



ENVIRONMENTAL REPORT 2006

環境報告書2006



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	12
6. グリーン調達ガイドライン	14
7. 環境会計	15
8. 安全衛生活動	18
9. 環境配慮型製品の開発	20

発行日 / 2006(平成18)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一つとして「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。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。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いでいます。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、2005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2006」(当社として第4回目の環境報告書)を作成しました。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、前年の「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、本報告書ではそれらの実績・評価を掲載しました。

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のインターネット・ホームページ(<http://www.nttoryo.co.jp/>)においても公開しております。

2006年6月



代表取締役会長
柴田 學



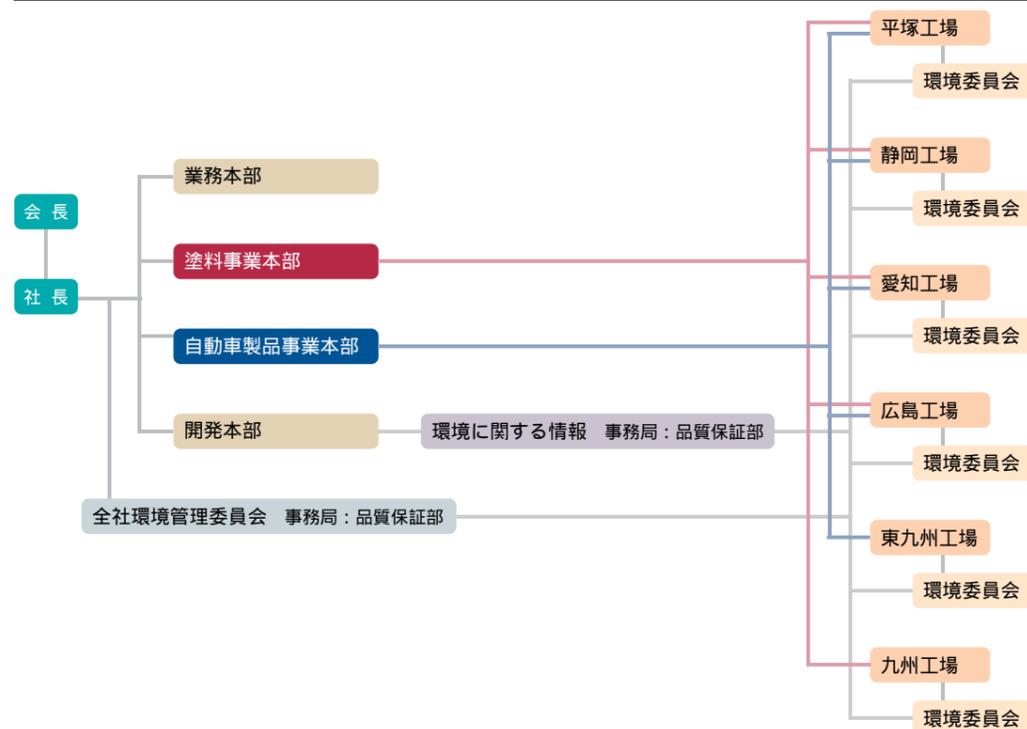
代表取締役社長
野島雅寛

会社概要

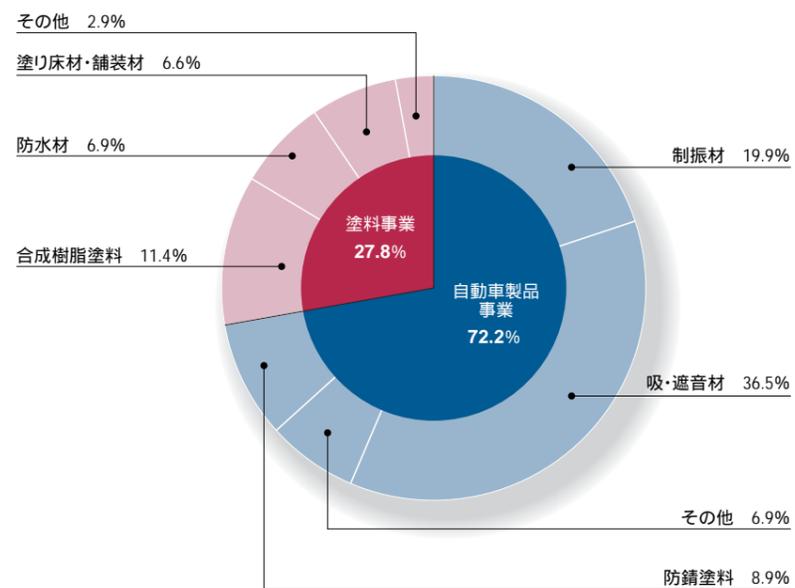
会社概要

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 47億3,316万円(23,549,200株)
 売上高 345億1,300万円(2006年3月期末実績)
 従業員数 607人

環境組織図



主要製品の販売構成(販売金額)(2006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
平塚出張所	〒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



2006年「光触媒環境産業展」で環境対応型光触媒塗料「エヌティオ」を紹介

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」が改正となりましたが、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。

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に危機管理体制を整えています。会社法の改正とも関連し、2006年5月に作成することを義務づけられている「内部統制システム」の中に、当社はあえて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を完了し、2004年11月の規格改定後は順次改定規格への更新を実施し、2006年3月の広島工場の更新をもって6工場すべてのISO14001:2004への移行を終了しました。また、6工場のISO14001の統合を現在計画・推進しています。



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)バルボライゾ工場	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、関連会社での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ISO14001:2004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3工場でコージェネレーションを導入しました。



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

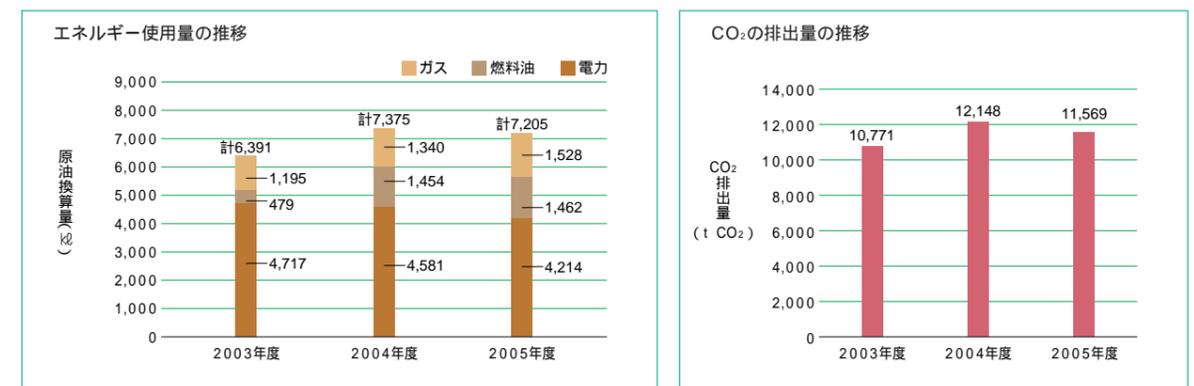
4 エネルギー管理およびCO2の排出量

2005年度の実績は以下のとおりです(増減は対2004年度比)。

生産数量は前年とほぼ同じでしたが、愛知工場・東九州工場および平塚工場(平塚工場は2005年12月から)のコージェネレーション設備の稼働が寄与して、総エネルギー使用量は2%減少しました。

各エネルギー使用量は電力が8%減少、燃料油はほぼ同量、ガスは14%増加しました。ガス使用量の増加分は主に平塚工場のコージェネレーションの燃料の増加分です。

CO2の排出量はコージェネレーション設備の稼働により、約1,700t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。

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碎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・ゴムなどは、再生設備にて粉碎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。

2005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¹⁾は約25%減少していますが、これは2004年度が平塚工場の再配置計画に伴い廃塗料の一次発生量が一時的に増加したため、過去の発生量と比較すると微減にとどまりました。

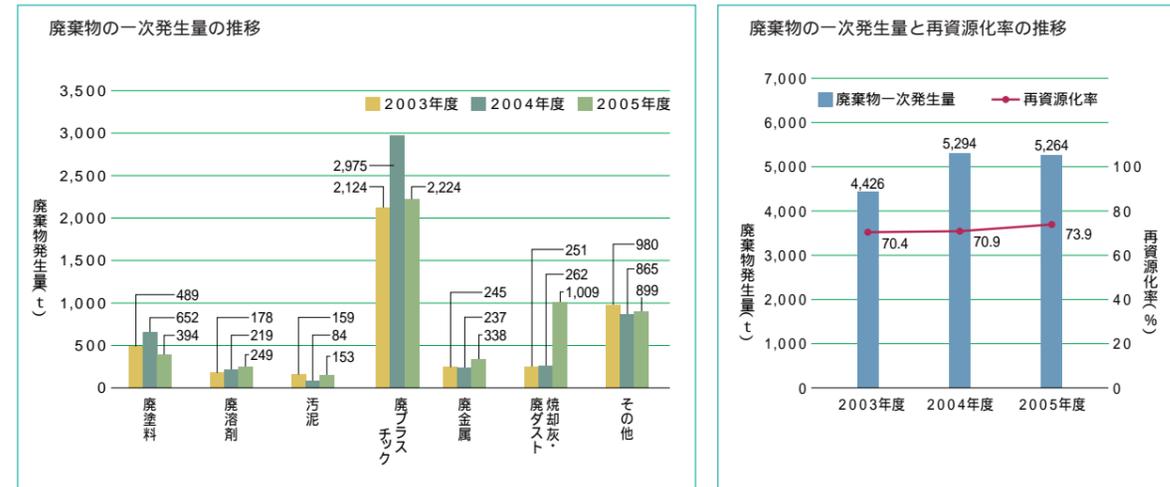
2005年度は廃プラスチックの発生量の一部を廃ダストにカウントしたため、一次発生量は廃プラスチックは減少、廃ダストは増加しています。ただし、廃プラスチックと廃ダストの合計の発生量は2004年度とほぼ同じで、再資源化量は約100t増加しました。

2005年度は水系塗料の生産増などにより、汚泥の発生量が80%増加しました。これまですべて廃棄していた汚泥はモルタル成形加工業者での再利用を始め、2005年度は発生量の25%を再資源化しました。

2005年度は工場の一部設備の解体を実施したために、廃金属の一次発生量は約40%増加しましたが、外部で100%再利用されています。

2005年度は廃棄物の総一次発生量は2004年度とほぼ同じでしたが、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3%向上し再資源化量は約130t増加しました。

過去3年間の廃棄物の発生量と再資源化率は以下のとおりです。



¹⁾ 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、専用設備で粉碎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料「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

遊休設備、備品の有効利用

広島工場では製品需要の増加に伴い、必要となった製品用コンテナ15基を新規購入ではなく、工場内の遊休コンテナの再利用を実施することで資源の消費削減に貢献しました。また、静岡工場では生産量増加に伴い、必要となった生産設備について社内の工場間で連絡を取り合い、愛知工場の遊休プレス機(150tプレス機×2基)を移設して使用しました。さらに、東九州工場においても成型部品収納パレット220基を静岡工場より移動して使用しました。このように、当社では工場間の連携をはかり、生産に必要な設備や備品の有効利用を積極的に推進しています。

塗料用樹脂流出事故とその対策

2006年2月、九州工場にて塗料に使用される樹脂の流出事故が発生しました。用水路へのオイルフェンスの設置、工場の全従業員による流出樹脂の回収などの処置により、また、敷地外へは2kg程度の流出に止まりました。

原因は配管のジョイント部分のパッキングの劣化と判明しました。この事故を受けて、対策として該当部分の配管をジョイントのないものに完全交換するとともに、再発防止のためにタンク、配管の定期点検の実施を手順化しました。併せて九州工場内のすべての配管のチェックを実施するとともに、他の5工場でも同様に配管のチェックを実施し、すべてに異常がないことを確認しました。

今後は同様の事故が発生しないように、適切な手順に基づいて配管の定期点検を実施します。

4. 環境負荷低減に対する取り組み

8

2005年度環境目標と実績・2006年度環境目標

項目	環境目標	2005年度目標		2005年度実績			2006年度環境目標 (%は前年度対比)	
		実績	評価	備考	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 ¹⁾	生産量原単位で28以下	27.9			原単位で27以下
		静岡工場	成型品 ²⁾	生産量原単位で0.23以下	0.26			原単位で0.25以下
		愛知工場	塗料	生産量原単位で15以下	14.5			原単位で14以下
			成型品	生産量原単位で0.23以下	0.22			原単位で0.22以下
		広島工場	塗料	生産量原単位で32以下	27.9			原単位で28以下
		東九州工場	成型品	生産量原単位で0.44以下	0.55	×	生産品種の移行により、エネルギー使用量が 증가しました。設備管理基準を徹底して電力量の削減をはかります。	原単位で0.55以下
		九州工場	塗料	生産量原単位で39以下	44.4	×	汚泥処理量の増加により、処理設備に使用するA重油を中心にエネルギー使用量が 증가しました。処理する廃塗料を再生利用する検討・促進により、エネルギー使用量の削減を推進します。	原単位で44以下
			6工場合計	塗料 成型品	生産量原単位で28以下 生産量原単位で0.31以下	27.6 0.33		
	廃棄物最終処分量の削減	平塚工場		2004年度比9%削減	12%削減			15%削減
		静岡工場		2004年度比20%増加	25%削減			27%削減
		愛知工場		2004年度比7%削減	14%増加	×	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。最終処分方法の見直しにより、最終処分量は減少しました。	7%削減
		広島工場		2004年度比14%削減	49%増加	×	新規ライン立ち上げに伴い旧設備を廃棄したため、最終処分量は増加しました。この増加は一時的な現象ですが、再資源化の難しい廃棄物の発生が予測され、最終処分量の削減率は小幅となりました。	27%削減
		東九州工場		2004年度比14%増加	19%増加	×	遊休コンテナ洗浄時に発生した廃塗料を処理したため、最終処分量は増加しました。この増加は一時的な現象のため、2006年度の最終処分量はほぼ2004年度実績まで削減できる予定です。	3%増加 ⁵⁾
		九州工場		2004年度比25%削減	21%削減			34%削減
		6工場合計		2004年度比2%増加	4%削減			13%削減
	廃棄物再資源化率の向上	平塚工場		再資源化率52%以上	61.0%			62%以上
		静岡工場		再資源化率78%以上	85.5%			90%以上
		愛知工場		再資源化率61%以上	50.9%	×	新たな再資源化方法(廃塗料を廃棄物処理場の燃料として使用)の採用により、再資源化率は向上しました。工程内での再資源化が進んだことにより、再資源化率は向上しました。	28%以上
		広島工場		再資源化率87%以上	77.4%	×	再生利用できる製品類の生産減少により、再資源化率は未達となりました。いままで廃棄していた集塵ダストの再利用を予定していますが、廃棄物発生量の大幅削減も予定しているため2006年度目標値は低く設定しました。	85%以上
		東九州工場		再資源化率78%以上	75.3%			75%以上
		九州工場		再資源化率35%以上	48.1%			55%以上
		6工場合計		再資源化率72%以上	73.9%			76%以上
	PRTR対象物質の総排出量 ³⁾ の削減	平塚工場		2004年度比6%削減	32.3%削減			3%削減
		静岡工場		2004年度比6%増加	19.8%増加	×	2004年度は工場再配置計画に伴い一時的に移動量が増加したため、相対的に削減率が大きくなりました。デカブロモジフェニルエーテルは原料代替で移動量はゼロとなりましたが、他製品の生産量増加に伴いヘキサメチレンテトラミンの移動量が増加しました。代替検討など移動量を削減する方法を検討中です。	5%削減
		愛知工場		2004年度比3%削減	17.4%削減			3%削減
		広島工場		2004年度比3%削減	1.5%削減			3%削減
		東九州工場		2004年度維持(2004年度1.3t)	95.8%増加	×	溶剤系塗料の生産減少に伴い排出量は減少しましたが、目標には達しませんでした。洗浄溶剤削減・再利用などにより、排出量削減を目指します。	7%削減
		九州工場		2004年度比3%削減	4.4%削減			2%削減
6工場合計			2004年度比3%削減	14.4%削減			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 ⁴⁾ の削減	平塚工場		2004年度比3%削減	4.8%削減			3%削減
		静岡工場		2004年度比2%削減	1.5%削減			5%削減
		愛知工場		2004年度比4%削減	50%削減			3%削減
		広島工場		2004年度比3%削減	7%削減			3%削減
		東九州工場		2004年度比3%増加	17%増加	×	生産品種構成の変化により、減少となりました。洗浄溶剤削減などでさらに使用量削減を目指します。	8%削減
		九州工場		2004年度比3%削減	23.3%削減			2%削減
		6工場合計		2004年度比3%削減	14%削減			2%削減
	シックハウス対応塗料の充実		シックハウス対応塗料の充実(2004年:168品種)	172品種			173品種以上	
環境保全活動	環境法令の遵守	平塚工場		排水の亜鉛が基準値オーバー				基準値の遵守
		静岡工場		夜間の騒音、振動が基準値オーバー				基準値の遵守
		愛知工場		排水、騒音、振動の法令基準値の遵守				基準値の遵守
		広島工場		浄化槽の点検の未実施				基準値の遵守
		東九州工場		夜間の騒音が基準値オーバー				基準値の遵守
		九州工場		製品再生工場の夜間稼働が原因で基準値をオーバーしてしまいました。夜間の再生工場稼働を停止し、基準値の遵守に努めます。				基準値の遵守
		九州工場		法令基準値は遵守しましたが、樹脂の流出が発生しました。原因を特定し対応するとともに定期点検を手順化して実行することにより、事故の再発に努めます。				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		ISO14001:2004への移行完了				環境マネジメントシステムの維持
		静岡工場		ISO14001:2004への移行完了				
		愛知工場		ISO14001:2004への移行完了				
		広島工場		ISO14001:2004への移行完了				
		東九州工場		ISO14001:2004への移行完了				
		九州工場		ISO14001:2004への移行完了				
		九州工場		ISO14001:2004への移行完了				
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	0件			休業災害ゼロの維持	
	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2005の発行	環境報告書2005発行(2005年6月)			環境報告書2006の発行	

※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/1000m²]
 ※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：工場で取り扱ったPRTR対象物質の量
 ※5) 2006年度は生産品種の移行により、再資源化が難しい製品の増加が見込まれるために目標値は2005年度より増加となっています。

【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)

5. 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、2005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、2004年度10tの取扱量のあったデカブプロモジフェニルエーテルは代替検討の結果、取扱量はゼロとなりました。この結果、対象物質の取扱量は2004年度比14%減少、[排出量+移動量]は14%減少となりました。

2005年度は九州工場から公共用水(用水路)への樹脂流出(2kg程度)がありました。対象物質の流出は0.5kg以下に抑えられました。また、土壌への排出、下水道への移動は従来と同様にありませんでした。

2005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)	330	0.5	0.1
40	エチルベンゼン	262	4.0	1.5
43	エチレングリコール	14	0.07	0.5
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	6	0.03	0.5
63	キシレン	522	7.2	1.4
68	クロムおよび三価クロム化合物	12	0.01	0.1
69	六価クロム化合物	3	0.005	0.2
101	エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	20	0.15	0.8
120	3、3'-ジクロロ-4、4'-ジアミノジフェニルメタン	91	0.07	0.1
198	ヘキサメチレンテトラミン	106	10.5	10.0
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	20	0.08	0.4
227	トルエン	863	18	2.1
230	鉛およびその化合物	23	0.02	0.1
242	ノニルフェノール	17	0.02	0.1
266	フェノール	29	3.4	1.2
270	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	32	0.006	0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	299	0.4	0.1
309	ポリ(オキシエチレン) = ノニルフェニルエーテル	13	0	0
338	メタ-トリレンジイソシアネート	2	0.3	0.1

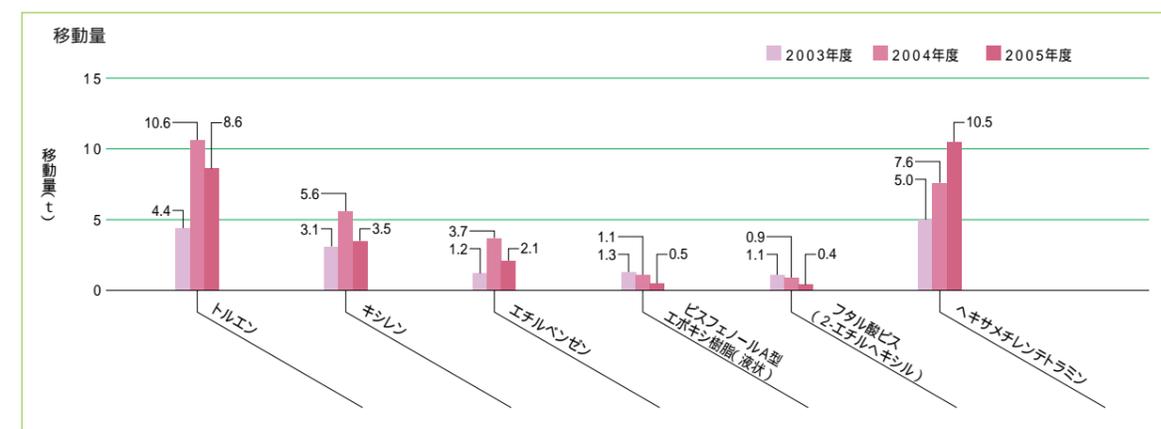
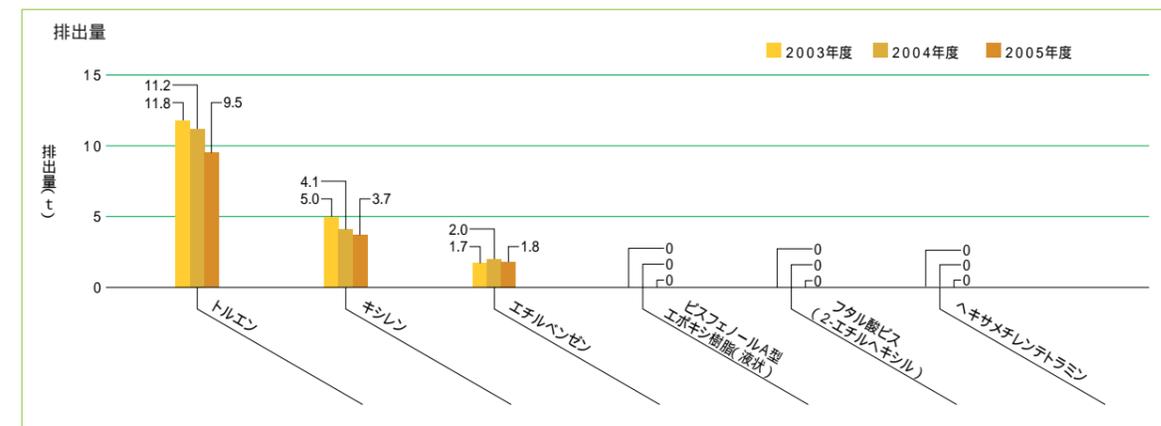
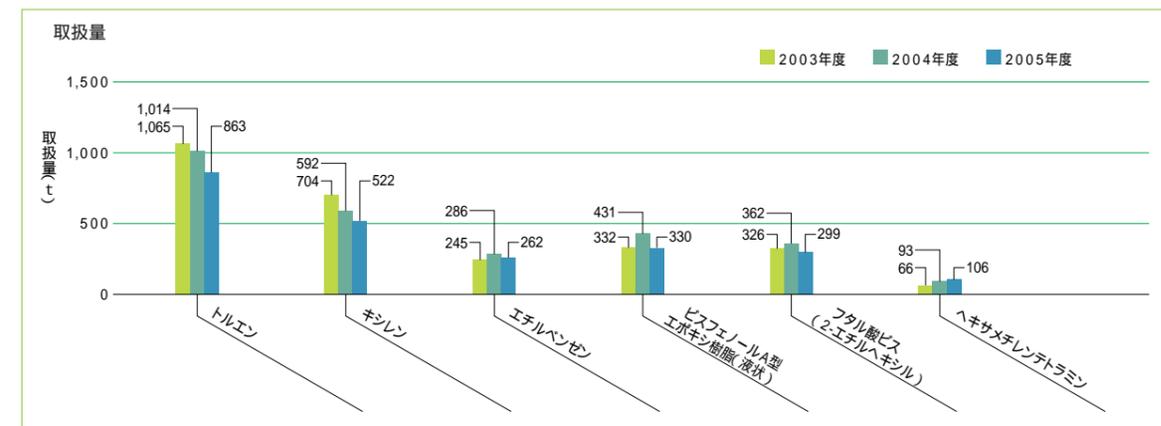
前回までは「取扱量」は「工場生産に使用した量」と「商品として取り扱った量」の合計として算出していましたが、PRTR法を再確認したところ「商品として取り扱った量」は「取扱量」には該当しないことが判明しましたので、今回の報告書より「取扱量」は「工場生産に使用した量」として算出しています。このため、商品として取り扱っていた塩化メチレン、スチレン、メタクリル酸メチルは取扱量から削除しています。

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。

2005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、エチルベンゼンの大気への排出量は2004年度より13%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。



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。

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へ伝えることも、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：2005年4月1日～2006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)」^{a)}

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	705	28,418
	温暖化防止などの地球環境保全	300	10,179
	産業廃棄物の適正処理など資源循環に関わるコスト	103,454	221,303
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		428,078
管理活動コスト	ISO取得・維持、社員教育	1,620	21,788
研究開発コスト	環境対応製品の研究開発	12,298	70,193
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		130
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		118,377	780,092

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。

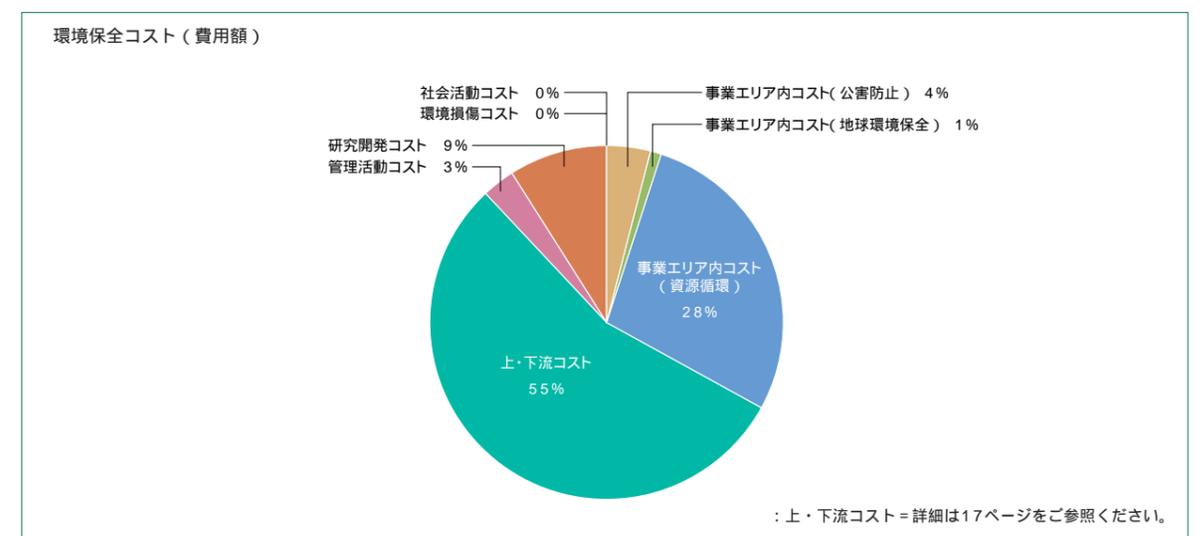
費用額には環境設備に対する減価償却費を含みます。

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、2005年度の投資額は118百万円、費用額は780百万円になりました。

投資額の主なものはフェルトライン再生設備53百万円、古紙粉碎供給装置26百万円です。

費用額の主なものは研究開発人件費63百万円、グリーン調達による原材料費332百万円です。



2 環境保全効果

効果対象	効果内容	2003年度	2004年度	2005年度	対前年度比
事業活動に投入する資源	電力使用量 (kℓ)	4,717.0	4,581.2	4,214.1	92.0%
	燃料油使用量 (kℓ)	479.4	1,453.9	1,462.3	100.6%
	ガス使用量 (kℓ)	1,195.1	1,340.5	1,528.3	114.0%
	水使用量 (千m ³)	79.1	57.5	60.9	105.9%
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)	41.5	49.9	42.7	85.6%
	CO ₂ 排出量 (t)	10,770.7	12,148.5	11,569.4	95.2%

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】

電力使用量の減少は、平塚工場・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。

ガス使用量の増加は、平塚工場で新規導入されたコージェネレーション設備の稼働によります。

環境負荷物質排出量は2004年度が平塚工場の再配置計画により、廃塗料の廃棄量が一時的に増加したため、対前年度比では大幅に減少しています。

CO₂排出量の減少は、平塚工場・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。

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	梱包材および物流費用の削減	7,031

(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。

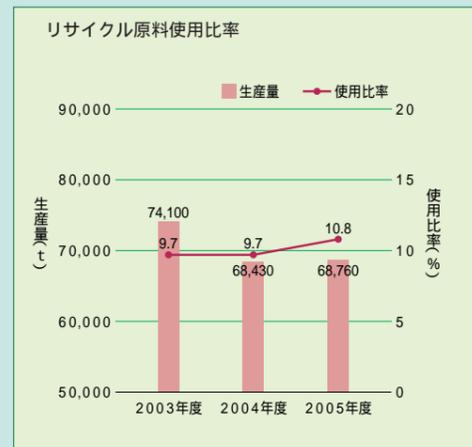
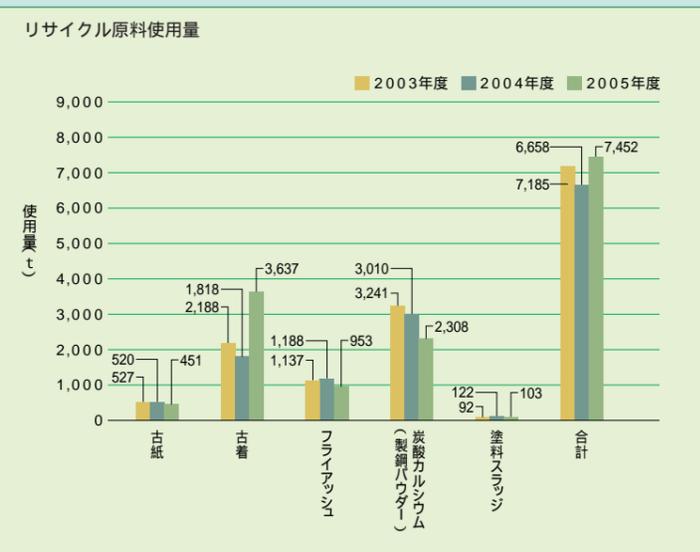
環境会計とは、事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を認識し、可能な限り定量的（貨幣単位または物量単位）に測定伝達する仕組みです。

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。

2005年度は自動車用成型部品の新ライン増設、受注量の増加などにより古着の使用量は約2倍となりリサイクル原料の総使用量は2004年度比で12%増加しました。

自動車用成形部品の受注量の増加により、リサイクル原料を使用する製品比率が増加し、リサイクル原料使用比率は10.8%と2004年度比で約1%上昇しました。



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)

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
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
消防行政協力功勞	東京消防庁王子消防署	感謝状	2005年11月	本社



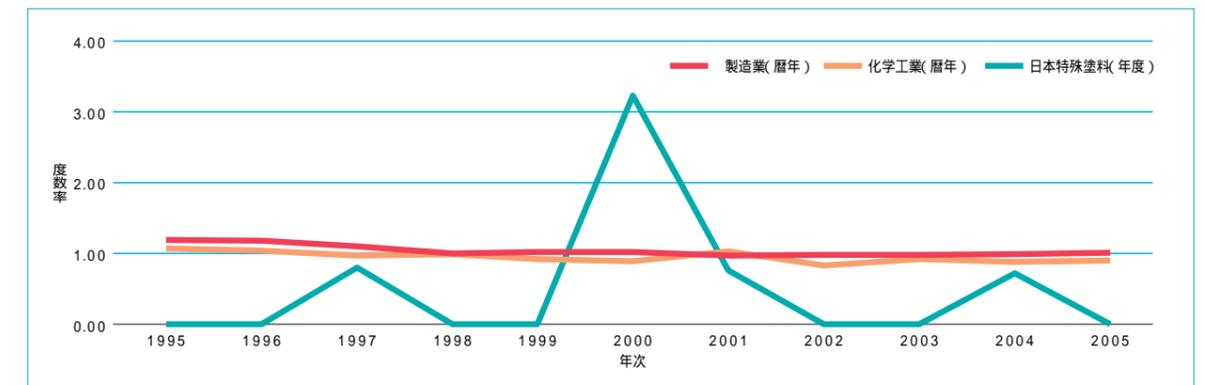
王子警察署による交通安全講習会を受講（本社）

3 労働災害の度数率^{※①}、強度率^{※②}推移

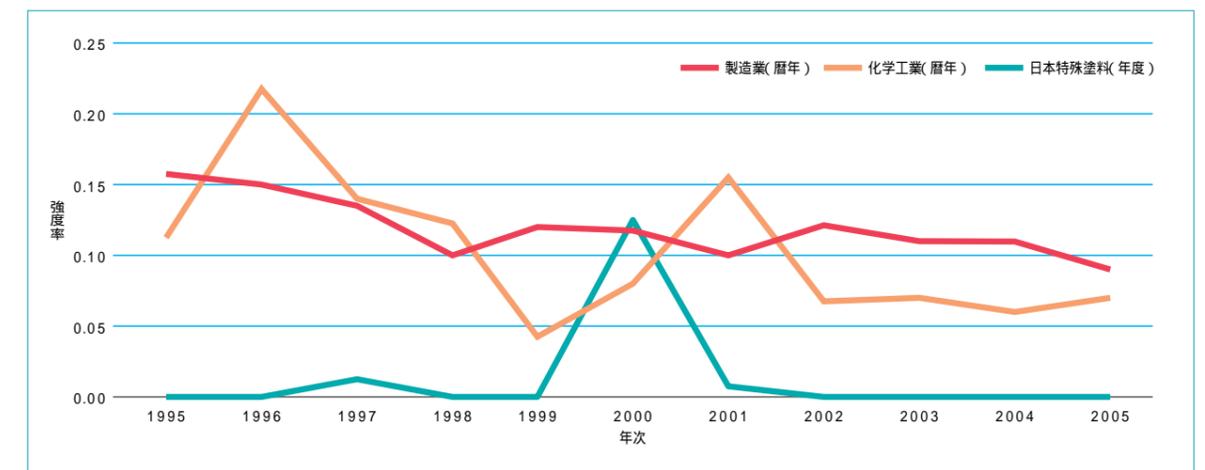
労働災害に関わる1995年度以降の度数率および強度率推移は下記のとおりです。

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。

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 VOCフリー ゼロVOC	「スカイハローシリーズ」	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航空機用塗料(1995年より実施)	
	「NTファインエコ」	内装用ゼロVOC塗料(2004年12月より実施)	
	「NTキュウオンコートエコ」	VOCフリー吸音天井材専用塗料(2005年8月より実施)	
低有害性 鉛・クロムフリー PRTRフリー	「水性クー tackUエコ」	環境対応型水系塗り床材(2003年10月より実施)	
	「ブルーフロンエコシリーズ」	環境対応型建築用塗膜防水材(2004年12月より実施)	
	「ブルーフロンエコ1液」	建築用1液ウレタン塗膜防水材(2006年2月より実施)	
省エネルギー性	屋根用遮熱・断熱塗料	「パラサーモ」	弱溶剤系屋根用遮熱塗料(2001年7月より実施)
		「NT水性防音材」	屋根用防音断熱塗料(2002年11月より実施)
		「水性パラサーモ」	水系屋根用遮熱塗料(2003年6月より実施)
	外壁用遮熱・断熱塗料	「パラサーモ外壁用」	弱溶剤系外壁用遮熱塗料(2004年1月より実施)
		「水性パラサーモ外壁用」	水系外壁用遮熱塗料(2005年5月より実施)
		「NTダンネツコート」	多機能弾性外断熱システム塗料(2005年5月より実施)
	防水材用遮熱塗料	「ブルーフロンGRトップ遮熱」	ウレタン塗膜防水材専用上塗塗料(2002年4月より実施)
「ノンリークコート遮熱」		防水材専用化粧保護遮熱塗料(2004年6月より実施)	
環境調和性 大気浄化	「エヌティオ」	外装用光触媒塗料(2002年7月より実施)	
ホルムアルデヒドフリー	「各種塗料」 	社団法人日本塗料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2006年5月現在で172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。これは社団法人日本塗料工業会の「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す。2006年5月現在で22品種登録していますが、今後も追加していく予定です。	



「パラサーモ」採用例

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)
	「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 ₂ 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 ₂ 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)



「NTダンピングコート」

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)



「リエタ・ウルトラライト」



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/>



本冊子は、環境保全のため、用紙には古紙配合率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。

ER 0606E [NP] [2006年6月作成]

この線に沿って折っていただきますと普及紙がつくれ、糊に立てるようになります。
※本製本様式は、2003年6月に当社より特許出願済みです。