



環境安全・社会報告書
2007

【 レスポンシブル・ケア活動／社会活動 】

持続可能な発展を目指して――

ダイセル化学工業株式会社

目次

ごあいさつ	1
ダイセル化学グループの基本理念と行動方針	2

ダイセル化学グループの事業と環境安全活動

事業、製品と関係会社	
ダイセル化学グループ	3
ダイセル化学	4
グループ会社の紹介	
ダイセル物流株式会社	5
環境安全に配慮した技術開発	6
環境安全に配慮した製品	7

ダイセル化学とレスポンシブル・ケア

1. レスポンシブル・ケア活動を推進するために	
ダイセル化学のレスポンシブル・ケア基本方針	10
レスポンシブル・ケア マネジメントシステム	11
新規計画に関する総合アセスメントシステム	12
環境マネジメントシステム ISO14001	13
2. 主な取り組みの概要	
レスポンシブル・ケア中期計画と2006年度の取り組み	14
事業活動と環境負荷 (2006年度実績)	16
環境会計	17
環境保全	
地球温暖化防止と省エネルギー	18
廃棄物削減・リサイクル	20
大気汚染・水質汚濁の防止	21
化学品安全	
化学物質の適正管理と排出抑制	22
化学物質の安全性評価	24
労働安全衛生	25
保安防災・緊急時の対応	26
物流安全	26
3. 工場・研究所における取り組み	
堺工場 神崎工場	27
網干工場 広畑工場	28
播磨工場 新井工場	29
大竹工場 総合研究所	30

ダイセル化学の社会活動

1. 社会的責任を果たすために	
コーポレート・ガバナンス	31
リスク管理の取り組み	32
社内監査	32
コンプライアンス (企業倫理) に関する取り組み	33
2. ステークホルダーとの関わり	
従業員との関わり	34
お客様との関わり (製品の品質保証と安全性情報の提供)	38
取引先・投資家との関わり	39
3. 社会との対話	
社会貢献・地域との関わり	40
あゆみ	40
第三者の意見	41

ダイセル化学グループは、レスポンシブル・ケアを推進しています。(Responsible Care=RC)

レスポンシブル・ケアとは、化学物質を製造または取り扱う事業者が化学物質の開発から廃棄に至るすべての過程において、自主的に「環境・安全・健康」面の対策を行い、活動の成果を公表し、社会との対話を行う活動のことです。

レスポンシブル・ケアは、国際化学工業協会協議会 (ICCA) が推進し、1992年ブラジル地球サミット (国連環境開発会議) の「アジェンダ21」でも推奨され、化学物質の適正管理を実施していく上で重要な活動として国際的に認知された活動です。

日本では、ICCAと連携して1995年に (社) 日本化学工業協会の中に日本レスポンシブル・ケア協議会 (JRCC) が設立され、多くの企業が参加してレスポンシブル・ケアを推進しています。



「環境安全・社会報告書2007」について

この「環境安全・社会報告書2007」では、ダイセル化学における2006年度 (2006年4月～2007年3月) の環境安全 (レスポンシブル・ケア) 活動、および社会活動の情報を中心に報告しています。

この報告書に掲載したデータは、特別な記載のない限りは、P4に記載したダイセル化学単体の事業所のうち、工場・研究所およびP3の●で示したダイセル化学工場敷地内にあるグループ会社事業所のデータを集計しています。なお、データ以外の情報の中には、グループ会社の情報も一部含まれています。

報告書の作成にあたっては、環境省「環境報告書ガイドライン (2003年度版)」を参考にしています。

この報告書についてのご意見・お問い合わせは、レスポンシブル・ケア室までお願いいたします。

レスポンシブル・ケア室

〒671-1281 兵庫県姫路市網干区新在家1239
電話:079-273-7584 Fax:079-273-7911

ごあいさつ

ダイセル化学は、「たゆみなき成長を続け、社会に貢献していく」企業でありつづけるための羅針盤として、2009年度を最終年度とする第2次長期計画を1999年に策定し、その中で、「常に発展し続ける魅力ある会社、つまり、独創技術で、ユーザーひいては社会の問題解決に貢献する価値提案型化学メーカー」となることを、我々があるべき姿と位置づけました。革新 (イノベーション) なくしてあるべき姿の実現はありえないとの考えのもと、そのコンセプトをプロダクト・イノベーション (商材の革新)、プロセス・イノベーション (生産革新、プロセスの革新)、マネジメント・イノベーション (経営の仕組みの革新) の3つのイノベーションとして具体化し、戦略に落とし込んでいます。

この長期計画のアクションプランとして中期計画を策定し、その実現に取り組んできました。これまでの活動の成果が業績に反映され、2003年度版中期計画 (2004年～2006年) の目標である最終年度連結売上高3,000億円、連結営業利益300億円、ROA (総資産経常利益率) 6%超をすでに一年前倒して達成、引き続き2006年度も過去最高の売上高、営業利益を達成しました。

また、ダイセル化学は、企業が持続的に発展していくためには、経済活動のみならず、環境、社会的側面にも配慮した事業活動が不可欠であると確信し、「人と環境に優しく、魅力を持った化学会社として広く社会と共に発展成長を続ける」ことを基本理念の一つとして掲げ、「レスポンシブル・ケア活動」とコーポレート・ガバナンスや企業倫理などの「社会から信頼される活動」に全社を挙げて取り組んでいます。

ダイセル化学は、日本レスポンシブル・ケア協議会が設立された1995年当初からレスポンシブル・ケア活動に取り組んできました。このレスポンシブル・ケア活動の中でも、地球温暖化防止は、とりわけ重要な課題であると認識し、プロセス・イノベーションを推進するなかで、さまざまな省エネルギー活動、重油

から天然ガスへの燃料転換、使用済みタイヤの燃料への利用などの施策に取り組み、エネルギー原単位指数を2010年度に90にするという目標を2005年度に前倒して達成し、2006年度も継続して達成しています。

今後は、さらなる削減に向けて、モーダルシフト (環境負荷の小さい輸送手段に変更すること) などの新たな施策を推進していきます。また、プロダクト・イノベーションの中で生み出された新規に開発された触媒を用いる酸化技術は、従来プロセスと比較して大幅な省エネルギー効果が見込める新技術であり、現在、実用化に向けて邁進しています。

「社会から信頼される活動」の中でダイセル化学は、法令順守はもとより、広く社会に求められる社会規範、倫理観を尊重し、かつ公正で適切な経営を謳った「ダイセル化学倫理行動方針」を2001年に制定し、さらに、2006年に「ダイセル化学グループ行動方針」を制定し、ダイセル化学グループ一体となって企業倫理活動に取り組んでいます。

また、企業価値の向上は、重要な経営課題と位置づけ、グループとしてのコーポレート・ガバナンスの充実化にむけた取り組みを進めています。2006年度には、グループ全体の内部統制の強化を目的としたダイセル化学グループの「内部統制の基本方針」を取締役会で決議いたしました。また、グループ全体を対象としたリスク管理推進体制の強化に取り組んでいます。2006年度に新たに策定した中期計画の重要課題である「基盤強化」の中心は、「内部統制」と「リスク管理」であり、企業の社会的責任 (CSR) の基盤づくりにつなげてまいりたいと考えています。

今後も、ダイセル化学グループはレスポンシブル・ケア活動とコーポレート・ガバナンスや企業倫理などの社会から信頼される活動を推進し、強固な企業基盤の確立に向け、総力を挙げて取り組んでまいります。

本報告書は、2006年度の当社の「レスポンシブル・ケア活動」と「社会から信頼される活動」を中心に紹介しています。当社の取り組みについてご理解いただくとともに、忌憚のないご意見、ご指摘を賜れば幸いです。

2007年6月



代表取締役社長

小川 大介

ダイセル化学グループの基本理念と行動方針

当社およびグループ各社は、グループ共通の基本理念と行動方針を2006年7月に新たに制定しました。この理念と方針に沿ってダイセル化学グループが一丸となって企業の社会的責任を果たし、経済・環境・社会の各分野におけるさまざまなステークホルダーにとって魅力ある企業グループとなることをめざします。

ダイセル化学グループでは、基本理念で述べられている「モノづくり」を“新たに意義ある価値を創造すること”と捉え、環境・安全に配慮した製品など有用な製品づくりはもとより、これらの製品を安全かつ

適正に提供するなど、お客様の要請に応え得る高品質な「サービスづくり」に取り組むことも重要な「モノづくり」と考えています。

この基本理念を実現するためにどう行動すればよいかということについて9項目の指針として著したのがダイセル化学グループ行動方針です。グループでの活動に携わるすべての者がこの行動方針を深く理解し、適正な判断のもとに業務を遂行することにより、幅広いステークホルダーからの信頼を獲得し、広く社会の発展に貢献できるものと考えています。

基本理念

「モノづくり」にこだわり続ける

私たちは「モノづくり」を大切に考え、一生懸命にこだわり続けていきます。それによって、お客さまからの絶対の信頼を獲得し、広く社会にも貢献していきたいと思えます。

「モノづくり」を通して

- 個性あふれる人と技術をベースに、市場での信頼と価値を創造していきます。
- 社員ひとりひとりが技と心を磨き、主役としての存在感と達成感を味わいます。
- 人と環境に優しく、魅力を持った化学会社として、広く社会と共に成長・発展を続けていきます。

私たちにとっての「モノづくり」とは、
“新たに意義ある価値を創造していくこと”です。

[2006年7月制定]

行動方針

1. 私たちは、法令を遵守するだけでなく、高い倫理観と良識を持って行動します。
2. 私たちは、良き企業市民としてよりよい社会の発展に貢献します。
3. 私たちは、顧客の満足と信頼を得られる安全で高品質な製品やサービスを提供します。
4. 私たちは、国際ルールや各国の法令を遵守し、文化や習慣を尊重して、地域社会の発展に努めます。
5. 私たちは、信頼性のある企業情報を積極的かつ公正に開示します。
6. 私たちは、公正かつ自由な競争の原則に従って、誠実な取引を行います。
7. 私たちは、環境保全と安全確保に積極的に取り組みます。
8. 私たちは、会社の財産や情報を適切に管理します。
9. 私たちは、ダイセル化学グループで働くすべての者の多様性、人格、個性を尊重し、差別やハラスメントのない健康で働きやすい職場環境を確保します。

[2006年7月制定]

事業、製品と関係会社

ダイセル化学グループ

ダイセル化学グループは、ダイセル化学および子会社69社、関連会社14社から構成され、その主な事業内容は、セルロース製品、有機合成製品、合成樹脂製品、火工品製品、その他製品の製造・販売です。当該事業に関わるダイセル化学および子会社、関連会社の位置付けは次の通りです。

■セグメント別製品、関係会社

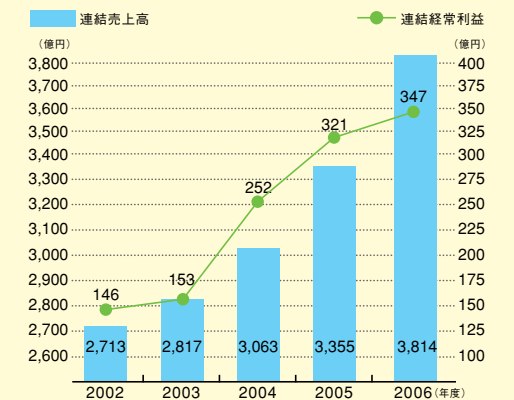
セグメント	主要製品	主な関係会社
セルロース	酢酸セルロース たばこフィルター用トウ CMC 他	国内 ダイセル化学 ダイセルファインケム(株) 海外 Xián Huida Chemical Industries Co.,Ltd.
有機合成	酢酸および酢酸誘導体 カプロラクトン誘導体 エポキシ化合物 光学異性体分離カラム 他	国内 ダイセル化学 ●協同酢酸(株) 大日ケミカル(株) 海外 Chiral Technologies, Inc. Chiral Technologies Europe S.A.S.
合成樹脂	ポリアセタール樹脂 PBT樹脂 AS・ABS樹脂 エンブラアロイ樹脂 各種合成樹脂成形加工品 他	国内 ポリプラスチックス(株) 大日本プラスチックス(株) ●ダイセルポリマー(株) ●ダイセルバックシステムズ(株) ●ダイセルバリューコーティング(株) ●ダイセル・デグサ(株) 三国プラスチックス(株) ダイセルノバフォーム(株) 海外 Shanghai Daicel Polymers, Ltd. Daicel Chemical (Asia) Pte. Ltd.
火工品	自動車エアバッグ用インフレーター 航空機搭乗員緊急脱出装置 発射薬 他	国内 ダイセル化学 ●ダイセル・セイフティ・システムズ(株) 日本装弾(株) 海外 Daicel Safety Systems America, LLC Daicel Safety Systems (Thailand) Co., Ltd. Daicel Safety Systems Europe Sp.z o.o.
その他	水処理用分離膜モジュール 運輸倉庫業 他	国内 ダイセル化学 ●ダイセン・メンブレン・システムズ(株) ●ダイセル塚実業(株) ●ダイセル網干産業(株) ●ダイセル大竹産業(株) ●ダイセル新井ケミカル(株) ●八千代・三宝物流(株) 海外 Daicel Chemical (China) Investment Co., Ltd.

※●は、本報告書掲載データの集計対象となるグループ会社です。

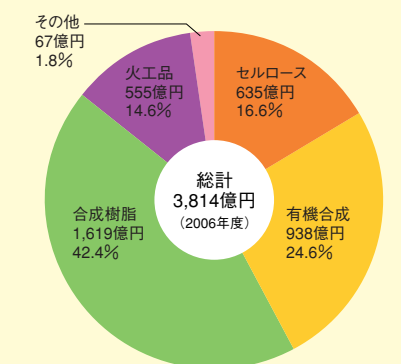
2007年3月31日現在

(注) 八千代・三宝物流は、2007年4月1日付けでダイセル物流(株)に商号変更しております。

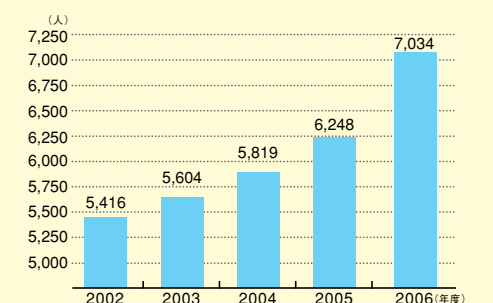
■連結売上高推移 および連結経常利益推移



■セグメント別連結売上高および構成比



■従業員数推移



環境安全に配慮した技術開発

環境にやさしい化学プロセスの技術開発と普及に取り組んでいます。

ダイセル化学グループでは、省エネルギー型の水処理技術である分離膜システムの開発、有機溶剤を用いない水系塗料の開発、既存プロセスのエネルギー削減に関する技術開発、N-ヒドロキシフタルイミド (NHPI) 触媒を用いた空気酸化技術開発など、さまざまな環境安全に配慮した製品や技術の開発に積極的に取り組んでいます。



総合研究所敷地内に建設中のNHPI触媒を使ったアジピン酸製造技術パイロット設備

NHPI触媒を用いた空気酸化法は、1994年に関西大学石井康敬教授が発見し、1999年よりダイセル化学が本格的に実用化検討を進めてきた技術で、従来法と比べて緩やかな温度、圧力でさまざまな炭化水素化合物を酸化し、かつ高い収率で酸化物が得られるため、環境負荷を低減できる新規化学技術として世の中の注目を集めています。

ダイセル化学では、NHPI触媒空気酸化法を用いて、アジピン酸、各種芳香族カルボン酸、フォトレジスト原料などの化学製品の工業化に取り組んでおります。

ダイセル化学の、これらの応用技術開発に対して、第3回グリーン・サステナブルケミストリー文部科学大臣賞、日本化学会第53回化学技術賞などの賞が授与されています。

化学繊維としてよく知られているナイロン-6,6をはじめ、さまざまな樹脂の原料であるアジピン酸の現行製造法では、二酸化炭素の310倍もの温暖化効果のある亜酸化窒素 (N₂O) が発生しています。このため、世界中のアジピン酸メーカーが、硝酸を使わない環境にやさしい製造方法を研究していますが、未だ為し得られていません。一方、N₂Oを高温で燃焼除去す

る技術が研究・実用化されていますが、N₂O除去にも多大のエネルギーが必要なため望ましいプロセスにはなっていません。NHPI触媒を用いた空気酸化法では、N₂Oを発生しないプロセスに転換することができます。また、現行法よりも、低い温度と圧力での合成が可能で、かつ収率も向上するため、省エネルギー運転が可能となり、現行法に比べ大幅な環境負荷低減が見込めます。

こうした成果を背景に、経済産業省より、バルク製品の環境調和型化学プロセスの技術開発を目的とした研究組合設立の提案があり、三菱化学株式会社、丸善石油化学株式会社、およびダイセル化学の3社は2005年に、高効率酸化触媒技術研究組合を設立しました。本組合では、環境にやさしいという特徴をもつ、NHPI触媒空気酸化法を利用する化学プロセスの技術開発と普及に取り組んでいます。ダイセル化学は、本組合でNHPI触媒を使ったアジピン酸製造技術を研究しており、2006年度には、研究組合の支援を受けてパイロット設備の建設が始まり、既に一部の設備が運転を開始しました。2007年度中には全工程の設備を完成させる予定です。

環境安全に配慮した製品

▶▶ 自動車エアバッグ用インフレーター

インフレーターとは、車の衝突時に瞬時に作動しエアバッグを膨らませ乗員を保護するエアバッグシステムの中核をなすガス発生装置です。

ダイセル化学では、インフレーター開発当初から、環境対策にも積極的に取り組んできました。

乗用車の燃費向上に寄与するため、インフレーター軽量化の開発を進め、22%の軽量化(当社2001年度対比)を実現しました。



自動車エアバッグ用インフレーター

2005年1月1日からの「使用済自動車の再資源化等に関する法律」(自動車リサイクル法)施行に伴い、インフレーターリサイクル事業を本格的に開始しました。この事業は、1998年以来(社)日本自動車工業会、自動車再資源化協力機構などと検討し、確立した「エアバッグ類ガス発生器(インフレーター)回収・処理システム」をベースにしており、廃車から取り外し、回収されたインフレーターを、安全に再資源化しています。



回収インフレーター作動処理設備

▶▶ 雨水地下貯留システム部材 MCグリーン 「雨太郎」

近年、ヒートアイランド化などにより、都市部で集中豪雨が頻発、浸水被害が増大しています。このような状況から、平成16年5月に特定都市河川浸水被害対策法が施行され、著しい浸水被害が発生するおそれのある都市部を流れる河川およびその流域において、農地や林などを住宅地や駐車場にするなど雨水の土壌への浸透を妨げる一定規模以上の開発を行う場合、雨水貯留浸透施設の設置が義務付けられることとなりました。

グループ会社である三国プラスチック(株)では、雨水の貯留機能とゆるやかな排水機能を備えた雨水地下貯留システム部材「雨太郎」を開発しました。また、本製品は、原料に再生PETを使用しており、他社バージンPPを用いた製品と比べて、約13.4kg-CO₂/個の排出削減となります。

「雨太郎」は、災害防止の他、二酸化炭素排出量も削減される環境にやさしい製品です。

社内試験埋設を行いました

埋設場所は、重量物を載せたトラックでの走行テストを実施し、安全性が確認できました。今は、従業員の駐車スペースとして利用しています。



環境安全に配慮した製品

▶▶ 成形加工機用洗浄剤「セルパージ」

私たちの身の回りに数多くあるプラスチック製品は、熱をかけて溶かし型に流し込んで製品に加工されます。生産現場では、品種を切り替えるたびに、この加工に使われる射出成形機や押出機と呼ばれる機械の中を前の材料から次の材料に置き換える必要がありますが、この時大量の産業廃棄物が発生しています。

グループ会社であるダイセルポリマー（株）の成形加工機用洗

浄剤「セルパージ」を使用すれば、置き換え時の廃棄物の発生量が少なく、また切り替え時間の短縮により消費電力の削減が可能となることから、採用事例が広がっています。

扱いやすくさらに洗浄力を高めた新グレードを新たに開発し、さまざまな要求にお応えしています。

事例：射出成形機から排出される産業廃棄物量と使用電力量

	廃棄物量 (kg)	使用電力量 (kW)
セルパージ不使用	82	116
セルパージ使用	14	20

型締め力550トンの射出成形機を使用して品種替えを1回行った場合

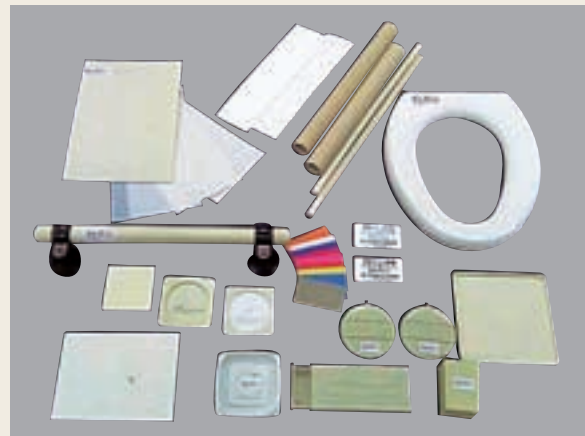


▶▶ セルローズ繊維強化プラスチック「セルブレ」

ガラス繊維で強化したプラスチックは、自動車、家電製品から、雑貨にいたるまで身近な製品に数多く使用されています。ガラス繊維はプラスチックの強度を高めるには有効ですが、不用になったプラスチックを焼却処理する場合、燃え残って灰となりその処分が問題となっています。

この問題を解決するため、ダイセルポリマー（株）は高純度のセルローズ繊維を用いた強化プラスチック「セルブレ」を開発しました。セルローズ繊維は木材や竹を精製して得られたもので、焼却によってほぼ完全に分解してしまいます※。また、着色性や印刷性が高く、射出成形の他、シート・発泡・異形押出などの幅広い用途での利用が期待されます。

※ 同社での燃焼試験による結果（燃焼前重量を100%）
 ガラス繊維（30%含有）強化プラスチックの燃焼残渣率：30%
 セルローズ繊維（30%含有）強化プラスチックの燃焼残渣率：<0.5%



▶▶ 新規めっき用樹脂材料「セルルート」

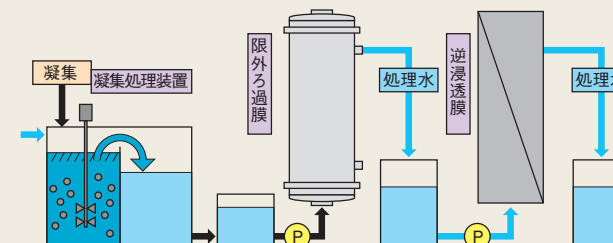
六価クロムは人体に悪影響を与える物質でありながら、工業的にはいまだに広く使用されています。プラスチックに金属をめっきする際にも、基材であるプラスチックと金属膜の接着強度を高めるために、六価クロムによるエッチングと呼ばれる工程が不可欠でした。ダイセルポリマー（株）は、奥野製薬工業（株）と共同で、既存のめっき工程を大きく変更することなく、全く六価クロム化合物を必要としない新規めっき用樹脂材料「セルルート（商標出願中）」を開発しました。環境問題に関心の高いお客様を中心に大きな反響を呼んでいます。



新規技術を用いて装飾めっきを施した「セルルート」成形品
 優れためっき外観に加え、高い耐熱性（200℃）を有しています。
 樹脂装飾めっきは、エンブレム、ラジエーターグリルなどの自動車部品、水道・水廻り部品、遊戯機器など、幅広い用途に使用されています。

▶▶ 工場排水凝集膜ろ過処理システム

グループ会社であるダイセン・メンブレン・システムズ（株）では、凝集沈殿と限外ろ過膜（UF膜）、逆浸透膜（RO膜）を組み合わせた画期的な工場排水処理システムを販売しています。このシステムは、排水中の油分や不純物をすばやく凝集沈殿し、限外ろ過膜により懸濁物を除去します。さらに、逆浸透膜により環境に有害なさまざまな溶解物質を除去します。COD除去率は95%以上となり、活性汚泥処理や活性炭処理することなく高純度な処理水を供給することができます。



▶▶ パールコン・メンブレン・ディフューザー

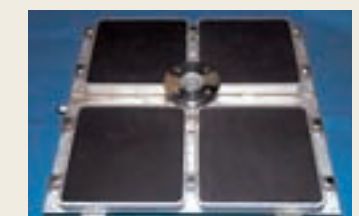
パールコン・メンブレン・ディフューザーは、ダイセン・メンブレン・システムズ（株）が開発・販売している排水処理用の散気装置です。超微細気泡を発生させることができるため、従来の散気装置と比べて、酸素移動効率が高く、エネルギー消費量も30%削減（当社製品比）することができます。本製品は、2007年3月に建設技術審査証明書※が交付されています。

※民間において自主的に研究・開発された技術の迅速な導入と普及促進を図ることを目的に「建設技術審査証明事業」が行われています。この事業は、受付審査会で対象技術としての適否が審査され、その後、国・学識経験者・研究機関などからなる審査証明委員会や技術部門別委員会で厳正に審査されます。その後、承認を受けた技術に対して、証明書が交付されます。この証明書を受けた技術は、調査会ホームページへの掲載など、さまざまな方法で広く普及されます。

パネルタイプ PMD-P300



パネルタイプ PMD-P300R



ダイセル化学のレスポンシブル・ケア基本方針

持続的発展可能な社会の実現に貢献するために、全社をあげてレスポンシブル・ケア活動に取り組みます。

1995年に当社は「レスポンシブル・ケア (RC) 基本方針」を制定し、(社)日本化学工業協会の「環境・安全に関する日本化学工業協会基本方針」に基づき、また、RCを実施する際の基本的事項を定めたRCコードに従い、製品の開発から廃棄に至るすべての事業活動において、

環境を保全し、安全と健康を確保することが社会の一員としての企業の責務であること、また、この取り組みが持続的発展可能な恵み豊かな社会の実現に貢献することを強く認識して、全社をあげてRCを推進しています。

■レスポンシブル・ケア基本方針

ダイセル化学は、(社)日本化学工業協会の「レスポンシブル・ケアの実施に関する基準」に従い、すべての事業活動において、環境保全、保安防災、労働安全衛生、化学品安全、物流安全、社会との対話の視点から最善の努力を払い、着実かつ継続的に活動を推進します。

- 1 事業活動において法令を遵守し、環境の保全、安全の確保に努め、さらに維持向上させるため、具体的な実施計画を全従業員に周知徹底し、実行する。
- 2 新しい製品の上市や生産設備の設置にあたっては、事前に製品の開発・製造・流通・使用・廃棄のそれぞれの段階における環境・安全・健康への影響を評価し、それらに配慮した製品の生産、供給に努める。
- 3 製品や取り扱い物質の環境・安全に関する情報を整備し、その安全な使用と取り扱いのために必要な情報をユーザーおよび物流業者に提供する。
- 4 限りある資源を節約し環境を保護するため、省エネルギー・省資源・廃棄物の削減と再資源化を推進する。
- 5 生産における無事故・無災害の達成のために、常に保安の水準の向上を図るとともに、緊急対応策を整備し、訓練を行い、万一の事故の発生時には的確な措置ができるようにする。
- 6 環境・安全・健康に、より配慮した製品および技術の開発・導入に努める。
- 7 海外事業、海外への技術移転および化学製品の国際取引にあたっては、国内外の規制を遵守するとともに相手先の環境安全に十分配慮する。
- 8 グループ企業の環境・安全活動に対して積極的に指導、支援し、ともにより良い環境・安全の確保を目指す。
- 9 環境の保護に関する地域諸活動に参加、協力するとともに、環境・安全の活動について社会との対話に努め、理解と信頼の向上を図る。

[1995年 日本レスポンシブル・ケア協議会加入時に制定]

レスポンシブル・ケア マネジメントシステム

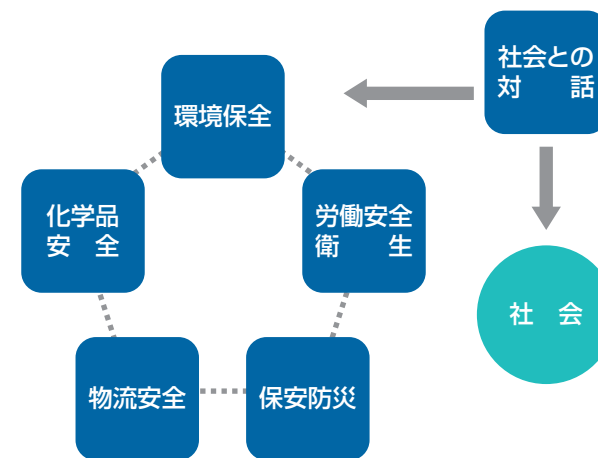
活動全体を統括するマネジメントシステムのもとに、6つの分野でレスポンシブル・ケアを推進しています。

当社は、「レスポンシブル・ケア (RC) 基本方針」に則り、環境保全、化学品安全、労働安全衛生、保安防災、物流安全、および社会との対話の各分野でRCを推進しています。また、RCを効果的に推進するために「総合アセスメントシステム」「環境マネジメントシステム ISO14001」を取り入れています。

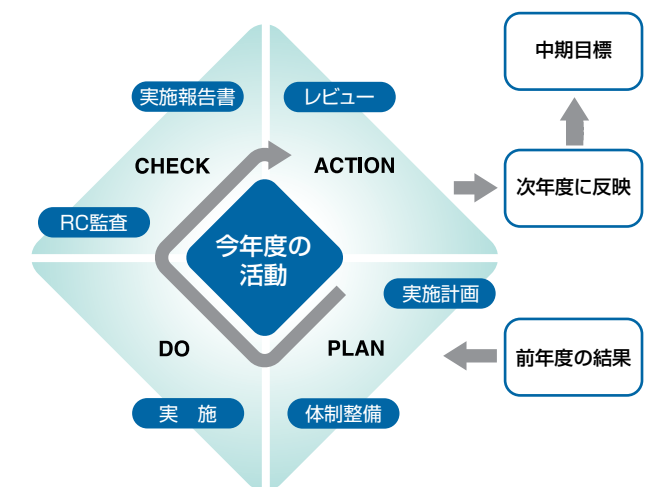
全社のRC方針・施策は、RC担当役員を委員長とするRC委員会が審議・決定しています。工場および研究所のRC委員会では、全社方針に沿った工場および研究所毎の計画策定と実践を行っています。各事業カンパニーおよび各コーポレート部門はこれらの活動に協力するとともに、各種支援活動を行っています。また、RC委員会の諮問機関としてワーキンググループを設置し、個別課題を改善するための企画立案を行っています。

当社ではRC中期目標の達成をめざして、毎年「PDCA (PLAN-DO-CHECK-ACTION) サイクル」を繰り返すことにより、継続的な改善を推し進めています。毎年の活動結果は、社会に対する説明責任を果たすために環境安全・社会報告書などを通じて広く社会に公表しています。

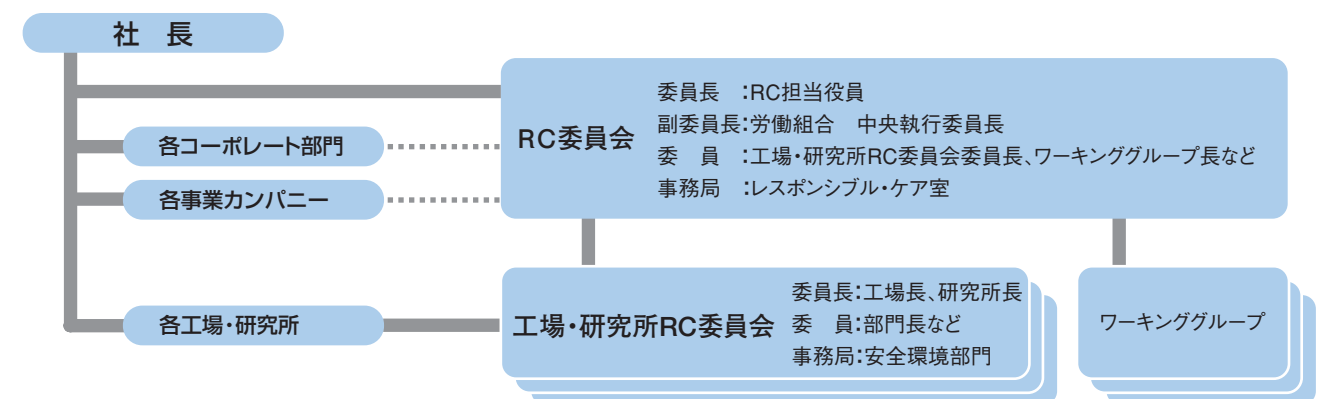
■レスポンシブル・ケアの活動分野



■レスポンシブル・ケアの実施方法



■レスポンシブル・ケアの推進体制



新規計画に関する総合アセスメントシステム

すべての「新規計画」を「環境、安全と健康」の面から事前に評価しています。

当社では、すべての「新規計画」を「レスポンシブル・ケア基本方針」に沿ったものにするために、「新規計画」の企画段階から、当社独自の「環境、安全と健康の総合アセスメント（以下、総合アセスメントと呼ぶ）システム」に基づくアセスメント（事前評価）を1995年から実施しています。このシステムは企画、研究開発、生産、消費、廃棄などのすべての事業活動における新規計画について、計画段階で事前評価を行い、環境・安全面で万全な計画にするためのもので、総合アセスメントの実施は、企業経営におけるリスクマネジメントの面からも必要不可欠のものです。新規計画は重要度によりランク分けし、ランク

毎に総合アセスメント実施方法を定めています。また、総合アセスメントの実施が稟議決裁を受けるための前提条件になっています。

これまでの実施件数（累計）は、ランク I（経営上重大な影響を及ぼす「新規計画」）で400件を超えています。

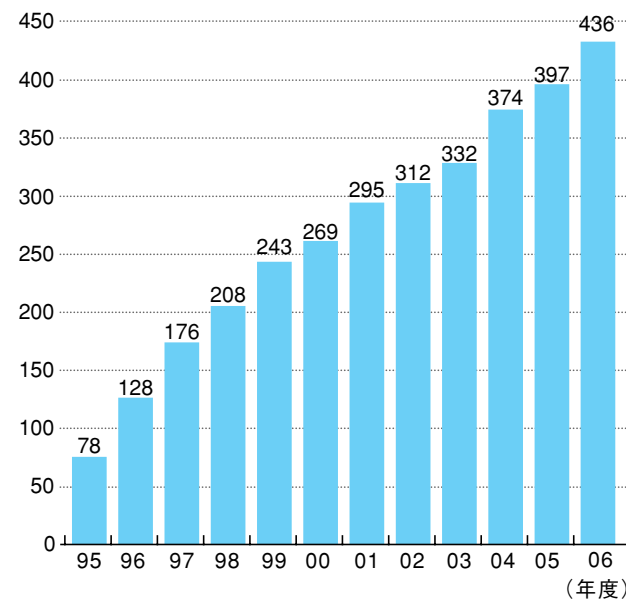
■ 評価項目

- ・法規順守面での対応
- ・取り扱う化学物質の安全性
- ・環境に与える影響への対応
- ・作業者の労働安全衛生
- ・使用する設備の安全
- ・製品安全
- ・物流における安全
- ・製造委託や購入販売時の安全

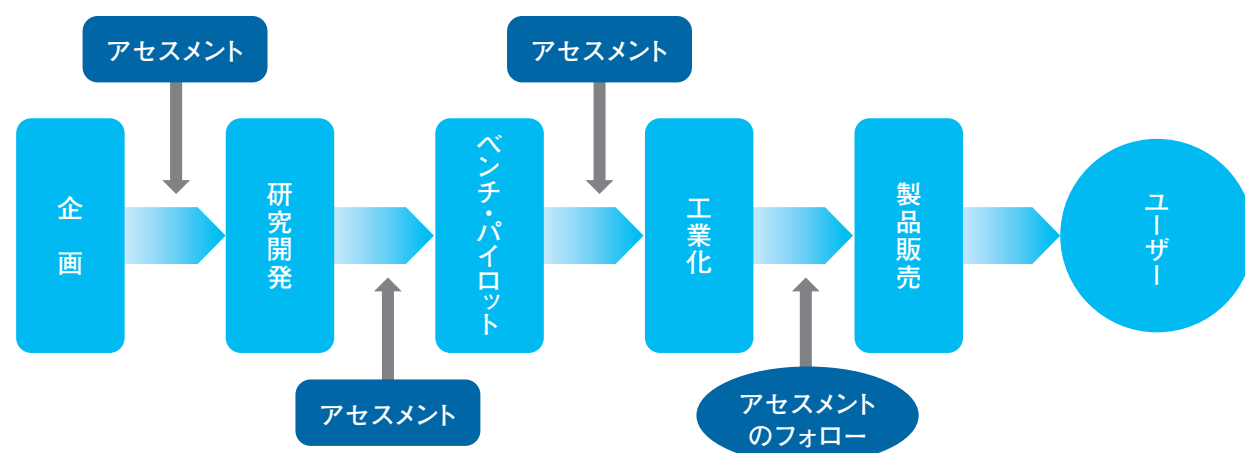
■ 新規計画の内容

- 1) 新規事業計画
- 2) 設備の新設、増設、変更計画
- 3) 製造に関わる事項（原材料、合成方法、プロセス、用役、構内物流、品質規格、業務委託など）の変更計画
- 4) 新規物流、物流の変更計画
- 5) 販売先・用途の新規設定計画、変更計画
- 6) 土地の取得計画
- 7) 土地、設備の譲渡計画
- 8) 製造委託、購入販売の新規計画、変更計画
- 9) 廃棄物処理の新規計画、変更計画

■ ランク I の件数（累計）推移



■ 総合アセスメント実施の流れ（モデルフロー）



環境マネジメントシステム ISO14001

すべての工場・研究所でISO14001認証を取得、グループ会社も環境マネジメントシステムの導入に取り組んでいます。

当社はレスポンシブル・ケアの重要な構成要素である環境保全をより効率的・効果的に推進する手段として、すべての工場、研究所で環境マネジメントシステムISO14001の確立に取り組み、計画通り2001年末までに認証取得を達成しました。また、2004年改訂版に基づく移行審査についても、2006年4月までにすべての工場、研究所で合格しました。

グループ会社についても順次ISO14001の普及をはかっており、現在までにグループ会社4社（8サイト）がISO14001の認証を取得しています。

■ 各工場・研究所の認証取得年月および登録証番号

工場・研究所	取得年月	登録証番号
大竹工場	1999年 8月	JQA-EM0492
堺工場	2000年 3月	JQA-EM0785
総合研究所	2000年 6月	JQA-EM0894
網干工場	2000年12月	JQA-EM1229
広畑工場	2001年 4月	JQA-EM1511
播磨工場	2001年 7月	JQA-EM1683
神崎工場	2001年12月	JCQA-E-0329
新井工場	2001年12月	JCQA-E-0339

■ グループ会社の認証取得年月および登録証番号

グループ会社	取得年月	登録証番号
ポリプラスチックス（株）（研究開発本部）	1999年 2月	JQA-EM0337
ポリプラスチックス（株）（富士工場）	1999年 4月	JQA-EM0414
ポリプラスチックス（台湾/大発工場）	1999年 2月	7XEE016-02 /台湾経済省BSMI
ポリプラスチックス・アジアパシフィック（マレーシア/クアンタン工場）	2001年 2月	197011 /Lloyd's Register Quality Assurance
大日本プラスチックス（株）	2002年 3月	JCQA-E-0355
三国プラスチックス（株）	2002年 6月	JCQA-E-0388
ダイセルノバフォーム（株）（本社および長野事業所）	2003年 2月	C2003-00362 /ペリジョンソノンレジストラ（株）
ダイセルノバフォーム（株）（岡山事業所）	2004年 6月	C2004-01523 /ペリジョンソノンレジストラ（株）

■ ISO14001登録証



レスポンシブル・ケア中期計画と2006年度の取り組み

当社では、レスポンシブル・ケア（RC）中期計画を策定し、この計画を達成するための活動に取り組んでいます。

2003年度版中期計画における最終年度となる2006年度の実施結果では、「地球温暖化防止と省エネルギー」および「廃棄物削減・リサイクル」など多くの項目でRC中期目標を達成し

ました。また、これまでの取り組みを踏まえ、2009年度を最終年度とした2006年度版中期計画を策定し、今後さらなる改善に向けて強力に取り組んでいきます。

用語解説

原単位

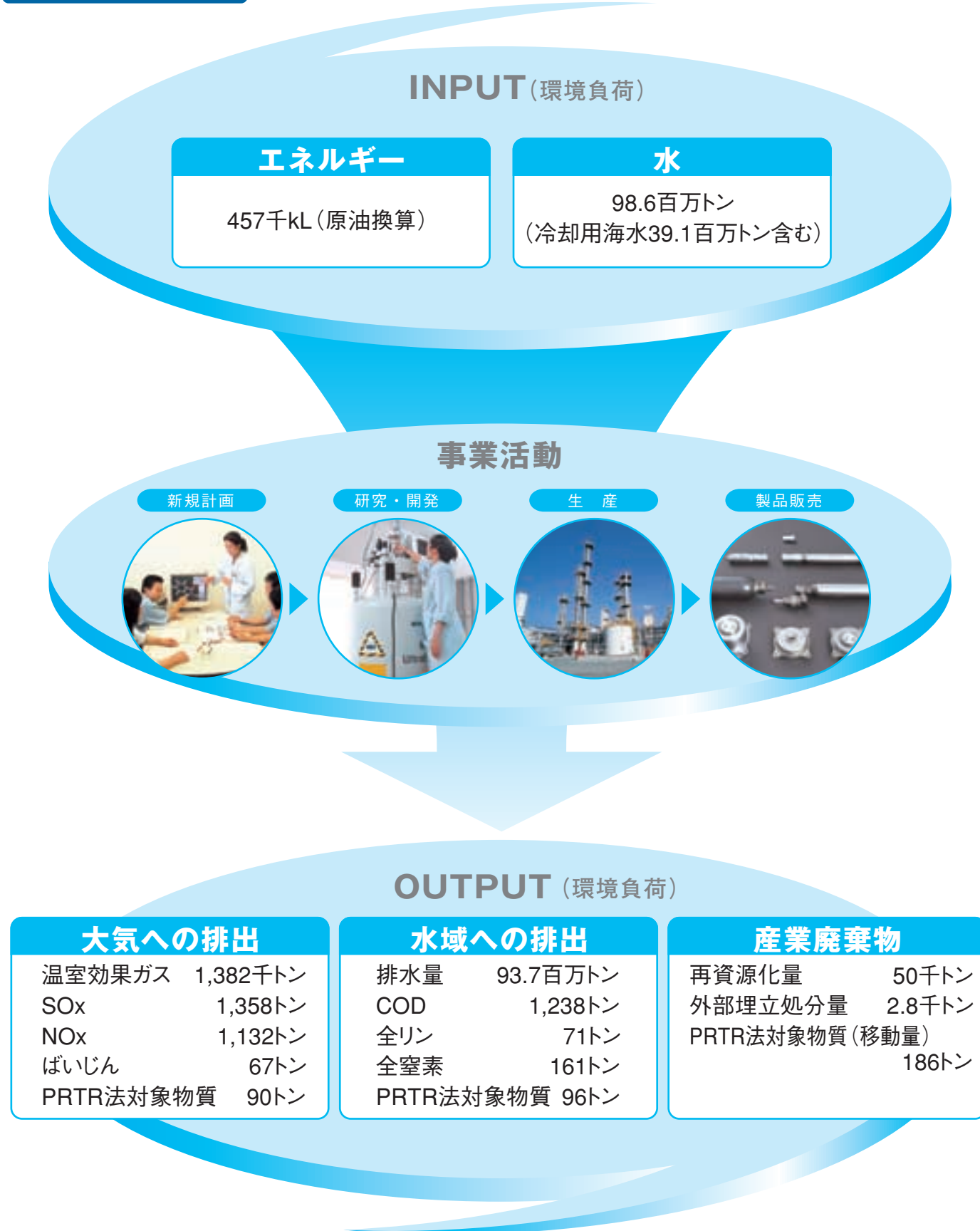
特定の指標の効率を表す値。例えば、エネルギーを指標とした場合は、単位の製品などを生産するために必要な電力や熱（燃料）などといったエネルギーの総消費量のことを「エネルギー原単位」と呼びます。エネルギー原単位が小さい程、生産効率の増加（省エネルギー化）を示し、温暖化防止効果が大いといえます。

原単位指数

特定の指標について、基準年の原単位を基準として、経年の原単位の変動を指数化したものを「原単位指数」と呼びます。
例えば、エネルギーを指標とした場合は、「ある年のエネルギー原単位指数」＝「ある年のエネルギー原単位」／「基準年のエネルギー原単位」×100。

主要項目	2003年度版RC中期計画 (2004～2006年度)		2006年度の取り組み			2006年度版RC中期計画 (2007～2009年度)	
	取り組み内容と最終年度目標		目標	実施結果概要	掲載頁	最終年度目標	取り組み内容
環境保全	地球温暖化防止と省エネルギー	エネルギー原単位指数(1990年度を100とする)を2006年度には94に、また2010年度には90以下に削減。	エネルギー原単位指数は1990年比90を維持。	エネルギー原単位指数は1990年比84。RC中期計画の2010年度目標を3年連続で達成。	P18	エネルギー原単位指数の1990年比90以下の維持。	①温暖化防止関連法令の改正などに対応した自主行動計画の見直し強化、②省エネルギー補助制度の活用、③排出クレジット取得の検討
	廃棄物削減・リサイクル	外部埋立処分量指数(1990年度を100とする)を2006年には23に、また2010年度には20以下に削減。	廃タイヤ燃焼もえがらのリサイクルによる埋立処分量の削減を中心に、外部埋立処分量指数を23に削減。	廃タイヤ燃焼もえがらの全量セメント化実施で、最終埋立処分量指数(1990年度を100とする)は13となり、RC中期計画の2010年度目標を2年連続で達成。	P20	最終埋立処分量指数の1990年度比20以下の維持。	①廃棄物適正処理の継続的推進、改善、②グループ全体としての廃棄物管理体制と有効利用の強化
化学品安全	化学物質の適正管理と排出抑制	第3期化学物質排出削減計画を策定し、確実に実施。	第3期化学物質排出削減計画(VOC排出削減計画を含む)に沿った化学物質の排出削減。削減目標198トン。	2006年度の計画削減量(198トン)に対して達成率75パーセント。	P22	2010年度のVOC排出量を2000年度比で30%以上削減。	各年度計画の確実な遂行と、必要に応じた是正・強化
	世界の化学物質管理政策への適切な対応	世界における化学物質管理政策動向の的確な把握と適切な対応の実施。	REACH法制化の状況把握と社内関係部門への情報提供。EU域内合計で1000トン以上の当社製品の把握と試験項目の把握。	法制化動向を把握し、EU域内に輸出する製品名、数量を把握、試験費用概算予測を算出。目標達成。	P24	EUに輸出する製品のREACHへの登録と安全性試験の実施。	欧州における法制化動向を的確に判断して、事前登録や安全性試験の実施などの必要な対応を実施
労働安全衛生	労働災害撲滅	労働災害ゼロを目指した継続的な改善を行うための労働安全衛生マネジメントシステムの確立。	全工場・研究所で、年間労働災害(休業・不休業)ゼロをめざした活動により、安全成績を向上。	休業災害2件(2005年度)からゼロ件へ。目標達成。	P25	労働災害ゼロをめざす。	①雇用形態にあった労働安全の取り組み・仕組みの整備、②安全教育の充実、③労働安全ルールや手法の共通化、④認証取得可能なレベルの労働安全衛生マネジメントシステムの構築。
保安防災	プラント事故の撲滅と緊急時対応の強化	重大プラント事故ゼロの達成(生産革新活動の徹底を通じたプラント運転の安定化と静電気災害防止基準の運用強化などによる)。	防災の保安水準向上と緊急時対応の強化に取り組む火災・爆発・漏洩事故(重大プラント事故)ゼロ。	火災・爆発・漏洩事故ゼロ。目標達成。	P26	火災・爆発・漏洩事故ゼロ。	①網干工場保安管理システムの他工場への横展開、②保安防災訓練による対応力の強化、③緊急措置の見直しや大規模地震対策などのリスクマネジメント強化、④設備管理のレベルアップや生産革新運動の徹底などによるプラント安定運転の向上。
		各事業所の実態に応じた保安防災体制の再構築、実施。	「保安防災指針」に則った各事業所実施計画に基づく保安防災体制再構築の活動定着。	全事業所で緊急時対応能力の向上につながる「防災訓練」を計画し、実施。目標達成。	P26		
物流安全	物流安全に対する意識向上と物流事故撲滅	自責物流災害(火災・爆発、危険・有害物の漏洩・流出・紛失を伴う事故)ゼロ。	危険物輸送時の安全対策の維持、物流会社への安全教育と啓蒙、物流災害を想定した非常体制での訓練などに取り組み、自責物流災害ゼロ。	自責物流災害ゼロ。目標達成。	P26	自責物流災害ゼロ。	①総元請化に伴う、ダイセルとダイセル物流の役割分担の明確化、②構内物流の安全活動の推進、③物流リスクアセスメントの推進。
	—————	—————	—————	—————	P26	物流における年率1%(原単位ベース)以上のエネルギー削減。	①荷主としてのダイセルの省エネルギー推進、②輸送業者としてのダイセル物流の改正「エネルギーの使用の合理化に関する法律」対応の推進。
社会との対話	ステークホルダーとのコミュニケーション	ステークホルダーの満足度を高めるため、環境・安全報告書からサステナビリティレポート(持続可能性報告書)へのバージョンアップ。	サステナビリティレポート(持続可能性報告書)へのバージョンアップをめざし、社会活動情報の充実。	2006年度版報告書で社会活動情報を充実掲載。目標達成。	P31～40	当社の企業の社会的責任(CSR)に関する方針を明確にし、社会に開示する。	当社のCSRに関する方針について、関連部門共同での検討、全社レベルでの決定。

事業活動と環境負荷 (2006年度実績)



環境会計

当社では、環境保全に関わる投資、費用、効果を定量的に把握、評価し、効率的な環境保全活動の実施と、さらなる透明性をはかることを目的として、「環境会計」を2001年度に導入しました。

当社の環境会計は環境省発行の「環境会計ガイドライン2002年版」、(社)日本化学工業協会発行の「化学企業のための環境会計ガイドライン」に準拠して算出しています。

投資額は2006年度の環境保全に関する設備の投資実績(決裁ベース)であり、費用額は環境保全に関する設備の減価償却費・設備維持管理費・人件費などの実績値です。経済効果は、実質的效果とし、リスク回避効果やみなし効果は含みません。物量効果については「環境保全(P18~21)」に記載しました。

環境保全コスト

分類	主な取り組みの内容	投資額 (百万円)	費用額 (百万円)
(1) 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)		1,818	4,406
内訳	①公害防止コスト	139	2,758
	②地球環境保全コスト	1,334	167
	③資源循環コスト	344	768
(2) 生産・サービス活動に伴って上流また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)	容器包装リサイクル負担、グリーン購入	0	0
(3) 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	環境管理人件費、EMS運用・維持経費、環境教育費用、環境負荷対策費用	2	554
(4) 研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)	製品・製造工程環境負荷低減テーマでの研究開発	72	104
(5) 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	緑化・美化などの環境改善活動、地域行事参加、会費	0	35
(6) 環境損傷に対するコスト(環境損傷コスト)	自然修復費用、環境保全に関わる損害賠償費等、環境損傷に対応する引当金繰入及び保険料	0	86
合計		1,892	4,473

項目	金額(百万円)	環境比率(%)
当該期間の設備投資額	54,403	3.5
当該期間の研究開発費	7,859	1.3

環境保全対策に伴う経済効果 -実質的效果-	金額(百万円)
①省エネルギーによる費用削減	-321
②自家発電によるエネルギーコスト削減	2,808
③省資源による費用削減	231
④再資源化により得られた収益	274
⑤廃棄物処理費用削減	19
合計	3,012

集計範囲:巻頭の「環境安全・社会報告書2007について」と同じ

環境保全 地球温暖化防止と省エネルギー

省エネルギー活動は、3年連続で自主行動計画目標を達成しました。

当社は、(社)日本化学工業協会が掲げる「化学産業の環境保全に関する自主行動計画」と同じ「2010年度のエネルギー原単位指数(1990年度を100とする)を90にする」という目標を掲げ、自主的に省エネルギー活動や温室効果ガスの排出抑制に取り組んでいます。

当社では、生産革新活動の中で省エネルギー活動に取り組み、成果を上げています。(「生産革新による省エネルギー活動への取り組み」P19を参照)

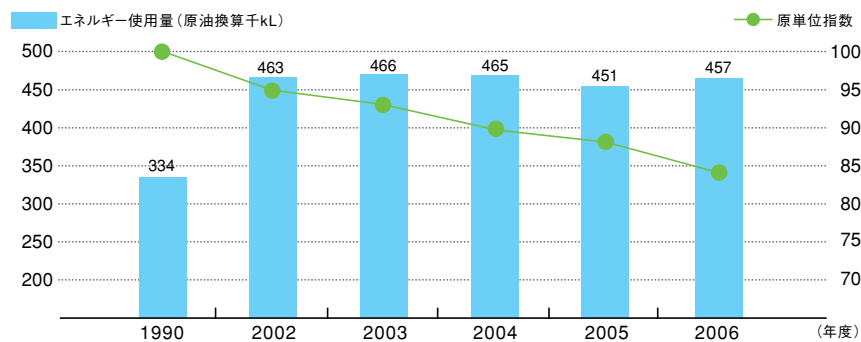
また、ボイラーや工業炉などで使用される燃料を、従来の重油から天然ガスや都市ガスに転換し、温室効果ガスの排出抑制を継続的に推進しています。2006年度は網干工場ではボイラー燃料を、広畑工場では工業用加熱炉の燃料を都市ガスに転換しました。また、新井工場では工業用分解炉の燃料を天然ガスに転換しました。

これらの取り組みの結果、2006年度のエネルギー原単位指数は84となり、3年連続で自主行動計画目標を達成しました。また、2006年度のエネルギー起源の二酸化炭素排出量は129万トンとなり、5ガス(二酸化炭素以外の温室効果ガス)を含めた温室効果ガス排出量は、138万トンとなりました。

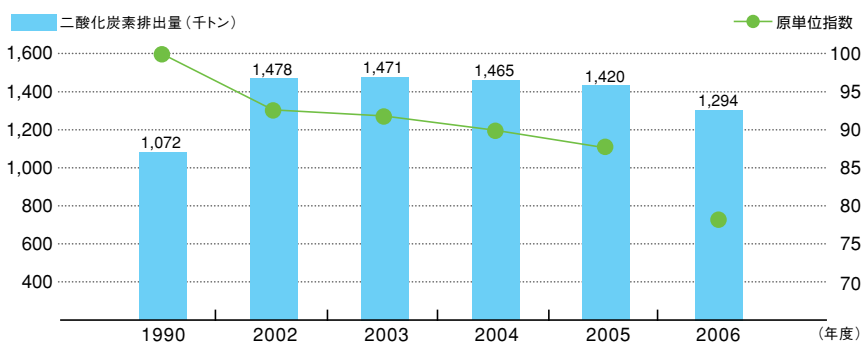
2007年度以降は、需要の増加に伴う大竹第3工場開設などの生産活動の伸びに伴い、エネルギー起源の二酸化炭素排出量が増加することが予想されます。今後も『環境と経営の調和』に根ざした持続可能な発展のため、燃料転換計画を押し進め、温室効果ガス排出抑制に努めていきます。

また、温室効果ガス排出量の増加が著しい運輸部門の取り組みに対して、荷主として協力するため、ダイセル物流(株)と協業して、輸送における省エネルギー活動に積極的に取り組みます。(「物流安全」P26、「グループ会社の紹介」P5を参照)

エネルギー使用量と原単位指数の推移



二酸化炭素排出量と原単位指数の推移



2006年度分から温室効果ガス排出量算定・報告マニュアルに拠って算出した。2005年度分について温室効果ガス排出量算定・報告マニュアルに拠って二酸化炭素排出量を算出すると1,338千トンで、原単位指数は86です。

用語解説

天然ガス、都市ガスの温室効果ガス排出抑制効果

天然ガスの二酸化炭素排出量(発熱量当たり)は石炭に比べて約5割、石油に比べても約3割少なく、地球温暖化防止効果が大きい燃料です。また、13Aという種類の都市ガスは、天然ガスを主成分としており、天然ガスと同じく二酸化炭素の排出量が少ない燃料です。当社では13Aを利用しています。

〈生産革新による省エネルギー活動への取り組み〉

新たな生産手法を導入して省エネルギーを推進し、温暖化ガス排出を削減しています。

当社は継続して省エネルギー活動の推進に努めてきましたが、2002年度からは全社的な「生産革新活動」の中で取り組んでいます。

生産革新活動における省エネルギーへの取り組みでは、(1)エネルギー全体最適化、(2)運転標準化、(3)個別改善を行っています。

2006年度までにこれら3つの活動により原油換算で、1.6万kL/年の省エネルギーを行いました。これは2.3万トン/年の二酸化炭素排出量削減に相当する量で、生産革新による省エネルギー活動は二酸化炭素排出削減にも寄与しています。

(1) エネルギー全体最適化

熱ピンチ解析手法を用いて蒸気の適正使用を進め、検討対象としたプラント全体の蒸気使用条件を最適化することで、自家発電力量増加など約30件にも上る多くの省エネルギー案件を2006年度までに実施しました。

さらに、熱ピンチ解析手法のシミュレーションプログラムを活用して、最適なボイラー・タービン運転条件を逐次ガイドする仕組みを構築し、この仕組みを運用しています。これらをあわせて大幅な省エネルギーを達成しています。

(2) 運転標準化

運転を「安全、安定、品質、コスト」の観点で標準化する総合オペラビリティ・スタディ手法や固有要素技術体系化手法を駆使した運転標準化によるプラント・オペレーションの最適化により、約10件の省蒸気、省電力案件を2006年度までに実施しました。

(3) 個別改善

2006年度までに、廃液燃焼による重油削減、タイヤ混焼率アップによる石炭使用量削減、RPF(古紙および廃プラスチックなどを原料とした固形燃料)使用推進、ドレン回収の促進、冷凍機型式変更など約20件の個別案件に取り組み、省エネルギー、温室効果ガス削減を図りました。

生産革新による省エネルギー量

生産革新による省エネルギー活動の取り組み	省エネルギー量 (※) (原油換算量) 千kL/年
エネルギー全体最適化	6.8
運転標準化	0.6
個別改善	8.8
合計	16.2

※ 2002～2006年度までの累計



平成16年度 エネルギー使用合理化事業者支援事業成果発表会

これらの活動は、独立行政法人 新エネルギー・産業技術開発機構(NEDO)が実施している「エネルギー使用合理化事業者支援事業」に採用され、大竹工場、新井工場、の2工場が補助金をいただいて推進しています。

大竹工場ではエネルギー全体最適化を中心とした生産革新による省エネルギー活動を進め、エネルギー使用量を原油換算で0.28万kL/年削減し、計画通りの省エネルギーを達成しました。この成果を高く評価され、「平成16年度エネルギー使用合理化事業者支援事業成果発表会」において、活動内容と成果を発表しました。

当社は今後も生産革新活動を推進し、省エネルギー活動を積極的に進めていきます。

用語解説

熱ピンチ解析手法

検討対象全体の熱バランスを把握し、熱回収・熱利用を最適化するための省エネルギー技術です。検討対象としては、以前は、個別プラントの熱利用最適設計が中心でしたが、最近では工場全体、さらに広域全体熱利用システムの最適化にまで拡大されています。この手法は、プロセスを構成する流体の熱量と熱の質(温度)を考慮して、それらを統合し熱複合線図に表し、熱回収システムの性能と省エネルギーの余地を包括的に捉えるものです。

エネルギー使用合理化事業者支援事業

地球温暖化問題で、企業現場において、より一層の省エネルギーを推進するための制度として、独立行政法人「新エネルギー・産業技術開発機構(NEDO)」により1998年度に創設され、実施されてきた国の事業です。

環境保全 廃棄物削減・リサイクル

リデュース、リユース、リサイクルを強力に推し進めてまいります。

廃棄物の処理・再資源化の取り組みは、最終処分場の不足、不適正な処理の問題を背景として、重要な課題です。

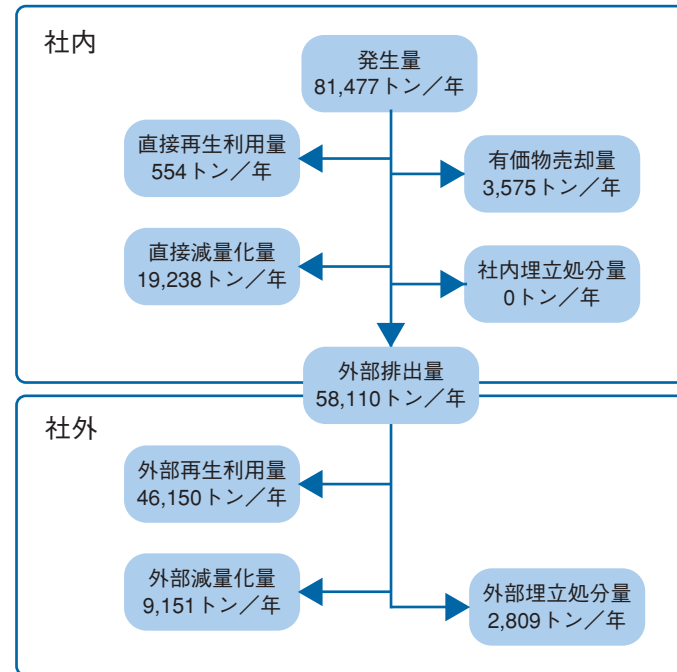
当社では、「外部埋立処分量を2010年度までに1990年度の20%以下に削減すること」を目標としております。これは、(社)日本化学工業協会が「化学産業の環境保全に関する自主行動計画」で掲げた目標と同じです。

当社は「廃タイヤ燃焼燃えがら(ボトムアッシュ)」のセメント原料化などのリサイクル化を積極的に進めた結果、2006年度の外部埋立処分量を1990年度と比較して13%まで削減し、2010年度の目標を前年度に引き続き達成しました。

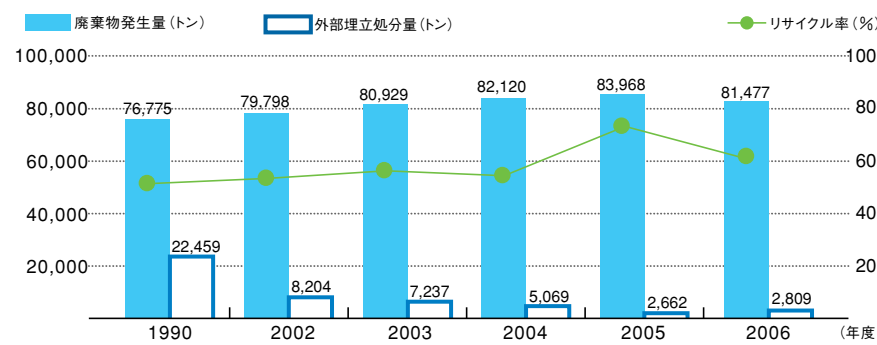
積極的にリサイクルを推進した結果、2006年度も広畑工場、大竹工場、播磨工場、網干工場の4工場は産業廃棄物の発生量に対する外部埋立処分量が1%未満となり、産業廃棄物(ゴミ)ゼロ工場(いわゆるゼロエミッション)となりました。

しかし、製品需要の増大に伴う旺盛な生産活動による廃棄物量の増加が見込まれますので、今後も、廃棄物のリデュース、リユース、リサイクルのいわゆる3R活動を強力に推し進めてまいります。

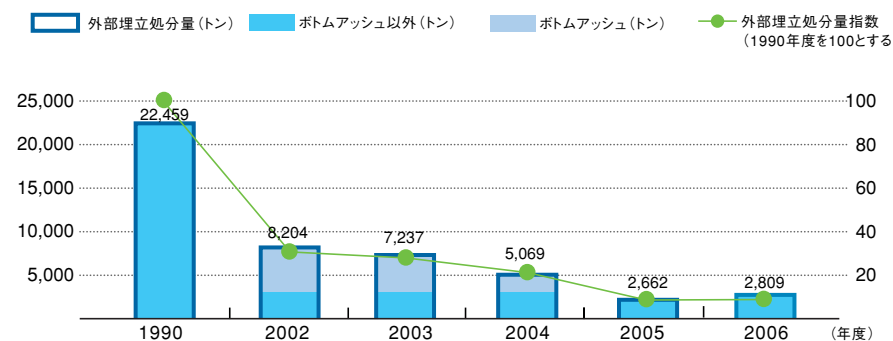
■廃棄物削減・リサイクルのフロー図(2006年度実績)



■産業廃棄物量の推移



■外部埋立処分量と指数の推移



用語解説

3R(スリーアール)

「ごみを出さない」「一度使って不要になった製品や部品を再び使う」「出たごみはリサイクルする」という環境と経済が両立した循環型社会を形成するためのキーワードです。「リデュース(Reduce=廃棄物の発生抑制)」「リユース(Reuse=再利用)」「リサイクル(Recycle=再資源化)」の頭文字を取ってこう呼ばれています。

当社は「循環型社会形成推進基本法」に基づき、3R活動に取り組んでいます。

リサイクル率

廃棄物の発生量あるいは排出量に対して、リユース(再利用)およびリサイクル(再資源化)した量の比率を表します。当社では産業廃棄物の発生量に対して、当社および処理委託先で再利用・再生利用(熱回収も含む)した量との比率を示しています。

環境保全 大気汚染・水質汚濁の防止

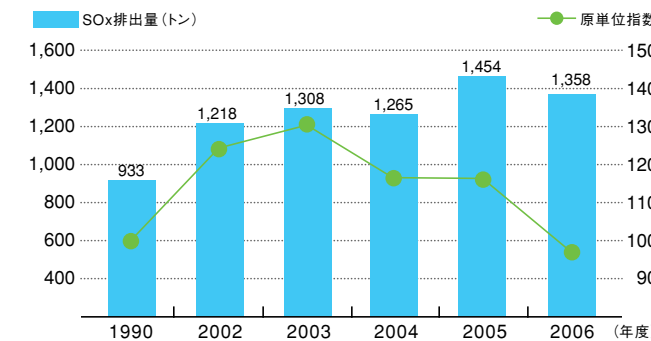
法規制値や協定値を順守し、環境負荷物質の排出削減を進めています。

当社は大気汚染や水質汚濁の防止に取り組んでいます。大気汚染や水質汚濁については法規制値があり、また自治体との間で締結している協定値が工場ごとに定められています。

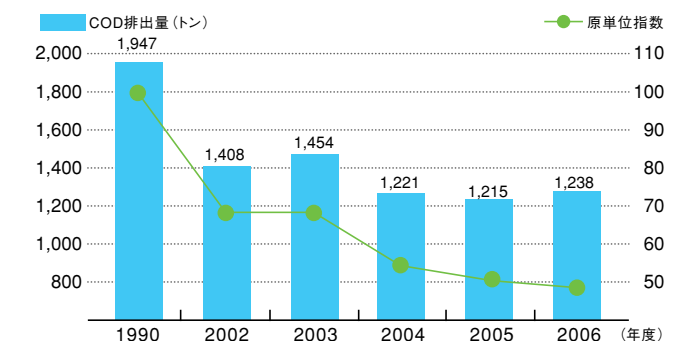
法規制値や協定値順守のため、設備改善等を行っており、2005年には、瀬戸内海環境保全特別措置法第5次規制の全リン排出規制に対応するための排水処理設備を本格稼働させ全リン排出量を抑制しています。

2006年度の大気汚染に関するSOx排出量は1,358トン、NOx排出量は1,132トン、ばいじん排出量は67トンとなりました。水質汚濁については、COD排出量は1,238トン、全リン排出量71トン、全窒素排出量は161トンとなりました。全窒素排出量は、前年より25トン増加しましたが、その要因は、窒素含有製品の運転効率の悪化と窒素除去に関わる生物処理効率の低下によるものです。

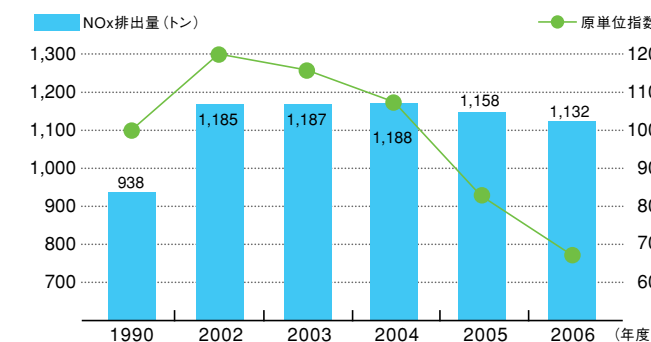
■SOx排出量と原単位指数の推移



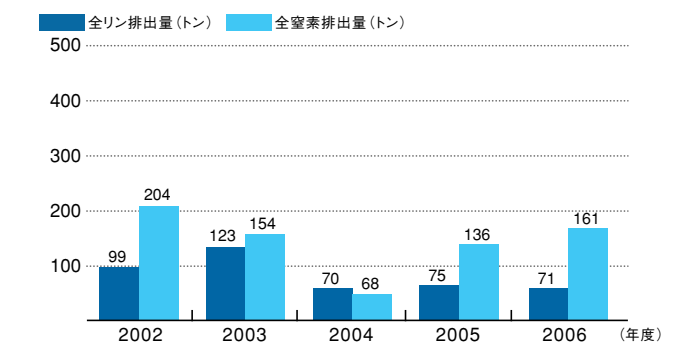
■COD排出量と原単位指数の推移



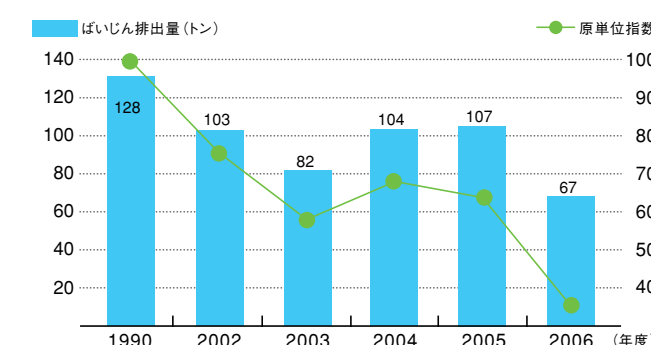
■NOx排出量と原単位指数の推移



■全リン・全窒素排出量の推移



■ばいじん排出量と原単位指数の推移



用語解説

SOx

大気汚染に関わる有害物質のひとつ。二氧化硫(SO₂)、三酸化硫黄(SO₃)などの硫酸化物の総称。主に化石燃料の燃焼で発生します。

NOx

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

COD(Chemical Oxygen Demand)

有機物による水質汚濁の指標。水中の有機物を酸化剤で化学的に酸化する時に、消費される酸素量。有機物は水質汚濁の原因となり、有機物濃度が高ければ、CODも大きくなります。

化学品安全 化学物質の適正管理と排出抑制

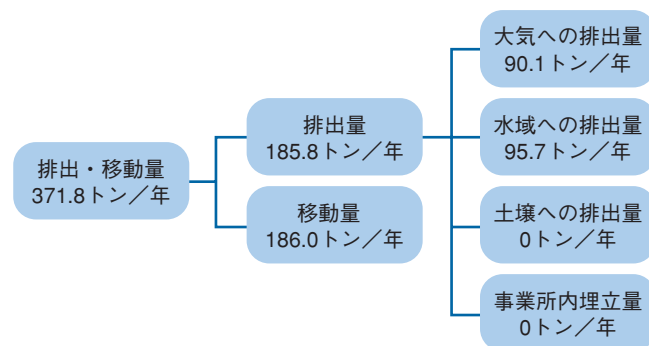
法規制を順守するとともに自主的な削減計画を推進し、
化学物質の適正管理と排出抑制に取り組んでいます。

●化学物質排出・移動量の調査と削減

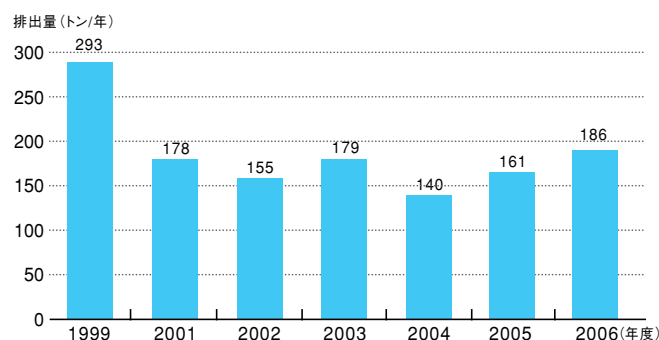
当社は1996年から、(社)日本化学工業協会(日化協)の一員として、各事業所で年間1トン以上を製造、使用している日化協指定化学物質について自主的に排出・移動量調査(PRTR)を実施してきました。また、当社独自に策定した化学物質排出削減計画に基づき、健康に対するリスクがより少ない物質への変更、排ガス漏れ対策、排ガス吸収設備設置などの排出量低減対策を実施してきました。

一方、PRTR法の2000年3月施行にともない、法指定物質(354物質)の排出・移動量の調査と国への届出が2001年度実績から事業者に義務付けられました。PRTR法指定物質について2006年度に当社が該当する物質は51物質で、その排出・移動量は次の通りです。

■PRTR法対象物質の排出・移動量(2006年度実績)



■PRTR法対象物質の排出量推移



●大気汚染に関わる有害化学物質の排出抑制

当社では、大気汚染防止法の有害大気汚染物質に関わる「優先取り組み物質」のうち、取り扱い実績のある7物質(アクリロニトリル、アセトアルデヒド、エチレンオキシド、1,3-ブタジエン、1,2-ジクロロエタン、ベンゼン、およびホルムアルデヒド)についての排出削減対策を実施してきました。2006年度は、この7物質の合計排出量が26.7トンになり、取り組み開始の1996年度に対して10.2%まで削減されています。

また、人体に有害な光化学オキシダントや浮遊粒子状物質の原因物質とされている揮発性有機化合物(VOC)についての排出抑制を目的とした、改正大気汚染防止法が2004年5月に公布されました。

当社ではVOCに関する法規制順守のための取り組みを開始するとともに、VOC排出抑制を中心とした「化学物質排出に関する自主削減計画(第三期)」を策定しました。この計画は、2000年度(基準年度)に対する2010年度のVOC排出量削減目標を30%としたものです。2006年度の計画削減量(198トン)に対する達成率は75%でした。今後、この計画に従い積極的にVOC排出削減を進めます。

●PCBの適正管理

当社各事業所では、難分解性で毒性が強い物質のPCB(ポリ塩化ビフェニル)を使用したコンデンサー、変圧器などやPCBに汚染された物について、「PCB廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」に従って、適正な保管場所で、適切な保管を実施し、保管状況などを毎年当該自治体に報告しています。また、PCBの保管状況について、全事業場を対象とした監査を実施しています。

2005年度には、国の100%出資会社である日本環境安全事業(株)の早期登録制度に従って、当社で保管するPCB汚染廃棄物のうちの高圧トランス・コンデンサーについて、該当事業所からの早期登録を実施しました。

用語解説

PRTR
(Pollutant Release and Transfer Register: 環境汚染物質排出・移動登録)
化学物質を生産、使用、貯蔵している段階で、化学物質が、どの程度環境中に排出または移動しているかを算出して登録(届出)する制度。
本制度は、企業の自主的な管理によって化学物質排出・移動を減少させる仕組みを有し、これをより広範囲に適用するために、1999年7月に「特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律(PRTR法)」として制定されました。なお、PRTR法では、移動量は廃棄物処理業者への処理委託量および公共下水道水域への排出量と定められています。

■PRTR法対象物質の主な物質別内訳(トン/年) ※注1

政令指定番号	物質名称	排出量合計	排出先				下水道への移動量	事業所外への移動量
			大気への排出量	水域への排出量	土壌への排出量	事業所内埋立量		
259	ピリジン(PY)	51.2	0.1	51.1	0.0	0.0	0.0	0.0
227	トルエン	48.0	46.7	1.3	0.0	0.0	0.0	35.1
336	3-メチルピリジン	27.9	0.1	27.9	0.0	0.0	0.0	0.0
299	ベンゼン	15.1	14.8	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0
11	アセトアルデヒド	11.0	9.0	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0
177	スチレン	9.2	9.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0
102	酢酸ビニル	7.1	2.6	4.5	0.0	0.0	0.0	0.0
80	クロロ酢酸	3.7	0.5	3.2	0.0	0.0	0.0	0.1
42	エチレンオキシド	2.6	2.5	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0
121	CFC-12	2.1	2.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
22	アリルアルコール(ALY)	1.6	0.5	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0
145	ジクロロメタン	1.1	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	6.3
70	クロロアセチルクロリド	0.8	0.1	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0
45	エチレンジクロールモノメチルエーテル(MMG)	0.8	0.0	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0
181	チオ尿素	0.7	0.0	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0
8	アクロレイン	0.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
7	アクリロニトリル	0.3	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
43	エチレンジクロール	0.3	0.0	0.3	0.0	0.0	0.0	56.0
320	メタアクリル酸メチル(MMA)	0.3	0.0	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0
44	エチレンジクロールモノエチルエーテル(EMG)	0.3	0.0	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0
103	エチレンジクロールモノメチルエーテルアセテート(MMGAC)	0.2	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0
4	アクリル酸エチル(EA)	0.2	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0
63	キシレン	0.2	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0
310	ホルムアルデヒド	0.2	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0
268	ブタジエン	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
270	フタル酸ジ-n-ブチル	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
12	アセトニトリル	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
56	1,2-エポキシプロパン(PO)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
3	アクリル酸	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
314	メタクリル酸	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
172	NN-ジメチルホルムアミド	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
316	メタクリル酸2,3-エポキシプロピル	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
255	ビニルシクロヘキセン	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
2	アクリルアミド(AAM)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
319	メタアクリル酸-n-ブチル(BMA)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
313	無水マレイン酸	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
95	クロロホルム	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
261	スチレンオキシド	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
—	その他※注2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	82.6
179	ダイオキシン類※注3	5.2	4.2	1.0	0.0	0.0	0.0	7.7

※注1 取り扱い裾切り量は、1トン/年/事業所です。
※注2 排出量が1kg/年未満の物質は、「その他」として集約しました。
※注3 ダイオキシン類の排出移動量単位は、mg-TEQ/年です。

化学品安全 化学物質の安全性評価

**化学製品の安全確保のため、
自社製品の安全性評価を積極的に進めています。**

当社はお客様に提供する化学製品の安全確保のため、自社製品の安全性評価を積極的に進めています。また、世界的に化学物質管理が強化される中、HPVプログラムやJapanチャレンジプログラムに参画し、化学物質の安全性データの収集・整備を推進しています。

●当社GLP適合施設における安全性評価の実施

当社は、「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」（「化審法」）で定められた分解度試験、濃縮度試験、分配係数試験を総合研究所内GLP (Good Laboratory Practice) 適合施設で行い、化学物質の安全性を評価しています。今後も化学物質の安全性評価を通して、人と環境にやさしい製品を世に送り出すことに努めていきます。



分解度試験装置



分配係数試験装置

●HPVプログラムの推進

1992年に、OECD（経済協力開発機構）が中心となり、生産量の多い（1国あたり1000トン／年以上）物質について、安全性に関するデータを収集、整備する活動が始まりました。この活動をHPV (High Production Volume; 高生産量化学物質) プログラムといいます。

当社は、OECDのHPVプログラムに協力し、本プログラムで評価対象物質となった当社製品について安全性評価を推進しています。

これまでに当社がリード企業として取りまとめた物質は2物質、他社に協力して評価を完了した物質は5物質です。

3物質について取り組み中ですが、今後も引き続き国内外の関係企業と連携し、推進していく予定です。

●Japanチャレンジプログラムへの取り組み

これまで国が中心となって進められてきた既存化学物質の安全性情報の収集を、さらに促進するため、「官民連携既存化学物質安全性情報収集・発信プログラム (Japanチャレンジプログラム)」が、2005年から日本政府主導で始まりました。当社は製造4物質を対象として本プログラムへの参加表明を行い、本プログラムの計画に沿って、安全性データの収集・整備を進めていく予定です。

●REACHへの取り組み

欧州の新しい化学物質規制であるREACH (Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals) が2007年6月に施行されました。これにより、新しく欧州で製造・輸入される化学物質のみならず、すでに市場に出回っている化学物質も、欧州で1トン以上製造・輸入される場合は、本制度の対象となり、登録、安全性評価が求められることとなります。また、物質そのものだけでなく、製品（日常生活に利用するものから工業製品に至るまで）についても、化学物質を意図的に環境中に放出する、または有害性の懸念が高い物質を含む場合は届出が必要です。

当社は法令を順守すべく、今後も、日本化学工業協会などを通じて、情報収集を密に行い、REACHへの対応を推進していく予定です。

用語解説

「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」（1973年制定）
PCB問題を契機に一般化学物質による環境汚染、それによる人の健康障害を防止する目的で制定された法律で、世界に先駆けて事前審査制度が取り入れられました。

GLP (Good Laboratory Practice)

化学物質に対する安全性試験の信頼性を確保するために試験機関における運営管理、試験結果などに関する基準を定めたもの。「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」では、昭和59年にGLP制度が導入されました。

労働安全衛生

**継続的改善を強力に推進し、
「労働災害（休業災害）ゼロ」を達成しました。**

当社では、すべての工場・研究所における「労働災害ゼロ」をめざして、レスポンシブル・ケア活動における「PDCAサイクル」を廻すことを繰り返し、継続的改善を強力に推進しています。また、それぞれの工場・研究所に適した形で危険予知活動、ヒヤリハット活動、リスクアセスメント、デュポン（株）のSTOPプログラムの実施などの労働災害防止のための日常的活動を行っています。

当社では「労働災害ゼロ」をめざしたこれらの活動の実践により、安全成績の向上を目標にしており、2006年度は「休業災害ゼロ」を達成しました。しかし、安全の基本を守らないなどの不安全行動が原因の不休業災害が多発している状況をふまえて、今後は、安全教育の充実（体感教育の検討やリーダー職への安全教育）などの活動に取り組み、不休業災害ゼロに向けて努力します。

●改正「労働安全衛生法」への対応

2006年に、労働安全衛生法が大幅に改正され、危険性・有害性の低減に向けた事業者の措置の充実や過重労働・メンタルヘルス対策の充実などが強化されました。当社では、改正法に対応して、長時間労働者への医師の面接指導の強化、総括安全衛生管理者の業務の追加、安全衛生委員会審議事項の追加などを行いました。

●堺工場の安全活動が社会的に評価

堺工場では安全活動に積極的に取り組んでいること、重大災害を発生させていないこと、また堺労働基準協会で積極的に活動していることなどが高く評価され、（社）大阪労働基準連合会長賞の「安全部門優良賞」を受賞しました。

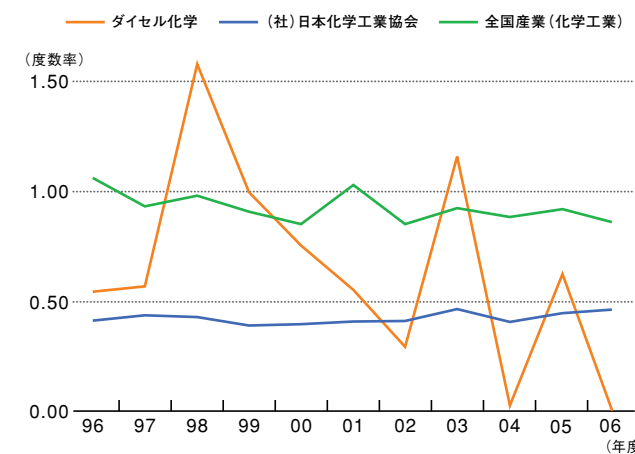


●石綿問題への対応

社会的問題となっている石綿問題について、以下のような取り組みを行いました。

- ・石綿吹き付け箇所などの暴露注意箇所の対策を完了しました。
- ・石綿障害予防規則に沿って、解体などの作業における安全確保に努めています。
- ・過去の石綿取り扱い者を含めた健康診断の結果、石綿による健康被害がないことを確認しました。
- ・経済産業省に提出した自主計画に沿って、2008年度までに石綿含有ガスケットの代替を完了するよう進めています。今後も石綿問題への対応に積極的に取り組みます。

休業度数率の推移



用語解説

休業度数率

労働災害の発生率を表す安全指標の一つで以下の式で算出されます。
休業度数率 = 休業災害被災者数 ÷ 延労働時間 (100万時間単位)



レスポンシブル・ケア標語・ポスターの入選作品を使用したレスポンシブル・ケア カレンダー

保安防災・緊急時の対応

「火災・爆発・漏洩事故(重大プラント事故)ゼロ」を達成、緊急時対応の強化にも取り組んでいます。

当社は、東南海/南海地震への対応、設備トラブルの低減、防災訓練などの種々の保安防災活動や、消防法、石油コンビナート災害防止法などの法改正への対応に取り組んでいます。

2006年度は、「火災・爆発・漏洩事故(重大プラント事故)ゼロ」を目標として、各工場・研究所では保安防災計画に基づく日常的設備トラブル低減活動などに取り組まれました。また、発災時の非常処置などの基本的な対応について、総合防災訓練の実施などにより緊急時対応能力の強化を図りました。これらの活動の結果、「火災・爆発・漏洩事故(重大プラント事故)ゼロ」を達成しました。

なお、網干工場酢酸プラントは、2005年度に改正高圧ガス保安法(コンビナート等保安規則)に基づく保安検査実施者として、2年連続運転の認定を受けました。2006年度は、本法に則り、当該プラントを対象とした保安管理システムの運用などについての本社監査を行い、適正に実施されていることを確認しました。

今後、網干工場で確立した「保安管理システム」を他工場に横展開することで、保安水準の向上を図るとともに、防災訓練などによる緊急時対応能力の強化にも取り組まれます。

物流安全

「自責物流災害ゼロ」を達成、省エネルギーのためのモーダルシフトにも取り組んでいます。

当社は、グループ企業で運輸倉庫事業を行っているダイセル物流(株)とともに、物流に関する安全確保と環境保全に取り組んでいます。

2006年度の主要な取り組み内容は以下のとおりです。

物流安全面では「自責物流災害(火災・爆発、危険物・有害物の漏洩・流出・紛失を伴う事故)ゼロ」を目標に掲げ、当社はダイセル物流(株)と協力して、構内物流における危険物輸送時の安全対策の維持、物流会社への安全教育と啓蒙、物流災害を想定した非常体制での訓練などに取り組まれました。これらの活動の結果、「自責物流災害ゼロ」を達成しました。

物流環境面では、京都議定書発効に伴う「エネルギーの使用の合理化に関する法律」が改正されたのを受けて、当社とダイセル物流(株)共同で、トラック輸送から船輸送へのモーダルシフトを計画しました。今後は、計画に沿って、省エネルギー輸送に取り組まれます(平成18年度エネルギー使用合理化事業者支援事業)。

その他、化学物質などの表示・文書交付制度の改善(2006年12月1日施行の改正労働安全衛生法)に対応し、法規で定められている化学物質含有製品の容器イエローカード(製品ラベル)をGHS表示を含むものに変更しました。

ダイセル物流(株)の取り組み内容については、「グループ会社の紹介」P5を参照してください。

用語解説

GHS

GHSとは2003年に国連勧告として出された「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)のことを指し、化学品の危険有害性を世界共通の基準に従って分類し、その結果に基づく絵表示(標章、シンボルマーク)をMSDSや容器ラベルに反映させ、災害防止および人の健康や環境の保護に役立てようとするものです。

容器イエローカード(製品ラベル)

従来のイエローカードは少量で多品種の危険物輸送時やストックヤードから先の少量品輸送には携行が困難であったため、(社)日本化学工業協会が「緊急時応急措置指針-容器イエローカード(ラベル方式)への適用」を作成し、製品ラベルに緊急時の応急措置指針番号と国連番号を表示することにしたものです。



堺工場

■所在地 大阪府堺市堺区鉄砲町1
■敷地面積 11万m² ■従業員数 123人

堺工場では安全活動としてサイト全員でヒヤリハット活動や危険予知活動を行っています。ヒヤリハット活動で摘出された各項目は部門で話し合い、対策を実施し、設備および標準書の改善を行い安全確保に努めています。

また、環境に関してはエネルギーおよび廃棄物の適正管理を行い、工場周辺を定期的に清掃するクリーンアップ活動など地域と一体となった活動を積極的に進めています。

今後とも地域の皆様とお客様からより一層信頼される工場をめざします。

安全環境グループ 野津 一雄



堺工場事務所



クリーンアップ活動

■環境負荷データ

項目	2006年度
水使用量(千トン)	820
エネルギー使用量(原油換算kL)	31,552
SOx排出量(トン)	2
NOx排出量(トン)	98
ばいじん排出量(トン)	15
温室効果ガス排出量(千トン)	80.8
COD(BOD)排出量(トン)	10
PRTR法対象物質	排出量(トン) 移動量(トン)
廃棄物埋立処分量(トン)	223

神崎工場

■所在地 兵庫県尼崎市神崎町12-1
■敷地面積 6.6万m² ■従業員数 258人

神崎工場では、「基盤整備活動を通じ、事業基盤強化と人材育成を図る」を基本方針として、全員が日常業務としてレスポンシブル・ケア活動に取り組んでいます。

特に、「危険予知(KY)」および「ヒヤリハット活動」を基本として、災害ゼロ達成に向けた、地道な活動を展開しています。

また、地域活動として尼崎市および地域からのクリーン活動等の要請に対し、積極的に参画しています。

私たちは、今まで以上に地域の皆様、お客様などから信頼される工場になれるように、レスポンシブル・ケア活動を続けていきます。

安全環境グループ 高原 靖生



神崎工場正門



自衛消防車

■環境負荷データ

項目	2006年度
水使用量(千トン)	328
エネルギー使用量(原油換算kL)	9,529
SOx排出量(トン)	0
NOx排出量(トン)	18
ばいじん排出量(トン)	0
温室効果ガス排出量(千トン)	25.5
COD(BOD)排出量(トン)	52
PRTR法対象物質	排出量(トン) 移動量(トン)
廃棄物埋立処分量(トン)	944

網干工場

■所在地 兵庫県姫路市網干区新在家1239
■敷地面積 79万m² ■従業員数 613人

網干工場では、安全衛生推進会を中心に、「新類似トラブル撲滅活動データベース」の利用を全員参加で取り組んでいます。

この活動を簡単に紹介させていただきます。

- ①まずトラブルが発生（自工場および他工場）したら、安全環境部が速報として災害状況を「新類似トラブル撲滅活動データベース」に記載します。
- ②各部門（個々およびチーム）はこの情報を確認すると共にトラブル内容について自分の立場に置き換えて行動宣言および類似箇所を記入します。
- ③さらに部門長が自部門の類似箇所について安全上対策が必要と判断したら、リスクアセスメントを部門全員で行い安全対策を立案し対応します。

この活動は類似箇所などを入力することにより、個々人の安全に対する意識が高揚することで、自部門のリスクの低減が期待できます。

さらに、安全衛生推進会で各部門の取り組み内容を確認することで、工場全体としての安全の意識が向上し、結果として安全成績の向上に繋がっています。

安全環境部 中岡博文



網干工場安全衛生推進会



網干工場正門

■環境負荷データ

項目	2006年度
水使用量(千トン)	30,815
エネルギー使用量(原油換算kL)	270,606
SOx排出量(トン)	262
NOx排出量(トン)	392
ばいじん排出量(トン)	21
温室効果ガス排出量(千トン)	809.4
COD(BOD)排出量(トン)	321
PRTR法対象物質	
排出量(トン)	21
移動量(トン)	130
廃棄物埋立処分量(トン)	427

広畑工場

■所在地 兵庫県姫路市広畑区富士町12
■敷地面積 17万m² ■従業員数 106人

広畑工場では、97年6月以降休業災害は発生していませんが、不休業災害(微小災害含む)は毎年発生しており、2006年度は、「小さな怪我もしない安全な工場に」をスローガンに、類似災害撲滅データベースを活用した危険箇所の撲滅活動を行い、152件の改善を行いました。結果として2006年度は「休業災害、不休業災害ともにゼロ(0災)」を達成することができ、今後はこの活動を協賛会社の方々にも横展開を行い、さらなる安全な工場作りをめざします。また、環境保全の取り組みとして、工業用加熱炉の燃料を、重油から天然ガスを主成分とする都市ガスに変換しました。これにより、重油使用時と比較すると、地球温暖化に影響のある二酸化炭素排出量は、3/4に、また、硫酸化物並びに、煤塵の排出量は70%削減することができました。このような活動を通じ、今まで以上に社会から信頼される工場をめざします。

総務・安全環境グループ
有本一巳



広畑工場安全スローガン



広畑工場正門前

■環境負荷データ

項目	2006年度
水使用量(千トン)	369
エネルギー使用量(原油換算kL)	9,310
SOx排出量(トン)	0
NOx排出量(トン)	1
ばいじん排出量(トン)	0
温室効果ガス排出量(千トン)	27.1
COD(BOD)排出量(トン)	1
PRTR法対象物質	
排出量(トン)	12
移動量(トン)	1
廃棄物埋立処分量(トン)	5

播磨工場

■所在地 兵庫県たつの市揖保川町馬場805
■敷地面積 320万m² ■従業員数 2,146人

播磨工場は、昨年まで自分が体験したヒヤリ・ハットを摘出、その事例の内容・対策をワーキングチームで討議・横波及させる活動を展開していました。今年からは、さらにグレードアップした活動とするため、「コレは気になるな・コレは気掛かりだな」のようなヒヤリ・ハットの芽を危険予知して摘出するKH2活動を展開しています。これにより、全員参加で安全で安心でき、環境に優しい工場作りを推進します。

安全環境部 酒井 勝



播磨工場安全衛生スローガン



播磨工場正門前

■環境負荷データ

項目	2006年度
水使用量(千トン)	263
エネルギー使用量(原油換算kL)	14,297
SOx排出量(トン)	4
NOx排出量(トン)	11
ばいじん排出量(トン)	0
温室効果ガス排出量(千トン)	26.9
COD(BOD)排出量(トン)	0
PRTR法対象物質	
排出量(トン)	0
移動量(トン)	0
廃棄物埋立処分量(トン)	1

新井工場

■所在地 新潟県妙高市新工町1-1
■敷地面積 18万m² ■従業員数 462人

上信越国立公園の妙高山を仰ぐ頸城平野の一角に位置して、四季おりおりの豊かな自然に恵まれた新井工場は、仕事をする上でも、生活する上でもとても素晴らしい環境の中にあります。このような中で、快適で安全な職場と地域や社会から理解信頼される工場をめざして、ダイセル新井グループの全員がレスポンシブル・ケア活動に取り組んでいます。地域の行事、とりわけ夏の夜を彩る新井祭りや、近隣の高原で春秋に催されるエコトレッキングなどの行事には積極的に参加して、地元住民の方たちと交流を深めています。

安全環境部 佐藤忠博



新井工場正門前



新井祭り

■環境負荷データ

項目	2006年度
水使用量(千トン)	19,890
エネルギー使用量(原油換算kL)	40,336
SOx排出量(トン)	863
NOx排出量(トン)	295
ばいじん排出量(トン)	21
温室効果ガス排出量(千トン)	152.9
COD(BOD)排出量(トン)	89
PRTR法対象物質	
排出量(トン)	28
移動量(トン)	16
廃棄物埋立処分量(トン)	1,171

大竹工場

■所在地 広島県大竹市東栄2-1-4
■敷地面積 33万m² ■従業員数 438人

大竹工場では14年間休業災害ゼロを継続しており、昨年度からは「STOP」活動による「Talk with」の実践と危険予知(KY)活動を労働安全衛生の重点施策として進めています。

また、積極的な地域とのコミュニケーションに取り組み、例えば、大型設備の建設を機に、地域自治会および行政などに対して個別に説明会を開催し、計画が具体的にわかりやすいとの評価をいただいています。

その他、「中学生のキャリア・スタート・ウィーク制度」に協力し、消防訓練などの社会体験を提供しました。また、特別防災区域協議会のコンビナート総合防災訓練では、幹事会社として機敏な消火活動を披露しました。

安全環境部 水田 勉



STOP巡回の様子



キャリア・スタート・ウィークの中学生の皆さん



コンビナート総合防災訓練

■環境負荷データ

項目	2006年度
水使用量(千トン)	46,044(注)
エネルギー使用量(原油換算kL)	80,344
SOx排出量(トン)	228
NOx排出量(トン)	318
ばいじん排出量(トン)	9
温室効果ガス排出量(千トン)	258.3
COD(BOD)排出量(トン)	764
PRTR法対象物質	
排出量(トン)	96
移動量(トン)	3
廃棄物埋立処分量(トン)	36

(注)海水39,100千トン含む

総合研究所

■所在地 兵庫県姫路市網干区新在家1239
■敷地面積 2.5万m² ■従業員数 258人

総合研究所では、多種の化学薬品を取り扱っています。化学物質を取り扱う企業の責任として、環境・安全・衛生面の対策を積極的に推進しています。その一つとして研究所の化学薬品について、購入から廃棄までを管理できるように薬品管理システムを導入し運用してきました。今後はさらに集計機能をバージョンアップすることにより管理機能を向上させようとして取り組んでいます。また、廃液処理時の漏洩対策を徹底して行っています。これからはレスポンシブル・ケア活動を展開し、地域の皆様とコミュニケーションを図り、信頼される研究所をめざし活動を続けて行きます。

安全環境室 松村 裕人



総合研究所全景



薬品管理システム

■環境負荷データ

項目	2006年度
水使用量(千トン)	43
エネルギー使用量(原油換算kL)	1,033
SOx排出量(トン)	—
NOx排出量(トン)	—
ばいじん排出量(トン)	—
温室効果ガス排出量(千トン)	1.3
COD(BOD)排出量(トン)	0
PRTR法対象物質	
排出量(トン)	—
移動量(トン)	—
廃棄物埋立処分量(トン)	2

ダイセル化学の社会活動

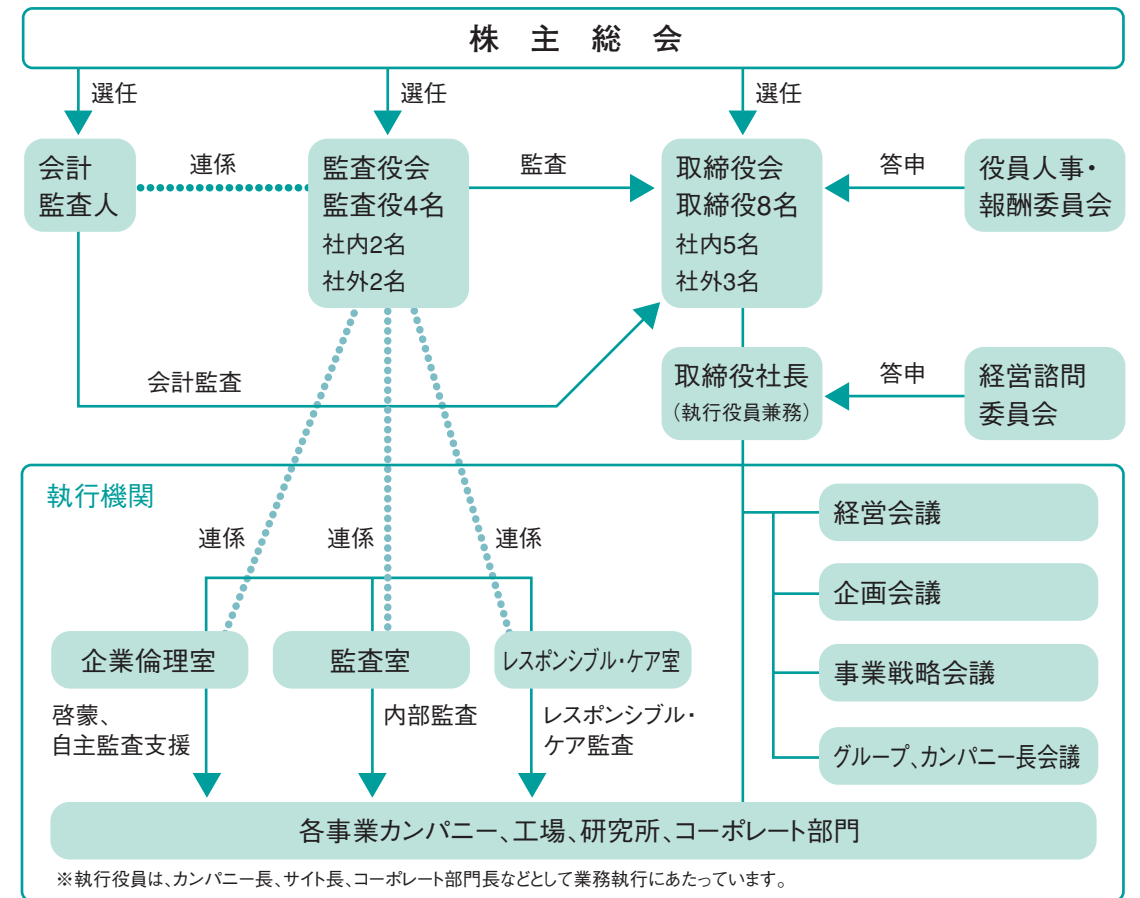
コーポレート・ガバナンス

●基本的な考え方

当社にとってコーポレート・ガバナンスは、企業価値の向上を実現し、上場企業としての社会的使命と責任を果たすための重要な経営課題として認識しており、さまざまなステークホルダーとの信頼関係を強化していく必要があると考えています。

当社は、各機関の役割分担を明確化することで機動性を確保し、迅速な決定と執行を行える経営体制を実現するとともに、外部からの意見も積極的に取り入れ、企業運営に活かし、経営の透明性・公正性向上を図ることにより、会社経営の健全性の維持に努めています。

■コーポレート・ガバナンス体制



■コーポレート・ガバナンスの充実に向けた主な実施状況

- ＜2006年3月＞
 - ・適時適切な情報開示を行うために、情報開示の基本方針および情報開示基準などを定めた「情報開示規程」制定。
 - ・将来情報開示の可能性がある事項について審議するとともに情報開示の具体的内容・時期・方法などを審議し決定する機関として、社長を委員長とする「情報開示委員会」設置。
- ＜2006年4月＞
 - ・当社グループの企業活動に潜在するリスクへの適切な対応を行うために、「リスク管理規程」制定。
 - ・当社およびグループ各社のリスク管理状況を評価し、リスク

- 管理の全社的推進に関わる政策を審議し決定するために、社長を委員長とする「リスク管理委員会」設置。
- ＜2006年5月＞
 - ・2006年5月1日施行の「会社法」で内部統制システムの整備について取締役会で決議することが義務付けられたが、2006年5月10日開催の取締役会において、「内部統制システム構築の基本方針」を決議。
- ＜2007年3月＞
 - ・当社グループとして「財務報告の信頼性の確保」に際して、財務報告に係る内部統制構築プロジェクトを設置し、本格的な取り組みを開始。

リスク管理の取り組み

2006年4月に全社のリスク管理の基本方針を定めた「リスク管理規程」を制定し、全社のリスク管理を統括、推進する組織として、社長を委員長とする「リスク管理委員会」が発足しました。現在、リスク管理委員会の指示のもとに、同時期にスタートした「リスク管理システム構築プロジェクト」において、グループ企業を含めたリスク管理のPDCAをどう廻していくかの仕組みづくりが検討されています。また、2006年11月には全社でリスクの棚卸活動が行われ、当社で初めて網羅的に重要リスクの洗い出しが行われました。今後、洗い出された重要リスク

について、優先順位をつけて、対処方法を検討していく予定です。

また、重要リスク発生時の初期対応についても、プラント災害を前提としたものからリスクの範囲を拡大して内容を見直した新たな規程の制定を進めています。

当社は、2006年度版中期計画で、基盤強化を目標に掲げていますが、この中心になるのが、リスク管理と内部統制であると位置づけており、今後この取り組みを充実させることにより、企業の社会的責任（CSR）の基盤づくりにつなげていきたいと考えています。

社内監査

当社では社内監査として、監査室内部監査、企業倫理に関する自主監査・レビュー、レスポンシブル・ケア（RC）監査を行っています。

●監査室内部監査

当社は、内部統制システムの基本方針に基づいて、適正な業務の確保に努めています。

監査室では、内部監査の基本方針、範囲、期間および対象に関する監査基本計画を作成し、内部監査を実施し、問題点の改善提案を行うなど、適正な業務活動を支援しています。また、その結果については経営層に報告しています。

●企業倫理室に関する自主監査とレビュー

当社は、企業倫理の確実な実践、確立、継続的改善を行うために、全部門が主体的にかつ自律的に運営する仕組みとしてPDCAサイクルによる企業倫理マネジメントシステムを構築しています。

当社の企業倫理活動が適切かつ妥当で、その実践が効果的であることを検証するため、各部門が自主監査を行い、企業倫理室がその結果に基づく全社レビューを行い、これを受けて、経営層によるトップマネジメントレビューが実施されます。これらの結果は、企業倫理に関する是正・予防措置や行動方針、行動規範および企業倫理マネジメントシステムの見直しに反映されています。

●RC監査

当社は、日本レスポンシブル・ケア協議会（JRCC）の「レスポンシブル・ケア内部監査の指針」に基づき、各年度のRC活動実施状況並びにRC関連法令の順守状況を監査しています。工場・研究所は、各年度のRC活動のレビューを行い、これを受けて監査メンバーがRC監査を実施し、RC監査結果の報告書

を作成し、工場・研究所にフィードバックします。また、この監査結果を経営層に報告しています。

このRC監査結果は、全社および各工場・研究所の次年度の活動計画に織り込まれ、RC活動の継続的改善とレベルの向上に反映されています。

2006年度は、工場・研究所に対する効率的かつ効果的な監査として、これら3つの社内監査を合同で行いました。合同監査の効果として、これら3つの監査内容のオーバーラップを省くことができ、監査を受ける側の負担感も軽減でき、監査実施部門相互の情報交換の場として活用することで監査内容の理解を深めることができました。



大竹工場での合同監査

コンプライアンス（企業倫理）に関する取り組み

●ダイセル化学の企業倫理マネジメントシステム

当社は、企業倫理を社員一人ひとりに浸透させることが経営上の重要な課題と考え、その推進に全社をあげて取り組んでいます。

このような活動は、一時的なものではなく継続的に実施されるものであり、そのために当社ではPDCAサイクルによる「企業倫理マネジメントシステム」を構築し、全員参加による活動を通じてその維持向上を図っています。

●「ダイセル化学行動規範」の実践

「ダイセル化学グループ行動方針」（P2を参照）を当社において具体的に実践するための規範として「ダイセル化学行動規範」を制定し、その周知徹底に努めています。また、この行動規範は、企業の社会的責任（CSR）として求められている要件を反映するよう作成されています。徹底した行動規範の実践を通して、一人ひとりのCSR意識が向上できるよう推進していきます。

●推進体制

企業倫理の活動推進のために企業倫理室を設置し、代表取締役を企業倫理担当役員に任命しています。企業倫理室は、

■「ダイセル化学行動規範」

・「ダイセル化学行動規範」は、「ダイセル化学グループ行動方針」9項目を実践するための具体的な規範として35項目を示したものです。それぞれについて具体的な規範が述べられていますが、ここではその標題のみを示します。

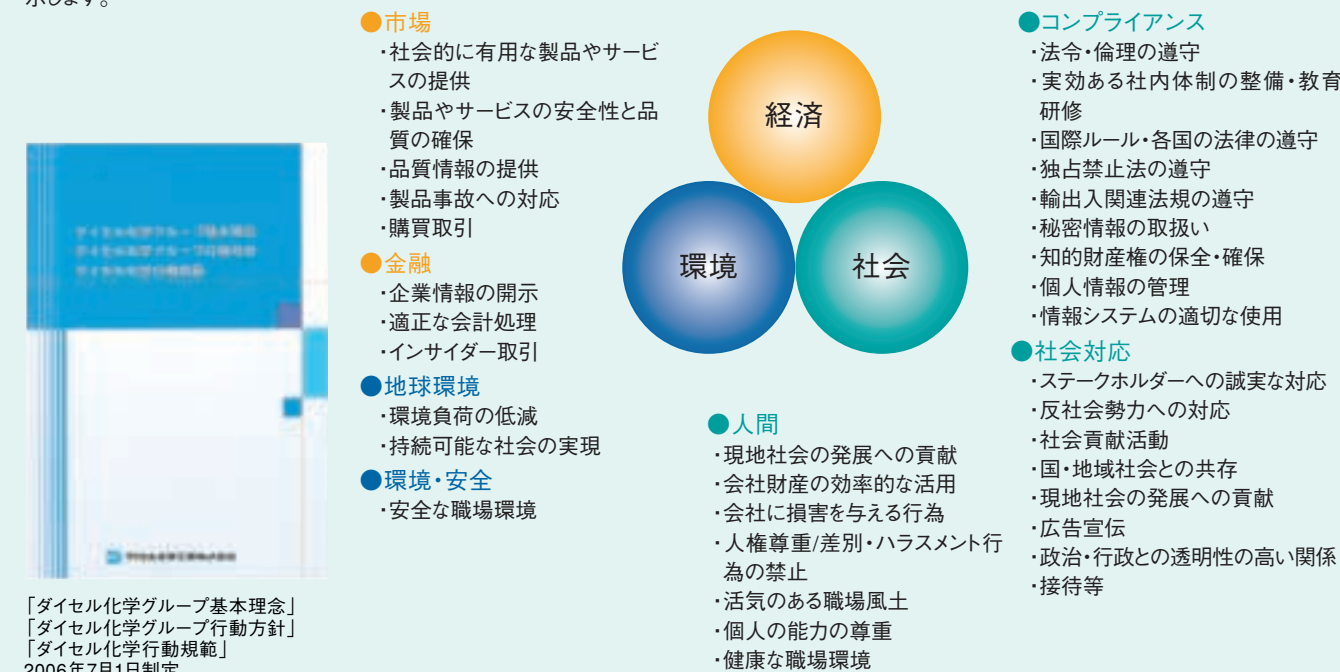
各部門の「企業倫理マネジメントシステム」に基づく自主的な活動をサポートすると共に、コンプライアンスの徹底のために継続的な推進活動を実施しています。またこの活動について経営層による総括を行い、次の活動に反映させるために定期的に「トップマネジメントレビュー」を開催しています。

●教育・研修プログラム

組合員、リーダー職さらに役員・グループ企業社長などの階層別研修や昇進時の節目毎の企業倫理研修を計画的に進めております。また、業務に必要な各種法令に関する社内セミナーを継続的に実施しています。

●相談・通報制度（企業倫理ヘルプライン）

公益通報者保護制度の精神に基づき各職場における報告・相談がスムーズにできるように努めていますが、何らかの理由で通常の上司を通じたルートでは迅速な問題解決が図れない場合のために、社内通報制度として「企業倫理ヘルプライン」を設置しています。さらに利用促進のために外部機関を通じて通報できる社外ヘルプラインの併用も実施しています。



従業員との関わり

●人事制度について

当社は人事施策として「成果主義」と「人材育成」で生産性向上を支えています。

●人事処遇制度

全職種に「成果主義」を適用し、個人業績評価、行動評価を導入し、マネジメントツールとしてMBO（目標管理制度）を導入し、個人評価（業績評価、行動評価）を賃金に反映させています。処遇の考え方は次の通りです。

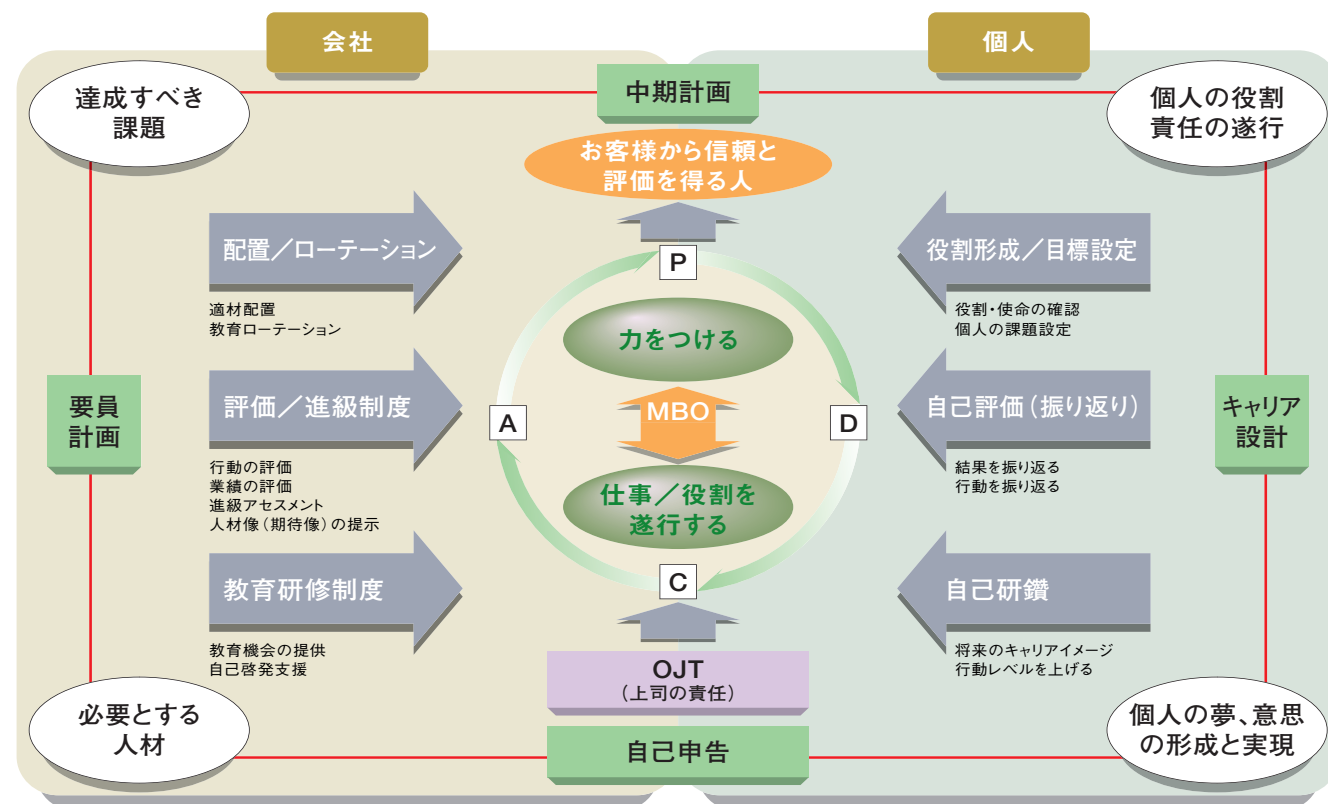
- ・やった人は報われる。やらなければ報われない。
- ・会社業績と処遇との連動を明確に実施していく。
- ・賃金は年収の考え方をベースとする。
- ・年齢に関係なく、最適な人材を登用する。
- ・結果だけでなく、能力（成長）にも重点を置く。
- ・最低限の生活保障は確保する。
- ・心身共に健全な会社生活が送れる基盤を強化する。

●定年退職再雇用制度

当社は2003年より定年退職再雇用制度の運用を始め、多くの定年退職者の方々の経験や能力を生かしてきました。

今後もベテラン社員の経験や能力を生かせる職場の提供を継続していきます。

■人材育成を中心とした人事諸制度



●働きがいのある職場づくり

少子高齢化や核家族化が進む中で、育児や介護を行う必要のある社員が安心して働くことのできる職場環境の整備を次の通り実施しています。

●育児休業・介護休業

育児に関しては、子が満1歳に達するまで（一定の事由に該当する場合は満1歳6カ月まで）介護の場合は1年を限度に休業することができます。

●短時間勤務

妊娠および出産後、育児、介護の事情により、1日あたり2時間を限度に労働時間を短縮して勤務することができます。

●障害者雇用

法定雇用者率（1.8%）を達成しており、障害のある多くの人たちが、仕事に就くことを通じて社会に参加し働く喜びや生きがいを見出していただけるといふように今後も能力の開発に貢献できるように障害者の雇用に積極的に努めていきます。

なお、職場への配置に際しては、個人の障害の程度に応じた業務を選択し、個人の特性に応じて能力を最大限に発揮いただけるように配慮に努めています。

●人材育成への取り組み

当社では、人の成長こそが会社の成長であることを確信し、さまざまな方面から人材育成に注力しています。

具体的には、下記の項目など、さまざまな角度から人の成長につながる施策を行っています。

1. 課題に挑戦することを通じて成長を助けるMBO（目標によるマネジメント）の仕組み
2. 一人ひとりの計画的な育成目標の設定（人材計画書）
3. 自分のキャリアを考えた意思表示する自己申告制度（人材育成ノート）
4. 各種教育研修のカリキュラム（技術者人材育成プログラムなど）の実施

■教育カリキュラム

- 企業倫理・順法教育
- レスポンシブル・ケア教育
- メンタルヘルス教育

階層別教育体系

リーダー職	職能等級	理事	経営幹部外部セミナー
		参事	経営基本セミナー
		主事	新任主事研修
組合員	職能等級	上級職2級	新任上級職1級研修
		上級職1級	
		中級職2級	中堅社員基本研修
		中級職1級	
	初級職	新入社員導入研修	

専門能力開発

生産	・教育訓練センター（TRC） オペレーター教育（プラント実践）など
技術者	・技術者人材育成プログラム ・モノづくり研修 新入社員（現場3交替実習）

共通実務スキル開発

国際化	・海外赴任者語学研修 ・海外研修 ・中国留学 ・インタビューカウンセリング ・英語やる気セミナー ・TOEIC
自己啓発	・通信教育 ・社外セミナー ・資格取得 ・異業種交流
法務	・独占禁止法 ・契約他各種法務・文書管理
情報リテラシー	・アプリ開発 ・モバイル講習 ・VPN講習 ・ACCESS講習 ・パソコン入門講習
行動手法	・プレゼンテーションスキル ・問題解決スキル ・ロジカル文書作成スキル
知的財産	・知的財産セミナー
財務経理	・財務セミナー／初級、中級 ・財務セミナー／原価

●レスポンシブル・ケア 教育・訓練

レスポンシブル・ケア（RC）に関する理念・方針の浸透や活動のレベル向上を目的として、「ダイセル化学グループRC推進大会」「工場・研究所RC大会」をはじめ、全社的な集合教育、各事業所での教育・訓練などを実施しています。



ダイセル化学グループ レスポンシブル・ケア推進大会



レスポンシブル・ケア大会（播磨工場）

従業員との関わり

●モノづくり研修

当社は、「モノづくり」を大切に考え、一生懸命にこだわりつけ、それによって、お客様に高い評価と信頼を獲得し、広く社会にも貢献していきたいと考えています。そのためにも技術者の育成は会社としての重要な事項であり、技術系新入社員に対して、「モノづくり」の原点を理解するための「モノづくり研修」を実施しています。

入社1年目は生産現場に勤務して「モノづくり」の基本（安全・コスト・納期・品質）を理解してもらい、2年目以降は各人の適性にあわせた配置により、1年目で学習した基本をベースとしながら、それぞれの専門性を高めてもらいます。入社直後には、網干工場内にある教育訓練センターの実習用プラントで実務（体験）教育を受けています。



教育訓練センター全景



訓練用プラントのコンピュータ制御実習



訓練用プラントでの生産現場実習



■学びあい、語り合う研修センター

学びあい、ふれあい、語り合い、リフレッシュを基本のコンセプトとして、会社から少し距離を置いて、深く考え、新しい発見をし、知恵を出す基地として、70人が宿泊可能で、160人/日が研修可能な7つの研修室を備えた「西播磨研修センター」を1998年にオープンしました。

研修、社内試験、プロジェクト会議、打合せなどに、すでに延べ8万人以上の方が利用されています。



西播磨研修センター

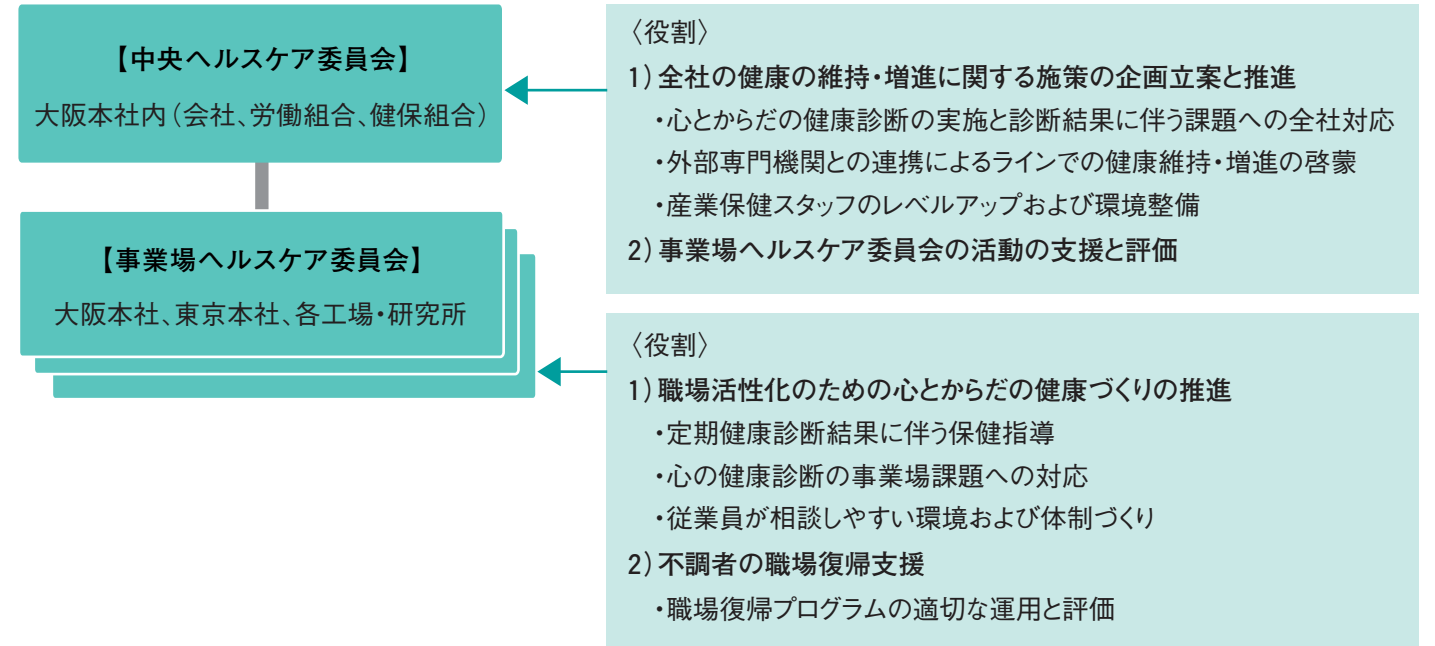
●ヘルスケアへの取り組み

当社においては、2003年よりヘルスケア委員会を設立し、心とからだに関わる全社的な健康管理活動を推進し、職場における従業員の健康を確保するとともに、快適な職場環境の形

成を促進しています。

「ヘルスケア委員会」の推進体制と実施項目は次の通りです。

■ヘルスケア委員会の推進体制



■ヘルスケア委員会の実施項目

・心の健康診断

一人ひとりが、自分自身の正しい心の健康状態を知ることによって「心身両面の健康づくり」に役立てていただくことを狙いとして、従業員全員を対象とし、1999年より隔年で実施しています。

くは入院や自宅療養を終えて職場復帰を行う者が、短時間勤務を行うことによって、計画的なリハビリに取り組み、業務へのスムーズな復帰ができるようにするシステムです。

・ストレスマネジメントハンドブック(2007年度更新予定)

メンタルヘルスに対する偏見をなくし、十分な認識をもち、日々の健康管理を行うことによりストレス耐性を強めていただくことを目的に作成し、全社員に配付すると共に、事業所ヘルスケア委員会の活動の中で活用しています。

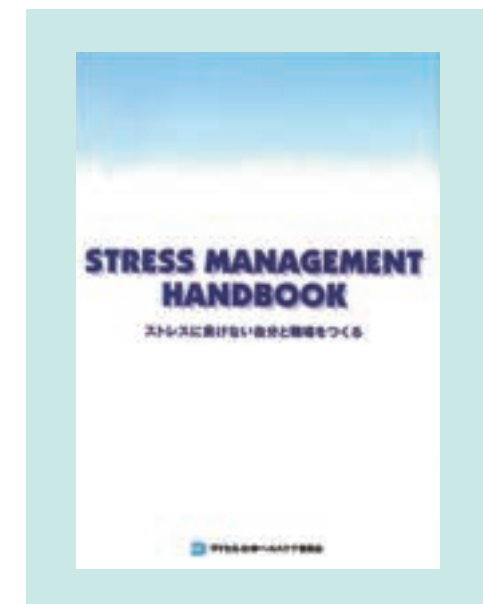
・不調者マニュアル

職場にはさまざまなストレスがあり、これらのストレスが大きくなると不幸にも休職となるケースがあります。このような人々への問題解決の一助にさせていただくための「対応フローモデル」を作成し、運用しています。

・傷病者短時間勤務制度

傷病者短時間勤務制度（リハビリ勤務制度）を2004年1月1日より導入しました。

この制度は、身体的あるいは精神的に不調を生じた者、もし



ストレスマネジメントハンドブック

お客様との関わり〈製品の品質保証と安全性情報の提供〉

お客様に当社製品を安心してお使いいただくため、当社では、製品の安全性の事前評価の実施、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001に基づいた品質管理の実施、製品安全データシート(MSDS)の作成、提供などを行っています。

●製品の安全性の事前審査

当社は製品の安全確保と製造物責任(Product Liability ;PL)を果たすため、「環境、安全と健康の総合アセスメント規程」に「製品安全アセスメント基準」を組み入れ、製品の安全性を事前に評価し、安全性確保に万全を期しています。

●製品の品質保証

当社では全ての工場で、品質マネジメントシステム規格(ISO9001:2000)の認証を受けて、製品品質の維持管理および品質マネジメントシステムの継続的改善に取り組んでおります。また、エアバッグ用インフレーターに関しては自動車産業の品質マネジメントシステム規格(ISO/TS16949:2002)、特機関連製品に関しては航空宇宙産業における品質マネジメントシステム規格(JISQ9100:2004)の認証も合わせて受けています。医薬関連製品に関しては、法律で要求されている「医薬品の製造管理及び品質管理規則(GMP)」を順守した組織ならびに管理基準の下で製造管理および品質管理を実施し、当社ソルビン酸工程については「AIB食品安全統合基準」に合致した管理を行い、お客様に安心してお使いいただける製品の提供に努めています。

●製品の安全性情報の提供

化学品に関わる事故を未然に防止するため、法で定められた化学物質を提供する際、安全性情報を記載した製品安全データシート(MSDS:Material Safety Data Sheet)を配布するよう、法律によって定められています。当社では、製品を安心して使っていただくために、法で定められた化学物質以外の製品についてもMSDSを作成し、お客様に配布しています。



新井工場のソルビン酸工程でAIBの監査を受け高い評価を受けました。



MSDS

用語解説

MSDS (Material Safety Data Sheet; 製品安全データシート)

化学品に関わる事故を未然に防止することを目的に、化学製品の供給事業者から使用者、取り扱い事業者に製品ごとに提供する安全性情報を記載したものです。

AIB (American Institute of Baking) 食品安全統合基準

米国製パン研究所が開発した食品安全に特化した管理基準のことです。

GMP (Good Manufacturing Practice:適正製造規範)

原料の入庫から製造、出荷にいたる全ての過程において、医薬品が「安全」に作られ、「一定の品質」が保たれるように定められた製造管理および品質管理規則のことです。

取引先・投資家との関わり

●原燃料購買基本方針を制定・公開しています

原料センターでは、「ダイセル化学グループ行動方針」「ダイセル化学行動規範」を順守し、リスク管理において求められる原燃料の安定調達を達成するべく基本方針を定めて購買活動を進めています。

この原燃料購買の基本方針は、ダイセル化学ホームページ(<http://www.daicel.co.jp/purchase/index.html>)において公開しています。

■原燃料購買の基本方針

原料センターでは次の基本方針に従って購買活動を行います。

【公正で合理的な取引】

- ・公平・公正な取引をモットーとした経済的合理性に基づきます。
- ・価格・品質・供給安定性・技術開発力・環境への配慮等を総合的に考慮します。
- ・国の内外・過去の実績などにこだわることなくより開かれた購買活動を行います。

【法規の遵守・機密保持】

- ・購買活動において関連する法規を遵守します。
- ・取引先にも遵守を求め遵守できる先を選定致します。
- ・取引上で得られた取引先の機密情報を守秘致します。

【信頼関係の構築】

- ・相互メリットの追求による取引先とのパートナーシップの構築に努めます。
- ・業務を通じて清廉かつ誠実に対応致します。

※なお、この基本方針は契約の内容となるものでもなく、また契約の申し込みを意味するものでもありません。

●積極的なIR活動に取り組んでいます

ダイセル化学では、継続的な株主価値向上のために、投資家の皆様に事業内容や業績の推移などを正しく理解いただけるよう、積極的なIR活動に取り組んでいます。アナリスト・機関投資家から申し込まれる取材や投資家訪問は年間約200件

にのぼり、主にIR担当者が対応しています。

年度決算発表(5月)・中間決算発表(11月)や中期計画発表の後に、アナリストや機関投資家を対象に、経営トップによる説明会を実施しています。



2006年度版中期計画説明会



アニュアルレポート



株主ニュース

社会貢献・地域との関わり

●呉・江田島断水の給水活動に協力

2006年8月25日に発生した広島県営水道の送水トンネル崩落事故により、呉・江田島両市を中心に広範囲が断水にみまわれ、地域の市民生活・事業活動に深刻な被害が出ました。

近隣の各企業が工業用水の提供など可能な支援活動を行うなか、当社大竹工場も大竹市の緊急要請に積極的に応え、「海からの給水活動」のために第三工場用の給水口および仮設パイプ設置のための大竹港までの用地を提供しました。



仮設された給水配管

●ダイセル化学労働組合のボランティア活動

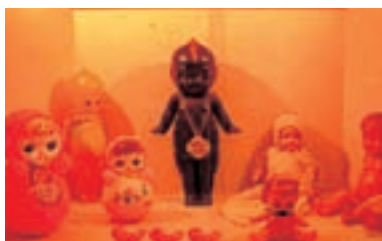
ダイセル化学労働組合では、さまざまなボランティア活動を行っています。毎年末には従業員へ募金を募り、各地域の福祉団体に寄贈しています。また、全国化学労働組合（化学総連）に協力して、書き損じはがき、使用済みプリペイドカードなどの回収を行っています。これらは、化学総連を通じて、特定非営利活動法人ハンガー・フリー・ワールド（飢餓・貧困のない世界を作るために活動する国際協力NGO）に送られた後、換金され開発途上国の自立支援に役立てられます。

その他にも各支部毎にさまざまな活動を展開しており、新井支部では老人ホームで年2回、窓拭きや園内の清掃などを行っています。

●工場内の資料館を一般に公開

当社では、地域貢献として、網干工場の一画に建つダイセル異人館を一般公開しており、多くの方が見学に来られ、当社とゆかりの深いセルロイドの歴史に触れていただいています。

ダイセル異人館は、網干工場が日本セルロイド人造絹糸（株）として設立された当時、セルロイドの技術指導のためにイギリスやドイツなどから招いた技術者の宿舎として明治43年に建てられた洋館で、姫路市の「都市景観重要建築物」に指定され、兵庫県の「住宅百選」にも選ばれています。また周辺のユーカリの木もその当時のもので、姫路市より保存樹の指定を受けています。異人館の一つは資料館になっており、日本に数体しかない黒いキューピー人形や、おもちゃなどセルロイドに関わる品々を展示、一般公開しています。



展示資料と異人館（網干工場）

■入館料：無料 ■開館時間：10時～17時
■休館日：土、日、祝 ■見学所要時間：15分

あゆみ

1969年	・安全管理部設置
1986年	・化審法GLP認定取得（総合研究所）
1988年	・安全管理部を安全環境部に改組
1991年	・地球環境保全推進委員会設置
1993年	・環境・安全に関するボランティア・プラン策定 ・高圧ガス保安「優良製造所」通商産業大臣表彰受賞（新井工場）
1994年	・「優良危険物関係事業所」消防庁長官賞受賞（堺工場）
1995年	・地球環境保全推進委員会を発展的に解消し、地球環境室設置 ・日本レスポシブル・ケア協議会加入 ・レスポシブル・ケア（RC）基本方針策定・活動開始
1998年	・ISO14001認証取得活動開始
1999年	・「執行役員制」導入 ・安全環境部を安全部に改組
2000年	・労働大臣表彰「安全進歩賞」受賞（大竹工場） ・環境・安全報告書の発行開始（以降毎年発行） ・「社外取締役」選任、「役員人事・報酬委員会」設置 ・企業倫理室の設置と担当役員任命
2001年	・「企業倫理行動方針・行動憲章」の制定 ・安全部と地球環境室を統合してレスポシブル・ケア室設置 ・すべての工場、研究所でISO14001認証取得完了 ・環境会計制度を導入
2002年	・「社内カンパニー制」導入、「経営諮問委員会」設置 ・PRTR法第1種指定化学物質の排出移動量届け出開始
2003年	・企業倫理ヘルプライン設置 ・ヘルスクエア委員会設立 ・取締役任期を2年から1年に短縮、「グループ企業運営に関する運用基準」制定
2004年	・NHPIを触媒とする環境適応型空気酸化技術が「日本化学会第53回化学技術賞」を受賞 ・瀬戸内法第5次規制対応のための排水処理強化設備の稼働（網干工場） ・インフレーターサイクルセンター稼働（播磨工場）
2005年	・「情報開示に係る内部統制強化推進プロジェクト」を発足 ・改正高圧ガス保安法に基づく保安検査実施者としての2年連続運転の認定（網干工場） ・平成17年度「安全衛生に係る優良事業場、団体又は功労者に対する厚生労働大臣表彰」の「厚生労働大臣優良賞」受賞（大竹工場）

第三者の意見

環境安全・社会報告書 2007
レスポシブル・ケア活動／社会活動

第三者検証 意見書

2007年5月31日

日本レスポシブル・ケア協議会
検証評議会議長
山本明夫
レスポシブル・ケア検証センター長
田中康夫

■検証の目的
レスポシブル・ケア報告書検証は、ダイセル化学工業株式会社が作成した「環境安全・社会報告書 2007 レスポシブル・ケア活動／社会活動」（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) パフォーマンス指標（数値）以外の記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
- 3) レスポシブル・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・研究所）から報告されるパフォーマンス指標の集計・編集方法の合理性に関する調査及び報告書記載情報と証拠資料との整合性の確認を各業務責任者及び作成責任者に質問すること並びに資料提示・説明を受けることにより実施。
・新井工場において、本社に報告するパフォーマンス指標の算出・集計方法の合理性、数値の正確性に関する調査及び報告書記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性の確認を各業務責任者及び作成責任者に質問すること並びに資料提示・説明を受けることにより実施。
・パフォーマンス指標及び記載情報の検証についてはサンプリング手法を使用。

■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
・パフォーマンス指標の算出・集計方法は、本社及び新井工場において、合理的な方法を採用しています。具体的には、全社共通の「環境・安全パフォーマンス指標作成手順」及び集計表（エクセル）を基に、本社が全社のデータを集計しています。
・調査した範囲において、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
- 2) 記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
・報告書に記載された情報は、調査した証拠資料・証拠物件と整合性があることを確認しました。
・原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し、若干指摘事項が認められましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポシブル・ケア（以後、RCと略す）活動の評価
・不特定災害について原因別に重み付けをした解析を行い、対策に生かしている点を評価します。
・新井工場での廃タイヤ燃料化等、廃棄物の有効活用を評価します。
・コンプライアンスの取り組みにマネジメントシステムを適用し、全員参加で行われている点を評価します。
- 4) 報告書の特徴
・社会報告書の特徴を生かすべく、コーポレートガバナンスとコンプライアンスに関する記載を充実されている点を評価します。
・パフォーマンス指標算出方法のシステム化が着実に進展していることを評価します。今後更に、工場レベルでの精度を上げることを期待します。

以上



<http://www.daicel.co.jp>

お問い合わせ先

レスポンシブル・ケア室

〒671-1281 兵庫県姫路市網干区新在家1239

電話:079-273-7584 Fax:079-273-7911



発行 2007年6月