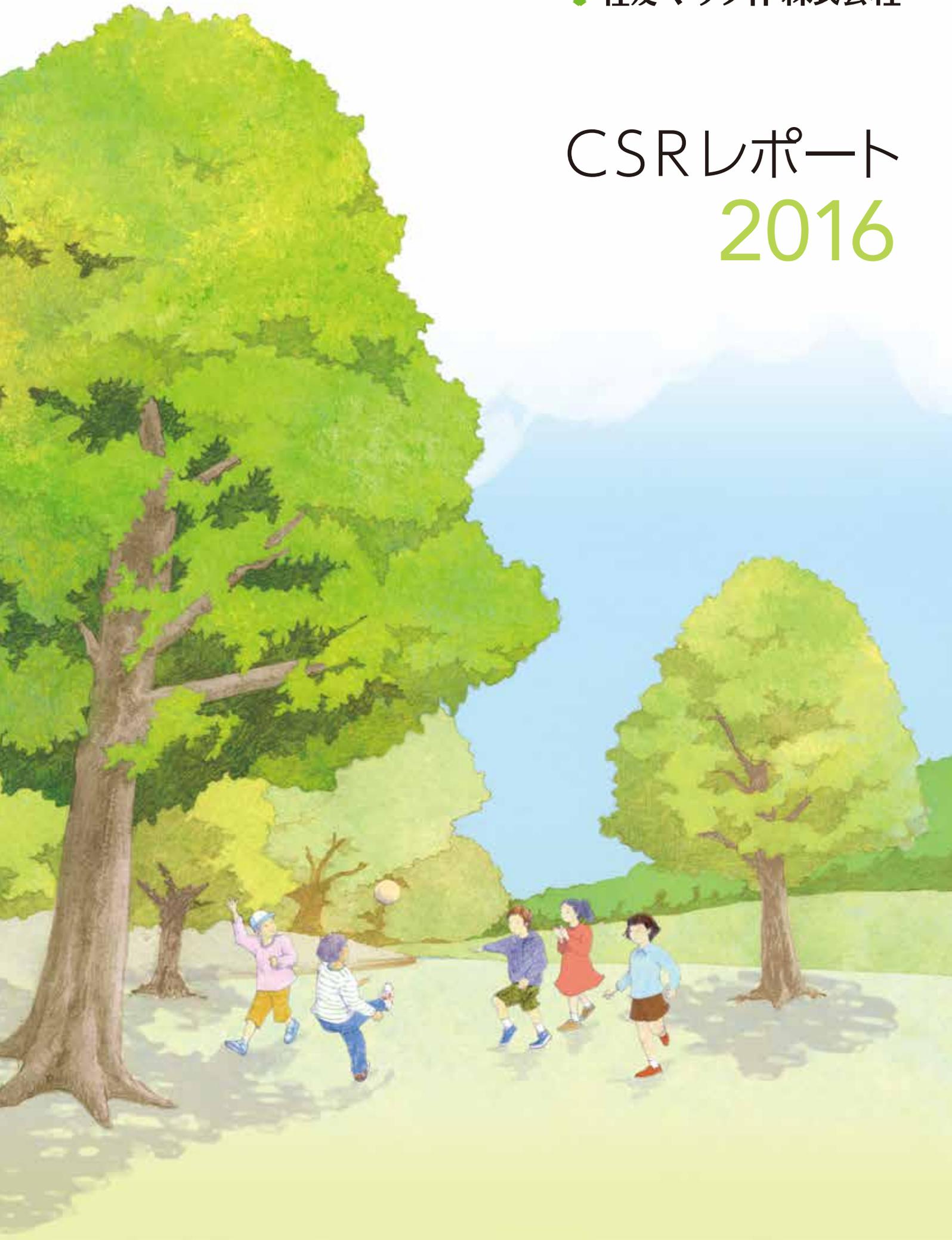


プラスチックのパイオニア
住友ベークライト株式会社

CSRレポート 2016



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。

住友バークライトは今、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。

本報告書は2015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さま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さま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、2016年版の作成方針を議論し、2016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。

2016年版では、ステークホルダーの皆さまに特に知っていただきたい当社グループの活動の報告やメッセージを中心とした「ダイジェスト冊子版」と、各活動の考え方や目標・実績等の詳細をまとめた本「Webフルレポート版」を作成しました。また、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。

「Webフルレポート版」は、

- 1 Global Reporting Initiative (GRI) の「サステナビリティ・レポートング・ガイドライン第4版」の「中核」オプションに準拠しています。
- 2 第三者 (KPMG あずさサステナビリティ株式会社) 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2015年度 (2015年4月～2016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

2016年9月
(前回2015年8月、次回予定2017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、北海海洋プラスチック、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)、西部樹脂、ソフテック^{※1}、サンクストレーディング^{※1}、

【海外】

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、ヴォーベル・チャイナ・モールディング & ツーリング (VCH)^{※2}、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、ヴォーベル・ノースウエスト (VNW)^{※2}、ヴォーベル・ノースイースト (VNE)^{※2}、ヴォーベル・ミッドウエスト (VMW)^{※2}、ラビッド・ソリューションズ (VRS)^{※2}、ラッセル・プラスチック (Vcomp)^{※2}、ネオブレグ^{※3}

※1 環境データのうちエネルギー使用量およびCO₂排出量が集計されています。

※2 ヴォーベル社の環境と労働安全衛生のデータを2015年度から集計対象としています。

※3 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。

(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等があります。

Contents

2	コーポレートメッセージ・編集方針
4	トップメッセージ 代表取締役社長 林 茂
8	住友ベークライトのマテリアリティ
10	身近にある当社グループの製品
特集	
14	産地から食卓へ、青果物をより新鮮に、よりおいしく届けるために
18	研究機関との協働が生み出した「グリーンフェノール」
22	多様な社外パートナーとの連携で食品包装の“減装” ^{へらそう} に挑む
25	2015年度活動ハイライト
26	事業の方針とCSR
28	コーポレートデータ
30	事業活動の基盤
30	コーポレートガバナンス
31	コンプライアンス
33	リスクマネジメント
34	CSR調達
35	環境と調和した事業活動を目指して
35	環境マネジメント
36	マテリアルフローと環境対策投資
37	環境中長期目標と実績
38	環境パフォーマンス
41	安全を実現し、安心をお届けするために
41	安全・保安
44	化学物質管理
45	製品責任
47	多様なステークホルダーとのかかわり
47	CS (顧客満足) 向上
48	採用・雇用
49	ワーク・ライフ・バランス
50	人材の育成・教育
53	人権の啓発 / 健康管理 / 労使関係
54	株主・投資家とのかかわり
55	地域・社会とのかかわり
58	サイトレポート
66	データ集
79	「CSRレポート2016」用語集
80	GRIガイドライン対照表
83	第三者保証報告書

市場変化、社会的課題を好機と捉え、 新たなる事業の“創生”に挑む



代表取締役社長

林 茂

1970年住友バークライト入社。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年に社長就任。2006年からはCS推進委員会委員長。

キャスター・千葉大学客員教授

木場 弘子氏

1987年TBS入社。『筑紫哲也ニュース23』など多数のスポーツ番組を担当。1992年フリーとして独立。2001年より千葉大学教育学部非常勤講師に就任し、2013年より同大学の客員教授となる。規制改革会議や教育再生懇談会など官邸の会議のメンバーを務め、現在は8つの省庁で生活者の視点から審議会に参加。環境・エネルギー問題に造詣が深い。

プラスチックのパイオニアとして社会に貢献

木場 プラスチックは私たちの生活に欠かせないものですが、まずは、プラスチックのパイオニアとしての住友ベークライトの歩みとアイデンティティをお聞かせください。

林 プラスチックの起源は、1907年にベークランド博士が世界で初めて合成樹脂のフェノール樹脂を開発したことから始まり、100年少々の歴史です。その商標名が「ベークライト」で、当社名の由来です。当社はその発祥の流れをくむ日本ベークライトと住友化工材が1955年に合併して誕生し、以来プラスチックのパイオニアとして、より高度な機能によるお客さまの価値創造を通じて、社会の発展に貢献することを目指してきました。現在では情報通信、自動車、医療、食品、住宅など幅広い分野でグローバルに事業展開しています。

社会課題の解決を成長の力に

木場 それではまず2015年度を振り返って、事業環境はどのような状況だったのでしょうか。

林 2015年度は、これまで世界経済において牽引役を果たしていた中国をはじめ新興国で景気減速感が強まり、それに伴ってスマートフォンやパソコン、自動車など当社関連市況も低迷し販売が落ち込みました。結果として当社グループの売上高は2,070億円と前年よりも若干減少しましたが、営業利益が122億円^{※1}、経常利益125億円^{※1}で前年比増益となり、全体としてはまずまずの成果だと思っています。しかし、純利益は52億円^{※1}と想定を下回る結果になりました。これは日本経済が活性化していない中、去年の下期から取り組んでいる構造改革の過程で、希望退職者募集などによる人員適正化や、不採算事業・設備の減損処理など、特別損失を計上した結果です。

木場 2016年度から18年度の新中期経営計画を策定されましたが、注力するポイントを教えてください。

林 まずは「スマートコミュニティ関連」分野です。エネルギーや電力、交通などさまざまな課題を解決しながら持続可能な社会を実現していくという取り組みで、家庭やビル、自動車などを含む交通システムをITネットワークでつなげるほか、

地域で太陽光や風力など再生可能エネルギーを最大限有効活用する次世代システムなど、当社にとっては大きなビジネスチャンスと考えています。この機会を確実に生かすため、2016年1月にはスマートコミュニティ市場開発本部を発足しました。日本だけでなく欧米をはじめグローバル拠点に組織を、さらにはオープンラボを整備するなど体制づくりを進めており、自動車だけでなくエネルギー・交通・ロボット・医療などの分野にも参入し、事業拡大を図っていきます。

木場 スマートコミュニティはこれからますます重要になりますよね。御社の素材を生かして培われた技術力で既存の製品を改良していきながらチャレンジしていくのは素晴らしいことです。

林 次に注力するポイントは、航空機関係です。当社は、2014年6月に航空機内装部品の一次調達先である米国のヴォーバル社を買収し、航空機分野への本格参入を果たしました。それまで、自動車関連の素材は日米欧に販売していましたが、航空機については用途も販売ルートも違う領域なので進出できていませんでした。もちろん、当社の既存の製品や改良品を使えば新しい航空機の内装用素材として生かせるという技術的な自負はありましたが、化学メーカーは二次、あるいは三次の調達先になるので、よい提案をしていくには、一次調達先としてメーカーに提案できる環境が必要だったのです。

木場 航空機の内装部品に御社が参入していくということは、プラスチックを金属の代替品にしていきたいということだと思いますが、強度の点ではどうなのでしょう。

林 車のアンダーボンネットでは、既にほとんど代替プラスチックに該当します。1950年代頃から採用されてきているので、耐熱性、耐久性への信頼はまったく問題ありません。今後航空機での活用が進めば、環境面でも経済面でも航空会社の永遠のテーマである“機体の軽量化”に貢献することができます。

木場 軽量化すると、経済性はもちろん環境的にもCO₂対策としても有効ですね。

林 既にここ数年で、航空機は20%程度の軽量化が進んでいます。さらに軽量化していくためには、鉄やアルミニウムなどからさまざまなプラスチックに置き換えていく必要があるでしょう。

※1 退職給付会計の数理計算差異影響額を除いた実質ベースの利益



化石資源に頼らずにどうやってつくるかは、事業の持続性の担保という意味でも重要なのです。

木場 ここでもプラスチックが社会に大きく貢献していく可能性がありますね。

林 3つ目の注力ポイントは、メディカル分野です。医療機器製品はまず、安全・安心を基本に、患者様の負担を軽減する様々な製品をIVR（血管内治療）、内視鏡、ドレナージ分野などにおいてお届けしています。昨年10月にはIVRの分野で、新製品のステアリングマイクロカテーテルにおいて米国メリット・メディカル社と日本以外の独占販売契約を締結し、日本でも保険収載となり、国内外で販売を本格的に開始しました。手元の操作で先端を任意の方向に操縦可能な世界初のカテーテルで、ガイドワイヤーを使わず、カテーテル単体で患部までの到達が可能です。この製品によって、手術の安全性が向上し、施術時間短縮による患者負担軽減につながります。

木場 私たちでも保険で使えるんですか？

林 もちろんです。今は肝臓がんの治療用ですが、血管内の動脈瘤などにも有効で、最終的にはさまざまなカテーテルを

つくり、治療に貢献できる領域を広げていきたいですね。

木場 患者さんの体への負担も、すごく軽くなりますね。

林 医療機器に関して言えば、患者さんの負担を軽くするという目的に対して、医師の習熟に時間をかけずに手術ができる、役に立つということが前提となります。最初の設計段階から医師や医療機関の方々に使い勝手や手術の方針などをお聞きし、試行錯誤を繰り返しながら進めています。

木場 医療の分野でもプラスチックが重要な役割を果たしていることがわかりました。身近なところでは、食品の鮮度保持フィルムに大変注目が集まっているとお聞きました。

林 青果物の鮮度保持フィルム『P- プラス®』ですが、既にスーパーマーケットやコンビニエンスストアのカット野菜などでは70%以上の商品で使われておりますので、皆さまの家庭にも届いているのではないのでしょうか。鮮度保持フィルム導入前は、売れ残ったものが大量に廃棄されていたのですが、切り替えてもらうと棚持ちがよくなって大幅にロスが減り、効果が目に見えて分かります。

木場 社会問題化しているフードロスの削減にも大きく貢献しているのですね。

林 そうですね。鮮度が長く持つことから、輸送に時間がかかる船便でも使えるようになり、国産農作物の輸出などにも役立っています。

木場 普通は航空便を使わないと無理ですよ。船便でいいというのは、コストの面からも素晴らしいことです。日本の農産物のビジネスチャンスの拡大にもつながりますね。

環境負荷を削減し、利益を創造する製品開発

木場 フードロス削減も間接的な環境貢献のひとつですが、地球温暖化問題の石油資源の枯渇に対してはどのようにお考えでしょうか？

林 化石資源からプラスチックを作っている以上、CO₂削減はプラスチックメーカーとしての使命です。将来的に石油が枯渇するという課題もあり、化石資源に頼らずにどうやってつくるかは、事業の持続性の担保という意味でも重要なのです。

木場 バイオエタノールなどとは、異なる話ですか？

林 原理的には一緒ですね。当社では、稲わらやトウモロコ

シの茎など非可食バイオマスからプラスチックをつくるグリーンフェノールの開発を業界の責務としてやるべきと考えています。現在、当社は公益財団法人 地球環境産業技術機構 (RITE) と協働で実証実験を行っており、2018年度の実用化を目指しています。

木場 生産過程でCO₂は、ほとんど出さないのですよね。

林 そのとおりです。ただ、フェノール樹脂はもともと価格の安いプラスチックです。よいものをつくっても、利益が出ないのでは持続的なサイクルとはいえません。そこで、同一プロセスから生まれる別のものを製品化できないかと考えています。

木場 そんなことができるのですか？ 高度な化学の世界ですね。

林 バイオプロセスから派生する物質の中にバイオ化成品というものが発生します。それが、医薬品の中間体製品や化粧品原料になるのです。

木場 バイオプラスチックをつくる途中で枝分かれして、化粧品など利益の高いものへの進化を探っているのですね。企業としても社会としても経済性はとても重要です。

グローバルに活躍できる人材を創出

木場 製品カテゴリーや用途開拓が広がると、それらを支える人づくりが重要になりますが、人材育成に関してはどのようにお考えでしょうか？

林 以前から人材育成は重点テーマで、2007年に「SBスクール」を設立しました。外部講師や社内のプロによる139講座を設置し、さまざまな分野を学びます。これまで延べ約18万人が受講している計算になります。

木場 若手に海外勤務を経験させるOJTのようなものはありますか？

林 入社3年目以降の人に2年間、順次海外実習を実施しています。会社の仕事をアシスタントしながら、海外の社員との交流を含めてグローバルな視点を養ってもらいたいからです。多くの人材が経験を積み、勉強をして、世界で活躍していくと同時に、また日本に帰ってきて幹部社員となって、当社を背負っていく人材を創出していくような仕組みにしていかなければならないと思います。

核になる技術があるからこそ、
アイデアもあるのですね。



木場 それは素晴らしい経験となりますね。それでは最後に、ステークホルダーの皆さまに、メッセージをお願いします。

林 事業が伸びていくとともに、社会に対してもよいリターンができるというのが理想です。そのために「CS最優先」を基本方針とし、お客さまとの信頼関係を築きながら、ともに社会の課題を共有し、解決する新しい製品を生みだしていく。その製品が社会的にも経済的にも価値を生み、さらにそれを横展開し、市場をグローバルに広げていくことで、ますます住友ベークライトの仕事が地球や社会、人の生活にも貢献していけると考えています。

また、当社は現在世界16の国と地域において事業を展開しており、各国の法令順守や文化への理解に努め、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おります。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。

住友ベークライトのマテリアリティ

当社が解決すべき社会課題を認識し、ステークホルダーの期待や要請に応えるCSR活動を全社で一体となって推進していくために、マテリアリティ(重点課題)の特定を行いました。

■ マテリアリティの特定プロセス

1 特定

従来のCSR活動において、年度計画を策定していた「環境」「安全・安心」「働きがい」「社会」の各分野の取り組みをベースに、GRIの「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第4版」(G4)や、ISO26000などの国際的ガイドラインを参考として、課題を抽出しました。

2 優先順位付け

抽出した課題から、当社における影響度、ステークホルダーに対する影響度に関する評価を行いました。評価の結果を踏まえて社内協議を実施し、特に優先度の高い14項目を選定しました。

3 妥当性確認

優先度の高い14項目について、社内各部門へのヒアリングを実施しました。ヒアリングを通して精査した結果、優先的に取り組むべき項目をさらに11に絞り込みました。そのうえで、社外の専門家に検証を依頼し、11項目に対するコメントを頂戴しました。また、同時に社内のRC委員会で項目の妥当性確認を行いました。



RC委員会

4 レビュー

11項目のマテリアリティに基づいてCSR活動を推進するとともに、その活動内容について社外専門家や従業員によるレビューを行います。レビューの結果は、2017年度以降のCSR活動報告や、活動計画に生かしていきます。

特定されたマテリアリティ項目

分野	マテリアリティ項目	関連するステークホルダー	掲載ページ
環境との調和を意識した課題	環境負荷の低減	● 地域住民 ● 取引先	Web フルレポート版 P.35 ~ 40
	省資源・省エネルギー化	● 取引先 ● 従業員	Web フルレポート版 P.36 ~ 40
安全・安心を提供するための課題	安全・保安	● 地域住民 ● 行政 ● 取引先 ● 従業員	Web フルレポート版 P.41 ~ 43
	化学物質管理	● 取引先 ● 行政 ● 従業員	Web フルレポート版 P.44
	製品責任	● お客様	Web フルレポート版 P.45 ~ 46
社会に影響を与える課題	生物多様性保全	● 地域住民	Web フルレポート版 P.55
	ステークホルダーの満足向上	● お客様 ● 株主 ● 地域住民 ● 行政 ● 取引先 ● 従業員	Web フルレポート版 P.47 ~ 57
	人材育成	● 従業員	Web フルレポート版 P.50 ~ 52
	ワーク・ライフ・バランス	● 従業員	Web フルレポート版 P.49
事業活動の基盤となる課題	CSR 調達	● 取引先	Web フルレポート版 P.34
	コンプライアンス	● 従業員	Web フルレポート版 P.31 ~ 32

各マテリアリティ項目の取り組み内容はP.25をご覧ください。

マテリアリティ項目に対する、社外からの評価

特定されたマテリアリティ項目は、広範囲で網羅的にCSR活動全般に関わる事項が挙げられています。このことは、社会からの要請に全方位的に応えようと、社会と接点があるあらゆるチャネルを洗い出し、企業として誠実に対応していこうという意思が感じられます。

しかし、マテリアリティとは経営にとって重要な影響を与える要因ということと同義と考えていいものですので、特定したマテリアリティ項目やバウンダリーについては、今後はさらに絞り込んでいいでしょう。会社が決めた重要度に基づいて、濃淡をつけて取り組むことで、経営資源を効率的に活用しながらCSRを行えるようになるからです。例えば、「ステークホルダーの満足向上」のマテリアリティ項目には、バウンダリーとして6つのステークホルダー（お客様、株主、地域住民、行政、取引先、従業員）が入っています。全て重要だということ決定されたと思いますが、それぞれのステークホルダーと会社との関係性にはリスクや機会の観点などを交え、特に重要な対象をさらに絞り込むことを推奨いたします。

住友バークライトグループは売上比率および従業員比率とも約6割を海外が占めているということですので、海外の視点をさらに踏まえることを期待いたします。例えば、ワーク・ライフ・バ

ランスは、日本で働く従業員にとってはとても重要なことですし、経営にとっても従業員が仕事と生活の両面で幸せであることは重要な要因です。しかし、海外では、ワーク・ライフ・バランスがもともとあまり崩れていない就労文化である地域も多いため、必ずしも重要な要因とまではなっていない場合も多いです。また、海外においては、化学工場の近隣住民にとっては、異音や騒音問題にとどまらず、化学物質漏れや水汚染を含む環境汚染と健康被害問題については最も関心がある事項ですので、「環境負荷の低減」というところに含めてしまわずに、あえて独立させることで、会社として「特に配慮している」という姿勢を明確に打ち出すこともできると思います。今後の取り組みに期待いたします。



**CSRアジア
赤羽真紀子氏**

CSRアジア日本代表。通算10年以上、さまざまな業種の多国籍企業のCSR担当を経験。環境省、慶応義塾大学、清泉女子学院大学、立教大学、明治学院大学、国際基督教大学 (ICU)、世界銀行、APABIS、プリティッシュ・カウンシル、東洋経済新報社をはじめ国内外での講演多数。

身近にある当社グループの製品

化学メーカーである住友ベークライトの製品の多くは、お客さまに納入された後、さまざまに加工され、最終製品として世の中に送り出されています。

様々な場面で使われ、暮らしを支えている当社グループの製品をご紹介します。

- …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

当社のホームページでは『こんなところに住友ベークライト』で当社製品をご紹介します。

リンク → http://www.sumibe.co.jp/around_you/jp.html



店舗・オフィス



1 パソコン・携帯電話などの電子部品

【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製品ラインナップで半導体の信頼性向上に貢献しています。

【半導体パッケージ基板材料 (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、お客さまに新しい価値を提供しています。

【半導体ウェハーコーティング樹脂 (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。

【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。

2 サーバーなどの光回路製品

【光導波路シート】

フィルム状の光回路部材です。柔軟性や形状自由度に優れ、データ通信用途に限らず多目的に使用できます。

3 照明の基板

【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が、LED照明用途に使用され省エネに貢献しています。

4 エレベーターの内装やオフィスの壁

【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適した0.2mmの不燃メラミン化粧シートを提供しています。

5 鮮度保持フィルム (青果物、カット野菜など)

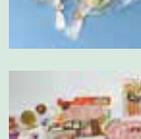
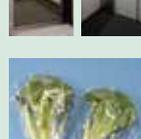
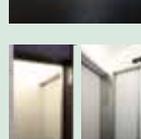
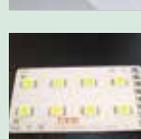
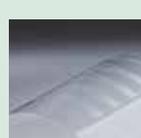
【鮮度保持フィルム (P-プラス®)】

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ています。

6 ハム・ソーセージなどの食品包装フィルム

【食品用多層フィルム (スミライト®CEL)】

軟らかい多層のフィルムで、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しています。



自動車

7 電子制御用の半導体材料

【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製品ラインナップで半導体の信頼性向上に貢献しています。



8 カーナビ・カーオーディオなど電子機器の基材

【銅張積層板（スミライト®ELC）】

自動車の燃費と乗り心地の向上のための電子制御基板に、耐熱性に優れた当社の基板材料が使用されています。



9 タイヤ補強材

【タイヤ補強用樹脂（スミライトレジン®PR）】

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



10 動力関係部品の材料

11 ディスクブレーキ部品の材料

【自動車部品用成形材料（スミコン®PM）】

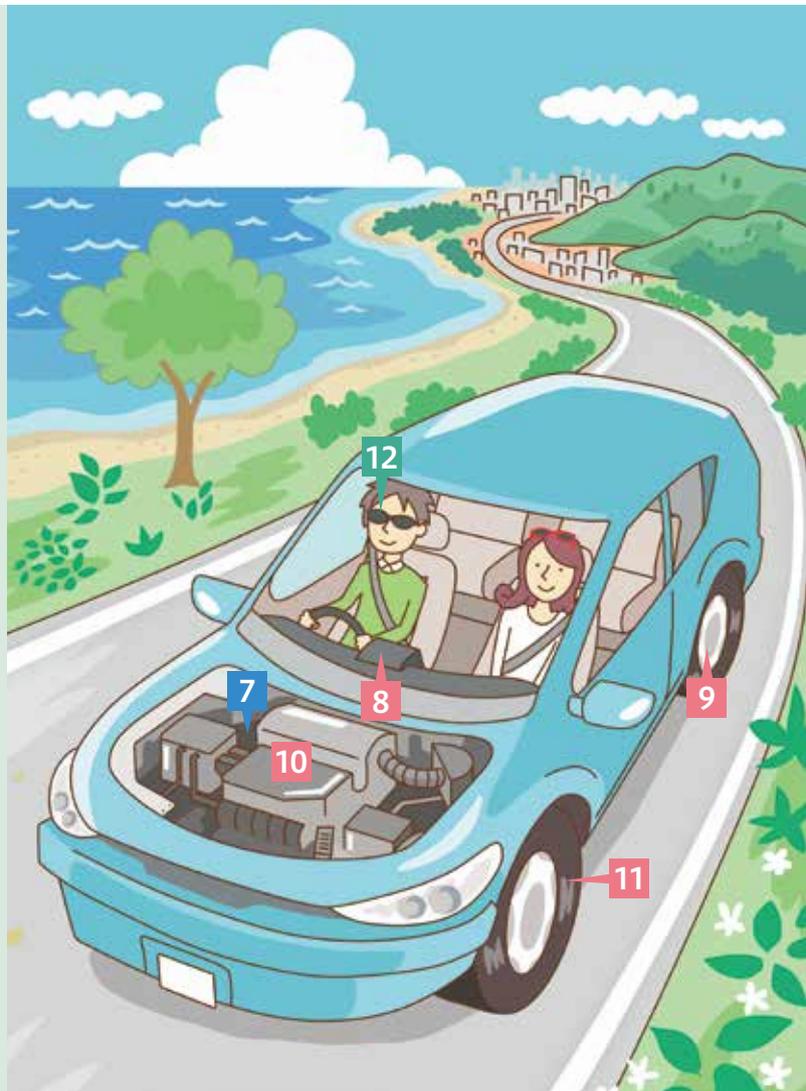
エンジン補機、ブレーキ部品に高耐熱、高強度のフェノール樹脂成形材料が使用され、自動車の軽量化、低燃費化に貢献しています。



12 サングラス用途などの偏光板

【ポリカーボネート樹脂板（ポリカエース®）】

新たな配合・分散技術により、ガラスに匹敵する透明性があり直射日光を柔らかく拡散します。サングラス/カーポートなど幅広い分野に活用できます。



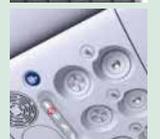
航空機

13 窓枠

14 通気口の蓋 (機内の圧力調整用途)

15 エアコンの空気調節弁、エアコン/ライトなどのサービスユニット一式(乗客用)、座席表示板

さまざま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。



16 座席のテーブル

17 トイレ

【塩化ビニル樹脂プレート（カイクック）】

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さまざまな用途に使用されています。





住宅・農場

18 床／壁／住居備品に使用される合板の接着剤

【合板・ボード用接着剤 (スミタック)】

低温硬化・低ホルムアルデヒドのフェノールが使われており、合板の生産性向上とともに、環境安全に貢献しています。



19 カーポートの屋根

【ポリカーボネート樹脂プレート (ポリカエース®)】

優れた耐衝撃性、透明性を持ち、キャンपी、窓などさまざまな建築物の採光材や土木資材として数多く採用されています。



20 ビニールハウスの側面 (壁) 用のフィルム

【ポリカーボネート樹脂 農業用フィルム (ポリカエース®)】

透明性及び耐衝撃性など、ポリカエースのさまざまな性能をそのままフィルム化しました。農業用ハウスの腰張りや被覆材に適用されています。



21 鮮度保持フィルム (青果物、カット野菜など)

【鮮度保持フィルム (P-プラス®)】

保存中の青果物の品質低下を抑え、より新鮮な状態を保ちます。業務用だけでなく、家庭用ジッパーも取り扱っています。



22 屋根の防水シート／システム

【勾配屋根防水工法 (ダンスラントーフ)】

耐候性／耐久性に優れた防水シートで、凹凸を利用した独特の柄により屋根のデザイン性を豊かにし、建物を引き立てるにも役立っています。



23 農業用ビニールハウス屋根の資材

【ポリカーボネート樹脂プレート (ポリカナミ)】

耐衝撃性に優れ、耐候性のある透明の波板で、保温性・耐熱性にも優れています。色調を豊富に取り揃え、幅広い用途に使用されています。



病院

24 医薬品包装材料

【医薬品用PTP(プッシュ・スルー・パック)包装材料 (スミライト®VSS)】

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。



25 プラスチック製細胞培養用品

【バイオ関連製品 (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コスト低減に貢献しています。



26 プラスチック製検査用品

【理化学器具 (SUMILON®)】

細胞培養を中心としたシャーレ、プレート、フラスコ、凍結保存用のチューブといった幅広い用途の製品を提供しています。



27 手術・ドレナージ用途の医療器具

28 患者のドレナージ・栄養管理用品

【医療機器 (sumius®)】

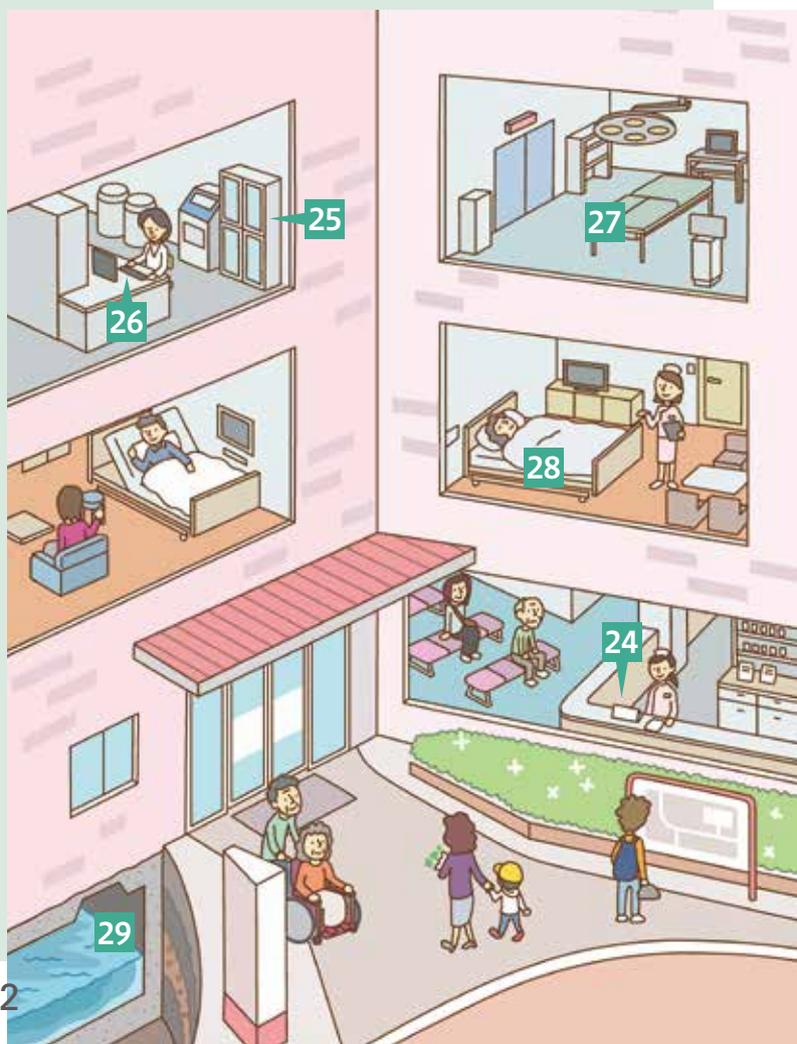
当社の医療機器は一人ひとりの健康を支えるために安全・安心、確かな医療に貢献しています。



29 省エネに貢献する蓄熱槽の防水システム

【蓄熱槽断熱防水システム (エネテック)】

省エネルギーに貢献している蓄熱式ヒートポンプ。その都市の省エネルギー化を支えているのが、蓄熱槽断熱防水システム エネテックです。





工場

30 ディーゼルエンジンの排ガスに含まれる窒素化合物の浄化用水

【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化合物の浄化用途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。



31 基板等の製造工程で使用する工業用の離型フィルム

【工業用多層フィルム(スマライト®CEL)】

耐熱性、離型性を兼ね備えた離型クッションフィルムとして、基板等の製造工程にその優れた機能を発揮します。



32 半導体部品などの包装/運搬/実装工用テープ

【半導体部品実装用カバーテープ(スマライト®CSL)】

半導体の搬送、実装に使用され、静電気が部品を保護する役割も担っています。



33 半導体部品のダイシング工程で使用するウェハー固定用粘着テープ

【半導体等のダイシング工用粘着テープ(スマライト®FSL)】

半導体等のダイシング工用の粘着テープで、お客様の多様な要求特性にマッチする性能を発現しています。



34 製造設備のカバー、安全窓、仕切りなど

【塩化ビニル樹脂プレート(サンロイド耐熱プレート)】

耐薬品性・耐熱性にもすぐれた工業用耐熱材料で、高温域での使用にも耐えます。



鉄道

35 天井/ドア/壁など

【アルミメラミン化粧板(アルミデコラ)】

難燃・軽量・デザインバリエーションの豊富さなどの利点を生かした理想的な内装材として、鉄道、自動車などに快適な「動く空間」づくりをお手伝いしています。



36 座席のアームレスト/テーブルなど

【塩化ビニル樹脂プレート(カイダック)】

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さまざまな用途に使用されています。



37 駅の広告看板材料

【アクリル導光板(サンロイドルミキング®)】

パネルや店内装飾・照明にご利用いただけるアクリル製のサインボード・照明用導光板を提供しています。





特集1

産地から食卓へ、青果物をより新鮮に、よりおいしく届けるために

東京青果×住友ベークライト

青果物の鮮度を保つことで、流通や商品力にも影響を及ぼす可能性を持った鮮度保持フィルム『P-プラス®』。活用の実態や今後への期待について、青果物流通の最大手、東京都中央卸売市場(大田市場)の東京青果株式会社の皆さまと座談会を行いました。

座談会 流通と包装で、日本の農業を変えていく

青果物の味や見た目のよさを実感できるフィルム

石川 住友ベークライトでは25年ほど青果物の鮮度保持フィルム『P-プラス®』を製造・販売してきました。発売当初は青果物市場にまったく縁がなく、産地に出向いて営業していたのですが、

次第に流通へのアプローチが必要だと気づくようになりました。その中で、東京青果様にご協力いただけることになり、市場の方々に『P-プラス®』の持つメリットをお伝えすることで、産地から信用を得ることができるようになりました。現在に至るまで、東京青果様とはよいパートナーシップを築けていると感じます。



東京青果株式会社
野菜第4事業部
長堀 正夫氏

住友ベークライト株式会社
P-プラス開発部
石川 武

東京青果株式会社
野菜第5事業部
岩城 翔太氏

住友ベークライト株式会社
P-プラス開発部
峰島 海



長堀 大田市場では遠方の産地の青果物も扱っていますが、到着するまでに傷みが進行したり、店頭で並んで消費者が手にするまでに見た目が悪くなってしまうなどの課題があります。それが量販店からのクレームになるということも少なくありませんでした。しかし包装を『P-プラス®』に切り替えると、店頭でも鮮度や見た目が保たれ、クレームも減るようになりました。

峰島 『P-プラス®』で包装すると、中の青果物に呼吸を促して、生きている状態が保たれます。このため、においや水浮きを抑えて鮮度保持ができるのです。

岩城 私はキノコの担当なのですが、キノコは水分が多いため、気温が上がると傷みが早まります。袋を開けたときに酸っぱいにおいがするのが当たり前だと思っている方も多いのではないのでしょうか。しかし、住友ベークライトの鮮度保持フィルムを使ったものは、においがなく、甘みも強く感じられるようになります。

峰島 私たちはこうした効果をお伝えするために、東京青果様のご協力により、産地やスーパーの方々を青果物評価CSセンターにお招きし、フィルムをご覧いただいたり、食べ比べをしていただく機会を設けるなどの取り組みも行っています。

岩城 大田市場のすぐ近くに『P-プラス®』の青果物評価CSセンターがあるので、バイヤーの方に評価結果を見てもらって、その声を産地に伝えることができました。

長堀 青果物評価CSセンターでは、自分の担当している青果物以外の実験結果も見ることができます。実際に日数を置いたときの状態がわかるので、とても勉強になりますね。劣化が早い青果物は特に、『P-プラス®』を採用していくのがいいのではと実感しています。

青果物のブランド化を支える存在に

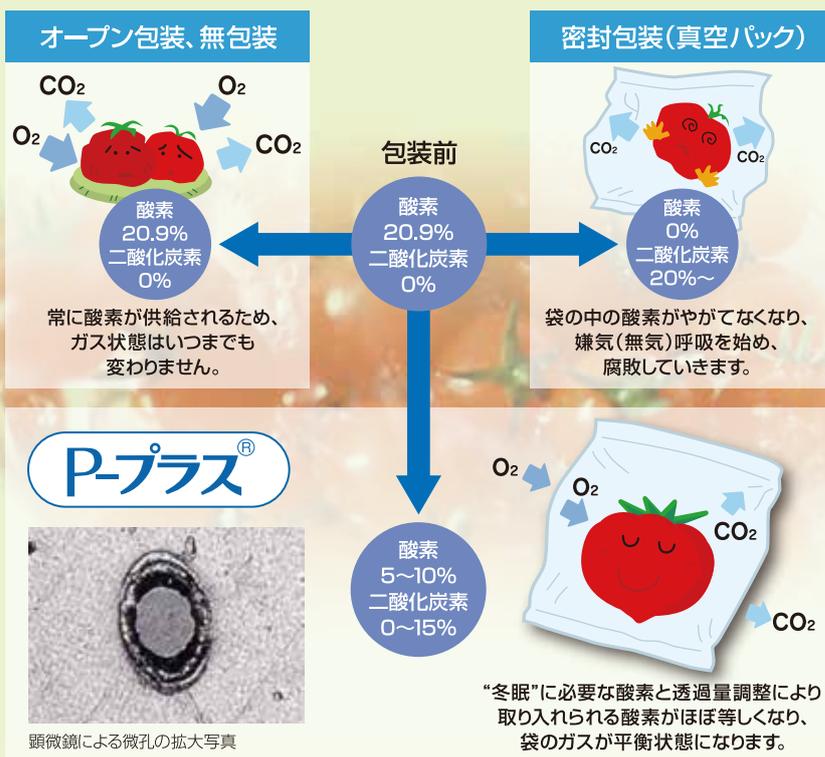
石川 私たちは、評価CSセンターでの実験も含めて、およそ7,000件のデータを蓄積しています。それをもとに、各青果物の呼吸量や流過程に合わせ、一品一様のカスタマイズをしたフィルムを提供できるのが強みになっています。

長堀 それぞれの青果物の鮮度が保持できれば、流過程で廃棄する量を減らすことにもつながりますし、より高い値段で販売できる可能性も高まります。それらは産地での取引単価の底上げにもつながります。また、傷みやすいせいでこれまでは東京の市場に出せなかつ



『P-プラス®』とは？

『P-プラス®』は、フィルムにミクロの孔加工を施すなどの方法によって、酸素の透過量の調整を行っています。それぞれの青果物に関する豊富なデータをもとに、個々の流通条件に合わせて微孔の大きさと数をきめ細かく調整し、野菜や果物に最適な状態にコントロールします。そして呼吸が低くなる平衡状態、いわば青果物の“冬眠状態”を作り出します。



た青果物も、『P-プラス®』を使うことで販売エリアを広げることができるようになるかもしれません。

峰島 今、山形県のだだちゃ豆や新潟県の茶豆などのエダマメが関東圏でも手に入るようになりましたが、そのブームの一端を『P-プラス®』が担っています。かつての包装では糖度や食味、色などが落ちやすかったのですが、それらを保持したまま遠隔地まで流通できるようになったのです。

長堀 産地でも、自分たちが作った青果物をブランド化することに強い関心を持っています。それぞれにネーミングを工夫したり、PRに力を入れています。でも、最も重要なのは品質ですから、鮮度が保持できる包装のニーズは高まると思います。

岩城 消費者としても、おいしいと感じる一番の理由は鮮度だと思います。産地の人がこだわって作ったものが、なるべく採れたてに近い状態で届く。それが当たり前になってくれば、自分も一消費者としてあ

りがたいです。

石川 ブランド化という意味では、日本の高品質な青果物を世界の市場に届ける目的でも『P-プラス®』の活用が増えています。船便を使って、鮮度を保ったままより遠くまでお届けできるようになり、海外での価格競争力にもつながります。今後も『P-プラス®』によって、日本の農業を元気にするお手伝いができればと思います。



東京青果株式会社

全国の産地から食卓へ、想いをつなぐ青果流通のコーディネーター

〒143-0001 東京都大田区東海3-2-1

資本金 478百万円

年間取扱高 1,967億円

従業員数 510名(2016年4月1日現在)

事業内容 青果物および加工品の受託販売ならびに購入販売

1947年創業の、青果物販売の業界最大手。青果物の取扱高が全国3,500社のうち1位を誇る。
(従業員数を除き2016年6月7日現在の実績)

リンク → <http://www.tokyo-seika.co.jp>



青果物評価CSセンター

日本最大の青果物市場である大田市場には、産地や流通関係の方々日々全国からいらっしやいます。そうした皆さまに『P-プラス®』をよりよく知っていただくために、大田市場の正門前に青果物評価CSセンターを設けています。当センターでは包装の比較試験を行うほか、『P-プラス®』で包装されたサンプルを嗅いだり食べたりして、その効果を体感していただけます。2016年7月には、大阪市場内にも西日本CSセンターを開設しました。



大田市場の青果物評価CSセンターでの試験風景

『P-プラス®』の活用事例

全国各地の青果物で使われるほか、カット野菜の包装にも利用されています。また、家庭用のジッパー袋も販売しています。

リンク → <http://www.sumibe.co.jp/product/p-plus/>



産地野菜



家庭用ジッパー袋

『P-プラス®』が全国各地に拡大中!

日本各地で生産される、特色ある青果物。
その出荷に活用されている『P-プラス®』の事例をご紹介します。

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。

リンク → <http://www.sumibe.co.jp/product/p-plus/topics/>

目印はこのマーク



山形県・JA 鶴岡様

エダマメ



JA 鶴岡様のエダマメ生産部会では、だだちゃ豆の品質を追求するとともに、採れたての食味を届けるために全国に先駆けて『P-プラス®』を導入。低温管理での流通の確立と合わせて全国展開を可能にしています。

広島県・JA 広島ゆたか様

レモン



JA 広島ゆたか様では「国産レモンを周年供給したい」という思いから、収穫後のレモンを『P-プラス®』で密封個包装して冷蔵で貯蔵、そのままの形態で出荷、店頭販売するノウハウを確立。その品質は取引先からも高く評価されています。

宮崎県・くしまアオイファーム様

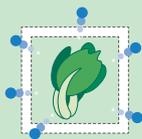
サツマイモ



くしまアオイファーム様で栽培されるサツマイモは、日本全国へ出荷されるほか、香港・台湾・シンガポールへ輸出もされています。2015年7月からは、全国に先駆けて結露防止タイプの『P-プラス®』を全面採用しています。

結露防止フィルムとは?

一部の青果物、従来の防曇フィルムで密閉すると、青果物自体の水分でフィルムの表面に結露を発生させてしまい、鮮度悪化の要因になっていました。結露防止フィルムは防曇性と水蒸気透過性を持たせることで、結露防止効果を可能にしています。



本物のサツマイモを追い求めた結果、『P-プラス®』の鮮度保持技術に着目しました。新しく開発された結露防止フィルムには大きな期待を寄せています。

株式会社くしまアオイファーム 社長 池田 誠様



北海道・フラワーランドかみふらの様

アスパラガス



フラワーランドかみふらの様では、5月中旬から6月にかけてアスパラガスを約30トン出荷します。「採れたての鮮度のまま消費者にお届けしたい」という思いから、1kgパックにして3万袋のすべてに『P-プラス®』を採用しています。

朝採れたアスパラをその日のうちに発送します。『P-プラス®』で鮮度を保ち、おいしさをそのままに全国の皆さまにお届けします。

有限会社フラワーランドかみふらの 社長 伊藤 仁敏様



埼玉県・JA はんざわ様

ブロッコリー



ブロッコリーは鮮度劣化が早い野菜です。JA はんざわ様では『P-プラス®』の導入により、従来よりも鮮度保持できるようになり、作業性も向上。梱包資材のトータルコストも下げることができ、他の産地との差別化につながっています。

ブロッコリーの品質保持に『P-プラス®』は切っても切り離せない存在です。これからも、その効果を最大限に利用するとともに、JA はんざわの名前を広げられたらと思います。

JA はんざわ 販売課 課長 佐藤 優介様



長野県・JA みなみ信州様

ブナシメジ



JA みなみ信州様では従来、ブナシメジをトレイに入れてラップをかけて出荷していましたが、環境配慮の観点から袋入りへの変更を検討。『P-プラス®』を導入したことで、1年を通して安定した品質での出荷が可能となりました。

研究機関との協働が生み出した「グリーンフェノール」

地球環境産業技術研究機構(RITE)×住友ベークライト

従来、石油を原料として作られてきたフェノール。その製法を革新的に変えるプロセスが、住友ベークライトと研究機関の協働によって生み出されました。非可食バイオマス为原料とする新しいフェノールの持つさまざまなメリットをご紹介します。

長い歴史を持つフェノール樹脂の製法をグリーンに変革する

フェノール樹脂は優れた耐熱性・耐燃性・電気絶縁性・機械特性を持っています。その用途は、鍋などの調理器具の取っ手などで使われ始め、建築材料や電子材料などにも広がってきました。自動車部品では金属の代替として使われて車体の軽量化に貢献しており、航空機部品にもその技術が応用されています。開発から100年以上の歴史を経てなお、産業や暮らしの中で重要な役割を果たす素材です。

フェノール樹脂の原料であるフェノールは、従来、石油を原料に高温・高圧で大量の溶媒を用いる方法で製造されてきたため、CO₂排出量が非常に多いという課題がありました。その課題を解決すべく生み出されたのが「グリーンフェノール」です。

■ フェノール樹脂の多様な用途

自動車用部品		→
電子部品		→
回路基板		→

■ グリーンフェノール開発の協働体制



RITE

リンク → <http://www.rite.or.jp>

グリーンフェノール開発株式会社

リンク → <http://www.rite.or.jp/bio/greenphenol/>

幅広いさまざまな製品に使われています





公益財団法人
地球環境産業技術研究機構
バイオ研究グループ
グループリーダー 主席研究員
乾 将行氏

公益財団法人
地球環境産業技術研究機構
バイオ研究グループ
副主席研究員
平賀 和三氏

住友ベークライト株式会社
研究開発本部
コーポレートR&Dセンター
主任研究員
井上 雄介

住友ベークライト株式会社
研究開発本部
コーポレートR&Dセンター
主席研究員
宮内 啓行

※ 4名ともグリーンフェノール開発株式会社へ出向中

座談会 グリーンフェノールの実用化が拓く未来

協働が可能にした画期的な製造プロセス

宮内 これまでフェノール樹脂の原料は石油に限られていたのですが、バイオマスを使うことによって原料の多様性を確保できるようになります。また、植物が地中に埋まって石油になるには数百万～数千万年かかりますが、バイオマスは植物の成長にかかる数年～数十年で原料となる点でも、非常に意味があると感じます。

乾 私たちが研究してきた「RITE バイオプロセス」は、微生物を使って、バイオマス由来のグルコースやキシロースなどの複数の糖を同時に利用するというユニークな技術です。また、通常の発酵では微生物の増殖に伴い物質を生成しますが、私たちのプロセスでは微生物を反応槽に高密度に充填して、増殖しない条件で反応させるため、高効率な生産ができることも特長です。通常の発酵では、バイオマスを糖まで分解したときに発生する発酵阻害物質（リグニン由来のフェノール類など）により微生物の増殖が妨げられるため生産効率が下がるといった問題があるのですが、RITE バイオプロセスでは微生物を増殖させないため生産性が低下しないというメリットもあります。

平賀 フェノールは芳香族化合物の一つで殺菌力が強く、微生物の増殖を阻害したり、濃度が高まると微生物を殺してしまうため、バイオプロセスで生産するのは困難とされてきました。しかし私たち独自の「RITE バイオプロセス」では微生物が増

殖せず、原料に含まれる発酵阻害物質の影響を受けないので、フェノールのように通常の醗酵法では生産が困難な物質を作るのに有利なのです。

井上 住友ベークライトは創業当初からフェノール樹脂の製造に携わっていますが、微生物を使ったフェノール生産プロセスという発想は社内にはありませんでした。ですから、まったく新しい技術や知見を用いたRITEのプロセスは非常に興味深いものでした。工場の製造現場でRITE バイオプロセスの話をするとう、驚きの声が上がりましたね。

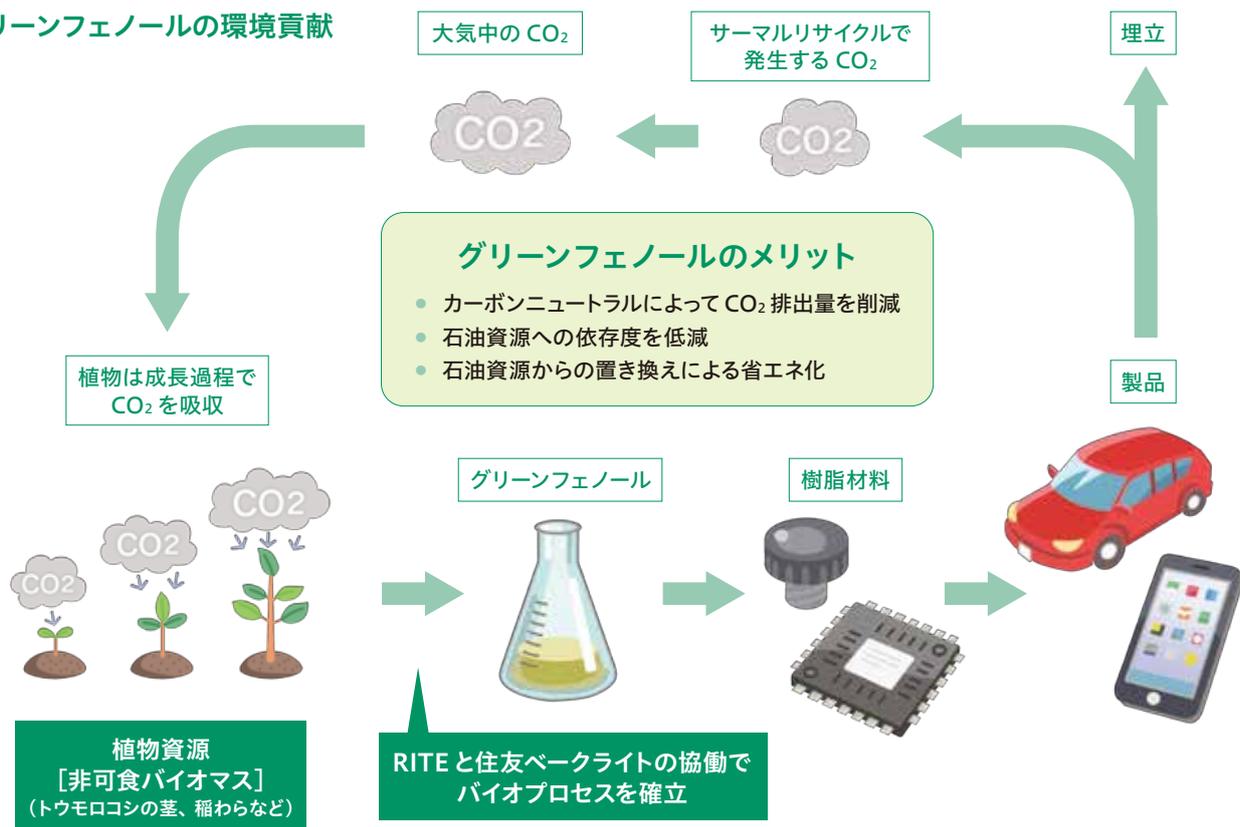
平賀 バイオを専門とする私たちと化学メーカーの住友ベークライトという、互いに違う分野の専門家が技術研究組合という形でコラボレーションしたことで、単独では実現しにくかった技術開発が可能となり、バイオマスを利用したグリーンフェノールの基礎技術の確立につながったと思います。

事業化に向けた挑戦で広がる可能性

井上 私たちは民間企業ですから、研究開発だけで終わらせずに事業化を目指します。技術研究組合はあくまで研究目的のもので、そこから一歩踏み出すには会社組織にして、実用化に向けて取り組んでいこうということになり、2014年5月にグリーンフェノール開発株式会社が誕生しました。

宮内 株式会社化したことで、開発の考え方も、出口を明確

■ グリーンフェノールの環境貢献



にして計画を立て、そこに向けて最短で進むという方向に変わりました。例えば、それまでのラボによる研究開発の延長から、量産設備の建設を前提としたパイロット実証検証にシフトするといったように。事業化という目的に向かって、開発の優先順位づけが明確に変わりました。

乾 RITEは研究所であるという性格上、研究の先にある事業化というステップはなかなか経験できません。今回の株式会社化で、グリーンフェノール開発社への出向という形で住友ベークライトの皆さんと同じ組織の一員となることができ、いろいろと教えていただいたり、お互いの手法を学び合ったりする中で、事業化を目指して一緒に取り組んでいるという気持ちが非常に強くなりました。

宮内 2015年度には静岡工場に開発の拠点を集約し、2016年にはパイロットプラントも稼働しました。これまでフェノール樹脂を量産してきた同工場で開発を行うことで、既存のノウハウやインフラを活用しながら実用化を目指せるという利点があります。

井上 これまでラボレベルでは、従来のフェノールと同等の性能のものが作れています。これを量産する際に、問題なく生産できるのか、また、お客さまの求める品質を満たすことができるかといった課題が発生すると考えられます。それらを一つひとつクリアして、まずはグリーンフェノールで着実に実績を残し

ていきたいですね。

平賀 バイオプロセスでフェノールを作るというのはエベレストを登るような挑戦で、学术界にも産業界にも大きなインパクトがあります。実用化が達成できれば、そのプロセスをベースとして他の多種多様な芳香族化合物の生産にも応用、展開できると予想しています。

乾 グリーンフェノールを生産するプロセスを応用することで、高付加価値な化学品をこれまでより低価格で提供できるなど、新たな市場開拓の可能性も考えられます。他の研究機関や企業が参入しにくい領域だからこそ挑戦して、さまざまな展開につなげていきたいですね。



有識者の声

これからの化学産業に
新たな可能性をもたらす
実用化

経済産業省 製造産業局
機能性化学品室長

井上 悟志氏

2009年度に改正された技術研究組合法では、技術研究組合が解散することなく株式会社へ組織変更することを認めています。この制度はなかなか活用されてきませんでした。グリーンフェノール開発株式会社はその第1号案件であり、研究開発成果をそのまま実用化につなげるという法律の趣旨に沿った、非常に意義深い取り組みだと思います。

私たちの身の回りの化学品の多くは石油を原料としており、日本の化学産業は石油資源への依存度が高い状況にあり

ます。バイオプラスチックはバイオマスを原料とするため、化学品原料の多様化につながると考えられます。メーカーは、環境面に加えて機能面でも、化石原料由来のものに比べて圧倒的優位性を発揮するような研究開発・用途開拓に取り組むことが大事だと思います。

将来的には、各地域の植生に着目した原料を用いた「おらが町のプラスチック」として、地産地消の取り組みを自治体が応援するなど、新しい化学産業の形にも発展できるのではと期待しています。

パートナーの声

民間企業と連携したからこそ
研究成果の実用化が可能に

公益財団法人
地球環境産業技術研究機構(RITE) 専務理事

本庄 孝志氏

私たちRITEは1990年から、地球温暖化防止技術に特化した独自性の高い研究を続けてきました。

フェノールの原料として、石油の代わりに植物を使うことは、従来は絶対にできないと考えられていました。それを可能にしたのが、RITEが研究を通じて確立した「RITEバイオプロセス」です。しかし、研究機関であるRITE単独では実用化ができません。ですから、産業界のパートナーとして住友ベークライトと連携し、本格的な実用化のステージへと進め

ることができるようになったのは、非常に喜ばしいことです。資金的なサポートや試験用のプラント設備など、民間企業だからこそ可能な多くのサポートをいただいで、現在に至っています。

この実用化によって、RITEの研究成果を広く世の中で活用してもらい、地球温暖化防止に貢献できるようになるのは、大変意義深いことです。今後、本格的な事業化が進んで利益を上げ、さらなる新しいチャレンジの礎にできればと願っています。

幅広い産業に向けた環境貢献を目指して

2018年の実用化に向けて、環境に配慮したバイオ由来のグリーンフェノールを量産する技術・設備に磨きをかけることとなります。その過程では、私たちが今までの事業で培ってきた知見がさらに役立っていくものと考えています。

グリーンフェノールが実用化すれば、フェノール樹脂を活用しているさまざまな産業に向けて、素材からの環境配慮を提案できるようになります。社会全体をより豊かにする第一歩として、この新しい材料を着実に実用化していきたいと思ひます。



住友ベークライト株式会社
執行役員 研究開発本部長

長木 浩司



特集3

多様な社外パートナーとの連携で 食品包装の“減装”^{へらそう}に挑む

日本ハム×東京食品機械×NPO 法人「ごみじゃぱん」×住友ベークライト

『ECOceeL[®]』は、従来品に比べて包装廃棄物を20%も軽量化できる、薄さと強度を兼ね備えた食品包装用フィルムです。その性能を生かして、さまざまな社外パートナーとともに食品の容器包装ごみを削減する“減装”^{へらそう}に取り組むとともに、活動の一環として協働で「エコプロダクツ2015」に出展しました。

社外とのコラボレーションによって 製品の魅力をより強くお伝えできました

私たちは、『ECOceeL[®]』を普及させることでごみを減らし、社会に貢献していきたいと考えています。その思いをともに実現するために、廃棄物の排出抑制を目指すNPO法人「ごみじゃぱん」に協賛し、ともに実証実験などの活動を続けてきました。

「エコプロダクツ」には2013年以来、毎年出展していますが、初回から「ごみじゃぱん」の学生の皆さまにはブースの説明員としてご協力いただいています。また、東京食品機械株式会社様にも、包装機械をご提供いただき、真空パツ

■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『ECOceeL[®]』は、さらなる薄さと強度を実現。プラスチック廃棄物およびCO₂排出量を軽減。2012年からの販売で約30トンのプラスチック廃棄物を削減しました（2016年6月現在）。

クの実演を続けてきました。

「エコプロダクツ2015」では、さらに日本ハム株式会社様にもご協力いただきました。『ECOceeL[®]』の活用例として消費者の皆さまにとって身近な日本ハムの商品展示が加わり、これまでも非常に好評だった包装機械による真空包装の実演、そして「ごみじゃぱん」の学生の皆さまには、容器包装ごみを削減する“減装”^{へらそう}への取り組みや減装商品などをご紹介いただきました。

「エコプロダクツ」は児童・生徒や学生、環境に関心の高い主婦の方など、普段のビジネスの場では直接お会いできない方々が多数来場されます。ブースにお越しいただいた皆さまに、楽しみながら容器包装に関心を持っていただけたことは大きな収穫でした。今回の展示で得られた経験を生かし、今後も社外のパートナーと連携しながら容器包装を通じて地球環境や社会への貢献を続けていきます。



住友ベークライト株式会社
フィルム・シート営業本部
副本部長 兼 食品包装営業部長

田中 厚



住友ベークライト株式会社
フィルム・シート営業本部
食品包装営業部

堀越 章宏

企業間の連携

日本ハム株式会社様、東京食品機械株式会社様にご協力をいただいてブースを展示したことで、素材の持つ特性や、パッケージが地球環境に果たす役割を多面的に伝えることができました。

消費者への訴求力を高めた “よい違和感”のあるブース

食品のパッケージでは、中身の安全性を確保できることが絶対です。その上で、環境性能、商品の見た目を左右する反射率や透明度など、さまざまな条件も必要です。住友ベークライトには物性特性のデータだけではわかりにくい部分の丁寧な説明や、消費者が店頭で見たとときの印象まで含めた提案など、まじめにスピーディに対応いただいていると感じます。



パッケージに『ECOceeL®』を使っている商品

ライトには物性特性のデータだけではわかりにくい部分の丁寧な説明や、消費者が店頭で見たとときの印象まで含めた提案など、まじめにスピーディに対応いただいていると感じます。

エコプロダクツ2015の展示

では住友ベークライトから声をかけていただき、非常によい機会をいただきました。「住友ベークライトのブースなのに日本ハムの商品が置いてあるのはどうしてだろう？」という“よい違和感”で、来場者の興味を引くことができました。食品パッケージについて消費者が知る機会はありませんから、よいきっかけづくりになりました。

私たち食品メーカーは「包装重量をもっと軽くしたい」と願っていますが、技術的な限界点もあろうかと思っています。そういった部分も住友ベークライトと共有しながら、より深い協働関係を今後も築いていければと考えています。

日本ハム株式会社
コーポレート本部
CSR推進部 マネージャー

河崎 律宏氏



直接生活者とふれあえる 貴重な場となっています

私たちが扱う包装用の機械は、普段一般の方の目に触れる機会がほとんどありません。エコプロダクツ2013から継続して住友ベークライトのブースに機械を置かせていただき、小学生や主婦の方などと直接ふれあえる場を得られていることは、大きなモチベーションにつながっています。来場者の持ち物を

真空包装するのはエコプロダクツならではの取り組みなのですが、子どもたちが喜びの表情で持ち帰ってくれるのがとても楽しいです。

包装用の機械はあくまで形づくるためのものであり、化学的な特性や技術は住友ベークライトなどのフィルムメーカーによるものです。真空にしたり空気の量を変えることは機械でできますが、酸素や光を遮断したり、曇らないようにするなどフィルムは性能に左右されます。これからも、機械と包装資材の両軸で協力し合い、よりよい包装を提供できればと考えています。



ブースに包装用の機械を設置し、真空包装を実演



東京食品機械株式会社
経営管理部
マーケティングチーム

アネリーゼ フット氏



「ごみじゃぱん」との連携

エコプロダクツ2015ではNPO法人「ごみじゃぱん」の学生の皆さまに住友ベークライトブースの説明員としてご協力いただきました。

NPO法人「ごみじゃぱん」

神戸大学大学院経済学研究科の石川雅紀教授のゼミ生を中心に活動する団体。容器包装ごみの発生抑制を目指した「減装（へらそう）ショッピング」などの活動を、企業・団体等と連携しながら推進している。

リンク → <http://gomi-jp.jimdo.com>



企業のさまざまな環境活動を知り 多くの刺激を得ました

エコプロダクツ展に参加し、さまざまな形の「エコ」を目にすることができました。会場では、今まで知らなかったこと、思いつきもしなかったことが、形になって目の前に広がっていました。

それは私にとってよい刺激となりました。私自身もまた新しい「エコ」を創り出そう、そう感じることができました。

NPO法人「ごみじゃぱん」

森川 桃子氏



NPO法人「ごみじゃぱん」

黒木 智史氏

エコプロダクツ展への参加を通して、日本中の企業が環境問題に真摯に向き合い、それぞれ違った角度から取り組んでいるということを目の当たりにしました。

CO₂削減、容器包装の省量化、環境配慮評価型融資など、取り組み方は本当に多種多様。しかし、どの企業からも「地球への優しさ」という共通の思いを感じました。

今回、私たちも、微力ながらもそうした活動に参加できたことを誇りに思います。

たくさんの方々にブースにお越しいただきました

機械に入れたものが真空になることに、一番驚きました。ハムやソーセージの包装に使われているとお父さんから教えてもらい、こういうものでエコに取り組んでいるというのはすごいなと思いました。学校でも3Rというのを習いましたが、こういう取り組みが進めば、もっと地球が悲鳴を上げないで済むのかなと思いました。（小学6年生）

普通のフィルムに見えても薄くて破れないフィルムが作られていることを知り、そうした企業の工夫に大変興味を持ちました。住友ベークライトのブースでは、包装の仕組みが工場見学のような感覚で勉強できたこと、私と同学年のNPOの学生さんと交流できたことが、印象深かったです。（大学3年生）

数多くの来場者の皆さまからいただいたご意見や感想は、住友ベークライトにとって大きな財産です。これからも、他企業やNPO等との連携を重ね、より環境影響の低い包装の開発・提供に生かしていきます。

2015年度活動ハイライト

当社は、安全・安心の提供とともに、環境との調和、社会との共生を目指しています。

事業を通してエネルギー問題や環境問題などさまざまな社会課題を解決し、

サステナブルな社会の実現に貢献していきます。そのために、取り組むべき社会課題や注力すべき事業について、計画・目標を設定しながら着実に活動を推進しています。

2016年度は、当社のCSR活動の重要な側面を、社会に対してよりわかりやすく整理し、取り組み課題として設定しました。

■ 2015年度活動計画・実績・評価

○: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)

分野	主要項目	2015年度計画	2015年度実績	達成評価
環境への取り組み	CO ₂ 排出量の削減(2005年度比)	国内 26%削減	国内 30%削減	○
		海外 12%削減	海外 14%削減	○
	マテリアルロス発生量の削減(2005年度比)	国内 30%削減	国内 25%削減	△
		海外 46%削減	海外 40%削減	▼
	化学物質排出量の削減(国内 2005年度比/海外 2010年度比)	国内 63%削減	国内 67%削減	○
		海外 41%削減	海外 49%削減	○
安全・安心への取り組み	現地品質監査	国内4事業部門、海外4事業部門で実施	国内4事業部門、海外4事業部門で実施	○
働きがいへの取り組み	社内人材育成	SBスクール ^{*1} による社員教育の継続	延べ約 18,000名の従業員が受講、延べ約 29,000時間の教育を実施	○
社会とのかかわり	CSR 調達	調達方針の見直し(CSR項目)。EICC 行動規範 ^{*2} を織り込む	2015年10月1日付でEICC行動規範を織り込んだ調達方針に改正。ホームページにも掲載。	○
	顧客満足向上	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 ● お客さま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さまおもてなし活動の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ● 連携の切り口で顧客との関係強化活動を実施した。 ● 「こんなところにスミトモバークライト」の近未来版のコンテンツ作成を推進した。 ● 各拠点でおもてなし向上活動の結果、社員へおもてなしの定着化が進んだ。 	○
	次世代教育支援	<ul style="list-style-type: none"> ● 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つなげる。 	三井農林株式会社 藤枝工場にて7回目の理科教育交流会を実施。実施後のアンケートでは交流会について満足である、授業や学校生活指導において生かされると90%以上の教員が回答。	○
	労働災害の発生防止	休業災害発生件数 国内 0件	国内 1件	△
		休業災害発生件数 海外 12件	海外 31件	▼
	環境・安全監査	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	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	○
	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9,000kg(前年比28%増加)で、0.55haの間伐促進に貢献	○

*1 SBスクール(Sumitomo Bakelite School)は、新入社員から役員まで全従業員を対象とした社内教育機関です。

*2 EICC(電子業界CSRアライアンス:Electronic Industry Citizenship Coalition)行動規範は、電子機器業界のサプライチェーンにおいて、労働環境が安全であること、そして労働者が敬意と尊厳を持って扱われること、さらに製造プロセスが環境負荷に対して責任を持っていることを確実にするための基準を規定したものです。

■ 2016年度活動項目

分野	項目	取り組み
環境との調和を意識した課題	1. 環境負荷の低減	●CO ₂ 排出量の削減 ●大気排出 ●マテリアルロス発生量の削減 ●化学物質排出量の削減
	2. 省資源・省エネルギー化	●省資源・省エネルギー活動
安全・安心を提供するための課題	3. 安全・保安	●環境・安全監査 ●労働災害の発生防止 ●機械設備のリスク低減 ●化学物質のリスク低減 ●保安防災
	4. 化学物質管理	●化学物質管理
	5. 製品責任	●製品責任
社会に影響を与える課題	6. 生物多様性保全	●ビオトープ ●森林生態系を守る取り組み
	7. ステークホルダーの満足向上	●CS顧客満足向上 ●企業情報の発信・広告 ●環境に貢献する製品の開発
	8. 人材育成	●人材の育成・教育
基盤となる課題	9. ワーク・ライフ・バランス	●次世代育成 ●就業支援 ●障がい者雇用 ●女性の活躍推進
	10. CSR 調達	●CSR 調達の実践
	11. コンプライアンス	●従業員の行動基準 ●コンプライアンス重点箇条、教育 ●通報制度 ●モニタリング

事業の方針とCSR

住友の事業精神と住友ベークライトグループの「基本方針」

当社は、約400年前から“住友家”の事業に受け継がれてきた「住友の事業精神」を事業経営の支えとしています。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「文殊院旨意書^{もんじゅいんしいがき}」です。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、冒頭には根本

精神として「商売はいうまでもなく、すべてのことについて心を込めて励みなさい」と説かれています。

人間の努力や誠実さを求め、人格形成を促す「旨意書」は、今日でも住友グループ共有の理念であり続けており、当社の基本方針の原点にもなっています。

住友ベークライトグループの「基本方針」(社是)

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。

住友ベークライトグループの「私たちの行動指針」(行動規範・倫理規範)

方針

1. 私たちは、社会の役にたち、お客様の満足を第一に考えた製品・サービスを提供します。
2. 私たちは、つねにグローバルな視点に立って、住友ベークライトグループの業績向上を目指します。
3. 私たちは、企業倫理を守り、国内外の法令および社則を順守するとともに公正で透明な事業活動を行います。
4. 私たちは、安全を重視するとともに、環境の保全に自主的に取り組みます。
5. 私たちは、お互いの人格・人権を尊重し、明るく働きやすい職場づくりに努力します。

住友ベークライトグループの「経営方針」

プラスチックのより高度な機能を創出し、顧客価値の創造を通じて、機能化学分野での持続的成長を続ける“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

住友ベークライトグループの「レスポンシブル・ケア活動方針」^{※1}

理念

住友ベークライトは、企業活動のあらゆる面で、レスポンシブル・ケアに取り組み、環境の保全と安全・健康、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。

方針

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。
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。

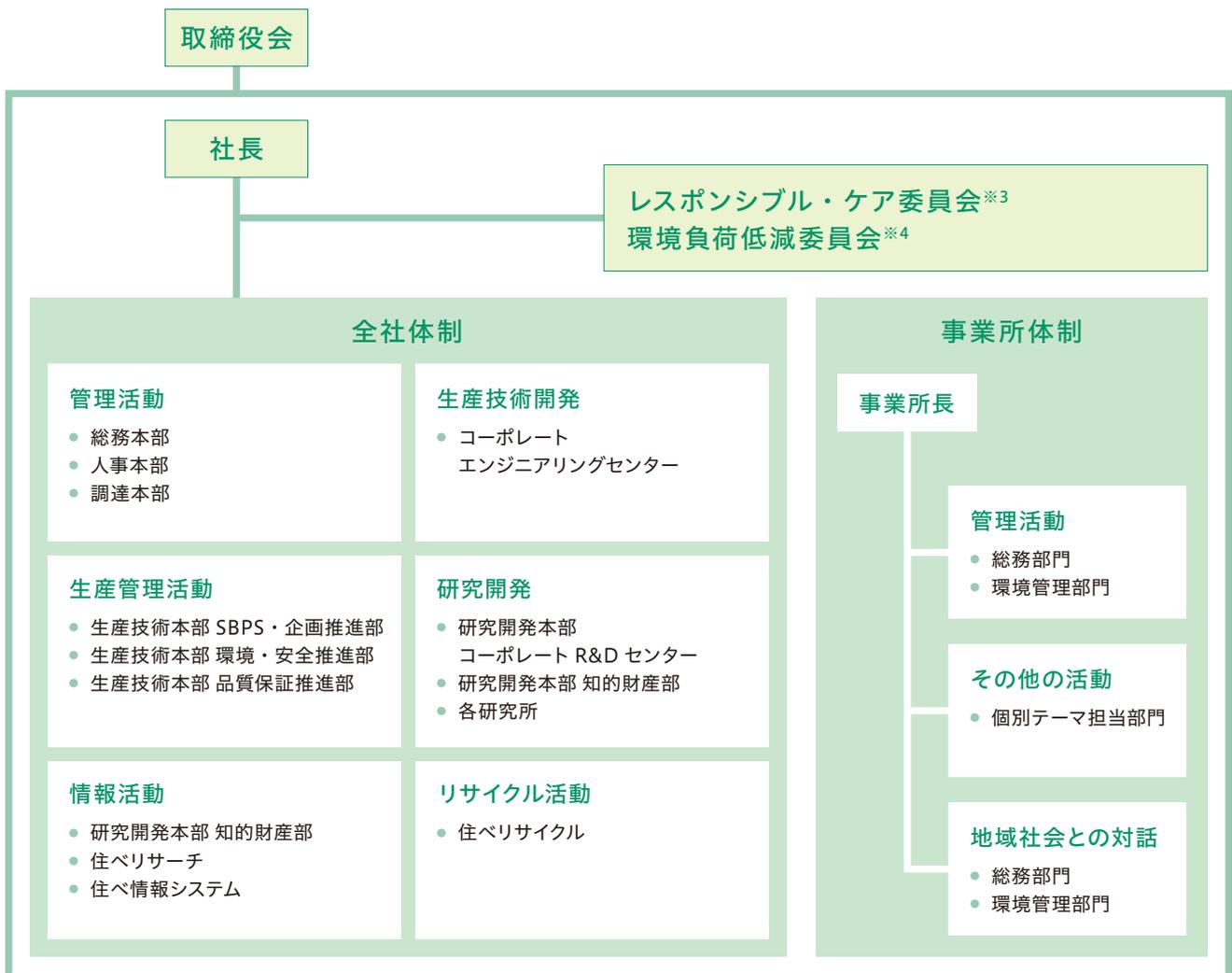
3. 環境、安全、品質監査を実施し、環境、保安防災、労働安全衛生管理、品質の管理の維持向上に努める。
4. 環境・安全・健康および化学物質にかかわる法律、規則等を順守し、さらに自主管理規則を制定して、管理レベルの向上を図り、社会、顧客や従業員等の環境・安全・健康の確保に努める。
5. 原料、製品、輸送およびプロセスの安全確保・改善に努め、従業員、顧客等に安全情報と製品情報を提供する。
6. 施設・プロセス・技術に関わるセキュリティの継続的改善を進め、従業員及び地域住民の安全・健康を保護するよう操業の安全を確保する。
7. 顧客、従業員および地域住民など利害関係者に環境、安全、製品情報を公開し対話に努め、ニーズをくみ取り、相互理解、信頼関係を深める。
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。

※1 2014年にレスポンシブル・ケア世界憲章改訂に伴い、2015年8月、それまでの「環境・安全」経営方針を見直し、新たに制定しました。

CSR推進体制

当社は、レスポンシブル・ケア^{※2}を中心に推進する体制でCSRを推進しています。レスポンシブル・ケア委員会と環境負荷低減委員会の活動を中心に、本社管理部門から研究開

発部門、各事業所まで、全社で連携しながらさまざまな活動に取り組んでいます。



※2 化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て、廃棄・リサイクルにいた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）。

※3 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。

※4 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	住友バ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(2016年3月31日現在)
株主数	15,100名(2016年3月31日現在)
上場取引所 (2016年3月31日現在)	東京証券取引所市場第一部
従業員数 (2016年3月31日現在)	1,971名(単体) 6,358名(連結)
売上高 (2016年3月31日現在)	886億円(単体) 2,070億円(連結)

■ 部門別主要製品

半導体関連材料

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

高機能プラスチック

- フェノール樹脂成形材料
- 工業用フェノール樹脂
- 成形品
- 合成樹脂接着剤
- エポキシ樹脂銅張積層板
- フェノール樹脂銅張積層板
- 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
- メラミン樹脂化粧板・化粧シート
- 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

■ 環境対応製品売上高推移



定義

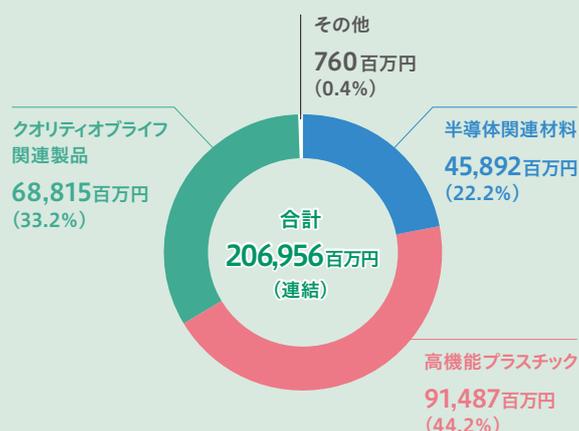
自社、ユーザーおよび社会において、直接的もしくは間接的に省資源、廃棄物削減、環境汚染防止、省エネ、温室効果ガス排出低減等の環境負荷低減に貢献する製品を環境対応製品とする。

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。
 - CO₂換算で削減効果10%以上のもの
 - LCA社内レビューで客観的に削減効果を判定したものの

(注) 集計対象は住友バークライト単体です。

■ 2015年度部門別売上高構成(連結)



■ ステークホルダーとのかかわり

当社グループのステークホルダーは「コーポレートガバナンスコード」におけるものと同様であり、当社の取締役会で東京証券取引所の「コーポレートガバナンスコード」を遵守する決議をしています。

当社グループは、ステークホルダーの皆さまとのかかわりを大切にして事業を進めています。

お客さま

主な責任

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。

主な対話方法

- 日常の営業活動を通じたコミュニケーション
- 品質保証のサポート
- 展示会等での情報交換
- Webサイトなどを通じた情報提供、お客さまサポート

株主

主な責任

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。

主な対話方法

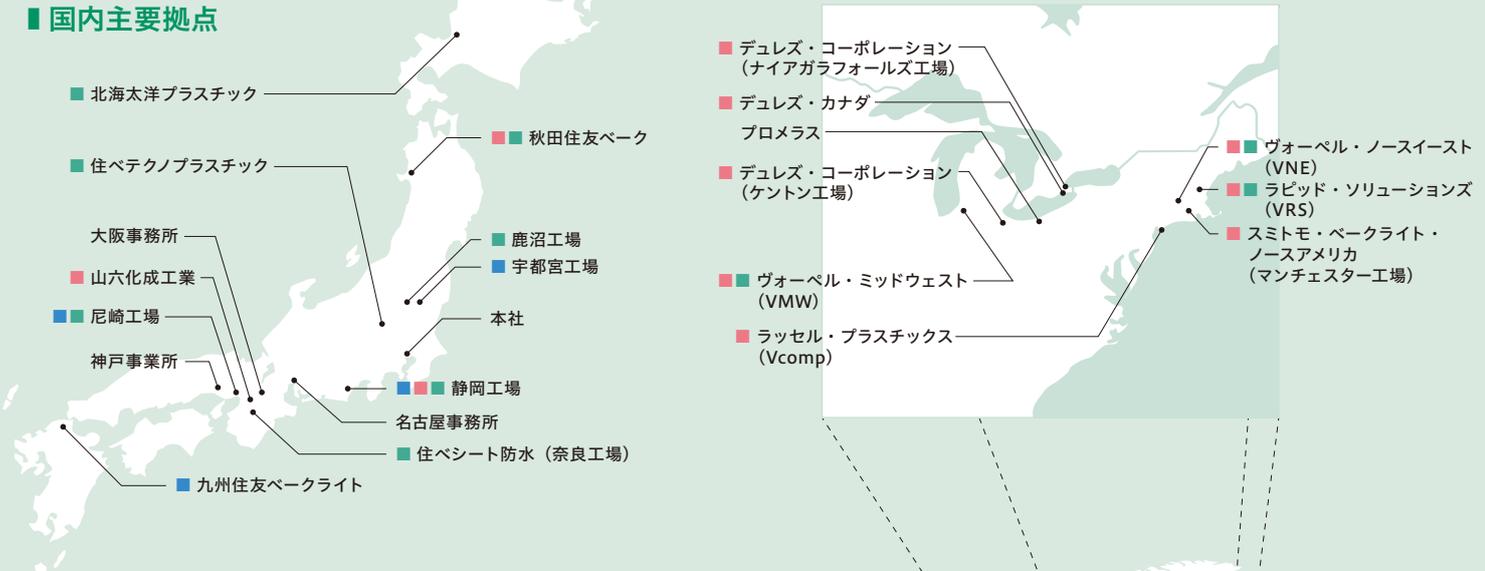
- 株主総会
- 決算説明会
- 取材対応
- アニュアルレポート、「株主の皆様へ」などの発行
- Webサイトによる情報開示

事業拠点

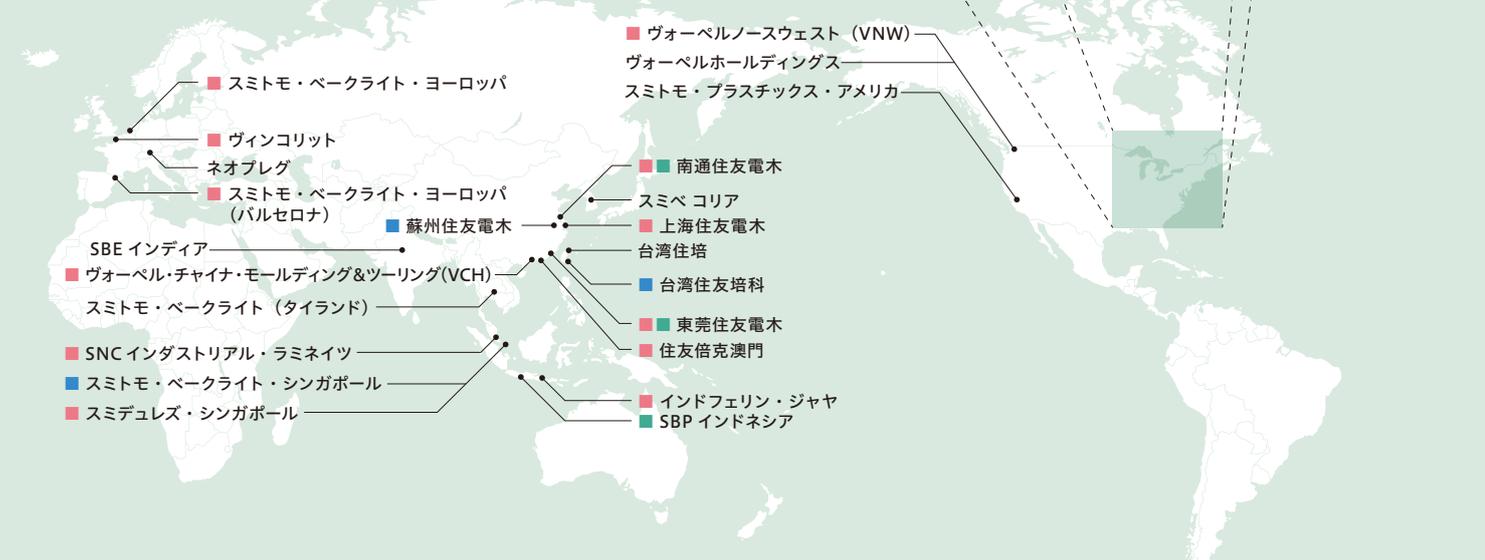
住友ベークライトグループは、日本を含め16の国・地域で事業展開しています。
各製造拠点については、下記の表示をしています。

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

国内主要拠点



海外主要拠点



地域住民

主な責任
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。

主な対話方法

- 近隣住民の方々との交流や双方向対話
- 地元行事への参加
- 次世代インターンシップ・会社見学の受け入れ
- 近隣の環境保全・美化活動に参加
- 経済団体、業界団体を通じた諸活動

行政

主な責任
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。

主な対話方法

- 自治体、地域行政との対話
- 経済団体、業界団体を通じた諸活動、対話
- 調査・アンケートの回答
- 各種届出

取引先

主な責任
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。

主な対話方法

- 購買・調達活動を通じての対話
- 調査票、アンケートを通じての対話
- Webサイトによる情報公開

従業員

主な責任
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。

主な対話方法

- SBスクールによる全社員教育
- 各種人材育成教育・研修の実施
- 中央定例懇親会、労使定例懇親会、労使安全衛生懇親会
- 毎月の社内報発行を通じた情報提供
- 社長HP、イントラネット
- 通報制度、相談窓口

コーポレートガバナンス 社会・環境への適合性の高い企業を目指す

コーポレートガバナンスの充実

当社は、プラスチックのパイオニアとして、プラスチックにより高度な機能を創出し、当社の製品を利用することにより「うれしさ」を提供して、お客さまをはじめ当社を取り巻くさまざまなステークホルダーの価値の創造に貢献したいと考え

ています。そのためには、社会から信頼され、社会に必要とされることが重要であり、コンプライアンスの徹底をはじめ社会・環境への適合性の高い経営、経営を取り巻くリスクへの対処が効率的かつ効果的に行われる体制の構築を進めます。

経営体制

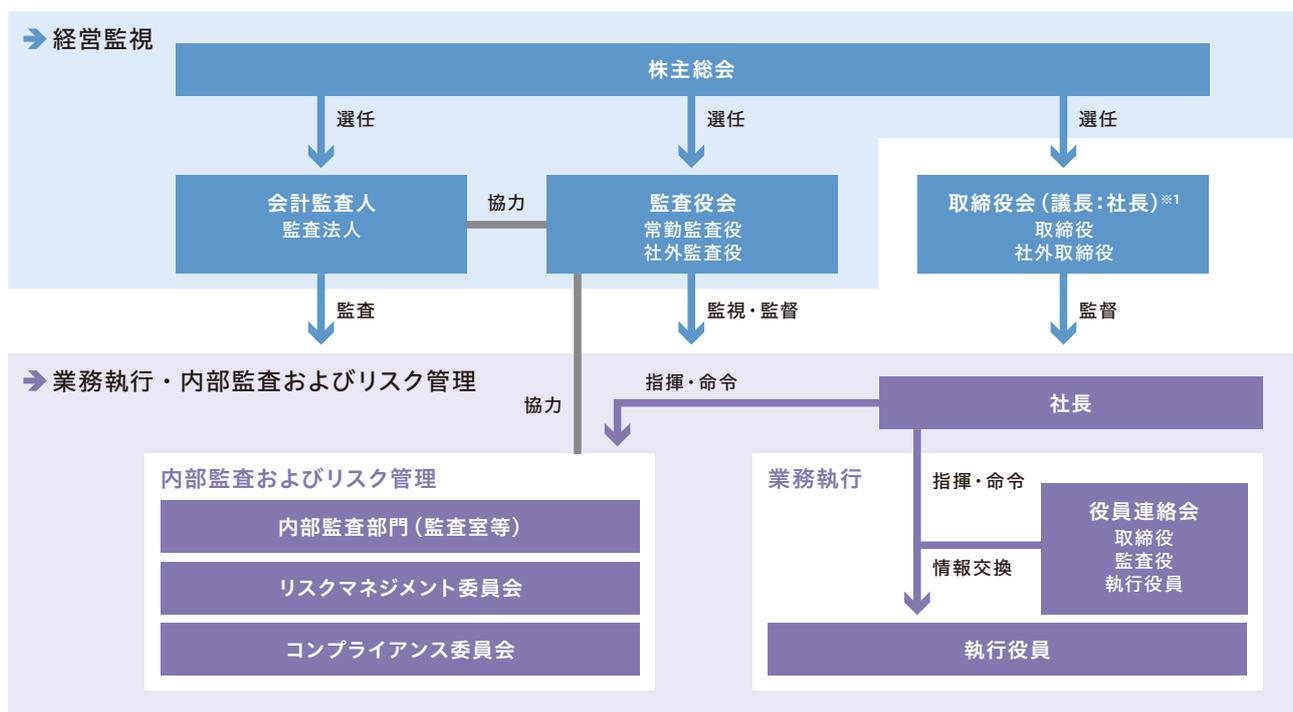
取締役会は、法令および取締役会規則に基づき、重要な業務執行について決定するとともに、各取締役の職務の執行について重要な事項の報告を受け、業務執行の進捗を監督しています。利益相反取引に該当する場合は、取締役会であらかじめ承認するとともに当該取締役は決議に参加しないこととしています。取締役候補者は、適材適所の観点から、業績、知識・経験、人格、見識、意欲等を勘案して、ふさわしい人材を取締役会で審議・決定します。その上で、株主総会での決議をもって選任されます。なお、取締役（社外取締役を除く）の報酬は基本報酬（月額報酬）と賞与で、その総額は

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。

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。2016年6月22日現在の経営体制は、取締役10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3名は社外取締役です。また、当社は監査役設置会社です。監査役は4名で、うち2名は社外監査役です。

なお、当社役員（取締役、監査役、執行役員）は、男性23名、女性1名で、役員のうち女性の比率は4%です。

■ コーポレートガバナンス体制(2016年6月22日現在)



※1 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。

[リンク](#) → [コーポレートガバナンス報告書](#)

内部統制

当社は、基本方針に基づき、会社の業務が適正に行われることを確保するための体制を整備しています。さらに、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」に基づき、定期的に体制の見直しを行うとともに、内部統制のさらなる充実に向けたさまざまな活動に取り組んでいます。

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」に基づき、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。

2016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、内部監査部門による評価の結果、有効であると判断しています。さらに会計監査人による監査の結果、財務報告に係る内部統制の評価について、内部統制報告書に適正に表示していることも認められました。

[リンク](#) → 内部統制システム構築の基本方針

コンプライアンス 法令および企業倫理の順守

コンプライアンス体制

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。

取締役および従業員の業務執行を適正なものと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のために、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、冊子にして全従業員に配布しています。冊子は定期的に職場内で輪読するなどし、指針の周知を図っています。関係会社についても、国内外を含めて同様の取り組みを行っています。



「私たちの行動指針」の冊子

コンプライアンス重点箇条

各部門の職場では、コンプライアンスをそれぞれの日常業務に落とし込み、順守すべき重点項目を決め、「コンプライアンス重点箇条」として制定しています。制定した項目は各部門で異なりますが、職場内に掲示し定期的に唱和させるなどして従業員への周知を図っています。関係会社についても、国内外を含めて同様の取り組みを行っています。

漫画を使ったコンプライアンス教育

当社では、毎月発行する社内報に「コンプライアンスマスターへの道!」と題した記事を載せています。これは4コマ漫画をベースにコンプライアンスについてわかりやすく解説したもので、これまでに連載記事をまとめた冊子も2回発行しています。冊子は従業員に配布し、コンプライアンス啓発に活用しています。



漫画キャラクター：まもる君

入社14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生かして、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!?

通報制度

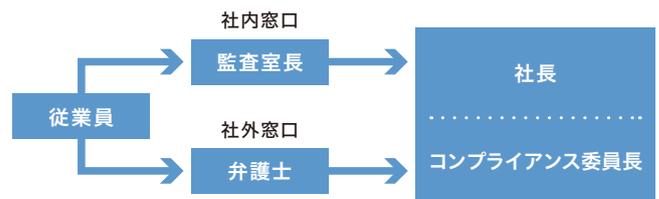
当社グループの従業員がコンプライアンス違反を発見、あるいはそのおそれがあることを知った際に、直属上司への報告が困難な場合を想定し、所定の通報窓口を設け直接通報できるようにしています。この仕組みを適切に運用することで、風通しのよい職場環境を作ることが重要であると考えています。社内の通報窓口を監査室に設置しているほか、社外では弁護士を通報窓口としており、通報者は状況にあわせて通報先を選択することができます。また、匿名での通報も認められており、通報により通報者が不利益を被らないようプライバシーは厳重に保護します。

2015年度の通報件数は3件でしたが、差別・児童労働・強制労働・不正会計・贈収賄・独占禁止法違反等の法令違反または社会に著しいマイナスの影響を与える事案に関する通

報はありませんでした。通報事案は、それぞれ適切に処理を完了しています。

また、欧米や中国のグループ会社では、各地の文化や法律を考慮しながら、それぞれに制度と窓口を設けて対応しているほか、住友ベークライト本社でも必要に応じて対応しています。

■ 通報制度の流れ



モニタリング

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では、「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」等に基づき、当社および海外を含む関係会社の実地監査を主とした監査・評価を行っています。監査・評価は、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行っており、発見

され指摘事項として挙げられた不備については、当該部門に対して書面による是正報告を求めます。

2015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、適切な会計処理、公正な取引などの観点でこれらの監査・評価を行いました。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 あらゆるリスクを未然に防ぐ

リスクマネジメント体制

当社は、事業にかかわるリスクを広く捉え、科学的にはまだ実証されていない事項に関しても、安全性の観点から常にアクションを起こしていくことを心がけています。

当社は、事業にかかわるあらゆるリスクを未然に防止するため、また経営上の損失を最小限にとどめるために、「リスクマネジメント委員会」を設置して継続的かつ全社的に活動を行っています。リスクマネジメント委員会は、毎月開催しています。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、それに基づきさまざまなリスクに対して的確な管理と取り組みを行っています。

2015年度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公正な取引のほか、火災・爆発災害等のリスクについて取り上げ、これらのリスクの排除に取り組みました。



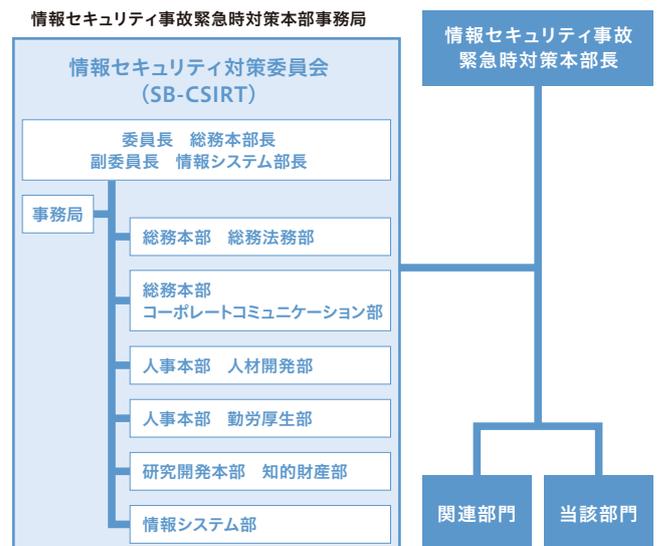
リスクマネジメント委員会

情報セキュリティ

当社の保有する個人情報、顧客情報ははじめ株主情報や従業員の人事情報など多岐にわたります。また、個人情報以外にも取引先の営業秘密やその他秘密情報などもあります。いずれの情報も、外部に漏洩してはならない大切な情報として、徹底した漏洩防止策を図っています。

情報システムの運用におけるセキュリティを向上し、情報漏洩を防ぐため、コンピュータセキュリティインシデント（サイバー攻撃、フィッシングサイト、不正侵入、マルウェア感染、DoSなど）への対策も講じています。有事の際には、総務法務部、情報システム部、知的財産部やコーポレート・コミュニケーション部など関係部署で連携して対応します。2016年度以降は、機密情報管理のレベルをさらに向上させる予定です。

■ 情報セキュリティ事故対策体制

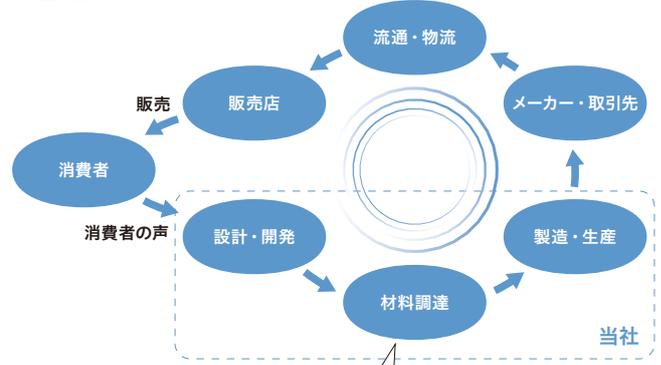


CSR 調達 取引先とともに社会的責任を果たす

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ますが、企業に対する社会的な期待の変化に対応し、当社だけでなく、当社の取引先も含めて企業の社会的責任を果たしていくべきという考え方のもと、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、環境負荷低減の取り組みを掲げています。

■ 当社のサプライチェーン



● 安定調達に向けた監査

当社の調達本部では、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。

● 調達危機管理への取り組み

当社の調達本部では、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、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。

調達方針の改訂

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。

2015年10月、調達方針の改訂を実施しました。新しい調達方針は、日本語・英語・中国語の3言語でWebサイトで公開しています。「児童労働・強制労働の禁止」「贈収賄の禁止」「紛争鉱物の規制」等については、電子機器業界の

事実上の標準規範であるEICC行動規範^{※1}に基づいた調達行動をとることを定め、当社のみならず取引先にも方針に合わせた行動をお願いしていきます。まず電子材料関連の取引先として対象になる約30社から、先行して同意書の取得を開始しており、2016年4月時点で31社からの同意を得ています。今後は、主要取引先にCSR活動に関するアンケートを実施し、活動状況の確認・把握を進める予定です。

※1 P.79用語集参照

[リンク](#) → 調達方針

取引先選定にあたっての対応

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。取引開始にあたっては、「下請代金支払遅延等防止法」に該当するかどうかの確認も行い、該当する場合は同法ならびに社内ルールに従って対応し、また既存の取引が同法に該当することが判明した場合は、速やかに適法に対応しています。

また、原材料が国内外の化学物質規制に適合しているか

については、新規原料採用の際に確認する社内ルールを設けており、適合しなければ採用しません。化学物質規制については、社内関係部署で連携して調査し違反とならないよう取り組んでいます。

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。

環境マネジメント 方針に基づき組織的に推進するために

環境マネジメント体制

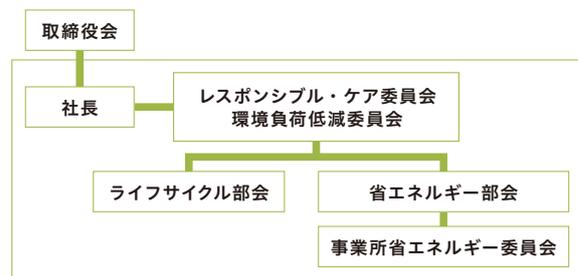
当社が事業を行うためには、地球環境から得られる資源やエネルギーが欠かせません。一方、事業活動を通じて廃棄物や大気への排出、排水等が必ず発生します。このため、環境関連法規を順守し、地球環境に与える負荷を極小化しながら事業活動を行うとともに、製品・サービスを通じて社会全体の環境負荷を低減する取り組みが重要であると考えています。

当社は、レスポンスブル・ケア活動方針に基づきグループ全体で環境の保全に取り組み、社会の持続可能な発展に貢献することを目指しています。

環境負荷低減、生物多様性保全、土壌・地下水汚染対策などを積極的に推進するため、レスポンスブル・ケア委員会

と環境負荷低減委員会が中心となり、研究開発段階から原料調達、製造、販売、廃棄に至る全ライフサイクルにおいて、環境評価を実施し、それぞれの現場で適切な取り組みを行っています。

■ 環境マネジメント体制図



環境負荷低減委員会の活動

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。2016年度は環境対応製品展開の拡大、ガイドライン手法の確立と横展開、Scope3算出への応用を中心に取り組んでゆきます。

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、原油換算1,440kL（CO₂換算2,839t-CO₂）のエネルギー削減を実施しました。海外では、活動手法・事例の横展開推進を継続しています。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。2016年度も省エネ目標を掲げ、事業所単位の削減計画の達成も目指した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、国内マザー事業所が系列事業所を技術支援する省エネ活動に取り組めます。



LCA教育風景

Topic 尼崎工場と近隣住民の環境コミュニケーション

尼崎工場では、工場の周辺環境に関する意見を聞き改善に努めるため、定期的に近隣住民とのコミュニケーションを図る場を設けています。

万一、異音や騒音などの問題があればすぐ対処するとともに、ともに地域環境にかかわる住民の方々の声を聞くことで、地域のニ-

ズや特性にあった環境活動の計画・実施を図っていきます。

2015年度は、11月13日に地元自治会（計10団体、15名）の皆さまにご来場いただき、生産ラインや屋上ソーラーシステム等をご覧いただきました。

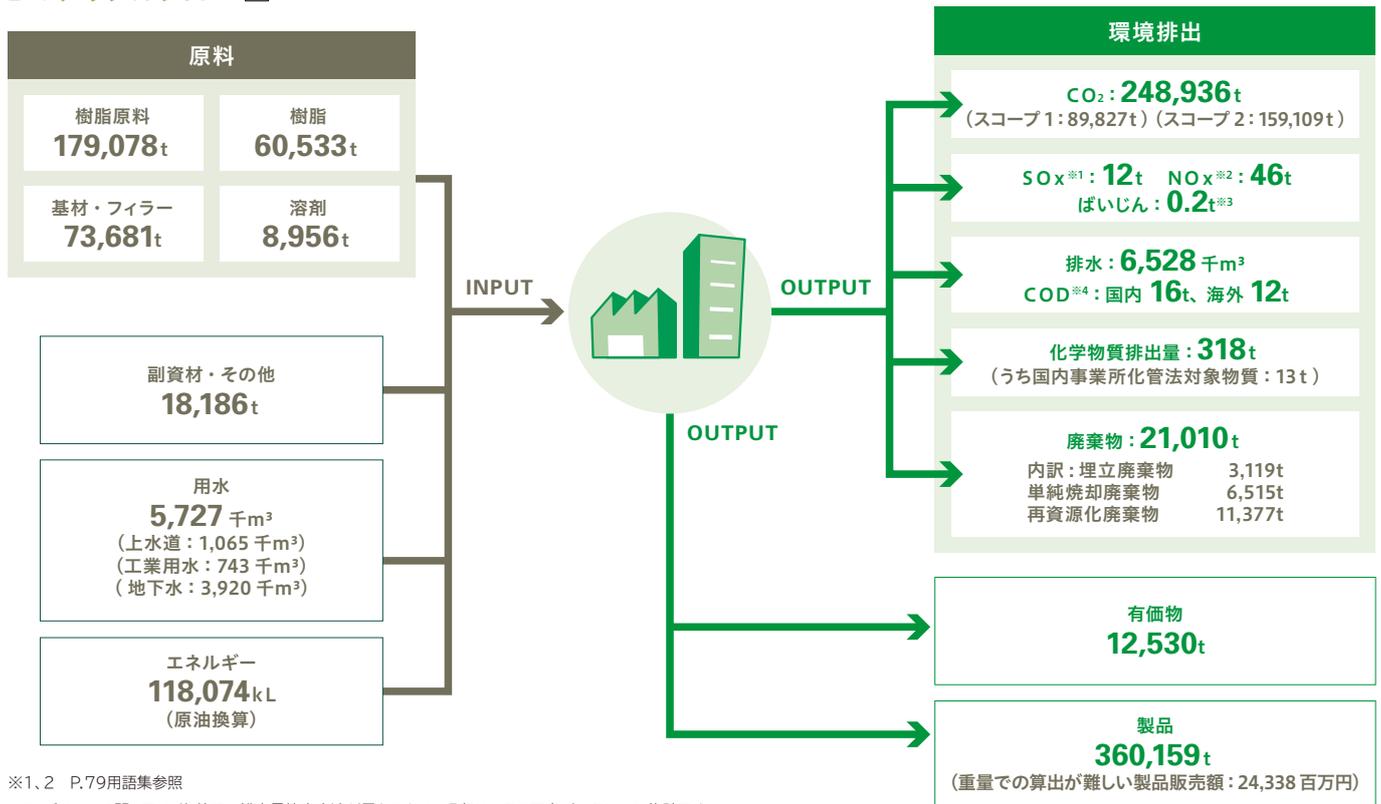
マテリアルフローと環境対策投資 インプットとアウトプット

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。

2015年度より、Vaupellグループ各社も集計対象としました。

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。

■ マテリアルフロー



※1、2 P.79用語集参照

※3 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ための集計です。

※4 海外のCODに関しては、排水中のCOD測定を実施している事業所を対象としました。また、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、P.3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年度より国内グループ会社の環境保全に係わる投資額を集計しています。

2015年度は省エネルギー対策を積極的に実施し、合計3.8億円の投資を行いました。

(注) 集計対象期間および対象事業所は、P.3記載の国内事業所です。

■ 2015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	41
省エネルギー	261
廃棄処理、削減・リサイクル他	80
合計	383

環境中長期目標と実績 グループ全体で計画的に取り組むために

環境中期目標

当社は2009年度に2020年度を最終年とする環境中長期計画を策定し、これに基づく活動を推進しています。

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。2015年度の実績と2016年度の計画は以下の図のとおりです。

2015年度から環境経営に組み込んだVaupellグループの影響を考慮し、海外事業所の2020年度目標を見直しました。

国内事業所の取り組み

国内事業所は各事業所の積極的な省エネ活動によりCO₂排出量は削減となりました。2016年度も継続して省エネ活動を推進し、一層の削減を目指します。

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^{※1}活動による工場での無駄の発見と削減策を推進します。

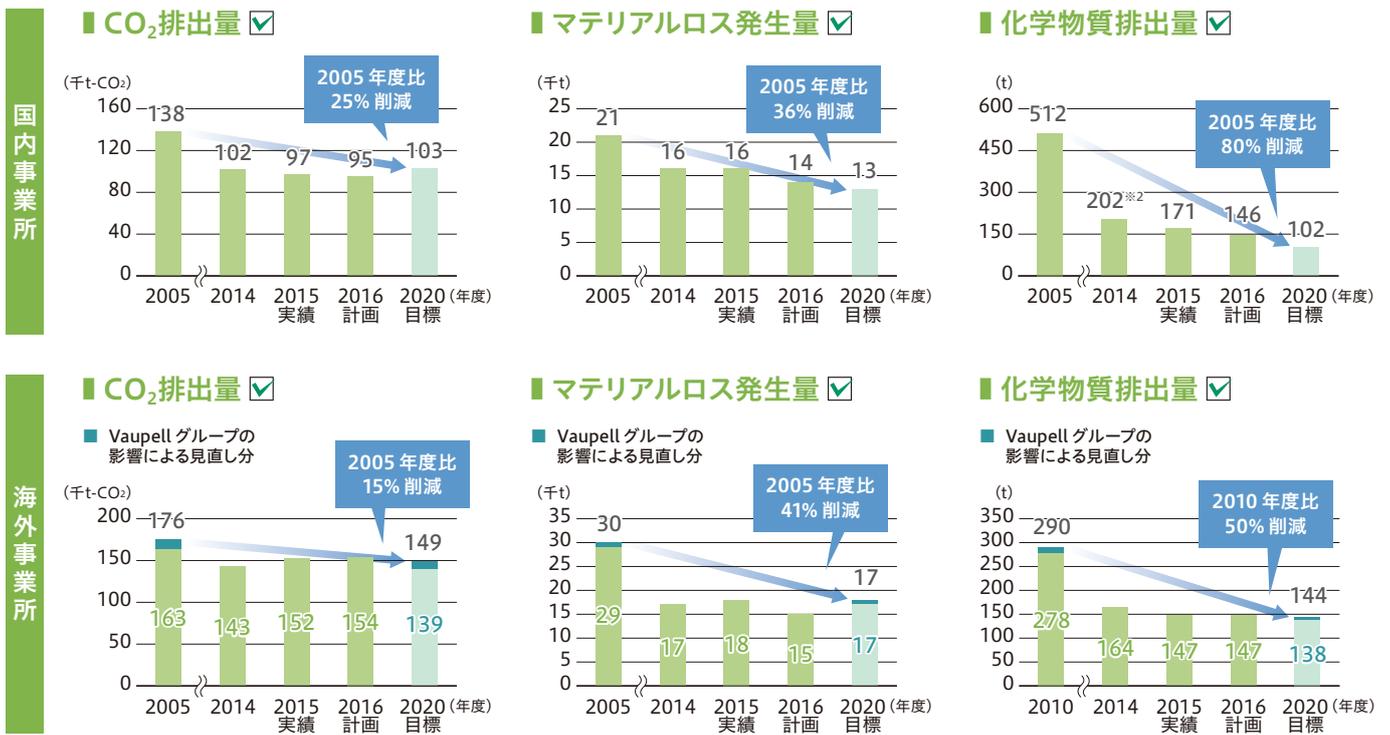
化学物質排出量は、昨年に引き続き、設備導入等の効果により、大きく削減されました。2016年度もさらに削減を推進します。また、同排出量中の化管法対象物質は2015年度より削減され13トンで推移しました。

海外事業所の取り組み

海外事業所のCO₂排出量はVaupellグループの排出量を加えた影響で2014年度より増加しました。2016年度は生産量増加により増加の見込みですが、省エネ活動の推進により抑えられる見込みです。

マテリアルロスもVaupellグループの影響によりやや増加しましたが、リサイクルの推進により2016年度は削減の見込みです。また、国内同様MFCA活動を継続し削減していきます。

化学物質排出量は事業所での使用量削減が進み、削減されました。



※ 集計対象については、P.3記載の対象組織をご参照ください。

※ CO₂排出量、マテリアルロス発生量、化学物質排出量の定義・算定方法については、P.66に記載しています。

※ 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13t、移動量合計は108tです。排出・移動量の詳細はP.77に掲載しています。

※1 P.79用語集参照

※2 算出の精査により、2011年度に遡り修正しました(2014:237t→202t)。

環境パフォーマンス エネルギー使用量やCO₂排出量を着実に減らす

省エネルギーとCO₂排出量削減

当社の省エネルギー活動は、環境負荷低減委員会の省エネルギー部会を中心に推進しています。

国内事業所では、2015年度はCO₂排出量、エネルギー使用量ともに減少しました。また、エネルギー原単位はほぼ前年並み、CO₂原単位はやや小さくなりました。

海外事業所は、Vaupellグループの影響によりCO₂排出量、エネルギー使用量ともに増加となりましたが、原単位はともに小さくなりました。

スコープ3^{※1}データの開示

当社グループでは、サプライチェーン全体でのCO₂排出量の把握が重要度を増してきていることから、昨年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。

2015年度は、昨年の5つのカテゴリに加え、カテゴリ2「資本財」、カテゴリ5「事業から出る廃棄物」、カテゴリ15「投資」の実績について開示し、カテゴリ8「リース資産（上流）」、カテゴリ13「リース資産（下流）」、カテゴリ14「フランチャイズ」について対象外であることを確認しました。今回開示した範囲でも、昨年同様カテゴリ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。来年度以降、引き続き他カテゴリの算定・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。

※1 P.79用語集参照

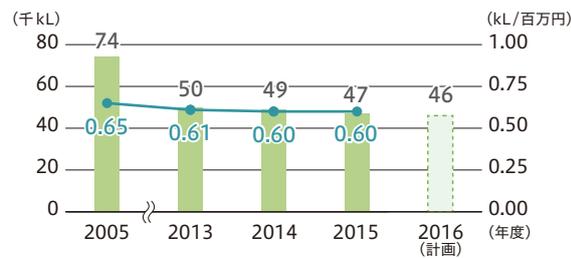
スコープ3のCO₂排出状況と各カテゴリの排出状況（国内事業所）

No.	カテゴリ	排出量 (千t-CO ₂ /年)
1	購入した製品・サービス	357
2	資本財	12
3	Scope1、2に含まれない燃料及びエネルギー関連活動	12
4	輸送、配送（上流）	17
5	事業から出る廃棄物	1
6	出張	2
7	雇用者の通勤	2
8	リース資産（上流）	対象外
13	リース資産（下流）	対象外
14	フランチャイズ	対象外
15	投資	8
	Scope3 計	411
	Scope1（直接排出）	44
	Scope2（エネルギー起源の間接排出）	53

※ 集計対象はP.3記載の国内全事業所。

国内事業所

エネルギー使用量および原単位

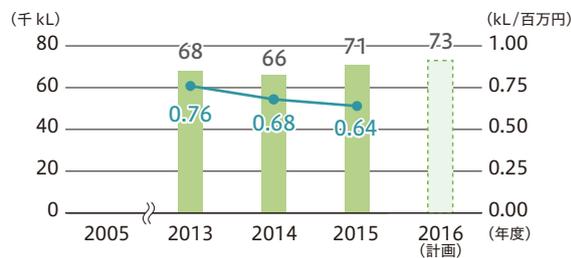


CO₂排出量および原単位



海外事業所

エネルギー使用量および原単位



CO₂排出量および原単位



※ エネルギー使用量の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)

※ CO₂排出量の原単位は、次式より求めた生産評価高原単位です。原単位=CO₂排出量/(生産量×販売単価)

※ 集計対象については、P.3の対象組織の記載をご参照ください。

マテリアルロス低減の推進

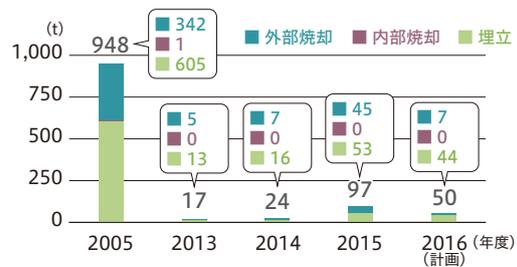
当社グループは、環境負荷低減は収益向上の機会と捉え、資源の有効活用率の向上に取り組んできました。MFCAへの取り組みを通じて、廃棄物のみならず、有価物も含めたマテリアルロスの削減を推進しています。

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生産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。2015年度は西部樹脂を集計対象とした影響で、埋立廃棄物が増加しました。また、処理委

託業者との契約の関係で一時的に外部焼却が増加しました。引き続きMFCAによる工程におけるロスの解析をもとに、より一層の削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



※ 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。

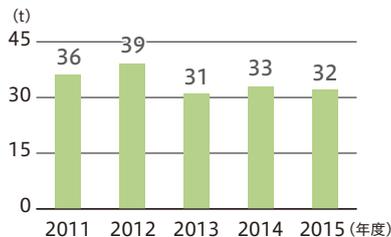
※ 集計対象はP.3記載の国内全事業所。

大気への放出

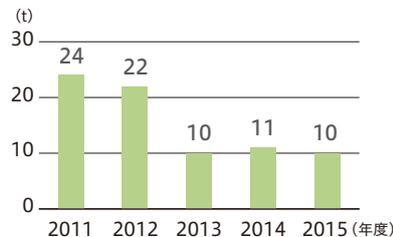
国内事業所では、2004年度から継続してボイラーの使用転換（重油から都市ガスへ）を進めてきました。都市ガスが供給されている地域での燃料転換は2013年ではほぼ終了し、

SOx^{*1}やばいじんの排出量は低いレベルで推移しています。NOx^{*2}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。

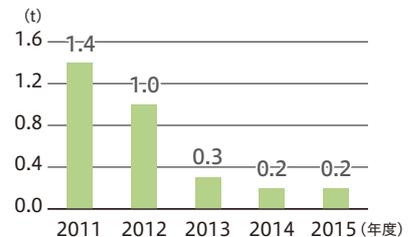
NOx 排出量



SOx 排出量



ばいじん排出量



※ 集計対象はP.3記載の国内全事業所。

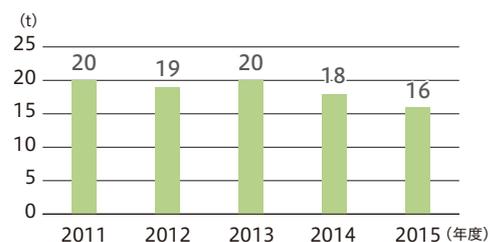
※1、2 P.79用語集参照

水域への排出

工場から排出される排水のうち、污水系（生産工程からの排水、生活排水など）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の設置と、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。また、冷却水を含む雨水系への漏洩についてもリスクアセスメントを実施し、突発的な負荷の上昇を予防しています。

グラフに示すとおり、代表的な水質の指標であるCOD^{*3}負荷量は減少傾向で推移しています。

COD 負荷量



※ 集計対象はP.3記載の国内全事業所。

※3 P.79用語集参照

水資源の保全

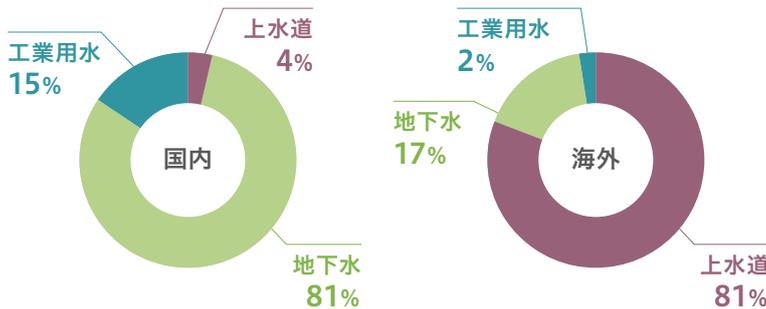
当社の工場等の拠点で使用する水には、地下水（井戸水）、上水道、工業用水があります。国内は地下水の使用比率が大きく、海外では上水道の使用比率が大きくなっています。また、国内の使用比率が全体の81%を占めています。

当社グループでは過去から冷却水の循環使用を進めるなど、継続的に水の使用量の削減に努めてきました。2015年度は2005年度比で、国内・海外全体で43%の水使用量の削減となりました。

また、2015年度より当社グループの主要な拠点（国内11カ所、海外24カ所）の立地流域の水リスクについて把握を開始しました。WRI Aqueduct[※]を用いた調査結果を基に当社グループが展開する地域別のリスクを表にまとめました。この調査結果を参考に、より効果の高い水資源の保全に取り組んでいきます。

※ WRI (World Resources Institute:世界資源研究所) が開発し公開している水リスクの情報提供ツール。

2015年度 水使用種別比率



土壌・地下水汚染対策

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作りをすすめています。

2015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
尼崎工場	2009～2010年、土壌含有試験で鉛を検出(最大500mg/kg(基準値150mg/kg以下))。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。	

水リスク評価

地域		リスクレベル					計
		極めて高	高	中-高	低-中	低	
日本	拠点数			8	3		11
	水使用量(千m ³)			1,270	3,353		4,623
中国(台湾含む)	拠点数			5	2		7
	水使用量(千m ³)			352	85		437
東南アジア	拠点数		4		1		5
	水使用量(千m ³)		53		126		179
北米	拠点数		1	3	5		9
	水使用量(千m ³)		1	88	261		350
欧州	拠点数			3			3
	水使用量(千m ³)			114			114

水使用量推移



リサイクル

資源の有効活用のため、リサイクルを推進しています。製品の製造工程でのフェノール樹脂反応廃液からのフェノール回収再利用や、フェノール樹脂積層板・メラミン樹脂化粧板の端材微粉碎によるフェノール樹脂成形材料用充填材としての使用、成形品副生物(スプルーランナー)を成形材料用原料に戻しての再利用などのほか、活性汚泥排水処理装置の余剰汚泥のコンポスト(有機肥料)としての再利用も行っています。

フェノール製品のリサイクルについては、付加価値の高い化学原料として再利用するケミカルリサイクルプロセスを実用化しています。超臨界流体技術を応用したフェノール樹脂製品のケミカルリサイクル手法は、当社が世界で初めて成功させた技術です。

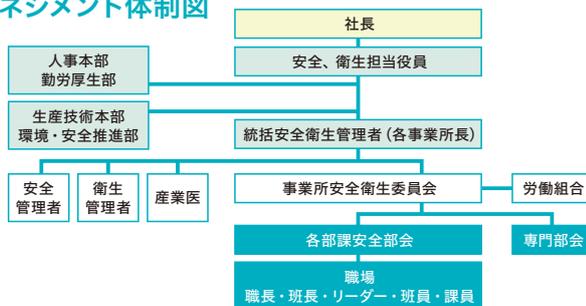
安全・保安 安全な職場環境を整え無事故・無災害を目指す

労働安全衛生マネジメント体制

住友パークライトではお客さまに安全で高品質な製品をお届けするとともに、従業員が健やかに日々の業務にあたるためには、安全な職場環境や製造プロセスが不可欠であると考え、労働安全衛生に注力しています。

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OHSAS18001の認証取得を進めています。2015年には神戸事業所が取得し、国内5事業所、3関係会社および海外15関係会社の合計23事業所で認証を取得しています。

■ マネジメント体制図



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に準拠して設計しています。既設設備についてもリスクアセスメントを繰り返し行い、機械設備の本質安全化を進めています。

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は、化学物質のリスクアセスメントを計画的に実施し、SDS^{※1}をもとにしたリスク評価により計画的に低減措置を進め、従業員の健康障害の防止を図っています。

※1 P.79用語集参照

環境・安全監査

国内事業所および国内外の関係会社では、環境保全のための予防対応、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。

また、環境・安全監査では各事業所における前年度の苦情件数の確認も行っており、2015年度は環境影響に関する苦情はありませんでした。



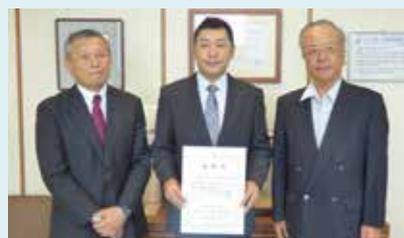
インドフェリン・ジャヤでの環境・安全監査

Topic 国内外事業所の安全衛生活動



栃木県労働局長奨励賞受賞

宇都宮事業所では、400万時間を超える無災害記録の継続をはじめ、事業所での安全衛生活動が評価され、栃木県労働局長奨励賞を受賞しました。



秋田住友パークが無災害表彰を受賞

2012年2月より、延べ100万時間無災害を達成し、住友パークライト(株)社長の林より表彰状を授与されました。



安全ビデオによる教育

当社グループの作業の中で、特に危険をはらむ作業を映像化しました。日本語・英語・中国語の3言語版を作成し、従業員の安全教育に活用しています。

労働災害の推移

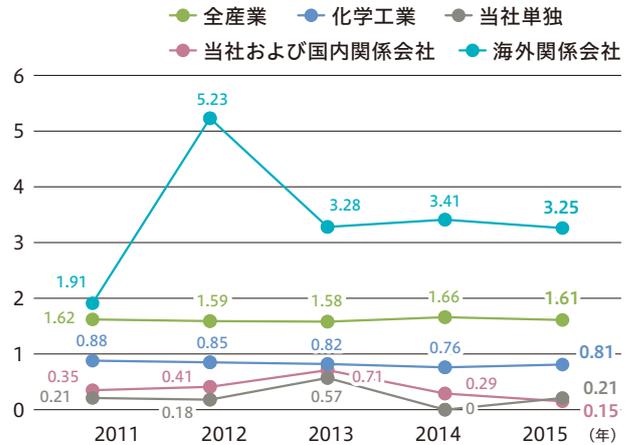
当社および国内関係会社の度数率の推移

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、2015年は休業災害が減少したことにより、2年連続で度数率^{*1}が改善しました。

^{*1} 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
集計対象については、P.3の対象組織の記載をご参照ください。

■当社および国内外関係会社の度数率

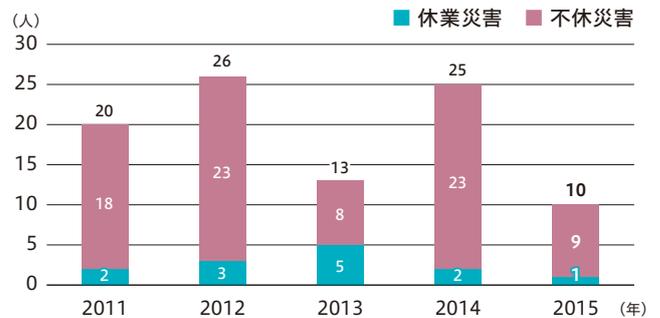


当社および国内外関係会社の労働災害推移

労働災害による負傷者数

国内関係会社を含めた労働災害による負傷者数を、右のグラフに示します。2015年は休業災害、不労災害の負傷者数が減少し、統計資料が残る1971年以降、最少となっています。また、尼崎事業所、鹿沼事業所、秋田住友パークでは、無災害100万時間を達成しました。

■労働災害による負傷者数(国内)



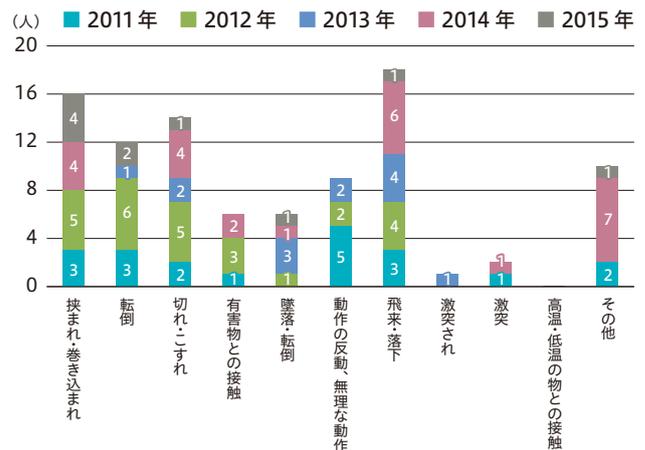
(注) 対象期間は各年とも1~12月
集計対象については、P.3の対象組織の記載をご参照ください。

型別労働災害発生状況

事故の型別労働災害発生状況を、右のグラフに示します。

2015年は、挟まれ・巻き込まれ、転倒で労働災害の6割を占めました。その大半はヒューマンエラーに起因する災害だったため、安全ビデオおよび安全体感機器教育による従業員の危険感受性向上に取り組んでいます。過去5年間の傾向では、挟まれ・巻き込まれ、転倒、切れ・こすれ、飛来・落下の4要因が労働災害の64%を占めました。ハード面・ソフト面からの再発防止対策を行い、労働災害を減少させています。

■型別労働災害発生状況(国内)



Topic 宇都宮事業所 日化協安全表彰 安全優秀賞受賞

一般社団法人日本化学工業協会(以下、日化協)は、優れた安全活動を実施し化学業界の規範となる事業所を毎年表彰しています。宇都宮事業所は無災害が日化協安全表彰基準(5年間)を超えたこと、全従業員が一体となって安全活動を推進していることなどが評価され、第40回安全表彰にて「安全優秀賞」を受賞しました。また、日化協安全シンポジウムにおいて活動事例発表とパネルディスカッションに参加しました。



安全シンポジウム



安全優秀賞受賞

海外関係会社の労働災害推移

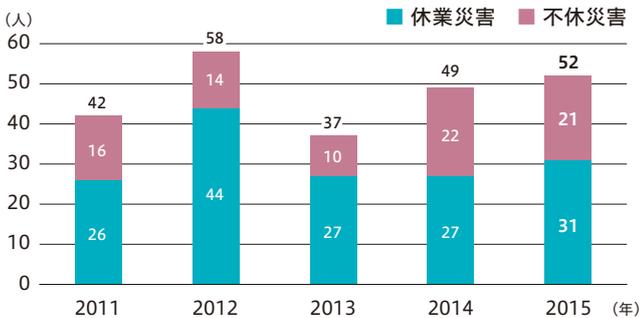
労働災害による負傷者数

海外の関係会社の労働災害による負傷者数を、下のグラフに示します。

2015年は、Vaupell社が加わったことにより休業災害、不休災害による負傷者数が2014年と比較して増えていますが、度数率は改善しました。なお、Vaupell社を含まない負傷者数は、統計資料が残る2005年以降、最少となっています。

また、SNCインダストリアル・ラミネイツ、東莞住友電木では無災害100万時間を達成しました。

労働災害による負傷者数(海外)



(注) 対象期間は各年とも1~12月
集計対象については、P.3の対象組織の記載をご参照ください。

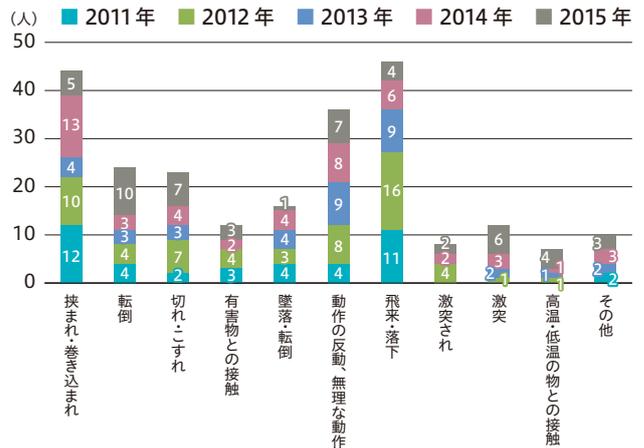
型別労働災害発生状況

事故の型別労働災害発生状況を、下のグラフに示します。

2015年の状況に顕著な特徴は認められませんが、労働災害の8割以上が国内と同様にヒューマンエラー要因による災害でした。ヒューマンエラーを減らすため、英語・中国語版の安全ビデオ視聴、危険予知トレーニング・指差呼称の導入推進を継続して進めています。

また、過去5年間の傾向では、挟まれ・巻き込まれ、無理な動作、飛来・落下などが発生要因の多くを占めるため、機械設備の本質安全化、人間工学的な対策を講じることにより労働災害を減少させていきます。

型別労働災害発生状況(海外)



保安防災

保安防災は、事業所の最優先課題です。当社の事業所は、地域社会から信頼され、従業員の安全を確保し、お客さまに安定して製品をお届けできる「安全・安心事業所」を目指しています。

すべての事業所で無事故・無災害を達成するため、活動計画を策定し、教育訓練を継続しています。また、万一の事故に備えて被害を最小化するための防災対策と訓練も実施しています。



住友倍克澳門で行った夜間避難訓練



SNC インダストリアル・ラミネイツで行った防火訓練



SBP インドネシアで行った消火訓練

化学物質管理 各国法規制に適応した化学物質管理の推進

ライフサイクル全体の化学物質管理

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、世界的に求められています。

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ています。含有化学物質を管理し、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取り組んでいます。

化学物質情報の提供

当社グループでは、SDS^{※1}の整備に注力し、国内外の法規制対象物質に関する情報を開示するのはもとより、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^{※2}制度については、いち早く応えるべくMSDgen^{※3}を導入しました。これにより、日本を含む39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が可能になりました。

2016年には、新たにベトナムのSDSとラベルについて、GHS化の改訂を実施しました。

※1～3 P.79用語集参照

SDS対応国

地域	国	GHS 導入状況
北米・中南米	4カ国	米国は新HCS ^{※4} 対応
ヨーロッパ	非EU	CLP ^{※5} 分類準拠
	EU	
アジア・オセアニア	10カ国	8カ国対応。ベトナムも対応
日本		JIS Z 7253 ^{※6} に準拠

※4 危険有害性周知基準 (Hazard Communication Standard)

※5 EUにおける化学品の分類、表示、包装に関する規則

※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)」

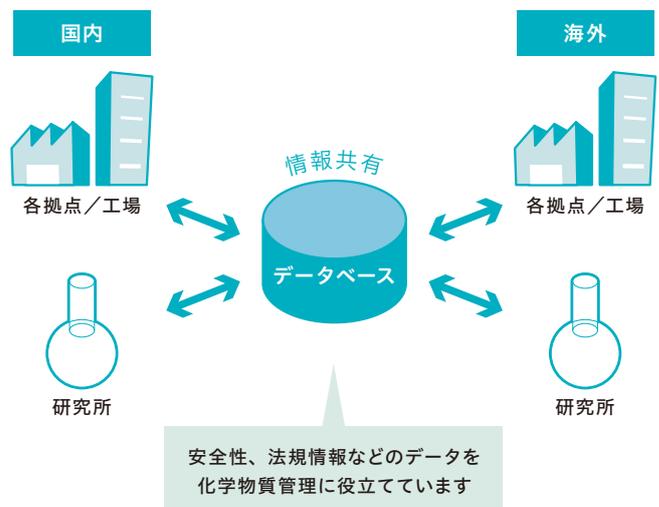
化学物質管理システム

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」の構築を推進しています。この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^{※7}製品の生産工場へも水平展開し、数量管理を台湾、韓国向け製品へも適用拡大しています。

今後も管理システムの機能充実を図り、さらにきめ細かい化学物質管理体制を構築していきます。

※7 成形品。一般的に「形があって寸法が測れるもの」全般を言い、機器本体、電子部品、紙および包装材料等の成形された製品・部品などが該当します。

化学物質管理システム

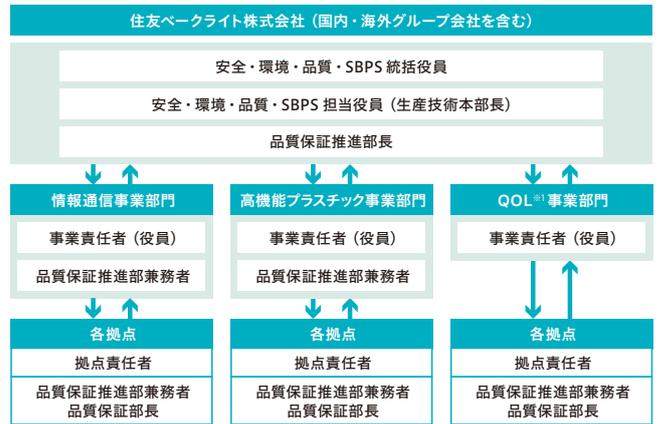


製品責任 安全・安心でお客様の要求に応えられる製品を目指す

品質保証の基本方針と体制

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(2016年5月1日現在、計36拠点)しています。お客様が満足し安心していただける製品とサービスを提供するために、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、関連部門が製品の安全性確保の重要性を認識して連携し、製品安全と品質維持向上の仕組みをつくって適切に実施・管理しています。当社グループのすべての従業員がQMSに則って製品安全と品質保証の取り組みを組織的に実施するため、品質管理方針を定めました。

品質マネジメント体制図



※1 P.79用語集参照

2016年度 品質管理方針

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

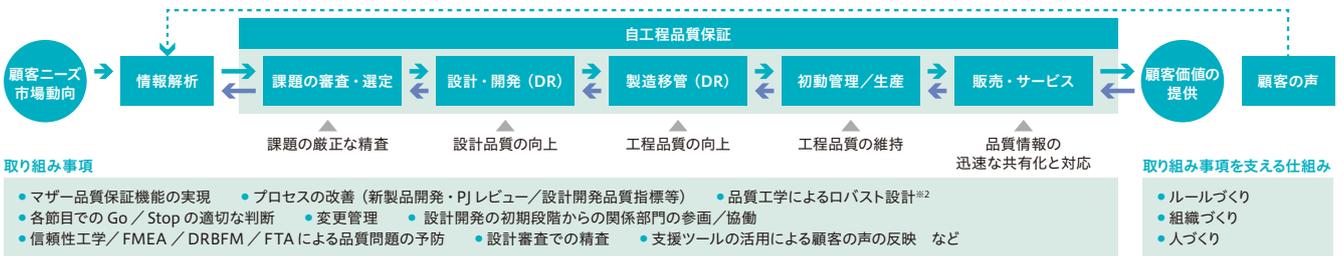
1. 既存事業の品質向上活動 (CS^{※1}向上に向けたクレーム対応)
2. 新規事業のリスク低減
3. 品質内部監査及び日々の点検・検証によるモノづくり全プロセスの改善
4. 設計開発と各業務プロセス両面でのリスク未然防止に向けたスキルの向上

※1 P.79用語集参照

QMSの認証取得一覧

認証規格	事業・製品
ISO9001	クオリティオプライン製品 (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・防水施工など)
	高機能プラスチック (成形品を含む)
	半導体関連材料
ISO / TS16949	高機能プラスチック
	半導体関連材料
ISO13485	医療機器
AS9100C	航空機用製品

新製品開発・製品化プロセスのあるべき全体像



※2 さまざまなノイズ (誤差因子) に強い設計を行う強力な設計最適化手法

既存製品の品質向上

当社では、迅速なクレーム対策や再発防止策、頑強な設計を行うための品質工学の活用などにより、既存製品の品質向上を図っています。重大クレームはもとより、軽度のクレームについても短期間で解決するために組織横断的に対応しています。2015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を推進しました。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として整理する活動も推進しています。

新規事業のリスク軽減

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（最適化）、手戻りを極力少なくして開発期間を短縮すること（最短化）が求められます。当社グループでは、このニーズに応えるため、品質管理システムを常に改善・向上させる取り組みを行っています。

① 新製品開発の期間短縮と業務品質向上の取り組み

新製品開発においては、さまざまな問題によって手戻りが発生しやすく、当初の計画から遅れがちです。そうならないよう、計画の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あげ、開発期間を短縮する取り組みを行っています。また、発生した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。

- (1) 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」
- (2) 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)」、設計変更点や条件・環境の変化点に着目して設計審査を行う「DRBFM (Design Review Based on Failure Mode)」、また、事故や不具合に対して階層を追って論理的に解析し、真の発生原因と再発防止の根本対策を求める「FTA (Fault Tree Analysis)」など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設計（ロバスト設計）を行う「品質工学（タグチメソッド）」も活用しています。

「FMEA」「DRBFM」「FTA」「品質工学」は、新製品開発だけでなく、3H（はじめて、変更・変化、久しぶり）の場合に発生しがちな品質問題の未然防止にも役立っています。



2016年3月に鹿沼工場で実施した品質（統計基礎）教育

品質クレームの処理システム「QPiT」

当社の品質クレームは、「QPiT21」システムで管理しています。QPiT21（Quality & Production information Tools 21）とは、品質・生産情報を一括管理するシステムで、全社イントラネット内に構築しています。当社グループ内の品質・生産情報の伝達スピードを向上させ、情報の共有化、情報レベルの整合化、有効活用を促進するために導入しました。このシステムにより、素早く的確なクレーム対応を、効率的に行うことができます。

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。2015年度は、国内外あわせて8拠点で品質監査を実施しました。

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。

■ 品質マネジメント体制図



クレームや工程異常が発生すると、担当者はQPiT21に情報を入力。その情報は関係者に配信され、関係部門でクレームや工程異常の原因を調査、応急処置、分析し、再発防止対策・未然防止対策や顧客報告等も行います。

CS(顧客満足)向上 お客さまから信頼され顧客満足度を向上するための取り組み

CS推進体制

当社は、社長をはじめ役員、経営層をメンバーとするCS^{※1}推進委員会でCS推進に関する基本方針を決定しています。この基本方針のもと、各部門、グループ会社が一体となり、お客さまの声(ニーズ)の共有化と、それに基づく業務改善を進めています。

お客さまの声を聞くために年1回開催する事業説明会では、アンケートなどを通じてお客さまのニーズをくみ取り、お客さまと相互理解、信頼関係を深めています。

また、グループ全体のCS意識の向上とCS向上活動の共有化のためCS討論会を開催しています。本社・各部門・工場でそれぞれの業務内容や環境にあわせてCS5カ条宣言を

定めており、全員参加型で進化／深化を続けるCSに取り組んでいます。

2015年は、CS推進に社内外リソースを積極的に活用する「連携」の年と位置づけ、活動を推進してきました。部門や会社の壁を越えて連携することで、お客さまのニーズを多角的に捉えることができるとともに、共同の製品開発や新規材料を用いたプロジェクトを通して、よりCSの高い製品づくりも可能になります。また、各所で展示コーナーをリニューアルするなどお客さま視点の改善活動を積極的に展開しています。

2016年は「創生」の年として、新たなCS推進の施策を生み出していくことを目指しています。

※1 P.79用語集参照

CS向上に「QPiT」の情報を活用

クレームやお客さまのご要望などの品質情報を管理するシステム「QPiT」に蓄積した各種情報を、CS向上に生かしています。クレームやお客さまのご要望には、類似のものや他部門の業務で参考にできるものもあります。そのような情報

の内容や傾向の分析を行い、対策をとるとともに改善の仕組みを構築して社内でも共有することで、さまざまな部門でのCS満足を目指します。

[リンク](#) → P.46 品質クレームの処理システム「QPiT」

企業情報の発信・広告

当社は、ステークホルダーの皆様当社グループのさまざまな活動についてのご理解を深めていただくため、各種法令や社内規定を順守し、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、看板、Webサイトなどの幅広い媒体による情報発信に取り組んでいます。

また、当社の展示ブースや一部の製品の展示会ではお客さまや取引先によりわかりやすいよう、当社の製品を部品や素材として使用する最終製品やデジタルサイネージを展示しています。



外部展示会での、デジタルサイネージ



JR東海道線から見る静岡工場ビオトープの看板

採用・雇用 能力を生かして活躍できる人材を確保する

当社グループ在籍従業員数

■ 国内・海外別在籍内訳(2016年3月31日現在)

(単位:人)

	役員	執行役員	従業員	臨時従業員 ^{※1}	合計
当社	9	10	1,971	252	2,242
国内関係会社	25	-	779	190	994
海外関係会社	24	-	3,559	136	3,719
合計	58	10	6,309	578	6,955

※ P.28の連結従業員数には、住友バ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、住友バークライトから出向している役員を含んでいます。

※1 パート・アルバイト

■ 地域別・男女別在籍内訳(2016年3月31日現在)

(単位:人)

		日本	欧州	北米	東アジア	東南アジア	合計
従業員	男性	2,416	294	605	829	511	4,655
	女性	334	46	468	697	109	1,654
小計		2,750	340	1,073	1,526	620	6,309

※ 日本は、当社と国内関係会社の合計です。

■ 当社社員採用状況(新卒・中途合計)

(単位:人)

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度(予定)
社員採用数	40	37	34	50	38	29
男性	33	34	28	42	31	-
女性	7	3	6	8	7	-

※ 国内関係会社からの移籍社員は除きます。

※ 性差なく採用しているため、2016年度予定数の性別内訳数は未定です。

■ 当社新卒採用社員の定着状況

(入社後3年以内の離職者数)

(単位:人)

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
新卒採用数	32	36	30	41	34	24
離職者数	2	2	3	0	0	0

当社定年者の継続雇用

当社は、「高年齢者雇用安定法」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ています。従業員が長年培ってきたさまざまな知識、技術、ノウハウを生かして、定年後もさらに活躍できる仕組みを整えています。

■ 定年後の継続雇用状況

(単位:人)

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度
定年退職者数	51	59	37	34	43
再雇用嘱託員数	41	50	23	27	31
再雇用率	80%	85%	62%	79%	72%

※ 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。2015年度の連結退職給付債務は327億円で、そのうち年金資金は286億円です。

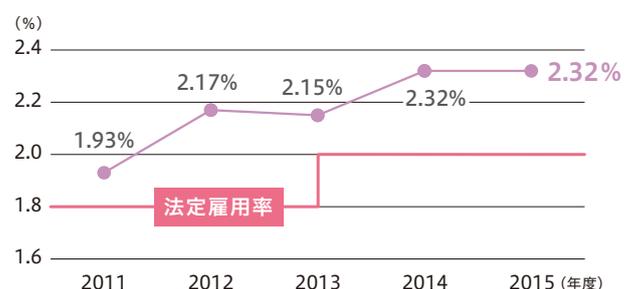
[リンク](#) → 有価証券報告書

障がい者雇用

当社は、法令に定めるとおり障がい者を雇用していくことを、企業の社会的な使命の一つと捉えています。障がいがありながら仕事をしていくために必要な配慮を行いつつ、他の従業員と同様に安全・安心な職場で、その能力を継続的に発揮・育成できる環境づくりに努めています。また、障がいのある学生をインターンシップとして受け入れるなど、自分にあった仕事や働き方を見つける機会を提供するとともに、継続的な採用活動に取り組んでいます。

■ 最近5年間の障がい者雇用率推移

(2016年3月31日現在)



女性の活躍推進に向けた取り組み

当社は、多様なお客さまのニーズに応えるためには従業員一人ひとりが個性を發揮し活躍できることが重要であると認識し、人材の多様化(ダイバーシティ)を推進しています。中でも女性の活躍推進を積極的に取り組むべき課題と捉え、性差によらず活躍できる職場づくりと人材育成を行っています。

2015年度は、女性社員が管理社員として活躍できる環境を整備するための行動計画を策定しました。計画期間は2016年4月からの4年間で、管理社員に占める女性の人数が少ない、総合職における女性の平均勤続年数が短いという課題の解決を目指します。女性管理社員の人数を2014

年3月末時点と比べて2倍に増加させることを目標として設定しました。目標達成のため、女性の継続就労をサポートする制度の周知徹底、職場風土の変革、女性社員のキャリア意識の醸成、基礎能力検定試験(コース転換試験)の周知、女性社員採用数の向上などに取り組んでいきます。

■ 管理社員における女性比率の推移



(注) ここでいう管理社員とは、当社単体の執行役員を除く主事・技師以上の社員です。比率は各年度末の値です。

ワーク・ライフ・バランス 充実したライフスタイルを実現する

ワーク・ライフ・バランスの考え方

当社は従業員のワーク・ライフ・バランスに配慮した働きやすい職場環境づくりを推進しています。

2008年度にワーク・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、順次実行しています。

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。2013年度に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年度には、配偶者の出産に関して取得できる休暇日数を3日から5日に拡大しました。

今後、より一層のワーク・ライフ・バランス推進に取り組んでいきます。

■ 一般社員の平均残業時間と平均休暇取得日数

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度
平均残業時間(年間)	142.7	112.7	139.9	140.4	124.5
平均年休取得日数	13.6	12.8	13.3	13.1	13.3

(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非常勤の社員です。

さまざまなライフイベントに対する就業支援

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。また、制度の積極的な活用も促進しており、育児休業や介護休業からの職場復帰率は制度開始以降ほぼ100%となっています。2015年度の育児休業取得者は5名、介護休業取得者数は0名でした。ほか、法定基準を上回る制度を



次世代育成支援認定マーク
「くるみん」

■ 出産・育児に関する諸制度

育児休業制度	子どもが2歳になるまで(2歳の誕生日の前日まで)休暇を取得できる
子を養育する労働者の始業時刻の変更	小学校6年生までの子どもを持つ社員は、1日の所定労働時間を変更しない限度において、始業時刻を1時間を上限として30分単位で繰り上げ、または繰り下げることができる
育児のための短時間勤務	小学校6年生までの子どもを持つ社員は、希望に基づき1日の所定労働時間を2時間の範囲内で短縮することができる
出産休暇	女性社員は産前6週間、産後8週間の休暇を取得できる
通院休暇	妊娠中または産後1年以内の女性社員は、保健指導または健康診査のための休暇を取得できる
子のための看護休暇	入社6カ月以上の社員で小学校3年生までの子どもを持つ者は、その子が次のいずれかに該当するとき、年次有給休暇および看護欠勤とは別に看護休暇を取得できる (1) 負傷、疫病のとき (2) 予防接種、あるいは健康診断を受けるとき
積立年休	「通院休暇」「子のための看護休暇」は法律では無給でも可であるが、当社は積立年休の40日の範囲内で「通院休暇」「子のための看護休暇」を有給として取得できる
時間外労働の免除	3歳に満たない子どもを持つ社員で申し出た者は、時間外労働を免除される
時間外労働の制限	小学校就学前の子どもを持つ社員で申し出た者は、1カ月24時間、1年150時間を超えて時間外労働することを命じられない
深夜業の制限	小学校就学前の子どもを持つ社員で申し出た者は、深夜時間の勤務を命じられない

男性の育児参加にも理解のある会社です～

私には保育園に通い出した1歳の娘がおり、2016年の4月より育児のための短時間勤務制度を利用しています。

我が家は共働きですが、妻にばかり育児の負担をかけていることを心苦しく思っていました。

そこで思い切って上司に相談したところ、私の業務内容や役割を配慮いただき、当制度の利用に至っています。

夕方には娘を保育園に迎えに行くため、今まで以上に業務効率化と時間管理を意識するようになり、日々の業務にメリハリがつくようになりました。

職場の皆さんの理解と協力のおかげで、仕事と家庭、共に充実した毎日を過ごすことができます。男性の育児参加にも理解がある会社にも妻も感謝しております。



人事本部 勤労厚生部 関根 龍太郎

人材の育成・教育

持続的な成長に自律的に貢献できる人材を育てる

求める人材像

当社の求める人材=育てたい人材は、当社の基本精神「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。」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律的に貢献できる人材です。

具体的には、右の4つの自立的な人材像となります。

■ 住友ペークライトの自立的な人材像

1. 仕事に必要な新知識・新技能の習得に意欲的な、**成長志向型の人材**
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、**変革志向型人材**
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**

社内教育機関「SBスクール」

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周知する「全社員教育」をはじめ、従業員に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。2015年4月から2016年3月までの1年間には、延べ約18,000名の従業員が、延べ約29,000時間の教育を受けました。今後もさらにさまざま

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を通じた人材育成に取り組んでいきます。

■ SBスクールと人材育成



SBスクール教育訓練体系

	全社員教育	コーポレート部門による教育	特定目的別教育	階層別教育	自己啓発支援
執行役員	基本方針・コンプライアンス 安全 品質 環境 CS(顧客満足度向上) 職場の人権			執行役員教育	自己啓発英会話教育 通信教育
主管者				主管者教育	
部長				ライン部長教育(アドバンス) ライン部長教育(ベーシック)	
課長				新任課長教育	
主事・技師			<基礎・専門教育> CS・マーケティング、法務、 労務、経理、 与信、IT、知的財産、 環境、品質、生産技術、 SBPS、技術	新任管理社員教育	
リーダー(職班長)				現場リーダー教育	
6年目				中堅社員教育	
2年目				入社3年目教育	
新入社員				新入社員フォローアップ教育	
				新入社員教育	



ライン部長教育(アドバンス)



新入社員教育

SBスクールの受講状況(2015年度)

(単位:人)

教育名	受講人数
ライン部長教育(アドバンス)	19
新任課長教育	55
新任管理社員教育	36
中堅社員教育	20
3年目教育	34
新入社員フォローアップ教育	33
新入社員教育	33
合計	230

Topic モノづくり強化に向けた「SBPS」の教育

SBPS活動は、当初は生産現場の改善活動から始まったものですが、現在では「顧客・社会の求める価値づくり」を目指し、全社で取り組む活動へと進化してきています。

当社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・納期)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、まさに日々の業務そのものといえます。

いつの時代でもそれを進める個人の持つ技術、知識、経験とたゆまぬ改善意欲によって、成果に結び付けられると考えています。

こうした趣旨を踏まえ、SBスクールの一環として階層別、レベル別に教育プログラムを体系化しています。教育の企画、運営は社員の自主運営を原則としています。

受講者に対しては、受講後のレポート提出を求めています。これにより理解度の確認をするとともに、受講内容への意見や改善意見を収集し、次回以降の企画に反映しています。また専門講座ではレポート提出に加え、学習した内容を自部門で実践してもらうことに重点を置き、定期的な確認によるフォローアップも進めています。



階層別教育事例
「SBPS新入社員教育」

改善の考え方の座学と組み立てキットによる実習を通して、モノづくりの基礎を学びます。また約2カ月にわたる現場実習のオリエンテーションも行います。



専門教育事例
「上級生産管理者養成講座」

マネジャークラスを対象に上級生産管理者(工場長、関係会社社長)の育成を目的として、実際の現場の点検から問題の真因追究と根本的対策の提言を行います。経営目線でのマネジメントを総合的に学びます。2015年度は初の試みとして、海外駐在日本人、ローカルスタッフを対象に中国の関係会社で実施しました。

品質管理のスキル向上

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、32のプログラムをSBスクールに設けて品質教育を実施しています。また、品質月間の11月には、毎年全社員を対象にe-ラーニングでの品質教育も行っています。

「FMEA」「DRBFM」「品質工学」^{*1}などの技術も活用するための実践教育や、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「振り返り分析、なぜなぜ・深掘り分析」の教育についても継続しています。これらの教育は、国内外の関係会社も含め、目的や階層に応じて実施しています。

※ P.46参照

環境教育

当社の研究所・工場では、さまざまな化学物質を取り扱っています。周辺地域の環境保全と作業時の社員の安全のためには、化学物質の性質をよく理解するとともに化学物質に関連する法令についても内容を深く理解する必要があります。このため、新入社員など多くの社員を対象に、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6月を環境強化月間と定めており、毎年全社員を対象としたe-ラーニングによる環境教育を実施しています。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さまざまな環境や安全に関する活動について、概要を学習して理解を深めています。

アースウォッチジャパンからのメッセージ

化学産業にかかわる方には特に、温暖化の進行と生物多様性の減少に引き続き深く関心を持っていただきたいと思います。貴社の環境負担低減策のさらなる展開が欠かせません。

貴社の従業員の皆さんには、野外で研究者の調査の手伝いを行うアースウォッチのボランティア活動を通して、自然の時間の流れや生態系のつながり、循環を認識していただきたいと思います。ボランティアの作業は誰でもできるものですが、生物多様性と持続可能な環境に対してさらに理解を深め、自らの事業評価に生かし、ステークホルダーにも波及するようなリーダーシップを発揮されることを望みます。

認定特定非営利活動法人 アースウォッチ・ジャパン
理事・事務局長 布井 知子氏



技術討論会の開催

当社が展開している複数の事業・部門の壁を越えて技術を共有し、連携して全社の技術力を高めるため、2015年11月7日、「住友ベークライト技術討論会2015」を開催しました。研究部門・生産関係部門・マーケティング・営業等の関係者を中心に、国内外から250名以上の社員が参加しました。8つのテーマで事例紹介を行ったあと、ポスターセッションとして9カテゴリー53テーマでのディスカッション、ミニプレゼン、自由討議を行いました。事例紹介の様子はインターネットで国内8事業所へ配信し、150名以上が視聴しました。

また顧客満足度を向上するため、「CS討論会」も開催しています。



住友ベークライト技術討論会2015
最優秀部門の表彰

安全衛生教育

当社は、機械や化学物質を扱う現場の安全を守るため、機械設備・化学物質のリスク低減対策と並行して、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などを推進しています。安全対策を実地で学ぶために各工場で実施している「安全道場」では、安全意識の向上と危険予知スキル習得を進めています。

さらに、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って安全教育を行っています。



安全道場による安全行動訓練(宇都宮工場)

新入社員への危険体感教育



事業所長安全会議

国内外の事業所長が参加して年2回開催しています。

人権の啓発 一人ひとりが互いの人権を尊重する職場づくり

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。行動指針に関する教育を入社時に行い、人権啓発を進めています。

企業として取り組むべき人権啓発教育を検討・実践し、従業員一人ひとりが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することを促します。互いに人権を尊重し、明るく快適な職場づくりに取り組むことを目指します。

健康管理 心身ともに健康で働き続けるために

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。従業員の健康管理については、主に定期健康診断の結果に基づいて行っています。特に30歳以上の希望者にはがん検診（胃・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を扱う業務に従事している従業員に対しては、年2回の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。

2012年度からは、糖尿病・高血圧症・脂質異常症などの

生活習慣病の予防を目的に特定保健指導を開始しました。

健康増進のためには、従業員一人ひとりが予防についての意識を持つことが重要との認識から、従業員への教育を強化しています。特に、早期の「気づき」が重要と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います。2015年度からは、ストレスチェック制度が義務化されたことを受け、毎年1回、ストレスチェックと希望者への医師の面談を実施します。さらに、検査結果に基づく必要な措置の実施、集団分析の結果に基づく職場環境改善にも取り組みます。

メンタルヘルス不調者に対しては、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に沿って、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みます。

労使関係 労使協力のもと会社の発展と快適な職場を目指す

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、そ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。現在、全社員が住友ベークライト労働組合（以下、住ベ労組）に加入しています。

年2回、当社経営陣と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」を開催し、事業環境や経営状況などについて忌憚のない意見を交換し、良好な労使関係を構築する場としています。また、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、各部の状況について情報共有しています。

安全で快適な職場づくりのために、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。ここでも、忌憚のない意見を出し合い、相互理解を深めています。

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%となっています。

株主・投資家とのかかわり 適切かつ積極的な情報開示

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、株主の皆さま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。利益配分については、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。

2016年3月期の配当につきましては、上記の基本方針に基づき、1株当たり年間10円の配当を実施しました。

情報開示

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

ホームページでは、上記により開示した情報のほか、決算や株主総会などに関する情報を掲載し、積極的な情報開示に努めています。



決算説明会の様子



第125期報告書

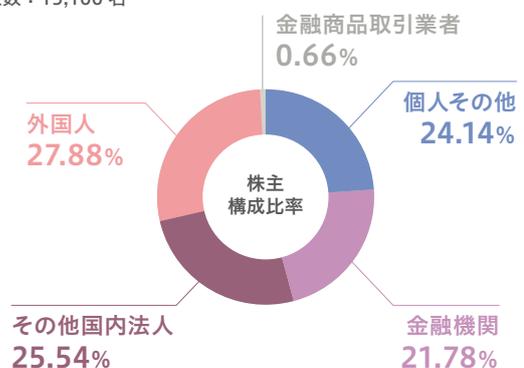
株主総会での議決権行使の促進

電磁的方法による議決権の行使を可能としているほか、招集通知の早期発送や発送日前のホームページへの掲載などを通じて、株主の皆さま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。

■ 株主の状況と株主構成(2016年3月31日現在)

発行済株式総数：262,952,394 株

株主数：15,100 名



地域・社会とのかかわり 地域社会の一員として発展に貢献する

環境に関する取り組み

生物多様性保全の取り組み

当社グループは排水などの環境負荷を通じて生物多様性に影響を与えているとともに、敷地内の一部が絶滅危惧種の生息地となっている工場もあります。したがって、当社グループは、環境負荷を低減するだけでなく、工場における動植物の生育環境を整えることで、生物多様性の保全に寄与できると考えています。

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。

当社は、フェノール樹脂等の製造を行う静岡工場の敷地として、静岡県藤枝市に土地を所有しています。この土地は保護地域ではありませんが、2011年度に行った敷地内の生態系調査の結果、絶滅危惧種 IA 類のメダカが繁殖していることがわかり、地域における生物多様性価値が高いと判断し、

2012年から5年計画でビオトープの造成を進めてきました。整備したビオトープは、静岡工場の敷地面積の約5%に及びます。



ビオトープ



静岡工場敷地内で繁殖したメダカは、近隣の他社の環境活動への協力として一部提供も実施

Topic 静岡工場のビオトープ「憩いの杜」造成

ビオトープは、静岡工場が立地する志太平野の自然環境に特化し、地域の生態系や現状を考慮した整備を行っています。湿地などの水辺を整備し、トンボ類やカワセミなどの野鳥が外部から集う、繁殖の場として機能させることを目指しています。また、ドングリの森やタマムシの林はヤマトタマムシやチョウ類、クワガタムシ類や野鳥類が暮らす場となります。

2015年度は、浮島、園路等の造成を行いました。また、10月に実施したビオトープ観察会では、静岡工場従業員とご家族、近隣に住むOBの方を招待し、ビオトープの監修をいただいている常葉大学山田教授と学生とともに、ビオトープ活用方法の一つであるネイチャークラフト^{※1}を楽しみました。

さらに、社内に向けた観察会以外に藤枝市役所やベルギー大使館からのお客さまの視察・公開を行いました。今後、地域と連携したイベントも検討するなど、社外とのコミュニケーションの場として積極的に活用していきます。

2016年度は、愛称を「憩いの杜（いこりのもり）」と決めました。今後従業員が参加する「ビオトープ同好会」で環境整備や生物の観察などの自主活動を行っていきます。

※1 ドングリや木の実、落ち葉などの自然の素材を使い、生き物やアクセサリーをつくる工作



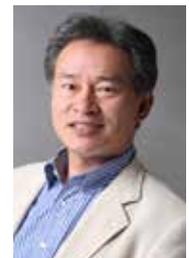
静岡工場従業員やご家族などが参加した観察会



藤枝市役所による視察

企業のビオトープは、地域の生物多様性に大きく貢献できます。これまで、地域の環境や景観などを壊すと考えられてきた工場が、生き物のネットワークの大切な拠点として地域に役立てられるのは素晴らしいことです。

住友バークライトのビオトープには、地域固有の遺伝子を持つ在来のメダカがたくさん生息しているので、ぜひ、市民や子どもたちの環境教育にも役立てていただきたいです。



常葉大学
社会環境学部
山田辰美教授

森林生態系を守るための取り組み

当社は、間伐事業支援（詳細：P.67）や植林活動など、森林を守ることで生物多様性の保全に貢献しています。

インドネシアの事業所（インドフェリン・ジャヤ）では、マングローブの林を守る植林活動を行っており、さまざまな海洋生物の生息地となっています。また、環境保護だけでなく現地に住む人々の生活環境にも利益をもたらす、浜辺や河岸の

侵食を防ぐ役目も果たします。複数の企業が共同で植林活動を行っており、2015年度、当社は約60本を植樹しました。今後も、それぞれの事業所が立地する環境にあわせて生物多様性保全を行っていきます。



マングローブの植樹

工場遊休地を活用した太陽光発電

当社は、秋田住友ベークに隣接する遊休地（面積：約10万㎡）を太陽光発電のためにメガソーラー事業会社に貸し出しています。2015年9月から約20年間の賃貸契約で、IP秋田ソーラー発電合同会社に土地を提供し、太陽光発電のた

めのパネルが設置されました。

秋田市は再生可能エネルギーの一大拠点で、当社の工場遊休地の提供は、秋田市で行われている再生可能エネルギー事業の中でも最大級のものとなります。

■ 秋田ソーラー発電所 設備概要

所在地	秋田県秋田市
想定年間発電量	5.01MV（モジュールベース）
売電先	東北電力
完工・運展開始	2015年9月
発電事業者	IP秋田ソーラー発電合同会社
発電規模	18,592枚のソーラーパネル （一般家庭1,660世帯分の年間使用電力を発電）



航空写真

工場近隣の環境保全・美化活動

当社各工場では、近隣環境の保全と美化のため、地域の環境保全活動や不法投棄撲滅運動への協力や地元主催の清掃・美化行事等に参加して、地域の環境保全・美化活動に努めています。



神戸事業所
事業所が立地する工業団地の一斉清掃活動に参加しました。



尼崎工場
市の要請で「打ち水大作戦」を実施しました。



静岡工場
市の環境保全協会主催の河川の清掃活動に参加しました。

次世代育成に関する取り組み

次世代インターンシップ・会社見学の受け入れ

次世代を担う若者たちの成長をサポートするため、学生のインターンシップや当社の事業や工場で行っている業務への理解を深めていただくための説明会・会社見学（工場見学）を積極的に受け入れています。



大田市場の青果物評価CSセンター
東京農業大学ポストハーベスト学研究室の訪問を受け入れ、「P-プラス®」による鮮度保持や結露防止フィルムなどについて学んでいただきました。



秋田住友ベーク
秋田大学機械工学科の学生・教職員の工場見学を受け入れました。



スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ（バルセロナ）
化学を専門的に学ぶ学生たちが工場を訪問し、訓練を受けました。

次世代教育支援(藤枝市理科教育支援プロジェクト)

当社が主体となり、藤枝市周辺に工場をおく企業と協力して産官学連携による次世代教育支援活動を行っています。2015年度で7年目となる全国でも珍しい長期的な取り組みです。中学校の理科教員を対象に、身近な産業に理科の技術が使われていることを伝えており、授業や学校生活指導を通して子どもたちに理科への興味・関心を持たせることを目的としています。

参加した理科教員との交流会では、90%以上の教員が授業に活用できる情報を得られたとアンケートに回答しました。



第7回理科教育交流会 紅茶試飲の様子(三井農林株式会社にて)

社会への取り組み

社会貢献活動

当社は、学校・教育、社会福祉、学術振興、研究開発、文化・芸術ならびに特定の団体を通じて寄付を行っています。

デュレスカナダでは、2015年5月に6名の社員とその家族が「チームSBHPP」として、レッドブル後援のチャリティ・ランニング・イベント「Wings for Life run」^{※1}に参加し、脊髄損傷治療法の研究の支援に協力しました。

※1 このイベントは、世界33カ国35カ所の会場で一斉に開催され、その収益はすべて脊髄損傷治療法の研究をサポートする非営利財団「Wings for Life」に寄付されています。



チャリティランニング・イベント参加者(デュレス・カナダ)

近隣住民との交流、地元行事への参加

近隣の住民との交流や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とともに、ボランティア活動・寄付行為などを通じて、地域の福祉向上に努めています。



近隣住民向け見学会「電気自動車(EV)バス」(秋田住友ベーク)



イスラム教断食明けの夕食会に子どもたちを招待(SBPインドネシア) チューリップ球根植え付けボランティア活動に参加(九州ベークライト)



サイトレポート

各事業所および関係会社をご紹介します。

国内

神戸事業所



所在地	兵庫県神戸市西区室谷 1-1-5		
従業員数	65名		
操業開始年	1991年		
敷地面積	16,530㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2003年12月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2015年9月
	品質	ISO 9001	2010年(S-バイオ事業部)
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開発研究		

当事業所は、廃棄物の削減・リサイクルや清掃活動・工業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。R&Dセンターでは高収率な樹脂合成と計算によるプロセス設計により環境負荷を低減します。またS-バイオ事業部でも、検査診断用部材の開発やバイオマテリアル合成の収率向上により環境負荷の低減を目指しています。

所長
松野 宏



静岡工場



所在地	静岡県藤枝市高柳 2100		
従業員数	685名		
操業開始年	1962年		
敷地面積	287,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1999年3月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2008年3月
	品質	ISO 9001	1995年(積層版、PM、PR、成形品)
		ISO/TS 16949	2007年(積層版、PM、PR、成形品)
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、成型品・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、2年目で22%削減となりました。さらに削減を推進し2016年度は50%削減を目指します。また省エネテーマ早期実績化、廃棄物削減、溶剤大気放出削減を進め、環境に優しい工場を目指します。

工場長代理
金沢 敏秀



鹿沼工場



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	75,878㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2000年3月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2008年3月
	品質	ISO 9001	2003年
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、2015年度は434千kWhの削減を達成しました。2016年も省エネ活動を強化し前年比2%増(446千kWh)削減する計画を推進中です。また、2015年から本格的に廃液の自家処理を開始し、約1,400トンを処理しました。2016年度はMFCを3年間で半減する計画の最終年です。全員参加・チームプレイで取り組んでいます。

工場長
戸田 晴久



宇都宮工場



所在地	栃木県宇都宮市清原工業団地 20-7		
従業員数	324名		
操業開始年	1984年		
敷地面積	99,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1997年12月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2008年3月
	品質	ISO 9001	1991年
		ISO/TS 16949	2006年
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、異常を止める、異常を放置しない文化・風土づくりに取り組み、地域社会の環境を適正に保つとともに、汚染の予防に継続的に取り組みます。また、すべての法令、協定、規則を順守し、誠実に行動し、お客さまおよび地域社会に信頼される工場を目指します。

工場長
倉知 圭介



尼崎工場



所在地	兵庫県尼崎市東塚口町 2-3-47		
従業員数	471 名		
操業開始年	1938 年		
敷地面積	46,000㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	1998 年 10 月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2009 年 10 月
	品質	ISO 9001	1994 年 (フィルムシート、カバーテープ)
主要製造品目	ISO 13485	2016 年 (医療機器製品倉庫)	
	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、環境負荷低減のため、“ecoエーネー2020”活動として全員参加で省エネを推進しています。また、マテリアルロスについても、毎年、より高い目標を設定し、削減に取り組んでいます。さらに、環境・安全に係るリスクアセスメントを推進し、リスク評価・対策を進めることにより、災害の未然防止に努めています。



工場長
森田 英博

国内関連会社

住ベシート防水(奈良工場)



所在地	奈良県五條市住川町テクノパークなら工業団地 1-2		
従業員数	62 名		
操業開始年	1991 年		
敷地面積	20,357㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2000 年 4 月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2008 年 3 月
	品質	ISO 9001	2003 年
主要製造品目	防水シート		

当工場では、住宅・建築用防水シートを製造しています。その生産プロセスを改善・進化することにより省エネルギー化やMFC削減など環境負荷低減を推進しています。また、全従業員が法令、規則を順守し、環境問題に真剣に取り組むことで地域に信頼される工場を目指します。



工場長
三浦 正守

九州住友ベークライト



所在地	福岡県直方市大字上境字水町 40-1		
従業員数	270 名		
操業開始年	1972 年		
敷地面積	50,000㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	1998 年 12 月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2007 年 12 月
	品質	ISO 9001	1994 年
主要製造品目	ISO/TS 16949	2010 年	
	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		

当社は、環境対応製品のエポキシ樹脂封止およびウエハーコート樹脂製品の生産をしています。2016年度は、MFC半減、省エネ、環境負荷低減活動をさらに進化させ、継続的改善を進めています。さらにLCA活動を研究、工場協同の取り組みとして進め、お客さま、地域社会に信頼される企業を目指します。



代表取締役社長
倉知 圭介

山六化成工業



所在地	大阪府柏原市片山町 19-10		
従業員数	45 名		
操業開始年	1948 年		
敷地面積	5,411㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2005 年 6 月
	品質	ISO 9001	2003 年
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		

当社は環境負荷低減中期計画の実現に向け、継続的な省エネ活動の推進やMFCAを管理指標とした負荷低減の推進に取り組んでいます。また、ますます厳しさを増す環境保全についても環境汚染対策に継続的に取り組み、地域のイベント(大和川クリーン作戦等)にも積極的に参加し地域社会とのつながりを深めていきます。



代表取締役社長
山田 正栄

住ベテクノプラスチック(本社工場)



所在地	埼玉県児玉郡神川町 元原 300-2		
従業員数	31 名		
操業開始年	1964 年		
敷地面積	13,000㎡		
主要製造品目	プラスチックシート、 プラスチックまな板		

住ベテクノプラスチック(喜連川工場)



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	3,638㎡		
主要製造品目	保護帽、 射出成型品		

当社は、2015年度MFCA負の製品損失コスト50%削減目標を1年前倒しで達成することができました。2016年は(社)省エネルギーセンターによる診断に基づく省エネルギー提案を着実に実施してまいります。



代表取締役社長
栗原 俊一

秋田住友ベーク



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	195名		
操業開始年	1970年10月		
敷地面積	255,568㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2001年1月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2008年9月
品質	ISO 9001	2010年(バイオ)、2010年(レジ)	
	ISO 13485	2005年(メディカル)	
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、負極材の生産を行っています。2016年度は、改組・活性化された実行組織による省エネ活動を強力に推進するとともに、全社MFC/A活動の深化により廃棄物削減を強化することで、環境負荷低減を進めます。また、地域清掃活動や工場見学会入れなどで地域貢献も進めています。

代表取締役社長
平野 和久



北海太洋プラスチック



所在地	北海道石狩市新港中央 2-763-7		
従業員数	28名		
操業開始年	1964年		
敷地面積	13,650㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	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のパイプとフィルムを生産、販売をしています。既に廃棄物の削減やLED照明への切り替えも行い、昨年から工場内でのロス材を使った再生材のゴミ袋の生産に取り組み、道民の皆さまへ提供しています。緑豊かな北の大地を次世代に引き継ぐために、従業員一人ひとりが熱意をもって環境保全活動に取り組んでいます。

代表取締役社長
山崎 昌利



海外 中国・マカオ・台湾

蘇州住友電木



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	192名		
操業開始年	1997年		
敷地面積	30,000㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2001年11月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2010年11月
品質	ISO 9001	1999年(EME)、2015年(CRM)	
	ISO/TS 16949	2006年(EME)	
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。冷凍機の高効率システムの導入拡大、コンプレッサー等の省エネ設備への交換等のほか諸施策により、さら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む、信頼される会社を目指します。

総経理
藤村 直久



上海住友電木



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	130名		
操業開始年	2000年		
敷地面積	8,698㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2007年4月
	品質	ISO 9001	2002年
		ISO/TS 16949	2013年
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います。歩留向上による廃棄物の削減や省エネルギー化によるCO₂削減について積極的に推進しています。また、すべての法令・規則を順守し、全従業員が一丸となって誠実に行動し、お客さまにも地域社会にも信頼される会社を目指します。

総経理
竹中 康博



南通住友電木



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	100,000㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2010年5月
	品質	ISO 9001	2010年(PM, PR)、2014年(フィルムシート)、2016年(ECR)
		ISO/TS 16949	2014年(PM, PR)
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		

中国では環境負荷物質の排出量の低減と安全性を上げるための、厳格な管理を指導しており、国際基準を超える管理も増えてきているため、法規改訂や行政指導の内容を速やかに把握し取り組んでいます。また2015年から当社のホームページを開設しCSRの取り組みも公表し、外部へのPR活動にも力をいれています。

総経理
小林 孝



東莞住友電木



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	666名		
操業開始年	1994年		
敷地面積	32,930㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2004年9月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2013年9月
	品質	ISO 9001	2003年(成形品)
	品質	ISO/TS 16949	2015年(成形品)
主要製造品目	精密成形品、自動車用成形品、医療機器		

当社は医療機器と精密成形品および自動車関連成形品の生産を行っています。2013年にOHSASを取得し、2015年8月には200万時間、1年間無災害を記録しました。本年も全従業員に対する安全教育に注力して引き続き職場環境の安全と環境保全を図るとともに省エネ活動を通してエネルギー消費量削減を目指しています。

総経理
平岡 寛



住友倍克澳門



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 中華人民共和国		
従業員数	156名		
操業開始年	2003年		
敷地面積	27,513㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2005年4月
	品質	ISO 9001	2003年
	品質	ISO/TS 16949	2015年(成形品)
	品質	ISO 13485	2005年(メディカル)
主要製造品目	エポキシ樹脂銅張積層板		

当社は回路事業の主力工場としてエポキシ樹脂銅張積層板を生産し、中国・東南アジア・日本等へ販売しています。近年は電氣化が進む車載用途に注力しています。また、LED照明や高機能家電、省エネエアコン用途にも広く使用されており、省エネに貢献しています。マカオの法令を順守し、エネルギー消費量低減活動およびMFCの削減を全員参加で推進しています。

執行董事
長谷川 健一



台湾住友培科



所在地	高雄市大寮区大發工業區華西路1号 台湾		
従業員数	110名		
操業開始年	1998年		
敷地面積	24,271㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2003年5月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2012年2月
	品質	ISO 9001	2003年
	品質	ISO/TS 16949	2006年
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研究・生産・販売を行っています。2015年度のエネルギー使用量は前期比約10%削減となりました。2016年度は生産数量増を予定していますが、3%以上の削減を目指します。また廃棄物削減(MFC半減)のためこれまで以上に力を入れた取り組みを行います。

総経理
大久保 光



ヴォーペル・チャイナ・モルディング&ツーリング(VCH)



所在地	Building B32, Tantou Xibu Industrial Park Songgang Town, Shenzhen, Guangdong, 518105 P.R. CHINA		
従業員数	165名		
操業開始年	2007年		
敷地面積	8,637㎡		
マネジメントシステム 取得年	品質	ISO 9001	2011年
	品質	AS 9100	2011年
主要製造品目	プラスチック製品		

2015年度の総売上高は、2014年度と比較して28%という高い成長率を達成しました。製品適格性を示す比率は、99.5%を超えました。また顧客満足度調査を行ったところ、顧客満足度は80%以上です。2015年度には事故は発生していません。

General Manager
NANDEKAR SUMIT ARVIND



海外 東南アジア

SNC インダストリアル・ラミネイツ



所在地	PLO 38, Jalan Keluli Satu, Pasir Gudang, Industrial Estate, 81700 Pasir Gudang, Johor, MALAYSIA		
従業員数	136名		
操業開始年	1992年		
敷地面積	60,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2001年4月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2012年8月
	品質	ISO 9001	2002年
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生産をしています。2016年度は、2015年度に日本から現地指導を受けて実施した省エネプロジェクトで策定した削減計画の実行を進め、さらなるエネルギー消費低減に取り組めます。

Managing Director
本庄谷 共美



スミトモ・ベークライト・シンガポール



所在地	1 Senoko South Road, Singapore 758069, SINGAPORE		
従業員数	182名		
操業開始年	1989年		
敷地面積	22,276㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1997年7月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2009年10月
	品質	ISO 9001	1993年
取得年	品質	ISO/TS 16949	2005年
	品質	ISO/TS 16949	2005年
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、半導体用ダイアタッチペーストの開発、生産、販売を行っています。環境対応に特化した製品開発をはじめ、環境に優しい省エネ対応機器への切り替えにより、エネルギーの削減に引き続き取り組んでいきます。また歩留まりの向上をはじめとする種々の取り組みにより、廃棄物を削減していきます。

Managing Director
岡部 幸博



スミデュレス・シンガポール



所在地	9 Tanjong Penjuru Crescent Singapore 608972, SINGAPORE		
従業員数	52名		
操業開始年	1989年		
敷地面積	30,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1998年9月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2015年3月
	品質	ISO 9001	2003年
取得年	品質	ISO/TS 16949	2012年
	品質	ISO/TS 16949	2012年
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。取扱品はほとんどが粉体であり、粉塵の大気中/排水中への放出には細心の注意を払っています。また省エネ活動、廃棄物削減によるMFC削減活動にも力を入れ取り組んでおり、これらの活動を継続することで、環境および社会貢献を意識した生産活動を行っています。

Senior Plant Manager
安間 基晴



インドフェリン・ジャヤ



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	18,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2001年1月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2012年12月
	品質	ISO 9001	2001年
主要製造品目	フェノール樹脂		

インドネシアでも環境に対する関心は高まっており、当社も環境負荷低減に取り組んでいます。ハード面は高効率廃液燃焼装置を導入し法規順守・省エネの双方につなげます。ソフト面は従業員への安全・環境教育を充実させ意識向上を図ります。またマングローブ植樹等の地味らしい活動に積極参加し地域社会の一員として活動していきます。

Factory Director
藤田 正明



SBP インドネシア



所在地	Kawasan Industri MM2100, JL. Irian Blok NN-1-1, Kec, Cikarang Barat, Bekasi, 17520, INDONESIA		
従業員数	148名		
操業開始年	1996年		
敷地面積	30,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2010年12月
	品質	ISO 9001	2003年
	品質	ISO 9001	2003年
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、ポリカーボネート押出シートを生産販売していますが、これらは工場の屋根材・壁材の明かり取りとして使用していただき各企業の省エネに貢献しています。2016年度は省エネコンプレッサーの導入や木製パレットの再利用など、さらなるエネルギー削減、CO₂削減を計画しています。私たちは環境に優しく安全・安心な会社を目指しています。

President Director
今石 博巳



海外 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)



所在地	24 Mill Street, Manchester, Connecticut 06042, USA		
従業員数	58名		
操業開始年	1920年		
敷地面積	14,000㎡		
マネジメントシステム	環境	ISO 14001	2014年11月
取得年	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	熱硬化性複合材料		

環境に対する社会意識の向上に従い、当工場でも、排出量や、エネルギー消費量や、廃棄物を削減する新しい方法を模索しています。こうした削減への取り組みを最優先することに重点を置きつつ、同時に当工場の全員で事業の需要を満たすことを目指します。

Plant Manager
Robert Hunt



デュレス・コーポレーション(ケントン工場)



所在地	13717 U.S. Route 68 South Kenton, Ohio 43326, USA		
従業員数	60名		
操業開始年	1955年		
敷地面積	263,100㎡		
マネジメントシステム	労働安全衛生	OHSAS 18001	2011年7月
取得年	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	フェノール樹脂		

地域社会の一員として、またグローバルな組織の一員として、安全で環境に対して責任を持つ製造施設となるように尽力しています。当工場では2015年から環境事故ゼロを継続しており、最終的には負傷者ゼロを目指しています。新しいフェノール回収システムが導入されたことで、当工場が環境に及ぼす影響も減少しています。

Operations Manager
Scott Franks



デュレス・コーポレーション(ナイアガラフォールズ工場)



所在地	5000 Packard Road, Niagara Falls, NY 14304, USA		
従業員数	60名		
操業開始年	1930年		
敷地面積	18,960㎡		
マネジメントシステム	労働安全衛生	OHSAS 18001	2011年12月
取得年	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	フェノール樹脂		

2016年度は、有害廃棄物の削減という好ましい傾向の継続を目指します。工場での廃棄物の流れを分析する体系的なアプローチを採用し、新しいテクノロジーを活用することで、有害廃棄物の発生量を年間12トン未満にまで削減する努力をしています。

Operations Manager
Michael Wienckowski



デュレス・カナダ



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	93,000㎡		
マネジメントシステム	品質	ISO 9001	2003年
取得年			
主要製造品目	フェノール樹脂成形材料		

2015年度には、当工場が発生する廃棄物の削減を目標に掲げて、いくつかのプロジェクトを実施しました。また当工場では引き続き省エネルギーに重点を置き、2012年度のエネルギー使用量と比較して確かな節約を実現しています。将来的には、政府から課せられると予想している大気排出基準を満たすことが課題となると考えています。

Plant Manager
Robert Hunt



プロメラス



所在地	9921 Brecksville Road, Brecksville, Ohio 44141-3247, USA		
従業員数	28名		
操業開始年	2001年		
敷地面積	1,020㎡		
マネジメントシステム 取得年	品質	ISO 9001	2006年
主要製造品目	機能性ポリノルボルネン		

ヒヤリハット報告を増やし負傷や疾病を予防しています。また、負傷リスクを減らすための非日常業務を取り入れたほか、事故のレビュー情報を組織内で共有し、SDSおよびラベルの文書を更新しました。パイロットプラントエリアでの省エネルギー化や有害廃棄物削減のため、モノマー製造時のリサイクルストリームの使用を増やしています。

Senior Manager
Larry Rhodes



ヴァーペル・ノースウェスト (VNW)



所在地	1144 N.W. 53rd Seattle, Washington, 98107, USA		
従業員数	352名		
操業開始年	1947年		
敷地面積	10,219㎡		
マネジメントシステム 取得年	品質	ISO 9001	2004年
		AS 9100	2004年
主要製造品目	航空機		

当社は、SBNA HPPグループからの依頼による航空宇宙分野での契約製造を行う工場です。シアトルを拠点に、航空宇宙関連の顧客に対して、内装部品および外装部品の複雑な射出成形、組立、塗装とコーティング技術を提供しています。シアトル工場では、営業職、一般職、管理職として、直接および間接雇用の従業員350名が勤務しています。

Director of
Aerospace Operations
Matthew Barnett



ヴァーペル・ノースイースト (VNE)



所在地	101 HP Almgren Dr. Agawam, Massachusetts 01001, USA		
従業員数	95名		
操業開始年	2005年		
敷地面積	9,290㎡		
マネジメントシステム 取得年	品質	ISO 9001	2012年
		ISO 13485	2007年
		AS 9100	2012年
主要製造品目	医療機器部品など一部市場向け射出成形		

当工場は、射出成形による医療機器部品の製造と組立に重点を置いた生産工場です。重量30トンから787トンまで多種多様な射出成形機を設置しています。防衛市場向けとして、ロケットとロケットキャリアーの部品を製造する新規プログラムを開始しました。継続的改善を通じて、安全性、品質、納期順守、収益性向上のために努力をしています。

General Manager
David Pellegrino



ヴァーペル・ミッドウェスト (VMW)



所在地	485 Florence Road Constantine, Michigan 49042, USA		
従業員数	200名		
操業開始年	1969年		
敷地面積	7,525㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2009年12月
		ISO 9001	2009年
	品質	ISO 13485	2012年
		AS 9100	2009年
主要製造品目	射出成形医療器具		

当社は、医療器具の簡易組立契約製造を行っています。オンサイトでのエンジニアリング、鋳型の設計および製作を行い、17トンから600トンまで、39台の射出成形機を設置しています。現在従業員数は200名で、ミシガン州コンスタンティンの企業では最大の人数です。これまでの実績に誇りを持っており、未来にもしっかりと目を向けていきます。

Plant Manager
Jeremy Howard



ラピッド・ソリューションズ (VRS)



所在地	20 Executive Drive Hudson, New Hampshire 03051-4917, USA		
従業員数	44名		
操業開始年	1995年		
敷地面積	3,500㎡		
マネジメントシステム 取得年	品質	ISO 9001	2011年
主要製造品目	SLA/SLS、樹脂注型、CNC工作、DMLS、射出成形金型、成形、塗装、CADサービス、組立、検査サービス		

当社は、製品ライフサイクルに関するソリューションの提供に力を入れています。製品販売へのニーズをサポートするさまざまな能力を通じて、販売、プログラム管理、グローバルサプライチェーン、物流の各分野での全体的な連続性を提供します。顧客からは、当社スタッフと顧客担当者との間で直接対話を行うサポートが高く評価されています。

General Manager
Stratton Smith



ラッセル・プラスチックス (Vcomp)



所在地	521 W. Hoffman Ave Lindenhurst, New York 11757, USA		
従業員数	88名		
操業開始年	1941年		
敷地面積	5,575㎡		
マネジメントシステム 取得年	品質	AS 9100	2005年
主要製造品目	回転翼航空機部品、市販用内装部品		

当社は、地域社会にとっての良き隣人、良き住民としての企業というコンセプトを大切にしています。このコンセプトは、当社が環境影響マネジメントに積極的に参加していることの証明でもあります。当社は一つの組織として、周辺の地域社会に対して害を与えたり悪影響を及ぼしたりしないよう工程管理を行う義務があると認識しています。

General Manager
Joseph Kamin



海外 欧州

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ



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	110,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2001年1月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2012年7月
	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	フェノール樹脂、ポリエステル樹脂		

当社の経営陣も従業員も、安全には王道なしと考えています。そこで、失敗カレンダーや、日常の安全パトロール、安全会議、委託業者の安全性試験、4つの基本安全手順（「ロック・タグ・トライの手順」、「熱作業」、「ライン破壊」、「閉鎖空間進入」）の改定に、再度注目しています。また、2016年12月までにISO 50001認証のための新基準を達成することも目指します。

Plant Manager
Peter Arits



スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)



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	19,856㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2005年3月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2013年2月
	品質	ISO 9001	2002年
主要製造品目	フェノール樹脂、カシューダスト、接着剤		

2015年度、当工場で集中的に生産を行いました。特に粉体樹脂製造に関しては、新しい粉碎設備によって、増大する顧客のニーズに正確に対処しています。また効率向上のため、溶媒によるフェノール抽出を利用した新しい廃水処理施設のテストを行いました。この施設により、廃水の発生量やエネルギー消費を削減できる見込みです。

Site Manager
José Miralles



ヴァンコリット



所在地	Wiedauwkaai 6, B-9000 Gent, BELGIUM		
従業員数	123名		
操業開始年	1992年		
敷地面積	20,506㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1999年
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2013年1月
	品質	ISO 9001	1992年
主要製造品目	熱硬化性樹脂成形材料		

自動車産業用の成形複合物を製造しています。2016年度の大きな課題は、熱硬化性樹脂の大型部品を成形するデモンストラターセンターを設置すること、スイスからベルギーへのLFラインの移転です。現在、その対応のために組織を拡大しています。また、新しい暖房ユニットを設置することでCO₂排出レベルをさらに下げる予定です。

Plant Manager
Gerard Wildeman



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	2016 (計画)	2020 (目標)	
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	137,961	135,326	123,382	109,402	107,233	101,181	93,300	103,165	104,556	101,790	97,238	84,717	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	47,199	45,895	—	
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	605	232	143	148	82	33	29	18	13	16	53	44	13
	外部中間処理量	ton	342	53	83	52	11	6	6	5	5	7	45	7	4
	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	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	7,665	6,856	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	7,762	6,906	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	8,008	7,495	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	15,770	14,351	13,330	
化学物質排出量	ton	512	423	340	210	222	273	249*	230*	268*	202*	171	146	102	
化管法対象物質	ton	81	39	16	15	19	17	16	12	15	15	13	12	—	

■ 海外事業所

項目	単位	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016 (計画)	2020 (目標)	
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	163,259	170,554	170,109	143,314	151,074	160,989	152,735	141,491	144,508	142,830	151,698	154,123	14,419	
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	70,874	72,982	—	
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	3,066	2,577	—
	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	3,637	2,501	—
	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	2,833	3,248	—
	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	3,712	2,030	—
	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	13,247	154	10,410
	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	4,522	4,217	7,062
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	17,770	14,572	17,473	
化学物質排出量	ton	—	—	—	—	—	278	191	245	204	164	147	147	144	

(注) 集計対象についてはP.3の対象組織の記載をご参照ください。

* 算出の精査により、2011年度に遡り修正しました。

定義・算定方法

CO₂排出量

CO₂排出量の対象となるエネルギーは、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）に基づいて、エネルギー種別CO₂排出量（t-CO₂）の合計で表す。都市ガスの発熱量は各供給会社の値を使用。電力のCO₂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CO₂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CO₂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償却、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）に基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	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	2015年度実績
住友ベークライト	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	84,035	75,883	81,541	81,471	79,822	76,989
	エネルギー使用量	原油換算kL	48,903	43,464	42,314	40,661	39,747	38,600
	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	100.5
九州住友ベークライト	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	6,050	6,325	7,470	8,038	7,835	7,037
	エネルギー使用量	原油換算kL	3,740	3,715	3,437	3,247	3,159	2,957
	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	98.1
秋田住友ベーク	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	8,583	6,183	6,776	6,429	6,016	5,176
	エネルギー使用量	原油換算kL	3,751	2,728	2,806	2,547	2,393	2,070
	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	98.0
住ベシント防水 (2012年度より報告開始)	CO ₂ 排出量	t-CO ₂			3,645	4,282	4,098	3,865
	エネルギー使用量	原油換算kL			1,941	2,017	1,913	1,807
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%			—	96.4	97.8	94.8

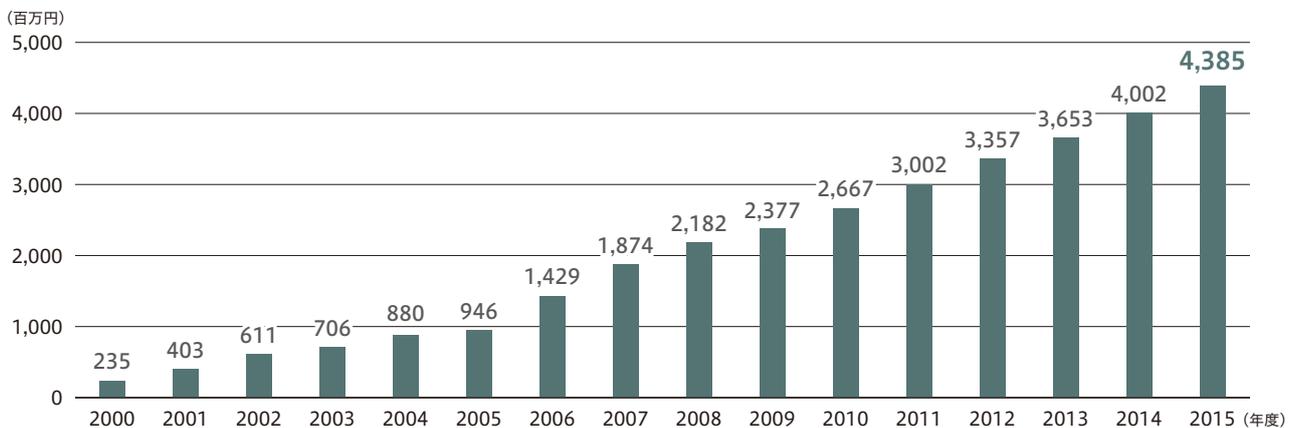
物流における省エネの取り組み

	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	2015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	30,413	
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 ₂	5,090	6,730	5,580	5,270	5,780	5,208	4,592	4,610	4,499	4,476	
エネルギーの使用に係る原単位	エネルギー使用量(原油換算kL) / 輸送千トンキロ	kL/千トンキロ	0.0632	0.0613	0.0624	0.0609	0.0583	0.0582	0.0590	0.0596	0.0571	0.0555
	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	90.3	87.8

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	2015年度
年度別	百万円	235	168	208	95	174	66	483	445	308	195	290	335	355	296	350	383
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	4,385

■ 環境対策投資累計

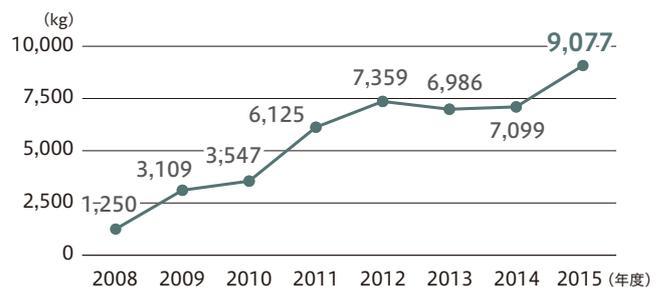


「間伐に寄与する紙」の当社の使用量の推移

当社では、2008年度から、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、主に岩手県の森林の間伐事業を支援しており、当初からこの「CSRレポート」（環境・社会報告書）、会社案内、社内報などへの使用をを広げ、トータルの使用量は約45トンとなり、2.70ha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

- 国内事業所の規制値については、法令、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。
- 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、重要と思われる自主管理値、参考値等が含まれます。また、一部の事業所は、2015年1～12月のデータを集計しています。
- 実測値は、原則として2015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。
- 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。

* BOD、COD、NOx、SOxについては、P.79用語集参照

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	6.9～7.8
BOD*	mg/L	2,000	7
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	5	1未満
SS	mg/L	2,000	3

静岡工場

■ 大気

施設名	項目	単位	規制値	実測値
コージェネボイラー	NOx*	ppm	100	81
	ばいじん	g/m ³ N	0.05	0.013未満

■ 水質

項目	単位	規制値	実測値
pH	－	5.8～8.6	7.2～7.9
BOD	mg/L	15	4.9
COD*	mg/L	160	2.9
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	3	0.5未満
SS	mg/L	30	6.6
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	0.06
	NOx	ppm	950	860
	ばいじん	g/m ³ N	0.1	0.018

■ 水質

項目	単位	規制値	実測値
pH	－	5.8～8.6	6.5～7.5
BOD	mg/L	20	8.6
COD	mg/L	20	8.2
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	5	1未満
SS	mg/L	40	5.2
ホウ素	mg/L	10	0.1未満*

* 水質汚濁防止法の改正(2011年)に伴い行政に確認し、新規の測定項目に追加しました。

宇都宮工場

■ 大気

施設名	項目	単位	規制値	実測値
乾燥炉	SOx*	K値	6	未稼働*
	NOx	ppm	－	
	ばいじん	g/m ³ N	0.2	

■ 水質

項目	単位	規制値	実測値
pH	－	5.8～8.6	7.5～7.8
BOD	mg/L	25	1.2
COD	mg/L	25	4.2
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	5	1未満
SS	mg/L	50	1未満
大腸菌群数	個/mL	3,000	0
銅	mg/L	3	0.05未満
鉄(溶解性)	mg/L	3	0.09
マンガン(溶解性)	mg/L	3	0.18

* 半導体組立用接着テープの生産終了に伴い、設備が未稼働です。

尼崎工場

■ 大気

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	NOx	ppm	150	52.1
	ばいじん	g/m ³ N	0.05	0.002未満

■ 水質

項目	単位	規制値	実測値
pH	－	5.8～8.6	7.1～8.3
BOD	mg/L	160	1.0
COD	mg/L	160	3.7
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	5	3.7
SS	mg/L	200	5.0

■ 水質 下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	－	5.7～8.7	6.7～7.8
BOD	mg/L	300	140
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	30	4.8
SS	mg/L	300	160

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	0.49
	NOx	ppm	180	81
	ばいじん	g/m ³ N	0.3	0.02

■ 水質

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.6~8.4	7.5~8.4
BOD	mg/L	50	3
COD	mg/L	50	5
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	2.5	1未満
SS	mg/L	20	3

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	6.7
	NOx	ppm	180	53
	ばいじん	g/m ³ N	0.3	0.0069

■ 水質

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.6~8.6	7.2~7.6
BOD	mg/L	160	17
COD	mg/L	80	20
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	2.5	1未満
SS	mg/L	100	6

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	6.8~7.4
BOD	mg/L	25	3
COD	mg/L	25	4
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	4	1未満
SS	mg/L	90	4
フェノール類	mg/L	5	0.01未満

※ 2016年1月、冷却排水から基準濃度を超える1,4-ジオキサン(事業所内で使用履歴がない)が検出され、冷却水用に取水している井戸水も同程度の濃度であることを確認しました。行政と協議して、速やかに井戸水から水道水に切り替え、排水基準を満足していることを確認しました。

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	7.9
BOD	mg/L	600	2.4
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	5	2.5未満
SS	mg/L	600	5.0未満

※ 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	7.0
BOD	mg/L	25	1未満
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	5	0.5未満
SS	mg/L	50	1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	0.33
	NOx	ppm	110	52
	ばいじん	g/m ³ N	0.09	0.01未満
負極材一次焼成炉	SOx	K値	1	0.27 ^{※1}
	NOx	ppm	110	29未満 ^{※1}
	ばいじん	g/m ³ N	0.04	0.008 ^{※1}
負極材二次焼成炉	SOx	K値	1	0.07未満 ^{※1}
	NOx	ppm	110	31 ^{※1}
	ばいじん	g/m ³ N	0.04	0.005未満 ^{※1}

■ 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	9.2
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 ^{※2}
シアン化合物	mg/L	0.1	0.01未満 ^{※2}
鉛及びその化合物	mg/L	0.1	0.01未満 ^{※2}
溶解性マンガン	mg/L	5	0.03未満 ^{※2}

※1 負極材焼成装置：大気ばい煙特定施設の届出により、行政との協定値に新たに追加されました。

※2 当該水質特定施設の廃止により、行政との協定値から除外されました。

北海大洋プラスチック

■ 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	7.4
BOD	mg/L	300	2.2
n-ヘキサン抽出物質	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	1

海外 中国・マカオ・台湾

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	7.23
COD	mg/L	500	310
BOD	mg/L	300	114
SS	mg/L	400	69
動・植物性油	mg/L	100	3.84
石油類	mg/L	20	0.06
アンモニア性窒素	mg/L	45	27.5
全リン	mg/L	8	2.4
溶存酸素	mg/L	-	0.46

※ 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。

上海住友電木

■ 大気 該当施設なし

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6~9	7.94~7.95
COD	mg/L	500	126
BOD	mg/L	300	36
SS	mg/L	400	22
動・植物性油	mg/L	100	1.09
アンモニア性窒素	mg/L	40	1.74

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

南通住友電木

■ 大気

施設名	項目	単位	基準値	実測値
PR脱臭装置	フェノール排出濃度	mg/m ³ N	100	0.18
	フェノール排出速度	kg/h	0.1	0.004
PR脱臭装置	メタノール排出濃度	mg/m ³ N	190	2未満
	メタノール排出速度	kg/h	5.1	0.22
PR脱臭装置	ホルムアルデヒド排出濃度	mg/m ³ N	25	0.16
	ホルムアルデヒド排出速度	kg/h	0.26	0.003
PR脱臭装置	ブタノール排出速度	kg/h	0.61	0.004
PR脱臭装置	MEK排出速度	kg/h	2.43	0.043
PRバグフィルター DC504	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	0.549
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.002
PRバグフィルター DC503	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	0.45
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.002
PRボイラー	ばいじん排出濃度	mg/m ³ N	60	12.1
	SO ₂ 排出濃度	mg/m ³ N	300	15.9
	NOx排出濃度	mg/m ³ N	400	89.5
	排煙黒度	-	1	1未満
P3バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	17.1
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.015
PM脱臭装置	フェノール排出濃度	mg/m ³ N	100	0.57
	フェノール排出速度	kg/h	0.1	0.006
PM脱臭装置	ホルムアルデヒド排出濃度	mg/m ³ N	25	0.52
	ホルムアルデヒド排出速度	kg/h	0.26	0.005
PM脱臭装置	IPA排出速度	kg/h	10.32	0.001
	IPA排出濃度	mg/m ³ N	-	0.3未満

施設名	項目	単位	基準値	実測値
PM脱臭装置	アンモニア排出速度	kg/h	4.9	0.009
	アンモニア排出濃度	mg/m ³ N	-	0.92
PM1バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	0.535
	粉塵排出速度	kg/h	19.58	0.005
PM2バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	0.92
	粉塵排出速度	kg/h	21.29	0.001
PM3バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	0.481
	粉塵排出速度	kg/h	19.58	0.002
PM4バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	0.731
	粉塵排出速度	kg/h	19.58	0.009
PM5バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	0.631
	粉塵排出速度	kg/h	21.29	0.005
PM6バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	1.303
	粉塵排出速度	kg/h	19.58	0.006
PM7バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	3.176
	粉塵排出速度	kg/h	9.32	0.039
PM8バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	1.753
	粉塵排出速度	kg/h	9.32	0.019
CEL浄化炉	ばいじん排出濃度	mg/m ³ N	200	9.5 ※1
	SO ₂ 排出濃度	mg/m ³ N	550	19.4 ※1
	NOx排出濃度	mg/m ³ N	240	38.9 ※1
	NMHC排出濃度	mg/m ³ N	120	1.05 ※1
	スチレン排出速度	kg/h	6.5	4.2×10 ⁻⁷ ※1
CEL油吸着分離器	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	2.98 ※1
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.054 ※1
	NMHC排出濃度	mg/m ³ N	120	1.61 ※1
	NMHC排出速度	kg/h	10	0.029 ※1
	スチレン排出速度	kg/h	6.5	1.4×10 ⁻⁵ ※1
ECRバグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	1.001 ※1
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.005 ※1
	NMHC排出濃度	mg/m ³ N	120	1.23 ※1
	NMHC排出速度	kg/h	10	0.007 ※1
ECR水噴霧塔	CET排出濃度	mg/m ³ N	-	2.47 ※1
	CET排出速度	kg/h	4.08	0.021 ※1

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6~9	7.32~7.38
COD	mg/L	500	31
BOD	mg/L	300	2.42
アンモニア性窒素	mg/L	-	7.934
フェノール(揮発フェノール)	mg/L	2	0.017
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.5
リン	mg/L	-	3.53
メタノール	mg/L	-	2未満
SS	mg/L	400	32
石油類	mg/L	20	- ※2
LAS(陰イオン表面活性剤)	mg/L	20	- ※2

※ 大気(IPA排出濃度、アンモニア排出濃度、CET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。水質のアンモニア性窒素、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。

※1 2015年度よりECRの脱臭/粉じん、CELの脱臭関連の環境検測値が追加されました。

※2 石油類とLASについては、2015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いません。

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 ₂	mg/m ³ N	550	31.3	
		kg/h	1.3	0.15 ※1	
	ばいじん	mg/m ³ N	120	27.6	
		kg/h	1.75	0.13 ※1	
	排煙黒度	級	1	0.5	
ボイラー (軽油ボイラー)	SO ₂	mg/m ³ N	300	68	
	NOx	mg/m ³ N	300	229	
	ばいじん	mg/m ³ N	50	22.1	
	排煙黒度	級	1	0.5	
ボイラー (天然ガスボイラー)	SO ₂	mg/m ³ N	50	37 ※2	
	NOx	mg/m ³ N	200	169 ※2	
	ばいじん	mg/m ³ N	30	9.3 ※2	
	排煙黒度	級	1	0.5級 ※2	
食堂	油煙	mg/m ³	2	0.1未満 ※3	
成形現場	NMHC	mg/m ³ N	120	3.55	
		kg/h	4.2	0.05 ※1	
塗装	ベンゼン	mg/m ³ N	1	1.5×10 ⁻³ 未満	
		kg/h	0.04	- ※4	
	トルエン	mg/m ³ N	トルエン・キシレン 濃度合計:20		0.221
		kg/h		- ※4	
	キシレン	mg/m ³ N	トルエン・キシレン 排出速度合計:0.11		6.89×10 ⁻²
		kg/h		- ※4	
総VOC	mg/m ³ N	30	0.965		
	kg/h	0.32	1.27×10 ⁻³		
滅菌工場	NMHC	mg/m ³ N	4	0.58	
工場排気	ばいじん	mg/m ³ N	1.0	3.1 ※5	

■ 水質

項目	項目	単位	基準値	実測値
雨水貯水池	pH	-	6~9	6.93 ※6
	弗化物	mg/L	10	0.06 ※6
污水处理施設出口	pH	-	6~9	6.34 ※6
	色度	倍	40	2未満 ※6
	SS	mg/L	60	4未満 ※6
	CODcr	mg/L	90	10 ※6
	BOD5	mg/L	20	4.9 ※6
	石油類	mg/L	5	0.05未満 ※6
生活污水	pH	-	6~9	6.26
	SS	mg/L	60	4未満 ※1
	COD	mg/L	90	13 ※1
	BOD	mg/L	20	2.9 ※1
	アンモニア性窒素	mg/L	10	0.09 ※3
	磷酸塩	mg/L	0.5	0.01未満 ※3
	動植物油	mg/L	10	0.05未満 ※1

- ※1 基準値が厳しくなりました。
- ※2 天然ガスボイラーと軽油ボイラーの基準値は異なるため、別々で測定しました。
- ※3 測定項目復旧
- ※4 濃度測定結果は限度以下なので、速率測定は実施しません。
- ※5 基準値を超過したため、対策として該当施設を居民区から大幅に遠ざけました。
- ※6 届け出の変更に伴い、順守すべき規制が増加しました。

住友倍克澳門

■ 大気

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 ³	1,000	14/1未満
	CO ₂	%	-	13/11
	NOx	mg/m ³	400/120	49/87
	SOx	mg/m ³	500	590/5未満 ※1
	ばいじん	mg/m ³	100/120	73/11.5
RTO	Non-Methane TVOC	mgC/Nm ³	50	16

■ 水質 一般排水水質

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6~9	6.9~7.4
総浮遊物(SS)	mg/L	60	7.5
色	TCU	-	20
COD	mg/L	150	50未満
BOD	mg/L	40	6.0
アルミニウム	mg/L	10	0.11
カドミウム	mg/L	0.2	0.0012
鉛	mg/L	1	0.008未満
銅	mg/L	1	0.015未満
クロム	mg/L	2	0.0052
鉄	mg/L	2	0.73
マンガン	mg/L	2	0.093
ニッケル	mg/L	2	0.01未満
亜鉛	mg/L	5	0.1
砒素	mg/L	1	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
残留塩素	mg/L	0.5	0.12
総残留塩素	mg/L	1	0.34
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	2,000	6.5
リン	mg/L	10	0.42
アンモニア	mg/L	10	0.3
総窒素	mg/L	15	1.3
硝酸塩	mg/L	50	1.7
洗浄剤	mg/L	2	2未満
油分	mg/L	15	5未満
亜硫酸塩	mg/L	1	1未満
α・ベンゼン	ug/L	2,000 (左記3種計 =HCH)	0.5未満
βγ・ベンゼン	ug/L		1未満
Δ・ベンゼン	ug/L		0.5未満
ジクロロジ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	0.5未満
エンドリノ	ug/L	2	0.5未満
ディルドリノ	ug/L	2	0.5未満
ペンタクロロフェニール (PCP)	mg/L	1	0.1未満
ヘキサクロロ・ブタジエン (HCBP)	mg/L	1.5	0.1未満
HCB	mg/L	1	0.1未満
四塩化炭素 (CBNTET)	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
クロロホルム	mg/L	1	1未満
炭素化合物	mg/L	1	1未満
アセトアルデヒド	mg/L	1	0.1未満
イソドリン	ug/L	2	未測定 ※2

■ 水質 汚染排水水質

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6.0~10.0	7
温度	℃	45	20.5
色	TCU	80	60
固形物質	cm	5	1未満
浮遊物(質)	mg/L	1,000	68
硫化物	mg/L	100	0.1未満
BOD	mg/L	1,000	35
COD	mg/L	2,000	120
界面活性剤	mg/L	75	2未満
砒素	mg/L	1	0.025未満
カドミウム	mg/L	0.2	0.001未満
鉛	mg/L	2.5	0.008未満
銅	mg/L	5	0.023
六価クロム	mg/L	0.1	0.03未満
クロム	mg/L	2	0.002未満
ニッケル	mg/L	4	0.01未満
水銀	mg/L	0.05	0.03未満
シアン化合物	mg/L	1	0.05未満
フェノール	mg/L	10	0.1未満
炭素化合物	mg/L	15	5未満
総残存塩素	mg/L	1	0.15
油分	mg/L	100	6.7

※1 燃焼用バーナーの調整不良により、一時的に基準値を超過しましたが、バーナーの調整により改善しました。

※2 環境測定業者によるとアルドリン、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まぼゼロであるとのことで未測定です。

台湾住友培科

■ 大気 該当施設なし

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	5~9	7.3~8.3
COD	mg/L	480	280
SS	mg/L	240	143

※ 基準値は工業団地内の規制値

ヴォーペル・チャイナ・モールディング&ツーリング
(VCH)

■ 大気 該当施設なし

■ 水質 該当施設なし

海外 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 ³ N	0.05	0.01未満
	NOx	g/m ³ N	0.2	0.001未満
	ばいじん	g/m ³ N	0.1	0.018

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	5.5~9.0	5.6~8.8
温度	℃	40	28
BOD	mg/L	50	22
COD	mg/L	200	185
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	0.05
溶解性マンガン	mg/L	1	0.04
ニッケル	mg/L	1	0.14
すず	mg/L	1	0.001未満
亜鉛	mg/L	2	0.44
ほう素	mg/L	4	0.1未満
溶解性鉄	mg/L	5	0.48
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

項目	単位	基準値	実測値
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	1未満
銀	mg/L	1	0.05未満
バリウム	mg/L	2	1未満
フッ化物	mg/L	5	4
アンモニア性窒素	mg/L	20	1未満
色調	ADMI	200	22

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	7.4
温度	℃	45	27
BOD	mg/L	400	110
COD	mg/L	600	180
SS	mg/L	400	33
TDS(総溶解固形分)	mg/L	3,000	160
フェノール類	mg/L	0.5	0.031
塩素	mg/L	1,000	46
硫酸塩	mg/L	1,000	18
硫黄	mg/L	1	0.01
シアン化合物	mg/L	2	0.01未満
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	30	1未満
油分(炭化水素系)	mg/L	60	1.2
油分(非炭化水素系)	mg/L	100	3.5
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	0.58
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	0.66
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	0.06
総金属(有害)量	mg/L	10	0.1未満
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-t-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

項目	単位	基準値	実測値
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

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 ³	100	44

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
温度	℃	45	21.5
pH	-	6~9	7.3
色(ロビボンダ法)	度	7	0.2
BOD	mg/L	50	5.4
COD	mg/L	100	9
TSS	mg/L	50	6
硫黄	mg/L	0.2	0.2 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 未満
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
溶解性鉄	mg/L	10	0.1
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	0.02
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	0.01 未満
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	0.7
総金属(有害)量	mg/L	1	0.7
遊離塩素	mg/L	1	0.1 未満
リン酸(PO4)	mg/L	5	0.1 未満

※1 2015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/Nm ³	100	1,046
二酸化窒素(NO ₂)	mg/Nm ³	300	29.1
二酸化硫黄(SO ₂)	mg/Nm ³	250	20.7
総粒子	mg/Nm ³	50	36.4
鉛(Pb)	mg/Nm ³	5	0.1471
フッ化水素(HF)	mg/Nm ³	10	13.69
塩化水素(HCL)	mg/Nm ³	70	20.65
水銀(Hg)	mg/Nm ³	0.2	0.0007未満
カドミウム(Cd)	mg/Nm ³	0.2	0.0125
ヒ素(As)	mg/Nm ³	1	0.00126
クロム(Cr)	mg/Nm ³	1	0.5848
タリウム(Tl)	mg/Nm ³	0.2	0.00447
全炭化水素(HC)	mg/Nm ³	35	0.0035未満
不透明度	%	10	0

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6~9	6.3~8.4
BOD	mg/L	100	15.43
COD	mg/L	300	37.27
SS	mg/L	100	32.2
全窒素	mg/L	30	11.56
フェノール類	mg/L	1	0.2

※1 燃焼用ガスバーナーの不調により、一時的に基準値を超過しましたが、バーナーの調整により改善しました。

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	8.15
温度	℃	40	31.9
BOD	mg/L	200	3.96
COD	mg/L	400	10
SS	mg/L	400	4
溶解性固形分	mg/L	4,000	288

項目	単位	基準値	実測値
鉄	mg/L	10	0.1669
マンガン	mg/L	4	0.003未満
バリウム	mg/L	4	0.1889
銅	mg/L	4	0.0275
亜鉛	mg/L	10	0.0978
クロム化合物	mg/L	1	0.0379
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	0.0811
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	0.0853
コバルト	mg/L	0.8	0.0211
シアン	mg/L	0.1	0.01
硫化水素	mg/L	0.1	0.011
ふっ素	mg/L	4	0.51
アンモニア性窒素	mg/L	2	0.02未満
硝酸性窒素	mg/L	40	0.01
亜硝酸性窒素	mg/L	2	0.009

海外 北米

スミットモ・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
ロングファイバークラウドプロセス (乾燥工程)	アセトン	t/年	40	14.1
コンドルプロセス (乾燥工程)	SOx	t/年	0.002	0.001
	NOx	t/年	0.38	0.14
	CO	t/年	0.32	0.12
	揮発性有機化合物	t/年	15	3.57
工場合計	ばいじん	t/年	1.23	0.11
	揮発性有機化合物 有害大気汚染物質	t/年	45 25	15.54 0.072

■ 水質

施設名	項目	単位	基準値	実測値
間接冷却水	塩素	µg/L	6.5	不検出
	銅	µg/L	4.9	不検出
	排水量	百万 gal/day	0.45	0.223
	鉛	µg/L	0.79	不検出
	油分	mg/L	5	不検出
	pH	—	6.0~9.0	7.85~8.48
	湿度	F	85	64.8
	SS	mg/L	20	不検出
雨水排出口	水生毒性 (48時間生存割合)	%	>90	98
	亜鉛	mg/L	0.16	0.097
	油分	mg/L	5	1.4未満
	窒素	mg/L	2.3	0.71
	リン	mg/L	0.4	0.18
	SS	mg/L	90	32

※ 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、これを越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。

※ 雨水排出口のCOD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	34.324

※ 粒子状物質等には、粒子状物質、揮発性有機化合物、SO₂、NO_x、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	7.0~8.4
アンモニア	mg/L	12未満(冬期)	1.08(冬季)
		2.25未満(夏季)	1.34(夏季)
CBOD	mg/L	38未満(冬期)	6.3(冬季)
		15未満(夏季)	3.0未満(夏季)
油・油脂	mg/L	10	6.8
全リン	mg/L	—	0.9
総溶解性固形分	mg/L	—	1,240
SS	mg/L	45	14
ストロンチウム	µg/L	30,000	5920

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 ^{※1}
フェノール類	lbs./日	30	18.480
排水量	百万 gal/日	0.1	0.054
SS	lbs./日	75	11.95
溶解性有機物	lbs./日	800	340.35
リン	lbs/日	17	0.11

※1 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	21,319	4,502
ホルムアルデヒド	kg/年	504	59
NOx	kg/年	93,830	2,674
アンモニア	kg/年	36,881	26,066
エタノール	kg/年	672,451	40,028

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
塩化物	mg/L	3,000	119
pH	—	6~11	8.97
全リン	mg/L	10	4.58
硫酸塩	mg/L	1,500	109
BOD	mg/L	300	189
ケルダール態窒素	mg/L	100	29.8
SS	mg/L	350	233
フェノール類	mg/L	1	0.645

プロメラス

■ 大気

項目	単位	基準値	実測値
揮発性有機化合物	t/年	1	0.057

■ 水質 該当施設なし

海外 欧州

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ

■ 大気

項目	項目	単位	基準値	実測値
ボイラー	NOx	mg/m ³ N	150	111
	CO	mg/m ³ N	100	5未満

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6~9.5	6.8~8.5
COD	mg/L	125	11
SS	mg/L	1,000	2.1
TOC	mg/L	50	2未満
フェノール類	μg/L	3	0.5未満
全窒素	mg/L	10	2未満
全リン	mg/L	2	0.15未満
吸着性有機ハロゲン	μg/L	200	20未満
2,3,5 トリメチルフェノール	μg/L	0.1	0.04未満
2,4 ジメチルフェノール	μg/L	0.1	0.02未満
2 メチルフェノール	μg/L	0.1	0.3未満
3 メチルフェノール	μg/L	0.1	0.3未満
4 メチルフェノール	μg/L	0.3	0.2未満
ノニルフェノール	μg/L	1.5	1.0未満
オクチフェノール	μg/L	0.3	0.1未満
ビスフェノールA	μg/L	3	0.05未満
ヒ素	μg/L	50	15未満
クロム	μg/L	100	10未満
ニッケル	μg/L	60	10未満
塩化物	mg/L	500	220

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ (バルセロナ)

項目	項目	単位	基準値	実測値
ボイラー	SOx	mg/m ³ N	4,300	不検出
	NOx	mg/m ³ N	450	186
	CO	mg/m ³ N	100	122

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	5.5~11	7.2~8.9
COD	mg/L	2,500	1,220
SS	mg/L	1,500	440
フェノール類	mg/L	2	0.5未満
電気伝導度	μs/cm	13,000	4,500
全塩素	mg/L	3,500	663
全硫化物	mg/L	1,000	998
全リン	mg/L	75	4

ヴァンコリット

■ 大気

項目	単位	基準値	実測値
フェノール	mg/m ³ N	20	41※
アンモニア	mg/m ³ N	35	38※
ホルムアルデヒド	mg/m ³ N	20	1.46
粉塵	mg/m ³ N	150	1.12

■ 水質

項目	単位	基準値	実測値
亜鉛	mg/L	1.4	0.489
銅	mg/L	0.2	0.020未満
フェノール	mg/L	0.4	0.14
モリブデン	mg/L	5	0.02
全リン	mg/L	14	0.15未満

※ Dライン：プレフィルターを設置していますが、残念ながら十分ではありません。Dラインは、かなりの能力を有する生産ラインなので、集塵フィルターのフィルターバッグを頻繁に交換する必要があります。そこで方法を変更しました。測定結果が出るのを待つ代わりに、一定の生産量（Dラインの場合2,500トン）に到達したときにフィルターバッグを交換するようにします。

ヴォーペル・ノースウェスト(VNW)

■ 大気 該当施設なし

■ 水質 該当施設なし

ヴォーペル・ノースイースト(VNE)

■ 大気 該当施設なし

■ 水質 該当施設なし

ヴォーペル・ミッドウェスト(VMW)

■ 大気 該当施設なし

■ 水質 該当施設なし

ラピッド・ソリューションズ(VRS)

■ 大気 該当施設なし

■ 水質 該当施設なし

ラッセル・プラスチックス(Vcomp)

■ 大気 該当施設なし

■ 水質 該当施設なし

化管法該当物質の排出・移動量(2015年度実績)

化管法(PRTR制度^{※1})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	排出量			移動量	
		()は製造量	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	15.9					
18	アニリン	215.2				0.4	
31	アンチモン及びその化合物	55.2				2.0	
37	ビスフェノールA	214.9				0.1	
51	2-エチルヘキサ酸	3.2					
53	エチルベンゼン	25.8				7.2	
56	エチレンオキシド	0.9					
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	11.9					
71	塩化第二鉄	4.1				4.1	
78	2,4-キシレノール	18.1					
79	2,6-キシレノール	7.6					
80	キシレン	37.4				9.7	
82	銀及びその水溶性化合物	17.3					
86	クレゾール	1,383.8				0.8	
136	サリチルアルデヒド	2.0					
207	2,6-ジターシャリーブチル-4-クレゾール	3.7					
218	ジメチルアミン	2.0					
232	N,N-ジメチルホルムアミド	358.1	1.7			12.5	
239	有機すず化合物	26.2				1.9	
258	ヘキサメチレンテトラミン	1,053.3				22.8	
265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	274.2				0.2	
277	トリエチルアミン	7.9					
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1.4					
300	トルエン	73.0	7.7			5.4	
302	ナフタレン	2.0					
309	ニッケル化合物	0.8					
320	ノニルフェノール	6.4					
330	ビス(1-メチル-1-フェニルエチル)ペルオキシド	4.9					
349	フェノール	21,277.5	2.4			32.0	
352	フタル酸ジアリル	5.2					
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	4.1					
375	2-ブテナール	1.1					
392	ノルマルヘキサン	2.5	0.4			0.3	
401	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	14.0				1.1	
405	ほう素及びその化合物	13.1				1.4	
411	ホルムアルデヒド	8,457.0 (10,104)	0.5 0.4			5.9	
413	無水フタル酸	1.3				0.1	
438	メチルナフタレン	21.9	0.1				
448	メチレンビス(4,1-フェニレン)ジイソシアネート	12.1					

□ : 特定第1種指定化学物質

※1 P.79用語集参照

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	総合運営委員会、技術委員会、環境安全委員会、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 (JPCA)	
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
産業環境管理協会	LCA教育講師派遣、LCA用データベース提供、LCA日本フォーラムに参加
中央労働災害防止協会	労働安全衛生に関する社内研修会への講師派遣、セミナーへの参加
新化学技術推進協会 (JACI)	理事会、企画運営会議に参加し企画運営に参加。また、戦略委員会、戦略提言部会、先端科学・材料技術部会、ライフサイエンス技術部会、電子情報技術部会、エネルギー・資源技術部会、環境技術部会等の委員会、部会に参加し、情報収集や活動に協力している

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	● レスポシブル・ケア委員会を設置 ● 日本レスポシブル・ケア協議会に設立メンバーとして加盟	● 日本レスポシブル・ケア協議会(JRCC)設立 ● 容器包装リサイクル法制定
1997年	● 「環境・安全」に関する経営方針を見直し、宇都宮工場およびスミトモ・パークライト・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	● 住友パークライト全工場でISO 14001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科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	● 住友パークライトグループの国内外30の事業所でISO14001認証取得済み ● 佐野プラスチック(株)跡地の土壌・地下水浄化工事開始 ● レスポシブル・ケア世界憲章に署名 ● 機械設備リスクアセスメント開始	● 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 ● 住友パ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 ● 「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、ピオトーブ造成工事を開始 ● 戸塚事業所閉鎖後、土壌汚染と地下水汚染の浄化工事を開始 ● 国内すべての生産事業所でゼロエミッション化を達成 ● 化学物質リスクアセスメント開始	● 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 ● 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	● 第19回 気候変動枠組条約締約国会議(COP19)および京都議定書第9回締約国会合(CMP9)開催
2014年	● 改訂レスポシブル・ケア世界憲章に署名 ● 日本政策投資銀行の環境各付(DBJ環境格付):Aランクを取得 ● 国内事業所でスコープ3の一部データの集計を開始 ● 爆発火災リスクアセスメント開始	● レスポシブル・ケア世界憲章(6条項)の改訂 ● 労働安全衛生法(化学物質リスクアセスメントの義務化)の改正
2015年	● 2014年のレスポシブル・ケア世界憲章改訂に伴い、当社では、それまでの「環境・安全」経営方針を見直し、新たに「レスポシブル・ケア活動方針」を制定	● ISO 14001が改訂 ● フロン排出抑制法の改正施行 ● 水質汚濁防止法(排水基準)の改正 ● 土壌汚染対策法(特定有害物質の見直し等)の改正

「CSRレポート2016」用語集

■ BOD(P.68~76)

Biochemical Oxygen Demand (生物化学的酸素要求量) の略で、水質分析の一指標。一定期間中に微生物が水中の有機物を酸化・分解するのに必要とする酸素の量。

■ COD(P.36・39・68~76)

Chemical Oxygen Demand (化学的酸素要求量) の略で、水質分析の一指標。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。

■ CS(P.45・47)

Customer Satisfaction (顧客満足) の略。

■ CSR

Corporate Social Responsibilityの略。企業が事業活動において利益を追求するだけでなく、あらゆるステークホルダーとの関係性を重視しながら社会に対し責任を果たし、社会とともに発展していくための活動。

■ EICC 行動規範(P.25・34)

EICC (電子業界 CSR アライアンス: Electronic Industry Citizenship Coalition) が、電子機器業界のサプライチェーンにおいて、労働環境が安全であること、そして労働者が敬意と尊敬を持って扱われること、さらに製造プロセスが環境負荷に対して責任を持っていることを確実にするための基準を規定したものの。

■ GHS(P.44)

The Globally Harmonized System of Classification and Labelling 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) の略。

■ GRI(P.3・80-81)

国際 NGO・Global Reporting Initiative の略称。持続可能性報告のための国際的なガイドラインである「GRI サステナビリティ・レポートイング・ガイドライン」を発行しています。

■ ISO26000(P.8)

組織の社会的責任に関する国際規約で、2010年10月に発行。ISO規格で初めて、マルチステークホルダープロセスによって作成され、幅広いセクターのエキスパートが議論に参加しました。

■ MFCA(P.37)

Material Flow Cost Accounting (マテリアルフローコスト会計) 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。

■ MSDgen(P.44)

多言語で SDS を作成発行するシステム。2008年に導入しました。

■ NOx(P.36・39・68~76)

Nitrogen Oxide (窒素酸化物) の総称。

■ PRTR制度(P.77)

PRTRは Pollutant Release and Transfer Register の略。「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、有害性のあるさまざまな化学物質の環境への排出量を把握することなどにより、化学物質を取り扱う事業者の自主的な管理の改善を促進し、化学物質による環境保全上の支障を未然に防止するための仕組み。

■ QOL(P.45)

Quality of life の略。物質的な豊かさだけでなく、精神面を含めた生活全体の豊かさや自己実現を含めた概念。

■ SDS(P.41・44)

Safety Data Sheet (安全データシート) の略。化学物質の安全情報を記載したシートで、他の事業者に出荷する際に添付します。

■ SOx(P.36・39・68~76)

Sulfur Oxide (硫黄酸化物) の総称。

■ スコープ3(P.38)

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、下流の排出量を表します。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ます。

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、独立行政法人産業技術総合研究所および一般社団法人産業環境管理協会が共同開発したデータベース IDEA ver.1.1、「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、および「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」に記載の排出係数を用いて算定。

■ ステークホルダー(P.6・8・28-29)

利害関係者。組織の何らかの決定や活動に利害関係を有する者。

■ マテリアリティ(P.8)

CSRにおいては「重要課題」を指します。組織が経済・環境・社会に与える著しい影響を反映し、ステークホルダーの評価や意思決定に実質的な影響を与えるテーマを抽出したものです。

■ レスポンシブル・ケア(P.27)

化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て、廃棄・リサイクルにいた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)。

GRIガイドライン対照表

本レポートは、GRI^{*1}「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン第4版」の「中核」オプションに準拠しています。

■ 一般標準開示項目

項目		掲載ページ
戦略および分析		
G4-1	組織の持続可能性の関連性と組織の持続性に取り組むための戦略に関して、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）の声明を記載する。	4-7
組織のプロフィール		
G4-3	組織の名称を報告する。	28
G4-4	主要なブランド、製品およびサービスを報告する。	10-13,28
G4-5	組織の本社の所在地を報告する。	28
G4-6	組織が事業展開している国の数、および組織が重要な事業所を有している国、報告書中に掲載している持続可能性のテーマに特に関連のある国の名称を報告する。	29
G4-7	組織の所有形態や法人格の形態を報告する。	28
G4-8	参入市場（地理的内訳、参入セクター、顧客および受益者の種類を含む）を報告する。	10-13,28-29
G4-9	組織の規模（次の項目を含む）を報告する。 総従業員数／総事業所数／純売上高（民間組織について）、純収入（公的組織について）／株主資本および負債の内訳を示した総資本（民間組織について）／提供する製品、サービスの量	28
G4-10	a. 雇用契約別および男女別の総従業員数を報告する。 b. 雇用の種類別、男女別の総正社員数を報告する。 c. 従業員・派遣労働者別、男女別の総労働力を報告する。 d. 地域別、男女別の総労働力を報告する。 e. 組織の作業の相当部分を担う者が、法的に自営業者と認められる労働者であるか否か、従業員や請負労働者（請負業者の従業員とその派遣労働者を含む）以外の者であるか否かを報告する。 f. 雇用者数の著しい変動（例えば観光業や農業における雇用の季節変動）があれば報告する。	48
G4-11	団体交渉協定の対象となる全従業員の比率を報告する。	53
G4-12	組織のサプライチェーンを記述する。	34
G4-13	報告期間中に、組織の規模、構造、所有形態またはサプライチェーンに関して重大な変更が発生した場合はその事実を報告する	該当なし
G4-14	組織が予防的アプローチや予防原則に取り組んでいるか否か、およびその取り組み方について報告する。	33,44
G4-15	外部で作成された経済、環境、社会憲章、原則あるいはその他のイニシアティブで、組織が署名または支持したものを一覧表示する。	7
G4-16	（企業団体など）団体や国内外の提言機関で、組織が次の項目に該当する位置付けにあるものについて、会員資格を一覧表示する。	77
特定されたマテリアルな側面とバウンダリー		
G4-17	a. 組織の連結財務諸表または同等文書の対象になっているすべての事業体を一覧表示する。 b. 組織の連結財務諸表または同等文書の対象になっている事業体のいずれかが報告書の掲載から外れていることはないか報告する。a. 組織の連結財務諸表または同等文書の対象になっているすべての事業体を一覧表示する。 b. 組織の連結財務諸表または同等文書の対象になっている事業体のいずれかが報告書の掲載から外れていることはないか報告する。	3,82
G4-18	a. 報告書の内容および側面のバウンダリーを確定するためのプロセスを説明する。 b. 組織が「報告内容に関する原則」をどのように適用したかを説明する。	8
G4-19	報告書の内容を確定するためのプロセスで特定したすべてのマテリアルな側面を一覧表示する。	81
G4-20	各マテリアルな側面について、組織内の側面のバウンダリーを次の通り報告する。	81-82
G4-21	各マテリアルな側面について、組織外の側面のバウンダリーを次の通り報告する。	81-82
G4-22	過去の報告書で提供した情報を修正再記述する場合には、その影響および理由を報告する。	37,66
G4-23	スコープおよび側面のバウンダリーについて、過去の報告期間からの重要な変更を報告する。	3
ステークホルダー・エンゲージメント		
G4-24	組織がエンゲージメントしたステークホルダー・グループの一覧を提示する。	28-29
G4-25	組織がエンゲージメントしたステークホルダーの特定および選定基準を報告する。	28-29
G4-26	ステークホルダー・エンゲージメントへの組織のアプローチ方法（種類別、ステークホルダー・グループ別のエンゲージメント頻度など）を報告する、またエンゲージメントを特に報告書作成プロセスの一環として行ったものか否かを示す。	28-29
G4-27	ステークホルダー・エンゲージメントにより提起された主要なテーマや懸念、およびそれに対して組織がどう対応したか（報告を行って対応したものを含む）を報告する。また主要なテーマや懸念を提起したステークホルダー・グループを報告する。	9,14-16,18-24
報告書のプロフィール		
G4-28	提供情報の報告期間（会計年度、暦年など）。	3
G4-29	最新の発行済報告書の日付（該当する場合）。	3
G4-30	報告サイクル（年次、隔年など）。	3
G4-31	報告書またはその内容に関する質問の窓口を提示する。	裏表紙
G4-32	a. 組織が選択した「準拠」のオプションを報告する。 b. 選択したオプションのGRI内容索引を報告する。 c. 報告書が外部保証を受けている場合、外部保証報告書の参照情報を報告する。（GRIでは外部保証の利用を推奨しているが、これは本ガイドラインに「準拠」するための要求事項ではない）。	3,80-83
G4-33	a. 報告書の外部保証に関する組織の方針および現在の実務慣行を報告する。 b. サステナビリティ報告書に添付された保証報告書内に記載がない場合は、外部保証の範囲および基準を報告する。 c. 組織と保証の提供者の関係を報告する。 d. 最高ガバナンス組織や役員が、組織のサステナビリティ報告書の保証に関わっているか否かを報告する。	83
ガバナンス		
G4-34	組織のガバナンス構造（最高ガバナンス組織の委員会を含む）	30
倫理と誠実性		
G4-56	a. 組織の価値、理念および行動基準・規範（行動規範、倫理規定など）を記述する。	26-27

*1 P.79用語集参照

■ 特定標準開示項目で開示する項目の根拠

特定されたマテリアリティ項目	関連するG4の側面
● 環境負荷の低減	原材料/水/大気への排出/排水および廃棄物/製品およびサービス/輸送・移動
● 省資源・省エネルギー化	エネルギー
● 安全・保安	環境全般/労働安全衛生
● 化学物質	輸送・移動/労働安全衛生
● 製品責任	顧客の安全衛生
● 生物多様性	生物多様性
● ステークホルダーの満足向上	顧客の安全衛生/製品およびサービス
● 人材育成	研修および教育
● ワーク・ライフ・バランス	多様性と機会均等
● CSR調達	サプライヤーの環境評価/サプライヤーの労働慣行評価/サプライヤーの人権評価/サプライヤーの社会への影響評価
● コンプライアンス	環境に関する苦情処理制度/労働慣行に関する苦情処理制度/人権に関する苦情処理制度/社会への影響に関する苦情処理制度/コンプライアンス

(注) 自社グループのマテリアリティ項目と関連するGRI-G4の側面の特定プロセスの中で検証した側面のバウンダリーは側面ごとに以下に記載しています。

■ 特定標準開示項目

項目	掲載ページ
環境	
原材料 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	35,36
G4-EN1 使用原材料の重量または量	36
エネルギー [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	35,37-38,67
G4-EN3 組織内のエネルギー消費量	36,38
G4-EN4 組織外のエネルギー消費量	67
G4-EN5 エネルギー原単位	38
G4-EN6 エネルギー消費の削減量	35
水 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	35,40
G4-EN8 水源別の総取水量	40
生物多様性 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	55
G4-EN11 生物多様性価値の高い地域に所有、賃借、管理している事業所(保護地域の内部・隣接地域・保護地域外)	55
G4-EN12 同上の地域において、活動、製品、サービスが生物多様性に対して及ぼす著しい影響の記述	55
G4-EN13 保護または復元されている生息地	55
G4-EN14 事業の影響を受ける地域に生息するIUCNレッドリストおよび国内保全種リスト対象の生物種の総数	55
大気への排出 [バウンダリー] ● 当社グループ ● 取引先	
G4-DMA	35,37-39,67
G4-EN15 直接的な温室効果ガス(GHG)排出量(スコープ1)	36,38,66
G4-EN16 間接的な温室効果ガス(GHG)排出量(スコープ2)	36,38,66
G4-EN17 その他の間接的な温室効果ガス(GHG)排出(スコープ3)	38,67
G4-EN18 温室効果ガス(GHG)排出原単位	38
G4-EN19 温室効果ガス(GHG)排出量の削減量	35
G4-EN21 NOx、SOx、およびその他の重大な大気排出	39
排水および廃棄物 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	35,37,39-40
G4-EN22 水質および排出先ごとの総排水量	36
G4-EN23 種類別および処分方法別の廃棄物の総重量	39
G4-EN24 重大な漏出の総件数および漏出量	該当なし
製品およびサービス [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	35
G4-EN27 製品およびサービスによる環境影響緩和の程度	22
コンプライアンス [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	31,35
G4-EN29 環境法規制の違反に関する高額罰金の額、罰金以外の制裁措置の件数	32
輸送・移動 [バウンダリー] ● 当社グループ ● 取引先	
G4-DMA	35,38
G4-EN30 製品の輸送、業務に使用するその他の物品や原材料の輸送、従業員の移動による著しい環境影響	38,67
環境全般 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	35,38
G4-EN31 環境保護目的の総支出と総投資(種類別)	36
サプライヤーの環境評価 [バウンダリー] ● 当社グループ ● 取引先	
G4-DMA	34
G4-EN33 サプライチェーンにおける著しいマイナス環境影響(現実的、潜在的なもの)、および行った措置	34

項目	掲載ページ
環境に関する苦情処理制度 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	32
G4-EN34 環境影響に関する苦情で、正式な苦情処理制度を通じて申立、対応、解決を行ったものの件数	41
社会	
労働慣行とディーセント・ワーク	
労働安全衛生 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	41
G4-LA6 傷害の種類と、傷害・業務上疾病・休業日数・欠勤の比率および業務上の死亡者数(地域別、男女別)	42-43
G4-LA8 労働組合との正式協定に定められている安全衛生関連のテーマ	53
研修および教育 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	50
G4-LA9 従業員一人あたりの年間平均研修時間(男女別、従業員区分別)	50
G4-LA10 スキル・マネジメントや生涯学習のプログラムによる従業員の継続雇用と雇用終了計画の支援	48,50-52
多様性と機会均等 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	48-49
G4-LA12 ガバナンス組織の構成と従業員区分別の内訳(性別、年齢、マイノリティグループその他)	30,48
サプライヤーの労働慣行評価 [バウンダリー] ● 当社グループ ● 取引先	
G4-DMA	34
G4-LA15 サプライチェーンでの労働慣行に関する著しいマイナス影響と実施した措置	34
労働慣行に関する苦情処理 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	32
G4-LA16 労働慣行に関する苦情で、正式な苦情処理制度により申立、対応、解決を図ったものの件数	32
人権	
サプライヤーの労働慣行評価 [バウンダリー] ● 当社グループ ● 取引先	
G4-DMA	34
G4-HR11 サプライチェーンにおける人権への著しいマイナスの影響(潜在的なものを含む)および実施した措置	34
人権に関する苦情処理制度 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	32
G4-HR12 人権影響に関する苦情で、正式な苦情処理制度により申立、対応、解決を図ったものの件数	32
社会	
コンプライアンス [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	31
G4-SO8 法規制への違反に対する相当額以上の罰金金額および罰金以外の制裁措置の件数	32
サプライヤーの社会への影響評価 [バウンダリー] ● 当社グループ ● 取引先	
G4-DMA	34
G4-SO10 サプライチェーンで社会に及ぼす著しいマイナスの影響(潜在的なものを含む)および実施した措置	34
社会への影響に関する苦情処理制度 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	32
G4-SO11 社会に及ぼす影響に関する苦情で、正式な苦情処理制度に申立、対応、解決を図ったものの件数	32

項目	掲載ページ
製品責任	
顧客の安全衛生	[バウンダリー] ●当社グループ
G4-DMA	45
G4-PR1	主要な製品やサービスで、安全衛生の影響評価を行い、改善を図っているものの比率 45-46

項目	掲載ページ
コンプライアンス [バウンダリー] ●当社グループ	
G4-DMA	31
G4-PR9	製品およびサービスの提供、使用に関する法律や規制の違反に対する相当額以上の罰金金額 32

■ 住友バークライトグループ

連結子会社 (39社)

秋田住友バーク (株)
九州住友バークライト (株)
住ベテクノプラスチック (株)
北海太洋プラスチック (株)
山六化成工業 (株)
住ベリサーチ (株)
住ベシート防水 (株)
(株) ソフテック
(株) サンクストレーディング
(株) サンバーク
西部樹脂 (株)
筒中興産 (株)
Sumitomo Bakelite Singapore Pte. Ltd.
└ 蘇州住友電木有限公司
└ Sumitomo Bakelite (Thailand) Co., Ltd.
SumiDurez Singapore Pte. Ltd.
SNC Industrial Laminates Sdn. Bhd.
P.T. Indopherin Jaya
P.T. .SBP Indonesia
台湾住友培科股份有限公司
上海住友電木有限公司
南通住友電木有限公司
住友倍克 (香港) 有限公司
東莞住友電木有限公司
住友倍克澳門有限公司
Sumitomo Bakelite North America Holding, Inc.
└ Sumitomo Plastics America, Inc.
└ Durez Corporation
└ Durez Canada Co., Ltd.
└ Promerus LLC
└ Sumitomo Bakelite North America, Inc.
└ H.I.G. Vaupell Holdings, LLC
└ Vaupell Holdings, Inc.
└ Vaupell Industrial Plastics, Inc.
└ Vaupell Molding & Tooling, Inc.
└ Russell Plastics Technology Company, Inc.
N.V. Sumitomo Bakelite Europe S.A.
└ Vyncolit N.V.
└ Sumitomo Bakelite Europe (Barcelona), S.L.U.

非連結子会社 (10社) ※1

住ベ情報システム (株)
住ベサービス (株)
住ベリサイクル (株)
SB Holland B.V.
Neopreg AG
Sumibe Korea Co., Ltd.
SBE India Pvt. Ltd.
台湾住培股份有限公司
Rong Feng (H.K.) Industries Limited
Rong Chang Sheng Plastics Mould (Shen Zhen) Co., Ltd.

持分法適用関連会社 (1社) ※2

P.T. Pamolite Adhesive Industry

持分法非適用関連会社 (5社) ※3

大友化成 (株)
グリーンフェノール開発 (株)
あきたEVバス有限責任事業組合
長春封塑料 (常熟) 有限公司
住工股份有限公司

	連結	持分法	非連子	その他	合計
国内	12	0	3	3	18
海外	27	1	7	2	37
合計	39	1	10	5	55

※1 佐野プラスチック (株) は6月14日に清算が終了しました。

※2 日本電解 (株) は7月29日に全株式売却し、持分法適用会社から除外しました。

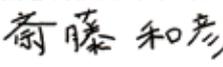
※3 あきたEVバス有限責任事業組合は4月1日に設立しました。



独立した第三者保証報告書

2016年8月9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  

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CSRレポート2016(Webフルレポート版)(以下、「CSRレポート」という。)に記載されている2015年4月1日から2016年3月31日までを対象とした マークの付されている環境・社会パフォーマンス指標及び環境会計指標(以下、「指標」という。)、Global Reporting Initiative(以下、「GRI」という。)のサステナビリティ・レポート・ガイドライン第4版(以下、「G4ガイドライン」という。)のコア(中核)オプション準拠に関する自己宣言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G4ガイドライン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。 CSRレポートに記載。)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G4ガイドラインのコアオプション準拠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」(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」、ISAE3410「温室効果ガス情報に対する保証業務」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CSRレポート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、分析的な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。

- CSRレポートの作成・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な手続の実施
- 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
- G4ガイドラインのコアオプション準拠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、CSRレポート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、G4ガイドラインのコアオプション準拠の自己宣言が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(南通住友電木)での往査の様子



国内事業所(秋田住友ベーク)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：03-5462-4899
URL：http://www.sumibe.co.jp/



表紙について

イラストレーター・棕本サトコさん

「住友ベークライトのコーポレートカラーである黄緑色を基調に、子どもたちがいきいきと遊ぶ姿を描きました。自然を守り、将来世代によりよい未来をつないでいこうという思いを込めています」

UD
FONT

見やすいユニバーサルデザイン
フォントを採用しています。