

### Web サイトのご案内

より詳しい企業情報、財務情報、環境に関する情報は、  
Web サイトで報告しています。

大日精化



大日精化工業コーポレートサイト  
<http://www.daicolor.co.jp/>



財務・IR  
<http://www.daicolor.co.jp/ir/index.html>



環境対応活動  
<http://www.daicolor.co.jp/ecology.html>

## 大日精化工業株式会社

2015年9月発行

お問い合わせ先  
東京都中央区日本橋馬喰町一丁目7番6号  
大日精化工業株式会社 広報本部  
TEL : 03-3662-1638 FAX : 03-3669-3924  
URL : <http://www.daicolor.co.jp/>

# 大日精化工業株式会社 コーポレートレポート 2015

Over the Rainbow to Tomorrow's Colors



地球環境や印刷作業環境を考え、  
当社のベジタブルオイルインキ  
[リソレックス・エクシーNP]を  
使用しています。



大日精化工業株式会社 コーポレートレポート 2015

# 大日精化工業は 彩りと機能で快適な暮らしを提案します

もしさまざまな製品に“色”がなかったら、それは非常に味気ないものです。  
もっと自由に色を付けられたら…  
そんなニーズのあるところに、私たちの3つのコア技術は活かされています。  
さまざまな製品の“素材”をつくる当社の名前が  
一般の方々に直接触れる機会は多くありませんが  
彩りと機能性を持った“素材”を通じて、  
さまざまな分野で皆様のお役に立っています。



## アパレル・ファッション分野

例えば、ここに使われています

- ウエアラブル製品用樹脂
- 化・合成繊維用着色剤
- Tシャツなどへのプリント材料

硬さの自由度が高いポリウレタン樹脂は、さまざまな機能性が付与しやすく、この研究・開発を進めています。

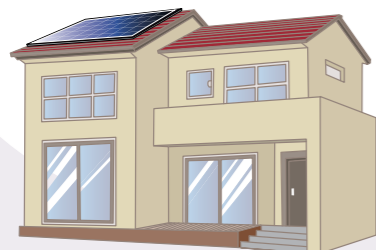


## 産業資材分野

例えば、ここに使われています

- 建築塗料用顔料
- 化粧合板や床材用印刷インキやコーティング剤
- テントや建設資材用着色剤

化粧合板に使われるフィルムは色や長期耐久性だけでなく、顔料の大きさを均一にコントロールした着色剤が必要で、ここに当社技術が活かされています。

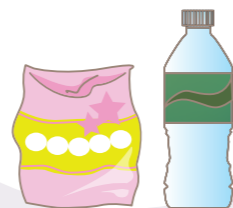


## パッケージ分野

例えば、ここに使われています

- 紙・フィルム用印刷インキ
- レトルトパウチ用印刷インキや接着剤
- 飲料ボトルのキャップや容器用着色剤

食品用途の印刷インキでは印刷インキ工業連合会の自主基準のみならず、お客様のニーズに合わせた安全性の高い製品を開発・提供しています。

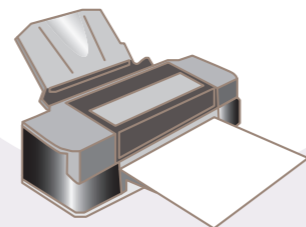


## 情報・電子関連分野

例えば、ここに使われています

- 液晶カラーフィルター用顔料
- インクジェットプリンターインキ用顔料
- 家電や情報端末の筐体用着色剤

スマートフォンやタブレットの液晶画面保護フィルムに当社のハードコート剤が採用されています。将来伸長が期待されるプリンテッド・エレクトロニクス分野などへの研究・開発も進めています。



## 化粧品・トイレタリー分野

例えば、ここに使われています

- 口紅やファンデーション用顔料
- スキンケア用品やローション用材料
- プラスチック容器用着色剤

デザイン性に富んだボトルやフィルムに使われる着色剤・印刷インキには高い色再現性と機能性を付与する当社技術が活かされています。



## 文具・書籍分野

例えば、ここに使われています

- 印鑑や筆記用具のインキ用顔料
- 雑誌や広告、カレンダー用印刷インキ
- システム手帳、クリアファイル用着色剤

多くのシステム手帳はプラスチックでできていますが、特殊な機能や風合いを出すために当社コーティング剤が採用されています。



## 自動車関連分野

例えば、ここに使われています

- シートなどの内装部材用着色剤やコーティング剤
- バンパーなどの外装部材用着色剤
- ワイヤハーネスなど電気系統部材用着色剤

たくさんのプラスチックが使われているこの分野にも、当社製品が採用されています。軽量化からプラスチックへの代替が進むなかで、機能性付与の研究・開発を進めています。



## CONTENTS

事業紹介 / 目次	01
トップメッセージ	03
事業所ネットワーク / 会社概要 / 財務情報	05
事業部紹介	07
研究開発部門紹介 大日精化の技術力	11
<b>特集 新本社ビル オフィスコンセプト</b>	<b>13</b>
社会性報告 / CSR とマネジメント	15
社会性報告 / お客様とのかかわり	17
社会性報告 / 従業員とのかかわり	19
社会性報告 / 地域社会とのかかわり	23
環境性報告 / 化学物質管理	25
環境性報告 / 環境マネジメント	27
環境性報告 / 環境負荷低減	29

## 編集方針

当社では2005年度から「環境報告書」を、2010年度から「社会・環境報告書」を発行してきました。2013年度からは事業案内の要素を取り入れた「コーポレートレポート」として活動内容を報告しています。

本報告書は、当社の社会・環境方針の考え方や実績を、お客様・地域社会の皆様をはじめ、多くのステークホルダーの皆様にご覧頂けるよう作成しています。

- 報告対象範囲  
大日精化グループ  
環境マネジメントシステムは本社及び各事業所、パフォーマンスデータは国内生産・サービス拠点15ヶ所の実績を掲載しています。
- 報告対象期間  
2014年4月1日～2015年3月31日  
※ただし、一部事柄については、本対象期間外の活動も含まれます。
- 参考ガイドライン  
環境省「環境報告書ガイドライン 2007年度版」



# 環境・健康・安全に配慮し、 “豊かな色”で人々の暮らしを 彩ります。

## テクノロジー・オリエンティッドな 企業へ

変化するスピードが一層早くなってきているなか、大日精化グループ内で全てのことを完結することが難しくなっています。そのようななかで大学や企業とのオープンイノベーションはお互いの基礎技術、業界知識、ノウハウを持ち寄って、その相乗効果を狙うものです。いままでにない高機能製品を開発・実用化するためには、重要な技術施策のひとつです。大日精化グループでも、ここからパーソナルケア分野が生まれました。

これはこのビジネスそのものへの期待だけではなく、その技術開発が他の事業に技術革新を促すことを期待すると同時に、大日精化グループの技術力を広く知っていただくうえでも良い材料になるのではないかと考えています。今後も最先端の幅広い技術革新に挑戦し続けていきます。

## 真の国際化とは 企業文化での市場創造

2014年度の日本企業は収益を拡大しましたが、その多くは少子高齢化などから縮小する国内事業を補うために、海外事業を進展させた結果です。大日精化グループも「2018年をめどに海外売上高比率を50%にする」という目標を掲げ、直近ではメキシコ工場の操業開始、上海やインドネシア両工場の生産設備増強を進めてきました。

ただし、私が考える海外展開とは単にモノを生産・販売することだけを指しているわけではありません。大日精化グループでは品質水準を高めるための努力を続けており、このなかで築き上げられた生産システムは世界のどこでも同様の品質を生み出す範となるべきことを期待されていると思います。しかし、日本が成熟国家となったいま、企業文化を輸出することこそが求められており、当社社員には先人が長年かけて築き上げてきた企業文化で、世界に新しいマーケットを創造することこそが真の海外展開だと伝えています。この点から考えるに、大日精化グループにとっては、国境も国籍も言語の違いもその活動を妨げるものではないと考えています。

## CSRを経営方針に反映させ、 これを実現します

大日精化グループが企業として良い製品を作りだし、社会に貢献すると同時に、その過程を通じて大日精化グループで働くすべての人々が広く活躍し、世界の一人でも多くの人々が、大日精化グループの企業文化に共感いただけるように努力を重ねていきます。

そのためには安全と法令順守はもちろんのこと、大日精化グループで働く人々がそれぞれの人生でやりがいと得られる職場であり、企業活動を通じて社会に貢献できる仕組み作りが求められています。大日精化グループが一層の技術研鑽を継続し、世界に誇れる企業文化の一担い手となりうる環境を提供し、これを実現し続けることが私の責務であると考えています。

### 経営理念

1. 事業を通じて社会に貢献しよう。
2. 環境と社員のために利潤をあげよう。
3. 社員と家族の福祉を向上しよう。
4. 自然と人類の共生を図り地球環境を護ろう。

### 社是

#### 必達

私たちはカラーエージをになう大日精化の社員として  
(必達)の社是のもとに誇りを持って仕事をすすめよう

- 一、仕事は必ず目標を立てこれを必達しよう
- 一、正しい製品知識を身につけ製品普及のチャンスを積極的に求めよう
- 一、仕事を通じ製品を通じて会社の信用を更に高めよう
- 一、社会人として常に教養を高め反省を深める機会を持つよう
- 一、仕事を通じて社会に貢献し大日精化を最高の企業体としよう

## コーポレートレポート発刊に際して

2015年5月から新本社ビルでの営業を開始することができました。これは先人達やお取引先などステークホルダーの皆様を支えられてきた標(しるし)だと思っています。ここから新しい伝統が始まりますが、伝統とは決して守ることではなく、想像し得なかったスピードで変化する社会・環境に対応できる力であり、磨きあげていって残ったものが伝統であると考えています。

今年度より新しい体制で経営に取り組むことになりました。株主の皆様と対話を行うためのコーポレートガバナンス・コードやIR活動などの経営課題に取り組み、新しい大日精化グループをお見せできるよう、さらに努力・挑戦を続けていきます。

2015年9月

代表取締役社長

高橋弘二





# 世界のさまざまな地域に広がる、大日精化グループのネットワーク



## 海外拠点

### アジア

- ① 中国 香港  
Dainichiseika (H.K.) Ltd.  
Dainichiseika (H.K.) Colouring Co., Ltd.
- ② 中国 深圳／東莞  
Dainichiseika Chemicals(Shenzhen)Factory, Ltd.  
Dainichiseika (Shenzhen) Trading Ltd.  
Dongguan Dainichi Chemical Manufactory Co., Ltd.
- ③ 中国 上海  
Daicolor Shanghai Mfg. Co.,Ltd.  
Shanghai Daicolor & Fuji Co., Ltd.  
Shanghai Mitsui Plastic Compounds Ltd.  
Dainichiseika (Shanghai) Trading Ltd.
- ④ 台湾 高雄  
Tai Chin Chemical Industry Co., Ltd.
- ⑤ 韓国 釜山  
Sambo Fine Chemicals Mfg. Co. Ltd.
- ⑥ インドネシア プカシ  
PT. Hi-Tech Ink Indonesia
- ⑦ フィリピン マニラ タギグ  
Esta Fine Color Corporation
- ⑧ ベトナム バクニン  
Dainichi Color Vietnam Co., Ltd.
- ⑨ タイ パトゥムタニ  
Dainichi Color (Thailand) Ltd.
- ⑩ マレーシア スランゴル  
Toyo Dai-Nichi Ink Sdn Bhd
- ⑪ インド ニムラナ  
Dainichi Color India Private Ltd.

### アメリカ・ヨーロッパ

- ⑫ アメリカ メリーランド  
Hi-Tech Color, Inc.
- ⑬ メキシコ グアナファト州  
DM Color Mexicana S.A. de C.V.
- ⑭ ブラジル サンパウロ  
Daicolor do Brasil Industria e Comercio, Ltda.
- ⑮ イタリア ミラノ  
Daicolor Italy S.R.L.
- ⑯ スペイン トルトサ  
Daicolorchem EU, S.A.
- ⑰ オランダ ケルクラーデ  
Plalloy MTD B.V.
- ⑱ ドイツ デュッセルドルフ  
Dainichiseika Color & Chemicals Mfg. Co., Ltd.  
Europe Representative Office

## 国内拠点

### 営業拠点

- ① 東日本支社
- ② 北海道支店
- ③ 仙台支店
- ④ 北関東営業所
- ⑤ 富士営業所
- ⑥ 静岡営業所
- ⑦ 北陸支店
- ⑧ 中部支社
- ⑨ 西日本支社
- ⑩ 岡山支店
- ⑪ 四国支店
- ⑫ 広島支店
- ⑬ 九州事業所

### 生産・技術サービス拠点

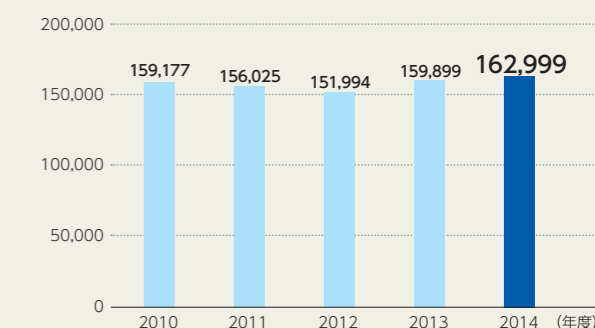
- ① 北海道支店
- ② 加須製造事業所
- ③ 赤羽製造事業所
- ④ 川口製造事業所
- ⑤ 東京製造事業所
- ⑥ 佐倉製造事業所
- ⑦ 成田製造所
- ⑧ 東海製造事業所
- ⑨ 東郷製造事業所
- ⑩ 滋賀製造所
- ⑪ 交野製造事業所
- ⑫ 大阪製造事業所
- ⑬ 広島製造事業所
- ⑭ 九州事業所
- ⑮ 熊本事業所

## 会社概要 (2015年6月26日)

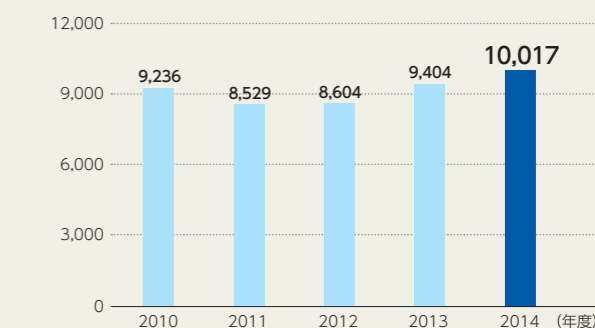
会社名	大日精化工業株式会社 Dainichiseika Color & Chemicals Mfg. Co., Ltd.
本社所在地	〒103-8383 東京都中央区日本橋馬喰町一丁目7番6号
事業内容	無機・有機顔料及び加工顔料、プラスチック用着色剤、繊維用着色剤、印刷インキ・コーティング材及び関連機材、合成皮革材料などポリウレタン樹脂、天然由来高分子及びパーソナルケア関連材料、機能性付与材料、CCM システムの製造及び販売
創業	1931年10月16日
代表取締役社長	高橋弘二
資本金	100億3,900万円 (東京証券取引所市場第1部上場)
従業員数	単独 1,445名 連結 3,722名 (2015年3月31日時点)

## 財務情報

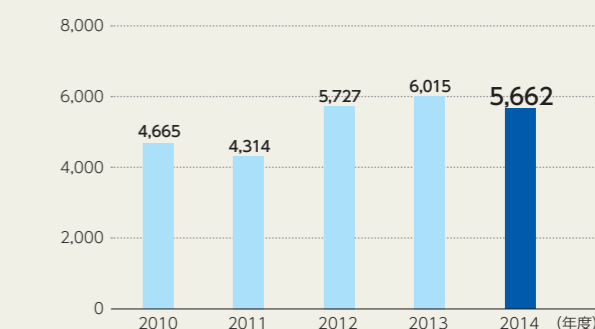
### ■ 連結売上高 (百万円)



### ■ 連結経常利益 (百万円)



### ■ 連結当期純利益 (百万円)



※ 2013年度の数値は会計方針の変更に伴い遡及修正を行なっています。



# 『色彩の総合メーカー』として さまざまな分野で活躍する 当社の事業部をご紹介します。

当社は1931年に顔料の国産化とその販売を目的に設立されました。その後、印刷インキを市場に届けるとともに、塩化ビニル用着色剤、化・合成繊維向け着色剤と次第に事業の幅を広げ、今日では自動車、建材、家電などさまざまな分野に貢献する“色彩の総合メーカー”としての地位を築いています。

## 化成品事業

### 顔料事業部



事業部長 多田和資

印刷インキ、塗料、プラスチック、繊維やゴムなどの各種用途向け無機・有機顔料<sup>※</sup>及び加工顔料をはじめ、液晶用カラーフィルター、プリンター用カラートナー、インクジェットインキなどのIT用顔料の製造・販売を行っています。



#### 特徴

無機・有機顔料の合成技術をもとに、微細化・粒子制御<sup>※</sup>、表面処理などの技術により、自動車、建材、印刷インキ、液晶用カラーフィルター、デジタルプリントなどの幅広い用途の顔料を開発し、市場に提供しています。

#### 強み

世界に数少ない総合顔料メーカーとして、国内外の化学物質規制への適切な対応と環境規制に配慮した製品づくりを実施。お客様のニーズに応える製品開発及び販売の体制を整えています。

#### 今後の展望

- 1) 情報記録材料<sup>※</sup>用色材の技術開発を推進します。
- 2) 赤外線遮蔽、脱臭触媒などの機能性無機顔料<sup>※</sup>の開発と新規需要を開拓します。
- 3) 海外生産拠点の再構築を進めます。

### 化成品事業部



事業部長 三雲英一

微分散技術<sup>※</sup>の応用により幅広い産業用途の着色剤を提供。主に情報記録用材料、化・合成繊維用原液着色剤、製紙用着色剤、顔料捺染剤<sup>※</sup>、建材用着色剤などを展開しています。



#### 特徴

合成繊維の誕生を契機に開発された、微分散加工顔料をベースに化・合成繊維用原液着色剤、顔料捺染剤、製紙用着色剤などを市場に届けており、近年では情報記録材料分野にも進出しています。

#### 強み

微分散技術、配合・調色技術を活かし、さまざまな機能、色彩、液状から粒状など、お客様のニーズに対応した製品開発・製造・販売の体制を整えており、幅広い分野で高いシェアを獲得しています。

#### 今後の展望

- 1) 化・合成繊維用原液着色剤、顔料捺染剤などの海外展開を強化します。海外事業統括部によるお客様の海外法人の情報収集に努めるとともに、他事業部と連携した海外生産・販売を進めます。
- 2) 蓄積された技術に磨きをかけ、情報記録・機能性製品の開発を強化します。

## 化学品事業

### 合樹・着材第1事業部



事業部長 戸澤靖

一般家電からOA機器・電子電気機器、自動車産業まで幅広く使われている、汎用プラスチックからエンジニアリングプラスチック<sup>※</sup>用の着色剤や導電性・難燃性を付与する機能材、コンパウンド<sup>※</sup>材の製造販売を行っています。また、樹脂メーカーとのパートナー関係による受託コンパウンド事業(樹脂委託加工)も展開しています。



#### 特徴

営業・製造・技術・スタッフ部門が一体となって、多岐にわたる業種業界のお客様からのニーズに合わせた付加価値を提案・提供し、顧客満足度の高い事業を実現しています。

#### 強み

需要の裾野が広い国内は、9ヶ所の販売拠点と6ヶ所の製造拠点で、お客様に密着できる体制を築いています。海外は日本と同一品質を掲げ、お客様のグローバル戦略・ニーズに呼応できる7ヶ国10拠点を擁しています。

#### 今後の展望

- 1) 成熟市場である日本国内は、当社がもつ幅広い業界へのマーケティングときめ細やかなお客様へのフォロー体制で、高い顧客満足度を維持し、需要の変化も逃がすことなく、ビジネスチャンスを生み出します。
- 2) 海外は、コンパウンド事業拠点に着色剤・機能材製品を拡充させ、ローカル市場の取り組みを強化し、次の需要拡大する国・地域への事業展開を常に意識します。

### 合樹・着材第2事業部



事業部長 佐藤幸治

塩化ビニル樹脂用からスタートし、エラストマー<sup>※</sup>、フッ素樹脂やPEEK樹脂<sup>※</sup>などスーパーエンブラ<sup>※</sup>用に至る着色剤を製造・販売。さらに熱硬化性樹脂用やカラートナー用の着色剤に加え、導電性、難燃性などの機能性を付与したコンパウンドを展開しています。



#### 特徴

あらゆる産業における樹脂用色彩需要に取り組んでいます。信頼される製品提供につなげるとともに、幅広い業界とコンタクトを維持しながら、新規分野の開拓を含めた事業展開を進めています。

#### 強み

お客様に密着したきめ細かな対応を進めており、高い信頼性を誇っています。ペーストから粉体までを取扱える優れた配合と分散・加工技術と生産設備を擁しています。

#### 今後の展望

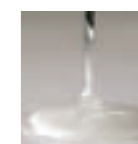
- 1) フッ素・PVC・非PVC用の高機能着色剤を戦略製品として、海外市場への展開を強化します。
- 2) 医療、光学、再生エネルギー関連部材への拡販を強化します。
- 3) お客様と協働で、新製品・付加価値を設計・提案できる体制を維持・強化します。

### コート材事業部



事業部長 石川幸宏

紫外線・電子線硬化型コート材<sup>※</sup>を主体に、意匠・機能性コート材、発泡軽量化剤<sup>※</sup>を製造・販売。紫外線・電子線硬化型コート材は建材や光学及び加飾転写用フィルム<sup>※</sup>に、意匠・機能性コート材はOA機器やソフト触感<sup>※</sup>用途に、発泡軽量化剤は自動車用部材などに使用されています。



#### 特徴

今後も成長が見込まれるエレクトロニクス(液晶テレビ、タッチパネル、半導体関連など)や自動車(加飾、軽量化)・建材分野など生活基盤をなす分野を主体に事業展開を進めています。

#### 強み

配合技術と分散・加工技術を活かしたカスタマイズ製品を提案しています。表面改質を特徴とする紫外線・電子線硬化型コート材を中心に、導・帯電や軽量化など機能と環境配慮型製品の開発を得意としています。

#### 今後の展望

- 1) エレクトロニクス及び自動車、内・外装建材の各分野へ、引き続き機能化製品を投入し、市場占有率の向上を図ります。
- 2) 紫外線・電子線硬化型コート材を主体に、先進機能製品の開発を推進し、新規用途の展開を図ります。



印刷総合システム事業

オフセットインキ事業部



事業部長 一関 昌文

新聞の折り込みチラシ、フリーペーパー、新聞、書籍、パッケージなど、紙媒体に使用される印刷インキを製造・販売しています。情報の伝達、色材の表現としてのオフセットインキばかりでなく、機能性インキも揃えています。



特徴

自社顔料を使用し、同一工場生産しています。黄紅藍墨(YMCK)の基本色だけでなく、幅広い色数のラインナップを揃えています。また、周辺機器、印刷材料までを取り扱い、お客様のニーズに幅広く応えています。

強み

オフセットインキのみならず、実際の印刷と同じ色再現が可能な校正用のインクジェットプリンターとインクカートリッジを販売し、最先端のデジタル印刷分野も探求しています。

今後の展望

紙に印刷される情報や色彩がより高付加価値で魅力的なものとなり、消費者の皆様へ感動を与えられるものづくりを目指します。

グラビアインキ事業部



事業部長 佐々本 文明

食品・飲料・医薬品・産業資材などに使用される包装材用グラビアインキ及びフレキシインキとコーティング剤、住宅用壁紙・床材・家具などに使用される建材用グラビアインキとコーティング剤、IT関連・エネルギー関連向け機能性インキとコーティング剤などを展開しています。



特徴

グラビア印刷はさまざまな部材への印刷が可能です。印刷後も用途に応じた後加工ができます。当事業部は幅広い業界と関わりがあり、新製品の創出につながるビジネスチャンスを豊富に有しています。

強み

食品包装材から建材分野まで、用途に応じて各種インキ及びコーティング剤、接着剤などの幅広い品揃えがあります。一方で新たな市場ニーズに対応可能な技術力を有しています。

今後の展望

- 1)環境配慮型を含めた開発製品の技術確立・拡販への更なる注力を図ります。
- 2)アジア地域を中心とした海外展開の一層の強化推進を図ります。
- 3)国内製造拠点の生産能力増強及び作業環境整備によるリスク分散を推進します。

用語解説

【顔料事業部】

- ※1 無機・有機顔料：顔料は水、油などに不溶または難溶の粉末で、金属の酸化物などの無機物質からなる無機顔料と有機色素からなる有機顔料があります。
- ※2 微細化・粒子制御：顔料の粒子を各種用途に適した形状にするため、微細化や形状のコントロールを行っています。
- ※3 情報記録材料：カラートナーやインクジェット、カラーフィルターなどの情報記録材料分野へ顔料をはじめとした着色材料を提供しています。
- ※4 機能性無機顔料：近赤外線反射特性、脱臭性能など着色以外のさまざまな機能を持った無機材料の開発を行っています。

【化成事業部】

- ※5 微分散技術：顔料をナノレベルまで分散加工させる技術です。
- ※6 捺染剤：Tシャツやのぼり旗等にプリントする材料です。

【合樹・着材第1事業部】

- ※7 エンジニアリングプラスチック：汎用プラスチックよりも物性に優れ、工業用部品などに使われる樹脂のこと。
- ※8 コンパウンド：ナチュラル樹脂に顔料や強化剤などの各種添加剤を練りこんだ成形材料。

【合樹・着材第2事業部】

- ※9 エラストマー：弾性のあるプラスチックの総称。
- ※10 PEEK樹脂：ポリエーテルエーテルケトン樹脂。金属代替材料としても使用されています。
- ※11 スーパーエンブラ：いろいろな機能を強化した高性能プラスチック。

【コート材事業部】

- ※12 紫外線・電子線硬化型コート材：紫外線や電子線のエネルギーに反応して液体から固体に瞬時に化学変化するインキ・コーティング剤のこと。

高分子事業

ファインポリマー事業部



事業部長 竹田 治

衣料や自動車内装材に使用される合成皮革用ポリウレタン樹脂・着色剤、フィルムに機能性を付与する特殊コーティング剤や接着剤、チューブ・時計バンドや化粧品素材に使われるポリウレタン樹脂、エナメル線に使用される耐熱絶縁性樹脂<sup>※16</sup>などを展開しています。



特徴

縮合・付加重合・共重合技術<sup>※17</sup>を用いた樹脂合成技術に、分散・配合技術を付加し、機能特性のある素材を開発。産業分野から生活関連まで幅広い業種でのお客様のニーズに応えています。

強み

①合成、分散・配合技術によるオリジナル製品の開発力。②台湾、中国、米国に生産拠点をもち、お客様のグローバル戦略への対応力。③製造・販売・技術の一体化による高い顧客満足度。

今後の展望

エネルギー、電気・電子材料などの新分野において、水性、無溶剤、バイオなどさまざまな高分子樹脂や特殊コーティング剤の可能性にチャレンジします。

ケミカルバイオ事業部



事業部長 山南 隆徳

天然資源を活用した化粧品用天然機能性高分子<sup>※18</sup>、キトサン<sup>※19</sup>及びキトサン誘導体<sup>※20</sup>、工業・繊維・農業用キトサン及びキトサン誘導体、排水浄化・水処理剤用キトサン<sup>※21</sup>などを展開しています。



特徴

カニ殻を原料とするキトサンなど天然由来の原料を中心に事業展開。キトサンには抗菌性、保湿性、成膜性、吸放湿性、消臭性などの機能があり、この特徴を活かしたもののづくりで高い評価を得ています。

強み

天然材料を中心にお客様のニーズに合わせてカスタマイズする対応力があります。高い研究・開発力を持ち、天然機能性高分子の応用開発力を蓄積しています。

今後の展望

色々な物の表面にユニークな機能を付与する各種コーティング剤市場、化粧品原料などのパーソナルケア市場を2大ターゲットとして製品開発を加速します。

- ※13 発泡軽量化剤：炭化水素系ガスを封入した微粒子樹脂を各種樹脂に添加し、成形時に加熱することで細かく均一な独立気泡で軽量化させる材料。
- ※14 加飾転写用フィルム：プラスチック成型と同時に表面加飾を行う際に使用する印刷フィルム。表面加飾だけでなく、防汚性や耐擦傷性などの物性も付与できます。
- ※15 ソフト触感：しっとり滑らかな本革や柔かいゴムに似た触り心地。

【ファインポリマー事業部】

- ※16 耐熱絶縁性樹脂：主にモーターに使う巻線の絶縁コーティングや保護材に使用され、耐熱性は180℃以上を有します。またこの技術を応用し、新たにエレクトロニクス分野への展開・開発も行っています。
- ※17 共重合技術：ウレタンを含めた合成高分子生成の基本反応。

【ケミカルバイオ事業部】

- ※18 天然機能性高分子：天然材料に機能を付与した高分子(ポリマー)。
- ※19 キトサン：多糖類の一種で、グルコサミンの1,4-重合体で、工業的にはキチンより得られます。
- ※20 キトサン誘導体：キトサンに機能を付与するための成分を化学結合させたものです。
- ※21 排水浄化・水処理剤用キトサン：汚水を処理する凝集剤としての機能を持つキトサンのこと。



# 大日精化の技術力

大日精化工業は3つのコア技術を活かした機能性製品を幅広く展開しています。さらに4つの重点ターゲットを設定し、研究開発力を強化しています。

## 3つのコア技術

「3つのコア技術」の総合力として当社の製品体系は成り立っています。



有機無機合成・顔料処理技術

顔料合成は化学物質、化学結合の発色理論を中心に、物理化学や界面化学の知識を総合的に駆使する技術分野です。

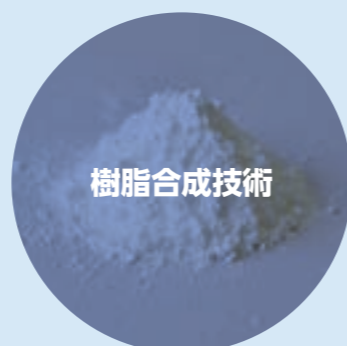
着色という観点の分散性や発色性の改良だけでなく、顔料表面を化学処理して、液晶カラーフィルター用顔料など、特殊機能を付与する技術を持っています。



分散・加工技術

水や油に溶けない顔料を対象素材に安定分散させるには、多くのノウハウが必要です。当社はあらゆる素材に対応する幅広い分散・加工技術を持っています。

この分散・加工技術を着色だけでなく、導電、難燃、強度などの機能付加に応用し、機能性材料を提供しています。



樹脂合成技術

ポリウレタンやポリアミドイミド、アクリル、天然高分子など、原料を知り尽くし、目標性能に合わせた樹脂設計・樹脂合成技術を持っています。

この技術を活かして最終製品まで一貫生産できることこそが、お客様のニーズにマッチした差別化製品を提供できる強みです。

## 最近の研究開発実績

- 2011年** 「有機触媒型リビングラジカル重合を基盤とした高性能高機能色彩材料の開発」がJST(独立行政法人科学技術振興機構)のA-STEP(研究成果展開事業「研究成果最適展開支援プログラム」4年間)に採択  
この技術を2013年から「顔料のナノ分散体」に適用開始、順次製品化
- 2015年** 2014年にJSTのNexTEP(産学共同実用化開発事業)で採択された「表層水誘導技術を用いた胸部癒着防止膜」が1年間の導入試験の結果審査で合格となり、臨床試験、薬事承認を目的に本格開発を開始
- 2015年** 2011年に開発着手した「二酸化炭素を原料とする環境調和型ヒドロキシポリウレタン樹脂(HPU)」を新規機能性樹脂として上市。2015年7月「第4回JACI/GSCシンポジウム GSC国際会議」にポスター展示

## 4つの重点ターゲット

技術革新のスピードが速まるにつれ商品寿命が短くなり、一方で成熟する国内市場があります。価格競争に陥りやすい汎用品から高付加価値品へのシフトに対応することが課題となっています。研究開発部門では蓄積したコア技術を融合した、「ファンクション・テクノロジー」と名付けた機能性製品開発技術で、自社の強みが発揮できる4つの成長分野を選び、重点ターゲットとして展開しています。

### 環境

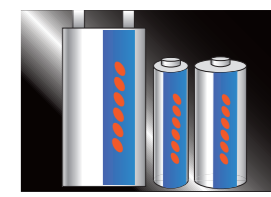
フレキシインキ、接着剤などの水性化、脱有機溶剤製品の開発のほか、植物由来の再生可能な原材料や温暖化ガスである二酸化炭素を原材料にした製品開発と用途展開を進めています。



CO<sub>2</sub>から得られた樹脂フィルム

### エネルギー

リチウムイオン電池に代表される二次電池や太陽電池用部材の開発を進めます。導電・熱伝導・遮熱・放熱等の機能部材用途に、各事業部の持つ機能製品が電池構成部材に広く展開・採用されており、この分野に注力していきます。



リチウムイオン電池

### パーソナルケア

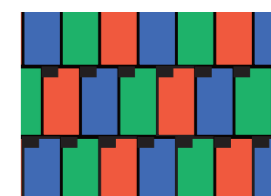
天然由来高分子にこだわり、これらの長を活かしたユニークな機能の提案を進めます。化粧品原材料ではキトサン、コラーゲンなどで既に実績化しています。中長期的テーマとして、胸部癒着防止膜の薬事申請の承認取得を目指しています。



ポリウレタン樹脂を使用した化粧品

### IT・エレクトロニクス分野

今後も伸長が期待されるインクジェットインキ、カラーフィルター、複写機トナーなどの表示・記録用色材の製品開発を進めます。さらに、プリントエレクトロニクスなどの新規用途向けには保有する機能性有機、無機、高分子材料の応用を含めたインキ、バインダー開発と用途探索を進めています。

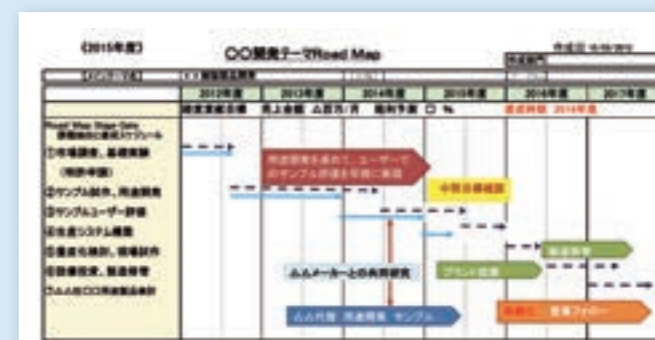


カラーフィルター概念図

## 研究・開発テーマ進捗管理

研究開発テーマの進捗管理の手法として技術ロードマップを活用し、計画と実績との差を随時確認しながら開発を推進しています。

ロードマップは最終目標を達成するまでに実施すべき項目等を列挙し、具体的で詳細な個別目標とその解決までの時間を設定し、時系列的に目標達成までの道程を設計したものです。



模式的ロードマップ図

# 新本社ビル オフィスコンセプト

当社は2015年5月に新本社ビルでの営業を開始しました。

新しい働き方とイノベーションを生み出す「新しい大日精化」をつくるために、  
本社・東日本支社に勤務する社員と一緒に考えて考えたオフィスです。

## 新本社ビル建て替えの背景について

1962年9月に本社所在地を現在地に移すとともに、旧本社ビルを竣工しました。それから50年を経て、東日本大震災を経験し、「東京における緊急輸送道路沿道建築物の耐震化を推進する条例」により本社ビル前の江戸通りが特定緊急輸送道路に指定され、耐震化状況と耐震診断が義務化される建築物に指定されました。同時に、各製造事業所の建屋の耐震性や地震災害時の影響等を比較検討した結果、旧本社ビルの耐震性向上は喫緊の経営課題であると認識し、2012年11月の取締役会にて本社ビル建て替えを決議しました。

## オフィス設計に向けた業務ヒアリング調査

構造や外観が決定していくなかで、従来のオフィスの使い方とその課題を洗い出すとともに、必要な要件を抽出して、新オフィスのイメージを作るオフィスコンセプト設計も重要と考えました。コンサルティング会社の支援を得て、各部署から選出されたワーキングメンバーとプロジェクトメンバーが中心となって調査を進めました。



ワークショップは一体感の醸成に大きな役割を果たしました

本社・東日本支社在籍社員への「Webアンケート調査」や各部署の特殊性を検証する「業務特性調査」、日常の在籍率や会議室の利用時間・目的など、さまざまな調査・ヒアリングを実施しました。

## 新たな課題への取り組み

各種調査から課題や要件が「見える化」できたことと、社員同士がお互いの業務を認識するきっかけになったと感じた一方で、部署間に「強い壁」があることも浮き彫りとなりました。

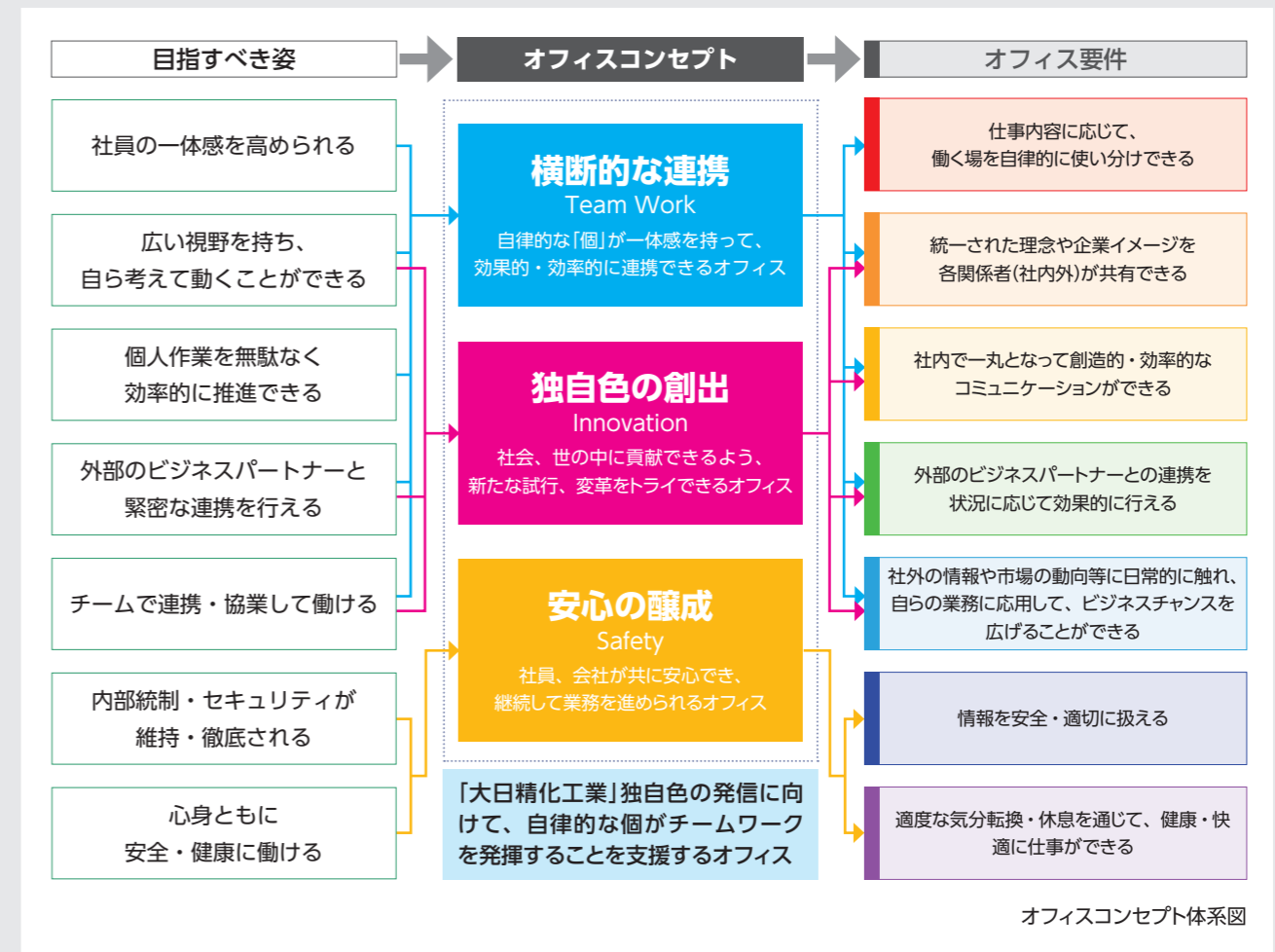
また、個人や組織で抱える文書量の多さにも気づかされました。文書管理規程に沿って重要書類は保管・管理されていましたが、それ以外の書類は個人任せにしていたこともあり、製造業平均値に対して30%多いことがわかりました。限られたスペースを収納キャビネットに占有されることなく、有効に使用するためにはこの削減も課題となりました。

## オフィスコンセプトとワークスタイルの創造

各調査・ヒアリングから導き出した「目指すべき姿」からオフィスコンセプトを設定、これを具現化する作業は社員自ら行いました。

文書削減は不要書類の分別・廃棄徹底と不急な書類を外部倉庫に保管することで、当初比約40%減を達成しました。

部署ごとに区切っていたパーテーションに部署間の「壁」の一因があると考え、執務フロアは複数の部署が混在するオープンスペースとしました。



一方で、社員が自由な発想を行うためには、場所を問わず気軽にコミュニケーションができる環境が必要との考えから、各フロアに自由にリラックスした雰囲気のできる多目的エリアを設置し、一体運用している別館とともに無線LANも構築しています。

セキュリティ面では従来よりもセキュリティ・チェック箇所を多く取り入れるとともに、エリア区分を設けて入退室管理を徹底し、情報機密保持性も向上させました。



参加人数により自由な組み合わせができるように工夫した多目的エリアの一例

本社ビル営業開始後間もないなかでも、自らのワークスタイルを見直す機運やフロアを意識せずに社員同士の意見交換が行われているなど、従来にはなかった動きも現れています。部署を超えた社員の交流から今までになかったアイデアを生みだし、これを新しいイノベーションに変えて、社員が一丸となって「新しい大日精化」をつくることに挑戦していきます。



緊急時にエンタランスを一般開放します。食料なども社員数の約20%分を備蓄しています



# CSR とマネジメント

私たちは企業の新しい成長と持続可能な社会を目指し、企業としてなしうる課題を検証し、社会の期待に誠実に応えます。トップ主導の下、CSR基本方針に基づき課題の顕在化と改善に努めます。

## CSR 基本方針

大日精化グループでは、“社会に貢献すること”“自然と人類の共生を図り地球環境を護る”と

謳った経営理念や社是をもとに、特に力を入れるべき10項目を特定しています。

今後、この「CSR 基本方針」を活動指針として具体的な活動方針・内容を定め、

グループが一体となって活動していきます。

■ CSR 基本方針 (2011年1月18日改訂) このCSR 基本方針は、大日精化及び全ての大日精化グループに適用します。

### 人権

私たちは、基本的人権を尊重し、人権侵害には加担しません。

### 労働

私たちは、労働者の多様性、人格、個性を尊重し、雇用の確保と安全で働きやすい環境を確保するとともに、強制労働や児童労働はさせません。

### 環境

私たちは、自然環境と企業との共存を必須課題とし、汚染の予防、限りある資源の有効活用、自然環境の保護と回復に努めます。

### 公正・コンプライアンス

私たちは、公正・透明・自由な競争並びに適正な取引を行うとともに、一切の腐敗(不正)行為はしません。また、国内外の法令(その他合意した事項)を遵守します。

### 消費者

私たちは、今後とも、より安全で環境にやさしい社会的に有用な製品、サービスを開発し、提供し続けます。

### コミュニティ

私たちは、常に社会の一員であることを念頭に置き、地域活動へ積極的に参加し、市民社会の秩序や安全性確保に努めます。また、企業活動に関する情報を適切に公開します。

### 情報の保護

私たちは、企業財産である情報及びプライバシー情報を保護します。

### リスク管理

私たちは、定期的な事業の評価を行うことにより新たなリスクを早期発見し、そのリスクの排除に努めます。

### 経営資源

私たちは、企業活動の源泉である経営資源の適正配分と利益の確保に努めます。

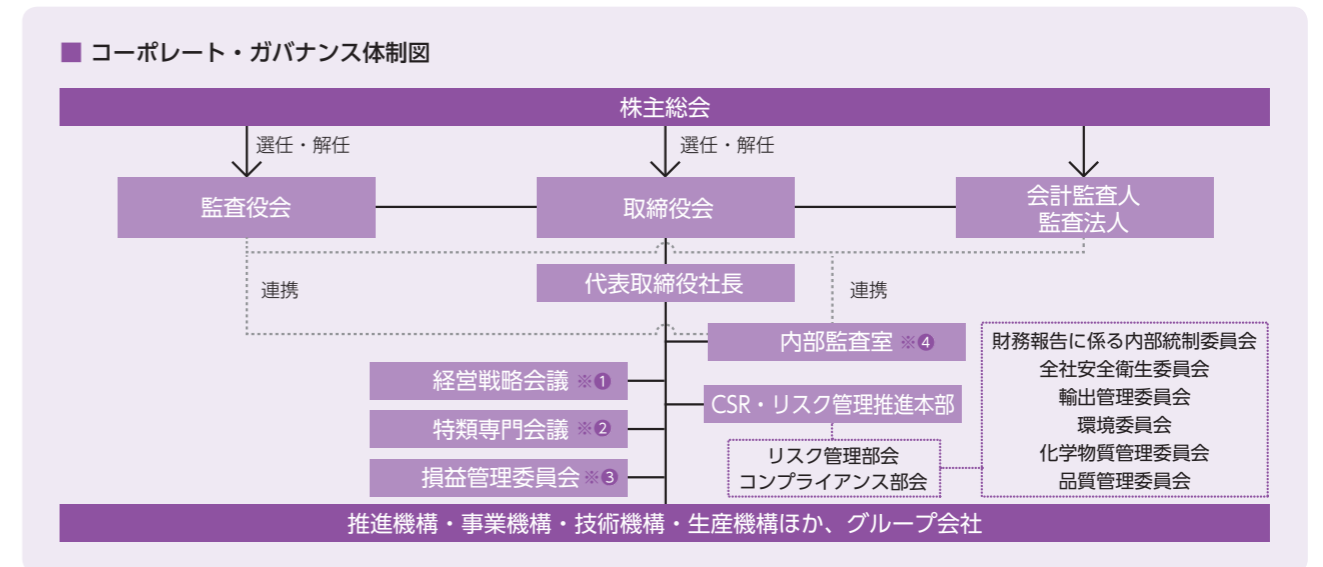
### 教育

私たちは、これらを達成するために、全役員及び全従業員に対して継続的に教育を実施し、CSR 取組の体制を向上するよう努めます。

## コーポレート・ガバナンス

当社グループは経営の透明性及び効率性を確保し、株主の皆様をはじめとするステークホルダーの信頼をより高め、社会に貢献していくため、コーポレート・ガバナンスを整備・拡充することが経営上の重要な課題の一つであると考えています。

2015年6月30日現在、経営から独立した社外人材の視点を取り入れて意思決定の監視・監督機能を強化するため、取締役11名のうち2名、監査役4名のうち2名を社外から選任しています。



- ※1 経営戦略会議：グループ全体の経営体制に関する重要な意思決定の事前審議の場として、関係する取締役により適宜開催しています。
- ※2 特類専門会議：グループ全体の部門経営の意思決定に関する上申及び活動報告の場で、適宜テーマを選定し、情報の共有及び、意見交換を行っています。
- ※3 損益管理委員会：当社グループの中期計画、予算の審議、設備投資に関する審議、損益管理を行う組織であり、案件により事業部・事業所代表者を招集するなど、機動的に審議を行っています。
- ※4 内部監査室：業務に精通し高度な専門知識を持ったスタッフにより構成され、業務を合法性と合理性の観点から客観的に検証・評価しています。また代表取締役との会合を持ち内部監査報告を行っています。

### 【意思決定・業務執行体制】

当社の取締役会は当社グループの経営に関する重要事項を決議しています。定期的な取締役会とともに「経営戦略会議」や「特類専門会議」「損益管理委員会」を開催し、経営上の重要事項の審議及び結果・経過報告を行うことにより、必要な施策を適正に実行する体制としています。

また、CSRとリスク管理を中心的課題と捉えた内部統制システムを構築し、システムの合理性、管理体制をより充実させるためにCSR・リスク管理推進本部を設置し、下部組織である各部会・各委員会がその推進活動を実施しています。

### 【監査体制】

当社の監査役会は法令・定款に従い監査役会の監査方針と年度監査計画を定め、取締役会などの重要な会議に出席するとともに、議事録・稟議書など重要書類の閲覧などにより、取締役の職務の執行状況を監査して、各監査役の監査報告に基づき監査意見を表明しています。



### 社外監査役の声

監査役就任から3年目を迎えます。かねてより内部統制の強化が求められているなか、今年に入り改正会社法の施行やコーポレートガバナンス・コードの適用により社外監査役の役割がますます高まっています。

取締役会や監査役会では、独立した社外という第三者の立場、税理士としての立場から国税40年の経験に基づいた客観的な意見を述べています。

また、主要なテーマには代表取締役社長や会計監査人そして内部監査部門との定期的な会合などを通じて、独任制を意識した積極的な意見交換を行っており、これからも企業価値の向上に貢献できるよう努力していく所存です。



社外監査役 石山 弘



# お客様とのかかわり

当社製品を安心して利用いただけるよう、品質保証体制の確立と正確な製品情報の提供に、グループ一体となって取り組んでいます。

また、お客様との対話を目的に展示会にも積極的に出展しています。

## 品質保証

技術の高度進展とともに、品質保証面でより高水準な品質と信頼性・安全性が求められています。製品品質上の大きな失敗やミスから市場で不具合問題が発生すれば、企業・組織はステークホルダーのみならず、社会からも信頼を失うこととなります。高い品質を確保し、失敗やミスの防止を目的とする品質保証の役割は一層重要となっています。

## 活動コンセプト

顔料、プラスチック用着色剤、印刷インキ、コーティング剤など当社グループの事業領域は多岐にわたります。各製品に対してお客様が要求する品質レベルに対応するため、原材料の調達から製品の出荷まで、適切な製造設備・検査機器・要員を配置し、社内品質保証体制を構築しています。

当社の品質保証体制は事業部、事業所単位で国際規格「ISO9001」を取得し、それぞれの組織が経営単位として運営してきました。しかしながら、近年多くのお

客様から事業部単位ではなく、企業グループ全体としての対応が求められてきました。

このように、グループ企業を含めた全社的な品質保証体制を整備していくことは社会的な要請であり、これに対応する組織として「品質管理委員会」を設立し、活動しています。この委員会は各事業部の品質管理部門責任者、品質管理にかかわるスタッフ部門の代表及び事務局からなり、当社グループの品質保証に関して活動する体制を構築しています。

### 活動目標

大日精化及び大日精化グループ会社が生産する製品の品質保証に係わる事項について活動する。委員会は全社的な品質関連の統括部署として、グループ企業の品質保証体制を整備推進する。

### 活動内容 1

#### 1) 内部監査

- 臨時内部監査の実施と総括レビュー
- 相互内部監査実施要綱、計画書策定

#### 2) 全社品質管理体制の整備

- QMS 認証取得組織の実態把握と全社品質管理体制の問題点抽出
- 問題点改善のための施策策定と実施

### 活動内容 2

#### 1) 全社品質管理システムの構築・運用

#### 2) 相互内部監査実施と結果解析、相互監査のルール策定

#### 3) 品質管理体制強化のための支援

- 情報共有化のシステム構築とルール化
- 社内外セミナーの実施

### 今後の方針

- ① 品質管理体制強化のための情報共有化システムの運用充実を推進する。
- ② ISO 規格改訂に対応した支援を行う。



## 展示会出展

企業と社会を結ぶものに展示会があります。私たちは社会のニーズをいち早くキャッチする場として、こうした展示会に積極的に出展し、異業種を含む来訪者の方々との交流に努めています。

### TOKYO PACK 2014 (東京国際包装展)

- 展示内容** 各種グラビアインキ、水性フレキシインキ、接着剤、着色剤、インクジェット本紙校正システムの PR
- 場所・日時** 東京国際展示場にて / 2014年10月7日～10月10日開催
- 全体入場者数** 178,698名
- ブース来場者数** 約1,500名



### CHINA COAT 2014 (中国国際塗料展)

- 展示内容** 各事業部合同で塗料・コーティング剤関連商品の PR  
大日精化(香港)有限公司、大日精化貿易(深圳)有限公司、大日精化(上海)化工有限公司、大日精化(上海)貿易有限公司と当社の共同出展
- 場所・日時** China Import and Export Fair Complex(中国・広州)にて / 2014年12月3日～12月5日開催



### 第1回ウェアラブル EXPO (装着型デバイス技術展)

- 展示内容** 熱可塑性ポリウレタンエラストマーのさまざまな業界へのPR
- 場所・日時** 東京国際展示場にて / 2015年1月14日～1月16日開催
- 全体入場者数** 18,794名
- ブース来場者数** 約600名





# 従業員とのかかわり

安心・安全・健康について従業員一人ひとりが考えて行動しています。私たちはこうした日常の活動が「従業員と家族の福祉」だけでなく、社会と事業の貢献につながると考えています。

## 労働安全衛生と職場の環境改善

各事業所は事故防止策にとどまらず、従業員とともに安全衛生管理基準の一層の向上を目指しています。全社安全衛生委員会は各事業所の安全衛生活動を支援しています。

### 無事故・無災害を目指して

2014年度下期より3年間で公傷をなくす「公傷0(ゼロ)宣言」のもと、全社で労働災害撲滅活動を開始しました。従来からの各事業所でヒヤリハットファイル<sup>※1</sup>、KYT<sup>※2</sup>やリスクアセスメント<sup>※3</sup>の手法を利用し、類似事

例の未然防止に役立てています。また、各事業所では従業員自らが考えた安全衛生スローガンを公募し、事故・災害への一人ひとりの意識向上を図っています。

※1 ヒヤリハットファイル：日常作業にある事故・災害への小さなサインを集めたもの。  
※2 KYT：危険予知訓練。日常作業にある危険を予想し、指摘しあう訓練。  
※3 リスクアセスメント：「危険性や有害性の発見」「発生時のリスクの見極め」「リスク低減のための措置検討」「低減措置の実行」の流れから、作業に内在するリスクを明確にし、認識を共有し、事故防止の体制作りを行う手段。

安全衛生 スローガン	今日も元気に挨拶を 朝から始まる 安心職場	成田製造所	宮崎大輔
	いつもの場所で いつもの確認 習慣づけよう安全動作	佐倉製造事業所	秋葉彩子
	ゆとりある生活習慣身につけて心も身体も元気はつらつ	東海製造事業所	堀川真奈美

### メンタルヘルス

セミナー受講に加えて、2014年6月から事業所ごとに臨床心理士による訪問面談を進めています。労働安全衛生法の義務化前に、9月に海外駐在員も含めた全

社でメンタルヘルスのストレスチェックを実施しました。今後も各事業所と産業医など専門家で綿密な情報交換を行いながら、活動の拡充を図っていきます。

### 熱中症対策

予防飴や梅干、スポーツドリンクの提供のほか、成田製造所ではネッククーラーの配付、川口製造事業所では勤怠レコーダー前など従業員の目につきやすい2ヶ

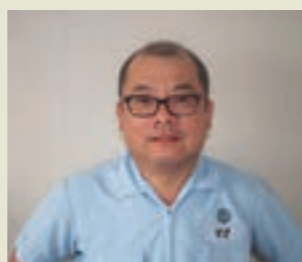
所に湿球黒球温度(WBGT)<sup>※</sup>指数を掲示するなど、各事業所で予防対策に工夫を凝らしました。

※ 湿球黒球温度(WBGT: Wet Bulb Globe Temperature)：人体の熱影響に大きい湿度、輻射熱、気温の3つを取り入れた指標で、乾球温度、湿球温度、黒球温度の値を使って計算。労働環境においては、作業者の熱ストレスの評価—暑熱環境として JIS Z 8504、世界的にも ISO7243 として規格化されるなど、有用な指標のひとつ。

## COMMENT

### 全社安全衛生委員会 担当者の声

当事業所では、全社安全衛生委員会「私たちは3年間で公傷ゼロを達成します」の宣言のもと、安全衛生委員会の中の安全分科会が中心となって、過去20年間に当事業所で発生した労働災害を4つの型に分類し、それぞれの項目について自分の職場に潜む危険を徹底的に洗い出し、これらの危険についてのリスク評価を行いました。リスク評価を活かし、各事業所とも情報交換を行いながら、労働災害撲滅と職場環境の改善を進めていきます。



東京製造事業所 安全衛生担当 阿垣 周作

## 採用・人材育成

事業を発展させる原動力は人材と考えています。人材の多様性の確保と働きやすい環境の実現のために、従業員が求めるキャリアアップとライフスタイルに合わせた、さまざまな施策を取り入れています。

### 国際舞台で活躍できる人材を

当社が求める人材は「グローバルに活躍できる」人材です。これは単に語学力に優れているだけではなく、未知の場所に飛び込む勇気を持ち、多様な人々や環境に対応し、関係先とのコミュニケーションを通じて、新しいビジネスに結び付けられる人材を指しています。

一方で、人材の多様性の確保から主に東南アジアの出身者を採用しており、2014年は2名の外国籍の方を従業員として迎え入れました。研修で得た知識・経験を活かして日本国内外から当社のグローバル化に貢献しています。

### 女性従業員の活躍

少子化に伴う人口減少、労働力人口の減少は社会的な課題となっています。当社では労働力を確保するためのさまざまな取り組みを進めていますが、ジェンダーフリーの考えのもとでの採用活動と配属を行っています。

ここ数年、技術職に限らず、営業職にも女性の採用・配属を増やしています。直近3年の新卒採用者のうち、女性従業員の割合は28.2%となり、全従業員数に占める女性の割合を大きく上回っています。



### 障がい者雇用

2014年度の障がい者雇用率は1.7%で、法定雇用率2.0%を下回りました。障がい者の適性を考慮し、今後も長期的就労の実現に努力していきます。

### 早期離職・ミスマッチを防ぐために

従業員を大切にする当社では、入社前の選考段階から面接を重視し、対話を通じてお互いを理解しあうことが大切であると考えています。

入社後のギャップをなくし、ミスマッチによる早期退職を防ぐため、選考の過程では入社3年前後の従業員との懇談会を実施し、仕事内容や入社後の生活など

「飾らない姿」も紹介し、入社後の姿をイメージいただけるよう、工夫しています。

入社後の配属時には、個々の希望を確認する機会を設け、それぞれの能力が発揮され、活躍できるように努めています。

### 大卒以上の新卒採用人数と入社3年以内離職率

年度	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014
大卒以上入社人数	18	17	24	18	22	30	26	30
3年未満退職者合計	3	1	0	1	0	0	1	1
3年以内離職率	17%	6%	0%	6%	0%	0%	4%	3%



### 研修制度の拡充

従業員一人ひとりの個性を活かした能力開発を積極的に支援するために、各種教育・研修制度を充実させています。新入社員から中堅社員までの階層別研修、職能別教育などに加え、専門的な知識の修得を促す社内外の講習会や、社外の研究機関に派遣する国内留学の施策も実施しています。

新入社員の研修は、入社後1年間にわたって実施しています。まずはビジネスマナーや社内ルールなどの社会人としての基礎と、色彩全般の基礎知識、主要製品の生産工程など当社の全般的な知識を学びます。

その後のOJT研修では、仮配属された部署でさまざまな実務を経験します。製造・技術・営業部門での研修を通じて、実務的・専門的な知識と行動を身につけていきます。仕事で成果をだす行動習慣を実践できるように、定期的なフォロー研修も行っています。

2年目以降は、職階とあわせた体系的な研修体制を整備し、段階に応じたキャリアアップをサポートしています。



#### ■ 研修制度

時期	区分	プログラム
内定期間	内定者研修	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ビジネス基礎知識</li> <li>● 製品基礎知識</li> </ul>
1年目	新入社員研修	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 集合研修</li> <li>● 色彩科学の基礎研修</li> <li>● 製造事業所研修</li> <li>● OJT 研修</li> <li>● フォロー研修</li> </ul>
2年目以降	階層別研修	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ロジカルシンキング研修</li> <li>● 問題解決研修</li> <li>● 準管理職層研修</li> </ul>
随時	資格取得支援、海外赴任者語学研修、社内外講習会、社内語学研修など	

### 定年再雇用制度

人材の多様性の確保や技術の伝承などを目的に、定年後65歳までの間1年ごとの嘱託契約をする定年後再雇用制度も実施しています。2014年度は、この制度を60名が利用しました。

#### 制度の概要

ベテラン従業員が持つ知識や技術の活用と後継者育成、公的年金受給開始年齢の引き上げに対応するため、定年退職を迎える従業員を再雇用する。2007年度より実施。



#### 再雇用制度利用者の声

私は1971年に入社後、東海製造事業所の顔料製造に従事しました。製造現場からスタートして最終的に管理する側の立場になりましたが、一貫してアゾ顔料製造に関わってきました。

現在、増産体制を敷いていて、その応援で久しぶりの現場作業に就いています。

製造現場の打ち合わせ時にノウハウなどのアドバイスも行いながら、若い人たちとも一体感のある作業をしていることに喜びを感じています。



顔料事業部 生産統括部 太田 達治

### 有給休暇制度、保存休暇、リフレッシュ休暇

有給休暇は、勤続年数・勤務状況に応じて、年間15日～20日が付与されます。この有給休暇を取得しやすい環境をつくるため、製造事業所では個人計画年休(個人の有給休暇取得予定日を年度の初めに8日間申請する)を、本社・支社では取得奨励ゾーン(有給休暇の取得を奨励する一定の期間)を設けています。ほかにも保存休暇制度やリフレッシュ休暇制度などを整えています。

#### 制度の概要

##### 保存休暇制度

本来、失効となる年次有給休暇を、一定限度積み立て保存できる。業務外の傷病や、育児・介護、災害・火災など欠勤の救済、リフレッシュ休暇の充実に利用できる。

##### リフレッシュ休暇制度

勤続10年で5日間、勤続20年、30年、40年で各10日間のリフレッシュ休暇を取得できる。



#### リフレッシュ休暇取得者の声

勤続10年のリフレッシュ休暇は旅行かな、と漠然と考えていたものの、次男が誕生したばかりなので、妻への感謝をこめて育児の手伝いをしながら、家でゆっくりと過ごすことにしました。

夜中に起きてミルクを飲ませるなど慣れない育児は大変でしたが、子供たちのかわいい寝顔を見ながら有意義な時間を過ごすことができ、心身共にリフレッシュできました。次のリフレッシュ休暇は家族全員で旅行と決めています。



成田製造所 製造第1部 鈴木 正人

### 育児・介護休業制度

育児・介護を行う従業員が、安心して仕事と家庭の両立を図れるような雇用環境づくりを推進しています。2014年度の育児・介護休業制度の利用者数は、育児関連の休業制度14名、育児関連の短時間勤務・フレックスタイム制度13名でした。

#### 制度の概要

##### 休暇・休業に関する支援策

☞ 育児休業制度、子の看護休暇、介護休業制度

##### 育児・介護休業制度における勤務時間に関する支援策

☞ 時間外労働の制限、深夜作業の制限、短時間勤務制度、フレックスタイム制度



#### 短時間勤務制度利用者の声

昨年2人目の子供を出産し育児休業取得後、現在は短時間勤務制度で復職しました。仕事は辞めたくない、でも子供が小さいうちは子育ても優先したい・・・育児と仕事の両立をと思っていたので、子供と接する時間が長く取れるこの制度を利用しました。

仕事中に、子供の急な発熱で保育園から呼び出しがかかることも多々ありますが、職場の方々のサポートのおかげで対応することができ、感謝しています。



技術管理本部 解析研究部 松村 美喜



# 地域社会とのかかわり

事業を通じた社会貢献はもちろん、企業市民として地域に貢献し、ともに発展していくために、地域の皆様と密接な交流を行っています。

## 防災活動

各事業所では管轄消防署はもちろん、地域の消防団や自主防災組織とも連携した自衛消防隊を組織しています。災害時の初動対応活動が期待されており、火災だけでなく地震などの緊急時に備えた防災活動を行っています。また、技術向上・消火訓練の一環として、管轄消防署が主催する自衛消防訓練審査会や訓練発表会に積極的に参加し、毎年優秀な成績を収めています。

### 大阪製造事業所の活動

2015年1月に東大阪市消防局の出初式が花園ラグビー場で行われました。その放水を着色する際に、当事業所で生産している水性着色剤を提供しました。新春の空に映える色鮮やかな放水に大勢の市民の方々から大きな歓声と拍手をいただきました。



環境に影響がないことを確認しています

### 川口製造事業所の活動

2014年9月に「川口市消防団協力事業所<sup>\*</sup>」に認定されました。これは長年の地域貢献への証と考えています。毎年1月に川口市の消防局や防火安全協会、近隣町会の皆様に参加をいただき、出初式を開催しています。



出初式では放水訓練も行っています



川口市消防団協力事業所の表示証

<sup>\*</sup> 川口市消防団協力事業所：地域防災に欠かすことのできない消防団員を、複数名雇用しているなど、消防団活動へ積極的に協力している事業所に対し、社会貢献の証として表示証を交付する制度。事業所と消防団との協力体制の強化を目的としている。

### 東海製造事業所の活動

2014年度の防災訓練は春と秋に火災・漏洩事故及び負傷者対応訓練を、9月には地震を想定した避難及び緊急対応訓練を実施しました。また年1回、職場ごとの緊急事態対応テスト、月1度の消火隊訓練を実施

して機器点検を実施しています。南海トラフなどの大地震で想定される漏洩事故の予防措置として、主要屋外タンクに緊急遮断弁を設置しています。



負傷者の救護訓練



全員集合、安否確認



被災情報の収集訓練

## 新しい防災活動への取り組み

社員からの要望を受け、2014年11月に「救缶鳥プロジェクト」へ参加しました。このプロジェクトは、株式会社パン・アキモ様が運営する社会貢献活動で、賞味期限3年間のパンの缶詰「救缶鳥」を購入し、2年間は購入先で保管、賞味期限残り1年の間に日本中から回収・輸送され、食料不足の国々に届ける活動です。当社は各事業所社員数の1割を近隣配布用として、約2,600個を備蓄しました。防災対策かつ国際貢献もできるという趣旨に賛同し、「救缶鳥プロジェクト」に協賛しています。



ロゴマーク入りの缶にデザインしました

## インターンシップ

化学品製造や実験などの就業体験を通して、業界や当社への理解を深めていただいています。その後の活動へのきっかけづくりも、重要な責務として取り組んでいます。

近年、インターンシップの学生を受け入れる企業が日本国内でも増加しています。インターンシップが普及し始めたのは、日本国内では1990年代後半頃といわれていますが、当社では25年以上前から、高等専門学校生を中心に受け入れをしています。2014年度は7月から9月にかけて、東京、川口両製造事業所で計15名の学生を受け入れました。

学生にとってインターンシップは、就職活動に備えて、自分の志向と実際の仕事内容のミスマッチを防ぎ、また実践的な技術やノウハウを習得することが目的のひとつです。当社での就業体験を通して「働くことの意義と喜び」、「世代を超えた職場の人員構成の中でのコミュニケーションの大切さ」などを学んでもらいたいと考えています。

## 地域交流

地域社会からの信頼がなければ工場運営が成り立たないという考えから、各事業所では周辺の清掃活動や地域行事への協賛・参加など、地域に密着したさまざまな活動を行っています。

### 佐倉製造事業所の活動

市内の農産物や工業製品を集め、「見る」「買う」「体験する」ことによって、地元への愛着を高めていただく佐倉市産業まつり『佐倉モノづくり Festa2015』は例年5月に開催されており、毎年参加しています。身近な製品に使われることが多い熱可塑性ポリウレタンを展示し、佐倉市産業の新発見と当社への理解をいただきました。



たくさんのご質問をいただきました



約80の企業・団体が参加しました

### 東海製造事業所の活動

2010年より磐田市の「まち美化パートナー制度」に加入しており、2014年10月に日頃お世話になっている地域の皆さんに感謝の気持ちを込めて、事業所周辺の道路清掃を行いました。同月には、まち美化パートナー連絡協議会の主催の下で、自然豊かな野鳥の宝庫の大池周辺のゴミ拾いや草刈りなど、協賛団体と共に清掃活動を行いました。



大池クリーン作戦の参加者は11名でした



隣接道路の清掃も行っています



# 化学物質管理

当社製品の製造に欠かせない化学物質が、  
人々の健康や環境に深刻な影響を及ぼすことのないよう、  
開発から製造・販売・廃棄に至る全ての過程で、適正な管理に努めています。

## レスポンスブル・ケア活動

当社は一般社団法人 日本化学工業協会が設立した日本レスポンスブル・ケア協議会に設立当初の1995年に入会し、  
レスポンスブル・ケア (RC) 活動を進めています。

RC活動とは、環境・安全・健康を確保し、活動の成果を公表し社会との  
コミュニケーションを行う自主的な活動です。

2014年にレスポンスブル・ケア世界憲章\*が改訂されました。

当社は重要活動拠点である製造事業所において、PDCAサイクルを回し  
ながら、事業活動を行っています。また、環境管理推進体制に記載の各種  
委員会・スタッフ組織がその支援にあたっています。

RC世界憲章の内容が“倫理概念”から具体的な“行動戦略”に改訂され、  
トップコミットメントの証しとして、2014年10月に署名しました。当社はRC活動を重要な事業活動のひとつと捉え、今後も活動を継続していきます。

\* 詳細は右記 URL をご参照ください。➡ <https://nikkakyo.org/news27-list/2746>



署名されたRC世界憲章



### RC活動 担当者の声

日本化学工業協会主催によるレスポンスブル・ケア大阪地区地域対話を 2014年  
11月5日に開催しました。大阪地区会員企業13社が2年に一度開催しており、今回  
で第8回目を迎えました。

この度は当事業所が幹事会社を務め、自治会や関係行政機関、業界団体、近隣企  
業を含め、196名の方々にご参加いただきました。環境・安全・防災活動について  
の説明や意見交換会を通じて地域の皆様と意義ある対話を図ることができました。  
今後も積極的に地域の皆様とより良い関係を構築できるように努めていきます。



大阪製造事業所  
総務部 木谷 友美

## 化学物質管理体制

法律の制定や改定などに合わせて、禁止・削減すべき物質を見直し、  
また、化学物質の安全性データを迅速かつ正確に提供できる体制の構築を進めています。

社内で取り扱う化学物質を適正に管理するため、  
1998年より各事業部の化学物質管理担当者が定期的  
に集まり、化学物質管理委員会を開催しています。

委員会では化学物質管理に関する組織間のコミュニ  
ケーションを深め、問題意識を共有し、課題解決の手  
段を話し合っています。経営層への意見提言や、事業

部門で共有する案件についての全社共通システムの構  
築を進めています。

近年、国内外問わず化学物質管理に関する要求が高  
まるなか、当社においても化学物質管理委員の拡充や  
委員会の強化を図り、法令を順守するため、継続的な  
化学物質管理活動を行っています。

特に、当社の目標である「2018年を目途に海外売上  
高比率50%にする」に向けて、ますますのグローバル化  
に対応するため、輸出入国の要請にあった化学物質情  
報を適切に提供できるよう、化学物質管理委員会の拡  
充強化を図り、これまで以上に化学物質管理に力を入  
れていきます。



### 化学物質管理委員会 担当者の声

入社以来、全社の化学物質管理にかかるスタッフ部門として活動してきました。  
当時は振り返ると、社内からは化学物質の安全管理、コンプライアンス順守にお  
いて、「何をしたらよいのか」「それだけでは物は売れない」などの声も耳にし、この活  
動が独りよがりなのではないかと思った時もありましたが、信頼性のある、安全・安  
心な製品を提供することがごく普通となった今では、その当時は懐かしく思います。  
こうした経験を今後の啓蒙活動に活かしていきたいと思います。



化学物質管理委員会  
副委員長 小出 直樹

## 安全保障貿易管理

国際的な平和と安全を確保するため、安全保障貿易関連法令を順守し、大量破壊兵器や通常兵器の  
開発等に転用可能な物や技術の拡散防止、過度な蓄積防止のため輸出管理に厳格に取り組んでいます。

「安全保障貿易管理」は、国際的な平和及び安全を維  
持するうえで、非常に大切な取り組みです。特に輸出  
を行う企業にとっては、重要度の高いテーマと言えます。  
当社では一部の貨物や技術が規制対象となっており、  
それらが誤って無許可で輸出されることのないよう、輸  
出管理委員会を設置し、安全保障輸出管理規程に基づ  
いた適切な輸出が実行されるよう取り組んでいます。

また規制対象となる貨物や技術の輸出に関しては、輸

出管理内部規程を厳格に実施している企業のみならず  
「包括輸出許可」を当社も取得しています。対象と  
なる海外子会社は下記4社であり、厳しい自主管理の  
もとに適切に輸出しています。

- 1 DAINICHI COLOR(THAILAND)LTD.
- 2 DAINICHI COLOR VIETNAM CO., LTD.
- 3 上海三井複合塑料有限公司
- 4 東莞大日化工廠有限公司



### 輸出管理委員会 担当者の声

テロなどによる国際的な脅威が増す昨今、輸出を行っている企業にとって安全保障  
貿易管理への取り組みは必須です。当社では2007年に輸出管理委員会を発足し、輸  
出管理内部規程を厳格に実施している企業のみが取得できる「包括輸出許可」を取得す  
るに至りました。関係者の長年の努力が実を結んだことを嬉しく思います。

今後も引き続き、適切な輸出管理が行えるよう、関係者と協力して取り組んでい  
きます。



輸出管理委員会  
事務局 谷本 光弘





# 環境負荷低減

エネルギーの効率的な利用を促進し、環境への汚染物質の排出削減に取り組むとともに、廃棄物の発生量の低減とリサイクル化に努めることで環境負荷低減を図っています。

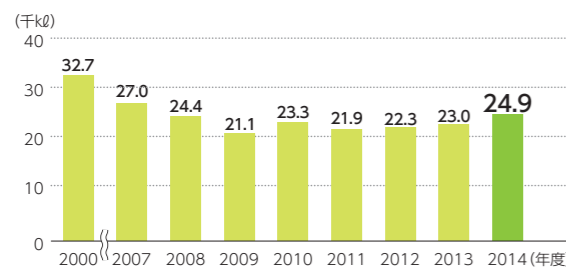
## 地球温暖化対策

エネルギーの効率的な利用と、よりCO<sub>2</sub>排出量の少ないエネルギーへの転換を進めます。

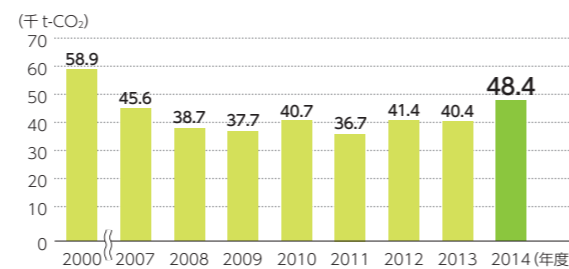
「地球温暖化対策の推進に関する法律」などの対応として、温室効果ガスの排出量の削減に努めています。活動内容としては、エネルギー消費設備の運用方法の改善、運用管理の効率化の徹底と省エネルギーに寄与する設備転換・導入を進めると同時に、環境負荷の少ない燃料への転換も進めています。2014年度は、顔料乾燥工程の運転制御を改善することで、対象とな

る乾燥機の消費電力を50%削減、蒸気消費量を32%削減しました。管理部門ではLED照明の導入とこまめな消灯など設備改善と運用管理の徹底を行いました。生産過程でエネルギー消費の大きい製品への構成変化もあり、エネルギー原単位は対前年度比2%増加しました。

### エネルギー使用量の推移(原油換算)



### CO<sub>2</sub> 排出量の推移

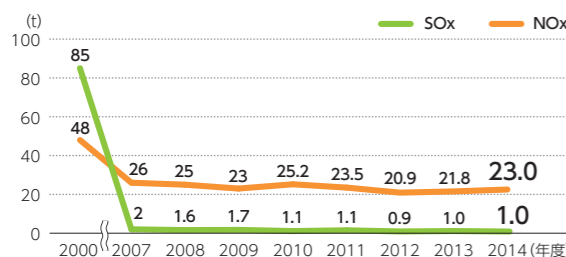


## 大気汚染・水質汚濁防止

汚染物質の大気・水域・土壌への排出により、自然環境や生態系が多大な影響を受けることを考慮し、1970年代から汚染物質の排出削減に取り組んでいます。

公害防止と環境保全の観点から大気汚染物質であるSOx<sup>※1</sup>、NOx<sup>※2</sup>排出量は2007年度に東海製造事業所で天然ガスへの燃料転換をしたことにより、大幅に削減され、わずかながら減少していましたが、2014年度はエネルギー使用量増に伴い、1.2t増となりました。

### SOx・NOx 排出量の推移



また、VOC<sup>※3</sup>削減の推進として製品開発段階から製品中のVOC含有量の低減を推進しています。

水質汚濁防止対策としては、工場から出る排水の水質管理を徹底し、規制値を順守しています。東京製造事業所では敷地内からの土壌・地下水汚染が確認された2008年から近隣への汚染が広がらないようにモニタリングを継続しています。



北海道事業所跡地での土壌掘削除去

※1 SOx(Sulfur Oxide): 硫黄酸化物。大気汚染や酸性雨などの原因の一つとなる有害物質。  
 ※2 NOx(Nitrogen Oxide): 窒素酸化物  
 ※3 VOC (Volatile Organic Compounds): 揮発性有機化合物の総称。大気汚染と健康被害から低減化が求められている。

## 産業廃棄物削減

廃棄物の発生量と外部埋立量の削減を推進しています。廃棄物のリサイクル率向上のため、焼却灰の路盤材への有効利用などの施策にも着手しています。

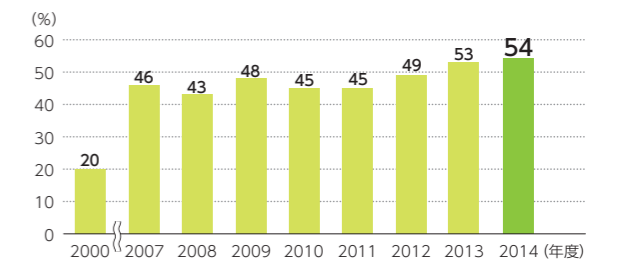
全国の生産拠点、研究開発施設において、産業廃棄物の発生量削減に自主的な努力目標を立てて取り組んでいます。

製造過程で発生する廃溶剤は、リサイクル率及び製造工程での溶剤回収率の向上に取り組むとともに、燃料としてのリサイクル化を推進しています。また、汚泥発生量の削減を検討するとともに、産業廃棄物のリサイクル率を高めるため、セメント原料への有効利用などを進めています。このような取り組みの結果、廃棄物原単位は減少したものの、生産量の6.2%増に伴い、産業廃棄物の発生量、リサイクル率ともに目標を達成できませんでした。さらに3R<sup>※</sup>を推進して、産業

廃棄物の削減に努めていきます。

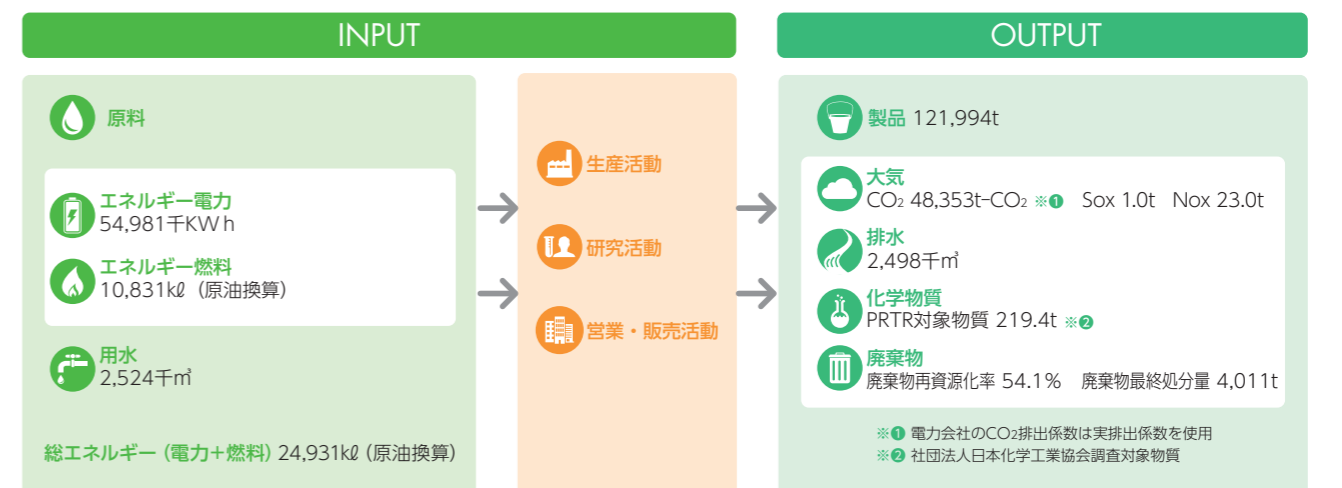
※3R: Reduce (減量) Reuse (再使用) Recycle (再利用) で廃棄物を削減する考え方。

### 廃棄物リサイクル化率の推移



## 事業活動のマテリアルフロー

事業活動に伴って発生する環境負荷を正しく把握し、その低減活動を進めるため、原料・資源の流れと、使用している資源・エネルギーの量、事業活動の結果として発生している環境負荷について、データ集計・分析をしています。



2014年度は生産量が2013年度の114,836tから121,994tと対前年度比で6.2%増加したことに伴い、全エネルギー使用量も原油換算で22,960kℓから24,931kℓと対前年度比8.6%増加し、エネルギー原単位では0.1999kℓ/tから0.2043kℓ/tと対前年度比2.2%と増加しました。

CO<sub>2</sub>排出量は生産量の伸び、総エネルギー使用量の増加に伴い、2013年度の46,422t-CO<sub>2</sub>から2014年度は48,353t-CO<sub>2</sub>と対前年度比4.2%と増加しました。

### PRTRへの取り組み

当社は、化学物質の自主的な排出削減活動の一環として、1992年から開始された社団法人日本化学工業協会によるPRTR<sup>※3</sup>調査に協力し、報告を行っています。

2014年度の大気・水質・土壌への総排出量は、2013年度の222.1tから219.4tと1.2%減少しました。今後の施策として削減可能な化学物質を特定し、排出の抑制を検討していきます。

※3 PRTR(Pollutant Release and Transfer Register): 有害性のある多種多様な化学物質がどのような発生源からどの程度環境中に排出されたか、あるいは廃棄物などに含まれて事業場の外に移動したかというデータを集計、報告し公表する制度。