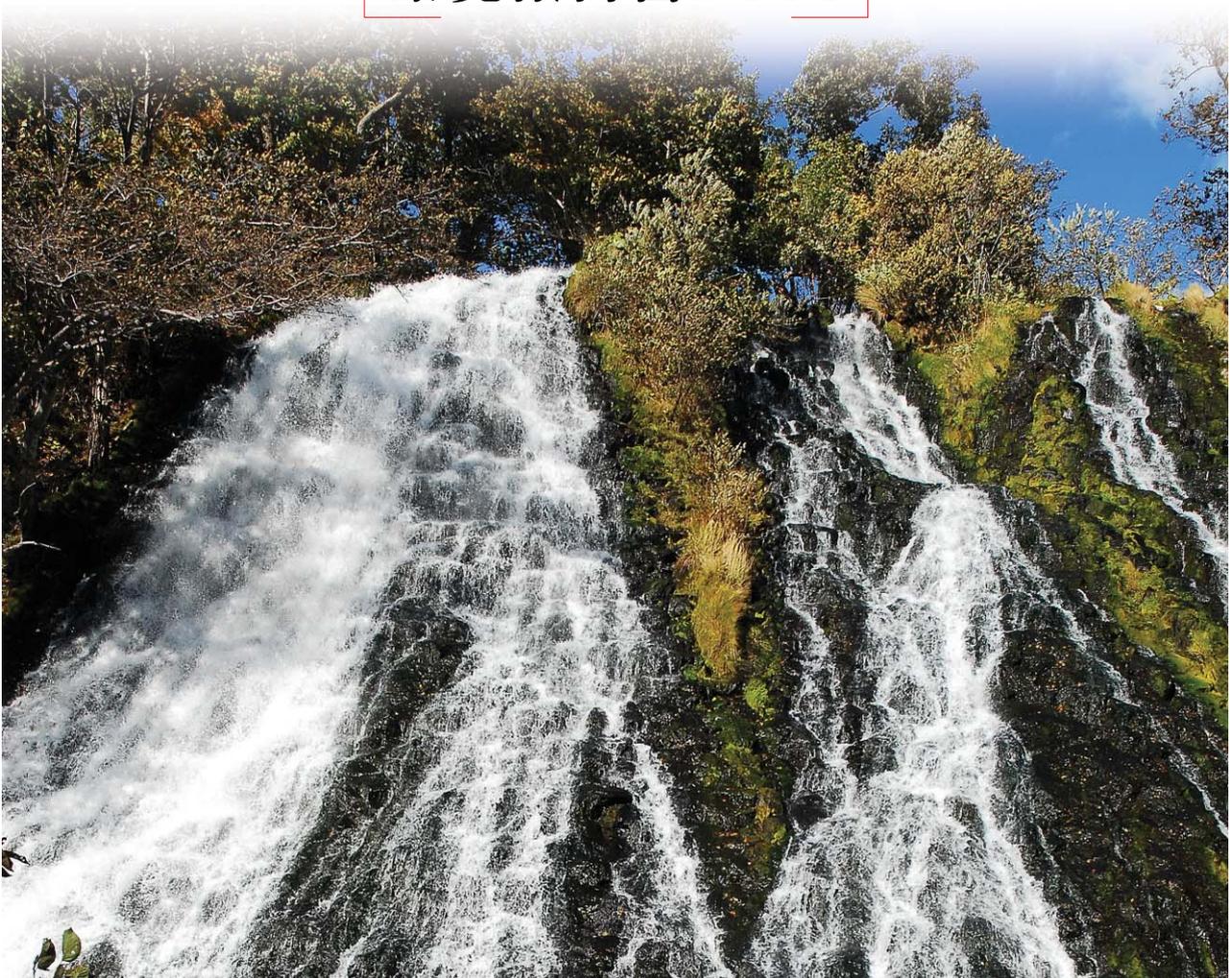




ENVIRONMENTAL REPORT 2008

環境報告書2008



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/2008(平成20)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ISO14001に基づいて、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、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、その活動を続けております。

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。

塗料の分野では、ヒートアイランド現象の抑制や消費エネルギーの節約などに効果がある遮熱塗料を、従来主に使われていた建築物の屋根向けだけでなく、屋上防水材や外壁、舗装材向けにまで幅広く展開することに引き続き傾注しており、2007年は遮熱カラー舗装材「ユータックシリカ遮熱」を開発・上市しました。これらを通じて、一般住宅や各種工場の省エネルギーに貢献しています。

このような製品展開の面だけでなく、社内においてはクールビズの採用や社有車へのエコカー(低公害車)、低燃費車導入による省エネルギー推進をはかっています。

2005年発効の「京都議定書」で地球温暖化を抑制するために、日本は温室効果ガスの排出量を1990年比で6%削減することが目標として義務づけられ、その第一約束期間が、いよいよ2008年から始まりました。当社は上記のような活動を通じて、地球温暖化抑制と環境保全に注力しています。

このたび、2007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2008』(当社として第6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、『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続き、一昨年の『環境報告書2006』より、環境目標の達成実績・評価を掲載しており、本年からはCO₂排出量削減項目も追加しています。

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います。

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。

2008年6月



代表取締役会長
柴田 學



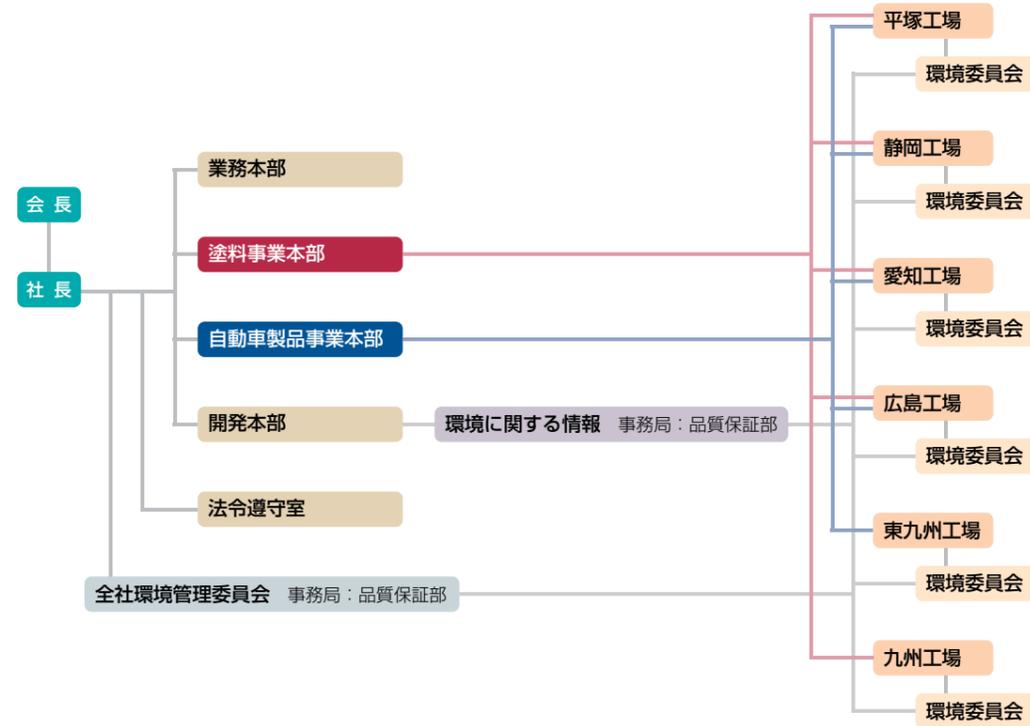
代表取締役社長
野島雅寛

会社概要

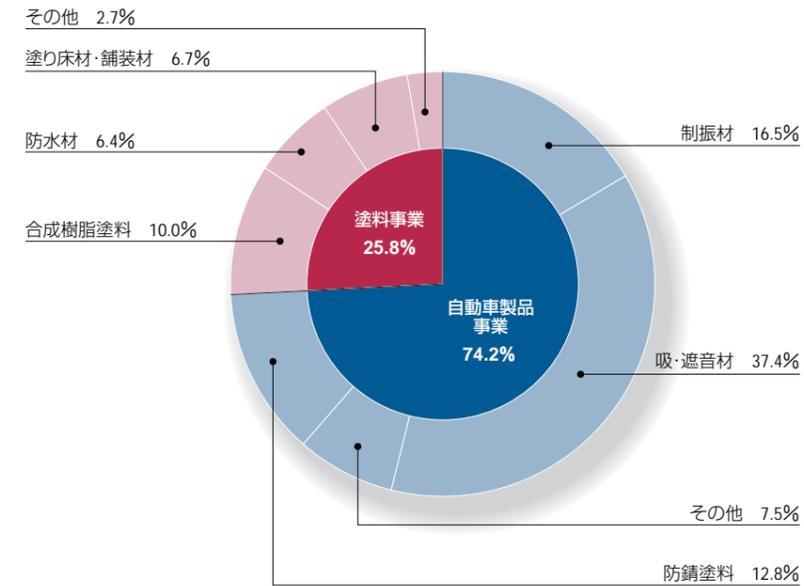
■会社概要

- 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 47億5,308万円 (23,611,200株)
- 売上高 354億7,800万円 (2008年(平成20年)3月期実績)
- 従業員数 574人

■環境組織図



■主要製品の販売構成(販売金額) (2008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	〒849-0112 佐賀県三養基郡みやき町江口4726	(0942)89-5766	(0942)89-5762
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します。
- 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「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」で各種の環境対応型塗料を紹介



▲定期的に行っている環境管理委員会



▲全社安全衛生管理委員会

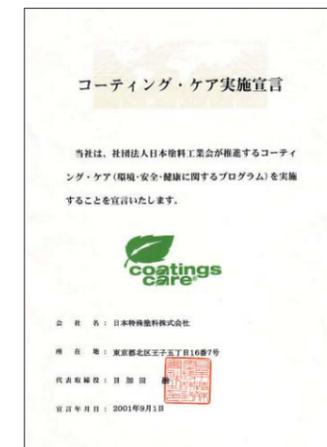
2. コーティング・ケア実施宣言 (環境・安全・健康をまもる自主管理活動)

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月に設置するとともに、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。

「省エネルギー法」関連では、下記の状況となっております。

- 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以下)

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。

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。

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)14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 ヒートアイランド 対策	屋根用 遮熱・断熱 塗料	パラサーモ(2001年) 水性パラサーモ(2003年) パラサーモシリコン(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。
		パラサーモシールド(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	パラサーモ外壁用(2004年) 水性パラサーモ外壁用(2005年)	「パラサーモ」、「水性パラサーモ」の熱反射技術を外壁用に応用した外壁用遮熱塗料です。
		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。さらに防水性や透水性にも優れ、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)	屋根用遮熱塗料「パラサーモ」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。
		ノンリークコート遮熱(2004年)	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。
遮熱性 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。	
遮熱性 舗装材	ユータックロードトップ遮熱H ユータックロードトップ遮熱S(2007年)	建材用遮熱塗料で培った遮熱技術を排水性舗装面、密粒性舗装面用途へ応用した遮熱性舗装材です。	



▲「ニットの省エネ・遮熱塗料シリーズ」カタログ



◀「パラサーモ」採用例



▲「エヌティオG」採用例

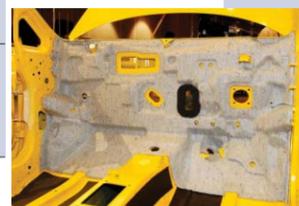
目的・特長	製品名(上市年)	概要
低有害性 鉛・クロムフリー	水性ユータックUEコ(2003年)	ホルムアルデヒドなどのVOC(揮発性有機化合物)や人体に有害な鉛を含まない環境対応型の水系塗り床材で、工場や倉庫の床面に採用されています。
	ユータックE-30N(2007年) ユータックE-30Nローラー用(2007年)	従来の「ユータックE-30」「ユータックE-30ローラー用」を低臭気、低有害性の環境対応型タイプに改良しました。
	ブルーフロンエコシリーズ(2004年)	環境ホルモンの疑いのある可塑剤をはじめ、人体に有害な鉛を含有していません。塗料の容器には回収型のペール缶を採用し、容器リ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。
	ブルーフロンエコ水性GRトップ(2008年)	環境対応、VOC削減を目指し、溶剤型塗料「ブルーフロンGRトップ」の水溶性タイプとして開発したトップコートです。
	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) エヌティオR(2007年)	光触媒の超親水性機能、有機物分解機能により、建物の外壁や窓ガラス面を長期にわたりきれいな状態に保ちます。2007年には外壁用でローラー塗装が可能な「エヌティオR」を上市しました。
	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☆☆☆☆」マークの製品として、当社の各種塗料は2008年5月現在で174品種を登録しています。
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、2008年5月現在で33品種を登録しています。



→ 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、資源のリサイクルや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)



5. 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。

2007年7月には品質保証部を事務局として国内6工場においてISO14001：2004年度版を統合しました。この統合により、環境負荷低減の取り組みや原料リサイクルなどの会社として一体となっの取り組みが、より実施しやすくなったといえます。今後も6工場一丸となって環境負荷低減の取り組みに邁進していきます。



■当社の工場

	登録番号	登録日
品質保証部環境事務局	JCQA-E-0279	2007年7月23日
愛知工場		
静岡工場		
平塚工場		
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)バルボライソ工場	031559	//
UGN社(米)ジャクソン工場	031560	//
SNCサウンドブルーフ社(タイ)	135152	2004年4月5日

●関係会社への指導・支援

当社では関係会社でのISO14001取得に対し、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、最新版(2004年度版)への移行を終了しました。

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。

国内では「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、キシレ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」改正に伴うVOC排出規制についても、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。

4 エネルギー管理およびCO₂の排出量

今年度より、京都議定書の1990年度のCO₂排出量6%削減に向け、各工場や事業所のCO₂削減量の計画を立てていきます。

2007年の実績は以下のとおりです（増減は2006年比）。

- 生産数量は前年比やや減少気味で、総エネルギー使用量は前年比3.8%減少しています。2004～2006年までの東九州工場のエネルギーカウントに重複があり、本報告書で訂正しました。
- 各エネルギー使用量比較では電力、燃料油は前年とほぼ同じでしたが、ガス使用量は下記の減少となっています。

ガス：14%減/2006年比、15%増/2005年比

これは当社の関係会社(株)エヌシーでのエネルギー使用量を除外していることが主因です。

- CO₂排出量は前年比4.3%の減少となっていますが、愛知工場でのガスの使用量減少が原因となっています。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2,321t分（2006年：2,314t）のCO₂排出が削減されています。



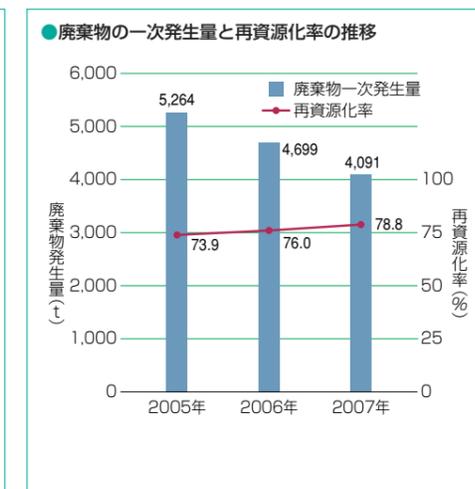
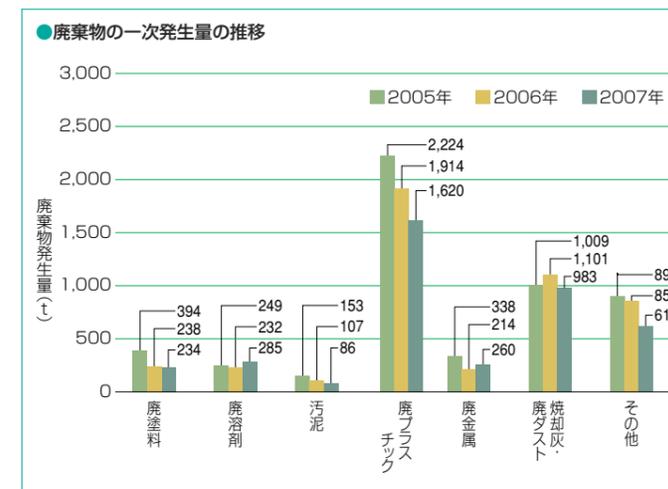
※エネルギー管理およびCO₂の排出量の項目は(社)日本塗料工業会の「コーティング・ケア」に基づいて集計した結果です。

5 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99%以上が再利用され、溶剤の省資源化に貢献しています。
- 自動車用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。
- 自動車用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、外部で100%再利用をしています。
- 2007年は塗料・塗材関係の廃棄物である廃塗料と廃溶剤の一次発生量¹⁾は前年比約2.6%増加していますが、これは2006年とほぼ同じであり、今後の推移を確認していきます。
- 2007年は水系塗料の廃棄量減少努力により、汚泥の一次発生量が前年比20%減少しました。
- 2007年は愛知工場の一部設備の解体などが発生したため、廃金属の一次発生量は前年比21%増加しましたが、廃金属は外部で100%再利用されています。
- 2007年は廃棄物の総一次発生量は前年比約600t減少しました。これは廃塗料、汚泥、廃プラスチック、廃ダストの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2.8%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。

5. 環境負荷低減に対する取り組み

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、オフィスや間接部門での省エネルギーにも努めています。

- 社内の情報交換はEメールなどの電子媒体の利用により、紙の使用量を極力削減し、使用済みコピー用紙は裏面の再利用を行ない、その後は工場の専用設備で粉砕し、製品原料として再利用しています。
- 照明のこまめな消灯、冷暖房の温度設定の調整など、日常的に使用する電力の無駄を省いています。

- 今夏も政府の「クールビズ提唱」を受け、前年同様に本社、開発センターなどで「社内ノーネクタイ」を進め、冷房の設定温度調整に貢献しています。
- 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. 2007年環境目標と実績および2008年環境目標①

【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)

項目	環境目標	2007年目標		2007年実績			2008年環境目標 (%は前年対比)	
		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 ¹⁾	生産量原単位で26以下	49.8	×	塗料工場の再配置工事が完了し、稼働結果として電力使用量が増加したため原単位が上昇しました。今後は経緯を確認していきます。	原単位で49.8以下
			成型品 ²⁾	生産量原単位で0.25以下	0.35	△	生産量が減少したことにより、生産効率が低下したため原単位が上昇しました。	原単位で0.35以下
		静岡工場	成型品 ²⁾	生産量原単位で0.44以下	0.47	△	生産量が減少したことによる効率低下から原単位が若干悪化しましたが、工程の状況分析により、設備トラブルを減少させ、エネルギー使用量の削減に大きく寄与することができました。	原単位で0.43以下
			塗料 ¹⁾	生産量原単位で20以下	15.56	○		
		愛知工場	成型品 ²⁾	生産量原単位で0.22以下	0.218	○	軽量吸・遮音材の新工場稼働により、原単位減少の目標が達成できました。	原単位で0.22以下
			塗料 ¹⁾	生産量原単位で25以下	21.9	○	デマンドコントロールなどの導入で原単位の目標は達成できましたが、さらなる原単位減少には検討が必要です。	原単位で23以下
		東九州工場	成型品 ²⁾	生産量原単位で0.53以下	0.68	△	吸音材製品の増産により、原単位が上昇しました。今後は稼働率アップなどを検討していきます。	原単位で0.68以下
			塗料 ¹⁾	生産量原単位で42以下	42.011	△		
	九州工場	塗料 ¹⁾	生産量原単位で27.0以下	27.8	△		原単位で26.8以下	
		成型品 ²⁾	生産量原単位で0.36以下	0.37	△			原単位で0.36以下
	CO ₂ 排出量の削減 ³⁾	平塚工場	塗料 ¹⁾	—	458t : 179.5%(前年比)	—	2006年は塗料工場の再配置工事で生産量が非常に少なく、前年比較は参考にできません。ただし、2005年比で66.9%増加となっているため減少へ向けて検討していきます。	-2.0%
			成型品 ²⁾	—	1,047t : -1.9%(前年比)	—		生産量減少により、発生量が減少しました。
		静岡工場	成型品 ²⁾	—	3,667t : -12.7%(前年比)	—	生産量減少により、発生量が減少しました。	-2.0%
			塗料 ¹⁾	—	408t : -5.0%(前年比)	—	水系工場の熱源ボイラーをガスから電気へ変更したため塗料の生産量は増加していますが、発生量は減少しています。	-2.0%
		愛知工場	成型品 ²⁾	—	1,940t : -10.3%(前年比)	—	生産量減少により、発生量が減少しました。	-2.0%
			塗料 ¹⁾	—	360t : 2.4%(前年比)	—	生産量増加により、発生量が増加しました。	-1.0%
		広島工場	塗料 ¹⁾	—	2,220t : +14.0%(前年比)	—	第3加工工場の増設により、エネルギー使用量が増加し発生量が増加しました。	-1.0%
			成型品 ²⁾	—	537t : -2.5%(前年比)	—	生産量はほぼ横ばいですがエネルギー削減の努力により、発生量を削減しました。	-1.0%
		東九州工場	塗料 ¹⁾	—	1,765t : 23.1%(前年比)	—		-1.5%
			成型品 ²⁾	—	8,325t : -16.7%(前年比)	—		
	九州工場	塗料 ¹⁾	—	494.37t : -0.3%(前年比)	—	間接部門としての本社、開発センターのCO ₂ 排出量はほぼ横ばいとなっています。	-1.0%	
		成型品 ²⁾	—	10,584t : -9.1%(前年比)	—		-2.0%	
	廃棄物最終処分量の削減	平塚工場	2006年比6%削減	-4.3%	△	混合廃プラスチックの選別再資源化により、最終排出量は削減していますが目標には未達でした。	-3%	
			2006年比3%削減	-15.0%	○	生産品種の比率変更により、自動車用防音材の基材生産ラインからの集塵ゴミが減ったため削減できました。	-9%	
		静岡工場	2006年比3%削減	-13.1%	○	フェルト成型端材の再資源化と燃料としてのサーマルリサイクル、廃棄物の再利用を実施したため廃棄物の最終処分量の減少に寄与しました。	-2%	
			2006年比25%削減	0.3%	×	生産量が増加したものの、排出量は前年比横ばいでした。この結果、最終排出量は削減になりませんでした。	-2%	
		愛知工場	2006年比5%削減	-73.2%	○	グラスウール製品端材の原燃料化と廃集塵繊維の他工場での再利用により、最終処分量が大幅に減少しました。	-5%	
			2006年比7%削減	-15.6%	○	モルタル業者による再利用はできなくなりましたが、廃金属(廃缶)、廃建材の発生量が削減努力で減少しました。	-5%	
東九州工場		2006年比6%削減	-3.2%	○		-6%		
		再資源化率20%以上	65.2%	×			混合廃プラスチックの再資源化量が伸びず、目標には到達しませんでした。	
九州工場	再資源化率86%以上	84.1%	△	ほぼ計画どりの達成となりました。やや未達ですが現状の処理先、方法ではやむを得ない判断となりました。	86%以上			
	再資源化率28%以上	45.2%	○	集塵繊維のリサイクル化と金属類、木製パレット、ベニヤのリサイクルで目標を達成しました。	28%以上			
愛知工場	再資源化率85%以上	72.5%	△	再生品を増やす方法で、廃塗料を減少させる施策を実施していきます。	80%以上			
	再資源化率80%以上	83.4%	○	端材の再資源化を徹底したことにより、再資源化率が上昇しました。	95%以上			
東九州工場	再資源化率66%以上	52.6%	△	モルタル業者による汚泥の再利用ができなくなり、再利用率が低下しました。今後、汚泥の再利用を検討していきます。	55%以上			
	再資源化率79%以上	77.8%	○					
PRTR対象物質の総排出量 ⁴⁾ の削減	平塚工場	2006年比3%削減	133.5%	×	2006年は塗料工場の再配置工事で生産量が非常に少なく、前年比較は参考にできません。ただし、2005年比では-3.3%と減少しています。	-3%		
		2006年比総量維持	-29.9%	○	生産品種の変化により、対象物質の取り扱いが減少しました。	-9%		
	静岡工場	2006年比3%削減	-39.4%	○	対象物質含有塗料の生産を段階的に中止したため減少しました。	-3%		
		2006年比20%削減	-1.35%	×	対象物質含有製品生産量が減少、廃止の予定でしたが、逆に生産量増加および継続受注となったため削減できずに大幅未達となりました。	-2%		
	愛知工場	2006年比3%削減	1.3%	×	新規対象物質使用部品の立ち上がりが多く、PRTR対象物質総排出量が増加しました。	0%		
		2006年比2%削減	-16.6%	○	廃塗料発生量が減少したため対象物質の移動量が減少しました。	-2%		
	東九州工場	2006年比2%削減	18.5%	×				
		2006年比2%削減						

※1) 塗料(塗料・塗材)：生産量原単位はkg/1,000t
 ※2) 成型品(成型品・シート類)：生産量原単位はkg/1,000m²
 ※3) 2008年度からCO₂排出量の削減を目標に掲げることとしました。
 ※4) 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

7 2007年環境目標と実績および2008年環境目標②

【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）

項目	環境目標	2007年目標	2007年実績			2008年環境目標 (%は前年対比)	
			実績	評価	備考		
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 ⁵⁾ の削減	平塚工場	2006年比3%削減	3.4%	△	「エコシリーズ」製品の開発により、一部原料は削減できましたが目標は未達でした。	-3%
		静岡工場	2006年比総量維持	-7.0%	○	生産品種の変化と配合見直しなどの効果があり、前年比で削減ができました。	-9%
		愛知工場	2006年比3%削減	-35.3%	○	有機溶剤系塗料の生産を段階的に中止したため環境負荷物質の排出量が削減できました。	-3%
		広島工場	2006年比20%削減	-13.6%	×	対象物質含有製品生産量が減少、廃止の予定でしたが、逆に生産量増加および継続受注となったため削減できず大幅未達となりました。	0%
		東九州工場	2006年比総量維持	-10.4%	○	新規対象物質使用部品の立ち上がりが多く、PRTR対象物質使用量が削減できました。	-5%
		九州工場	2006年比3%削減	-1.7%	△	トルエンの使用量減少とキシレンの使用量増加はほぼ同量でした。その他の対象物質含有製品の生産量が減ったことにより、他の対象物質が減少しました。	-2%
	6工場合計	2005年比3%削減	-1.7%	△	環境負荷物質使用量削減の方向にありますが、今後は削減促進の取り組みを強化します。	-1.7%	
	ホルムアルデヒドフリー塗料(F☆☆☆☆)の充実	ホルムアルデヒドフリー塗料の充実(2006年:173品種)	174品種		○	2008年5月：174品種登録済((社)日本塗料工業会165品種、日本建築仕上材工業会9品種)	174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		○	冬期の最終排水の水質で排水量減少の影響により、COD、BODの規制値をオーバーしました。排水孔の清掃などを含めて検討していきます。	基準値の遵守
		静岡工場			○		基準値の遵守
		愛知工場		排水規制値をCOD、BODでオーバー	△		基準値の遵守
		広島工場			○		基準値の遵守
		東九州工場			○		基準値の遵守
		九州工場		水系廃液の漏出	△		排水基準自体は市条例規制値内で維持していましたが、2007年11月に水系廃液処理設備の異常により、最終排水へ水系廃液が流出する事故が発生しました。直ちに対応して河川の水質を確認し、問題ないことを確認しました。
	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6工場統合および維持	統合完了	○	2007年7月23日に6工場の統合審査が認証されました。 ISO14001：2004 認証番号 JCQA-E-0279	維持・向上
		静岡工場			○		
		愛知工場			○		
		広島工場			○		
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	発生なし	○		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%	イエローカード対応ラベル実施率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2007の発行	環境報告書2007発行(2007年6月)	○		環境報告書2008の発行	

※5) PRTR対象物質使用量：工場で取り扱ったPRTR対象物質の量

コラム

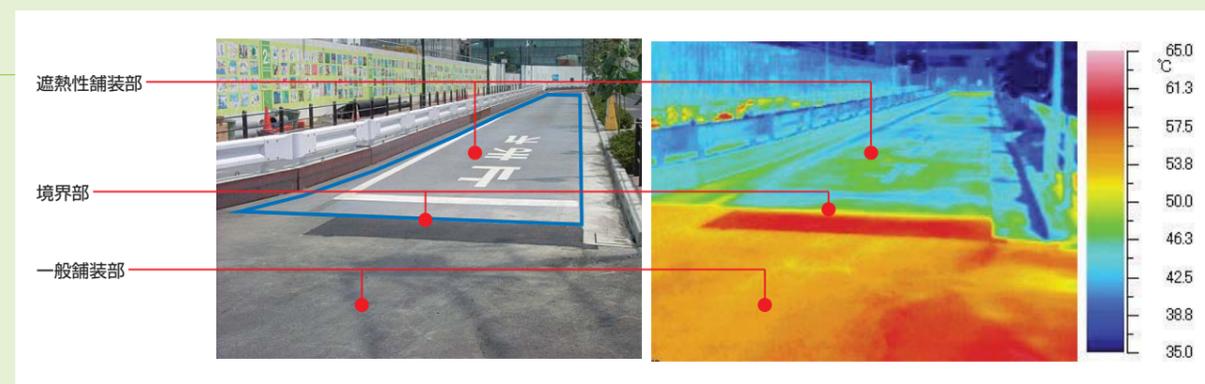
当社における遮熱塗料の取り組み

地球温暖化、ヒートアイランド現象という環境問題がクローズアップされることで、近年「遮熱塗料」が各建物、地域における熱環境の改善に検討、または実施されるケースが増加しています。当社では2001年に屋根用遮熱塗料として「パラサーモ」を上市しました。この塗料は太陽光の近赤外線を反射し、被塗物の温度上昇を抑制する機能があります。

ヒートアイランド現象の要因ともいえる人工構造物の蓄熱源は建築物、道路・舗装面にあります。この製品をきっかけに、現在は屋根や外壁、屋上防水、床、道路など、多岐にわたる塗装分野に「遮熱塗料シリーズ」を提供しています。

塗料の基本目的は美観と保護ですが、この太陽光の熱反射という機能はヒートアイランド対策に非常に効果的な付加機能です。施工の簡便性もあり、状況や目的に応じてぜひ検討いただきたい製品です。

※製品名や概要は本「環境報告書2008」の「4.環境配慮型製品の開発」の項（6～7ページ）をご参照ください。



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、2000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ついてもMSDSの追加発行をつねに行ない、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、2007年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2006年比11.3%増加、排出量+移動量は20.5%増加となりました。

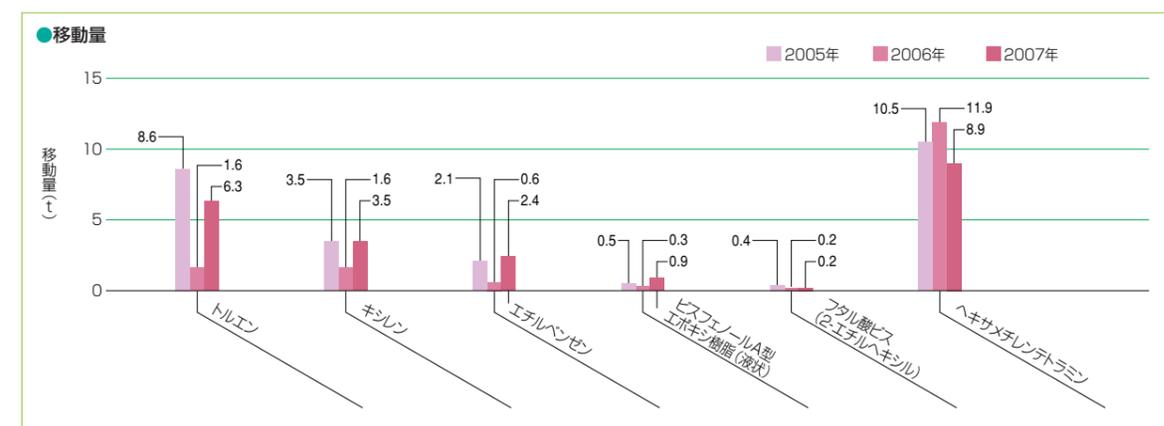
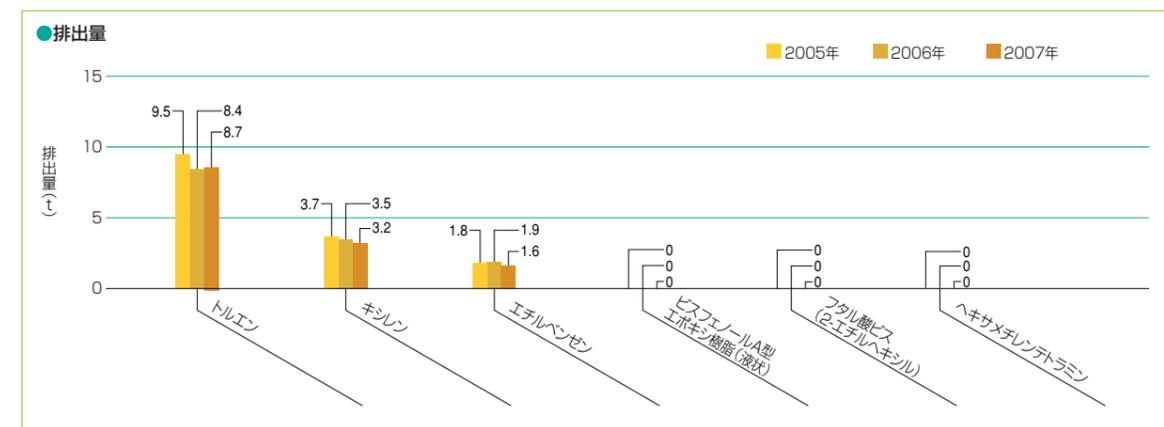
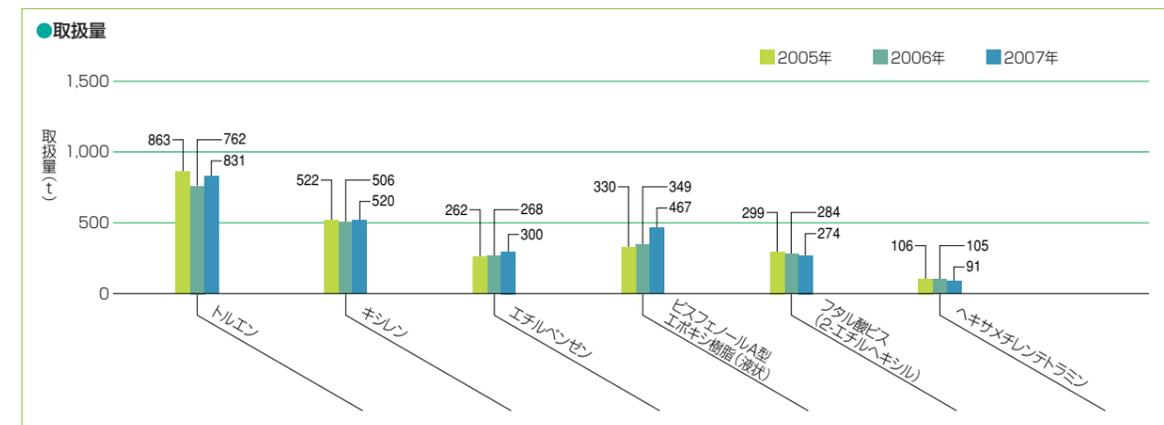
■2007年 国への報告物質一覧表(全社合計)

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)	467.0	0.9	0.2
40	エチルベンゼン	300.0	4.0	1.3
43	エチレングリコール	11.0	0.1	1.2
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	10.1	0.0	0.0
63	キシレン	520.0	6.7	1.2
68	クロムおよび三価クロム化合物	11.2	0	0.0
69	六価クロム化合物	2.1	0	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	24.3	0.4	1.6
120	3,3'-ジクロロ-4,4'-ジアミノジフェニルメタン	79.7	0.0	0.0
198	ヘキサメチレンテトラミン	90.5	8.9	9.8
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	18.7	0.1	0.3
227	トルエン	831.3	15.0	1.8
230	鉛およびその化合物	10.0	0.0	0.0
242	ノニルフェノール	13.0	0.1	0.1
266	フェノール	42.1	0.8	1.9
270	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	33.6	0.0	0.0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	273.8	0.2	0.1
309	ポリ(オキシエチレン) = ノニルフェニルエーテル	2.6	0.0	0.0
338	m-トリレンジイソシアネート	4.5	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

2007年は対象物質の取扱量が増加したため、トルエンの大气への排出量が2006年よりもやや増加しました。また、静岡工場、東九州工場の成型部品の生産品種変更に伴い、ヘキサメチレンテトラミンの事業所外への移動量が減少しました。



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。

コラム

水系廃液の流出事故

2007年11月21日、九州工場で水系工場の排水処理装置から水系廃液の一部がオーバーフローし、河川へ流出する事故が発生しました。流出に関して、警報によりすぐに判明したため、河川に流出した廃液はわずか済み、汚染した河川水の分析でも排出基準以下でおさまりました。

原因は配管の詰まりで、廃液のオーバーフローによるものでした。警報装置の改善と防液堤の設置を準備し、同様の事故が起きないように対策を進めています。

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：2007年4月1日～2008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)

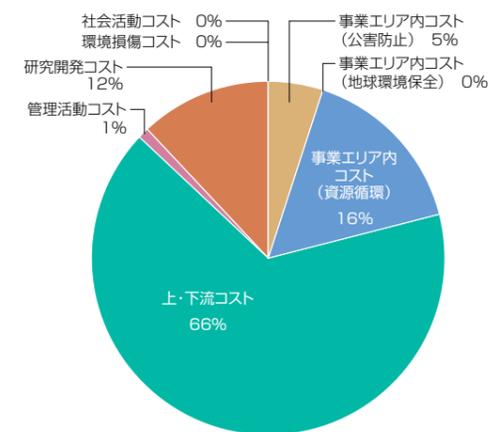
分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額
事業エリア内コスト	大気・水質汚染などの公害防止	11,770	46,708
	温暖化防止などの地球環境保全	7,717	2,365
	産業廃棄物の適正処理など資源循環に関わるコスト	70,812	144,958
上・下流コスト	環境対応製品、製品リサイクル、グリーン調達	—	576,939
管理活動コスト	ISO取得・維持、社員教育	7,200	13,146
研究開発コスト	環境対応製品の研究開発	—	102,899
社会活動コスト	緑化、自然保護、環境保全団体への寄付・支援金	—	479
環境損傷コスト	環境保全に対する損害賠償費用など	—	—
合計		97,499	887,494

●算定基準

- ①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。
- ②費用額には環境設備に対する減価償却費を含みます。
- ③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。

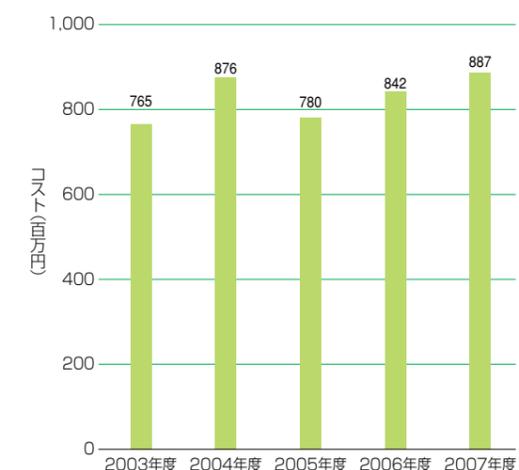
上記のとおり、2007年度の投資額は97百万円、費用額は887百万円になりました。費用額の主なものは研究開発人件費95百万円、グリーン調達による原材料費394百万円です。

●2007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



2 環境保全効果

効果対象	効果内容	2005年度	2006年度	2007年度	対前年度比
事業活動に投入する資源	電力使用量 (kℓ)	4,034.8	4,229.5	3,911.5	92.5%
	燃料油使用量 (kℓ)	1,462.3	1,521.2	1,489.3	97.9%
	ガス使用量 (kℓ)	1,528.3	2,045.3	1,761.9	86.1%
	水使用量 (千㎡)	60.9	55.8	55.2	98.9%
事業活動から排出する環境負荷物質および廃棄物	環境負荷物質排出量 (t)	42.7	30.9	37.2	120.4%
	CO ₂ 排出量 (t)	12,148.5	11,569.4	11,133.6	96.2%

※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】

- エネルギー(電気・燃料油・ガス)総使用量は前年度比91.9%で、およそ9.1%減少しています。今年度より平塚、愛知、東九州の各工場で新設備が本格稼働しておりますが、資源効率を高める施策を行なった結果、総使用量を減少することができました。
- 環境負荷物質排出量は平塚の新塗料工場の本格稼働により増加しましたが、そのほかの事業所では減少傾向にあります。

(注) 集計方法、対象施設などを見直したため、前年度、前々年度の数値を今年度の集計方法に合わせて一部修正しています。

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	省エネルギーによるエネルギー費の削減	△8,472
	梱包材および物流費用の削減	62,926

(単位：千円)

●算定基準

- ①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。
- ②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。

$$\text{環境保全対策に伴う経済効果(費用削減)} = \text{基準期間の費用} \times (\text{当期の事業活動量} \div \text{基準期間の事業活動量}) - \text{当期の費用}$$

■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。

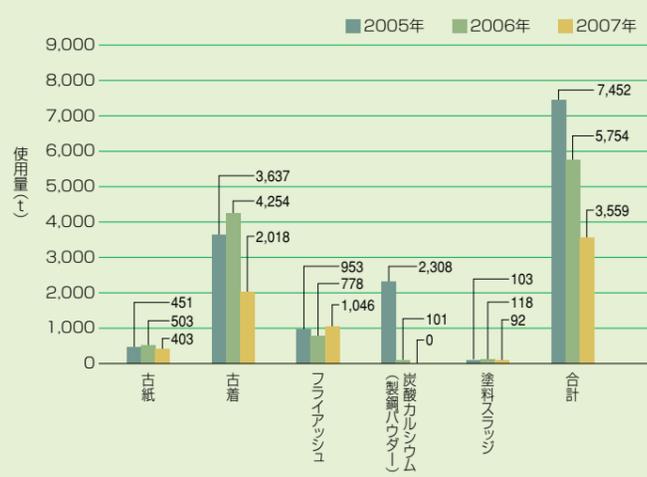
リサイクル原料の使用

- 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。
- 2007年は自動車用成型部品の生産量はほぼ横ばいで、製品構成の変化により、古着の使用量は約53%減少しました。また、製鋼パウダー(炭酸カルシウム)の供給停止により、リサイクル原料の総使用量は38%減少しました。
- 自動車用成形部品の受注量の横ばいと製品構成の変化により、リサイクル原料を使用する製品比率が減少し、リサイクル原料使用比率は5.4%と2006年比約3.4%下降しました。リサイクル原料の使用が減少していますが、自社内で発生する廃棄物の再利用は継続して実施しています。

※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。

●リサイクル原料使用量



●リサイクル原料使用比率



▲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

①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。

②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。

③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

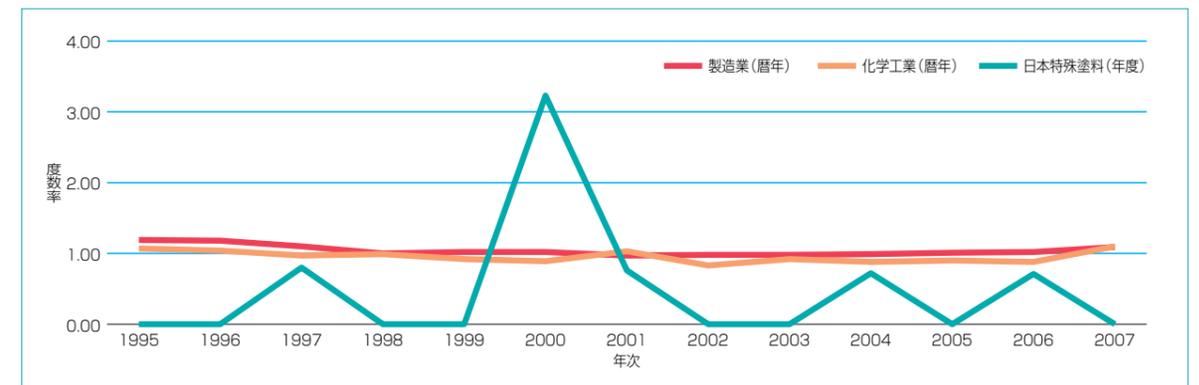
当社の安全・衛生活動に対する、近年における外部からの表彰実績は下記のとおりです。

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	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
諸設備の充実と危険物安全管理功労	関東甲信越地区危険物安全協会連合会	会長表彰	2007年6月	平塚工場
赤十字事業進展への貢献	日本赤十字社静岡県支部	感謝状	2007年7月	静岡工場
(平成19年度)衛生管理優良事業場	広島県労働基準協会広島中央支部	表彰状（努力賞）	2007年11月	広島工場
消防行政協力功労	東京消防庁 消防総監	感謝状	2008年3月	本社
災害発生防止功労	東京消防庁 消防総監	感謝状	2008年3月	本社

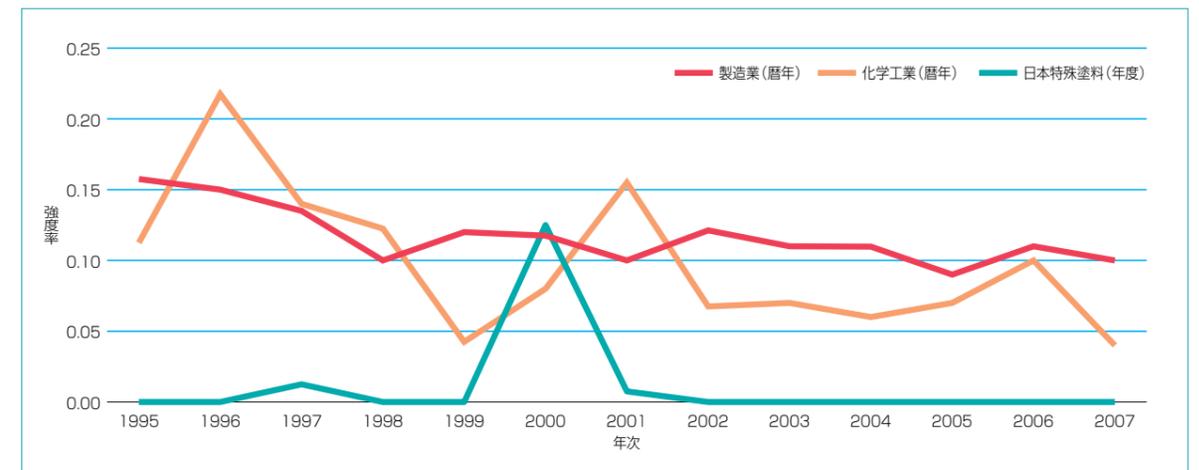
3 労働災害の度数率^{※①}、強度率^{※②}推移

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



※①：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

※②：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20%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。