

大日精化工業 社会・環境報告書 2012

Dainichiseika Color & Chemicals Mfg. Co., Ltd.
Social and Environmental Report



● 色彩の総合メーカー ●



Dainichiseika Color & Chemicals Mfg. Co., Ltd.

大日精化工業は 彩りと機能性で生活を豊かにします

もし製品に“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。
“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。

分散・加工
技術

3つの
コア技術

有機無機合成・
顔料処理技術

機能性
樹脂合成技術

建材分野

例えば、ここに使われています

- 床材（フローリング、タイル、クッションフロア）
- システムキッチンなどの化粧合板
- 合成木材（樹脂サッシ窓枠材、デッキ材）

プラスチック着色剤や機能性材料、塗料用顔料、表面処理用の印刷インキやコート材を提供しています。化粧合板といわれる木質材の表面には、印刷された紙やフィルムが使用されています。汚れや傷に強くなる当社のハードコート材は高い評価を受けています。

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

- 衣服
- シューズ、靴などの合成皮革
- 時計バンド

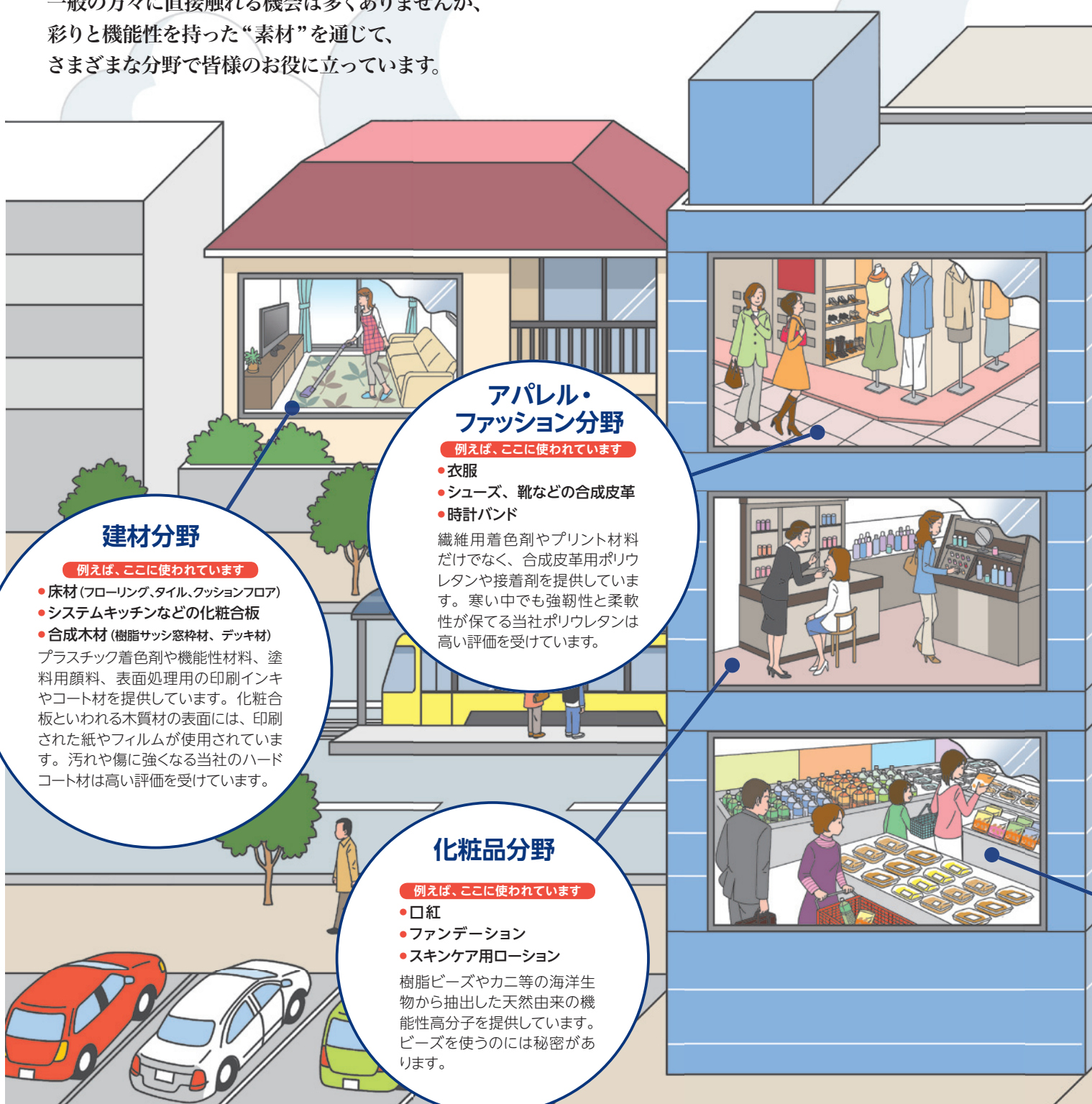
繊維用着色剤やプリント材料だけでなく、合成皮革用ポリウレタンや接着剤を提供しています。寒い中でも強靱性と柔軟性が保てる当社ポリウレタンは高い評価を受けています。

化粧品分野

例えば、ここに使われています

- 口紅
- ファンデーション
- スキンケア用ローション

樹脂ビーズやカニ等の海洋生物から抽出した天然由来の機能性高分子を提供しています。ビーズを使うのには秘密があります。



Contents

02 目次／事業紹介	10 社会との共生	28 国内の事業所・海外の製造拠点
04 トップメッセージ	12 お客様への情報開示	30 会社概要／財務情報／ コミュニケーションツール
06 特集 省エネルギー革新技術の開発 光通信の待機電力をゼロにする 「光スイッチ」の研究開発	14 安心できる職場づくり	31 編集後記
08 特集 災害対応とメーカーとしての供給責任 タイ洪水被災からの復旧活動と 事業継続のための取り組み	18 環境マネジメント	
	22 環境負荷低減	
	24 化学物質管理	
	26 コーポレート・ガバナンス	

編集方針

当社では2005年度から「環境報告書」を発行し、2010年度からは「社会・環境報告書」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いただけるように作成いたしました。

●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・支店・支社、パフォーマンスデータは国内製造拠点15事業所の実績を掲載しています。

●報告対象期間

2011年4月1日～2012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みます。

●参考ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2007年度版」

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
- カレンダーやダイレクトメール
- システム手帳カバー、クリアファイル

インキ分野では、素材となる顔料だけでなく、印刷インキも当社の製品として提供しています。プラスチック用着色剤はペン軸など身近なところに多く使われています。

情報・電子関連分野

例えば、ここに使われています

- コピー機のトナー
- 液晶カラーフィルター、液晶ディスプレイ部材
- 家電・OA機器などの表面加飾材料

顔料・顔料分散体のほか、特殊コート材を提供しています。滑りやすい成分を組み入れたバインダーで作ったバーコード用裏面コート材は高い評価を受けています。

自動車分野

例えば、ここに使われています

- 内外装（バンパー、ハンドル、インパネ、レザーやファブリックシート）
- 外装用塗料

プラスチック用着色剤・塗料用顔料とともに、ウレタン樹脂や表面処理剤を提供しています。ワイヤーハーネスに使用される電線被覆材料には、分散・加工技術を駆使したプラスチック用着色剤がたくさん使われています。

包装分野

例えば、ここに使われています

- 紙パックや包装フィルム
- トレー・ボトルやラベル

プラスチック用着色剤や機能性材料、印刷インキや接着剤を提供しています。お菓子袋はフィルムが重なってできてるってご存知でしたか？

色彩の総合メーカーとして、

皆様の暮らしの豊かさへの貢献と、 環境・健康・安全への配慮を 両立していきます

2011年度はたくさんの出来事がありました。ブラジルの水害、アラブの春、タイの洪水や欧州に始まる金融不安などがありましたが、2011年3月に発生しました東日本大震災からの復興には未だに多くの困難が立ちはだかり、決して忘れてはならない出来ごとです。改めて被災された皆様にお悔やみ申し上げるとともに、一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。

社会・環境への考え方

2011年度は、企業が果たさなければならない社会的責任の大きさを改めて認識する一年でした。企業が持続的に発展していくためには、製品だけではなく作り方から棄て方まで配慮する必要があり、携わる社員一人ひとりの姿勢が社会に受け入れられることが不可欠です。これまで大日精化グループが発展を続けてきた背景には、CSRという言葉が生まれる前の昭和初期より社会に貢献することを掲げて、歩み続けてきた先人たちのたゆまぬ努力がありました。

今日では、環境汚染や地球温暖化等、人為的な原因による現象が我々の日常の生活を脅かしております。決して元に戻せるものではありませんが、これらを最小限にとどめることはこれからの人間の使命であり、大日精化グループは企業として、化学物質を扱うメーカーとして、環境を脅かす物質の発生・流出を抑える努力をすることは当然でありますので、地球環境の保

護と生活の利便性の両立を目指すという考え方を更に進化させたいと考えております。

大日精化グループは色彩の総合メーカーとして、これからも健康・安全・生活・環境などへの「責任ある配慮」を全社的に進めて参ります。

グループ力の向上を目指して

時代の最先端で勝負できるモノづくりあるいはお客様に付加価値を認めていただけるモノづくりは、タイミングを見誤ってしまえば何ら意味がありません。そのモノづくりとは、世の中の変化で生まれる新しいニーズを見出し、これを精査し、投入できる資源を考え、形にすることにほかなりません。「時代を読む」「改善・改革を行う」「モノづくりにつなげる」それぞれのスピードこそが、大きなビジネスの分水嶺になると考えています。

この実行には、社員一人ひとりがモチベーションを高める必要があります。社会的責任と同様、社員の一人ひとりの行動があって初めて果たすことができるのです。社員自らが常に考え、行動し、よりよい会社の姿を共有することを願っております。

日本国内の経営環境がますます厳しさを増す中では、全世界を一つの市場としてとらえ、あらゆる地域で可能性を模索しなければなりません。中国のみならず、ASEAN・インドなど発展著しい地域では、まだまだビジネスとして高い可能性を秘めており、ニーズに即し

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も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とう
- 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

た戦略を立て、実行に移さなければなりません。危機があってもそれを好機と捉え、グループ力を結集して危機を乗り越えながら、発展への新たな挑戦をしています。

報告書発刊に際して

人間の生活にとって「色彩」は欠くことができない重要な要素です。大日精化グループは、早くより顔料の国産化に取り組み、以来、3つのコア技術を育み、着色剤分野などに事業を広げて参りました。これらの技術は、さまざまな素材を美しく彩るだけでなく、液晶ディスプレイやコピー機のカラートナーなどの情報機器の急速な発展に貢献し、変革の著しい21世紀IT社会においても、色彩技術の革新に挑戦しながら、色彩文化を支えております。

本報告書は大日精化グループの社会・環境方針の基本的な考え方や取り組みをまとめたものです。Webサイトでも情報開示を行っております。皆様にはぜひご高覧いただき、忌憚なきご意見を賜りますようお願い致します。

2012年11月

代表取締役社長 高橋弘二



光通信の待機電力をゼロにする 「光スイッチ」の研究開発

株式会社インターエナジーと大日精化工業株式会社は共同で、
独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）の
「省エネルギー革新技術開発事業」の実用化開発フェーズ（助成事業）に参画。
光LANに接続するパソコンや光IP電話などの機器について
『使用するときだけ電力を消費する光通信システム』を開発しています。

SWITCH

NEDOの省エネルギー革新技術開発事業で 省エネ型の光通信システムを実用化開発

独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）では、2008年3月、経済産業省が、世界全体の温室効果ガス排出量を現状に比べて2050年までに半減するという長期目標を実現するために「Cool Earth-エネルギー革新技術計画」を策定したことを受け「省エネルギー革新技術開発事業」を実施してきました。

研究開発テーマを公募するこの制度の「実用化開発フェーズ（助成事業）」に、株式会社インターエナジーと当社技術研究センター基盤技術研究室が共同で申請した「待機電力ゼロの光制御光スイッチング方式小規模光ネットワークの研究開発」が採択され、2009年から2012年3月まで3年間の事業期間を満了し、実用化開発フェーズの目標を達成することができました。

この助成事業の概要は「新規開発の『光制御光スイッチ』を核とする光技術、エレクトロニクス技術および制御ソフトウェアを統合して、一般家庭内に設置可能な小規模光ネットワーク（光LAN）システムを開発し、光LANに接続するパソコンや光IP電話などの機器について『使用するときだけ電力を消費する光通信システム』を実現し、ブロードバンド通信網として日本で既に2千万世帯を超えて普及しているファイバー・ツー・ザ・ホーム（FTTH）の光回線終端装置（ONU）、ルーター、ハブ（HUB）などの常時通電・電気設備が消費している『待機電力』を事実上ゼロにする」ことです。

SWITCH

原油換算で年間約60万キロリットルの 待機電力を削減する試み

この実用化開発フェーズの実証試験結果に基づき、光LANシステムを量産、普及させることで、現在すでに、原油に換算して国内で年間約60万キロリットルと試算されるFTTHの待機電力を大きく削減していくことができるかと期待されます（2030年における原油換算削減目標44万キロリットル；現在の原油価格換算100億円）。

FTTH 設備の待機電力量は？

● 待機電力の試算（2011年12月）

FTTH 接続の常時通電機器の消費電力を平均15Wと仮定

1日に平均4時間稼働、20時間待機」と仮定

ブロードバンドサービスの契約数（2012年3月末時点）

$$15\text{W} \times 20\text{h/日} \times 365\text{日/年} \times 21,892,000$$

$$= 2.4 \times 10^9 \text{kWh/年}$$

● 待機電力の原油換算（2011年12月）

$$2.4 \times 10^9 \text{kWh/年}$$

原油消費・換算係数：
電力1000 kWh = 0.257 kL

$$\times (0.257 \text{kL}) / (1000 \text{kWh})$$

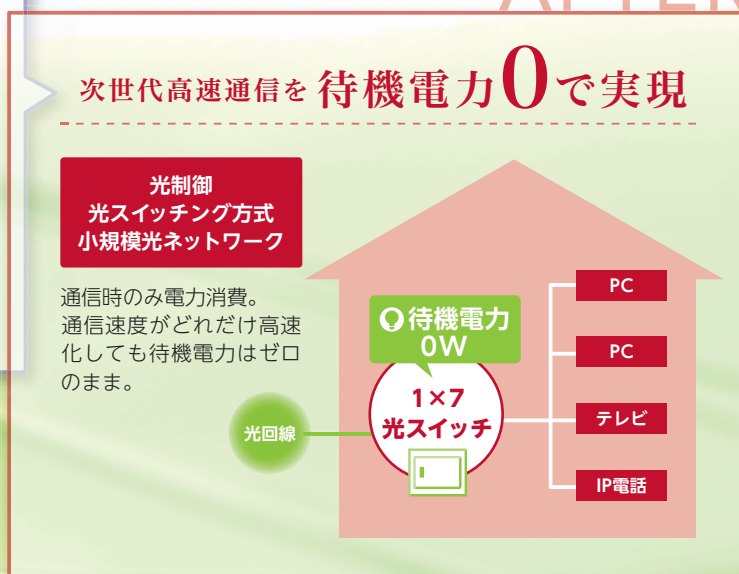
$$= 62 \text{万 kL/年}$$

現在、日本で年間、
30万トンのタンカー 2隻相当の原油が
FTTHの待機電力として消費されていると
試算されます。

BEFORE



AFTER



本開発事業の本格的普及のシナリオとして、FTTHの通信速度を現行の10倍の毎秒10ギガビットとする構想（例えば、現行ハイビジョン・デジタル動画の4倍以上の解像度のスーパーハイビジョン動画を光ファイバーで一般家庭へ配信する構想）との連携を企画しています。現行の「常時通電システム」のまま、通信速度を10倍にすると、システムの待機電力が幾何級数的に増大すると懸念されますが、本開発事業の「光LANシステム」と組み合わせることで「待機電力ゼロと超高速化を同時に実現可能」とし、利用者の光LAN・省エネシステムへの更新を促進させる計画です。

本開発事業の2011年度中に行った光LANシステムの実証試験の結果を裏付けに、FTTH関連企業の参画とシステム採用を促し、2012年度以降できるだけ早い時期に事業化、量産を開始、10年後には原油換算年間10～40万キロリットルの省エネを実現することを目標としています。



大日精化工業の技術力が生きた「光制御光スイッチ」の開発

本開発事業で当社は主に＜光で光の進む方向を変える「光スイッチ」＞の開発を担当しています。

当社では「有機無機合成・顔料処理技術」「分散・加工技術」「機能性樹脂合成技術」という3つの基幹技術の裾野を広げていくため、生化学や光技術などの先端科学分野への開発投資を続けています。その一環として国内最高レベルの大学や公的研究機関からの技術導入・共同研究を積極的に進めています。

本開発事業のきっかけは工業技術院・電子技術総合研究所（当時）との共同研究でした。「高密度レーザー照射に長時間耐える色素」への技術蓄積が開花しようとしています。

COLUMN 共同研究者から

1989年、有機色素と高分子材料を組み合わせた次世代光学素子の共同研究を工技院・電総研（当時）と大日精化工業（株）で開始しました。メーカー技術部門の多忙な本業の傍ら、新規光学素子開発のための基礎技術として強いレーザー照射に耐

える有機色素の分子設計、有機材料の高度精製技術、酸素や水を遮る精密な封止技術などの基盤技術開発を着実に積み上げることで＜光制御光スイッチ＞を発明・開発することができました。今後の実用化へ向けて一層の努力を期待します。



平賀 隆 様
（独）産業技術総合研究所
電子光技術研究部門 主任研究員

タイ洪水被災からの 復旧活動と 事業継続のための取り組み

大日カラータイランドは、大日精化グループの東南アジア・インドのマザー工場として位置付けている域内単一拠点として最大の工場です。

2011年10月にタイ王国で発生した大洪水で、この工場は大きな被害を受けました。この経験を踏まえ、当社は災害対応と事業継続への取り組みを強化させています。

想定以上の被害

雨季を迎えた同国北部チャオプラヤ川流域に発生した洪水は、発生源から南に約30km離れたナワナコン工業団地にも達し、大日カラータイランド（以下、DCT）は被災しました。洪水発生から浸水までに、想定しうる事態に備え、多くの対策を行いましたが、現実には想定を大きく超えるものでした。

浸水した工場内の水は、ピークで1.8mの高さまで上がり、1階部分が全面的に水没しました。海までの高低差が極端に少ないタイ特有の地形のため、被害は12月初旬の排水完了まで約50日間にも及びました。

仮事務所ではじめた本社との連携

被災はインフラの寸断を伴います。これは連絡手段とともに、過去の生産履歴などの情報喪失も意味しました。日本人スタッフは、被災3日後に工場棟2階に避難させていたサーバー類を搬出すると同時に、洪水リスクを回避できる仮事務所の探索に奔走し、被災各社が同様の動きで混乱するなか、条件に合致する仮事務所を探し出しました。

この早期の体制確保はDCTと本社の連携だけでなく、日本・ベトナム・中国などの近隣国のグループ拠点からのバックアップ体制づくりに重要なポイントとなりました。

本社からの支援活動

本社では緊急対策本部として主管事業部である

合樹・着材第1事業部が現地情報をとりまとめ、本社機構へ適宜報告し、初動対応として「社員全員の安全確保」を最優先し、一旦自宅避難させるなどの社員の安全確認と並行する形で、日本人スタッフの帯同家族への帰国命令を指示しました。

安全確保と同時に進めなければならなかったことは、復旧ロードマップの作成でした。想定を超える被災に際して設備管理部門の一日も早い現地入りが必要であり、日々変化する浸水状況を逐次本社に報告し、そのタイミングを計る日々が続きました。

水が引けた12月上旬より、実際に現地入りし、インフラや建屋・設備・機械の被害状況の把握、衛生管理として消毒液の手配や復旧作業者の食事など、あらゆる復旧に設備管理部門の知識と経験が活かされました。

最大の難関は、被災した設備の復旧でした。設備管理部門が中心となり、一刻も早い復旧のため優先順位を設け、インフラの仮復旧から始め、早い系列で12月下旬に稼働させ、インフラの完全復旧が3月末に完了し、生産系列は順次復旧して参りました。

具体的な復旧段階において、各拠点を含めた支援チームを編成し、過酷な環境下のなか、途切れることなく現地入りし、支援活動を行いました。

グループ内でのグローバル調達

大日精化グループで1拠点として東南アジア最大のDCTが浸水することは、当社にとって大きな問題でした。従業員の安全確保後に考えなければならなかったことは、メーカーとしての供給責任です。受託コンパウンド^{*1}事業主体のDCTにとって、お客様への納期対



10月～12月に洪水被害を受けた主な地域



浸水したDCT正門



水が引いた後の事務所内



復旧作業にあたる従業員



設備の分解・洗浄・組立を幾度も行いました

応が最重要課題となります。

航空便を飛ばしてでもサプライチェーンを切らさめ対応を行う決意のもと、大日精化グループのグローバル・サプライチェーンを活用し、最大限の供給責任を果たすべく行動を起こしました。

受託コンパウンド事業では従来から情報の連携を目的に編成・活動していた「グローバル得意先チーム」が代替供給の構想立案と実行のための各種手配に動き、マスターバッチ※2事業では同事業部が掲げる「世界同一品質」を活かし、各製造拠点への生産割り振りを一斉に指示しました。

日本を起点としてベトナム・中国（華南、上海）などの近隣製造拠点には日本から赴任した、いわば同じ釜の飯を食べている製造・技術・営業員が散らばっています。DCTと同じ設備を共有しているか？ 同じお客様に多極供給実績があるか？ などの精査と同時に、各拠点が「DCTのために今できること」「お客様に果たせること」を喫緊の課題とを考え、バックアップ体制を構築しました。

お客様には多大なご迷惑をおかけしたにもかかわらず、お取引を継続していただけたことは、お客様からこれらの対応にご理解いただいたものと思っております。

現地の懸命な復旧活動・ タイ社員の愛社精神

数々の不安を抱えながらも、日本人スタッフのリーダーシップと設備管理部門の支援で本格的な復旧作業が始まるなか、タイ人マネージャーをはじめ現地社員の積極的な行動と臨機応変な判断である「現場力」が随

所で目に留まりました。

長期の水没で錆ついたパーツをピカピカに磨き上げて「どうだ！ 今すぐ使えるだろう」という自信に満ちた微笑を向けます。これは、彼らが単に命令されて動いているのではなく、「自分たちの会社DCT」を守りたい、一刻も早く以前の状態に戻したいという気持ちの表れで、稀代の災害に直面して得た大きな収穫でもあります。

次の災害にそなえた BCP作成とBCM活動

今回の洪水による被害は、1階の主要生産設備は全損し、その他受電設備・資材・製品・事務機など1階部分の全てに渡り、操業停止による逸失利益や代替調達のコスト増などもありましたが、幸いなことに従業員に怪我や事故はなく、2012年度後半より設備の復旧状況に応じて職場に復帰しています。

代替供給や復旧作業にお客様からご評価いただいたものの、多くの課題や反省点もあり、今回の被災を機にDCTでの洪水をトリガーにした事業継続計画（BCP）の再構築を行っています。また、BCP作成にとどまらず、実際に社員に教育・訓練して有事に備える事業継続管理（BCM）まで発展させることも計画しています。

※1 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のこと

※2 マスターバッチ：各種添加剤を樹脂中へ高濃度に分散させた着色材料・機能性材料のこと

社会との共生

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

地域の防災活動として、自衛消防組織を編成し、地域の行政や住民の皆様と協力して、防災訓練などを行っています。

火災・地震などの緊急時に備えて、各事業所では自衛消防隊※1を編成しており、事業所ごとに立てた年間計画に沿って防災訓練や通報訓練を実施しています。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に積極的に参加して、毎年優秀な成績を収めています。

企業の自衛消防隊は、管轄消防署はもちろん、地域の消防団や自主防災組織と連携した災害時の初動対応活動が期待されており、東日本大震災以降は注目されています。

※1 自衛消防隊：消防法により、一定規模事業者に義務付けられた消防組織

赤羽製造事業所の活動

赤羽製造事業所は赤羽消防署主催の自衛消防隊訓練審査会に、40年ほど前から毎年参加しています。この審査会は「通報から消火」までの時間・声だし・動作の演技を審査するもので、2011年には動力ポンプの部で11年ぶりに優勝しました。

また、同事業所では防災意識と技術を高めるために、

自衛消防技術試験※2

への受験を奨励しています。2010年は3名、2011年は4名が自衛消防技術認定証の交付を受けています。



審査会の優勝カップを手にする自衛消防隊

※2 自衛消防技術試験：自衛消防業務を行う上で必要な知識と技術を持っていることを、東京消防庁消防総監が認定するための試験

東海製造事業所の活動

工場内の火災などに備え、消防特別出動分団の訓練を定期的に行っています。毎年4月の防災月間には東海製造事業所全体で防災訓練を実施しています。2011年度は消防車や救急車を出動させた磐田消防署との実践的合合同訓練を予定していましたが、東日本大震災直後であったため、事業所単独での実施となりました。



実践的な消防訓練を実施

インターンシップ支援

高等専門学校の学生などを、インターンシップ生として積極的に受け入れ、化学品製造や営業の現場を体験してもらっています。

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20年以上前から、高専生を中心に毎年多くの学生を受け入れてきました。2011年度は、7月から9月にかけて、東京製造事業所、川口製造事業所、九州事業所で、計20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を目的としています。学生に就業意識の向上を促し、社会にでた時のイメージをつかむ機会を提供することは、当社にとっても重要な責務の一つです。

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。

成田製造所の活動

成田製造所は毎年開催される地元町内会の夏祭りに協賛しています。町内を回る山車は、途中で事業所に立ち寄ります。所内を休憩所として開放し、かき氷などを提供して、幅広い世代の地域住民の方々と接しています。

また、構内グラウンドを地域住民の方々に常時開放し、テニスやグラウンドゴルフなどを楽しんでいただくなど、

地域住民の方々に交流の場を提供しています。

春秋の火災予防週間や交通安全週間ではのぼりを上げるなど、地域運動にも積極的に参加しています。



休憩所として開放した成田製造所で休む夏祭り参加者の皆さん



開放したグラウンドでグラウンドゴルフを楽しむ地域住民の方々

東海製造事業所の活動

東海製造事業所では地域の清掃活動に積極的に参画しています。道路・河川・公園などの身近な公共施設の美化・保全活動にボランティアで参加する「磐田市まち美化パートナー制度」に登録しており、2011年10月には市役所・近隣の小中学生・ヤマハジュニアユースの方々と一緒に、事業所近隣の大池の清掃を行いました。



清掃活動に集まった参加者の皆さん



雑草の刈り取り作業も実施

同事業所は磐田市環境保全推進協議会の活動にも参加しています。同協議会では檜木の枝打ち、間伐作業を行って里山の保全を進めるなど、市の職員や市民の方々と環境保全に取り組んでいます。2012年3月には同協議会の事業である地下水涵養事業（檜植樹作業）に参加しました。



磐田市環境保全推進協議会の活動で植樹へ向かう参加者たち

COLUMN 東京ゲートブリッジを色彩設計



2012年2月、全長2,618mに及ぶ日本最大級のトラス橋「東京ゲートブリッジ」が開通しました。東京湾の広大な風景に溶け込むパープルブルーの構造体は、景観設計チームの一員としてデザインに参加したカラープランニングセンターの色彩設計によるものです（当社は企業文化メセナ※1の一環として、1968年以来カラープランニングセンターの活動を支援しています）。

これまで、東京湾内の長大橋は白が定番となっていました。環境の世紀に相応しい景観融和型の色、江戸前

の海をまたぐ粋な色として、空や海に溶け込む柔らかい「江戸紫」が採用されました。

なお、カラープランニングセンターは現在、川崎沖に架設が予定されている今世紀最後といわれる長大橋計画にも景観色彩の学識経験者として参画しています。

※1 メセナ：企業が社会貢献の一環として行なう芸術文化支援。広義には、環境や教育、福祉などの活動も含む



色彩検討中の様子。さまざまな色の中から「江戸紫」に決まる。

お客様への情報開示

当社製品を安心して利用できるよう、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。

😊 品質保証

顔料・樹脂合成技術、IT関連技術などの高度な基幹技術と生産体制のもと、お客様の求める製品品質の保持と安全性の確保を図っています。

当社では、お客様が安心して当社製品を利用できるよう、製品品質と安全性の管理に努めています。顔料、合成樹脂用着色剤、繊維用着色剤、印刷インキ、各種コート材など、当社の事業領域はきわめて多岐にわたっています。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に至るまで、適切な試験・製造設備を配置し、品質管理体制を社内に構築しています。

品質マネジメントシステムについては、1995年に東海製造事業所が、主要製品である有機顔料製造部門として、品質保証の国際規格であるISO 9000シリーズ認証を取得したのを皮切りに、各事業部や事業所及び関係会社でも順次取得しています。ほぼ全製品部門である14部門が認証取得しており、お客様が安心して購入できる製品の提供が可能な体制を各部門で整えています。今後も、お客様の要望をいち早く汲み取り、安心・安全で高品質な製品の提供を目指して、一貫した品質管理体制を強化していきます。

ISO認証情報について詳しくは当社Webサイトをご覧ください

 http://www.daicolor.co.jp/ecology/eco_02.html

顔料事業部品質保証体制

顔料事業部では化学物質全般の管理を行う製品管理室と、お客様への品質保証全般を行う品質保証部という2部門による品質保証体制をとっています。

顔料はさまざまな用途に使用されているので、製品の用途適正はもちろん、国内外の法規制への適合も求められます。そのため、製品の品質に繋がる仕組みはISO 9001※1に基づいて構築し、国内はもとより海外の関連においても、品質保証体制の強化に取り組んでいます。

製品管理室は事業部の窓口として各部門と連携し、製品に関するあらゆる情報の受信、配信を行っています。製品に含有する化学物質の情報を収集、整理して、製品安全情報の提供やSDS※2の発行管理を行っています。

品質保証部はお客様が安心して使用できる製品を供給できるよう、お客様の情報をもとに各種の試験方法を実施するとともに、安定した製品の供給だけでなく情報の迅速な提供をおこなえる体制を整えています。

※1 ISO 9001:品質管理及び品質保証に関する国際規格。信頼性の高い品質管理・品質保証システムを組織内部に構築することにより、顧客満足を得ることを目的としている

※2 SDS (Safety Data Sheet): 安全データシート。他の事業者へ化学物質や製品を譲渡・出荷する際に、その化学物質の性質や危険有害性などの情報を提供するための文書 (JIS Z 7253:2012で従来のMSDSから変更されました。当社も順次変更していきます)

▶ 顧客へ安全・安心を届けるために



COLUMN 品質保証の現場から

田中 裕 (顔料事業部 東海製造事業所 品質保証部 第2課)

顔料の用途に合わせて、塗料、グラビアインキ、フレキソインキ、オフセットインキ、塩化ビニル樹脂、ゴム、タイルなどの製品試験をしています。

私は製造現場から品質保証部に異動した経緯があり、当初は立場が180度変わり、製品はこんなにも厳正に検査され、製品化されてユーザーへと届けられるのかと驚きの連続でした。

試験に回ってくる製品は製造現場の人たちが一生懸命生産しているものだということは自分もよく知っているのですが、判定を甘くつけたい気持ちはあります。しかし、品質保証の原点ともいうべき【全てはより良い製品をお客様に

タイムリーに届ける】という精神を心掛け、常に厳正に対応しています。

技術は日々、進歩しています。これからは今まで以上に環境配慮型・機能性付与型の製品が開発されていくと思うので、品質面でも盤石な態勢となれるように努めていきたいと思っています。



大槻頼克 (顔料事業部 東海製造事業所 製品管理室 情報センター)

安全データシート (SDS) の発行管理や法律等で規制される化学物質の調査を行うことで、製品の安全性を保証する業務を行っています。

製品の安全性を保証するためには、何よりコンプライ



アンスが重要だと感じています。このため、日頃より日本国内の法律改正や海外の化学物質規制の動向を監視して、適正な対応ができるよう

に心がけています。

法律は専門用語や長文が多く理解することは非常に難しいですし、法規制の対象となる化学物質は種類が多いため、モレなく調査することは大変手間のかかる作業です。しかし、企業体が地球の環境保全に取り組むことは非常に重要なことです。この取り組みに最前線から担当できることは、自分の誇りになっています。

これからも、製品の安全性を保証する仕事を通じて、お客様に安心して製品を使っていただけるように努力していきたいと思っています。

😊 REACHを含めた諸外国への対応

化学物質の安全性に関する意識の高まりを受け、法規制対応に尽力しています。
REACH※3規則に対応すべき化学物質については、順次、本登録を行っています。

様々な化学物質を扱う当社では、現在、欧州へ輸出している製品のREACH規則への法対応を進めています。REACH規則に対応すべき化学物質については予備登録を完了し、必要に応じて遅延予備登録なども随時行っています。2010年に期限を迎えた1,000t以上及びCMRに該当する化学物質については本登録を完了し、2013年中に期限を迎える1,000t～100tに相当の対象となる化学物質については本登録に向けた作業を現在進行中です。

REACH規則と関連するもので、化学物質の分類、表示、

包装に関するCLP※4規則への対応では、既にCLP届出を完了しており、さらに随時追加のCLP届出を実施中です。

トルコのREACH※5についてもすでに2011年3月に登録期限を迎えていますが、期限内に登録作業を完了しています。

※3 REACH (Registration, evaluation, authorization and restriction of chemicals)

※4 CLP (Classification, Labelling and Packaging of substance and mixtures)

※5 Chemical inventory and control regulationと呼ばれているトルコの法律

GHS対応

GHS※¹に基づいて、製品の危険有害性を分類し、その情報が一目でわかるよう、SDS※²・ラベル表示の作成に取り組んでいます。

日本を含めた世界各国では国連GHSパープルブック策定を受けて、SDSおよびラベルのGHS分類と表記の義務化が進展中です。この流れを背景としてGHSに基づいたSDS作成とラベル表示への対応を進めるため、当社では化学物質管理委員会及び下位の各種ワーキンググループ

を中心に、各国GHS関連法規の情報収集をベースにして、これらの情報を基に包括的な対応を進めています。

※¹ GHS(Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals):各国の化学物質の分類基準を統一し、それに従って化学品を分類することで情報が一目でわかるように表示するシステム

※² P.12参照

ニュースリリースより

「非意図的にポリ塩化ビフェニルを含有する可能性がある有機顔料について」の行政指導を受けて

化成品工業協会※³の会員である当社は、一部の有機顔料中に非意図的に生成したポリ塩化ビフェニル(PCB)を含有する可能性を確認し、経済産業省に報告していましたが、2012年2月に、経済産業省から国際的な基準を超えることが判明した有機顔料については、その製造、輸入及び出荷を停止するよう当社を含む事

業者に行政指導※⁴がありました。

本行政指導を真摯に受け止め関係省庁のご指導に従い、速やかに対応しています。

※³ 当社は、化成品工業協会の17社からなる有機顔料部会に所属しています。
<http://www.kaseikyo.jp/>

※⁴ 行政指導の内容につきましては、下記、経済産業省のHPをご覧ください。
<http://www.meti.go.jp/press/2011/02/20120210008/20120210008.html>



印刷豆知識 ①

「印刷とは」

印刷とは、インキにより、紙などの媒体に文字や絵、写真などの画像を再現することを指します。

印刷方式の発達により現在では平面的な媒体に限らず、立体的な曲面に直接印刷する技術も多数開発されて

います。印刷が可能な媒体は極めて広く、気体以外の全ての物体に対して可能であるとされています。IT化の進展に伴いペーパーレス時代がくると予想され、印刷をめぐる環境も今後変化すると思われます。

安心できる職場づくり

安全・安心・健康をどのように実現すべきかを従業員一人ひとりが考えて行動しています。私たちはこの実現が社会と事業貢献につながると考えています。

😊 労働安全衛生と職場環境改善

各事業所の事故防止対策だけにとどまらず、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。

無事故・無災害を目指して

各事業所では労働安全衛生法に基づき、労働災害の削減と「ゼロ災」の実現、化学物質による健康被害の削減に努める活動を行っています。HHF※1・KYT※2や安全衛生パトロールに加え、2010年度からはリスクアセスメント※3活動を拡充しています。

これらで経験した事例を、全社安全衛生委員会で情報共有し、類似事例の未然防止に役立てる意見交換を行っています。

また、安全衛生スローガンを従業員自ら考案し、事故・災害への一人ひとりの意識向上を図っています。

東京製造事業所 安全衛生スローガン

自分で築こう職場の環境
自分で守ろう自分の安全

赤羽製造事業所 安全衛生スローガン

「まさか」より「もしも」で想像危険予知
リスク管理で安全職場

※1 HHF:ヒヤリハットファイル。ヒヤリとしたハツとしたことを大きな事故・災害へのサインとして集めたもの

※2 KYT:危険予知訓練

※3 リスクアセスメント:「職場にある危険性や有害性の特定」「リスクの見積もり」「優先度の設定」「リスク低減措置の決定」の一連の手順。事業者はその結果に基づいて適切な労働災害防止対策を講じる

熱中症対策

2011年度は東日本大震災の節電対策もあり、例年以上に厳しい作業環境となりました。

各事業所では湿球黒球温度※4などを使った環境監視とともに、作業現場に設置されたスポットクーラーの整備点検を進め、休憩室でのスポーツドリンク、岩塩ドロップや梅干し、かき氷などを提供し、予防対策を行いました。

※4 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一暑熱環境として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

メンタルヘルス

2010年6月に閣議決定された「新成長戦略」の一つに、2020年までの目標として「メンタルヘルスに関する処置を



メンタルヘルス講習会

受けられる職場の割合100%」が掲げられ、昨今では新聞などでも大きく取り上げられています。

2011年度は幾つかの事業所で管理職対象の講習会を実施し、「心の健康」の基本的な知識と意識の必要性とともに、「心のシグナル」をいち早く捉えることの重要性を改めて学びました。今後も基本計画の再策定とともに、各事業所との綿密な情報交換を行い、この活動の拡充を図ります。

分煙化対策

各事業所では健康増進法に基づき喫煙コーナーを設けた分煙化を推進していますが、大阪製造事業所では厚生労働省の



真新しい分煙室でくつろぐ従業員たち

新ガイドラインに沿って、受動喫煙を確実に防止するため喫煙室等へ向かう気流の風速を0.2m/s以上とするなど、非喫煙場所への煙やにおいの流入を防ぐ措置を講じた新しい分煙室を設置しました。

😊 福利厚生

多様な働き方と、従業員の健康や生活に配慮した労働時間や休日について、さまざまな施策を整備しています。

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。2011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13名、介護休業制度1名でした。

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。他にも、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。

事業のグローバル化に伴い、海外の現地事業所だけでなく日本でも外国人の採用を進めています。採用にあたっては、定められた法定手続きを行うとともに、必要な書類の用意や日本での生活に早く慣れるための支援などにより、外国人従業員が働きやすい環境を整えています。労働条件や給与などにおいても、日本人従業員との格差はありません。

さらに、人材の多様性や技術の伝承などを目的に、定年後65歳までの間一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。

▶ 雇用・休暇に関する制度

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。

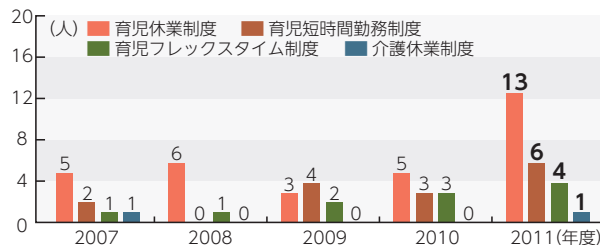
定年後再雇用制度

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。

▶ 育児・介護休業制度の概要

休暇・休業に関する支援策	育児・介護休業制度における勤務時間に関する支援策
● 育児休業制度 ● 子の看護休暇 ● 介護休業制度	● 時間外労働の制限 ● 深夜業の制限 ● 短時間勤務制度 ● フレックスタイム制度

▶ 育児・介護休業制度の利用者数



※ 大日精化工業単体の統計

COLUMN 定年後再雇用制度利用者から

山形 薫（川口製造事業所 グラビアインキ製造部）

製造した製品がいろいろな商品に印刷され社会に貢献していることを想像すると働きがいを感じますし、定年後も変わらず周りの人の協力により作業できることもうれしいです。



この制度は、まだまだ現役で働ける人は積極的に利用したほうが良いと思います。これからも健康管理と体力の維持に努めて、日本全国を旅してみたいと思っています。

COLUMN 育児短時間勤務制度利用者から

早見 涼子（関連事業室）

仕事と家事・育児の両立に多くの不安がありましたが、「まずはやってみよう！」という気持ちで、この制度の利用申請をしました。

時折子供の発熱などで急に休んだり、早退することもあります。そうしたことにも職場の方々の協力と理解をいただき、感謝しています。



仕事では子どものことは忘れるぐらい集中して取り組んでいます。だからこそ、帰宅後は気持ちを切り替えて、家族との充実した時間が過ごせるものと感じています。

この制度を利用することで、物事に対しての考え方や視野が広くなったと同時に、子供や家族の大切さを改めて感じることができました。

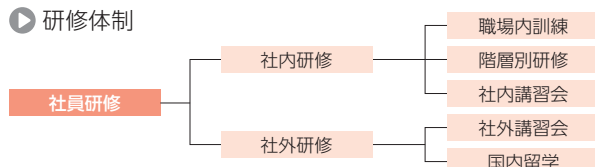
😊 人材育成を支える教育・研修制度

当社の事業活動を継続・発展させる原動力は人材に他なりません。
それゆえ人材育成は経営上の重要なテーマととらえています。

当社では「将来への明るいビジョンを持ち、『ピンチをチャンスに変える』精神力で、変革するためにたゆまぬ努力を続け自律的に成長できる人材の育成」を方針に掲げ、教育・研修制度を拡充しています。

具体的には従業員一人ひとりの個性を生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、職能別や課題別の教育などに加え、専門的な知識の習得を促す社外講習会や、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。

▶ 研修体制



全社表彰

事業活動の活性化、モラル・モチベーションの高揚を目的として、全社表彰を行っています。この表彰は、事業活動を通じ各業務において顕著な業績を収めた個人、グループ、部門などを対象にしています。表彰の対象は各支社、各事業所及び各部門から、労政委員会と各事業部長で構成される全社表彰審査委員会に推薦されます。協議を経て、特に優れた成果をあげたものを社長表彰に決定します。

全社表彰の審査ポイントは、事業分野によって異なります。営業関係なら販売金額や新規得意先獲得率、事務関係ならムリ、ムダ、ムラなどの改善、作業の大幅改善などを審査しています。

新入社員研修

新入社員研修を入社後1年間にわたって実施しています。社内のルールやビジネスマナーを学ぶ「集合研修」、色彩全般の基礎知識を学ぶ「色彩科学の基礎研修」、主要製品の生産工程を学ぶ「製造事業所研修」などを通じて、社会人としての基礎と当社の全般的な知識を学びます。OJT研修では仮配属された部署で様々な実務を経験します。製造・技術部門での研修や営業研修を通じて、実務的・専門的な知識と行動を身につけていきます。仕事で成果を出せる行動習慣を実践できるよう、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、一人ひとりの段階に応じたキャリアアップをサポートしています。

ロジカルシンキング研修

仕事の効率を向上させるツールであるロジカルシンキングを学習する研修を外部の講師を招き若手社員に対して実施しています。ロジカルシンキングを習得することによって仕事の効率化が期待できます。また、業務を進める際にやるべきこと、考えるべきことの抜けやダブリが減り正確に業務を遂行できる可能性を高めることができます。このような社員の業務遂行力を高める施策も実施しています。



印刷豆知識 ②

「印刷の歴史」

中国では、105年に蔡倫が製紙法を発明し7世紀頃には木版印刷が行われています。世界最古の現存する印刷物（凸版印刷）として、日本の「百万塔陀羅尼」（770年）があります。金属活字による印刷は13～14世紀の朝鮮（高麗）

で行われています。

ヨーロッパでは、1450年頃にヨハネス・グーテンベルクが金属活字を用いた活版印刷技術を発明し、印刷が急速に広まりました。

環境マネジメント

自然と人類の共生を図り地球環境を護るため、グループ全体で着実に環境活動を実行していける環境マネジメントシステムの強化に取り組んでいます。

環境ビジョン・方針

「大日精化環境ビジョン」「大日精化環境方針」「環境に関する経営基本方針」に基づき、国内・海外の事業所・製造所で環境活動を推進しています。

大日精化グループは、持続可能な発展を目指して、「大日精化環境ビジョン」「大日精化環境方針」「環境に関する経営基本方針」を定めています。

「大日精化環境ビジョン」は、光の三原色と色材の三原色で大日精化グループの環境ビジョンを表現したもので、「大日精化環境方針」と「環境に関する経営基本方針」は、環境活動の最も基本となる考えや具体的な方向性をあらわしています。これらは、国内・海外の全てのグループ会社に適用されます。

また、化学物質を扱う企業としてレスポンシブル・ケア活動に取り組んでいます。これは製造から廃棄に至る事業活動の過程において自主的に「環境・安全・健康」を確保し、成果を公表して社会との対話・コミュニケーションを行う活動です。

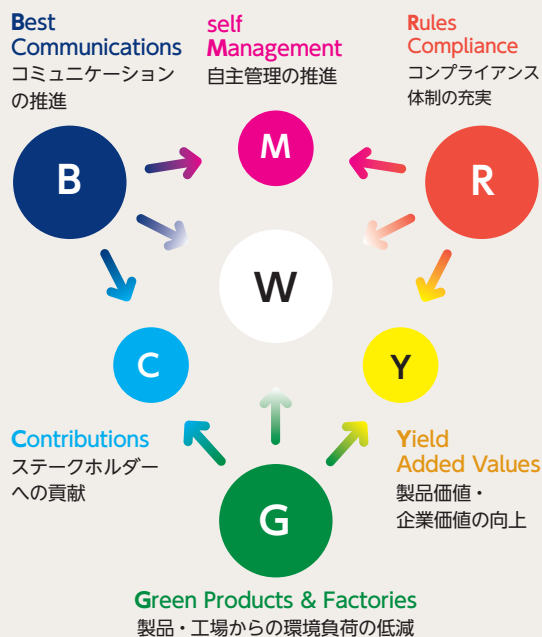


環境管理推進体制

CSR推進を目的として、2012年に新組織体制となったCSR・リスク管理推進本部の下部組織6委員会のうち、環境委員会を主体として、全社安全衛生委員会、化学物質管理委員会、及び施設企画管理センターが主管するエネルギー管理組織と連携しながら、全社の環境管理を行っています。

大日精化は
環境三原色により「持続可能な発展」を目指します。

Well-organised Company for ECO



基本となる活動内容を向上させ、環境経営度（明るさ）が増していく様子を、光の三原色である赤（R）、緑（G）、青紫（B）が混ざって色光が加わり明るさが増すことであらわしています。さらに黄（Y）、紅（M）、藍（C）の色材の3原色であらわした活動を充実させることで、環境活動を側面から支えます。

大日精化環境方針

1. 経営者、全社員が環境管理活動に参画します。
2. 環境に配慮した製品の開発に努めます。
3. 環境負荷の減少に努力します。
4. 法規、条例、協定などを守ります。
5. 社会との調和を図るよう対話を深めます。

環境に関する経営基本方針（2003年制定、2006年改定）

基本理念

人類文化の保護発展と自然環境を護り、「環境・安全・健康・品質」を良好に保つことを企業目的の一つとします。

グローバル活動

国連環境開発会議の「アジェンダ 21：持続可能な開発のための人類の行動計画」、および国連環境計画の「化学品の国際取引に関する倫理規範」を尊重します。

コンプライアンス

「環境管理」につき、国際規制および国内外の関係法令等を順守します。

企業の社会的責任／CSR：コーポレート・ソーシャル・レスポンシビリティ

「環境管理」につき、国際関係機関、国内外の行政機関及び学業界団体等の環境活動に協力し、日本レスポンシブル・ケア協議会の一員として、その「レスポンシブル・ケアの実施に関する基準」を順守します。

グリーン調達

取り扱う化学物質の全ライフサイクルにわたって、「環境・安全・健康・品質」を確保し、推進に寄与するため、関係企業（顧客、供給者、同業者）と協力し、また協力をもとめ、同様の活動をする取引先を優先します。

社会との対話

地域社会・取引先企業等ステークホルダーとの積極的な対話を深め、融和を図っていきます。

従業員の参加

経営者、全社員が社内外で環境管理に積極的に参画すると共に、労使関係においても協力して、「環境・安全・健康・品質」の確保に努めます。

第三者評価

「環境管理」活動をより確実なものとするために、企業活動と一体化し、国際規格（ISO 9001、14001）に合わせ、目標管理による継続的な改善を図っていきます。

経営資源の投入

経営者は、この「環境管理」活動を確実にするための経営資源の確保に努めます。

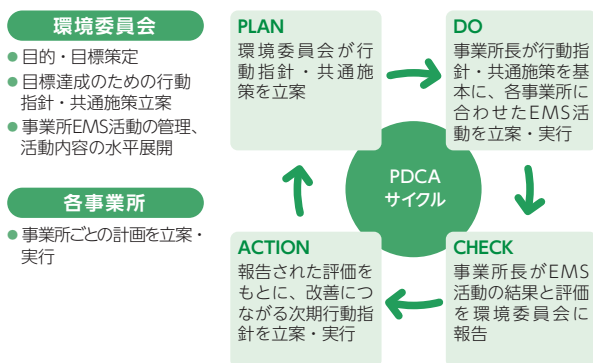
第二次環境中期3ヵ年計画

2010年度から2012年度までの3年間を対象とする「第二次環境中期3ヵ年計画」をもとに、環境活動を推進しています。

「第二次環境中期3ヵ年計画」は、10の環境対策分野ごとに法的目標、社会からの要求事項、活動の目的、目標をまとめ、それをもとに具体的な行動指針・施策を設定し、2010年度から活動を開始しました。

2012年度が最終年度となりますが、この3年間で各事業所のEMS活動の管理支援や環境負荷低減につながる施策の全社展開を強化するとともに、確実にPDCAサイクルを回せる体制を構築してきました。

▶「第二次環境中期3ヵ年計画」実行体系



▶ 分野別環境目標

環境対策分野	目的・目標
1. 地球温暖化対策	● エネルギーの有効利用 ● 地球温暖化ガスの排出量の削減
2. 廃棄物削減・リサイクル推進	● 生活環境の保全と地球資源の有効利用
3. 大気・水質・騒音・振動・臭気対策	● 健康保護と生活環境保全のための「環境基準」「排出基準」を守る
4. 化学物質安全管理	● MSDS 関連業務 ● 特定化学物質の管理 ● REACH、RoHS 対応
5. 安全衛生・作業環境改善	● 無事故・無災害の推進 ● 作業環境改善
6. 保安防災・耐震対策	● 従業員及び近隣住民の安全確保
7. 特定環境対策	● 近隣住民、従業員への健康被害を防止 ● 早期改善、事業所の安定操業の維持
8. 環境会計	● ステークホルダーの信頼獲得 ● コストダウンに寄与 ● 環境投資の効率化に寄与
9. 環境配慮製品開発	● 製品の環境配慮設計、開発、提供による、市場競争力強化、企業価値向上
10. PRTR関連	● 優先取り組み物質の絞り込み ● 目標設定と対策の検討 ● 目標の数値化

環境配慮製品

製品の開発から製造、使用、廃棄に至る全ての過程で、環境・安全・健康に配慮した製品を提供するため、環境配慮製品に積極的に取り組んでいます。

環境配慮製品の設計・開発にあたっては、「第二次環境中期3ヵ年計画」に定めた環境対策分野に沿った3つの環境課題、1. 地球温暖化対策、2. 廃棄物削減・リサイクル推進、3. 大気・水質・騒音・振動・臭気対策、をテーマに取り組んでいます。

環境負荷物質を含まない製品、またリサイクル・廃棄を容易にすることで環境負荷を減らす製品、省エネルギーに寄与する製品などを市場に提供し、社会全体の環境保全に貢献しています。

NEW 新製品のご紹介

バイオマス熱可塑性ポリウレタン [レザミンPBシリーズ]

- 特徴：植物由来の原材料を使用したバイオマスプラスチック※1
- 用途：雑貨、コンベアベルトなど一般熱可塑性ポリウレタンと同用途

バイオマス由来のエーテル系原材料（非可食）を使用したカーボンニュートラル※2なプラスチックなので、地球温暖化防止に寄与します。

バイオマスプラスチックは従来品よりも諸物性が劣るというイメージもありますが、当社の持つ機能性樹脂合成技術により、従来の熱可塑性ポリウレタンと同等の加工性を保持し、優れた耐加水分解性、耐菌性、耐摩耗性を持ち、バランスのとれたポリウレタン樹脂です。

※1 バイオマスプラスチック：バクテリアなどにより分解される「生分解プラスチック」とは異なります

※2 カーボンニュートラル：焼却処分をした場合、原料植物由来成分相当分が発生する二酸化炭素量と、その植物自体を焼却処分した場合の二酸化炭素量は同じとなり、新たな二酸化炭素は発生しないことを指しています

高耐久性合成皮革用接着剤 [レザミンUD-8373] [レザミンUDS-8354]

- 特徴：大日精化自主管理基準※3の該当物質を含んでいない・脱有機スズ化合物※4
- 用途：自動車レザーシートなどの高耐久性が必要な合成皮革

日本自動車工業会より“車室内VOC※5低減に対する自主取り組み”への適合性が求められています。一般的なポリウレタン系接着剤にはトルエンやN,N'-ジメチルホルムアミド（DMF）が使用されていますが、製法の変更で、これらを非含有でも性状安定化できるようにしました。

汎用ポリウレタンでは自動車レザーシートに求められる

耐加水分解性能と耐熱老化性能の低下が懸念されますが、弊社耐久試験（70℃ / 95%RH / 10週間放置、120℃ / 400時間曝露）で当該製品は劣化が見られず、実用耐用年数として10年以上の性能があると思われます。

※3 大日精化の自主管理基準「使用を禁止する物質、使用全廃を目指す物質、特別に管理する物質および適用除外項目を明確にすることによって、当社製品への混入の防止、法令順守、地球環境保全、生態系に対する影響、及び取り扱う者（作業員、ユーザー、消費者など）に対する影響を軽減する」を目的としています

※4 脱有機スズ化合物：従来はポリウレタン重合時に触媒として有機スズ化合物が使用されていますが、有機スズ化合物は環境及び人体への影響を懸念されているため、REACH（P.13参照）やヨーロッパを中心に世界24カ国の試験研究機関で構成するテキスタイル・エコロジー国際共同体が認定する繊維製品の国際的な安全基準エコテックス規格（スタンダード）100の規制対象物質に指定されています。当社独自の機能性樹脂合成技術で、有機スズ化合物を使用せずにポリウレタン合成することを可能にしました

※5 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



印刷豆知識 ③

「印刷方式」（有版印刷）

版を使用する印刷方式には、次のものがあります。版に凹凸をつけ、凸部にインキをつけるのが凸版印刷、凹部にインキをつけて印刷するのが凹版印刷（グラビア印刷）です。平らな版に親油部と親水部分を作り、親油部にインキを

載せ、水を使って印刷するのが平版印刷で、オフセット印刷とも呼ばれ、紙の印刷に広く使われています。版に小さな穴をあけて印刷するのが孔版印刷で、謄写版（ガリ版）やスクリーン印刷などがあります。

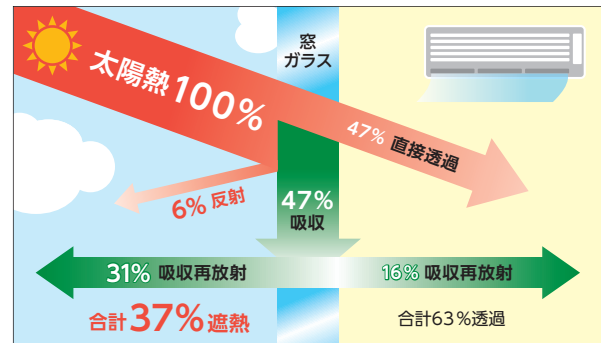
1. 地球温暖化対策

水溶性遮熱ガラスコート

[アクアクール]

- 特徴：フィルムの2倍以上の耐久性。水溶性コート剤のため施工・剥離が簡単で施工コストがフィルムの80%程度に抑えられる
- 用途：既存窓ガラスの省エネ対策

アクアクールは、窓ガラスに後から施工できる透明遮熱・水溶性ガラスコートです。赤外線と紫外線をカットすることで、建物の熱の出入りを抑え、空調効率を上げることで省エネルギーに貢献します。



上記データは理論値であり、これを保証するものではありません

2. 廃棄物削減・リサイクル推進

キトサン／凝集剤

[ダイキトサン]

- 特徴：天然由来原料
- 用途：化粧品・工業・繊維・農業の各分野／排水浄化・水処理剤

キトサンはカニ殻を原料とする機能性天然高分子で、抗菌性、保湿性、製膜性、吸放湿性、消臭性などさまざまな機能が付加できます。安全性が高く生体適合性に優れており、環境や人体にやさしい製品に应用されています。

合成高分子と違い、生物生態系のなかで再生可能な高分子であるキトサンは、自然界でリサイクルされる生分解性のある環境調和型高分子です。



3. 大気・水質・騒音・振動・臭気対策

無鉛コンポジット顔料

[NLシリーズ] (一般塗料用)

[OTRシリーズ] (道路表示材用)

- 特徴：無鉛
- 用途：汎用常温乾燥型塗料から高級焼付型塗料まで、黄鉛、クロムバーミリオンの代替として使用可

近年、地球環境や人体への悪影響が懸念される重金属の公害規制が強化されており、鉛、クロムを含有する黄鉛、クロムバーミリオン系の顔料についても無鉛化、脱鉛化が求められています。

当社は、顔料製造メーカーとして早くからこの問題に取り組んでおり、有機顔料と無機顔料の長所を取り入れた無鉛コンポジット顔料を開発しています。



環境負荷低減

CO₂排出量を1990年度比31%削減しました。
廃棄物の発生量の低減と再資源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CO₂排出量の少ないエネルギーへの転換を進め、地球温暖化防止に取り組んでいます。

地球温暖化対策の推進に関する法律(温対法)と、エネルギーの使用の合理化に関する法律(改正省エネ法)への対応として、自主的な努力目標を設定し、温室効果ガスの排出量の削減に努めています。

活動の内容としては、エネルギー消費設備の運用管理を徹底するとともに、省エネルギーに寄与する設備の導入を進めています。また環境負荷の少ない燃料への燃料転換も実施しています。

2011年度の活動では、生産部門においてはブロワー用モーターのインバーター制御と台数制御を計画するとともに、2010年から継続している生産設備における省エネVベルトへの取替えを実施しました。事務部門においては高効率照明の導入とこまめな消灯、OA機器の省電力モードの活用といった設備面の改善と運用管理



自社遮熱塗料「クールライフ」を施行しています

の徹底を行いました。この結果、本社ビルでは前年度に比べ電力使用量が23%削減されました。

建物における省エネルギー対策としては、当社が開発・製造・販売している屋根、窓への「遮熱塗料」の施工を順次行っています。

当社グループ全体のエネルギー原単位は、対前年度比0.5%削減となり、省エネ法で努力目標とされている対前年度比1%削減を達成できませんでした。その主な要因としては、当社グループで最もエネルギーを消費する東海製造事業所における、生産品目の高付加価値化に伴うエネルギー消費量の増加が挙げられます。今後は東海製造事業所を中心に省エネ活動により一層注力し、目標達成に向けて努力してまいります。

環境に関する詳細なデータについては当社Webサイトをご覧ください

 <http://www.daicolor.co.jp/ecology.html>

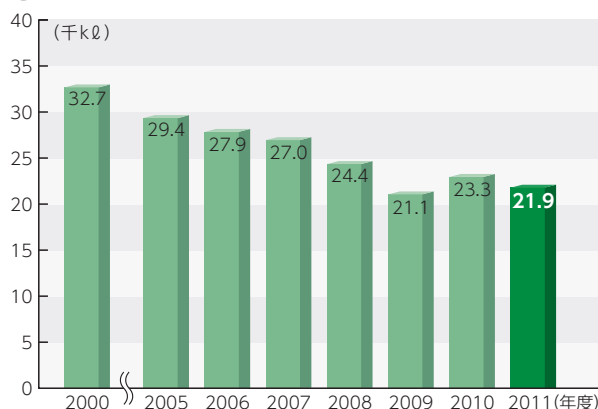
目標

エネルギー原単位：毎年度1%削減(法的努力目標)
CO₂排出量：1998年度比77% (自主的な目標)

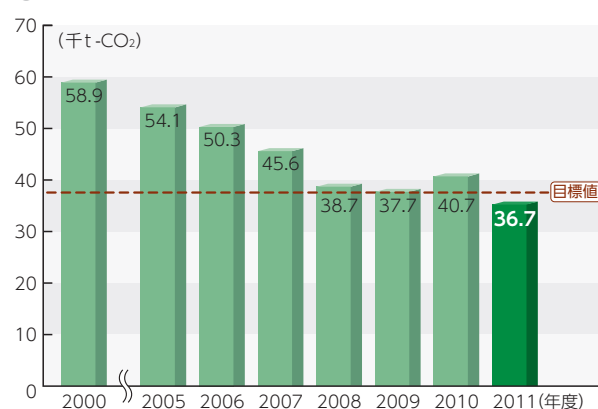
実績

エネルギー原単位：対前年度比0.5%削減(目標未達成)
CO₂排出量：1998年度比75% (目標達成)

▶ エネルギー使用量の推移(原油換算)



▶ CO₂排出量の推移



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。

廃棄物の再資源化率向上のため、廃溶剤の再資源化などの施策にも着手しています。

全国の製造所、研究開発施設、営業所において、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。

溶剤を取り扱う川口製造事業所、滋賀製造所、赤羽製造事業所において発生する廃溶剤については、中間処理業者を通じて燃料としての再資源化を推進しています。現在、再資源化率をさらに高めるべく、廃溶剤の取り扱い手法の改善にも着手しています。

今後は、再資源化率及び製造工程における溶剤回収率を向上させ、溶剤の発生量を削減させるなど、発生量と最終処分量の削減に努力し、処分の適正管理についても強化していきます。

再資源化率は昨年度とほぼ横ばいで、もう一步の努力が必要であると考えています。

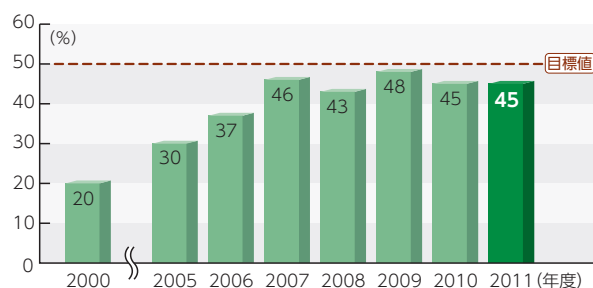
目標

廃棄物発生量：1999年度比86%以下
再資源化率：50%以上
外部埋立量：1999年度比85%以下

実績

廃棄物発生量：1999年度比71%（目標達成）
再資源化率：45%（目標まであと一步）
外部埋立量：1999年度比76%（目標達成）

▶ 廃棄物再資源化率の推移



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量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※1とNOx※2の排出量を削減してきました。SOx、NOx排出量は、2007年度に東海製造事業所の燃料をA重油から天然ガスに転換したことにより大幅に削減されました。

2011年度のSOx排出量は2000年度比約2%、NOx排出量は2000年度比約49%と大幅に削減しています。また当社が製造販売する製品をお客様が使用する際に発生するVOC※3の削減を推進するために、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。2011年度は東海製造事業所の排水処理施設の耐震補強を開始し、日頃の水質管理に加え将来懸念されている東海地震に備えた防災面での強化も順次進める予定です。

2008年から行っている東京製造事業所の土壌・地下水汚染対策に関しては、汚染の拡散防止と汚染源の浄化を行っています。地下水のモニタリングにより、近隣への汚染の広がりが無いことを確認しており、今後も継続して浄化に努めていきます。



東海製造事業所で進めている排水処理施設の耐震補強の様子

▶ SOx・NOx排出量の推移



※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 P.20参照

化学物質管理

当社の製品を製造するのに欠かせない化学物質について、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、製造から販売まで全ての過程で、適正な管理に努めています。

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。

当社では、社内で行き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、解決のための手段を話し合っています。経営層への意見提言や、事業部間で共有する案件についての全社共通システムづくりも行っています。

近年、国内外を問わず要求される化学物質管理が厳しくなることを受けて、2011年に委員の拡充等、委員会の強化を図りました。地道な活動ではありますが、今後も化学物質に関わる重大な法令違反を起こさないためにも継続していきます。

地球環境及び従業員の保護を目的とした「環境管理物質運用規定」を、2003年に制定しました。これは運用管理の対象として、取り扱い禁止物質、削減物質、監視物質を指定し、取引先企業と協力しながら、指定した物質について原材料購入段階で厳格なチェックとコントロールを行うものです。

化学物質管理体制を強化するための基礎として、全社的な化学物質管理データベースを運用しています。

2009年5月には、改正労働安全衛生法の施行や化学物質排出把握管理促進法の見直しを受けて、ますます増大すると予想されるSDS^{※1}関連業務を軽減するために、SDS自動作成支援システムを導入しています。また、製品販売先のグローバル化に伴い、海外対応SDS作成支援ソフトを導入しました。業務の一層の効率化と、お客様へ正確な製品安全情報を迅速に提供するために、化学物質管理データベースと自動作成支援システムとの連動強化を進めています。

2011年度からは、法令順守及び化学物質の安全管理を中心とした社内教育プログラムの強化を行っています。他に、化学物質管理委員会の各委員が核となり、化学品安全関係の全社共通社内システム整備、突発・新規の個別案件に対する情報収集と全社展開、化学物質管理委員会の体制強化と管理運営を通じたコミュニケーションの充実などに取り組んでいます。

※1 P.12参照

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輸出管理に厳格に取り組んでいます。

先進国が保有する高度な技術や製品が、世界平和を脅かす恐れのある国家やテロリストにわたった場合、国際的な脅威となり、国際情勢の不安定化を招きます。その脅威を未然に防ぐため、先進国を中心とした枠組みを作り貿易管理に取り組んでいます。日本でも国際社会と協調した輸出管理を行うべく、安全保障の観点に立った貿易管理の取り組みを、外国為替及び外

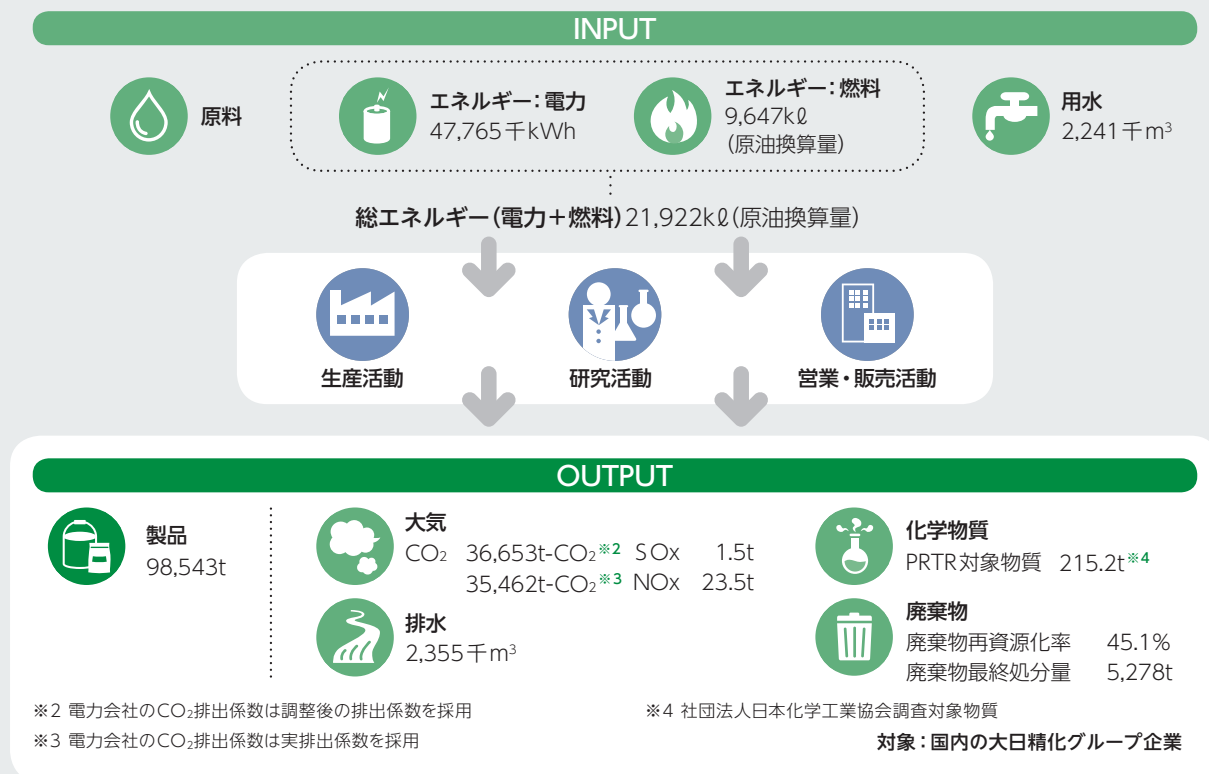
国貿易法に基づき実施しています。

当社は安全保障貿易管理関係法令を順守し、違反を未然に防ぐため輸出管理内部規程に基づいた輸出を実行しています。また一部の規制対象となる貨物の輸出に際しても、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可能な包括輸出許可を取得することにより、自主管理のもと適切に輸出しています。

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。



2011年度は生産量が2010年度の104,006tから98,543tに減少した事に伴い、全エネルギー使用量も原油換算で、23,254KLから21,922KLに減少しました。

エネルギー原単位では、0.2236KL/tから0.2225KL/tに、対前年度比99.5%と僅かに向上しました。

エネルギー使用量の減少と同様に、CO₂排出量も、2010年度の40,668t-CO₂から36,653t-CO₂に減少しました。政府の2020年度の目標に掲げる、1990年度比マイナス25%を達成したレベルにあります。

1990年度のCO₂排出量：53,356 t-CO₂
 2011年度のCO₂排出量：36,653 t-CO₂ } 対1990年度比：69%

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*5調査に協力し、報告を行っています。

2011年度の大気・水質・土壌への総排出量は、215.2tで、2010年度の176.3t*6に比べ増加しました。2010年度に比べ2011年度の排出量に増加がみられるのは生産量が増加(東海製造事業所)したためです。

*5 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

*6 昨年度版報告書P.31のPRTR対象物質排出量の表記に誤りがありました。お詫び申し上げますとともに、訂正させていただきます。
 誤：「164.8t」 正：「176.3t」



印刷豆知識 ④

「印刷方式」(無版印刷)

版を使わない無版印刷方式として電子印刷や熱転写印刷、インクジェット印刷があります。電子印刷は、感光体ドラムに画線部を帯電させ、着色した帯電粒子を吸着させ、被印刷体に転写します。熱転写印刷は着色リボンを用いて、

熱ヘッドにより被印刷体に転写させる方式です。インクジェット印刷は、インク液滴を小さい穴のノズルから吐出して印刷します。尚、無版印刷ではデジタルデータから出力するので、一枚ずつ違った絵柄が印刷可能です。

コーポレート・ガバナンス

取締役会、監査役会などの機能に加えて、内部統制の仕組みを整備し、客観性・透明性の高い経営を確保しています。

コーポレート・ガバナンス

色彩の総合メーカーとして、ステークホルダーからの信頼を高めて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・拡充し、企業価値のさらなる向上を図っています。

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。

取締役会は2012年6月28日現在、昨年より2名増員し10名の取締役からなり、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。経営の意思決定の迅速化と業務運営責任の明確化を進める一方で、社内制度として執行役員制度を導入しています。

経営戦略会議は、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、専務取締役以上の取締役により適宜開催しています。

特類専門会議は、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、原則、週一回開催しています。これにより、出席者である取締役、常勤監査役、事業部長、本社機構の部門責任者で情報を共有し意見交換しています。

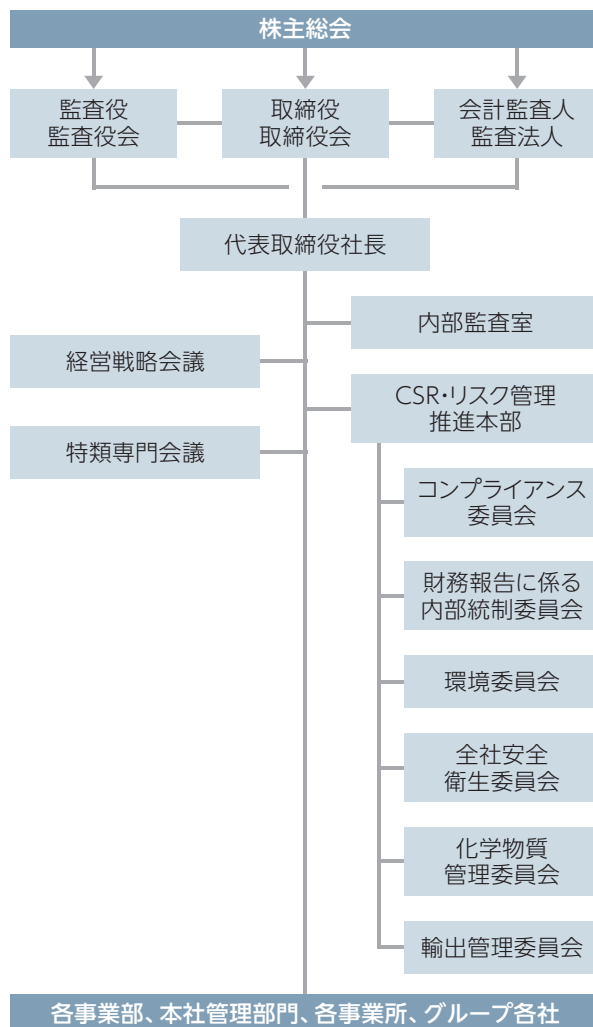
当社は監査役制度を採用しており、その監査役会は2012年6月28日現在4名の監査役（うち社外監査役2名）からなり、法令・定款に従い、監査役会の監査方針と年度監査計画を定めるとともに、各監査役報告に基づき監査意見を表明しています。また、会計監査人と定期的及び必要な都度に情報交換を行い、監査役会の機能の充実に努めています。

内部監査の部門では、従来の「業務監査委員会」を「内部監査室」に名称変更しました。「内部監査室」は業務に精通し、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、「CSR・リスク管理推進本部」と情報の共有化を図り内部監査機能の充実に努めています。

「CSR・リスク管理推進本部」は従来の「内部統制管理委員会」及び「CSR委員会」の機能を統合した新しい組織

で、内部統制管理体制をさらに充実させることを目的としています。また、「CSR・リスク管理推進本部」の傘下に「環境委員会」、「全社安全衛生委員会」、「化学物質管理委員会」、「輸出管理委員会」を加えることにより、内部統制の中心課題であるリスク管理体制の強化を図っています。

▶ コーポレート・ガバナンス体制図



CSR基本方針

大日精化グループでは、今までも掲げてきた“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、2011年に改訂しました。

今後、この「CSR基本方針」をCSR活動指針に展開し、具体的な活動方針・内容を定め、グループが一体となって今まで以上に積極的に活動していきます。

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。



印刷豆知識 5

『印刷インキ』

印刷インキは一般的に、着色剤、樹脂、溶剤、その他からなります。形状としては液状のものから、ペースト状、粉状、固形のものがあります。印刷方式により、印刷の膜厚が異なるため、使われるインキの着色剤量が異なります。

平版印刷インキは着色剤が多く、インクジェット印刷は着色剤が少量です。着色剤は一般的には顔料が使われますが、インクジェット印刷には染料が広く使われています。

国内の事業所・海外の製造拠点



Plalloy MTD B.V.



Dainichiseika Chemicals
(Shenzhen) Factory, Ltd.



Dainichiseika Ink
(Guangzhou), Ltd.



Daicolor Shanghai Mfg. Co.,
Ltd.



Daicolorchem EU, S.A.

■ アメリカ・ヨーロッパ

- ① アメリカ メリーランド Hi-Tech Color, Inc.
- ② ブラジル サンパウロ Daicolor do Brasil Industria e Comercio, Ltda.
- ③ イタリア ミラノ Daicolor Italy S.R.L.
- ④ スペイン トルトサ Daicolorchem EU, S.A.
- ⑤ オランダ ケルクラーデ Plalloy MTD B.V.
- ⑥ ドイツ デュッセルドルフ
Dainichiseika Color & Chemicals Mfg. Co., Ltd.
Europe Representative Office

■ アジア

- ⑦ 中国 香港
Dainichiseika (H.K.) Ltd. / Dainichiseika (H.K.) Colouring Co., Ltd.
- ⑧ 中国 深圳／東莞／広州
Dainichiseika Chemicals(Shenzhen) Factory, Ltd. / Dainichiseika (Shenzhen) Trading Ltd.
Dongguan Dainichi Chemical Manufactory Co., Ltd. / Dainichiseika Ink (Guangzhou), Ltd.
- ⑨ 中国 上海
Daicolor Shanghai Mfg. Co., Ltd. / Hi-Tech Color (Shanghai) Co., Ltd. / Shanghai Daicolor & Fuji Co., Ltd.
Shanghai Mitsui Plastic Compounds Ltd. / Dainichiseika (Shanghai) Trading Ltd.
- ⑩ 中国 杭州
Shangyu Daicolor Pigment MFG. Co., Ltd.
- ⑪ 台湾 高雄 Tai Chin Chemical Industry Co., Ltd.
- ⑫ 韓国 釜山 Sambo Fine Chemicals Mfg. Co., Ltd.
- ⑬ インドネシア プカシ P.T. Hi-Tech Ink Indonesia
- ⑭ フィリピン マニラ タギグ Esta Fine Color Corporation
- ⑮ ベトナム バクニン Dainichi Color Vietnam Co., Ltd.
- ⑯ タイ パトゥムタニ Dainichi Color (Thailand)Ltd.
- ⑰ マレーシア スランゴル Toyo Dai-Nichi Ink Sdn Bhd
- ⑱ インド ニムラナ Dainichi Color India Private Ltd.



Dainichi Color Vietnam
Co., Ltd.



Dainichi Color (Thailand)
Ltd.



Dainichi Color India
Private Ltd.



●=営業所

- ① 本社・東日本支社
- ② 北海道事業所
- ③ 仙台支店
- ④ 北関東営業所
- ⑤ 富士出張所

- ⑥ 静岡営業所
- ⑦ 浜松出張所
- ⑧ 北陸支店
- ⑨ 中部支社
- ⑩ 西日本支社

- ⑪ 岡山支店
- ⑫ 四国支店
- ⑬ 広島支店
- ⑭ 九州事業所

●=製造所

- ① 北海道事業所
- 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



中部支社



仙台支店



西日本支社



大阪製造事業所



東京製造事業所



本社・東日本支社



熊本事業所



滋賀製造所



東海製造事業所



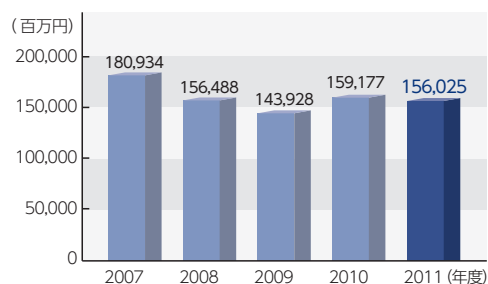
川口製造事業所

会社概要

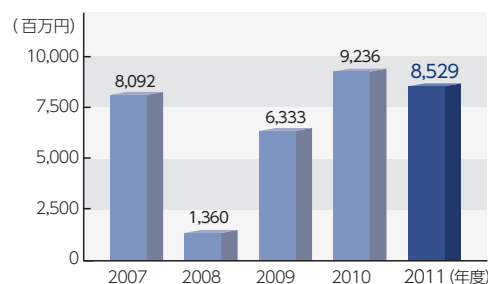
会 社 名：大日精化工業株式会社
 本 社 所 在 地：〒103-8383
 東京都中央区日本橋馬喰町1-7-6
 事 業 内 容：無機・有機顔料、プラスチック着色
 剤、各種印刷インキ及び機材、化・
 合成繊維着色剤、織布用捺染着色
 剤、合成樹脂製品、エレクトロニク
 ス関連製品、生化学製品、各種開発
 製品、分光光度計の製造及び販売
 創 業：昭和6年10月16日
 代表取締役社長：高橋 弘二
 資 本 金：100億3,900万円
 (東京証券取引市場第1部上場)
 従 業 員 数：単独 1,416名
 連結 3,747名
 (平成24年3月31日時点)

財務情報

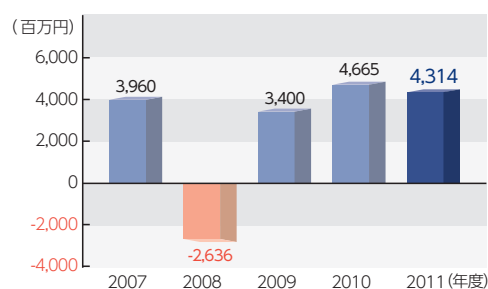
▶ 連結売上高



▶ 連結経常利益



▶ 連結純利益



コミュニケーションツール

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

▶ 会社案内



▶ 入社案内



▶ Webサイト



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>

編集後記

昨2011年は3月11日の東日本大震災をはじめ国内外での洪水など、自然災害による歴史的な大惨事の発生した年でした。東日本大震災から1年半余が過ぎても復興・放射能除染は遅々として進まず、未だに2千人以上の方が行方不明のままです。被災された多くの方々に、心よりお見舞い申し上げますとともに、一日も早い復興をお祈りいたします。

2012年はタイ洪水の影響が大きく残り、引き続き欧州金融不安、中国問題等々、経営環境は厳しさを増しています。BCPの策定とBCM体制の整備が強く求められた年でもあります。当社では新社長による新体制が2年目に入り、その力強い指導力の下、全社一丸となってこの難局に立ち向かっております。

またCSR体制が更に強化された年でもあり、この社会・環境報告書の発行部署も環境委員会からCSR・リスク管理推進本部にボタンタッチし

ました。

昨年は新体制でのトップメッセージとともに、「創業80周年」の特集記事を企画しましたが、今年は例年のボリュームに戻しました。その中で、一般消費材でなく産業用材料を製造している当社を、広く社会の皆様へ“いかに知って頂くか”と言う観点での編集に心がけたつもりですが、いかがでしょうか。これからも引き続き“環境と社会との調和”を目指しつつ、当社の製品が常に私たちの身近でお役に立っていることで、社会に貢献して参ります。

今後も本報告書やホームページを通じて、必要なESG情報（Environment：環境・Social：社会・Governance：企業統治）についてご報告してまいります。

CSR・リスク管理推進本部 本部長 吉田 明男



Dainichiseika

大日精化工業株式会社

2012年11月発行

お問い合わせ先

東京都中央区日本橋馬喰町 1-7-6

大日精化工業株式会社

CSR・リスク管理推進本部 CSR 推進室

TEL:03-3662-7111 FAX:03-3669-3923

URL: <http://www.daicolor.co.jp/>



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
「ハイテックス・リソ」を使用して
います。