



環境報告書 2005



日本曹達株式会社

目 次

ごあいさつ	3
RC活動マネジメントシステム	
1. 活動方針・体制	4
2. レスポンシブル・ケア活動状況	6
3. レスポンシブル・ケア監査	7
環境会計	8
主な活動報告	
1. 環境保護	10
2. プロセス安全・労働安全衛生	14
3. 製品安全	16
4. 社会からの信頼性の向上	18
環境浄化に貢献する製品群	19
工場・研究所の取り組み	20
海外現地法人の取り組み	28
アンケート（別紙）	

表紙の写真

北茨城市周辺の風景（五浦海岸と六角堂）



日本曹達グループの一員である茨城化成、ニッソー樹脂が位置する北茨城市は、県内最北端に位置する美しい土地です。写真は両社からほど近い五浦海岸にたたずむ六角堂で、明治の美術行政家、岡倉天心が建てたものとされています。天心は晩年この五浦の地に居を据え、横山大観など我が国有数の画家の育成に尽力しました。

編集方針

- 2005年度版に使用した労働災害強度率、労働災害度数率データは、2004年1月～12月、その他のデータは2004年4月～2005年3月の期間のものであります。
- 今回新たに環境浄化に貢献する製品群を記載しました。（19ページ）
- 今回新たに研究所並びに海外現地法人の取り組みを記載しました。（26～29ページ）

会社概要

商 号 日本曹達株式会社

本社所在地 東京都千代田区大手町2-2-1
新大手町ビル
〒100-8165
TEL (03) 3245-6054

創 立 年 月 1920年2月

資 本 金 26,666百万円

従 業 員 数 1,571名（2005年3月末現在）

売 上 高 2004年度 連結売上高 144,372百万円
単独売上高 85,939百万円

事業内容

当社の主要な事業内容は、カセイソーダ、カリ製品、塩素及び塩素製品、合成樹脂、染料、医薬品及び中間体、農業用薬品、飼料添加物その他各種化学工業製品の製造、加工、販売です。



日本曹達株式会社
代表取締役社長

西田 史郎

社会から必要とされる企業を目指して

地球温暖化防止のための京都議定書発効をはじめとして、地球規模で環境保全への関心が高まり強まるなか、サステナビリティ(持続可能性)を重視する行動規範が強く求められています。こうした時代の変化にともなって、地球市民としての行動とともに、企業活動に求められる社会的役割も、大きく変化してきております。

日本曹達は、「持続可能な循環型社会の実現」を目標に、化学工業界が進めるレスポンシブル・ケア活動に沿って「環境安全・労働安全・製品安全に配慮した事業活動を通じて豊かな社会の実現」を基本政策として取り組んでいます。その手段として三部門のマネジメントシステム(環境安全:ISO14001、労働安全:OHSAS18001、製品安全:ISO9001)の構築・運用を進め、レスポンシブル・ケア活動の充実を図っています。

日本曹達は、法律を遵守し健全で透明な企業経営を行うことでCSR=企業の社会的責任を果たし、「化学」を通じて優れた製品を提供することで社会の発展に貢献し、社会から必要とされる企業であることを経営理念として取り組んでいます。

日本曹達は、精密有機合成を始めとする独自技術を軸とし、独創的な各種の高付加価値製品を市場に提供し続けていきます。さらに環境負荷低減のための自社開発技術によるPCB無害化处理、光触媒やエコケア製品による環境浄化技術そして先端電子材料ほかを提供するなど「環境と安全の確保」と「健康で心豊かな生活」を将来に引き継いでいくことを私たちの責務として取り組んでいます。

本環境報告書は、日本曹達のレスポンシブル・ケア活動の一端をご紹介したものです。

報告書を通じて、多くの方々とのコミュニケーションを充実していきたいと考えています。

諸活動に対する皆様方の貴重なご意見を賜るとともに、今後ともご理解、ご支援をいただきますようお願いいたします。

2005年8月31日

1. 活動方針・体制

レスポンシブル・ケア活動推進宣言

当社は、「化学企業として培ってきた技術と知見を生かし、環境安全・労働安全・製品安全に配慮した事業活動を通じて豊かな社会の実現に貢献していく」との基本方針の下に、「日本曹達レスポンシブル・ケア活動指針」を定め、日常業務の中でレスポンシブル・ケア活動を推進することを宣言します。

(1998年10月30日付けレスポンシブル・ケア活動推進宣言から)

日本曹達レスポンシブル・ケア活動指針

1. 環境保護

原材料転換、プロセスの改良、省エネルギー等の改善検討を通じて、廃棄物の削減・リサイクル、排出物質の削減等に努め、事業活動が与える環境への影響を最少にする。

2. プロセス安全・労働安全衛生

安全面から製造プロセス・設備の設計、運転方法を詳細に検討・改良することにより、事故・災害発生の防止に努め、従業員及び住民の安全を確保する。

3. 製品安全

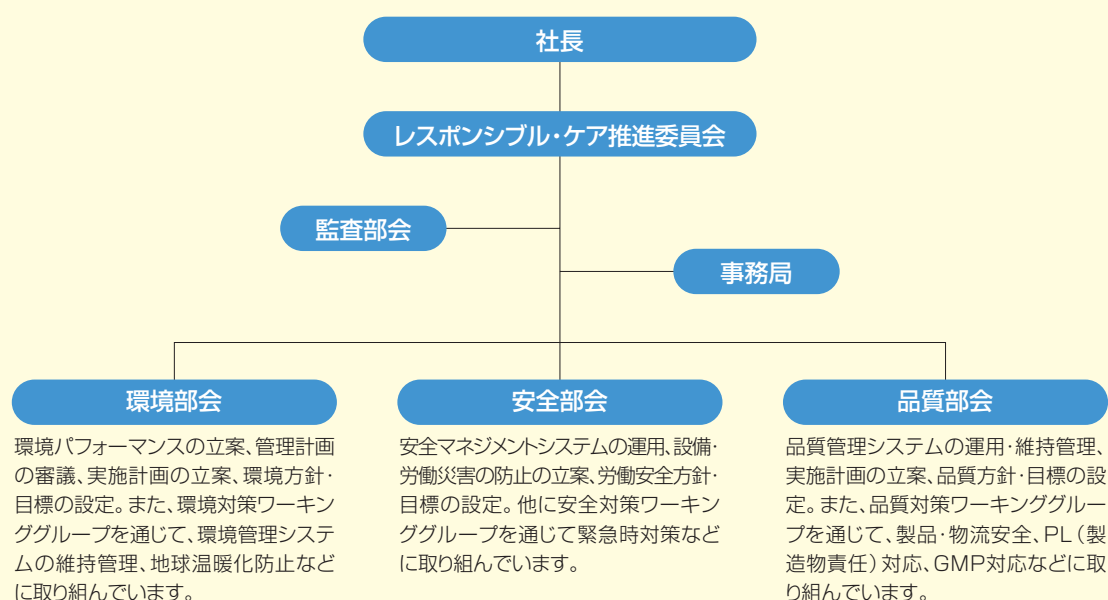
当社製品の危険性、有害性、取り扱い方法等の情報を調査・収集・整備し、これらの情報を従業員に周知、徹底すると共に関係者に提供し、製品取り扱い時、流通時、廃棄時の事故・災害の防止を図る。

4. 社会からの信頼性の向上

品質、コスト、納期を始めとするあらゆる面において社会から信頼される製品を提供する。国内法規制、国際基準、条約等を遵守するとともに、これらに含まれない社会的な要請に基づく規制にも対応する。また、環境保護・安全について諸活動に参加し、社会とのコミュニケーションの充実に努める。

レスポンシブル・ケア推進体制

「環境」「安全」「品質」を見つめて
全社的な推進体制を構築しています。



企業の責任を果たすために

コンプライアンスに対する取り組みについて

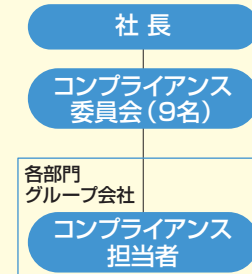
当社は、グループ全体に対して「法令遵守・企業倫理」に基づく企業行動の徹底を図ることを目的に、社長直轄のコンプライアンス委員会を設置しております。

コンプライアンス委員会は、取締役からなる委員9名とともに、各部門・支店・事業場およびグループ会社それぞれにコンプライアンス担当者を配置することで構成しております。

グループが健全な企業活動を実行するための遵守事項などを「日曹グループ行動規範」として定め、当社および連結対象会社の経営陣・全社員に配布し継続的に研修を行っております。

当社およびグループの社員が違反行為を行った場合あるいは他の社員の違反行為を知った場合は、コンプライアンス委員会もしくは顧問弁護士に直接相談窓口を設けております。

コンプライアンス体制



2. レスポンシブル・ケア活動状況

レスポンシブル・ケア活動の基本となるPDCAサイクル



環境保護活動

環境管理マネジメントシステムの国際規格 (ISO 14001) の登録を全工場で取得しています。

二本木工場	2000年 3月取得 登録番号 JCQA-E-0124
高岡工場	2000年 11月取得 登録番号 JCQA-E-0193
水島工場	2001年 10月取得 登録番号 JCQA-E-0302
千葉工場	2000年 7月取得 登録番号 JCQA-E-0163

日本曹達グループ各社の取得状況

以下各社で環境管理マネジメントシステムの国際規格 (ISO 14001) の登録を取得しています。

日曹金属化学株式会社 会津工場
茨城化成株式会社
日曹商事株式会社
ニッソー樹脂株式会社
郡山化成株式会社

安全衛生管理活動

労働安全・設備安全活動の管理システムとして、OHSAS18001:1999 (労働安全衛生マネジメントシステム) を基に、OSHMS (労働安全衛生マネジメントシステム) を構築・運用しています。

品質保証活動

品質保証システムの国際規格 (ISO 9001) の登録を全工場で取得しています。

二本木工場	1995年8月取得 登録番号 JCQA 0071
高岡工場	1995年6月取得 登録番号 JCQA 0055
水島工場	1999年1月取得 登録番号 JCQA 0419
千葉工場	1997年8月取得 登録番号 JCQA 0244

日本曹達グループ各社の取得状況

以下各社で品質保証システムの国際規格 (ISO 9001) を取得しています。

三和倉庫株式会社
日曹金属化学株式会社
日曹エンジニアリング株式会社
株式会社日曹建設
新富士化成薬株式会社
ニッソー樹脂株式会社
茨城化成株式会社 磯原工場
郡山化成株式会社

3. レスポンシブル・ケア監査

内部監査

1 全社RC監査体制

事業場RC活動に対する評価は、環境・安全・品質保証部門担当役員を監査委員長とした監査チームが毎年実施する事業場（所）RC監査を通じて行います。結果は監査部会で承認を受けた後、社長を委員長とするRC推進委員会に報告され、次年度活動へ反映するよう継続的な改善を行っています。

実施年月	事業場（所）
2004年10月	二本木工場 千葉工場
2004年11月	高岡工場 水島工場
2004年12月	小田原研究所 高機能材料研究所



高岡工場 RC監査

2 事業場RC内部監査体制

事業場（所）独自の内部監査を実施し、事業場RC推進委員会でその結果を審議しています。

3 グループ会社のRC監査

日本曹達の監査チームがグループ会社の安全衛生、環境保全、品質保証の取り組み状況を定期的に監査しています。

実施年月	関連会社
2004年 9月	日曹金属化学株式会社 会津工場 新富士化成薬株式会社 高崎工場 群馬工場
2004年10月	茨城化成株式会社 郡山化成株式会社 郡山工場
2004年11月	日曹金属化学株式会社 千葉工場 ニッソー樹脂株式会社 小名浜工場



千葉工場 RC監査

4 監査結果

研究所を除いてISO 14001、ISO 9001を取得していることもあり、監査を行ったすべての工場、研究所において大きな不適合は見られませんでした。現在はOHSAS 18001による安全衛生活動の監査も行っております。



二本木工場 RC監査

外部監査

5 外部監査

ISO 14001及びISO 9001に基づく外部審査の他、防災専門機関による労働安全を重視した防災診断を各事業場（所）別に受け、診断結果に基づき継続的に改善を行っています。

2004年度(平成16年度)環境会計

当社は以下の2点を目的に、環境保全にかかわる投資、費用、効果を定量的に把握、評価するため、「環境会計」を2002年度より導入しました。本年は3回目の公表となります。

- 1.効率的かつ効果的な環境保全活動の推進
- 2.環境会計を公表し、企業の透明性を確保

なお、以下の集計は2002年版環境省ガイドラインに基づいています。

(単位:百万円)

環境保全コスト			
分類	主な具体的事例	投資額*	費用額*
(1) 事業エリア内コスト 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コスト		(962) 851	(2,711) 2,824
内 訳	●公害防止コスト a) 大気汚染防止のためのコスト b) 水質汚濁防止のためのコスト c) 土壌汚染防止のためのコスト d) その他のコスト	投資:大気汚染防止、水質汚濁防止、臭気対策等 費用:大気汚染防止、水質汚濁防止、臭気対策 等に係る設備の運転維持管理費、減価償 却費等	(785) 741 (2,033) 2,099
	●地球環境保全コスト a) 地球温暖化防止及び省エネルギーのためのコスト b) その他のコスト	投資:種々の省エネルギー対策 費用:省エネ設備等に係る運転維持管理費、減 価償却費等	(59) 75 (97) 95
	●資源循環コスト a) 資源の効率的利用のためのコスト b) 産業廃棄物の減量化、削減、リサイクルのためのコスト c) 事業系一般廃棄物の減量化、削減、リサイクルのためのコスト d) その他の持続可能な資源循環に資するコスト	投資:左記a)～d)のための対策投資 費用:廃棄物処理に係る運転維持管理費、減価 償却費等	(118) 35 (581) 630
	(2) 上・下流コスト 生産、サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を 抑制するためのコスト	費用:包装材料等の低環境負荷化の費用、包装 材料・使用済触媒・溶剤のリサイクル費用	(0) 0 (107) 66
(3) 管理活動コスト 管理活動における環境保全コスト	費用:環境対策組織の人的費、環境ISO維持費、 環境負荷分析業務費、環境報告書の発行 費等	(0) 0	(482) 598
(4) 研究開発コスト	費用:環境負荷低減を目的とする研究テーマ の研究開発費等	(0) 0	(398) 383
(5) 社会活動コスト	費用:社外への環境関連の拠出金	(0) 0	(0) 0
(6) 環境損傷コスト (環境汚染修復費、罰金、補償費、訴訟費等含む)	費用:今回は公害賦課金のみ	(0) 0	(158) 151
合計		(962) 851	(3,856) 4,022

*金額は検収金額、()内は2003年度

項目	金額*
当該期間の設備投資金額の総額	(6,095) 3,749
当該期間の研究開発費の総額	(5,035) 5,279

*金額は検収金額、()内は2003年度

対象期間：2004年4月1日～2005年3月31日

(单位:百万円)

* () 内は2003年度

売上高と環境関連投資額

年度	売上高 (百万円)	投資額 (百万円)
2000	84,000	900
2001	82,000	950
2002	85,000	1,000
2003	84,000	950
2004	88,000	850

Nippon Soda Co.Ltd. | 09

1. 環境保護

省エネルギー

「可能な限り資源を無駄なく活用する」
この姿勢が創業以来、日々の業務に息づいています。

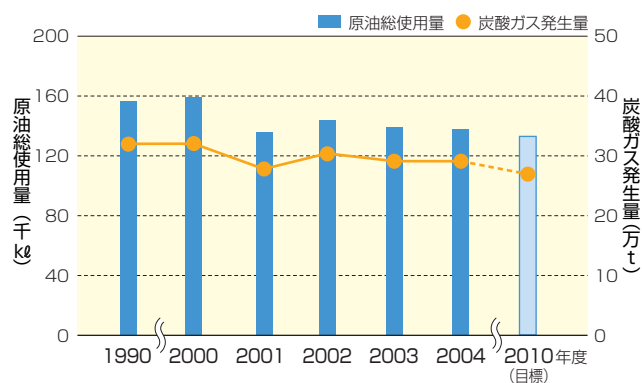
エネルギー使用量の削減

地球温暖化防止のため、当社は、1990年度を基準年として、エネルギー使用原単位を2010年度までに15%削減するという目標を掲げ、省エネ活動を推進しています。

2004年度は、原油換算7800kℓの使用エネルギー削減を達成しました（過去5年間に行った対策による2004年度削減実績）。

2004年度の当社の全エネルギー使用量は、1990年度の11.6%減となっておりますが、原単位では、ほぼ横ばいとなっております。これは、製造品目構成が大きく異なっていることによります。

エネルギー使用量の推移



エネルギー効率の高い火力発電所

二本木工場には火力発電所を設置し、工場内の電力、蒸気の効率的な利用を実現しています。2004年度の熱効率実績は、約70%で、電力のみを供給する通常の火力発電所（エネルギー効率40%前後）より非常に高い効率を達成しています。



二本木工場 第二火力発電所

水力発電所による環境保護への貢献

二本木工場は水力発電所を保有しており、現在、その発電量は、当社全使用電力量の約10%を占めています。水力発電は、炭酸ガスを発生しない環境にやさしいエネルギー発生システムであり、今後も安定運転に努め、炭酸ガス排出削減を進めます。



二本木工場 第三水力発電所

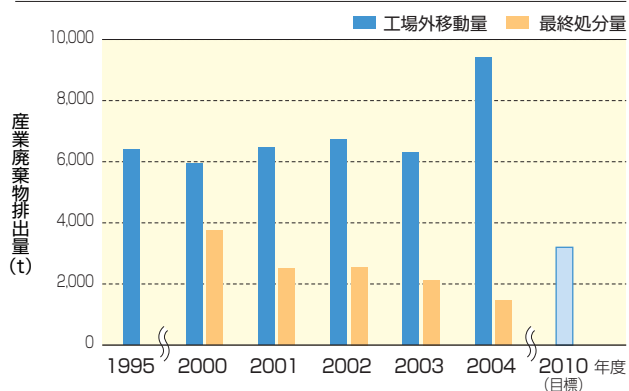
産業廃棄物の削減

Reduce（廃棄物の削減）、Reuse（再使用）、Recycle（再資源化）の「3R」をテーマに取り組んでいます。

場外移動量・最終処分量の削減

当社は廃棄物削減に向けた長期目標として、2010年までに場外移動量の半減（1995年基準）を掲げ、対策を進めてきました。近年では、廃棄物の再資源化等に注力し、最終処分量（埋立体量）の削減にも積極的に取り組んでいます。2004年度は、従来、資源扱いの物質が廃棄物扱いとされたため、前年度より約3000t場外移動量が増加しましたが、廃棄物のリサイクル、資源化等の施策により最終処分量は、約750t削減することができました。

産業廃棄物排出量の推移



*高岡工場の余剰汚泥（外部で微生物自己消化処理）は除外しています。



高岡工場 一般廃棄物分別回収場



高岡工場 排ガス焼却炉



二本木工場 ろ過石灰設備

1. 環境保護

大気・水質汚染負荷の低減

地球の大切な資源である大気や水を守るために、環境負荷低減に向けた活動に取り組んでいます。

●SOx、NOx及びばいじん排出量の削減

SOx、NOx及びばいじんの大气排出量は、削減対策により長期的低下傾向にあります。

■ SOxの削減対策

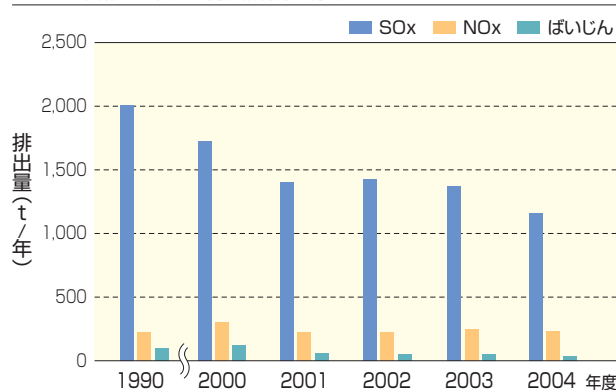
- ①硫黄分の少ない燃料の使用
- ②常時監視体制の確立・運用
- ③安全、安定操業の継続
- ④天然ガス混焼*

*二本木工場では天然ガスの混焼を行っています。これは、重油の使用を抑えることにより、燃焼用空気を減少させSOx削減に有効です。

■ NOxの削減対策

- ①重油等の燃焼方法の改善——
低NOxバーナーの採用
- ②NOxの常時監視体制の確立・運用
- ③安全、安定操業の継続

大気汚染防止法規制物質排出量推移



二本木工場 脱臭炉

自主管理化学物質の大气排出量の削減

当社では、日化協が指定する自主管理化学物質（下表参照）の大气排出削減を進めています。2004年度は、従来、排出量の多かったクロロホルムの除害設備が完成し、大幅に排出

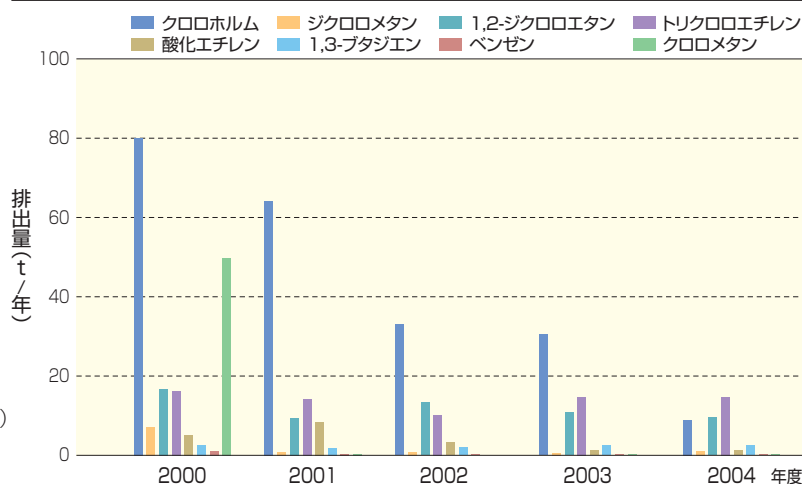
量を削減できました。また、1,2-ジクロロエタンの除害設備も完成しており、2005年度は、さらに削減が期待できます。今後はトリクロロエチレンについても削減の検討を進めます。

・自主管理化学物質 日化協（12物質）

12物質とは有害大気汚染物質として「優先取り組み物質リスト」に記載された22物質のうち、発ガン性の疑い、一定以上の生産輸入量等を勘案して選択された物質で、化学業界はニッケル化合物に代えて酸化エチレンを加えています。

- | | |
|-------------------------|---------------------------|
| ①アクリロニトリル
(取り扱いなし) | ⑥トリクロロエチレン |
| ②アセトアルデヒド
(取り扱いなし) | ⑨酸化エチレン |
| ③塩化ビニルモノマー
(取り扱いなし) | ⑩1,3-ブタジエン |
| ④クロロホルム | ⑪ベンゼン |
| ⑤ジクロロメタン | ⑫ホルムアルデヒド
(取り扱いなし) |
| ⑥1,2-ジクロロエタン | ⑬クロロメタン
(当社取り扱い自主管理物質) |
| ⑦テトラクロロエチレン
(取り扱いなし) | |

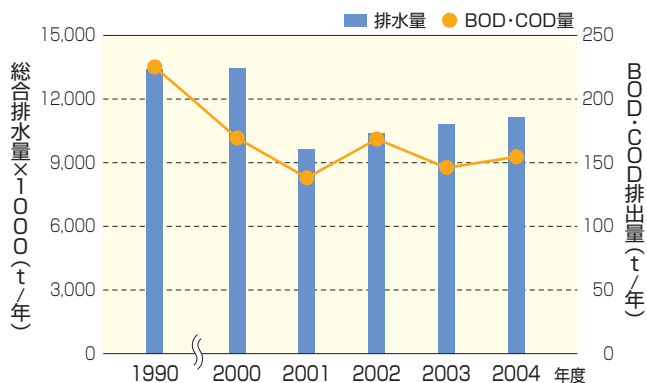
自主管理化学物質大気排出量推移



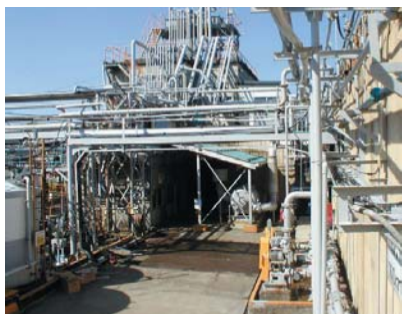
水質環境負荷の低減

事業場排水の法規制を順守するとともに、環境負荷物質の排出を削減し、環境保全に努めています。
BOD/CODの排出量は低減傾向にあります。

総合排水量及びBOD・COD排出量の推移



*総合排水量には二本木工場の雨水が主の排水量と千葉工場の希釈水量分は含んでいません。



二本木工場 活性汚泥施設



高岡工場 活性汚泥施設



千葉工場 排水処理沈殿槽

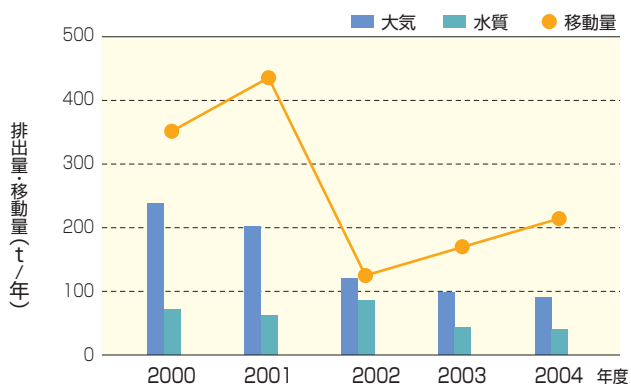
PRTR (有害物質排出量・移動量調査) への対応

当社は化学物質管理促進法 (PRTR法) 施行 (2000年) 以前の1995年から、日本化学工業協会 (日化協) が進めるPRTRに参加し、当社で取り扱う化学物質の大気排出量*の正確な把握に努めるとともに、その削減に取り組んできました。PRTR第1種指定化学物質の環境への排出量及び移動量の当社実績はグラフのとおりです。大気及び水系への排出量、移動量は、低下傾向にあります。大気及び水系への排出量、移動量は、低下傾向にあります。大気及び水系への排出量、移動量は、低下傾向にあります。

なお、本年度の届出した物質数は53物質で、排出量の多い順にトルエン (排出量32.2t)、クロルベンゼン (同15.0t)、酸化プロピレン (同14.4t) となっています。

*日化協では水系、土壌への排出量および廃棄物移動量も取り扱っています。

PRTR法第一種化学物質排出量推移



2. プロセス安全・労働安全衛生

安全活動への取り組み

製造プロセス、設備を詳細に検討・改良し、リスクアセスメントによる事故災害の発生防止に取り組んでいます。

OSHMS (労働安全衛生マネジメントシステム)の構築

当社は従業員の安全衛生に向けて安全活動のマネジメントシステムとしてOSHMS (労働安全衛生マネジメントシステム)*を採用して各工場で構築し、運用しています。

*継続的に安全衛生の潜在的リスクの低減を実施するための組織、責任、実務、手順、プロセス及び経営資源について定めた管理システム。

早期に災害の芽を摘み取り労働安全を確保

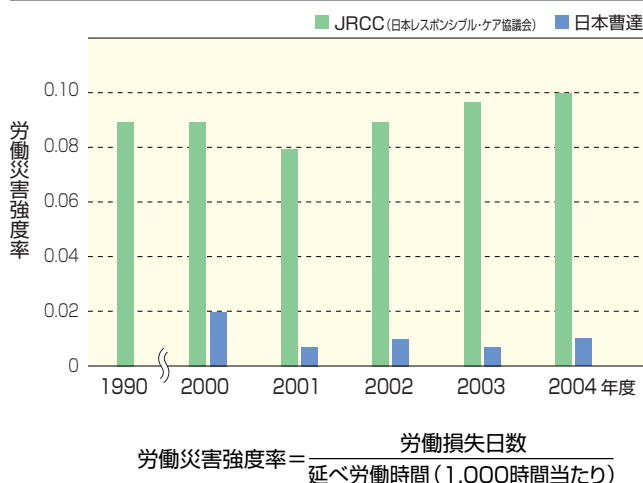
5S (整理・整頓・清掃・清潔・躰)の確保が災害防止の第一歩と位置づけ、全事業所で「5S運動」を展開しています。また、従業員の労働安全確保のため、製造プロセス、設備に関する設計・運転方法の検証・改良を継続的にを行っています。過去の災害事例を従業員に教育するとともに、再発防止対策が実施されているかを検証することで、事故の風化防止を図り、安全の4つのサイクル「作業前にKY*¹、作業中は指

差呼称、相互注意、作業後はヒヤリハット*²抽出」を廻すことで災害を防止しています。

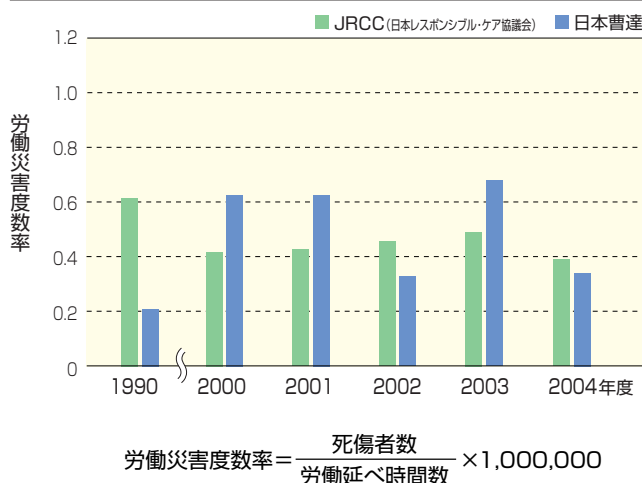
*1 「危険」「予知」それぞれの頭文字を表したもので、作業に潜在する危険を事前に予知して対策を行い、事故を未然に防ごうとする手法。

*2 作業中「ヒヤッ」としたり、「ハッ」とした事例を収集し、その原因を究明して対策を行い、労働災害を防ぐ手法。

労働災害強度率の推移



労働災害度数率の推移



プロセス安全確保のための安全監査・審査

当社では、設備の新設・改良工事等においてプロセス上の安全を確保するために、責任者及び専門家による安全監査・審査を行い、安全・環境・品質の観点から工事内容を検証・確認しています。

安全審査に当たっては、工事の規模やプロセスの内容を考慮して、本社安全監査、工場安全審査、部安全審査の3段階の審査を運用しています。なお、2004年度の安全審査の実施状況は、右記の通りです。

本社安全監査	3件
工場安全審査	17件
部安全審査	7件

緊急事態に備えた危機管理体制を整備

労働災害・設備災害を未然に防止するだけでなく、各事業場では万が一の災害発生時にも被害を最小限に食い止めるべく、緊急事態に備えた危機管理体制を整備しています。

■防災訓練

緊急事態の発生に備えて、各事業場では近隣の工場や自治体と一体になった共同防災訓練を定期的の実施しています。訓練にあたっては、各地域ごとに異なる環境や実態に合わせた災害状況を想定することで、訓練の効果向上を図っています。今後も、こうした取り組みを積極的に推進することで、緊急事態発生時の被害を最小限に食い止め、地域社会への信頼性向上を図っていきます。

■緊急時対策

労働災害・設備災害・物流事故の発生時にも、迅速かつ適正な処置・連絡・指揮が執れるように基準を作成し、運用しています。



小田原工場 防災訓練



二本木工場 防災訓練



千葉工場 防災訓練



高岡工場 火災爆発体験研修

従業員の健康増進を推進

「健康日本21」は、厚生労働省策定の健康施策に基づき、21世紀を迎えた国民一人ひとりの健康の実現を支援するための健康づくり運動です。

日本曹達も従業員一人ひとりの自発的な健康づくりをバックアップするため、「健康力アップ大作戦」の名称で、事業主、労働組合、健康保険組合の3者が協力し、お昼のウォーキングや日常生活での目標を掲げて積極的に取り組んでいます。



高岡工場 ウォーキング指導

3. 製品安全

顧客への安全情報の提供

「使用トラブル発生ゼロ」を確保すべく、製品の安全性情報を収集・整備し、提供しています。

製品安全データシート (MSDS)

MSDSとは、製品ごとの性質や危険性、処置法などを決められた書式で右記の項目別に整理、記載したものです。化学製品は、人々の生活を豊かにしてくれる反面、その取り扱い方、使用方法を誤ると、有害、危険な性質を現します。そのため性質を正しく理解した上で適切な取り扱いをすることが、事故・災害・環境汚染・健康被害の防止を図る上で不可欠です。

当社は、全製品について化学物質総合管理システムによるMSDSの作成を推進しています。これを顧客に配布し、化学製品取扱時の各種事故防止を図るとともに、社員教育にも活用しています。

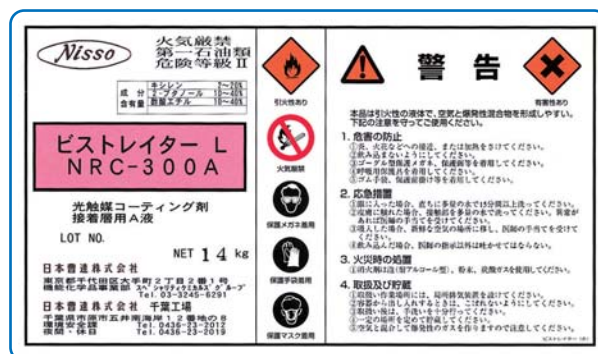
MSDS記載項目

- | | |
|-----------------|------------|
| 1. 製品及び会社情報 | 14. 輸送上の注意 |
| 2. 組成、成分情報 | 15. 適用法令 |
| 3. 危険有害性の要約 | 16. その他の情報 |
| 4. 応急措置 | |
| 5. 火災時の措置 | |
| 6. 漏出時の措置 | |
| 7. 取り扱い及び保管上の注意 | |
| 8. 暴露防止及び保護措置 | |
| 9. 物理的及び化学的性質 | |
| 10. 安定性及び反応性 | |
| 11. 有害性情報 | |
| 12. 環境影響情報 | |
| 13. 廃棄上の注意 | |



製品の警告表示ラベルを採用

当社製品を取り扱う人々に対する直接の警告メッセージとして、製品の全包装・容器に警告表示を行っています。この表示は、製品の国内外該当法令に対応するとともに、よりわかりやすく伝えるために絵表示を取り入れています。



警告表示ラベル

物流における安全への取り組み

適切な安全情報の提供、教育を実施するとともに、物流の効率化（環境負荷の低減）にも取り組んでいます。

緊急時の措置方法を記述したイエローカードを常時携帯

イエローカードとは、輸送中に緊急事態などが発生した場合の措置方法を簡明に記述したものです。

当社では、販売している化学製品について、このイエローカードを化学物質総合管理システムにより作成し、輸送時には運転手にこのカードを常時携帯するよう教育を行っています。また、産業廃棄物についても、同様のカードの作成を進めています。

■容器イエローカードの導入

日本曹達では、ラベルに容器イエローカードを導入し、個々の製品に貼付することにより、さまざまな緊急事態の発生などに対応しています。



*容器イエローカードの指針番号は、消防庁に登録されており、物質の危険性や緊急時の対処法を定めた番号です。

環境負荷を配慮した物流の効率化の推進

当社では「物流の効率化＝環境負荷の低減」という考えの下、物流の効率化を図っています。現在までに、

- ①モーダルシフト*による物流の効率化
 - ・工場近隣の港及び鉄道の利用によるトラック輸送距離の大幅短縮
 - ・海上コンテナの鉄道輸送
 - ②輸送容器の大型化による輸送エネルギーの削減
 - ③物流倉庫の大型化、コンピュータ管理による輸送エネルギーの削減
 - ④大型コンテナによる物流の効率化
- について検討及び推進しています。

*トラックによる輸送（手段）をより効率的な船舶や鉄道に切り替えること。



二本木工場 物流倉庫



高岡工場 危険物立体自動倉庫

危険物質輸送時の事故発生に備えて物流リストを作成

危険物質の大量輸送時の事故発生に備えて、物流リスト*を作成し、緊急事態に対する危機管理体制を構築しています。このリストには、各製品ごとの流通経路、緊急連絡先等が書かれており、事故発生時の迅速な対応に備えています。

*コンテナ・ローリー等の輸送事故に対処するための輸送経路、緊急連絡先等を記入したリスト。

4. 社会からの信頼性の向上

信頼性向上に向けた取り組み

レスポンシブル・ケア活動を経営の重要課題と位置づけるとともに、積極的な情報開示に努めています。

レスポンシブル・ケア実施状況の公表

当社は、レスポンシブル・ケアを経営の重要な課題として位置づけ、

- ①日本レスポンシブル・ケア協会（JRCC）に「実施報告書／実施計画書」を提出しています。
- ②「環境報告書」を発行しています。
- ③日本経済新聞社の「環境経営度」調査に参画して、当社の実態を公表しています。

第7回（2003年度）調査順位 408位（599社中）

第8回（2004年度）調査順位 422位（590社中）



過去5年間の環境報告書

会社案内のホームページの開設

当社はホームページを開設し、会社の現況、環境報告書を公表しています。

<http://www.nippon-soda.co.jp/>



日本曹達ホームページ

JRCC地域懇談会への参画

当社では、各工場地域の方々に日頃のレスポンシブル・ケア活動をご理解いただくため、JRCC（日本レスポンシブル・ケア協会: Japan Responsible Care Council）会員企業として、各工場で定期的に地域交流会や工場見学会を実施し

ています。

こうした機会を通じて、工場近隣地域住民の方々との対話、コミュニケーション活動を活発にすることで、地域社会との共存、さらには地域貢献を目指して、地道に取り組んでいます。

エコケア関連製品の開発

日本曹達では、2005年4月より、固型塩素剤事業とエコケア事業を統合して、新たに「エコケアグループ」を発足しました。同グループが中心となって、よりスピーディー

な情報発信とニーズの把握を目指すことで、環境浄化への貢献を果たしていきます。

ゴミ焼却場から排出される飛灰中の重金属固定剤「ハイジオン」

現在、日本全国には約1,600ヶ所の公共ゴミ焼却場があり、1年間で3,700万tのゴミが焼却処理されています。焼却によって約10%が灰となり、さらに、その内の1/3(約110万t)は、飛散しやすい飛灰となります。飛灰中には、鉛を中心とした重金属が高濃度に含まれており、重金属の不溶化処理が法令によって義務づけられています。

「ハイジオン」は、この不溶化処理のために開発された高性能金属固定化剤です。ハイジオンを飛灰に3%程度添加し、水とともに混ぜ合わせる(混練)ことにより、粉末状の飛灰は取り扱いやすい固まりとなり、最終処分場に埋め立てられます。優れた重金属固定能力が評価され、すでに全国の多くのゴミ焼却場で採用されています。

ハイジオンNP: 臭気の低い一般用固定化剤

ハイジオンVG: 高濃度重金属含有飛灰処理用固定化剤



ゴミ焼却場



処理された飛灰

活性汚泥処理用酵素微生物製剤「ミタゲン」

排水を浄化処理する方法としては、活性汚泥処理が一般的です。この処理は、好気性細菌による排水中の有機物分解を利用したもので、その処理能力は好気性菌の活性に大きく左右されます。「ミタゲン」は、この活性汚泥処理に適した高活性菌製剤で、活性汚泥処理能力を大きく向上させて、排水浄化、ひいては環境負荷低減に貢献します。

ミタゲンは粉末製品をそのまま添加することもできますが、排水処理量が多い大規模な工場では、タンク内でミタゲンの好気性菌を培養した培養液を連続投与する「培養タンク方式」が便利です。



ミタゲン



培養タンク内部

二本木工場



取締役 二本木工場長
三熊 克典

〒949-2392 新潟県上越市中郷区藤沢950
TEL (0255) 81-2300
FAX (0255) 81-2341

工場概要

二本木工場は、新潟県の南西部妙高山麓に位置しており、自然、交通の便、豊富な水資源など、恵まれた環境に立地しています。

こうした環境の中で、当工場は創業（1920年）以来80有余年、化学薬品の総合工場として、社会生活に密着した基礎化学品から農・医薬品、飼料添加物まで、幅広い分野にわたる製品を生産し、広く世界へ送り出しています。環境負荷低減に向けた有害大気汚染物質・廃棄物の削減、省エネ推進に取り組むとともに、PCB無害化処理技術（日本ソーダ工業会技術奨励賞受賞）や飛灰中の有害重金属の固

定剤など、独自技術の開発に注力しています。

また、豊かな自然との調和を図りながら、安全衛生・環境保全・品質保証に配慮した事業活動を通じて社会に貢献することを方針に、全員参加でRC活動に取り組んでいます。

今後も地域の皆様と積極的なコミュニケーションを図りながら、新しい時代の要請に沿った製品開発を行い、化学工業の健全な発展に努力するとともに、災害防止・環境保全を図り製品の品質向上と地域社会からの信頼性向上を目指し、自主管理活動を進めていきます。

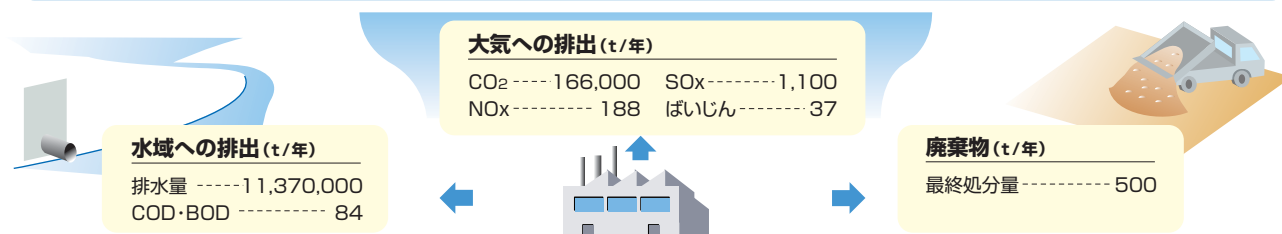
環境方針

事業活動の環境影響を環境マネジメントシステムによって評価認識し、地球にやさしい環境づくりのために、地域社会との対話を通して次の事項を重点的に推進します。

〔実施重点事項〕

- 大気汚染・水質汚濁・悪臭の防止
- 省エネルギー・省資源の推進
- 廃棄物の削減・リサイクル活動の促進
- 化学物質の管理強化

工場の大気・水質・廃棄物の排出量（2004年度）



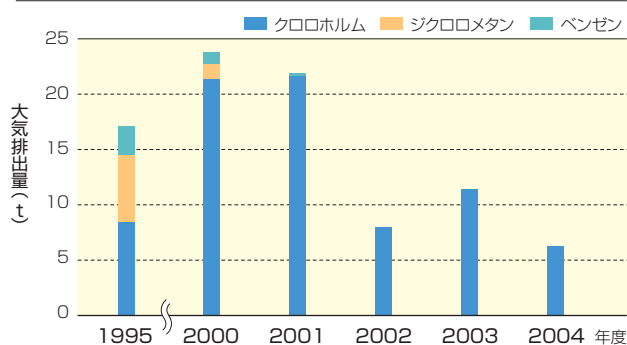
PRTR物質排出量

二本木工場でのPRTR法の対象物質は10物質で、2004年度の総排出量は18.23t、総移動量は0tでした。上位3物質の排出量・移動量の推移は以下の通りです。

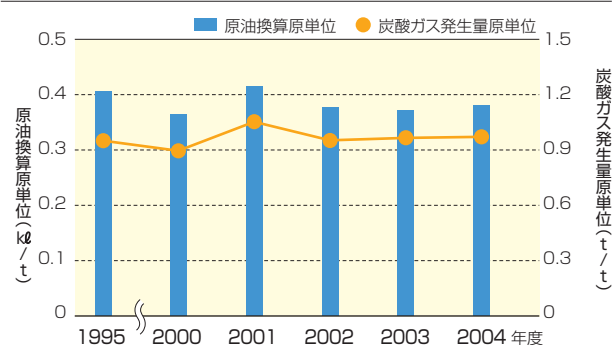
物質名	2002年度			2003年度			2004年度		
	排出量		移動量	排出量		移動量	排出量		移動量
	大気	水域		大気	水域		大気	水域	
1 トルエン	12.0	0	0	10.0	0	0	11.0	0	0
2 クロロホルム	8.0	0	0	11.0	0	0	6.3	0	0
3 酸化プロピレン	0.3	0	0	0.2	0	0	0.2	0	0

二本木工場の環境指標

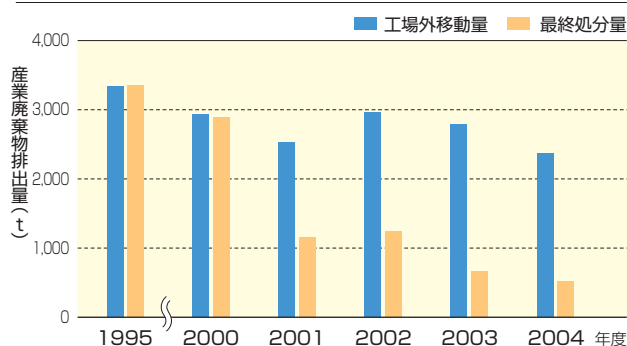
自主管理化学物質大気排出量推移



エネルギー使用量推移



産業廃棄物排出量推移(最終処分量)



自主管理化学物質大気排出量推移

シクロロメタン、ベンゼンについては削減対策により排出量がゼロとなりました。他の物質についても削減取り組み中です。

産業廃棄物排出量推移(最終処分量)

2010年度までに廃棄物の最終処分量(場外埋立量)を、1996年を基準として90%削減する目標を達成するため、各種対策に取り組んでいます。

エネルギー使用量推移

2010年度までにエネルギー総量を、1990年度を基準として15%削減する目標を達成するため、各種省エネ対策に取り組んでいます。

地域の方々とのコミュニケーション



地域定期環境懇談会

工場近隣の方々と環境懇談会、工場見学会を実施しています。



地域工場見学会

早稲田大学の学生さんを工場見学にお迎えしました。



地域と共同しての環境負荷低減



工場 臭気センサー

工場敷地境界に環境テレメーターシステムにより24時間連続監視が可能な臭気センサーを設置しました。また、工場周辺にお住まいの方々(8名)に臭気モニターとしてご協力いただいています。

特記



工場総合防災訓練

中郷区、上越消防本部他、近隣地域と合同で防災訓練を実施しています。



中越地震・水害 ボランティア活動

中越地震の被災地において社員が復旧支援活動にボランティアとして参加しました。2004年7月には水害に対して24名、11月には地震被災に対して19名が当工場より参加しました。

高岡工場



取締役 高岡工場長
平下 裕治

〒933-850 富山県高岡市向野本町300
TEL (0766) 26-0206
FAX (0766) 26-0300

工場概要

高岡工場は、高岡市の北部、小矢部川沿いに位置しており、敷地面積50万m²、従業員約370人の化学工場です。1934年に操業を開始して以来、苛性ソーダ、塩素、塩酸などの基礎化学品から殺菌剤、除草剤、殺虫・殺ダニ剤などの農業化学品、抗生物質中間体など、多岐にわたる製品を生産し、国内のみならず広く世界に送り出しています。

当工場では、「環境安全、労働安全、製品安全に配慮」を基本政策と

して、従業員が一丸となり取り組んでいます。主な活動としては、環境負荷低減に向けた有害大気汚染物質、産業廃棄物の排出削減や省エネ活動などに積極的に取り組み、また事故災害の予防に向けて、製造プロセス、設備設計・運転方法の検証・改良を継続的に行い、災害を防止しています。さらに、万が一の事故災害発生時に被害を最小限とすべく、緊急事態に備えた危機管理体制を整備しています。

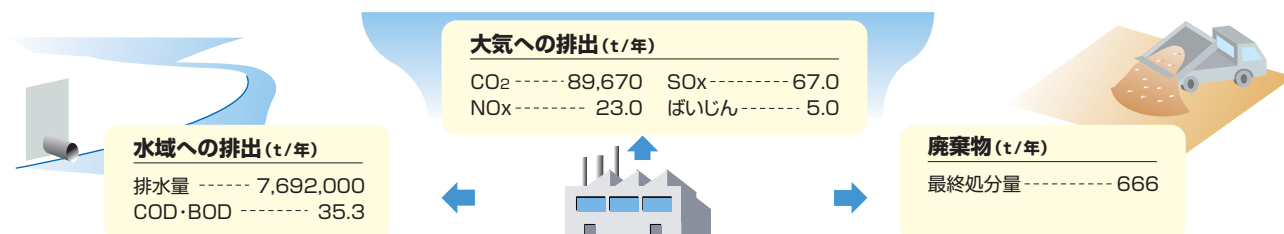
環境方針

事業活動の環境影響を認識し、P・D・C・Aサイクルを確実に回して、スパイラルアップを目指します。

〔実施重点事項〕

- 省エネ、省資源、産廃物の削減とリサイクル
- 大気汚染防止、水質汚濁防止、悪臭防止

工場の大気・水質・廃棄物の排出量(2004年度)



PRTR物質排出量

高岡工場でのPRTR法の対象物質は26物質で、2004年度の総排出量は74t、総移動量は141tでした。

上位3物質の排出量・移動量の推移は以下の通りです。

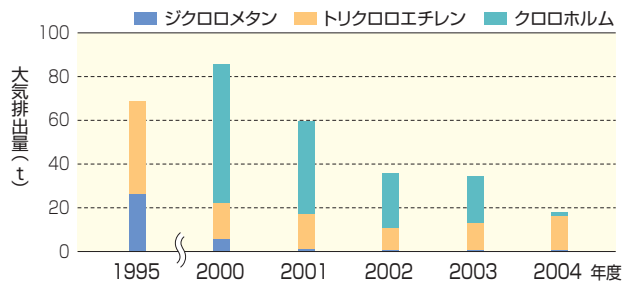
(t/年)

物質名	2002年度			2003年度			2004年度		
	排出量		移動量	排出量		移動量	排出量		移動量
	大気	水域		大気	水域		大気	水域	
1 クロロホルム*	25.0	0.3	50.0	19.3	2.1	53.0	0	2.4	72.4
2 トルエン	12.2	0	0	7.6	0	43.9	14.5	0	24.1
3 アセトニトリル	0.5	15.0	18.0	0.7	10.4	25.0	1.0	12.7	37.1

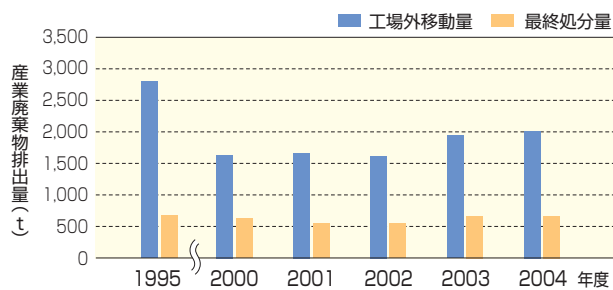
*クロロホルム排出量は、排出削減対策工事を実施したため本年度は大幅に減少しました。

高岡工場の環境指標

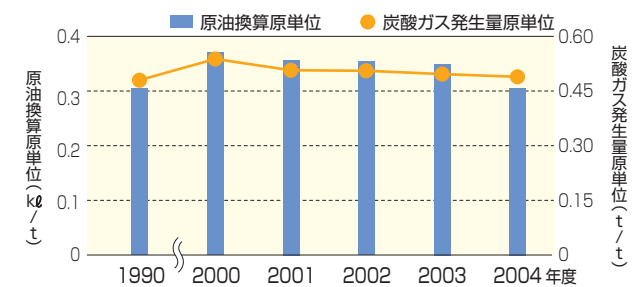
自主管理化学物質大気排出量推移



産業廃棄物排出量推移（最終処分量）



エネルギー使用量推移



【自主管理化学物質大気排出量】

当工場では3物質が該当し、2000年度に新工場稼動のため排出量が急増したクロロホルムは削減工事を実施し排出量の大幅な削減を達成しました。

【水系へのリン排出】

リン排出削減対策工事を実施し、約30%の削減を達成しました。

【産業廃棄物の排出量】

2010年度までに産業廃棄物原単位を、1995年度を基準として50%削減する目標を達成するため廃棄物削減対策に取り組んでいます。

【エネルギー使用量】

2010年度までにエネルギー使用量の原単位を、1990年度を基準として15%削減を達成する省エネルギー目標を掲げて活動しています。

地域の方々とのコミュニケーション



【住民感謝祭】

工場近隣の自治会住民並びに児童クラブの方々をお招きして、工場環境会計と環境データの紹介および工場見学を実施しています。



【自衛消防隊消防訓練】

高岡市防火管理協議会が主催する「自衛消防隊消防訓練大会」に参加して、日頃より実施している消防操作訓練の成果を競いました。



【地域定期環境整備】

定期的に工場周辺の沿道や側溝などの清掃を実施しています。

地域と共同しての環境負荷の低減

【環境モニター制度の採用】

工場近隣の自治会住民代表の方々に環境モニターを依頼・委嘱し、臭気・騒音・振動等の異状を察知した場合は、いち早く情報を提供いただき、即対応できる体制をとっています。

特記



【工場総合防災訓練】

工場防災隊が定期的に実施している総合防災訓練風景です。

水島工場



水島工場長
菊池 昭彦

〒711-0934
岡山県倉敷市児島塩生字新浜2767-12
TEL (086) 475-0036
FAX (086) 475-0039

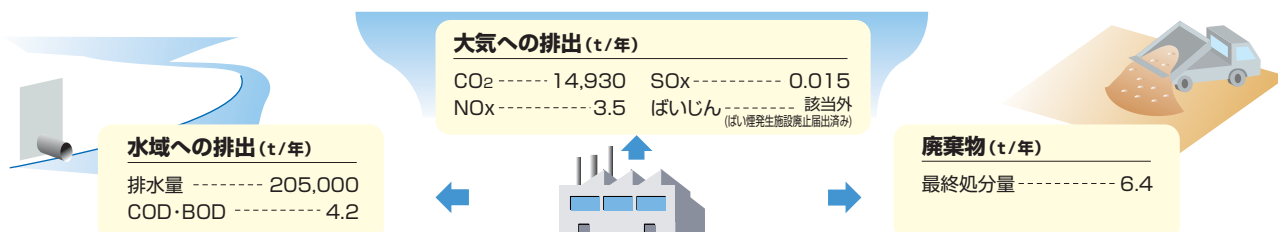
工場概要

水島工場は、瀬戸内海に面した水島臨海工業地帯のC地区に立地しています。当工場は青酸誘導体の拡大・増強を目指す目的で建設され、1969年に青化ソーダの生産工場として操業を開始しました。その後、1972年に青化カリの生産を開始し、国内最大の青化ソーダ・カリの生産工場に成長するとともに、1986年には有機青酸誘導体のDAMN（ジアミノマレオニトリル）の製造も開始し、現在に至って

います。

当工場では「環境マネジメントシステムに準拠したRC活動を通じて環境安全・労働安全及び製品安全に努めた生産活動を推進し、地域社会との調和に配慮した豊かな社会の実現に貢献していく。」ことを方針とし、従業員一丸となって自主管理活動を推進しています。

工場の大気・水質・廃棄物の排出量（2004年度）



PRTR物質排出量

水島工場でのPRTR法の対象物質は5物質で、2004年度の総排出量は0.58t、総移動量は4.24tでした。

上位3物質の排出量・移動量の推移は以下の通りです。

(t/年)

物質名	2002年度			2003年度			2004年度		
	排出量		移動量	排出量		移動量	排出量		移動量
	大気	水域		大気	水域		大気	水域	
1 無機シアン化合物	0.47	0.02	0.06	0.41	0.01	0.001	0.56	0.01	0.04
2 アセトニトリル	0	0	0.18	0	0	0.35	0	0	4.19
3 キシレン	該当外	該当外	該当外	0	0	0.04	0	0	0.46

特記



【防災訓練】

緊急事態発生時の被害を最小限に食い止めるため、当工場では年一回自衛防災隊、コンビナート共同防災隊および公設消防署の三者で合同防災訓練を実施しています。



【協力会社への内部監査】

協力会社と一体的にRC活動を進めている当工場では、環境マネジメントシステムに基づき、協力会社への内部監査を実施しています。

千葉工場



千葉工場長
鷹見 伸佳

〒290-8530
千葉県市原市五井南海岸12-8
TEL (0436) 23-2007
FAX (0436) 22-6588

工場概要

千葉工場は、京葉コンビナート地区に立地し、汎用石油化学製品ではなく、比較的小規模のプラントを使用して特長のある高性能材料製品を少量多品種生産しています。製品は市場での需要の変化に応じて生産形態を変え、通年生産から期間生産まで対応できるプラント

を備えています。

事業活動の環境影響を認識し、有害大気汚染物質・産業廃棄物の削減、電気・スチームの省エネルギーを推進して豊かな地域社会の実現に貢献します。

工場の大気・水質・廃棄物の排出量 (2004年度)



PRTR物質排出量

千葉工場でのPRTR法の対象物質は28物質で、2004年度の総排出量は33.86t、総移動量は48.72tでした。上位3物質の排出量・移動量は以下の通りです。

物質名	2002年度			2003年度			2004年度		
	排出量		移動量	排出量		移動量	排出量		移動量
	大気	水域		大気	水域		大気	水域	
1 酸化プロピレン	18.0	0	0	13.0	0	13.0	13.9	0	14.0
2 1,2-ジクロロエタン	13.0	0	0	11.0	0	0	9.3	0	0
3 トルエン	6.0	0	15.0	7.8	0	12.0	6.7	0	34.8

特記

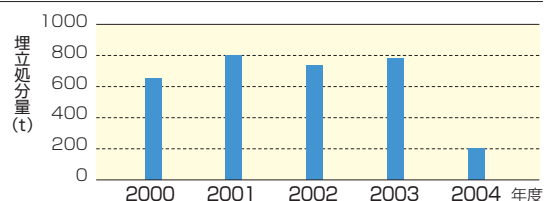


[定期地域環境整備(R16沿道)]
国道16号線の定期的な掃除を実施しています。



[オートサンブラー排水管理]
オートサンブラーによる24時間体制で排水管理をしています。

廃棄物埋立処分量推移



[廃棄物埋立処分量の削減]

最終埋立処分量の削減と廃棄物の再資源化に取り組んでいます。

小田原研究所



取締役 研究所長
賀来 敏

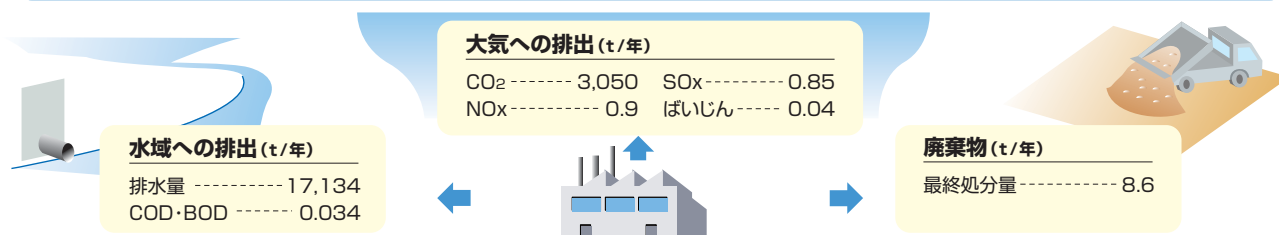
〒250-0280 神奈川県小田原市高田345
TEL (0465) 42-3511
FAX (0465) 42-2180

研究所概要

神奈川県西部に位置する小田原研究所では、日本曹達の事業の大きな柱の一つである農業を中心に研究開発を推進しています。当研究所は、創薬合成研究、生物評価研究、安全性研究の3分野を軸に、実験園場として榛原フィールドリサーチセンター、磐梯フィールドリサーチステーションを有する総合研究所です。また同じ敷地内に(株)日曹分析センターがあり、残留農薬分析や化合物の構造解析、各種GLPに則った分析業務を行っています。こうした環境のもと、高度な有機合成技術をベースに、新規化合物の探索合成はもちろん、化合物の生理活性および安全性の追求に取り組んでいます。基礎研究が

らフィールド実験まで一貫して推進できるこの独自の研究体制によって、農業開発の効率アップと開発期間の短縮を実現しています。当研究所の理念の一つは「化学企業の研究所として培ってきた技術と知見をベースに企業の社会的責任を全うしつつ、研究開発活動を通じて豊かな社会の実現に貢献する」ことです。最近の国民の安全な農業を望む声や農業を取り巻く規制強化に鑑み、研究開発の初期から安全性試験を取り入れるとともに、安全な製造プロセスの開発やユーザーが安心して使用できる、使いやすい製剤開発をモットーに、商品開発を行っています。

研究所の大気・水質・廃棄物の排出量(2004年度)



PRTR物質排出量

小田原研究所でのPRTR法の対象物質は3物質で、2004年度の総排出量は0.32t、総移動量は8.0tでした。対象3物質の排出量・移動量の推移は以下の通りです。

物質名	2002年度			2003年度			2004年度		
	排出量		移動量	排出量		移動量	排出量		移動量
	大気	水域		大気	水域		大気	水域	
1 クロロホルム	0.20	0	4.8	0.25	0	6.2	0.20	0	5.0
2 ジクロロメタン	—	—	—	0.04	0	1.0	0.07	0	1.7
3 ベンゼン	0.03	0	0.6	0.03	0	0.8	0.05	0	1.3

特記



[木材堆肥化]
木材チップを堆肥化して資源リサイクルに貢献しています。



[定期総合防災訓練]
起震車による地震体験訓練を実施しました。

高機能材料研究所



研究所長 参与
高橋 進

〒290-0045 千葉県市原市五井南海岸12-54
TEL (0436) 23-2141
FAX (0436) 22-9706

研究所概要

高機能材料研究所は千葉工場に隣接して立地しています。当研究所では、高分子、有機、無機化学のそれぞれの広範な分野と、また同時にそれぞれが機能的に組み合わせられた高機能な材料の創出を目指して研究開発に取り組んでいます。

環境の分野は重要な研究対象であり、これまでに光触媒による環境浄化技術の提供や生活環境を手軽に改善する家庭用ヌメリ取り剤の開発などを行ってきました。今後も環境負荷低減を目指した高機能材料開発を行い、地球環境の保持・改善に貢献していきます。

研究所の環境活動

高機能材料研究所では、排水として薬剤が環境中に排出されることを防止するため、使用済み薬剤は、洗浄に使用した水を含む溶剤を含めて廃棄物処理業者に処理委託をしており、水系への薬剤の排出は、実質的にありません。また、下記のような活動を実施し、省資源、廃棄物の削減、省エネに努めております。これからも省資源、省エネ、有害物・廃棄物削減に向けた取り組みを、引き続き推進します。

【研究所のその他の環境への取り組み】

- 情報の電子化・共有化や両面コピーの励行などによる紙使用量の削減
- 試薬ビンの回収・リサイクル
- 空室の消灯や冷暖房温度の適正化などによる省電力活動

PRTR物質排出量

2004年度に高機能材料研究所で使用した主な第一種指定化学物質は、アセトニトリル、ジメチルホルムアミド(DMF)、クロロホルム、トルエンの4物質で、取扱量はすべて50kg以下でした。このため、当研究所からPRTR法の届出をした物質はありませんでした。

技術開発の取り組み



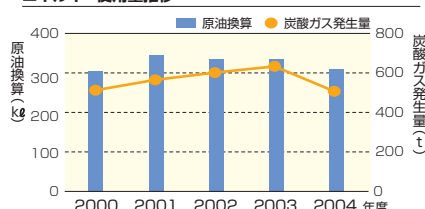
日本独自の技術である光触媒は、酸化チタンに光があたることで、超親水性と強い酸化作用を生じて汚れを分解・除去するセルフクリーニング技術として注目を集めています。当研究所では、光触媒活性及び耐久性の高い光触媒コーティング液剤「ピストレイター」を開発し、建物、土木建造物、テント等のセルフコーティング剤として好評を博しています。

特記



【定期地域環境整備への参加】
千葉工場主導で実施している国道16号線の定期的な地域清掃活動に、当研究所も参加しています。

エネルギー使用量推移



【エネルギー使用量の削減】

研究所内でエネルギー使用量の削減に努め、省エネと地球温暖化の防止への貢献を図っています。

NISSO AMERICA INC.〔日曹アメリカ インク〕



45 Broadway, Suite 2120,
New York, NY 10006, U.S.A.
TEL 1-212-490-0350
FAX 1-212-972-9361

取締役 社長
佐久間 務

企業概要／環境への取り組み

日曹アメリカは、北米において農業化学品・顕色剤・PB・TODI・HPC等の営業・開発に従事しており、農業事業における海外四極体制の一極として重要な役割を担っています。

2004年末には事務所をマンハッタン島の南端部、いわゆるダウNTOWNに移転しました。ダウNTOWNは、以前の所在地であるミッドTOWNと同様のビジネスTOWNですが、ニューヨーク証券取引所を中心に、ウォールストリートに象徴される一大金融センターとしての顔と、自由の女神に代表される観光の顔、そしてチャイナTOWNやリトルイTALリー等エスニックな風俗文化の顔を併せ持ち、ニューヨーク独特

の魅力を醸し出した街です。

現在、アメリカ政府は、京都議定書方式による地球温暖化防止策の提案を拒否し、技術革新による温室効果ガス発生抑制の姿勢を表明しています。

経済先進各国間、または民間団体レベルで温暖化防止の具体的施策の実施や議論が盛んに行われている現在、さらには今後、確実に地球温暖化が進んで行く現状のなか、当社は化学品を商う者として将来の動向を見守っていきたいと思います。

NISSO CHEMICAL EUROPE GmbH〔日曹ケミカルヨーロッパ〕



Stein Str.27 40210 Düsseldorf,
Germany
TEL 49-211-323-0135
FAX 49-211-328-231

取締役 社長
岡本 隆之

企業概要／環境への取り組み

ドイツでは環境に対する意識は非常に高く、①ゴミの分別処理、②まだ使えるもののリサイクル、そして何より③ゴミを出さないという考え方が徹底しています。

例えば、市中には公共のゴミ箱（コンテナ）が設置されており、効率的にリサイクルが可能なよう、再利用可能資源ゴミ、再利用できないゴミ、ガラス瓶、古紙、中古衣料等に細かく分類されており、捨て方についても厳密に決められています。リサイクル可能なゴミかどうかの区別は、商品の包装等にグリーンポイントマークが付いており判断は容易です。ガラス瓶やペットボトル等も強制デポジットにより回収され、再利用されるのが基本になっています。また、住民はゴミを捨

てるときには汚れを落とす等の処置を行い、リサイクル設備での手間を省くような処理を要求されるなど、ドイツにおける環境意識は非常に高いものがあります。

このような環境に合わせて、日曹ケミカルヨーロッパ（NCE）では各種資料やデータなどのファイル化・共有化、プリントした紙の裏面使用などにより、紙やトナー等の使用量低減を進めています。また、居室以外のスペースにおける節電の励行や、廃棄ゴミの少量化および選別の徹底に加えて、事務所の整理整頓等や緑化により、気持ちよく働くことのできる事務所環境をつくることに努めています。

NISSO BRASILEIRA REPRESENTA CAO LTDA.〔日曹ブラジレイラ〕



代表取締役 社長
溝口 正士

Av. Paulista, 854-13º andar-cj.135 Bela Vista 01310-913-São Paulo-SP BRAZIL
TEL 011-3145-1810
FAX 011-3145-1844

企業概要／環境への取り組み

ブラジルでは、1992年にリオデジャネイロで開催された地球サミットを契機に環境への意識が高まっています。日曹ブラジレイラが位置するサンパウロ市の問題としては、チエテ川の汚染・氾濫、自動車による大気汚染、そしてゴミ処理が挙げられます。

チエテ川に対しては日本のODAによるチエテ川流域環境改善事業が進んでいます。自動車による大気汚染の対策としては、燃料のメタンガス化・アルコール化が進んでおり、またナンバーによる交通規制が行われています。加えて、ブラジル全土で森林保護や植林が推

進されており、サンパウロでも植樹プロジェクトが進められています。ゴミ処理対策としては、生ゴミと乾燥ゴミの分類回収が行われており、生ゴミはバイオガスと肥料に、乾燥ゴミはリサイクル利用と焼却による熱エネルギーとして活用しようとしています。

当社は日曹農業のマーケティング、開発支援、情報提供などに従事しており、こうした周辺の環境意識に対応して、排気ガスの抑制や、紙・トナーなど事務用品のリサイクルなどに留意して活動しています。

日曹達貿易(上海)有限公司〔リー・ソーダ〕



董事・総経理
村橋 一彦

中華人民共和国上海市戸湾区茂名南路
205号
TEL +86-21-6472-7150 (Dial-in)
FAX +86-21-6473-1322

企業概要／環境への取り組み

日曹達貿易(上海)有限公司は、中国上海に拠点を置き、日本曹達が中国で展開する農業の普及拡販・原料購入・中国委託製造などのサポートを主業務として、昨年、10月より本格活動を開始しました。メンバーは上海に4名(日本曹達からの駐在1名含む)と、重点省において農業の普及活動を行っている地方代表5名からなります。

中国では環境保全に対する意識が非常に低く、工場廃液の河川への垂れ流しなどが日常茶飯事に行われています。また、大都市上海でも非衛生的な場所が各所に見られます。しかし昨今、「世界の工場

として中国に注目が集まるにつれ、ようやく環境保全に対する活動も始まりつつあります。一旦動き出すとその後の展開が非常に速いのが中国の特徴です。近い将来、環境に悪影響を及ぼしている企業は淘汰されると予想されます。

こうした状況のなか、当社は中国内パートナー企業の選定に際して、販売力や原料価格といった経済的メリットだけではなく、例えばISO14000を取得しているかなど、環境対策への取り組みについても評価しています。



日本曹達株式会社

この報告書についてのお問い合わせは下記までお願いします。

日本曹達株式会社 研究・技術本部(環境・品質管理部)

〒100-8165 東京都千代田区大手町2-2-1 新大手町ビル

TEL (03) 3245-6239 FAX (03) 3245-6255

URL <http://www.nippon-soda.co.jp/>

事業所一覧

大 阪 支 店 大阪府大阪市中央区高麗橋3-4-10
淀屋橋センタービル
〒541-0043 TEL (06) 6229-7300

二本木工場 新潟県上越市中郷区藤沢950
〒949-2392 TEL (0255) 81-2300

高 岡 工 場 富山県高岡市向野本町300
〒933-8507 TEL (0766) 26-0206

水 島 工 場 岡山県倉敷市児島塩生字新浜2767-12
〒711-0934 TEL (086) 475-0036

千 葉 工 場 千葉県市原市五井南海岸12-8
〒290-8530 TEL (0436) 23-2007

小田原研究所 神奈川県小田原市高田345
〒250-0280 TEL (0465) 42-3511

高機能材料研究所 千葉県市原市五井南海岸12-54
〒290-0045 TEL (0436) 23-2141



本誌は大豆油インキを使用しています。

