



# ENVIRONMENTAL REPORT 2005

## 環境報告書2005



# CONTENTS

ごあいさつ .....	1
会社概要 .....	2
<hr/>	
1. 環境保全の基本理念、基本方針 .....	4
2. コーティング・ケア実施宣言 .....	5
3. 法令遵守 .....	5
4. 環境負荷低減に対する取り組み .....	6
5. MSDS・PRTR法に関する取り組み .....	10
6. グリーン調達ガイドライン .....	12
7. 環境会計 .....	13
8. 安全衛生活動 .....	16
9. 環境配慮型製品の開発 .....	18

発行日 / 2005(平成17)年7月

発行 / 日本特殊塗料株式会社・全社環境管理委員会

# ごあいさつ

当社は、かねてより、経営の基本理念のひとつとして「環境と共生し、国際標準に準拠しつつ、永遠の発展を目指す」を掲げ、日々の企業活動に取り組んでおります。例えば、全6工場において認証取得した環境マネジメントシステムに関する国際規格「ISO14001」に基づき、環境保全活動を推進しております。さらに、社会に向けての意思表示の一環として、2001年9月には社団法人日本塗料工業会が推進する「コーティング・ケア」(環境・安全・健康をまもる自主管理活動)の実施宣言をいたしました。また、自動車用製品、防音材、塗料の各分野において、環境負荷の少ない製品の開発などに積極的に取り組んでおります。改正建築基準法(2003年7月施行)のホルムアルデヒド規制に適合する塗料(ホルムアルデヒド放散等級F )の品揃え拡充および環境対応型塗料「ブルーフロンエコシステム」の容器として「回収型ペール缶」を採用し、鉄原料への再資源化に寄与しているのも、その例です。併せて、社有車へのエコカー(低公害車)、低燃費車導入も推進しています。

ここに、2004年度の当社における環境保全活動の実施状況をまとめた「環境報告書2005」(当社として第3回目の環境報告書)を作成いたしました。本報告書では、当社の活動の成果をより客観的に皆様にご理解いただくため、新たに環境目標(エネルギー、廃棄物、環境負荷物質の削減目標)に関する項目を加えました。

本報告書内容は、当社インターネット・ホームページ(<http://www.nttoryo.co.jp/>)においても、公開しております。

当社は、今後も環境保全活動の継続的改善に一層努力するとともに、取り組み内容を広くご理解いただけるよう、情報開示の充実をはかってまいります。

ご一読いただき、皆様の忌憚のないご意見、ご感想をいただければ幸いです。

2005年7月



日本特殊塗料株式会社  
代表取締役会長  
柴田 學



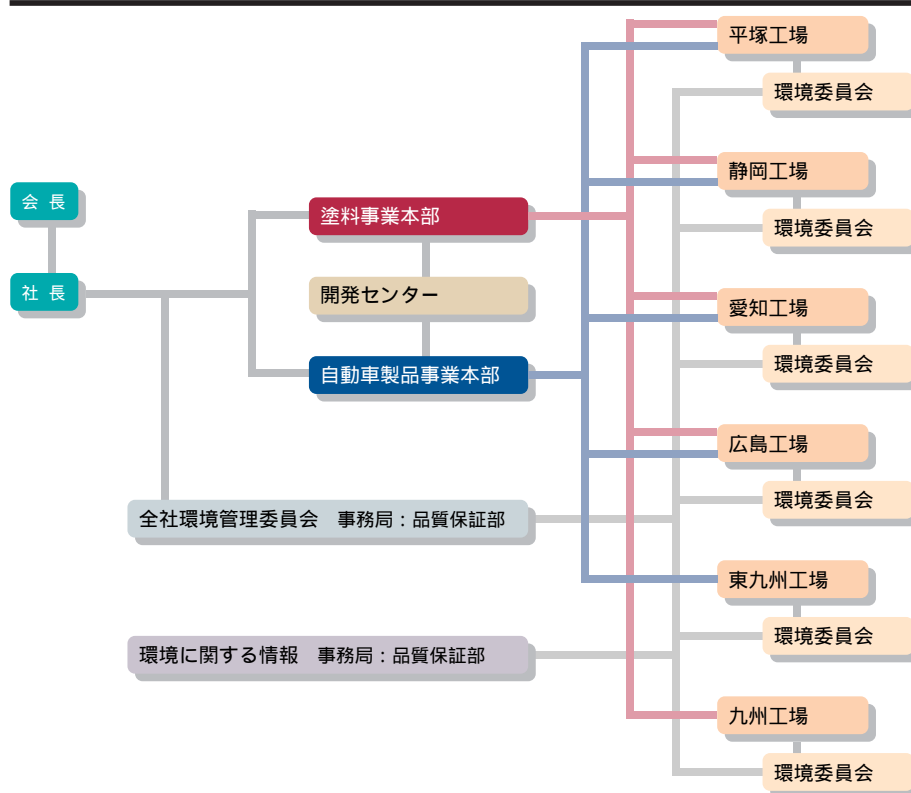
日本特殊塗料株式会社  
代表取締役社長  
野島雅寛

# 会社概要

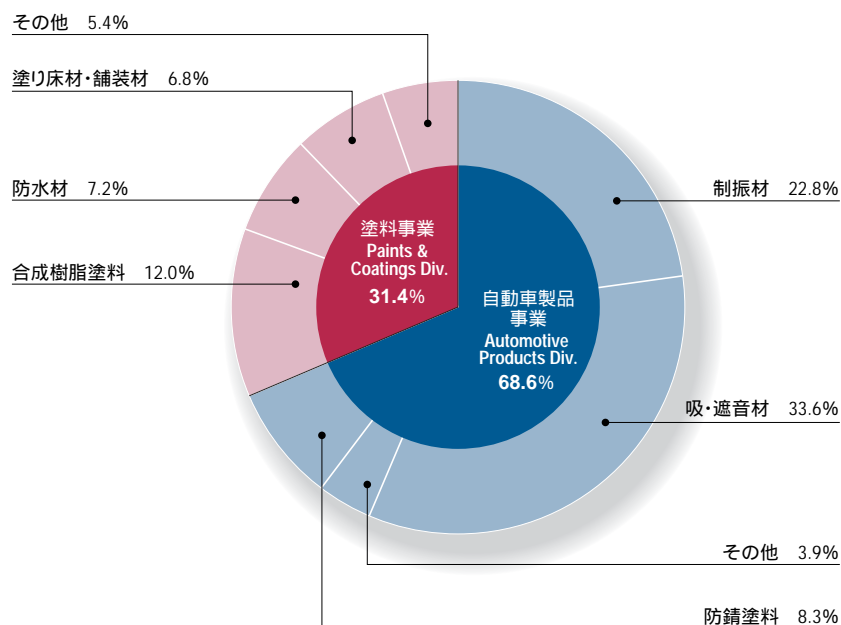
## 会社概要

商号 日本特殊塗料株式会社  
 NIHON TOKUSHU TORYO CO., LTD.  
 本社 〒114 8584 東京都北区王子5丁目16番7号  
 創業 1929(昭和4)年6月1日  
 資本金 46億8,410万円(23,329,200株)  
 売上高 324億2,900万円(2005年3月期実績)  
 従業員数 557人

## 環境組織図



## 主要製品の販売構成(販売金額)(2005年3月期実績)



## 事業所

	住所	電話	FAX
本社	〒114-8584 東京都北区王子5-16-7	(03)3913-6131	(03)3914-1082
開発センター	〒114-0003 東京都北区豊島8-16-15	(03)5390-0662~6	(03)3914-1085
塗料事業本部	〒114-8584 東京都北区王子5-16-7	(03)3913-6153	(03)3913-6236
塗料技術部	〒114-0003 東京都北区豊島8-16-15	(03)5390-2437~8	(03)3914-1085
東京営業所	〒114-8584 東京都北区王子5-16-7	(03)3913-6203	(03)3913-6323
名古屋営業所	〒472-0006 愛知県知立市山町東並木北12	(0566)81-8111	(0566)81-8124
大阪営業所	〒564-0062 大阪府吹田市垂水町3-28-10	(06)6386-8492	(06)6338-3560
広島営業所	〒739-0025 広島県東広島市西条中央4-3-13	(082)423-8231	(082)423-8256
福岡営業所	〒810-0073 福岡市中央区舞鶴1-4-31	(092)781-6155	(092)751-2278
平塚出張所	〒254-8503 神奈川県平塚市長瀬1-10	(0463)23-2135	(0463)23-3739
DIY販売部	〒123-0865 東京都足立区新田2-11-4	(03)3919-6001	(03)3919-6681
平塚工場	〒254-8503 神奈川県平塚市長瀬1-10	(0463)23-2135	(0463)22-6423
静岡工場	〒437-1612 静岡県御前崎市池新田4455	(0537)86-2491	(0537)86-7835
愛知工場	〒472-0006 愛知県知立市山町東並木北12	(0566)81-2771	(0566)82-4600
広島工場	〒739-0025 広島県東広島市西条中央4-3-13	(082)423-3171	(082)423-3173
九州工場	〒849-0112 佐賀県三養基郡みやき町江口4726	(0942)89-5661	(0942)89-5411
自動車製品事業本部	〒114-0003 東京都北区豊島8-16-15	(03)5390-0662~6	(03)3914-1085
第1技術部・第2技術部・音響研究室・設計部	〒114-0003 東京都北区豊島8-16-15	(03)5390-0662~6	(03)3914-1085
平塚工場	〒254-8503 神奈川県平塚市長瀬1-10	(0463)23-2131	(0463)23-3739
静岡工場	〒437-1612 静岡県御前崎市池新田4455	(0537)86-2491	(0537)86-7835
愛知工場	〒472-0006 愛知県知立市山町東並木北12	(0566)81-2771	(0566)82-4600
広島工場	〒739-0025 広島県東広島市西条中央4-3-13	(082)423-3171	(082)423-3173
東九州工場	〒824-0022 福岡県行橋市稲童484-3	(0930)25-5091	(0930)25-6200
館林出張所	〒374-0065 群馬県館林市西本町4-36 ハイツ河本1F	(0276)75-1571	(0276)75-1578



本社



開発センター



塗料技術棟



平塚工場



静岡工場



愛知工場



広島工場



東九州工場



九州工場

# 1. 環境保全の基本理念、基本方針

## 社是

### 創意工夫

## 経営の基本理念

卓越した技術と製品により社会に貢献する。

株主の利益を尊重し、社員の人格を大切にする。

環境と共生し、国際標準に準拠しつつ、永遠の発展を目指す。

当社は、社是および経営の基本理念に基づき基本方針を制定し、環境保全活動に取り組んでいます。

## 基本理念

「環境と共生し、国際標準に準拠しつつ、永遠の発展を目指す」

(経営の基本理念より抜粋)

## 基本方針

### 1. 省資源、リサイクル、省エネルギーおよび廃棄物削減

製品の開発・設計から出荷・廃棄にいたるすべての過程において、省資源、リサイクル、省エネルギーおよび廃棄物削減に努める。また、環境への影響に配慮した製品の開発、供給をはかる。

### 2. 当社製品の環境保全に関わる最新情報の収集・提供

当社製品が適切に取り扱われ、使用され、廃棄されるために必要な最新情報を収集・蓄積・整備して、顧客および従業員に提供する。

### 3. 社会との協調

地域、国内外および所属する団体などの関連規制を遵守することはもちろん、その活動に協力するとともに、当社の方針・活動について地域、社会から正しい理解が得られるように情報開示およびコミュニケーションに努め、社会からの信頼の一層の向上に努める。

### 4. 継続的改善

環境マネジメントシステムに関する国際規格「ISO14001」に基づき環境保全活動を推進し、環境汚染の予防と継続的な改善を実施する。

### 5. 安全・健康の確保

安全衛生は企業活動の原点である。従業員および地域住民の安全と健康の確保に努める。

### 6. 従業員の教育・啓蒙

環境保全に向け、本基本方針を従業員に周知徹底するとともに、従業員の意識高揚をはかるための教育・啓蒙を行なう。



「光触媒環境産業展」に「エヌティオ」を出展



ISO14001の更新審査風景



ISO14001  
研修会

## 2. コーティング・ケア実施宣言 (環境・安全・健康をまもる自主管理活動)

社団法人日本塗料工業会では、塗料および化学製品を製造または取り扱うそれぞれの企業が、製品の開発・製造・物流・使用・最終消費・廃棄にいたるすべての工程において、自主的に、環境・安全・健康面の対策を行なう管理活動を推進しています。この活動を「コーティング・ケア」と呼んでいます。

当社は、社団法人日本塗料工業会が推進するコーティング・ケアの精神に賛同し、塗料のみならず当社のすべての製品に対して、**環境・安全・健康の自主管理活動を実施していくことを2001年9月1日に宣言しました。**

### 環境・安全・健康の基本方針

環境・安全・健康に関して定められた法律・政令・規則などを遵守します。

製品の開発から廃棄にいたるすべての段階で環境・安全・健康に関して配慮し、その目標と施策を明確にし、従業員に周知・徹底をはかります。

新製品・新技術の開発計画において、環境・安全・健康に配慮し、地球環境への負荷の少ない、また、より安全な製品と技術の開発に努めます。

製造工程・操業に関して、従業員と地域住民の環境・安全・健康に配慮し、操業を推進します。

製品の輸送・貯蔵・使用・廃棄における環境・安全・健康に配慮し、地球環境への負荷の低減・廃棄物の減少・省資源化・リサイクル化を推進します。

製品の市場での環境・安全・健康への影響を配慮し、製品の安全な使用と取り扱いに関して顧客に対して助言・情報の提供を行ないます。

製品や操業に関して、行政や地域社会の関心に注意をはらい、正しく理解されるようにコミュニケーションに努めます。



## 3. 法令遵守

当社は、社長直轄の「法令遵守室」を2002年4月に設置し、一般的な法令はもちろんのこと、工場の稼働関連法令（「大気汚染防止法」「水質汚濁防止法」「下水道法」「騒音規制法」「廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃棄物処理法)」など）、化学物質関連法規（「特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善の促進に関する法律(PRTR法)」「消防法」「有機溶剤中毒予防規則」「特定化学物質等障害予防規則」など）について規制の遵守に努めています。また、緊急事態の発生時には各事業所とも、速やかな対応ができるよう危機管理体制を整えています。

# 4. 環境負荷低減に対する取り組み

1

## ISO14001の取り組み

当社および海外の合併会社では、生産拠点である工場について、ISO14001：1996（環境マネジメントシステム）の取得を推進し、2002年11月に国内6工場すべてにおいて取得を完了しました。

また、2004年11月の規格のISO14001：2004への改定にともない、順次改定規格への対応・登録更新の活動を推進しています。



### 当社の工場

	登録番号	登録日
愛知工場	JCQA E 0153	2000年6月26日
静岡工場	JCQA E 0279	2001年7月23日
平塚工場	JCQA E 0317	2001年11月26日
広島工場	JCQA E 0386	2002年5月27日
東九州工場	JCQA E 0389	2002年6月26日
九州工場	JCQA E 0420	2002年11月25日



平塚工場



静岡工場



愛知工場



広島工場



東九州工場



九州工場

### 海外の合併会社

	登録番号	登録日
UGN社(米)シカゴハイツ工場	031458	2003年5月2日
UGN社(米)バルパライソ工場	031559	"
UGN社(米)ジャクソン工場	031560	"
SNCサウンドブルーフ社(タイ)	No.135152	2004年4月5日



UGN社



SNCサウンドブルーフ社

### 関連会社への指導・支援

当社では、関係会社でのISO14001：1996取得に対して積極的に指導を行なってきました。また、取得後の維持管理についても指導・支援を行ない、ISO14001：2004の改定規格への移行活動を推進しています。



富士産業(株)北上工場



富士産業(株)湘南工場



## 2

### 環境規制の遵守

当社は、「欧州環境規制」の対象となっている、カドミウム・鉛などの使用を制限し、これらの物質を含まないよう代替品の検討を推進しています。

また、国内の「シックハウス症候群の原因とされる化学物質（厚生労働省・室内濃度指針値14品目）」・「学校環境衛生の基準（文部科学省）」の対象となっている、ホルムアルデヒド・トルエンなどについても使用の制限、代替技術の検討を推進しています。

## 3

### コージェネレーションの導入

エネルギーの有効な利用を目指し、2004年2月より東九州工場、2004年6月より愛知工場の2工場でコージェネレーションを導入しました。また、平塚工場でも現在、導入を推進中です。



愛知工場のコージェネレーション設備



東九州工場のコージェネレーション設備

## 4

### エネルギー管理およびCO<sub>2</sub>の排出量

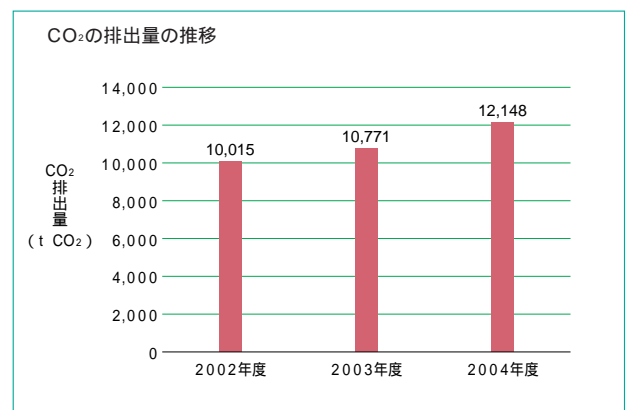
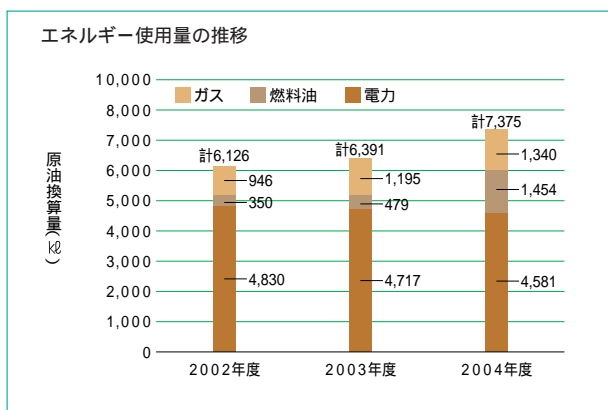
2004年度の実績は、以下のとおりです（増減は対2003年度比）。

愛知工場・東九州工場のコージェネレーション設備の稼働が寄与して、電力使用量は3%減少しました。

愛知工場・東九州工場のコージェネレーション設備の稼働および九州工場の加熱式水分蒸発式排水処理装置の稼働にともない、燃料油使用量は203%増加しました。

加えて、シート・成型部品の生産量が約20万㎡増加したことにもともない、総エネルギー量は約15%増加しました。

CO<sub>2</sub>の排出量は、コージェネレーション設備の稼働により、約1,300t分のCO<sub>2</sub>排出が削減されています。



エネルギー管理およびCO<sub>2</sub>の排出量の項目は、社団法人日本塗料工業会の「コーティング・ケア」に基づいて集計した結果です。

CO<sub>2</sub>の排出量は、今回より単位を[t c]から[t CO<sub>2</sub>]に変更しました。

## 4. 環境負荷低減に対する取り組み

### 5

#### 廃棄物の管理

当社では、製造時などに発生する廃棄物について管理を行ない、再資源化に努めています。

廃溶剤は、社内に設置された溶剤回収装置で蒸留し、容器の洗浄などに再利用しています。

発生量の95%以上が再利用され、溶剤の省資源化に貢献しています。

自動車成型部品の成型後の端材として発生する廃プラスチックは、工場内の再生設備で粉砕し再利用しています。

自動車成型部品の成型後に発生するフェルト・ゴムなどは、再生設備で粉砕し再利用しています。

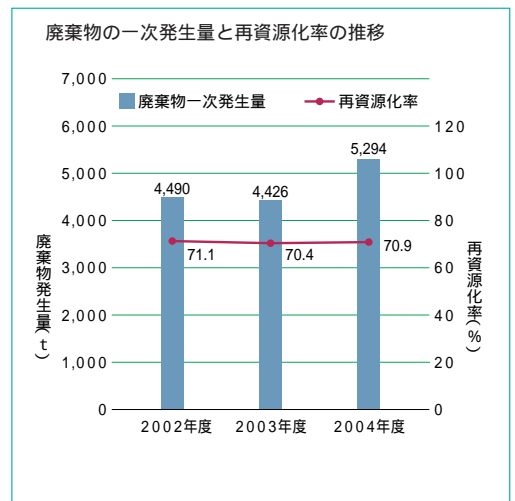
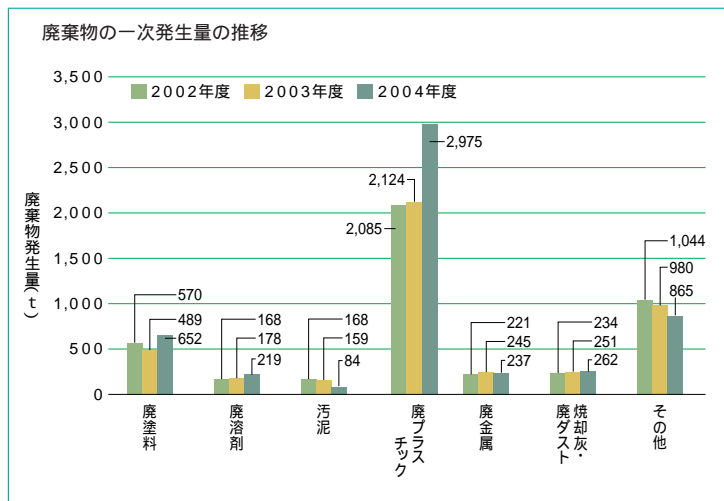
金属は専門業者が回収し、ほぼ100%外部で再利用をしています。

2004年度は、平塚工場の再配置計画にともない、廃塗料の一次発生量は約160t増加しました。

2004年度は、自動車成型部品の生産増加にともない、廃プラスチックの一次発生量は約800t増加しましたが、そのうちの約650tは再資源化されました。

2004年度は、自動車成型部品の生産量の増加および平塚工場の再配置計画にともない、廃棄物の一次発生量<sup>1)</sup>は約900t増加しましたが、廃棄物の再資源化率は2003年度とほぼ同じであったため、再資源化量は約650t増加しました。

過去3年間の廃棄物の一次発生量と再資源化率は以下のとおりです。



1) 生産にともなう製品以外に発生するものは、すべて一次発生量として集計しています。  
廃棄物の管理の項目は、社団法人日本塗料工業会の「コーティング・ケア」に基づいて集計した結果です。

### 6

#### オフィス・間接部門の取り組み

当社では、工場の直接製造に関わる部門だけでなく、オフィス・間接部門での省エネルギーにも努めています。

使用済みコピー用紙は裏面の再利用を行ない、その後、専用設備で粉砕し製品原料として再利用しています。

照明のこまめな消灯・冷暖房の温度設定など、日常的に使用する電力の無駄を省いています。

社有車はエコカー・低燃費車への更新を行ない、燃費の向上をはかるとともにアイドリングストップなど環境に配慮した運転を心がけています。

### 7

#### 「プルーフロンエコシステム(塗料容器回収システム)」による資源の再利用

当社では、環境対応型建築用塗膜防水材「プルーフロンエコ」で、従来は産業廃棄物として処理されていた容器に回収型ペール缶を使用しています。専用の業者の回収により、鉄原料として再資源化される「プルーフロンエコシステム」を導入し、資源の再利用に努めるとともに、「プルーフロンエコ」自体も、シックハウス症候群の原因とされる化学物質や人体に有害な鉛・クロム化合物を含まない塗料で、人・環境への負荷低減に貢献しています。

「プルーフロンエコシステム」カタログ



## 2005年度環境目標

項目	環境目標	2005年度目標		
操業時の環境負荷の低減	エネルギー使用量の削減	平塚工場	塗料 <sup>1)</sup>	生産量原単位で28以下
			成型品 <sup>2)</sup>	生産量原単位で0.23以下
		静岡工場	成型品	生産量原単位で0.39以下
		愛知工場	塗料	生産量原単位で15以下
			成型品	生産量原単位で0.23以下
		広島工場	塗料	生産量原単位で32以下
		東九州工場	成型品	生産量原単位で0.44以下
		九州工場	塗料	生産量原単位で39以下
		6工場合計	塗料	生産量原単位で28以下
			成型品	生産量原単位で0.31以下
		廃棄物最終処分量の削減	平塚工場	2004年度比9%削減
			静岡工場	2004年度比20%増加
	愛知工場		2004年度比7%削減	
	広島工場		2004年度比14%削減	
	東九州工場		2004年度比14%増加	
	九州工場		2004年度比25%削減	
	6工場合計		2004年度比2%増加	
	廃棄物再資源化率の向上	平塚工場	再資源化率52%以上	
		静岡工場	再資源化率78%以上	
		愛知工場	再資源化率61%以上	
		広島工場	再資源化率87%以上	
		東九州工場	再資源化率78%以上	
		九州工場	再資源化率35%以上	
		6工場合計	再資源化率72%以上	
	PRTR対象物質の総排出量の削減	平塚工場	2004年度比6%削減	
		静岡工場	2004年度比6%増加	
		愛知工場	2004年度比3%削減	
		広島工場	2004年度比3%削減	
東九州工場		2004年度維持(2004年度0t)		
九州工場		2004年度比3%削減		
6工場合計		2004年度比3%削減		
環境安全に配慮した製品の開発	PRTR対象物質(環境負荷物質)使用量の削減	平塚工場	2004年度比3%削減	
		静岡工場	2004年度比2%削減	
		愛知工場	2004年度比4%削減	
		広島工場	2004年度比3%削減	
		東九州工場	2004年度比3%増加	
		九州工場	2004年度比3%削減	
		6工場合計	2004年度比3%削減	
	シックハウス対応型塗料の充実	シックハウス対応型塗料の充実		
環境保全活動	環境法令の遵守	排水・騒音・振動の法令基準値の遵守		
	環境マネジメントシステムの維持	平塚工場	環境マネジメントシステムの維持 ISO14001:2004への対応	
		静岡工場		
		愛知工場		
		広島工場		
		東九州工場		
九州工場				
安全・衛生の確保	休業災害ゼロの達成	休業災害ゼロの達成		
	イエローカード対応ラベルの充実	イエローカード対応ラベル実施率100%		
環境情報の公開	環境報告書の発行	環境報告書2005の発行		

1)塗料(塗料・塗材) : 生産量原単位は[K / 1000t]

2)成型品(成型品・シート類): 生産量原単位は[K / 1000㎡]

2005年度は生産量の大幅な増加が見込まれるために、目標値は2004年度より増加となっています。

# 5. MSDS・PRTR法に関する取り組み

## 1

### MSDSの発行

当社では、製品のMSDS（化学物質等安全データシート）を発行して、製品に含まれる化学物質に関する情報の公開を実施しています。

また、2002年より実施されたPRTR法に基づく対象物質に関する情報についてもMSDSで対応し、新製品においてはMSDSの追加発行を行ない、最新の情報公開に努めています。



## 2

### PRTR法対象物質の報告

PRTR法に基づき、2004年度の対象物質の報告を6工場で行ないました（開発センターでは、東京都条例に基づき、適正管理化学物質の報告を行ないました）。

対象物質は23物質で、平塚工場の再配置計画にともない、対象物質の事業所外への移動量が増加したため、「排出量＋移動量」は、2004年度比17%増となりました。

2004年度の公共用水・土壌への排出、下水道への移動は昨年度と同様にありませんでした。

2004年度 国への報告物質一覧表（全社合計）

対象物質番号	物質名	取扱量 (t)	排出量＋移動量 (t)	取扱量比 (%)
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂（液状）	459	1.0	0.2
40	エチルベンゼン	440	5.7	1.3
43	エチレングリコール	16	0.1	0.6
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	11	0.03	0.3
63	キシレン	810	9.7	1.2
68	クロムおよび三価クロム化合物	18	0.02	0.1
69	六価クロム化合物	4	0.01	0.3
101	エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	34	0.3	0.9
120	3,3'-ジクロロ-4,4'-ジアミノジフェニルメタン	95	0.1	0.1
145	塩化メチレン	6	0.0	0.0
177	スチレン	454	0.0	0.0
197	デカブロモジフェニルエーテル	10	0.3	3.0
198	ヘキサメチレンテトラミン	74	6.6	8.9
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	18	0.08	0.4
227	トルエン	1180	21.7	1.9
230	鉛およびその化合物	22	0.04	0.2
242	ノニルフェノール	19	0.04	0.2
266	フェノール	28	0.2	0.7
270	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	54	0.4	0.9
272	フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）	394	0.9	0.2
309	ポリ（オキシエチレン）＝ノニルフェニルエーテル	19	0.06	0.3
320	メタクリル酸メチル	16	0.0	0.0
338	メタ-トリレンジイソシアネート	30	0.0	0.0

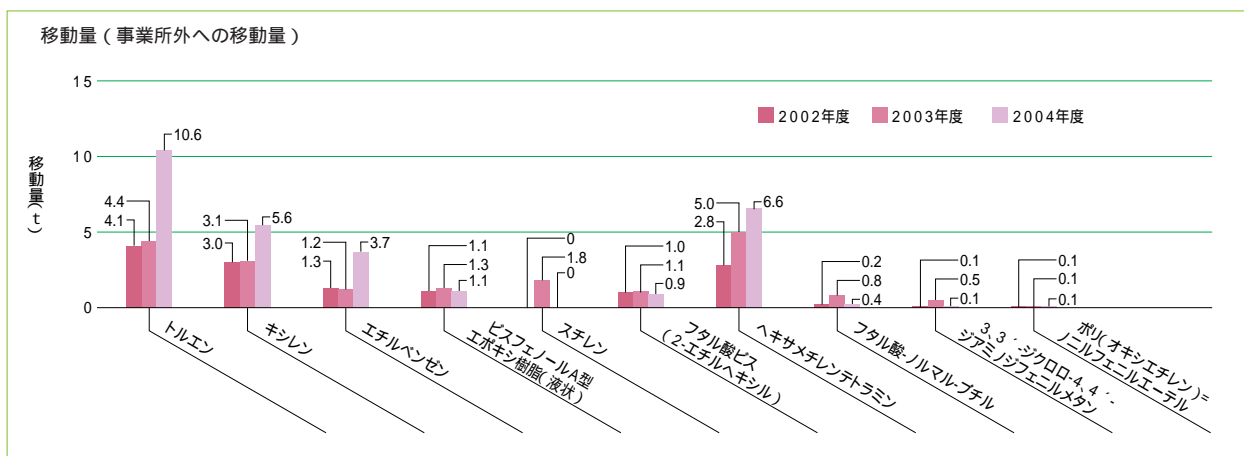
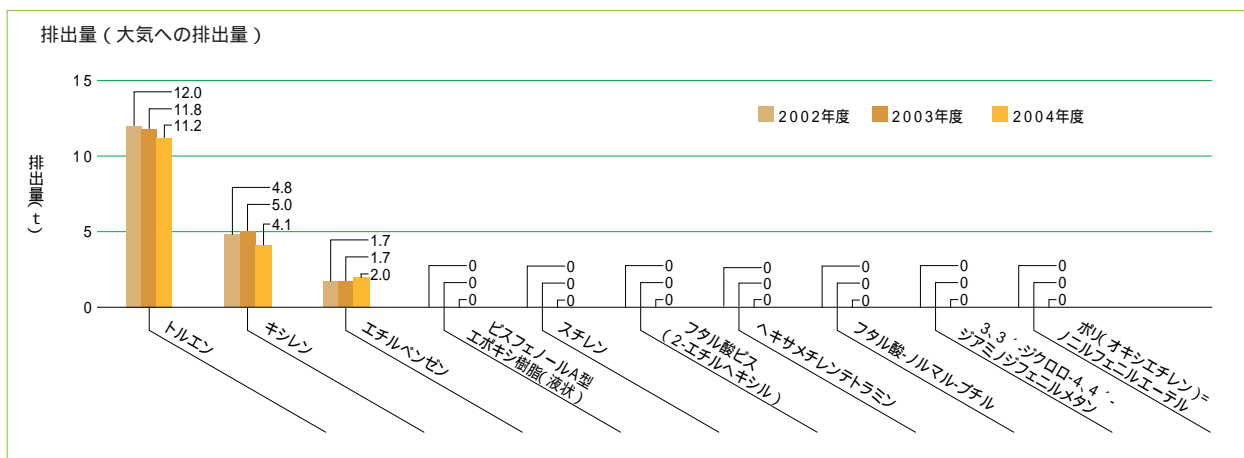
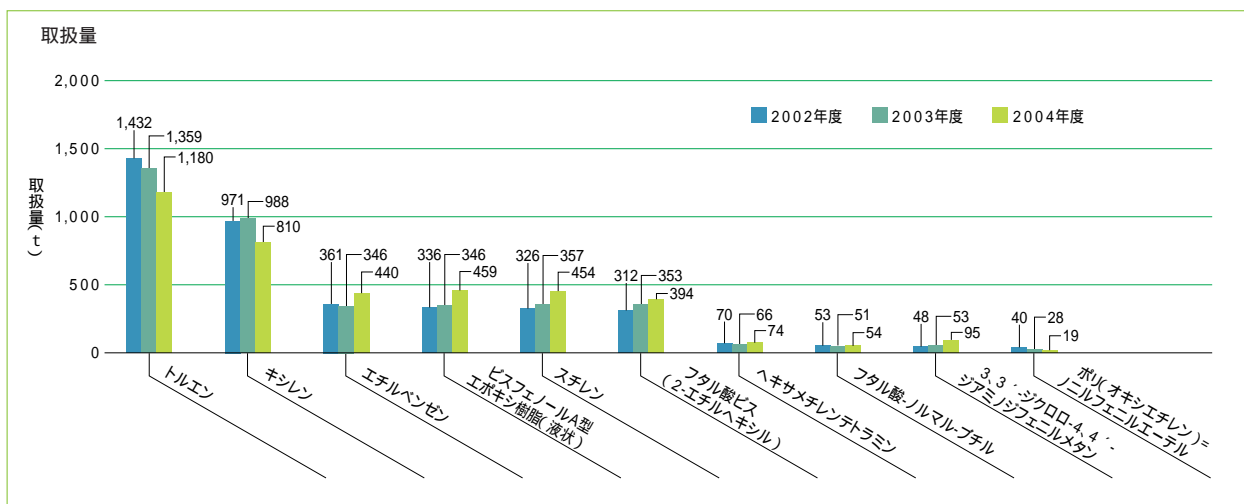
# 3

## 取扱量・移動量の推移

PRTR法対象物質のうち、取扱量の多い物質を選択し、その排出量と移動量をまとめました。

2004年度は、平塚工場の再配置計画にともない、廃塗料の廃棄量が増加したために、トルエン・キシレン・エチルベンゼンの事業所外への移動量が増加しました。

また、静岡工場の成型部品の生産量増加にともない、ヘキサメチレンテトラミンの事業所外への移動量が増加しました。2004年度の公共用水・土壌への排出、下水道への移動は昨年度と同様にありませんでした。



# 6. グリーン調達ガイドライン

1

## グリーン調達の目的

当社は、「“ かけがえのない地球 ” 環境を、健全な状態で次世代に引き継いでいく」という考えに立ち、環境に調和した製品づくりのため、その一環として環境負荷が小さい製品・部品・原材料の調達（以下、グリーン調達）を推進します。

2

## グリーン調達の取り組み

当社が購入している製品・部品・原材料の仕入先関係各社に対し、グリーン調達への活動を要請していきます。その際、当社の調達方針を「グリーン調達の考え方」として明確にし、製品開発にも反映させていきます。

### 基本方針

当社は、地域および地球規模での環境保全の重要性を深く認識し、グリーン調達を柱として、企業活動のあらゆる場面を通じて、環境調和型社会の実現に貢献します。

### 指針

環境マネジメントを充実し、環境保全活動を推進します。

環境負荷物質の排出抑制を推進します。

資源利用の効率化と再利用の拡大、廃棄物排出の最小化を推進します。

環境に関連する技術開発を推進します。

環境に関する情報提供や啓発活動を行ないます。

### グリーン調達の考え方

当社の全事業所における「製品・部品・原材料の調達品」に関し、取引先および取引先からの調達品に適用します。

環境配慮取引先の評価

環境配慮型製品・部品・原材料の評価

### 取引先の評価・選定

取引先の選定にあたっては、品質(Q)・価格(C)・納期(D)・サービス(S)に加え、取引先の環境保全活動への取り組み状況を当社の基準項目で評価し、評価ランク上位の取引先を優先します。

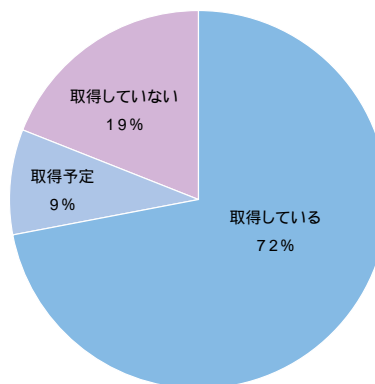
### 調達品の評価・選定

調達品の選定にあたっては、品質・価格に加えて、環境負荷低減に関する項目を満たす調達品を優先的に採用します。

グリーン調達の基準であるISO14001取得状況を、当社の仕入先について調査しました。

基準購入金額以上の仕入先を対象に行なった結果では、前年取得予定の購入先の取得が進み、72%の仕入先から取得の回答を得ました。

仕入先のISO14001取得状況



# 7. 環境会計

当社は、環境保全活動を効果的かつ積極的に推進していく上での重要なツールとして環境会計を導入し、2003年より公表しております。

環境経営を行なう上での意思決定に反映させる重要なツールとするのはもちろんのこと、環境保全への取り組みを、よりわかりやすくステークホルダーの皆様に伝えることも、製造業である当社の使命と認識しております。

コストや効果の算定・集計方法、集計範囲の拡充、開示方法の適

切さなど、当社としてまだ多くの課題が残されているのも事実ですが、今後も継続的な改善・見直しを行ない、透明性の高い開示を進めます。

## 環境会計方針・ポイント

集計範囲：日本特殊塗料株式会社(全社)

対象期間：2004年4月1日～2005年3月31日

参考ガイドライン：環境省『環境会計ガイドライン(2005年度版)』

## 1 環境保全コスト

(単位：千円)

分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額
事業エリア内コスト	大気・水質汚染などの公害防止	4,800	36,007
	温暖化防止などの地球環境保全	770	660
	産業廃棄物の適正処理など、資源循環に関わるコスト	69,571	190,737
上・下流コスト	環境配慮型製品、製品リサイクル、グリーン調達		451,716
管理活動コスト	ISO取得・維持、社員教育	780	17,615
研究開発コスト	環境配慮型製品の研究開発		178,553
社会活動コスト	緑化、自然保護、環境保全団体への寄付・支援金		223
環境損傷コスト	環境保全に対する損害賠償費用など		
合計		75,921	875,511

### 算定基準

投資額は環境保全を目的とした環境設備の当期取得価額です。

費用額には、環境設備に対する減価償却費を含みます。

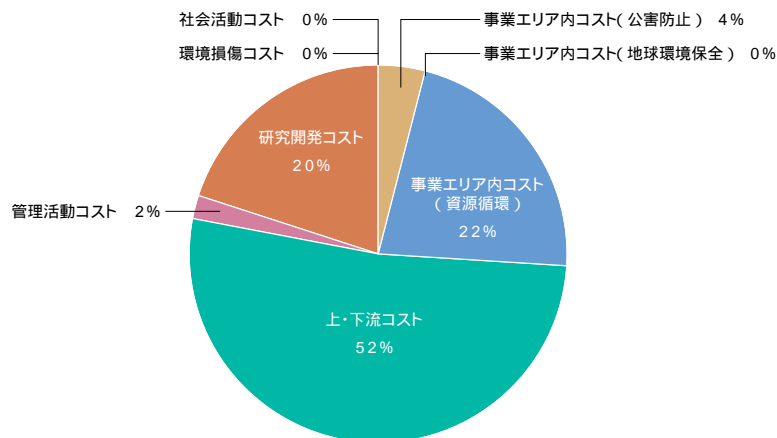
人件費は、環境保全活動に従事した時間数に、時間あたりの平均単価を乗じて算出しています。

上記のとおり、今年度の投資額は75百万円、費用額は875百万円になりました。

投資額の主なものは、加熱式水分蒸発式排水処理装置40百万円、エステル繊維投入設備7百万円です。

費用額の主なものは、研究開発人件費174百万円、グリーン調達による原材料費373百万円です。

環境保全コスト(費用額)



：上・下流コスト = 詳細は15ページをご参照ください。

# 7. 環境会計

## 2

### 環境保全効果

効果対象	効果内容	2002年度	2003年度	2004年度	対前年比
事業活動に投入する資源	電力使用量 (kℓ)	4,829.8	4,717.0	4,581.2	97.1%
	燃料油使用量 (kℓ)	350.0	479.4	1,453.9	303.0%
	ガス使用量 (kℓ)	946.6	1,195.1	1,340.5	112.2%
	水使用量 (千m <sup>3</sup> )	101.8	79.1	57.5	72.7%
企業活動から排出する環境負荷および廃棄物	環境負荷物質排出量 (t)	36.1	41.5	48.6	117.1%
	CO <sub>2</sub> 排出量 (t CO <sub>2</sub> )	10,014.7	10,770.7	12,148.5	112.8%

環境負荷物質排出量は、大気中への排出量 + 事業所外への移動量の合計。

#### 【数値の増減に関する原因】

電力使用量の減少は、愛知工場・東九州工場のコージェネレーション設備の稼働によります。

燃料油使用量の増加は、愛知工場・東九州工場のコージェネレーション設備および九州工場の加熱式水分蒸発式排水処理装置の稼働によります。

水使用量の減少は、静岡工場の設備冷却水循環装置の設置により、排水量が減少したためです。

環境負荷物質の増加は、平塚工場の再配置計画にともない、廃塗料の廃棄量が増加したためです。

## 3

### 環境保全対策にともなう経済効果

(単位：千円)

効果の内容		金額
費用削減	梱包材および物流費用の削減	9,347

#### 算定基準

確実な根拠に基づいて算出されるもののみ集計対象とし、いわゆるみなし効果・偶発的效果についてはその範囲に含めていません。

環境会計とは、

事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を認識し、可能な限り定量的（貨幣単位または物量単位）に測定伝達する仕組みです。



## リサイクル原料の使用

当社では、他業種から廃棄される古紙・古着などをリサイクル原料として有効利用しています。  
2004年度のリサイクル原料の使用比率は9.7%で、2003年度と変化ありませんでした。



リサイクル原料の古紙



静岡工場の防音材リサイクルライン



東九州工場の防音材リサイクルライン



平塚工場の  
古紙再生ライン



平塚工場の制振材再生ライン

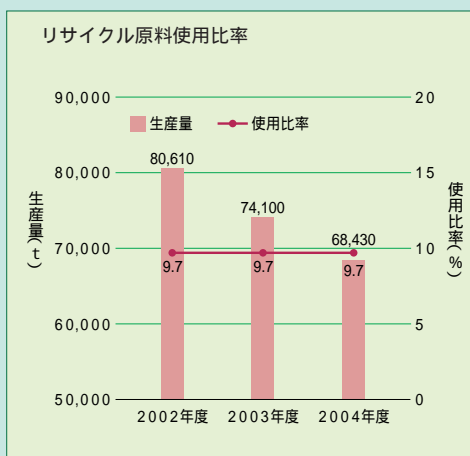
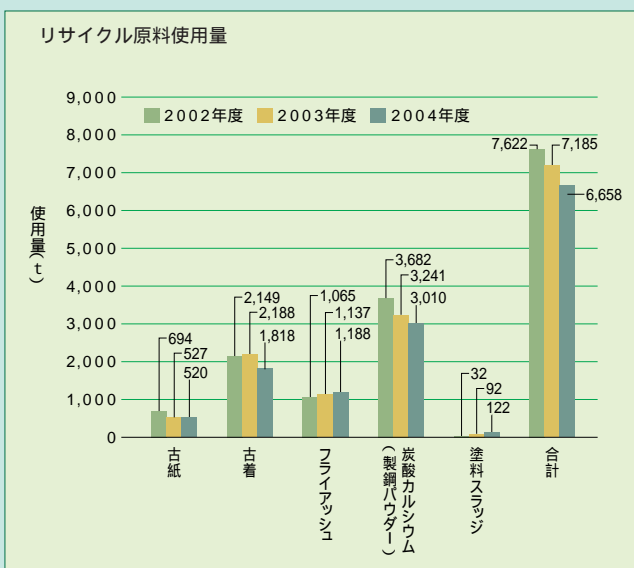


リサイクル繊維を利用した防音材の製造  
(東九州工場・静岡工場)

当社の上・下流コストについて

当社の代表的な製品の「自動車用吸・遮音材」は古着を主原料としており、また、「自動車用制振材」では古紙（古新聞紙など）をリサイクル原料の一部として有効活用しております。

当社では、本来廃棄されるものを積極的に再利用化することで、地球環境の保全に大きく貢献しています。



# 8. 安全衛生活動

## 1

### 当社の安全衛生についての基本方針

#### (1) 安全衛生についての基本的認識

.....安全なくして企業なし.....

従業員の安全（防火・衛生・事故を含む）確保は、当社としての最優先課題の一つです。

#### (2) 災害防止に対する基本的姿勢

全社員が安全に対する自らの認識を再確認し、かつ自分自身の問題と考え、ルールを守り、積極的に“災害ゼロ”を実践する。

すべてに絶えず総点検を実施し、安全の対策を機械設備、車両、運搬具、備品にいたるまで作業標準、日常の習慣の各面において実施、徹底し、安全衛生管理の一層の充実をはかる。

従業員の心身両面にわたる積極的な健康の保持、増進のための施策を実施するとともに、より快適な職場環境の実現に努力し、無災害、無公害の職場をつくり出す。



全社安全衛生管理委員会



工場内パトロール

## 2

### 安全・衛生に関する外部表彰

当社の安全・衛生活動に対する、近年における外部からの表彰実績は下記のとおりです。

表彰内容	相手先	表彰区分	年月	対象事業所
危険物の安全管理	平塚市危険物安全協会	優良危険物取扱者	2000年5月	平塚工場
多年の献血活動	日本赤十字社	金色有功賞	2000年7月	愛知工場
危険物の安全管理	平塚市危険物安全協会	優良危険物取扱者	2001年5月	平塚工場
警察業務運営への協力	愛知県安城警察署長	感謝状	2002年1月	愛知工場
危険物の安全管理	平塚市危険物安全協会	優良危険物取扱者	2002年5月	平塚工場
安全衛生	行橋労働基準協会	安全衛生週間表彰	2003年6月	東九州工場
警察業務運営への協力	警視庁王子警察署	感謝状	2003年7月	本社
危険物の安全管理	平塚市危険物安全協会	優良危険物取扱者	2004年5月	平塚工場
自衛消防活動	東京消防庁王子消防署	自衛消防訓練審査会敢闘賞	2004年7月	開発センター
安全運転	第十方面安全運転管理者部会連絡協議会 警視庁王子警察署	四輪車安全運転競技大会 優勝 (個人の部)	2004年9月	開発センター
安全衛生	王子労働基準監督署	署長表彰	2004年10月	開発センター
警察業務運営への協力	警視庁王子警察署 王子防犯協会	感謝状	2004年11月	本社
危険物の安全管理	東京消防庁王子消防署	署長表彰	2004年11月	開発センター
危険物の安全管理並びに 災害防止に関する貢献	鳥栖・三養基地区 危険物安全協会	表彰状	2005年4月	九州工場
危険物の安全管理	平塚市危険物安全協会	優良危険物取扱者	2005年5月	平塚工場
危険物の安全管理	佐賀県危険物安全協会	危険物関係優良事業所	2005年6月	九州工場



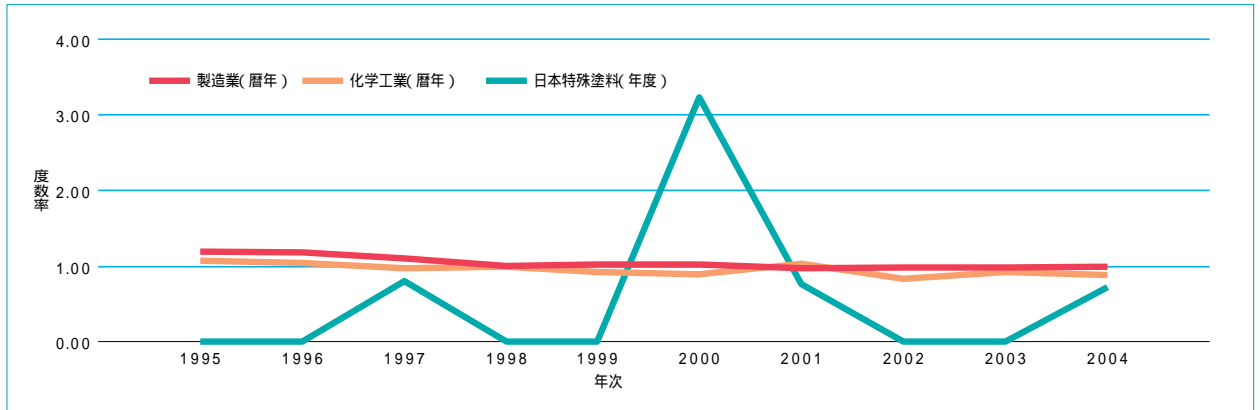
王子警察署の交通安全活動への積極的な協力

# 3

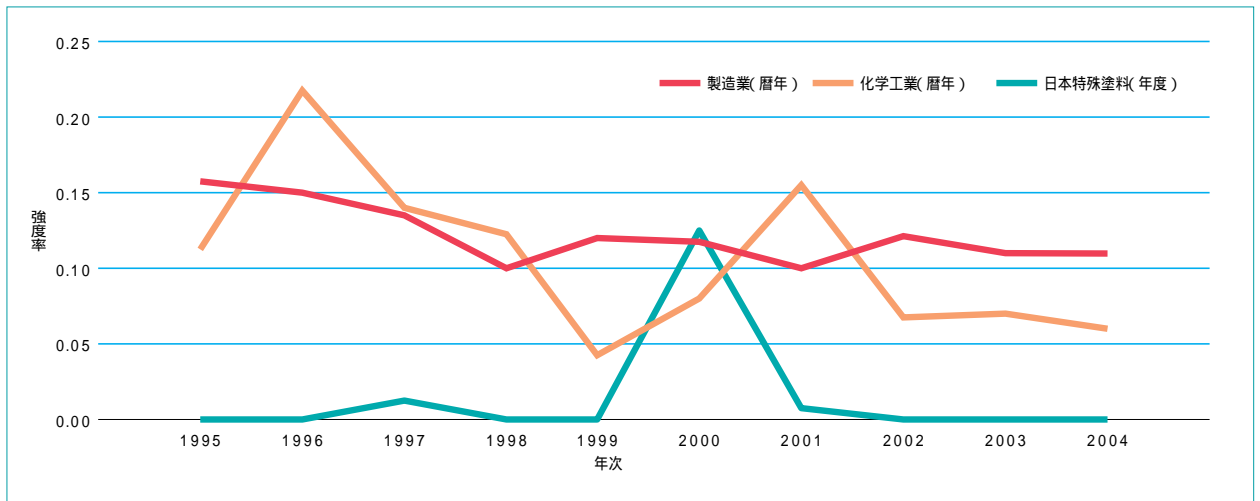
## 労働災害の度数率<sup>※①</sup>、強度率<sup>※②</sup>推移

労働災害に関わる、1995年度以降の度数率および強度率推移は下記のとおりです。  
2000年度を除き、度数率・強度率ともに、当社数値は製造業・化学工業平均を下回っています。

### (1) 度数率(休業災害)推移



### (2) 強度率推移



：度数率 = 労働災害による死傷者数(休業災害) ÷ 延実労働時間数 × 1,000,000

：強度率 = 労働損失日数 ÷ 延実労働時間数 × 1,000




データ出典 = 製造業、化学工業のデータは、厚生労働省「労働災害動向調査甲調査」(事業所規模100人以上)によります。

# 9. 環境配慮型製品の開発

当社は、「自動車用製品」「塗料」「防音材」の各分野において、環境配慮型製品の開発に積極的に取り組んでいます。地球環境に配慮した製品・技術を生み出し、環境負荷物質の低減、リサイクルによる産業廃棄物の削減などを実現し、社会的に貢献していきたいと考えます。ここでは、当社の代表的な環境配慮型の製品・技術をご紹介します。

1

## 塗料事業本部

目的・特長	品名	製品の概要
VOC(揮発性有機化合物)削減 ゼロVOC	「スカイハローシリーズ」	<p>ハイソリッド型フッ素樹脂やポリウレタン樹脂系の高耐候性航空機用塗料です。乾燥時の有機溶剤排出を削減した環境負荷が少ない製品で、高価な機体を腐食から長期間にわたり保護しています。(1995年より実施)</p>  <p>「スカイハロー」採用例</p>
	「NTファインエコ」	<p>VOC成分をまったく含まないゼロVOC塗料で、安全で快適な居住空間を演出します。ホルムアルデヒドの放散もなく、逆に吸着する効果もあります。新設の内壁や塗り替えに最適な塗料です。(2004年12月より実施)</p>
低有害性 鉛・クロムフリー PRTRフリー	<p>「水性ユータックUエコ」</p>  <p>「水性ユータックUエコ」採用例</p>	<p>ホルムアルデヒドなどの揮発性有機化合物(VOC)や、人体に有害な鉛を含まない環境対応型の水系塗料「水性ユータックUエコ」は、工場や倉庫の床面に採用されています。(2003年10月より実施)</p>
	<p>「ブルーフロンエコシステム」</p>  <p>施工中の「ブルーフロンエコシステム」</p>	<p>環境ホルモンの疑いのある可塑剤をはじめ、人体に有害な物質を含有していません。塗料の容器には回収型のペール缶を採用し、容器リサイクルシステムも確立しました。人と住まいと環境に配慮した、時代のニーズにあった新しいエコシステムです。(2004年12月より実施)</p>




当社のお客様へ提出する見本板は、環境への配慮を目的に、従来のベニヤ板やスレート板を廃止し、再生された厚紙(右の3枚)を使用しております。




目的・特長	品名	製品の概要
省エネルギー性	<p>「パラサーモシリーズ」</p> <p>パラサーモ 水性パラサーモ パラサーモ外壁用</p>	<p>太陽の赤外線と熱を効果的に反射・放散し、冷房電力を削減する省エネ遮熱塗料シリーズです。屋根の裏面温度を15～20℃低減する省エネ屋根用遮熱塗料「パラサーモ」(2001年7月より実施)をはじめ、水性タイプの省エネ屋根用遮熱塗料「水性パラサーモ」(2003年6月より実施)、省エネ外壁用遮熱塗料「パラサーモ外壁用」(2004年1月より実施)の3つの製品をラインアップしています</p>  <p>屋根用遮熱塗料「パラサーモ」採用例 ブルーの屋根を施工</p>
	<p>「NT水性防音材」</p>  <p>施工中の「NT水性防音材」</p>	<p>遮熱技術と防音技術を融合させた特殊アクリル樹脂系防音塗料です。特殊中空セラミックスを配合することにより、断熱と遮音性能を付与させることが可能になりました。新生瓦やトタン屋根に使用し、雨音の騒音低減や遮熱効果を発揮します。(2002年11月より実施)</p>
	<p>「ブルーフロンGRトップ遮熱」</p>  <p>「ブルーフロンGRトップ遮熱」採用例</p>	<p>屋根の裏面温度を大幅に低減する効果があり、室内への熱の侵入を遮断します。省エネルギーに貢献するニュータイプの防水材専用上塗塗料です。(2002年4月より実施)</p>
	<p>「ノンリークコート遮熱」</p>	<p>建物内への熱の流入を防ぎ、省エネルギーに貢献する防水材専用の上塗塗料です。このため、熱による防水層の劣化を緩和させる働きも付与します。(2004年6月より実施)</p>
省資源性 リサイクル型	<p>「イーディケルB」</p>  <p>「イーディケルB」採用例</p>	<p>ユニークな化粧層付きの立体成型吸音パネルです。古着を回収し、自社で解繊・フェルト加工後に吸音層として立体成型加工を行っており、資源のリサイクルに貢献しています。(1980年より実施)</p>

## 9. 環境配慮型製品の開発



### 塗料事業本部

目的・特長	品名	製品の概要
環境調和性 大気浄化	「エヌティオ」  「エヌティオ」採用例	光触媒作用の応用により、自動車排気ガス中の有害物質を分解し、悪臭の原因物質であるアミンなどの有機物も分解し、優れた脱臭効果を発揮します。大気環境浄化に貢献する画期的な建築外装用塗料です。(2002年7月より実施)

目的・特長	品名	概要
ホルムアルデヒドフリー  当社のホルムアルデヒドフリーのマークの一例	[各種塗料]	シックハウス症候群の原因とされるホルムアルデヒドを含まない各種塗料の開発を進めております。JISおよび社団法人日本塗料工業会が自主管理する「F☆☆☆☆」マーク(無制限に使用できる)の商品として、当社の各種塗料は2005年5月現在で168品種が、ホルムアルデヒド規制適合商品として登録されています。


## 2

### 自動車製品事業本部

目的・特長	品名	製品の概要
PVC(ポリ塩化ビニル)フリー	「NTガードコート」 (アクリルゾルタイプ)	車体廃棄焼却時のダイオキシン・塩化水素ガス対策として、PVC(ポリ塩化ビニル)を含有しない環境配慮型のアンダーボディーコーティング材です。(2002年1月より実施)  「NTガードコート」
VOC(揮発性有機化合物)削減  「NTダンピングコート」	「NTガードコート」 (水系タイプ)  「NTダンピングコートシリーズ」 (塗布型制振材)	アクリルエマルション系の耐チップング材で、主として自動車の燃料タンク用に長年ご採用いただいています。水系タイプのため、環境に配慮した製品です。(1973年より実施)  アクリルエマルション系の塗布型制振材で、今後の需要が増えていくものと予測されます。水系タイプのため、環境に配慮した製品です。(1996年7月より実施)

自動車製品事業本部

目的・特長	品名	製品の概要
鉛フリー	「NTガードコートU」 (鉛フリータイプ)	硬化触媒として鉛化合物を使用しない、環境に配慮した低温硬化タイプのウレタン系の耐チップング材です。(2002年より実施)
燃費向上・CO <sub>2</sub> の削減 ホルムアルデヒドフリー	「リエタ・ウルトラライト」 (超軽量防音システム部品)	従来品と比べ30~60%軽量化を実現し、燃費向上、CO <sub>2</sub> の削減に貢献しています。さらに、ホルムアルデヒドフリーとともにリサイクル性にも大きく寄与しています。(2001年3月より実施)
		 <p>「リエタ・ウルトラライト」</p>
リサイクル	「メルシート」	自動車用の制振材で、当社の代表的な製品です。古紙および塗料スラッジを配合しており、資源のリサイクル・廃棄物の削減に貢献しています。(古紙：1985年3月より実施 / 塗料スラッジ：1994年より実施)
	「タカ」	フェルト系の吸音材で、当社の代表的な製品です。古着を自社で繊維状に加工したものを配合しており、資源のリサイクルに貢献しています。(1969年より実施)
		 <p>「タカ」</p>

目的・特長	技術内容	概要
リサイクル  静岡工場リサイクルライン	「防音部品トリム端材の再生技術」	当社の防音部品にはゴムシートとフェルトが一体となった製品があり、そのトリム端材(成型品端材)を粉碎し、ゴムシートとフェルトに分離する技術を確立しました。この技術により、ゴムシートとフェルトのそれぞれが再生可能となり、廃棄物の発生を大幅に削減しています。(静岡工場での社内リサイクル：2001年7月より稼働 / 製造委託先：1990年7月より稼働)