



Color & Comfort by Chemistry



Responsible Care Report 2006



Contents

● 会社概要	1
● ごあいさつ	2
● 環境・安全・健康の理念と方針	3
● DICの製品と社会とのかかわり	4
● DICの環境調和型製品	6
● 2005年度事業活動に伴う環境負荷	12
● 化学物質の環境排出量の削減	14
● 省エネルギーと産業廃棄物の削減	16
● 環境に配慮した原材料の調達	18
● 環境と安全と健康	21
● 海外事業における「環境・安全・健康」の確保	22
● 環境・安全の活動実績	24
● 大気・水質・土壌への環境負荷の低減	25
● 主な指標(省エネルギー、環境負荷物質など)の推移	26
● 環境会計	28
● 社会とのつながり	30
● 人材の登用・活用	32
● 働きやすい職場づくり	33
● 株主・投資家とのつながり	34
● レスポンシブル・ケア世界憲章 支持宣言書に小江社長が署名	35
● リスクマネジメント	36
● レスポンシブル・ケア推進体制	37
● 環境・安全の取り組みの歴史 / 外部表彰受賞歴	38
● 第三者検証意見書	39
● 対象事業所	40



表紙のデザインについて 知床の水芭蕉

かけがえのない美しい地球を
次の世代にも伝え残すことは、
わたしたちの大切な使命です。

これからも、水芭蕉をとりまく
地球の清々しい空気、水、大地
が美しく調和していくことが
できるように――

そんな思いをこめて
表紙をデザインしました。



「レスポンシブル・ケア」とは？ Responsible Care (RC)



「化学物質を製造し、または取り扱う事業者が、自己決定・自己責任の原則に基づき、化学物質の開発から、製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至る全ライフサイクルにわたって、『環境・安全・健康』を確保することを経営方針において公約し、環境・安全・健康面の対策を実行し、改善を図っていく自主管理活動」です。

大日本インキ化学工業株式会社の Responsible Care Report 2006について

- 対象期間
2005年4月1日～2006年3月31日（2005年度）
（一部2006年度のトピックも記載しています）
- 集計対象事業所
当社の本社、大阪支店、名古屋支店と、下記各工場、研究所、当社の下記国内グループ会社（子会社および当社の工場と同一敷地内で操業してともに環境安全管理を行っている下記国内関連会社、関連会社工場）
- 当社の工場、研究所
東京工場、吹田工場、千葉工場、福岡工場、北陸工場、堺工場、鹿島工場、四日市工場、滋賀工場、小牧工場、石狩工場、埼玉工場、群馬工場、館林工場、総合研究所
- 当社の国内子会社
北日本ディック(株)北海道工場・東北工場、九州ポリマ(株)、新ディック化工(株)滋賀工場[※]・堺工場[※]・成田工場・市原工場、星光PMC(株)竜ヶ崎工場・千葉工場[※]・静岡工場・水島工場、星光ポリマー(株)岩井工場・播磨工場、大日建材工業(株)、ディーアイシー・イービー(株)鹿島工場[※]・袖ヶ浦工場、ディーアイシー・インテリア(株)、ディーアイシーカラーコーティング(株)[※]、ディックカラーランツ(株)、ディック精密部品(株)、ディックテクノ(株)[※]、ディックフィルテック(株)、ディック物流(株)[※]、ディックプラスチック(株)館林工場[※]・滋賀工場[※]、(株)トピック、日栄プラスチック(株)、日本デコール(株)、日本パッケージング(株)、日本ブラバレット(株)上田工場・佐野工場、(株)不二レーベル
（※ 当社の工場と同一敷地内で操業してともに環境安全管理を行っている子会社、子会社工場）
- 当社の工場と同一敷地内で操業してともに環境安全管理を行っている国内関連会社、関連会社工場
サンディック(株)滋賀工場、ディーアイシーバイエルポリマー(株)、日本ファインコーティングス(株)吹田工場、日本ホルマリン工業(株)

本報告書の内容は大日本インキ化学工業のホームページにも掲載しています。
<http://www.dic.co.jp/rc/index.html>



会社概要 (2006年3月31日現在)

商号 大日本インキ化学工業株式会社
 DAINIPPON INK AND CHEMICALS, INCORPORATED
 本社 〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20ディックビル
 創業 1908年(明治41年)2月15日
 設立 1937年(昭和12年)3月15日
 資本金 824億円(単体)
 従業員 4,279人(単体)
 国内事業所 1支社、9支店、17営業所、14工場(単体)
 関係会社 228社(国内53社、海外175社)

事業内容・主要製品

当社グループは、世界のリーディングポジションを持つ印刷インキ、有機顔料や合成樹脂をコア事業とし、4事業部門により幅広く事業活動を展開しています。

印刷材料事業部門

印刷インキ、印刷関連機器・材料、有機顔料

工業材料事業部門

合成樹脂、合成樹脂関連製品、ポリマ添加剤

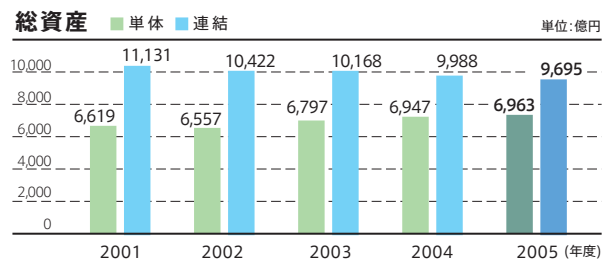
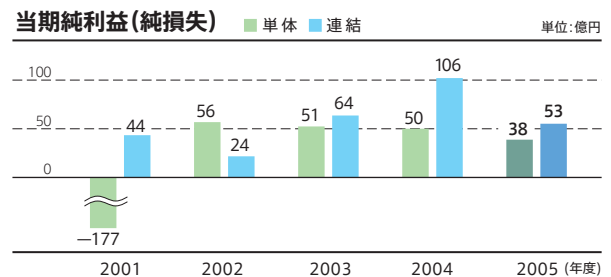
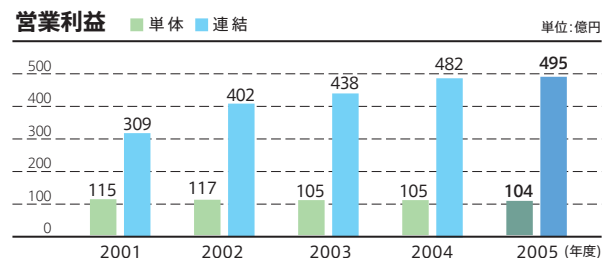
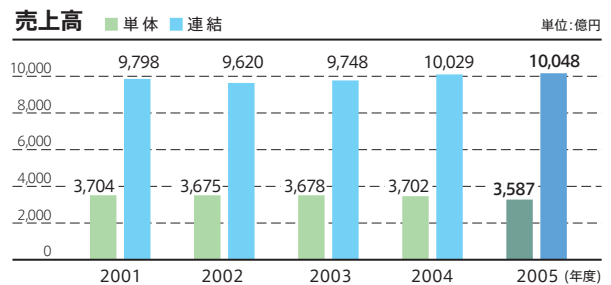
機能製品事業部門

合成樹脂コンパウンド・着色剤、建材、石化関連製品、塗装剤、粘着製品、プラスチック成形品

電子情報材料事業部門

記録材料、液晶材料、エンジニアリングプラスチック

財務ハイライト



(注) 財務ハイライトの数値は商法および証券取引法に基づいて開示されたものであり、連結の範囲は本レポートの集計対象範囲とは異なる。なお、2005年度の連結子会社数は193社となっている。

ごあいさつ *Top Commitment*



代表取締役社長
小江 紘司

大日本インキ化学工業株式会社の「Responsible Care Report (環境安全レポート) 2006」を、お届けいたします。

当社は、「地球環境等に調和した技術、製品を提供し、もって社会に貢献すること」を環境・安全・健康の理念として経営の基盤に据え、また、経営ビジョンを、「化学で「快適」を提供する (Color & Comfort by Chemistry) 」と定め、「安全」「安心」の追求という社会の要請に応える会社をめざしています。

当社は、1992年に「環境・安全・健康の理念と方針」(以下「理念」)を定めました。また1995年の「日本レスポンシブル・ケア協議会」の発足にあたっては、日本の化学企業の一員として設立発起人会社となり、「レスポンシブル・ケア」の実施を公約しております。

更に本年1月には、世界の化学企業の一員として、また、社会に欠かせない色彩を化学する企業として、レスポンシブル・ケア世界憲章支持宣言書に署名し、環境、安全、健康の向上に一層取り組むことを約束しました。

本報告書の記載事項は、「理念」の各項目に対する活動報告ですが、特に今年度は、国内グループ会社を含めたデータを集計し報告するとともに、会社(製品)と社会とのかかわり、会社と顧客や社会などのステークホルダーとのつながりを拡充しております。

化学企業の地球環境保全にかかわる活動は多岐にわたりますが、当社は、とりわけ地球温暖化ガスの排出量と産業廃棄物の最終埋立処分量の削減が重要な課題であると考えております。

当社の2005年度の活動結果は、二酸化炭素の排出量削減活動は、生産数量あたりの排出量を2004年度に比べて1.8%減少しました。排出総量では前年度比0.4%の削減にとどまりましたが、1990年度比では5.5%の削減となっております。

産業廃棄物の削減活動については「ゼロエミッション活動」と命名し、創業100周年にあたる2007年度には最終埋立処分量を370トン(基準年である1999年度の5%)以下とする目標を定めて、削減を図っています。2005年度は1999年度の7%(537トン)になりました。

これからも目標に向かって活動を進めるとともに、DICグループの環境負荷の削減活動と報告を強化してまいります。

当社は、レスポンシブル・ケア活動をリスクマネジメントの一環として位置づけています。リスクマネジメントは、社会から信頼される企業グループであり続けるために、当社グループが一体となって自己革新していく仕掛けとして構築しています。

今後もDICグループとしての活動や、顧客、サプライヤーとの連携活動を着実に発展させていく所存です。

以上総括的にご報告申し上げましたが、本レポートによって、当社および当社グループの活動をご理解いただくとともに、皆様からの忌憚のないご意見を頂戴できれば幸いに存じます。

環境・安全・健康の理念と方針

理 念

大日本インキ化学工業株式会社（DIC）は、社会の一員として環境・安全・健康の確保が経営の基盤であることを認識し、このことを事業活動のすべてに徹底し、「持続可能な開発」の原則のもとに地球環境等に調和した技術・製品を提供し、もって社会の発展に貢献する。

方 針

1. 環境・安全・健康の目的・目標を定めて、継続的な向上を図る。
2. 環境・安全・健康に係わる法律、規則、協定などを遵守する。
3. レスポンシブル・ケアの精神に則り、製品の全ライフサイクルにわたり、環境・安全・健康に配慮する。
4. この「理念と方針」に基づいて、従業員に環境・安全・健康の教育を徹底する。
5. 環境・安全・健康の確保を推進するため、体制を整備し、内部監査を実施する。
6. 安全な操業の確保と、取り扱い物質の適正な管理を実施し、環境汚染の防止、環境負荷の低減、廃棄物の再資源化及び省資源・省エネルギー化を更に推進し、環境にやさしい資材の購入にも配慮する。
7. 新製品計画、新製造プロセスの開発計画にあたっては、環境・安全・健康を最優先に配慮し、製品・技術の研究開発段階から、環境・安全・健康への影響について検討を行う。
8. 製品の安全な使用と取り扱いについて、顧客に必要な情報を提供するように、更に推進を図る。
9. 海外事業展開にあたっては、展開先国での環境アセスメントを実施し、環境・安全基準を遵守する。基準がない場合は、展開先国の関係者と協議の上、立地地域に応じた適切な基準により環境保全に努めると共に、有害物については、国内基準に準じた基準の適用に努める。技術移転については、関連環境技術・ノウハウの移転を促進する。
10. 製品や操業に関する行政当局及び市民の関心に留意し、正しい理解が得られるように、広報に努める。

この「理念と方針」は、社内外に公表する。
全世界のDICの関係会社に対して、この「理念と方針」に対応することを求める。

1992年4月1日制定
1996年2月1日改訂第2版

2006年9月
代表取締役社長

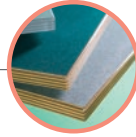
小江 紘司

DICの製品と社会とのかかわり

化学メーカーとして約30万品種にわたる製品について、ユーザーであるお客様の企業を通じて広く社会に提供するDICは、事業活動を通じて常に社会の発展と福祉に寄与することを念願しています。

01 内装材・壁装材

キッチンの壁面・収納・ドア向け化粧板、木質フローリング用塗料・接着剤等



02 携帯電話・液晶テレビ・PC

各種デジタル機器の液晶材料、カラーフィルター用カラーペースト、光学材料、塗料等



03 商品のパッケージ

プラスチックフィルム用グラビアインキ、包装用フィルム、食品トレー、ラベル用粘着シート



04 工業用粘着製品

携帯電話・エアコン・ペットボトルラベル等の各種粘着材

05 繊維・皮革用加工剤

衣服・バッグなどの人工皮革用樹脂・捺染材・着色剤

06 新聞・雑誌等の印刷物

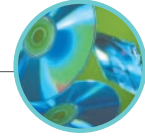
新聞インキ、雑誌向けグラビアインキ、平版インキ、インクジェット受理剤





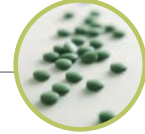
07 AV関連機器

光ディスクの接着剤、表面保護コート塗料



08 健康食品

健康食品、天然甘味料、天然食用色素



身の回りにおけるいろいろな品物には、その製品あるいは製品の機能をつくり上げるために、有機顔料^{※1}、合成樹脂^{※2}など当社の各種機能性素材が使われています。

※1 有機顔料：インキ・塗料・プラスチックなどの着色成分。

※2 合成樹脂：インキ・塗料・粘着剤・接着剤などの粘・接着成分。表面保護、(紙などに浸しこませて)強度向上、断熱などの機能もある。





DICの環境調和型製品

当社は、2004年1月に当社独自の「環境調和型環境調和型製品への切り替えを推進しています。2005年度の売上高に占める環境調和型認定製品

環境に優しい印刷を実現する枚葉インキ



裁断された用紙に1枚ずつ印刷する枚葉印刷分野は、近年ますます多様化する印刷物への要望に加えて、オフセット輪転印刷機での小ロット印刷やオンデマンド・デジタル印刷機の普及で、小ロット向けを中心に競争が激化しています。このような状況の中、優れた高生産性から枚葉両面多色印刷機の普及が進んでおり、印刷再現の安定性向上を求めて印刷環境のデジタル化もますます進展しています。そして、環境対応は不可欠な要件となっています。

これらのニーズに応えたのが、オフセット枚葉インキのフュージョンGです。当社の飽くなき技術の追求によって、オフセット枚葉インキに求められる環境対応、高生産性、安定性を実現し、ひとつの製品に融合した画期的な製品です。

環境対応

植物油の含有量を増やす（インキ成分中の大豆油含有比率20%以上）ことで、石油系溶剤を置き換えてVOC（揮発性有機化合物）成分を削減し、資源の有効利用に努め、

今日の印刷インキに求められる多くの環境ガイドライン（注1）をクリアしています。

高生産性

新開発の乾燥テクノロジーと高粘度・高分岐型樹脂の採用により、両面印刷機で課題となる圧胴とられ（紙の上に印刷されたインキが印刷機の圧胴へ転移・堆積する現象）を抑制しながら、最高水準の乾燥性を実現します。これにより、片面印刷機でも両面印刷機でも使用可能なインキとして、印刷後工程への迅速な移行ができ、生産時間の大幅な短縮に貢献します。また、ブロッキング（印刷物を積んでおくと上下の紙がくっついたり、紙の裏に印刷が移る現象）などの乾燥にまつわる事故を大幅に減らすことで、安心してお使いいただくことができます。

安定性

高粘度・高分岐型樹脂は、印刷環境の変動や湿し水（水とインキの反応を利用してインキがつかない部分を作り出すための水）の許容範囲を広げることで、印刷物の仕上がり品質の安定性を高めることができます。また、刷り出しからの印刷機の設定条件が安定し、作業性の向上に貢献します。

[インキ機材事業部]



■「フュージョンG」の開発者
高橋GM

「若手研究員が頑張って良い新製品ができました」



■「フュージョンG」の開発者
勝田主任研究員

「これからも進化していくフュージョンGをよろしくお願ひします」



製品認定規程」を制定し、明確な基準を設けて積極的に
 の比率は、32%でした。

DIC環境
 シンボルマーク



臭気を大幅に低減した紙器印刷用UVインキ



UVインキは、紫外線のエネルギーで光化学反応を起こし、瞬間的に硬化して皮膜を形成するインキです。自然乾燥の油性インキに比べて生産性が高く、耐摩擦性・耐久性にも優れています。また、VOC（揮発性有機化合物）成分を含まない環境調和型インキとなっています。これらの特長から、UVインキを使った印刷は、加工工程が多く製品の仕上がりが厳しいパッケージ印刷を中心に広く利用されています。特に近年は、UVインキを使った印刷の高生産性と高付加価値が、一般商業印刷分野でも注目されています。

パッケージ印刷をメインターゲットにした当社のアビリオは、従来のUVインキよりも印刷工程での使いやすさや生産性を大幅に向上させただけでなく、印刷物を手にする人々と環境にも配慮した製品です。

高分岐・高軟化点樹脂と耐水性顔料の開発により、水幅（インキの供給量に対する湿し水の供給比率の許容範囲）を従来品よりも約20%広くすることで、刷り出し時の不安定な水条件でも、印刷濃度がスムーズに安定

します。それにより、濃度合わせの煩わしさが軽減され、準備時間の短縮と損紙の削減を可能にしています。また、インキのローラー溜まりなどのトラブルを激減させることで、洗浄作業などの印刷中断を軽減し、安定した印刷オペレーションを実現します。

さらに、人と環境へのやさしさを追求し、インキから発生する臭気を従来品に比べて著しく低減しました。パッケージ印刷では、印刷面の保護や光沢を出すためにOPニスやクリヤーなどの塗料が用いられています。当社は、アビリオと同時に、最高レベルの低臭性を誇るOPニスとクリヤーも開発しました。それらをアビリオと併用することで、印刷物としてかつてない低臭気を実現します。臭いに特に敏感な化粧品や食品のパッケージ印刷に、最適な組み合わせとなっています。

[インキ機材事業部]

(注1)

- ・印刷インキ工業会 NL規制準拠
 NL規制=食品包装材料用印刷インキに関する自主規制
- ・(財)日本環境協会 エコマーク認定商品
 商品類型102「印刷インキver.2」認定番号:04102010
- ・アメリカ大豆協会 ソイシール認定品
- ・GPNレベル2適合 グリーン購入ネットワーク



「アビリオ」の開発者
 曾田GM

「アビリオは印刷適性を大幅に改良し、多くのお客様企業が印刷しやすい設計になっています」



「アビリオ」の開発者
 奥田研究主任

「アビリオは食品や化粧品パッケージに使用されることも多く、臭気の発生を極力抑えた設計になっています」

DICの環境調和型製品

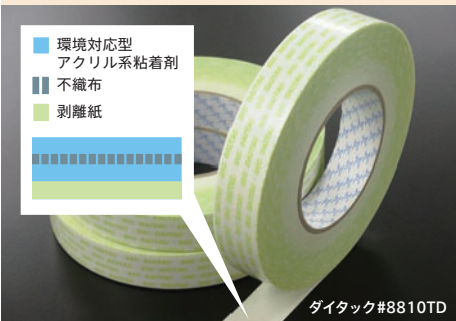
VOC対応の両面粘着テープ

両面粘着テープは、複写機などの事務機器や携帯電話などの情報機器、自動車部品や住宅建装材などの工業分野で、幅広く用いられています。自動車部品では、エアコン部品(図1)やドアトリムなど、主に内装部品の固定に使用されています。

■(図1)自動車用エアコン部品



■(図2)ダイタック#8810TDの層構成



「ダイタック#8810TD」の開発者
市原研究主任

「お客様が求める接着信頼性と環境対応(低VOC)を高いレベルで両立させることができました」

両面粘着テープには、粗面への初期接着性や耐剥がれ性などの接着信頼性の面から、主に溶剤型アクリル系粘着剤が用いられています。近年、シックハウスの原因物質とされるホルムアルデヒドやトルエンなどのVOC(揮発性有機化合物)削減が求められており、厚生労働省は13種の化学物質について室内濃度指針値を公表しています。また、日本自動車工業会から、自動車室内のVOCを低減するために、自主規制の目標値が公表されています。これに伴い自動車内装材料を固定する両面粘着テープにも、VOC対策が求められています。

当社は自動車部品用途での厳しい要求にも充分耐えうる接着信頼性を有した両面粘着テープとして、原料に揮発性のトルエンを用いない「ダイタック#8810TD」と、原料に有機溶剤を用いない無溶剤型「ダイタック#8810ECO」を開発・発売しました。

VOC発生量と接着信頼性

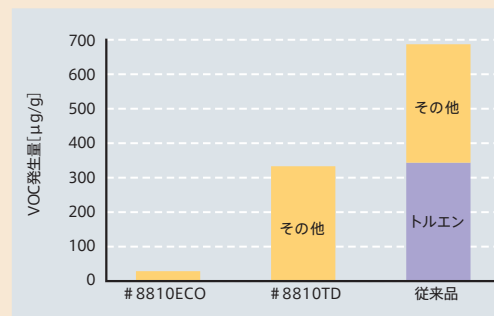
VOC発生量の測定方法や目標値などは、業界やお客様の企業によって異なります。一例として、両面粘着テープから発生するVOC発生量を、当社の測定方法で行った結果を図3に示します。

「#8810TD」は原料にトルエンを用いてい

ないため、トルエン発生量がほとんどありません。「#8810ECO」は溶剤を使用していないので、溶剤型と比較してVOCの発生がほとんどありません。

「#8810TD」は、トルエンを使用しなくても従来の高性能両面粘着テープと同等の接着信頼性があります。特に、自動車部品用途で重要とされる発泡体材料との接着性に優れています。「#8810ECO」は、高性能なエマルジョン型粘着剤を用いた溶剤型に匹敵する性能を持つ画期的な両面粘着テープです。お客様が使用される材料の種類や部位によって、接着性能を重視する場合は「#8810TD」を、VOC発生量を重視する場合には「#8810ECO」を提案しています。

■(図3)両面粘着テープのVOC発生量



将来の展望

現在、自動車メーカーおよび部品メーカー各社は自動車工業会による自主規制値の公表に対応して、各材料のVOC対策を急ピッチで進めています。「#8810TD」と「#8810ECO」は、多くのお客様からVOC対策製品として高い評価をいただき、カーオーディオなどの自動車内装部品の固定用テープとして、採用が急速に拡大しています。

今後、低VOC化は事務機器や情報機器にも及んでいくと予想されており、当社これからも接着信頼性と低VOCを両立した環境にやさしい粘着製品の開発を推進していきます。

[タック事業部]

DICは、環境調和型製品を通じて持続可能な開発に挑戦しています。

開発の背景

生活環境の中で清潔さや快適さがますます求められており、身の回りの空気の様々な「ニオイ」に対しても消費者は敏感になっています。それを反映して、衣類や寝具、自動車内などの不快に感じるニオイに対する消臭・脱臭関連製品を、多くの分野で見かけるようになりました。

住宅内では、下駄箱やクローゼットの内部など、光の当たらない密閉された空間に不快なニオイがこもりやすくなっています。ディック・セントリーニはそのような密閉された空間で使用してニオイを低減することで、室内生活環境を快適にする消臭化粧板です。

特長

ディック・セントリーニは、化粧板に含まれる消臭成分と空気中の悪臭成分が化学的に吸着することにより、ニオイを低減します。

- 四大悪臭とされる「アンモニア」「トリメチルアミン」「硫化水素」「メチルメルカプタン」のほか、ムレた靴下のようなニオイの「イソ吉草酸」など幅広い悪臭物質に対応します。
- 光が当たらない部分でもニオイを低減します。
- 化粧板に含まれる消臭成分は溶出しません。また、空気中に揮発しないので、安全です。

その他の消臭製品との比較

- 光触媒による消臭は、光（紫外線）と酸化チタンの反応によってニオイ成分を分解しますが、ニオイがこもりやすく、光が当たりにくい場所で効果を発揮するのは難しいと考えられています。
- 活性炭は、炭の微細なすき間にニオイを閉じこめる、物理的吸着による消臭です。一般的には、温度が上昇するとニオイ成分が再放出するといわれています。

[建材事業部]

「ディック・セントリーニ」の開発・製造に携わる技術部門メンバー



「《ニオイを低減する》という目に見えない機能を製品化するのに苦労しました」

ディック・セントリーニを部材に使用したクローゼット





DICの環境調和型製品

当社の技術を複合化

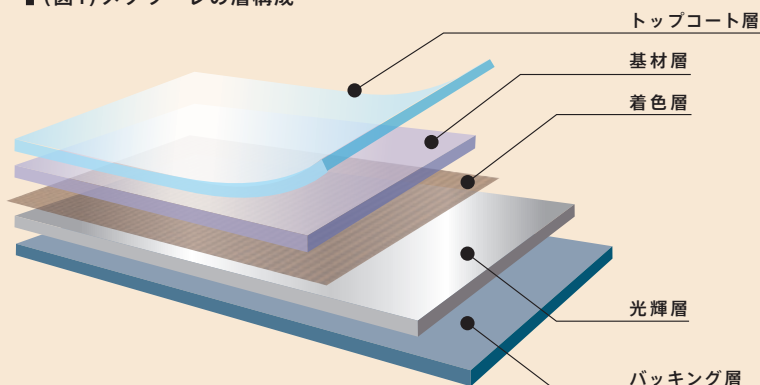
メタラーレは、当社が保有する独自の超光輝性インキ、特殊接着剤、コーティング剤などの材料開発と、グラビア印刷、塗工（コーティング）、シート多層化（ラミネート）の技術の複合化により開発されました。プラスチックのメッキや蒸着、塗装の代わりになる、金属のような光沢を持つ金属調加飾シートです。

このシートは、(図1)に示すような多層構造から成っています。すなわち、プラスチック部品のコア材と熱で融着するバック層、金属調光沢を出して高輝度を維持する光輝層、パターン印刷やロゴ印刷も可能な着色層、透明な基材層の順で構成されています。

従来の蒸着系の光輝シートは、深絞りなどの高度な加工を行うと、輝度の低下が大きいという問題がありました。しかし、メタラーレは、光輝層に箔顔料インキを用いて特殊な層構成にすることで、高度な加工でも高輝度を実現しています。

また、表面にトップコート層を設けることで、耐擦傷性や耐薬品性などの特性があります。

■ (図1) メタラーレの層構成



このシートは、真空成形などの熱成形で任意の立体形状に賦形したプリフォームを射出成型機の金型内にインサート（挿入）した後、熱可塑性樹脂を射出することで、射出樹脂とバック層が融着し、表面が光輝

金属調に加飾されたプラスチック製品を得ることができます。

プラスチック成型物の塗工は、塗料を噴霧するスプレーコートで通常行われますが、これだとメッキのような輝度は得られず、多量のVOC（揮発性有機化合物）の発生が問題になります。また、メッキをすることで、高輝度は得られるものの、素材の耐衝撃性が劣り、メッキに使用するクロム溶液の廃液問題もあります。このようにスプレーコートもメッキも環境問題を抱えており、今後減少していくと考えられています。

トップコート付きのメタラーレを使用したシート加飾の場合、成型品メーカーや最終組み立てメーカーは、成型後の塗装が不要となり、VOCをゼロにすることができます。また、塗料の焼付け工程が不要となるので、エネルギーを大幅に節約できます。有毒な廃液も発生しないので、メタラーレによるシート加飾は、省エネかつ環境にやさしい加飾方法といえます。

メタラーレの特徴

メタラーレは新しい加飾法として、以下の特長があります。

- 印刷技術を応用することで、光輝性に優れた金属調の色感がある画期的なシートです。
- 加工性に優れ、真空成形、圧空成形等により、任意の形状に賦形できます。
- インサート成型ができるので、射出成型でコア材を裏打ちすることにより、リジッドな成型物が得られます。
- 表面にトップコート層を設けることができるので、耐擦傷性、耐薬品性等の特性を付与できます。
- 着色、パターン印刷が可能なので、新しい意匠を発現できます。
- トップコート層を設けたものは後塗装が不要なので、コスト削減、VOC削減を実現します。

[新加飾システム本部]

■「メタラーレ」の開発者
福田主任研究員



「光輝性向上と他の物性を両立させる
ことに苦労しました」

■メタラーレ加飾成型品例(鏡面意匠)



■メタラーレ加飾成型品例



■成型メーカーでのVOCとエネルギー消費量の比較

加飾方法	成型メーカーでのVOC	加飾エネルギー
トップコート付きメタラーレ	VOCゼロ	僅か
水性塗料、粉体塗料、UV塗料	少量のVOC	中程度
通常加飾フィルム(トップコートなし)	中程度のVOC	中程度
通常蒸着フィルム(トップコートなし)	中程度のVOC	中程度
通常メッキ(トップコートなし)	中程度のVOC	中程度
通常メタリック塗装	多量のVOC	中程度

DIC環境調和型製品への切り替えの推進

環境・安全・健康への配慮

当社はファインケミカルメーカーとして、印刷インキを中心にその素材となる有機顔料、合成樹脂など約30万品種にわたる製品を、当社の製品をご利用になるお客様の企業を通して広く社会に提供しています。当社では、身近な生活を支えるこれらの製品が、何よりも地球環境に調和し、人々の安全や健康に配慮したものでなければならないと考えています。その考えのもとに、2004年1月に当社独自の「環境調和型製品認定規程」を制定し、その規程に基づく明確な認定基準を設けて、積極的に環境調和型製品への切り替えを推進しています。

その結果、2005年度の売上高に占める環境調和型認定製品の比率は、32%に達しました。

環境調和型製品の認定基準

環境調和型製品の評価方法は、「エネルギー消費量」「使用原料」「危険性」「廃棄物発生量」の評価項目に分類される16の認定基準について、開発段階を含む当社製品と市場トップシェアを持つ他社の該当製品（非該当の場合は、当社の従来品）を定量的に比較・審査して評価します。認定を受けた製品は、ライフサイクル全体を視野に入れた当社の企業姿勢をシンボル化したDIC環境シンボルマークを、ラベルに使っています。このDIC環境シンボルマークは、「新しい生命」を“伸び行く新芽”で、「限りある資源」を“水の波紋”で表しています。



DIC環境調和型製品

URL <http://www.dic.co.jp/products/envfprod/index.html>

2005年度事業活動に伴う環境負荷

P16


エネルギー使用量 (原油換算)

DICグループ
161,000kl

DIC単体
123,000kl

前年度比
DOWN 0.7% 減

5,000klタンカー
約24.5隻分 DIC単体
 (前年度比 約0.2隻分の削減)



= 5,000klタンカー1隻分

原材料

1,064,000トン



DIC

P27


取水量

DICグループ
 上水 873,000m³
 工業用水等 13,720,000m³
14,593,000m³

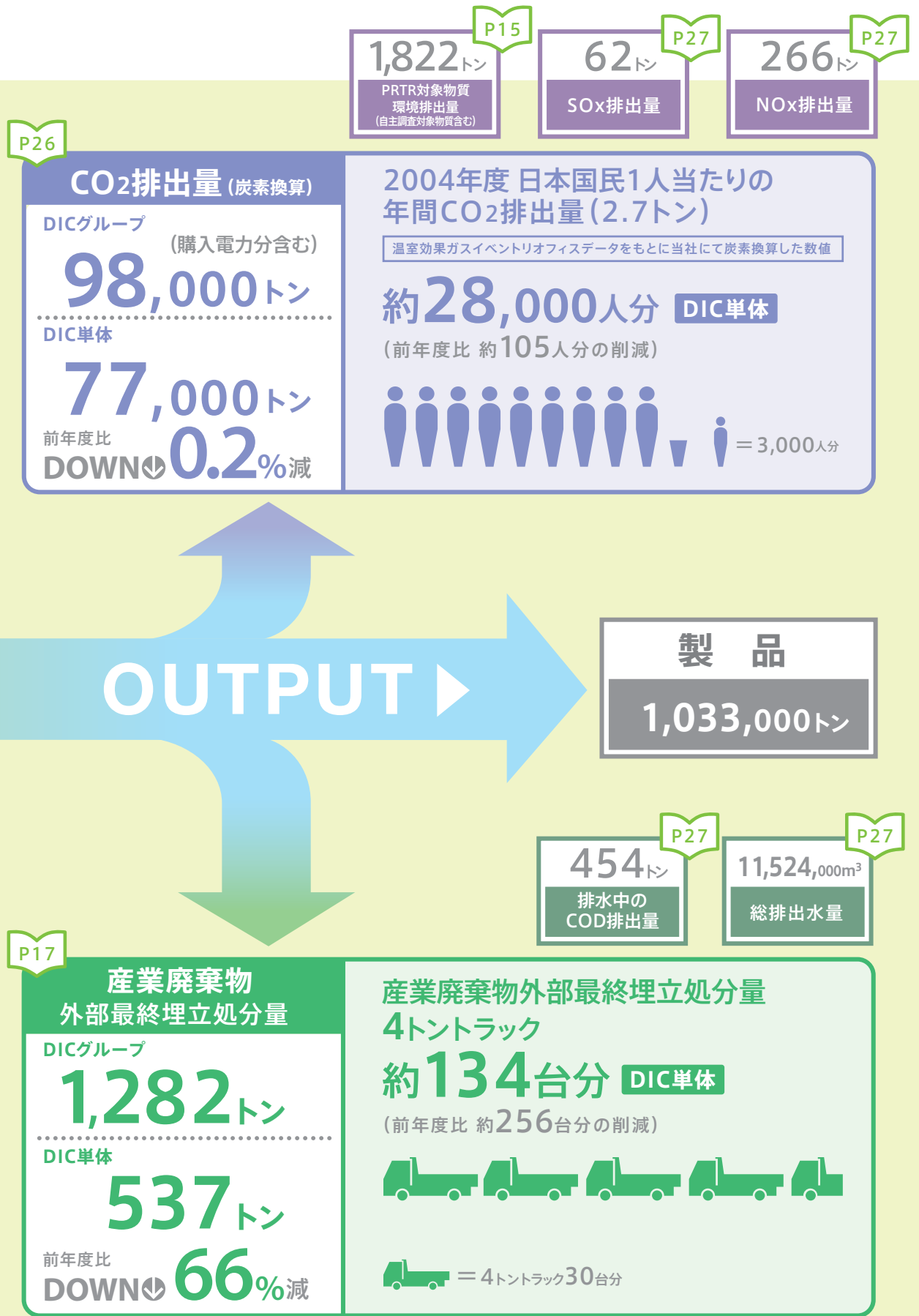
DIC単体
13,124,000m³

前年度比
DOWN 10.2% 減

東京ドームの容積 (約124万m³)
約10.6個分 DIC単体
 (前年度比 約1.2個分の削減)



= 東京ドーム1個分



少しずつ、着実に ——

PRTR対象物質の
環境排出量

DIC単体
前年度比

DOWN  -6%

化学物質の環境排出量の削減

当社の2005年度のPRTR対象物質の環境排出量は、537トン。
前年度の573トンに比べて36トン、約6%の削減ができました。

ダイオキシン類の排出規制遵守

当社は、ダイオキシン発生施設からの発生量を、継続的にモニタリングしています。廃棄物焼却施設は、2005年度末現在で当社が2施設、国内子会社が5施設所有しています。どの施設も「ダイオキシン類対策特別措置法」の指定に該当していますが、排ガス、排水は排出基準値以下です。

■ DICグループ(国内)焼却施設の排ガス・排水中のダイオキシン類濃度

	施設規模 焼却能力	排ガス		排水	
		基準値 (ng-TEQ/Nm ³)	2005年度測定値 (ng-TEQ/Nm ³)	基準値 (pg-TEQ/L)	2005年度測定値 (pg-TEQ/L)
千葉工場	約3t/h	5	1.6	10	0.060
北陸工場	約0.3t/h	5	0.0063	10	0.019
ディーアイシー・ インテリア	約0.1t/h	10	2.1	—	—
北日本ディック 北海道工場	約0.2t/h	10	0.19	—	—
北日本ディック 東北工場	約0.2t/h	10	0	—	—
星光ポリマー 播磨工場	約0.2t/h	10	0.18	—	—
大日建材工業	約0.2t/h	10	7.3	—	—

事業活動からの環境負荷

事業活動には、エネルギーが必要であり、廃棄物が発生することは避けられません。事業活動が活発になればなるほど、その量は増加します。

化学企業は、他の産業に比べて多種多様な化学物質を大量に取り扱います。従って、事業活動を進める上で、化学物質に十分な配慮をすることが必要であり、化学物質による環境汚染を防ぐために全力を傾けることが求められます。当社は、PRTR法で定められた物質だけではなく、可能な限り化学物質を環境に放出しないように心がけています。その考えのもとに、環境に放出しないようにする最新の技術を使い、PRTR法の対象物質や有害大気汚染12物質の放出量は、着実に減少しています。

PRTR(注1) 対象物質

当社の2005年度におけるPRTR対象物質の環境排出量は537トンで、前年度の573トンに比べて36トン、約6%を削減しました。

当社は、1999年までは(社)日本化学工業協会を中心とした企業の自主活動による284物質を、調査の対象にしていました。2000年度からはPRTR法(注2)で指定された354物質だけではなく、日本化学工業協会が自主調査対象として加えた126物質も含めた合計480物質を、調査の対象にしています。2005年度に当社の集計対象となった物質は、前年度と同じ122物質でした。

右のグラフは、調査を開始した1996年度からの推移を表したものです。1999年度は、自主活動による集計結果と480物質による集計結果を併記しています。また、2005年度に10トン以上排出した物質については、右の表に示しています。

2005年度の、製造部門がある国内子会社のPRTR対象物質の環境排出量は1285トン、集計対象物質は57物質でした。その結果、DICグループ(国内)の環境排出量は1,822トン、

集計対象物質は129物質となりました。

2003年度・2004年度の製造部門がある国内子会社の環境排出量は、PRTR法で指定された物質のみの調査・集計でした。この集計による環境排出量は2003年度280トン、2004年度328トン、集計対象物質はそれぞれ42物質と46物質でした。

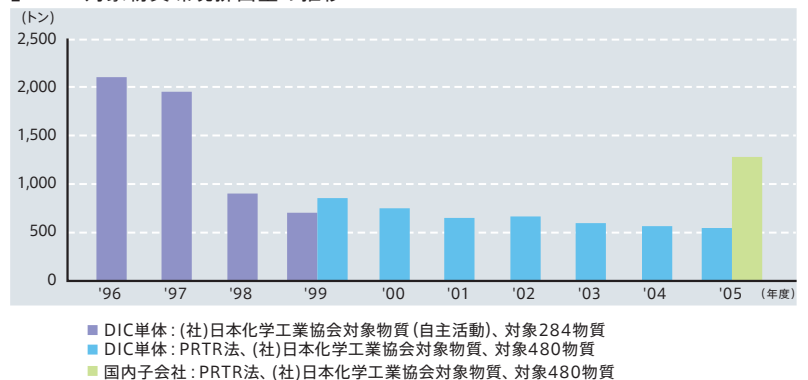
VOC規制への対応

改正大気汚染防止法が2006年4月1日から施行され、VOC(揮発性有機化合物)の排出規制が実施されました。当社は有害大気12物質の自主管理を行い、着実に削減につなげてきました。今後は、今回の法改正にあわせて、「法規制」と「自主的取組」の双方を適切に組み合わせ、VOCの大気排出量を2000年度の大気排出量を基準にして、2010年度までに3割削減することを目標に、排出量削減に取り組めます。

(注1) PRTR (Pollutant Release and Transfer Register、環境汚染物質排出・移動登録)：化学物質が、どのような発生源から、どのくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物として事業所外に運び出されたかというデータを把握、集計し、公表する仕組み。

(注2) PRTR法：「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」。1999年に制定され、一定の条件に合致する事業者は2001年度から対象化学物質の環境中への排出量等の把握を開始し、2002年度からはそれを届け出ることが求められることになった。当社では、1999年にさかのぼりPRTR法に基づく集計に改め、公表している。

PRTR対象物質環境排出量の推移



2005年度 PRTR対象物質環境排出量10トン以上の物質

物質名称	製造量および使用量		排出量合計	
	DIC単体	DICグループ(国内)	DIC単体	DICグループ(国内)
酢酸エチル	18118.3	19230.9	124.1	706.8
メチルエチルケトン	12892.3	13500.2	55.3	437.6
トルエン	13200.4	13871.1	85.3	340.5
キシレン	8680.2	9277.6	64.6	71.4
N-メチルピロリドン	394.4	766.4	64.2	64.2
スチレン	14705.9	153827.0	17.3	29.7
プロピルアルコール	4996.2	5109.3	27.1	28.9
アセトン	1507.7	1542.6	7.0	21.8
ブチルアルコール	5861.5	5861.5	21.4	21.4
ジクロロメタン (別名: 塩化メチレン)	13.4	27.8	0.2	14.6
酢酸ブチル	4133.3	4532.2	6.0	12.1

資源循環型社会をめざして ——

産業廃棄物
外部最終埋立処分量

DIC単体

前年度比

DOWN  -66%



鹿島工場 汚泥処理施設

省エネルギーと産業廃棄物の削減

当社の2005年度の外部最終埋立処分量は、537トン。
前年度の1,560トンに比べて、約66%の削減ができました。

(注1) 原油換算使用量：
電気やガス、重油などのエネルギーを、比較しやすいように、すべて原油に換算して合計した総エネルギー量。

(注2) 生産数量原単位：
製品1トンをつくるのに消費するエネルギー量。

省エネルギー

当社の2005年度の全エネルギー使用量は、原油換算使用量(注1)で12万2700kl(前年度比0.7%減)、生産数量原単位(注2)指数(注3)では86(基準:1990年度=100)と前年度に比べて2%減少し、「原単位指数を毎年1%以上削減する」という目標を達成しました。次ページ右上のグラフは、1990年度からの推移を示しています。

2006年度は、導入したコージェネレーション設備

(注4)と高効率生産設備の効果を確認したことで、引き続き年度削減目標1%以上を目指します。また、燃料電池や他の新技術の導入検討など、省エネルギー活動に全社的に取り組んでいきます。

製造部門がある国内子会社の2005年度の全エネルギー使用量は、原油換算使用量で3万8,300klでした。その結果、DICグループ(国内)の全エネルギー使用量は、原油換算使用量で16万1000klとなりました。



クールビズの効果

当社では、弱冷房によるエネルギー削減に取り組んでいます。本社において、2005年度は前年度に比べて約11%削減することができました（冷房に係わる動力使用量）。この取り組みは、今後も継続的に行っていきます。

産業廃棄物

2005年度の外部最終埋立処分量（注5）は537トンで、前年度と比べて約66%の削減ができました。右のグラフは、年度ごとの推移を示しています。

当社では、2007年度末の外部最終埋立処分量を「1999年度実績の5%以下（370トン）に削減する」という目標を立て、2001年度からゼロエミッション活動に取り組んでいます。その目標を達成するために、さらに取り組みを強化していきます。

製造部門がある国内子会社の2005年度の外部最終埋立処分量は、745トンでした。その結果、DICグループ（国内）の外部最終埋立処分量は、1,282トンとなりました。

鹿島工場での活動

2005年10月、鹿島工場では、排水処理方法を、凝集沈殿法から加圧浮上法に変更しました。汚泥発生量は、凝集剤使用量の削減効果もあって、前年度の78%に減少しました。

さらに、汚泥の処理方法が、埋め立て管理から再生砂に回収できるようになり、全最終埋め立て量は、前年度の30%にまで減少しました。

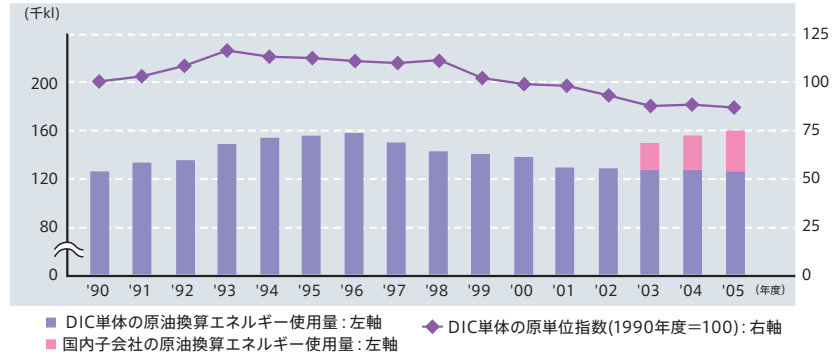
事業系一般廃棄物

当社では、廃棄物の排出量削減とゴミの分別によるリサイクルに努めています。本社・支社では2005年度の排出量を32.9%（2000年度比）削減しました。紙類・瓶等を含めたリサイクル率は、2005年度は72.7%でした。右のグラフは、年度ごとの推移を示しています。

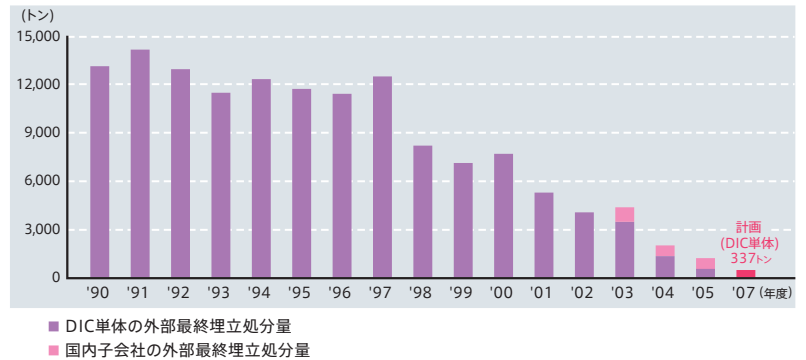
容器包装リサイクル

ごみの減量化および資源の有効利用を目的として、1997年4月から「容器包装リサイクル

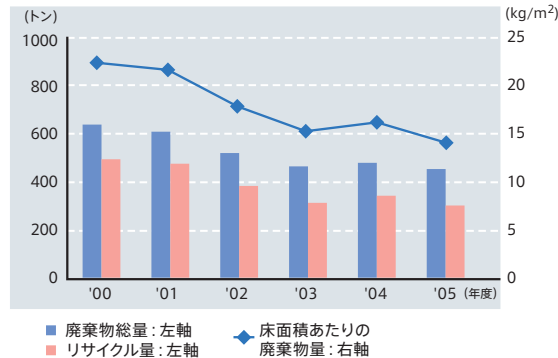
■ 原油換算エネルギー使用量と原単位指数の推移



■ 産業廃棄物外部最終埋立処分量の推移



■ 本社・支社ビルの事業系一般廃棄物の推移



(注3) 生産数量原単位指数：基準とする年の生産数量原単位を100としたときに、対象とする年の生産数量原単位がどの程度になるかを表した数字。産業界では、「1990年度を100として2010年度に90まで削減すること」を努力目標としている。

(注4) コージェネレーション設備：ひとつのエネルギー源から同時に複数のエネルギーを取り出して、省エネルギーを実現する設備。当社が導入している設備は、都市ガスや灯油などをエネルギーにして発電を行い、その際に発生する熱で蒸気を発生させてそのエネルギーも利用している。

(注5) 外部最終埋立処分量：産業廃棄物を埋立処分場に埋め立てる量。

法」が施行されました。一般消費者向けの容器包装にかかわる企業は、リサイクル(再商品化)の義務があります。リサイクルを円滑に進めるために、再商品化を受託する指定法人として、財団法人日本容器包装リサイクル協会が設置されています。当社は、効率的に容器包装のリサイクルを行うために、この指定法人に再商品化義務の履行を委託しています。2005年度は、ヘルスケア食品事業部の健康食品の容器包装と石化事業部のプラスチックトレーの委託料として、681,436円を支払いました。

環境負荷を抑えた ものづくり

原材料
グリーン調達率

UP  +1.7 ポイント



環境に配慮した原材料の調達

当社は2005年度、原材料購入量の95.8%について「DICグリーン調達評価基準」を満たした取引先から調達しました。

※DICグリーン調達評価基準：
「取引先企業活動」と「調達している物品」の2つの基準を満たしていること。

■ DICグリーン調達評価基準※

取引先企業活動 (下記の①あるいは②に該当)	調達している物品 (下記のa. および b. に該当)
① ISO14001の認証を取得している、あるいは、マネジメントシステムを構築して登録を計画している。	a. 使用禁止物質が含まれていない。(安衛法製造禁止物質、化審法第一種特定化学物質、等)
② ISO14001規格の主要要求項目に従い活動している。	b. 容器包装材料等に、リサイクルその他の環境配慮をしている。

DICのグリーン調達率の定義

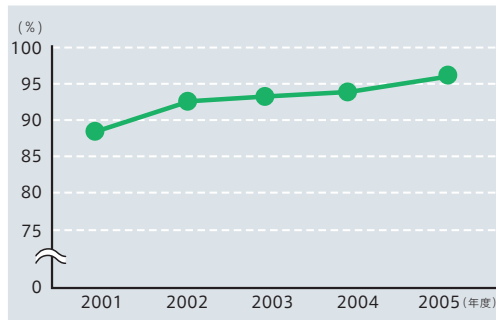
$$\text{グリーン調達率} = \frac{\text{当社調達基準に適合した取引先の取引数量の合計}}{\text{本社資材調達部門の全取引数量}} \times 100$$

グリーン調達の推進

当社は、2001年度から「DICグリーン調達評価基準」を設定し、その基準に達しない取引先には改善を要請しています。

2005年度は、原材料購入量の95.8%を、「DICグリーン調達評価基準」を満たした取引先から調達しました。グリーン調達率は、2001年度89.0%、2002年度92.5%、2003年度92.8%、2004年度93.5%、そして2005年度は95.8%と進んでいます。

■ グリーン調達率



年度	01	02	03	04	05
グリーン調達率 (%)	89.0	92.5	92.8	93.5	95.8

「DICグリーン調達評価基準」の見直しとグリーン調達の推進

当社製品に対するお客様の重金属や不純物、法規制等への対応要請はますます厳しくなり、購入原材料にさかのぼった管理が必要となっています。これらの観点から「DICグリーン調達評価基準」を見直し、原材料メーカーのみなさまとともに、より高度な品質管理で安心できる製品づくりに取り組んでいます。

ユーザーのグリーン調達への対応

当社は、重金属化合物などの有害物質の管理を徹底するとともに、当社のお客様である企業から製品中の含有化学物質について情報開示の要請があれば、適切に対応しています。

電子・電機業界各社は、欧州連合(EU)の電気・

電子機器に対する特定有害物質の使用禁止指令《RoHS指令(注1)》や、使用済み電気・電子機器に関する指令《WEEE指令(注2)》等への対応が求められています。また、自動車業界各社は、使用済み自動車からの廃棄物の低減、適正処理に関する指令《ELV指令(注3)》等への対応をしなければなりません。このため、グリーン調達体制の整備を図っており、原材料メーカーや部品メーカーに化学物質管理の徹底を求めています。

当社では、製品中の含有化学物質に関して、お客様企業からの開示要請に誠実に対応するため、製品中の含有化学物質管理をISOのマネジメントシステムに取り込み、内部監査で内容の充実を図っています。また、当社の購入先である原材料メーカーのみなさまに「原材料調査表」の提出をお願いし、重金属や不純物、法規制等の調査を行って、厳格な原料管理を進めています。

事務用消耗品のグリーン購入の実施

当社では、2003年度に事務用消耗品の購入をオンライン購買システムに切り替えたのにあわせて「グリーン購入適合品※」を定め、適合品の利用促進を図っています。

2005年度のオンライン購買システムによる購入額に占める適合品の比率は、18%でした。

(注1): RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment) 指令: 2006年7月1日以降、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム化合物および臭素系難燃剤のポリ臭化ビフェニルとポリ臭化ジフェニルエーテルの指定6物質群について、電気・電子機器への使用を原則として不可とする指令。

(注2): WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment) 指令: 使用済みとなった電気・電子機器の回収・リサイクルを、メーカーに義務づける指令。

(注3): ELV (End of Life Vehicle): 2003年7月以降、販売車に鉛、水銀、カドミウム、六価クロムを使用することを原則として禁止する指令。(一部適用除外あり)

※グリーン購入適合品: 当社では、グリーン購入法適合品、エコマーク認定品、GPN データブック掲載品を「グリーン購入適合品」としている。(GPNデータブック: グリーン購入の取り組みを促進するために1996年2月に設立された企業・行政・消費者のネットワーク「グリーン購入ネットワーク(Green Purchasing Network)」が発行している推奨品データブック)



Material Safety Data Sheet System

当社は独自のMSDS自動作成・配布システムを持ち、信頼性の高いMSDSを作成・配布しています。

※MSDS (Material Safety Data Sheet、製品安全データシート)：環境と安全と健康を守るために化学物質の性状および取り扱いに関する情報を記載したもの。日本では、労働安全衛生法、毒物および劇物取締法、化学物質排出把握管理促進法で規制対象とする化学物質を含有する製品を、他の事業者に提供する際には、MSDSを事前に提供することが義務づけられている。

当社では、法律により義務づけられている製品だけではなく、すべての化学品に対してJIS規格に準拠したMSDS※を作成し、提供しています。

MSDSには、製品の適切な廃棄方法を必ず記載し、製品による環境汚染を起こさないように配慮しています。

当社は、独自のMSDS自動作成・配布システムを有しています。作成システムを用いて国内法規を自動チェックし、均質で信頼性の高いMSDSを作成しています。配布システムでは、郵送方法以外にWeb配布を実施しています。当社の製品を使用されているお客様には、インターネットの画面上からいつでもご購入製品のMSDSを閲覧・ダウンロードできるようにするとともに、当社が納入した製品に

含まれるPRTR対象物質の累積数量情報を物質ごとに提供しています。

輸出製品は、当該国の法律に準拠したMSDSを輸出先国の言語もしくは英語で発行しています。国内法規のみならず、米国、EUの定めるMSDS作成基準を当社のMSDS作成基準に取り入れ、幅広い情報を提供しています。

海外向けMSDSについては、欧州で定評のあるMSDS作成ソフトウェアを導入し、世界標準とされるEU指令対応のMSDSを多言語で提供しています。

また、お客様からの調査要求に対して、ハザード（危険・有害性）情報と製品の適切な取り扱い情報を提供しています。

環境と安全と健康

技術・研究活動

当社グループは、「持続可能な発展及び開発」の原則のもとに、地球環境に調和した技術・製品の開発に取り組んでいます。当社は、二年後に創業百周年を迎えます。来る百周年および次の百年を見据えて、グローバル市場でDICを創造的な価値を提供する会社として飛躍させることを目標として、「コア事業の強化を基盤として、新たな事業構築を行う」ための諸施策に着手しています。当社グループは、この目標を達成するための研究開発活動をグローバルに展開するグループ各社の技術研究部門によって進めています。国内においては、各事業部の技術研究部門のほか、グラフィックアーツ研究所(印刷材料事業部門)を組織し、並びに事業部門から独立したR&D本部と分析センターを中核にした総合研究所からなる研究体制を構築しています。R&D本部の下に色彩科学研究所、新機能材料研究所、生産技術研究所を配置し、コア製品技術のさらなる競争力強化および新製品開発に対応するために基盤技術からエンジニアリング技術に至るまでの開発を担う体制を敷いています。海外においては、サンケミカルグループの4カ所(米国2カ所、ドイツおよび英国各1カ所)、および独立研究機関としてDIC Berlin GmbH R&D Laboratory(ドイツ)、青島帝科精細化学有限公司(中国)の合計6カ所の主要研究所を有し、研究開発を行っています。

これらの研究所は相互に連携し、コア事業である印刷インキ、有機顔料、樹脂および成長の著しい電子情報材料などの分野において、地球環境との調和を念頭におきながら、ますます高度化する市場ニーズに応えるユニークな製品開発を進めています。このような高度化・多様化する顧客ニーズに積極的に対応するために、社外最先端技術の導入および融合を目的として産官学の連携も広範にわたり進めています。例えば、九州大学との包括連携契約、あるいはTRADIM(次世代モバイル用表示材料技術研究組合)への

参加による他社との連携を含めた新技術・新製品開発も進めています。

危険・有害性の評価と教育

設備投資計画時や設備改造時には、システムの安全性・信頼性の向上、ヒューマンエラー防止対策や、取り扱う化学物質の危険・有害性の事前評価を行っています。既存生産設備に対しては、PSM(プロセス・セーフティ・マネジメント)に従ってリスクアセスメントを実施しています。

技術・研究者には、「技術・研究部門の安全指針」を用いて、安全教育を実施しています。製造部門では、MSDS等を用いた取り扱い化学物質の教育や、設備機械の適切な使用方法についての教育を行っています。

国内外の化学物質規制に対する社員の意識・知識レベルの向上に努めています。2005年度は、営業部門と技術部門の化学物質法規制管理責任者を対象とした毎月の勉強会、工場を巡回して技術部門担当者を対象とした海外における化学物質の事前審査登録制度講習会、一般技術者と営業担当者を対象としたMSDSについての説明会と、階層別の教育を行いました。使用したテキスト・資料はイントラネットから閲覧・ダウンロードでき、社員の知識向上に活用されています。

物流分野

輸送時の緊急事態に対処するためのイエローカード(注1)を、コンテナ車、ローリーなどの専用貨物車はもちろん、混載便を含む一般貨物車にも携行させています。

コンテナや容器などの運搬容器を採用するときは、消防法、UN規格など、法の基準に適合したものを採用しています。

輸送にあたっては、JRコンテナ、トレーラー海上輸送など大量輸送手段の拡大で、輸送エネルギーの削減、二酸化炭素(CO₂)排出量の削減を図りました。2005年度に実施したモーダルシフト(注2)により、前年度比792トンのCO₂削減効果となりました。

(注1) イエローカード:(社)日本化学工業協会が推奨している企業の自主活動で、輸送業者や消防・警察等が化学物質の輸送事故に際して適切な対応ができるように、事故時の措置や連絡先について記載したカード。輸送業者は携行することになっている。

(注2) モーダルシフト(Modalshift):貨物の輸送を、輸送量当たりのエネルギー消費効率が高い大量輸送機関(海運、鉄道)に転換すること。CO₂削減効果は、(社)日本物流団体連合会「モーダルシフトに関する調査報告書」の「モーダルシフト基準」で評価している。



国境のない レスポンシブル・ケア活動

海外事業における「環境・安全・健康」の確保

当社グループは海外でも
「環境・安全・健康」の活動に積極的に取り組んでいます。



パッケージングアワード
授賞式にて

DICカラートロンが パッケージングアワードを受賞

DICカラートロンが販売しているインキの紙箱が、2005年度オーストラリアパッケージングアワード（オーストラリアパッケージング協議会主催）の環境配慮パッケージング部門で、金賞を受賞しました。

受賞した紙箱は、紙器メーカーのザ・カートン・ハウスと共同開発したものです。プラスチック、アルミ箔などは一切使わず、使用後は古紙としてリサイクル可能な点が高く評価されました。従来の金属缶と比べて、製造や配送コスト、印刷会社の処分コストを大幅に削減できます。

海外法規制への対応

欧州では、REACH（注1）と呼ばれる新しい化学物質の規制が、2008年から実施される見込みです。当社は欧州をはじめとする海外への製品輸出や現地生産を積極的に進めており、この法律に適切に対応することが求められています。

そこで、当社では欧州地域への当社や関係会社の直接輸出製品だけではなく、お客様企業からの間接輸出を含めた包括的な調査を実施し、欧州に登録が必要な化学物質を整理しました。

韓国への製品輸出についても、有害化学物質管理法への適切な対応が求められています。当社では、この法律に基づいた化学物質の登録を進めていましたが、残念ながら社内調査で登録をしないまま韓国に輸出していたことが判明したため、直ちに是正しました。

（注1）REACH:Registration, Evaluation, Authorization of Chemicalsの略：政府が行うことになっていた既存の化学物質の安全性評価を、事業者が義務づけた制度。既存化学物質の概念をなくして、安全性評価をすべて事業者の責任とし、特定の有害性物質は原則として使用禁止にしている。

海外グループ会社

当社グループは、海外58カ国175社（2006年3月末現在）で事業を展開しています。主要関係会社である米国のサンケミカル・グループは、サンケミカル独自のレスポンシブル・ケア活動に取り組んでいます。そのような仕組みのない国や地域のグループ会社も、「環境・安全・健康」を確保する活動に積極的に取り組んでいます。

当社では、国内の当社グループが使用している安全対策のための規程・基準類を、逐次現地の言語や英語に翻訳し、東南アジア、オセアニアや中国の関係会社に提供して、日本と同様の活動を進めています。基本的な作業における安全確保を分かりやすく説明した小冊子「安全基本動作」は、英語訳・中国語訳を作成して配布しました。

海外の関係研究所には、総合研究所から化学物質の安全情報を提供するだけでなく、安全担当者が訪問して実際の安全活動の指導にあたっています。

中国地区グループ会社の環境安全品質活動体制の整備

当社が中国地区に展開しているグループ会社のうち、主に製造を担当している法人を対象にして、安全管理体制の整備を進めています。当社は工場の安全管理活動を「リスクマネジメント」の一環としてとらえています。そのため、リスクマネジメントの説明会を通じて安全管理活動の重要性を伝え、各工場を訪問して監査・指導を行っています。

安全に活動するための従業員教育は、2004年度に作成した安全管理ガイドライン(安全手冊)を用いて行っています。各工場とは、安全活動だけでなく、法律や地方条例の改正情報、安全活動事例の紹介、安全対策や教育方法について情報交換を行い、各現地法人の担当者と定期的にミーティングも実施しています。

東南アジア・オセアニア地域のグループ会社の環境安全品質活動体制の整備

2005年度は、東南アジア・オセアニア地域の

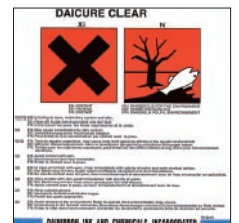
関係会社の安全監査を実施しました。シンガポール、マレーシアの現地法人が中心となって作成した安全マニュアル(チェックリスト)を用いて、安全コンサルタントの協力のもとに、3カ国8事業所の監査を行いました。安全に対する考え方は国や地域によって多少の違いがありますが、「従業員の安全と環境を守る事業活動に国境はない」ことを基本に、これからもより良い活動を展開していきます。

国際取引

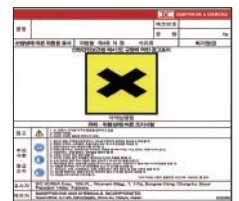
「安全保障貿易管理規程」および「運用マニュアル」に基づいて、事前輸出承認制度を遵守しています。また、海外出張時の携行品や海外向けサンプル、海外関係会社での技術提供には、「輸管理チェックシート」による確認を行い、輸出規制品・技術の不法持ち出しを防止しています。

国際規制物資については、関連法令の遵守状況を定期的に調査し、確認しています。

また、輸出製品については、輸出先国の言語か英語で作成されたMSDS (P20参照) を発行していますが、製品ラベルの輸出先国内法規対応も必要に応じて実施し、EU、韓国、マレーシア向けラベルに対応しています。



EU向け

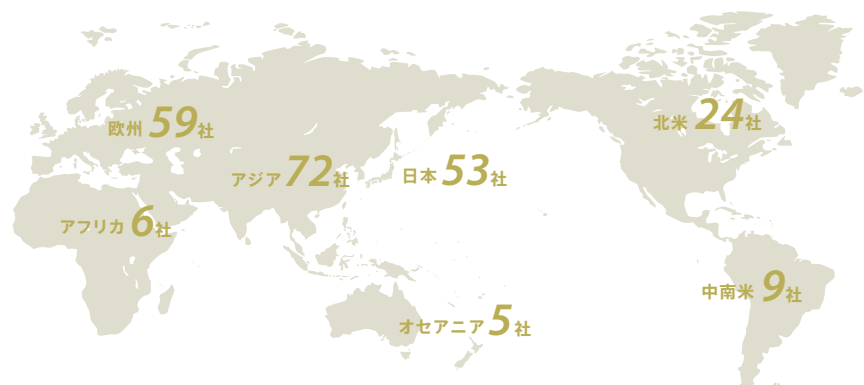


韓国向け



マレーシア向け

当社のグローバルネットワーク



(2006年3月31日現在)

環境・安全の活動実績

(注1) 休業災害：業務に就けずに休業する災害をいう。

(注2) 度数率：その年度における休業災害の発生頻度を表し、延べ労働時間100万時間当たりの死傷者数(けがの場合は休業災害となった人数)をいう。

$$\frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延べ労働時間数}} \times 1,000,000$$

度数率1.0は、500人規模の事業所で、年1件の休業災害が発生する頻度に相当する。

(注3) 強度率：その年度に発生した全休業災害による被害の大きさを表し、延べ労働時間1,000時間当たりの労働災害のために失われた労働損失日数をいう。

$$\frac{\text{労働損失日数}}{\text{延べ労働時間数}} \times 1,000$$

強度率0.1は、500人規模の事業所で、1人が年間に100日休業した日数に相当する。

安全の実績

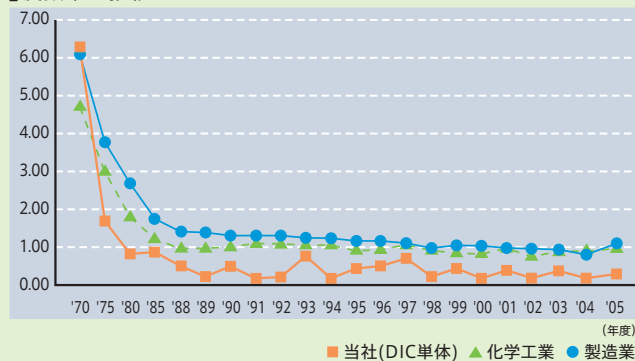
2005年度の当社工場部門の休業災害(注1)は、製品空送用エアホースを両手に持って階段を降りていたところ踏み外し左足首を骨折した事故1件でした。このほかに、反応釜のマンホールの蓋が閉じて親指を挟み骨折した事故が起きています。度数率(注2)は0.27(2004年度は0.14)、強度率(注3)は0.014(2004年度は0.001)でした。右のグラフは、1970年度から2005年度に発生した休業災害の度数率および強度率の推移を示したものです。

製造部門がある国内子会社の2005年度の休業災害は、プレス金型をこじ開けようとして転倒し頭部打撲・脊椎損傷を負った事故など8件で、度数率は1.52、強度率は0.029でした。

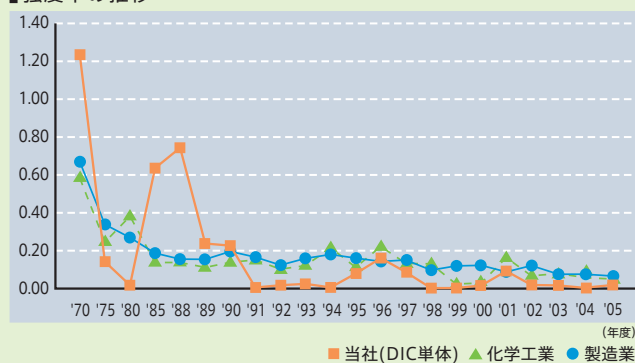
外部表彰

2005年度に安全衛生に関して外部から表彰された主なものは、次のとおりです。

■ 度数率の推移



■ 強度率の推移



(注) 1. 化学工業、製造業：厚生労働省災害統計業種分類による日本の全製造業、全化学工業。
2. 当社の数値：年度(4月～3月) 化学工業、製造業の数値：暦年(1月～12月)

■ 小牧工場

消防庁長官
優良危険物関係事業所表彰

安全の年輪

当社には、社内表彰制度のひとつとして「安全の年輪」があります。その年度1年間、無災害(休業災害が発生しない)を継続した工場・研究所(一部の関係会社も含む)は、「安全の年輪」を1層作成します。この年輪は、無災害を継続することで毎年1層ずつ増やし、20層まで積み上げるモニュメントです。20年を超える工場は、第1層から金色の年輪に作り替えていきます。

2005年度末現在で、金色の年輪を持つ工場は、福岡工場、北陸工場、石狩工場の3工場、それぞれ36年、32年、24年の無災害を継続しています。

これらの工場が無災害を継続している原動力は、特別な活動や奇抜な取り組みを進めているのではなく、ヒヤリハット、危険予知訓練、改善活動など、従業員全員が安全を確保する地道な活動を継続していることにあります。他の工場・研究所もこの3工場を手本に、無災害を継続する活動に取り組んでいます。



北陸工場の「安全の年輪」

大気・水質・土壌への環境負荷の低減

二酸化炭素、硫黄酸化物、窒素酸化物、排水負荷物質

二酸化炭素(CO₂)排出量(炭素換算)と、排出量を生産数量原単位の指数(基準:1990年度=100)で表した指標の推移を、グラフ1に示しました。

当社の2005年度の排出量は前年度よりも285トン減となりました。原単位指数では前年度の86から84に減少し、取り組みを始めてから最も低い数値となりました。

当社は二酸化炭素(CO₂)排出量を、主要排出源である生産活動でのエネルギー消費量の削減計画に連動させて削減しています。2006年度も引き続きエネルギー消費量に伴う二酸化炭素(CO₂)排出量の削減に取り組めます。

2005年度の製造部門のある国内子会社の二酸化炭素(CO₂)排出量(炭素換算)は、20,708トンでした。その結果、DICグループ(国内)の二酸化炭素(CO₂)排出量(炭素換算)は、97,537トンとなりました。

グラフ2からグラフ4は、硫黄酸化物(SO_x)排出量、窒素酸化物(NO_x)排出量および排水負荷物質(COD:化学的酸素要求量)排出量を示したものです。

事業所の土壌・地下水の汚染調査

当社は、工場の閉鎖時に敷地内の土壌の調査と対策を実施しています。

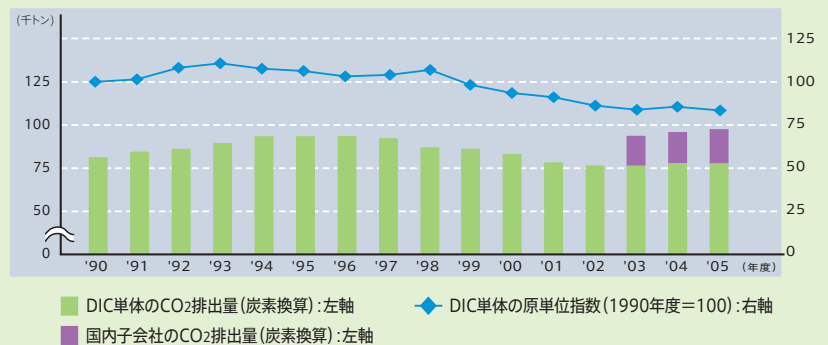
2005年度は、航空機用の内装材や構造材を生産していたディーアイシー・ヘクセル株式会社の工場を、2006年3月に閉鎖しました。この工場は、土壌汚染対策法の調査対象に該当しませんでした。同法施行規則の調査方法に準拠して、自主的に調査を行いました。

この工場では、大量の樹脂や有機溶剤を使用していましたが、管理が適切に行われていたため、汚染はありませんでした。

当社は、海外で工場を取得するときは、日本の土壌汚染対策法とその国の規制法規を参照し、より厳しい基準で土壌の評価を実施

しています。要求項目はそれぞれの国で異なりますが、これからも日本とその国の基準を比較して、項目ごとにより厳しい基準で運用していきます。

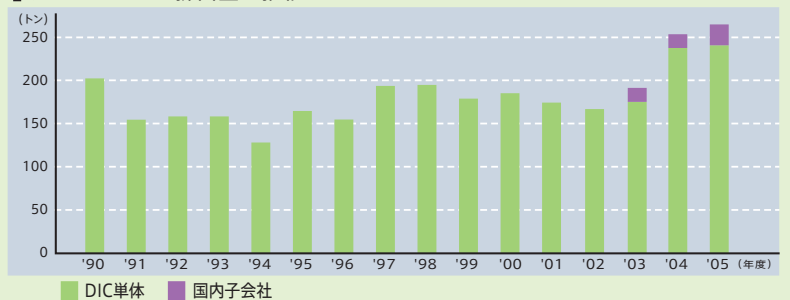
■グラフ1 CO₂排出量と原単位指数の推移



■グラフ2 SO_x排出量の推移



■グラフ3 NO_x排出量の推移



■グラフ4 COD排出量の推移



主な指標（省エネルギー、環境負荷物質など）の推移

データの集計範囲（表紙裏の集計対象事業所参照）

DIC単体には、当社の工場と同一敷地内で操業してともに環境安全管理を行っている国内子会社、子会社工場、および国内関連会社、関連会社工場を含む。

国内DICグループは、DIC単体と上記以外の国内子会社、子会社工場の合計。

表1 PRTR対象物質環境排出量（P15参照）

DIC単体											
年度	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	
旧基準対象物質：284物質（トン）	2,095	1,948	895	696	—	—	—	—	—	—	—
新基準対象物質：480物質（トン）	—	—	—	856	749	652	660	601	573	537	

DICグループ（国内）											
年度	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	
新基準対象物質：480物質（トン）	—	—	—	—	—	—	—	(879)	(900)	1,822	

（注）2003年度と2004年度のDICグループ（国内）のうち、DIC単体を除くグループ会社分の調査対象は、PRTR法指定物質354物質のみ。

表2 省エネルギー（P16参照）

DIC単体																
年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
原油換算エネルギー使用量（千kl）	127	132	136	148	154	155	157	151	142	139	138	129	127	123	124	123
エネルギー原単位（l/トン）	138	142	150	160	157	156	153	151	154	141	136	133	128	120	122	119
エネルギー原単位指数	100	103	109	116	114	113	111	110	112	103	99	97	93	87	88	86

DICグループ（国内）																
年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
原油換算エネルギー使用量（千kl）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	152	157	161
エネルギー原単位（l/トン）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	126	122	119

（注）原単位とは、生産数量1トン当たりの原油換算エネルギー使用量。
原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。
当社が所属する（社）日本化学工業協会では、2010年度に1990年度の90%とすることを努力目標としている。当社の1990年度原単位の90%値は124になる。

表3 産業廃棄物最終埋立処分量（P17参照）

DIC単体																
年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
廃棄物発生量（トン）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	127,758	117,682	125,680	118,708	120,084	111,414
外部最終埋立処分量（トン）	12,948	14,345	12,764	11,870	12,157	11,882	11,508	12,247	8,069	7,552	7,981	5,582	4,190	3,426	1,560	537
ゼロエミッション指数	—	—	—	—	—	—	—	—	—	100	106	74	55	45	21	7

DICグループ（国内）																
年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
廃棄物発生量（トン）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	149,781	155,494	162,300
外部最終埋立処分量（トン）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,326	2,229	1,282

（注）最終埋立処分量とは、脱水や焼却などの方法で減量した後に、あるいは直接に埋立処分場に埋め立てた量。2007年度の目標値は337トン。
ゼロエミッション指数とは、1999年度の埋立処分量を100とした各年度の指数。5未満が目標値。

表4 二酸化炭素（CO₂）排出量（P25参照）

DIC単体																
年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
CO ₂ （炭素換算：千トン）	81	84	86	89	93	93	93	92	87	86	83	78	76	76	77	77
CO ₂ 原単位（kg/トン）	88	90	96	97	94	94	90	92	94	87	82	80	76	74	76	74
CO ₂ 原単位指数	100	102	108	110	107	106	103	104	107	98	93	91	86	84	86	84

DICグループ（国内）																
年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
CO ₂ （炭素換算：千トン）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	90	94	98
CO ₂ 原単位（kg/トン）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	74	73	72

（注）原単位とは、生産数量1トン当たりのCO₂排出量（炭素換算値）。
原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。

表5 硫黄酸化物(SOx)排出量 (P25参照)

DIC単体

年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
SOx(トン)	204	92	88	90	82	88	81	67	60	51	55	63	32	32	37	35
SOx原単位 (g/トン)	221	99	97	98	84	89	79	67	65	52	54	65	32	32	37	34
SOx原単位指数	100	45	44	44	38	40	36	30	30	23	24	30	14	14	17	15

DICグループ(国内)

年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
SOx(トン)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	53	56	62
SOx原単位 (g/トン)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	44	43	46

(注) 原単位とは、生産数量1トン当たりのSOx排出量。
原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。

表6 窒素酸化物(NOx)排出量 (P25参照)

DIC単体

年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
NOx(トン)	202	154	158	157	127	164	154	193	194	179	185	174	166	182	244	247
NOx原単位 (g/トン)	219	166	175	171	130	165	150	193	210	181	182	180	166	177	240	239
NOx原単位指数	100	76	80	78	59	75	68	88	96	83	83	82	76	81	109	109

DICグループ(国内)

年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
NOx(トン)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	192	254	266
NOx原単位 (g/トン)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	159	197	197

(注) 原単位とは、生産数量1トン当たりのNOx排出量。
原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。

表7 取水量と総排水量

DIC単体

年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
取水量「上水」(千m ³)	546	542	558	581	568	546	520	562	536	500	482	386	339	346	362	335
取水量「工業用水等」(千m ³)	19,769	19,603	20,205	19,569	18,945	18,585	17,917	17,647	16,766	16,708	17,178	14,918	13,588	12,270	14,249	12,789
総排水量(千m ³)	14,431	14,310	14,750	14,827	14,523	14,830	14,367	14,294	13,124	13,172	13,771	11,813	10,985	10,906	11,809	10,594

DICグループ(国内)

年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
取水量「上水」(千m ³)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	873
取水量「工業用水等」(千m ³)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	13,720
総排水量(千m ³)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	11,524

表8 排水負荷物質(COD:化学的酸素要求量)排出量 (P25参照)

DIC単体

年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
COD(トン)	745	753	740	730	792	775	745	677	594	571	615	545	471	439	473	417
COD原単位 (g/トン)	809	810	818	793	807	780	723	676	642	579	606	563	473	428	465	404
COD原単位指数	100	100	101	98	100	96	89	84	79	72	75	70	58	53	57	50

DICグループ(国内)

年度	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
COD(トン)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	478	505	454
COD原単位 (g/トン)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	396	392	336

(注) 原単位とは、生産数量1トン当たりのCOD排出量。
原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。
COD測定値のない事業所は、BOD(生物化学的酸素要求量)値を採用している。

環境会計

当社は、環境投資・環境活動の効率化と継続的改善を推進するため、1998年度より、「環境会計制度」を導入しています。

「環境・安全」にかかわるコスト

当社では、独自の集計方法による「環境・安全費用」を1998年度実績から公表してきましたが、2000年度から環境にかかわるコスト（投資額と費用額）は、環境省の「環境会計システムの確立に向けて（2000年報告）」に準拠して把握し、公表しています。安全・衛生・防災にかかわる投資額と費用額は、引き続き独自の集計方法で公表しています。

1.2005年度 環境関連コスト

2005年度は、設備投資を9億500万円、費用を111億6000万円投入しました。その内訳を、右のグラフと表1から表4に示しました。

■ 環境関連費用

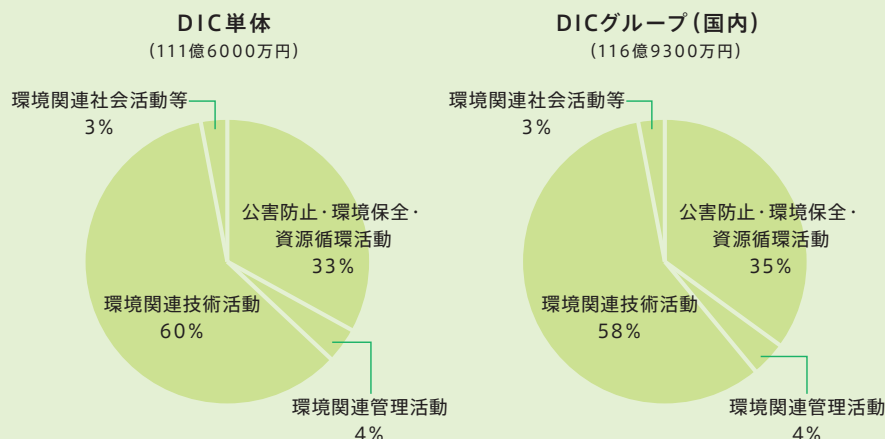


表1 環境保全コスト（投資額と費用額）

単位：百万円

分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額と比率
(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）	大気、水質等環境保全および省エネルギー、廃棄物処理、リサイクルをするための維持および向上のコスト	174 [230]	3,647 [4,097]
内 訳	①公害防止、地球環境保全コスト	157 [172]	1,607 [1,783]
	主な項目	大気汚染防止対策運転・維持管理費303[441]、温暖化防止対策運転・維持管理費227[227]、水質汚濁防止対策運転・維持管理費740[774]、土壌汚染防止対策維持管理費5[7]、他大気汚染対策投資65[70]、水質汚染対策投資89[99]、他	
	②資源循環コスト	17 [58]	2,040 [2,314]
	主な項目	省エネルギー・省資源対策運転・維持管理費501[508]、節水対策運転・維持管理費6[6]、廃棄物対策運転・維持管理費929[1,195]、再商品化義務委託料金0.7[0.7]、他省エネルギー投資11[51]、廃棄物処理対策投資6[7]、他	
(2) 管理活動における環境保全コスト（管理活動コスト）(注1)	環境安全の推進、教育、ISOの認定維持管理および監視測定費用等	(注1)	396 [466]
主な項目	人件費・諸経費232[254]、ISO維持運営費18[36]、環境負荷測定監視費51[74]、他		4% [4%]
(3) 技術活動における環境保全コスト（技術活動コスト）(注2)	環境保全・環境負荷抑制に関係する製品の技術活動総費用（人件費含む）と投資	717 [718]	6,779 [6,779]
(4) 社会活動における環境保全コスト（社会活動コスト）	事業所緑化と協賛金	14 [14]	264 [277]
主な項目	社内維持管理費40[47]、外部委託費193[199]、緑化投資14[14]他		3% [3%]
(5) 環境損傷に対応するコスト（環境損傷コスト）	環境保全にかかわる補償金、他	0 [0]	74 [74]
主な項目	湖水開発事業賦課金74[74]、他		
合 計 DIC単体		905	11,160
合 計 DICグループ(国内)		[962]	[11,693]
			100%

(注) 1. 「管理活動コスト」の投資は「事業エリア内コスト」に含む。

2. 「技術活動コスト」は、環境保全・環境負荷抑制に関係する、新規製品の研究開発と製品の改良・カスタマイズのコスト。

3. 集計範囲は、大日本インキ化学工業株式会社の事業所、研究所と同一敷地内の関連会社・工場。[]はDICグループ(国内)の数値。

4. 対象期間は、2005年4月1日～2006年3月31日。

表 2 環境関連設備投資額と環境関連技術活動コスト

単位：百万円

項目	内 容 等	金 額
環境関連設備投資額の総額	環境負荷軽減や省エネ・省資源の投資、他	905
総設備投資額に占める比率	7%	
環境関連技術活動コストの総額	環境保全・環境負荷抑制に関係する製品の技術活動総費用と投資	7,496
技術活動総費用に占める比率	29%	

表 3 環境保全対策に伴う経済効果

単位：百万円

効果の内容	金 額
リサイクルにより得られた収入額	83 [225]
リサイクルに伴う廃棄物処理費用の削減	95 [152]
省エネルギーによる費用削減効果	145 [145]
合 計	323 [522]

表 4 環境保全効果

効果の内容	環境負荷指標	比較指標 (1990年度=100)
(1) 事業エリア内で生じる環境保全効果 (事業エリア内効果)	CO ₂ 発生量(炭素換算トン)の原単位指数	84
	SO _x 排出量の原単位指数	15
	NO _x 排出量の原単位指数	109
	COD 排出量の原単位指数	50
	エネルギー使用量(原油換算)の原単位指数	88
	産業廃棄物の外部最終埋立処分量	1990年度比 4%
	削減計画基準年度比	1999年度比 7%
	産業廃棄物外部処理委託料 (2005年度支払い実績、金額ベース)	1990年度比 117億円削減(注1)
環境汚染物質 (PRTR) 総排出量(新対象物質)	1999年度比 63%(注2)	
(2) 上・下流で生じる環境保全効果 (上・下流効果)	モーダルシフトによりCO ₂ 排出量を前年度比792トン 削減(注3)	

(注) 1. 産業廃棄物外部処理委託料の比較は、2005年度支払い実績金額を元に1990年度金額を逆算して比較。2004年度の削減効果は、46億円。
 2. 2002年度報告(2001年度実績報告)から適用される「新対象物質」にて、1999年度から調査。新対象物質：480物質(当社該当は122物質)
 3. 日本物流団体連合会「モーダルシフトに関する調査報告書」による算出基準で算出。(2004年度に大型輸送手段を採用することによって削減したCO₂量)

2. 2005年度 安全衛生関連コスト

2005年度は、設備投資を3億9600万円、費用を10億2600万円投入しました。その内訳を、右のグラフと表5に示しました。

■ 安全衛生関連費用

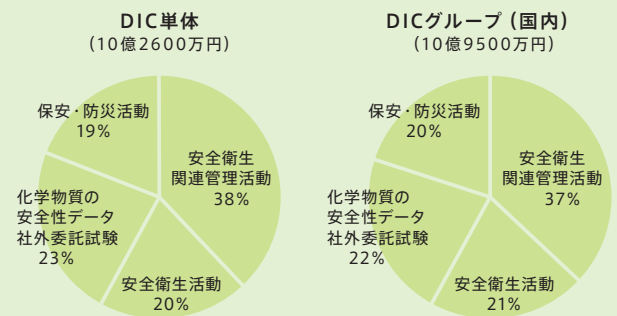


表 5 安全衛生関連コスト

単位：百万円

活動分類	投資額	費用額と比率	
安全衛生関連管理活動コスト (安全部門管理コスト) (資格取得、外部講習参加コスト)	325 [376]	385 [408]	38% [37%]
		(365) [385]	
安全衛生活動コスト		208 [224]	20% [21%]
化学物質の安全性データ社外委託試験コスト	0 [0]	239 [240]	23% [22%]
保安・防災活動コスト	71 [72]	194 [223]	19% [20%]
合 計	396 [448]	1,026 [1,095]	100% [100%]

社会とのつながり

地域とのかかわり

各工場・研究所では、地域の環境美化活動への参加、地元市民の事業所見学の受け入れ、地域住民との対話集会での意見交換、環境啓発行事への参画等を通じて、市民との交流を図り、地域の環境活動に貢献しています。

■ 川村記念美術館の散策路



■ 総合研究所構内のクルメツツジ



当社グループは、災害被災地の支援として義援金の提供などを行っています。

米国のハリケーン「カトリーナ」による被害では、日本赤十字社に義援金500万円を、パキスタン北部地震では、日本商工会議所に義援金100万円を寄付しました。「カトリーナ」による被害では、当社グループのサンケミカル社およびその従業員も米国赤十字社に義援金を寄付しました。

また、千葉工場では、ちば環境再生推進委員会会長の千葉県知事から、当社従業員並びに協力企業従業員一同に、平成15年度から継続している「ちば環境再生基金」への寄付金活動に対して、感謝状が授与されました。

■ DICカラースクエア <http://www.color-square.com> (第29回ZOB展)



お客様を対象とした勉強会を開催

2005年7月8日、当社中国支店でグラビアインキのお客様を対象に、2006年4月1日から施行の「大気汚染防止法の改正(VOC規制)」について、勉強会を開催しました。レスポンシブル・ケア部員が講師となり、法改正とVOC規制の内容および改正に至った経緯とその目的について説明を行った後、お客様との質疑応答とアドバイスを行いました。

地元への施設開放

当社には、佐倉市の敷地内に総合研究所と川村記念美術館があり、グラウンド、テニスコートなどの運動施設、散策路を開放することなどによって、地域社会への貢献を意欲的に進めています。

延べ30万m²の広大な庭園のような研究所敷地は、美しい自然に包まれています。雑木林や蓮池などを巡る散策路沿いには、桜、藤、花菖蒲、山百合、萩など様々な草木が四季折々の花を咲かせ、訪れる人々に安らぎと憩いを与えています。

さらに、研究所構内の約3万株のクルメツツジが満開となるゴールデンウィークには、つつじ山沿いの道路約300メートルの区間を一般開放しており、毎年約2万人の方々を訪れています。

DICカラースクエア

当社は、東京・日本橋の本社ビル1階に、色彩に関するコミュニケーションスペースであるDICカラースクエアを開設しています。

当社は、色彩に関して多岐にわたる事業を推進しています。DICカラースクエアでは、当社と深い関連を持つ「色彩」をキーワードに、当社や色彩関連団体、美術大学などによる色彩を中心としたクリエイティブな企画展示や、色彩に関する多彩な情報を社会に広く発信することで、色彩文化の一層の発展に貢献することをめざしています。

Responsible Care Reportの発行

2005年版のResponsible Care Report (環境安全レポート)を作成し、配布しました。本社、各事業所では、このレポートを常に受付に置き、どなたでも自由に閲覧し、持ち帰ることができるようにしています。また、英語版、中国語版も作成し、海外の関係会社に送付しました。

当社ホームページでは、1999年版から各年のレポートを日本語と英語で、2005年版は中国語でも掲載しています。

サイトレポートの発行

当社は、各工場のResponsible Care Report (サイトレポート)の作成を推進し、地域説明会で配布するなど、地域への情報提供に努めています。

サイトレポートは、鹿島工場、北陸工場、堺工場、四日市工場が2002年版から、埼玉工場が2003年版から作成しており、2005年度もこれらの5工場が作成しました。

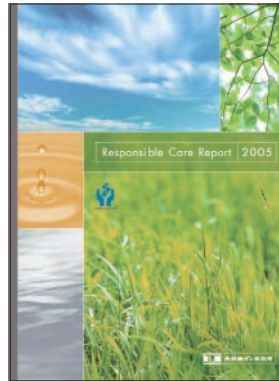
地域との対話

日本レスポンシブル・ケア協議会が主催する地域対話については、主要工場が定期的に運営に参加しています。2005年度は、吹田工場が参加しました。

化学産業界の 化学物質安全に関する活動への参画 LRI(Long-range Research Initiative)

LRIは、化学産業界が、人の健康や環境に及ぼす化学物質の影響に関する基礎研究を、長期的に支援している活動です。国際化学工業協会協議会(ICCA)の自主活動のひとつとして1999年から開始され、(社)日本化学工業協会は2000年から参加しています。当社はLRIの開始当初から活動を支援し、現在は企画・管理パネル委員1名が、この活動に積極的に参画しています。

2005年版
Responsible Care Report



当社ホームページ
<http://www.dic.co.jp>



Responsible Care Reportはこちら:
<http://www.dic.co.jp/rc/index.html>

ジャパン・チャレンジ・プログラム

政府提案の「官民連携既存化学物質安全性情報の収集・発信プログラム」(ジャパン・チャレンジ・プログラム)では、国内年間輸入製造数量1,000トン以上の物質で、海外での情報収集予定がない166物質に関して、情報収集を呼びかけています。

当社は、対象となった4物質のスポンサーになることを表明して、情報収集を行っています。

各種政策への協力

(社)日本化学工業協会副会長である当社の奥村会長(現相談役)が、日本工業標準調査会委員となり、標準化施策に寄与しました。

EUで実施される予定の新しい化学物質に関する規制(REACH)については、社内での調査・検討をもとにして、日本化学工業協会を通じてEU当局に申し入れを行っています。また、政府とも意見交換を行うなど、実効的な化学物質管理政策の策定に寄与しています。

当社は、日本化学工業協会の分類調和ワーキンググループの一員として、労働安全衛生法の改正作業に関して具体的な提言を行うなど、政策の立案に協力しました。また、日本化学工業協会エンドクリン・ワーキンググループの一員として、化学工業界の対応を決定するにあたり提言を行いました。

人材の登用・活用

社員一人ひとりの「チャレンジする気持ち」が、DICの活力の源です。
当社では、すべての社員にチャレンジする機会を提供し、そのチャレンジに報いるための先進的な人事・賃金制度を積極的に導入しています。

(注1) 改正高年齢者雇用安定法：高齢化の進行を背景に、高齢者の雇用確保措置（定年の定め廃止、定年の65歳への引上げ、継続雇用制度の導入）を事業主に義務付けることを主な内容とした改正法。

社員資格体系の一本化

すべての社員が、個々の能力に応じた活躍の場で最大限に力を発揮することができ、発揮した力を公平に処遇に反映させることができるように、当社では、早くから職種・学歴などの能力に関係のない要素を排した処遇制度を採用しています。さらに、2002年には、それまでの総合職・一般職制度を廃止し、社員の資格体系を完全に一本化しました。

■ 当社の昇格制度について

当社では、昇格選考を年に1回、筆記、論述、面接、人事評価といった客観的な選考試験に基づき、公正に実施しています。意欲と能力のある社員には、公平に選考の受験機会が与えられています。

より働きがいのある賃金制度へ

社員にとって働きがいのある賃金制度とは、「がんばった者が報われる」、すなわち各人の発揮した能力や実績が適正に評価され、それが自分の処遇に反映される制度にほかなりません。

当社では、年功的な給料や属人的要素を持つ諸手当を廃止・縮小し、社員各人の能力と実績を反映する給料・賞与の機能を強化した賃金制度を、役付社員には2001年度、一般社員には2005年度から導入しています。

目標設定に基づく人事評価制度

新賃金制度の導入を働きがいの向上につなげるためには、社員一人ひとりの能力や実績が適正に評価されることが前提となります。そこで、人事評価の透明性・納得性を一段と高めることを目的として、「目標によるマネジメント」のしくみを取り入れた新しい人事評価制度を導入しています。評価結果は、すべて本人にフィードバックされます。また、評価するだけでなく、人材育成も大切に、評価結果を各人の能力開発に活用するためのさまざまな工夫をしています。

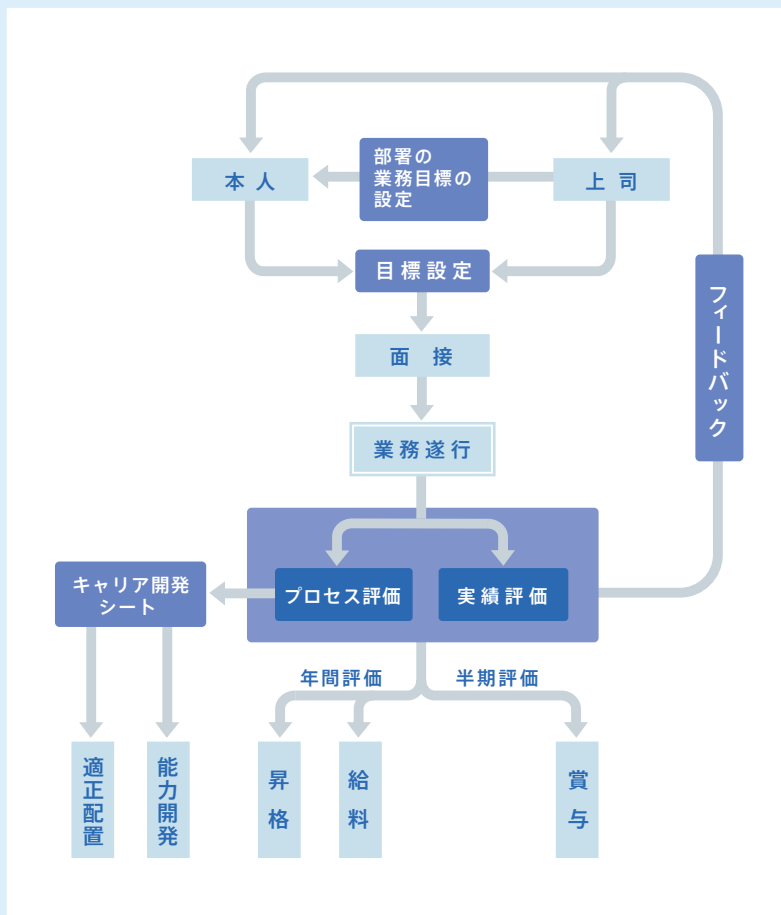
定年後再雇用制度

当社では、意欲ある高齢者に活躍の場を提供することを目的として、1991年、いち早く定年後再雇用制度を導入しました。現在では、広く希望者を募って、定年年度に応じて最長65歳までの再雇用を行う制度となっています。当社は、高齢者の活躍の範囲をより一層広げるとともに、2006年に改正された高年齢者雇用安定法(注1)にも、適切に対応しています。

■ 再雇用状況

年度	2004	2005	2006(予)
再雇用者数(人)	39	36	45
再雇用率(%) (雇用数/希望者数)	90.7	97.3	90.0

■ 人事評価制度の全体像(一般社員)



働きやすい職場づくり

当社では、すべての社員が安心して仕事に取り組めるように、一人ひとりのライフスタイルを尊重した、働きやすい職場づくりに積極的に取り組んでいます。

教育・研修

当社では、意欲のある社員の能力開発を支援し、一人ひとりのキャリアアップをサポートすることを目的とした、多様な研修プログラムを整備しています。

育児休業制度

当社は1985年、法制化に5年先駆けて、独自の育児休業制度を導入。以来、常に法定を上回る制度を維持しながら現在に至っています。子育てと仕事の両立をめざす多くの社員に活用され、定着が進んでいます。

■ 育児休業制度利用者

年度	2002	2003	2004	2005
利用者数(人)	25	28	33	27

次世代育成支援への取り組み

少子化が進む中、企業も次世代の育成という重要な社会的責務の一翼を担っています。

当社では、より仕事と子育てを両立しやすい職場環境の整備を目的として、労使による研究会を組織しています。この研究会では、「子育てに携わる社員が、仕事と子育てを両立できる職場環境づくり」をねらいとした、次世代育成支援対策を検討しており、必要な制度・しくみの早期整備をめざしています。

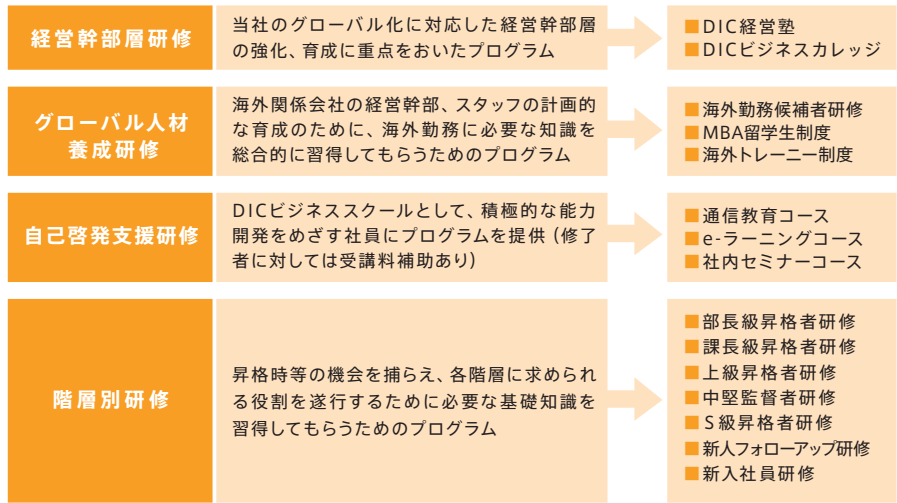
介護休業制度

高齢化社会では、介護が必要な家族を抱える社員の働きやすさを考えることも、企業にとって重要な課題です。仕事と介護を両立できるための制度として、当社では、最長1年間におよぶ介護休業制度を導入しています。これは法定を大きく上回っており、更に休業の断続取得を認めるなど、使いやすさに配慮した制度となっています。

保存休暇

保存休暇は、失効した年次有給休暇を、

■ 当社の研修体系 (骨子)



30日を限度に積み立てる制度です。積み立てた休暇は本人の病気療養を始め、家族の介護、ボランティア活動等に活用することができ、広く利用されています。

セクハラ防止への取り組み

セクシュアル・ハラスメントは、重大な人権侵害行為であると同時に、職場の就業環境を悪化させる重大な問題です。当社では、その防止を会社として宣言するとともに、啓発パンフレットを作成し、全社員に配布して周知徹底に努めています。万一、セクシュアル・ハラスメント事例が発生した場合に備えて、全国22カ所の主要事業所に相談窓口を設け、必要に応じ適切な対処ができるように体制を整えています。

メンタルヘルスに対する取り組み

社員の身体と心の健康を保つことは、働きやすい職場づくりの第一歩です。当社では、法定の健康診断による身体のヘルスケアに加え、定期的にメンタルヘルスチェックを実施しています。2006年にはインターネットを活用したメンタルヘルスチェックを導入し、社員各人が自分の心の健康状態を把握できる環境を整えました。気になる点があれば、外部提携機関のカウンセリングサービスに相談することができる環境も整える等、社員の「心の健康」の維持にも注力しています。

株主・投資家とのつながり

IR活動の目的・方針

当社は、IR活動を「当社のステークホルダー（株主、投資家、取引先、金融機関、社員、協力会社、地域社会）に対して、当社の経営理念・方針、業績や当社の将来性に関する情報（ネガティブな情報を含む）などを、適時・適切に、継続して公平に提供する。一方で、当社に関する評価や情報を収集し、それを経営に反映させる双方向のコミュニケーションを図ることである」と定義しています。この考えのもとに、株式公開企業としての説明責任を果たすことによって、社会に貢献する一員として受け入れられ、将来にわたって当社が存続・成長することを目的に活動しています。

IR活動

当社は、2000年にIR委員会を設置して以来、積極的なIR活動を展開しています。2004年には広報・IR部として独立した組織を設置し、株主・投資家のみなさまに当社への理解を深めていただく一方で、寄せられたご意見を経営に活かすなど、コミュニケーションの強化に努めています。

当社では、機関投資家やアナリストの方々を対象に、年2回の決算説明会（本決算・

中間決算）を始めとして、少人数による各種ミーティングを実施しています。決算説明会では、単なる決算数値の報告で終わることなく、貴重なコミュニケーションの場として、経営トップ自らが経営戦略を説明し、ご質問に答えています。当社は、IR活動をステークホルダーの方々から貴重なご意見、アドバイスをいただける機会として重視しており、今後も引き続き強化していきます。

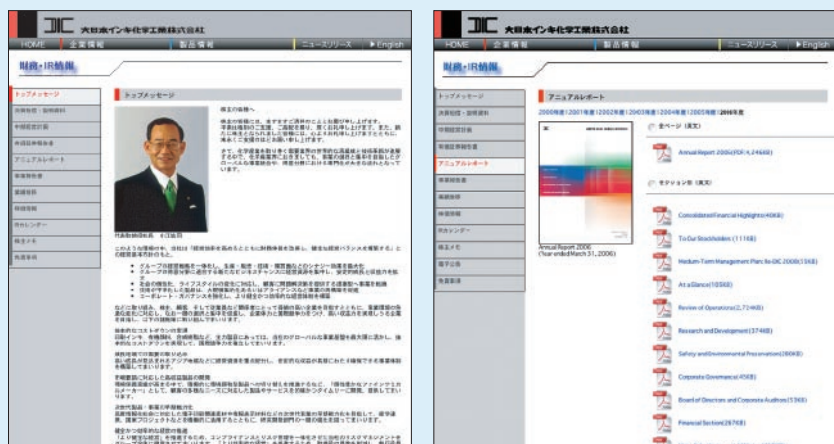
■ 決算説明会



財務・IR情報サイトの充実

決算や財務状況について、正確な情報を伝えるために、当社ホームページに財務・IR情報サイトを開設し、決算短信や有価証券報告書、事業報告書、アニュアルレポートなどを掲載しています。

■ 当社財務・IR情報サイト



URL <http://www.dic.co.jp/ir/index.html>

レスポンシブル・ケア 世界憲章支持宣言書に小江社長が署名

レスポンシブル・ケア世界憲章

国際化学工業協会協議会 (ICCA) は、2006年2月5日、アラブ首長国連邦のドバイで国連環境計画 (UNEP) などが主催した国際化学物質管理会議 (100数十カ国の政府代表、国際機関、産業界、労働界、市民団体などが参加) に、「レスポンシブル・ケア世界憲章」を提出しました。

「レスポンシブル・ケア世界憲章」(Responsible Care Global Charter) は、世界の化学産業がレスポンシブル・ケア活動をさらに充実させるために、ICCAが制定したものです。グローバルな活動強化、化学物質管理の充実、サプライチェーン (自動車業界、電子・電機業界など) 全体へのレスポンシブル・ケアの適用などが盛り込まれています。

当社の小江社長は、これに先立ち日本企業の中でいち早く「レスポンシブル・ケア世界憲章」の支持宣言書に署名しました。支持宣言書に署名した世界79社 (日本は5社) とその代表者のリストは、世界憲章とともに国際化学物質管理会議で公表されました。これによって当社は、レスポンシブル・ケア活動の一環として、世界的な健康、安全、環境保全の向上に一層貢献することを、世界に約束しました。

レスポンシブル・ケア世界憲章の中の 化学物質管理方策

- 化学物質管理に関するガイドラインの開発
- リスク評価およびリスク管理の実行
- サプライチェーン業界と化学物質管理に関する共同関係の構築
- 国際政府間組織とのパートナーシップ
OECD, UNEP, WHOなど
- 公共への化学物質管理情報提供のプロセス開発

レスポンシブル・ケア世界憲章の概要

1. レスポンシブル・ケア (RC) 基本原則の採用
2. 各国におけるRCプログラムの基本要件の実践
3. 「持続可能な発展」の推進
4. 継続的な成果の改善と公表
5. グローバルな化学物質管理 (プロダクト・スチュワードシップ) の強化
6. 化学産業のサプライチェーンにおけるRCの普及と促進
7. 説明責任を果たすため、ICCAが推進するグローバルな管理活動の強化に対する支持と協力
8. 広く内外のステークホルダーの期待に応えるため、地域、国および世界的規模の対話活動をさらに拡大
9. RCを効果的に実施するための適切な資源の提供

LETTER FOR COMPANIES-DECLARATION OF SUPPORT FOR THE RESPONSIBLE CARE® GLOBAL CHARTER

I support the Responsible Care® Global Charter which seeks companies to strengthen Responsible Care worldwide working with national chemical associations. By implementing the Charter, my company will continue to improve its environmental, health and safety performance; advance sustainable development; champion and facilitate the appropriate extension of Responsible Care across the business value chain; and address stakeholder expectations in the continuing development of Responsible Care.

As part of these commitments, my company will work with customers and suppliers to manage its chemical products using a risk-based and life-cycle oriented approach supported by sound scientific information. These commitments include making relevant risk information publicly transparent and cooperating with governments and the public to promote the safe use of chemicals worldwide.

By implementing the Responsible Care® Global Charter, my company is playing its part in improving the quality of life of the global community.


(和訳)

「レスポンシブル・ケア世界憲章」に対する CEO の支持宣言書

私は、世界各国の化学工業協会と連携してレスポンシブル・ケア活動を世界的に強化することを各企業に求める「レスポンシブル・ケア世界憲章」を支持します。その憲章を実行することにより、弊社は環境・安全・健康面の成果の継続的改善に努め、持続可能な発展を進め、レスポンシブル・ケア活動をビジネス・バリューチェーンにわたり適切に普及していくことを擁護、推進し、レスポンシブル・ケア活動の継続的発展を通じて利害関係者の期待に応えていきます。

これら取り組みの一環として、弊社は、健全な科学的知見に裏付けられたリスクを念頭においたかつ製品の全ライフサイクルに応じた化学製品の管理を行う為に、顧客や供給者と連携してまいります。また、適切なリスク情報について透明性をもって社会に公表し、化学物質の安全な使用を世界的に推進するために政府や社会に協力していくべく取り組んでいきます。

「レスポンシブル・ケア世界憲章」を実行することにより、弊社はグローバルコミュニティの生活の質の向上の一環を担っていきます。

Name: Koji, Oe 
Title: President
Company: Dainippon Ink and Chemicals, Incorporated
Date: January 26th, 2006

リスクマネジメント

DICグループのリスクマネジメント

当社はリスクマネジメントを、「当社および当社グループの企業価値を向上させていくために、会社が経営を行っていく上で、事業に関連する内外の様々なリスク（コンプライアンス関係を含む）を適切に管理するプロセス」ととらえ、リスク管理とコンプライアンス・プログラムの一体的な運用を行っています。

リスクマネジメント — 4つの目的

当社のリスクマネジメントは、4つの目的を掲げています。

- ① 業務の有効性と効率性の確保
- ② 財務報告の信頼性の確保
- ③ 事業活動上のコンプライアンスの確保
- ④ 資産の保全

仕組み

当社のリスクマネジメントは、4つの目的を達成するために、当社および当社グループを対象とした6つの仕組みで構成されています。

- ① 企業価値向上のためのリスク管理とコンプライアンス・プログラムの一体的な運用
- ② 当社および当社グループ社員に共通するコンプライアンス行動規範の確立
- ③ 職務権限と責任の明確化
- ④ 内部通告制度の確立
- ⑤ 内部監査機能の充実
- ⑥ 危機対応の推進

コンプライアンス行動規範

当社は、「公正で透明な事業活動」をはじめとする経営指針を、自己責任のもとで実行していくために、次のような行動規範を定めています。

「当社および当社グループの役員・社員は、行動規範に従って行動し、事業活動を行う各地域における顧客、社会などのステークホルダーの期待に的確に応え、信頼および信用を得なければならない」。

コンプライアンス行動規範の総論

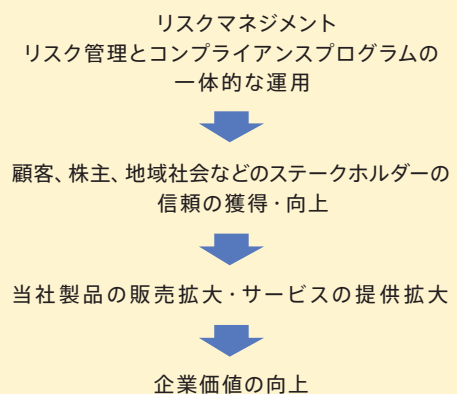
1. 経営指針に則り、より健全かつ効率的な業務運営を行います。
2. 国の内外を問わず、すべての法律、国際ルールおよびその精神を遵守して行動します。
3. 財務報告の信頼性を確保するため、公正妥当な会計基準に則り処理報告します。
4. 市民社会の一員として公正な社会規範を尊重し、社会的良識を持って行動します。
5. 反社会的要求には、断固とした姿勢で臨みます。
6. 利益と行動規範が相反する場合、迷わず本規範に従うことを選択します。
7. 本規範に反する事態が発生したときは、原因究明、再発防止に努めます。また、社会への迅速かつ適切な情報開示を行うようにするとともに、厳正な処分を行います。

社員は、違法行為に気づいたときに、コンプライアンス関係部署へ通告することが義務づけられています。

コンプライアンス行動規範の各論では、以下の7項目について定めています。

1. 環境、製品及び安全に関する規範
2. 雇用及び労働環境に関する規範
3. 商行為及び市場競争に関する規範
4. 財務報告の信頼性に関する規範
5. インサイダー取引の禁止に関する規範
6. 顧客、政府関係者及び株主との関係に関する規範
7. 利益相反に関する規範

リスクマネジメントの使命



レスポンシブル・ケア推進体制

当社の「環境・安全・健康」に関する活動は、「環境・安全・健康に関する理念と方針」に基づき、リスクマネジメントの一環として行われています。

リスクマネジメント委員会を設置

当社は、リスクマネジメントを推進するために、リスクマネジメント委員会を設置しています。委員会は、全社的なリスクマネジメントの「計画」と「見直し」を担い、当社および当社グループのリスクマネジメントに関する全社的な方針の作成を行います。

全社的に重要な共通課題については、リスクマネジメント委員会のもとに各種専門部会を設置して対応します。レスポンシブル・ケア活動は、「環境・安全・健康」を取り扱う専門部会を中心に推進しています。

レスポンシブル・ケア実行体制

全社方針に基づいて生産・技術・販売の各部門は方針を決定し、実行する体制として、工場・研究所に環境安全会議を設置し、環境安全品質部、課、係などのスタッフを配置

しています。また、販売部門には、安全・品質統括担当とレスポンシブル・ケア担当者を置いています。

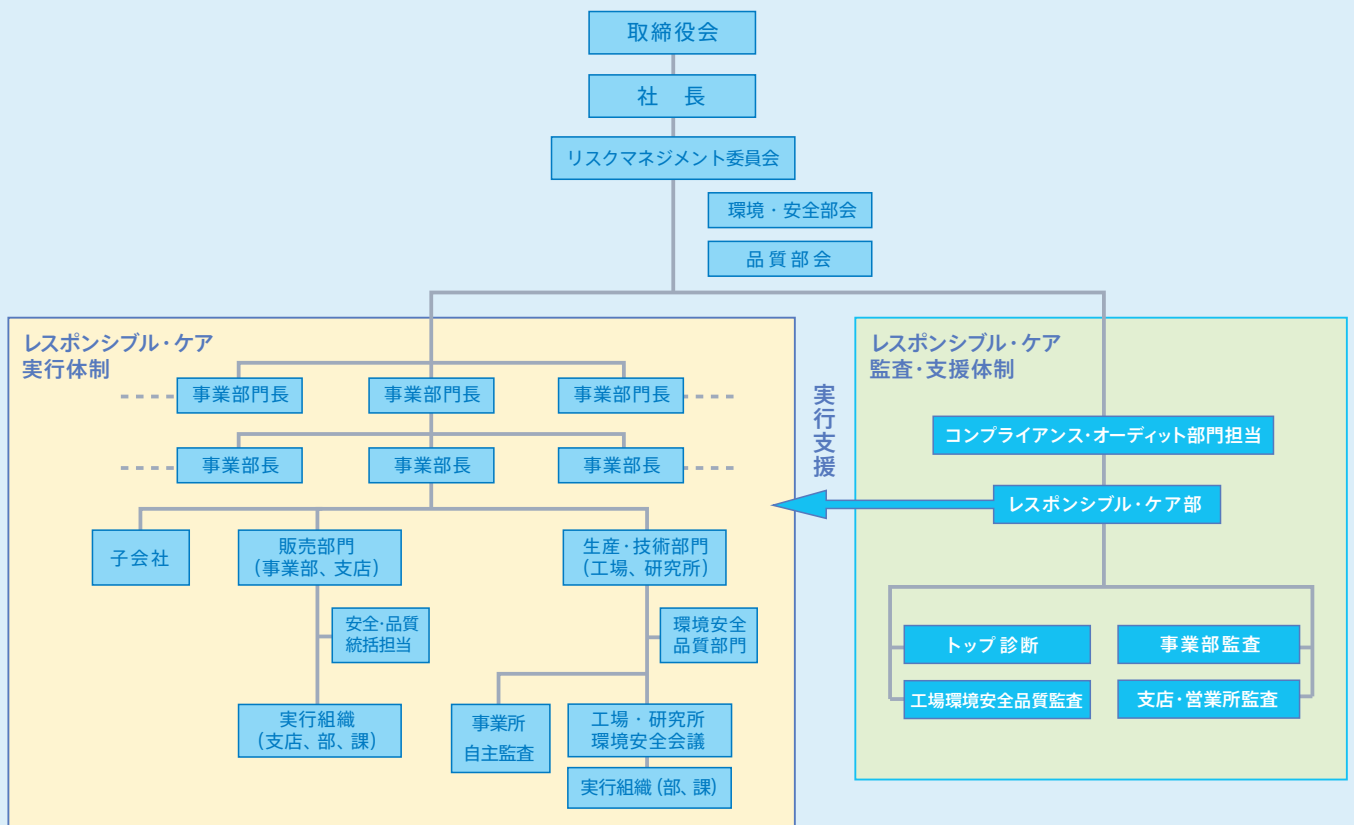
主要工場では、環境マネジメントシステムの国際規格 (ISO14001) の認証を取得し、このシステムをレスポンシブル・ケアを推進する活動のツールのひとつとして活用しています。認証を取得している工場は、P40,P41に掲載しました。

レスポンシブル・ケア監査体制

事業部・事業所のレスポンシブル・ケア活動は、本社コンプライアンス・オーディット部門 (レスポンシブル・ケア部および監査部) が監査します。

また、事業部・事業所では、事業部長・事業所長が活動状況について自主的に内部監査を行っています。

■レスポンシブル・ケア推進体制



環境・安全の取り組みの歴史

外部表彰受賞歴

(年度)	
1973	社長直属の「環境保安対策本部」を設置。 安全査察(内部監査)を実施。
1974	「環境保安管理規程」および「臨時対策本部運用規程」を制定。 主要事業所の環境保安確認巡視を実施。
1977	千葉工場に大型廃棄物焼却炉を設置。
1979	「化学品の新規採用手続基準」を制定。 「化学品性状調査表」を制定。
1982	「未熟練者服務教育訓練(新入社員用)項目」を制定。
1983	管理職に衛生管理者資格取得を義務づけ。
1984	支店、出張所、営業所の環境保安確認巡視を開始。
1985	「5S・安全基本動作」「災害事例集」を作成。 事故が多発したため、「5S安全基本動作遵守強化運動」を展開。 「環境保安重点目標に係る方針管理の実施指針」を制定。
1987	潜在災害発掘運動を開始。
1988	「技術・研究部門の安全指針」を制定。
1990	「環境保安管理規程」を改訂。「地球環境」の環境保全を追加。
1992	「環境保安についての理念」を制定。 全社で「1ヶ年間無災害」を達成。 「製品安全データシート(MSDS)の作成指針」を制定。
1993	「自主長期環境保安行動計画(VPE)」を策定。 「静電気災障害防止指針」を制定。 「化学物質安全情報担当者」を各技術本部に設置。 「環境保安20周年記念行事」として全国事業所で大会を開催。
1995	設立発起人会社としてレスポンスブル・ケア(RC)の実施を公約。 「災害発生時の危機管理規程」を制定。 関係会社(海外を含む)工場での事故発生時の報告・指示ルートの制定。 阪神大震災の記録冊子「阪神大震災による被災状況について」を発行。 RC監査制度を制定。
1996	「化学品の適正な販売の指針」を制定。 営業部門に「安全・品質統括担当」を設置。 「1996年版環境安全報告書」の発行を開始。以降、毎年発行。 日本品質保証機構から鹿島工場がISO14001の認証を取得。
1997	堺、尼崎、美川、千葉、東京、埼玉、四日市、群馬、小牧の各工場がISO14001の認証を取得。
1998	「プロセス・セーフティ・マネジメント(PSM)指針」を制定。 事故事例集(初版)、労働災害事例集(第3集)、安全基本動作(改訂3版) 吹田、藤、名古屋の各工場がISO14001の認証を取得。
1999	PRTRの数値を公表。
2000	2001年度から適用されるPRTR新制度の調査を開始。 環境省の「環境会計」に準拠した経費・投資調査を公表。
2001	PRTR新制度対象物質の排出量(10トン以上)を公表。 グリーン調達活動を開始。
2002	エネルギー消費量、CO2排出量を公表。 館林工場がISO14001の認証を取得。 滋賀工場は、工場全体にISO14001の認証を拡大。 MSDS自動作成システムを稼働開始。
2003	環境調和型製品認定規程を制定。 環境負荷物質および二酸化炭素排出量の実数値を公表。 MSDS配布システムを稼働開始。 社内イントラネットを活用した「原材料調査票」データ登録システムを稼働開始。「原材料調査票」の記入様式は、当社ホームページで公開して原材料メーカーが入手できるようにした。
2004	MSDSを、ユーザーが当社ホームページから入手する「Web配布システム」を稼働開始。
2005	DICグループ(国内)の集計データを公表。

(年度)			
1973	尼崎工場	労働大臣	努力賞
1974	藤工場	労働大臣	努力賞
1976	藤工場	労働大臣	優良賞(衛生)
1978	美川工場	労働大臣	進歩賞
	堺工場	労働大臣	進歩賞
1979	北海道工場	労働大臣	努力賞
	美川工場	労働大臣	努力賞
1981	東京工場	労働大臣	努力賞
1982	美川工場	労働大臣	優良賞(安全)
	堺工場	労働大臣	努力賞
1984	東京工場	労働大臣	優良賞(衛生)
	北海道工場	労働大臣	優良賞(衛生)
1986	美川工場	労働大臣	優良賞(衛生)
1987	堺工場	労働大臣	優良賞(衛生)
1989	尼崎工場	労働大臣	優良賞(衛生)
1991	堺工場	労働大臣	進歩賞
1992	千葉工場	労働大臣	努力賞
	堺工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
1993	千葉工場	通商産業大臣	高圧ガス保安優良製造事業所表彰
	美川工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	美川工場	(社)日本化学工業協会	安全努力賞
1994	吹田工場	労働大臣	努力賞
	千葉工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	堺工場	労働大臣	優良賞(安全)
	藤工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
1996	埼玉工場	労働大臣	進歩賞
	名古屋工場	労働大臣	努力賞
	尼崎工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	名古屋工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	福岡工場	(社)日本化学工業協会	特別表彰
1997	美川工場	通商産業大臣	高圧ガス保安優良製造事業所表彰
	東京工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	東京工場	(社)日本化学工業協会	安全賞
1998	福岡工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	石狩工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
1999	吹田工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	関西樹脂製造所(堺)	(社)日本化学工業協会	安全努力賞
	名古屋工場	労働大臣	進歩賞
2000	美川工場	(社)日本化学工業協会	安全賞
	美川工場	労働大臣	優良賞(安全)
2001	大日本インキ化学工業株式会社	中央労働災害防止協会	会長賞
	埼玉工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	埼玉工場	厚生労働大臣	優良賞
2002	東京工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	吹田工場	厚生労働大臣	優良賞(労働衛生)
	埼玉工場	リデュース、リユース、リサイクル推進協議会	会長賞
2003	鹿島工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	鹿島工場	厚生労働大臣	奨励賞(労働安全)
	四日市工場	リデュース、リユース、リサイクル推進協議会	会長賞
2004	東京工場	厚生労働大臣	奨励賞(安全)
	福岡工場	リデュース、リユース、リサイクル推進協議会	会長賞
2005	小牧工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰



レスポンシブル・ケア

大日本インキ化学工業株式会社
代表取締役社長 小江 絃司 殿

「Responsible Care Report 2006」
第三者検証 意見書

2006年9月11日

日本レスポンシブル・ケア協議会
検証評議会議長

山本 明夫

レスポンシブル・ケア検証センター長

田中 康夫



■ 検証の目的

レスポンシブル・ケア報告書検証は、大日本インキ化学工業株式会社が作成した「Responsible Care Report 2006」(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) レスポンシブル・ケア活動の評価
- 4) 報告書の特徴

■ 検証の手順

- ・本社において、各サイト(事業所、工場)から報告される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。
- ・鹿島工場において、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、本社及び鹿島工場において、合理的な方法を採用しています。
 - ・調査した範囲において、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・図表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) レスポンシブル・ケア(以後、RCと略す)活動の評価
 - ・昨年、国際化学工業協会協議会(ICCA)はRC活動の更なる充実を目指し、RC世界憲章を制定しましたが、小江社長は、いち早くこの「RC世界憲章」の支持宣言書に署名しました。経営トップのRC活動に関する業界及び社内における強いリーダーシップを評価します。
 - ・多品種、少量生産の製品構成を有し、かつ海外での事業活動が60%を占めるグローバル企業であるとの特徴を認識し、海外グループ会社へのRC活動の普及に努めると共に、各種の法的規制への対応に注力されている事を評価しますが、更なるレベルアップを図り、トラブル発生防止を継続されることを期待します。
 - ・サイト審査で訪れた鹿島工場では、重点RCテーマ(エネルギー原単位の向上、産廃の削減、環境汚染物質の排出量の削減及び排水負荷の低減)について方針管理を実施しています。全ての活動計画に定量的な目標が設定され、3ヶ月ごとに工場長及び関係部長で構成されるRC推進会議が進捗状況をチェックし、PDCA(計画、実施、評価及び見直し)を確実に廻して活動していることを評価します。また、これらを含む各種のRCパフォーマンスデータを全従業員がイントラネットで検索できるデータ共有化システムが構築されていることを評価します。今後、各工場へ水平展開されることが望まれます。
- 4) 報告書の特徴
 - ・将来のCSRレポートを指向して、人事及び財務面の情報開示を拡充していることを評価します。 以上

対象事業所



東京工場
ISO14001認証取得(1997年12月)



吹田工場
ISO14001認証取得(1998年7月)



千葉工場
ISO14001認証取得(1997年12月)



福岡工場



北陸工場
ISO14001認証取得(1997年9月)



堺工場
ISO14001認証取得(1997年9月)



鹿島工場
ISO14001認証取得(1996年7月)



四日市工場
ISO14001認証取得(1998年2月)



滋賀工場
ISO14001認証取得(2002年12月)



小牧工場
ISO14001認証取得(1998年3月)



石狩工場



埼玉工場
ISO14001認証取得(1997年12月)



群馬工場
ISO14001認証取得(1998年2月)



館林工場
ISO14001認証取得(2002年7月)



総合研究所



本社

大日本インキ化学工業株式会社

本社

〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20
Tel:03(3272)4511/Fax:03(3278)8558

大阪支店

〒541-8525 大阪市中央区久太郎町3-5-19
Tel:06(6252)6161/Fax:06(6245)5239

名古屋支店

〒460-0003 名古屋市中区錦3-7-15
Tel:052(951)9381/Fax:052(962)3591

工場

東京工場

〒174-8520 東京都板橋区坂下3-35-58
Tel:03(3966)2111/Fax:03(3965)4320

吹田工場

〒564-0011 大阪府吹田市岸部南3-34-1
Tel:06(6381)9651/Fax:06(6382)6133

千葉工場

〒290-8585 千葉県市原市八幡海岸通12
Tel:0436(41)4112/Fax:0436(43)1059

福岡工場

〒816-0092 福岡市博多区東那珂1-15-48
Tel:092(472)2211/Fax:092(472)2013

北陸(旧美川)工場

〒929-0296 石川県白山市湊町ソ64-2
Tel:076(278)2332/Fax:076(278)5354

堺工場

〒592-0001 大阪府高石市高砂1-3
Tel:072(268)3111/Fax:072(268)1705

鹿島工場

〒314-0193 茨城県神栖市東深芝18
Tel:0299(93)8111/Fax:0299(92)6384

四日市工場

〒510-0011 三重県四日市市霞1-5
Tel:0593(64)1151/Fax:0593(64)1620

滋賀工場

〒520-3233 滋賀県湖南市柑子袋373
Tel:0748(72)3711/Fax:0748(72)2106

小牧工場

〒485-0825 愛知県小牧市大字下末字流151-1
Tel:0568(75)2751/Fax:0568(73)4120

石狩工場

〒061-3244 北海道石狩市新港南1-22-3
Tel:0133(64)4121/Fax:0133(64)7996

埼玉工場

〒362-8577 埼玉県北足立郡伊奈町大字小室4472-1
Tel:048(722)8211/Fax:048(722)6087

群馬工場

〒370-0723 群馬県邑楽郡千代田町大字昭和1番地
Tel:0276(86)5811/Fax:0276(86)5824

館林工場

〒374-0001 群馬県館林市大島町東部工業団地6023
Tel:0276(77)2461/Fax:0276(77)2468

研究所

総合研究所

〒285-8668 千葉県佐倉市坂戸631
Tel:043(498)2121/Fax:043(498)2229

美術館

川村記念美術館

〒285-8505 千葉県佐倉市坂戸631
Tel:043(498)2131/Fax:043(498)2139

国内子会社

北日本ディック(株)

合成樹脂の製造・販売
東北工場
ISO14001認証取得(2002年10月)
〒989-0701 宮城県刈田郡蔵王町宮字新大除56
Tel:0224(32)2226/Fax:0224(32)3515

北海道工場

ISO14001認証取得(2001年1月)
〒059-1364 北海道苫小牧市字沼ノ端134-121
Tel:0144(57)4511/Fax:0144(57)4517

九州ポリマ(株)

合成樹脂の製造・販売
〒879-0123 大分県中津市大字田尻2680-1
Tel:0979(32)5370/Fax:0979(32)5634

新ディック化工(株)

FRP成形材料及び成形品の製造・販売
滋賀工場(DIC滋賀工場内)
ISO14001認証取得(2002年7月)
Tel:0748(72)4918/Fax:0748(72)4486

堺工場(DIC堺工場内)

ISO14001認証取得(1997年9月)

成田工場

〒286-0212 千葉県富里市十倉185-342
Tel:0476(92)7611/Fax:0476(92)7610

市原工場

〒290-0217 千葉県市原市松崎字大口堰之上575-2
Tel:0436(36)2528/Fax:0436(36)4705

星光PMC(株)

製紙用化学薬品の製造・販売
〒103-0023 東京都中央区日本橋本町3-3-6
ワカ末ビル8F
Tel:03(6202)7331/Fax:03(6202)7341

竜ヶ崎工場

〒301-0852 茨城県龍ヶ崎市向陽台5-3-1
つくばの里工業団地
Tel:0297(64)2331/Fax:0297(64)2363

千葉工場(DIC千葉工場内)

ISO14001認証取得(1997年12月)

静岡工場

〒419-0317 静岡県富士郡芝川町内房立谷4386-1
Tel:0544(65)2310/Fax:0544(65)2319

水島工場

ISO14001認証取得(2001年1月)
〒713-8103 岡山県倉敷市玉島乙島新湊8252-40
Tel:086(522)7822/Fax:086(522)7820

星光ポリマー(株)

〒103-0023 東京都中央区日本橋本町3-3-6
ワカ末ビル8F
電話:03(3548)3931

岩井工場

ISO14001認証取得(2005年10月)
〒306-0608 茨城県坂東市幸神平28
Tel:0297(35)9910

播磨工場

ISO14001認証取得(2005年10月)
〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新島47-2
電話:0794(37)7687

大日建材工業(株)

化粧板の製造・販売
ISO14001認証取得(2005年3月)
〒362-0806 埼玉県北足立郡伊奈町大字小室4506-2
Tel:048(721)4511/Fax:048(721)4524

大日本インキ環境エンジニアリング(株)

水処理関連事業及び土壌汚染状況調査
〒101-0021 東京都千代田区外神田2-16-2
第二ディックビル
Tel:03(3253)3821/Fax:03(3253)7794

ディーアイシー・イーピー(株)

エンジニアリングプラスチックの製造・販売
袖ヶ浦工場
〒299-0266 千葉県袖ヶ浦市北袖11-5
Tel:0438(63)0070/Fax:0438(63)0072

鹿島工場(DIC鹿島工場内)

ISO14001認証取得(1996年7月)

ディーアイシー・インテリア(株)

建具、家具等の住宅資材の製造・販売
ISO14001認証取得(2004年12月)
〒963-8113 福島県石川郡平田村大字駒形字小館270-8
Tel:0247(54)2990/Fax:0247(54)3187

ディーアイシーカラーコーティング(株)

模様塗料の製造・販売
ISO14001認証取得(2002年11月)
DIC滋賀工場内
Tel:0748(72)7390/Fax:0748(72)7467

ディックインフォメーションサービス(株)

ソフトウェアの開発・販売及び受託計算サービス並びに
ネットワークの構築・運用管理サービス
〒101-0021 東京都千代田区外神田2-16-2
第二ディックビル
Tel:03(3253)3921/Fax:03(3255)5948

ディックカラーアンドデザイン(株)

各種製品、カタログ、Web等のデザイン・設計制作及び
カラーガイド・スクール等カラービジネス
〒101-0021 東京都千代田区外神田2-16-2
第二ディックビル
Tel:03(5256)3246/Fax:03(5256)3245

ディックカラーランツ(株)

合成樹脂着色剤および合成樹脂コンパウンドの製造・販売
ISO14001認証取得(2005年7月)
〒350-0833 埼玉県川越市芳野台1-103-6
Tel:049(225)2271/Fax:049(225)2659

ディック精密部品(株)

導電性・磁性プラスチック成形品の製造・販売
ISO14001認証取得(2000年7月)
〒362-0806 埼玉県北足立郡伊奈町大字小室4602-1
Tel:048(722)8891/Fax:048(722)8892

ディックテクノ(株)

化学工業用プラント等の設計・施工管理・保守
〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20ディックビル
Tel:03(3278)1228/Fax:03(3278)1229

ディックフィルテック(株)

プラスチックフィルムの製造・販売
ISO14001認証取得(2005年7月)
〒340-0121 埼玉県幸手市上吉羽2100-28
Tel:0480(48)1670/Fax:0480(48)1679

ディック物流(株)

貨物運送、並びに保管・荷役業
〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20ディックビル
Tel:03(5203)7813/Fax:03(5203)7819

ディックプラスチック(株)

各種合成樹脂の成形加工、組立、並びに金型、
加工用機械等の製造・販売
〒101-0021 東京都千代田区外神田6-1-8
第三ディックビル
Tel:03(5818)2480/Fax:03(5818)2491

館林工場(DIC館林工場内)

ISO14001認証取得(2002年7月)

滋賀工場(DIC滋賀工場内)

ISO14001認証取得(2002年7月)

(株)トピック

パターン設計、精密写真原版の製造・販売
ISO14001認証取得(2005年10月)
〒333-0844 埼玉県川口市上青木1-7-36
Tel:048(241)2211/Fax:048(241)2200

日栄プラスチック(株)

ヘルメットの製造・販売
〒362-0806 埼玉県北足立郡伊奈町大字小室
4429-14
Tel:048(723)0611/Fax:048(723)0403

日本デコール(株)

化粧紙、プラスチックフィルム等の印刷・販売
〒363-0002 埼玉県桶川市北堀2-20
電話:048(728)8741/Fax:048(728)8742

日本パッケージング(株)

軟包装資材のグラビア印刷・製版・ラミネート加工
〒340-0121 埼玉県幸手市上吉羽2100-30
電話:0480(48)0680/Fax:0480(48)0626

日本ブラレット(株)

プラスチック製パレット・コンテナの製造・販売
上田工場
ISO14001認証取得(2003年6月)
〒386-1212 長野県上田市大字富士山2412-9
Tel:0268(38)8211/Fax:0268(38)8272

佐野工場

ISO14001認証取得(2003年6月)
〒327-0004 栃木県佐野市赤坂町947
Tel:0283(21)0663/Fax:0283(21)2261

(株)不二レーベル

ラベル・ラベル自動貼機の製造・販売
ISO14001認証取得(2004年9月)
〒359-1167 埼玉県所沢市林1-331-8
Tel:04(2938)7670/Fax:04(2938)7676



<お問い合わせ先>

大日本インキ化学工業株式会社
レスポンシブル・ケア部

〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20
TEL 03-5203-7753
FAX 03-3278-0253
URL <http://www.dic.co.jp/rc/index.html>



資源の有効活用のため、本誌は100%植物油型オフセットインキ「**ナチュラルス100**」と再生紙を使用しています。