



住友ベークライト株式会社



*Sumitomo Bakelite
Environmental & Social Report*



環境・社会報告書 2007

(2006年4月～2007年3月)

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
- 22 リサイクル
- 24 化学品安全
- 25 アスベストの取り扱い、PCB管理、環境苦情への対応

- 26 監査、教育・訓練
- 27 物流の環境・安全対策／
土壌・地下水汚染調査結果
- 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

「環境・社会報告書 2007」の対象範囲

● 対象期間

2006年度(2006年4月～2007年3月)
活動内容は一部2007年度も含まれます。

● 対象事業所 (会社名は2007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)
鹿沼工場*
奈良工場*
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
北海太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
株式会社キョードー*
株式会社ワイ・テックス*

* 簡中プラスチック工業(株)との事業統合(2007年7月)に伴い、対象事業所を拡大しました。

なお、「エネルギーの使用の合理化に関する法律」および「地球温暖化対策の推進に関する法律」改正に伴い、2006年度実績より原油換算値およびCO₂排出量の算定方法を見直しました。

海外関係会社については10ページ参照

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。

第三者審査を受けた結果として下のマークの付与が認められました。これは、「環境・社会報告書2007」に掲載された環境情報の信頼性に関して、日本環境情報審査協会「<http://www.j-aoei.org/>」が定める「環境報告書審査・登録マーク付与基準」を満たしていることを示します。





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、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、機能化学分野で持続的成長を続けるグローバル・エクセレント・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います。

基本方針にそ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準拠すべき行動指針を制定し、グループ全体での徹底を図っています。また、コーポレートガバナンスのさらなる充実に向けて内部統制の構築を図っており、2009年3月期から本格運用される財務報告に係る内部統制（日本版SOX法）につきましても、現在、グループ全体で導入の準備に取り組んでいます。

本年、「人が財産」を実践する新たな取り組みとして、全社教育訓練プログラム（社内呼称：SBスクール）をスタートしました。全社員教育、階層別教育、特定目的別教育など必要に応じた幅広いプログラムを用意し、当社事業の成長に自律的に貢献できる人材を育成していきたい、と考えています。

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・ケア活動を基本として、製品の開発、製造から使用、廃棄にいた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おります。

2007年7月に、クオリティーオブライフ部門の強化と効率化を進めるため、筒中プラスチック工業（株）および関連会社との事業統合を行いました。これに伴い住友ベークライトグループ全体の廃棄物発生量、CO₂排出量等環境目標の見直しを行いました。事業統合前よりグループ全体としての環境負荷低減をさらに効率的に進めてまいります。

一方、環境対応製品の売上高は、2004年度は総売上高の20.7%でしたが、2005年度26.9%、2006年度27.5%と順調に増加しました。お客様にも、当社の環境対応製品への真摯な取り組みがご理解いただけたものと感謝しております。

昨年発生した重大労働災害は痛恨の極みであります。労働災害防止対策の質的転換を図るため、本質的安全設計を第一優先とするリスクアセスメントの導入を進めています。危険源を洗い出し、リスクレベルを定量的に把握し、優先度を明らかにして対策を実施し、リスクの低減に取り組んでまいります。

化学品安全については、2007年6月にEUの新たな化学物質規制REACHが施行され、構成成分の登録が義務づけられることになりました。またGHS（化学品の分類および表示に関する世界調和システム）の実施も進みつつあり、体制を強化して対応を進めています。

この「環境・社会報告書2007」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、貴重なご意見をお伺いしたいと存じます。

2007年9月

代表取締役社長 小川 富太郎

小川 富太郎



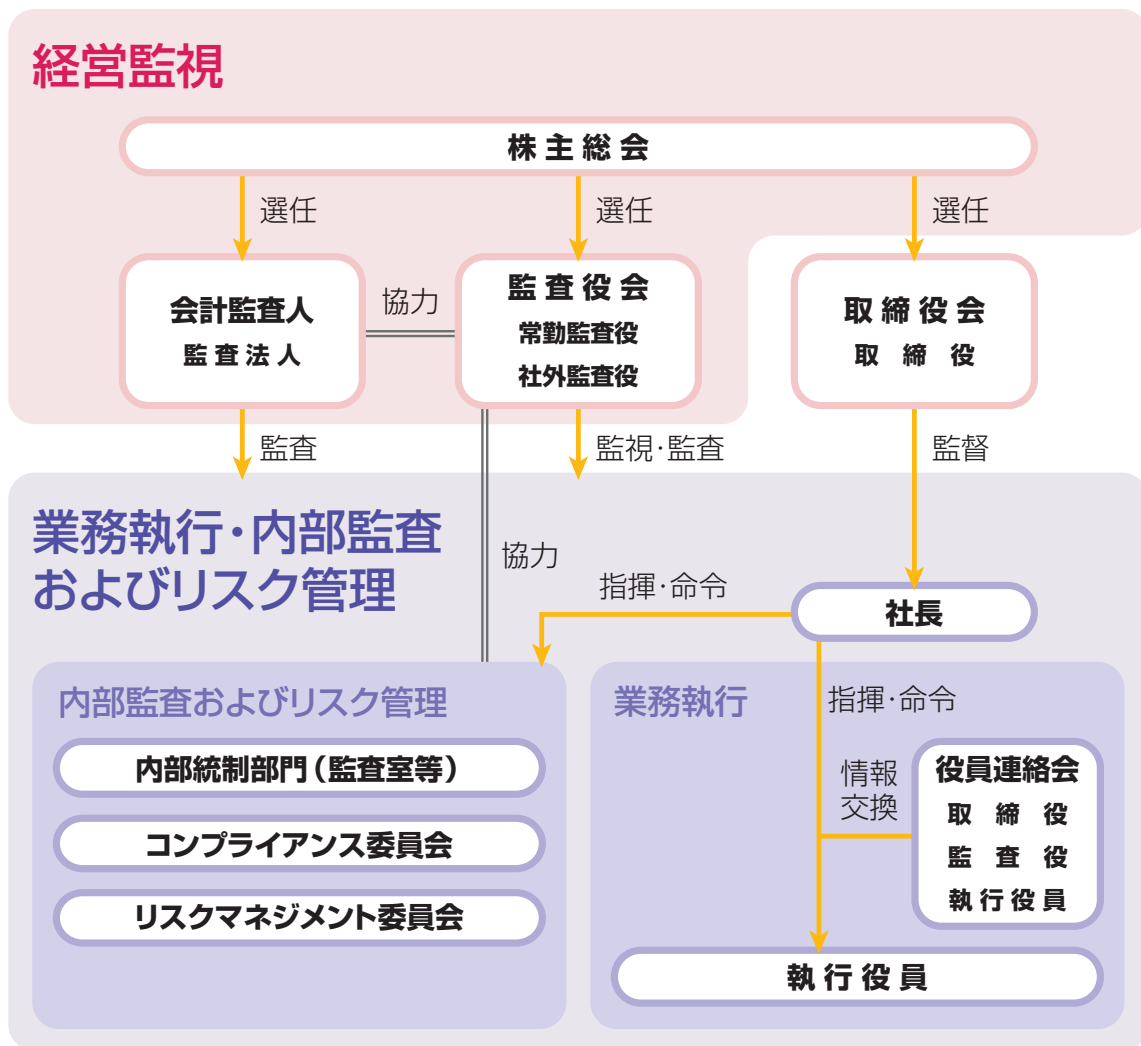
コーポレートガバナンス・コンプライアンス

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」を決定し、2007年4月27日の取締役会において一部改定しました。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。

なお、財務報告に係る内部統制については、2009年3月期からの本格運用に向けて準備を推進しています。

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。

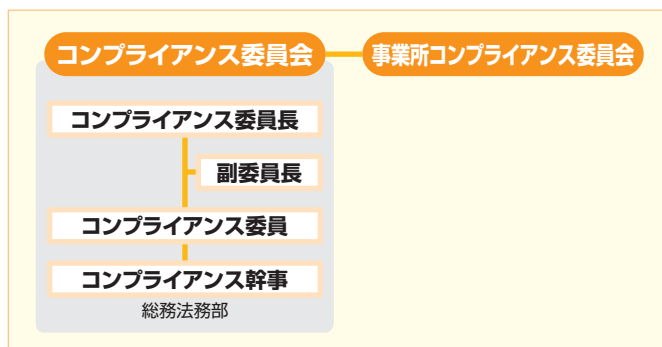
私たちの行動指針

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。

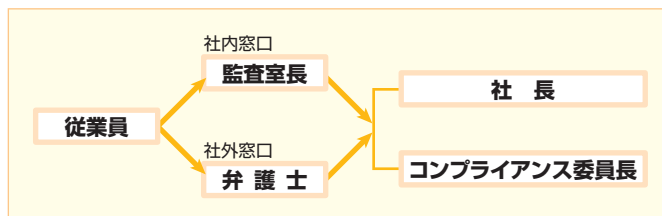
● 住友ベークライトのコンプライアンス体制

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・ケアに取り組む、環境の保全と安全・健康の確保に留意して行動する。

方針

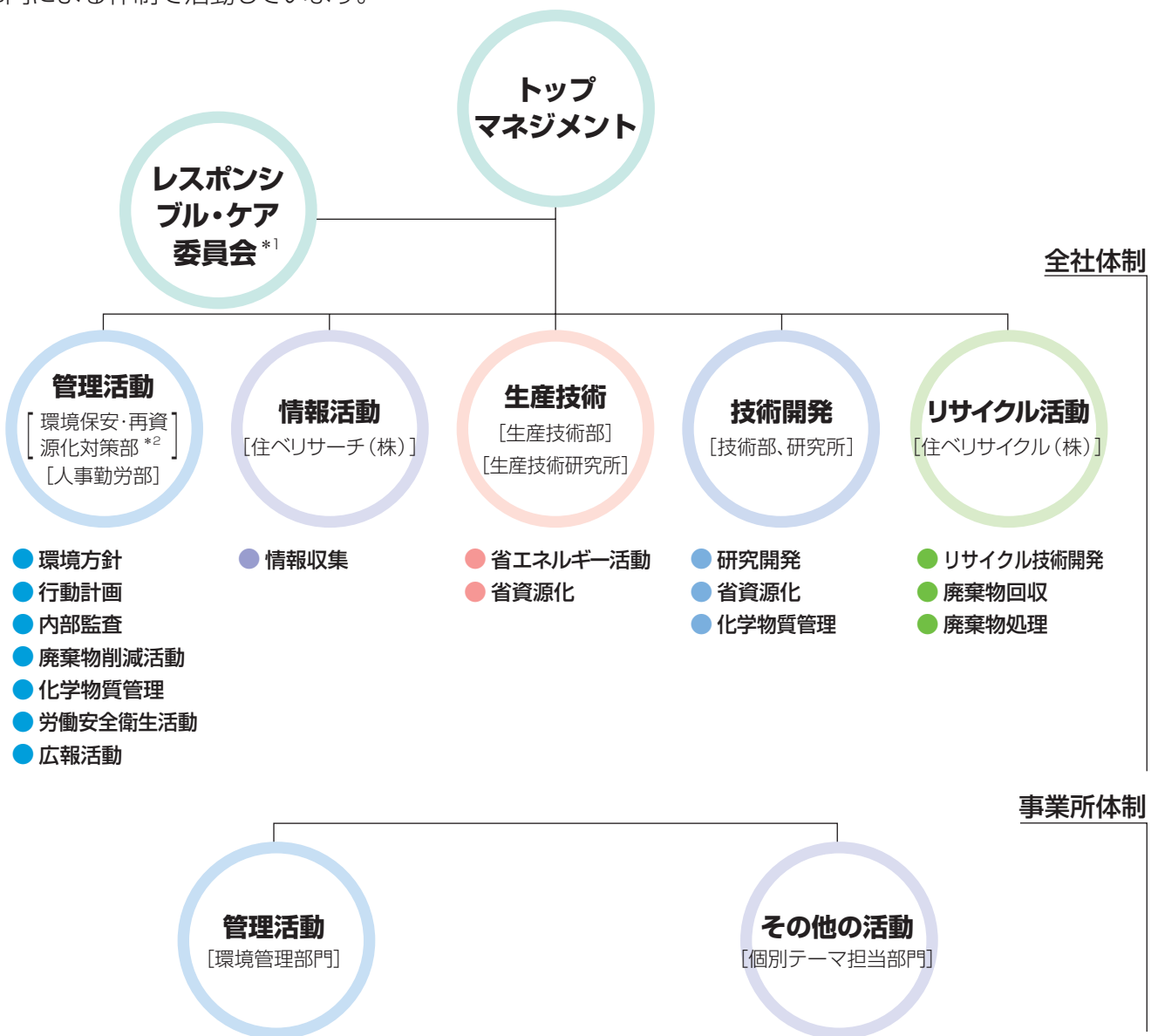
1. 研究開発段階より製品の廃棄に至るまで、環境・安全・健康面の評価を行い、環境負荷の最小化、かつ安全な製品・技術の開発に努める。
2. 省資源、省エネルギー、リサイクル、廃棄物の削減に全ての企業活動領域で継続的に取り組む。
3. 従業員及び地区住民の安全・健康を保護するよう操業の安全を管理する。
4. 製品及び輸送の安全確保に努め、顧客等に製品安全情報を提供する。
5. 環境・安全・健康に係わる法律、規則、協定等を遵守し、さらに自主管理規則を制定して環境・安全・健康の確保に努める。
6. 環境・安全監査を実施し、環境・安全管理の維持向上に努める。



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	30%削減	(目標達成2009年)
ゼロエミッション対象物	99%削減	(目標達成2009年)
溶剤等大気排出量	94%削減	(目標達成2009年)
CO ₂ 排出量	4.4%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合計量

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、研究等事業活動に伴うエネルギー(燃料および電力)由来のCO₂排出量

なお、2006年度より集計対象事業所として、鹿沼工場、奈良工場、(株)キョードーおよび(株)ワイ・テックスを加えたことにより、中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	2005年 実績	2006年 実績	2007年 計画	2008年 目標	2009年 目標
廃棄物発生量	トン/年	12,800	9,514 (26%削減)	11,317 (12%削減)	10,126 (21%削減)	9,500 (26%削減)	9,000 (30%削減)
ゼロエミッション対象物	トン/年	7,053	548 (92%削減)	287 (96%削減)	220 (97%削減)	110 (98%削減)	60 (99%削減)
溶剤等大気排出量	トン/年	3,164	460 (85%削減)	400 (87%削減)	280 (91%削減)	250 (92%削減)	200 (94%削減)
CO ₂ 排出量	トン/年	130,769	118,308 (9.5%削減)	134,785 (3.1%増加)	132,845 (1.6%増加)	130,100 (0.5%削減)	127,500 (2.5%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)、鹿沼工場(2006年以降)、奈良工場(2006年以降)、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(2004年以降)、(株)キョードー(2006年以降)、(株)ワイ・テックス(2006年以降)、佐野プラスチック(株)(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。2006年度の計画と実績は次のとおりです。

取り組み項目	2005年 実績 (t)	2006年 計画 (t)	2006年 実績 (t)*	コメント
廃棄物発生量	9,514	7,493	9,876	洗浄用に用いた溶剤の回収が計画どおり進捗しなかったこと等により、計画量および前年実績をオーバーしました。今後、回収率を上げ、削減を図ります。
	—	—	11,317	
ゼロエミッション対象物	548	100	90	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。
	—	—	287	
溶剤等大気排出量	460	353	367	計画量には及びませんでした。溶剤排出を伴う生産を集約し、排ガス処理設備を有効稼働させることにより、前年比約90トン削減しました。
	—	—	400	
CO ₂ 排出量	118,308	118,188	116,616	尼崎・静岡両工場でのボイラー燃料転換(重油⇒都市ガス)等により、計画を達成しました。
	—	—	134,785	

: 計画比増
 : 計画比減

* 上段は、鹿沼工場、奈良工場、(株)キョードーおよび(株)ワイ・テックスを含めない計画・実績。
 下段は、鹿沼工場、奈良工場、(株)キョードーおよび(株)ワイ・テックスを含めた実績。



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	25%削減 (目標達成2009年)
ゼロエミッション対象物	30%削減 (目標達成2009年)
CO ₂ 排出量	3.5%削減 (目標達成2009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、2006年度実績および今後の生産量見通しを勘案し、中期目標を見直しました。また、CO₂排出量は、2004年に遡って電力由来の排出係数を見直し、各国別または供給電力会社別の係数を用いました。



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 実績	2007年 計画	2008年 目標	2009年 目標
廃棄物発生量	トン/年	14,312	14,592 (2.0%増加)	12,755 (10.9%削減)	12,004 (16.1%削減)	11,400 (20%削減)	10,800 (25%削減)
ゼロエミッション対象物	トン/年	13,023	13,128 (0.8%増加)	11,182 (14.1%削減)	10,097 (22.5%削減)	9,500 (27%削減)	9,100 (30%削減)
CO ₂ 排出量	トン/年	157,048	157,680 (0.4%増加)	164,562 (4.8%増加)	167,244 (6.5%増加)	163,800 (4.3%増加)	151,600 (3.5%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、倍克精工、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・ヨーロッパ(バルセロナ)、スミトモ・ベークライト・ベトナム、住友倍克澳門、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、2000年度より環境会計を導入しました。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(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しくみとして位置づけ、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	119	318	・ボイラー燃料転換 ・アスベスト除去工事
(B)省エネルギー	159	30	・スチームタービンコンプレッサーの導入
(C)廃棄物処理、削減・リサイクル	5	634	・廃棄物処理
(D)研究開発段階での製品対策	200	1,847	・環境対応製品の研究開発
(E)上・下流の環境負荷低減活動	—	21	・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	0	278	・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	—	13	・佐野プラスチック(株)跡地での土壌・地下水調査(p.27参照)
合計	483	3,142	

(注) 1. 集計対象期間: 2006年4月~2007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)、鹿沼工場*、奈良工場*、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、(株)キョードー*、(株)ワイ・テックス*

*2006年度より集計対象に加えました。

● 集計方法

- 環境省のガイドライン(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(2006年度)	
溶剤等大気排出削減量	60 t	溶剤等大気排出量	400 t
CO ₂ 排出削減量	-16,477 t*	CO ₂ 排出量	134,785 t
廃棄物削減量	-1,803 t*	廃棄物発生量	11,317 t
埋立および単純焼却削減量	261 t	埋立および単純焼却量	287 t

*集計対象事業所の拡大等によりCO₂排出量および廃棄物発生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	52
(2) 廃棄物削減に伴う費用削減	1
(3) 外部リサイクルによる収入	188
(4) 内部リサイクルによる費用削減	694
(5) その他	4
合計	939

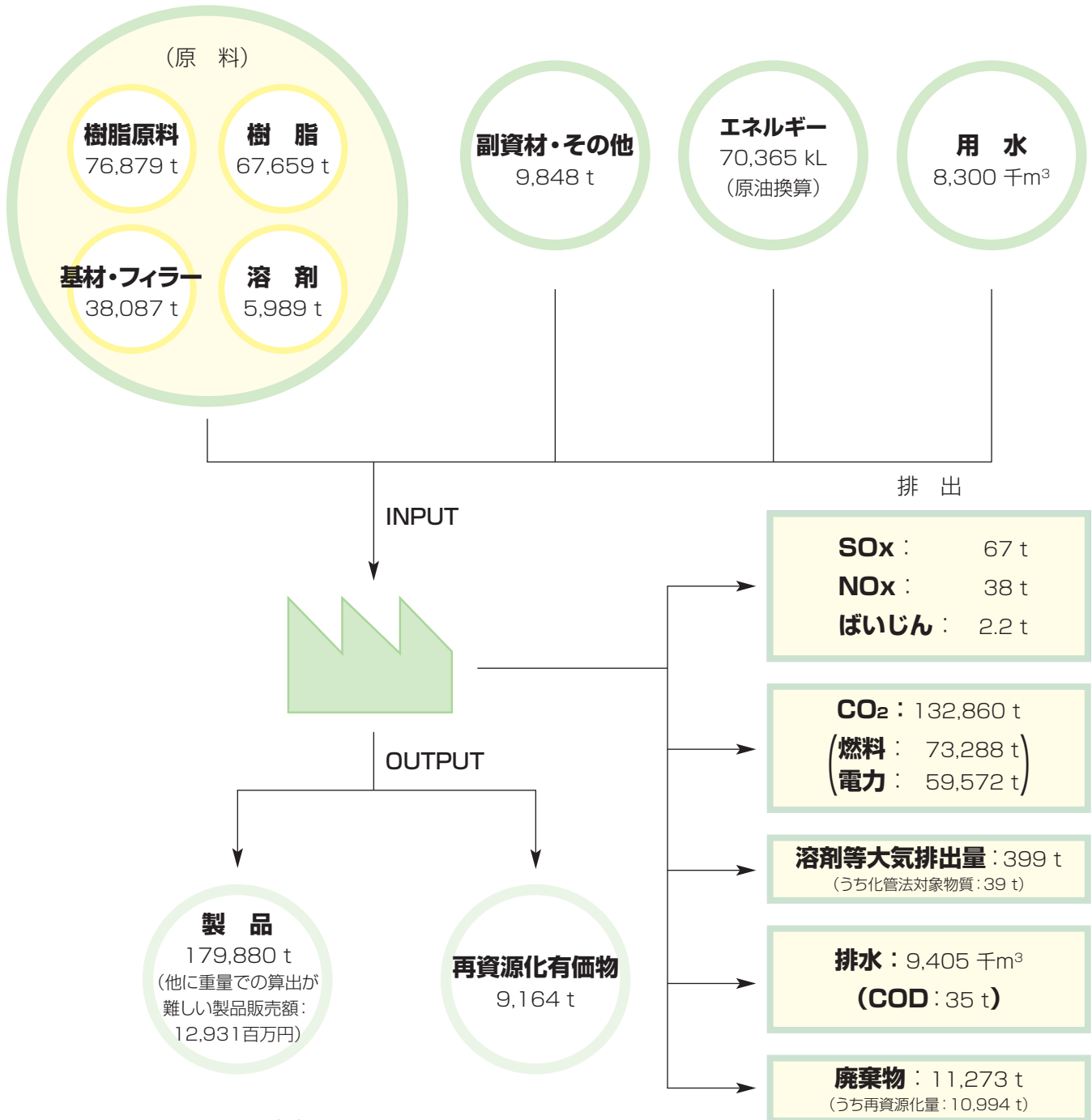
環境対応製品の売上高は28,515百万円(前年度比267百万円減)で、総売上高の27.5%(前年度比0.6ポイント増)に相当します。



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)、鹿沼工場*、奈良工場*、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)、住ベテックプラスチック(株)、北海海洋プラスチック(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、(株)キョードー*、(株)ワイ・テックス*

*2006年度より集計対象に加えました。



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、さらに環境負荷を懸念されている原料を使用せず、かつ鉛フリー半田実装に対応できる世界の環境基準に適合した半導体封止用エポキシ樹脂成形材料を開発しています。難燃性に優れたエポキシ樹脂を用いて、高信頼性用途にスミコン®EME-G700の新シリーズ、汎用パッケージ用にスミコン®EME-G600の新シリーズを開発、販売しています。また、ディスクリッ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。



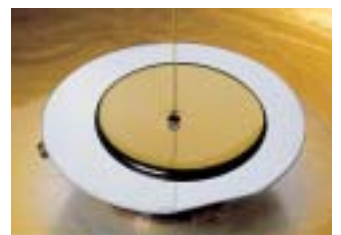
● 半導体用ダイアタッチペースト「スミレジンエクセル®CRM」

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-1710やCRM-1720は短時間硬化が可能なダイアタッチペーストとして、またCRM-1790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新たに上市しています。



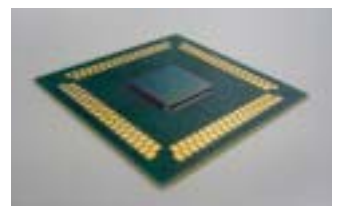
● 水溶液現像可能なコート材「スミレジンエクセル®CRC」

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。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、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を開発、販売しています。さらに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、電着塗料のような廃水処理が不要でかつ薄膜塗装が可能なECPの開発を進めております。



● 電子・電気部品用液状エポキシ樹脂「スミマック®ECR」

鉛フリー半田実装に対応できる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」

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。



● 植物由来系プラスチックシート「バイオメイト®」

「バイオメイト®」はトウモロコシ等のバイオマス原料（ポリ乳酸）50wt%以上でつくられた透明性プラスチックシートです。石油資源依存率の低下、二酸化炭素排出量の抑制など環境負荷低減に貢献します。社団法人日本有機資源協会（JORA）の「バイオマスマーク」認定商品です。



● 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。



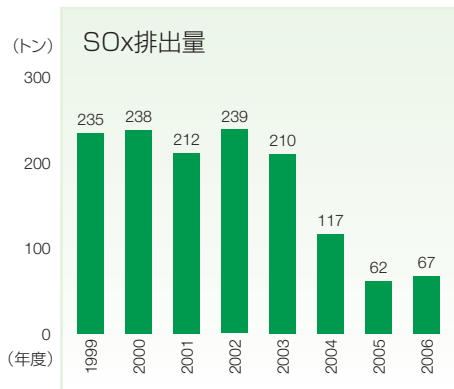


環境負荷物質の削減

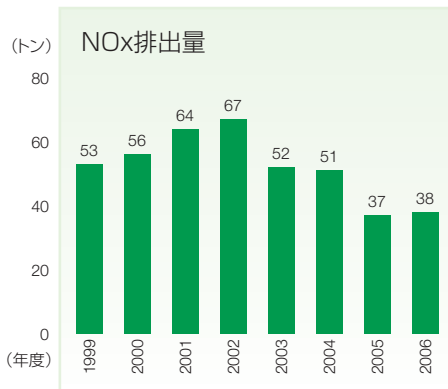
生産活動に伴い、大気や水域に排出される環境負荷物質の削減に取り組んでいます。

● 大気への排出

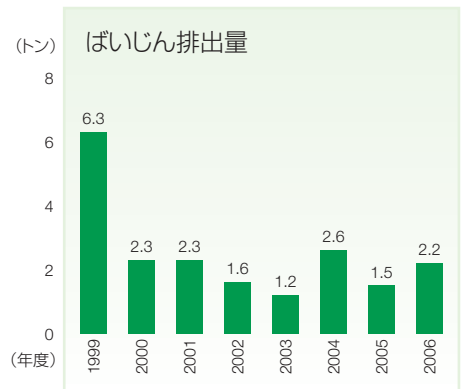
ボイラーを主としたばい煙発生施設より排出されるSOx等ばい煙量について、国の排出基準、条例および地域協定に基づく規制値の順守に努めています。2004年8月、静岡工場でコージェネレーションシステムが本格稼働しましたが、本システムでは燃料を重油から天然ガスへ転換しているため、SOx等排出量を大幅に削減することができました。



(注)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

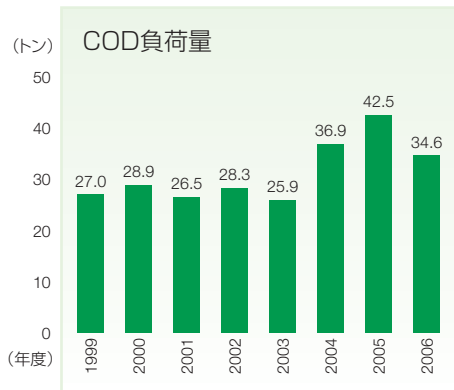


(注)集計対象は8ページ記載の国内全事業所

● 水域への排出

工場からの排水は、工程排水、生活排水等の汚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。奈良工場では、雨水利用設備を設置し、冷却水等に利用することにより一層水資源の節減を進めています。

一方、汚水系については、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



(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。



工場排水循環装置
(尼崎工場)



雨水利用設備
(奈良工場)



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)

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。

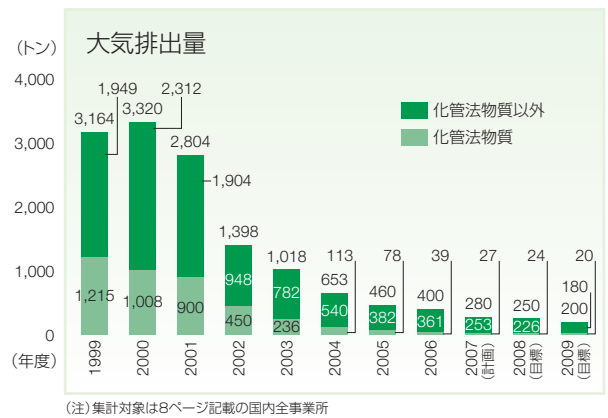


排ガス処理装置

● 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、2006年度は1999年度比約87%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39トンであり、1999年度比では約97%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。



化管法該当物質の排出・移動量(2006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	34	0	0	0	1.1	0
15	アニリン	137	0	0	0	0.2	0
25	アンチモンおよびその化合物	131	0	0	0	5.9	0
29	ビスフェノールA	274	0	0	0	0	0
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	886	0	0	0	0.7	0
43	エチレングリコール	895	0	0	0	13	0
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	35	0	0	0	0	0
45	エチレングリコールモノメチルエーテル	189	12	0	0	15	0
63	キシレン	35	1.6	0	0	0.4	0
64	銀およびその水溶性化合物	16	0	0	0	0	0
67	クレゾール	1,729	0.1	0	0	0.9	0
104	サリチルアルデヒド	3	0	0	0	0	0
172	N,N-ジメチルホルムアミド	706	3.8	0	0	16	0
176	有機すず化合物	64	0	0	0	3.2	0
177	スチレン	9	0.6	0	0	0	0
198	ヘキサメチレンテトラミン	1,123	0	0	0	18	0
202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	161	0	0	0	0	0
207	銅水溶性塩	(55)	0	0.4	0	0	0
227	トルエン	356	16	0	0	15	0
232	ニッケル化合物	3	0	0	0	0.1	0
242	ノニルフェノール	2	0	0	0	0	0
243	バリウムおよびその水溶性化合物	111	0	0	0	0	0
266	フェノール	27,027	2.9	0	0	19	0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	84	0	0	0	0.4	0
300	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	19	0	0	0	1.5	0
304	ほう素およびその化合物	16	0	0	0	0.5	0
310	ホルムアルデヒド	13,200 (17,932)	1.8 0.1	0	0	23	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しくみ。



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。

二酸化炭素(CO₂)等温室効果ガスの増加による地球温暖化は、異常気象や気温上昇などの気候変動を招くとされ、今や人類の生存基盤にかかわる環境問題となっています。当社グループは、従来よりさまざまな省エネルギー活動に取り組み、CO₂の排出削減に努めてきました。

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。また、コージェネレーションシステムで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2006年7月に導入し、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。

さらに、尼崎工場および静岡工場では、ボイラー等の燃料を重油から都市ガスに転換することにより、CO₂とともに、SO_x、ばいじん等の排出を削減しています。当社が入居するビルでも、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」に採択され、空調負荷に応じた変流量制御等によるCO₂排出量削減を図っています。

2006年度のCO₂排出量は、集計対象事業所の増加等により前年比約16千トン増加しましたが、次のような種々の省エネルギー対策に取り組み、継続的削減を推進しています。



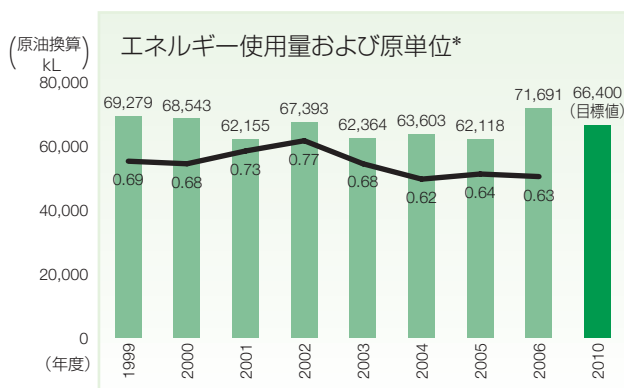
コージェネレーションシステム(静岡工場)



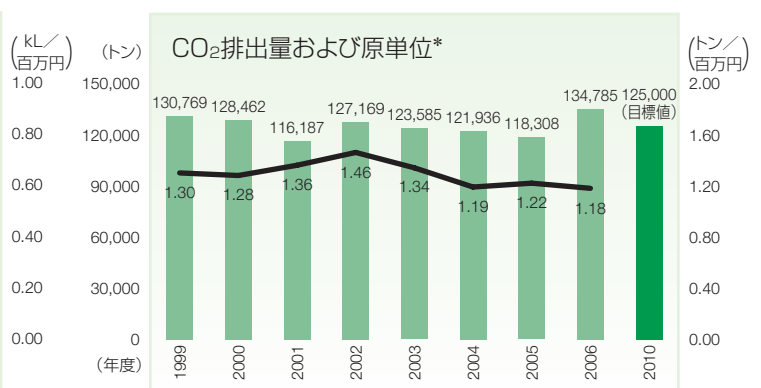
スチームタービンコンプレッサー(静岡工場)



燃料転換したボイラー(尼崎工場)



*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. 2006年度より生産評価高には、(株)サンベーク、デコラニット(株)静岡事業所、鹿沼工場、奈良工場、(株)キョードーおよび(株)ワイ・テックスを含む。



*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. 2006年度より生産評価高には、(株)サンベーク、デコラニット(株)静岡事業所、鹿沼工場、奈良工場、(株)キョードーおよび(株)ワイ・テックスを含む。

- 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エアコン室外機の水冷化
- ③省エネ型進相コンデンサの導入
- ④省エネ型冷水チラーの導入
- ⑤省エネ型照明器具の導入
- ⑥省エネルギーコントローラーの導入
- ⑦空調機の整備
- ⑧クーリングタワーの更新・整備
- ⑨蒸気ドレンの回収利用
- ⑩蒸気漏れ、エア漏れ箇所の点検・修理
- ⑪不要配管の撤去
- ⑫省エネ型成形機の導入
- ⑬屋根、タンク等の断熱塗装
- ⑭整理整頓による空調スペースの削減



エアコン室外機の水冷化

エアコン室外機に水を噴霧し、熱効率を良くして電力使用量を削減しました。(宇都宮工場)



省エネ型進相コンデンサの導入

モータ運転などの効率化と電気波形の歪み対策を行い電力使用量を削減しました。(鹿沼工場)



省エネ型冷水チラーの導入

熱交換器およびファンの形状改善により熱交換効率を改善し、電力使用量を削減しました。(秋田住友ベーク(株))



省エネ型照明器具の導入

インバータ制御照明器具の導入により電力使用量を削減しました。(尼崎工場)



省エネルギーコントローラーの導入

エアコン圧縮機の稼働状況を常時監視し、間欠制御することにより電力使用量を削減しました。(宇都宮工場)



太陽光発電の導入

自然エネルギーとして、防水シートと一体化したフィルム状太陽電池を工場事務棟屋上に設置しました。(奈良工場)

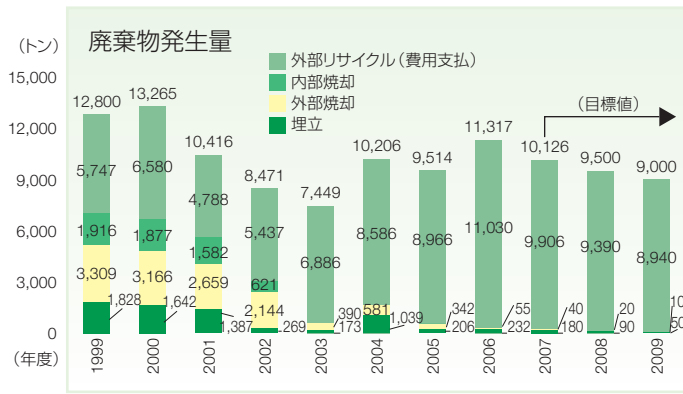


廃棄物処理

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。

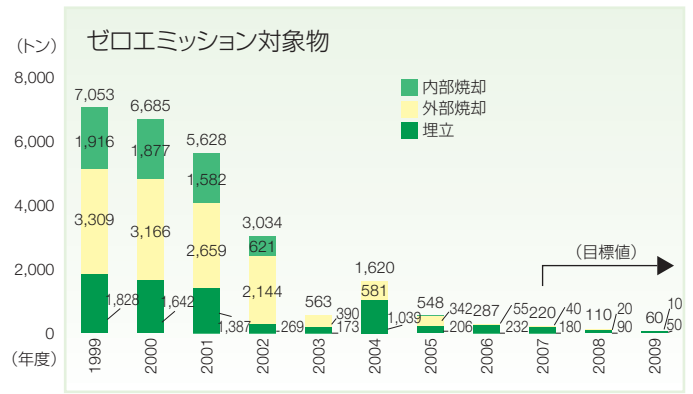
当社グループでは、廃棄物を削減するため、製造工程での歩留向上や工程内リサイクル等による発生抑制を優先して取り組んでいます。また、発生した廃棄物については、埋め立てたり単純焼却することなく、全量再資源化すること（いわゆるゼロエミッション化）を目指しています。

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、あるいは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、また2006年度は鹿沼工場、奈良工場、(株)キョードーおよび(株)ワイ・テックスを集計対象に加えたことなどにより、合計で10,000トンを超えてしまいました。今後、この量をベースとし、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計画的削減を推進します。一方、「ゼロエミッション対象物」は、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)における削減により合計量が300トンを下回るレベルに達しました。



(注)集計対象は8ページ記載の国内全事業所。

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ページ記載の国内全事業所。

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国内では8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)、2004年度の宇都宮工場、津工場および基礎研究所、2005年度の静岡工場に続き、2006年度はアートライト工業(株)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17事業所中8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ゼロエミッションを達成しています。

ゼロエミッション化を推進した担当者のご紹介します。

(アートライト工業株式会社)

「当社は、1931年よりフェノール樹脂およびエポキシ樹脂積層板を生産しています。熱硬化性樹脂のため原料にまで戻しての再資源化は難しく、従来から積層板端材を微粉碎して成形材料用フィラーとして使用したり、廃液を燃料化したり、といった再資源化を行ってきました。ゼロエミッションを達成しようとする、最後まで残るのが紙くず、事務用品、種々の廃プラ等の一般廃棄物であり、これらの分別をいかに軌道にのせるかが、ポイントになります。当初は分別の方法を



生産技術部 吉舎部員

イラスト等でわかりやすく説明しても『細かく分けるのは面倒だ、そんな暇はない』と抵抗が大きく、また指定場所に集積されないことも度々でした。こうなると根比べで、ゴミ箱パトロールで中身をさらってチェックしたり、現物を排出部門に持ち帰って指導したり、また、中身がよく見えるように底の浅いダンボール箱に全職場統一したり、と分別の徹底を図りました。さらに、現場廃棄物を利用した『出前分別指導会』を繰り返し実施し、『捨てる物は買わない、買った所に返す、持ってきた物は持って帰る』を徹底してきました。ゼロエミッションをはずみに、今後とも再資源化のしくみの維持と廃棄物の適正管理を図り、さらに廃棄物そのものを発生させない生産革新活動を推進していきたい、と考えています」

● 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「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」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碎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。

ほかにも次のようなり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、プリンターなど)への再生
- 排水処理後の余剰活性汚泥の肥料化
- シュレッダー紙の堆肥化
- 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处理または肥料化
- 特殊メラミン樹脂化粧板端材の微粉碎処理による原料化再利用
- 排水処理装置汚泥のセメント用原料としての再利用



廃イソプロピルアルコールの蒸留回収装置



銅張積層板、裁断粉からの銅回収



工場排水の微生物処理実験

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、より効率的なり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。

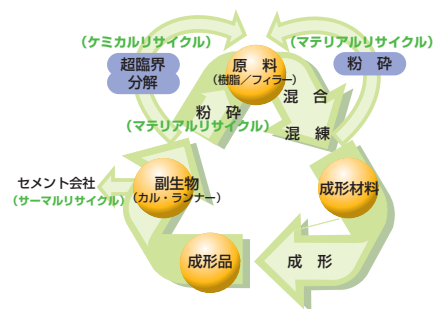
また、微生物利用のフェノール生分解、プラスチック生分解研究にも取り組んでいます。フェノール樹脂の反応脱水液排水の微生物処理、フェノール汚染土壌の生物浄化(バイオレメディエーション)への応用を目指しています。

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。また、助成事業の一環として、2007年3月には処理能力の高い実証プラントを静岡工場に建設しました。現在、早期の実用化・事業化を目指して、実証プラントでの量産開発を進めています。

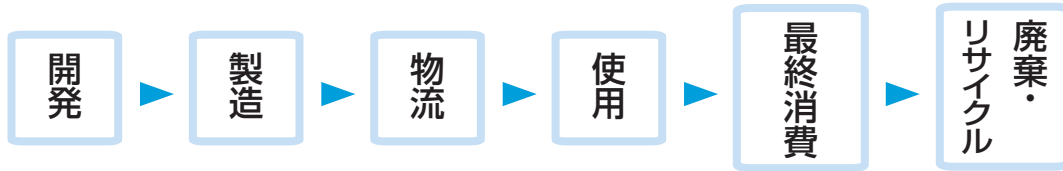
フェノール樹脂成形材料のリサイクルシステム





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・登録するしく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。

● グリーン調達と安全な製品の提供

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、EU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、EU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。また、2007年6月1日から施行されたEUの新たな化学物質規制(REACH)に対し、登録を進めるため対象物質の調査を実施中であり、EU域内法人と協力して対応を進めていきます。



グリーンパートナー登録証



MSDSの例

● 化学物質情報の提供

MSDS(Material Safety Data Sheet:化学物質等安全データシート)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を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、GHS(The Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals;化学品の分類および表示に関する世界調和システム)に対応する改正労働安全衛生法が2006年12月1日から施行されましたが、当社グループでは表示対象物質を含有している製品について、国内向け製品貼付ラベルを改訂しました。さらに、2008年から世界の各地域で適用されるGHSについて、全製品の表示・ラベルやMSDS等の見直しを行っています。



GHSラベルの例



アスベストの取り扱い、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、工場建屋等に使用され、飛散の恐れのあるアスベストについて除去等の対策工事を2005年以降実施し、2006年末には完了しました。また、アスベスト含有ガasket、シール材等の新規使用を中止し、代替を計画的に進めています。



アスベスト除去工事

● PCB管理

現在、10事業所でPCBを使用した電気機器(コンデンサおよびトランス)を使用・保管中です。

保管中のコンデンサおよびトランスは、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年末に使用を中止しており、同じく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	3(3)	65(3)
宇都宮工場	1(1)	0
津工場	4	0
鹿沼工場	0	1(1)
奈良工場	0	20
アートライト工業(株)	3(3)	0
北海大洋プラスチック(株)	0	2
山六化成工業(株)	1(1)	5(1)
デコラニット(株) 鈴鹿事業所	0	2
合計	12(8)	98(5)

(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	322
津工場	0	131
鹿沼工場	0	83
アートライト工業(株)	0	7
合計	0	705

(注)ほかに、静岡工場で18L缶入りPCB、PCB汚染ウエス等を保管中です。



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。2006年度は合計6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	2006年9月	静岡工場	近隣住民より薬品臭がするとの通報あり。	臭気確認のため直ちに担当者が通報者宅を訪問した。現地では感知できなかったが、風向から当社原因と考えられる。今後も臭いを感じたら連絡いただくようお願いした。その後苦情なし。
②臭気	2006年9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担当者が通報者宅を訪問したが、現地では感知できなかった。今後も臭いを感じたら連絡いただくようお願いした。その後苦情なし。
③騒音	2006年4月	九州ベークライト工業(株)	「ブーンと聞こえる低い音が気になり眠れない」との通報あり。	フロアに材料つまりがあったためオーバーホールを実施するとともにサイレンサーの掃除を行い、騒音測定により効果を確認した。原因と対策を通報者に説明し、了解を得た。
④騒音	2006年8月	津工場	「室外機の回る音がうるさくて眠れない」との通報あり。	クーリングタワーの老朽によるものであり、更新し、騒音測定により効果を確認した。その後苦情なし。
⑤騒音	2007年1月	静岡工場	近隣住民より異常音がしたとの通報あり。(3件)	コージェネボイラーの蒸気開放弁の音であり、特に問題ないことを説明し了解を得た。該当安全弁の処置および改善対策を実施した。
⑥その他	2006年9月	静岡工場	近隣住民より「工場沿いの歩道で子供が毛虫に刺された。桜の木の毛虫を駆除してほしい」との連絡あり。	敷地より外に伸びている枝を剪定した。通報者匿名のため、回答できず。



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

2006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(2007年8月現在)
指摘事項	14	是正済み
勧告事項	34	是正済み
要望事項	29	是正済み

2006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	なし
	維持審査	13事業所で登録維持
事業所内部監査	13事業所で実施	

● 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。



省エネルギー教育(静岡工場)



環境教育(P.T.インドフェリン・ジャヤ)



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 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。

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。2006年度の当社単体での貨物輸送量は3,030万トンキロであり、「特定荷主」として物流会社と協同して環境負荷(CO₂排出量)低減を図ります。

また、トラックへの積み込み・荷降ろし作業、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(ホイテクノ物流(株)の取り組み)

土壌・地下水汚染調査結果

佐野プラスチック(株)跡地の土壌・地下水汚染について。

当社子会社の佐野プラスチック(株)*¹の工場建屋解体に伴い、敷地内全域を対象に土壌および地下水の調査を行いました(2006年12月より実施)。その結果、土壌および地下水中に基準値を超えるトリクロロエチレン等が検出され*²、さらに敷地周辺の地下水調査では、一部の井戸水から同じく基準値を超えるトリクロロエチレン等が検出されました*³。調査結果については、直ちに地元行政に報告するとともに、周辺自治会に説明し、周知を図っています。なお、これまでのところ健康被害は確認されていません。現在、敷地全体の汚染状況把握のため詳細調査中であり、調査結果に基づき、対策工事を進める予定です(2007年11月以降)。

*1 栃木県佐野市久保町213番地。1968年8月より2002年6月までプラスチック成形品を生産。2002年8月工場閉鎖し、現在清算中。

*2 測定結果は、P28に記載。

*3 最大値で、トリクロロエチレン0.31mg/L(基準値0.03mg/L)、シス-1,2-ジクロロエチレン0.28mg/L(基準値0.04mg/L)を検出。

土壌および地下水汚染調査を行っています。

各事業所において過去に土壌および地下水について調査した結果は、下表のとおりです。

〈土壌〉

事業所および調査年月	基礎研究所 2004/5	尼崎工場 2006/11	静岡工場 1999/2	宇都宮工場 2006/8	津工場 2000/2	秋田住友 ベーク(株) 2006/8	住ベテクノ プラスチック (株)喜連川 2007/5	山六化成 工業(株) 2001/2	佐野プラス チック(株)跡地 2006/12~ 2007/8
カドミウム		○			○				○
全シアン				○	○				○
有機りん					○				
鉛		○			○	*2			○
六価クロム		○			○				○
砒素		○**1			○				0.015(0.01)
総水銀		○**1		○	○				○
アルキル水銀				○	○				
PCB					○				○
銅					○*1				
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				○	○		○		11(0.04)
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	○		○	○	○		○		1.3(0.03)
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						○**2		○	

**1 2006/6測定

**2 2005/6測定

〈地下水〉

事業所および調査年月	基礎研究所 2006/12	尼崎工場 2006/11	静岡工場 2006/10	宇都宮工場 2006/8	津工場 2000/2	秋田住友 ベーク(株) 2006/9	アートライト 工業(株) 2007/4	住ベテクノ プラスチック (株)喜連川 2007/5	山六化成 工業(株) 2006/3	佐野プラス チック(株)跡地 2006/12~ 2007/8
カドミウム		○	○**4	○	○			○	○	
全シアン		○	○**4	○	○	○**5		○		
鉛		○	○**4	○	○	○		○	○	
六価クロム		○	○**4	○	○			○	○	
砒素		○	○**4	○	○			○	○	○
総水銀			○**4	○	○			○	○	
アルキル水銀				○	○			○		
PCB				○	○			○		
ジクロロメタン	○		○**4	○	○		○	○	○	
四塩化炭素		○**3	○**4	○	○		○	○	○	
1,2-ジクロロエタン	○		○**4	○	○		○	○	○	
1,1-ジクロロエチレン		○**3	○**4	○	○		○	○	○	0.38(0.02)
シス-1,2-ジクロロエチレン		○**3	○**4	○	○	○**5	○	○	○	160(0.04)
1,1,1-トリクロロエタン	○	○**3	○**4	○	○	○**5	○	○	○	1.5(1)
1,1,2-トリクロロエタン			○**4	○	○		○	○	○	
トリクロロエチレン	○	○**3	○**4	○	○		○	○	○	27(0.03)
テトラクロロエチレン	○	○**3	○**4	*3	○	○**5	○	○	○	0.04(0.01)
1,3-ジクロロプロペン			○**4	○	○		○	○	○	
チウラム			○**4	○	○			○	○	
シマジン			○**4	○	○			○	○	
チオベンカルブ			○**4	○	○			○	○	
ベンゼン			○**4	○	○		○	○	○	
セレン			○**4	○	○			○	○	
硝酸性窒素および亜硝酸性窒素			○					○		
ふっ素			○**4	○				○	○	
ほう素			○	○				○	○	
有機りん化合物				○				○	○	
銅			○			○**5			○	
フェノール類			○			○**5			○	

**3 2006/6測定 **4 2003/5測定

**5 2005/6測定

(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(フェノール類)については定量下限値未満であることを示します。

- *1 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えいがあったものと推定される。その後の追跡調査により、2006年には29mg/kgと低減傾向であることが判明しているが、今後浄化処置について検討予定。
- *2 敷地内4カ所より採取。2カ所で環境基準0.01mg/Lを上回り、最大で0.02mg/Lを検出した。今後も定期的な測定・監視を行う。
- *3 昨年と同様に工場南側井戸よりテトラクロロエチレン0.012mg/L(環境基準0.01mg/L)が検出された。工場北側井戸(上流側)からも基準値以下ではあるが、テトラクロロエチレン0.007mg/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。



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	0.07
	NOx	ppm	250	69.9
	ばいじん	g/m ³ N	0.3	0.07

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.0~8.0
BOD	mg/L	25	10.0
COD	mg/L	25	6.1
SS	mg/L	20	8.6
n-ヘキサン抽出物	mg/L	20	4.1

〈水質〉 下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.7~8.7	5.5~8.7*
BOD	mg/L	300	310*
SS	mg/L	300	280
n-ヘキサン抽出物	mg/L	30	48*

*洗浄剤を含む廃液が排水されたもので、当局へ報告するとともに以降かかる廃液の分別処理を周知徹底した。

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	0.019以下
	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	7.6~7.9
BOD	mg/L	25	1.1
COD	mg/L	25	5.1
SS	mg/L	25	1未満
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

2006/10まで

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5~9	—
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	—
銅	mg/L	3	0.11
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

2006/11より(横浜市との協議により測定項目を変更)

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5~9	7.7~8.0
全シアン	mg/L	1	0.1未満
フェノール類	mg/L	0.5	0.05未満
ほう素およびその化合物	mg/L	10	1未満
ぶつ素およびその化合物	mg/L	8	5
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	1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	38
	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	7.0~7.7
BOD	mg/L	15	2.3
COD	mg/L	—	3.5
SS	mg/L	30	8.8
n-ヘキサン抽出物	mg/L	3	0.5未満
フェノール類	mg/L	1	0.05未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.1未満

津工場

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉 下水道への排出(2006/5より)

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.0~9.0	6.3~7.8
BOD	mg/L	600	67
n-ヘキサン抽出物(鉱油類)	mg/L	5	0.5未満
n-ヘキサン抽出物(動植物油脂類)	mg/L	30	4.4
SS	mg/L	600	220
全窒素	mg/L	240	19
全りん	mg/L	32	1.4
アンモニア性窒素	mg/L	380	20
硝酸性窒素および亜硝酸性窒素	mg/L	380	0.5未満

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	7.4~7.7
BOD	mg/L	2,000	3.5
COD	mg/L	—	3
SS	mg/L	2,000	1.5
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	1.0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	3.18	0.30
	NOx	ppm	110	44
	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	6.9~7.4
BOD	mg/L	30	13.0
COD	mg/L	30	10.0
SS	mg/L	40	7.0
フェノール類	mg/L	0.5	0.01未満
銅	mg/L	1.0	0.67
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)本社工場

〈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	7.1~8.6
BOD	mg/L	20	5.1
COD	mg/L	—	9.0
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	0.10
	NOx	ppm	150	85
	ばいじん	g/m ³ N	0.25	0.007未満

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.8~7.4
BOD	mg/L	130	65
COD	mg/L	130	37
SS	mg/L	130	2

奈良工場

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	—	0.02
	NOx	ppm	100	75
	ばいじん	g/m ³ N	0.10	0.008

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.6~8.4	6.4~7.4
BOD	mg/L	50	2.5
COD	mg/L	50	5.8
SS	mg/L	20	3.6

鹿沼工場

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	NOx	ppm	180	75
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.012

(株)キョードー

〈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	7.6~8.0
BOD	mg/L	25	2.0未満
SS	mg/L	90	2.0未満

九州ベークライト工業(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	0.63	0.21
	NOx	ppm	180.00	46
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.0091

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.1~7.4
BOD	mg/L	30	17.0
COD	mg/L	20	41.0*
SS	mg/L	20	8.0
n-ヘキサン抽出物	mg/L	2	2.5*

*食堂厨房用グリストラップの油浮遊物質が排水溝に流れ込み、n-ヘキサン抽出物およびCODが、直方市等地元との公害防止協定値を超えて流出した。直ちに行政に事態を報告するとともに、食堂グリストラップのメンテナンス方法および水質監視体制を見直した。

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	0.11
	NOx	ppm	180	110
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.002

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.2~7.1
BOD	mg/L	160	3.9
COD	mg/L	30	3.7
COD(総量)	kg/日	27.1	1.5
SS	mg/L	200	3.0
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	1.9
フェノール類	mg/L	5	1未満
全窒素	mg/L	40	5.7
全りん	mg/L	2	0.046

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	6.8~7.3
BOD	mg/L	25	2
COD	mg/L	25	4
SS	mg/L	90	4
フェノール類	mg/L	5	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、2006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	6.0~6.6
BOD	mg/L	400	220
COD	mg/L	600	360
SS	mg/L	400	46
フェノール類	mg/L	0.5	0.14
温度	℃	45	28
塩素	mg/L	1,000	53
硫酸塩	mg/L	1,000	43
硫黄	mg/L	1	0.2
シアン化合物	mg/L	2	0.01未満
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	30	1
油分	mg/L	60	3
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	6.7~7.2
BOD	mg/L	100	38
COD	mg/L	300	105
SS	mg/L	100	35
全窒素	mg/L	30	2.6
フェノール類	mg/L	1	0.0

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	0.0540
	NOx	g/m ³ N	2.0	0.0540
	ばいじん	g/m ³ N	0.4	0.0160

SNCインダストリアル・ラミネイツSdn.Bhd.(マレーシア)

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.5~9.0	5.6~7.4
BOD	mg/L	50	30
COD	mg/L	100	96
SS	mg/L	100	15
フェノール類	mg/L	1.0	0.1未満
温度	℃	40	29
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
すす	mg/L	1.0	0.1未満
亜鉛	mg/L	1.0	0.3
ほう素	mg/L	4.0	0.2未満
溶解性鉄	mg/L	5.0	1.1
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	152
SS	mg/L	300	36

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	187

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	6.2~8.4
BOD	mg/L	—	5未満
COD	mg/L	136	15未満
SS	mg/L	1,000	10未満
TOC	mg/L	50	0.82
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	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	0.07未満
全りん	mg/L	3	0.05未満

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ), S.L.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	71
	CO	ppm	500	11

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ), S.L.U.(スペイン)

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~10	7.9~8.2
COD	mg/L	1,500	479
SS	mg/L	750	71
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	4,100
全塩素	mg/L	2,000	543
全硫化物	mg/L	5	1
全りん	mg/L	50	不検出

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	7.0~8.5
BOD	mg/L	500	392
COD	mg/L	800	不検出
SS	mg/L	350	不検出

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	278
	NOx	mg/m ³ N	2,500	15
	SOx	mg/m ³ N	1,500	76
	ばいじん	mg/m ³ N	600	46

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.5~9.0	6.3~7.41
BOD	mg/L	50	44.8
COD	mg/L	100	90.5
SS	mg/L	100	80
銅	mg/L	1.0	0.972
鉛	mg/L	0.5	0.054
ニッケル	mg/L	1.0	0.158
溶解性鉄	mg/L	5.0	0.636

デューズ・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	20.0	10未満

デューズ・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	10.3
排水量	百万gal./日	0.1	0.075
SS	lbs./日	75	20.6
溶解性有機炭素	lbs./日	800	620
りん	lbs./日	17	0.019
pH	—	5~10	5~10

デューズ・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	7.7~8.1
SS	mg/L	350	90
フェノール類	mg/L	1.0	1.0未満

住友倍克澳門有限公司(中国)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	CO	mg/m ³ N	—	230
	CO ₂	%	—	6.5
	NOx	mg/m ³ N	—	19
	SOx	mg/m ³ N	—	143
	ばいじん	mg/m ³ N	—	21

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
PH	—	6~9	7.3~9.8*
BOD	mg/L	40	7.5
COD	mg/L	150	66
総浮遊物	mg/L	60	97*
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	0.010
アルミニウム	mg/L	10.0	3未満
砒素	mg/L	1.0	0.004
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	2.5*
マンガン	mg/L	2.0	0.08
水銀	mg/L	0.05	0.001未満
亜鉛	mg/L	5.0	0.24
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	2.4*
六価クロム	mg/L	0.1	0.01未満
クロム	mg/L	2.0	0.2未満
硫化物	mg/L	1.0	0.01未満
硫酸塩	mg/L	2,000.0	33.0
亜硫酸塩	mg/L	1.0	0.2
りん	mg/L	10.0	0.49
アンモニア	mg/L	10.0	0.09
シアン化合物	mg/L	0.5	0.1未満
総窒素	mg/L	15.0	1.9
硝酸塩	mg/L	50.0	0.79
洗浄剤	mg/L	2.0	0.1未満
アセトアルデヒド	mg/L	1.0	0.1未満
HCH	mg/L	2.0	0.002未満
DDT	mg/L	0.2	0.002未満
PCP	mg/L	1.0	0.002未満
HCB	mg/L	1.0	0.002未満
HCBd	mg/L	1.5	0.002未満
CBNTET	mg/L	1.5	0.001未満
クロロホルム	mg/L	1.0	0.001未満
テトラクロロエチレン	mg/L	1.5	0.001未満
アルドリン	μg/L	2.0	2.0未満
エンドリン	μg/L	2.0	2.0未満
ディルドリン	μg/L	2.0	2.0未満
イソドリン	μg/L	2.0	2.0未満

*排水溝の補修工事の影響によるものです。その後、規制値をクリアしています。

- (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、2006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15事業所、海外で15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。

2007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)
- スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ), S.L.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 ●海外でのゼロエミッション工場第1号として台湾住友培科股份有限公司を認定	●京都議定書発効
2006年		●改正省エネ法施行
2007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)	●EU化学物質規制REACH施行

青字は世界の動き



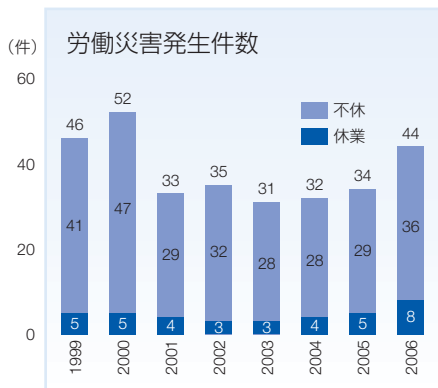
労働安全衛生

「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。

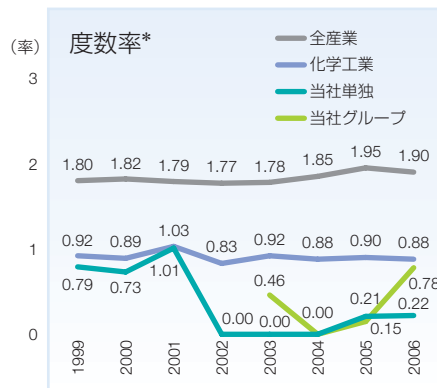
当社グループはかねてより危険予知(KY)、指差呼称、5S活動、ヒヤリ・ハット、快適職場づくりなどの安全衛生活動を労使一体となって推進しています。また、災害発生時には直ちに現場で臨時の安全衛生委員会を開催し、原因と対策を検証するとともに、災害現認書をグループ全事業所に速報して類似災害の再発防止を図っています。

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痛ましい事故が発生しました。この事故を重く受け止め、「機械設備の本質的安全設計」を最優先する考え方にたったリスクアセスメントの取り組みをスタートしました。危険源(けがの原因)を洗い出し、その危険性(リスク)を見積り・評価して、リスクレベルに応じた対策を実施する、というものです。中央労働災害防止協会のご指導のもと、国内グループ全17事業所に導入し、安全レベルを飛躍的に向上するためのしくみとして定着するよう推進しています。

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者数で、災害発生頻度を表します。
度数率=(死者数/延実労働時間)×1,000,000
(注) 1. 当社グループの集計対象は8ページ記載の国内全事業所。
ただし、度数率はデータのある2003年度より記載しました。
2. 対象期間は各年とも1～12月。



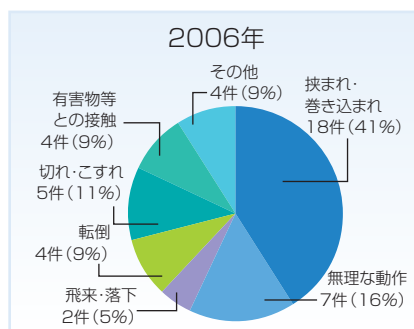
リスクアセスメント 講義(本社)



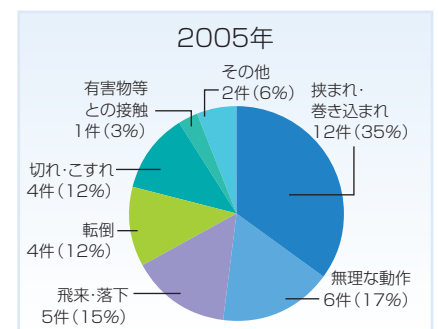
リスクアセスメント実習(静岡工場)

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。特に「挟まれ・巻き込まれ」は重大災害につながるものが多く、徹底して設備上の安全対策をとることで再発防止を図ります。

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。

各事業所の労働安全衛生の取り組みをご紹介します。



混合槽に設置した安全柵
(静岡工場)



ボイラー取扱教育
(新潟工場)



メンタルヘルス研修
(静岡工場)



フォークリフトの安全運転講習
(九州ベークライト工業(株))



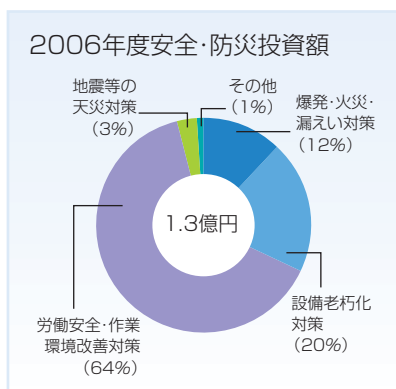
指差呼称トレーニング(スミトモ・
ベークライト・ベトナムCo., Ltd.)



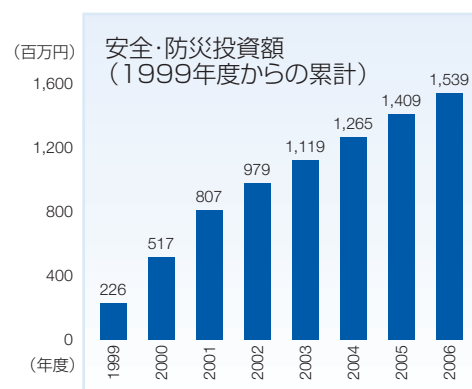
新規設備導入時の事前確認
(九州ベークライト工業(株))

● 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。2006年度は、労働安全・作業環境改善対策、設備老朽化対策を中心に1.3億円を投資しました。当社グループの1999年度からの累積投資額は約15億円になります。



(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。



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。

各事業所の保安防災活動の事例をご紹介します。

設備名	点検項目	点検時期	担当者	実施状況
圧入機	油圧油	毎月	田中	完了
圧入機	安全装置	毎月	田中	完了
圧入機	安全装置	毎月	田中	完了
圧入機	安全装置	毎月	田中	完了
圧入機	安全装置	毎月	田中	完了
圧入機	安全装置	毎月	田中	完了
圧入機	安全装置	毎月	田中	完了
圧入機	安全装置	毎月	田中	完了
圧入機	安全装置	毎月	田中	完了
圧入機	安全装置	毎月	田中	完了

各種設備点検の年間計画
(静岡工場)



漏えい防止訓練
(アートライト工業(株))



地元消防署との共同訓練
(宇都宮工場)



煙体験訓練
(宇都宮工場)



小型動力ポンプによる放水訓練
(尼崎工場)



屋外消火栓による放水訓練
(神戸基礎研究所)



消火器による消火訓練
(津工場)



防災訓練(スミトモ・ベークライト・
ヨーロッパ(バルセロナ), S.L.U.)



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中、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

子を養育する社員は、子が小学校3年次を終了するまで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2年前の有給休暇について30日を限度として積み立て、社員本人の病気や産前・産後の通院、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、法令の定めるとおり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)

2004年度	2005年度	2006年度
1.85%	2.00%	1.98%

● メンタルヘルスケア

当社は、厚生労働省の指針にそってセルフケア、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おりますので、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しく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行うよう指導しています。

● 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、2007年9月に社内教育機関として住友ベークライト学校(社内呼称:SBスクール)を開校しました。当社グループの持続的な成長を目指し、事業活動にかかわる全部門・全階層の全員を対象に、これまでさまざまな場面で実施してきた教育訓練に、基本方針やコンプライアンス・労働安全・品質などの基本知識を確認する「全社員教育」をはじめとした、新しいプログラムを追加し整備しました。

当社の求める人材=育てたい人材は、当社の基本方針「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」とミッション「国際優良企業を目指すこと」を理解し、当社事業の持続的な成長に、自立的に貢献できる人材です。

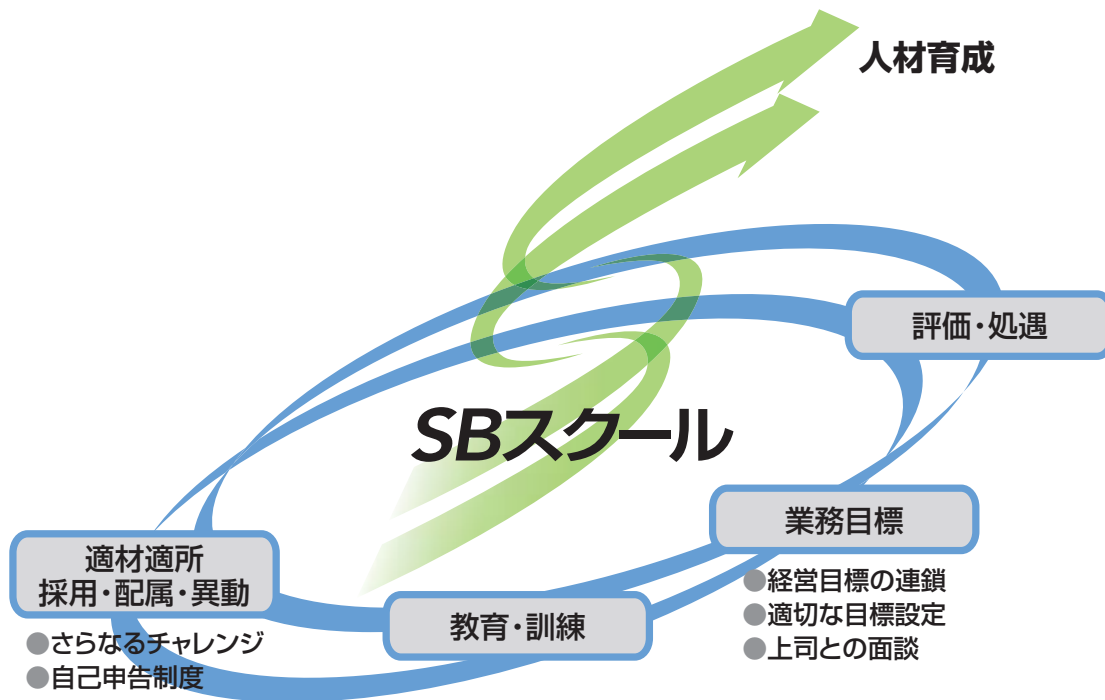
- ①仕事に必要な新知識・新技能の習得に意欲的な、成長指向型の人材
- ②現状に満足せず、絶えずもっと良い仕事のやり方を考える、変革指向型人材
- ③より高い成果を求め、個人の力と周囲の力のベクトルをあわせるチーム型の人材
- ④知識と技能に優れ、国内外の仕事において通用し成果を生み出すプロフェッショナル人材

また、日常業務を通じた育成(OJT)の手段としては、業務目標制度を導入しています。上司との面談を通じた目標の設定、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、社外で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。

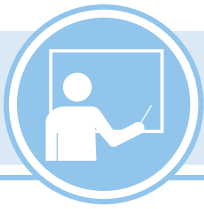
当社は、21世紀がますますグローバル化、ボーダーレス化していく中で、「国際優良企業」として持続的に成長していくために、最も貴重な経営資源である社員一人ひとりの能力開発、人材育成に積極的に取り組んでいきます。

● SBスクールと人材育成の図



● SBスクール教育訓練体系図

	全社員教育	階層別教育	コーポレート部門教育	特定目的別教育	自己啓発支援
執行役員		執行役員教育			
主管者 部長		主管者教育			
課長		新任課長教育			
主事・技師	基本方針・行動指針 コンプライアンス 安全 品質・環境 CS(顧客満足度向上) 職場の整理整頓 職場の人権 メンタルヘルス	新任管理社員教育	＜基礎・専門教育＞ CSマーケティング 法務、労務、 経理、与信、IT、 知的財産、環境、 品質、生産技術、 SBPS、 日科技連セミナー	英文Eメールライティング基礎・応用 ロジカルシンキング ロジカルプレゼンテーション キャッシュフロー ビジネス文書の書き方	自己啓発英語教育 通信教育
(職班長) (リーダー)		現場リーダー教育			
6年目		中堅社員教育			
3年目		3年目教育			
2年目		フォローアップ教育			
新入社員		新入社員教育 工場現場実習			



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しくみをつくって、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。

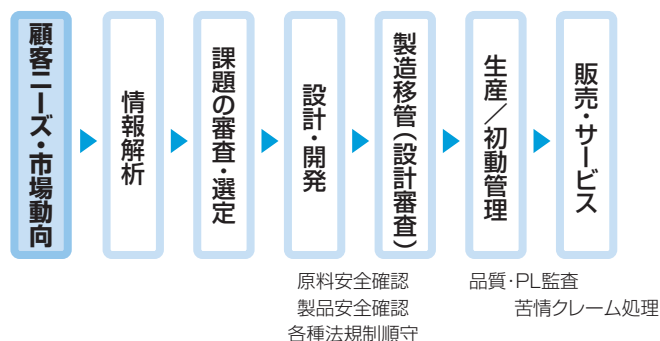
● 品質マネジメントシステム

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。さらに自動車向け製品でも同様に、自動車産業向けの固有要求事項をISO9001に付加した国際規格ISO/TS16949の認証取得に取り組んでいます。2007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17事業所、海外グループ会社17社、計34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

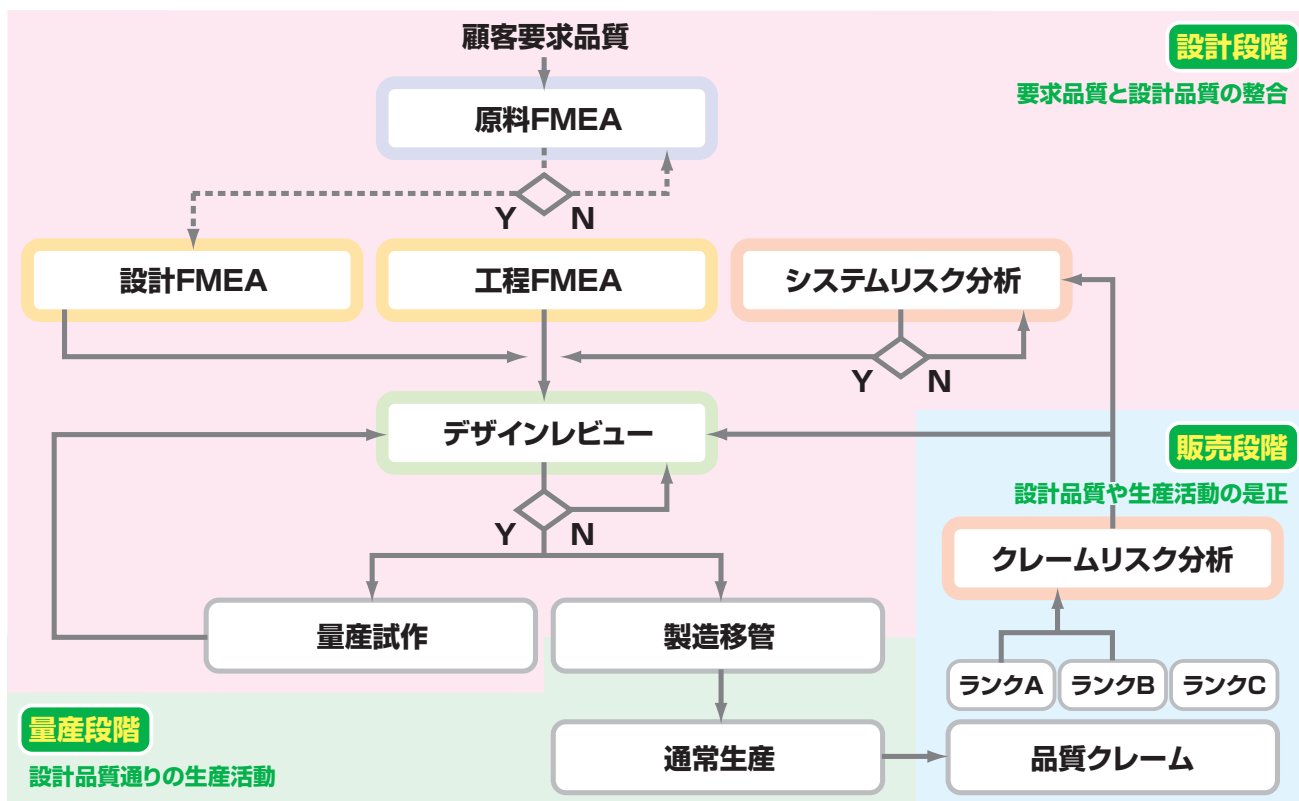
当社は製品安全を確保するために、製品設計、製品化の段階で設計審査、危険分析等を行い、お客様に安心して使っていただける製品を提供しています。また社内では品質監査、PL監査を実施し、品質管理活動、製品安全対策に関して、全社的に啓発活動を行っています。



特に、設計・開発と製造移管段階では、より完成度の高い製品設計と工程設計を実現するために、従来から実施している設計FMEA(Failure Mode and Effect Analysis:故障モード影響解析)と工程FMEAに加えて、原料FMEAとシステムリスク分析*を実施するしくみづくりを進めています。また、品質クレームの重要度に応じてリスク分析を実施するしくみづくりも、併せて進めています。

*製品特性以外の視点で、現在の製品化プロセスの中にリスクがあるかないかを確認・検証する手法

製品安全確保のための施策



また、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。

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まいります。



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。



いくつかの企業、政府と共同で、地元の高校生に環境教育を実施しました。(P.T.インドフェリン・ジャヤ)



地元の環境保全協議会を通じて、小学校に環境学習教材を寄贈しました。(静岡工場)



地元中学の生徒が工場体験学習をしました。(デコラニット(株)鈴鹿)



工業団地周辺の生活環境向上を目指す「地域貢献委員会(SRC)」に参加し、活動を行っています。(スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.)



寮入居者による、周辺の市道、ゴミ収集所の清掃活動を実施しました。(静岡工場)



日赤の活動に協力し、多くの人が献血を行いました。(尼崎工場)



地元の皆さんに参加いただき、一緒に納涼祭を楽しむことができました。(静岡工場)



ハノイの大学生が、日本企業の勉強のため、工場見学に来場しました。(スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.)



地域の環境保全協議会の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)

社会からさまざまな表彰を受けました。



第15回ポリマー材料フォーラムにおいて、「フェノール樹脂廃棄物のケミカルリサイクル技術の開発」の発表で優秀発表賞をいただきました。(PMケミカルリサイクルプロジェクトチーム)



工場受変電設備の効率化による省エネ活動に対して「関東地区電気使用合理化委員会」から「最優秀賞」を受賞しました。(鹿沼工場)



第三者審査報告書



「環境・社会報告書 2007」に対する独立第三者の審査報告書

平成 19 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
東京都新宿区津久戸町1番2号

代表取締役社長 大木 圭一 

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 2007」（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 18 年 4 月 1 日から平成 19 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、かつ、重要な環境情報が漏れなく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
- ・ 津工場における現地審査
- ・ 「環境報告書審査・登録マーク付与規準」（http://www.j-aoei.org/kitei_pdf/BK-logohuyo_05.10.05.pdf）（日本環境情報審査協会）に記載されている重要な環境情報が漏れなく開示されているかについて、質問及び内部資料等の閲覧により検討
- ・ 指標の表示の妥当性に関する検討

当社の審査は、「環境報告書審査基準案」（平成 16 年 3 月 環境省）及び「環境情報審査実務指針」（平成 18 年 1 月 日本環境情報審査協会）に準拠して実施した。

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、または、重要な環境情報が漏れなく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、環境報告書審査基準案に規定される利害関係はない。

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(2007年3月31日現在)

371億円

● 株主数(2007年3月31日現在)

19,326名

● 従業員数(2007年3月31日現在)

2,255名(単独)

9,165名(連結)

● 売上高(2006年度)

1,037億円(単独)

2,554億円(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

クオリティオブライ��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

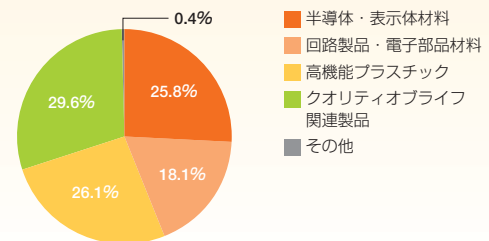
ポリカーボネート樹脂板

ビニル樹脂板

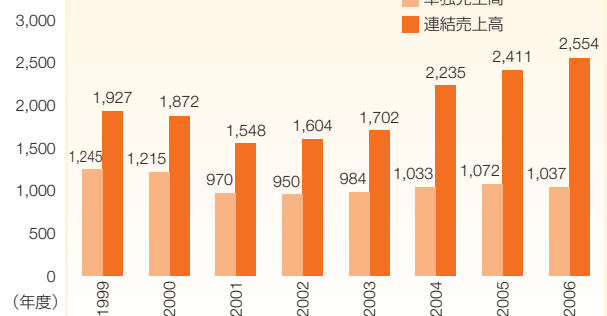
アクリル・スチロール樹脂板

水処理関連製品

2006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、生産技術研究所

〒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

● 鹿沼工場

〒322-0014 栃木県鹿沼市さつき町7番1号

☎ 0289-76-2131(代) FAX. 0289-76-2135

● 奈良工場

〒637-0014 奈良県五條市住川町テクノパーク・
なら工業団地1番2号

☎ 0747-26-3111(代) FAX. 0747-26-3110

● 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
筒中シート防水株式会社
株式会社キョードー
中部樹脂株式会社
株式会社ソフテック
筒中興産株式会社
関東筒中興産株式会社
西部樹脂株式会社
株式会社ワイ・テックス

株式会社サンクストレーディング
アートライト工業株式会社
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

株式会社サンベーク
デコラニット株式会社
住ベテクノプラスチック株式会社
住ベサービス株式会社
住ベリサーチ株式会社
住ベ情報システム株式会社
住ベリサイクル株式会社

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.
ヴィンコリット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
住友倍克澳門有限公司
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.
P.T. SBPインドネシア
ネオブレグAG

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.
スミデュレス・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.
デュレス・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.
デュレス・カナダCo., Ltd.
スミデュレス・カナダG.P.

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>

