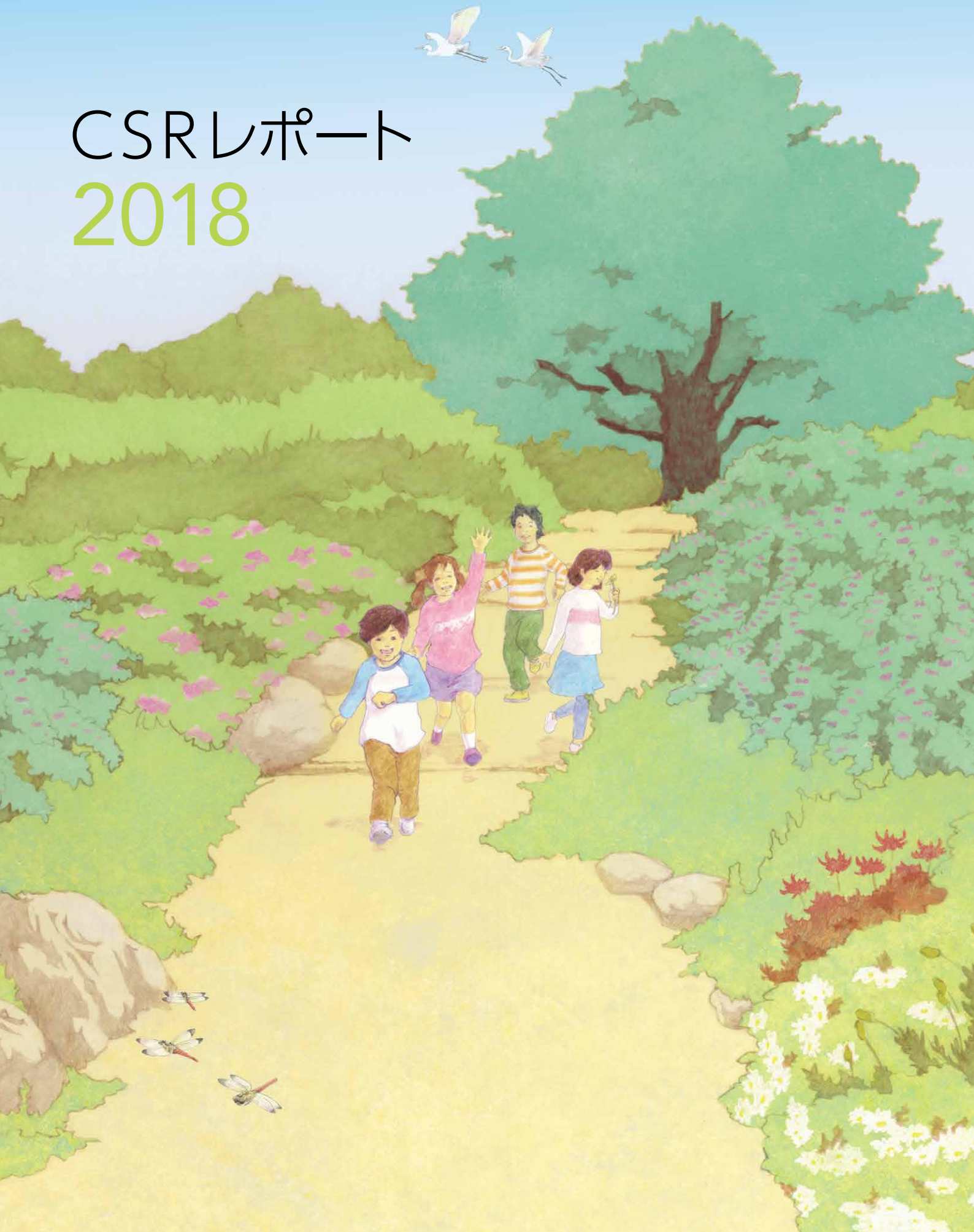


# CSRレポート 2018



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。



# Contents

2	コーポレートメッセージ・編集方針	31	事業活動の基盤
4	トップコミットメント 代表取締役社長 藤原 一彦	31	コーポレートガバナンス
6	社長対談	32	コンプライアンス
10	住友ベークライトのサステナビリティ	34	リスクマネジメント
12	住友ベークライトのマテリアリティ	35	CSR 調達
14	身近にある当社グループの製品	36	環境と調和した事業活動を目指して
		36	環境マネジメント
		37	マテリアルフローと環境対策投資
		38	環境中長期目標と総括
		39	新環境中長期目標と実績
		40	環境パフォーマンス
		44	安全を実現し、安心をお届けするために
		44	安全・保安
		47	化学物質管理
		48	製品責任
		51	多様なステークホルダーとのかかわり
		51	CS(顧客満足)向上
		52	採用・雇用
		54	ワーク・ライフ・バランス
		55	人材の育成・教育
		58	人権の啓発
		59	健康管理/労使関係
		60	株主・投資家とのかかわり
		61	地域・社会とのかかわり
		66	サイトレポート
		74	データ集
		78	「CSRレポート2018」用語集
		79	GRIスタンダード対照表
		82	第三者保証報告書

## 特集

18	未来の環境対応車を支える 熱硬化性樹脂製品
24	青果物の鮮度を保ち、環境負荷削減に 貢献する『P-プラス®』
25	2017年度活動ハイライト
27	事業の方針とCSR
29	コーポレートデータ

## 編集方針

本報告書は2017年度の当社グループのCSR活動をわかりやすく開示し、社内外の多くのステークホルダーの皆さまとコミュニケーションを取る目的で作成しています。ステークホルダーの皆さまから寄せられた声や社会動向を踏まえ、当社グループやステークホルダーにとって何が重要な課題であるかという観点から、2018年版の作成方針を議論し、2018年3月の「レスポンスフル・ケア委員会」で掲載内容や編集方針を決定しました。

2018年版では、さまざまなステークホルダーの皆さまによりわかりやすく読んでいただけるよう、

- ①ガイドラインに準拠した情報開示をし、各活動の考え方や目標・実績等の詳細をまとめた『Webフルレポート版』（ページ数：83ページ）
- ②ステークホルダーの皆さまに特に知っていただきたい当社グループの活動の報告やメッセージを中心とし、読みやすさを追求した『ダイジェスト冊子版』（ページ数：36ページ）

をそれぞれ作成し、また、ユニバーサルデザインフォントを採用し、読みやすい表現・構成を心がけました。

### ● 参考にしたガイドライン

『Webフルレポート版』は、Global Reporting Initiative (GRI) の「サステナビリティ・レポート・ガイドライン/スタンダード」の「中核」オプションに準拠しています。

### ● 第三者保証対象範囲

『Webフルレポート版』に掲載している情報の正確性および網羅性について、第三者 (KPMG あずさサステナビリティ株式会社) による保証を受けており、その対象となる保証対象の指標には、 マークを記載しています。

### ● 対象期間

原則として2017年度 (2017年4月～2018年3月) です。対象期間が異なる場合、個別に記載しています。

### ● 発行

2018年10月 (前回2017年8月、次回予定2019年9月)

### ● 対象組織

(社名の法人格の名称を省略しています)

原則として住友ベークライトおよび会計上の連結子会社を対象としています。環境と労働安全衛生については製造事業所を中心に下記の範囲で集計しています。

### 【国内】

住友ベークライト

本社および営業所等<sup>※1</sup>、尼崎工場、鹿沼工場、宇都宮工場、静岡工場、神戸事業所、秋田住友ベーク、住ベテクノプラスチック、北海太平洋プラスチック、山六化成工業、九州住友ベークライト、住ベシート防水、筒中興産、住ベリサーチ (大阪センター)、西部樹脂、ソフテック<sup>※1</sup>

### 【海外】

スミトモ・ベークライト・シンガポール、スミデュレス・シンガポール、SNCインダストリアル・ラミネイツ、インドフェリン・ジャヤ、SBPインドネシア、蘇州住友電木、東莞住友電木、上海住友電木、住友倍克澳門、南通住友電木、台湾住友培科、ヴォーベル・チャイナ (東莞)、デュレス・コーポレーション、デュレス・カナダ、スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ、プロメラス、スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ、スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ (バルセロナ)、ヴェインコリット、ヴォーベル・インダストリアル・プラスチック、ヴォーベル・モールドینگ&ツーリング、ラッセル・プラスチック・テクノロジー・カンパニー

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

(注) この報告書では、住友ベークライト株式会社およびグループ会社の法人格の名称を省略して表記した箇所があります。また、報告書掲載の数値データは原則、四捨五入しています。そのため、内訳の合計が総数に合わない場合があります。

# プラスチックの可能性を広げ 未来に夢を提供する会社へ

## はじめに

わが国でプラスチックの生産が開始されてから100余年が経過しました。その間、プラスチックはさまざまな種類の製品が新たに発明・開発され、日用品・輸送機器・医療機器・半導体から宇宙・航空機産業まで幅広い用途に必要な素材として、発展と進化を続けております。

当社は「プラスチックのパイオニア」として、これまで急激な社会変化の中プラスチックの可能性を追求し、グローバル規模で事業展開してまいりました。プラスチックの高度な機能を創出し、CS（顧客満足度）の向上最優先のもと、お客さまの価値創造を通じて、社会の発展や人々の暮らしに貢献することこそが使命と考えております。

また、グローバルな事業活動を展開していくにあたっては、各国の法令順守はもとより多様な文化の理解に努め、コーポレートガバナンスの充実・強化を図るとともに、化学企業として環境安全への配慮など社会的責任を果たし、持続的社会的の実現に努めてまいり所存です。

当社は、これまで顧客視点に立ったCS最優先での事業活動を進めてきましたが、2017年10月にこれを進化させ、新たにOne Sumibe活動を開始しました。当社のさらなる成長に向けて、組織の枠を超え、全社一丸となってこの活動を推進していきます。

## 環境・社会適合性の高い経営

当社は、基本方針である「我が社は、信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進運及び民生の向上に貢献することを期する。」のもとで、経営の重点課題として「環境・社会適合性の高い経営」を掲げています。これは、住友に脈々と流れる事業精神であり、これに沿った事業運営が、全世界、社会に対しての安心、安全、信頼の担保だと確信しています。また、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ていくため、マテリアリティ（重要課題）を設定しました。マテリアリティは適宜見直し、分野ごとにSDGs目標<sup>※1</sup>とも照合しています。

### One Sumibe 活動のシンボルマーク



「One Sumibe」活動は、お客さまに対する当社窓口を一つと考え、  
全事業製品・ソリューションを念頭に既存製品の拡販と  
新規開発案件を創出する全社活動です。

#### シンボルマークの由来

“握手であらわした無限のマークとその奥に広がる青空”は、お客さまをはじめ社外、社内における関係深化を実現し、連携・協業により無限の発展・共栄を示し、さらには“人の未来にうれしさを提供する”思いを込め作成しました。

よりよいモノづくりを実現するため、トヨタ生産システムを基本とした独自のSBPS（住友ベークライト生産方式）活動を展開しており、品質改善、生産革新、リードタイム短縮等の改革に取り組んでいます。SBPSを通じたモノづくり力の強化は、お客さま視点での需要創造を確実に収益に結びつけるための重要な活動です。同時に、品質クレームの撲滅や省エネルギー、省資源にもつなげています。さらに、化学物質管理を徹底し、開発から廃棄までの各段階で環境・安全・健康に配慮した取り組みを行っています。

労働安全衛生は、企業活動の根幹をなすものであり、全社を挙げて従業員の安全と健康を確保できる職場環境を整える活動を推進しています。今後も一層、安全な職場環境づくりに努めます。

## ■ コンプライアンスの徹底

法令および企業倫理の順守は、社会の一員としての責務です。全従業員が、当社の定める行動基準「私たちの行動指針」に準拠した業務遂行に努めるとともに、コンプライアンス委員会を設置し、一層の徹底化を図っています。

## ■ さいごに

当社はプラスチックのパイオニアとしてプラスチックの新しい機能の発現・提供を通じお客さまの価値の創造に貢献し、One Sumibe活動の実践を通じて当社グループが成長し、「未来に夢を提供する会社」となることを目指します。現在、世界15の国と地域において事業を展開しておりますが、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。

今後も化学産業の一員として社会的責任を果たすことに注力し、「レスポンシブル・ケア世界憲章」を支持し実行していきます。

※1 P.13参照



2018年10月  
代表取締役社長

藤原一彦

# 社会の変化・課題を ビジネスチャンスと捉え、 持続的な成長と社会貢献につなげる



フリーアナウンサー  
八塩 圭子 氏

代表取締役社長  
藤原 一彦

## ■ 機能性化学品のニッチ&トップシェアを目指す

**八塩** 今や、プラスチックは空気や水と並ぶほどに、なくてはならないものになっています。そんなプラスチックのパイオニアである御社の歴史とは、どのようなものなのでしょうか。

**藤原** プラスチックというものは、誕生からまだそれほど年数が経っておらず、ほんの111年です。最古のプラスチックは1907年にベルギー系の米国人、ベークランド博士が開発したフェノール樹脂で、その商標名である「ベークライト」が当社名の由来となっています。フェノール樹脂を最初に製造・販売した会社を起源としていること、さらにプラスチックのより高度な機能を創造しグローバルに社会の発展や人々の暮らしに貢献してきたという自負を込めて、パイオニアと名乗らせていただいています。

**八塩** そのような歴史ある会社のトップに、今年から就任されたわけですね。おめでとうございます。ぜひ、抱負などをお聞かせください。

**藤原** 経営の舵取りはたいへんな重責ではありますが、これからの持続的成長に向けて邁進していきたいと考えています。営業出身の前社長のもとでは、CS最優先を掲げ既存領域での事業拡大とさまざまな事業構造の改革を進めてきました。これにより収益基盤の強化が図られ、利益の出せる会社になることができました。今後、さらに持続的に成長させていくために私がすべきことは、まず現行の基本方針と基本戦略の踏襲です。その中で、新製品の創生や事業化が重要かつ不可欠な課題となります。私は技術出身です。技術屋として、出口、つまり事業化まで見据えた研究開発を、スピード感を持って行える体制をつくり、成長軌道の礎にすることが、私の使命だと考えています。これらを確実に推し進められれば、機能性化学品の「ニッチ&トップシェア」を実現し、グローバルに存在感のある会社になれると確信しています。

**八塩** 開発のための開発、技術のための技術ではないということですね。出口を見据えて研究開発が行えると、社員のモチベーションも違ってくると思います。

**藤原** そうですね。これを開発したら、こんなふうにし世の中に貢献できるというモチベーションの持ち方をしてほしいです。

## ■ 全社体制でお客様の潜在ニーズを発掘し、より強固な信頼関係を構築する

**八塩** 続いて、2016年から2018年までの中期経営計画についておうかがいします。進捗状況はいかがでしょう。

**藤原** 中期経営計画では、基礎となるプラスチックの保有技術を生かし、より高付加価値な事業の構築を目指すことを基本方針として、CS最優先のもと、重点顧客の深耕と社内外との連携、協業を積極的に行っています。基本戦略は3つで、1つめは新製品の早期立ち上げと創生、2つめは成長分野の収益力強化、3つめが既存事業の再生です。最終年度である2018年度に営業利益で200億円をあげるのが目標ですが、2017年度までに、売上については若干目標を下回っているものの、営業利益としては目標を上回る成績をあげることができました。2018年度においても、目標を達成できる見込みです。

**八塩** たいへん順調に推移されているんですね。では、さらなる成長に向けた取り組みなどはあるのでしょうか。

**藤原** 2017年10月より、CS最優先の事業活動をさらに進化させ、新たに「One Sumibe活動」を開始しました。この活動は、「製品ごと」「事業ごと」の枠を超えて、全社横断的な価値提供を行うものです。従来は縦割りで業務が進むことがほとんどでしたが、そこに横串を刺すグループをつくり、全社の製品をお客さまにご紹介できる体制をつくったのです。トップから担当者までが一体となってお客さまとの関係強化・信頼関係構築を進め、お客さまの潜在ニーズの発掘を通じて事業の拡大を目指す全社活動です。

**八塩** 扱っている製品が多岐にわたり、さらに事業拠点も国内・海外にたくさん設けている御社の場合、横串を刺すというのはとても難しいことなのではと推察します。だからこそ「One Sumibe活動」ということでしょうか。

**藤原** 例えば、半導体材料の営業がお客さまを訪問した際に、当社を代表する一つの窓口として、単に担当する半導体材料だけでなく、当社のさまざまな製品・ソリューションを念頭において、お客さまの個別の事業・部署にとどまらず会社全体のニーズを引き出します。さらに、それに対して当社の組織全体で応えていきます。「One Sumibe活動」は今後、グローバルに展開していく予定です。おっしゃるとおり、当社グループには多くの海外拠点があります。グローバルに事業を展開しているのは強みですが、これをさらに強力な武器にするためには、世界中の従業員が一つの目標に向かって心を一つにし、まっすぐに進んでいけることが重要なのです。「One Sumibe活動」はそのための鍵でもあります。

**八塩** プラスチックのことなら、何でも住友ベークライトに相談すればいいというワンストップソリューションの提供ですね。特に成長が期待されている事業分野は、どのあたりだとお考えでしょうか。

**藤原** 現在当社では、自動車・航空機、半導体を中心とした高集積デバイス、ヘルスケアの3分野を成長が見込める領域として設定しています。この3分野それぞれに、社会の変化や課題が関係しています。高集積デバイスはIoT(モノのインターネット)の発展に欠かせません。単なるデバイス用材料にとどまらず、車載向けECU一括封止等の部品材料としても小型・軽量化や信頼性向上に貢献しています。また、2014年の買収によって本格参入した航空機部材においても、燃費効率向上やコスト低減などのニーズに対し、ハニカムパネルや座席用部材(低発煙塩ビ部材)などの実用化を進めています。自動車であれば地球温暖化対策としてのCO<sub>2</sub>排出規制です。このような課題を、当社はビジネスチャンスと捉えています。事業活動を通じて社会やお客さまのニーズを先取りし応えていくことが、持続的な成長と社会貢献へとつながっていくのだと思います。

**八塩** 自動車というと、電気自動車や水素自動車など環境に配慮したものが次々に登場しています。どの自動車でも、



代表取締役社長

## 藤原 一彦

1980年住友ベークライト入社。2003年バイオ製品開発プロジェクトチームリーダー、2007年S-バイオ開発部長、2009年6月S-バイオ事業部長 執行役員、2013年常務執行役員、2014年取締役、2018年に社長就任。

従来のガソリン車などのように、御社が製造する部品が使われているのでしょうか。

**藤原** 従来必要だった部品が必要なくなるというケースは、もちろんあります。ただ、間違いなく共通のニーズとしてあるのが軽量化で、電気自動車や水素自動車でも非常に重視されています。軽量化(CO<sub>2</sub>削減)のために、私たちは金属をプラスチックに置き換える金属代替や、金属とプラスチックの複合化の研究開発を進めてきました。

**八塩** 代替や複合化で自動車が軽量化されると、より環境に配慮した自動車ができるということですね。

**藤原** 既にプレーキピストンなどの機構部品では実用化されています。最近注目されているのはエンジンの樹脂化で、当社では世界有数の研究機関であるドイツのフラウンホーファー研究機構と共同研究を行っています。実証実験にも成功し、これはいけるなというところまでできました。

**八塩** 私も自動車に乗るのは好きですが、多くの消費者は排ガスのことは知っていても、それを減らすための対策や、部品の軽量化が大きな意味を持つことまでは、なかなか知らないと思います。具体的にうかがってみると、驚きますね。ヘルスケアの分野についてはどうですか。こちらも私たちの暮らしに、非常に深くかかわる分野です。

**藤原** 当社のメディカル関連事業には40年余りの歴史があります。今後は、患者さまの体をメスで大きく開かず手術や治療が行えて入院日数減につながる低侵襲治療が増えると予測しており、低侵襲治療に使われるデバイスの開発に力を入れています。先端が自由に動くステアリングマイクロカテーテルや、内視鏡治療器具のSBナイフなど、品揃えを強化し適用範囲拡大を図っています。そのほかに、皆さまの暮らしにかかわりの深い製品としてはフィルムシート製品があります。鮮度保持フィルム『P-プラス<sup>®</sup>』は、中に入れた野菜や果物などの植物を新鮮な状態に保つことができます。

**八塩** 『P-プラス<sup>®</sup>』は、コンビニエンスストアやスーパーマーケットで販売されているカット野菜の包装にも使われているそうですね。確かに、以前のカット野菜はすぐ悪くなり、包装を開けた時にとても臭い匂いがするイメージがありましたが、最近ではそのようなことは減多にありません。それが包装のプラスチックのおかげとは、知りませんでした。普通の野菜も袋に入れたまま冷蔵庫で保管すれば長持ちするというので、これはたいへん心強い主婦の味方です。

**藤原** 日持ちがよくなると、海外への輸出も可能になります。また、食品廃棄物、いわゆるフードロスが減らすという面でも、社会に貢献できます。



## 世界的な課題の解決に貢献する活動を グローバルに進める

**八塩** フードロスは世界的に注目されている課題ですね。世界的な課題としては、国連が提唱する「持続可能な開発目標（SDGs）」も注目されています。SDGsに対して、御社はどのような取り組みをされていますか。

**藤原** CSR活動や事業にSDGsを全面的に取り込み、解決に貢献する活動を進めています。レスポンシブル・ケア委員会を中心に活動しており、2019年から始まる次の新中期経営計画にもSDGsの開発目標をひも付けていく予定です。大事なことは、活動を一部のものにせず、全社へ広げることです。社内ではイントラネットを用いた情報発信や勉強会などを開始していますが、今後、グループ全体へワールドワイドに活動を広げていきたいと考えています。

**八塩** SDGsにも通じますが、ダイバーシティや女性活用の促進も、企業に対して社会からの要求が強い事項です。これらについてはいかがでしょうか。

**藤原** 極めて重要な事項です。AI（人工知能）やロボットにできない仕事をするのが人間です。企業の成功に必要なのは「人、モノ、カネ」と言われています。私は人が一番大事だと思います。人間力という言葉が好きでよく使うのですが、人間力は、やる気、能力、人格・人柄の掛け算です。それを高めていくためには、やはり教育が不可欠です。2007年に設立したSBスクールでは延べ22万人が受講しており、入社3年目以降の若手社員を約2年間海外へ派遣してグローバル感覚を養う取り組みも行っています。人材育成とともに進めているのが、ダイバーシティ推進です。特に積極的に取り組むべきと捉えているのが女性の活躍推進で、女性の社員採用に力を入れています。

**八塩** そうなのですね。理系技術職だと女性は少ないという印象を持っていました。

**藤原** 以前は確かに少数でした。しかし実際のところ、優秀な理数系の女性はたくさんいらっしゃいます。事務職であれ研究職であれ、性別は関係ありません。ただ、やはり長期間活躍してもらい管理職にもなっていたらこうとすると、出産や育児といったワーク・ライフ・バランスに配慮した支援が必要になります。当社では、既に制度を整え積極的に支援を行っているので、働きやすい環境はかなり整ってきたと自負しています。

**八塩** いろいろとお話をおうかがいしてきて、プラスチックの機能の多さにはたいへん驚きました。また、プラスチックの

さまざまな機能で医療や食品や環境保全などたくさんの分野が支えられていること、その貢献の大きさにも感銘を受けました。最後に、今後どのように会社の舵取りを行っていくのかを、お話しください。

**藤原** 一つは、グローバルな会社でありたいと考えています。そのために、世界各地の社会動向や社会課題をいち早くキャッチして、能動的に働きかけていく。最初に申し上げたように、収益力の地盤はできました。次は、会社をさらに成長させていく段階です。けれど、その成長とは利益の追求だけではありません。社会貢献や環境への配慮なども責務として重要度が増すということです。これは当社にとって新しいことではありません。社是である「我が社は、信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進運及び民生の向上に貢献することを期する。」をこれまでと同様に実行していけば、自ずとお客さまをはじめステークホルダーの皆さまの価値向上、さらには社会貢献につながるものと考えます。



フリーアナウンサー  
八塩 圭子氏

1993年、上智大学法学部卒業後テレビ東京に入社。経済部で記者を務めた後、アナウンス室勤務。

2003年にフリーアナウンサーとして活動を開始。2002年より法政ビジネススクールでマーケティングを専攻し2004年に修了（NBA経営学博士）、2006年～2009年、関西学院大学商学部准教授。

2009年～2016年、学習院大学経済学部経営学科特別客員教授。現在は東洋学園大学現代経営学部准教授として教鞭を執る。

# 住友ベークライトのサステナビリティ

## 住友ベークライトグループにおける「SDGs(持続可能な開発目標)」の取り組み

住友ベークライトグループは、「基本方針」(社是)<sup>※1</sup>の理念に基づいた「開発・モノづくり」を通してSDGsの達成に貢献し、サステナブルな社会の実現に寄与したいと考えています。

SDGsとは、「Sustainable Development Goals(持続可能な開発目標)」の略称です。2015年9月の国連サミットで採択された2016年～2030年の15年間で達成するために掲げた国際目標で、17の分野目標(Goals)と169のターゲット(具体的目標)により構成されています。

当社グループは、社会的課題を解決し、持続的な成長と価値創造を実現していくために、経済的価値のみならず社会的価値向上への取り組みが不可欠と考えています。すべての事業活動において、「基本方針」(社是)<sup>※1</sup>の理念に基づいて「開発・モノづくり」を行い、サステナブルな社会の実現に寄与するよう取り組んでいます。

当社は、2018年10月、当社が注力するSDGsの分野を具体的に示し、必要な施策を全社規模で推進するための「SDGs推進・準備プロジェクトチーム」を設置し、現在、「SDGsに代表される社会課題」、「当社の事業活動(提供

価値)」や「当社の目指す姿」等の整理を進めています。注力すべき事業について、着実に活動を推進していくことで国連が掲げる「SDGs(持続可能な開発目標)」に貢献し、企業価値向上につなげていきたいと考えています。



※1 住友ベークライトグループ「基本方針」(社是)については、P.27をご参照ください。

### SDGsに貢献するモノづくり

#### 住友ベークライトグループの「基本方針」(社是)：住友の事業精神

**我が社は、信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進運及び民生の向上に貢献することを期する。**

Sustainable Development Goals: 持続可能な開発目標  
2030年までの達成を目指し17の目標と169のターゲットを掲げる  
世界共通の目標 → **究極の潜在ニーズであり、その具現化は社是と一致する**

『SDGs』に即した『One Sumibe』活動の実践により、『3つの創生領域』で既存製品の拡大と新規製品の創出につながる研究・開発を推進する

「3つの創生領域」に経営リソースを積極投入



SDGsに貢献する“モノづくり”

# 住友ベークライトのマテリアリティ

当社グループでは、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年度以降も、特定したマテリアリティを見直しながら、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。その上で、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、同時に社内のレスポンシブル・ケア委員会で項目の妥当性確認を行いました。



レスポンシブル・ケア委員会



### 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目標見直しを行いました。2017年度以降はマテリアリティ項目をベースにPDCAを回しています。また、マテリアリティと事業活動(提供価値)、SDGs(持続可能な開発目標)の17の目標および169のターゲットとの関連性の整理・社内浸透も進めています。さらには、G4からGRIスタンダードへの移行に伴い、準拠のための要件が明確に定義されたことから、GRIスタンダードの要件に照らしたギャップ分析を実施しています。

## 特定されたマテリアリティ

P.12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。特定したマテリアリティ項目の分野ごとにSDGsの目標と照合しており、2017年度には照合の見直しを実施

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。

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
<b>環境との調和を意識した課題</b> 関連するSDGs目標 → 3 持続可能な消費と生産、7 再生可能エネルギー、12 つくばる経済活動、13 気候変動に具体的な対策を	環境負荷の低減	● 地域住民 ● 取引先	Webフルレポート版 P.36～43
	省資源・省エネルギー化	● 取引先 ● 従業員	Webフルレポート版 P.36～43
<b>安全・安心を提供するための課題</b> 関連するSDGs目標 → 8 働きがいも経済成長も、12 つくばる経済活動	安全・保安	● 地域住民 ● 取引先 ● 行政 ● 従業員	Webフルレポート版 P.44～46
	化学物質管理	● 取引先 ● 従業員 ● 行政	Webフルレポート版 P.47
	製品責任	● お客さま	Webフルレポート版 P.48～50
<b>社会に影響を与える課題</b> 関連するSDGs目標 → 5 ジェンダー平等を促進しよう、8 働きがいも経済成長も、12 つくばる経済活動、15 陸域生態系の保護	生物多様性の保全	● 地域住民	Webフルレポート版 P.61
	ステークホルダーの満足向上	● お客さま ● 行政 ● 株主 ● 取引先 ● 地域住民 ● 従業員	Webフルレポート版 P.51～65
	人材育成	● 従業員	Webフルレポート版 P.55～58
	ダイバーシティ、ワーク・ライフ・バランス	● 従業員	Webフルレポート版 P.53～55
<b>事業活動の基盤となる課題</b> 関連するSDGs目標 → 12 つくばる経済活動、16 平和と公正な社会	CSR 調達	● 取引先	Webフルレポート版 P.35
	コンプライアンス	● 従業員	Webフルレポート版 P.32～33

各マテリアリティ項目の取り組み内容はP.25～26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

一昨年の2016年にマテリアリティ項目について意見を述べさせていただきました。この間に、住友ベークライトでは、マテリアリティ項目をSDGs(国連の持続可能な開発目標)と照合した上、さらに見直しまで行われていました。SDGsは世界中の政府、国際機関、NGOや企業といったあらゆる組織が2030年までに貧困、衛生、環境、ジェンダー、教育など17個もの地球規模課題を解決するために団結して取り組むべきものです。自社のマテリアリティに、SDGsと照合して取り組んでいこうという姿勢は、住友ベークライトがSDGsに対して高い参画意識をもつものと評価いたします。

ただ、SDGsは2015年に国連で採択されたものですが、それ以降、世界では常に新たな課題も発生しています。たとえば、マイクロプラスチックの問題です。ウミガメの鼻に海洋ごみとなったストローが突き刺さって保護された写真は世界に大きなショックを与え、ごみとしてのプラスチックが問題視されるようになりました。海に漂うマイクロプラスチックは、消費者が流し捨ててしまったごみか

ら由来するもののみならず、河川敷の人工芝や農業用資材などの産業用製品に由来するプラスチック片が、川に流出し、マイクロプラスチックとして海洋を汚染しているという研究結果もあります。プラスチックを扱う企業の社会的責任として、バリューチェーン全体でのプラスチックの持続可能性について、住友ベークライトの取り組みについて、さらに開示されることを推奨いたします。世界的に注目を集める課題に対して、能動的に取り組もうという姿勢は、企業価値向上にも資するものだからです。



赤羽 真紀子氏

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

# 身近にある当社グループの製品

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

さまざまな場面で使われ、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。

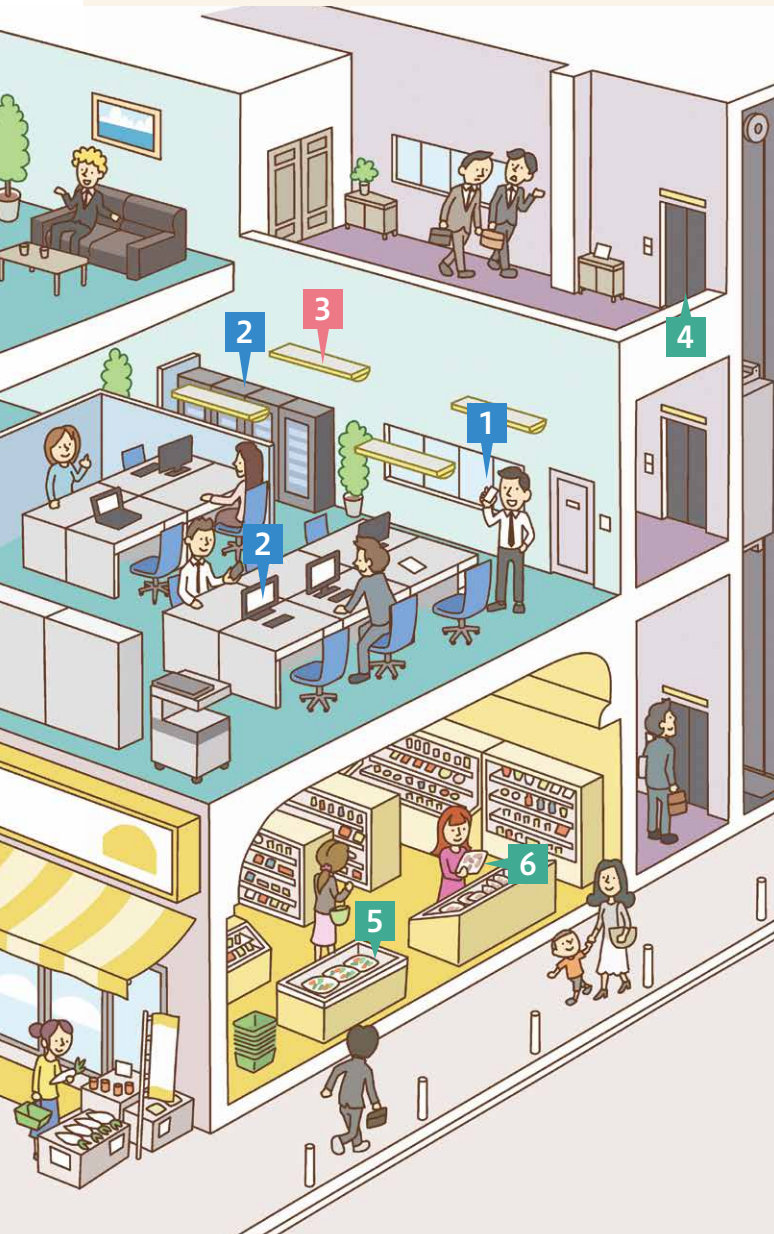
- …半導体関連材料
- …高性能プラスチック
- …クオリティオブライフ関連製品

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](http://www.sumibe.co.jp/around_you/jp.html)



## 店舗・オフィス



### 1 パソコン・携帯電話などの電子部品

#### 【半導体封止用成形材料(スミコン®EME)】

デリケートな半導体を、湿気や衝撃などの外部環境から保護する製品ラインナップで半導体の信頼性向上に貢献しています。

#### 【半導体パッケージ基板材料(LαZ®)】

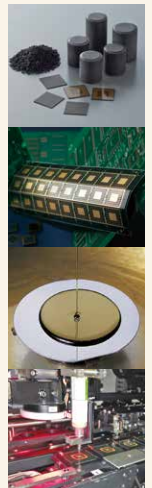
低熱膨張・寸法安定性に優れた特性を有する、半導体パッケージ用基板材料“LαZ”で、お客さまに新しい価値を提供しています。

#### 【半導体ウ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 自動車電装部品向け封止材料

【エポキシ封止成形材料(スミコン®EME)】

ECU、インバータ、センサー、モータ等車載電装部品を保護することなどを目的に専用封止材料、EME-Mシリーズをラインナップしました。自動車の電動化・自動運転等電子化に対応し、高信頼性化、小型化・軽量化・原価低減等に貢献します。



### 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盤に、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材に配合され、転がり抵抗を向上した低燃費タイヤに貢献しています。



### 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®)】

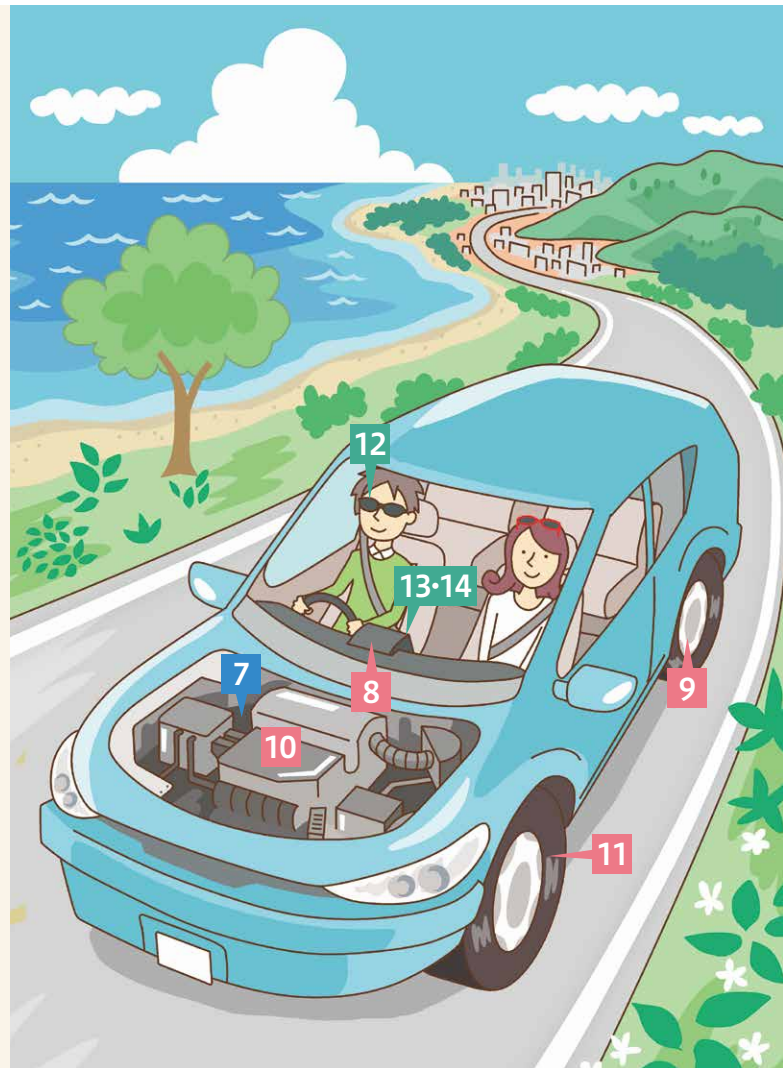
光学特性と耐衝撃性に優れたポリカーボネート樹脂を用いており、安全で快適な視界を提供しています。



### 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(ファインライト®)】

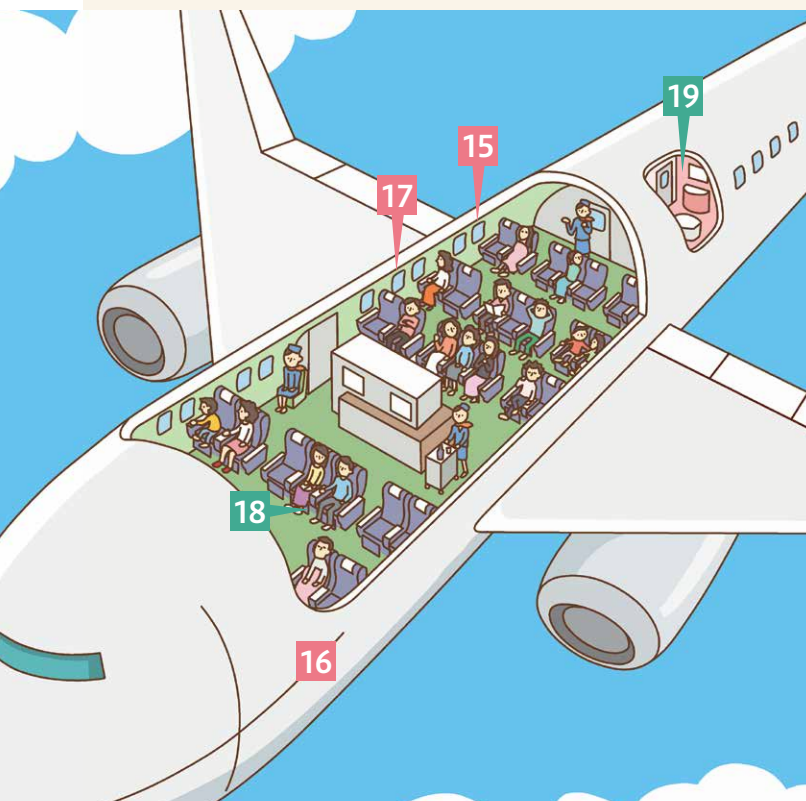
光学特性を生かした投影画像の高画質、輝度アップに貢献します。



### 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

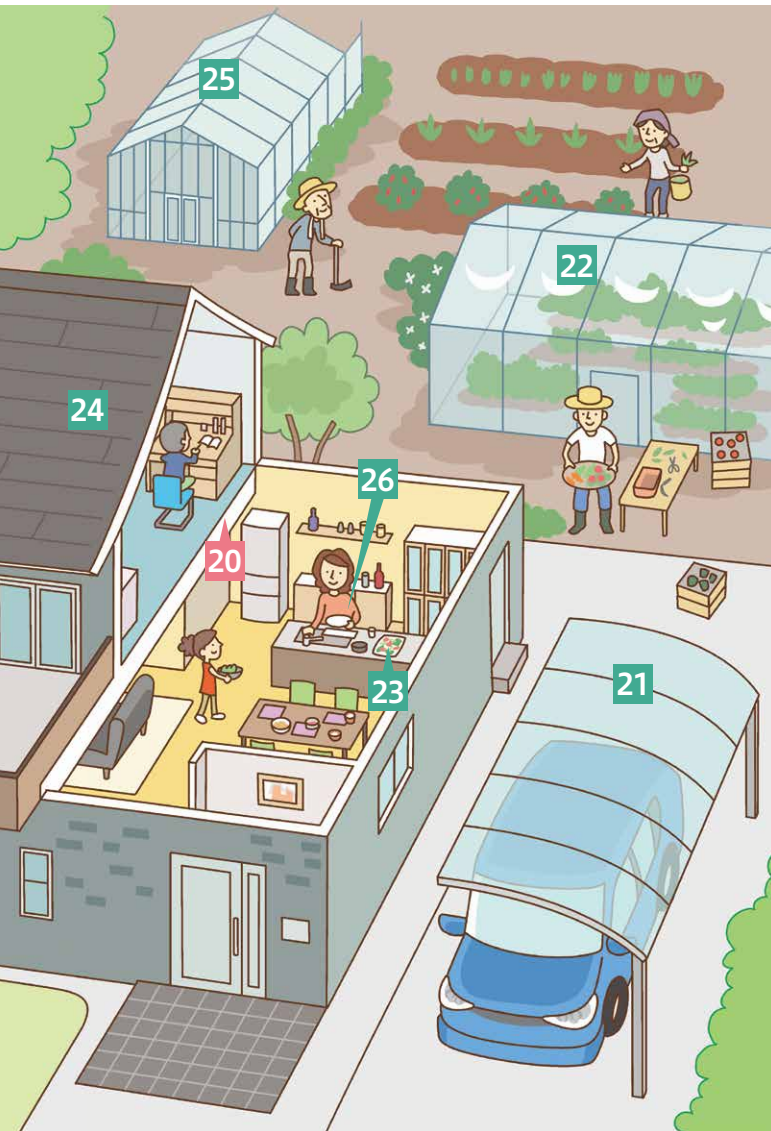
### 19 トイレ

【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。



## 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(スマタック®)】

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 ビニールハウスの裾張り用のフィルム

【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。農業用ハウスの裾張り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®)】

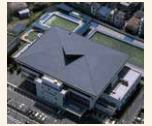
保存中の青果物の品質低下を抑え、より新鮮な状態を保ちます。業務用だけでなく、家庭用ジッパーも取り扱っています。



### 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 農業用ハウスの被覆材

【ポリカーボネート波板(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 医療・医薬品用包装材料

【医薬品用PTP(プッシュスルーパック)包装材料(スマライト®)】

衛生性、安全性に配慮した幅広い品揃えで医療機器および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®)】

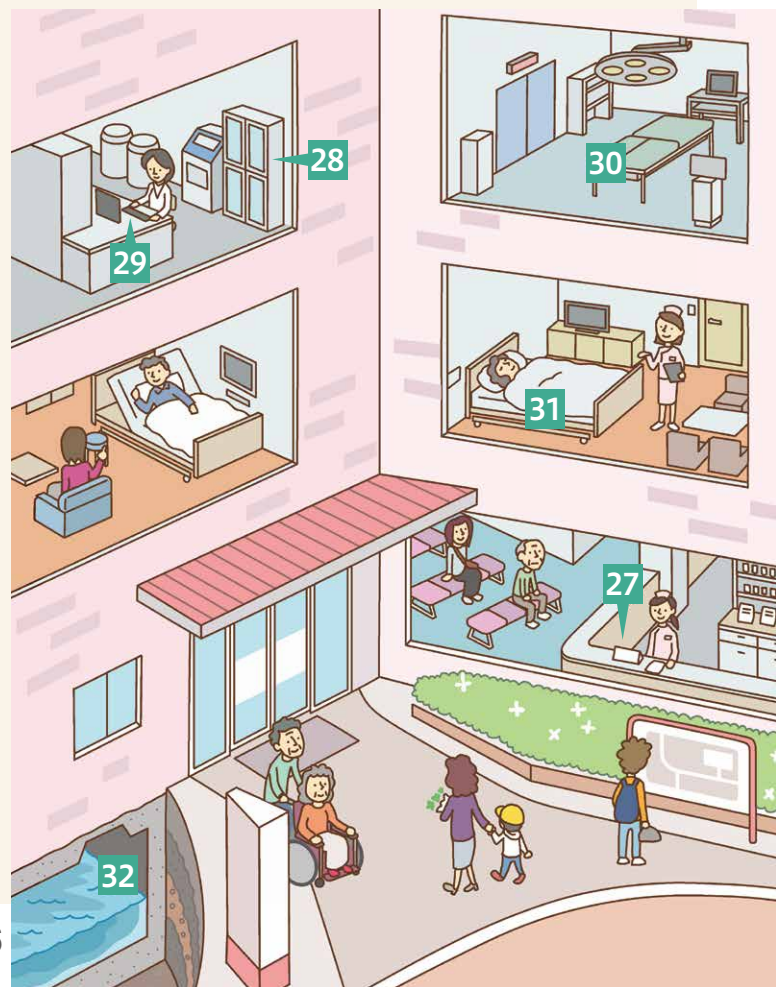
当社の医療機器は一人ひとりの健康を支えるために安全・安心、確かな医療に貢献しています。



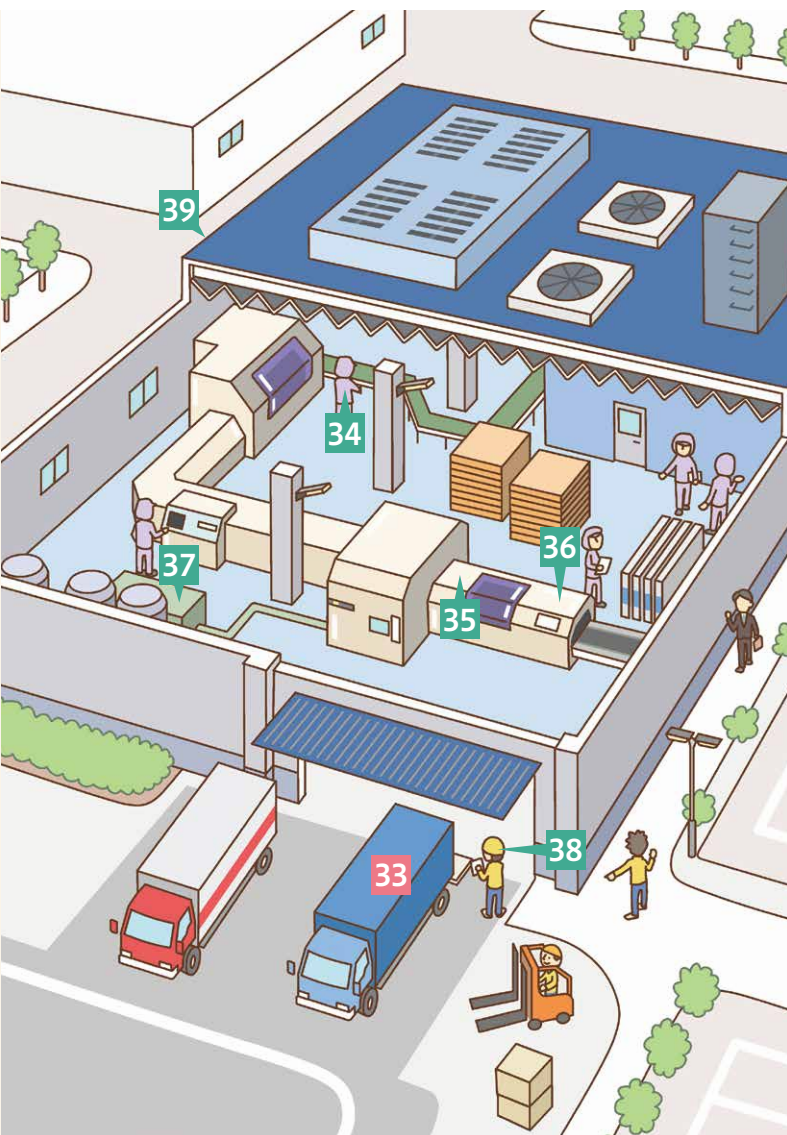
### 32 省エネに貢献する蓄熱槽の防水システム

【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酸化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・耐熱性にも優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、工事用・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。



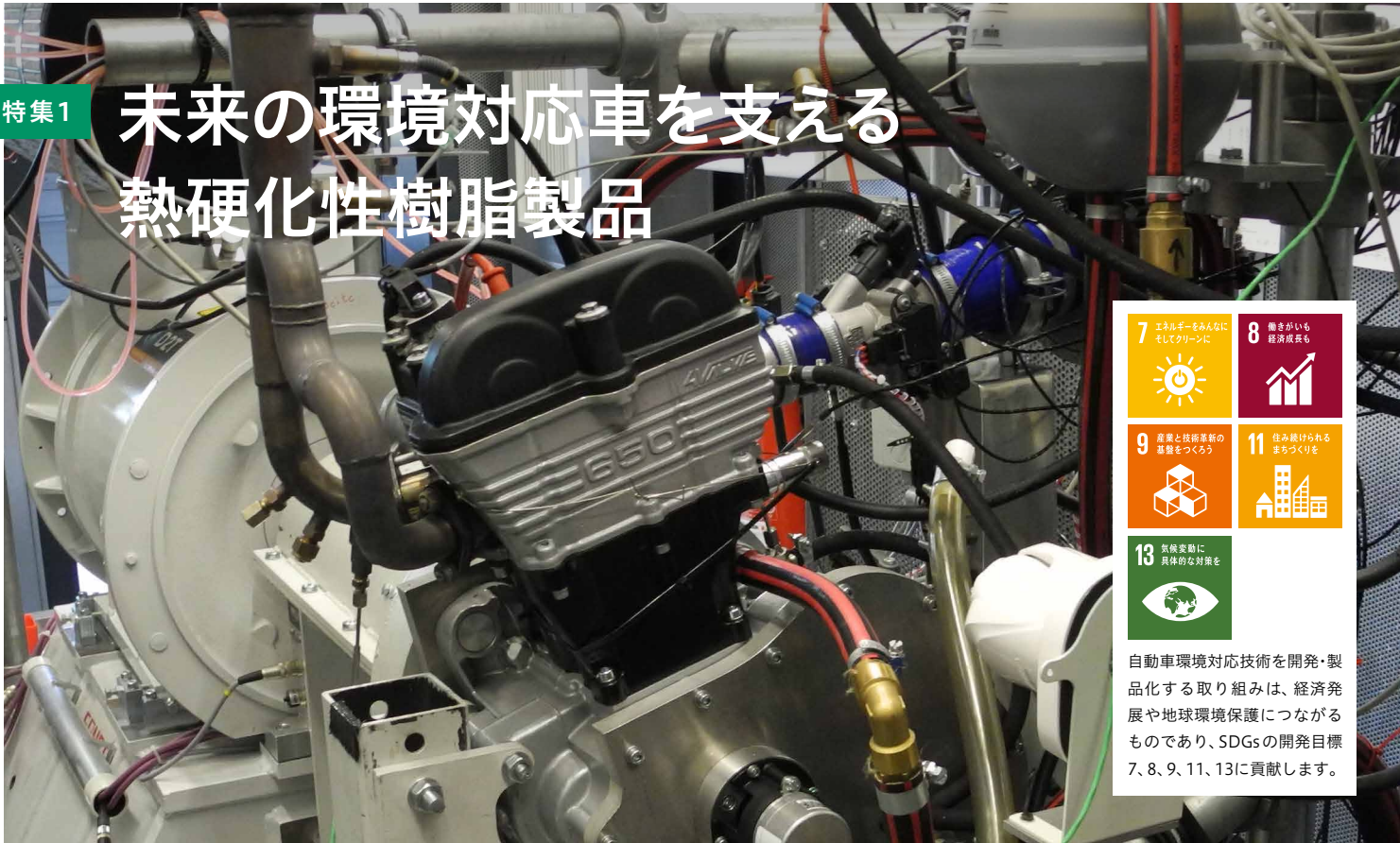
### 41 座席のアームレスト／テーブルなど

【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。



# 未来の環境対応車を支える 熱硬化性樹脂製品



**7** エネルギーもみんなに  
そしてクリーンに

**8** 働きがいも  
経済成長も

**9** 産業と技術革新の  
基盤をつくらう

**11** 住み続けられる  
まちづくりを

**13** 気候変動に  
具体的な対策を

自動車環境対応技術を開発・製品化する取り組みは、経済発展や地球環境保護につながるものであり、SDGsの開発目標7、8、9、11、13に貢献します。

当社樹脂製シリンダーハウジングを搭載したエンジンの燃焼テスト  
(写真提供：フラウンホーファー研究機構)

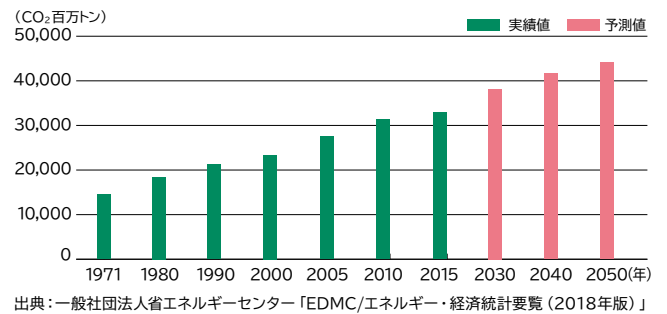
## 世界で求められる自動車への環境対応

地球温暖化による気候変動は、世界各地で発生する異常気象や海面上昇などさまざまな形で私たちの生活に影響を及ぼしています。要因の一つとされるCO<sub>2</sub>排出量(図1)の削減は、各国政府・企業が喫緊で取り組むべき共通の課題として、パリ協定やSDGs(持続可能な開発目標)に掲げられました。中でも、主要なCO<sub>2</sub>排出源とされる自動車の環境対応(図2)には、厳しい目が向けられています。

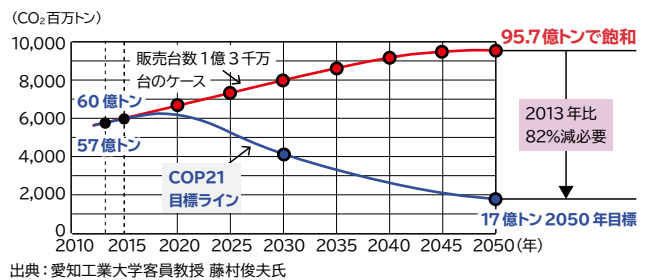
グローバルにおけるパワートレイン<sup>\*1</sup>別の将来予測としてIEA/ETP2012(図3)の2°Cシナリオがあります。2040年には純粋な電気自動車(EV)、燃料電池車(FCEV)および内燃機関を併用したハイブリッド車(HV)、プラグインハイブリッド車(PHV)を含めた電動車両を車全体の8割にしていかなないと世界中の気温を2°C以上上昇させてしまうと予測しています。また、2050年までの保有車CO<sub>2</sub>排出量(図2)の予測では、自動車によるCO<sub>2</sub>排出量は95億トン強となり、これはCOP21で目標とされた17億トンを大きく上回ると予想されています。2020年以降各国が想定する年率5%の排出強化規制では目標をクリアすることはできず、年率8%の強化規制が必要であるとの試算結果もあります。一方この統計資料(図3)においては、電気自動車に関わるインフラやバッテリーの能力向上など課

題も多く、2035年時点でガソリン、ディーゼルなど内燃機関車両は現状とほぼ変わらないとの予測もあります。このように自

### 世界のCO<sub>2</sub>排出量の推移(図1)



### 2050年までの保有車CO<sub>2</sub>排出量と必要低減量(図2)

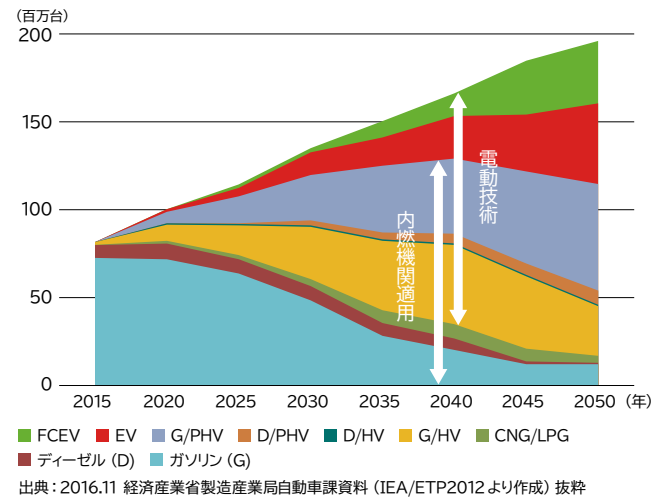


動車を取り巻くCO<sub>2</sub>削減対策は待たなしの状況にあることを改めて認識しなければなりません。

こうした中、深刻な大気汚染対策が急がれる中国やディーゼルの燃費不正による影響から欧州での電気自動車化の流れが加速してきました。イギリスやフランスが2040年に内燃機関車両の販売終了を宣言し、中国では2019年にNEV規制<sup>※2</sup>が導入され、米国におけるカリフォルニア州のZEV規制<sup>※3</sup>など自動車を取り巻く環境は大きく環境対応車に舵を切り始めています。この先30年、40年を想像するとグローバルを通じて電気自動車、燃料電池車および高効率内燃機関車両などの環境対応車が主流となっていくことでしょう。

住友ベークライトは、多種多様な自動車部品素材の研究開発・生産・販売を担っており、グローバルな体制をもってこの潮流に 대응していきます。

### ■ 車種別販売台数予測 (グローバル)/2DS ケース (図3)



※1 パワートレイン：エンジンで発生した回転エネルギーを効率良く駆動輪に伝える装置の総称  
 ※2 NEV規制：New Energy Vehicleのことで、中国の新エネルギー車促進のための規制  
 ※3 ZEV規制：Zero Emission Vehicleのことで、カリフォルニア州の排出ガス規制

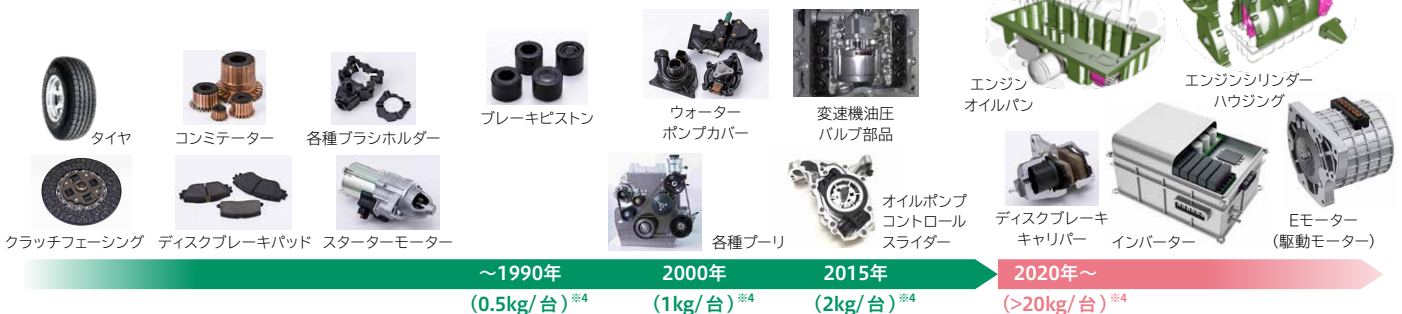
## 熱硬化性樹脂による車体軽量化と低燃費化

環境対応車に対する自動車メーカーおよび部品メーカーの取り組みとして、直接的、間接的にかかわらずCO<sub>2</sub>排出量の削減が根底にあります。自動車メーカーは以前から車体重量の削減、エンジンの燃費効率化などに取り組んでいましたが、電気自動車開発や排出ガス規制が進む近年、そのニーズはさらに高まっています。例えば電気自動車の場合、大きなバッテリーを積み込むため従来の内燃機関車両と比較して重量が増えます。しかも走行距離を伸ばすためにはより高出力で長寿命のバッテリーが必要となり、現在の技術では大型のバッテリーを積まざるを得ないのが実情です。このため、全個体電池をはじめとするバッテリーの高性能化の検討が進められていますが、一方で車体の軽量化も必須となっています。

自動車における金属部品のプラスチック部品への置き換えは

1980年代から始まり、2010年頃にはエンジン回りのアンダーボンネット部品、ブレーキ周辺など樹脂化可能な部品についてはひと通りの置き換えが完了しました。特に熱負荷がかかる部品や寸法精度を要求される部品で、当社のフェノール素材が好適に活用されて実績を上げています。現在進んでいるのは、環境対応車におけるパワートレイン本体に関する部分、従来は強度や耐熱性の点から金属でなければならぬと考えられてきた部分の金属代替です。このため当社では、フェノール樹脂やエポキシ樹脂などの熱硬化性樹脂の特長を生かした当社独自の新たな素材開発および加工技術の開発による未来の自動車のための金属代替コンセプト“sbDRIVE™”を掲げ、素材から樹脂部品提案に至るまでのさまざまなソリューションを提供しています。

### ■ フェノール樹脂の自動車への適用の歴史



※4 自動車総重量の中のトータルでのフェノール重量

# 欧州発“sbDRIVE™”コンセプトが自動車 社会のCO<sub>2</sub>削減を推進する



## ヴインコリット社(当社海外法人)

ヴインコリット社  
社長

ピーター・ヴァンデルストラテン

ヴインコリット社  
最高技術責任者  
ヘンドリック・デケイザー

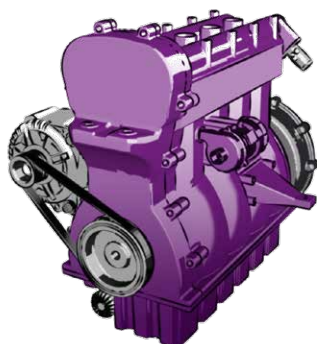


私たちの生産するフェノール材料は、よりクリーンな社会に寄与する自動車の大幅な重量削減をお手伝いします。自動車の軽量化は、内燃機関技術を例にとると、エンジン本体に付属する大型で機能的な部品を複合化することで実現できます。

住友バークライトは“sbDRIVE™”というコンセプトを創造しました。“sbDRIVE™”は、エンジン、電動パワートレインやブレーキシステムといった大型・大重量の自動車部品向けの樹脂ソリューションを提案する、自動車業界における戦略的技術開発を目的としたマーケティングコンセプトです。当社の本業である材料開発に加え sbDRIVE™ デモセンターをヴインコリット社(ベルギー)に設立し、商業化のための生産ソリューションや、試作品、部品の開発に力を入れています。

sbDRIVE™ デモセンターでは3kgまでの部品をワンショットで成形できるほか、ロボット機能で完全自動化された製造工程を見ることができます。この sbDRIVE™ デモセンターにより、より大きな自動車部品の金属代替部品でも安定した製造ラインを築き供給できることを、お客さまに一目で理解していただけます。

また、共同開発した製品のプロトタイピング(テスト用試作品制作)も行っており、お客さまとの円滑な連携・コミュニケーションに役立っています。



ヴインコリット社構想の熱硬化性樹脂製エンジンコンセプト“TM2コンセプト”

近年進んでいるパワートレインの電動化は、“sbDRIVE™”にさらに市場機会をもたらし、電子部品の封止技術の活用でEモーターのハウジングに新しいソリューションを提供しています。ブレーキシステムにおいても複合ソリューションを開発中です。コンポジットブレーキパッドは、車1台あたりで1kg以上の重量を削減できます。これらのすべての“sbDRIVE™”活動は、材料知識、プロトタイピングおよび完全に自動化された生産システムの開発を組み合わせ、自動車産業と協力して開発する、という点が共通しています。開発活動の「ブランド」を持つことは、住友バークライトグループがソリューションプロバイダーとしてのアイデンティティを構築する上で重要なことだと考えています。



世界最大級500トン熱硬化用射出成形機 (sbDRIVE™ デモセンター)

“sbDRIVE™”のコンセプトは、自動車業界における主要自動車メーカーや部品メーカーとともに、技術開発を通じて住友バークライトの長期的な持続可能な成長を創出するため、数年前より掲げています。重要なのは、これらの技術開発は最終顧客と社会への価値創造を目的としていることです。

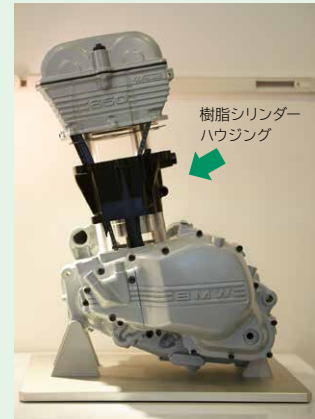
私たちはこの取り組みを始めることで、自動車業界において私たちの開発能力を周知し、従来のアプリケーション開発との差別化を図っています。

## 共同開発事例 プラスチック製オートバイエンジンの開発

住友ベークライトは、ドイツのフラウンホーファー研究機構と共同でプラスチック製オートバイエンジンを開発しました。

荷重や摩耗、燃料や冷却液に耐性を持つガラス繊維強化フェノール樹脂のシリンダーハウジングを用いており、BMW社のオートバイ単気筒エンジンへの実装を想定しています。性能実験の結果、従来のアルミニウム製のエンジンと性能的には遜色ないことを実証しました。また、重量は約20%軽減、騒音や発熱も抑えられ、製造コストも低くなります。

住友ベークライトとフラウンホーファー研究機構は、2017年に自動車部品の樹脂化に関する包括的提携合意を交わしました。合意に基づき、ヴァンコリット社を含めさまざまな研究開発チームが立ち上がっています。今後、EVを中心に環境配慮に優れた性能を発揮できる素材を開発・実用化していくべく、研究を進めていきます。



BMW二輪用単気筒エンジン

### 共同開発先企業からのコメント



フラウンホーファー研究機構 化学技術研究所 (ICT)  
新ドライブトレイン・プロジェクトグループ  
ハイブリッドドライブ&電動モビリティ領域マネージャー  
工学博士

ラース・フレドリック・バーグ 氏

#### Q フェノール材料をエンジンの素材としてどのように考えていますか？

私たちは、自動車のボンネット下で高温にさらされる部品にフェノール樹脂のような熱硬化性材料を導入することは、樹脂コンポジット材料の使用を拡大していくためのカギになると考えています。

なぜなら、フェノールコンポジット材料は、自動車のエンジン部品に必要な機械強度、耐熱性および耐薬品特性を満足しうるものであるからです。また、大容量の部品の生産に適し、軽量な合金に比べてコスト競争力があります。

#### Q ヴァンコリット社と協業した理由は？

フラウンホーファーは常に革新的な研究開発活動に伴うパートナーを探求しています。

2012年に、樹脂エンジンブロックを公表するプランを持っていました。当時、自動車業界の人々には実現不可能だと思っていましたが、ヴァンコリット社だけは明確に可能性を示していたため、共同で取り組むことに決めました。

#### Q パートナーとしてヴァンコリット社についてどう思いますか？

ヴァンコリット社との協業は、私たちが持つコアコンピテンス（競争優位性）をさらに付加する点で理想的でした。ヴァンコリット社をパートナーとすることは、潜在顧客にアプローチしていく中で材料開発から部品評価までの全体の開発のチェーンを共同でカバーしていくことができ、私たちにとって有益であるとわかりました。

### フラウンホーファー研究機構

欧州最大の応用研究機関。ドイツに点在する72の研究所および研究ユニットで、「社会に役立つ実用化のための研究」をテーマに、あらゆる科学技術分野において応用研究を行っている。



# グローバルに構築する研究・開発ネットワークで 自動車の環境対応促進に貢献する



## HPP 技術開発研究所



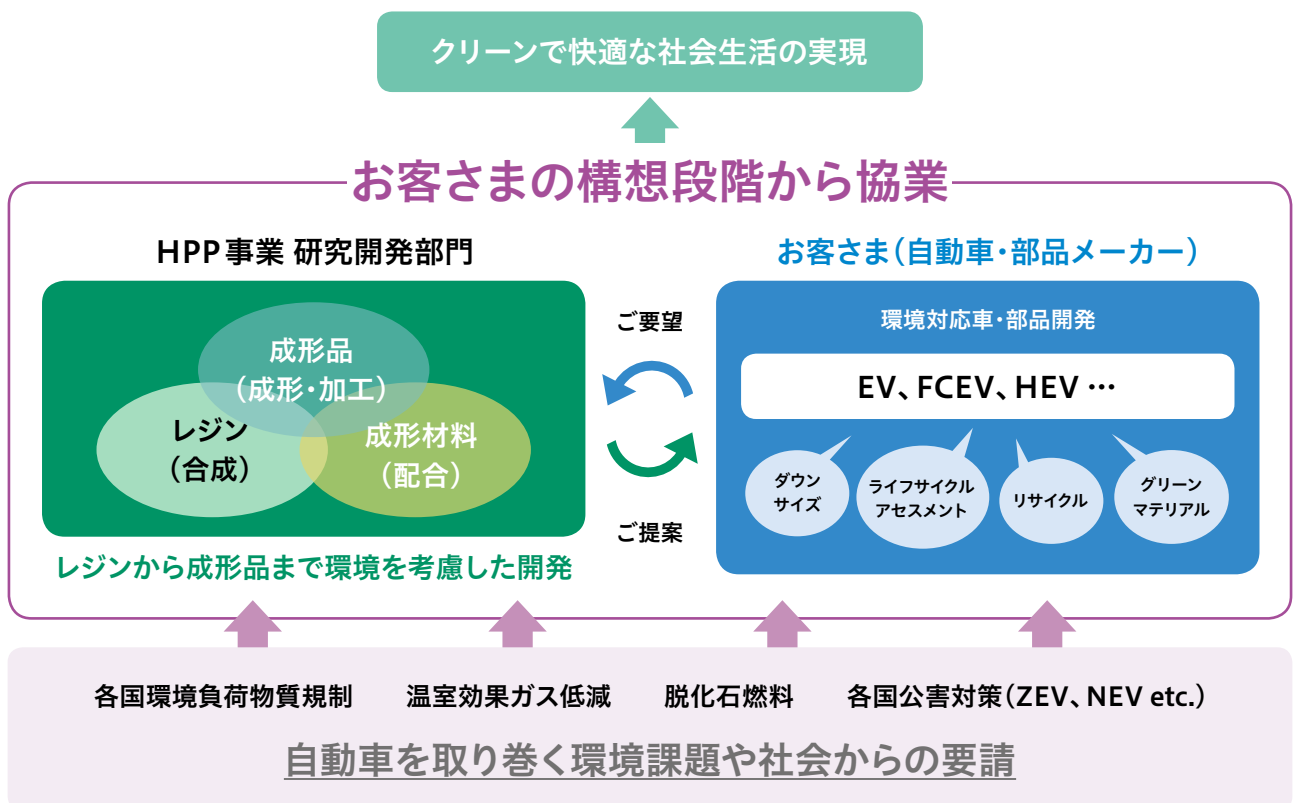
HPP 技術開発研究所  
副所長  
谷澤 秀実

世界的な環境対応への取り組みや要求が高まっている背景から、近年、各国あるいは各自動車メーカーでは環境対応車の開発が急速に進んできました。こうした状況の中、住友ベークライトは日本の研究を中心としたグローバルの各拠点との技術連携や情報共有により、近未来の環境対応に貢献する技術開発を行っています。とりわけ電気自動車開発の先頭を走る欧州では、住友ベークライトグループのヴィンコリット社によ

る次世代樹脂エンジンの可能性について、フラウンホーファー研究機構と連携し実用検証を行い、大幅な軽量化と燃費向上実現のポテンシャルの高さを示すことに加え、静粛性において優れた効果を発揮することを実証しました。この検証結果は世界中で反響を呼びました。さらに日本のHPP技術開発研究所にも展開し、日本の自動車メーカーにも軽量化技術、燃費向上技術として提案し非常に強い関心を持っていただい

※ HPP: High Performance Plastic (高性能プラスチック)

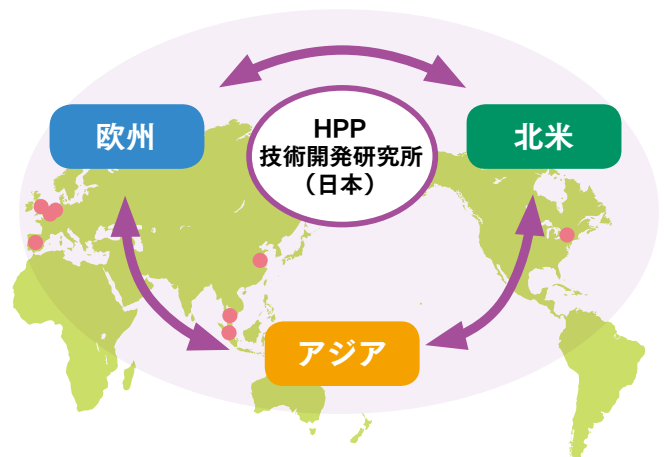
## ■ HPP 事業 研究開発部門の環境対応への取り組み



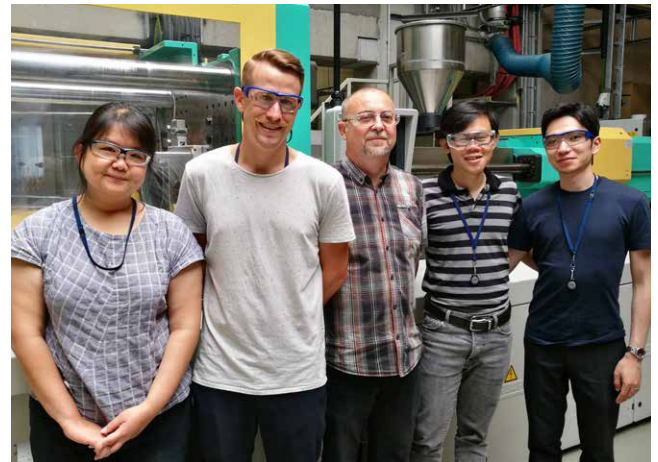
います。次世代樹脂エンジンの技術はエンジンへの適用のみならず、電気自動車に不可欠なEモーターなどの新パワートレイン、インバーターやそのモジュール化の手段としても適用できる可能性があります。樹脂ならではの電気絶縁性を生かした軽量化技術として、私たちの熱硬化性樹脂素材が役立ちます。日本からも世界に向けて蓄積してきた技術の電気自動車への転用を発信し、次世代環境対応車への適用を進めています。私たちはこの先何年か後には、軽量化技術を搭載した環境対応車が世界中で活躍すると信じています。

従来の自動車部品の開発では、私たち樹脂メーカーはお客様の要求する性能を持った素材を開発、提供することにこだわるケースがほとんどでした。しかし、最近の軽量化ニーズでは単純な素材の置き換えが困難な部品が多くなってきました。住友ベークライトはフェノール樹脂、成形材料および成形品それぞれに高い技術開発力と実績に裏打ちされたノウハウを持っています。そしてそれらを一気通貫で活用、駆使することにより新たなソリューションを生み出すことが可能です。私たちはお客様の製品開発の構想段階から参画させていただくことで、最適なレジンの開発、素材開発はもちろんのこと、樹脂素材を使いこなす形状提案から加工方法に至るまで、長年培ってきた金属代替のノウハウと樹脂メーカーならではの視点から新しいソリューションの提案を行い、お客様と連携して金属代替に取り組んでいます。世界各地の研究開発拠点で、それぞれにお客様や市場の期待に応えながら、これからもグローバルサポート体制を駆使して、自動車産業をはじめ幅広く環境や社会に貢献する製品づくりに努めます。

## ■ HPP事業 研究開発部門のグローバルネットワーク



日本のR&Dが技術開発、発信の核となり  
グローバルネットワークを形成



電気自動車モーター開発のエンジニアとマーケティングメンバー

## 未来の環境に対する住友ベークライトの使命

冒頭でも述べましたとおり、電気自動車は電装部品の増加、バッテリーの搭載により従来の内燃機関車両に比べ車重が増加する傾向にあります。これをオフセットするために、私たちはこれからも金属代替部品を増やすための提案を行っていきます。これまで樹脂化、軽量化されてきた部品は、手のひらサイズの部品が多く、自動車の中のフェノール樹脂製部品の重量は0.5kg～2kg程度でした。住友ベークライトは、これを20kg～50kgに増やすことを目標に掲げ自動車の軽量化による、CO<sub>2</sub>の削減や燃費向上に貢献していきます。

ヨーロッパでは、各分野のコンソーシアムに入ることで私たちだけでは到達できなかった技術を開発できるようになってきました。エンジン、Eモーター、トランスミッション、ブレーキシステム、

パワーコントロールユニット、インバーターなど金属の塊であった部品に樹脂素材を適用する可能性を見出すことができました。住友ベークライトグループは、日本をはじめ欧州、米国、中国の各地域で自動車メーカーや部品メーカーとともに将来の環境を考えた自動車づくりの一翼を担っていきます。



# 青果物の鮮度を保ち、 環境負荷削減に貢献する

## 『P-プラス<sup>®</sup>』

鮮度保持フィルム『P-プラス<sup>®</sup>』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する製品です。

発泡スチロール容器から段ボール箱へ切り替えることができるため、軽量化・コンパクト化が図れてごみ問題に貢献します。また、容器包装の機能向上による品質維持期間延長で、食品ロスの発生も抑えることができ、青果物のライフサイクル環境負荷削減にも貢献しています。

『P-プラス<sup>®</sup>』は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

### カット野菜

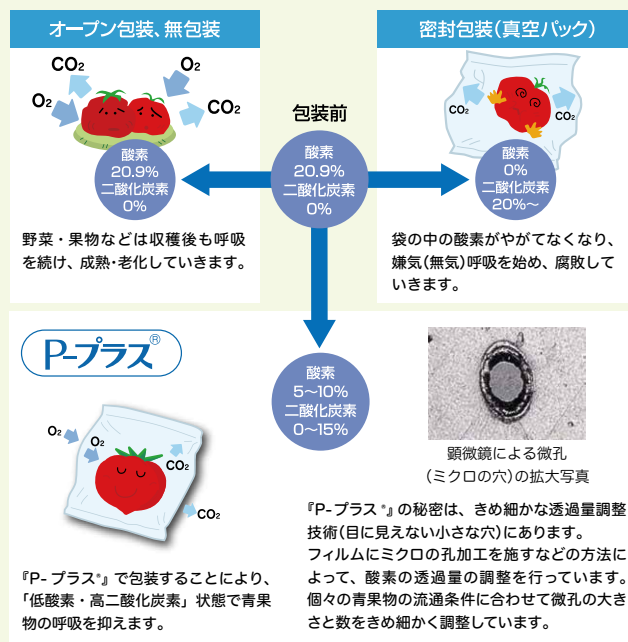


### 家庭用ジッパー袋



「食料廃棄の削減」「農産物付加価値の向上」「必要栄養素の保持」「輸送・輸出が不可能であったものを可能に」「農業生産性アップ」「腐敗防止による安全性確保」などにより、SDGsへ貢献します。

採用されています。また、カット野菜の包装にも利用されており、家庭用ジッパー袋の販売も行っています。



## 日本各地の青果物の出荷に活用されています

### 和歌山県 田辺中央青果様

#### 南高梅



『P-プラス<sup>®</sup>』の販売当初から20年以上継続使用していただいています。梅は、収穫した瞬間から鮮度の低下が始まるため、一般的なOPP防曇袋に入れて出荷すると、あっという間に黄色く変色してしまいます。『P-プラス<sup>®</sup>』の場合、梅の青色を保つ効果に加えて、果実の中身の品質も維持できます。

### 佐賀県 アースマインド伊万里様

#### パプリカ



国産の完熟パプリカだからこそ感じられる、甘味やみずみずしさ、そして豊富な栄養を保持して消費者へ届けたいという思いから、『P-プラス<sup>®</sup>』を採用していただいています。こだわりの農法でつくりあげたパプリカの品質を保つために、『P-プラス<sup>®</sup>』は欠かせない存在となっています。

### 秋田県 JA秋田おぼこ 枝豆部会様

#### 枝豆



枝豆は、秋田県の農業関係者が一丸となって注力する重要な作物。しかし日持ちが悪く、主要市場である大都市圏まで長距離移動が必要のため、品質劣化が課題となっていました。そこで『P-プラス<sup>®</sup>』を導入したところ、鮮度保持期間が大幅に伸び、おいしい枝豆を届けることができるようになりました。



野菜を元気にする男子 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/>




# 2017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。

事業活動を通じたエネルギー問題や環境問題などさまざまな社会課題の解決に向け、すべての活動をSDGsへとつなげ、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	2017年度目標	2017年度実績	2018年度計画	達成評価	関連するSDGs	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 <sub>2</sub> 排出量の削減(2005年度比)	国内 38%削減	国内 39%削減	国内 39%削減	○	  	39
		海外 22%削減	海外 13%削減	海外 18%削減	▼		39
	マテリアルロス発生量の削減(2005年度比)	国内 38%削減	国内 33%削減	国内 37%削減	▼		39
		海外 50%削減	海外 42%削減	海外 46%削減	▼		39
	化学物質排出量の削減(国内2005年度比)(海外2010年度比)	国内 74%削減	国内 67%削減	国内 68%削減	▼		39
海外 64%削減	海外 49%削減	海外 49%削減	▼	39			
2. 省資源 省エネルギー化	省エネルギー活動	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>国内は、具体案の実行により原油換算2,758kLのエネルギーを削減</li> <li>海外は、事例の横展開推進を継続実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>2017年度同様に、国内は省エネ計画の策定、海外は、国内マザーおよび事務局連携による事例等の横展開により推進を継続</li> </ul>	○		36
安全・安心を提供するための課題							
3. 安全・保安	労働災害の発生防止	休業災害発生件数 国内 0件	国内 3件	国内 2件	△		45
		休業災害発生件数 海外 14件以下	海外 25件	海外 13件	△		46
	保安防災	<ul style="list-style-type: none"> <li>計画的な安全教育の実施、防災訓練の実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>階層別の安全教育実施、各事業所単位での防災訓練実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>計画的な安全教育の実施、防災訓練の実施</li> </ul>	○		44・46
4. 化学物質管理	化学物質管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>法規制に対するSDS<sup>*1</sup>の整備</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>メキシコのGHS<sup>*2</sup>対応</li> <li>ミャンマー、スロバキア、デンマーク、スウェーデンの新規SDSフォーマット作成</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>法規制に対するSDS<sup>*1</sup>の整備</li> </ul>	○		47
5. 製品責任	モノづくり監査	<ul style="list-style-type: none"> <li>SBPS<sup>*3</sup>、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</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>国内: 主要6事業所で実施</li> <li>海外: 北米地区4事業所で実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>国内: 直轄および関係会社9事業所</li> <li>海外: 中国・東南アジア地区から重点事業所を指定</li> </ul>	○		50

項目	主要項目	2017年度目標	2017年度実績	2018年度計画	達成 評価	関連 する SDGs	関連 頁
<b>社会に影響を与える課題</b>							
6. 生物多様性の保全	ビオトープ	<ul style="list-style-type: none"> <li>自主保全活動の継続</li> <li>一般公開および外部コミュニケーション開始</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>自主保全として従来メンテナンスの他に事業所内美化を追加し全所活動として推進した</li> <li>一般公開により延べ428名が来訪した。また外部へはメダカ提供の継続と体験学習を実施した</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>自主保全活動の継続</li> <li>一般公開および外部コミュニケーションの継続</li> </ul>	○		61
	森林生態系を守る取り組み	<ul style="list-style-type: none"> <li>「間伐に寄与する紙」(森の町内会)を使用して、主に岩手県の森林の間伐事業支援を継続</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>「森の町内会」の紙の使用量は、6,064kgで、0.42haの間伐促進に貢献</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>「間伐に寄与する紙」(森の町内会)を使用して、主に岩手県の森林の間伐事業支援を継続</li> </ul>	○		62
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"> <li>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</li> <li>事業拠点において、お客さまおもてなし活動の推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>One Sumibe活動を開始。事業を横串としたチームを組み、全社製品マーケティング活動を通じてお客さまとの関係を深めた</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>One Sumibe活動を社内に浸透するための教育、社内への発信を実施</li> </ul>	○		51
	企業情報の発信・広告	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>神宮球場に新規に広告を設置</li> <li>2025年万博誘致に向けて協賛</li> <li>障がい者サッカー連盟とのパートナーシップ協定を締結</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	○		51
	環境に貢献する製品の開発	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境対応製品の売上げ比拡大継続</li> <li>既存製品の環境貢献度評価拡大</li> <li>環境貢献度の高い研究開発製品の開発推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>売上げ比率の拡大 41.3%⇒43.7%</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境対応製品の売上げ比拡大継続</li> <li>既存製品の環境貢献度評価拡大</li> <li>環境貢献度の高い研究開発製品の開発推進</li> </ul>	○		29 36
8. 人材育成	社内人材育成	<ul style="list-style-type: none"> <li>SBスクール<sup>※4</sup>による社員教育の継続</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>延べ約17,000名の従業員が受講、延べ約26,000時間の教育を実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>SBスクール<sup>※4</sup>による社員教育の継続</li> </ul>	○		55 56
	女性活躍推進	<ul style="list-style-type: none"> <li>女性管理社員の育成プログラムの拡充と実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>女性管理社員3名を外部セミナーに派遣</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>女性管理社員の育成プログラムの継続</li> <li>人材の多様性を考慮したチームビルディング教育の実施</li> <li>ハラスメントの防止につながる人権教育の実施</li> </ul>	○		53
9. ダイバーシティ、ワーク・ライフ・バランス	障がい者雇用	<ul style="list-style-type: none"> <li>障がい者雇用率 2.0%台の維持</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>障がい者雇用率 2.17%</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>障がい者雇用率 2.2%台の維持</li> </ul>	○		53
	働き方改革	<ul style="list-style-type: none"> <li>仕事と育児・介護の両立を支援</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>育児休業・介護取得休業からの職場復帰率:100%(2017年度の育児休業取得者:6名、介護休業取得者:0名)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>仕事と育児・介護の両立を支援</li> <li>残業削減に効果的な施策を検討し、全社で展開する</li> </ul>	○	 	54
	従業員の健康増進	<ul style="list-style-type: none"> <li>データヘルス計画の一環で、疾病重症化防止の取り組みの実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>当社、国内関係会社の一部において、データヘルス計画(疾病重症化防止)を実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>データヘルス計画(疾病重症化防止)を継続実施する(当社、国内関係会社の一部)</li> </ul>	○		59
<b>基盤となる課題</b>							
10. CSR調達	CSR調達	<ul style="list-style-type: none"> <li>CSR調査結果による取引先への改善要請</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CSR調査の結果、基準以下となった2社に対し、改善要請を出し、改善の対応済み</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>当社売上80%以上の製品に使用の各原料で、特殊な原料、かつ、2016年度のCSR調査対象外の取引先に対し、CSR調査を実施する</li> <li>CSR調査結果による取引先への改善要請</li> </ul>	○		35
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"> <li>冊子版「私たちの行動指針」の改訂版の発行</li> <li>コンプライアンス啓蒙活動の推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>「私たちの行動指針」の改訂版(7カ国語に対応)の発行</li> <li>強調月間にコンプライアンス啓蒙活動実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>コンプライアンス啓蒙活動(贈収賄防止・カルテル防止、安全保障貿易管理、個人情報保護を含む)の推進</li> </ul>	○		32 33

※1、2 P.78用語集参照

※3 SBPSは、「住友バークライト生産方式(Sumitomo Bakelite Production System)」の略称です。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です。

※4 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「文殊院旨意書<sup>もんじゅいんしいがき</sup>」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。



文殊院旨意書

[リンク](#) → [住友グループ広報委員会](#)

### 住友ベークライトグループの「基本方針」(社是)

住友ベークライトグループの経営理念を示した「基本方針」は以下のとおりです。

#### 基本方針

**我が社は、信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進運及び民生の向上に貢献することを期する。**

この基本方針は、上記の住友グループの事業精神に沿ったものであり、その意味するところは、以下のとおりです。

1. 住友に寄せられる社会からの高い信頼に応えるように社内外の信用を大切に
2. 事業活動においては目先の利益にとらわれることなく確実な経営を行う
3. 信用を大切にし確実を旨とする事業活動を通じて、住友ベークライトグループの場合は革新的で創造的なプラスチックの研究、開発、製造、販売という事業を通じて国家の繁栄、国民の豊かな生活の向上に貢献する

[リンク](#) → [企業理念](#)

### 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年のレスポンシブル・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。

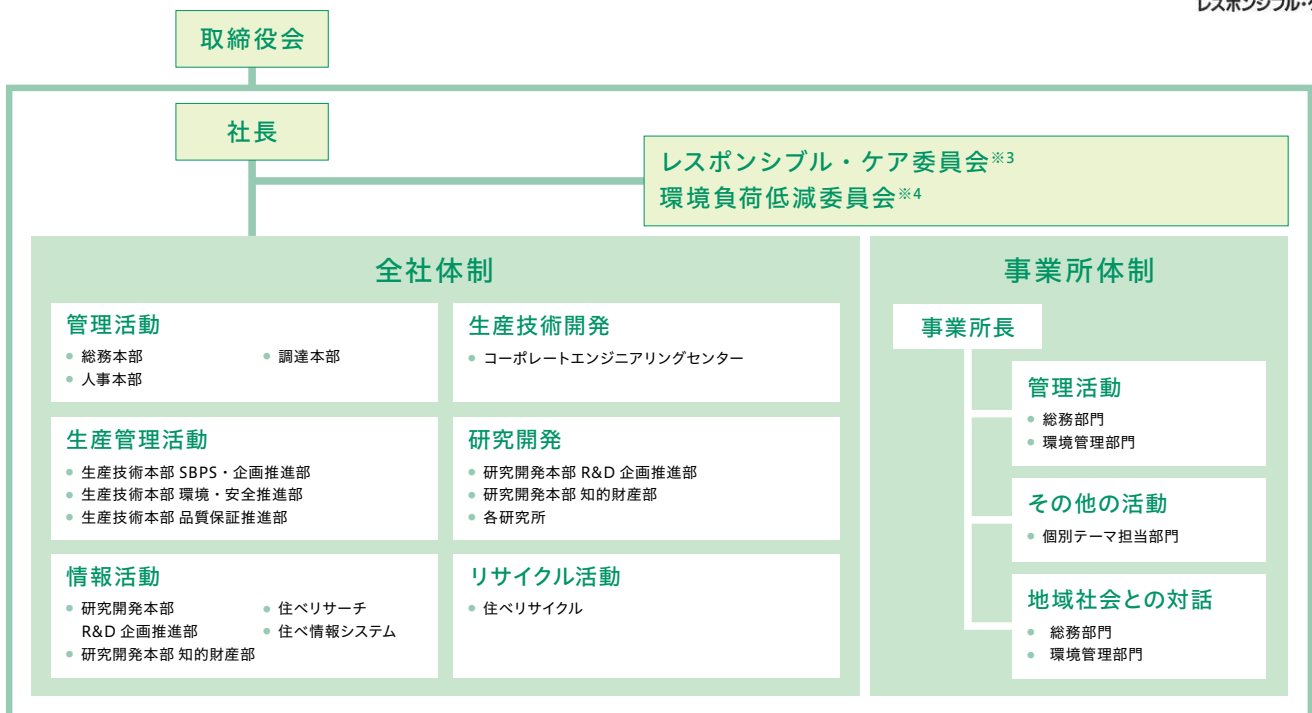
## CSR推進体制

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。



レスポンシブル・ケア



※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	藤原 一彦
設立	1932年(昭和7年)1月25日
資本金	371億円(2018年3月31日現在)
株主数	11,674名(2018年3月31日現在)
上場取引所 (2018年3月31日現在)	東京証券取引所市場第一部
従業員数 (2018年3月31日現在)	1,676名(単体) 5,708名(連結)
売上高 (2017年度)	902億円(単体) 2,118億円(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

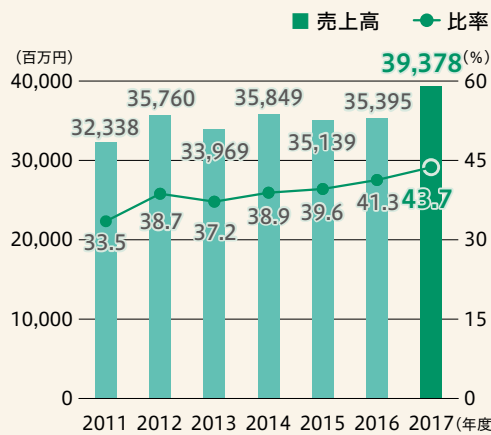
### 高機能プラスチック

- 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

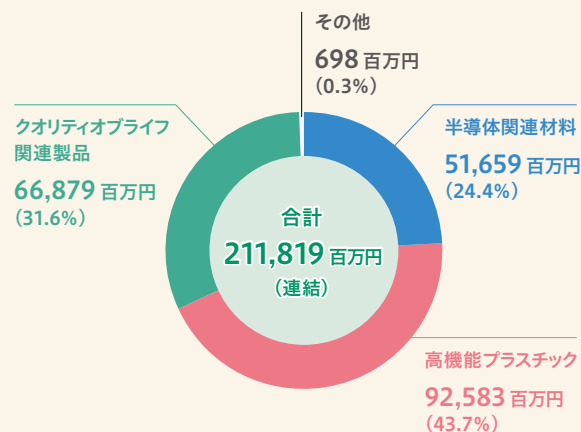
自社、ユーザーおよび社会において、直接的もしくは間接的に省資源、廃棄物削減、環境汚染防止、省エネ、温室効果ガス排出低減等の環境負荷低減に貢献する製品を環境対応製品とする。

### 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) CO<sub>2</sub>換算で削減効果10%以上のもの
  - b) LCA社内レビューで客観的に削減効果を判定したもの

(注) 集計対象は住友ベークライト単体です。

## ■ 2017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」におけるものと同義であり、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」を順守する決議をしています。これまでのところ重要な懸念事項はありませんが、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、ステークホルダーとエンゲージメントを行いながら、事業を進めています。エンゲージメントの対象となるステークホルダーは、当社グループのマテリアリティ項目に関連するステークホルダー(P.13)です。

### 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

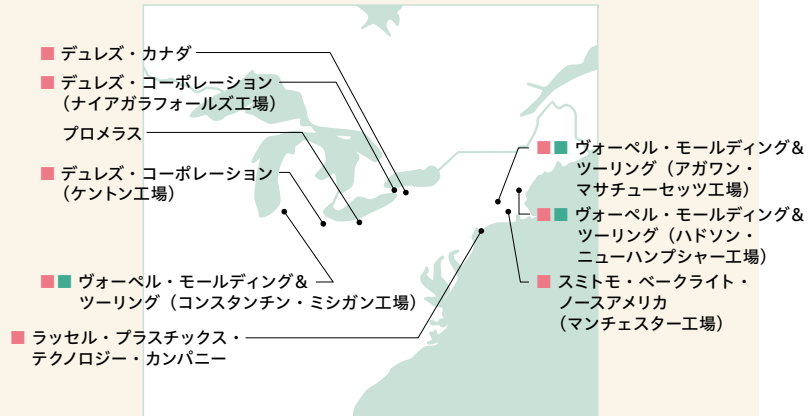
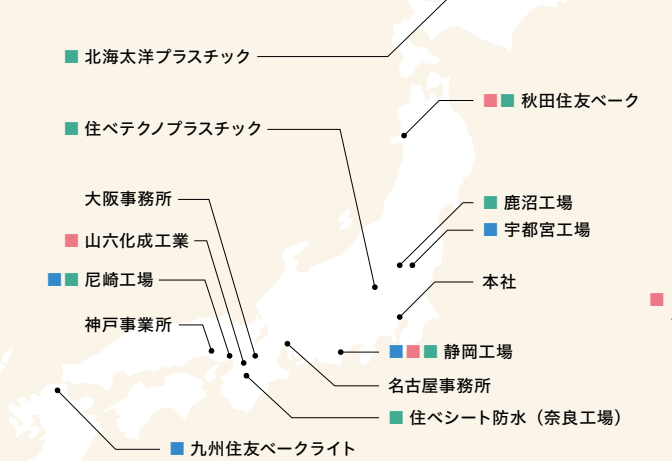
- 株主総会
- 決算説明会
- 取材対応
- アニュアルレポート、「株主の皆様へ」などの発行
- Webサイトによる情報開示

# 事業拠点

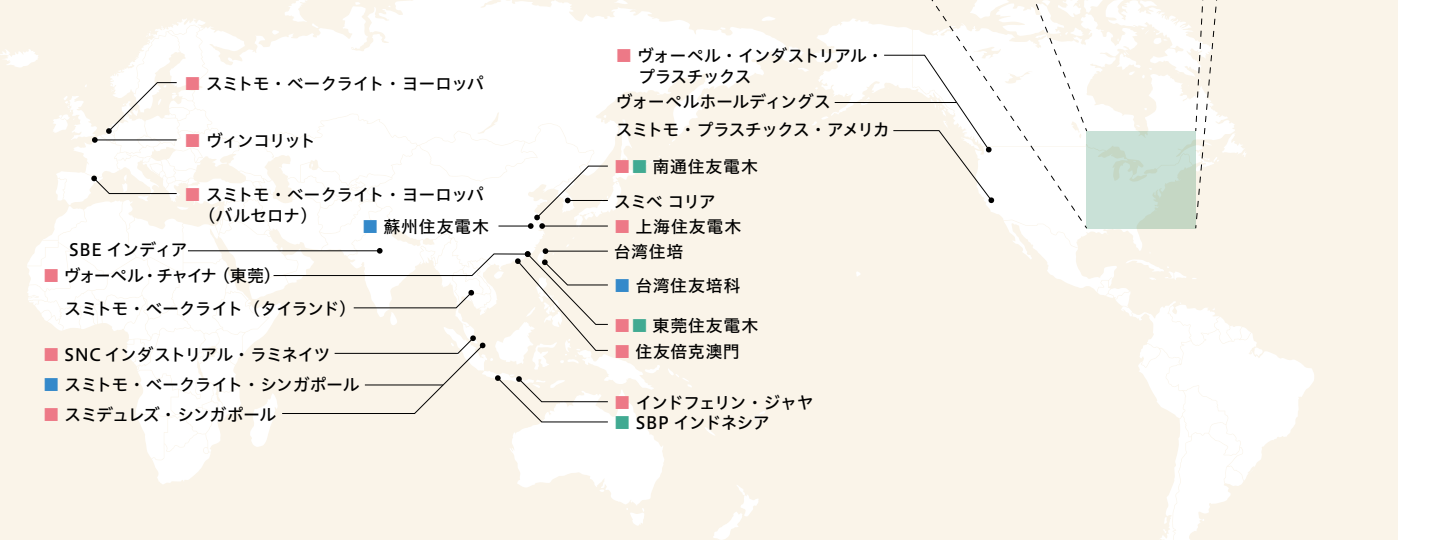
住友ベークライトグループは、日本を含め15の国・地域で事業展開しています。  
各製造拠点については、下記の表示をしています。

■ 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	行政	取引先	従業員
<p><b>主な責任</b> 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。</p> <p><b>主な対話方法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 近隣住民の方々との交流や双方向対話</li> <li>● 地元行事への参加</li> <li>● 次世代インターンシップ・会社見学の受け入れ</li> <li>● 近隣の環境保全・美化活動に参加</li> <li>● 経済団体、業界団体を通じた諸活動</li> </ul>	<p><b>主な責任</b> 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。</p> <p><b>主な対話方法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 自治体、地域行政との対話</li> <li>● 経済団体、業界団体を通じた諸活動、対話</li> <li>● 調査・アンケートの回答</li> <li>● 各種届出</li> </ul>	<p><b>主な責任</b> 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。</p> <p><b>主な対話方法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 購買・調達活動を通じての対話</li> <li>● 調査票、アンケートを通じての対話</li> <li>● Webサイトによる情報公開</li> </ul>	<p><b>主な責任</b> 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。</p> <p><b>主な対話方法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● SBスクールによる全社員教育</li> <li>● 各種人材育成教育・研修の実施</li> <li>● 中央定例懇親会、労使定例懇親会、労使安全衛生懇親会</li> <li>● 毎月の社内報発行を通じた情報提供</li> <li>● 社長HP、イントラネット</li> <li>● 通報制度、相談窓口</li> </ul>

# コーポレートガバナンス



事業活動の基盤として、コーポレートガバナンスに取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標16「平和と公正をすべての人に」に貢献します。

## 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。

取締役（社外取締役を除く）の報酬は、月額報酬および賞与で構成されています。月額報酬は役位ごとの固定報酬とし、賞与は事業の年度計画の達成への意欲を高めるため、事業年度の連結業績を基準に支給額を算定しています。月額報酬と賞与の年度支給総額は、株主総会において定められる上

限額の範囲内とし、個々の取締役に對する支給額については、取締役会で決議を行い、代表取締役に授権して決定されます。

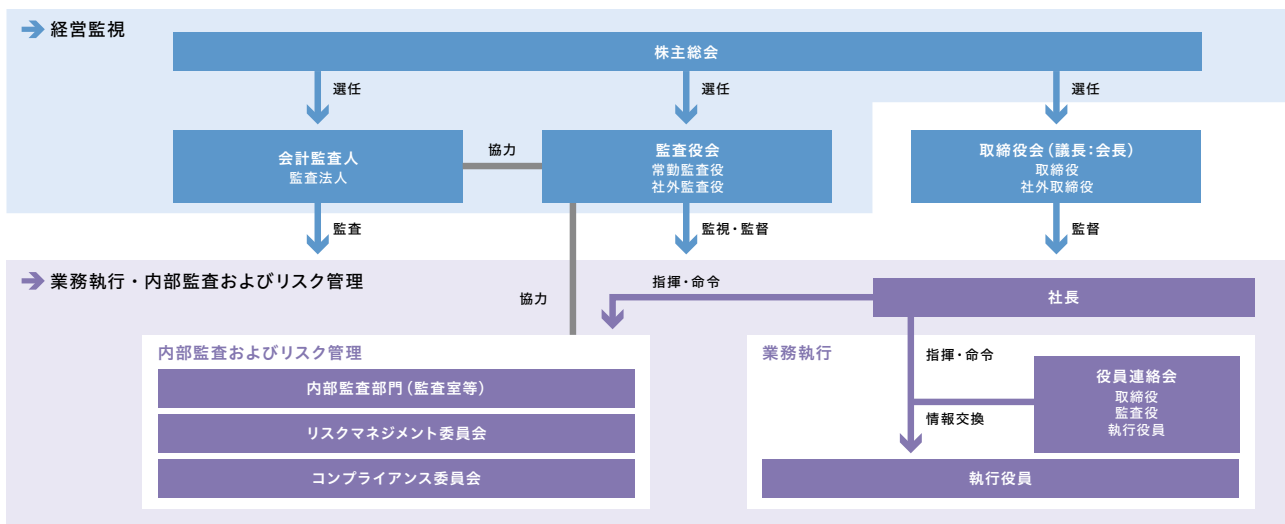
なお、取締役の指名および報酬に関する事項については、代表取締役および独立社外取締役で構成する指名・報酬諮問委員会において、あらかじめ独立社外取締役から意見を聴取し、その内容を取締役会で報告することとしています。

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。2018年6月22日現在の経営体制は、取締役10名と執行役員17名（取締役兼務者6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24名、女性1名で、役員のうち女性の比率は4%です。

また、当社役員はすべて50歳を超えています。

### ■ コーポレートガバナンス体制(2018年6月22日現在)



[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。

2018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



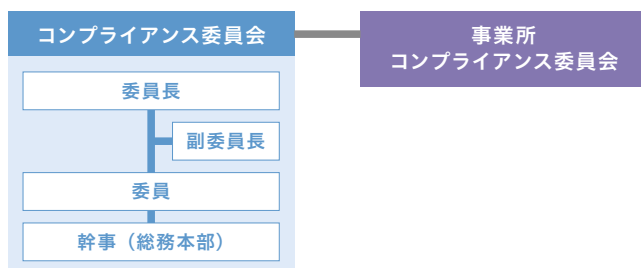
事業活動の基盤として、コンプライアンスに取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標16「平和と公正をすべての人に」に貢献します。

### 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

当社グループの経営理念を示した「基本方針」と、当社グループが誤りなく事業活動を行うために、業務の遂行にあつ

て準拠すべき行動規範として制定された「私たちの行動指針」の趣旨について説明した冊子である「住友バークライトグループ行動規範」を定期的にe-ラーニングあるいは職場内で輪読するなどし、周知を図っています。

なお、現在の「住友バークライトグループ行動規範」は、CS推進、SBPS、品質管理、安全衛生に関する取り組み、および法令順守に関する世界的な動向を踏まえ、2017年10月に内容を見直したもので、7カ国語に対応しています。



「住友バークライトグループ行動規範」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16年目。皆から頼られる中堅社員として大活躍。昨今、企業の不祥事が大きな問題となっている中、コンプライアンス・マスターとして社内でのアドバイスを続けている。

## 通報制度

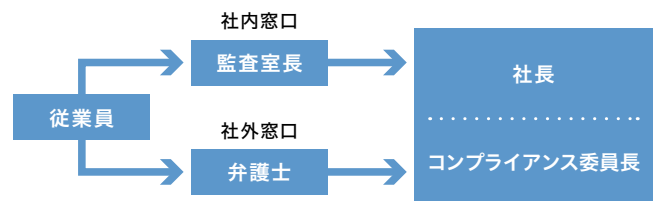
当社グループの従業員がコンプライアンス違反を発見、あるいはそのおそれがあることを知った際に、直属上司への報告が困難な場合を想定し、所定の通報窓口を設け直接通報できるようにしています。この仕組みを適切に運用することで、風通しのよい職場環境を作ることが重要であると考えています。社内の通報窓口を監査室に設置しているほか、社外では弁護士を通報窓口としており、通報者は状況にあわせて通報先を選択することができます。また、匿名での通報も認められており、通報により通報者が不利益を被らないようプライバシーは厳重に保護します。

2017年度の通報件数は5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。

2017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



事業活動の基盤として、リスクマネジメントに取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標16「平和と公正をすべての人に」に貢献します。

## 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。

また、「リスクマネジメント基本規程」に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。

2017年度は、リスクマネジメント委員会を4回開催し、品質クレーム対策、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。



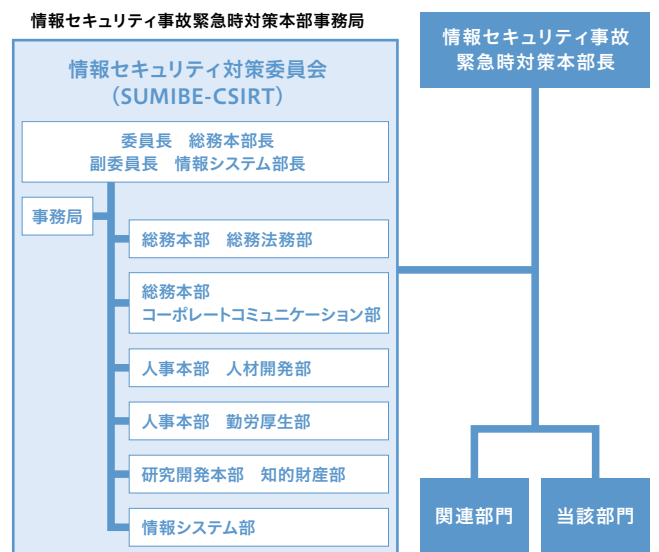
リスクマネジメント委員会

## 情報セキュリティ

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

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

### ■ 情報セキュリティ事故対策体制



# CSR 調達



事業活動の基盤として、CSR 調達に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標12「つくる責任 つかう責任」に貢献します。

## 基本的な考え方

当社は、国内外の法令、規則や社会規範の順守に努めておりますが、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います。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。

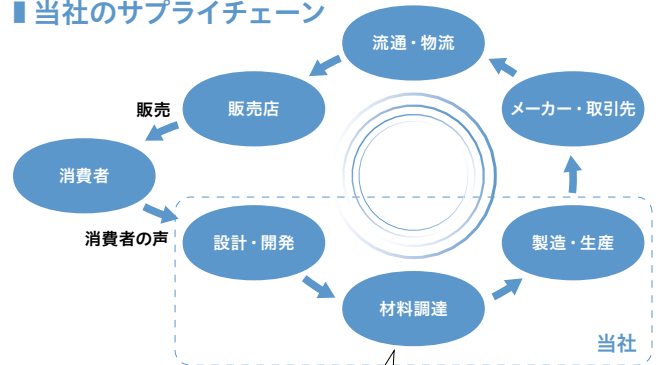
当社工場ならびに国内外グループ会社の所管原材料、燃料、建屋設備機械の購入全般は、調達本部が総括、調達を行っています。当社の調達方針ならびにグリーン調達ガイドラインは、当社のホームページで公表しています。

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。RBA行動規範(旧EICC行動規範)<sup>※1</sup>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.78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

2016年度、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RBA行動規範(旧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。

調査は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、社会貢献の8分

野で、5点満点での自己評価をつけてもらう形で行いました。調査票をすべて回収・確認したところ、すべてのサプライヤーが全分野で基準の点数を満たしており、問題のあるサプライヤーはありませんでした。2018年度は、当社売上80%以上の製品に使用している各原料で、特殊な原料を扱っており、かつ2016年度の調査で対象外だったサプライヤーに対してCSR調査を実施します。調査の結果、基準以下となるサプライヤーがあった場合は、改善要請を出す予定です。

## 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



環境との調和を意識した課題として、環境マネジメントに取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標13「気候変動に具体的な対策を」に貢献します。

## 環境マネジメント体制

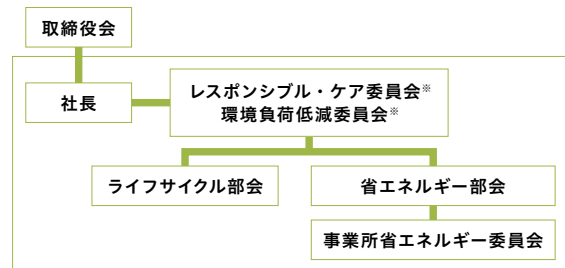
当社グループが事業を行うためには、地球環境から得られる資源やエネルギーが欠かせません。一方、事業活動を通じて廃棄物や大気への排出、排水等が必ず発生します。このため、環境関連法規を順守し、地球環境に与える負荷を極小化しながら事業活動を行うとともに、製品・サービスを通じて社会全体の環境負荷を低減する取り組みが重要であると考えています。

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、環境関連法規の順守状況の確認をするとともに、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.28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、毎年度末に環境中長期目標の各年度の進捗を総括し、次年度の年度目標を決定します。

目標達成のため委員会内に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。2018年度は環境対応製品展開の拡大をさらに進めるとともに、製品のLCA評価の横展開拡大、評価済み製品についてScope3基礎データ収集などの方策により、LCA評価のサプライチェーンのCO<sub>2</sub>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、国内で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、海外では国内の活動を準用するとともに、活動手法・事例の横展開推進を継続し、トータルで原油換算2,758kL（CO<sub>2</sub>換算4,350t-CO<sub>2</sub>）のエネル

ギー削減を実施しました。また、夏季・冬季節電においては当社独自の活動を行い、目標値を設定しそれらの値を超える実績を上げ目標達成しました。2018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技術情報を共有し全社的に省エネ技術のレベルアップを図る仕組みづくりや、国内マザー事業所と全社省エネ事務局が連携して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



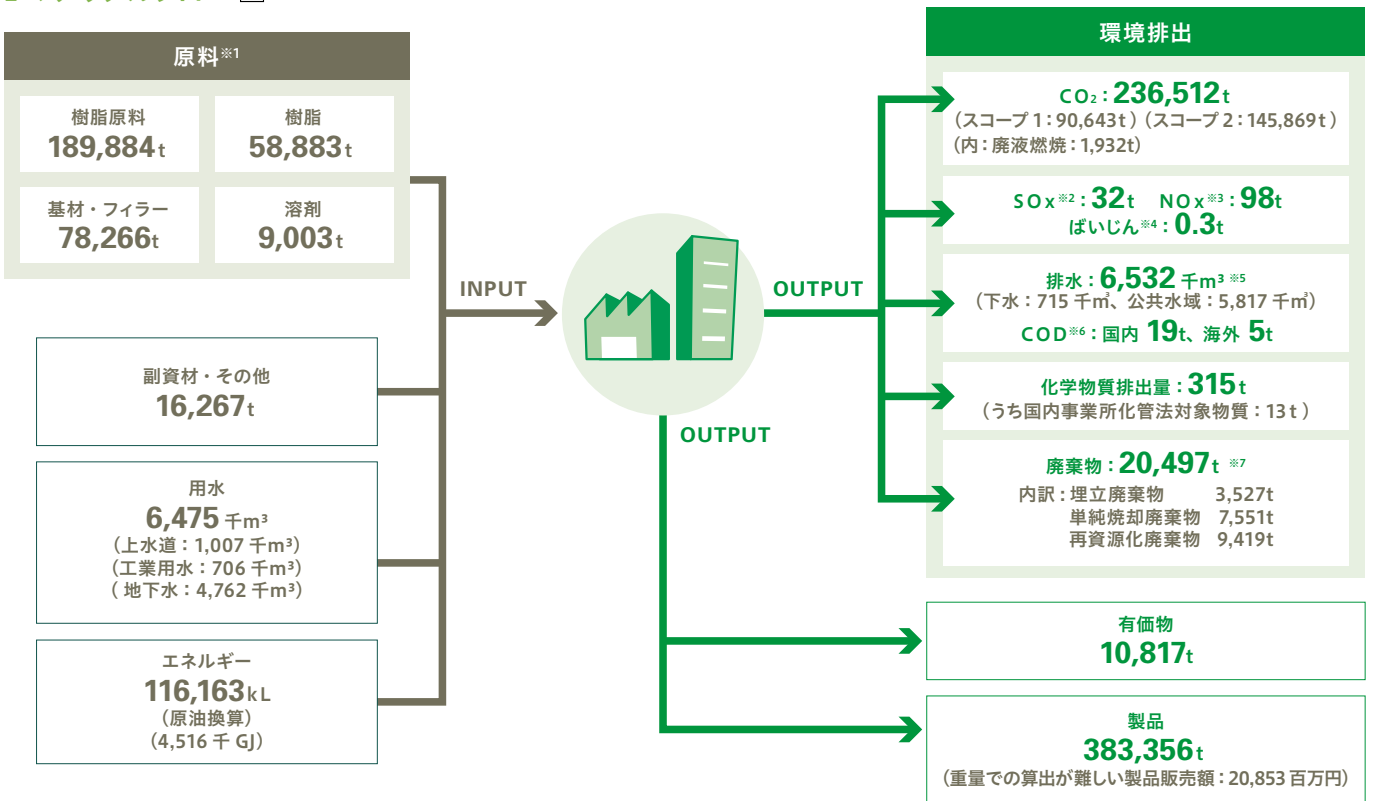
環境との調和を意識した課題として、マテリアルフローと環境対策投資に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標13「気候変動に具体的な対策を」に貢献します。

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。

2017年度から、工場から発生する廃液を燃焼処理する際に発生するCO<sub>2</sub>の排出量を追加しました。

## ■ マテリアルフロー



※1 使用原材料に占める再生可能原材料比率は現時点では少量ですが、使用率向上への取り組みは継続しています。  
 ※2、3、4、6 P.78用語集参照。SOx、NOx、ばいじんは排ガスの測定結果および燃料使用量等から自社で定めた計算方法により算定しています。ばいじんに関しては、海外での測定基準が異なるため、現在のところ国内データのみを集計です。CODは測定濃度と排水量から算定しています。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。  
 ※5 排水量の把握は、下水への排水は使用量の明細より算出しています。公共水域の排水は、流量計を設置している事業所はその測定値より、設置していない事業所は水使用量より、算出しています。  
 ※7 廃棄物量中の危険廃棄物の数量は7,222tです(各国定義による)。

## 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。

2017年度は、環境への排出抑制の分類において、大きな投資を行い、排ガス処理装置を導入しました。

また前年度に引き続き、「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4.2億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。

### ■ 2017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	147
省エネルギー	268
廃棄物処理、削減・リサイクル他	8
合計	423

# 環境中長期目標と総括



環境との調和を意識した課題として、環境中長期目標を策定しています。この目標は、SDGsの開発目標13「気候変動に具体的な対策を」に貢献します。

## 環境中長期目標(2020年度)と総括

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した。既に国内のCO<sub>2</sub>排出量は目標を達成しさらに大きく削減が進んでいます。しかし、COP21(国連気候変動枠組条約第21回締約国会議)で締結された『パリ協定』で提示された日本政府の約束草案などに対応するにはまだ不十分な内容です。また、SDGs(Sustainable Development Goals:持続

可能な開発目標)への取り組みを進める上で、従来の2020年度目標では効果的な対応を進めるには十分でない状況になってきました。

このような状況の中、新たな枠組みで取り組みを進めるため、現行の環境中長期目標の総括を最終年から3年前倒して実施しました。

### 国内事業所総括表

2020年度 中長期目標総括	取り組み項目	単位	2005年度 (基準年)実績 <sup>※1</sup>	2017年度 実績	2020年度 目標
	CO <sub>2</sub> 排出量	ton-CO <sub>2</sub>	137,961	83,986	103,471
マテリアルロス発生量	ton	20,945	13,967	13,330	MFCA <sup>※2</sup> 活動の推進により削減が進み、中長期目標が達成できるレベルまで削減しました。
化学物質排出量	ton	512	167	102	削減が進みましたが、やや停滞しています。設備対策により削減が進む予定です。

### 海外事業所総括表

2020年度 中長期目標総括	取り組み項目	単位	2005年度 (基準年)実績	2017年度 実績	2020年度 目標
	CO <sub>2</sub> 排出量	ton-CO <sub>2</sub>	163,259	152,526	149,419
マテリアルロス発生量	ton	28,858	17,347	17,473	MFCA活動の推進により既に、2020年度の目標値を達成しました。
化学物質排出量 <sup>※3</sup>	ton	278	148	144	削減が進み、中長期目標が達成できるレベルまで削減しました。

※ 集計対象については、P.3記載の対象組織をご参照ください

※ CO<sub>2</sub>排出量、マテリアルロス発生量、化学物質排出量の定義・算定方法については、P.74に記載しています

※1 基準年は経団連の低炭素社会実行計画に準拠

※2 P.78用語集参照

※3 海外事業所の化学物質排出量の基準年はデータ収集を開始した2010年度

# 新環境中長期目標と実績

## 新環境中長期目標(2030年)制定について

今回の総括結果と以下の国内外の情勢を踏まえ、新たに2030年度を最終年度とする中長期計画を策定しました。

- ・ 2015年9月の国連サミットで決議されたSDGsにおいて設定された、2030年を目標年とした国際社会共通の長期的な開発への対応。
- ・ COP21での政府約束草案にて提示された温室効果ガスの2030年度までの削減目標への対応。
- ・ 省エネ法(エネルギーの使用の合理化等に関する法律) 温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)への対応。

また、従来から日本化学工業協会を通じて参画している経団連の「低炭素社会実行計画」にも連動し、温暖化ガス(CO<sub>2</sub>排出量)の削減に取り組み、さらに、従来と同様に、マテリアルロス(廃棄物と有価物)、化学物質排出量の削減目標も策定し、計画的に環境負荷低減への取り組みを進めます。

### 国内事業所の取り組み

国内事業所のCO<sub>2</sub>排出量は2016年度に引き続き減少となりました。各事業所の積極的な省エネ活動により2018年度はさらに削減の見込みです。今後も省エネ活動を推進し、新中長期目標の達成を目指します。

マテリアルロス発生量は、各事業所でのMFCA<sup>※1</sup>活動による工場での無駄の発見と削減策の推進により削減傾向が継続

しています。今後も活動を継続しマテリアルロスの発生量を抑制することにより、資源利用率の向上による原材料の有効利用を進めます。化学物質排出量は新規事業の開始により一時的に増加しましたが、処理設備の導入により2018年度以降削減が進む見込みです。また、同排出量中の化管法対象物質も同様に新規事業の影響でやや増加し13トンで推移しました。

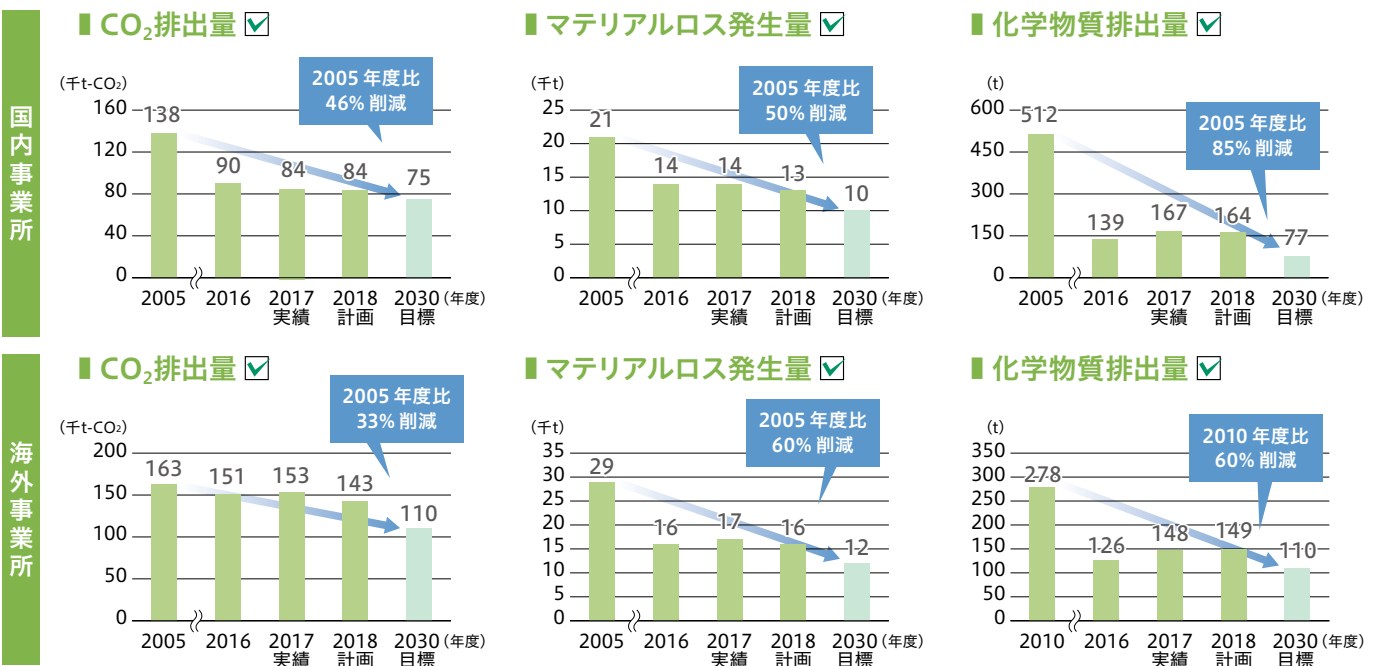
※1 P.78用語集参照

### 海外事業所の取り組み

海外事業所のCO<sub>2</sub>排出量は、生産量増加の影響でやや増加傾向となりました。但し、国内・海外ともに別ページに示すとおり原単位では削減傾向となっています。国内同様省エネ活動の推進により削減を推進します。

マテリアルロスは、生産増加の影響でやや増加傾向となりました。国内同様、MFCA活動の推進による削減と効率化を継続し、資源利用率の向上による原材料の有効利用を進めていきます。

化学物質排出量は排出量の算出条件の見直しなどもあり2016年度比で増加しましたが、2018年度もその影響でやや増加の見込みです。今後各事業所での使用量削減と設備投資・条件最適化により削減を推進します。



※ 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。

※ CO<sub>2</sub>排出量、マテリアルロス発生量、化学物質排出量の定義・算定方法については、P.74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37物質の排出量合計は13t、移動量合計は115tです。排出・移動量の詳細はP.76に掲載しています。

# 環境パフォーマンス

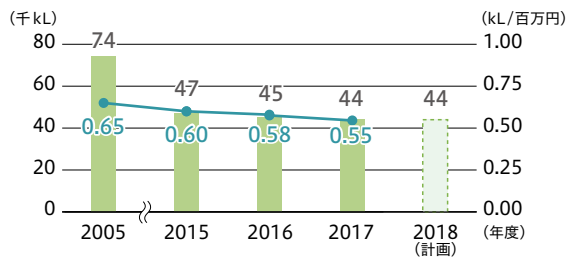
## 省エネルギーとCO<sub>2</sub>排出量削減

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。

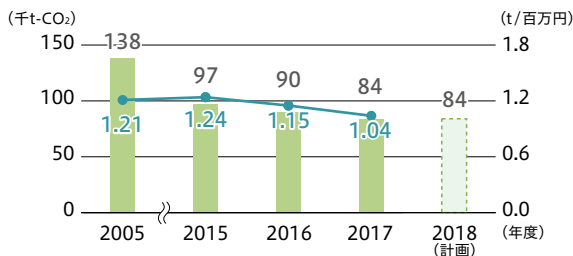
国内事業所におけるCO<sub>2</sub>排出量、エネルギー使用量は継続して減少傾向となりました。また、エネルギー原単位、CO<sub>2</sub>原単位も同じく減少傾向が続いています。

海外事業所は、生産のエネルギー使用量、CO<sub>2</sub>排出量ともに前年よりやや増加しましたが、販売の増加により原単位は前年から減少傾向に転じました。

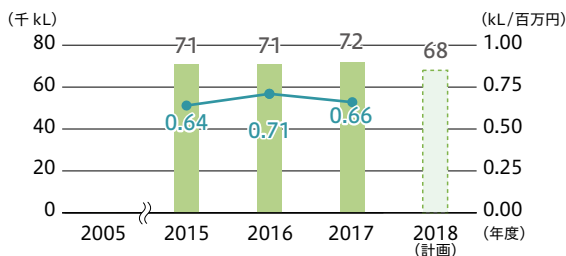
### ■ エネルギー使用量および原単位



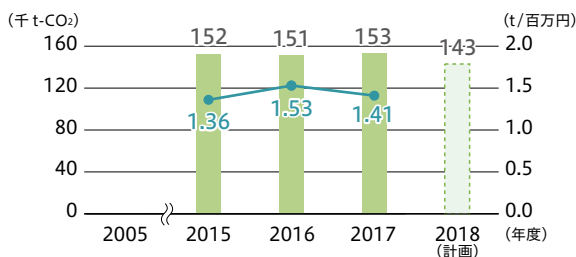
### ■ CO<sub>2</sub>排出量および原単位



### ■ エネルギー使用量および原単位



### ■ CO<sub>2</sub>排出量および原単位



## スコープ3<sup>※1</sup>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CO<sub>2</sub>排出量の把握が重要度を増してきていることから、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。

2017年度は、昨年同様カテゴリ「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。

2016年度と同様、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。

2018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.78用語集参照

### ■ スコープ3のCO<sub>2</sub>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 <sub>2</sub> /年)
1	購入した製品・サービス	447
2	資本財	14
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	0.4
Scope3 計		495
Scope1（直接排出）		42
Scope2（エネルギー起源の間接排出）		42

※ 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（Ver.2.1）」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.2.2、「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） また、エネルギー使用量は原油換算値です。

※ CO<sub>2</sub>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＝CO<sub>2</sub>排出量／（生産量×販売単価） また、CO<sub>2</sub>排出量はScope1、Scope2排出量の合計です。

※ 集計対象については、P.3の対象組織の記載をご参照ください。



## マテリアルロス低減の推進

当社グループは、環境負荷低減は収益向上の機会と捉え資源の有効活用率の向上に取り組んできました。MFCA<sup>※1</sup>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と原材料の有効利用を推進しています。

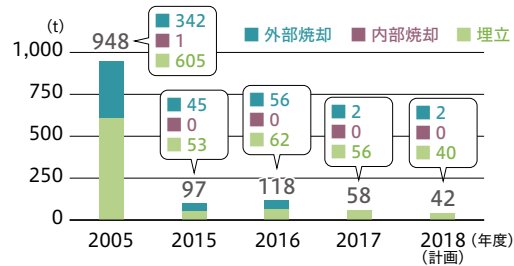
国内では廃棄物の環境負荷低減のため、埋立や単純焼却することなく、再資源化（ゼロエミッション化）する取り組みも推進しています。

「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。2017年度は委託業者の変更により、廃棄物の再資源化を推進したため、外部焼却処

理が減少しました。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.78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。

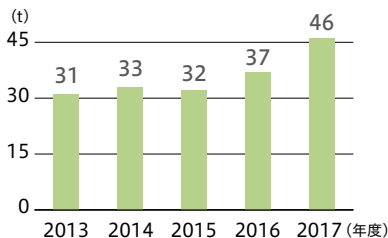
※ 集計対象はP.3記載の国内全事業所。

## 大気への放出

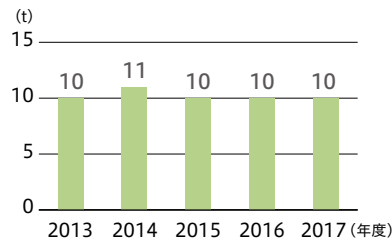
国内事業所では、2004年度から継続してボイラーの燃料転換（重油から都市ガスへ）を進めてきました。都市ガスが供給されている地域での燃料転換は2013年ではほぼ終了し、SOx<sup>※2</sup>やばいじん<sup>※3</sup>の排出量は低いレベルで推移しています。

NOx<sup>※4</sup>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引き続き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。

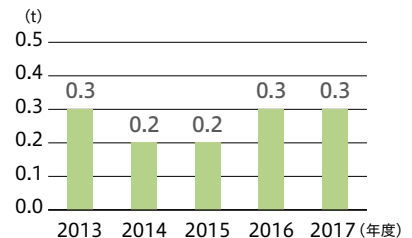
### NOx 排出量



### 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。

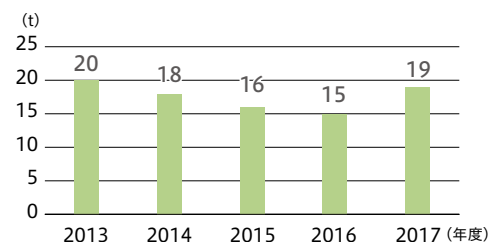
※2、3、4 P.78用語集参照

## 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。

代表的な水質の指標であるCOD<sup>※5</sup>負荷量は、2017年度は静岡工場での一時的な活性汚泥処理装置の不調によりやや増加しましたが、長期的には低い排出レベルで推移しています。

### COD 負荷量



※ 集計対象はP.3記載の国内全事業所。

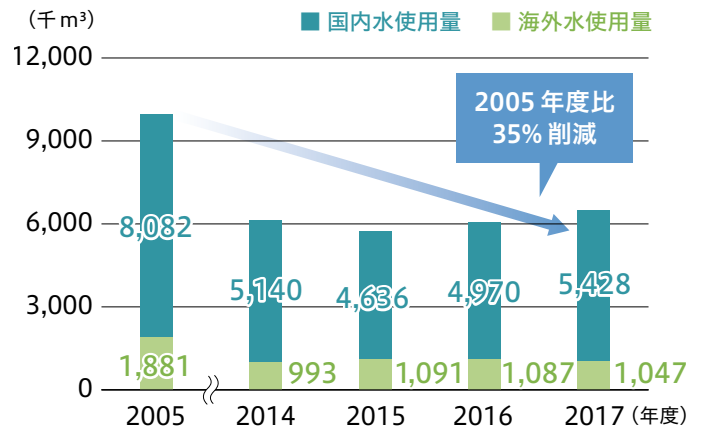
※5 P.78用語集参照

## 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84%を占めています。

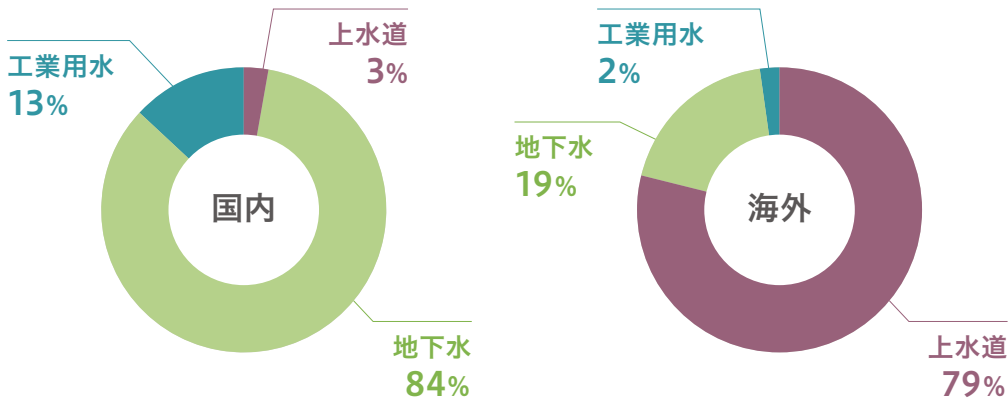
当社グループでは継続して、冷却水の循環使用率を高めるなど水の使用量の削減に努めてきました。2017年度は、国内の水使用量の多くを占める静岡工場で生産増等により冷却水の使用が増加したこともあり、2016年度と比較して水使用量がやや増加しましたが、国内・海外全体では2005年度比で35%の削減となっています。

### ■ 水使用量推移



(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。

### ■ 2017年度 水使用種別比率



### 2017年度水リスク評価

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。2017年度はWRI Aqueduct<sup>※1</sup>を用いた調査結果に加え、各事業所ごとの独自調査結果を踏まえてリスクレベル

を見直しました。その結果を当社グループが展開する地域別のリスクとして表にまとめました。この結果を参考に、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。

※1 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。

### ■ 水リスク評価

地域		リスクレベル				計	
		極めて高	高	中 - 高	低 - 中		
日本	拠点数			7	4	11	
	水使用量(千m³)			1,192	4,223	5,414	
中国(台湾含む)	拠点数			2	5	7	
	水使用量(千m³)			131	259	389	
東南アジア	拠点数		4	1		5	
	水使用量(千m³)		67	107		174	
北米	拠点数		1	3	3	2	9
	水使用量(千m³)		6	77	165	77	350
欧州	拠点数			3			3
	水使用量(千m³)			129			129

## 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づくりを進めています。

しかしながら、2017年は、欧州関係会社で漏洩事故が発生しました。

### スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)漏洩事故

2017年9月に、フェノールを含む廃液70tが貯蔵タンクから地下浸透する漏洩事故が発生しました。

直ちに行政報告し、タンクから貯蔵廃液の緊急移送により流出源の遮断を速やかに行いました。

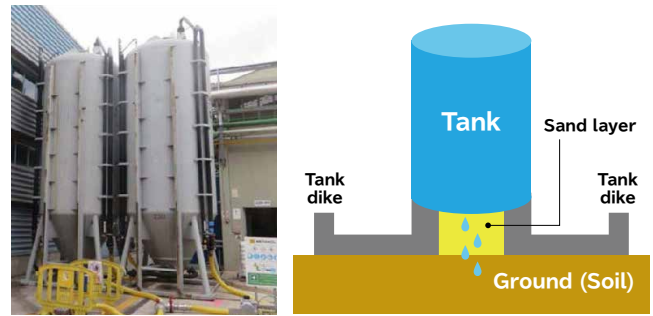
敷地内井戸で地下水のフェノール汚染を確認しましたので、工業団地近隣工場に通知し地下水使用停止の協力を要請しました。行政当局の指導下、専門業者による地下水の流れや近隣工場の地下水分析で汚染範囲を特定し、揚水と活性炭吸着浄化を約2カ月間行い、フェノール濃度が基準値以下に到達しました。以後、定期的な自主測定と行政当局による確認測定で基準値以下の維持を確認しています。

幸いにも、健康被害と周辺環境の汚染が一切起きていないことも確認しています。

事故の原因究明で、貯蔵タンク底部に老朽損傷が判明しました。グループの国内外工場でタンクの総点検を行い、類似構造のタンクの補強を計画的に実施しています。

## 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



漏洩が発生したタンク

漏洩が発生した箇所

### ■ 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。	

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・安心を提供するために、労働安全や保安維持に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標8「働きがいも 経済成長も」に貢献します。

## 労働安全衛生マネジメント体制

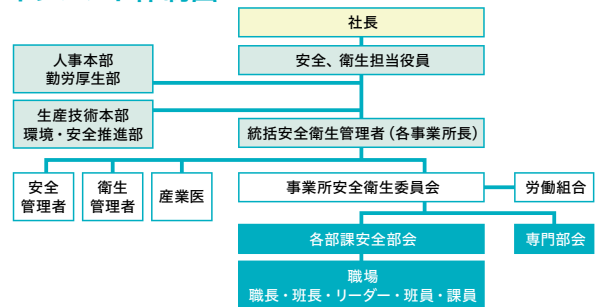
当社グループでは、全社の安全を統括する担当役員を委員長とした「レスポンスブル・ケア委員会」を設置しています。本委員会では、安全衛生活動方針および災害・事故の発生防止の重点施策を決定し、それに従って安全衛生活動を全社に展開しています。

各事業所では、事業所長の責任体制のもと、全社共通の枠組みにおいて、各所の職場実態に即した取り組みを展開しています。毎月開催される安全衛生委員会では、安全衛生管理活動の点検、関連法令の順守の徹底、リスク低減活動への投資検討などが行われています。

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図っています。

## 行政体・自治体・地域社会からの苦情について

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、法令順守等を行っておりますが、2017年度には環境に関する苦情が3件ありました。環境影響に関する

## 化学物質のリスク低減活動

2012年から国内の工場および国内外の関係会社で化学物質のリスクアセスメントを導入、定期的に評価結果を検証し、リスク算出方法の見直しを進め、従業員の健康障害の防止と、爆発火災による事故・災害の防止を図っています。

苦情が2件、臭気に関する苦情が1件ありましたが、それぞれ適切な対応を行っています。

## 安全衛生教育

当社は、機械や化学物質を扱う現場の安全を守るため、機械設備・化学物質のリスク低減対策と並行して、危険予知トレーニングや指差呼称、ヒヤリハット提案活動を推進しています。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図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、新入社員への危険体感教育と、全階層にわたって安全教育を行っています。



5トン未満クレーン取扱特別教育



新入社員の危険体感教育



大規模地震や洪水に備えて災害時の行動イメージや気づきを得る「クロスロード形式学習会」を実施



防災教育(ガレキ救出)

## 労働災害の推移

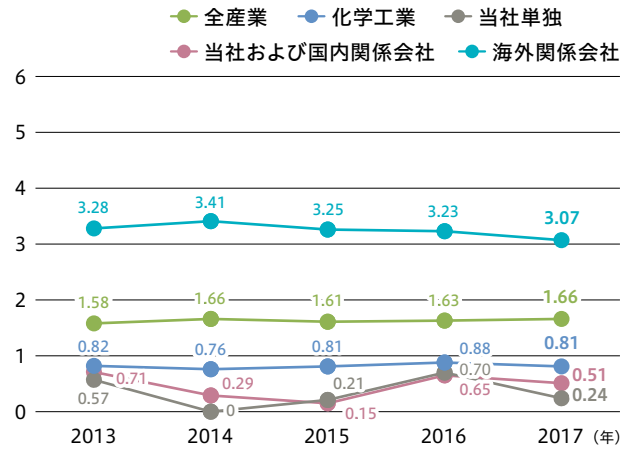
### 当社および国内外関係会社の度数率の推移

国内外の関係会社を含めた度数率<sup>※1</sup>を、右のグラフに示します。

国内外とも、2016年に対して2017年は休業災害の減少により度数率が良化しています。

※1 度数率=(死傷者数/延べ労働時間数)×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

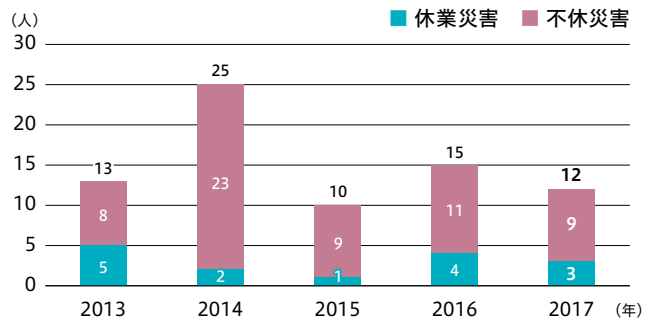
国内の関係会社を含めた労働災害による負傷者数を、右のグラフに示します。2017年は休業災害、不休災害とも負傷者数は2016年と比較して減少、過去最低の2015年に近い水準となりました。

#### 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。

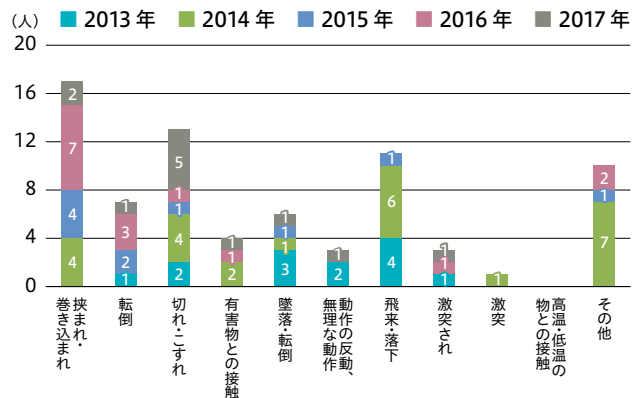
2017年は、刃物による切創災害で4割を占めました。その大半が保護具、作業方法の不備など、人の不安全行動が起因による災害であったため、安全ビデオ、危険体感機器を活用した従業員の危険感受性向上に取り組んでいます。また過去5年間の傾向では、挟まれ・巻込まれ、切れ・こすれの2要因が労働災害の40%を占めました。ハード・ソフト・ヒューマンの面から未然防止対策に取り組み、労働災害を減少させていきます。

### ■ 労働災害による負傷者数(国内)



(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(国内)

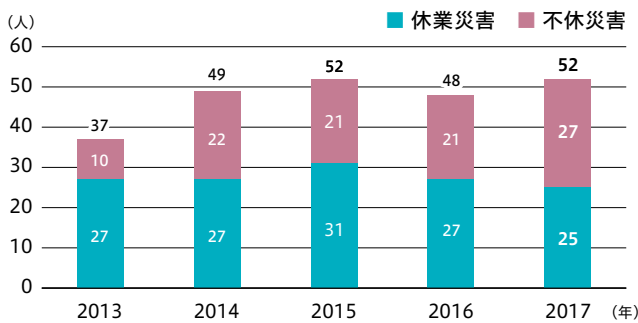


## 海外関係会社の労働災害推移

### 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。2017年は2016年と比較し、休業災害が微減、不休災害が微増しましたが、Vaupell社において重量金型落下による死亡事故が1件(死亡者:男性1名)が発生しました。また、東莞住友電木では無災害100万時間を達成しました。

#### 労働災害による負傷者数(海外)

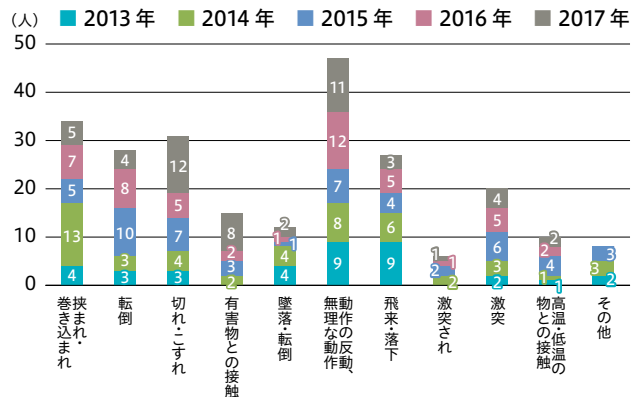


(注) 対象期間は各年とも1~12月  
集計対象については、P.3の対象組織の記載をご参照ください。

### 型別労働災害発生状況

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。2017年は国内と同様に刃物による切創災害が急増、化学物質や温水との接触による災害が増加、動作の反動・無理な動作を加えた、人の不安全行動に起因する労働災害が6割を占めました。国内と同様に安全ビデオの活用、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、転倒、切創、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ことにより労働災害を減少させていきます。

#### 型別労働災害発生状況(海外)



## Topic 海外事業所の安全衛生活動

### 東莞住友電木で無災害100万時間を達成

東莞住友電木では、2016年10月以降、無災害を継続してきたことで、2017年10月28日に1年間、100万時間無災害を達成しました。これに対し、住友ベークライト社長(当時)の林より表彰状と盾が授与されました。



## 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、お客さまにも安定して製品をお届けできる「安全・安心事業所」を目指しています。すべての事業所で無事故・無災害を達成

するため、安全活動計画を策定し、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。



スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ) 消火訓練



住友電木東莞 漏洩訓練



尼崎工場 夜間避難訓練



SBPインドネシアトレーニングセンターにて各社の安全担当に対する合同の消火訓練を実施

# 化学物質管理



安全・安心を提供するために、化学物質管理に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標12「つくる責任 つかう責任」に貢献します。

## ライフサイクル全体の化学物質管理

WSSD<sup>※1</sup>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。その流れを受け、欧州や米国をはじめ、2015年以降アジア各国でも活発に新しい化学物質管理の法規制が施行されています。

2015年9月には「Sustainable Development Goals (SDGs): 持続可能な開発目標」が国連サミットにおいて採択され、2030年までに持続可能な世界を目指すための17のゴールと169のターゲットが定められました。2030年の

SDGsの達成に向けて、各国政府が積極的に取り組み始めています。当社グループ(国内外に展開する各工場、研究所)でもレスポンシブル・ケア活動の一環である化学物質管理を通して、SDGsに取り組んでいます。

当社グループの化学物質管理では製品開発段階から国内外の化学物質関連法規制を事前に調査・審査する仕組みを設けて、含有化学物質を管理することで、各国の法令を順守して、製品ライフサイクル全体を通じて環境への悪影響を最小化するように取り組んでいます。

※1 P.78用語集参照

## 化学物質情報の提供

当社グループでは、SDS<sup>※2</sup>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<sup>※3</sup>制度については、いち早く応えるべくMSDgen<sup>※4</sup>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。2018年には、新たにアメリカのカリフォルニア州のProposition 65に対応したSDSの改定を実施します。

※2~4 P.78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 <sup>※5</sup> 分類準拠								
米国					新HCS <sup>※6</sup> 対応		Prop65 <sup>※7</sup> 対応		
メキシコ							NOM <sup>※8</sup> 対応		
中国				GB/T 16483 <sup>※9</sup> 対応					
台湾			CNS15030 Z1051 <sup>※10</sup> 対応						
韓国					産安法 <sup>※11</sup> 対応				
インドネシア				44/M-DAG/PER/9 <sup>※12</sup> 対応					
マレーシア						CLASS規制 <sup>※13</sup> 対応			
バトナム							TT-BCT <sup>※14</sup> 対応		
タイ								DIW告示 <sup>※15</sup> 対応	
日本				JIS Z 7253 <sup>※16</sup> 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)  
※5~16 P.78用語集参照

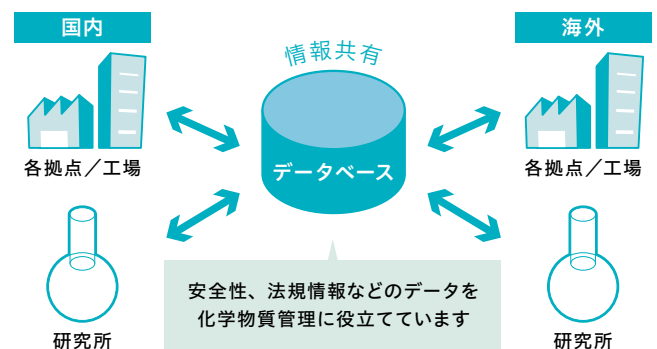
## 化学物質総合管理システム

当社グループが取り扱う原料、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(各国のインベントリの確認、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<sup>※17</sup>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REACH<sup>※18</sup>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。

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

※18 P.78用語集参照

### ■ 化学物質総合管理システム



# 製品責任

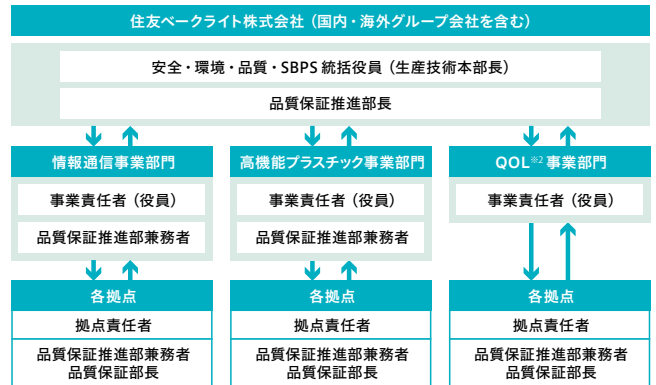


安全・安心を提供するための課題として、製品責任に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標12「つくる責任 つかう責任」に貢献します。

## 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(2018年5月1日現在、計38拠点)しています。お客さま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ことが当社にとって重要な社会的役割と考えており、これらを提供するために、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.78用語集参照

### QMSの認証取得一覧

認証規格	事業・製品
ISO9001	クオリティオブライフ製品(食品・医薬品包装用フィルム、バイオ製品、建材、防水関連製品・防水施工など)
	高機能プラスチック(成形品を含む)
	半導体関連材料
ISO/TS16949 または IATF16949	高機能プラスチック(成形品を含む) 半導体関連材料
ISO13485	医療機器
ISO15378	医薬品包装用フィルム
FSSC22000	食品包装用フィルム
AS9100 または JIS Q9100	航空機用製品

### 2018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、収益向上に貢献し、同時にSDGsに則り社会に貢献する。

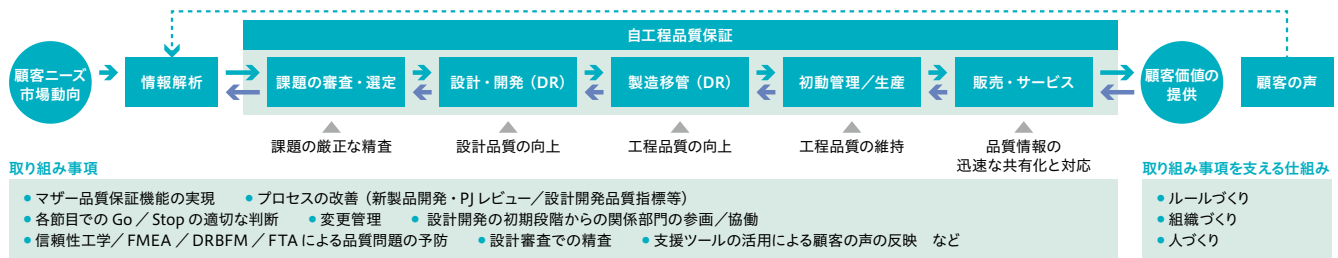
\*\*\*\*\* One Sumibe / Zero Defect / Proactive \*\*\*\*\*

#### 施策

1. 安全・安心の品質確保への取り組み(品質保証部門としての姿勢)
2. 既存事業の品質向上活動(CS<sup>※1</sup>向上に向けたクレーム対応)
3. 新製品・新規事業のリスク低減
4. 日々の点検・検証およびモノづくり監査による全プロセスの改善
5. 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.78用語集参照

### 新製品開発・製品化プロセスのあるべき全体像



## 既存製品の品質向上

当社では、迅速なクレーム対応や再発防止策・未然防止策、厳正な4M変更管理などにより、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。2017年度は、クレームの未然防止基盤強化のため、各製品群の中から重点管理品番を設定して、それらについてFTA<sup>※3</sup>からFMEA<sup>※4</sup>、QC工程表を経て対策を行う流れを構築し、重点管理指定品番のうち60%はFTA~FMEA~QC工程表のフローを構築しており、実際に運用しています。2018年度はこの流れの定着化を図り、一般製品への水平展開を進めます。※3、4 P.49参照



## 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各段階での設計審査（DR）はもとよ

り、顧客を含む製品にかか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た設計審査「DRBFM (Design Review Based on Failure Mode)」を実施し、すべてのDR、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。

「FMEA」「DRBFM」「FTA」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。2017年度も継続して、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。



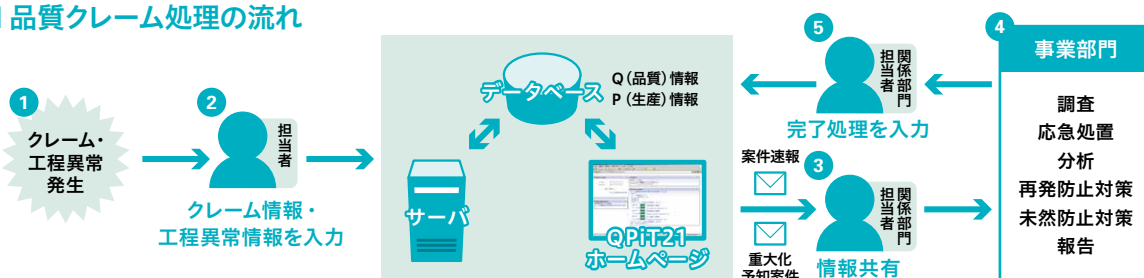
2017年6月に行った技術系2年目社員の品質教育（FTA・FMEA）の様子

## 品質情報の管理システム「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。2017年度はクレームにおけるリスクの増大懸念を予知して未然防止することを目的に、従来のQPiTシステムからの案件速報に加え、重大化予知案件メールを関係者に配信する仕組みをつくって運用を開始しました。これにより、特に注視すべきクレーム情報が関係者間でより密に共有され、処理のさらなる迅速化が実現できました。

### ■ 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。

## 品質監査と日々の点検・検証

2017年度の品質監査は、生産技術本部内の品質、環境・安全、SBPSの3部門合同のモノづくり監査（下記参照）として新たな体制でスタートしました。

また、品質保証推進部では日々顧客視点で、各研究部門での研究開発活動への支援（設計審査への参画、FMEAの協働

等）、各事業部門での生産活動への支援（変更管理、FMEA、FTA、なぜなぜ・深掘り分析、品質会議や設計審査への参画、品質情報や品質データの維持・管理、クレーム対策の妥当性確認等）を通して点検・検証するとともに、品質向上の啓発活動を行っています。

## モノづくり監査

### 従来監査の問題点

生産技術本部内の品質保証推進部と環境・安全推進部が毎年個別に各事業所に対して行ってきた品質監査と環境・安全監査では、監査工数・日数／監査者スキル／事前情報不足等により各事業所が抱えている本質課題に迫ることは困難でした。一方、各事業所が行ってきた内部監査はマネジメントシステム主体であり、本質課題の抽出～再発防止・未然防止活動にはなかなかつながりませんでした。

### モノづくり監査の目的と方法

従って、これらの問題点を解決し、各事業所の本質課題を抽出して、是正・改善し再発防止・未然防止できる監査体制（モノづくり監査と内部監査の両輪化）を構築します。

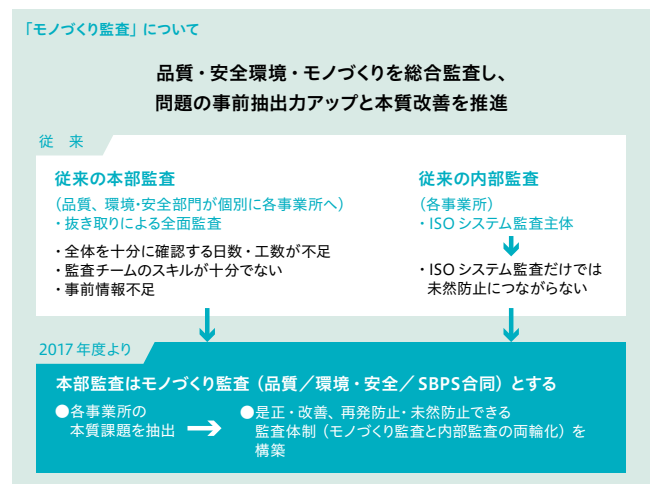
- (1) 前年度発生した品質／環境・安全／生産上の問題や予兆になりそうなポイントを取り上げて監査内容を充実（チェックシートの設問を見直し）して点検する。
- (2) 生産技術本部内の3推進部（品質／環境・安全／SBPS）合同で各事業所を点検する（モノづくり監査）。
- (3) 各事業所の内部監査では、モノづくり監査の点検項目を盛り込んで点検し、事業所自らがPDCAを回して是正・改善する。
- (4) モノづくり監査では、内部監査結果や是正・改善状況、および重要事項について点検し、フォローアップを行う。等

### モノづくり監査結果

2017年度は、国内主要6事業所（静岡工場／鹿沼工場／宇都宮工場／尼崎工場／九州住友ベークライト／秋田住友ベーク）と海外は北米地区4事業所を対象に実施しました。

内部監査やモノづくり監査での指摘事項は、本質課題や本質課題につながる項目であり、本質課題の抽出機能はほぼ達成できたと考えています。また、リスク低減を水平展開すべく、国内6事業所に対して、他事業所の指摘事項を公開し、自事業所を自己点検して、必要に応じて是正・改善しました。

課題としては、時間の制約で点検できなかった項目および内部監査員やモノづくり監査員のスキルに因る問題等も一部散見されたので、2018年度に反映させて改善します。



デュレス・カナダでのモノづくり監査の様子

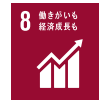


デュレスコーポレーション（ナイアガラフォールズ工場）でのモノづくり監査の様子



鹿沼工場でのモノづくり監査の様子

# CS(顧客満足)向上



社会に影響を与える課題として、CS(顧客満足)向上に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標8「働きがいも 経済成長も」に貢献します。

## CS推進体制

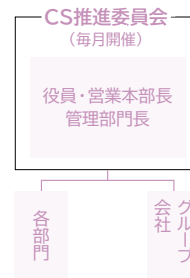
当社は、CS<sup>※1</sup>推進委員会でCS推進に関する基本方針を決定しています。この基本方針のもと、各部門、グループ会社が一丸となり、お客さまの声(ニーズ)の共有化と、それに基づく業務改善を進めています。

お客さまの声を聞くために年1回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意識向上を図っています。各事業所・部門では、それぞれの業務内

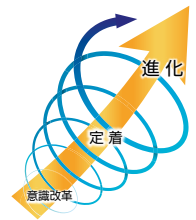
容や環境にあわせてCS5力条宣言を定め、全員参加型で進化を続けるCSに

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。

### CS推進体制



### CS活動のスパイラルアップ



※1 P.78用語集参照

## One Sumibe 活動の推進

当社はCS(顧客満足)最優先のもと、「One Sumibe」を掲げてお客さまへ全社製品のマーケティング活動を行い、お客さまとの関係を深め、社内外の連携・協業を積極的に推進しています。従来、事業ごとに縦割りになって活動していたために共有できていなかった情報・技術・アイデアなどを結集し、事業部の垣根を越えて製品提案・販売を行うことを

目指します。

2017年度は、事業を横串にしてチームを組んでお客さまへのご提案を実施したほか、社内でのさまざまな部署と気軽に情報共有・相談できる機会づくりを行いました。

2018年度からはさらに社内はこの活動を浸透させていくため、eラーニングなど社員教育にも取り組んでいきます。

## CS向上に「QPiT」の情報を活用

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

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

[リンク](#) → P.49 品質情報の管理システム「QPiT」

## 企業情報の発信・広告

当社は、ステークホルダーの皆さまに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、雑誌・新聞広告、冊子や空港、駅、新幹線車両内、球場など



神宮球場(内野フェンス一塁側/三塁側に設置した広告)

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。

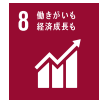
また、当社の展示ブースや一部の製品の展示会ではお客さまや取引先によりわかりやすいよう、当社の製品を部品や素材として使用する最終製品やデジタルサイネージを展示しています。



羽田空港国際線旅客ターミナル3階看板

本社展示コーナーデジタルサイネージ

## 採用・雇用



社会に影響を与える課題として、採用・雇用に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標5「ジェンダー平等を実現しよう」、8「働きがいも経済成長も」に貢献します。

当社グループの事業活動は主に当社グループの従業員で担っています。

当社にとって「採用・雇用」は、安定的に事業を継続するために重要であると考えており、社員のダイバーシティを考

慮した公正な選考について等、方針を定めて取り組んでおり、レスポンシブル・ケア委員会で取り組み内容の確認・レビュー、見直しをしています。

## 当社グループの役員・従業員数

### ■ 国内・海外別在籍内訳(2018年3月31日現在)

(単位:人)

	役員	執行役員	従業員	臨時従業員 <sup>※1</sup>	合計
当社	10	12	1,676	212	1,910
国内関係会社	22	-	759	216	997
海外関係会社	21	-	3,230	257	3,508
合計	53	12	5,665	685	6,415

※ P.29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。

※ 国内外関連会社の役員数は、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役員の数です。

※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(2018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	2,153	304	725	738	486	4,406
	女性	282	56	320	510	91	1,259
小計		2,435	360	1,045	1,248	577	5,665

※ 日本は、当社と国内関係会社の合計です。

### ■ 当社の年齢別・男女別在籍内訳(2018年3月31日現在)

(単位:人)

		29歳以下	30~49歳	50歳以上	合計
従業員	男性	114	946	416	1,476
	女性	26	130	44	200
	合計	140	1,076	460	1,676

### ■ 当社社員採用状況(新卒・中途合計)

(単位:人)

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度(予定)
社員採用数	34	50	38	34	30	30
男性	28	42	31	31	21	-
女性	6	8	7	3	9	-

※ 他社からの出向者、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、2018年度予定数の性別内訳数は未定です。

### ■ 2017年度の採用内訳(男女別、年齢別)

(単位:人)

	29歳以下	30~49歳	50歳以上
2017年度採用数	21	9	0
男性	14	7	0
女性	7	2	0

### ■ 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)

	2013年度	2014年度	2015年度
入社3年後の在籍率	89.3%	93.9%	93.9%

※ 学士以上の新卒採用社員を対象とします。

※ 2015年度の場合、2015年4月1日に入社した社員が2018年3月31日に在籍している割合を示します。

### ■ 当社の2017年度の離職数と比率(男女別、年齢別)

(単位:人)

	男性	女性	合計	29歳以下	30~49歳	50歳以上	合計
人数	74	2	76	11	17	48	76
2018年3月31日現在の従業員数に比した割合	5.0%	1.0%	4.5%	7.9%	1.6%	10.4%	4.5%

※ 定年退職の再雇用者は離職数に含めません。

## 当社定年者の継続雇用

当社は、「高年齢者雇用安定法」に伴い、60歳定年後も引き続き嘱託社員として勤務できる制度を導入しています。従業員が長年培ってきたさまざまな知識、技術、ノウハウを生かして、定年後もさらに活躍できる仕組みを整えています。

### ■ 定年後の継続雇用状況

(単位:人)

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
定年退職者数	37	34	43	18	18
再雇用嘱託員数	23	27	31	16	13
再雇用率	62%	79%	72%	89%	72%

※ 再雇用率は、小数点第一位を四捨五入しています。

## 退職給付債務に関して

退職給付に関する制度は、日本では確定給付型の制度を採用し、一部の海外連結子会社では確定拠出型と確定給付型の退職年金制度を併用しています。2017年度の連結確定給付制度債務は323億円で、そのうち制度資産は310億円です。

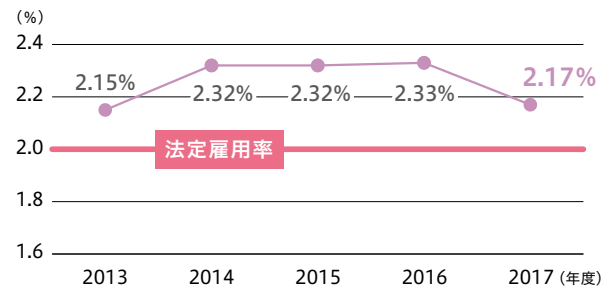
[リンク](#) → [有価証券報告書](#)

## 障がい者雇用

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

### ■ 最近5年間の障がい者雇用率推移

(2018年3月31日現在)



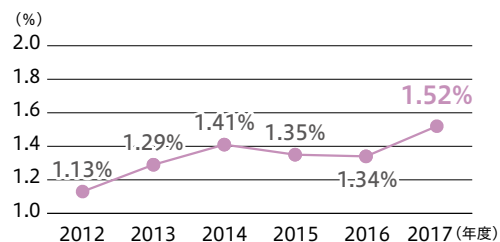
## 女性の活躍推進に向けた取り組み

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発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。これらの取り組みについては、レスポンシブル・ケア委員会で取り組み内容の確認・レビューをしています。

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ています。2016年4月からの4年間で、管理社員に占める女性の割合が少ない、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ています。目標は女性管理社員の人数を2014年3月末日比

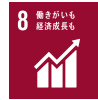
で2倍にすることです。2018年3月末時点で、女性管理社員の人数は前年比0.18%増加の1.52%となっています。また、管理社員に対するダイバーシティマネジメントに関する意識啓発、女性社員のキャリア形成に対する意識の醸成を図るキャリア教育などを実施しています。

### ■ 管理社員における女性比率の推移



※ 執行役員を除く主事・技師以上の管理社員を対象としています。  
 ※ 管理社員の資格を有した出向者を含みます。  
 ※ 比率は各年度末の値です。

# ワーク・ライフ・バランス



社会に影響を与える課題として、ワーク・ライフ・バランス推進に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標5「ジェンダー平等を実現しよう」、8「働きがいも 経済成長も」に貢献します。

## 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。2016年は介護休暇に付随する積立年休の使用日数を撤廃し、2017年は代日休暇の半日取得制度を導入しています。

今後も、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

	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年
平均残業時間(年間)	139.9	140.4	124.5	93.6	146.6
平均年休取得日数	13.3	13.1	13.3	14.3	12.1

(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。2017年度の育児休業取得者は6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実施し、就業支援の充実を図っています。



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

項目	内容
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)取得可能
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従業員は、1日の所定内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、あるい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年生までの子を持つ従業員は、希望に基づき1日の所定内労働時間を2時間の範囲内で短縮することができる
子のための看護休暇	入社6カ月以上であって、小学校3年生までの子を持つ従業員については、その子が次のいずれかに該当するときは、年次有給休暇および看護欠勤とは別に子のための看護休暇を与える (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 ・子のための看護休暇の日数は、対象となる子が一人のときは年5日、二人以上の時は年10日とする ・子のための看護休暇は半日単位で使用できる ・休暇中の賃金は無給とするが、積立年次有給休暇の使用が可能
出産休暇	女性従業員に対して産前6週間(多胎妊娠の場合は14週間)、産後8週間の休暇を付与
通院休暇	・妊娠中、出産後に保健指導、健康診査のために休暇の取得可 ・休暇中の賃金は無給とするが、積立年次有給休暇の使用が可能
時間外労働の免除	対象：3歳に満たない子を持つ従業員で申し出た者 内容：時間外労働の免除
時間外労働の制限	対象：小学校就学前の子を持つ従業員で申し出た者 内容：1カ月24時間、1年150時間を超えて時間外労働をすることを命じない
深夜業の制限	対象：小学校就学前の子を持つ従業員で申し出た者 内容：深夜時間について勤務することを命じない

## ■ 介護に関する諸制度

項目	内容
介護休業制度	家族1人の一つの要介護状態について3回まで分割取得が可能。合計休業期間は1年
始業時間の変更	1日の所定内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、あるいは繰り下げることができる
介護休暇	・対象家族が一人のときは年5日、二人以上のときは年10日の半日単位での取得が可能 ・休暇中の賃金は無給とするが、積立年次有給休暇の使用が可能
時間外労働の制限	対象：要介護状態にある家族を持つ従業員 内容：1カ月24時間、1年150時間を超えて時間外労働をすることを命じない
時間外労働の免除	対象：要介護状態にある家族を持つ従業員で申し出た者 内容：時間外労働の免除
深夜業の制限	対象：要介護状態にある家族を持つ従業員で申し出た者 内容：深夜時間について勤務することを命じない

### 制度利用者の声 充実した育児ライフを 過ごせました

長男(2人目)の出産にあわせ2017年の11月から3カ月ほど育児休業を取得しました。育児休業の取得理由は、既に長女(2歳)がいることと、長女のときと同様に帝王切開での出産ということもあり、私が育児に協力することで妻にかかる負担を少しでも軽減したいと思ったからです。その事情を先輩や上司に説明すると、育児休業の取得を快諾してくれました。

長男の出産日から休業開始し、終了までにさまざまな気づきがありました。私が妻の代わりに長女の保育園送迎や長男の守りをし、帝王切開した妻を静養させることができたからなのか、長女を出産したときよりも妻の身体の回復が早かったようで、夫婦でしっかり子育てに取り組むことができました。長男の1日1日の成長を感じながら日々を過ごすことができたのはとても貴重な経験でした。また、長女と接する時間が増えたからか、休業前よりも長女が私によく懐いてくれたので、子どもと一緒にいる時間の大切さを実感しました。

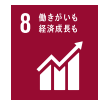
育児休業を取得したことで、育児や家事の面白さやたいへんさがよくわかり、充実した日々を過ごすことができました。育児休業取得を快諾してくれた職場・会社にたいへん感謝しております。



鹿沼工場・生産技術部  
家村 朗人

## 人材の育成・教育

当社は、従業員一人ひとりの成長こそが、事業の持続的成長の源泉になるという考えから、人材育成を経営上重要な取り組みであると認識しています。人材育成の方針を定め、自



社会に影響を与える課題として、人材の育成・教育に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標5「ジェンダー平等を実現しよう」、8「働きがいも 経済成長も」に貢献します。

ら考え行動する社員に成長するための教育に積極的に取り組むとともに、レスポンスブル・ケア委員会で取り組み内容の確認・レビューをしています。

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

具体的には、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**

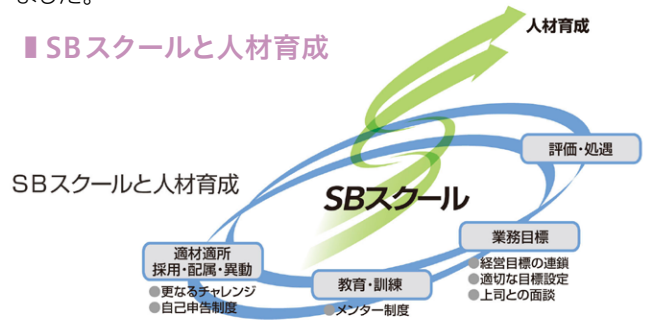
## 社内教育機関「SBスクール」

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。2017年4月から2018年3月までの1年間には、延べ約17,000名の従業員が、延べ約26,000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。また、定年退職後の生活設計を行う上で必要

な情報提供や自身のキャリアを見つめ直す教育プログラムとして、ライフプラン教育を実施していますが、本プログラムは2017年度にリニューアルを行い、これまでの社会保障制度等の情報提供だけでなく、セカンドキャリアや健康に関して学ぶ機会としています。2017年度は54名の従業員が受講しました。

### 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	<専門教育> CS・法務、労務、経理、IT、知的財産、環境、安全、品質、SBPS、生産技術、研究・開発	・英文Eメールライティング (ベーシック・アドバンス) ・ロジカルシンキング ・プレゼンテーション (資料編・発表編) ・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	執行役員教育	自己啓発英会話教育 通信教育
主管者				主管者教育	
部長				ライン部長教育 (アドバンス) ライン部長教育 (ベーシック)	
課長				新任課長教育	
主事・技師 (職班長) (リーダー)				新任管理社員教育	
6年目				職班長教育	
2年目				法定職長教育	
新入社員				中堅社員教育	
				入社3年目教育	
				新入社員教育	



職班長教育



ライフプラン教育



新任管理社員教育

### SBスクールの受講状況(2017年度)

(単位:人)

教育名	受講人数
ライン部長教育 (ベーシック)	18
ライン部長教育 (アドバンス)	18
新任課長教育	37
新任管理社員教育	36
職班長教育	20
中堅社員教育	25

教育名	受講人数
入社3年目教育	24
新入社員フォローアップ教育	19
新入社員教育	19
ライフプラン教育	54
合計	270



## 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  
「現場監督者養成講座」

現場監督者としての職場管理、人材育成、改善促進は、必須の職務です。ケーススタディと現場点検を通じて必要とされる考え方、スキルを学びます。

## 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、31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。

従来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年度より自社教育に切り替えました。研究部門

や生産技術部門等に配属された社員が初期から、当社の品質方針・品質の考え方、規則、品質マネジメントシステム、問題解決手法（FTA、FMEA、なぜなぜ・深掘り分析）、統計手法等について、理解しやすいよう講義と演習を企画して実施しました。2018年度も継続実施します。

## 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従業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従業員を対象に、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、毎年全従業員を対象としたe-ラーニングによる環境教育を実施しています。昨今、SDGsが取り上げられることが増えてきていることもあり、当社では、SDGsの本質や世界観を理解するとともに、レスポンシブル・ケアとSDGsとの

関係性を含めて、当社が取り組んでいるさまざまな活動について、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、2017年11月9日、「住友ベークライト技術討論会2017」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270名以上の従業員が参加しました。午前には10件のテーマ発表を行い、午後は43テーマを7つのカテゴリーに分類したテーマ発表とポスターセッションを実施し、技術交流を図りました。午前の事例紹介の様子はインターネットで国内8事業所へ配信し、150名以上が視聴しました。



住友ベークライト技術討論会2017最優秀賞部門の表彰

## 現場改善発表会の開催

各事業所で行っている日頃の改善活動の成果を発表する場として、2017年5月23日、「住友ベークライト現場改善発表会2017」を開催しました。事前選考を通過した12グループの発表が行われ、150名以上の従業員が来場したほか、国内8事業所でWeb中継を実施し約130名が聴講しました。また、発表会の後に行われたミニ口頭発表やポスター改善交流会によって、来場者同士の情報共有も進みました。



最優秀部門の現場改善発表会の様子

## 人権の啓発

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。2017年度は、「職場の人権」をテーマとする全従業員教育を実施しました。近年、大きな社会問題となっているハラスメントについて理解を深めるとともに、ハラスメントを起こさないために気をつけるポイントなどを学習しました。互いの人格・人権を尊重し、明るく働きやすい職場づくりを目指します。

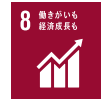


社会に影響を与える課題として、人権の啓発に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標5「ジェンダー平等を実現しよう」、8「働きがいも経済成長も」に貢献します。



PCで人権教育を受ける様子

## 健康管理



社会に影響を与える課題として、社員の健康管理に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標8「働きがいも 経済成長も」に貢献します。

当社は、従業員が心身ともに健康で働くことができる職場づくりを目指しています。従業員の健康管理については、主に定期健康診断の結果に基づいて行っています。特に30歳以上の希望者にはがん検診（胃・腸）、40歳以上の希望者には腹部超音波検査を実施しています。健診結果を正しく把握し、社内外の産業保健スタッフの指導を受けることで、生活習慣病の予防・改善に一定の効果をあげています。

また、有機溶剤や特定化学物質等を扱う業務に従事している従業員に対しては、年2回の特殊健康診断を実施し、職業性疾病に起因する健康障害の早期発見と予防に努めています。その他、従業員が任意で受けられ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実施しています。

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、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。さらに、2017年度より、データヘルス計画の一環で、従来からの活動に加え疾病重症化防止の取り組み（当社および国内関係会社の一部）を実施しています。

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

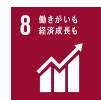
データヘルス計画の一環として、疾病重症化防止の取り組みを開始しました。健康診断で対処ができる疾病の重症化を防ぎ、適切な病気の予防活動を支援するものです。統括産業医からの意見に基づき有所見者を3つにランク分けし、産業保健スタッフよりランクに応じた適切な指導を行います。

また、メンタルヘルス対策として、統括産業医が全事業所を訪問し、メンタルヘルス教育を実施しています。



統括産業医によるメンタルヘルス教育の様子

## 労使関係



社会に影響を与える課題として、労働組合と協力して会社の発展や快適な職場づくりに取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標8「働きがいも 経済成長も」に貢献します。

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、すべての一般社員が住友バークライト労働組合（以下、住ベ労組）に加入しており、当社の団体交渉協定の対象となる全従業員の割合は、54.5%です。

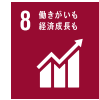
年2回、当社経営陣と住ベ労組の代表者が本社に集まり開催する「中央定例懇談会」を開催し、事業環境や経営状況などについて忌憚のない意見を交換し、良好な労使関係を構築する場としています。また、主要事業所においても毎月1回は「労使定例懇談会」を開催し、各部の状況について情報共有しています。

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。

また、労働安全衛生は、特に労使間で確認すべき重要なテーマであると認識しており、労働組合が組織されている当社および国内関係会社のすべてで、当社・労働組合間の正式な合意を定めた労働協約には安全衛生に関する内容を記載しています。

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、住ベ労組への一般社員の加入率は、当社および国内関係会社で100%となっています。

## 株主・投資家とのかかわり



社会に影響を与える課題として、株主・投資家とのコミュニケーションに取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標8「働きがいも 経済成長も」に貢献します。

### 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くと考えています。

2018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12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。

また、アナリスト・機関投資家に対しては、決算説明会を年2回定期的に開催しているほか、四半期決算発表後には個別のミーティングを適宜行っています。さらに、代表者または

経理担当役員が日本国内のみならず欧州・米国・東南アジアの機関投資家を訪問し、業績・事業の説明や意見交換を行う場を設けています。



決算説明会の様子



第127期報告書

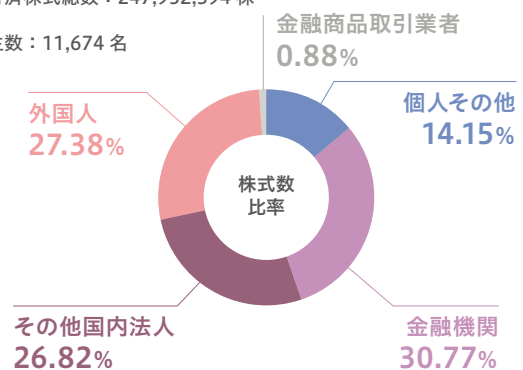
### 株主総会での議決権行使の促進

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 (2018年3月31日現在)

発行済株式総数：247,952,394 株

株主数：11,674 名



# 地域・社会とのかかわり



社会に影響を与える課題として、地域・社会とのコミュニケーションに取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標15「陸の豊かさを守ろう」に貢献します。

## 環境に関する取り組み

### 生物多様性保全の取り組み

住友バークライトの事業活動は、自然からの恵みに依存しています。当社の「レスポンシブル・ケア活動方針」の理念から、生物多様性の保全が重要であることを認識し、これらの取り組みの一環として「経団連生物多様性宣言」推進パートナーズに参加、指針に示される生物多様性の重要性を認識・経営の基本に反映することを理解し、これらの宣言に沿って、環境負荷低減の推進や調達方針への展開、一部の事業所にビオ

トープを形成し保全活動を通じて社会との対話を推進しています。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。

また、これらの取り組み内容は、レスポンシブル・ケア委員会で計画の承認、確認・レビュー、見直しをしています。

#### Topic 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、静岡県藤枝市に当社が所有・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類であるミナメダカが確認されたことにより生物多様性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保全活動に取り組んでいます。ビオトープは、2012年から5カ年計画による造成・整備が2017年3月に完了しました。静岡工場の敷地面積287,000m<sup>2</sup>の約5%に及ぶ広さの中には、ミナメダカ以外にも古代ハスの大賀ハスや、虹色の羽を持つヤマトタマシなど、多様な動植物が生育・生息しています。

2017年度は、ビオトープの一般公開とWeb公開を開始し、お客さまや地域の方々、その他見学会などにより延べ428名が来場されました。また、体験学習やメダカのご提供などで地域とのコミュニケーションを行っています。これら社内外の取り組みは、工場関係部門・本社管理部門から構成するビオトープ委員会が開催する毎月1回の定期会合にて、共有し運用しています。また、「憩いの杜」を中心とした生物多様性保全活動が、業界団体である特定非営利活動法人日本ビオトープ協会の「ビオトープ顕彰(ビオトープ大賞)」を受賞しました。今後、訪れたお客さまが生物多様性の大切さに触れることで環境意識を高める場、環境教育の場とするなど、地域への貢献となる活用を目指します。



ビオトープ開所式(2017年4月)



彩りの丘



イベント



ミナメダカ



近隣施設へメダカ提供



ビオトープ顕彰表彰式

## Topic グリーンパートナー表彰受賞

株式会社ブリヂストンで開催された「グリーンパートナー表彰式」において、当社の応募した「企業ビオトープ造成による生物多様性保全の取組み」が選考されました。

この表彰は、ブリヂストングループが同社グループの環境宣言に基づき、業界を取り巻く環境を取引先と共有し、サプライチェーン全体の競争力向上を目指し「自然と共生する」「資源を大切に使う」「CO<sub>2</sub>を減らす」の領域で、環境負荷低減や環境貢献に関して実績のあった活動を表彰しているものです。当社の「企業ビオトープ造成による生物多様性保全の取組み」が同社グループの目指す環境負荷低減や環境貢献に関して実績のあった活動として評価され、選考に至りました。



表彰状を受け取る様子

受賞者基調プレゼンの様子

## 森林生態系を守るための取り組み

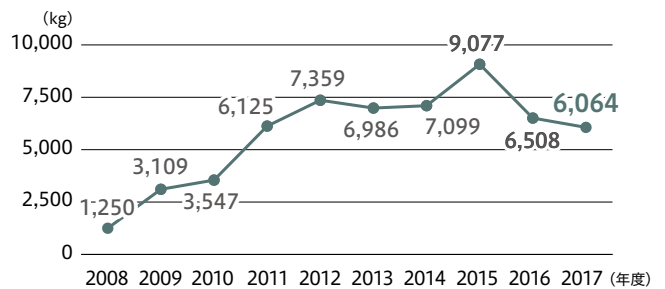
当社は、間伐事業支援や植林活動など、森林を守ることで生物多様性の保全に貢献しています。間伐事業支援では、2008年度から一般の紙を「間伐に寄与する紙」（森の町内会）に替えることで、主に岩手県の森林の間伐事業を支援しています。2008年からの合計使用量は約57トンとなり、3.93haの間伐促進に貢献しています。

また、インドネシアの事業所ではさまざまな海洋生物を守るマングローブの林を育成する植樹活動を行っています。



今後も、事業所ごとに立地する環境にあわせた生物多様性保全を行っていきたいと考えています。

### ■ 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。



インドフェリン・ジャヤ  
市の環境・美化活動に参加しました。



SBP インドネシア  
工場周辺の美化活動に参加しました。



尼崎工場  
尼崎市の要請で、ヒートアイランド現象緩和のための「打ち水大作戦」を実施しました。

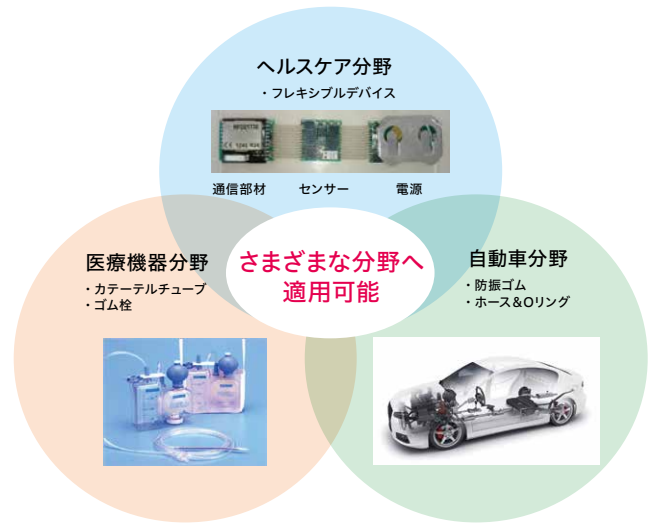


山六化成工業  
大和川・石川クリーン作戦に参加しました。

## 社会への取り組み

## 持続可能な社会の実現を目指して

当社が開発した世界最高レベルの引裂き強度を有する透明シリコーンゴムが、第30回日本ゴム協会賞を受賞しました。この賞はゴム産業分野の持続的発展に寄与し得る研究業績を顕彰するものです。化学技術の革新を通して、持続可能な社会の実現に貢献する活動を推進します。



## 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。2017年度は、7月に宮城県名取市広浦、仙台市井土浦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)の調査プログラムに、研究調査派遣として参加しました。



宮城県名取市広浦、仙台市井土浦(干潟の生態系のモニタリング)

## 参加した社員のコメント

調査プログラムを通じて、自然災害の対策をする際には、自然とのつながりを断ち切る形で防波堤などの人工物をつくるのではなく、対策と同時に自然からの恩恵を継続的に受けられるように環境を整備することが重要だとわかりました。その検討材料には、今回のモニタリングによって得られたデータが必要不可欠であり、社会貢献として有意義な経験でした。また、環境のつながりを断ち切られることによる生物の絶滅メカニズムについて、体験を通じて学ぶことで、企業においても横のつながり、連携の促進が大切だと感じるとともに、現在当社で推進しているOne Sumibe活動の重要性を再認識しました。



住友ベークライト  
総務本部 コーポレート  
コミュニケーション部  
坂庭 大輝

## アースウォッチ・ジャパンからのメッセージ

「生態系」「生物多様性」など言葉でしかなかったものが、自分のこととして考えられるようになる、これがアースウォッチの調査に参加して得られる成果です。参加した社員がこの体験を周囲に伝え、見識を広めていかれる。その蓄積が事業での取り組みにも生かされてきます。

住友ベークライトには、特に重要と思う課題に対して調査プログラムを協働して企画し、社員参加の機会を充実されることを望みます。



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

## 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



神戸事業所  
工業団地内の夏祭りにボランティアとして出店参加



静岡工場  
「社会福祉法人 藤枝すみれ会南部すみれの家」  
との交流（花植プランターの受け入れ）

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。



インドフェリン・ジャヤ  
孤児院の財団へ食料を供与



SBP インドネシア  
「飲料水業者」と安全環境交流会を行い、  
付近の工場の安全環境に関する情報交換を実施

## 寄付

当社グループでは、住友バークライトグループの「基本方針」（社是）の考えのもと、交響楽団などの文化・芸術活動や自然保護基金等の環境保全活動に協力するなど、学校・教育、社会福祉、学術振興、研究開発、地域振興、国際交流、障がい者スポーツ支援等、広範囲にわたって、直接ならびに特定

の団体を通じて、寄付等を行っており、より良い地球環境づくりや次世代育成支援のお手伝いをしています。

これからも、人々の明るい未来を創造するための支援を続けていきたいと考えています。

## 2025日本万国博覧会誘致に向けて

2025年に開催予定の万国博覧会の開催会場として、大阪府が立候補をしています。

本万博誘致にあたっては、公益財団法人関西経済連合会が中心となって設立された誘致委員会が、2018年11月

の開催地決定に向けて、誘致のためのさまざまなプログラムを計画しています。当社も本誘致に賛同し、協賛を行っています。



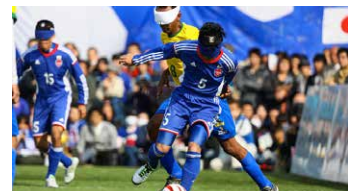
OSAKA-KANSAI/JAPAN  
EXPO 2025

## 障がい者サッカー連盟とのパートナーシップ協定を締結

当社の新たな取り組みとして、特に多様性を尊重し、さまざまな人々が共生可能な社会の実現に貢献する観点から、2018年3月1日、「一般社団法人日本障がい者サッカー連盟（以下JIFF）<sup>※1</sup>」とパートナーシップ協定を締結しました。当社は「JIFF」の『広くサッカーを通じて、障がいの有無に関わらず、誰もがスポーツの価値を享受し、一人ひとりの個性が尊重される活力ある共生社会の創造に貢献する』との理念・活動に共感し、企業としての社会的責任を果たす

とともに、オフィシャルパートナーとして協力することで、広くサッカーを通じて、障がい者と健常者が混ざり合う共生社会を築いていく活動をサポートしていきます。

※1 一般社団法人日本障がい者サッカー連盟は、7つの障がい者サッカー競技団体を統括する機関。「広くサッカーを通じて、障がいの有無に関わらず、誰もがスポーツの価値を享受し、一人ひとりの個性が尊重される活力ある共生社会の創造に貢献する」を理念に掲げ活動している。



画像提供：JBFA日本ブラインドサッカー協会

### Topic ベルギー王国より王冠勲章コマンドール章を受章

当社取締役会長の林茂が、ベルギー王国より王冠勲章コマンドール章を受勲し、2018年9月27日、東京のベルギー王国大使館にて勲章を授与されました。

王冠勲章コマンドール章は、ベルギー国王陛下より国家的に大きな貢献があった人物に対して授与されます。今回の受章は、当社グループの高機能樹脂関連製品セグメントの中核製品であるバークライト（フェノール樹脂）の主要事業所がベルギー王国のゲンク市およびケント市に位置し、同国内の積極的な投資による経済・産業界への貢献が評価されたものです。



ギユンテル・スレーワーゲン駐日ベルギー王国大使（左）と当社取締役会長の林茂（右）



## 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。

2018年1月19日に第9回藤枝市理科教育交流会を(株)明治東海工場にて実施しました。今年度も藤枝市立中学の理科の先生方だけでなく、藤枝市教育政策課、産業集積推進課、藤枝市内の企業からもご参加いただき、活気のある交流会となりました。協力企業である(株)明治から、チョコレートに関する講習としてカカオ豆の植物学やチョコレート用油脂の性質等を説明いただきました。

担当校長先生からは「近年の中学校の理科教育は生活に基づく理科にシフトしていている傾向があり、教育現場に

おいて本活動はとても役立ち意義のあるものとなっており、企業の支えがとてもありがたい」とのコメントをいただきました。



(株)明治東海工場



チョコレートに関する講習の様子

### ビオトープ同好会主催イベント

ビオトープ同好会では、2017年9月9日に「ビオトープ見学とアクセサリづくり」の会を開催し、参加者と講師あわせて24名で1時間ほどビオトープを散策した後、タマムシの羽

根を使ったキーホルダーやストラップなどのアクセサリづくりを体験しました。



アクセサリづくりの様子



観察会中に偶然あらわれたタマムシ



キーホルダーやストラップ



「ビオトープ見学とアクセサリづくり」の参加者

### 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。



住バ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。



秋田住友パーク  
地元の秋田工業高等専門学校の工場見学を受け入れました。



プロメラス  
アクロン大学からのインターンシップを受け入れました。

# 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（2017年4月～2018年3月）において、大気、水質に関する測定・評価等において、順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、2017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	44 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、環境負荷低減のため、省エネ活動等の推進に全員参加で取り組んでいます。また、新製品開発では設計段階から環境に優しい製品となるよう取り組んでいます。そして地域社会に正しい理解が得られるよう必要な情報の開示と対話を進めるとともに地域貢献を図っていきます。

所長  
文田 雅哉



#### 静岡工場



所在地	静岡県藤枝市高柳 2100		
従業員数	567 名		
操業開始年	1962 年		
敷地面積	287,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1999 年 3 月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2008 年 3 月
	品質	ISO 9001	1995 年 (積層版、PM、PR、成形品)
		ISO/TS 16949	2007 年 (積層版、PM、PR、成形品)
主要製造品目	エポキシ樹脂銅張積層板、エポキシ樹脂粉末塗料、フェノール樹脂、熱硬化性樹脂成形材料、メラミン樹脂化粧板、ホルマリン、成型品・金型、半導体パッケージ基板用材料など		
大気、水質保全	<大気> 問題なし		
	<水質> 問題なし		

当工場はすべてのプロセスで環境負荷低減に取り組んでいます。2017年度は、当社基準年比、MFCA負の製品損失コスト50%削減目標を達成。また、一般公開を開始したビオトープには428名のご来場者を迎え、生物多様性保全、環境教育にも貢献しました。2018年度もさらに、環境に優しい工場に進化させてまいります。

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	260 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		

当事業所ではお客さま、地域社会に信頼される工場を目指しています。省エネルギー活動では2017年度は前年度比▲3.0%を達成しました。2018年度はさらに前年度比3.0%削減する計画を推進中です。またMFCでは2013年度比50%削減に向けて、2018年度は45%を目標に積極的に取り組んでいます。今後SDGs(住友の精神)を重視した製品開発、モノづくりを進めていきます。

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	215 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「風化させない・人ごとと思わない・人のふり見て我がふり直す」を基本に全員参加で環境・安全衛生活動に取り組んでいます。全従業員の目で「たゆまぬモニタリング」を行い直ちに手を打つ意識向上方針を新たに加え、無事故・無災害、環境負荷低減目標を達成し、お客さま、地域社会にも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	419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)
	ISO 13485	2016年 (医療機器製品倉庫)
	ISO 15378	2017年 (医薬品1次包材)
	FSSC22000	2017年 (食品安全)
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、電子部品表装用テープ	
大気、水質保全	<大気>問題なし	
	<水質>問題なし	

当工場はCO<sub>2</sub>、マテリアルフローコスト、化学物質排出削減などの環境負荷低減を推進し環境汚染の未然防止に努め、必要な投資と人材育成を行っています。そして地域社会に正しい理解が得られるよう必要な情報の開示と対話を進めるとともに地域貢献を図っていきます。



工場長  
文田 雅哉

## 国内関係会社

### 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	47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
	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	

当工場は、省エネ活動やMFC削減などに取り組み、環境負荷の低減を推進しています。特に、2017年は効率的な生産により電力使用量を5%削減できました。2018年も、エネルギーの効率化により省エネを推進していきます。環境に優しい活動を通して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	289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
	ISO/TS 16949	2010年
主要製造品目	半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、感光性エポキシ樹脂用液状樹脂	
大気、水質保全	<大気>問題なし	
	<水質>問題なし	

当社は、環境対応製品および省エネ機器向けのエポキシ樹脂封止およびエポキシ樹脂製品の生産をしています。工場内でもMFC半減、省エネ活動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	49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	

環境負荷低減として、MFCAを管理目標とした活動に鋭意取り組みを続け、生産歩留まりの向上などによる負の低減や省エネ活動の推進、冷却水循環使用システムの安定化など種々の環境保全活動によりその効果を着実に高めてきました。また、毎年、クリーン化イベントを通じた地域社会への参画も積極的に続けています。



代表取締役社長  
石田 保

### 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	33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	
	<水質>問題なし	

当社は、2001年から使用済みまな板を無償にて回収し、園芸用品などへのマテリアルリサイクルを開始して現在に至っています。このようなスキームを実施しているのはまな板メーカーでは当社だけであり、限られた資源の有効活用に一役買っているという自負のもと今後も継続していきたいと考えています。



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染町中島下 27-4		
従業員数	229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	2009年3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		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

当社は、体感教育・部署相互RAなど、全従業員参加型のさまざまな活動を通じて、安全意識向上を図っています。また、ヘルスクア部門では歩留まり向上によるMFCの展開、レジン部門では活性汚泥の廃棄物削減などにより、環境負荷低減に取り組んでいます。多様なステークホルダーのニーズと期待に対応していきます。

代表取締役社長  
山脇 昇

## 北海海洋プラスチック



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、ポリエチレンフィルムと上水・下水用パイプを生産・販売しています。環境負荷低減活動の推進によるエネルギー使用量の目標どおりの削減と法令、条例等の順守、各種リスクアセスメント、作業環境測定を実施することにより、従業員の健康と安全を確保するとともに、環境保全活動に継続的に取り組んでいます。

代表取締役社長  
塚本 周一

## 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	197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。さらに2018年からはCRMの本格生産が開始されるため従来以上に多くの化学物質とエネルギー使用が予想されます。2017年同等以上の省エネ計画を実行し、さらなる省エネに取り組めます。また、地域住民および近隣法人との交流を通じ社会活動等に取り組むことで、信頼される会社を目指します。

総経理  
藤田 浩史

## 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。2018年は成形サイクルアップによる電力消費削減と、成形品生産時に発生するスプルーランナー削減による廃棄物削減を目指していきます。

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	259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つの製造(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、共押出フィルムシート)があり、このため消費エネルギーが大きく、継続的な省エネルギー活動を実施しています。また、近年では中国での環境規制が厳しくなっており、中国の環境規制に適応した早期対応、および廃棄物の低減に努めています。

総経理  
藤村 直久

## 東莞住友電木



所在地	広東省東莞市橋頭鎮嶺南管理区 中華人民共和国		
従業員数	401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
主要製造品目	品質	ISO 13485	2005年(メディカル)
	医療機器		
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

2017年9月に成形品事業を上海住友電木に移管し、現在は医療機器だけの生産を行っています。2017年10月には昨年引き続き、100万時間、1年間無災害記録を達成しました。2017年エネルギー費用も前年比約5%の削減を達成しました。2018年も全従業員に対する安全・環境教育、省エネ活動に注力しています。

総経理  
平岡 寛



## 住友倍克澳門



所在地	澳門路環島石排灣馬路石排灣填海区工業區A地段 中華人民共和国		
従業員数	162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>問題なし		
大気、水質保全	<水質>生活排水(洗濯排水)の雨水系への混入により一時的に燐・アンモニア・総窒素などの数値が上昇しましたが、洗濯機の移動等の対策で正常化しました。また、SO <sub>3</sub> の一時的な増加がありましたが、クーリングタワー投入薬剤の種類を間違えたためと判明しました。その他、冷却水タワーのレジオネラ菌数が一時的にやや増加しましたが殺菌剤の適切な使用により正常化しています。		

当社はエポキシ樹脂銅張積層板を生産・販売しています。当社は大型ボイラーを使用し、有機溶剤を取り扱っていますが、澳門という観光地で環境の大気・水質・臭気規格を順守するように環境改善を推進しています。また廃棄処理施設も少ないので、MFCA活動を推進し、廃棄物・不良品そして端材の低減を進め、環境に優しく地域に信頼される会社を目指しています。

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	113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
主要製造品目	品質	ISO 9001	2003年
	品質	ISO/TS 16949	2006年
大気、水質保全	半導体封止用エポキシ樹脂成形材料		
	<大気>問題なし		
大気、水質保全	<水質>三方弁の故障により循環水がオーバーフローし一時的に下水排水のCOD値が上昇しましたが、弁の修理により正常化しました。		

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。本社支援のもと作成した省エネ計画に独自計画を追加し、2017年度のエネルギー使用量は原単位で前年度比約16%削減しました。2018年度も継続して省エネに取り組むと同時に、歩留まり向上等による廃棄物削減にも取り組んでいきます。

総経理  
嶋 誠二



## ヴォーペル・チャイナ(東莞)



所在地	広東省東莞市橋頭鎮嶺南管理区 中華人民共和国		
従業員数	165名		
操業開始年	2007年		
敷地面積	東莞住友電木の敷地内に併存		
マネジメントシステム 取得年	品質	ISO 9001	2011年
	品質	AS 9100	2011年
主要製造品目	プラスチック製品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

東莞の新設備が操業を開始してから、2018年6月で1年になります。当社はこの1年間、多くの課題に直面する一方でたくさんのチャンスも手にしました。また納期厳守に重点を置いていますが、ボーイング、エアバス、FACCの監査に合格しました。世界一流のプラスチック金型製造会社を目指して、努力を続けていきます。今後は生産性向上に加え、エネルギー消費削減も重視します。すべての従業員に、安全で快適で公平な職場環境と成長の機会を提供していきます。

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	129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
取得年	品質	ISO 9001	2002年
		AS 9100	2017年10月
主要製造品目	フェノール樹脂銅張積層板、フェノール樹脂積層板、アルミベース銅張積層板		
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って生産します。2017年度は、照明のLED化をさらに進め、約4割を変更できました。ファンインバーター化やポンプの高効率化などを進め、さらなるエネルギー消費低減に取り組みます。



Managing Director  
本庄谷 共美

## スミトモ・ベークライト・シンガポール



所在地	1 Senoko South Road, Singapore 758069, SINGAPORE		
従業員数	182名		
操業開始年	1989年		
敷地面積	22,276㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1997年7月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2009年10月
取得年	品質	ISO 9001	1993年
		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>問題なし <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	18,000㎡		
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
取得年	品質	ISO 9001	2003年
		IATF 16949	2018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。設備高効率化など省エネ活動を継続した結果、エネルギー使用量を前年比5%削減しました。また主に歩留まり向上による廃棄物削減を進めました。職場安全への取り組みはもとより省エネ活動、廃棄物削減をより一層進め安全かつ環境に優しい会社を目指します。



Senior Plant Manager  
斎藤 智行

## 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
取得年	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>問題なし <水質>問題なし		

当社はフェノール樹脂の開発・生産・販売をしています。2017年度は生産能力増強に伴い、環境設備更新や廃棄物削減ソフト対策をしたことで環境負荷を低減しました。引き続き、環境に配慮した製品開発、生産性向上による省エネおよび設備対応による廃棄物削減を実施し、お客さまや地域社会に信頼される安心・安全な工場を目指します。



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	93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
取得年	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	ポリカーボネート押出シート（鉛板用途、建材用途）		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社はポリカーボネート押出シートの製造および販売をしています。2017年は省エネコンプレッサー、LED電灯の代替えおよび本数低減、エア漏れ箇所点検によるコンプレッサー稼働低減を実施しました。MFCAの観点では通常は廃棄する裁断の細い端材の再利用や、開始段取り替え時の時間短縮による再生発生量の低減を実施しました。



President Director  
北小路 隆裕

## 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	70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
	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	熱硬化性複合材料		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

当工場は常に安全を最優先し、2018年も最重要課題として追求し続けます。全従業員の行動と参加が、当工場の安全性につながります。規制要件を満たし、地域社会の隣人と良好な関係を保ちつつ、廃棄物・二酸化炭素排出の削減に向けて環境のための取り組みを進めています。

Plant Manager  
Dan Higgins



## デュレス・コーポレーション(ケントン工場)



所在地	13717 U.S. Route68 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>問題なし		
	<水質>排水の発生状況の変動により生物処理による浄化装置の能力を一時的にオーバーしました。廃水処理能力の向上を検討中です。また、洪水の影響による施設のごれで、一時的に排水に濁りが発生しましたが、短期間で改善しています。		

安全性と環境への配慮は当工場および会社の成功に不可欠であり、あらゆる意思決定で両者を最優先事項にしています。埋め立てゴミの削減に向け、廃棄物回収や原料の再利用を通じて環境への負荷を軽減する独創的な手法を探し続けています。安全プログラムと環境管理システムを通じて、全従業員と周辺地域の安全確保に取り組んでいます。

Operations Manager  
Scott Franks



## デュレス・コーポレーション(ナイアガラフォールズ工場)



所在地	5000 Packard Road, Niagara Falls, NY 14304, USA		
従業員数	60名		
操業開始年	1930年		
敷地面積	18,960㎡		
マネジメントシステム 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>問題なし		

当工場では引き続き、安全を最優先しています。過去の事故を振り返り、改善措置の確実な実施を確認することを重点領域にしています。根本的な原因を突きとめ根絶するため、新たな事故やヒヤリハット事象を徹底的に調査しています。当工場は、有害廃棄物の削減・管理を今後も進めています。

Plant Manager  
Barbara Pilmore



## 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>オンタリオ州との協議による排出係数の見直しにより、フェノール等が一時的に規制値を超えた状態となっていました。既に新たな排気燃焼装置を導入し排出濃度は下がっています。<水質>問題なし		

2017年度、人間工学と安全のための行動を引き続き安全性の重点目標にしました。2017年5月のSBJ改善プレゼンテーションで、エネルギー管理情報システムが「特別賞」を受賞しました。新たな環境許可を取得した結果、継続的な修正を行う必要が生じています。

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	3,875㎡		
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2017年度も、あらゆる業務で安全と環境への配慮を重視しました。例えば組織的に意識を高めるため、当工場では毎月、住友パークライトグローバルの事故および当工場の安全上の不備を見直しています。事故削減のため、適切な作業範囲と非定例業務の有害性評価にも重点を置きました。

Senior Manager  
Larry Rhodes



## ヴォーペル・インダストリアル・プラスチックス



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		

当社は企業としての責任を最も高い水準で果たし、地域社会でリーダーシップを発揮すべく尽力しています。日々、当社の事業が環境に与える影響に配慮しています。CO<sub>2</sub>排出量を減らし、持続可能な未来への貢献を促すため、画期的な責任ある手法を見せるよう日々努力を続けています。

General Manager  
Joseph Kamin



## ヴォーペル・モールディング&ツーリング(アガワン・マサチューセッツ工場)



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形で「安全第一」に全力で取り組んできました。今後もそれは変わりません。安全委員会を発足させ、積極的に活動しています。またSBHPPとの年2回の工場長安全会議に参加しています。引き続き粉砕材の大半を再利用し、使用済み段ボールやゲイロードの大部分を他の業者に販売します。他の事業所と同じく、当工場も常に継続的な改善に努めており、できる限りCO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組んでいきます。

Plant Manager  
John Sulikowski



## ヴォーペル・モールディング&ツーリング(コンスタンチン・ミシガン工場)



所在地	485 Florence Road Constantine, Michigan 49042, USA		
従業員数	196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		

当社は引き続き環境への影響を注視しており、すべての廃棄物をできる限りリサイクルしています。2017年度にプラスチック部品、スクラップ、樹脂のリサイクル業者を変更しました。従来より迅速にサービスを受けられるようになり、当社でスクラップを保管する期間が短縮しました。

Plant Manager  
Keith Bridgford



## ヴォーペル・モールディング&ツーリング(ハドソン・ニューハンプシャー工場)



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、コンセプトから完成部品・デバイスに至る製品ライフサイクルソリューションをお客さまに提供することを重視しています。ラビッドプロトタイプング、射出成型部品、組立など幅広くサポートサービスを提供しています。社員に安全で無害な職場を提供し、専門能力開発に向け成長の道筋を示せるよう尽力しています。

Plant Manager  
Roger Spurrell





## ラッセル・プラスチックス・テクノロジー・カンパニー



所在地	521 W. Hoffman Ave Lindenhurst, New York 11757, USA		
従業員数	89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		

当社は安全で環境に配慮した職場の提供を通じて、従業員と地域社会に対する責任を果たし続けています。各工程がいかなる害も悪影響も及ぼさないよう管理しています。当社は先日、第三者による環境・衛生・労働安全(EHS)関連法令コンプライアンス評価を実施しました。研修や確実な手順の実施を通じて、安全と環境への取り組みを管理し推進すべく、従業員と緊密に協力していく予定です。

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	154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	1992年9月
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		

2017年に、環境・衛生・労働安全(EHS)に関する活動を社内外で開始しました。社内的には、ヘンク工場において毎日の安全パトロールに基づくアクションプランの作成や、(指導体制、許可の徹底など)新たなコンプライアンス制度の実施を通じた請負業者の安全確保を引き続き重視しました。対外的には、超低粘度モノマー樹脂を市場に導入し、これにより一層安全で持続可能な社会づくりに貢献しています。

Managing Director  
Jan Schreurs



### スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)



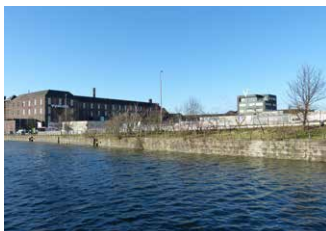
所在地	Gran Vial, 4 Montornes del Valles (Barcelona) 08170 SPAIN		
従業員数	90名		
操業開始年	1949年		
敷地面積	19,856㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2005年3月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2013年2月
	品質	ISO 9001	2002年
主要製造品目	フェノール樹脂、カシューダスト、接着剤		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>フェノール排水タンクの破損による地下浸透が発生し、対策として揚水と活性炭処理を行いました。処理後の廃水のフェノール濃度が規制値をオーバーしました。汚染は2カ月で浄化され、排水も現在は正常値に戻っています。		

2017年度に溶剤を使ったフェノール抽出法による排水処理施設が整備され、2018年1月に稼働を開始しました。当工場の操業費軽減に寄与する見込みです。環境面では、大量のフェノール排水が漏出し井戸が汚染されました。当局や住友ベークライトへの情報連携など、迅速に適切な対応を実施しました。最後にISO 9001:2015およびISO 14001:2015の監査が、適切に実施されました。

Site Manager  
José Miralles



### ヴィンコリット



所在地	Wiedauwkaai 6, B-9000 Gent, BELGIUM		
従業員数	137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		

当社は安全第一の方針を採用し、操業中の意識啓発のため背中に「100%安全な職場」とロゴが入った、新たな制服を支給しました。環境・衛生・労働安全(EHS)関連法令を順守するため、高電圧機器の筐体(最後の2つ)を廃棄し、混合作業後のラインにATEX指令に基づく設備を設置しました。廃棄物の量も管理されており、日常業務の運営を支援するため人間工学に基づくプロジェクトを開始しました。

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	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018 (計画)	2030 (目標)	
CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	137,961	101,181	93,300	103,165	104,556	101,790	97,238	89,667	83,986	83,627	75,037	
エネルギー使用量	原油換算 kL	74,370	58,156	53,307	52,320	50,276	48,845	47,199	45,115	44,051	45,583	—	
	千GJ	2,883	2,254	2,066	2,028	1,949	1,893	1,829	1,749	1,721	1,689	—	
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	605	33	29	18	13	16	53	62	56	40	30
	外部中間処理量	ton	342	6	6	5	5	7	45	56	2	2	2
	内部中間処理量	ton	0.5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	外部リサイクル量	ton	10,495	7,511	7,338	7,794	7,477	7,987	7,665	6,090	6,402	6,169	5,118
	廃棄物発生量 計	ton	11,444	7,550	7,373	7,817	7,494	8,010	7,762	6,207	6,459	6,211	5,150
	有価物発生量	ton	9,501	9,174	7,970	7,930	8,633	8,326	8,008	7,762	7,508	7,069	5,323
マテリアルロス発生量計	ton	20,945	16,724	15,343	15,748	16,127	16,337	15,770	13,970	13,967	13,280	10,473	
化学物質排出量	ton	512	273	249	230	268	202	171	139	167	164	77	
化管法対象物質	ton	81	17	16	12	15	15	13	8	13	7	—	

### 海外事業所

項目	単位	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018 (計画)	2030 (目標)	
CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	163,259	160,989	152,735	141,491	144,508	142,830	151,698	151,272	152,526	143,450	109,509	
エネルギー使用量	原油換算 kL	82,906	78,702	76,533	71,013	68,231	66,466	70,874	70,710	72,111	68,241	—	
	千GJ	3,213	3,050	2,966	2,752	2,567	2,576	2,747	2,741	2,795	2,645	—	
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	6,586	4,050	4,093	3,138	3,027	2,873	3,066	3,455	3,471	3,354	—
	外部中間処理量	ton	3,547	3,462	4,951	3,885	4,122	3,580	3,637	3,737	3,848	3,131	—
	内部中間処理量	ton	8,196	6,003	5,620	3,217	2,869	3,105	2,833	2,671	3,701	3,016	—
	外部リサイクル量	ton	1,564	4,332	1,874	2,540	3,034	4,387	3,712	2,919	3,018	3,149	—
	廃棄物発生量 計	ton	20,163	17,847	16,537	12,780	13,053	13,945	13,247	12,782	14,038	12,650	9,000
	有価物発生量	ton	8,695	4,010	4,079	3,609	2,956	2,800	4,522	3,065	3,309	3,239	2,600
マテリアルロス発生量計	ton	28,858	21,857	20,617	16,389	16,009	16,746	17,770	15,847	17,347	15,889	11,600	
化学物質排出量	ton	—	278	191	245	204	164	147	126	148	149	110	

(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

### CO<sub>2</sub>排出量・エネルギー使用量(原油換算)

CO<sub>2</sub>排出量・エネルギー使用量の算出は、すべての事業活動に伴うエネルギー(燃料・熱・電力等)を対象とした。CO<sub>2</sub>排出量は、「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2018年6月)に基づいて算出。都市ガス、電力については各社が公表している事業者別の係数を使用。エネルギー使用量は「省エネ法」(エネルギーの使用の合理化等に関する法律)に基づき原油換算値として算出。

海外事業所においては、国内法を準用する。CO<sub>2</sub>排出量の算出における、都市ガス、電力については各事業所が供給を受けている事業者の各年度開始時点での最新の換算係数を使用する。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)

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	2017年度 実績
住友ベークライト	CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	84,035	75,883	81,541	81,471	79,822	76,989	70,764	66,915
	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	35,974
	原単位前年度比	%	96.8	101.3	92.1	96.5	96.4	100.5	100.2	91.0
	5年次平均原単位変化	%	—	—	—	96.6	96.5	96.3	98.4	96.9
九州住友ベークライト	CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	6,050	6,325	7,470	8,038	7,835	7,037	6,365	5,802
	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	3,012
	原単位前年度比	%	96.1	101.1	97.9	94.3	93.3	98.1	98.4	90.9
	5年次平均原単位変化	%	—	—	—	97.3	96.6	95.9	96.0	95.1
秋田住友ベーク	CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	8,583	6,183	6,776	6,429	6,016	5,176	5,079	4,797
	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	2,018
	原単位前年度比	%	123.2	90.4	121.8	86.1	88.0	98.0	95.4	93.3
	5年次平均原単位変化	%	—	—	—	104	95.6	97.5	91.8	93.6
住ベシート防水 (2012年度より 報告開始)	CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>			3,645	4,285	4,098	3,865	3,397	3,220
	エネルギー使用量	原油換算kL			1,941	2,017	1,913	1,807	1,683	1,683
	原単位前年度比	%			—	96.4	97.8	94.8	95.4	93.8
	5年次平均原単位変化	%			—	—	—	—	96.1	95.4

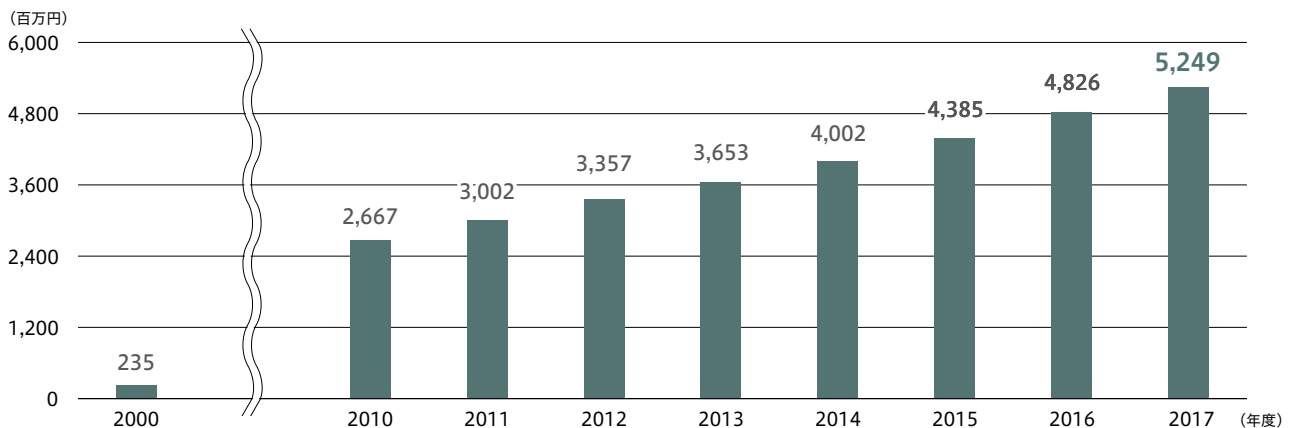
物流における省エネの取り組み 

	単位	2006年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	
輸送トンキロ	千トンキロ	30,297	37,271	33,663	29,267	29,117	29,626	30,413	30,399	30,643	
エネルギーの使用に伴い発生する 二酸化炭素の排出量	t-CO <sub>2</sub>	5,090	5,780	5,208	4,592	4,610	4,499	4,476	4,623	4,744	
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	0.0583	0.0582	0.0590	0.0596	0.0571	0.0555	0.0573	0.0583
	削減率 (2006年度を100% とした場合)	%	100	92.2	92.1	93.4	94.3	90.3	87.8	90.7	92.2

環境対策投資額の年度別と累計 

	単位	2000年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
年度別	百万円	235	290	335	355	296	350	383	441	423
累計	百万円	235	2,667	3,002	3,357	3,653	4,002	4,385	4,826	5,249

## ■ 環境対策投資累計



## 化管法該当物質の排出・移動量(2017年度実績)

化管法(PRTR制度<sup>※1</sup>)に基づく当社グループ国内事業所における届出対象37物質の排出・移動量は下表のとおりです。

(単位:t/年)

政令番号	物質名	使用量	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	18.5					
18	アニリン	229.6				1.0	
31	アンチモン及びその化合物	52.0				1.9	
37	ビスフェノールA	205.9				0.1	
51	2-エチルヘキサ酸	1.5					
53	エチルベンゼン	29.3				5.1	
56	エチレンオキシド	1.0	0.1				
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	11.1					
71	塩化第二鉄	1.3				1.3	
78	2,4-キシレノール	10.9					
79	2,6-キシレノール	10.9					
80	キシレン	40.8				10.9	
82	銀及びその水溶性化合物	12.4					
86	クレゾール	1,532.5				0.9	
136	サリチルアルデヒド	4.2					
207	2,6-ジターシャリーブチル-4-クレゾール	1.5					
218	ジメチルアミン	1.7					
232	N,N-ジメチルホルムアミド	338.8	1.7			11.8	
239	有機すず化合物	23.6				2.9	
258	ヘキサメチレンテトラミン	1,046.2				23.1	
265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	277.6					
277	トリエチルアミン	1.7					
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1.0					
300	トルエン	126.0	9.7			11.8	
302	ナフタレン	2.2					
309	ニッケル化合物	2.0				0.1	
320	ノニルフェノール	3.1					
330	ビス(1-メチル-1-フェニルエチル)＝ペルオキシド	5.9					
349	フェノール	23,568.1	0.2			36.1	
352	フタル酸ジアリル	5.9					
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.2					
392	ノルマルヘキサン	1.7	0.4			0.1	
401	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	12.8				1.0	
405	ほう素及びその化合物	11.9				1.3	
411	ホルムアルデヒド	8,693.6 (11,109.1)	0.5 0.3			5.1	
413	無水フタル酸	1.4				0.2	
438	メチルナフタレン	21.3	0.1				

: 特定第1種指定化学物質 ※1 P.78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、化学人材育成プログラム協議会に参加
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、フロンティア連携委員会のいくつかの部会に参加し、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	● レスポシブル・ケア委員会を設置 ● 日本レスポシブル・ケア協議会に設立メンバーとして加盟	● 日本レスポシブル・ケア協議会(JRCC)設立 ● 容器包装リサイクル法制定
1997年	● 「環境・安全」に関する経営方針を見直し ● 宇都宮工場およびスミトモ・ベークライト・シンガポールがISO14001の認証を取得	● 気候変動枠組条約第3回締約国会議(COP3)で京都議定書採択
1998年	● 第1回「環境活動レポート」を発行	
1999年	● 住友ベークライト全工場で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 ● レスポシブル・ケア世界憲章に署名 ● 機械設備リスクアセスメント開始	● 洞爺湖サミット
2009年	● 多言語対応MSDS発行システム稼働 ● 日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズに参加	● 改正省エネ法施行 ● 第15回気候変動枠組条約締約国会議(COP15)
2010年	● 環境負荷低減委員会を設置 ● 住友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	● 改訂レスポシブル・ケア世界憲章に署名 ● 日本政策投資銀行の環境各付(DBJ環境格付):Aランクを取得 ● 国内事業所でスコープ3の一部データの集計を開始 ● 爆発火災リスクアセスメント開始	● レスポシブル・ケア世界憲章(6条項)の改訂 ● 労働安全衛生法(化学物質リスクアセスメントの義務化)の改正
2015年	● 2014年のレスポシブル・ケア世界憲章改訂に伴い、当社では、それまでの「環境・安全」経営方針を見直し、新たに「レスポシブル・ケア活動方針」を制定 ● 当社グループの主要な拠点の立地流域の水リスク評価について把握を開始	● 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	

●青文字は世界の動き

## 「CSRレポート2018」用語集

### ■44/M-DAG/PER/9(P.47)

インドネシアの化学物質規制に関する規則。

### ■CLASS規制(P.47)

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.47)

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.47)

台湾の化学品の分類基準を定めた国家標準。

### ■COD(P.37・41)

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.48・51)

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.47)

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

### ■GB/T 16483(P.47)

中国におけるSDS(化学品安全シート)の国家基準。

### ■GHS(P.25・47)

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・79-80)

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.47)

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を取り扱う作業場を有する事業者に対する規制。

### ■ISO26000(P.12)

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.47)

GHSと整合するよう、従来のJIS Z7250とZ7251を統合して規定された書式。

### ■MFCA(P.38・39・41)

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.47)

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.47)

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.37・41)

Nitrogen Oxide(窒素酸化物)の総称。

### ■Prop65(P.47)

Proposition 65の略。米国カリフォルニア州の安全飲料水および有害物質施行法。

### ■PRTR制度(P.76)

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.48)

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

### ■RBA行動規範(P.35)

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厳を持って扱われること、さらに製造プロセスが環境負荷に対して責任を持っていることを確実にするための基準を規定したものの。

### ■SDS(P.25・47)

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.37・41)

Sulfur Oxide(硫黄酸化物)の総称。

### ■TT-BCT(P.47)

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.47)

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.47)

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.47)

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.40)

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(P.4・13・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。

### ■ばいじん(P.37・41)

「ばい煙」の一つで、すすや燃えかすの固体粒子状物質。

### ■マテリアリティ(P.4)

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.28)

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スタンダード対照表

本レポートは、GRI (Global Reporting Initiative) 「サステナビリティ・レポート・スタンダード2016」の中核 (Core) に準拠しています。

### ■ 一般標準開示項目

GRI Standard 一般標準開示項目		掲載ページ (タイトル)
1. 組織のプロフィール		
102-1	組織の名称	P29:コーポレートデータ Web (会社概要) <a href="https://www.sumibe.co.jp/company/outline/index.html">https://www.sumibe.co.jp/company/outline/index.html</a>
102-2	活動、ブランド、製品、サービス	P14-17: 身近にある当社グループの製品 P29:コーポレートデータ、部門別主要製品 有価証券報告書P6-7/141:事業の内容 Web (製品情報) <a href="https://www.sumibe.co.jp/product/index.html">https://www.sumibe.co.jp/product/index.html</a>
102-3	本社の所在地	P29:コーポレートデータ Web (会社概要) <a href="https://www.sumibe.co.jp/company/outline/index.html">https://www.sumibe.co.jp/company/outline/index.html</a>
102-4	事業所の所在地	P30:事業拠点 P66-73:国内外の事業所および関係会社 P81:住友ベークライトグループ Web (海外関連会社一覧) <a href="https://www.sumibe.co.jp/company/overseas/index.html">https://www.sumibe.co.jp/company/overseas/index.html</a>
102-5	所有形態および法人格	P29:コーポレートデータ P31:コーポレートガバナンス
102-6	参入市場	P30:事業拠点 有価証券報告書P6-7/141:事業の内容
102-7	組織の規模	P29:コーポレートデータ P30:事業拠点 有価証券報告書P2-3/141:企業の概況 P11/141:従業員の状況 P34-35/141:大株主の状況 ウェブ (会社概要) <a href="https://www.sumibe.co.jp/company/outline/index.html">https://www.sumibe.co.jp/company/outline/index.html</a>
102-8	従業員およびその他の労働者に関する情報	P52:地域別・男女別在籍内訳 有価証券報告書P29-30/141:主要な設備の状況(右端の各工場や各社における従業員数)
102-9	サプライチェーン	P35:CSR調達>基本的な考え方
102-10	組織およびそのサプライチェーンに関する重大な変化	該当なし
102-11	予防原則または予防的アプローチ	P34:リスクマネジメント P36:環境マネジメント p49:新規事業のリスク低減
102-12	外部イニシアティブ	P77:環境保全活動
102-13	団体の会員資格	P76:当社が会員になっている主な団体
2. 戦略		
102-14	上級意思決定者の声明	P4-5:トップコミットメント
3. 倫理と誠実性		
102-16	価値観、理念、行動基準・規範	P27-28:事業の方針とCSR P32:従業員の行動基準 P35:基本的な考え方 (右横の「調達方針」) P48:2018年度品質管理方針 P60:利益配分に関する基本方針 ウェブ (企業理念) <a href="https://www.sumibe.co.jp/company/philosophy/index.html">https://www.sumibe.co.jp/company/philosophy/index.html</a> ウェブ (購買取引について>調達方針) <a href="https://www.sumibe.co.jp/company/purchasing/index.html">https://www.sumibe.co.jp/company/purchasing/index.html</a>
4. ガバナンス		
102-18	ガバナンス構造	P28:CSR 推進体制 P31-32:コーポレートガバナンス P36:環境マネジメント 有価証券報告書P42/141:コーポレート・ガバナンスの状況等

GRI Standard 特定項目		掲載ページ (タイトル)
5. ステークホルダー・エンゲージメント		
102-40	ステークホルダー・グループのリスト	P29-30:ステークホルダーとのかかわり
102-41	団体交渉協定	P59:労使関係 有価証券報告書P11/141:労働組合の状況  (省略の理由) 会社により労働組合の組成方法にばらつきがあるため、グループ全体において団体交渉協定の対象となる全従業員の割合の情報を入手することが困難な状況であり、今後、1、2年を目前に情報を把握するようにし、当該情報の開示ができるよう検討する。
102-42	ステークホルダーの特定および選定	P12-13のマテリアリティ特定 P29-30:ステークホルダーとのかかわり
102-43	ステークホルダー・エンゲージメントへのアプローチ方法	P29-30:ステークホルダーとのかかわり
102-44	提起された重要な項目および懸念	P29:ステークホルダーとのかかわり
6. 報告実務		
102-45	連結財務諸表の対象になっている事業体	P3:対象組織 P81:連結子会社(38社) 有価証券報告書P9-10/141:関係会社の状況
102-46	報告書の内容および項目の該当範囲の確定	P3:対象組織 P12-13:住友ベークライトのマテリアリティ P79:マテリアルと特定した項目で開示する項目の根拠
102-47	マテリアルな項目のリスト	P79:マテリアルと特定した項目で開示する項目の根拠
102-48	情報の再記述	該当なし
102-49	報告における変更	該当なし
102-50	報告期間	P3:対象期間
102-51	前回発行した報告書の日付	P3:発行
102-52	報告サイクル	P3:発行
102-53	報告書に関する質問の窓口	裏表紙:お問い合わせ先
102-54	GRIスタンダードに準拠した報告であること的主張	P3:編集方針 P79:GRIスタンダード対照表
102-55	内容索引	P3:編集方針 P79-81:GRIスタンダード対照表 P82:独立した第三者保証報告書
102-56	外部保証	P82:独立した第三者保証報告書

### ■ マテリアルと特定した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GRI Standard の側面
● 環境負荷の低減	原材料/大気への排出/排水および廃棄物
● 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	労働安全衛生
● 製品責任	顧客の安全衛生
● 生物多様性の保全	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
● 人材育成	研修と教育/雇用
● ダイバーシティ、ワーク・ライフ・バランス	ダイバーシティと機会均等
● CSR調達	サプライヤーの社会面のアセスメント
● コンプライアンス	社会経済面のコンプライアンス/環境コンプライアンス

■ マテリアルと特定した項目

GRI Standard 特定項目		掲載ページ (タイトル)
GRI300シリーズ (環境項目)		
GRI301 原材料		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P39:新環境中期目標と実績 P41:マテリアルロス低減の推進
103-2	マネジメント手法とその要素	P39:新環境中期目標と実績 P41:マテリアルロス低減の推進
103-3	マネジメント手法の評価	P39:新環境中期目標と実績 P41:マテリアルロス低減の推進
301-1	使用原材料の重量または体積	P37:マテリアルフローと環境対策投資
GRI302 エネルギー		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P37:マテリアルフローと環境対策投資
103-2	マネジメント手法とその要素	P25:2017年度活動ハイライト P36:環境マネジメント
103-3	マネジメント手法の評価	P36:環境マネジメント
302-1	組織内のエネルギー消費量	P37:マテリアルフローと環境対策投資 P74:環境パフォーマンスの推移 P75:省エネ法:温対法への対応
302-3	エネルギー原単位	P40:環境パフォーマンス
302-4	エネルギー消費量の削減	P36:環境負荷低減委員会の活動
GRI304 生物多様性		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P61:生物多様性保全の取り組み P63:環境・社会貢献活動
103-2	マネジメント手法とその要素	P26:2017年度活動ハイライト P61:生物多様性保全の取り組み P63:環境・社会貢献活動
103-3	マネジメント手法の評価	P63:アースウォッチ・ジャパンからのメッセージ
304-1	保護地域および保護地域ではないが生物多様性価値の高い地域、もしくはそれらの隣接地域に所有、賃借、管理している事業サイト	P61:ピオトープの取り組み
GRI305 大気への排出		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P36:環境マネジメント
103-2	マネジメント手法とその要素	P37:マテリアルフローと環境対策投資
103-3	マネジメント手法の評価	P36:環境負荷低減委員会の活動
305-1	直接的な温室効果ガス (GHG) 排出量 (スコープ1)	P37:マテリアルフローと環境対策投資 P38:環境中長期目標と総括 ・2017年度までにオフセットは使用していません。
305-2	間接的な温室効果ガス (GHG) 排出量 (スコープ2)	P37:マテリアルフローと環境対策投資 P38:環境中長期目標と総括 P40:環境パフォーマンス
305-3	その他の間接的な温室効果ガス (GHG) 排出量 (スコープ3)	P40:環境パフォーマンス
305-3	その他の間接的な温室効果ガス (GHG) 排出量 (スコープ3)	P40:環境パフォーマンス
305-4	温室効果ガス (GHG) 排出原単位	P40:環境パフォーマンス
305-7	窒素酸化物 (NOx)、硫酸酸化物 (SOx)、およびその他の重大な大気排出物	P37:マテリアルフロー P41:大気への排出
GRI306 排水および廃棄物		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P36:環境マネジメント
103-2	マネジメント手法とその要素	P25:2017年度活動ハイライト P37:マテリアルフローと環境対策投資 P41:水域への排出 P43:土壌・地下水汚染対策
103-3	マネジメント手法の評価	P36:環境負荷低減委員会の活動
306-1	排水の水質および排出先	P37:マテリアルフロー P41:水域への排出
306-2	種類別および処分方法別の廃棄物	P37:マテリアルフロー P74:環境パフォーマンスの推移
306-3	重大な漏出	P43:土壌・地下水汚染対策
GRI307 環境コンプライアンス		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P32:コンプライアンス P36:環境マネジメント
103-2	マネジメント手法とその要素	P5:コンプライアンスの徹底 P32:コンプライアンス P33:通報制度 P36:環境マネジメント
103-3	マネジメント手法の評価	P32:コンプライアンス P36:環境マネジメント
307-1	環境法規制の違反	P33:モニタリング

GRI Standard 特定項目		掲載ページ (タイトル)
GRI308 サプライヤーの環境面のアセスメント		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P35:CSR調達
103-2	マネジメント手法とその要素	P26:2017年度活動ハイライト P35:CSR調達
103-3	マネジメント手法の評価	P35:CSR調達
308-2	サプライチェーンにおけるマイナスの環境インパクトと実施した措置	P35:サプライヤーのCSR調査
GRI400シリーズ (社会項目)		
GRI401 雇用		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P52:採用・雇用 P55:人材の育成・教育
103-2	マネジメント手法とその要素	P52:採用・雇用
103-3	マネジメント手法の評価	P59:労使関係
401-1	従業員の新規雇用と離職	P52:当社グループの役員・従業員数  (省略の理由) グループ全体において、データベースが整っていないため、「採用状況」「年齢別在籍内訳」「離職率」の情報を把握・入手することが困難な状況であり、今後、1,2年を目処にデータベースを整え、当該情報の開示ができるよう検討する。
GRI403 労働安全衛生		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P44:安全・保安
103-2	マネジメント手法とその要素	P25:2017年度活動ハイライト P44:安全・保安
103-3	マネジメント手法の評価	P25:2017年度活動ハイライト P44:機械設備のリスク低減活動、化学物質のリスク低減活動
403-2	傷害の種類、業務上傷害・業務上疾病・休業日数・欠勤および業務上の死亡者数	P45:労働災害の推移
403-4	労働組合との正式協定に含まれている安全衛生条項	P59:労使関係  (省略の理由) 会社により労働組合の組成方法にばらつきがあるため、グループ全体において当該情報を入力することが困難な状況であり、今後、1,2年を目処に情報を把握するようにし、当該情報の開示ができるよう検討する。
GRI404 研修と教育		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P55:人材の育成・教育
103-2	マネジメント手法とその要素	P26:2017年度活動ハイライト P55:人材の育成・教育 P56:社内教育機関「SBスクール」
103-3	マネジメント手法の評価	P55:人材の育成・教育
404-2	従業員スキル向上プログラムおよび移行支援プログラム	P56:社内教育機関「SBスクール」
GRI405 ダイバーシティと機会均等		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P53:障がい者雇用 P53:女性の活躍推進に向けた取り組み P54:ワーク・ライフ・バランス
103-2	マネジメント手法とその要素	P53:障がい者雇用 P53:女性の活躍推進に向けた取り組み P54:ワーク・ライフ・バランス
103-3	マネジメント手法の評価	P53:障がい者雇用 P53:女性の活躍推進に向けた取り組み P54:ワーク・ライフ・バランス
405-1	ガバナンス機関および従業員のダイバーシティ	P31:経営体制 P52:当社グループの役員・従業員数 P53:障がい者雇用 P53:女性の活躍推進に向けた取り組み
GRI414 サプライヤーの社会面のアセスメント		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P35:CSR調達
103-2	マネジメント手法とその要素	P26:2017年度活動ハイライト P35:CSR調達
103-3	マネジメント手法の評価	P35:CSR調達
414-2	サプライチェーンにおけるマイナスの社会的インパクトと実施した措置	P35:サプライヤーのCSR調査
GRI416 顧客の安全衛生		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P48:品質保証の基本方針と体制
103-2	マネジメント手法とその要素	P48:品質保証の基本方針と体制
103-3	マネジメント手法の評価	P48:品質保証の基本方針と体制



GRI Standard 特定項目		掲載ページ (タイトル)
416-1	製品およびサービスのカテゴリーに対する安全衛生インパクトの評価	P48-50:製品責任
GRI419 社会経済面のコンプライアンス		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P32:コンプライアンス
103-2	マネジメント手法とその要素	P26:2017年度活動ハイライト P32:コンプライアンス

## ■ 住友ベークライトグループ (2018年3月31日時点)

### 連結子会社 (38社)

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.  
Sumitomo Bakelite Europe NV  
└ Vyncolit NV  
└ Sumitomo Bakelite Europe (Barcelona), S.L.U.

GRI Standard 特定項目		掲載ページ (タイトル)
103-3	マネジメント手法の評価	P33:通報制度 P33:モニタリング
419-1	社会経済分野の法規制違反	P33:通報制度

### 非連結子会社 (10社) ※1

住ベ情報システム (株)  
住ベサービス (株)  
住ベリサイクル (株)  
SB Holland B.V.  
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)

P.T. Pamolite Adhesive Industry

### 持分法非適用関連会社 (5社)

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	7	2	37
合計	38	1	10	5	54

※1 Neopreg AGは、2018年1月2日に清算が終了しました。

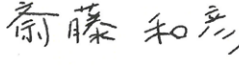



## 独立した第三者保証報告書

2018年10月24日

住友ベークライト株式会社  
代表取締役社長 藤原 一彦 殿

KPMG あずさサステナビリティ株式会社  
東京都千代田区大手町1丁目9番5号

代表取締役  

当社は、住友ベークライト株式会社(以下、「会社」という。)からの委嘱に基づき、会社が作成した CSR レポート 2018(以下、「CSR レポート」という。)に記載されている 2017 年 4 月 1 日から 2018 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。)並びにグローバル・サステナビリティ・スタンダード・ボード(以下、「GSSB」という。)の GRI サステナビリティ・レポート・スタンダード 2016(以下、「GRI スタンダード」という。)のコア(中核)オプション準拠に関する自己宣言に対して限定的保証業務を実施した。

### 会社の責任

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、また、GSSB の定める基準に準拠して GRI スタンダードのコアオプション準拠の自己宣言を行う責任は会社にある。

### 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」及び ISAE3410「温室効果ガス情報に対する保証業務」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
- GRI スタンダードのコアオプション準拠の自己宣言について GSSB の示す基準に照らした検討
- 指標の表示の妥当性に関する検討

### 結論

上述の保証手続の結果、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、または、GRI スタンダードのコアオプション準拠の自己宣言が GSSB の示す基準を満たしていないと認められる事項は発見されなかった。

### 当社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

### ■ KPMG あずさサステナビリティによる工場往査の様子



海外事業所(住友信克澳門)



国内事業所(九州住友ベークライト)

# 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では、季節が巡るごとにさまざまな草花や昆虫を見ることができます。その中で、自然と触れ合いながら元気に遊ぶ子どもたちの姿を描きました。美しい自然と子どもたちの健やかな成長が、明るい未来へつながってほしいという思いを込めています」



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。

