

CSRレポート 2017



コーポレートメッセージ

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。

社会の変化にともなう 新たな課題に挑み、進化する



代表取締役社長
林 茂

アナウンサー
渡辺 真理氏

プラスチックのパイオニアとして、 社会を支え続けた100年

渡辺 一人の生活者として、プラスチックに触れない日はないのではないかと感じます。プラスチックのパイオニアとしての、成り立ちと発展のプロセスをお聞かせください。

林 産業革命以降、最も進歩した素材はプラスチックだと言っても過言ではないと思います。世界最古のプラスチックはフェ

ノール樹脂ですが、1907年にバークランド博士がアメリカで開発したことからスタートしました。その商標名が「バークライト」で、当社名の由来になっています。現在では、飛行機や自動車、家電製品、半導体、日用雑貨品まで、何らかの形でプラスチックの素材が使われています。産業の歴史は、自然由来の鉄やアルミニウム、麻、絹などを、プラスチックに置き換えてきた歴史と言えるのではないのでしょうか。

世界経済のインフラを支える素材産業の矜持

渡辺 2016年度は中期経営計画の初年度でしたが、事業環境はどのような状況だったのでしょうか。

林 当社グループは近年、国内における少子高齢化、産業の空洞化などの課題に直面し、事業プロセスの改善や海外企業の M&A など、リスクに対応するための事業の再構築を進めてきました。2016年度は、売上は2,000億円には一歩届きませんでしたが、営業利益は155億円^{*1}と計画当初のマイルストーンを達成し、筋肉質な会社になることができました。その上で我々は、プラスチックのパイオニアとして築き上げた技術を生かし、より高い付加価値を生み出しながら、社会の課題解決に貢献していく事業構造を構築するために、さらなる「進化」が必要だと考えています。

渡辺 御社のアイデンティティは、経営を充実させていくという責任を果たすと同時に、ステークホルダーの皆さまに対してよいものを届け、社会の役に立つことにあるということでしょうか。

林 その通りです。私たちの仕事が社会の役に立ち、利益を上げていくために最も大切なのは、お客さまにどのような価値を提供していくかということです。私たち素材メーカーは、完成品メーカーから見れば、一次・二次調達先の先にある三次調達先であることがほとんどです。つまり、一次・二次の調達先に対して価値を提供し、よい部品を作るお手伝いをするのが私たちのミッションなのです。ですから、一次・二次調達先から出てくるテーマやニーズをきちんと取り込み、信頼関係を結び、パートナーとして開発を手助けできる仕事が本懐なのです。

渡辺 私たち生活者にとって、直接目に見えない部分を担っている企業の重要性は計り知れないものがあります。例えば報道でも、そのニュースが正しいかどうかをチームで検証し、精査したうえで放送しますが、放送に至るまでの見えない部分が何よりも大切だということは、視聴者の皆さまが最もよくご存じです。御社の場合、プラスチックを通して生活を支えているという意味で、社会のインフラと言えるのではないでしょうか。

林 インフラという意味で私たちの製品が貢献しているものに、半導体があります。今、飛行機から自動車、家電、携帯電話

に至るまで、ほぼすべての生活インフラに半導体が使用されています。その品質実現に不可欠な、半導体を保護するエポキシ樹脂封止材料で、当社は世界で高シェアを占めています。

渡辺 私たちの生活に不可欠で、見えないところで社会を支えているという矜持（きょうじ）こそ、御社の財産なのですね。今後、成長が見込まれる分野について教えていただけますか。

林 中期経営計画で、4つの分野にリソースを集中していくことを決定しました。一つ目は、車両部品関連で、当社の一番得意な分野です。自動車の軽量化を実現するために、金属の代替として樹脂化が進んでいることが成長の原動力になっています。自動運転の発達や、環境規制を前提とした中国のエコカー（電気自動車（EV）等）の普及促進に向けた補助金政策などを受け、車両の電装化はますます加速していきます。市場として極めて有望であり、これまで培った技術と知見がダイレクトに生かせると考えています。

渡辺 確かに、自動運転は既に実験段階で、EVも市場に出ています。環境的な側面から各国でCO₂対策が進む中、この分野は一気に加速する可能性がありますね。

林 今後は、合理化と軽薄短小、ものづくりの高スピード化が求められます。現在、日本、中国、シンガポールに当社のラボセンターがあるのですが、お客さまにお越しいただき、オープンラボ形式でともに開発を進められる体制を構築しています。二輪では既に実行済みで、今後は四輪にも展開していきます。また、欧米でもオープンラボを設置し、世界中のメーカーとともに、当社のツールや樹脂を使った新製品開発に取り組める環境を整備していきます。

渡辺 世界中のパートナーと協業できる環境は素晴らしいですね。ますます、私たちにとっても有益な製品が実現されるのではないかとワクワクします。

林 二つ目の注力分野は航空機部品関連ですが、この分野でも軽量化は永遠の課題です。自動車部品で培った技術が生かせる分野でもあると考えています。2014年にアメリカ・ボーイング社の一次調達先であるヴォーペル社を買収し、本格的に参入を開始しました。ヴォーペルの成形・塗装・組み立てといったプロセスに、三次調達先である当社の素材による付加価値を加えて、インテグレイティッドサプライヤーとして飛

^{*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

行機メーカーに提供していくというモデルを目指しています。三つ目の分野は高集積デバイス関連です。先ほども申し上げましたとおり、次世代パワーデバイス、次世代メモリー、高速通信デバイスなど、これからの新しいインフラを支える半導体分野で、当社が培った高い技術を生かし、さらなる高付加価値を提供していくことで、社会の進化に貢献していきます。

渡辺 御社のすべての技術が、未来の私たちの生活につながっているのですね。そういう意味では、四つ目の注力分野であるヘルスケア関連は、さらに身近で気になります。

林 当社はメディカル関連事業に約50年携わってきましたが、成長が鈍化していました。医療機器には、生命に影響を及ぼすレベルを示すクラス1から4までの段階があり、私たちは影響度の低いクラス1・2の領域で製品を展開してきました。しかしそれらは技術障壁が高くないため、汎用化してしまったのです。そこで、クラス3・4への展開を目指し、十数年前から研

究開発に取り組んできました。その中で、ステアリングマイクロカテーテルという製品が、日本で薬事承認を受け2016年にアメリカで、FDA（アメリカ食品医薬品局）の許認可を取得し、ビジネスとして本格的に動き始めました。従来は直進させるだけだったカテーテルの先端を、ガイドワイヤーなしに手元のハンドル操作で自由に動かせるようにした画期的な製品です。医師がレントゲン画像を見ながら、曲がった血管の箇所もハンドルで調整してスムーズに挿入できます。当初は肝臓がんの治療用に開発しましたが、現在では内臓動脈瘤や腹部大動脈瘤、子宮筋腫などにも利用が期待されています。今後はさらに、脳腫瘍や脳梗塞まで治療できるようなカテーテルを実現したいと思っています。

渡辺 神の手と呼ばれるような医師の先生方がどんなに素晴らしい技術を持っていらしても、機器がなければ治療が行えないという意味では、この製品は医療関係の方々はもちろん、何より患者様にとって格段の進歩・負担軽減につながりますね。

林 開発にあたっては、当社も、日本や世界で有数の先生方に協力をいただいています。患者様の負担を少しでも軽くできるように、血管内治療の可能性を広げていきたいと考えています。

■ フードロスの削減と農業ビジネスに貢献する

渡辺 生活者の立場で、御社の食品包装関連の製品も気になっています。

林 青果物の鮮度保持フィルム「P-プラス[®]」ですね。

渡辺 既に多くのコンビニエンスストアやスーパーマーケットのカット野菜で、導入されているそうですね。

林 「P-プラス[®]」を使うと、野菜の日持ちがよくなるので、大幅にロスが減ります。経済的な効果も大きいですし、フードロス削減という観点からも社会的な貢献度は高いと思います。鮮度が長持ちするので、日本の素晴らしい農産物を海外へ輸出するのもにも使われるようになり、大きな反響をいただいています。

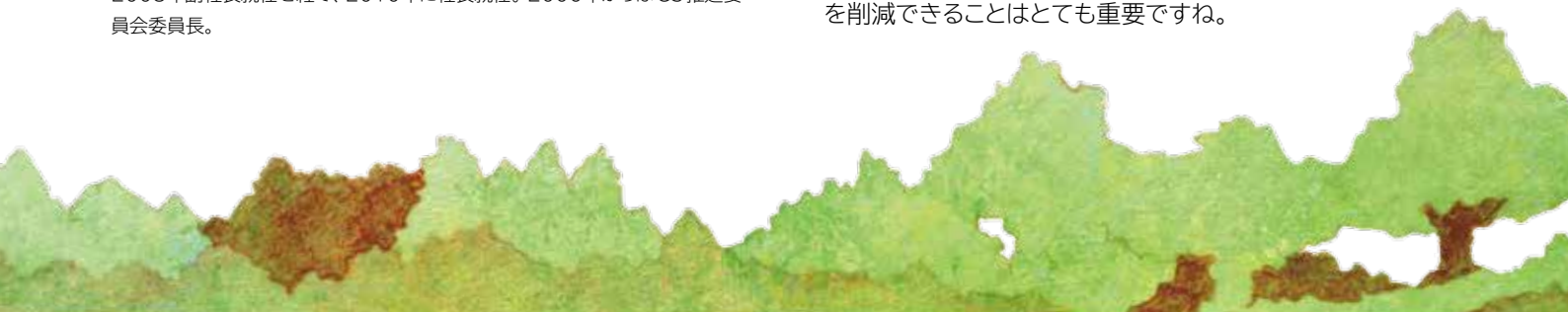
渡辺 食の問題はこれからより大きな課題となる中で、廃棄を削減できることはとても重要です。



代表取締役社長

林 茂

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



日本の農業のクオリティーは非常に高く、海外からのニーズもある反面、流通のハードルが高いと聞きます。そうした課題にも貢献していくことができる将来性の高い技術だと感じます。

ステークホルダーとともに、 よりよい社会づくりを目指す

渡辺 工場を有するメーカーとして、環境問題や地域コミュニティとの関係性についてはどうお考えでしょうか。

林 私たちは、原材料やエネルギーなど自然の恵みを事業に使わせていただきながら、廃棄物や化学物質の排出、排水などで直接・間接的に自然に影響を与えています。事業由来の環境負荷削減はもちろん、地球環境保全への取り組みは最低限の責務です。そのため私たちは、取り組みの一つとして、静岡工場に「憩いの杜」というビオトープを作り、生物多様性の保全に貢献しています。県の絶滅危惧種指定のメダカや、カワセミなど、昔から彼の地に生息していた動植物が暮らす環境を保全しています。ビオトープは市民にも開放し、憩いの場や学びの場として活用していただいています。

渡辺 さまざまな取り組みをお伺いしていると、社員の活躍が成長に不可欠なもの実感します。ここ数年、日本では女性活躍推進をはじめとするダイバーシティの重要性が注目されていますが、御社ではどのような取り組みをなさっていますか。

林 国籍や性別によらず活躍できる職場づくりと人材育成は当然のことです。しかし事業の特性などもあり、女性の活躍推進はまだ課題があると認識しています。管理職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った課題が明らかになっています。そこで、それらの課題を解決すべく、行動計画を策定しました。2016年4月からの4年間で、女性管理職の人数を2014年度比で2倍にする目標を設定し、制度の周知徹底、職場風土の変革、キャリア意識の醸成、女性社員採用数の向上などにも取り組んでいきます。

渡辺 最後に、御社がこれからどのように歩んでいращやるのか、また今後に期待なされることなど教えていただけますか。

林 創業から100年を超えてきたということが、さまざまな

市場変化や環境変化を乗り越えてきたということです。近年、グローバル化や産業構造・社会・環境の変化により、厳しい局面に直面しながらも、培った技術とステークホルダーのご支援により、今、当社は「進化」に向けたステージ立っています。「進化」を実現するためには、「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、ともに社会的課題を共有し解決する新しい製品を創出し、社会的にも経済的にも価値を生み出すことが重要です。そうした新しい価値をグローバルに広げていくことで、地球や社会、人々の暮らしにも貢献していきます。

また、当社は現在世界15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。



アナウンサー

渡辺 真理氏

1990年TBS入社。『筑紫哲也ニュース23』などに出演。1998年フリーに。『ニュースステーション』『BS歴史館』ほか、多数の番組に出演。

住友ベークライトのマテリアリティ

当社グループ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、2015年度にマテリアリティ(重点課題)の特定を行いました。2016年度以降、特定したマテリアリティを踏まえた活動を継続しています。

■ マテリアリティの特定プロセス (2015年度の取り組み)

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、当社グループにおける影響度、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、今後のCSR活動報告や、活動計画に生かしていきます。

2016年度以降の取り組み







2016年度は、特定されたマテリアリティ項目に基づき、各部門の年度レビューおよび来期の目標を見直しました。

2017年度以降は、マテリアリティ項目をベースとしたPDCAを回していく予定です。また、それらの結果を今後、マテリアリティ項目を検討する際に活用していく考えです。

特定されたマテリアリティ項目

P.8のプロセスで特定されたマテリアリティ項目は以下のとおりです。2016年度は、特定したマテリアリティ項目の分野ごとに、SDGs目標と照合しました。当社グループでは、SDGs目標達成に資するよう、特定したマテリアリティ項目への取り組みを進めていきます。

SDGsは、2015年9月の国連サミットで採択された「持続可能な開発のための2030アジェンダ」にて記載された、2016年から2030年までの国際目標です。

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 関連するSDGs目標 → 	環境負荷の低減	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ● 取引先 ● 従業員 	Webフルレポート版 P.35～40
安全・安心を提供するための課題 関連するSDGs目標 → 	安全・保安	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ● 取引先 ● 行政 ● 従業員 	Webフルレポート版 P.44
	製品責任	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 関連するSDGs目標 →  	生物多様性保全	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ● 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.47～58
	人材育成	<ul style="list-style-type: none"> ● 従業員 	Webフルレポート版 P.50～52
	ワーク・ライフ・バランス	<ul style="list-style-type: none"> ● 従業員 	Webフルレポート版 P.49
	CSR 調達	<ul style="list-style-type: none"> ● 取引先 	Webフルレポート版 P.34
事業活動の基盤となる課題 関連するSDGs目標 →  	コンプライアンス	<ul style="list-style-type: none"> ● 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.24～25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

住友バークライトのCSRへの取り組みは、2015年度にマテリアリティを特定したことで、着実に前進しました。今回のレポートでは、「特定されたマテリアリティ」を国連SDGsが示す社会課題と照合するとともに、2016年度の「CSR活動計画・実績・評価」や2017年度の「活動計画」を決める際の主要項目として採用しています（P.24～25）。CSR活動を適正かつ継続的に改善していくためにはPDCAサイクルの導入が不可欠ですので、今回、「特定されたマテリアリティ」とCSR活動項目が一致した点を高く評価したいと思います。

マテリアリティ特定のプロセスとしては、GRIガイドラインやISO26000などの国際的な枠組みに基づき課題を整理・抽出した後、住友バークライトとステークホルダーの双方に対する影響度を考えて優先度の高い14項目を特定し、社内外で妥当性を検討したうえで11項目に絞り込んでおり、フレームワークは大変ロジカルです。ただし、社会は常に変化しています。自社やステーク

ホルダーを取り巻く環境をしっかりと把握し、現在の取り組みの延長にとどまらず、将来を見据えて、マテリアリティの検証・更改を行っていただきたいと考えます。例えば、住友バークライトが更なるグローバル化を推進するのであれば、「人材育成」を「グローバル人材の育成」へと絞り込めますし、国際社会で関心の高いサプライチェーンにおけるCSR調達の優先度は高くなり「活動」の対象範囲やKPIも充実すると考えられます。住友バークライトのCSR活動の一層の充実に期待します。



高岡 美佳氏

立教大学経営学部教授・博士（経済学）。専門は小売経営論、フランチャイズシステム論、サステナブルコミュニケーションと消費者行動。産業構造審議会地球環境小委員会評価・検証WG（低炭素社会実行計画フォローアップ）などを務める。

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。

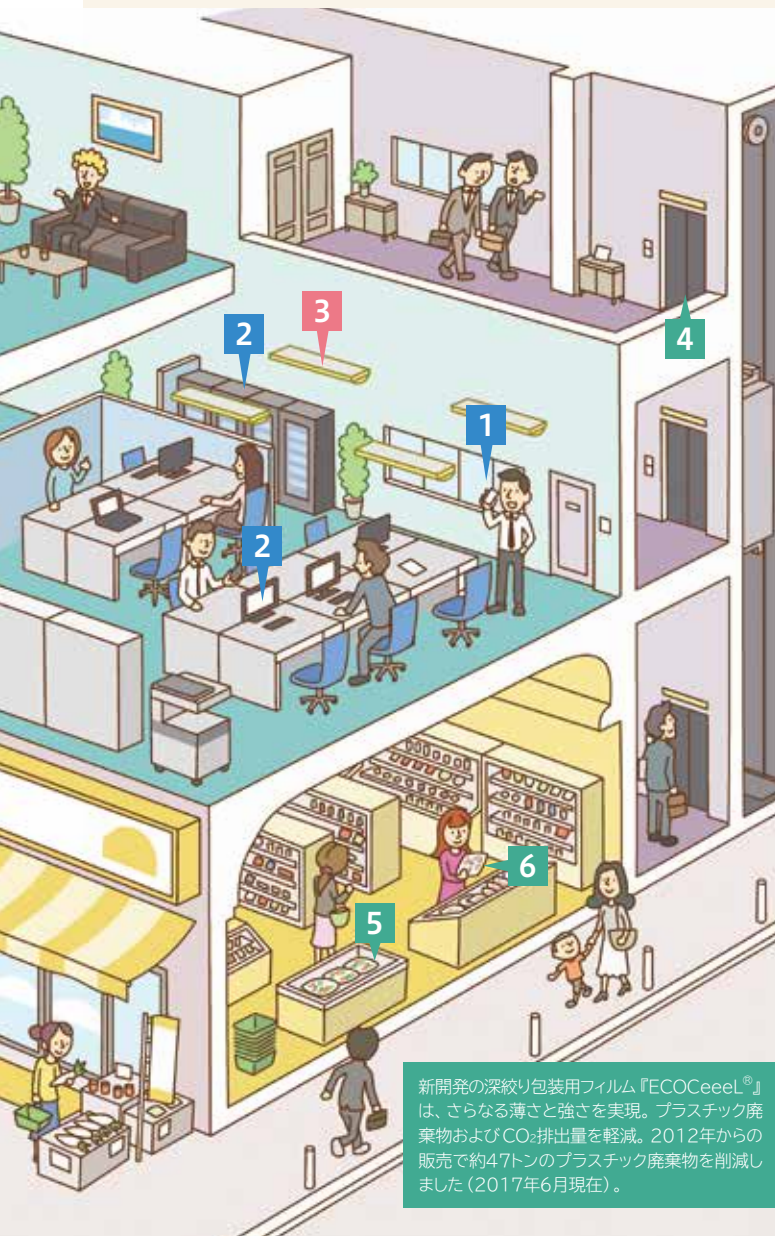
- …半導体関連材料
- …高機能プラスチック
- …クオリティオブライフ関連製品

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』で当社グループ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



新開発の深絞り包装用フィルム『ECOCeeL[®]』は、さらなる薄さと強さを実現。プラスチック廃棄物およびCO₂排出量を軽減。2012年からの販売で約4.7トンのプラスチック廃棄物を削減しました(2017年6月現在)。

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。
- 【半導体ウエ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(デコライノバ[®])】
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

【電装品封止成形材料(スミコン®EME)】

高温・過酷環境への対応、かつ高信頼性が要求される専用の電装部品モジュール(ECU)一括封止材料に使用しており、小型化・軽量化・低コスト化に貢献しています。



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®)】

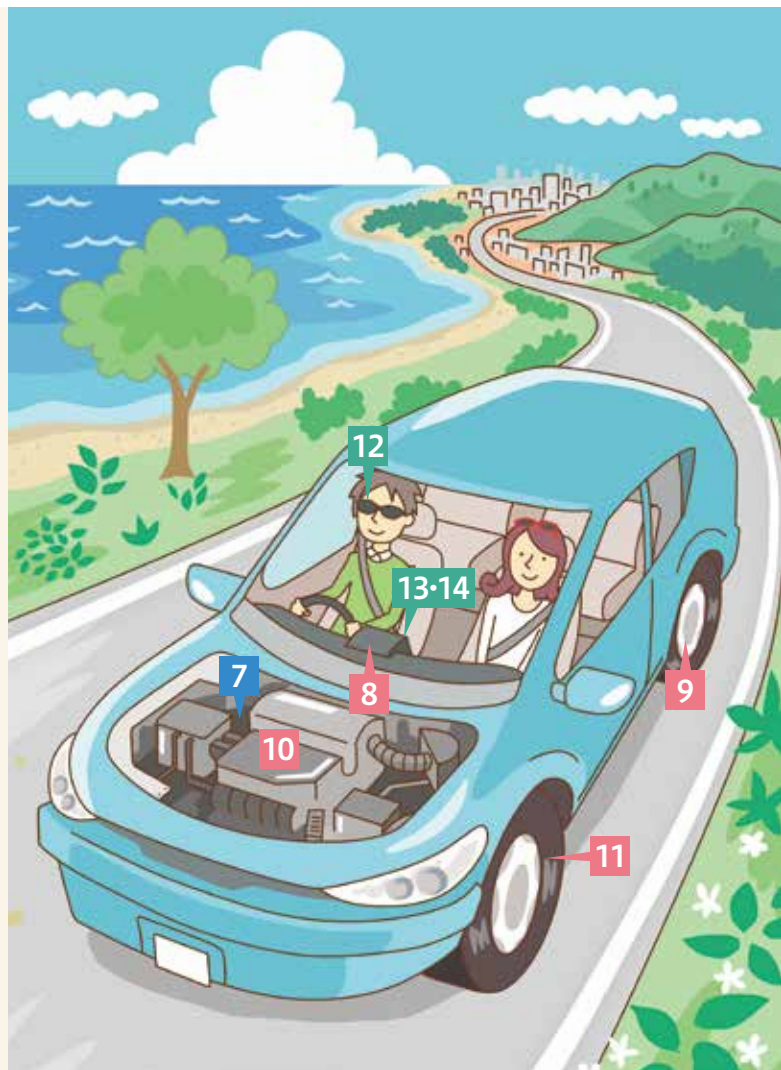
光学特性と耐衝撃性に優れたポリカーボネート樹脂を用いており、安全で快適な視界を提供しています。



13 ヘッドアップディスプレイ用カバー材

【ポリカーボネート樹脂板(ファイナライト®)】

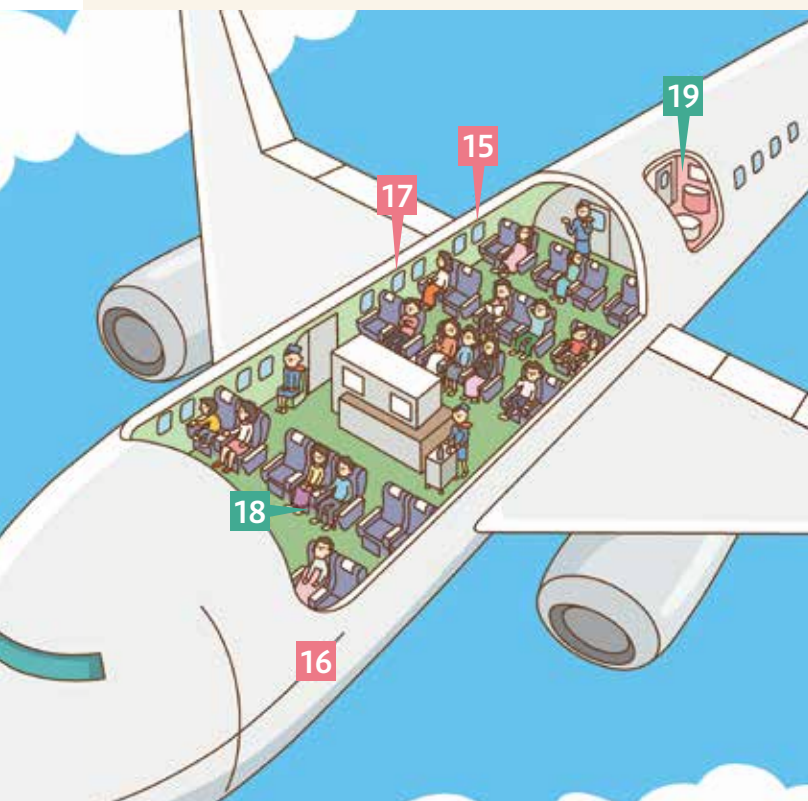
光学特性を生かした投影画像の高画質、輝度アップに貢献します。



14 車載メーター文字盤用パネル 車載センターパネル

【ポリカーボネート樹脂板(ポリカエース®)】

印刷性や成形性に優れたポリカーボネート樹脂シートを用いることで計器の信頼性、意匠性に貢献します。



航空機

15 窓枠

16 通気口の蓋 (機内の圧力調整用途)

17 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をします。



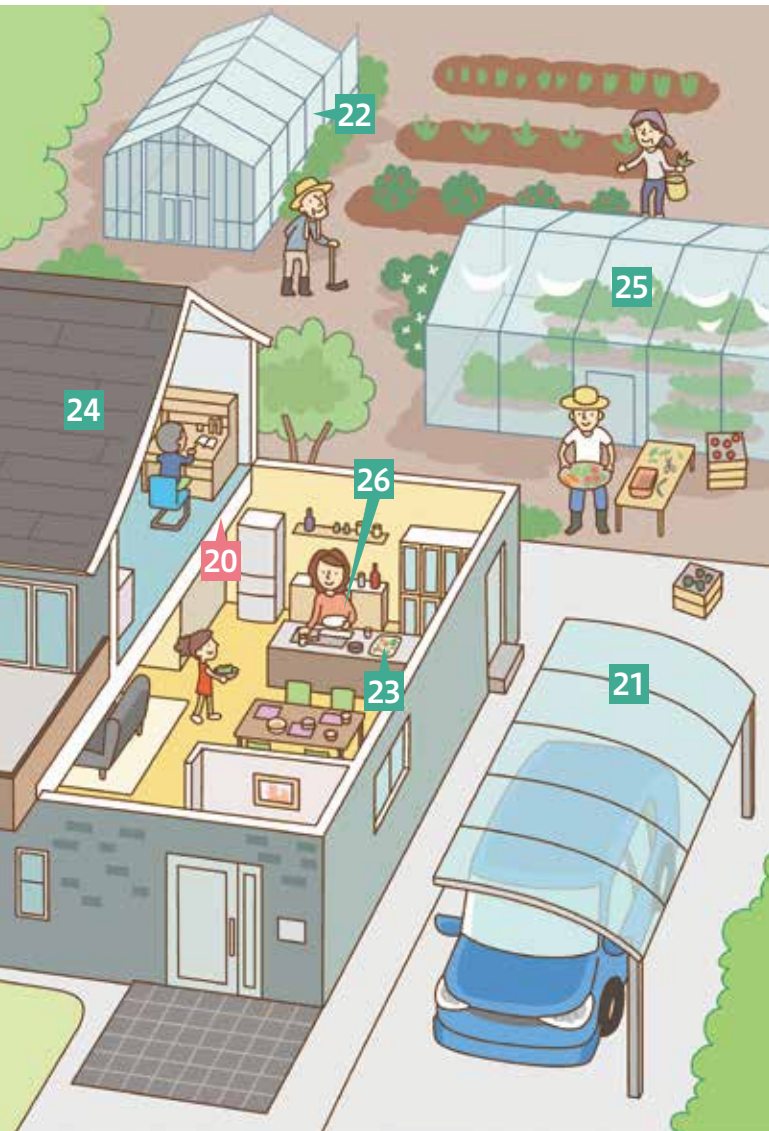
18 座席のテーブル

19 トイレ

【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。





住宅・農場

20 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、環境保全に貢献しています。



21 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、キャノピー、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。



22 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®)】

透明性や耐衝撃性など、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。



23 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。



24 屋根の防水シート／システム

【勾配屋根防水工法(ダンスラントルーフ®)】

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、建物を引き立てることに役立っています。



25 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。



26 プラスチックまな板

【プラスチックまな板(マイキッチン®)】

日本で最初にプラスチックまな板(マイキッチン®)を開発して以来、清潔・衛生性をテーマに高温・消毒に耐える「スーパー耐熱まな板」を開発するなど、業務用から家庭用まで、調理場のニーズに対応した製品をお届けしています。



病院

27 医薬品包装材料

【医療用品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。



28 プラスチック製細胞培養器

【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。



29 検査キット

【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。



30 手術・ドレナージ用途の医療器具

31 患者のドレナージ・栄養管理用品

【医療機器(sumius®)】

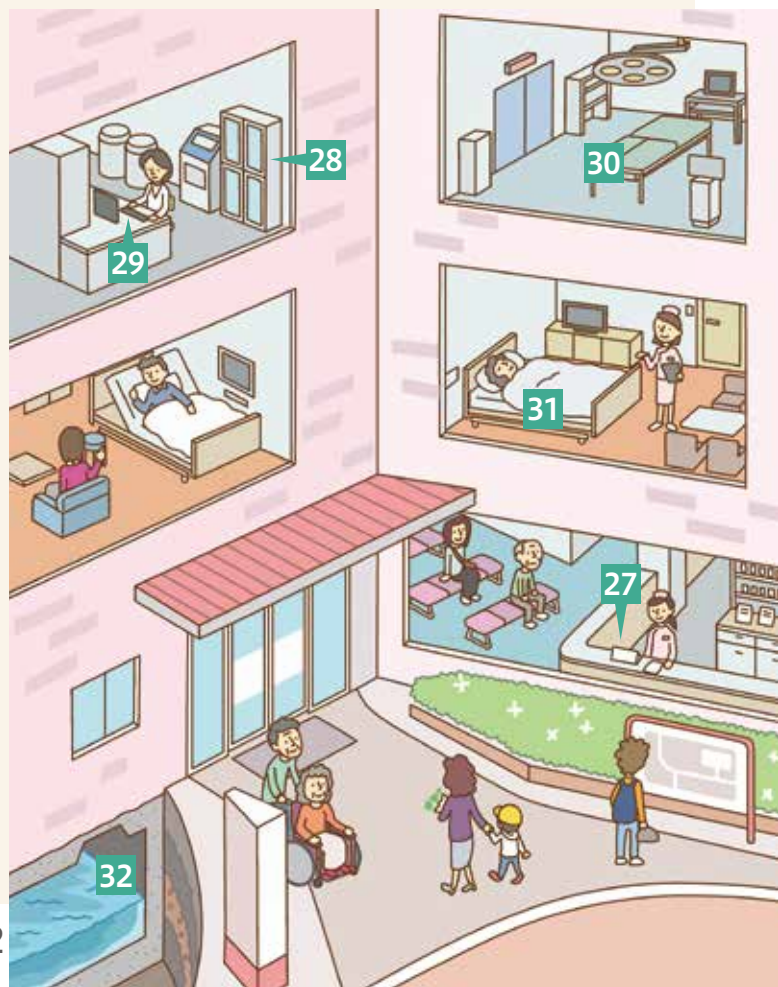
当社の医療機器は一人ひとりの健康を支えるために安全・安心、確かな医療に貢献しています。



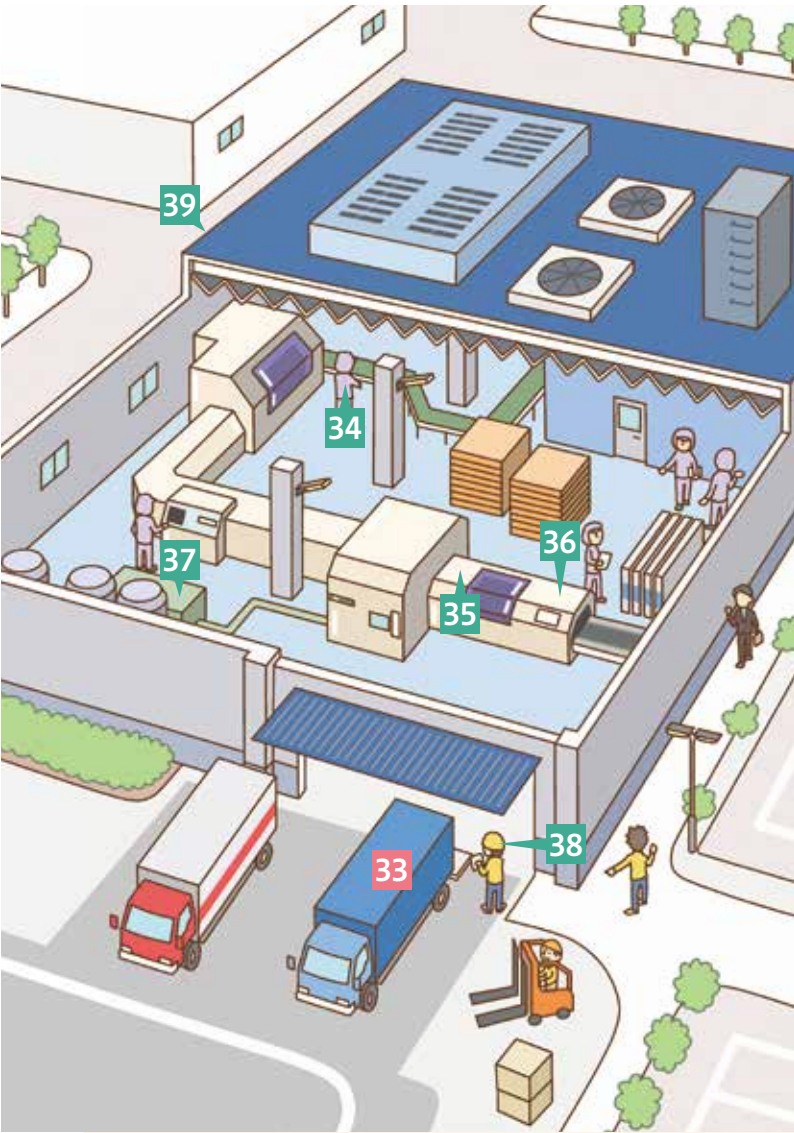
32 省エネに貢献する蓄熱槽の防水システム

【蓄熱槽断熱防水システム(エネテックシステム®)】

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



33 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。

* AdBlue®は、ドイツ自動車工業会の登録商標です。



34 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（スミライト®CEL）】

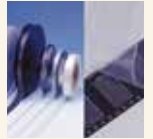
耐熱性、離型性を兼ね備えた離型クッションフィルムとして、基板等の製造工程にその優れた機能を発揮します。



35 半導体部品などの包装／運搬／実装工程用テープ

【半導体部品実装用カバーテープ（スミライト®CSL）】

半導体の搬送、実装に使用され、静電気から部品を保護する役割も担っています。



36 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程用粘着テープ（スミライト®FSL）】

半導体等のダイシング工程用の粘着テープで、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。



37 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・耐蝕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。



38 ヘルメット

【保護帽（スミハット®）】

高い安全性とともに快適さも追求した通気孔付きで、工専用・工場用はもとより、防災用途にも使用されています。



39 屋根防水構造／システム

【屋根30分耐火防水工法（サンブリッド®）】

軽量で断熱性能に優れた屋根防水構造で、遮熱性能や耐久性能に優れた防水シートの採用で省エネ、ライフサイクルコスト（LCC）の低減に役立ちます。



鉄道

40 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。



41 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（カイドック®）】

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。



42 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。





内視鏡



IVR



ドレナージ



栄養

特集1

テクノロジーで、生命を守る

住友ベークライトの医療機器事業

病気を患ったとき、適切な検査・治療によって健康を取り戻したいと誰もが願うでしょう。その思いに応えるために、住友ベークライトでは医療機器事業を展開しています。さまざまな製品を提供することで、「患者様にやさしい医療」の実現を目指していきます。

患者様一人ひとりの健康を、医療機器を通じて支えます



医療機器事業部 事業部長
寺尾 好弘

IVR、③手術ドレナージ、④栄養管理の4分野です。中でも、外科手術で体内や消化管に溜まった血液・膿を体外に誘導し、創傷治療の促進・生理機能の回復を図るため使われている手術ドレナージを長年数多く手掛けてきました。また、今後最も発展が予想される低侵襲分野においては、患者様の傷を大きく開かず手術や治療が行えるため入院日数減につながるIVRや消化器内視鏡などを重点的に手掛けています。

市場拡大は続くが、医療費抑制は大きな課題

住友ベークライトの医療機器事業はもともと、海外の医療機器を輸入するビジネスから始まりました。その後1978年からは、培ってきたプラスチック技術を生かしさまざまな医療機器の製造・販売に乗り出しました。

現在、医療機器の市場規模はアメリカで約13兆円超と言われ、新興国でも成長の著しい分野です。日本国内でも成長率は年約3%、全体で約2.8兆円という規模で、今後も拡大が見込まれます。しかし一方で「医療費の削減」という大きな課題に直面していることも事実です。特に日本では、今後も進展する高齢化を見据え、社会保障費の抑制は喫緊の問題です。

患者様の生命を、テクノロジーの力で守る

私たちはこれまで、医療現場のパートナーとして、そして患者様を支える存在として、「患者様にやさしい医療の実現」を目指してきました。私たちの提供する機器が、患者様のQOL (Quality of Life:生活の質)を向上させながら、医療費抑制の一端も担っているのだと自負して事業を展開しています。

現在手掛けている領域は、①消化器内視鏡、②循環器

医師との細やかな連携で、新しい可能性を拓く

治療や検査の場に欠かせない、生命を守るテクノロジーを提供しているからこそ、安心・安全を担保するための品質には一切妥協できません。加えて、医療機器の普及には実績も重要となります。どんなに優れた機器でも、有効性・安全性が医療現場で確認されなければ、なかなか広まらないものなのです。

実績を積み重ねるためには、医師との連携が不可欠です。現場で求められる機器のニーズや医師のアイデアを具現化して製品に生かす設計力や、コミュニケーション力も求められます。

また、医療機器を上市するためには、各種の実験や法的な申請などさまざまな手続きが必要で、大変な時間と費用がかかります。しかし、それによって今まで救えなかった患者様を救える可能性が生まれるということは、大きな意義があると考えています。

実際に医療の現場で機器が使用されることで、医師が機器の新しい使い方を思いついたり、想定したよりも広い用途に使われるといったことも起こります。そうした現場の知見やニーズも取り入れながら、今後もさまざまな治療に合ったデバイスを提供し続けていければと考えています。

治療・検査のさまざまな場面で活躍する製品群

消化器内視鏡関連製品



「安全・安心・簡単」を合言葉に内視鏡検査や治療を強力にサポート。種類豊富に取り揃えています。

循環器・IVR 関連製品



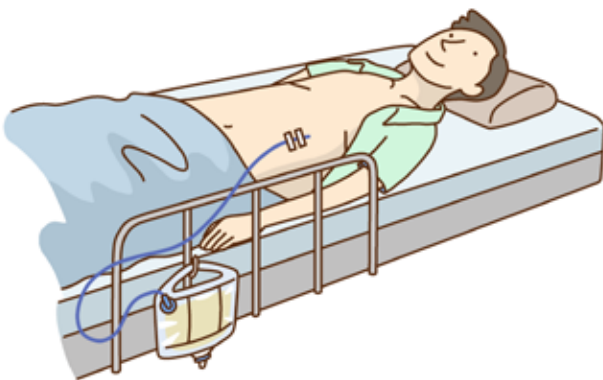
CTや超音波像、X線透視を見ながら、血管内治療・手術等を行うためのカテーテルやデバイス機器を提供しています。

詳しくは次のページへ



sumiusは医療機器事業のブランドネームです。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、「あなたの笑顔」の最良のパートナーでありたい＝「Your smile is our success」の思いを込めています。

手術・ドレナージ関連製品



外科手術で体内や消化管に溜まった血液や膿を体外に誘導し、創傷治癒の促進、生理機能回復を図る製品です。

栄養管理関連製品

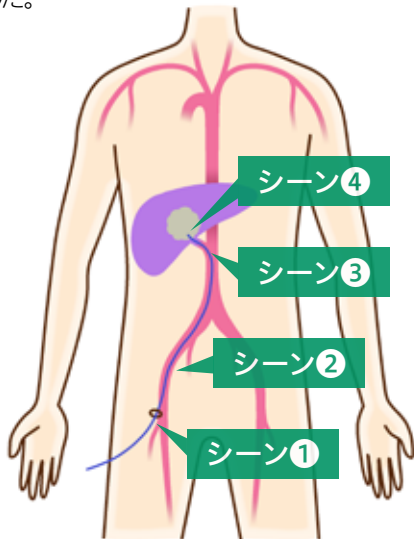


PEG(胃ろう)に加え、PEGの造設が困難な症例に適応可能なPTEG(経皮経食道胃管挿入術用キット)を提供しています。

医療従事者や患者様の負担を軽減する ステアリングマイクロカテーテル「レオニスムーバ®」

従来、血管内治療を行うためのマイクロカテーテルを深部局所の血管に到達させるためには、医師の卓越した技術が要求されました。また、造影や薬物投与を行うたびに、マイクロカテーテルに組み合わせたマイクロワイヤーを引き抜く操作が必要で、施術に時間がかかり、患者様や医療従事者の大きな負担となっていました。

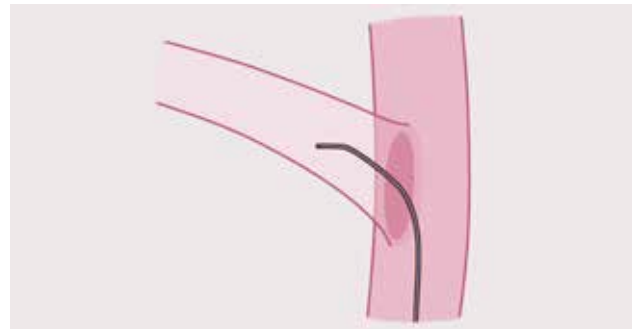
「レオニスムーバ®」は、カテーテル手元にあるハンドルのダイヤルを動かすことで、カテーテル先端の方向付けを遠隔で操作できる、世界唯一のマイクロカテーテルです。複雑に曲がりくねった血管でも、マイクロワイヤーなしに迅速かつ確実に深部局所の幹部血管まで到達させることができ、的確な造影や薬剤の投与ができるようになりました。



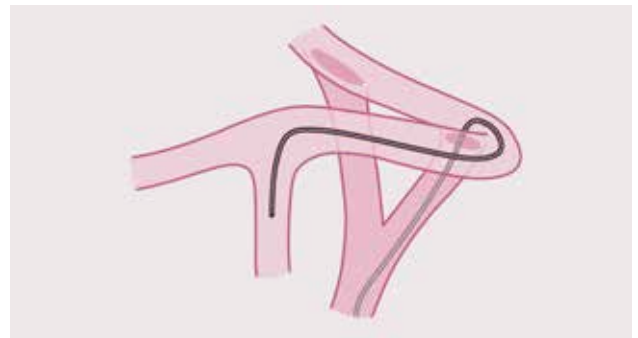
■ 施術の流れ



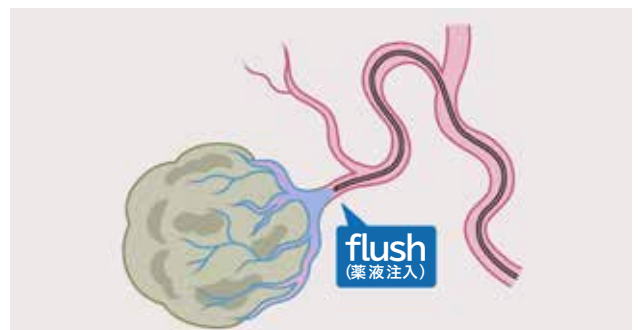
シーン① 足の付け根などから「レオニスムーバ®」を挿入



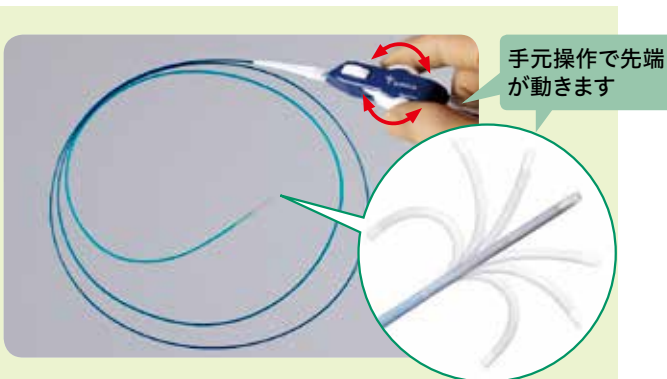
シーン② 先端を曲げながら、末梢血管内を移動させていく



シーン③ 複雑な分岐も、手元の操作で方向付けできる



シーン④ 患部に到達したら、塞栓物質、薬剤、造影剤を投与・挿入する



製品の特徴

- ダイヤル操作でカテーテル先端を任意の方向に遠隔稼働できる
- マイクロワイヤー不要で、血管走行を造影確認しながら挿入でき、カテーテルの迷入を回避できる
- 深部局所での複雑な血管分岐への選択的挿入がしやすい
- 施術時間を短縮でき患者様や医療従事者の負担を軽減できる

当社のホームページで「血管内治療デバイス(レオニスムーバ®)」を紹介しています。
リンク:<https://www.sumibe.co.jp/product/medical/endovascular/leonis-mova/index.html>

提携先の声

高い技術と品質を信頼し、
ともに新しい領域・分野へ
進出したい



Merit Medical Systems, Inc.
Executive VP
Acquisition & Product Integration

Chris Durham 氏

最先端がん治療の医療現場では、侵襲性の極力少ない技術へのニーズが高まっています。足の付け根や手首の血管から細いチューブ(カテーテル)を入れて抗がん剤を流しがんを集中的に攻撃し、さらにはその血管に詰め物をすることによってがん細胞に栄養が届かなくなる塞栓療法はその代表例です。そこで使用されるのがマイクロカテーテルであり、そのグローバル市場は年5%成長で推移しています。

手元のダイヤル操作で先端部を任意に曲げられるという「SwiftNINJA®」※の機能は、従来のマイクロカテーテルほど患部到達のためにガイドワイヤーを必要

とせず、手技を容易かつより安全に行うことを可能にします。またそれは施術時間の短縮にもつながります。これらは患者様、医師、病院に大きなメリットをもたらすと言えるでしょう。

住友ベークライトの技術は非常に高く、また製品の品質にも信頼を寄せています。ですから住友ベークライトとの提携関係は、私たちにとって非常に魅力的と行うことができるでしょう。今後は、カテーテルの長さや外径の両面で「SwiftNINJA®」の製品ランナップを拡充し、新たな領域・適用分野に進出していきたくと考えています。

※「レオニスムーバ®」の海外での販売名

開発チームの試行錯誤が よりよい製品づくりにつながっています

本製品は、開発開始段階で、①直径が1mmより細いマイクロカテーテルであること、②先端をワイヤーで引っ張って曲げ操作すること、の2点がコンセプトとして固まっていました。そのため、開発においてはこれだけ細いものをどうやって作るかということに注力しました。

開発初期では手作りで製作していたため、髪の毛ほどの太さのワイヤーを1.5m以上の長さにわたり、顕微鏡とピンセットを使ってチューブに通すという作業をしていました。6人がかりで1日作業して、たった1本のカテーテルしか作れないこともありました。その後、作り方や設備の工夫により、ワイヤー通しの作業が数分でできるようになりました。そのほかにもさまざまな工夫を加え、安定した品質の製品を生産できるようになりました。

本製品の開発の過程で得られた技術的な知見をさらに発展させ、医療従事者の方々への要望に応える製品を開発し、患者様のQOL向上の一助になりたいと思います。



住友ベークライト株式会社
次世代血管内治療機器開発プロジェクトチーム
部長研究員

兼政 賢一

治療の選択肢を増やし、 患者様のさらなる負担軽減を実現したい

製品発売後、現場の医師から「先端が曲がるカテーテルが存在すれば状況を打開できる可能性があると思っていたが、本当に実現されるとは思わなかった」といった驚きの声や、「日本のきめ細かい技術を代表している製品で、応援していきたい」という反響を多数いただきました。

従来の血管内治療では、患者様の血管状態によっては何時間もかかり、負担をかけることもありました。血管の中で先端の向きを変えられるカテーテルによって、治療の選択の幅を広げ、時間短縮を実現し、到達できなかった部位まで誘導できる可能性が生まれたことで、業界に一石を投じることができたと考えています。

製品を使用した医師からは、カテーテルの太さや長さのバリエーションを追加してほしいという要望が上がっています。これらに対応することで、より広く、より複雑な症例にも有効な治療法を提供し、医療技術の発展に貢献していきたいと考えています。



住友ベークライト株式会社
医療機器事業部 パスキュラー IVR 製品営業部
課長

中村 雅淑

特集2

地域とともに、生態系を育む

静岡工場のビオトープ「憩いの杜」

住友パークライトの静岡工場では、造成候補地の動植物調査の結果、希少動物など潜在的な価値が確認されました。そこで、豊かな自然環境を守り、育むために、5カ年計画でビオトープの造成を行いました。

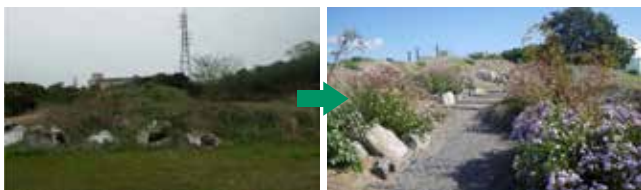
5年の時間をかけて造成し、一般公開へ

住友パークライトは、生物多様性保全活動の一環として企業ビオトープの検討を進めてきました。検討の準備段階として、2011年に候補地となる静岡工場敷地内の動植物調査や地域の生態系を調査した結果、希少動物などが確認されました。これを受け潜在自然や復元目標などを設定し、水辺を中心とした造成を翌2012年から5カ年計画で開始しました。

常葉大学 山田辰美教授の監修の下で水辺を中心とした整備を実施、2014年からは従業員およびご家族を対象として

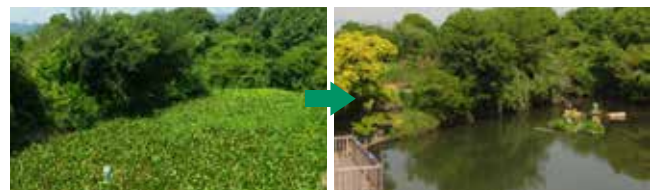
観察会を開始しました。2016年には、ビオトープの愛称を社内公募し「憩いの杜」と命名、また、ビオトープ同好会を発足し、保全作業や外部のお客さまへのご案内などを行いながら一般公開の準備を進めました。2017年4月に一般公開を開始し、以降も見学会・体験学習などで地域とのコミュニケーションを行っています。

■これまでの活動



「彩りの丘」造成

盛土により高さ約4mの丘を形成し、ビオトープが眺望できるようにしました。ここは、秋の七草やササユリなどの貴重な草地植物の生育地として整備し、またカワセミの営巣地を造成しました。



外来種対策

外来種対策としてホテイアオイを除去。調整池の水質調整を目的に浮島の設置を行いました。



「きらめきの湿地」造成

大池と隔離した水面の波浪がない水域を作り、トノサマガエルやメダカ、トンボ類などの生息場所を形成しました。また、浅瀬、深瀬を設けて、抽水植物や浮葉植物(ハスなど)が生育できる環境を整備しました。



園路整備

オギ原を整備し、「彩りの丘」や「ドングリの林」から「きらめきの湿地」までの経路を整備し、園路を形成しました。

住友ベークライトの生物多様性保全の取り組み

住友ベークライトの事業活動は、自然からの恵みに依存しており、生物多様性の保全が重要であることを認識し、環境負荷低減の推進や調達方針に反映しています。製品ライフサイクルの取り組みでは環境対応製品の開発をテーマに掲げ、海外では希少植物の植樹など地域の取り組みに参加しています。

さらに、経団連生物多様性宣言推進パートナーズに参加し、この宣言に沿って当社グループで可能な取り組みを行っています。

参照 Webフルレポート版P.55 生物多様性保全の取り組み



当社のホームページで「ビオトープ」を紹介しています。見学希望の方は、ホームページより、お申し込みください

リンク → <http://www.sumibe.co.jp/biotope/index.html>

ビオトープで育まれる、たくさんの生き物たち



鳥類



昆虫



その他の動物



植物



生き物の命を守りながら、 ステークホルダーとの関わりも生み出すビオトープ

ビオトープを多くの方にご理解いただくために、従業員や家族・地域の方々とのかかわりにも取り組んでいます。

社内では、ビオトープ委員会を中心とした施設内の整備活動のほか、従業員とご家族をお招きした観察会では常葉大学 山

田教授のご指導と常葉大学学生の皆さまのご協力を得て、自然との触れ合いの場を企画しています。

社外へは、市役所とのコミュニケーションや近隣企業の方との情報交換に取り組んでいます。

ビオトープの案内係を担当しています。敷地内には石を積んで隠れ場所を作ったり、浅瀬を作って水温を上げたりして暮らしやすい環境を作ることで、多くの生き物を呼び寄せる工夫がいくつもあります。ただ歩くだけでは気づきにくいこれらの工夫を漏らすことなく伝え、多くの方に楽しんでいただきたいと思います。



静岡工場 ビオトープ委員会
堀江 あづさ

このたびは、ビオトープ「憩いの杜」が完成し、一般公開されましたこと、誠におめでとうございます。「憩いの杜」の空間に入ると、街の騒々しさとは無縁の、昔懐かしい風景が、いつもと違った時間を感じさせてくれます。メダカやトンボ、カワセミ、ドングリなど、昔からこの地に生息していた多様な動植物を実際に見て、自然環境、生物多様性の大切さについて学び、多くの人に笑顔で楽しんでもらえたらと思います。

藤枝市役所 環境水道部
生活環境課主幹兼環境保全係長
市川 彰様



日清紡テキスタイル株式会社
藤枝事業所 藤枝総務課
六本木 博様

昨年の5月に、住友ベークライトより絶滅危惧種のミナメダカを分けていただき、メダカ保護の取り組みを開始いたしました。お陰様でメダカたちは1年で3倍にも増えました。

私どもの保護池は、住友ベークライトのビオトープに比べれば“超ミニサイズのビオトープ”ですが、“大先輩”に負けじ、と頑張っております。





常葉大学 社会環境学部
山田 辰美教授

「憩いの杜」は生物多様性や自然環境の保全に大きな貢献が期待されます。これまで地域固有の環境や懐かしい景観が失われる原因と考えられていた工場の存在が、地域生態系の豊かさを取り戻す大切な拠点として役立つことは画期的だと思えます。

例えば、水路のコンクリート化などで市内では見られなくなった地域固有のメダカが、大きな群れで生息しています。また、珍しくなったトノ

サマガエルなども湿地の水辺で繁殖しています。他にも、たくさんの野鳥や昆虫なども、ビオトープを拠点として数を増やし、地域の野生生物が守られるようになります。

また、美しい水辺や森の中をめぐり、いろいろな野生生物を見つけ出すワクワクする体験を楽しめます。ふるさとの原体験の場として子どもの環境教育にも役立てたいものです。



このビオトープを初めて訪れた2年前の観察会の時、驚きました。フジバカマやオミナエシなどの希少な植物、色鮮やかなカワセミが飛ぶ姿など、市街地の工場に自然環境が復元されている様子を目の当たりにしたからです。何よりも、バッタやチョウを追いかけて駆け回る子どもたちを見て、このビオトープが生き物や自然に対する大切な学びを与えてくれる場になると確信しました。子どもたちの自然との触れ合いの場として生かされることを期待します。



常葉大学 社会環境学部 4年生
西塚 宗太郎氏

今後も、地域とともに育つ場として

この「憩いの杜」には、ビオトープを所有している先輩企業様から分けていただいた古代ハスの「大賀ハス」をはじめ、昔から志太平野に生息していた多様な動植物が生育・生息できる環境を保全しています。また、ビオトープ内を流れる水は工場排

水を排水処理施設により無害化したものです。

今後、訪れたお客様や地域住民の方々に生物多様性の大切さに触れていただき、環境意識を高める場、あるいは環境教育の場としてご活用していただくことを目指します。



取締役 専務執行役員
稲垣 昌幸

青果物の鮮度を保ち、環境負荷削減に貢献する『P-プラス®』

鮮度保持フィルム『P-プラス®』は、青果物を“冬眠状態”(呼吸が低くなる平衡状態)にして、品質低下のスピードを遅らせ、鮮度を長持ちさせることで、流通や商品力を向上させる製品です。

発泡スチロール容器から段ボール箱への切り替えができるため、ごみ問題に貢献し、軽量化・コンパクト化がはかれるほか、容器包装の機能向上による品質維持期間延長により、食品ロスの発生も抑える事ができ、青果物のライフサイクル環境負荷削減に貢献しています。

日本各地の特色ある青果物の出荷に活用されるだけでなく、近年は海外への輸出、海外間の流通にも採用されています。

呼吸量をできるだけ低く抑えることが、品質低下のスピードを遅らせる最も有効な手段です。



青果物は、収穫したあとも呼吸をしています。

呼吸をつづけることで栄養分が消耗され、成熟・老化が進みます。

『P-プラス®』で包装することにより、「低酸素・高二酸化炭素」状態で青果物の呼吸を抑えます。



顕微鏡による微孔(ミクロの穴)の拡大写真

『P-プラス®』の秘密は、きめ細かな透過量調整技術(目に見えない小さな穴)にあります。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。個々の青果物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ています。

野菜を元気にする男の子 P-プラスマンが誕生しました。



目印はこのマーク



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/>

日本各地の青果物の出荷に活用されています

群馬県・ヤマダイファーム様

ホウレンソウ



20年以上前、当時まだ開発段階だった『P-プラス®』に注目いただき、ともに試行錯誤を重ねながらホウレンソウに適した包装を開発しました。現在は、年間を通じて約50万パックもの『ホーレン草』に使われ、安定供給を支えています。

北海道・フラワーランドかみふらの様

アスパラガス



5月中旬から6月の旬の時期にフラワーランドかみふらの様から出荷されるアスパラガスは30トンに及びます。1kgパックにして3万のすべてに『P-プラス®』包装が採用されています。また、全国に宅配されるトウモロコンにも年間6万袋以上が使われています。

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。

長野県・フルーツファームすこう様

シャインマスカット



2006年に品種登録されたシャインマスカットは、クリスマスや年末年始の贈答用で近年人気が高まっています。9月末から10月に収穫し、『P-プラス®』を活用して冷蔵貯蔵することで、美しくおいしい状態でお届けできるようになりました。

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。

海外市場でも活用が広がっています

野菜の輸出に

宮崎県・くしまアオイファーム様

サツマイモ



おやついも

海外プロモーション

海外展開

くしまアオイファーム様のサツマイモは、日本国内での消費のみならず、香港・台湾・シンガポールへ輸出されています。2015年7月からは、結露防止タイプの『P-プラス®』を全面採用。鮮度の高さから評判になり、輸出量も増加しています。

結露防止フィルムとは？

一部の青果物を、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。



一般のフィルム
水滴がフィルムに付着すると、光を乱反射して曇って見えます。



従来防曇フィルム
付着水を膜状にする効果がありますが、膜状にしきれない水で曇ってしまいます。



結露防止フィルム
防曇性と水蒸気透過性を持たせ、結露防止効果を可能としました。

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。海外での需要増にも応えることができ、「平成28年度輸出に取り組む優良事業者表彰」農林水産大臣賞を受賞するに至りました。今後も『P-プラス®』とともに、さらなる展開拡大を目指します。

株式会社くしまアオイファーム 社長
池田 誠様



現地での流通に

タイ・Sun International Flower 様

ランの切り花

ランの封入



ランはタイのシンボルと言える花です。Sun International Flower 様は月に150万本の切り花を世界中へ輸出しており、ヨーロッパ向けの空輸出荷用に『P-プラス®』を採用いただいています。従来は4~5日間しか店頭で品質維持できなかったのが、『P-プラス®』の利用により10日間にまで延ばすことが可能となりました。

私たちは、多くの方に愛されているタイのランを世界中の人々にお届けすることを使命としています。そのためには、花の選択から配達方法に至るまで、すべてのプロセスにおいて細やかな配慮が必要です。現在は『P-プラス®』を高品質な花の特別な包装材として利用していますが、ヨーロッパを中心に、花の品質に対する評価が確実に上がっていると感じています。これからも『P-プラス®』の鮮度保持力を武器に、同業他社が追従できない出荷・輸送態勢を構築し、さらなる市場拡大を目指します。

Sun International Flower 副社長
Wuthichai Pipatmanomai 様



2016年度活動ハイライト

当社グループは、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。

○: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)

項目	主要項目	2016年度目標	2016年度実績	2017年度計画	達成 評価	関連 頁
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 (2005 年度比)	国内 31%削減	国内 35%削減	国内 38%削減	○	37
		海外 12%削減	海外 14%削減	海外 22%削減	○	37
	マテリアルロス発生量の 削減(2005 年度比)	国内 31%削減	国内 33%削減	国内 38%削減	○	37
		海外 51%削減	海外 47%削減	海外 50%削減	△	37
	化学物質排出量の削減 (国内2005 年度比) (海外2010 年度比)	国内 71%削減	国内 73%削減	国内 74%削減	○	37
		海外 49%削減	海外 56%削減	海外 64%削減	○	37
2.省資源・省エ ネルギー化	省エネルギー活動	国内は、省エネ計画を策定し具体案の実行を推進。海外は、活動手法・事例の横展開推進を継続。	国内は、具体案の実行により原油換算1,919kLのエネルギーを削減。海外は、活動手法・事例横展開として2事業所で個別に推進活動を実施。	2016年度同様に、国内は省エネ計画の策定、海外は事例等の横展開により推進を継続。	△	35
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	国内:5事業所、7関係会社 8工場で実施	国内:5事業所、7関係会社 8工場で実施	SBPS、環境・安全、品質の 3部合同で、モノづくり監査 として、国内外主要拠点で 実施予定。	○	41
		海外:東アジア地区6社、欧 州地区3社で実施	海外:東アジア地区6社、欧 州地区3社で実施			
	労働災害の発生防止	休業災害発生件数 国内 0件	国内 4件	国内 0件	▼	42
		休業災害発生件数 海外 13件以下	海外 27件	海外 14件以下	△	43
	保安防災	● 計画的な安全教育の実 施、防災訓練の実施	● 階層別安全教育の実施、各 事業所で防災訓練の実施	● 計画的な安全教育の実 施、防災訓練の実施	○	43, 52
4. 化学物質管 理	化学物質管理	法規制に対するSDS ^{*1} の 整備	ベトナム、タイ、カナダの GHS ^{*2} 化に対応した。	法規制に対するSDS ^{*1} の 整備	○	44
5. 製品責任	品質監査	国内:5事業部門で実施	国内:5事業部門で実施	SBPS、環境・安全、品質の 3部合同で、モノづくり監査 として、国内外主要拠点で 実施予定。	○	46
		海外:7事業部門で実施	海外:7事業部門で実施			

項目	主要項目	2016年度目標	2016年度実績	2017年度計画	達成 評価	関連 頁
社会に影響を与える課題						
6. 生物多様性の保全	ビオトープ	<ul style="list-style-type: none"> ● 静岡ビオトープの5ヶ年計画の造成工事完了 ● 一般公開準備 	<ul style="list-style-type: none"> ● 造成工事は予定通り完了 ● 社内公開開始、一般公開準備完了 	<ul style="list-style-type: none"> ● 自主保全活動の継続 ● 一般公開および外部コミュニケーション開始 	○	55
	森林生態系を守る取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ● 「森の町内会」支援を継続 	<ul style="list-style-type: none"> ● 森の町内会の紙の使用量は、約6,500kgで、0.43haの間伐促進に貢献 	<ul style="list-style-type: none"> ● 「森の町内会」支援を継続 	○	55
7. ステークホルダーの満足向上	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 ● 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"> ● 「創生」をキーワードに顧客との関係強化活動を推進した ● 「製品ナビシステム」や「論文検索システム」をWebサイトに公開した 	<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 ● 事業拠点において、お客さまおもてなし活動の推進 	○	47
	企業情報の発信・広告	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● Webサイトのスマートフォン対応(日、英、中)をした 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 	○	47
	環境に貢献する製品の開発	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境対応製品の売上げ比拡大 ● 既存製品の環境貢献度の評価 ● 研究開発段階からのLCA評価推進 	<ul style="list-style-type: none"> ● 売上げ比率の拡大 39.6%⇒41.3% 	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境対応製品の売上げ比拡大継続 ● 既存製品の環境貢献度評価拡大 ● 環境貢献度の高い研究開発製品の開発推進 	○	28, 35
8. 人材育成	社内人材育成	SBスクール ^{※3} による社員教育の継続	延べ約20,000名の従業員が受講、延べ約35,000時間の教育を実施	SBスクール ^{※3} による社員教育の継続	○	50, 51
9. ワークライフバランス	次世代教育支援	理科教育交流会のコーディネーターとして、藤枝市内中学校の理科教諭陣に対し、企業が有する理科関連技術についての見学及び講習会の企画・運営の継続(2016年度で8回目)	村上開明堂にて、光の反射講習やミラー製造現場見学を実施。「身近な製品に活用されている理科の原理」や「生産性向上の工夫」を実感してもらった。	コーディネーターとして、第9回目の理科教育交流会の企画・運営の実施	○	58
	障がい者雇用	<ul style="list-style-type: none"> ● 障がい者雇用率 2.0%台 	<ul style="list-style-type: none"> ● 障がい者雇用率 2.33% 	<ul style="list-style-type: none"> ● 障がい者雇用率 2.0%台の維持 	○	48
	女性活躍推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 女性管理社員の育成プログラムの実施 	<ul style="list-style-type: none"> ● キャリア意識の熟成を図る外部セミナーへの派遣。受講者数2名 	<ul style="list-style-type: none"> ● 女性管理社員の育成プログラムの拡充と実施 	○	49
事業活動の基盤となる課題						
10. CSR調達	CSR調達	<ul style="list-style-type: none"> ● サプライヤーへのCSR調査 	<ul style="list-style-type: none"> ● 主要サプライヤー59社に対し、CSR調査を実施 	<ul style="list-style-type: none"> ● CSR調査結果による取引先への改善要請 	○	34
11. コンプライアンス	コンプライアンスの推進	<ul style="list-style-type: none"> ● コンプライアンス啓蒙活動の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ● 10月の強調月間にコンプライアンス啓蒙活動実施 	<ul style="list-style-type: none"> ● 冊子版「私たちの行動指針」の改訂版の発行 ● コンプライアンス啓蒙活動の推進 	○	31, 32

※1,2 P.71用語集参照

※3 SBスクールは、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。

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^{もんじゅいんしいがき}旨意書」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。

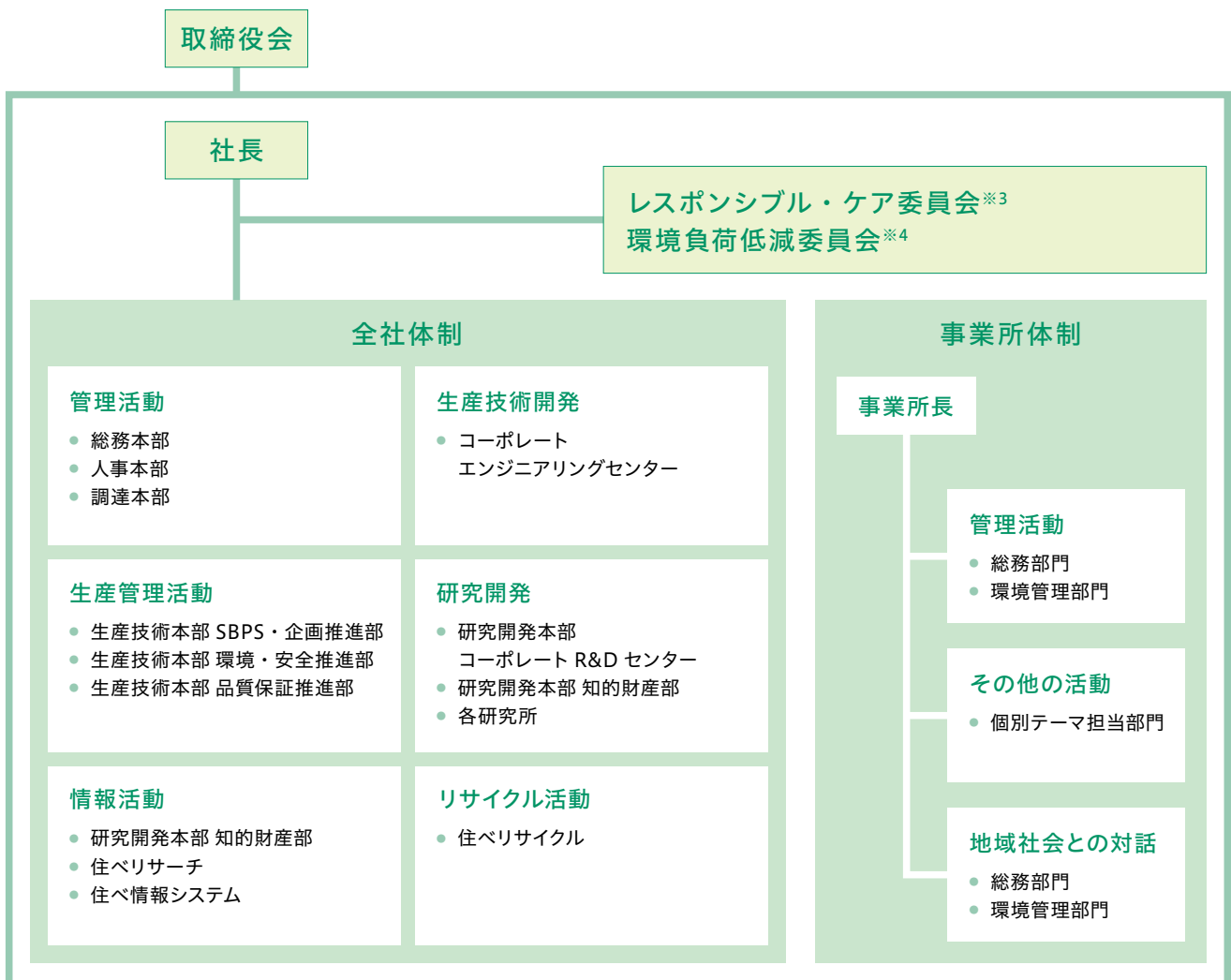
6. 施設・プロセス・技術に関わるセキュリティの継続的改善を進め、従業員及び地域住民の安全・健康を保護するよう操業の安全を確保する。
7. 顧客、従業員および地域住民など利害関係者に環境、安全、製品情報を公開し対話に努め、ニーズをくみ取り、相互理解、信頼関係を深める。
8. 環境の保全と安全・健康、品質の確保をするため、従業員へ教育を実施し、活動に必要な人材を育成する。

※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

当社グループは、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。当社グループ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。当社グループ製品のライフサイクルにおける環境負荷低減および生産事業所において省エネルギー・省資源を推進することを目的としています。

コーポレートデータ

社名	住友ベークライト株式会社
本社所在地	東京都品川区東品川二丁目5番8号
代表取締役社長	林 茂
設立	1932年(昭和7年)1月25日
資本金	371億円(2017年3月31日現在)
株主数	13,190名(2017年3月31日現在)
上場取引所 (2017年3月31日現在)	東京証券取引所市場第一部
従業員数 (2017年3月31日現在)	1,751名(単体) 5,958名(連結)
売上高 (2016年度)	858億円(単体) 1,982億円(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
- 半導体用液状樹脂
- 感光性ウェハーコート用液状樹脂
- 半導体基板材料

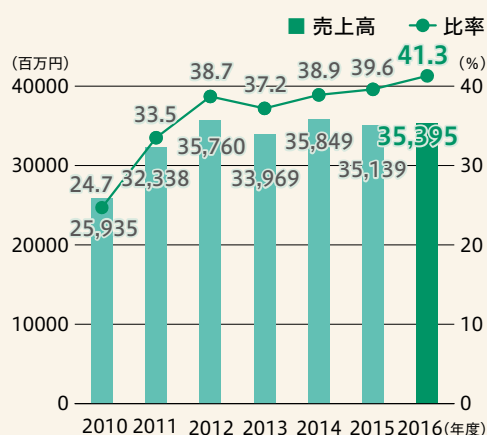
高機能プラスチック

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

クオリティオブライフ関連製品

- 医療機器製品
- 塩化ビニル樹脂板
- ビニル樹脂シートおよび複合シート
- 防水工事の設計ならびに施工請負
- 鮮度保持フィルム
- メラミン樹脂化粧板・化粧シート
- バイオ製品
- ポリカーボネート樹脂板

■ 環境対応製品売上高推移



定義

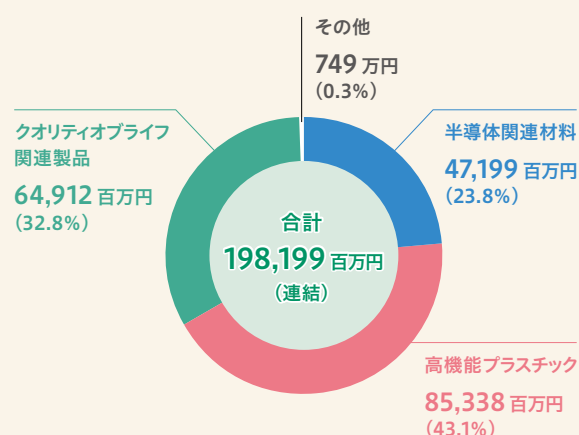
自社、ユーザーおよび社会において、直接的もしくは間接的に省資源、廃棄物削減、環境汚染防止、省エネ、温室効果ガス排出低減等の環境負荷低減に貢献する製品を環境対応製品とする。

認定方法

- 既存製品および開発・改良製品で環境負荷低減に寄与しているものについて、事業部と協議の上、社内審査会にて妥当性が認められるものを環境対応製品に認定する。
- 環境価値を積極的に紹介する製品については、次項を満足するものを認定する。
 - a) CO₂換算で削減効果10%以上のもの
 - b) LCA社内レビューで客観的に削減効果を判定したものの

(注) 集計対象は住友ベークライト単体です。

■ 2016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」におけるものと同等であり、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

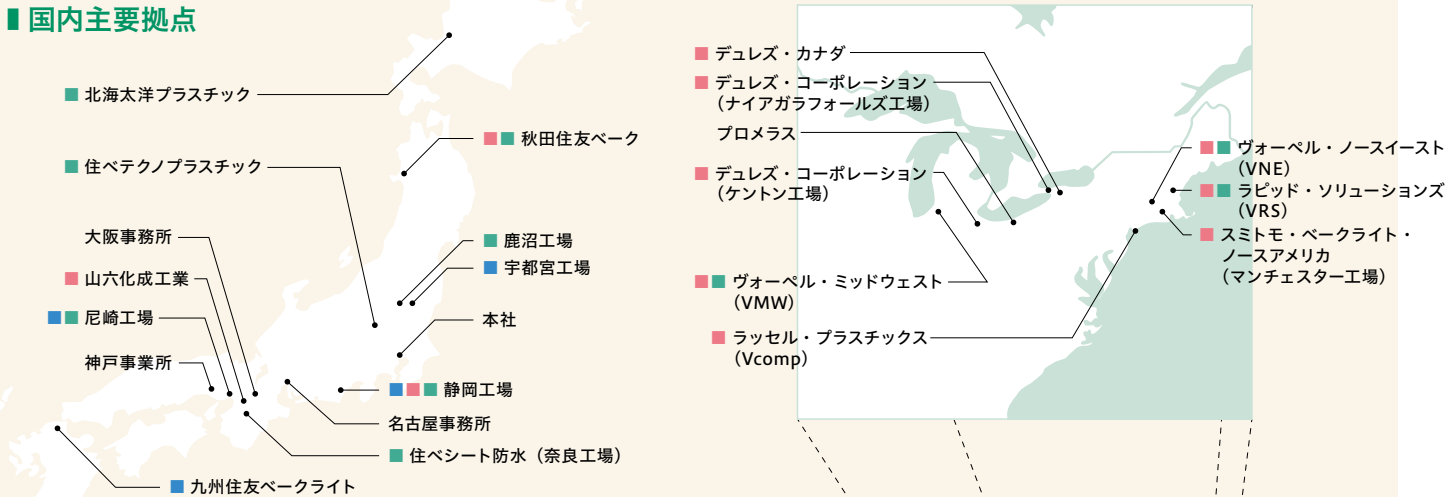
- 株主総会
- 決算説明会
- 取材対応
- アニュアルレポート、「株主の皆様へ」などの発行
- Webサイトによる情報開示

事業拠点

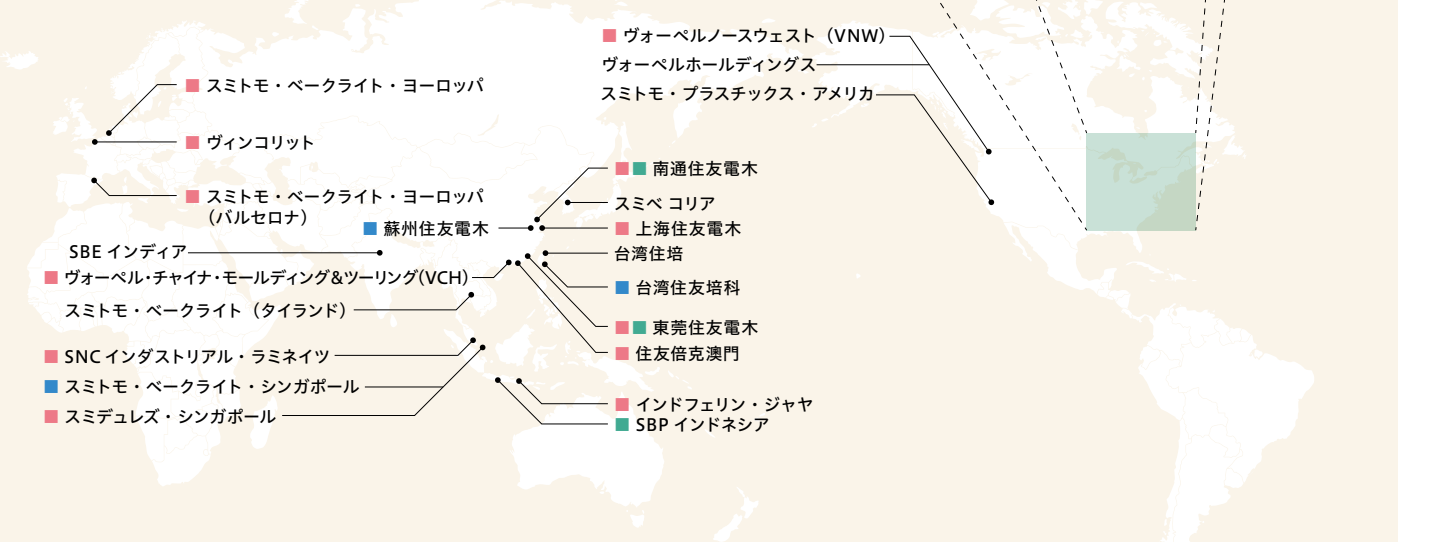
住友ベークライトグループは、日本を含め15の国・地域で事業展開しています。
各製造拠点については、下記の表示をしています。

■ 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

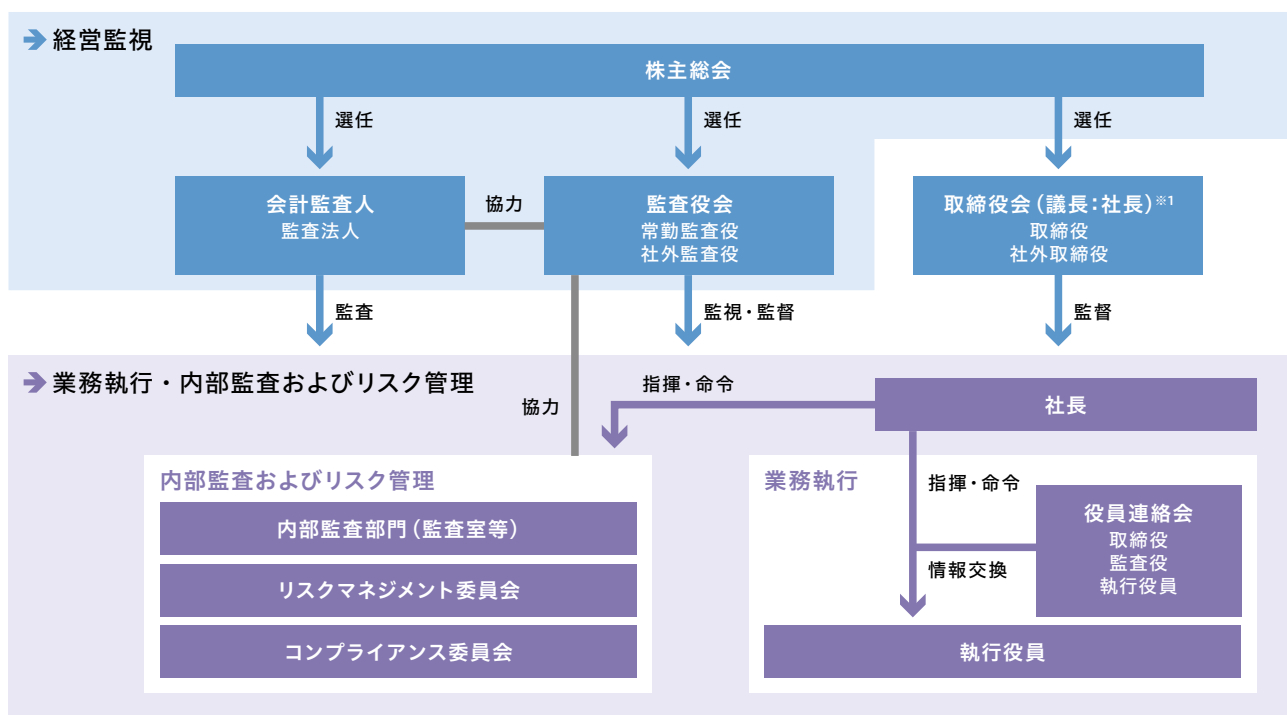
取締役会は、法令および取締役会規則に基づき、重要な業務執行について決定するとともに、各取締役の職務の執行について重要な事項の報告を受け、業務執行の進捗を監督しています。利益相反取引に該当する場合は、取締役会であらかじめ承認するとともに当該取締役は決議に参加しないこととしています。取締役候補者は、適材適所の観点から、業績、知識・経験、人格、見識、意欲等を勘案して、ふさわしい人材を取締役会で審議・決定します。その上で、株主総会での決議をもって選任されます。なお、取締役（社外取締役を除く）の報酬は基本報酬（月額報酬）と賞与で、その総額は

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。2017年6月23日現在の経営体制は、取締役10名と執行役員19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25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(2017年6月23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。

2017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

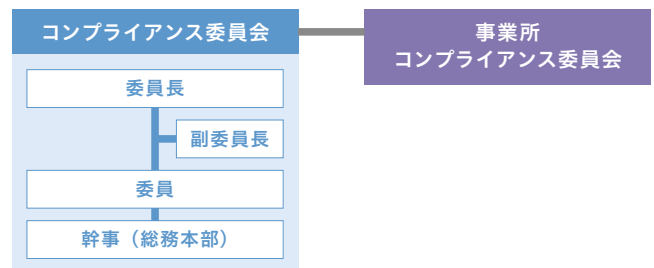
コンプライアンス 法令および企業倫理の順守

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15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

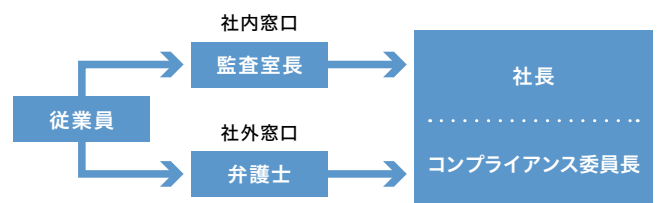
当社グループの従業員がコンプライアンス違反を発見、あるいはそのおそれがあることを知った際に、直属上司への報告が困難な場合を想定し、所定の通報窓口を設け直接通報できるようにしています。この仕組みを適切に運用することで、風通しのよい職場環境を作ることが重要であると考えています。社内の通報窓口を監査室に設置しているほか、社外では弁護士を通報窓口としており、通報者は状況にあわせて通報先を選択することができます。また、匿名での通報も認められており、通報により通報者が不利益を被らないようプライバシーは厳重に保護します。

2016年度の通報件数は2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。

2016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

当社グループは、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。

2016年度は、品質クレーム対策、安全保障貿易管理、情報セキュリティリスク対策などについて取り上げ、リスクの排除、低減に取り組みました。



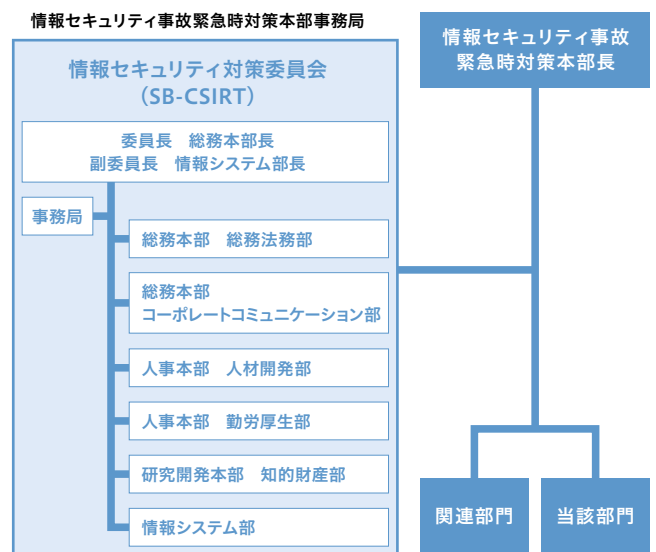
リスクマネジメント委員会

情報セキュリティ

当社グループの保有する個人情報、顧客情報をはじめ株主情報や従業員の人事情報など多岐にわたります。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。

■ 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、当社だけではなく、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おります。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。

当社工場ならびに国内外グループ会社の所管原材料、燃料、建屋設備機械の購入全般は、調達本部が総括、調達を行っています。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。

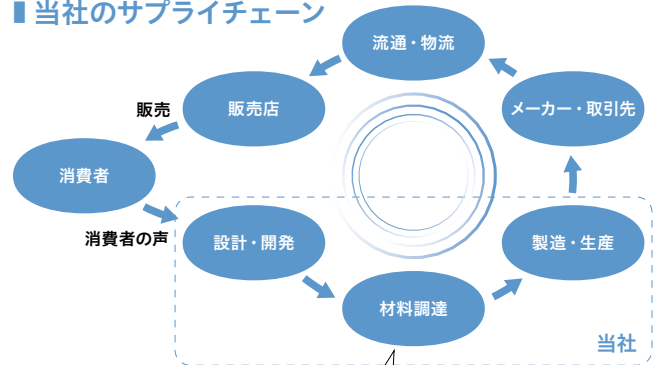
2015年10月には調達方針の改定を実施し、日本語・英語・中国語の3言語で公開しています。EICC 行動規範^{※1}等の基準が定められ、取引全体の枠組みが変わりつつあることを受け、当

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ます。

※1 P.71用語集参照

[リンク](#) → [調達方針](#)

■ 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。

サプライヤーのCSR調査

セグメントごとの原材料購入金額ないし数量が上位8割にあたる主要サプライヤー59社に対し、CSR調査を実施しました。調査票はJEITAのものをベースとし、紛争鉱物に関してOECDデューデリジェンス・ガイダンスとEICC 行動規範の記載事項を踏まえて項目を追加しています。

■ CSR調査結果

	CSR全般	人権・労働	安全衛生	環境	公正取引・倫理	品質・安全性	情報セキュリティ	社会貢献
平均点	4.6	4.5	4.7	4.6	4.5	4.7	4.5	4.1

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

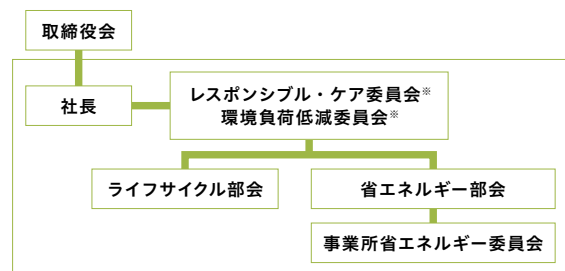
当社グループが事業を行うためには、地球環境から得られる資源やエネルギーが欠かせません。一方、事業活動を通じて廃棄物や大気への排出、排水等が必ず発生します。このため、環境関連法規を順守し、地球環境に与える負荷を極小化しながら事業活動を行うとともに、製品・サービスを通じて社会全体の環境負荷を低減する取り組みが重要であると考えています。

当社グループは、レスポンシブル・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、レスポンシブル・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



※レスポンシブル・ケア委員会、環境負荷低減委員会については、P.27もご参照ください。

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。

また、生産部門による既存製品のLCA評価も開始し、自社製品全体の環境負荷の把握を進めています。

2017年度は環境対応製品展開の拡大をさらに進めると共に、製品のLCA評価手法のガイドライン確立と、LCA評価のサプライチェーンのCO₂排出量の算出への応用に取り組んでいきます。

省エネルギー部会の取り組みとして国内は、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・実現する仕組みを根付かせる活動を行い、原油換算1,919kL（CO₂換算4,109t-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。2017年度も省エネ目標を掲げ、事業所単位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被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

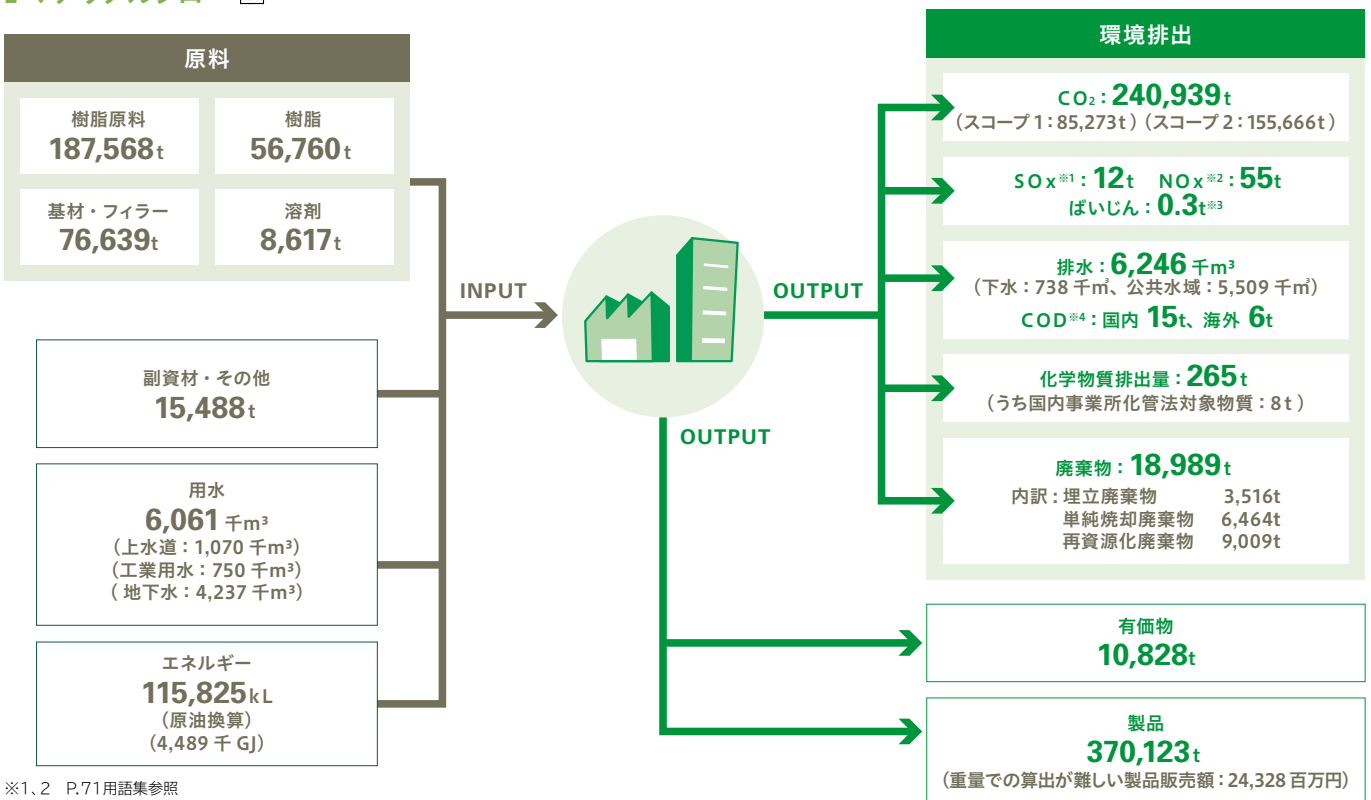
マテリアルフローと環境対策投資 インプットとアウトプット

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。

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、エネルギーおよび水の節減を推進しています。

2016年度から排水先ごとの排水量を追加しました。また、エネルギーの使用量にジュール (J) での表記を並記しました。

■ マテリアルフロー



※1、2 P.71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。

2016年度は前年度に引き続き、「エネルギーの使用の合理化に関する法律」(省エネ法)の要求事項であるエネルギー消費原単位等の平均年1%以上の低減を維持するため、省エネルギー対策を積極的に実施し、合計4.4億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。

■ 2016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	74
省エネルギー	335
廃棄物処理、削減・リサイクル他	32
合計	441

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

環境中長期目標

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。

特に、温室効果ガス削減については、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年から参画し取り組んでいます。パリ協定における2030年度の政府約束草案を考慮し中期計画の見直しを進めています。2016年度の実績と2017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。2016年度も引き続き目標に向けた取り組みを行っています。

マテリアルロス発生量は、各事業所でのMFCA^{※1}活動による工場での無駄の発見と削減策の推進により大きく削減されました。2017年度はさらに削減を推進します。

化学物質排出量は、設備導入等の効果と運転条件の最適化により大きく削減されました。2017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使用製品の統廃合により2015年度より大幅に削減され8トンとなりました。

海外事業所の取り組み

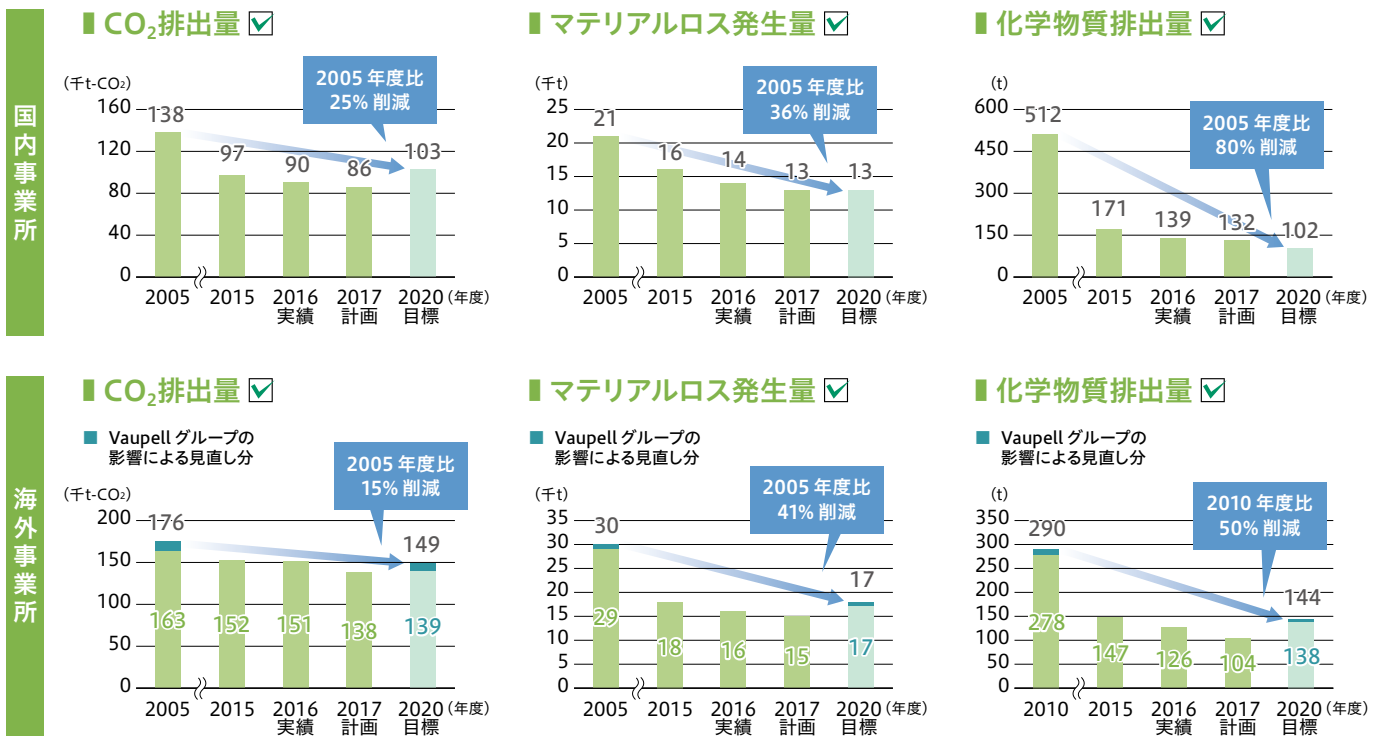
海外事業所のCO₂排出量は、省エネ活動の推進により昨年度より削減されました。

マテリアルロスも、国内同様MFCA活動の成果により、2015年度より削減が進み中長期計画を下回りました。今後もさらなる削減のために活動を継続していきます。

化学物質排出量は各事業所での使用量削減と条件最適化により大きく削減されました。

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排出量は継続的な削減傾向となっています。2017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。



※ 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.67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38物質の排出量合計は8t、移動量合計は111tです。排出・移動量の詳細はP.69に掲載しています。
 ※1 P.71用語集参照

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、2016年度はCO₂排出量、エネルギー使用量共に減少しました。また、エネルギー原単位、CO₂原単位共に小さくなりました。

海外事業所は、エネルギー使用量、CO₂排出量共に前年よりやや削減されましたが、為替変動の影響で円換算時の原単位が前年から大きくなりました。為替変動の影響を除けばほぼ前年並みの原単位となります。

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、2015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。

2016年度は、昨年同様、カテゴリ1「購入した製品・サービス」他8カテゴリについて開示しました。また、昨年同様カテゴリ8「リース資産（上流）」他3カテゴリについて対象外であることを確認しました。

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ます。

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.71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	367
2	資本財	13
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）	18
5	事業から出る廃棄物	0.4
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	0.3
	Scope3 計	414
	Scope1（直接排出）	41
	Scope2（エネルギー起源の間接排出）	49

※ 集計対象はP.3記載の国内全事業所。

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。

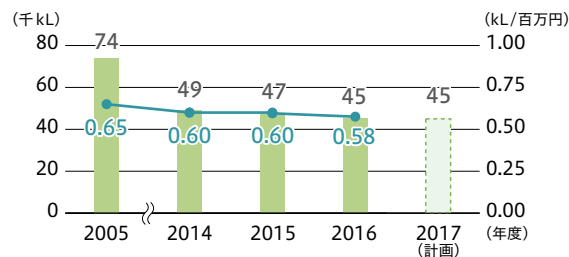
※ エネルギー使用量の原単位は次式より求めた生産評価高原単位です。原単位＝エネルギー使用量／（生産量×販売単価）

※ 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）

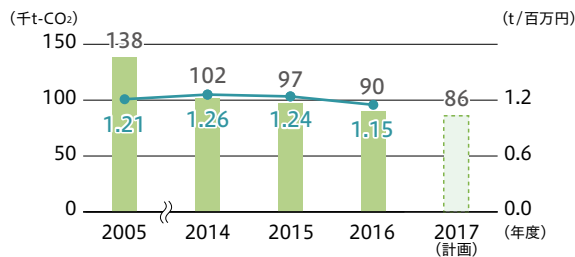
※ 集計対象については、P.3の対象組織の記載をご参照ください。

国内事業所

エネルギー使用量および原単位

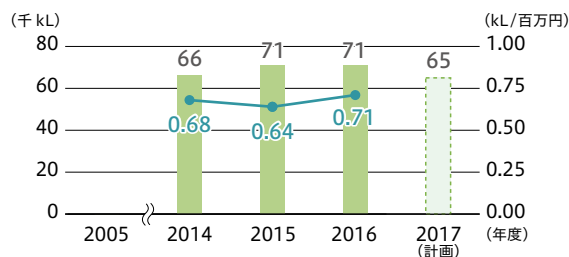


CO₂排出量および原単位

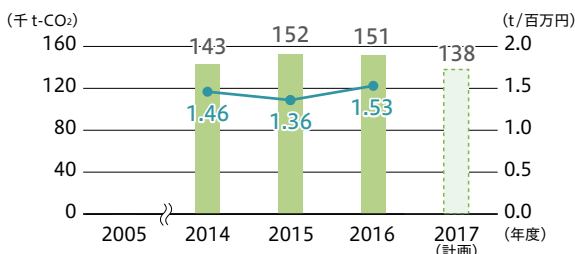


海外事業所

エネルギー使用量および原単位



CO₂排出量および原単位



マテリアルロス低減の推進

当社グループは、環境負荷低減を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^{※1}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。

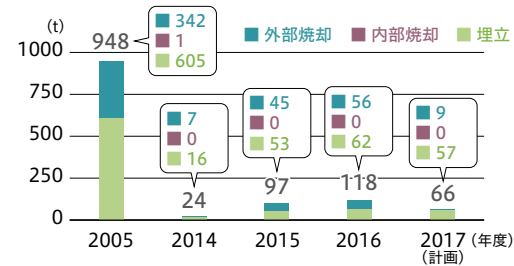
国内では廃棄物の環境負荷低減のため、埋立や単純焼却することなく、再資源化（ゼロエミッション化）する取り組みも推進しています。

「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年度から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。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。

※1 P.71用語集参照

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。

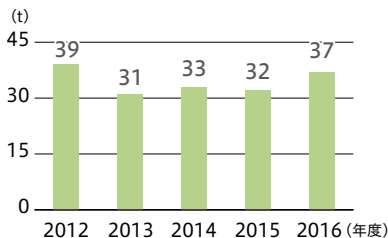
※ 集計対象はP.3記載の国内全事業所。

大気への放出

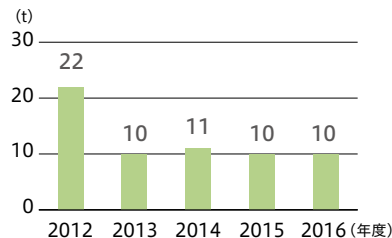
国内事業所では、2004年度から継続してボイラーの燃料転換（重油から都市ガスへ）進めてきました。都市ガスが供給されている地域での燃料転換は2013年でほぼ終了し、SOx^{※2}やばいじんの排出量は低いレベルで推移しています。

NOx^{※3}については、使用している都市ガスの窒素含有率上昇や燃焼状態の変動により昨年より増加しましたが、想定される範囲内の変動で、推移しています。

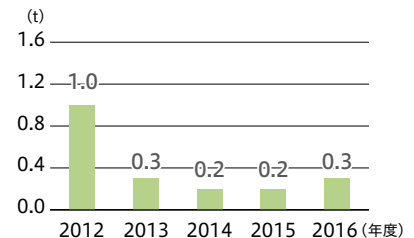
NOx 排出量



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。

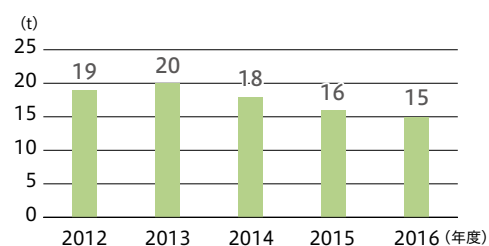
※2、3 P.71用語集参照

水域への排出

工場からの排出される排水のうち、汚水系（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^{※4}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。

※4 P.71用語集参照

水資源の保全

当社グループ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82%を占めています。

当社グループでは継続して、冷却水の循環使用率を高めるなど水の使用量の削減に努めてきました。2016年度は、国内の水使用量の多くを占める静岡工場で生産増等により冷却水の使用が増加したこともあり、2015年度と比較して水使用量がやや増加しましたが、国内・海外全体の2005年度比で39%の削減となっています。

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

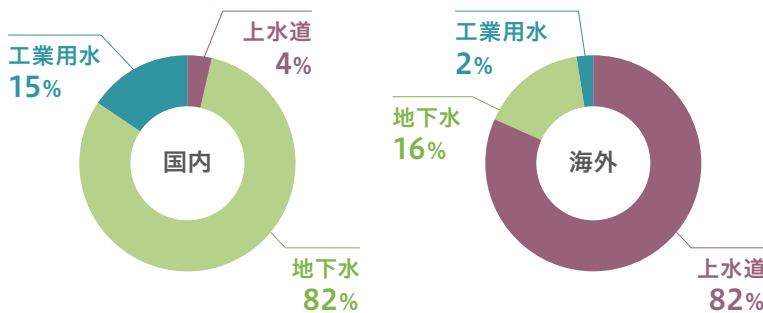
※ WRI (World Resources Institute : 世界資源研究所) が開発し公開している水リスクの情報提供ツール。

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。各拠点のリスクは昨年と変化はありませんでした。今後も、より効果の高い水資源の保全に取り組んでいきます。

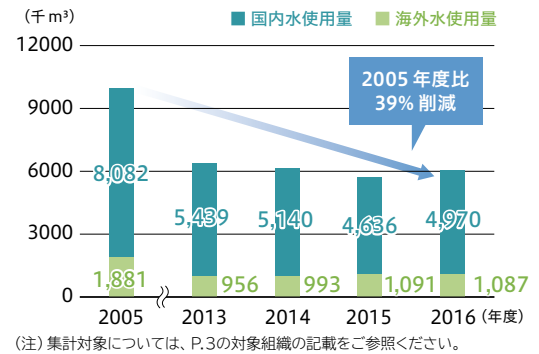
■ 水リスク評価

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)			1,259	3,703		4,962
中国 (台湾含む)	拠点数			5	2		7
	水使用量 (千m ³)			355	91		447
東南アジア	拠点数		4		1		5
	水使用量 (千m ³)		56		103		159
北米	拠点数		1	3	5		9
	水使用量 (千m ³)		8	83	256		348
欧州	拠点数			3			3
	水使用量 (千m ³)			127			127

■ 2016年度 水使用種別比率



■ 水使用量推移



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。

2016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。	

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。

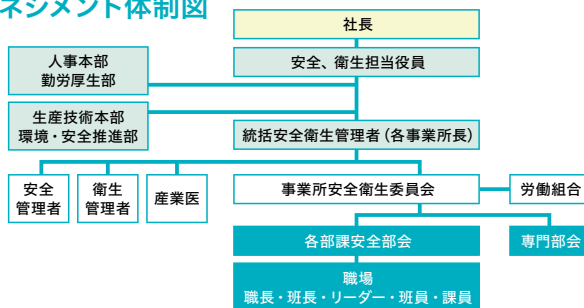
安全・保安 安全な職場環境を整え無事故・無災害を目指す

労働安全衛生マネジメント体制

当社グループ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。現在、国内5事業所、国内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.71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、2016年度は環境影響に関する苦情は5件ありました。臭気に関する苦情が4件、騒音に関する苦情が1件ありましたが、それぞれ適切な対応を行いました。



尼崎工場での環境・安全監査

Topic 国内外事業所の安全衛生活動



宇都宮事業所で無災害500万時間を達成

宇都宮事業所では、2008年の7月から8年間無災害を継続し、2016年8月に500万時間無災害を達成しました。これにより、住友パークライト社長の林より表彰状を授与されました。



東莞住友電木で無災害200万時間を達成

東莞住友電木(DSB)では2015年10月から無災害を継続し、2016年10月に200万時間無災害を達成しました。これにより、住友パークライト社長の林より表彰状と楯が贈られました。



「安全衛生に係る奈良労働局長奨励賞」を受賞

住バシート防水奈良工場は、5年連続無災害を目指して労使一体となったさまざまな活動が評価され、「安全衛生に係る奈良労働局長奨励賞」を受賞しました。

労働災害の推移

当社および国内外関係会社の度数率の推移

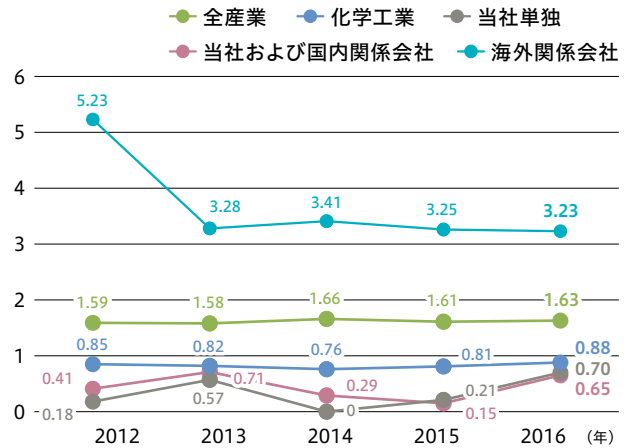
国内外の関係会社を含めた度数率を、右のグラフに示します。

国内では、過去最少であった2015年に対して、2016年は休業・不休災害の増加により度数率^{※1}が悪化しています。

海外では、2015年に対して2016年発生の休業・不休災害は微減程度であったため、度数率は横ばいです。

※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

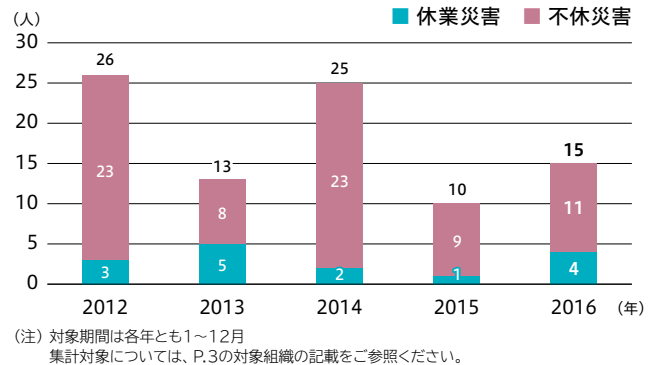
労働災害による負傷者数

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。2016年は休業災害、不休災害とも負傷者数は昨年(過去最少)と比較して増加しました。また、宇都宮事業所が8月に無災害500万時間(8年間無災害)を達成しました。

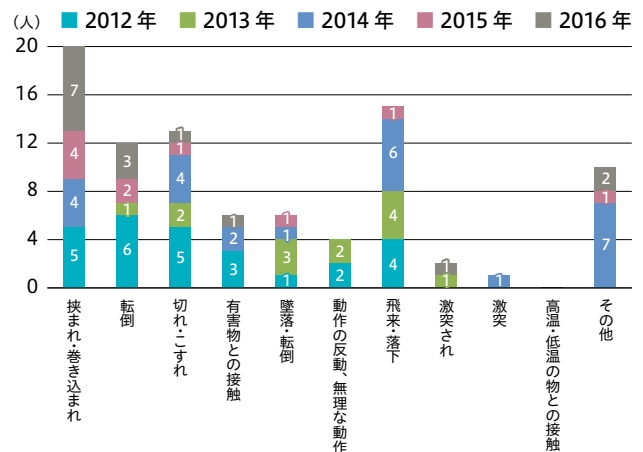
型別労働災害発生状況

事故の型別労働災害発生状況を、右のグラフに示します。2016年は、挟まれ・巻き込まれで5割を占めました。その大半がトラブル処置時の人の不安全行動による災害だったため、階層別の安全教育による安全意識向上、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67%を占めました。ハード・ソフト・ヒューマンの面から再発防止対策を行い、労働災害を減少させていきます。

■ 労働災害による負傷者数(国内)



■ 型別労働災害発生状況(国内)



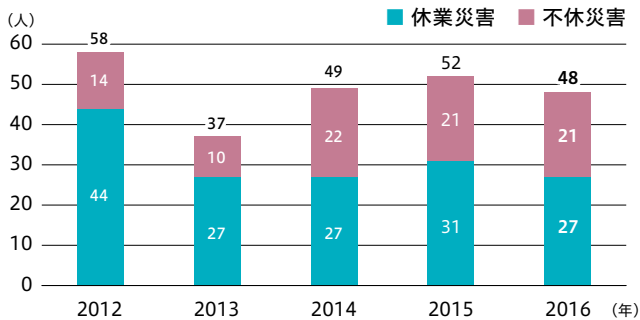
海外関係会社の労働災害推移

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年からVaupell社を含めた負傷者数になっていますが、2016年は休業災害が微減しました。また、東莞住友電木では無災害200万時間を達成しました。

労働災害による負傷者数(海外)



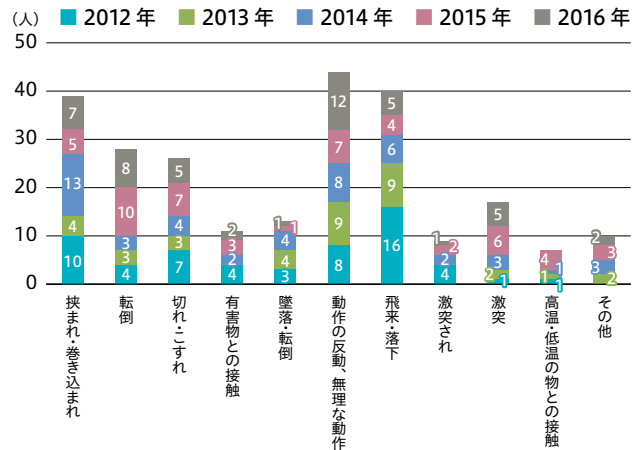
(注) 対象期間は各年とも1~12月
集計対象については、P.3の対象組織の記載をご参照ください。

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。

2016年は動作の反動・無理な姿勢が大きく増加し、転倒を加えた人の動きに起因する労働災害が4割を占めました。国内と違い、発生作業内容には顕著な特徴がなかったため、安全ビデオの視聴や、危険予知トレーニングの導入により、安全意識の向上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、無理な動作などが多くを占めるため、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。当社グループの事業所は、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の最小化のための防災対策と訓練も実施しています。



静岡工場で行った防災訓練



スミトモ・バークライト・シンガポールで行った漏洩回収訓練



南通住友電木で行った防災訓練

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

WSSD^{※1}で合意された2020年目標では、2020年までに化学物質の製造と使用による健康と環境への悪影響を最小化することを目指して、製品の開発から製造・使用・廃棄に至るまでの製品ライフサイクル全体を通じた総合的な化学物質管理が世界的に求められています。2007年施行の欧州REACH^{※2}規則をはじめとして2015年以降アジア各国の法規制が活発となり、2016年には米国においても改正TSCA^{※3}が施行されました。

最近では各国で法律が施行され、当局やお客さまからの

問い合わせが増えていることもあり、各国の動向を把握しながら的確に対応することが求められます。

この2020年目標に寄与するために、当社グループではレスポンシブルケア活動の一環として化学物質管理に取り組んでおり、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、各国の法令を遵守して、製品ライフサイクル全体を通じて環境影響を最小化するよう取り組んでいます。

※1~3 P.71用語集参照

化学物質情報の提供

当社グループでは、SDS^{※4}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^{※5}制度については、いち早く応えるべくMSDgen^{※6}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とラベルを各国公用語で提供することが可能になりました。

2017年には、新たにタイ、カナダ、メキシコのSDSとラベルについて、GHS化の改訂を実施しました。

※4~6 P.71用語集参照

■ GHS 導入状況と SDS 提供国

地域	2004	2006	2008	2010	2012	2014	2016	2018	2020
ヨーロッパ	CLP ^{※7} 分類準拠								
米国					新HCS ^{※8} 対応				
メキシコ							NOM ^{※9} 対応		
中国				GB/T 16483 ^{※10} 対応					
台湾				CNS15030 Z1051 ^{※11} 対応					
韓国				産安法 ^{※12} 対応					
インドネシア				44/M-DAG/PER/9 ^{※13} 対応					
マレーシア						CLASS規制 ^{※14} 対応			
ベトナム						TT-BCT ^{※15} 対応			
タイ						DIW告示 ^{※16} 対応			
日本				JIS Z 7253 ^{※17} に準拠					

SDS提供国：39カ国
(北米・中南米：4カ国、ヨーロッパ24カ国、アジア・オセアニア10カ国、日本)
※7~17 P.71用語集参照

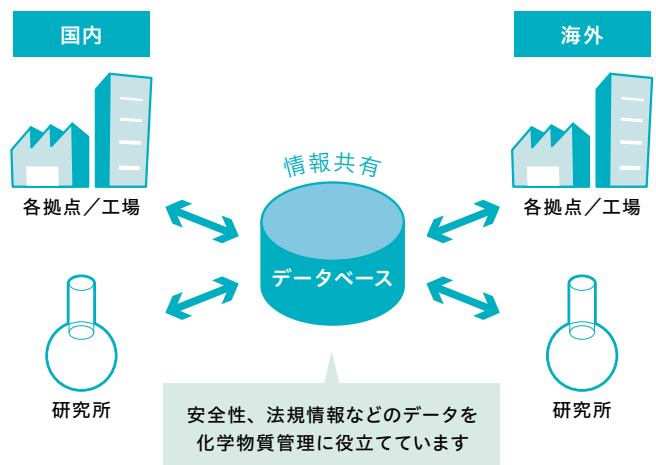
化学物質管理システム

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(各国のイベントリ、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^{※18}製品の生産工場へも水平展開し、数量管理を日本の化審法、安衛法、欧州のREACHに加えて、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。

※18 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

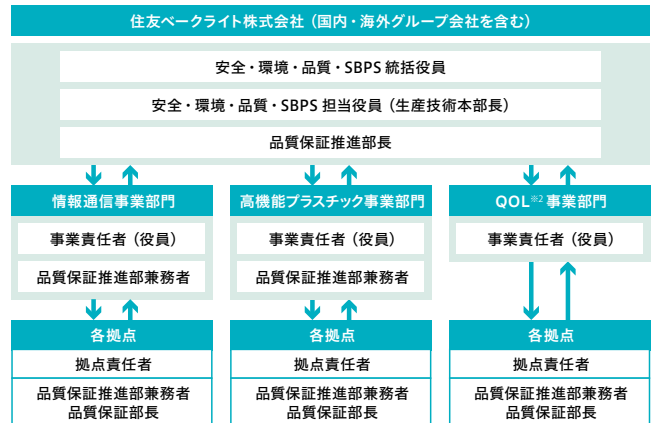


製品責任 安全・安心でお客様の要求に応えられる製品を目指す

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(2017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



※2 P.71用語集参照

2017年度品質管理方針

基本方針

顧客第一・品質第一を念頭に、品質形成の良い流れを作って本質改善することにより、収益向上に貢献する。

***** Zero Defect / Proactive / As one and united SB Group *****

施策

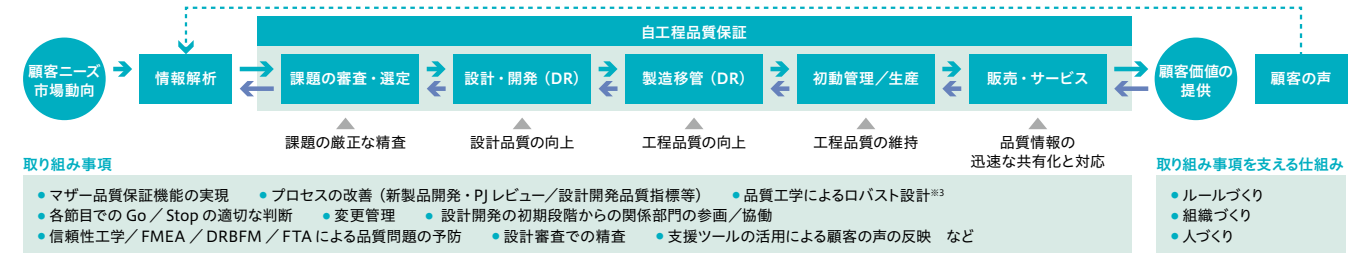
1. 既存事業の品質向上活動 (CS^{※1}向上に向けたクレーム対応)
2. 新規事業のリスク低減
3. 日々の点検・検証及び品質監査によるモノづくり全プロセスの改善
4. 設計開発と各業務プロセス両面でのリスク未然防止に向けて、スキルを向上させる。

※1 P.71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フ製品 (食品・医薬品包装用フィルム、バイオ製品、建材、防水関連製品・防水施工など)
	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
ISO15378	医療品包装用フィルム
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



※3 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。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。2016年度は、クレームの未然防止基盤強化のため、FTA^{※4}の全社展開を進めました。2017年度はさらなる強化のため、FTAからFMEA^{※5}、QC工程表を経て対策を行う流れの構築を行います。

※4、5 P.46参照

2017年2月に静岡工場で行ったFMEA教育



新規事業のリスク低減

新製品開発では、製品設計と工程設計のアウトプット品質（完成度）を向上させること（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、顧客を含む製品に関わる人々への安全衛生面でのリスク分析、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)」を実施し、すべてのFMEA、DRBFMおよび新原材料採用時の技術検証においてリスク低減対策を展開しています。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年度は、新事業製品の開発初期段階で、該当事業ライン以外の有識者も参加する拡大FMEAを行い、品質リスク低減を図りました。

品質クレームの処理システム「QPiT」

当社グループの品質クレームは、「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。2016年度は、従来ならクレームにならない顧客情報もQPiTに登録・共有することで、顧客満足度をさらに向上させる仕組みの運用を開始しました。

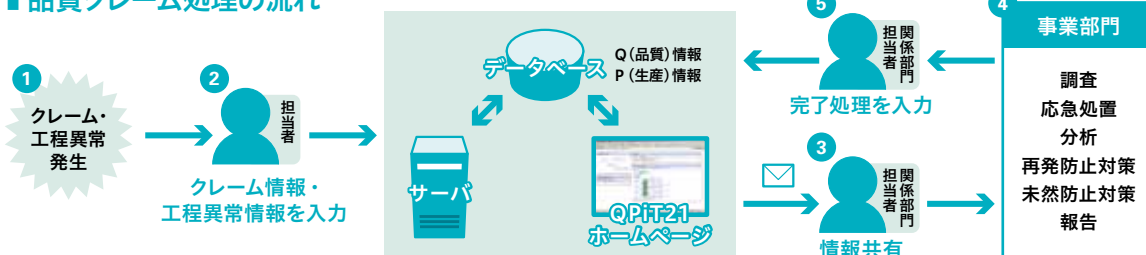
品質監査と日々の点検・検証

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。2016年度は、国内外あわせて12拠点で品質監査を実施しました。2017年度以降は、SBPS、環境・安全、品質の3部門合同のモノづくり監査として新たな体制で実施していきます。

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

■ 品質クレーム処理の流れ



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

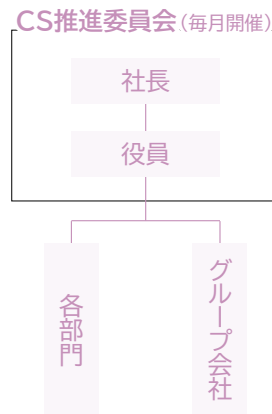
CS推進体制

当社は、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、グループ会社が一體となり、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。

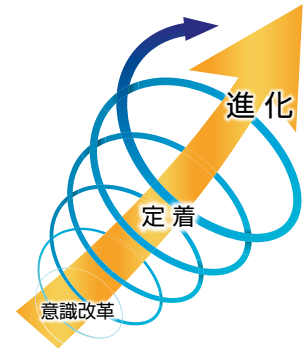
お客様の声を聞くために年1回事業説明会を開催し、アンケートなどを通じて相互理解と信頼関係を深めています。社内ではCS討論会を年1回実施、CS活動の共有化とCS意識向上をはかっています。各事業所・部門では、それぞれの業務内容や環境にあわせてCS5カ条宣言を定め、全員参加型で進化を続けるCSに取り組んでいます。また、CS活動に対する考えを社員に伝えるため社内報等も活用しています。

※1 P.71用語集参照

■ CS推進体制



■ CS活動の スパイラルアップ



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。2016年度からは企業Webサイトをスマートフォン対応(日本語・英語・中国語)としました。

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。



甲子園球場に設置した広告



JR東海道本線から見る静岡工場ビオトープの看板



本社の製品展示コーナー



スマートフォン対応した企業Webサイト

採用・雇用 能力を生かして活躍できる人材を確保する

当社グループの役員・従業員数

■ 国内・海外別在籍内訳(2017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	10	10	1,751	233	2,004
国内関係会社	22	-	753	205	980
海外関係会社	21	-	3,411	138	3,570
合計	53	10	5,915	576	6,554

※ P.28の連結従業員数には、国内外関係会社の役員を含んでいます。

※ 国内外関連会社の従業員数は、住友ベークライトからの出向者を含み、住友ベークライトの役員との兼務者を除外した常勤従業員の数です。

※1 臨時従業員=パート・アルバイト等

■ 地域別・男女別在籍内訳(2017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	2,216	297	707	825	477	4,522
	女性	288	47	326	630	102	1,393
小計		2,504	344	1,033	1,455	579	5,915

※ 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)

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度(予定)
社員採用数	37	34	50	38	34	30
男性	34	28	42	31	31	-
女性	3	6	8	7	3	-

※ 国内関係会社からの移籍社員は除きます。

※ 定年再雇用でない嘱託員を含めます。

※ 性差なく採用しているため、2017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3年後の在籍率の推移)

	2014年度	2015年度	2016年度
入社3年後の在籍率	94.4%	89.3%	93.9%

※ 学士以上の新卒採用社員を対象とします。

※ 2016年度の場合、2014年4月1日に入社した社員が2017年3月31日に在籍している割合を示します。

当社定年者の継続雇用

当社は、「高齢者雇用安定法」に伴い、60歳定年後も引き続き嘱託社員として勤務できる制度を導入しています。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)

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
定年退職者数	59	37	34	43	18
再雇用嘱託員数	50	23	27	31	16
再雇用率	85%	62%	79%	72%	89%

※ 再雇用率は、小数点第一位を四捨五入しています。

[リンク](#) → [有価証券報告書](#)

退職給付債務に関して

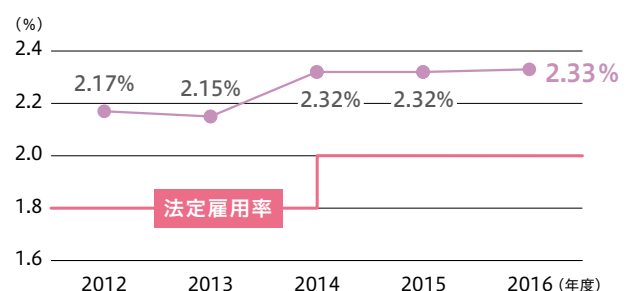
退職給付に関する制度は、日本では確定給付型の制度を採用し、一部の海外連結子会社では確定拠出型と確定給付型の退職年金制度を併用しています。2016年度の連結退職給付債務は312億円で、そのうち年金資金は288億円です。

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

(2017年3月31日現在)



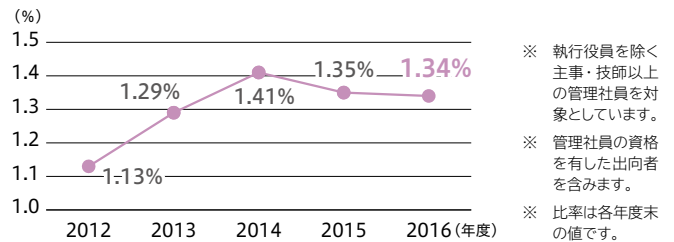
女性の活躍推進に向けた取り組み

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。

2016年度は、2015年度に策定した女性の活躍推進に関する行動計画に基づき取り組みを進めました。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。目標は女性管理社員の人数を2014年3

月末比で2倍にすることです。女性の継続就労をサポートする制度の周知徹底、職場風土を変革するためのダイバーシティに関する意識啓発、キャリア意識の醸成を図る外部セミナー派遣、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、取り組みを進めています。

■ 管理社員における女性比率の推移



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

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
平均残業時間(年間)	112.7	139.9	140.4	124.5	93.6
平均年休取得日数	12.8	13.3	13.1	13.3	14.3

(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常勤勤務の社員です。

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。2016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

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つの自立的人材像となります。

■ 住友ベークライトの自立的人材像

1. 仕事に必要な新知識・新技能の習得に意欲的な、**成長志向型の人材**
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。2016年4月から2017年3月までの1年間には、延べ約20,000名の従業員が、延べ約35,000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		<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	・英文Eメールライティング (ベーシック・アドバイス) ・ロジカルシンキング ・プレゼンテーション ・戦略シナリオのノウハウ・ドゥハウ ・マーケティング ・交渉術強化	新任課長教育	
主事・技師				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	



交渉術強化教育



3年目教育



中堅社員教育

SBスクールの受講状況(2016年度)

(単位:人)

教育名	受講人数
ライン部長教育(ベーシック)	16
新任課長教育	29
新任管理社員教育	44
中堅社員教育	29
3年目教育	32
新入社員フォローアップ教育	24
新入社員教育	24
合計	198

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 「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、関係会社社長の必要要件を満たす管理者)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求と根本的対策の提言を行うことで、経営目線でのマネジメントを総合的に学びます。2016年度は各事業部門から9名選抜され、全員今後の行動宣言を発表し無事修了しました。

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。また、従来は外部の教育機関に委託していた技術系2年目社員の品質教育を、2017年度からはより実効性のある自社教育に切り替えます。

※ 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。

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、2016年11月8日、「住友ベークライト技術討論会2016」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。午前10テーマ、午後30テーマの事例紹介を行ったあと、ポスターセッションとしてディスカッションと技術交流を行いました。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、200名以上が視聴しました。



住友ベークライト技術討論会2016
最優秀賞部門の表彰

現場改善発表会の開催

安全・品質を損なうことなく、収益を確保するためには現場力の向上が欠かせません。2015年からSBPSの一環としてグループ改善活動に取り組んでいます。日頃の改善成果を発表する場として、2016年5月26日、「住友ベークライト現場改善発表会2016」を開催しました。現場主体の発表会としては、実に10年ぶりの開催です。各所活動テーマ数百件から選び抜かれた10件の発表は、中身が非常に濃く、熱意と努力が伝わる内容でした。現場力の向上につながる発表会として、今後も開催予定としています。



住友ベークライト現場改善発表会2016
最優秀賞受賞の静岡工場 ポリマー製造部の発表風景

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、安全ビデオの視聴や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を推進しています。安全基本行動を学ぶために各事業所で導入している「安全道場」では、安全意識の向上と危険予知スキル習得、リスク抽出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取り組みの共有化をはかる事業所長安全会議の開催、管理社員への安全専門教育、中堅社員への安全基礎通信教育、新入社員への安全体感教育と、全階層にわたって安全教育を行っています。



フォークリフト安全運転教育



安全体感機器による安全教育



階層別安全教育



安全ビデオ (DVD)

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。2016年度は、2017年1月の育児・介護休業法と男女雇用機会均等

法の改正に伴い策定したマタニティ・ハラスメントの予防策に関する教育と、ダイバーシティの理解を促進する教育を追加しました。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。



PCで人権教育を受ける様子

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、職業性疾患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12月に、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ています。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帰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。

Topic 統括産業医による健康指導

社内報に統括産業医による特集ページを設け、それぞれの季節やイベントに応じた情報を提供し、従業員とその家族の健康維持・増進に役立ててもらっています。

感染症（インフルエンザ、ノロウイルス）特集では、予防法や実際に感染してしまった場合の対処方法などを掲載し、周知しています。



統括産業医によるメンタルヘルス教育の様子

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・向上と労使協力的な取り組みが重要」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。

安全衛生に関しては、労働協約の定めに基づき、労使一体となって安全で快適な職場づくりを目指していますが、取り組みの一つとして年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。

2017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126期報告書

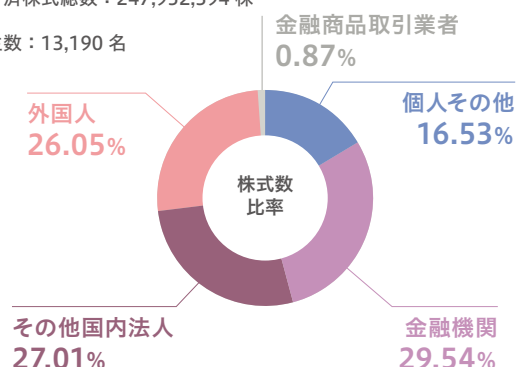
株主総会での議決権行使の促進

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。

■ 株主の状況と株式数比率 (2017年3月31日現在)

発行済株式総数：247,952,394 株

株主数：13,190 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

住友パークライトの事業活動は、自然からの恵みに依存しており、生物多様性の保全が重要であることを認識し、環境負荷低減の推進や調達方針に反映しています。製品ライフサイクルの取り組みでは環境対応製品の開発をテーマに掲げ、海外では希少植物の植樹など地域の取り組みに参加してい

ます。

さらに、経団連生物多様性宣言推進パートナーズに参加し、この宣言に沿って当社グループで可能な取り組みを行っています。

ビオトープの取り組み

国内外の当社グループ事業所と生物多様性が重要とされる保護地域との関係を調査した結果、当該地域内に立地する事業所はありませんでした。しかし、保護地域ではありませんが、静岡県藤枝市に立地する静岡工場は2011年度に行った敷地内の生態系調査の結果、地域の絶滅危惧IA類であるミナミメダカが確認されました。生物多様性の保全の必要性が高いと判断し、企業ビオトープの形成を行い活動に取り組んでいます。

ビオトープは、2012年から5カ年計画で造成を進め、2017年4月に開所しました。静岡工場の敷地面積の約5%に及ぶ広さの中には、ミナミメダカ以外にも古代ハスの大賀

ハスや、虹色の羽をもつヤマトタマムシなど、多様な動植物が生育・生息しています。



メダカが湿地（ハスの葉の間）を泳ぐ様子

森林生態系を守るための取り組み

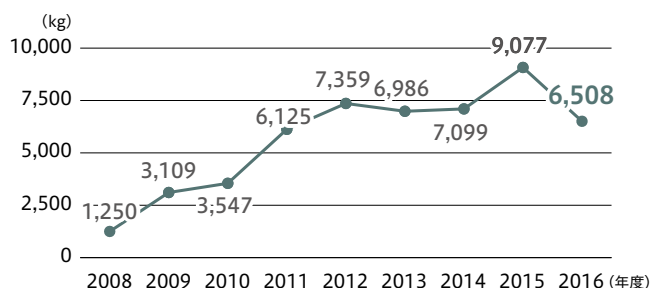
当社は、間伐事業支援や植林活動など、森林を守ることで生物多様性の保全に貢献しています。間伐事業支援では、2008年度から一般の紙を「間伐に寄与する紙」（森の町内会）に替えることで、主に岩手県の森林の間伐事業を支援しています。2008年からの合計使用量は約51トンとなり、3.35haの間伐促進に貢献しています。

また、植林活動については、インドネシアの事業所（インドフェリン・ジャヤ）では、さまざまな海洋生物の生息地となっているマングローブの林を守る植樹活動を行っています。マングローブの林は、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し、浜辺や河岸の侵食を防ぐ役目も果たします。今後も、それぞれの事業所が立地する環境にあわせた生物多様性保全を行っていきます。

■ 間伐に寄与する紙の当社使用量の推移



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。



山六化成工業
大和川・石川クリーン作戦に参加しました。



北海大洋プラスチック
春季クリーン作戦（札幌臨港工業団地自治会）に参加し、不法投棄物の処理をしました。



尼崎工場
尼崎市主催のごみのポイ捨て啓発・清掃活動「たそがれクリーンキャンペーン」に参加しました。



サンパーク
静岡市物流拠点にアドブルー自動供給装置（NOxを無害化するシステム）を設置しました。

社会への取り組み

環境・社会貢献活動

当社は、環境・社会貢献活動領域を拡大する目的および教育活動、社会貢献活動の一環として、NPO法人アースウォッチ・ジャパンのコーポレートパートナーとして、同法人の主催する環境調査プログラムに参加しています。2016年度は、7月に宮城県で行われた気仙沼・舞根湾に蘇る生き物たちに

学ぶモニタリング調査（震災後の海の生態調査）と、8月に塩釜市浦戸諸島で行われた東日本グリーン復興モニタリング・干潟調査（被災した地域の生き物調査）の2つの調査プログラムに、研究調査派遣として参加しました。



気仙沼・舞根湾
（海上での水質調査）



塩釜市浦戸諸島
（干潟の生態系のモニタリング）

アースウォッチ・ジャパンからのメッセージ

アースウォッチ・ジャパンの調査活動は、参加した社員の方々に楽しみながら自然と人間のつながりを体感していただく機会となります。「生物多様性」を身近なものとして理解し、科学的根拠に基づいた保全の重要性を認識して、それを仕事や生活全般に生かしてほしいです。

参加者が調査活動の中で得た森と海のつながりや研究者の懸念などへの気づきは、住友ベークライトの環境教育に活用できると思います。今後はさらに調査活動への関与を深め、社内の環境教育を発展させることで、社内外への情報発信力を高めていかれることを期待しています。

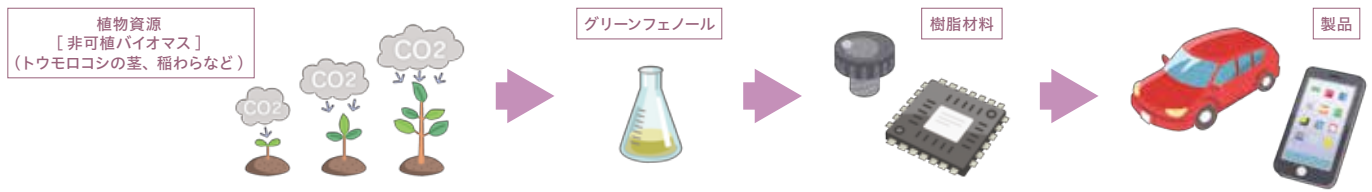


認定特定非営利活動法人
アースウォッチ・ジャパン
理事・事務局長 布井 知子氏

幅広い産業に向けた環境貢献を目指して

当社が開発に携わる植物由来フェノール製造技術が、第15回GSC(グリーン・サステナブル・ケミストリー)賞の奨励賞を受賞しました。この賞は、将来的にGSCへの展開が期待できる研究業績を顕彰するものです。

地球温暖化対策や石油資源枯渇などの将来課題に対応するため、植物資源からのプラスチック生産に大きな期待が集まっており、植物由来フェノール製造技術はこの期待に応えるものとして注目されています。



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よう取り組むとともに、ボランティ

ア活動・寄付行為などを通じて、地域の福祉向上に努めています。



神戸事業所
工業団地内の夏祭りにボランティアで出店参加



SNCインダストリアル・ラミネイツ
「ジョホール脳性麻痺協会チャリティ・ラン」に参加



九州住友パークライト
チューリップ球根植え付けボランティア活動に参加



インドフェリン・ジャヤ
環境市役所で開催された世界環境デーを記念したクイズに参加(写真は3位で表彰)

次世代育成に関する取り組み

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置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。

2017年1月20日、第8回藤枝市理科教育交流会(株)村上開明堂 築地工場で実施しました。例年通り藤枝市立中学の理科教員だけでなく、藤枝市教育部、産業振興部、藤枝市内の企業の社員も多数参加しました。交流会では(株)村上開明堂から光の反射についての講義を受けた後、自動車のバックミラー製造現場を見学し、理科教員からは「ものづくりの現場には“理科”の原理を実用化している点がたくさんある」、「生産性効率の工夫を実感できた」、「理科の授業にお

ける活用だけでなく総合的な学習にも活用できる」等のコメントが寄せられました。



第8回藤枝市理科教育交流会



自動車のバックミラー

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グループ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。



住ベテクノプラスチック(本社工場)
児玉白楊高等学校からのインターンシップを受け入れました。



住友倍克澳門
近郊のマカオ大学の学生と先生の交流で、工場見学を受け入れました。



SBPインドネシア
三井物産インドネシアからのインターンシップを受け入れました。



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が工場を訪問し、訓練を受けました。

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。

※ 大気、水質保全：対象期間（2016年4月～2017年3月）において、大気、水質に関する測定・評価等において、遵守すべき法規等の基準（都道府県条例、地域協定、自主基準等を含めた）の超過等、環境保全に対する特段の影響が認められなかった場合、「問題なし」としています。また、一部の事業所は、2016年1～12月のデータを対象期間としています。

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	64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		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし		
	<水質>問題なし		

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	575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 (積層板、PM、PR、成形品)
		ISO/TS 16949	2007年 (積層板、PM、PR、成形品)
主要製造品目	エポキシ樹脂銅張積層板、エポキシ樹脂粉体塗料、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		
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

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
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	289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		
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

当工場では省エネルギー活動として2016年度は640kWhの削減（前年比▲2.8%）を達成しました。2017年度はさらに前年比4.4%（911kWh）削減する計画を推進中です。また、2017年度はMFCを2013年度比50%削減に向けて、積極的に取り組んでいきます。

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	255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		
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

当工場は、異常を放置しない、事故災害を風化させない・人ごとと思わない文化・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	441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)
	品質	ISO 13485	2016年 (医療機器製品倉庫)
主要製造品目	食品包装用多層フィルム、医薬品包装用 PTP 材料、電子部品実装用テープ		
	大気、水質保全 <大気>問題なし <水質>問題なし		

当工場は、環境負荷低減のための省エネ活動として、全員参加で推進に取り組んでいます。また、マテリアルロス削減について、毎年より高い目標を設定し取り組み続けています。さらに、環境・安全衛生に係るリスクアセスメントを継続・推進し、リスク評価・対策を進め対策を確実に実施することにより、災害の未然防止に努めています。

工場長
文田 雅哉



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	56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		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

当工場では、住宅・建築用防水用シートを製造しています。そのシート製造プロセスを改善することにより、省エネルギー化やMFC削減など環境負荷低減活動を推進し、昨年は251千kWhの省エネルギーを達成することができました。また、全従業員が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	269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	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		
	大気、水質保全 <大気>問題なし <水質>問題なし		

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。MFC半減、省エネ活動、環境対応製品の拡大など環境に配慮した取り組みを改善・進化させることにより、お客さまの企業価値向上に寄与し、「社会・地域環境」へ貢献することを目指します。

工場長
上田 茂久



山六化成工業



所在地	大阪府柏原市片山町 19-10		
従業員数	47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		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

昨年は工場内で使用する冷却水の循環使用システムの運用を開始し、公共用水系への排水を大幅に削減しました。従来から実施しているマテリアルロスの削減、省エネ活動も一層推進し、環境負荷低減に取り組んでいます。地域の環境保全活動としての大和川クリーン作戦への参加も6年目となり、年間行事として定着しました。

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	32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、型物		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

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	産業用ヘルメット、射出成形品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

当社は、「安全」「安心」「環境」をキーワードとして事業活動を行い、持続可能社会に貢献する会社を目指しています。とりわけお客さまの使用済みまな板を無償にて回収し、ハンガーや園芸用品などにマテリアルリサイクルする長年の取り組みは好評を博しています。

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楽町字中島下 27-4		
従業員数	203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(レジン)	
	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			
大気、水質保全			
<大気>問題なし			
<水質>問題なし			

当社は環境負荷低減活動を積極的に展開しており、省エネは地道な活動による件数の積み重ねにより大きな成果を上げ、MFCはレジンに医療・バイオを加え活動範囲を広げさらに活性化しています。労働安全衛生は、総括安全管理者による率先垂範のもと、全員参加の安全意識向上の取り組みにより、連続無災害を5年間継続しています。

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			
大気、水質保全			
<大気>該当施設なし <水質>問題なし			

当社は、ポリエチレンのフィルムとパイプを生産・販売しています。環境負荷低減活動を継続して推進するとともに、法令、条例等を遵守し、各種リスクアセスメントを実施することで、災害、環境汚染の未然防止を進め、この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	193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			
大気、水質保全			
<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし			

当社は半導体封止材料を生産しており、生産のための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。昨年、日本からの指導を受け立案した省エネ計画を本年度に実行し、さらなる省エネに取り組みます。また地域の方々の交流、社会活動(ごみ拾い)等に取り組み、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	112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)			
大気、水質保全			
<大気>該当施設なし <水質>問題なし			

当社はフェノール樹脂成形材料を使用した自動車機構部品を生産しており、不良率低減による廃棄物の削減を積極的に推進しています。2017年は省エネルギー仕様の成形機に更新し電力消費量削減をはかっていきます。またISO14000(2015年版)取得に向け準備を進めており、地域社会で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	270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			
大気、水質保全			
<大気>問題なし			
<水質>問題なし			

当社は4つの異なる工場(フェノール樹脂、フェノール樹脂成型材料、液状エポキシ樹脂、共押出フィルムシート)から異なる環境負荷物質を排出しており、毎年その低減に努めております。中国の環境規制が一層高まる中、世界最高水準の環境対応に心がけ、中国で模範になる会社を目指しております。

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	587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)
取得年	品質	ISO/TS 16949	2015年(成形品)
		ISO 13485	2005年(メディカル)
主要製造品目	精密成形品、自動車用成形品、医療機器		
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

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。2016年10月には昨年に引き続き、200万時間、1年間無災害記録を達成しました。2016年エネルギー費用も前年比約30%の削減を達成しました。本年も安全教育に注力して職場環境の安全と環境保全をはかることもに省エネ活動を積極的に実施します。

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	167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
	主要製造品目	エポキシ樹脂銅張積層板	
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>一時的に鉄の排出濃度が上昇しましたが、老化して錆びた鉄カバーの水路への落下、水路近くでの溶接作業等一時的要因であると判明し、対策により正常化しました。また、COD等の一時的上昇がありましたが、配水管の破損が原因と判明し、配管補修により正常化しました。		

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。近年は電気化が進む車載用途に注力しています。また、LED照明、省エネエアコン用途にも広く使用されており、昨年は燃料の軽油から天然ガスへの切り替えと、LEDの推進をしました。歩留り向上を含めたMFCA削減も推進しています。

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	106名		
操業開始年	1998年		
敷地面積	22,334㎡		
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
取得年	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	
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

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。2016年度は本社支援のもと省エネルギープロジェクトを行い、エネルギー使用量を原単位で前期比約10%削減いたしました。2017年度は独自プロジェクトとして活動を継続いたします。また廃棄物削減活動(MFC半減)も他工場と協業して取り組んでまいります。

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
		AS 9100	2011年
主要製造品目	プラスチック製品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社は精密プラスチック金型の設計・製造と高温プラスチック製品の加工に特化しています。CAD、CAM、CAEなどの世界トップレベルの設計・製造ソフトウェアを使用し、高精度射出成形機と工具製造設備を活用しています。高い技術を持つ金型加工職人をそろえ、製造品質管理に10年以上の経験を有する当社は、多種多様なプラスチック部品を製造し、複雑な金型を耐用年数が長い品質で生産できます。2016年は無事故を達成しました。

General Manager
NANDEDKAR 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	132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		
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

当社は、主にフェノール樹脂をベースにした紙基材銅張積層板の生産・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、照明のLED化を進め、約3割を変更しました。2017年度は、送風ファンのインバーター化を加え、さらなるエネルギー消費低減に取り組みます。



Managing Director
本山谷 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
	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		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

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機器を効率的に使用し、エネルギーの削減に取り組んでいます。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、廃棄物の削減を目指していきます。



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	54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
	品質	ISO/TS 16949	2012年
主要製造品目	フェノール樹脂成形材料		
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

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。昨年度は省エネ活動として老朽設備の高効率化を主に実施し、またMFCについては3年間50%削減目標を達成することができました。引き続き継続的な省エネ活動、廃棄物削減に取り組む、法令規則を厳守することで、環境に優しい信頼される工場運営を行います。



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		
大気、水質保全	<大気>新規焼却炉の立上げ時に燃焼条件不適により一時的に不完全燃焼となるトラブルがありました。条件最適化後は正常化しました。		
	<水質>問題なし		

当社はフェノール樹脂の生産販売を行っています。化学物質を多数使用するためその取り扱いに伴う安全作業、環境への排出に配慮した操業を行っています。安全面は教育・訓練拡充による安全第一の操業を進めていきます。環境面はハード・ソフト両面から廃棄物低減をはかり、地域社会の一員として責務を果たします。



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	91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2月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2014年7月
	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）		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

当社はポリカーボネート押出シートを製造販売しています。2016年は省エネコンプレッサー、省エネエアコン導入により、エネルギー使用量は2015年比85.2%となりました。2017年は地域社会交流での安全情報の共有化や生産性UPによる電気使用量、廃棄物の削減により、高いレベルの安全環境水準を目指します。



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	66名		
操業開始年	1920年		
敷地面積	14,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2014年11月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2014年11月
主要製造品目	品質	ISO 9001	2003年
	熱硬化性複合材料		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当工場は常に安全を最優先し、今後も最重要課題として追求していきます。会議では、生産やその他のビジネスに関するテーマに移る前に、まず安全について話し合います。環境のための取り組みで廃棄物・二酸化炭素排出の削減をはかり、すべての規制要件を満たしつつ、地域社会の隣人たちと良好な関係を保つことを目指しています。

Plant Manager
Barbara Olson



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 取得年	労働安全衛生	OHSAS 18001	2011年7月
	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	フェノール樹脂		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし		
	<水質>気温の異常上昇や固形成分の上昇により一時的に排水処理設備の能力をオーバーしました。異常値は一時的なものでしたが、排水処理能力向上による対応を検討しています。		

当工場は、引き続き安全性と環境への配慮を最優先事項としています。廃棄物回収システムを一貫して運用することにより、廃棄物・二酸化炭素などの排出量の削減をはかっています。私たちは毎日、従業員が出動したときと同じ状態で帰宅できるよう、安全管理を徹底しつつ、環境保護に努めます。

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	48名		
操業開始年	1930年		
敷地面積	18,960㎡		
マネジメントシステム 取得年	労働安全衛生	OHSAS 18001	2011年12月
	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	フェノール樹脂		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし		
	<水質>貯蔵タンクの再塗装時に剥離した塗料の回収・除去が不十分だったため、一時的に排水から塗料に含まれる亜鉛が検出されました。残渣の除去後は正常に戻りました。		

2017年は安全の維持を最優先課題として追求しています。当工場では引き続き、生産より安全を優先します。また、有害廃棄物の削減という良い流れを継続することにも尽力します。当工場の廃棄物の流れの分析を体系的に行い、新技術を活用して、有害廃棄物の排出量を年間12トン以下まで削減することに全力で取り組んでいます。

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 取得年	労働安全衛生	OHSAS18001	2014年11月
	品質	ISO 9001	1998年
主要製造品目	フェノール樹脂成形材料		
大気、水質保全	<大気>フェノール類の排出について規制の変更がありオンタリオ州政府と調整中です。対応のため燃焼装置の導入を検討中です。		
	<水質>問題なし		

2016年度、人間工学と安全のための行動に関するコーチングの継続を重点目標として追求しました。「エネルギー管理情報システム」を整備したことで、電力消費量の低減に成功し、コスト削減が実現しました。また2016年度末には新たな環境許可を取得しています。

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	品質	ISO 9001	2006年
取得年			
主要製造品目	機能性ポリノルボルネン		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>該当施設なし		

当工場では今後も、すべての事故やヒヤリ・ハット事象を徹底的に調査し、再発防止策を講じて、最終的な目標であるゼロ炎の実現に向けて努力を続けます。2016年度には、米労働安全衛生局(OSHA)への報告が必要な負傷や環境への放出はありませんでした。当工場は現在、借地にありますが、施設内で引き続き省エネのための活動を継続しながら新たな取り組みも導入していきます。従業員研修・訓練については、多種多様な技術向上・人間的成長のためのテーマを扱った自習型セミナーやウェブセミナーの拡充に努めます。

Senior Manager
Larry Rhodes



ヴォーペル・ノースウェスト(VNW)



所在地	1144 N.W. 53rd Seattle, Washington, 98107, USA		
従業員数	324名		
操業開始年	1947年		
敷地面積	10,219㎡		
マネジメントシステム	品質	ISO 9001	2004年
取得年	AS 9100 2004年		
主要製造品目	航空機		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社は責任ある企業市民として地域社会に参加し、信頼されるパートナーになるべく全力を尽くしています。私たちは日々、当社の事業が環境に与える影響に配慮しつつ、お客さま満足の献身に努めています。また当社の安全管理・生産部門は、顧客の方々にヴォーペルが責任をもって環境に配慮する航空宇宙産業の一員であると確信していただけるよう、日々努力を続けています。

General Manager
Joseph Kamin



ヴォーペル・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	品質	ISO 9001	2012年
取得年	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		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当工場はさまざまな対策を講じて二酸化炭素排出量の削減に全力を尽くしており、今後もさらなる努力を重ねていきます。ヴォーペル・ノースイースト工場は安全委員会を発足させ、積極的な活動を展開しています。同委員会はSBIOと米国での初の会合を持ちました。当社は今後も粉碎材の大半を再利用し、使用済み段ボールやゲイロードボックスの大部分を他の業者に販売します。住友ベークライトグループの他の事業所と同じく、当工場でも安全監査を定期的実施し、社員たちも監査にできる限り参加させています。

Plant Manager
John Sulikowski



ヴォーペル・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	環境	ISO 14001	2009年12月
取得年	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		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社には非常に活発な安全委員会があります。安全委員会はより安全な職場環境を創出するための取り組みに、創造的なさまざまな方法で社員全員の参加を促しています。ヴォーペルの他の工場と同じく、当社でも合成樹脂をできる限り再利用し、再利用できない分は地域のリサイクル施設に低価格で売却しています。また当社は、CO₂排出量をできるだけ削減することに全力で取り組んでいます。

Plant Manager
Keith Bridgford



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	品質	ISO 9001	2011年
取得年			
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		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社は安全のための実践に関するベストプラクティスの共有を開始しており、各社のあらゆる職位レベルの従業員にこうした実践への参加を促しています。最近、経営体制に一部変更があったことにより、全工場であらゆるレベルのリサイクル活動がこれまで以上に積極的に行われるようになりました。

Director of Operations/
General Manager
Gregg Lambert



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		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社は地域の良き企業市民かつ良き隣人であり、安全で環境に配慮した職場の提供を通じて、従業員に対する責任を果たすことをコンセプトに掲げ、実現に努めています。このCSRレポートで、私たちが環境負荷への管理に積極的に取り組んでいることを示されており、うれしく思います。当社では、工場の各工程が周囲の地域社会に及ぼす悪影響も及ぼすことがないように事前に対策を講じて積極的に管理する責任があることを、従業員全員が認識しています。

Plant Manager
Richard Spero



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		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

フェノール樹脂は最も古くからあるポリマーですが、今でも毎年、新しい技法が生産現場に導入されています。そのため、全従業員に継続的なトレーニングを提供し、高品質な製品を安全に製造できるようにすることが絶対に必要です。当工場では、従業員にOJTトレーニングとグループトレーニングを行うための構造化されたプログラムを整備しています。このトレーニングプログラムは、当工場の幹部が設定した環境・衛生・労働安全(EHS)および品質に関する戦略と目標を明確かつ透明性をもって伝達する手段のひとつとなっています。

Managing Director
Jan Schreurs



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	90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		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

当工場では2016年度も「安全第一」の目標を推進しました。しかし残念なことに契約整備士1名を巻き込む重大な労働災害が発生したため、日常業務以外の作業に対する手順・承認手続き・監督方法を改善しました。また、粘着樹脂の生産を開始するため工場の設備を刷新し、ヘンク工場が受注する大量の注文に対応できるようにしました。溶剤を使ったフェノール抽出法による排水処理を行う新しい施設の建設を現在進めており、2017年上半年中の運用開始を予定しています。運用が始まれば、操業費が削減される見込みです。

Site Manager
José Miralles



ヴィンコリット



所在地	Wiedauwkaai 6, B-9000 Gent, BELGIUM		
従業員数	129名		
操業開始年	1992年		
敷地面積	22,683㎡		
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		
大気、水質保全	<大気>フェノール類の排出はフィルターにて制御しています。定期測定時に一時的に規制値をわずかに超えましたがフィルター交換後正常に戻りました。 <水質>問題なし		

当社は成形複合物の製造をコア事業としています。2016年にはスイスからゼントへのLFラインの移転を成功裏に完了しました。また、熱硬化性樹脂の大型部品の実証研究センターも設立しました。二酸化炭素排出量の削減を目指し、温水を使用する新型暖房システムも導入しています。さらに環境・衛生・労働安全(EHS)関連法令を遵守するため、混合作業前AラインにATEX指令に基づく設備を設置し、R22冷媒ガスの排出を低減し、エレベーターを交換し、高電圧機器の筐体も最新型に変えました。

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	2017 (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	89,667	86,021	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	45,115	45,320	—	
	千GJ	2,883	2,792	2,642	2,269	2,249	2,254	2,066	2,028	1,949	1,893	1,829	1,749	1,757		
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	62	57	13
	外部中間処理量	ton	342	53	83	52	11	6	6	5	5	7	45	56	9	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	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	6,090	5,686	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	6,207	5,752	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	7,762	7,273	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	13,970	13,024	13,330	
化学物質排出量	ton	512	423	340	210	222	273	249	230	268	202	171	139	132	102	
化管法対象物質	ton	81	39	16	15	19	17	16	12	15	15	13	8	7	—	

海外事業所

項目	単位	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017 (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	151,272	137,540	149,419	
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	70,710	65,661	—	
	千GJ	3,213	3,283	3,293	2,813	2,812	3,050	2,966	2,752	2,567	2,576	2,747	2,741	2,545		
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	3,455	3,107	—
	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	3,737	3,769	—
	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	2,671	2,713	—
	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	2,919	2,705	—
	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	12,782	12,294	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	3,065	2,570	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	15,847	14,864	17,473	
化学物質排出量	ton	—	—	—	—	—	278	191	245	204	164	147	126	104	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。

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	2016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	70,764
	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	36,567
	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	100.2
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	6,365
	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	3,008
	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	98.4
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	5,079
	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	2,095
	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	95.4
住バシート防水 (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	3,397
	エネルギー使用量	原油換算kL			1,941	2,017	1,913	1,807	1,683
	エネルギーの使用に係る原単位前年度比	%			-	96.4	97.8	94.8	95.4

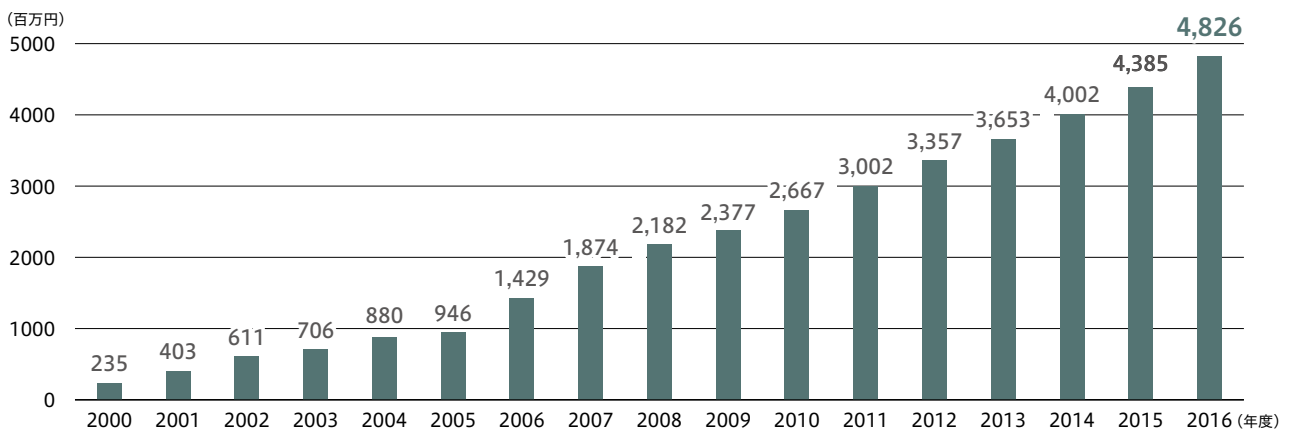
物流における省エネの取り組み

		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	2016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	30,399
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	4,623
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	0.0573
	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	90.7

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	2016年度
年度別	百万円	235	168	208	95	174	66	483	445	308	195	290	335	355	296	350	383	441
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	4,826

■ 環境対策投資累計



化管法該当物質の排出・移動量(2016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38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	18.3					
18	アニリン	277.0				0.4	
31	アンチモン及びその化合物	54.1				2.1	
37	ビスフェノールA	216.0				0.1	
51	2-エチルヘキサ酸	3.1					
53	エチルベンゼン	16.1				4.5	
56	エチレンオキシド	1.1	0.1				
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	11.6					
71	塩化第二鉄	1.9				1.9	
78	2,4-キシレノール	18.2					
79	2,6-キシレノール	7.6					
80	キシレン	36.6				9.7	
82	銀及びその水溶性化合物	18.9					
86	クレゾール	1,481.4				0.8	
136	サリチルアルデヒド	1.4					
207	2,6-ジターシャリーブチル-4-クレゾール	3.2					
218	ジメチルアミン	1.9					
232	N,N-ジメチルホルムアミド	318.6	1.1			11.1	
239	有機すず化合物	22.9				2.3	
258	ヘキサメチレンテトラミン	1,070.8				22.8	
265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	298.6				0.2	
277	トリエチルアミン	1.3					
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1.1					
300	トルエン	80.0	5.4			9.9	
302	ナフタレン	2.1					
309	ニッケル化合物	1.8				0.1	
320	ノニルフェノール	6.2					
330	ビス(1-メチル-1-フェニルエチル)ペルオキシド	5.5					
349	フェノール	24,581.9	0.2			37.3	
352	フタル酸ジアリル	5.3					
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.8					
375	2-ブテナール	1.4					
392	ノルマルヘキサン	1.7	0.2			0.1	
401	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	11.3				0.9	
405	ほう素及びその化合物	12.9				1.3	
411	ホルムアルデヒド	8,355.2 (10,643)	0.3 0.3			5.0	
413	無水フタル酸	1.3				0.2	
438	メチルナフタレン	22.0	0.1				

□ : 特定第1種指定化学物質

※1 P.71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、レスポンスブル・ケア委員会および化学品管理委員会に参加
日本プラスチック工業連盟	化学物質管理委員会に参加
日本プラスチック板協会	硬質塩化ビニル板部会、ポリカーボネート板部会、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	当社グループの取り組み	社会の動き
1969年	● 公害対策事務局を設置	
1973年	● 環境管理部を設置 ● 国内社内事業所の環境監査を開始	
1974年	● 各事業所に環境管理担当課を設置	
1978年	● 国内関係会社の環境監査を開始	
1987年		● オゾン層破壊物質に関するモントリオール議定書採択
1990年	● 環境問題対策委員会を設置 担当役員を任命	
1991年	● 再資源化技術対策室を設置	● 再生資源の利用の促進に関する法律制定
1992年	● 住ベリサイクル(株)を設立	● 「環境と開発に関する国連会議」(地球サミット)開催。リオ宣言、アジェンダ21採択
1993年	● 「環境・安全に関するボランティア・プラン(自主計画)」を策定 ● 環境・安全管理規程を制定 ● 海外関係会社の環境監査を開始	● 環境基本法制定
1994年	● 特定フロンおよび1,1,1-トリクロロエタンの使用全廃	
1995年	● レスポンスブル・ケア委員会を設置 ● 日本レスポンスブル・ケア協議会に設立メンバーとして加盟	● 日本レスポンスブル・ケア協議会(JRCC)設立 ● 容器包装リサイクル法制定
1997年	● 「環境・安全」に関する経営方針を見直し ● 宇都宮工場およびスミトモ・ベークライト・シンガポールがISO14001の認証を取得	● 気候変動枠組条約第3回締約国会議(COP3)で京都議定書採択
1998年	● 第1回「環境活動レポート」を発行	
1999年	● 住友ベークライト全工場で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	● 住友ベークライトグループの国内外30の事業所でISO14001認証取得済み ● 佐野プラスチック(株)跡地の土壌・地下水浄化工事開始 ● レスポンスブル・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 ● 住友ベークライトグループの国内外事業所で漏洩リスクアセスメント開始	● 第10回生物多様性条約締約国会議(COP10)
2011年	● 佐野プラスチック(株)跡地の浄化工事完了報告を栃木県に提出 ● 「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	● 改訂レスポンスブル・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	● レスポンスブル・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年のレスポンスブル・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「レスポンスブル・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
2016年	● 「環境・社会報告書」⇒「CSRレポート」へ名称変更:GRIガイドライン(第4版)準拠で作成	● 労働安全衛生法(化学物質リスクアセスメントに関する)の改正施行 ● PCB処理法(処理期限前に計画的に廃棄することの義務付け)の改正
2017年	● 静岡工場で、ピオトーブの一般公開を開始	

「CSRレポート2017」用語集

■44/M-DAG/PER/9(P.44)

インドネシアの化学物質規制に関する規則。

■CLASS規制(P.44)

労働安全衛生(有害性化学品の分類、表示および安全性データシート)規則2013。マレーシアのGHS規制。

■CLP(P.44)

EUにおいて、主にハザードコミュニケーションの実施を目的とした、GHSをベースとした化学品の分類、表示、包装に関する規則。

■CNS15030 Z1051(P.44)

台湾の化学品の分類基準を定めた国家標準。

■COD(P.36・39・61)

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。海外では酸化剤として重クロム酸カリウムが使用されることが多く、結果が異なるため、当社では国内と海外の集計を分けています。

■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。

■DIW告示(P.44)

タイの工業省の工場局(Department of Industrial Works)による告示。

■EICC行動規範(P.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。

■GB/T 16483(P.44)

中国におけるSDS(化学品安全シート)の国家基準。

■GHS(P.24・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(P3・72-74)

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・レポートング・ガイドライン」を発行しています。

■HCS(P.44)

Hazard Communication Standard(労働安全衛生法の危険有害性周知基準)の略。米国で危険有害性化学品的を取り扱う作業場を有する事業者に対する規制。

■ISO26000(P.8)

組織の社会的責任に関する国際規格で、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。

■JIS Z 7253(P.44)

GHSと整合するよう、従来のJIS Z 7250とZ 7251を統合して規定された書式。

■MFCA(P.37・39)

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。

■NOM(P.44)

労働者会事務局が発行したメキシコの公式規定。仕事上の危険予防のため最低限必要なことを決定している。

■NOx(P.36・39・61)

Nitrogen Oxide(窒素酸化物)の総称。

■PRTR制度(P.66・68)

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.14・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として自己実現を含めた概念。

■SDS(P.25・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)

Sulfur Oxide(硫黄酸化物)の総称。

■TSCA(P.44)

Toxic Substances Control Act(有害物質規制法)の略。

■TT-BCT(P.44)

ベトナムのGHSに基づく化学物質の分類および表示の規則に関する通達。

■WSSD(P.44)

World Summit on Sustainable Development(持続可能な開発に関する世界首脳会議)の略。

■欧州REACH(P.44)

欧州における化学物質の取り扱いに際しての、人の健康および環境の保護を目的とした法令。

■産安法(P.44)

韓国の化学物質管理に関する法律、産業安全保健法の略。

■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。

■ステークホルダー(P5・7・8・9・21・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・レポート・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。	54
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。	69
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。	3,74
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。	73
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。	73-74
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。	73-74
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。	該当なし
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。	17,20-21,23,46,47
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）。	3,72-74
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。	75
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.71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	36,38,67-68
G4-EN4 組織外のエネルギー消費量	68
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	36
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
G4-EN16 間接的な温室効果ガス(GHG)排出量(スコープ2)	36,38
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
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	10
コンプライアンス [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	31,35,41
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	38,68
環境全般 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	35,41
G4-EN31 環境保護目的の総支出と総投資(種類別)	36,68
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	32,41
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	41,53
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	54
研修および教育 [バウンダリー] ● 当社グループ	
G4-DMA	50-51
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	48,50-51
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	31-32
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

■ 住友ベークライトグループ (2017年3月31日時点)

連結子会社 (38社) ※1

秋田住友ベーク (株)
九州住友ベークライト (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) サンベーク
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 (11社) ※2・3・4

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 Ltd.
└ Rong Chang Sheng Plastics Mould (Shen Zhen) Co., Ltd.
└ Vaupell China (Dongguan) Co., Ltd.

持分法適用関連会社 (1社) ※5

P.T. Pamolite Adhesive Industry

持分法非適用関連会社 (5社) ※6

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	11	0	3	3	17
海外	27	1	8	2	38
合計	38	1	11	5	55

- ※1 (株) サンクストレーディングは、2016年12月31日をもって連結子会社から除外しました。
 ※2 佐野プラスチック (株) は、2016年6月14日に清算が終了しました。
 ※3 Vaupell China (Dongguan) は、Rong Feng (H.K.) Industries Ltd. の子会社として、2016年8月23日に設立されました。
 ※4 Neopregは閉鎖し、P.29「事業拠点」では拠点から除外しましたが、清算手続中であり会社自体は存続していますため、グループ会社として掲載しています。
 ※5 日本電解 (株) は保有株式全株を売却したため、2016年7月29日付で持分法適用関連会社から除外しています。
 ※6 あきたEVバス有限責任事業組合は2016年4月1日に設立されました。



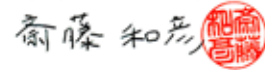
独立した第三者保証報告書


2017年8月2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7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 2017 (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 2016 年 4 月 1 日から 2017 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(インドフェリン・ジャヤ)での往査の様子 国内事業所(尼崎工場)での往査の様子

住友ベークライト株式会社

〒140-0002
東京都品川区東品川 2-5-8
天王洲パークサイドビル

お問い合わせ先
総務本部 コーポレート・コミュニケーション部
TEL：03-5462-3479
FAX：03-5462-4899
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ビオトープと、そこで遊ぶ子どもたちをイメージして描きました。草花、動物や虫など、生き物と触れ合うときの子どもの表情は好奇心に満ちていて、とても頼もしく、未来への希望を感じます」



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。

発行：2017年8月

