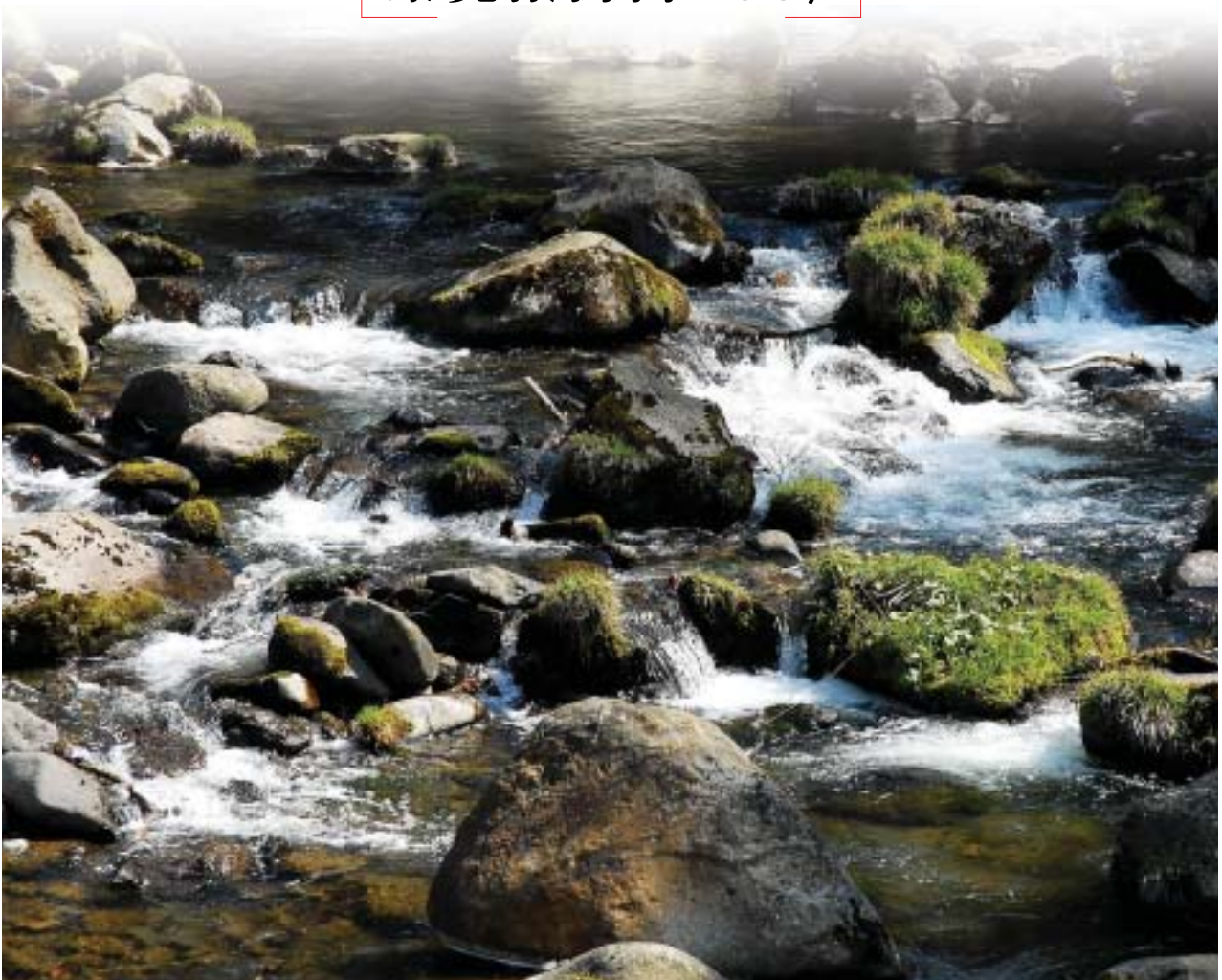




# ENVIRONMENTAL REPORT 2007

環境報告書2007



# 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. 環境配慮型製品の開発	6
5. 環境負荷低減に対する取り組み	8
6. MSDS・PRTR法に関する取り組み	14
7. グリーン調達ガイドライン	16
8. 環境会計	17
9. 安全衛生活動	20

●発行日 / 2007(平成19)年6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います。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います。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・健康に関する自主管理活動)の実施宣言を行ないました。

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います。自動車用防音材の分野では、古紙・古着といった廃材の再利用やリサイクル可能な製品の生産に力を注ぐと同時に、廃棄物の新たな再資源化方法の検討も進めています(検討成果例～これまで廃棄していた自動車用防音材製造時の集塵繊維を社内の他製品原料として再資源化できるようにしました。成形部品の端材の一部がセメント原料として再資源化されています)。塗料の分野では、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)の品揃え拡充を通じた環境負荷低減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することによる鉄の再資源化に寄与しています。併せて、社有車へのエコカー(低公害車)、低燃費車導入やクールビズ採用により、省エネルギー推進をはかっています。

ここに、2006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2007」(当社として第5回目の環境報告書)を作成いたしました。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、一昨年の「環境報告書2005」において新たに環境目標(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たのに続き、昨年の「環境報告書2006」から環境目標の達成実績・評価を掲載しています。

当社は今後も企業の社会的責任を自覚し、環境保全活動の継続的改善に向けて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。

なお、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。

2007年6月



代表取締役会長  
柴田 學



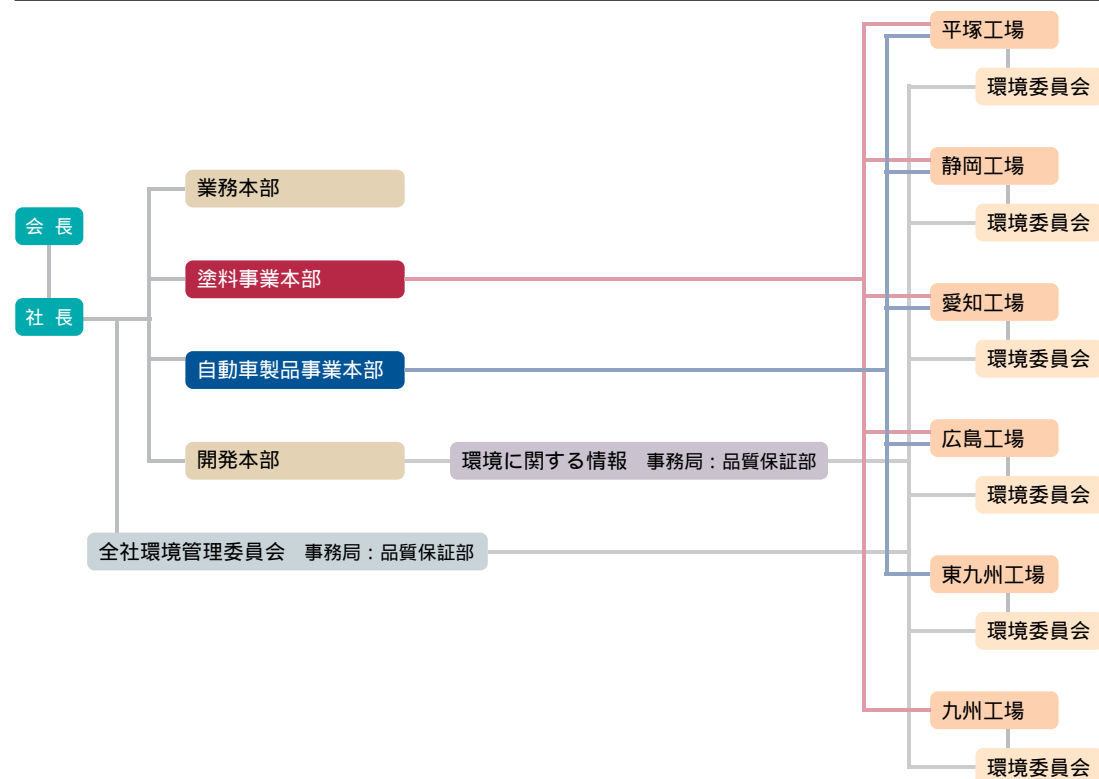
代表取締役社長  
野島雅寛

# 会社概要

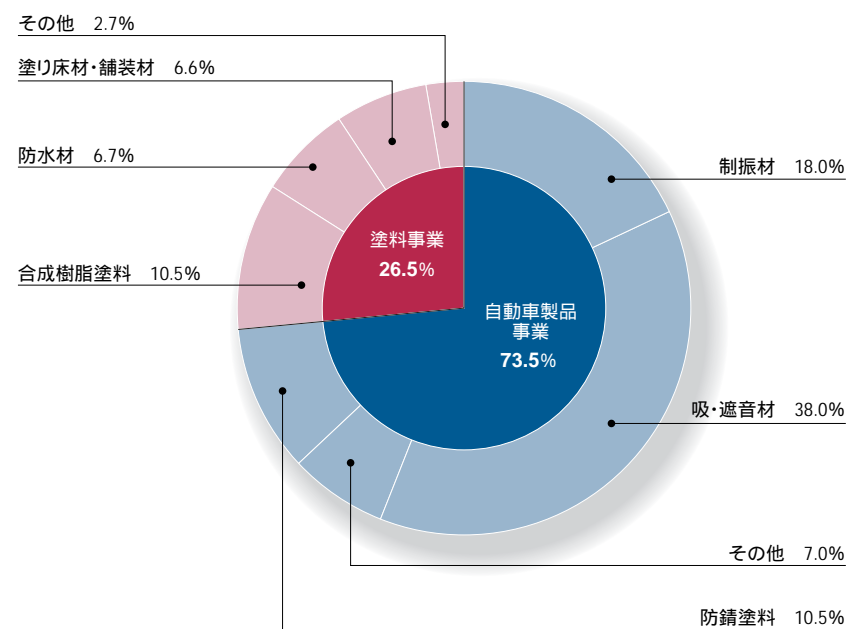
## 会社概要

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 47億5,197万円(23,606,200株)  
 売上高 352億8,800万円(2007年3月期末実績)  
 従業員数 605人

## 環境組織図



## 主要製品の販売構成(販売金額)(2007年3月期末実績)



## 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
開発本部	〒114-0003 東京都北区豊島8-16-15	(03)5390-0661~6	(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
東京営業所	〒114-8584 東京都北区王子5-16-7	(03)3913-6203	(03)3913-6323
平塚営業所	〒254-8503 神奈川県平塚市長瀬1-10	(0463)23-2135	(0463)23-3739
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
特販部 特販1課	〒114-8584 東京都北区王子5-16-7	(03)3913-6147	(03)3913-6250
特販部 特販2課	〒472-0006 愛知県知立市山町東並木北12	(0566)81-8120	(0566)81-8114
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
営業統括部	〒114-0003 東京都北区豊島8-16-15	(03)5390-0663	(03)3914-1085
東日本第1営業所	〒254-8503 神奈川県平塚市長瀬1-10	(0463)23-2132	(0463)23-3739
東日本第2営業所	〒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
中日本営業所	〒472-0006 愛知県知立市山町東並木北12	(0566)81-8112	(0566)82-4600
西日本営業所	〒739-0025 広島県東広島市西条中央4-3-13	(082)423-3171	(082)423-3173
東九州出張所	〒824-0022 福岡県行橋市稲童484-3	(0930)25-5091	(0930)25-6200
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



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。  
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・啓発

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・啓発を行なう。



「ペイントショー2006」で各種の環境対応型塗料を紹介



定期的開催している環境管理委員会



全社安全衛生管理委員会

# 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)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)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)について常に最新版の情報を入手し規制の遵守に努めています。

2006年4月には当社に關係する「省エネルギー法」「大気汚染防止法」が改正されましたが、これらの法規制についても該当規制の遵守のための活動を展開しています。

「省エネルギー法」関連では、下記の状況となっています。

エネルギー使用量：静岡工場、愛知工場が第2種特定事業者(原油換算：1,500～3,000kℓ/年)

貨物の輸送量：特定荷主には該当しない(3,000万t・km未満)

2006年5月の会社法改正に伴い、内部統制システムの体制整備に係る決定が義務づけられ、当社は「内部統制システムに関する基本方針」の中に次の一文を入れました。

「化学メーカーとして重要な課題である『環境・安全』関係については、そのリスクを専管する組織として『環境管理委員会』『品質管理委員会』などを設け、担当部門が専門的な立場から、環境面、安全・衛生面、製品安全面の監査を行なう」  
このように、当社は環境などの問題を重要な課題と位置づけています。

# 4. 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。



「ニットの省エネ・遮熱塗料シリーズ」パンフレット



「バラサーモ」採用例



「エヌティオG」採用例

## 1 塗料事業本部

目的・特長	製品名(上市年)	概要	
VOC削減 VOCフリー ゼロVOC	スカイハローシリーズ(1995年)	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す。	
	NTファインエコ(2004年) NTキュウオンコートエコ(2005年)	シックハウス症候群の原因物質といわれるVOC(揮発性有機化合物)13物質はもちろんのこと、従来の水性塗料に使用されている造膜助剤や凍結防止剤などのVOCも含んでおりません。内装には「NTファインエコ」、吸音天井材には「NTキュウオンコートエコ」で快適な室内環境を実現します。	
省エネルギー性	屋根用遮熱・断熱塗料	バラサーモ(2001年) 水性バラサーモ(2003年) バラサーモシリコン(2006年)	太陽光の赤外線を効率的に反射し、屋根の裏面温度を最大15~20℃低減する省エネ屋根用遮熱(熱反射)塗料です。高耐候性の弱溶剤シリコンタイプを新しく上市しました。
		バラサーモシールド(2007年)	特殊中空バルーンの導入により、遮熱技術と自動車防音技術を融合した省エネ屋根用遮熱(熱反射+断熱)塗料です。さらに雨音の衝撃音低減にも効果を発揮します。
		外壁用遮熱・断熱塗料	バラサーモ外壁用(2004年) 水性バラサーモ外壁用(2005年)
	NTダンネツコート(2005年)	特殊中空バルーンの効果で高い反射・断熱効果を発揮します。さらに、防水性・透水性にも優れ、快適な居住空間を実現する画期的な外壁用システム塗料です。	
	防水材用遮熱塗料	ブルーフロンGRトップ遮熱(2002年) ノンリークコート遮熱(2004年)	屋根用遮熱塗料「バラサーモ」の技術を応用したウレタン塗膜防水材専用のトップコートです。 防水材専用化粧保護塗料「ノンリークコート」に遮熱(熱反射)機能を付与。フラット、防滑の2つの工法があります。

目的・特長	製品名(上市年)	概要
省エネルギー性	塗り床材 ユータックシリカ遮熱(2007年)	コンクリート面、アスコン面に施工でき、耐候性に優れたシリカ反応型水性カラー舗装材です。
低有害性 鉛・クロムフリー PRTRフリー	水性ユータックUエコ(2003年)	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り床材で、工場や倉庫の床面に採用されています。
	ブルーフロンエコシリーズ(2004年)	環境ホルモンの疑いのある可塑剤をはじめ、人体に有害な鉛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新しいエコシステムです。
	ブルーフロンエコ1液(2006年)	ブルーフロンシリーズの実績と経験をもとに開発した1液タイプのウレタン防水材です。
環境調和性 大気浄化	外壁用 エヌティオ(2002年)	光触媒の超親水性機能、有機物分解機能により、建物の外壁・窓ガラス面を長年にわたりきれいな状態に保ちます
	ガラス面用 エヌティオG(2006年)	
ホルムアルデヒドフリー	各種塗料	JISおよび(社)日本塗料工業会、日本建築仕上材工業会が自主管理する「F☆☆☆☆」マークの商品として、当社の各種塗料は2007年5月現在で171品種登録しています。
非トルエン・キシレン	各種塗料	当社では、室内用塗料の「非トルエン・キシレン塗料」自主表示を開始しました。これは(社)日本塗料工業会の「室内環境対策のVOC自主表示ガイドライン」に基づき、トルエン、キシレン、エチルベンゼンの合計含有量が0.1%以下の室内用塗料に対し、同工業会の中で統一された表示を行なうものであり、2007年5月現在で23品種登録していますが、今後も追加の予定です。



非トルエン・キシレン

## 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)
VOC(揮発性有機化合物)削減	「NTガードコート」(水系タイプ)	アクリルエマルジ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)
	「NTダンピングコートシリーズ」(塗布型制振材)	アクリルエマルジ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)
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)



「リエタ・ウルトラライト」

目的・特長	品名	製品の概要
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) また、これまで廃棄していた自動車用防音材製造時の集塵繊維を2006年より原材料として再資源化しています。
	「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)

目的・特長	技術内容	概要
リサイクル	「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)を粉砕し、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)



# 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（環境マネジメントシステム）を取得し、環境負荷の低減活動を推進してきました。

2002年11月には国内6工場すべてにおいて取得し、2006年3月には6工場すべての2004年度版への更新を終了しました。さらに、2007年6月に6工場の統合登録が完了する予定です。



当社の工場

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

会社名	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)バルバライゾ工場	031559	"
UGN社(米)ジャクソン工場	031560	"
SNCサウンドブルー社(タイ)	No.135152	2004年4月5日



UGN社



SNCサウンドブルー社

関連会社への指導・支援

当社では、関係会社でのISO14001取得に対して積極的に指導を行ってきました。また、取得後の維持管理についても指導・支援を行ない、取得会社は最新版の2004年度版への移行を終了しました。



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(RoHS)」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。

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。また、「大気汚染防止法」の改正に伴う「VOC排出量規制」についても、業界の自主規制に基づいた削減計画を策定しています。

## 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、2005年12月より平塚工場の設備が稼働し、国内6工場のうち半数の工場でコージェネレーションを導入しています。



平塚工場のコージェネレーション設備



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CO2の排出量

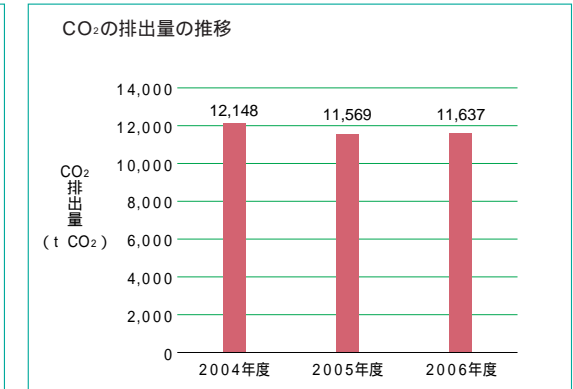
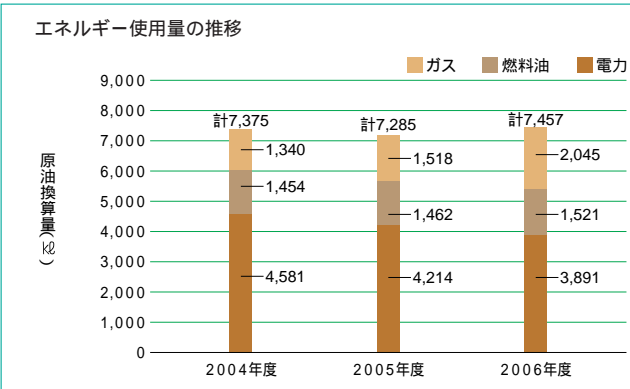
2006年度の実績は、以下の通りです(増減は対2005年度比)

生産数量はほぼ前年度と同じでしたが、総エネルギー使用量は前年度比4.8%増加しています。平塚工場での再配置工場建設の影響を除いて2004年度と比較すると3.5%増加となっています。

各エネルギー使用量比較では、前年度比で電力3%減少、燃料油4%増加で、ガス使用量は下記の増加となっています。

ガス：34%増加/2005年度対比、52%増加/2004年度対比

主に平塚工場でのガス使用量増加が大きく、再配置工場の稼働によるコージェネレーションの本格稼働で増加となりました。CO2排出量は前年度とほぼ同量となっています。エネルギー増加率3.5%に対し、コージェネレーション効果により、CO2排出量は抑制できました。3工場のコージェネレーション設備のフル稼働により、約2,300t分(2005年度：1,730t)のCO2排出が削減されています。



エネルギー管理およびCO2の排出量の項目は社日本塗料工業会の「コーティング・ケア」に基づいて集計した結果です。

## 5. 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、社内を設置された溶剤回収装置にて蒸留して、容器の洗浄などに再利用しています。発生量の99%以上が再利用され、溶剤の省資源化にも貢献しています。

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、工場内の再生設備にて粉砕して再利用しています。自動車成型部品の成型後に発生するフェルト・ゴム等は、再生設備にて粉砕して再利用しています。

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。

2006年度は塗料・塗材関係の廃棄物である廃塗料・廃溶剤の一次発生量<sup>1)</sup>は前年度比約22%減少していますが、これは2006年末に平塚工場の再配置計画がほぼ終了したことにより廃塗料処理が減少したことと、九州工場での廃棄前段階での塗料の再利用が励行されたことによるものです。

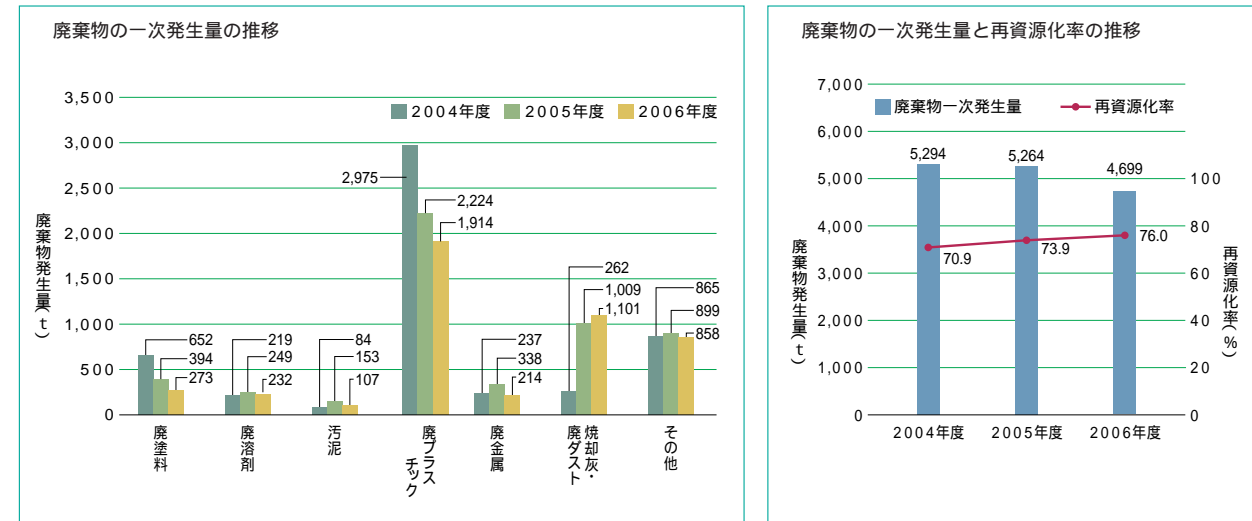
2006年度は廃プラスチック、廃ダストの一次発生量は前年度比218t減少していますが、再資源化量は成形部品の集塵繊維社内原料化の展開で、約70t増加しました。これは再利用可能な製品生産比率が増加したためです。

2006年度は水系塗料の廃棄量減少により、汚泥の一次発生量が前年度比30%減少しました。汚泥は、モルタル成形加工業者での再利用を始めたため、2006年度は発生量の74%を再資源化できました。

2006年度は工場の一部設備の解体などがほぼ終了したために、廃金属の一次発生量は例年並みに戻りました。廃金属は外部で100%再利用されています。

2006年度は廃棄物の総一次発生量は前年度比567t減少しました。これは廃塗料、汚泥、廃プラスチック、廃ダスト減量が寄与したものです。また、新たな再資源化方法の開拓、社内再資源化の推進などにより、再資源化率は2.1%増加しています。

過去3年間の廃棄物の発生量と再資源化率は以下の通りです。



<sup>1)</sup> 生産に伴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。

2005年夏より「クールビズ」を導入し、冷房の設定温度調整による省エネに貢献しています。

### 7 「ブ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「ブルーフロンエコ」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「ブ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、「ブルーフロンエコ」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と環境への負荷低減に貢献しています。



「ブルーフロンエコシステム」カタログ

### コラム

#### GHSへの取り組み

世界的に統一されたルールに従って、化学品を危険有害性ごとに分類し、その情報を一目で分かるようにラベルの表示や安全データシート(MSDS)で提供する。これがGHS『Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals(化学品の分類と表示に関する世界調和システム)』です。

日本は世界各国に先駆けて労働安全衛生法を改正し、2006年12月1日よりGHSを導入することを決めました。当社でも、信頼性の高い表示につながるようデータベース情報の定期的な更新を行なっています。

GHSの各種絵表示、有害性情報は使用者(専門業者)に一目で分かるような区分をして、間違った取り扱い方(塗料に火を付ける、飲む、吸引する、川に流すなど)をしないように注意喚起するものです。

当社は2006年12月1日より、出荷の全製品(化学品に分類される製品)への対応を行なっています。



#### マイカ飛散事故とその対策

2006年10月、愛知工場で自動車用制振材に使用される「マイカ」(雲母・珪酸塩鉱物)の飛散事故が発生しました。事故の発生した建屋は工場の中央部に位置していたことから、マイカのほとんどは室内に飛散し敷地外への飛散は換気扇から吸い上げられた分のみで済みました。

原因はマイカの供給配管途中にある切替バルブの異常により片側に集中輸送され、その結果、タンク内圧の上昇のため集塵濾布が外れてマイカが飛散したものと判明しました。この事故を受け、これまで風船バルブ式の切替バルブをより信頼性の高い機械式バルブに変更するとともに、安全システムも圧力感知式から作動感知式のものに変更しました。

あわせて、愛知工場内の配管切替バルブおよび安全システムのチェックを実施するとともに、水平展開として他の5工場でも同様に配管のチェックを行ない、異常がないことを確認しました。

# 5. 環境負荷低減に対する取り組み

## 8

### 2006年度環境目標と実績・2007年度環境目標

項目	環境目標	2006年度目標		2006年度実績			2007年度環境目標 (%は前年度対比)		
		実績	評価	備考					
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27以下	42.7	×	再配置工場の稼働立上がり状態のため、推移をみます。	原単位で26以下	
			成型品 <sup>2)</sup>	生産量原単位で0.25以下	0.30	×	1ライン停止し、全体の原単位が上がりました。	原単位で0.25以下	
		静岡工場	成型品	生産量原単位で0.40以下	0.44			直接生産に使用したエネルギーは前年度より減少しましたが、脱臭炉の管理見直し( 燃焼温度600 設定を650 にアップ)でLPGガスを多く使用することとなり、原単位が上がりました。	原単位で0.44以下
			愛知工場	塗料	生産量原単位で14以下	20	×	水系工場での生産増に伴い、エネルギー使用原単位が上がりました。	原単位で20以下
		広島工場	成型品	生産量原単位で0.22以下	0.20				原単位で0.22以下
			塗料	生産量原単位で28以下	23.9			原単位の高いワックス生産量が減少したためエネルギー使用原単位が下がりました。	原単位で25以下
		東九州工場	成型品	生産量原単位で0.55以下	0.53				原単位で0.53以下
		九州工場	塗料	生産量原単位で44以下	41.9			水系廃液処理装置の処理量削減結果から、処理に要するエネルギー減少のため原単位が下がりました。	原単位で42以下
	6工場合計	塗料	生産量原単位で27.4以下	30.4	×			原単位で27.0以下	
				成型品	生産量原単位で0.33以下	0.34			原単位で0.36以下
	廃棄物最終処分量の削減			平塚工場	2005年度比15%削減	42%削減		廃棄物総量の減少に伴い、最終処分量も自然減となりました。	6%削減
				静岡工場	2005年度比27%減少	2.7%増加	×	フェルト状吸音材生産ラインの集塵能力がアップしたことと、再利用が難しい品種の生産量増加のため最終処分量が増加しました。	3%削減
				愛知工場	2005年度比7%削減	10.4%削減		一部製品が生産移管されたため、最終処分量が減少しました。	3%削減
				広島工場	2005年度比27%削減	18.6%増加	×	長期在庫製品の廃棄を行なったため、一時的に最終処分量が増加しました。	25%削減
				東九州工場	2005年度比3%増加	22%削減		一部廃棄物の新たな再資源化方法の採用により、最終処分量は減少しました。	5%削減
				九州工場	2005年度比34%削減	42.3%削減		汚泥の再資源化の開始、廃塗料の発生量の削減により、最終処分量は減少しました。	7%削減
				6工場合計	2005年度比13%削減	22.7%削減			6%削減
	廃棄物再資源化率の向上			平塚工場	再資源化率62%以上	67.7%		一部廃棄物の新たな再資源化方法の採用( 汚泥の再利用 )により、再資源化率は向上しました。	20%以上
				静岡工場	再資源化率90%以上	85.9%		当初目標設定時より、再生率が低い製品の受注が増えたため、再資源化率が目標を下回りました。	86%以上
				愛知工場	再資源化率28%以上	28.1%		集塵繊維リサイクル( 原料使用 )、金属類、木製パレット、ベニヤのリサイクルにより、目標を達成しました。	28%以上
広島工場				再資源化率85%以上	74.2%		再生品処理が遅れたのが原因です。次期に処理します。	85%以上	
東九州工場				再資源化率75%以上	78.1%		一部廃棄物および集塵ダストの新たな再利用が開始され、再資源化率は目標を達成しました。	80%以上	
九州工場				再資源化率55%以上	66.0%		廃液処理汚泥の再資源化により、再資源化率がアップしました。	66%以上	
6工場合計				再資源化率76%以上	77.8%			79%以上	
PRTR対象物質の総排出量 <sup>3)</sup> の削減			平塚工場	2005年度比3%削減	58.5%削減		2004年度に再配置のため廃塗料の処分を行なったことにより、前年度、前々年度との比較はできません。2003年度との総排出量比較では廃溶剤などの再利用等の効果により、34%削減となっています。	3%削減	
			静岡工場	2005年度比5%削減	17%増加	×	工程内のリサイクルを実施していますが、生産量増加と集塵機の能力アップにより、総排出量は増加しました。	現状維持	
			愛知工場	2005年度比3%削減	26.6%削減		特定化学物質、DOPの削減により、目標を達成しました。	3%削減	
			広島工場	2005年度比3%削減	37.3%増加	×	PRTR対象物質を多く含む製品の受注が多かったため増加しました。	20%削減	
			東九州工場	2005年度比7%削減	4.9%削減		製品規格の変更により、対象原料排出量が増加したため削減を阻害し、目標未達となりました。	3%削減	
			九州工場	2005年度比2%削減	9.4%削減		トルエン・キシレン使用製品の生産減により、減少しました( NAD系塗料の生産増加 )。	2%削減	
			6工場合計	2005年度比3%削減	30%削減			2%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 <sup>4)</sup> の削減		平塚工場	2005年度比3%削減	1.3%削減		使用原材料の変更により、使用量の削減を計画しましたが、生産品種の兼ね合いで未達成となりました。	3%削減	
			静岡工場	2005年度比5%削減	0.1%削減		代替原料の検討を行なってきましたが代替できず、2006年度は削減できませんでした。	現状維持	
			愛知工場	2005年度比3%削減	13.2%削減		顧客の規制物質廃止に対応して対象物質の使用を全廃したため、使用量の削減が達成できました。	3%削減	
			広島工場	2005年度比3%削減	33.3%増加	×	PRTR対象物質を多く含む製品の受注が多かったため増加しました。	20%削減	
			東九州工場	2005年度比8%削減	68%増加	×	製品規格の変更により、対象原料排出量が増加し、目標未達となりました。	現状維持	
			九州工場	2005年度比2%削減	7.3%削減		トルエン・キシレン使用製品の生産減により、減少しました( NAD系塗料の生産増加 )。	3%削減	
			6工場合計	2005年度比2%削減	4.1%削減			3%削減	
		シックハウス対応型塗料の充実	173品種以上	171品種			2007年5月：171品種登録済( 日本塗料工業会165品種、日本建築仕上材工業会6品種登録 )	173品種以上	
環境保全活動	環境法令の遵守		平塚工場	排水、騒音、振動の法令基準値の遵守			騒音、振動は県条例で第2種指定区域に指定されていますが、夜間騒音が基準値より5dBオーバーしていたため、音漏れに極力注意しながら稼働しています。近隣からの苦情はありませんが、改善を検討していきます。	基準値の遵守	
			静岡工場						
			愛知工場						
			広島工場						
			東九州工場						
			九州工場						
	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			2006年12月に維持審査が完了しました。	
				静岡工場					
				愛知工場					
				広島工場					
東九州工場	維持完了	2006年7月に維持審査が完了しました。							
九州工場	維持完了	2006年6月に更新審査が完了しました。							
	維持移行審査完了	2006年3月ISO14001 2004年度版への移行・維持審査が完了しました。							
	維持完了	2006年5月に維持審査が完了しました。							
	維持完了	2006年11月に維持審査が完了しました。							
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	1件発生	×	静岡工場で休業災害が1件発生しました。	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%	100%			新製品へのイエローカード対応ラベルの実施			
環境情報の公開	環境報告書の発行	環境報告書2006の発行	環境報告書2006発行( 2006年6月 )			環境報告書2007の発行			

【評価】 : 目標達成 : 目標未達( 達成率50%以上 ) × : 目標未達( 達成率50%未満 )

※1) 塗料( 塗料・塗材 ) : 生産量原単位は(kg/1000t)

※2) 成型品( 成型品・シート類 ) : 生産量原単位は(kg/1000m)

※3) PRTR対象物質の総排出量 : PRTR対象物質の排出量と移動量の合計

※4) PRTR対象物質使用量 : 工場に取り扱ったPRTR対象物質の量



# 6. MSDS・PRTR法に関する取り組み

## 1 MSDSの発行

当社では法律によって義務づけられている製品の「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公開を行ない、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、このMSDSにて対応しています。毎年開発される新製品に関しても、MSDSの追加発行を常に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、2006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19物質で、この結果、対象物質の取扱量は2005年度比4.1%減少、[排出量+移動量]は27.4%減少となりました。

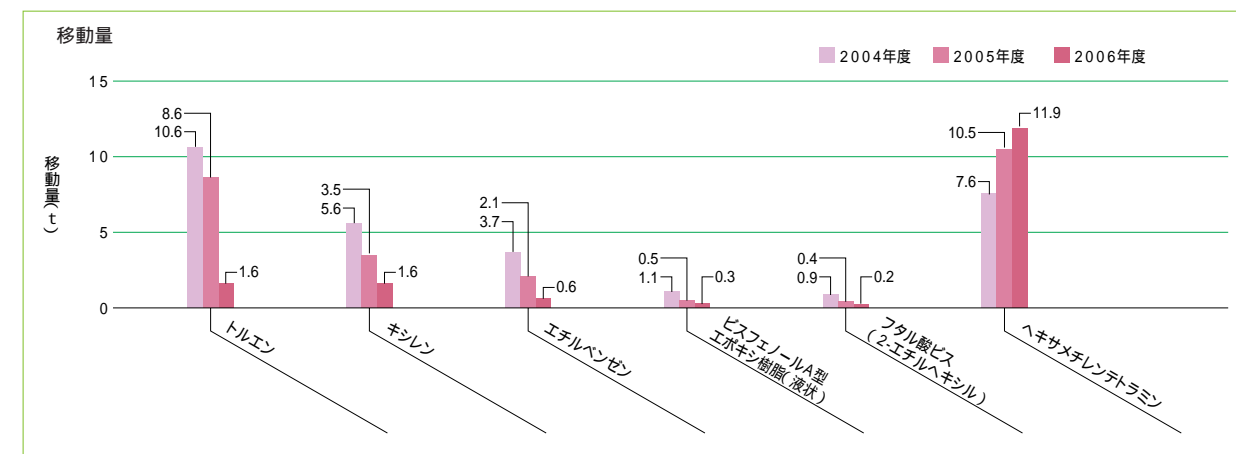
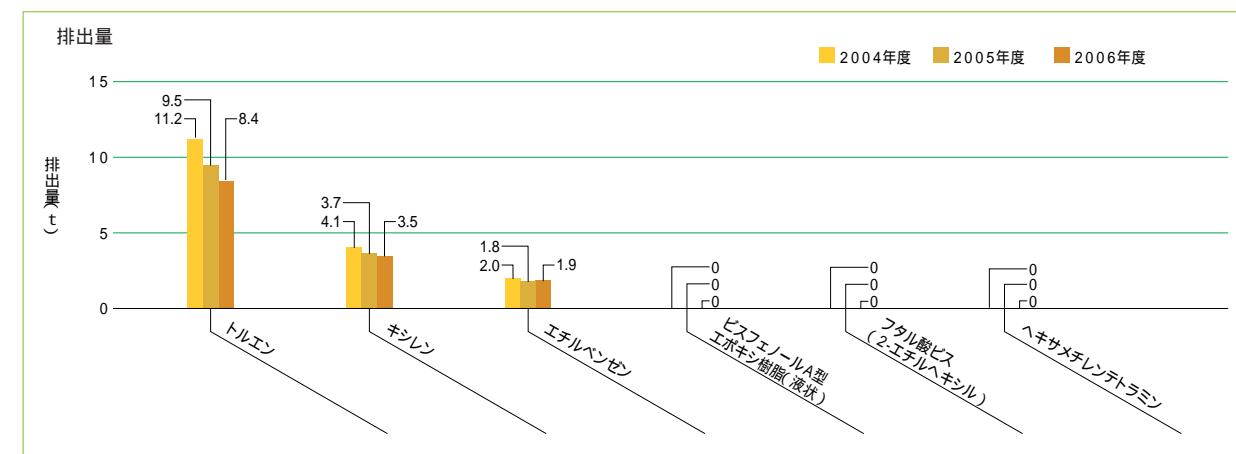
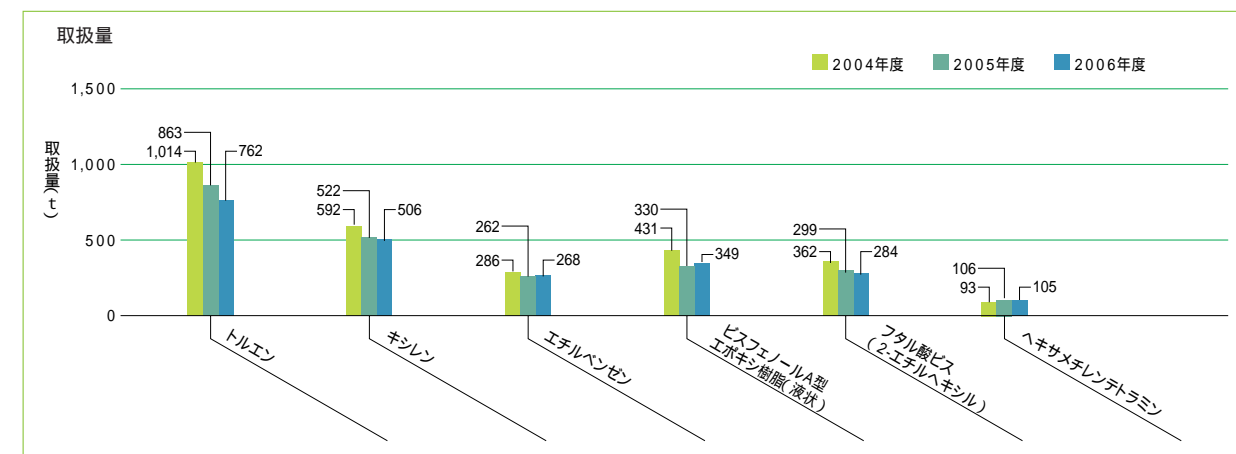
2006年度 国への報告物質一覧表(全社合計)

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)	349	0.3	0.1
40	エチルベンゼン	268	2.5	0.1
43	エチレングリコール	11.6	0.07	0.6
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	2.2	0	0
63	キシレン	506	5.1	1.0
68	クロムおよび三価クロム化合物	11	0	0
69	六価クロム化合物	4.2	0	0
101	エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	27.3	0.2	0.6
120	3,3'-ジクロロ-4,4'-ジアミノジフェニルメタン	90	0	0
198	ヘキサメチレンテトラミン	22.5	11.9	11.3
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	15	0.06	0.4
227	トルエン	762	9.9	1.3
230	鉛およびその化合物	25	0.01	0.05
242	ノニルフェノール	14.5	0.01	0.08
266	フェノール	39.6	0.6	1.6
270	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	28.2	0	0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	284	0.2	0.08
309	ポリ(オキシエチレン) = ノニルフェニルエーテル	6.4	0	0
338	メタ-トリレンジイソシアネート	0.1	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。

2006年度は対象物質の取扱量が減少したため、トルエン、キシレンの大気への排出量は2005年度より減少しました。また、静岡工場の成型部品の生産量増加に伴い、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。



# 7. 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。

## コラム

### 廃棄物の新たな再資源化方法の検討

静岡工場・愛知工場・東九州工場では、これまで廃棄していた自動車用防音材製造時の集塵繊維を技術検討によって社内他製品の原料として再資源化しました。また、東九州工場では成形部品の端材の一部を新たにセメント原料として再資源化するようにしました。このように、当社では日常の業務活動の一環として廃棄物の最終処分量を低減させる取り組みを行なっています。

### 自工場への省エネ型製品の展開

当社では屋根用省エネ型遮熱塗料「パラサーモ」を開発し、2001年より市場展開しています。愛知工場で2004年8月に塗材工場、2005年9月に水系工場の屋根にパラサーモを塗装し、夏季の屋内の温度低下を実現しました。このように、当社では新製品による自社内での省エネルギー活動に積極的に取り組んでいます。

# 8. 環境会計

## 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：2006年4月1日～2007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

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	15,253	39,187
	温暖化防止などの地球環境保全	1,100	885
	産業廃棄物の適正処理など資源循環に関わるコスト	65,990	197,044
上・下流コスト	環境対応製品、製品リサイクル、グリーン調達		489,649
管理活動コスト	ISO取得・維持、社員教育	350	14,509
研究開発コスト	環境対応製品の研究開発	6,493	101,210
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		125
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		89,186	842,609

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。

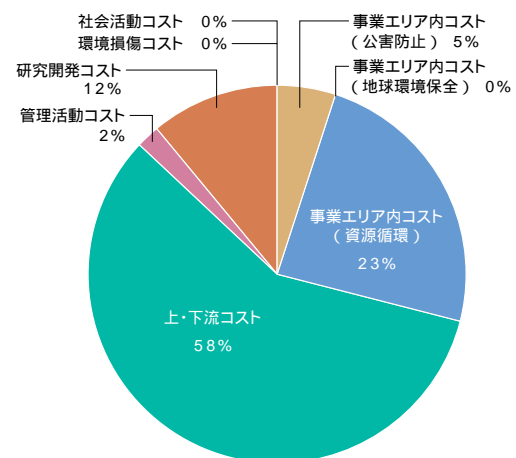
費用額には環境設備に対する減価償却費を含みます。

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

上記のとおり、2006年度の投資額は89百万円、費用額は843百万円になりました。

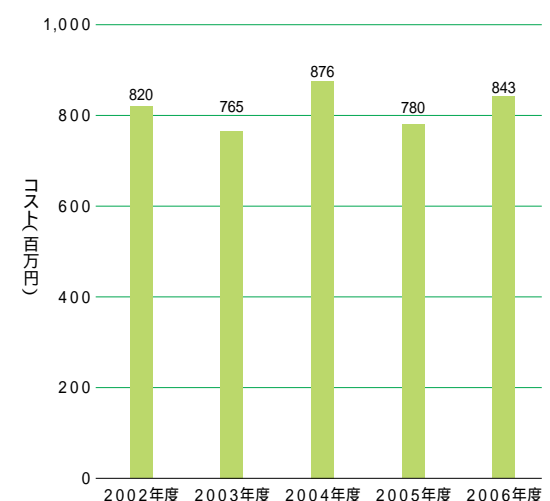
費用額の主なものには研究開発人件費96百万円、グリーン調達による原材料費315百万円です。

2006年度環境保全コスト（費用額）



上・下流コスト = 詳細は19ページをご参照ください。

環境保全コストの推移



# 8. 環境会計

## 2 環境保全効果

効果対象	効果内容	2004年度	2005年度	2006年度	対前年度比
事業活動に投入する資源	電力使用量 (kℓ)	4,581.2	4,214.1	3,890.8	92.3%
	燃料油使用量 (kℓ)	1,453.9	1,462.3	1,521.2	104.0%
	ガス使用量 (kℓ)	1,340.5	1,528.3	2,045.3	133.8%
	水使用量 (千m <sup>3</sup> )	57.5	60.9	55.8	91.6%
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物	環境負荷物質排出量 (t)	49.9	42.7	29.3	68.6%
	CO <sub>2</sub> 排出量 (t)	12,148.5	11,569.4	11,637.2	100.6%

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です。

### 【数値の増減に関する原因】

電力使用量は平塚工場の再配置工場の稼働により、前年度比7.7%減少となり、コージェネレーション効果が確認できます。

ガス使用量の前年度比約34%の増加は、平塚工場のコージェネレーション設備が年間稼働したことによりです。

環境負荷物質排出量は廃プラスチックや汚泥の再利用などで前年度比31%減少しました。

CO<sub>2</sub>の排出量については2005年度とほぼ同量で、エネルギー使用量が3.5%増加に対し、コージェネレーションの効果でCO<sub>2</sub>排出量は抑制できました。

## 3 環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容		金額
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の削減	8,705
	梱包材および物流費用の削減	95,581

(単位: 千円)

### 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。

基準期間との事業活動量調整比較による方法により、算定しております。

環境保全対策に伴う経済効果(費用削減) = 基準期間の費用 × (当期の事業活動量 ÷ 基準期間の事業活動量) - 当期の費用

前年度と比較して、省エネルギーによるエネルギー費が約9百万円増加しましたが、梱包材および物流費用についてはおよそ95百万円の削減効果を得ることができました。

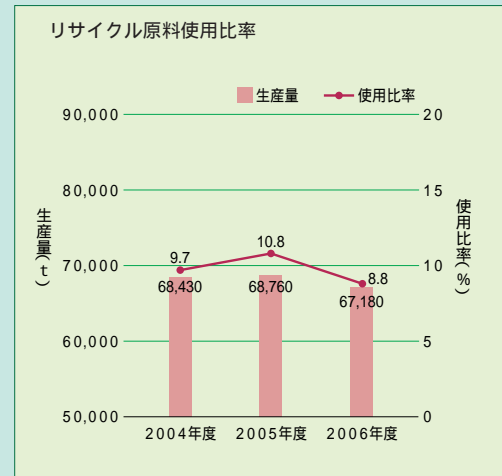
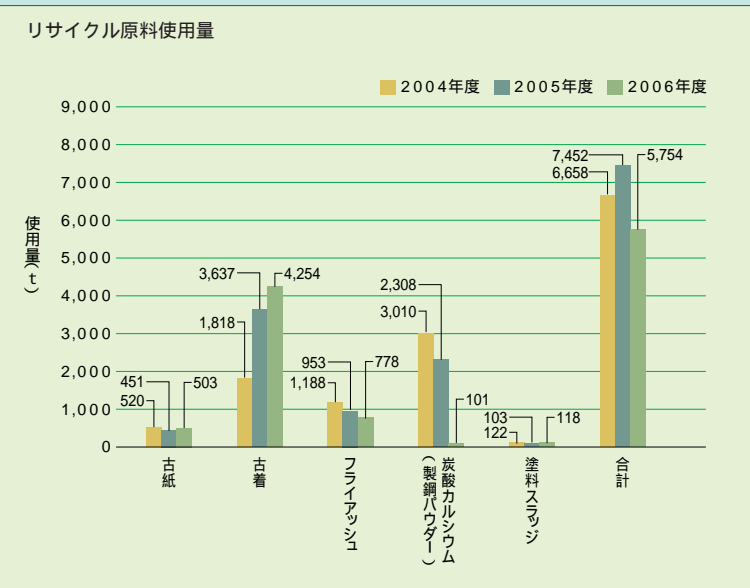
環境会計とは、事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を認識し、可能な限り定量的(貨幣単位または物量単位)に測定伝達する仕組みです。

## 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。

2006年度は自動車用成型部品の生産量の増加などにより、古着の使用量は約17%増加しましたが、炭酸カルシウム(製鋼パウダー)の供給停止により、リサイクル原料の総使用量は23%減少しました。

自動車用成型部品のリサイクル原料使用比率は、2005年度に比べ約2%減少しました。



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。



リサイクル原料の古着



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)

# 9. 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

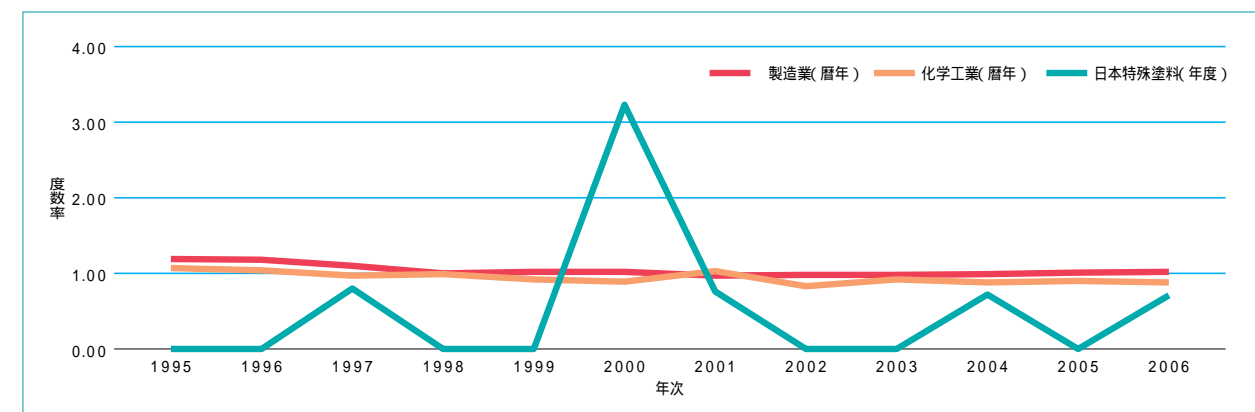
当社の安全・衛生活動に対する、近年における外部からの表彰実績は下記のとおりです。

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
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 優勝	2005年10月	開発センター
消防行政協力功労	東京消防庁王子消防署	感謝状	2005年11月	本社
防火安全対策推進	東京防災指導協会	感謝状	2006年7月	本社
交通安全活動	警視庁王子警察署 王子交通安全協会	感謝状	2006年11月	本社
消防行政協力功労	東京消防庁	感謝状	2006年11月	本社
自衛消防活動	東京消防庁王子消防署	表彰状	2006年11月	開発センター
地域防災への貢献	東京消防庁 消防総監	感謝状	2007年5月	本社
災害防止等の積極的推進	東京防災指導協会	感謝状	2007年5月	本社
危険物安全管理の推進	関東甲信越地区危険物安全協会連合会	表彰状	2007年5月	本社

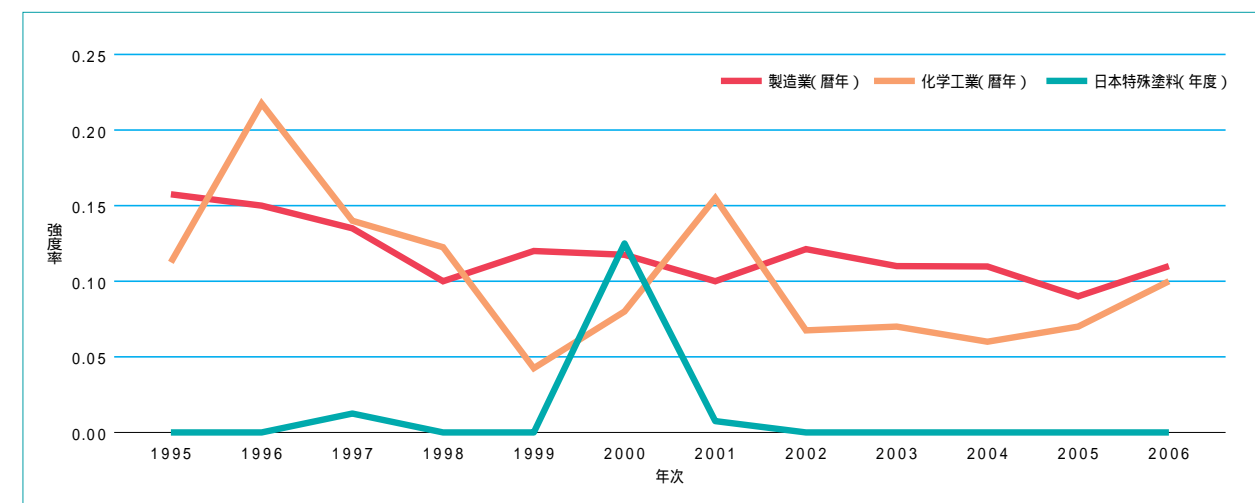
## 3 労働災害の度数率<sup>※①</sup>、強度率<sup>※②</sup>推移

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)による。

# 日本特殊塗料株式会社

〒114-8584 東京都北区王子5-16-7 ☎(03)3913-6131 ●FAX (03)3914-1082  
●日本特殊塗料ホームページ <http://www.nttoryo.co.jp/>

この線に沿って折っていただきますと普及紙がくずれ、糊に立ってしまいます。  
※本製本様式は、2003年6月に当社より特許出願済みです。



本冊子は環境保全のため、用紙には古紙パルプ配合率100%再生紙を、印刷インキには大豆インキを使用しています。  
このSOY INKマークは米国大豆協会承認マークです。