

Excite the Imagination

NE. CHEMCAT

SUSTAINABILITY REPORT

2023

化学の力で、持続可能な住み良い地球環境と豊かな社会の実現に貢献します。

常に技術の開発に努め、お客様に質の高い製品を提供し、新しい価値の創造をもたらします。

人権を尊重し、企業の社会的責任を果たし、私たちを取り巻く環境や社会との共生を図り、ステークホルダーから信頼される企業を目指します。

透明性のある健全な経営を推進し、社員一人ひとりの可能性を引き出し、会社全体の成果が最大となる風土を醸成します。

目次 CONTENTS

経営理念	1
目次・編集方針	2
トップメッセージ	3
長期ビジョン	5
エヌ・イー ケムキャットのあゆみ	7
エヌ・イー ケムキャットの事業	9
持続可能な未来へ	13
サステナビリティ経営	15
〈特別企画〉革新的な技術で脱炭素社会を実現する	17

環境

環境への取り組み	21
レスポンシブル・ケア活動	24

社会

お客様とともに：品質保証活動	25
ビジネスパートナーとともに：CSR調達	27
社員とともに：人材の活躍	29
労働安全衛生／健康	31
ステークホルダーエンゲージメント	33

ガバナンス

コーポレートガバナンス	35
コンプライアンス	36
リスクマネジメント	37

ESGデータ集	39
会社情報	40

編集方針 EDITING POLICY

本報告書では、当社のサステナビリティに対する考え方や、事業を通じた環境・社会課題解決への取り組みを紹介するとともに、サステナビリティに関わる広範な取り組みを「環境(E)」「社会(S)」「ガバナンス(G)」に整理して報告しています。ステークホルダーの皆様には、本報告書を通じて当社のサステナビリティ経営への理解を深めていただければ幸いです。

【対象期間】

2022年度(2022年4月～2023年3月)
※一部当該期間前後の内容も含まれています。

【対象範囲】

エヌ・イー ケムキャット株式会社

【発行】

年1回

【参考ガイドライン】

GRIスタンダード

【お問い合わせ窓口】

エヌ・イー ケムキャット株式会社 経営管理部

E-mail: info-pr@ne-chemcat.co.jp



持続的な社会の実現に 触媒技術で貢献

代表取締役社長
遠藤 晋

社会課題解決に貢献すべく経営理念と長期ビジョンを礎に サステナビリティ経営を推進

当社は、1964年4月に設立され、2024年に創業60周年を迎えます。

この60年間、私たちは触媒の提供を通して、住み良い豊かな社会の実現に貢献してきました。自動車の排気に含まれる有害物質を無害化することで大気汚染の防止に寄与し、医薬品や農薬・肥料、電子材料等の合成に用いる触媒を開発・製造することで、広く社会を支えてきました。

近年、地球温暖化を含め環境問題はより深刻化し、地球規模での社会課題が山積しています。人々のサステナビリティへの意識は高まり、企業にもその解決に向けた取り組みが求められています。

排出ガス浄化や貴金属回収などの事業により環境保全に貢献してきた当社は、追求すべき経営のあり方として、「化学の力で、持続可能な住み良い地球環境と豊かな社会の実現に貢献」することを経営理念に定め

ています。

また、この経営理念のもと長期的な目標として「ビジョン2030」を定め、財務・事業・経営基盤の3つの視点からありたい姿を可視化し、具体的な施策としての16のキードライバーを推進することでビジョンの達成を目指しています。

現在、再生可能エネルギーへの転換や自動車業界のゼロエミッション車(ZEV)への切り替えなど、脱炭素化に向けて当社を取り巻く事業環境は大きく変わりつつありますが、当社はこれらの経営理念・ビジョン2030を軸としながら、「事業活動を通じて社会課題の解決に貢献することにより、社会から求められる存在となり、当社自らも持続的な成長を果たす」というサステナビリティ経営を推進し、社会・当社双方にとって有益となるビジネスモデルや体制の構築を進めていきます。

持続可能な社会の実現に向け新たな技術開発で役割を果たしていく

社会課題解決のためには技術開発を進める必要があります。今後もますます厳しくなる排出ガス規制に適合する、より高性能な自動車排出ガス触媒の研究開発や、循環型社会に向け希少な貴金属を取り出し再資源化する回収・精製の技術力の向上に取り組んでいきます。

そしてこれらに加えて、当社が今、社会貢献領域として注力しているのは、カーボンニュートラルに資する分野です。カーボンニュートラルの実現は世界的な命題であり、すでに150を超える国と地域が表明し、その実現に向けて多様な取り組みを進めています。その中で水素やアンモニアは、使用時に二酸化炭素を排出しない新エネルギーとして注目されていますが、当社では水素の利用について、1990年代からいち早く取り組んできました。

当社の燃料電池触媒の技術は、家庭用の定置式燃料電池としてすでに実装されており、今後、工場や店舗等で使用される産業用燃料電池へのアプリケーション展開に向けて、さらなる高出力化を目指し技術開発を行っています。

また、モビリティにおける水素利用も重要な貢献領域です。近年、各国では中長距離のバスやトラック、電

車、船舶などへの燃料電池の適用が検討されています。当社は、燃料電池自動車(FCV)の中核部である電極触媒を手掛けており、次世代触媒の開発や、使用した電極触媒からも貴金属を回収する技術の確立に向けて取り組みを進めています。

バリューチェーン(製造・貯蔵・運搬・利用)全体を見ると、水素の製造や運搬などへの触媒の活用に加えて、アンモニアの製造やエネルギーとしての利活用、燃焼時の排出ガスの浄化なども当社保有技術の応用領域にあたります。

さらに水素やアンモニア以外にも、二酸化炭素の回収・利活用を行うCCU(Carbon dioxide Capture and Utilization)では、空気中から二酸化炭素を直接回収するDAC(Direct Air Capture)、二酸化炭素からメタンを生成するメタネーションやe-fuelの合成などは、当社が蓄積してきた知見を十分に生かすことができる分野です。

このように、当社が貢献可能な技術領域は、幅広く存在しています。当社は、社会課題の解決にその力を発揮することは、当社の使命であると自負しており、引き続きカーボンニュートラルの実現に向けて技術革新を進めていきます。

チャレンジ精神を持つ人材を育てる

サステナビリティ経営を進め、社会課題解決への取り組みを支えるのは、まさに人です。そして、今後新たな変革を進めていくためには挑戦志向を醸成することが重要です。

そのため、社員一人ひとりの可能性を引き出せる風土や仕組みづくりを進め、新規事業やさまざまなプロジェクトへの参画を支援していくなど、チャレンジできる環境を整えていきます。

また、今まで以上にオープンイノベーションにも積極的に取り組み、ステークホルダーの皆様と協力しながら

ら、持続可能な社会の実現に貢献する、新たな技術の開発にも努めていきたいと考えています。

当社は創業以来、社会と真摯に向き合いながら事業を営んできました。この先、将来にわたって、当社が社会課題解決にどのように資することができるのかを考えながら、社会から求められ、信頼され続ける会社としてサステナビリティ経営を推進してまいります。

ステークホルダーの皆様におかれましては、今後ともご支援ご協力を賜りますよう、よろしくお願いいたします。

2050年の私たちを取り巻く社会環境を見据え、財務・事業・経営基盤という3つの視点から、当社のありたい姿を可視化した「ビジョン2030」を策定しました。
このビジョンの実現に向けてコーポレートトランスフォーメーションを推進し、持続社会の実現とさらなる地球環境保護に貢献していきます。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



“触媒”は、石油化学や自動車、医薬などの幅広い産業で使用され、産業の発展を支えると同時に、自動車排出ガスに含まれる有害物質の無害化など、環境問題の改善に寄与してきました。一方で、近年地球温暖化や海洋汚染、食料問題などの社会課題が深刻さを増しており、2015年に「持続可能な開発目標(SDGs)」が国連総会で採択されて以降、企業による課題解決への貢献が強く求められるようになりました。

当社は、多様化する社会課題への積極的な貢献に向け、2050年の社会環境予測からバックキャストして「ビ

ジョン2030」を定め、財務・事業・経営基盤の3つの視点からありたい姿を可視化しています。

そして「ビジョン2030」を実現するために、会社の価値観・構造を根本的に変える社内変革(コーポレートトランスフォーメーション)が不可欠であり、その基盤・仕組みとして「16のキードライバー」を定めています。これらの実行により、社内体制を整備し、変革を推進することで、触媒の新たな価値の提供を通じた持続社会の実現と地球環境保護へのさらなる貢献を目指しています。

ビジョン実現のための「16のキードライバー」

- 財務**
 - ① ROIC指標を軸とした経営管理プロセスおよび財務基盤の強化
 - ② 現行ビジネス強化・新規ビジネス創出のための事業推進体制の再構築
 - ③ 新領域開拓と新技術(製品)開発の推進
 - ④ マーケティング機能強化およびバリューチェーンの最適化
- 事業**
 - ⑤ DX活用等による開発プロセスの効率化と新技術創出
 - ⑥ プロセスエンジニアリング機能強化によるリーンな生産プロセスの構築
 - ⑦ LSS(リーンシックスシグマ)活動推進による全般的な工程の改善
 - ⑧ 調達機能強化および健全なサプライチェーンの確保
 - ⑨ 貴金属管理プロセスの最適化
 - ⑩ DXの全社展開を推進する体制の構築
- 経営基盤**
 - ⑪ 事業活動全般における環境負荷物質の低減、環境事故・労災防止の徹底
 - ⑫ 貴金属・化学物質管理の強化
 - ⑬ RC(レスポンスブル・ケア)活動の推進
 - ⑭ 適切な情報発信・対話によるステークホルダーエンゲージメントの強化
 - ⑮ 積極的なチャレンジを促進・支援する人事システムの構築
 - ⑯ ESG経営の推進および活力ある職場環境の実現

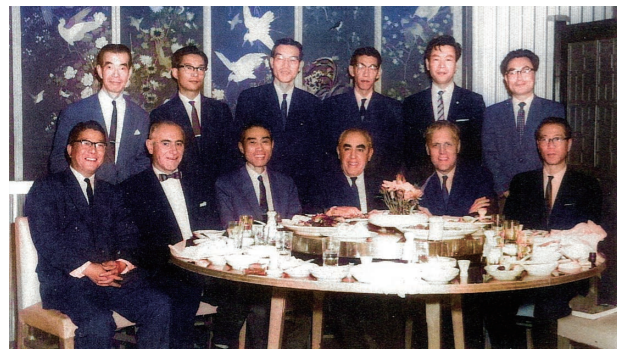
1964年の創業から半世紀以上の歳月をかけて培った知見と技術をもとに、触媒を通じた「新たな価値」の提供に挑戦し続けています。

黎明期
1964～1978

触媒メーカーとして、高度成長期の日本の化学産業の発展に貢献

当社(当時:日本エンゲルハルド株式会社)は、1964年4月9日、住友金属鉱山と米国Engelhard社の折半出資で設立されました。総勢37名からスタートし、同年には市川研究所が開設され、1970年には現在もなお製造および研究開発の拠点である沼津工場(現沼津事業所)の操業を開始しました。

製品群は多岐にわたり、触媒をはじめ、化成品(貴金属塩、メッキ薬品、電極など)、金液・ラスタ、貴金属の回収精製事業を通じて、日本の化学産業の発展期を支えました。



初代経営陣



操業開始当時の沼津工場

躍進期
1979～1995

モータリゼーションの発展にともない排出ガス浄化触媒事業を拡大

1979年に自動車排出ガス触媒の製造を開始しました。自動車の普及が進み、排出ガスに含まれる一酸化炭素(CO)、炭化水素(HC)、窒素酸化物(NOx)などの有害成分の人体への影響が問題視され始め、その後排出ガス規制の強化にともない、排出ガス浄化触媒事業は急速に拡大しました。

1989年6月に社名を「エヌ・イー ケムキャット株式会社」と改め、同年9月には、株式を公開しました。



触媒コンバーター



自動車排出ガス触媒初出荷の様子

拡充期
1996～2019

日本から海外へ環境貢献事業の拡大へ

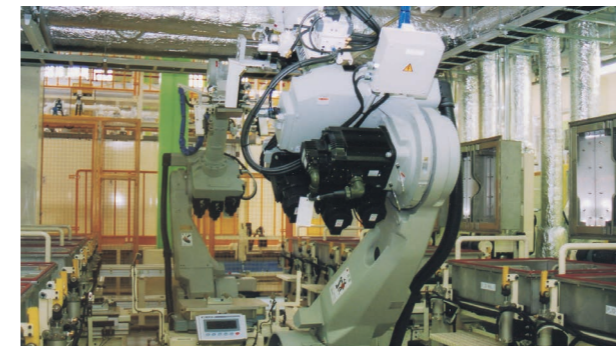
1996年にグローバル展開を開始し、2002年までに、シンガポール、タイ、中国等に拠点を拡大しました。

研究開発部門では、燃料電池自動車(FCV)向け電極触媒の可能性を見据え、研究開発プロジェクトを開始しました。また、ディーゼル自動車の排出ガス規制強化を受け、ディーゼル自動車触媒の量産体制を整えるために、2002年につくば事業所を設立しました。

2010年には、スピーディな意思決定を可能とするため、株式上場の廃止を決定し、住友金属鉱山とBASFグループの折半出資の会社となりました。



BASFケムキャット(タイランド)リミテッド



ディーゼル自動車触媒の量産設備

次なる挑戦のステージへ
2020～

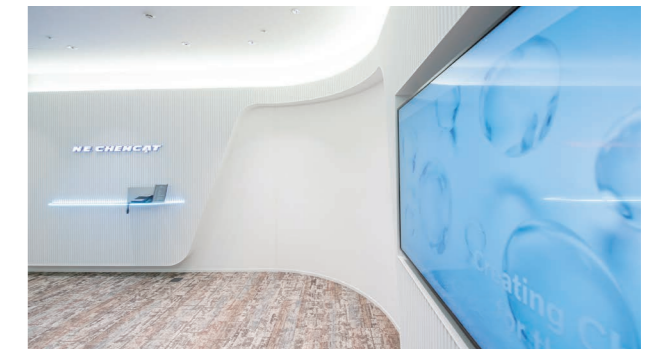
持続可能な社会の実現に向けサステナビリティ経営を推進

2020年7月には沼津事業所が50周年、2021年5月には本社オフィス移転、2022年2月にはつくば事業所が20周年と、当社の節目を迎えました。

2021年4月には新しく「経営理念」を策定し、サステナビリティ経営の推進を開始しました。

さらに、当社が2030年までに目指す方向性を定めた「ビジョン2030」の達成およびSDGsへの貢献に向けて、体制の変革を進めています。

また、2022年4月には新たなコーポレートタグライン“Excite the Imagination”を制定しました。



2021年5月に移転した新本社オフィス

N.E. CHEMCAT
Excite the Imagination

“Excite the Imagination”にはより良い未来をつくるための想像力を駆り立て、社員一人ひとりのワクワクする気持ちを大切にしながら、新しい変化を生み出そうという当社の思いが込められています。

当社は、多様な産業を支え、社会課題の解決に資する触媒の提供を通じて、持続可能な住み良い地球環境と豊かな社会の実現に貢献しています。

プロセス触媒

プロセス触媒は、化学反応を加速させ、あるいは特定の化合物を選択的に生成する働きを持ち、工業製品の製造等に欠かせないものです。当社では、医薬品、農薬・肥料、有機ELなどの合成や、エネルギープラントなど、多様な分野で使用されるプロセス触媒の開発・製造を通して、最先端の産業から暮らしに身近なところまで、広く社会を支えています。



製品



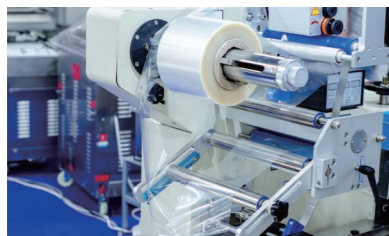
ファインケミカル用触媒

医薬品や農薬などの付加価値の高い化学製品を製造する過程にて使用されるファインケミカル用触媒は、糖尿病薬や血圧降下剤、抗生物質などの医薬品の合成や農産物の生産性向上に用いられ、人々の暮らしを支えています。また、ファインケミカルは高純度が求められることもあり、通常何段階もの合成プロセスを経て製造されるため多くの廃棄物が排出されます。近年廃棄物の排出量低減が求められ、より環境負荷の少ない効率的な生産のためにも高い活性と選択性を持つファインケミカル用触媒が貢献しています。



ガス精製用触媒

ガス精製用触媒は、酸素(O₂)や二酸化炭素(CO₂)、水素(H₂)および水分などの微量な不純物成分を除去して不活性ガスを超高純度に精製することで、超高純度ガスのニーズが高い化学工業や鉄鋼業、機械工業等多くの分野にて活用されています。また、カーボンニュートラルの実現へ向けて、CO₂をリサイクルして都市ガスの主原料であるメタンを生成するメタネーションをはじめとする、カーボンリサイクル技術の開発にも取り組んでいます。



石油化学・石油精製用触媒

石油化学や石油精製プロセスにおいて不可欠な触媒は、今日の産業の発展に大きく寄与してきました。当社は、衣類やカーペット、プラスチックなど石油化学製品の製造に用いられる基礎化学品の合成に必要な触媒をはじめ、近年では食品包装等にて広く使用されるガスバリア・フィルムの原料となる触媒などを提供しており、人々の豊かな暮らしを支えています。

社会への提供価値

産業の発展を支え、人々の豊かな暮らしに貢献

排出ガス浄化触媒

排出ガス浄化触媒は、工場などの固定発生源や自動車などの内燃機関から出される排気ガスに含まれる環境有害物質や人体に悪影響を及ぼす物質を、化学反応によって無害な物質に変換させ浄化する働きをしており、大気汚染などの環境問題の解決へ大きく貢献しています。



製品



環境保全用触媒

産業排気ガスに含まれる炭化水素(HC)や一酸化炭素(CO)は大気汚染の主要原因であり、社会全般で大きな課題となっています。当社は工場などから発生した排気ガスに含まれるVOC(揮発性有機化合物)などから熱エネルギーを回収・有効利用しながら、有害物質を除去するDASH触媒などの環境保全用触媒の提供を通じ、大気汚染防止へ貢献しています。



ガソリン自動車触媒

ガソリンエンジンから排出されるガスには有害物質であるCOやHC、窒素酸化物(NO_x)が含まれます。当社はこれらの有害物質を無害なCO₂、水(H₂O)および窒素(N₂)に変換させる三元触媒などを提供し、大気汚染防止に貢献しています。自動車排出ガス規制や燃費規制は世界的に年々強化され続けており、自動車メーカーと連携しながら、高い耐久性や浄化性能を持ち、低温活性および高温耐熱性に優れた高品質な触媒の開発・製造に取り組み、地球温暖化防止や環境問題への解決に取り組んでいます。



ディーゼル自動車触媒

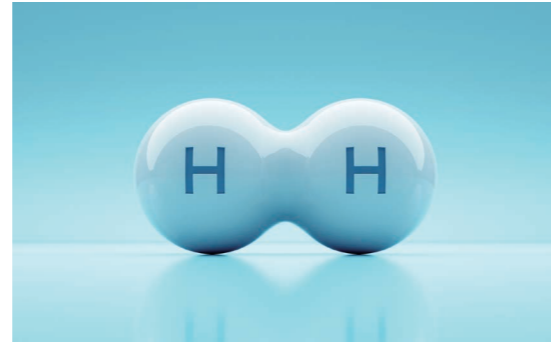
ガソリンエンジンに比べCO₂の排出が少ないディーゼルエンジンですが、可/不溶性有機化合物の排出に加え、硫酸ミストなどの粒子状物質(PM)やNO_xをより多く排出する特徴があります。その解決のため、当社ではPMを捕集してCO₂に浄化するDPF(Diesel Particulate Filter)やNO_x処理のためのSCR触媒(Selective Catalytic Reduction)など多様な後処理システムに適用できる触媒の開発・製造に取り組み、これらの有害物質を無害化し、地球環境保護へ貢献しています。

社会への提供価値

人や自然に有害な物質を浄化して住み良い地球環境に貢献

燃料電池触媒

水素と酸素の反応で電気エネルギーを生み出す「燃料電池」は、クリーンエネルギーとして注目が高まっています。当社は燃料電池自動車向けの電極触媒や、水素ガスを製造するために必要な改質触媒やPROX触媒を開発・製造し、水素社会実装に向け取り組みを進めています。



製品



燃料電池自動車 (FCV) 触媒

カーボンニュートラル実現へ向け、ゼロエミッション車として注目されている燃料電池自動車向けの電極触媒を開発・製造しています。当社では、Pt(プラチナ)触媒の改良や次世代触媒(Pt合金触媒、Ptコアシェル触媒)の開発に注力し、また電極触媒からの貴金属回収まで行うことで資源循環にも貢献していきます。



定置式燃料電池用触媒

燃料電池は、水素を使って熱や電気を発生させ、水素を活用するうえでは不可欠なシステムです。当社では、都市ガスから水素を生成するために必要な触媒として、メタンを水素に変換する働きをする改質触媒や、一酸化炭素(CO)を除去する働きをするPROX触媒といった定置式燃料電池用の触媒を開発・製造しています。より高性能な触媒を提供できるよう取り組みを進め、今後ますます需要が高まるクリーンエネルギーの普及を支えていきます。



水素関連触媒

水素をつくる・ためる・はこぶ・つかうといった各シーンにおいて触媒の利用が検討されています。つくる過程では、改質触媒やPROX触媒が使用され、ためる・はこぶ過程においても、水素キャリアから水素を取り出す技術に触媒の活用が期待されています。また、つかう過程では、水素やアンモニア(NH₃)の混焼によって生じる窒素酸化物(NOx)や亜酸化窒素(N₂O)等の除去にも触媒が活躍します。このように水素関連触媒は、水素バリューチェーンを支え、環境問題や資源問題などの社会課題の解決に貢献します。

社会への提供価値

クリーンエネルギーの普及を支え、持続可能な社会に貢献

貴金属回収精製

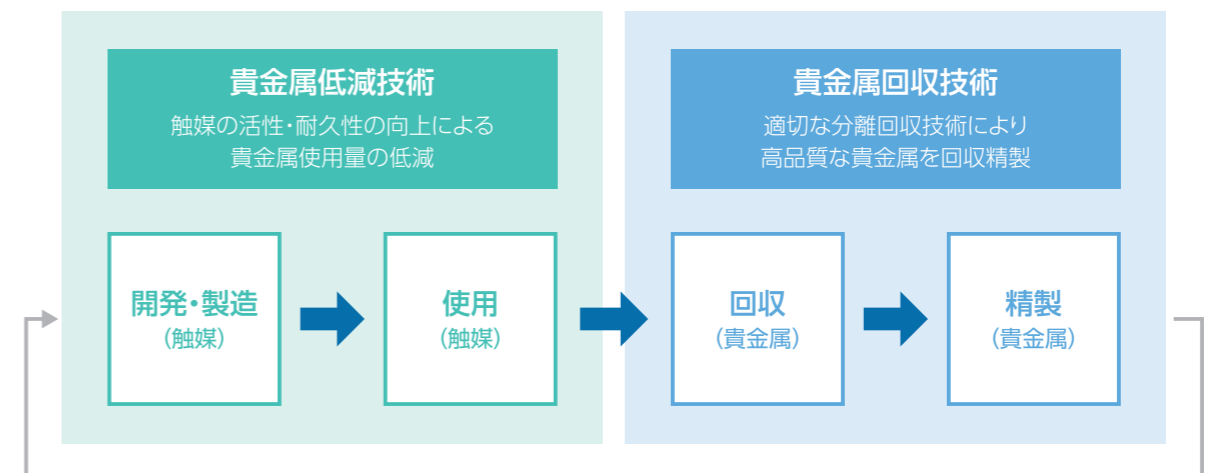
当社は、使用済み触媒からプラチナ(Pt)、パラジウム(Pd)、ロジウム(Rh)、ルテニウム(Ru)、金(Au)などの貴金属を分離回収し、付着した不純物を取り除いたうえで、高純度に精製する自社プロセスを構築しています。

また、当社はより少ない貴金属量で従来の触媒と同等もしくはそれ以上の性能を持つ触媒を設計・提案する「貴金属低減技術」を有し、触媒の開発・製造から貴金属の回収精製まで一貫してサービスを提供し、希少な貴金属資源の保全に貢献しています。



取り組み

貴重な地球資源の有効活用に向けた取り組み



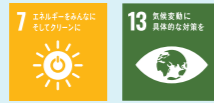
沼津事業所では創業当初から貴金属の回収精製事業に取り組んでいます。また、当社のリサイクル技術は、金属回収に加え、廃液処理の吸着剤や半導体封止材・封入材原料の高純度化にも活用されています。



社会への提供価値

希少資源の有効利用を促進し、循環型社会に貢献

1 水素社会の進展



CO₂を排出しない次世代エネルギーとして注目されている水素。カーボンフリーな水素社会を実現するため、水素をより効率的に「つくる・ためる・はこぶ・つかう」ために必要な触媒の開発に取り組んでいます。



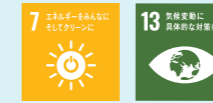
2 技術革新



DXの推進を支えるAIやIoT、5Gなどのデジタル技術の進化に半導体は欠かせません。また、カーボンニュートラルの達成に向け、省エネ分野などで半導体の高性能化・高効率化が求められています。当社はこれらの技術革新に化学の力で貢献していきます。



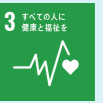
3 次世代モビリティ



2050年までのカーボンニュートラルの達成に向け、モビリティ分野では大変革が起っています。電動化やグリーン燃料の利用など、モビリティに求められる新たな社会ニーズに応じていくべく、先端技術の開発に取り組んでいます。



4 ヘルスケアの深化



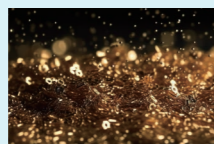
医薬品やファインケミカルの合成にも当社の触媒が使用されています。高性能な触媒の開発で環境負荷を低減する化学合成を可能とするとともに、除菌・抗菌用途への展開を進め、世界中の人々の健康な暮らしを支えていきます。



5 資源循環



希少で重要な資源である貴金属を使用済みの触媒から分離・回収する技術を進化させて、貴金属の循環利用を促進しています。このほか、プラスチックのケミカルリサイクルに活用する触媒技術の開発などにより、資源の有効活用と廃棄物の削減に貢献していきます。



6 CO₂の利活用



地球温暖化対策として、CO₂の分離・回収や再資源化のためのカーボンリサイクル技術が注目されています。CO₂と水素から合成されるグリーン燃料の製造に活用されている触媒の高機能化を進め、CO₂の回収からグリーン燃料の合成までの各工程をさらに効率化していきます。



7 環境浄化



自動車の排気ガスをはじめ、工場の排気や排水に含まれる有害物質の分解・無害化に欠かせない触媒。住み良い社会を実現するため、きれいな空気と水を守る浄化技術を進歩させていきます。



8 持続的な食料供給



地球規模の気候変動や人口増加により深刻化する食料問題の解決に化学の力で貢献していきます。世界中の人々の食生活を支えるため、農業・肥料の合成を触媒技術で支えるとともに、フードロスの低減に向け長期保存を可能とする高性能な触媒の開発を進めています。



エヌ・イー ケムキャットは、経営理念のもと事業活動を通じて持続可能な社会の実現に貢献し、社会に求められる企業として持続的な成長を遂げていくサステナビリティ経営を推進していきます。

事業で培った力を社会課題の解決に生かす

昨今、地球温暖化や海洋汚染、森林破壊などの環境問題がより深刻さを増しており、そのほかにも貧困、人権侵害など様々な社会課題が山積しています。将来にわたって社会を持続可能なものにするためには、国連の「SDGs(持続可能な開発目標)」などに示された社会課題の解決が重要であり、これらの社会課題解決へ向けて何ができるかという点に、企業の存在意義が問われているといえます。

当社は、1964年の創業以来、触媒や貴金属回収・精製に

関わる事業を柱として、化学工業の発展に寄与し、社会の豊かさを支えるとともに、大気汚染の防止など、環境負荷の低減に大きな役割を果たしてきました。

そして、これまで培ってきた技術や知見をもとに、地球温暖化やエネルギー問題、食料保存や医療など、持続可能な社会の実現に向け貢献できるポテンシャルは高く、その解決に力を発揮することは、当社に求められる大きな使命であると考えています。

エヌ・イー ケムキャットの価値創造

当社は、経営理念で掲げる当社の存在意義に従い、多様なステークホルダーとの信頼関係を強固にするとともに、ESGを意識した持続可能なオペレーションや事業・製

品の創出によって、SDGsに代表される社会課題の解決に貢献し、企業価値の向上と持続可能な社会の実現を目指しています。

■ 価値創造のストーリー



マテリアリティの特定

持続可能な社会の実現へ向け、自らの強みを生かし優先的に取り組むべき重要な課題(マテリアリティ)を特定しました。

■ 重要課題特定のプロセス

マテリアリティの特定に向けて、従業員で組成する「ESG/SDGs推進プロジェクト」を立ち上げ、約5カ月に及び議論を行いました。ESG/SDGsに深く関わる過去から現在に至る当社の取り組みと、未来を見据えた当社のあるべき姿について

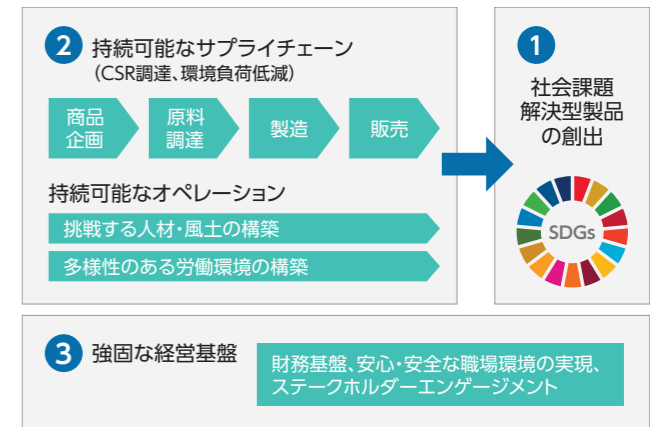
の議論も踏まえ、[「経済的価値」と「社会的価値」]の2軸で取り組むべき事項を抽出し、優先順位付けを行い、その結果をマッピングしました。

このマッピングにより「経済的価値」と「社会的価値」の双方が高いと認識された取り組みを重要課題の候補とし、外部有識者との意見交換等を経て、8つのマテリアリティを決定しました。

■ サステナビリティ経営を推進する要素

さらに、サステナビリティ経営を推進するため、特定されたマテリアリティを①社会課題解決型製品の創出、②持続可能なサプライチェーンと持続可能なオペレーションの構築、③強固な経営基盤の3つの要素に分類し、各要素の関連を整理しました。

そして、各マテリアリティについて、ESGにおける重要項目およびSDGsの観点から整理し、具体化した個別課題を「ビジョン2030」の中に組み入れ、取り組みを進めています。



■ 重要課題(マテリアリティ)

分類	マテリアリティ	ESGにおける重要項目	内容	SDGs対応目標
E	社会課題解決製品の開発	事業を通じ、環境問題を中心とする社会課題解決に貢献	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮型製品の開発 健康・安全配慮型製品の開発 資源保全型製品の開発 	
	サプライチェーン全体による環境負荷軽減	2050年カーボンニュートラルを目指して、事業運営全般にわたる環境負荷の軽減 有害物質の使用抑制および環境事故防止の仕組みの構築	<ul style="list-style-type: none"> 事業活動全般にわたるCO₂、水、廃棄物の継続的な削減 高効率なエネルギー管理 レスポンシブル・ケア (RC) 活動の推進 	
S	ステークホルダーエンゲージメント	ステークホルダーとのコミュニケーションを重視 企業として信頼され正当な評価を受けられる努力を継続	<ul style="list-style-type: none"> 顧客、供給先、従業員、株主との相互理解の促進 コーポレートブランディングの強化 従業員の帰属意識向上 	
	CSR調達の実現	紛争鉱物の回避等、健全なバリューチェーンの構築	<ul style="list-style-type: none"> 調達方針の策定(紛争鉱物、グリーン調達含む) 調達先選定の審査とモニタリングの実施 	
G	経営基盤の安定化	適切な経営体制・組織の整備および経営情報の開示	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス推進体制の強化 危機管理への対応整備(広報活動、BCM含む) ROIC経営徹底による事業効率性の向上 財務目標の設定と管理 	
		数値目標による効率的な事業管理の仕組み構築 コンプライアンス推進、総合的なリスク管理体制の整備		
	安心・安全な職場環境の実現	環境・安全衛生を総合的に管理するシステムの構築	<ul style="list-style-type: none"> 職場での事故を防止する総合的な仕組みづくり(RC活動) 	
		人権が尊重され、安心して働ける職場環境の形成	<ul style="list-style-type: none"> ハラスメントの撲滅 	
挑戦する人材の育成、挑戦する風土の醸成	社員の役割・目標が明確で、その成果が適切に評価される仕組みの構築	<ul style="list-style-type: none"> 社員の役割・目標と求められる行動特定の明確化 公平かつ透明性のある人事評価制度の構築 		
	社員の個性と多様性が尊重され、挑戦が促進される職場環境の形成	<ul style="list-style-type: none"> 挑戦する人材の育成 多様な意見を受け入れ、自由闊達な議論が交わされる風土の醸成 		
	多様性のある労働環境の構築		<ul style="list-style-type: none"> 採用・人材登用の多様化 働き方の多様化(リモートワークなど) 	

対談

触媒のチカラで FCVの実用化に貢献する

当社では、「ビジョン2030」の実現のため、燃料電池触媒事業を重要な柱の一つと位置づけています。そこでFCV(燃料電池自動車)システム開発の第一人者である山梨大学の飯山明裕特任教授をお招きし、当社執行役員 研究開発センター長の五十嵐寛とともに、水素の社会実装やFCVに関する国内外の動向、触媒に求められる今後の課題などについて語っていただきました。

執行役員 研究開発センター長
五十嵐 寛

山梨大学 特任教授 水素・燃料電池ナノ材料研究センター長
飯山 明裕

なぜ、いま水素なのか

— はじめに飯山先生がセンター長を務められている、水素・燃料電池ナノ材料研究センターについて教えてください。

飯山 山梨大学は1960年代から、燃料電池の触媒研究に力を入れてきました。この間の実績が評価され、2008年に国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)の事業として燃料電池ナノ材料研究センターが設立されています。その後水素の重要性が高まったのを受けて、2022年に改称されたのです。

五十嵐 水素への関心は、2020年のカーボンニュートラル宣言以降、一気に世界中で高まっていますね。

飯山 カーボンニュートラル実現のためには、再生可能エネルギーを最大限に有効活用する必要があります。その鍵となるのが余剰電力の扱いです。

ヨーロッパでは余剰電力により水電解装置を稼働させ、電力を水素に変換して貯蔵、必要に応じて再び電力として利用するシステムが整備されつつあります。あるいは水素を代替燃料として工場などの熱源としても

利用したり、水素と大気中のCO₂を原料として合成燃料(e-fuel)をつくり、新たなエネルギー源として利用する動きも出ています。いずれにしても鍵を握っているのはクリーンな水素です。

五十嵐 振り返れば日本ではいち早く1974年のサンシャイン計画により、水素活用の研究が進められていました。当時は省エネの観点からの水素活用でしたが、いま水素はCO₂フリーなエネルギー源として注目され、さらに電力とは異なり、貯留や運搬も可能な使い勝手の良いエネルギーと捉えられています。これらのメリットゆえ、新たなエネルギー源として水素が注目されているのだと思います。

— この先、世界は水素とどのように向き合おうとしているのでしょうか。

飯山 エネルギー源に関して状況が急変したのがヨーロッパです。もとよりカーボンニュートラルの流れでクリーン水素の導入を進めていたところ、ロシアによるウクライ

ナ侵攻が勃発しました。その結果、ロシアから輸入していた天然ガスから急遽脱却し、新たなエネルギー源へと移行しなければならなくなった。エネルギーの安全保障という論点も加わり、水素の導入目標値が倍増されています。

五十嵐 アメリカも「国家グリーン水素戦略」を発表しています。つい先日、飯山先生とご一緒したアメリカのエネルギー関連の報告会では、水素燃料電池の市場規模が、従来の数千万ドル単位から数十億ドル規模へと引き上げられていて驚きました。インフラ整備にも巨額の予算が投じられていて、まさに水素エネルギーにどんどん予算がついていく感じです。欧米では、水素社会を実現するためのサプライチェーン構築にも資本投下されています。

飯山 こうした動きに日本政府も敏感に反応し、2023年6月に水素基本戦略の改定版が発表されました。このなかで、2030年までの国内外における日本関連企業の水電解装置の導入目標値を15GW程度と設定しました。注目すべきは「国内外における」という、つまり世界の発電マーケットにおいて日本が占めるべき目標値を設定している点です。日本の水電解産業を海外市場へ進出させる、そんなプランを政府が考えていると知り、期待の大きさを改めて感じ取っているのではないのでしょうか。しかも国内における水素の導入目標をこれまでは2030年と

2050年の分しか設定していなかったのに対して、新たに2040年度の間目標を追加発表しました。日本からのエネルギー関連の輸出も含めた具体的な構想は未だかつてない動きですから、水素関連業界にも強いインパクトを与えています。

— 国の動きを産業界はどのように受け止めているのでしょうか。

五十嵐 企業としては、いつまでに、どこまでのレベルで、どれだけの量を目標として研究開発を進めればよいのかという具体的な指標が、これまではわかりませんでした。正直なところ、余剰電力や再生可能エネルギーを活用して水素をつくるだけでは、エネルギー源の水素転換は難しいとも考えていました。けれども国としての方向性が定まったからには、企業としての投資の方向性も明らかになります。国の戦略は強力な後押しになると受け止めています。

飯山 国の動きを見ていると、水素を競争力のある産業分野に育てたいとの思いを強く感じます。例えば中東など再生可能エネルギーが豊富なエリアで日本企業の水電解装置を活用し、グリーンで安価な水素をつくって日本に運んでくる。そんな動きがこれから加速すると考えています。

水素バリューチェーンの鍵を握る触媒

— 水素の重要性が高まってくると、そのバリューチェーンを考えるうえで欠かせない技術が触媒です。触媒については、どのような課題があるのでしょうか。

飯山 触媒については、レアメタルであるイリジウムの資源問題があります。酸素発生活性が高く、耐久性も高い触媒として、まずあげられるのがイリジウムですが、埋蔵量、採掘量ともに非常に少ない。その点についてはエヌ・イー ケムキャットの技術力で、省資源化が進むことを期待しています。

五十嵐 もちろん我々としても、イリジウムの大量使用は問題と認識しています。そのためイリジウムの使用量を極限まで減らせる触媒開発に取り組んでいて、アメリカの国立研究所とのオープンイノベーションにも挑戦し

ています。高性能で高品質な触媒を安定供給するのが、我々のような触媒メーカーの役割であり、現状の延長線上にある技術を追究している限り、コストも含めて革新的な触媒の実用化は難しいと覚悟しています。だから実現できれば世界を変える、そんな可能性のある高機能な触媒開発を目標としています。

飯山 水素のバリューチェーン全体にまで話を広げると、どのような展開を考えているのでしょうか。

五十嵐 例えばアンモニアなど水素化合物による水素の貯蔵や輸送、あるいは水素によるクリーンな燃料の合成です。いずれも触媒が重要な役割を果たしますから、これらの分野での貢献も視野に入れていきます。

水素の社会実装、FCV実用化への道筋

—— 水素需要の拡大に関しては、FCVの普及が大きな鍵となります。今後の展開についてどのようにお考えでしょうか。

飯山 FCVについては、乗用車と商用車に分けて考える必要があります。そのうち乗用車部門では、バッテリーEVやプラグインHVなど競争相手が非常に多く、しかも既にマーケットが確立されています。一方でFCVのインフラとなる水素ステーションの整備は十分とは言えない。現時点で水素ステーションの整備を進めるのはコスト面で難しいため、乗用車としてのFCVは今のところ選択肢とはなりにくいのが実状でしょう。

五十嵐 一方で商用車となると、状況が一変しますね。

飯山 そのとおりで、例えば大型のトラックをバッテリーEVで走らせるのは、航続距離が限られるため現実的ではありません。となると商用車での競争相手はe-fuelや水素エンジンなどですが、その場合はコストや効率の面でFCVが最も現実的な選択肢となります。したがって、FCVの本格普及は、大型商用車からになると考えています。

五十嵐 アメリカでは大陸横断トレーラーなどの輸送車両をFCV化する動きがあります。一定ルートでの輸送に限定するなら、水素ステーションも必要な拠点に設置す

ればよいので、実用化は十分に可能でしょう。

飯山 だからといって乗用車が無視されているわけでもありません。NEDOでも大型商用車としてのFCVの研究を進めていますが、これに成功すれば、乗用車でもバッテリーEVとせめぎ合っている大型車などの領域についてはFCVの方が将来有望と考えられています。

五十嵐 我々も自動車メーカー各社とFCVの開発に取り組んでいますが、主力は商用車であり、これに続くのが大型の乗用車です。このジャンルでのFCVが増えてくれば、インフラの問題解決法も明らかになってくると考えています。欧米では、長距離対応を前提とした水素ステーションの整備が進められています。日本でもFCVの商用車が動き出せば、需要喚起のためのインフラ整備の動きが出てくるでしょう。

—— FCVの実用化では触媒の果たす役割が重要です。具体的にはどのような技術要求や基準を満たせばよいのでしょうか。

飯山 要求水準についてはNEDOがロードマップを定めていて、大型商用車の燃料電池用触媒として、満たすべき数値設定が示されています。これが従来とは次元の異なるレベル設定となっていて、これまで作動温度を95℃ぐらいで設定していたのが、一気に120℃での安定作動が求められています。触媒の研究者からすれば「そんな無茶な!」というレベルの目標です。

五十嵐 確かにある意味とんでもない目標です。この目標を達成するためには、技術メーカーだけでなく材料メーカーとも一体となって、開発に取り組む必要があると受け止めています。

飯山 極めて高い目標設定は、危機感の裏返しだと受け止めています。要するに従来の延長線上での技術発展では限界を突破できないため、マテリアルズインフォマティクスなども駆使した非連続的な進化が求められているのです。2040年に実用化したいと考えているレベルに到達するには、イノベーションが欠かせません。

五十嵐 私は30年前から燃料電池の開発に携わってきました。当時は30年後の世界では、FCVが走り回ってい

ると思っていました。同じ思いの研究者は多く、海外の自動車メーカーとの打ち合わせでも「なかなか思うように進まず、本当に苦労するね」が挨拶代わりになるくらいです。けれども、飯山先生がおっしゃるように、現時点では非現実的と思えるぐらいの目標を掲げなければ、画期的な進化は望めません。私の将来の夢は、「FCVを国民車のようにしたい」ということです。クルマを買いたいと思う人が最初に思い浮かべるクルマ、FCVをそんな存在にしていきたいのです。

飯山 そのためにも次世代触媒、コアシェル触媒の開発に期待しています。触媒粒子の表面、つまりシェルの

次世代の水素分野の人材育成

—— 非常に可能性に満ちた水素ですが、その可能性を実現するためには人材が欠かせません。人材育成については、どのようにお考えでしょうか。

飯山 現時点で2つの取り組みを行っています。1つは山梨県から委託を受けて、県内の中小企業の技術者に対して「水素・燃料電池産業技術人材養成講座」を実施しています。水素燃料分野のリーディング企業の技術者を招いた講義や、実際の燃料電池を使った実技など、新しいスキルを身につけていただく機会を提供しています。

もう1つが、地元の小中学生を対象とした「水素・燃料電池教室」の開催です。将来を担う若者たちに、水素の魅力を知ってほしいと考えています。その意味では、2024年4月から山梨大学工学部に「グリーンエネルギー化学コース」を新設するのも、これからの水素エネルギーを担う人材育成策の1つです。

五十嵐 そうしたなかから、優秀な人材が生まれてくると思いますので、飯山先生の取り組みには当社も非常に期待しています。飯山先生がおっしゃるように、研究開発には若い人の力が欠かせません。イノベティブなアイデアは、専門領域を外れた人たちから飛び出してくるケースもあります。ですので、私たちも、ちょっとした気付きや発見を形にしていくことを意識しています。こと技術に関しては上下関係なく議論を戦わせることができ、イメージネーションを刺激し合える環境が非常に大事です。“人を育てる”というより

一層だけに白金などの活性の高い材料を配置して、コア部分は別の材料を使う。これによりレアメタルである白金の使用量を極限まで抑えられます。単原子層からなる究極の触媒開発の進捗は、どれぐらい進んでいるのでしょうか。

五十嵐 先程も述べたようにアメリカの国立研究所とも共同開発に取り組んでいて、現時点では詳細なお話はできないのが正直なところ。ただし2040年くらいにはFCVが普通に走り回っている世界を実現したい。そのためには2030年には私たちの提案が、具体的な形になっている必要があると考えています。



飯山 明裕 (いいやま・あきひろ)

東京大学卒業後、大手自動車メーカーに入社。燃料電池、EVシステムなどの研究開発に携わり、同社の研究所長等を経て、2015年2月に山梨大学大学院総合研究部工学域の特任教授に就任。自動車用燃料電池システム、電極触媒、電解質材料(膜)、MEAなどの研究に携わる。工学博士。

も、“人が育つ環境をつくる”ということを意識しています。

飯山 今回の対談を通じて、触媒は水素だけでなく、モノづくりをはじめとして世の中の幅広い領域で使われており、カーボンニュートラル実現のためにも欠かせないものだ改めて認識しました。御社にとっては、いたるところにビジネスがあると思いますので、ぜひ、そうしたチャンスを見逃さず、頑張ってくださいと思います。

地球環境保全への積極的な取り組みは、企業が果たすべき重要な社会的責任です。
エヌ・イー ケムキャットは、事業活動のすべてのプロセスにおいて環境への影響に配慮しています。

環境マネジメント

当社は、「企業の社会的責任を果たし、私たちを取り巻く環境や社会との共生を図る」ことを経営理念として定めています。これをさらに推進するため環境方針を策定し、積極的に環境保全活動に取り組んでいます。

環境方針

1. レスポンシブル・ケア基本方針の下、地球環境の保全を当社の重要な使命のひとつと位置付け、全員の創意工夫により、事業活動に伴う環境負荷の削減に努めるとともに環境浄化を目指した事業を積極的に推進する。
2. 重要課題である地球環境保全の取り組みの一つとして、設計、製造、納入する全ての装置、部品、製品に含有する化学物質管理を、技術的、経済的な側面を考慮して推進する。

環境マネジメント推進体制

各事業所に環境保全委員会を設置し、レスポンシブル・ケア(RC)項目のうち「環境保全」「化学物質管理」「エネルギー」に関する取り組みを推進しています。
その進捗は、生産本部長を議長とする全社のRC委員会に報告され、監督されています。(RCおよび推進体制図はp.24参照)

環境マネジメントシステム

当社は、環境マネジメントシステムISO14001の認証を取得し、継続的なマネジメントシステムの改善を行っています。また、環境マニュアルを定め、日々の業務において環境活動を行っています。

環境マネジメントシステムの認証取得事業場

ISO14001:2015 沼津事業所、つくば事業所

環境教育

当社では、社員に環境マニュアルの浸透を図るとともに、環境意識の向上や各種環境関連法令を遵守するための教育・訓練を実施しています。

2022年度の環境教育・訓練プログラム

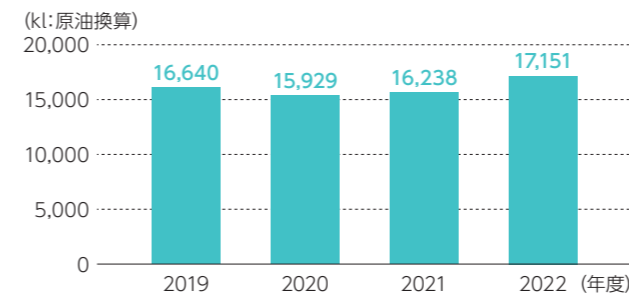
教育訓練名	頻度
内部監査員講習	年1回
環境パトロール	年4回
環境月間(社長メッセージ)	年1回
緊急用備品教育	年1回
高圧ガス(LNG)漏洩訓練	年1回
薬品漏洩・緊急遮断弁訓練	年1回
塩素ガス漏洩訓練	年1回

環境負荷低減への取り組み

省エネルギーの推進

当社は、エネルギー管理委員会において、省エネルギーに関する新技術導入をはじめ、全社のエネルギー計画の推進を行っています。
また、事業活動全般における環境負荷物質の低減や環境事故・労災防止の徹底をビジョン2030実現のための16のキードライバーの一つとして位置付けて、取り組んでいます。
2022年度は操業増加により、エネルギー利用量は増加しましたが、CO₂排出量の削減に向けた施策として、事業所ごとに省エネルギー目標を設定し、開発や生産工程の改善やエネルギー効率の高い設備の導入など、省エネルギー対策を実施しています。

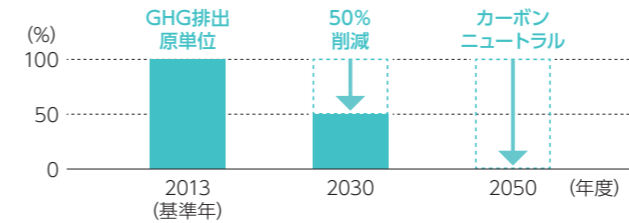
エネルギー利用量の推移



GHG排出原単位の削減

当社は、2030年に2013年対比でGHG(温室効果ガス)排出原単位50%とすることを目標に掲げ、地球温暖化の原因とされているGHG排出量の削減に向けた取り組みを進めています。

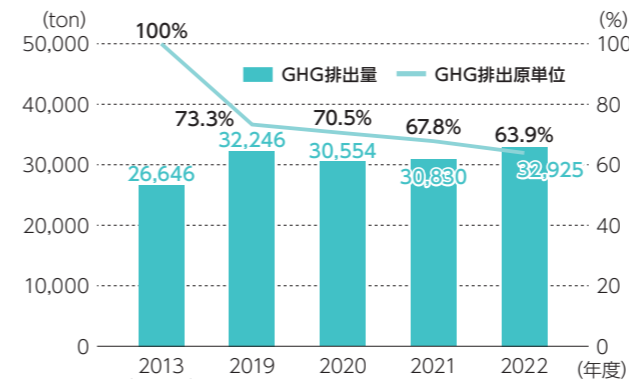
GHG排出原単位の削減目標



【目標達成に向けた取り組み】

- ・使用する電力やLNGの省エネルギー・ロス削減対策(LED照明の導入、効率の良い空調機器の導入)
- ・エネルギー効率の高い設備・技術の導入
- ・開発・生産効率の改善
- ・再生可能エネルギーの導入拡大

GHG排出量およびGHG排出原単位*の推移

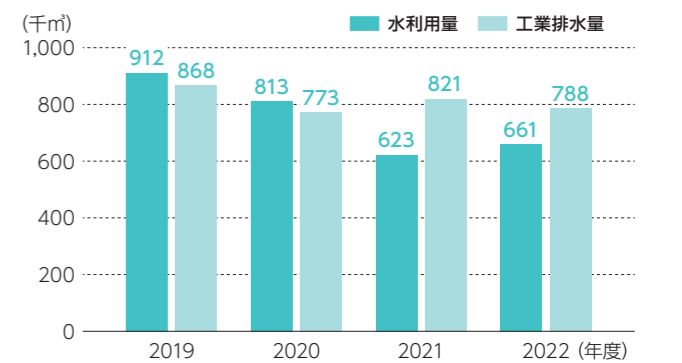


*2013年度のGHG排出量を100%とした場合の数値

水資源の有効利用

当社は、独自の水設備を導入しており、リサイクル水を活用し、水使用量の最小化に努めています。

水利用量および工業排水量の推移



資源の有効活用

貴金属のリサイクル

使用済みの触媒に含まれる貴金属(Pt, Pd, Rh, Ru等)は重要な資源です。当社では、自社に回収精製の施設を有し、廃貴金属触媒に複数の貴金属種、添加元素、あるいは使用中に付着した被毒元素などが含まれる場合でも、適切な分離回収技術により高品質な貴金属を回収し、精製することが可能です。

各金属については、以下のとおり純度99.9%以上の精度で回収を行っています。



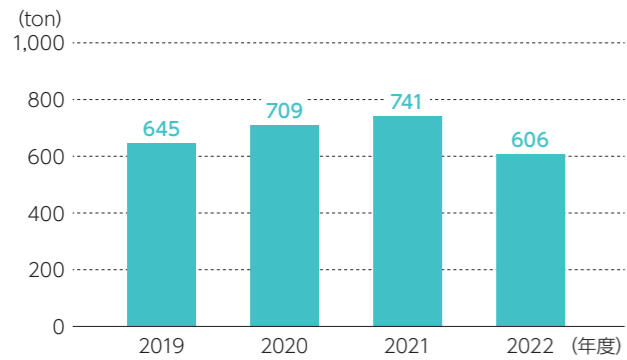
※ルテニウムは塩化ルテニウムとして回収しています。

貴金属回収をより効率的に行えるよう、新たな吸着剤の開発など回収技術のさらなる向上に努めています。

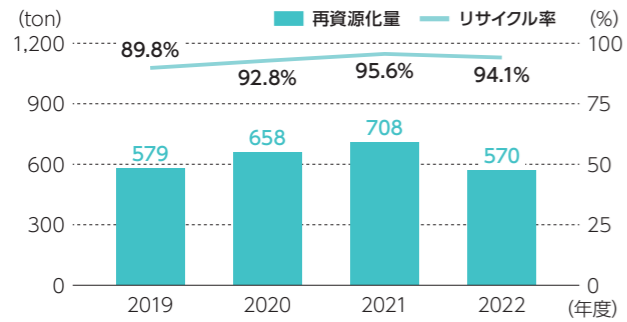
■ 廃棄物の削減

当社の廃棄物のなかで最も多くを占める排水中の汚泥の削減に向けて、生産工程の見直しや装置・機械の入れ替えなどに取り組んでいます。

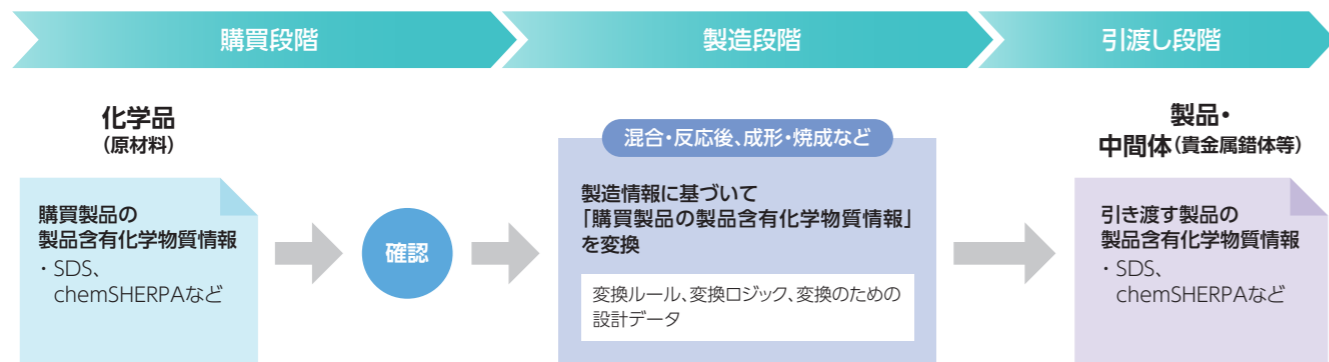
産業廃棄物排出量の推移



産業廃棄物の再資源化量およびリサイクル率の推移



サプライチェーンと製品含有化学物質の管理



■ 化学物質の管理

当社は、社内で扱う化学物質に加え、設計、製造から納入に至るプロセスで使用するすべての原材料および製品に含有される化学物質の管理体制を構築しています。

■ 化学物質関連法令の遵守

当社では、「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律(化審法)」[特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律(化管法)]「労働安全衛生法」などの関係法令を踏まえ、「化学物質管理規定」において管理手順を定め、化学物質の適正な管理をしています。

■ 製品含有化学物質の管理

製品に含有される化学物質については、設計・開発段階で、原材料の購買、製造、製品の引渡しの各段階における製品含有化学物質に関する管理基準を明確にし、サプライチェーン全体で適切な管理に取り組んでいます。

サプライチェーン全体で製品含有化学物質の管理を行うには、化学品から変換される「製品・中間体」の含有化学物質を適切に管理することが鍵となります。

当社では、「製品・中間体」に用いる化学品中の化学物質だけでなく、製造工程における化学物質の量や変化、さらに混入汚染防止などの管理もしています。

また、2022年12月に公開された日本自動車工業会(自工会)の「製品含有化学物質管理ガイドライン」を踏まえた取り組みを開始しています。

エヌ・イー ケムキャットは、レスポンシブル・ケア(RC)活動を「ビジョン2030」を達成するための16のキードライバーの一つとして位置付け、積極的に推進しています。

RC活動

RC活動は、世界約70カ国の化学工業協会で開催されています。化学製品の開発、製造、物流、使用から最終消費、また廃棄に至るまでのライフサイクルにおいて、「環境・安全・健康」を確保することを約束し、環境安全対策について実行・改善を図る、化学工業界の自主的な取り組みです。その成果を公表し対話をする事で、社会からの信頼を深めることを目的として、日本化学工業協会(JCIA)内に設立されたレスポンシブル・ケア委員会に、当社は2020年度より参加しています。



レスポンシブル・ケア基本方針

当社は、環境・安全・健康を最重要事項と認識し、自主的・継続的なレスポンシブル・ケア活動として以下のことに取り組む。

1. 製品の開発から廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたって、環境負荷の低減と環境保全を図る。
2. 「安全は全てに優先する」を基本に、無事故・無災害を目指し、全ての事業従事者および地域社会の安全確保を図る。
3. 原料、中間品、製品などにおいて取り扱う化学物質の安全性を確認し、従業員、物流関係者、顧客など関係する人々の健康に配慮する。

以上の活動の成果を社会に開示し、ステークホルダーとの適切なコミュニケーションを図る。

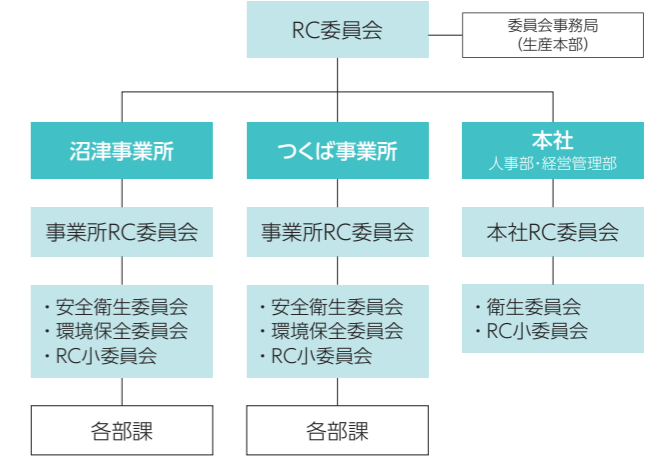
■ RC推進体制

当社では、RC活動および安全環境活動を推進するためにRC委員会を設置しています。

同委員会では、基本方針の重点事項に基づき、各事業所の環境管理および安全衛生に関する目標達成に向けて、実行計画の遂行についてのマネジメントを行っています。

2022年度は、前年に策定したレスポンシブル・ケアマニュアルに基づき活動を行いました。2023年度はJCIAによるRC検証をつくば事業所にて実施予定です。

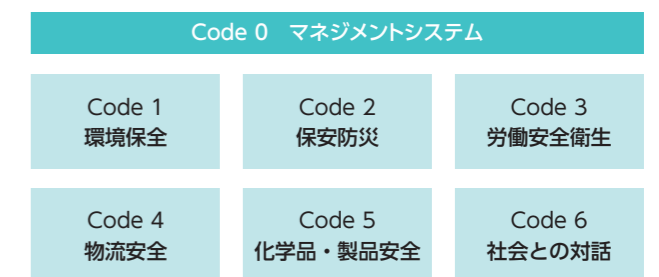
RC推進体制図



■ RCマネジメントシステム

当社は、レスポンシブル・ケアマネジメントシステム(RCMS)を活用して、RC活動を展開しています。RCMSは、ISO14001、OSHMS(ISO45001)の要求事項を満たしており、コードごとに管理内容が明確にされています。

RC活動の基本(6つの柱)



■ RC監査体制

RCMSに基づき、年1回、各事業所においてRC監査を実施しています。

エヌ・イー ケムキャットは、創業以来、お客様の信頼と期待に応える高品質な製品・サービスを提供してきました。さらにお客様の課題解決に貢献できるよう、日々品質の向上に取り組んでいます。

品質保証活動

品質方針

当社は、お客様に品質の高い製品を提供するために、品質方針を定めて、さらなる品質の改善に努めています。

品質方針

1. 当社の品質方針は以下とする。
 - (1) 顧客が満足する品質を提供し、信頼を得る。
 - (2) 全員参加で継続的な改善を図る。
2. 方針を達成するため、以下各号に定める事項を推進する。
 - (1) ISO-9001等に適合する品質マネジメントシステムを構築すると共に、システムの継続的改善を図る。
 - (2) 各部門で品質目標を設定・実行し進捗状況を把握しながら、定期的に見直しを図る。
 - (3) 品質方針の適切性については、マネジメントレビューで見直しを行う。
 - (4) 品質方針を全構成員に周知し、理解を深める。

品質マネジメント体制

当社では、生産本部長をサービスの品質保証ならびに製造物責任の最高責任者と位置付け、品質保証活動を推進しています。

また、品質マネジメントシステムとして、ISO9001やIATF16949の認証を取得しており、品質の高い製品を安定して供給できる体制を整えています。

品質マネジメントシステムの認証取得事業場

ISO9001:2015	沼津事業所
IATF16949:2016 (自動車触媒)	本社、沼津事業所、つくば事業所

品質監査

各事業所では、マネジメントシステムに基づき、外部監査、内部監査を年に1回実施しています。

品質の継続的な改善

当社では、品質を継続的に改善するため、以下の取り組みを行っています。

品質改善のための社内会議体等

- 当社は、品質改善を目的とした以下の会議体等を設置し、各部門が連携して品質改善を行う体制を構築しています。
- ・ 監査報告会
 - ・ 品質会議
 - ・ 品質製造連絡会
 - ・ 品質ヒヤリハット(不具合報告)
 - ・ 品質パトロール

グローバル協力体制

当社では、自動車排出ガス触媒など、日本で開発された触媒の性能を損なうことなく、海外の生産工場でも製造できる技術移管の体制が整っています。

また、BASFグループとの技術交流を定期的に行い、最新技術を導入することで、さらなる品質改善を図っています。

BASFグループとのグローバル協力体制



- エヌ・イー ケムキャット
- BASFとエヌ・イー ケムキャットの共同事業(排出ガス浄化触媒)
- BASFの製造・研究拠点(排出ガス浄化触媒)
- ▲ BASFの製造拠点(プロセス触媒)

顧客満足度調査

当社は、触媒の開発からスケールアップまで、お客様と二人三脚で行うケースが少なくありません。そのため、お客様の満足度と品質の向上を目的として、毎年「顧客満足度調査」を実施し、継続的な品質の改善に取り組んでいます。

2022年度に受賞した品質関連表彰

ダイハツ工業	品質優秀賞	2022年5月
--------	-------	---------

品質管理教育

当社は、品質マネジメントに携わる人材の能力を高めるため、QMS基礎教育や、IATFツール教育、内部監査員教育などの教育・研修を積極的に行っています。

2022年度の主な品質管理教育

教育・研修プログラム名	実施事業所等
「製造業の基本」研修	沼津/つくば
組織変更に伴う新規スコープ/プロセスオーナーに対するIATF概要紹介	沼津/本社
IATFプロセスアプローチ	つくば
IATF規格勉強会	沼津
IATFコアツール	本社
QMSのいきさつダイアグラム/なぜなぜ分析を用いた是正処置検討	沼津
供給者監査手法	沼津
MSA(測定システム解析)	つくば
計測機器管理	つくば
CP・P-FMEA作成	沼津/つくば



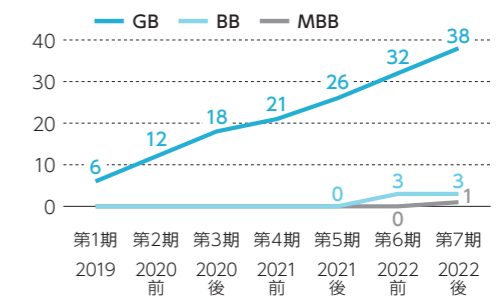
LSS活動の様子

リーンシックスシグマ(LSS)活動

LSS(Lean Six Sigma)活動とは、定量的なプロセス改善・品質改善の世界標準手法の一つです。当社は、LSS活動を単なる業務改善の手段ではなく、グリーンベルト(GB^{*1})／ブラックベルト(BB^{*2})／マスターブラックベルト(MBB^{*3})に求められる4つの能力を総合的に開発し、将来リーダーとなる人材を育成することを目的として、活動に取り組んでいます。

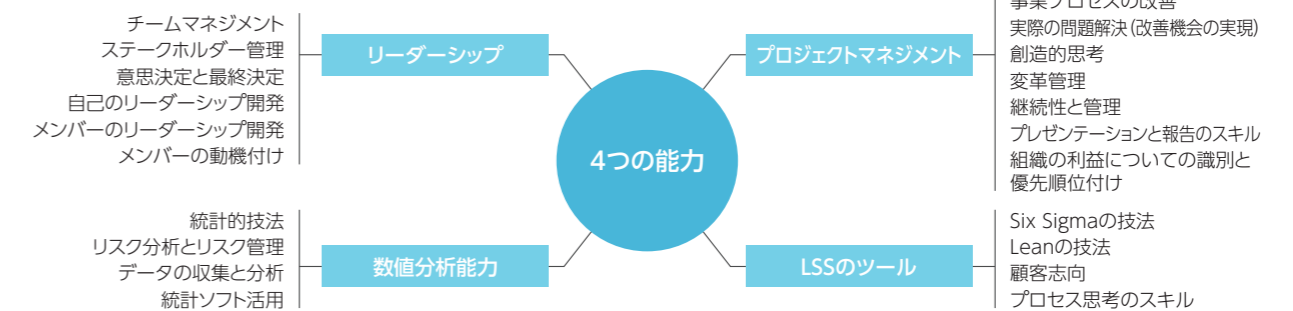
2019年の活動開始以来、年々活動範囲を広げています。2022年の第7期には、製造部門だけでなく本社や開発部門のGB育成を開始しました。また、LSS活動のさらなる進化を目指して、MBBの育成にも着手しており、同第7期に1名が、当社で初めて認定されました。

GB/BB/MBB認定者数



*集計方法の見直しにより、2021年(前・後)の数値を変更

LSSにより開発する4つの能力



※1 グリーンベルト(GB)：LSSの資格の一つ。通常の業務範囲におけるLSSプロジェクトを主導する。
 ※2 ブラックベルト(BB)：GBの一つ上の資格。GBへの指導・助言や、分野を横断したLSSプロジェクトを主導する。
 ※3 マスターブラックベルト(MBB)：全社的なLSS活動の展開・定着を担う資格。LSSプロジェクトの管理、LSS活動の中長期計画、経営層への支援、トレーニング、プロジェクトコーチング、社内認知度の向上などを行う。

エヌ・イー ケムキャットは、サプライチェーン全体でCSRに取り組むため、取引先と調達方針およびCSR調達ガイドラインを共有し、取引先と協力して社会課題の解決に取り組んでいきます。

CSR調達

調達方針

当社は、経営理念に基づき、2022年4月に新たに調達方針を定め、取引先をはじめとするステークホルダーの皆様と共有することで、CSR調達を推進しています。

紛争鉱物の排除を徹底し、環境に配慮したグリーン調達に取り組めます。

調達方針

1. 関係法令を遵守し、社会倫理に基づき調達活動を行います。
2. 公平・公正に調達先を選定するとともに、信義誠実に取引を行い、相互理解と信頼関係の強化・発展に努めます。
3. 紛争鉱物の排除を徹底し、人権侵害行為等に加担する恐れのある物品の調達を行いません。
4. 地球環境の保全に配慮し、調達活動を通じて環境負荷が低減されるよう努めます。

マネジメント体制

当社は、経営管理部の主管のもと、事業所の購買部門と連携しながら、CSR調達を推進しています。

CSR調達ガイドラインの策定

サプライチェーン全体でCSR活動を推進するため、2022年4月にCSR調達ガイドラインを制定し、環境・人権・法令遵守など当社のCSR調達に対する考え方を明確にしました。

CSR調査

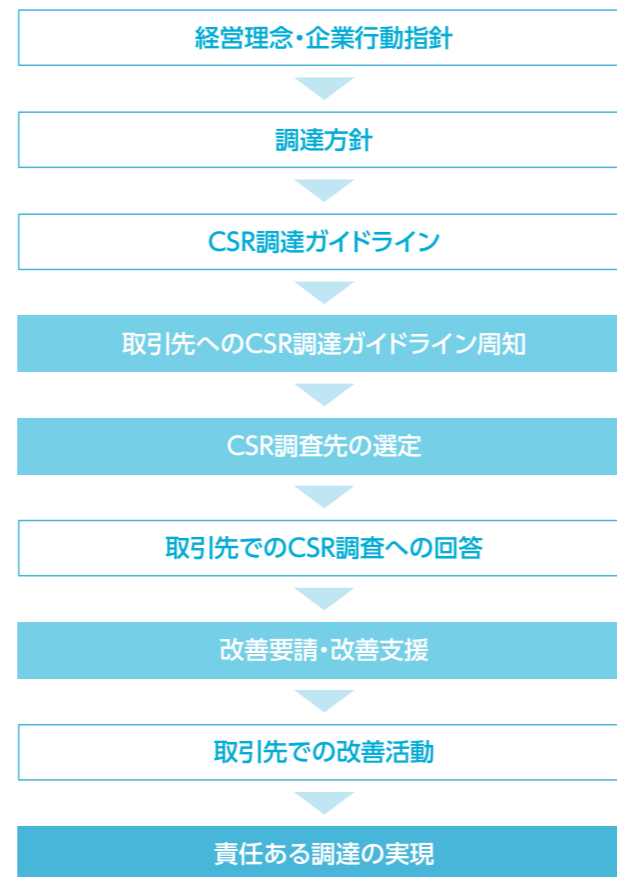
エヌ・イー ケムキャットでは、2022年度より、グローバル・コンパクト・ネットワーク・ジャパン(GCNJ)が開発した「CSR調達セルフ・アセスメント質問表」を用いたCSR調査を開始しました。

初年度は、主要な取引先19社に調査を依頼し15社より回答を得ました(回答率78.9%)。回答企業の平均得点率は90%を超えました。一方で、得点率が50%にとどまった取引

先1社に対しては、評価結果を共有するとともに、協力して改善策を策定・実行してまいります。

今後も、毎年CSR調査を実施し、責任ある調達に取り組んでいきます。

CSR調査フロー



紛争鉱物について

アフリカのコンゴ民主共和国およびその隣接国で採掘される、スズ、タンタル、タングステン、金、コバルトなどの鉱物に関する取引は、武装勢力の資金源となっていることが指摘されています。

当社は、金、タングステンを使用した製品を製造していますが、これらの紛争地域から調達される紛争鉱物を使用しないことをCSR調達ガイドラインに定めています。

また、同地域に限らず、国際社会で問題となっている児童労働および強制労働などの人権侵害、環境破壊などに関わるおそれのある鉱物を調達しないことを定めています。

CSR調達ガイドライン

1. 環境

- ①環境マネジメントシステム
環境活動を推進するための全般的な管理の仕組みを構築し、運用する。
- ②温室効果ガスの削減
事業活動に伴い発生する温室効果ガスの削減活動を推進する。
- ③環境負荷低減
大気、水、土壌等の汚染防止に関する各国・地域の法令を遵守するとともに、継続的に環境負荷物質の削減を行う。
- ④省資源・廃棄物削減
廃棄物の適正処理・リサイクル等に関する各国・地域の法令を遵守するとともに、資源の有効活用を行う。
- ⑤化学物質管理
各国・地域の化学物質に関する法令を遵守する。製品ライフサイクルの全過程において化学物質を厳格に管理し、環境汚染・人体への悪影響を防止する。

2. 品質

- ①品質保証体制の構築
製品の品質および安全を確保するための品質管理体制を構築し、継続的な品質改善活動を行う。
- ②製品の安全確保
不良品発生時には安全性確保に向けた適時の情報共有、原因究明、再発防止策の徹底等の適切な対応を行う。

3. 人権

- ①差別の禁止
人種、信条、性別、社会的身分、門地、性的指向、性自認、障がいの有無等を理由として、求人、採用、処遇等の差別を行わない。
- ②非人道的な扱いの禁止
従業員の人権を尊重し、セクシャルハラスメント、パワーハラスメント、いじめ等の職場環境を悪化させる行為を許容しない。
- ③強制労働・児童労働の禁止
全ての社員を自発的な意思に基づいて雇用し、強制的に労働させず、自由に離職できることを保証する。各国・地域の法令による就業可能年齢に達しない児童に労働を行わせない。
- ④労働時間の遵守と賃金の確実な支払
各国・地域の法令にて定められる労働時間の上限規制を遵守するとともに、最低賃金、超過勤務手当、出来高賃金等の給与等に関する規制を遵守する。

⑤結社の自由

各国・地域の法令に基づき、社員が自由に結社する権利または結社しない権利を認める。

⑥安全健康な労働環境

職場の安全衛生を確保し、事故・災害の未然防止に努める。

4. 原材料調達

- ①紛争鉱物
児童労働および強制労働をはじめとする人権侵害、環境破壊に関わるおそれのある鉱物、武装勢力などの資金源となるおそれのある鉱物の調達は行わない。
- ②人権侵害への関与が強く疑われる原材料
強制労働等の重大な人権侵害を行っていることが強く疑われる企業(ないし同企業と取引のある企業)と取引関係を有しない。

5. 法令遵守

- ①法令遵守の体制構築
各国・地域の法令を遵守するとともに、コンプライアンスを推進するための体制を構築する。
- ②競争法の遵守
各国・地域の競争法を遵守し、不当な取引制限(カルテル、入札談合等)、不公正な取引方法、優越的地位の濫用等を行わない。
- ③腐敗防止
政治献金・寄付等は各国・地域の法令に基づき実施し、政治・行政との公正な関係を構築する。不当な利益・優遇措置の取得・維持を目的に、ビジネスパートナーに対して接待・贈答・金銭の授受・供与は行わない。
- ④知的財産の尊重
自社が保有あるいは自社に帰属する知的財産権を保護するとともに、第三者が保有する知的財産権に対する侵害を行わない。
- ⑤秘密情報の管理・保護
各国・地域の法令に従い、顧客・第三者の機密情報及び個人情報管理する体制を構築し、これらの情報の不正な取得、利用、漏洩を行わない。
- ⑥反社会的勢力の排除
暴力団や総会屋等の反社会的勢力との関係を持たず、一切の利益供与を行わない。
- ⑦輸出取引管理
各国・地域の法令で規制される技術・物品等の輸出に関し、適切な輸出手続き・管理を行う。

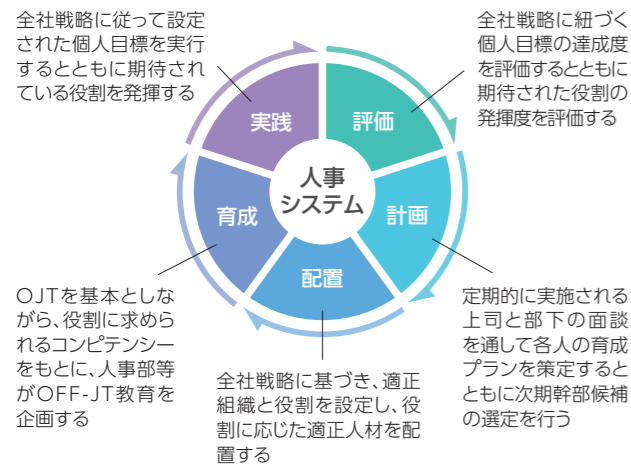
「ビジョン2030」に掲げている“社員が当社で働く喜びを共有”し、“持続的にイノベーションを生み出す環境および体制を構築”するため、積極的なチャレンジの支援やダイバーシティの推進などに取り組んでいます。

人材の活躍

積極的なチャレンジを支援する人事システム

当社では、挑戦を支える基盤として、一人ひとりが明確な役割と目標を認識して、適切な評価のもとで、やりがいを持って仕事に挑める人事システムを導入し、運用を開始しています。

人事システムを構成する5つの要素



人材育成体系図

	OJT	OFF-JT				自己啓発支援		
		役割別研修	知識・スキル研修	選抜研修 (ポテンシャル向け 研修)	機能別研修 (各機構区分で実施)	社外派遣	個人学習	
役員		オフサイトミーティング						
管理職	M3	配置/上司との定期的な面談・対話による指導	オフサイトミーティング	人事評価者研修	海外赴任前研修	実践的配置・指導	シニア・マネジメント・プログラム	外部講習会派遣
	M2			中途採用社員研修 ※導入研修・事業所見学	ダイバーシティ研修			資格取得支援
	M1		ミドル・マネジメント・プログラム 新任管理職研修	コーチング研修	海外赴任前研修			各種通信教育受講支援
一般社員	S4		新任監督者研修	社外英会話研修	海外赴任前研修			eラーニング提供
	S3		指導員制度	社外英会話研修	海外赴任前研修			オンライン英会話研修支援
	S2		新入社員英会話研修	社外英会話研修	海外赴任前研修			マネジメント・技能経営・語学・PC等
	S1		定期採用新入社員研修	社外英会話研修	海外赴任前研修			

2023年度からは新たに、新規ポストを社内人材から募る「社内公募制度」や優秀な業績をあげた社員への「特別賞与制度」を導入しました。

人材マネジメント推進体制

当社は、中期経営計画における人材戦略に基づき、各種人事施策を策定し、実行しています。

人事評価や役割等級の変更、人事異動や年次採用計画、主要なポストのサクセッションプランや、次期経営幹部候補の選出等については、社長を委員長とした人事委員会で協議し、中長期的な視点での人材マネジメントを行っています。

人材育成

当社は、日常業務における上司・先輩とのコミュニケーションや、定期面談を通じた指導・アドバイスに基づくOJTを基本とした人材育成を行っています。

また、新入社員研修やコーチング研修など、各人の役割発揮に求められるスキルの習得やコンピテンシーの開発・向上を支援することを目的としたOFF-JT研修を階層ごとに行っています。

さらに、博士号取得や英語学習への支援、希望者が自由に選択して学べるeラーニングなど、社員一人ひとりの主体的な学びを積極的に支援しています。

多様な働き方の推進

柔軟な働き方

当社ではフレックスタイムや在宅勤務制度を運用することで、社員が柔軟に勤務できるよう体制を整備しています。

また、長時間労働防止に向けた適正な労働時間管理や、年次有給休暇の取得推奨などにより、ワークライフバランスの実現に取り組んでいます。

育児・介護・看護等の支援制度

当社では、出産や子育て・介護などの事情を抱える社員の活躍を支援するため、法定基準を上回る各種支援制度を導入しています。2022年度の女性の育児休業取得率は100%、男性の同休業取得率は57%と半数を超え、女性活躍推進法に基づく一般事業主行動計画の目標の一つを達成しました。

また、2022年度は、社員が介護に直面した際に適切な対応ができるように、新たに介護研修を開始しました。

育児休業	預け先の状況により2歳まで延長可能 ※育児休業取得者の職場復帰率は100%
育児時短勤務	子どもが小学校を卒業するまで利用可能
介護休業	要介護状態にある家族の介護が必要となった時に、93日を限度に3回まで取得可能
家族サポート欠勤	家族の傷病看護や介護のために1年につき40日を限度として利用可能 ※要介護状態以外の場合でも取得可能
ジョブリターン制度	結婚、出産、育児、介護または配偶者の転勤等により、やむを得ず退職した社員を対象として、その希望に応じて職場復帰を支援

明るく働きやすい職場づくり

当社では、ストレスチェックや労働組合からの意見具申や提言などに基づいて、職場環境の改善に努めています。

また、社員が安心して働けるように、病気やけがによる休職に備えた保険や、団体生命保険制度を導入しています。

ダイバーシティ・インクルージョン

当社では、多様性の受容が、イノベーションの創出、企業価値の向上につながると考え、社員の個性や多様な人材の能力が発揮される職場環境づくりに取り組んでいます。

2022年度の中途採用比率は70%を超え、障がい者雇用率は2.6%と法定を上回っています。

女性管理職

当社では、約700名の社員が勤務しており、女性の構成比率は11.0%になっています。女性管理職の登用は近年増加しており、2022年度には4.9%となっています。

(%)

	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
正社員に占める女性比率	10.0	10.9	10.8	11.0
管理職に占める女性比率	3.3	4.6	4.3	4.9

次世代育成支援対策推進法に基づく一般事業主行動計画

社員が仕事と子育てを両立させることができ、社員全員が働きやすい環境をつくることによって、全ての社員がその能力を十分に発揮できるようにするため、以下の目標を立て、実行しています。

1. 年次有給休暇の取得を促進するため、上司に取得状況を周知して年休取得を促しています。
2. イン트라ネットを活用して、育児・介護休業法に基づく育児休業や雇用保険法に基づく諸制度の周知を図っています。
3. 社員の超過労働の推移を適切に管理し、労働時間の削減に努めています。

エヌ・イー ケムキャットでは、社員が安全かつ健康に働くことができるよう職場環境づくりに取り組んでいます。

労働安全衛生

安全確保のための7つの「行動規範」

当社は、「安全は全てに優先する」という安全方針のもと、安全確保のための7つの「行動規範」を定めて、安全衛生に取り組んでいます。

安全確保のための7つの「行動規範」

- 1. ルール順守**
当社で働くすべての者は、法令、規則その他社内ルールを遵守する。
- 2. 安全配慮徹底**
上司は、新人・新設備・新規物質・新規作業を導入・採用する前に十分に安全を配慮（事前審査、教育）し、けがの防止を図る。
- 3. 作業の標準化**
職場の責任者は、安全確保のための作業を標準化する。
- 4. 保護具着用**
作業する者は、適切な保護具を着用し作業を行う。
- 5. 職場巡視**
上司は、現場を適時巡回して現場の問題点を把握し、問題があれば危険箇所、危険作業を放置せず、適時改善し、是正させる。
- 6. 報告義務**
事故、災害、異常事態が発生したら、直ちに作業を止め、上司に速やかに報告する。
- 7. 再発防止徹底**
事故、災害発生後、職場全員で真摯に反省をし、原因究明と再発防止をしっかりと行う。

安全衛生推進体制

当社は、事業所ごとに安全衛生委員会を設置しています。同委員会には安全管理者、衛生管理者、産業医、作業主任者らが参加し、職場・安全会議における社員の意見を反映する仕組みを整えています。ここで報告された取り組み等は、全社のRC委員会に報告され、その進捗が監督されています。

安全衛生マネジメントシステム

当社は、安全衛生マネジメントシステムとして、JISHA方式適格のOSHMSの認証を取得しています。

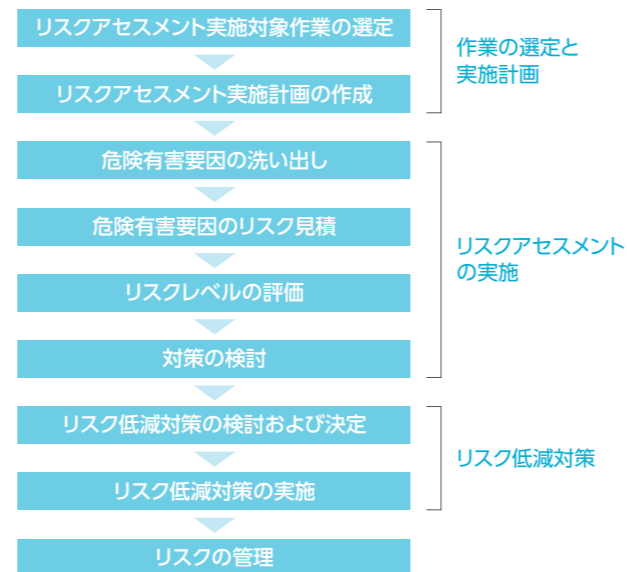
安全衛生マネジメントシステムの認定取得事業場

JISHA方式適格OSHMS 沼津事業所、つくば事業所

リスクアセスメントの実施

当社は、重篤災害の防止を最優先にリスクアセスメントを実施し、必要な設備の整備や管理などの本質安全化対策を講じています。また、重筋作業、暑熱作業などの改善を進め高齢者等でも働きやすい職場を目指しています。

リスクアセスメント手順



安全目標

当社は、休業・不労災害ゼロを目指して、社員が安全で健康に働ける職場環境づくりを進めています。2022年度は、2件の休業災害が発生しました。

労働災害発生状況

	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
休業災害	1	1	2	2
不労災害	2	2	0	0
死亡事故	0	0	0	0

安全教育

当社は、安全に関する教育・訓練を実施し、安全衛生掲示板にて教育資料を公開しています。

[安全教育(例)]

- 安全心得
- 防災教育(大規模地震BCP/風水害・地震防災)
- 化学物質管理教育
- 化学物質従事者教育
- 製品含有化学物質管理体制教育
- 保護具の基礎知識教育(新入社員・中途社員向け)
- 被液防止教育(薬品の危険性)
- フルハーネス型墜落制止用器具教育
- 高圧ガス取扱い者教育
- 各関連法令遵守教育
- 交通安全教育
- 熱中症予防教育
- 化学物質リスクアセスメント教育

2022年度は、住友金属鉱山グループの危険体感出張講座を実施しました。本講座を受講した当社社員5名は、各事業所において現地講師として、安全活動の率先垂範と他の社員の実践を後押しする役割を担い、各事業所の無災害継続に取り組んでいます。



危険体感出張講座

労働災害防止活動

当社は、労働災害を防止するため、定期的な設備安全点検、安全衛生パトロールに加え、経営層による職場巡回、株主監査を実施しています。

健康

社員の心身の健康サポート

健康診断の実施による社員の健康管理

社員の健康維持・増進のため、年に1度、定期健康診断を実施しています。また、人間ドックの受検等を通じて、社員の健康づくりをサポートしています。

特定保健検診	40歳から65歳までのすべての被保険者および被扶養者に対し特定保健検診を実施 特定保健検診で「動機付け支援」「積極的支援」に該当した者に対しては、医師、保健師等の指導のもとに行動計画を作成し、生活習慣改善のための保健指導を実施
人間ドック	年齢制限なしに、被保険者および被扶養者が、人間ドックを受検することが可能

メンタルヘルス

当社は、メンタルヘルス不調への対応だけでなく、職場でのコミュニケーションの活性化などを含めた広い意味での心の健康づくりに取り組むことを目的に、毎年ストレスチェックを実施しています。

2022年度は98.6%の社員がストレスチェックを受検しました。高ストレス者には、面談等によるフォローを行っています。

健康相談

当社では、外部機関と提携して、24時間いつでも、心と体の健康相談が可能な体制を導入しています。日常の健康に関する相談はもちろんのこと、年末年始等に受診可能な医療機関の紹介などのサービスを提供しています。

また、本社・各事業所において、希望者に月1回以上、産業医との面談や保健担当者による健康相談を実施しています。

適切な情報発信と対話によりステークホルダーとの関係強化を図ると同時に、ステークホルダーと連携し、新たな技術や価値を創出することで、持続的な成長と豊かな社会の実現を目指しています。

ステークホルダーとのコミュニケーション

サステナビリティ経営を推進する当社の理念と目的を共有するために、当社はステークホルダーとの多様な対話の機会を重要視しています。

対話を通じて、当社とステークホルダー、あるいは各ステークホルダー同士が相互に連携する関係を築き、ともに成長、発展していくことを目指しています。

ステークホルダー同士のつながりを深化させるコミュニケーション



ステークホルダーとの対話機会

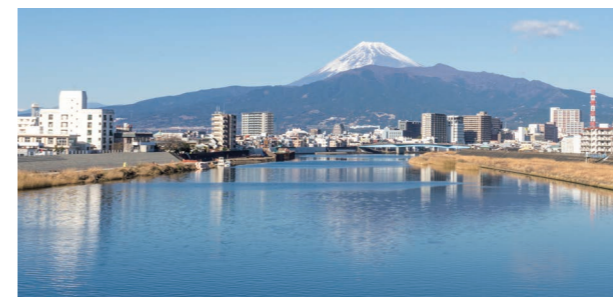
ステークホルダー	目的	主なコミュニケーション
顧客	<ul style="list-style-type: none"> 事業を通じた社会課題解決に向けた協働 高品質な製品を提供し続けることによる、顧客満足度の向上 サステナビリティ等の取り組みの適切な開示による、信頼関係の構築・強化 	営業活動・技術サポート、顧客満足度調査、工場視察の受け入れ、CSR調査への回答、Webサイトにおける情報開示、サステナビリティ報告書
株主 (住友金属鉱山・BASF)	<ul style="list-style-type: none"> 株主への事業戦略、業績等の説明責任を果たし、グループ連携を強化 	株主総会、監査の受け入れ、技術交流
取引先	<ul style="list-style-type: none"> 公正かつ公平な取引により健全な取引関係を維持 調達方針およびCSR調達ガイドラインを共有し、サプライチェーン全体でのCSR調達を推進 	購買活動を通じたコミュニケーション、CSR調査の実施
協業先	<ul style="list-style-type: none"> 持続可能な社会に貢献する製品や新しい技術の開発を目指し、様々な企業と協業体制を強化 	プロジェクトを通じたコミュニケーション、共同研究
従業員	<ul style="list-style-type: none"> 役員と従業員の直接対話の機会の創出 労使対話による相互信頼関係の強化 従業員のエンゲージメント強化 活力のある職場環境の醸成 	エンployフォーラム(年2回実施)、労使協議会、役員ブログ、イントラネット
学校(大学)	<ul style="list-style-type: none"> サステナブルな社会を支える新たな技術・価値の創出 	インターンシップの受け入れ、共同研究
業界団体	<ul style="list-style-type: none"> 化学・触媒関連の業界団体や、社会課題解決に取り組む団体との意見交換、情報共有 	業界団体への加入(日化協、触媒工業協会、水素バリューチェーン推進協議会等)
地域社会	<ul style="list-style-type: none"> 若者の育成、地域環境保全等の社会活動を通じて地域の発展に貢献 地域社会との共存・共栄 	高専・高校の課外授業の実施、自治会や地主の方々との定期的な対話、地域清掃活動、地区商工会や環境関連協議会への参画、地区スポーツ大会への参加、地方自治体公共施設へのAED広告協賛

地域貢献活動

■ 狩野川水系の水質保全活動

沼津市に工場を持つ当社は、狩野川水系における水質の保全を促進し、住み良い生活環境を確保することを目的として活動している「狩野川水系水質保全協議会」に参画し、環境保護活動に取り組んでいます。

このほか、静岡県沼津市の「クリーン沼津」、茨城県坂東市の「クリーン坂東」という環境保全プログラムに参加し、地域の清掃活動を行っています。



水質保全活動を行う狩野川水系

■ 公共施設へのAED設置支援

当社では、茨城県坂東市の公共施設にAEDを設置する活動を支援するため、AED協賛広告を実施しています。

2022年度は、坂東市役所、岩井保健センター、総合体育館、市民音楽ホール合計4施設、5カ所の設置を支援しました。

■ 文化・スポーツ支援

当社は、地域におけるスポーツ活動振興の一助として、地域マラソンなどへの協賛を行っています。

2022年度は、「しずおか市町対抗駅伝」に協賛したほか、当社事業所が位置する沼津チームへの応援タオルの寄贈などを行い、地域の皆様との交流を深めました。

つくば事業所においても、3年ぶりに開催された「坂東市将門ハーフマラソン大会」に参画しました。



寄贈した応援タオルを掲げる沼津チーム

■ 地域の教育支援

当社は、地域の未来を担う学生たちの教育支援活動として、小学校のニュースレター作成をサポートするほか、高校・高専生の課外授業に参画しています。

- [小学校] ・ニュースレター作成支援：
坂東市立神大実小学校、沼津市立原小学校
- [高校・高専] ・Futureしずおか*：
沼津工業高等専門学校の課外授業の支援

*Futureしずおか：高校生に地域企業で働く、地域で暮らす魅力を発信する、静岡新聞社のプロジェクト。



沼津工業高等専門学校の課外授業

■ 国際技術交流

■ 南アフリカ科学技術使節団の訪問受け入れ

2022年10月、沼津事業所では南アフリカから訪日した科学技術使節団の技術見学の受け入れを行いました。今回の訪問は、日本と南アフリカの「再生可能エネルギー水素を用いた新しいアンモニア合成システムの研究開発*」の研究代表機関である沼津工業高等専門学校を、南アフリカ科学技術使節団が視察するのにもなって実現したものです。当社の貴金属触媒の最先端技術を見学していただき、同使節団との国際交流を図りました。

*「地球規模課題対応国際科学技術協カプログラム(SATREPS)」に採択された研究課題



沼津事業所を見学した南アフリカ科学技術使節団

エヌ・イー ケムキャットは、ステークホルダーからの信頼を高め、企業価値の向上を図るため、透明性のある健全なガバナンス体制の構築と内部統制の強化に取り組んでいます。また、コンプライアンスを企業活動における最優先事項として位置付けています。

ガバナンス体制

透明性のある健全な企業経営を行うため、コーポレートガバナンスを構築することが必要です。当社は、株主総会、取締役会、監査役、会計監査人を設置し、適切なコーポレートガバナンスを整備しています。

取締役会、監査役の活動状況

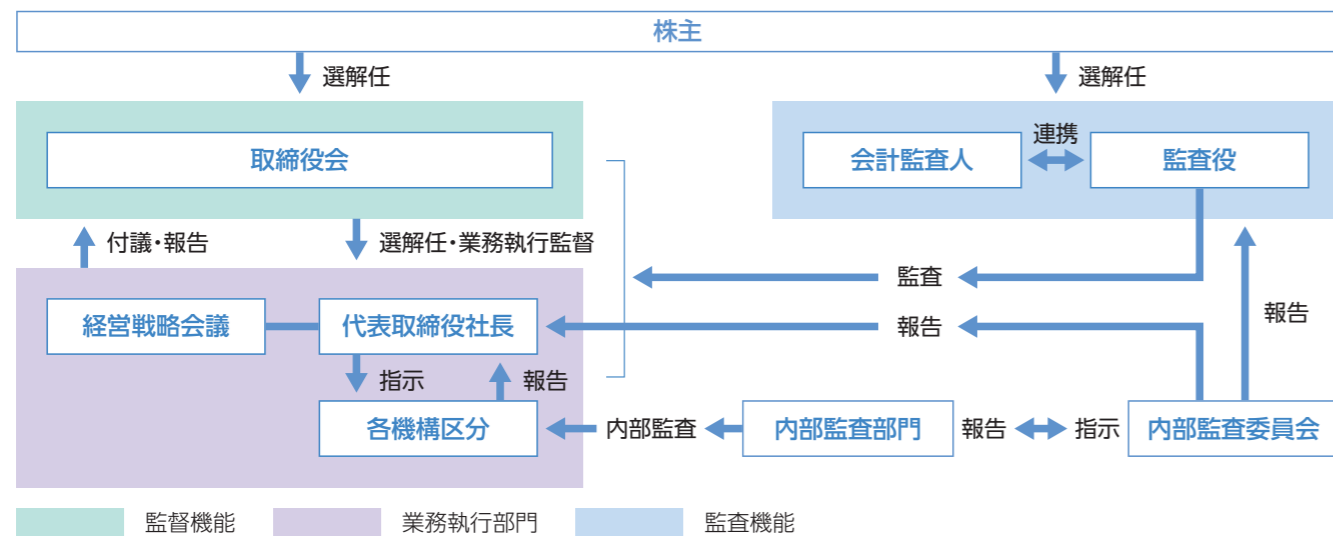
会社法および社内規程に基づき、2022年度は、取締役会を8回開催（うち3回は書面開催）し、重要事項の審議を行うとともに、業務執行状況についての報告を行いました。

また、監査役は株主総会および取締役会、その他重要な会議に出席し、決議・報告が法令・定款・社内規程に則って実施されているか、意思決定において適切な経営判断がなされているかを監視・検証しました。

取締役会・監査役の概要

取締役数	6人
監査役数	3人
取締役会 開催数	8回
監査役連絡会 開催数	7回

コーポレートガバナンス体制図



内部統制

当社は、会社法に定められた業務の適正を確保するために必要な体制の整備の一環として「内部統制基本方針」を策定しています。これに基づき、業務プロセス、リスク管理、コンプライアンスの観点から適切な業務統制を行うための体制を構築しています。

また、業務プロセス、コンプライアンスについては内部監査を実施しています。内部監査は、当社の重要な業務プロセスの適切性およびコンプライアンス状況について、内部監査委員会が体制の整備状況と運用状況を検討・評価しています。

内部監査の実施にあたっては、適宜外部機関と連携し、不備の有無や原因は内部監査委員会に報告されます。不備が存在する場合にはイシューログが発行され、経営管理部長が改善の実行状況について適時に調査・確認を行い、取りまとめた報告事項を内部監査委員会に報告しています。

コンプライアンス

当社は、求められる社会的責任を果たすとともに、持続的な成長を実現するため、コンプライアンスは確実に取り組むべきものと考えています。

このような考えのもと、当社では企業行動指針および役員・社員の行動基準を定め、会社としてコンプライアンスを徹底する姿勢を示すとともに、当社の社員として遵守すべき項目を明確にし、日々の業務で実践することを求めています。

2022年度はコンプライアンスに反する事案が2件発生しましたが、いずれも社内規程に則り適切に対処しています。

また、再発防止に向け、社内への事案周知および啓蒙活動をイントラネット等を通じて行っています。

内部通報制度

当社は、法令違反に関する情報を迅速に収集し、早期に対応するため、内部通報制度を整備しています。担当部門にて調査を実施し、通報内容、法令違反行為等に該当するか否かの判断結果、とるべき措置について、代表取締役および常勤監査役へ報告されます。

2022年度は1件の内部通報がありました。引き続きコンプライアンス遵守の重要性と併せて、内部通報窓口の役割や利用方法の周知を進め、制度の利用促進を図ります。

[社内通報窓口]	経営管理部長
[社外通報窓口]	連携法律事務所

社内教育

コンプライアンスの重要性、当社のコンプライアンス体制およびハラスメントの防止を中心に、コンプライアンス教育を全社的に実施しています。

また2022年度においては、「コンプライアンス通信」を定期的に発行し、ハラスメント、安全環境法令、内部通報制度等について啓発活動を実施しました。

企業行動指針

事業活動の基本姿勢

社会課題の解決に向け、長期的な視点の下で積極的な研究開発を行い、安全かつ品質の高い製品を安定的に供給する体制を構築し、既存の事業を発展させるとともに新たな事業を創出します。

環境への取り組み

地球環境の保全を重要な使命と位置づけ、環境問題の解決に寄与する製品を提供するとともに、企業活動全般を通じて環境負荷低減に取り組みます。

安全の徹底

“安全は全てに優先する”ことを、全社にわたり徹底します。安全確保のために経営資源を投入し、企業活動にかかわる全ての事業従事者に教育を徹底することにより、事故や災害が発生しない環境を整備します。

品質の向上

お客様に満足いただける品質を提供し、信頼を得るために、全社を挙げて品質管理体制を構築し、継続的な品質改善活動に取り組みます。

ステークホルダーとの関係

私たちを取り巻くすべてのステークホルダーとの対話を重視し、説明責任を果たすとともに適切な情報開示を行い、社会の一員として信頼されることを目指します。

コンプライアンス・内部統制

法令遵守を徹底し、適切な社内教育を実施し、違法・違反行為に厳正な態度で臨むとともに、事業活動上のリスク管理を重視した内部統制システムを構築します。

活力ある職場環境

社員の人権を尊重するとともに、開かれた意見交換と前向きな挑戦を促し、社員の個性、多様な人材の能力が発揮される明るい職場環境をつくります。

エヌ・イー ケムキャットは、多様化・複雑化するリスクに適切・迅速に対応できるよう、経営トップによる統括のもと、リスクマネジメントを推進しています。

人権方針

当社は、人権方針を定め、「世界人権宣言」をはじめとする国際規範を尊重するとともに、職場におけるあらゆる差別を禁止しています。また、関係先と協力し、間接的にも人権侵害行為に加担しないことを明記しています。

人権方針

1. 世界人権宣言をはじめとする国際規範を尊重するとともに、関係法令を遵守し、人権尊重の取り組みを推進します。
2. 職場における差別、嫌がらせ行為等の人権侵害行為を容認せず、社員の多様性を尊重し、活力ある職場環境を醸成します。
3. サプライチェーンを含む関係先に対し人権尊重の取り組みを働きかけ、人権侵害行為に加担しません。
4. 企業活動に伴う人権に対する負の影響を特定し、これらを回避・低減するよう努め、問題が発生した場合には適切に対応します。
5. 本方針が社内に浸透するよう、役員および社員に対して啓発活動を行います。

ハラスメントの防止

当社では、いかなる理由があろうと職場における差別、嫌がらせ行為等のハラスメントを含む人権侵害行為を一切容認しません。2022年度は4件、懲戒につながるハラスメント事案がありましたが、当社では、ハラスメントに関する相談があった場合、相談者や行為者、関係者のプライバシー保護等に十分配慮したうえで、事実関係を迅速かつ正確に確認し、確認後は速やかに必要な措置を講じています。

また、職場におけるハラスメントを防止するため、研修の実施に加え、社内外に相談・通報窓口を設置し、相談受付から対応までの体制を整え、社内周知に努めています。

内部監査

当社では、内部監査規程に基づき、業務の適正および効率性を確保する体制に寄与することを目的として、内部監査を実施しています。

2022年度は、下請代金支払遅延等防止法(下請法)遵守状況に関するコンプライアンス監査を実施しました。

リスクマネジメント

当社では、経営におけるリスクを特定しその対応を強化することが、企業責任を果たすのみならず、当社の持続的な成長につながると捉え、リスクマネジメント体制の推進に努めています。

リスク管理方針では、精度の高い危機管理体制の構築を行うとともに、有事には人命尊重を第一として速やかな復旧を目指すことなどを定めています。

リスク管理方針

1. 会社で働く人の安全及び会社の経営資源の保全を図る。
2. リスク管理を通じて、リスク対応能力の継続向上を図る。
3. リスク感性の醸成とリスク情報の共有化を行う。
4. 緊急事態発生時には、人命の尊重を第一に捉え、速やかな対応と復旧を図る。
5. 精度の高い危機管理体制の構築により、有事には自社の素早い復旧のみならず、社会貢献を果たすことも目指し、企業イメージの向上を図る。

リスクマネジメント体制

当社は、リスクマネジメントを統括する組織として、社長を委員長とするリスク管理委員会を設置しています。

リスク管理委員会では、経営における様々なリスクの把握と評価、その対策を講じるとともに、防災に関する教育・訓練の計画と実行を担っています。

危機発生時には、人命・身体の安全確保、当社およびステークホルダーの損失拡大の防止・最小化、重要事業・重要業務の早期復旧などが実行可能な体制を確保しています。

また、事業継続に影響を及ぼす重大な危機が発生した場合には、危機管理担当役員の判断により危機対策本部を設置し、全社的な対応を行います。

事業継続マネジメント(BCM)

当社では、地震・風水害・感染症を想定対象とした事業継続計画(BCP)を策定しています。

また、危機発生時の対応力の向上を図るため、PDCAサイクルを通じて、危機管理体制および対応策の改善活動を行っています。

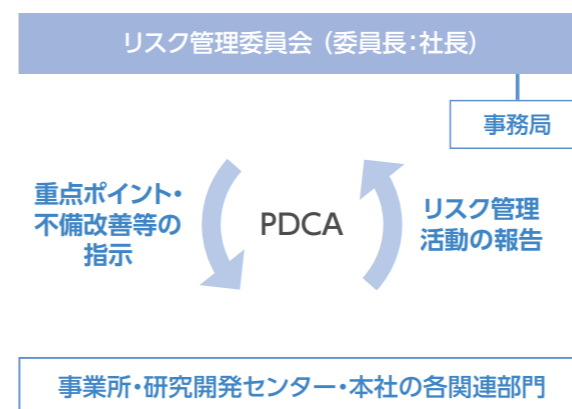
防災教育・訓練

BCMの一環として、全社員を対象とした各種教育や訓練を実施しています。毎年1回、全社員に対し、防災に関する平時の取り組みや有事の行動手順などの教育・訓練を行っています。

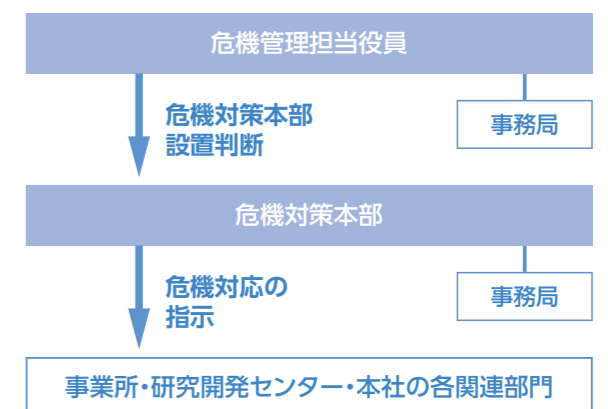
安否確認訓練	安否確認/応答システムを利用した全従業員の応答訓練	年2回
総合防災訓練(沼津・つくば)	大規模地震および火災・薬液漏えい・負傷者等を想定した避難・点呼・通報・消火・点検等の訓練(沼津事業所については津波も想定)	勤務形態ごとに各1回/年
自衛消防訓練(本社)	火災を想定した避難・消火・通報訓練	年2回
BCP教育・訓練	被災時の重要業務継続および早期復旧のための社内の情報連携、対応判断、対応手順等の教育・訓練	年1回

リスクマネジメント体制

[平常時]



[危機発生時]



環境関連データ

		単位	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
エネルギー・GHG	エネルギー利用量(原油換算)	kl	16,640	15,929	16,238	17,151
	購入電力	kwh	34,873,000	33,391,000	33,094,000	34,774,000
	ガソリン	kl	1,064	1,057	1,108	1,100
	軽油	kl	197	170	96	113
	液化天然ガス(LNG)	ton	2,477	2,343	2,591	2,909
	都市ガス	千Nm ³	2,820	2,715	2,761	2,811
	GHG排出量	ton	32,246	30,554	30,830	32,925
	GHG排出原単位(2013年度を1とした場合の指数)		0.733	0.705	0.678	0.639
水	水利用量(合計)	千m ³	912	813	623	661
	上水道水	千m ³	12	9	10	14
	地下水	千m ³	885	790	599	632
	工業用水	千m ³	15	14	14	16
	工業排水	千m ³	868	773	821	788
廃棄物	産業廃棄物量(一般・特管)	ton	645	709	741	606
	産業廃棄物の再資源化量	ton	579	658	708	570
	リサイクル率	%	89.8	92.8	95.6	94.1
化学物質	PTR法対象物質排出量(環境への移動量)	kg	886 ^{*1}	901 ^{*1}	2,021	2,581
大気排出	NOx排出量(つくば事業所)	ton	6.68 ^{*1}	5.70 ^{*1}	4.76 ^{*1}	4.99
	SOx排出量	ton	0	0	0	0
その他	重大環境事故件数	件	0	0	0	0

社会関連データ

		単位	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
雇用	従業員数(正社員)	人	642 ^{*1}	667 ^{*1}	676	671
	男性	人	578 ^{*1}	594 ^{*1}	603	597
	女性	人	64 ^{*1}	73	73	74
	新規採用者数	人	42	39	44	29
	新卒	人	21	21	15	8
	中途	人	21	18	29	21
	新卒採用に占める女性の割合	%	23.8	19.0	13.3	12.5
	平均勤続年数(男性)	年	17.3 ^{*1}	17.2 ^{*1}	17.0	16.8
	平均勤続年数(女性)	年	14.8	13.9 ^{*1}	14.3 ^{*1}	14.6
	平均年齢	歳	42.9	42.8	43.0	43.0
	年齢別人数(20代以下)	人	105	113	107	95
	30代	人	134	149	162	175
	40代	人	180	175	172	169
	50代	人	202	196	192	191
60代以上	人	21	34	43	41	
多様性	有給休暇取得率	%	75.0	65.7	69.2	72.8
	月平均残業時間	時間	18.4	19.3	20.4	20.3
	管理職に占める女性の比率	%	3.3	4.6 ^{*1}	4.3 ^{*1}	4.9
育児・介護・看護	障がい者雇用率	%	2.3	2.2	2.9	2.6
	60歳以上の雇用者数	人	37	52	63	69
	育児休暇取得者数	人	5	8	7	9
	育児休業取得率(男性)	%	9.1	16.6	30.7	57.1
労働安全衛生・健康	育児休業取得率(女性)	%	100	100	100	100
	育児休暇後復職率 ^{*2}	%	100	100	100	100
	家族サポート欠勤利用者数	人	0	2	1	2
	休業災害発生件数	件	1	1	2	2
労働安全衛生・健康	不労災害発生件数	件	2	2	0	0
	死亡災害発生件数	件	0	0	0	0
	ストレスチェック受検率	%	98.8	97.8	97.3	98.6

ガバナンス関連データ

		単位	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
取締役・監査役	取締役人数	人	6	6	6	6
	監査役人数	人	3	3	3	3
	取締役会 開催回数	回	7	7	7	8
	監査役連絡会 開催回数	回	4	4	6	7

*1 集計の見直しにより前年開示数値を修正 *2 育児休暇後復職率:同年度に復職した人数÷同年度に復職予定だった人数×100

会社情報

社名	エヌ・イー ケムキャット株式会社	設立	1964年(昭和39年)4月9日
資本金	34億2,350万円	代表者	代表取締役社長 遠藤 晋