



Environmental & Social Report

# 環境・社会報告書

# 2015



# プラスチックの可能性を広げ 持続可能な社会の実現に貢献します。

住友ベークライトは今、環境・社会適合性の高い経営を理念として、安全で、安心な製品を、情報通信、自動車、医療、食品、建築分野など広範囲にわたり、お届けしています。

日本でプラスチックが生まれて100年を超え、現在、プラスチックは人々の暮らしに大いに浸透しています。今後、プラスチックはどのような形で使われていくのでしょうか。そこには、高度な技術のイノベーションがあり、また市場のニーズの変化もあるでしょう。


「これからも人々に寄り添い、暮らしを支えたい」  
そんな思いでモノづくりに取り組んでいます。



## 編集方針

本報告書は2014年度の当社グループのCSR活動をわかりやすく開示し、社内外の多くのステークホルダーの皆様とコミュニケーションを取る目的で作成しております。ステークホルダーの皆様から寄せられた声や社会動向をふまえ、当社グループやステークホルダーにとって何が重要な課題であるかという観点から、2015年版の作成方針を議論し、2015年3月の「レスポンシブル・ケア委員会」で掲載内容や編集方針を決定しました。

新企画（日建設計との座談会の実施と消費者の声を聞く現場での活動についての特集）により、昨年度以上にメッセージ性のある内容にし、社会面、環境面での記事の充実を図りました。また、ページ構成の見直しを行い、読みやすい誌面の作成に努めました。本報告書作成にあたりましては、引き続き、

- ① Global Reporting Initiative (GRI) の「サステナビリティ・レポートング・ガイドライン2006(第3版)」に準拠し、アプリケーションレベルは「B」の基準で作成しました。
- ② ユニバーサルデザインフォントを採用し、読みやすい表現・構成を心がけました。
- ③ 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ました。  
なお、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2014年度(2014年4月～2015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。

● **発行** 2015年8月(前回2014年8月、次回予定2016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

本社および営業所等\*1、尼崎工場、鹿沼工場、宇都宮工場、静岡工場、神戸事業所、秋田住友ベーク、住ベテックプラスチック、北海太洋プラスチック、山六化成工業、九州住友ベークライト、住ベシート防水、筒中興産、住ベリサーチ(大阪センター)、ソフテック\*1、サンクストレーディング\*1、西部樹脂\*2

### 【海外】\*3

スミトモ・ベークライト・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、蘇州住友電木、東莞住友電木、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、ネオプレグ\*2

## Contents

### 02 コーポレートメッセージ

### 04 トップメッセージ

代表取締役社長 林 茂

## 住友ベークライト発足60周年 新たな持続的成長に向けて

### 08 特集

## ロングライフの建材で 社会に新たな価値を生み出す

### 12 特集

## 容器包装が少ない商品を より多くの消費者に届けたい

### 16 事業概要

- 16 住友の事業精神と経営方針
- 18 コーポレートデータ
- 20 身近にある当社グループの製品
- 22 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
- 25 2014年度目標、実績および2015年度計画

### 26 環境との調和を目指して

- 26 マテリアルフローと環境対策投資
- 27 環境負荷の低減
- 28 環境パフォーマンス
- 30 環境負荷物質の削減／土壌・地下水汚染対策状況
- 31 環境への取り組み

### 32 安全・安心の提供を目指して

- 32 製品責任
- 34 化学物質管理
- 35 モノづくりマネジメント

### 36 働きがいの向上を目指して

- 36 雇用・人権、人材育成

### 40 社会との共生を目指して

- 40 株主・投資家、取引先
- 41 社会活動
- 44 労働安全衛生、環境・安全監査、環境教育、保安防災

### 48 サイトレポート

- 48 サイトレポート

- 54 データ集
- 66 GRIガイドライン対照表
- 68 独立保証報告書

\*1 環境データのうちエネルギー使用量およびCO<sub>2</sub>排出量が集計されています。

\*2 連結子会社ではなく、労働安全衛生のみ集計対象にしています。

\*3 ヴォーベル社については、2014年に買収しましたが、環境と労働安全衛生のデータについては、2015年度から集計対象に含む予定です。

(注) 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た箇所があります。また、報告書掲載の数値データは原則、四捨五入しています。そのため、内訳の合計が総数に合わない場合があります。

トップメッセージ

# 住友ベークライト発足60周年 新たな持続的成長に向けて

「プラスチックのパイオニア」として市場を牽引してきた住友ベークライト。その足跡と新たな取り組みについてフリーアナウンサーの永井美奈子さんがインタビューしました。

フリーアナウンサー  
永井美奈子氏  
Minako Nagai

代表取締役社長  
林 茂  
Shigeru Hayashi



**永井** 2015年は社名が住友ベークライトになって60年の節目を迎えられたとのこと、おめでとうございます。まず、社名の由来をお聞かせいただけますか。

**林** プラスチックの歴史をひもとくと、最も古いフェノール樹脂は1907年にベルギー系米国人のベークランド博士が開発し、「ベークライト」と命名したもので、当社の社名の由来もここにありま。1911年には、三共合資会社において日本で初めてフェノール樹脂が試作製造され、それが当社の前身である日本ベークライトの原点となっています。そして、1955年に日本ベークライトと住友化工材工業が合併し、社名を「住友ベークライト」へと改めました。社名の60周年もさることながら、日本にプラスチックが誕生して100年を超えたということにも大きな意味を感じています。

**永井** その間、プラスチック市場を牽引してきたという自負や誇りをお持ちなのですね。

**林** 新幹線の車内に電光掲示板が開設されて間もない頃から、当社は「プラスチックのパイオニア、住友ベークライト」と文字広告を流していますが、プラスチックのパイオニアという言葉を使っているのは日本の中でも当社だけで、全社員が誇りを持っていると思います。

**永井** プラスチックのパイオニアとして社会情勢の変化に応じながら、新しいものを次々に開発する。そうした積み重ねによって歴史をつくってきたのですね。

**林** おっしゃるとおりです。例えば、当社が長年培ってきた技術を持つフェノール樹脂は、自動車の重要な部品に欠かせない素材です。私どもは自動車の部品を製造しているお客様が新たな部品を開発するごとに、そのスペックに合わせてカスタマイズした素材を提供します。つまり、お客様と協業して新製品をつくりあげということを徹底して行うことで信頼関係を結び、フェノール樹脂が必要な製品づくりの際には、当社をパートナーとして選んでいただけるという仕組みを築いてきました。

**永井** 時代とともに製品が進化する中、お客様のリクエストに応えながら、成長を続けてきたのですね。

**林** 現在では自動車のほか、情報通信、医療、食品、建築など様々な分野でグローバルに展開しています。

## 強みを活かして事業領域を拡大

**永井** 消費増税が実施されたり、記録的な円安が続いたりという経済状況の中、2014年度の住友ベークライトの業績はいかがでしたでしょうか。

**林** 2014年度は、3年間の中期経営計画の初年度にあたり、売上高2100億円、営業利益110億円を目指して取り組んできましたが、ほぼ目標に近い着地となりました。また、売上では55%が海外、45%が国内、利益では70%が海外、30%が国内となり、海外事業の業績に与えるインパクトがますます大きくなり、重要度が増しています。

**永井** 成長著しい中国市場における拡販に取り組んだことなども目標達成に貢献したと伺いました。

**林** 当社は中国各地において、広範囲にわたり事業を展開しています。半導体材料は、蘇州に生産拠点をもち拡販に寄与するとともに、フェノール樹脂製品の中核拠点である南通も徐々に成長軌道に乗ってきて、ようやく黒字化し、売上に貢献しています。さらに2014年は南通において、食品包装材料など新たに工場を増設し、稼働しています。今後もグローバルな事業展開に力を入れ、海外市場の成長分野への積極投資や規模の拡大を目指します。

**永井** 住友ベークライトが世界の市場をリードする立場で持続的成長を果たしていくには、本業を通じて国内外の社会課題を解決することが不可欠と思いますが、事業でのその取り組みについてお聞かせください。

**林** 当社グループには、高機能プラスチック、半導体関連材料、クオリティオブライフ(QOL)関連製品という3つのセグメントがあります。その中でもコアとなる高機能プラスチックについてですが、1000億円事業へと成長させるために、2014年6月に米国のヴォーペル社を買収しました。同社は航空機内装部品の一次調達先であり、航空機分野への参入を果たすための鍵となる企業です。しかも、ヴォーペル社は、私どもが手掛けている医療機器の事業も持っていますので、これは大きなシナジーが生まれるのではと考えました。

**永井** これまでとは異なる、新しい次元の展開を見据えての買収だったのですね。



**林** 航空機については、昨今、燃費効率アップを目的として軽量化が進められています。そこで、これまで自動車用途で培ってきた金属代替材料をはじめとする住友ベークライトの様々な素材技術と、ヴォーペルの成形加工、塗装、アセンブリ技術を組み合わせ、新しい製品領域の拡大と付加価値の増大に取り組み、航空機メーカーへの提案活動を行っています。

**永井** 航空機の内装の中でも、住友ベークライトが対象とするのはどの部分なのでしょうか。

**林** すでに一部で実用化されている窓ユニットや座席周りの部材をはじめ、サイドウォール、ギャレー、ラバトリーなどのパネル素材、オーバーヘッドコンパートメント用金属代替部材などです。最終的には、航空機内のエンジンルームの部品を金属からプラスチックに変えていきたいと考えています。また、高機能プラスチックの部署のみが担当するのではなく、当社にある様々な素材や加工技術を結集して、オール住友ベークライトとして活用するためにプロジェクトチームを結成し、横串活動で



1970年住友ベークライト入社。1991年成形材料営業本部硬化性材料部長、1992年宇都宮工場業務部長、1995年大阪支店成形材料部長、1997年成形材料営業本部長、1999年機能性成形材料営業本部長、2000年取締役。2008年副社長就任を経て、2010年社長に就任。2006年からはCS推進委員会委員長。

開発を進めています。

**永井** 住友ベークライトが一体となって、新たな分野の開拓に取り組んでいるのですね。

**林** 成長を続けるためには、今ある技術や強みをうまく活かしながらその延長線上に伸ばしていくのか、あるいは新しい領域へと入っていくのか、そのどちらかが必要です。いずれにしても、常に新しいことにチャレンジしていかなければならないという気持ちを持っています。

**永井** スマートフォンなどは薄く軽く進化していますが半導体関連材料についてはいかがでしょうか。

**林** 当社の半導体関連材料については、業界トップシェアの半導体封止材を中心に様々なエレクトロニクス製品に使われています。中でも、スマートフォンやタブレット端末に搭載される半導体デバイスが急速に大容量・高機能化し、軽薄短小化が進んでいますが、その実現に半導体封止材が大きく貢献しています。また、電装化が進む自動車においても、長年培った半導体材料技術をもとに、ECUやセンサー用材料など新たな用途において実用化を果たしています。

**永井** QOL関連製品についてですが、医療分野において新型のカテーテルを開発されたと伺いました。

**林** 製品化に成功したステアリングマイクロカテーテルが、2014年11月に厚生労働省の認可を取得しました。これまではガイドワイヤーを操作しながら先端を動かしていたのですが、この新型カテーテルは手元の操作で先端の方向を自由に変えることができます。

**永井** 先端を自由に動かせる機能は世界初だそうですね。

**林** はい。主に血管内治療に用いられ、抗がん剤などの薬剤や血液を遮断する物質（塞栓物質）を患部に注入し、がん細胞を死滅させるといった治療を行うことができます。大手術をする必要がなく、施術時間も短くなりますから、患者さんの負担軽減につながります。

**永井** 住友ベークライトの守備範囲は、飛行機から血管までというすごい広さですね。それから、今回ぜひ伺いたかったのは、私たちにとって身近な製品である鮮度保持フィルム「P-プラス」についてです。最近、スーパーマーケットでもよく見かけますが、野菜をこの袋に入れておくと長持ちしますね。

**林** スーパーマーケットやコンビニで売られているキャベツ系カット野菜の約70%には「P-プラス」が使われています。カット野菜は、傷みやすい商品ですが、消費期限を3日以上に延ばすことができ、いやなおいも出ません。

**永井** 袋を開けると、野菜の切り立てのにおいがします。なぜ、野菜の鮮度が保たれるのですか。

**林** フィルムにミクロの穴を開け、酸素の透過量の調整を行っています。いわば、野菜や果物を“冬眠”させて鮮度を保持しているのです。この仕組みを使って、青果物それぞれに適した酸素透過量を設定しています。

**永井** 枝豆やブロッコリーなど種類によって変えているのですね。それはすごい。

**林** 現在、約70種類の青果物用に販売しており、産地で採れた青果物を出荷する際の包装に多く活用されています。例えば、熊本県のデコポンの収穫期は1月から3月で通常店頭に出回るのは5月中旬までですが、「P-プラス」を使用したことで出荷時期を夏場まで延ばすことができるようになりました。高価格での出荷が可能になり、産地の方々に高評価をいただいています。また、日本のいちごは海外でも需要があり、これまでは飛行機で運んでいたのですが、「P-プラス」で包装することで船でも運べるようになり、輸送コストを削減できるというメリットも生まれています。

## お客様の価値創造を通じて社会に貢献

**永井** 本当に様々な分野で事業を展開されていますが、グローバル企業として持続的成長を果たす上で、人材の育成も重要になってくると思われます。どのような人材育成の取り組みを行っているのでしょうか。

**林** 当社グループは、現在16の国と地域で事業を展開していますので、グローバル人材の育成は必須です。海外での経験を積むことが重要ですので、4年ほど前から、入社3年目以降、30歳前後の若手を中心として海外研修を行うトレーニー制度を設けています。

**永井** 期間はどれぐらいなのですか。

**林** 2年間ほど海外に派遣し、実地体験の機会を与えています。また、今後は人材の多様性、いわゆるダイバー

シティを積極的に推進していくことも重要です。性別や国籍にとらわれず、採用や人材登用を行い、持続的成長につなげていきたいと考えています。

**永井** 最後にステーキホルダーの皆様メッセージをお願いします。

**林** 当社はこれまでプラスチックのパイオニアとして高度な機能を創出し、お客様の価値創造を通じて社会発展に貢献することを使命と考え、取り組んできました。特に、「CS最優先」を基本方針とし、お客様との高密度の交流を通じて真のニーズを吸い上げ、お客様とともに製品の開発を行い、お客様にうれしさを提供することが当社に成長をもたらし、社会貢献につながるものと考えています。また、グローバルな事業展開の中で、各国の法令順守や文化の理解に努め、コーポレート・ガバナンスの充実・強化を図り、化学企業としての環境安全への配慮など社会的責任を果たすことが重要だと考えています。今後も自主的に環境安全対策の実施や改善を図っていく「レスポンシブル・ケア世界憲章」を支持し、実行していきます。



1988年日本テレビ放送網入社。1996年フリーアナウンサーとして独立。テレビ番組「マジカル頭脳パワー」「24時間テレビ」「ザ・サンデー」他多数に出演。2003年慶應義塾大学大学院政策・メディア研究科修士課程修了。2006年成城大学文芸学部マスコミュニケーション学科非常勤講師就任。現在は、研究分野での学会、フォーラム、シンポジウムに参加。



## 座談会

# ロングライフの建材で 社会に新たな価値を生み出す

建材メーカーとして社会の変化に対応しながら、常にあるべき姿と今後の方向性を考え、業界を牽引し続ける住友ベークライト。日建設計の領域横断部署 NIKKEN ACTIVITY DESIGN lab (NAD) と座談会を行い、環境・社会貢献の観点から何ができるのか、そのヒントを探りました。

— NADが設立された経緯をお聞かせください。

**安田** 日建設計は建築の設計監理や都市デザインおよび、建築と都市のライフサイクル全般にわたる調査や企画、コンサルティングを行う設計事務所ですが、クライアントの要望を聞く中で、“そもそも何をつくるのか”というところから考えなければならぬ場面も増えてきました。その背景には、時代がどんどん不確実になってきて、人の動きや社会を根本から見つめ直す必要性が出てきたことがあります。そして、空間における人々のアクティビティのおもとに着目して、社会や空間にイノベーションをもたらす様々なデザインを行うチームを設立しました。NADは、日建設計における領域横断部署という位置づ

けで専門の異なるメンバーで構成され、ときには社外のパートナーとも連携することが特色のひとつ。そうした中で、坂本は主に形や表現のデザインを担い、私はシナリオやストーリーを構築するということを同時並行で進めながら、新たな価値を提供する活動をしています。

## 大切なのは “長く使いたくなる”ものづくり

— 本日取り上げる大きなテーマは、“社会を豊かにするサステナブルな建築”ということですが、NADではどのようにお考えですか。

**安田** 人が大切に長く使いたくなる。そういった建築デ

日建設計 NAD  
安田啓紀氏

日建設計 NAD  
坂本隆之氏

住友ベークライト  
亀井 光

住友ベークライト  
吉原達生

住友ベークライト  
平山紗矢香







NIKKEN ACTIVITY  
DESIGN lab(NAD)  
Strategist  
**安田啓紀氏**

人が大切に使いたくなる。そんなサステナブルな建築空間づくりに欠かせない視点は、ユーザー目線になること、既存概念を打ち破ること、そして、ものにまつわる物語があることも大事ですね。

ザインがサステナブルにつながるのだと思いますが、それをどうやって作るのか。人が能動的に大事に使いたくなるようなアクティビティデザインを考えていく必要があります。

**坂本** それを考える上で重要なことのひとつは、ユーザー目線になること。使う人の立場になることで、問題が見えてくるケースがけっこうあります。建材以外の例になりますが、家電製品を探しに電気店に行くと商品がずらりと並び、各々にスペック表がついています。企業側に見れば十分な情報を盛り込んだつもりそのスペック表は専門用語が多く、ユーザーは理解できずに選べないということが起こる。そのようなズレを見直していくことが重要です。

**安田** 技術がいくら優れていても、使われなければ意味がありません。その観点で考えるとユーザー目線も大切ですし、例えば建材をまったく新しい場面で役立てるといったイノベーションを起こすために、既存概念を打ち破っていくことも大事ですね。

**亀井** メーカー側としては、例えば住友ベークライトが扱っているデコラ(メラミン樹脂化粧板)について、新製品を出したときは技術の高さを強調しがちになってしまいます。もっとユーザーの目線に立ち、その製品を使う人たちの声をよく聞いて、ものづくりをしていかなければと日々思っています。

**吉原** 日本の社会は、機能、品質、デザインなど“三拍子揃った”という言い方が好きですね。私どもも製品はオールマイティでなければと考えがちですが、そもそもお客様は何を一番求めているのか。それを基本機能とし、強みとした製品開発を進めることが重要で、その強みがお客様に伝われば、愛着を持って長く使っていたくれるのだらうと思います。

**坂本** 確かに、日本の技術でいうと三拍子どころか七拍

子ぐらい揃っていて、偏差値80ぐらいの製品がひしめきあっている。ただ、そのために“このメーカーのこれではなければ”ということが減ってきているように感じます。高スペックな製品を揃えることは品質保持につながり、悪いことではないのですが、その一方で三振もするけどホームランも打つような飛び抜けた価値を持つものもあるといいなと感じます。

**吉原** ラインナップのあり方を見直すべきなのでしょう。七拍子揃ったものをラインナップするのではなく、基本機能の強みをそれぞれ明確にした製品づくりを行っていく。すると、強みを持ったもの同士を組み合わせることができ、設計をする醍醐味が生まれてお客様のうれしさやユーザーが製品に愛着を持って使う喜びにもつながると思います。

**平山** 私は店舗の内装材の営業を担当しているのですが、現場においても製品の強みと弱みの部分を的確に伝えることを大事にしています。また、店舗の設計をする方から求められる回答だけでなく、その方が思いついていないような、お店に来るお客様が“あったらいいな”と思うようなところを製品にして提案することにも力を入れているようにしています。

**安田** 作り手に思いがあって、それが使い手に伝わるとするのは大事ですね。今、平山さんがおっしゃった、製品のユーザーである設計者や設計者が手掛けたお店に来るお客様との対話は非常に重要なポイントで、そこからものにまつわるストーリーが生まれてくると思います。例えば、デコラという製品が、こういうところに必要なんだという物語ができてくると、その物語によってものが光り、お客様のものを見る目も変わってくる。そういうことが重要です。コストのみの競争に陥りがちな中で、どんな価値を提供していけるのか、それが今求められていると思います。

住友ベークライト  
常務執行役員  
プレート/デコラ/  
シート防水事業担当  
**吉原達生**

日本では手軽とか簡単とか標榜する商品が多く、安易にスクラップアンドビルドする傾向にあります。その中で、弊社のロングライフの製品が社会全体を長寿命化させるために役立てばと思っています。



# ユーザー側の立ち場に立ったとき、 素材の機能の本質はきちんと伝わっているか？

## 枠を超えた連携により 新たな価値を創出

—— 建材メーカーとして住友ベークライトでは、環境サステナビリティの観点で、どのような機能を追求しているのでしょうか。

**吉原** それは、“長寿命化”ということです。例えば、デコラは養豚小屋で使っても清潔感を保てるほど機能性に優れ、電車の車両の内装材に使用されるほど衝撃吸収性が高く、食品の雑菌に対しても消毒性がある製品です。このデコラには60年の歴史があるのですが、そもそもは長寿命を意識して作られたもの。木の代用品というより、ものがない時代にどうしたら家具などが容易に作れ、しかも長持ちさせられるかという発想で開発されました。つまり、ロングライフを目指したのです。今の時代もまた、社会の要請でもある環境対応の視点からロングライフを追求しています。時代や目的が変わっても、設計思想のひとつ、長寿命化は通底しているのです。さらに、当社ではリサイクルにも取り組んでいます。まずは、燃やして熱エネルギーを利用するサーマルリサイクル。一方、デコラは焼却後の粉末が自動車の部品へと再生され、その部品が役目を終えて回収されれば、原料に戻るマテリアルリサイクルへとつながります。使用率は落ちますが究極のリサイクルが可能です。また、非可食植物からフェノール樹脂を生産することにも取り組んでおり、永遠に近いところまで持続していけるケミカルリサイク



住友ベークライト  
PDW事業推進部  
亀井 光

お客様とお話をするときに自社製品のことだけを語りがちですが、たとえばデコラが使われる空間やそこに張られる壁紙など、他分野の知識も持ち、様々な提案ができるようなればと思います。

NIKKEN ACTIVITY  
DESIGN lab(NAD)  
Design Architect  
坂本隆之氏

目先の利益や効率化といったことを抜きにして、様々な専門分野の人々が一歩踏み越えてひとつの新しい価値を創造していく。ハードルは高いと思いますが、チャレンジしていきたいですね。



ル技術も開発中です。もともとの長寿命化プラス、リサイクルによる長寿命化で、社会に貢献していきたいと考えています。

**坂本** 今のリサイクルのお話もひとつの物語ですね。それを聞くことは、設計者にとってアイデアの源泉になるだけでなく、例えばトイレを作るといった場合にそのようなストーリーが建材を選ぶときの判断材料となります。製品のライフサイクルの中で、長寿命ということはもちろん、その後はまったく違う使い方をするという可能性がこのデコラ1枚に秘められている。単に“数ミリ薄くなった”といったスペック情報からは聞こえてこない、深いメッセージを感じます。

**安田** 建材を建材としてリユースするのではなく、違う用途に変換していく。こうしたリサイクルで、次はどこにどのように使うのかを考えていくのは非常にイノベーション的な課題ですね。

**亀井** メーカーもハードの性能によるロングライフを追求するだけでなく、自分たちが気づいていない価値や使い方のアイデアなどソフトの部分を追求する必要性を感じます。ただ、イノベーションを起こすには1メーカーだけでは限界があります。これからは、各分野の専門家が集まって空間全体を考えていくような取り組みが必要になってくると思います。

**坂本** サステナブルな建築空間を実現するために連携は大事ですね。具体的な試みとして考えられるのは、何かテーマを中心に置いて、設計者やメーカーなど関連す

る人々が一堂に会し、話し合う場を作るということ。例えば、“ユーザーにも環境にもやさしい多目的トイレとは何だろう”ということテーマにしたとき、光、音、空気、におい、空間など、それぞれの領域の人々が集まって考えることで、思いもよらないような新しい発想が生まれることが期待できます。

**安田** 立場や専門性の違いを活かせるとおもしろいものが生まれるでしょうね。違うところを見ている人々がボールを遠くに投げ合いながら、セッションのような形で話し合っていくイメージでしょうか。話し合いの中で目線が次々に変わり、初めは見えなかったものが見えてくるはずですよ。

——最後に、2020年に開催される東京五輪に向けて今後の抱負をお聞かせください。

**亀井** 大きなことを実現するには1社の力では難しいと日々感じています。そんなときに、NADをはじめ様々なエキスパートの方々と一緒に活動していくことにトライしていきたいですね。

**坂本** 2020年の東京五輪で、世界に日本のものづくりを発信できることが理想です。企業同士が同じ目標に向かって協業することで、強いものづくりはもちろん、日本の連携はすごいと思ってもらえるといいですね。目先の利益ではなく、各人がその立場にいるからこそ目指すものがあるべきです。

**平山** 東京五輪はとても大事なイベントだと思いますが、開催地としてどうあるべきかということにまだ考えが及んでいません。理想の五輪についてみなさんとお話ししながら、自分がやるべきことを考えていきたいです。



住友ベークライト  
デコラ事業部  
**平山紗矢香**

店舗の設計の方に「ターゲットとしている働く女性の目線で意見をお願いします」とよく言われるので、お客様目線でお店をどうよくできるのかを見て、仕事へとつなげていくことを課題としています。

**安田** 私は2020年の先を見て、本当に豊かな暮らしができる都市のあり方を考え、実現していきたいですね。例えば、みんなが自分の家だけでなく、暮らしている街も大好きになれば、もっとよくしていこうと思うような好循環が起き、街がどんどん魅力的になっていきます。ではパブリックスペースをどう変えていくのか。長く使ってもらうには、好きになってもらうにはどうすればいいか。長寿命にまつわる物語や人とのつながりといった今日のお話が参考になりそうです。

**吉原** 1992年のバルセロナ五輪ではスラム街に選手村を作ったことで、五輪後は高級住宅地に生まれ変わったそうです。五輪はまさに歴史の転換点。開催期間は約2カ月間ですが、社会インフラが整うことは五輪の最大のメリットです。2020年の五輪に向けて、NADには新たな都市計画を実現していただきたいし、住友ベークライトもデコラのようなロングライフの製品で少しでも貢献し、みなさんとこれまでにない価値を作っていければうれしいですね。

## 住友ベークライトの施工事例



富岩水上ラインの「fugan」新艇(富山県)  
使用製品:デコラヴィータ  
用途:椅子



世界貿易センタービル(東京都港区)  
使用製品:デコライノベア  
用途:エレベーターの内装改修



特集 ユニー×日本ハム×NPO法人「ごみじゃぱん」×住友ベークライト

# 容器包装が少ない商品を より多くの消費者に届けたい

すべての企業や消費者が、各々の立場で取り組む必要があるごみ問題。  
住友ベークライトでは、NPO法人や他企業と垣根を越えて連携し、  
環境にやさしい食品包装用フィルム・シートの開発を通じて  
この課題解決に挑戦しています。その活動の現場をご紹介します。

買い物客でにぎわう愛知県稲沢市内のリーフウォーク稲沢。流通業界の中でも一歩先んじて環境活動に取り組むユニーが運営するこのショッピングモールで、2015年3月21日、22日の2日間にわたり、環境イベント「リーフecoフェスタ」が開催されました。このイベントに、日本ハム、NPO法人「ごみじゃぱん」、当社がコラボレーション企画を出展。それが、容器包装ごみの問題を解決するためのステップとなる「減装（へらそう）大実験」です。昨年10月に続き、今回は第2弾の実施となりました。

ここに至るまでの道のりについて、「驚きの展開です。こうなればいいなと望んだ以上のシナリオで進んできました」と話すフィルム・シート営業本部食品包装営業部長の田中厚。今回のイベント出展が実現するまで、どのような経緯をたどってきたのでしょうか。



ユニーのショッピングモールを舞台に、日本ハム、「ごみじゃぱん」、住友ベークライトが連携して「減装大実験」を実施。消費者の声を直接聞くことのできる貴重な機会となった。

## 各社の連携により 環境配慮型の製品が採用に

容器包装の削減に取り組む「ごみじゃぱん」は、神戸大学大学院経済学研究科の石川雅紀教授が設立し、石川ゼミ生が中心となって活動している団体で、様々な企業と意見交換や共同実験なども行っています。当社も2013年より、協賛企業として「ごみじゃぱん」の活動に参加。薄さと強度を両立させ、従来品と比べて包装廃棄物を20パーセントも軽量化できるフィルム『ECOceeel(エコシール)®』を開発し、拡販にあたって環境という観点でのセールスを考えていたことが活動参加のきっかけとなりました。



住友ベークライト  
フィルム・シート営業本部  
食品包装営業部 部長

田中 厚



住友ベークライト  
フィルム・シート営業本部  
食品包装営業部

堀越 章宏



■ 現行品と  
エコなサンプル品を比較陳列



パッケージの厚みを変えたベーコン、パッケージの形状を変えたソーセージ、パックの数を変えたハムを陳列。消費者がどれを選ぶかを調査する。

以来、活動を開始し、昨年10月にはリーフウォーク稲沢で開催された「リーフ エコ博」で、「ごみじゃぱん」、日本ハム、当社による「減装大実験」の第1弾を実施しました。これは、従来の包装による日本ハムの焼豚やベーコンと、包装に『ECOCeeel®』などを用いたエコ提案サンプル品を陳列し、消費者にエコだと思える商品を選択してもらい、購入する場合、どちらがよいかなどについて「ごみじゃぱん」の学生がアンケート調査をするというものです。その結果、例えば厚みが220 $\mu$ mの従来のフィルムに包装された焼豚と、厚みが180 $\mu$ mの『ECOCeeel®』で包装された焼豚では、9割以上が後者の商品をエコだと思い、実際に購入したいと回答。このアンケート結果を受け、日本ハムでは焼豚部門の売れ筋商品に初めて『ECOCeeel®』を採用しました。

「私たちフィルムメーカーが単独でアプローチするだけでは、採用までにもっと時間がかかったと思います。食品メーカーは食の安全への不安感から、包装を薄くす



リーフウォーク稲沢

モール棟の1階サニークートで、「リーフecoフェスタ」を開催。「お客様と一緒に持続可能な「エコストア」を創る」というユニーの考えのもと、オープン当時からこうした環境イベントがたびたび行われている。

■ ごみの削減に貢献する  
薄くて強い包装用フィルムを開発



新開発の深絞り包装用フィルム『ECOCeeel®』は、さらなる薄さと強さを実現。プラスチック廃棄物およびCO<sub>2</sub>排出量を軽減。2012年からの販売で13.5トンのプラスチック廃棄物を削減した。(2015年5月現在) また、この取り組みは農林水産省のホームページ「環境に配慮した食品容器包装の事例集」に掲載された。  
(<http://www.maff.go.jp/j/shokusan/recycle/youki/>)

ることに消極的になりがちです。革新的な共押出多層技術による『ECOCeeel®』は、薄くても強度にまったく問題ないのですが、見た目ではわからないので説得するのは難しい。こうしたイベントを通じ、消費者の声が届いたことが採用への大きな力となりました。しかも、ヒット商品への採用は、とても意味のあること。容器包装が少ない商品は、売れば売れるほどごみを削減できるのですから」(田中)

また、神戸大学在学中に「ごみじゃぱん」に在籍し、3年前に住友ベークライトに入社してフィルム・シート営業本部に配属となった堀越章宏は、この一連の流れについてこう言います。

「実際に営業活動をしてみて、どんなに製品が優れていても採用へのハードルを越えられないということも経験しました。それが、消費者とのパイプ役となるごみじゃぱんや食品メーカー、流通、そして当社が力を合わせることで、こんなに物事がうまくいくということを知り、驚きを感じています」

消費者にとっても気づきの  
場となる「減装大実験」

「私たちフィルムメーカーが、直接消費者の声を聞くことができる貴重な場」(田中)という「減装大実験」。各社の連携により、環境に配慮したフィルムがヒット商品のパッケージに採用されるという大きな成果を上げました。そして、ユニーの呼びかけにより、再びメンバーが集結し、第2弾の出展となりました。

今回は、日本ハムのベーコン、ソーセージ、ハムで比

比較実験を実施。ベーコンは従来の厚さ300 $\mu$ mのかたいトレイと、『ECOCeeel<sup>®</sup>』を使用した厚さ180 $\mu$ mのやわらかいトレイ、ソーセージはきんちゃく型や平袋など形状の違うパッケージのものを陳列。ハムは4枚入り3パックと6枚入り2パックを並べ、それぞれの品目でどれが選ばれるか調査を行いました。

例を見ない容器包装の比較実験に買い物客が次々に足を止め、「ごみじゃぱん」の学生によるアンケートに答えたり、実はどの容器包装が環境にやさしいかという説明を聞いたり「減装大実験」のブースはにぎわいを見せました。買い物客からは、「フィルムの説明を聞いて、自分がどれを選ぶかでごみの量を減らせることを知った。これから買い物をするときはパッケージを意識して選びたい」「身近なスーパーでのこうしたイベントはとてもよいと思う。普段気にしないことも気づきかけになる」といった声が上がりました。「減装大実験」は、消費者にとっても“気づき”を得られる有意義な場となったようです。

### “包む”から“捨てる”までを 考えて環境に貢献

さて、今回は「ベーコンについて、見た目がぴしっとした従来のかたいトレイと、『ECOCeeel<sup>®</sup>』のやわらかいトレイではどちらが選ばれるのか。それがチャレンジのひとつ」(田中)ということでしたが、アンケートの集計によると、多くの方々が『ECOCeeel<sup>®</sup>』を選んだという結果が出ました。

また、比較実験だけでなく、新しい製品の展示も実施。ユニーが以前からプライベートブランド(PB)商品にバイオマスプラスチックを使用していることを受け、当社でも今回のイベントに合わせて独自のものを開発し、

#### comment



NPO法人「ごみじゃぱん」  
代表理事 神戸大学大学院経済学研究科  
石川 雅紀教授

トップ企業とごみじゃぱんが手を組んで環境配慮型フィルムの販路を開く。これは今までとまったく違うマーケットの切り開き方で、フィルムの競合メーカーにもインパクトを与えたと思います。なぜ、ここまでうまくいったのか分析する必要がありますが、これからももっと成功事例を増やしていきたいですね。

### 「ごみじゃぱん」の学生が丁寧に説明



「学生さんだと親しみやすく、話がしやすい」という声もあり、イベントでは消費者とメーカーをつなぐ重要な橋渡し役を担っている。

### 重さを量ってみれば一目瞭然



左は従来のパッケージで、右は『ECOCeeel<sup>®</sup>』を使用。見た目はほとんど変わらないが、計測によってその軽さが明らかになる。

ハムのパッケージに使用しました。

「バイオマスプラスチックが普及しにくい理由は、植物由来原料の使用でコストアップしてしまうことです。そこで、当社の薄肉化の技術を活用することで、植物由来原料のコストを抑え、なおかついっそうのごみ削減や省資源化、CO<sub>2</sub>削減が可能になります」(田中)

もうひとつは、ペコッと絞って捨てられるトレイ『PECOCeeel』(仮称)。同じ厚みの従来品と比較して、ごみの重量が約30%削減できるというもので、さらなる環境配慮型の製品づくりが加速しています。「強く破れにくい、コストダウンできるということはもちろん、これからはますます環境を付加価値として包材をセールスしていきたい」と展望を述べる堀越に続き、田中も意気込みを語ります。

「内容物を“包んで守る”ことから“捨てる”ことまで考え、今後も環境に貢献していきたいですね。コンパクトに捨てられる『PECOCeeel』は、それを追求した製品のひとつです。そして、ユニーや日本ハム、『ごみじゃぱん』と一緒にやってきた活動の枠をさらに広げ、新しいものを生み出していきたいと考えています」



## ナショナルブランドの取り組みが 自然環境を未来に残すカギに

「未来の子どもたちに美しい自然を残したい」「未来のために地球をまるごととっておこう」というのがユニーのテーマ。ですから、少しでも環境に興味を持ってもらうために頻繁にイベントを開催していますが、今回のコラボ企画はとくに意義深いものでした。家庭のごみを減らすためにメーカーがフィルムメーカー



ユニーグループ・  
ホールディングス  
執行役員  
百瀬 則子氏

と組み、原料調達から製造、私たち小売り業による販売、そしてお客様が購入し、食べ終わった後の容器にまで配慮した流れは、サプライチェーンというよりまさにバリューチェーン。これは、1社ではできないことです。また、今回うれしかったの



スーパーは地域のコミュニティセンターでもあると考えるユニー。リーフウォーク稲沢でも、たびたび環境イベントを実施している。

は、当社ではPBにかなりバイオマスプラスチックを使用していますが、ナショナルブランドが注目し、ハムの包装に使ってくださったこと。こうした動きによって流通が増えれば、天然資源を節約したり環境負荷を低減することができます。今回のコラボの輪が、他の分野でもつながっていけば素敵ですね。

## 消費者の声を伝え、 パッケージへの意識を変革

商品のパッケージについては、食の安全を担保することを第一に考えています。安全性を追求する中で、強度を求めてフィルムを厚くし、安全係数を上げていったのです。しかし、それでは資源の使用量が増え、コストも上がる。そうしたことを変えられないか



日本ハム  
コーポレート本部  
CSR推進部 マネージャー  
河崎 律宏氏

まずは、そこでの活動で拾い上げた消費者の声と、「ごみじゃぱん」の減装商品リストに当社の商品が載っていない事実を客観情報として社内に提示したことが第一歩でした。というのも一部署の声だけでは社内全体の考えを変革することが難しい



容器を薄くすることで当社はコストダウンでき、お客様はごみを減らせる。無理なくごみを削減できる仕組みです」と河崎氏。

のです。さらに、住友ベークライトが「ごみじゃぱん」に加わり、技術面で安全性を保証していただいたこと「減装大実験」のアンケート結果で社内を説得することができ、『ECOceeL®』採用を実現できました。今後も連携し、今度は「パッケージの形状変更によって包装を軽量化!」という挑戦をしたいですね。



## 住友の事業精神と経営方針

# 環境と安全を第一に考えたモノづくりに取り組みます。

<p>住友の事業精神</p>	<p>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政友が書いた「<sup>もんじゅいんし いがき</sup>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。</p> <p>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およ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。</p>
<p>基本方針</p>	<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および民生の向上に貢献することを期する。</p>
<p>経営方針</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 「情報通信関連事業」「高機能プラスチック事業」「クオリティオブライフ関連事業」の3つのコア事業の競争力強化</li> <li>2. 「モノづくり」競争力の向上</li> <li>3. 顧客ニーズを先取りした次世代ソリューションの提供</li> <li>4. B to Bビジネススタイルを重視した「CS向上活動」「マーケティング活動」の促進</li> </ol>
<p>* レスポンシブル・ケア活動方針</p>	<p><b>理念</b></p> <p>住友ベークライトは、企業活動のあらゆる面で、レスポンシブル・ケアに取り組み、環境の保全と安全・健康、品質の確保に留意して事業活動を推進し、社会の持続可能な発展に貢献する。</p> <p><b>方針</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 研究開発段階より、原料調達から廃棄にわたる全ライフサイクルにおいて、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。</li> <li>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すべての企業活動領域で継続的に取り組む。</li> <li>3. 環境、安全、品質監査を実施し、環境、保安防災、労働安全衛生管理、品質の管理の維持向上に努める。</li> <li>4. 環境・安全・健康および化学物質にかかわる法律、規則等を順守し、さらに自主管理規則を制定して、管理レベルの向上を図り、社会、顧客や従業員等の環境・安全・健康の確保に努める。</li> <li>5. 原料、製品、輸送およびプロセスの安全確保・改善に努め、従業員、顧客等に安全情報と製品情報を提供する。</li> <li>6. 施設・プロセス・技術に関わるセキュリティの継続的改善を進め、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確保する。</li> <li>7. 顧客、従業員および地域住民など利害関係者に環境、安全、製品情報を公開し対話に努め、ニーズをくみ取り、相互理解、信頼関係を深める。</li> <li>8. 環境の保全と安全・健康、品質の確保をするため、従業員へ教育を実施し、活動に必要な人材を育成する。</li> </ol>

\* 2015年8月制定 2014年にレスポンシブル・ケア世界憲章改訂に伴い、これまでの「環境・安全」経営方針を見直し、新たに制定しました。



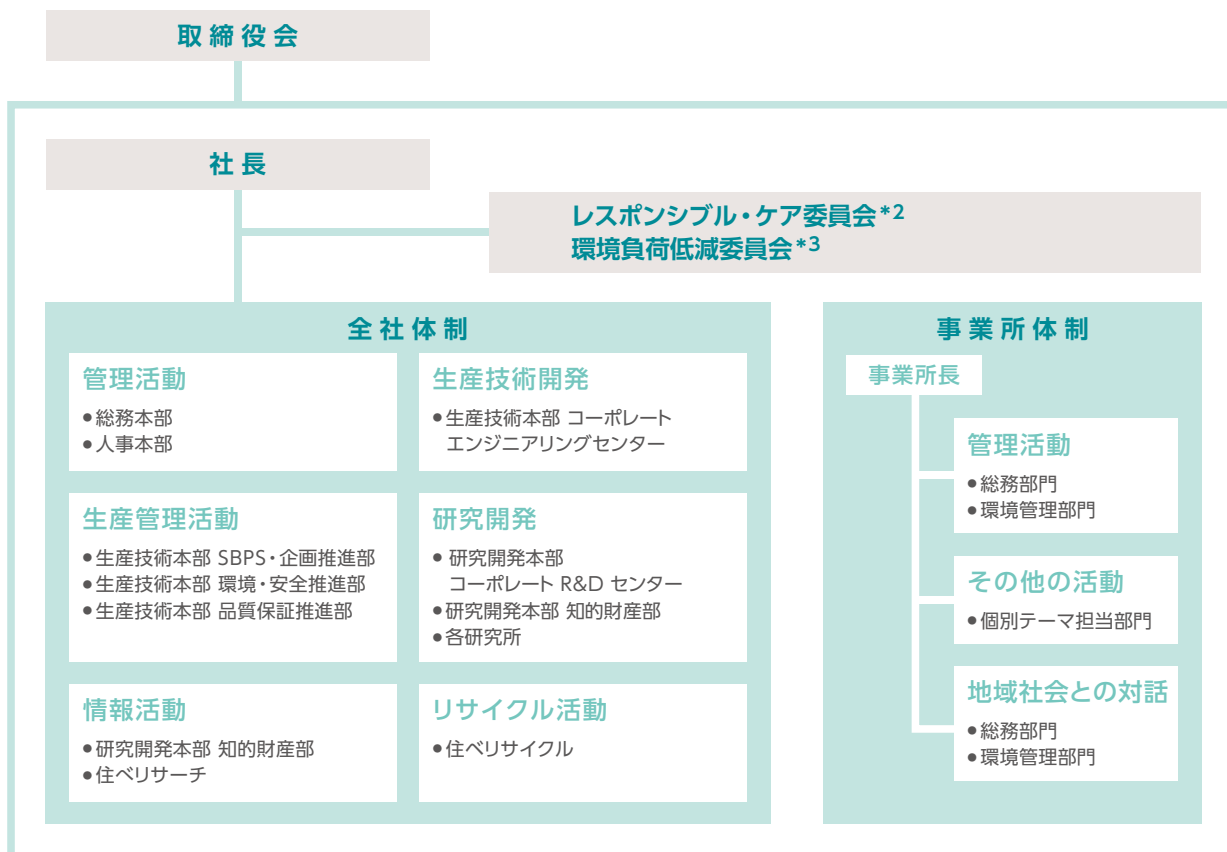
全従業員に配布している冊子では、下記項目ごとに、私たちが心がけるべきこと、取るべき具体的な行動について説明を加えています。

**私たちの行動指針**

- ❶ 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。
- ❷ 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。
- ❸ 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。
- ❹ 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。
- ❺ 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。

**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。



\*1 化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て、廃棄・リサイクルに至るまでの過程において、「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し、社会との対話・コミュニケーションを行う活動(日本化学工業協会)。  
 \*2 生産技術本部統轄役員が委員長を務め、年間2回開催しています。当社の事業にかかわるレスポンシブル・ケア活動を推進することを目的としています。  
 \*3 生産技術本部統轄役員が委員長を務め、ライフサイクル部会と省エネルギー部会を下部組織として設置しています。年間1~2回開催しています。それぞれの部会は年間2回開催しています。当社製品のライフサイクルにおける環境負荷低減および生産事業所において省エネルギー・省資源を推進することを目的としています。



## 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	371億円(2015年3月31日現在)
株主数	16,276名(2015年3月31日現在)
上場取引所	(2015年3月31日現在) 東京証券取引所市場第一部
従業員数	(2015年3月31日現在) 2,121名(単体) 6,747名(連結)
売上高	(2015年3月31日現在) 922億円(単体) 2,097億円(連結)

## 事業拠点

住友ベークライトグループは、日本を含め16の国・地域で事業展開しています。各製造拠点については、下記の表示をしています。

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

## 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
- 半導体基板材料

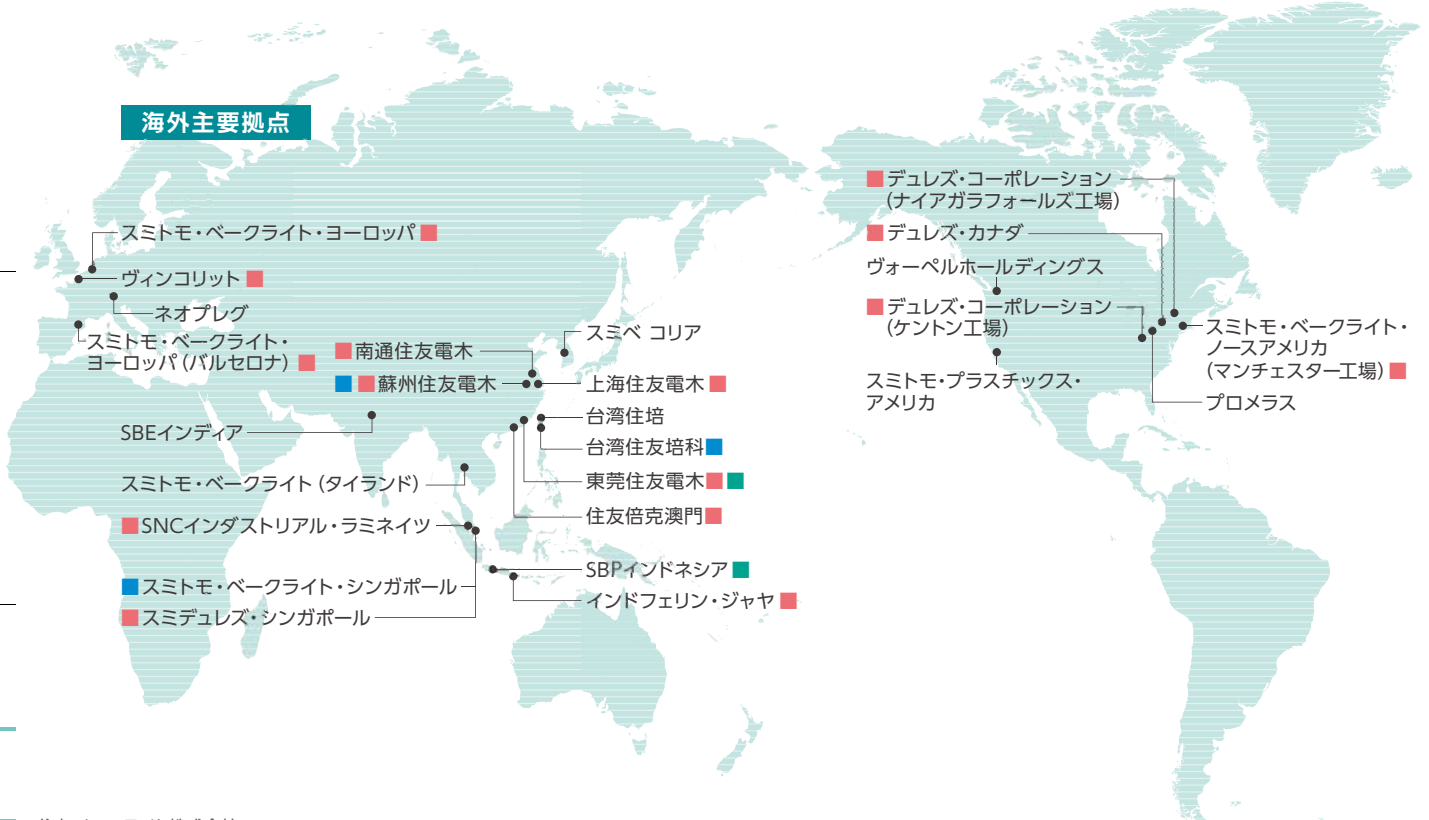
### 高機能プラスチック

- フェノール樹脂成形材料
- フェノール樹脂
- 精密成形品
- 合成樹脂接着剤
- フェノール樹脂銅張積層板
- エポキシ樹脂銅張積層板
- 航空機内装部品

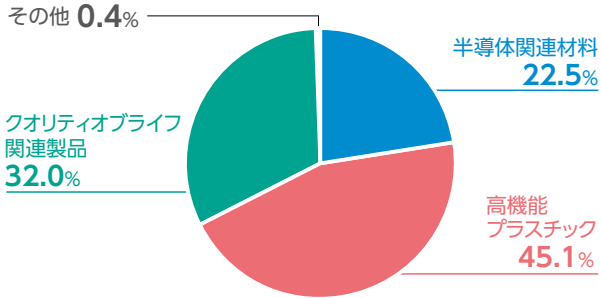
### クオリティオブライフ関連製品

- 医療機器製品
- ビニル樹脂シートおよび複合シート
- 鮮度保持フィルム
- 半導体実装用キャリアテープ素材
- 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
- バイオ製品

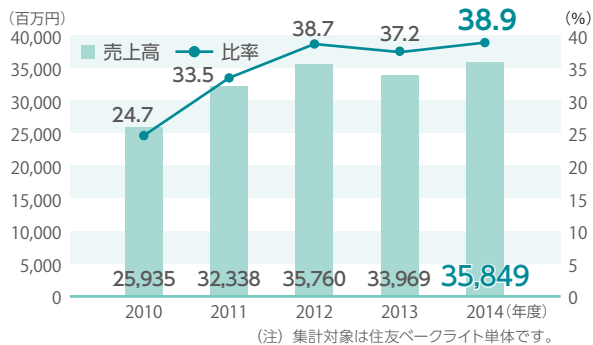
## 海外主要拠点



## 2014年度部門別売上高構成(連結)



## 環境対応製品売上高推移



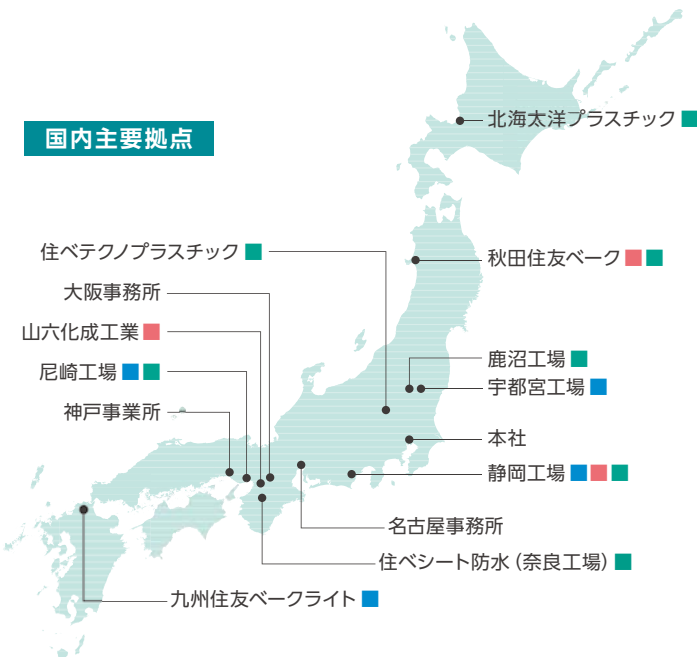
### 定義

自社、ユーザーおよび社会において、直接的もしくは間接的に省資源、廃棄物削減、環境汚染防止、省エネ、温室効果ガス排出低減等の環境負荷低減に貢献する製品を環境対応製品とする。

### 認定方法

- ・既存製品および開発・改良製品で環境負荷低減に寄与しているものについて、事業部と協議の上、社内審査会にて妥当性が認められるものを環境対応製品に認定する。
- ・環境価値を積極的に紹介する製品については、次項を満足するものを認定する。
  - a) CO<sub>2</sub>換算で削減効果10%以上のもの
  - b) LCA社内レビューで客観的に削減効果を判定したもの

## 国内主要拠点



## 住友ベークライトグループ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かわりを大切に、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推進委員会を設置し、常にCS向上に努力しています。

### 株主

適正な配当を行い、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。

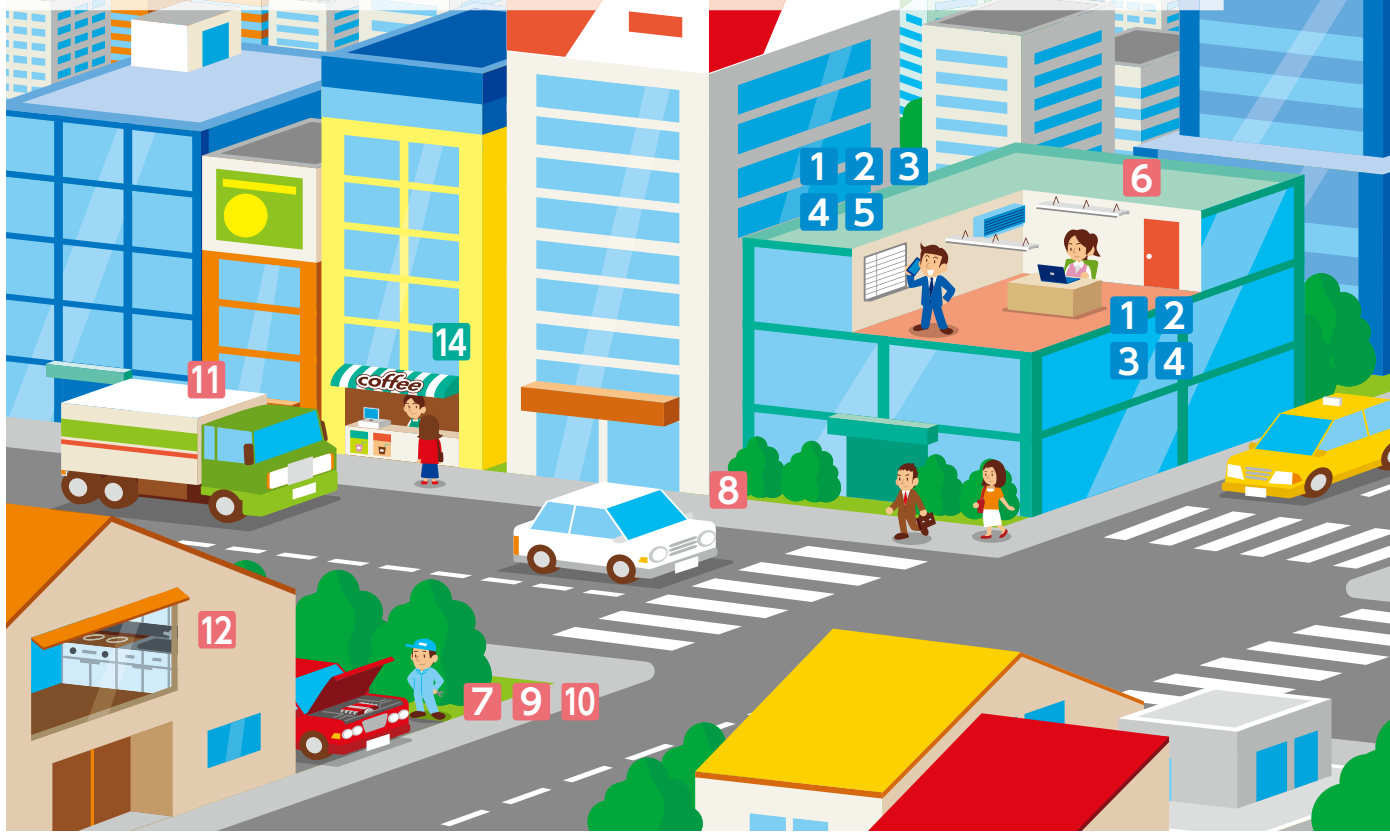
### 取引先

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。

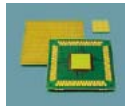
身近にある当社グループの製品 暮らしを支える様々なモノに私たちの製品は使われています。



### 情報通信部材 (半導体関連材料)

#### 1 半導体パッケージ用基板材料(LαZ®)

低熱膨張・寸法安定性に優れた特性を有する、半導体パッケージ用基板材料“LαZ”で、お客様に新しい価値を提供しています。



#### 2 半導体封止用成形材料(スミコン® EME)

デリケートな半導体を、湿気や衝撃などの外部環境から保護する半導体パッケージ封止用エポキシ樹脂成形材料です。



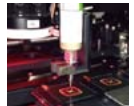
#### 3 ウェハコート樹脂 (スミレジンエクスル® CRC)

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



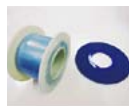
#### 4 半導体用ペースト(スミレジンエクスル® CRM)

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。



### 高機能プラスチック

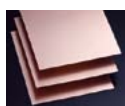
#### 6 銅張積層板(スミライト® ELC/ALC)

優れた放熱性を有するコンポジット材とアルミ基材は、LED照明用途に使用され省エネに貢献しています。



#### 7 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、耐熱性に優れたガラスエポキシ基板材料が使用されています。



#### 8 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。



#### 9 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。



#### 10 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。



#### 11 ディーゼル排ガス浄化剤(アドブルー®)

ディーゼルエンジンの排ガスに含まれる窒素酸化物を浄化するシステム(尿素SCRシステム)に使用される高純度尿素水で、環境保全に貢献しています。



#### 12 合板・ボード用接着剤(ユーロイド)

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。

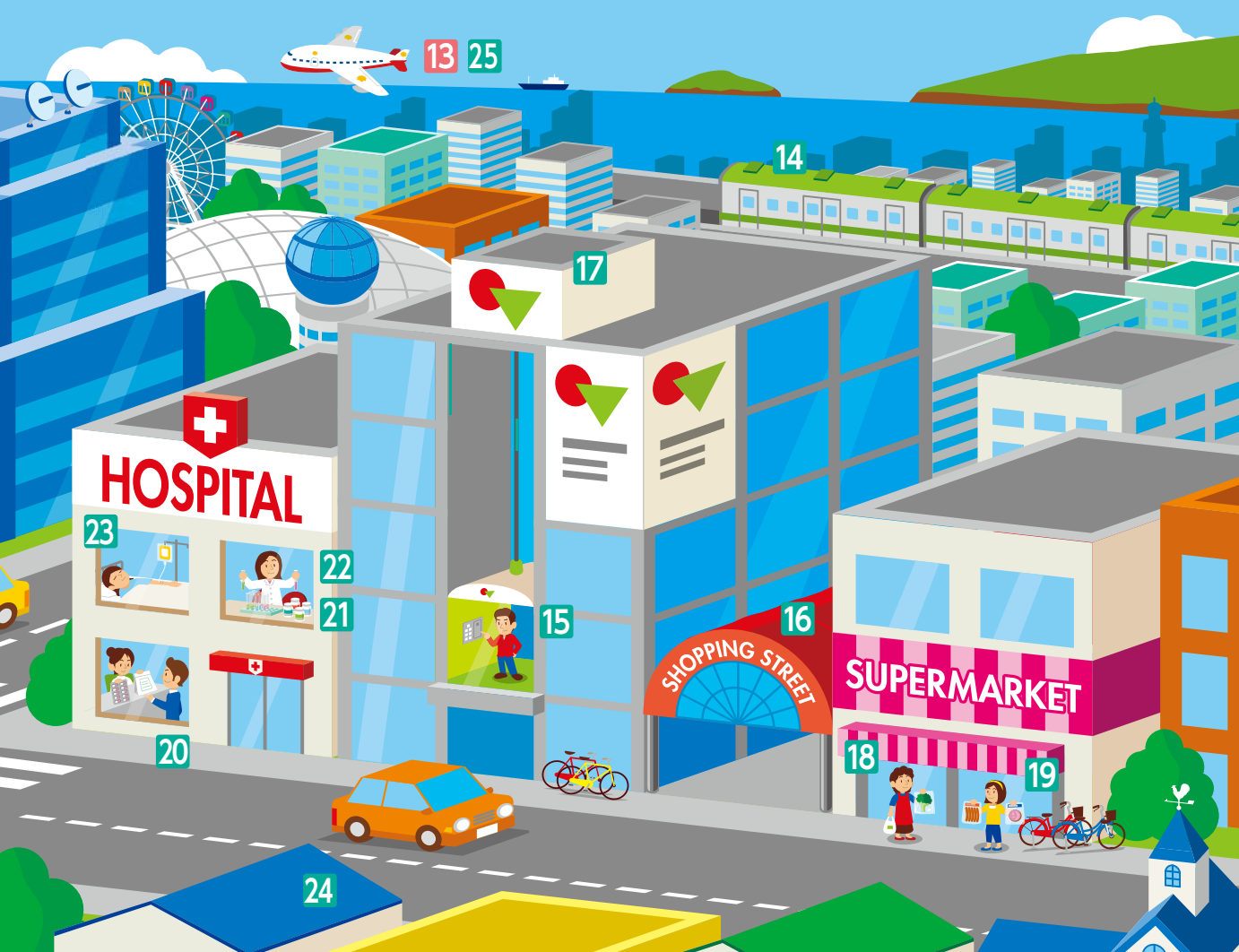


#### 13 航空機用内装部品

様々な金属代替可能な高機能プラスチックにより、航空機の軽量化と燃費向上や、搭乗者の快適な機内環境を実現します。







クオリティオブライフ関連製品

14 メラミン樹脂化粧板(デコラ®)

豊富な色柄と耐久性で内装建材や乗り物の内装材として公共施設や商業施設、医療施設、鉄道車両など様々な空間に彩りを与えます。



15 メラミン化粧シート(デコライノベア)

ビル、ホテル、店舗、病院の壁やエレベーターの内装材として新規、リニューアルに適した厚み0.2mmの不燃メラミン化粧シートです。



※P8～11の特集で、当社の施行事例としてデコライノベアについて紹介しています。

16 ポリカーボネート樹脂板(ポリカエース®)

透明性に優れキャノピー、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。



17 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。



18 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。また、業務用だけでなく、家庭用ジッパーも取り扱っています。



※当社ホームページでは『今月のP-プラス青果物』として毎月、青果物のトピックスを紹介しています。

19 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、スキンパックなど、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。



※P12～15の特集で環境にやさしい食品包装「ECOceel®」の消費者からの声を聞く現場での活動を紹介しています。

20 医療用品用PTP(プッシュ・スルー・パック)包装材料(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。



21 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。



22 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。



23 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。



24 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。



25 内装用シート形成材料

耐衝撃性、難燃性など多くの優れた特性があり、航空機・鉄道車両の内装材として様々な用途に使用されています。



# 信用を重んじ確実を旨とし、 事業を通じて社会に貢献します。

## 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およ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

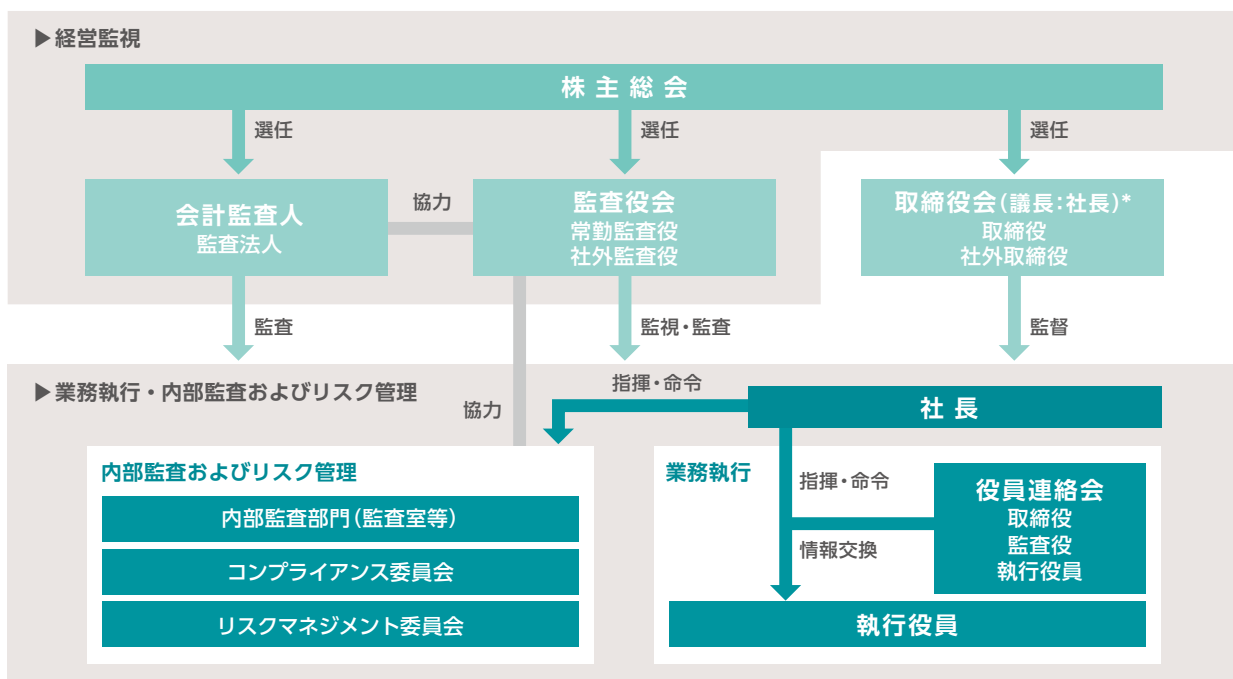
取締役会は、法令および取締役会規則にもとづき、重要な業務執行について決定するとともに、各取締役の職務の執行について重要な事項の報告を受け、業務執行の進捗を監督しています。利益相反取引に該当する場合は取締役会であらかじめ承認するとともに当該取締役は決議に参加しないこととしています。取締役候補者は、

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。2015年6月25日現在の経営体制は、取締役9名と執行役員17名（取締役兼務者7名を含む）です。取締役のうち2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 (2015年6月25日現在)



\* 取締役会の議長は社長が兼務していますが、監督機能は社外取締役の登用などにより担保しています。

## 内部統制

当社は、基本方針にもとづき、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月の取締役会で定めた「内部統制システム構築の基本方針」にもとづき、定期的に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。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。

また、財務報告に係る内部統制については、「財務報告に係る内部統制基本規程」にもとづき、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「連結子会社の内部統制に係る包括的指針」により、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、子会社が取り組むべき事項を明確にしています。

2015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。

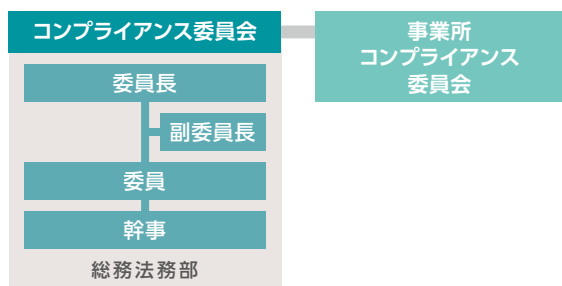
## コンプライアンスの徹底

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極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。

### 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・啓発などを任務としています。

#### ● コンプライアンス体制

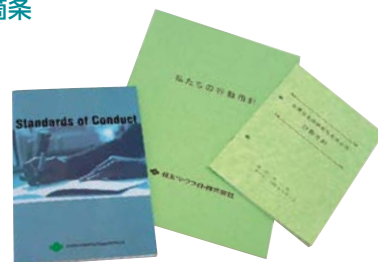


### 従業員の行動基準

当社は、企業倫理のさらなる周知徹底と順守を期して、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。関係会社についても日本国外も含めて同様の取り組みを行っています。

### コンプライアンス重点箇条

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箇条」を制定しています。内容は各部門様々ですが、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。関係会社についても日本国外も含めて同様に取り組んでいます。



### 漫画を使ったコンプライアンス教育

当社では、毎月発行される社内報にて「コンプライアンスマスターへの道!」というコンプライアンスについて、4コマ漫画をベースにわかりやすく解説した記事を載せています。これらの連載記事をまとめた冊子を過去2回発行し、当社グループ従業員に配布し、グループ内の啓発に活用しています。



【まもる君プロフィール】  
入社13年目。皆から頼られる中堅社員として大活躍。今までの経験やそこから吸収した知識を活かして、社内の問題に気づき適切なアドバイスができる。もはやコンプライアンス・マスター!?

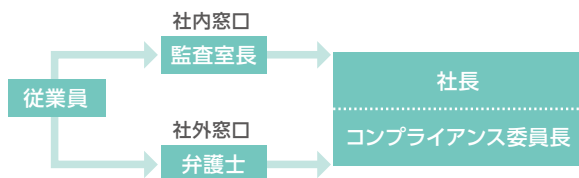
## コーポレートガバナンス・コンプライアンス・リスクマネジメント

### 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で、直属上司への報告が困難な場合を想定し、所定の通報窓口を設け直接通報できるようにしています。社内の通報窓口の他、社外では弁護士を通報窓口とし、通報者が通報先を選択できるようにしています。また、匿名での通報も認められている他、通報により通報者が不利益をこうむることのないよう通報者のプライバシーは厳重に保護されます。

2014年度の通報は6件ありましたが、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。

#### ● 通報制度の流れ



### モニタリング

当社は「内部統制システム構築の基本方針」「内部監査規程」「財務報告に係る内部統制基本規程」「環境・安全監査規程」「安全保障輸出管理規程」等にもとづき、監査室、環境・安全推進部、総務法務部等の内部監査を担当する部署が、当社および海外を含む関係会社の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、実地監査を主とした監査・評価を行っています。これらの監査・評価で発見され指摘事項として挙げられた不備については当該部門から書面による是正報告がされます。2014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、独占禁止法違反なども含めて、法令や規則に対する重大な違反はありませんでした。

## 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。また、「リスクマネジメント基本規程」に当社および当社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。

当期のリスクマネジメント委員会では、カルテルや外国公務員への贈賄など不正な取引の他、火災・爆発災害等のリスクについて取り上げ、これらリスクの排除に取り組みました。

#### ● リスクマネジメント委員会



### 個人情報保護のための取り組み

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

### 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、当社の日本の主要事業所でも毎月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。



2014年度目標、実績および2015年度計画

当社グループは環境面、社会面の活動に対し目標を定め着実に進めています。

分野	主要項目	2014年度 目標	2014年度 実績	2015年度 計画	達成 評価	関連 員数
環境への 取り組み	CO <sub>2</sub> 排出量の削減 (2005年度比)	国内18%削減	国内26%削減	国内26%削減	○	27
		海外14%削減	海外13%削減	海外12%削減	△	27
	マテリアルロス発生量の 削減(2005年度比)	国内27%削減	国内22%削減	国内30%削減	▼	27
		海外44%削減	海外42%削減	海外46%削減	▼	27
	化学物質排出量の削減 (国内2005年度比) (海外2010年度比)	国内55%削減	国内54%削減	国内63%削減	△	27
		海外31%削減	海外41%削減	海外41%削減	○	27
安全・安心への 取り組み	品質監査	国内15事業部門、 海外11事業部門で実施	国内15事業部門、 海外11事業部門で実施	国内24事業部門、 海外14事業部門で実施	○	33
働きがいへの 取り組み	社内人材育成	SBスクールによる 社員教育の継続	延べ約19,000名の従業員 が受講、延べ約33,000時間 の教育を実施	SBスクールによる 社員教育の継続	○	39
社会との かかわり	CSR調達	・グリーン調達ガイドラインの 運用フォロー ・メーカー選定時チェックリストの 確実な運用 環境管理システムの有無を確認 ・海外関係会社への展開 所在国、地域で規制されている 物質の管理	・チェックリストの運用は 確実に実施 ・海外関係会社への展開は 未実施	・調達方針の見直し(CSR項目) EICC行動規範を織り込む	△	40
	顧客満足向上	・全社CS推進委員会を中心 に継続的な顧客との関係強化 活動を推進 ・事業拠点においてお客様応 対レベル向上活動を推進	・事業説明会、全社横断型 展示会へ出展、公開HPのリ ニューアル、顧客との関係深 耕PJ活動を実施 ・事業拠点において工場視察 時のおもてなし向上活動や視 察ルートのリニューアルを実施	・全社CS推進委員会を中心に 顧客との関係強化活動の推進 ・お客様が容易に製品を理解 できるコンテンツ整備の推進 ・事業拠点においてお客様お もてなし活動の推進	○	41
	次世代教育支援	・理科担当教師へ学校主催の 研究会を通して模擬実験の紹 介および理科教育交流会(支 援活動)を通して企業から理 科に関わる先端技術情報の提 供を実施。	・中外製薬工業株にて理科教 育交流会を開催。今年度は工 場見学、講演のみならず、藤 枝市小中学校理科教師、藤枝 市教育委員会、藤枝市産業集 積推進課、地域の幅広い業種 企業と産学官でディスカッシ ョンし、理科教師と企業との関 係を深めた。	・理科教師に対して学校主催の 研究会を通して地域の企業と の関係性を深める。 ・理科教育交流会(支援活動) を通して企業から理科に関わ る先端技術情報の提供を実施 し支援に繋げる。	○	42
	労働災害の発生防止	休業災害発生件数 国内0件	国内2件	国内0件	△	45
		休業災害発生件数 海外12件	海外27件	海外12件	△	45
	環境・安全監査	国内:5事業所、 7関係会社8工場 海外:東アジア地区6社、 欧州地区3社で実施	国内:5事業所、 7関係会社8工場 海外:東アジア地区6社、 欧州地区3社で実施	国内:5事業所、 7関係会社8工場 海外:東南アジア地区5社、 北米地区5社で実施	○	46
	環境 NPO 支援	「森の町内会」支援を継続	「森の町内会」の紙の使用量は、 約7000kg(前年比2%増加)で、 0.41haの間伐促進に貢献	「森の町内会」支援を継続	○	Web 55

○: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)



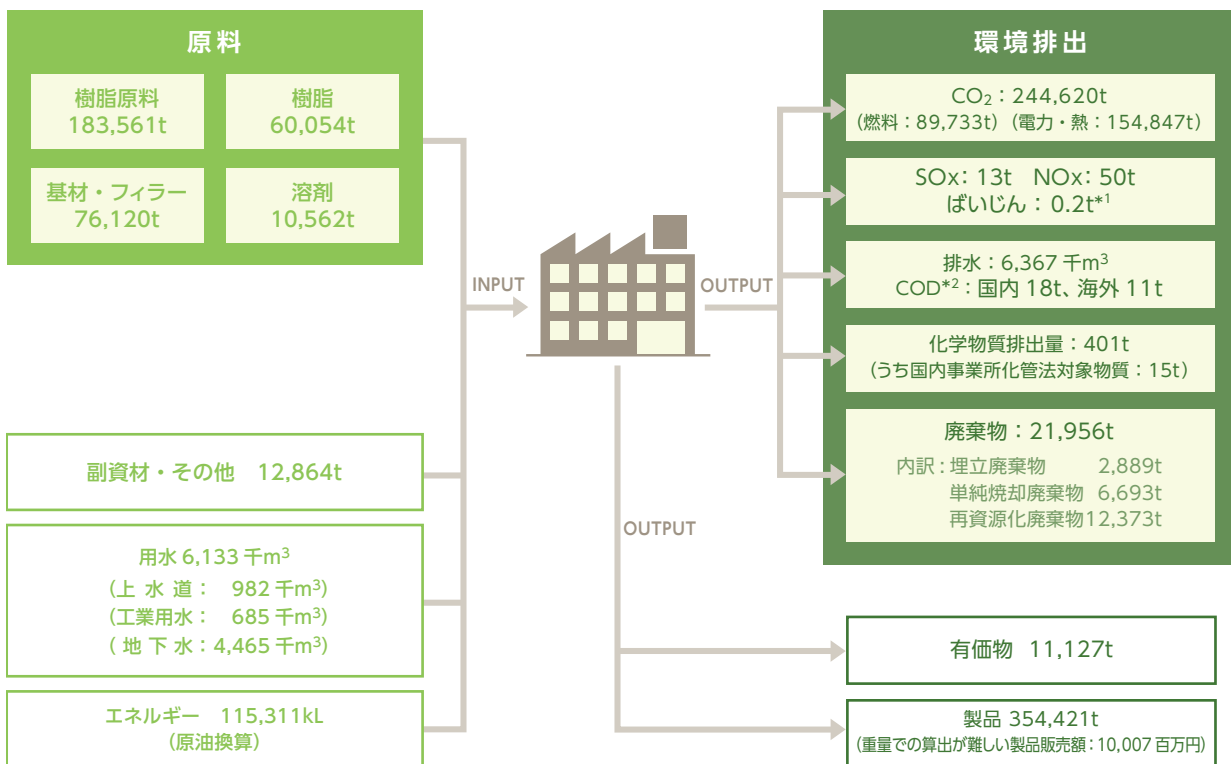
## マテリアルフローと環境対策投資

# 事業活動全体の環境負荷と環境保全への投資額を把握します。

### 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。2014年度より、海外グループ会社のCODについても開示しました。

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



\*1 ばいじんに関しては、海外での排出量算定方法が異なるため、現在のところ国内データのみを集計です。  
\*2 CODに関しては、国内、海外ともに公共水域への排出のみを対象としています。海外では測定に用いる酸化剤の種類(主に重クロム酸カリウム)が異なるため、別表記としました。  
(注) 集計対象については、2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

当社グループでは、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。

右表のような分類の投資を行い、環境保全の充実に努めています。

### ● 2014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	106
省エネルギー	238
廃棄物処理、削減・リサイクル 他	6
合計	350

(注) 集計対象期間および対象事業所は、2ページ記載の国内全事業所です。

## 環境負荷の低減

# 中長期目標設定にもとづく 環境負荷低減を推進します。

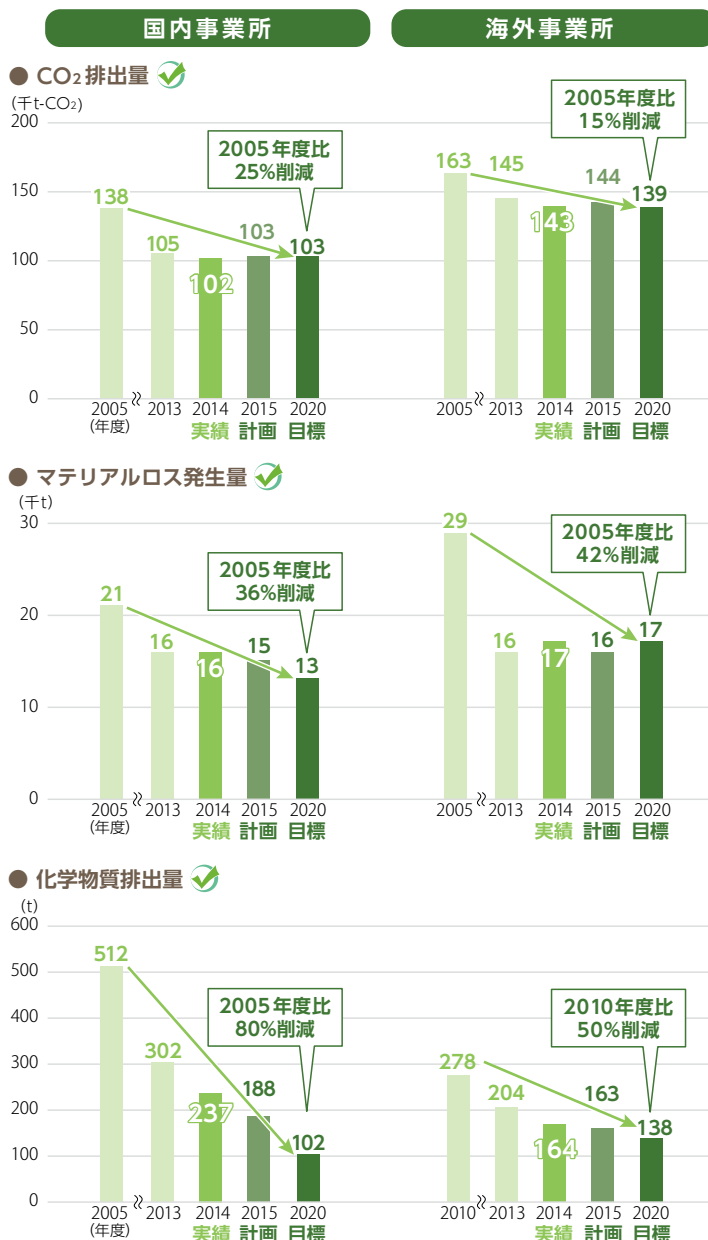
2009年度にそれまでの中長期計画を総括し、2020年度を最終年とする新たな中長期計画を推進しています。また、経団連の「低炭素社会実行計画」に日本化学工業協会を通じて2010年から参画し、温室効果ガス削減に取り組んでいます。

2014年度の実績と2015年度の計画は右のとおりです。

国内事業所は省エネ活動などによりCO<sub>2</sub>排出量は削減となりました。しかし、電力のCO<sub>2</sub>排出係数上昇の影響により、2015年度の計画は増加となる見込みです。マテリアルロス発生量はほぼ横ばいの結果となりました。MFCA\*による無駄の削減を推進します。化学物質排出量は、設備導入等により大きく削減されました。2015年度もさらに削減の見込みです。また、同排出量中の化管法対象物質は2014年度と同レベルの15トンで推移しました。

海外事業所のCO<sub>2</sub>排出量は2014年度はやや減少しました。2015年度は生産量増加により増加の見込みですが、省エネ活動により抑えられる見込みです。マテリアルロスはやや増加しましたが、国内同様MFCA活動により削減していきます。化学物質排出量は使用量削減と設備導入により、削減されました。

化学物質排出量は2013年度に調査対象物質に変更があり、2014年度実績から全社実績に反映しました。これにより主に海外事業所で排出されるアンモニアが算定対象外となりました。



(注)1. 集計対象については、2ページの対象組織の記載をご参照ください。

2. CO<sub>2</sub>排出量、マテリアルロス発生量、化学物質排出量の定義・算定方法については、Web版データ集54ページに記載しています。

3. 当社グループ国内事業所における化学物質排出量中の化管法対象39物質の排出量合計は15t、移動量合計は117tです。排出・移動量の詳細はWeb版データ集64ページに掲載しています。

\*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。当社グループでは分析手法として活用しています。

## 環境パフォーマンス

# 省資源・省エネルギー活動と マテリアルロス・化学物質の排出削減に努めます。

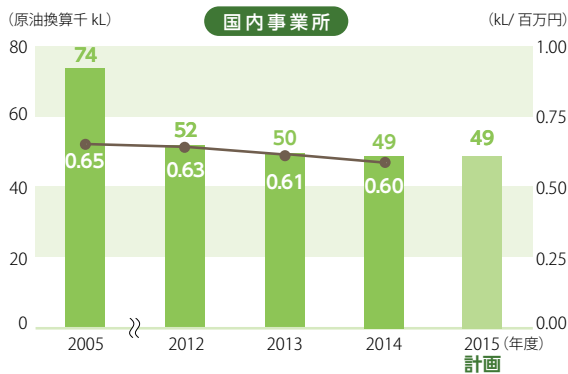
## 環境負荷低減委員会の活動状況

環境負荷低減委員会では、2つの部会を設け環境負荷の低減に向けて取り組んでいます。ライフサイクル部会では、研究開発段階より環境負荷を科学的、定量的、客観的に評価をする活動を通じ、環境負荷を最小化する生産方式を確立するため、全研究開発部門でのLCA（ライフサイクルアセスメント）の取り組み、およびLCA・省エネルギーができる研究開発者の育成を継続しています。2015年度は更なる拡大に向け、既存製品を含めた自社製品の環境貢献度の定量的評価にも取り組みます。

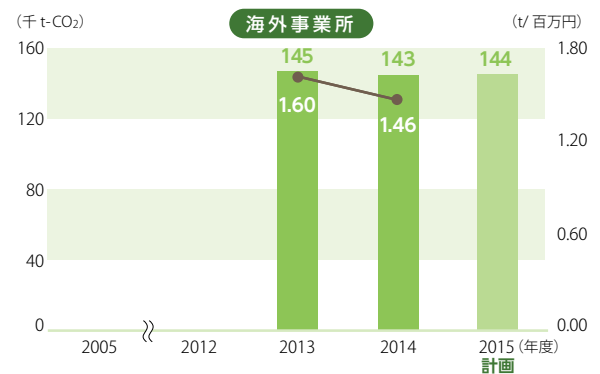
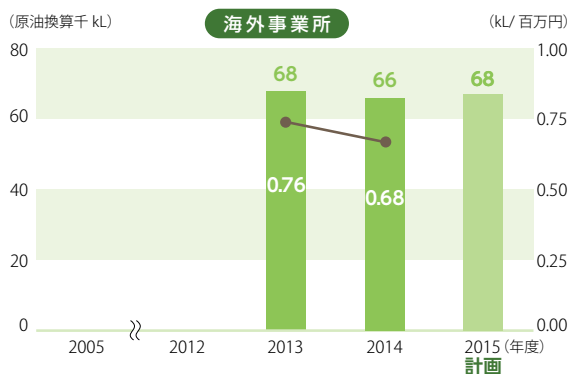
省エネルギー部会では、主力工場のプロジェクト活動や各所の自主推進等により省エネアイデアを継続的に抽出・実現する仕組みを国内全事業所に根付かせる活動を

行い、2014年度はプロジェクト活動によって原油換算617kL(CO<sub>2</sub>換算1168t-CO<sub>2</sub>)、その他の自主推進活動によって461kL(872t-CO<sub>2</sub>)のエネルギー削減を実施しました。海外では中国関係会社で培った活動手法・事例の横展開を推進してきました。また、夏季・冬季の政府要請に対応した節電活動を行い目標を超える実績を達成しました。2015年度も省エネ目標を掲げ事業所単位の削減計画の取り組みを継続します。特に、国内事業所間で省エネ事例や技術情報を共有し全社的に省エネ技術のレベルアップを図る仕組みづくりや、国内マザー工場が系列海外事業所を技術支援する省エネ活動に取り組めます。

### ● エネルギー使用量および原単位\*



### ● 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=エネルギー使用量/(生産量×販売単価)  
(注)集計対象については、2ページの対象組織の記載をご参照ください。

\*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)集計対象については、2ページの対象組織の記載をご参照ください。



## スコープ3\* データの開示

当社グループでは、従来からスコープ1・2のCO<sub>2</sub>の排出量を公表してきましたが、サプライチェーン全体でのCO<sub>2</sub>排出量の把握が重要度を増してきていることから、当社グループ国内事業所のサプライチェーンにおけるスコープ3の算定と開示を開始しました。

2014年度は、スコープ3のカテゴリのうち、カテゴリ1「購入した製品・サービス」、カテゴリ3「Scope1・2に含まれない燃料およびエネルギー関連活動」、カテゴリ4「輸送・配送（上流）」、カテゴリ6「出張」、カテゴリ7「雇用者の通勤」の実績について開示しました。今回開示した範囲でも、カテゴリ1「購入した製品・サービス」が大きな排出量を占めていることがわかりました。

2015年度以降他カテゴリの算定・開示と今回開示したカテゴリの算定精度の向上を進め、サプライチェーン全体の排出量削減への取り組みを進めていきます。

### ● スコープ3\*のCO<sub>2</sub>排出状況と他カテゴリの排出状況 (国内事業所)

No.	カテゴリ	排出量(千t-CO <sub>2</sub> /年)
1	購入した製品・サービス	350
3	Scope1、2に含まれない燃料およびエネルギー関連活動	13
4	輸送、配送（上流）	17
6	出張	2
7	雇用者の通勤	2
Scope3 計		384
Scope1（直接排出）		47
Scope2（エネルギー起源の間接排出）		55

#### \*スコープ3(Scope3)

燃料などの直接燃焼による排出(スコープ1)、購入した電力・熱などによる間接的な排出(スコープ2)に対して、企業の属するサプライチェーンの上流、下流の排出量を表す。国際的なガイドラインである GHG プロトコルにより、15のカテゴリに分類されている。

算定方法: 環境省、経済産業省による「サプライチェーンを通じた温室効果ガス排出量算定に関する基本ガイドライン(Ver2.1)」をもとに、「(別紙) サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出量の算定のための排出原単位データベース」と「カーボンフットプリントコミュニケーションプログラム 基本データベース」に記載の排出係数を用いて算定。  
(注) 集計対象は2ページ記載の国内全事業所。

## マテリアルロス低減の推進

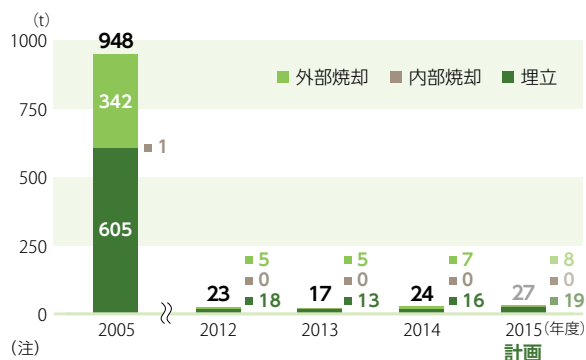
### マテリアルロス低減への取り組み

当社グループでは、環境負荷低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。

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。2012年度に国内すべての事業所でゼロエミッション化を達成(社内認定)し、この状態を維持しています。

「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。2014年度は2013年度と比較して、外部焼却、埋立共にわずかに増加傾向になりました。引き続きMFCAによる工程におけるロスの解析をもとに、より一層の低減を推進していきます。

### ● 国内ゼロエミッション対象物の推移



(注) 1. 集計対象は2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。2012年度以降は、国内事業所では内部焼却を実施していません。

### 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。

国内事業所では2011年度より、海外事業所では2012年度より導入を開始し、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。

# 大気・水域・土壌汚染対策に継続的に取り組めます。

## 大気への排出

国内事業所では、2004年度から継続してボイラーの燃料転換(重油から都市ガスへ)を進めてきました。2013年度で燃料転換はほぼ終了し、SOxやばいじんの排出量は低い

水準で推移しています。NOxについては、都市ガス等の燃焼状態の変動等によりやや変動していますが、低い水準で推移しています。

● NOx排出量



● SOx排出量



● ばいじん排出量

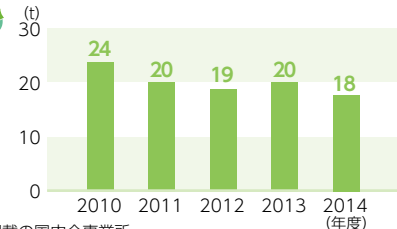


(注) 集計対象は2ページ記載の国内全事業所。

## 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、活性汚泥処理装置などの処理施設と監視装置による常時監視により国の排水基準、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2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。

## 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んでいます。また、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。2014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

サイト	調査結果	処置、モニタリング状況
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))。なお、地下水汚染はない。	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左記事業所で地下水のモニタリングを毎年継続実施しており、いずれも基準値以内であることを確認している。
秋田 住友パーク	2005年、土壌溶出試験で鉛を検出(最大0.032mg/L(基準値0.01mg/L))。なお、地下水汚染はない。	

### 戸塚事業所(横浜市)の土壌汚染浄化工事

2012年6月に同事業所を閉鎖し、敷地の土壌調査と地下水調査を行いトリクロロエチレン並びに重金属による土壌汚染と、トリクロロエチレンによる地下水汚染を確認しました。土壌汚染対策法と横浜市条例に基づく浄化工事を2013年12月に完了し、行政報告を実施しました。その後地下水のモニタリング(1年間経過まで)により基準値未満の維持を確認し中間報告として2015年1月に行政報告しました。2015年3月に土地売却とともに新しい所有者にその義務を引き継ぎました。



ボーリングの状況

## 環境への取り組み

# 地域社会の生物多様性保全に貢献するために、 ビオトープの形成を進めます。

## 生物多様性に対する考え方

当社グループ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グループで可能な取り組みを行っています。

## Topics 静岡工場 2014年ビオトープ造成工事

2011年度の生態系調査結果にもとづき、2012年度からビオトープの造成を進めています。2014年度は「彩の丘」および「ドンブリの林」の整備、湿地への植栽・整備を行いました。また、エコアップ装置として大池内へ水生生物の生息空間となる沈水島を設置しました。造成業務の他に社員およびご家族を対象に観察会を開催しました。水生生物調査として、魚類はメダカ(絶滅危惧種IA類)など4種、水生昆虫類は2011年度には見られなかったギンヤンマやハイイロゲンゴロウなどが確認されました。今後が楽しみです。



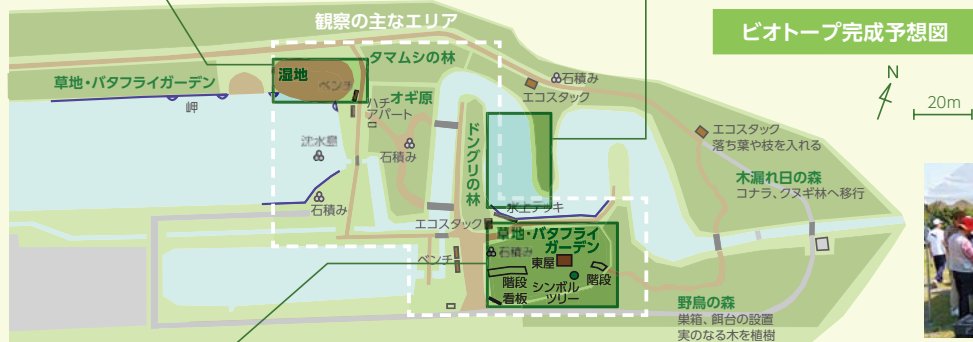
### 湿地造成(Ⅱ期)

2013年度に引き続き、オオガハス、ヤナギ類、ガマ類、コウホネ、ショウブ、アゼナルコなどを植栽しました。



### ホテイアオイ除去(Ⅱ期)

水面に繁茂していた外来種のホテイアオイの除去を行いました。



### 彩の丘整備(Ⅱ期)

2014年度は植栽および除草により整備を継続しました。また、植栽した植物が生育し彩りをみせています。



ミソハギ



オミナエシ

### 観察会

ビオトープへの理解や期待値を高めるために、従業員およびご家族を対象に観察会を開催しました。これまでに造成された彩の丘や湿地を散策し、どのような動植物が生息、生育しているのか観察しました。



彩の丘散策



視線の先には……



湿地内の水生生物





## 製品責任

「お客様から愛され信頼される会社になる」を合言葉に、お客様のご要求を真摯に受け止め、顧客満足度の向上を目指します。

## 当社グループの品質保証体制

当社グループでは、ISO9001を基本とする品質マネジメントシステム(QMS)を構築して認証を継続取得(2015年5月1日現在、計36拠点)しています。

スの提供に努めています。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、以下に示す品質管理方針を定めています。

認証規格	事業・製品
ISO 9001	クオリティオブライフ製品(食品・医薬品包装用フィルム、バイオ製品、建材、防水関連製品・防水施工等)
	高機能プラスチック(成形品を含む)
	半導体関連材料
ISO/TS 16949	高機能プラスチック
	半導体関連材料
ISO 13485	医療機器
AS 9100C	航空機用製品

### <基本方針>

顧客第一・品質第一を念頭に、品質形成の良い流れをることにより、収益向上に貢献する。

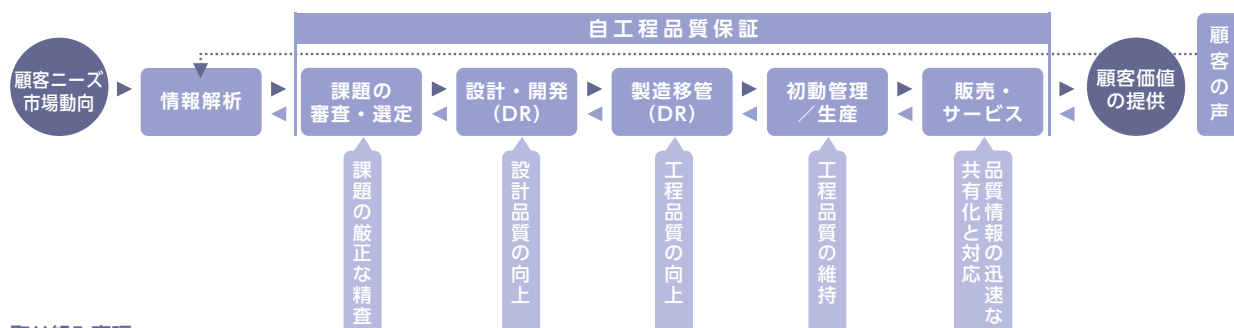
1. 既存事業の品質向上
2. 新規事業のリスク低減
3. モノづくりプロセス改善に向けた品質監査と日々の点検・検証
4. リスク未然防止に向けたスキルの向上

製品企画、研究、設計開発、生産準備、生産、販売・サービス、品質保証の全プロセスで関連部門が連携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いただける製品とサービス

### 取り組み事項の具体例

下の図は当社グループ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、その取り組み事項の一部を紹介します。

### ● 当社グループが考える新製品開発・製品化プロセスのあるべき全体像



### 取り組み事項

- マザー品質保証機能の実現
- プロセスの改善(新製品開発・PJレビュー/設計開発品質指標等)
- 品質工学によるロバスト設計
- 各節目でのGo/Stopの適切な判断
- 変更管理
- 設計開発の初期段階からの関係部門の参画/協働
- 信頼性工学/FMEA/DRBFM/FTAによる品質問題の予防
- 設計審査での精査
- 支援ツールの活用による顧客の声の反映 等

### 取り組み事項を支える仕組み

- ルールづくり
- 組織づくり
- 人づくり



## 既存事業の品質向上

重大クレームはもとより軽度なクレームについても社内内で連携して、短期間での解決に向けて組織横断的活動を進めています。今年度は、これまでの活動に加え、長期未解決クレームゼロ化と苦情低減および品質失敗コスト大幅低減の活動も進めます。また、クレームや工程異常の再発防止と未然防止に向けた「なぜなぜ・深掘り分析」および、それらの現象・原因・対策などを自部門や他部門がいつでも参照して使えるような知識に整理する活動も推進しています。

## 新規事業のリスク低減

新製品開発では、製品設計と工程設計のアウトプット品質（完成度）を向上させること、および手戻りを極力少なくして開発期間を短縮することが求められます。いわゆる、最適化と最短化です。また、現状品質システムを改善することも重要です。これらを同時並行で実現するために、以下の取り組みを進めています。

### ①新製品開発の期間短縮と業務品質向上の取り組み

新製品開発段階では、様々な問題によって手戻りが発生して、当初立案した計画が遅れがちになります。したがって、初期段階から全関係部門が連携して、PDCA（Plan-Do-Check-Action）サイクルを回しながら設計品質の完成度を上げて、開発期間を短縮する活動に取り組んでいます。また、現在の問題を次の開発業務で再発させないために、以下の取り組みを進めています。

i) 時系列的に開発過程を振り返ってレビューして問題点を抽出する「振り返り分析」

ii) その問題点について、発生と流出に至った技術上・管理上の真の原因および、発生と流出を防止できなかった組織・機能分担・システム・仕組み・文化上の真の原因を究明して、再発防止／未然防止対策を導く「なぜなぜ・深掘り分析」

### ②各種品質管理技術の積極活用

製品設計や工程設計の段階で、潜在的な故障や不具合を予測して的確に未然防止する「FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)」に加え、設計変更点や条件・環境の変化点に着目してそれらによる影響を徹底的に議論し尽くしてから設計審査を実施する「DRBFM (Design Review based on Failure Mode)」に取り組んでいます。

また、外乱（顧客の使用条件・環境条件のバラツキ）、内乱（使用部材の劣化・摩耗・汚れなど）、製造バラツキ（製造・使用部材のバラツキ）の影響を受けにくい頑強な設計（ロバスト設計）を行うために、「品質工学（タグチメソッド）」も活用しています。

「FMEA」・「DRBFM」・「品質工学」は、新製品開発だけではなく、3H（「初めて、変更・変化、久しぶり」）の場合に発生しがちな品質問題を未然防止するためにも活用しています。

## 品質監査と日々の点検・検証

品質保証推進部では、顧客満足度の向上・設計開発と生産リスクの低減・製造物責任の順守などの状況を点検し、是正・改善するために、国内事業所と国内外関係会社に対して、品質面での現地監査を定期的に行っています。

関係会社の品質監査は、マザー工場と連携して行っています。特に、昨年度は北米4拠点に対して行い、今年度は欧州3拠点を計画しています。

また、各事業部門の品質会議・設計審査などへの参画を通して品質向上の啓発活動を行っています。



宇都宮工場 DRBFM教育

マンチェスター工場 なぜなぜ分析教育

## スキルの向上

品質意識の高揚、品質問題の未然防止、品質技術の向上を目指し、SBスクールの中で32プログラムを設けて、品質教育を実施しています。品質月間の11月には全社員を対象にe-ラーニングでの品質教育を行っています。

また、「FMEA」・「DRBFM」・「品質工学」の有効活用に向けて、実践教育も継続して実施しています。

さらに、品質問題に限らず日常発生する諸問題の解決に活用できる「なぜなぜ分析」の教育についても継続して実施しており、国内外関係会社の品質監査の際にこの教育も併せて行っています。

# グローバル企業として、各国法規制に 適応した化学物質管理を推進します。

## ライフサイクル全体の化学物質管理

世界的な潮流として、製品の開発から製造・使用・廃棄に至るまでの製品ライフサイクル全体を通じた総合的な化学物質管理が求められています。

当社グループでは製品開発段階から国内外の化学物

質関連法規制を事前に調査・審査する仕組みを設け、含有化学物質を管理して製品ライフサイクル全体を通じて環境影響を最小化するように努めています。

## 化学物質情報の提供

SDS\*<sup>1</sup>は化学物質の性状や安全に取り扱うための情報を記載したもので、情報伝達の基本です。

当社グループではSDSの整備に注力し、国内外の法規制対象物質はもとより、自主的に情報公開を行い内容の充実を図っています。特にGHS\*<sup>2</sup>制度にいち早く応えるべくMSDgen\*<sup>3</sup>を導入し、日本を含む38カ国の法規制に対応するSDSを各国公用語で提供することを可能にしています。

2015年には新たに米国、マレーシア、フィリピン向けSDSとラベルについてGHS化の改訂を実施しました。

### ● SDS対応国

地域	国	GHS 導入状況
北米・中南米	3カ国	米国は新たに対応
ヨーロッパ	非EU	5カ国
	EU	19カ国
アジア・オセアニア	10カ国	6カ国対応
日本		JIS Z 7253* <sup>6</sup> に準拠

## 化学物質管理システム

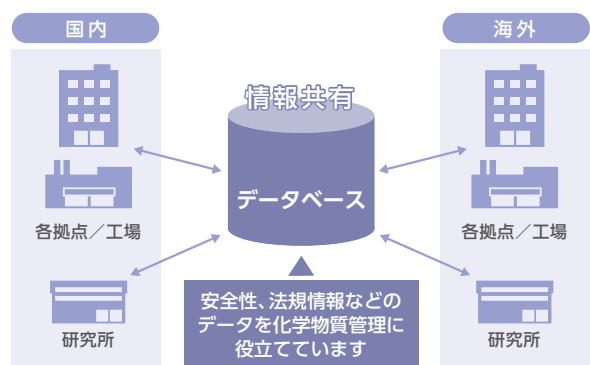
当社グループ(国内外に展開する各工場、研究所)が取り扱う原料、製品を構成する化学物質を一元管理するために「化学物質総合管理システム」の構築を推進中です。

本システムの導入により迅速な各種調査(製品や原料の安全性、法規情報など)が可能となり、正確な情報を提供できる体制が整いました。

アーティクル製品の生産工場へも水平展開し、数量管理を台湾、韓国向け製品へも拡大適用する計画です。

これからも機能充実を図り、さらにきめ細かい化学物質管理体制の構築を推進します。

### ● 化学物質総合管理システム



\*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 MSDgen: 多言語でSDSを作成発行するシステム。2008年に導入した。

\*4 EC: EUの旧法EC指令にもとづく危険有害性分類

\*5 CLP (Classification, Labeling and Packaging of substances and mixtures) : 物質および混合物の分類、表示、包装に関する規則にもとづいたGHS分類。

\*6 JIS Z 7253: 日本工業規格「GHSにもとづく化学品の危険有害性情報の伝達方法—ラベル、作業場内の表示および安全データシート(SDS)」

## モノづくりマネジメント

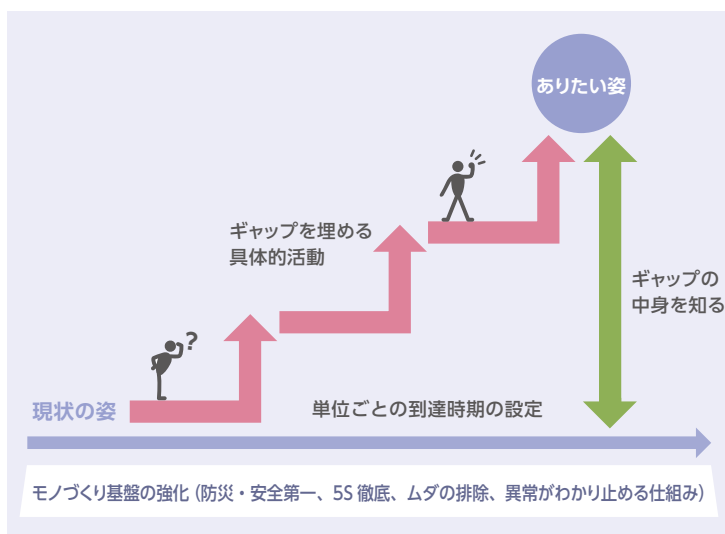
圧倒的競争優位とCSを実現するモノづくり力の向上を事業部門や各関係部門と協働して追求します。

### モノづくりへの取り組み

3現（現地・現物・現（認）人）を基本とし、会社目標達成のために収益改善を支援します。また、これを実践する人材を育成します。

#### ● SBPSについて

住友ベークライトが**継続的に発展**するために必要な**収益・安全**（人・設備・環境・品質）を**確保**する活動であり、**具体的に目標**（金額・数量・時期）を**定め**、それぞれ**誰がいつまでに達成**するのか計画し**遅滞なく実行**していく活動です。まさに日々の仕事そのものです。



#### ● 人材育成事例



新入社員教育  
（組立キットによるモノづくり実習）



思考回路創造講座  
（創造的思考と能動的行動の訓練）



現場リーダー教育  
（モデル職場での改善実習）

#### ● 改善活動事例



現場改善活動  
（3現による点検・提言）



改善検討会  
（改善テーマのグループディスカッション）



現場作業のIT化推進  
（点検の帳票手書きから電子端末入力へ）



## 雇用・人権、人材育成

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

## 当社グループ在籍従業員数

(2015年3月31日現在)

### ● 国内・海外別在籍内訳

(単位:人)

	役員	執行役員	従業員	臨時従業員*	合計
当社	8	11	2,121	298	<b>2,438</b>
国内関係会社	24		777	161	<b>962</b>
海外関係会社	27		3,798	194	<b>4,019</b>
合計	59	11	6,696	653	<b>7,419</b>

\*パート・アルバイト等

### ● 地域別在籍内訳

(単位:人)

日本	欧州	北米	東アジア	東南アジア	合計
3,400	349	1,238	1,763	669	<b>7,419</b>

(注)

- 18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。
- 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。
- 2014年からヴォーベル社が集計範囲に入り、海外関係会社の従業員が大幅増加しました。

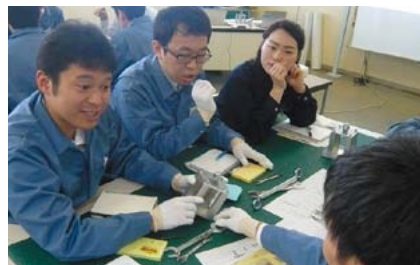
## 当社採用状況

### ● 社員採用状況 (新卒・中途合計) (単位:人)

	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度(予定)
社員採用数	42	40	37	34	<b>50</b>	35
(うち男性)	29	33	34	28	<b>42</b>	—
(うち女性)	13	7	3	6	<b>8</b>	—

(注) 1. 国内関係会社からの移籍社員は除きます。

2. 性差なく採用しているため、2015年度予定数の性別内数は未定です。



新入社員教育

## 当社定年者の継続雇用

当社は、「高齢者雇用安定法」に伴い、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、従業員が長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)

	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
定年退職者数	64人	51人	59人	37人	<b>34人</b>
再雇用嘱託員数	44人	41人	50人	23人	<b>27人</b>
再雇用率	69%	80%	85%	62%	<b>79%</b>

(注) 再雇用率は、小数点第一位を四捨五入しています。

## 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採用し、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。2014年度の連結退職給付債務は332億円で、そのうち年金資産は304億円です。

\*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。また、障害のある人が自分に合った仕事や働き方を見つけられるよう、学生インターシップの受け入れを実施するなど、継続的な採用活動に取り組んでいます。

## 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

### ● 一般社員の平均残業時間と平均年休取得日数

	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
平均残業時間(年間)	158.3	142.7	112.7	139.9	<b>140.4</b>
平均年休取得日数	12.8	13.6	12.8	13.3	<b>13.1</b>

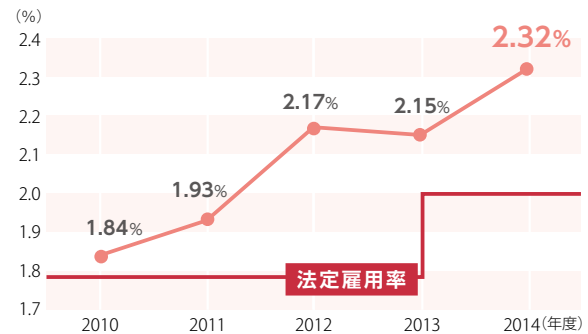
(注) ここでいう一般社員とは、当社単体における管理社員を除く常勤勤務の社員です。

## 様々なライフイベントに対応する就業支援

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に力を入れています。2009年度は、育児短時間制度の対象を小学校終了年次まで利用可能とし、結婚等で転居を余儀なくされる従業員に対して可能な限り勤務地を配慮する仕組みも導入しました。さらに、結婚・出産等の理由でいったん退職したものの、子どもに手がからなくなり復職を希望する従業員のために、退職後10年間は嘱託として再雇用への道を開く制度も導入しています。2014年度は、育児休業期間を最長1歳6カ月から2歳までに延長し、着実に制度の充実を図っています。



### ● 最近5年間の障害者雇用率推移(2015年3月31日現在)



ら実行に移してきました。

2011年度に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。そして2013年度はこの積立年休をより利用しやすくするため、ボランティア参加への使用、半日単位での使用を認めるなど、使用要件を拡大しました。さらに2014年度は妻の出産に関する休暇日数を3日から5日に拡大しました。

より一層のワーク・ライフ・バランス推進の一助となることを期待しています。

### Voice 利用者の声

勤労厚生部 松崎俊哉

#### 育児休業のお陰で大変助かりました

2014年春、初めての子どもが産まれました。妻の希望もあり退院後は自宅で子育てを開始することになったため、3週間程育児休業を取得しました。家事は、恥ずかしながら普段余り手伝いをしてこなかったため要領を得ず心許ないものでしたが、それでも産まれたばかりの娘につきっきりで妻に代わって、少しは役に立ったようです。何より家に居るだけでも安心してもらえたようでした。また、戸惑いながらも妻と二人で協力して娘の世話に取り組むことを通じて、家族が増えたことをより実感しました。無事、出産後のソフトランディングができ、また娘の世話ができましたのも、職場の方々の理解と協力により育児休業が取得できたお陰であり、大変感謝しています。



## 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もとづく健康管理を行っています。特に30歳以上の希望者にはがん検診(胃、大腸)、40歳以上の希望者には腹部超音波検査を実施しています。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、有機溶剤や特定化学物質等の業務に従事している従業員に対しては、年2回特殊健康診断を実施し、職業性疾病に起因する健康障害の早期発見と予防に努めています。その他、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。

## 労使関係

当社は「会社の発展には明るい、働きがいのある快適な職場づくりが不可欠であり、このためには良好な労使関係の維持・向上と労使協力した取り組みが重要」と考えています。

年2回、経営陣と住友ベークライト労働組合(以下、住ベ労組)の代表者が本社に集まり開催する「中央定例懇談会」の他、主要事業所においても毎月1回は「労使定例懇談会」を開催し、労使代表が事業環境や経営状況などについて意見交換し、良好な労使関係を構築する場としています。また、安全で快適な職場づくりのために、毎年1回、全国の住ベ労組の安全担当者を集め「労使安全衛生懇談会」を開催しています。忌憚のない意見を出し合うことで相互理解を深めるよい機会となっています。

## 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歩および民生の向上に貢献することを期する。」とミッション「プラスチックのより高度な機能を創出し、その製品・サービスが顧客の価値を高める役割を担える会社、高機能化学品分野で持続的な成長ができる会社、グローバル・エクセレント・カンパニー(国際優良企業)を目指す。」を理解し、当社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。

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ています。

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。

また、メンタルヘルス不調者への支援および再発防止に関する取り組みを定めた職場復職支援プログラムを策定し、上司・勤労担当者・産業医等・保健スタッフが一体となって取り組んでいます。

ます。

このような継続的な取り組みによって、長年培ってきた労使関係をより一層深めています。なお、住ベ労組への社員の加入率は、当社単体では100パーセントとなっています。



安全衛生労使懇親会①



安全衛生労使懇親会②

### ● 住友ベークライトの自立的人材像

- 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**

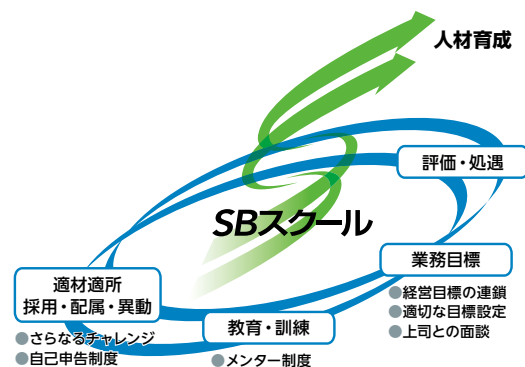
当社は、2007年9月に社内教育機関としてSBスクール(Sumitomo Bakelite School)を開校しました。生涯学習を通じて、当社グループの持続的な成長と企業価値の向上を目指し、事業活動にかかわる全部門・全階層の従業員を対象に、基本方針やCSの推進・コンプライアンス・人権・労働安全・品質・環境などの基本知識を確認する「全社員教育」をはじめ、従業員が必要な教育訓練を企画し、体系的かつ計画的に実施しています。2014年



プレゼンテーション教育

4月から2015年3月の1年間では、延べ約19,000人の従業員が、延べ約33,000時間を受講しています。今後もさらに、様々な教育プログラムを企画・実施し、最も貴重な経営資源である従業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



## 人権啓発教育

当社では、グループ関係会社も含め「私たちの行動指針」などにおいて、差別やハラスメントを禁止しています。日本国内においては、政府等が定める「人権週間」に合わせて、毎年12月に国内グループ関係会社を含む全従業員を対象として、e-ラーニングを活用して「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、広く社

会における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ことを目指しています。2014年度は延べ976時間をかけて実施しました。また、階層別教育においても、若手社員、初級管理社員を対象に注意すべき人権課題についての啓発教育を実施し、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

海外各拠点では、従業員の各種スキルアップや安全、品質向上のための多様な教育訓練をニーズに応じて実施しています。

東莞住友電木では、自発的に日本語を学び、日本人とのコミュニケーションを密にして、仕事を円滑に行いたいという従業員に対して、2013年8月より就業後に日本語教室を開講して、上達を図っています。また、多くの従業員が勤務していることから、定期的に避難訓練、消火訓練を行い、災害時にも落ち着いて正しい行動がとれるようにしています。



東莞住友電木における日本語教室



東莞住友電木における消火訓練



## 株主・投資家、取引先

# 適切かつ積極的な情報開示と、 法令、社会規範の順守に努めます。

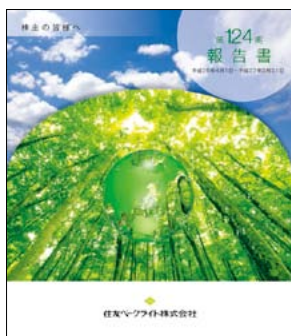
## 株主・投資家とのかかわり

### 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一つと考えています。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を継続していきたいと考えています。

### 情報開示

取引所の適時開示基準に従った情報開示の他、ホームページに決算や株主総会などの株主向けの情報を掲載し、適時適切かつ積極的な情報の開示に努めています。



決算説明会の様子

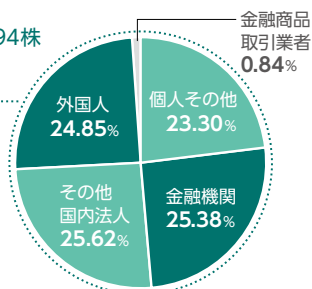


### 株主総会での議決権行使の促進

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 (2015年3月31日現在)

発行済株式総数: 262,952,394株  
株主数: 16,276名  
株主構成比率



## 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、建屋設備機械の購入全般は、調達本部が総括、調整を行っています。当社の調達方針ならびにグリーン調達ガイドラインは、当社のホームページで公表しています。現在、調達方針の見直しを進めており、CSRに関連する「児童労働・強制労働の禁止」、「贈収賄の禁止」、「紛争鉱物の規制」等は、電子機器業界のデファクトであるEICC(Electronic Industry Citizenship Coalition)行動規範に基づいた取り組みを、当社のみならず取引先へもお願いすることを明確に記載し、2015年度中に公表予定です。以下に当社の取り組み内容を紹介いたします。

### 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。

### 調達危機管理への取り組み

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、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。



## 社会活動

# ステークホルダーとのつながりを大切にして 理解と信頼を深めます。

## お客様とともに

### CS (顧客満足) 向上

当社は、社長をはじめ役員、経営層をメンバーとするCS推進委員会で全社的な基本方針を決定し、これをもとに各部門、グループ会社が一体となり、お客様の声(ニーズ)の共有化、それにもとづく業務改善を行っています。また、お客様を招待して年1回事業説明会を開催し、アンケートなどを通じてお客様のニーズをくみ取り、お客様との相互理解、信頼関係を深めています。同時にグループ全体のCS意識向上と日頃のCS向上活動の共有化を図るためCS討論会を年1回実施し、特に優秀な活動を展開した担当者、部署、グループ会社を表彰しています。

2015年度は、「CS最優先」の考えのもと、2012年に設定したCS5カ条宣言および挨拶に続き、本社を含め各事業所において展示コーナーをリニューアルするなど、お客様視点での改善活動を積極的に展開しています。

全社的な取り組みが必要なテーマについては、関係部署が組織横断的に協力しながら進めています。

### 企業情報の情報発信

当社は、ステークホルダーの皆様当社グループの様々な活動について、ご理解を深めていただくために、各種法令や社内規程を順守し、公正かつ適切でわかりやすい表示・表現を使用するよう努めています。

法令などで定める企業情報をはじめ、ニュースリリース、空港、駅、新幹線車両内、球場などの社外広告、今年3月に全面リニューアルしたWebサイトなど幅広い媒体による情報発信に取り組んでいます。



展示コーナー  
(本社)



当社の  
リニューアルした  
ホームページ



モノレール  
「天王洲アイル」駅  
改札口



羽田空港  
国際線ターミナル  
出発ロビー

## 社会貢献活動

### 寄付

当社は、学校・教育、社会福祉、学術振興、研究開発、文化・芸術、地域振興、環境保全等、広範囲にわたって、

直接ならびに特定の団体を通じて寄付を行っています。

2014年度は、交響楽団など文化・芸術活動の支援や自然保護基金等の環境保全活動などに協力しました。

## 次世代教育支援

### 藤枝市理科教育支援プロジェクトの活動

2015年1月、中外製薬工業(株)藤枝工場において、当社主催の第6回藤枝市理科教育交流会を実施しました。



産学官による  
討議の様子



中外製薬工業(株)の最先端工場前での集合写真

参加企業:

中外製薬工業(株) (株)ニチビ (株)パスクリン  
(株)明治 持田製薬(株) 当社  
(株)村上開明堂 三井農林(株)

### 今後の活動

2015年度の藤枝市理科教育交流会は、「日東紅茶」で有名な三井農林株式会社にて実施します。同社で製造している紅茶やお茶と理科教育で学ぶ植物、気象、地学等を関連付け先生方の興味を引く企画をし、交流を深める予定です。

### <今年度の特徴>

- ①今まで聞く機会がなかったくすりの開発、製造、品質管理等、製品化において、いかに理科の仕組みが満載されているかわかりやすく、説明していただきました。さらに、ものづくりの現場として最新鋭の工場を見学し、理解していただきました。
- ②小・中学校の教員、藤枝市教育委員会、藤枝市産業集積推進課、地域の幅広い業種の企業の産学官の関係者など総勢45名が集まりました。先端技術を学び、見学したことをどのように今後の理科教育に活用していくか、今回初めて5つのグループに分かれてディスカッションし、発表しました。

### <結果>

- ①教師からは、くすりと理科の結びつきを授業にも適用したいとの積極的な意見がありました。また、市役所、企業からは、産学官で討論することで互いに日常抱えている課題も明らかになり、刺激を受け、有意義であったとの意見がありました。
- ②マスコミからも注目され、静岡新聞(2015年1月17日)に掲載されました。さらに、藤枝市役所の「広報ふじえだ」に掲載されました。

### 出典: 広報ふじえだ 2015年2月5日号 藤枝市提供

藤枝市役所の「広報ふじえだ」に「理科の関心を高めるために～理科教育支援プロジェクト～」の記事が掲載されました。藤枝地域の方々にも広く、認知されるようになり、ますます盛り上がりを見せています。





Topics 国内外の事業所の社会活動

工場の開放

各工場では、近隣の皆様や学生などの工場見学会やインターンシップでの受け入れを実施しています。



大学生のインターンシップ受け入れを実施（静岡工場）



地元大学生の工場見学を実施（秋田住友パーク）



近郊の大学生の工場見学を実施（住友倍克澳門）



化学プラントオペレータコースの学生の工場見学を実施（スミトモ・パークライト・ヨーロッパ（パルセロナ））

環境保全・美化活動

地元地域主催の清掃・美化の行事に参加し、地域の環境保全・美化活動に努めています。



市の要請で「打ち水大作戦」を実施（尼崎工場）



市の環境保全協議会主催の河川敷の清掃活動に参加（静岡工場）



プロボリンゴの沿岸でのマングローブの植樹に参加（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に参加（東莞住友電木）

地元行事への参加、奉仕活動

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むとともに、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。



工業団地内の夏祭りにボランティアで出展参加（神戸事業所）



チューリップ球根植付ボランティア活動に参加（九州住友パークライト）



水を溜めることに役に立つBiopori holesを掘る政府のプログラムに参加（インドフェリン・ジャヤ）



断食明け夕食会に近隣の子どもを招待（SBP インドネシア）

労働安全衛生、環境・安全監査、環境教育、保安防災

# 労使一体となり、 安全を最優先で事業活動を進めています。

## 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OHSAS 18001の認証取得を進めており、2015年3月末までに国内4事業所、3関係会社および海外15関係会社の合計22の事業所および関係会社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、機械の本質安全化処置を進めています。

## 化学物質のリスク低減活動

2012年から国内の工場および国内外の関係会社で化学物質のリスクアセスメントを計画的に実施し、SDSをもとにしたリスク評価の結果により改善を進め、従業員の健康障害の防止を図っています。

## 安全衛生教育の推進

上記のように機械設備・化学物質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、ヒヤリハット提案活動の推進に加え、事業所長が安全活動を率先垂範する方針の共有化を図る事業所長安全会議の開催、新入社員への危険体感教育、中堅社員への安全基礎通信教育と全階層にわたり安全衛生教育を推進しています。

## Topics 国内外の事業所の安全衛生活動



本社 事業所長安全会議



宇都宮工場 無災害表彰(400万時間達成)



SBP インドネシア SMK 3(資格取得勉強会)



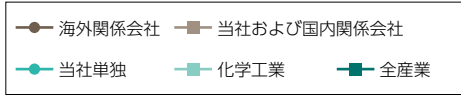
新入社員 危険体感教育



# 労働災害の推移

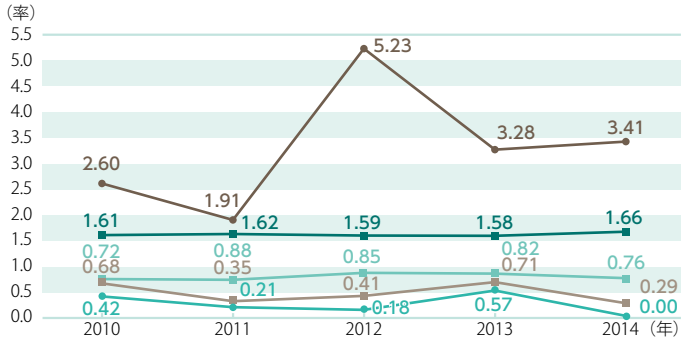
## 1 当社および国内外関係会社の度数率の推移

国内外の関係会社を含めた度数率を右のグラフに示します。国内では、2014年は休業災害の減少により2013年と比較して度数率が良好化しています。



\*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

## 当社および国内外関係会社の度数率

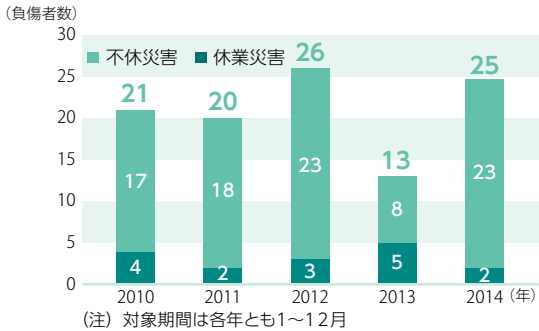


## 2 当社および国内関係会社の労働災害推移

①国内の関係会社を含めた労働災害による負傷者数を次のグラフに示します。2014年は休業災害の負傷者数は昨年と比較して減少しています。宇都宮事業所では無災害400万時間を達成しましたが、その一方で死亡事故が国内関係会社で1件発生しました。

②事故の型別労働災害発生状況(2013年と2014年の比較)を次のグラフに示します。2014年は、挟まれ・巻き込まれの設備要因と、飛来・落下、転倒等の人の行動による災害で大半を占めています。機械設備のリスク低減活動と従業員の安全意識向上の両面からの施策に加え、過去の災害と当時の対策を再点検し、新たにソフト面とハード面からの再発防止対策も行いながら、職場や作業に潜む危険源を発見・把握・解決する活動により労働災害を減少させていきます。

### ①国内関係会社を含めた労働災害による負傷者数

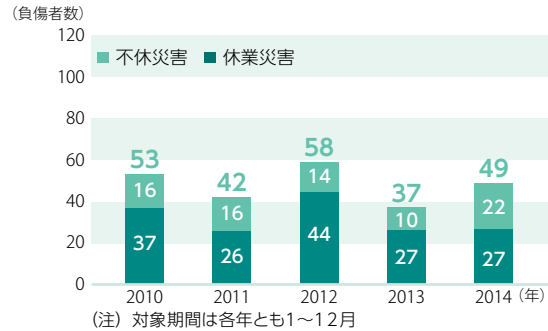


## 3 海外関係会社の労働災害推移

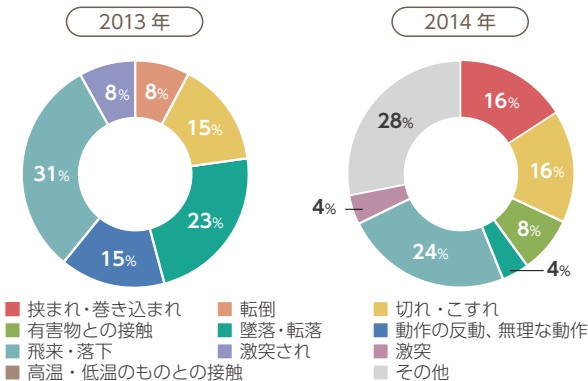
①海外の関係会社の労働災害による負傷者数を次のグラフに示します。2014年は不休災害が増加したため、過去5年間でワースト3の結果となりました。

②事故の型別労働災害発生状況(2013年と2014年の比較)を次のグラフに示します。2014年は、国内と同様に挟まれ・巻き込まれの設備構造不備による災害と、無理な動作、飛来・落下等の人の行動による災害が多く、機械の本質安全化推進のハード対策と、安全ビデオによる教育・危険予知トレーニング・指差呼称導入推進のソフト対策の両面から施策を講じることで労働災害を減少させていきます。

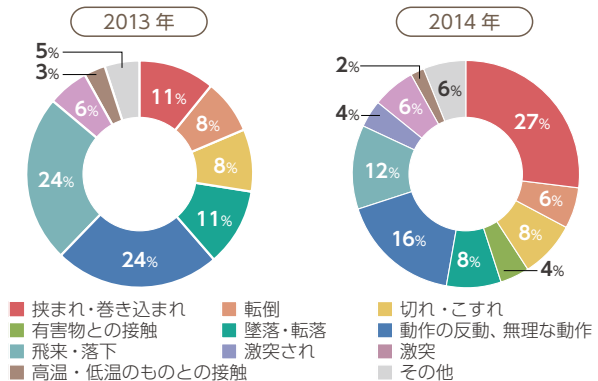
### ①海外関係会社の労働災害による負傷者数



### ②国内の事故の型別労働災害発生状況 (2013年と2014年の比較)



### ②海外の事故の型別労働災害発生状況 (2013年と2014年の比較)



## 環境・安全監査

国内事業所および国内外の関係会社の環境保全のための予防的対応、法令順守、省エネルギーの活動、廃棄物管理、化学物質管理の状況、および安全衛生・保安のための対応、法令順守、教育訓練状況を調査確認するため、環境・安全監査を毎年、実施しています。

**国内** 年1回の実施を原則とし、2014年度は、5月～11月に1事業所、4工場、関係会社8工場の監査を行いました。



鹿沼工場

**海外** 2年に1回の実施を原則とし、2014年度は、6月および7月に中国・台湾地区の6関係会社、10月に欧州地区の3関係会社の監査を行いました。



スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ

## 環境教育

当社の研究所・工場では、様々な化学物質を取り扱っています。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、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、毎年6月を環境強化月間とし、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おり、レスポンシブル・ケアをはじめとする当社が取り組んでいる様々な活動の概要を学習して環境・安全への取り組みに対する理解を深めています。



化学物質管理からGHSラベルについての教育



e-ラーニング

## 保安防災

保安防災は事業所の最優先課題です。地域社会から信頼いただき、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、すべ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。



尼崎工場 消防操法大会



鹿沼工場 第38回消火競技会



SBP インドネシア 防災訓練



静岡工場 静岡県地震防災センター勉強会への参加





サイトレポート 各事業所および関連会社のCSRの取り組みをご紹介します。

### 国内

#### 神戸事業所



所長  
松野 宏

**所在地:**兵庫県神戸市西区室谷1-1-5(ハイテックパーク工業団地)  
**従業員数:**90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  
**主要製造品目:**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

当事業所は、廃棄物の削減・リサイクルや清掃活動・団地内防災訓練への参加等に積極的に取り組んでいます。身障者も活躍しており、従業員全員の8%以上になっています。コーポレートR&Dセンター神戸では、バイオ由来原料による樹脂合成や、数値計算と高度評価による材料設計で、低環境負荷の新製品開発を目指します。

#### 静岡工場



工場長代理  
金沢 敏秀

**所在地:**静岡県藤枝市高柳2100  
**従業員数:**788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

**主要製造品目:**エポキシ樹脂銅張積層板、エポキシ樹脂粉末塗料、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、成形品・金型、半導体パッケージ基板用材料など

当工場は、新製品開発から製品化のすべてのプロセスで環境負荷低減に取り組んでいます。MFCA 負の製品損失コスト3カ年削減50%を設定し、1年目で16%削減となりました。更に削減を推進します。また省エネプロジェクトのエネルギー削減テーマ早期実績化を進め、環境にやさしい工場を目指します。

#### 鹿沼工場



工場長  
戸田 晴久

**所在地:**栃木県鹿沼市さつき町7-1  
**従業員数:**355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:**ポリカーボネート、ポリスチレン、PET、ABS、PVC等の硬質樹脂板、防水鋼板を用いた防水部材

当工場では省エネ活動として主なエネルギー源の電力を中心に、2012年から省エネ活動を強化し3年間で13%削減する計画を推進中です。また、2014年は廃液処理装置の本格使用を開始、廃棄物削減(1265トン)に寄与しました。2016年にMFCを3年間で半減する計画を推進しており、目標達成に向けて全員参加・チームプレイで連携し合い取り組んでいます。

#### 宇都宮工場



工場長  
文田 雅哉

**所在地:**栃木県宇都宮市清原工業団地20-7  
**従業員数:**342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:**ダイボンディング用ペースト、半導体用液状封止樹脂、半導体パッケージ基板用材料

当工場は省エネルギー、省資源化および化学物質による環境汚染リスク低減等の環境負荷低減活動を進化させ積極的に推進します。また、すべての法令、協定、規則を順守し、誠実に行動し、お客様および地域社会に信頼される工場を目指します。

#### 尼崎工場



工場長  
森田 英博

**所在地:**兵庫県尼崎市東塚口町2-3-47  
**従業員数:**483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:**食品包装用多層フィルム、医薬品包装用PTP材料、電子部品実装用テープ

当工場は“ecoエ〜ネ〜2020”活動として積極的に省エネを推進しており、2014年度は医薬品包装用PTP製造ラインの機能分析による省エネに取り組みました。またマテリアルロス削減についてはMFCA負の製品コスト半減の3ヶ年計画に沿って改善活動を推進しており、環境負荷の低減に向け全従業員一丸となって活動中です。



## 住ベシート防水(奈良工場)



工場長  
三浦 正守

**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:** 68名 **操業開始年:** 1991年 **敷地面積:** 20,357m<sup>2</sup>  
**ISO 14001取得年月:** 2000年4月  
**主要製造品目:** 防水シート

当工場では、住宅・建築用の防水シートを製造しております。システム毎の省エネ対策を推進し、2014年には外部機関による省エネ診断結果で最高の評価をいただきました。2015年度は省エネ活動・環境にやさしい製品づくりを推進し、環境にやさしい事業所を目指します。

## 九州住友ベークライト



工場長  
倉知 圭介

**所在地:** 福岡県直方市大字上境字水町40-1  
**従業員数:** 280名 **操業開始年:** 1972年 **敷地面積:** 50,000m<sup>2</sup>  
**ISO 14001取得年月:** 1998年12月  
**主要製造品目:** 半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、  
感光性ウエハーコート用液状樹脂

当社では、環境循環型のエポキシ樹脂封止材およびウエハーコート樹脂製品の生産をしております。2015年度は全員の知識を結集し、間接・直接コスト・MFC半減に向けた取組みを進化させます。また、継続を力とし、進化した省エネ活動、環境負荷低減活動を推進し、社会貢献企業を目指します。

## 山六化成工業



代表取締役社長  
山田 正栄

**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:** 5,411m<sup>2</sup>  
**ISO 14001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

2014年はVOC対策としての溶剤排ガス処理装置の本格的な稼働を開始し、また電力削減を中心とした省エネ活動でも実りの多い一年でした。今年度も全従業員一丸となって更に環境負荷の低減に取り組んでいきます。「大和川クリーン作戦」への参加も4年目となりますが、今後も継続して参加し地域社会へ貢献していきます。

## 住ベテクノプラスチック



代表取締役社長  
栗原 俊一

**本社工場**  
**所在地:** 埼玉県児玉郡神川町元原300-2  
**従業員数:** 31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

**喜連川事業所**  
**所在地:** 栃木県さくら市早乙女560-1  
**従業員数:** 13名 **操業開始年:** 2002年  
**敷地面積:** 3,638m<sup>2</sup>  
**主要製造品目:** 保護帽、フロアーマット

当社では、2014年度「リポリ」生産時に発生する着色端材をリペレットして、再度「リポリ」にリターンさせる取り組みを行い、マテリアルロスの削減に一定の成果をあげることができました。また、工業団地グリーン作戦への積極参加や「子ども110番の家」の継続などを通して地域とのつながりも大切にしていきます。

## 秋田住友ベーク



代表取締役社長  
平野 和久

**所在地:** 秋田県秋田市土崎港相染町字中島下27-4  
**従業員数:** 183名 **操業開始年:** 1970年 **敷地面積:** 255,568m<sup>2</sup>  
**ISO 14001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、負極材

当社は、医療機器、理化学器具、フェノール樹脂、および二次電池用負極材の生産を行っています。今年度は、省エネについて実行組織の見直し、役割分担の明確化の実施、MFCAについては参画部門の拡大などで活動の活性化を図っていきます。また地域住民、関係行政に対し工場見学会を実施し、地域とのつながりを深めます。

## サイトレポート

### ■ 北海太洋プラスチック



代表取締役社長  
山崎 昌利

**所在地:**北海道石狩市新港中央2-763-7  
**従業員数:**31名 **操業開始年:**1964年 **敷地面積:**13,650m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 取得年月:**2005年4月  
**主要製造品目:**ポリエチレンパイプ、ポリエチレンフィルム

当社は、ポリエチレンパイプとフィルムを生産しています。2014年度は、産業用フィルムの拡販、家庭用ゴミ袋の拡販や当社製品の梱包用フィルムの内製化等まで、リサイクル材の使用量の拡大を図りました。2015年度も親会社の支援の下、更なる省エネ活動を推進し、緑豊かなこの北の大地を次世代に引き継いでいきます。

## 海外 中国・マカオ・台湾

### ■ 蘇州住友電木



総経理  
藤村 宜久

**所在地:**江蘇省蘇州市工業園区中新大道西140号 中華人民共和国  
**従業員数:**209名 **操業開始年:**1997年 **敷地面積:**30,000m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 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、ダイアタッチペースト

当社は半導体封止材料を生産しており、生産設備、低温度管理によるエネルギー消費が大きく、継続的な省エネルギー活動を推進しています。一昨年導入した冷凍機の高効率システムの導入を拡大し、今年度は低温倉庫への展開および他諸施策により、更なる省エネに取り組んでいます。また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。

### ■ 上海住友電木



総経理  
川上 真弘

**所在地:**中国(上海)自由貿易試験区愛都路88号 中華人民共和国  
**従業員数:**180名 **操業開始年:**2000年 **敷地面積:**8,698m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 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)

当社はフェノール樹脂成形材料を使用した自動車用機構部品を生産しております。歩留向上による廃棄物の削減や省エネルギー化によるCO<sub>2</sub>削減について、ナショナルスタッフを巻き込んで推進しています。また、全ての法令・規則を遵守し、全従業員が一丸となって誠実に行動し、お客様にも地域社会にも信頼される会社を目指します。

### ■ 南通住友電木



総経理  
小林 孝

**所在地:**江蘇省南通經濟技術開發区港口工業3区通達路81号 中華人民共和国  
**従業員数:**245名 **操業開始年:**2009年 **敷地面積:**100,000m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 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、液状エポキシ樹脂、食品包装用共押出多層フィルム・シート、電子部品包装用テープ

大気汚染が酷い中国では、2015年度は大幅な環境改善の為に国家施策と地域施策が急速に進められており、NSBは先取りして環境負荷物質低減に取り組んでいます。今年はECRとCELの工場も本格的に稼働するので既稼働のPRとPM工場での取り組みを初期段階から考慮して環境負荷物質低減を進めていきます。

### ■ 東莞住友電木



総経理  
平岡 寛

**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:**815名 **操業開始年:**1994年 **敷地面積:**32,930m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 取得年月:**2004年9月  
**主要製造品目:**精密成形品、自動車用成形品、医療機器

当社は医療機器、精密成形品及び自動車関連成形品の生産を行っています。2015年度も歩留向上等による廃棄物削減や省エネ活動によるエネルギー消費量削減を行い、環境保全を図っていきます。更に、安全、環境教育にも注力し、従業員の法令順守、安全、及び環境に対する意識を向上させることに注力します。



## 住友倍克澳門



執行董事  
長谷川 健一

**所在地:** 澳門路環島石排灣馬路石排灣填海区工業區A地段 中華人民共和國  
**従業員数:** 156名 **操業開始年:** 2003年 **敷地面積:** 27,513m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 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

当社は、回路の主力工場としてエポキシ銅張積層板を生産し、マカオから中国・東南アジア及び日本に販売しています。最近では車載用途に注力し拡販しています。省エネに対するLED照明器具、省エネエアコンも多く販売し省エネルギーの一翼を担っています。マカオ国の法規制を順守し、エネルギー消費量低減活動及びMFCの削減を全員で推進しています。

## 台湾住友培科



総経理  
大久保 光

**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:** 123名 **操業開始年:** 1998年 **敷地面積:** 24,271m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 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

当社では半導体封止用エポキシ樹脂成形材料の生産・販売を行っています。生産に使用するエネルギーを昨年は前年比約5%削減することができました。今期はさらに3%以上の削減を目指すとともに、廃棄物削減(MFC半減)3年計画の2年目でもあり電子材料事業他工場との連携のもと、より高い目標に向かって取り組みます。

## 東南アジア

## SNCインダストリアル・ラミネイツ



Managing Director  
本庄谷 共美

**所在地:** PLO 38, Jalan Keluli Satu, Pasir Gudang Industrial Estate, 81700 Pasir Gudang, Johor, MALAYSIA  
**従業員数:** 151名 **操業開始年:** 1992年 **敷地面積:** 60,000m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 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

当社は、主にフェノール樹脂をベースにした紙基材の銅張積層板の生産・販売を行っています。大型設備を使用し、多くのエネルギーを使用して生産しています。2015年度は、日本からの現地省エネ指導を頂き、プロジェクトの推進によって、徹底したエネルギー消費低減に取り組みます。

## スミトモ・ベークライト・シンガポール



Managing Director  
岡部 幸博

**所在地:** 1 Senoko South Road, Singapore 758069, SINGAPORE  
**従業員数:** 193名 **操業開始年:** 1989年 **敷地面積:** 22,276m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 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、半導体封止用液状樹脂

当社は半導体封止用エポキシ樹脂成形材料及び半導体用ダイアタッチペーストについて、環境対応に特化した製品開発から生産、販売までを行っています。省エネ対応の装置への切り替えにより、エネルギー消費量を大幅に下げることができました。引き続き省エネに取り組むと共に、廃棄物削減が主体であるMFCの削減に力を入れて取り組んでいきます。

## スミデュレズ・シンガポール



Senior Plant Manager  
安間 基晴

**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:** 30,000m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 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

当社はフェノール樹脂成形材料の生産販売を行っています。粉体を取り扱っており粉塵の大気中への放出に関し管理レベルを上げるため、今年度は主要集塵機排気口へのダストセンサー設置により早期異常検出に努めます。また省エネ面では過剰能力設備のインバータ化により消費電力を抑え、環境を重視した生産活動を行います。

## サイトレポート

### ■ インドフェリン・ジャヤ



Factory Director  
藤田 正明

**所在地:** JL. Brantas No.1, Probolinggo, East Java, INDONESIA  
**従業員数:** 114名 **操業開始年:** 1996年  
**敷地面積:** 18,000m<sup>2</sup> **ISO 14001 取得年月:** 2001年1月  
**主要製造品目:** フェノール樹脂

2015年は当社の操業開始から20年の節目の年です。これを機会として再度原点に戻った活動をしていきます。無災害・無事故を達成させるため、社員教育と全員が参加した活動により「安全第一」を言葉通り実行します。環境面では3Rコンセプトに基づく廃棄物の削減・再利用化の推進・省エネ設備への更新等を実行します。

### ■ SBP インドネシア



President Director  
今石 博巳

**所在地:** Kawasan Industri MM2100, JL. Irian Blok NN-1-1, Kec, Cikarang Barat, Bekasi, 17520, INDONESIA  
**従業員数:** 151名 **操業開始年:** 1996年 **敷地面積:** 30,000m<sup>2</sup>  
**ISO 14001 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)

当社はポリカーボネートシートを生産販売しております。なかでも建材用途で壁・屋根に使用して頂いている製品は、工場の明かり取りになり節電対策に貢献しています。2014年は、OHSAS18001の認証を受け独自の省エネ委員会も発足しました。従業員一丸で安全かつ環境負荷低減を目指します。

## 北米

### ■ 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)



Plant Manager  
Barbara Olson

**所在地:** 24 Mill Street, Manchester, Connecticut 06042, USA  
**従業員数:** 64名 **操業開始年:** 1920年  
**敷地面積:** 14,000m<sup>2</sup> **ISO 14001 取得年月:** 2014年11月  
**主要製造品目:** 熱硬化性複合材料

当工場では混合方式で、熱硬化性樹脂および強化基材を用いた特殊な熱硬化性複合材料を生産しています。2014年にはISO 14001とOHSAS18001の認証を受けました。2015年の主な環境活動は、廃棄物の削減(プロセス廃棄物及び有害廃棄物)、R12冷媒の使用廃止、および環境への化学物質排出の削減(大気排出)です。当工場では、プロセス領域毎にエネルギー消費データを収集する方法を検討しており、今後の省エネ活動に役立てようとしています。

### ■ デュレズ・コーポレーション(ケントン工場)



Plant Manager  
Michael Mitchell

**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:** 263,100m<sup>2</sup>  
**主要製造品目:** フェノール樹脂

2015年に当工場では溶剤性フェノールの再生システムの運用を開始します。これにより本来なら廃棄される660メガトン(2015年計画による)のフェノールを回収することができます。また2015年には、45%ホルマリンから50%への転換を計画しており、水処理が必要な排水の量を750メガトン削減することができます。これらは燃料の削減にもつながります。

### ■ デュレズ・コーポレーション(ナイアガラフォールズ工場)



Plant Manager  
Michael Mitchell

**所在地:** 5000 Packard Road, Niagara Falls, NY 14304, USA  
**従業員数:** 61名 **操業開始年:** 1930年  
**敷地面積:** 189,600m<sup>2</sup>  
**主要製造品目:** フェノール樹脂

2015年に当工場は有害廃棄物の発生抑制に注力します。この分野は大きな投資を必要とする分野ですが、技術革新によって管理方法を改善できる分野でもあると考えています。当工場の製品ミックスのシフト、すなわち有害な溶剤からより環境に優しい製品への移行については、お客様からも支持を得ています。



## デュレス・カナダ



Plant  
Manager  
**Robert Hunt**

**所在地:** 100 Dunlop Street, Fort Erie, Ontario L2A 4H9, CANADA  
**従業員数:** 70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

当工場では、省エネを担当する省エネルギー対策委員会を立ち上げました。2014年の廃棄物による埋め立て量も、引き続き減少しました。当工場の従業員のたゆまぬ努力の賜物といえます。排気および排水の削減が、引き続き2015年のテーマとなっています。

## プロメラス



Chief  
Operating  
Officer  
**Andrew Bell**

**所在地:** 9921 Brecksville Road, Brecksville, Ohio 44141-3247, USA  
**従業員数:** 40名 **操業開始年:** 2001年(住友ベークライト買収)  
**敷地面積:** 1,020m<sup>2</sup>  
**主要研究対象:** 機能性ポリノルボルネン

当研究所のポリノルボルネンの研究開発と製造活動は、職場の安全を促進し、環境に配慮した形で行われています。HSEのパフォーマンスは、(i) OSHA及びEPA規制に対する100%の合致、(ii) 製品が安全で環境に配慮した方法で、取り扱われ、輸送され、処理されることを確認し、(iii) 傷害や事故のない職場目指し努力することで達成されています。最近の改善点は、建物外側の省エネ照明やオフ時間のHVAC最適化などです。当研究所のPNBメンブレン技術は、再生バイオブタノールおよび再生バイオフェノール分野での省エネを目標としています。

## 欧州

### スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ



Plant  
Manager  
**Peter Arits**

**所在地:** Henry Fordlaan 80, B-3600 Genk, BELGIUM  
**従業員数:** 140名 **操業開始年:** 1967年  
**敷地面積:** 110,000m<sup>2</sup> **ISO 14001 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

2015年2月14日、当工場は大きな火災に遭いました。幸いなことにけが人はなかったものの、すべての操業が停止しました。ビジネスの損失を最小限に食い止め、人と環境の安全に最大の注意を払いながら、できるだけ短期間で生産活動を回復することが、当工場の大きな課題です。管理ツールであるISO 9001、ISO 14001およびOHSAS 18001は、この目標を達成するために、非常に参考になります。

### スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)



Site  
Manager  
**José Miralles**

**所在地:** Gran Vial, 4 Montornes del Valles (Barcelona) 08170 SPAIN  
**従業員数:** 87名 **操業開始年:** 1949年  
**敷地面積:** 19,856m<sup>2</sup> **ISO 14001 取得年月:** 2005年3月  
**主要製造品目:** フェノール樹脂、カシューダスト、接着剤

2014年に当工場では、改良安全プログラムにおいてポジティブな結果を出しており、事故による欠勤が一年以上ないというマイルストーンを達成しました。省エネ活動の推進を継続しており、太陽電池パネル(74.29 kWp)を設置し、工場の総電力需要の約2%を賄っています。さらに安全性を向上させ、工場の生産需要を統合するために、新しい蒸気ボイラーを昨年夏から稼働していることを付け加えます。

### ヴィンコリット



Plant  
Manager  
**Gerard Wildeman**

**所在地:** Wiedauwkaai 6, B-9000 Gent, BELGIUM  
**従業員数:** 111名 **操業開始年:** 1992年  
**敷地面積:** 20,506m<sup>2</sup> **ISO 14001 取得年月:** 1999年  
**主要製造品目:** 熱硬化性樹脂成形材料

当社の中核事業は、自動車産業で使用される成形複合物の製造です。将来のための大きな課題は、(自動車) OEMへの複合エンジンにおけるトータルソリューションプロバイダになることです。「成長のための改革」戦略の一環として、サニタリ、電動工具、石油ガスにも取り組んでいます。2014年に、当社は廃棄物の回収と削減に大きく成功しています。卓越した生産のためのグローバルWW-PETチームを先ごろ設立しましたが、これにより成功事例を共有することができ、さらに将来の成功につながると考えられます。



## ◆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	2013	2014	2015 (計画)	2020 (目標)	
CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	137,961	135,326	123,382	109,402	107,233	101,181	93,300	103,165	104,556	101,790	102,510	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	52,320	50,276	48,845	48,889	—	
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	605	232	143	148	82	33	29	18	13	16	19	13
	外部中間処理量	ton	342	53	83	52	11	6.2	5.7	5.0	4.5	7	8	3.6
	内部中間処理量	ton	0.5	2.2	1.2	0.9	1.0	0	0	0	0	0	0	0
	外部リサイクル量	ton	10,495	11,030	9,790	7,617	7,368	7,511	7,338	7,794	7,477	7,987	6,523	5,708
	廃棄物発生量 計	ton	11,444	11,317	10,017	7,818	7,462	7,550	7,373	7,817	7,494	8,010	6,550	5,725
有価物発生量	ton	9,501	9,190	9,752	8,705	8,675	9,174	7,970	7,930	8,633	8,326	8,133	7,605	
マテリアルロス発生量計	ton	20,945	20,507	19,769	16,523	16,137	16,724	15,343	15,748	16,127	16,337	14,683	13,330	
化学物質排出量	ton	512	423	340	210	222	273	262	258	302	237	188	102	
化管法対象物質	ton	81	39	16	15	19	17	16	12	15	15	14	—	

海外事業所

項目	単位	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015 (計画)	2020 (目標)	
CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	163,259	170,554	170,109	143,314	151,074	160,989	152,735	141,491	144,508	142,830	144,318	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	71,013	68,231	66,466	67,534	—	
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	6,586	5,608	3,864	4,132	3,189	4,050	4,093	3,138	3,027	2,873	2,931	—
	外部中間処理量	ton	3,547	3,810	3,413	2,802	3,858	3,462	4,951	3,885	4,122	3,580	3,097	—
	内部中間処理量	ton	8,196	7,877	6,792	5,549	4,794	6,003	5,620	3,217	2,869	3,105	2,793	—
	外部リサイクル量	ton	1,564	1,598	1,583	2,095	2,451	4,332	1,874	2,540	3,034	4,387	4,169	—
	廃棄物発生量 計	ton	20,163	18,893	15,652	14,577	14,291	17,847	16,537	12,780	13,053	13,945	12,989	9,936
有価物発生量	ton	8,695	10,914	11,138	8,036	3,658	4,010	4,079	3,609	2,956	2,800	2,632	6,856	
マテリアルロス発生量計	ton	28,858	29,807	26,790	22,613	17,949	21,857	20,617	16,389	16,009	16,746	15,621	16,792	
化学物質排出量	ton	—	—	—	—	—	278	191	245	204	164	163	138	

(注)集計対象については2ページの対象組織の記載をご参照ください。

### <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、すべ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)にもとづいて、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。都市ガスの発熱量は各供給会社の値を使用。電力のCO<sub>2</sub>排出係数は、国内事業所においては地球温暖化対策の推進に関する法律に基づく報告で用いる電力事業者別CO<sub>2</sub>排出係数(実排出係数)を使用。海外事業所においては、各事業所が供給を受けている電力事業者の各年度開始時点で最新のCO<sub>2</sub>排出係数を使用する。なお、電力事業者の排出係数が不明な場合は、IEA(International Energy Agency)により公開されるデータの各年度開始時点で最新のものをを用いる。

#### 廃棄物発生量:

事業所から排出される産業廃棄物および一般廃棄物。内容ごと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およびその他処理(エネルギー回収を伴わない)
- ③ 内部中間処理: 社内焼却処理およびその他処理(エネルギー回収を伴わない)
- 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)

#### 有価物発生量:

事業所から排出される製品・原材料以外の有価で売却されるもの。

#### マテリアルロス発生量:

廃棄物発生量と有価物発生量の合計。なお、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もの)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)にもとづく届出対象物質を含む)とし、算定方法は「PRTR排出量等算出マニュアル」(経済産業省・環境省)の最新版に準拠する。2013年度に対象となる日化協の調査対象物質の変更があり、2014年度実績より全社実績に反映した。主な排出対象外物質となった物質:アンモニア、硫酸など。

◆省エネ法・温対法への対応

		単位	2009年度 実績	2010年度 実績	2011年度 実績	2012年度 実績	2013年度 実績	2014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	75,883	81,541	81,471	79,822
	エネルギー使用量	原油換算 KL	46,699	48,903	43,464	42,314	40,661	39,747
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	96.8	101.3	92.1	96.5	96.4
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	6,325	7,470	8,038	7,835
	エネルギー使用量	原油換算 KL	3,373	3,740	3,715	3,437	3,247	3,159
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	96.1	101.1	97.9	94.3	93.3
秋田住友ベーク	CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	13,003	8,583	6,183	6,776	6,429	6,016
	エネルギー使用量	原油換算 KL	5,803	3,751	2,728	2,806	2,547	2,393
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	123.2	90.4	121.8	86.1	88.0
住ベシート防水 (2012年度より報告開始)	CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>				3,645	4,282	4,098
	エネルギー使用量	原油換算 KL				1,941	2,017	1,913
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%				—	96.4	97.8

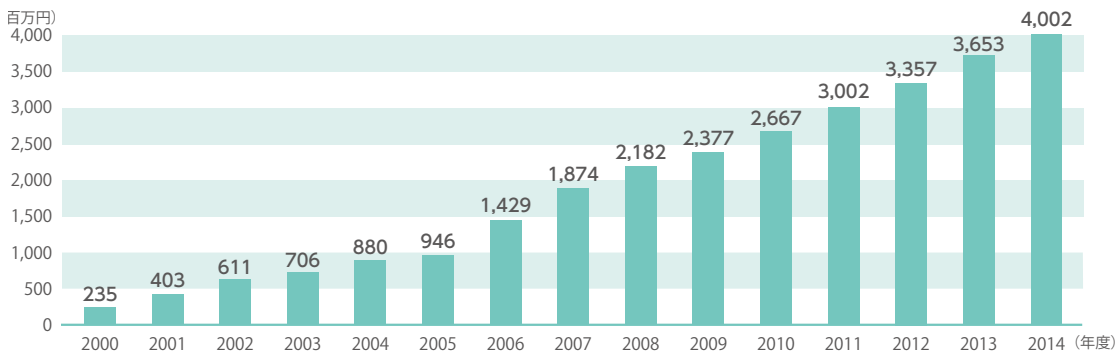
◆物流における省エネの取り組み

	単位	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014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	29,267	29,117	29,626
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	5,208	4,592	4,610	4,499
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	0.0632	0.0613	0.0624	0.0609	0.0583	0.0582	0.0590	0.0596	0.0571
	削減率(2006年度を 100%とした場合)	%	100	97.0	98.7	96.4	92.2	92.1	93.4	94.3

◆環境対策投資額の年度別と累計

	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	2012 年度	2013 年度	2014 年度
年度別	百万円	235	168	208	95	174	66	483	445	308	195	290	335	355	296	350
累計	百万円	235	403	611	706	880	946	1,429	1,874	2,182	2,377	2,667	3,002	3,357	3,653	4,002

環境対策投資累計

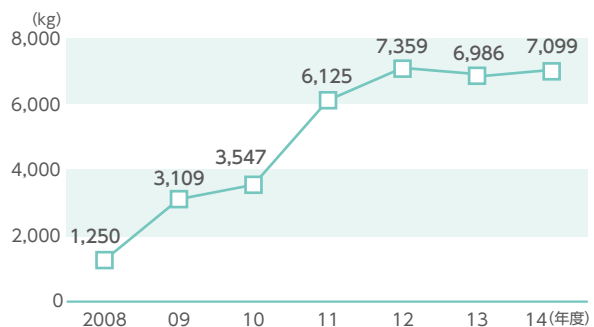


◆間伐に寄与する紙の当社の使用量の推移

当社では一般の紙を「間伐に寄与する紙」(森の町内会)に替えることで、間伐事業を支援しています。2008年度から、この環境・社会報告書、会社案内、社内報に使用をを広げ、トータルの使用量は、約35トンとなり、2.04haの間伐促進に貢献しています。



間伐に寄与する紙の当社使用量の推移



## ◆ サイト別環境負荷データ

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、国により法律が異なるため、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、2014年1～12月のデータを集計しています。
3. 実測値は、原則として2014年度における最大値を記載しましたが、それ以外の値を記載している場合は注記をしています。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」とあるものは検出下限値未満を、「-」とあるものは未測定を示しています。
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。

### 国内

#### ■ 神戸事業所

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5～9	7.4～8.0
BOD	mg/L	2000	5
COD	mg/L	-	-
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1 未満
SS	mg/L	2000	2

#### ■ 静岡工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
コーゼネボイラー	SOx	K値	-	-
	NOx	ppm	100	51
	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	実測値
pH	-	5.8～8.6	7.3～7.8
BOD	mg/L	15	3.2
COD	mg/L	15	4.7
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	3	0.5 未満
SS	mg/L	30	8.5
フェノール類	mg/L	1	0.05 未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.1 未満

#### ■ 鹿沼工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ディーゼル機関(発電機)	SOx	K値	8.0	0.06
	NOx	ppm	950	919
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.10	0.018

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8～8.6	6.8～7.5
BOD	mg/L	20	8.8
COD	mg/L	20	6.7
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1 未満
SS	mg/L	40	3.2

#### ■ 宇都宮工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
乾燥炉	SOx	K値	6.0	未稼働
	NOx	ppm	-	
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.20	

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8～8.6	7.5～7.9
BOD	mg/L	25	0.5 未満
COD	mg/L	25	3.2
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1 未満
SS	mg/L	50	1 未満

\*設備が未稼働になったことについては、半導体組立用接着テープIBFの生産販売終了によります。

#### ■ 尼崎工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	K値	-	-*
	NOx	ppm	150	39.3
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.05	0.002 未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8～8.6	7.2～8.0
BOD	mg/L	25	1.0 未満
COD	mg/L	25	4.7
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	20	4.8
SS	mg/L	20	4.0

<水質>下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.7～8.7	6.8～7.7
BOD	mg/L	300	300
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	30	14
SS	mg/L	300	130

\*SOxについては、A重油から都市ガスへ燃料転換しており、規制値及び測定義務がないことを当局に確認しました。



国内

■ 住ベシート防水(奈良工場) 

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	K 値	17.5	0.204
	NOx	ppm	180	77
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.30	0.01 未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.6 ~ 8.4	7.7 ~ 8.4
BOD	mg/L	50	5
COD	mg/L	50	12
n - ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	2.5	1 未満
SS	mg/L	20	16

■ 九州住友ベークライト 

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	K 値	17.5	8.9
	NOx	ppm	180	60
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.30	0.010 未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8 ~ 8.6	7.4 ~ 7.6
BOD	mg/L	160	18
COD	mg/L	80	18
n - ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	2.5	1 未満
SS	mg/L	100	5

■ 山六化成工業 

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8 ~ 8.6	6.8 ~ 7.1
BOD	mg/L	25	1
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	6

■ 住ベテクノプラスチック本社工場 

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5 ~ 9	7.8 ~ 7.9
BOD	mg/L	600	3.5
COD	mg/L	-	6.9
n - ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	2.5 未満
SS	mg/L	600	5 未満

(注)排水は、下水道へ排出しています。

■ 住ベテクノプラスチック喜連川工場 

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8 ~ 8.6	6.9
BOD	mg/L	25	1.9
COD	mg/L	-	-
n - ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	0.5 未満
SS	mg/L	50	1.0 未満

■ 秋田住友ベーク 

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	K 値	3.00	0.26
	NOx	ppm	110	42
	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	実測値
pH	-	6.0 ~ 8.5	7.4 ~ 7.7
BOD	mg/L	30	2.2
COD	mg/L	30	5.8
n - ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	-	-
SS	mg/L	40	5.0
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	0.04

■ 北海太洋プラスチック 

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.7 ~ 8.7	7.2
BOD	mg/L	300	0.5 未満
COD	mg/L	-	2.4
n - ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	鉱油類 5 動植物油 30	鉱油類: 1 未満 動植物油: 1 未満
SS	mg/L	300	2

■ 蘇州住友電木

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6.0 ~ 9.0	7.05
COD	mg/L	500	342
BOD	mg/L	300	142
SS	mg/L	400	36
南側排出口			
動・植物性油	mg/L	100	9.66
石油類	mg/L	20	0.44
アンモニア性窒素	mg/L	45	20.0
全リン	mg/L	8	1.78
溶存酸素	mg/L	-	1.31

(注)工業団地のため測定の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。また東側排出口は、2014年から仮設工事で埋立られたため、該当排出口がなくなりました。

■ 上海住友電木

<大気> 該当施設なし

(注)2014年から塗装工程から撤退したため、測定対象設備がなくなりました。

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6 ~ 9	7.35 ~ 7.36
COD	mg/L	500	87
BOD	mg/L	300	29.3
SS	mg/L	400	60
動・植物性油	mg/L	100	0.46
アンモニア性窒素	mg/L	40	6.28

(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れ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	実測値
PR 脱臭装置	フェノール排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	100	不検出
	フェノール排出速度	kg/h	0.1	0.00241
PR 脱臭装置	メタノール排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	190	不検出
	メタノール排出速度	kg/h	5.1	0.000804
PR 脱臭装置	ホルムアルデヒド排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	25	2.18
	ホルムアルデヒド排出速度	kg/h	0.26	0.035
PR 脱臭装置	ブタノール排出速度	kg/h	0.61	0.00568
PR 脱臭装置	MEK排出速度	kg/h	2.43	0.00483 <sup>*1</sup>
PR バグフィルター DC504	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	1.03
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.006
PR バグフィルター DC503	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	6.22
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.034
PR ボイラー	ばいじん排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	100	1.74
	SO <sub>2</sub> 排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	500	44
PR ボイラー	NO <sub>x</sub> 排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	400	118
	排煙黒度	-	1	1未満
P3 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	1.71
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.001
PM 脱臭装置	フェノール排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	100	不検出
	フェノール排出速度	kg/h	0.1	0.00317
PM 脱臭装置	ホルムアルデヒド排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	25	2.04
	ホルムアルデヒド排出速度	kg/h	0.26	0.035
PM 脱臭装置	IPA排出速度	kg/h	10.32	2.30
	IPA排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	-	135 <sup>*2</sup>
PM 脱臭装置	アンモニア排出速度	kg/h	4.9	0.00264
	アンモニア排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	-	不検出

施設名	項目	単位	基準値	実測値
PM1 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	0.64
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.005
PM2 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	0.47
	粉塵排出速度	kg/h	21.3	0.001
PM3 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	0.38
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.002
PM4 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	0.35
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.004
PM5 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	7.02
	粉塵排出速度	kg/h	21.3	0.051
PM6 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	1.28
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.004
PM7 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	1.61
	粉塵排出速度	kg/h	9.3	0.017
PM8 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m <sup>3</sup> N	120	0.58
	粉塵排出速度	kg/h	9.3	0.010

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6 ~ 9	7.47 ~ 7.50
COD	mg/L	500	157
BOD	mg/L	300	4.74
アンモニア性窒素	mg/L	-	4.01
フェノール	mg/L	2.0	0.29
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.189
リン	mg/L	-	1.87
メタノール	mg/L	-	1.3未満
SS	mg/L	400	16
石油類	mg/L	20	-
LAS (陰イオン表面活性剤分)	mg/L	20	-

(注)大気のIPA排出濃度、アンモニア排出濃度については、基準値がありませんが、参考測定されています。アンモニア性窒素、リン、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。2015年度についてはECRの脱臭/粉じん、CELの脱臭関連の環境検測値が追加される予定です。石油類とLASについては、2014年度は官庁への新規設備導入の申請案件がなかったため、監測センターによる判断で通常検測年となり測定されておりません。

\*1 2013年度基準値を超えていましたが、各種設備対応により基準値以下に低減されました。

\*2 排出濃度の基準値はないが、濃度が高いため設備対応を検討中です。

■ 東莞住友電木

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
発電機	SO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup> N	550 <sup>*1</sup>	105
		kg/h	2.6 <sup>*1</sup>	0.22
	ばいじん	mg/m <sup>3</sup> N	120	22.2
		kg/h	3.5 <sup>*1</sup>	0.05
	排煙黒度	-	1級	0.5
ボイラー	SO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup> N	300	132
	NO <sub>x</sub>	mg/m <sup>3</sup> N	300	175
	ばいじん	mg/m <sup>3</sup> N	50	27.4
	排煙黒度	-	1級	0.5
粉砕	ばいじん	mg/m <sup>3</sup> N	120	23.8 <sup>*2</sup>
		kg/h	0.64	0.07 <sup>*2</sup>
成形現場	NMHC	mg/m <sup>3</sup> N	120	1.54 <sup>*2</sup>
		kg/h	8.4	1.6×10 <sup>-2</sup> <sup>*2</sup>
塗装	ベンゼン	mg/m <sup>3</sup> N	1	0.02 <sup>*2</sup>
		kg/h	0.09	1.3×10 <sup>-4</sup> <sup>*2</sup>
	トルエン	mg/m <sup>3</sup> N	トルエン・キシレン濃度合計: 20	0.05 <sup>*2</sup>
		kg/h	トルエン・キシレン排出速度合計: 0.22	3.3×10 <sup>-4</sup> <sup>*2</sup>
	キシレン	mg/m <sup>3</sup> N		0.11 <sup>*2</sup>
		kg/h		7.3×10 <sup>-4</sup> <sup>*2</sup>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
塗装	総VOC	mg/m <sup>3</sup> N	30	0.75*2
		kg/h	0.64	4.9×10 <sup>-3</sup> *2
滅菌工場	NMHC	mg/m <sup>3</sup> N	4.0	2.58*2

## &lt;水質&gt;

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6～9	6.35
SS	mg/L	400*1	22
COD	mg/L	500*1	71.9
BOD	mg/L	300*1	24.6
動植物油	mg/L	100*1	3.69

(注)水質の測定地点は食堂排水口です。

\*1 2014年の基準値は、2013年から変更になりました。

\*2 環境法新規制に対応のため、測定項目が追加されました。

なお<大気>発電機NO<sub>x</sub>、食堂油煙、<水質>アンモニウム窒素、リン酸塩は測定項目から外れました。

## 住友倍克澳門

## &lt;大気&gt;

施設名	項目	単位	基準値	実測値
Boiler / RTO (排ガス燃焼処理装置)	CO	mg/m <sup>3</sup>	1000	2/1
	CO <sub>2</sub>	%	—	5.2/2.4
	NO <sub>x</sub>	mg/m <sup>3</sup>	400/120	370/44
	SO <sub>x</sub>	mg/m <sup>3</sup>	500	28/5 未満
	ばいじん	mg/m <sup>3</sup>	100/120	15/3.5
RTO	TOTAL VOC	ppm	92.3	12

## &lt;水質&gt; 一般排水水質

項目	単位	基準値	実測値
PH	—	6～9	7.6～8
総浮遊物(SS)	mg/L	60	14
色	TCU	—	35
COD	mg/L	150	50 未満
BOD	mg/L	40	3.5
アルミニウム	mg/L	10.0	0.093
カドミウム	mg/L	0.2	0.001 未満
鉛	mg/L	1.0	0.008 未満
銅	mg/L	1.0	0.015 未満
クロム	mg/L	2.0	0.0024
鉄	mg/L	2.0	0.98
マンガン	mg/L	2.0	0.51
ニッケル	mg/L	2.0	0.01 未満
亜鉛	mg/L	5.0	0.048
砒素	mg/L	1.0	0.025 未満
セレン	mg/L	0.5	0.05 未満
水銀	mg/L	0.05	0.03 未満
六価クロム	mg/L	0.1	0.03 未満
残存塩素	mg/L	0.5	0.1 未満
総残存塩素	mg/L	1.0	0.1 未満
フェノール	mg/L	0.5	0.1 未満
シアン化合物	mg/L	0.5	0.05 未満
硫化物	mg/L	1.0	1 未満
硫酸塩	mg/L	2000.0	8.1
リン	mg/L	10.0	0.1 未満
アンモニウム	mg/L	10.0	2.4
総窒素	mg/L	15.0	2.7
硝酸塩	mg/L	50.0	0.44
洗浄剤	mg/L	2.0	2 未満
油分	mg/L	15.0	5 未満
亜硫酸塩	mg/L	1.0	1 未満

項目	単位	基準値	実測値
α・ベンゼン	ug/L	2000 (左記3種計 =HCH)	0.0
β・ベンゼン	ug/L		0.0
Δ・ベンゼン	ug/L		0.0
ジクロロフェニルトリクロロエタン(DDT)	mg/L	0.2	0.1 未満
アルドリノ	ug/L	2.0	2 未満
エンドリン	ug/L	2.0	2 未満
ディルドリン	ug/L	2.0	2 未満
ペンタクロロフェニール (PCP)	mg/L	1.0	0.1 未満
ヘキサクロロ・ブタジエン (HCB)	mg/L	1.5	0.1 未満
HCB	mg/L	1.0	0.1 未満
四塩化炭素 (CBNTE)	mg/L	1.5	0.1 未満
テトラクロロエチレン	mg/L	1.5	0.1 未満
クロホルム	mg/L	1.0	不検出
炭素化合物	mg/L	1.0	1 未満
アセトアルデヒド	mg/L	1.0	0.1 未満
イソドリン	ug/L	2.0	未測定*1

## &lt;水質&gt; 汚水排水水質

項目	単位	基準値	実測値
PH	—	6.0～10.0	6.9
温度 (Temperature)	℃	45	31.0
色 (Colour)	TCU	80.0	28.0
固形物質 (solid size)	cm	5.0	1 未満
浮遊物 (質) (suspended solids)	mg/L	1000.0	34.0
硫化物 (Sulphate as SO <sub>4</sub> )	mg/L	100.0	1 未満
BOD	mg/L	1000.0	190.0
COD	mg/L	2000.0	300.0
界面活性剤 (Total Surfactants)	mg/L	75.0	2 未満
砒素 (Arsenic)	mg/L	1.0	0.025 未満
カドミウム (Cadmium)	mg/L	0.2	0.001 未満
鉛 (Lead)	mg/L	2.5	0.008 未満
銅 (Copper)	mg/L	5.0	0.015 未満
六価クロム (Hexavalent Chromium)	mg/L	0.1	0.03 未満
クロム (Chromium)	mg/L	2.0	0.002 未満
ニッケル (Nickel)	mg/L	4.0	0.01 未満
水銀 (Mercury)	mg/L	0.05	0.03 未満
シアン化合物 (Total cyanide)	mg/L	1.0	0.05 未満
フェノール (Phenols)	mg/L	10.0	0.1 未満
炭素化合物 (Total Petroleum Hydrocarbons)	mg/L	15.0	5 未満
総残存塩素 (Chlorine-Total Residual)	mg/L	1.0	0.1 未満
油分 (Oil & Grease)	mg/L	100.0	5 未満

\*1 環境測定業者によるとアルドリノ、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ソドリンはほぼゼロであるとのことで未測定です。

## 台湾住友培科

## &lt;大気&gt; 該当施設なし

## &lt;水質&gt;

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6～9	6.7-8.8
COD	mg/L	600	341
SS	mg/L	300	156

(注)基準値は工業団地内の規制値

東南アジア

■ 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	実測値
排ガス 燃焼装置	SOx	g/m <sup>3</sup> N	0.05 <sup>*1</sup>	0.026
	NOx	g/m <sup>3</sup> N	0.2 <sup>*1</sup>	0.001 未満
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.1 <sup>*1</sup>	0.013

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	5.5 ~ 9.0	5.6 ~ 8.3
温度	℃	40	27.5
BOD	mg/L	50	14
COD	mg/L	200	110
SS	mg/L	100	24
フェノール類	mg/L	1	0.1 未満
水銀	mg/L	0.05	0.001 未満
カドミウム	mg/L	0.02	0.01 未満
六価クロム化合物	mg/L	0.05	0.01 未満
砒素	mg/L	0.1	0.001 未満
シアン化合物	mg/L	0.1	0.01 未満
鉛	mg/L	0.5	0.1 未満
三価クロム化合物	mg/L	1	0.01 未満
銅	mg/L	1	0.18
溶解性マンガン	mg/L	1	0.07
ニッケル	mg/L	1	0.05 未満
すず	mg/L	1	0.001 未満
亜鉛	mg/L	2	0.46
ほう素	mg/L	4	0.1 未満
溶解性鉄	mg/L	5	0.57
塩素	mg/L	2	1 未満
硫黄	mg/L	0.5	0.1 未満
油分	mg/L	10	1 未満
ホルムアルデヒド	mg/L	2	0.1 未満
セレンウム	mg/L	0.5	0.001 未満
アルミニウム	mg/L	15	0.01 未満
銀	mg/L	1	0.05 未満
バリウム	mg/L	2	0.05 未満
フッ化物	mg/L	5	1.2
アンモニア性窒素	mg/L	20	1 未満
色調	ADMI	200	20

\*1 2015年3月に基準値が変更されました。

■ 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	実測値
pH	-	6 ~ 9	6.9
温度	℃	45	28
BOD	mg/L	400	140
COD	mg/L	600	380
SS	mg/L	400	68
TDS (総溶解固形分)	mg/L	3,000	220
フェノール類	mg/L	0.5	0.11
塩素	mg/L	1,000	34
硫酸塩	mg/L	1,000	26

項目	単位	基準値	実測値
硫黄	mg/L	1	0.02
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 (炭化水素系)	mg/L	60	3.0
油分 (非炭化水素系)	mg/L	100	15
アルカリ度 (炭酸カルシウムとして)	mg/L	2,000	1 未満
フッ化物	mg/L	15	0.9
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	0.99
ベリリウム	mg/L	5	0.05 未満
ほう素	mg/L	5	0.05 未満
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 未満
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	0.15
総金属 (有害) 量	mg/L	10	0.19
ジクロロメタン*	mg/L	0.01	不検出
トリクロロエチレン*	mg/L	0.01	不検出
1,1,1-トリクロロエタン*	mg/L	0.01	不検出
四塩化炭素*	mg/L	0.01	不検出
1,1,2-トリクロロエタン*	mg/L	0.01	不検出
トルエン*	mg/L	0.01	不検出
スチレン*	mg/L	0.01	不検出
メチル- <i>t</i> -ブチルエーテル*	mg/L	0.01	不検出
ノナン*	mg/L	0.01	不検出
デカン*	mg/L	0.01	不検出
テトラクロロエチレン*	mg/L	0.01	不検出
エチルベンゼン*	mg/L	0.01	不検出
キシレン (o,m,p)*	mg/L	0.01	不検出
ヘキサン*	mg/L	0.01	不検出
ヘプタン*	mg/L	0.01	不検出
オクタン*	mg/L	0.01	不検出
1,2,4-トリメチルベンゼン*	mg/L	0.01	不検出
フラン*	mg/L	0.01	不検出
テトラヒドロフラン (THF)*	mg/L	0.05	不検出
N,N-ジメチルホルムアミド (DMF)*	mg/L	0.05	不検出
ベンゼン*	mg/L	0.01	不検出
テレピン油*	mg/L	0.01	不検出
ポリ臭化ジフェニルエーテル*	mg/L	0.1	不検出
イソブチルアルコール*	mg/L	0.05	不検出
メチルエチルケトン*	mg/L	0.01	不検出
メチルイソブチルケトン*	mg/L	0.01	不検出
イソプロピルエーテル*	mg/L	0.01	不検出
ジエチルエーテル*	mg/L	0.01	不検出
硫化ジメチル*	mg/L	0.01	不検出
ジメチルスルホキシド	mg/L	0.2	不検出

\*2006年にシンガポールの法律で追加規制されるようになり、2006年から毎年1回全項目を検査機関で測定していましたが、これまでは開示が漏れていました。



東南アジア

■ スミデュレズ・シンガポール 

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
集塵機	ばいじん	mg/Nm <sup>3</sup>	100	71

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
温度	℃	45	20.0
pH	-	6~9	7.2
BOD	mg/L	50	10.2
COD	mg/L	100	16.8
TSS	mg/L	50	1.0 未満
硫黄	mg/L	0.2	0.1 未満
シアン化合物	mg/L	0.1	0.02 未満
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	15	0.1
油分(炭化水素系)	mg/L	10	10.0 未満
油分(非炭化水素系)	mg/L	10	10.0 未満
砒素およびその化合物	mg/L	0.1	0.05 未満
バリウム	mg/L	2	0.01 未満
溶解性鉄	mg/L	10	0.08
ほう素	mg/L	5	0.2
溶解性マンガン	mg/L	5	0.05 未満
フェノール類	mg/L	0.2	0.06
カドミウム	mg/L	0.1	0.01 未満
クロム	mg/L	1	0.05 未満
銅	mg/L	0.1	0.05
鉛	mg/L	0.1	0.05 未満
水銀	mg/L	0.05	0.05 未満
ニッケル	mg/L	1	0.01 未満
セレン	mg/L	0.5	0.05 未満
銀	mg/L	0.1	0.01 未満
亜鉛	mg/L	1	0.4
総金属(有害)量	mg/L	1	0.45
遊離塩素*	mg/L	1	0.1
リン酸(PO4)*	mg/L	5	0.1 未満

\*2014年度、新規追加項目

■ インドフェリン・ジャヤ 

<大気>

項目	単位	基準値	実測値
一酸化炭素(CO)	mg/m <sup>3</sup> N	100	33.4*
二酸化窒素(NO2)	mg/m <sup>3</sup> N	300	3.58*
二酸化硫黄(SO2)	mg/m <sup>3</sup> N	250	1.51*
総粒子	mg/m <sup>3</sup> N	50	3.32*
鉛(Pb)	mg/m <sup>3</sup> N	5	0.0257*
フッ化水素(HF)	mg/m <sup>3</sup> N	10	2.84*
塩化水素(HCL)	mg/m <sup>3</sup> N	70	3.86*
水銀(Hg)	mg/m <sup>3</sup> N	0.2	不検出*
カドミウム(Cd)	mg/m <sup>3</sup> N	0.2	不検出*
ヒ素(As)	mg/m <sup>3</sup> N	1	0.0033*
クロム(Cr)	mg/m <sup>3</sup> N	1	0.0661*
タリウム(Tl)	mg/m <sup>3</sup> N	0.2	0.02 未満*
全炭化水素(HC)	mg/m <sup>3</sup> N	35	0.02 未満*
不透明度	%	10	0*

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6~9	7.1~8.4
BOD	mg/L	100	18.00
COD	mg/L	300	61.62
SS	mg/L	100	25.5
全窒素	mg/L	30	12.01
フェノール類	mg/L	1	不検出

\* 燃焼設備があり、本年より測定データを追加しました。

■ SBP インドネシア 

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	5.5~9.5	8.64
温度	℃	40	29.6
BOD	mg/L	200	19.92
COD	mg/L	400	48.28
SS	mg/L	400	6
溶解性固形分	mg/L	4,000	497
鉄	mg/L	10	0.1554
マンガン	mg/L	4	0.003 未満
バリウム	mg/L	4	1.382
銅	mg/L	4	0.003 未満
亜鉛	mg/L	10	0.5729
クロム化合物	mg/L	1	0.0388
カドミウム	mg/L	0.1	0.0012 未満
水銀	mg/L	0.004	0.0001 未満
鉛	mg/L	0.2	0.0383
すず	mg/L	4	0.25 未満
砒素	mg/L	0.2	0.15 未満
セレン	mg/L	0.1	0.06 未満
ニッケル	mg/L	0.4	0.004 未満
コバルト	mg/L	0.8	0.011 未満
シアン	mg/L	0.1	0.005
硫化水素	mg/L	0.1	0.024
ふっ素	mg/L	4	1.25
アンモニア性窒素	mg/L	2	0.85
硝酸性窒素	mg/L	40	0.13
亜硝酸性窒素	mg/L	2	0.009

(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。
3. <水質>MBAS、油分、六価クロム、塩素、フェノール類は測定項目から外れました。

■ 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	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	16.5
コンドルプロセス (乾燥工程)	SOx	t/年	0.002	0.001
	NOx	t/年	0.38	0.154
	CO	t/年	0.32	0.129
	揮発性有機化合物	t/年	15	4.54
	ばいじん	t/年	1.23	0.14
工場合計	揮発性有機化合物	t/年	45	20.12
	有害大気汚染物質	t/年	25	0.090

<水質>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
間接冷却水	塩素	mg/L	0.029	0.01 未満
	銅	mg/L	0.031	0.006
	排水量	百万 gal/日	0.45	0.288
	鉛	mg/L	0.006	0.002 未満
	油分	mg/L	5	1.4 未満
	pH	-	6.0 ~ 9.0	7.94 ~ 8.63
	温度	F	85	56.9 ~ 68.3
	SS	mg/L	30	5.0 未満
	亜鉛	mg/L	0.203	0.007
	水生毒性 (24 時間生存割合)	%	≥ 90	100%
	水生毒性 (48 時間生存割合)	%	≥ 90	100%

施設名	項目	単位	基準値	実測値
雨水排出口	亜鉛	mg/L	0.16	0.459
	COD	mg/L	75	43
	油分	mg/L	5.0	1.4 未満
	窒素	mg/L	2.30	2.33
	リン	mg/L	0.40	0.34
	SS	mg/L	90	42

(注) 1. 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。  
2. 雨水排出口の銅、鉛、pH、硝酸塩は測定項目から外れました。

■ デュレス・コーポレーション(ケントン工場)

<大気>

項目	単位	基準値	実測値
粒子状物質等全排出量	t/年	50	32.124

(注) 粒子状物質等には、粒子状物質、揮発性有機化合物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、COが含まれています。

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
フェノール類	µg/L	20	10 未満
pH	-	6.5 ~ 9.0	6.7 ~ 8.6
アンモニア	mg/L	12 (冬期)	8.58
		2.25 (夏期)	15.2*1

項目	単位	基準値	実測値
CBOD	mg/L	38 (冬期)	8.4
		15 (夏期)	14
油・油脂	mg/L	10	8.3
全リン	mg/L	-	39.9
総溶解性固形分	mg/L	-	1210
SS	mg/L	45	75*2
ストロンチウム	µg/L	30,000	7180

\*1 2014年夏(9月)に高水準のアンモニアのサンプルが検出されました。排水処理施設が異常により停止した際にカーボンベッドシステムに水が停滞し、その結果再開時にアンモニア負荷が上昇しました。対処法として、今後長期停止状態から生じる排出を検知し防止するための詳細を、操作手順書に追加しました。

\*2 排水処理設備の異常によってTSSが高水準となり、沈殿槽で大きな固形物のクラスタ化が生じたのに加え、カーボンベッドの停滞を引き起こしました。ポータブルのカーボンベッドユニットを工場に持ち込み、異常が解決するまでの間、沈殿槽から対処しました。

■ 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	実測値
pH	-	5 ~ 10	6 ~ 8*
フェノール類	lbs./日	30	1.150
排水量	百万 gal/日	0.1	0.048
SS	lbs./日	75	15.78
溶解性有機物	lbs./日	800	295.29
リン	lbs/日	17	0.20

\*排水のpHは、苛性ソーダでpHを6から8に中和することで管理されています。

■ デュレス・カナダ


<大気>

項目	単位	基準値	実測値
フェノール類	kg/年	21319	4029
ホルムアルデヒド	kg/年	504	62
NO <sub>x</sub>	kg/年	93830	2400
アンモニア	kg/年	36881	29483
エタノール	kg/年	672451	55060

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
塩化物	mg/L	3,000	130
pH	-	6 ~ 11	8.71
全リン	mg/L	10	2.0
硫酸塩	mg/L	1,500	240
BOD	mg/L	300	27
ケルダール態窒素	mg/L	100	14
SS	mg/L	350	13
フェノール類	mg/L	1	0.025

## 北米

■ プロメラス 

&lt;大気&gt;

項目	単位	基準値	実測値
揮発性有機化合物	t/年	1.0	0.05

&lt;水質&gt; 該当施設なし

## 欧州

■ スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ 


&lt;大気&gt;

施設名	項目	単位	基準値	実測値
ボイラー	NOx	mg/m <sup>3</sup> N	150	111
	SO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup> N	35	-*1
	CO	mg/m <sup>3</sup> N	100	5

&lt;水質&gt;

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6~9	6.5~8.4
COD	mg/L	125*3	7
SS	mg/L	1,000	3.6
TOC	mg/L	50	2.9
フェノール類	μg/L	10*3	0.049 未満
全窒素	mg/L	15	0.5 未満
全リン	mg/L	2*3	0.12
吸着性有機ハロゲン	μg/L	200	100*2
2, 3, 5 トリメチルフェノール	μg/L	0.1	0.02 未満*2
2, 4 ジメチルフェノール	μg/L	0.1	0.0099 未満*2
2 メチルフェノール	μg/L	0.1	0.0099 未満*2
3 メチルフェノール	μg/L	0.1	0.0099 未満*2
4 メチルフェノール	μg/L	0.3	0.0099 未満*2
ノニルフェノール	μg/L	1.5	0.099 未満*2
オクチフェノール	μg/L	0.3	0.054 未満*2
ビスフェノール A	μg/L	3	0.099 未満*2
ヒ素	μg/L	50	15 未満*2
クロム	μg/L	100	10 未満*2
ニッケル	μg/L	60	15*2
塩化物	mg/L	500	190*2

- \*1 天然ガスを使用しているため、SO<sub>2</sub>の測定は義務付けられておりません。  
 \*2 利用許可が更新されたことに伴い、パラメータのいくつかを追加され、ヘット酸、ヘキサクロシクロペンタジエン、モノクロベンゼンは測定項目から外れました。  
 \*3 2014年の基準値は、2013年から変更になりました。

■ スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ   
(バルセロナ)

&lt;大気&gt;

施設名	項目	単位	基準値	実測値
ボイラー	SOx	mg/m <sup>3</sup> N	4300	不検出
	NOx	mg/m <sup>3</sup> N	450	175
	CO	mg/m <sup>3</sup> N	100	27

&lt;水質&gt;

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	5.5~11	6.7~8.3
COD	mg/L	2500	2160
SS	mg/L	1500	190
フェノール類	mg/L	2	0.5 未満
電気伝導度	μs/cm	13000	6500
全塩素	mg/L	3500	1398
全硫化物	mg/L	1000	1018*
全リン	mg/L	75	10.20

\*全硫化物は1018 mg/L(上限1000)で、制限値の上限。根本的な原因は、硫化物の濃度が高いケトル回路の、冷却水塔の定時のオーバーフローによるものです。

■ ヴィンコリット 

&lt;大気&gt;

項目	単位	基準値	実測値
フェノール	mg/m <sup>3</sup> N	20	92.0*
アンモニア	mg/m <sup>3</sup> N	35	40.0*
ホルムアルデヒド	mg/m <sup>3</sup> N	20	7.80
粉塵	mg/m <sup>3</sup> N	150	10.0

&lt;水質&gt;

項目	単位	基準値	実測値
亜鉛	mg/L	1.4	0.163
銅	mg/L	0.2	0.020 未満
フェノール	mg/L	0.4	0.0037
モリブデン	mg/L	5	0.022
全リン	mg/L	14	0.2

\*Dライン:活性炭フィルターを確認したところ、埃で飽和状態でした。D、FおよびGラインでは、活性炭フィルターを埃から守るためのプレフィルターがありません。今後毎年、これらの生産ライン(PLA)についてプレフィルターを設置します。2015年はDラインから開始します。  
 Aライン:レゾール材料生産中に、ミリング部抽出において、フェノールの超過がありました。このためミリング部の出口もまた、活性炭フィルターに変更しました。問題を解決する必要があります。

## 化管法該当物質の排出・移動量(2014年度実績)

化管法(PRTR制度)にもとづく当社グループ国内事業所における届出対象39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	16.4					
18	アニリン	200.9				0.6	
31	アンチモン及びその化合物	62.7				2.4	
37	ビスフェノールA	281.1				0.2	
51	2-エチルヘキサ酸	6.5					
53	エチルベンゼン	24.3				6.8	
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	12.7					
71	塩化第二鉄	5.7				5.7	
78	2,4-キシレノール	21.6					
79	2,6-キシレノール	8.8					
80	キシレン	35.2				9.1	
82	銀およびその水溶性化合物	20.3					
86	クレゾール	1,566.5				0.9	
136	サリチルアルデヒド	2.0					
203	ジフェニルアミン	1.4					
207	2,6-ジターシャリーブチル-4-クレゾール	6.7					
218	ジメチルアミン	2.7					
232	N, N-ジメチルホルムアミド	286.3	1.4			10.2	
239	有機すず化合物	30.8				2.3	
258	ヘキサメチレンテトラミン	1,095.6				24.4	
265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	277.4				0.2	
277	トリエチルアミン	9.8					
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1.4					
300	トルエン	75.6	8.2			6.7	
302	ナフタレン	1.9					
309	ニッケル化合物	1.0					
320	ノニルフェノール	2.5					
330	ビス(1-メチル-1-フェニルエチル) = ペルオキシド	5.0					
349	フェノール	22,542.2	3.2			36.1	
352	フタル酸ジアリル	5.1					
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	6.3					
375	2-ブテナール	1.2					
392	ノルマル-ヘキサン	4.1	1.2			1.3	
401	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸 1,2-無水物	16.8				1.3	
405	ほう素化合物	11.3				1.2	
411	ホルムアルデヒド	9,022.4 (10323.5)	0.6 0.4			7.0	
413	無水フタル酸	1.3				0.1	
438	メチルナフタレン	23.7	0.1				
448	メチレンビス(4,1-フェニレン) = ジイソシアネート	12.5					

  : 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およ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。

## 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、環境委員会および当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	
日本医療機器テクノロジー協会	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 他に参加
日本化学品輸出入協会	化学物質安全・環境委員会に参加



## 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(株)を設立	●「環境と開発に関する国連会議」(地球サミット)開催 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	●レスポンシブル・ケア委員会を設置 ●日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)設立	●日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)設立 ●容器包装リサイクル法制定
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(株)がリデュース・リユース・リサイクル推進功労者表彰を受賞 ●リスクマネジメント委員会を設置	●土壌汚染対策法制定 ●COP3京都議定書受諾 ●「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(株)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料股份有限公司を認定	●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認証済み(7月現在) ●佐野プラスチック(株)跡地の土壌・地下水浄化工事開始(2月) ●レスポンシブル・ケア世界憲章に署名(11月)	●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(株)跡地の浄化工事完了報告を栃木県に提出(7月) ●「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)
2012年	●静岡工場において、ピオトップ形成工事を開始 ●戸塚事業所閉鎖後、土壌汚染の掘削除去工事を開始 ●国内すべての生産事業所でゼロエミッション化を達成	●気候変動枠組条約第18回締約国会議(COP18) および京都議定書第8回締約国会合(CMP8)開催 ●国連持続可能な開発会議(リオ+20)開催 ●東日本大震災に伴う東京電力福島第一原発の事故を受けて、国内の商業用原子炉54基のすべてが稼働を停止。 関電大飯原発の2基のみ再稼働
2013年	●戸塚事業所の浄化工事完了を横浜市に報告	●気候変動枠組条約第19回締約国会議(COP19) および京都議定書第9回締約国会合(CMP9)開催
2014年	●改訂レスポンシブル・ケア世界憲章に署名(9月) ●日本政策投資銀行の環境格付(DBJ環境格付):Aランクを取得(10月) ●国内事業所でスコープ3の一部データの集計を開始	●レスポンシブル・ケア世界憲章(6条項)の改訂 ●第20回気候変動枠組条約締約国会議(COP20)および 京都議定書第10回締約国会合(CMP10)開催

※緑字は世界の動き



改訂レスポンシブル・ケア世界憲章へ署名(社長署名)



DBJ環境格付表彰式



当社は、平成26年9月日本政策投資銀行(DBJ)より環境格付融資を受け、格付結果は「環境への配慮に対する取り組みが特に先進的」と評価されました。

# 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	<b>報告</b> <b>1.1</b> <b>2.1-2.10</b> <b>3.1-3.8, 3.10-3.12</b> <b>4.1-4.4, 4.14-4.15</b>	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	外部保証を受けた報告書
	要求項目なし		各カテゴリの指導に対するマネージメント・アプローチの開示		各カテゴリの指導に対するマネージメント・アプローチの開示	
	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一つ報告があること。		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一つ報告があること。		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。	

\*最終版の業種別補足文書

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	4,5,6,7
1.2	主要な影響、リスクおよび機会の説明	4,5,6,7
<b>2. 組織のプロフィール</b>		
2.1	組織の名称	18
2.2	主要なブランド、製品および/またはサービス	18,20,21
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	18,19
2.4	組織の本社の所在地	18
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	18,19
2.6	所有形態の性質および法的形式	18
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）	18-21
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	18,19
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）	2,3
2.10	報告期間中の受賞歴	65
<b>3. 報告要素</b>		
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）	2
3.2	前回の報告書発行日（該当する場合）	2
3.3	報告サイクル（年次、半年ごとなど）	2
3.4	報告書またはその内容に関する質問の窓口	裏表紙
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	2

項目	指標	掲載ページ
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）	2
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	3
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	3
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	45,54
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）	該当なし
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	3
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	66,67
保証		
3.13	報告書の外部保証添付に関する方針および現在の実務慣行	68
<b>4. ガバナンス、コミットメントおよび参画</b>		
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）	22,23
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）	22
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	22
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	24,40
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	22
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	22
4.7	経済的、環境的、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性および専門性を決定するためのプロセス	22
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

項目	指標	掲載ページ
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および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	17
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	17
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はどのようなものかについての説明	34
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	7
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	64
ステークホルダー参画		
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	19
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	19
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	19
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	11,14

## 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 (●中核指標 / ○追加指標)	掲載ページ
経済		
	マネジメント・アプローチ	16,40
経済的パフォーマンス		
●EC3	確定給付型年金制度の組織負担の範囲	36
●EC8	商業活動、現物支給、または無料奉仕を通じて主に公共の利益のために提供されるインフラ投資およびサービスの展開図と影響	42
環境		
	マネジメント・アプローチ	16,17,25,27,54
原材料		
●EN1	使用原材料の重量または量	26
エネルギー		
○EN7	間接的エネルギー消費削減のための率先取組と達成された削減量	55
水		
●EN8	水源からの総取水量	26
生物多様性		
●EN12	保護地域および保護地域外で、生物多様性の価値が高い地域での生物多様性に対する活動、製品およびサービスの著しい影響の説明	31
○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	31
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	26,27,28,54,55
●EN17	重量で表記するその他関連ある間接的な温室効果ガス排出量	29,55
○EN18	温室効果ガス排出削減のための率先取組みと達成された削減量	28
●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	30
●EN21	水質および放出先ごとの総排水量	26,30
●EN22	種類および廃棄方法ごとの廃棄物の総重量	26
●EN23	著しい影響を及ぼす漏出の総件数および漏出量	30
○EN24	パ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	24

項目	指標	掲載ページ
輸送		
○EN29	組織の業務に使用される製品、その他物品、原材料の輸送および従業員の移動からもたらされる著しい環境影響	55
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	16,17,25,36,44
雇用		
●LA1	雇用の種類、雇用契約および地域別の総労働力	36
労使関係		
●LA4	団体交渉協定の対象となる従業員の割合	38
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亡者数	45
●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	38
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	38,39
人権		
	マネジメント・アプローチ	36,39
投資および調達への慣行		
○HR3	研修を受けた従業員の割合を含め、業務に関連する人権の側面に関わる方針および手順に関する従業員研修の総時間	39
無差別		
●HR4	差別事例の総件数と取られた措置	24
社会		
	マネジメント・アプローチ	16,23
不正行為		
●SO2	不正行為に関連するリスクの分析を行った事業単位の割合と総数	24
●SO3	組織の不正行為対策の方針および手順に関する研修を受けた従業員の割合	23
反競争的な行動		
○SO7	反競争的な行動、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	24
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	24
製品責任		
	マネジメント・アプローチ	16,32-34
顧客の安全衛生		
●PR1	製品およびサービスの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	32-34
○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	24
製品およびサービスのラベリング		
○PR5	顧客満足度を測る調査結果を含む、顧客満足に関する実務慣行	41
マーケティング・コミュニケーション		
●PR6	広告、宣伝および支援行為を含むマーケティング・コミュニケーションに関する法律、基準および自主規範の遵守のためのプログラム	41
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	24
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	24



## 独立した第三者保証報告書

2015年7月27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  
東京都千代田区大手町1丁目9番5号

代表取締役 斎藤 和彦

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2015（Web版）（以下、「環境・社会報告書」という。）に記載されている2014年4月1日から2015年3月31日までの対象とした 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。）、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+）並びに重要なサステナビリティ情報の開示の網羅性に対して限定的保証業務を実施した。

### 会社の責任

環境省の環境報告ガイドライン2012年版及びGRIのサステナビリティ・レポートガイドライン第3版等を参考にして会社が定めた指標の算定・報告基準（以下、「会社の定める基準」という。環境・社会報告書に記載。）に従って指標を算定し、表示する責任、GRIの定める基準に準拠してGRIアプリケーションレベルの自己宣言を行う責任、また、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/logohuyo.pdf](http://www.j-sus.org/kitei_pdf/logohuyo.pdf)）（以下、「マーク付与基準」という。）に記載されている重要なサステナビリティ情報を漏れなく開示する責任は会社にある。

### 当社の責任

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。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）、ISAE3410「温室効果ガス情報に対する保証業務」（2012年6月）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（2014年12月改訂）に準拠して限定的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、合理的保証業務における手続と比べて、その種類は異なり、実施の程度は狭く、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及び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
- GRIアプリケーションレベルの自己宣言についてGRIの示す基準に照らした検討
- 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る検討
- 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算定され、表示されていない、GRIアプリケーションレベルの自己宣言がGRIの示す基準を満たしていない、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。

### 当社の独立性と品質管理

当社は、誠実性、客観性、職業的専門家としての能力と正当な注意、守秘義務及び職業的専門家としての行動に関する基本原則に基づく独立性及びその他の要件を含む、国際会計士倫理基準審議会の公表した「職業会計士の倫理規程」を遵守した。

当社は、国際品質管理基準第1号に準拠して、倫理要件、職業的専門家としての基準及び適用される法令及び規則の要件の遵守に関する文書化した方針と手続を含む、包括的な品質管理システムを維持している。

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。



海外事業所（スミデュレズ・シンガポール）での往査の様子



国内事業所（宇都宮工場）での往査の様子



# 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

総務本部 コーポレート・コミュニケーション部

TEL:03-5462-3479

FAX:03-5462-4873

URL:<http://www.sumibe.co.jp/>

