



環境・社会報告書 2012

目次

2 ごあいさつ

住友ベークライトについて

- 3 コーポレート・データ
- 5 身近にある当社グループの製品
- 7 特集：プラスチック100年展示会
- 8 特集：プラスチック、次の100年に向けて
- 11 特集：次世代教育支援
- 13 住友の事業精神と経営方針
- 15 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
- 17 2011年度目標、実績および2012年度計画

環境への取り組み

- 18 マテリアルフローと環境対策投資
- 19 環境負荷の低減
- 20 環境パフォーマンス
- 22 環境負荷物質の削減
- 23 生物多様性の保全

社会とのかかわり

お客様とのかかわり

- 24 製品責任
- 26 化学物質管理
- 27 モノづくり革新

株主・投資家、取引先とのかかわり

- 28 株主・投資家、取引先

社員とのかかわり

- 29 雇用・人権、人材育成
- 32 労働安全衛生
- 34 環境監査・環境教育・保安防災

地域社会とのかかわり

- 35 地域社会

- 37 サイトレポート

- 45 データ集


- 55 GRIガイドライン対照表

- 57 独立保証報告書

編集方針

本報告書の編集内容は2012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、さらにページレイアウトを見直し、どなたにも内容をご理解いただけるよう、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、2011年の報告から保証対象の指標には  マークがついています。

●対象期間

原則として2011年度(2011年4月～2012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。

掲載内容は一部2012年度も含まれます。

●発行

2012年8月(前回2011年9月、次回予定2013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にしています。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。

(国内)

住友ベークライト

本社および営業所*1、尼崎工場、鹿沼工場、宇都宮工場、静岡工場、先進技術開発研究所、戸塚事業所*2

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

*1 労働安全衛生の集計対象には含まれていません。

*2 戸塚事業所は2012年6月に閉鎖しました。

(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)*1、スミトモ・ベークライト・ベトナム*2、蘇州住友電木、倍克精工香港、上海住友電木、住友倍克澳門、南通住友電木、台湾住友培科、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

*1 スミトモ・ベークライト(タイランド)の生産部門は浸水被害の影響で、操業再開を断念しスミキヤリア・シンガポールに生産移管、2012年8月に移管完了予定です。

*2 スミトモ・ベークライト・ベトナムの全株式を2012年9月末をもって、住友電気工業に譲渡することで合意しました。

この報告書では、「住友ベークライト株式会社」を「住友ベークライト」と省略して表記します。



はじめに

はじめに、昨年の東日本大震災で被災された方々に改めてお見舞い申し上げますとともに、一日も早く復興されることを衷心よりお祈り申し上げます。

当社グループは、昨年、日本でプラスチックが誕生して100年の節目を迎え、これまでのプラスチックのあゆみを振り返るとともに、これからの100年に向けてプラスチックの機能を追求することによって、より豊かな社会の実現のためにその役割を果たすべく、決意を新たにいたしました。2011年度の業績は、東日本大震災やタイの大洪水などの自然災害に加え、世界経済の停滞や歴史的な円高の影響もあり、残念ながら当初の目標を達成するに至りませんでした。新製品の売上増や欧米事業の収益の拡大など、これまでの事業活動の成果も見られ、事業の選択と集中による構造改革も進み、持続的成長への復帰に向けて着実に歩みを進めております。2012年度は、持続的成長軌道への復帰を果たしさらに躍進する年と位置づけ、勇猛果敢に課題に取り組み、ステークホルダーの皆様へ「嬉しさ」を提供できる会社を目指してまいります。

環境・社会適合性の高い経営

当社の基本方針は「わ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。」であり、基本方針に沿った経営の重点課題として「環境・社会適合性の高い経営」を掲げています。これは住友の脈々と流れる事業精神であり、これに沿った事業運営が、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。

企業経営の原点は、品質・生産性・サービス&イノベーションです。当社はトヨタ生産方式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、品質改善、生産革新、リードタイム短縮等の改革に取り組んでいます。SBPS活動を通じてものづくり力を強化するとともに、お客様のニーズの的確な把握のみならず、お客様への価値の提案・提供を通して、信頼関係の構築に結びつける仕組みづくりを行うなど、全社員が一体となって「社会・お客様視点」の企業活動を一層徹底してまいります。

また、昨年「環境負荷低減委員会」を設置し、「省エネルギー」と「LCA(ライフサイクルアセスメント)」の2つの観点から、ものづくりや製品・サービスが環境負荷の低減につながるよう、検証する仕組みづくりに着手しています。プラスチックに求められる機能を付与すると同時に、環境への貢献を果たすことが私たちの使命と考え、日々取り組みを行っています。

「人財」の育成

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「SBスクール」を開講しました。これまでの5年間で実施したプログラムには数多くの従業員が参加しました。今後もグローバルな視野を持った、たくましく個性的な「人財」の育成に向けて一層充実させてまいります。

さいごに

当社はプラスチックのパイオニアとしてプラスチックの新しい機能の発現・提供を通じお客様の価値の創造に貢献し、CS(顧客満足)の視点による活動を通じてステークホルダーの皆様へ「嬉しさを提供する会社」「お客様に喜ばれる会社」「社会から歓迎される会社」になることを目指してまいります。同時に、化学産業の一員として社会的責任を果たすことに注力し、「レスポンスブル・ケア世界憲章」を支持し実行してまいります。

2012年8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 (2012年3月31日現在)

371億円

株主数 (2012年3月31日現在)

17,808名

上場取引所 (2012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 (2012年3月31日現在)

2,194名(単体)

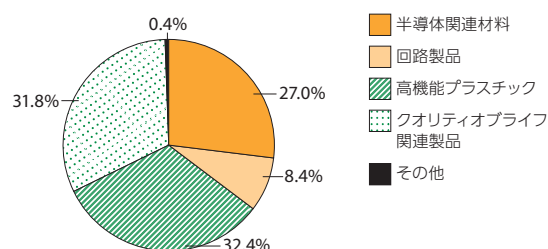
6,997名(連結)

売上高 (2011年度)

966億円(単体)

1,852億円(連結)

2011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

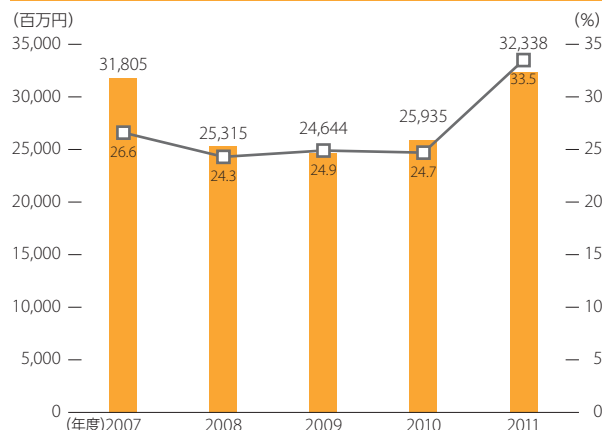
回路製品: エポキシ樹脂銅張積層板
 フェノール樹脂銅張積層板

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



■ 環境対応製品売上高(百万円) □ 環境対応製品売上高比率(%)

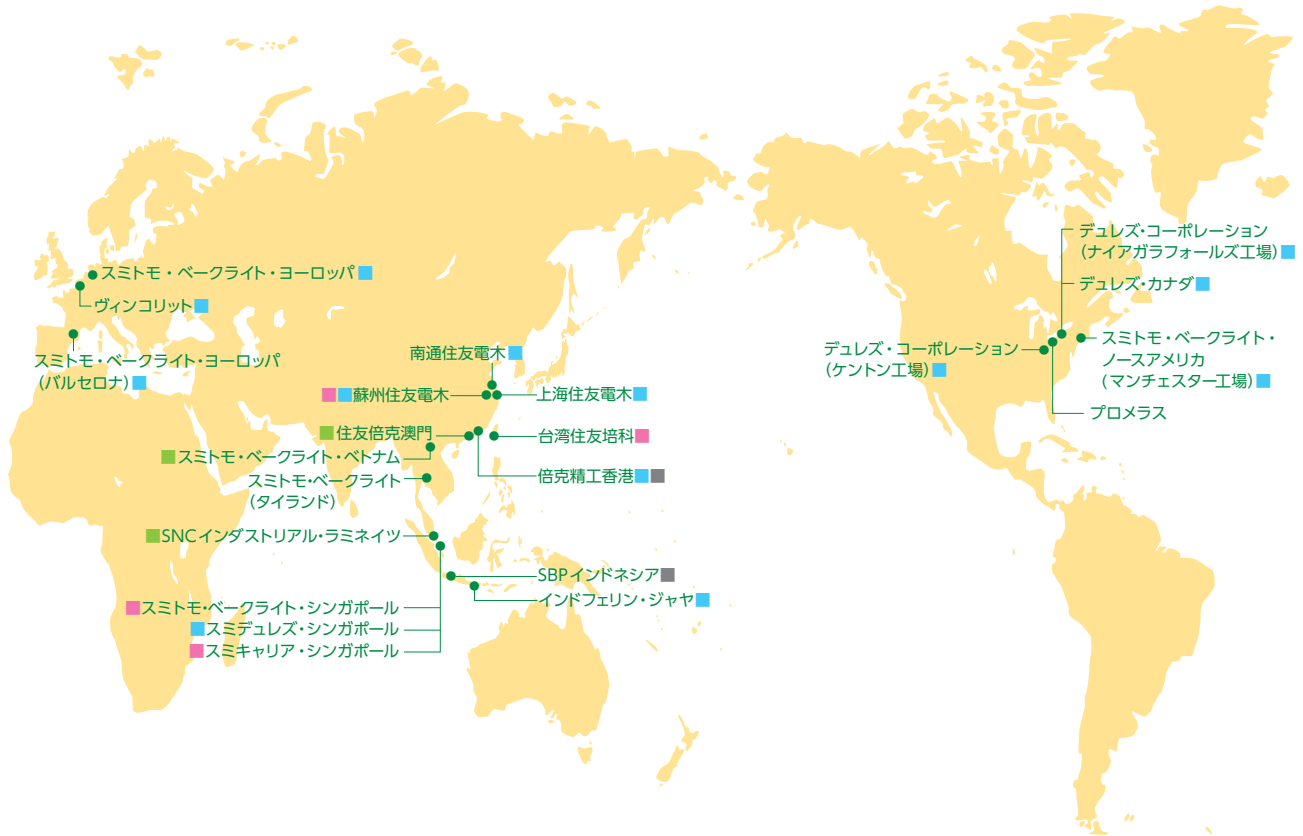
(注) 集計対象は住友ベークライト単体です。

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。

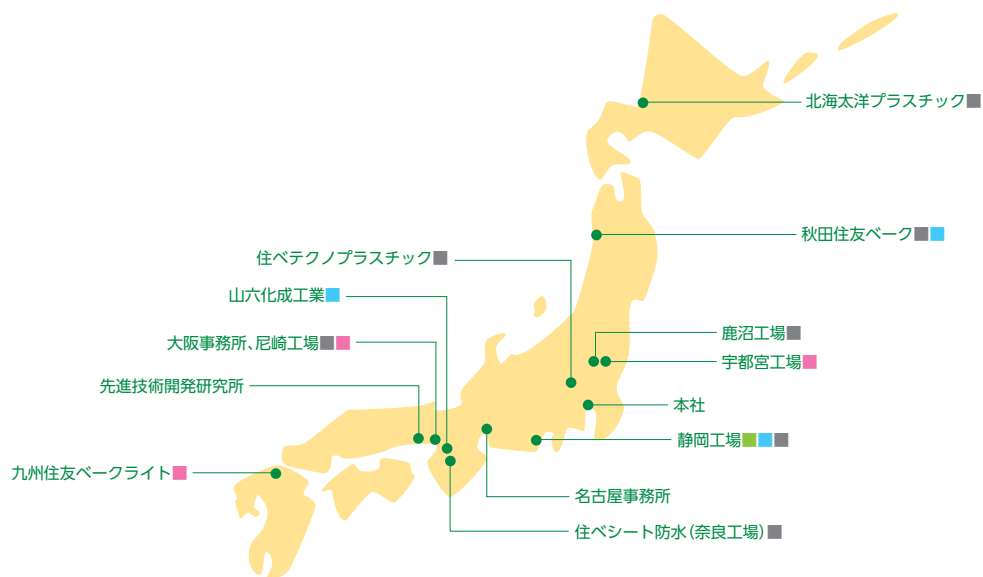
海外主要拠点

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



身近にある当社グループの製品

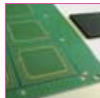
暮らしを支える様々な物に私たちの製品は使われています。

情報通信関連製品

(半導体関連材料、回路製品)

1 半導体パッケージ用基板材料(LαZ)

優れた特性を有する半導体パッケージ用基板材料「LαZ」で、これまでに無い新しい価値をお客様に提供しています。



2 半導体封止用成形材料(スミコンEME)

半導体素子を外界から守るため、保護、防湿、絶縁などの目的で各種半導体パッケージの封止材として広く使用されています。



3 ウエハーコート樹脂(CRC)

外部からの応力や不純物などから半導体素子を守り、半導体の信頼性向上に貢献します。



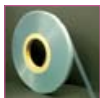
4 半導体用ペースト(CRM)

半導体チップやLEDチップと、各種基板(リードフレーム、有機基板、セラミック基板)との接着に使用されます。



5 カバーテープ(スミライトCSL)

半導体・電子部品の搬送、信頼性の高い実装に貢献し、静電気から部品を保護する役割も担っています。



6 銅張積層板(スミライトELC)

自動車の燃費および乗り心地向上のための電子制御用基板に、耐熱性に優れるガラスエポキシ基板材料が使用されています。



高機能プラスチック

7 タイヤ補強用樹脂(スミライトレジンPR)

フェノール樹脂は、タイヤの剛性を必要とするゴム部材に配合され、転がり抵抗を向上した低燃費タイヤに貢献しています。



8 電子部品用材料(スミライトレジンECP)

自動車の電子制御に使われるモーターやコイル、コンデンサーの電子部品に、環境にやさしいハロゲンフリー材が使われています。



9 自動車部品用成形材料(スミコンPM)

エンジン補機、ブレーキ部品に高耐熱、高強度のフェノール樹脂成形材料が使用され、自動車の軽量化、低燃費化に貢献しています。



10 合板・ボード用接着剤(ユーロイド)

合板用には、低温速硬化・低ホルムアルデヒドのフェノール系が使われており、合板生産性向上とともに、環境保全に貢献しています。

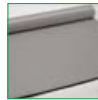




クオリティオブライフ関連製品

(生活、医療)

11 防水シート(サンロイドDN)



塩ビ系防水シートを利用し、一般建築物の屋上や水槽の防水と高級プレハブ住宅の屋上、ベランダ防水に使用されています。

12 メラミン化粧板(デコラ)



豊富な種類と色柄でサイン・店装や内装建材として公共施設や商業施設、医療施設など様々な空間に彩りを与えます。

13 ポリカーボネート樹脂板(ポリカエース)



透明性に優れたドーム、キャノピー、窓、屋根材など様々な建築物の採光材や土木資材として数多く採用されてきました。

14 アクリル導光板(サンロイドルミキング)



サイン用パネルや店内装飾・照明機器に使用されるアクリル製のサイン・照明用導光板です。

15 鮮度保持フィルム(P-プラス)



流通や保存中の青果物の品質低下を抑え、より新鮮な野菜や果物を消費者にお届けします。

16 食品用多層フィルム(スミライトCEL)



真空パック、ガスパック、スキソパックなど、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。

17 医療品用PTP材料(スミライトVSS)



包むことによって安心、安全をお届けします。衛生、安全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。

18 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。

19 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です。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。

20 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。

特集：プラスチック100年展示会

日本における「フェノール樹脂誕生100周年」を記念し、プラスチックの歴史をフェノール樹脂から現在まで概観すると同時に、21世紀の現在から未来へとますます広がるプラスチックの新たな可能性を展望するイベントを開催しました。



プラスチックのパイオニア

プラスチックの過去・現在・未来

フェノール樹脂から100年そして未来へ



① 1949年につくられたレゴ・ブロック ② エットーレ・ソットサス作のタイプライター ③ LED照明ルミキンプでできた七色に色が変わる未来ツリー ④ 映画「さくら、さくら」の上映に市川徹監督がゲストとして登場 ⑤ アムステルダム ベークライトコレクションが所蔵する貴重なコレクションも含め多数のプラスチック製品を展示 ⑥ 来場者数は2,500名を超えました ⑦ 化学の楽しさを知るワークショップ

1911年に高峰譲吉博士の斡旋を受けて、世界最古のプラスチックであるフェノール樹脂が日本で初めて試作製造されました。そして今日に至るまで、プラスチックは鉄鋼、ガラス、金属などと同様、人々の暮らしを支える重要な素材として進化し続けています。

2011年は日本にプラスチックが誕生して100年目にあたります。これを記念して2011年12月22日(木)から25日(日)まで、(財)アムステルダム・ベークライト・コレクションの協力を得て科学技術館(東京都千代田区)で「プラスチックの過去・現在・未来展」を開催しました。可能性を多く秘めたプラスチックの魅力について、大人だけでなく次世代を担う子供たちにも楽しく理解してもらおう—これが本展示会の目的です。小学生を対象にワーク

ショップを開いたり、ファシリテーターとして山科直子さんを招き、ノーベル化学賞を受賞された白川英樹博士と林社長がプラスチックの歩みと展望について対談を行いました。さらに、高峰譲吉の生涯を描いた映画「さくら、さくら～サムライ化学者 高峰譲吉の生涯～」を上映しました。展示会期間中の来場者数は2,500名を超え、子供から大人まで多くの方が、プラスチックの過去・現在・未来について“見て、聞いて、触れて、考える”充実した4日間となりました。

白川先生との対談内容を踏まえ、当社はプラスチックの次の100年に向けて、プラスチックに求められる役割に対応し、社会の発展に貢献できる製品の開発に取り組みます。

特集：プラスチック、次の100年に向けて

日本のプラスチック誕生100年を記念して、電気を通すプラスチック「ポリアセチレン」を発見し、ノーベル化学賞を受賞された白川英樹博士と、林社長による対談が実現しました。過去・現在におけるプラスチックの役割、未来におけるプラスチックの可能性、そしてプラスチックをつくりだす企業や研究者のあるべき姿について忌憚なくお話しいただきました。



化学者
白川 英樹 博士

筑波大学名誉教授。日本学士院会員。電気を通すプラスチック「ポリアセチレン」を発見。2000年にノーベル化学賞、文化勲章を受賞。



代表取締役社長
林 茂

1970年住友ベークライト入社。2000年取締役、2008年副社長を経て、2010年社長に就任、現在に至る。



ファシリテーター
山科 直子 氏

東京大学科学技術インタープリター養成プログラム特任教授。2011年から公益財団法人 日産財団 プログラムコーディネーターを務める。

化学史に革命 電気を通すプラスチックが誕生

山科 「フェノール樹脂」の実用化以来、時代のニーズに合わせてプラスチックの実用性は高まっていると感じます。1950年代には、大量生産時代を迎え強度や耐熱性に優れた「エンジニアリングプラスチック」が登場したり、発光性や耐熱性といった特別な機能を持つ「高機能プラスチック」へと発展しました。その後、白川先生によって電気を通すプラスチック、ポリアセチレンが発見されました。今や電子機器のバックアップ用電池、携帯電話などに使用されるリチウムイオン電池の電極に応用されるなど、高度情報化社会に欠かせない存在と言えます。

白川 電気を通すプラスチックの“種”を見つけたのは大学で助手をしていた時です。アセチレンを重合しようとして実験に失敗。しかし失敗が奇跡を呼んだ。電気は通りませんが、アルミ箔のような薄膜状のポリアセチレンができたのです。その後、ノーベル化学賞共同受賞者の先生方と実験を重ね、導電性プラスチックを発見しました。

山科 白川先生の「導電性高分子」の発見はそれ自体が偉大な業績ですが、その後の導電性高分子研究を飛躍的に発展させるきっかけになったという点で、プラスチックの歴史だけでなく、化学史にとってもエポックだったと思います。

林 確かにそうですね。当社でも導電性プラスチックに関する開発を積極的に進めています。例えば導電性の充填材を混合した「ダイボンディング用ペースト」があり、半導体チップとリードフレームを接着する際に欠かせない製品です。

山科 企業は時代の流れに沿って世の中に良い製品を送り出していく必要があります。つまり時間との戦いと言えますよね。

林 限られた時間の中でニーズに応じていく研究はあります。しかし何十年も先を見据えたシーズをつくりだす研究もあるのです。後者の場合、お金と時間をじっくりとかけて精錬していきます。すぐには芽が出ません。経営とは“忍耐”です。経営者が自分たちの技術を信じて、研究を見守ることこそ新たな可能性を切り拓くのだと思います。

白川 企業には研究にかかる時間だけでなく、人、資金など多くの制約があります。大学側は大学でしかできない基礎研究で企業の負担を緩和していくことが重要です。

林 そういう点では、昨今では産学官共同という考えは一般的になってきました。国が資金を負担する、その資金を利用して大学が基礎研究で成果をだしていく、その成果を企業が開発に利用し、製品として世に輩出していきます。

白川 三者が連携し、世の中に役立つ製品を生み出してほしいと思います。

山科 そうですね。今やスマートフォンなど電子機器は常に進化しています。今後も電子機器の進化とともに、プラスチックも進化していかなければいけません。お二人は将来に向けてどのようなプラスチックが必要だと考えますか。

白川 現代社会は低炭素化を目指す傾向にあります。燃やして生成された二酸化炭素を活用して安価なポリマーをつくるなど、二酸化炭素の再利用を実現してほしいと思います。また自己修復の機能を持つプラスチックがあったらおもしろいのではないのでしょうか。具体的には損傷に対して反応が高い部分を事前に保存しておき、いざ亀裂が生じたときに修復します。動物の自然治癒力と同じような動きができないものかと考えています。



山科 林社長の方は何か将来の夢のようなプラスチックについて考えておられますか？

林 そうですね。やはりプラスチックに求められる役割は今後も高まっていくでしょう。安全、安心、快適、利便、健康、環境といったテーマを克服し、民生の向上と社会の発展に貢献できるプラスチックを開発していかないと。現段階では未来のコビキタス社会に大きく貢献する「LαZ」や、環境を考慮した「グリーンフェノール」の開発に取り組んでいます。今後、例えば金属に代替する強いプラスチックを開発することができれば、自動車から飛行機まで多くの輸送機器を軽量化できます。さらに燃費の効率を向上させ、二酸化炭素の削減にだってつながるでしょう。

民生を向上し 社会発展に貢献していく存在へ

山科 だんだん機能が高くなっていくと、高分子やプラスチックの研究だけをしているわけにはいなくなってくると思います。他のいろいろな分野のことも勉強しないと、なかなか新しい発想やものは生まれないと思うのですが、白川先生は何かこれからの研究者に言いたいことなどはありますか。

白川 高分子は派生する材料が多く、応用に富んでいます。ですから、専門外の知識も貪欲に吸収して欲しい。その時は、ぜひ人とかかわりを通じて知識を吸収

することをお勧めします。共同研究者の先生方も高分子合成の専門ではありませんでした。しかし違う分野の先生とかかわり、全く異なる視点で研究を進めることができました。人との交流こそ研究を進めるドライビング・フォースになるのだと思います。

林 研究を行う上で視野を広げる行為は大事ですよね。自分たちが開発する製品がどの市場の、どの用途を狙っているのか。研究者は市場を常に見据えておく必要があります。つまりもっと積極的に市場に出て、何が起きているのかを自分の目で確認すべきです。ニーズなりシーズを踏まえた上で、研究テーマを自分なりに構築していく積極性が求められています。

山科 これからは研究者も行動しなくてはならないということですね。話は変わりますが、林社長、企業の中で失敗というのは、致命的なこともあるかもしれませんが、研究者の方々に失敗について何かお話しされたりすることはありますか。

林 そうですね。私はむしろ製品が完成するまでの失敗は失敗だと思っていません。失敗を重ねることで、製品の情報として蓄積され、強い製品になっていきます。製品が上市する前の失敗はいくらしたっていいと私は言っています。製品を開発するまでじっくりと待つ。経営とはやはり我慢に尽きますね。



白川 私も失敗を気にせずに研究に取り組んでほしいと思います。実験には失敗はつきものです。私も実験でたくさん失敗しましたし、失敗したお陰で導電性高分子を見つけられました。失敗をきちんと検証すれば、幸運につながる可能性もあるのです。

山科 今回、化学者と企業の社長という職業が全く異なるお二人がお話することによって、相乗効果が生まれ、スペシャルトークは一気に盛り上がりました。研究にも同じことが言えます。一人で一つのテーマに特化して研究するのではなく、様々なバックグラウンドを持つ人々と交流し合うことで意外な結果が得られる場合もあるのです。こうした多様性を強く意識し、プラスチックの可能性を最大限に引き出していくことを望んでいます。

※この記事は、2011年12月23日、科学技術館で開催されたプラスチックの過去・現在・未来展でのスペシャルトークを元に編集したものです。



特集：次世代教育支援

住友ベークライトは地域の将来を担う若い世代のため、中学校の理科担当教師に対して教育支援を行っています。

「藤枝市理科教育支援プロジェクト」活動

子供たちの理科離れが社会的な問題になっている中で、住友ベークライトは、(公社)新化学技術推進協会(JACI)の協力を受けながら、静岡県藤枝市の中学校の理科教育に携わる教師を支援する「藤枝市理科教育支援プロジェクト」の活動を2009年から実施しています。

理科好きの子供たちを増やすため、①教師の理科教育支援体制の構築、②地域社会と連携した教育推進体制の整備に向けて、静岡工場が位置する藤枝市をモデル地区として、中学校の理科教師を支援するユニークな活動を行っています。

以下に2011年度に実施した主な活動を紹介します。

◆知識面での協力

知識の掘り下げ、授業に役立つ知識の提供、実験への支援など

1. 藤枝市の地域企業である(株)明治東海工場に、お菓子製造の理科にかかわる最先端技術を紹介していただきました。今後の授業の参考にしようとする先生方と企業との間で、活発な質疑応答が交わされました。



企業の最先端技術の講義に聞き入る先生方
(2012年1月)

2. 藤枝市の理科の授業研究会で、企業の取り組みを紹介し、先生方からも意見をいただきました。



授業研究会で先生から意見、要望を収集
(2011年6月)

3. 支援プロジェクトの取り組みを日本理科教育学会全国大会(島根大学で開催)で発表し、教育関係の方々に広く知っていただきました。(2011年8月)

◆物質面での協力

使用できる教材提供、実験材料の調達など

1. 藤枝市立高洲中学校において理科の授業研究会が開催され、「電流とその利用の授業」で、実際に工場で利用されているモーターのモデル教材を生産技術研究所が作製し、実演しました。



生産技術研究所の坂手研究員がモデル教材を実演
(2011年6月)

2. 住ベシート防水の太陽電池一体型防水シート(LED付)モデルサンプルを教材として提供し、電池の授業で活用していただいています。(2011年9月)
3. 住ベリサーチの移転に伴い不用となったガラス器具を中学校に寄付し、学校での化学実験で使用していただいています。(2011年11月)
4. 新学習指導要領の実施に伴い、中学校では、プラスチックの授業が新規に加われました。先生から、プラスチック教材を提供して欲しいとの要望があり、塩ビ工業・環境協会作製のフィルムシートを教材として先生に提供しました。



色々な種類のフィルムを手で触れている様子
(2012年1月)

《教育界、教育現場に携わる先生からのコメント》



藤枝市教育委員会
学校教育課長
櫻井 昭裕 氏

藤枝市理科教育支援プロジェクトに期待して

このプロジェクトのよさは、学校にとって必要な時に必要な情報をもらうことができること。学校では気づかない専門的な技術を生かした提案を受けることができることである。

このような提案や情報を生かした授業は、子どもにとっても新鮮で、理科への興味や関心を高め、探究心を育てることにつながっている。

しかも「一定の距離感」を保って活動していただいていることは、学校にとっては得難いものと思う。



藤枝市教育研究会
理科部担当校長
藤枝市立高洲中学校
校長
山田 章訓 先生

住友ベークライトと(財)化学技術戦略推進機構(JCII)現(JACI)からプロジェクトをご紹介いただいたのが2009年度でした。理科教育を支援したいとの熱意は理解するものの、学校にどのように入っていただけるのか、手探りでスタートでした。プロジェクトを継続するためには、[give&give]になりますよという勝手なお願いをご理解いただき、住友ベークライト、富士フィルム、明治と全面的な協力を得て、毎年企業との理科教育交流会を開催しています。理科教員が先端技術に触れるだけでなく、企業が授業に活かせる教材を研究し、提供してくれる程に充実してきました。授業に必要な教材・教具の提供から教材開発、教員への講習会や共同授業等、様々な支援の様子を市教研でまとめ、昨年度は全国教研の発表にまで至りました。村山様をはじめ、ご尽力いただいている関係の皆様へ感謝を申し上げます。



藤枝市教育研究会
理科部担当部長
藤枝市立葉梨中学校
教諭
伊藤 友紀 先生

藤枝市理科支援プロジェクトとして、住友ベークライトの皆様をはじめ、関わってくださった企業の方々には、大変お世話になりました。今までの活動では、企業との交流ということで、普段見ることができない最新の技術を知り、授業に還元することができました。また、昨年度は、実際に授業研究に入ってください、学習した内容を生活に身近なものにつなげることで、生徒の学習意欲を高めることができました。学校側と企業側とで協力し、話合うことを通して、より良い授業をつくることができるといことを生徒の様子を見て実感することができました。とても価値ある活動だと思います。今後も、企業との関わりを通して、生徒にとってより良い授業をつくっていただけたらと思います。よろしくお願い致します。

藤枝市理科教育支援プロジェクトを担当して

今後も、本プロジェクトで教師の方々に支援する活動を継続することにより、未来を担う理科好きの子どもたちが増えることを願っています。また、藤枝市に位置

する全企業にも協力を求め、地域一丸となって先生方を支える活動を拡げるべく取り組んでいきます。



技術部
村山 三素

住友の事業精神と経営方針

住友ベークライトグループは、住友の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。

また、ステークホルダーの皆様とのかかわりも大切にしています。

住友の事業精神

住友には400年もの間経営を支えてきた「住友の事業精神」が受け継がれています。

この事業精神の源流となったのが住友家初代住友友友が書いた「文殊院旨意書」です。これは約400年前、政友（文殊院）が家人に宛てた、商売上の心得を説いた書状です。

冒頭に「商売はいうまでもなく、すべてのことについて心をこめて励みなさい」と説いており、これが旨意書の根本精神です。

人間の努力や誠実さを求め、人格形成を促す内容となっている「旨意書」は今日でも住友グループ共有の理念です。

当社の基本方針「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。」も、400年にわたり脈々と受け継がれてきた住友の事業精神が原点になっているのです。

経営方針・「環境・安全」経営方針

<h3>基本方針</h3> <p>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。</p>	<h3>経営方針</h3> <p>「情報通信関連事業」 「高機能プラスチック事業」 「クオリティオププライフ関連事業」の 三つのコア事業の競争力強化</p>	<h3>「環境・安全」経営方針</h3> <p>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ス・ケアに取り組み、環境の保全と安全・健康の確保に留意して行動し企業の社会的責任を果たす。</p> <p>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、廃棄物の削減、生物多様性の保全に全ての企業活動領域で継続的に取り組む。 3. 環境監査及び安全監査を実施し、環境、保安防災、労働安全衛生管理の維持向上に努める。 4. 環境・安全・健康に係わる法律、規則等を遵守し、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。 5. 原料、製品及び輸送の安全確保に努め、従業員、顧客等に製品安全情報を提供する。 6. 従業員及び地域住民の安全・健康を保護するよう操業の安全を管理する。 7. 従業員及び地域住民など利害関係者に情報を公開し対話に努める。</p>
	<p>「モノづくり」競争力の向上</p>	
	<p>顧客ニーズを先取りした次世代ソリューションの提供</p>	
	<p>B to Bビジネススタイルを重視した「CS活動」 「マーケティング活動」の促進</p>	

従業員の行動基準

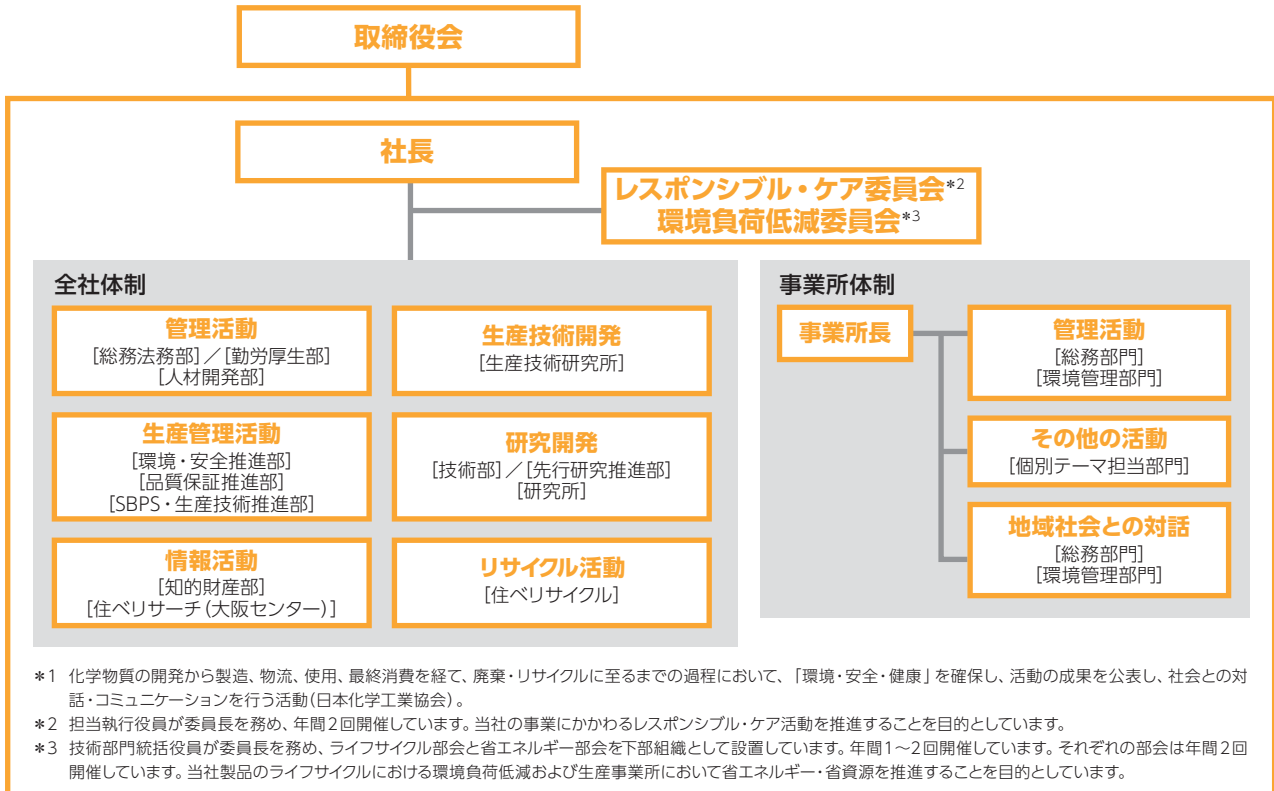
私たちの行動指針

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) 全従業員に配布している冊子では、上記項目ごとに、私たちが心がけるべきこと、とるべき具体的行動について説明を加えています。

CSR推進体制

レスポンシブル・ケア^{*1}を中心としたCSR活動を推進する体制です。



住友ベークライトグループのステークホルダー

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。

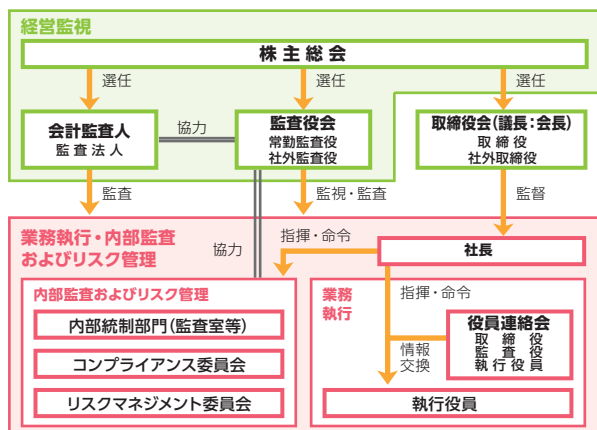
経営体制

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16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Web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。

2012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。

当社は「内部統制システム構築の基本方針」に基づき、監査室および内部監査を担当する部署が各部門における業務の適法性および各種基準への適合性の観点から検討・評価を行っています。2011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。

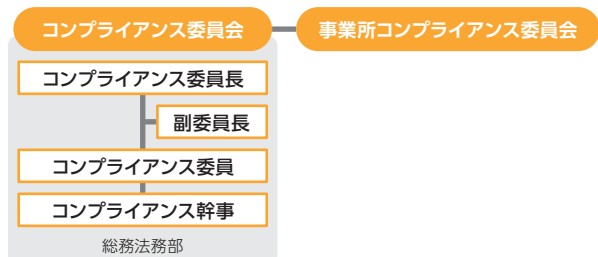


コンプライアンス重点10箇条

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

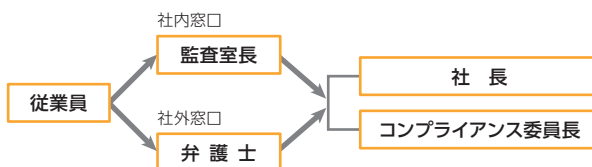
取締役および従業員の業務執行の適正を確保するための体制の一環として、コンプライアンス委員会を設置しています。同委員会は、コンプライアンスの推進を目的として、社内のコンプライアンス状況の調査と必要に応じた改善、教育・啓蒙などを任務としています。



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3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。

個人情報保護のための取り組み

当社の保有する個人情報、顧客情報をはじめ株主情報や従業員の人事情報など、いずれも外部に漏えいしてはならない大切な情報であり、外部への漏えい防止の徹底を図っています。

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。

2011年度目標、実績および2012年度計画

環境面および社会面における当社グループの活動についてまとめました。

活動全体を「見える化」するために、今回から掲載します。

分野	主要項目	2011年度目標	2011年度実績	2012年度計画	達成評価
環境への取り組み	CO ₂ 排出量の削減 (2005年度比)	国内27%削減 海外8%増加	国内32%削減 海外6%削減	国内27%削減 海外0.5%削減	○
	マテリアルロス発生量の削減 (2005年度比)	国内24%削減 海外28%削減	国内27%削減 海外29%削減	国内28%削減 海外30%削減	○
	化学物質排出量の削減 (国内2005年度比) (海外2010年度比)	国内59%削減 海外3%削減	国内49%削減 海外28%削減	国内64%削減 海外20%削減	△
社会とのかかわり	環境監査	国内13拠点、海外13 拠点で実施	国内13拠点、海外12 拠点で実施(タイ洪水 で1拠点監査不可)	国内13拠点、海外9 拠点で実施	○
	労働災害の発生防止 (国内)	休業災害発生件数 0件	休業災害発生件数 2件	休業災害発生件数 0件	△
	安全衛生・ 保安防災監査	国内12拠点、海外6 拠点で実施	国内12拠点、海外6 拠点で実施	国内13拠点、海外9 拠点で実施	○
	品質監査	国内10拠点、海外2 拠点で実施	国内10拠点、海外2 拠点で実施	国内10拠点、海外5 拠点で実施	○
	顧客満足向上	社内CS推進委員会の 継続開催とCS向 上活動の実施	CS推進委員会主体 で顧客関係強化のイ ベント(事業説明会、 展示会等)を実施	CS推進委員会中心 に継続的に顧客との 関係強化活動を推進	○
	CSR調達	当社グループ調達方 針を制定し外部公 開、ホームページ(HP) へ掲載	調達方針を制定し、 外部公開HPに掲載。 さらに顧客から問 い合わせの多い3項目 に関する補足説明も HPに掲載	当社グループ会社へ 調達方針を周知徹底	○
	環境NPO支援	「森の町内会」支援を 継続・拡大	紙の使用量は前年度 比73%増加	「森の町内会」支援を 継続	○
	次世代教育支援	理科担当教師への研 究会・交流会(支援活 動)の開催および実 験資材を提供し教師 と生徒に模擬実験を 紹介	静岡県藤枝地区で教 師の研究会・交流会 および教師・生徒へ の模擬実験紹介を合 計4回実施	理科担当教師への研 究会・交流会(支援活 動)の継続開催およ び実験資材を提供し 模擬実験を紹介	○
社内人材育成	SBスクールによる社 員教育の継続	延べ約18,000名の 従業員が受講 延べ約35,000時間 の教育を実施	SBスクールによる社 員教育の継続	○	

○：目標達成 △：目標未達(前年度より改善) ▲：目標未達(前年度より悪化)

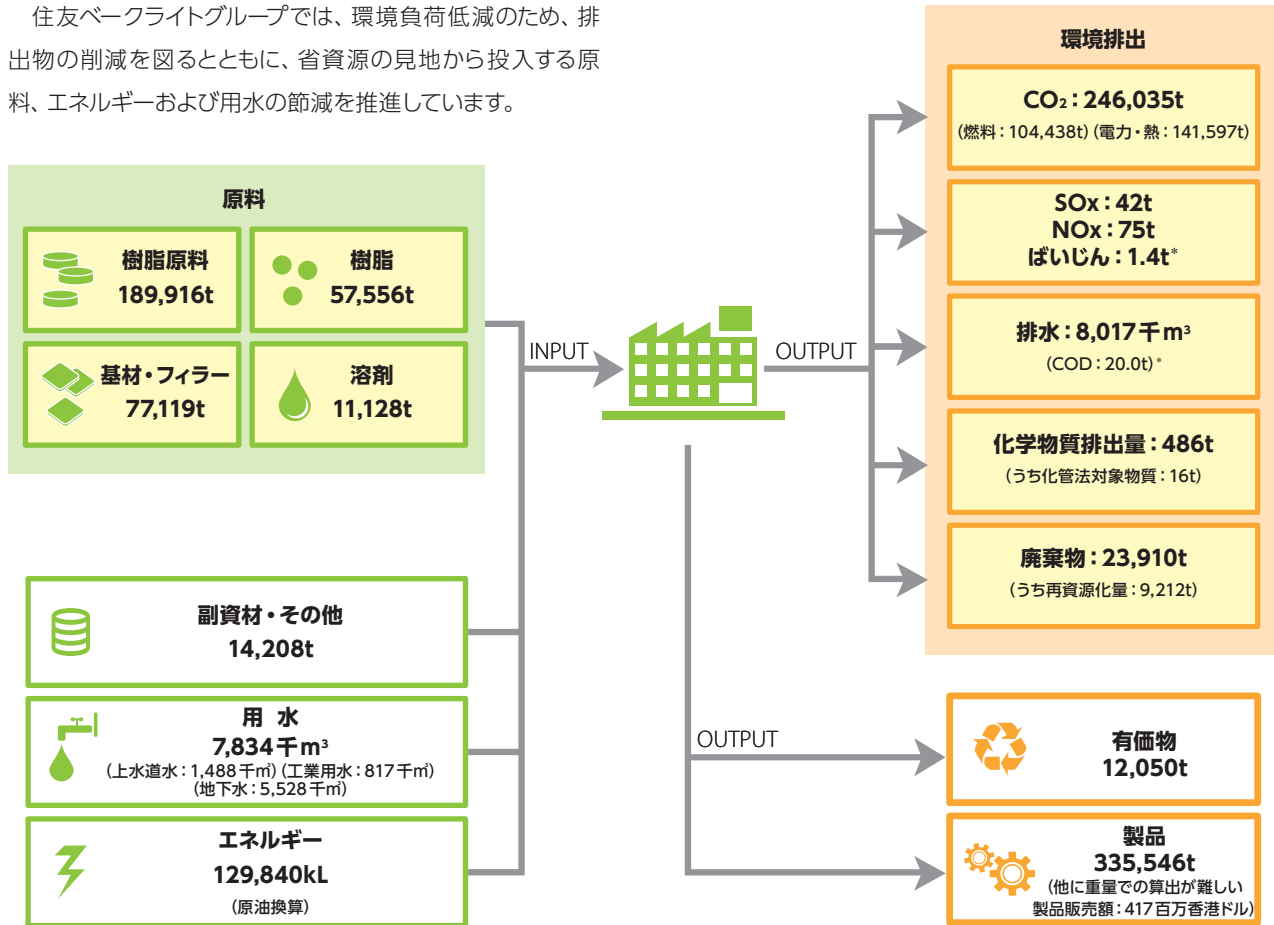
マテリアルフローと環境対策投資

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を示します。

マテリアルフロー

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。今年度より、集計の対象を海外グループ会社にも拡大しました。

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。



*ばいじん、CODに関しては、海外での排出量算定方法が異なるため、現在のところ国内のデータのための値です。
(注) 集計対象については、1ページの対象組織の記載をご参照ください。

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。

表のような投資を行い環境保全の充実に努めています。

(注) 集計対象期間および対象事業所は、1ページ記載の国内全事業所です。

2011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	165
省エネルギー	163
廃棄物処理、削減・リサイクル	7
合計	335

環境負荷の低減

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。

2009年度にそれまでの中長期計画をいったん総括し、2010年度から改めて環境負荷低減の取り組みを強化・継続するため、2020年度を最終年とする新たな中長期計画を策定し推進しています。

2011年度の実績と2012年度の計画は以下のとおりです。

国内事業所では、CO₂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と化学物質排出量は2010年度にいったん増加しましたが、2011年度から再度削減に転じました。

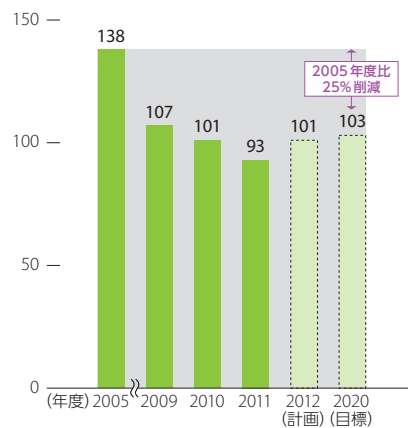
海外事業所でも2011年度は各目標とも前年度比削減となりました。2012年度は生産量が増加見込みのためCO₂排出量、化学物質排出量ともに2011年度より増加の計画となっていますが原単位としては改善の予定です。

また、2011年度より国内、海外ともに関係会社の非生産部門についてもエネルギー使用量、CO₂排出量の把握を開始しました。

国内事業所

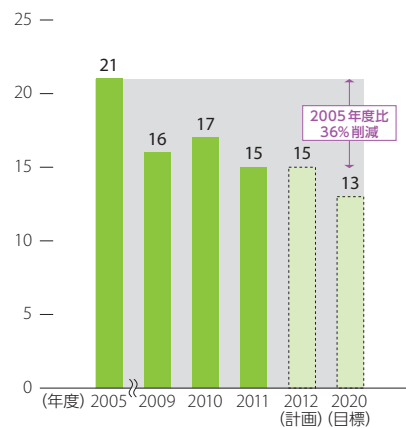
CO₂排出量

(千t-CO₂)



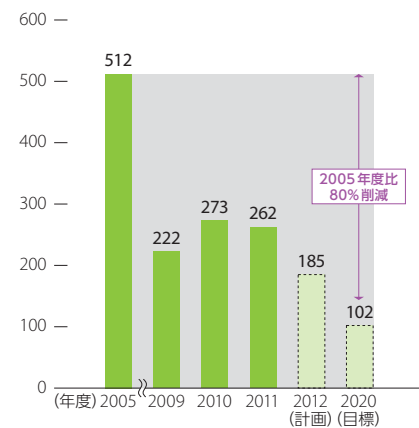
マテリアルロス発生量

(千t)



化学物質排出量

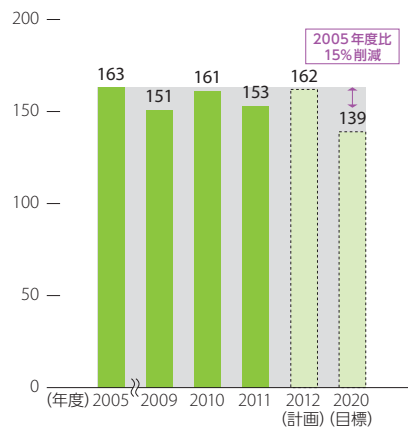
(t)



海外事業所

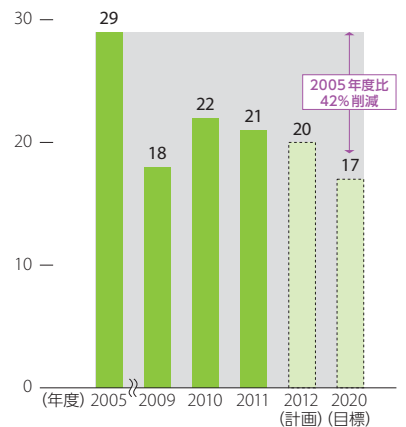
CO₂排出量

(千t-CO₂)



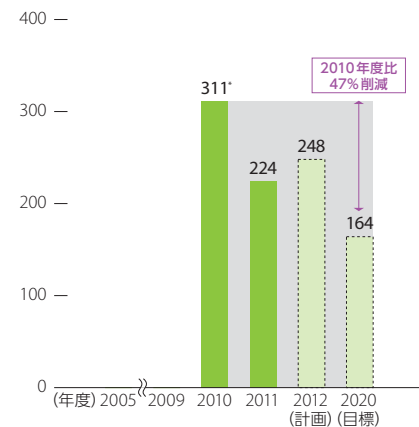
マテリアルロス発生量

(千t)



化学物質排出量

(t)



*2010年度の実績集計時にデュレズ・コーポレーション、デュレズ・カナダ、ヴィンコリットのデータが未確定であったため、今回さかのぼって修正しました。

(注) 1. 集計対象については、1ページの対象組織の記載をご参照ください。

2. CO₂排出量、マテリアルロス発生量、化学物質排出量の定義・算出方法については、データ集45ページに記載しています。

3. 海外のマテリアルロス発生量に関して、過去からの計上漏れが見つかったため、2005年にさかのぼって修正しました。

環境パフォーマンス

省資源・省エネルギー活動を推進し、二酸化炭素、化学物質の環境中への排出削減やマテリアルロスの低減に努めています。

環境負荷低減委員会の活動状況

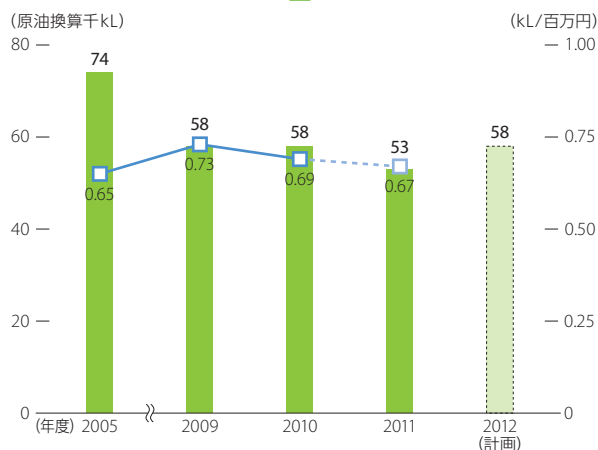
環境負荷低減委員会では、2つの部会を設けています。まず、ライフサイクル部会では、新製品の立ち上げ時から省エネルギー生産を行うために、開発段階でのデザインレビューおよびLCA（ライフサイクルアセスメント）の試行を全研究部門で開始しました。2012年度は、その拡大とLCA、デザインレビューができる研究者の育成を図っています。次に、省エネルギー部会では全社的な省エネルギー活動に取り組んでいます。外部コンサルタントの指導のもとで省エネルギー計画を立案するプロジェクト活動を2010年度に静岡工場、2011年度は尼崎工場で行い、20%程度のエネルギー削減計画を実行に移しながら活動を行っています。2012年度は、外部手法による経験を自社技術として展開する「省エネルギー推進チーム(PEC)」を創設しました。現在、国内外の関係会社の横展開を図り、省エネルギー活動を継続的に行う体制づくりを行っています。

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。2011年度より、国内全生産事業所を対象に導入を開始し、工程で発生する損失コストの「見える化」に取り組んでいます。2012年度には、海外の生産事業所にも展開の予定です。

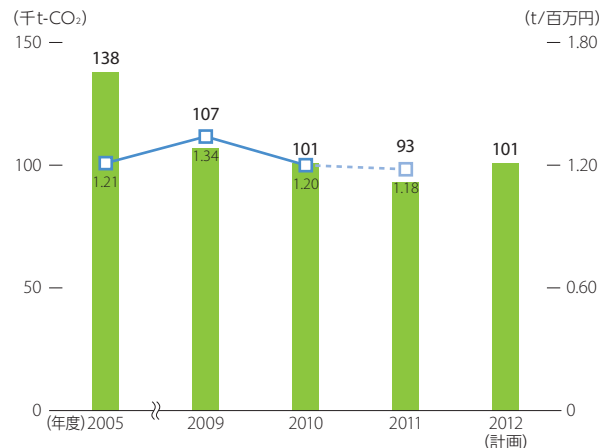
*MFCA：マテリアルフローコスト会計 (Material Flow Cost Accounting) の略称で、環境負荷低減とコスト低減の両立を同時に追求することを目的とした環境管理会計の手法です。当社では分析手法として活用しています。

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) 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。

CO₂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=CO₂排出量/(生産量×販売単価)
(注) 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。

化学物質排出量の削減

住友ベークライトグループは、1996年度よりすでに、日本化学工業協会によるPRTR制度*¹に組み込み、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。

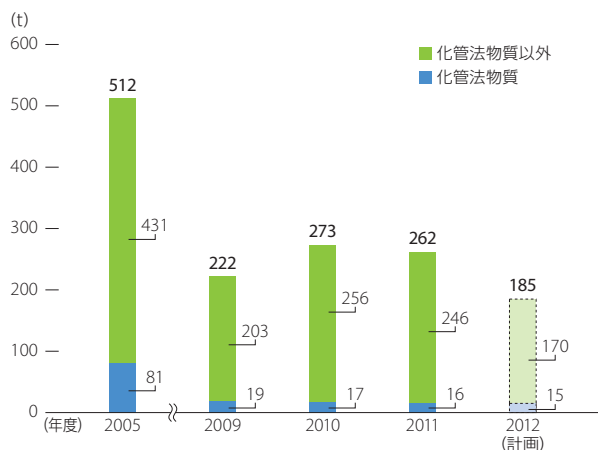
2010年度より、目標管理範囲をそれまでの溶剤大気排出量から対象化学物質全体の大気・水域・土壌への排出に広げました。

基準年の2005年度の排出量と最近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いったん増加しましたが、設備対策により2011年度は削減となりました。2012年度はさらに削減の予定です。また、化管法*²で定められたPRTR対象物質の大気排出量は合計約16トンと2010年度から削減されました。今後、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37物質の排出・移動量の詳細は、データ集53ページに掲載しています。該当物質の排出量合計は16t、移動量合計は157tです。

化学物質排出量



(注) 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。

マテリアルロス低減の推進

住友ベークライトグループでは、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きました。

2010年度より、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(ゼロエミッション化)する取り組みも推進しています。

「マテリアルロス発生量」と「ゼロエミッション対象物」の基準年である2005年度と最近の推移をグラフに示します。

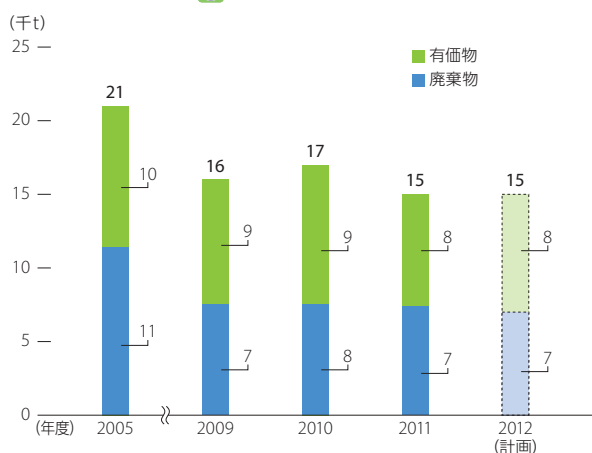
マテリアルロス発生量は、歩留向上、リサイクル化等の推進により毎年着実に低減してきました。

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、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、2011年度は再び削減となりました。

今後、MFCAによる工程におけるロスの解析をもとに、より一層の削減を推進していきます。

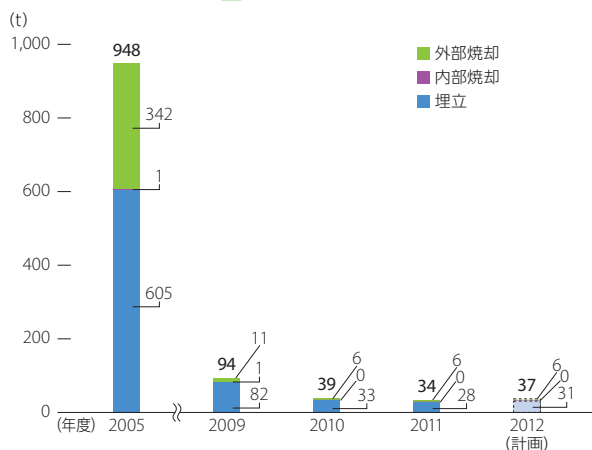
ゼロエミッション対象物は、2009年後半よりほぼゼロエミッションに近い状態となっており、引き続きこの状態を維持していきます。

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. 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



(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。2011年度は、国内事業所では内部焼却を実施していません。

環境負荷物質の削減

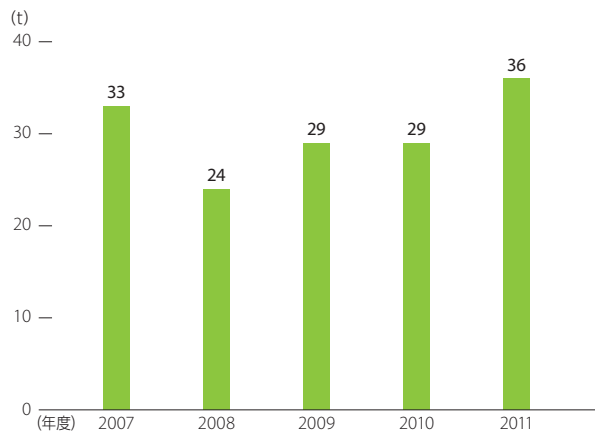
大気や水域への環境負荷物質の削減に継続的に取り組んでいます。

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。

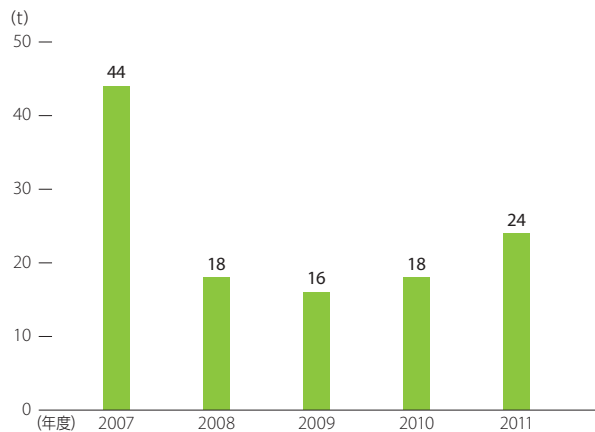
2011年度は燃料使用量の増加や重油の硫黄含有率の上昇等により、NOx、SOx、ばいじんともに2010年度との比較で増加しました。

NOx排出量



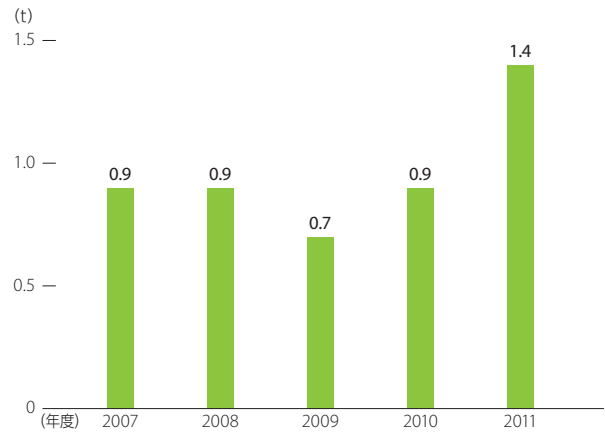
(注) 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。

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



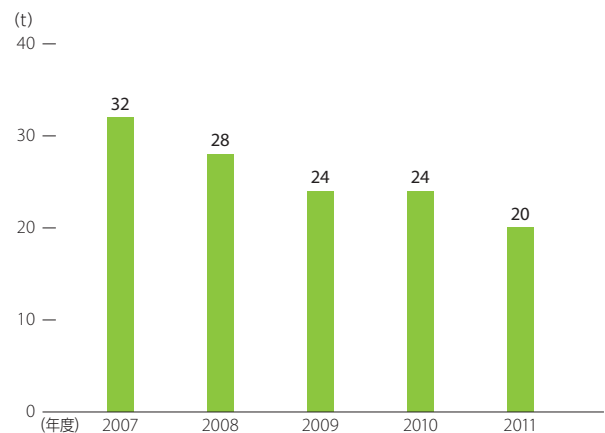
(注) 集計対象は1ページ記載の国内全事業所。

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。

(注) 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。

生物多様性の保全

当社グループは事業活動、支援活動および地域貢献活動を通じて森林保全、生物多様性保全に努めています。

生物多様性に対する考え方

当社は環境負荷物質を低減して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っています。

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意識を高め、地域社会の生物多様性保全に貢献するために、地元大学の専門家に指導を仰ぎ、静岡工場調整池周辺にビオトープを形成する計画を進めています。

ビオトープ候補地周辺の生態系調査

候補地周辺の動植物の生息状態を把握し、生息環境の改善の方向性やビオトープ形成のテーマを定めていくために現状調査を実施しました。

(植物)水路にはホテイアオイが群生、帰化植物であることから除去が望ましいとされました。一方、野鳥やチョウ類の餌となる食餌植物が多数確認されました。

(魚類、水生昆虫類)水辺面積が広大であるわりに種数、個体数が少なく、水辺の植物など生息空間を整えることで改善できると考えられます。

(トンボ類、チョウ類)水辺の整備、食餌植物を増やすことで種数、個体数の増加が期待されます。

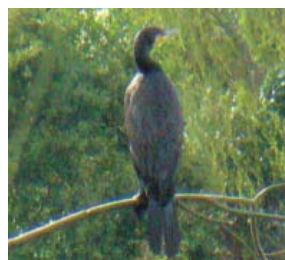
(鳥類)アオサギ、カワウ、カモ類などのほか、オオタカが観察され、水際の形状、樹木の種類などを工夫することでより多くの種類を呼び込めるとみられます。

自然観察会

静岡工場従業員と家族を招いて、ビオトープ予定地周辺の観察会を実施しました。思いのほか多くの昆虫や魚などを観察することができ、楽しい観察会となりました。ビオトープ形成への理解を高めるとともに利用方法についての意見をいただきました。



熱い視線の先には多数のアオモンイトトンボが



ヤナギの枝に悠然ととまるカワウ



水質浄化には役立っているのですが群生するホテイアオイ

ビオトープ形成の計画

調査の結果をもとに今年から数年をかけて動植物の生育環境の整備を進めます。

●森林の整備

チョウ類、甲虫類、鳥類の食餌となる樹木を植栽する。
エノキを植栽し、タマムシの林を整備する。

●草地の整備

チガヤなど外来種主体の草原を創出する。誘致したいチョウ類の食草や吸蜜植物を植栽する。

●水辺の整備

水際をなだらかにし、湿地を造成する。

水際に水生植物を植栽し、魚類や水生生物の生息空間を創出する。

●観察路、休憩施設を整備する。

製品責任

お客様が満足し安心してかつ嬉しさを感じてご使用いただける製品とサービスを持続的に安定して提供するために、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(2012年4月1日現在、計29拠点)しました。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。

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。

<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・社会が安心してかつ嬉しさを感じて頂ける「広義のモノづくり品質(製品・サービス)」を持続的に向上させ、かつ計画収益を効率良く獲得できる顧客価値提供プロセスの実現を目指す。

<取り組み>

1. 顧客の真のニーズを、設計開発、生産、品質保証、販売活動に適切に反映させ、顧客が安心してかつ嬉しさを感じて頂ける製品・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、品質リスク抑止の仕組みを構築し実践する。
3. 負の製品コストを削減する。
4. 品質リスク抑止意識の高揚とスキルアップを図る。

取り組み事項の具体例

下の図は、当社が考える新製品開発・製品化プロセスのあるべき全体像であり、各プロセスでリスク分析や点検・検証などを実施し、顧客価値提供プロセスの実現に向けた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

各事業ラインにおいて国内外関連事業を統括するマザー品質保証組織・機能を明確にするとともに、本社品質保証推進部と各マザー品質保証部署間および、各マザー品質保証部署相互間で一層密に情報共有し協働できる仕組みを構築し運用しています。

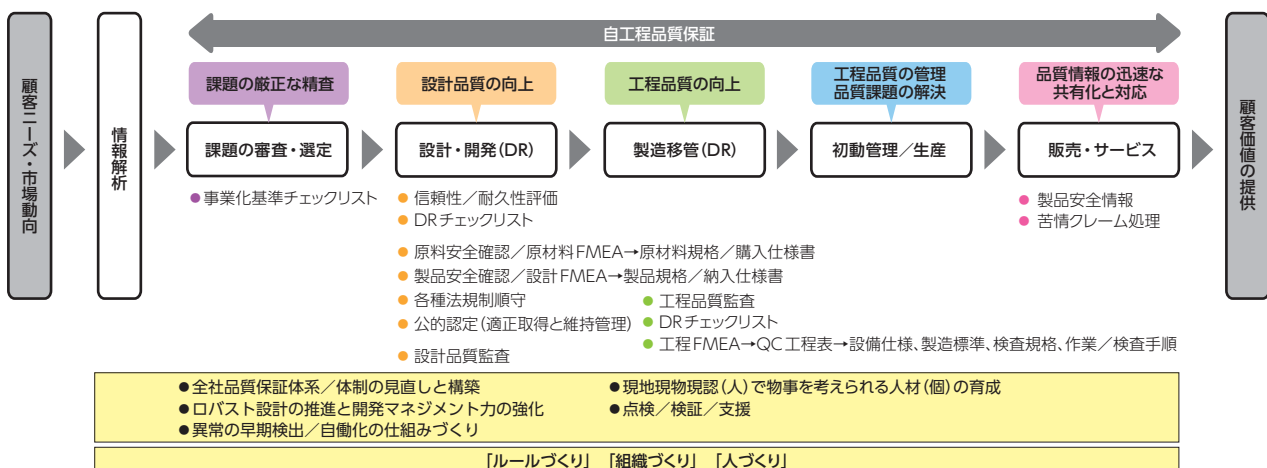
ロバスト設計の推進と開発マネジメント力の強化

新製品開発・製品化プロセスにおいて、その上流段階から関連部署が参画し協働して進める仕組みをつくります。

また、綿密な開発計画を立案した上で、品質工学を駆使したロバスト設計を進めていきます。

これらにより、コンカレントエンジニアリングを推進し、さらに設計審査を十分行うことによって、適正で効率良い新製品開発・製品化を進めます。

新製品開発・製品化プロセスのあるべき全体像



異常の早期検出／自動化の仕組みづくり

①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生産工程か、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、本社品質保証推進部が支援しています。

②正常／異常の判断基準

設計審査の各節目では、チェックリストなどで定めた正常／異常の判断基準に従って、次ステップへの移行の可否を判定しています。この判断基準は、品質だけではなく、安全・環境・原価・知的財産などに拡大して見直しています。

③品質目標

品質目標は、これまでの結果系の目標に、新製品開発・製品化プロセスに関する目標を加えて管理し、PDCAを回しながら是正と改善を進めています。

④失敗データベース検索システム(知識化)の構築

新製品開発・製品化プロセスでは、これまで発生した失敗や問題を風化させず、再発させないことが重要です。そのために、各事業部門が各々で保有している関連データを容易に検索して有効活用できる全社データベース検索システムの構築について、社内関連部署が協働して検討を進めます。

⑤品質監査

製品安全を確保するために、本社品質保証推進部では、国内事業所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について全社の啓蒙活動を行っています。

2011年度は、国内10拠点と海外2拠点を目標どおり実施しました。また、新事業製品については、スムーズな製品化を目指し、品質保証・モノづくり面での課題を関係者で抽出して共有し、協働して課題解決を進めています。

現地現物現認(人)で管理・改善を行える人材(個)の育成

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、SBスクールの中で30プログラムを設けて、品質教育を実施しています。今年度は、さらに新プログラムを企画して、品質保証スキルの底上げを目指します。以下に昨年度の実施事例の一部を紹介します。

①FMEA (Failure Modes and Effects Analysis: 故障モードと影響解析) 教育

新製品開発・製品化プロセスでは、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・製品設計・生産工程に関して適正なFMEAを実施して品質リスクを分析・抽出し、的確なリスク抑止策を事前に盛り込まなければなりません。そのためには、FMEAを熟知しリードできるキーマンとFMEAを実施できる人材の育成が重要です。昨年度で4年目となるこの教育は、講師の指導のもと、実務課題を1チーム数名のクロスファンクショナルチームで解析して品質リスク予防事項を導くもので、多数受講しました。これまでの受講者も含めて、実務での定着が進んでいます。



FMEA教育

②なぜなぜ分析教育

実務で発生した諸問題に対して真因を究明して再発防止の恒久対策を実施するとともに、恒久対策があらかじめ実施されていなかったことについて仕組み・システム・文化などに遡って深掘り分析して再発防止と未然防止を実施することが重要です。各事業部門では、これまで個別になぜなぜ分析を実施してきましたが、より適正ななぜなぜ分析を普及し定着させて実務に有効活用することを目的に、2010年度から実務課題をテーマとしてこの教育を開始し、2011年度も多数受講しました。

また、実務でなぜなぜ分析を実施する際の考え方と進め方を普及・定着させるために、全社適用のガイドラインを作成し、有効活用しています。



なぜなぜ分析教育

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。

化学物質情報の提供

SDS^{*1}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SDSを発行し、お客様に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て、購入する全ての原材料のSDS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^{*2}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、SDSを要求しています。これに対応するために当社ではSDS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SDSを作成配信することが可能になりました。

現在、下表のように38カ国（日本を含む）のSDSをそれぞれの公用語のべ31言語で作成提供しています。

地域	国	GHS
北米	3カ国	非GHS
ロシア・ヨーロッパ	非EU	EC ^{*3} とCLP ^{*4} に基づく分類を併記
	EU	
アジア環太平洋	10カ国	JIS Z 7253 ^{*5} に準拠 (オーストラリアはEC/CLP)
日本		

化学物質総合管理システム

欧州のREACH規則^{*6}や日本の化審法^{*7}改正など世界各国・地域で強化される化学品規制は、リスクに基づく評価が求められ、化学物質の有害性データとその製造・輸入数量をはじめ出荷量や用途情報などを把握・管理する必要があります。そのために、製品事業や各部門の垣根を越えた全社的な化学物質情報の管理が不可欠になっています。

国内外に展開する各生産工場や研究所などが取り扱う原料・製品情報とこれらを構成する全ての化学物質に関する情報を一元管理し、全社員で情報共有するための「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。さらに、原料購入量、生産量、製品出荷量や用途情報と連携させることによって、リスク評価に必要な数量情報も管理できます。

今後も強化されていく法規制、グリーン調達、サプライチェーンの情報伝達やコミュニケーション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。

- *1 SDS (Safety Data Sheet) : 安全データシート、旧MSDS
- *2 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
- *3 EUの旧法EC指令に基づく危険有害性分類
- *4 CLP (Classification, Labeling and Packaging of substances and mixtures) : 物質及び混合物の分類、表示、包装に関する規則に基づいたGHS分類でECとの併記が暫定的に求められている。
- *5 日本工業規格「GHSに基づく化学品の危険有害性情報の伝達方法—ラベル、作業場内の表示及び安全データシート(SDS)」
- *6 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会規則
- *7 化審法 : 化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律

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もと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、原料調達から、製品開発、廃棄に至るまでの化学物質を総合的に管理支援しています。

環境・安全推進部
化学物質管理グループ



モノづくり革新

持続的成長路線への回帰に向けて全社力を結集し、仕事の「質・効率」を事業部門や各関係部門と協働して追求していきます。

当社が目指すモノづくり

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”として改善を推進してきました。さらに「モノづくり＝顧客・社

会の求める品質*」つまり「ラージQ*」のあるべき姿を追求するモノづくり体制の構築で、マーケットにおいて圧倒的競争優位を勝ち取るために、各事業ラインとの連携を強化し、モノづくりマネジメントイノベーションを展開していきます。

*経済同友会もの・ことづくり委員会資料から引用

モノづくり概念図

広義のモノづくり競争力向上の方向性

広義のモノづくり競争力向上の方向性は
真に顧客・社会が求める品質(ラージQ)のあるべき姿の追求

広義のモノづくり品質 $Q=f(F,C,T,q,Et,Ec\dots)$

F 機能性能	C コスト	T 時間	q 狭義の品質	Et 倫理的要素	Ec 環境的要素
-----------	----------	---------	------------	-------------	-------------



推進力の強化

SBPS推進部と生産技術部の2部を一体化することで、IE的改善と設備・プロセス改善の実効性を高めるべくチームプレーで取り組んでいきます。

人材育成

強い組織をつくるために、自分で見て、自分で考え、自分で決め、自分で行動できる能動的人材の育成のために階層別教育と専門教育を充実していきます。



モノづくりのあるべき姿を目指し、関係部門と連携して現地・現物における確認を第一に改善を進めています

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。

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。

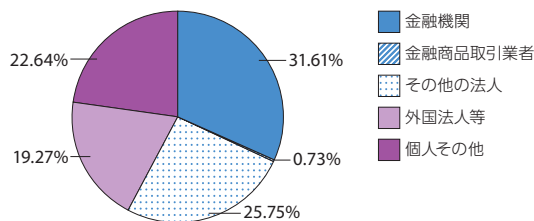
ホームページでは、上記により開示した情報のほか、決算資料やアニュアルレポートなどを掲載し、積極的な情報開示に努めています。

株主総会での議決権行使の促進

当社では、電磁的方法による議決権の行使や招集通知のホームページへの掲載などを通じて、株主の皆様が議決権を行使しやすい環境づくりに取り組んでいます。

株式の状況と株主構成

- 発行済株式総数：262,952,394株
- 株主数：17,808名
- 株主構成比率(2012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グループ各社の所管原材料、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で公表し、調達会議等の場で当社グループ各社へ徹底を図っています。企業の社会的責任に関し顧客からお問い合わせの多い、「事業継続計画」「児童労働、強制労働の禁止」「紛争鉱物」への対応と調達方針の関連説明についても、ホームページに掲載しています。

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、公正に判断し取引開始を決定しています。さらに、取引先とは常に対等な信頼関係を構築し、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。

安定調達への取り組み

調達本部では、供給安定性を中心とした原材料製造者の監査を実施しています。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、原材料の製造工場の所在地のリストを作成、更新しており、災害発生時には、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。

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。

(「私たちの行動指針」から一部抜粋)

当社グループは、多様な価値観と豊かな個性をも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：2012年3月31日現在、海外：2011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	11	2,194	311	2,526
国内関係会社	27		796	167	990
海外関係会社	35		3,945	1,001	4,981
合計	72	11	6,935	1,479	8,497

*パート・アルバイト等

(注) 1. 3ページの連結従業員数には、住友ベークライトから国内外関係会社に出向している役員を含んでいます。

2. 国内外関係会社の役員数には、住友ベークライトから出向している役員を含んでいます。

地域別在籍内訳

(国内：2012年3月31日現在、海外：2011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
3,516	340	353	1,779	2,509	8,497

当社採用状況

社員採用状況

(新卒・中途合計) (単位：人)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度(予定)
社員採用数	43	59	54	42	40	35
(うち男性)	34	46	45	29	33	—
(うち女性)	9	13	9	13	7	—

(注) 1. 国内関係会社からの移籍社員数は除きます。

2. 性差なく採用しているため、2012年度予定数の性別内数は未定です。

定年者の継続雇用

当社は、「高齢者雇用安定法」に基づき、60歳定年後も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ています。

定年者の継続雇用状況

(単位：人)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
定年退職者数	67	71	61	64	51
再雇用嘱託員数	40	46	40	44	41
再雇用率	59.7%	64.8%	65.6%	68.8%	80.4%

(注) 2010年度の数値は、昨年度の環境報告書と異なっていますが、定年退職者数、再雇用嘱託員数に誤りがあったため、修正したものです。

退職給付債務に関して

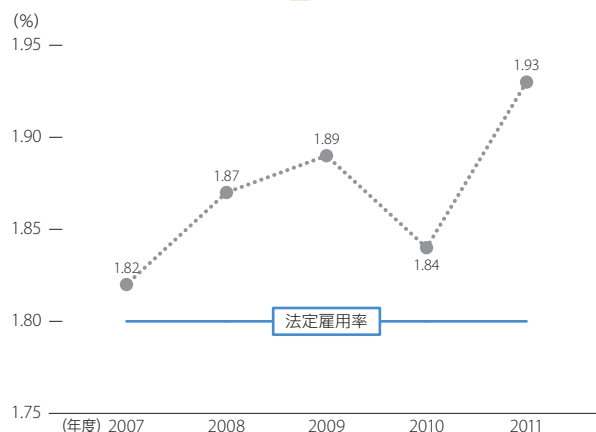
退職給付に関する制度は、日本では確定給付型の制度を、一部の海外連結子会社では確定拠出型と確定給付型の退職年金制度を併用しています。本年度の連結退職給付債務は276億円で、そのうち年金資産は206億円です。

※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、他の従業員同様、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。

最近5年間の障害者雇用率推移



ワーク・ライフ・バランスへの取り組み

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。

2011年度からは、有効期限の切れた未使用の年次有給休暇の積立日数を30日から40日に拡大しました。

一般社員の平均残業時間と平均年休取得日数

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
平均残業時間 (年間)	249.5	240.8	107.5	158.3	142.7
平均年休取得 日数	12.8	13.7	13.0	12.8	13.6

(注) ここでいう一般社員とは、住友ベークライトに籍を置く、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を両立することができる環境づくりに力を入れています。労協協議の上、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など一連の制度を充実させました。特に短時間勤務の利用は確実に広がっています。

このような活動の結果、2011年2月に「くるみん認定」の認定を受けました。



利用者の声

制度の拡充と職場の皆さんの理解により、育児と仕事を頑張っています。

2007年の秋に2人目の育児休暇を終了し、現在、「短時間勤務」を利用し職場復帰をしています。1人目の出産の際には、今ほど、育児への就業支援の制度が整っておらず、慣れない育児と職場復帰とで大変な思いもりましたが、幸い2人目の出産の際には、制度が拡充されて、随分と余裕を持って育児や仕事にも向き合うことができました。

現在、子供の急な病気や学校行事などで、お休みをいただくことも多く、育児への就業支援の一連の制度を上手く利用させていただいています。短時間勤務に関して、職場の方々の理解、協力のおかげだと日々感謝しながら、これからも、育児・仕事の両立に励み、頑張っていきたいと思っています。



住友情報システム
西田 千春

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。

2011年度から定期健康診断項目に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」を追加し、従業員の健康管理向上に努めています。2012年度からは、糖尿病・高血圧症・脂質異常症などの生活習慣病の予防を目的に特定保健指導を開始します。

その他、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重要との認識から、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、部下を持つ管理社員向けにラインケア講座を開催し、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。

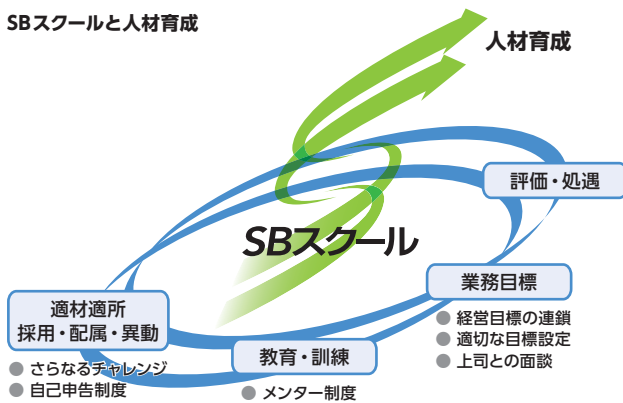
- ① 仕事に必要な新知識・新技能の習得に意欲的な、成長指向型の人材
- ② 現状に満足せず、絶えずもっと良い仕事のやり方を考える、変革指向型人材
- ③ より高い成果を求め、個人の力と周囲の力のベクトルを合わせるチーム型の人材
- ④ 知識と技能に優れ、国内外の仕事において通用し成果を生み出すプロフェッショナル人材

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2012年4月までの教育実績では、延べ約110,000人の従業員が約190,000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。



社員教育用の各種テキスト

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、台湾住友培科における化学品規制対応教育、変更管理教育など、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。

ヴィンコリット (ベルギー) では、継続的に実施される様々な基礎教育を通じて、従業員のスキルアップを図っています。安全教育では、応急処置から防火、フォークリフトなど各種技能について幅広く学びます。また、Uniformity Training (均一化トレーニング) は、コスト・生産性・品質・安全・健康に関するスキルについて、4つのプログラムを通じて、繰り返しのトレーニングを行うものです。さらに、ITや技術知識、語学力の向上だけでなく、特定の行動スキルやマネジメント基礎スキルの取得、定着のため、従業員を積極的に各種セミナーに派遣しています。

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。



ヴィンコリットでの教育訓練

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(ISO12100、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。

OHSAS18001を取得

2009年に国内工場と主要関係会社、2010年から海外関係会社でISO18001の認証取得を進めており、2011年までに国内4事業所、3関係会社および海外9関係会社の16事業所で認証を取得しました。

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。

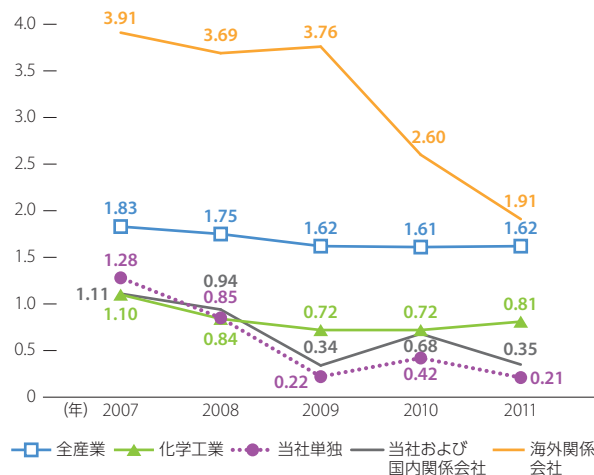
安全衛生教育の推進

上記のように機械設備そのもののリスク低減対策と並行して、従来から行ってきた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

1. 当社および国内外関係会社の度数率の推移

国内外の関係会社を含めた度数率を次の表に示します。
海外の度数率は、2010年に引き続き順調に減少しています。

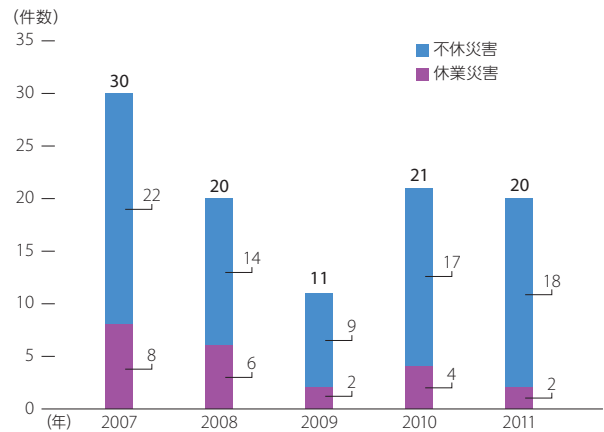


*度数率 = (死傷者数 / 延労働時間数) × 1,000,000
(注) 対象期間は各年とも1~12月。

2. 当社および国内関係会社の労働災害推移

(1) 国内の関係会社を含めた労働災害発生件数

2011年の労働災害件数は、20件と前年並みでした。

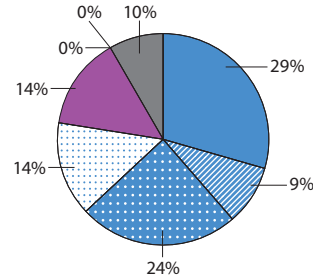


(注) 対象期間は各年とも1~12月。

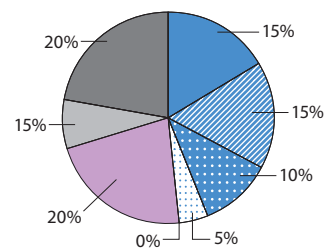
(2) 事故の型別労働災害発生状況(2010年と2011年の比較)

2011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、29%から15%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により労働災害を減少させていきます。

2010年



2011年



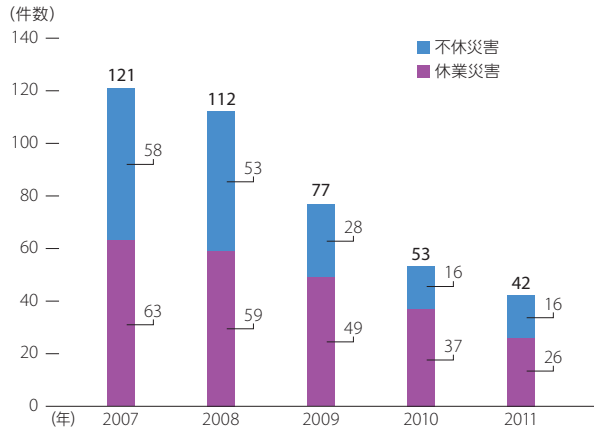
■ 挟まれ・巻き込まれ ■ 転倒 ■ 切れ・こすれ ■ 有害物との接触
■ 墜落・転落 ■ 無理な動作 ■ 飛来・落下 ■ その他

(注) 数値は1~12月の合計。

3. 海外関係会社の労働災害推移

(1) 海外の関係会社の労働災害発生件数

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

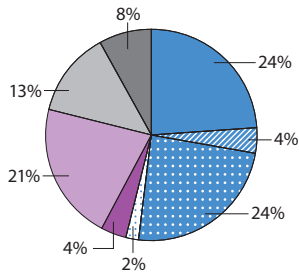


(注) 対象期間は各年とも1～12月。

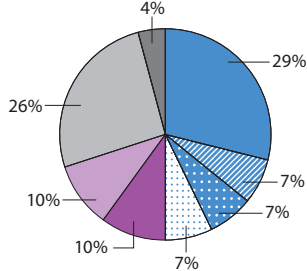
(2) 事故の型別労働災害発生状況(2010年と2011年の比較)

国内の事故の型と比較して、挟まれ・巻き込まれの比率が高く、OHSAS18001、ISO12100をさらに推進し労働災害を減少させていきます。

2010年



2011年



■ 挟まれ・巻き込まれ
 ■ 転倒
 ■ 切れ・こすれ
 ■ 有害物との接触
■ 墜落・転落
 ■ 無理な動作
 ■ 飛来・落下
 ■ その他

(注) 数値は1～12月の合計。

国内外の事業所の安全衛生活動



消防署員による反応釜からの救出訓練
(スミトモ・ペークライト・ヨーロッパ)



危険物貯蔵所で危険物の取り扱い教育
(蘇州住友電木)

消防署員の指導によるAED講習
(鹿沼工場)

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・保安防災の状況、法令順守の状況および教育訓練の状況を確認するため、定期的に監査を行っています。2011年度は、国内の6事業所／7関係会社、アジア地区の7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
(住ベシート防水(奈良工場))

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の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

2011年度は8月～翌年1月に関係会社8社、11月～翌年1月に5事業所の環境監査を行いました。



住ベシート防水(奈良工場)



静岡工場

海外

2011年度は10月に北米にある関係会社5社および12月～翌年1月に東南アジアにある関係会社7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。



デュプレズ・コーポレーション
(ナイアガラフォールズ工場)



インドフェリン・ジャヤ

環境教育

当社では、周辺地域の環境保全と従業員の安全作業のため、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、新入社員をはじめ従業員に対して定期的に集合教育を行っています。

さらに、集合教育とは別に、全社員を対象にe-ラーニングによる環境教育も実施しています。



新入社員教育

保安防災

事故の無い「安全・安心事業所づくり」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。地域社会から信頼され、従業員の安全を確保し、お客様に安定して製品をお届けできる「安全・安心事業所」を目指しています。全ての事業所が無事故・無災害を達成するため、保安防災活動計画を立て教育を続けています。さらに、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



鹿沼市消火競技会への参加
(鹿沼工場)



尼崎北支部自衛消防操法大会への参加
(尼崎工場)



外部講師(消防署等)による消火訓練



消防署員の指導による消火器訓練
(SBPインドネシア)



消防署員による防災教育
(山六化成工業)

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。

工場の開放

地元の小学校、自治会などを対象に工場見学会を開催しています。また、工場の納涼祭を地元の皆様にご参加いただくなど、地域との対話に力を入れています。



地元小学校の工場見学
(静岡工場)

地元行事への参加

地元の行事に積極的に参加し、地域との結びつきを一層強めるよう取り組んでいます。



「直方市チューリップフェア2011」の
チューリップ植え付けにボランティアで参加
(九州住友ベークライト)



地元自治会の工場見学
(尼崎工場)



「本庄早稲田の杜 ものづくりフェア」に参加
(住ベテクノプラスチック)



近隣住民参加の工場納涼祭
(静岡工場)



地元のマラソン大会に参加
(スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ)

環境保全・美化活動

工場周辺の清掃、植樹活動などの取り組みで、地域の環境保全に努めています。



工場周辺の清掃
(秋田住友ペーク)



地元の緑化・美化運動プログラムに参加
(インドフェリン・ジャヤ)



市民の憩いの場・嶺頭広場の美化活動
(倍克精工香港)

奉仕活動

ボランティア活動、寄付行為などを通して、地域の福祉向上に努めています。



福祉施設の皆さんの工場見学実施
(静岡工場)



地域のチャリティー活動に参加
(スミトモ・ペークライト・シンガポール)



事情のある家庭の子供たちを断食明け夕食会に招待
(SBP インドネシア)

サイトレポート内の工場長、関係会社社長は2012年4月1日現在の在任者を掲載しています。

先進技術開発研究所

所在地: 神戸市西区室谷1-1-5(ハイテックパーク工業団地)
従業員数: 94名
操業開始年: 1991年
敷地面積: 16,530㎡
ISO14001取得年月: 2003年12月
主要研究対象:
 プラスチックの高機能化およびバイオ関連製品技術の研究開発



研究所長
竹田 敏郎

当研究所では環境対応技術として、石油代替バイオマス資源を利用する植物由来材料の研究に取り組んでいます。革新プロセスや高度評価解析技術も取り入れながら、低環境負荷と機能を両立する素材創出による次世代の循環型社会への貢献を目指しています。

鹿沼工場

所在地: 栃木県鹿沼市さつき町7-1
従業員数: 311名
操業開始年: 1970年
敷地面積: 75,878㎡
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



工場長
高山 謙次

当工場は、東京電力管内の電力事情を考慮し、省エネ推進プロジェクトを設置してエネルギー原単位の削減に本社の協力を得ながら工場一丸で取り組んでいます。また、太陽光発電装置および自家発電装置を設置して環境負荷低減を目指しています。環境配慮型製品としては、透光効果を長期間維持できる親水防汚PC板等を開発しています。

静岡工場

所在地: 静岡県藤枝市高柳2100
従業員数: 975名
操業開始年: 1962年
敷地面積: 287,000㎡
ISO14001取得年月: 1999年3月
主要製造品目:
 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、熱硬化性樹脂成形材料、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低減に取り組んでいます。MFCAにより負の製品コストを分析し、全員参加で改善活動を推進中です。これにより、コスト削減、省資源、省エネを達成し、環境にやさしい工場を目指します。

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: 282名
操業開始年: 1984年
敷地面積: 99,000㎡
ISO14001取得年月: 1997年12月
主要製造品目:
 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



執行役員工場長
稲垣 昌幸

2011年に引き続き、2012年も夏季電力需要ピーク緩和に協力し、夏季の一定期間土日稼働平日休業を実施します。また、電子材料事業で活動中の省エネプロジェクトの横展開実施とともに、工場内各所のLED照明への切り替え、人感センサーの導入、研究スペースの空調効率化等で電力使用量の削減にも取り組んでいきます。

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：565名

操業開始年：1938年

敷地面積：46,000㎡

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

当工場は、昨年外部コンサルタントと共同で“ecoエ〜ネ2020”活動という省エネ活動を推進し、エネルギー使用量を2010年度比19%削減するための具体案を策定しました。今年度は、その具体案を実行する年として、ボイラー設備の改善、コンプレッサー設定圧力の減圧化、照明のLED化、省エネ型ポンプへの切り替え等、環境負荷低減に積極的に取り組んでいます。

九州住友ベークライト

所在地：福岡県直方市大字上境字水町40番地の1

従業員数：246名

操業開始年：1972年

敷地面積：50,000㎡

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」、
感光性ウエハーコート樹脂「スミレジックセルCRC」



代表取締役社長・
工場長
稲垣 昌幸

当社では、環境循環型製品のエポキシ樹脂封止材およびウエハーコート樹脂製品を生産しています。今期は特に、電子材料事業の省エネプロジェクト基幹事業所として今年新設の電子デバイス材料研究所を含めた海外基地への指導も展開していきます。

住ベシート防水(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：64名

操業開始年：1991年

敷地面積：20,357㎡

ISO14001取得年月：2000年4月

主要製造品目：防水シート



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、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、生産工程の改善によってエネルギー消費量および廃棄物の大幅な低減を目指しています。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を行い、対策として設備改修、教育なども推進しています。

山六化成工業

所在地：大阪府柏原市片山町19-10

従業員数：48名

操業開始年：1948年

敷地面積：5,411㎡

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、メラミンフェノール樹脂成形材料



代表取締役社長
山田 正崇

昨年の東日本大震災以降、関西地区では夏期・冬期ともに電力ピークカットの要請があり、当社でも製造部門のシフト変更により対応し、15%のピークカットを実現してきました。省エネについても、連続稼働設備のこまめな停止活動などで電力使用総量の5%削減、単純原単位では10%の削減を達成することができました。

住ベテクノプラスチック

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：30名

操業開始年：1964年

敷地面積：13,000㎡

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：3,638㎡

主要製造品目：保護帽、フロアマット



代表取締役社長
井村 恵一

当社は廃棄物ゼロを目指し工場内で発生するポリエチレン製まな板の端材リサイクル商品「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。また昨年度も地元主催の「ものづくりフェア」に参加し、当社販売の保護帽の紹介とあわせて、当社の安全・安心への取り組みを地元住民の方々に紹介しました。

北海太洋プラスチック

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：13,650㎡

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、プラスチックの特性を生かして各種パイプ、フィルム、ネットの製造・販売を行っています。私たちはISO14001に基づき、廃棄物の削減、省エネルギー、CO₂削減というテーマで、緑豊かなこの北の大地を次世代に引き継ぐために、従業員一人ひとりが誠意と熱意をもってこの環境保全活動に取り組んでいます。

秋田住友ペーク

所在地：秋田市土崎港相染町字中島下27-4

従業員数：151名

操業開始年：1970年

敷地面積：150,492㎡

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



代表取締役社長
高田 瞭

当社は昨年、従来の省エネ活動に加え、震災による電力不足に対応するために、勤務時間の夜間シフトや徹底した室温管理などの節電対策を行いました。今年は省エネ活動はもちろんのこと、より一層の環境負荷削減活動に取り組んでいきます。また地域社会とのつながりを深めるため、工場見学会や市民清掃活動参加も企画します。

スミトモ・ペークライト・ノースアメリカ(マンチェスター工場)

所在地: 24 Mill Street, Manchester,
Connecticut 06042, USA

従業員数: 56名

操業開始年: 1920年

敷地面積: 14,000㎡

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は住宅地に隣接して立地していることもあり、工場排出物(騒音、排気、排水)の問題に熱心に取り組んでいます。環境負荷削減に関して最も力を入れているのは、ごみ処分場に送る産業廃棄物の量をいかに減らすかということです。また、2012年6月の無溶媒長繊維加工ラインの導入が大気汚染物質の排出削減にも効果を発揮するものと期待しています。

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: 59名

操業開始年: 1930年

敷地面積: 18,960㎡

主要製造品目: フェノール樹脂



Operation
Manager
**Gerry
Nardelli**

当工場は、施設内に有害排水(蒸留液)を処理する有害物焼却炉を設置しています。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。CO₂排出削減目標については、予備ボイラーや熱酸化機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。2011年はデュレズ・カナダとケントン工場の無害蒸留液の焼却を引き受けました。

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: 60名

操業開始年: 1955年

敷地面積: 263,100㎡

主要製造品目: フェノール樹脂



Plant Manager
**William
Bazell**

当工場は、省エネルギーと廃棄物削減に取り組んでいます。2011年には省電力の照明を導入して年間143,000 kWhの電力を節減し、CO₂排出量を111トン削減しました。また、有害蒸留液廃棄量を前年の295トンからゼロに削減しました。再使用のためのフェノール回収は年間959tに増加しました。

デュレズ・カナダ

所在地: 100 Dunlop St. P.O. Box 100 Fort Erie ON,
CANADA L2A 5M6

従業員数: 69名

操業開始年: 1970年

敷地面積: 93,000㎡

主要製造品目: フェノール樹脂成形材料



Plant Manager
Robert Hunt

オンタリオ州の有害物質削減法が2011年に施行されました。地元との良好な関係を保ち、企業としての責任を果たすべく私たちが進めている環境コンプライアンスへの取り組みは、この法律の趣旨とまさに一致するものです。

プロメラス

所在地: 9921 Brecksville Road, Brecksville, Ohio 44141, USA

従業員数: 68名

操業開始年: 2001年(住友ベークライト買収)

敷地面積: 1,020㎡

主要研究対象: 新製品開発と基礎研究



President
Robert Shick

当社は、ブレックスビル地区のルブリゾル・コーポレーションから敷地を借り受け、一部の業務を同社に委託しています。当工場では、OSHAおよびEPA規制に完全に準拠した操業を行っています。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。さらに、エコロジカル・フットプリント削減に向けた新しい省エネ計画に取り組んでいます。

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ (バルセロナ)

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: 19,856㎡

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

2011年は25㎡規模の大型ケトル2基とその関連機器を導入するなど、当工場にとっては区切りとなる年でした。また徹底した安全教育と職場管理システム導入による安全プログラムもさらに強化しました。2012年の目標はOHSAS 18001取得です。これに向けて品質・環境・安全の3つのテーマに集中し、活動を進めています。

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ

所在地: Henry Fordlaan 80 3600 Genk, BELGIUM

従業員数: 140名

操業開始年: 1967年

敷地面積: 110,000㎡

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

当社が生産しているフェノール樹脂とポリエステルポリオールは、建設業界や自動車産業、さらには家庭向けとして幅広い用途に使用されています。生産量の拡大に対応するため、設備拡張に向けた開発許可を当局に申請中ですが、すでに認証を受けているISO9001と14001、さらに新たに取得を目指しているOSHAS18001が早期の許可を後押ししてくれるものと期待しています。

ヴィンコリット

所在地: Wiedauwkaai 6, 9000 Gent, BELGIUM

従業員数: 110名

操業開始年: 1992年

敷地面積: 20,506㎡

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。2012年は新しい生産ラインが立ち上がり、このラインは安全面でのモデル設備となる予定で、排出削減と省エネへの徹底した取り組みが行われることとなります。また、年末のOHSAS18001取得に向けての準備も進めています。他の欧州グループ各社にならって、ゼロ災の達成に努力していきます。

蘇州住友電木

所在地: 蘇州工業園区金鶏湖140号 中華人民共和国

従業員数: 240名

操業開始年: 1997年

敷地面積: 30,000㎡

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 宣久

当社は半導体封止材料を生産しており、生産設備に加え、建屋内、倉庫の低温度管理によるエネルギー消費が大きい
ため、2012年度では冷凍機、空調機の高効率運転システム
化を検討し、省エネルギー化、CO₂削減を目指しています。
また、継続的な地域の方々との交流、社会活動等に取り組み、
信頼される会社を目指します。

南通住友電木

所在地: 江蘇省南通経済技術開発区港口工業3区通達路
81号 中華人民共和国

従業員数: 114名

操業開始年: 2009年

敷地面積: 66,000㎡

ISO14001取得年月: 2010年5月

主要製造品目: フェノール樹脂、フェノール樹脂成形材料



総経理
小林 孝

中国では2009年から新規増設プロジェクトに対して従
来から審査している環境や安全のアセスに加えて省エネに
対する審査も導入され、当社で継続している増設プロジェク
トも設計段階から省エネを意識した設計で進めてきました。
すでに09年から稼働したフェノール樹脂工場および12年か
ら稼働する成形材料工場の環境負荷低減を全員参加で継続
推進していきます。

上海住友電木

所在地: 上海市外高橋保稅区愛都路66号 中華人民共和国

従業員数: 240名

操業開始年: 2000年

敷地面積: 11,644㎡

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
佐々木 義彦

当社は2011年8月に倍克精密塑料から社名変更しまし
た。環境規制の厳しくなる上海の地で、電気使用量削減等
の省エネルギー化によるCO₂削減および歩留まり向上によ
る廃棄物削減に取り組んでいます。また、植樹による緑地の
整備を推進し、社員の環境への意識向上を図っています。

倍克精工香港

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: 1,085名

操業開始年: 1994年

敷地面積: 32,930㎡

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精密成形品の生産を行っており、
ISO14001や環境負荷低減のためリサイクルの推進、CO₂
排出量削減等に取り組むとともに、全従業員への安全・環境
教育にも力を入れています。また、小学校、高齢者施設への
支援や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。

住友倍克澳門

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: 27,513㎡

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

香港の西マカオ特別行政区に位置する当社は銅張積層板の生産拠点です。前に取得したISO14001に従い、省資源・省エネに取り組むとともに観光の国マカオにふさわしい環境を維持すべく、水質・大気汚染防止等環境負荷低減に取り組んでいます。また、年4回の消火訓練、漏えい防止訓練を実施、社員の意識向上に努めています。

SNCインダストリアル・ラミネイツ

所在地: PLO 38, Jalan Keluli Satu, Pasir Gudang,
Johor, MALAYSIA

従業員数: 170名

操業開始年: 1992年

敷地面積: 60,000㎡

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、
アルミベース銅張積層板



Managing Director
郷家 晋一

当社では、主に紙フェノール銅張積層板を、マレーシア・ジョホール州にて生産しています。生産工程では、化学品やたくさんのエネルギーを消費しています。このため、水質・大気汚染防止に細心の注意を払い、省エネルギー、リサイクル率向上、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。

台湾住友培科

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: 129名

操業開始年: 2000年

敷地面積: 24,271㎡

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事故や災害を未然に防ぎ、安心して働ける安全な工場を目指しています。また、今年度は使用電力の原単位および産業廃棄物量の前年度比5%削減を目標に掲げ、エネルギー効率改善や省エネ活動に日々取り組んでいます。

スミトモ・ペークライト・シンガポール

所在地: 1 Senoko South Road. Singapore 758069,
SINGAPORE

従業員数: 199名

操業開始年: 1989年

敷地面積: 22,276㎡

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、今期省エネプロジェクト「Lion Saver X」を立ち上げました。シンガポールの象徴であるライオンにあやかり、雄雄しく省エネに取り組むべく、全従業員にてキックオフを行いました。シンガポールは常夏で特にエアコン関連の電力消費が大きく、ぜひともこの取り組みを通して省エネに対する意識改革を行い、エネルギー削減を推進します。

スミキャリア・シンガポール

所在地: 72 Senoko Drive, Singapore 758240, SINGAPORE

従業員数: 67名

操業開始年: 1988年

敷地面積: 6,000㎡

ISO14001取得年月: 1998年4月

主要製造品目: キャリアテープ



Senior Manager
中庭 哲哉

当社は半導体搬送用キャリアテープ[®]の製造会社です。お客様の仕様の横断的統一化や生産性向上による廃棄物の低減、機械メンテナンスや金型作製技術のレベルアップによる、不要リワーク低減によるエネルギーコストの低減など、細かな技術レベルの積み上げにも心がけ、環境負荷レベルの低減に努めています。

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: 88名

操業開始年: 1996年

敷地面積: 18,000㎡

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

当社はインドネシアで工業用フェノール樹脂を生産し、国内およびアジア諸国へレジンを販売しています。省エネルギー、CO₂削減の取り組みとして、2011年末に廃水燃焼装置の熱回収を行うため蒸気ボイラーを設置しました。また最近工場周辺に家が建ち始めており、水質・大気に注意を払い環境の向上に取り組んでいきます。

スミデュレズ・シンガポール

所在地: 9 Tanjong Penjuru Crescent Singapore 608972, SINGAPORE

従業員数: 55名

操業開始年: 1989年

敷地面積: 30,000㎡

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



Senior Plant Manager
安間 基晴

当社はフェノール樹脂成形材料の生産活動を行うにあたり、シンガポール法規を順守し、ISO14001を基本に廃棄物低減、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。さらには生産効率の向上の他、省エネタイプ蛍光灯への変更等による消費エネルギー削減、CO₂排出量削減にも取り組んでいます。

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: 168名

操業開始年: 1996年

敷地面積: 30,000㎡

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、インドネシア ジャカルタ近郊でポリカーボネート押出シートを生産しています。経済成長にリンクしてさらに厳しくなる環境管理については、一昨年末に取得したISO14001を基礎とし全員参加で環境保全活動に取り組んでいます。経済成長に追従し、かつ社会貢献ができる環境にやさしい会社を目指しています。

環境パフォーマンスの推移

国内事業所 

項目	単位	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012(計画)	2020(目標)
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	137,961	135,326	123,382	109,402	107,233	101,181	93,300	100,697	103,471
エネルギー使用量	原油換算kL	74,370	72,045	68,151	58,544	58,021	58,156	53,307	58,078	—
マテリアルロス発生量	t	20,945	20,507	19,769	16,523	16,137	16,724	15,343	15,011	13,330
化学物質排出量	t	512	423	340	210	222	273	262	185	102

海外事業所 

項目	単位	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012(計画)	2020(目標)
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	163,259	170,554	170,109	143,314	151,074	160,989	152,735	162,453	138,770
エネルギー使用量	原油換算kL	82,906	84,696	84,966	72,576	72,557	78,702	76,533	80,753	—
マテリアルロス発生量*1	t	28,858	29,807	26,790	22,613	17,949	21,857	20,617	20,117	16,792
化学物質排出量	t	—	—	—	—	—	311**2	224	248	164

(注) 集計対象については1ページの対象組織の記載をご参照ください。

*1 過去の計上漏れが見つかったため、2005年にさかのぼって修正しました。

*2 2010年度実績集計時に未確定であったデータについて、今回さかのぼって修正しました。

<定義・算定方法>

CO₂排出量:

CO₂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CO₂排出量(t-CO₂)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CO₂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。

対象となる各国法規・制度:

米国: Toxics Release Inventory (TRI)、カナダ: National Pollutant Release Inventory (NPRI)、EU: European Pollutant Emission Register (EPER)

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_x、NO_x、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。

土壌、地下水汚染対策状況

当社グループは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。リスク評価の高い設備の改善を進めた結果、2011年度は重大な漏洩事故はありませんでした。

土壌、地下水調査結果と処置およびモニタリングの状況 

土壌汚染対策法の基準値を超えて重金属等が検出された右表の事業所で地下水のモニタリングを継続して実施しています。いずれも基準値を超える数値は検出されませんでした。

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における土壌溶出試験でホウ素を検出。深度3mで最大3.8mg/L(基準値1mg/L)。地下水汚染はない。	拡散を予防するために、汚染部分周辺土壌の掘削工事を禁止した。2012年まで地下水のモニタリングを継続実施し、すべて基準値以内であることを確認した。モニタリングは本年度終了した。
尼崎工場	2009~2010年、土壌含有試験で鉛を検出。最大550mg/kg(基準値150mg/kg)。地下水汚染はない。	地下水のモニタリングを継続実施し、基準値以内であることを確認した。
秋田住友ベーク	2005年、土壌溶出試験で鉛を検出。最大0.032mg/L(基準値0.01mg/L)。地下水汚染はない。	観測井戸を設置して、地下水のモニタリングを継続実施し、基準値以内であることを確認した。

省エネ法・温対法への対応

取り組み項目		単位	2009年度実績	2010年度実績	2011年度実績
住友ベークライト	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	84,469	84,035	75,883
	エネルギー使用量	原油換算kL	46,699	48,903	43,464
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	96.8	103.1
九州住友ベークライト	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	5,481	6,050	6,325
	エネルギー使用量	原油換算kL	3,373	3,740	3,715
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	96.1	101.1
秋田住友ベーク	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	13,003	8,583	6,183
	エネルギー使用量	原油換算kL	5,803	3,751	2,728
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	123.2	90.4

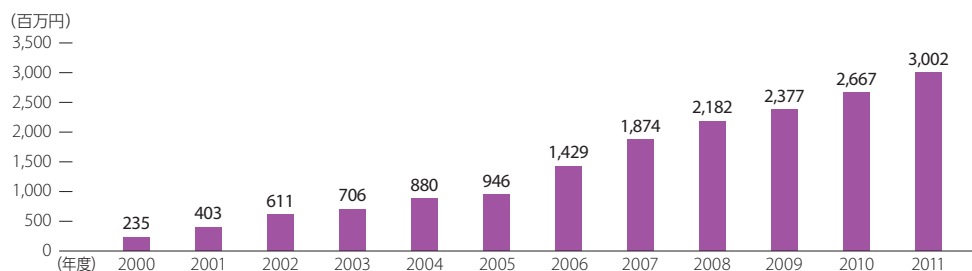
物流における省エネの取り組み

取り組み項目		単位	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
輸送トンキロ		千トンキロ	30,297	41,265	33,647	32,573	37,271	33,663
エネルギーの使用に伴い発生するCO ₂ の排出量		t-CO ₂	5,090	6,730	5,580	5,270	5,780	5,208
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	0.0582
	削減率(2006年度を100%とした場合)	%	100	97.0	98.7	96.4	92.2	92.1

環境対策投資の年度別および累計

単位	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
年度別 百万円	235	168	208	95	174	66	483	445	308	195	290	335
累計 百万円	235	403	611	706	880	946	1,429	1,874	2,182	2,377	2,667	3,002

環境対策投資の累計

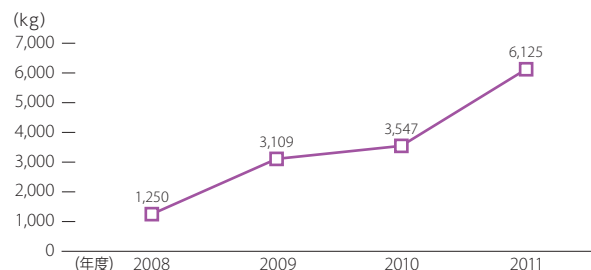


間伐に寄与する紙の当社使用量の推移

当社は一般の紙を「間伐に寄与する紙」(森の町内会)に替えること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



データ集

1. 国内事業所の規制値については、条例、地域協定、行政指導等のうち最も厳しい値を記載しています。
2. 海外事業所については基準値と記載していますが、国により法律が違うため、国・地域等の規制値、協定値、自主管理値、参考値等が含まれます。また、一部の事業所は、2011年1～12月のデータを集計しています。
3. 実測値は、2011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。また、「未満」とあるものは定量下限値未満を、「不検出」とあるのは検出下限値未満を示しています。
4. 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。

サイト別環境負荷データ

先進技術開発研究所

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5~9	6.6~8.6
BOD	mg/L	2,000	6
COD	mg/L	—	8
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1未満
SS	mg/L	2,000	1

静岡工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	11年実測値
コーゼネ ボイラー	SOx	K値	10以下	0.47未満
	NOx	ppm	100	44
	ばいじん	g/m ³ N	0.05	0.021未満

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.1~8.1
BOD	mg/L	15	4.0
COD	mg/L	—	3.1
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	3	0.5未満
SS	mg/L	30	8.2
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

鹿沼工場

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.0~7.5
BOD	mg/L	20	7.3
COD	mg/L	20	5.2
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

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	11年実測値
乾燥炉	SOx	K値	6.0	0.12未満
	NOx	ppm	—	15未満
	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.001未満

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.5~7.8
BOD	mg/L	25	3.6
COD	mg/L	25	9.9
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1未満
SS	mg/L	25	5.0

尼崎工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	11年実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	2.83	0.03未満
	NOx	ppm	150	60.6
	ばいじん	g/m ³ N	0.05	0.002未満

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.3~7.9
BOD	mg/L	25	3.9
COD	mg/L	25	5.1
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	20	1未満
SS	mg/L	20	1.9

<水質> 下水道への排出

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5.7~8.7	6.6~9.5*1
BOD	mg/L	300	340*2
SS	mg/L	300	180
n-ヘキサン抽出量	mg/L	30	22

- *1 スクラパー排水のpH調整装置の不良により、規制値を超えました。pH調整装置を再調整し、その後正常状態に復帰しました。
- *2 加圧浮上処理装置での凝集・沈殿不良により、規制値を超えました。同装置の運転条件を調整し、その後正常状態に復帰しました。

住ベシト防水(奈良工場)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	11年実測値
ボイラー	SOx	K値	17.5	0.41
	NOx	ppm	180	80
	ばいじん	g/m ³ N	0.3	0.01未満

<水質>

項目	単位	自主管理値*	11年実測値
pH	—	5.6~8.4	7.2~7.7
BOD	mg/L	50	2
COD	mg/L	50	3
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	2.5	1未満
SS	mg/L	20	3

*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

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	11年実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	0.63	0.25
	NOx	ppm	180	60.0
	ばいじん	g/m ³ N	0.3	0.0068

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.4~7.9
BOD	mg/L	160	24.0
COD	mg/L	80	28.0
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	2.5	1未満
SS	mg/L	100	10.0

山六化成工業

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5.8~8.6	6.9~7.1
BOD	mg/L	25	2
COD	mg/L	25	5
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

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5~9	8.5~8.6
BOD	mg/L	600未満	1未満
COD	mg/L	—	1.4
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	—	—
SS	mg/L	600未満	5未満

秋田住友ペーク

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	11年実測値
ボイラー	SOx	K値	3.00	0.25
	NOx	ppm	110	35
	ばいじん	g/m ³ N	0.09	0.01未満

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	6.0~8.5	7.2~7.8
BOD	mg/L	30	4.0
COD	mg/L	30	12.0
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	—	—
SS	mg/L	40	12.0
フェノール類	mg/L	0.5	0.01未満
銅	mg/L	1	0.01未満
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

北海道洋プラスチック

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
pH	—	5~9	7.7
BOD	mg/L	600未満	2.0未満
COD	mg/L	—	2.8
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	鉱油類5以下 動植物油30以下	2.0未満
SS	mg/L	600未満	2未満

(注) 2011年度は測定を実施できなかったため、2012年4月の測定値を2011年実測値の欄に記載しています。

スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ(マンチェスター工場)

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
ロングファイバープロセス(乾燥工程)	アセトン	t/年	40	19.4
コンドルプロセス(乾燥工程)	SOx	t/年	0.002	0.000
	NOx	t/年	0.38	0.076
	CO	t/年	0.32	0.064
	揮発性有機化合物	t/年	15	4.604
	ばいじん	t/年	1.23	0.074
工場合計	揮発性有機化合物	t/年	45	19.11
	有害大気汚染物質	t/年	25	0.154

<水質>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
間接冷却水	塩素	mg/L	0.029	不検出
	銅	mg/L	0.031	0.002
	排水量	gal/日	450,000	209,330
	鉛	mg/L	0.006	不検出
	油分	mg/L	5	不検出
	pH	—	6.0~9.0	7.66~8.11
	温度	F	85以下	66.8
	SS	mg/L	30	6.5
	亜鉛	mg/L	0.203	0.005

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
雨水排出口	銅	mg/L	0.100	0.035
	鉛	mg/L	0.050	0.003
	亜鉛	mg/L	0.500	0.437
	COD	mg/L	75	130
	pH	—	—	6.67~6.95
	硝酸塩	mg/L	1.5	1.6
	油分	mg/L	5	<1.4
	窒素	mg/L	2.5	5.7
	りん	mg/L	0.5	0.35
	SS	mg/L	100	<5.0
	水生毒性(24時間生存割合)	%	>50	100
	水生毒性(48時間生存割合)	%	>50	100

(注) 実測値については基準値内であることが推奨されていますが、これを超えたとしても何らかの措置を求められるものではありません。

デュレズ・コーポレーション(ケントン工場)

<大気>

項目	単位	基準値	11年実測値
排出ガス	t/年	—	50未満

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
フェノール類	μg/L	20	10未満
pH	—	6.5~9.0	6.6~8.8
アンモニア	mg/L	12未満(冬期) 2.25未満(夏期)	0.98
CBOD	mg/L	38未満(冬期) 15未満(夏期)	13
油・油脂	mg/L	10	5.0未満
全りん	mg/L	—	4.41
総溶解性固形分	mg/L	—	1,060
SS	mg/L	45	36
ストロンチウム	μ/L	30,000	5,500

データ集

デュレス・コーポレーション(ナイアガラフォールズ工場)

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	5~10	6~8
フェノール類	lbs/日	30	0.020
排水量	百万gal/日	0.1	0.056
SS	lbs/日	75	20.81
溶解性有機物	lbs/日	800	351.10
りん	lbs/日	17	0.50

デュレス・カナダ

<大気>

項目	単位	基準値	11年実測値
フェノール類	kg/年	21,319	3,085
ホルムアルデヒド	kg/年	504	61
NOx	kg/年	93,830	2,869
アンモニア	kg/年	36,881	23,599
エタノール	kg/年	672,451	54,382

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
塩化物	mg/L	3000	70
pH	—	6~11	10.3
全りん	mg/L	10	6.9
硝酸塩	mg/L	1500	253
BOD	mg/L	300	64
ケルダール態窒素	mg/L	100	43.9
SS	mg/L	350	40
フェノール類	mg/L	1	0.4

プロメラス

<大気>

項目	単位	基準値	11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・ヨーロッパ

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
ボイラー	NOx	mg/m ³ N	150	114
	SO ₂	mg/m ³ N	35	15未満
	CO	mg/m ³ N	100	8未満

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	6~9	6.3~8.8
COD	mg/L	136	43
SS	mg/L	1,000	2.4
TOC	mg/L	50	2.7
フェノール類	mg/L	3	0.0002未満
ヘット酸	mg/L	3	0.1未満
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未満
全窒素	mg/L	15	3.1
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)

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
ボイラー	SOx	mg/m ³ N	4,300	不検出
	NOx	ppm	300	70
	CO	ppm	500	215

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	5.5~11	6.3~8.2
COD	mg/L	2,500	1,936
SS	mg/L	1,500	170
フェノール類	mg/L	2	0.83
電気伝導度	μs/cm	13,000	4,700
全塩素	mg/L	3,500	1,033
全硫化物	mg/L	1,000	899
全りん	mg/L	75	2.10

(注) 2011年から基準値が、属する工業地帯の排水処理プラント(CIV)の排水規制値となり、緩和されました。

ヴァインコリット

<大気>

項目	単位	基準値	11年実測値
フェノール類	mg/m ³ N	20	24*
アンモニア	mg/m ³ N	35	12.8
ホルムアルデヒド	mg/m ³ N	20	2.9
粉塵	mg/m ³ N	150	4.3

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
亜鉛	mg/L	1.4	0.491
銅	mg/L	0.2	0.035
フェノール	mg/L	0.4	0.033
モリブデン	mg/L	5	0.150
全りん	mg/L	14	0.22

*実測値が基準値を超えていますが、内容については調査中です。

蘇州住友電木

<大気> 該当施設なし

<水質>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
南側排出口	pH	—	6.0~9.0	6.55
	COD	mg/L	500	438
	BOD	mg/L	300	190
	SS	mg/L	400	312
	動・植物性油	mg/L	100	12
東側排出口	pH	—	6.0~9.0	6.5
	COD	mg/L	500	116
	BOD	mg/L	300	35
	SS	mg/L	400	72

(注) 工業団地のため測定規制値はありませんが、日常管理のため自主的に測定をしています。

上海住友電木

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
塗装ブース	トルエン排出濃度	mg/m ³ N	40	1.94
	トルエン排出速度	kg/h	9.0	0.0112
	非メタン総炭化水素排出濃度	mg/m ³ N	120	26.1
	非メタン総炭化水素排出速度	kg/h	27.8	0.120

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	6~9	7.41~7.42
COD	mg/L	500	22
BOD	mg/L	300	8.86
SS	mg/L	400	14
動・植物性油	mg/L	100	<0.1
アンモニア性窒素	mg/L	40	12.2

(注) 水質については、国および地方政府等からの規制や地域との協定等はありませんが、ISOの認証を受ける際に、代表6項目を測定して、基準値内に収めていけば排水が適切なレベルで管理されていると判断すると指導されており、6項目を測定しています。

南通住友電木

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
脱臭装置	フェノール排出濃度	mg/m ³ N	100	0.37
	メタノール排出濃度	mg/m ³ N	190	110
	ホルムアルデヒド排出濃度	mg/m ³ N	25	2.97
パグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ 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 ³ N	100	2.4
	SO ₂ 排出濃度	mg/m ³ N	500	7

<水質>

項目	単位	基準値	11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	—	0.16
フェノール	mg/L	2.0	0.1未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.12
りん	mg/L	—	2.15
メタノール	mg/L	—	0.8未満

(注) アンモニア性窒素、りん、メタノールについては基準値はありませんが、南通市環境監測センターにより参考測定されています。

倍克精工香港

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
発電機	SO ₂	mg/m ³ N	550	51
	NOx	mg/m ³ N	120	—
	ばいじん	mg/m ³ N	120	60.3
	排煙黒度	—	1級	1級
ボイラー	SO ₂	mg/m ³ N	500	69
	NOx	mg/m ³ N	400	242
	ばいじん	mg/m ³ N	80	34.3
	排煙黒度	—	1級	0.5級

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	6~9	7.38
SS	mg/L	70	24
COD	mg/L	100	46.5
BOD	mg/L	20	13.3
アンモニア性窒素	mg/L	10	1.22
燐酸塩	mg/L	0.5	0.36
動植物油	mg/L	10	0.93

(注) 水質の測定地点は食堂排水口です。

住友倍克澳門

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	11年実測値
Boiler/RTO (排ガス燃焼 処理装置)	CO	mg/m ³	1,000	16/<1
	CO ₂	%	—	4.8/0.9
	NOx	mg/m ³	400/120	91/27
	SOx	mg/m ³	500	250/<5
	ばいじん	mg/m ³	100/120	96/17
	TOTAL VOC (RTOのみ)	ppm	92.3	14

<水質>

項目	単位	規制値	11年実測値
PH	—	6~9	6.7~7.9
総浮遊物(SS)	mg/L	60	20
色	TCU	—	75
COD	mg/L	150	100
BOD	mg/L	40	3
アルミニウム	mg/L	10.0	0.124
カドミウム	mg/L	0.2	0.055
鉛	mg/L	1.0	0.002
銅	mg/L	1.0	0.023
クロム	mg/L	2.0	1
鉄	mg/L	2.0	2.2 ^{*1}
マンガン	mg/L	2.0	0.589
ニッケル	mg/L	2.0	0.001
亜鉛	mg/L	5.0	0.406
砒素	mg/L	1.0	0.01
セレン	mg/L	0.5	0.01
水銀	mg/L	0.05	0.0005
六価クロム	mg/L	0.1	0.02
残存塩素	mg/L	0.5	0.2
総残存塩素	mg/L	1.0	0.2
フェノール	mg/L	0.5	5.0 ^{*2}
シアン化合物	mg/L	0.5	0.2
硫化物	mg/L	1.0	0.1
硫酸塩	mg/L	2000.0	36
りん	mg/L	10.0	0.2
アンモニア	mg/L	10.0	1.63
総窒素	mg/L	15.0	2.2
硝酸塩	mg/L	50.0	0.8
洗浄剤	mg/L	2.0	0.5
油分	mg/L	15.0	10
亜硫酸塩	mg/L	1.0	1
α・ベンゼン	ug/L	2000 (左記3種計=HCH)	0.5
βγ・ベンゼン	ug/L		1
Δ・ベンゼン	ug/L		0.5
ジクロロジフェニルトリクロロエタン (DDT)	mg/L	0.2	0.002
アルドリソ	ug/L	2.0	0.5
エンドリン	ug/L	2.0	0.5
ディルドリン	ug/L	2.0	0.5
ペンタクロロフェニール (PCP)	mg/L	1.0	0.01
ヘキサクロロ・ブタジエン (HCBD)	mg/L	1.5	0.002
HCB	mg/L	1.0	0.004
四塩化炭素 (CBNTET)	mg/L	1.5	0.005
テトラクロロエチレン	mg/L	1.5	0.005
クロロホルム	mg/L	1.0	0.005
炭素化合物	mg/L	1.0	0.269
アセトアルデヒド	mg/L	1.0	0.01
インドリン	ug/L	2.0	未測定 ^{*3}

- *1 一般排水路の上面カバーで鉄製の蓋の錆びが排水路に混入したと考えられます。対応策として蓋に再度防錆剤を塗装実施しました。鉄製蓋からコンクリート製蓋への順次交換を検討していますがコンクリート製蓋は大型トラックの通行により容易に破損されるため、強化も含め検討します。
- *2 政府の調査室環境改善指示により、給排気ファンを増設し換気率を上昇させたため、粉末原料に含まれる微粉がフィルターを通過し屋上に排出しやすくなったものとみえています。フィルターの再選定、粉塵の拡散防止策等に取り組んでいます。
- *3 測定業者によるとアルドリソ、エンドリン、ディルドリンの3項目がそれぞれ規制値以下であればインドリンはほぼゼロであるとのことと測定していません。

データ集

台湾住友培科

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	6~9	6.2~7.5
COD	mg/L	600	2,214*
SS	mg/L	300	197

(注) 基準値は工業団地内の規制値

*配管、貯水槽の汚れが原因と考えられるため、配管、貯水槽の定期清掃を行い、継続監視中です。

SNCインダストリアル・ラミネイツ

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
排ガス燃焼装置	SOx	g/m ³ N	0.2	0.0007
	NOx	g/m ³ N	2	0.0001
	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.007

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	5.5~9.0	5.8~8.8
温度	℃	40	33.0
BOD	mg/L	50	43
COD	mg/L	200	120
SS	mg/L	100	94
フェノール類	mg/L	1	0.1
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	0.1	0.05未満
シアン化合物	mg/L	0.1	0.01未満
鉛	mg/L	0.5	0.05
三価クロム化合物	mg/L	1	0.01未満
銅	mg/L	1	0.90
溶解性マンガン	mg/L	1	0.05
ニッケル	mg/L	1	0.01
すず	mg/L	1	0.2未満
亜鉛	mg/L	2	0.57
ホウ素	mg/L	4	0.08
溶解性鉄	mg/L	5	1.34
塩素	mg/L	2	0.1未満
硫黄	mg/L	0.5	0.1未満
油分	mg/L	10	9
ホルムアルデヒド	mg/L	2	1.36
セレン	mg/L	0.5	0.1未満
アルミニウム	mg/L	15	1.4
銀	mg/L	1	0.01未満
バリウム	mg/L	2	0.22
フッ化物	mg/L	5	1.5
アンモニア性窒素	mg/L	20	2
色調	ADMI	200	29

スミキャリア・シンガポール

<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

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
集塵機	ばいじん	mg/Nm ³	100	146.8*

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	6~9	7.5
COD	mg/L	600	11.5
SS	mg/L	400	1.0
総溶解固形分	mg/L	3,000	133.0
油分	mg/L	160	10.0
フェノール類	mg/L	0.5	0.40

*上記測定値は基準値を超えていますが、ライン点検では異常を認められず、再検査を実施したところ規制値未満であることを確認しています。

スミトモ・ベークライト・シンガポール

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	6~9	8.3
温度	℃	45	28
BOD	mg/L	400	230
COD	mg/L	600	560
SS	mg/L	400	2.7
TDS (総溶解固形分)	mg/L	3,000	270
フェノール類	mg/L	0.5	0.12
塩素	mg/L	1,000	48
硫酸塩	mg/L	1,000	35
硫黄	mg/L	1	0.01未満
シアン化合物	mg/L	2	0.01
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	30	1未満
油分	mg/L	60	4.3
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	0.77
砒素およびその化合物	mg/L	5	0.05未満
バリウム	mg/L	10	0.05未満
すず	mg/L	10	0.05未満
溶解性鉄	mg/L	50	0.64
バリウム	mg/L	5	0.05未満
ホウ素	mg/L	5	0.37
溶解性マンガン	mg/L	10	0.05未満
カドミウム	mg/L	1	0.01未満
クロム	mg/L	5	0.05未満
銅	mg/L	5	0.05
鉛	mg/L	5	0.05未満
水銀	mg/L	0.5	0.0005未満
ニッケル	mg/L	10	0.05未満
セレン	mg/L	10	0.05未満
銀	mg/L	5	0.05未満
亜鉛	mg/L	10	0.05
総金属 (有害) 量	mg/L	10	0.12

インドフェリン・ジャヤ

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	6~9	8.0
BOD	mg/L	100	10.75
COD	mg/L	300	27.13
SS	mg/L	100	17.5
全窒素	mg/L	30	2.440
フェノール類	mg/L	1	0.006

SBPインドネシア 

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	5.5~9.5	6.75
温度	℃	40	24.8
BOD	mg/L	200	9.880
COD	mg/L	400	31.51
SS	mg/L	400	19.80
溶解性固形分	mg/L	4,000	265
MBAS (洗剤)	mg/L	10	3.626
油分	mg/L	10	3.1
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
フッ素	mg/L	4	0.92未満
塩素	mg/L	2	0.13
アンモニア性窒素	mg/L	2	0.827
硝酸性窒素	mg/L	40	6.482
亜硝酸性窒素	mg/L	2	0.01未満
フェノール類	mg/L	1	0.1未満

(注) 1. 基準値：所属工場団地規格
2. 排水は工業団地の調整池で処理後公共領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(タイランド) 

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
BOD	mg/L	500	120
COD	mg/L	750	212
SS	mg/L	200	66
pH	—	5.5~9.0	7.66
油分	mg/L	10	未測定*

*油分の測定については、洪水のため測定できませんでした。

スミトモ・ベークライト・ベトナム 

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	11年実測値
ボイラー	CO	mg/m ³ N	1,000	165
	NOx	mg/m ³ N	850	39.8
	SO ₂	mg/m ³ N	500	11.5
	ばいじん	mg/m ³ N	200	48.0
スクラパー	HCL	mg/m ³ N	50	12.6
	H ₂ SO ₄	mg/m ³ N	50	3.7
	HNO ₃	mg/m ³ N	500	18.6
キレート処理装置	CO	mg/m ³ N	1,000	182
	ばいじん	mg/m ³ N	200	9.65

<水質>

項目	単位	基準値	11年実測値
pH	—	6~9	6.6
温度	℃	40	24.6
BOD	mg/L	240	1.6
COD	mg/L	350	11
SS	mg/L	200	5未満
全窒素	mg/L	40	1.0未満
全りん	mg/L	5	0.25未満
砒素	mg/L	0.045	0.001未満
水銀	mg/L	0.0045	0.001未満
鉛	mg/L	0.09	0.01未満
カドミウム	mg/L	0.0045	0.001未満
銅	mg/L	1.8	0.34
亜鉛	mg/L	2.7	0.16
ニッケル	mg/L	0.18	0.07
マンガン	mg/L	0.45	0.01未満
鉄	mg/L	0.9	0.28
すず	mg/L	0.18	0.1未満
六価クロム	mg/L	0.045	0.01未満
三価クロム	mg/L	0.18	0.01未満
シアン	mg/L	0.063	0.005未満
アンモニア性窒素	mg/L	4.5	1.0未満
フェノール	mg/L	0.09	0.005未満
鉱物油	mg/L	4.5	1.0未満
動植物油	mg/L	9	1.0未満
硫黄化合物	mg/L	0.18	0.1未満
残留塩素	mg/L	0.9	0.25
フッ素化合物	mg/L	4.5	0.1未満
塩化物	mg/L	450	273
大腸菌群	MNP/100mL	10 (9)未満	50
臭気	—	無臭	ごくわずか
色	Co-Pt at pH7	20	3
PCB	mg/L	0.0027	0.00008
Pesticide (Organic phosphorus group)	mg/L	0.27	<0.0005
Pesticide (Organic chloride group)	mg/L	0.09	<0.0005
Gross α activity	Bq/L	0.09	0.0450
Gross B activity	Bq/L	0.9	0.1963

(注) 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。

化管法該当物質の排出・移動量(2011年度実績)

化管法(PRTR制度*)に基づく当社の届出対象37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	24.8	0	0	0	0	0
18	アニリン	175.5	0	0	0	0.4	0
31	アンチモンおよびその化合物	72.8	0	0	0	3.1	0
37	ビスフェノールA	244.6	0	0	0	0.1	0
51	2-エチルヘキサ酸	5.6	0	0	0	0	0
53	エチルベンゼン	1.0	0	0	0	0	0
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	12.0	0	0	0	0	0
58	エチレングリコールモノメチルエーテル	3.5	0	0	0	2.3	0
78	2,4-キシレンール	10.0	0	0	0	0	0
80	キシレン	47.4	0	0	0	12.7	0
82	銀およびその水溶性化合物	18.5	0	0	0	0	0
86	クレゾール	1,289.3	0	0	0	0.7	0
207	2,6-ジーターシャリーブチル-4-クレゾール	6.8	0	0	0	0	0
218	ジメチルアミン	3.1	0	0	0	0	0
232	N,N-ジメチルホルムアミド	358.8	1.7	0	0	13.0	0
239	有機すず化合物	38.2	0	0	0	3.2	0
240	スチレン	7.9	0.4	0	0	0	0
258	ヘキサメチレンテトラミン	1,015.9	0	0	0	22.1	0
265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	183.0	0	0	0	0.1	0
277	トリエチルアミン	9.5	0	0	0	0	0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1.2	0	0	0	0	0
300	トルエン	71.5	9.2	0	0	7.5	0
302	ナフタレン	1.7	0	0	0	0	0
309	ニッケル化合物	1.1	0	0	0	0	0
320	ノニルフェノール	2.2	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	5.6	0	0	0	0	0
349	フェノール	24,308.7	1.2	0	0	73.6	0
352	フタル酸ジアリル	3.2	0	0	0	0	0
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	16.9	0	0	0	0	0
368	4-ターシャリーブチルフェノール	1.6	0	0	0	0	0
392	ノルマルヘキサン	3.4	0.9	0	0	1.1	0
401	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	17.5	0	0	0	1.4	0
405	ホウ素およびその化合物	9.9	0	0	0	0.6	0
411	ホルムアルデヒド	9,801.6 (12,212.1)	1.0 0.4	0.3 0	0 0	14.0 0	0 0
413	無水フタル酸	1.6	0	0	0	0.2	0
438	メチルナフタレン	41.5	0.2	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	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。

環境保全活動

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タリープラン(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	● レスポンスブル・ケア委員会を設置 ● 日本レスポンスブル・ケア協議会に設立メンバーとして加盟	● 日本レスポンスブル・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	● 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 ● 佐野プラスチック跡地の土壌・地下水浄化工事開始 ● レスポンスブル・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 ● 住友ベークライトグループの国内外事業所で漏洩リスクアセスメント開始	● 第10回生物多様性条約締約国会議(COP10)
2011年	● 佐野プラスチック跡地の浄化工事完了報告を栃木県に提出 ● 「環境・社会報告書」の作成基準をGRIの定める基準に変更	● 第17回気候変動枠組条約締約国会議(COP17) ● 東日本大震災

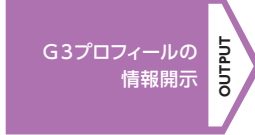
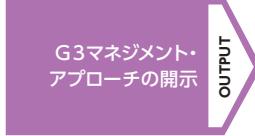
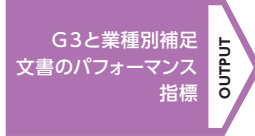
● 青字は世界の動き

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	レスポンスブル・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

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>報告 1.1 21.-2.10 3.1-3.8、3.10-3.12 4.1-4.4、4.14-4.15</p>	外部保証を受けた報告書	<p>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</p>	外部保証を受けた報告書	レベルBと同様	外部保証を受けた報告書
	 <p>要求項目なし</p>		<p>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>		<p>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>	
	 <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。</p>		<p>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。</p>		<p>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。</p>	

項目	指標	掲載ページ
1.戦略および分析		
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
2.組織のプロフィール		
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 ● 従業員数 ● 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） ● 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） ● 提供する製品またはサービスの量	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 ● 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 ● 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）	1
2.10	報告期間中の受賞歴	該当なし
3.報告要素		
報告書のプロフィール		
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

項目	指標	掲載ページ
報告書のスコープおよびバウンダリー		
3.5	報告書の内容を確定するためのプロセス ● 重要性の判断 ● 報告書内のおよびテーマの優先順位付け ● 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	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
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	32、45
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）	19、29、45
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	該当なし
GRI内容索引		
3.12	報告書内の標準開示の所在場所を示す表	55、56
保証		
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履行	57
4.ガバナンス、コミットメントおよび参画		
ガバナンス		
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）	15
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）	15
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	15

項目	指標	掲載ページ
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	16、28
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	15
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	15
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	15
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	13
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	14
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	14
外部のイニシアティブへのコミットメント		
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がどのようなものかについての説明	26
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	54
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	14
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	14
4.16	種類ごと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	14
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	7~10

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
経済		
	マネジメント・アプローチ	13、28
経済的パフォーマンス		
●EC3	確定給付(福利厚生)制度の組織負担の範囲	29
環境		
	マネジメント・アプローチ	13、14、17、19、45
原材料		
●EN1	使用原材料の重量または量	18
エネルギー		
○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	46
水		
●EN8	水源からの総取水量	18
生物多様性		
○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	23
排出物、廃水および廃棄物		
●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	18、19、20、45、46

項目	パフォーマンス指標 (●中核項目/○追加項目)	掲載ページ
●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	46
○EN18	温室効果ガス削減のための取り組みと削減実績	19、20
●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	22
●EN23	著しい影響を及ぼす漏出の総件数および漏出量	45
○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
遵守		
●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	15
労働慣行とディーセント・ワーク(公正な労働条件)		
	マネジメント・アプローチ	13、14、17、29~32
雇用		
●LA1	雇用の種類、雇用契約および地域別の総労働力	29
労働安全衛生		
●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者数	32、33
●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	30
研修および教育		
○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	30、31
人権		
	マネジメント・アプローチ	29、31
無差別		
●HR4	差別事例の総件数と取られた措置	15
社会		
	マネジメント・アプローチ	13、15
非競争的な行動		
●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	15
遵守		
●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	15
製品責任		
	マネジメント・アプローチ	13、24~26
顧客の安全衛生		
●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の割合	24~26
○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	15
顧客のプライバシー		
○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	15
遵守		
●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	15

独立保証報告書



独立保証報告書

2012年7月30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

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2012(Web版)(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2011年4月1日から2012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。

判断規準

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規準としている。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規準としては、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」(www.j-sus.org/kitei_pdf/logohuyc.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規準としては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(2012年4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、
- 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。



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・安全推進部
TEL：(03) 5462-3479 FAX：(03) 5462-4873
URL：<http://www.sumibe.co.jp>

