



住友ベークライト株式会社



Sumitomo Bakelite



環境・社会報告書 2006

(2005年4月～2006年3月)

Environmental & Social Report

2006

目次

- 02 ごあいさつ
- 03 コーポレートガバナンス・コンプライアンス
- 06 経営方針・「環境・安全」経営方針
- 07 推進体制
- 08 環境目標(国内事業所)
- 09 環境負荷低減活動総括表
- 10 環境目標(海外事業所)
- 11 環境会計
- 13 環境負荷マテリアルバランス
- 14 環境対応製品
- 17 環境負荷物質の削減
- 19 CO₂排出量削減・省エネルギー
- 21 廃棄物処理
- 23 リサイクル
- 24 化学品安全
- 25 監査、教育・訓練
- 26 物流の環境・安全対策／グリーン購入
- 27 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
- 28 地下水・土壌汚染調査結果
- 29 サイト別環境負荷データ(国内事業所)
- 31 サイト別環境負荷データ(海外事業所)
- 33 ISO14001認証取得
- 34 環境保全活動の歩み
- 35 労働安全衛生
- 37 保安防災
- 38 雇用・人権、人材育成
- 41 製品責任
- 43 社会貢献活動
- 44 第三者審査報告書
- 45 コーポレートデータ

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記事を充実させました。

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。

「環境・社会報告書 2006」の対象範囲

● 対象期間

2005年度(2005年4月～2006年3月)
活動内容は一部2006年度も含まれます。

● 対象事業所(会社名は2006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)

工業樹脂・成形材料工場

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

北海大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



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を「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」と定めて、プラスチックのより高度な機能を創出し、顧客価値の創造を通じて、機能化学分野での持続的成長を続ける「トランス・ナショナル・カンパニー」（国際優良企業）を目指すことをミッションとしております。

また、基本方針に沿った経営の重点課題として「社会・環境適合性の高い経営」を掲げており、会社のすべての構成員が業務の遂行にあたって準拠すべき「私たちの行動指針」を定め、この指針をもとに海外を含めた当社グループの各社においても行動指針の制定を進めて、グループ全体での徹底を図っております。

当社は、化学産業界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、製品の開発・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り、環境・安全・健康にかかわる影響を最小化する努力を続けてまいりました。

具体的には、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もすむ製品、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、研究開発の大きな柱として開発・改良を進め、その提供に力を入れております。その売上高は、2004年度は総売上高の21%でしたが、2005年度には27%と順調に増加しており、環境対応製品に対する私どもの取り組みにご理解をいただいた結果であると考えております。

環境負荷低減の成果としては、2004年8月に導入したコージェネレーションシステムの通年稼働、スチームタービンコンプレッサーの導入などにより省エネルギーを推進し、CO₂排出量(国内)を基準年(1999年度)比9.5%削減しました。また、重油から天然ガスへの燃料転換により、CO₂を削減するとともにSO_x等の排出量も大きく削減しました。

ゼロエミッション認定事業所は国内で1事業所増加して7事業所となり、海外においても初めて1事業所を社内認定いたしました。国内でのゼロエミッション対象物の排出量は、分別の徹底と再資源化により前年度比66%の削減、基準年比92%の削減を達成しました。

また、熱硬化性樹脂では初めての試みとして、フェノール樹脂成形物のケミカルリサイクルプロセスの実用化に取り組んでいます。その成果として、超臨界液体技術を応用し、熱硬化後の製品や廃材を原料フェノール樹脂に戻すケミカルリサイクル手法の開発に成功しました。関係各方面から注目を集めており、現在、実証プラントの建設を進めています。

この「環境・社会報告書2006」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。

2006年8月

代表取締役社長 小川 富太郎

小川 富太郎



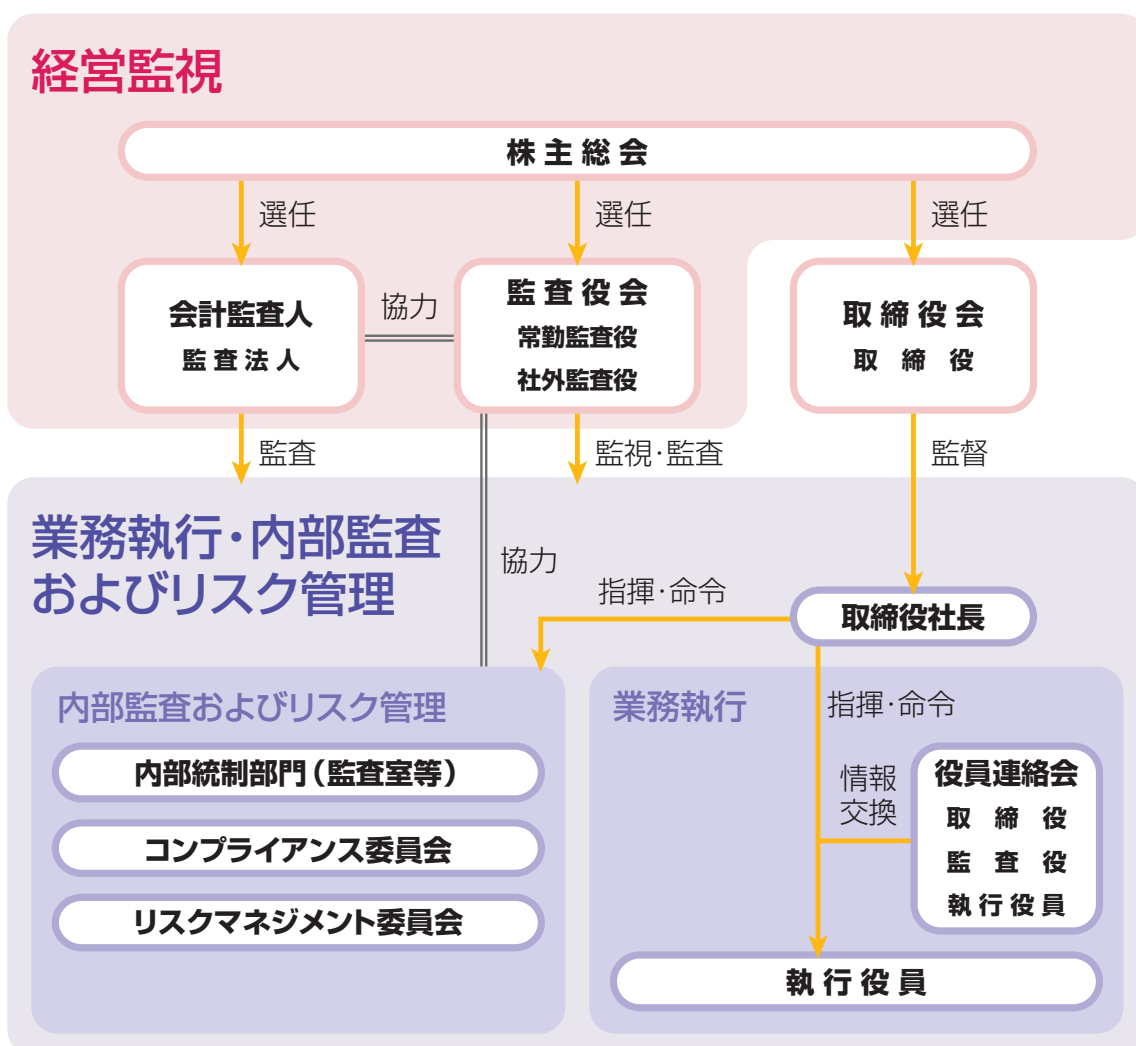
コーポレートガバナンス・コンプライアンス

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

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、当社基本方針「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、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ます。

当社のコーポレートガバナンス体制



● 内部統制システム構築の基本方針

2006年5月9日開催の取締役会で、会社法に基づき「内部統制システム構築の基本方針」を決議しました。詳しくは、当社ホームページ(<http://www.sumibe.co.jp>)をご参照ください。

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「私たちの行動指針」を徹底するとともに、「コンプライアンス委員会」を中心としてコンプライアンスに関する取り組みを行っています。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っており、関係会社における行動基準については、海外も含めて当社の「私たちの行動指針」をベースに制定することを進めています。

● 従業員の行動指針

当社は、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。

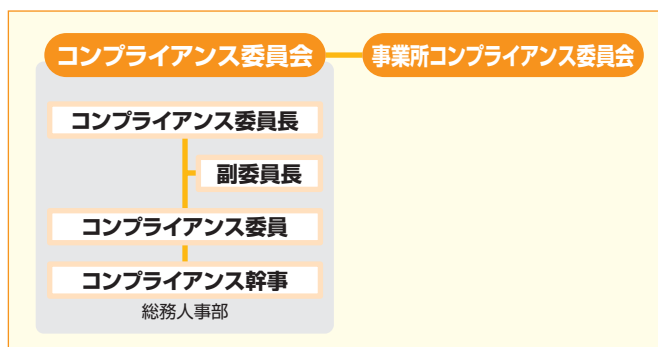
私たちの行動指針

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。

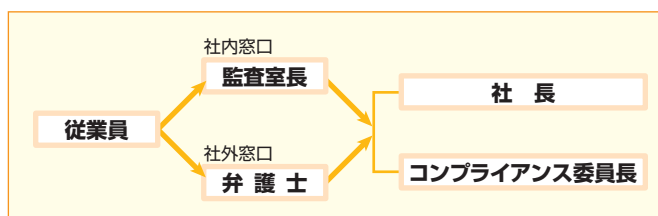
● 住友ベークライトのコンプライアンス体制

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、教育・啓発等を任務としています。



● 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

当社の保有する個人情報、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あり、外部への漏えい防止の徹底を図っています。

当社のプライバシーポリシーは次のとおりです。

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ィ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

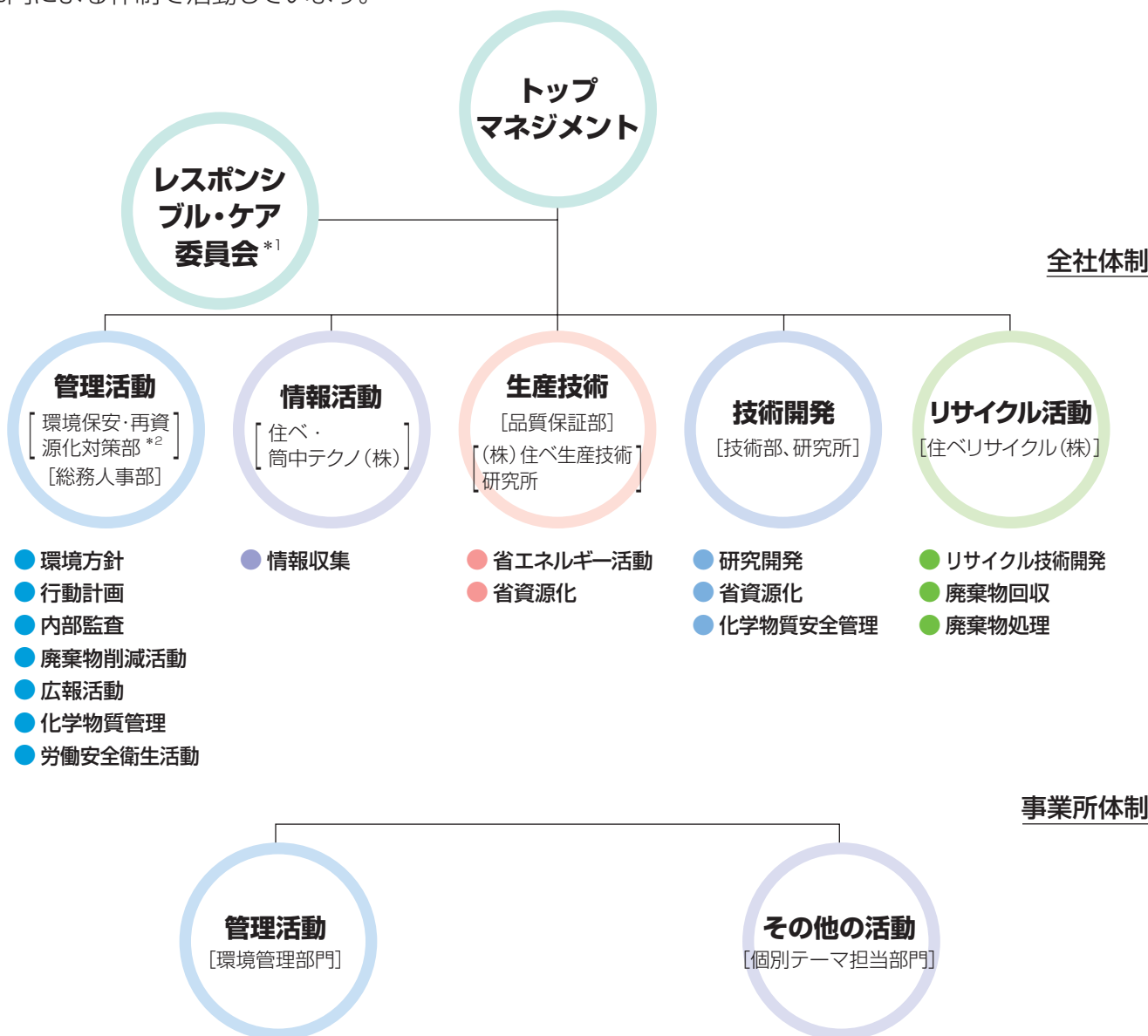
1. 研究開発段階より製品の廃棄に至るまで、環境・安全・健康面の評価を行い、環境負荷の最小化、かつ安全な製品・技術の開発に努める。
2. 省資源、省エネルギー、リサイクル、廃棄物の削減に全ての企業活動領域で継続的に取り組む。
3. 従業員及び地区住民の安全・健康を保護するよう操業の安全を管理する。
4. 製品及び輸送の安全確保に努め、顧客等に製品安全情報を提供する。
5. 環境・安全・健康に係わる法律、規則、協定等を遵守し、さらに自主管理規則を制定して環境・安全・健康の確保に努める。
6. 環境・安全監査を実施し、環境・安全管理の維持向上に努める。



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)
- ・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年度から全社をあ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2008年)
ゼロエミッション対象物	99.4%削減	(目標達成2008年)
溶剤等大気排出量	94%削減	(目標達成2008年)
CO ₂ 排出量	14.6%削減	(目標達成2010年)

定義) 廃棄物発生量: 産業廃棄物および一般廃棄物の排出量

ゼロエミッション対象物: 埋立処分および単純焼却される廃棄物

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(化管法(PRTR制度)に基づく届出対象物質を含む)

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、2005年度実績および今後の見通しを勘案し、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	2004年 実績	2005年 実績	2006年 計画	2007年 目標	2008年 目標
廃棄物発生量	トン/年	12,800	10,206* (20%削減)	9,514 (26%削減)	7,493 (41%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	1,620* (77%削減)	548 (92%削減)	100 (98.6%削減)	60 (99.1%削減)	40 (99.4%削減)
溶剤等大気排出量	トン/年	3,164	653 (79%削減)	460 (85%削減)	353 (89%削減)	300 (91%削減)	200 (94%削減)
CO ₂ 排出量	トン/年	130,769	121,936* (6.8%削減)	118,308 (9.5%削減)	118,188 (9.6%削減)	117,561 (10.1%削減)	116,907 (10.6%削減)

()の数字は1999年比の削減率です。 *その後の検証により実績値を修正しました。

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)、工業樹脂・成形材料工場、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(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。2005年度の計画と実績は次のとおりです。

取り組み項目	2004年 実績 (t)	2005年 計画 (t)	2005年 実績 (t)	コメント
廃棄物発生量	10,206*	7,895	9,514	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	1,620*	808	548	特に、デコラニット(株)鈴鹿事業所および秋田住友ベーク(株)における再資源化の推進により、計画を達成しました。
溶剤等大気排出量	653	650	460	溶剤排出設備を集約し、排ガス処理設備を集中稼働させることにより、計画比190トン削減しました。
CO ₂ 排出量	121,936*	117,838	118,308	計画量にはわずかに及びませんでした。コージェネレーションシステムの本格稼働により、前年度比約3%(3,600トン)削減しました。

:計画比増
 :計画比減

* その後の検証により実績値を修正しました。



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2008年)
ゼロエミッション対象物	30%削減 (目標達成2008年)
CO ₂ 排出量	3.0%削減 (目標達成2008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(埋立処分および単純焼却される廃棄物) ③CO₂排出量の3項目で設定しています。なお、2005年度実績および今後の見通しを勘案し、廃棄物発生量の目標を見直しました。



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 実績	2006年 計画	2007年 目標	2008年 目標
廃棄物発生量	トン/年	14,312	14,592 (2.0%増加)	13,369 (6.6%削減)	12,881 (10%削減)	11,450 (20%削減)
ゼロエミッション対象物	トン/年	13,023	13,128 (0.8%増加)	11,637 (10.6%削減)	10,418 (20%削減)	9,116 (30%削減)
CO ₂ 排出量	トン/年	127,603	125,292 (1.8%削減)	125,051 (2.0%削減)	124,413 (2.5%削減)	123,775 (3.0%削減)

()の数字は2004年度比の増減率です。

なお、集計対象は次のとおりです。

スミトモ・ベークライト・シンガポール、スミキャリヤ・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、倍克精工有限公司、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、ヴィンコリットN.V.(2005年以降)



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、当社グループにおいては、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	43	262	・アスベスト飛散防止工事
(B) 省エネルギー	21	20	・省エネタイプ照明器具設置 ・空調機の整備
(C) 廃棄物処理、削減・リサイクル	1	626	・廃棄物処理
(D) 研究開発段階での製品対策	—	1,389	・環境対応製品の研究開発
(E) 上・下流の環境負荷低減活動	—	26	・環境関連物質の分析 ・容器包装リサイクル協会への委託料
(F) 環境管理活動	1	267	・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	—	4	・外部コミュニケーション活動
(H) 環境損傷への対応	—	—	
合計	66	2,594	

(注) 1. 集計対象期間: 2005年4月~2006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)、工業樹脂・成形材料工場、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。
- ・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(2005年度)	
溶剤等大気排出削減量	193 t	溶剤等大気排出量	460 t
CO ₂ 排出削減量	3,628 t	CO ₂ 排出量	118,308 t
廃棄物削減量	692 t	廃棄物発生量	9,514 t
埋立および単純焼却削減量	1,072 t	埋立および単純焼却量	548 t

(注) その後の検証により2004年度の実績値を修正しました。

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	224
(2) 廃棄物削減に伴う費用削減	42
(3) 外部リサイクルによる収入	113
(4) 内部リサイクルによる費用削減	309
(5) その他	5
合計	693

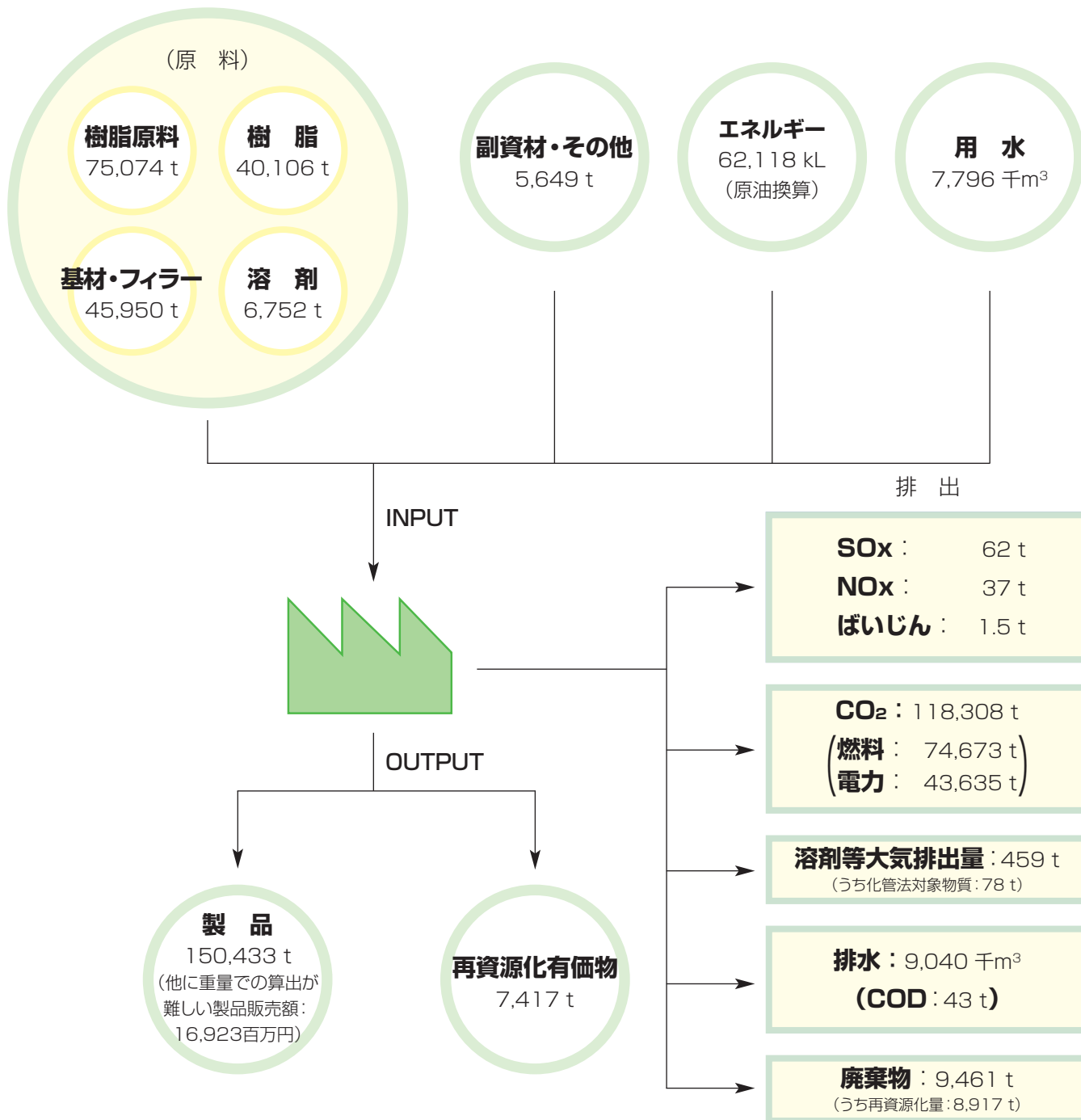
環境対応製品の売上高は28,782百万円(前年度比7,433百万円増)で、総売上高の26.9%(前年度比6.2ポイント増)に相当します。



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。当社グループでは、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。



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)、工業樹脂・成形材料工場、宇都宮工場、津工場、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)、北海太平洋プラスチック(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



環境対応製品

住友ベークライトグループは、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、販売に努めています。

● 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。



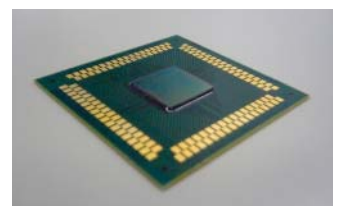
● 水溶液現像可能なコート材「スミレジンエクセル®CRC」

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IBF3000シリーズ」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上市されています。また、低温での貼り付けが可能でプロセスの簡略化が可能な、「ダイシングダイアタッチフィルムIBF8000シリーズ」を開発しました。これにより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。



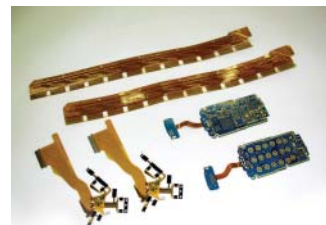
● グリーンラミネート「スマライト®PLC、ELC、APL (GSシリーズ)」

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。さらに上位機能として、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「スマライト®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、実装用の表面処理に鉛フリーメッキおよびコネクタ端子用の表面処理に金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。さらにハロゲンフリー、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、販売しています。



● 電子部品用エポキシ樹脂粉体塗料「スマライトレジン®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、省エネルギー化のため従来より低温硬化可能なECPを開発し、販売を開始しています。さらに、環境負荷低減を図るため有害なアミンを発生する危険のあるアゾ化合物を含まないECPの開発も進めています。



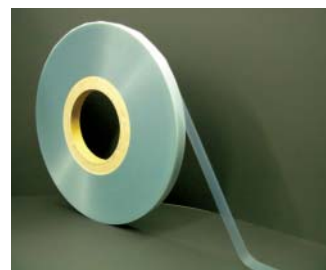
● 電子・電気部品用液状エポキシ樹脂「スママック®ECR」

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「スマライト®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「スマライトレジン®PR」

未反応モノマーおよびダイマー成分が大幅に少ない樹脂、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、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。ブレーキピストン、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、硬化物のリサイクルにも積極的に取り組んでおり、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、超臨界流体技術を応用した世界初のケミカルリサイクル技術を開発しています。



● 共押出フィルム「スミライト®CEL」

異なる樹脂を一度に多層化してフィルム化する共押出フィルムは、ドライラミネートのように溶剤を使わず、また、より薄いフィルムを開発することで包装材料の廃棄物ロスの低減に役立っています。



● 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。



● 医療用携帯型低圧持続吸引器「SBバックスリム®」

簡単な操作で安全な手術後の体液等の排出操作（ドレナージ）を実現する携帯型低圧持続吸引器を開発し、販売しています。この製品はポケットに入るコンパクトサイズであり、従来品と比較し、製品重量は1個当たり約40%（89g）の削減、包装・梱包材は約63%（102g）の削減を実現するなど、製品、包装・梱包材の小型軽量化を図りました。



● 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。



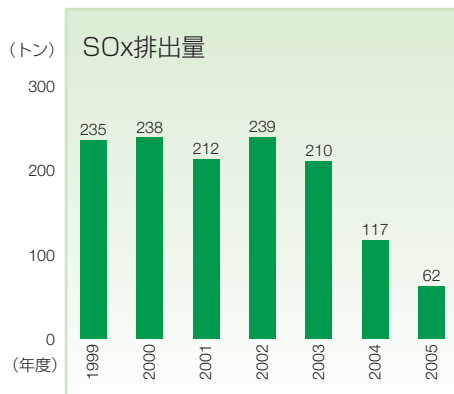


環境負荷物質の削減

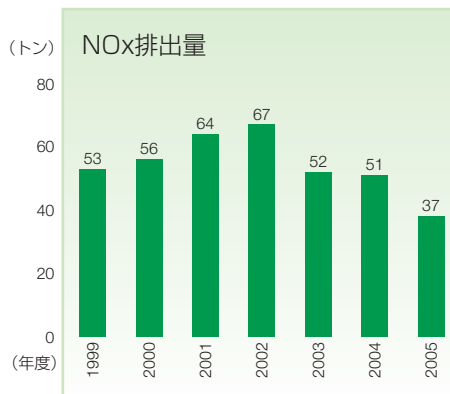
生産活動に伴い、大気や水域に排出される環境負荷物質の削減に取り組んでいます。

● 大気への排出

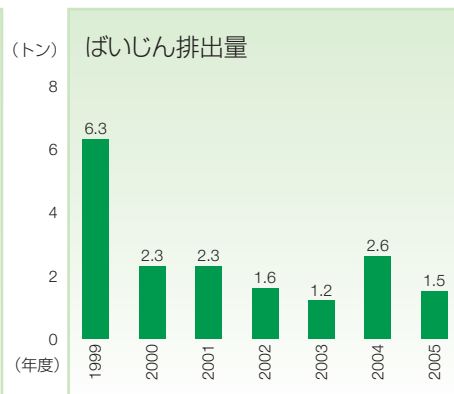
ボイラーを主としたばい煙発生施設より排出されるSOx等ばい煙量について、国の排出基準、条例および地域協定に基づく規制値の順守に努めています。2004年8月、静岡工場でコージェネレーションシステムが本格稼働しましたが、本システムでは燃料を重油から天然ガスへ転換しているため、SOx等排出量を大幅に削減することができました。



(注) 1. 集計対象は8ページ記載の国内全事業所
2. その後の検証により2004年度の実績値を修正しました。



(注) 1. 集計対象は8ページ記載の国内全事業所
2. その後の検証により2004年度の実績値を修正しました。

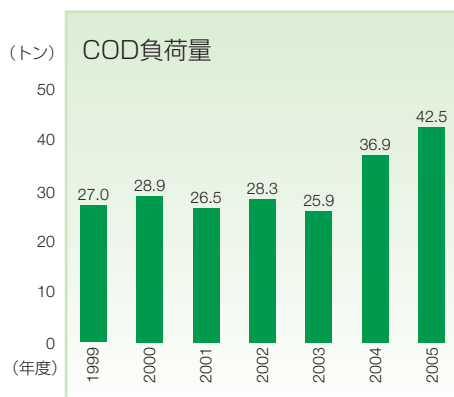


(注) 1. 集計対象は8ページ記載の国内全事業所
2. その後の検証により2004年度の実績値を修正しました。

● 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、条例および地域協定の順守に努めています。なお、2004年度、2005年度と活性汚泥処理装置における汚泥の沈降不良により、COD負荷量が従来より高い水準で推移していますが、運転条件の見直しにより回復しつつあります。



(注) 集計対象は8ページ記載の国内全事業所

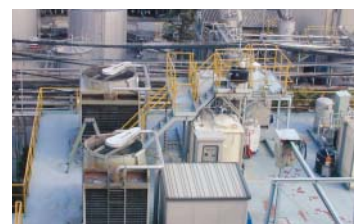
COD: Chemical Oxygen Demand (化学的酸素要求量)
酸化剤である過マンガン酸カリウムが、水中の有機物を酸化する際に消費する酸素量として表され、水中の有機物の汚染指標に用いられる。



高精度フェノール回収装置(静岡工場)



活性汚泥処理装置(静岡工場)



工場排水循環装置(尼崎工場)

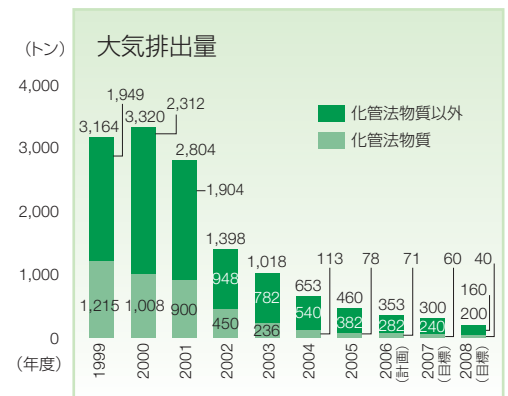
● 溶剤等大気排出量の削減

当社グループは、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。2002年度以降、排ガス処理装置の計画的設置、溶剤使用量削減等の対策を実施し、2005年度は1999年度比約85%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78トンであり、1999年度比では約94%削減することができました。

化管法(PRTR制度)に基づく当社の届出対象28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ページ記載の国内全事業所

化管法該当物質の排出・移動量(2005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	31	0	0	0	1.1	0
15	アニリン	124	0	0	0	0.2	0
25	アンチモンおよびその化合物	98	0	0	0	5.8	0
29	ビスフェノールA	391	0	0	0	0	0
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	918	0	0	0	0.5	0
43	エチレングリコール	900	0	0	0	29.6	0
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	18	0	0	0	0	0
45	エチレングリコールモノメチルエーテル	211	31	0	0	9.3	0
63	キシレン	40	5	0	0	0.2	0
64	銀およびその水溶性化合物	15	0	0	0	0	0
67	クレゾール	1,556	0	0	0	0.6	0
172	N,N-ジメチルホルムアミド	586	10	0	0	10.4	0
176	有機すず化合物	13	0	0	0	0.3	0
177	スチレン	9	0.5	0	0	0	0
198	ヘキサメチレンテトラミン	1,155	0	0	0	19.8	0
202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	201	0	0	0	0.3	0
207	銅水溶性塩	(55)	0	0.4	0	0	0
227	トルエン	298	28	0	0	2.5	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	バリウムおよびその水溶性化合物	82	0	0	0	0	0
266	フェノール	25,641	2.4	0	0	15.5	0
270	フタル酸ジ-n-ブチル	2	0	0	0	0	0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	12	0	0	0	0.3	0
300	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	20	0	0	0	1.6	0
304	ほう素およびその化合物	14	0	0	0	0.5	0
310	ホルムアルデヒド	11,814 (16,722)	1.2 0.1	0	0	8.2	0
354	りん酸トリ-n-ブチル	3	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。

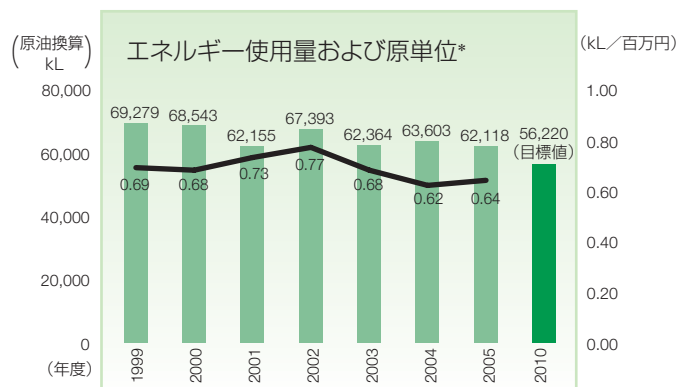
地球規模の環境問題として特に憂慮されている地球温暖化問題の解決に向けて、温室効果ガス削減が求められています。当社グループは、温室効果ガスである二酸化炭素(CO₂)の排出を削減するため、従来よりさまざまな省エネルギー活動に取り組んでいます。

静岡工場に導入したコージェネレーションシステムは2004年8月から本格稼働し、エネルギー使用量およびCO₂排出量削減に寄与しています。コージェネレーションシステムは、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排出量を削減するものです。2005年度のCO₂排出量は118,308トンで、これは1999年度比9.5%の削減に相当します。

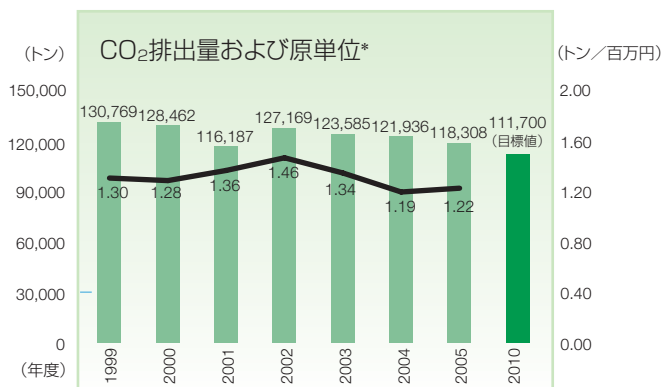
現在、CO₂排出量削減の長期目標を「2010年までにCO₂排出量を1999年度比14.6%削減する」と設定し、さらなる省エネルギーを推進しています。



コージェネレーションシステム(静岡工場)



*原単位は次式より求めた生産評価高原単位です。
 原単位=エネルギー使用量/(生産量×販売単価)
 (注)1. 集計対象は8ページ記載の国内全事業所
 2. その後の検証により2004年度の実績値を修正しました。



*原単位は次式より求めた生産評価高原単位です。
 原単位=CO₂排出量/(生産量×販売単価)
 (注)1. 集計対象は8ページ記載の国内全事業所
 2. その後の検証により2004年度の実績値を修正しました。

直近のトピックスをご紹介します。

- 静岡工場の塗布機排ガス処理設備において、従来補助燃料として重油を使用していましたが、これを天然ガスに転換することにしました。これにより年間約900トンのCO₂排出量削減を見込んでいます。
- 尼崎工場のボイラー用燃料を重油から天然ガスに転換する事業が、環境省の「温室効果ガスの自主削減目標設定に係る設備補助事業」に選定されました。本事業により2007年度以降、年間1,520トンのCO₂排出量削減を見込んでいます。
- 当社が入居するビルを、同じく環境省の「温室効果ガスの自主削減目標設定に係る設備補助事業」に申請し、採択されました。空調負荷に応じた変流量制御等により2007年度以降、ビル全体で年間303トンのCO₂排出量削減を見込んでいます。

2005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 スチームタービンコンプレッサーの導入 | ⑨ 空調条件の適正化 |
| ② ポンプ、ファン、コンプレッサー等のインバーター制御 | ⑩ クーリングタワーの整備 |
| ③ 屋根の断熱塗装 | ⑪ 蒸気ドレンの回収利用 |
| ④ タンクの断熱塗装 | ⑫ 蒸気配管の保温 |
| ⑤ 吸収式冷凍機の導入 | ⑬ 省エネ型照明器具の採用 |
| ⑥ 空調室外機の水冷化 | ⑭ 蒸気漏れ、エア漏れ箇所の修理 |
| ⑦ 空調用空気として外気を導入 | ⑮ 設備運転条件の適正化 |
| ⑧ 空調機の整備 | |



スチームタービンコンプレッサーの導入

コージェネレーションシステムにおいて、発生した高圧の蒸気圧を常用圧力に減圧する際の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を導入し、既設コンプレッサーの稼働を停止することにより電力使用量を削減しました。(静岡工場)



屋根の断熱塗装

屋根を断熱塗装す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。(蘇州住友電木有限公司)



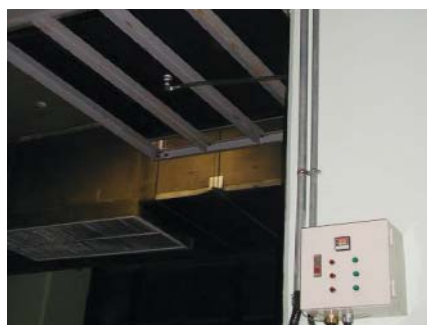
吸収式冷凍機の導入

コージェネレーションシステムより得られる余剰蒸気を冷水生成用熱源とした吸収式冷凍機を導入し、電力使用量を削減しました。(静岡工場)



空調用空気として外気を導入

低温倉庫空調用の空気として、冬季は外気を取り入れることにより電力使用量を削減しました。(九州ベークライト工業(株))



空調条件の適正化

厳しい温湿度管理の求められる部屋に除湿機を設置することにより、チラー水出口温度の設定を従来より2℃上げることができ、電力使用量を削減しました。(台湾住友培科股份有限公司)



蒸気ドレンの回収利用

従来、大気放出していた蒸気ドレンを回収し、ボイラー用給水として使用することにより燃料使用量を削減しました。(静岡工場)

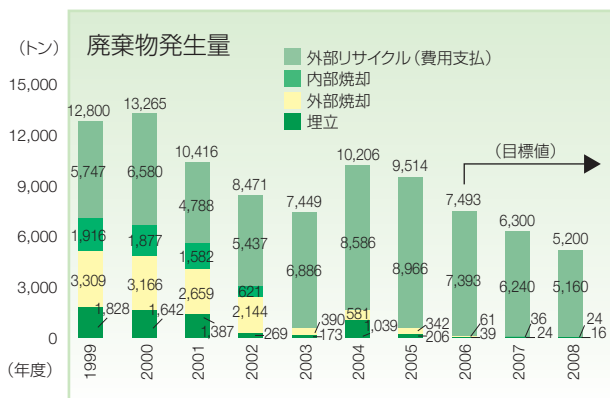


廃棄物処理

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。

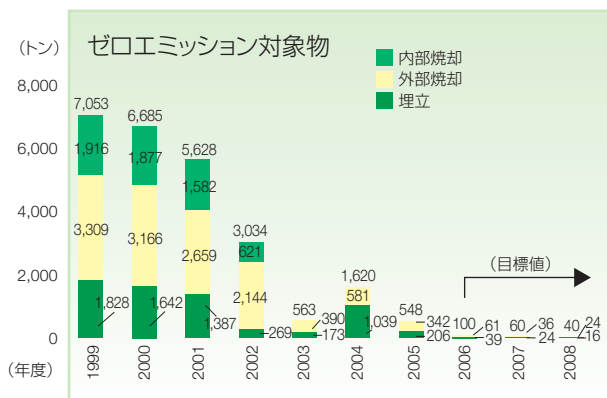
当社グループでは、廃棄物を削減するため、製造工程での歩留向上や工程内でのリサイクルによる発生抑制に優先して取り組んでいます。また、発生した廃棄物については、埋め立てたり単純焼却することなく、全量再資源化すること（いわゆるゼロエミッション化）を目指しています。

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。2004年度は新たにデコラニット(株)鈴鹿事業所を集計対象に加えたことなどにより、合計で10,206トンと3年前のレベルに後退しました。しかし、2005年度は各事業所における発生源での削減対策、リサイクル等により前年度比約690トン削減しました。また、「ゼロエミッション対象物」は、デコラニット(株)鈴鹿事業所におけるゼロエミッション対象物の分別・再資源化の推進により前年度比約1,070トン削減しました。



(注) 1. 集計対象は8ページ記載の国内全事業所
2. その後の検証により2004年度の実績値を修正しました。

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) 1. 集計対象は8ページ記載の国内全事業所
2. その後の検証により2004年度の実績値を修正しました。

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国内では7事業所に増えました。 海外でも初めてゼロエミッション事業所が誕生しました。

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)、2004年度の宇都宮工場、津工場および基礎研究所に続き、2005年度は静岡工場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事業所の半数を超える7事業所がゼロエミッションを達成したことになります。また、海外事業所では2005年度、台湾住友培科股份有限公司が初めてゼロエミッションを達成しました。

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。

(静岡工場)

「ゼロエミを含め廃棄物削減には、人の分別の意識づけが重要であり、環境目的・目標に取り上げ静岡事業所全体で取り組んできました。やはり活動は現場中心であり、ごみ箱パトロールや排出部門とのきめの細かなコミュニケーションで定着を図りました。分別後どうしても埋立に回るガラス基材の銅張積層板、デコラ製品関連などの廃棄物については、地道に処理業者を探し再資源化に結びつけました。現在は、生産革新活動で以前の排出部門への廃棄物回収スタイルから、排出部門の持ち込み形に変えたことで、廃棄物に対する削減意識もさらに高まり、ゼロエミの維持に結びついています。「ゼロエミ達成」は1つの通過点として、今後も廃棄物削減推進に取り組んでいきたいと思ひます」



環境管理課 後藤担当課長

(台湾住友友培科股份有限公司)

「当社は、2000年5月より、半導体封止用エポキシ樹脂成形材料を製造、販売しています。

当初、当社が「ゼロエミ化」に取り組むきっかけになったのは、廃棄物埋立場の近隣住民の反対運動により、廃棄ができなくなったことによります。現在、廃材料はセメント原燃料化されていますが、そのライセンス取得のため、経済省工業局と環境局の厳しい審査にパスし現在に至っています。そのほか、廃アセトンの内部リサイクル化、フレコン、ウッドパレット、廃缶等の販売回収も実施しています。今後は廃材料の発生自体がより少ない効率的な工場を目指し、改善に取り組んでいきます」



花 副総経理

● 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」における焼却炉の規制強化を契機に、規制対象となる12基すべてを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、2006年2月にはすべて撤去しました。



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、従来よりフェノール樹脂反応廃水からのフェノールの回収再利用、フェノール樹脂積層板・メラミン樹脂化粧板の端材微粉砕によるフェノール樹脂成形材料用充填材としての使用、成形品副生物（スプルー、ランナー）を成形材料用原料に戻しての再利用等を行っています。

他にも次のようなリサイクルに取り組んでいます。

- エポキシ樹脂・フェノール樹脂成形材料廃材のセメント用原燃料としての再利用
- 廃イソプロピルアルコール、廃アセトンの自社蒸留による再利用
- 回収粗メタノールの自社ボイラー用補助燃料としての再利用
- 銅回路エッチング廃液および銅含有無機汚泥からの銅回収
- 原料袋、紙廃材の再パルプ化による紙リサイクル
- プラスチック製まな板、プラスチック製古靴型の回収再生
- フィルム・シート端材のリサイクル商品（トレイ、マット、プランターなど）への再生
- 排水処理後の余剰活性汚泥の肥料化
- シュレグダー紙の堆肥化
- 銅張積層板端材からの熔融による銅回収
- 紙、廃プラスチックの固形燃料（RPF）化による再利用
- 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
- 生ごみの完全分解液状化処理または肥料化
- 特殊メラミン樹脂化粧板端材の微粉砕処理による原料化再利用

1992年には、廃棄物の再資源化推進を目的として、住ベリサイクル株式会社を設立し、より効率的なリサイクル技術の開発、副生物の再利用研究、顧客発生プラスチック廃棄物の回収処理システムの構築等に取り組んでいます。

また、微生物利用のフェノール生分解、プラスチック生分解研究にも取り組んでいます。フェノール樹脂の反応脱水液排水の微生物処理、フェノール汚染土壌の生物浄化（バイオレメディエーション）への応用を目指しています。

フェノール樹脂製品のケミカルリサイクルの取り組み

従来、フェノール樹脂製品のリサイクルは、原燃料として再利用するサーマルリサイクルなどに限られていましたが、当社は、付加価値が高い化学原料として再利用できるケミカルリサイクルプロセスを実用化するために、プロジェクトチームを立ち上げ、開発を進めてきました。

その成果として、超臨界流体技術を応用した、フェノール樹脂製品のケミカルリサイクル手法の開発に、世界で初めて成功しました。2005年7月には、本手法の優位性と革新性が認められ、新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）の助成事業にも採択されました。現在、実用化に向けて静岡工場内に実証プラントの建設を進めています。



廃イソプロピルアルコールの蒸留回収装置

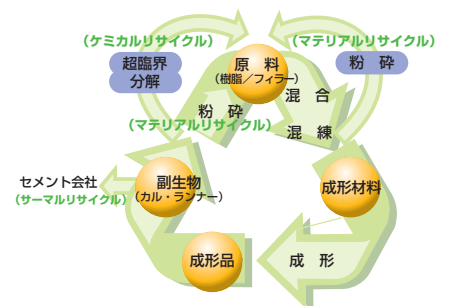


フェノール分解菌の探索実験



工場排水の微生物処理実験

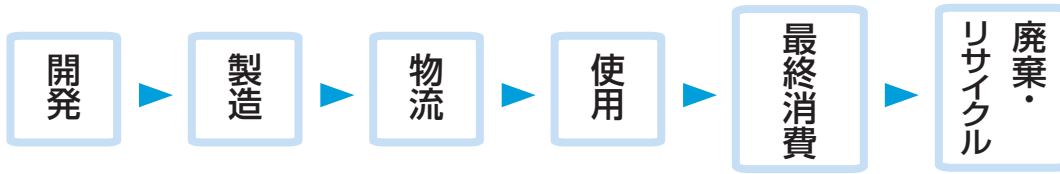
フェノール樹脂成形材料のリサイクルシステム





化学品安全

開発から廃棄までの各段階で環境・安全・健康に配慮した取り組みを行っています。



● 新規原材料の事前評価

製品開発にあたり、新規に使用する原材料について関連する国内外の法規制、有害性データ等を調査し、審査・登録する仕組みを整備しています。評価の基準として「使用禁止物質」「使用制限物質」等を定めて運用しています。

● グリーン調達

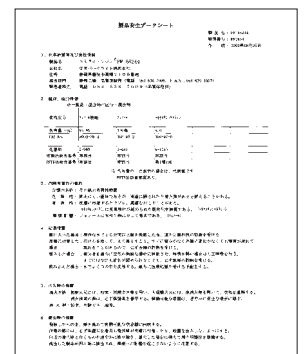
製品の使用・廃棄段階を含めたライフサイクル全体を通じた含有化学物質に関する配慮が求められるようになり、欧州では製品廃棄物からの環境汚染を防止するため、カドミウム、水銀、鉛、六価クロム等特定化学物質の含有規制がスタートしています。電気・電子および自動車業界を中心とした環境対応の動きは、欧州だけでなく、米国、中国等国際的に波及しつつあり、当社グループは、お客様にとっての「グリーンパートナー」として、含有化学物質を管理し、廃棄物になったときにも環境を汚染しないよう設計した製品の開発、提供に努めています。



グリーンパートナー登録証

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

MSDSは、化学物質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に関係者に周知させるためのデータシートです。当社グループは、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。また、製品についても必要に応じてMSDSを発行しています。なお、国内外の法規制等の変化に対応すべく定期的な見直し作業を推進しています。



MSDSの例

● イエローカード

イエローカードは、化学物質輸送時の万一の事故に備え、タンクローリーの運転手が携帯するカードで緊急時に関係者がとるべき処置および連絡先が記載されています。当社グループでは該当化学物質の入出荷にあたり、イエローカード携帯状況を定期的にチェックしています。



イエローカードの例



監査、教育・訓練

● 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、国内関係会社に広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



2005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)

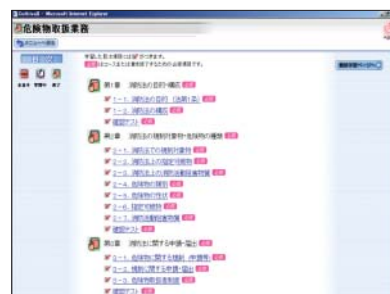
	件数	是正状況(2006年8月現在)
指摘事項	21	是正済み
勧告事項	40	継続1他は是正済み
要望事項	44	是正済み

2005年度 ISO14001 監査結果 (集計対象は8ページ記載の国内全事業所)

審査機関による監査	初回審査	1事業所で認証登録
	維持審査	10事業所で登録維持
事業所内部監査		11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や廃棄物管理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



協力会社を含めた環境教育
(静岡工場)



薬品取扱教育
(基礎研究所)



漏えい防止訓練
(秋田住友ベーク(株))



物流の環境・安全対策

物流会社と協力して輸送時の環境・安全対策に取り組んでいます。

当社グループは輸送時の環境負荷低減のため、物流会社と協力して次のような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 燃費向上の取り組み(物流会社の取り組み)
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、適正な速度管理、急発進・急停止の防止などの運行管理を徹底しています。

2006年4月、「エネルギーの使用の合理化に関する法律」が改正され、貨物輸送を輸送業者に委託している事業者にも荷主として省エネルギーの取り組みが求められるようになりました。当社グループは、輸送業者の協力を得て改良トンキロ法による貨物輸送量の把握に着手しました。得られた貨物輸送量を基礎データとして、計画的に環境負荷(CO₂排出量)低減を図ります。

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 イエローカード携帯状況のチェック
- ③ 「安全運転手帳」等による安全教育の実施(物流会社の取り組み)

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。当社グループにおいても「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としています。



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、過去に成形材料、化粧板等の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が、1994年までに使用を中止しました。また、過去にアスベスト取り扱い作業に従事した従業員を対象に定期的な健康診断を実施していますが、現時点ではアスベストを原因とする健康障害は確認されていません。一方、2005年度は工場建屋、設備等へのアスベスト含有製品の使用状況を一齐に調査しました。その結果、飛散の恐れのあるアスベストを優先して除去等の対策工事を実施し、2006年末には完了予定です。また、アスベスト含有ガスケット、シール材等の代替を計画的に進めています。



アスベスト除去工事

● 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、空調機等の冷媒として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ています。

● PCB管理

現在、8事業所でPCBを使用した電気機器(コンデンサ・トランス)を使用・保管中です。

保管中のコンデンサ・トランスは、専用の保管庫にて漏えい、紛失などがないよう厳重に管理していますが、今後、日本環境安全事業株式会社の処理施設を活用して計画的に処分していきます。

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ており、コンデンサ・トランス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
尼崎工場	0	3
静岡工場	2(2)	65(3)
宇都宮工場	1(1)	0
津工場	4	0
アトライト工業(株)	3(3)	0
北海大洋プラスチック(株)	0	2
山六化成工業(株)	0	4
デコラニット(株)		
鈴鹿事業所	0	2
合計	10(6)	76(3)

(注) ()は使用・保管台数のうち微量PCB入りトランスの台数

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
アトライト工業(株)	0	7
合計	0	613

(注)他に、静岡工場で18L缶入りPCBを保管中です。



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。2005年度は合計4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	発生年月	事業所	苦情の内容	原因と対策
①臭気	2005年4月	静岡工場	近隣住民より溶剤臭がするとの通報あり。	臭気確認のため直ちに工場担当者が通報者宅を訪問したが感知できず。工場の臭気対策を説明し、今後同様の臭気を感じたら通報いただくようお願いした。その後苦情なし。
②臭気	2005年12月	尼崎工場	近隣住民よりボイラーから白煙が発生し、異臭がするとの通報あり。	予備ボイラーの不完全燃焼が原因であり、当該ボイラー運転時の空燃比調整、予熱方法等を見直し標準化した。その後良好な運転状態であることを確認した。
③騒音	2005年10月	基礎研究所	隣家住民よりどんぐりが屋根に当たりうるさいとの通報あり。	せり出した枝を伐採し、通報者に説明して了解を得た。
④その他	2005年12月	静岡工場	隣接事業所より杉の枯葉および枯小枝が飛来、落下しているとの通報あり。	訪問して現地を確認し、杉の剪定を行うことを伝えて了解を得た。



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。尼崎工場および秋田住友ベーク(株)の敷地内土壌から環境基準を上回る鉛が検出されており、今後定期的な測定・監視を行ってまいります。

<地下水>

事業所および調査年月	基礎研究所 1998/12	尼崎工場 2006/6	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) 2006/3	秋田住友ベーク(株) 2005/6	旧佐野プラスチック(株)跡地 1998/7
調査項目								
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			○	○	○	○		
硝酸性窒素および亜硝酸性窒素			○					
ふっ素			○	○		○		
ほう素			○	○		○		
有機りん化合物				○				
銅						○	○	
フェノール類			○*1			○	○	

<土壌>

事業所および調査年月	基礎研究所 2004/5	尼崎工場 2006/6	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) 2005/6
調査項目							
カドミウム		○			○		
全シアン				○	○		
有機りん					○		
鉛		*3			○		*5
六価クロム		○			○		
砒素		○			○		
総水銀		○		○	○		
アルカリ水銀				○	○		
PCB					○		
銅					○*4		
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						○	○

(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、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 工場南側井戸よりテトラクロロエチレン0.03mg/L(環境基準0.01mg/L)が検出された。その後、新規に掘削した工場北側井戸(上流側)からもテトラクロロエチレン0.02mg/Lが検出された。宇都宮工場では過去に使用履歴がなく、汚染源は工場敷地外(上流側)にあるものと推定される。なお、宇都宮市には本件について報告済みである。

*3 敷地内4カ所より採取。いずれも環境基準0.01mg/Lを上回り、最大で0.073mg/Lを検出した。

*4 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。

*5 敷地内3カ所より採取。いずれも環境基準0.01mg/Lを上回り、最大で0.026mg/Lを検出した。



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	0.15
	NOx	ppm	250	96.2
	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	7.3~8.2
BOD	mg/L	25	9.8
COD	mg/L	25	5.3
SS	mg/L	20	15.5
n-ヘキサン抽出物	mg/L	20	0.4

〈水質〉 下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.7~8.7	6.4~8.5
BOD	mg/L	300	190
SS	mg/L	300	150
n-ヘキサン抽出物	mg/L	30	17

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	0.03
	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.003

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.5~8.0
BOD	mg/L	25	1.0
COD	mg/L	25	6.8
SS	mg/L	25	1.6
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	1未満

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	6.7~8.7
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	2未満
銅	mg/L	3	0.07
溶解性鉄	mg/L	10	0.3
ニッケル	mg/L	1	0.05未満
フェノール類	mg/L	0.5	0.05未満
ジクロロメタン	mg/L	0.2	0.02未満
1,2-ジクロロエタン	mg/L	0.04	0.004未満

静岡工場

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
コージエネボイラー	NOx	ppm	70.0	12
	ばいじん	g/m ³ N	0.05	—

*ばいじんは5年に1回測定

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.8~7.5
BOD	mg/L	15	6.2
COD	mg/L	—	7.5
SS	mg/L	30	7.4
n-ヘキサン抽出物	mg/L	3	1.3
フェノール類	mg/L	1	0.2未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.5

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	6.8~8.4
BOD	mg/L	130	54
COD	mg/L	130	99
COD(総量)	kg/日	2.1	0.86
SS	mg/L	130	7
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	0.05未満
溶解性鉄	mg/L	10	0.07
溶解性マンガン	mg/L	10	0.05未満
全窒素	mg/L	60	7.4
全窒素(総量)	kg/日	2.9	0.57
全りん	mg/L	8	0.7
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	7.3~7.7
BOD	mg/L	2,000	8
COD	mg/L	—	4
SS	mg/L	2,000	3
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	0.02未満
ふっ素およびその化合物	mg/L	15	0.2未満
ほう素およびその化合物	mg/L	230	0.1未満

秋田住友ベーク(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	3.39	0.39
	NOx	ppm	110	92
	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	7.0~7.2
BOD	mg/L	30	6.7
COD	mg/L	30	8.1
SS	mg/L	40	6
フェノール類	mg/L	0.5	0.01未満
銅	mg/L	1.0	0.61
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	0.01未満
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	7.2~8.6
BOD	mg/L	20	8.9
COD	mg/L	—	8.5
SS	mg/L	50	23

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	0.08
	NOx	ppm	150	78
	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	6.9~7.6
BOD	mg/L	130	30.0
COD	mg/L	—	32.0
SS	mg/L	130	4

九州ベークライト工業(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	7.2~7.4
BOD	mg/L	30	16.0
COD	mg/L	20	13.0
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	4.58	0.07
	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	6.4~7.4
BOD	mg/L	160	4.2
COD	mg/L	30	4.5
COD(総量)	kg/日	27.1	1.4
SS	mg/L	200	3.1
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	2.2
フェノール類	mg/L	5	1未満
全窒素	mg/L	40	14.0
全りん	mg/L	2	0.22

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	7.0~7.3
BOD	mg/L	25	2.1
COD	mg/L	25	3.3
SS	mg/L	90	2.5
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、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、2005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	6.6~6.9
BOD	mg/L	400	130
COD	mg/L	600	360
SS	mg/L	400	58
フェノール類	mg/L	0.5	0.38
温度	℃	45	27
塩素	mg/L	1,000	120
硫酸塩	mg/L	1,000	4
硫黄	mg/L	1	0.05
シアン化合物	mg/L	2	不検出
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	30	8
油分	mg/L	60	7
砒素およびその化合物	mg/L	5	1未満
バリウム	mg/L	10	1未満
すず	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未満

P.T.インドフェリン・ジャヤ(インドネシア)

<大気>
測定実績なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	7~8
BOD	mg/L	100	12
COD	mg/L	300	28
SS	mg/L	100	5
全窒素	mg/L	30	0.85
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	0.0029
	NOx	g/m ³ N	2.0	0.0740
	ばいじん	g/m ³ N	0.4	0.0705

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.5~9.0	6.4~7.7
BOD	mg/L	50	45
COD	mg/L	100	95
SS	mg/L	100	5
フェノール類	mg/L	1.0	0.1未満
温度	℃	40	30
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	0.3
三価クロム化合物	mg/L	1.0	0.1未満
銅	mg/L	1.0	0.3
溶解性マンガン	mg/L	1.0	0.2
ニッケル	mg/L	1.0	0.3
すず	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	2.1
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

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	7.3~7.8
BOD	mg/L	300	—
COD	mg/L	600	429
SS	mg/L	300	72

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	6.8~7.5
BOD	mg/L	500	325
COD	mg/L	800	495
SS	mg/L	350	24

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	1,500	684
	NOx	mg/m ³ N	2,500	37
	SOx	mg/m ³ N	1,500	284
	ばいじん	mg/m ³ N	600	10.3

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.5~9.0	5.7~7.4
BOD	mg/L	50	28
COD	mg/L	100	98
SS	mg/L	100	67
銅	mg/L	1.0	0.97
鉛	mg/L	0.5	0.156
ニッケル	mg/L	1.0	0.164
溶解性鉄	mg/L	5.0	0.296

デュレズ・コーポレーション(ケントン工場)(米国)

<大気>
該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
フェノール類	µg/L	20	10未満

デュレズ・コーポレーション(ナイアガラ工場)(米国)

<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
フェノール類	lbs./日	35	12.8
排水量	百万gal./日	0.1	0.082
SS	lbs./日	75	22.4
溶解性有機炭素	lbs./日	800	740
りん	lbs./日	17	0.78
pH	—	5~10	5~10

デュレズ・カナダCo., Ltd.(フォート・エリー工場)(カナダ)

<大気>
測定実績なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~10.5	7.9~8.3
SS	mg/L	350	89
フェノール類	mg/L	1.0	1未満

スミトモ・ベークライト・マカオCO., LTD (中国)

<大気>
該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
PH	—	6~9	7.3~8.4
BOD	mg/L	40	3未満
COD	mg/L	150	—
総浮遊ばいじん	mg/L	60	2
油分	mg/L	15.0	10未満
フェノール	mg/L	0.5	0.1未満
鉛	mg/L	1.0	0.005未満
アルミニウム	mg/L	10.0	3未満
砒素	mg/L	1.0	0.002未満
カドミウム	mg/L	0.2	0.05未満
銅	mg/L	1.0	0.1未満
鉄	mg/L	2.0	0.2
マンガン	mg/L	2.0	0.05未満
水銀	mg/L	0.05	0.001未満
亜鉛	mg/L	5.0	0.06
ニッケル	mg/L	2.0	0.2未満
セレン	mg/L	0.5	0.001未満
炭素化合物	mg/L	1.0	0.1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、2005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。

当社グループは、レスポンスブル・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14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。

2006年7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)
- フェルスレジンス, 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発行
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、以降継続して受審)	
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 ●COP3京都議定書批准
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	●社会的側面の記事を充実し、「環境・社会報告書」に改めて発行	●京都議定書発効
2006年	●住友ベークライトグループの国内外30の事業所でISO14001認証取得済み(7月末現在)	

青字は世界の動き



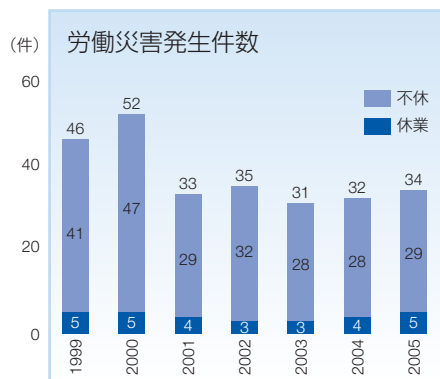
労働安全衛生

「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。

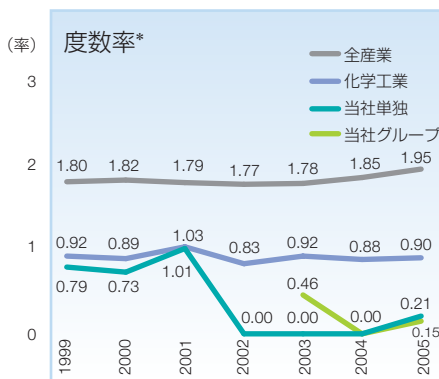
当社グループはかねてより危険予知トレーニング(KYT)、指差呼称、5S活動、ヒヤリ・ハット、快適職場づくりなどの安全衛生活動を労使一体となって推進しています。また、災害発生時には直ちに現場で臨時の安全衛生委員会を開催し、原因と対策を検証するとともに、災害現認書をグループ全事業所に速報して類似災害の再発防止を図っています。

しかしながら、2006年7月、山六化成工業(株)にて高速混合機槽内に転落し、惰性回転中の羽根に巻き込まれて死亡するという重篤災害が発生しました。この事故を重大な教訓として受け止め、当該設備については「本質安全」の観点から、惰性回転中は混合機の蓋が開かないよう改造しました。また、類似設備を有する国内外の事業所で一斉点検を実施し、特に設備上の不具合箇所改善に優先して取り組んでいます。

協力会社を含めた災害発生件数および度数率の推移を下図に示します。



(注) 1. 集計対象は8ページ記載の国内全事業所
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

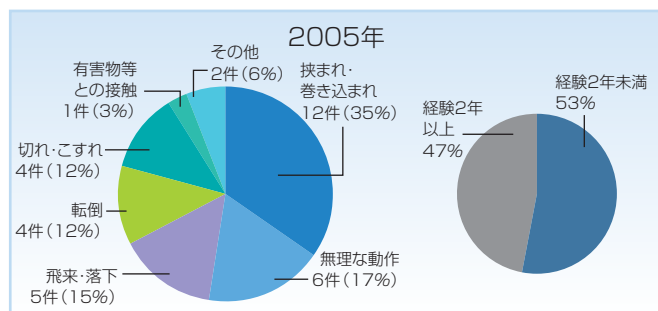
(注) 1. 対象期間は各年とも1～12月
2. 当社グループの度数率はデータのある2003年度より記載しました。



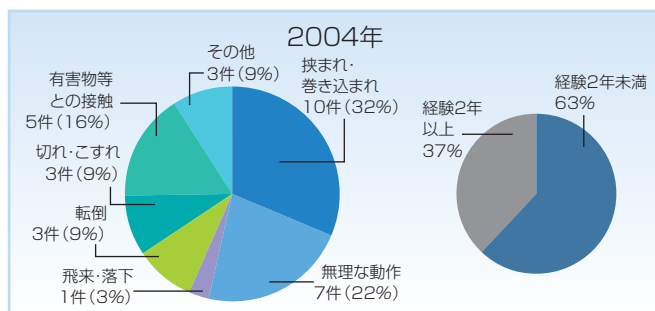
安全祈願祭(静岡工場)

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、合わせると50%を超えます。「機械設備の本質的安全設計」の考え方に立ち返り、不断の取り組みを推進しています。なお、2004年に5件発生した有害物との接触による事故は、保護メガネ着用基準の見直し等により1件まで減少しました。また、件数の半分以上が経験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



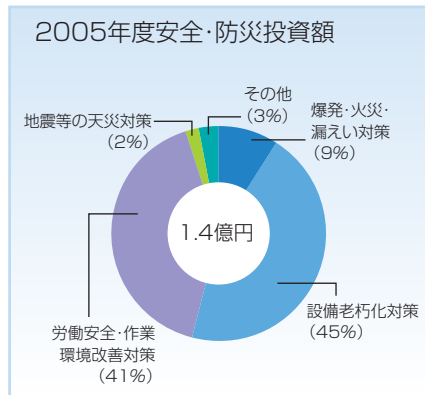
(注) 数値は1～12月の合計



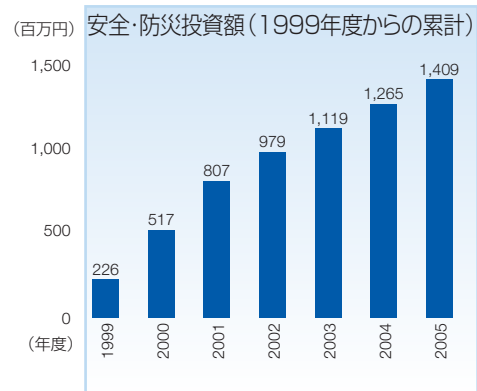
(注) 数値は1～12月の合計

● 安全防災対策投資

当社グループは安全防災対策に継続的に投資しています。2005年度は、設備老朽化対策、労働安全・作業環境改善対策を中心に1.4億円を投資しました。当社グループの1999年度からの累積投資額は約14億円になります。



(注) 集計対象は8ページ記載の国内全事業所



(注) 集計対象は8ページ記載の国内全事業所

各事業所の安全防災対策の事例をご紹介します。



作業場の騒音防止対策
(静岡工場)



反応釜からのレジン飛散防止対策
(静岡工場)



塗布機巻き込まれ防止カバー
(アートルイト工業(株))

● 各事業所の労働安全衛生の取り組み



5S活動PRチラシ
(台湾住友培科股份有限公司)



毎月の5S活動巡回パトロール
(台湾住友培科股份有限公司)



移動昇降機の安全指導(スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.)



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。

しかしながら、2006年5月、住ベテクノプラスチック(株)喜連川工場にて作業室兼喫煙室約139m²を消失する火災が発生し、公設消防機関の出動を仰いで消火しました。本件は、タバコ吸殻の不始末が原因と推定されたため、各事業所一斉に喫煙場所、吸殻の始末等について点検し、吸殻入れに水が入っていないなどの不具合を是正しました。また、2005年8月にデュレズ・カナダ(フォート・エリー工場)で、2006年6月および7月にはスミデュレズ・シンガポールで、いずれも成形材料用原料仕込み工程において粉じん爆発事故が発生しました。それぞれ関係する国内外の事業所から技術者が事故現場に急行し、徹底的な検証により再発防止対策をとりました。

各事業所の保安防災活動の事例をご紹介します。



避難訓練(集合場所への移動)
(尼崎工場)



避難訓練(点呼・安否確認)
(台湾住友培科股份有限公司)



消火器の実用訓練
(台湾住友培科股份有限公司)



消火器の実用訓練
(スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.)



放水訓練
(基礎研究所)



酸素マスク装着訓練
(静岡工場)



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

当社は、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カ月に達するまで、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、社員本人の病気や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

当社は、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、障害を持つ方の雇用に努めています。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3月31日現在)

2003年度	2004年度	2005年度
1.87%	1.85%	2.00%

● メンタルヘルスケア

当社は、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。特にメンタル不全の場合、相談できずに症状が悪化していくことがあると言われていいますので、電話やメールにより医師やカウンセラーと気軽に相談できる仕組みを社員に対して提供しています。また、長時間残業した社員には、産業医等との面談を業務づけることにしています。

● 人格・人権尊重

当社は、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

当社は「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。

当社は、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。

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。

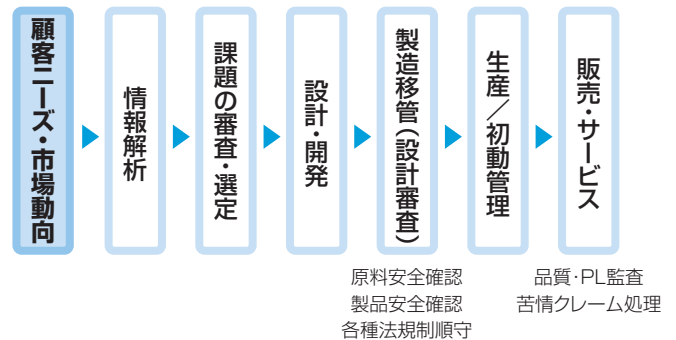
● 品質マネジメントシステム

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。2006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、全社的に啓発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。

● 品質チェーンの構築

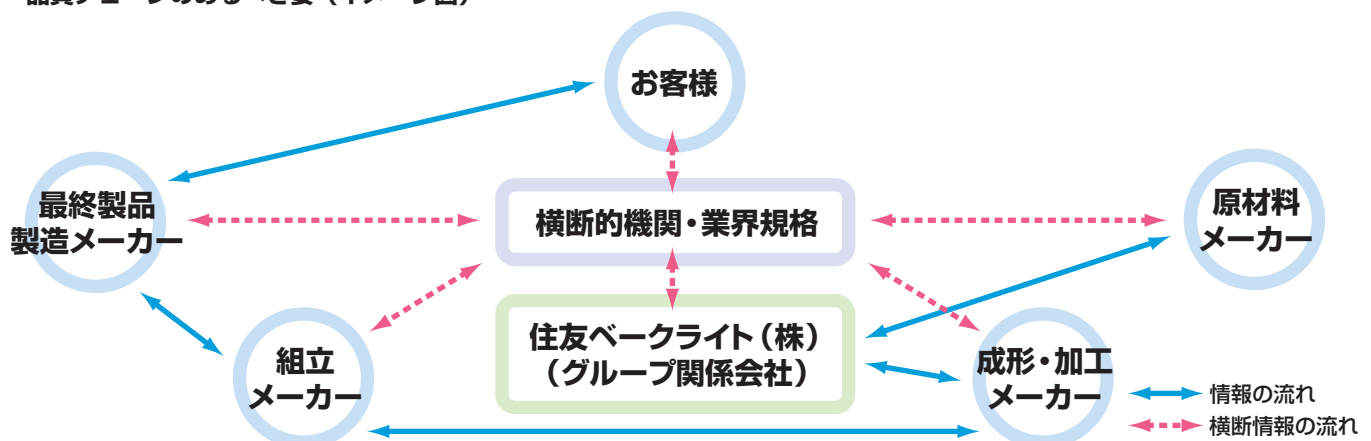
開発から生産、販売に至る生産システムは年々変遷してきています。近年では部材調達から完成品までを自社または関係会社で担当する「垂直統合型」からそれぞれ個別の企業で分業化、専門化する「水平分業型」への移行が見られ、そのなかでも半導体業界では、この傾向が著しいと言われています。

このように、システムが変わっていくなかでは、ものづくりに必要な品質情報、製品の用途や使用環境等に関する情報の共有化が困難となり、製品の品質リスクが増加する潜在的な危険性をはらんでいます。

この問題を解決するには原材料、副資材の購入先から最終商品までの一連のサプライチェーンのなかで、品質に関する情報チェーンを構築していくこと、また製品によっては横断的な機関または公的機関等で、材料規格を確立する体制の整備が重要であると考えています。

当社は品質保証部門だけでなく、開発、調達、製造、営業をはじめとする全社組織が一体となって品質保証体制の見直し、強化を進めることにより、当社製品の品質リスク低減を図り、お客様が満足し、かつ安心してご使用いただける製品とサービスの提供に努めていきます。

品質チェーンのあるべき姿 (イメージ図)





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。



会社の寮入居者が、近くの市道に出て清掃活動を行いました。(静岡工場)



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。(尼崎工場)



アースデーに工場周辺の道路で清掃活動を行いました。(デュレス・コーポレーション)



地元中学生を工場に招いて見学会を開催しました。(デュレス・コーポレーション)



地域の環境保全協議会メンバーとして市内を流れる川の清掃活動に参加しました。(静岡工場)



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



新工場棟建設のための土地造成の過程で弥生時代の土器片が発掘され、地元教育委員会の調査に協力しました。(九州ベークライト工業(株))



社有地(山林)には鹿、猿、狸等が生息しており、良好な自然環境の維持に努めています。(九州ベークライト工業(株))



毎年、多くの人が献血活動に協力しています。(尼崎工場)

社会からさまざまな表彰を受けました。



ハノイ市の発展に貢献したとしてハノイ人民委員会から「外国企業表彰」を受賞しました。(スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.)



当社参画の研究組合に出向している社員が、総理大臣表彰「ものづくり日本大賞」の「産業・社会を支えるものづくり」の分野で優秀賞を受賞しました。(次世代モバイル用表示材料技術研究組合)



危険物の保安に尽力したとして大阪府知事より感謝状を授与されました。(山六化成工業(株))



第三者審査報告書




「環境・社会報告書 2006」に対する独立第三者の審査報告書

平成 18 年 9 月 11 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)
東京都新宿区津久戸町 1 番 2 号

代表取締役

中村 義人 

1. 審査目的及び対象範囲

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 2006」（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 17 年 4 月 1 日から平成 18 年 3 月 31 日までを対象とした環境・社会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指標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・開示方針についての質問
- ・ 指標に関して会社の定める基準の検討
- ・ 指標の把握方法及び集計フローについての質問並びに内部統制の整備・運用状況の評価
- ・ 会社の定める基準に従って指標が把握、集計、開示されているかについて、サンプリングによる原始証憑との照合並びに再計算の実施
- ・ 一部国内サイトにおける現地審査
- ・ 指標の表示の妥当性に関する検討

3. 審査の結論

環境・社会報告書に記載されている指標が、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、開示されていないと認められる事項は発見されなかった。

会社と当社または審査人との間には、公認会計士法の規定に準じて記載すべき利害関係はない。

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(2006年3月31日現在)

288億円

● 株主数(2006年3月31日現在)

16,704名

● 従業員数(2006年3月31日現在)

2,296名(単独)

8,819名(連結)

● 売上高(2005年度)

1,072億円(単独)

2,411億円(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

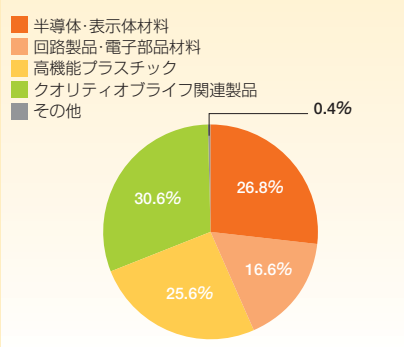
ポリカーボネート樹脂板

ビニル樹脂板

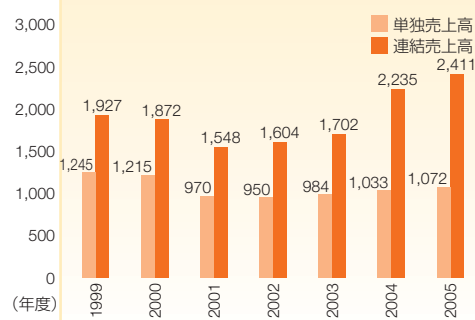
アクリル・スチロール樹脂板

水処理関連製品

2005年度部門別売上高構成(連結)



売上高推移



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 愛知県名古屋市名東区丁田町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、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式会社
北海大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
エスター・フィルムシート株式会社
株式会社 サンベーク

デコラニット株式会社
住ベ・筒中テクノ株式会社
住ベサービス株式会社
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

N.V.スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.
VYNCOLIT N.V.
スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ), S.L.U.
蘇州住友電木有限公司
倍克精密塑料(上海)有限公司
倍克貿易(上海)有限公司
倍克精工有限公司
住友倍克(香港)有限公司
スミトモ・ベークライト・マカオCo., Ltd.
住工股份有限公司
台湾住友培科股份有限公司
P.T.パモライト・アドヘッシブ・インダストリー
P.T. CMKSインドネシア
P.T.インドフェリン・ジャヤ
リジテックスSdn. Bhd.

SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd.
CMKS(マレーシア)Sdn. Bhd.
SBフレックス・フィリピンズ, 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.
スミキヤリア・シンガポールPte. Ltd.
スミデュレズ・シンガポールPte. Ltd.
スミトモ・ベークライト(タイランド)Co., Ltd.
スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.
スミトモ・プラスチック・アメリカ, Inc.
デュレズ・コーポレーション
プロメラスLLC.
スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ・ホールディング, Inc.
スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ, Inc.
デュレズ・カナダCo., Ltd.

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>



レスポンシブル・ケア

