



ENVIRONMENTAL REPORT 2009

環境報告書2009



ごあいさつ



日本特殊塗料株式会社
代表取締役社長
野島 雅寛

C O N T E N T S

ごあいさつ	1
会社概要	2
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/2009(平成21)年6月
- 発行/日本特殊塗料株式会社・全社環境管理委員会

米国のサブプライムローン問題に端を発した世界同時金融危機の影響により、昨年秋以降、世界は同時不況に陥っており、経済再生策が緊急に求められています。一方で、従来から叫ばれている地球規模の環境問題にも早急な対策が必要なことは何ら変わることはなく、経済問題と環境問題の双方ともに喫緊の課題となっています。

2009年1月に就任した米国のオバマ新大統領が掲げる「グリーン・ニューディール政策」、そして、わが国の環境省が2009年4月に発表した「緑の経済と社会の変革」構想は、環境問題対応の意義を、環境悪化の回避という従来からの視点だけでなく、景気浮揚策・経済再生策という新たな視点・役割を加えた、時代の要請に合致した極めて積極的な施策と思います。

世界の産業界において、それぞれの得意とする分野で、環境問題への貢献が求められており、そして、そのことが経済の底割れ回避・経済再生へとつながることになると推察いたします。日本特殊塗料は各種防音材料・防音部品、塗料を通じて、これまで以上に環境問題へ、経済再生へ、そして、社会への貢献を目指します。

2008年度の日本特殊塗料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2009』を作成いたしました。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、本報告書の内容は当社インターネット・ホームページ(<http://www.nittoryo.co.jp/>)においても公開しております。

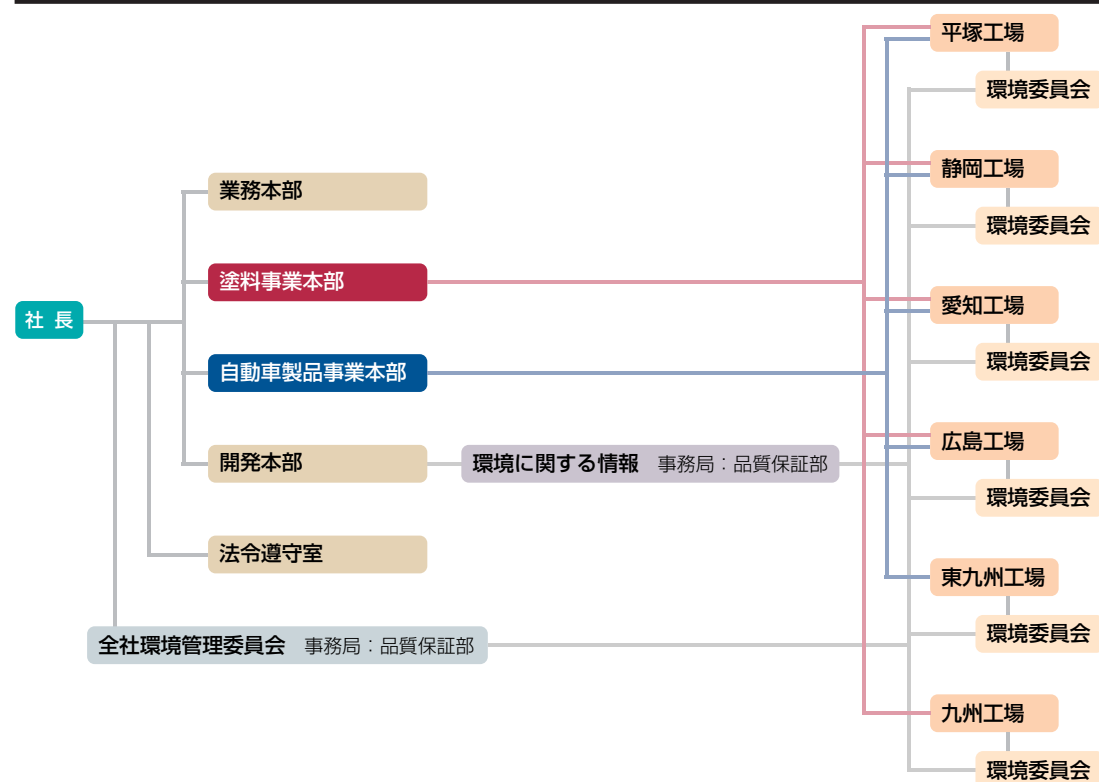
2009年6月

会社概要

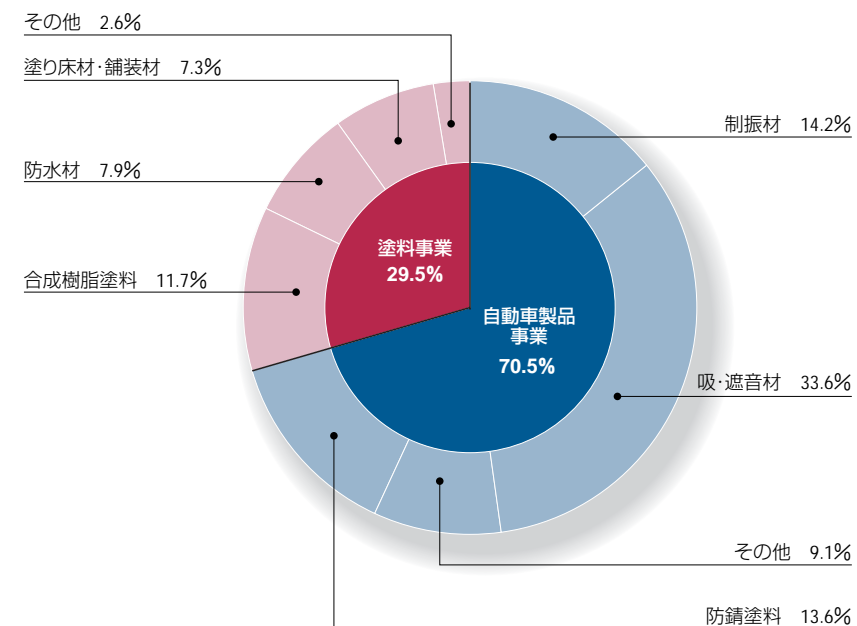
■会社概要

- 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 307億円 (2009年(平成21年)3月期実績)
- 従業員数 575人

■環境組織図



■主要製品の販売構成(販売金額) (2009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。



▲定期的に開催している環境管理委員会

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。



▲全社安全衛生管理委員会

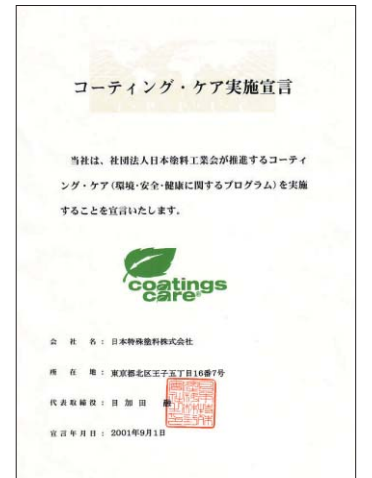
2. コーティング・ケア実施宣言 (環境・安全・健康をまもる自主管理活動)

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等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るとともに、GHS対応MSDSへの対応も進めています。

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 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) パラサーモシールド(2007年)
	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) NTダンネツコート(2005年)
	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)
	遮熱性 塗り床材	ユータックシリカ遮熱 (2007年)
	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 (2008年)
	低有害性 鉛・クロムフリー	水性ユータックUEエコ (2003年) ユータックE-30N (2007年) ユータックE-30Nローラー用 (2007年) ユータックE-30N抗菌 (2008年) ユータックE-30ECO (2008年) ブルーフロンエコシリーズ (2004年) ブルーフロンエコ水性GRトップ (2007年) ブルーフロンエコ1液 (2006年)
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 (2008年) ガラス面用 エヌティオG (2006年)	

目的・特長	製品名 (上市年)	概要
アスベスト・ 汚染物質等 飛散防止	アスベスト固着塗装工法 (固着シーラー) (2008年)	アスベスト含有壁面スレートの改修時、水洗い不要で従来の高圧水洗によるアスベスト・汚染物質などの飛散を防止でき、塗装すれば弱った下地を固着強化する画期的なシーラーを開発しました。壁面スレートの強化と保護、美観を多彩に実現します。
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2009年5月現在で180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、2009年5月現在で33品種を登録しています。



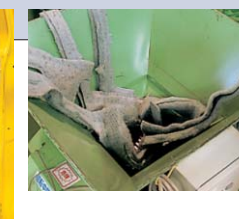
2 自動車製品事業本部

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)
VOC (揮発性有機化合物) 削減	「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)
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」 「タカ」	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。 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	「リエタ・ウルトラライトの 再生技術」	リエタ・ウルトラライトのトリム端材(成型品端材)を粉砕し、再び同製品の原料としてリサイクルを進めており、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6月より稼働)



▲「リエタ・ウルトラライト」



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た取り組みが、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	統合更新日
品質保証部環境事務局	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・更新日
UGN社(米)シカゴハイツ工場	2009年5月2日
UGN社(米)バルボライソ工場	//
UGN社(米)ジャクソン工場	//
UGN社(米)ソマセット工場	//
SNCサウンドブルーフ社(タイ)	2004年4月5日
SRNサウンドブルーフ社(タイ)	2008年8月1日
日特固(広州)防音配件有限公司(中国)	2006年12月27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。欧州・Reach規制では2008年7月に高懸念物質が15物質に拡大されているため、対応を検討していきます。

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13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、2008年に労働安全衛生法が改正されたため、ホルムアルデヒドの作業環境測定も計画・実施しています。

さらに、「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

当社は、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ます。

2008年の実績は以下のとおりです(増減は2007年比)。

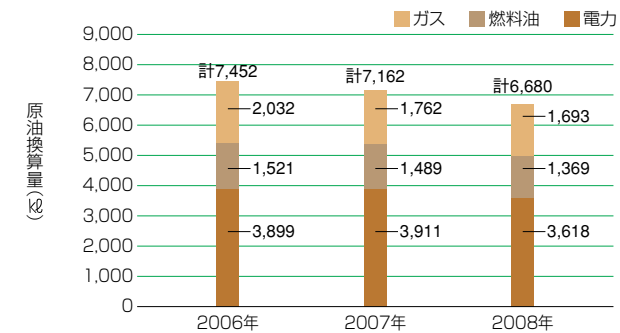
- 生産数量は2008年後半からの自動車生産の落ち込みがあったため、前年に比べ減少となりました。総エネルギー使用量は前年比2.3%減少しています。

- 各エネルギー使用量は下記のとおり動きとなっています。

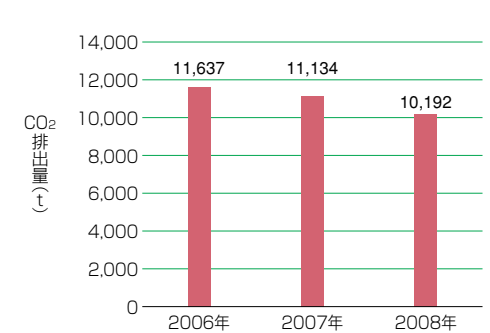
2007年比：電力使用量1.4%増、燃料油8.1%減、ガス使用量3.9%減

- CO₂排出量は前年比4.2%の減少となっていますが、自動車生産台数の受注減によるものです。工場の原単位は悪化しており、CO₂削減量も減少しています。3工場のコージェネレーション設備の稼働により、約2,330t分(2007年：2,321t)のCO₂排出が削減されています。

●エネルギー使用量の推移



●CO₂の排出量の推移



※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。

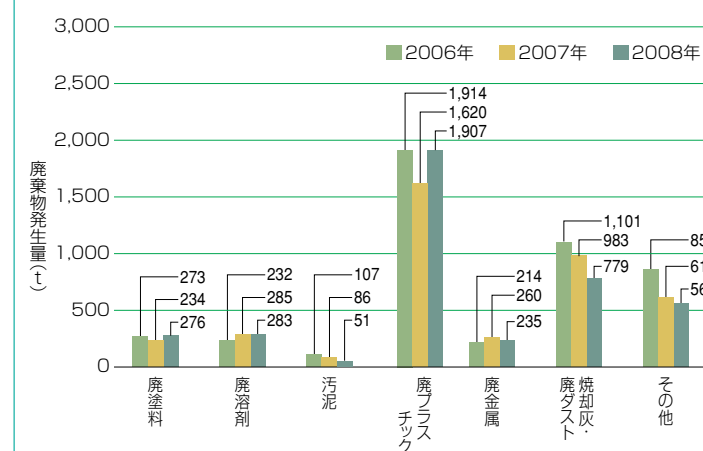
5 廃棄物の管理

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。

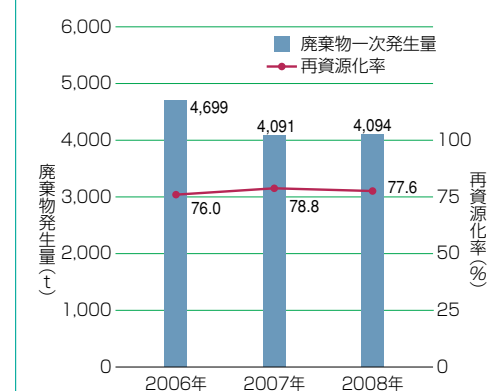
- 廃溶剤は社内に設置された溶剤回収装置で蒸留し、容器の洗浄などに再利用しています。発生量の99%以上が再利用され、溶剤の省資源化に貢献しています。
- 自動車用成型部品の成型後の端材として発生する廃プラスチックは工場内の再生設備で粉砕し、再利用しています。
- 自動車用成型部品の成型後に発生するフェルト、ゴムなどは再生設備で粉砕し、再利用しています。
- 金属は専門業者が回収し、外部で100%再利用をしています。
- 2008年は塗料・塗材関係の廃棄物である廃塗料と廃溶剤の一次発生量¹⁾は前年比約7.9%増加しており、さらに最終処分量も11.1%増加しています。今後、廃塗料・廃溶剤の処理を検討していきます。
- 2008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35.7t(41.4%)減少となりましたが、汚泥のセメント原料での再利用は困難になってきており、2tの再資源化増加にとどまりました。
- 2008年は廃金属の一次発生量は前年比10%減少となっています。
- 2008年の廃棄物の総一次発生量および再資源化率は、2007年とほぼ同レベルです。さらなる廃棄物削減、廃棄物の再資源化の検討を進めていきます。

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。

●廃棄物の一次発生量の推移



●廃棄物の一次発生量と再資源化率の推移



※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 2008年環境目標と実績および2009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	2008年目標		2008年実績			2009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49.8以下	55.50	△	塗料工場の電力値がつかめたので2008年を基準とし、削減計画を立てています。	56以下
			成型品 ²⁾ 生産量原単位で0.35以下	0.39	△	生産量減による生産効率の低下が原因です。	0.39以下
		静岡工場	成型品 ²⁾ 生産量原単位で0.43以下	0.34	○	稼働効率の悪い3交替生産がなかったため、原単位の目標達成ができました。	0.4以下
		愛知工場	塗料 ¹⁾ 生産量原単位で20以下	17.5	○	塗布型制振材および塗材工程が2交替での生産対応で生産効率が改善されました。	20以下
			成型品 ²⁾ 生産量原単位で0.22以下	0.31	△	該当部品の生産量減少により、原単位が悪化しました。	0.36以下
		広島工場	塗料 ¹⁾ 生産量原単位で23以下	21.8	○	生産数量の減少による集中生産のため、エネルギー使用の効率を上げられました。	23以下
		東九州工場	成型品 ²⁾ 生産量原単位で0.68以下	0.80	△	第3加工工場稼働に伴うエネルギー使用量増大とエネルギー原単位が高い部品の生産増大により、原単位が上がりました。	0.80以下
		九州工場	塗料 ¹⁾ 生産量原単位で42以下	39.8	○	生産改革を進めたことで、生産に係わるエネルギー量の削減効果により達成できました。	39以下
	6工場合計	塗料 ¹⁾ 生産量原単位で26.8以下	30.60	△	平塚工場の塗料生産原単位がつかめたため、今後は原単位の削減に努めています。	30以下	
		成型品 ²⁾ 生産量原単位で0.36以下	0.43	△	生産量減による生産効率の低下となりました。	0.35以下	
	CO ₂ 排出量の削減 ³⁾	平塚工場	塗料 ¹⁾ 2.0%削減(2007年:458t)	9.4%減(2008年:415t)	○	塗料工場の電力値がつかめたため、2008年を基準とし、削減計画を立てます。	2%削減
			成型品 ²⁾ 1.9%削減(2007年:1,047t)	10.7%増(2008年:1,159t)	×	生産原単位悪化により、CO ₂ の増加となりました。	2%削減
		静岡工場	成型品 ²⁾ 2.0%削減(2007年:3,667t)	15.0%減(2008年:3,118t)	○	受注減に伴ない生産効率面での悪化により、原単位は悪化しましたが、総エネルギー使用量の減少により、削減が達成できました。	2%削減
		愛知工場	塗料 ¹⁾ 2.0%削減(2007年:408t)	17.4%減(2008年:337t)	○	2交替での生産がありました。総エネルギー使用量減少でCO ₂ が減少しました。	2%削減
			成型品 ²⁾ 2.0%削減(2007年:1,940t)	7.6%減(2008年:1,793t)	○	生産数量の減少により、CO ₂ の削減が達成できました。	2%削減
		広島工場	塗料 ¹⁾ 1.0%削減(2007年:360t)	2.3%減(2008年:352t)	○	生産量減少とワックスなどの集中生産によるエネルギー効率化により、達成できました。	2%削減
		東九州工場	成型品 ²⁾ 1.0%削減(2007年:2,220t)	7.2%増(2008年:2,360t)	×	第3加工工場の年間稼働により、エネルギー使用量が増加したため、削減目標に対して増加になりました。	2%削減
		九州工場	塗料 ¹⁾ 1.0%削減(2007年:537t)	7.8%減(2008年:496t)	○	エネルギー原単位削減検討と水系廃液処理方法の改善により、CO ₂ 排出量の削減が達成できました。	2%削減
	6工場合計	塗料 ¹⁾ 1.5%削減(2007年:1,765t)	10.3%減(2008年:1,600t)	○	塗料生産では原単位の維持・減少の傾向のため、生産量減少でCO ₂ 排出量が減少しています。	2%削減	
		成型品 ²⁾ 1.5%削減(2007年:8,325t)	7.4%増(2008年:8,430t)	×	部品受注減少により、原単位悪化がCO ₂ 増の結果となりました。	2%削減	
	本社、開発センター	1.0%削減(2007年:494t)	2.9%減(2008年:480t)	○	エネルギー削減努力により、削減しました。	2%削減	
	全社合計	2.0%削減(2007年:11,134t)	4.1%減(2008年:10,672t)	○	全般に受注量の減少により、エネルギー使用量が減少し、CO ₂ 排出量が減少しました。	2%削減	
	廃棄物最終処分量の削減	平塚工場	2007年比3%削減	40.3%増	×	混合廃プラスチックの選別再資源化を実施しましたが、増加してしまいました。	5%削減
		静岡工場	2007年比3%削減	3.1%減	○	受注減により、最終処分量が減少しました。	3%削減
		愛知工場	2007年比2%削減	38.7%増	×	制振材の生産が減り、制振材への再生が100%できず未達となりました。	10%削減
		広島工場	2007年比2%削減	63.8%増	×	不良原料および再生不能品の処分を集中して行なったため増加しました。	10%削減
		東九州工場	2007年比5%削減	15.0%減	○	廃棄物の外部リサイクル化(廃棄物をセメント原料および燃料として使用)により、「その他」を除く最終処分廃棄物がほぼゼロになりました。	実質ゼロの継続
		九州工場	2007年比7%削減	57.90%減	○	廃水処理方法の改善により、汚泥の発生量が大幅に削減できました。また、最終処分方法の再確認により、灰分としてのカウントを実施しました。	5%削減
6工場合計		2007年比6%削減	9.8%増	×	最終処分量としては減少傾向になってきていますが、2008年は未達となりました。	5%削減	
廃棄物再資源化率の向上	平塚工場	65%以上	57.5%	△	水系廃液の処理増加で達成できませんでした。	58%以上	
	静岡工場	86%以上	90.1%	○	生産品種の変化により、達成できました。	90%以上	
	愛知工場	28%以上	27.8%	△	吸・遮音材の廃棄物の再利用が制振材の受注減により、達成できず未達となりました。	28%以上	
	広島工場	80%以上	60.6%	△	再生可能品はすべてリサイクルしていますが廃棄品処理により、減少しました。	80%以上	
	東九州工場	95%以上	89.8%	△	社内再生不可能な形状のトリム端材も、サーマルリサイクルにより、再資源化して目標を達成しました。	95%以上	
	九州工場	55%以上	70.6%	○	廃棄物処理業者への再資源化方法の再調整・確認により、より実態に即した数値の算出が可能となりました。	70%以上	
	6工場合計	79%以上	76.2%	△	広島工場、愛知工場での再資源化率が影響しています。	79%以上	
PRTR対象物質の総排出量 ⁴⁾ の削減	平塚工場	2007年比3%削減	0.60%減	×	溶剤系製品の受注が順調であったため、未達となりました。	3%削減	
	静岡工場	2007年比9%削減	27.4%減	○	熱硬化性製品の受注減により、排出量が減少しました。	9%削減	
	愛知工場	2007年比3%削減	75.70%減	○	溶剤塗料を製造中止にしたため、対象物質の大幅な削減となりました。	9%削減	
	広島工場	2007年比2%削減	15.9%減	○	受注減の状況で対象物質含有製品生産量が減少したため、大幅削減となりました。	3%削減	
	東九州工場	2007年比0%削減	4.53%減	○	生産数量の減少に伴い、排出量が削減となりました。	3%削減	
	九州工場	2007年比2%削減	10.20%減	○	トルエンの使用量削減などにより、削減が達成できました。	2%削減	
	6工場合計	2007年比2%削減	4.60%減	○	配合上などでの環境対応物質削減が効果を出しています。	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

5. 環境負荷低減に対する取り組み

7 2008年環境目標と実績および2009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	2008年目標	2008年実績			2009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	2007年比3%削減	13.00%減	○	環境対応製品への移行が順調であったため、目標が達成できました。	5%削減
		静岡工場	2007年比9%削減	20.5%減	○	対象製品の受注減により、減少しました。	3%削減
		愛知工場	2007年比3%削減	13.10%減	○	環境負荷物質のカーメーカー規制物質の使用削減により、削減できました。	3%削減
		広島工場	2007年比2%削減	15.90%減	○	受注減で対象物質含有製品が予想以上に受注減のため、達成しました。	3%削減
		東九州工場	2007年比0%削減	8.90%減	○	生産数量の減少に伴い、排出量が削減となりました。	3%削減
		九州工場	2007年比2%削減	9.75%減	○	トルエンの使用量削減などにより、削減が達成できました。	3%削減
	6工場合計	2007年比2%削減	13.1%減	○		3%削減	
	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（2007年：174品種）	180品種	○	2009年5月：180品種登録済（社）日本塗料工業会170品種、日本建築仕上材工業会10品種	185品種	
環境保全活動	環境法令の遵守	廃水、騒音、振動などの法令基準値の遵守	法令基準値遵守	○	放流水について毎月データを集約し、管理していきます。	基準値の遵守	
				○	環境保全協定内基準値で管理しています。	基準値の遵守	
				○	水質の排水測定にノルマルヘキサン、植物油、鉱物油類を追加しました。また、昨年異常を計測したため、減菌剤投与を継続して管理しています。	基準値の遵守	
				○	法令遵守を実施しています。	基準値の遵守	
				○	環境保全協定内基準値で管理しています。	基準値の遵守	
				○	法令遵守を実施しています。	基準値の遵守	
	環境マネジメントシステムの維持	工場環境マネジメントシステムの維持	環境マネジメントシステムの維持	○	環境マネジメントシステムの維持・外部維持審査を平塚工場、静岡工場、愛知工場で実施したほか、各工場でも内部監査を12月から2月にかけて実施しました。	維持・向上	
				○			
				○			
				○			
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2008の発行	環境報告書2008発行（2008年6月）	○		環境報告書2009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

当社の環境配慮型製品の開発／エコシリーズ

当社では近年開発された環境配慮型製品に「エコ」という言葉がついた製品名が増えてきています。一般家庭、公共施設、学校等のシックハウス・シックスクール症候群という私たちの生活環境に関する問題が認識されて以降、現在塗料に求められる要素は品質・機能だけでなく私たちの健康・生活環境、さらに揮発成分の地球環境までの考慮が必然となっています。当社で「エコ」がついた製品名はVOC削減、VOCフリー、低有害性、トルエン・キシレンフリー、鉛・クロムフリーを謳っているものとなっており、内装・天井材「NTファインエコ」「NTキュウオンコートエコ」、床材「水性ユータックUエコ」「ユータックE-30ECO」、防水材「ブルーフロンエコシリーズ」などがあります。これらの製品は現状の最大限の環境配慮を考慮した製品となっています。

今後も「エコ」と謳える製品の開発を、さらに増やしていくとともに、「エコ」という名前が付いたから、これで終わりというのではなく、いまの「エコ」をさらに越えたものを追求していくべきと考えています。

※製品名や概要は本『環境報告書2009』の「4.環境配慮型製品の開発」の項（6～7ページ）や製品の個別カタログをご参照ください。



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、2008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)。

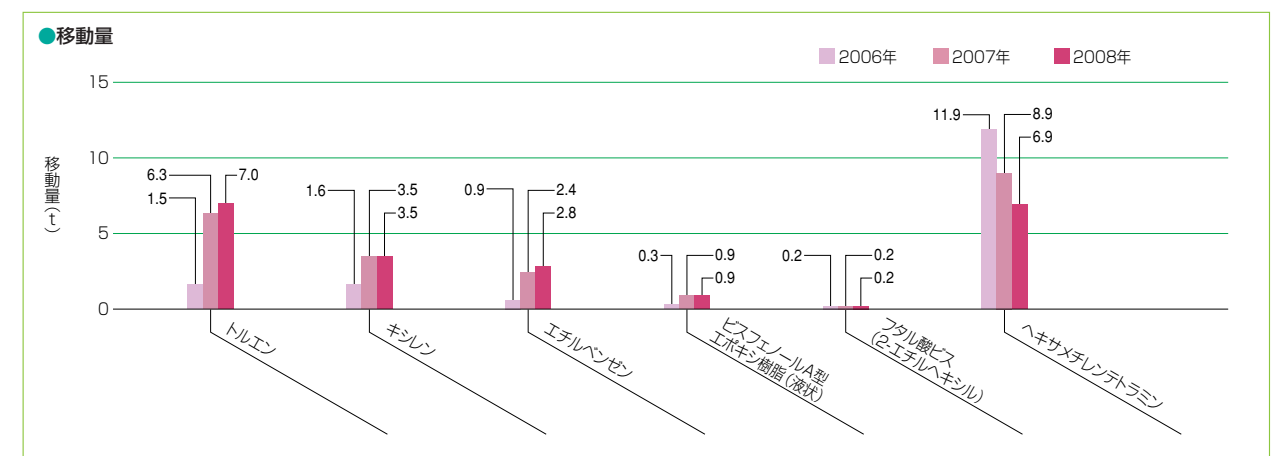
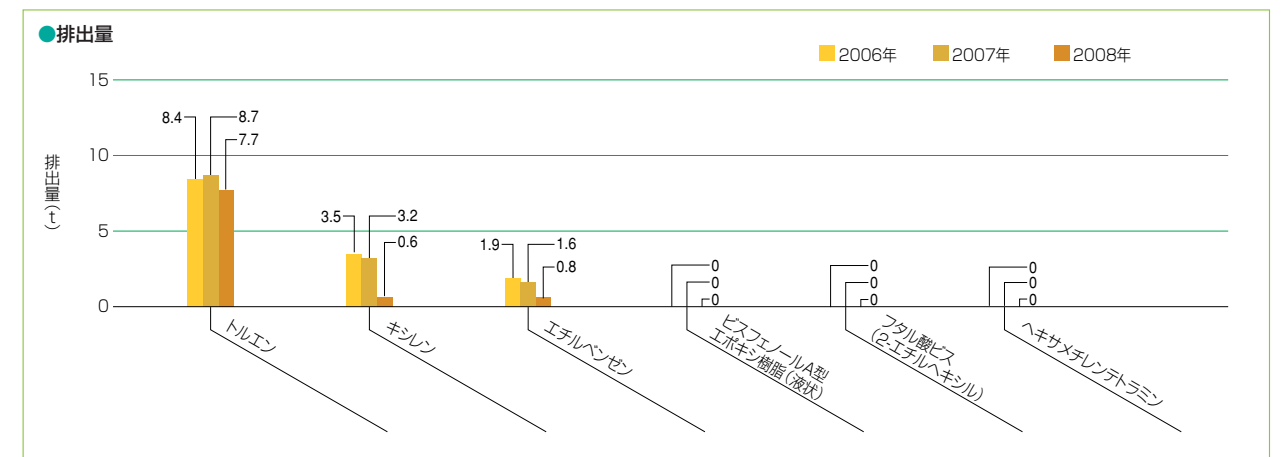
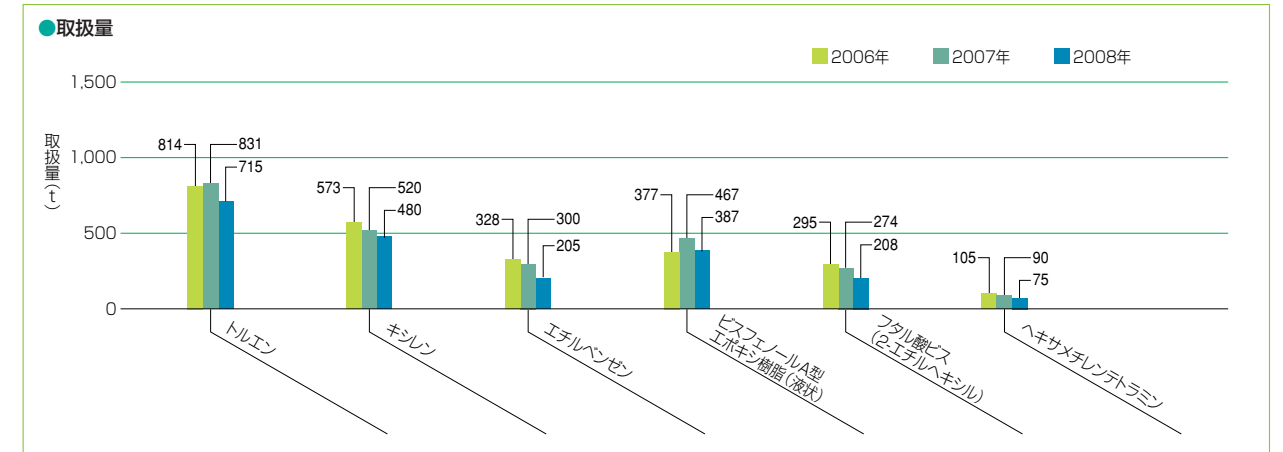
対象物質は18物質で、この結果、対象物質の取扱量は2007年比16.0%減少、排出量+移動量は16.7%減少となりました。

■2008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)	387.0	0.9	0.2
40	エチルベンゼン	205.0	3.6	1.8
43	エチレングリコール	7.2	0.0	0.0
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	5.8	0.0	0.0
63	キシレン	479.9	4.1	0.9
68	クロムおよび三価クロム化合物	10.9	0.0	0.0
69	六価クロム化合物	2.8	0.0	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	19.6	0.1	0.5
120	3,3'-ジクロロ-4,4'-ジアミノジフェニルメタン	95.4	0.0	0.0
198	ヘキサメチレンテトラミン	75.1	6.9	9.1
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	24.8	0.1	0.3
227	トルエン	714.6	14.6	2.0
230	鉛およびその化合物	9.1	0.0	0.0
242	ノニルフェノール	3.8	0.0	0.0
266	フェノール	26.6	0.5	1.9
270	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	24.6	0.0	0.0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	207.9	0.2	0.1
338	m-トリレンジイソシアネート	4.9	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。2008年は対象物質の取扱量に大きな変動はありませんでした。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

東九州工場でゼロエミッションを達成

近年、環境負荷低減に対する企業の取り組みが積極的に進んでいるなか、最終処分場に送られるゴミをゼロにするため、当社も各工場において廃棄物の低減、環境に影響を与えない処理方法の管理を進めています。

東九州工場でも積極的な取り組みを行ない、今年2月に廃棄物のほぼ全量を補助燃料として利用できる体制が整いました。日々の生産活動で発生するフェルト端材や廃プラスチック材を工場内の再生設備で粉砕し、再利用し、粉砕工程で発生した集塵屑はセメント産業の補助燃料として有効活用しています。

東九州工場で比較的早い時期に廃棄物管理ができた理由は、設備が原料の再生利用を前提に設計されていることが大きな特長といえますが、もう一つ、近くに大規模なセメント工場があり、さまざまな物が補助燃料として利用されているという、地域的に恵まれた条件がありました。

副産物や廃棄物を、別の産業に有効利用することにより、社会全体で資源を循環させるといって、ゼロエミッション構想を実現するため、全工場での取り組みを強化していきます。



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：2008年4月1日～2009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

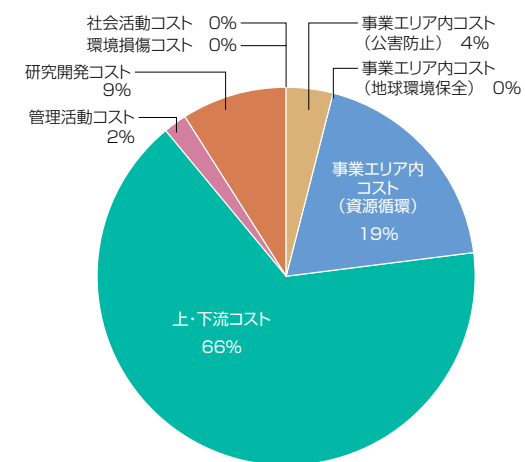
分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額
事業エリア内コスト	大気・水質汚染などの公害防止	2,055	29,579
	温暖化防止などの地球環境保全	—	2,895
	産業廃棄物の適正処理など資源循環に関わるコスト	26,596	161,993
上・下流コスト	環境対応製品、製品リサイクル、グリーン調達	9,600	559,944
管理活動コスト	ISO取得・維持、社員教育	—	12,773
研究開発コスト	環境対応製品の研究開発	—	75,992
社会活動コスト	緑化、自然保護、環境保全団体への寄付・支援金	—	111
環境損傷コスト	環境保全に対する損害賠償費用など	—	—
合計		38,251	843,287

●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。

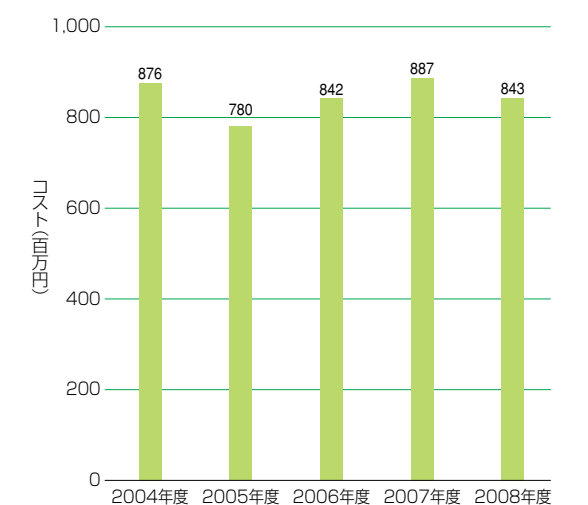
上記のとおり、2008年度の投資額は38百万円、費用額は843百万円になりました。費用額の主なものは研究開発人件費73百万円、グリーン調達による原材料費325百万円です。

●2008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	2006年度	2007年度	2008年度	対前年度比
事業活動に投入する資源	電力使用量 (kℓ)	4,229.5	3,911.5	3,943.0	100.8%
	燃料油使用量 (kℓ)	1,521.2	1,489.3	1,368.8	91.9%
	ガス使用量 (kℓ)	2,045.3	1,761.9	1,698.3	96.4%
	水使用量 (千m ³)	55.8	30.2	26.4	87.4%
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)	30.9	37.2	31.2	83.9%
	CO ₂ 排出量 (t)	11,569.4	11,133.6	10,671.8	95.9%

※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97.8%で、およそ2.2%減少しています。
- 環境負荷物質排出量は減少傾向にあります。今後も環境負荷の少ない製品の開発を推進し、さらなる排出量の削減を進めていきます。

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	△43,848
	梱包材および物流費用の削減	△89,198

(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。

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

昨年秋以降の景気後退に伴い、国内生産量が大幅に減少しましたが、相当する費用の削減にはいたりませんでした。今後は、急激な外部環境の変化にも対応できるよう、生産効率を高める施策を進めていきます。

■ 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。

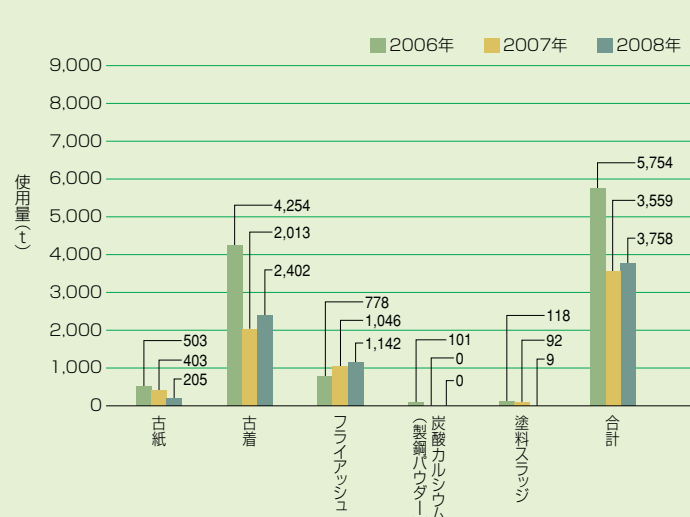
リサイクル原料の使用

- 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。
- 2008年は自動車用成型部品の生産量は減少していますが、製品構成の変化により、古着の使用量は約19%増加しました。古着およびフライアッシュの使用量の増加により、リサイクル原料の総使用量は19%増加しました。
- 自動車用成形部品の受注量の減少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はやや増加し、リサイクル原料使用率は6.4%と2007年比約1.2%上昇しました。リサイクル原料の使用はやや増加の傾向ですが、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。

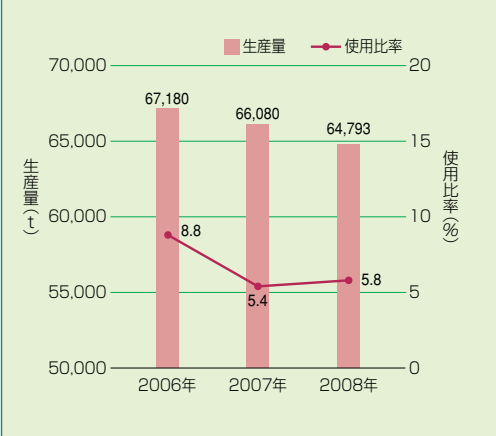
※当社の上・下流コストについて

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 (静岡工場・愛知工場・東九州工場)

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（広島工場）



▲工場内パトロール（静岡工場）

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。

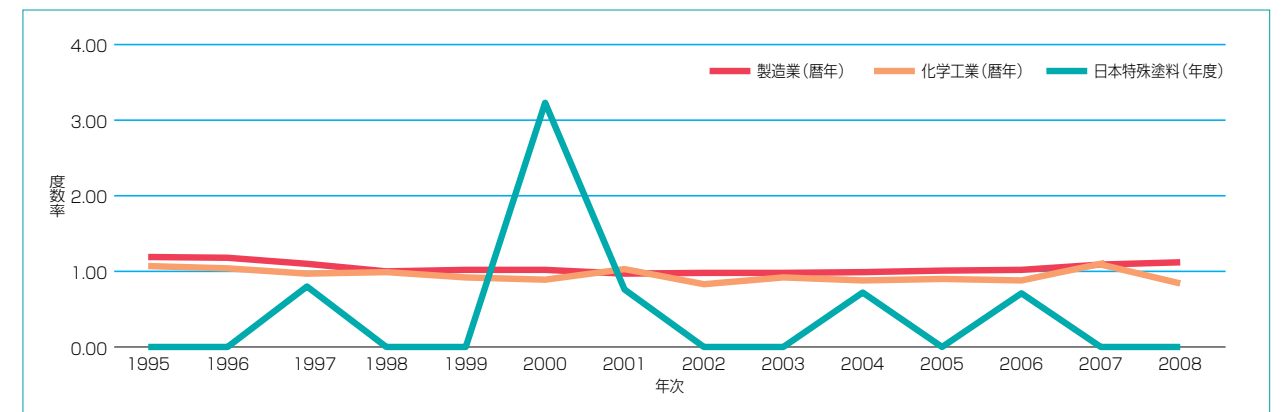
表彰内容	相手先	表彰区分	年月	対象事業所
危険物の安全管理並びに災害防止に関する貢献	鳥栖・三養基地区危険物安全協会	表彰状	2005年4月	九州工場
危険物の安全管理	平塚市危険物安全協会	優良危険物取扱者	2005年5月	平塚工場
危険物の安全管理	佐賀県危険物安全協会	危険物関係優良事業所	2005年6月	九州工場
自衛消防活動	東京消防庁王子消防署	自衛消防訓練審査会 優勝	2005年10月	開発センター
消防行政協力功労	東京消防庁王子消防署	感謝状	2005年11月	本社
防火安全対策推進	東京防災指導協会	感謝状	2006年7月	本社
交通安全活動	警視庁王子警察署 王子交通安全協会	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
労働福祉向上労働災害防止活動	刈谷労働基準監督署長 刈谷労働基準協会会長	精励賞	2008年5月	愛知工場
労働福祉向上労働災害防止活動	刈谷労働基準協会会長 刈谷労働基準協会知立支部長	表彰状	2008年5月	愛知工場
安全運転管理推進	愛知県安城警察署長 安城知立安全運転管理協議会長	表彰状	2008年6月	愛知工場
5年間無災害記録	佐賀県労働基準協会佐賀支部	表彰状	2008年7月	九州工場
交通米章章緑十字銅賞	全日本交通安全協会	表彰状	2008年11月	本社
危険物災害発生防止	東京消防庁予防部長	表彰状	2008年11月	本社

3 労働災害の度数率^{※①}、強度率^{※②}推移

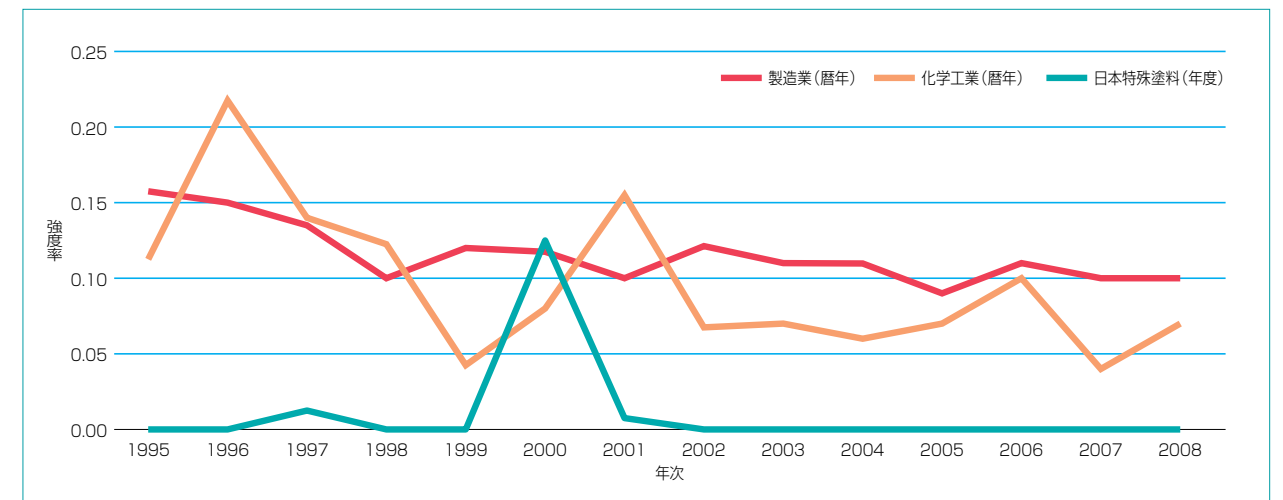
労働災害に関わる、1995年度以降の度数率および強度率推移は下記のとおりです。

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、2007年次までは厚生労働省「労働災害動向調査甲調査」（事業所規模100人以上）、2008年次は厚生労働省「労働災害動向調査事業所調査」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、2009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。