



Color & Comfort by Chemistry



CSR REPORT 2010

DIC 株式会社

CONTENTS

DICグループのCSR	1
世界に広がるDICグループ	2
対談	4

特集

1 「DIC 102」中期計画で目指すもの	6
2 事業活動ハイライト	8
3 地球温暖化防止への取り組み	13

CSRテーマの報告

「コンプライアンス」に関する報告	15
「BCM（事業継続マネジメント）」に関する報告	16
「情報セキュリティ」に関する報告	17
「財務報告の信頼性」に関する報告	18
「サプライチェーン展開」に関する報告	19
「新技術と価値の創造」に関する報告	20
「環境・安全・健康および品質」に関する報告	22
「顧客満足のビジネスモデル」に関する報告	36
「人材マネジメント」に関する報告	37
「社会との共生・社会貢献」に関する報告	40
「CSRの情報開示」に関する報告	43

第三者検証意見書	45
データ集	47

全体の構成について

本レポートは、DICグループのCSRの取り組みを、読者の皆様へわかりやすくお伝えすることを目的として編集しています。本レポートでは、「ステークホルダーの皆様が重要と考えている視点」と「DIC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。重要性と網羅性の両面から報告すべき項目を決定し、DICグループの活動を紹介しています。

＜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、DICウェブサイト上の関連ページをご案内しています。

DIC ウェブサイト **WEB** <http://www.dic.co.jp/>

報告対象範囲

DICおよび国内・海外の連結対象のグループ会社を本レポートの報告対象とします。ただし「環境・安全・健康および品質」に関する報告の対象範囲はP23をご覧ください。▶ **P23**

報告期間

国内の対象会社は

2009年4月1日～2010年3月31日（2009年度）

海外の対象会社は

2009年1月1日～2009年12月31日（2009年度）

（一部2010年度のトピックスを掲載しています）

発行

2010年9月（次回発行は2011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



表紙デザインについて 「希望と夢がたった大樹」

CSRレポートとして初めて発行した2008年から3年にわたり、次世代の手（DIC社員の子供たちの手）による絵を表紙にしてきました。

今年のモチーフは「希望と夢がたった大樹」。

自然の中の樹木のように、ステークホルダーと共生していける存在になりたいという思いを込めています。

また、2008年の「虹」、2009年の「向日葵（ひまわり）」、そして今年の「大樹」というモチーフの流れには、

～雨が降って虹が架かり、その雨を浴びた花が育ち、木々がたくましく成長していく～

そういった一連のストーリーをはらませており、DICのCSR活動も大樹のように、大きく実りあるものにしていきたいと考えています。

DICグループのCSR

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

DICグループでは「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」が、「CSRの基本」とであると位置付けています。

DICグループは2007年度よりCSRを経営に取り入れました。地球温暖化や深刻化する資源問題など、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することに努めています。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。

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「CSR年度方針」を定めて方針・目標管理を行いCSRの推進と徹底を図り、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。具体的な取り組みについては11のCSRテーマを設けて、テーマごとに実行主体部署が年度の目標を定めながら活動を推進しています。

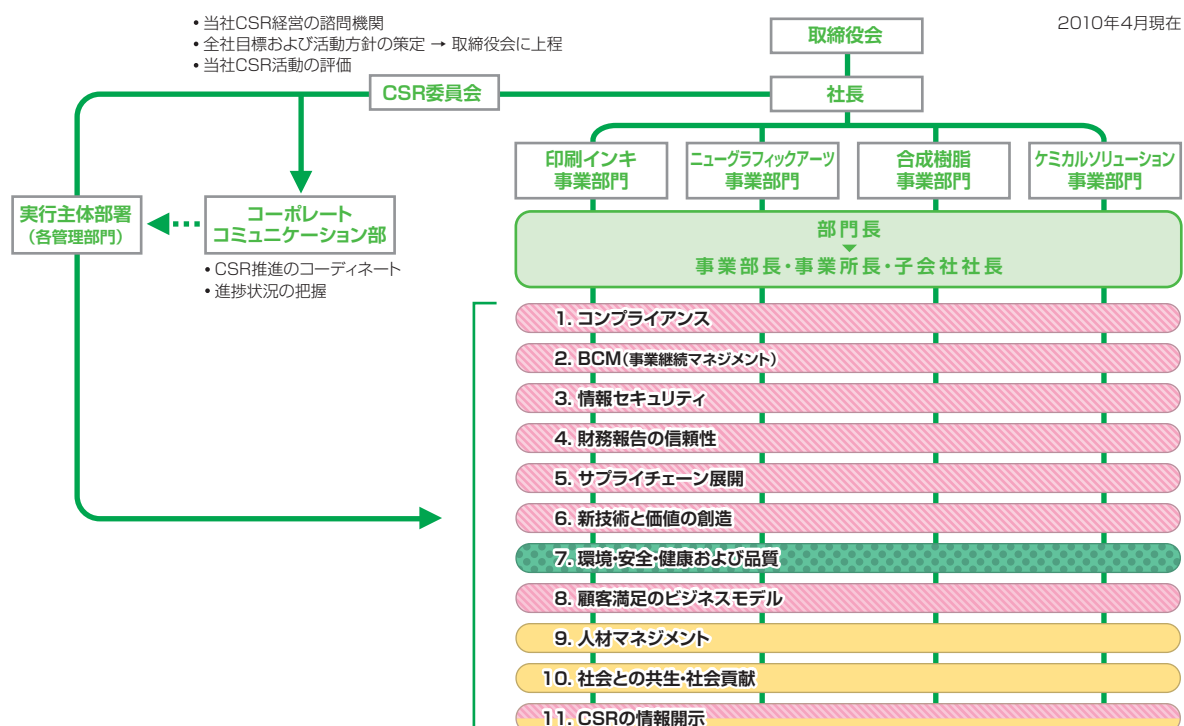
CSRテーマ (2010年度)

1. コンプライアンス
2. BCM (事業継続マネジメント)
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・健康および品質
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。▶▶ P15

CSR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。なお、サンケミカルグループについては独自の体制でCSRを推進しています。



[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。

世界に広がるDICグループ

DICグループは、関係会社203社を有し、世界64の国と地域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。

* 主な国名: **米州** 米国、カナダ、メキシコ、ブラジルなど **欧州** ドイツ、イギリス、オランダ、フランスなど **アジア・オセアニア** 中国、タイ、マレーシア、インド、オーストラリアなど
* 下記地域別営業利益は消去分(62億円)を含むため、各地域別営業利益の合計は全社営業利益とは一致しません。

Europe

欧州

サンケミカル、他59社

従業員数	4,983人
売上高	1,889億円
営業利益	78億円
主要事業	グラフィックアーツ

日本

DIC、DICグラフィックス、他43社

従業員数	6,900人
売上高	3,456億円
営業利益	204億円
主要事業	グラフィックアーツ 工業材料 機能製品 電子情報材料

アジア・オセアニア

DICチャイナ、DICアジアパシフィック、他68社

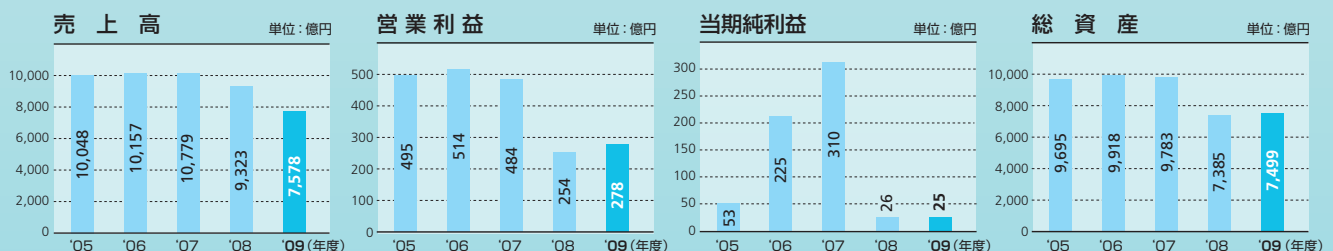
従業員数	5,967人
売上高	949億円
営業利益	66億円
主要事業	グラフィックアーツ 工業材料

Asia /

会社概要 (2010年3月31日現在)

商号	DIC株式会社 DIC Corporation	資本金	824億円
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	従業員数	3,326人(単体)、22,583人(連結)
創業	1908年(明治41年) 2月15日	国内事業所	9支店、9営業所、11工場(単体)
設立	1937年(昭和12年) 3月15日	関係会社	203社 [国内44社、海外159社 (サンケミカルグループ 85社を含む)]

業績ハイライト



業績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、2009年度の連結子会社数は171社、関連会社数は32社となっています。

America

米州

サンケミカル、他28社

従業員数 4,733人

売上高 1,284億円

営業利益 △8億円

主要事業 グラフィックアーツ

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。

グラフィックアーツ事業部門

印刷インキ、印刷関連機器・材料、有機顔料、カラー&コンフォート

工業材料事業部門

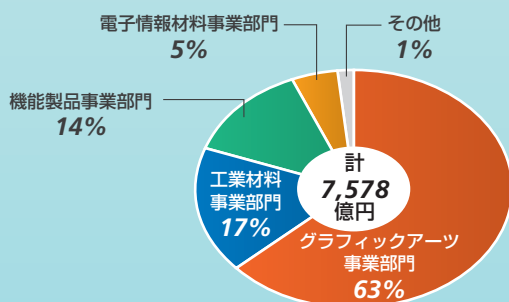
合成樹脂、ポリマ添加剤

機能製品事業部門

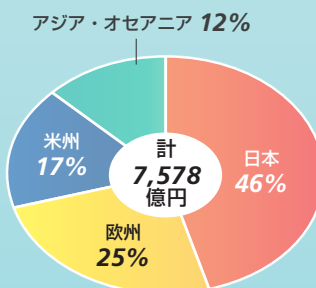
合成樹脂コンパウンド・着色剤、建材、石化関連製品、粘着製品、プラスチック成形品、ヘルスケア食品

電子情報材料事業部門

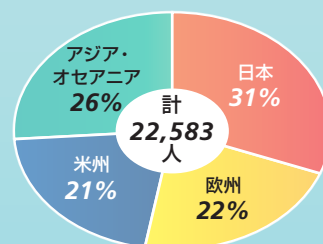
記録材料、液晶材料、エンジニアリングプラスチック、中空糸



セグメント別売上高構成



地域別売上高構成



地域別従業員比率

* 2010年4月1日より、新事業セグメントへの改編を実施しました。本レポートは2009年度の報告のため、旧事業セグメントで報告します。

個々の意識を高め、ステークホルダーとのWin-Winの関係構築を目指して

対 談

2010年6月7日、持続可能な社会を実現するためにDICのなすべきことについて、社長執行役員杉江和男が新日本有限責任監査法人CSR推進部長の大久保和孝公認会計士と対談を行いました。



DIC株式会社
代表取締役 社長執行役員
杉江 和男

すぎえ・かずお=1970年入社。
石油化学企画開発部長、経営企画室長などを経て、
2009年4月より現職。

消費者が何を望んでいるのかを 把握することが大切

大久保 CSRは特にここ2、3年の間に日本の企業の間でも、一般化してきた印象がありますが、その一方で全体として内にこもっているというか、なかなか社外に向けた活動には至っていないようにも感じています。こうした中、DICグループではCSRをどのようにとらえているか、基本的な考え方をお聞かせください。

杉江 ステークホルダーとWin-Winの関係構築を目指すのがDICグループのCSRに対する基本的な考え方です。会社単位で見れば、お客様、取引先、投資家、地域社会、社員などがステークホルダーですが、個々の社員にも営業、技術、製造という職種ごとに異なるステークホルダーが存在します。社員一人ひとりがそれぞれのステークホルダーのニーズの変化を的確に捉え、それぞれの仕事を通

じて満足していただくための努力の積み重ねが結果として会社の持続的成長にもつながります。

大久保 現場の第一線で活躍されている社員の皆さん一人ひとりがステークホルダーのために何をすべきかを考えることは極めて重要だと私も思います。個人がそうした意識を持つには、組織がCSRとどう向き合っているかがポイントとなります。DICでは3年前からCSR経営を推進しておりますが、その中で常に心がけている点がありますか。

杉江 社員には、消費者がいま何を望んでいるかを把握してほしいと常々言っています。DICはごく一部の製品を除き、企業をターゲットにビジネスを行うB to B企業ですが、消費者のニーズや価値観の変化に敏感に気付かないままに製品をつくって販売していたらお客様や市場からの理解や支持は得られません。かつて、消費者の主なニーズは「便利」「早い」「きれい」などでした。今ではそれに「安心・安全」「快適」といったニーズが付加され、例えば自動車や食品メーカーが「環境」や「健康」をターゲットにするなど、変化する価値観に合わせて事業を展開していますし、当社もそうでなければなりません。

社会課題に対し、DICグループならではの 貢献をしつつグローバル化を推進

大久保 地球の持続可能性（サステナビリティ）について考えることは、例えば気候変動をはじめ水・食料、エネルギー資源の枯渇といった大きな課題をいかに解決していくかということでもあります。これらの課題にDICは本業でどのように応えていきますか。

杉江 地球温暖化をはじめ、いずれの課題も極めて重要であると認識していますが、DICグループは海水を淡水に変えたり、代替エネルギーを事業としていません。しかし、これまでDICグループは、間接的にはありますが、環境に関わる諸課題に地道に対応してきました。例えば、金属の代替となるエンジニアリングプラスチックの供給を通じて自動車の軽量化に寄与していますし、有機溶剤に代わる水性化の技術でVOCやCO₂の排出量削減にも貢献しています。これらはほんの一例に過ぎず、DICグループには地球の諸課題の改善に寄与する技術やノウハウが

他にもまだまだあります。

大久保 DICグループのように海外での活動が特に活発な企業においては、現地の地域社会の持続的成長にいかにか寄与できるかが今後ますます問われると思います。その点について何かお考えはありますか。

杉江 当社もこれまで以上に国際分業を進めていく必要があらうかと思います。市場のグローバル化が進み、経済の国境がなくなりつつあるので、サプライチェーンの中でそれぞれの国の特性を活かした業務を分担し、地域社会に貢献する時代であると思っています。その際に重要なのは、世界のどこで生産しても均一で高品質を保つことだけでなく、各地の自然環境や地域の活性化に十分配慮した事業活動を行うということ。そのためにも、日本で培った環境技術を海外に展開していく必要があります。

大久保 同感です。先進国の企業が新興国に進出していく上で求められるのは、一つは環境や地域社会への貢献です。単に良いものを生産していればいいかというと、もちろんそうではなく、地域の課題解決のためにいかにCSRを意識した事業活動を行うかが問われています。

杉江 いわゆる途上国の生活水準がなかなか向上しない根本的な原因の一つに、製造業など雇用を含む産業が根付いていないことがあります。途上国での生産は需要の拡大を生み、その国の発展につながりますので、国際化の意義は重要であると思います。

大久保 自国でビジネスを完結し、輸出で儲ければいいという発想は現に通用しなくなっていますね。

杉江 国際分業の考え方を含むDICのグローバル戦略を世界で共有するため、今年9月から各地域の代表者を集めた会合を開催し、足並みを揃えてCSR経営を推進していくつもりです。

時代が求める価値を提供し続けてこそ成長がある

大久保 この4月からスタートした中期経営計画を達成するためには、DICがグループ一丸となってCSR経営を強化していくことが必要不可欠と考えます。CSR経営をより一層推進していくための要件は何だと思われますか。

杉江 一つは、社員全員が時代とともに常に変化する価値をしっかりと見極めるということです。例えば、当社の創業事業である印刷インキの役割は、色を表現しながら情報を伝達することです。すなわち印刷インキは価値を提供する手段・媒体であり、デジタル化の時代にはそれがジェットインキ、液晶や複写機関連材料などになります。また製品のライフサイクル自体もどんどん短くなっ

ています。こうした変化に対応するため、DICではこのほど、製品別で編成されていた組織を機能という切り口での組織に改めました。今、DICグループが試されているのは、時代が求める価値をどれだけ提供できるかです。そして新たな価値を提供できて初めて、社業の発展はもとより、DICグループの経営ビジョン「Color & Comfort by Chemistry」の実現につながっていくと信じています。

大久保 CSR経営のさらなる推進のために、DICグループでは今年度11の具体的なテーマを掲げて取り組んでいると伺っています。そうした中、社員の皆さん一人ひとりに期待されることは何でしょうか。

杉江 まずは自分にとってのステークホルダーは誰なのかを考え、その存在のために自分は何ができるのかを自主性を持って考えて行動してほしいということです。同時に、自分たちのビジネスが結果として人々の暮らしや環境の保全に貢献しているという自負、それに伴う責任感を持って仕事をしてくれることを強く願っています。

大久保 一人ひとりが自立し、自主性を持ってCSRと向き合っていく、そういう風土を築いていくことこそが、会社全体のCSRに対する姿勢につながっていくことは間違いありません。今後もCSRを経営の根幹に据えていくことで、これまで以上に社会に価値を提供していく会社であり続けることを期待しています。本日はありがとうございました。

杉江 こちらこそありがとうございました。



新日本有限責任監査法人CSR推進部長
公認会計士

大久保 和孝 氏

おおくぼ・かずたか＝企業、行政、大学などに対するコンプライアンス、CSRに関するコンサルティングなどの第一人者。早稲田大学などの非常勤講師のほか、政府や経済団体、企業などの第三者委員などの委員を多数歴任。

「DIC 102」中期計画で目指すもの

新事業ポートフォリオへの変革

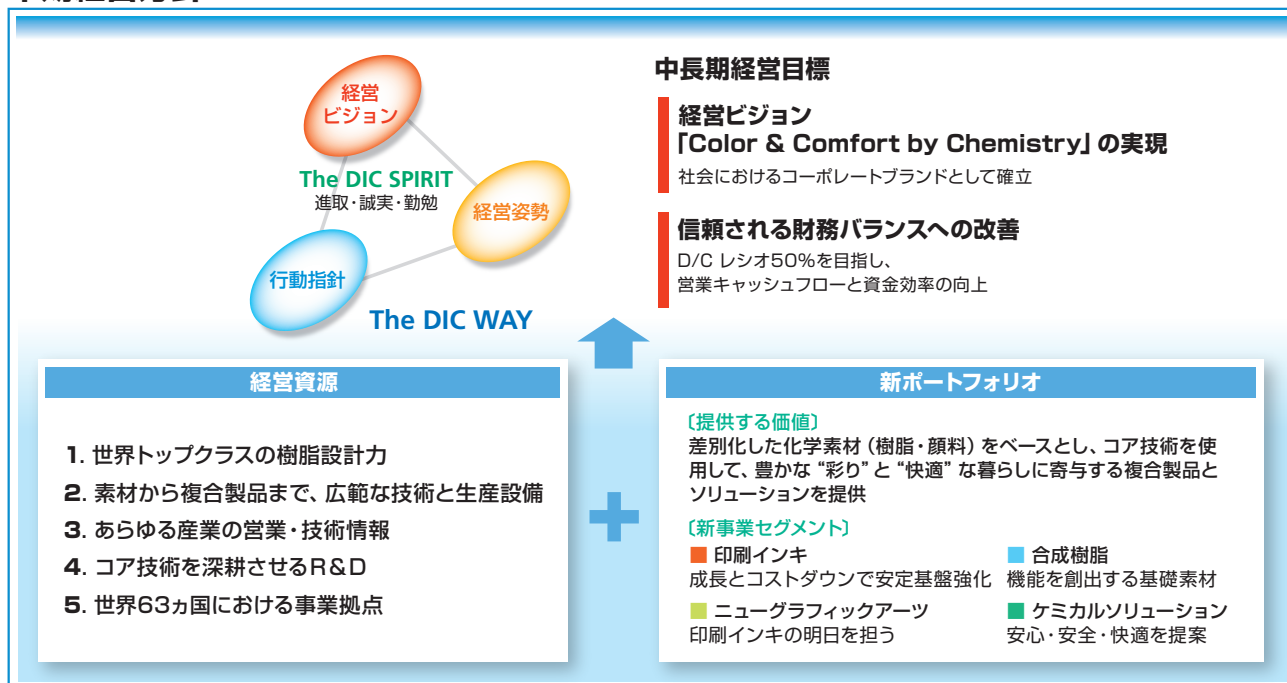
DICグループは、2009年11月に中期経営計画「**DIC 102**」を発表しました。2010年度をソリューション提供会社への変革元年と位置づけるとともに、中長期経営目標として、経営ビジョン「Color & Comfort by Chemistry」の実現と、信頼される財務バランスへの改善の2点を掲げています。

DICグループは、「**DIC 102**」の遂行を通じて、差別化した化学素材（合成樹脂・有機顔料）をベースに、豊かな“彩

り”と“快適”な暮らしに寄与する複合製品とソリューションを提供していきます。またそのために、個々の事業部の製品ごとの「点」による活動から、DICグループの「面」として総合力を発揮する取り組みを推進し、新たな価値を創造して社会変化に対応する新事業ポートフォリオへ変革していきます。

一方で、健全な財務体質への転換を図り、経営ビジョンに沿ったキャッシュフロー改善を進め、「事業活動を通じて社会に貢献する」会社の成長基盤を整備します。

中期経営方針



業績目標

（単位：億円）

	2009年度：実績	2010年度：目標	2011年度：目標	2012年度：目標
売上高	7,578	8,000	8,400	8,700
営業利益	278	300	430	550
営業利益率	3.7%	3.8%	5.1%	6.3%
経常利益	191	200	330	450
当期純利益	25	70	160	240
有利子負債	3,777	3,700	3,550	3,300

DICグループが提供する価値の概念図



「持続可能な社会」に向けた、新事業セグメントでの成長戦略

DICでは2010年4月1日より、新事業セグメントへの改編を実施しました。世界トップシェアにある「印刷インキ」、印刷インキの明日を担う「ニューグラフィックアーツ」、機能を創出する基礎素材である「合成樹脂」、安心・安全・快適を提案する「ケミカルソリューション」の4セグメントで社会変化に対応しながら、「Color & Comfort by Chemistry」の実現を通じて、グローバルに成長する企業を目指します。

印刷インキ

「印刷インキ」は、先進国で抜本的なコストダウンを進める一方で、パッケージなどの成長分野と新興国での投資を拡大し、収益確保を図ります。

ニューグラフィックアーツ

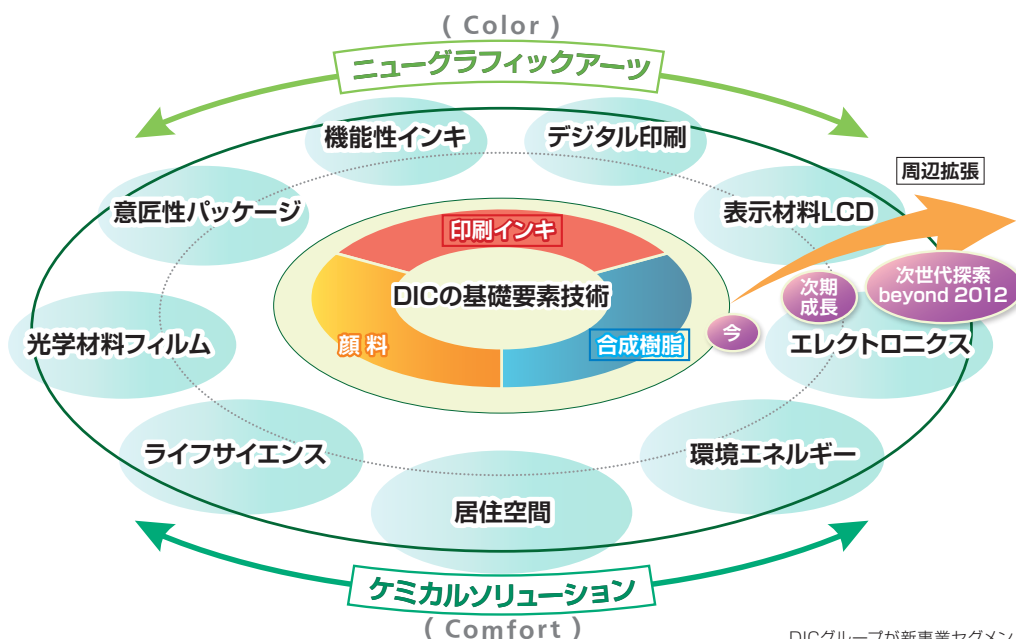
「ニューグラフィックアーツ」は、情報伝達の方法の多様化に対応し、デジタル機器などの媒体において色彩を中心とする価値を社会に提供し、グループの成長をリードする役割を目指します。

合成樹脂

「合成樹脂」は、幅広い産業に機能・性能を提供し、顧客製品の高度化に寄与する一方で、社内複合製品の基礎素材として差別化樹脂を他の事業セグメントへ提供していきます。

ケミカルソリューション

「ケミカルソリューション」は、社内の高度化された基礎素材（合成樹脂・有機顔料）をベースに差別化製品を開発し、DICブランドの付加価値の高い複合製品や成型製品を市場に提供していきます。



DICグループが新事業セグメントで目指す成長領域

事業活動ハイライト

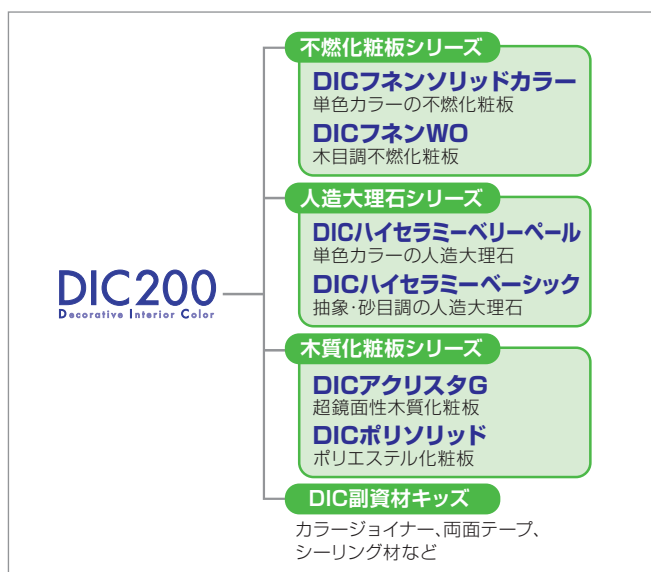
～ 持続可能な社会に貢献するDICグループの活動紹介 ～

1. インテリアのソリューションを提案するオリジナル・ブランド DIC200 (Decorative Interior Color)

DICでは従来より化粧板や住宅内装用部材などを住宅・建築マーケットに供給してきましたが、人々が暮らしの中で抱える様々な問題解決のために役立つ製品を自らも提供していきたいと考え、2008年にオリジナル内装部材のブランド・DIC200 (Decorative Interior Color) を立ち上げました。DIC200というブランド名には、創業100周年を迎えたDICがこれから先さらなる100年間、社会に貢献するブランド創りを目指そうという思いがこめられています。

DIC200では、DICグループが保有する技術を活かして機能性のさらなる追求と、色・柄・デザインの観点から多様な市場ニーズに応える新たな価値創造をコンセプトにした製品設計を進めています。

WEB <http://www.dic200.com>



DIC200の製品ラインナップ

DICカラーガイドをマテリアルに展開したカラー不燃化粧板 ～ DIC200で展開する単色カラーの不燃化粧板「DICフネンソリッドカラー」～

国交省不燃認定取得BM-0458／厚さ6mm

DICが提供するDICフネンソリッドカラーは、耐汚染性、高硬度、耐水性および耐久性に優れた不燃化粧板で、30年以上にわたり商業建築、学校、病院や事務所などの室内空間やトイレおよびエレベーターホールなどの壁



コーヒーショップの壁面への使用例 (2010建築建材展)

面の仕上げ材として使用されてきました。DICでは市場の求めるカラーの多様化に対応し、2009年9月より従来の標準8色から一気に42色の「高彩度」カラーへの展開を行い、DICカラーガイドの品番に連動したカラーバリエーションでの提供を開始し

ました。また「抗菌」「帯電防止」や「害虫忌避」などの機能により、人々の生活の快適性を高めています。生活空間の様々な場面で、DICは個性豊かな彩りと快適な暮らしを提案しています。



特注色はDICカラーガイドに対応

* 「DICフネンソリッドカラー」は、厚生労働省が挙げるスチレンなど空気質指針13有害物質は含有せず、建築基準法に定めるホルムアルデヒド発散等級F☆☆☆☆を満たす地球に優しい製品です。(告示対象外建材表示ガイドラインに基づく自主規制です。)

施工現場で役立つDIC200の副資材 ～ DIC200副資材ツール ～

DICはまた、社内の要素技術や保有資源を組み合わせることで、施工現場の問題解決に役立つ副資材の開発にも力を入れています。2010年5月には42色のDICフネンソリッドカラーに対応するカラージョイナーを発売し、空間設計時における目地部のカラーデザインの自由度を多彩にしました。さらに木目調のジョイナー（DICフネンWO44柄に対応）も発売を開始しています。今後も印刷インキ・顔料合成・コーティング・接着やタック技術など保有するコア技術を活用して、補修用塗料、両面テー

プ、接着剤などの施工用副資材を順次ラインナップに加えていく予定です。



DICソリッドカラー用カラーアルミジョイナー

* 特注色はDICカラーガイドに対応、1本から発注が可能

VOICE

DICフネンソリッドカラーを台湾の企業が中国や西アフリカの病院で採用



台湾の病院での施工事例

直接メーカーとコミュニケーションが取れて、行き届いたサービスとスピーディーな対応をしてもらっています。それに実際に使ってみたら品質と価格とも安定しているので現在DICの不燃化粧板を主力にしています。今後DICには、もっと多彩な新製品や高性能製品の開発を期待しています。それに医療関係以外の分野においてもDIC建材事業部と関係を深めたいと思います。

Sunmed Medical Groupは医療機関の設備を専門に扱っている企業です。業界での経験は50年超え、実績は全世界に及んでいます。DICのフネンソリッドカラーの抗菌タイプは主に医療施設の手術室の壁面に使用しています。手術室に不燃ならびに抗菌仕様の要求があり、DICの不燃化粧板は顧客のニーズに適合していました。現在、台湾のみならず中国の哈爾濱（ハルビン）や西アフリカのブルキナファソの首都（Ouagadougou）などの病院にDICフネンソリッドカラーを納入しています。台湾には、DIC台湾支社があり、



善美科技股份有限公司
Sunmed Medical Group

呉智正 先生
Mr. Benny Wu

VOICE

コンビニエンスストアの店舗内装に世界で初めてDICフネンソリッドカラーを採用



ファミリーマート芝大門店での施工事例

素早く発色豊かな色彩をご提案戴き目標色に辿り着くことができました。色彩、表面の光沢度と仕上げ形状次第で様々な表情を作ることが可能です。DIC様には、今後とも期待を超えるカラーコンサルタントとして十分応えて戴けたらと願っています。

ファミリーマート店舗にとって、カウンターは“店舗の顔”そのものです。お客さまと接するカウンターで『ファミリーマートらしさ』を表現するために、『癒される』『ほっとする』『明るくなれる』といった強く心に響くイメージカラーを創る必要がありました。カラーコーディネーターとして思い描いていたイメージを実際に素材（色彩）で表現するにはDICフネンソリッドカラーしかないと思いました。塗装、メラミン、シート、アルミ複合板等の素材と比較検討し最終決定しました。塗装仕上げのような上品で優しい表情を持ちながら、耐久性・施工性・清掃性・メンテナンス性等に優れた素材です。

何よりもDICカラーガイドを元に調色を行い、適確かつ

株式会社 ファミリーマート

開発本部 建設企画部 店舗企画グループ
商材採用担当者 様

2. 印刷インキ製品の環境対応への取り組み

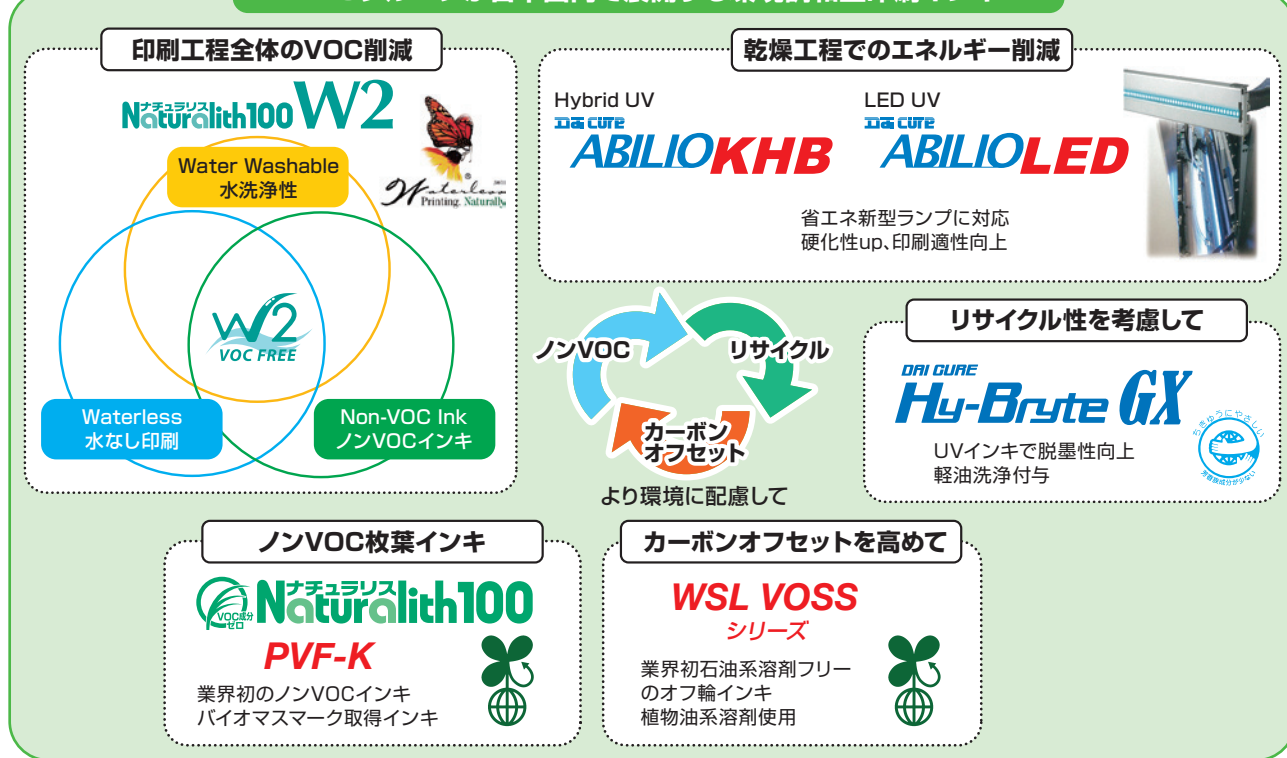
地球規模での環境保全活動が広がる中、印刷インキについても、有害物質を使用しないインキ、石油系溶剤を抑制した、大豆油インキ、植物油インキなどが開発されています。さらに石油系溶剤を全く含まない「ノンVOCインキ」も増えつつあります。また、湿し水を排出しない水なし印刷用インキは、印刷工程全体のVOC削減に寄与します。

LED-UV照射装置を利用し乾燥工程での消費電力を削減するLED-UV用インキや、リサイクル性を考慮したタイプなど、印刷物としての環境保全に対応した各種の製品を揃えています。お客様のニーズに応じた環境調和型印刷インキを、選択していただくことが可能です。

* 詳細は、DICグラフィックス株式会社のウェブサイト

WEB | <http://www.dic-graphics.co.jp/> をご覧ください。

DICグループが日本国内で展開する環境調和型印刷インキ



3. LED-UV用オフセットインキ

UVインキは、紫外線のエネルギーで光化学反応を起こすことにより瞬間的に硬化するインキで、自然乾燥の油性インキと比べて生産性が高く、VOCを含まない環境調和型のインキとなっています。これらの特長から、UVインキを使用する印刷は、加工工程が多く物性要求の厳しいパッケージ印刷を中心に広く利用されてきました。近年は、UV印刷の高生産性と高付加価値性が、一般商業印刷分野でも注目されて一層の需要拡大が見込まれています。

LED-UV印刷システムは、従来のUVランプによる印刷システムと比べ消費電力が70～80%削減でき、用紙サイズに合わせた部分点灯が可能という環境負荷軽減効果があります。また、ランプが従来比10倍以上長寿命で点灯のON/OFFが容易なため生産性向上が図れ、オゾン発生がない、印刷物の熱変形が起きないなどの

長所があります。一方で、LED-UVランプは照射強度が弱く、短波長UV光を含まないため従来のインキでは十分な硬化が得られませんでした。「ダイキュア アビリオ® LED」は、優れた印刷適性はそのままに、LED-UVランプで硬化するUVオフセットインキです。



LED-UV用オフセットインキ

4. 枚葉インキ用プロセスインキ

印刷インキおよび有機顔料の世界トップシェア※であるDICグループは、インキの生産・供給体制の最適化をグローバルに進めています。

環境調和型枚葉プロセスインキ「SunLit™ Diamond」をインド西部のグジャラート州ダヘジ経済特別区に新設したグローバル・マザープラントで昨年末より生産を開始し、今後、グローバルに供給を行っていきます。

同プラントは、ヨーロッパ製の設備を中心とした最新鋭の自動化プラントで、高品質な枚葉プロセスインキを効率よく生産することができます。

今後、段階的に生産規模を拡大し、最終的には年産約3万tの大規模プラントとなる予定です。

同プラントから世界各地に供給される枚葉プロセス

インキは、Non-VOC型としてカーボンオフセットに寄与するだけでなく、RoHS・REACH・EN71/3など国際規格に準拠した環境調和型製品です。

今回のグローバル・マザープラントは中国・南通市の拠点に続き2箇所目となりますが、DICグループでは、今後も各種インキの生産・供給体制の最適化に向けて取り組んでいきます。



プラント開所式典



グローバル・マザープラント外観

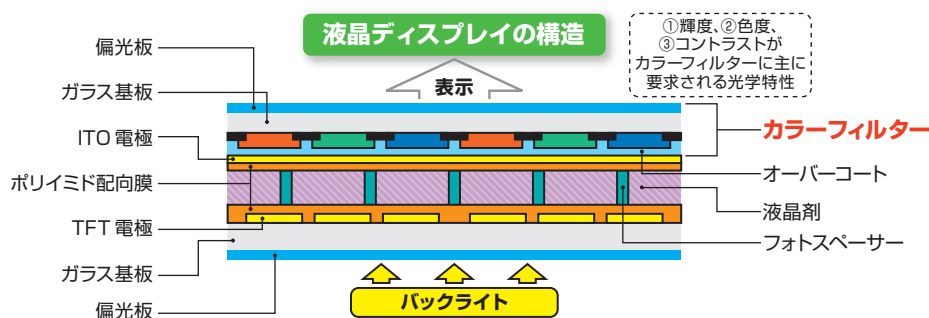
※：世界シェアは、印刷インキで約30%、有機顔料で約25%。有機顔料は印刷インキの主要原料。

5. 液晶ディスプレイ向けカラーフィルタ用グリーン顔料

液晶ディスプレイは、液晶パネルの背面にある冷陰極管もしくはLEDが発生する光が、RGB3色からなるカラーフィルタを透過することによりカラー画像を形成します。したがってカラーフィルタの特性の違いにより透過光のスペクトルや強度が変化し、この特性が液晶ディスプレイの性能に大きく影響します。

DICの「FASTOGEN Green A110」は、液晶テレビ

を含む液晶ディスプレイ向けカラーフィルタ用グリーン顔料として、従来品に対して輝度特性、コントラスト比、色純度などが大幅に向上しています。これにより、液晶ディスプレイの高画質化とともに、従来よりも少ない光量で同等の明るさを表現できるため、大幅な消費電力削減が可能となります。



6. 合成皮革用ウレタン樹脂製品

ウレタン樹脂は、合成皮革の材料として自動車のシートや内装に用いられ、本物の皮革に近い風合いを付与しています。

DICの自動車内装材合成皮革用ポリウレタン樹脂は、独自の樹脂設計技術、配合・加工処方技術などにより、優れた耐久性と快適な座り心地を実現しています。また、車室内のVOC低減への要求に応えるため、トルエンフリー化や、水性化など、環境対応型製品の開発にも注力しています。



自動車のシート

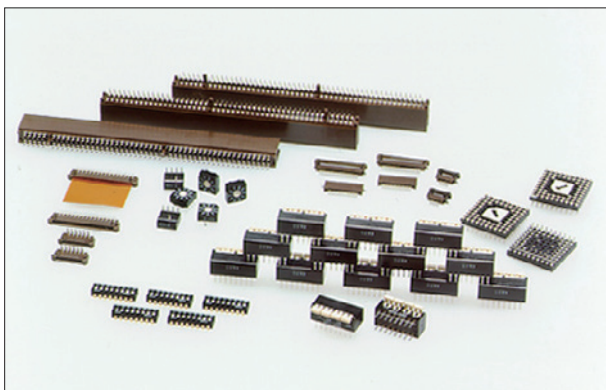
7. ハロゲンフリー PPS樹脂

コンピュータ業界を中心に、脱ハロゲン（環境破壊の原因となるダイオキシンの発生源である塩素、臭素など）化の動きが活発化しています。

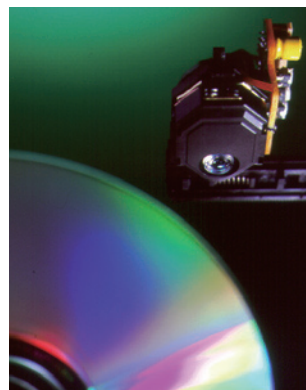
DICのPPS（ポリフェニレンサルファイド）は、コネクタ、光ピックアップなどの電子部品用材料として使用されていますが、PPS樹脂はハロゲン系難燃剤を使用していないにもかかわらず、その構造上必ず含有される微

量塩素のためハロゲン含有樹脂とみなされ、その低減化の要望が高まっていました。DICは、独自の重合技術とアロイ化技術を融合することにより、PPS樹脂に含まれる塩素量を基準値である900ppm未満に低減し、低ハロゲン化PPSコンパウンドのラインアップを完成させています。

WEB <http://www.dic.co.jp/products/pps/index.html>



コネクタ



CDのピックアップレンズ用部材

8. 食品包装材用環境対応型接着剤

食品包装材用接着剤とは、スナック菓子やレトルト食品といった、様々な食品の包装材のもとになる材料（プラスチック製フィルムやアルミ箔など）を貼り合わせて接着（ラミネート加工）するために用いられる接着剤のことです。

スナック菓子などの一般食品用包装材には接着力、レトルト食品用包装材には工場出荷時の高温殺菌や加熱調理に対する耐熱性、湿気耐性などの特性が求められていて、ラミネート加工時に溶剤で希釈して用いる溶剤タイプ品が主流となっています。しかしながら、溶剤タイプ品では、溶剤で希釈する工程や、その後の溶剤を乾燥させる工程において、VOCの発生が問題として挙げられます。

この問題に対して、DICグループでは、有機溶剤の使用量を削減したハインソリッド型、水道水での希釈が可能な水性型、溶剤による希釈が不要な無溶剤型の各種接着剤を開発しています。

充実した無溶剤型接着剤のラインアップ

無溶剤型接着剤は、ラミネート加工時に溶剤で希釈する必要がなく、溶剤を乾燥させる工程も省略できるためVOCの発生を回避でき、また溶剤コストも大幅に削減できます。米国食品医薬品局（FDA）のFCN（Food Contact Notification）認可も取得済みで、食品包装材用接着剤としての安全性も確認されています。

DICグラフィックス株式会社では、無溶剤タイプでスナック菓子用からレトルト食品用まで、溶剤タイプ品の全用途をカバーできる製品ラインアップを揃えています。

WEB http://www.dic-graphics.co.jp/products/gravure_ink/adhesion_bond.html



様々なスナック菓子

特集 03

地球温暖化防止への取り組み

鹿島工場の取り組み

風力発電設備の導入

DICでは、株式会社日立製作所とのESCO (Energy service company) 事業契約により2008年度に木質バイオマスボイラーと蒸気タービン発電設備を稼動し、2009年度には風力発電設備としてドイツENERCON社製定格2,300kW2台を設置稼動しました。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。日本最大級でありながらわずか風速2.5m/sより発電(440V)を開始し、またギヤーレスのため保守費用や騒音を軽減でき、可変速で高効率、頭頂部形状が円柱状で横風応力が小さい点などが今回設置した設備の特徴です。バイオマス発電と併せ化石燃料由来のエネルギー、二酸化炭素(CO₂)削減に大きく寄与します。

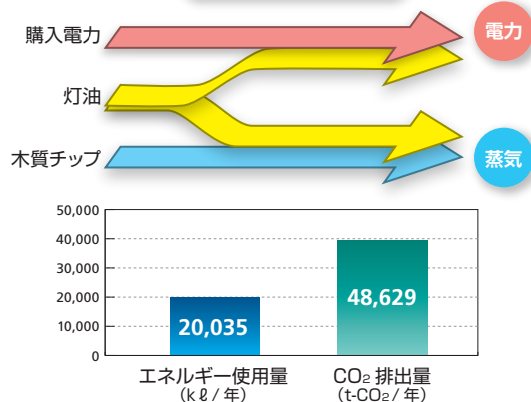


バイオマス発電設備

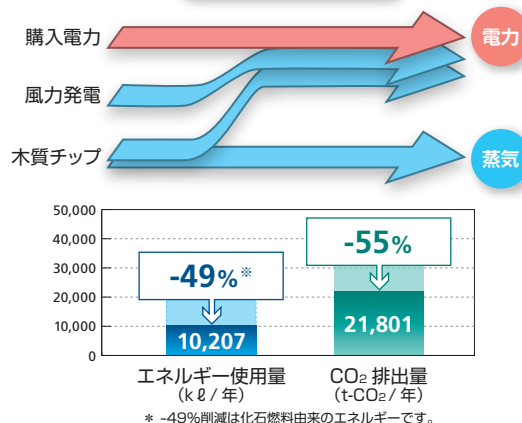


風力発電設備(運河の手前部分がDIC鹿島工場の敷地です)

再構築計画前 (2004年度)



再構築計画後 (2009年度)



再構築の効果

鹿島工場のエネルギー再構築による2009年度の地球温暖化防止効果として31,423t-CO₂(鹿島工場全体の59%に相当)のCO₂排出量を削減しました。内訳としては、風力発電設備で5,315MW(原油換算1,320kℓ相当)を発電し、CO₂で2,222t-CO₂を削減、バイオマスボイラーによる発熱量が、474,913GJ(原油換算12,253kℓ相当)でCO₂で29,201t-CO₂削減しました。

鹿島工場のCO₂削減量は、DIC国内グループ全体の2009年度排出量の11%に相当します。

サンケミカルグループの取り組み

「SunCare®」マネジメントシステム

サンケミカルグループは、企業の社会的責任を果たすことを経営の根幹と認識し、環境保全や社員の安全、健康を確保し、社会の要請に応えるべく、グループ全体で独自の「SunCare®」マネジメントシステムを推進しています。

「SunCare®」マネジメントシステムは、環境・安全・健康に関する活動の遂行を維持可能なものとし、確実に改善していきます。また「SunCare®」の実践の好事例はグループ全体で共有されコンプライアンスやリスク管理のトレーニングに役立っています。

* 詳細は、サンケミカルグループのウェブサイト

WEB <http://www.sunchemical.com/>
をご覧ください。



「SunCare®」セッション (米国 イリノイ州)



「SunCare®」セッション (米国 カリフォルニア州)

エネルギー使用量削減プロジェクト

2005年より、サンケミカルグループは事業活動に伴う環境負荷を低減させるため、エネルギー使用量や取水量、廃棄物などの環境指標に関するデータを収集し、それぞれの削減対策を実行することで環境負荷低減に努めてきました。この中で、地球温暖化防止に寄与するCO₂排出量の削減については、エネルギー使用量の削減と連動することから、以下の六つのプロジェクトについて取り組んできました。

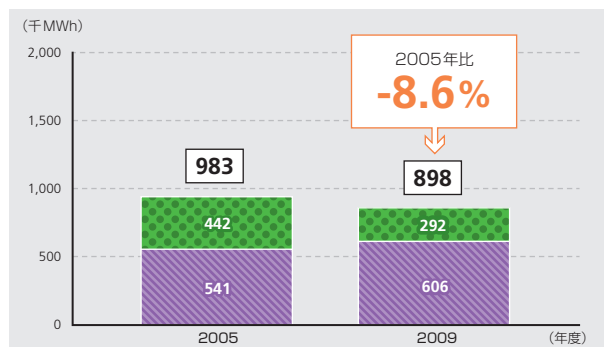
プロジェクトの内容

1. 設備・機器が未稼動時のベースロード低減
2. エアコンプレッサー圧力の適正化
3. 照明効率の見直しと省エネルギータイプ照明への切り替え
4. 生産設備・機器およびクーリングウォーターの熱回収再利用による天然ガスの削減
5. ユーティリティ（電気、天然ガス）需要の平準化
6. 空調設備の温調最適化

その結果、2009年度のエネルギー消費量は、2005年と比較して8.6%削減しました。

主な要因としては、購入電力量が34%削減できたことであり、これによりサンケミカルグループ全体のCO₂排出量は275,322t-CO₂となりました。

エネルギー使用量の推移



■ 購入電力：左軸 ■ 熱エネルギー*：左軸

* 製造拠点を中心とした145拠点を対象とし、カバー率は91%

※：工場内で使用する蒸気用燃料の天然ガスが主体

VOICE

エネルギー削減プロジェクト：サンケミカル ケーグ工場（デンマーク）



エネルギーチームメンバー

欧州における顔料の生産拠点となるケーグ工場は、2003年よりエネルギー消費量の削減や潜在的なエネルギー需要の低減活動にマネジメントシステムを導入し取り組んでいます。

我々は、省エネルギーに対する社員の参画意識を高めるため、製造部門ごとに核となるエネルギーチームメンバーを選出し、現場ごとのエネルギー消費の現状分析や潜在的なエネルギー需要の削減項目を見出す研修を実施しました。

最新の二つのプロジェクトでは大きな成果が得られています。一つは空調管理の適正化でもう一つは製造工程の最適化（排水処理施設におけるシックスシグマプロジェクト）です。シックスシグマプロジェクトでは排水処理工程途中での生物処理設備の稼働は24時間ですが、その運転状況と排水処理能力の関係を精査し、これまでと同様に排水基準を満たすとともに同時に約60%のエネルギー削減に成功しました。この二つのプロジェクトにより年間3,000MWh以上のエネルギー削減（CO₂排出量が年間約1,000t-CO₂の削減に相当）を達成しました。現在は年間2,000MWh以上の新たなエネルギー削減プロジェクトに取り組んでいます。

CSRテーマの報告

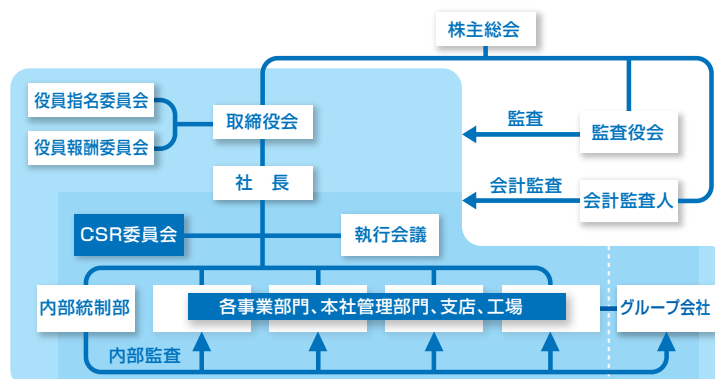
「コンプライアンス」に関する報告

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

■ 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で優れた経営を推進するため、コーポレート・ガバナンスの充実に取り組んでいます。

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



■ コンプライアンス

「主な取り組みの目標と実績」一覧表

主要項目	取り組みの視点・課題 (中分類)	2009 年度 目 標	2009 年度 実 績	2010 年度 目 標
コンプライアンス	DIC グループへのコンプライアンス意識、CSR の浸透、定着	The DIC WAY および CSR に関するセルフチェックの実施	回収の結果、総じてコンプライアンス意識が高いことが判明	・ DIC WAY 行動規範 Q&A 集 (日本版) の作成、配布 ・ DIC WAY 行動規範の英語版・中国語版 e-ラーニングシステムの構築
公正な取引の確保	強化される独占禁止法規制に対する遵守意識の向上	独占禁止法遵守体制の強化	日本における改正独占禁止法の説明会を計 36 回実施	・ 不公正な取引方法に関する Q&A 集の作成、配布 ・ 独占禁止法違反を未然に防止するため、同業者とコンタクトする場合のルール作り
反社会的勢力に対する取り組み	「反社会的勢力には断固とした姿勢で臨む」体制の整備	DIC および日本国内の DIC グループ会社における防止体制の整備	ほぼ全ての防止責任者が最寄りの暴力団追放運動推進センターの講習会の受講完了	各事業所において、DIC グループの「反社会的勢力対応マニュアル」に基づき、防止責任者が中心になり、反社会的勢力対応体制の構築を図る。

* DIC WAY 行動規範の詳細は、DIC ウェブサイト内 WEB http://www.dic.co.jp/csr/management/code_of_conduct.html をご覧下さい。

主な活動ハイライト

The DIC WAY の浸透

DICグループでは、事業部・事業所、国内外子会社の合計124箇所に対して、「The DIC WAY 及び CSR に関するセルフチェック」を実施しました。各事業部長、事業所長、子会社社長から回答が得られ、DICグループ全体で The DIC WAY および CSR の浸透が図られていることを確認しました。

また、2009年10月1日、DICの日本国内印刷インキ事業と、大日本印刷株式会社の子会社であるザ・インクテック株式会社の同事業を統合し設立したDICグラフィックス株式会社では、統合に伴いDICグループの新メンバーになった同社社員に、DIC WAY 行動規範に関するe-ラーニングを実施しこれを完了しました。

コーポレート・ガバナンスの強化

コーポレート・ガバナンスの一層の強化を図るため、2010年3月にDICの社外取締役2名、社外監査役2名の合計4名を東京証券取引所の有価証券上場規程に基づく独立役員に指定しました。

独占禁止法遵守体制の強化

2010年1月、日本の独占禁止法が改正されたことに伴い、同法遵守に関する説明会 (子会社および関連会社を含む) を実施しました。延べ36回、主に営業担当者約900人が参加しました。

今後もDICグループでは独占禁止法遵守体制の一層の強化を図っていきます。

「BCM（事業継続マネジメント）」※に関する報告

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

※：2010年度よりテーマ名はBCM（事業継続マネジメント）に変更となりました。

「主な取り組みの目標と実績」一覧表

取り組みの視点・課題（中分類）	2009年度 目標	2009年度 実績	2010年度 目標
各事業部門 BCP 作成	BCM（事業継続マネジメント）骨子（案）に基づき、各事業部門の事業継続計画（BCP）を策定。	グラフィックアーツ事業部門を除き、策定済み	全事業部門 BCP の策定
BCM 骨子の確定	BCP 作成段階で各事業部門とすり合わせを行うことにより、BCM 骨子を調整・確定させ、CSR 委員会で承認を得る。	予定通り目標を達成	BCM 骨子の継続的な見直し
災害発生時の危機管理規程の改定	BCM 骨子に基づき、事業継続マネジメント全体の構成図を策定し、事業継続マネジメント基本方針を制定。この基本方針に基づき「災害時の危機管理規則」を制定	予定通り目標を達成	災害以外のリスクに対するクライシスマネジメント体制の整備・訓練の実施

BCM（事業継続マネジメント）基本方針の制定

DICグループは、大規模自然災害、工場事故、インフルエンザの大流行などの、事業継続に支障を来す様々なリスクに備えるため、下記を目的として事業継続マネジメント基本方針を制定しました。

1. 従業員、協力会社、地域住民などの人命の安全確保に最大限努めます。
2. 被災住民の救助・避難、被災地の復興支援により、地域社会に貢献します。
3. 主要製品の供給継続、または出来る限り速やかな供給再開により、顧客への製品供給責任を果たします。
4. 事業を可能な限り継続し、経営への影響を最小限に留めることにより、株主・債権者・従業員の期待に応えます。

事業継続マネジメント基本方針は上記の目的以外に、以下の項目について制定しています。

- ・BCMの適用範囲
- ・BCMの構成
- ・BCMの効果的運用体制の確立

なお、事業継続マネジメント基本方針を含めた、BCMへの取り組みに関する詳細は、DICウェブサイト内にも掲載していますのでご参照下さい。

主な活動ハイライト

災害時の危機管理規則に基づき、災害時安否確認システムによる緊急連絡模擬訓練を下記目的にて行いました。

1. 緊急時における確実な安否確認の実行に備えるため
2. 災害時安否確認システムの登録者・管理者に操作方法を習熟させ、的確なシステムの運用を図るため

VOICE

BCMの取り組み



総務人事部 総務担当

針生 貴行

BCM（事業継続マネジメント）は、危機管理の側面から“守り”の経営手法と思われがちです。

しかし、BCMは企業基盤強化を通じて、お客様から見たDICの信頼度向上に資することにより、結果として事業活動に様々なプラス効果を生む“攻め”のマネジメントであることを社員に意識してもらえるように取り組んでいます。2010年度は、

BCMと並行して、さらなる緊急対応が求められる危機（クライシス）に対するマネジメント制定にも取り組んでいく予定です。

「情報セキュリティ」に関する報告

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

「主な取り組みの目標と実績」一覧表

取り組みの視点・課題（中分類）	2009年度 目標	2009年度 実績	2010年度 目標
業務情報の保護	機密情報管理規程の制定と情報管理ガイドラインの設定	・2009年12月に機密情報管理規程を制定し、具体的な情報管理ガイドラインを作成中 ・ID統合認証基盤の構築については、社内承認を得て構築作業を開始した（2010年度中に完成予定）	・機密情報管理のガイドラインの設定と社内教育による規程の周知徹底 ・グループ内ITガバナンスの強化

主な活動ハイライト

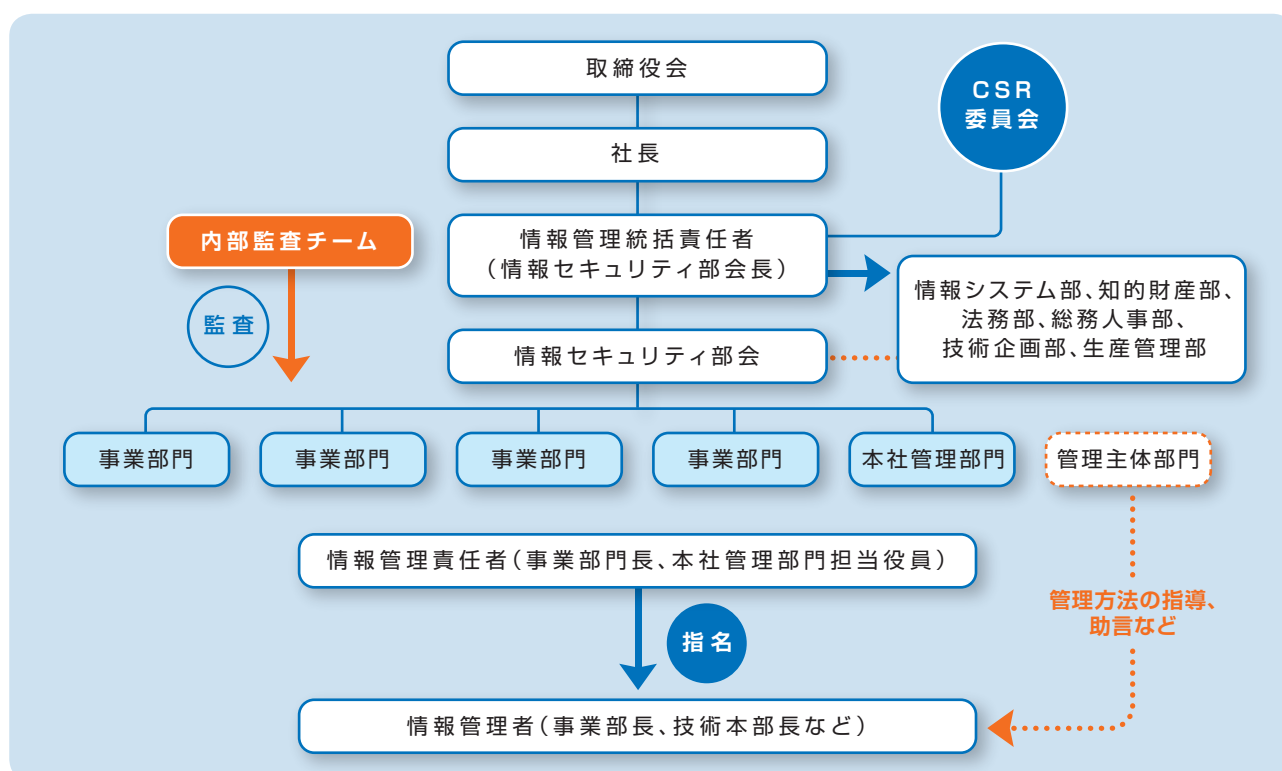
DICグループでは、情報資産の適切な管理と活用が事業活動を行う上で重要であると認識し、情報セキュリティを経営上の重要項目の一つに位置付けています。2006年度に「情報セキュリティ基本方針」を制定し、情報セキュリティ体制の整備を進めてきました。

2009年度には、基本方針に基づく社内規程として「機密情報管理規程」を制定し、情報資産の保護・管理体制を定めました。この規程に従い、全社の情報セキュリティ体制の責任者として情報管理統括責任者を任命し、また各事業部門・管理部門に情報管理責任者および情報管理者を置き、情報資産の適切な管理を図っています。

またパソコン・サーバーなどの情報機器の管理・利用指針を策定し、自宅パソコンでの業務情報の取り扱いの禁止など社内ルールを徹底し、社員の意識を高めるよう努めています。2010年度は「機密情報管理規程」に基づく具体的な情報管理ガイドラインの策定と、社内教育による規程の周知徹底を図っていきます。

システム面では2009年度より、従来から行ってきた社内ネットワークへの不正接続防止や有害ソフトウェアの自動検知などに加え、全社的なID統合認証基盤の構築に着手しました。またプリンタ・複合機などの出力機器の利用時に、ICカード社員証による個人認証を行うことで、機密資料の放置や持ち去りを防止する仕組みの導入を開始しました。

DIC グループの「情報セキュリティ」管理体制図



「財務報告の信頼性」に関する報告

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

「主な取り組みの目標と実績」一覧表

取り組みの視点・課題 (中分類)	2009 年度 目 標	2009 年度 実 績	2010 年度 目 標
組織	定型業務のシェアードサービスセンターへの移行について、プロジェクトチームで検討し具体化を推進する。	・実行計画を策定し、2010年度実施に向けての準備を進めた。	・事業サポート部設置、工場会計部門統合による業務標準化の推進 ・会計センターの事業サポート部への統合による効率化の推進
規程の整備、業務の文書化	社内規程の整備、業務プロセスの文書化の推進などにより、内部統制の充実を図る。	・内部監査規程の制定 ・機密情報管理規程の制定 ・購買管理規程の制定 ・DIC グラフィックスの規程整備、業務プロセス文書化の推進	・与信管理規程の制定 ・事業サポート部設置後の標準業務プロセスの確立・文書化 ・内部統制文書管理の効率化
内部監査	監査手続きの標準化など効率化の模索	・内部監査マニュアルの作成	・テーマ監査の試験的実施（移転価格監査） ・地域統括会社のガバナンス監査の実施 ・内部監査マニュアルの改善（IT 統制監査の関する章の追加）
自己点検	自己点検の有効性向上および効率化	・DIC グラフィックスへの展開 ・自己点検チェックリストの改善 ・関連会社を対象とした自己点検の実施	・自己点検の管理・評価業務の効率化

主な活動ハイライト

DICグループでは、金融商品取引法に基づく内部統制報告制度（JSOX）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、適切な内部統制の構築に取り組んできました。経理規程・権限規程などの社内規程の整備と業務手順の文書化を進める一方、業務活動から独立した立場から内部統制の整備・運用状況のモニタリングを実施し、整備・評価・改善のサイクルを回すことで、財務報告の信頼性の継続的な向上、改善を図っています。

シェアードサービスセンター構想

2009年度において内部統制の合理的水準の維持・確保と事業の効率性を両立させるため、プロジェクトチームを立ち上げ、定型業務をシェアードサービスセンターに集約することについて検討を行いました。このプロジェクトにおいて、営業会計・工場会計・出納業務を新設する事業サポート部に段階的に移管する計画が策定されました。今後、この計画の実行により、工業、支店、関係会社に分散していた業務が一元化され、業務効率向上するとともに、業務プロセスの標準化が促進されることが期待されます。

モニタリング手続きの最適化

モニタリング手続きに関しては、日本、東南アジア・オセアニア地区、中国地区の内部監査部門のスタッフが共

同で内部監査の標準手続きについて検討し、2010年4月「内部監査マニュアル」を完成させました。評価手続きの面においても、標準化による効率の追求と、リスクに応じて適切な監査範囲・監査手法を選択することによる有効性の向上の両立を目指します。

サンケミカルにおける活動

サンケミカルでは、業務統合パッケージおよびシェアードサービスセンターの導入を進めていて、これによる内部統制フローの一元化を図るとともに、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。

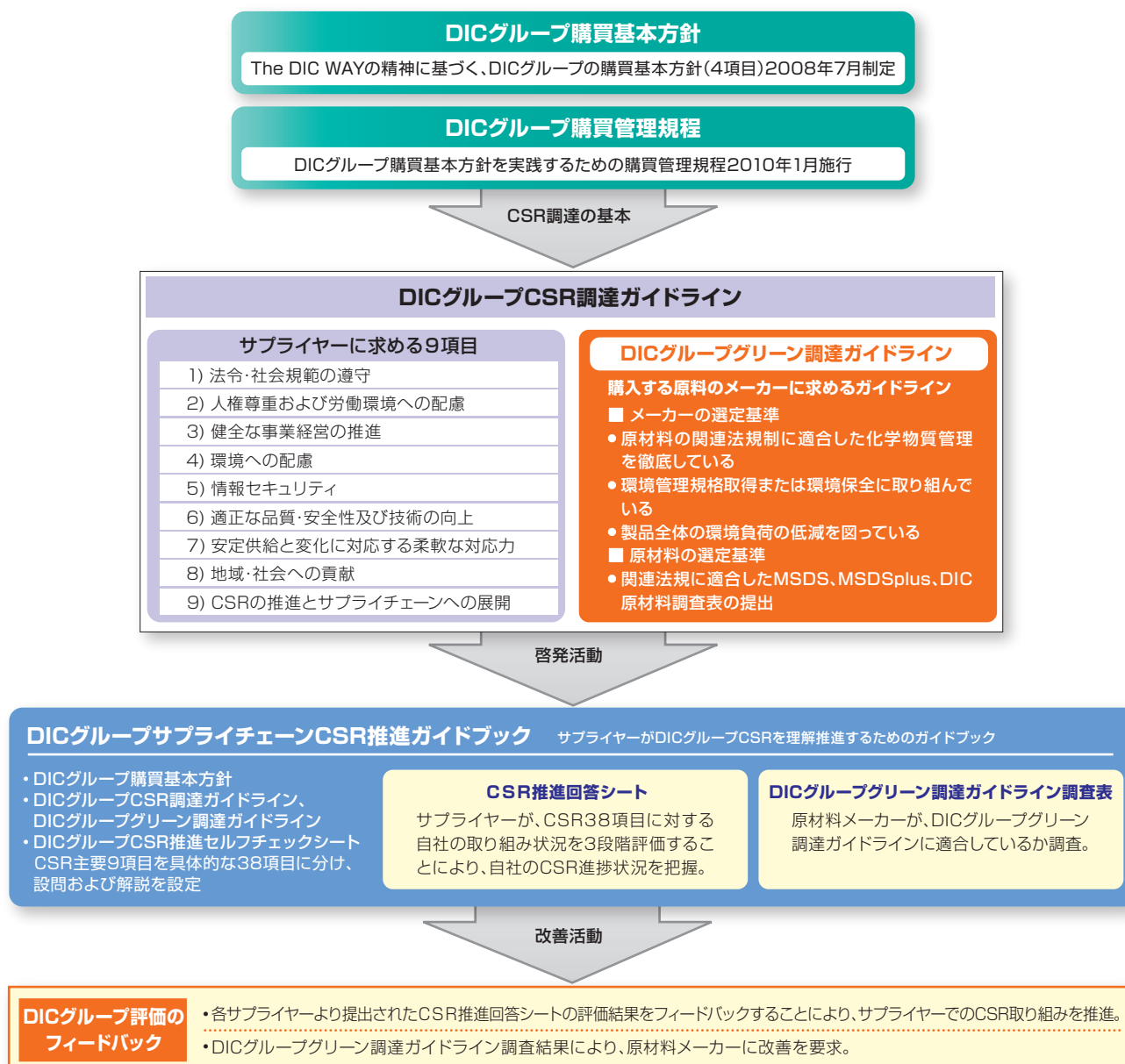
「サプライチェーン展開」に関する報告

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

「主な取り組みの目標と実績」一覧表

取り組みの視点・課題(中分類)	2009年度 目標	2009年度 実績	2010年度 目標
購買管理規程	2009年9月制定	2010年1月1日施行	DICグループ購買管理規程をモデルとして、国内関係会社の購買管理規程整備に関するフォローアップを実施する。
DICグループサプライチェーンCSR推進ガイドブック	2009年12月作成	主要サプライヤーに2010年2月配布	DICグループサプライチェーンCSR推進ガイドブック(Ver.1)の配布回収の促進、および英語中国語版を作成し、海外サプライヤーのフォローをする。

DICグループでは、原料調達から製造・販売に至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を重要とします。そこでCSR調達に向けた取り組みとしてサプライヤーの指標となるDICグループCSR調達ガイドライン、DICグループグリーン調達ガイドラインを制定しました。両ガイドラインへの理解を深めるため「DICグループサプライチェーンCSR推進ガイドブック」を作成し、主要サプライヤーにこれを配布し、チェックシートの回収を行っています。



* 「DICグループ購買基本方針」「DICグループCSRサプライチェーンCSR推進ガイドブック」については
DICウェブサイト内 WEB <http://www.dic.co.jp/csr/stakeholder/partner.html> をご覧ください。

コンプライアンス

BCM
(事業継続マネジメント)

情報セキュリティ

財務報告の信頼性

サプライチェーン展開

新技術と価値の創造

環境・安全・健康
および品質顧客満足の
ビジネスモデル

人材マネジメント

社会との共生・
社会貢献

CSRの情報開示

「新技術と価値の創造」に関する報告

WEB <http://www.dic.co.jp/research/index.html>

「主な取り組みの目標と実績」一覧表

取り組みの視点・課題（中分類）	2009年度 目 標	2009年度 実 績	2010年度 目 標
環境調和型技術・製品の開発	環境関連研究テーマの推進	環境関連研究テーマ数14%増	・環境関連研究テーマの推進 ・環境調和型新製品の早期市場投入

2009年度までの成果

DICグループは、合成樹脂、有機顔料をコア素材として各種の要素技術を駆使し、またそれらを複合化することにより、「Color & Comfort by Chemistry」の実現に向けた新技術・新製品の開発に取り組んでいます。

DICの研究開発組織は、各事業部の技術本部と、コーポレート研究部門であるR&D本部からなり、さらにDICグラフィックス株式会社などの国内グループ会社、サンケミカルグループの研究所（米国、英国およびドイツ）、コーポレート研究部門であるDICベルリン研究所（ドイツ）およびDIC青島研究所（中国）と相互に連携し、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。

環境調和型製品については、2003年より社内認定制度を導入し、順次拡大に努めています。2008年には環境調和に対する社会要請の変化に対応していくために、3年ごとに全ての登録を見直すなど、認定制度を刷新しました。2009年度の全製品に占める環境調和型製品の比率は44%でした。

* 2010年4月1日より、新事業セグメントへの改編を実施しました。本ページでは、旧セグメントで報告します。

グラフィックアーツ事業部門

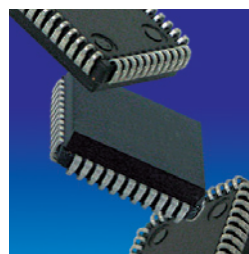
オフセットインキでは、植物油タイプの枚葉プロセスインキにおいて紙面乾燥性と耐摩擦性を業界トップクラスに引き上げ、8色両面機にも対応する新製品を開発しました。接着剤では、無溶剤タイプの食品包装材用各種製品の開発を進めていて、従来の溶剤タイプ品の全用途をカバーし、あらゆる顧客ニーズに対応できる体制を整えています。またDIC工業材料部門との協業により開発した太陽電池バックシート用接着剤が、大手バックシートメーカーでの採用に至りました。顔料では、カラーフィルタ用グリーン顔料が液晶パネルメーカーでの実績を拡大中ですが、さらにブルー顔料の新製品も市場に投入しました。

海外ではサンケミカルが、多くの新製品の開発を進めています。UV LEDオフセットインキ、紙器用EB（電子線）インキなど、幅広い用途に向けたエネルギー線硬化型インキの製品群を構築中です。エレクトロニクス用インキでは、ICカードのアンテナや太陽電池向けに、銀インキ、銀ペーストなどを展開しています。顔料では、口紅などの化粧品用に鮮やかな色彩を特徴とする新しい製品ラインを開発しました。



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ともに、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。塗料用樹脂では、新規分野の開拓を狙い、ユニークな特性を持つ溶剤可溶性ポリイミド樹脂の開発を展開中であり、硬化塗膜の温度変化による変形が銅とほぼ同じであることを特徴とする新製品を開発しました。合成皮革用ポリウレタン樹脂は、耐久性の向上により、自動車内装材として市場での実績を拡大中であり、さらに水性化製品の開発にも注力しています。エポキシ樹脂では、次世代のプリント配線基板向けに超高耐熱性タイプの実用化検討を進めています。



機能製品事業部門

工業用粘着テープでは、エマルジョン型粘着剤によりVOC発生を90%以上低減し、さらに高い接着信頼性とリサイクル時の剥がし易さをも両立した両面テープを開発しました。また光学用両面粘着テープは、高い透明性とプラスチックから発生するガスによる発泡の抑制、導電層を腐食しにくいという性能が高く評価され、携帯電話のタッチパネル部品用に採用が拡大しています。住宅内装建材では、不燃化粧板のカラー・ラインナップを8色から42色に大幅増強いたしました。





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、給湯器の電磁弁や継手など住宅設備用の他、ハイブリッド自動車用、および電気自動車用部品材料として、PPS樹脂の実績化が進んでいます。インクジェットインキでは、水性顔料型の他、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。中空糸膜では、半導体や液晶ディスプレイの製造時に使用される超純水供給設備の大規模化に対応した中空糸膜大型脱気モジュールを開発しました。

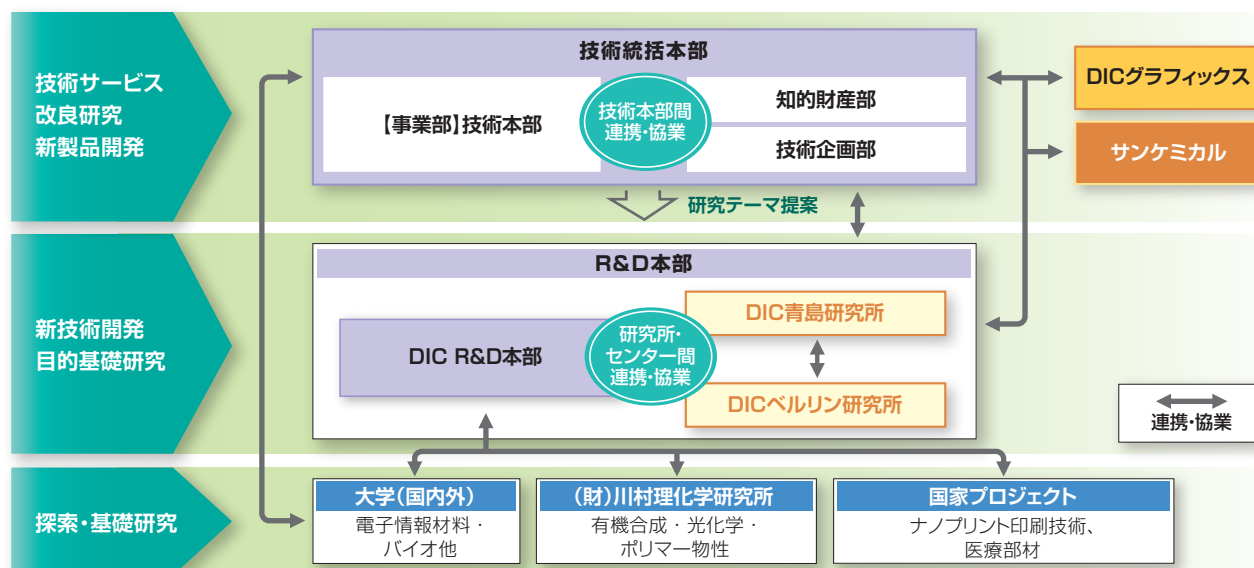
2010年度の研究活動と目標

2010年4月、中期経営計画「**DIC 102**」に基づく「点から面へ」の実現に向けて、研究開発組織の改編を行い、新たに発足した技術統括本部の下に各事業部の技術本部を集結しました。協業推進体制の整備とともに、技術情報の共有化や技術本部間の人事交流の活発化など技術リソースの融合を図り、グループの総合力発揮による事業への貢献を目指しています。

R&D本部につきましても、事業部門との連携を強く意識した研究テーマを設定し、製品化できる確率を高めていきます。一方で、次世代技術領域については、産官学連携なども活用し、探索・基礎研究を進めていきます。

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ともに、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。

環境調和への意識をさらに高め、社会に役立つ新製品、新技術の開発をより活性化させ、環境調和型製品の比率向上に努めていきます。



VOICE

エポキシ樹脂製品の開発



千葉工場
機能性ポリマ技術1グループ
グループマネージャー
小椋 一郎

エポキシ樹脂製品は、半導体や回路基板や航空機などの最先端分野で使用されており、常に厳しい高機能化や環境調和要求への迅速かつ的確な対応が求められます。新製品開発は、市場ニーズ把握→機能設計・分子設計(仮説)→合成方法考案→合成試作・評価(仮説検証)の手順で進められますが、大概は失敗の連続を経験します。しかし熱意と忍耐をもって続けるうちに、技術進歩を実感できるようになり、ゴールが見えてきます。このような重厚な開発過程で創られた新製品は、最先端分野の技術革新に貢献し、高収益製品に成長します。

「環境・安全・健康および品質」に関する報告

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

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て取り組んでいます

「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。また、この方針を確実に実行していくために、年度の「環境安全品質方針」を策定し、英語および中国語にも翻訳の上、グループ全体の周知と活動の推進に取り組んでいます。

2010年度 環境安全品質方針

- レスポンシブル・ケア活動をDICグループ全体の活動として推進する
- 事業活動による環境負荷低減の目標を定め、成果を公表する
- 化学物質情報を適切に管理し顧客に伝達する
- 活動の有効性を高めると同時に、組織のスリム化を図る



環境・安全・健康の理念と方針

理念

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、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応じ、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

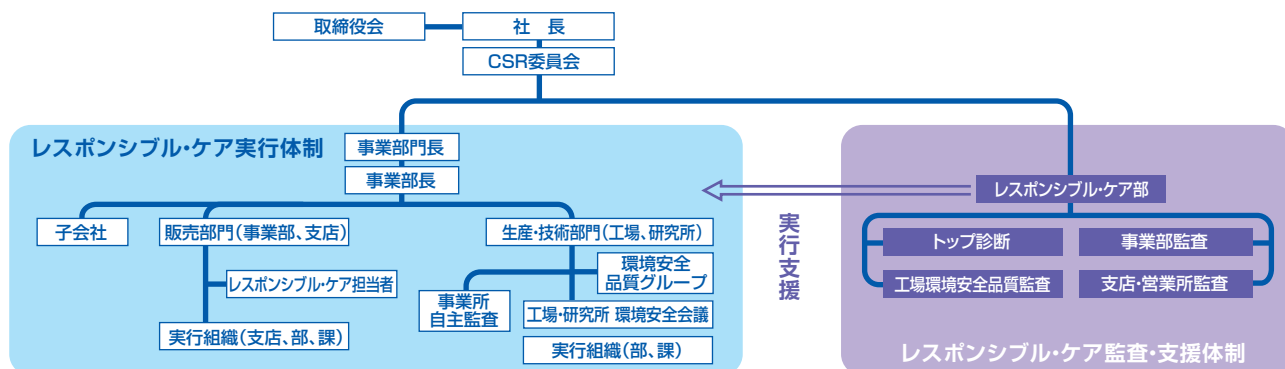
2009年4月
代表取締役 社長執行役員

杉江 和男

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

DICのレスポンシブル・ケア推進体制と取り組み

DICのレスポンシブル・ケア活動は、CSR委員会のもと、レスポンシブル・ケア実行体制とレスポンシブル・ケア監査・支援体制を車の両輪として推進しています。



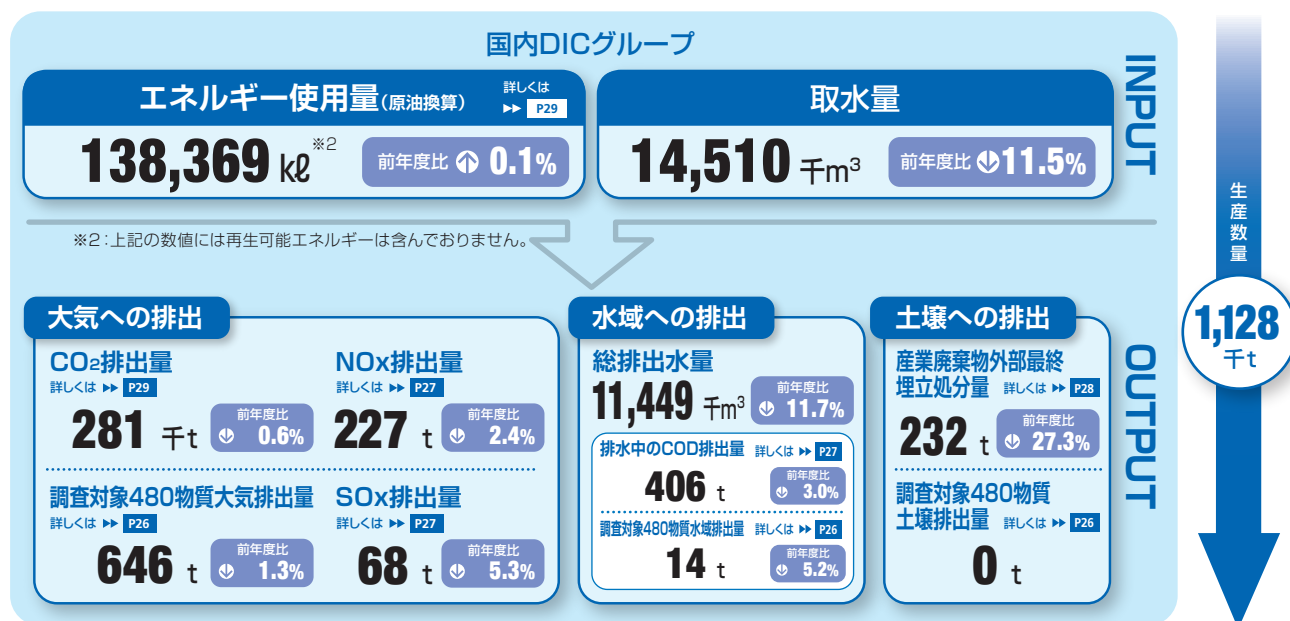
DICグループの環境・安全・衛生・化学物質管理の活動は、以下の「レスポンシブル・ケア コード」に基づき、DICが活動の進捗をチェックしています。

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)

事業活動に伴う環境負荷

国内DICグループの2009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^{*1}対象物質を含む480物質の環境排出量、CO₂排出量、NOx排出量、SOx排出量、排水中のCOD排出量、産業廃棄物外部最終埋立処分量の6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ウェブの「データ集」をご参照ください。 [WEB http://www.dic.co.jp/csr/pdf/dic_csr_data01.pdf](http://www.dic.co.jp/csr/pdf/dic_csr_data01.pdf)

※1 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。



海外DICグループの事業活動に伴う環境負荷のデータは2010年度(2009年データ)より掲載を始めました。
「環境・安全・健康および品質」に関する報告は主に国内DICグループの活動の報告となっています。



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とも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 >

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

なお、東京工場、群馬工場、九州支店インキ製造部は2009年10月よりDICグラフィックスとなりましたが、この3事業所について、「環境・安全・健康および品質」内データでは2009年度目標との対比を見るため、DICのデータに含めました。また、2009年10月よりDICグラフィックスとして新たにDICグループに加わった宇都宮工場、横浜工場、関西工場および白岡工場の4事業所については、2009年度下期実績のみDICグループ内に含めました。

< 国内子会社 >

DICグラフィックス(株)、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カラーランツ(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モーディング(株)、(株)トピック、日本デコール(株)、日本パッケージング(株)、日本ブラレット(株)、(株)不ニレーベル、星光PMC(株)

< 国内関連会社、関連会社工場 >

サンディック(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

< 海外子会社 >

海外DICグループ子会社

* 海外DICグループ子会社については、[WEB http://www.dic.co.jp/csr/pdf/dic_csr_scope01.pdf](http://www.dic.co.jp/csr/pdf/dic_csr_scope01.pdf) をご覧ください。

コンプライアンス

BCM
(事業継続マネジメント)

情報セキュリティ

財務報告の信頼性

サプライチェーン展開

新技術と価値の創造

環境・安全・健康
および品質顧客満足の
ビジネスモデル

人材マネジメント

社会と共生・
社会貢献

CSRの情報開示

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	2009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促進	▶▶ P29 P30 P31	エネルギー原単位を1990年(123.6ℓ/t)の89%(110.3ℓ/t)にする。
	産業廃棄物の削減(ゼロエミッション) 外部最終埋立処分量の削減 産業廃棄物工場排出量削減	▶▶ P28	外部最終埋立処分量の削減 DIC:96t以下 国内DICグループ:235t以下 産業廃棄物工場排出量 DIC:20,071t 国内DICグループ:61,170t
	リサイクルの推進	—	国内DICグループの工場廃棄物のマテリアルリサイクル率向上により再資源化を推進する。
	化学物質の排出抑制 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	▶▶ P26 P27	DIC:318t 国内DICグループ:577t
	VOC大気排出量削減	▶▶ P27	DIC:304t(2000年度比46%削減) 国内DICグループ:563t(基準年度比71%削減)
保安防災・ 労働安全衛生	リスクアセスメント	▶▶ P32	リスクアセスメント普及
	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	▶▶ P33	事故災害分析
物流・安全	輸送時に関わるGHG排出量の削減	▶▶ P29	輸送時に関わる省エネ対策を継続、原単位で年1%の削減を推進する。
	輸送時の化学品の安全管理	▶▶ P33	輸送時の緊急事態に対処するため、専用便、混載便、ともにイエローカードを携行させる。
化学品・ 製品安全	グリーン調達推進	▶▶ P34	原材料・製品中の微量不純物に関する管理強化のため、CIRIUSの推進と安定的継続的な運用に向けた社内体制の整備を行う。
	GHSへの対応 (化学物質製品情報の開示要求への対応)	▶▶ P34	全ての化学製品についてMSDSを作成し、ウェブ配布を実施する。
	海外法規制への対応 (欧州REACH規制などへの対応など)	—	REACH規制に対応して、2010年の本登録に向け必要な登録の準備を行う。
社会との対話	RC活動の報告と 各事業所のサイトレポート	▶▶ P44	RC活動をCSRレポートおよびDICウェブサイトで公表、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。
品質管理 (顧客満足)	品質の確保	▶▶ P35	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、顧客満足度を高める。
			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。
海外グループ会社の 環境安全管理活動の 支援	アジア、オセアニア地区の関係 会社の環境・安全活動の推進	▶▶ P33	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。
	環境・安全データ	▶▶ P33	環境負荷実態の把握と低減活動の支援を進める。

* 対象範囲の記載のないものは、DICについて報告しています。

2009年度 実績	評価	2010年度 目標
エネルギー原単位実績:118.0ℓ/t、目標に対し7%未達となる。 一方、CO ₂ は前年より2%削減した。 (2008年度:211,246t→2009年度:207,801t)	★	エネルギー原単位を1990年の94%(116.2ℓ/t)にする。 (前年比2%削減)
外部最終埋立処分量の削減 DIC:92t 国内DICグループ:232t 産業廃棄物工場排出量 DIC:19,939t 国内DICグループ:62,565t	★★★★	外部最終埋立処分量の削減 DIC:69t 国内DICグループ:209t 産業廃棄物工場排出量 DIC:17,345t 国内DICグループ:65,267t
再資源化率 国内DICグループ:前年度比1%UP(88%) DIC:前年度比1%UP(77%) 国内子会社:前年度比0.4%UP(93%)	★★★★	引き続き、国内DICグループでリサイクルを推進する。
DIC:351t(目標値→33t増)〈前年度実績312t〉 国内DICグループ:660t(目標値→83t増)〈前年度実績670t〉	★★	DIC:268t 国内DICグループ:623t
DIC:338t(目標値→34t増)〈前年度実績298t〉 国内DICグループ:646t(目標値→83t増)〈前年度実績655t〉	★★	DIC:255t 国内DICグループ:610t
DIC本体2職場、関係会社4社に対し内容指導および普及活動。	★★	設備投資に伴うリスクアセスメント評価の指導を行う。 事故災害分析とタイムリーな情報提供を行う。
災害調書に基づき災害解析とグラフ化(見える化)したものを、 月初めに社内イントラに掲示、安全意識の向上を図った。	★★★★	事故災害の再発防止安全対策会議を開催する。
エネルギー消費原単位前年比4%の改善をした。	★★★★	輸送時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。	★★★★	引き続き推進する。
2009年度分社化した関係会社を含め、滞りなくCIRIUS運 用の体制を整備し、原材料の管理の強化を行った。	★★★★	DICグループグリーン調達ガイドラインに則り、入手した原 材料情報をCIRIUSに集約して管理する。
全ての化学製品についてMSDSを作成し、ウェブ配付を継続 して進めている。改正化管法に基づく新規PRTR対象物質の 通知は、2009年7月よりMSDSに表記し通知を開始した。	★★★★	全ての化学製品へのMSDSの作成とウェブ配布を継続する。
REACH規制に対し、2010年11月までに必要な登録が完 了できるよう準備を行った。	★★★★	REACH規制については、2010年の本登録を確実に実行 する。またEUのCLP登録に関して支援を行い、台湾の既存 化学物質登録の確実な実施と事業継続に必要な環境を構築 する。
RC活動をCSRレポートおよびDICウェブサイトで公表し、 またDIC各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。	★★★★	引き続き推進する。
各製造事業所でQMS活動を確実に実施しているか、QMS運用の成果と して顧客満足が向上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、顧客満足度を高める。事業部・事業所のQMSの 課題を把握整理し、改善活動を支援し、品質管理活動の向上を 進める。
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、必要に応じてインプットの 見直しを行った。	★★	
東南アジア地区安全担当者会議を2010年2月実施した。 中国地区の安全担当者も参加し、安全意識と情報の共有化を 進めた。	★★★★	海外関係会社の環境安全活動支援(環境・安全情報のネッ トワーク構築と担当者育成)。
サンケミカルグループ、DICアジアパシフィック、DICチャ イナの海外関係会社のCO ₂ 、産業廃棄物など環境負荷情報や 安全管理情報を収集。	★★	DICグループ(海外関係会社)、環境負荷(廃棄物、GHG)の削 減中長期計画を立案する。

* 評価マークについて: ★★★★★…非常に良好、★★★★…順調、★★…要努力

* 2009年度CSRレポート中で報告していた、「土壌・地下水汚染の防止」「PCB対策」「オゾン層破壊防止」「石綿」「事故災害の確実な発生報告」「原材料・製品安全に関する専門家の養成」の
各項目については、ウェブサイトをご覧ください。

コンプライアンス

BCM
(事業継続マネジメント)

情報セキュリティ

財務報告の信頼性

サプライチェーン展開

新技術と価値の創造

環境・安全・健康
および品質顧客満足の
ビジネスモデル

人材マネジメント

社会との共生・
社会貢献

CSRの情報開示

化学物質の環境排出量の削減

削減対象の化学物質

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ますので、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、また国内関係会社では2005年度から、化管法*で指定された354物質および、(社)日本化学工業協会(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。

調査対象480物質のうち2009年度に1t以上使用または生産した物質数は、DICでは120物質、国内DICグループとしては136物質でした。

2009年度の環境排出量は国内DICグループで前年比10t(2%)削減したものの、一部の事業所での設備(溶剤回収装置)の除外率の見直しなどにより、目標を達成できませんでした。

なお、2009年度の実績には同年10月より設立したDICグラフィックス株式会社のうち、新たに加わった4事業所の実績10tが含まれています。(ただし、4事業所の2008年度実績は含めていません。)

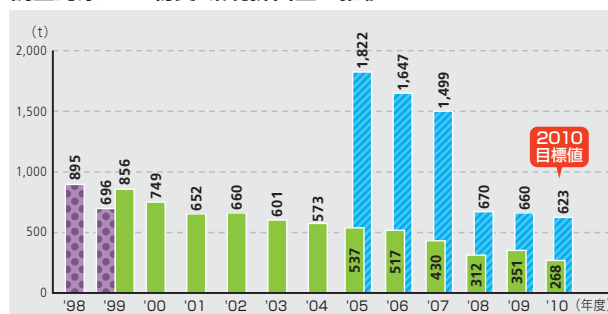
今後もDICグループは化学物質による環境汚染を防ぐ

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 その内、大気への排出量 338t 水域排出量 13t 土壌排出量 0t	351t	対前年 12%増 (39t増)
国内DICグループ 計 その内、大気への排出量 646t 水域排出量 14t 土壌排出量 0t	660t	対前年 2%減 (10t減)

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 環境排出量の推移



■ DIC: (社)日本化学工業協会対象物質(自主活動)、対象284物質
■ DIC: PRTR、(社)日本化学工業協会対象物質、対象480物質
■ DIC+国内関係会社: PRTR、(社)日本化学工業協会対象物質、対象480物質

以下にDIC並びに国内DICグループの2009年度の環境排出量が10t以上の物質を示します。

2009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	14,566	109	15,737	225
メチルエチルケトン	9,339	57	10,369	139
トルエン	10,347	66	12,808	129
アセトン	756	10	831	35
キシレン	4,609	22	5,043	24
プロピルアルコール	3,610	15	4,006	18
スチレン	128,155	11	132,043	17
ブチルアルコール	4,505	10	4,517	10
その他	202,652	52	236,530	64
計	378,538	351	421,884	660

※ 化管法: 「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」。1999年に制定され、一定の条件に合致する事業者は2001年度から対象化学物質の環境中への排出量などの把握を開始し、2002年度からはそれを届け出ることが求められることになった。

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が2006年4月1日から施行され、VOCの排出規制が開始されました。また、この法律のVOC排出抑制制度の概要として「VOCに係わる

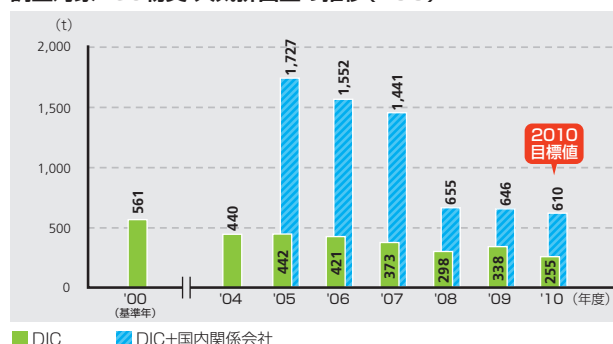
排出規制と産業界の自主的取り組みのベストミックスにより、工場等の固定発生源からのVOCの排出総量を2010年度までに2000年度比で3割程度抑制する」と

いう目標が示されました。

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、2007年度よりVOCの自主排出削減目標を立て、必要な設備と運用上の対策を図り、削減を進めてきました。その結果、2008年度に前倒して、その目標を達成し、その後もさらなる削減を推進しています。

2009年度は前年比9t (1%) の削減となりました。

調査対象480物質 大気排出量の推移(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、2009年度末現在で6施設を所有し、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。

なお、DICコンフォートマテリアルズ株式会社では2009年8月に廃棄物焼却施設を法令に則り、撤去しました。

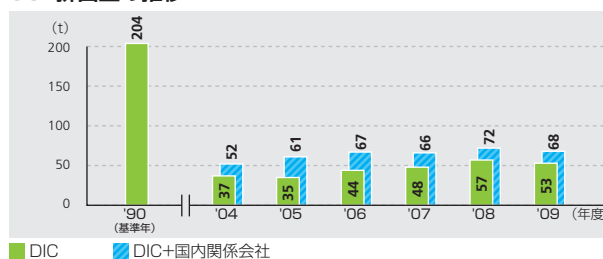
国内DICグループ焼却施設の排ガス・排水中のダイオキシン類濃度

	施設規模 焼却能力	排ガス		排水	
		基準値 (ng-TEQ/Nm ³)	2009年度測定値 (ng-TEQ/Nm ³)	基準値 (pg-TEQ/l)	2009年度測定値 (pg-TEQ/l)
DIC 千葉工場	約3t/h	5	0.53	10	0.045
DIC 北陸工場	約0.3t/h	5	< 0.0001	10	0.0002
DIC インテリア	約0.1t/h	10	0.59	—	—
DIC 北日本ポリマ 北海道工場	約0.2t/h	10	0.12	—	—
DIC 北日本ポリマ 東北工場	約0.2t/h	10	0.009	—	—
星光ポリマー 播磨工場	約0.2t/h	10	< 0.07	—	—

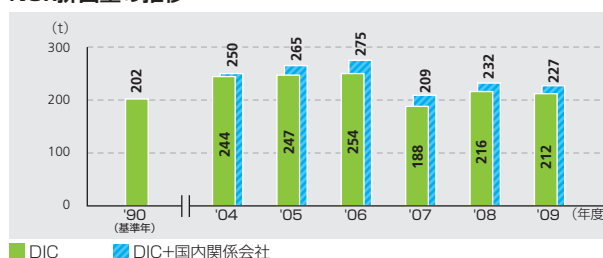
硫黄酸化物 (SOx)、窒素酸化物 (NOx)、排水負荷物質 (COD: 化学的酸素要求量)

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。今後も燃料源の重油類から都市ガスへの変更などを含め、継続して削減を推進します。

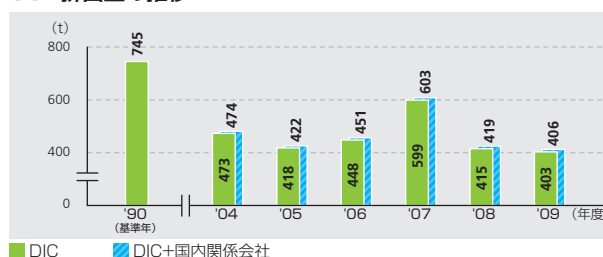
SOx排出量の推移



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、土壌汚染対策法などに応じて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、参加する企業に対しての環境、安全面での事前のリスク評価を実施しています。

産業廃棄物の削減

外部最終埋立処分量と産業廃棄物工場排出量の削減

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%（370t）以下に削減する」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ました。その目標は1年前倒しの2006年度末に達成しましたが、さらに事業所ごとのゼロエミッション活動を継続するとともに、国内子会社へDICのゼロエミッション活動の水平展開を進めることにより、DICグループ全体へと活動範囲を広げる取り組みを推進しています。

2009年度のDICおよび国内DICグループの外部最終埋立処分量はゼロエミッション活動を粛々と進め、それぞれ目標を達成しました。その主な要因としては、堺工場での廃プラスチックの熱分解ガス化熔融処理による残渣率の削減（5%→0%）、や吹田工場での粉体物を固形化し燃料化することや汚泥の燃料化への切り替えなどがあります。

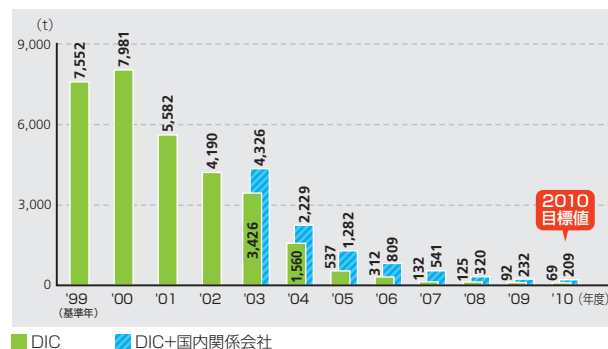
また、国内子会社では、DIC化工株式会社や星光PMC株式会社での廃プラスチックの再生砂やRPFなどによるリサイクル化への切り替えが目標達成に大きく寄与しています。

2010年度も新たな削減目標を定め、ゼロエミッション活動を推進します。

2009年度の産業廃棄物工場排出量はDICで前年比4,584t（19%）削減し、国内DICグループでも2,584t（4%）削減しました。

2010年度は景気回復に伴い、グループ全体の生産量が増加し、一部の国内子会社での産業廃棄物工場排出量は大幅に増加しますが、引き続き削減目標を定め、削減を推進して行きます。

産業廃棄物外部最終埋立処分量の推移



TOPICS

レスポンシブル・ケア世界憲章認証書



国際化学工業協会協議会 (ICCA) のレスポンシブル・ケアリーダーシップ (RCLG) は、2006年にレスポンシブル・ケア世界憲章を制定し、加盟各国の企業に世界憲章を支持し実行する旨の署名を依頼していました。

RCLGは加盟国の化学企業の中で、世界のTOP企業115社の85%以上の企業のCEOから署名をもらうことを第一の目標としていましたが、2010年3月、その目標を達成し、115社以外の企業も含め160社の署名をもらいました（日本では、TOP115社の対象となる企業を含め32社が署名）。対象企業の署名率が100%を達成した国は日本以外にはなく、日本企業の貢献は、ICCAからも高く評価されました。

DICはその中の1社として、RCLGよりレスポンシブル・ケア世界憲章の“認証書”を受領しました。

レスポンシブル・ケア世界憲章認証書

地球温暖化防止への取り組み

DICグループは、地球温暖化防止の取り組みとしてCO₂排出量の削減を推進しています。この活動は主要排出源であるエネルギー消費量の削減計画に連動させています。省エネルギー活動は日本化学工業協会（日化協）の自主行動計画目標（2008年～2012年度の平均で1990年度の80%以下にする。）に沿って推進しています。さらにDICは長期的削減目標の策定に着手するとともに、「省エネ・地球温暖化対策ワーキンググループ」を発足させ、具体的な削減活動を推進しています。

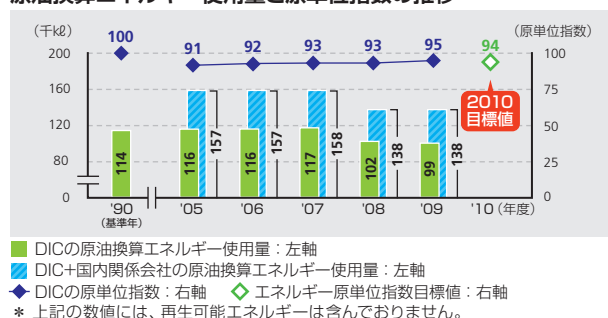
省エネルギー

2009年度のDICの省エネルギー活動は各製造事業所での製造工程時間の短縮や圧力・温度・設備容量の最適化などを計画し、これらについてほぼ予定通り実施しましたが、エネルギー原単位指数は95と目標としていた89を達成できませんでした。

この要因としては、景気減退から完全な回復ができなかったため、一部の事業所の稼働が上がらなかったことや、旧型バイオマスボイラー老朽化による運転停止（代替エネルギーとして重油の使用量増）、高付加価値製品への生産品切り替えおよび増産などが影響しました。

2010年度は引き続き、生産プロセスの見直しや、クリーンエネルギー（風力発電、カーボン・ニュートラルバイオマスボイラーなど）の活用によりエネルギー原単位^{*1}の低減を目指します。（詳細は ▶▶ P24 P25 ）

原油換算エネルギー使用量と原単位指数の推移

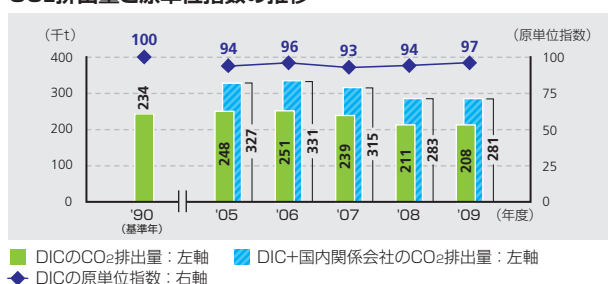


CO₂排出量

2008年度からはカーボン・ニュートラルの木屑を燃料としたボイラーの本格稼働を開始し、2009年度には発電量2,300kW級風力発電機2基の稼働を開始しました。

2010年度もさらに製造プロセスの見直しなど、引き続

CO₂排出量と原単位指数の推移



きエネルギー消費に伴うCO₂排出量の削減に取り組みます。（詳細は ▶▶ P24 P25 ）

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。2009年度、本社および大阪支店、名古屋支店ビルでは前年度に比べて原油換算で6kℓ（2%）削減しました。2010年度はクールビズの期間拡大や昼休み消灯の徹底など、事務部門の中でも省エネルギー活動をさらに推進します。

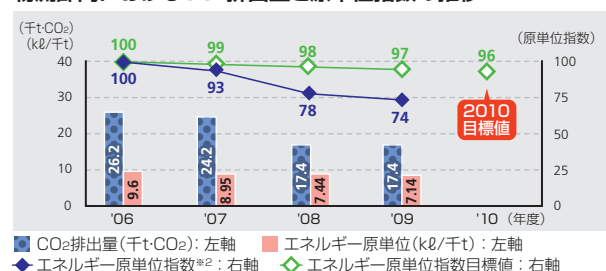
物流における環境の取り組み

2009年度のDICの総輸送量は1億8,431万t・kmとなり、前年比6%減少しました。DICではJRコンテナ、トレーラ海上輸送など大量輸送手段（モーダルシフト）の拡大により、輸送エネルギーの削減、CO₂排出量の削減を図っています。2009年度に実施したモーダルシフトの全輸送に占める割合は7%となり、この結果、トラック輸送に比べ1,680tのCO₂排出量を削減しました。

今後もモーダルシフト化の促進を含め、エコドライブの推進やクリーンエネルギー自動車使用業者の選択などにより、輸送エネルギーの削減をさらに推進していきます。

また、DICは輸送委託業者に対してエコドライブなど環境面の研修を実施しています。2009年度の輸送委託業者のグリーン経営認証^{*2}取得率は前年度から1.2ポイントアップしました（32%）。今後もこの活動を推進していきます。

物流部門におけるCO₂排出量と原単位指数の推移



※1 エネルギー原単位：エネルギー使用量（原油換算kℓ）／工場生産数量（千t）

※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行い認証する。

世界各地における省エネルギー活動

エネルギー消費の“見える化”で省エネ対策活動が大きく加速

日本
DIC北陸工場

省エネを推進していくための重要なポイントの一つは、対象施設のエネルギー使用状況をどの程度正確に把握できるかにあります。

北陸工場では2009年6月に工場内に設置された各種計測機器からのデータをイントラネットにて原動部門に集約させ、エネルギー消費量を管理・解析することができる「エネルギー監視システム」を導入しました。

このシステムを導入することにより省エネ対策活動のあり方を根本的に変えました。

原動部門で発生させた電力、蒸気、窒素といったエネルギーの各製造現場における消費量がリアルタイムにグラフ表示され、過去のデータとの比較も容易に行えることによりロスやムダを検証することが可能になり大きな省エネ効果を生んでいます。

例えば事務所や低温倉庫のエアコンがフル稼働する夏場の電力超過対策では、以前は原動部門での電力デマンド計だけによる管理だったものが、工場全体での省エネ活動に変わりました。自分たちが講じた省エネのアクション

結果が即座にイントラネット経由で誰も見えるようになり、各現場の社員一人ひとりの省エネルギーに対するモチベーションを喚起する上で大きな役割を果たしています。

しかし、このシステムを導入しただけでは省エネ効果を出せるわけではなく、システムを活用した省エネ活動を継続することが重要です。北陸工場では各部署から省エネ推進委員を選出して毎月ミーティングを行い、活動内容を「省エネかわら版」にて情報発信しています。この「省エネかわら版」に「見える化されたデータ」を使用し「楽しく楽に」省エネを推進しています。



エネルギー監視システム



省エネかわら版

CO₂排出量の見える化

～カーボンフットプリントプロジェクト～

アメリカ
サンケミカル

サンケミカルグループは、事業活動におけるカーボンフットプリントを分析、管理する目的でコンサルタント会社と協力し「カーボンフットプリントプロジェクト」を実施しました。

このプロジェクトでは、製品のライフサイクル中、自社の生産から輸送・販売までの範囲に限定 (Gate to Gate) し、米国および欧州における異なる7工場の8つの製品についてカーボンフットプリントを算出し、CO₂排出量の見える化を試みました。

お客様にカーボンフットプリント情報を提供することでCO₂排出量の少ない製品の選択が可能となり、顧客満足度の向上と持続可能な社会への貢献を推進していきます。

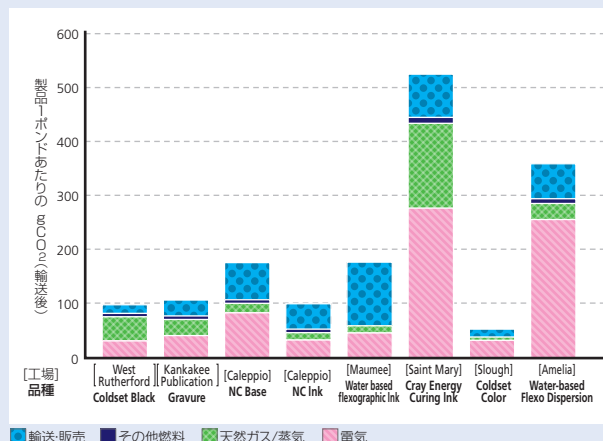
今回のプロジェクトでエネルギー削減効率の重要なポイントが把握できたため、これからもエネルギー効率のさらなる改善や輸送・販売体制の効率化を図ります。

製品の生産・輸送・販売におけるカーボンフットプリント

“Gate to Gate” Life Cycle Component



製品のカーボンフットプリント



* 国内では、DICグループも加盟する、印刷インキ工業会が2009年度に印刷インキのPCR (商品別算定基準) 原案を作成し、カーボンフットプリントの算出を推進しています。

熱エネルギーと電力消費量の削減

日本
日本プラパレット



日本プラパレット株式会社の上田工場はプラスチックパレットを製造しています。原料となる熱可塑性樹脂を大型射出成形機で加熱溶融、射出注入し、冷却固化させプラスチックパレットを成形していて、大量の電気を生産設備などに使用しています。

電力使用量の削減活動（パレット質量1kg当たりの電力原単位削減）の一環として、2009年度末に、従来型のパトライトと誘導灯をLED式に交換、射出成形機のヒーター部分と冷却配管の保温カバー取り付け、再冷水装置の送水ポンプモーターのインバータ化の工事を行いました。

この省エネ設備導入工事による、省エネ効果（原油換算値）として、省エネ率は、工場全体で0.3%、省エネ設備の整備箇所では14%の削減効果があります。本取り組みはその効果を認められ、2009年度の「長野県省エネ設備等導入事業補助金制度の事業計画」の対象となり補助金交付を受けました。



LED式パトライト



射出成形機の保温カバー

化石燃料由来のエネルギー削減

中国
德慶迪愛生成樹脂



印刷インキ用固形樹脂を生産する德慶迪愛生成樹脂はロジンなど原料の加熱保温および生産ラインの加熱に180℃の蒸気を毎時1.5t使用します。またその原料となるロジンを生産する肇慶迪愛生松香は松脂からロジンを精製するため、350℃の蒸気を毎時2t使用します。

以前は燃料としてディーゼルオイルと重油を使用し蒸気を生産していましたが、燃料価格が不安定なことや硫酸化物（SOx）、窒素酸化物（NOx）、排水負荷物質（COD）などの環境排出量削減、省エネルギー活動をさらに推進する目的で、林業が盛んな德慶地区の特徴をいかし、カーボンニュートラルの廃木材を燃料としたバイオマスボイラーの導入を2009年度に実施しました。

新規ボイラーの導入により、化石燃料由来のエネルギー年間使用量は原油換算量で53%削減が達成できました。また燃料の変更に伴い、SOxやNOxの放出がゼロとなり、年間2,800t程度のCO₂排出量の削減効果を見込んでいます。



バイオマスボイラー

電力消費量と廃棄物の削減

マレーシア
DICマレーシア



DIC マレーシアでは工場の電力消費量が、最大受電容量に近いレベルにあり、電力超過対策と電力消費量の削減を目標とし検討を進めていました。

オフセットインキの充填用に使用していた5台の3本ロールミルを電気モーターとポンプからなる全自動の充填機に代替えることにより、一台あたりの定格電気容量が22kWから十分の一の2kWになります。これら5台の充填機の入替えにより、月間20,000kWhの節電と労働力の半減が可能となります。

また当工場は毎月約500tの溶剤型リキッドインキを生産していますが、生産設備の洗浄に一日あたり約300ℓの廃溶剤が発生します。この廃溶剤は、産業廃棄物となる

ため外部業者に処理を委託していました。今回の溶剤回収装置の導入により、溶剤全体の60%をリサイクルすることが可能となり、処理コストの削減にもつながります。



DIC（マレーシア）の外観

コンプライアンス

BCM
(事業継続マネジメント)

情報セキュリティ

財務報告の信頼性

サプライチェーン展開

新技術と価値の創造

環境・安全・健康
および品質顧客満足の
ビジネスモデル

人材マネジメント

社会との共生・
社会貢献

CSRの情報開示

労働安全衛生の実績

2009年度の安全衛生への取り組み

DICでは、年度の「レスポンシブル・ケア活動方針」の中に、「保安防災コード・労働安全衛生コード」を設け、具体的な年度の取り組み目標を掲げて、労働安全衛生の確保とレベルアップに取り組んでいます。

2009年度の「保安防災コード・労働安全衛生コード」

1. 安全確保のための教育と技術伝承
2. 事故災害の確実な発生報告
3. リスクアセスメント

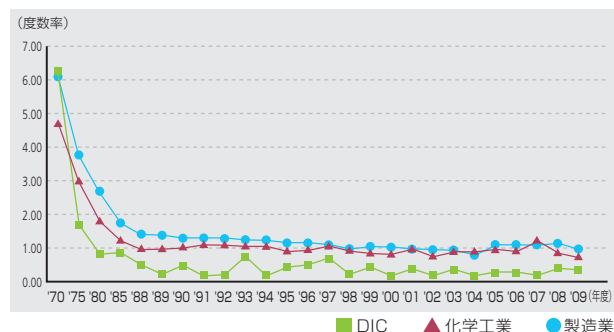
2009年度は通常の環境安全品質コンプライアンス監査に加えて、DICの4事業所と国内関係会社5社に対し「安全管理支援活動」を行い、労働安全衛生管理のレベルアップを図りました。

また社員の安全衛生を確保するために下記の社員教育資料の編集・発行を行い、必要に応じて英語版・中国語版も作成して、海外子会社を含むDICグループ全体の安全衛生に対する社員の理解の徹底を図りました。

安全衛生に関する作成資料

- 「保護具着用マニュアル」
- 「安全基本動作」(第4版改訂)
- 「技術部門における事故・災害事例、ヒヤリ・ハット事例集」

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。

労働災害発生状況

2009年度のDICにおける休業災害は合計3件（2008年度も3件）で、度数率は0.45（2008年度は0.38）、強度率は0.029（2008年度は0.044）でした。国内DICグループでは2009年度の休業災害は13件（2008年度は8件）でした。また国内DICグループの2009年度災害発生度数率は1.25、強度率は0.036でした。

災害発生数については前年より増加していますが、強度率は下がり全体としては軽微な災害となっています。しかしながら件数の増加を重視し、2010年度に向けてDICグループとして安全管理活動をなお一層強化していきます。

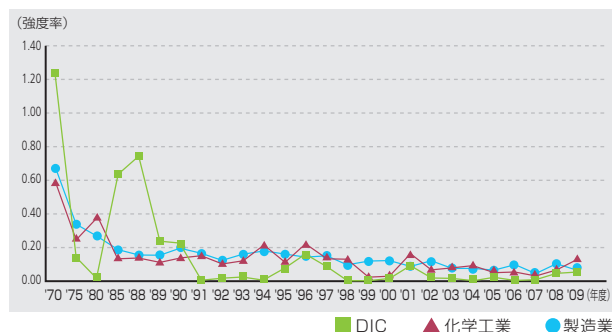
DICグループは、2008年度より安全活動の一層の進展を図るため、各国共通の「指標」DART Rate^{*1} (Days Away/Restricted or Job Transfer Rate)（出勤してはいるものの通常の業務に従事できず、やむを得ず他の業務を担当した日数）を加えました。

2009年度の DART Rateは、DICが20.0、国内DICグループで22.1、海外DICグループで21.7、DICグループ全体で21.8です。

$$\text{※1: DART Rate} = \frac{\text{通常の勤務に就くことができなかった日数の合計}}{\text{年間総労働時間}} \times 200,000 \text{時間}$$

200,000時間：100名がフルタイムで働いた時間数
= 4w/月、50w/年

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）

2010年度の取り組み目標

2010年度は、基本に忠実な安全活動を確実に推進することで、安全の風土や設備保全技術など、安全確保のための教育や仕組み作りを一層の注力を行っていきます。また事故災害発生に関する情報共有化は安全対策の第一歩ととらえ、報告事例の解析で未然防止対策の水平展開を推進していきます。

具体的には、2010年度は、2009年度定期監査の改善状況を確認するためフォローアップ監査を行います。また、DIC事業所および国内関係会社を含め「安全管理支援活動」、「安全担当者災害事例研究会」、「危険予知活動定着の定着と推進」、「動画教材の作成と共有化」、「体験教育の水平展開」などの活動を行います。

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、有害物質の使用量削減、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ともに、環境アセスメントを実施しています。

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、設備投資計画時や設備改造時には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、安全教育を定期的に行っています。

物流における安全の取り組み

輸送時の緊急事態に対処するためのイエローカード※2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。

※2 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。

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（一部の関係会社も含む）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）

四日市工場 … 5層、総合研究所 … 9層、吹田工場 … 10層
東京工場 … 12層、鹿島工場 … 12層
DIC北日本ポリマ(株)北海道工場 … 16層
北陸工場 … 20層（内16層が金色）、
九州支店 … 21層（内20層が金色）

海外における環境安全体制の整備

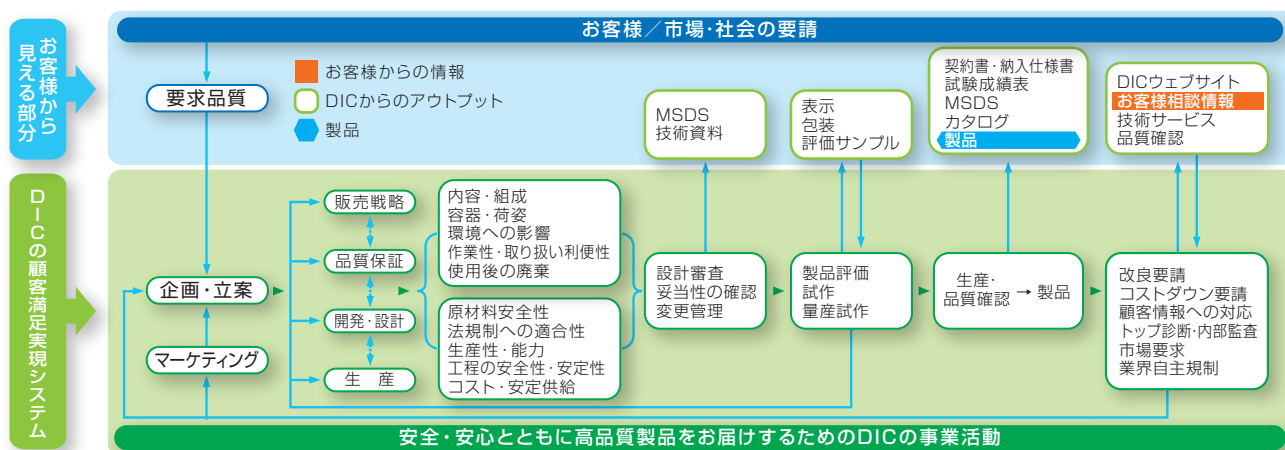
第2回アジア地域関係会社の安全担当者会議を2010年2月23、24日、タイ国バンコクで実施しました。アジアパシフィックの全関係会社、中国のEHS担当者、DICのCSR推進部も含め17社30人が参加し、安全管理の状況説明や問題点の報告を行いました。



アジア地域EHS会議

品質方針・品質活動

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、顧客満足をさらに向上させる活動をしています。

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

2009年度の主な品質活動とレビュー

- 国内12工場では、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。この方針は関係会社にも展開しています。
- 2009年度には、ソニー株式会社のグリーンパートナーの認証を鹿島工場、応顔事業部および海外関係会社2社（台湾とマレーシア各1社）が取得しました。海外関係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。
- お客様からの情報を製造・販売・技術の各部門で共有化し品質改善に活用した結果、2009年度はお客様からのクレーム・返品・苦情が2008年度対比で減少しました（クレーム：16%減、返品：46%減、苦情：7%減）。
- 堺工場では品質問題の発生した現場を巡回する「品質パトロール」を実施しています。苦情・クレーム対策が継続的に実施されていることを定期的にチェックし、是正処置を一時的なもので終わらせないようにしています。「品質パトロール」の効果は苦情件数の減少（前年比22%）として現れています。同じく堺工場では「QC活動さかい」を立ち上げ、事業所全社員を対象とした品質に関する研修教育を開始しました。

2010年度の取り組み

2010年度もDIC製造拠点17事業所（DICグラフィックスを含む）に対してトップ診断を含めた環境安全監査、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継続的改善を進めます。

関係会社に対しては、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。

「顧客満足のビジネスモデル」に関する報告

WEB <http://www.dic.co.jp/csr/stakeholder/customer/satisfaction.html>

「主な取り組みの目標と実績」一覧表

取り組みの視点・課題 (中分類)	2009 年度 目 標	2009 年度 実 績	2010 年度 目 標
より効果的なお客様の課題解決	お客様の要求に応える全社技術の統合的な活用	要素技術を 7 分野 29 項目に集約	需要業界別製品紹介資料提案と活用

主な活動ハイライト

2009年度の取り組み

中期経営計画「**DIC 102**」に基づき、従来の製品別の「点」での取り組みから、DIC製品群全体を意識した「面」での取り組みを推進しました。

DICの複数事業部が関わる事業分野・テーマについてコーポレートマーケティング部でマーケティング機能を統合し、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事業の最適化を進めました。

DICのウェブサイトをも2009年度改訂し、製品のタイプ別、用途別いずれからの検索においても容易に適切な製品を選択できるよう、お客様の使いやすさを念頭に置いた構成としました。また個々の製品データも、より視覚に訴え、特徴、特性をご理解いただきやすいよう、改訂作業を継続して進めています。

2009年度、新たにエリア開発営業部を設け、それぞれの地域に密着して、お客様にDICの多様性をご紹介する活動を開始しました。

上記活動に加え、DICの資源を最大限有効に活用し、お客様にご満足いただくために、保有技術を7分野29項目に整理しました。これを要素技術と名付け、お客様にご理解いただきやすいようご紹介資料を取りまとめた上、製品説明の折などに利用を図っています。

2010年度の計画

要素技術を広くお客様にご紹介することと併行して、製品ガイドブックの作成を進めます。ガイドブックは、電気・電子分野、パッケージング分野などの需要業界ごとに、お客様の課題解決に活用を図るべく、DICの関連する代表的製品をふかんにご紹介するものです。

2010年度、包装資材、建築建材業界への展示会でDICの総合的な製品・技術をご紹介できるよう計画しています。

より多くのお客様にDICと付き合っただけ良かったと言っただけのように、努力と工夫を重ねていきます。



DICグループの要素技術の展示

VII. 彩色 Coloring

28
色を測定・調整・管理する技術
Color Management

インキと化学をベースとして、色に関する要求特性を実現するための測色・調色・色管理の技術。

【特徴】

- ベースインキ、塗料システムによる最適なインキ、塗料調色技術
- 材料、使用環境、用途に応じた測定、色彩管理技術による調色精度向上
- 異なる光源の下での「見え」を予測する技術

【用途例】

- 印刷インキ (オフセット、グラビア、フレキソ、新聞)
- 塗料、コーティング剤
- 製缶材料 (インキ、塗料)
- 樹脂着色剤 (プラスチック、繊維)
- 光ディスクレーベル用インキ
- インクジェットプリンタ用インキ
- 水圧転写フィルム
- 化粧紙、化粧シート
- 木質・不燃化粧板
- 人造大理石
- 天然着色剤

DIC 株式会社
2010年3月 Ver. 1.13

お問い合わせ先: 印刷インキ事業部 印刷インキソリューション事業部 印刷インキ部

要素技術例

「人材マネジメント」に関する報告

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

「主な取り組みの目標と実績」一覧表

主要項目	取り組みの視点・課題（中分類）	2009年度目標	2009年度実績	2010年度目標
グローバル経営のためのナショナルスタッフの育成と登用	優秀人材の抽出と国籍を問わない人材登用の実施。	東南アジア地域をターゲットとした、ナショナルスタッフ育成のための人事諸制度の整備	各社実態調査を終了。人事諸制度の整備が必要な会社の優先順位を決定した。	同尺度で人材評価をするために、現行人事制度のフレームワークを整備する。
女性活躍推進	多様性のある人材確保と多様な働き方への支援	女性社員の仕事領域の拡大	製造オペレーター、営業職の女性社員の配置増	女性社員の仕事領域拡大に対する取り組みを継続推進する
障がい者雇用促進	多様性のある人材確保と多様な働き方への支援	法定雇用率の達成	未達成（2009年7月1日現：1.73%）	法定雇用率の達成（1.8%）を目指し、一層の雇用促進を図る

労働者権利の保護

● 人権の尊重

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持ち、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。DIC WAY行動規範で、(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グループでは、DIC WAY行動規範にてセクシャル・ハラスメント（以下セクハラ）行為の禁止をうたうとともに、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その行為を厳格に禁じています。

セクハラのない職場環境を維持するため、社内ガイドラインや事業所ごとに設置した相談・苦情窓口を社内イントラネット常時掲載して周知徹底を図るとともに、新任管理職研修ではセクハラ防止研修を実施しています。

セクハラ防止の取り組みは、社員のみならず派遣社員や関係会社社員も対象としており、グループ全体で発生の予防や早期対応に努めています。

● 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。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。

ワークライフバランスの実現に向けた取り組み

DICでは、「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（仕事と家庭の調和）の実現に資する制度の充実を図っています。特に仕事と子育ての両立支援諸制度は法定以上の内容を設けていて、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。

これらの取り組みの結果、DICは次世代育成支援を積極的に推進する企業として、厚生労働省から認定を受けています。



育児休業制度利用者

年度	利用者数
2007年度	30人
2008年度	40人
2009年度	31人

コンプライアンス

BCM（事業継続マネジメント）

情報セキュリティ

財務報告の信頼性

サプライチェーン展開

新技術と価値の創造

環境・安全・健康
および品質顧客満足の
ビジネスモデル

人材マネジメント

社会との共生・
社会貢献

CSRの情報開示

仕事と子育ての両立支援制度

育児勤務制度	子供が小学校3年の年度末に至るまでの期間、育児短時間勤務制度や育児時差勤務制度を利用することができます。
子育てパートナー休暇制度	子供が生後8週間の期間にある男性社員は、5日間の有給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や、不妊治療や保育施設利用などによる経済的な不安を解消するための社内融資制度があります。
制度の利用促進	社員が必要な情報を適時取得できるように、社内イントラネットに両立支援ガイドを掲載しています。

● 女性活躍推進活動

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。専任部署（総務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社員の採用比率の維持向上、女性の仕事領域の拡大などの取り組みを進めています。

2009年度は前年度に引き続き、管理職を対象としたマネジメント研修、新任管理職研修、女性社員を対象としたキャリア開発研修を実施し、社員全員の意識改革や女性社員のチャレンジ意欲の向上を目指しました。

さらに、2008年度に三交替勤務の製造現場へ初めて女性社員を配属し、2010年度にも女性の新入社員を配属し育成を進めています。また、今まで女性が少なかった営業職では、新規採用や配置転換により現在は16名の担当者が活躍しているなど、様々な職種や職場で仕事領域の拡大を推進しています。



「第7回女性営業懇談会」の様子

● グローバル経営のための
ナショナルスタッフの育成と登用

DICでは、海外グループ会社の経営幹部に現地ナショナルスタッフの登用を推進し、経営を委ねていくための

取り組みを行っています。

2009年度は東南アジア地域の海外グループ会社に対して、中国で先行して行ったグローバル経営のための人材マネジメントの水平展開を目的として、人事諸制度に関する調査を実施しました。

今後は、その調査結果から優先順位の高いグループ会社に対し、人事制度の平準化や次期経営幹部育成のためのマネジメント研修の提供などを実施していきます。

雇用関係

● 高齢者雇用促進

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。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いて、高齢者の活躍の範囲をより一層広げるとともに、2006年に改正された高齢者雇用安定法にも適切に対応しています。

再雇用状況

年 度	再雇用者数	再雇用率(雇用数/希望者数)
2007年度	94人	92.2%
2008年度	84人	88.4%
2009年度	101人	99.0%

● 障がい者雇用の促進

DICでは、企業の果たすべき社会的責任として、障がいのある方の雇用促進に真摯に取り組んでいます。

法定雇用率は2008年度期中に達成したものの、2009年度は1.73%と未達成となりました。

今後は地域のハローワークと連携しながら、障がいのある方が長期的に就労できるモデル職場を選定するなど就業職場の拡充を進め、一層の雇用促進に取り組んでいきます。

● CSRの浸透

CSRを意識したマネジメントを一層浸透させるため、2009年度から役付資格社員が業務課題を設定する際には、その業務遂行の裏付けとなる「CSRの観点」を明記しています。

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。

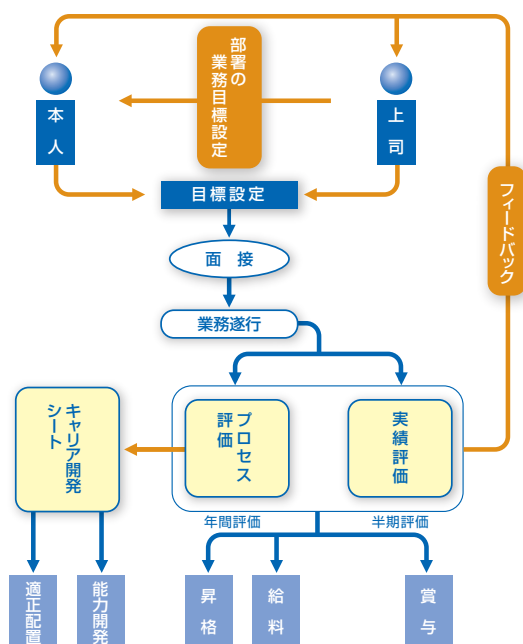
社員資格の昇格選考は、年に一度、筆記・論述・面接・人事評価といった客観的な選考試験に基づき、公正に実施しています。意欲と能力のある社員には、公平に選考の受験機会が与えられています。

● 目標設定に基づく人事評価制度

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、毎期初に定めた目標をもとに半年ごとの評価を行い、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)

人事評価制度の全体像



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」は新入社員や若手社員が積極的に参加している研修で、業務遂行能力を身に付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るといえます。

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



「昇格者研修」の様子

「社会との共生・社会貢献」に関する報告

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

DICグループは、2009年度に定めた「社会貢献活動ガイドライン」に基づき、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活動を進めています。

*「社会貢献活動ガイドライン」の詳細は、DICウェブサイト内 WEB <http://www.dic.co.jp/csr/society/guideline.html> をご覧ください。

色彩におけるユニバーサルデザインの推進

DICカラーデザイン株式会社 ウェブサイト WEB <http://www.dic-color.com/>

DICグループでは、東京大学分子細胞生物学研究所、伊藤 啓准教授の監修のもと、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、ならびに色の組み合わせの開発に取り組んできました。その一環として、2009年10月に、プロセス印刷において使用可能な配色セット「ユニバーサルデザイン推奨配色セット／プロセスカラー版」を発表しました。これは、プロセス印刷における再現色での識別検証の成果をもとに、各20色の最適なCMYK値※1を設定した、実務使用に役立つ配色セットです。パンフレットなど公共性の高い用途で使用され、オフセット印刷分野でのユニバーサルデザイン普及に貢献するものです。

またDICグループでは、2010年度のカレンダー「イマ

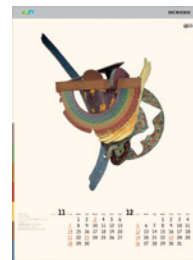
※1：一般的な印刷は、シアン（C）、マゼンタ（M）、イエロー（Y）、ブラック（K）の4原色から成り、それらが印刷面上を占める面積の割合値。

ジネーションの扉」やCSRレポートなどの各制作物も色づかいに配慮して制作しています。

DICグループでは、今後もユニバーサルデザインの発展・普及に向けて研究を重ね、彩り豊かな暮らしに向けた社会の要請に応えていきます。



「ユニバーサルデザイン推奨配色セット／プロセスカラー版」パンフレット



DICグループ2010年度カレンダー「イマジネーションの扉」



*本情報は、2010年2月に発売した「プロセスカラーノート（第7版）」（左写真）に付録として収録されています。

「スピルリナプロジェクト」いよいよ始動

DICライフテック株式会社 ウェブサイト WEB <http://www.dlt-spl.co.jp/>

DICグループは、食用藍藻類スピルリナ※2の研究・応用・生産を30年にわたり培ってきた、世界最大のスピルリナのサプライヤーです。

DICグループは、先ごろ途上国支援の活動を行うNGOのアライアンス・フォーラム財団と支援契約を締結し、アフリカを対象としスピルリナを使った飢餓撲滅・栄養不良改善活動の支援を開始しました。

現在、最初の支援先として決定しているアフリカ・ザンビア共和国の農業省よりスピルリナの輸入許可が下りた段階で、今後ザンビア保健省との折衝により配給対象、配給方法など具体的な支援方法が協議され、ザンビア政府の栄養不良改善プログラムに組み込まれる見込みです。

DICグループは理想的な栄養補助食品であるスピルリナを栄養不良や飢餓の問題に直面している現地の人々向けに供給し、またスピルリナに関する技術



アフリカの子供たち

や資金を提供していきます。

スピルリナの食育授業

DICライフテック株式会社は、地域社会との交流や児童教育への貢献を目的として、スピルリナを使った食育教室プログラムを制作し2010年6月1日に東京都中央区立阪本小学校において食育授業を行いました。同プログラムでは、様々な菓子類を彩る天然色素について学習し、青色の天然色素として用いられるスピルリナを顕微鏡で観察して、ミクロの世界におけるユニークな形状や色彩を確認しました。さらに、スピルリナの誕生や自生地、含まれる栄養素について学習し、DICグループが支援する「スピルリナプロジェクト」や宇宙での活用の可能性についても紹介して、児童に「食」に対する関心と探究心を持ってもらいました。



スピルリナの食育授業

※2：スピルリナは、カルシウム、鉄などのミネラル類やビタミン類など50種類以上の健康・栄養素を豊富に含み、WHO（世界保健機関）やFDA（米国食品医薬品局）から「安全で理想的な栄養補助食品」として高い評価を受けてきました。

川村記念美術館

川村記念美術館 ウェブサイト <http://kawamura-museum.dic.co.jp/>

川村記念美術館は1990年5月に千葉県佐倉市のDIC総合研究所の敷地内に開館し、今年で20周年を迎えました。年間平均来館数は約10万人で、また庭園を訪れる人を含む総入場者数は、年間24万人を超え、千葉県を代表する文化施設として定着してきました。

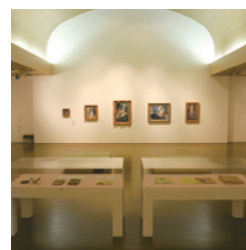
美術館では、常設展の他に、所蔵作品を核とした企画展を年間3回から4回開催しています。2010年1月には「マリー・ローランサンの扇」展を、4月から「ジョゼフ・コーネル×高橋睦郎～箱宇宙を讀めて」展を開催して、好評を得ています。また9月からは日本で初めての企画展になる、アメリカ抽象画の巨匠「バーネット・ニューマン」展を開催します。

また、地元地域との交流を深めるため、近隣小学生以上の生徒を対象とした「美術教育サポート」を行い、対

話を通して美術作品を鑑賞しながら子供たちの感性に働きかけるという手法の、教育普及活動を行っています。2009年は59校、1,413人の生徒さんに参加していただきました。今年8月には、地元の佐倉、成田、四街道市の高校生を対象とした印旛地区高等学校美術工芸展の場を提供し、より多くの周辺住民の皆様にも美術工芸を親しんでいただけるように支援を行っています。



美術館外観



「マリー・ローランサンの扇」展

生物多様性にも配慮した里山の保全

川村記念美術館と隣接するDIC総合研究所とを合わせた約9万坪の敷地には、杉、くぬぎ、しいのきなどの自然林が残され、散策路を皆様に開放して四季折々の風景を楽しんでいただいています。夏に散策路を歩くと、クワガタムシやカブトムシ、トンボ、セミを見つけることができ、また冬の白鳥池には何組ものオシドリが飛来して、他の水鳥たちと一緒に餌をついばむ姿が見られます。豊かな自然をそのままに残す自然保護地域として、ここでは動植物の採取を禁止しています。

また川村記念美術館では、自生のヤマユリの保護・育成にも取り組んでいます。土手には現在自生のヤマユリが群生し、7月には華麗な白い花が咲き甘い香りで一面が包まれます。里山の保全への貢献を通して、当美術館

は自然環境と生物多様性に配慮した施設の運営を心がけています。



川村記念美術館の散策路

VOICE

美術教育サポートを通じて



川村記念美術館
ガイドスタッフ
米元麻利子

学校では鑑賞よりも実技の授業に時間を多く割く傾向がありますが、まずは対象をよく見て観察眼を養うことも重要だと思います。公立学校は先生方の異動が頻繁なので、毎年継続してプログラムに参加してもらうことが難しく、賛同してくださる先生や学校を増やすべく常に新規開拓をしています。実際に美術館で授業をする日だけでなく、準備や打ち合わせにも膨大なエネルギーを要しますが、子供たちが本物の美術作品を見て深く思考する時間を提供できることに、この仕事のやりがいを感じます。

経済産業省の「早期工学人材育成事業」に参加

高校で中空糸膜（メンブレン）の実験授業を開催

経済産業省では教育の早い段階で科学技術の面白さを伝えることで、若者の工学への関心を高めようとして「早期工学人材育成事業」に取り組んでいます。DICでは2009年度これに参加協力し、株式会社リバネスの支援のもと12月22日に専修大学松戸高等学校で中空糸膜（メンブレン）を使った脱気、給気の実験授業を行いました。

中空糸膜は、インクジェットのカートリッジの脱気やビル、マンションの赤水防止など実は私たちの生活の身近なところでも使われています。授業では講師を務めた千葉工場メンブレン技術課・菅沼担当より、インクジェットプリンタの印刷で起きるトラブルとその解決方法という身近な視点から中空糸膜の特色を説明し、その後、生徒たちの手で実際に中空糸を使い、液体に溶けた空気を抜く実験を行いました。

普段の日常生活の中でなかなか目には触れることのない中空糸膜に接して、授業に参加した生徒だけでなく、教員の方々からも「分かりやすかった」「面白かった」などの声が聞こえ、DICの教育CSR活動として意義深い試みとなりました。



中空糸膜の実験授業

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。滋賀県湖南市の工場では、例年、滋賀県主催の「びわ湖の日」や「環境美化の日」の清掃に社員が参加しています。また愛知県小牧市の工場でも大山川清掃活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。

また、工場などでスポーツ施設を地域住民の方々へ一部開放したり、お祭りを企画し地域住民の方々を招待したり、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。



滋賀工場の社員による清掃活動風景



小牧工場の社員による清掃活動風景

「CSR の情報開示」に関する報告

お客様とのつながり

製品開発・販売・アフターサービスなどの場面でお客様とのコミュニケーションを大切にしていますが、DICが扱う広範な製品をさらに深く知っていただくために、ウェブサイトでの製品紹介や様々な展示活動を行っています。2009年度は建築・建材業界のお客様向けに東京、大阪でプライベートショー SDM展 (Space Design Material 展) を開催しました。新規のお客様はもとより、既に取り引のあるお客様からもDICの新しい一面を知ったという声をいただいています。

出展した主な展示会

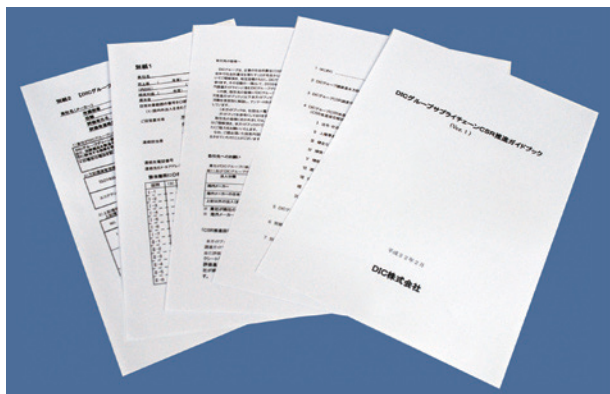
JGAS2009 (総合印刷機材展) 2009年10月
第16回 建築・建材展 2010 2010年3月



SDM展 (大阪) の様子

お取引先とのつながり

DIC単体ではなくサプライチェーン全体で社会的責任を果たすというCSR経営の考えを理解・共有していただくために、「DICグループサプライチェーンCSR推進ガイドブック」を作成、主要なお取引先に配布しました。同ガイドブックはお取引先自身でCSRの進捗状況を把握できるセルフチェックシートやその回答をもとにDICから改善提案を行う仕組みにより、相互の関係強化に役立っています。さらにグリーン調達においては、原材料調達メーカーに化学物質管理の徹底、関連法規制の適合、製品全体の環境負荷の低減を図ることを求めています。



DICグループサプライチェーンCSR推進ガイドブックの図

株主・投資家とのつながり

株式公開企業として適時・適切・公平な情報開示に努めるとともに、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションを図り、ご意見・ご要望を経営に反映するよう努めています。

機関投資家に向けて

国内の機関投資家・証券アナリストの方々に向けては、決算説明会2回と中期経営計画説明会を実施しました。社長自らが内容を説明した上、質疑応答にも対応し、参加者の皆様に理解を深めていただきました。また、証券会社主催のIRカンファレンスに頻繁に参加したほか、スモールミーティングや工場見学会なども随時開催し、コミュニケーションを図りました。

海外の機関投資家の方に向けては、香港、シンガポール、ニューヨーク、ロンドンの4ヶ所でIRカンファレンスに参加し、コミュニケーションを図りました。

コンプライアンス

BCM
(事業継続マネジメント)

情報セキュリティ

財務報告の信頼性

サプライチェーン展開

新技術と価値の創造

環境・安全・健康
および品質顧客満足の
ビジネスモデル

人材マネジメント

社会との共生・
社会貢献

CSRの情報開示

個人投資家に向けて

個人投資家の方への情報発信としてウェブサイトの充実に努めています。掲載する各種IR資料は証券取引所や報道機関への発表と同時に公開を行っています。また2009年度には決算説明会の模様を音声配信するサービスも開始しました。

さらに、IR情報誌への情報掲載や「東証IRフェスタ2010」などの個人投資家向けイベントに参加するなどして、情報発信のチャンネルを広げています。



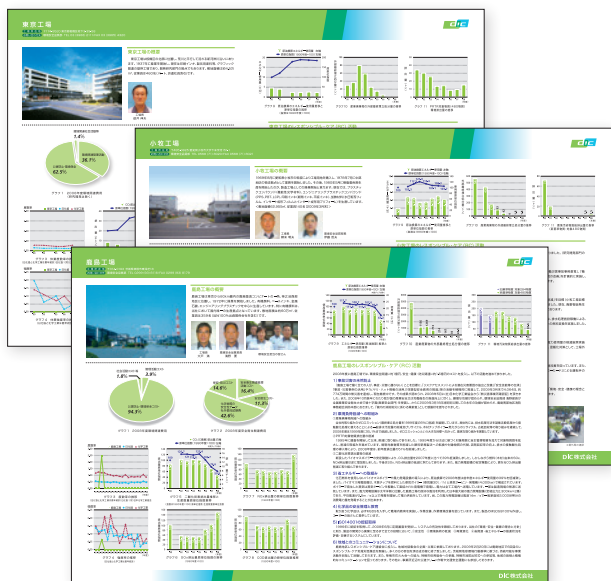
ウェブサイトの音声配信サービス



東証IRフェスタの様子

地域・社会とのつながり

工場のレスポンシブルケア活動などを報告するサイトレポートの作成を推進しています。2009年度は国内の全事業所で作成しました。また、各工場では近隣の方を対象に見学会を実施しています。



各工場のサイトレポート

学生・一般の方々とのつながり

より広く一般の方にDICを知っていただくために様々な活動を行っています。

ウェブサイトでは『DIC ってこんな会社です。』というコーナーを新設しました。DICの製品や事業展開を簡潔に紹介し、DICを身近なものに感じてもらえるよう努めています。

また、一般消費者の方が多数参加される『暮らしの包装商品展2009』にも出展しました。エコロジーやユニバーサルデザインに対するDICの取り組みを紹介したほか、「未来の包装」をテーマに、来訪された学生・一般の方々と積極的なコミュニケーションを図りました。

DIC ウェブサイト WEB <http://www.dic.co.jp/>



『DIC ってこんな会社です。』コーナー

社員とのつながり

社長と社員とが直接対話する機会として、国内主要事業所および事業部門にて22回にわたるタウンミーティングを実施しました。

これは、社長自らが社員とコミュニケーションを図ることにより、当社が今ある経営資源を最大限に活かし切れるために、社員が一人ひとりが「自分は会社に対して何ができるのか」ということを考えるきっかけを提供するためのものです。

ミーティングの様子は社内報などを通して全社員に伝えられ、目的・意識の共有化が図られました。また、提案のあった意見は専門部署で検討された後、様々な施策として具体化されています。

第三者検証意見書



レスポンシブル・ケア

「CSR REPORT 2010」

第三者検証 意見書

2010年9月6日

DIC 株式会社

代表取締役 社長執行役員 杉江 和男 殿

社団法人 日本化学工業協会

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 2010」(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。
- ・鹿島工場において、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、本社及び鹿島工場において、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。
 - ・数値の入力ミスをなくするため、DIC国内グループ共通の自動集計システム導入を検討中との事ですが、早期の実現を期待します。
- 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
 - ・DIC独自で構築した化学物質情報総合管理システムを2009年度より本格的に活用し、原料および製品の化学物質管理に取り組んでいます。40万種にも及ぶ製品の的確な情報提供を実現していることを高く評価します。
 - ・DIC国内グループは、産業廃棄物の外部最終埋め立て処分量及び有害化学物質の大気への排出量を計画的に着実に削減していることを評価します。
 - ・鹿島工場では、2008年度に設置の木質バイオマスボイラーのコジェネ設備及び2009年度に設置の風力発電により、DIC国内グループ全体の11%相当分と大幅な二酸化炭素排出量を削減したことを評価します。
 - また、各種の労働安全衛生活動の成果として、12年間に亘り無災害記録を継続中であることを評価します。
- 4) 報告書の特徴
 - ・海外DICグループの環境負荷データの集約・公表及び世界各地における省エネルギー活動の報告など、新たに海外からの情報が充実されたことを評価します。
 - ・DICグループとしてCSR活動の促進に取り組まれています、サンケミカルグループとの一層の一体化が望まれます。

以上

第三者意見



足達英一郎 氏

株式会社日本総合研究所
主席研究員

金融機関に対し社会的責任投資（SRI）のための企業情報提供を担当。環境経営とCSRの視点からの産業調査・企業調査を専門とする。経済同友会「市場の進化と21世紀の企業」研究会ワーキング・グループメンバーとして「第15回企業白書・市場の進化と社会的責任経営」発行に携わる。日本規格協会ISO/SR国内委員会委員。著書に「環境経営入門」、「図解企業のための環境問題」など。

社会的責任投資のための企業情報の提供を金融機関に行っている立場から、本書を通じて理解したDICグループのCSR（企業の社会的責任）活動に関し、第三者意見を以下に提出します。

DICグループのCSRの取り組みは2007年度からスタートし、2008年度には全社方針の展開、2009年度にはセルフチェックリストを開始して、一定の骨組みが形成されたように見えます。11のCSRテーマで目標管理を徹底していこうとする姿勢はきわめて高い網羅性を有していると評価できます。また、本書では「主な取り組みの目標と実績」一覧表を11のテーマ別に掲載され、取り組みの進捗も把握しやすくなりました。しかし、今後「定められたことを毎年ローリングしていく」状況に陥ってしまうことのないよう、次のステージに取り組みを進化させていくことが重要です。

既に売上高の54%が海外で構成され、海外従業員比率が69%にも達するDICグループの実態と比較すれば、本書の掲載内容がDIC単体もしくは国内グループ会社に偏っている点は否めません。海外グループ会社では、独自のマネジメントシステムを導入している等の理由があるのであれば、海外主要各社の取り組みをサイトレポートのようなかたちで報告する必要があるでしょう。本書の報告対象範囲は「DICおよび国内・海外の連結対象のグループ会社」となっていますが、取り組み事例の報告に当たっては、その実施主体をより明確に示すことが望まれます。

「中期計画で目指すもの」との記述は詳細なものでしたが、CSRに取り組むこととの必然性がやや曖昧であったことが残念でした。DICグループでは原材料の多くを石油系資源に依存しており、将来的にその供給不安が事業に与える影響は大きいはずです。また、海外従業員比率が高いなかでさまざまなダイバシティ問題にも直面しておられると想像いたします。「重要性」評価の結果を解説いただくとともに、こうした問題への基本的考え方を伺いたいと思います。

各論では、化学物質の環境排出量がDIC単体では増加していることに注目しました。また、この側面からDICグループによる生物多様性への影響は決して小さいとはいえません。さらに植物油の原材料としての使用も本書では報告されています。今後、生物多様性保全の取り組みを事業活動の観点から捉えていただくことを要望いたします。

「サプライチェーン展開に関する報告」では、規程やガイドブックの作成が目的的なのではなく、サプライチェーンを含めた社会・環境パフォーマンスが改善されたか否かが問題です。是非、こうした観点からの情報開示を期待いたします。

DICグループがスピリリナの世界最大のサプライヤーであるという報告は大変興味深く拝見しました。これを単に社会貢献に位置づけるだけでなく、将来の事業としての有望性を是非、伺いたいと感じました。

なお、このコメントは、本報告書が、一般に公正妥当と認められる環境報告書等の作成基準に準拠して正確に測定、算出され、かつ重要な事項が漏れなく表示されているかどうかについて判断した結論を表明するものではありません。

データ集

2009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)

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	94	3,725
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	41	1,936
主な項目	大気汚染防止対策運転・維持管理費408、温暖化防止対策運転・維持管理費549、水質汚濁防止対策運転・維持管理費794、土壌汚染防止対策維持管理費68、ほか		35%
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	52	1,789
主な項目	省エネルギー・省資源対策運転・維持管理費432、節水対策運転・維持管理費7.9、廃棄物対策運転・維持管理費867、再商品化義務委託料金0.6、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	432
主な項目	環境教育費4、人件費・諸経費253、ISO維持運営費29、環境負荷測定監視費70、ほか		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	213	6,397
(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	4	163
主な項目	社内維持管理費13、外部委託費106、緑化投資3、ほか		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	74
主な項目	湖水開発事業賦課金74[74]、ほか		
合 計 国内DICグループ		313	10,792
			100%

※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・環境負荷抑制に係る、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。

※ 集計範囲は、表1、表2、表4については国内DICグループ、表3についてはDIC

※ 対象期間は、2009年4月1日～2010年3月31日

表2 環境保全対策に伴う経済効果

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	86
リサイクルに伴う廃棄物処理費用の削減	519
省エネルギーによる費用削減効果	149
合 計	754

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 97
	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=100 115
	COD排出量の原単位指数	1990年度=100 59
	エネルギー使用量(原油換算)の原単位指数	1990年度=100 95
	産業廃棄物の外部最終埋立処分量	1990年度比 0.7%
	削減計画基準年度比	1999年度比 1.2%
	産業廃棄物外部処理委託料(2009年度支払い実績、金額ベース)	2008年度比 80百万円削減
(2) 上・下流で生じる環境保全効果(上・下流効果)	環境汚染物質(PRTR)総排出量(新対象物質)	1999年度比 41%※3
	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	1,680t削減※4

※3: 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。

※4: (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。(2009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)

2009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

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)	121	378 (346) (32)
安全衛生活動コスト		215
化学物質の安全性データ 社外委託試験コスト	—	268
保安・防災活動コスト	22	251
合 計	143	1,112
		100%



Color & Comfort by Chemistry

<お問い合わせ先>

DIC 株式会社

コーポレートコミュニケーション部

〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20
TEL 03-5203-7782 FAX 03-3273-7586

<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、できるだけ多く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。