



環境・社会報告書 2008

(2007年4月～2008年3月)

02 ごあいさつ

住友ベークライトについて

- 03 当社の事業と主要製品
- 05 コーポレートガバナンス・コンプライアンス・リスクマネジメント
- 07 コーポレート・データ

マネジメント

- 08 経営方針「環境・安全」経営方針
- 09 推進体制
- 10 ISO規格認証取得状況

環境への取り組み

- 11 環境対応製品
- 13 環境目標(国内事業所)
- 14 環境負荷低減活動総括表
- 15 環境目標(海外関係会社)
- 16 環境負荷マテリアルバランス
- 17 環境会計
- 19 環境負荷物質の削減
- 21 CO₂排出量削減・省エネルギー
- 23 廃棄物処理
- 25 リサイクル
- 26 化学物質管理
- 27 土壌・地下水汚染調査結果・対策状況
- 29 環境保全活動

社会とのかかわり

- 30 雇用・人権、人材育成
- 33 環境監査、環境教育
- 34 保安防災
- 35 労働安全衛生
- 37 製品責任
- 39 地域社会との交流
- 41 第三者審査報告書

データ集

- 42 サイト別環境負荷データ(国内)
- 44 サイト別環境負荷データ(海外)
- 46 ネットワーク

編集方針

1998年に「環境活動レポート」を発行して以来、2001年からは「環境報告書」として当社の環境への取り組みについて公表してきました。2005年より「環境・社会報告書」として社会的側面の記事を充実させました。

制作にあたっては、

- ・どなたにも内容をご理解いただけるよう、わかりやすく、読みやすい表現・構成を心がけました。
- ・報告内容については、環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」を参考にしました。
- ・2001年以降、第三者による審査を受けて報告書の信頼性を高めるよう努めています。

第三者審査を受けた結果として下のマークの付与が認められました。これは、「環境・社会報告書2008」に掲載されたサステナビリティ情報の信頼性に関して、サステナビリティ情報審査協会[<http://www.j-sus.org/>]の定める「サステナビリティ報告審査・登録マーク付与基準」を満たしていることを示します。



「環境・社会報告書 2008」の対象範囲

● 対象期間

2007年度(2007年4月~2008年3月)
活動内容は一部2008年度も含まれます。

● 対象組織

住友ベークライト株式会社
 尼崎工場
 鹿沼工場
 奈良工場
 静岡工場(敷地内連結関係会社を含む)
 工業樹脂・成形材料工場
 宇都宮工場
 津工場
 基礎研究所
 神戸基礎研究所
 秋田住友ベーク株式会社
 アートライト工業株式会社
 住ベテクノプラスチック株式会社
 北海海洋プラスチック株式会社
 山六化成工業株式会社
 九州ベークライト工業株式会社
 デコラニット株式会社鈴鹿事業所
 株式会社キョードー
 株式会社ワイ・テックス

海外関係会社については15ページをご参照ください。



住友ベークライトグループは構成員の**全員参加**のもと、**機能性化学品分野でのGlobal Excellent Company**を目指してまいります。

プラスチック産業は1907年に世界最初の「ベークライト」の生産が開始されて以来、100年を超える歴史を刻んできました。その間、当社はプラスチックのパイオニアとして同産業の発展に参画してきました。当初は、電気絶縁材料など限られた用途として開発されたプラスチックは、今では情報・通信、エレクトロニクス、自動車、さらには医療や食品に至るさまざまな分野に使われ、私たちの生活に欠かすことのできない重要なものとなっています。

これからの持続可能な「低炭素化社会」実現には、より少ない資源を使って、より高い機能を提供することが大切となります。住友ベークライトグループは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社会に貢献し、持続的に成長するグループを目指してまいります。

基本方針にのっとり全てのステークホルダーからの信頼に応え、会社の持続的成長と環境・社会への貢献が重なる事業運営を行ってまいります。

当社は基本方針を「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。」と定め、また、基本方針に沿った経営の重点課題として「環境・社会適合性の高い経営」を掲げています。そのもとで世界15カ国のグループの構成員が準拠すべき行動指針を制定し、繰り返しその徹底を図っています。また、コーポレートガバナンスのさらなる充実に向けて内部統制の構築に努めています。

SBPS活動および品質保証の取り組みを全員参加で強化し、満足かつ安心してご使用いただける製品とサービスを、安全な職場から提供してまいります。

当社はトヨタ生産方式を基本に、マーケティング、研究開発の成果をムダなく事業に生かすものづくりを目指して、SBPS(住友ベークライト生産方式)に取り組んでいます。FMEA、自工程品質保証、品質監査など設計から営業まで組織が一体となって品質保証体制の見直し、強化を進めています。

ものづくりの現場では、従来の教育訓練に加え、「機械設備の本質的安全設計」の考え方に沿ったリスクアセスメントを行い、安全で働きやすい職場づくりを進めています。

「人財」を育成しています。

当社の基本方針を理解し、事業の持続的な成長に自律的に貢献できる「人財」を育てるために、2007年9月に社内教育機関として「SBスクール」を開校し、全階層の従業員を対象にコンプライアンス、人権、労働安全、品質、環境などのプログラムを展開・実施しています。

さいごに

当社は化学産業界の世界的な取り組みであるレスポンシブル・ケアを基本として製品の開発、製造から使用、廃棄に至るまでの全サイクルにわたり環境・安全・健康にかかわる影響を最小化する努力を続けています。また、省エネルギーに貢献する製品、環境負荷の低い製品など環境対応製品の売上高も2004年度の20.7%から2007年度の26.6%まで増加しました。当社の環境対応製品への取り組みがお客様にご理解いただけたものと感謝しております。

「環境・社会報告書2008」を通じて、住友ベークライトグループの考え方、取り組みに関してご理解をいただき、引き続きご支援を賜れば幸いです。

2008年9月

代表取締役社長 小川 富太郎

小川 富太郎

- 住友ベークライトは
- プラスチックに機能を付与した製品を
- 提供して環境・社会に貢献しています。



電子分野

(半導体・表示体材料
回路製品・電子部品材料)



半導体用エポキシ樹脂成形材料

世界の環境標準に適合すべく、臭素系やアンチモン系難燃剤を使用していません。高信頼性用途にG700新シリーズ、汎用用途にG600新シリーズを販売しています。(スミコン®EME)



電気回路板用材料

電気回路板用材料として、片面板用の紙フェノール材から半導体パッケージ基板用までハロゲンフリー・アンチモンフリーの環境対応型積層板を販売しています。(グリーンラミネート スミライト®PLC、ELC、BLα)

自動車分野

(高性能プラスチック)



金属代替用フェノール樹脂成形材料

自動車金属部品の樹脂化やモジュール化で軽量化、燃費向上が図られ、CO₂排出量削減に貢献します。また、硬化物のリサイクルにも積極的に取り組んでいます。(スミコン®PM)



工業用フェノール樹脂

未反応モノマーや有機溶剤を含まない低モノマー完全水溶性樹脂、粉じんの発生が少ないダストフリー粉末樹脂など、法令の規制対象物質に該当しない環境対応型フェノール樹脂を販売しています。(スミライトレジン®PR)

生活・医療分野

(クオリティオブライフ
関連製品)



共押出フィルム

異なった樹脂を一度に多層化してフィルム化する共押出フィルムは、ドライラミネートのような溶剤を使用していません。そのため、より薄いフィルムを開発でき、包装材料の廃棄物の低減に役立っています。(スミライト®CEL)



医療用携帯型低圧持続吸引器

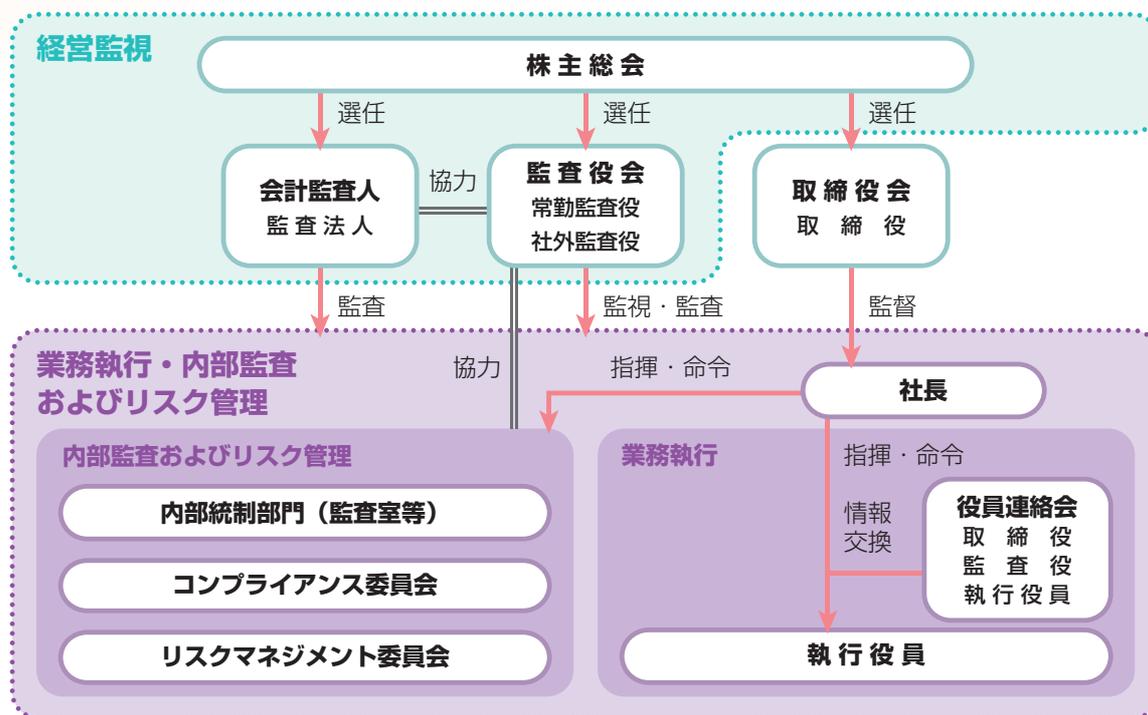
簡単で安全に手術後の体液等の排出操作が実現できます。製品をポケットに入るコンパクトサイズまで小型化するとともに包装材料を軽量化し、廃棄物の削減を実現します。(sumius SBバックスリム®)

- コーポレートガバナンス、コンプライアンスおよびリスクマネジメントに一層取り組むことにより、社会適合性を高めます。

コーポレートガバナンスの充実

住友ベークライトは、経営の透明性・社会適合性を高めることがコーポレートガバナンスの基本であると認識し、当社基本方針「我が社は、信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進運及び民生の向上に貢献することを期する。」を念頭に置き、コーポレートガバナンスのさらなる充実に取り組んでいます。

コーポレートガバナンス体制



● 内部統制システム構築の基本方針

2006年5月9日開催の取締役会で、会社法に基づき「内部統制システム構築の基本方針」を決定し、2008年4月30日の取締役会において一部改定しました。詳しくは、当社ウェブサイト(<http://www.sumibe.co.jp/company/index.html>)をご参照ください。

なお、金融商品取引法により導入された内部統制報告制度に基づく財務報告にかかわる内部統制評価および監査について、今年度(2008年4月～2009年3月)から本格運用をしています。

コンプライアンスの徹底

住友ベークライトは、事業活動を進めるにあたって法令および企業倫理を順守することがきわめて重要であると認識し、コンプライアンス重視の経営を推進しています。

会社を構成する一人ひとりが業務の遂行にあたって、従業員の行動指針である「私たちの行動指針」の順守を徹底するとともに、「コンプライアンス委員会」を中心としてコンプライアンスに関する取り組みを行っています。さらに、連結経営重視の観点から、当社グループの各社においても同様の取り組みを行っており、関係会社における行動指針については、海外も含めて当社の「私たちの行動指針」をベースに制定することを進めています。

● 従業員の行動指針

当社は、企業倫理のさらなる周知徹底と順守を期して「私たちの行動指針」を制定し、その冊子を全社員に配布しています。

私たちの行動指針

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

注：本冊子では、上記項目ごとに、私たちが心がけるべきこと、とるべき具体的な行動について説明を加えています。

● 住友ベークライトのコンプライアンス体制

コンプライアンスの推進を目的として、コンプライアンス委員会を設置しており、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・啓発等を任務としています。

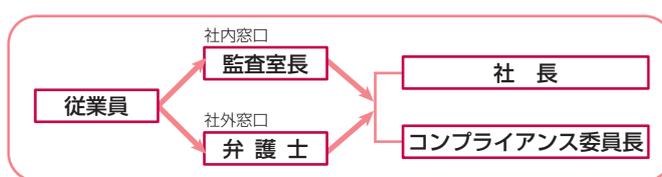
● コンプライアンス状況

住友ベークライトでは監査室による業務監査をはじめ、環境監査、品質監査、安全監査等の各分野での内部監査を実施しています。また、毎月開催されるコンプライアンス委員会では、コンプライアンス上問題となる案件について報告がなされます。これらを通して2007年度のコンプライアンス状況を確認した結果、重大な法令違反はありませんでした。さらに人権にかかわる重大な違反も発生しませんでした。なお、昨年の環境・社会報告書で報告していますが、環境面では自主調査の結果、佐野プラスチック(株)跡地で土壌・地下水汚染が確認され、現在、浄化対策工事を実施しています。



● 通報制度

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り、上司への報告が適切でない場合は、所定の窓口へ直接通報することになっています。社内の通報窓口のほか、社外では弁護士を窓口としています。



リスクマネジメントの強化

住友ベークライトは、事業にかかわるあらゆるリスクの顕在化を未然に防止、あるいは経営上の損失を最小限にとどめるため「リスクマネジメント委員会」を設置、継続的かつ全社的に活動を行っています。

また、2008年4月に当社およびグループのリスクマネジメント基本方針として、「リスクマネジメント基本規程」を制定し、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。

● 個人情報保護のための取り組み

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

当社のプライバシーポリシーは当社ウェブサイト(<http://www.sumibe.co.jp/praiavacy/index.html>)をご参照ください。

- **社名**
住友ベークライト株式会社
- **代表取締役社長**
小川 富太郎
- **設立**
1932年(昭和7年)1月25日
- **資本金(2008年3月31日現在)**
371億円
- **株主数(2008年3月31日現在)**
18,809名
- **従業員数(2008年3月31日現在)**
2,853名(単独)
8,833名(連結)
- **売上高(2007年度)**
1,194億円(単独)
2,253億円(連結)

● 部門別主要製品名

半導体・表示体材料

半導体封止用エポキシ樹脂成形材料
半導体用液状樹脂
半導体実装用キャリアテープ
半導体チップ接着用テープ

回路製品・電子部品材料

エポキシ樹脂銅張積層板
フェノール樹脂銅張積層板
フレキシブルプリント回路

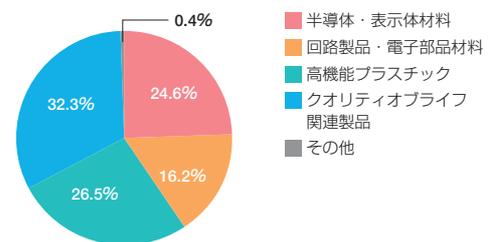
高機能プラスチック

フェノール樹脂成形材料
工業用フェノール樹脂
精密成形品

クオリティオブライフ関連製品

医療機器製品
ビニル樹脂シート
複合シート
メラミン樹脂化粧板
ポリカーボネート樹脂板
ビニル樹脂板
アクリル・スチロール樹脂板
水処理関連製品

2007年度部門別売上高構成 (連結)



(億円) 売上高推移



*従来海外子会社の連結対象期間を4月から翌年3月までとしておりましたが、新しい会計制度変更に対応し、より迅速かつ正確な財務報告を行うため、当期より1月から12月までに期間を変更いたしました。その結果、当期は米国を除く全ての海外連結子会社に関して2007年4月から2007年12月までの9カ月を連結対象としております。

- ： 住友ベークライトグループは経営方針「環境・社会適合性の高い経営」を
- ： ふまえた「環境・安全」経営方針に基づいて環境目標を設定しています。

経営方針

1. 「半導体・電子回路事業」「高機能プラスチック事業」「クオリティオブライフ関連製品事業」の三つのコア事業の強化拡大
2. 顧客満足度(CS)の向上
3. 事業の国際化を含めた連結経営の充実
4. 環境・社会適合性の高い経営

「環境・安全」経営方針

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・健康の確保に留意して行動し企業の社会的責任を果たす。

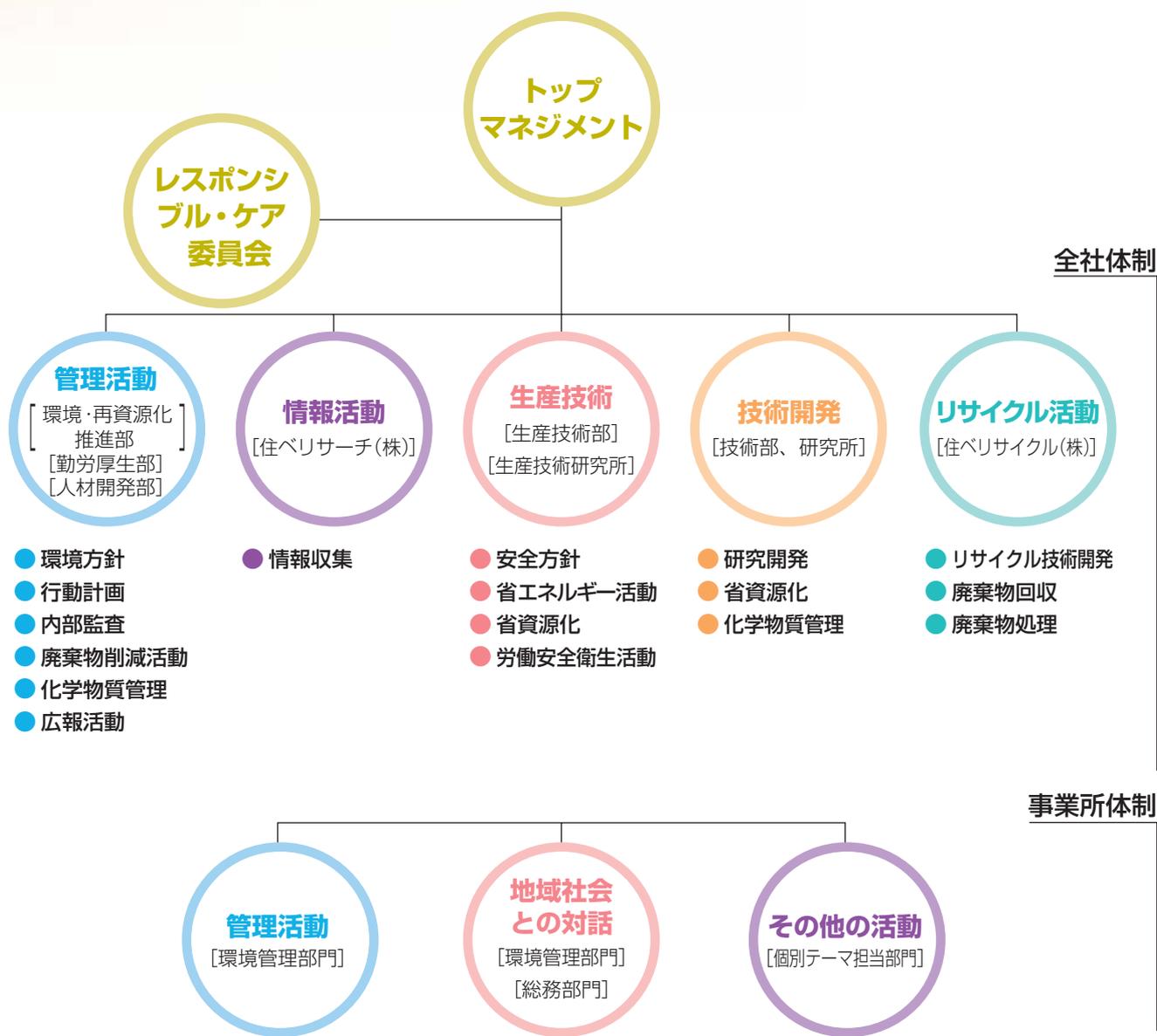
方針

1. 研究開発段階より製品の廃棄に至るまで、環境・安全・健康面の評価を行い、環境負荷の最小化、かつ安全な製品・技術の開発に努める。
2. 省資源、省エネルギー、リサイクル、廃棄物の削減に全ての企業活動領域で継続的に取り組む。
3. 環境監査及び安全監査を実施し、環境、保安防災、労働安全衛生管理の維持向上に努める。
4. 環境・安全・健康に係わる法律、規則等を遵守し、さらに自主管理規則を制定して環境・安全・健康の確保に努める。
5. 原料、製品及び輸送の安全確保に努め、従業員、顧客等に製品安全情報を提供する。
6. 従業員及び地域住民の安全・健康を保護するよう操業の安全を管理する。
7. 従業員及び地域住民に情報を公開し対話に努める。

環境保全と安全・健康を確保するための体制です。

住友バークライトグループのレスポンシブル・ケア*は、本社のレスポンシブル・ケア委員会を中心とした全社体制と、各事業所の環境管理部門、総務部門および個別テーマ担当部門による体制で活動しています。

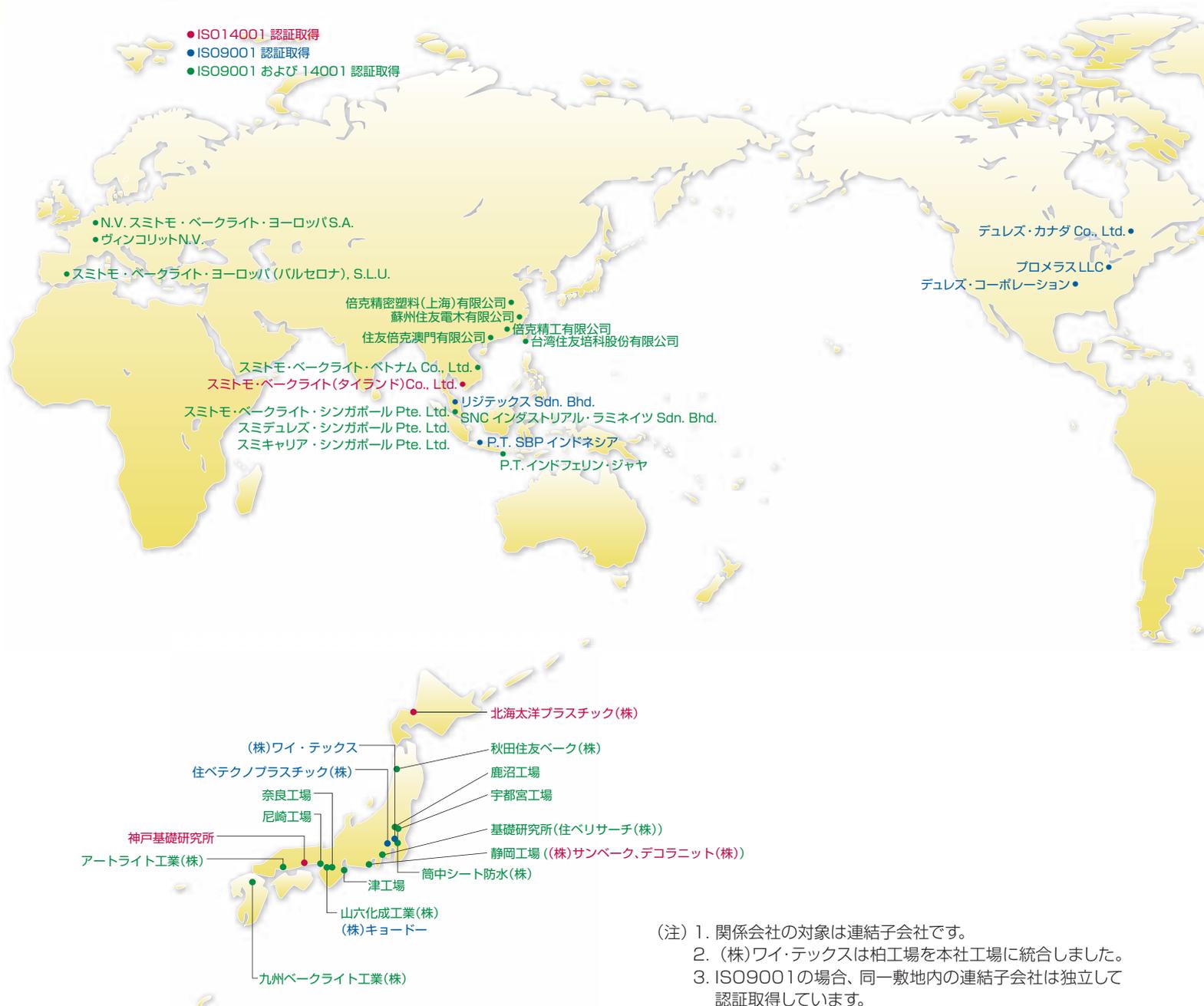
* 化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至る全ての過程において、自主的に「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し社会との対話・コミュニケーションを行う活動です。



ISO9001およびISO14001の認証を取得し、品質マネジメントシステム、環境マネジメントシステムを構築しています。

住友ベークライトグループは、レスポンシブル・ケア活動の一環としてISO14001に基づく環境マネジメントシステムを構築し、認証取得を推進しています。これまでに、国内で15事業所、海外で15事業所において認証を取得しました。さらに品質の維持向上を図り、お客様に安心して製品を使っていただくため、ISO9001に基づく品質マネジメントシステムを構築し認証を取得しています。これまでに国内17事業所、海外19事業所が取得しました。

2008年7月末時点で取得済みの事業所は次のとおりです。



- 住友ベークライトグループは、危険・有害な物質を含まない製品、お客様において
- 危険・有害な物質を使用しなくてすむ製品、省資源・省エネルギーに寄与する製品
- および資源の回収・リサイクルを容易とする製品の開発・拡販に努めています。

● 半導体用ダイアタッチペースト「スミレジンエクセル®CRM」

鉛フリー半田による実装温度上昇に対応した高信頼性ダイアタッチペーストとして、リードフレームパッケージ用にスミレジンエクセル®CRM-1076シリーズおよびCRM-1033シリーズを、エリア実装パッケージ用にはCRM-1500シリーズを取り揃えています。また、CRM-1710やCRM-1720は短時間硬化が可能なダイアタッチペーストとして、またCRM-1790は特に熱伝導性に優れているため、半田によるダイアタッチ材の代替材料として新たに販売しています。



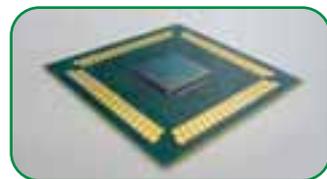
● 水溶液現像可能なコート材「スミレジンエクセル®CRC」

半導体メモリー容量の急激な増加や高速対応の要求から回路幅は狭くなり、かつ信頼性の厳しい要求に対応するために、ポジ型感光性ウエハーコート樹脂「スミレジンエクセル®CRC8000シリーズ」を開発し、販売しています。これにより、現像液にアルカリ水溶液、リンス液に純水の使用が可能になり、半導体メーカーでは特殊な溶剤の使用が不要になりました。また、一部のウエハーレベルパッケージに、従来のプラスチック材料の封止に代わって再配線用に使用が開始され、工程短縮による省資源、省エネルギー化が可能になりました。



● 半導体用液状エポキシ樹脂「スミレジンエクセル®CRP」

フリップチップ接続の信頼性を高めた鉛フリー半田対応のアンダーフィル樹脂です。アンダーフィル樹脂が、従来の半田に比べ機械強度の劣る鉛フリー半田を基板とチップの間でしっかり保護して硬化し、温度サイクル等の過酷な環境下での接続信頼性を大幅に向上させ、流動作業性にも優れた製品です。



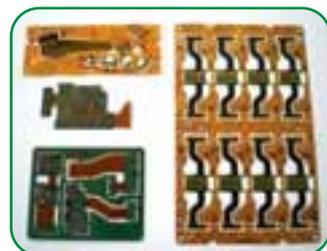
● 半導体接着用フィルム「LOC接着フィルム スミライト®ITA」 「半導体接着フィルム スミライト®IBF」

「LOC接着フィルム スミライト®ITA」および「半導体接着フィルムIBF3000シリーズ」は、従来の接着フィルムに高耐熱性を付与し、鉛フリー半田リフロー対応の半導体接着用フィルム製品として販売されています。また、低温での張り付けが可能でプロセスの簡略化が可能な、「ダイシングダイアタッチフィルムIBF8000シリーズ」を開発しました。これにより工程短縮による省資源、省エネルギー化が可能になりました。



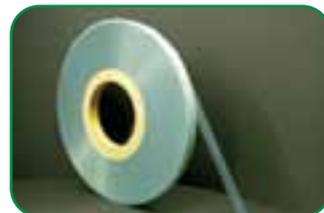
● フレキシブルプリント基板「スミライト®TFP」

フレキシブル銅張板やカバーレイに使われるエポキシ系接着剤に、ハロゲン系化合物やアンチモン化合物を含まないフレキシブルプリント基板と、実装用の表面処理に鉛フリーメッキおよびコネクタ端子用の表面処理に金メッキを使用したフレキシブルプリント基板を開発し、販売しています。さらにハロゲンフリー、鉛フリーの環境対応型の多層フレキシブルプリント基板を開発し、販売しています。



● 電子・電気部品用導電カバーテープ「スミライト®CSL」

電子・電気部品を静電気から保護するカバーテープを開発し、販売しています。キャリアテープと接着する層に導電性を付与するとともに環境負荷の小さいハロゲンフリーを開発し、販売しています。



● 電子部品用エポキシ樹脂粉体塗料「スミライトレジン®ECP」

環境負荷低減のため有害なアミンを発生する危険のあるアゾ化合物を含まないECPを開発、販売しています。また電子部品被覆用としてハロゲンフリー、アンチモンフリーでUL難燃性と長期信頼性を両立させたECPを開発、販売しています。さらにモータースロット絶縁用として塗装環境改善のため塗装時の粉じん発生量低減を図ったECPや、電着塗料のような廃水処理が不要でかつ薄膜均一塗装が可能なECPの開発を進めています。



● 電子・電気部品用液状エポキシ樹脂「スミマック®ECR」

鉛フリー半田実装に対応できるSMD封止用一液型ECRや、ハロゲンフリーおよびアンチモンフリーでUL難燃性をもった一液型ECRを販売しています。また室温硬化可能な二液型ECRや80℃という低温でも硬化可能な一液型ECRを販売しています。さらに自動車用などのイグニッションコイル注型用として加熱硬化時間を従来の半分以下に短縮でき省エネルギー化につながる二液型ECRの開発を進めています。



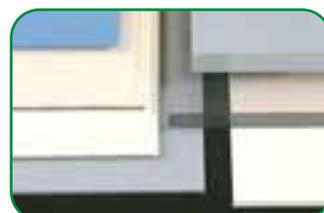
● 鮮度保持フィルム「P-プラス®」

青果物の流通や保存中の品質保持ができる、鮮度保持フィルム「P-プラス®」の製造、販売を行っています。「P-プラス®」の品質保持機能により流通の各段階での青果物の廃棄ロス低減に役立っています。また、店舗への配送回数の削減や、発泡スチロール容器からよりリサイクルの進んだ段ボール箱やコンテナ容器による流通が可能になるなど、環境負荷の低減に貢献しています。



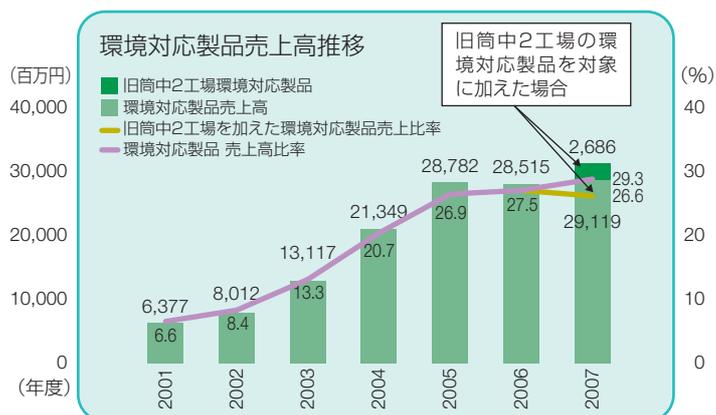
● 工業用塩ビ樹脂板「サンロイド®工業用シリーズ」

サンロイド®工業用シリーズ(サンロイドアンガー®プレート、サンロイド®工業用プレート、サンロイド®耐熱プレート、カイダック®工業用グレード、サンロイド®エレコンプレートなど)は、環境負荷物質である鉛系安定剤を使用していない鉛フリー製品であり、各種工業用耐蝕材料としてさまざまな用途でご愛顧いただいています。



4ページにご紹介した製品を含めて、環境対応製品の売上高推移は次のとおりです。

2007年7月より、統合した旧筒中プラスチック工業(鹿沼および奈良工場)の環境対応製品を対象に加えました。このため2007年度は、旧筒中2工場を加えた場合と加えない場合の2通りのデータを示します。



- ： 「環境・安全」経営方針に基づき、環境負荷低減を図るため、1999年度を基準年度
- ： とした中長期の環境目標を設定し、2000年度から全社をあげて推進しています。

環境負荷低減中長期目標

廃棄物発生量	35%削減(目標達成2010年度)
ゼロエミッション対象物	99%削減(目標達成2010年度)
溶剤等大気排出量	95%削減(目標達成2010年度)
CO ₂ 排出量	10.0%削減(目標達成2010年度)

定義) 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の合計量

ゼロエミッション対象物 : 埋立処分および単純焼却される廃棄物の合計量

溶剤等大気排出量 : 日化協(日本化学工業協会)PRTR調査において該当する溶剤等化学物質の大気への排出量(化管法(PRTR制度)に基づく届出対象物質を含む)

CO₂排出量 : 生産、研究等事業活動に伴うエネルギー(燃料および電力)由来のCO₂排出量

なお、2007年度実績および今後の見通しを勘案し、中期目標を見直しました。

環境負荷低減の実績と目標

取り組み項目	単位	1999年度 実績	2006年度 実績	2007年度 実績	2008年度 計画	2009年度 目標	2010年度 目標
廃棄物発生量	トン/年	12,800	11,317 (12%削減)	10,017 (22%削減)	9,180 (28%削減)	8,721 (32%削減)	8,285 (35%削減)
ゼロエミッション対象物	トン/年	7,053	287 (96%削減)	227 (97%削減)	119 (98%削減)	83 (99%削減)	58 (99%削減)
溶剤等大気排出量	トン/年	3,164	400 (87%削減)	317 (90%削減)	206 (93%削減)	158 (95%削減)	150 (95%削減)
CO ₂ 排出量	トン/年	130,769	134,785 (3.1%増加)	122,559 (6.3%削減)	120,307 (8.0%削減)	119,000 (9.0%削減)	117,692 (10.0%削減)

(注) 1. ()の数字は1999年度比の削減率です。

2. CO₂排出量は「地球温暖化対策の推進に関する法律」に基づいて算定しています。

環境負荷量の集計対象組織は次のとおりです。

住友ベークライト(株)

尼崎工場、鹿沼工場(2006年度以降)、奈良工場(2006年度以降)、静岡工場(敷地内連結関係会社を含む)、工業樹脂・成形材料工場、宇都宮工場、津工場、基礎研究所、神戸基礎研究所

秋田住友ベーク(株)、アトライト工業(株)、住ベテクノプラスチック(株)、北海太平洋プラスチック(株)、山六化成工業(株)、九州ベークライト工業(株)、デコラニット(株)鈴鹿事業所(2004年度以降)、(株)キョードー(2006年度以降)、(株)ワイ・テックス(2006年度以降)、佐野プラスチック(株)(2002年6月まで)

- 住友ベークライトグループは、環境負荷低減のため毎年具体的な計画を策定し、
- 毎月進捗管理しながら推進しています。2007年度の計画と実績は次のとおりです。

取り組み項目	2006年度 実績(t)	2007年度 計画(t)	2007年度 実績(t)	コメント
廃棄物発生量	11,317	10,126	10,017	達成  宇都宮工場および九州ベークライト工業(株)での廃溶剤の回収が計画を上回って進捗したこと等により、計画を達成しました。
ゼロエミッション 対象物	287	220	227	未達  わずかに計画量には及びませんでした。特に、デコラニット(株)鈴鹿事業所および住ベテクノプラスチック(株)での再資源化の推進により、前年比60トン削減しました。なお、新たに3事業所がゼロエミッション事業所として社内認定されました。
溶剤等大気排出量	400	280	317	未達  計画量には及びませんでした。溶剤排出を伴う生産を集約し、排ガス処理設備を有効稼働させることにより、前年比83トン削減しました。
CO ₂ 排出量	134,785	132,845	122,559	達成  静岡・宇都宮両工場でのボイラー燃料転換(重油⇒都市ガス)等により、計画を達成しました。

- 海外生産拠点においても環境負荷低減のため、2003年度より実績把握を開始し、
- 2004年度実績をベースとした中長期の環境目標を設定して進捗管理を推進しています。

環境負荷低減中長期目標

廃棄物発生量	31%削減(目標達成2010年度)
ゼロエミッション対象物	35%削減(目標達成2010年度)
CO ₂ 排出量	2.4%削減(目標達成2010年度)

環境目標は①廃棄物発生量 ②ゼロエミッション対象物(埋立処分および単純焼却される廃棄物の合計量) ③CO₂排出量の3項目で設定しています。なお、2007年度実績および今後の見通しを勘案し、中期目標を見直しました。

環境負荷低減の実績と目標

取り組み項目	単位	2004年度 実績	2006年度 実績	2007年度 実績	2008年度 計画	2009年度 目標	2010年度 目標
廃棄物発生量	トン/年	14,312	12,755 (11%削減)	11,473 (20%削減)	11,000 (23%削減)	10,450 (27%削減)	9,928 (31%削減)
ゼロエミッション対象物	トン/年	13,023	11,182 (14%削減)	9,928 (24%削減)	9,413 (28%削減)	8,942 (31%削減)	8,495 (35%削減)
CO ₂ 排出量	トン/年	157,048	164,562 (4.8%増加)	167,220 (6.5%増加)	162,858 (3.7%増加)	157,972 (0.6%増加)	153,233 (2.4%削減)

(注) 1. ()の数字は2004年度比の削減率です。

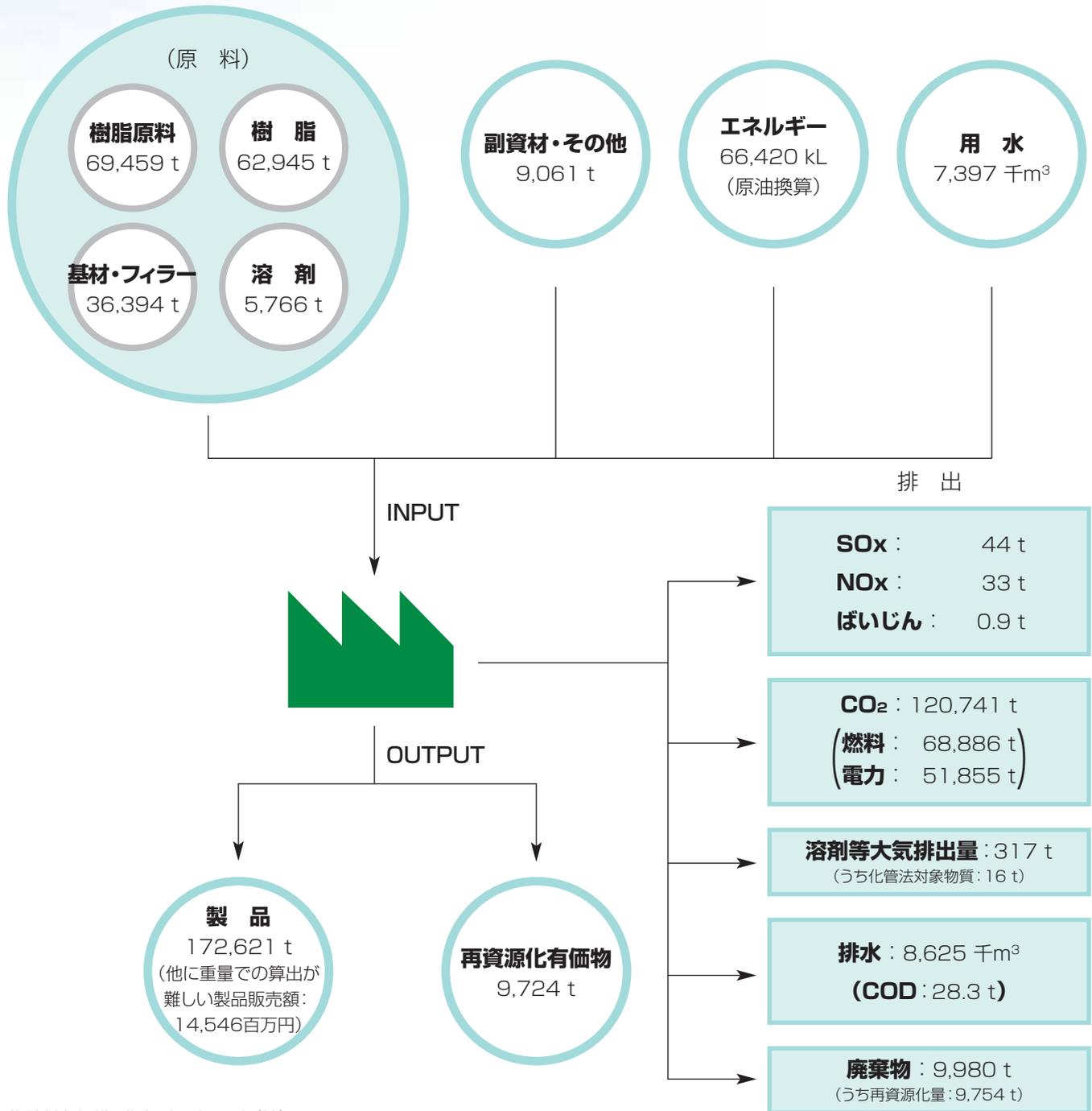
2. 電力由来のCO₂排出量の算定にあたっては、各国別または供給電力会社別の係数を用いています。

なお、集計対象組織は次のとおりです。

スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.、スミキャリア・シンガポールPte. Ltd.、スミデュレス・シンガポールPte. Ltd.、SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd.、倍克精工有限公司、P.T.インドフェリン・ジャヤ、蘇州住友電木有限公司、SBフレックス・フィリピンズ, Inc.(2007年12月まで)、台湾住友培科股份有限公司、倍克精密塑料(上海)有限公司、リジテックスSdn. Bhd.、デュレス・コーポレーション N.V.スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.、スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)、S.L.U.、スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.、住友倍克澳門有限公司、ヴィンコリットN.V.(2005年度以降)、P.T. SBP インドネシア(2007年度以降)

事業活動における環境負荷の全体像を示します。

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



集計対象組織: 住友ベークライト(株)

尼崎工場、鹿沼工場、奈良工場、静岡工場(敷地内連結関係会社を含む)、工業樹脂・成形材料工場、宇都宮工場、津工場、秋田住友ベーク(株)、アートライト工業(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)、九州ベークライト工業(株)、デコラニット(株) 鈴鹿事業所、(株)キョードー、(株)ワイ・テックス

環境経営を効率的に推進するとともに社会への説明責任を果たすため、環境会計を導入しています。

環境保全にかかわるコストとその効果を定量的に把握し、環境経営を効率的に推進していくために、また外部の利害関係者の方々に開示し、当社の取り組みに対して理解を得るために、2000年度より環境会計を導入しました。2000年度は5工場および2研究所で導入しましたが、2001年度より順次、国内関係会社を集計対象に加えて取り組んでいます。

環境会計の集計は、環境省のガイドライン(2005年版)を参考にしています。さらに、当社グループにおいては、環境会計を環境負荷低減活動の進捗を定量的に把握するしくみとして位置づけ、独自の集計基準を定めて取り組んでいます。また、役に立つ環境会計を目指して、毎年集計基準の見直しを行っています。

環境保全コスト

分類	環境保全コスト		主な取り組み内容
	投資額(百万円)	費用額(百万円)	
(A) 環境への排出抑制	165	303	・ボイラー燃料転換 ・排ガス処理装置の導入
(B) 省エネルギー	244	27	・高効率ボイラーの導入
(C) 廃棄物処理、削減・リサイクル	4	558	・廃棄物処理
(D) 研究開発段階での製品対策	32	2,441	・環境対応製品の研究開発
(E) 上・下流の環境負荷低減活動	—	26	・環境関連物質の分析 ・容器包装リサイクル協会への委託料
(F) 環境管理活動	—	329	・環境管理活動人件費 ・緑化活動と緑地管理
(G) 社会活動への貢献	—	2	・外部コミュニケーション活動
(H) 環境損傷への対応	—	315	・佐野プラスチック(株)跡地での土壌・地下水調査および浄化工事
合計	445	4,001	

(注) 1. 集計対象期間: 2007年4月~2008年3月

2. 集計対象組織: 住友ベークライト(株)

尼崎工場、鹿沼工場、奈良工場、静岡工場(敷地内連結関係会社を含む)、工業樹脂・成形材料工場、宇都宮工場、津工場、基礎研究所、神戸基礎研究所
秋田住友ベーク(株)、アートライト工業(株)、住ベテクノプラスチック(株)、北海太平洋プラスチック(株)、山六化成工業(株)、九州ベークライト工業(株)、デコラニット(株)鈴鹿事業所、(株)キョードー、(株)ワイ・テックス

● 集計方法

- 環境省のガイドライン(2005年版)を参考に、当社の「環境会計集計基準」に基づき集計しました。
- 環境保全目的以外のコストを含む複合コストについては、環境保全目的分を按分して環境保全コストを集計しています。
- 効果のうち経済効果については、確実な根拠に基づいて算出されるもののみを計上し、リスク回避効果等仮定的な計算に基づくものは除きました。
- 費用額には減価償却費を含みません。
- 研究開発については、環境関連のテーマを特定し、それぞれにかかる投資額、費用額を集計しました。

環境保全効果

環境負荷削減量(対前年度比)		環境負荷量(2007年度)	
溶剤等大気排出削減量	83 t	溶剤等大気排出量	317 t
CO ₂ 排出削減量	12,226 t	CO ₂ 排出量	122,559 t
廃棄物削減量 埋立および単純焼却削減量	1,300 t 60 t	廃棄物発生量 埋立および単純焼却量	10,017 t 227 t

経済効果

分類	金額(百万円)
(1)省エネルギーによる費用削減	73
(2)廃棄物削減に伴う費用削減	19
(3)外部リサイクルによる収入	205
(4)内部リサイクルによる費用削減	728
(5)その他	4
合計	1,029

大気や水域への環境負荷物質の削減に取り組んでいます。

大気への排出

2004年度の静岡工場に続き、国内各事業所のボイラーを重油から天然ガスへ転換しています。その結果、大気汚染物質は確実に削減されました。



(注) 集計対象は13ページ記載の国内全事業所



(注) 集計対象は13ページ記載の国内全事業所



(注) 集計対象は13ページ記載の国内全事業所

水域への排出

工場からの排水は、工程排水、生活排水等の污水系と冷却水を含む雨水系とに大別されます。このうち、冷却水については、循環使用することにより、水資源の節減とともに排水量の減少に努めています。

一方、污水系については、高精度フェノール回収装置、活性汚泥処理装置、中和凝集沈殿装置(金属処理)等の処理施設を稼働させるとともに監視装置による常時監視体制を確立し、国の排水基準、条例および地域協定の順守に努めています。



*2004、2005年度は活性汚泥処理装置における汚泥の沈降不良により、COD負荷量が増加しましたが、その後運転条件の見直しにより順調に回復しつつあります。

(注) 集計対象は13ページ記載の国内全事業所



雨水利用設備(奈良工場)

COD: Chemical Oxygen Demand (化学的酸素要求量)
 酸化剤である過マンガン酸カリウムが、水中の有機物を酸化する際に消費する酸素量として表され、水中の有機物の汚染指標に用いられる。

溶剤等大気排出量の削減

住友バークライトグループは、すでに1996年度より日化協によるPRTRに取り組み、排出・移動量を把握するとともに中長期目標を設定して、特に溶剤等の大気への排出量の削減を進めています。溶剤等化学物質の大気排出量について、1999年度以降の推移をグラフに示します。2002年度以降、排ガス処理装置の計画的設置、溶剤使用量削減等の対策を実施し、2007年度は1999年度比約90%削減することができました。また、化管法(PRTR制度*)対象物質の大気排出量は合計約16トンであり、1999年度比では約99%削減することができました。



排ガス処理装置

化管法(PRTR制度)に基づく当社の届出対象28物質の排出・移動量は下表のとおりです。

*PRTR(Pollutant Release and Transfer Register)制度

「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」で、有害性のある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しくみ。



(注) 集計対象は13ページ記載の国内全事業所

化管法該当物質の排出・移動量 (2007年度実績)

(単位:トン/年)

政令番号	物質名	使用量 ()は製造量	排出量			移動量	
			大気への排出	水域への排出	土壌への排出	廃棄物	下水道
1	亜鉛の水溶性化合物	33	0	0	0	1.9	0
15	アニリン	171	0	0	0	0.2	0
25	アンチモンおよびその化合物	120	0	0	0	5.5	0
29	ビスフェノールA	381	0	0	0	0	0
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	520	0	0	0	0.5	0
42	エチレンオキシド**	0.9	0	0	0	0	0
43	エチレングリコール	927	0	0	0	2.3	0
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	32	0	0	0	0	0
45	エチレングリコールモノメチルエーテル	72	2.4	0	0	18	0
63	キシレン	32	1.5	0	0	0.7	0
64	銀およびその水溶性化合物	18	0	0	0	0	0
67	クレゾール	1,389	0	0	0	0.2	0
104	サリチルアルデヒド	6.5	0	0	0	0	0
172	N,N-ジメチルホルムアミド	734	3.8	0	0	18	0
176	有機すず化合物	61	0	0	0	3.1	0
177	スチレン	8.9	0.1	0	0	0	0
198	ヘキサメチレンテトラミン	1,135	0	0	0	30	0
202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	161	0	0	0	0	0
207	銅水溶性塩	(75)	0	0.5	0	0	0
227	トルエン	362	4.6	0	0	21	0
232	ニッケル化合物**	1.8	0	0	0	0.1	0
242	ノニルフェノール	1.8	0	0	0	0	0
243	バリウムおよびその水溶性化合物	99	0	0	0	0	0
266	フェノール	28,671	2.4	0	0	19	0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	18	0	0	0	0.4	0
300	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	20	0	0	0	1.3	0
304	ほう素およびその化合物	15	0	0	0	1.1	0
310	ホルムアルデヒド	13,423 (16,975)	1.6 0.1	0 0	0 0	23 0	0 0

** 特定第1種指定化学物質(その他は第1種指定化学物質)

省エネルギー活動を推進し、
二酸化炭素の排出削減に努めています。

工場・事務所における省エネへの取り組み

二酸化炭素(CO₂)等温室効果を有するガスの増加により地球温暖化が進行すると、異常気象や気温上昇に伴う気候変動を招くといわれており、今や人類の生存基盤にかかわる環境問題となっています。当社グループは、従来よりさまざまな省エネルギー活動に取り組み、CO₂の排出削減に努めてきました。

静岡工場では2004年8月にコージェネレーションシステムを導入し、エネルギー使用量およびCO₂排出量の削減を実現しています。コージェネレーションシステムは、天然ガスの燃焼ガスでガスタービン発電を行って電気をつくり、併せてその排熱で蒸気をつくることにより高効率なエネルギー変換を行い、CO₂排出量を削減するものです。また、コージェネレーションシステムで発生した高圧の蒸気圧を常用圧力に減圧する際のエネルギーを利用したスチームタービンコンプレッサーを2006年7月に導入し、既設コンプレッサーの稼働を停止することにより電力使用量を削減しました。



コージェネレーションシステム(静岡工場)



スチームタービンコンプレッサー(静岡工場)



燃料転換したボイラー(尼崎工場)

2007年以降、尼崎工場、静岡工場および宇都宮工場では、順次ボイラー等の燃料を重油から都市ガスに転換し、CO₂排出量を削減するとともにSO_x、ばいじん等の排出抑制を実現しています。

本社が入居するビルでも2006年度の環境省「温室効果ガスの自主削減目標設定に係る設備補助事業」に採択され、空調負荷に応じた変流量制御等によりCO₂の排出量を削減しました。

さらに、新たな視点から継続的に省エネルギーを推進するため、現在、いくつかの事業所で外部業者によるエネルギー診断を受けています。



*原単位は次式より求めた生産評価高原単位です。
原単位=エネルギー使用量/(生産量×販売単価)
(注)1. 集計対象は13ページ記載の国内全事業所。
2. 2006年度以降、生産評価高には、(株)サンベーク、デコラニット(株)静岡および旧箇中4事業所を含む。
3. エネルギー使用量(原油換算値)は「エネルギーの使用の合理化に関する法律」に基づいて算定しています。



*原単位は次式より求めた生産評価高原単位です。
原単位=CO₂排出量/(生産量×販売単価)
(注)1. 集計対象は13ページ記載の国内全事業所。
2. 2006年度以降、生産評価高には、(株)サンベーク、デコラニット(株)静岡および旧箇中4事業所を含む。
3. CO₂排出量は「地球温暖化対策の推進に関する法律」に基づいて算定しています。

左記以外に各事業所で取り組んでいる省エネルギー対策の事例をご紹介します。

- ①ポンプ、ファン、コンプレッサー等のインバーター制御
- ②エアコン室外機の水冷化
- ③省エネ型進相コンデンサの導入
- ④省エネ型冷水チラーの導入
- ⑤省エネ型照明器具の導入
- ⑥省エネコントローラーの導入
- ⑦空調機の整備
- ⑧クーリングタワーの更新・整備
- ⑨蒸気ドレンの回収利用
- ⑩蒸気漏れ、エア漏れ箇所の点検・修理
- ⑪不要配管の撤去
- ⑫省エネ型成形機の導入
- ⑬屋根、タンク等の断熱塗装
- ⑭整理整頓による空調スペースの削減



太陽光発電の導入
(奈良工場)



遮光カーテンの設置
(津工場)



緑化による省エネ
(奈良工場)

物流における省エネへの取り組み

住友ベークライトは「エネルギーの使用の合理化に関する法律」の改正に基づき、2006年度実績より「特定荷主」として輸送に伴うエネルギー使用状況の把握を開始しました。

2007年度は、対象事業所の増加(鹿沼工場、奈良工場)により、年間の輸送量が3,030万トンキロから4,127万トンキロと約1,100万トンキロ増加しましたが、省エネルギーの取り組みにより、エネルギー消費原単位(エネルギー使用量/輸送トンキロ)では3.0%削減しました。

エネルギー使用に関する定期報告内容

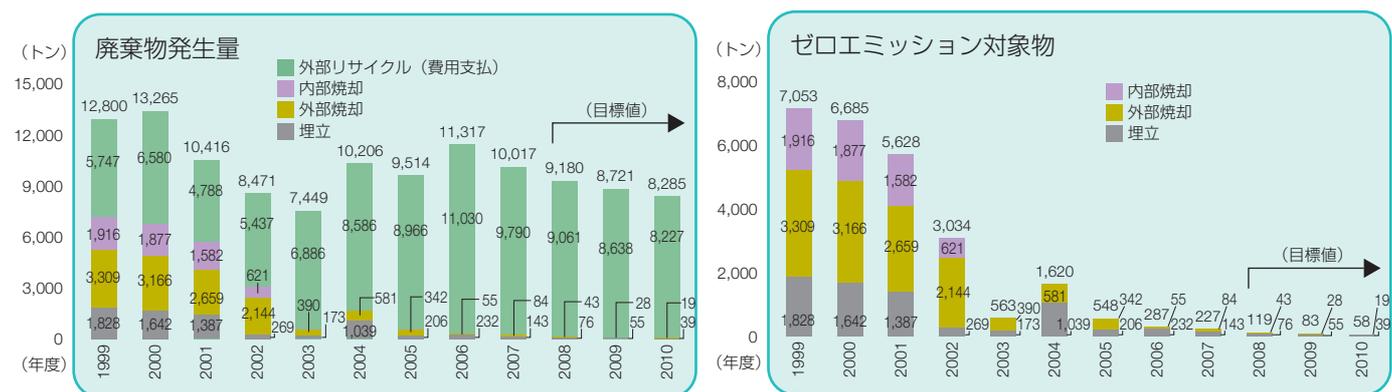
		単位	2006年度	2007年度
輸送トンキロ		千トンキロ	30,297	41,265
エネルギーの使用に伴い発生する二酸化炭素の排出量		t-CO2	5,090	6,730
エネルギーの使用にかかわる原単位	エネルギーの使用量(原油換算kL)/輸送千トンキロ	kL/千トンキロ	0.0632	0.0613
	削減率(2006年度を100%とした場合)	%	100%	97%

● 廃棄物発生量の削減とゼロエミッション化を目指して活動しています。

当社グループでは、廃棄物を削減するため、製造工程での歩留向上、工程内リサイクル等による発生抑制を優先して取り組んでいます。また、発生した廃棄物については、埋め立てたり単純焼却することなく、全量再資源化すること(いわゆるゼロエミッション化)を目指しています。

下図に「廃棄物発生量」および「ゼロエミッション対象物」の推移と目標値を示します。廃棄物発生量は、歩留向上、リサイクル化、あるいは有価物化の推進により2000年度以降着実に削減してきました。2004年度および2006年度は集計対象組織の拡大等により、いずれも前年実績量を上回る発生量となりましたが、2007年度は宇都宮工場および九州ベークライト工業(株)での廃溶剤の回収が計画を上回って進捗したこと等により、前年より1,300トン削減することができました。

一方、「ゼロエミッション対象物」は、集計対象組織の拡大にもかかわらず、特に、デコラニット(株)鈴鹿事業所、住ベテクノプラスチック(株)等における削減により、1999年度(基準年度)比でおよそ97%まで削減しました。



(注) 1. 集計対象は13ページ記載の国内全事業所。
 2. 2004年度以降は鈴鹿を含む。2006年度以降は鹿沼工場、奈良工場、(株)キョードー、(株)ワイ・テックスを含む。
 3. 廃棄物としてカウントしているのは、埋立量、外部焼却量、内部焼却量および外部リサイクル量(費用支払)の合計です。

● 国内では11事業所、海外では1事業所がゼロエミッションを達成しました。

ゼロエミッション認定事業所

年度	国内	海外
2002	山六化成工業(株)	台湾住友培科股份有限公司
2003	尼崎工場、九州ベークライト工業(株)	
2004	宇都宮工場、津工場、基礎研究所	
2005	静岡工場	
2006	アートライト工業(株)	
2007	秋田住友ベーク(株)、住ベテクノプラスチック(株)、北海太洋プラスチック(株)	

* 埋立および単純焼却廃棄物の月間合計量が、12カ月連続して0.5トン未満である場合、ゼロエミッション事業所として社内認定しています。

ゼロエミッション化を推進した担当者のご紹介します。

● 秋田住友ベーク株式会社

ゼロエミッションという目標を達成するため、各製造部のどの工程からどんな廃棄物がどのくらい発生するか、現状を把握することから始めました。特に、フレキシブルプリント回路製造部門は工程が複雑で、現場の部員から詳細な聞き取りを行いました。その後、まず廃棄物袋へ職場名を記載してもらうとともに、分別表に従って置き場所を決めました。分別が実施されていない場合、その職場に出向いて指導をし、協力をお願いしました。分別が徹底されることにより、再資源化すべき廃棄物が明確になり、再資源化ルート探索に拍車がかかりました。その過程で、一部の廃棄物は有価物にすることもできました。



環境保安・設備管理部 主任
船木 寛

今後は、ゼロエミッションにとどまらず、発生量をさらに削減することを目指して活動していきたいと思っています。

● 住ベテクノプラスチック株式会社

ゼロエミッションを達成するためには、従来埋立処理されていた産業廃棄物をリサイクルする必要がありますが、リサイクルにあたっての課題は、外部に支払う費用をいかに少なくし、分別の手間を最小限にするかということでした。埋立に比べてリサイクルの方が処理費用は高かったからです。

これらの解決方法は、より多くの処理業者と交渉することでした。その中で製紙会社向け固形燃料(RPF)の原料廃プラを収集している新興の業者と出会いました。処理費用が安く、分別手間も少なく、ゼロエミッションを達成することができ、“一石三鳥”の喜びです。さらには、これを契機に一般廃棄物の処理費用も大幅に下げることができました。



技術部長
山本 悟

今後は真の意味での「ゼロ」(廃棄物の発生「ゼロ」)を目指して、妥協せずに取り組みたいと思います。

● PCB管理

現在、10事業所でPCBを使用した電気機器(コンデンサおよびトランス)を使用・保管中です。今後、日本環境安全事業株式会社の処理施設を活用して計画的に処分していきます。また、PCB使用安定器を用いた照明器具については、2004年末に使用を中止しており、同じく計画的に処分する予定です。

資源の有効活用のためリサイクルを推進しています。

リサイクルについては、従来よりフェノール樹脂反応廃水からのフェノールの回収再利用、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等を行っています。

ほかにもさまざまなリサイクルに取り組んでいますが、その一部をご紹介します。

- エポキシ樹脂・フェノール樹脂成形材料廃材のセメント用原燃料としての再利用
- 廃イソプロピルアルコール、廃アセトンの自社蒸留による再利用
- 原料袋、紙廃材の再パルプ化による紙リサイクル
- プラスチック製まな板の回収再生
- フィルム・シート端材のリサイクル商品(トレイ、マット、プランターなど)への再生
- 排水処理装置汚泥のセメント用原料としての再利用

1992年には、廃棄物の再資源化推進を目的として、住ベリサイクル株式会社を設立し、より効率的なリサイクル技術開発、副生物の再利用研究、顧客発生プラスチック廃棄物の回収処理システムの構築、微生物利用のフェノール生分解等に取り組んでいます。



廃イソプロピルアルコールの蒸留回収装置

フェノール樹脂製品のケミカルリサイクルの取り組み

従来、フェノール樹脂製品のリサイクルは、原燃料として再利用するサーマルリサイクルなどに限られていましたが、当社は、付加価値が高い化学原料として再利用できるケミカルリサイクルプロセスを実用化するために、プロジェクトチームを立ち上げ、開発を進めてきました。

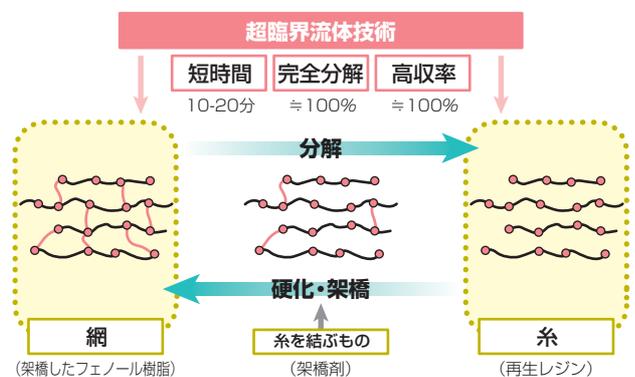
その成果として、超臨界流体技術を応用した、フェノール樹脂製品のケミカルリサイクル手法の開発に、世界で初めて成功しました。当社技術では、三次元に架橋したフェノール樹脂を10~20分間程度の短い反応時間で完全に分解して、化学原料として再生レジンを高収率で回収することが可能です。このケミカルリサイクル手法の概念は、'網'の結び目を切り'糸'に戻したり、'糸'と'糸'とを結ぶことで'網'をつくり直す操作にたとえることができます(図)。

2005年7月には、本手法の優位性と革新性が認められ、新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO技術開発機構)の助成事業にも採択されました。助成事業の一環として、2007

年3月には、年間数百トンのフェノール樹脂を処理することができる実証プラントを静岡工場に建設しました(写真)。現在、早期の実用化・事業化を目指して、実証プラントでの量産開発を進めています。



ケミカルリサイクル実証プラント



- 開発から廃棄までの各段階で
- 環境・安全・健康に配慮した取り組みを行っています。



● 新規原材料の事前評価

製品開発にあたり、新規に使用する原材料について関連する国内外の法規制、有害性データ等を調査し、審査・登録するしくみを整備しています。評価の基準として「使用禁止物質」「使用制限物質」等を定めて運用しています。

● グリーン調達と安全な製品の提供

製品の使用・廃棄段階を含むライフサイクル全体を通して、含有化学物質に関する配慮が求められています。一方、RoHS規制に代表される特定化学物質の含有規制は、サプライヤーを通じての環境品質管理強化と情報伝達が必須となりつつあります。電気・電子および自動車業界を中心とした環境対応の動きは、EUだけでなく、世界各国に波及しつつあります。当社グループは、お客様にとっての「グリーンパートナー」として、含有化学物質を管理し、廃棄物になったときにも環境を汚染しないよう設計した製品の開発、提供に努めています。また、2007年6月1日から施行されたEUの新たな化学物質規制(REACH)に対し、EU域内法人と協力して対応を進めています。

● 化学物質情報の提供

MSDS*1は、化学物質の安全な使用と取り扱いを確保するため参考となる情報を関係者に周知させるためのデータシートです。当社グループは、購入する全ての原材料について提供されたMSDSを取り扱う現場に常備し、従業員を対象にした安全教育を行っています。また、製品についてもMSDSを発行し、お客様への安全情報の提供に努めています。さらに、2008年から世界の各地域で適用されるGHS*2について、全製品の表示・ラベルやMSDS等の見直しを行っています。



GHSラベルの例

*1 MSDS (Material Safety Data Sheet): 化学物質等安全データシート

*2 GHS (The Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals): 化学品の分類および表示に関する世界調和システム

化学物質総合管理システム

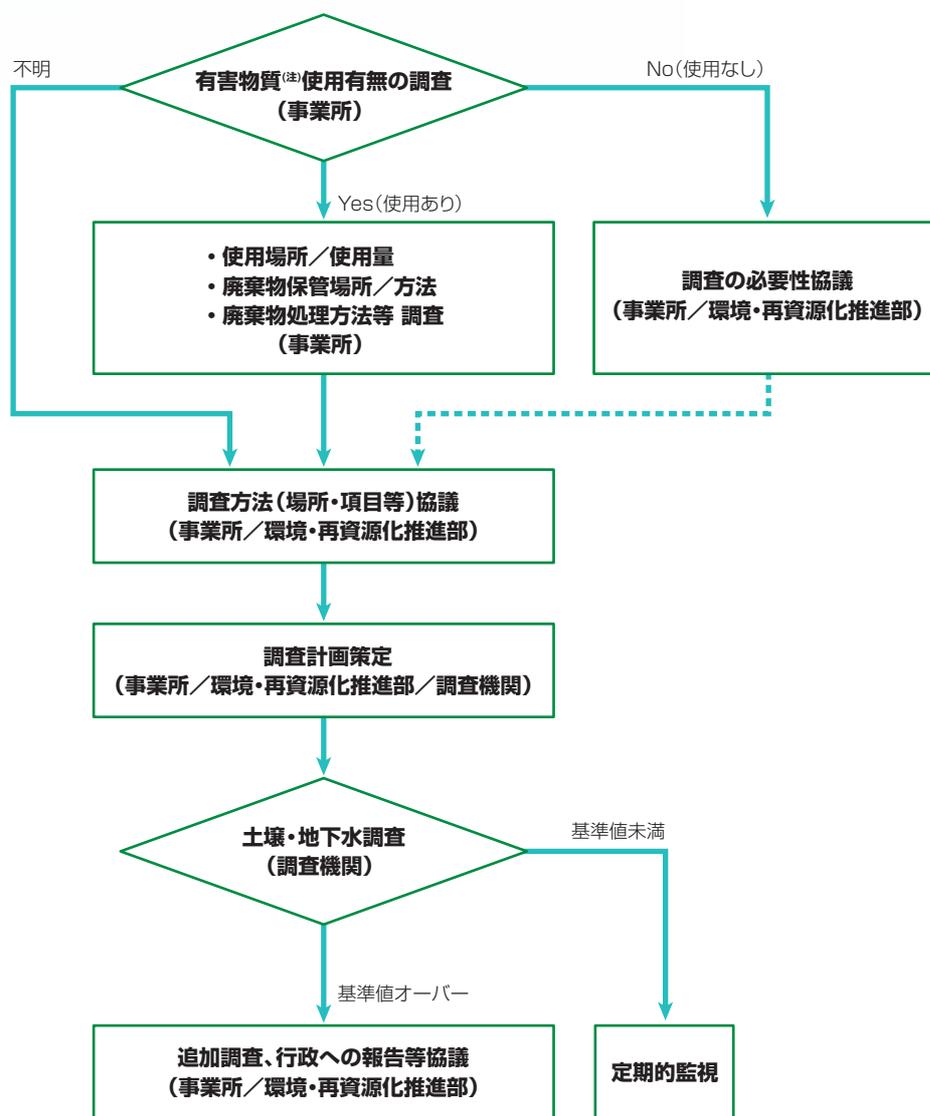
当社グループでは、化学物質に関する法規制やデータおよび情報を管理するため、「化学物質総合管理システム」の導入を進めています。製品を原料や化学物質に分解してシステム登録することによって、製品ごとに環境品質、安全性、法規情報などのデータを容易に確認することができます。また、国内外の法規制に対応し、製品のGHS分類を自動化して各国の法規要件を満たしたGHSラベルやMSDSの発行が可能です。

今後もREACHなどのグローバルな法規制やグリーン調達などに対応するため、化学物質総合管理システムの進化を図っていきます。

： 当社グループ国内事業所を対象に
 調査と対策を進めています。

当社グループ国内事業所を対象に、土壌汚染対策法で定める25有害物質の使用履歴を調査し、その結果に基づき、次に示すフローで土壌・地下水調査を進めています。

土壌・地下水調査の進め方



(注) 土壌汚染対策法で定める25物質

使用履歴のある有害物質について、その使用方法、使用場所、廃棄場所等の情報を勘案し、土壌・地下水調査を実施した結果、次の工場で土壌汚染対策法等で定める基準を超える地点があることがわかり、対応を進めています。

● 佐野プラスチック(株)跡地の土壌・地下水汚染について

佐野プラスチック(株)^(注1)の工場建屋解体に伴い、敷地内全域を対象に概況調査として土壌および地下水の調査を行いました(2006年12月より実施)。その結果、土壌および地下水中に基準値を超えるトリクロロエチレン等が検出され、さらに敷地周辺の地下水調査では、一部の井戸水から同じく基準値を超えるトリクロロエチレン等が検出されました^(注2)。工場操業時、樹脂調合槽の洗浄に用いていたトリクロロエチレンについて、不適切な取り扱いがあったものと思われます。

調査結果については、直ちに地元行政に報告するとともに、周辺自治会に説明し、特に、井戸水の飲用について注意を喚起すべく周知を図りました。なお、これまでのところ住民の方の健康被害は確認されていません。

その後、敷地全体の平面方向および深さ方向の汚染状況を把握するため、詳細調査を行いました^(注3)。調査結果に基づき、浄化工事の工法を検討した結果、最終的に一部土壌の掘削除去と還元分解法による原位置浄化を組み合わせた工法を選択しました。浄化工事は2008年2月に開始し、2009年5月完了予定で進めています。なお、周辺住民の方を対象に、工事開始前に説明会を、また工事中に見学会を開催し、コミュニケーションの向上に努めています。

(注1) 栃木県佐野市久保町213番地。当社グループ会社として1968年8月より2002年6月までプラスチック成形品を生産。2002年8月工場閉鎖し、現在清算中。

(注2) 井戸水からトリクロロエチレンを最大0.75mg/L(基準値0.03mg/L)、シス-1,2-ジクロロエチレンを最大0.62mg/L(基準値0.04mg/L)検出(2008年7月24日採水)。

(注3) 土壌からトリクロロエチレンが最大1.3mg/L(基準値0.03mg/L)、シス-1,2-ジクロロエチレンが最大11.0mg/L(基準値0.04mg/L)、地下水からトリクロロエチレンが最大300mg/L、シス-1,2-ジクロロエチレンが最大190mg/L、ほかに1,1-ジクロロエチレンおよびテトラクロロエチレンが基準値を超えて検出。



浄化工事全景



住民見学会

● 奈良工場の土壌汚染について

工場内雨水側溝の堆積汚泥より基準値を超える鉛が検出されました(2008年1月)^(注4)。雨水は奈良工場が立地する工業団地共用の調整池に流入しているため、団地運営協議会に報告し、調整池の調査を行いました。その結果、池の底質に鉛濃度の高い箇所があることが判明したため^(注5)、団地および行政へ報告し、善後策について協議を進めています。

(注4) 含有試験で最大638mg/kg(底質について鉛含有に関する法的基準はないが、土壌汚染対策法での含有基準は150mg/kg以下である。)

(注5) 含有試験で最大260mg/kg(同上)

● 鹿沼工場の土壌汚染について

工場内の廃液タンク近傍の土壌より基準値を超えるほう素が検出されました(2008年3月)^(注6)。その後の詳細調査により地下水からは検出されませんでした。今後観測井戸にて継続監視するとともに、土壌汚染範囲の確定と対応について検討します。

(注6) 溶出試験で最大3.8mg/L(基準値1mg/L)(2008年7月18日採取)。

住友ベークライトグループは
常に環境活動のレベルアップを目指します。

活動の歩み

西暦	住友ベークライトグループの取り組み	社会の動き
1969年	・公害対策事務局を設置	
1973年	・環境管理部を設置 ・国内社内事業所の環境監査を開始	
1974年	・各事業所に環境管理担当課を設置	
1978年	・国内関係会社の環境監査を開始	
1987年		・オゾン層破壊物質に関するモントリオール議定書採択
1990年	・環境問題対策委員会を設置 担当役員を任命	
1991年	・再資源化技術対策室を設置	・再生資源の利用の促進に関する法律制定
1992年	・住ベリサイクル(株)を設立	・「環境と開発に関する国連会議」(地球サミット)開催 リオ宣言、アジェンダ21採択
1993年	・「環境・安全に関するボランティア・プラン(自主計画)」を策定 ・環境・安全管理規程を制定 ・海外関係会社の環境監査を開始	・環境基本法制定
1994年	・特定フロンおよび1,1,1-トリクロロエタンの使用全廃	
1995年	・レスポンシブル・ケア委員会を設置 ・日本レスポンシブル・ケア協議会に設立メンバーとして加盟	・日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)設立 ・容器包装リサイクル法制定
1997年	・「環境・安全」に関する経営方針を見直し ・宇都宮工場およびスミトモ・ベークライト・シンガポールがISO14001の認証を取得	・気候変動枠組条約第3回締約国会議(COP3)で京都議定書採択
1998年	・第1回「環境活動レポート」を発行	
1999年	・住友ベークライト全工場でISO14001認証取得	・化管法制定 ・ダイオキシン類対策特別措置法制定
2000年	・環境会計を導入	・循環型社会形成推進基本法制定
2001年	・環境報告書を発行(第三者審査を受審)	・PCB特措法制定
2002年	・環境報告書の対象事業所を国内関係会社に拡大 ・東京化工品(株)がリデュース・リユース・リサイクル推進功労者表彰を受賞 ・リスクマネジメント委員会を設置	・土壌汚染対策法制定 ・COP3京都議定書受諾 ・「持続可能な開発に関する世界首脳会議」開催 ヨハネスブルグ宣言採択
2003年	・ゼロエミッション工場の第1号として山六化成工業(株)を認定 ・コンプライアンス委員会を設置	・建築基準法改正(シックハウス対策)
2004年	・静岡工場にコージェネレーションシステムを導入	・大気汚染防止法改正(VOC排出抑制)
2005年	・社会的側面の記事を充実させ、「環境・社会報告書」に改めて発行 ・海外でのゼロエミッション工場第1号として台湾住友培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(7月現在)	

青字は世界の動き

今後の活動について

住友ベークライトは、早くから環境問題に注目し活動を進めてきました。1995年には日本レスポンシブル・ケア協議会設立メンバーとして加盟し、会社の経営方針に「環境・社会適合性の高い経営」を掲げ、全社で環境保全活動に取り組んでいます。全社的な環境経営のしくみをさらに強化するためにMFCA(マテリアルフローコスト会計)の手法を取り入れた資源生産性の最大化や、EU REACHなど化学物質管理の国際化に対応するために化学物質総合管理システムの導入を進めていきます。



環境・再資源化推進部長
中村 幸一

： 私たちは、お互いの人格・人権を尊重し、明るく ： 働きやすい職場づくりに努力します。

私たちは、多様な価値観と豊かな個性をもった従業員が協力しあい、一人ひとりの従業員が自己実現を可能とするような、そして物心両面において豊かさを実感できるような職場をつくりあげていきたいと考えています。

そのためには、私たちは国際的基準での人権を相互に認識し合い、国籍・民族・宗教・思想・信条・皮膚の色・年齢・性差・配偶者の有無・健康状態・身体的あるいは精神的ハンディキャップに起因するいかなる差別も行いません。

具体的行動/活動

- ①住友ベークライトは、適宜職制を通じて経営状況に関する情報を提供します。
- ②提案制度、小集団活動等に積極的に参加し、職場の改善活動を通じて快適な職場づくりに努めます。
- ③職場内の親睦を図り、働く仲間の信頼関係を醸成します。
- ④良好な労使関係の維持向上を図り、労使協力して快適な職場づくりに取り組みます。
- ⑤社内外を通じて、人種、国籍、民族、性別、年齢、宗教、思想・信条、学歴、健康状態等いかなる差別も行いません。
- ⑥「セクハラ防止に向けて(手引き)」を順守し、セクシャルハラスメントは行いません。

「私たちの行動指針」から一部抜粋

グループ社員の行動指針

当社は、世界15カ国・30拠点でグローバルに事業を展開しています。グループ全従業員数は約9,000人で、日本国内に約3,500人、海外で活躍するナショナルスタッフは、日本国内の1.5倍の約5,500人に上ります。国内外のグループ会社では、当社の行動指針に準じた「従業員の行動指針」を制定し、全従業員への徹底を図り、コンプライアンス経営を徹底しています。特に、海外拠点においては、現地法令の順守・倫理観の徹底はもちろんのこと、それぞれの国や地域の慣習を尊重するよう努めています。

国際的優良企業を目指し、当社の海外生産・販売比率は今後さらに高まる傾向にあります。日本の拠点で働く従業員と海外の拠点で働く従業員が、分け隔てなく、人種、国籍、民族、性別、宗教を超えてお互いに信頼しあえる、明るく、働きやすい職場づくりを進めています。

高齢者雇用

2006年4月に施行された「改正高年齢者雇用安定法」に伴い、当社はそれまでの「定年再雇用嘱託員制度」を改定し、従業員が永年培ってきたさまざまな知識、技術、ノウハウを定年後もさらに活用していくしくみを整えました。

最近2年間の定年退職者数と再雇用の状況

	2006年度	2007年度
定年退職者数	60人	67人
再雇用嘱託員数	27人	40人
再雇用率	45.0%	59.7%

育児への就業支援

当社は、従業員の出産・育児といったライフイベントと仕事とを両立することができる環境づくりに力を入れています。2007年には、小学校3年次終了まで利用可能な短時間勤務の導入、積立年休の出産・育児事由での使用拡大、さらには育児休暇や通院休暇の制定など一連の制度を充実させました。この改定により、育児休業取得者は増加し、しかも育児休業後は取得者全員が職場へ復帰しています。

最近2年間の育児休業取得者数と職場復帰の状況

	2006年度	2007年度
育児休業取得者数	5人	10人
職場復帰者数	5人	10人
内、短時間勤務者数	2人	5人
職場復帰率	100%	100%

障害者雇用

当社は、法令に定めるとおり障害者を雇用していくことが企業の社会的な使命ととらえて、勤労意欲のある障害者が安全に仕事ができ、かつその能力を十分に発揮できる職場づくりに努めています。

2007年7月旧筒中プラスチック工業と合併したことにより、障害者雇用率は若干低下しましたが、今まで以上に積極的に障害者雇用を推進します。



(注) 2003年度および2004年度の障害者雇用率は、小数点第3位を四捨五入していましたが、切り捨てに変更しました。

健康管理

当社は、従業員が心身ともに健康に働くことができる職場づくりを目指しています。主に、定期健康診断とその結果に基づく保健指導に重点をおいて取り組んでいますが、生活習慣病の予防に一定の効果を上げています。

一方、メンタルヘルス対策の必要性が年々高まってきていますが、当社は、電話やメールにより医師やカウンセラーに気軽に相談できるしくみを導入し、またメンタルヘルス専門医を産業医や顧問医として迎えるなど早期発見、早期治療に努めています。2007年度は、従業員全員に対して冊子「今日から始める心のセルフケア」を配布してセルフケアの必要性について啓発を行い、管理職に対しては「労働衛生コンサルタントによるラインケア研修」を実施しました。

人材育成

当社の求める人材=育てたい人材は、当社の基本方針「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。」とミッション「国際優良企業を目指すこと」を理解し、当社事業の持続的な成長に自立的に貢献できる人材です。

具体的には、次の4つが住友ベークライトの自立的人材像となります。

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

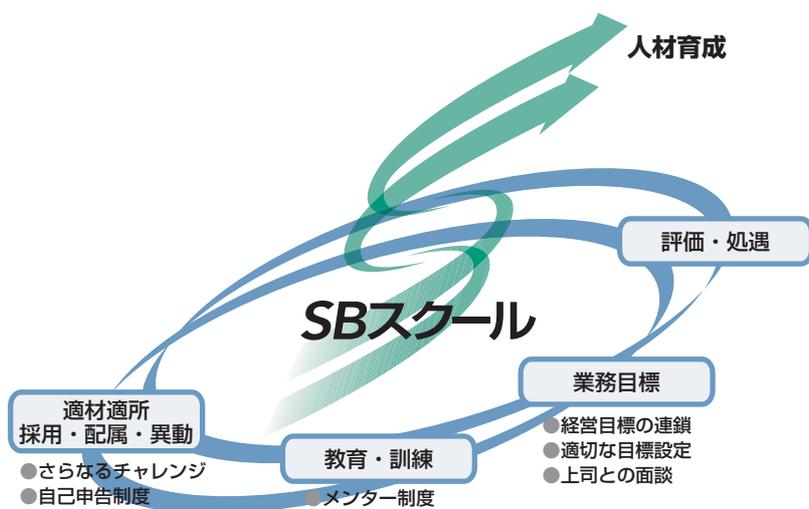
当社は、2007年9月に社内教育機関としてSBスクール(Sumitomo Bakelite school)を開校しました。生涯学習を通じて、当社グループの持続的な成長と企業価値の向上を目指し、事業活動にかかわる全部門・全階層の従業員を対象に、基本方針やコンプライアンス・人権・労働安全・品質・環境などの基本知識を確認する「全社員教育」をはじめ、必要な教育訓練を企画し、体系的かつ計画的に実施しています。昨年9月の開校から2008年7月までの期間に、延べ24,000人の従業員が、59,000時間の教育を受講しました。今年度も、各人の知識、スキルアップにつながるさまざまな教育プログラムを実施していきます。

日常業務を通じた育成(OJT)の手段としては、業務目標制度を導入しています。上司との面談を通じた目標の設定、目標達成のための実行、実績の確認、結果の次への活用、というように半年毎にPDCA(Plan Do Check Action)の一連のマネジメントサイクルを回しています。上司との面談は、目標設定・中間・成果確認とそれぞれのタイミングで実施され、対話と指導により、個人の業務遂行能力は確実に高まり、さらに部門業績の向上を目指しています。

また、社員の現在の担当業務に対する適性を把握し、各人の能力がフルに発揮できる業務分野への配置を可能にすべく、自己申告制度を導入しています。ジョブローテーションによるキャリアアップにより、社外でも通用するプロフェッショナルの育成にも取り組んでいます。

当社は、21世紀がますますグローバル化、ボーダーレス化していく中で、「国際優良企業」として持続的に成長していくために、最も貴重な経営資源である社員一人ひとりの能力開発、人材育成に積極的に取り組んでいきます。

● SBスクールと人材育成の図



● SBスクール受講風景



生産技術講座



新入社員フォローアップ研修

● SBスクール教育訓練体系図

	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				執行役員教育	
主管者 部長				主管者教育	
課長				新任課長教育*	
主事・技師 (職班長) (リーダー)	基本方針・行動指針 コンプライアンス 安全 品質・環境 CS(顧客満足度向上) 職場の整理整頓 職場の人権 メンタルヘルス	<基礎・専門教育> CSマーケティング 法務、労務、 経理、与信、IT、 知的財産、環境、 品質、生産技術、 SBPS、技術	<ul style="list-style-type: none"> ● 英文Eメールライティング(基礎・応用) ● ロジカルシンキング ● プレゼンテーション ● キャッシュフロー ● 計数マネジメント ● ビジネス文書の書き方 ● 顧客対応力向上 	新任管理社員教育	自己啓発英語教育 通信教育
6年目				現場リーダー教育	
2年目				中堅社員教育	
新入社員				入社3年目教育	
				フォローアップ教育 新入社員教育	

*未受講の課長級社員にはフォローアップを実施

- ： 地域や職場の環境をさらに向上させ、
- ： 従業員の安全を守るための活動を続けています。

環境監査

毎年、国内の事業所およびグループ会社の「環境・安全」監査を実施しています。さらに、1993年からは、アジア地域の海外関係会社も対象に含めて活動を拡大しています。また、各事業所においては、ISO14001に基づく環境マネジメントシステムに従い、定期的に内部監査を実施し、システムの維持・改善を図っています。



環境・再資源化推進部による「環境・安全」監査

環境教育

環境問題や化学物質への理解をさらに深めるため、全社員を対象にSBスクール(eラーニング)を実施しています。各事業所では、計画的かつ継続的に各階層の社員に、環境や化学物質に関する教育を行っています。主な内容として、関係する法令・規則、会社(事業所)を取り巻く環境問題、事業所および各部門における環境方針・環境目標、危険物・有機溶剤・毒劇物の取り扱い、MSDSに基づく化学物質の取り扱い等があります。今後も全社員対象のeラーニングと各事業所の教育・訓練を並行して進めます。



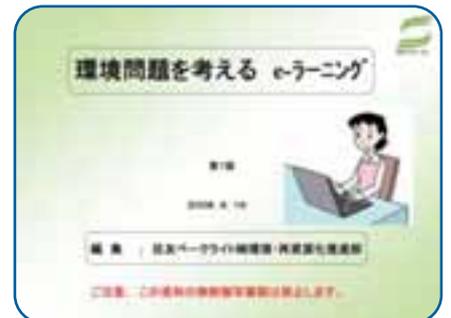
環境教育(九州ベークライト工業(株))



環境教育(スミトモ・ベークライト・シンガポール Pte. Ltd.)



省エネ教育(静岡工場)



eラーニング

： 無事故・無災害を目指し、全てのステークホルダーに
 信託されるものづくりを進めます。

従業員の安全を確保し、地域社会の信頼を維持し、お客様に製品を安定してお届けし続けるためには、火災・爆発、環境への有害物質の漏えいなどを防止することが不可欠です。各事業所では、それぞれの生産形態に応じた防災計画をたて、事故を未然に防ぐための設備の点検、従業員教育を行うとともに、万一事故が発生した場合に備えて被害の最小化のための対策と訓練を行っています。

各事業所での活動例をご紹介します。



初期消火訓練(静岡工場)



吹出し訓練(静岡工場)



尼崎市自衛消防隊操法大会(尼崎工場)



五條消防署との合同消火訓練(奈良工場)



薬品漏えい回収訓練(秋田住友バーク(株))



防災訓練(九州バークライト工業(株))



救護法講習会(神戸基礎研究所)

： 従来から行っている教育訓練に加えて、設備のリスク
： 低減対策を進め、健康で明るい職場をつくります。

当社グループは、かねてより安全衛生活動を労使が協力して推進してきました。危険予知訓練、指差呼称、ヒヤリハット、快適職場づくりなどに加えて、近年では5S活動を再度見直して力を入れています。しかしながらこのように対策をとってきたものの、死亡事故寸前の大きな災害が発生しており、期待した効果が上がっていないのが現実です。この状況を打破するため、従来の教育訓練に加えて設備そのものへの対策を強化するため、2006年10月に「機械設備の安全に関する基準」を社内基準として定め、国際機械安全規格を指針として設備のリスク低減対策を進めています。具体的には国内グループ全事業所で、既存設備を対象にリスクアセスメントを行い、リスクの高い設備を抽出して、リスクを低減する取り組みを始めています。また、2007年4月から国内グループ主要8事業所で安全衛生マネジメントシステムOHSAS18001の認証取得準備を始めています。今まで行ってきた教育訓練に加えて国際規格による設備対策を行い、さらに安全衛生マネジメントシステムにより継続的に改善することで、労働災害発生の可能性やそれに伴う経営リスクの低減に取り組んでいます。設備リスク低減対策を計画的に実行することによって安全な職場づくりを進めています。

関係会社を含めた労働災害発生件数と度数率の推移を表に示します。2007年の労働災害発生件数は、前年比25%減少しましたが、例年レベルで推移しています。度数率については、旧筒中プラスチック工業での災害が多く発生し、6年前の水準に戻りました。

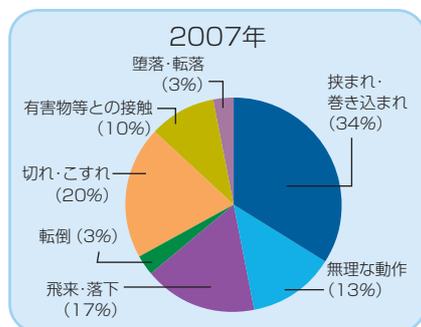


(注) 1. 集計対象は13ページ記載の国内全事業所で、2006年までは社外工を含む全従業員です。度数率に合わせて2007年から社外工を除いています。
2. 対象期間は各年とも1～12月。

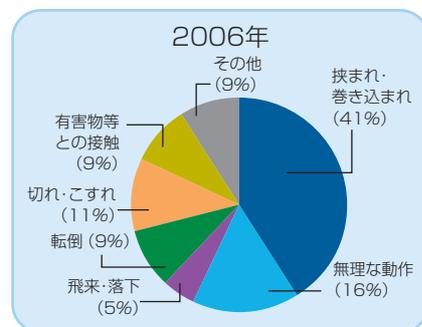


*度数率=(死傷者数/延実労働時間数)×1,000,000
(注) 1. 集計対象は13ページ記載の国内全事業所で、社外工を除いています。ただし、度数率はデータのある2003年より記載しました。
2. 対象期間は各年とも1～12月。

右のグラフは過去2年の労働災害を分類したものです。「挟まれ・巻き込まれ」は少し減りましたが、傾向は変わっていません。新たに取り組み始めている設備のリスク低減対策を促進することで目に見える効果を実現させます。



(注) 数値は1～12月の合計。



(注) 数値は1～12月の合計。

各事業所の労働安全衛生の取り組みをご紹介します。



安全衛生講座
(静岡工場)



リスクアセスメント講習
(静岡工場)



リスクアセスメント教育
(静岡工場)



リスクアセスメント監督者教育
(九州ベークライト工業(株))



作業環境測定
(九州ベークライト工業(株))



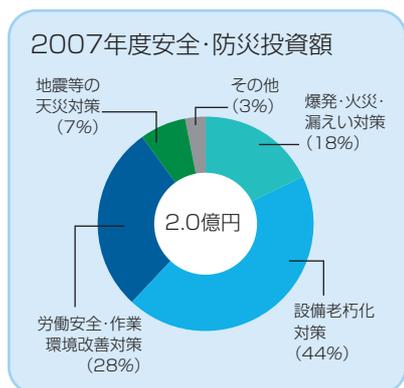
新規導入設備の安全教育
(尼崎工場)



粉砕機への安全対策
(尼崎工場)

安全防災対策投資

当社グループは安全防災対策に継続的に投資しています。2007年度は、労働安全・作業環境改善対策、設備老朽化対策を中心に約2.0億円を投資しました。当社グループの1999年度からの累積投資額は約17億円になります。



(注) 集計対象は13ページ記載の国内全事業所。



(注) 集計対象は13ページ記載の国内全事業所。

- 住友ベークライトは、お客様が満足し、かつ安心して使用していただける
- 製品とサービスを提供するために、全社レベルで品質管理活動に取り組んでいます。

● 当社の品質保証体制

当社は製品企画、製品設計、生産準備、生産、販売サービスの全プロセスで、関連部門が協力して実施するしくみをつくって、品質の維持向上を図ることにより、お客様が満足し、安心して使っていただける製品を提供することに努めています。

● 品質マネジメントシステム

当社および当社グループの国内外事業所ではISO9001を基本とする品質マネジメントシステムを構築し、認証を取得しています。また医療用具では、ISO9001に医療用具の追加要求事項を加えた国際規格ISO13485の認証を取得しています。さらに自動車向け製品でも同様に、自動車産業向けの固有要求事項をISO9001に付加した国際規格ISO/TS16949の認証取得に取り組んでいます。2008年7月末時点で品質マネジメントの認証取得済み事業所は、当社と国内グループ会社で17事業所、海外グループ会社で19社、計36拠点になります。

● 今年度の品質管理方針

当社および当社グループの全員が、品質マネジメントシステムをベースにして、品質保証の取り組みを組織的に実施するため、以下のとおり品質管理方針を定めています。

<基本方針>

当社グループ全員が顧客の視点で、商品、サービスの提供に努め、市場の変化に先がけた柔軟な事業構造への進化を続ける。

<取り組み>

1. 顧客満足度のレベルアップ
2. 製品品質リスクの低減・回避
3. 自工程品質保証
4. 失敗コストの削減

以下に、取り組みの概要を紹介します。

● 顧客満足度のレベルアップの取り組み

お客様の真の要求事項を的確に把握し、設計・開発、生産、品質保証、販売・サービスの各活動に反映させ、お客様が求める製品をタイムリーに提供する取り組みを進めています。

● 製品品質リスクの低減・回避の取り組み

①設計・開発から生産、販売に至る過程でリスク分析を実施し、製品品質リスクを低減・回避する取り組みを進めています。新製品開発、特に、設計・開発と製品化の段階では、より完成度の高い製品設計と工程設計を実現するために、原材料、設計、製造工程に関するFMEA(Failure Mode and Effect Analysis:故障モードと影響解析)、製品化プロセスの業務に関するリスク分析などを実施し、リスク低減・回避策を事前に盛り込ん

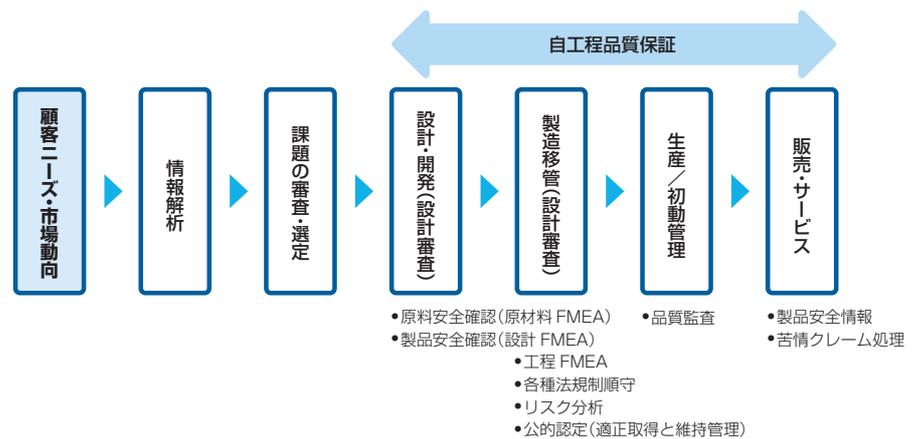


でいます。また、お客様の要求事項を満足する設計かどうか、製品安全が確保されているかどうかなどを点検するために、設計審査を行っています。

- ②当社は製品安全を確保するために、品質監査を定期的を実施し、品質管理活動、製品安全対策に関して、全社的に啓発活動を行っています。
- ③お客様からの苦情・クレーム情報は、全社レベルの品質情報システムを介して、社内関係部門に遅滞無く配信され共有化されます。関係部門では、これらの情報などをもとに真の原因を究明し、再発防止と水平展開に努めています。また、このシステムをさらに拡充させるため、リニューアルを進めています。
- ④当社では、製品の安全性を確保するため、公的認証を取得している製品が数多くあり、今後お客様に提供する新製品も、必要に応じて該当する認証を取得します。認証の適正取得と維持管理のしくみをさらに強化・充実させ、実行していきます。
- ⑤お客様が当社製品をご使用するに際して、より正しく安全にご使用いただくため、当社では、製品安全データシート(MSDS)の発行、製品カタログ・取扱説明書などの情報提供に努めています。

● 自工程品質保証の取り組み

当社は、日常の生産活動においてトヨタ生産方式を導入し、当社独自のSBPS(住友ベークライト生産方式)活動を通じて品質改善を進めています。SBPSの基本理念の1つである自工程品質保証(不良を次の工程に流さない)活動は、生産工程だけではなく、原材料調達、設計・開発、品質保証・検査、販売・サービスの各プロセスで、継続的に進めています。



当社は品質保証部門だけでなく、設計・開発、調達、製造、営業など全社組織が一体となって品質保証体制の見直し、強化を進めることにより、当社製品の品質リスクを低減・回避し、お客様が満足し、かつ安心してご使用いただける製品とサービスの提供に努めます。



SBPS活動風景(静岡工場)

- 住友ベークライトグループ各社は、
- 地域社会との交流を積極的に進めています。

海外



地域貢献委員会(SRC)に参加し、周辺地域の生活向上を目指した活動を行っています。(スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.)



社会貢献活動の一環として従業員が孤児院を慰問し、室内掃除や内装塗装等を行いました。さらに地域の献血活動にも協力しました。(スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.)

国内



さまざまな地域貢献活動を行っています。工場、寮周辺の清掃、近くの河川の清掃だけでなく地域と協力した不法投棄撲滅運動も展開しました。(静岡工場)



地域住民の工場見学会等を行い、積極的な対話を進めています。(尼崎工場)

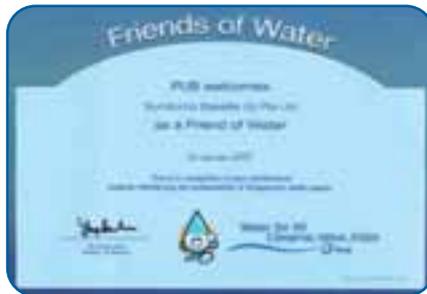


工場周辺の清掃活動を行いました。(奈良工場)

表彰



静岡県産業廃棄物協会の総会において平成19年度産業廃棄物適正処理推進功労者として、静岡県知事より知事褒章を授与されました。(静岡工場)



工場で以前から継続して実施している水道蛇口の流量制限対策に対しシンガポール電力用水供給局(PUB)から表彰を受けました。(スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.)



危険物施設の新設・改造等の法令順守、日常の危険物管理および防災体制が優れた事業所として関東甲信越危険物安全協会より表彰されました。(宇都宮工場)

環境苦情への対応

近隣住民の苦情には迅速に対応しています。

分類	発生年月	事業所	苦情の内容	原因と対応
臭気	2007年10月	静岡工場	近隣企業から強い薬品臭がするとの通報あり。	先方を訪問したが時間経過のため臭気を確認できず。次回発生時に直ちに訪問、臭気確認し、原因究明と対策を実施する。
臭気	2008年3月	アートライト工業(株)	近隣住民より薬品臭がするとの通報あり。	塗布ラインの乾燥機内ガスが住宅方向に放出した。ダクト位置の変更と排気風量を調整した。その後苦情なし。
騒音	2007年9月	尼崎工場	近隣住民より「夜間に断続的なスピーカー音がするため、十分な睡眠を取れない住民がいる」との通報あり。	9V工場の音声アラームの可能性が高いと判断。スピーカーの向きと音声ボリュームを下げ調整して良好となった。
騒音	2007年9月	秋田住友ベーク(株)	近隣住民から轟音がするとの通報あり。	年1回の蒸気ボイラー燃焼テストで、蒸気を大気中にパージテストした際に発生するパージ音が原因。次回から屋外でのパージは中止する。
その他	2007年5月	(株)ワイ・テックス	舗道上に当社からの漏水による水溜りがあり、冬場に凍結する危険であるので、早急に補修等の対策を実施するよう役所から要請あり。	調整池付近のコンクリート角の継ぎ目が老朽化で亀裂が入ったのが原因。漏水箇所から歩道に流れ込まないように排水溝にグレーチングを設置した。
その他	2007年7月	秋田住友ベーク(株)	不法投棄されたゴミの中に当社宛ての封筒が入っており処理の要請あり。	即日、投棄現場を確認し処分した。
その他	2007年8月	静岡工場	近隣住民より、構内樹木の消毒時期の変更要請あり。	桜の毛虫退治は発生時に駆除消毒が必要であり、時期の変更は難しいと説明し了解された。
その他	2007年9月	(株)ワイ・テックス	工場敷地斜面に雑草が茂り見栄えが悪いので対応するよう近隣住民から苦情あり。	斜面の刈り取りは十分ではなかったため、見栄えの悪い部分について刈り取りを実施した。



「環境・社会報告書 2008」に対する独立第三者の審査報告書

平成 20 年 9 月 5 日

住友ベークライト株式会社

代表取締役社長 小川 喜太郎 殿

KPMGあずさサステナビリティ株式会社
東京都新宿区津久戸町1番2号

代表取締役 大木 仁一

代表取締役 魚住 隆太
(登録禁止管理職、環境計量士、公認会計士)

1. 審査目的及び対象範囲

当社は、住友ベークライト株式会社(以下、「会社」という。)が作成した「環境・社会報告書 2008」(以下、「環境・社会報告書」という。)について審査を行った。審査の目的は、環境・社会報告書に記載されている、平成 19 年 4 月 1 日から平成 20 年 3 月 31 日までの対象とした環境・社会パフォーマンス指標及び環境会計指標(以下、「指標」という。)が、会社の定める基準に従い、重要な点において、合理的に把握、集計、開示され、かつ、重要なサステナビリティ情報が漏れなく開示されているかについて結論を表明することである。

環境・社会報告書の作成責任は会社の経営者にあり、当社の責任は独立した立場から指標の信頼性に関する結論を表明することにある。

2. 審査手続

当社の実施した主な手続は以下のとおりである。

- ・ 環境・社会報告書の作成・開示方針についての質問
- ・ 指標に関して会社の定める基準の検討
- ・ 指標の把握方法及び集計フローについての質問並びに内部統制の整備・運用状況の評価
- ・ 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、サンプリングによる原始証憑との照合並びに再計算の実施
- ・ 鹿沼工場における現地審査
- ・ 「サステナビリティ報告書審査・登録マーク付与基準」(http://www.j-sus.org/kitai_pdf/ogohuya.pdf)(サステナビリティ情報審査協会)に記載されている重要なサステナビリティ情報が漏れなく開示されているかについて、質問及び内部資料等の閲覧により検討
- ・ 指標の表示の妥当性に関する検討

当社の審査は、「環境報告書審査基準案」(平成 16 年 3 月 環境省)及び「サステナビリティ情報審査実施指針」(平成 20 年 2 月改訂版 サステナビリティ情報審査協会)に準拠して実施した。

3. 審査の結論

環境・社会報告書に記載されている指標が、会社の定める基準に従って重要な点において合理的に把握、集計、開示されていない、または、重要なサステナビリティ情報が漏れなく開示されていないと認められる事項は見られなかった。

会社と当社または審査人との間には、環境報告書審査基準案及び「サステナビリティ情報審査協会 倫理規程」(平成 19 年 12 月)に規定される利害関係はない。

以上

審査担当者のコメント

今回、貴社グループにおける土壌・地下水汚染の調査・対応フローとともに、調査の結果や有害物質が検出された事業所における対応について記載されています。また、労働安全衛生に対する取り組みやパフォーマンスに関する記載も充実しており、それ以外の社会パフォーマンス指標の開示も前回の環境・社会報告書と比べて増えています。

しかし、社会的側面の開示情報はまだまだ十分とは言えません。今後の社会的側面の報告の充実のためには、貴社グループやそのステークホルダーにとっての情報の重要性を十分に考慮しながら、開示すべき社会的側面の情報を吟味する必要があります。

また、貴社グループは、国内事業所のCO₂排出量よりも海外事業所の排出量のほうが大きく、従業員も国内より海外のほうが多いというように、CSRの取り組みの上でも海外の重要性が高いと言えます。しかし、環境・社会報告書での記載は国内での取り組みに関する記載がほとんどです。海外での取り組みや実績に関する記載の充実ということも、貴社グループのCSR報告における重要な課題の1つであると考えます。



KPMGあずさサステナビリティ株式会社
アシュアランス事業部長 斎藤 和彦

： 各事業所の大気・水質にかかわる
 環境負荷データを公開します。

尼崎工場
 <大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	2.93	0.02未満
	NOx	ppm	250	55.4
	ばいじん	g/m ³ N	0.3	0.002未満

<水質>公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.9~7.8
BOD	mg/L	25	12.0
COD	mg/L	25	8.9
SS	mg/L	20	8.4
n-ヘキサン抽出物	mg/L	20	2.1

<水質>下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.7~8.7	5.1*1~8.7
BOD	mg/L	300	500*2
SS	mg/L	300	360*3
n-ヘキサン抽出物	mg/L	30	24

*1 電極部に汚物が付着したため。
 *2 厨房廃水にグリス等が流入したため。グリストラップ等の定期的手入れを実施する。
 *3 汚水排水ポンプが故障し長期間滞留したため。

鹿沼工場
 <大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	NOx	ppm	180	120
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.017

<水質>公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.6~7.5
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	1.7

奈良工場
 <大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	NOx	ppm	100	79
	ばいじん	g/m ³ N	0.10	0.01

<水質>公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.6~8.4	6.9~7.8
BOD	mg/L	50	7.3
COD	mg/L	50	4.8
SS	mg/L	20	2

静岡工場
 <大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
コーゼネボイラー	NOx	ppm	100*4	41
	ばいじん*5	g/m ³ N	0.05	0.02未満

*4 NOx規制値70から100ppmに変更。
 *5 ばいじんは5年に1回測定。

<水質>公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.1~7.7
BOD	mg/L	15	2.1
SS	mg/L	30	7.2
n-ヘキサン抽出物	mg/L	3	0.5未満
フェノール類	mg/L	1	0.05未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.2

宇都宮工場
 <大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
乾燥炉	SOx	m ³ N/h	1.22	0.019以下
	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.001以下

<水質>公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.6~7.9
BOD	mg/L	25	0.7
COD	mg/L	25	3.6
SS	mg/L	25	1未満
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	1未満

津工場

<大気> 該当施設なし

<水質> 下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.0~9.0	6.4~7.7
BOD	mg/L	600	40
n-ヘキサン抽出物(鉱油類)	mg/L	5	0.6
n-ヘキサン抽出物(動植物油類)	mg/L	30	4.2
SS	mg/L	600	43
全窒素	mg/L	240	8.3
全りん	mg/L	32	0.41
アンモニア性窒素	mg/L	380	7.0
硝酸性窒素および亜硝酸性窒素	mg/L	380	0.8

基礎研究所

<大気> 該当施設なし

<水質> 下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5~9	7.3~8.5
全シアン	mg/L	1	0.1未満
フェノール類	mg/L	0.5	0.05未満
ほう素およびその化合物	mg/L	10	1未満
ふっ素およびその化合物	mg/L	8	1未満
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	1未満
ジクロロメタン	mg/L	0.2	0.02未満
1,2-ジクロロエタン	mg/L	0.04	0.004未満

神戸基礎研究所

<大気> 該当施設なし

<水質> 下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5~9	7.2~7.8
BOD	mg/L	2,000	1
SS	mg/L	2,000	3
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	1.0未満

秋田住友ベーク(株)

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	3.18	0.30
	NOx	ppm	110	42
	ばいじん	g/m ³ N	0.09	0.01未満

〈水質〉公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6.0~8.5	6.8~7.5
BOD	mg/L	30	26.0
COD	mg/L	30	18.0
SS	mg/L	40	10.0
フェノール類	mg/L	0.5	0.02
銅	mg/L	1.0	0.55
シアン化合物	mg/L	0.1	0.01未満
鉛およびその化合物	mg/L	0.1	0.01未満
溶解性マンガン	mg/L	5	0.03未満

アートライト工業(株)

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	4.38	0.06
	NOx	ppm	180	92
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.004

〈水質〉公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.0~7.7
BOD	mg/L	160	2.0
COD	mg/L	30	3.3
COD(総量)	kg/日	27.1	0.3
SS	mg/L	200	5未満
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	2未満
フェノール類	mg/L	5	1未満
全窒素	mg/L	40	5.9
全りん	mg/L	2	0.040

住ベテクノプラスチック(株)本社工場

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.8~8.6
BOD	mg/L	20	11.6
SS	mg/L	50	20

山六化成工業(株)

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.1
BOD	mg/L	25	2
COD	mg/L	25	4
SS	mg/L	90	2
フェノール類	mg/L	5	0.01未満

九州ベークライト工業(株)

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	0.63	0.21
	NOx	ppm	180	64
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.030

〈水質〉公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.9~7.6
BOD	mg/L	160*6	20.0
COD	mg/L	80*6	19.0
SS	mg/L	100*6	不検出
n-ヘキサン抽出物(鉱物油)	mg/L	2.5*6	不検出

*6 2007/12より直方市と公害防止協定の見直しを図り、規制値が緩和。

デコラニット(株)鈴鹿事業所

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	3.57	0.11
	NOx	ppm	150	102
	ばいじん	g/m ³ N	0.25	0.005未満

〈水質〉公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	6.8~7.4
BOD	mg/L	130	10
COD	mg/L	130	9
SS	mg/L	130	2

(株)キョードー

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉公共用水域への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8~8.6	7.5~8.2
BOD	mg/L	25	不検出
COD	mg/L	25	2
SS	mg/L	90	不検出

- (注) 1. 大気関係の施設について、規制対象施設が複数ある場合は、排ガス量が最も多い施設について記載しました。
 2. 規制値について、条例、地域協定、行政指導等のうち最も厳しい値を記載しました。
 3. 実測値は、2007年度における最大値を記載しました。なお、pHについては最小値~最大値を記載しています。
 4. 実測値で未満とあるのは、定量下限値未満を示します。実測値で不検出とあるのは、検出下限値未満を示します。

： 海外関係会社の大気・水質にかかわる
 環境負荷データを公開します。

スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.(シンガポール)

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	6.0~7.9
BOD	mg/L	400	90
COD	mg/L	600	230
SS	mg/L	400	36
フェノール類	mg/L	0.5	0.02
温度	℃	45	29
塩素	mg/L	1,000	35
硫酸塩	mg/L	1,000	23
硫黄	mg/L	1	0.1
シアン化合物	mg/L	2	0.01
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	30	6
油分	mg/L	60	1未満
砒素およびその化合物	mg/L	5	1未満
バリウム	mg/L	10	1未満
すす	mg/L	10	1未満
溶解性鉄	mg/L	50	1
ベリリウム	mg/L	5	1未満
ほう素	mg/L	5	1未満
溶解性マンガン	mg/L	10	1未満
カドミウム	mg/L	1	0.1未満
クロム	mg/L	5	1未満
銅	mg/L	5	1未満
鉛	mg/L	5	1未満
水銀	mg/L	0.5	0.01未満
ニッケル	mg/L	10	1未満
セレン	mg/L	10	1未満
銀	mg/L	5	1未満
亜鉛	mg/L	10	1未満

SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd.(マレーシア)

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
排ガス 燃焼装置	SOx	g/m ³ N	0.2	0.070
	NOx	g/m ³ N	2.0	0.030
	ばいじん	g/m ³ N	0.4	0.100

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.5~9.0	5.6~8.0
BOD	mg/L	50	45
COD	mg/L	100	98
SS	mg/L	100	13
フェノール類	mg/L	1.0	0.1未満
温度	℃	40	29.9
水銀	mg/L	0.05	0.02未満
カドミウム	mg/L	0.02	0.01未満
六価クロム化合物	mg/L	0.05	0.05未満
砒素	mg/L	0.10	0.05未満
シアン化合物	mg/L	0.10	0.05未満
鉛	mg/L	0.5	0.05未満
三価クロム化合物	mg/L	1.0	0.1未満
銅	mg/L	1.0	0.14
溶解性マンガン	mg/L	1.0	0.10
ニッケル	mg/L	1.0	0.1未満
すす	mg/L	1.0	0.5未満
亜鉛	mg/L	1.0	0.9
ほう素	mg/L	4.0	0.2
溶解性鉄	mg/L	5.0	2.0
塩素	mg/L	2.0	0.1未満
硫黄	mg/L	0.50	0.4未満
油分	mg/L	10.0	5未満

P.T.インドフェリン・ジャヤ(インドネシア)

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	6.8~8.3
BOD	mg/L	100	38
COD	mg/L	300	75
SS	mg/L	100	42
全窒素	mg/L	30	8.7
フェノール類	mg/L	1	0.17

P.T. SBPインドネシア(インドネシア)

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
温度	℃	40	30
総溶解固形分	mg/L	4,000	228
SS	mg/L	400	20
pH	—	5.5~9.5	7.0~7.3
鉄	mg/L	10	0.06未満
マンガン	mg/L	4	0.02未満
バリウム	mg/L	4	0.1未満
銅	mg/L	4	0.02未満
亜鉛	mg/L	10	0.07
六価クロム	mg/L	0.2	0.01未満
クロム化合物	mg/L	1	0.02未満
カドミウム	mg/L	0.1	0.003未満
水銀	mg/L	0.004	0.0005未満
鉛	mg/L	0.2	0.01未満
すす	mg/L	4	0.4未満
砒素	mg/L	0.2	0.005未満
セレン	mg/L	0.1	0.002未満
ニッケル	mg/L	0.4	0.02未満
コバルト	mg/L	0.8	0.02未満
シアン	mg/L	0.1	0.005未満
硫化水素	mg/L	0.1	不検出
ふっ素	mg/L	4	0.48
塩素	mg/L	2	0.08
アンモニア性窒素	mg/L	2	0.07
硝酸性窒素	mg/L	40	1.5
亜硝酸性窒素	mg/L	2	0.41
BOD	mg/L	200	21
COD	mg/L	400	59
MBAS(洗剤)	mg/L	10	0.25
フェノール類	mg/L	1	0.001未満
油分	mg/L	10	0.2未満

台湾住友培科股份有限公司(台湾)

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	7.3~7.8
COD	mg/L	600	187
SS	mg/L	300	58

N.V.スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.(ベルギー)

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	NOx	mg/m ³ N	425	95

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	6.2~7.5
COD	mg/L	136	15未満
SS	mg/L	1,000	10未満
TOC	mg/L	50	1.5
フェノール類	mg/L	3	1未満
ヘット酸	mg/L	3	0.1未満
ヘキサクロロシクロペンタジエン	mg/L	0.005	0.005未満
モノクロロベンゼン	mg/L	5	1未満
全窒素	mg/L	15	0.97未満
全りん	mg/L	3	0.05未満

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ), S.L.U.(スペイン)

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	mg/m ³ N	4,300	不検出
	NOx	ppm	300	50
	CO	ppm	500	4

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~10	6.9~8.7
COD	mg/L	1,500	571
SS	mg/L	750	71
フェノール類	mg/L	2	1.5
伝導度	μs/cm	5,000	3,905
全塩素	mg/L	2,000	853
全硫酸塩	mg/L	1,000	570
全りん	mg/L	50	2

スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.(ベトナム)

〈大気〉

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	CO	mg/m ³ N	1,500	110
	NOx	mg/m ³ N	2,500	19
	SOx	mg/m ³ N	1,500	43
	ばいじん	mg/m ³ N	600	3

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.5~9.0	5.5~7.13
BOD	mg/L	50	43.7
COD	mg/L	80	92.0*
SS	mg/L	100	14.0
銅	mg/L	2.0	1.7
鉛	mg/L	0.5	0.1
ニッケル	mg/L	0.5	0.3
溶解性鉄	mg/L	5.0	1.9

* 社内測定では44mg/Lでした。

デュレズ・コーポレーション(ケントン工場)(米国)

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
フェノール類	μg/L	20	10未満

デュレズ・コーポレーション(ナイアガラ工場)(米国)

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
フェノール類	lbs./日	35	1.87
排水量	百万gal./日	0.1	0.084
SS	lbs./日	75	23
溶解性有機炭素	lbs./日	800	475
りん	lbs./日	17	0.03
pH	—	5~10	5~10

デュレズ・コーポレーション(フォート・エリー工場)(カナダ)

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6.0~10.5	7.8~10.1
SS	mg/L	350	52~54
フェノール類	mg/L	1.0	1.0未満

住友倍克澳門有限公司(中国)

〈大気〉該当施設なし

〈水質〉

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	6~9	6.3~8.2
BOD	mg/L	40	31.0
COD	mg/L	150	110
総浮遊物	mg/L	60	19
油分	mg/L	15.0	10未満
フェノール	mg/L	0.5	1.2
鉛	mg/L	1.0	0.01
アルミニウム	mg/L	10.0	3未満
砒素	mg/L	1.0	0.002未満
カドミウム	mg/L	0.2	0.05未満
銅	mg/L	1.0	0.1未満
鉄	mg/L	2.0	1.2
マンガン	mg/L	2.0	0.12
水銀	mg/L	0.05	0.001未満
亜鉛	mg/L	5.0	2.4
ニッケル	mg/L	2.0	0.2未満
セレン	mg/L	0.5	0.001未満
炭素化合物	mg/L	1.0	3.4
六価クロム	mg/L	0.1	0.04
クロム	mg/L	2.0	0.2未満
硫化物	mg/L	1.0	1.6
硫酸塩	mg/L	2,000.0	18
亜硫酸塩	mg/L	1.0	0.1未満
りん	mg/L	10.0	0.11
アンモニア	mg/L	10.0	0.39
シアン化合物	mg/L	0.5	0.1未満
総窒素	mg/L	15.0	1.3
硝酸塩	mg/L	50.0	0.58
洗浄剤	mg/L	2.0	0.36
アセトアルデヒド	mg/L	1.0	0.1未満
ヘキサクロロシクロヘキサン	mg/L	2.0	0.002未満
ジクロロ・ジフェニルトリクロロエタン	mg/L	0.2	0.002未満
ペンタクロロフェノール	mg/L	1.0	0.002未満
ヘキサクロロベンゼン	mg/L	1.0	0.002未満
ヘキサクロロブタジエン	mg/L	1.5	0.002未満
四塩化炭素	mg/L	1.5	0.001未満
クロロホルム	mg/L	1.0	0.001未満
テトラクロロエチレン	mg/L	1.5	0.001未満
アルドリン	μg/L	2.0	2.0未満
エンドリン	μg/L	2.0	2.0未満
ディルドリン	μg/L	2.0	2.0未満
イソドリン	μg/L	2.0	2.0未満
重金属	mg/L	5.0	**
農薬	pg/L	0.5	**

** 今後測定を実施します。

- (注) 1. 大気関係の施設について、規制対象施設が複数ある場合は、排ガス量が最も多い施設について記載しました。
 2. 規制値について、条例、地域協定、行政指導等のうち最も厳しい値を記載しました。
 3. 実測値は、2007年度における最大値を記載しました。なお、pHについては最小値~最大値を記載しています。
 4. 実測値で未満とあるのは、定量下限値未満を示します。実測値で不検出とあるのは、検出下限値未満を示します。

住友ベークライト株式会社

● 本社

〒140-0002 東京都品川区東品川二丁目5番8号
天王洲パークサイドビル

☎ 03-5462-4111(代)

● 基礎研究所

〒245-0052 神奈川県横浜市戸塚区秋葉町495番地
☎ 045-811-1661(代) FAX. 045-812-4898

● 神戸基礎研究所、生産技術研究所

〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷一丁目1番地の5
☎ 078-992-3900(代) FAX. 078-992-3919

● 大阪事務所

〒661-8588 兵庫県尼崎市東塚口町二丁目3番47号
☎ 06-6429-6941(代) FAX. 06-6427-8055

● 名古屋事務所

〒465-0027 愛知県名古屋市名東区丁田町87番地
☎ 052-726-8351(代) FAX. 052-726-8396

● 尼崎工場

〒661-8588 兵庫県尼崎市東塚口町二丁目3番47号
☎ 06-6429-6941(代) FAX. 06-6427-8055

● 鹿沼工場

〒322-0014 栃木県鹿沼市さつき町7番1号
☎ 0289-76-2131(代) FAX. 0289-76-2135

● 奈良工場

〒637-0014 奈良県五條市住川町テクノパーク・
なら工業団地1番2号
☎ 07472-6-3111(代) FAX. 07472-6-3110

● 静岡工場、工業樹脂・成形材料工場、積層品工場

〒426-0041 静岡県藤枝市高柳2100番地
☎ 054-635-2420(代) FAX. 054-636-0294

● 宇都宮工場

〒321-3231 栃木県宇都宮市清原工業団地20番地の7
☎ 028-667-6211(代) FAX. 028-667-5519

● 津工場

〒514-0819 三重県津市高茶屋五丁目7番1号
☎ 059-234-2181(代) FAX. 059-234-8728

国内関係会社

秋田住友ベーク株式会社
筒中シート防水株式会社
株式会社キョードー
中部樹脂株式会社
株式会社ソフテック
筒中興産株式会社
関東筒中興産株式会社
西部樹脂株式会社

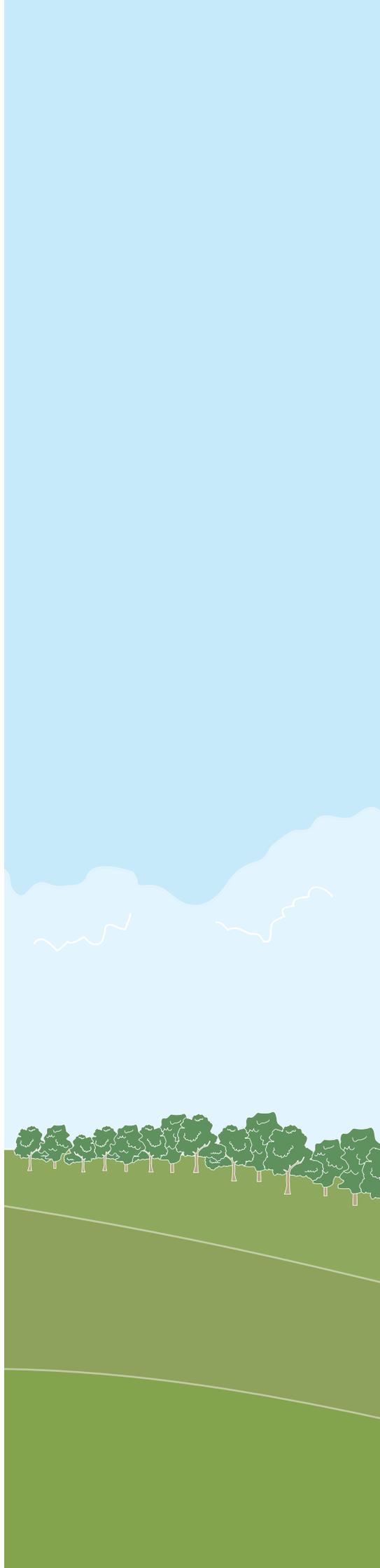
株式会社ワイ・テックス
株式会社サンクストレーディング
北海海洋プラスチック株式会社
日本電解株式会社
大友化成株式会社
山六化成工業株式会社
九州ベークライト工業株式会社
日本通信電材株式会社

アートライト工業株式会社
株式会社サンベーク
デコラニット株式会社
住ベテクノプラスチック株式会社
住ベサービス株式会社
住ベリサーチ株式会社
住ベ情報システム株式会社
住ベリサイクル株式会社

海外関係会社

N.V.スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.
ヴィンコリットN.V.
スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ), S.L.U.
蘇州住友電木有限公司
倍克精密塑料(上海)有限公司
倍克貿易(上海)有限公司
倍克精工有限公司
住友倍克(香港)有限公司
住友倍克澳門有限公司
住工股份有限公司
長春封塑料(常熟)有限公司
南通住友電木有限公司
台湾住友培科股份有限公司
P.T.パモライト・アドヘッシブ・インダストリー
P.T.インドフェリン・ジャヤ
リジテックスSdn. Bhd.
P.T. SBPインドネシア
ネオブレグAG

SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd.
スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.
スミキャリア・シンガポールPte. Ltd.
スミデュレズ・シンガポールPte. Ltd.
スミトモ・ベークライト(タイランド)Co., Ltd.
スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd.
スミトモ・プラスチック・アメリカ, Inc.
デュレズ・コーポレーション
プロメラスLLC
スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ・ホールディング, Inc.
スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ, Inc.
デュレズ・カナダCo., Ltd.
スミデュレズ・カナダG.P.
SBNAサービス, Inc.



◆住友ベークライト株式会社

〒140-0002 東京都品川区東品川2-5-8 (天王洲パークサイドビル)

お問い合わせ先：環境・再資源化推進部

TEL：(03) 5462-3479 FAX：(03) 5462-4873

URL：<http://www.sumibe.co.jp>



レスポンスブルーケア



古紙のリサイクルに取り組みオフィス町内会と、森林の再生に取り組み岩手県岩泉町との連携により実現した「森の町内会一問伐に寄与した紙」を本文用紙に使用しています。