



Color & Comfort by Chemistry



CSR REPORT 2009

DIC株式会社

Contents

会社概要／事業内容・主要製品／財務ハイライト	1
ごあいさつ	2
特集	4～15
1 ワークショップ ～経営者の視点でCSRを考える～	4
2 鹿島工場のエネルギー再構築計画	6
3 北陸工場のCSRへの取り組み	8
4 彩り豊かな社会への貢献「DICカラーガイド®」	10
5 持続可能な社会に貢献するDICグループ製品	12
DICグループのCSR	16
コーポレートガバナンス／CSR推進体制	17
CSRテーマの報告	18～51
「コンプライアンス」に関する報告	18
「BCP(事業継続計画)」に関する報告	20
「情報セキュリティ」に関する報告	21
「財務報告の信頼性」に関する報告	22
「サプライチェーン展開」に関する報告	23
「新技術と価値の創造」に関する報告	24
「環境・安全・品質」に関する報告	26
「顧客満足のビジネスモデル」に関する報告	41
「人材マネジメント」に関する報告	42
「社会との共生・社会貢献」に関する報告	46
「CSRの情報開示」に関する報告	50
第三者検証意見書	52
外部表彰歴	53
データ集	54

〔 編集方針 〕

DICグループは2007年度よりCSRを経営に取り入れ、社会の要請に対応した企業活動を推進するために「CSRのテーマ」を設定しこれに取り組んでいます。2009年度レポートの記載内容の選定にあたりDICグループでは、ステークホルダーの皆様が重要と考えている視点、および自社が重要と考えている視点の双方から、社会・経済・環境の各項目に関し、以下の参考ガイドラインに基づき「重要性の評価」を実施しました。網羅性を考慮した上で、DICグループの取り組んでいる活動の中から、報告すべき項目を決定しています。

また本レポートの「環境・安全・品質」の報告対象範囲につきましては、P30で詳細を報告しています。▶▶ P30

< ウェブサイトとの連動について >

詳細データや関連情報をご覧いただける箇所にはWEBマーク (**WEB**) を記載し、当社ウェブサイト上の関連ページをご案内しています。

報告期間

国内の対象会社は

2008年4月1日～2009年3月31日(2008年度)

海外の対象会社は

2008年1月1日～2008年12月31日(2008年度)

(一部2009年度のトピックスを掲載しています)

発行

2009年9月

(次回発行は2010年9月の予定です。)

参考ガイドライン

GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン第3版」、ISO26000(CD)2008年12月発行



表紙のデザインについて 「みんなで描く向日葵(ひまわり)」

向日葵の特徴の一つに「頭状花序」という性質があります。多数の花が集まって、一つの花の形を作る性質です。すなわち、私たちが向日葵の花と見ている部分は多数の花(花びら)が集まったものであって、一種の花集合体なのです。そうした特徴を踏まえ、DICグループの横断的な組織力が一つの向日葵を作り未来に向かって咲いていくというイメージを次世代の手(DIC社員の子供たちの手)により、描いてもらいました。

会社概要 (2009年3月31日現在)

商号 DIC株式会社
DIC Corporation

本社所在地 〒103-8233
東京都中央区日本橋3丁目7-20 ディーアイシービル

創業 1908年(明治41年)2月15日
設立 1937年(昭和12年)3月15日

資本金 824億円

従業員数 4,186人(単体)、23,613人(連結)

国内事業所 1支社、9支店、14営業所、12工場(単体)

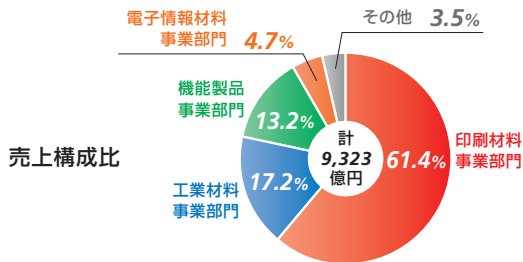
関係会社 209社 [国内47社、海外162社
(サンケミカルグループ 81社を含む)]

事業内容・主要製品

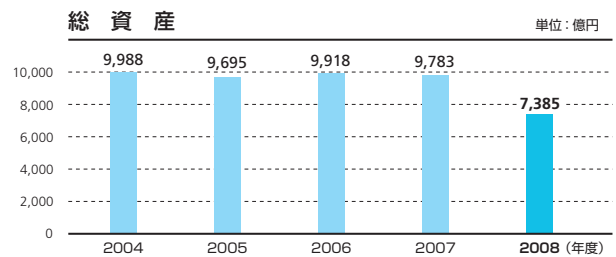
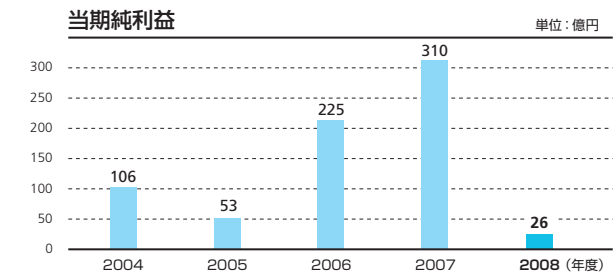
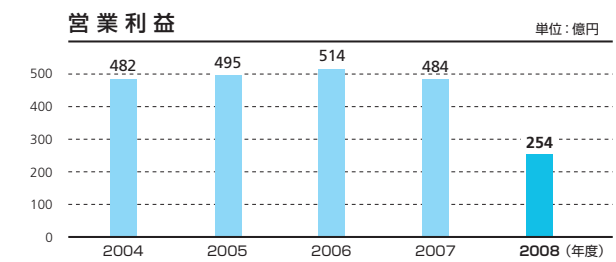
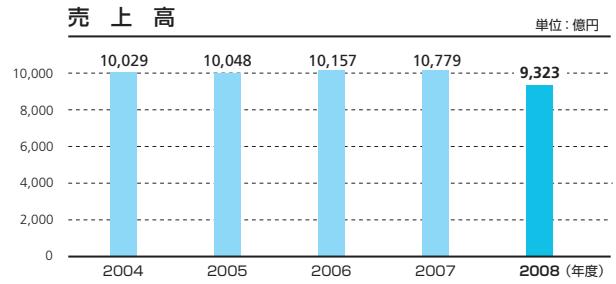
DICグループは、世界のリーディングポジションをもつ印刷インキ、有機顔料や合成樹脂をコア事業とし、幅広く事業活動を展開しています。

- **印刷材料事業部門***
印刷インキ、印刷関連機器・材料、有機顔料
- **工業材料事業部門**
合成樹脂、ポリマ添加剤
- **機能製品事業部門**
合成樹脂コンパウンド・着色剤、建材、石化関連製品、粘着製品、プラスチック成形品、ヘルスケア食品
- **電子情報材料事業部門**
記録材料、液晶材料、エンジニアリングプラスチック、中空糸
- **その他**
カラー&コンフォート

*2009年4月1日より、グラフィックアーツ事業部門に改組しました。

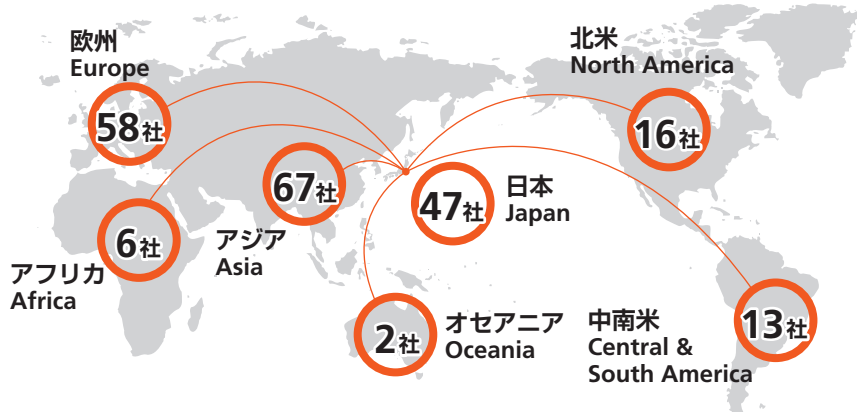


財務ハイライト



*財務ハイライトの数値は会社法および金融商品取引法に基づいて開示されたものであり、連結の範囲は本レポートの集計対象範囲とは異なります。なお、2008年度の連結子会社数は175社、関連会社数は34社となっています。

グローバルネットワーク



ごあいさつ

TOP COMMITMENT

DICグループは、社会の要請を敏感に捉え、世の中の変化に先駆けて自らチャレンジし続けることにより、経営基盤の強化と持続的な発展を目指します。



ユニークな化学会社として、たゆまず前進

DICは、1908年（明治41年）に印刷インキの製造および販売会社として創業しました。早くからグローバル化を推進し、現在世界63カ国、209社において印刷インキや合成樹脂をはじめとする幅広い事業を展開しています。DICグループは、分散、合成、粒子制御などコア技術の融合により開発した多岐にわたる高機能製品を、グラフィックアーツ、自動車、エレクトロニクス、住宅建築、食品、繊維などの広範な産業分野に提供しています。

昨年来の世界同時不況は、我々を取り巻く需要業界にも様々な影響を及ぼしてきました。私はこの厳しい経済状況の中で社長に就任しましたが、このような変動の時期こそ固有の経営資源を有効に活用し、「新たなビジネスモデルの提案で利益が出せる企業体質への構築」が急務であると考え、これに積極的に取り組んでいきます。

「点から面」へ、真の総合力発揮を目指して

DICグループは、素材である合成樹脂や有機顔料と、その応用製品である印刷インキ、工業用粘着テープなどの機能製品、および液晶材料など電子情報材料に事業展開してきました。広範な技術と製品に加えて、あらゆる

る産業分野の情報力や技術開発力、お客様との良好な関係やグローバル拠点など、当社は固有の経営資源を保有していますが、従来はそれぞれが個別に「点」の存在として、運営してきました。

しかしこれからの時代に発展していくためには、「点からの脱却」が不可欠であると考え、次世代を見据えた研究開発やマーケティングを推進しながら、私はこの「点」と「点」を結んで「線」、そして「面」にしていくことに注力していきます。これまで培ってきた技術や知見を活用し、またコーポレートマーケティング部において、テーマによっては本部組織で一元的に取り組みながら、太陽電池材料などの様々な開発テーマに積極的に取り組んでいきます。このようにDICグループが保有する経営資源を組み合わせる新たな市場にチャレンジし、またお客様が今必要としているものを適確に具現化できる提案をしていきたいと考えています。

DICグループでは、2007年に定めた経営ビジョン「Color & Comfort by Chemistry」（化学で彩りと快適を提案する）で、会社の目指す価値を明確にしました。「点」から「面」への展開による新たな高付加価値製品の創造や拡大が、この経営ビジョンの達成につながる施策であると考え、現在具体的なロードマップを全社的に作成しています。

CSR経営を推進し、持続的に成長

DICグループは、CSRを強く意識した経営を推進していきます。当社グループではCSRの基本を「事業活動を通じて社会的責任を果たし、社会の発展に寄与していくこと」と位置付けています。お客様や投資家の皆様、地域社会などのステークホルダーに貢献できなければ企業は存続できません。具体的な取り組みを推進するために経営の基本となる新技術、コンプライアンス、人材マネジメント、社会との共生、情報セキュリティなどの取り組みを始めとするCSRテーマを設定し、テーマ毎に実行主体部署を定めてCSR経営を推進しています。また、環境・安全マネジメントシステムであるレスポンシブル・ケア活動を1995年から開始し、環境負荷の低減や温室効果ガスの削減など地球環境と調和した生産活動にも取り組んでいます。

社内においては、社員の自主性、責任感を重視して、DICグループを「夢と活力のある会社」にしていきたいと考えています。

代表取締役 社長執行役員

杉江和男

ワークショップ ～経営者の視点でCSRを考える～

DICグループでは、2007年度からCSRを正式に経営に取り入れています。中でもリスクをチャンスに結び付けるという観点から、「リスクマネジメント」をCSRを推進する上での中核と位置付けてきました。2007年～2008年にかけて社会的責任・社会の要請との調和という観点から、DIC全体、および各事業部単位、事業所単位（埼玉工場）でのリスク抽出活動を推進しました。今般、さらに経営的視点から社会課題への認識を深めることを目的として、トップ経営層によるワークショップを開催しました。



ワークショップの風景

このワークショップには、海外（中国・東南アジア）の代表者を含むDICのトップ経営層（執行役員および事業部長）計33名が参加しました。各役員はISO26000（社会的責任に関する手引き）などに挙げられている、持続可能性に関する課題リストなどを参考にしながら社会課題を認識し、社会課題とDICグループとの関わりについて事前に検討をした上で、ワークショップ当日に臨みました。

ワークショップでは、新日本有限責任監査法人の久保公認会計士の講義を聞いて、CSRの概要と、地球環境や社会・経済の持続可能性を脅かす問題への理解を深めた後、「地球環境」「グローバル化」「意識改革」などをキーワードにテーマを選定し、3つのグループに分かれて「DICグループが次世代のためになすべきことの検討」という切り口から議論を行いました。

各役員が活発に意見を取り交わし、DICグループが取

り組むべき企業課題に関して意識の共有化を図り、また問題点を整理して対応策の検討を進めました。

DICグループは、今般のワークショップにおける議論で得られた検討項目を、今後のCSR方針および各部門の重点課題の設定や目標管理にいかしていきます。

ワークショップ参加部門

- 経営企画、広報・IR
- 事業部門
- 資材・物流
- 人事・総務・法務
- 財務・経理
- 技術・生産
- R&D
- グラフィックアーツ、工業材料、機能製品、電子情報材料
- 大阪支社
- 中国事業統括
- アジア事業統括

CSRに至るDICグループの取り組みの経緯



そして、第4ステージ

「CSR」

従来のリスクマネジメントに加え、社会の要請に対応した取り組みを尚一層推進していきます

第3ステージは

「リスクマネジメント」

DICグループのリスクマネジメントは、「コンプライアンスプログラム」と「リスク管理」を一体的に運用してきました

第2ステージは

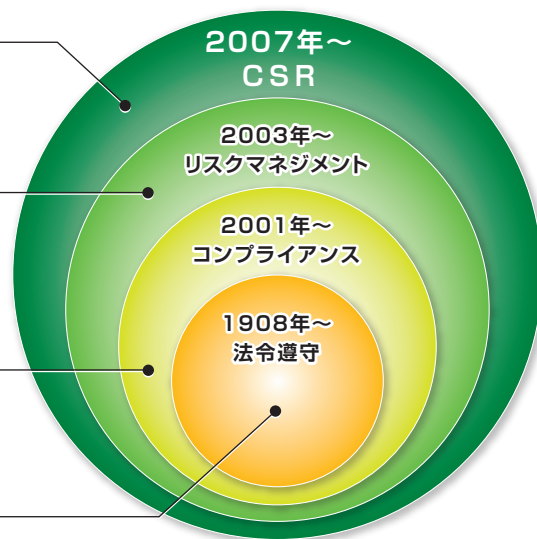
「コンプライアンス」

DICグループのコンプライアンスは、法令遵守と社会規範の両面をカバーしてきました

第1ステージは

「法令遵守」

DICの創業より



VOICE

新日本有限責任監査法人 公認会計士 大久保 和孝 様

CSRへ取り組むことは、企業を中心としたものの見方から社会を中心としたものの見方に意識を変えていくことだ。経済環境が厳しくなるにつれ、つい目先の収益や局所的な課題に関心がいきがちになるが、積極的に社会問題に対応することはリスク回避だけでなく、潜在的なビジネスチャンスを得る機会でもある。CSRへの取り組みをより実践的なものとするため、経営トップ（役員）が率先して、自社の事業領域を取り巻く社会問題を認識し、事業活動を通じて解決していく方策について役員研修会を行い、集中討議したことは意義深い。時間の制約がある中での開催ではあったが、本ワークショップは具体的な課題が、経営的な視点から活発に論議される機会となった。これを契機として、今後CSR課題を積極的に経営上の課題に取り入れ、具体的な取り組みの進展を期待したい。



埼玉工場でのリスク抽出プロジェクト

VOICE

取締役常務執行役員 山木 介二 (CSR委員長)

CSR経営とは、例えば企業不祥事に対するリスクマネジメントや環境保護などを目的とした社会貢献を推進することとらえがちであるが、今回の研修を通じ、企業は様々な社会課題を事業に落とし込むことで持続的成長を目指すということが改めて明確となった。これまで慣習的に行っていた「企業に原点を置いて社会を見る」という態度から、「社会に原点をおいて企業のあり方を考える」という見方に意識を変える必要がある。また社会に原点をおいた場合、環境変化と社会の認識の変化にすばやく適応するために、社員一人ひとりのセンシティブリティを高めること、一方の経営者はそれらを吸収した企業経営を継続していくことが、企業の持続的成長の鍵を握ると、この研修を通じて実感した。



COLUMN

事業部・事業所におけるリスク抽出の取り組み

DICグループでは2008年度に全18事業部・本部と、事業所（埼玉工場）でリスク抽出プロジェクトを行いました。事業部プロジェクトには国内子会社の一部も参加し、事業所プロジェクトと合わせて200名以上のメンバーが参加しました。プロジェクトではDICグループが持続的に成長するために、現場からのリスクを抽出しこれをチャンスに結びつけるべく、リスク評価や対応策の検討などに取り組みました。

鹿島工場は、有機顔料、ベースインキ、エンジニアリングプラスチックなどの生産拠点として、原油換算で年間約2万kℓのエネルギーを使用しており、DICグループで最もエネルギー消費の多い工場となっています。

鹿島工場ではこれまで、エネルギー使用量・CO₂排出量削減のため、カーボン・ニュートラルの木屑を燃料に使用した蒸気ボイラー、ガスタービンコージェネ設備導入などに積極的に取り組んできました。この度、木屑焚き蒸気ボイラーの老朽化、化石燃料の高騰を機に、エネルギー供給設備の再構築を計画し、株式会社日立製作所のESCO事業^{※1}を受け入れ、2008年度より、化石燃料使用量・CO₂排出量の大幅削減を目指して、再生可能なエネルギーを利用したバイオマス発電設備および風力発電を本格稼働しました。

※1 ESCO(Energy Service Company)事業：省エネルギーの提案、施設の提供、維持・管理など包括的なサービスを行う事業のこと

バイオマス発電設備の更新

鹿島工場は1985年に木質バイオマスボイラーを他社に先駆け導入しましたが、設備の老朽化への対応とさらなる再生可能エネルギーの利用拡大を目的に、新たにバイオマス発電設備を更新しました。

バイオマス発電設備は、主に建築廃材をチップ化した木屑(木質チップ)を燃料にした蒸気ボイラー(蒸発量30t/h)と蒸気タービン・発電機(4,000kW)で構成されています。ボイラーで発生した蒸気は蒸気タービンを稼働し、一部は抽気されて製造現場の熱源に送気され、蒸気タービンに直結された発電機で発電された電気は全て工場内へ送電します。

これまでの豊富な運転経験をいかし、木質チップの搬入からボイラーへの供給まで省人化を図り、環境保護対

策としてボイラーにはマルチサイクロン、バグフィルターなどの排ガス処理装置を併設し、発生した燃焼灰は全て路盤材へリサイクルしています。



バイオマス発電設備の外観

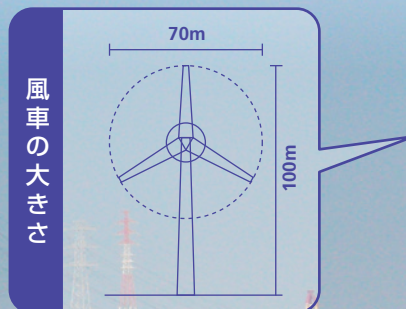
風力発電設備の導入

鹿島地区は太平洋岸に位置し平均風速5.5m/sと良好な風況を有しています。この自然環境をいかすため、日本最大級の風力発電設備(ドイツ・ENRCON社製、3枚のロータ・ブレード、ピッチ制御方式、定格出力2,300kW×2基の可変速運転)を本年4月より本格稼働しました。

タワー上部に風速計が設置されており、測定平均風速が2.5m/s以上で発電を開始。定格風速14m/sで一般

家庭約2,000世帯分の消費量を発電します。無風状態や、風速25m/s以上で自動的に停止し、発電された電気は自家消費されます。バイオマス発電と併せ化石燃料由来のエネルギー、CO₂削減に、大きく貢献します。

* 運河の手前部分がDIC鹿島工場の敷地です。



風車の大きさ

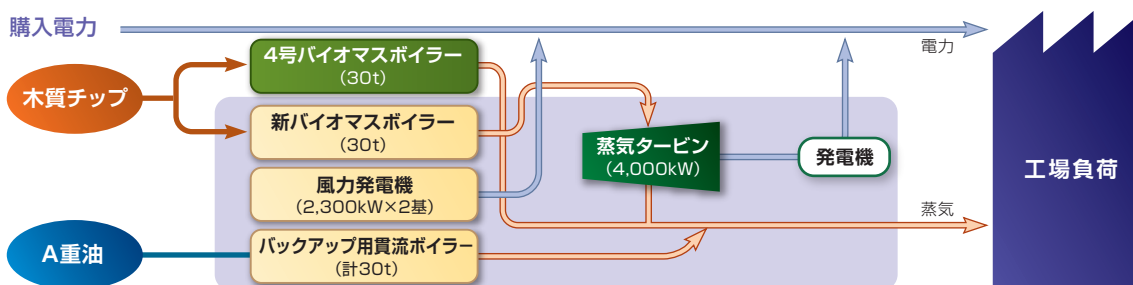


エネルギー再構築計画

鹿島工場は、2004年度からエネルギー再構築計画を始め、2008年度は工場内で消費するエネルギーに占めるバイオマスボイラー使用比率をさらに向上させるため、新たにバイオマスボイラーを設置すると同時に、エネルギー需要に合わせた蒸気供給とバイオマス由来の発電が可能となる蒸気タービン発電設備を導入しまし

た。また、バックアップ用還流ボイラーの設置により、急激な蒸気需要にも対応できるようになり、大幅な化石燃料の削減が可能となりました。

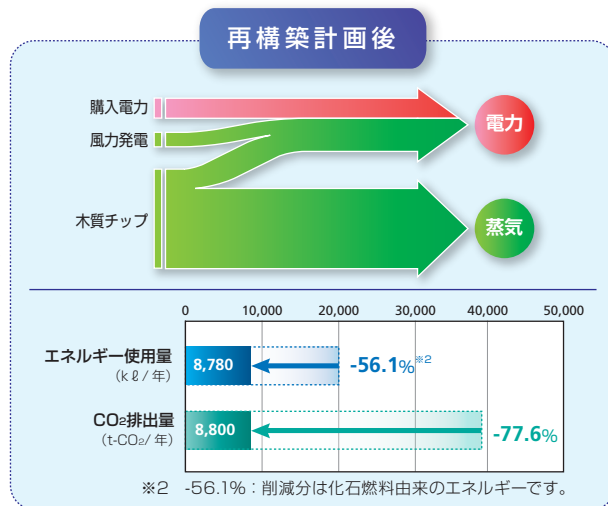
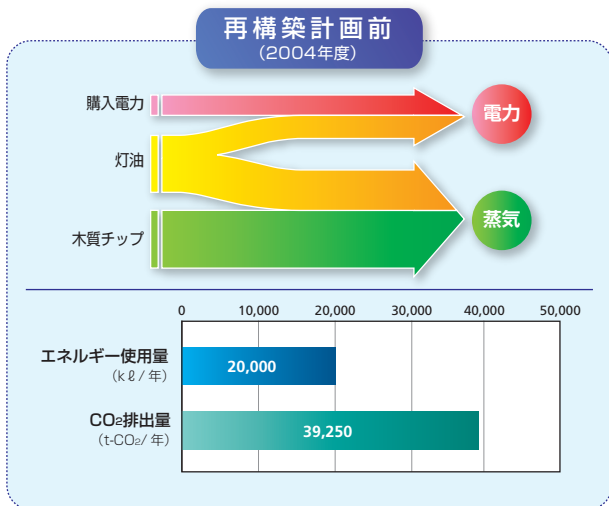
さらに大型風力発電設備の導入により、従来の使用量削減型の省エネルギーから再生可能エネルギーの積極利用を推進しています。



再構築の効果

2009年度はバイオマス発電設備に加え風力発電設備の本格稼働により、エネルギー再構築前の2004年度と比較し、鹿島工場のエネルギー使用量は約56%減の約

8,800kℓ/年、CO₂排出量は約78%減の8,800t-CO₂/年と大幅な削減効果を見込んでいます。またこの削減効果により、DICグループ全体の省エネルギーにも貢献します。



VOICE



鹿島工場 原動課 平野 智士

2004年度から計画してきた4か年にわたるエネルギー再構築計画の最終ステージとして、風力発電が完成しました。安全管理担当者として無事故、無災害で工事が完了できたこと、また貴重な体験をさせていただき大変感謝しています。その中で日本に数台しかない1550tの移動式クレーンを使用しているタワー据付工事は、高度な操作技術が要求され、感銘を受けました。今後は、鹿島工場の新たなシンボルと成るよう運転管理すると同時にさらなる化石燃料由来のエネルギー削減に努力していきたいと思ひます。

北陸工場のCSRへの取り組み

DIC北陸工場^{※1}は、石川県白山市（JR小舞子駅前）にあり、約15万m²の敷地に約200名の社員が働いています。DICの日本海側唯一の工場として、1959年より操業し、現在36年間無災害を継続しています。また、ISO14001やISO9001の認証を取得し、環境保全や品質管理の強化に努めています。

※1 2005年2月1日に、美川工場から北陸工場へと名称変更をしています。



海に面した北陸工場



工場正門

製品の生産における地球環境保護活動

北陸工場では主に合成樹脂を生産しています。合成樹脂とは、一般的にはプラスチックのことですが、北陸工場で生産しているのは、熱を加えると硬くなり冷やしても元に戻らない熱硬化性樹脂で、印刷材料・記録媒体、IT・通信関連、自動車関連など幅広い分野へ素材を提供しています。その他にもフッ素系界面活性剤、フッ素系消火薬剤、飲料缶用水性塗料など多様な製品を生産しています。

合成樹脂の製造工程

原料投入	混合・反応	取り出し・充填	製品検査・出荷
<p>アクリルモノマーなどの化学原料を製造装置に投入し、重合・縮合などの化学反応により製品を製造します。原料投入や温度調整などはコンピューターで厳格に制御しています。</p>	<p>お客様のニーズに応じて、ドラム缶やコンテナなどに製品を充填します。洗浄剤のリサイクルなどによる廃棄物削減にも取り組んでいます。</p>	<p>製品の品質は出荷前に厳重に検査されます。化学物質を安全に取り扱うために必要な情報を記載したMSDSも作成します。</p>	<p>GHS(化学品の分類および表示に関する世界調和システム)対応ラベルを貼付し、国内外へ出荷しています。</p>

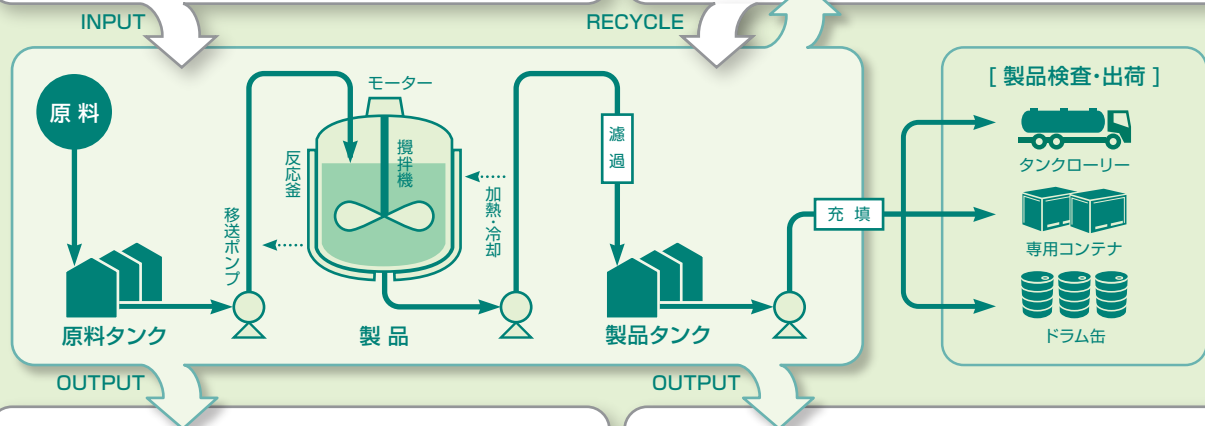
地球温暖化ガス削減のために

工場で使用するエネルギーを重油からCO₂排出量の少ないLNG^{※2}（液化天然ガス）へと転換し、前年比で2,500tのCO₂を削減しました。



有機溶剤をリサイクル

有機溶剤回収施設による効率的な回収と安全性を維持するとともに、使用量を削減し、地球資源の有効活用のためにリサイクル活動に取り組み、750tの有機溶剤を回収し、再利用しました。

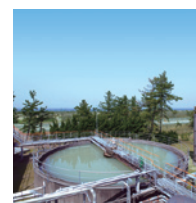


空気を汚さないために



生産活動で発生する排ガス、廃液などは燃焼処理装置を経由して、法定基準以下の大気汚染のない空気に戻しています。

排水をきれいに



活性汚泥処理設備を完備し、排出する水は法定基準を大幅にクリア。さらにゼロエミッションを目指して、排水処理工程で発生する余剰汚泥を前年比で190t、製品重量あたり13%削減しました。また、余剰汚泥はセメント製造時の燃料として全量有効活用しています。

※2 LNG：メタンガス（CH₄）を主成分とする天然ガス。重油に比べて使用時の二酸化炭素（CO₂）や硫黄酸化物（SO_x）などの排出量が2～3割少ないクリーンなエネルギーです。

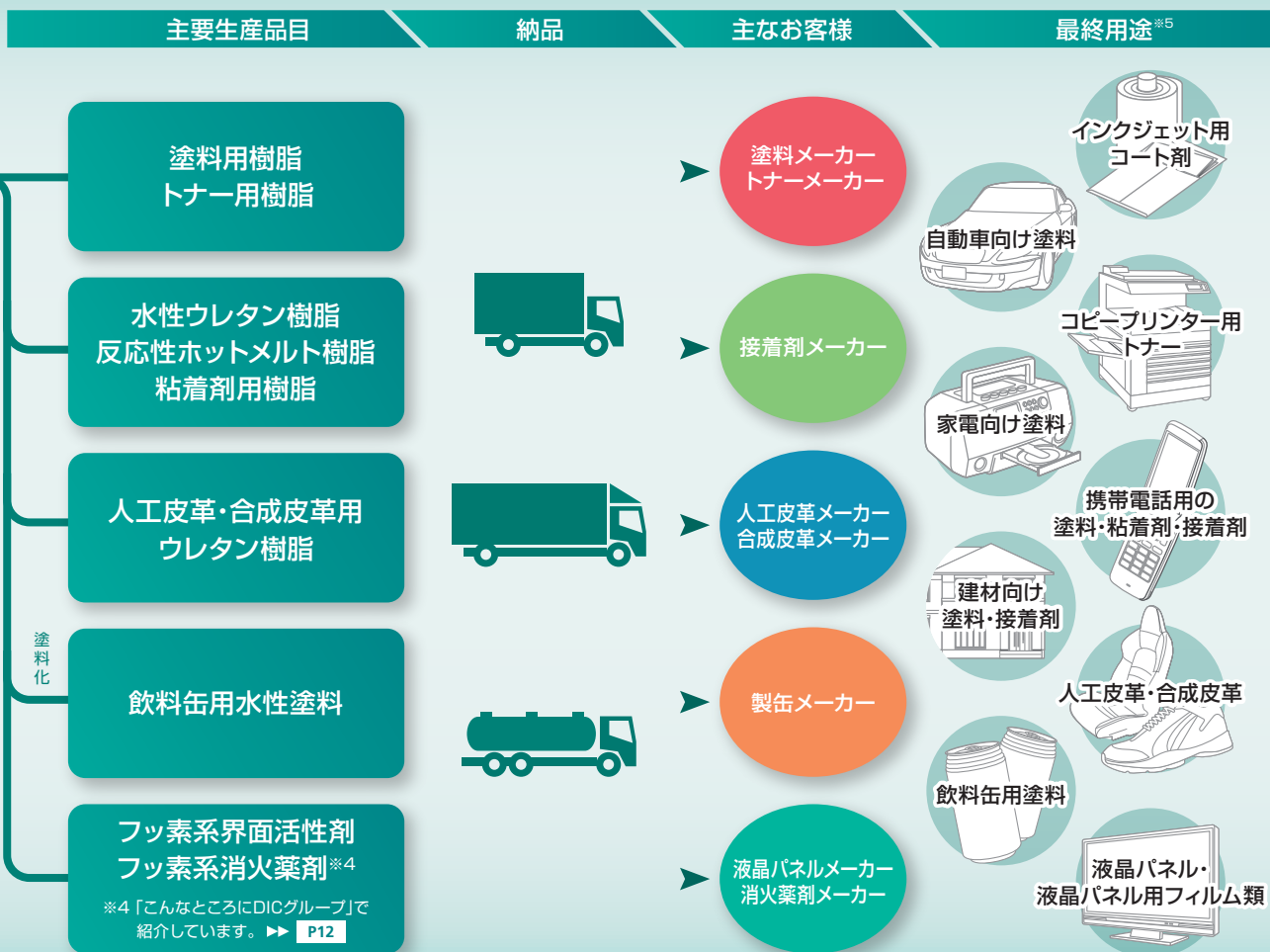
地域社会での活動

DIC北陸工場は、地域とのコミュニケーションを大切にしています。周辺住民の方の声を伺うように努める一方、町内会行事に参加し、毎年開催する「小舞子DIC祭り」は、例年1,000人を超える皆様に来訪いただき、地域の年中行事として根付いています。また、松林保全活動や手取川クリーン大作戦^{※3}などの環境保護活動に参加しています。

※3 本レポート内の「社会との共生・社会貢献」にも記事を記載しています。▶▶ P49



地元白山市湊町の皆様をお迎えして



※5 上記以外にも様々な用途で使用されています。

VOICE



白山市役所 美川支所長 松本 謙一様

DIC北陸工場は、白山市で数少ない化学工場として昭和34年（1959年）の操業開始以来徐々に規模を拡張して、現在は市内でも有数の優良企業に発展しました。日頃から周辺の松林保全活動に積極的に取り組むとともに、安全操業にも心血を注ぎ、地域では「小舞子DIC祭り」などを通して住民との交流、開かれた工場づくりに取り組んでいます。これからも地域に愛される企業として、益々発展していくことを期待しています。

DICグループでは、「Color & Comfort by Chemistry」(化学で彩りと快適を提案する)を経営ビジョンとして、色の伝達をスムーズにし、色再現を確実にするために色見本帳「DICカラーガイド®」シリーズを提供しています。「DICカラーガイド®」シリーズは、人の感性が求める繊細な色を相手と共有し伝える上で、大切な役割を果たしています。今回は様々な業界で実際にご使用いただいているお客様に、「DICカラーガイド®」の活用事例について伺いました。

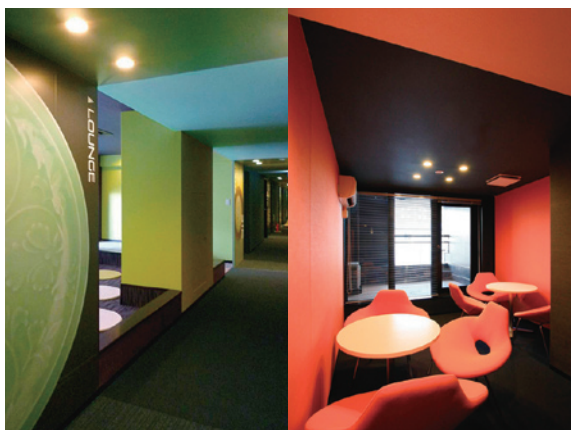
「DICカラーガイド®」シリーズとは？

「DICカラーガイド®」は、1968年(昭和43年)にオフセット印刷用インキの印刷見本として誕生し、発刊以来印刷や工業製品、建築などの様々なものづくりの現場で親しまれてきました。現在では、続編である「DICカラーガイド® パート2」や伝統色シリーズ「日本の伝統色®」「フランスの伝統色®」「中国の伝統色®」などラインアップも拡充し、2,230色ものカラーバリエーションを有しています。デザイナーの視点で選定された繊細な色は、本来の用途である印刷の色指定のツールとしての役割だけでなく、現在では発想を広げるきっかけとして、グラフィックアーツに限らず、ファッション、インテリア、建築、プロダクトデザインなど、幅広い分野で活用されています。

WEB | 「DICカラーガイド®」の紹介ページ <http://www.dic.co.jp/products/cguide/>



建築



株式会社竹中工務店
東京本店設計部 課長代理 設計担当

宮下 信顕 様

AGC モノづくり研修センター

100色で100以上の コミュニケーションを

「AGCモノづくり研修センター宿泊棟」は、旭硝子さんの創立100周年記念事業の一つで、100室の研修生宿泊室、25室の講師用宿泊室・食堂・共同浴場を有する施設です。「100の個性」を各部屋のインテリアに施された100種類の日本の伝統色で表現しています。

「日本の伝統色®」から色を選定したのは、長い滞在時間に耐えられる色であり、国内だけでなく海外からの利用者にも日本のものづくりの心や文化を伝えられる色だからです。また、色をきっかけに、コミュニケーションを図れるようにとの狙いもあります。建築では配色の1%の差が非常に重要で、「DICカラーガイド®」の選択肢の多さはアドバンテージですし、伝統色シリーズでは、色名からイメージを描きやすいのも魅力です。いつも法令集とともにデスクに置いて使っていますが、「日本の伝統色®」がなければ、この建築のコンセプトを思いつかなかったと思います。

abx「HAPPY BIRTHDAY POLO-SHIRT」

イメージーションをかき立てられるツール

「HAPPY BIRTHDAY POLO-SHIRT」は、abxブランド生誕25周年記念アイテムで、1月から12月まで月ごとのテーマカラーを設定した12色のポロシャツです。お客様の反応も上々と、店のスタッフからも好評です。

この企画は、「フランスの伝統色[®]」を眺めているときに思いつきました。abxのコンセプトである、[Modern] [Stylish] [Comfortable] を表現するため、手元には「フランスの伝統色[®]」があり、いつもパラパラと眺めていました。そのおかげでデザインではなくカラーをメインにした企画を考えるときに、「これだ!」と閃きを得ることができたのだと思います。

伝統色シリーズには色の解説文があるので、いつも思わず読んでしまいます。また、その色名にも何かイメージーションがかき立てられるものがあり、企画には欠かせないツールとなっています。

ファッション



株式会社フリーズインターナショナル
エービーエックス事業部 企画

酒井 昭征 様

ステーションナリー



三菱鉛筆株式会社
群馬研究開発センター 係長

谷澤 超 様

uni COLOR 240 LIMITED EDITION

イノベーションを生み出す「DICカラーガイド[®]」

「uni COLOR 240 LIMITED EDITION」は、鉛筆「uni」発売50周年を記念して企画された、240色の色鉛筆です。

色鉛筆などの新製品の開発にあたっては、企画段階でいつも「DICカラーガイド[®]」シリーズを活用しています。240色の中には、これまでの色鉛筆にはない色として、「日本の伝統色[®]」「フランスの伝統色[®]」から多くの色を採用しました。特に、今回初めて商品化したメタリック系や淡色系の色は、技術的に製造が難しいため、「DICカラーガイド[®]」がなければ、メーカー側からの発想だけでは生まれていなかったでしょう。

実際に、開発では製造プロセスの改善や原材料の見直しなど、多くのイノベーションが生まれました。当社ではこれらを活用して、これからも人々の発想を刺激して文化を生み出す筆記具を世に送り出したいと思っています。

DICは1908年（明治41年）に印刷インキの製造と販売を行う会社として創業しました。現在では、印刷インキ、有機顔料、合成樹脂、機能製品、電子情報材料など、幅広く事業を展開し、社会のニーズに応えながら人々の暮らしを支える広範な製品を提供しています。DICグループの製品には、皆様の目に直接触れないところで大切な役目を果たしているものが数多くあります。ここではそんな製品をいくつかご紹介します。



(左、右下写真)大容量実泡放水テスト場面、(右上写真)水中ポンプ一体型大容量送水ポンプ

■ 万一の大規模タンク火災で泡消火薬剤が活躍します

大容量泡放水砲システム用泡消火薬剤

WEB <http://www.dic.co.jp/products/fluoro/>

2003年9月の十勝沖地震の際に北海道苫小牧の製油所で発生した石油タンク全面火災を契機に、石油コンビナート等災害防止法の一部が改正されました。これにより 2008年11月30日までに全国12の広域共同防災組織に、大容量泡放水砲システムを装備することが義務付けられました。これに対応し、フッ素系泡消火薬剤に関する約30年にわたる技術と公設消防機関などへの高い納入実績をもつDICは、消火装置・機器などの開発に優れた技術と高い納入実績をもつ宮田工業株式会社と共同で、大容量泡放水砲システム用新規泡消火薬剤「メガフォーム® CV-1」を開発しました。

「メガフォーム® CV-1」は、1%希釈タイプの大容量泡放水砲システム用泡消火薬剤としては国内初の型式承認を2008年2月に総務大臣より受け、すでに、全国12区域の内、11区域に導入され、万一の緊急時に備えています。

「メガフォーム® CV-1」の特長

1. 1%希釈型です。3%希釈型である従来品と比較すると泡原液の備蓄量が3分の1となり、緊急時の移送などの対応が容易です。また毎分1万ℓ以上の大容量で、120分以上放水し続ける大容量泡放水砲システムに最適です。
2. 広範な泡放水砲に適合する粘性付与水成膜タイプです。
3. 水成膜タイプのため、他種の泡消火薬剤に比べ備蓄中に腐敗劣化が少なく長期保存が可能です。
4. 国内の石油コンビナートの立地に合わせ、淡水の他、海水での希釈も可能です。

「メガフォーム® CV-1」は、北陸工場で生産しています。本レポート内の「北陸工場のCSRへの取り組み」もご参照ください。▶▶ **P8**

■ 天然木のもつ繊細な木肌感と風合いをリアルに再現しています

「デルナチュレ[®] ファイン」

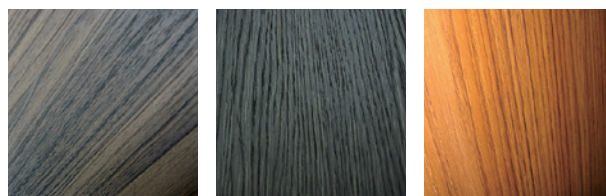
WEB 日本デコール(株) ホームページ <http://www.n-decor.co.jp/>

日本デコール(株)は、創業から四半世紀にわたり培ってきたグラビア印刷技術と豊富なデザインソフトをいかし、住宅建材シートをはじめ各種表面化粧シートから三次元転写用シートに至るまで、幅広い製品を保有しています。

化粧シートは、合板などの基材表面に貼られ、家具をはじめとして住設機器、住宅内装、建具、造作材などに用いられます。日本デコール(株)の木目柄化粧紙「デルナチュレ[®] ファイン」は、紙(含浸紙)をベースとする化粧シートで、高度な印刷技術と最適な印刷材料を巧みに組み合わせることにより、天然木のもつ繊細な木肌感と風合いをリアルに再現しています。

さらに、印刷工業会で制定した4VOC(トルエン、キシレン、エチルベンゼン、スチレン)適合表示に由来する原材料は使用しておらず、また、紙をベースとしているため、プラスチックフィルムをベースとする化粧シートよりもVOCの発生が少なく、リサイクルも容易であることなど、環境に優しい設計になっています。

「デルナチュレ[®] ファイン」は、視覚・触覚を刺激する意匠表現と環境対応とで、「Color & Comfort by Chemistry」を実現していきます。



「デルナチュレ[®] ファイン」の各種木目柄

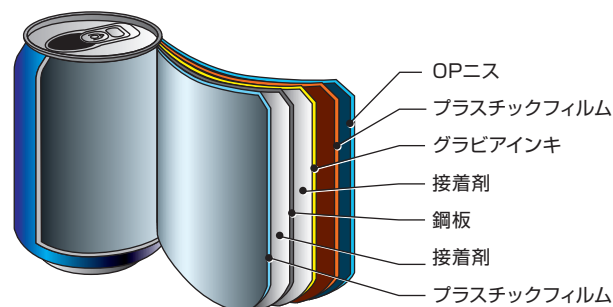
■ 環境対応と意匠性を両立しています

フィルムラミネート缶用製品

WEB http://www.dic.co.jp/products/coating_ink/

スチール缶の内外面にプラスチックフィルムをラミネートしたフィルムラミネート缶は、グラビア印刷による深みのある表現や高輝度など高い意匠性を有し、缶コーヒーをはじめ幅広い用途に用いられています。

通常、フィルムラミネート缶は、フィルムの裏面に印刷(裏刷り)し、表側からフィルムを介して印刷物を見るようにしますが、DICは裏刷り用に加えて、表側に印刷(表刷り)できるインキを開発、世界で初めて実用化に成功しました。これにより、艶消しなどのこれまでにない高級感を付与することが可能となりました。これに併せてOP(オーバープリント)ニス、接着剤も開発し、製缶工程における脱溶剤や、加熱工程をなくすことによる省エネ、さらに塗装・印刷工程の大幅削減などを実現し、環境負荷の低減に寄与しています。



フィルムラミネート缶の構造

■ 粘着製品はOA、AV、携帯電話、自動車など、あらゆるところで活躍しています

DICは40年以上にわたる粘着製品の歴史をもち、保有する粘着剤・塗工の技術を活用し、印刷用粘着フィルム・工業用接着テープなど、各種の製品を提供してきました。近年特に携帯電話をはじめとした電気・電子用途、OA機器用途、自動車用途などに、これらの高機能が評価され、幅広い分野でご利用いただいています。

ダイタック® 工業用接着テープ 「#8800CH」、「#8810TDR」

WEB <http://www.dic.co.jp/products/daitac/industrial/double.html>

工業用接着テープは、不織布、フィルム、発泡体、金属箔など様々な基材に、再剥離、低VOC、無溶剤、対衝撃、耐反発、遮光などの高機能粘着剤を塗布したバラエティに富んだ製品ラインアップを誇っています。

プリンターやコピー機などでは、機器をリサイクルする際に、素早く作業ができるよう、ネジなどではなく両面テープで内部の部品を固定しています。

両面テープ「#8800CH」は使用している間、はがれず、解体する時ははがしやすいという機能を両立しています。

また、「#8810TDR」は自動車内装材や家電製品の固定で、低VOC対応かつ再剥離で、より環境調和型の製品となっています。

ダイタック® 印刷用粘着フィルム 「スーパーエコサイクル®」

WEB <http://www.dic.co.jp/products/daitac/print/general.html>

粘着ラベル・ステッカー素材「スーパーエコサイクル®」は、生産から廃棄に至るまで環境負荷の低減にこだわった印刷用粘着フィルムです。

表面基材は、ポリオレフィン基材ですので、燃やした場合には塩素系ガスは発生しません。粘着剤は水性エマルジョン型で、製造時の有機溶剤による環境負荷が減少します。また、剥離紙はポリエチレンラミネートの無いタイプで、使用後は古紙としてリサイクルすることも可能です。

化粧品、トイレタリー用品などの販促用ワンポイントシール（アイキャッチラベル）として採用いただいています。



使用イメージ



ダイタック®シリーズ

【携帯電話】

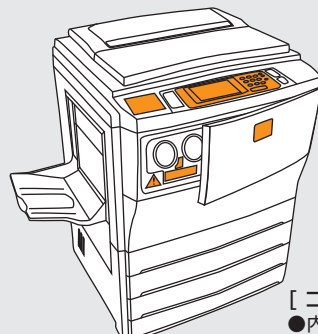
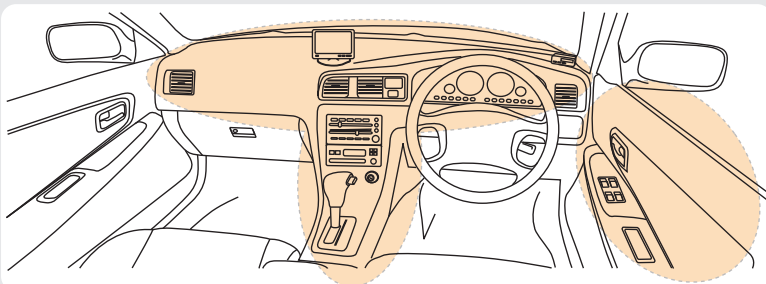
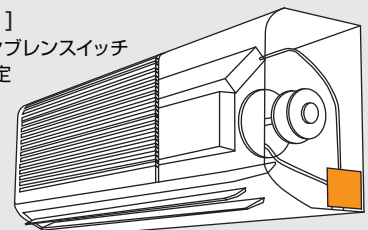
- 保護シート、スクリーンパネルの固定
- キーシートの固定
- 液晶パネルとバックライトの接着
- 液晶モジュールの固定など

【自動車】

- メーターパネルの固定
- カーナビ、カーオーディオなどの各種部材の固定
- シフトレバーのパネルなどの固定
- ワイヤーハーネスの固定および保護

【エアコン】

- 銘板・メンブレンスイッチなどの固定



【コピー機】

- 内部部材固定など

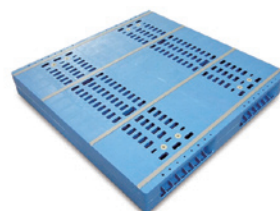
■ プラスチックパレットで循環型社会に貢献しています

「DICパレット®」は1971年に初の国産プラスチックパレットとして産声をあげました。以来、森林資源の保護、またその高耐久性・長寿命・リサイクルにより省資源と物流のコストダウン、現場の衛生管理向上などに貢献してきました。現在は食品業界や石化業界など各業界におけるゼロエミッション（廃棄物ゼロ）への取り組みにも寄与しています。

廃プラスチックをリサイクル

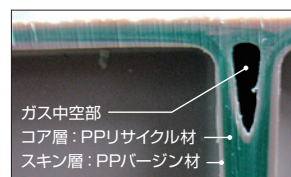
各企業のゼロエミッションに向けた様々な取り組みの一つとして、廃プラスチックのリサイクル（再資源化）が強く要請されています。

DICが独自開発したサンドイッチガスアシスト成形法（SG法）は、これまで産業廃棄物として処理されてきた廃プラスチックをパレット用原料として再利用することを可能にしました。リサイクル材とバージン材を単純に混ぜ合わせる従来の方法では、成形品の物性、機能が低下するため、使用するリサイクル材にも一定の品質が求められ、また製品の色が一定しないことも課題でした。SG法はリサイクル材をバージン材でサンドイッチする構造を形成することで、バージン材の物性を落とさず、美しい外観を維持できる製法です。また、成形時にガスを同時注入することにより高い生産性も実現できます。これにより、使用できるリサイクル材の自由度が広がり、PP（ポリプロピレン）バンドやフィルムなどによる廃プラスチックをリサイクル材として積極的に活用することができます。



SG法により成形したプラスチックパレット

WEB <http://www.dicpallecon.jp/>



SG法パレット断面図

TOPICS



2006年より、ボジョレー・ヌーボーの空輸には、DICのプラスチックパレットが使われています。従来の木製パレットが約15kgであるのに対し、本製品は約7kgと軽量で、空輸コスト、CO₂削減に貢献しています。また、日本国内での流通後は、プラスチックパレット用原料としてDICにおいてリサイクルしています。

■ 水性塗料で高い機能を発揮しています

「ウォーターゾール®」と「セラネート®」

WEB <http://www.dic.co.jp/products/coating/>

塗料業界では、環境調和の観点からVOCの削減が重要な課題となっており、塗料の水酸化はその有力な対応策の一つです。各種コーティング樹脂製品を幅広く取り揃えているDICは、あらゆるコーティング樹脂の水酸化を目指して、製品開発に取り組んでいます。

水性樹脂製品「ウォーターゾール®」は自動車、プラスチック、鋼板、製缶などの塗料用樹脂として幅広い用途分野で実績をあげています。また、ポリシロキサン複合型樹脂「セラネート®」は、水性タイプでフッ素樹脂並の耐久性を発現することから、建材分野などで高い評価をいただいています。

現在、DICのもつ要素技術を複合化することによって、水性樹脂のさらなる高付加価値化を進めており、電子材料、光学材料などの新規用途での機能性付与を提案しています。「ウォーターゾール®」と「セラネート®」は、DICの環境調和型製品に認定されています。



DICの機能性樹脂を用いた橋りょうへの塗装例

DICグループのCSR

DICグループでは、「CSRの基本」を、「事業活動を通じて社会的責任を果たし、社会の発展に寄与していくこと」と位置付け、地球環境との調和と社会とのつながりを常に意識しながら、事業活動に取り組んでいます。

グループ全体でCSR活動を開始

DICグループは2007年に制定したThe DIC WAY(経営ビジョン・経営姿勢・行動指針の3つの原則)に基づき、変化する社会の要請を的確にとらえて、ステークホルダーの皆様がDICグループに期待する価値を提供していきます。こうした取り組みをたゆまず継続していくことで社会全体から信頼され、成長・発展を期待される企業となることを目指しています。DICグループでは具体的な取り組みを促進するために、経営の基本と考える「環境・安全・品質」、「情報セキュリティ」、「コンプライアンス」などの取り組みをはじめとする「CSRテーマ」を設定し、テーマごとに実行主体部署を定めて、CSR経営

を推進しています。

またDICグループでは、CSRを踏まえた事業活動を進める上での指針として、2008年度より「DICグループCSR年度方針」を定めて方針・目標管理を行い、CSRの推進と徹底を図っています。またこの「DICグループCSR年度方針」に基づいて、各事業部門、各事業部、各事業所、各国内外子会社が、実態に応じてそれぞれの「CSR年度方針」を定め、CSRに基づく業務目標に取り組み、組織および社員への方針の浸透とCSR活動の促進に取り組んでいます。

The DIC WAY



DICグループの経営の基本的な考え方

DICは2008年2月に創業100周年を迎え、社名・ブランドデザインを変更し、同時にDICグループとしての新しい経営の基本的な考え方「The DIC WAY」を定め、第二の創業をスタートしました。

「The DIC WAY」は経営ビジョン・経営姿勢・行動指針の3つの原則で構成し、その中心に「The DIC SPIRIT」を置いています。

* 詳細は、当社ウェブサイト内「CSR」ページ <http://www.dic.co.jp/csr/> をご覧ください。

CSRテーマ (2009年度)

1. コンプライアンス
2. BCP (事業継続計画)
3. 情報セキュリティ
4. 財務報告の信頼性
5. サプライチェーン展開
6. 新技術と価値の創造
7. 環境・安全・品質
8. 顧客満足のビジネスモデル
9. 人材マネジメント
10. 社会との共生・社会貢献
11. CSRの情報開示

* 各テーマの詳細は、本レポート内の「CSRテーマの報告」のページで詳しくお伝えします。▶▶ **P18**

* 2008年に設定した「生物資源の持続可能な利用」のテーマについては、「新技術と価値の創造」のテーマの中で引き続き検討していきます。

コーポレートガバナンス／CSR推進体制

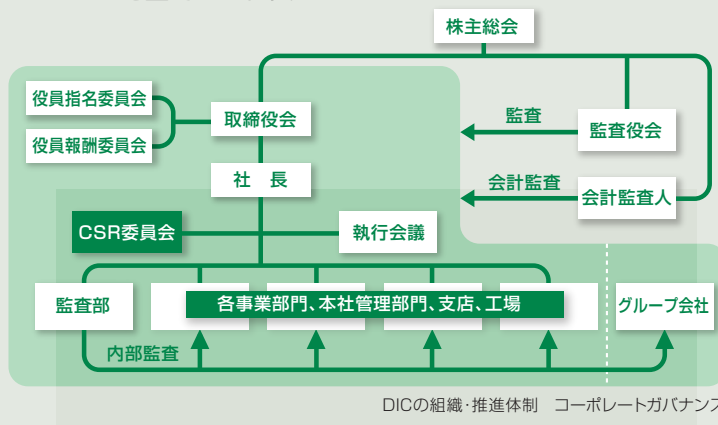
コーポレートガバナンス

DICグループは、企業の持続的な成長・発展を目指して、より健全かつ効率的な優れた経営を推進するため、2003年7月から「コンプライアンス・プログラム」と「リスク管理」を一体的に運用する「リスクマネジメント」を「内部統制」として整備し、コーポレートガバナンスの充実に取り組んでいます。

さらに、株主、顧客をはじめとするステークホルダーの信頼を一層高め、企業価値の向上を追求するために、「CSR委員会」を社長の下に設置し、従来の「リスクマネジメント」を取り込んだ形で、CSRに基づく経営を推進しています。▶▶ P5

また、社外の弁護士2名を社外監査役として選任しているほか、企業統治の一層の強化を図るため、2008年6月に、社外取締役2名

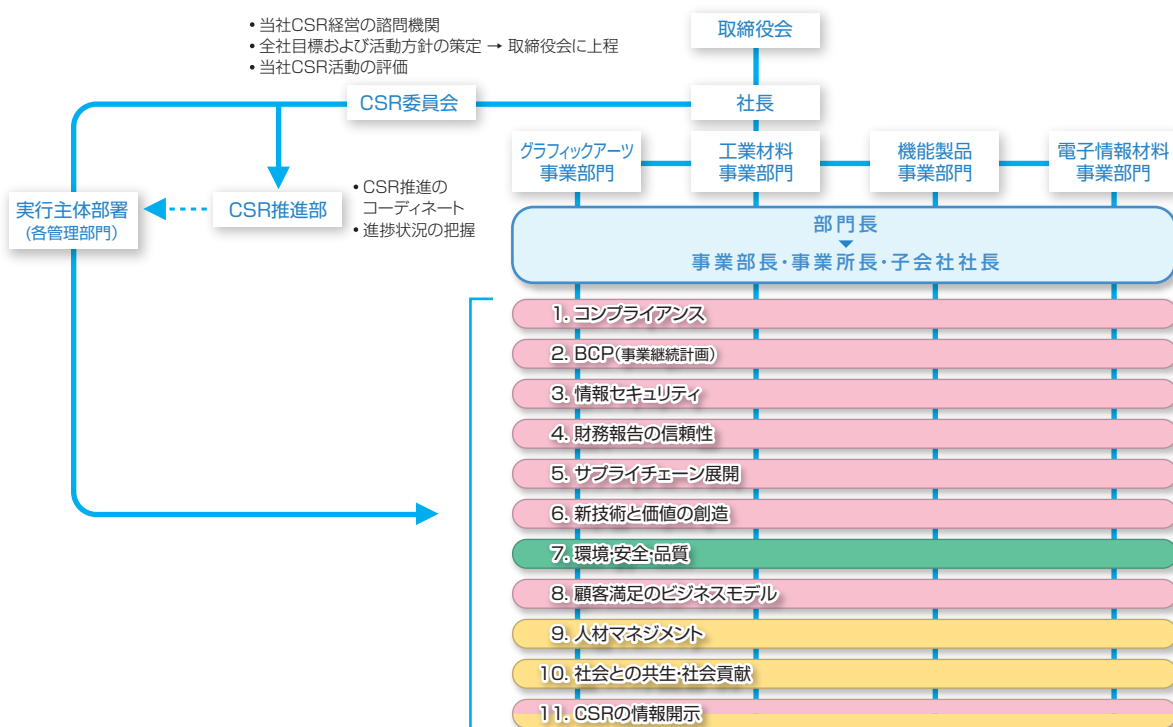
を新たに選任しています。さらに、2009年6月には、取締役などの候補者の選任および報酬の決定に関する客観性を高めるため、2名の社外取締役を含む合計4名の取締役で構成する「役員指名委員会」と「役員報酬委員会」を新たに設置し、経営の監視が十分に機能する体制を整えています。



DICの組織・推進体制 コーポレートガバナンス

DICグループのCSRの推進体制

DICグループは、全社一丸となってCSRの具体的な取り組みを推進するため、社長直轄のCSR委員会のもとに、11のテーマごとに各管理部門を実行主体部署とした体制を組んでいます。



[補足1] 色区分：[●] 経済の観点、[●] 環境の観点、[●] 社会の観点を、各々主体とした取り組みを表す。
 [補足2] 表中の「CSRの情報開示」は、[経済の観点]と[社会の観点]の二つの観点をもつ。

「コンプライアンス」に関する報告

DICは、創業100周年を期して、2008年4月、DICグループの経営の基本的な考え方「The DIC WAY」(詳細は▶▶ P16)を制定しました。同時に、DICは、従来の「コンプライアンス行動規範」をCSRの観点から大幅に見直し、発展させた、現在の「DIC WAY行動規範2008年版」を制定しました。DICグループ全体で、これに基づいた企業活動に取り組みます。

DIC WAY行動規範^{*}の構成

^{*}以下「本規範」と略します。

本規範では、次の8つの総論を規定しています。

1. The DIC WAYにベクトルを合わせ、より健全かつ効率的に業務を運営します。
2. 事業活動に関係する全ての国の法律、国際ルール及びその精神に則り行動します。
3. 社員が、市民社会の一員として公正な社会規範を尊重し、社会的良識をもって行動します。
4. 財務報告の信頼性を確保するため、適正な内部統制を構築し、公正妥当な会計基準に則り処理・報告します。
5. 事業活動の全サイクルにわたり、環境・安全・健康・品質を強く意識して活動します。
6. 反社会的要求には、断固とした姿勢で臨みます。
7. 利益と本規範が相反する場合、迷わず本規範に従うことを選択します。
8. 本規範に違反する事態が発生したときは、原因究明、再発防止に努めます。また、社会への迅速かつ適切な情報開示を行うようにすると共に、厳正な処分をします。

さらに、本規範の各論として、「人権及び労働環境に関する規範」、「環境・安全・健康に関する規範」、「市場競争及び国際取引に関する規範」など全部で10の規範を設けて「社員に求められること」を明示して、個別具体的に規定しています。

また、本規範に関する相談・報告および通告の方法、通告者の氏名の守秘、通告者への処罰の禁止などの通告者の保護や相談・報告・通告に関わる記録の保存義務についても定めています。

WEB <http://www.dic.co.jp/csr/management/prescriptive.html>

コンプライアンスの取り組みと今後の計画

(1)コンプライアンス意識定着のための取り組み

2008年度の主な取り組み

DICは、2007年12月～2008年6月、本規範の説明会を世界20カ国で実施しましたが、中国の新設会社2社、南通迪愛生金属顔料(有)、連雲港迪愛生色料(有)については、設立間もないことから、説明会が未了でした。2009年4月、当該2社に対する本規範の説明会を実施し、これで全ての海外子会社に対する説明会を完了しました。

国内については、DICおよび国内子会社の全社員を対象として、本規範をe-ラーニング化し、その受講を義務付け、ほぼ全員の受講を完了しました。

また、国内子会社の取締役を対象に、会社法上、DICグループ会社の取締役として遵守すべき責任や義務をまとめた資料を作成、配布し、それに基づき、各社で勉強会を開催しました。

2009年度の計画

引き続き、社員が本規範の理解をより深めるため、本規範に関するQ&A集(中国語版は作成済)の作成とその説明会の開催などを計画中です。



連雲港迪愛生色料(有)での説明会風景

また、新たに「The DIC WAYおよびCSRに関するセルフチェックリスト」を作成、配布し、DICグループ各社のCSR責任者（各社社長）に自主的にチェックさせ、CSR推進部および法務部がDICグループにおけるCSRやコンプライアンスの徹底状況を把握し、改善を求めることにより、コンプライアンス体制の確立を目指します。

(2)公正取引の確保に関する取り組み

DICは、独占禁止法遵守の基本方針を制定して、DICグループ各社でも同様な基本方針を各社取締役会で決議することで、DICグループ全体として公正な取引確保に努めています。

2008年度の主な取り組み

世界同時不況の中、競合他社とのアライアンスなどが増加することを予想して、生産アライアンスなどを実施する場合の独占禁止法上の注意事項をまとめた通達を社内を発信し、コンプライアンス意識の醸成に努めました。

2009年度の計画

日本の独占禁止法の改正、中国での独占禁止法運用規則の制定ならびに欧州における日系企業の高額な課徴金を課される事件などを踏まえて、DICグループにおける公正な取引確保のための取り組みをさらに強化していきます。その一環として、既存の独占禁止法遵守マニュアルの見直しと遵守体制の改善を実施する予定です。

また、日本の下請代金支払遅延等防止法に適切に対応するため、従来から下請管理担当者を設置するなどの取り組みを実施していますが、さらに、下請事業者への発注部署に対する下請管理担当部署のチェック頻度を上げるなど、違反防止体制を強化します。

(3)反社会的勢力に対する取り組み

本規範に「反社会的勢力には、断固とした姿勢で臨む」ことや、マネーロンダリングの禁止について定め、また、DICグループの「内部統制基本方針」においても明確にその旨を規定して取締役会で決議しています。

2008年度の主な取り組み

2008年5月、DICの「内部統制基本方針」の反社会的勢力に対する部分を改正し、DIC各事業所およびDICグループ各社に、反社会的勢力に対応する「防止責任者」を設置し、DIC総務部に登録させることにしました。

同時に、この防止責任者が遵守すべき事項や反社会的勢力に対応する場合の注意事項を記載した「反社会的勢力対応マニュアル」を作成、配布し、防止責任者に対して説明会も開催しました。

2009年度の計画

防止責任者は、自己が所属する事業所・DICグループ各社における防止体制を整備すると共に、最寄りの暴力団追放運動推進センターが開催する講習会の受講を義務付けており、2009年度中に、全ての防止責任者の講習会受講を完了させます。

また、防止責任者によるDIC各事業所およびDICグループ各社の防止体制構築状況を確認する予定です。

インサイダー取引防止に対する取り組み

DICは、「内部情報管理規程」を制定すると共に、「証券取引所への開示に関する規程」を制定してDICの重要事項についての適時開示についてルール化を図っています。

また、DICグループの役員および業務上自社または他社の重要情報を知りうる立場にある社員は、DICおよびDICグループの上場会社株式を売買する場合には、事前にCSR責任者の承認を得ることにしています。

その他、外部機関の講師を招聘して「インサイダー取引防止の講習会」を開催するなど、社員に対する啓蒙活動を実施しています。

偽装請負、派遣社員への対応

偽装請負については、調査の結果該当するものがないことを確認しています。また、中国の労働契約法に対する対応などはすでに実施済みです。

派遣社員切り問題については、昨年末以降の急激な需要減により発生した現場の稼働停止などへの対応として、契約期間満了以外の事由で、一部の派遣契約を中途解約しましたが、事前に十分に派遣会社と協議し合意解約に至っており、コンプライアンス上の問題は発生していません。

その他法規制への対応

DICは、化学メーカーであることから、化学物質管理に関わる法律、環境保全に関わる法律、輸出入に関わる法律などについての各種法規制を遵守する必要があり、その遵守状況の詳細については、「環境・安全・品質」に関する報告のページをご参照ください。▶▶ P26

「BCP(事業継続計画)」に関する報告

DICグループでは、大規模な自然災害をはじめとする様々なリスクに対し、人命の保護と事業の早急な復旧を行い、お客様への製品供給継続のための方策に取り組んでいます。

2008年度の主な取り組み

DICグループでは、緊急時の危機管理体制を設定し、各事業部門における生産継続体制を以下のとおり検討しました。

危機管理体制

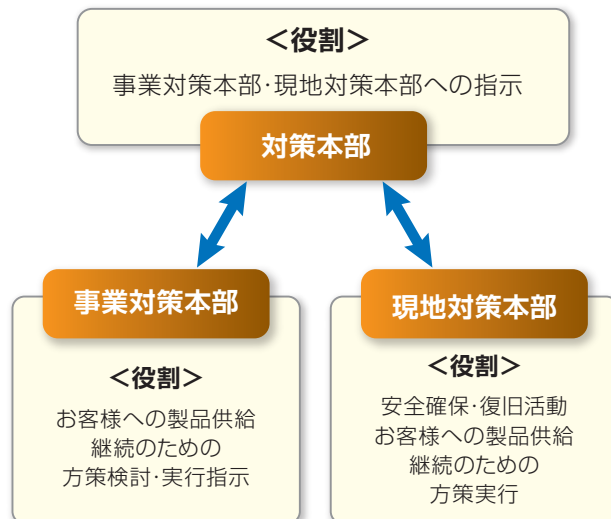
DICは、事業範囲が広範であるため、個々の事業を運営する事業部門と、複数の事業にまたがり生産・営業活動を展開する工場・支店などの事業所が、縦糸と横糸が織り成すマトリックス体制を取っています。

このため、危機管理体制も一元的な体制ではなく、お客様への製品供給を早期再開するために調整を行う事業対策本部と、生産体制の早期復旧・従業員の安全確保を目指す現地対策本部を設置することとしました。その上位組織として、これらを統括する対策本部を設置します。

生産継続体制

BCPの根幹をなす生産継続体制を、各事業部門が検討しました。一部地域の生産工場が機能停止に陥った場合に、(1)他地域の生産工場で代替生産を行う (2)協力会社に生産を委託する (3)海外子会社から製品を供給する (4)出来るだけ短時間で復旧させる などの方策を、機械的生産能力・人員配置の柔軟性・原料調達・ユーティリティ供給余力などから評価しました。

また、事務所・工場などの各施設では耐震診断を行い、強度が不足しているものについては、順次補強工事を進めました。機械装置・備品類の転倒防止策も同時に進めています。



危機管理体制図

2009年度の計画

2008年度に行った生産継続体制の検討結果に基づき、各事業部門ごとに事業継続のために必要な以下の項目を設定し、マネジメントシステムを完成させます。

1. 想定される種々のリスクの分析
2. 事業に与える影響
3. 目標復旧時間
4. お客様への製品供給継続のための方策
5. 優先すべき業務
6. 危機管理体制
7. 安全確保策 (パンデミックへの対応を含む)
8. システムの維持管理
9. 教育・訓練

TOPICS



工場の防災訓練風景

各事業所で定期的に行っている防災訓練では、地震と火災・爆発などが複合的に起こる災害を想定して、取り組んでいます。



本社の防災訓練風景

「情報セキュリティ」に関する報告

情報の電子化・ネットワーク化の進展に伴い、DICグループは2006年度に「情報セキュリティ基本方針」を設定し、法令や社内規定の遵守義務を定め、適切な情報管理による情報セキュリティの確保に取り組んでいます。

2008年度の主な取り組み

情報セキュリティ管理体制については、2006年度に制定した「情報セキュリティ基本方針」に基づき、CSR委員会の下に情報セキュリティ部会を設け、全社の情報セキュリティ体制の整備を進めています。2008年度は情報セキュリティ部会が策定した秘密情報管理規程の原案について、実務上の問題点の洗い出し作業を行いました。

業務情報の保護に向けた取り組みについては、自宅パソコンでの業務情報の取り扱いを禁止するなど、社内ルールを徹底し、従業員の意識を高めるように努めています。一方、システム面からも、セキュリティ対策の自動アップデート、社内ネットワークへの不正接続防止、有害ソフトウェアの自動検知など、「人」に依存しない情報漏洩防止対策を行っています。

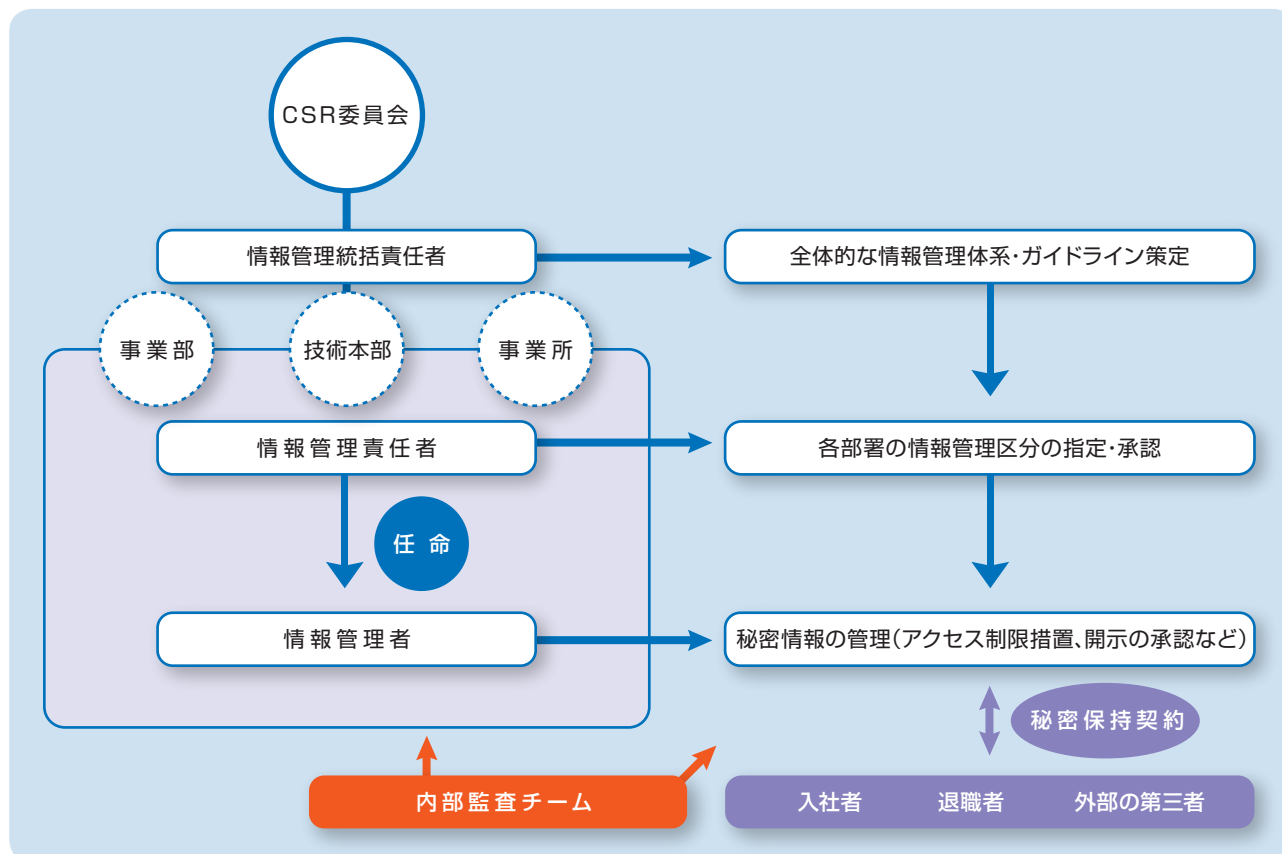
また、外部からの不正アクセスを防ぐため、第三者によるシステムの脆弱性診断を定期的の実施しています。

2009年度の計画

情報セキュリティ管理体制については、2010年4月からの秘密情報管理規程の施行を目指し、部署ごとに情報管理ガイドラインを設定するとともに、社内モニタリング体制を確立していきます。また、情報セキュリティに関する意識の向上を目的とした社内説明会を開催し、規程の周知徹底を図ります。

業務情報の保護に向けた取り組みについては、2009年度は、さらなる情報漏洩リスクの低減を図るため、全社的な統合認証基盤の構築を進めていく予定です。

DICグループの「情報セキュリティ」イメージ図



「財務報告の信頼性」に関する報告

DICグループでは、2008年度より義務付けられた金融商品取引法による財務報告の信頼性確保に係る内部統制(JSOX)の経営者評価および外部監査に対応するため、国内外のグループ拠点の財務報告に携わるスタッフ全体で取り組んでいます。内部統制の整備にあたっては、財務報告の信頼性確保と業務効率の向上の両立を目指しています。

2008年度までの主な取り組み

適切な内部統制の構築

DICでは、これまで経理部門を中心に経理規程・権限規程の整備と業務手順の文書化を進める一方、監査部が業務活動から独立した立場から内部統制の整備・運用状況をモニタリングし、整備・評価・改善のサイクルを回す体制を構築してきました。この結果、2008年度末のJSOX対応において、DICグループ内の内部統制を有効とする経営者評価を行い、外部監査人もこれを適正と認めました。

グローバル財務・内部監査ネットワーク

海外売上高が6割を超えるDICグループでは、国内拠点と共に海外拠点における内部統制の整備・検証が不可欠です。

そこで、東南アジア・オセアニア地区、中国・香港・台湾地区の地域統括会社内に各々地域財務チームおよび内部監査チームを設置し、基本的な内部統制ルールや会計基準を標準化する一方、共通のベンチマークを適用してモニタリングを実施し、国内と同様の内部統制整備を推進しています。

欧米地域では、主要子会社であるサンケミカルが米国本社およびオランダの欧州コーポレート本部に内部監査チームを有し、JSOXに準拠した内部統制整備および評価手続を進めています。

DIC本社を含む内部監査チーム間では、スタッフの応援派遣やグローバル内部監査会議の開催などにより、情報の共有と意見交換を実施しています。



グローバル内部監査会議 参加者

国内グループ会社の監査体制の充実

国内グループ会社については、監査役監査の実施指針を新たに設定し、監査手続・品質のベンチマーク導入を推進しています。

内部統制リスク認識の浸透と業務水準向上への取り組み

地域ごとに開催する経営層・財務マネジャー向けワークショップ、自己点検、事業拠点間の相互レビューなどを通じて、事業拠点経営層の内部統制リスクに関する認識を高めています。

また、事業拠点の財務マネジャーの内部監査チームへの参加により、業務水準のベンチマークを共有すると共に、事業拠点(local)から地域(regional)へ、さらには地域横断(inter-regional)レベルへとナショナル・スタッフのキャリア形成につなげています。

内部統制フローの一元化とIT統制の活用

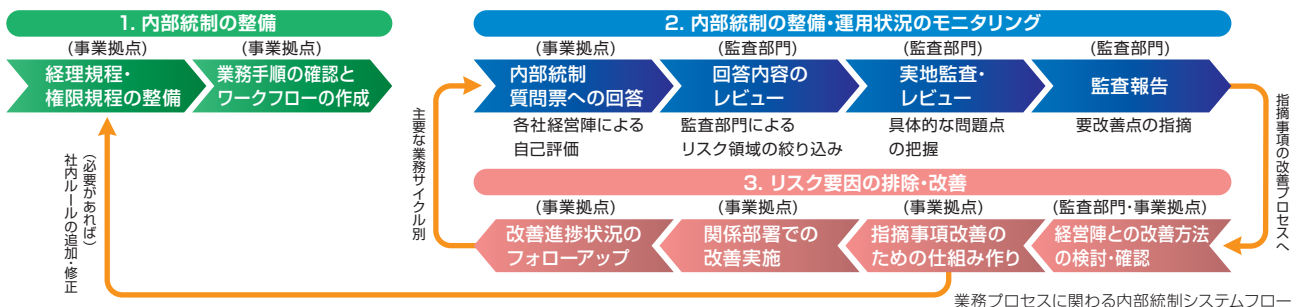
サンケミカルでは、2010年度までの予定で業務統合パッケージおよびシェアドサービスセンターの導入を進めています。これにより内部統制フローの一元化を図ると共に、IT統制へのシフトにより、財務報告の信頼性確保・維持をより効率的に実現させます。

2009年度の計画

整備面では、引き続き内部統制環境の向上、業務フローの標準化、主要な統制ポイントの絞込み、およびIT統制の一層の活用などを推進します。

検証面では、モニタリング手続きの標準化、自己点検の利用の拡大などによる合理化・効率化を進めます。

これらにより、合理的な水準の内部統制の確保・維持と事業の効率性の確保を両立させていきます。



「サプライチェーン展開」に関する報告

DICグループは、お客様からの人権の尊重、法令遵守、環境・安全への配慮などの要請に的確に対応するために、2008年度より新たにDICグループの購買基本方針を定め、CSR調達を推進しています。

DICグループの購買活動

DICグループは、原料調達から製造・販売にいたるサプライチェーン全体において、社会・環境への配慮を行うことが重要だと考えます。原料調達においては、人権の尊重、法令遵守、環境・安全への配慮を重視した購買活動に努めます。

CSR調達に向けた取り組み

DICグループにおける購買活動において、取引先の皆様にもDICグループのCSRについて理解していただき、相互信頼のもとに、DICグループ製品のみならず、サプライチェーン全体での社会的責任を果たすよう努めます。

そのために、2009年度においては「CSR調達ガイドライン」(含むグリーン調達ガイドライン)を制定し、取引先の皆様にも開示します。今後、取引先の皆様に対しても、人権の尊重、法令遵守、環境・安全への配慮をお願いし、CSR調達アンケート(仮称)を通じてDICグループのサプライチェーンの強化に努めます。

DICグループ購買基本方針

1. 公正・透明な取引

DICグループは、従来の商慣習にとらわれることなく、グローバルな見地から国内外の取引先に対して、公正で開かれた購買を行います。

2. 適正な購買と信頼関係の構築

DICグループは、国内外の関連法規・社会規範を遵守し、適正な品質・価格を追求して取引先と良きパートナーとしての安定的な相互信頼関係を構築し、共存共栄を図ります。

3. 環境・安全への適合

DICグループは、模範的な企業市民として、環境・安全・健康・品質に責任を持ち、社会の変化を常に意識し、地球環境に配慮した購買を実践します。

4. 新たな価値創造への挑戦

DICグループは、社会が求める新たな価値に高いレベルで応えるために、価値の創造を共有できる取引先と積極的に挑戦し、共に持続的な発展を目指します。



VOICE



資材・物流部 企画・業務担当 中村 美津子

DICグループは、2008年に「DICグループ購買基本方針」を定めました。2009年度は、原材料の調達から製造・販売にいたるサプライチェーン全体において、顧客・社会の要請や地球環境に配慮することが重要であると考え、「CSR調達」の推進に取り組んでいます。DICグループが「CSR調達」を実施するには、取引先にDICグループのCSRについて理解していただき、両者が一体となって活動することが重要であるとの認識に立ち、現在「CSR調達ガイドライン」の制定や「CSR調達アンケート」実施に向け、準備を進めています。

「新技術と価値の創造」に関する報告

DICグループは、「持続可能な開発」の原則のもと、グループ経営ビジョンである「Color & Comfort by Chemistry」の実現に向けた技術・製品の開発に取り組んでいます。多彩な要素技術の複合化と固有技術の深耕による高機能製品の開発、抜本的なコストダウンを目指した新製造プロセスの開発、多様な事業・技術・材料の組み合わせによるソリューションビジネスの構築を研究開発の基本方針とし、グローバルな経営資源の活用による効率化・スピードアップを目指しています。

2008年度の主な取り組み

事業部門別の主な研究開発の成果、進捗状況は下記のとおりです。

印刷材料事業部門

オフセットインキは、発光ダイオード(LED)による紫外線で硬化するUVインキの開発に実用化のめどをつけ、市場に本格参入しました。接着剤は、食品パッケージ用に有機溶剤の使用量削減が可能なハイソリッド型や、太陽電池バックシート用に注力しています。顔料では、液晶テレビ向けカラーフィルタ用新規グリーン色顔料が、大手ユーザーでの採用に至りました。

海外ではサンケミカルが、多くの新製品を市場に投入しており、印刷インキでは、北米市場向けに低VOC型の環境対応枚葉インキ、欧州市場向けには新規技術をベースとするエネルギー線硬化型スクリーンインキを開発しました。また、ナノ材料と分散技術を応用した包材用の酸素バリアー塗料や、太陽電池市場向けにはレジストパターン形成用のホットメルト型インクジェットインキを開発しています。

工業材料事業部門

合成樹脂は、UV樹脂事業の拡大に取り組むと共に、技術の複合化により、高付加価値製品、環境対応型製品の開発を進めています。塗料用では、新規分野の開拓を狙って、難燃性、光線透過性、耐熱性などの特徴を有する各種タイプの溶剤可溶性ポリイミド樹脂を開発、電子材料、光学材料、耐熱コーティング剤などへの展開に注力しています。エポキシ樹脂では、半導体やプリント配線基板などの電子部品を中心とした先端技術分野向けに、溶解性が高く作業性や成形性にも優れる超高耐熱性タイプや、世界初のハロゲン“ゼロ”を達成した超低粘度液状タイプを開発しました。

機能製品事業部門

石化関連製品では、ポリスチレンペーパーなどの発泡用途、インフレーションフィルム、射出用途などへ、多岐岐ポリスチレン製品のラインアップを拡充しています。工業用粘着テープでは、粘着剤にトルエンを使用していない両面粘着テープが薄型テレビのスピーカー部品用に、また防水機能が求められる携帯電話やデジカメ用には発泡体両面粘着テープの採用が拡大しています。プラスチックパレットでは、サンドイッチ成形とガスアシスト成形の複合化技術を開発、廃プラスチックの利用と製品の美しい外観を両立すると共に、高い生産性も実現しています。建材は、収納家具やキッチン、店舗内装用向けに超鏡面仕上げ木質化粧板と木目柄不燃化粧板を開発、市場展開を進めています。

電子情報材料事業部門

エンジニアリングプラスチックでは、コネクタを中心とした電子部品のノンハロゲン化への要請に応えるため、ハロゲン量を低減する独自の重合技術を開発し、アロイ化技術との融合により低ハロゲン化PPSコンパウンドのラインアップを完成しました。インクジェットインキでは、水性顔料型のほか、産業用を対象としたUV硬化型の開発にも注力しています。TFT液晶(n型)は、液晶テレビ用として本格量産を開始しました。中空糸では、新分野の開拓を目指して中型サイズモジュールの開発を進めており、製品ラインアップの充実を図っています。

2009年度の計画

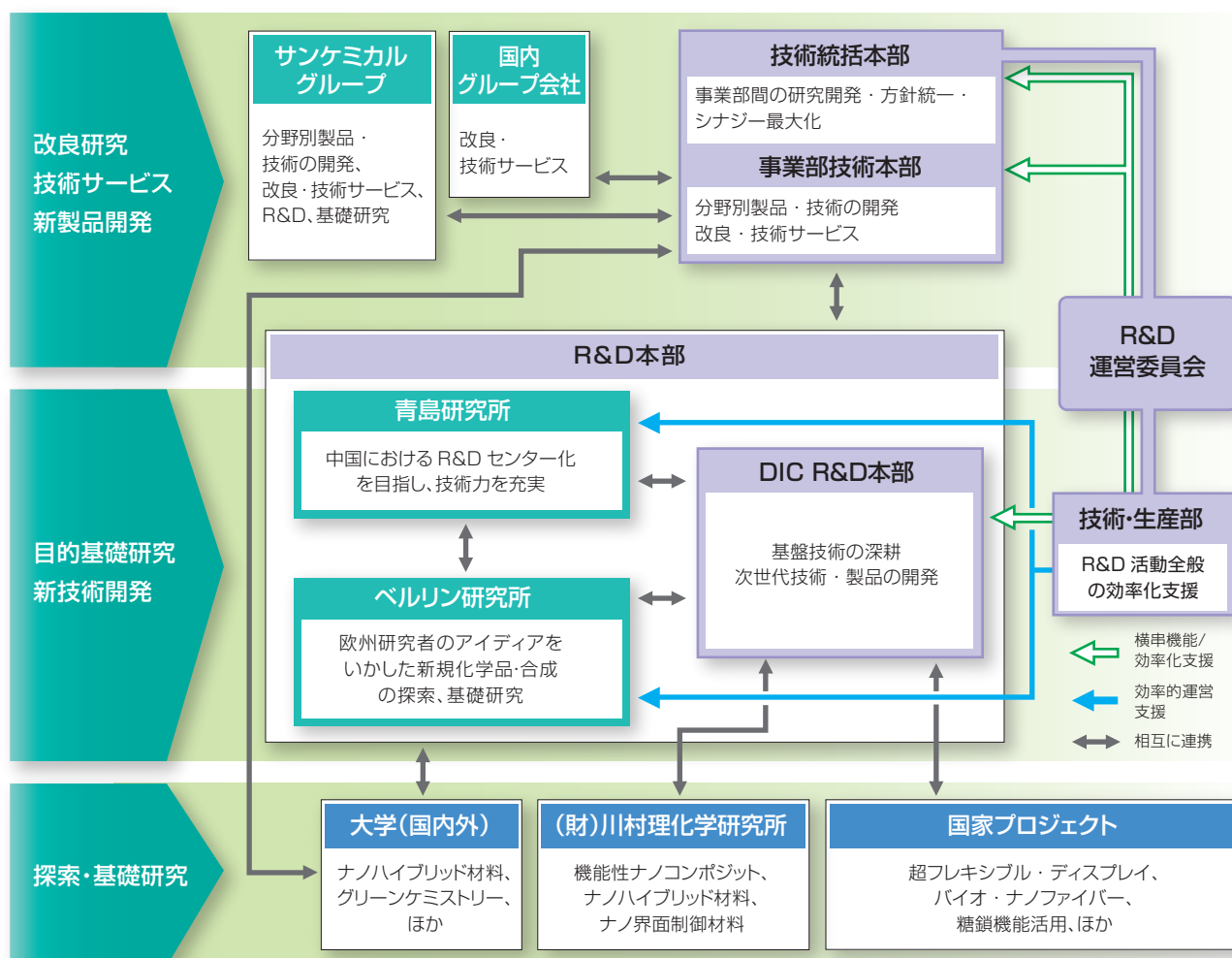
DICグループの研究部門は、事業に直結した研究開発に取り組む事業部研究部門（事業部技術本部、グループ会社技術部門）と、基盤技術の深耕と次世代技術・製品の開発を担うコーポレート研究部門（R&D本部、ベルリン研究所、青島研究所）からなり、各研究部門は相互に連携しながら研究開発を進めています。

R&D本部の研究テーマは、技術統括本部長、R&D本部長、技術・生産部長などから構成されるR&D運営委員会において、全社的見地からその価値、方向性を判断しています。2009年は、R&D本部と事業部門との連携をさらに強化し、新製品開発のスピードアップを図ります。また、次世代技術領域については、産官学連携も活用し、「電子情報材」「環境調和」をメインテーマとして探索・基礎研究を進めます。

新製品開発においては、有害物質の使用削減、有害性のより低い製品、リサイクル可能な製品、安全性が高く廃棄物の少ない、省エネルギーに配慮した生産プロセス

などの開発を推進すると共に、環境アセスメントの実施を継続します。また、世界各国の法規制や環境対策の動向を把握し、その国の化学物質の規制に適合した製品の設計を継続していきます。

2003年より、環境調和型製品社内認定制度を導入し順次拡大を図ってきましたが、環境調和のベンチマークはその時々での社会の要請などに合わせて考え直す必要があると判断し、2008年に認定制度を刷新しました。新制度では3年に1回、市場ニーズやLCA（ライフサイクルアセスメント）などの観点から省エネルギーなど環境調和のベンチマークを定義し、これに基づき全ての認定製品を見直します。新制度により見直した2008年度の全製品に占める環境調和型製品の比率は37%でした。2009年度は、認定制度の刷新を契機に環境調和への意識をさらに高め、社会に役立つ新製品、省エネルギー、環境負荷低減プロセスの開発をより活性化させていきます。



「環境・安全・品質」に関する報告

DICグループは、環境保全と安全の確保が化学企業にとっての経営の根幹と認識し、「環境・安全・健康」と「品質」活動を通じて、社会の要請に応える会社を目指し取り組んでいきます。

「レスポンシブル・ケア」宣言

DICは、1992年に環境を保全し、人の安全と健康を確保するために、「環境・安全・健康の理念と方針」を定め、1995年に「レスポンシブル・ケア」の実施を公約しました。さらに2006年1月には、世界の化学企業の一員として、レスポンシブル・ケア世界憲章支持宣言書に署名し、環境・安全・健康の向上に一層取り組むことを約束しています。



環境・安全・健康の理念と方針

理念

ディーアイシー
DIC株式会社(DIC)は、社会の一員として環境・安全・健康の確保が経営の基盤であることを認識し、このことを事業活動のすべてに徹底し、「持続可能な開発」の原則のもとに地球環境等に調和した技術・製品を提供し、もって社会の発展に貢献する。

方針

1. 環境・安全・健康の目的・目標を定めて、継続的な向上を図る。
2. 環境・安全・健康に係わる法律、規則、協定などを遵守する。
3. レスポンシブル・ケアの精神に則り、製品の全ライフサイクルにわたり、環境・安全・健康に配慮する。
4. この「理念と方針」に基づいて、従業員に環境・安全・健康の教育を徹底する。
5. 環境・安全・健康の確保を推進するため、体制を整備し、内部監査を実施する。
6. 安全な操業の確保と、取り扱い物質の適正な管理を実施し、環境汚染の防止、環境負荷の低減、廃棄物の再資源化及び省資源・省エネルギー化を更に推進し、環境にやさしい資材の購入にも配慮する。
7. 新製品計画、新製造プロセスの開発計画にあたっては、環境・安全・健康を最優先に配慮し、製品・技術の研究開発段階から、環境・安全・健康への影響について検討を行う。
8. 製品の安全な使用と取り扱いについて、顧客に必要な情報を提供するように、更に推進を図る。
9. 海外事業展開にあたっては、展開先国での環境アセスメントを実施し、環境・安全基準を遵守する。基準がない場合は、展開先国の関係者と協議の上、立地地域に応じた適切な基準により環境保全に努めると共に、有害物については、国内基準に準じた基準の適用に努める。技術移転については、関連環境技術・ノウハウの移転を促進する。
10. 製品や操業に関する行政当局及び市民の関心に留意し、正しい理解が得られるように、広報に努める。

この「理念と方針」は、社内外に公表する。

全世界のDICの関係会社に対して、この「理念と方針」に対応することを求める。

1992年4月1日制定
1996年2月1日改訂第2版
2008年4月1日改定第2版-2

2009年4月
代表取締役 社長執行役員

杉江 和男

2009年度 環境安全品質方針

- 国内外の関係会社を含めたDICグループ総体の活動として推進する
- 各ステークホルダーに"見える化"をすすめる
- PDCAサイクルを活用して推進する
- 事業活動による環境負荷低減の目標を定めて成果を公表する
- 化学物質情報を適切に管理し得意先に伝達する

DICグループでは、「環境・安全・健康の理念と方針」を確実に実行して行くために、毎年、環境安全品質の年度の活動方針を策定し、これを英語および中国語にも翻訳した上で各事業所、各国内外グループ会社に配布し、グループ全体としての周知と、活動の推進に取り組んでいます。

レスポンスブル・ケア推進体制

DICは「環境・安全・健康の理念と方針」に基づき、CSR活動の一環としてレスポンスブル・ケア活動を推進しています。レスポンスブル・ケア活動は、CSR委員会のもと、レスポンスブル・ケア実行体制とレスポンスブル・ケア監査・支援体制を車の両輪として推進しています。

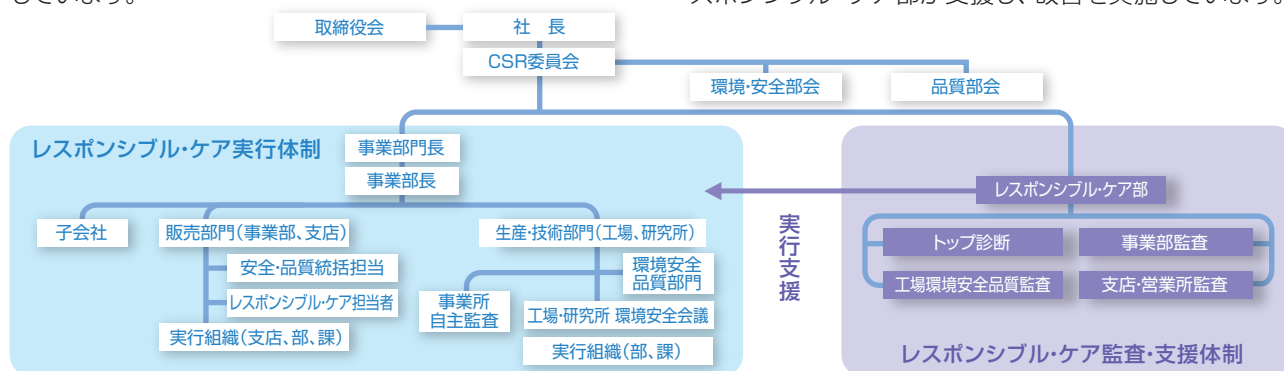
<レスポンスブル・ケア実行体制>

生産・技術の各部門は、方針を決定し実行する体制として、工場・研究所に環境安全会議を設置し、環境安全品質部、課、係などのスタッフを配置しています。また、販売部門には、安全・品質統括担当とレスポンスブル・ケア担当者を置いています。

主要工場では、環境マネジメントシステムの国際規格(ISO14001)の認証を取得し、このシステムをレスポンスブル・ケアを推進する活動のツールの一つとして活用しています。

<レスポンスブル・ケア監査・支援体制>

事業部・事業所の「品質監査」・「環境安全品質監査」は、レスポンスブル・ケア部および事業部・事業所の環境安全品質担当者がチームを組んで相互に行うことで、きめ細かな監査を実施し、また、監査担当者のスキルアップにも取り組んでいます。2008年度は、DICの17事業部、1本部、13工場・支店および19の国内子会社の監査を実施しました。その内、埼玉工場、東京工場ではトップ診断を実施しました。監査の指摘事項については、レスポンスブル・ケア部が支援し、改善を実施しています。



DICグループが取り組んでいること

DICグループの環境・安全・衛生・化学物質管理の活動は、以下の「レスポンスブル・ケア コード」に基づき、DICが活動の進捗をチェックしています。

1. マネジメントシステム(各コードを統一的に運用)
2. 環境保全(化学物質の排出/発生量の継続的低減)
3. 保安防災(火災、爆発、化学物質流出事故の防止)
4. 労働安全衛生(働く人々の安全と健康を確保)
5. 化学品・製品安全(化学製品のリスク管理)
6. 物流安全(流通時における化学品のリスク軽減)
7. 社会との対話(環境・安全・健康に関する地域社会とのコミュニケーション)

COLUMN

レスポンスブル・ケアとは?

WEB 出典:日本レスポンスブル・ケア協議会ウェブサイト
http://www.nikkakyo.org/organizations/jrcc/whatrc/whatrc2_1.html

「化学物質」それは私たち人間が生活していく上で欠くことのできない大切なものです。しかし、時としてその取り扱いを間違えると、人体や環境を脅かす有害な物質として作用することがあります。

地球環境問題や工業化地域の拡大などによる「環境・安全・健康」に関する問題の広がり、また、技術の進歩により発生する新たな問題などに対して、化学物質に関する環境・安全・健康を規制だけで確保していくことは難しくなっています。化学製品を扱う事業者が、環境・安全・健康を確保していくために責任ある自主的な行動をとることが今まで以上に求められる時代となっています。こうした背景を踏まえて、世界の化学工業界は、化学物質を扱うそれぞれの企業が化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至る全ての過程において、自主的に「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し社会との対話・コミュニケーションを行なう活動をしています。この活動を「レスポンスブル・ケア」と呼んでいます。

RC活動の主な取り組みの目標と実績

主要項目	取り組みの視点・課題など	参照ページ	2008年度 目標
環境保全 (事業活動による) 環境負荷を低減	地球温暖化防止と省エネルギーの推進	▶▶ P34 P35	エネルギー原単位を1990年の88%にする。
	廃棄物削減(ゼロエミッション) 外部最終埋立処分量の削減	▶▶ P34	DIC外部最終埋立処分量を153t以下にする。 国内グループ会社に活動範囲を広げ、取り組みを進める。
	リサイクルの推進	▶▶ P34	国内DICグループでリサイクルを推進する。 (工場廃棄物のリユース、リサイクルによる再資源化の推進)
	化学物質の排出抑制	▶▶ P32 P33	PRTR対象(354)物質+日化協自主調査対象(126)物質の環境排出量の削減 * 環境排出量(国内DICグループ)の98%が大気への排出であり、これをVOCと とらえて必要な設備と運用上の対策により削減を進める。
	VOCの排出量削減	▶▶ P32	DICグループで2010年度までに2000年度(1,924t)比30%以上削減する。(VOC排出量1,347t以下) 国内DICグループ: 918t(基準年度比52%削減) DIC: 364t(2000年度比35%削減) 国内子会社: 554t(2003年度比59%削減)
	土壌・地下水汚染の防止	▶▶ P33	工場閉鎖時や保有土地売却時などの用途変更時に、敷地内の土壌の調査と対策を実施する。
	PCB対策	—	JESCO事業の進展に合わせて保管している廃PCB機器を適切に処理する。
	オゾン層破壊防止	—	特定フロン類を新たな原料として使用しない。
	石綿	—	解体工事で新たに発生する石綿は法に基づき撤去処分する。
保安防災・ 労働安全衛生	事故災害の確実な発生報告	—	災害事例情報の共有化により、類似災害の発生を予防する。
	リスクアセスメント	—	労働安全に関わるリスクアセスメントを推進する。 1. 保護具着用ルール制定 2. 災害事例集、事故事例集の最新版編集 3. 合成反応現場の 安全ルール検討 4. 技術研究部門の事故事例共有化 などの具体化を図る。
	DICと国内外グループ会社の間で 環境安全に関する情報の共有化推進	▶▶ P37	書式を統一して海外子会社からの労働災害データを収集し、グローバルにデータ を共有化する。
物流・安全	輸送時に関わるGHG排出量の削減	▶▶ P35	貨物輸送に関わる省エネ対策を推進する。
	輸送時の化学品の安全管理	▶▶ P37	輸送時の緊急事態に対処するため、専用便、混載便、共にイエローカードを携行さ せる。
化学品・ 製品安全	原材料・製品中の微量不純物に関する情報	▶▶ P38	化学物質情報総合システム(CIRIUS)を構築、運用する。
	化学物質製品情報の開示要求の対応	▶▶ P38	全ての化学製品についてMSDSを作成し、ウェブ配布を進める。
	原材料・製品安全に関する専門家の養成	—	関係法令の知識および法に基づく業務手順の教育を定期的に実施する。 社内ライセンスを取得した社員に輸入実務を担当させる制度を開始する。
	REACH規制への対応	▶▶ P39	2008年12年1日までに必要な物質について予備登録を完了する。
社会との対話	RC活動の報告	—	CSRレポートおよびDICウェブサイトで公表する。
	事業所のRCサイトレポート	—	DIC各製造事業所でサイトレポートを活用し、地域とのリスクコミュニケーション を実施する。
品質管理 (顧客満足)	品質の確保	—	製品の品質を確保するため、ISO9001などのQMSをツールとして使用し、顧客 満足度の向上を図る。
	製品の不適切表示に関わる課題	—	社会的規範や顧客要求の遵守 顧客要求事項に対応する製品設計能力の向上 マネジメントシステムの維持・向上
	環境・安全	▶▶ P37	環境負荷実態の把握と低減活動の支援
海外グループ会社の 環境安全管理活動の 支援	中国、東南アジア、南アジア、オセアニア地区の グループ会社の環境・安全活動の推進	—	中国、東南アジア地区の子会社の「環境・安全」の確保のため、体制整備を進める。 中国各現地法人に対しては、監査を継続し、監査結果に基づくフォローアップをする。 中国、東南アジアを含めたグローバル安全会議を開催し安全意識、情報の共有化を 進める。 地域ごと(中国、東南アジア)の環境安全担当者会議を開催する。 南アジア(インドなど)の子会社の安全監査を行う。

2008年度 実績	評価	2009年度 目標
工場の稼働率が低下し、エネルギー原単位は1990年度の93%。一方CO ₂ は前年度より12%削減された。	★	エネルギー原単位を1990年の89%にする。
外部最終埋立処分量 DIC:125t(前年度比5%削減) 国内グループ会社:195t(前年度比52%削減)大幅削減 国内DICグループ:320t(前年度比41%削減)	★★★	DIC外部埋立最終処分量を96t以下にする。 国内子会社の削減目標を定め、削減活動の取り組みを進める。 海外グループ会社のデータ収集を進める。
再資源化率 <再資源量/総排出量> 国内DICグループ:87%(前年度比2%UP)<53,781t/61,770t> DIC:76%(前年度比5%UP) 国内子会社93%(前年度比2%UP)	★★	引き続き、国内DICグループでリサイクルを推進する。
環境排出量 DIC:312t(前年度比118t削減) 国内子会社:358t(前年度比711t削減) 国内DICグループ:670t(前年度比829t削減)	★★★	引き続き、削減を推進する。
国内DICグループ:655t(基準年度比66%削減) DIC:298t(2000年度比47%削減) 国内子会社:357t(2003年度比74%削減)	★★★	引き続き、削減を推進する。 国内DICグループ:563t(基準年度比71%削減) DIC:304t(2000年度比46%削減) 国内子会社:259t(2003年度比81%削減)
工場閉鎖や保有土地売却など、該当する事業所はなかった。	—	工場閉鎖時や保有土地売却時などの用途変更時に、敷地内の土壌の調査と対策を実施する。
保管している11事業所のうち、1事業所で処理終了。	★★★	JESCO事業の進展に合わせて保管している廃PCB機器を適切に処理する。
特定フロン類の不使用を継続した。	★★★	特定フロン類を新たな原料として使用しない。
2007年度までに全ての吹き付け石綿に対する処理を終了した。新たな解体工事で発生した石綿に関しては法に基づき撤去処分した。	★★★	解体工事で新たに発生する石綿は法に基づき撤去処分する。
毎月、災害事例情報をDICグループイントラネットに掲載し共有化を行った。定期監査の他に安全プレ監査をDIC事業所ならびに国内グループ会社で実施し、事故の予防を推進した。	★★★	災害事例情報の共有化により、類似災害の発生を予防する。
1. DIC保護具使用マニュアルの審議決定(終了) 2. 事故事例集最新版の編集 3. 分科会でルールを検討 4. 技術研究部門におけるヒヤリハット情報を共有化し、安全基本動作集の改定などを実施した。	★★	継続し、労働安全衛生におけるリスクアセスメントを推進する。 2. 3. 4. について継続する。
中国各現地法人に対し、日本国内で使用している事故事例集、災害事例集などの教材を中国語訳し、提供した。	★★★	書式を統一して海外子会社からの労働災害データを収集し、グローバルにデータの共有化を進める。
モーダルシフトの割合アップ(8.7%→10.5%)や輸送積載率の低い単車(チャーター便)から混載車へ増加(20.1%→26.8%)で輸送エネルギーの削減を図った。(エネルギー原単位で17%削減)	★★★	輸送に関わる省エネ対策を継続し、原単位で年1%の削減を推進する。
イエローカード集を整備し、コンテナ車、ローリーおよび混載便を含む一般貨物車に携行させている。	★★★	輸送時の緊急事態に対処するため、専用便、混載便、共にイエローカードを携行させる。
原材料から製品出荷まで化学物質情報を一元管理するCIRIUSを構築し、稼働開始した。原材料調査表の情報をもとに製品のMSDS、MSDSplus、AISを作成している。	★★★	CIRIUS利用者範囲を国内グループ会社へ拡大する。 CIRIUSを安定的継続的に運用するための社内体制を整備する。
全ての化学製品についてMSDSを作成し、取引のある得意先および物納先である納入先の両者へMSDSを配付している。 ユーザーから要請のある非化学製品についてはAISを配付している。 MSDS/AIS共に「DIC MSDS ウェブ配付システム」からウェブ配付できるようした。	★★★	全ての化学製品についてMSDSを作成し、ウェブ配付を進める。
化学物質の輸入実務担当者に対して教育と試験を実施し、一定知識レベルに達している者のみを輸入業務に従事させる社内ライセンス制度を運用している。	★★★	関係法令の知識および法に基づく業務手順の教育を定期的に実施する。 社内ライセンスを取得した社員に輸入実務を担当させる制度を確実に運用する。
必要な予備登録物質の選定・事業数量を決定し、それらの物質の予備登録を期限内に全て完了した。	★★★	2010年の本登録に向けて、必要な登録の準備を行う。
CSRレポートおよびDICウェブサイトで公表した。	★★★	CSRレポートおよびDICウェブサイトで公表する。
DIC全製造事業所でサイトレポートを作成し、工場見学者への説明時に使用した。	★★★	DIC各製造事業所でサイトレポートを活用し、地域とのリスクコミュニケーションを促進する。
各製造事業所でQMS活動を確実に実施しているかを年一回の専門部署(RC部・管掌事業部)による監査で確認し、必要に応じてフォローアップ監査を実施した。	★★★	製品の品質を確保するため、ISO9001などのQMSをツールとして使用し、顧客満足度の向上を高める。
DIC各事業部ならびに国内子会社の社会的規範や顧客要求の遵守状況を調査し、不適切であると思われるものについては是正した。	★★	モニタリングする。
顧客要求事項(含社会的規範事項)を製品設計時に確実にインプットできているか監査で確認し、必要に応じてインプットの見直しを行った。	★★	顧客要求事項に対応する製品設計能力をさらに向上させる。
マネジメントシステムの向上を目的に監査を実施し、適切なマネジメントレビューや内部監査などの実施を推進した。	★★	マネジメントシステムの維持・向上を進める。
サンケイカルグループを含む海外グループ会社の環境負荷実態(産業廃棄物、エネルギー、CO ₂ など)および安全情報を収集した。	★★	環境負荷実態の把握と低減活動の支援を進める。
中国では、各現地法人に対してRC部による内部監査、フォローアップ監査を実施した。 東南アジアの子会社を巡回し、環境・安全・健康を確保する体制整備を進めた。 地域ごと(中国、東南アジア)の環境安全担当者会議を開催した。(9月、12月)	★★★	中国、東南アジアを含めたグローバル安全会議を開催し安全意識、情報の共有化を進める。 地域ごと(中国、東南アジア)の環境安全担当者会議を開催する。 南アジア(インドなど)の子会社の安全監査を行う。

* 評価マークについて： ★★★…非常に良好、★★…順調、★…要努力

2008年度事業活動に伴う環境負荷

DICグループの2008年度の事業活動に伴う環境負荷の全体像をここに示します。インプットとしては、エネルギー使用量と取水量の2項目を、アウトプットとしては、PRTR※対象物質を含む480物質の環境排出量、VOC大気排出量、SOx排出量、NOx排出量、排水中のCOD排出量、CO₂排出量、産業廃棄物外部最終埋立処分量の7項目をそれぞれ総量で表示しました。使用効率を示す原単位については本レポート内の「データ集」をご参照ください。

▶▶ P54 P55

※ PRTR: Pollutant Release and Transfer Register、環境汚染物質排出・移動登録。化学物質が、どのような発生源から、どのくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物として事業所外に運び出されたかというデータを把握、集計し、公表する仕組み。

2008年度のマテリアルフロー

INPUT

エネルギー使用量(原油換算)

詳しくは ▶▶ P34

DIC

101,780 kℓ 前年度比 ↓ 13.0%

国内DICグループ

138,265 kℓ 前年度比 ↓ 12.4%

取水量

詳しくは ▶▶ P55

DIC

14,995 千m³ 前年度比 ↓ 4.6%

国内DICグループ

16,398 千m³ 前年度比 ↓ 4.7%

報告対象範囲

DICの工場、研究所、DICの国内子会社およびDICの工場と同一敷地内で操業して共に環境安全管理を行っている国内関連会社(工場)、(DICの本社、大阪支店、名古屋支店の報告を一部含む)

<工場・研究所>

東京工場、吹田工場、千葉工場、九州支店インキ製造部、北陸工場、堺工場、鹿島工場、四日市工場、滋賀工場、小牧工場、埼玉工場、群馬工場、館林工場、総合研究所

<国内子会社>

DIC北日本ポリマ(株)、DIC九州ポリマ(株)、DIC化工(株)、DICコンフォートマテリアルズ(株)、DIC EP(株)、DICインテリア(株)、DICカラーコーティング(株)、DICカラーラント(株)、DIC精密部品(株)、DICエンジニアリング(株)、DICフィルテック(株)、DICロジテック(株)、DICプラスチック(株)、DICモールディング(株)、(株)トピック、日本テコール(株)、日本パッケージング(株)、日本ブラバレット(株)、(株)不二レーベル、星光PMC(株)

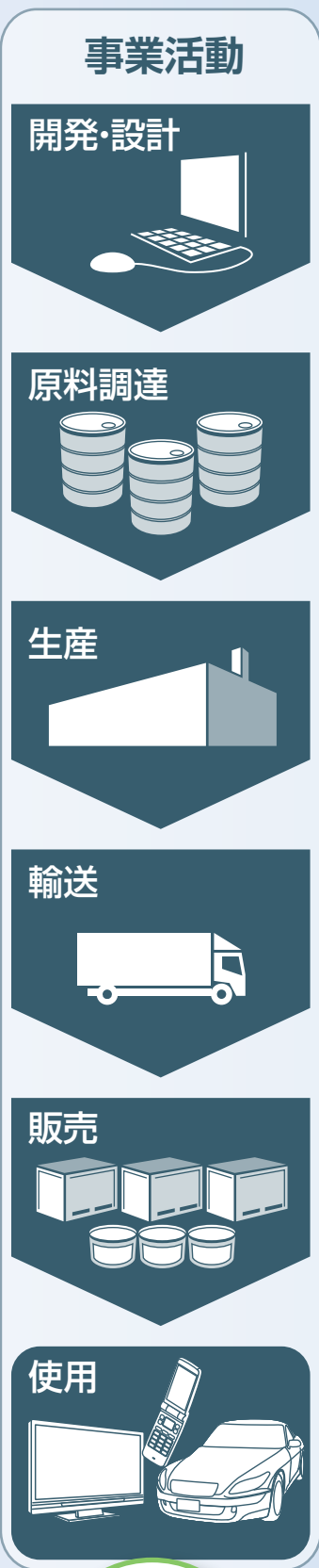
<国内関連会社、関連会社工場>

サンテック(株)滋賀工場、ディーアイシーバイエルポリマー(株)、日本ホルマリン工業(株)、ディーエイチマテリアル(株)堺工場

WEB <http://www.dic.co.jp/csr/environment/environmental.html>

原材料
915 千t

INPUT ▶



DICの
事業活動

OUTPUT

製品
887 千t

OUTPUT

大気への排出

CO₂排出量 詳しくは ▶▶ P35			
DIC		国内DICグループ	
211 千t	前年度比 ↓ 11.7%	283 千t	前年度比 ↓ 10.2%
調査対象480物質*大気排出量 ※詳しくは ▶▶ P32			
DIC		国内DICグループ	
298 t	前年度比 ↓ 20.1%	655 t	前年度比 ↓ 54.5%
NOx排出量 詳しくは ▶▶ P33			
DIC		国内DICグループ	
216 t	前年度比 ↑ 14.6%	232 t	前年度比 ↑ 11.2%
SOx排出量 詳しくは ▶▶ P33			
DIC		国内DICグループ	
57 t	前年度比 ↑ 17.0%	72 t	前年度比 ↑ 9.4%

水域への排出

総排水水量 詳しくは ▶▶ P55			
DIC		国内DICグループ	
12,113 千m ³	前年度比 ↓ 7.3%	12,973 千m ³	前年度比 ↓ 6.9%
排水中のCOD排出量 詳しくは ▶▶ P33			
DIC		国内DICグループ	
415 t	前年度比 ↓ 30.7%	419 t	前年度比 ↓ 30.5%
調査対象480物質*水域排出量 ※詳しくは ▶▶ P32			
DIC		国内DICグループ	
14.1 t	前年度比 ↓ 75.2%	14.6 t	前年度比 ↓ 74.6%

土壌への排出

産業廃棄物外部最終埋立処分量 詳しくは ▶▶ P34			
DIC		国内DICグループ	
125 t	前年度比 ↓ 5.4%	320 t	前年度比 ↓ 40.9%
調査対象480物質*土壌排出量 ※詳しくは ▶▶ P32			
DIC		国内DICグループ	
0 t	前年度比 -	0 t	前年度比 -

■ 化学物質の環境排出量の削減

化学企業は、他の産業に比べて多種多様な化学物質を大量に取り扱っているために、事業活動を進める上で化学物質を環境に放出しないように、十分な配慮が求められます。

DICは、2000年度からはPRTRで指定された354物質および、JCIAが自主調査対象として加えた126物質を含めた合計480物質を調査対象として、大気、水域、土壌など環境への排出削減対策を実施し、着実に減少させています。また、2005年度からは国内グループ会社の集計も開始し、環境・安全・健康の理念方針のもと、DICグループ全体として対象物質の環境への排出量削減を進めています。

削減対象の化学物質

調査対象480物質のうち2008年度に1t以上使用または生産した物質数は、DICでは122物質、国内グループ会社は70物質、国内DICグループとしては127物質でした。

国内DICグループでは環境排出量の98%が大気への排出であり、これらをVOCととらえて、削減を進めてきました。

2008年度、DICでは蓄熱式排ガス装置の導入や塗装工程での収率向上、一部の環境負荷物質の使用中止などにより環境（大気）排出量の削減をしました。また、国内子会社では使用している溶剤の変更や印刷工程をもつ会社でのVOC燃焼装置の本稼働などにより、環境（大気）排出量を大幅に削減しました。

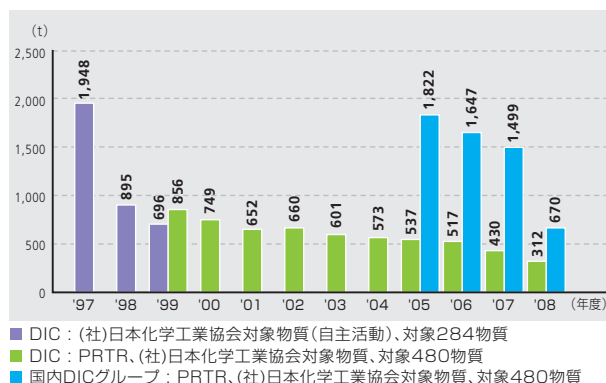
今後もDICグループは化学物質による環境汚染を防ぐため、必要な設備と運用上の対策などを実施し、化学物質を環境に排出しないよう、削減活動を進めていきます。

調査対象480物質 環境排出量

<PRTR対象指定物質+126物質(JCIA自主調査対象物質)>

DIC	312t	対前年 27%減 (118t減)
その内、大気への排出量 298t 水域排出量 14.1t 土壌排出量 0t		
国内DICグループ 計	670t	対前年 55%減 (829t減)
その内、大気への排出量 655t 水域排出量 14.6t 土壌排出量 0t		

調査対象480物質 環境排出量の推移



2008年度 調査対象480物質 環境排出量10t以上物質

単位: t

物質名称	DIC		国内DICグループ 計	
	製造量および 使用量合計	排出量合計	製造量および 使用量合計	排出量合計
酢酸エチル	15,462.8	94.4	16,436.4	251.8
メチルエチルケトン	8,728.8	35.2	9,259.4	125.8
トルエン	10,604.8	49.1	11,419.7	122.7
キシレン	5,807.4	35.1	6,205.9	37.5
スチレン	119,411.6	12.1	127,286.5	21.4
アセトン	1,000.8	8.4	1,119.2	18.3
プロピルアルコール	3,793.0	14.1	3,866.7	15.2
ブチルアルコール	3,584.0	11.1	3,584.0	11.1
メチルアルコール	29,914.5	8.8	30,883.0	9.7
その他	179,314.9	43.8	213,620.4	56.4
計	377,622.7	312.2	423,681.2	670.0

■ 大気・水質・土壌への環境負荷の低減

VOC(揮発性有機化合物)規制への対応

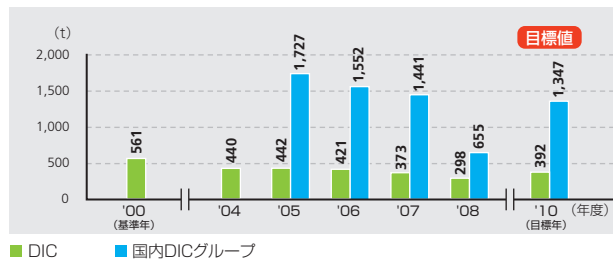
改正大気汚染防止法をはじめとする一連の法改正により、2006年4月1日からVOCの排出規制が開始されました。この規制制度の概要は「VOCに係わる排出規

制と産業界の自主的取り組みのベストミックスにより、2010年度までに工場などの固定発生源からVOCの排出総量を2000年度比で3割程度抑制することを目標とする」というものです。

国内DICグループでは2006年度にVOCの自主排出

削減の数値目標を立て、削減対策に取り組んできた結果、2008年度に目標を達成しました。▶ P28 今後もさらなる削減を目指して取り組んでいきます。

調査対象480物質の大気排出量推移(VOC)



ダイオキシン類の排出規制遵守

国内DICグループは、ダイオキシン発生施設からの発生量を、毎年、モニタリングしています。廃棄物焼却施設は、2008年度末現在で7施設を所有しており、各施設とも「ダイオキシン類対策特別措置法」の指定に該当していますが、排ガス、排水は排出基準値以下です。

今後もモニタリングを継続していきます。

国内DICグループ焼却施設の排ガス・排水中のダイオキシン類濃度

	施設規模 焼却能力	排ガス		排水	
		基準値 (ng-TEQ/Nm³)	2008年度測定値 (ng-TEQ/Nm³)	基準値 (pg-TEQ/l)	2008年度測定値 (pg-TEQ/l)
DIC株式会社 千葉工場	約3t/h	5	0.16	10	0.70
DIC株式会社 北陸工場	約0.3t/h	5	0.0010	10	0.00081
DICインテリア	約0.1t/h	10	0.69	-	-
DIC北日本ポリマ 北海道工場	約0.2t/h	10	1.0	-	-
DIC北日本ポリマ 東北工場	約0.2t/h	10	0.029	-	-
星光ポリマー 播磨工場	約0.2t/h	10	< 0.06	-	-
DICコンフォート マテリアルズ	0.2t/h	10	0.067	-	-

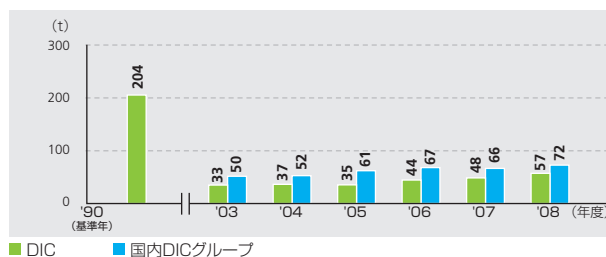
硫黄酸化物 (SOx)、窒素酸化物 (NOx)、排水負荷物質 (COD: 化学的酸素要求量)

DICでは、1990年度を基準年としてSOx、NOx、CODの削減を進めてきました。一方、省エネルギー活動を推進する中で2004年度以降はコジェネレーション設備の導入を進めてきたため、自社での燃料消費量が増加し、2008年度はSOx、NOxとも前年度に比べ増加しました。

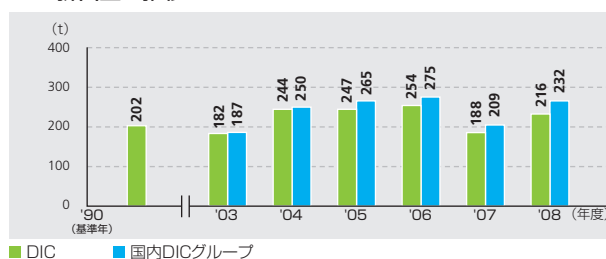
CODは生産調整が大きく影響し、2008年度は減少しました。

これまでも取り組んでいる、燃料源の重油類から都市ガスへの変更などを含め、今後もSOx、NOx、CODの削減を継続して推進します。

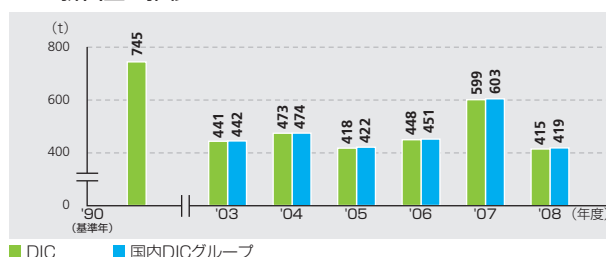
SOx排出量の推移



NOx排出量の推移



COD排出量の推移



土壌・地下水の汚染調査

DICでは、工場閉鎖時や保有土地売却時などの用途変更時に、敷地内の土壌の調査と対策を実施しています。また、海外で工場を取得する場合や海外事業に資本参加する場合にも、日本の土壌汚染対策法やその国の法規制を参照し、より厳しい基準での土壌の評価や、参加する企業に対する環境、安全面での事前のリスク評価を実施しています。

2008年度は、工場閉鎖や保有土地売却などに該当する事業所や工場はありませんでした。

産業廃棄物の削減

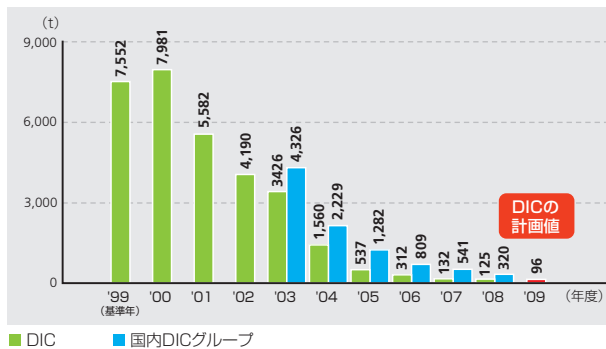
DICでは、「2007年度末の外部最終埋立処分量を1999年度実績の5%以下(370t)に削減する」という目標を立て、2001年度からゼロエミッション活動に取り組み、その目標を達成しました。これからは事業所ごとにゼロエミッション活動をさらに継続し、DICグループとして国内外子会社に活動範囲を広げる取り組みを推進していきます。

ゼロエミッション活動

2008年度のDICの外部最終埋立処分量はゼロエミッション活動を着々と進めてきた結果、125tと前年度と比べ5%削減しました(1999年度比1.6%)。また、DICのゼロエミッション活動をDICグループ全体として展開してきたことにより、2008年度の国内子会社の外部最終埋立処分量は195tとなり、前年度と比べて214t(52%)の大幅削減をしました。中でもDIC EP(株) 袖ヶ浦工場でのマテリアルリサイクル化の推進(前年度比184t削減)やDICコンフォートマテリアルズ(株)での廃プラスチックのボイラー燃料化(前年度比43t削減)などが大幅削減に寄与しました。

この結果、国内DICグループでの2008年度外部最終埋立処分量は320tとなり、前年度と比べ41%の大幅削減となりました。

産業廃棄物外部最終埋立処分量の推移



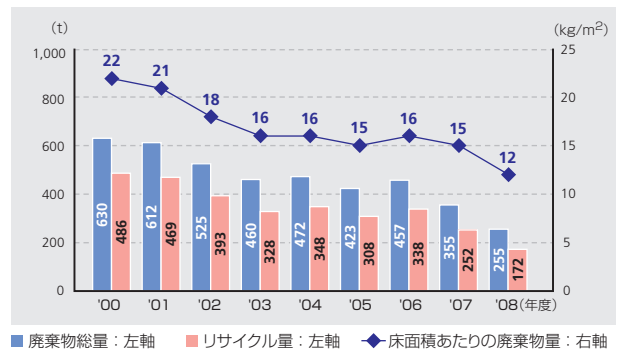
また、各製造事業所での廃棄物のリユース、リサイクル推進による工場排出廃棄物量に対する再資源化率は、DICは76%、国内子会社は93%、国内DICグループとして87%と、前年に対し2%~5%アップしました。▶▶ P28

2009年度のDICのゼロエミッション活動としては、外部埋立処分量の削減活動(外部埋立処分量を96t以下)のほか、廃棄物の発生量抑制のため工場および事業所の産業廃棄物の排出量削減についても検討を進めます。

事業系一般廃棄物

DICでは、廃棄物の排出量削減とゴミに分別によるリサイクルに努めています。本社・大阪支店・名古屋支店では2008年度の排出量を60%(2000年度比)削減しました。紙類・瓶などを含めたリサイクル率は、2008年度は67%となりました。

本社・大阪支店・名古屋支店の事業系一般廃棄物の推移



地球温暖化防止への取り組み

地球温暖化防止への対応は、日本国内のみならず世界的規模での最重要課題と認識されています。DICでは(社)日本化学工業協会(日化協)の自主行動計画目標*に沿って活動し、さらに海外にも活動を広げ、省エネルギー活動を中心として地球温暖化防止への取り組みを推進しています。

* (社)日本化学工業協会(日化協)の自主行動計画目標：2008年度から2012年度の5年間のエネルギー原単位の平均を1990年度の80%にするよう努力する。

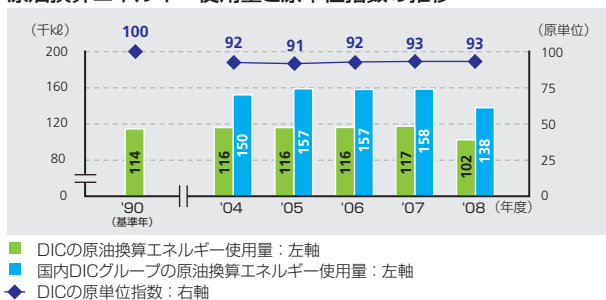
省エネルギー

2008年度は世界的な景気の減退によりDIC工場の稼働率が低下、エネルギー原単位指数は大幅に悪化するところでしたが、バイオマスボイラーの稼働が寄与し前年度と同水準の93になりました。この指数は2008年

度目標値88とは、かいらしています。一方、原油換算使用量^{※1}は101,780kℓ(前年度比13%減)でした。

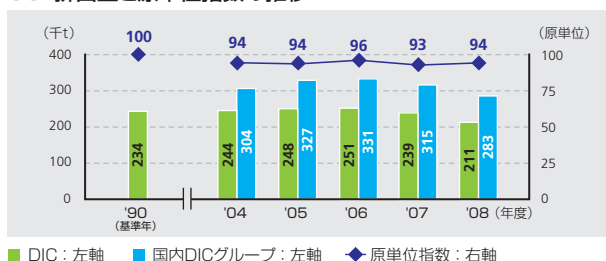
国内子会社の2008年度のエネルギー使用量は、原油換算使用量で36,485kℓでした。その結果、国内DICグループの全エネルギー使用量は、原油換算使用量で138,265kℓとなりました。

原油換算エネルギー使用量と原単位指数の推移

CO₂排出量

DICはCO₂排出量を、主要排出源である生産活動でのエネルギー消費量の削減計画に連動させて削減しています。2008年度はカーボン・ニュートラルの木屑を燃料にしたボイラーの本格稼働を開始しました。その結果、CO₂排出量は211千t、前年度比で12%の削減となりました。本来であれば、エネルギー使用量の削減率を上回る値となるはずでしたが、電力会社の原発停止による排出係数アップが影響し、エネルギー使用量削減率に比べ1%少ない値に留まりました。国内子会社のCO₂排出量は72千tとなり、国内DICグループのCO₂排出量は283千t (前年度比10%削減) となりました。

2009年度は風力発電機 (発電量2,300kW級) 2基の稼働や製造プロセスの見直しなどにより、引き続きエネルギー消費に伴うCO₂排出量の削減を推進します。

CO₂排出量と原単位指数の推移

クールビズの効果

DICでは、弱冷房によるエネルギー削減に取り組んでいます。2008年度、本社ビルでは前年度に比べて原油換算使用量が1.9kℓ (1.7%) 削減しました (冷房に関わる動力電力使用量)。今後もウォームビズや電灯を小まめに消灯するなど、事務部門の中でも省エネルギー活動を推進します。

物流における取り組み

2008年度のDICの総輸送量は1億9574万t・kmとなり、前年比18.2%減でした。

DICではJRコンテナ、トレーラ海上輸送など大量輸送手段の拡大により、輸送エネルギーの削減、CO₂排出量の削減を図りました。2008年度に実施したモーダルシフト (トラック輸送から鉄道貨物・海運などに輸送手段を転換すること) の全輸送に占める割合は10.5%になり、前年度から1.8%増加しました。この結果、トラック輸送に比べ1,616tのCO₂排出量の削減となりました (原油換算612kℓ)。今後もモーダルシフト化の促進を含め、輸送エネルギーの削減、合理化をさらに推進していきます。

また、輸送委託先の輸送事業者の皆様の2008年度のグリーン経営認証^{※2}取得率は30.5%になり、前年度から4.8%アップしました。これらの輸送事業者の皆様にはエコドライブを推奨し、環境と安全の研修を実施していますが、今後もこの活動をさらに推進していきます。

VOICE

ディーエイチ・マテリアル (株) 阿児 明功
「省エネコンテスト環境大臣賞受賞」

2007年末に自宅をマンションから戸建てに引越した際、床面積が従来の1.5倍の影響もあり、電力使用量が最大70%もアップし光熱費の増加に頭を痛めていました。この現状を改善するために家族会議を開き、経済産業省・環境省などが主催する省エネコンテストへの参加を決め、2007年12月の電力使用量の20%削減を目標としました。

私は職場の堺工場で省エネ委員として環境負荷の低減に取り組んでいますので、職場での改善活動に学び電力使用量アップの原因を究明し、リビングの階段開口部の暖気流出対策 (カーテンの取り付け) や省エネナビの設置によりデータの収集を行い、無駄な電力 (待機電力) の削減対策も実施した結果、電力使用量は目標を達成し、引越し前以上に削減出来、料金も月額約3,000円の節約となりました。

家族で団結して取り組む省エネ活動は家族の絆も深まり、地球温暖化の防止にも貢献したのではないかと自負しています。



授賞式の様子

WEB <http://www.eccj.or.jp/contest08/pdf/06ako.pdf>

※1 原油換算使用量: 原油換算とは、異なるエネルギー量を共通の尺度で比較するため、原油発熱量 (発熱量1,000万kJを原油0.258kℓと換算) を用いて、原油の量 (ℓ) に換算したものです。

※2 グリーン経営認証: 交通エコロジー・モビリティ財団は、トラック、バス、タクシー事業者におけるグリーン経営 (環境負荷の少ない事業運営) による効果の検討をおこない認証する。

■ 労働安全衛生の実績

DICでは、事業活動に伴う業務上災害をゼロにするため、環境・安全に関わる監査、災害事例研究会の開催、ヒヤリハット情報や災害事例の水平展開などの活動を継続しています。

2008年度の実績

2008年度は、毎年実施している環境安全品質監査に先立ち、労働安全衛生管理のさらなるレベルアップを図るためにDICの6事業所、国内グループ会社の5社に対して「安全プレ監査」を行いました。また、「機械設備に関わるDICリスクアセスメントガイドライン」を制定し、DIC全製造事業所および国内グループ会社において教育を兼ねた講習会を開催し、リスクアセスメントの普及活動を進めました。

休業災害^{※1}は、DICでは3件（2007年度1件）発生し、度数率、強度率はそれぞれ0.38（同0.13）、0.044（同0.001）でした。国内グループ会社では、休業災害が5件（同4件）発生し、国内DICグループの度数率、強度率はそれぞれ0.84（同0.47）、0.059（同0.012）でした。

また、2008年度から安全活動の新指標としてDART Rate^{※2}を加え、国内外における比較を始めました。2008年度のDART Rateは、DIC11.7、国内DICグループでは14.5でした。この値は、休業災害のほか、不休業災害、場合によっては微少災害についても日数計算に含めるものであり、日常的な活動や実態を反映した「指標」として毎年集計していきます。

※1 休業災害：業務に就けずに休業する災害をいう。
通常の勤務に就くことが
できなかった日数の合計

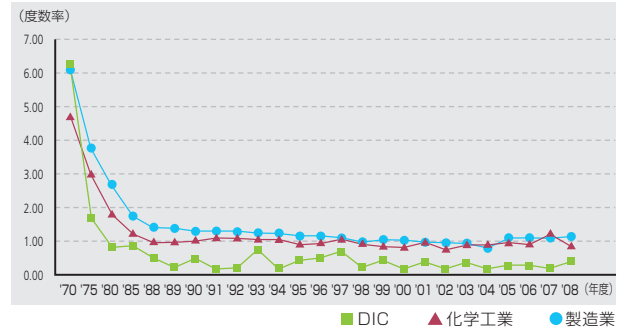
※2
$$\text{DART Rate} = \frac{\text{年間総労働時間}}{\text{年間総労働時間}} \times 200,000 \text{時間}$$

200,000時間：100名がフルタイムで働いた時間数
＝（8時間/日×5日/週×50週/年）×100

2009年度の取り組み

2009年度は、前年度からの改善状況確認のためのフォローアップ監査、ならびに「安全管理支援活動」、「安全担当者災害事例研究会」、「リスクアセスメント実地指導」などを行ない、DICグループ全体の安全活動を推進します。

度数率の推移

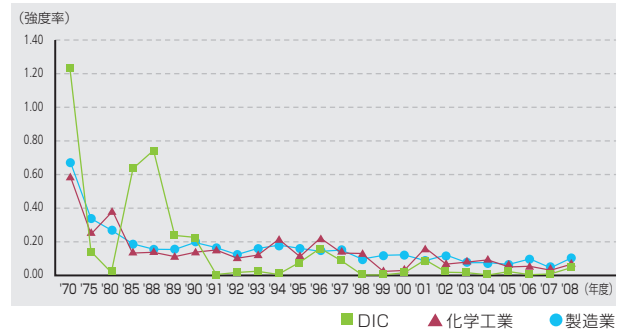


* 度数率：その年度における休業災害の発生頻度を表し、延べ労働時間100万時間当たりの死傷者数（けがの場合は休業災害となった人数）をいう。

$$\text{度数率} = \frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延べ労働時間数}} \times 1,000,000$$

度数率1.0は、500人規模の事業所で1年間に1件の休業災害が発生する頻度に相当する。

強度率の推移



* 強度率：労働時間1,000時間当たりの労働災害によって失われた労働損失日数をいう。

$$\text{強度率} = \frac{\text{延べ労働損失日数}}{\text{延べ労働時間数}} \times 1,000$$

強度率0.1は、500人規模の事業所で1人が1年間に100日間を休業した日数に相当する。

[補足1] 化学工業、製造業：厚生労働省災害統計業種分類による日本の全製造業、全化学工業

[補足2] DICの数値：年度(4月～3月) 化学工業、製造業の数値：暦年(1月～12月)

危険・有害性の評価と教育

DICは、「安全・安心」の実現を目指し、化学品の素材メーカーとして、有害物質の使用削減、リサイクル可能で、より安全性が高く廃棄物の少ない、省エネルギーに配慮した製品開発を推進すると共に、環境アセスメントを実施しています。

より安全で安心できる生産設備を構築するために、新たに「機械設備に関わるDICリスクアセスメントガイドライン」を制定し、設備投資計画時や既存設備改造時に

は既存のリスクアセスメント手法PSM（プロセス・セーフティ・マネジメント）と合わせてリスクアセスメントに取り組んでいます。

社員には、「技術・研究部門の安全指針」「MSDS」「安全基本動作」「災害事例集」などを用いて、化学物質の取り扱いに関する教育や、安全教育を定期的実施しています。

安全の年輪

DICには、社内安全表彰制度の一つとして「安全の年輪」があります。その年度1年間、無災害（休業災害が発生しない）を継続した工場・研究所（一部の国内グループ会社も含む）は、「安全の年輪」を1層作成します。この年輪は無災害を継続することで毎年1層ずつ増やし、20層まで積み上げるモニュメントです。20年を超える工場は、第1層から金色の年輪に作り替えていきます。



北陸工場の「安全の年輪」

「安全の年輪」の主な工場実績（5層以上）

堺工場 … 7層、総合研究所 … 8層、吹田工場 … 9層、
東京工場 … 11層、鹿島工場 … 11層、
DIC北日本ポリマ(株)北海道工場 … 15層、
北陸工場 … 20層（内15層が金色）、
九州支店 … 20層（内20層が金色）

外部表彰

2008年度に安全衛生に関して外部から表彰された主なものは、次のとおりです。

滋賀工場

消防庁長官表彰「優良危険物事業所」

千葉工場 橋浦 保雄さん（製造2部 製造3課）

市原市消防局長「感謝状（人命救助）」

市原市長「人命救助により表彰」

鹿島工場 清野 要さん（環境安全品質部長）

中央労働災害防止協会「緑十字賞」受賞

小牧工場 北尾 敏和さん、森脇 彰憲さん（応顔製造課）

小牧市消防長「感謝状（人命救助）」

海外における環境安全体制の整備

(1) 海外グループ会社の環境安全活動情報収集

2007年から開始した、海外グループ会社の環境安全活動の情報収集を引き続き2008年も行いました。2007年に比べて12社増の43社に達し、その報告データ（使用エネルギー、廃棄物量など）の信頼性も向上しました。2009年は実態の把握から、安全活動の向上と環境負荷削減目標を立案できるように進めていきます。

(2) 海外グループ会社（アジア・中国）の環境安全活動体制の整備、情報共有化

2008年は、中国・アジアに展開しているグループ会社の「環境・安全・健康」を確保する体制整備として、地域統括会社（上海、シンガポール）に、EHSコーディネーターを配置し、その人と各グループ会社の環境安全担当者との情報網を構築しました。また、情報の共有化促進のために、2008年5月に日本においてグローバル安全会議を開催し、9月には上海で中国地域安全会議、12月にはクアラルンプールでアジア地域安全会議を開催しました。この会議では各グループ会社の安全担当者が集まり、安全活動事例紹介や安全対策、教育方法などについての情報交換を行いました。さらに、2009年1月からは毎月、DICと地域EHSコーディネーター間で、事故情報交換を行い、グループ会社間での安全対策の共有を図っています。2009年も引き続き定期的に各社の環境安全監査やフォローアップ監査を実施し、「環境・安全・健康」を確保する体制整備を進めます。

欧米のサンケミカルグループとも、互いの環境安全事故情報をやり取りしており、互いの安全対策の共有化の体制を構築するなど、グローバルな環境安全活動に取り組んでいます。



クアラルンプールでの地域会議

物流における取り組み

輸送時の緊急事態に対処するためのイエローカード^{※3}を、コンテナ車、ローリーなどの専用貨物車はもちろん、混載便を含む一般貨物車にも携行させています。DIC製品の輸送に当たっては、消防法、UN規格などの輸送関連法規に適合した運搬容器を採用しています。

※3 イエローカード：(社)日本化学工業協会が推奨している企業の自主活動で、輸送業者や消防・警察などが化学物質の輸送事故に際して適切な対応ができるように、事故時の措置や連絡先について記載したカード。輸送業者は携行することが義務付けられている。

■ 環境関連コスト・安全衛生関連コスト

DICでは、環境投資・環境活動の効率化と継続的改善を推進するため、1998年度より「環境会計制度」を導入しています。

「環境・安全」に関わるコスト

DICでは、独自の集計方法による「環境・安全費用」を1998年度実績から公表してきましたが、2000年度から環境に関わるコスト（投資額と費用額）は、環境省の「環境会計システムの確立に向けて（2000年報告）」に準拠して把握し、公表しています。安全・衛生・防災に関わる投資額と費用額は、引き続き独自の集計方法で公表しています。

(1) 2008年度 環境関連コスト

2008年度は、DICで9億7,600万円、国内DICグループで10億3,500万円の設備投資を行いました。

また、費用はDICで104億3,200万円、国内DICグループで109億6,800万円を投入しました。

（内訳の詳細は本レポート内の「データ集」▶▶ P56 をご参照ください。）

(2) 2008年度 安全衛生関連コスト

2008年度は、DICで3億8,500万円、国内DICグループで4億5,200万円の設備投資を行いました。

また、費用はDICで10億8,500万円、国内DICグループで12億3,300万円を投入しました。

（内訳の詳細は本レポート内の「データ集」▶▶ P57 をご参照ください。）

■ 製品の化学物質管理

DICではMSDS (Material Safety Data Sheet=製品安全データシート) の作成や化学物質情報総合管理システム (CIRIUS) の構築を通じて原材料や製品の化学物質含有情報管理に取り組み、お客様をはじめステークホルダーの皆様へ様々な化学物質の情報提供を行っています。

製品の的確な情報提供

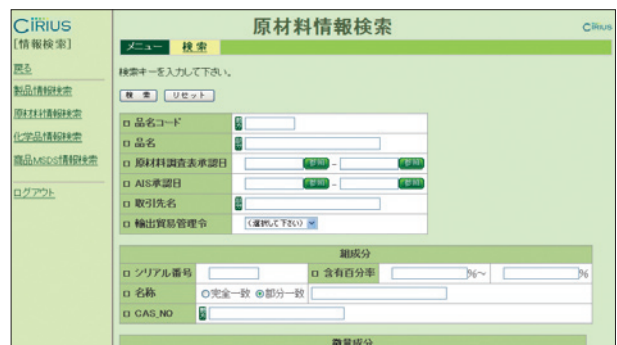
DICでは、全ての化学品に対してJIS規格に準拠したMSDSを作成し、提供しています。MSDSには、製品の安全な取り扱い方法や適切な廃棄方法を必ず記載し、製品による労働災害や環境汚染を起さないように配慮しています。

DICが独自に開発したMSDS自動作成システムでは、国内法規をシステムがチェックしながら均質で信頼性の高いMSDSを作成できます。MSDS自動作成システムを後述の化学物質情報総合管理システムに取り込み、原料に含まれる微量成分についてもシステムがチェックするように改修しました。微量成分の情報はMSDSだけでなく、MSDSplus^{※1}、AIS^{※2}にも反映されます。

2010年4月1日から施行される改正化学物質排出管理促進法（同法に対応したMSDSの配布は2009年10月1日から）の対応方法について、民間企業の立場から業界団体を通じて当局に意見を具申すると共に対応準備作業を進めました。

CIRIUS

2009年2月より、旧MSDSシステムの機能を強化し、拡張した化学物質情報総合管理システム (CIRIUS) を稼働しています。様々な化学物質情報の提供要請に迅速かつ正確に応えるべく、DICでは原材料調達から製品出荷までに関わる全ての化学物質情報をCIRIUSで一元管理するようにしました。今回の機能強化によってMSDSに加えた情報提供書式MSDSplusとAISを作成できるように



CIRIUS 原材料情報検索画面

なり、機能拡張として、CIRIUSから製品ラベル印字や輸出業務を行うシステムに製品の化学物質情報を転送するようにしました。CIRIUSで一元管理している情報を引用することにより、常に最新の化学物質に関わる法規制を参照した業務が遂行できる仕組みを作りました。DICはCIRIUSを利用した化学物質情報の管理と提供を推進していきます。併せて国内DICグループ各社にもCIRIUS利用を順次展開していきます。

海外法規制への対応

DICグループでは欧州REACH^{※3} 規制に対応すべき化学物質について、定められた期限の2008年12月1日までに予備登録を完了しました。その中からの本登録実施物質の選定も終了し、2010年から2018年にかけて順次本登録を行っていきます。また、CIRIUSを活用してMSDSplusやAISを作成してお客様へ提供することにより、REACH認可対象物質情報などを伝達しています。

米国、中国、韓国などの諸外国への製品の製造・輸出は新規化学物質登録や免除申請を行い、化学物質規制を遵守して行なっています。

2008年度は、韓国、中国、台湾で導入されたGHS^{※4} 制度にいち早く対応し、MSDS、ラベルを作成してお客様に提供しました。

化学物質管理に関する教育

国内外の化学物質規制に対する意識や知識の向上を目的に、各技術本部に配置された化学物質安全情報担当者を中心に教育を実施し、化学物質管理のレベルアップを図っています。

2008年度は、化学物質の輸入担当者、輸出担当者に対する教育を重点的に実施しました。

VOICE

レスポンシブル・ケア部 CIRIUSプロジェクト事務局

課長 飯山 美香

ここ数年、化学物質に関する法規制の強化や情報提供の社会的要請が高まっており、電器・電子メーカーや化学素材メーカーでは、環境関連の物質管理システムやMSDS作成システムなど、化学物質の管理体制の整備を進めています。



DICでも、化学物質の管理体制の整備を進めてきましたが、対象となる業種業界・製品種類とも多岐にわたり莫大であるため、DICとして必要な仕様全てを網羅できる既製の化学物質管理システムというものは存在しませんでした。

私たちDICはシステムの仕様から検討を重ね、苦闘しながらCIRIUSを自社製作しました。このシステムでは、DICの混合調整品・反応重合品・成型品など、全ての製品に対してお客様の要望に適した化学物質情報の帳票（MSDS、AISなど）を出力できるようにしました。また、これらの帳票は遅滞なくお客様の手元に提供すべきものであり、CIRIUSでは製品購入のお客様がインターネット経由で帳票閲覧ができるように、「ウェブ配信システム」を採用しました。2009年7月現在、「ウェブ配信システム」でお客様が閲覧されているMSDSは、2010年4月1日施行される改正化学物質排出把握管理促進法の新物質にも対応しています。このように、DICはCIRIUSを利用して迅速さと正確さを兼ね備えた化学物質の情報提供を目指しています。

※1 MSDSplus：JAMP（アーティクルマネジメント協議会）が提唱する産業界縦断の情報伝達書式で、MSDSで伝達する情報を補完する。

※2 AIS：Article Information Sheet

JAMPの情報伝達書式で、MSDSplusが化学製品を対象とするのに対し、AISではアーティクル製品が対象。

※3 REACH：Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals

欧州化学物質規制。化学物質の安全性評価を、既存化学物質、新規化学物質の別を問わず事業者が義務付けた制度。特定の有害性物質は原則として使用禁止にしている。

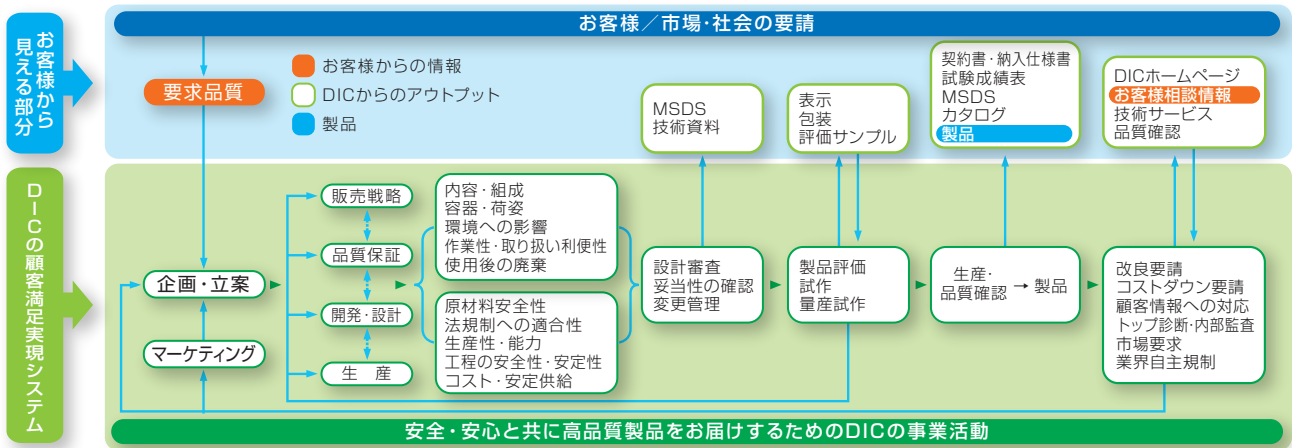
※4 GHS：Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals（化学品の分類および表示に関する世界調和システム）

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、化学品を扱う人が一目で分かるようなラベルの表示とMSDSにより危険有害性情報を伝達することを目的に行われた国連経済社会理事会の勧告。

■ 品質方針・品質活動

DICの品質方針 常に信頼される製品を提供して顧客と社会の繁栄に貢献する

DICの顧客重視の流れ



DICの製品提供プロセス

企画・立案

製品企画では、製造・販売・技術・補管の各部門が連携し、市場やお客様の要望などをもとに、製品の基本性能を策定します。

開発・設計審査

開発・設計審査では、付与性能から、品質目標を定め、DICの固有技術と蓄積データを反映させ、価値の創造を行います。並行して社会的な視点からも原料や製品が問題ないことを確認します。

生産・品質確認

製品の品質を保証するため、徹底した工程管理と識別管理を行います。お客様との互恵関係維持のため、省資源・省エネ活動を推進し、コストダウンにも注力します。

販売・技術サービス

お客様の声に耳を傾け、製品品質の向上を図ります。また、DIC製品を安全に安心してご使用いただくために、情報・資料・技術サービスも営業窓口を通じて提供し、顧客満足度をさらに向上させる活動をしています。

WEB DICのISO取得状況 <http://www.dic.co.jp/csr/environment/iso.html>

2008年度の主な品質活動とレビュー

- DICでは、品質・環境マネジメントシステムの維持と有効性を高める継続的改善を進めています。この方針はグループ会社にも展開しており、2008年度はDIC九州ポリマ(株)がISO9001(2008年版)を取得しました。
- 2008年度には、SONY社のグリーンパートナーの認証を九州支店製造部、および海外グループ会社2社(中国とマレーシア各1社)が取得し、さらに1社(マレーシア)が申請中です。
海外グループ会社についてもサプライチェーンの要請に積極的に対応すべく体制の整備を行っています。
- 2008年度はお客様からの苦情が前年度に対し、24%減少しました。今後もお客様からの苦情情報を製造・販売・技術の各部門で共有化し、迅速かつ適切な処理や品質改善に活用し、お客様の満足向上に努めます。
- 液晶材料事業部では、液晶原体管理・製造工程管理にバーコードを用いた管理システムを導入しました。液晶材料はお客様ごとに適切な量の液晶原体を配合する必要があります。本管理システム導入により、確実な工程管理を行い、お客様の製品品質への対応力を向上させることに活用しています。

2009年度の計画

DIC製造拠点13事業所に対してトップ診断を含めた環境安全品質監査、その後のフォローアップ監査などを実施し、品質・環境マネジメントシステムの維持と有効性をさらに高めるために継続的改善を進めます。また、各事業部に対しても品質監査などの実施により、品質マネ

ジメントシステムの充実を図って行きます。

国内グループ会社に対しては、自己監査チェックシートをもとに、管掌事業部が中心となって品質監査、フォローアップ監査などを実施し、品質の維持・向上に努めています。

「顧客満足度のビジネスモデル」に関する報告

DICグループは多岐にわたる製品・サービスの提供にあたり、その内容の継続的改善を図る為に常にお客様のご意見に耳を傾け、お客様の満足度向上を追求することが事業成長に不可欠と認識しています。本認識に基づきDICグループでは「顧客満足度のビジネスモデル」の構築に取り組んでいます。

2008年度の主な取り組み

DICのグラフィックアーツ事業領域においてはお客様へのサポート体制の組織的な充実を図るために、顔料事業部でカスタマーサービス部を設置、またインキ機材事業部で技術営業部を設置しました。

またDICは様々な場面で住宅産業に深く関わっています。DICは関連する事業のそれぞれの強みを最大活用する事業像の掘り出しと、各事業個別の課題の把握を行い、DICの建材ビジネスの改革に着手しました。手法として、お客様および流通チャネルへのインタビューや展示会を通じたDICに対する期待の確認と、社内経営陣・主要部門のキーパーソンに対する聴取活動を通じ課題や強みの抽出を行い、あるべき事業像と取り組みテーマの整理を行いました。



ビルディング・マテリアル・メッセ (展示会)

2009年度の計画

従来の製品別の「点」の取り組みから、DIC全体の「面」での取り組みを具体化します。これは、評価制度の見直しや、事業部技術の全社的な利用、需要業界別・お客様別の事業形態のあり方の検討などが含まれます。その第一歩として、DICの組織改定を行い、コーポレートマーケティング部を新設し、事業部をまたぐ事業分野に対して、社内に分散するテーマをまとめてお客様に提案する体制を整えます。例えば、太陽電池関連材料、デジタルインキ（含IJインキ）、機能性フィルム用材料などの各テーマについて、事業の最適化を図っていきます。

前年に実施されたユーザーの視点を織り込んだDICの住宅建材事業のあるべき事業像と整理されたテーマを

掘り下げ、DICの強みである「素材から製品まで一環した提案体制」および「素材を活かす技術」をベースに、住環境をさらに快適にする要素の創出を提案し、住宅産業事業分野のお客様の満足が向上することを目指します。

DICのウェブサイトの改定を継続的に行います。具体的には、用途別、分類別に内容を再構築し、ウェブを通じた製品検索を容易にします。又、一連のユーザーインターフェースをより使いやすいものに改善し、DICの製品、用途、問い合わせ窓口などをよりわかりやすく表示します。これらの変更により、お客様にDICの事業、製品をより理解していただき、適切な窓口でコンタクトしやすい環境を整備します。

VOICE



顔料カスタマーサービス部長 寺田 吉廣 「カスタマーサービス部の設置」

顔料事業部では、お客様への技術サービス、新規競合製品や顧客情報の収集、品質保証など従来は複数部署にて対応していた業務を集約し、カスタマーサービス部を設置しました。これによりお客様への対応を一元管理し、日本のみならず、シンガポール、中国からの対応も可能にします。さらにスタッフの充実なども図ることにより、お客様の要望をより正確にまた迅速に捉え、市場を創造し潜在需要を掘り起こすなど、顧客満足度の向上に努めていきます。

「人材マネジメント」に関する報告

DICグループでは全ての社員が個々の能力に応じた活躍の場で最大限に力を発揮することができる会社を目指しています。この目標に向け、全社員が安心して仕事に取り組めるように、一人ひとりのワークライフバランスを尊重する、働きやすい職場づくりに積極的に取り組んでいます。

ワークライフバランスに向けた取り組み

DICは「女性が活躍できる企業風土」の基盤として、また男女ともに多様なライフスタイルを選択できるよう、ワークライフバランスの実現に資する制度の充実を図っています。

特に育児や母性保護に関連した諸制度は法定以上の内容を設けており、各々の状況に合わせて利用しやすいように整備してきました。男性社員の育児休業の取得も徐々に浸透しつつあり、これまですでに3人が取得しています。制度の内容や新設・改正情報については、社内報やイントラネットなどで社員一人ひとりに周知し、一層の制度理解と利用促進を図ってきました。

これらの取り組みの結果、DICは次世代育成支援対策を積極的に推進する企業として、東京労働局より「2008年度認定事業主」として認定を受けています。



ワークライフバランスの実現に資する諸制度のあらまし

仕事と子育ての両立

DICにおける仕事と子育ての両立とは、社員が子育てをしながら仕事を続け、職場や会社に必要の人材としてその能力を発揮し続けることです。この両立を支援するために様々な制度を整えています。

育児休業制度

- DICでは育児休業期間を、法定を1年間上回る「子供が2歳6ヶ月になるまで」と定めています。
- 育児休業者の復帰職場を、原職またはその相当職場とすることをルール化しています。

育児休業制度利用者

年度	利用者数	女性社員数(DIC)
2006	28人	702人
2007	30人	681人
2008	40人	679人

育児勤務制度

DICでは子供が小学校3年の年度末に至るまでの期

間、以下の勤務制度を利用することができます。

1. 育児短時間勤務(固定型):

子供の送迎などでフルタイム勤務が恒常的に難しい場合、最大2.5h/日短縮可。

2. 育児短時間勤務(可変型):

子供の送迎などでフルタイム勤務が特定の日のみ難しい場合、最大3h/日短縮可。

3. 育児時差勤務:

子供の送迎などで所定就業時間の勤務が難しい場合、最大2h/日の時差出勤可。

子育てパートナー休暇制度

男性も子育てのパートナーとして、育児に参加するきっかけとすることを目的とし、子供が生後8週間の期間にある男性社員は、5日間の休暇を取得することができます。

経済的支援制度の整備

- 育児休業中の無給期間において、賞与の一部を貸与する制度があります。
- 不妊治療や保育施設利用などで、高額な支払いが発生した際の経済的な不安を解消するために、社内融資制度があります。

女性を活かす組織づくり

女性活躍推進活動

2008年度の主な取り組み

DICでは性別に関わらず、意欲ある社員の誰もが活躍できる会社を目指し、2006年度より「女性活躍推進活動」に取り組んでいます。この活動では、社員全員の



女性社員対象のキャリア開発研修風景

意識改革、会社風土の変革を進めると共に、女性社員のチャレンジ意欲の向上を図ることを目標に、専任部署（人事部女性キャリア開発推進担当）を中心として、意識啓発教育や女性の仕事の領域の拡大、女性社員の採用比率の維持向上などの取り組みを進めています。

2008年度の主な活動としては、「女性を活かす組織づくり」をテーマに、部長級以上の管理職を対象とした講演会の開催や、女性社員の直属の上司を対象としたマネジメント研修、中堅女性社員を対象としたキャリア開発研修を実施しました。

なお、高専・大学卒以上の新入社員56人のうち、女性は15人でした。

2009年度の計画

DICでは引き続き高専・大学卒以上の女性の積極的採用に努めていきます。さらに、男性社員のための職場であった工場の三交替勤務製造現場へ、昨年度初めて配属した女性社員の定着育成など、仕事領域の拡大も一層推進していきます。

雇用の多様化への取り組み

グローバル経営のための人事交流と教育

2008年度の主な取り組み

DICグループでは、海外グループ会社の経営を、可能な限りナショナルスタッフに委ねていくための取り組みを行っています。特に中国においては、(1)「評価」「報酬」「社員資格」に関する人事制度、(2)次期経営幹部候補者へのマネジメント研修、(3)医療保険導入を中心とした福利厚生制度の充実に関し、2008年度中でほぼ制度構築を完了しました。

2009年度の計画

DICグループでは、中国で先行して行ったグローバル経営のための制度構築をベースに、東南アジア・オセアニア地区への水平展開を図っていきます。

高齢者雇用促進

2008年度の主な取り組み

DICでは、意欲ある高齢者に活躍の場を提供することを目的として、1991年いち早く定年後再雇用制度を導入しました。現在では広く希望者を募って、定年年度に応じて最大65歳までの再雇用を行う制度となっており、高齢者の活躍の範囲をより一層広げると共に、2006年に改正された高年齢者雇用安定法にも適切に対応しています。

2009年度の計画

DICでは、引き続き高齢者再雇用の推進に努めていきます。

再雇用状況

年度	再雇用者数	再雇用率 (雇用数 / 希望者数)
2007	43人	95.6%
2008	94人	92.2%
2009(予定)	93人	96.9%

障がい者雇用促進

2008年度の主な取り組み

DICでは障がいのある方の雇用促進に取り組んでいます。特に、ここ数年の雇用率改善は著しく、2008年度は期中に法定雇用率（1.8%）を達成しました。

2009年度の計画

DICでは今後、ハローワークや教育訓練施設とも連携して、さらに積極的に障がい者雇用を推進し、常態として法定雇用率の達成維持を目指します。

労働者権利の保護

人権擁護の取り組み

DICグループは、全ての社員が人権問題に対し正しい認識をもち、お互いの人権を尊重しあうことができるような職場づくりを推進しています。また、DICはこの取り組みを進めるにあたり、国連グローバルコンパクトを基準として用いることを表明しており、DIC WAY行動規範で、世界人権宣言を支持し尊重することを明らかにし、(1)人権の尊重 (2)強制労働の禁止 (3)児童労働の禁止 (4)非人道的な扱いの禁止 (5)差別的取扱の禁止など、企業活動におけるあらゆる人権侵害を排除することを明示しています。

セクシャル・ハラスメント防止への取り組み

DICグループにおけるセクシャル・ハラスメント（以下セクハラ）防止への取り組みは、DIC WAY行動規範にてセクハラ行為の禁止をうたうと共に、DIC「職場におけるセクシャル・ハラスメント」防止宣言、ならびに就業規則において厳格に禁じています。またDICでは、社内イントラネット内にガイドライン「セクシュアル・ハラスメントのない職場づくりのために」および各事業所ごとの相談・苦情窓口の設置についてを掲載すること、加えて新任管理職研修においてセクハラ防止教育を実施することにより、セクハラ行為を未然に防止することで、健全で快適な職場の維持に努めています。

労使関係と安全衛生への取り組み

社員が安心していきいきと働くことができる職場づくりのために、DICでは各事業所ごとに定期的に労使協議会や安全衛生委員会を開催し、労使間の情報交換を通じた信頼関係の醸成に努めています。また春秋年2回の労使団体交渉では、賃金をはじめ労働時間・休日、福利厚生に関することについて現状把握の上、会社側と労働

組合側双方のニーズや施策、職場の問題点などを共有化し協議を進めています。加えて健全で強固な事業基盤と会社の発展が、社員の将来にわたる雇用や生活の安定につながるという観点より、労働組合からの経営への提言活動の一環として、年1回 経営協議会などを開催し、各事業部門の事業活動や今後の方針を中心に、率直な意見交換を行っています。

社員一人ひとりの「チャレンジする気持ち」はDICの活力の源です。DICでは、全ての社員にチャレンジする機会を提供し、そのチャレンジに報いるための、先進的な人事・賃金制度を導入しています。

人材の登用・育成

能力重視の社員資格体系

全ての社員が、個々の能力に応じた活躍の場で最大限に力を発揮することができ、また発揮した力を公平に処遇へ反映させることができるように、DICでは、早くから職種や学歴などの能力に関係ない要素を排した処遇制度を採用しています。さらに2002年からは総合職・一般職制度を廃止し、社員の資格体系を完全に一本化しました。

DICでは社員資格の昇格選考を年に一度、筆記・論述・面接・人事評価といった客観的な選考試験に基づき、公正に実施しています。意欲と能力のある社員には、公平に選考の受験機会が与えられています。

より働きがいのある賃金制度へ

DICでは、年功的な給料や属人的要素をもつ諸手当を廃止・縮小し、社員各人の能力と実績をタイムリーに反映する賃金制度を導入しています。それは、社員にとって働きがいのある「がんばったものが報われる」、すなわち各人の発揮した能力や実績が適正に評価され、それが自分の処遇に反映される制度にほかなりません。

目標設定に基づく人事評価制度

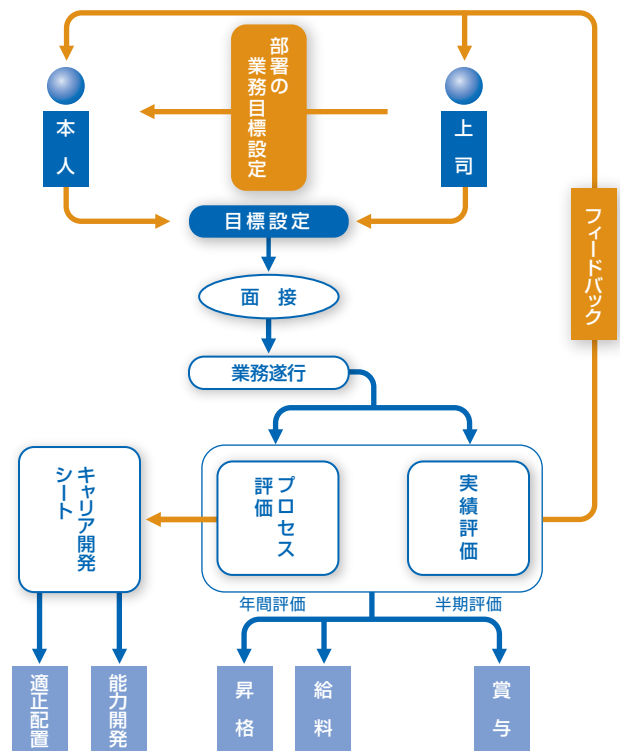
上記の賃金制度を働きがいの向上につなげるためには、社員一人ひとりの能力や実績を適正に評価出来る仕組みが必要です。DICでは、人事評価の透明性・納得性をより一層高めるため、「目標によるマネジメント(MBO)」を踏まえた人事評価制度を導入しています。本制度に則り、毎期の初めに定めた目標をもとに半年毎の評価を行い、評価結果はその評価理由も含めて、全て本人にフィードバックの上、開示されます。また評価するだ

けではなく人材育成も大切にし、評価結果を各人の能力開発に活用するための、様々な工夫を行っています。(人事評価制度の全体像は下図参照)

人事評価制度・賃金制度と研修制度の連携強化

能力と実績の賃金への反映強化を前提に、職務遂行に直結する能力開発の強化と、自ら積極的に能力開発を目指す社員へ向けての研修内容、コンテンツの充実を図っています。

人事評価制度の全体像



DICでは、若い社員が早くから大きな仕事を任されることも少なくありません。一人ひとりの社員がより高いパフォーマンスを発揮できるように、DICは多彩な研修コンテンツの整備を行い、自己啓発意欲の喚起とそのフォローにより、業務遂行能力の向上を強力に推進しています。

DICの研修体系

DICの研修体系は、大きく4つのカテゴリーに分かれています。とりわけ「グローバル人材養成研修」と「自己啓発支援研修」にその特色があります。特に「自己啓発支援研修」は新入社員も積極的に参加している研修で、業務遂行能力を身につけることはもちろん、参加者同士のネットワーク形成の場としても極めて重要な位置を占めています。

グローバル人材養成研修

おもに海外グループ会社の経営幹部・スタッフの育成を目的としたプログラムです。語学力だけでなく、異文化コミュニケーション能力やマネジメント能力を強化する「海外勤務候補者研修」、海外現地法人や研究所へ、教育目的で派遣を行なう「海外トレーニー制度」、グローバル戦略を担う人材を育成するために、米国の大学院への派遣を行なう「MBA留学生制度」などがあります。

自己啓発支援研修 (DICビジネススクールなど)

意欲ある社員の自己啓発と能力開発を支援する選択型プログラムです。「通信教育」は約200講座、「ビデオライブラリー」は約800講座から選択できます。「社内セミナーコース」では、経理財務、マーケティング、ロジカルコミュニケーション、アサーティブコミュニケーションなど、専門的・体系的・実践的な知識の習得を目指します。また「e-ラーニングコース」には、英語力向上を目的としたプログラムなどもあります。

DICの研修体系 (概要)

経営幹部層研修

DICのグローバル化に対応した経営幹部層の強化、育成に重点をおいたカリキュラム

DIC経営塾

DICビジネスカレッジ

グローバル人材養成研修

海外グループ会社の経営幹部、スタッフの計画的な育成のために、海外勤務に必要な知識を総合的に習得するためのカリキュラム

海外勤務候補者研修

MBA留学生制度

海外トレーニー制度

階層別研修

社員資格昇格時などの機会をとらえ、各階層に求められる役割を遂行するために必要な知識を習得するためのカリキュラム

各階層別昇格者研修

ビジネスコーチング研修

中堅監督者研修

新人フォロー研修

新入社員研修

メンタリング研修

自己啓発支援研修

DICビジネススクールとして、自ら積極的に能力開発を目指す社員に多彩なカリキュラムを提供

通信教育コース

ビデオライブラリーコース

e-ラーニングコース

社内セミナーコース

VOICE



新聞営業部 三浦 大策
「社内セミナー
経理財務コース」

本セミナーで行う、DICの財務諸表を用いた分析演習が最もなじみやすく、また知識が身についたと思っています。営業職の仕事は、日々何らかの「選択肢」との対決です。演習で学んだ経営分析手法を駆使することによって、記録された企業活動の数字に血が通い、漠然とした問題意識もクリアになります。結果としてこれまで見過ごしてきた「選択肢」を増やし、今後はBetter、Bestな判断が可能になるはずで

す。受講当初の目的は、確かに自身のスキルアップおよび資格取得でしたが、同時に管理部門業務の一端も理解することができました。理解するということはその業務に敬意を払うことにつながります。多くの社員が様々なセミナーを受講することによって、部署を超えて互いの仕事をもっと理解し一層尊重しあえる様になれば、DICは今よりもっと強く素晴らしい会社になると考えています。

受講当初の目的は、確かに自身のスキルアップおよび資格取得でしたが、同時に管理部門業務の一端も理解することができました。理解するということはその業務に敬意を払うことにつながります。多くの社員が様々なセミナーを受講することによって、部署を超えて互いの仕事をもっと理解し一層尊重しあえる様になれば、DICは今よりもっと強く素晴らしい会社になると考えています。

「社会との共生・社会貢献」に関する報告

DICグループは、社会の一員として地域や社会の皆様との共生を図り、社会との良好な関係づくりを重視した社会貢献活動を行ってきました。今般、社会貢献活動ガイドラインを以下のように定め、継続的に活動を進めていきます。

社会貢献活動ガイドライン

DICグループは、経営ビジョン「Color & Comfort by Chemistry」により、色彩の文化と快適な暮らしの向上に貢献するために、事業活動、文化・教育、地域・社会の3つの領域において社会貢献活動に取り組んでいきます。

事業活動

DICグループは、「事業活動を通じてのCSR」という観点から、持続可能な社会の発展と地球環境の保護に貢献する製品やサービスを提供していきます。

文化・教育

DICグループは、色彩の文化及び化学の分野において、次世代を担う人材育成など、文化・芸術、学術・教育の振興・発展に寄与する活動を行います。

地域・社会

DICグループは、地域社会との共生を図り、相互の信頼関係の構築に努めます。また、社員が地域社会への自発的貢献活動を積極的に行える環境を整備します。

■ 事業活動における取り組み

カラーユニバーサルデザインの推進

DICグループは、東京大学の分子細胞生物学研究所、伊藤 啓准教授の監修のもと、カラーユニバーサルデザインの考え方を体現した、できるだけ多くの人々が等しく認識できる色ならびに色の組合せの開発に取り組んできました。

人の色に対する感じ方には個人差があります。特に緑内障や白内障などの疾患や遺伝子のタイプにより、色の見え方が一般の人と異なる人が日本に500万人以上存在するといわれています。このような、人の多様な色覚に配慮し、全ての人々が等しく情報を認識できるよう、色や色の組合せをデザインすることをカラーユニバーサルデザインと呼びます。

DICとDICカラーデザイン(株)では、伊藤准教授の監修のもとで検証を重ねた結果、できるだけ多くの人々が認識できる20色(文字やサインなどで使用する高彩度のアクセントカラー9色、案内図や地図の背景などで使用する高明度のベースカラー7色、白・灰・黒系統の無彩色4色の合計20色)を設定しました。その取り組み状況を、DICグループは、東京大学、社団法人日本塗料工業会、

WEB DICカラーデザイン(株) ホームページ <http://www.dic-color.com/>

NPO法人カラーユニバーサルデザイン機構と共同で発表しました。今後もカラーユニバーサルデザインの考え方に対応した色ならびに色の組合せの研究、検証を継続し、社会の需要に応えていきます。



東京大学における検証作業風景

「スピリリナプロジェクト」への参画

DICグループは、食用藍藻類スピリリナ*の研究・応用・生産を30年にわたり培ってきた、世界最大のスピリリナのサプライヤーです。スピリリナは、WHO（世界保健機関）やFDA（米国食品医薬品局）から理想的な栄養補助食品として評価されており、DICはこれまでもチェルノブイリやクオアチアなど各地に提供してきました。今般DICでは、その経験・知見を発展途上国における深刻な栄養不良による飢餓問題の解決に役立てるため、国連経済社

WEB DICライフテック（株）ホームページ <http://www.dlt-spl.co.jp/>

会理事国常任諮問団IIMSAM（イムサム）が主導する「スピリリナプロジェクト」を支援することを決定しました。

「スピリリナプロジェクト」では、栄養価の高いスピリリナを、現地の人々に直接手渡すなどスピリリナの普及と啓蒙を行い、途上国の栄養不良や飢餓などの問題解決を目指しています。このプロジェクトを推進するアライアンスフォーラム財団を通じ、DICグループはスピリリナに関する技術や資金を提供します。

* スピリリナ：幅 5-8μm、長さ 300-500μm ほどの「らせん形」をした濃緑色の食用微細藻類。古来アフリカや中南米の湖に自生する熱帯性の藻類で、古くから人々の貴重な食糧源として利用されてきた。

DICの 貢献内容

- DICグループがこれまで培ってきた技術（スピリリナの培養技術、精製技術など）を、「スピリリナプロジェクト」に提供します。
- DICグループが生産したスピリリナを「スピリリナプロジェクト」に提供します。
- 活動資金の一部を「スピリリナプロジェクト」に提供します。



米国 カリフォルニア州

DICグループの スピリリナ培養施設



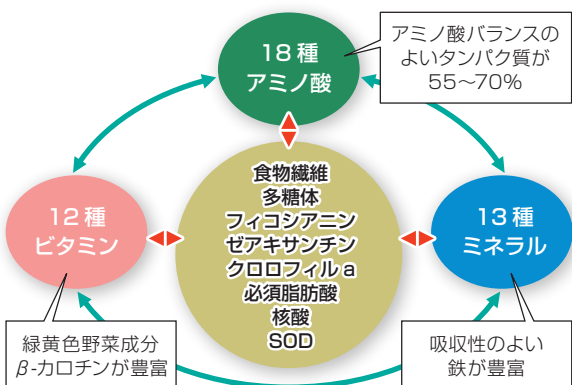
中国 海南島

IIMSAM（イムサム）の背景

国連食糧農業機関FAOは「世界食糧安全保障に関するローマ宣言（全世界で8億人にのぼる栄養不足人口を2015年までに半減させる）」の目標を採択しています。IIMSAMは、このような深刻な栄養不足問題を解決する一つ的手段として、スピリリナに焦点を絞ったユニークな国連認可団体です。

なぜ、「スピリリナプロジェクト」なのか

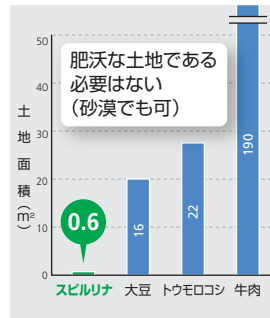
1. 食品としての優秀性



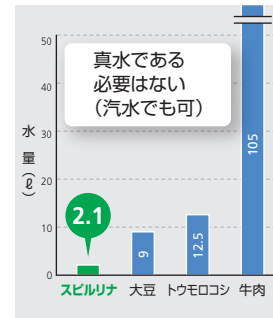
途上国ではタンパク質のほか、ビタミンAや鉄分が不足

2. タンパク質生産の効率

タンパク質1kgの生産に必要な土地面積



タンパク質1kgの生産に必要な水量



砂漠化が進み灌漑困難な土地でも、スピリリナなら生産が可能

■ 文化・教育における取り組み

川村記念美術館 企画展と美術教育サポート

DICグループでは、関連グループと共に収集した1000点を超える多彩な美術品を、広く一般の皆様に鑑賞していただくために、千葉県佐倉市で川村記念美術館を運営しています。

川村記念美術館では、常設展示のほか、企画展として2008年にDIC創業100周年記念展「マティスとボナール ～地中海の光の中へ～」、「モーリス・ルイス ～秘密の色層～」を開催しました。2009年は、6月まで「マーク・ロスコ ～瞑想する絵画～」を開催し大きな話題となりました。引き続き「4つの物語 ～コレクションと日本近代美術～」、「静寂と色彩 ～月光のアンフラマンズ～」を開

催します。

また、併設する自然散策路を無料開放し、広大で緑豊かな自然が演じる四季折々の変化を、広く一般に楽しんでいただけるようにしています。

一方、美術教育サポートとしては、小学生以上のグループ単位で、絵画・彫刻の鑑賞と意見交換を行うプログラムを提供し、好評をいただいています。2008年度は、28の学校および団体、1478人の児童・生徒などに参加していただきました。

WEB | 川村記念美術館 ホームページ <http://kawamura-museum.dic.co.jp/>



広大な庭園の中にたたずむ美術館では、西洋近代美術・日本の屏風絵、20世紀アメリカ美術など多彩な作品を展示しています。



戦後アメリカ美術を代表するマーク・ロスコの展覧会では、半世紀ぶりに「シーグラム壁画」の半数が一同に会し、話題となりました。

「DIC機能材料賞」を創設

DICグループは、財団法人有機合成化学協会が創設した企業冠賞事業に賛同し、「DIC機能材料賞」を創設しました。有機合成化学の特定部門で優れた功績のあった研究者を賞することにより、有機合成化学研究のさらなる発展のために、企業の立場から取り組んでいきます。

第一回の「DIC機能材料賞」では、広島大学・大学院工学研究科物質化学システム専攻の瀧宮和男教授を表彰しました。

今回の受賞テーマは「大気安定性をもつ高性能有機半導体材料の開発」です。



表彰式の様子

インターンシップ実習生の受入れ

DICグループは、将来の日本を担う若い世代が早い段階で望ましい職業観・勤労観および職業に関する知識や技能を身につけ、自己理解を深めることの支援を目的として、中学生・高校生をはじめ、高専生・大学生および大学院生まで、毎年多くのインターンシップ実習生を積極的に受け入れています。2008年度には、59人の生徒・学生がDICグループでの、実際の職場で就業体験をしました。

■ 地域・社会における取り組み

小学生などの工場見学受け入れ

DICグループは、地域社会との交流を目的に、各地の施設で工場などの見学を受け入れています。2008年度は、5箇所の工場および研究所などで、小学校・高校・婦人会に訪問してもらい、施設の内容説明と工場などの見学を実施しました。

DICモールディング(株)においても、2008年4月に地元の埼玉県伊奈町小針北小学校の6年生3クラス計105名が、工場見学に訪れました。DICモールディング(株)はヘルメットを生産しており、ヘルメットの製造工程の紹介と簡単な実習を行いました。併せて、13歳未満の児童の自転車乗車時のヘルメット着用が、昨年の道路交通法の改正により努力義務となったことを紹介し、交通安全キャンペーンを行いました。



小学生105名は、DICモールディング(株)が生産した児童用ヘルメットをお気に入りのシールでデコレーションして、着用しました。

インキの収益金をタイ王室に寄付

DIC International (Thailand) は、2008年7月に、タイ国王のチットラダー宮殿においてシリントン王女に、タイ製オフセットプロセスインキ『ナチュラル』の収益金の一部を寄付金として贈呈しました。

タイ王室は、自国の文化発展に大きな力を注いでおり、近年もシリントン王女が書籍印刷会社や新聞社を積極的に訪問するなど、特に文化の基礎となる印刷に興味を示されているそうです。このような文化的背景のもとに、DICグループのタイにおけるインキビジネスは48年もの歴史を築いてきました。長年の感謝の意を込めて、

国王80歳の誕生日を記念し、DICグループは2006年より販売を開始した『ナチュラル』を1kg販売するにあたり、3パーツを寄付するというプロジェクトをスタートし、50万パーツを寄付しました。



タイ王室のシリントン王女に寄付金を直接お渡しする機会が与えられました。

地域清掃活動など

DICグループは、地域の環境・美化に貢献するため、各地で周辺道路などの清掃活動を実施しています。石川県白山市の工場では近隣の手取川の清掃活動に多くの社員および家族が参加しました。

また、愛知県小牧市の工場でも、大山川清掃活動や小牧山美化運動などのボランティア活動に積極的に取り組んでいます。

さらに、工場などでスポーツ施設を地域住民の皆様へ一部開放したり、お祭りを企画し地域住民の皆様を招待したり、地域社会のより良い環境の実現に向けて協力しています。



石川県白山市にある北陸工場では、「手取川クリーン大作戦」に、社員およびその家族63名が参加し、環境浄化に取り組みました。

「CSRの情報開示」に関する報告

DICグループは様々な媒体を通して情報開示に取り組んでいますが、今後もできるだけ多くのステークホルダーの皆様とコミュニケーションを図るよう努力を重ね、DICグループをご理解いただけるように努めていきます。

株主・投資家とのつながり

IR活動の方針

DICは、IR活動を「DICのステークホルダーに対して、DICの経営理念、経営方針、経営の透明性、業績や将来性に関する情報（ネガティブな情報を含む）などを、適時・適切に継続して公平に開示し、一方で、DICに関する評価や情報を収集し、それを経営に反映させる双方向のコミュニケーションを図ること」と定義しています。この定義に基づき、株式公開企業としての説明責任を果たすことにより、社会に貢献する一員として受け入れられ、将来にわたって存続・成長していくことを目的として活動しています。

2008年度の主な取り組み

機関投資家、証券アナリストを対象に、決算説明会やスモールミーティングなどを開催しました。こうした機会では、業績動向の報告だけでなく、経営トップ自らが経営戦略などを説明、さらには質疑応答を通じて活発なコミュニケーションを図りました。また、四半期ごとの決算発表後には、IR担当者が個別に投資家・アナリストと面談し（各四半期30～40件）、業績説明などを行いました。さらに、主要工場の工場見学会を実施し、製品の製造工程などを実際に見てもらうことにより、製品知識を深めていただくことができました。

また、2006年度から本格的に開始した海外IR活動に

ついては、2008年度は欧州、米国、シンガポールでカンファレンスの参加や投資家訪問などを実施しました。さらに、国内で行われた外国人投資家向けのカンファレンスにも参加しました。

2009年度の計画

内外の機関投資家や証券アナリストとのコミュニケーションを継続的に行っていきます。また、個人投資家に対しても積極的なIR活動を展開していく方針です。

財務・IRページの充実

ウェブサイト上にIR情報のページを設置しています。決算短信および説明資料（和文、英文）、有価証券報告書、株主通信、アニュアルレポート（英文）などを掲載し、決算や財務状況などの情報にタイムリーにアクセス、ダウンロードできるようにしています。

WEB IR情報ページ <http://www.dic.co.jp/ir/>

株主の皆様との関わり

定時株主総会については、より多くの株主の方に参加いただけるよう、2007年より交通の至便な東京都日本橋の本社で実施しています。また、インターネットやE-mail、電話などによる株主の皆様からの問い合わせにも誠意のこもった対応を行っています。



決算説明会



株主通信「第111期 報告書」

関連業界・団体とのつながり

2008年10月7日～11日、アジア最大の総合包装展「2008 東京国際包装展(東京パック2008)」が開催されました。初日には華々しく開幕式が行われ、(社)日本包装技術協会の会長を務めるDICの小江社長(当時)のあいさつで展示会がスタートしました。この展示会は、DICが創業100周年を迎えた後に参加した最初の大規模展示会でもあり、新社名DICの紹介を大々的にアピールしました。

展示は「包む」「魅せる」「運ぶ」の3つのテーマに分けて行われましたが、シールラベル印刷向け6色印刷システム、環境負荷軽減関連の製品のほか、グループ会社のサンケミカル社が開発したEB(エネルギー線)硬化型印刷システム『Wet Flex』など、業界から注目されている新技術や製品が38テーマ展示されました。

今回の展示では、消費者目線にこだわり、一般の人にもDICの事業、製品が理解してもらえるように製品紹介の表現に工夫を行いました。また、来訪者の質問・要望に応えるために、コンシェルジュデスクの設置、展示内容をTVニュースショーに見立てて紹介するイベントなど、新しい見せ方を積極的に取り入れました。さらに、展示期間中、希望者にDICが創業100周年を記念して発行した「写真集」の配布を行うなど、多数の来訪者にDICの事業内容や製品を紹介し、充実した展示を繰り広げました。

また、海外においても2008年11月26日～28日に中国の広州で開催された、アジア最大のコーティングショーである「China Coat 2008 (広州)」に参加し、アジア地域の業界関係者に向けて新社名・新シンボルマークのPRを行いました。同展示会では顔料製品、コーティング樹脂製品や、C&C本部のパソコンカバーの加飾用製品、機能性ポリマ事業部のエポキシ樹脂関連製品などの展示を行い、多くの来訪者の好評を博しました。



2008 東京国際包装展
(東京パック2008)
DICブース 外観



China Coat 2008(広州)
DICブースの様子

地域社会とのつながり

DICは2008年10月24日～11月9日の17日間、NPO法人東京中央ネット日本橋美人推進協議会が主催する、「浮世絵で彩る日本橋～日本橋美人博覧会」のイベントに参加し、本社ディーアイシービル1FにあるDIC Color Square を浮世絵版画の複製版(アダチ版画研究所製作)の展示スペースとして開放し、地域の振興に努めました。DIC Color Squareはメイン会場の一つに指定され、期間中は多数の一般の方が来訪されましたが、DICはこの機会を捉え、創業100周年を記念して製作した「写真集」の配布や、会社の紹介を行い、普段消費者の皆様にはなじみの少ない、化学素材メーカーの事業活動の説明を来訪者の皆様にPRしました。



DIC Color Square 浮世絵展示



浮世絵展示の来訪者にDICを紹介

ウェブを通じたつながり

DICは全てのステークホルダーへの情報提供の場として、ウェブサイトの充実に積極的に取り組んでいます。2008年4月の社名変更に合わせて実施したサイトの全面リニューアルでは、「使いやすさ」「アクセシビリティ」について重点的に改善を図りました。その結果、日経BP社の「日経パソコン」が実施した「企業サイトランキング2008」において、前年度の137位から10位へと大きく順位を上げました。今後もDICをより深く理解していただくために、ウェブサイトの改善に努めます。

WEB DIC(株) ホームページ <http://www.dic.co.jp/>



当社ウェブサイト内「製品用途例」ページ



レスポンシブル・ケア

DIC 株式会社
代表取締役 社長執行役員 杉江 和男 殿

「CSR REPORT 2009」

第三者検証 意見書

2009年9月4日

日本レスポンシブル・ケア協議会
検証評議会議長

山本 明夫

レスポンシブル・ケア検証センター長

中田 三郎



■ 検証の目的

レスポンシブル・ケア報告書検証は、DIC株式会社が作成した「CSR REPORT 2009」(以後、報告書と略す)を対象として、下記の事項について、レスポンシブル・ケア検証センターが化学業界の専門家の意見を表明することを目的としています。

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性について
- 2) 数値以外の記載情報の正確性について
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容について
- 4) 報告書の特徴

■ 検証の手順

- ・本社において、各サイト(事業所、工場、国内子会社、関連会社)から報告される数値の集計方法の合理性、及び数値以外の記載情報の正確性について調査を行いました。調査は、報告書の内容について各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、並びに彼らより資料提示・説明を受けることにより行ないました。
- ・埼玉工場において、本社に報告する数値の算出方法の合理性、数値の正確性、及び記載情報の正確性の調査を行いました。この調査は、各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、資料提示・説明を受けること、並びに証拠物件との照合することにより行ないました。
- ・数値及び記載情報の調査についてはサンプリング手法を適用しました。

■ 意見

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性について
 - ・数値の算出・集計方法は、本社及び埼玉工場において、一部に要検討事項がありましたが、それ以外は合理的な方法を採用しています。また、調査した範囲に於いて、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
- 2) 数値以外の記載情報の正確性について
 - ・報告書に記載された情報は、正確であることを確認しました。原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し、若干問題があることを指摘しましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容について
 - ・化学物質の排出削減では、国内子会社・関係会社の対策が進み、DICグループ全体で大幅な削減を達成していることを評価します。
 - ・地球温暖化防止の取り組みでは、風力発電、カーボン・ニュートラルの木屑を使用したボイラーの設置、LNGへの燃料転換など二酸化炭素排出削減対策を積極的に実施しており、今後各種対策の効果出現が期待されます。
 - ・埼玉工場では、廃棄物の分別など製造現場に於いて5Sが行き届いており、省エネルギー、廃棄物削減等の取組も顕著です。埼玉県のエコアップ認証事業所を県内で最初に取得したことを評価します。
- 4) 報告書の特徴
 - ・次年度の活動計画を明示し、さらに高い目標を目指すことを表明していること、報告書の記述に対応するホームページでの情報開示場所を明記し、読者に役立つよう工夫している点を評価します。(CSR活動について)
 - ・DICグループの国内・海外経営層によるCSRに関するワークショップの開催、各事業部でのリスク抽出に基づくリスクマネジメントの推進等、全社で活発にCSRを推進しています。

以上

外部表彰歴

外部表彰受賞歴（一般）

1973	自動色分離装置「ディックトロン」の開発で、機械技術振興協会賞を受賞
1985	超高感度OPC印刷版の開発が、1985年度GATF技術大賞を受賞
1988	全段シリーズ広告が日経広告賞を受賞
1989	川村茂邦社長が毎日経済人賞を受賞
1989	アニュアルレポートが、英文広報物コンクールで特別賞受賞
1990	企業広告が、日本広告主協会会長賞を受賞
1990	全段シリーズ広告が日経広告賞を3年連続で受賞
1991	「中空糸技術」が日化協の技術奨励賞を受賞
1991	川村記念美術館が建築業協金賞を受賞
1992	ディックアメリカスが「水なし平版印刷システム」でGATF大賞を受賞
1993	アニュアルレポートが、国際メディア会議のマーキュリー賞銀賞（デザイン部門）を受賞
1994	ポリクロームがCTXプレート技術でGATF大賞を受賞
1995	ディックビルがBELCA賞を受賞
1996	アイシン精機（株）との共同開発によるSMC廃材再利用技術で、リサイクル推進協議会会長賞を受賞
1996	「トラン系液晶の開発と企業化」で日化協技術賞を受賞
1996	「機能性ポリイソシアネートの開発」が色材協会技術賞を受賞
1997	全国カレンダー展で、カレンダーが4年連続受賞
1997	アニュアルレポートが、国際メディア会議のマーキュリー賞金賞を2年連続で受賞
1999	「印刷インキのレオロジー測定装置の開発」で日本レオロジー学会技術賞を受賞
2000	100%大豆油インキ「ナチュラルス100」が日経優秀製品・サービス賞で優秀賞受賞
2001	PN液晶の研究で、SID国際学会からベスト・ポスター・ペーパー賞を受賞
2002	「ナチュラルス100」の開発で、日本化学工業協会より技術特別賞を受賞
2003	シリカ/ナイロン・ナノコンポジットパルプ「セリル」が、繊維学会技術賞を受賞
2004	モストリークラシック誌連載の企業シリーズ広告「日本の伝統色」がフジサンケイ広告大賞を受賞
2004	川村記念美術館の運営で、(社)企業メセナ協議会から「メセナ大賞」を受賞
2006	サンケミカルの環境対応型枚葉インキ「リバティ」が、2006PIA/GATFインターテック技術賞を受賞
2006	合成樹脂工業業界より、奥村相談役が「特別賞」、加納秀樹氏が「ネットワークポリマー功労賞」を受賞
2007	サンケミカル、EFTAより技術功労賞として金賞を受賞
2008	「百周年記念写真集」が第50回全国カタログ・ポスター展で日本印刷産業連合会会長賞を受賞
2008	青島研究所の活動がたたえられ、江原専務が中国・青島市から「琴島賞」を受賞

外部表彰受賞歴（環境安全）

1973	尼崎工場	労働大臣	努力賞
1974	藤工場	労働大臣	努力賞
1976	藤工場	労働大臣	優良賞（衛生）
1978	美川工場	労働大臣	進歩賞
	堺工場	労働大臣	進歩賞
1979	北海道工場	労働大臣	努力賞
	美川工場	労働大臣	努力賞
1981	東京工場	労働大臣	努力賞
1982	美川工場	労働大臣	優良賞（安全）
	堺工場	労働大臣	努力賞
1984	東京工場	労働大臣	優良賞（衛生）
	北海道工場	労働大臣	優良賞（衛生）
1986	美川工場	労働大臣	優良賞（衛生）
1987	堺工場	労働大臣	優良賞（衛生）
1989	尼崎工場	労働大臣	優良賞（衛生）
1991	堺工場	労働大臣	進歩賞
1992	千葉工場	労働大臣	努力賞
	堺工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
1993	千葉工場	通商産業大臣	高圧ガス保安優良製造事業所表彰
	美川工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	美川工場	(社)日本化学工業協会	安全努力賞
1994	吹田工場	労働大臣	努力賞
	千葉工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	堺工場	労働大臣	優良賞（安全）
	藤工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
1996	埼玉工場	労働大臣	進歩賞
	名古屋工場	労働大臣	努力賞
	尼崎工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	名古屋工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	福岡工場	(社)日本化学工業協会	特別表彰
1997	美川工場	通商産業大臣	高圧ガス保安優良製造事業所表彰
	東京工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	東京工場	(社)日本化学工業協会	安全賞
1998	福岡工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	石狩工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
1999	吹田工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	関西樹脂製造所(堺)	(社)日本化学工業協会	安全努力賞
	名古屋工場	労働大臣	進歩賞
2000	美川工場	(社)日本化学工業協会	安全賞
	美川工場	労働大臣	優良賞（安全）
2001	大日本インキ化学工業株式会社	中央労働災害防止協会	会長賞
	埼玉工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	埼玉工場	厚生労働大臣	優良賞
2002	東京工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	吹田工場	厚生労働大臣	優良賞（労働衛生）
	埼玉工場	リデュース、リユース、リサイクル推進協議会	会長賞
2003	鹿島工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
	鹿島工場	厚生労働大臣	奨励賞（労働安全）
	四日市工場	リデュース、リユース、リサイクル推進協議会	会長賞
2004	東京工場	厚生労働大臣	奨励賞（安全）
	福岡工場	リデュース、リユース、リサイクル推進協議会	会長賞
2005	小牧工場	消防庁長官	優良危険物関係事業所表彰
2006	北日本ディック(株)東北工場	厚生労働大臣	奨励賞（安全衛生）
2007	東京工場	厚生労働大臣	優良賞（安全衛生）
	東京工場長	東京消防庁	消防総監表彰
2008	滋賀工場	消防庁長官	優良危険物事業所表彰
	鹿島工場	中央労働災害防止協会	緑十字賞

1999年以前のデータは、DICのウェブサイトに掲載しています。以下のアドレスをご参照願います。

WEB <http://www.dic.co.jp/csr/>

表1 PRTR対象物質環境排出量

DIC

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
PRTR対象物質:480物質 (t)	749	652	660	601	573	537	517	430	312

国内DICグループ

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
PRTR対象物質:480物質 (t)	—	—	—	(879)	(900)	1,822	1,647	1,499	670

[補足] 2003年度と2004年度の国内DICグループのうち、DICを除く国内子会社分の調査対象は、化管法第一種指定化学物質354物質のみ。

表2 硫黄酸化物(SOx)排出量

DIC

年度	1990(基準年)	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
SOx (t)	204	55	63	33	33	37	35	44	48	57
SOx原単位 (g/t)	221	54	65	33	32	37	34	43	47	64
SOx原単位指数	100	24	30	15	15	17	15	19	21	29

国内DICグループ

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
SOx (t)	—	—	—	50	52	61	67	66	72
SOx原単位 (g/t)	—	—	—	42	41	45	50	50	62

[補足] 原単位とは、生産数量1t当たりのSOx排出量。原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。

表3 窒素酸化物(NOx)排出量

DIC

年度	1990(基準年)	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
NOx (t)	202	185	174	166	182	244	247	254	188	216
NOx原単位 (g/t)	219	182	180	166	177	240	239	247	185	243
NOx原単位指数	100	83	82	76	81	109	109	113	84	111

国内DICグループ

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
NOx (t)	—	—	—	187	250	265	275	209	232
NOx原単位 (g/t)	—	—	—	155	194	195	206	158	201

[補足] 原単位とは、生産数量1t当たりのNOx排出量。原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。

表4 排水負荷物質(COD:化学的酸素要求量)排出量

DIC

年度	1990(基準年)	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
COD (t)	745	615	545	474	441	473	418	448	599	415
COD原単位 (g/t)	809	606	563	475	430	465	405	435	588	468
COD原単位指数	100	75	70	59	53	57	50	54	73	58

国内DICグループ

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
COD (t)	—	—	—	442	474	422	451	603	419
COD原単位 (g/t)	—	—	—	367	368	311	337	457	363

[補足] 原単位とは、生産数量1t当たりのCOD排出量。原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。
COD測定値のない事業所は、BOD(生物化学的酸素要求量)値を採用している。

表5 産業廃棄物最終埋立処分量

DIC

年度	1999(基準年)	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
廃棄物発生量 (t)	—	127,758	117,682	125,680	118,708	120,084	111,414	119,581	124,180	103,654
外部最終埋立処分量 (t)	7,552	7,981	5,582	4,190	3,426	1,560	537	312	132	125
ゼロエミッション指数	100	106	74	55	45	21	7	4	2	2

国内DICグループ

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
廃棄物発生量 (t)	—	—	—	149,781	155,494	162,300	171,086	181,284	151,516
外部最終埋立処分量 (t)	—	—	—	4,326	2,229	1,282	809	541	320

[補足] 最終埋立処分量とは、脱水や焼却などの方法で減量した後に、あるいは直接に埋立処分場に埋め立てた量。2007年度の目標値は267t。
ゼロエミッション指数とは、1999年度の埋立処分量を100とした各年度の指数。5未満が目標値。

表6 エネルギー使用量

DIC

年度	1990(基準年)	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
原油換算エネルギー使用量 (千kℓ)	114	127	120	120	117	116	116	116	117	102
エネルギー原単位 (ℓ/t)	124	125	124	120	114	114	113	113	115	115
エネルギー原単位指数	100	102	100	98	92	92	91	92	93	93

国内DICグループ

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
原油換算エネルギー使用量 (千kℓ)	—	—	—	145	150	157	157	158	138
エネルギー原単位 (ℓ/t)	—	—	—	121	116	116	117	120	120

[補足] 原単位とは、生産数量1t当たりの原油換算エネルギー使用量。原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。
DICは「2008年～2012年度の平均として、エネルギー原単位を1990年の80%にするよう努力する」ことを目標に掲げている。

表7 二酸化炭素(CO₂)排出量

DIC

年度	1990(基準年)	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
CO ₂ (千t)	234	256	241	240	244	244	248	251	239	211
CO ₂ 原単位 (kg/t)	254	253	249	241	238	240	240	244	235	238
CO ₂ 原単位指数	100	100	98	95	94	94	94	96	93	94

国内DICグループ

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
CO ₂ (千t)	—	—	—	296	304	327	331	315	283
CO ₂ 原単位 (kg/t)	—	—	—	246	236	241	248	239	245

[補足] 原単位とは、生産数量1t当たりのCO₂排出量。原単位指数とは、1990年度の原単位を100とした各年度の指数。

表8 取水量と総排水量

DIC

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
取水量「上水」(千m ³)	482	386	339	346	362	335	315	355	351
取水量「工業用水など」(千m ³)	17,178	14,918	13,588	12,270	14,249	12,789	14,262	15,371	14,644
総排水量(千m ³)	13,771	11,813	10,985	10,906	11,810	10,594	12,015	13,061	12,113

国内DICグループ

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
取水量「上水」(千m ³)	—	—	—	664	692	851	818	847	801
取水量「工業用水など」(千m ³)	—	—	—	12,683	14,665	13,778	15,212	16,356	15,597
総排水量(千m ³)	—	—	—	11,222	12,159	11,528	12,892	13,936	12,973

2008年度 環境関連コスト 詳細データ

表1 環境保全コスト(投資額と費用額)

[]は国内DICグループの数値

単位：百万円

分類		主な取り組みの内容	投資額	費用額と比率
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)		大気、水質など環境保全および省エネルギー、廃棄物処理、リサイクルをするための維持および向上のコスト	481 [540]	3,061 [3,525]
内 訳	公害防止、地球環境保全コスト	大気、水質など環境保全をするためのコスト	366 [416]	1,911 [2,164]
	主な項目	大気汚染防止対策運転・維持管理費204[391]、温暖化防止対策運転・維持管理費503[504]、水質汚濁防止対策運転・維持管理費818[879]、土壌汚染防止対策維持管理費21[21]、ほか 大気汚染対策投資88[94]、水質汚染対策投資278[322]、ほか		29% [32%]
	資源循環コスト	省エネルギーおよび社内外産廃処理、リサイクルなどのコスト	115 [124]	1,150 [1,361]
	主な項目	省エネルギー・省資源対策運転・維持管理費391[406]、節水対策運転・維持管理費9[9]、廃棄物対策運転・維持管理費604[800]、再商品化義務委託料金0.7[0.7]、ほか 省エネルギー投資108[117]、廃棄物処理対策投資7[7]、ほか		
(2) 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト) ^{※1}		環境安全の推進、教育、ISOの認定維持管理および監視測定費用など	*1	348 [406]
主な項目		環境教育費5[7]、人件費・諸経費218[245]、ISO維持運営費12[22]、環境負荷測定監視費42[51]、ほか		3% [4%]
(3) 技術活動における環境保全コスト(技術活動コスト) ^{※2}		環境保全・環境負荷抑制に関係する製品の技術活動総費用(人件費含む)と投資	490 [490]	6,845 [6,845]
(4) 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)		事業所緑化と協賛金	5 [5]	106 [120]
主な項目		社内維持管理費10[13]、外部委託費92[101]、緑化投資5[5]、ほか		2% [2%]
(5) 環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)		環境保全に関わる補償金、ほか	0 [0]	72 [72]
主な項目		湖水開発事業賦課金65[65]、ほか		
合 計 DIC			976	10,432
合 計 国内DICグループ			[1,035]	[10,968]

※1：「管理活動コスト」の投資は「事業エリア内コスト」に含む。

※2：「技術活動コスト」は、環境保全・環境負荷抑制に関係する、新規製品の研究開発と製品の改良・カスタマイズのコスト。

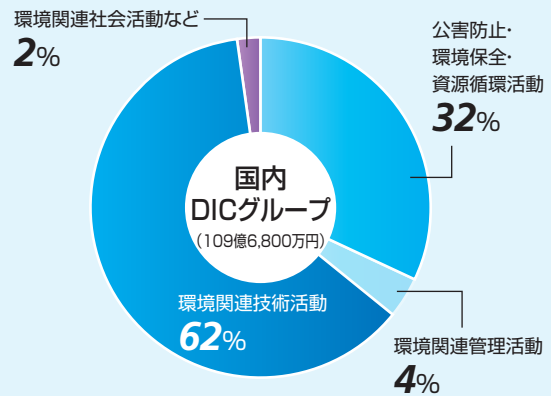
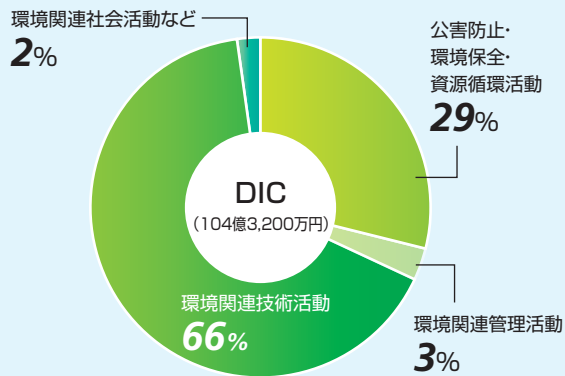


表2 環境保全対策に伴う経済効果

[]は国内DICグループの数値

単位：百万円

効果の内容	金額
リサイクルにより得られた収入額	114 [202]
リサイクルに伴う廃棄物処理費用の削減	68 [211]
省エネルギーによる費用削減効果	151 [151]
合計	333 [563]

表3 環境保全効果

効果の内容	環境負荷指標	比較指標
(1)事業エリア内で生じる環境保全効果 (事業エリア内効果)	CO ₂ 発生量(炭素換算トン)の原単位指数	1990年度=100 93
	SO _x 排出量の原単位指数	1990年度=100 29
	NO _x 排出量の原単位指数	1990年度=100 111
	COD排出量の原単位指数	1990年度=100 58
	エネルギー使用量(原油換算)の原単位指数	1990年度=100 93
	産業廃棄物の外部最終埋立処分量	1990年度比 1%
	削減計画基準年度比	1999年度比 2%
	産業廃棄物外部処理委託料(2008年度支払い実績、金額ベース)	2007年度比 23百万円削減
	環境汚染物質(PRTR)総排出量(新対象物質)	1999年度比 36%*1
(2)上・下流で生じる環境保全効果(上・下流効果)	モーダルシフトによりCO ₂ 排出量をトラック輸送に比べ 1,616トン削減*2	

*1：2002年度報告(2001年度実績報告)から適用されている「新対象物質」にて、1999年度から調査。

*2：(社)日本物流団体連合会「モーダルシフトに関する調査報告書」による算出基準で算出。(2008年度に大型輸送手段を採用することによって削減したCO₂量)

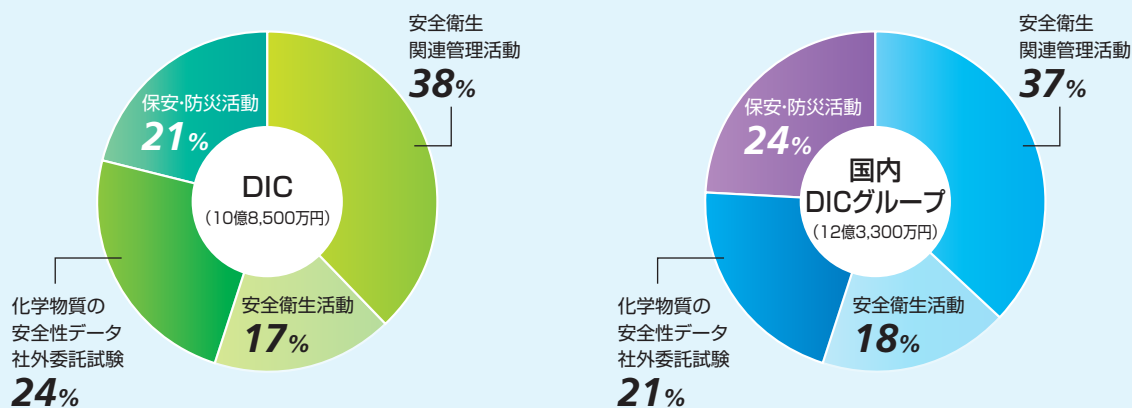
2008年度 安全衛生関連コスト 詳細データ

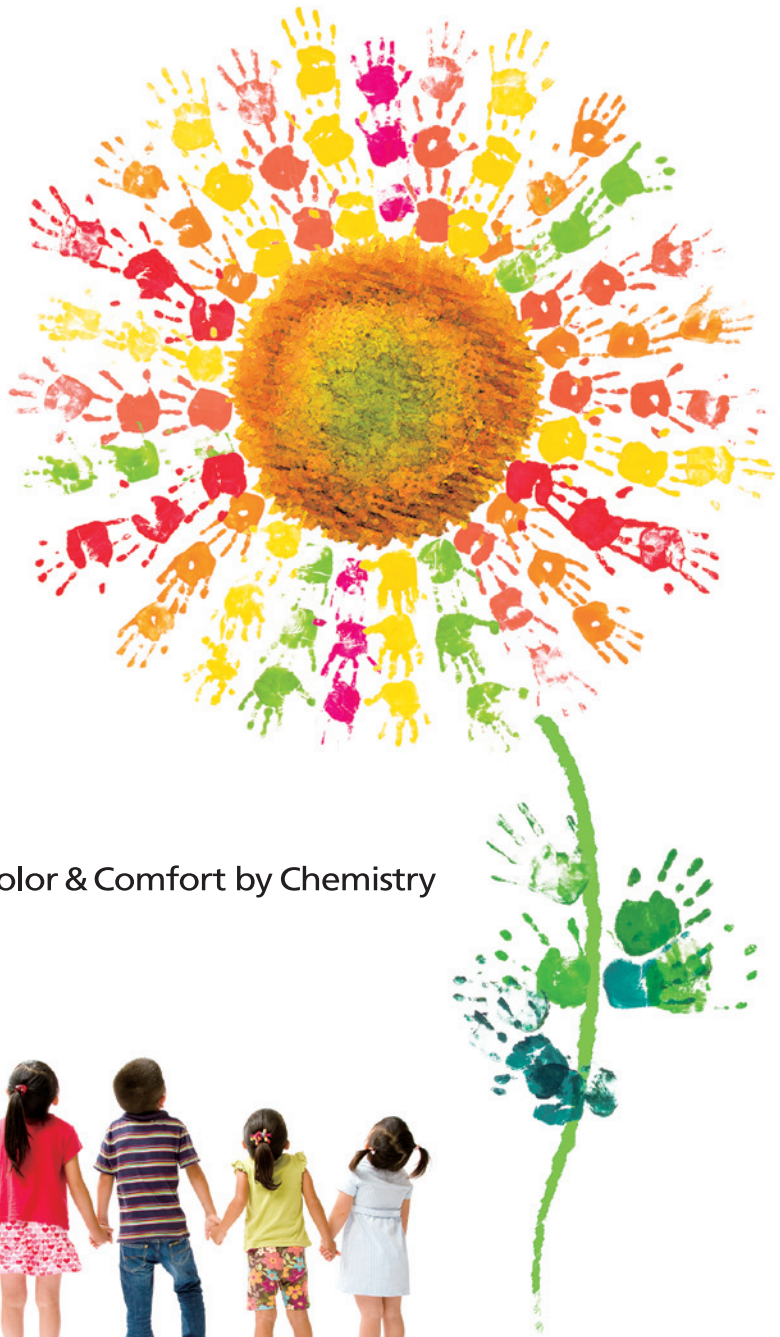
表4 安全衛生関連コスト

[]は国内DICグループの数値

単位：百万円

活動分類	投資額	費用額と比率
安全衛生関連管理活動コスト (安全部門管理コスト) (資格取得、外部講習参加コスト)	301 [333]	419 [452] (389) [420] (30) [32]
安全衛生活動コスト		180 [227]
化学物質の安全性データ 社外委託試験コスト	— [—]	257 [260]
保安・防災活動コスト	84 [120]	229 [294]
合計	385 [452]	1,085 [1,233]





Color & Comfort by Chemistry



<お問い合わせ先>

DIC 株式会社

CSR推進部

〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20
TEL 03-3278-0304 FAX 03-3272-7505

<http://www.dic.co.jp/csr/>



本冊子は、FSC森林認証紙を使用して、溶剤を含む湿し水が不要の水なし印刷方式で印刷しました。
また、全ての人に情報を正確に伝えるため、カラーユニバーサルデザインに配慮しています。