



**環境・社会報告書 2011**

# 目次

## 02 ごあいさつ

### 住友ベークライトについて

- 03 コーポレート・データ
- 05 お客様の身近にある当社グループの製品
- 07 特集：日本のプラスチック100年
- 08 特集：プラスチック100年 座談会
- 11 生物多様性保全への取り組み
- 12 東日本大震災への対応
- 13 当社のステークホルダー
- 14 コーポレートガバナンス・コンプライアンス・リスクマネジメント
- 16 経営方針・「環境・安全」経営方針／推進体制

### 環境への取り組み

- 17 環境負荷低減の取り組み
- 18 CO<sub>2</sub>排出量削減・省エネルギー
- 20 環境負荷物質の削減
- 21 マテリアルロス低減の推進
- 22 土壌・地下水汚染対策状況
- 23 マテリアルバランスと環境対策投資
- 24 環境保全活動

### 社会とのかかわり

#### お客様とのかかわり

- 25 製品責任
- 27 化学物質管理
- 28 モノづくり革新

#### 株主・投資家、取引先とのかかわり

- 29 株主・投資家、取引先

#### 社員とのかかわり

- 30 雇用・人権、人材育成
- 33 労働安全衛生
- 35 環境監査、環境教育

#### 地域社会とのかかわり

- 36 保安防災
- 37 地域社会
- 40 サイトレポート
- 57 データ集
- 60 GRIガイドライン対照表
- 63 独立保証報告書

### 編集方針

本報告書の編集内容は2010年3月のレスポンシブル・ケア委員会でCSRの観点から議論して決めています。当社に寄せられる声や社会動向から、特に社会面の情報開示の重要性が増してきていると判断し、2011年の報告からGlobal Reporting Initiative (GRI)の「サステナビリティレポートガイドライン2006(第3版)」に準拠しました。製作にあたっては引き続き、ユニバーサルデザインフォントを採用して、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。

・2001年以降、第三者による保証を受けて報告書の信頼性を高めるよう努めています。

なお、保証対象の指標には  マークがついています。

本報告書は当社ホームページ (<http://www.sumibe.co.jp>) に掲載しています。

本報告書では、冊子に掲載していない21事業所のサイトレポートも紹介しています。

#### ●対象期間

原則として2010年度(2010年4月～2011年3月)です。対象期間が異なる場合、個別に記載しています。活動内容は一部2011年度も含まれます。

#### ●発行

2011年9月(前回2010年8月、次回予定2012年8月)

#### ●対象組織 (社名の法人格の名称を省略しています)

原則として住友ベークライトおよび会計上の連結子会社を対象としています。環境と労働安全衛生については製造事業所を中心に下記の範囲で集計しています。環境面の重要性の観点から、米国にあるプロメラス(研究所)も対象範囲に加えました(プロメラスのデータは2005年度に遡って反映しています)。

なお、2005年度を基準年とする新環境負荷低減中長期環境計画策定にあたり、集計数値の連続性を確保するため、2005年度以降に合併した会社を2005年度に遡って集計対象にするなど、再集計を行いました。そのため、本報告書では、過年度に報告した実績数値から修正されているものがあります。

#### (国内)

##### 住友ベークライト\*1

本社および営業所、尼崎工場、鹿沼工場、宇都宮工場、静岡工場、基礎研究所\*2、先進技術開発研究所\*2

秋田住友ベーク、住ベテクノプラスチック、北海道プラスチック、山六化成工業、九州住友ベークライト、筒中興産\*3、住ベリサーチ(大阪センター)\*3、住ベシート防水

\*1 住友ベークライトの奈良工場は2011年7月に住ベシート防水の奈良工場となりました。

\*2 2011年9月に基礎研究所を閉鎖し、先進技術開発研究所(旧神戸基礎研究所)に統合する予定です。

\*3 筒中興産と住ベリサーチ大阪センターは同一敷地内にあるため1事業所としています。

(注) 敷地内にある連結会社のデータを含みます。

#### (海外)

スミトモ・ベークライト・シンガポール、スミキヤリア・シンガポール、スミデュレズ・シンガポール、SNCインダストリアル・ラミネイツ、インドフェリン・ジャヤ、SBP インドネシア、スミトモ・ベークライト(タイランド)、スミトモ・ベークライト・ベトナム、蘇州住友電木、倍克精工、上海住友電木、住友倍克澳門、南通住友電木、台湾住友培科股份、デュレズ・コーポレーション、デュレズ・カナダ、スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ、プロメラス、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)、ヴィンコリット

この報告書では、住友ベークライト株式会社およびグループ会社の法人格の名称を省略して表記しています。

## ごあいさつ



### はじめに

はじめに、東日本大震災でお亡くなりになられた方々のご冥福をお祈り申し上げますとともに、被災された皆様に心よりお見舞い申し上げます。

当社でも宇都宮事業所をはじめ、鹿沼事業所、秋田住友ベークなどの設備に被害が発生しました。特に宇都宮事業所は大きな被害を受けましたが、関係する皆様方のご協力もあり、お客様へ大きなご迷惑を掛けることなく製品を出荷できております。

今年は、日本でプラスチックが誕生して100年です。ベークランド博士が発明したフェノール樹脂「ベークライト」は、高峰讓吉博士の斡旋により、1911年に日本特許の専用実施権が許諾され、三共合資会社の品川工場で試作が始まりました。これが日本のプラスチックの起源であり、「プラスチックのパイオニア」を標榜する当社のルーツでもあります。

未曾有の奇禍と日本のプラスチック100年が重なる年があります。「被災地の皆様」「復旧に際しご協力いただいた皆様」「100年前に日本にプラスチックを導入した高峰博士」「お客様」、それぞれに思いを致しながら、強い決意をもって、皆様とともに復旧・復興に留まらず、飛躍に向け力を注いでまいります。

### 基本方針に従って会社の発展と社会・環境への貢献を期し、また、「社会・お客様視点」で企業活動に取り組みます。

当社は基本方針を「我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事を期する。」と定め、また、基本方針に沿った経営の重点課題として「環境・社会貢献性の高い経営」を掲げています。

住友の脈々と流れる事業精神に沿った事業運営を継続することが、全世界、社会に対しての安心、安全、信頼への担保だと確信しています。また、コーポレートガバナンスの一層の充実に向けた内部統制を行っています。

企業経営の原点は、品質・生産性・サービス(CS) & イノベーションです。当社はトヨタ生産方式を導入し、それを基本とした独自のSBPS(住友ベークライト生産方式)活動を展開し早や8年が経過しました。品質改善、生産革新、リードタイム短縮等の改革に徹底して取り組んでいます。また、「オール住友ベークライトでお客様に提案する」「既存製品、新製品の組み合わせの技術でお客様に機能の効果・効用を提供する」「お客様の真のニーズを捉えタイムリーに応える」ことなど、営業・研究・製造などの組織が一体となってお客様視点でのマーケティング、ものづくりに注力しています。

また、温暖化ガス排出量、マテリアルロス、日本化学工業協会のPRTRに基づく化学物質の排出量などの環境負荷については、2020年度を達成年度とした目標を定め、低減活動に取り組んでいます。

### 「人財」を育成しています。

当社の基本方針を理解し、住友ベークライト人としての実務教養、実践基盤を修得し、かつ事業の持続的な成長に自律的に貢献できる「人財」を育成することを目的として、2007年に社内教育機関である「SBスクール」を開校しました。また本年度から海外トレーニー制度も新設しました。SBスクールをますます充実させ、また、SBPS活動を通じて、「困難な局面を乗り越えていく、たくましく個性的な人材」、海外トレーニー制度を通じて「グローバル企業に相応しい人材」の育成に努めます。

### さいごに

ステークホルダーのご意見を賜りながら「嬉しさを提供する会社」「全社員が嬉しくなる会社」「お客様に喜ばれる会社」「社会から歓迎される会社」を目指していきたくと思っています。また、当社は化学産業の一員として企業の社会的責任を果たすため、「レスポンシブル・ケア世界憲章」を支持し実行します。

2011年9月  
代表取締役社長 林 茂

林 茂

# コーポレート・データ

## 社名

住友ベークライト株式会社

## 本社所在地

東京都品川区東品川二丁目5番8号

## 代表取締役社長

林 茂

## 設立

1932年(昭和7年) 1月25日

## 資本金 (2011年3月31日現在)

371億円

## 株主数 (2011年3月31日現在)

18,097名

## 上場取引所 (2011年3月31日現在)

東京証券取引所市場第一部  
大阪証券取引所市場第一部

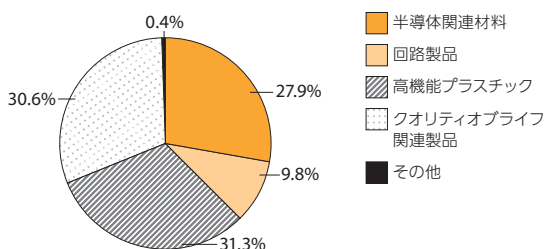
## 従業員数 (2011年3月31日現在)

2,313名(単体)  
7,724名(連結)

## 売上高 (2010年度)

1,048億円(単体)  
1,910億円(連結)

## 2010年度部門別売上高構成 (連結)



## 部門別主要製品

**半導体関連材料:** 半導体封止用エポキシ樹脂成形材料  
感光性ウェハーコート用液状樹脂  
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  
半導体基板材料

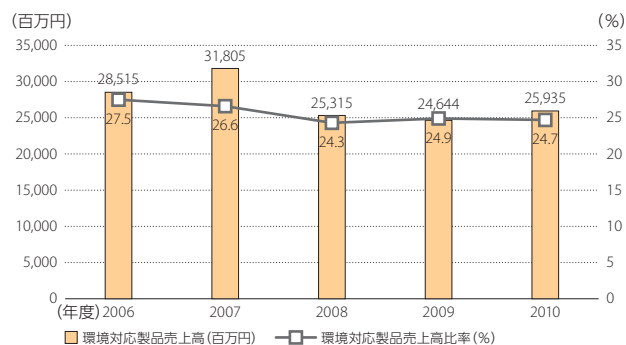
**回路製品:** エポキシ樹脂銅張積層板  
フェノール樹脂銅張積層板  
フレキシブルプリント回路基板

**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フ

**関連製品:** 医療機器製品  
ビニル樹脂シートおよび複合シート  
メラミン樹脂化粧板・不燃板  
ポリカーボネート樹脂板  
塩化ビニル樹脂板  
防水工事の設計ならびに施工請負

## 環境対応製品売上高推移



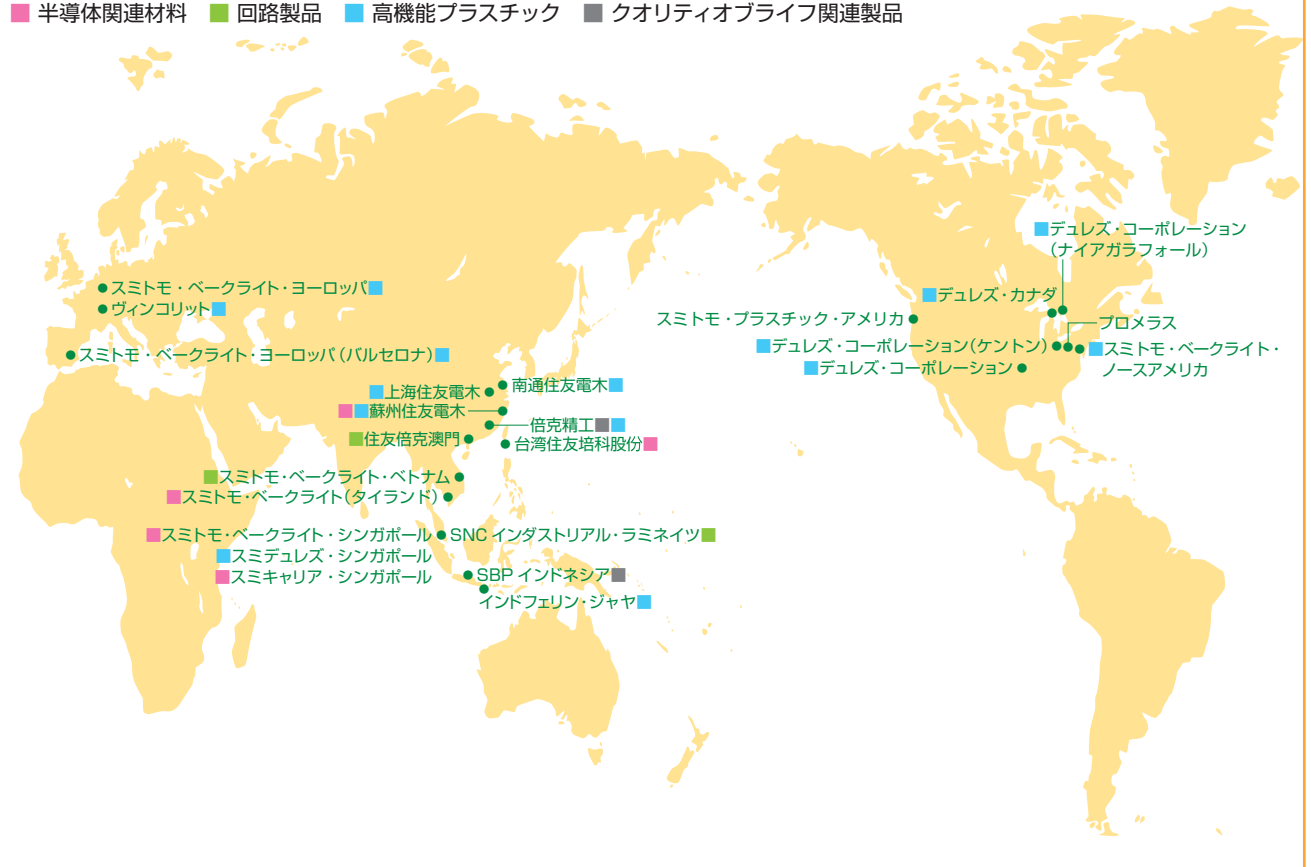
(注) 集計対象は住友ベークライト単体です。

# 事業拠点

住友ベークライトグループは、日本を含め13の国・地域で事業展開しています。

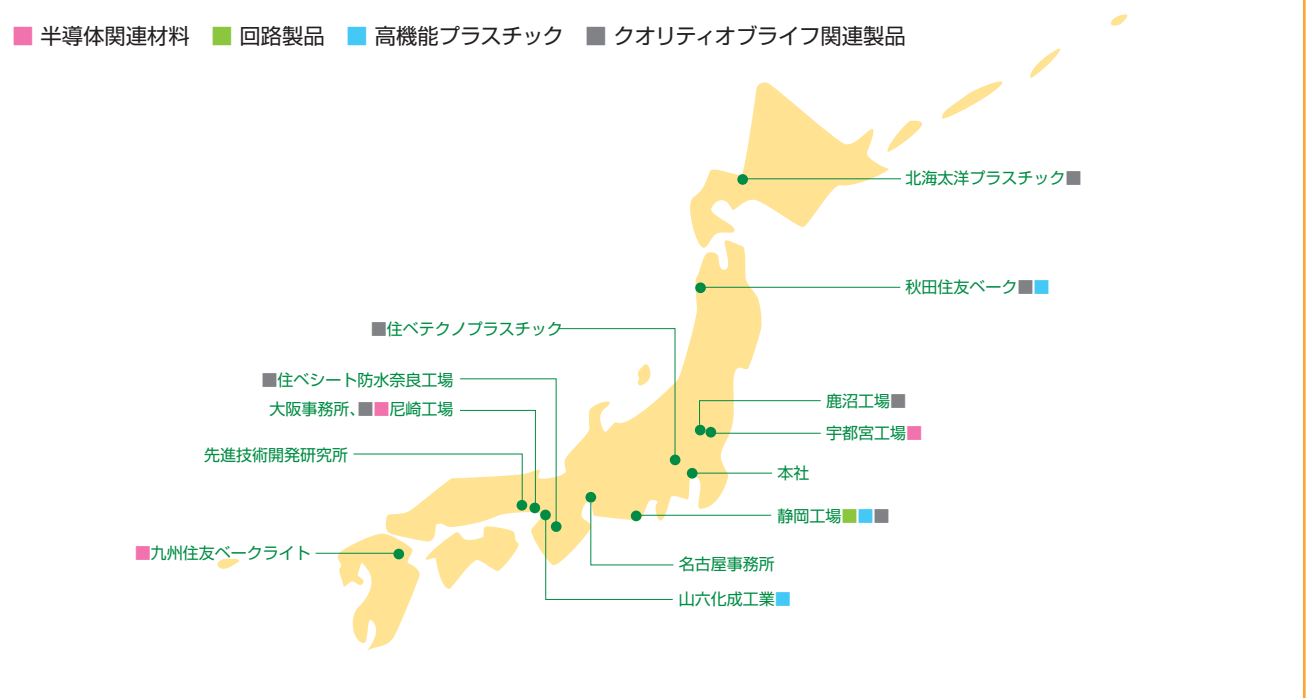
## 海外主要拠点

■ 半導体関連材料 ■ 回路製品 ■ 高性能プラスチック ■ クオリティオブライフ関連製品



## 国内主要拠点

■ 半導体関連材料 ■ 回路製品 ■ 高性能プラスチック ■ クオリティオブライフ関連製品



# お客様の身近にある当社グループの製品

暮らしを支える様々な物に私たちの製品は使われています。



● 情報通信部材(半導体関連材料、回路製品)

● 高性能プラスチック

● クオリティオブライフ(生活・医療)

**3** ウェハコート樹脂  
(スミレジンエクスセルCRC)



お客様のプロセスで溶剤を使わないアルカリ水溶液現象タイプのCRC-8000シリーズが半導体メモリー用途に使われています。

**6** 合板用フェノール接着剤  
(ユーロイド)



環境対応型フェノール接着剤PL-9000シリーズは木材と環境にやさしい、低温・速硬化性、低放散ホルムアルデヒドを特徴としています。

**1** 防水シート  
(サンロイドDN)



「サンロイドDNシステム」は、1974年機械的固定工法を日本に初めて導入した塩ビ系防水シートの防水システムで、高い耐久性が特徴です。

**4** 半導体用ダイアタッチペースト  
(スミレジンエクスセルCRM)



鉛フリー半田対応の半導体パッケージ用ペーストに加え、高熱伝導性ペーストCRM-1790が半田代替ペーストとして使われています。

**7** ポリカーボネート樹脂板  
(ポリカエース)



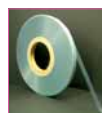
ポリカエースは優れた耐衝撃性、透明性、耐熱・耐寒性を持ち、建築分野から産業分野まで幅広く使われています。

**2** 半導体封止用エポキシ樹脂成形材料  
(スミコンEME)



世界の環境基準に適合した、ハロゲン系難燃材を使用しない材料で、G700、G600に加えG500シリーズが使われています。

**5** 半導体・電子部品実装用カバーテープ  
(スミライトCSL)

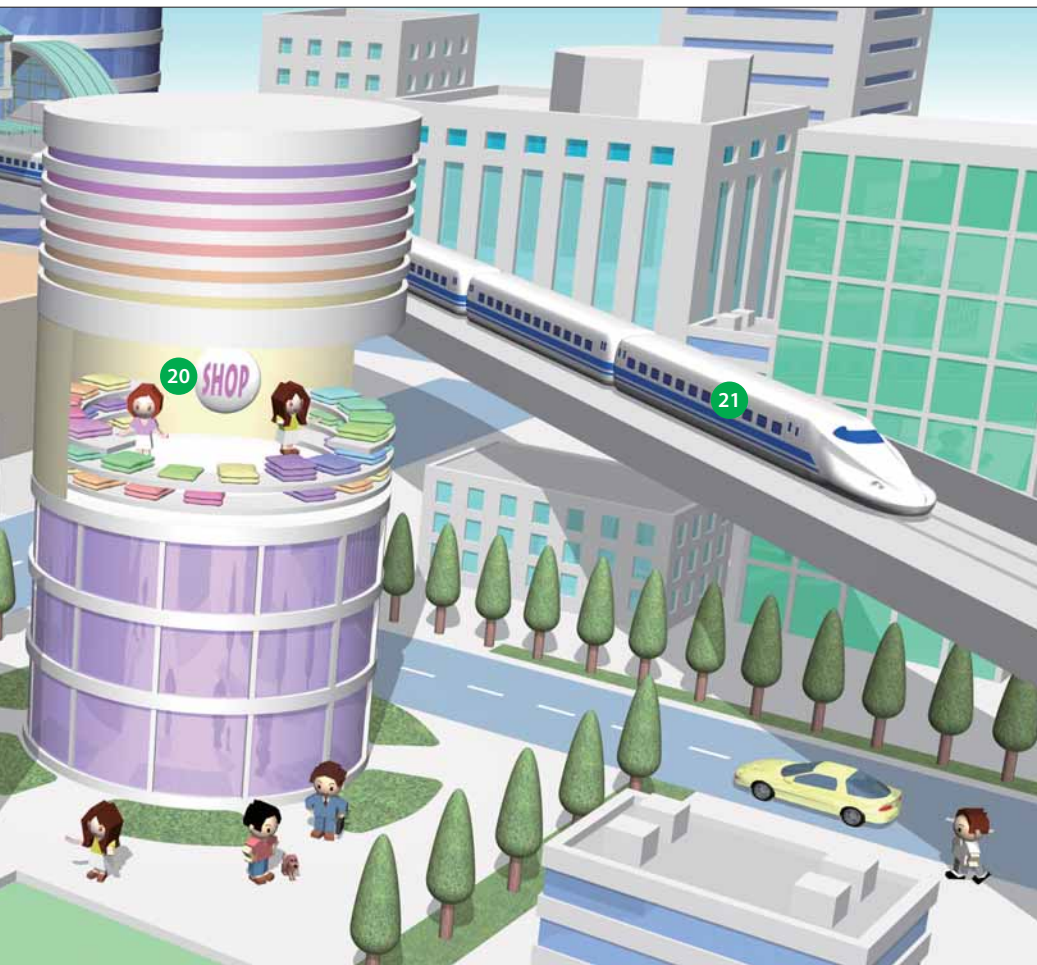


半導体・電子部品を実装工程へ搬送するテープを販売しています。環境負荷の小さいハロゲンフリー製品の開発を進めています。

**8** タイヤ補強材  
(スミライトレジンPR)



タイヤの剛性を必要とする部分にゴムやファイラーとともに配合され混練されて機能を発揮しています。



**15 食品用多層フィルム**  
(スマライトCEL)



真空パック、ガスパック、スキnpackなど、いろいろな包装に対応可能な軟質多層複合フィルムです。

**16 医薬品用PTP材料**  
(スマライトVSS)



包むことによって安心、安全をお届けします。衛生性、安全性に配慮した幅広い品揃えで医薬品の品質を支えています。

**17 バイオ製品**  
(S-BIO)



S-BIOのチップやビーズは、生体試料の分析・検査のダウンサイジングと迅速化で廃棄物削減やランニングコスト低減に貢献しています。

**18 理化学器具**  
(SUMILON)



SUMILONはバイオ研究に欠かせないプラスチック製品。簡易包装や単一材料の使用など環境負荷軽減に貢献しています。

**9 電子部品用エポキシ樹脂粉体塗料**  
(スマライトレジンECP)



セラミックコンデンサやバリスタ等の電子部品の薄膜絶縁に当社のエポキシ樹脂粉体塗料が使われています。

**12 フレキシブルプリント基板**  
(スマライトTFP)



ハロゲンフリー、鉛フリーなど環境対応型のフレキシブルプリント基板が、携帯電話用途のほか様々な分野で広く使われています。

**19 医療機器**  
(sumius)



医療機器ブランドsumiusは一人ひとりの健康を支えるために、安全・安心、確かな医療に貢献しています。

**10 銅張積層板**  
(スマライトPLC、ELC、ALC)



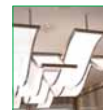
片面用紙フェノール材から高多層用ガラスエポキシ材まで、ハロゲンフリー・鉛フリー半田対応の環境対応型積層板が使われています。

**13 半導体パッケージ基板材料**  
(スマライトLαZ)



低熱膨張、高耐熱等熱寸法安定性に優れ、先端携帯機器半導体パッケージに最適な、鉛フリー半田対応、ハロゲンフリー基板材料です。

**20 アクリル導光板**  
(サンロイドルミキングLK)



ルミキングは発光効率の良い導光板です。高い面輝度を少ないエネルギーで確保できるため、環境負荷の低減に貢献しています。

**11 プーリー、ディスクブレーキピストン**  
(スミコンPM)



エンジン補機、ブレーキ部品に高耐熱、高強度、耐薬品性に優れた当社フェノール樹脂成形材料が使われています。

**14 青果物鮮度保持フィルム**  
(P-プラス)



鮮度保持フィルムは青果物の呼吸を抑えることで、流通や保存中の青果物廃棄ロスの低減に役立っています。

**21 メラミン化粧板**  
(デコラ)



メラミン化粧板「デコラ」は、使用される様々な場面を想定し、豊富な種類と色柄で、公共施設や医療施設など空間に彩りを与えます。

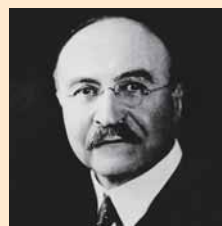
## 特集：日本のプラスチック100年

日本に初めてプラスチックが誕生してから、2011年で100年となります。

当社はこれまで歩んできたプラスチックの足跡をたどり、これからのあるべき姿を常に考えて事業を進めます。

### 世界の プラスチックの始まり

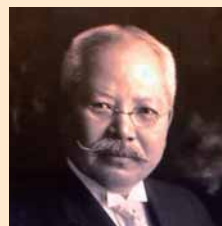
現在多くのプラスチックが日常生活の中で利用されています。今から100年以上も昔の1907年にベルギー系アメリカ人のベークランド博士が、世界で初めてプラスチックを開発しました。それがフェノール樹脂であり、製品名は「ベークライト」と呼ばれました。



レオ・ヘンドリック・ベークランド博士

### 日本の プラスチックの始まり

1911年(明治44年)にベークランド博士の友人である高峰譲吉博士の斡旋で、「フェノール樹脂(ベークライト)」の日本での専用実施権が三共合資会社(現 第一三共(株))に譲渡され、試作が開始されました。これが日本のプラスチックの始まりです。



高峰譲吉博士

### プラスチックの パイオニア

高峰譲吉博士からの流れを引き継ぎ、1932年(昭和7年)に、当社の前身である日本ベークライト(株)が設立され、三共(株)のフェノール樹脂事業を引き継ぎ、さらに1955年(昭和30年)には、住友化工材工業株式会社と合併、住友ベークライトとなって今日に至っています。

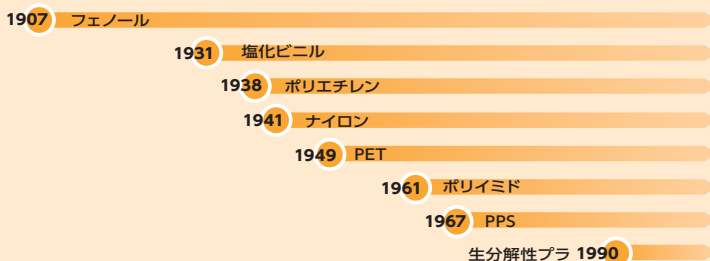


大正末期の三共向島工場(後の当社向島工場)

### プラスチックの発展と 当社の事業

1907年のフェノール樹脂の開発以降、塩化ビニル樹脂の発明を皮切りにポリエチレン、さらにナイロンなどが次々と発明されました。1960年前後からはエンジニアリングプラスチックが次々と開発されました。当社グループはフェノール樹脂だけでなく、数々の樹脂を事業に取り込み、高機能化を付与した成形材料やフィルム・シート等を顧客に供給してきました。

#### フェノール樹脂から始まったプラスチックの歴史



### プラスチック100年の取り組み

日本におけるプラスチックのパイオニアとして、当社独自の取り組みを行います。ロゴマークをつくりプラスチック100年をアピールしています。さらに2011年12月21日～25日には日本科学技術館にて、プラスチックの過去・現在・未来をテーマに展示会の開催を予定しています。



プラスチックのパイオニア



# 特集：プラスチック100年座談会

プラスチックのパイオニアとしてこれからのプラスチックを考える。

日本でプラスチックが工業化されて今年で100年。住友ベークライトはプラスチックのパイオニアとして、今後、環境や社会にどのようにかかわっていくべきでしょうか。

5名の社員が住友ベークライトの未来について語り合いました。

## 出席者プロフィール

### フィルム・シート研究所

中嶋 洋平 (なかしま ようへい)  
担当：高機能性多層フィルムの開発

### 自動車製品開発研究所

今井 淳司 (いまい じゅんじ)  
担当：自動車のクラッチ用摩擦材などに使用されるフェノール樹脂の開発

### 電子デバイス材料研究所

鍵本 奉広 (かぎもと ともひろ)  
担当：新規接続材料のプロジェクトと複合開発部を兼務

### 高機能プラスチック本部 自動車製品営業本部

吉田 康司 (よしだ やすし)  
担当：タイヤ、ブレーキ、クラッチなど自動車関連の製品の販売

### フィルム・シート営業本部 フィルム・シート製品マーケティングプロジェクトチーム

八束 太一 (やつづか たいいち)  
担当：フィルム・シート製品のマーケティング



## プラスチックのパイオニアとして環境保全へ対応 ケミカルリサイクルで環境に配慮

—これからのプラスチックは地球環境保全にどのように対応すべきですか。

**吉田** 環境への配慮のためにリサイクルシステムを確立することが必要だと考えます。お客様から「プラスチックはリサイクルが難しい」とご指摘を受けたことがありました。プラスチックのリサイクルには超臨界流体技術を応用したケミカルリサイクルプロセスにより、フェノール樹脂硬化物をフェノール樹脂の状態に戻す方法があります。その実証プラントを静岡工場に設置し、ケミカルリサイクルの実用化・事業化が進められています。この方法が確立できれば、当社がフェノール樹脂をリサイクルできることを大きくアピールできるのではないのでしょうか。

**八束** そうですね。各メーカーもプラスチックのリサイクルへの関心を年々高めており、当然、当社も積極的な取り組みを進めています。私がかかわっている多層フィルム製品は様々なフィルムが重なっているためリサイクルが難しくもありますが、改善する努力を大切にしたいと思います。

**中嶋** 私もプラスチックのリサイクルは重要だと感じます。それ以外にもリデュースやリユース、バイオマスエネルギーの活用も重要ではないでしょうか。また、プラスチック製品は当社で加工して納品した後も、お客様が生産する工程でさらに加工が繰り返されることがあり、そういった加工のエネルギー使用量を削減できるように配慮する必要もあります。より少ないエネルギーで加工可能な製品を提供できる技術を磨かなければならないと思います。

## 特集：プラスチック100年座談会

### 技術を向上させCO<sub>2</sub>やエネルギーを削減

**今井** 自動車業界では近年、環境への配慮や社会のニーズにより軽量化・燃費の向上が叫ばれています。自動車の原材料の割合で最も多いものは金属ですが、その代わりにプラスチック製品を活用すれば大幅な軽量化につながります。プラスチックによる金属部品の代替がさらに進めば環境への影響を軽減でき、社会のニーズも満たすことができるでしょう。自動車関連製品の改良をさらに進めていきたいと思えます。

**八束** 自動車、電気自動車、燃料電池自動車のニーズが高まってきています。私は今まさにリチウム用電池など、環境に配慮した分野のマーケティングに注力しています。

**鍵本** 電子デバイス材料では、各国の法規に準じた原料の使用、半導体の鉛フリー化に伴う原料開発などを行っています。また、製造やお客様への輸送のエネルギーコストの削減も注目しており、製品の保存方法についても冷蔵のものを常温で保存できる方法を検討しています。

**吉田** 私もエネルギー使用量の削減は大切だと思います。プラスチックを加工する際は多くの熱量を必要としますが、例えば熱を一瞬加えるだけで加工できるプラスチックを開発できれば、大幅な削減になるのではないのでしょうか。

**今井** 確かに面白いと思います。機能やコストとのバランスを見て検討したいですね。

### プラスチックのパイオニアとして 未来に向けて果たすべきこと ～プラスチックにさらなる進化を刻む

—住友ベークライトが将来、社会に向けて果たすべき役割は何だと思えますか。

**今井** プラスチックは100年を通じて、様々な改良が重ねられました。私たちの世代においても、次の100周年に向けて進化させていきたいと感じます。環境への配慮、コスト面、技術や機能面などお客様の要望に応えながら、業界のリーダーシップをとることが私たちの使命ではないのでしょうか。

**吉田** そうですね。お客様や会社、一人ひとりの消費者のニーズを吸い上げる力を持って、密接に社会とかかわりながら発展を続けたいと思えます。



鍵本 奉広  
(かぎもと とむひろ)



中嶋 洋平  
(なかしま ようへい)





今井 淳司  
(いまい じゅんじ)



八束 太一  
(やつづか たいち)



吉田 康司  
(よしだ やすし)



## プラスチック100年

プラスチックのパイオニアとしてこれからの  
プラスチックを考える

**鍵本** 私もお客様をはじめとするステークホルダーとのより良い関係を築くことが大切だと思います。常に先を見据える目を持って、社会のために何ができるのかを考えなければなりません。お互いにWIN-WINの関係を構築できるからこそ、当社はプラスチックのパイオニアとして発展を続けられるのです。

**八束** 私も同じ意見です。また、生活を便利にする製品をつくり続けることも、当たり前ですが大事ではないでしょうか。

**中嶋** そうですね。そして社会からの信頼を失わないためには、業務中に万が一でも事故を起こさないという姿勢も心掛けなくてはなりません。また、プラスチックを身近に感じていただくために、人々の感性に訴えかける愛着のあるプラスチックがあってもよいのではないかと思います。例えば地域密着のプラスチックです。その土地で生まれたバイオマスの資源からプラスチックをつくり、加工や提供、消費を全てその地域で行う。そうすることで、プラスチックを身近に感じる方が増え、愛着を持っていただく方も増加するのではないのでしょうか。

**鍵本** 面白いですね。例えば地域の方がその土地の木材などで作られた製品を大切にするように、プラスチックも人々にさらに親しみを感じてもらいたいですね。100年後、そういったことが実現できて、私たちの世代もプラスチックの歴史に進化を刻めていけたら素晴らしいと思います。

この座談会の内容については、2011年12月に開催されるプラスチック100年の展示会に反映される予定です。

## 生物多様性保全への取り組み

当社グループは事業活動および支援活動を通して、森林保全および生物多様性保全に微力ながら努めています。

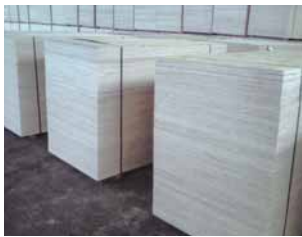
### 生物多様性に対する考え方

当社は環境負荷物質を低減することで、生物多様性の保全に寄与することが本業での基本的な取り組みであると認識しています。さらに経団連生物多様性宣言推進パートナーズに参加し、この宣言に沿って当社で可能な取り組みを行なっています。

### 本業での取り組み

合板業界は「木づかい運動」に参加して森林保全に努めています。森林保全のためには間伐などの整備が必要です。間伐材の利用促進のためには、合板用途への利用が期待されています。しかし汎用のフェノール接着剤では製造時のトラブルやホルムアルデヒドの問題がありました。

当社は間伐材を合板に使用するためのフェノール樹脂接着剤（ユーロイドPL-9000）を販売し、合板業界の間伐材使用を支援しています。



間伐材を使用した合板



フェノール樹脂接着剤

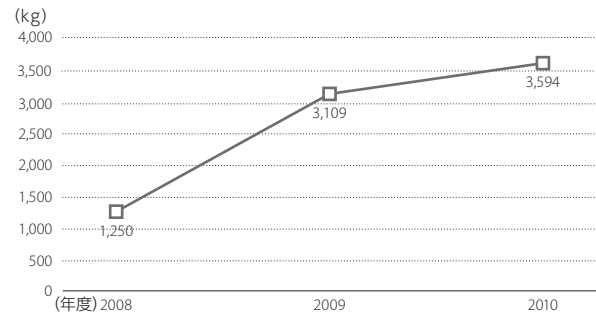
### 支援活動の取り組み

当社は「間伐に寄与する紙」（森の町内会）を使用することで、間伐事業を支援しています。この環境・社会報告書をはじめ、会社案内や社内報にこの紙の使用を広げ、使用量は大幅に増加しています。

この支援活動を進める環境NPO「森の町内会」を通して現在169の企業・団体がこの活動に参加しています。このNPOは「低炭素杯2011」で環境大臣賞グランプリを獲得しました。現在、岩手県をはじめ6カ所の森林で間伐事業を支援し、森林を守ることで生物多様性の保全に貢献しています。



### 間伐に寄与する紙の当社使用量の推移



### ビオトープ(生物生息空間) 形成のこころみ

社員の生物多様性への認識を高め、地域社会の生物多様性保全に貢献するために、静岡工場でビオトープを形成する計画を進めています。地元大学の専門家に指導を仰ぎ、まずビオトープの候補地である池と周辺区域の生態系の調査を進めています。また社内外の方も招いて観察会を実施する予定です。



静岡工場内の候補地

### 生物多様性教育

2007年に社内教育機関としてSBスクールが開校し、その中でeラーニングによる全社員教育が行なわれています。2010年度は環境教育の一



部としての生物多様性教育でしたが、2011年6月には生物多様性をテーマとした全社員教育を実施しました。役員を含む受講対象者の99.6%が受講しました。

# 東日本大震災への対応

## 被災状況

東日本にある当社グループの事業所のうち、本社（東京）、基礎研究所（横浜）、鹿沼工場の被害は軽微なものでしたが、宇都宮工場は研究施設および製造施設に被害がありました。さらに秋田にある関係会社では、地震後の停電により原料の移送ラインに小規模なトラブルが発生しました。



宇都宮工場

## 被災地への支援

当社は震災後、速やかに義援金の寄付を行いました。さらに、当社グループの役員および従業員から義援金を募り寄付しました。また、被災地の方々のお役に立てるよう、下記製品の無償提供の申し入れを行いました。

- ・家庭用鮮度保持フィルム「p-プラス」 1万箱
- ・塩ビ波板（屋根・外壁用の建築資材） 1万枚

## 節電への対応

東日本大震災による、東京電力、東北電力の夏季電力不足対応のため、経済産業省から、ピーク電力の15%削減が求められています。規制対象期間は、東京電力管内7月1日～9月22日、東北電力7月1日～9月9日の平日9:00～19:59となっています。当社では、東京電力管内の宇都宮工場、鹿沼工場、鹿沼第二工場、基礎研究所、東北電力管内の秋田住友ベークライトが対象です。

以前より省エネルギーを推進してきましたが、さらに電気使用量の削減を図るとともに、土日稼働・平日輪番休日取得、夏期連休輪番取得、および生産夜間シフトにより、対象期間の合計電力ピーク低下に努めます。また、自家発電機の導入を進めており、ピーク電力の15%削減を達成するだけでなく、当社独自の削減目標を設定して、社会的使命を果たします。

規制対象外の当社工場、関係会社においても15%削減達成を目標に鋭意対策を進めています。

## お客様の放射能汚染懸念とご要望への対応

### ①お客様の安心に向けた活動

3月11日に発生した大地震・津波による福島第一原発の損壊事故に端を発し、製品と原材料の放射能汚染の有無について、海外を中心にお客様から約80件の問い合わせやご要望がありました。

これに対し、全社統一見解としてまとめたお客様への説明と回答内容および、放射線量の測定手順とお客様への測定データの提出に関する考え方に基づいて、原発事故による放射能汚染が無い旨をお客様に報告して、ご理解をいただいています。

### ②行政・社外団体との協調

経済産業省、日本プラスチック工業連盟、合成樹脂工業協会などから、製品の放射能汚染に関するアンケート依頼があり、お客様からの問い合わせやご要望および、当社の対応状況を報告しました。また、合成樹脂工業協会では、本件に対して対策委員会を設置しました。当社では、この委員会に参加して歩調を合わせ、適切に対応しています。

## 当社のステークホルダー

住友ベークライトグループはステークホルダーの皆様とのかかわりを大切にして事業を進めています。

### お客様

品質、納期、価格などの面で責任のある、誠意のある、迅速な対応を行います。そのため、社内にCS委員会を設置し、常にCS向上に努力しています。

### 株主

適正な配当をおこない、関連する情報開示を進めます。そのため、効率経営とガバナンス強化に努めるとともに、会社の関連情報についてタイムリーな開示をしています。

### 地域住民

地域社会の一員として、環境に配慮して地域の発展に貢献します。そのため、地域住民の工場見学などにより情報公開し、地域のイベントに積極的に参加しています。

### 行政

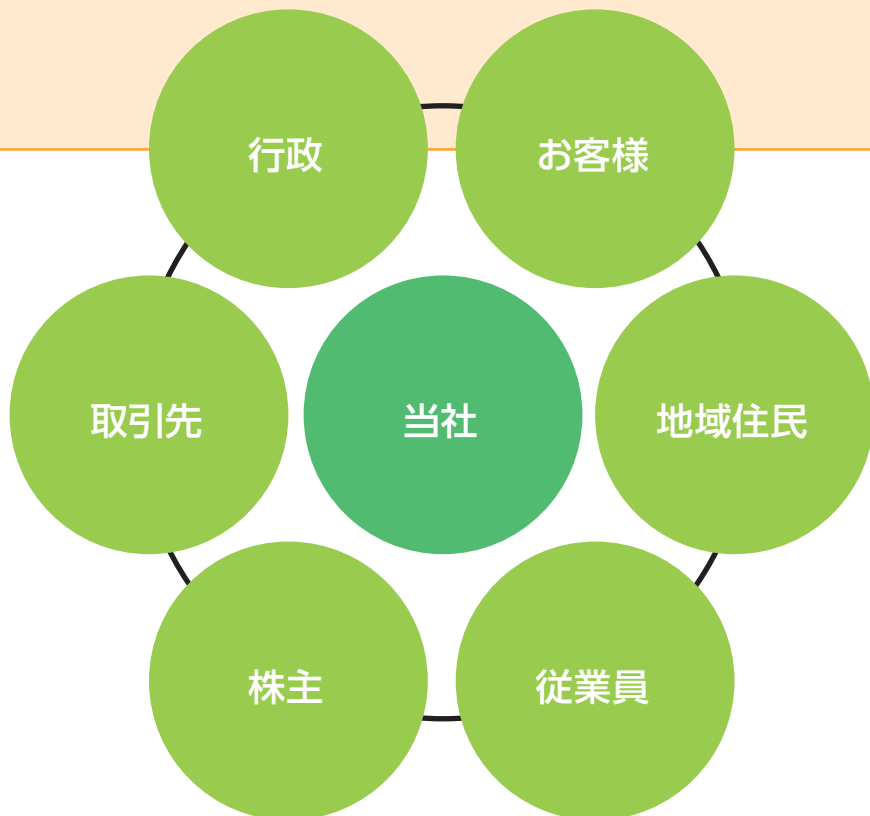
関連する法令・条例などを順守し、地域行政には情報を公開して対話に努めます。そのため、法改正・制定をチェックする仕組みをつくっています。

### 取引先

公平で公正な取引を行います。CSR調達を実現するため協働します。そのため、日常の対話による確認や、基本契約の条文中に明記しています。

### 従業員

安全で働きやすい労働環境づくりに努め、働きがいのある職場をつくります。そのため、各種リスクアセスメントによる職場のリスク低減に努めています。SBスクールによる全社員教育を進めています。



# コーポレートガバナンス・コンプライアンス・リスクマネジメント

コーポレートガバナンス、コンプライアンスおよびリスクマネジメントに取り組み、透明性と社会適合性を高めます。

## コーポレートガバナンスの充実

当社は、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、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。

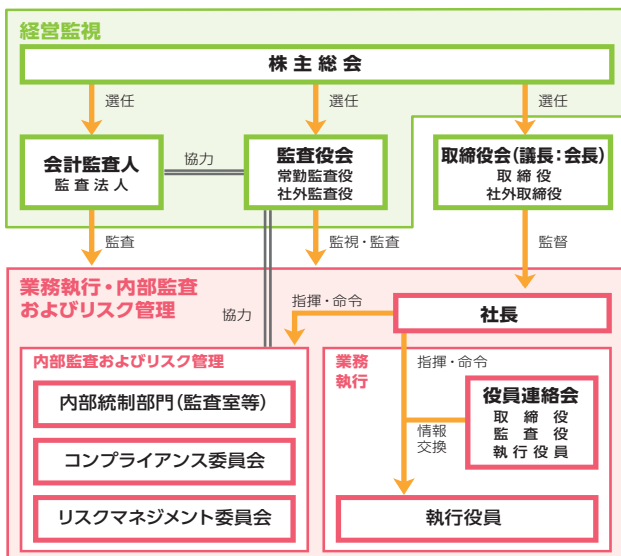
## 経営体制

取締役会は、法令および取締役会規則に基づき、重要な業務執行について決定するとともに、各取締役の職務の執行について重要な事項の報告を受け、業務執行の進捗を監督しています。利益相反取引に該当する場合は取締役会であらかじめ承認するとともに当該取締役は決議に参加しないこととしています。取締役候補者は、当社グループの経営および社会的責任の遂行のためにふさわしい資質と能力を有する人材を取締役会で決定の上、株主総会での決議をもって選任されます。なお、取締役（社外取締役を除く）の報酬は、基本報酬（月額報酬）と賞与であり、基本報酬と賞与の総額は株主総会で決議された報酬総額の範囲内で取締役会の決議により決定されます。

また、取締役会は執行役員を選任し、執行役員は社長の指揮命令のもとで業務執行の責任者として担当業務を執行しています。現在の経営体制は、取締役9名と執行役員18名（取締役兼務者7名を含む）です。取締役のうち1名は社外取締役です。

監査役は4名であり、そのうち2名は社外監査役です。

## コーポレートガバナンス体制



## 内部統制

当社は、基本方針に基づき、会社の業務が適正に行われることを確保するための体制の整備について、2006年5月の取締役会で「内部統制システム構築のための基本方針」を定めました。詳しい内容は、当社ウェブサイト (<http://www.sumibe.co.jp>) をご参照ください。この基本方針についてはそのつど見直しを行うとともに、内部統制のさらなる充実を図るための諸活動を推進しています。

また、財務報告に係る内部統制については、2008年4月に「財務報告に係る内部統制基本方針」を制定し、当社グループの財務報告の信頼性を確保するための体制を充実させ、内部統制の実施、評価、報告および是正等の適切な運営を行うとともに、会社情報の適時適切な開示を行っています。さらに2010年4月には、子会社における内部統制構築および統制活動の持続的運営を図るため、「連結子会社の内部統制に係る包括的指針」を定め、子会社が取り組むべき事項を明確にしております。

2011年3月31日現在の当社グループの財務報告に係る内部統制については、評価の結果、有効であると判断し、さらに会計監査人による監査の結果、内部統制報告書は財務報告に係る内部統制の評価について適正に表示しているものと認められました。

## コンプライアンスの徹底

当社は、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」をベースに制定しています。

2010年度のコンプライアンス状況は、環境、人権、労働安全衛生、製品・サービスの提供や使用、顧客情報やデータの管理、不正会計、職場での差別、不正行為など独占禁止法も含めて、法令や規則に対する重大な違反はありませんでした。

## 従業員の行動基準

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、これを冊子にして全従業員に配

## コーポレートガバナンス・コンプライアンス・リスクマネジメント

布しており、定期的に職場内で輪読するなど、指針の確認を行っています。



### 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。

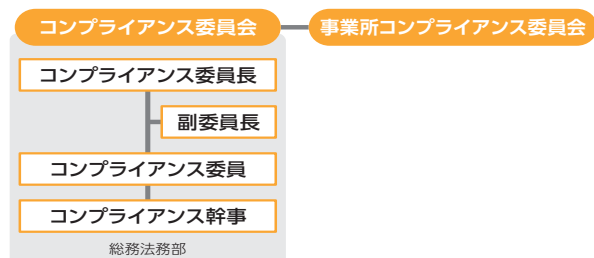
(注) 本冊子では、上記項目ごとに、私たちが心がけるべきこと、とるべき具体的な行動について説明を加えています。

### コンプライアンス重点10箇条

各部門でコンプライアンスを日常の業務に落とし込んで、順守すべき重点項目を決め、「コンプライアンス重点10箇条」を制定しています。内容は各部門各様ですが、職場に掲示し、定期的に唱和するなど全従業員で確認しています。海外の関係会社についても同様に活動しています。

### 住友ベークライトのコンプライアンス体制

取締役および従業員の業務執行の適正を確保するための体制の一環として、コンプライアンス委員会を設置しています。同委員会は、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・啓蒙などを任務としています。

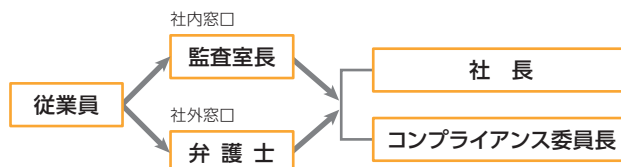


### 通報制度

当社グループの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ことを知った場合は、直属上司に報告するか、所定の窓口で直接通報することとしています。社内の通報窓口のほか、社外では弁護士を窓口とし、通報

者が通報先を選択できるようにしています。また、通報者のプライバシーは厳重に保護されます。

当期の通報は2件ありましたが、いずれも重大な不正に関する事案ではなく、適切に処置を完了しています。



### リスクマネジメントの強化

当社は、事業にかかわるあらゆるリスクを未然に防止、あるいは経営上の損失を最小限にとどめるため「リスクマネジメント委員会」を設置し、継続的かつ全社的に活動を行っています。



リスクマネジメント委員会

2008年4月には「リスクマネジメント基本規程」を制定し、当社およびグループのリスクマネジメント基本方針を定め、様々なリスクに対して的確な管理

と取り組みを行うこととしています。

当期は、製品品質リスクについて重点的に取り組み、事業ラインごとに品質リスク対策の検討を進めています。

### 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、顧客情報は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。

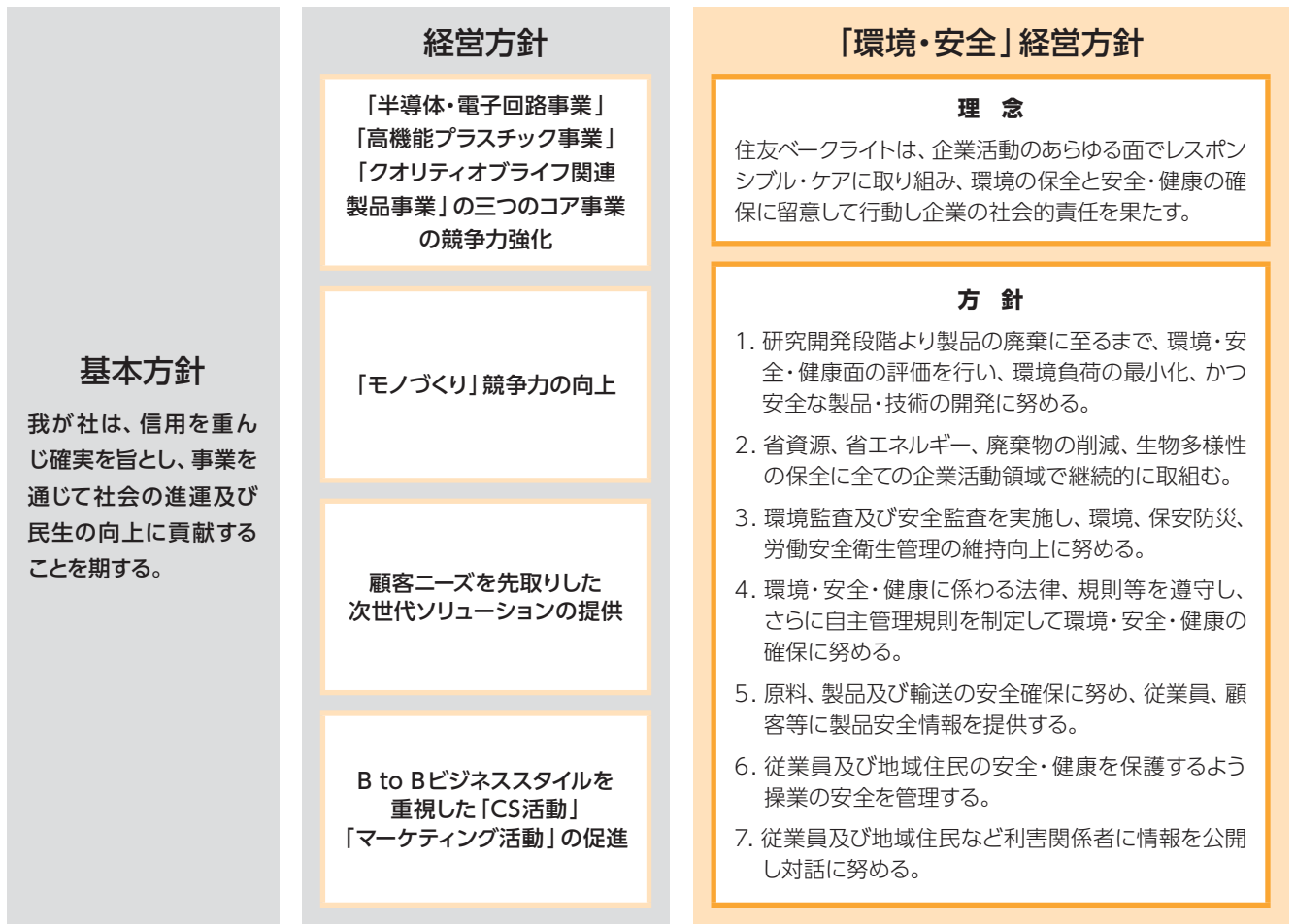
### 従業員とのコミュニケーション

一般社員を代表する組織として住友ベークライト労働組合があります。同労組と、全社レベルでは毎年2回、定期的に労使懇談会を開催しています。社長をはじめとする経営陣トップが参加し、経営状況説明および労組との意見交換・質疑応答が行われています。また、当社の日本の各事業所でも毎月1回、労使懇談会を開催し、様々な意見交換を実施しています。労使懇談会だけでなく、労働条件に関する事項の変更など個別案件が発生した場合には全社レベル、事業所レベルなどレベルに応じて、その都度「労使協議会」を開催し、協調して問題解決にあたっています。

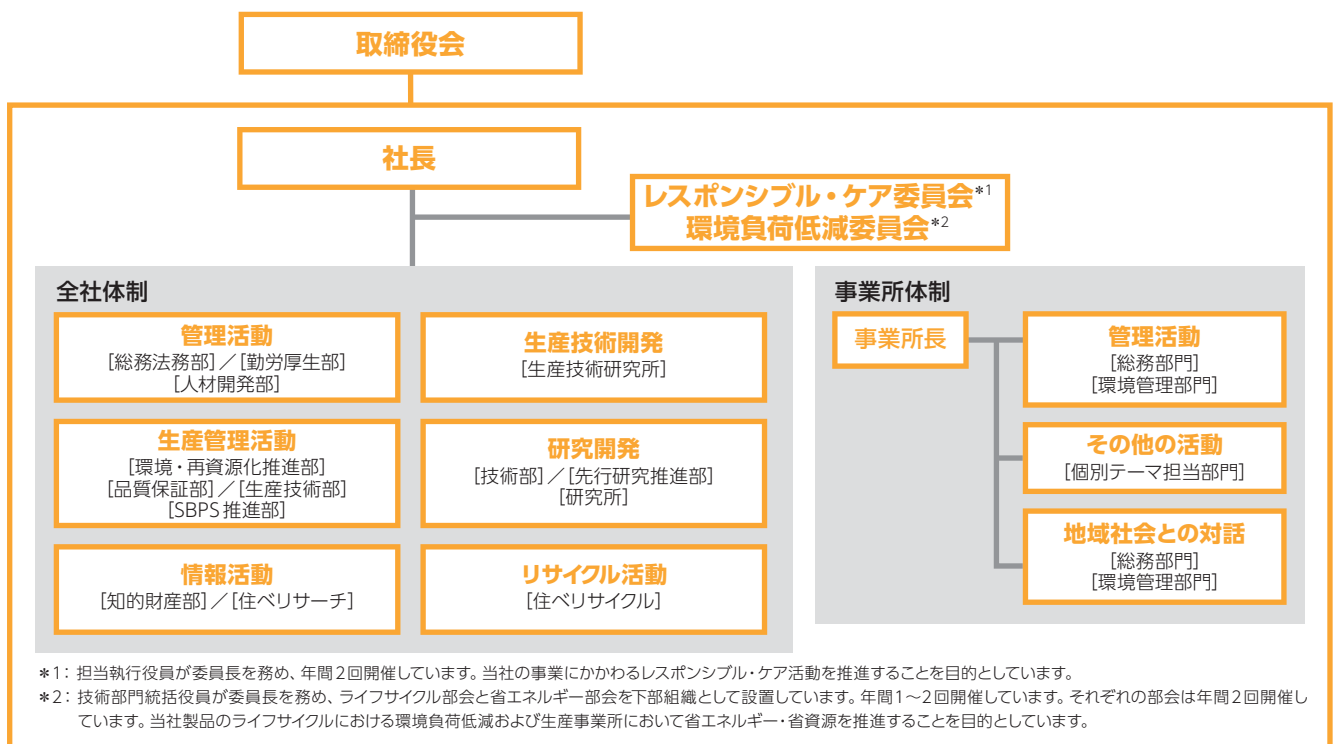


# 経営方針・「環境・安全」経営方針／推進体制

住友ベークライトグループは、住友事業精神に基づく基本方針のもと、「環境・社会適合性の高い経営」を推進しています。



レスポンシブル・ケアを中心としたCSR活動を推進する体制です。



## 環境負荷低減の取り組み

環境負荷低減を図るため、中長期の目標を策定し、推進しています。

2010年度の実績と2011年度の計画は以下のとおりです。  
国内事業所では、化学物質排出量に関しては生産設備増設により一旦増加しましたが、設備対策により2011年度後半から削減予定です。  
CO<sub>2</sub>排出量は中長期計画達成に向け順調に推移しています。マテリアルロス発生量は生産量の増加のため2009年度より増加しました。

海外事業所では生産量の増加のため2010年度はCO<sub>2</sub>排出量、マテリアルロス発生量共に2009年度より増加しましたが、CO<sub>2</sub>排出量の増加率は生産の増加率を下回っており、原単位は改善しています。  
また、2010年度より化学物質排出量の実績把握を開始し、2020年度中長期目標を設定して削減に取り組んでいます。

### 国内事業所

取り組み項目	2005年度実績(t)	2009年度実績(t)	2010年度実績(t)	2011年度計画(t)	中長期目標	
					2005年度比削減率(%)	2020年度目標数値(t)
CO <sub>2</sub> 排出量	137,961	107,233	101,181	100,895	25%	103,471
マテリアルロス発生量	20,945	16,137	16,724	15,858	36%	13,330
化学物質排出量	512	222	273	209	80%	102

### 海外事業所

取り組み項目	2005年度実績(t)	2009年度実績(t)	2010年度実績(t)	2011年度計画(t)	中長期目標	
					2005年度比削減率(%)	2020年度目標数値(t)
CO <sub>2</sub> 排出量	163,259	151,074	160,989	175,910	15%	138,770
マテリアルロス発生量	28,488	17,795	21,642	20,813	41%	16,792
化学物質排出量	—	—	328*2	303	50%*3	164

\*1 集計対象と過年度実績数値の修正については1ページの対象組織の記載をご参照ください。  
\*2 目標策定時に2010年度のデータが未確定の事業所は2009年度のデータを用いました(デュレズ・コーポレーション、デュレズ・カナダ、ヴィンコリット)。本項目は保証対象外となります。  
\*3 2010年度実績比削減率

#### <定義・算定方法>

##### CO<sub>2</sub>排出量:

CO<sub>2</sub>排出量の対象となるエネルギーは、全ての事業活動に伴うエネルギー(燃料・熱・電力等)。  
算出方法は、「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」(環境省・経済産業省2009年3月)に基づいて、エネルギー種別CO<sub>2</sub>排出量(t-CO<sub>2</sub>)の合計で表す。都市ガス、電力については、それぞれ公表されている供給会社のCO<sub>2</sub>排出係数、単位発熱量を使用。

##### マテリアルロス発生量:

事業所から排出される産業廃棄物および一般廃棄物と製品以外で有価で売却されるものの合計。  
廃棄物の内容毎の定義は以下のとおり。

- ① 埋立: 自社または外部委託による埋立
- ② 外部中間処理: 外部委託による焼却処理(エネルギー回収を伴わない単純焼却)
- ③ 内部中間処理: 社内焼却処理(エネルギー回収を伴わない単純焼却)
- ④ 外部リサイクル(費用支払): 処理費を支払っての再資源化(エネルギー回収も含む)

\*設備除却、修理、建屋解体(自家での解体)などにより発生した、解体スクラップの有価売却、設備本体の転売、建築廃材の廃棄物(自社でマニフェストを発行した物)は対象としない。

##### 化学物質排出量:

日化協(日本化学工業協会) PRTR調査対象物質の大気、水域、土壌への排出量の合計(総排出量)(化管法(PRTR制度)に基づく届出対象物質を含む)  
海外事業所では、所属する国のPRTR制度に相当する法規の対象物質の大気、水域、土壌への排出の合計量。  
ただし、別途集計のガイドラインを定めている二酸化炭素、SO<sub>x</sub>、NO<sub>x</sub>、ばいじん(以上大気)、COD、全リン、全窒素(以上水域)の排出量と一酸化炭素、BOD、全有機炭素は本項目の対象から外すものとする。相当する法規のない国では、国内事業所の基準(日化協PRTR調査対象物質の総排出量)を準用する。

# CO<sub>2</sub>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。

## 省エネ、省資源への取り組み

### 環境負荷低減委員会の設置

2010年度には全社組織として環境負荷低減委員会を設置し、省エネ、省資源に向かって一層の取り組みを進めています。

2010年度はCO<sub>2</sub>排出量が2009年度の107,233トンから101,181トンと6,052トン減少しました。

環境負荷低減委員会には2つの部会を設け、そのうちライフサイクル部会では研究開発段階からLCA（ライフサイクル評価）を基本においた設計を行い、新製品は量産のスタート時から省エネ生産ができるようにレビューを行う仕組みづくりを進めています。

省エネルギー部会では、ユーティリティーに止まらず、生産プロセスに踏み込んだ抜本的な省エネルギー提案を引き出し実行するため、外部コンサルタントの指導を得ながらプロジェクト活動を進めています。

2010年度は静岡工場の主力製造部門で計画立案プロジェクトを実施し、当該部門の15%を超える省エネ計画を提案しました。2011年からは実行組織を整備し、計画に従って実施推進しています。

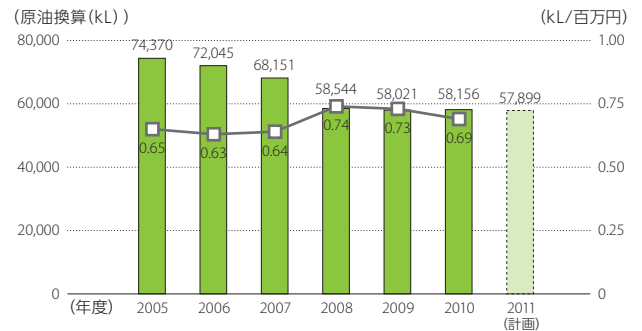
2011年度は新たに尼崎工場で計画プロジェクトを立ち上げました。本年12月に10%を目標に省エネ計画を立案する予定です。

### MFCA\*への取り組み

MFCAへの取り組みにより資源の有効利用率を向上させ、廃棄物の削減とともに省エネルギーに貢献します。2010年度は2事業所の生産ラインのMFCAによる工程のロス分析をパイロットとして進めてきました。2011年度は国内全事業所を対象に主要生産ラインの基本的な分析を進めています。

\*MFCA: マテリアルフローコスト会計 (Material Flow Cost Accounting) の略称で、環境負荷低減とコスト低減の両立を同時に追求することを目的とした環境管理会計の手法です。当社では分析手法として活用しています。

## エネルギー使用量および原単位\*



\*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1ページ記載の国内全事業所。  
2. 過年度実績数値の修正については、1ページの対象組織の記載をご参照ください。

## CO<sub>2</sub>排出量および原単位\*



\*原単位は次式より求めた生産評価高原単位です。  
原単位=CO<sub>2</sub>排出量/(生産量×販売単価)  
(注) 1. 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。  
2. 過年度実績数値の修正については、1ページの対象組織の記載をご参照ください。

## CO<sub>2</sub>排出量削減・省エネルギー

### 省エネ法・温対法への対応

#### 工場における省エネの取り組み

省エネ法(エネルギーの使用の合理化に関する法律)および温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)の改正に伴

い、住友ベークライトおよび関係会社2社\*1が特定事業者に指定されたため2009年度実績より定期報告を実施しました。

今後も、グループ全体で積極的に省エネに取り組み、年平均1%以上の削減を実現します。

	取り組み項目	単位	2009年度実績	2010年度実績
住友ベークライト	CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	84,469	84,035
	エネルギー使用量	原油換算KL	46,699	48,903
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比*2	%	—	96.8%

\*1 関係会社2社のデータはWeb版のデータ集に記載しています。

\*2 各事業単位の原単位分母が異なるため、会社全体の削減達成率は寄与率による前年度比で表示しました。

#### 物流における省エネの取り組み

当社は省エネ法に基づき、2006年度実績から、「特定荷主」としての輸送に伴うエネルギー使用状況の把握を開始しました。2010年度は販売増加により、輸送量が3,727

万トンキロと前年度から470万トンキロ増加しましたが、大型車種へのシフトと積載効率の向上により、エネルギー消費原単位が改善しました。

取り組み項目		単位	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
輸送トンキロ		千トンキロ	30,297	41,265	33,647	32,573	37,271
エネルギーの使用に伴い発生する二酸化炭素の排出量		t-CO <sub>2</sub>	5,090	6,730	5,580	5,270	5,780
エネルギーの使用に係る原単位	エネルギー使用量(原油換算KL)／輸送千トンキロ	KL/千トンキロ	0.0632	0.0613	0.0624	0.0609	0.0583
	削減率(2006年度を100%とした場合)	%	100	97.0	98.7	96.4	92.2

### 化学物質排出量の削減

住友ベークライトグループは、すでに1996年度より日本化学工業協会によるPRTR制度\*1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、化学物質の環境中への排出量の削減を進めています。

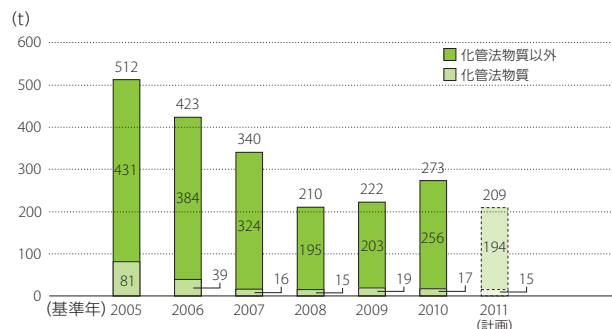
2010年度より、目標管理範囲をそれまでの溶剤大気排出量から対象化学物質全体の大気・水域・土壌への排出に広げました。2005年度以降の推移をグラフに示します。

2010年度は新規生産設備の導入により一旦増加しましたが、設備対策により2011年度後半から削減予定です。また、化管法\*2で定められたPRTR対象物質の排出量は合計約17トンと2009年度から削減されました。今後、新たな中長期計画に基づき、2020年度を目標にさらなる削減に取り組んでいきます。

\*1 PRTR制度：有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みです。

\*2 化管法：「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」(化学物質把握管理促進法)の略称です。  
化管法に基づく当社の届出対象34物質の排出・移動量の詳細は、Web版のデータ集に掲載しています。

#### 化学物質排出量の削減



(注) 1. 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。

2. 過年度実績数値の修正については、1ページの対象組織の記載をご参照ください。また、集計対象範囲を日化協PRTR対象物質全般の大気・水域・土壌への排出に広げたことによる見直しも実施しましたが、データにほとんど変化はありませんでした。

# 環境負荷物質の削減

大気や水域への環境負荷物質の削減に継続的に取り組んでいます。

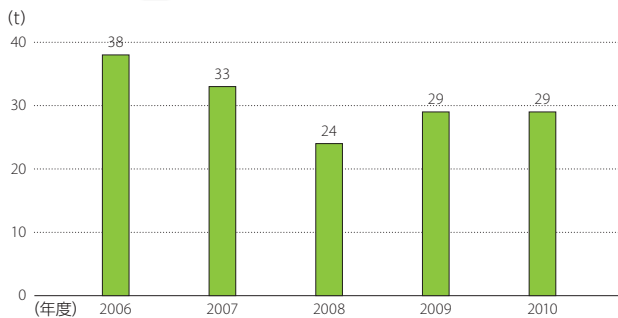
## 大気への排出

国内事業所では、ボイラーの重油から天然ガスへの転換を2004年度から継続して実施しています。

2010年度は静岡工場で引き続き燃料転換を実施しました。

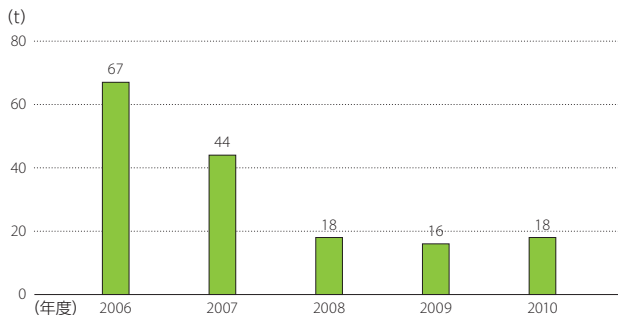
2010年度は生産量増により燃料使用量は増加しましたが、NOx、SOx、ばいじん共に2009年度との比較で横ばいまたは微増となりました。

### NOx排出量



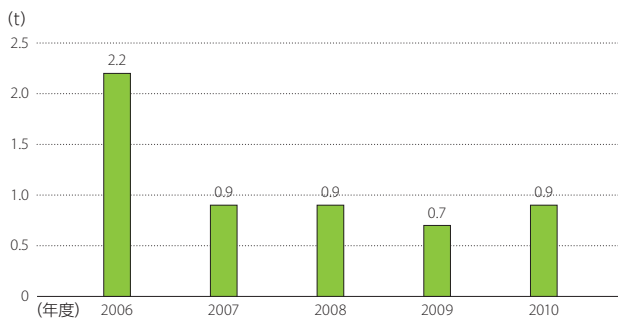
(注) 集計対象は1ページ記載の国内全事業所

### SOx排出量



(注) 集計対象は1ページ記載の国内全事業所

### ばいじん排出量



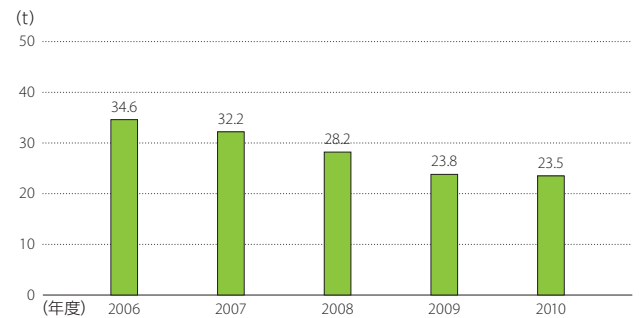
(注) 集計対象は1ページ記載の国内全事業所

## 水域への排出

工場からの排水は、工程排水、生活排水など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。

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)など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。

### COD負荷量



(注) 1. 集計対象は1ページ記載の国内全事業所

2. 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ます。

# マテリアルロス低減の推進

環境負荷削減と会社の収益向上を両立させるため、資源有効活用率の向上に取り組んでいます。

当社グループでは、環境負荷削減と会社の収益向上を両立させるため、資源有効活用率の向上に取り組み、製造工程での歩留向上、工程内リサイクル等に取り組んで来ました。

昨年より、環境負荷低減中長期計画を見直して対象を有価物にも拡大し、併せてマテリアルロスとして低減目標を設定しています。

また、引き続き国内では廃棄物の環境負荷低減のため、埋立や単純焼却することなく、再資源化する(ゼロエミッション化)取り組みも推進しています。

下図に「マテリアルロス発生量」の推移と目標値および近年の「ゼロエミッション対象物」の推移を示します。

マテリアルロス発生量は、歩留向上、リサイクル化、あるいは有価物化の推進により毎年着実に低減してきました。

2010年度のマテリアルロス発生量は生産量増によりやや増加しましたが、今後、新中長期計画に基づき、廃棄物と有価物を合わせた生産工程で発生するロス全てを対象とした低減に取り組み、省資源化を推進していきます。

「ゼロエミッション対象物」は、2009年後半よりほぼゼロエミッションに近い状態となっており、引き続きこの状態を維持していきます。

2010年度には新たに、鹿沼工場がゼロエミッション事業所として認定されました。

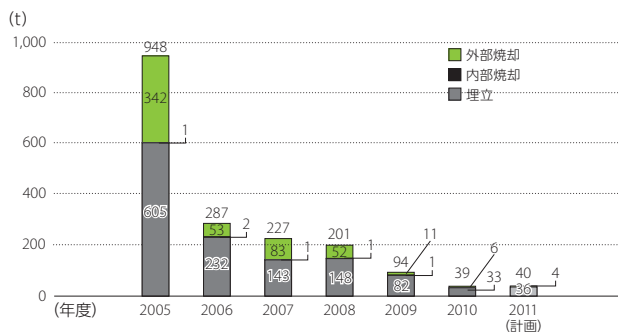
(注) 埋立および単純焼却廃棄物の合計量が6カ月累計で3トン未満であり、その後の6カ月累計も3トン未満の場合、ゼロエミッション事業所としています。

## マテリアルロス発生量



(注) 1. 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。ただし、廃棄物の集計では本社および営業所を除いています。  
 2. 過年度実績数値の修正については、1ページの対象組織の記載をご参照ください。  
 3. 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。

## ゼロエミッション対象物推移



(注) 1. 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。  
 2. 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、内部焼却量、外部焼却量の合計です。  
 2010年度は、国内事業所では内部焼却を実施していません。

## 担当者コメント

### 鹿沼工場

ゼロエミッションを達成するにあたり、はじめに廃棄物の現状調査を行い売却可能なものを探し出し、徹底して有価物へ転換しました。

次に、素材が不明なため埋立処理していたものを購買先へ問い合わせを行いながら、再資源化を進めました。

また、接着剤の再資源化やウエスの熱回収化のできる処理業者を根気強く探し出しました。

最後に、売却も、再資源化も、熱回収もできない少量を埋立処理して、ゼロエミッションを達成しました。

現在は中長期計画に従い、有価物も含めたマテリアルロス削減に向けた新たな取り組みを開始しています。



環境管理課  
古川 健

## 基礎研究所

当事業所は横浜市よりごみの「分別優良事業所」として昨年に引き続き認定されました。

この制度は横浜市の「ヨコハマ3R夢(スリム)」(旧「横浜G30」)活動の一環で、認定基準の3項目(分別品目の適切さ、分別の徹底、可能な限りのリサイクル化)全てにおいて高い評価を受け、連続の受賞となりました。



施設・環境部  
大槻 智仁 宮坂 久喜



分別優良事業所受賞盾

# 土壌、地下水汚染対策状況

当社グループは発見された汚染の浄化対策に取り組む一方、国内外事業所で化学物質の漏洩リスクアセスメントを行い、予防的対応の仕組みづくりを進めています。

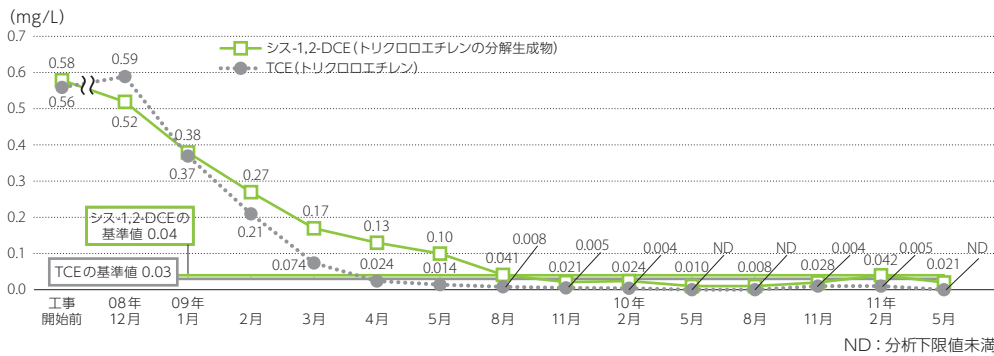
## 佐野プラスチック\*跡地の土壌・地下水浄化工事

2006年12月から実施した調査で確認されたトリクロロエチレンなどによる汚染の浄化工事を2009年5月に終了し、その後2年間のモニタリングを行い2011年5月に完了しました。敷地内は基準値以下が継続、敷地周辺では基準

値をわずかに超えた時期がありましたがその後基準値以下となりました。結果は行政と近隣住民に報告しました。

\*栃木県佐野市久保町213番地。当社連結子会社として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月に工場を閉鎖。

## 敷地周辺の観測井戸におけるVOC地下水濃度の推移



## 米国デュレズ・コーポレーション、オハイオ州ケントン工場の排水による河川汚染

2009年8月、オハイオ州環境保護局による河川底質の調査でフェノール類、クロロベンゼン類などによる汚染が指摘されました。その後、自主調査により汚染範囲の調査\*を行い、排出口から下流1,400フィートまでの底質土壌の掘削除去・良質土による埋め戻しを実施、2010年10月に浄化、修復工事が完了し、当局に報告しました。

\*フェノール：最大6.51mg/kg (基準値：0.15mg/kg)  
 3&4メチルフェノール：最大0.95mg/kg (基準値：0.54mg/kg)  
 1,4-ジクロロベンゼン：最大251mg/kg (基準値：0.318 mg/kg)  
 1,2,4-トリクロロベンゼン：最大18,600 mg/kg (基準値：5.062mg/kg)  
 クロロベンゼン類：当社は2000年に買収以降、クロロベンゼン類を原料等として取り扱っていませんが、買収以前の事業者の原料不純物に起因する可能性があります。

## 漏洩リスクアセスメント

汚染対策状況でご紹介していますように、過去の化学物質の漏洩により当社工場周辺の住民の皆様にご迷惑をお掛けしました。その反省を踏まえ、工場周辺地域の自然環境保全はCSRの基本であるとの再認識から、当社の工場から化学物質の漏洩を絶対に起こさないようにするため、予防的対応として当社独自のリスクアセスメント手法を確立しました。そして2010年度から工場、研究所および国内外のグループ会社でリスクアセスメントを行い、リスク評価の高い設備の改善を進めています。2010年度は重大な漏洩事故はありませんでした。



Durez Corporation (Kenton Plant)



掘削作業



埋め戻し

## 土壌、地下水調査結果と処置およびモニタリングの状況

サイト	調査結果	処置、モニタリング状況
鹿沼工場	2008年3月、工場内廃液タンク付近でホウ素を検出。深度3mで最大3.8mg/L (基準値1mg/L)。地下水汚染なし。	汚染部分周辺土壌の掘削工事を禁止。2012年まで地下水のモニタリングを継続実施中で基準値以内。
尼崎工場	2009~2010年鉛の含有を検出。最大550mg/kg (基準値150mg/kg) 地下水汚染なし。	建屋解体時に調査を実施、地下水のモニタリングを継続実施し基準値以内。
秋田住友パーク	2005年鉛の溶出を検出。最大0.032mg/L (基準値0.01mg/L) 地下水汚染なし。	観測井戸を設置し、モニタリングを継続し基準値以内。

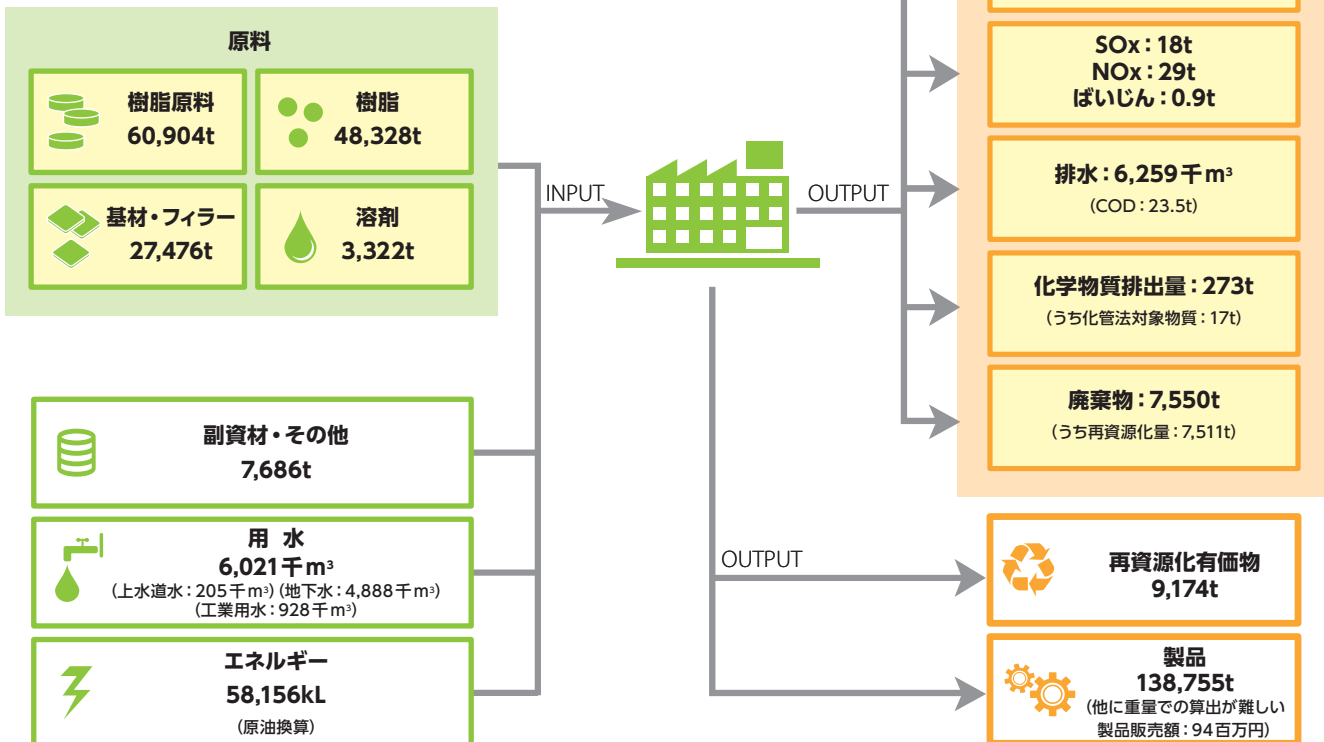
# マテリアルバランスと環境対策投資

国内の事業活動における環境負荷の全体像と環境保全への投資額の推移を示します。

## マテリアルバランス

原料、エネルギー等のインプットおよび製品、環境排出物等のアウトプットを示しています。

住友ベークライトグループでは、環境負荷低減のため、排出物の削減を図るとともに、省資源の見地から投入する原料、エネルギーおよび用水の節減を推進しています。



(注) 1. 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。  
2. 海外事業所のインプット、アウトプットに関しては、今後データの把握と開示を行っていきます。

## 環境対策投資

住友ベークライトでは、2000年より、国内グループ会社全社の環境保全にかかわる投資額を集計しています。

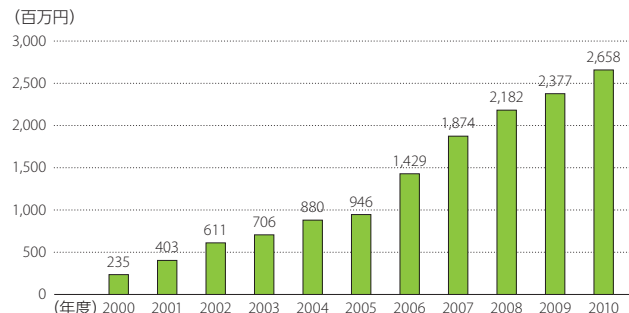
グラフのように、毎年安定した投資を行い環境保全の充実に努めています。

### 2010年度の環境対策投資額

分類	投資額(百万円)
環境への排出抑制	103
省エネルギー	162
廃棄物処理、削減・リサイクル	9
環境管理活動	7
合計	281

(注) 集計対象期間および対象事業所は1ページの対象組織の記載をご参照ください。

### 環境対策投資額累計



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」の投資額に該当する事例について集計しました。

なお、環境対策投資額累計はこれまで集計開示してきた環境保全コスト(投資額)を累計した数値です。



# 環境保全活動

住友ベークライトグループは常に環境活動のレベルアップを目指します。

## 活動の歩み

西暦	当社の取り組み	社会の動き
1969年	● 公害対策事務局を設置	
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	
1987年		● オゾン層破壊物質に関するモントリオール議定書採択
1990年	● 環境問題対策委員会を設置。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	● 住ベリサイクルを設立	● 「環境と開発に関する国連会議」(地球サミット)開催。リオ宣言、アジェンダ21採択
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	● レスポシブル・ケア委員会を設置 ● 日本レスポシブル・ケア協議会に設立メンバーとして加盟	● 日本レスポシブル・ケア協議会(JRCC)設立 ● 容器包装リサイクル法制定
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)	● PCB特措法制定
2002年	● 「環境報告書」の対象事業所を国内関係会社に拡大 ● 東京化工品がリデュース・リユース・リサイクル推進功労者表彰を受賞 ● リスクマネジメント委員会を設置	● 土壌汚染対策法制定 ● COP3京都議定書受諾 ● 「持続可能な開発に関する世界首脳会議」開催。ヨハネスブルグ宣言採択
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させ、「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を認定	● 京都議定書発効 ● 石綿障害予防規則施行
2007年		● 欧州新化学品規制REACH施行
2008年	● 佐野プラスチック跡地の土壌・地下水浄化工事開始 ● レスポシブル・ケア世界憲章に署名	● 洞爺湖サミット
2009年	● 多言語対応MSDS発行システム稼働 ● 日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズに参加	● 改正省エネ法施行 ● 第15回気候変動枠組条約締約国会議(COP15)
2010年	● 環境負荷低減委員会を設置	● 第10回生物多様性条約締約国会議(COP10)

● 青字は世界の動き

## 今後の活動について

住友ベークライトは、経営方針のひとつに「環境・社会適合性の高い経営」を掲げており、製品ライフサイクルの各段階で、事業活動による環境影響の低減をすすめています。

中長期環境負荷低減目標の達成に向け、省エネルギー、マテリアルロス削減、環境中への化学物質排出量

削減に取り組んでいます。昨年度は省エネに関しては単年度目標を達成したものの、省資源については未達に終わりました。今年度はMFCAの国内全事業所導入により省資源目標達成に努めます。また、省エネも手を緩めることなく生産プロセスに切り込む活動を推進してゆきます。



環境・再資源化推進部長  
赤松 孝将

# 製品責任

お客様が満足し安心してご使用いただける品質を確保した製品とサービスを提供するために、  
 全社レベルで品質保証活動を進めています。

## 当社の品質保証体制

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(QMS)を構築して認証を取得し(2011年4月1日現在、計30拠点)、製品企画、研究、設計・開発、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り、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ご使用いただける製品の提供に努めています。

## 今年度の品質管理方針

当社および当社グループの全員が、QMSに則って、品質保証の取り組みを組織的に実施するため、以下の品質管理方針を定めています。

この方針は、品質レビューから抽出した問題点を是正し解決するために、「ルールづくり」「組織づくり」「人づくり」をベースとしました。

### <基本方針>

当社グループ全員が顧客のご要求、社会事業環境の変化を真摯に受け止め、全社総合力を結集して、顧客・社会の求める広義のモノづくり品質の確保と向上を実現する体系・体制・仕組みを構築し、製品とサービスを通じて嬉しさを提供する会社実現を目指す

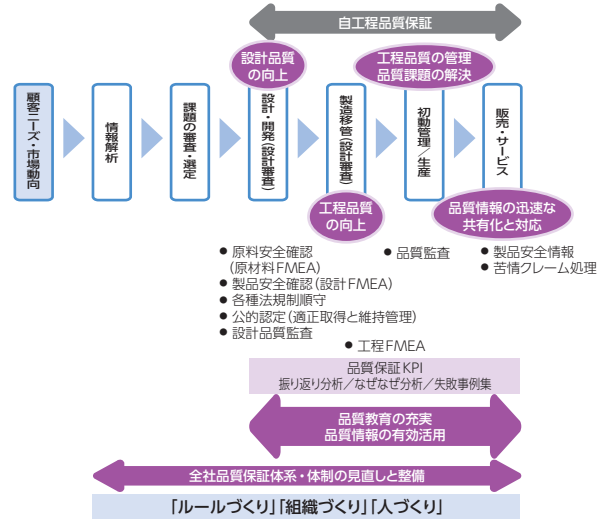
### <取り組み>

1. 顧客の真のニーズをモノづくりの全プロセスに適切に反映させ、顧客に喜んで頂ける製品・サービスをタイムリーに提供する
2. 品質保証体系・体制を充実させ、製品品質リスク抑止の仕組みを構築し実践する
3. 失敗コストを削減する
4. 品質リスク抑止意識の高揚とスキルアップを図る

以下に、取り組み事項の具体例を紹介します。

### 取り組み事項の具体例

右上の図は、新製品開発の概略プロセスフローであり、各プロセスで、リスク分析や点検・検証などを実施し、製品品質リスクを抑止する取り組みを進めています。



## 全社品質保証体系・体制の見直しと整備に向けた取り組み

基本方針を実現できるワールドワイドでの品質保証体系・体制の見直しと整備を進めます。その一環として、現在の品質保証KPI (Key Performance Indicator) を見直し、全プロセスのさらなる品質向上を進めます。また、品質リスクの高い製品を扱っている事業部門に対しては、当社品質保証部が支援して、全プロセスで品質リスクを強固に抑止できる仕組みを構築し運用を進めています。

## 設計品質と工程品質の向上に向けた取り組み

### ① FMEA (故障モードと影響解析)

新製品開発プロセスでは、より完成度の高い製品設計と工程設計が要求されるため、原材料、設計、生産工程に関するFMEA (Failure Modes and Effects Analysis)などを継続的に実施しリスク抑止策を事前に盛り込んでいます。

### ② 品質監査

製品の安全を確保するために、国内工場と主要国内外連結子会社に対して、設計・開発と生産工程に関する品質監査を定期的実施し、品質管理活動と製品安全対策の全社的啓蒙活動を行っています。引き続き、今年度も実施します。また、新規事業製品の事業部門に対しては、スムーズな製品化を目指し、品質保証・モノづくり面から現状の課題を関係者で共有して、活動を推進します。

### ③ 設計審査

各事業部門では、お客様のご要求を満足する設計仕様か、設計仕様を実現できるプロセスか、製品の安全が確保されているかなどを点検するために、各段階で設計審査を行ってリスク抑止を進めています。また、品質リスクの高い

製品に対しては、審査内容の確認と深掘りなどについて、当社品質保証部が支援しています。

## お客様情報の迅速な共有化と対応および品質情報の有効活用に向けた取り組み

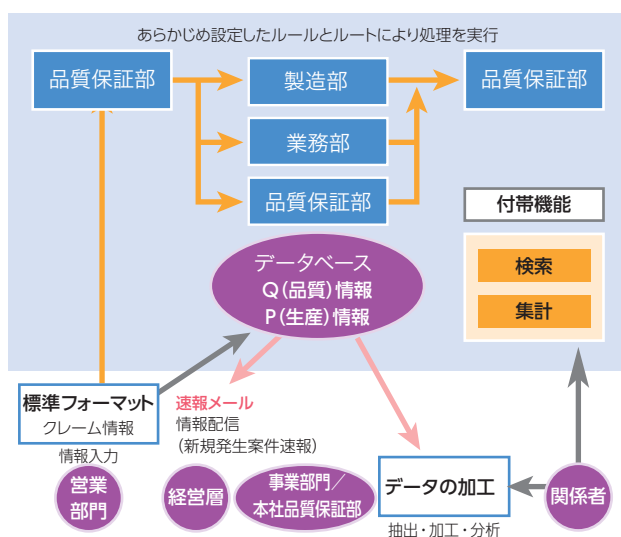
### ① クレーム処理の仕組みと重大クレームへの対応

全社レベルで構築したクレーム処理の仕組みをベースに、各事業部門は製品群別にクレーム事象に対する重要度ランクを定義、標準化し、真因究明、是正・再発防止・未然防止の対策を実施しています。特に社会やお客様への影響がきわめて大きいクレームについては、クレーム処理の仕組みの中で重大品質問題として別管理し、当社対策本部と現地対策室を設置して課題と情報を共有化してタイムリーに対処するとともに、経営層へ迅速に報告できる体制を敷いています。

### ② 品質情報システムの普及と運用

お客様からの苦情・クレーム情報に代表される様々な品質関連情報は、品質情報システムに入力された時点でデータベースに登録され、経営層をはじめ関係者に速報メールとして報告され、共有化されます。一方、このシステムでは、蓄積されたデータは全社で一元管理され、社内利用者が迅速に問題解決するための支援ツール・データベースとして様々な活用されています。今年度は、まだシステム導入できていない海外連結子会社への導入と運用を目指します。

#### 品質情報システムの概要(クレーム処理の一例)



### ③ 失敗事例集

これまで、重大品質問題発生時には、振り返り分析となぜなぜ分析を実施して真因を究明し、再発防止と水平展開の

是正対策を実施してきました。また、並行して重大品質問題を風化させない、同種の問題を再発させないために、上記分析に基づいて失敗事例集も作成し活用してきました。今年度は、全社レベルでこの失敗事例の作成・蓄積・水平展開・有効活用をさらに容易にするために、品質情報システム上での失敗事例データベース化の仕組みを検討します。

### 自工程品質保証の取り組み

当社は、日常の生産活動においてトヨタ生産方式を導入し、当社独自のSBPS(住友ベークライト生産方式)活動を通じて品質改善を進めています。SBPSの基本理念のひとつである自工程品質保証(不良を次の工程に流さない)活動は、生産工程だけではなく、原材料調達、設計・開発、品質保証・検査、販売・サービスの各プロセスで、継続的に進めています。

### 品質教育の充実にに向けた取り組み

品質意識の高揚、品質リスクの抑止、品質技術の向上を目指し、昨年度はSBスクール\*の中で30プログラムを設け、従業員に対して品質教育を行いましたので、以下にその一部を示します。今年度も継続実施します。

\*人材育成のページをご参照ください。

#### ① FMEA教育

FMEA教育(基礎編・実践編)の実践編では、実務課題をリスク分析することで、そのリスクを認識し、リスク抑止策を設計や工程に反映する重要性和手法・進め方を深く理解・習得できました。これまでの3年間の教育により、FMEAを実施できるメンバーが増え、実務での定着も進んでいます。



FMEA教育

#### ② なぜなぜ分析

実務で発生した諸問題に対して、技術面と管理・システム面で真因を究明して是正するとともに、仕組みに遡って再発防止と水平展開を実施することが重要であり、各事業部門ではこれに有効ななぜなぜ分析を実施してきました。これまで各事業部門で実施してきたなぜなぜ分析の考え方や進め方をより適正な形に改め、全社レベルで普及し定着させ、実務で有効活用することを目的に、実務課題をテーマにして昨年度開講し、多数の受講者が参加しました。さらに、今年度はその全社ガイドラインを制定し、標準化を進めます。

# 化学物質管理

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、有害性データを事前に調査し、審査・登録する仕組みを整備しています。「使用禁止物質」「使用制限物質」等評価基準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して、含有化学物質に関する配慮が求められています。一方、EU・RoHS規制に代表される特定化学物質の含有規制は、サプライヤーを通じた製品環境品質の管理強化と情報伝達が必要です。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。

## 国内外の法規制対応

欧州の化学品規制であるREACH\*1は、1回目の登録期限が終わり、2010年12月よりCLP規則\*2届出も始まりしました。国内においても化審法\*3改正に伴い、全ての製造輸入物質を対象とした届出が2011年4月より始まりしました。

国内外の化学物質関連法規が次々と改正施行される中、大幅に増加変更される対象化学物質に対応し、さらにハザードからリスク評価のためのデータ管理も必要になります。これら改正内容に則し、複雑化する化学物質情報を正確に把握し、法の要求を順守するとともに化学物質管理の自主的な取り組みを推進しています。

- \*1 REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals) : 化学物質の登録、評価、認可および制限に関する欧州議会および理事會規則
- \*2 CLP規則 (Classification, Labeling and Packaging of substances and mixtures) : 物質及び混合物の分類、表示、包装に関する規則
- \*3 化審法 : 「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」

## 化学物質情報の提供

MSDS\*4は化学物質の安全、健康、環境保全等種々の情報を提供するためのデータシートです。プラスチック製品の製造供給業者の社会的責任として当社グループでは、最新の情報を反映した製品MSDSを発行し、お客様への基本的な製品安全情報を提供しています。また、従業員を対象にした社内教育を通じ、購入する全ての原材料のMSDSを各現場に常備し、化学物質による労働災害を防止し、常に安全性の意識向上を目指しています。世界の各地域で適用・展

開されているGHS\*5は、統一された危険有害性の分類により、その情報が一目でわかるように絵表示、注意喚起語が定められ、これらを記載した製品ラベル、MSDSを要求しています。これに対応するために当社ではMSDS作成パッケージを導入しシステム化することによって、各国の法規制に対応しGHS分類を自動化して各国言語でMSDSを作成配信することが可能になりました。



GHSによるラベル表示例

- \*4 MSDS (Material Safety Data Sheet) : 製品安全データシート
- \*5 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

## 化学物質総合管理システム

国内外に展開する各工場や研究所などが生産・取り扱う原料・製品を構成する全ての化学物質に関する法規制や安全データおよび製品情報を管理するため「化学物質総合管理システム」の構築を進めています。製品を原料や化学物質に分解しデータベース登録することによって、環境品質、安全性、法規情報などのデータを容易に確認することができます。

今後も強化されていく法規制、さらにグリーン調達など世界のお客様にお応えするために、化学物質総合管理システムを進化させていきます。



MSDSに関して開催された日本ユーザー会議の様子

### 迅速・的確な化学物質管理を目指して

私たちは、当社グループ製品の基になる化学物質の安全性や様々な各国法規制さらに顧客のグリーン調達を満足するため、原料調達、開発から製品廃棄に至るまでの化学物質総合管理支援を行っています。



環境・再資源化推進部  
化学物質管理グループ

# モノづくり革新

お客様視点の需要創造を確実に収益に結びつけるため、「会社総合力を結集」したモノづくり競争力の向上を事業ラインとともに目指します。

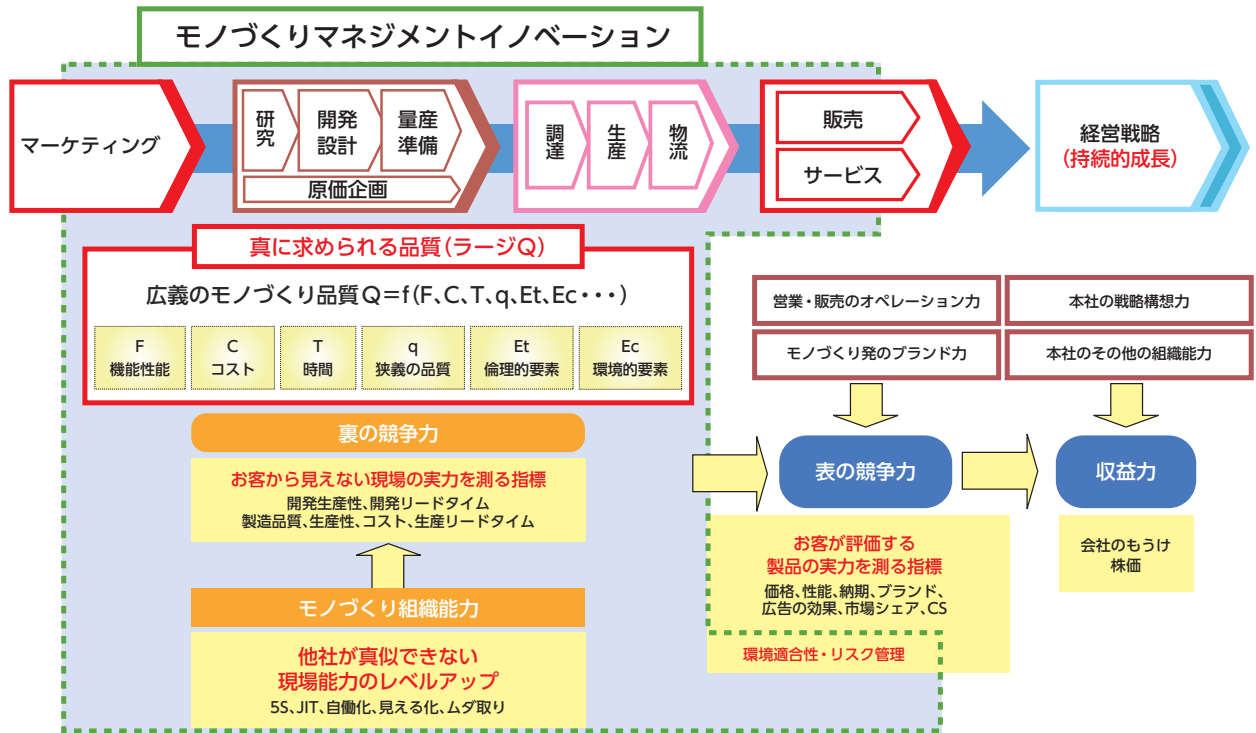
## 当社のモノづくりへの取り組み

2003年からSBPS（住友ベークライト生産方式）として改善活動に取り組んでいますが、現場改善に留まっていた従来の活動から脱却すべく、前期より「裏の競争力＝モノづくり組織力」「表の競争力（顧客の評価する製品力）」を高めるため、マーケティングから開発・生産・販売に至る、メーカーとして持っているバリューチェーン全体を“広義のモノづくり”として、モノづくり改善を推進しております。

この考え方に加えて今期は、「モノづくり＝顧客・社会の求める価値づくり」「モノづくり現場で真に求められる品質Q\*」つまり「ラージQ」を当社が志向するモノづくり概念として捉え、モノづくりマネジメントイノベーションを展開し「当社のモノづくりのあるべき姿（モノづくり文化）」の構築に向けて取り組んでいきます。

## 当社のモノづくりへの取り組み概念図

会社総合力結集で顧客・社会の求める価値（ラージQ）づくりを目指す



\*「モノづくり現場で真に求められる品質Q」：経済同友会モノづくり委員会資料から引用

## モノづくり人材育成

階層別教育を充実させるために、従来からの新入社員教育と中堅社員教育に加えて、工場長、製造部長クラスを対象として、昨年「生産管理者養成講座」を開設しました。さらに、モノづくりマネジメント力を向上させるために、社内「モノづくりコンソーシアム」を立ち上げ、各事業部門を越えた「学ぶ場」づくりを積極的に進めていきます。

今期は、強い「個」（自分で見る、自分で考える、自分で決める、自分で行動する）を目指す能動的な人材育成の教育プログラムを開講します。

一方、アジア、欧州、北米の各生産拠点におけるモノづくり力向上を目指し、海外人材育成の教育もより強化する予定です。

## モノづくりのあるべき姿を目指して

私たちSBPS推進部は、モノづくりのあるべき姿を関係部門と連携して追求しています。



SBPS推進部メンバー

# 株主・投資家、取引先

適正な情報開示とコンプライアンスに基づいたパートナーシップを目指しています。

## 株主・投資家とのかかわり

### 利益配分に関する基本方針

当社は、積極的に企業価値の向上を図り、株主の皆様への利益還元を経営の最重要課題のひとつと考えています。利益配分につきましては、研究開発や設備投資およびM&Aといった将来の事業展開のために必要な内部留保とのバランスを勘案し、連結業績に応じた安定的な配当の継続を実施していきたいと考えています。2011年3月期の配当につきましては、上記の基本方針に基づき、1株当たり年間15円の配当を実施しました。

### 情報開示

当社は、「投資家、従業員を含め、当社の利害関係者に対して同時に、平等に、正確な情報を適時開示すること」を基本的な考え方として「情報開示ガイドライン」を定め、また取引所の適時開示基準にしたがって、適時適切な情報開示を実施しています。

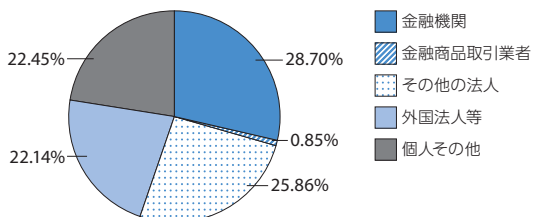
ホームページでは、上記により開示した情報のほか、決算資料やアニュアルレポートなどを掲載し、積極的な情報開示に努めています。

### 株主総会での議決権行使の促進

当社では、2008年6月開催の定時株主総会より電磁的方法による議決権の行使を可能としたほか、招集通知および議案の英訳版を日本語版と併せてホームページに掲載しており、株主の皆様へ議決権を行使いただけるようサービスの向上に取り組んでいます。また、株主総会の議決権行使結果もホームページに掲載しています。

### 株式の状況と株主構成

- 発行済株式総数：262,952,394株
- 株主数：18,097名
- 株主構成比率(2011年3月31日現在)



### 取引先とのかかわり

当社工場ならびに国内外関係会社の所管原材料、燃料お

よび建屋設備機械の購入全般に関しては、調達本部が総括、調整を行っています。

調達方針につきましては、当社のホームページに掲載していますのでご参照ください。

### 基本的な考え方

当社は、国内外の法令、規則や社会規範の順守に努めており、取引先に対しても同様のお願いをしています。原則として購入の取引先とは取引基本契約書の締結を進めており、企業の社会的責任を双方が果たすことを取り決めていきます。また、取引先の選定基準に、企業の社会的責任、環境負荷低減への取り組みを掲げています。

### 取引先との関係

新規取引先の選定は、調達本部の選定基準により公平、公正に判断したうえで取引開始を決定しています。さらに、取引先とは常に対等かつ相互信頼関係を構築し、取引が双方に利益をもたらすことが重要と考えています。

### コンプライアンスへの対応

取引開始時に、「下請代金支払遅延等防止法」の該否確認を行い、該当する場合は同法ならびに社内規則に従って対応します。原材料の国内外化学物質規制への適合については、新規原料採用時に確認し、その項目を含めた購入仕様書を作成、原材料として登録します。

### 安定調達への取り組み

調達本部では、原材料製造者の監査を実施しています。監査項目、判定基準は調達本部独自のものです。供給安定性の調査を中心としています。会社全体、該当事業、原料調達、設備、立地、製造現場、作業員、当社との関係等の状況を調査し、総合的に判定します。

### 調達危機管理の取り組み

調達本部では、原材料の製造工場所在地のリストを作成、更新しており、天災発生時には、対象地域にある取引先工場の被災状況の確認と対応策の策定を行います。

2011年3月に発生した「東日本大震災」の際は、被災地域に所在する取引先、原材料の特定、状況把握を行い、取引先のご協力を得ながら社内関係部署と連携して、当社の生産活動への影響を低減する施策を実施しました。

# 雇用・人権、人材育成

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。

当社グループは、多様な価値観と豊かな個性を持った従業員が協力しあい、一人ひとりの従業員が自己実現を可能とするような、そして物心両面において豊かさを実感できるような職場づくりを目指しています。

## 当社グループ在籍従業員数

### 国内・海外別在籍内訳

(国内：2011年3月31日現在、海外：2010年12月31日現在)  
(単位：人)

	役員	執行役員	従業員	臨時従業員*	合計
当社	10	10	2,313	348	2,681
国内関係会社	24		683	105	812
海外関係会社	31		4,673	1,221	5,925
合計	65	10	7,669	1,674	9,418

\*パート・アルバイト等

### 地域別在籍内訳

(国内：2011年3月31日現在、海外：2010年12月31日現在)  
(単位：人)

日本	欧州	北米	東アジア	東南アジア	合計
3,493	336	358	1,964	3,267	9,418

## 当社採用状況

### 社員採用状況(新卒・中途合計)

(単位：人)

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度(予定)
社員採用数	44	43	59	54	42	40
(うち男性)	40	34	46	45	29	—
(うち女性)	4	9	13	9	13	—

\*国内関係会社からの移籍社員数は除きます。

\*性差なく採用しているため、2011年予定数の性別内数は未定です。

## 定年者の継続雇用

当社は、2006年4月に施行された「改正高年齢者雇用安定法」に伴い、60歳定年後も本人の希望に基づき引き続き嘱託社員として勤務できる制度を導入し、従業員が永年培ってきた様々な知識、技術、ノウハウを定年後もさらに活用していく仕組みを整えました。

### 定年者の継続雇用状況

(単位：人)

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
定年退職者数	60	67	71	61	72
再雇用嘱託員数	27	40	46	40	46
再雇用率	45.0%	59.7%	64.8%	65.6%	63.8%

## 退職給付債務に関して

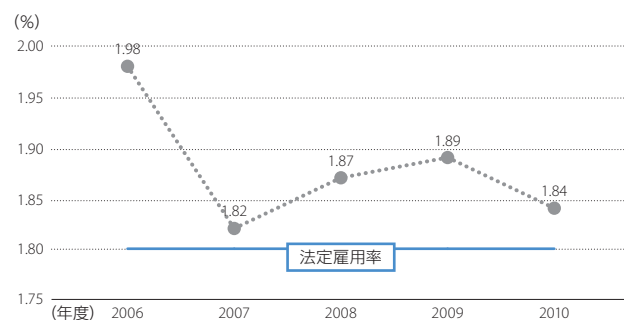
退職給付に関する制度は、日本では確定給付型の制度を、一部の海外連結子会社では確定拠出型と確定給付型の退職年金制度を併用しています。本年度の退職給付債務は269億円で、そのうち年金資産は202億円です。

\*詳細は当社Webサイトの有価証券報告書に記載しています。

## 障害者雇用

当社は、法令に定めるとおり障害者を雇用していくことが企業の社会的な使命と捉えています。障害を持ちながら仕事をしていくことについて必要な配慮を行いつつ、他の従業員とともに安全・安心な職場で、その能力を継続的に発揮・育成できる環境づくりに努めています。法定雇用率達成は最低限として毎年継続的な採用に取り組んでいます。

### 最近5年間の障害者雇用率推移



## ワーク・ライフ・バランスの取り組み

2008年にワーク・ライフ・バランス労使研究会を立ち上げ、

- ① メリハリの利いた仕事の仕方を推進し、残業削減・年休取得を促進して、そこから生み出される時間を自己啓発、家族や地域社会とのかかわりなど、仕事以外に使えるようにする
- ② 従業員が結婚・出産・育児といったライフイベントに直面しても、乗り越えていくことのできる働き方の多様性を確保して、次世代育成支援に資する

を目的として有効な方策について検討し、できるものから実行に移してきました。

本年度、発効より2カ年を経過した未使用の年次有給休暇(積立年休)の日数を30日から40日に拡大することで合意しました(2012年1月スタート)。ワーク・ライフ・バランス推進の一助になることを期待しています。

## 雇用・人権、人材育成

### 一般社員の平均残業時間と平均年休取得日数

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
平均残業時間 (年間)	259.2	249.5	240.8	107.5	158.3
平均年休取得 日数	12.5	12.8	13.7	13.0	12.8

(注) ここでいう一般社員とは、管理社員を除く常勤勤務の社員です。

### 育児への就業支援

当社は、従業員の出産・育児といったライフイベントと仕事とを両立することができる環境づくりを力を入れています。小学校終了年次まで利用可能な短時間勤務の導入、積立年休の出産・育児事由での使用拡大、さらには育児休暇や通院休暇の制定など一連の制度を充実させました。特に短時間勤務は核家族の多い都市部の事業所に勤務する従業員を中心にその利用は確実に広がっています。

このような活動の結果、本年度、子育てサポート企業として厚生労働省の「くろみん認定」の認定を受けました。



#### <利用者の声>

#### 職場の皆さんの協力で感謝しつつ、育児と仕事の両立を頑張ります。

昨年の春に2回目の育児休暇を終了し、職場復帰後は「育児のための短時間勤務制度」を利用しています。時短勤務に関し、職場の方々のご理解、ご協力があるおかげで、育児と仕事を両立し、充実した毎日を過ごしています。

また、急な子供の病気でお休みをいただく事がありますが、今後は有給休暇だけでなく、「子のための看護休暇」もうまく利用できればと思います。

職場の方々いつも感謝の気持ちを持ちつつ、能率よく仕事をこなしていくよう、日々頑張っていきたいです。



人材開発部・  
健康保険組合兼務  
鈴木涼子

### 健康管理

当社は、従業員が心身ともに健康で働くことができる職場づくりを目指しています。主として定期健康診断とその結果に基づく保健指導に重点を置いて取り組んでいますが、健診結果を正しく把握し、社内外の産業保健スタッフの指導を受けることで、生活習慣病の予防・改善に一定の効果を

あげています。また、従業員が任意で受けることができる健康相談の日を設けており、心身両面に関する相談を産業保健スタッフが受け付けています。特に、本年度は健康診断の項目見直しに着手し、2011年度定期健康診断から、胃ガン早期発見のため「血中ペプシノゲン検査」、慢性腎臓病の早期発見のため「e-GFR値」を追加実施できるように体制を整えました。これらの施策により、従業員が健康的な生活を送ることができるよう、仕事だけでなく、日常生活も含めたトータルなバックアップを行っています。

健康増進には、従業員一人ひとりが予防についての意識を持つことも必要不可欠という認識から、従業員教育にも力を入れています。特に、早期の「気づき」の重要性が強調されるメンタルヘルスについては、2010年度、全員にe-ラーニングにて啓発を行いました。さらに部下を持つ管理社員にはラインケア講座の受講を呼びかけ、知識の習得・ブラッシュアップに役立ててもらっています。

### 人材育成

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。

具体的には、次の4つが住友ベークライトの自立的人材像となります。

- 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合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

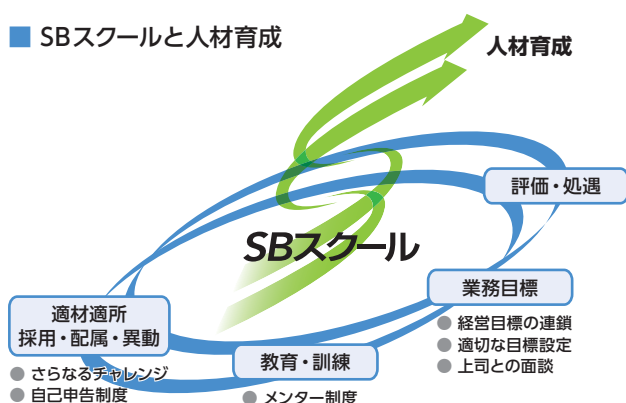
当社は、2007年9月に社内教育機関としてSBスクール(Sumitomo Bakelite school)を開校しました。生涯学習を通じて、当社グループの持続的な成長と企業価値の向上を目指し、事業活動にかかわる全部門・全階層の従業員を対象に、基本方針やコンプライアンス・人権・労働安全・品質・環境などの基本知識を確認する「全社員教育」をはじめ、必要な教育訓練を企画し、体系的かつ計画的に実施しています。2007年9月の開講から2011年4月までの教育実績



は、延べ約90,000人の従業員が約160,000時間を受講しています。今後もさらに、各人の知識、スキルアップにつながる様々な教育プログラムを実施していきます。

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



## 全社員教育「職場の人権」

当社では、政府等が定める「人権週間」に合わせて、毎年12月に全従業員を対象とした「職場の人権」教育を実施しています。本教育は、企業として取り組まなければならない職場の人権啓発教育を中心に、差別や各種ハラスメント等について正しく理解し、従業員一人ひとりが、互いの人権を尊重し、明るく快適な職場づくりに取り組む姿勢を醸成する教育となっています。また、階層別教育においても、同種の内容を若手社員や初級管理社員といった各階層に合わせて実施し、従業員の人権尊重に対する意識の向上を図っています。



## 海外各拠点での多彩な教育訓練

スミトモ・ベークライト・シンガポールにおける環境安全、コンプライアンス、SBPS（住友ベークライト生産方式）の基礎教育や各種ヒューマンスキル教育、スミトモ・ベークライト・ベトナムにおける技術基礎教育など、当社グループでは、海外各拠点において様々な教育訓練を展開しています。

台湾住友培科股份においては、化学品規制対応教育やフォークリフト安全教育、変更管理教育などの教育訓練を実施しています。このうち「変更管理教育」は、改善や小集

団活動などで作業方法やルールの変更を行う際、様々なリスクを確認した初動管理を徹底し、問題が無いことを確認した上で正式に実施すること、といったその変更作業に関する正しい管理方法を学ぶものです。業務の質を高め、実務に直結した教育訓練となっています。

また、日本国内で実施されている教育訓練には、海外拠点の従業員も参加しています。e-ラーニングによる全従業員共通の基礎教育の受講をはじめ、国内で開催される事業部門別幹部教育では、海外各拠点から受講者が参加することもあります。



変更管理教育



事業部門別幹部教育

## グループの持続的成長と生産プロセスの最適化を目指します

この教育訓練を受講したことによって変更管理の重要性と必要性をより一層理解できました。あるひとつの変更は品質に大きく影響する可能性があるということを認識し、必ず会社のルールに従って、処理と評価を漏れなく実施していきたいと思えます。品質、効率、コストといった全ての面において合理的と認められる範囲内であることを十分確認し、改善を進めていくことができれば、その改善は利益の最大化につながるものであると考えています。こうした教育訓練を通じて、住友ベークライトグループの持続的成長と生産プロセスの最適化を実現するためのスキルを今後も身につけていきたいと思えます。



台湾住友培科股份  
品保部 副課長  
羅 佳文(Lo Chia Wen)

# 労働安全衛生

「安全第一」の標語を掲げ、安全を最優先で事業活動を進めています。

当社では、労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS-18001)と機械安全の国際規格(ISO2100、14121)を定着させ、労使で協力して、継続的な改善活動を推進しています。

## OHSAS-18001を取得

2009年に国内主要工場(宇都宮、鹿沼、静岡、奈良、尼崎、秋田住友ベーク、九州住友ベークライト)で認証を取得しました。

2010年から海外関係会社においても認証取得を進めており、スミトモ・ベークライト・シンガポール、インドフェリン・ジャヤ、スミトモ・ベークライト・ベトナム、スミトモ・ベークライト(タイランド)、蘇州住友電木、住友倍克澳門の6社は認証を取得しています。

## 機械設備のリスク低減活動

国内の工場および関係会社では2008年から、海外関係会社では2009年から、新規機械設備をISO12100に準拠して設計し、既設の設備についてもリスクアセスメントを行い計画的に改善を進めています。

## 安全衛生教育の推進

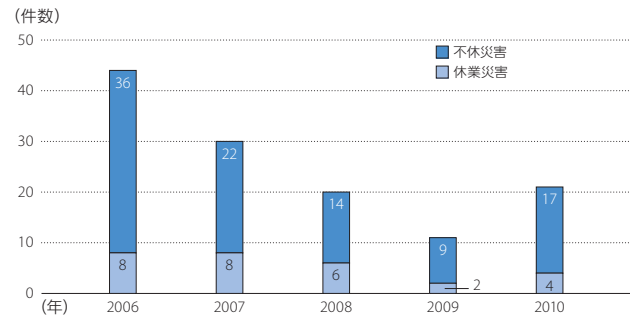
上記のような機械設備そのもののリスク低減対策と並行して、従来から行っている危険予知トレーニングや指差呼称、ヒヤリハット提案などの活動も行いながら、安全に対する感受性を高め危険行動の撲滅への活動を続けています。

## 労働災害の推移

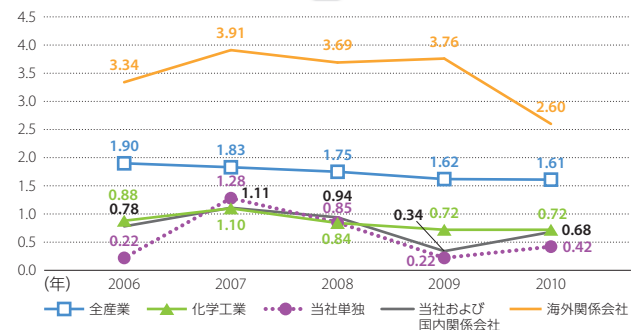
### 当社および国内関係会社の労働災害推移

国内の関係会社を含めた労働災害データを次の表に示します。2010年の労働災害件数は21件と、残念ながら増加しました。

### 当社および国内関係会社の労働災害発生件数



### 当社および関係会社の度数率

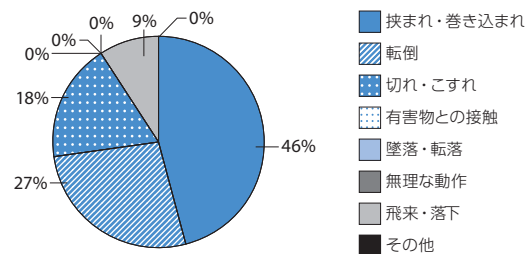


\*度数率 = (死傷者数 / 延べ労働時間数) × 1,000,000  
 (注) 1. 集計対象は1ページ記載の国内外全事業所(社外工を除く)。  
 2. 対象期間は各年とも1~12月。

### 事故の型別労働災害発生状況(2009年と2010年の比較)

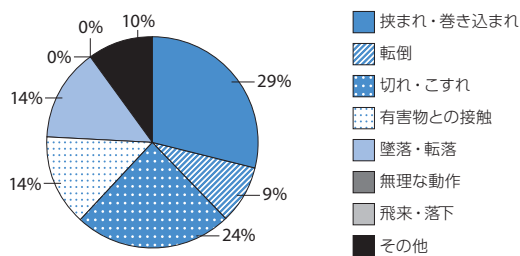
2010年は、国際機械安全規格ISO12100に基づいた機械設備のリスク低減活動により、挟まれ・巻き込まれ等の機械設備を危険源とする災害の比率は、46%から29%に減少させることができました。今後は、従業員の安全意識のさらなる向上を図る施策を合わせて講じることにより労働災害を減少させていきます。

### 2009年



(注)数値は1~12月の合計。

## 2010年

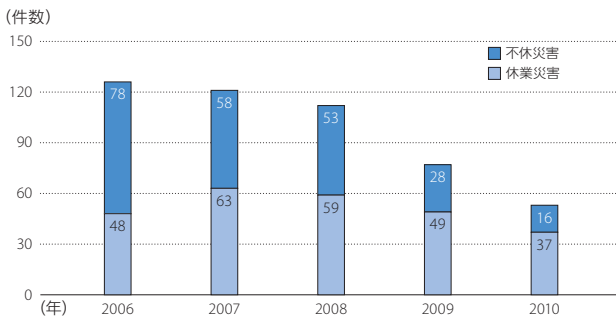


(注) 数値は1～12月の合計。

## 海外関係会社の労働災害推移

海外関係会社の労働災害は、OHSAS18001、ISO12100を進めることにより、確実に低減しています。

## 海外関係会社の労働災害発生件数

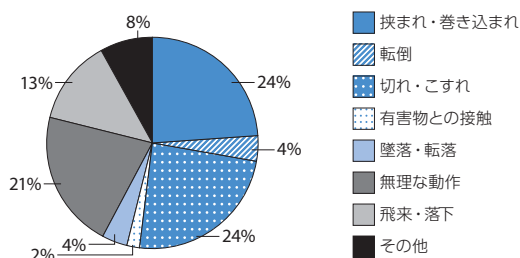


(注) 集計対象は1ページ記載の海外全事業所です。

## 事故の型別労働災害発生状況

国内の事故の型と比較して、挟まれ・巻き込まれ、および切れ・こすれによる災害の比率は同程度ですが、無理な動作および飛来・落下の事故が多く発生しています。国内同様に、従業員の安全意識のさらなる向上を図る施策を講じて労働災害を減少させていきます。

## 2010年



## 国内外の事業所の安全衛生活動

地域社会と一体となり安全衛生活動に取り組み「平成22年度労働衛生優良事業場賞」を受賞しました。(宇都宮工場)



中央労働災害防止協会による「騒音作業従事労働者の労働衛生教育」(山六化成工業)



保護具メーカーによる「保護マスクの着用教育」(静岡工場)

## 安全衛生／保安防災監査

国内の事業所および国内外の関係会社の安全衛生・保安防災、法令順守および教育訓練の状況を確認するため、定期的に安全衛生／保安防災監査を行っています。2010年度は、国内の5事業所、3関係会社およびアジア地区の12関係会社、欧州の3関係会社、および北米の5関係会社の安全衛生／保安防災監査を行いました。



安全衛生／保安防災監査 (Durez Corporation Manchester)

# 環境監査、環境教育

地域社会や職場の環境を改善するための活動を続けています。

## 環境監査

国内外の事業所および関係会社の環境保全のための予防的対応、法令順守および省エネルギー活動状況などを調べるため環境監査を毎年行っています。

### 国内

2010年度は8月～翌年1月に関係会社6社、10月～翌年1月に7事業所の環境監査を行いました。



住ベテクノプラスチック



秋田住友パーク



九州住友パークライト



先進技術開発研究所

### 海外

2010年度は9月に欧州にある関係会社3社、12月に中国・台湾にある関係会社6社について、環境保全および現地法令の順守状況を監査しました。



蘇州住友電木



Vyncolit



Sumitomo Bakelite Europe (Barcelona)



住友倍克澳門



台湾住友倍科股分



南通住友電木

## 環境教育

### 集合教育

当社の研究所・工場では、周辺地域の環境保全と従業員の安全作業のため、化学物質の性質や関連する法令の内容への理解を深め、正しく対応できるように従業員に対して定期的に集合教育を行っています。



新入社員教育

### e-ラーニング

集合教育とは別に、毎年6月を環境強調月間とし、社員の環境問題に対する意識向上のため、e-ラーニングによる環境教育を全社員を対象に実施しています。2010年度は法令、生物多様性を含む国際動向、エネルギー問題さらに化学物質管理など幅広い内容でした。



e-ラーニングの画面

# 保安防災

事故の無い「安全・安心工場づくり」を継続して進めています。

## 安全・安心事業所を目指して

保安防災は事業所の最優先課題です。地域社会から信頼をいただき、従業員の安全を確保し、お客様にも安定して製品をお届けできる「安全・安心事業所」を目指して、全ての

事業所が無事故・無災害のための活動計画を立て教育訓練を続けています。さらには、万一の事故に備えて被害の最小化のための防災対策と訓練を行っています。

## 国内外の事業所の保安防災活動

### ■地域社会と取り組む防災活動



焼津市と藤枝市からの表彰  
(静岡工場)



宇都宮市消火競技会への参加  
(宇都宮工場)



消防隊誘導訓練  
(秋田住友パーク)



工業団地管轄の消防署員による模範放水  
(Sumitomo Bakelite Vietnam)



救出訓練



消防署員の指導による  
消火器訓練教育  
(Sumitomo Bakelite  
(Thailand))



消防署員の指導による消火避難訓練教育  
(SNC Industrial Laminates)



### ■外部講師による防災活動



消防署員による危険物に関する一般教育  
(静岡工場)

### ■事業所内の消火活動、避難活動



放水訓練  
(鹿沼工場)



放水訓練  
(南通住友電木)



消火器訓練  
(基礎研究所)



消火器訓練  
(先進技術開発研究所)



消火器訓練  
(Vyncolite)



救出訓練  
(住バシート防水奈良工場)

### ■事業所内の危険物、化学物質にかかわる訓練



防護服、防護マスクを着用して  
大気測定と無線通信訓練  
(Promerus)



雨水管への流れ込みを防ぐため  
の下水道ポップアップ訓練  
(Durez Canada)



化学物質漏洩訓練  
(2010年10月18日に  
震度6弱、火災発生想定)  
(秋田住友パーク)

訓練のおかげで、2011年3月11日の東日本大震災発生時にも迅速に対応できました。

## 地域社会

住友ベークライトグループは国内外の地域社会とのかかわりをさらに深めています。

### 日本

#### 地域の将来を担う若い世代のための教育支援

住友ベークライトは、化学の面白さ、ものづくりの楽しさを若い世代に伝えるため、(財)化学技術戦略推進機構(JCII)と共同で「藤枝地区理科支援プロジェクト」を2009年度にスタートしました。2010年度は富士フィルムやプラスチック処理促進協会の協力を得て、藤枝地区の中学校の理科担当の先生を対象にした理科教育交流会や理科授業へのプラスチックサンプル提供などの活動をおこないました。



静岡工場では、地元中学生の工場見学会を実施しました。工場概要の説明のあと、生徒は実際に自動車部品の製造現場を見学しました。見学会終了後、生徒自ら作成したレポートが工場に届けられ、生徒の社会的視野も広がったようです。



住ベテクノプラスチックの喜連川工場の周辺は自然に恵まれ夏季にはホテルも見ることができるとため地域育成会での生物観察が毎年行われます。工場では敷地一部を開放し、子供たちが安全に生物観察ができる環境づくりに協力しています。



#### 地域環境の保全活動

当社グループの各工場や関係会社では、工場周辺の道路の清掃を行っています。静岡工場では不法投棄撲滅のため、地元団体の一員として活動を行っています。また社宅周辺の道路の清掃や近くの河川の清掃を市民団体と協力して毎年行っています。



#### 地域社会との対話

##### 近隣自治会の工場見学

尼崎工場では毎年近隣の2自治会の工場見学会を開催しています。2010年度の見学会では、工場から製品説明や屋上緑化等の新しい施設についての説明を行いました。その後、工場見学を行い、参加者から環境対策に力を入れて取り組んでいると評価していただきました。



#### 消防署の訓練ビデオ撮影への協力

住ベシート防水奈良工場がある五條市には、当社以外にラック倉庫や水圧シャッターを持つ会社がないため、若手の消防署員の訓練資料作成用に、工場内のラック倉庫設備でビデオ撮影が行われました。



### 納涼祭を一般開放

静岡工場は、地域社会との対話を積極的に進めています。その一環として8月に納涼祭を開催し、従業員やその家族だけでなく、近隣住民も参加されます。



### 消防団協力事業所

地域住民の生命と財産を守るためには、消防団の組織力と機動力が期待されています。その消防団活動に静岡工場の従業員が積極的に参加していることから、焼津市・藤枝市から、それぞれの出初式の式典の中で表彰を受けました。藤枝市消防団には9名、焼津市消防団には5名が登録され活躍しています。



### 地域社会への奉仕活動

#### 福祉施設を餅つき慰問

静岡工場では今年も藤枝市内にある「南部すみれの家」を訪問し、餅つき大会を開催しました。社員や家族など総勢40名が参加しました。慣れないうすと杵を使っの餅つきは重労働で大変

ですが、施設の皆さんと協力しあいながら、楽しいひとときを過ごしました。



### チューリップ球根植付

九州住友ベークライトでは、毎年恒例のチューリップ球根植付ボランティアに

22名が参加しました。開花する4月には「直方市チューリップフェア2011」が開催され、直方市内外から多くの人が訪れます。



## 海外

### 地域環境の保全活動

#### 植林活動

インドフェリン・ジャヤでは、プロボリンゴ市で行っている緑化および美化運動の植樹活動に参加しています。

この活動には、市役所、軍、学校および周辺地域の会社等が参加し、当社からは社員11名が協力しました。



### 公園の美化活動

倍克精工東莞工場の近くには散歩や運動などに利用されている公園「嶺頭広場」があり、市民の憩いの場となっています。倍克精工では、きれいな環境で気持

ち良く市民が利用できるように地区で唯一自主的に美化活動を始め、毎月約30名が参加して清掃活動を実施しています。



### 奉仕活動

スミトモ・ベークライト・シンガポールでは毎年近隣のボランティア活動を



## 地域社会

### 海外

行っており、本年は地域のボランティア団体と共同で、一人暮らしのお年寄りへの支援活動を行いました。従業員とその家族など26人がお年寄りの買い物ツアーに参加し、日用品の購入をサポートしました。

### 地域社会との対話

#### 被災地へ寄付

2010年4月14日、青海省玉樹チベット自治区でマグニチュード7.1の地震が起こり、当地の住民に大きな被害をもたらしました。天災無情、だが、世の中には愛がある。地震発生1カ月後の5月14日、被災地の再建のため、蘇州住友電木が被災地に人民元10万元を寄付することを決めました。総経理と組合主席が寄付金を蘇州工業園区慈善基金に届けました。被災地の人々が一日も早く幸せな生活を送れるように心よりお祈りします。



#### モスク改修に寄付

工業団地内モスク(イスラム寺院)の改修工事に伴い、SBPインドネシアよりキャンピー用のPC平板シートを協力価格で提供しました。インドネシア国内通



常販売価格で、約\$6,000相当の寄付にあたります。

#### 夕食会への招待

SBPインドネシアでは、ブカ プアサ(一日の断食明け後の夕食会)を社員にて開催し、日ごろの感謝とお礼の意を込め、近隣の村で家庭環境に事情のある子供達(父親もしくは母親がいない子供)を招待しました。



### 当社が会員になっている主な団体(団体資格名は省略しています)

団体名	当社の役割
日本経済団体連合会	自然保護協議会および1%(ワンパーセント)クラブなどの特別委員会に参加
合成樹脂工業協会	フェノール樹脂・アミノ樹脂成形材料部会、積層板部会、フェノールレジン部会、接着剤部会、メラミン樹脂化粧板部会、エレクトロニクス材料部会、環境・リサイクル研究部会に参加
日本化学工業協会	レスポンシブル・ケア委員会および化学品管理委員会に参加
日本プラスチック工業連盟	化学物質管理委員会に参加
日本プラスチック板協会	塩ビ平板部会、波板部会、PC平板部会、環境委員会および同協会委員として塩化ビニル環境対策協議会に参加
日本電子回路工業会	
日本医療器材工業会	原材料委員会、薬事法制委員会、流通検討委員会、滅菌委員会などに参加
日本化学品輸出入協会	化学物質安全・環境委員会に参加



先進技術開発研究所(旧神戸基礎研究所)

所在地:

神戸市西区室谷1-1-5 (ハイテクパーク工業団地)

従業員数:

74名

操業開始年:

1991年

敷地面積:

16,530m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

2003年12月

主要研究対象:

バイオプラスチックおよびバイオ関連製品技術の研究開発



研究所長  
朝隈 純俊

当研究所は環境対応技術として、バイオマスを石油代替資源として利用した植物由来材料の研究開発に取り組んでいます。循環型社会に向けて低環境負荷と機能を両立した素材の製品化を目指しています。

その他、廃棄物の削減、リサイクル化等進めており、一部の廃棄物を除けば、ほとんどリサイクルができています。労働安全衛生関係、環境教育も全従業員に対し毎年行っています。近隣関係も良好で、清掃活動等への参加による奉仕活動、団地内防災訓練等への参加等積極的に取り組んでいます。また、身障者も事業所内で活躍しており、その割合は換算値で全従業員の1割近くあります。



ハイテクパーク工業団地の納涼祭

<大気> 該当施設なし

<水質> 下水道への排出

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5~9	6.4~8.1
BOD	mg/L	2,000	4
COD	mg/L	—	6
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1未満
SS	mg/L	2,000	2

静岡工場

所在地:

静岡県藤枝市高柳2100

従業員数:

980名

操業開始年:

1962年

敷地面積:

287,000m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

1999年3月

主要研究対象:

エポキシ樹脂銅張積層板、エポキシ樹脂粉体塗料、工業用フェノール樹脂、メラミン樹脂化粧板、ホルマリン、成形金型など



工場長  
桑木 剛一郎

当工場は、レジン、材料、成形品や積層板の熱硬化性樹脂製品の総合工場として、新製品開発から製品化までの全てのプロセスで環境負荷物質低減に日々取り組んでいます。事業活動のあらゆる面で地球環境の保全と安全・健康の確保に留意して行動することが、「明日の社会に対するわが社の責任」であると認識し、全員参加で環境保全活動に自主的・継続的に取り組み、社会に貢献します。



刈谷労基協の見学会

一般開放の納涼祭

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
コーゼンボイラー	SOx	K値	10以下	0.2未満
	NOx	ppm	100	44
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.05	0.012未満

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.1~8.2
BOD	mg/L	15	1.9
COD	mg/L	—	3.9
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	3	0.5未満
SS	mg/L	30	6.8

(注) 上記以外の水質データは、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に記載しています。

- サイトレポート内の工場長、関係会社社長は2011年3月末日現在の在任者を掲載しています。
- Web版には33事業所のサイトレポートを掲載しています。また、測定項目が多く、サイトレポートの各ページに記載できなかった実測値は、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に掲載しています。

- (注) 1. 規制値については、条例、地域協定、行政指導などのうち最も厳しい値を記載しています。  
 2. 実測値は、2010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。  
 3. 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ています。  
 4. 国内事業所は、共通して適用を受ける項目に限定して記載しています。さらに規制値で「—」となっているものは、参考値として自主測定値を記載しています。

鹿沼工場

所在地:

栃木県鹿沼市さつき町7-1

従業員数:

366名

操業開始年:

1970年

敷地面積:

75,878m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

2000年3月

主要製造品目:

PC、PS、PET、ABS、PVC等の硬質樹脂板、  
防水鋼板を用いた防水部材



常務執行役員工場長  
祐安 隆三

当工場では、生産用のエネルギーとして電気の使用比率が高く、省エネルギー対策として、製品一次歩留まりの向上、高効率モーターの採用など、あらゆる省エネルギー活動に全員参加で取り組んでいます。また、環境配慮型の製品開発も進め、LEDランプを使用した導光板ルミキングや熱線カット効果の高いポリカーボネート板、エコマーク認定のナミイタ等の開発を進めて、環境負荷削減に取り組んでいます。



鹿沼市消防本部主催の競技会に出場し1組が3位入賞

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
ボイラー	SOx	K値	8.0	7.6*
	NOx	ppm	180	130
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.30	0.011

\*燃料のA重油の硫黄分から硫酸化物の排出量を算出

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.1~7.6
BOD	mg/L	20	12.0
COD	mg/L	20	3.4
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1.0未満
SS	mg/L	40	4.8

宇都宮工場

所在地:

栃木県宇都宮市清原工業団地20番地7

従業員数:

391名

操業開始年:

1984年

敷地面積:

99,000m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

1997年12月

主要製造品目:

感光性ウェハーコート樹脂、半導体ダイボンディング用樹脂、  
半導体封止用液状樹脂、半導体ボンディングテープ



工場長  
高山 謙次

当工場は、ISO14001の規格や会社環境負荷削減計画に基づいて、ガスボイラーの導入による環境負荷低減や、研究所の協力による廃液排出の少ない製品開発をしており、社会からの信頼性を高めるよう努力しています。



ガスボイラー



構内果樹園で収穫された梨は宇都宮市を通し福祉施設へ寄贈

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
乾燥炉	SOx	m <sup>3</sup> N/h	1.22	0.017未満
	NOx	ppm	—	19
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.20	0.001未満

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.5~7.9
BOD	mg/L	25	1.1
COD	mg/L	25	2.5
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1未満
SS	mg/L	25	1未満

## 尼崎工場

### 所在地：

兵庫県尼崎市東塚口町2丁目3-47

### 従業員数：

586名

### 操業開始年：

1938年

### 敷地面積：

46,000m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月：

1998年10月

### 主要製造品目：

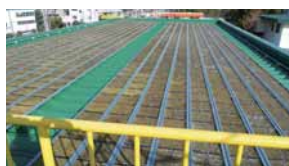
食品包装用共押出多層フィルム・シート、  
医療用PTP包装材料、電子部品包装用テープ



工場長  
森田 英博

地球温暖化防止対策として、事務所屋上の緑化を実現した昨年は猛暑だったにもかかわらず、事務所周辺に涼しさを醸し出しました。

今年は外部コンサルタントと共同で、4年で2010年度実績の10%のエネルギー削減を目指す省エネ活動に取り組んでいます。



事務所屋上緑化



近隣自治会工場見学会

## <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
ボイラー	SOx	m <sup>3</sup> N/h	2.94	0.04未滿
	NOx	ppm	150	49.7
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.05	0.002未滿

## <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.8~8.6	6.9~7.9
BOD	mg/L	25	3.1
COD	mg/L	25	5.3
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	20	1.2
SS	mg/L	20	5.0

(注) 上記以外の水質および大気データは、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に記載しています。

## 住ベシート防水株式会社(奈良工場)

### 所在地：

奈良県五條市住川町テクノパークなら工業団地1-2

### 従業員数：

63名

### 操業開始年：

1991年

### 敷地面積：

20,357m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月：

2000年4月

### 主要製造品目：

防水シート、箱文字プレート



工場長  
西村 公雅

当工場では建築材料のひとつである合成樹脂製防水シートを製造しており、それにはエネルギーを多く必要とするため、日々省エネルギー活動に取り組んでいます。さらに今年度は新しい生産システムの導入を行い、廃棄物やエネルギー消費の大幅な低減を図ります。また、緊急時における工場からの有害物漏洩事故を発生させないリスクアセスメントも推進しています。



関係業界の工場見学



地元消防署のビデオ撮影に協力

## <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
ボイラー	SOx	m <sup>3</sup> N/h	0.74	0.03
	NOx	ppm	180	88
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.30	0.01未滿

## <水質>

項目	単位	自主管理値*	10年実測値
pH	—	5.6~8.4	7.1~8.0
BOD	mg/L	50	4
COD	mg/L	50	4
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	2.5	1未滿
SS	mg/L	20	4

\*工業団地への排水のため規制値はありません。自主管理値は、所在地の法令・条例等より厳しく設定しています。

九州住友ベークライト株式会社

所在地:

福岡県直方市大字上境水町40番地の1

従業員数:

190名

操業開始年:

1972年

敷地面積:

50,000m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

1998年12月

主要製造品目:

半導体素子封止用エポキシ樹脂成形材料「スミコンEME」、  
感光性ウェハーコート樹脂「スミレジンエクセルCRC」



工場長  
坂本 有史

当社では環境対応型製品の販売量拡充を進め、製造時に発生する廃液のリサイクルを徹底し、その処理能力を高める計画です。さらに、重要課題である電力節減にも積極的に取り組んでいきます。また、地元直方の名物であるチューリップフェアへのボランティア活動、花火大会や丑相撲への協賛など地域に根付いた活動も行っています。



「2011チューリップフェア」の球根植付ボランティア参加



2010丑相撲協賛

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
ボイラー	SOx	m <sup>3</sup> N/h	0.63	0.18
	NOx	ppm	180	53
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.30	0.013

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.5~7.6
BOD	mg/L	160	28.0
COD	mg/L	80	27.0
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	2.5	1未満
SS	mg/L	100	14.0

山六化成工業株式会社

所在地:

大阪府柏原市片山町19-10

従業員数:

38名

操業開始年:

1948年

敷地面積:

5,411m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

2005年6月

主要製造品目:

フェノール樹脂成形材料



代表取締役社長  
岸川 善造

当社では、ISO14001規格や環境負荷削減計画に基づいて、生産時回収した廃メタノールのボイラー燃焼による使用エネルギー削減に加え、スレート屋根の断熱化など間接的な省エネにも努めてきました。最近では、新たに事務所の蛍光灯を省エネ型の冷陰極蛍光灯ランプに、現場の水銀灯をLEDに変更してさらなる省エネを推進しています。環境負荷低減を、小さくても地道に積み上げていきます。



スレート屋根を二重構造にして断熱化 蛍光灯を全て冷陰極蛍光灯ランプに変更

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.8~8.6	6.9~7.2
BOD	mg/L	25	2
COD	mg/L	25	4
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	4	1未満
SS	mg/L	90	4

## 住ベテクノプラスチック株式会社

### 本社工場

所在地：埼玉県児玉郡神川町元原300番2

従業員数：32名

操業開始年：1964年

敷地面積：13,000m<sup>2</sup>

主要製造品目：プラスチックシート、  
プラスチックまな板



### 喜連川工場

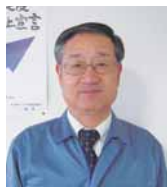
所在地：栃木県さくら市早乙女560-1

従業員数：18名

操業開始年：2002年

敷地面積：3,638m<sup>2</sup>

主要製造品目：産業用保護帽、  
フロアーマット



代表取締役社長  
井村 恵一

当社は使用済みのポリエチレン製まな板の回収を継続して行っています。また、工場内で発生するまな板端材の再利用に取り組み、ポリエチレンのリサイクル商品として「リポリ」を発売し、製氷工場などの環境衛生に優れた床材として使用されています。昨年度には老朽化した製造設備を更新し、生産エネルギーの大幅削減に取り組んでおり、東日本大震災影響による電力削減にも大いに効果があるものと期待しています。2010年10月に開催された本庄市の「第2回ものづくりフェア」に参加出展し、地元住民の方々に対し当社の環境への取り組みの紹介を商品と合わせて行いご理解をいただきました。



「本庄早稲田の社ものづくりフェア」に出展  
工業団地クリーン作戦での清掃活動

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.8~8.6	6.8~8.5
BOD	mg/L	20	7.3
COD	mg/L	—	17.5
SS	mg/L	50	23

(注) 該当施設はないが、本庄市ほかとの公害防止協定により報告

## 秋田住友パーク株式会社

### 所在地：

秋田市土崎港相染町字中島下27-4

従業員数：

267名

操業開始年：

1970年

敷地面積：

150,492m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月：

2001年1月

主要製造品目：

医療機器および理化学器具、フェノール樹脂、  
ホルマリンおよび接着剤、フレキシブルプリント配線板



代表取締役社長  
高田 瞭

当社はフレキシブルプリント回路事業の撤退により、2010年度に工場内の生産施設や排水処理施設を含めた環境関連施設の撤去、および付随する大量の産業廃棄物処理を行いました。今後、全体としてエネルギー使用量は減少するものの、東日本大震災の影響による省エネが求められており、引き続き全員参加で省エネ、廃棄物削減に取り組んでいきます。また、地域社会とより一層のかかわりを持つことに努め、地域に根ざした会社になることにも取り組んでいきます。



近隣地域の清掃活動



白瀬日本南極探検隊100周年記念  
イベントに協力(駐車場提供)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
ボイラー	SOx	m <sup>3</sup> N/h	3.18	0.40
	NOx	ppm	110	48
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.09	0.01未満

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6.0~8.5	7.1~7.6
BOD	mg/L	30	7.8
COD	mg/L	30	10.0
SS	mg/L	40	11.0

(注) 上記以外の水質データは、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に記載しています。

北海海洋プラスチック株式会社

所在地:

北海道石狩市新港中央2-763-7

従業員数:

18名

操業開始年:

1964年

敷地面積:

13,650m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

2005年4月

主要製造品目:

工業用ポリエチレンパイプ、  
産業用・民生用ポリエチレンフィルム



代表取締役社長  
大久保 晴健

当社は、地球環境の保全が人類の持続的発展のための最重要課題として捉え、事業活動のあらゆる面で環境の保全につとめ、緑豊かなこの北の大地を次世代に引き継ぐために、従業員の一人ひとりが誠意と熱意を持って、この環境保全活動に取り組んでいます。



春季クリーン作戦に参加

<大気> 該当施設なし

<水質> 下水道への排出

項目	単位	規制値	10年実測値
水素イオン濃度 (pH)	—	5~9	8.2
浮遊物質量	mg/L	600未満	2.0未満
COD	mg/L	—	3
BOD	mg/L	600未満	2.0未満
n-ヘキササン抽出量 (鉱物油)	mg/L	鉱油類5以下 動植物油30以下	2.0未満

プロメラスLLC

所在地:

9921 Brecksville Road, Brecksville,  
Ohio 44141, USA

従業員数:

47名

操業開始年:

1920年

敷地面積:

14,000m<sup>2</sup>

主要製造品目:

熱硬化性樹脂成形材料



President  
Robert Shick

当社は、オハイオ州クリーブランドの郊外の住宅街に位置し、ルブリゾル・コーポレーションと敷地を共有しています。当工場では、近隣住民を考慮した環境対策を推進し、OSHAおよびEPA規制に完全に準拠した活動を行っています。新製品開発においても、可能な限り原材料を最大限効率的に利用し、廃棄物を削減することを目指しています。主な削減プロセスは、揮発性有機化合物の洗浄や敷地外で液体有害廃棄物を焼却することです。冷却再生システムや電気オイルヒーターを利用することで、排水を削減しています。

<大気>

項目	単位	規制値	10年実測値
揮発性有機化合物	t/年	1.0	0.23

<水質> 該当施設なし

## スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ, Inc.

### 所在地:

24 Mill Street, Manchester, Connecticut  
06042, USA

### 従業員数:

55名

### 操業開始年:

1920年

### 敷地面積:

14,000m<sup>2</sup>

### 主要製造品目:

熱硬化性樹脂成形材料



Plant Manager  
**Barbara Olson**

当社マンチェスター工場では、工場排出物(騒音、ガス、液体)の問題に熱心に取り組んでいます。というのも、当工場が住宅区域に立地し、地域住民が工場に隣接して、あるいは通りを挟んですぐ近くに居住しているからです。私たちは独自の環境方針により、汚染防止、継続的改善活動などを推進しています。

## <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
ロンブファイバープロセス (乾燥工程)	アセトン*1	t/年	40	17.0
コンドル*2 プロセス (乾燥工程)	SOx	t/年	0.002	0.000
	NOx	t/年	0.38	0.075
	CO	t/年	0.32	0.063
	揮発性有機化合物	t/年	15	4.2
工場合計	ばいじん	t/年	1.23	0.08
	揮発性有機化合物	t/年	45	19.6
工場合計	有害大気汚染物質	t/年	25	0.01

\*1.アセトン排出量はアセトン消費量をもとにした計算値です。

\*2.コンドルプロセスでの排出量は2010年の天然ガス使用量をもとにした計算値です。

## <水質> 該当施設なし

## デュレズ・コーポレーション(ケントン工場)

### 所在地:

13717 U.S. Route 68 South Kenton,  
Ohio 43326 USA

### 従業員数:

57名

### 操業開始年:

1955年

### 敷地面積:

263,100m<sup>2</sup>

### 主要製造品目:

フェノール樹脂



Plant Manager  
**William Bazell**

当工場は、環境問題と省エネルギーに取り組んでいます。2010年夏には、1960-1970年代の持ち主に汚染された1,400フィートにおよぶテイラークリークの復旧を自発的に行いました。私たちの生産活動がこの汚染を引き起こした訳ではありませんが、クリークを本来の姿に戻すという社会的責任を負うことにしました。本年度当社では排水処理施設の監視制御装置をアップグレードする計画があり、排水の数値が基準値に近づいた場合、処理済みの排水の流れを自動的に切り替えることができます。これにより排水規制の順守能力を大幅に強化する狙いがあります。

われわれは排水処理プラントから発生する脱水汚泥の土壌への還元を可能にする許可を求めています。これが可能になれば月に16トンの汚泥の埋立を削減することができます。さらに、省電力の照明に換え、313,000kWh、CO<sub>2</sub>換算で97トン削減しています。

## <大気>

項目	単位	規制値	10年実測値
排出ガス	t/年	—	10未満

## <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
フェノール類	µg/L	20	10未満
pH	—	6.5~9.0	6.9~8.2
アンモニア	mg/L	12未満(冬期) 2.25未満(夏期)	2.86
CBOD	mg/L	38未満(冬期) 15未満(夏期)	3.9
油・油脂	mg/L	10	5.0未満
全りん	mg/L	—	4.25
総溶解性固形分	mg/L	—	1,090
SS	mg/L	45	15
ストロンチウム	µg/L	30,000	7,690

デュレズ・コーポレーション(ナイアガラフォールズ工場)

所在地:

5000 Packard Road, Niagara Falls, NY 14304 USA

従業員数:

47名

操業開始年:

1930年

敷地面積:

18,960m<sup>2</sup>

主要製造品目:

フェノール樹脂



Operation Manager  
Gerry Nardelli

当工場は、労働安全衛生法 (OSHA) の規定に準拠した操業体制をとっています。さらに当工場の特徴として、施設内に有害物焼却炉を持ち、発生する有毒液(蒸留液)の廃棄が可能であること、この焼却炉を蒸気発生の補助熱源として利用し、製造工程用および建屋暖房用として用いていること、があげられます。有害物処理は環境保護庁 (EPA) の厳しい監督下であり、当該設備は資源保全再生法 (RCRA) の許可要件に基づいて運用されています。私たちが当面の課題としているのは、生産収率の向上と洗浄溶剤のリサイクルによる持続的な廃棄物発生量の削減です。CO<sub>2</sub>排出削減については、予備ボイラー、熱酸化機(焼却炉)など焼却装置のグレードアップによりすでに達成されています。

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5~10	7
フェノール類	lbs./日	35	0.050
排水量	百万gal./日	0.1	0.045
SS	lbs./日	75	20
溶解性有機物	lbs./日	800	425
りん	lbs./日	17	0.05

デュレズ・カナダ Co., Ltd.

所在地:

100 Dunlop St. P.O. Box 100 Fort Erie ON,  
CANADA LZA 5M6

従業員数:

66名

操業開始年:

1970年

敷地面積:

93,000m<sup>2</sup>

主要製造品目:

フェノール樹脂成形材料



Plant Manager  
Robert Hunt

2010年度は、当工場にとって、グラスファイバーや全般的な生産設備の改善を行った、有望な年でした。特に、“slip stick” コンベヤーへのリプレイスは、生産時間の短縮に大きく貢献しました。ピストンの売上高は堅調で、粉末や薄片樹脂の需要が伸びました。当工場では、2010年度も労働災害件数ゼロを達成しました。環境面では、埋立ゴミの削減を最大の課題としました。生産にかかわる問題と作業の改良により、総生産量の0.7%、目標値の2倍の結果を残すことができました。2011年度は、さらに厳しい目標を掲げ、地元自治体から求められた報告規則を順守することに取り組みます。活動に参加した全ての方に感謝いたします。

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6.0~11.0	7.5~10.9
SS	mg/L	350	348
フェノール類	mg/L	1	0.4未満



## N.V. スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.

### 所在地:

Henry Fordlaan 80 3600 Genk, BELGIUM

### 従業員数:

120名

### 操業開始年:

1967年

### 敷地面積:

99,000m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月:

2001年1月

主要製造品目: フェノール樹脂、ポリエステル樹脂



Plant Manager  
**Peter Arits**

私たちの企業家精神は、安全衛生・環境・品質に対する正しい認識とともにあるものと確信しています。これらは、私たちの毎日の業務に組み込まれているからです。2010年度、当社は、新たに3年間のISO9001および14001の認証を受けました。全従業員が継続的に改善を続けた結果です。また、2012年末には安全基準OSHAS 18001の認証を受ける予定です。私たちは積極的にこの挑戦に取り組んでいます。

### <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
ボイラー	NOx	mg/m <sup>3</sup> N	150	113
	SO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup> N	35	16
	CO	mg/m <sup>3</sup> N	100	7

### <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6~9	6.2~8.6
COD	mg/L	136	7
SS	mg/L	1,000	2
TOC	mg/L	50	1
フェノール類	mg/L	3	0.00096
ヘット酸	mg/L	3	0.1
ヘキサクロシクロペンタジエン	mg/L	0.005	0.005未満
モノクロロベンゼン	mg/L	5	0.0005
全窒素	mg/L	15	2.5
全りん	mg/L	3	1.00

## スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ), S.L.U.

### 所在地:

08170 Montornès del Vallès, Barcelona, SPAIN

### 従業員数:

89名

### 操業開始年:

1949年

### 敷地面積:

19,856m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月:

2005年3月

主要製造品目: フェノール樹脂、研磨材、他



Plant Manager  
**José Miralles**

当工場は幅広いセクター向けのフェノール樹脂を製造しています。2010年度はゼロ災害を目指す新たな安全計画を策定、2012年末のOHSAS-18001取得に向けて準備を進めています。また速度調整機能付コンプレッサーや、蒸気ボイラー水と復水を利用する逆浸透装置の導入により、省エネと節水に努めています。



防災訓練



ビジネススクール学生の工場見学

### <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
ボイラー	SOx	mg/m <sup>3</sup> N	4,300	不検出
	NOx	ppm	300	89
	CO	ppm	500	211

### <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6~10	6.2~8.6
COD	mg/L	1,500	1,364
SS	mg/L	750	300
フェノール類	mg/L	2	0.90
電気伝導度	μs/cm	5,000	4,900
全塩素	mg/L	2,000	1,055
全硫化物	mg/L	1,000	777
全りん	mg/L	50	3.70



スミトモ・ベークライト・ヨーロッパはベルギーとスペインにフェノール樹脂の製造工場を持っています。2つの工場は同一の管理体制と操業方針によって運営されており、新欧州安全環境規制に完全に合致することを目標にしています。両工場とも2012年末の労働安全衛生マネジメントシステムOSHAS18001の取得に取り組んでいます。2011~12年は、両工場ともに、業務拡大に伴う大型投資を計画しています。SBEBの投資計画は、SBEの品質・生産性・固定費を改善するものです。

General Manager SBE, Manufacturing Director SBEB  
**Alex Geskens**

ヴァンコリットN.V.

所在地:

Wiedauwkaai 6, 9000 Gent, BELGIUM

従業員数:

105名

操業開始年:

1992年

敷地面積:

20,506m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

1999年

主要製造品目:

熱硬化性樹脂成形材料



Plant Manager  
**Gerard  
Wildeman**

当社の主力製品は、自動車部品用成形材料です。現在の私たちの目標は、2011年末のISO14001の再認証です。当社グループのヨーロッパにおける労働災害件数は非常に低く(5年間でゼロLTA's)、また、2012年末のOHSAS18001取得に向けても努力しています。

<大気>

項目	単位	規制値	10年実測値
フェノール類	mg/m <sup>3</sup> N	20	3.6
アンモニア	mg/m <sup>3</sup> N	35	11.9
ホルムアルデヒド	mg/m <sup>3</sup> N	20	0.1
粉塵	mg/m <sup>3</sup> N	150	2.8

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
亜鉛	mg/L	1.4	0.462
銅	mg/L	0.2	0.020未満
フェノール	mg/L	0.4	0.005
モリブデン	mg/L	5	0.043
全りん	mg/L	14	0.15未満

蘇州住友電木有限公司

所在地:

蘇州工業園区金鷄湖140号 中華人民共和国

従業員数:

251名

操業開始年:

1997年

敷地面積:

30,000m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

2001年11月

主要製造品目:

半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、  
フェノール樹脂成形材料



総経理  
**藤村 宜久**

当社はISO14001を基本に、廃棄物低減や省エネルギー、CO<sub>2</sub>削減に取り組んでいます。2011年度は①老朽設備の省エネルギータイプへの変更、②蛍光灯のLED化、などを検討し、さらなる省エネルギー化、CO<sub>2</sub>削減を計画しています。また、居住地区も工場に近接しており、自主的な騒音低減活動の継続のほかに、地域の方々との交流、社会活動等に積極的に取り組んでいきます。



青海地震被災地に義援金を寄付



消火訓練

<大気>測定の義務がないため、測定していません。

<水質>測定は義務がないため、測定していません。

## 上海住友電木有限公司

### 所在地：

上海市外高橋保稅區愛都路66号 中華人民共和國

### 従業員数：

265名

### 操業開始年：

2000年

### 敷地面積：

11,644m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月：

2007年4月

### 主要製造品目：

自動車用成形品(プラスチック製機構部品)



総経理  
今村 端

本社の環境アセスメントへの取り組みに追随すべく活動するとともに、2010年の万博開催により上海での環境規制もさらに厳しくなる状況下、廃材処理問題に苦慮しながらも、現地規制への対応を図り活動を継続実施します。従業員の環境意識を向上させるため啓蒙活動を推進し、社内、ひいては保稅区内環境向上につなげたいと考えています。



保稅区内美化活動に参加



緑化活動

## <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
塗装ブース	トルエン排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	40	0.54
	トルエン排出速度	kg/h	9	0.003
	非メタン総炭化水素排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	5.20
	非メタン総炭化水素排出速度	kg/h	28	0.024

## <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6~9	7.22~7.24
COD	mg/L	500	38
BOD	mg/L	300	9.37
SS	mg/L	400	15
油分	mg/L	100	0.931
アンモニア性窒素	mg/L	40	3.38

## 南通住友電木有限公司

### 所在地：

江蘇省南通經濟技術開發區港口工業3区通達路81号

中華人民共和國

### 従業員数：

73名

### 操業開始年：

2009年

### 敷地面積：

33,000m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月：2010年5月

### 主要製造品目：フェノール樹脂



総経理  
小林 孝

当社は、フェノール樹脂の製造会社として2009年から稼働し、生産数量も徐々に増加中で、主に中国国内のお客様に販売しています。昨年末からフェノール樹脂成形材料の第2工場建設と、フェノール樹脂のライン増設を同時に開始し、2011年10月完成、2012年初から稼働の予定です。

フェノール樹脂2万トン、成形材料1万トンが並行稼働すれば環境負荷も増加しますので、今まで以上に省エネ・廃棄物低減・リサイクル促進を推進してゆきます。



近隣化学系工場との相互安全検査活動

## <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
脱臭装置	フェノール (排出濃度)	mg/m <sup>3</sup> N	100	0.37
	メタノール (排出濃度)	mg/m <sup>3</sup> N	190	110
	ホルムアルデヒド (排出濃度)	mg/m <sup>3</sup> N	25	2.97

## <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6~9	7.5
COD	mg/L	500	45
BOD	mg/L	300	6.3
アンモニア性窒素	mg/L	35	0.16
フェノール	mg/L	1.0	0.1未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.12
リン	mg/L	8	2.15

(注) 1. 上記以外の大気データは、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に記載しています。

2. 2010年度中は行政による大気、水質の測定が実施されなかったため、2011年7月の測定値を2010年実測値の欄に記載しています。

倍克精工香港有限公司

所在地:

広東省東莞市橋頭鎮嶺頭管理区 中華人民共和国

従業員数:

1,079名

操業開始年:

1994年

敷地面積:

32,930m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

2004年9月

主要製造品目:

精密成型品、医療機器



総経理  
棚村 智志

当工場では医療機器と成形品の生産を行っており、環境面でも日常の改善活動を推進しています。ISO14001や環境負荷低減のためのリサイクルの推進、廃棄物削減、CO<sub>2</sub>排出量削減に取り組んでいます。また、小学校、老人施設への支援や工場近隣の公園の美化活動にも参加し、地域社会とのかかわりを深めています。



嶺頭広場美化の自主的な美化活動に約30名参加

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
発電機	SO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup> N	500	46.5
	NOx	mg/m <sup>3</sup> N	120	73.2
	ばいじん	mg/m <sup>3</sup> N	120	31.0
	排煙黒度		1級	1級
ボイラー	SO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup> N	500	60.3
	NOx	mg/m <sup>3</sup> N	400	84.5
	ばいじん	mg/m <sup>3</sup> N	80	49.0
	排煙黒度		1級	1級

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6~9	7.8
COD	mg/L	100	15.6
BOD	mg/L	20	4.0
アンモニア性窒素	mg/L	10	0.3

住友倍克澳門有限公司

所在地:

Zona Ind. do Aterro Sanitario de Seac Pai Van Lote A, junto a Estrada de Seac Pai Van, Coloane, MACAU

従業員数:

158名

操業開始年:

2003年

敷地面積:

27,513m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月: 2005年4月

主要製造品目: エポキシ樹脂銅張積層板



総経理  
山口 千世蔵

当社はエポキシ樹脂銅張積層板の海外工場で、観光立国を目指しているマカオに位置しています。当地においてもリサイクルの取り組みが開始され分別収集が始まりました。当社もこの取り組みに先行する形で廃棄物削減を進めるとともに、環境汚染ゼロを目指し、環境の定期観測、油漏れを想定した汚染ゼロ予防訓練等を実施しています。



夜間防災訓練

<大気>

施設名	項目	単位	規制値 Boiler/RTO	10年実測値
Boiler/RTO (排ガス燃焼 処理装置)	CO	mg/m <sup>3</sup>	1000	33
	CO <sub>2</sub>	%	—	4.5
	NOx	mg/m <sup>3</sup>	400/120	200/130 <sup>*1</sup>
	SOx	mg/m <sup>3</sup>	500	720 <sup>*2</sup>
	ばいじん	mg/m <sup>3</sup>	80/120	20

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6~9	7.3~8.2
BOD	mg/L	40	4
COD	mg/L	150	50
SS	mg/L	60	13
総窒素	mg/L	15	10
油分	mg/L	15	10.0
フェノール類	mg/L	0.5	10.0 <sup>*3</sup>

- \*1 採取サンプルの平均値では規制値を下回るため、今後の様子を継続確認します。
- \*2 ボイラーでの燃料の不完全燃焼が原因ではないかと考え、給気調整を実施しました。その結果、自主測定では規制値以下となっています。
- \*3 一般排水フェノール規制値超え: 塗布ドライヤータワーからの大気排出ガスに含まれるフェノール分が工場屋根に蓄積し、雨水として流出していると思われる。排水口に固形物流出防止用ダクトを設置し監察中。

(注) 上記以外の水質データは、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に記載しています。

## 台湾住友培科股份有限公司

### 所在地:

高雄市大寮区大發工業区華西路1号 台湾

### 従業員数:

136名

### 操業開始年:

2000年

### 敷地面積:

24,271m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月:

2003年5月

### 主要製造品目:

半導体封止用エポキシ樹脂成形材料



総経理

戸田 晴久

私たちは、環境に重大な影響を与える災害を防ぎ、安心して働ける安全な工場を目指しています。原材料調達から出荷に至る生産資源をコントロールし、無駄な資源消費を最小限に抑えることを目標にして日々活動しています。また、生産活動によるCO<sub>2</sub>排出を減らすために、エネルギー効率改善、省エネ活動および緑地帯の維持も推進します。



防災訓練

<大気> 該当施設なし

### <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6~9	6.1~7.8
COD	mg/L	600	593
SS	mg/L	300	112

## SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd.

### 所在地:

PLO 38, Jalan Keluli Satu, Pasir Gudang, Johor, MALAYSIA

### 従業員数:

180名

### 操業開始年:

1992年

### 敷地面積:

60,000 m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月:

2001年4月

### 主要製造品目:

フェノール樹脂銅張積層板、フェノール樹脂積層板



Managing Director

和田 隆

当社は銅張り紙フェノール積層板を中心とした製品をマレーシア・ジョホール州の工業団地にて生産しています。当社は反応、乾燥、プレス工程を持つエネルギー高使用型・装置産業です。このため、水質、大気汚染防止に細心の注意を払い、エネルギー効率、リサイクル率の向上、および環境負荷低減に努め、環境にやさしい会社を目指しています。



州政府主催の「グリーン・ラン」に15名の社員が参加



SNC消火チームが、消防署の3日間の特訓に参加

### <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
排ガス 燃焼装置	SOx	g/m <sup>3</sup> N	0.2	0.003
	NOx	g/m <sup>3</sup> N	2.0	0.0031
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.4	0.179

### <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.5~9.0	5.7~8.9
温度	℃	40	36.7
BOD	mg/L	50	49
COD	mg/L	200	125
SS	mg/L	100	27
フェノール類	mg/L	1.0	0.1

(注) 上記以外の水質データは、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に記載しています。

スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.

所在地:

1 Senoko South Road, Singapore 758069, SINGAPORE

従業員数:

271名

操業開始年:

1989年

敷地面積:

22,276m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

1997年7月

主要製造品目:

半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、  
半導体用ダイアタッチペースト、半導体用液状エポキシ樹脂



Managing Director  
岡部 幸博

当社では、全従業員が環境保護・保全本が大切なことと認識し、環境汚染を低減させる活動をしています。ISO14001に基づき、ランチタイムの消灯やオフィスの空調の温度設定など、エネルギー保全の取り組みを行っています。同時に、全従業員の協力により、廃棄物を削減することで生産性を向上し、環境監査の評価を改善しました。



奉仕活動(ドアの塗装)



奉仕活動(老人ホーム慰問)

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6.0~9.0	7.1
温度	℃	45	27
BOD	mg/L	400	75
COD	mg/L	600	210
SS	mg/L	400	25
総溶解固形分	mg/L	3,000	200
フェノール類	mg/L	0.5	0.03

(注) 上記以外の水質データは、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に記載しています。

スミキャリア・シンガポールPte. Ltd.

所在地:

72 Senoko Drive, Singapore 758240, SINGAPORE

従業員数:

102名

操業開始年:

1988年

敷地面積:

6,000m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

1998年4月

主要製造品目:

キャリアテープ、導電PSシート



Senior Manager  
中庭 哲哉

当社は創業以来キャリアテープの製造・販売を手がけ、近年はその原材料となる導電PSシートの生産も開始しています。私たちはシンガポールの法律順守を常に心がけ、ISO14001の取り組みを通じて省資源・省エネルギーの削減を推進しています。

現在はOHSAS取得に向けて取り組んでおり、従業員全員で環境リスクへの認識を深め、皆が安心して安全に働ける工場を目指していきます。



社内の消火訓練

<大気> 該当施設なし

<水質> 該当施設なし

## スミデュレズ・シンガポールPte. Ltd.

### 所在地:

9 Tanjong Penjuru Crescent Singapore 608972  
SINGAPORE

### 従業員数:

66名

### 操業開始年:

1989年

### 敷地面積:

30,000m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月:

1998年9月

### 主要製造品目:

フェノール樹脂成形材料



Plant Manager  
日比野 史智

当社はフェノール樹脂成形材料を生産しています。環境保全が重要視される中、当社もシンガポールの法規を順守し、また、ISO14001に基づき、定期検査により大気汚染防止、近隣地域への騒音防止に取り組んでいます。新設備導入による生産効率の向上、また、日々の活動を通して製品収得率の向上および社員の意識改革等によりエネルギー消費の削減、廃棄物の削減に努めています。



消火訓練



避難訓練

### <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
集塵機	ばいじん	mg/Nm <sup>3</sup>	100	21.3

### <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6~9	7.2~7.6
COD	mg/L	600	44.1
SS	mg/L	400	15.0
総溶解固形分	mg/L	3,000	87.0
油分	mg/L	160	10.0
フェノール類	mg/L	0.5	0.20

## P.T.インドフェリン・ジャヤ

### 所在地:

JL.Brantas No.1, Probolinggo, East Jawa,  
INDONESIA

### 従業員数:

84名

### 操業開始年:

1996年

### 敷地面積:

18,000m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月:

2001年1月

### 主要製造品目:

工業用フェノール樹脂



General Manager  
塩津 寛児

当社では工業用フェノール樹脂を生産しています。このため、ISO14001や「環境方針」に沿って省エネルギー、CO<sub>2</sub>削減、廃棄物削減の活動に日々取り組んでいます。また地域社会への取り組みとして、プロボリングゴ市の社会奉仕活動の一環である緑化活動や朝市へ積極的に参加しています。



市役所の依頼で朝市に参加



プロボリングゴ市緑化運動に参加

### <大気>該当施設なし

### <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6~9	6.5~8.3
BOD	mg/L	100	17
COD	mg/L	300	53
SS	mg/L	100	36
全窒素	mg/L	30	10
フェノール類	mg/L	1	0.09

P.T. SBPインドネシア

所在地:

Kawasan Industri MM2100 Jl.Irian Blok NN 1-1,  
Bekasi 17520,  
INDONESIA



従業員数:

166名

操業開始年:

1996年

敷地面積:

30,000 m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

2010年12月

主要製造品目:

ポリカーボネート押出シート(銘板用途、建材用途)



Managing Director  
森山 敬

当社は、2010年12月にISO14001を認証取得しました。取得できたこと以外にも、その準備過程で、各従業員が当社の環境管理に関する状況についてより理解を深め、現在自分たちが取り組むべきポイントが何かを考えるきっかけになったことは、大変意味があることと考えています。今後は、ISOを運用していく中でこれまで以上に環境保全に関し、全社一体となり力を入れて取り組んでいきます。



断食明けの夕食会



工業団地内のモスク改修に協力

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.5~9.5	7.36
温度	℃	40	27.8
BOD	mg/L	200	39
COD	mg/L	400	125
SS	mg/L	400	34
総溶解性固形分	mg/L	4,000	505
MBAS(洗剤)	mg/L	10	0.02未満
油分	mg/L	10	2.8

(注) 上記以外の水質データは、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に記載しています。

スミトモ・ベークライト(タイランド) Co., Ltd.

所在地:

119 Moo 1 Hitech Industrial Estate,  
Tambol Banlane,  
Amphur Bangpa-In,  
Ayutthaya 13160,  
THAILAND



従業員数:

82名

操業開始年:

2002年

敷地面積:

5,600m<sup>2</sup>

ISO14001取得年月:

2005年9月

主要製造品目:

半導体実装用キャリアテープ



General Manager  
油川 訓章

当社は、世界遺産のあるアユタヤ県に位置し、環境への取り組みを実施することが特に重要と認識し、環境方針に基づき、生産効率の向上による省エネルギー化、廃棄物の削減と省資源化の活動を実施しています。環境影響への理解を深めることで、環境負荷低減に向け全従業員が一丸となって努めていきます。



工場内および工場周辺の清掃活動



献血活動

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
BOD	mg/L	500	200
COD	mg/L	750	300
SS	mg/L	200	96
pH	—	5.5~9.0	7.18~7.63
油分	mg/L	10	8.3



## スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.

### 所在地：

C-6 Thang Long Industrial Park Dong Anh Dist.,  
Hanoi VIETNAM

### 従業員数：

2,067名

### 操業開始年：

2002年

### 敷地面積：

約65,000m<sup>2</sup>

### ISO14001取得年月：

2004年9月

### 主要製造品目：

フレキシブル回路板



President  
山崎 昌利

ベトナムの環境規制は年々厳しくなっているものの、当社は環境方針に基づき国内規制の一步先を走れるよう活動を進めています。フレキシブルプリント板プロセスでは化学薬品を大量に扱っており、土壌汚染回避を含めた薬液漏洩防止を目標に昨年来薬品漏洩RAの教育、実践拡大を推し進め、継続しています。また、従来の製品歩留改善活動に加え資材の原単位見直しにも着手し、マテリアルロス削減への展開を図っています。



地域貢献委員会の奨学金と寄贈品の贈呈式に出席した地元の子供たち

## <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
ボイラー	CO	mg/m <sup>3</sup> N	1,000	28.75
	NO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup> N	1,000	0.41
	NOx	mg/m <sup>3</sup> N	2,000	1.26
	SO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup> N	1,500	1.48
	ばいじん	mg/m <sup>3</sup> N	400	0.66

## <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	6.0~9.0	5.8~7.4
温度	℃	40	32
BOD	mg/L	300	18
COD	mg/L	350	61
SS	mg/L	200	71
全窒素	mg/L	40	4.5
全りん	mg/L	5	0.56

(注) 1. 上記以外の水質データは、Web版57、58ページ「サイト別環境負荷データ」に記載しています。

2. 2008年度より、規制の項目・値ともに変更があり、一部の不適合項目について対策検討中です。排水は工業団地の調整池で処理後公共水域へ排出されるため外部流出はありません。

# サイト別環境負荷データ

各事業所のサイトレポートで掲載したデータの他に、環境負荷データとして把握しているものは、下記のとおりです。

## 南通住友電木有限公司(中国)

### <大気>

施設名	項目	単位	規制値	10年実測値
バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	3.7
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.03
ボイラー	ばいじん排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	100	2.4
	SO <sub>2</sub> 排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	500	7

(注) 2010年度中は行政による大気、水質の測定が実施されなかったため、2011年7月の測定値を2010年実測値の欄に記載しています。

## 住友倍克澳門有限公司(中国)

### <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
鉛	mg/L	1.0	0.005
アルミニウム	mg/L	10.0	0.323
砒素	mg/L	1.0	0.01
カドミウム	mg/L	0.2	0.05
銅	mg/L	1.0	0.1
鉄	mg/L	2.0	3.27*
マンガン	mg/L	2.0	0.3
水銀	mg/L	0.05	0.001
亜鉛	mg/L	5.0	0.66
ニッケル	mg/L	2.0	0.003
セレン	mg/L	0.5	0.01
炭素化合物	mg/L	1.0	0.225
六価クロム	mg/L	0.1	0.02
クロム	mg/L	2.0	0.2
硫化物	mg/L	1.0	0.5
硫酸塩	mg/L	2,000	7
亜硫酸塩	mg/L	1.0	1
磷	mg/L	10.0	0.2
アンモニア	mg/L	10.0	0.44
シアン化合物	mg/L	0.5	0.2
硝酸塩	mg/L	50.0	2.27
洗浄剤	mg/L	2.0	0.5
アセトアルデヒド	mg/L	1.0	0.1
ヘキサクロロシクロヘキサン	mg/L	2.0	0.002
ジクロロジフェニルトリクロロエタン	mg/L	0.2	0.002
ペンタクロロフェニール	mg/L	1.0	0.01
HCB	mg/L	1.0	0.004
ヘキサクロロ・ブタジエン	mg/L	1.5	0.002
四塩化炭素	mg/L	1.5	0.005
クロロホルム	mg/L	1.0	0.005
テトラクロロエチレン	mg/L	1.5	0.005
アルドリン	ug/L	2.0	0.002
エンドリン	ug/L	2.0	0.002
ディルドリン	ug/L	2.0	0.002
インドリン	ug/L	2.0	0.002

\*一般排水路の上面カバーで鉄製の蓋の錆びが激しくなり、排水に混入したと考えられます。対応策として鉄製の蓋に防錆剤を塗装しました。

## 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	10年実測値
水銀	mg/L	0.05	0.001未満
カドミウム	mg/L	0.02	0.005未満
六価クロム化合物	mg/L	0.05	0.01未満
砒素	mg/L	0.10	0.01
シアン化合物	mg/L	0.10	0.02
鉛	mg/L	0.5	0.05未満
三価クロム化合物	mg/L	1.0	0.05未満
銅	mg/L	1.0	0.93
溶解性マンガン	mg/L	1.0	0.21
ニッケル	mg/L	1.0	0.02
すず	mg/L	1.0	0.2未満
亜鉛	mg/L	2.0	1.09
ほう素	mg/L	4.0	0.3
溶解性鉄	mg/L	5.0	3.18
塩素	mg/L	2.0	0.1未満
硫黄	mg/L	0.5	0.1未満
油分	mg/L	10.0	7
ホルムアルデヒド	mg/L	2.0	1.95
セレンウム*	mg/L	0.5	0.1未満
アルミニウム*	mg/L	15.0	0.81
銀*	mg/L	1.0	0.04
バリウム*	mg/L	2.0	0.06
フッ化物*	mg/L	5.0	4.1
アンモニウム性窒素*	mg/L	20	7
色調*	ADMI	200	55

## スミトモ・パークライト・シンガポールPte. Ltd. (シンガポール)

### <水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
塩素	mg/L	1,000	39
硫酸塩	mg/L	1,000	21
硫黄	mg/L	1	0.03
シアン化合物	mg/L	2	0.03
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	30	1未満
油分	mg/L	60	1未満
アルカリ度(炭酸カルシウムとして)	mg/L	2,000	不検出
フッ化物	mg/L	15	3.2
砒素およびその化合物	mg/L	5	0.1未満
バリウム	mg/L	10	0.1未満
すず	mg/L	10	0.1未満
溶解性鉄	mg/L	50	0.6
バリウム	mg/L	5	0.1未満
ほう素	mg/L	5	0.1未満
溶解性マンガン	mg/L	10	0.1未満
カドミウム	mg/L	1	0.1未満
クロム	mg/L	5	0.1未満
銅	mg/L	5	0.1未満
鉛	mg/L	5	0.1未満
水銀	mg/L	0.5	0.01未満
ニッケル	mg/L	10	0.1未満
セレン	mg/L	10	0.1未満
銀	mg/L	5	0.01未満
亜鉛	mg/L	10	0.1未満
総金属(有害)量	mg/L	10	0.1

P.T. SBPインドネシア(インドネシア)

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
鉄	mg/L	10	0.01未満
マンガン	mg/L	4	0.05未満
バリウム	mg/L	4	0.001未満
銅	mg/L	4	0.004未満
亜鉛	mg/L	10	0.006未満
六価クロム	mg/L	0.2	0.005未満
クロム化合物	mg/L	1	0.02未満
カドミウム	mg/L	0.1	0.002未満
水銀	mg/L	0.004	0.001未満
鉛	mg/L	0.2	0.025未満
すず	mg/L	4	0.001未満
砒素	mg/L	0.2	0.002未満
セレン	mg/L	0.1	0.001未満
ニッケル	mg/L	0.4	0.02未満
コバルト	mg/L	0.8	0.001未満
シアン	mg/L	0.1	0.005未満
硫化水素	mg/L	0.1	0.04未満
ふっ素	mg/L	4	0.92未満
塩素	mg/L	2	0.01未満
アンモニア性窒素	mg/L	2	6.509
硝酸性窒素	mg/L	40	0.3
亜硝酸性窒素	mg/L	2	0.090
フェノール類	mg/L	1	0.135

\*規制値:所属工場団地規格

\*排水は工業団地の調整池で処理後公共水域へ排出されるため外部流出はありません。

スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd. (ベトナム)

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
砒素	mg/L	0.045	0.008
水銀	mg/L	0.0045	0.0032
鉛	mg/L	0.09	0.0025
カドミウム	mg/L	0.0045	0.0002
銅	mg/L	1.8	0.869
亜鉛	mg/L	2.7	0.16
ニッケル	mg/L	0.18	0.082
マンガン	mg/L	0.45	0.186
鉄	mg/L	0.9	0.49
錫	mg/L	0.18	0.009
六価クロム	mg/L	0.045	0.030
三価クロム	mg/L	0.18	0.131
シアン	mg/L	0.063	0.042
アンモニア性窒素	mg/L	4.5	1.5
フェノール	mg/L	0.09	0.008
鉱物油	mg/L	4.5	0.97
動植物油	mg/L	9	0.9
硫黄化合物	mg/L	0.18	0.29*
残留塩素	mg/L	0.9	2.2*
フッ素化合物	mg/L	4.5	0.62
塩化物	mg/L	450	631.7*
大腸菌群	MNP/100mL	<10 (9)	2,400
臭気	—	無臭	無臭
色	Co-Pt at pH7	20	17

\*2008年度より、規制の項目・値ともに変更があり、一部の不適合項目について対策検討中です。排水は工業団地の調整池で処理後公共水域へ排出されるため外部流出はありません。

静岡工場

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
フェノール類	mg/L	1	0.05未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.4

尼崎工場

<水質>下水道への排出

項目	単位	規制値	10年実測値
pH	—	5.7~8.7	5.8~9.1*
BOD	mg/L	300	230
SS	mg/L	300	140
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	30	19

\*ボイラーブロー水pH調整装置の調整不良により、規制値を超えました。調整装置の確認、再調整により、正常状態に同日復旧しました。

秋田住友ベーク

<水質>

項目	単位	規制値	10年実測値
フェノール類	mg/L	0.5	0.01未満
銅	mg/L	1	0.12
シアン化合物	mg/L	0.1	0.01未満
鉛及びその化合物	mg/L	0.1	0.01未満
溶解性マンガン	mg/L	5	0.03未満

## 化管法該当物質の排出・移動量(2010年度実績)

化管法(PRTR制度\*)に基づく当社の届出対象34物質の排出・移動量は下表のとおりです。

(単位:t/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	32	0	0	0	0	0
18	アニリン	164	0	0	0	0.4	0
31	アンチモン及びその化合物	87	0	0	0	4.4	0
37	ビスフェノールA	213	0	0	0	0.1	0
51	2-エチルヘキサ酸	5	0	0	0	0	0
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	43	0	0	0	0.1	0
80	キシレン	52	0	0	0	14.6	0
82	銀及びその水溶性化合物	24	0	0	0	0	0
86	クレゾール	1,615	0	0	0	0.9	0
136	サリチルアルデヒド	13	0	0	0	0	0
207	2,6-ジターシャリブチル-4-クレゾール	6	0	0	0	0	0
218	ジメチルアミン	3	0	0	0	0	0
232	N,N-ジメチルホルムアミド	384	1.9	0	0	13.7	0
239	有機すず化合物	38	0	0	0	3.2	0
240	スチレン	6	0.3	0	0	0	0
258	ヘキサメチレンテトラミン	1,060	0	0	0	23.7	0
265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	174	0	0	0	0.1	0
272	銅水溶性塩	(6)	0	0	0	3.6	0
277	トリエチルアミン	14	0	0	0	0	0
300	トルエン	92	10.6	0	0	5.8	0
302	ナフタレン	2	0	0	0	0	0
309	ニッケル化合物	2	0	0	0	0	0
320	ノニルフェノール	2	0	0	0	0	0
330	ビス(1-メチル-1-フェニルエチル) = ペルオキシド	6	0	0	0	0	0
349	フェノール	26,466	1.7	0	0	36.3	0
352	フタル酸ジアリル	3	0	0	0	0	0
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	16	0	0	0	0.1	0
368	4-ターシャリブチルフェノール	1	0	0	0	0	0
401	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
405	ほう素及びその化合物	12	0	0	0	0.7	0
411	ホルムアルデヒド	10,415 (12,441)	1.5 0.1	0.1 0	0 0	5.4 0	0 0
413	無水フタル酸	2	0	0	0	0.2	0
438	メチルナフタレン	5	0	0	0	0	0
448	メチレンビス(4,1-フェニレン) = ジイソシアネート	19	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、有害性のある様々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。

## 省エネ法・温対法\*への対応




特定事業者指定された関係会社の定期報告実績

	取り組み項目	単位	2009年度 実績	2010年度 実績
九州住友ベークライト	CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	5,481	6,050
	エネルギー使用量	原油換算kL	3,373	3,740
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	96.1
秋田住友ベークライト	CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	13,003	8,583
	エネルギー使用量	原油換算kL	5,803	3,751
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	123

\* 地球温暖化対策の推進に関する法律

# GRIガイドライン対照表

この報告書のアプリケーション・レベルはB+に相当します。この自己宣言についてもKPMGあずさサステナビリティ株式会社の保証の対象となっています。

報告書適用レベル	C	C+	B	B+	A	A+
標準開示	 <p>G3プロフィールの情報開示</p>	報告 1.1 21.-2.10 3.1-3.8、3.10-3.12 4.1-4.4、4.14-4.15	外部保証を受けた報告書	レベルCの要求項目に以下を加える。 1.2 3.9、3.13 4.5-4.13、4.16-4.17	外部保証を受けた報告書	レベルBと同様
	 <p>G3マネジメント・アプローチの開示</p>	要求項目なし		各カテゴリの指標に対するマネジメント・アプローチの開示		各カテゴリの指標に対するマネジメント・アプローチの開示
	 <p>G3と業種別補足文書のパフォーマンス指標</p>	パフォーマンス指標について少なくとも10の報告があること。そのうち、社会、経済、環境分野について少なくとも1つ報告があること。		パフォーマンス指標について少なくとも20の報告があること。そのうち、経済、環境、人権、労働、社会、製品責任分野について少なくとも1つ報告があること。		G3の中核指標および業種別補足文書のパフォーマンス指標に対応していること。重要性の原則を考慮して、a)指標について報告、またはb)指標の報告の省略の説明があること。

項目	指標	掲載ページ
<b>1. 戦略および分析</b>		
1.1	組織にとっての持続可能性の適合性とその戦略に関する組織の最高意思決定者（CEO、会長またはそれに相当する上級幹部）の声明	2
1.2	主要な影響、リスクおよび機会の説明	2、16
<b>2. 組織のプロフィール</b>		
2.1	組織の名称	3
2.2	主要な、ブランド、製品および/またはサービス	3、5、6
2.3	主要部署、事業会社、子会社および共同事業などの、組織の経営構造	4
2.4	組織の本社の所在地	3
2.5	組織が事業展開している国の数および大規模な事業展開を行っているあるいは、報告書中に掲載されているサステナビリティの課題に特に関連のある国名	4
2.6	所有形態の性質および法的形式	3
2.7	参入市場（地理的内訳、参入セクター、顧客/受益者の種類を含む）	3~6
2.8	報告組織の規模 <ul style="list-style-type: none"> <li>従業員数</li> <li>純売上高（民間組織について）あるいは純収入（公的組織について）</li> <li>負債および株主資本に区分した総資本（民間組織について）</li> <li>提供する製品またはサービスの量</li> </ul>	3
2.9	規模、構造または所有形態に関して報告期間中に生じた大幅な変更 <ul style="list-style-type: none"> <li>施設のオープン、閉鎖および拡張などを含む所在地または運営の変更</li> <li>株式資本構造およびその資本形成における維持および変更業務（民間組織の場合）</li> </ul>	1
2.10	報告期間中の受賞歴	該当なし
<b>3. 報告要素</b>		
<b>報告書のプロフィール</b>		
3.1	提供する情報の報告期間（会計年度/暦年など）	1
3.2	前回の報告書発行日（該当する場合）	1
3.3	報告サイクル（年次、半年ごとなど）	1
3.4	報告書またはその内容に関する質問の窓口	裏表紙
<b>報告書のスコープおよびバウンダリー</b>		
3.5	報告書の内容を確定するためのプロセス <ul style="list-style-type: none"> <li>重要性の判断</li> <li>報告書内およびテーマの優先順位付け</li> <li>組織が報告書の利用を期待するステークホルダーの特定</li> </ul>	1
3.6	報告書のバウンダリー（国、部署、子会社、リース施設、共同事業、サプライヤー（供給者）など）	1
3.7	報告書のスコープまたはバウンダリーに関する具体的な制限事項	1

項目	指標	掲載ページ
3.8	共同事業、子会社、リース施設、アウトソーシングしている業務および時系列でのおよび/または報告組織間の比較可能性に大幅な影響を与える可能性があるその他の事業体に関する報告の理由	1
3.9	報告書内の指標およびその他の情報を編集するために適用された推計の基となる前提条件および技法を含む、データ測定技法および計算の基盤	17, 33
3.10	以前の報告書で掲載済みである情報を再度記載することの効果の説明およびそのような再記述を行う理由(合併/買収、基本となる年/期間、事業の性質、測定方法の変更など)	1, 17~19, 21
3.11	報告書に適用されているスコープ、バウンダリーまたは測定方法における前回の報告期間からの大幅な変更	1
<b>GRI内容索引</b>		
3.12	報告書内の標準開示の所在場所を示す表	60~62
<b>保証</b>		
3.13	報告書の外部保証を受けることに関する方針および現在の実務慣行	63
<b>4. ガバナンス、コミットメントおよび参画</b>		
<b>ガバナンス</b>		
4.1	戦略の設定または全組織的監督など、特別な業務を担当する最高統治機関の下にある委員会を含む統治構造(ガバナンスの構造)	14
4.2	最高統治機関の長が執行役員を兼ねているかどうかを示す(兼ねている場合は、組織の経営における役割と、兼ねている理由も示す)	14
4.3	単一の理事会構造を有する組織の場合は、最高統治機関における社外メンバーおよび/または非執行メンバーの人数を明記	14
4.4	株主および従業員が最高統治機関に対して提案または指示を提供するためのメカニズム	14
4.5	最高統治機関メンバー、上級管理職および執行役員についての報酬(退任の取り決めを含む)と組織のパフォーマンス(社会的および環境的パフォーマンスを含む)との関係	14
4.6	最高統治機関が利害相反問題の回避を確保するために実施されているプロセス	14
4.7	経済、環境、社会的テーマに関する組織の戦略を導くための、最高統治機関のメンバーの適正および専門性を決定するためのプロセス	14
4.8	経済的、環境的、社会的パフォーマンス、さらにその実践状況に関して、組織内で開発したミッション(使命)およびバリュー(価値)についての声明、行動規範および原則	16
4.9	組織が経済的、環境的、社会的パフォーマンスを特定し、マネジメントしていることを最高統治機関が監督するためのプロセス。関連のあるリスクと機会を特定かつマネジメントしていること、さらに国際的に合意された基準、行動規範および原則への支持または遵守を含む	16
4.10	最高統治機関のパフォーマンスを、特に経済的、環境的、社会的パフォーマンスという観点で評価するためのプロセス	16
<b>外部のイニシアティブへのコミットメント</b>		
4.11	組織が予防的アプローチまたは原則に取り組んでいるかどうかおよびその方法はどのようなものかについての説明	27
4.12	外部で開発された、経済的、環境的、社会的憲章、原則あるいは組織が同意または受諾するその他のイニシアティブ	2
4.13	(企業団体などの)団体および/または国内外の提言機関における会員資格	39
4.14	組織に参画したステークホルダー・グループのリスト	13
4.15	参画してもらうステークホルダーの特定および選定の基準	13
4.16	種類ごとのおよびステークホルダー・グループごとの参画の頻度など、ステークホルダー参画へのアプローチ	13
4.17	報告を通じた場合も含め、ステークホルダー参画を通じて浮かび上がった主要なテーマおよび懸案事項と、それらに対して、組織がどのように対応したか	8~10

## マネジメント・アプローチおよびパフォーマンス指標

項目	パフォーマンス指標 (●中核項目/○追加項目)	掲載ページ
<b>経済</b>		
	マネジメント・アプローチ	16, 29
<b>経済的パフォーマンス</b>		
●EC3	確定給付(福利厚生)制度の組織負担の範囲	30
<b>環境</b>		
	マネジメント・アプローチ	16, 17
<b>原材料</b>		
●EN1	使用原材料の重量または量	23
<b>エネルギー</b>		
○EN7	間接的エネルギー消費量削減のための率先取組と達成された削減量	19
<b>水</b>		
●EN8	水源からの総取水量	23

項目	パフォーマンス指標 (●中核項目/○追加項目)	掲載ページ
<b>生物多様性</b>		
○EN14	生物多様性への影響をマネジメントするための戦略、現在の措置および今後の計画	11
<b>排出物、廃水および廃棄物</b>		
●EN16	重量で表記する、直接および間接的な温室効果ガスの総排出量	17~19
●EN17	重量で表記する、その他関連のある間接的な温室効果ガス排出量	19
○EN18	温室効果ガス削減のための取り組みと削減実績	18
●EN20	種類別および重量で表記するNOx、SOxおよびその他の著しい影響を及ぼす排気物質	20
●EN23	著しい影響を及ぼす漏出の総件数および漏出量	22
○EN24	バーゼル条約付属文書I、II、IIIおよびIVの下で有害とされる廃棄物の輸送、輸入、輸出あるいは処理の重量および国際輸送された廃棄物の割合	該当なし
<b>遵守</b>		
●EN28	環境規制への違反に対する相当な罰金の金額および罰金以外の制裁措置の件数	14
<b>労働慣行とディーセント・ワーク(公正な労働条件)</b>		
	マネジメント・アプローチ	16、30、33
<b>雇用</b>		
●LA1	雇用の種類、雇用契約および地域別の総労働力	30
<b>労働安全衛生</b>		
●LA7	地域別の、傷害、業務上疾病、損失日数、欠勤の割合および業務上の総死亡者数	33、34
●LA8	深刻な疾病に関して、労働者、その家族またはコミュニティのメンバーを支援するために設けられている、教育、研修、カウンセリング、予防および危機管理プログラム	31
<b>研修および教育</b>		
○LA11	従業員の継続的な雇用適性を支え、キャリアの終了計画を支援する技能管理および生涯学習のためのプログラム	31、32
<b>人権</b>		
	マネジメント・アプローチ	30
<b>無差別</b>		
●HR4	差別事例の総件数と取られた措置	14
<b>社会</b>		
	マネジメント・アプローチ	14、16、30
<b>非競争的な行動</b>		
●SO7	非競争的な行動、反トラストおよび独占的慣行に関する法的措置の事例の総件数とその結果	14
<b>遵守</b>		
●SO8	法規制の違反に対する相当の罰金の金額および罰金以外の制裁措置の件数	14
<b>製品責任</b>		
	マネジメント・アプローチ	16、25~27
<b>顧客の安全衛生</b>		
●PR1	製品およびサービスのライフサイクルを通じた安全衛生の影響について、改善のために評価が行われているライフサイクルのステージ、ならびにそのような手順の対象となる主要な製品およびサービスのカテゴリーの割合	25~27
○PR2	製品およびサービスの安全衛生の影響に関する規制および自主規範に対する違反の件数を結果別に記載	14
<b>顧客のプライバシー</b>		
○PR8	顧客のプライバシー侵害および顧客データの紛失に関する正当な根拠のあるクレームの総件数	14
<b>遵守</b>		
●PR9	製品およびサービスの提供および使用に関する法規の違反に対する相当の罰金の金額	14

# 独立保証報告書



## 独立保証報告書

2011年8月19日

住友ベークライト株式会社  
代表取締役社長 林 茂 殿

KPMG 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


魚住 隆太

取締役

斎藤 和彦

### 目的及び範囲

当社は、住友ベークライト株式会社(以下、「会社」という。 )からの委嘱に基づき、会社が作成した環境・社会報告書 2011(以下、「環境・社会報告書」という。 )に対して限定的保証業務を実施した。本保証業務の目的は、以下について保証手続を実施し、その結論を表明することである。

- 環境・社会報告書に記載されている2010年4月1日から2011年3月31日までを対象とした「」マークの付されている環境・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。 )が以下に示す会社の定める基準に従って作成されているか
- 重要なサステナビリティ情報が漏れなく開示されているか
- Global Reporting Initiative(以下、「GRI」という。 )アプリケーションレベルに関する自己宣言(B+)がGRIの定める基準に準拠しているか

環境・社会報告書の記載内容に対する責任は会社にあり、当社の責任は、限定的保証業務を実施し、実施した手続に基づいて結論を表明することにある。

### 判断基準

会社は環境省の環境報告ガイドライン 2007年版及びGRIのサステナビリティ・レポートガイドライン 2006等を参考にして定めた指標の算定・報告基準(以下、「会社の定める基準」という。 )に基づいて環境・社会報告書を作成しており、当社はこの会社の定める基準を指標についての判断基準としている。重要なサステナビリティ情報の開示の網羅性についての判断基準としては、サステナビリティ情報審査協会の「サステナビリティ報告審査・登録マーク付与基準」([http://www.j-sus.org/kitei\\_pdf/logohuyo.pdf](http://www.j-sus.org/kitei_pdf/logohuyo.pdf)) (以下、「マーク付与基準」という。 )を用いている。また、GRIアプリケーションレベルについての判断基準としてはGRIの定める基準を用いている。

### 保証手続

当社は、国際監査・保証基準審議会の国際保証業務基準 (ISAE) 3000「過去財務情報の監査又はレビュー以外の保証業務」(2003年12月改訂)及びサステナビリティ情報審査協会のサステナビリティ情報審査実務指針(2009年12月改訂)に準拠して本保証業務を実施した。本保証業務は限定的保証業務であり、主として環境・社会報告書上の開示情報の作成に責任を有するもの等に対する質問、分析的手続等の保証手続を通じて実施され、合理的保証業務ほどには高い水準の保証を与えるものではない。

当社の実施した保証手続には以下の手続が含まれる。

- 環境・社会報告書の作成・開示方針についての質問
- 会社の定める基準の検討
- 指標に関する算定方法並びに内部統制の整備状況に関する質問
- 集計データに対する分析的手続の実施
- 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、試査により入手した証拠との照合並びに再計算の実施
- リスク分析に基づき選定した国内1工場及び海外1工場における現地往査
- マーク付与基準に記載されている重要なサステナビリティ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
- GRIアプリケーションレベルについてGRIの示す基準に照らした検討
- 指標の表示の妥当性に関する検討

### 結論

上述の保証手続の結果、環境・社会報告書に記載されている指標が、すべての重要な点において、会社の定める基準に従って作成されていない、または、重要なサステナビリティ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。また、GRIアプリケーションレベルに関する自己宣言(B+)が、GRIの示す基準を満たしていないと認められる事項は発見されなかった。

当社及び本保証業務に従事したものと会社との間には、サステナビリティ情報審査協会の倫理規程に規定される利害関係はない。

以上





このマークは、本報告書に掲載されたサステナビリティ情報の信頼性に関して、サステナビリティ情報審査協会「<http://www.j-sus.org/>」の定める「サステナビリティ報告審査・登録マーク付与基準」を満たしていることを示します。



レスポシブルケア



Waterless Printing, Naturally.



この印刷物の本文用紙は、森を元気にするための間伐と間伐材の有効活用に役立ちます。



この冊子は地球環境保護のため、植物性大豆油インクを使用し、有害な廃液の発生が少ない水なし印刷をしています。

## 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・再資源化推進部

TEL：(03) 5462-3479 FAX：(03) 5462-4873

URL：<http://www.sumibe.co.jp>

