



Sumitomo Bakelite
Environmental
& Social
Report

環境・社会報告書 2005

(2004年4月～2005年3月)

編集方針

1998年に「環境活動レポート」を発行して以来、2001年からは「環境報告書」として当社の環境への取り組みについて公表してきました。2005年より「環境・社会報告書」として社会的側面の取り組みを盛り込みました。

制作にあたっては、

- ・どなたにも内容をご理解いただけるよう、わかりやすく、読みやすい表現・構成を心がけました。
- ・報告内容については、環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考にしました。
- ・2001年以降、第三者による審査を受けて報告書の信頼性を高めるよう努めています。

目次

ごあいさつ	2
コーポレートガバナンス・コンプライアンス	3
経営方針・「環境・安全」経営方針	6
推進体制	7
環境目標(国内事業所)	8
環境負荷低減活動総括表	9
環境目標(海外事業所)	10
環境会計	11
環境負荷マテリアルバランス	13
環境対応製品	14
環境負荷物質の削減	17
CO ₂ 排出量削減・省エネルギー	19
廃棄物処理	21
リサイクル	23
化学品安全、監査、教育・訓練、物流環境対策	24
グリーン調達、グリーン購入	26
アスベストの取り扱い、フロン対策、 PCB管理、環境苦情への対応	27
地下水・土壌汚染調査結果	28
サイト別環境負荷データ(国内事業所)	29
サイト別環境負荷データ(海外事業所)	31
ISO14001認証取得	33
環境保全活動の歩み	34
労働安全衛生	35
保安防災	37
雇用・人権、人材育成	38
製品責任	41
社会貢献活動	43
第三者審査報告書	44
コーポレートデータ	45

ごあいさつ



代表取締役社長
小川 富太郎

私ども住友ベークライトグループは、事業活動の基本方針の一つとして「社会・環境適合性の高い経営」を掲げ、「プラスチックの加工により、新しい機能を創造・付与した製品を開発・提供する」ことを通じて、社会の持続可能な発展に寄与することを目指しております。

住友ベークライトグループはこのために、化学産業の世界的な取り組みであるレスポンシブル・ケア活動に1995年の国内導入当初から参画し、化学物質の開発・製造から使用・廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたる環境・安全・健康を守る活動を進めてきました。

私どもは危険有害物質を含まない製品、お客様で危険有害物質を使用しなくてすむ製品、省資源・省エネルギーに寄与する製品、資源の回収・リサイクルが容易にできる製品を環境対応製品と定義し、開発と提供に力を入れています。

また、環境負荷を低減するために、廃棄物発生量、溶剤等大気排出量、CO₂排出量等の数値目標を掲げて、グループをあげて削減に取り組んでいます。

2004年度の活動のトピックスとしていくつかご紹介いたします。

第一に、環境対応製品と定義した製品の開発と提供に注力した結果、その売上高は2003年度では総売上高の13%でしたが、2004年度には21%に達しました。

第二に、環境負荷低減の成果として、ゼロエミッション認定事業所が3事業所から6事業所に増加いたしました。また、静岡工場でのコージェネレーションシステムの本格稼働等により、CO₂排出量を基準年(1999年度)比6.7%削減しました。

第三に、環境マネジメントシステムであるISO14001の認証を新たに海外2事業所で取得し、国内外38生産事業所のうち61%に相当する23事業所で取得しています。

第四に、コンプライアンスについては、昨年より10月を「コンプライアンス強調月間」と定めて各事業所で行事を実施し、また、全社員がパソコンによるeラーニングを受講するなど、法令および企業倫理の順守の徹底に取り組みました。

今年度より本報告書のタイトルを「環境報告書」から「環境・社会報告書」に改めて、社会性にかかわる報告を充実させました。

この「環境・社会報告書 2005」を通じて、一人でも多くの方々に住友ベークライトグループの考え方や取り組みに関してご理解をいただき、ご意見をお伺いしたいと存じます。

2005年8月

代表取締役社長 小川 富太郎

小川 富太郎

コーポレートガバナンス・コンプライアンス

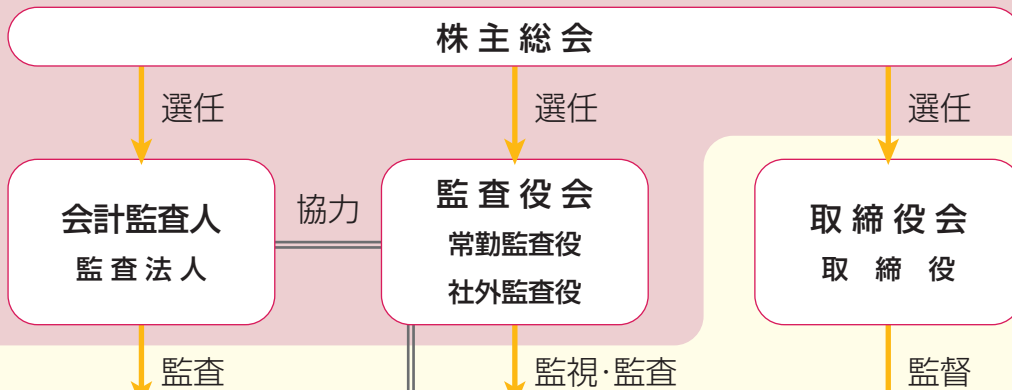
コーポレートガバナンスの充実とコンプライアンスの徹底により
社会適合性を高めます。

コーポレートガバナンス

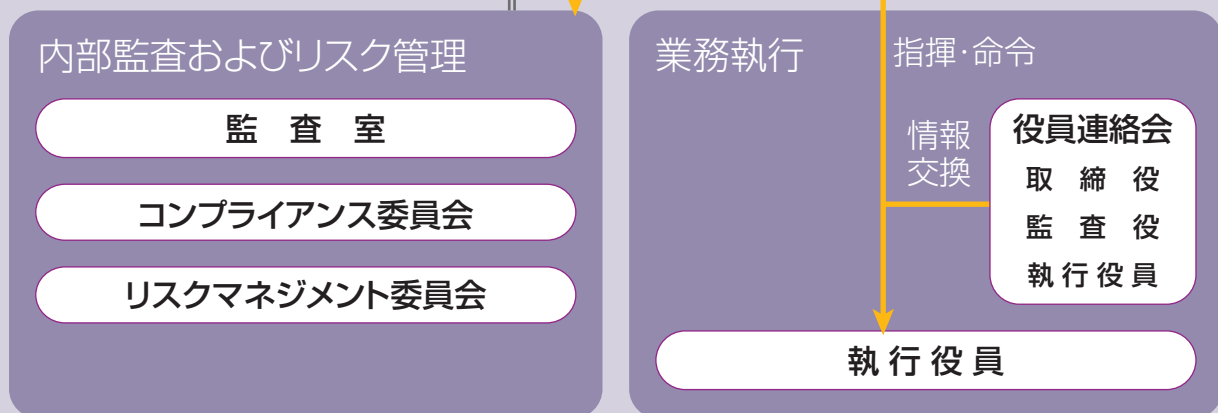
激変する国内外の経営環境のもとで持続的に発展していくためには、会社を取り巻く関係者の方々の期待に応えることが不可欠です。そのため、住友ベークライトは、経営の透明性・社会適合性を高めることがコーポレートガバナンスの基本であると認識しています。今後も当社の基本方針である「我が社は、信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進運及び民生の向上に貢献することを期する」を念頭に置き、国際的な優良企業であると認知されるよう、コーポレートガバナンスのさらなる充実に取り組んでいきます。

当社のコーポレートガバナンス体制

経営監視



業務執行・内部監査 およびリスク管理



コンプライアンス

住友ベークライトは、事業活動を進めるにあたって法令および企業倫理を順守することがきわめて重要であると認識し、コンプライアンス重視の経営を推進しています。

会社を構成する一人ひとりが業務の遂行にあたって準拠すべき行動基準を「私たちの行動指針」として1998年に制定し、2003年には若干の改定を行うとともに、社内には「コンプライアンス委員会」を設置して、コンプライアンスに関する取り組みを強化しています。さらに、連結経営重視の観点から、当社グループの各社においても同様の取り組みを行うこととしています。

● 従業員の行動指針

住友ベークライトは、企業倫理のさらなる周知徹底と順守を期して「私たちの行動指針」を制定し、その冊子を全社員に配布しています。

私たちの行動指針

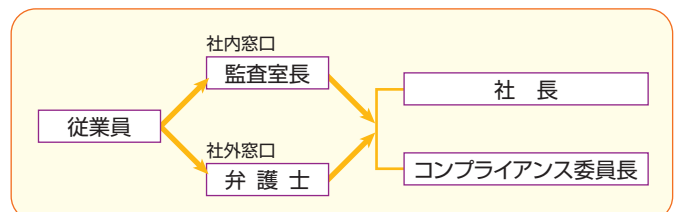
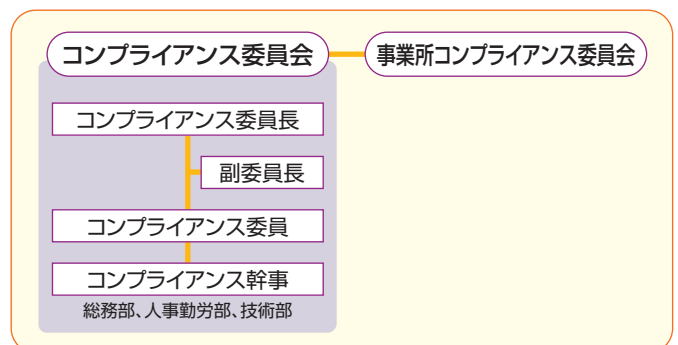
1. 私たちは、社会の役にたち、お客様の満足を第一に考えた製品・サービスを提供します。
2. 私たちは、つねにグローバルな視点に立って、住友ベークライトグループの業績向上を目指します。
3. 私たちは、企業倫理を守り、国内外の法令および社則を順守するとともに公正で透明な事業活動を行います。
4. 私たちは、安全を重視するとともに、環境の保全に自主的に取り組みます。
5. 私たちは、お互いの人格・人権を尊重し、明るく働きやすい職場づくりに努力します。

注：本冊子では、上記項目ごとに、私たちが心がけるべきこと、とるべき具体的な行動について説明を加えています。

● 住友ベークライトのコンプライアンス体制

取締役の業務執行を内部統制するためのシステムの一環として、コンプライアンス委員会を設置しています。当委員会は、コンプライアンスの推進を目的として、社内のコンプライアンス状況の調査と必要に応じた改善、啓蒙・教育等を任務としています。

2004年から毎年10月を「コンプライアンス強調月間」として従業員のコンプライアンス意識高揚に努め、またビデオ教材を利用した集合教育やパソコンによるeラーニングなどを実施しています。



● 相談制度

従業員がコンプライアンス違反を発見、あるいはそのおそれがあるような事態を認めたととき、上司に報告するのが適当でない場合は所定の窓口で直接相談できることとしています。社内の相談窓口のほか、社外では弁護士を窓口とし、従業員が相談しやすい制度としています。

● 個人情報保護のための取り組み

2005年4月1日施行の個人情報保護法に対応し、住友ベークライトは「個人情報保護基本規程」および「プライバシーポリシー」を制定しました。

当社の保有する個人情報は、顧客情報をはじめ株主情報や従業員の人事情報など、いずれも外部に漏えいしてはならない大切な情報です。このような個人情報の安全管理措置として、管理体制の構築、eラーニングによる従業員教育などを実施したほか、パソコンの暗号化ツール導入などの情報セキュリティ対策をとるなど、個人情報の漏えい防止の徹底を図っています。

住友ベークライトのプライバシーポリシー

当社は個人情報保護の重要性を認識し、以下の方針に基づき個人情報の保護を推進します。

1. 当社は適法かつ公正な手段によって個人情報を取得します。
2. 当社は個人情報の取得に当たってはあらかじめ利用目的を明確にし、その目的の範囲内で利用します。
3. 当社は法令に定める場合を除き、取得した個人情報を事前に本人の同意を得ることなく第三者に提供しません。ただし、取得した個人情報を共同利用する子会社・関連会社、業務の委託先および提携先に対しては、事前の同意を得ることなく提供することがあります。
4. 当社が個人情報の取り扱いを第三者に委託するときは、適正な管理・監督を行います。
5. 当社は個人情報の正確性を保ち、これを安全に管理します。
6. 当社は、電子情報としてデータベース化された個人情報について、紛失、破壊、改ざん及び漏えい等を防止するため、不正アクセスやコンピューターウイルス等に対する適正な情報セキュリティ対策を講じます。
7. 当社は、個人情報について開示・訂正・利用停止・消去等を求められた場合には、本人であることを確認し合理的な範囲内で対応します。
8. 当社は、従業員等に対し個人情報の取り扱いに関する教育・啓蒙を行うほか、個人情報を取扱う部門ごとに管理者をおき、日常業務における個人情報の適切な管理および取り扱いを徹底します。

経営方針・「環境・安全」経営方針

住友ベークライトグループは経営方針「社会・環境適合性の高い経営」をふまえた「環境・安全」経営方針に基づいて環境目標を設定しています。

経営方針

1. 事業の強化拡大
2. 顧客満足度(CS)のさらなるレベルアップ
3. 連結経営の充実と国際化の推進
4. 社会・環境適合性の高い経営

「環境・安全」経営方針

理 念

住友ベークライトは、企業活動のあらゆる面でレスポンシブル・ケアに取り組み、環境の保全と安全・健康の確保に留意して行動する。

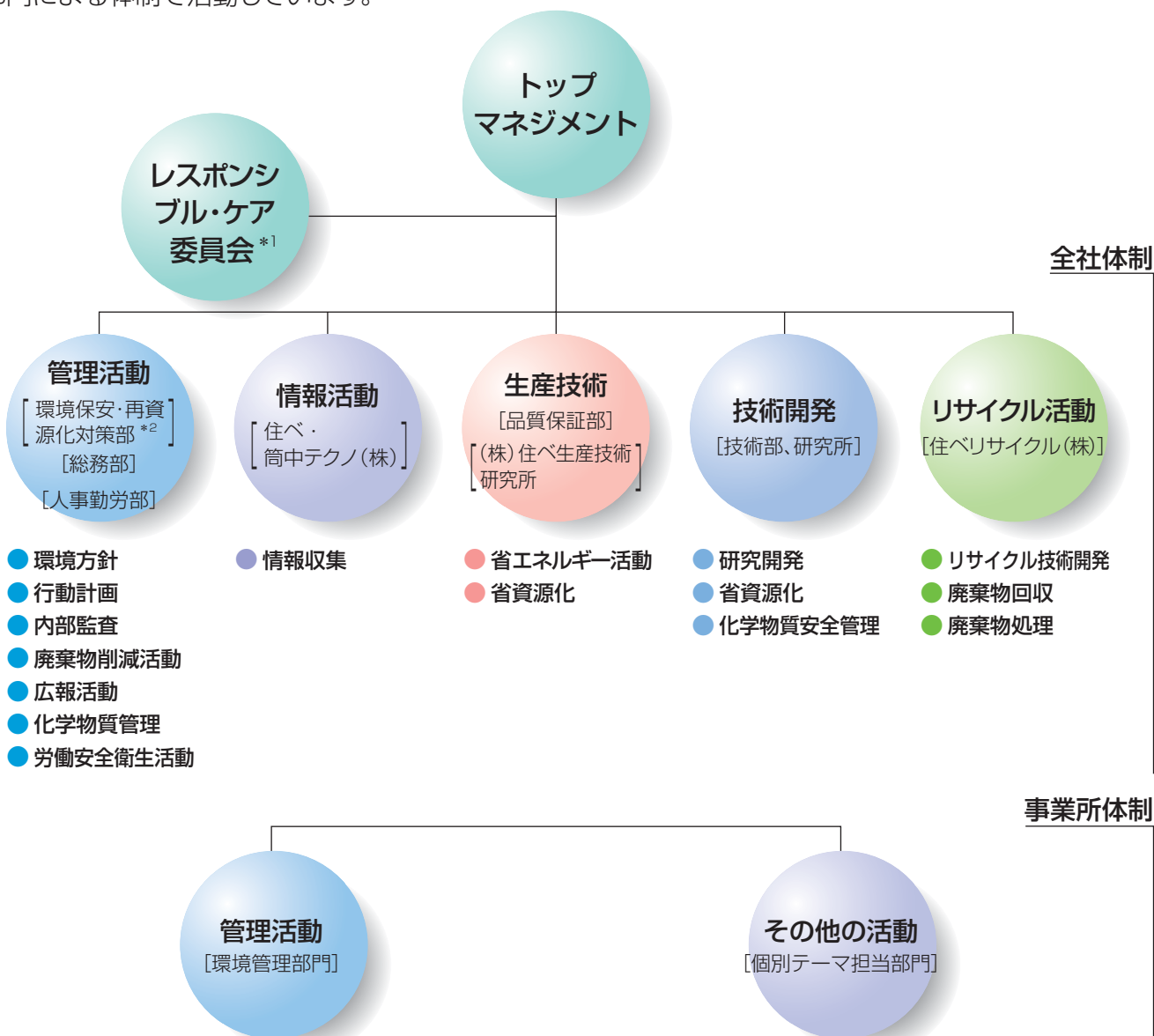
方 針

1. 研究開発段階より製品の廃棄に至るまで、環境・安全・健康面の評価を行い、環境負荷の最小化、かつ安全な製品・技術の開発に努める。
2. 省資源、省エネルギー、リサイクル、廃棄物の削減に全ての企業活動領域で継続的に取り組む。
3. 従業員及び地区住民の安全・健康を保護するよう操業の安全を管理する。
4. 製品及び輸送の安全確保に努め、顧客等に製品安全情報を提供する。
5. 環境・安全・健康に係わる法律、規則、協定等を遵守し、さらに自主管理規則を制定して環境・安全・健康の確保に努める。
6. 環境・安全監査を実施し、環境・安全管理の維持向上に努める。

推進体制

環境保全と安全・健康を確保するための体制です。

化学物質の開発から廃棄まで全ライフサイクルにわたって、「環境・安全・健康」を守るレスポンシブル・ケアを方針とし、トップマネジメントのスタッフとしてレスポンシブル・ケア委員会をもうけ、その実行にあたっては本社を中心とした全社体制と、各事業所での類似の組織として、環境管理部門と個別テーマ担当部門による体制で活動しています。



*1 レスポンシブル・ケア委員会

全社のレスポンシブル・ケア活動の企画・計画の立案、各事業所での活動の審議・承認を行い活動を推進しています。

*2 環境保安・再資源化対策部

レスポンシブル・ケア活動の事務局としての活動のほか、各事業所での活動の取りまとめ業務を担当しています。

- ・各事業所の環境の維持・改善と安全の推進のための管理援助
- ・各事業所の環境と安全のレスポンシブル・ケア活動としての内部監査
(国内全事業所は毎年1回、海外事業所は原則として3年に1回実施)
- ・ISO14001認証取得のための支援
- ・化学物質の安全管理、法規制の調査、申請などの対応
- ・社内外でのリサイクル活動の検討、立案

環境目標(国内事業所)

「環境・安全」経営方針に基づき、環境負荷低減を図るため、1999年を基準年とした中長期の環境目標を設定し、2000年度から全社を挙げて推進しています。

環境負荷低減中長期目標(国内事業所)

廃棄物発生量	59%削減	(目標達成2007年)
ゼロエミッション対象物	98%削減	(目標達成2007年)
溶剤等大気排出量	94%削減	(目標達成2007年)
CO ₂ 排出量	14.6%削減	(目標達成2010年)

定義) ゼロエミッション対象物: 埋立および単純焼却廃棄物

溶剤等大気排出量: 日化協(日本化学工業協会)PRTR調査において該当する溶剤等化学物質の大気への排出量

CO₂排出量: 生産活動に投入するエネルギー(燃料および電力)由来のCO₂排出量

なお、2004年度より集計対象事業所を拡大したことにより廃棄物発生量、ゼロエミッション対象物および溶剤等大気排出量の中長期目標を見直しました。



環境負荷低減の実績と目標(国内事業所)

取り組み項目	単位	1999年実績	2003年実績	2004年実績	2005年計画	2006年目標	2007年目標
廃棄物発生量	トン/年	12,800	7,449 (42%削減)	10,209 (20%削減)	7,895 (38%削減)	6,300 (51%削減)	5,200 (59%削減)
ゼロエミッション対象物	トン/年	7,053	563 (92%削減)	1,622 (77%削減)	808 (89%削減)	300 (96%削減)	150 (98%削減)
溶剤等大気排出量	トン/年	3,164	1,018 (68%削減)	653 (79%削減)	650 (79%削減)	490 (85%削減)	205 (94%削減)
CO ₂ 排出量	トン/年	130,769	123,585 (5.5%削減)	122,004 (6.7%削減)	117,838 (9.9%削減)	114,300 (12.6%削減)	113,700 (13.1%削減)

()の数字は1999年比の削減率です。

環境負荷量の集計対象事業所は次のとおりです。

住友ベークライト(株)

尼崎工場(含む敷地内連結関係会社)、静岡工場(含む敷地内連結関係会社)、

宇都宮工場、津工場、基礎研究所、神戸基礎研究所

秋田住友ベーク(株)、アートライト工業(株)、住ベテクノプラスチック(株)(旧社名:東京化工品(株))、北海太洋プラスチック(株)、山六化成工業(株)、九州ベークライト工業(株)、デコラニット(株) 鈴鹿事業所(ただし、2004年以降)、佐野プラスチック(株)(ただし、2002年6月まで)

環境負荷低減活動総括表

住友ベークライトグループは、環境負荷低減のため毎年具体的な計画を策定し、毎月進捗管理しながら推進しています。2004年度の計画と実績は次のとおりです。

取り組み項目	2003年 実績 (t)	2004年 計画 (t)*	2004年 実績 (t)	コメント
廃棄物発生量	7,449	7,710	10,209	廃棄物多量発生製品の生産量増により計画比でオーバーしました。今後は当該廃棄物の蒸留・回収を進め、削減を図ります。
ゼロエミッション対象物	563	1,650	1,622	再資源化の推進により計画を達成しました。今後、特にデコラニット(株)鈴鹿事業所における削減を推進します。
溶剤等大気排出量	1,018	520	653	計画量を上回りましたが、排ガス処理設備の本格稼働により前年比約36%(365トン)削減しました。
CO ₂ 排出量	123,585	124,400	122,004	コージェネレーションシステムの稼働および地道な省エネ活動の積み重ねにより計画比約1.9%(2,400トン)削減しました。

*2004年度よりデコラニット(株)鈴鹿事業所を集計対象に加えたので当初計画を変更しました。

□ : 計画比増

□ : 計画比減

環境目標(海外事業所)

海外生産拠点においても環境負荷低減のため、2003年度より実績把握を開始し、2004年度実績をベースとした中長期の環境目標を設定して進捗管理を推進しています。

環境負荷低減中長期目標(海外事業所)

廃棄物発生量	20%削減 (目標達成2007年)
ゼロエミッション対象物	20%削減 (目標達成2007年)
CO ₂ 排出量	2.5%削減 (目標達成2007年)

環境目標は①廃棄物発生量②ゼロエミッション対象物(埋立および単純焼却廃棄物)③CO₂排出量の3項目で設定しています。



環境負荷低減の実績と目標(海外事業所)

取り組み項目	単位	2004年 実績	2005年 計画	2006年 目標	2007年 目標
廃棄物発生量	トン/年	14,312	13,722 (4%削減)	12,854 (10%削減)	11,426 (20%削減)
ゼロエミッション対象物	トン/年	13,023	12,562 (4%削減)	11,697 (10%削減)	10,398 (20%削減)
CO ₂ 排出量	トン/年	127,603	125,784 (1.4%削減)	125,070 (2.0%削減)	124,440 (2.5%削減)

()の数字は2004年比の削減率です。

なお、集計対象は次の16生産拠点としています。

スミトモ・ベークライト・シンガポール、スミキャリア・シンガポール、スミデュレス・シンガポール、SNCインダストリアル・ラミネイツ、ベーセック東莞、P.T.インドフェリン・ジャヤ、蘇州住友電木、SBフレックス・フィリピンズ、台湾住友培科股份、倍克精密塑料(上海)、リジテックス、デュレス・コーポレーション、スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ、スミトモ・ベークライト・ベトナム、スミトモ・ベークライト・マカオ、フェルスレジンス

環境会計

環境経営を効率的に推進するとともに社会への説明責任を果たすため、環境会計を導入しています。

環境保全にかかわるコストとその効果を定量的に把握し、環境経営を効率的に推進していくために、また外部の利害関係者の方々に開示し、当社の取り組みに対して理解を得るために、環境会計を2000年度より導入しました。2000年度は5工場および2研究所で導入しましたが、2001年度より順次、国内関係会社を集計対象に加えて取り組んでいます。

環境会計の集計は、環境省のガイドライン(2000年版、2002年版および2005年版)を参考にしています。さらに、当社においては、環境会計を環境負荷低減活動の進捗を定量的に把握する仕組みとして位置づけ、独自の集計基準を定めて取り組んでいます。また、役に立つ環境会計を目指して、毎年集計基準の見直しを行っています。

環境保全コスト

分類	環境保全コスト		主な取り組み内容
	投資額(百万円)	費用額(百万円)	
(A) 環境への排出抑制	65	173	・排水処理設備改造 ・下水道用排水路工事
(B) 省エネルギー	36	15	・建屋屋根断熱工事 ・空調機の整備
(C) 廃棄物処理、削減・リサイクル	72	628	・廃溶剤蒸留再生装置導入 ・廃棄物処理
(D) 研究開発段階での製品対策	—	1,175	・環境対応製品の研究開発
(E) 上・下流の環境負荷低減活動	—	19	・容器包装リサイクル協会への委託料
(F) 環境管理活動	1	261	・環境管理活動人件費 ・緑化活動と緑地管理
(G) 社会活動への貢献	—	1	・外部コミュニケーション活動
(H) 環境損傷への対応	—	—	
合計	174	2,272	

(注) 1. 集計対象期間：2004年4月～2005年3月

2. 集計対象事業所：住友ベークライト(株)

尼崎工場(含む敷地内連結関係会社)、静岡工場(含む敷地内連結関係会社)、宇都宮工場、津工場、基礎研究所、神戸基礎研究所

秋田住友ベーク(株)、アートライト工業(株)、住ベテクノプラスチック(株)、北海太洋プラスチック(株)、山六化成工業(株)、九州ベークライト工業(株)、デコラニット(株) 鈴鹿事業所

● 集計方法

- ・環境省のガイドライン(2000年版、2002年版および2005年版)を参考に、当社の「環境会計集計基準」に基づき集計しました。
- ・投資額において環境保全目的以外のコストを含む複合コストについては、環境保全目的分を按分して環境保全コストを集計しています。
- ・効果のうち経済効果については、確実な根拠に基づいて算出されるもののみを計上し、リスク回避効果等仮定的な計算に基づくものは除きました。
- ・費用額には減価償却費を含みません。
- ・研究開発については、環境関連のテーマを特定し、それぞれにかかる投資額、費用額を集計しました。

環境保全効果

環境負荷削減量(対前年度比)		環境負荷量(2004年度)	
溶剤等大気排出削減量	365 t	溶剤等大気排出量	653 t
CO ₂ 排出削減量	1,581 t	CO ₂ 排出量	122,004 t
廃棄物削減量	-2,760 t* ¹	廃棄物発生量	10,209 t
埋立および単純焼却削減量	-1,059 t* ²	埋立および単純焼却量	1,622 t

*1 集計対象事業所の拡大等により廃棄物発生量が対前年度比増加しました。

*2 集計対象事業所の拡大により埋立および単純焼却量が対前年度比増加しました。

経済効果

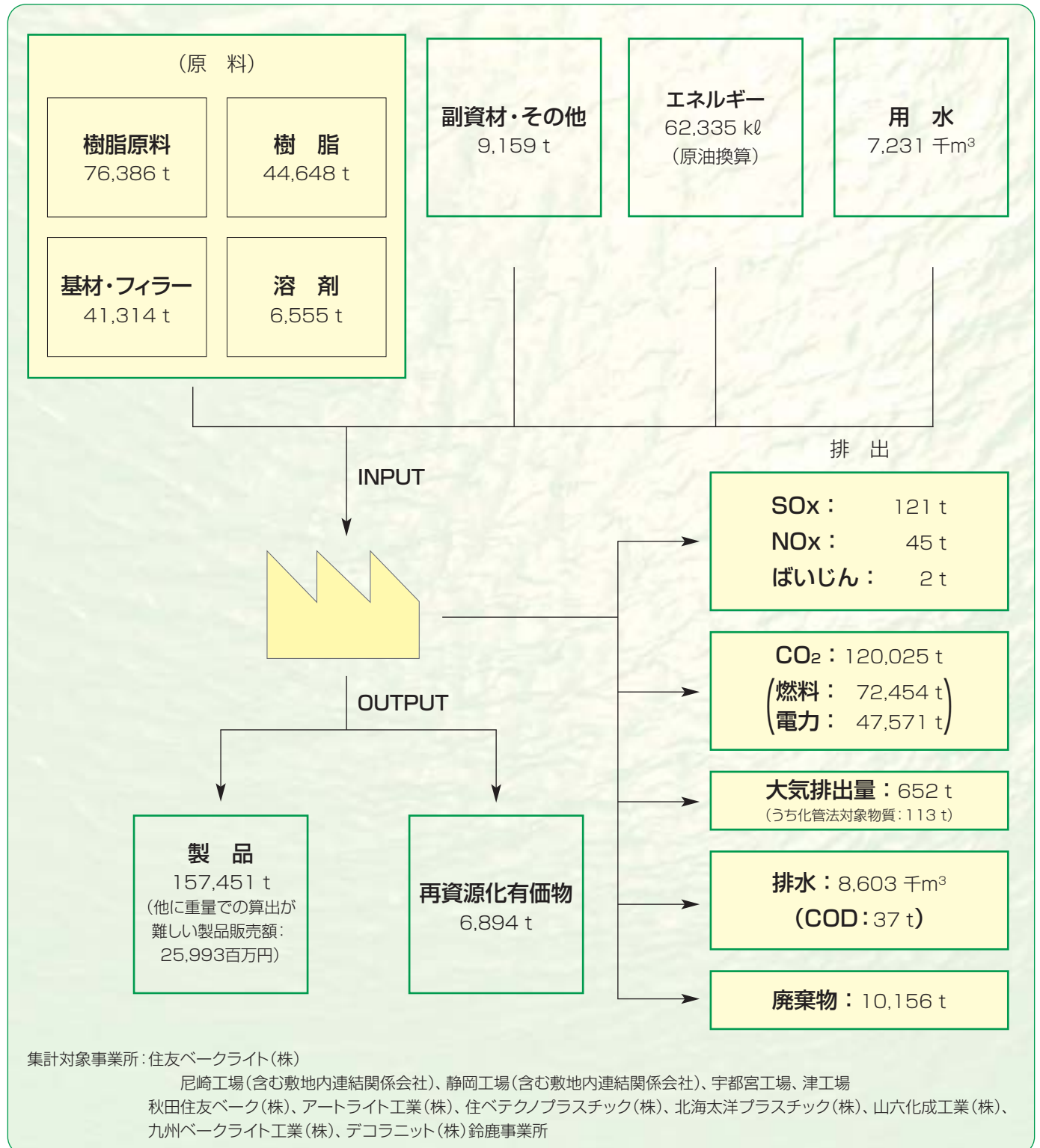
分 類	金額(百万円)
(1) 省エネルギーによる費用削減	29
(2) 廃棄物削減に伴う費用削減	19
(3) 外部リサイクルによる収入	63
(4) 内部リサイクルによる費用削減	291
(5) 工場用水循環使用に伴う費用削減	18
合 計	420

- ・環境対応製品の売上高は21,349百万円(前年度比8,232百万円増)で、総売上高の20.7%(前年度比7.4ポイント増)に相当します。

環境負荷マテリアルバランス

事業活動における環境負荷の全体像を示します。

原料、エネルギー等のインプットおよび製品、環境排出物等のアウトプットを示しています。住友ベークライトグループでは、環境負荷低減のため、排出物の削減を図るとともに省資源の見地から投入する原料、エネルギーおよび用水の節減を推進しています。



環境対応製品

住友ベークライトは世界のトップメーカーとして、環境を汚染しない、危険・有害な物質を含まない製品、お客様において危険・有害な物質を使用しなくてすむ製品、省資源・省エネルギーに寄与する製品および資源の回収・リサイクルを容易とする製品の開発と提供に努めています。

● 半導体用エポキシ樹脂成形材料「スミコン®EME」

環境に対して負荷の大きい、臭素系難燃剤やアンチモン系難燃剤を一切使用せず、かつ鉛フリー半田実装に対応できる半導体封止用エポキシ樹脂成形材料を開発しています。難燃性に優れた新規開発エポキシ樹脂を用いて、高信頼性用途にスミコン®EME-G700シリーズ、汎用パッケージ用にスミコン®EME-G600およびG500シリーズを開発、販売しています。またディスクリート用途等にスミコン®EME-Eシリーズを上市しました。環境負荷を低減する材料設計技術を核に、先端パッケージから汎用パッケージまでカバーするグリーン製品群を提供することで、環境負荷の低減に努めています。



● 半導体用ダイアタッチペースト「スミレジンエクセル®CRM」

鉛フリー半田による実装温度上昇に対応した高信頼性ダイアタッチペーストとして、リードフレームパッケージ用にスミレジンエクセル®CRM-1076シリーズおよびCRM-1033シリーズを、エリア実装パッケージ用にはCRM-1500シリーズを取り揃えています。またCRM-1300シリーズは変異原性物質を含まないダイアタッチペーストとして、CRM-1290シリーズは特に熱伝導性に優れているため、半田によるダイアタッチ材の代替材料として実績をあげています。



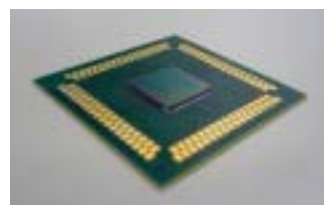
● 水溶液現像可能なコート材「スミレジンエクセル®CRC」

半導体メモリー容量の急激な増加や高速対応の要求から回路幅は狭くなり、かつ信頼性の厳しい要求に対応するために、ポジ型感光性ウエハーコート樹脂「スミレジンエクセル®CRC8000シリーズ」を開発し、販売しています。これにより、現像液にアルカリ水溶液、リンス液に純水の使用が可能になり、半導体メーカーでは特殊な溶剤の使用が不要になりました。また、一部のウエハーレベルパッケージに、従来のプラスチック材料の封止に代わって再配線用に使用が開始され、工程短縮による省資源、省エネルギー化が可能になりました。



● 半導体用液状エポキシ樹脂「スミレジンエクセル®CRP」

フリップチップ接続の信頼性を高めた鉛フリー半田対応のアンダーフィル樹脂です。アンダーフィル樹脂が、従来の半田に比べ機械強度の劣る鉛フリー半田を基板とチップの間でしっかり保護して硬化し、温度サイクル等の過酷な環境下での接続信頼性を大幅に向上させ、流動作業性にも優れた製品です。



● 半導体接着用フィルム「LOC接着フィルムITA」 「半導体接着フィルムIBF」

「LOC接着フィルムITA」および「半導体接着フィルムIBF」は、従来の接着フィルムに高耐熱性を付与し、鉛フリー半田リフロー対応の半導体接着用フィルム製品として開発、上市されています。



● グリーンラミネート「スミライト®PLC、ELC、APL (GSシリーズ)」

あらゆる電気製品に必ず使用される電気回路板用材料として、ハロゲンフリー・アンチモンフリーの環境対応型積層板「GSシリーズ」を片面板用の紙フェノール材から、半導体パッケージ基板用まで全グレードを上市・販売しています。また、新たに上位機能として、耐トラッキング性と低熱膨張性を付与したガラスエポキシ多層材料を開発、上市しました。



● フレキシブルプリント基板「スミライト®TFP」

フレキシブル銅張板やカバーレイに使われるエポキシ系接着剤に、ハロゲン系化合物やアンチモン化合物を含まないフレキシブルプリント基板と、コネクタ端子用・実装用の表面処理に鉛フリーメッキを使用したフレキシブルプリント基板を開発し、販売しています。また、新たにハロゲンフリー、鉛フリーの環境対応型の多層フレキシブルプリント基板を開発し、販売を開始しました。



● 半田を用いない接続材料「スミザック®SZF」

回路電極の接続用として、半田付けに代わる接続材料異方導電フィルム「スミザック®SZF」シリーズを販売しています。微細な回路の一括接続が可能なることから、大型化・高精細化が急速に進むフラットパネルディスプレイにおけるガラスパネルと回路基板の接続や、回路基板同士の接続において必要不可欠な材料となっています。また、ICや電子部品の基板への搭載に対しても、半田リフローをとす必要がなく、低温短時間の接続が可能となります。さらに、極低温短時間接続が可能なアクリル樹脂をベースにした、変異原性フリー材の開発も進めています。



● 電子部品用エポキシ樹脂粉体塗料「スミライトレジン®ECP」

電子部品用粉体塗料として鉛フリーでレーザーマーキング可能なECPや、ハロゲンフリー、アンチモンフリーで難燃性と長期信頼性を両立させたECPを開発、販売しています。また、モーター絶縁用粉体塗料として塗装環境改善のため塗装時の粉じん発生量低減を図ったECPや、有害なアミンを発生させないためアゾフリーのECPの開発も進めています。



● 電子・電気部品用液状エポキシ樹脂「スミマック®ECR」

鉛フリーハンダ実装に対応できるSMD用や、ハロゲンフリー、アンチモンフリーの一液型ECRを販売しています。また、パッケージとプリント基板の接続信頼性を確保する2次実装アンダーフィル材として、故障パッケージを基板から取り外し基板を再利用できるリワーク性を新たに付与したECRを開発し、販売しています。これにより故障基板の廃棄量低減が可能となります。



● 電子・電気部品用導電カバーテープ「スミライト®CSL」

電子・電気部品を静電気から保護するカバーテープを開発し、販売しています。キャリアテープと接着する層に導電性を付与するとともに環境にやさしいハロゲンフリーを開発し、販売しています。



● 工業用フェノール樹脂「スミライトレジン®PR」

触媒・反応技術を駆使した未反応モノマーやダイマー成分が限りなく少ない樹脂、有機溶剤を含まない低モノマー完全水溶性樹脂、粉じんの発生が少ないダストフリー粉末樹脂、熱硬化時に有害ガスの発生がないノンガス発生樹脂など、化管法(PRTR制度)、労働安全衛生法、毒物及び劇物取締法による規制対象物質に該当しない「地球と作業環境にやさしい」環境対応型フェノール樹脂を開発し、販売しています。



● 金属代替用フェノール樹脂成形材料「スミコン®PM」

耐熱性、寸法特性さらに機械強度に優れたフェノール樹脂の特長を生かし、自動車部品をはじめとする各種機構部品用途に提供しています。プレーキピストン、プーリをはじめとする自動車金属部品の樹脂化やモジュール化により自動車の軽量化、低燃費化が図られ、CO₂排出量の削減に貢献しています。また、樹脂部品成形時に発生する副産物のマテリアルリサイクルシステムの運用とともに、副産物自身の発生を低減させるスプルーレス成形、ランナーレス成形を開発しています。



● 鮮度保持フィルム「P-プラス®」

青果物の流通や保存中の品質保持ができる、鮮度保持フィルム「P-プラス®」の製造・販売を行っています。「P-プラス®」の品質保持機能により流通の各段階での青果物の廃棄ロス低減に役立っています。また、店舗への配送回数の削減や、発泡スチロール容器からよりリサイクルの進んだ段ボール箱やコンテナ容器による流通が可能になるなど、環境負荷の低減に貢献しています。



● ポリエチレン樹脂靴型ブロック「スミラスト®OBL」

ポリエチレン樹脂靴型ブロック「スミラスト®OBL」は、お客様にご使用いただいた古靴型のみならず、お客様の生産工程上で発生するブロックの削りカスを回収し、再原料化を行うリサイクルシステムを構築しています。2002年度にはリデュース・リユース・リサイクルで経済産業大臣賞を受賞しました。



● ポリエチレン樹脂まな板「マイキッチン®」

ポリエチレン樹脂まな板「マイキッチン®」は、お客様にご使用いただいた古まな板を回収し、他製品(プランター、土木用パイプ境界杭)に再原料化したり、自社製品の床マット材「ヘルシーレブン®」に再原料化するリサイクルシステムを構築しています。



● 有機PVA繊維製「スミハット®FAV」

ガラス繊維を使用しないFRP保護帽を開発、上市し、熱回収が容易にできるリサイクルシステムを構築しています。

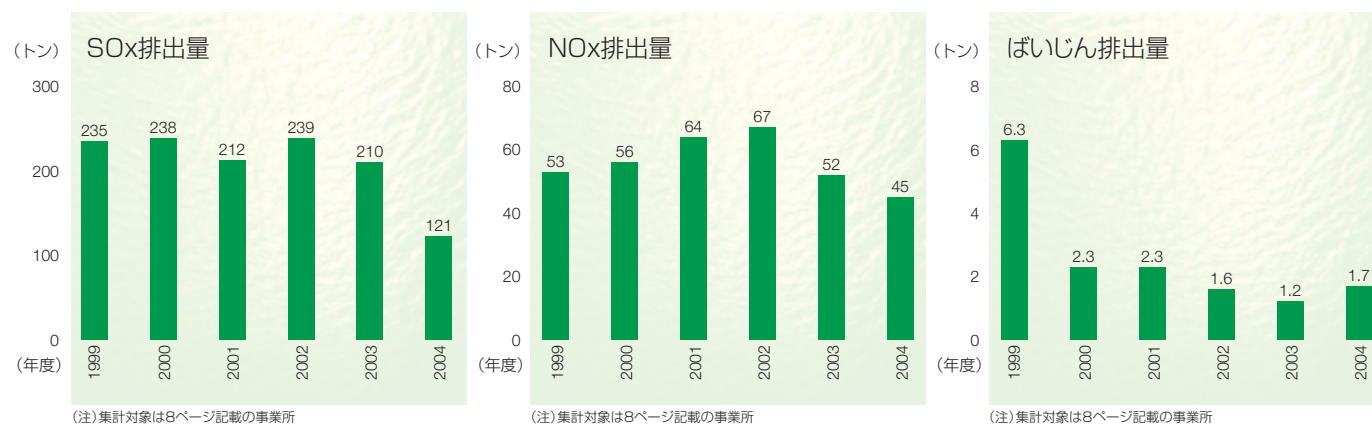


環境負荷物質の削減

生産活動に伴い、大気や水域に排出される環境負荷物質の削減に取り組んでいます。

● 大気への排出

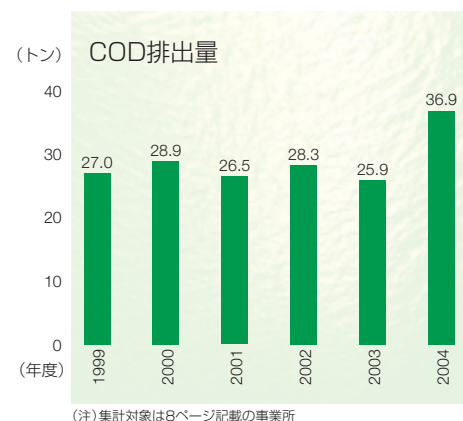
ボイラーを主としたばい煙発生施設より排出されるSOx等ばい煙量について、国の排出基準および地域との協定に基づく規制値の順守に努めています。2004年8月、静岡工場で天然ガスを燃料とするコージェネレーションシステムが本格稼働しました。本システムによりSOx等のさらなる削減を図ります。



● 水域への排出

工場からの排水は、工程排水、生活排水等の污水系と冷却水を含む雨水系とに大別されます。このうち、冷却水については、循環使用することにより、水資源の節減とともに排水量の減少に努めています。

一方、污水系については、高精度フェノール回収装置、活性汚泥処理装置、中和凝集沈殿装置(金属処理)等の処理施設を稼働させるとともに監視装置による常時監視体制を確立し、国の排水基準および地域との公害防止協定の順守に努めています。



活性汚泥処理装置(静岡工場)



工場排水循環装置(尼崎工場)

COD: Chemical Oxygen Demand

(化学的酸素要求量)

酸化剤である過マンガン酸カリウムが、水中の有機物を酸化する際に消費する酸素量として表され、水中の有機物の汚染指標に用いられる。

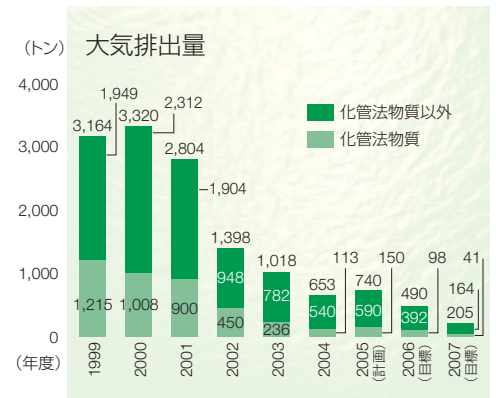
● 溶剤等大気排出量の削減

当社はすでに1996年より日化協によるPRTRに取り組み、排出・移動量を把握するとともに中長期目標を設定して、特に溶剤等の大気への排出量の削減を進めています。溶剤等化学物質の大気排出量について、1999年度以降の推移をグラフに示します。2004年度は、静岡工場に新規に設置した排ガス処理設備の稼働により、2003年度比で約36%（365トン）削減することができました。また、化管法（PRTR制度*）対象物質の大気排出量は合計113トンとなり、2003年度比ほぼ半減しました。なお、集計対象事業所の拡大により2005年度以降の削減計画を見直しました。

化管法（PRTR制度）に基づく当社の届出対象31物質の排出・移動量は下表のとおりです。



排ガス処理装置



(注) 集計対象は8ページ記載の事業所

化管法該当物質の排出・移動量 (2004年度実績)

(単位: トン/年)

政令番号	物質名	使用量 ()は製造量	排出量			移動量	
			大気への排出	水域への排出	土壌への排出	廃棄物	下水道
1	亜鉛の水溶性化合物	38	0	0	0	0.6	0
15	アニリン	143	0	0	0	0	0
25	アンチモン及びその化合物	121	0	0	0	7.3	0
29	ビスフェノールA	390	0	0	0	0	0
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	1,048	0	0	0	2.4	0
43	エチレングリコール	885	0	0	0	26	0
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	26	0	0	0	0	0
45	エチレングリコールモノメチルエーテル	252	48	0	0	4.1	0
63	キシレン	49	13	0	0	0.9	0
64	銀及びその水溶性化合物	12	0	0	0	0	0
67	クレゾール	1,524	0.1	0	0	2.5	0
172	N,N-ジメチルホルムアミド	538	12	0	0	4.7	0
176	有機すず化合物	24	0	0	0	0.5	0
177	スチレン	11	0.7	0	0	0	0
198	ヘキサメチレンテトラミン	1,197	0	0	0	16	0
202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	113	0	0	0	0	0
207	銅水溶性塩	(55)	0	0	0	0	0
227	トルエン	368	35	0	0	2.4	0
232	ニッケル化合物	1	0	0	0	0.1	0
242	ノニルフェノール	2	0	0	0	0.1	0
243	バリウム及びその水溶性化合物	61	0	0	0	0	0
266	フェノール	26,424	2.4	0	0	16	0
270	フタル酸ジ-n-ブチル	6	0	0	0	0	0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	25	0	0	0	0.6	0
299	ベンゼン	(2)	0	0	0	2.4	0
300	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	15	0	0	0	1.4	0
304	ほう素及びその化合物	18	0	0	0	0.3	0
310	ホルムアルデヒド	11,485 (17,116)	1.4	0	0	7.6	0
313	無水マレイン酸	2	0	0	0	0	0
340	4,4'-メチレンジアニリン	2	0	0	0	0	0
354	りん酸トリ-n-ブチル	4	0	0	0	0	0

特定第1種指定化学物質

* PRTR (Pollutant Release and Transfer Register) 制度

「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」で、有害性のあるさまざまな化学物質の環境への排出量を把握することなどにより、化学物質を取り扱う事業者の自主的な管理の改善を促進し、化学物質による環境保全上の支障を未然に防止するための仕組み

CO₂排出量削減・省エネルギー

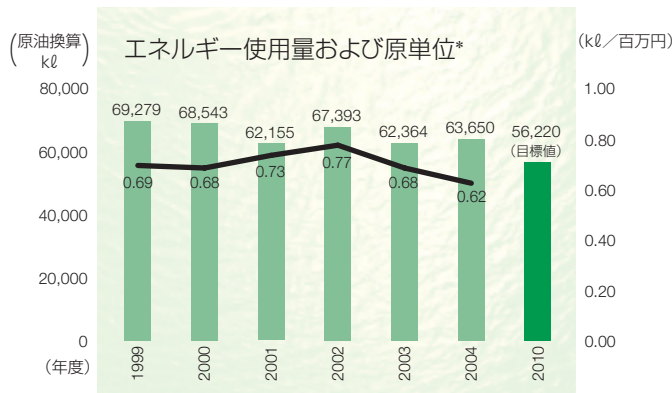
省エネルギー活動を推進し、二酸化炭素の排出削減に努めています。

地球規模の環境問題として特に憂慮されている地球温暖化問題の解決に向けて、温室効果ガス削減が求められています。住友ベークライトグループは、温室効果ガスである二酸化炭素(CO₂)の排出を削減するため、以下の項目を3本柱として、省エネルギー活動に取り組んでいます。

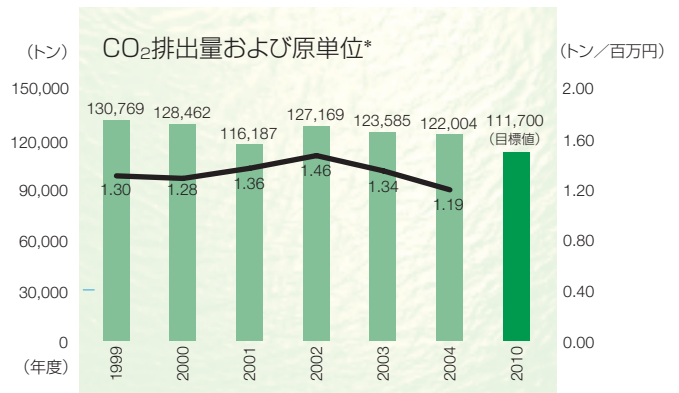
- ① 全員参加の「ムダ防止」
- ② プロセスの見直しによる「省エネルギー生産の推進」
- ③ 新しい省エネルギー技術および省エネルギー機器の採用

静岡工場に導入したコージェネレーションシステムが2004年8月から本格稼働し、グループ全体のエネルギー使用量およびCO₂排出量削減に寄与しました。また、各事業所とも着実に省エネ活動に取り組んだ結果、CO₂排出量を2003年度比で1.3%削減、1999年度比では6.7%削減できました。

現在、CO₂排出量削減の長期目標を「2010年までにCO₂排出量を1999年度比14.6%削減する」と設定し、さらなる省エネルギーを推進しています。



*原単位は次式より求めた生産評価高単位です。
原単位=エネルギー使用量/(生産量×販売単価)
(注)集計対象は8ページ記載の事業所



*原単位は次式より求めた生産評価高単位です。
原単位=CO₂排出量/(生産量×販売単価)
(注)集計対象は8ページ記載の事業所

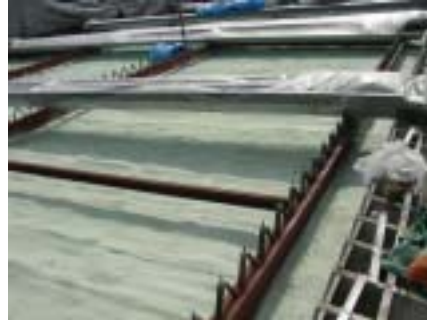
2004年度に実施した主な省エネルギー対策は、次のとおりです。

- ① ポンプ、ファン、コンプレッサー等のインバーター制御
- ② 冷凍コンテナ、空調室等の間仕切り
- ③ 蒸気漏れ、エア漏れ箇所の修理
- ④ 省エネ型照明器具の採用
- ⑤ 設備運転条件の適正化
- ⑥ 空調条件の適正化
- ⑦ 集じん装置運転の適正化
- ⑧ 屋根の断熱工事
- ⑨ 余剰蒸気の回収利用
- ⑩ 活性汚泥処理装置に超微細気泡散気装置を設置



省エネ型照明器具の採用

高効率反射板を取り付けることにより低ワット化が可能となり、電力使用量を削減しました。(九州ベークライト工業(株))



屋根の断熱工事

断熱材として発泡ウレタンを吹き付けることにより屋内温度の上昇を抑え、空調に要する電力使用量を削減しました。(九州ベークライト工業(株))



集じん配管の変更

全館集じん機の配管を館内各設備ごとに分岐することにより稼働設備別運転とし、電力使用量を削減しました。(宇都宮工場)



蒸気トラップの作動確認

トラップが正常に作動することを確認し、蒸気漏れを防いでいます。(秋田住友ベーク(株))



活性汚泥処理装置に超微細気泡散気装置を設置

活性汚泥処理装置に超微細気泡散気装置を設置し、散気に伴う電力使用量を削減しました。(静岡工場)



余剰蒸気の回収利用

大気放出していたプラント排ガスボイラーの余剰蒸気を回収し、別工場で利用しています。(静岡工場)

● コージェネレーションシステムが稼働開始

静岡工場に導入したガスタービン・コージェネレーションシステムは、液化天然ガスの燃焼ガスでガスタービン発電を行って電気をつくり、併せてその排熱で蒸気をつくることにより高効率なエネルギー変換を行い、CO₂排出量を削減することができます。2004年8月より本格稼働し、静岡工場におけるCO₂排出量削減に大きく寄与しました。

また、引き続きコージェネレーションにおいて発生する高圧の蒸気圧から常用圧力への減圧エネルギーを利用したスチームタービンコンプレッサーの導入を計画しています。



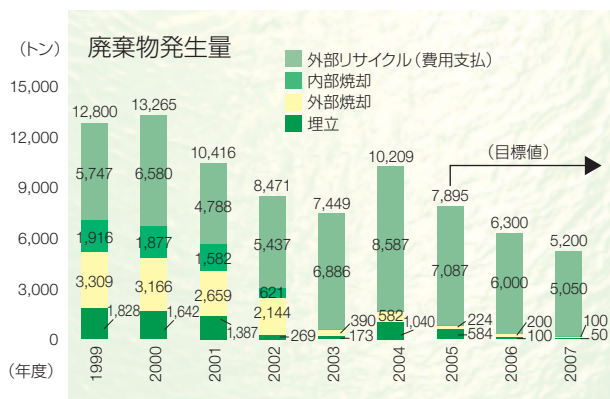
コージェネレーションシステム(静岡工場)

廃棄物処理

廃棄物発生量の削減とゼロエミッション化を目指して活動しています。

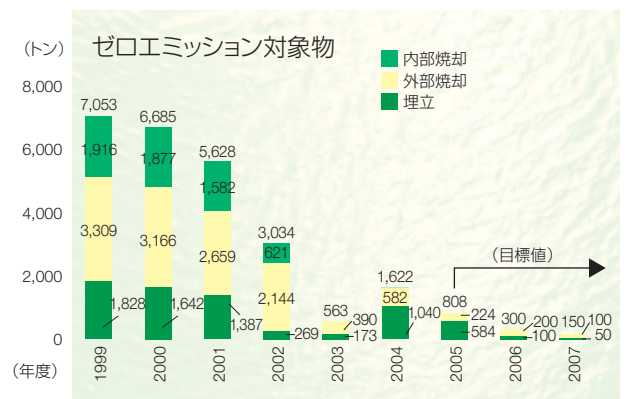
住友ベークライトグループでは、廃棄物を削減するため、製造工程での歩留向上や工程内でのリサイクルによる発生抑制に優先して取り組んでいます。また、発生した廃棄物については、埋め立てたり単純焼却することなく、全量再資源化すること(いわゆるゼロエミッション化)を目指しています。

下図に「廃棄物発生量」および「ゼロエミッション対象物」の推移と目標値を示します。廃棄物発生量は、歩留向上、リサイクル化、さらに有価物化の推進により2000年度以降着実に削減してきましたが、2004年度は廃棄物発生比率の高い製品の生産量が増加したこと、および集計対象事業所を拡大したことなどにより、合計で10,209トンと前年比約2,800トン増加しました。2005年度は主要な増加要因である廃溶剤の蒸留回収を進め、削減を図ります。また、ゼロエミッション対象物は徹底した分別・再資源化の推進により、2003年度には1999年度比92%削減しました。2004年度は集計対象事業所の拡大により前年度比では増加しましたが、先進事業所の事例を参考にして、2005年度以降計画的削減を図ります。



(注)集計対象は8ページ記載の事業所

廃棄物としてカウントしているのは、埋立量、外部焼却量、内部焼却量および外部リサイクル量(費用支払)の合計です。



(注)集計対象は8ページ記載の事業所

ゼロエミッション対象物としてカウントしているのは、埋立量、外部焼却量および内部焼却量の合計です。

ゼロエミッション認定事業所が6事業所に増えました。

2002年度の山六化成工業(株)、2003年度の尼崎工場および九州ベークライト工業(株)に続き、2004年度は宇都宮工場、津工場および基礎研究所がゼロエミッション事業所として社内認定されました。これで国内では、全13事業所のうちおよそ半数の6事業所がゼロエミッションを達成したことになります。ゼロエミッション化を推進した担当者のご紹介をします。

(宇都宮工場)

「ゼロエミ化に取り組むにあたり、まず再資源化できていない廃棄物を洗い出すため、何がどれだけ出るのか、満杯になったコンテナをひっくり返して10kg単位までその種類と量を調査しました。従来「雑廃プラ」として埋め立てていた廃棄物は少量でも種類が多く、14種類にも分類されました。この調査結果をふまえて再資源化を委託する業者を探しましたが、当工場のある清原工業団地において実績のある業者を中心に選択しました。

ゼロエミの基本は、一にも二にも分別ですが、分別・再資源化をISO14001における環境目的として工場全部門で取り組み、ようやく定着しつつあります。現在は、廃棄物そのものを削減するため、洗浄に用いられた溶剤を社内で蒸留回収し、再使用する技術の確立に注力しています」



環境管理課 高崎課長

(津工場)

「津工場では、現在主に自動車向け熱硬化性樹脂成形品を製造しています。廃棄物の多くは再使用できない熱硬化性樹脂の廃プラスチックで、ほかに金具がインサートされて樹脂と一体になった成形品廃材、紙類、ガラス屑、廃液等があります。熱硬化性樹脂廃プラおよび廃液は、セメント工場での燃料化により、金属インサート品は金属と樹脂とを粉砕機で分離回収することにより、それぞれ再資源化することができました。最後まで残ったのは、雑多な紙類、ガラス屑等ですが、工場トップの号令のもと、ゼロエミ化をISO14001の環境目的・目標に取り上げ各部門で分別を徹底しました。さらに分別した品目ごとに再資源化ルートを探して委託業者を選定し、ゼロエミを仕組みとして定着することができました。

現在、引き続き製造工程での歩留向上による廃棄物発生量の削減、包装材料(トレイ)の有価処理等に取り組んでいます」



品質保証部 城野担当部長

(基礎研究所)

「当研究所は、同じ敷地内にある住ベ・筒中テクノ(株)、(株)エス・ピー・ディーと一体で環境負荷低減活動に取り組んでいます。研究開発、分析および調査が主な業務であり、廃薬品、廃ガラス、紙類、金属類等が廃棄物として発生します。これら廃棄物のほとんどは5、6年前から再資源化のルートを見つけ、ゼロエミ達成まであと1歩のところまでできていました。耐熱実験ガラス器具類が、埋立廃棄物として最後まで残っていましたが、熔融・熱回収し、残渣はセメント原材料に使用できるめどがついたことにより今回ゼロエミのゴールにたどりつきました」



プロセス研究部
宮坂課長代理(左)
山本課長代理(右)

● ダイオキシン類対策

廃棄物焼却炉は、燃焼条件によってはダイオキシン類の発生源の1つとされています。「ダイオキシン類対策特別措置法」および「廃棄物処理法」改正に伴う焼却炉の規制強化を契機に、規制対象となるすべての焼却炉を2002年11月末までに廃止(または休止)しました。その後順次撤去し、現在全12基中11基が撤去済みであり、残り1基も2005年度中に撤去する予定です。

リサイクル

資源の有効活用のためリサイクルを推進しています。

リサイクルについては、従来からフェノール樹脂積層板およびメラミン樹脂化粧板の端材を微粉碎してフェノール樹脂成形材料の充填剤として使用することや、成形品副産物（スプルー、ランナー）を成形用原料として再利用することなどを行っています。

他に再資源化の実施例は次のとおりです。

- 回路エッチング廃液（塩化銅廃液）の船底塗料用原料への利用
- エポキシ樹脂成形材料廃材のセメント用原燃料としての利用
- 回収メタノールの補助燃料としての利用
- 廃アセトンの蒸留・再生利用
- プラスチック製古靴型の回収・原料化
- 紙／廃プラのRPF化（燃料化）
- フィルム・シート端材のトレー、マット、プリンター等への利用
- 銅含有無機汚泥からの銅回収
- 金具付プラスチック成形品からの金具／廃プラの分離回収
- シュレッダー紙の牛糞堆肥化
- 生ごみの完全分解液状化处理
- 廃イソプロピルアルコールの蒸留回収
- 特殊メラミン樹脂化粧板端材を微粉碎して原料として再利用

1992年には再資源化をさらに推進するために住ベリサイクル株式会社を設立し、リサイクル技術の研究や、副生成物の再利用の研究、当社およびユーザーでの廃棄物の回収や処理に至るシステムの構築に取り組んでいます。また、生分解によるフェノール樹脂脱水液の排水処理システムについても研究しています。

フェノール樹脂成形材料のリサイクルシステム

成形材料生産時に発生する微粉を回収して原料にもどすこと、成形会社での成形時に発生するスプルー、カル、ランナーという副生廃棄物をセメント工場で原燃料化すること、副生廃棄物の一部を微粉碎して研磨材にすること、などのリサイクルシステムを確立しています。また、超臨界技術を利用した熱硬化性樹脂成形材料のケミカルリサイクルについても研究しています。



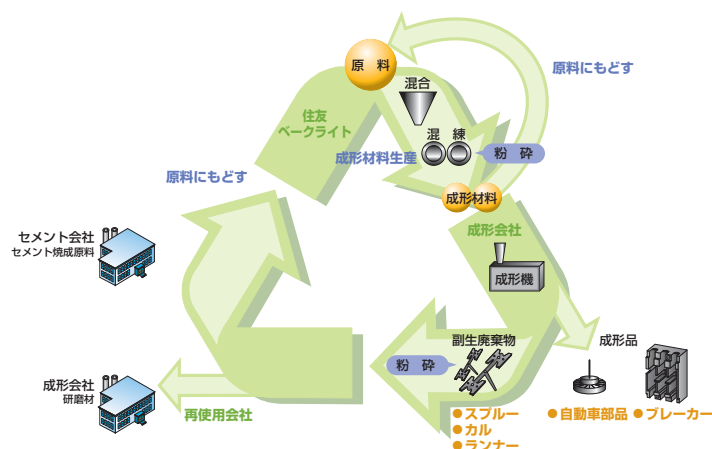
廃アセトン蒸留・再生装置



金具／廃プラ分離回収用粉碎機



生ごみ処理機



化学品安全、監査、教育・訓練、物流環境対策

● MSDS (Material Safety Data Sheet : 化学物質等安全データシート)



MSDSの例

MSDSは、化学物質・製品の安全な使用と取り扱いを確保するため参考となる情報を関係者に周知させるためのデータシートです。

当社は、以前から日化協の作成指針に基づき、作成・提供してきましたが、法律の制改訂および作成規格であるJIS Z 7250の制定を契機に定期的な(2年に1度)見直し作業を推進しています。また、当社が購入するすべての原材料についてMSDSの提供を求め、該当原材料を取り扱う現場に常備し、従業員を対象にMSDSに基づく安全教育を行っています。

● 監査

1973年から毎年、環境保安・再資源化対策部による当社内事業所の「環境・安全」監査を実施しています。1978年からは、国内関係会社に拡げて毎年実施しています。さらに、1993年からは、アジア地域で生産活動を行っている海外関係会社にも拡大しています。監査は、レスポンシブル・ケア監査として、環境・安全にかかわる管理システムの維持・改善状況および法規制順守状況について書類監査と現場監査により行います。また、各事業所においては、ISO14001に基づく環境マネジメントシステムに従い、定期的に内部監査を実施し、システムの維持・改善を図っています。



環境保安・再資源化対策部による「環境・安全」監査



2004年度「環境・安全」監査結果 (対象事業所：4工場、2研究所および7国内関係会社)

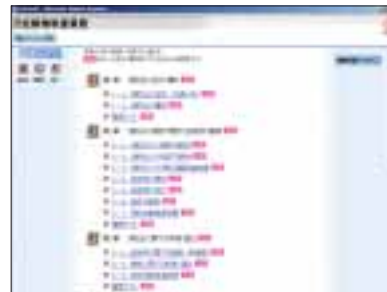
	件数	是正状況
指摘事項	19	是正済み
勧告事項	22	是正済み
要望事項	37	是正済み

2004年度 ISO14001 監査結果

審査機関による監査	初回審査	該当事業所なし
	維持審査	10事業所で登録維持
事業所内部監査		10事業所で実施 指摘事項は是正済み

● 環境教育・訓練

各事業所では、計画的かつ継続的な教育となるよう年間の教育計画に組み込んで新入社員教育、中堅社員教育、ベテラン社員教育と階層別に環境教育を行っています。主な内容として、会社(事業所)を取り巻く環境問題、事業所および各部門における環境方針・環境目的・目標、危険物・有機溶剤・毒劇物の取り扱い、MSDSに基づく化学物質の取り扱い等があります。最近では、eラーニングによる危険物取扱教育にも取り組んでいます。



eラーニングによる
危険物取扱教育



ISO14001に基づく社内教育
(フェルスレジンス, S.A.U.)



漏えい防止訓練
(秋田住友バーク(株))



環境一般教育
(九州バークライト工業(株))

● 物流の環境・安全対策

当社グループは物流会社と協力して、輸送時の環境負荷低減および安全輸送に取り組んでいます。当社製品の大部分を輸送しているホイテクノ物流(株)は、2004年6月、全10拠点で「グリーン経営」*1の認証を取得し、数値目標を設定してCO₂排出量削減活動を推進しています。当社分のCO₂排出量を算出*2すると、2004年度は2,234トンになりました。2005年度は250トンの削減(前年度比11.2%減)を目標に次の対策を進めています。

① モーダルシフトの推進

秋田から静岡への製品輸送において、トラックから鉄道を利用した輸送への切り替えを推進しています。

② 拠点物流の推進

尼崎から関東方面への輸送は、常時1台満載で輸送して拠点に降ろし、降ろし先から各ユーザーに配送しています。

③ アイドリングストップの推進(ホイテクノ物流(株)の取り組み)

すべての車両に装着したデジタルタコグラフを活用し、アイドリングストップなどの運行管理を徹底しています。

また、トラックへの積み込み・荷下ろし作業、構内荷役作業および輸送における物流事故を防止するため次の対策を推進しています。

① 定期的「安全会議」の開催

② 「安全運転手帳」による安全教育の実施(ホイテクノ物流(株)の取り組み)

③ イエローカード*3携帯状況のチェック

*1: 環境負荷低減のため2003年10月、国土交通省が運輸会社向けに創設した環境認証制度

*2: ホイテクノ物流(株)の総燃料使用量を当社輸送重量により按分した燃料使用量から算出。また、再委託分については推定計算による。

*3: 輸送時の安全確保のため、運転手が携帯するカードで緊急時の処置および連絡先が記載されている。



イエローカードの例

グリーン調達

環境に配慮したサプライチェーンに対応しています。



グリーンパートナー登録証

欧州での「製品廃棄物からの環境汚染を防止するための、カドミウム、水銀、鉛、六価クロム等の含有規制の動き」は世界の電気・電子および自動車業界の環境対応の動きに拍車をかけています。

住友ベークライトグループは、お客様にとっての「グリーンパートナー」として、含有化学物質を管理し、廃棄物になったときにも環境を汚染しないよう設計した製品の開発、提供に努めています。

グリーン購入

環境負荷が小さいものを優先的に購入する「グリーン購入」に取り組んでいます。

商品やサービスを購入する際に、価格や品質だけでなく、環境への負荷が小さいものを優先的に購入することを「グリーン購入」といいます。2001年4月、「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」（グリーン購入法）が施行され、国等の機関のグリーン購入は責務として位置づけられました。当社においても「グリーン購入ガイドライン」を制定し、取り組んでいますが、その基本事項は次のとおりです。

- (1) 購入の必要性を十分に考慮すること
- (2) 多様な環境負荷を考慮し、次の物品を優先して購入すること
 - ① 環境や人の健康に影響を与えるような物質の使用や排出が削減されていること
 - ② 資源やエネルギーの消費が少ないこと
 - ③ 天然資源は持続可能な利用がなされていること
 - ④ 長期間の使用ができること
 - ⑤ 再使用が可能であること
 - ⑥ リサイクルが可能であること
 - ⑦ 再生材料や再使用部品を用いていること
 - ⑧ 廃棄されるときに適正な処理・処分が容易なこと

なお、グリーン購入の実績については、当社「環境会計集計基準」に従い、「上・下流の環境負荷低減活動」として通常品との差額を計上することにしていきます。

アスベストの取り扱い、フロン対策、PCB管理、環境苦情への対応

● アスベストの取り扱い

当社グループでは、右表に掲げる製品に原料の一部としてアスベストを使用していました。いずれも法令に準拠して適正に取り扱ってききましたが、自主的に代替材料の開発を進め、1994年を最後にアスベストの使用を中止しました。また、現時点

アスベスト含有製品	製造事業所(所在地)	製造期間	アスベスト種類等
成形材料	尼崎工場(兵庫県尼崎市)	～1976年	白石綿
	向島工場[1987年閉鎖] (東京都墨田区)	～1987年	白石綿
	静岡工場(静岡県藤枝市)	1987年～1992年	白石綿
	山六化成工業(株)(大阪府柏原市)	1972年～1994年	白石綿
成形品	津工場(三重県津市)	～1986年	白石綿
化粧板	静岡工場(静岡県藤枝市)	～1977年	石綿セメントけい酸カルシウム板等
	京都工場[1988年閉鎖] (京都府長岡京市)	～1983年	石綿セメントけい酸カルシウム板等

では従業員および近隣住民にアスベストを原因とする健康被害は確認されていません。今後もアスベストに関する調査を継続して行い、適切な対応を図っていきます。

当社グループにおける過去のアスベストの使用状況は、これまでの調査結果では上表のとおりです。

● フロン対策

当社グループでは、オゾン層を破壊するとして問題になった特定フロン(CFC-113)および1,1,1-トリクロロエタンの使用を1994年に全廃しました。いずれも洗浄用として使用していましたが、アルコール系または炭化水素系溶剤に切り替えています。

なお、業務用冷凍空調機の冷媒としてHCFC-22およびCFC-12が使用されていますが、「特定製品に係るフロン類の回収及び破壊の実施の確保等に関する法律」に従い、計画的に切り替えを進めます。

● PCB管理

現在、4事業所でPCBを使用した電気機器(コンデンサ)を使用・保管中です。保管中のコンデンサは、専用の保管庫にて漏えい、紛失などが無いよう厳重に管理しています。また、PCB使用安定器を用いた照明器具については、2004年末にすべて使用を中止し、厳重に保管していますが、コンデンサとともに計画的に処分する予定です。

PCB使用電気機器の状況

事業所	使用台数	保管台数
静岡工場	1	61
津工場	4	0
北海太平洋プラスチック(株)	0	2
山六化成工業(株)	0	4
合計	5	67

PCB使用安定器を用いた照明器具の状況

事業所	使用台数	保管台数
基礎研究所	0	123
尼崎工場	0	39
静岡工場	0	313*
津工場	0	131
アートライト工業(株)	0	6
合計	0	612

*微量PCB入り安定器についてもカウントしましたので、「環境報告書2004」で記載した台数を訂正しています。



PCB保管庫

● 環境苦情への対応

各事業所とも環境苦情があった場合の対応手順をルール化し、適切に対処しています。2004年度は合計3件の環境苦情があり、それぞれ下記のとおり対策をとりました。

分類	発生日月	事業所	苦情の内容	原因と対策
①臭気	2004年4月	アートライト工業(株)	近隣住民よりホルマリン臭がするとの通報。	塗布機天井ファン運転開始時に発生したものと推定。その後、塗布機稼働時は天井ファンを常時運転することとし、その後苦情なし。
②臭気	2004年4月	尼崎工場	近隣住民より工場からの臭気に関連し、排ガスの成分等について質問あり。	工場の生産品目、排ガス発生設備、排ガス成分等について説明した。その後苦情なし。
③その他	2004年4月	アートライト工業(株)	近隣住民より木の実、落ち葉が屋根に堆積するとの通報。	通報者宅を訪問して事態確認後、枝打ちを実施し、了解を得た。

地下水・土壌汚染調査結果

地下水および土壌汚染調査を行っています。

各事業所において過去に地下水および土壌について調査した結果は、下表のとおりです。現時点で事業所を汚染源として環境基準値を超える地点は確認されていません。

〈地下水〉

調査項目	事業所および調査年月	基礎研究所 1998/12	尼崎工場 2004/11	静岡工場 2003/5	宇都宮工場 2005/4	津工場 2000/2	山六化成工業(株) 2005/3	秋田住友ベーク(株) 2001/7	旧佐野プラスチック(株)跡地 1998/7
カドミウム				○	○	○	○		
全シアン				○	○	○		○	
鉛				○	○	○	○	○	
六価クロム				○	○	○	○		
砒素				○	○	○	○		
総水銀				○	○	○	○		
アルキル水銀					○	○			
PCB					○	○			
ジクロロメタン				○	○	○		○	
四塩化炭素			○	○	○	○			
1,2-ジクロロエタン				○	○	○	○		
1,1-ジクロロエチレン			○	○	○	○			
シス-1,2-ジクロロエチレン			○	○	○	○		○	
1,1,1-トリクロロエタン	○		○	○	○	○		○	
1,1,2-トリクロロエタン				○	○	○			
トリクロロエチレン	○		○	○	○	○	○	○	○
テトラクロロエチレン	○		○		*2	○	○	○	
1,3-ジクロロプロペン				○	○	○			
チウラム				○	○	○			
シマジン				○	○	○			
チオベンカルブ				○	○	○			
ベンゼン				○	○	○			
セレン				○	○	○			
硝酸性窒素及び亜硝酸性窒素				○					
ふっ素				○	○		○		
ほう素				○	○		○		
有機りん化合物					○				
銅							○	○	
亜鉛							○		
総鉄							○		
総マンガン							○		
溶解性マンガン								○	
フェノール類				○*1			○	○	

〈土壌〉

調査項目	事業所および調査年月	基礎研究所 2004/5	尼崎工場 2000/11	静岡工場 1999/2	宇都宮工場 2005/4	津工場 2000/2	山六化成工業(株) 2001/10	秋田住友ベーク(株) 2000/8
カドミウム			○			○		
全シアン					○	○		○
有機りん						○		
鉛			○			○		
六価クロム			○			○		
砒素			○			○		
総水銀			○		○	○		
アルカリ水銀					○	○		
PCB						○		
銅						○*3		○
ジクロロメタン	○				○	○		
四塩化炭素					○	○		
1,2-ジクロロエタン	○				○	○		
1,1-ジクロロエチレン					○	○		
シス-1,2-ジクロロエチレン					○	○		
1,1,1-トリクロロエタン	○				○	○		
1,1,2-トリクロロエタン					○	○		
トリクロロエチレン	○			○	○	○		
テトラクロロエチレン	○				○	○		
1,3-ジクロロプロペン					○	○		
チウラム						○		
シマジン						○		
チオベンカルブ						○		
ベンゼン					○	○		
セレン						○		
ふっ素					○			
ほう素					○			
フェノール類							○	○
マンガン								○

(注) ○印は、環境基準設定項目については基準値をクリアしていること、環境基準未設定項目については定量下限値未満であることを示します。

*1 2004年11月調査

*2 工場南側井戸より採水。テトラクロロエチレン0.0332mg/l(環境基準0.01mg/l)が検出されたが、過去に使用履歴がなく、また土壌調査では問題がないため原因調査中。

*3 危険物屋外貯蔵所近傍より採取。2000年2月、銅230mg/kg(農用地の環境基準:125mg/kg)が検出されたが、銅を含む廃油を処理する際に漏れがあったものと推定される。その後追跡調査の結果、2002年7月:67mg/kg、2003年6月:62mg/kg、2004年7月:20mg/kg、2005年8月:29mg/kgを確認した。

サイト別環境負荷データ(国内事業所)

各事業所の大気・水質にかかわる環境負荷データを公開します。

尼崎工場

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	2.93	0.11
	NOx	ppm	250	54.4
	ばいじん	g/m ³ N	0.3	0.03

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.2~8.0
BOD	mg/l	25	15.6
COD	mg/l	25	7.4
SS	mg/l	20	2.2
n-ヘキサン抽出物	mg/l	20	1.5

宇都宮工場

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
乾燥炉	SOx	m ³ N/h	1.22	0.01
	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.001以下

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.5~7.8
BOD	mg/l	25	18.0
COD	mg/l	25	18.0
SS	mg/l	25	1.6
n-ヘキサン抽出物	mg/l	5	1.7

基礎研究所

〈大気〉

該当施設なし

〈水質〉 下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5~9	6.6~7.3
銅	mg/l	3	0.11
溶解性鉄	mg/l	10	0.1
ニッケル	mg/l	1	0.05未満

静岡工場

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	NOx	ppm	70.0	23
	ばいじん	g/m ³ N	0.04	0.005

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.5~8.1
BOD	mg/l	15	4.4
COD	mg/l	—	7.4
SS	mg/l	30	3.8
n-ヘキサン抽出物	mg/l	3	0.9
フェノール類	mg/l	1	0.2未満
ホルムアルデヒド	mg/l	5	0.8

津工場

〈大気〉

該当施設なし

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.1~8.1
BOD	mg/l	130	18
COD	mg/l	130	25
COD(総量)	kg/日	2.1	1.26
SS	mg/l	130	17
フェノール類	mg/l	1	0.1未満
銅	mg/l	1	0.05未満
全クロム	mg/l	2	0.05未満
亜鉛	mg/l	5	0.33
溶解性鉄	mg/l	10	0.12
溶解性マンガン	mg/l	10	0.05未満
全窒素	mg/l	60	29.0
全窒素(総量)	kg/日	2.9	0.66
全りん	mg/l	8	3.1
全りん(総量)	kg/日	0.32	0.07

神戸基礎研究所

〈大気〉

該当施設なし

〈水質〉 下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5~9	7.2~7.3
BOD	mg/l	2,000	2
COD	mg/l	—	2
SS	mg/l	2,000	1
n-ヘキサン抽出物	mg/l	5	1.0未満
フェノール類	mg/l	5	0.2未満
亜鉛	mg/l	0.7	0.04

秋田住友ペーク(株)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	3.41	0.69
	NOx	ppm	110	48
	ばいじん	g/m ³ N	0.09	0.01未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6.0~8.5	6.8~7.3
BOD	mg/l	30	8.5
COD	mg/l	30	12
SS	mg/l	40	10
フェノール類	mg/l	0.5	0.01未満
銅	mg/l	1.0	0.66
シアン化合物	mg/l	0.1	0.01未満
鉛およびその化合物	mg/l	0.1	0.03
溶解性マンガン	mg/l	5	0.03未満

住ベテクノプラスチック(株)

<大気>

該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.3~8.6
BOD	mg/l	20	5.5
COD	mg/l	—	12.6
SS	mg/l	50	19

デコラニット(株)鈴鹿事業所

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	3.57	0.10
	NOx	ppm	150	84
	ばいじん	g/m ³ N	0.25	0.005未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.8~7.6
BOD	mg/l	130	6.2
COD	mg/l	—	6.3
SS	mg/l	130	1

九州ペークライト工業(株)

<大気>

該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.0~7.3
BOD	mg/l	30	7.5
COD	mg/l	20	11.0
SS	mg/l	20	5未満
n-ヘキサン抽出物	mg/l	2	1未満

アートライト工業(株)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	4.86	0.02
	NOx	ppm	180	110
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.004

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.4~8.1
BOD	mg/l	160	2.1
COD	mg/l	30	4.8
COD(総量)	kg/日	27.1	0.8
SS	mg/l	200	3.0
n-ヘキサン抽出物	mg/l	5	1.3
フェノール類	mg/l	5	1未満
全窒素	mg/l	40	7.1
全りん	mg/l	2	0.05

山六化成工業(株)

<大気>

該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.5~7.6
BOD	mg/l	25	2.7
COD	mg/l	25	4.1
SS	mg/l	90	2.0
フェノール類	mg/l	1	0.01未満

(注) 1. 大気関係の施設について、規制対象施設が複数ある場合は、排ガス量が最も多い施設について記載しました。

2. 規制値について、都道府県条例、地域協定、行政指導等のうち最も厳しい値を記載しました。

3. 実測値は、2004年度における最大値を記載しました。なお、pHについては最小値~最大値を記載しています。

4. 実測値で未満とあるのは、定量下限値未満を示します。

サイト別環境負荷データ(海外事業所)

海外関係会社の**大気・水質**にかかわる環境負荷データを公開します。

スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.

(シンガポール)

<大気>

該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	6.2~7.3
BOD	mg/l	400	220
COD	mg/l	600	420
SS	mg/l	400	200
フェノール類	mg/l	0.5	0.5
温度	℃	45	28
塩素	mg/l	1,000	60
硫酸塩	mg/l	1,000	19
硫黄	mg/l	1	0.14
シアン化合物	mg/l	2	0.02
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/l	30	2
油分	mg/l	60	1未満
砒素およびその化合物	mg/l	5	1未満
バリウム	mg/l	10	1
すす	mg/l	10	1未満
溶解性鉄	mg/l	50	1
ベリリウム	mg/l	5	1未満
ほう素	mg/l	5	1未満
溶解性マンガン	mg/l	10	1未満
カドミウム	mg/l	1	0.1未満
クロム	mg/l	5	1未満
銅	mg/l	5	1未満
鉛	mg/l	5	1未満
水銀	mg/l	0.5	0.1未満
ニッケル	mg/l	10	1未満
セレン	mg/l	10	1未満
銀	mg/l	5	1未満
亜鉛	mg/l	10	1

P.T.インドフェリン・ジャヤ

(インドネシア)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
発電機	NOx	ppm	0.05	0.03
	SO ₂	ppm	0.1	0.0005未満
	ばいじん	mg/m ³ N	0.26	0.09
	NH ₃	ppm	2	0.07
	CO	ppm	20	1.05
	H ₂ S	ppm	0.03	0.02
	Ox	ppm	0.1	0.03

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	7~8
BOD	mg/l	100	20
COD	mg/l	300	47
SS	mg/l	100	9
全窒素	mg/l	30	6.2
フェノール類	mg/l	1	0.0029未満

SNCインダストリアル・ラミネイツSdn.Bhd.

(マレーシア)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
排ガス 燃焼装置	SOx	g/m ³ N	0.2	0.0640
	NOx	g/m ³ N	2.0	0.0530
	ばいじん	g/m ³ N	0.4	0.0074
	ホルムアルデヒド	g/m ³ N	—	0.0144

*2003年度ホルムアルデヒドの規制値は撤廃

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.5~9.0	6.8~7.5
BOD	mg/l	50	35
COD	mg/l	100	110*
SS	mg/l	100	25
フェノール類	mg/l	1.0	0.1未満
温度	℃	40	31
水銀	mg/l	0.05	0.02未満
カドミウム	mg/l	0.02	0.02未満
六価クロム化合物	mg/l	0.05	0.05未満
砒素	mg/l	0.10	0.05未満
シアン化合物	mg/l	0.10	0.05未満
鉛	mg/l	0.5	0.1未満
三価クロム化合物	mg/l	1.0	0.1未満
銅	mg/l	1.0	0.4
溶解性マンガン	mg/l	1.0	0.1未満
ニッケル	mg/l	1.0	0.1未満
すす	mg/l	1.0	0.1未満
亜鉛	mg/l	1.0	0.4
ほう素	mg/l	4.0	0.2未満
溶解性鉄	mg/l	5.0	1.8
塩素	mg/l	2.0	0.1未満
硫黄	mg/l	0.50	0.4未満
油分	mg/l	10.0	5未満

*洗浄廃液の排水路への流出により一時的に規制値をオーバーしましたが、その後防液堤を設置して再発防止を図っています。

フェルスレジンズ, S.A.U.

(スペイン)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
発電機	SOx	mg/m ³ N	4,300	不検出
	NOx	ppm	300	83.9
	CO	ppm	500	2.35

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~10	7.4~9.5
COD	mg/l	1,500	1,380
SS	mg/l	750	505
フェノール類	mg/l	2	2
ホルムアルデヒド	mg/l	—	不検出
伝導度	μs/cm	5,000	4,880
全塩素	mg/l	2,000	308
全硫化物	mg/l	5	1
全りん	mg/l	50	不検出

台湾住友培科股份有限公司

(台湾)

<大気>

該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	7.3~7.5
BOD	mg/l	300	85
COD	mg/l	600	368
SS	mg/l	300	40

N.V.スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.

(ベルギー)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	NOx	mg/m ³ N	425	174

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	6.3~7.8
BOD	mg/l	—	5未満
COD	mg/l	136	15未満
SS	mg/l	1,000	12未満
TOC	mg/l	50	1.76
フェノール類	mg/l	3	1未満
ヘット酸	mg/l	3	0.1未満
ヘキサクロロシクロペンタジエン	mg/l	0.005	0.005未満
モノクロロベンゼン	mg/l	5	1未満
全窒素	mg/l	15	1.9未満
全りん	mg/l	3	0.05未満

SBフレックス・フィリピンズ, Inc.

(フィリピン)

<大気>

該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6.5~9.0	6.6~6.8
BOD	mg/l	500	316
COD	mg/l	800	306
SS	mg/l	350	23

スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd

(ベトナム)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	CO	mg/m ³ N	500	45
	NOx	mg/m ³ N	1,000	47
	SOx	mg/m ³ N	500	297
	ばいじん	mg/m ³ N	400	24.6

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.5~9.0	6.1~7.1
BOD	mg/l	50	22
COD	mg/l	100	38
SS	mg/l	100	27
銅	mg/l	1.0	0.997
鉛	mg/l	0.5	0.337
ニッケル	mg/l	1.0	0.11
溶解性鉄	mg/l	5.0	0.86

デュレズ・カナダCo., Ltd.

(カナダ)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	μg/m ³	30	0.87
	NOx	μg/m ³	100	3.2
	ばいじん	g/m ³	0.06	0.011

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
フェノール類	mg/l	1.0	1.0未満

(注) 1. 大気関係の施設について、規制対象施設が複数ある場合は、排ガス量が最も多い施設について記載しました。

2. 規制値について、法律、地域協定、行政指導等のうち最も厳しい値を記載しました。

3. 実測値は、2004年度における最大値を記載しました。なお、pHについては最小値~最大値を記載しています。

4. 実測値で未満とあるのは、定量下限値未満を示します。実測値で不検出とあるのは、検出下限値未満を示します。

ISO14001 認証取得

ISO14001 を取得し、環境マネジメントシステムを構築しています。

住友ベークライトグループは、レスポンシブル・ケア活動の一環としてISO14001に基づく環境マネジメントシステムを構築し、認証取得を推進しています。これまでに、国内で16事業所、海外で12事業所において認証を取得しました。取得事業所においてはより一層のレベルアップを目指し、また未取得事業所においては早期に取得すべく準備を進めています。

2005年8月末時点で取得済みの事業所は次のとおりです。



- N.V.スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.(2001/1)
- フェルスレジンズ, S.A.U.(2005/3)

- (注) 1. 対象は連結子会社です。
 2. 太字は住友ベークライト社内事業所です。
 3. ()は取得年月です。

環境保全活動の歩み

住友ベークライトグループの環境保全活動の歴史です。

西暦	当社の取り組み	社会の動き
1967年		●公害対策基本法制定
1968年		●大気汚染防止法、騒音規制法制定
1969年	●公害対策事務局を設置	
1970年		●水質汚濁防止法、廃棄物処理法制定
1971年		●環境庁設置
1972年		●ローマクラブが「成長の限界」発表 ●ストックホルムで国連人間環境会議開催、「人間環境宣言」採択
1973年	●環境管理部を設置 ●国内社内事業所の環境監査を開始	
1974年	●各事業所に環境管理担当課を設置	
1978年	●国内関係会社の環境監査を開始	
1979年		●エネルギー使用の合理化に関する法律制定
1985年		●「オゾン層保護に関するウィーン条約」採択
1987年		●「オゾン層を破壊する物質に関するモントリオール議定書」採択
1989年		●有害廃棄物の越境規制条約(バーゼル条約)採択
1990年	●環境問題対策委員会を設置 ●環境・安全担当役員を任命	
1991年	●再資源化技術対策室を設置	●再生資源の利用の促進に関する法律制定
1992年	●住ベリサイクル(株)を設立	●「環境と開発に関する国連会議」(地球サミット)開催
1993年	●「環境・安全に関するボランティア・プラン(自主計画)」を策定 ●環境・安全管理規程を制定 ●海外関係会社の環境監査を開始	●環境基本法制定
1994年	●特定フロンおよび1,1,1-トリクロロエタンの使用全廃	
1995年	●レスポンシブル・ケア委員会を設置 ●日本レスポンシブル・ケア協議会に設立メンバーとして加盟	●日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)設立 ●容器包装リサイクル法制定
1996年		●国際標準規格ISO14001発効
1997年	●「環境・安全」に関する経営方針を見直し ●宇都宮工場およびスミトモ・ベークライト・シンガポールがISO14001の認証を取得	●気候変動枠組条約第3回締約国会議(COP3)で京都議定書採択
1998年	●第1回「環境活動レポート」を発行	
1999年	●住友ベークライト全工場でISO14001認証取得	●化管法制定 ●ダイオキシン類対策特別措置法制定
2000年	●環境会計を導入	●循環型社会形成推進基本法制定
2001年	●環境報告書を発行(第三者審査を受審)	
2002年	●環境報告書の対象事業所を国内関係会社に拡大 ●東京化工品(株)がリデュース・リユース・リサイクル推進功労者表彰を受賞 ●リスクマネジメント委員会を設置	●土壌汚染対策法制定 ●COP3京都議定書受諾
2003年	●ゼロエミッション工場の第1号として山六化成工業(株)を認定 その後、九州ベークライト工業(株)および尼崎工場を認定 ●コンプライアンス委員会を設置	●建築基準法改正(シックハウス対策)
2004年	●静岡工場にコージェネレーションシステムを導入	●大気汚染防止法改正(VOC排出抑制)
2005年	●住友ベークライトグループの国内外28の事業所でISO14001認証取得済み(8月末現在)	●京都議定書発効

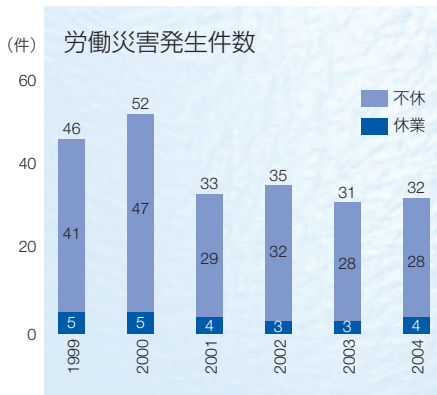
青字は世界の動き

労働安全衛生

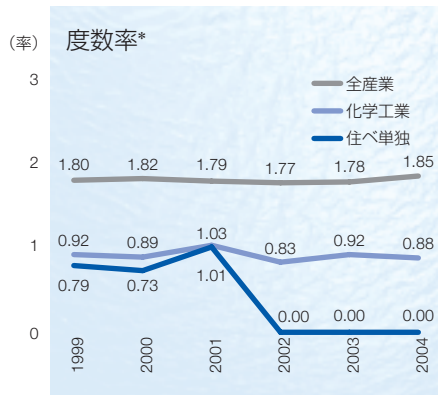
「健康で明るい職場」をつくるため、無事故・無災害の達成にグループをあげて取り組んでいます。

当社はかねてより危険予知トレーニング(KYT)、指差呼称、5S活動、ヒヤリ・ハット、快適職場づくりなどの安全衛生活動を労使一体となって推進しています。また、災害発生時には直ちに現場で臨時の安全衛生委員会を開催し、原因と対策を検証するとともに、災害現認書をグループ全事業所に速報して類似災害の再発防止を図っています。

毎年「ゼロ災害」を目指して活動しているにもかかわらず、この数年間、関係協力会社を含めた災害発生件数は横ばいの状態です。なお、当社単独では休業災害が発生しなかったため、2002年から度数率ゼロが続いています。



(注) 1. 集計対象は8ページ記載の事業所
2. 対象期間は各年とも1～12月



*100万時間延実労働時間当たりの労働災害による死傷者数で、災害発生頻度を表します。

度数率=(死傷者数/延実労働時間数)×1,000,000

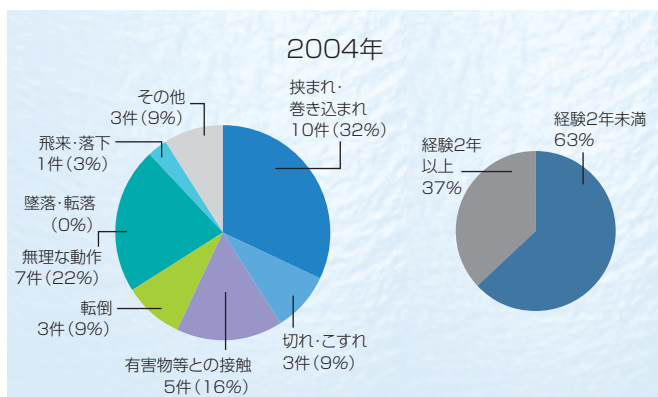
(注) 対象期間は各年とも1～12月



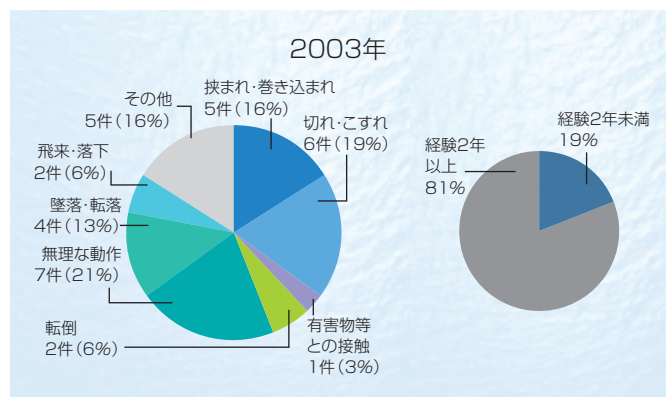
安全祈願祭(静岡工場)

下の円グラフは過去2年の災害について分類別の件数・比率を表したものです。「挟まれ・巻き込まれ」と「無理な動作」による災害が相変わらず上位を占め、「有害物との接触」を合わせると70%を占めます。「回転物には手を出さない」「作業標準にない動作をしない」の徹底、保護メガネ着用場所の見直し等により類似災害の撲滅を図っています。また、件数の2/3が経験2年未満の作業員による災害であり、経験の浅い作業員の安全教育を充実すべく取り組んでいます。

労働災害の解析と対策



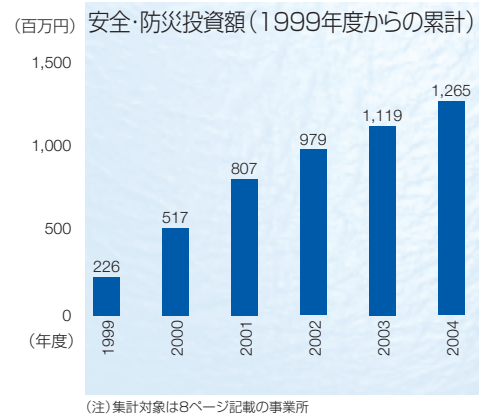
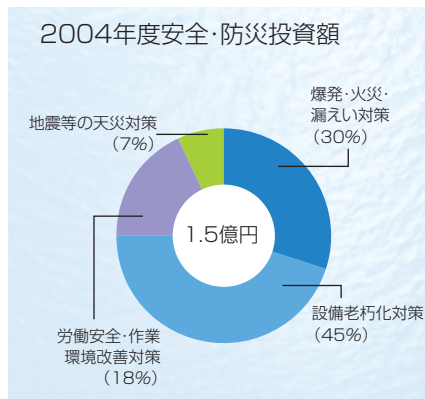
(注) 数値は1～12月の合計



(注) 数値は1～12月の合計

● 安全防災対策投資

住友ベークライトグループは安全防災対策に継続的に投資しています。2004年度は、設備老朽化対策、火災・漏えい対策を中心に1.5億円を投資しました。住友ベークライトグループの1999年度からの累積投資額は約13億円になります。



各事業所の安全防災対策の事例をご紹介します。



更新した化学消防自動車
(静岡工場)



ロール挟まれ・巻き込まれ
防止安全柵の設置
(静岡工場)



フロン袋洗浄の粉じん作業
環境改善
(秋田住友ベーク(株))



屋外埋設配管のU字溝化
(秋田住友ベーク(株))

● 各事業所の労働安全衛生の取り組み



新規設備導入時の設備安全性
確認評価(津工場)



メンタルヘルス研修会
(静岡工場)



緊急時に備えたシャワー・
洗眼器(SBフレックス・
フィリピンズ, Inc.)



ヤコブ労働移住大臣から
安全管理者資格を授与
(P.T.インドフェリン・ジャヤ)

保安防災

無事故・無災害を目指し、保安防災活動を推進しています。

従業員の安全を確保し、地域の信頼を得るためには、火災、爆発あるいは環境への漏えい事故等を未然に防ぎ、万一事故が発生しても被害を最小限にとどめることが不可欠です。当社グループは、毎年事業所ごとに防災計画を作成し、設備点検、防災教育・訓練等を実施するとともに、事故が発生した場合には国内外の関係事業所に速報して類似事故の再発防止を図っています。

2004年度は残念ながら静岡工場およびベーセック東莞工場で火災事故が発生しました。幸い人的被害はありませんでしたが、いずれも公設消防機関の出動を仰ぎました。両工場とも原因を徹底究明し、対策を講じましたが、再発防止のため国内外のグループ全社で火災予防のための総点検を実施しました。環境保安・再資源化対策部による「環境・安全」監査においても火災予防の実施状況を監査し、次の事項を指摘・勧告しました。

- ① 火災発生時の連絡通報体制のルール化および周知徹底
- ② 消火器、消火栓等による消火訓練の定期的実施
- ③ 危険物施設、消火栓、防火用水等の所在を示すマップ作成と複数箇所配備
- ④ MSDSの複数箇所配備

項目名	状況	実施日
火災発生時の連絡通報体制のルール化および周知徹底	○	2004.10.15
消火器、消火栓等による消火訓練の定期的実施	○	2004.10.15
危険物施設、消火栓、防火用水等の所在を示すマップ作成と複数箇所配備	○	2004.10.15
MSDSの複数箇所配備	○	2004.10.15

火災予防実施チェックシート

各事業所の保安防災活動の事例をご紹介します。



大型消火器の取扱方法説明
(静岡工場)



可搬式動力ポンプ訓練
(津工場)



屋外消火栓ホース指導
(SBフレックス・フィリピンズ, Inc.)



屋外消火栓放水訓練
(九州ベークライト工業(株))



消火器取扱説明
(ベーセック東莞)



排水遮断訓練
(基礎研究所)

雇用・人権、人材育成

社員一人ひとりを尊重し、働きやすい職場づくりを目指しています。

● 就業支援

住友ベークライトは、少子高齢化が年々進むなか、育児や介護を行う必要が生じた社員が安心して勤務でき、仕事と家庭の両立が図れるようにさまざまな就業支援を行っています。

● 育児・介護休業期間

育児または家族を介護する社員は、育児の場合は子が満1歳6カ月到達するまで、介護の場合は要介護家族一人につき1年間まで休業することができます。

● 勤務に対する支援

子を託児所等へ送迎する社員は、始終業時刻の繰り上げまたは繰り下げ、もしくは2時間を限度とする勤務時間の短縮を選択することができます。

● 積み立て年休

取得せずに失効した3年前の有給休暇について30日を限度として積み立て、家族を介護する場合に利用することができます。

● 障害者雇用

住友ベークライトは、障害者を雇用していくことが会社としての大きな使命であると考えています。最近3年間の障害者雇用率は下表に示したとおりであり、いずれも法定雇用率1.8%を上回っています。今後とも、雇用率維持・向上のためにたゆまぬ努力を続けていきます。

最近3年間の障害者雇用率推移(毎年4月1日現在)

2003年	2004年	2005年
1.84%	1.87%	1.85%

● メンタルヘルスケア

住友ベークライトは、厚生労働省の指針に沿ってセルフケア、ラインによるケア、産業医または保健師等による事業所内ケア、専門医等による事業所外ケアの4本柱を充実するよう努めています。またメンタル面の疾病の場合、相談できずに症状が悪化することがあると言われていたことから、電話やメールにより医師と直接相談ができる仕組みを社員に対して提供しています。

● 人格・人権尊重

住友ベークライトは、お互いの人格・人権を尊重し、明るく働きやすい職場づくりに努力します。

「私たちの行動指針」から一部抜粋

- ①住友ベークライトは、適宜職制を通じて経営状況に関する情報を提供します。
- ②提案制度、小集団活動等に積極的に参加し、職場の改善活動を通じて快適な職場づくりに努めます。
- ③職場内の親睦を図り、働く仲間の信頼関係を醸成します。
- ④良好な労使関係の維持向上を図り、労使協力して快適な職場づくりに取り組みます。
- ⑤社内外を通じて、人種、国籍、民族、性別、年齢、宗教、思想・信条、学歴、健康状態等いかなる差別も行いません。
- ⑥「セクハラ防止に向けて(手引き)」を順守し、セクシャルハラスメントは行いません。

● 人材育成

住友ベークライトは「国際的な優良企業」を目指し、優秀な人材の確保と育成に力を入れています。特に事業活動を担う人材の育成については、中長期的な視野に立って、社員一人ひとりの強みや持ち味を生かした育成・活用を目指しています。会社は、社員が自ら主体的・継続的に能力開発を実施していけるよう、そのために必要なツールを提供し、サポートしています。

日常業務をとおした育成(OJT)の手段としては、業務目標制度を導入しています。上司との面談をとおした目標の設定、目標達成のための実行、実績の確認、結果の次への活用というように、半年ごとにプラン・ドゥー・チェック・アクションの一連のマネジメントサイクルを回しています。上司との面談は、目標設定・中間・成果確認とそれぞれのタイミングで実施され、対話と指導により、個人の業務遂行能力は確実に高まり、さらに部門業績の向上を目指しています。また、社員は各自の業務の必要に応じて、社外で開催されるさまざまなセミナーや講習会、社会人大学講座等への参加が可能です。

日常業務を離れたOffJTでは、新入社員をはじめとする一般社員から管理社員までの階層別集合研修、営業部門の社員を対象とした「営業基礎教育」「営業力強化研修」、技術・研究部門の社員を対象とした「品質管理教育」「知的財産教育」「安全教育」等を実施しています。また、コンプライアンスや個人情報保護といった、企業活動を継続していくうえで重要な事項も、時と場所を選ばず実行できる「eラーニング」を使って全社員を対象に実施しています。

自己啓発としては、語学研修、通信教育制度などがあり、各人が選択したコースを修了した場合に、費用の一部を会社が補助しています。

また、社員の現在の担当業務に対する適性を把握し、各人の能力がフルに発揮できる業務分野への配置を可能にすべく、自己申告制度を導入しています。ジョブローテーションによるキャリアアップにより、社外にも通用するプロフェッショナルの育成にも取り組んでいます。

住友ベークライトは、21世紀がますますグローバル化、ボーダーレス化していくなかで、「国際的な優良企業」として永続的に発展していくために、最も貴重な経営資源である社員一人ひとりの能力開発に積極的に取り組んでいきます。

住友ベークライト(株) 教育研修制度体系図

項目		内容	
OJT		業務目標(上司による面接、指導による部下の職務能力向上)	
OffJT ・集合研修 ・eラーニングなど	階層別	新入社員教育	工場現場実習／品質管理基礎／安全基礎／論理的思考力養成
		入社2年目教育	コミュニケーションスキル養成／キャリアプラン構築力養成
		入社3年目教育	業務目標(レビュー・目標策定方法)研修
		新任管理社員教育	リーダーシップ研修／コーチングスキル養成／業務目標(部下指導、上位目標策定方法)研修
	専門別	品質管理教育	TQM基礎知識・QC7つ道具・実験計画法・信頼性技法・統計的品質管理手法・品質マネジメント手法習得 ISO9001教育
		環境教育	MSDS教育／危険物・毒劇物・有機溶剤等取扱教育／廃棄物管理・処理教育／ISO14001教育
		安全教育	他社災害事例勉強会／消防設備取扱教育／交通安全教育／救命救急教育／KYT教育／高圧ガス等保安教育
		知的財産教育	国内外法規・制度・判例・契約の知識習得および研究
		営業力強化教育	営業基礎知識習得(契約・PL法・独禁法などの法務、経理関係基礎、知的財産関係、与信管理) CS向上力養成／営業におけるコミュニケーションスキル向上／コンサルティング力強化
		その他社外教育	セミナー・講習会参加／社会人大学講座参加
	一般	コンプライアンス教育／個人情報保護教育／情報セキュリティ教育	
		メンタルヘルス教育	
		ライフプラン教育	
自己啓発	語学研修	指定語学学校への通学／入社10年間、毎年1回以上のTOEIC受験(レベル確認)	
	通信教育講座	年2回(1月・7月)開講	

製品責任

住友ベークライトは、お客様が満足し、かつ安心して使用していただける品質の製品とサービスを提供するために、**全社レベルで品質管理活動に取り組んでいます。**

● 当社の品質保証体制

当社は製品企画、製品設計、生産準備、生産、販売サービスの全プロセスで、関連部門が協力して実施する仕組みをつくって、品質の維持向上を図ることにより、お客様が満足し、安心して使っていただける製品を提供することに努めています。

● 品質マネジメントシステム

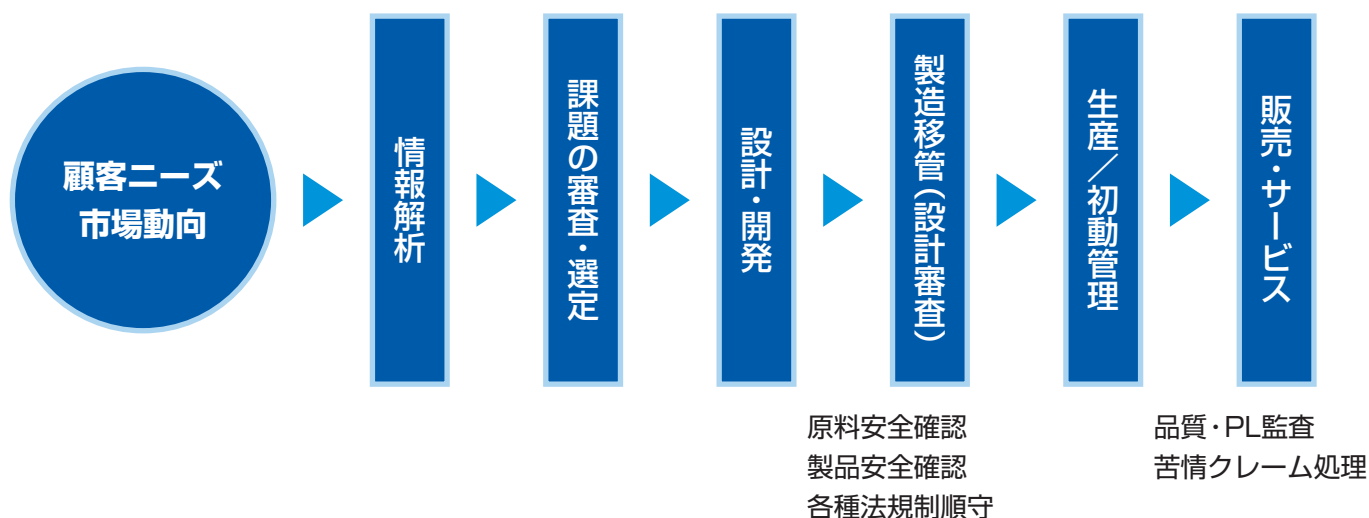
当社および当社グループの国内外事業所では、ISO9001を基本とする品質マネジメントシステムを構築し、認証を取得しています。また医療用具では、ISO9001に医療用具の追加要求事項を加えた国際規格ISO13485の認証を取得しています。2005年3月末時点で取得済み事業所は当社、国内グループ会社で12事業所、海外グループ会社16社、計28拠点になります。取得事業所は次のとおりです。



● 製品安全への取り組み

当社は製品安全を確保するために、製品設計、製品化の段階で設計審査、危険分析等を行い、お客様に安心して使っていただける製品を提供しています。また社内では品質監査、PL監査を実施し、品質管理活動、製品安全対策に関して、全社的に啓蒙活動を行っています。

製品のご使用に際しては、製品安全データシート(MSDS)の発行や、製品カタログ、取扱説明書などにより、より正しく安全にご使用いただくための情報提供に努めています。



● 教育の実施と改善活動

従業員に対する、安全教育や品質管理教育を実施するとともに品質、生産に関する改善活動を推進し、活動成果を発表する場として、年1回、国内外の関係会社も含めたSBC (SUMITOMO BAKELITE CHALLENGE CIRCLE) 大会を開催しています。得られた知見、工夫や技術は本大会を通じてグループ全体に水平展開され、各種製品の品質や製品安全の向上の一翼を担っています。



SBC大会発表後の記念撮影



SBC大会での発表の様子

社会貢献活動

住友ベークライトグループの各事業所は、社会に開かれた企業を目指して種々の行事を通じて地域社会との交流を積極的に進めています。



地元中学生の環境教育の一環として工場見学会を開催しました。
(静岡工場)



毎夏、納涼祭を開催して地元の皆様と交流しています。
(静岡工場)



工場の近くを流れる川の清掃活動に参加しました。
(SBフレックス・フィリピンズ, Inc.)



地元チューリップ祭に協賛し、球根の植え付けを行い、春にはみごとに咲きそりました。(九州ベークライト工業(株))



地元工業高校の生徒がインターンシップとして工場で仕事体験をしました。
(宇都宮工場)



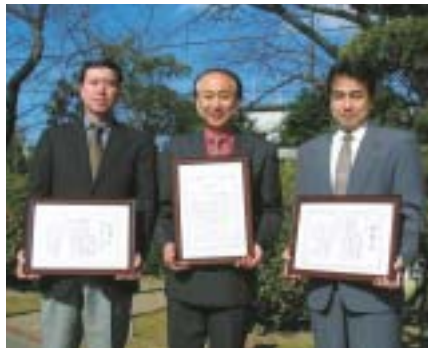
今年も工場内果樹園でたわわに実った梨を市内福祉施設にお配りしました。
(宇都宮工場)

環境・安全にかかわる表彰を受けました。



真夜中に発生した工場近隣の火事をホースを延ばして消し止め、消防署から感謝状を授与されました。
(アートライト工業(株))

中国新聞社提供(2005年3月8日付朝刊)



日頃の消防防災に対する取り組みおよび地域防災への協力が評価され、地元防火協会より表彰されました。
(尼崎工場)



消火器による初期消火競技会に参加し、女子の部で優勝しました。
(宇都宮工場)

第三者審査報告書




「環境・社会報告書 2005」に対する第三者審査報告書

平成 17 年 9 月 13 日

住友ベークライト株式会社
代表取締役社長 小川 富 太 郎 殿

あずさサステナビリティ株式会社
(あずさ監査法人グループ)

代表取締役

中村 義人 

1. 審査の目的及び範囲

当社は、住友ベークライト株式会社（以下、会社という。）が作成した「環境・社会報告書 2005」（以下、「環境・社会報告書」という。）について審査を行った。審査の目的は、「環境・社会報告書」に記載されている平成 16 年 4 月 1 日から平成 17 年 3 月 31 日までを対象とした環境パフォーマンス指標及び環境会計指標（以下、指標という。）が、会社の定める基準に従い、重要な点において、合理的に把握、集計、開示されているかについて結論を表明することである。「環境・社会報告書」の作成責任は会社の経営者にあり、当社の責任は独立した立場から「環境・社会報告書」の信頼性に関する結論を表明することにある。

2. 審査手続

当社の実施した主な審査手続は以下のとおりである。

- 「環境・社会報告書」の作成開示方針について質問
- 指標に関して会社の定める基準を検討
- 指標の把握方法及び集計フローについて質問し、内部統制の整備・運用状況を評価
- 会社の定める基準に従って指標が把握、集計、開示されているか、原始証憑とのサンプリングによる照合等により確認
- 一部国内サイトにおける現場往査
- 指標の表示の妥当性に関する検討

3. 審査の結論

審査の結論を次のとおり表明する。

「環境・社会報告書」に記載されている指標は、会社の定める基準に従い、合理的に把握、集計、開示されたことにおいて、変更すべき重要な事項は認められなかった。

以 上

コーポレートデータ

● 社名

住友ベークライト株式会社

● 代表取締役社長

小川 富太郎

● 設立

1932年(昭和7年)1月25日

● 資本金(2005年3月31日現在)

271億円

● 株主数(2005年3月31日現在)

21,249名

● 従業員数(2005年3月31日現在)

2,337名(単独)

7,849名(連結)

● 売上高(2004年度)

1,033億円(単独)

2,235億円(連結)

● 部門別主要製品名

半導体・表示体材料

半導体封止用エポキシ樹脂成形材料

半導体用液状樹脂

半導体実装用キャリアテープ

半導体チップ接着用テープ

回路製品・電子部品材料

エポキシ樹脂銅張積層板

フェノール樹脂銅張積層板

フレキシブル・プリント回路

高機能プラスチック

フェノール樹脂成形材料

工業用フェノール樹脂

精密成形品

クオリティオプライフ関連製品

医療機器製品

ビニル樹脂シート

複合シート

メラミン樹脂化粧板

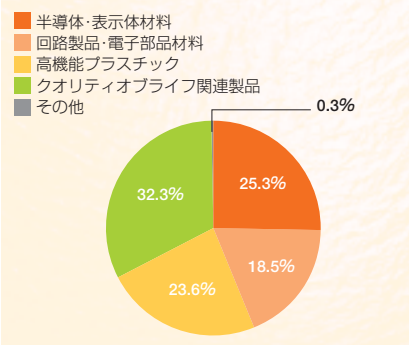
ポリカーボネート樹脂板

ビニル樹脂板

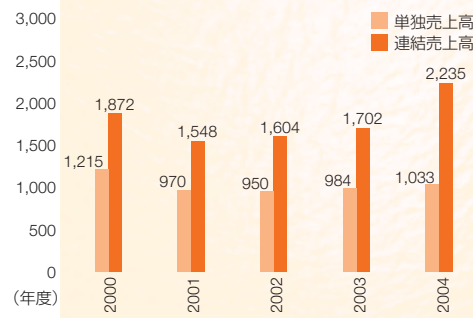
アクリル・スチロール樹脂板

水処理関連製品

2004年度部門別売上高構成(単独)



(億円) 売上高推移



「環境・社会報告書 2005」の対象範囲

● 対象期間

2004年度(2004年4月~2005年3月)

活動内容は一部2005年度も含まれます。

● 対象事業所 (会社名は2005年8月現在)

住友ベークライト株式会社

尼崎工場(含む敷地内連結関係会社)

静岡工場(含む敷地内連結関係会社)

宇都宮工場

津工場

基礎研究所

神戸基礎研究所

秋田住友ベーク株式会社

アートライト工業株式会社

住ベテクノプラスチック株式会社

北海海洋プラスチック株式会社

山六化成工業株式会社

九州ベークライト工業株式会社

デコラニット株式会社鈴鹿事業所

海外関係会社については10ページ参照

住友ベークライト株式会社

● 本社

〒140-0002 東京都品川区東品川二丁目5番8号
天王洲パークサイドビル

☎ 03-5462-4111(代)

● 基礎研究所

〒245-0052 神奈川県横浜市戸塚区秋葉町495番地

☎ 045-811-1661(代) FAX. 045-812-4898

● 神戸基礎研究所

〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷一丁目1番地の5

☎ 078-992-3900(代) FAX. 078-992-3919

● 大阪事務所

〒661-8588 兵庫県尼崎市東塚口町二丁目3番47号

☎ 06-6429-6941(代) FAX. 06-6427-8055

● 名古屋事務所

〒465-0027 愛知県名古屋市中東区丁田町87番地

☎ 052-726-8351(代) FAX. 052-726-8396

● 尼崎工場

〒661-8588 兵庫県尼崎市東塚口町二丁目3番47号

☎ 06-6429-6941(代) FAX. 06-6427-8055

● 静岡工場

〒426-0041 静岡県藤枝市高柳2100番地

☎ 054-635-2420(代) FAX. 054-636-0294

● 工業樹脂・成形材料工場

〒426-0041 静岡県藤枝市高柳2100番地

☎ 054-635-2420(代) FAX. 054-636-0294

● 宇都宮工場

〒321-3231 栃木県宇都宮市清原工業団地20番地の7

☎ 028-667-6211(代) FAX. 028-667-5519

● 津工場

〒514-0819 三重県津市高茶屋五丁目7番1号

☎ 059-234-2181(代) FAX. 059-234-8728

国内関係会社

秋田住友ベーク株式会社
筒中プラスチック工業株式会社
筒中シート防水株式会社
アートライト工業株式会社
住ベテクノプラスチック(株)
北海海洋プラスチック株式会社
日本電解株式会社

大友化成株式会社
山六化成工業株式会社
九州ベークライト工業株式会社
日本通信電材株式会社
株式会社 エス・ピー・ディー
エステー・フィルムシート株式会社
アプロ株式会社

株式会社 サンベーク
デコラニット株式会社
住ベサービス株式会社
住ベ・筒中テクノ株式会社
住ベ情報システム株式会社
住ベリサイクル株式会社
株式会社 住ベ生産技術研究所

海外関係会社

P.T.パモライト・アドヘッシブ・インダストリー
スミトモ・プラスチック・アメリカ, Inc.
CMKシンガポールPte. Ltd.
スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.
スミキャリア・シンガポールPte. Ltd.
住工股份有限公司
スミデュレズ・シンガポールPte. Ltd.
SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd.
CMKS(マレーシア)Sdn. Bhd.
P.T.インドフェリン・ジャヤ
蘇州住友電木有限公司
デュレズ・コーポレーション
デュレズ・カナダCo., Ltd.
スミデュレズ・カナダCo., Ltd.
SBフレックス・フィリピンズ, Inc.
台湾住友培科股份有限公司

倍克精密塑料(上海)有限公司
プロメラスLLC.
リジテックスSdn. Bhd.
スミトモ・ベークライト・マカオCo., Ltd.
スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.
ベークライト商事(タイランド)Co., Ltd.
ベーセック香港
住友倍克(香港)有限公司
倍克貿易(上海)有限公司
SBデュレズ・ホールディング, Inc.
スミキャリア(タイランド)Co., Ltd.
N.V.スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.
スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(パルセロナ), S.L.U.
フェルスレジンズ, S.A.U.
ヴィンコリットN.V.
ヴィンコリット・ノースアメリカ, Inc.

住友ベークライト株式会社

〒140-0002 東京都品川区東品川2-5-8 (天王洲パークサイドビル)

お問い合わせ先：環境保安・再資源化対策部

TEL：(03) 5462-3472 FAX：(03) 5462-4873

URL：http://www.sumibe.co.jp



レスポンスブルケア



Plantation
Printing Natural



ミックス品

FSC認証林及び管理された
森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert no. SGS-COC-1696
© 1996 Forest Stewardship Council