



環境・社会報告書 2010

(2009年4月～2010年3月)



 住友ベークライト株式会社



目次

2 ごあいさつ

当社は日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズに参加しています。

<住友ベークライトについて>

- 3 住友ベークライトの歴史
- 4 経営方針・「環境・安全」経営方針
- 5 お客様の身近にある当社グループの製品
- 7 環境対応製品
- 8 推進体制
- 9 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

<日本経団連生物多様性宣言>

- 1. 自然の恵みに感謝し、自然循環と事業活動との調和を志す
- 2. 生物多様性の危機に対してグローバルな視点を持ち行動する
- 3. 生物多様性に資する行動に自発的かつ着実に取り組む
- 4. 資源循環型経営を推進する
- 5. 生物多様性に学ぶ産業、暮らし、文化の創造を目指す
- 6. 国内外の関係組織との連携、協力を努める
- 7. 生物多様性を育む社会づくりに向け率先して行動する

私たちは、以上の7原則を尊重し、生物多様性のために一層固い決意で取り組むことをここに宣言する。

<環境への取り組み>

- 11 環境目標総括
- 12 新環境負荷低減中長期目標
- 13 環境会計
- 15 環境負荷マテリアルバランス
- 16 環境負荷物質の削減
- 17 CO₂排出量削減・省エネルギー
- 18 溶剤等大気排出量の削減
- 19 廃棄物処理
- 20 リサイクル
- 21 土壌、地下水汚染対策状況
- 22 環境保全活動

「環境・社会報告書 2010」の対象範囲

▶ 対象期間

2009年度(2009年4月～2010年3月)
活動内容は一部2010年度も含まれます。

▶ 発行

2010年8月(次回発行予定2011年8月)

▶ 対象事業所(国内)

住友ベークライト株式会社

尼崎工場

静岡工場*1

宇都宮工場

津工場*2

鹿沼工場

奈良工場

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*2

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

九州住友ベークライト株式会社*3

株式会社ワイ・テックス*2

筒中興産株式会社*4

住ベリサーチ株式会社大阪センター*4

*1 高機能プラスチック製品工場および積層品工場は静岡工場に集約しました。

*2 津工場、株式会社ワイ・テックスおよびアートライト工業株式会社は事業を終了しています。

*3 九州ベークライト工業株式会社は九州住友ベークライト株式会社に社名変更しました。

*4 筒中興産株式会社と住ベリサーチ株式会社大阪センターは同一敷地内にあるため1事業所としています。

(注) 敷地内にある連結会社のデータを含みます。

海外事業所については11ページをご参照ください。

<社会とのかかわり>

◆ お客様とのかかわり

- 23 製品責任
- 25 化学物質管理
- 26 ものづくり革新

◆ 株主・投資家、取引先とのかかわり

- 27 株主・投資家、取引先

◆ 社員とのかかわり

- 28 雇用・人権、人材育成
- 31 労働安全衛生
- 33 環境監査、環境教育

◆ 地域社会とのかかわり

- 34 保安防災
- 35 地域社会

38 サイトレポート

54 データ集

56 第三者保証報告書

57 編集方針、コーポレート・データ

この報告書では、「住友ベークライト株式会社」を「住友ベークライト」と省略して表記します。



住友ベークライトグループはプラスチックの機能を発現し、「お客様への新しい価値の提供」を通して社会に貢献し持続的発展を目指します。

世界経済は各国の経済浮揚策により一年弱にわたる世界同時不況から脱し、昨年下半年から本来の経済活動にほぼ復帰し現在に至っています。その間当社は縮小したビジネス規模に合わせた「身の丈経営」を実行し、さらに新しい需要を創造するべく「お客様志向」のCS（顧客満足）活動、マーケティング活動を積極的に展開してまいりました。また、会社の進むべき方向と解決するべき経営課題を経営陣が改めて確認し、従業員と一体になり取り組んでいます。

当社はプラスチックのパイオニアとして、情報・通信、エレクトロニクス、自動車、産業資材、医療、食品、建材等多岐にわたる製品を世界市場に提供しています。また、低炭素社会に貢献するべく、環境対応製品や省エネルギー・省資源対応したプロセスの開発とともに環境負荷低減を意図した生産活動を展開しています。一層の省エネルギー化を促進するとともに製品ライフサイクルでの低炭素化技術を精錬し「お客様価値の創造」に取り組んでいきます。

基本方針に従って会社の発展と社会・環境への貢献を期し、全てのステークホルダーの安心・信頼・期待に応えられる企業経営を行います。

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13カ国のグループ構成員が準拠するべき行動指針を定め、繰り返しその徹底を行っています。住友の脈々と流れる事業精神に沿った事業運営を継続することが、全世界、社会に対しての安心、安全、信頼への担保だと確信します。全従業員が常に住友精神に沿った行動をすることを誓います。また、コーポレートガバナンスの一層の充実に向けた内部統制を行います。

「社会・お客様視点」で企業活動に取り組みます。

企業経営の原点は、品質・生産性・サービス（CS）&イノベーションです。当社はトヨタ生産方式を導入し、それ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、はや7年が経過しました。5S（整理、整頓、清掃、清潔、躰）、ジャストインタイム、自動化、自工程品質保証などSBPSの基本理念に従った活動で品質改善、バラツキの極小化、リードタイム短縮等の改革を進めています。また、製品初期設計から販売に至るまで組織が一体となってお客様視点での品質保証体制の強化を図っています。生産活動におきましてはマテリアルロス削減、省エネルギーへの目標を掲げた取り組み、ケミカルリサイクルの商業化に向けた取り組み等を実行してまいりました。特に省エネルギー面では設備改善、スクラップ&ビルド時に省エネルギーを考慮した設備への切り替えを進めています。さらに新工場での新規投資は設計段階から省エネルギーを志向した設備を大胆に導入してまいります。

昨年度、2020年度を達成年度とし、温暖化ガス排出量、マテリアルロス、日本化学工業協会のPRTRに基づく化学物質の排出量を指標とした環境負荷低減新中長期目標を定めました。さらに製品のLCA評価システム的设计・試行に取り組み、新製品の環境負荷低減での社会貢献度を定量化、社会貢献目標を設定してまいります。

「人材」を育成しています。

当社の基本方針を理解し、住友ベークライト人としての実務教養、実践基盤を修得し、かつ事業の持続的な成長に自律的に貢献できる「人材」を育成することを目的として、2007年に社内教育機関である「SBスクール」を開校しました。全階層の従業員を対象としてコンプライアンス、人権、労働安全、品質、環境、法務、財務等の基本的教育およびセクションのスキルアップ教育としてのセールス、マーケティング等のプログラムを企画し、体系的・計画的に実施しています。

「レスポンシブル・ケア世界憲章」を実行することにより、グローバルコミュニティの生活向上の一端を担っていきます。

当社は化学産業の一員として企業の社会的責任を果たすため、「レスポンシブル・ケア世界憲章」を支持し実行します。当社はリスク判断に基づいた化学製品の管理を行うために、お客様や素材供給者と密接に連携を取ります。また、リスク情報については適切に、透明性を持って社会に公表し、化学物質を安全に使用するために世界で進められている取り組みに協力してまいります。

2010年8月
代表取締役社長 林 茂

林 茂



住友ベークライトの歴史

住友事業精神の遺伝子を受け継いでいます。

住友事業精神

住友には400年もの間経営を支えてきた「住友事業精神」が受け継がれています。

この事業精神の源流となったのが住友家初代住友政友が書いた「文殊院旨意書」です。これは約400年前、政友(文殊院)が家人に宛てた、商売上の心得を説いた書状です。

冒頭に「商売はいうまでもなく、すべてのことについて心をこめて励みなさい」と説いており、これが旨意書の根本精神です。

次に具体的な心得として「ふだんの相場より安いものを買ってはいけない」「誰であろうと宿を貸したり物を預かったりしてはいけない」「他人の仲介や保証に立ってはいけない」「掛け売り、掛け買いをしてはいけない」と禁止条項が続いています。

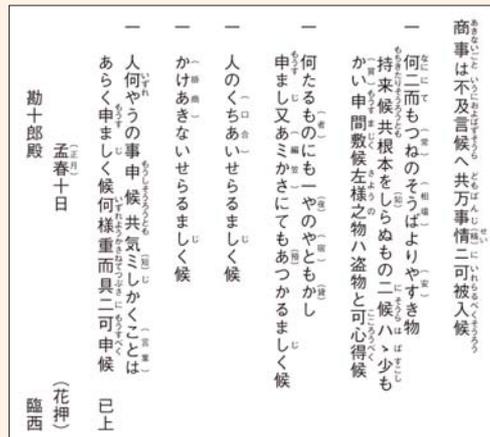
そして最後に「他人がどのような(ひどい)ことを言っても短気になって言い争うようなことはせず、繰り返し詳しく説明するように」と、人と接する場合の心がけを示しています。

人間の努力や誠実さを求め、人格形成を促す内容となっている「旨意書」は今日でも住友グループ共有の理念です。

当社の基本方針「我が社は、信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進運及び民生の向上に貢献することを期する。」も、400年にわたり脈々と受け継がれてきた住友の事業精神が原点になっているのです。



文殊院旨意書

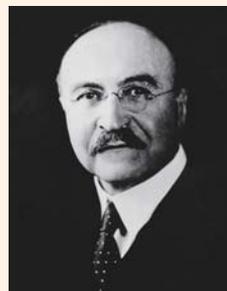


旨意書内容

プラスチックのパイオニア

数あるプラスチックの中で、最も歴史の古い「ベークライト」は、1907年、ベルギー系アメリカ人のベークランド博士が開発したフェノール樹脂の製品名です。

1911年(明治44年)にベークランド博士の友人である高峰讓吉博士が、「ベークライト」の日本での専用実施権を得ました。その流れを引き継ぎ、1932年(昭和7年)に、当社の前身である日本ベークライト株式会社が設立され、さらに1955年(昭和30年)には、住友化工材工業株式会社と合併、住友ベークライト株式会社となって、今日に至っています。常にプラスチックのパイオニアとして、高度な専門技術と最新の設備とにより、次々に新しい技術開発を行い、新しい製品や製法を生み出し、事業の拡大・高収益化を図るとともに、あらゆる分野で、安全で快適な生活環境づくりに貢献しています。



レオ・ヘンドリック・ベークランド博士



高峰讓吉博士

経営方針・「環境・安全」経営方針

住友ベークライトグループは、住友事業精神に基づく基本方針のもと、「環境・社会適合性の高い経営」を推進しています。

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。

経営方針

「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
三つのコア事業の競争力強化

顧客ニーズを先取りした
次世代ソリューションの提供

「ものづくり」競争力アップ
「CS活動」「マーケティング活動」の促進

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。



お客様の身近にある当社グループの製品

暮らしを支える様々な物に私たちの製品は使われています。



- 情報通信部材
- 高性能プラスチック
- クオリティオブライフ(生活・医療)

1 防水シート (サンロイドDN)



「サンロイドDNシステム」は、1974年機械的固定工法を日本に初めて導入した塩ビ系防水シートの防水システムで、高い耐久性が特徴です。

2 合板用フェノール接着剤 (ユーロイド)



環境対応型フェノール接着剤PL-9000シリーズは木材と環境に優しい、低温・速硬化性、低放散ホルムアルデヒドを特徴としています。

3 ポリカーボネート樹脂板 (ポリカエース)



ポリカエースは優れた耐衝撃性、透明性、耐熱・耐寒性を持ち、建築分野から産業分野まで幅広く使われています。

4 タイヤ補強材 (スミライトレジンPR)



タイヤの剛性を必要とする部分にゴムやフィラーとともに配合され混練されて機能を発揮しています。

5 電子部品用エポキシ樹脂粉体塗料 (スミライトレジンECP)



セラミックコンデンサやバリスタ等の電子部品の薄膜絶縁に当社のエポキシ樹脂粉体塗料が使われています。

6 銅張積層板 (スミライトPLC、ELC、ALC)



片面用紙フェノール材から高多層用ガラスエポキシ材まで、ハロゲンフリー・鉛フリー半田対応の環境対応型積層板が使われています。

7 プーリー、ディスクブレーキピストン (スミコンPM)



エンジン補機、ブレーキ部品に高耐熱、高強度、耐薬品性に優れた当社フェノール樹脂成形材料が使われています。

8 アクリル導光板 (サンロイドルミキングLK)



ルミキングは発光効率の良い導光板です。高い面輝度を少ないエネルギーで確保出来るため、環境負荷の低減に貢献しています。

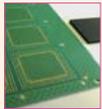


9 フレキシブルプリント基板
(スミライトTFP)



ハロゲンフリー、鉛フリーなど環境対応型のフレキシブルプリント基板が、携帯電話用途のほか様々な分野で広く使われています。

10 半導体パッケージ基板材料
(スミライトLαZ)



低熱膨張、高耐熱等熱寸法安定性に優れ、先端携帯機器半導体パッケージに最適な、鉛フリー半田対応、ハロゲンフリー基板材料です。

11 青果物鮮度保持フィルム
(P-プラス)



鮮度保持フィルムは青果物の呼吸を抑えることで、流通や保存中の青果物廃棄ロスの低減に役立っています。

12 食品用多層フィルム
(スミライトCEL)



真空パック、ガスパック、スキnpパックなど、いろいろな包装に対応可能な軟質多層複合フィルムです。

13 半導体封止用エポキシ樹脂成形材料
(スミコンEME)



世界の環境基準に適合した、ハロゲン系難燃材を使用しない材料で、G700、G600に加えG500シリーズが使われています。

14 ウェハコート樹脂
(スミレジンエクセルCRC)



お客様のプロセスで溶剤を使わないアルカリ水溶液現象タイプのCRC-8000シリーズが半導体メモリー用途に使われています。

15 半導体用ダイアタッチペースト
(スミレジンエクセルCRM)



鉛フリー半田対応の半導体パッケージ用ペーストに加え、高熱伝導性ペーストCRM-1790が半田代替ペーストとして使われています。

16 半導体・電子部品実装用カバートープ
(スミライトCSL)



半導体・電子部品を実装工程へ搬送するテープを販売しています。環境負荷の小さいハロゲンフリー製品の開発を進めています。

17 医薬品用PTP材料
(スミライトVSS)



包むことによって安心、安全をお届けします。衛生性、安全性に配慮した幅広い品揃えで医薬品の品質を支えています。

18 バイオ製品
(S-BIO)



S-BIOのチップやビーズは、生体試料の分析・検査のダウンサイジングと迅速化で廃棄物削減やランニングコスト低減に貢献しています。

19 理化学器具
(SUMILON)



SUMILONはバイオ研究に欠かせないプラスチック製品。簡易包装や単一材料の使用など環境負荷軽減に貢献しています。

20 医療機器
(sumius)



医療機器ブランドsumiusは一人ひとりの健康を支えるために、安全・安心、確かな医療に貢献しています。

21 メラミン化粧板
(デコラ)



メラミン化粧板「デコラ」は、使用される様々な場面を想定し、豊富な種類と色柄で、公共施設や医療施設など空間に彩りを与えます。



環境対応製品

住友ベークライトは、あらゆる分野で地球温暖化対策に寄与する、環境を考えた製品の開発・販売に努めています。

当社グループは、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済む製品、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を環境対応製品と定義し、その拡販に努めています。

(注) 本報告書では、今までご紹介していない新規の環境対応製品のみ掲載しています。

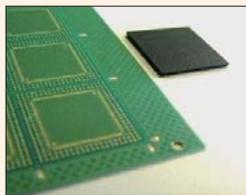
圧縮成形用「スミコン® EME」

半導体パッケージ(PKG)の高密度化に伴い、PKG内部の金線変形や充填性を改良するため、樹脂を流動させない新しい圧縮成形方式が提案され実績化が進んでいます。当社もこの用途に圧縮成形用顆粒 EMEを開発しお客様に提供しています。この方式は、樹脂の流動経路であるカル・ランナーがなく、従来の成形方式に比べ廃棄物が大幅に低減されます。



半導体パッケージ基板材料「スミライトLαZ® LAZ」、「スミライトLαZ® BLA」

「スミライトLαZ® LAZ」は半導体パッケージ基板用のコア材料(両面銅張り積層板)、プリプレグ材料(ガラスクロス入り多層用樹脂シート)であり、「スミライトLαZ® BLA」はビルドアップ材料(多層用樹脂シート)です。ともに低熱膨張、高耐熱による熱寸法安定性の特長を持ち、先端電子機器の高性能化、薄型化とともに、半導体パッケージの薄化で起こるパッケージの反りを解決でき、優れた信頼性を有する鉛フリー半田対応、難燃剤フリー環境対応型基板材料です。



LED搭載用高放熱基板材料「スミライト® ELC」

省エネルギー照明を実現するLEDはその発熱の管理が重要課題です。独自技術により放熱性を高めたアルミベース片面銅張板「ALC-1331」、エポキシコンポ



ジット両面銅張板「ELC-4970SC」の開発によりLED照明、バックライトの効率向上・高寿命化を実現しています。さらに熱伝導を高めた材料の開発により、LED照明の普及による省エネルギーに貢献します。

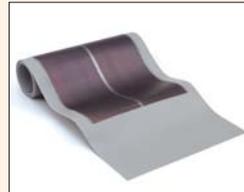
太陽光発電一体型防水シート「DNソーラシート」

高耐久性を備えた防水シートとフレキシブル太陽電池を一体化した超軽量太陽光発電一体型防水シートの開発・製造・販売・施工を行っています。

新築・改修にかかわらず、設置時の躯体に対する耐荷重補強の必要がなく外観上の意匠性を損なうこともありません。

また、太陽光発電の設置とともに防水機能が付与されるため、特に建物の改修時の設置に有効なシステムです。

太陽エネルギーの有効活用と、建物の防水性能の向上を実現することで環境負荷低減に貢献しています。



環境対応製品の売上高推移は次のとおりです。

なお、2007年度より、統合した旧筒中グループ(鹿沼工場および奈良工場)の環境対応製品を対象に加えました。

■ 環境対応製品売上高推移



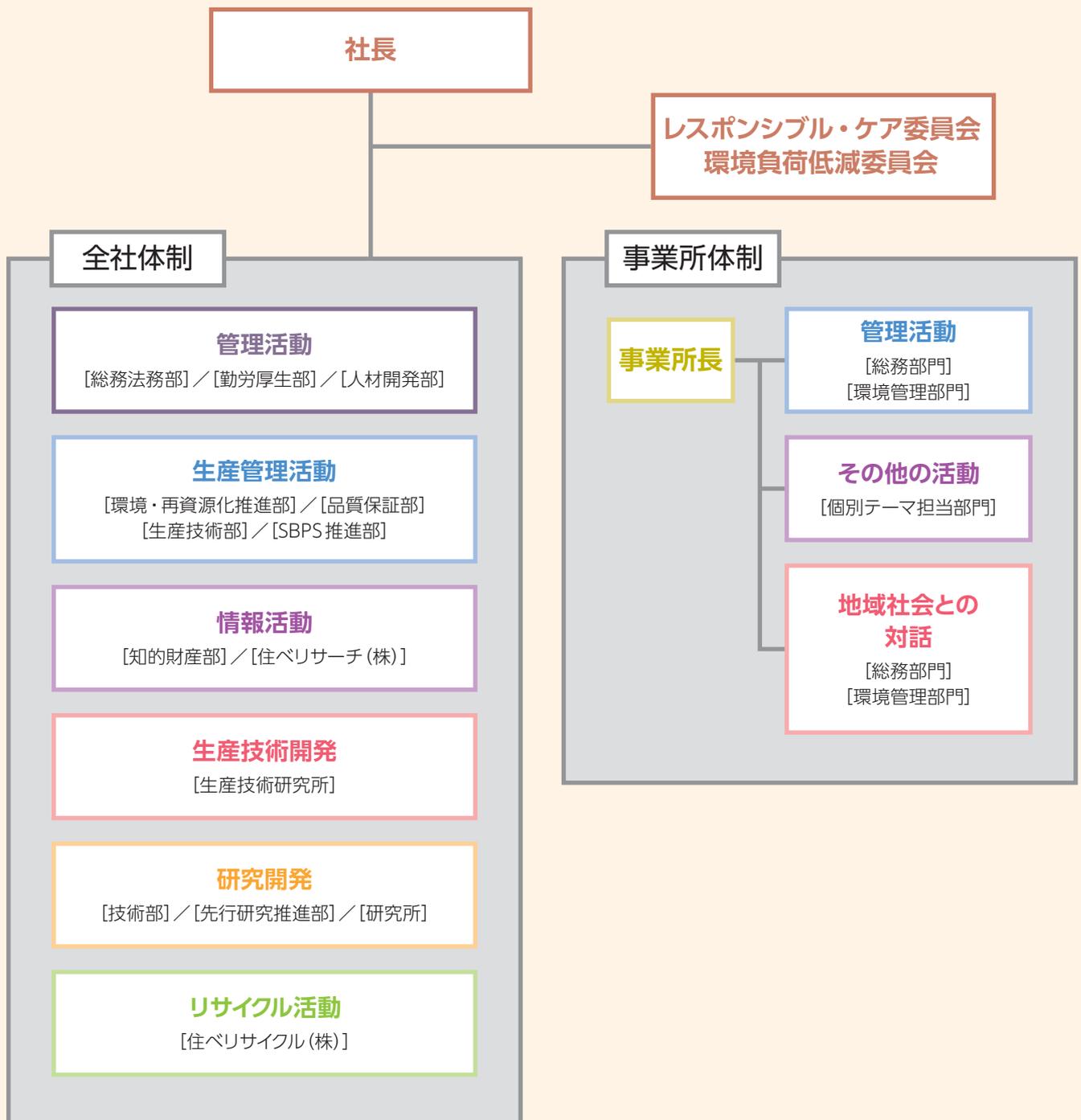
(注) 集計対象は住友ベークライト単体です。

推進体制

レスポンシブル・ケアを中心としたCSR活動を推進する体制です。

住友ベークライトグループのレスポンシブル・ケア*を中心としたCSR活動は、本社のレスポンシブル・ケア委員会および環境負荷低減委員会による全社体制と、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。





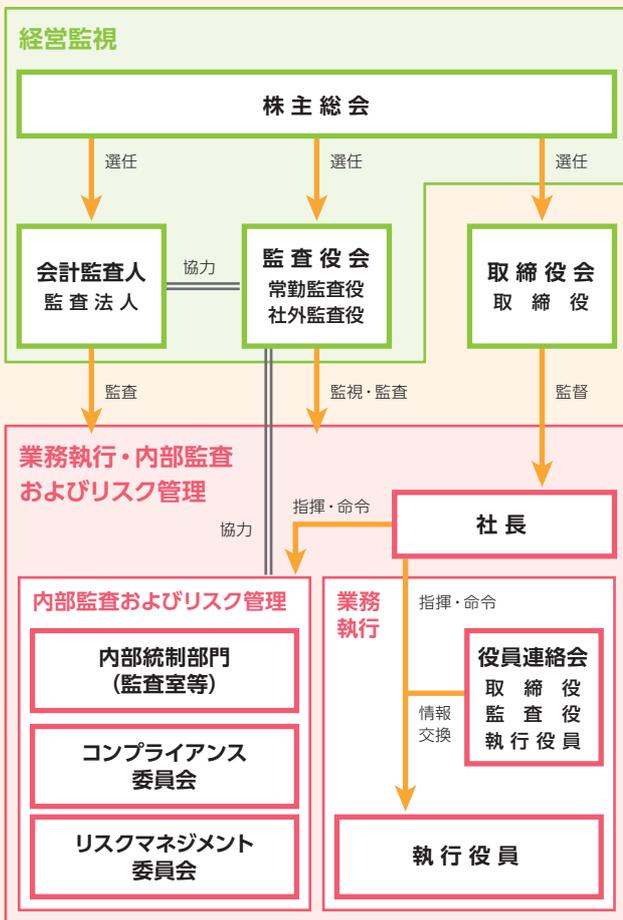
コーポレートガバナンス・コンプライアンス・リスクマネジメント

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、透明性と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、2010年4月28日の取締役会において一部改定しました。詳しい内容は、当社ウェブサイト (<http://www.sumibe.co.jp>) をご参照ください。

また、2010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評価の結果、有効であると判断し、さらに、会計監査人による監査の結果、内部統制報告書は財務報告に係る内部統制の評価について適正に表示しているものと認められました。

コンプライアンスの徹底

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遵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準拠すべき行動基準「私たちの行動指針」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基準については、海外も含めて当社の「私たちの行動指針」をベースに制定しています。

■ 従業員の行動基準

当社は、企業倫理のさらなる周知徹底と遵守を期して「私たちの行動指針」を制定し、これを冊子にして全従業員に配布しており、定期的に職場内で輪読するなど、指針の確認を行っています。



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)従業員に配布する冊子では、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。

■ コンプライアンス重点10箇条

各部門でコンプライアンスを日常の業務に落とし込んで、遵守すべき重点項目を決め、「コンプライアンス重点10箇条」を制定しています。内容は各部門各様ですが、職場に掲示し、定期的に唱和するなど全従業員で確認しています。海外の関係会社についても同様に活動しています。



重点10箇条事例 (Sumitomo Bakelite Singapore Pte. Ltd.)

■ 住友ベークライトのコンプライアンス体制

取締役および従業員の業務執行の適正を確保するための体制の一環として、コンプライアンス委員会を設置しています。同委員会は、コンプライアンスの推進を目的として、社内のコンプライアンス状況の調査と必要に応じた改善、教育・啓蒙などを任務としています。

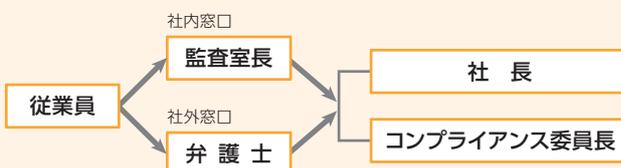


■ 通報制度

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った場合は、直属上司に報告するか、所定の窓口に直接通報することとしています。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。

当期の通報実績は7件ですが、いずれも重大な不正に関する事案ではなく、適切に処置を完了しています。

また、海外を含め関係会社の従業員も、上記の窓口を利用することができるものとしています。



■ コンプライアンス状況

監査室ほか各部門による内部監査や、毎月開催されるコンプライアンス委員会を通して2009年度のコンプライアンス状況を確認した結果、重大な法令違反はなく、また、人権にかかわる重大な違反も発生していません。

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を未然に防止、あるいは経営上の損失を最小限にとどめるため「リスクマネジメント委員会」を設置し、継続的かつ全社的に活動を行っています。

2008年4月には「リスクマネジメント基本規程」を制定し、当社およびグループのリスクマネジメント基本方針を定め、様々なリスクに対して的確な管理と取り組みを行うこととしています。

当期の取り組みとしては、新型インフルエンザ対策の策定・実行のほか、環境保全、知的財産権など、当社グループ全体にかかわるリスクについて対応策の検討を行っています。



リスクマネジメント委員会

■ 個人情報保護のための取り組み

当社の保有する個人情報、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>) をご参照ください。

マンガでわかりやすく説明しています。

2005年9月から毎月号の社内報で「コンプライアンス・マスターへの道」と題する4コマ漫画の連載を行っています。「まもる君」というキャラクターが、社内でも遭遇する様々な場面でコンプライアンスを考え、行動します。従業員の一人ひとりが「まもる君」のように日常の業務の中でコンプライアンスを意識することが、当社が旨とする「信用と確実」につながるものと考えています。



総務法務部長
篠田 雅比古



環境目標総括

「環境負荷低減中長期目標」の総括を実施しました。

2009年度まで取り組んできた環境負荷低減中長期目標の最終年度は2010年です。2009年度は、国内事業所において、CO₂排出量、廃棄物発生量およびゼロエミッション対象物が中長期目標を達成または達成見込みとなりました。一方で海外事業所では、CO₂排出量は中長期目標を達成しましたが、廃棄物発生量は、有価での売却が困難なものが増加し、目標達成できませんでした。

また、ゼロエミッション対象物も目標を達成していませんが、埋立以外のインフラが国家レベルで整っていない等の地域事情により、ゼロエミッション化が必ずしも求められていない実態も明確になってきました。

このような状況、また、省エネ法の改正などに対応するため、現行中長期目標の総括を当初の最終年度から1年前倒しで実施しました。

中長期目標総括

国内事業所

取り組み項目	1999年度 (基準年)実績(t)	2009年度 実績(t)	中長期目標 (t)	中長期目標総括
CO ₂ 排出量	130,769	106,231	117,692	削減が進み、中長期目標を達成しました。
廃棄物発生量	12,800	7,462	8,285	削減が進み、中長期目標を達成しました。
ゼロエミッション対象物	7,053	94	58	削減が進み、中長期目標を達成できるレベルまで削減しました。
溶剤等大気排出量	3,164	222	150	削減が進み、中長期目標を達成できるレベルまで削減しました。

<定義>

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
 ※計算方法は14ページの環境負荷量算定基準による
 ※海外事業所の購入電力のCO₂排出係数は、各国別または供給電力会社別の排出係数を用いています。

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

(国内のみ)：

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)

海外事業所

取り組み項目	2004年度 (基準年)実績(t)	2009年度 実績(t)	中長期目標 (t)	中長期目標総括
CO ₂ 排出量	157,048	149,540	153,233	削減が進み、中長期目標を達成しました。
廃棄物発生量	14,312	13,979	9,928	有価物での売却が困難になり、残念ながら目標達成できませんでした。
ゼロエミッション対象物	13,023	11,633	8,495	削減が進みましたが、ゼロエミッションが必ずしも求められていない実態が明らかになってきました。

環境負荷量の集計対象事業所は次のとおりです。(このページでは社名の法人格の名称を省略しています。)

● 国内事業所

住友ベークライト

尼崎工場、鹿沼工場(2006年度以降)、奈良工場(2006年度以降)、宇都宮工場、津工場(2009年9月まで)、静岡工場、基礎研究所、神戸基礎研究所

秋田住友ベーク、アートライト工業(2009年9月まで)、住ベテックプラスチック、北海海洋プラスチック、山六化成工業、九州住友ベークライト、筒中興産、住ベリサーチ大阪センター、デコラニット鈴鹿事業所(2004年度~2008年7月まで)、キョードー(2006年度~2009年2月まで)、ワイ・テックス(2006年度~2009年10月まで)、佐野プラスチック(2002年6月まで)

(注) 敷地内にある連結会社のデータを含みます。

● 海外事業所

スミトモ・ベークライト・シンガポール、スミキヤリア・シンガポール、スミデュレズ・シンガポール、SNCインダストリアル・ラミネイツ、倍克精工、インドフェリン・ジャヤ、蘇州住友電木、SBフレックス・フィリピンズ(2007年12月まで)、台湾住友培科股份、倍克精密塑料(上海)、リジテックス(2009年3月まで)、デュレズ(ケントン工場、ナイアガラ工場)、デュレズ・カナダ、スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ(2009年度以降)、N.V.スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ、スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)、ヴィンコリット(2005年度以降)、スミトモ・ベークライト・ベトナム、住友倍克澳門、SBPインドネシア、スミトモ・ベークライト(タイランド)(2008年度以降)、南通住友電木(2009年度以降)

新環境負荷低減中長期目標

新たな環境負荷低減中長期目標を策定しました。
(2010年度計画と2020年度目標)

今回の目標総括をふまえ、引き続き環境負荷低減の取り組みを強化・継続するため、2020年度を最終年度とする中長期目標を策定しました。新たな中長期目標は、データ精度を向上させるために基準年を2005年度とし、対象事業所の見直しを実施しました。CO₂は新たに本社・国内営業所などを対象に加え、基準年比で国内25%、海外15%の削減を目標としました。

また、省資源・省エネの観点から、廃棄物のみならず有価で売却されるものも含め、マテリアルロス(廃棄物+有価物)としての削減を目標としました。また化学物質の環境中への排出量は、従来の溶剤等大気排出量から、水域、土壌を含めた化学物質(日化協PRTR調査対象物質)の総排出量を指標とし、海外事業所もデータの収集を開始しました。

■ 国内事業所

取り組み項目	2005年度 (基準年) 実績(t)	2010年度 計画(t)	中長期目標	
			2005年度比 削減率(%)	2020年度 目標数値(t)
CO ₂ 排出量	137,961	109,585	25	103,471
マテリアルロス発生量	20,945	14,203	36	13,330
化学物質排出量	512	153	80	102

■ 海外事業所

取り組み項目	2005年度 (基準年) 実績(t)	2010年度 計画(t)	中長期目標	
			2005年度比 削減率(%)	2020年度 目標数値(t)
CO ₂ 排出量	163,259	165,918*	15	138,770
マテリアルロス発生量	28,488	18,789	41	16,792
化学物質排出量	データ収集後策定			

*対象事業所の増加および景気動向により2010年度中長期目標より増加しています。

<定義>

CO₂排出量:

全ての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(海外事業所は生産活動のみ)

※計算方法は14ページの環境負荷量算定基準による。

マテリアルロス発生量:

事業所から排出される産業廃棄物および一般廃棄物と、製品以外で有価で売却されるものの合計

※設備除却、修理、建屋解体(自家での解体)などにより発生した解体スクラップの有価売却、設備本体の転売、建築廃材の廃棄物(自社でマニフェストを発行した物)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)

海外事業所では、所属する国のPRTR制度に相当する法規の対象物質の総排出量。相当する法規のない国では、国内の基準(日化協PRTR調査該当化学物質)を準用する

新環境負荷低減中長期目標では、現在の事業範囲との連続性を確保するため、集計対象事業所の見直しを行いました。

- 2005年度以降に合併、売却などがあった場合、現在の事業範囲との同一性確保のため2005年度に遡って集計対象を見直しています。
- 2005年度から現在までに閉鎖した事業所でも、統合などで事業が継承されている場合は、集計対象に含めています。
- 2005年度から集計対象となった事業所は下記のとおりです。

国内事業所:鹿沼工場、奈良工場、(株)キョードー、(株)ワイ・テックス

海外事業所:P.T. SBPインドネシア

その他の集計範囲の変更

- 国内
省エネ法の改正に合わせ、CO₂排出量には本社および各地の当社営業所を対象に加えました。
- 海外
スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ、Inc.、スミトモ・ベークライト(タイランド) Co., Ltd.についても遡ってデータを集め、2005年度からの集計に変更しました。
また、デュレズ・コーポレーションは、2010年度よりデュレズ・コーポレーションとデュレズ・カナダCo., Ltd.の2社に組織変更しています。



環境会計

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、また外部のステークホルダーの方々に開示し、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、毎年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)	
環境への排出抑制	69	255	● ボイラー燃料転換
省エネルギー	73	75	● ボイラー燃料転換 ● 設備効率向上による省エネ
廃棄物処理、削減・リサイクル	44	494	● 廃棄物処理
研究開発段階での製品対策	20	2,370	● 環境対応製品、リサイクル技術の研究開発
上・下流の環境負荷	—	23	● 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
環境管理活動	—	271	● 環境管理活動人件費 ● 緑化活動と緑地管理 ● 「環境・社会報告書」発行
社会活動への貢献	—	2	● 外部コミュニケーション活動
環境損傷への対応	—	85	● 各事業所および跡地での土壌・地下水調査および浄化工事
合計	207	3,575	

(注) 集計対象期間および事業所は1ページをご参照ください。

※四捨五入の関係上、投資額の合計値は各項目の数値を合計した値と一致しません。

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、リスク回避効果など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 (2008年度比)	環境負荷量 (2009年度)
CO ₂ 排出	△2,337t	106,231t
埋立および単純焼却	△107t	94t
廃棄物	△356t	7,462t
溶剤等大気排出	12t*	222t

*18ページの大気排出量グラフの注釈をご参照ください。

環境負荷量算定基準

CO₂排出量

「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」(環境省・経済産業省2009年3月)を参考にして、エネルギー種別CO₂排出量(t-CO₂)の合計で表します。なお、電力については実排出係数、都市ガスについては、供給会社が公表しているCO₂排出係数を使用しています。

対象となるエネルギーは、「エネルギーの使用の合理化に関する法律施行規則」に定める範囲と同一とします。

埋立および単純焼却

次の合計量で表します。

- 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(エネルギー回収を伴わない単純焼却)
- ③ 内部中間処理：社内焼却処理(エネルギー回収を伴わない単純焼却)

廃棄物

次の合計量で表します。

埋立および単純焼却の基準に加えて

- 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)

溶剤大気排出量

日化協PRTR調査対象物質の大気への排出量。

集計方法については、「PRTR排出量等算出マニュアル第4版」(経済産業省・環境省2009年3月)に準拠します。

- ①物質収支による方法、②実測による方法、③排出係数による方法、④物性値を用いた計算による方法 など

■ 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	59
(2) 廃棄物削減に伴う費用削減	9
(3) 外部リサイクル(売却)により得られた収入	89
(4) 内部リサイクルによる費用削減	769
(5) その他	1
合計	926

(注) 四捨五入の関係上、合計金額は掲載数値による計算値と一致しません。

経済効果算定基準

(1) 省エネルギーによる費用削減

設備投資、改善などの具体的なアクションに対応する費用削減額を計上しています。

(2) 廃棄物削減に伴う費用削減

次式により生産金額原単位での削減額を計上しています。ただし、この計算結果がプラスの場合のみ計上としています。

$$\frac{(\text{前年度処理費用})}{(\text{前年度生産金額})} \times (\text{当年度生産金額}) - (\text{当年度処理費用})$$

(3) 外部リサイクル(売却)により得られた収入

有価物としての売却金額を計上しています。

(4) 内部リサイクルによる費用削減

<内部リサイクルの内容>

分類①場内リサイクル：工程内または工程外でリサイクルのための加工を行い、原料として再投入されるもの

分類②場外リサイクル：外部業者にて加工後、原料として再投入されるもの

リサイクルした材料の原料戻し分を金額換算します。ただし、分類②の場合は、次式のとおり外部業者による加工費用を差し引きます。

$$(\text{原料戻し分金額}) = (\text{リサイクルした材料と同量の新規原材料を購入した場合の金額}) - (\text{外部業者による加工費用})$$

また、原料戻しにより回避された廃棄物処理費用は算入していません。

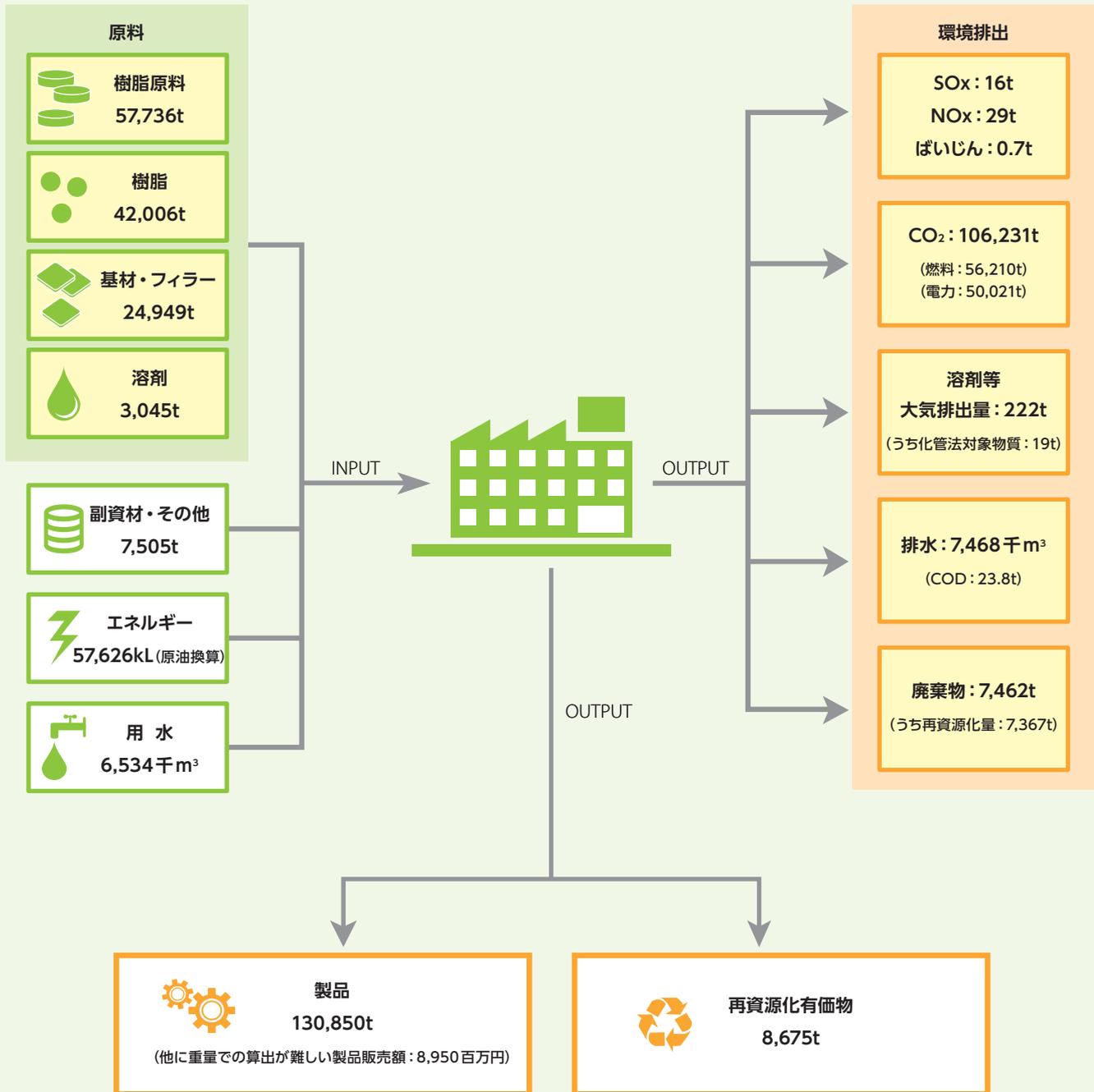
(5) その他：環境への排出抑制による費用削減額など



環境負荷マテリアルバランス

事業活動における環境負荷の全体像を示します。

原料・エネルギーなどのインプットおよび製品・環境排出物など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。



(注) 1. 集計対象期間および事業所は1ページをご参照ください。
2. 用水使用量に比べて排水量が多くなっているのは雨水の影響です。

環境負荷物質の削減

大気や水域への環境負荷物質の削減に継続的に取り組んでいます。

大気への排出

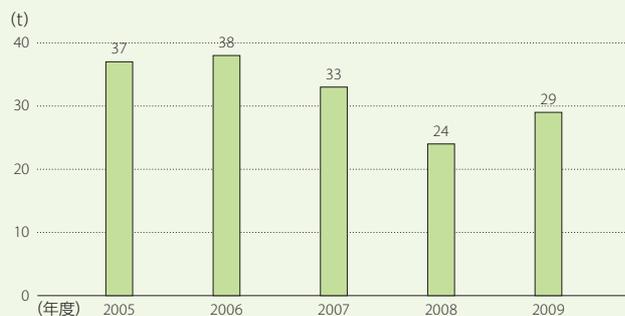
国内事業所では、ボイラーの重油から天然ガスへの転換を2004年から継続して実施しています。2009年度は静岡工場で引き続き燃料転換を実施しました。

しかし、生産拠点の移転・集約などにより、一部の事業所で天然ガスや重油使用量の増加があり、2008年度に比べてSOx、ばいじんはほぼ横ばいでしたが、NOx排出量が増加しました。



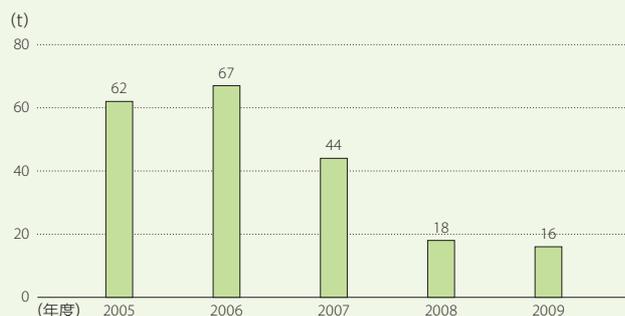
燃料転換を実施したボイラー (静岡工場)

NOx排出量



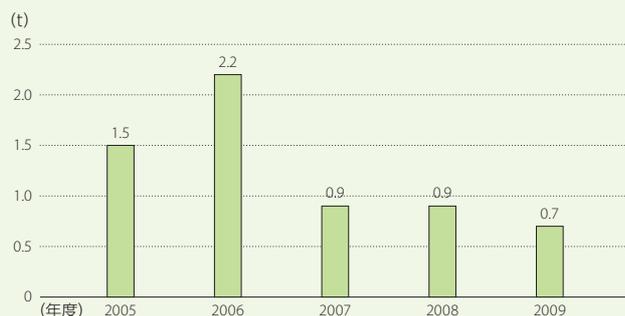
(注) 集計対象は11ページ記載の国内全事業所

SOx排出量



(注) 集計対象は11ページ記載の国内全事業所

ばいじん排出量



(注) 集計対象は11ページ記載の国内全事業所

水域への排出

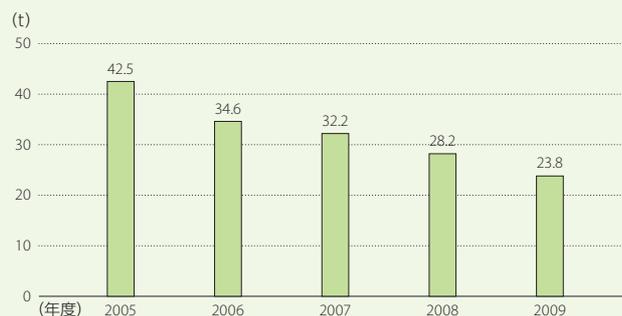
工場からの排水は、工程排水、生活排水などの汚水系と冷却水を含む雨水系とに大別されます。このうち、冷却水については、循環使用することにより水資源の節減とともに排水量の減少に努めています。

一方、汚水系については、高精度フェノール回収装置、活性汚泥処理装置、中和凝集沈殿装置(金属処理)など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遵守に努めています。



活性汚泥処理装置 (静岡工場)

COD負荷量



(注) 1. 集計対象は11ページ記載の国内全事業所

2. COD: Chemical Oxygen Demand (化学的酸素要求量)

酸化剤である過マンガン酸カリウムが、水中の有機物を酸化する際に消費する酸素量として表され、水中の有機物の汚染指標に用いられます。

生産性と環境配慮の両立を目指して

今回2基のボイラーを更新することで、ボイラー効率の向上・燃料転換(重油から都市ガス)効果により年間70トンのCO₂削減効果を図ることができました。この仕事で、設備更新という目的だけでなく、会社全体で取り組むCO₂削減に貢献できたことは、非常にやりがいを感じました。今後もCO₂削減や省エネの検討を十分行い、生産性と環境配慮を両立させた設備設計を行います。



静岡工場
生産技術部
矢野 潤



CO₂排出量削減・省エネルギー

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の取り組み

2009年度は、経済状況の悪化による生産量減少の影響もありましたが、各事業所で様々な省エネルギー対策を実施したことにより、エネルギー使用量およびCO₂排出量を削減することができました。

2007年度以降、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することにより、CO₂排出量を削減することができました。

奈良工場ではボイラーの燃焼効率向上、供給圧力の低圧化により、重油使用量を32%削減し大きな省エネ効果をあげました。さらに、MFCA*による問題点の抽出を行い、改善対策を実施することにより、省資源のみでなくエネルギーも削減することができました。また、新たな視点からの省エネルギーを推進するため、2009年に4事業所で外部業者によるエネルギー診断を受け、基礎研究所では空調システムを変更することで省エネを進める予定です。

*MFCA: マテリアルフローコスト会計 (Material Flow Cost Accounting) の略称で、環境負荷低減とコスト低減の両立を同時に追求することを目的とした環境管理会計の手法です。

上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省エネ型進相コンデンサの導入 ③LED照明器具の採用
- ④省エネルギーコントローラーの導入
- ⑤空調・低温倉庫の設定条件見直し、冬場の外気導入
- ⑥蒸気漏れ、エア漏れ箇所の点検・修理
- ⑦省エネパトロールによるエネルギー損失箇所の抽出・改善
- ⑧屋根、タンク等の断熱塗装 ⑨屋根、壁面の緑化

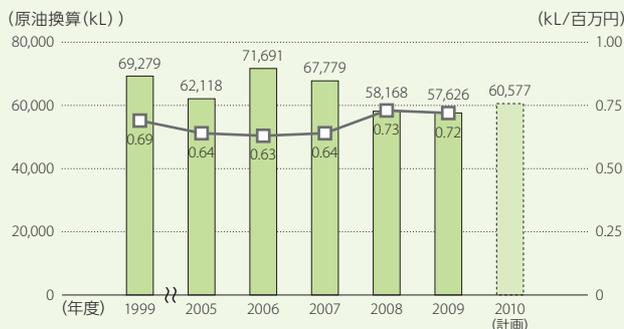


LED照明への切り替えによる省エネ (尼崎工場)



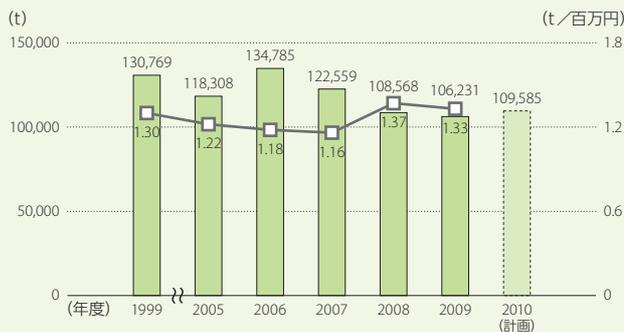
緑化による省エネ (住友ベークライト株式会社)

■ エネルギー使用量および原単位*



*原単位は次式より求めた生産評価高原単位です。
原単位=エネルギー使用量/(生産量×販売単価)
(注) 集計対象は11ページ記載の国内全事業所

■ CO₂排出量および原単位*



*原単位は次式より求めた生産評価高原単位です。
原単位=CO₂排出量/(生産量×販売単価)
(注) 1. 集計対象は11ページ記載の国内全事業所
2. 2010年度は新目標値です(12ページ参照)。

■ ライトダウンキャンペーンに参加(静岡工場)

環境省が地球温暖化防止のため呼びかけた「ライトダウンキャンペーン」に参加し、ライトダウンを6月19日から7月7日までの19日間実施しました。静岡県のライトダウン参加登録団体は全国3位の1,094団体と多く、静岡事業所が加盟している藤枝市環境保全協議会では、約半数がライトダウンに参加しました。



ライトダウン時



通常時

■ 物流における省エネへの取り組み

当社は「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年度実績から、「特定荷主」としての輸送にともなうエネルギー使用状況の把握を開始しました。

2009年度は販売量減少の影響を受け、輸送量が32,573千トンキロと1,074千トンキロ減少しました。

一方、輸送の集約化などにより使用車種の比率が大型車にシフトしたことで、貨物輸送量当たりの燃料効率が良くなりました。日常における省エネ運転の推進などもあり、2009年度はエネルギー使用原単位が改善しました。

		単位	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
輸送トンキロ		千トンキロ	30,297	41,265	33,647	32,573
エネルギーの使用に伴い発生する二酸化炭素の排出量		t-CO ₂	5,090	6,730	5,580	5,270
エネルギーの使用にかかわる原単位	エネルギーの使用(原油換算kL) / 輸送千トンキロ	kL/千トンキロ	0.0632	0.0613	0.0624	0.0609
	指数(2006年度を100とした場合)		100	97	99	96

(注) 集計対象事業所：住友ベークライト
 尼崎工場、鹿沼工場*、奈良工場*、静岡工場、宇都宮工場、津工場(2009年9月まで)
 *2007年度より集計対象に加えしました。

溶剤等大気排出量の削減

住友ベークライトグループは、すでに1996年度より日本化学工業協会によるPRTR制度*1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。

現在までに、排ガス処理装置の計画的設置、溶剤使用量削減などの対策を実施し、2009年度は1999年度比約94%削減することができました。また、化管法*2で定められ

たPRTR対象物質の大気排出量は合計約19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。

2010年度からは、大気への排出量に加え、水域、土壌への排出量を含めた新たな中長期計画を設定し、2020年度を目標にさらなる削減に取り組んでいきます。

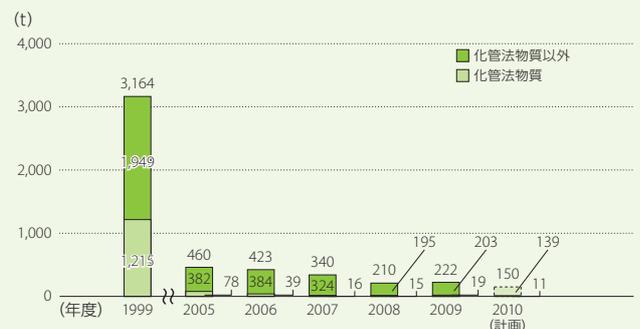
*1 PRTR制度：有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表するしくみです。

*2 化管法：「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」(化学物質把握管理促進法)の略称です。化管法に基づく当社の届出対象28物質の排出・移動量の詳細は、データ集に掲載しています。



排ガス処理装置

■ 大気排出量



(注) 1. 集計対象は11ページ記載の国内全事業所
 2. 関係会社1社のデータを見直した関係で、過去に遡って2006~2008年度のデータを修正しました。



廃棄物処理

当社グループは廃棄物発生量の削減とごみの分別を積極的に進めており、2009年度には基礎研究所が「ごみの分別優良事業所」に認定されました。

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取り組んでいます。また、発生した廃棄物については、埋立や単純焼却することなく、全量再資源化すること（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」の推移と目標値および「ゼロエミッション対象物」の推移を示します。

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。2006年度は対象組織の拡大等により、前年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住友ベークライト（株）での廃溶剤の回収等により、前年より1,300トン削減することができました。さらに、2008年度

は生産量の減少により、前年比2,200トン減少しました。2009年度は生産量の減少の影響と、尼崎工場、秋田住友ベーク（株）での廃液の減容化、鹿沼工場での塩ビの有価物転化、サーマルリサイクル化など各事業所での削減努力により、廃棄物発生量は前年より356トン減少しています。

一方、「ゼロエミッション対象物」は、2009年後半よりほぼゼロエミッションに近い状態となっており、2010年度中長期目標に近いレベルを達成しています。

また、2009年11月には基礎研究所のごみの分別・リサイクルの取り組みが優れているとして、横浜市の「ごみの分別優良事業所」に認定されました。

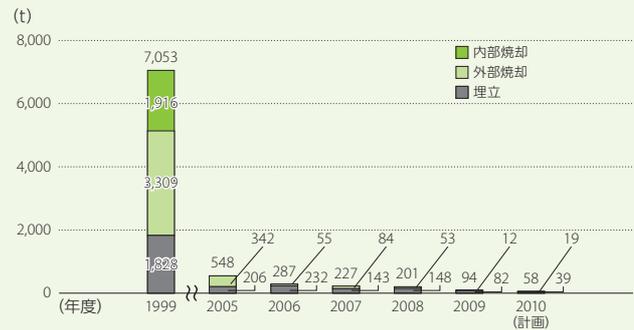
(注) 埋立および単純焼却廃棄物の合計量が6カ月累計で3トン未満であり、その後の6カ月累計も3トン未満の場合、ゼロエミッション事業所としています。

■ 廃棄物発生量



- (注) 1. 集計対象は11ページ記載の国内全事業所
 2. 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。
 3. 四捨五入の関係上、2009年度の合計量は各項目の数値を合計した値と一致しません。

■ ゼロエミッション対象物



- (注) 1. 集計対象は11ページ記載の国内全事業所
 2. ゼロエミッション対象物としてカウントしているのは、埋立量、外部焼却量、内部焼却量の合計です。

基礎研究所は、ごみの分別優良事業所(分別三つ星事業所)に認定されました。

当事業所は、横浜市より「ごみの分別優良事業所」に認定され2009年11月に表彰を受けました。

2005年に創設されたこの制度は、横浜市の「G30プラン」(2001年度実績の30%削減目標)の一環で、分別、リサイクルに徹底して取り組んでいる事業所が審査の対象です。認定基準の3項目(分別品目の適切さ、分別の徹底、可能な限りのリサイクル化)全てにおいて高い評価を受け受賞となったものです。



表彰盾



施設・環境部
大槻 智仁 宮坂 久喜

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。

リサイクルについては、従来より以下のような様々な取り組みを行っています。

- フェノール樹脂反応廃液からのフェノール回収再利用
- 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
- フネン化粧板・フネン化粧板塗布紙の微粉碎によるフネン化粧板フィラーとしての再利用



廃イソプロピルアルコールの蒸留回収装置

- 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
- 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
- 原料紙袋・巻取用紙管・紙廃材の再パルプ化による紙リサイクル
- 木材製品（パレット、木箱など）の再パルプ化による紙リサイクル
- プラスチックまな板の回収再生
- 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）への再利用
- 長期使用防水シートの回収、再原料化による再利用
- プレート製品端材の再原料化による再利用
- 活性汚泥排水処理装置の余剰汚泥のコンポスト（有機肥料）としての再利用

■ 住ベリサイクル(株)の取り組み

1992年に、住ベリサイクル株式会社を設立し、特にリサイクルの困難な廃棄物の再資源化技術や、廃水・土壌の浄化のためのバイオ処理技術などの専門的な研究開発を推進し、CO₂削減、省エネルギー等の社会貢献を目指しています。

これまで、住ベリサイクルが取り組んできた課題の主なものには、以下のようなものがあります。

- 土壌からフェノール・フェノール樹脂を分解する特殊菌の探索
- 土壌汚染・有機排水の生分解浄化処理技術の開発
- 廃溶剤からの連続蒸留による溶剤回収方式の開発
- 熱硬化性廃棄物の微粉碎による再資源化技術の開発
- 活性汚泥排水処理装置における余剰汚泥減容化システムの開発
- 複合熱可塑フィルム廃材のガス化による燃料再生（産業技術総合研究所との共同研究）
- 超臨界による複合プラスチックからの高価資源の回収再利用



余剰汚泥の減容化実験装置



水平移動床式ガス化実験装置



回収ガスの着火実験



超臨界実験設備

■ フェノール樹脂製品のケミカルリサイクル

これまで、フェノール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。当社は、より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するため、プロジェクト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。

本手法の優位性と革新性が認められ、2005年7月には新エネルギー・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、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、実用化運転を繰り返して、量産化・事業化を推進中です。



ケミカルリサイクル実証プラント



土壌、地下水汚染対策状況

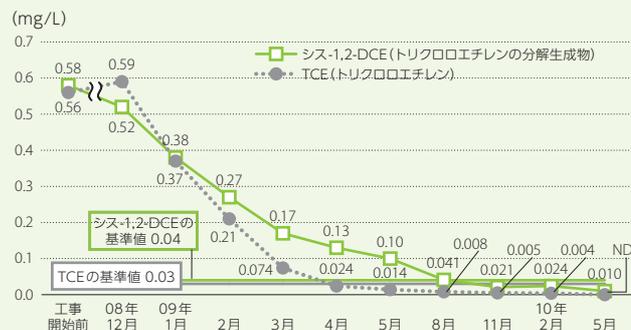
当社グループは国内外事業所で漏洩リスクアセスメントを行い、予防的対応の強化に取り組んでいます。

佐野プラスチック(株)*跡地の土壌、地下水浄化工事

2006年12月から実施した調査で確認されたトリクロロエチレンなどによる汚染の浄化工事を2009年5月に終了し、敷地内と敷地周辺のモニタリングを2011年5月までの予定で継続実施しています。敷地内は工事終了までに浄化完了が確認され、敷地周辺についても2009年11月以降、基準値以下が継続しています。

*栃木県佐野市久保町213番地。当社連結子会社として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月工場を閉鎖。

敷地周辺の観測井戸におけるVOC地下水濃度の推移



奈良工場の土壌汚染浄化工事

2008年1月の工場内調査で検出された雨水溝の鉛が工業団地共有の調整池に基準値を超えて流入していることが判明*したため、工業団地運営協議会、行政と協議の上、雨水経路および調整池底質の除去工事を行い、2009年12月に浄化を完了しました。

*含有試験で最大260mg/kg (底質についての法的基準はないが土壌汚染対策法の基準値は150mg/kg)

津工場の土壌汚染浄化工事

2009年9月の工場閉鎖に伴い、土壌、地下水調査を実施し土壌の1区画からトリクロロエチレン0.056mg/L (基準値0.03mg/L) を検出しました。地下水の汚染はありませんでした。直ちに行政へ報告の上、還元分解法による原位置浄化工事を実施し、2010年3月に浄化を完了しました。

デュレズ・コーポレーション・ケントン工場(米国)の排水による河川汚染について

2009年8月、オハイオ州環境保護局による河川底質の調査でフェノール類、クロロベンゼン類などによる汚染が指摘されました。その後自主調査により汚染範囲の調査*を行い、排出口から下流1,400フィートまでの底質土壌を掘削、吸引除去することを決定し工事を進めています。

*フェノール：最大6.51mg/kg (基準値：0.15mg/kg)
3&4メチルフェノール：最大0.95mg/kg (基準値：0.54mg/kg)
1,4-ジクロロベンゼン：最大251 mg/kg (基準値：0.318mg/kg)
1,2,4-トリクロロベンゼン：最大18,600mg/kg (基準値：5.062mg/kg)



Durez Corporation (Kenton Plant)

土壌、地下水調査結果と処置およびモニタリングの状況

サイト	調査結果	処置、モニタリング状況
鹿沼工場	2008年3月、工場内廃液タンク付近でホウ素を検出。深度3mで最大3.8mg/L (基準値1mg/L)。地下水汚染なし。	汚染部分周辺土壌の掘削工事を禁止。2012年まで地下水のモニタリングを実施する。
尼崎工場	2009年、2010年、鉛の含有を検出。最大550mg/kg (基準値150mg/kg)。地下水汚染なし。	アスファルト、砕石、芝生による飛散防止処置を実施。地下水のモニタリングを継続実施する。
秋田住友ベーク(株)	2005年、鉛の溶出を検出。最大0.032mg/L (基準値0.01mg/L)。地下水汚染なし。	観測井戸を設置し、モニタリングを継続実施中。

時間と費用をかけても、リスクの低減が重要

土壌、地下水の汚染は漏洩などの事象が発生してから長期間経過して初めて問題となることが多く、汚染範囲、原因など事実を把握するのが困難です。また、除去、遮断、原位置浄化などいずれも莫大な費用がかかり、時間と費用をかけても漏洩などのリスクを低減させることが重要であることを痛感しました。



環境・再資源化推進部
中村 幸一

環境保全活動

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	当社の取り組み	社会の動き
1969年	● 公害対策事務局を設置	
1973年	● 環境管理部を設置 ● 国内社内事業所の環境監査を開始	
1974年	● 各事業所に環境管理担当課を設置	
1978年	● 国内関係会社の環境監査を開始	
1987年		● オゾン層破壊物質に関するモントリオール議定書採択
1990年	● 環境問題対策委員会を設置。担当役員を任命	
1991年	● 再資源化技術対策室を設置	● 再生資源の利用の促進に関する法律制定
1992年	● 住ベリサイクル(株) を設立	● 「環境と開発に関する国連会議」(地球サミット) 開催。リオ宣言、アジェンダ21採択
1993年	● 「環境・安全に関するボランティアプラン(自主計画)」を策定 ● 環境・安全管理規程を制定 ● 海外関係会社の環境監査を開始	● 環境基本法制定
1994年	● 特定フロンおよび1,1,1-トリクロロエタンの使用全廃	
1995年	● レスポンシブル・ケア委員会を設置 ● 日本レスポンシブル・ケア協議会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	● 佐野プラスチック(株) 跡地の土壌・地下水浄化工事開始 ● レスポンシブル・ケア世界憲章に署名	● 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)

● 青字は世界の動き

今後の活動について

当社グループは、経営方針のひとつに「環境・社会適合性の高い経営」を掲げています。レスポンシブル・ケア活動を中核にして製品ライフサイクルの各段階で、事業活動による環境影響の低減を進めてまいります。

昨年度末には2020年度を目標年とした新中長期環境負荷低減目標を策定しました。温室効果ガス削減、省

資源(マテリアルロス削減)、環境中への化学物質排出量削減に新たな気持ちで取り組んでまいります。特に、生物多様性第4の危機とも言われる「気候変動」を小さくすることに寄与するためにも、生産プロセスにも切り込む省エネを推進していきたいと考えています。



環境・再資源化
推進部長
赤松 孝将



製品責任

お客様が満足し安心してご使用いただける品質の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を進めています。

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作って、品質の維持向上を図ることにより、お客様が満足し、安心してご使用いただける製品の提供に努めています。

品質マネジメントシステム(QMS)

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QMSを構築し、認証を取得しています。特に、医療用具ではISO13485の認証を取得し、自動車向け製品ではISO/TS16949の認証取得に取り組んでいます。2010年4月1日時点での認証取得済み事業所は、当社と国内連結子会社で11事業所、海外連結子会社で18社、計29拠点です。

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>

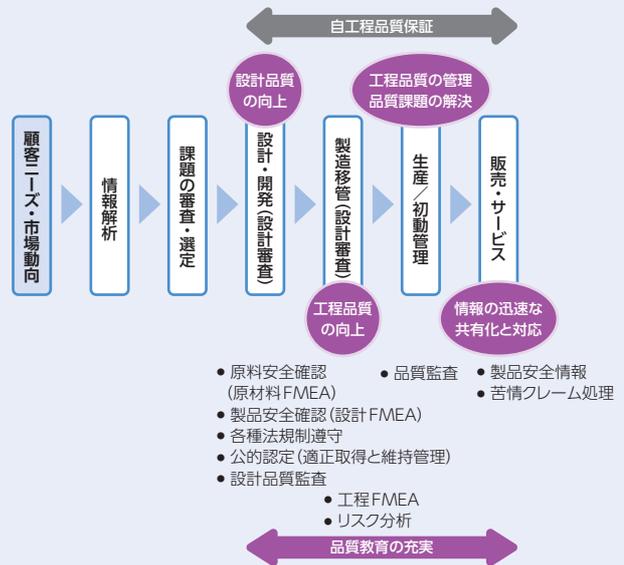
1. 顧客満足度のレベルアップ
2. 製品品質リスクの低減・回避
3. 自工程品質保証
4. 失敗コストの削減
5. 人材の育成

以下に、取り組み事項の具体例を紹介します。

取り組み事項の具体例

右上の図は、新製品の企画から販売・サービスまでの概略フローです。

設計・開発から生産、販売に至る過程で、リスク分析や点検・検証などを実施し、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。



設計品質と工程品質の向上(品質リスクの低減)に向けた取り組み

① FMEA (Failure Mode and Effect Analysis : 故障モードと影響解析)

新製品開発、特に、設計・開発と製品化プロセスでは、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。

今年度は、設計・開発と製品化プロセスでのリスク低減・回避を一層進めるために、FMEA実施について全社レベルでのルール化を進めます。

② 品質監査

製品の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。

昨年度は設計品質監査を実施し、設計・開発の点検と検証を行いました。また、一部の海外事業所の品質監査を実施し、生産の点検と検証を行いました。今年度はさらに充実・拡大させて実施します。

③ 設計審査

各事業部門では、お客様の要求事項を満足させる設計仕様か、設計仕様を実現できるプロセスか、製品の安全が確保されているかなどを点検するために各段階で設計審査を行って、リスク低減を進めています。

お客様情報の迅速な共有化と対応に向けた取り組み

① クレーム処理のしくみ

クレーム処理のしくみを全社レベルで構築し、各事業部門は製品群別にクレーム事象に対する重要度ランクを定義、標準化し、お客様からのクレームに対応しています。

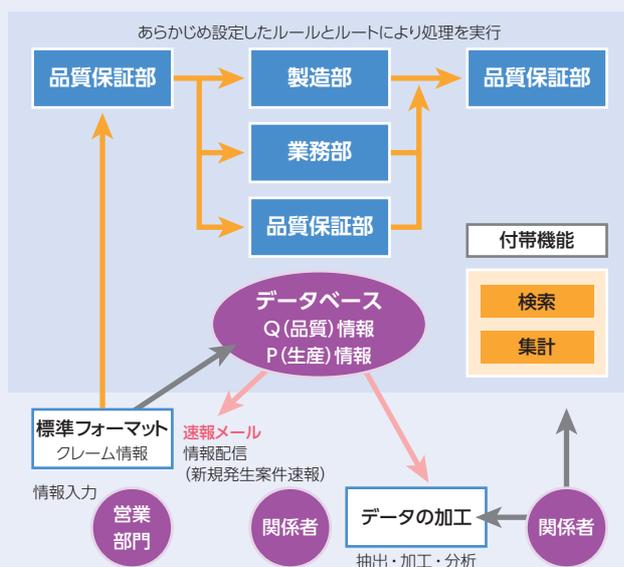
② 品質情報システム

お客様からの苦情・クレーム情報に代表される様々な品質関連情報は、システムに入力された時点でデータベースに登録され、経営層をはじめ関係者に速報メールとして報告され、共有化されます。一方、このシステムは、あらかじめ設定したルールとルートにより、社内利用者が迅速に問題解決するための支援ツールとして活用されています。

蓄積されたデータは、全社で一元管理され、様々な活用されています。

一昨年度リニューアルしたこのシステムは、昨年度、国内事業所と一部の海外事業所で運用を開始しました。今年度は海外事業所での運用を進めます。

■ 品質情報システムの概要(クレーム処理の一例)



③ 重大クレームへの対応

お客様からのクレームは、各事業部門が原因究明、是正・再発防止・未然防止の対策を実施しています。社会やお客様への影響が極めて大きいクレームについては、クレーム処理のしくみの中で、重大品質問題として別に管理し、経営層

への迅速な報告とタイムリーな対応ができる体制を敷いています。

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の基本理念のひと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。

品質教育の充実にに向けた取り組み

① FMEA教育

品質意識の高揚、品質リスクの低減、品質技術の向上を目指し、昨年度はSBスクール*の中で27プログラムを設け、従業員に対して品質教育を行いました。

中でも、品質リスク低減のために2年前に開講したFMEA教育(基礎編と実践編)には、多数の参加がありました。

特に実践編では、実務課題をリスク分析することで、そのリスクを認識し、リスク低減策を設計や工程に反映する重要性と手法・進め方を深く理解・習得できました。これまでの2年間の教育により、FMEA人口が増え、実務での定着も進んでいます。今年度は、海外事業所でも開講し、FMEA人口の拡大と定着を進めます。



FMEA教育

*29ページをご参照ください。

② 不良解析講座

お客様からのクレーム返却品、設計・開発や生産プロセスなどでの不具合品を的確に解析して、正確な解析結果を得る能力を向上させることを目的に、実務者を対象に、基礎編、応用編、実践編の3コースを昨年度開講しました。多数の受講者から実務に応用できるとのコメントがありました。今年度は、内容をさらに充実させて、継続実施します。

③ 新教育講座の開設

今後も、品質リスク低減に向けた実務教育講座を企画してまいります。



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

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、有害性データを事前に調査し、審査・登録するしくみを整備し、「使用禁止物質」「使用制限物質」等評価基準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・廃棄段階を含めた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、EU・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た製品環境品質の管理強化と情報伝達が必要です。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。

国内外の法規制対応

欧州の化学品規制であるREACH*1は、EUに輸出する全ての化学物質を対象にするなどかなり厳しいものになっています。当社では、プロジェクトチームを結成し、グループ全体で対応しています。

国内においても、化管法*2や化審法*3など化学物質管理に関する主要法規が改正されました。対象の化学物質が大幅に増加変更され、ハザードからリスク評価のためのデータ提供が要求されます。これらについても、法の要求を遵守するとともに化学物質管理の自主的な取り組みを推進しています。

*1 REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals) : 化学物質の登録、評価、認可および制限に関する欧州議会および理事會規則

*2 化管法 : 「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」

*3 化審法 : 「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」

化学物質情報の提供

MSDS*4は化学物質の安全、健康、環境保全等種々の情報を提供するためのデータシートです。最新の情報を反映した製品MSDSを発行し、お客様への基本的な製品安全情報の提供に努めています。また、従業員を対象にした社内教育を通じ、全ての原材料のMSDSを各現場に常備し、化学物質による労働災害を防止し、常に安全性の意識向上

を目指しています。世界の各地域で適用・展開されているGHS*5は、統一された危険有害性分類により、その情報が一目で分かるように絵表示、注意喚起語が定められ、これらを記載した製品ラベル、MSDSを要求しています。当社ではいち早くGHSによる分類表示の社内展開を図り、国内外の要求を満たした製品ラベルやMSDS等の見直しを行っています。



GHSによる表示例

*4 MSDS (Material Safety Data Sheet) : 製品安全データシート

*5 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

国内外に展開する各工場や研究所などが生産・取り扱う原料・製品を構成する全ての化学物質に関する法規制や安全データおよび製品情報を管理するため「化学物質総合管理システム」の構築を進めています。製品を原料や化学物質に分解しデータベース登録することによって、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。

これに先立ちシステムの中核となるMSDS作成パッケージを導入しました。国内外56カ国の法規制に対応し、製品のGHS分類を自動化して各国GHS対応MSDSを29言語で作成することが可能です。今後も強化されていく法規制、さらにグリーン調達など世界のお客様にお応えするために、化学物質総合管理システムを進化させていきます。



2009年11月に開催された日本ユーザー会議の様子

迅速・的確な化学物質管理を目指して

私たちは、当社グループ製品の基になる化学物質の安全性や様々な各国法規制さらに顧客のグリーン調達を満足するため、化学物質総合管理支援を行っています。



環境・再資源化推進部
化学物質管理グループ

ものづくり革新

先端ニーズの転写能力を高め、「需要創造」を確実に収益に結びつける
広義のものづくり現場を目指します。

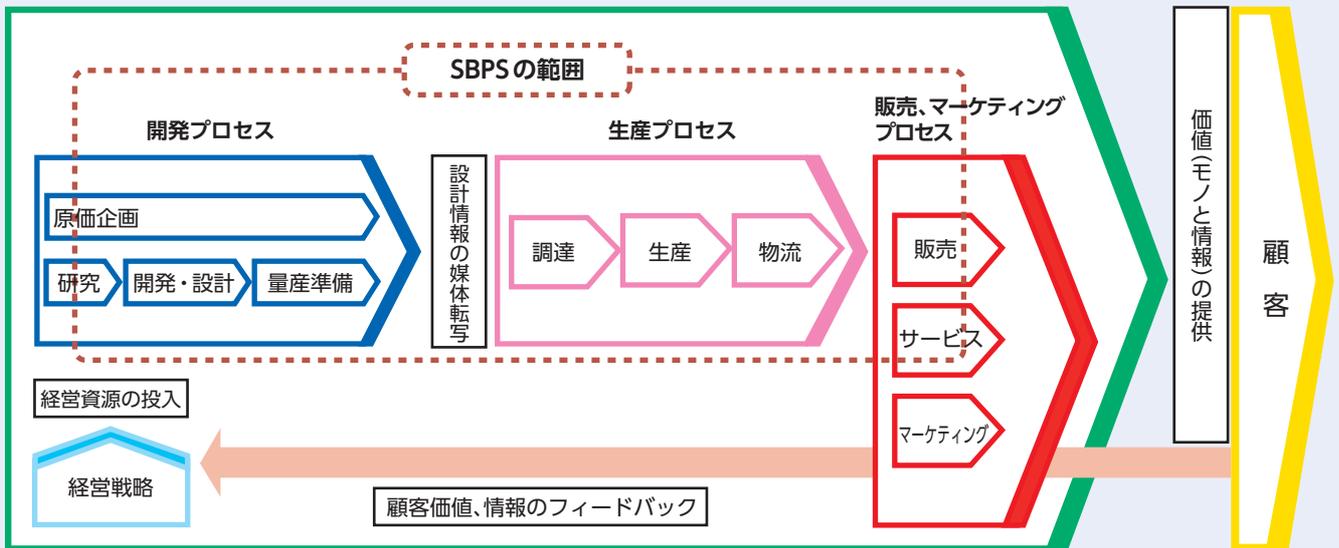
当社が目指すものづくり

ものづくりをお客様重視のプル型に転換すべく、外部の先生のご指導で会得したことを基盤として、当社製品群に最適なSBPS（住友ベークライト生産システム）を構築すべく自主推進活動を開始し、すでに2年が経過しました。全社自主推進の特別チームを編成し、会得した理念、技術が散逸しないように教本・ツールを整え、国内全生産拠点に実践指導できる人材を配備し、全社展開に一步前進が図れました。

最近では、取り組みの遅れていたアジア地区の拠点での活動もスタートし、とりわけ現場の悪さ・異常状態のシグナル発信と即正の自動化機能を根付かせることにより、グローバルなものづくりの質の向上を進めています。

今期からの活動は、さらに全社展開の深化を図るべく、製品とサービスを通じて、より満足いただけるお客様価値を提供できるメーカーを目指し、マーケティング・研究開発・調達・生産・販売の良い流れづくりに取り組みます。

■ 当社が目指すものづくりの流れ



ものづくり人材育成

原価低減活動を継続的に推進するには、上述したようなマーケティングから開発、生産、販売に至る全プロセスを理解し、部分最適に陥らず全体最適なものづくりを追求するリーダーの人材育成が不可欠です。当社における人材育成の仕組みとなっているSBスクールのコースとして、各事業セグメントの推奨者を対象に、旧来の方法にとらわれない社内外の有効資源を活用したデザインをし、研修実践を重ねながら、その内容自体を進化させていきます。

教育資料(マニュアル)の充実

SBPSの基本は、今が最悪との認識の中から改善をし続ける文化を根付かせることにあり、事例に基づく教育資料(マ

ニュアル)や改善ツールの整備も継続的に充実させつつあります。作成したマニュアルは4カ国語(日、英、中、インドネシア)に翻訳し、海外工場からもアクセスできるよう専用のホームページに掲載し共有化を図っています。

本社も活動しています。

本社管理部門も5Sを手始めにSBPS自主推進活動を開始しました。早く事業所レベルに追いつき、全部門が同じ方向を向いて「全体最適」を目指して改善活動ができるよう推進していきたいと思っています。



SBPS推進部



株主・投資家、取引先

適正な情報開示とコンプライアンスに基づいたパートナーシップをめざしています。

株主・投資家とのかかわり

■ 利益配分に関する基本方針

当社は、積極的に企業価値の向上を図り、株主の皆様へ利益還元することを経営の最重要課題のひとつと考えています。利益配分につきましては、研究開発や設備投資およびM&Aといった将来の事業展開のために必要な内部留保とのバランスを勘案し、連結業績に応じた安定的な配当の継続を実施していきたいと考えています。2010年3月期の配当につきましては、上記の基本方針に基づき、1株当たり年間10円の配当を実施しました。

■ 情報開示

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

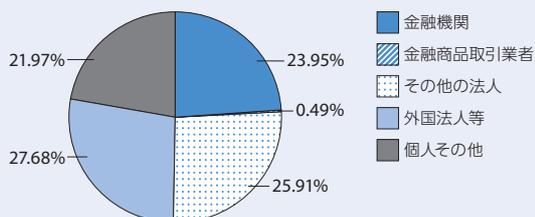
ホームページでは、上記により開示した情報のほか、決算資料やアニュアルレポートなどを掲載し、積極的な情報開示に努めています。

■ 株主総会での議決権行使の促進

当社では、2008年6月開催の定時株主総会より電磁的方法による議決権の行使を可能としたほか、招集通知および議案の英訳版を日本語版と併せてホームページに掲載しており、株主の皆様へ議決権を行使いただけるようサービスの向上に取り組んでいます。また、株主総会の議決権行使結果もホームページに掲載しています。

■ 株式の状況と株主構成

- 発行済株式総数：262,952,394株
- 株主数：18,207名
- 株主構成比率(2010年3月31日現在)



取引先とのかかわり

■ 基本的な考え方

業務遂行にあたっては、国内外の法令、規則や社会規範の遵守に努めるとともに、取引先に対しても同様のお願いをしています。具体的には、原則として購入の取引先とは取引基本契約書の締結をお願いしており、その中で、人権の尊重、安全・衛生の確保、環境の保全等を双方が遵守することを取り決めています。

■ 取引先との関係

当社では、購入の新規取引先の選定は、社内規則で基準を定めており、全ての基準を公平、公正に判断したうえで取引開始を決定しています。さらに、取引先とは常に対等かつ相互信頼に基づいた関係を構築し、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。

■ コンプライアンスへの対応

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規則に従って対応します。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、社内規則で新規原料採用の際に確認し、その項目を含めた購入仕様書を作成、原材料として登録します。

■ 安定調達への取り組み

調達本部では、原材料製造者の監査を実施しています。監査項目、判定基準は調達本部独自のもので、供給安定性の調査を中心としています。会社全体、該当事業、原料調達、設備、立地、製造現場、作業員、当社との関係等の状況を調査し、総合的に判定します。

良好な関係を目指しています。

私たちは、原材料、燃料、建屋、設備、機械の価格や購入配分等を決定しており、会社の損益に直接影響を与える業務のひとつを担っています。そのため、私たちは取引先との良好な関係の維持、強化を心がけています。



調達本部
片岡 達男

雇用・人権、人材育成

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。

当社グループは、多様な価値観と豊かな個性を持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づくりを目指しています。

そのためには、国籍・宗教・思想・年齢・性差・身体などに関係なく勤労意欲のある人に仕事の機会を提供でき、これらに起因するいかなる差別も行わない企業集団でありたいと考えています。

当社グループ在籍従業員数

■ 国内・海外別在籍内訳

(国内：2010年3月31日現在、海外：2009年12月31日現在)

	役員	執行役員	従業員	臨時従業員	合計
当社	10	9	2,271	293	2,583
国内関係会社	24		773	112	909
海外関係会社	28		4,441	1,228	5,697
合計	62	9	7,485	1,633	9,189

(注) 1. 57ページの連結従業員数は、国内外関係会社の役員のうち、住友ベークライトからの出向者を従業員としてカウントしています。

2. 海外関係会社の役員数は当社から出向している役員をカウントしています。

■ 地域別在籍内訳

(国内：2010年3月31日現在、海外：2009年12月31日現在)

日本	欧州	北米	東アジア	東南アジア	合計
3,492	313	332	1,926	3,126	9,189

当社採用状況

■ 社員採用状況(新卒・中途合計)

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
社員採用数	86	44	43	59	54
(うち男性)	83	40	34	46	45
(うち女性)	3	4	9	13	9

定年者の継続雇用

当社は、2006年4月に施行された「改正高年齢者雇用安定法」に伴い、60歳定年後も本人の希望に基づき引き続き嘱託社員として勤務できる制度を導入し、従業員が永年培ってきた様々な知識、技術、ノウハウを定年後もさらに活用していく仕組みを整えました。

改正法施行後4年が経過しましたが、再雇用率は上昇しています。

■ 定年者の継続雇用状況

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
定年退職者数	60	67	71	61
再雇用嘱託員数	27	40	46	40
再雇用率	45.0%	59.7%	64.8%	65.6%

障害者雇用

当社は、法令に定めるとおり障害者を雇用していくことが企業の社会的な使命と捉えています。障害を持ちながら仕事をしていくことについて必要な配慮を行いつつ、他の従業員とともに、持っている能力を十二分に発揮することができ、自己の成長に繋がるような職場環境づくりに努めています。

■ 最近5年間の障害者雇用率推移(毎年3月31日現在)



ワーク・ライフ・バランスの取り組み

2008年にワーク・ライフ・バランス労使研究会を立ち上げ、

① メリハリの利いた仕事のしかたを推進し、残業削減・年休取得促進を通して、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、次世代育成支援に資する

を目的として有効な方策について検討し、できるものから実行に移してきました。

特に残業の削減は、ノー残業デーの設定などにより、前年度に比べ半減させることができました。

■ 一般社員の年度別平均残業時間と平均年休取得日数

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
平均残業時間(年間)	245.9	259.2	249.5	240.8	107.5
平均年休取得日数	12.5	12.5	12.8	13.7	13.0

(注) ここでいう一般社員とは、管理社員を除く常勤勤務の社員です。



様々なライフイベントに対応する就業支援

当社は、ワーク・ライフ・バランスの観点からも従業員の結婚・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。2009年には、従来小学校3年次終了まで利用できる短時間勤務を小学校終了年次まで利用可能とし、結婚等で転居を余儀なくされる従業員に対して可能な限り勤務地を配慮するしくみも導入しました。さらに結婚・出産等の理由でいったん退職するものの、子供に手がかかからなくなったら復職したい従業員のために、退職後10年間は再雇用に道を開く制度を新設するなど着実に制度の充実を図ってきています。

無理なく、安心して、仕事と育児に頑張っています。

2度目の育児休暇をこの春に終え、復帰後は短時間勤務制度を利用しています。子供のいる社員でも働きやすいように配慮してくださる会社や周囲の方々からの日々のサポートのおかげで、無理なく安心して働いています。

子供の病気で突然の休みをとり、申し訳ない気持ちでいっぱいなときも、周囲の方々からの温かい言葉に励まされ、前向きな気持ちになることが出来ます。感謝の気持ちを仕事の充実につなげ、これからも自分なりにバランス良く頑張っていきたいと思えます。



人材開発部
土井 ひろの

健康管理

当社は、従業員が心身ともに健康で働くことができる職場づくりを目指しています。主として定期健康診断とその結果に基づく保健指導に重点を置いて取り組んでいますが、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、従業員が任意で受けられ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。これらの施策により、従業員が健康的な生活を送ることができるよう、仕事だけでなく、日常生活も含めたトータルなバックアップを行っています。

健康増進には会社が行う管理のみならず、従業員一人ひとりが予防についての意識を持つことが必要不可欠という認識から、従業員教育にも力を入れています。特に、早期の「気づき」の重要性が強調されるメンタルヘルスについては、全員対象に実施するメンタルヘルス基礎教育をe-ラーニングで開設し、さらに部下を持つ管理社員にはラインケア講座の受講を呼びかけています。これらの教育は毎年実施しており、知識の習得・ブラッシュアップに役立ててもらっています。

人材育成

当社の求める人材＝育てたい人材は、当社の基本方針「信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進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。

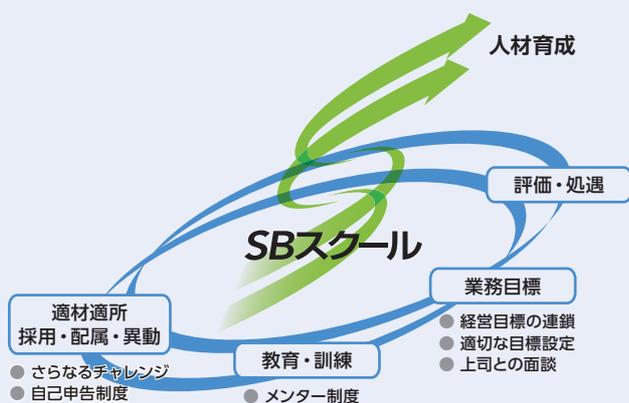
具体的には、次の4つが住友ベークライトの自立的人材像となります。

- 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合わせるチーム型の人材
- ④ 知識と技能に優れ、国内外の仕事において通用し成果を生み出すプロフェッショナル人材

当社は、2007年9月に社内教育機関としてSBスクール(Sumitomo Bakelite school)を開校しました。生涯学習を通じて、当社グループの持続的な成長と企業価値の向上を目指し、事業活動にかかわる全部門・全階層の従業員を対象に、基本方針やコンプライアンス・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。2007年9月の開講から2010年4月までの教育実績は、延べ約66,000人の従業員が約126,000時間を受講しています。今後もさらに、各人の知識、スキルアップにつながる様々な教育プログラムを実施していきます。

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



特定目的別教育「ロジカルシンキング教育」

本教育は、①主体的に物事を考え、整理する方法の基本を学ぶこと、②実践的な課題解決スキルの基本を押さえること、の2つを目的とした、2日間コースの教育です。内容は、実際に様々なテーマについて「自ら考え、人に伝える」プログラムが中心です。受講者は多様な職種の社員を含む、いくつかのグループに分かれ、様々な思考方法を用いたワークを実際に行いながら、教育が進められます。

教育の業務への活用の仕方として、各受講者から、社内資料の作成、顧客への説明プロセス、販売戦略や新規企画の立案、実験計画の組み立てなどがあげられ、受講後の活用が幅広く描ける教育となっています。



ロジカルシンキング教育

「海外各拠点での多彩な教育訓練」

スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.では、環境安全、コンプライアンス、SBPS(住友ベークライト生産方式)の基礎教育に始まり、対人関係マネジメントや、問題解決・意思決定スキル習得といったヒューマンスキルまで、幅広い内容での人材育成を進めています。



SBVでの社員教育



スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd. (SBV) では、同地で生産している回路基板製品に関する知識・スキルの向上を精力的に進めています。3カ月にわたる技術基礎知識教育では、「体験学習を通じて非常に熱くなった」「単なる知識にとどまらず、現実に即した問題点についても理解でき、業務に大いに役立つものであった」との感想が寄せられています。

また、日本国内で実施されている教育訓練には、海外拠点の従業員も参加しています。e-ラーニングによる全従業員共通の基礎教育の受講はもちろん、国内で開催される事業部門別幹部教育では、海外からも受講者が参加します。



事業部門別幹部教育

前進しつづけるパワーとナレッジを学んでいます。

自己の強みを自覚し、様々な課題に対して真摯に向き合うエネルギーを得ることで、自己だけでなく、組織の協働、連携、チームワークの活性化を目指す事業部門別幹部教育プログラムに参加しました。

この教育を通じて、プロフェッショナルとは何かを理解し、自らの個性、立場、ミッションを強く再認識することができました。簡単ではありませんが、住友ベークライトグループを発展させていくために、その一員として、これからも前進し続けなければならないと感じています。

今後、事業の方向性と価値の再創造を図るプログラムにも参加する予定です。これからもより多くのことを学んでいきたいと思っています。



Sumitomo Bakelite Singapore Pte. Ltd.,
General Manager
Tommy Lim



労働安全衛生

「安全第一」の標語を掲げ、安全を最優先で事業活動を進めています。

当社では、「労働安全衛生マネジメントシステム (OHSAS-18001)と機械安全の国際規格 (ISO12100、ISO14121)を定着させ、労使で協力して、継続的な改善活動を推進しています。

■ OHSAS-18001を取得

2009年に国内主要工場 (宇都宮、鹿沼、静岡、奈良、尼崎、秋田住友ベーク (株)、九州住友ベークライト (株))で認証を取得しました。

2010年からアジア地域の関係会社においても認証を取得すべく準備を進めており、すでにスミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.およびP.T.インドフェリン・ジャヤでは認証を取得しています。

■ 機械設備のリスク低減活動

国内の工場および関係会社では2008年から、海外関係会社では2009年から、新規機械設備をISO12100に準拠して設計し、既設の設備についてもリスクアセスメントを行い計画的に改善を進めています。

■ 安全衛生教育の推進

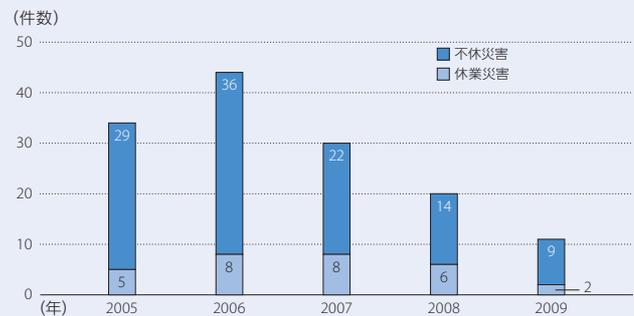
機械設備そのもののリスク低減対策と並行して、従来から行っている危険予知トレーニングや指差呼称、ヒヤリハット提案などの活動も行いながら、安全に対する感受性を高め危険行動の撲滅への活動を続けています。

■ 労働災害の推移

当社および国内関係会社 (全16事業所) の労働災害推移

国内の関係会社を含めた労働災害データを次の表に示します。2009年の労働災害件数は11件と1970年以降で最小件数となりました。特に不休災害は2008年に引き続き最小件数を更新しています。度数率も低下傾向にあり、さらに着実に減少させるべくリスク低減対策を継続していきます。

当社および国内関係会社の労働災害発生件数



(注)1. 集計対象は11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。

当社および国内関係会社の度数率*



*度数率 = (死傷者数 / 延べ労働時間数) × 1,000,000

(注)1. 集計対象は11ページ記載の国内全事業所で、社外工を除いています。
2. 対象期間は各年とも1~12月。

■ 国内外の事業所の安全衛生活動



産業医による「新型インフルエンザ」の最新情報と基本的な感染対策について講義 (静岡工場)



安全教育 (尼崎工場)

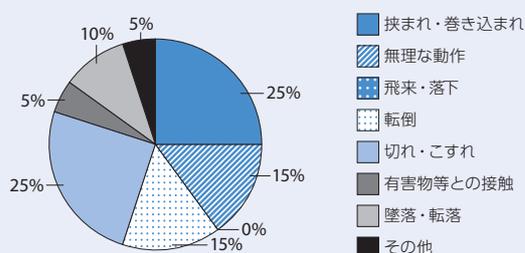


AED 講習会 (住ベテクノプラスチック (株))

事故の型別労働災害発生状況

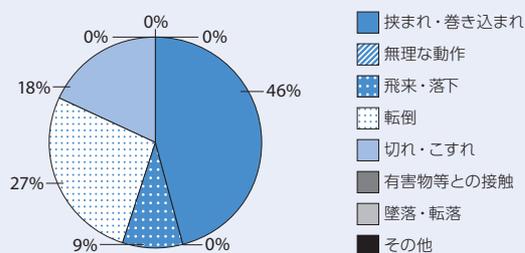
2009年の災害件数は記録的に減少できましたが、事故内容を分析すると、挟まれ・巻き込まれによる災害は5件発生しており2008年と同じ発生件数であるため、国際機械安全規格ISO12100に基づいた機械設備のリスク低減活動をさらに推進します。

2008年



(注)数値は1～12月の合計。

2009年

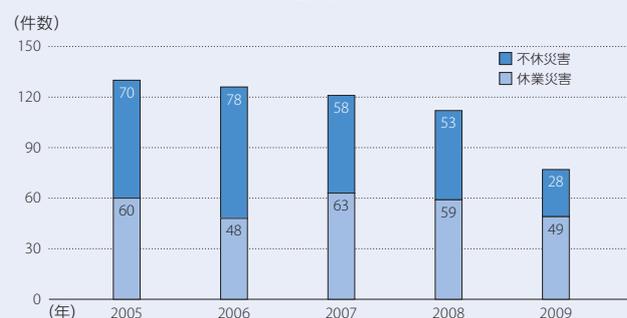


(注)数値は1～12月の合計。

海外関係会社(全21事業所)の労働災害推移

海外関係会社の労働災害については、国によっては判断基準の違いがあり、国内の0.7件/事業所に比べて3.7件/事業所と多い傾向があります。OHSAS18001、ISO12100を進めることにより、低減していきます。

海外関係会社の労働災害発生件数



(注) 1. 集計対象は11ページ記載の海外事業所です。デュレス・コーポレーションは3つの事業所に分けて集計しています。
2. 対象期間は各年ともに1～12月です。

安全衛生/保安防災監査

国内の事業所および国内外の関係会社の安全衛生・保安防災の状況、法令遵守の状況および教育訓練の状況を確認するため、定期的に安全衛生/保安防災監査を行っています。2009年度は、国内の7事業所、7関係会社およびアジア地区の11関係会社の安全衛生・保安防災監査を行いました。右の写真は中国での安全衛生/保安防災監査の様子です。



南通住友電木有限公司



安全衛生展示会
(SNC Industrial Laminates Sdn. Bhd.)



分煙対策
(P.T. SBP Indonesia)



心臓マッサージ訓練
(Vyncolit N.V.)



環境監査、環境教育

地域社会や職場の環境をさらに向上させるための活動を続けています。

環境監査

国内外の事業所および関係会社の環境保全活動、法令遵守の状況、さらに省エネルギー活動状況などを調べるため、毎年、環境監査を行っています。

■ 国内

2009年度は4～7月に関係会社6社、10月～翌年1月に6事業所の環境監査を行いました。



山六化成工業(株)



九州住友ベークライト(株)



住ベリサーチ(株)



住ベテクノプラスチック(株)

環境監査を受けて

静岡工場では、2009年11月に本社環境・再資源化推進部による環境監査を受け、その結果いくつかの改善事項の指摘を受けました。当工場には多くの生産プラントがあり、そこで扱う化学物質も多く、加えて研究所・プロジェクトチーム・関連会社など多くの部署を抱えています。この環境監査の結果を真摯に受け止め、これら全ての部署の足並みを揃えて、さらなる環境改善活動を着実に進めていきます。



静岡工場
環境管理部長
根本 茂

■ 海外

2009年度は海外関係会社のうち東南アジアを生産拠点とする関係会社6社について、12月に環境保全および現地法令の遵守状況を監査しました。



Sumi Durez Singapore Pte. Ltd.
(シンガポール)



SNC Industrial Laminates
Sdn. Bhd. (マレーシア)



Sumicarrier Singapore Pte. Ltd.
(シンガポール)



P.T. Indopherin Jaya
(インドネシア)

環境教育

■ 集合教育

当社の工場では様々な化学物質を扱っています。工場周辺の環境を守り、従業員が安全に作業できるように、化学物質の性質や関連する法令の内容への理解を深め、正しく対応できるように従業員に対して定期的に集合教育を行っています。本社や事業所での新入社員教育や業務に関連して開催する個別テーマ教育などを計画的に行います。



静岡工場



尼崎工場



本社(新入社員教育)

■ e-ラーニング

集合教育とは別に、毎年6月を環境強調月間とし、社員の環境問題に対する意識向上のため、e-ラーニングによる環境教育を全社員を対象に実施しています。



保安防災

事故の無い「安全・安心工場づくり」を継続して進めています。

■ 安全・安心工場を目指して

保安防災は工場の最優先課題です。地域社会から信頼をいただき、従業員の安全を確保し、お客様にも安定して製品をお届けできる「安全・安心工場」を目指して、全ての工場が無事故・無災害のための活動計画を立て教育訓練を続けています。さらには、万一の事故に備えて被害の最小化のための防災対策と訓練を行っています。

■ 国内外の事業所の保安防災活動

地域社会と取り組む防災活動



尼崎市自衛消防大会への参加
(尼崎工場)



宇都宮市消火競技会への参加
(宇都宮工場)



公設消防隊への
MSDS 提供訓練
(九州住友ベークライト(株))



消防署員による防災に関する
一般教育
(静岡工場)



消防署員の指導による
消火避難訓練教育
(Sumitomo Bakelite
Vietnam Co., Ltd.)

事業所内の消火活動・避難活動



放水訓練
(鹿沼工場)



避難訓練
(SNC Industrial Laminates
Sdn. Bhd.)



消火器訓練
(Sumitomo Bakelite
(Thailand) Co., Ltd.)



消火栓放水訓練
(住友倍克澳門有限公司)



消火栓放水訓練
(南通住友電木有限公司)



消火器訓練
(倍克精密塑料(上海)
有限公司)



消火栓放水訓練
(蘇州住友電木有限公司)



消火栓放水訓練
(倍克精工(香港)有限公司)



避難訓練
(N.V. Sumitomo Bakelite Europe S.A.)



事業所内の危険物、化学物質、高所作業災害にかかわる訓練



緊急事態対応訓練
(奈良工場)



化学防護服着用訓練
(Durez Corporation
(Kenton Plant))



高所作業車訓練
(Vyncolit N.V.)



地域社会

住友ベークライトグループは国内外の地域社会とのかかわりをさらに深めています。

シンガポール

<身体障害者施設への奉仕活動>

スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.(SBS)では、会社と従業員の寄付を合わせて、シンガポール赤十字社の運営する身体障害者施設に、成人用おしめや食料雑貨を寄贈しました。さらにボランティア活動として、施設の設備や車椅子などの清掃や患者の食事の手助けなどを行いました。



身体障害者施設への奉仕活動(SBS)

<一人暮らしのお年寄りへの奉仕活動>

SBSの従業員は地域団体と共同で、近隣の一人暮らしのお年寄り40人を一人ひとり訪問して食料雑貨などの支援物資を配布しました。



一人暮らしの老人への支援(SBS)

<献血活動>

SBSでは、毎年献血活動を行っています。2009年度は36名の従業員が献血を行いました。



献血活動(SBS)

インドネシア

<地域の学校の学生の見学を受け入れ>

当社グループのP.T.インドフェリン・ジャヤ(IPJ)では、8月に地元プロボリング市の高校の教師6名が環境と安全の教育の一環として生徒33名とともに工場を訪問されました。工場見学のあと、IPJの環境の取り組みについて説明しました。



地元高校生の工場見学(IPJ)

さらに10月には地元大学経営学部の教授と学生9名が環境ISO勉強のため工場を訪問されました。



地元大学生の工場見学(IPJ)

<朝市へ参加>

プロボリング市役所より朝市への社会奉仕参加依頼があり、IPJと同じグループ会社であるP.T.パモライト・アドヘッシブ・インダストリー(PAI)と共同で、米を1トン提供し、朝市で両社の従業員が格安で販売しました。



朝市での米の格安販売(IPJ&PAI)

<地震被災地への支援>

2009年9月30日夕刻に起こったスマトラ島西部パダン沖地震の被災地では、多くの建物が倒壊などの被害を受けました。当社グループ会社であるP.T. SBPインドネシア(SBPI)では、少しでも役に立てることはないかと検討し、SBPI製品のひとつである屋根材の波板を寄贈しました。



震災被災地への屋根材寄贈(SBPI)

タイ

<高齢者福祉施設に靴を寄贈>

スミトモ・ベークライト(タイランド) Co., Ltd.(SBT)では、高齢者福祉施設へ作業用の靴を寄贈しました。旧モデルとして遊休であったものですが、朝のウォーキングや畑作業時に使用できると大変喜んでいただけました。この施設におられる方は、身寄りのないお年寄りがほとんどです。

いずれ私達も年をとっていきます。今、私達が出来ることを今のうちに実施していくことが大切であると考え活動しています。



高齢者福祉施設へ靴を寄贈(SBT)

マレーシア

<安全衛生キャンペーンで中学生を招待>

当社グループのSNCインダストリアル・ラムネイツSdn. Bhd.では2010年1月に安全衛生キャンペーンを開催し、地域社会との交流を目的として、地元の中学生50名と教師を会社に招待しました。従業員と一緒に健



地元中学生を招待(SNC)

康と安全にかかわるプログラムを受講し、産業医や安全衛生局や健康局の方から説明を受けました。地域社会との交流を深めるこのような活動を今後も続けます。

ベトナム

<地域貢献委員会で活動>

スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd. (SBV) は2006年に設立された地域貢献委員会 (SRC) のメンバーとして、地域社会への貢献活動を行っています。2010年1月に寄贈品と奨学金の贈呈式が行われ、地元の子供達が多数出席しました。



地域貢献委員会 (SRC) 贈呈式 (SBV)

日本

■ 地域社会との対話

<納涼祭を一般開放>

静岡工場は当社グループ最大の工場であり、地域社会との対話を積極的に進めています。例年8月には納涼祭を開催し、従業員やその家族だけでなく、近隣住民も参加されます。



静岡工場の納涼祭

<工業団地の交流>

神戸基礎研究所では神戸ハイテクパーク工業会主催の催しに積極的に参加しています。2009年度は納涼会、消防訓練さらに一斉清掃に多くの従業員が参加しました。



工業団地内の交流

<障害者の職業訓練支援>

静岡工場では毎週木曜日に藤枝市にある社会福祉法人「ハルモニア」の手作りパンの出張販売を工場内で行っています。とても美味しく好評です。このような販売に協力することで、知的障害者の職業訓練の支援をしています。



手作りパンの出張販売

<理科担当教師とのミニシンポジウム>

2010年1月に「藤枝地区理科プロジェクト」と題する「化学の面白さ、ものづくりの楽しさを伝える」ミニシンポジウムを、当社と(財)化学技術戦略推進機構 (JCII) との共同で、藤枝地区の中学校の理科担当の先生を対象に静岡工場で開催しました。ボランティア「クラリカ」による理科実験の実演、当社社員によるプラスチックについての講義などを行い、ディスカッションでは先生方から多くのご意見・ご要望をいただきました。



ボランティアによる理科実験の実演



プラスチックの講義

<尼崎市長のご訪問>

2010年2月に白井文尼崎市長が尼崎工場を訪問されました。尼崎市では産業基盤が整っている「ものづくりのまち」の特色を生かすために市長自ら多くの企業を訪問されています。当社および尼崎工場の概要、環境への取り組みの説明のあと、医薬品用フィルム・シート工場を見学されました。工場の高品質を保つポイントなどを熱心に質問されていました。



歓談される白井尼崎市長

■ 地域社会の環境保全

<工場周辺・地域の清掃活動>

当社グループの各工場や関係会社では不法投棄撲滅のため、地元団体の一員として活動を行っています。さらに、工場や社宅周辺の道路の清掃を行っています。また、静岡工場では近くの河川の清掃を市民団体と協力して毎年行っています。



住ベテクノプラスチック(株)



静岡工場



■ 地域社会への奉仕活動

<献血に協力>

当社グループの各工場および研究所では、毎年多くの従業員が献血に積極的に協力しています。



静岡工場での献血

<福祉施設を餅つき慰問>

2010年2月に静岡工場の社員とその家族など50名が、藤枝市内にある福祉施設「南部すみれの家」を慰問しました。この行事は、毎年1回行われる恒例行事で、20年近く続けられています。施設の皆さんと一緒に餅つきをしたり、ゲームをして楽しい時間を過ごしました。施設の皆さんから、「また来てね」と言われ、来年の訪問を約束しました。



楽しい餅つき風景

障害者が働ける社会を

南部すみれの家には43名の障害を持つ人達が「働く力を地域社会へ」を目指して通所しています。毎年の楽しみのひとつに住友ベークライトの皆様と一緒に「餅つき大会」があります。一緒に杵を持って餅をついたり、ゲームをしたりと交流できる楽しいひとときです。利用者は障害があっても夢や希望を持って生活しています。そのひとつに、地域の人と一緒に働いてみたいということがあります。夢である働く体験を御社で実習させていただくことができたら素晴らしいと思っています。今後とも「餅つき大会」をはじめ交流できる機会をよろしくお願いいたします。



南部すみれの家
所長
北野 八十次

■ 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	苦情内容	原因と対応
その他	2010年 1月	基礎研究所(横浜)	当社敷地と隣接するアパートオーナーから、当社樹木がアパートの屋根に張り出し、樋が詰まるとの苦情を受ける。	アパート側に張り出した2本の樹木を、早速短く剪定して対応した。
その他	2009年 4月	SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd. (マレーシア)	不明の内容物が入ったSNCラベルを貼ったドラム缶が、ジョホール北部の180km離れた地域で不法に捨てられているのが発見されたと環境局(DOE)から連絡があった。	原因はSNCのラベルが貼ったままの空のドラムが第三者に販売され使用されたためであり、今後は業者が再販する前にラベルを剥がすように契約内容を改めた。さらに契約した業者へは年一度の監査を行うことにした。
臭気	2009年 6月	N.V. スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A. (ベルギー)	近隣住民から悪臭の苦情あり。	苦情を受けて工場内の工程をすぐに調査したが、悪臭を確認できなかった。その後、苦情のあった近隣住民を訪問したが、すでに悪臭はしなくなっていた。今後も対話を続けることで住民と同意し、再び何らかの悪臭を感じたら、直ちに住民を訪問することを約束した。
騒音	2009年 12月	蘇州住友電木有限公司(中国)	近隣住民から工場の大きな騒音がして迷惑と苦情あり。	騒音の主な発生源はコンプレッサー室、クーリングタワーと排気口周辺である。そこで直ちに建屋北側排気口関連の改善工事を完成させた。その後、別の建屋のコンプレッサー室内の老朽化設備の交換、コンプレッサー室前の防音壁の増設、排気ダクト開口部の改修、さらにクーリングタワーの防音壁増設を4月末までに完了した。
その他	2010年 3月	SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd. (マレーシア)	隣接する工場から、木の葉がポンプの故障を引き起こしたとの苦情を受けた。	木は4月初旬に剪定した。さらに6カ月ごとに周辺フェンスに沿って全ての木を定期的に剪定することを決めた。



尼崎工場

所在地：

兵庫県尼崎市東塚口町2丁目3-47

従業員数：

586名

操業開始年：

1938年

敷地面積：

46,000m²

ISO14001取得年月：

1998年10月

主要製造品目：

食品包装用共押出多層フィルム・シート、
医療用PTP包装材料、電子部品包装用テープ



工場長
森田 英博

尼崎工場では今までの省エネ、廃棄物の削減等の取り組みに加えて、建築物の断熱性と景観の向上を目的とした建屋の緑化に取り組んでいます。昨年は壁面緑化を行いました、今年は新たに事務所の屋上緑化に取り組めます。



尼崎消防出初式で模範演技



尼崎市の打ち水運動に参加

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	2.89	0.03未満
	NOx	ppm	250	44.9
	NOx (総量)	トン/年	13.8	2.06
	ばいじん	g/m ³ N	0.05	0.002未満

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.0~7.9
BOD	mg/L	25	6.7
COD	mg/L	25	6.8
SS	mg/L	20	3.0
n-ヘキサン抽出物(鉱物油)	mg/L	20	2.5

<水質>下水道への排出

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.7~8.7	5.7~8.6
BOD	mg/L	300	310*
SS	mg/L	300	110
n-ヘキサン抽出物(鉱物油)	mg/L	30	16

*採水(2010.1.18)と水洗便所排水設備復旧工事とが時期的に重なり、定常時と異なる濃厚廃液が採水されたものと推定しています。

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：

60名

操業開始年：

1991年

敷地面積：

20,357m²

ISO14001取得年月：

2000年4月

主要製造品目：

防水シート、箱文字プレート



工場長
井村 恵一

奈良工場では建築材料のひとつである合成樹脂製防水シートを製造しております。熱エネルギーを多く必要とするため、日々省エネルギー、CO₂削減に取り組んでいます。また、産業廃棄物を発生させないものづくりとともに、緊急時における工場からの有害物漏洩事故を発生させないリスクアセスメントを進めています。



ちびっこポリスの訪問



ドライバー安全教育

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
乾燥炉	NOx	ppm	180	79
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.011

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.6~8.4	7.4~7.8
BOD	mg/L	50	2.0未満
COD	mg/L	50	3.0
SS	mg/L	20	2.0未満

サイトレポート内の工場長、関係会社社長は2010年3月末日現在の在任者を掲載しています。

- (注) 1. 規制値については、条例、地域協定、行政指導などのうち最も厳しい値を記載しています。
2. 実測値は、2009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。
3. 実測値で未測とあるのは、定量下限値未測を示します。実測値で不検出とあるのは、検出下限値未測を示しています。



静岡工場

所在地：

静岡県藤枝市高柳2100

従業員数：

738名

操業開始年：

1962年

敷地面積：

287,000m²

ISO14001取得年月：

1999年3月

主要製造品目：

エポキシ樹脂銅張積層板、成形材料、
エポキシ樹脂粉体塗料、工業用フェノール樹脂、
メラミン樹脂化粧板、ホルマリン、成形金型など



常務執行役員
工場長
平野 和久

静岡工場は、レジン合成から材料化、完全硬化させた成形品や積層品までを製造するネットワークポリマー関連製品の主力総合工場であり、移管製品や新製品の立ち上げによる生産拡大の一方で、エネルギー消費、CO₂、廃棄物などの環境負荷物質の大幅削減という使命を持っています。ISO14001に積極的に取り組み、全員参加で環境負荷低減活動を進めています。



駿河台美化活動



藤枝市民の工場見学

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
コージェネボイラー	NOx	ppm	100	41
	ばいじん	g/m ³ N	0.05	0.013未滿

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.0~7.7
BOD	mg/L	15	9.1
COD	mg/L	—	3.0
SS	mg/L	30	9.2
n-ヘキサン抽出物	mg/L	3	0.5未滿
フェノール類	mg/L	1	0.05未滿
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.4

鹿沼工場

所在地：

栃木県鹿沼市さつき町7-1

従業員数：

366名

操業開始年：

1970年

敷地面積：

75,878m²

ISO14001取得年月：

2000年3月

主要製造品目：

PC、PS、PET、ABS、PVC等の硬質樹脂板、
防水鋼板を用いた防水部材



執行役員工場長
西村 公雅

鹿沼工場では、全員参加で環境負荷低減活動に積極的に取り組んでいます。重点実施項目として、「歩留向上および3Rによる廃棄物削減」「省エネルギーによるCO₂削減」を推進し、成果は着実に上がっています。また、工場周辺の美化活動を実施することで従業員の環境意識を高めるとともに、地域・社会と密接な関係を持ち、良き企業市民として社会への貢献を行っています。



防災訓練



美化活動で工場周辺の清掃

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
乾燥炉	NOx	ppm	180	85
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.014

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.8~8.6	6.7~7.1
n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	3.9

宇都宮工場

所在地：

栃木県宇都宮市清原工業団地20番地7

従業員数：

370名

操業開始年：

1984年

敷地面積：

99,000m²

ISO14001取得年月：

1997年12月

主要製品目：

感光性ウェハーコート樹脂、半導体ダイボンディング用樹脂、半導体封止用液状樹脂、半導体ボンディングテープ



執行役員工場長
稲垣 昌幸

宇都宮工場は、ISO14001規格や会社環境負荷削減計画に基づいて、廃油の再生装置の導入による排出削減や、研究所の協力により廃液排出の少ない製品開発を行っており、社会からの信頼性を高めるよう努力しています。



工業団地内定例工場周辺清掃



構内果樹園の梨は福祉施設へ寄贈

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
乾燥炉	SOx	m ³ N/h	1.22	0.019未満
	ばいじん	g/m ³ N	0.20	0.001以下

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.5~7.9
BOD	mg/L	25	1.5
COD	mg/L	25	2.5
SS	mg/L	25	1未満
n-ヘキサン抽出物(鉱物油)	mg/L	5.0	1未満

九州住友ベークライト株式会社

所在地：

福岡県直方市大字上境字水町40番地の1

従業員数：

180名

操業開始年：

1972年

敷地面積：

50,000m²

ISO14001取得年月：

1998年12月

主要製品目：

半導体素子封止用エポキシ樹脂成形材料、感光性ウェハーコート樹脂



代表取締役社長
稲垣 昌幸

九州住友ベークライト(株)は2009年10月より九州ベークライト工業(株)から社名変更しました。当社は、環境循環型社会に少しでも貢献できるよう、住友ベークライトの環境負荷削減計画に基づいて、環境対応型製品(プロム・アンチモンレス材)を生産しており、社会からの信頼性を高めようと努力しています。



2010チューリップフェアの球根植付けにボランティア参加



<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	0.63	0.22
	NOx	ppm	180.00	72
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.010未満

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.3~7.6
BOD	mg/L	160	11.0
COD	mg/L	80	15.0
SS	mg/L	100	9.0
n-ヘキサン抽出物(鉱物油)	mg/L	2.5	1未満

※2007年12月1日に直方市と公害防止協定の見直しを図り、規制値が緩和されました。



山六化成工業株式会社

所在地:

大阪府柏原市片山町19-10

従業員数:

48名

操業開始年:

1948年

敷地面積:

5,411m²

ISO14001取得年月:

2005年6月

主要製造品目:

フェノール樹脂成形材料



代表取締役社長
岸川 善造

山六化成のすぐそばを流れる大和川が水質ワーストワンとなったのを契機に、2006年より平城京遷都1300年の2010年に向けて本・支流全自治体でCプロジェクトのもとに工場、生活両面から地道な河川のクリーン化活動を行っており、めざましい改善をみせています。当社も微力ながら汚れた水が流れないよう日々活動に取り組んでいます。また、「省エネルギー、CO₂削減」についてもISO14001の活動を通して新たな観点からのアプローチを模索しています。



防災訓練

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.0~7.1
BOD	mg/L	25	1
COD	mg/L	25	5
SS	mg/L	90	8
フェノール類	mg/L	5	0.01未満

住ベテクノプラスチック株式会社

本社工場

所在地: 埼玉県児玉郡神川町元原300番2

従業員数: 29名

操業開始年: 1964年

敷地面積: 13,000m²

主要製造品目: プラスチックシート、
プラスチックまな板



喜連川工場

所在地: 栃木県さくら市早乙女560-1

従業員数: 9名

操業開始年: 2002年

敷地面積: 3,638m²

主要製造品目: 産業用保護帽



代表取締役社長
中田 信也

住ベテクノプラスチック(株)はグループ会社の中ではめずらしく、消費者に近いプラスチック製品(まな板やヘルメット等)を製造している会社です。工場内での「省エネ、CO₂削減活動」「廃棄物削減活動」はもちろんのこと、工場から外に出した使用済み製品の回収、リサイクルも積極的に進めています。それらの活動に対し、2002年には3R推進協議会から経済産業大臣賞をいただきました。



クリーン作戦に参加した清掃活動
(本社工場)



壁面緑化で省エネルギー
(喜連川工場)

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.8~8.6	7.4~8.6
BOD	mg/L	20	14.3
SS	mg/L	50	23

秋田住友ベーク株式会社

所在地：

秋田市土崎港相染町字中島下27-4

従業員数：

267名

操業開始年：

1970年10月

敷地面積：

150,492m²

ISO14001取得年月：

2001年1月

主要製造品目：

医療機器および理化学器具、フェノール樹脂、ホルマリンおよび接着剤、フレキシブルプリント配線板



代表取締役社長
高田 瞭

秋田住友ベークは異なったいくつかの業種が集まって組織されています。環境面では、ISO14001に全員参加し、各部門ごとに目標を持って、省エネルギーと廃棄物削減に取り組んでいます。また環境基準等の遵守は勿論ですが、社内の作業場の環境改善に取り組み、より快適に作業できる環境づくりを進めています。



地元の土崎港祭りへ参加



近隣地域の清掃活動

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
ボイラー	SOx	m ³ N/h	2.94	0.30
	NOx	ppm	110.00	69
	ばいじん	g/m ³ N	0.09	0.01未満

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6.0~8.5	6.9~7.6
BOD	mg/L	30	13.0
COD	mg/L	30	11.0
SS	mg/L	40	7.0
フェノール類	mg/L	0.5	0.01未満
銅	mg/L	1.0	0.27
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	0.03未満

北海太洋プラスチック株式会社

所在地：

北海道石狩市新港中央2-763-7

従業員数：

17名

操業開始年：

1964年

敷地面積：

13,650m²

ISO14001取得年月：

2005年4月

主要製造品目：

工業用ポリエチレンパイプ
産業用・民生用ポリエチレンフィルム



代表取締役社長
大久保 晴健

北海太洋プラスチックは、地球環境の保全が人類の持続的発展のための最重要課題としてとらえ、事業活動のあらゆる面で、環境の保全に努め、緑豊かなこの北の大地を次世代に引き継ぐために、従業員の一人ひとりが誠意と熱意を持って、環境保全活動に取り組んでいます。



春季クリーン作戦に参加

<大気> 該当施設なし

<水質> 該当施設なし



N.V. スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.

所在地:

Henry Fordlaan 80 3600 Genk, BELGIUM

従業員数:

120名

操業開始年:

1967年

敷地面積:

99,000m²

ISO14001取得年月:

2001年1月

主要製造品目:

フェノール樹脂、ポリエステル樹脂



Plant Manager
Peter
Arits

当工場では、「持続可能な企業家精神」という立場にたってフェノール樹脂、ポリエステル樹脂の製造にあたっています。私たちは、環境や地域、従業員を守るための絶え間ない改善に日々取り組んでいきます。この活動に住友ベークライトグループの全ての従業員が参加し、かかわりを持つことによって、当面の、さらには長期的な目標達成に邁進しています。

これらを達成するために、当工場ではいくつかの管理手順を実行しています。その中のひとつにISO14001があり、当工場は2001年に初めてその認証を得ました。

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
ボイラー	NOx	mg/m ³ N	150	118

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6~9	6.4~8.5
COD	mg/L	136	20
SS	mg/L	1,000	2
TOC	mg/L	50	1未満
全窒素	mg/L	15	2未満
全りん	mg/L	3	0.31
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

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ), S.L.U.

所在地:

08170 Montornès del Vallès, Barcelona, SPAIN

従業員数:

89名

操業開始年:

1949年

敷地面積:

19,856m²

ISO14001取得年月:

2005年3月

主要製造品目:

フェノール樹脂、研磨材、他



Plant Manager
José Miralles

ヨーロッパにおける住友ベークライトの生産拠点のひとつとして、当工場は研磨剤用途向けのフェノール樹脂を製造しています。N.V.スミトモ・ベークライト・ヨーロッパのベルギー工場と歩調を合わせ、厳しいヨーロッパの環境関連法令を遵守するようにしています。2005年にはISO14001の認証を取得しました。当工場の現在の目標は主に電気および水の消費量に関する省エネルギーです。電気・水の使用量を削減する実行計画の実施に取り組んでいます。

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
ボイラー	SOx	mg/m ³ N	4,300	不検出
	NOx	ppm	300	27
	CO	ppm	500	7

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6~10	5.8~8.4*
COD	mg/L	1,500	600
SS	mg/L	750	77
フェノール類	mg/L	2	0.75
伝導度	μs/cm	5,000	3,288
全窒素	mg/L	2,000	594
全硫酸塩	mg/L	1,000	525
全りん	mg/L	50	4.30

*工業団地内での規制値はpH5.5-11であり、この範囲内には収まっています。また、工業団地内の排水は調整池で調整後排出され、その値は規制値内に保たれています。



N.V. スミトモ・ベークライト・ヨーロッパS.A.はベルギーとスペインにフェノール樹脂の製造工場を持っています。2つの工場は同一の管理体制と操業方針によって運営されており、新欧州安全環境規制に完全に合致することを目標にしています。両工場とも早い時期にISO14001を取得済みで、昨年は行動計画として省エネ・水資源節約に取り組みました。

General Manager SBE, Manufacturing Director SBEB
Alex Geskens

ヴィンコリットN.V.

所在地：

Wiedauwkaai 6, 9000 Gent, BELGIUM

従業員数：

100名

操業開始年：

1992年

敷地面積：

20,506m²

ISO14001取得年月：

1999年

主要製造品目：

熱硬化性樹脂成形材料



Plant Manager
Gerard
Wildeman

当工場の主力製品は、自動車部品用成形材料です。私たちの環境目標は、廃棄物削減、省エネルギー、ゼロエミッションであり、また労働災害の発生を低水準に抑えることです。全従業員の努力によりこれらの目標は達成されました。



アントワープ主催のマラソン大会に社員15人が10kmを完走

<大気>

項目	単位	規制値	09年実測値
フェノール類	mg/m ³ N	20	3.3
アンモニア	mg/m ³ N	35	12.8
ホルムアルデヒド	mg/m ³ N	20	0.9
粉塵	mg/m ³ N	150	13.2

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
亜鉛	mg/L	1.4	0.802
銅	mg/L	0.2	0.020未満
フェノール	mg/L	0.4	0.004
モリブデン	mg/L	5	0.025
全りん	mg/L	14	0.17

デュレズ・カナダ Co., Ltd.

所在地：

100 Dunlop Street, Ontario L2A 4H9, CANADA

従業員数：

57名

操業開始年：

1970年

敷地面積：

93,000m²

主要製造品目：

フェノール樹脂成形材料



Plant Manager
Robert Hunt

2009年度は、景気後退や環境問題において非常に厳しい1年でした。需要の低下により、工場の生産体制は柔軟な対応が求められました。今後さらに生産中止の日数が増加すれば、より効率的な資材調達が必要となります。フォート・エリー工場では、成形材料汎用品の売上増への対応が求められています。こうした中であっても、資材の処理方法の改善を進めることにより、さらなる廃棄物削減に取り組んでいます。また、蒸留回収装置が廃棄されたため、2010年度については、廃棄物量が増え続ける中で、より環境にやさしい回収装置を導入する必要性に迫られています。本年度が有意義な年になることを期待しつつ、リサイクルの推進と環境負荷低減が実現できるよう努力を続けます。



毎年Earth Dayは清掃奉仕と地元高校生の工場見学を受け入れ



廃棄物削減の活動

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6.0~10.5	7.6~10.4
SS	mg/L	350	100未満
フェノール類	mg/L	1	1.0未満

(注) デュレズ・コーポレーションは、2010年度よりデュレズ・コーポレーションとデュレズ・カナダ Co., Ltd.の2社に組織変更しました。



デュレズ・コーポレーション(ケントン工場)

所在地:

13717 U.S. Route 68 South Kenton,
Ohio 43326 USA

従業員数:

57名

操業開始年:

1955年

敷地面積:

263,100m²

主要製造品目:

フェノール樹脂



Plant Manager
William
Bazell

当工場では、以前はフェノール樹脂とフェノール樹脂成形材料を製造していましたが、2009年8月からはフェノール樹脂の単一生産となりました。しかし最近のフェノール樹脂生産量は2000年以降の最高水準に達し、2001~09年平均の約40%増を記録しています。こうした生産増を歓迎するのはもちろんのことですが、一方で廃棄物増加の問題にも直面することになります。現在取り組んでいることは、固形廃棄物(ごみ処理機から発生する有害物およびその他のごみ)を低グレードの粉末樹脂としてリサイクルし、ごみ発生をできる限り抑えること、廃棄物の工場外廃棄を行わずに蒸留機からフェノールを回収すること(原材料削減にも効果)などです。CO₂排出量とエネルギー使用量の削減も、焼却装置のグレードアップ(熱油加熱炉による管理、2009年導入)と環境保全への取り組みによって達成されつつあります。

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
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)

所在地:

5000 Packard Road, Niagara Falls, NY 14304 USA

従業員数:

47名

操業開始年:

1930年

敷地面積:

18,960m²

主要製造品目:

フェノール樹脂



Operation
Manager
Gerry
Nardelli

当工場は、労働安全衛生法(OSHA)の規定に準拠した操業体制をとっています。さらに当工場の特徴として、施設内に有害物焼却炉を持ち、発生する有毒液(蒸留液)の廃棄が可能であること、この焼却炉を蒸気発生補助熱源として利用し、製造工程用および建屋暖房用として用いていること、があげられます。有害物処理は環境保護庁(EPA)の厳しい監督下であり、当該設備は資源保全再生法(RCRA)の許可要件に基づいて運用されています。私たちが当面の課題としているのは、生産収率の向上と洗浄溶剤のリサイクルによる持続的な廃棄物発生量の削減です。CO₂排出削減については、予備ボイラー、熱酸化機(焼却炉)など焼却装置のグレードアップによりすでに達成されています。

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5~10	7
フェノール類	lbs./日	35	0.060
排水量	百万gal./日	0.1	0.048
SS	lbs./日	75	19
溶解性有機炭素	lbs./日	800	325
りん	lbs./日	17	0.04

スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ, Inc.

所在地:

24 Mill Street, Manchester, Connecticut
06040-2316, USA

従業員数:

47名

操業開始年:

1920年

敷地面積:

14,000m²

主要製造品目:

熱硬化性樹脂成形材料



Plant Manager
Barbara
Olson

当社マンチェスター工場では、工場排出物(騒音、ガス、液体)の問題に熱心に取り組んでいます。というのも、当工場が住宅区域に立地し、地域住民が工場に隣接して、あるいは通りを挟んですぐ近くに居住しているからです。私たちは独自の環境方針により、汚染防止、EH&S管理方式の継続的な見直し、全従業員による改善活動などを推進しています。ここ数年の間に集中して取り組んでいるのは、ごみ処理場に送る固形廃棄物の削減および省エネ機器の充実と従業員の意識向上による省エネルギーの2点です。その効果として、ごみ処理場に送る固形廃棄物量は50%以上の削減を達成しました。

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
ロングファイバープロセス(乾燥工程)	アセトン*	t/年	40	17.6
コンドル**プロセス(乾燥工程)	SOx	t/年	0.002	0.0008
	NOx	t/年	0.38	0.131
	CO	t/年	0.32	0.110
	揮発性有機化合物	t/年	15	3.5
工場合計	ばいじん	t/年	1.23	0.14
	揮発性有機化合物	t/年	45	11.8
	有害大気汚染物質	t/年	25	0.01

*アセトン排出量はアセトン消費量をもとにした計算値です。

**コンドルプロセスでの排出量は2009年の天然ガス使用量をもとにした計算値です。

<水質> 該当施設なし

倍克精工有限公司

所在地:

広東省東莞市橋頭鎮嶺頭管理区 中華人民共和国

従業員数:

1,218名

操業開始年:

1994年

敷地面積:

32,930m²

ISO14001取得年月:

2004年9月

主要製造品目:

精密成型品、医療機器



総経理
棚村 智志

当社では医療機器と成形品の生産をしており、環境面でも日常の改善活動を推進しています。ISO14001や環境負荷低減のためリサイクルの推進、廃棄物削減、CO₂排出量削減に取り組んでいます。また、小学校、老人施設への支援や公園の美化活動にも参加し、地域社会とのかかわりを深めています。



嶺頭広場美化活動に参加

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値	
ボイラー	NOx (排出濃度)	mg/m ³ N	400	200	
	SOx (排出濃度)	mg/m ³ N	800	52.0	
	ばいじん(排出濃度)	mg/m ³ N	100	42.2	
発電機	NOx	(排出濃度)	mg/m ³ N	120	20.1
		(排出速度)	kg/h	0.240	0.020
	SOx	(排出濃度)	mg/m ³ N	500	22.2
		(排出速度)	kg/h	0.789	0.022
	ばいじん	(排出濃度)	mg/m ³ N	120	22.3
		(排出速度)	kg/h	1.09	0.022

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6~9	6.1
SS	mg/L	70	42
アンモニア性窒素	mg/L	10	1.2



蘇州住友電木有限公司

所在地:

蘇州工業園區金鷄湖140号 中華人民共和國

従業員数:

256名

操業開始年:

1997年

敷地面積:

30,000m²

ISO14001取得年月:

2001年11月

主要製造品目:

半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、
フェノール樹脂成形材料



総経理
楠原 明信

当社は、中国のお客様へ半導体用のエポキシ樹脂封止材料や自動車用部品、電気機器用部品などに用いられるフェノール樹脂成形材料を生産、販売しています。環境対応は、ISO14001を基本に、廃棄物低減や省エネルギー、CO₂削減などに取り組んでいます。工場は工業団地の中にありますが、住民の方々の居住地区も近接しており、地域の方々との交流や社会活動にさらに積極的に取り組んでいきます。



地域の方々との
スポーツ交流
(バドミントン)

<大気> 該当施設なし

<水質> 該当施設なし

倍克精密塑料(上海)有限公司

所在地:

上海市外高橋保稅区愛都路66号 中華人民共和國

従業員数:

262名

操業開始年:

2000年

敷地面積:

11,644m²

ISO14001取得年月:

2007年4月

主要製造品目:

自動車用成形品(プラスチック製機構部品)



総経理
今村 端

住友ベークライトの環境アセスメントへの取り組みに追随すべく尽力するのみならず、中国をリードする都市、上海市の環境改善の取り組みも年々厳しくなっており、現地での対応もふまえて活動することが基本と心得ます。特に、従業員の環境意識を向上させることが、社内、ひいては保稅区内環境向上につながるものと考えています。



保稅区内美化活動に参加



緑化活動

<大気> 該当施設なし

<水質> 該当施設なし

南通住友電木有限公司

所在地：

江蘇省南通經濟技術開發區港口工業3區通達路81号
中華人民共和國

従業員数：

73名

操業開始年：

2009年

敷地面積：

33,000m²

ISO14001取得年月：2010年取得予定

主要製造品目：フェノール樹脂



総経理
小林 孝

当社は2009年1月に稼動した新しい会社で、工場の設備仕様は日本国内基準で設計して環境対策を織り込んでおり、2010年5月にはISO9001、14001を取得し、環境負荷を低減すべく活動を開始しました。中国基準を遵守し、国際基準さらには住友ベークライト基準に適合し、環境にやさしい会社を目指していきます。



南通市「安全生産月間集い」に参加

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値	
脱臭装置	フェノール	(排出濃度)	mg/m ³ N	100	0.084
		(排出速度)	kg/h	0.10	0.0009
	メタノール	(排出濃度)	mg/m ³ N	190	3.25
		(排出速度)	kg/h	5.1	0.033
	ホルムアルデヒド	(排出濃度)	mg/m ³ N	25	0.500
		(排出速度)	kg/h	0.26	0.004
バグフィルター	粉塵	(排出濃度)	mg/m ³ N	120	13.4
		(排出速度)	kg/h	3.5	0.08
ボイラー	ばいじん(排出濃度)	mg/m ³ N	100	10.1	
	SO ₂ (排出濃度)	mg/m ³ N	500	15	
	NOx(排出濃度)	mg/m ³ N	400	191	
	燃焼ガス濃度(リンゲルマン)	級	1以下	1未満	

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6~9	6.5~6.9
COD	mg/L	500	74
浮遊物質	mg/L	400	34
BOD	mg/L	300	19.8
NH ₃ -N(アンモニア性窒素)	mg/L	35	7.45
フェノール	mg/L	1.0	0.1未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.77
リン	mg/L	8	1.19

住友倍克澳門有限公司

所在地：

Zona Ind. do Aterro Sanitario de Seac Pai Van Lote A,
junto a Estrada de Seac
Pai Van, Coloane,
MACAU

従業員数：

158名

操業開始年：

2003年

敷地面積：

27,513m²

ISO14001取得年月：2005年4月

主要製造品目：エポキシ樹脂銅張積層板



総経理
山口 千世蔵

当社はエポキシ樹脂銅張積層板の主力工場としてマカオに位置し、中国、東南アジアおよび日本に輸出しています。設備型産業の例にもれずエネルギーの消費、廃棄物等の環境負荷が高い工場ですが、排気ガスの燃焼によるエネルギーサイクルおよびグリーンな排気を行うとともに廃棄物の削減、リサイクルに努めています。



消防訓練での新入社員の消火器訓練

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6~9	7.2~8.2
BOD	mg/L	40	17
COD	mg/L	150	46
SS	mg/L	60	11
総窒素	mg/L	15	1.4
フェノール類	mg/L	0.5	0.7*
アセトアルデヒド	mg/L	1.0以下	0.1未満

*ライン内ポンプから漏れたフェノール系殺菌剤を含む水が防水堤のクラック部より水路へ流出しました。設備メンテナンスおよび排水経路変更の対策を実施しました。

(注) 上記以外の水質データは、データ集に記載しています。



台湾住友培科股份有限公司

所在地:

台湾省高雄県大寮郷大發工業区華西路1号 中華民國

従業員数:

127名

操業開始年:

2000年

敷地面積:

24,271m²

ISO14001取得年月:

2003年5月

主要製造品目:

半導体封止用エポキシ樹脂成形材料



総経理
戸田 晴久

私たちは、環境に重大な影響を与える災害を 방지、安心して働ける安全な工場を目指しています。原材料調達から出荷に至る生産資源をコントロールし、“不良ゼロ”無駄な資源消費を最小限に抑えることを目標にして活動しています。また、生産活動による二酸化炭素排出を減らすために、エネルギー効率改善、省エネ活動および緑地帯の維持も推進します。



防災訓練

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6~9	7~7.3
COD	mg/L	600	195
SS	mg/L	300	65

SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd.

所在地:

PLO 38, Jalan Keluli Satu, Pasir Gudang, Johor, MALAYSIA

従業員数:

177名

操業開始年:

1992年

敷地面積:

60,000 m²

ISO14001取得年月:

2001年1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



Managing Director
和田 隆

設立18年の当社の歴史の中で、環境保護に関して最も力を入れて取り組んだことは、従業員の意識変革を行うことであり、地元で採用した従業員の環境に対する意識をいかに向上させるかということでした。ISO14001の取り組みを通じて省エネルギーに努めるとともに、環境影響の低減活動にも積極的に関わっていく方針です。



安全衛生キャンペーンに地元の中学生と教師を招待



消火訓練

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
排ガス 燃焼装置	SOx	g/m ³ N	0.2	0.0005
	NOx	g/m ³ N	2.0	0.0001
	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.020

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.5~9.0	5.9~8.8
温度	℃	40	31.3
BOD	mg/L	50	40
COD	mg/L	100	67
SS	mg/L	100	40
フェノール類	mg/L	1.0	0.1

(注) 上記以外の水質データは、データ集に記載しています。

スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd.

所在地：

1 Senoko South Road, Singapore 758069,
SINGAPORE

従業員数：

247名

操業開始年：

1989年

敷地面積：

22,276m²

ISO14001取得年月：

1997年7月

主要製造品目：

半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、
半導体用ダイアタッチペースト、半導体用液状エポキシ樹脂



Managing Director
Chern Meng
Ngan

当工場では、環境汚染を最小限に抑えるための活動を重要な経営課題と認識しています。私たちは廃棄物を適切に分別し、定められた処理施設に直接搬送しています。従業員の全員参加により、内部環境監査による改善運動をすすめ、製品収量率を向上させて廃棄物削減を達成しました。昼休み時間の消灯や事務所のエアコン温度の省エネ設定、省エネ照明器具の使用などにより、工場全体の省エネルギーにも努力しています。2010年度は、温室効果ガス削減に取り組みます。一人ひとりの従業員が環境問題を正しく意識することが最も重要なことだと考えています。



従業員による海辺の清掃活動



Earth Hour参加で1時間消灯

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6.0~9.0	6.8
温度	℃	45	30
BOD	mg/L	400	220
COD	mg/L	600	420
SS	mg/L	400	47
TDS	mg/L	3,000	330
フェノール類	mg/L	0.5	0.03

(注) 上記以外の水質データは、データ集に記載しています。

スミキャリア・シンガポールPte. Ltd.

所在地：

72 Senoko Drive, Singapore 758240, SINGAPORE

従業員数：

102名

操業開始年：

1988年

敷地面積：

6,000m²

ISO14001取得年月：

1998年4月

主要製造品目：

キャリアテープ、導電PSシート



General Manager
田尻 一雄

当社は創業以来キャリアテープの製造・販売を手がけてきました。昨年7月には導電PSシートの生産ラインをレジテックスから移設し、生産を開始しました。この工場では廃液や排ガスなどの環境負荷物資の排出は少ないですが、ISO14001の推進とシンガポールの法律遵守を常に心がけています。社内ではSBPS活動を昨年12月に改めてキックオフし、生産効率の向上を目指しています。



全員参加の避難訓練および消防訓練

<大気> 該当施設なし

<水質> 該当施設なし



スミデュレズ・シンガポールPte. Ltd.

所在地:

9 Tanjong Penjuru Crescent Singapore 608972
SINGAPORE

従業員数:

62名

操業開始年:

1989年

敷地面積:

30,000m²

ISO14001取得年月:

1998年9月

主要製造品目:

フェノール樹脂成形材料



Plant Manager
日比野 史智

当社はシンガポールの法規を遵守し、また、ISO14001に基づき、廃棄物の低減、大気汚染防止、近隣地域への騒音防止に取り組んでいます。また、設備導入および日々の活動を通して、生産効率の向上等によりエネルギー消費、CO₂排出削減に努めています。



消火訓練

<大気> 該当施設なし

<水質> 該当施設なし

P.T.インドフェリン・ジャヤ

所在地:

JL.Brantas No.1, Probolinggo, East Jawa,
INDONESIA

従業員数:

84名

操業開始年:

1996年

敷地面積:

18,000m²

ISO14001取得年月:

2001年1月

主要製造品目:

工業用フェノール樹脂



General Manager
塩津 寛児

当社では工業用フェノール樹脂を生産しており、ここプロボリングゴ市においては、エネルギーと化学薬品を多く消費している会社のひとつです。このため、環境活動として「環境方針」に沿って省エネルギー、CO₂削減、廃棄物削減に取り組んでいます。また、近隣の学校からの工場見学を積極的に受け入れています。



プロボリングゴ市緑化運動へ参加



地元高校生の工場見学

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6~9	7.1~8.4
BOD	mg/L	100	30
COD	mg/L	300	87
SS	mg/L	100	57
全窒素	mg/L	30	6.8
フェノール類	mg/L	1	0.12

P.T. SBPインドネシア

所在地：

Kawasan Industri MM2100 Jl.Irian Blok NN 1-1,
Bekasi 17520,
INDONESIA

従業員数：

163名

操業開始年：

1996年

敷地面積：

30,000 m²

ISO14001取得年月：

2010年取得予定

主要製造品目：

ポリカーボネート押出シート(銘板用途、建材用途)



Managing Director
森山 敬

現在当社は、2010年中をめどに、ISO14001取得に向け動き始めたところです。ISO14001取得に取り組む中で、私たちの作り出す製品だけではなく、原料から廃棄物に至るまで、環境影響に関する理解を深めることで、これまで以上に環境保全の重要性を再認識し、廃棄物削減、CO₂削減に全従業員一丸となって積極的に取り組みます。



スマトラ沖地震被災地への
支援物資寄付

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	5.5~9.5	8.16
温度	℃	40	31.3
BOD	mg/L	200	48
COD	mg/L	400	118
SS	mg/L	400	36
フェノール類	mg/L	1	0.010
溶解性固形物	mg/L	4,000	440
MBAS (洗剤)	mg/L	10	1.507
油分	mg/L	10	2.78未満

(注) 上記以外の水質データは、データ集に記載しています。

スミトモ・ベークライト(タイランド) Co., Ltd.

所在地：

119 Moo 1 Hitech Industrial Estate,
Tambol Banlane,
Amphur Bangpa-In,
Ayutthaya 13160,
THAILAND

従業員数：

76名

操業開始年：

2002年

敷地面積：

5,600m²

ISO14001取得年月：

2005年9月

主要製造品目：

半導体実装用キャリアテープ



General Manager
油川 訓章

当社では、世界遺産のあるアユタヤ県において環境への取り組みを実施することは特に重要と認識し、環境方針に基づいて省エネルギー、廃棄物の削減と省資源化の活動を実施しています。また、副資材リユースのご提案など、お客様ともども環境負荷低減に向け全員参加で努めてまいります。



献血活動



児童養護施設への寄贈

<大気> 該当施設なし

<水質> 該当施設なし



スミトモ・ベークライト・ベトナム Co., Ltd.

所在地:

C-6 Thang Long Industrial Park Dong Anh Dist.,
Hanoi VIETNAM

従業員数:

2,067名

操業開始年:

2002年

敷地面積:

約65,000m²

ISO14001取得年月:

2004年9月

主要製造品目:

フレキシブル回路板



Managing Director
佐々木 雅樹

ベトナムは、グローバル企業の進出に伴い、環境関連の法整備の舵取りを大きく変え、環境改善に対する意識は年々強くなってきています。特に環境汚染が社会問題となっており、国による監視が年々厳しくなっています。このような環境下で当社は、法規制の遵守はもちろんのこと、廃棄物の分別、CO₂削減、廃棄物削減に全社をあげて日々取り組んでいきます。



地域社会への貢献活動

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	09年実測値
ボイラー	CO	mg/m ³ N	1,000	30.08
	NO ₂	mg/m ³ N	1,000	4.45
	NOx	mg/m ³ N	1,500	5.28
	SO ₂	mg/m ³ N	1,000	9.87
	ばいじん	mg/m ³ N	400	1.15

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
pH	—	6.0~9.0	5.6~7.7*
温度	℃	40	32
BOD	mg/L	300	22
COD	mg/L	350	56
SS	mg/L	200	71
全窒素	mg/L	13.5	4.5
全りん	mg/L	3.6	0.85

*2008年度より、規制の項目・値ともに変更があり、一部の不適合項目について対策検討中です。排水は工業団地の調整池で処理後公共水域へ排出されるため外部流出はありません。

(注) 上記以外の水質データは、データ集に記載しています。



サイト別環境負荷データ(海外)

冊子版およびWeb版のサイトレポート掲載のデータの他に、環境負荷データとして把握しているものは、下記のとおりです。

■ スミトモ・ベークライト・シンガポールPte. Ltd. (シンガポール)

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
塩素	mg/L	1,000	66
硫酸塩	mg/L	1,000	30
硫黄	mg/L	1	0.01未満
シアン化合物	mg/L	2	0.06
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	30	7
油分	mg/L	60	1未満
アルカリ度(炭酸カルシウムとして)	mg/L	2,000	不検出
フッ化物	mg/L	15	11.1
砒素およびその化合物	mg/L	5	0.01未満
バリウム	mg/L	10	0.04
すず	mg/L	10	0.01未満
溶解性鉄	mg/L	50	0.66
ベリリウム	mg/L	5	0.01未満
ほう素	mg/L	5	0.24
溶解性マンガン	mg/L	10	0.03
カドミウム	mg/L	1	0.01未満
クロム	mg/L	5	0.01未満
銅	mg/L	5	0.01未満
鉛	mg/L	5	0.01未満
水銀	mg/L	0.5	0.01未満
ニッケル	mg/L	10	0.01未満
セレン	mg/L	10	0.01未満
銀	mg/L	5	0.01未満
亜鉛	mg/L	10	0.21
総金属(有害)量	mg/L	10	0.21

■ SNCインダストリアル・ラミネイツSdn. Bhd. (マレーシア)

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
水銀	mg/L	0.05	0.001未満
カドミウム	mg/L	0.02	0.005未満
六価クロム化合物	mg/L	0.05	0.01
砒素	mg/L	0.10	0.005未満
シアン化合物	mg/L	0.10	0.01未満
鉛	mg/L	0.5	0.19
三価クロム化合物	mg/L	1.0	0.05未満
銅	mg/L	1.0	0.31
溶解性マンガン	mg/L	1.0	0.35
ニッケル	mg/L	1.0	0.03
すず	mg/L	1.0	0.2未満
亜鉛	mg/L	2.0	1.11
ほう素	mg/L	4.0	0.3
溶解性鉄	mg/L	5.0	3.9
塩素	mg/L	2.0	0.1未満
硫黄	mg/L	0.5	0.1未満
油分	mg/L	10.0	5未満
ホルムアルデヒド*	mg/L	2.0	1.6
セレンウム*	mg/L	0.5	0.1未満
アルミニウム*	mg/L	15.0	0.10
銀*	mg/L	1.0	0.01未満
バリウム*	mg/L	2.0	0.01
フッ化物*	mg/L	5.0	2.1
アンモニア性窒素*	mg/L	20	1
色調*	ADMI	200	32.0

*2010年より新たに追加(産業排水規制)

■ P.T. SBPインドネシア(インドネシア)

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
鉄	mg/L	10	0.19
マンガン	mg/L	4	0.003未満
バリウム	mg/L	4	0.1未満
銅	mg/L	4	0.003未満
亜鉛	mg/L	10	0.004
六価クロム	mg/L	0.2	0.005未満
クロム化合物	mg/L	1	0.005未満
カドミウム	mg/L	0.1	0.0012未満
水銀	mg/L	0.004	0.001未満
鉛	mg/L	0.2	0.0567
すず	mg/L	4	0.001未満
砒素	mg/L	0.2	0.002未満
セレン	mg/L	0.1	0.001未満
ニッケル	mg/L	0.4	0.11
コバルト	mg/L	0.8	0.001未満
シアン	mg/L	0.1	0.006
硫化水素	mg/L	0.1	0.005
ふっ素	mg/L	4	0.8
塩素	mg/L	2	0.01未満
アンモニア性窒素	mg/L	2	1.95
硝酸性窒素	mg/L	40	0.2
亜硝酸性窒素	mg/L	2	0.093

*規制値:所属工場団地規格

■ スミトモ・ベークライト・ベトナムCo., Ltd. (ベトナム)

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
砒素	mg/L	0.045	0.0047
水銀	mg/L	0.0045	0.0012
鉛	mg/L	0.09	0.0023
カドミウム	mg/L	0.0045	0.0003
銅	mg/L	1.8	0.815
亜鉛	mg/L	2.7	0.127
ニッケル	mg/L	0.18	0.138
マンガン	mg/L	0.45	0.20
鉄	mg/L	0.9	1.65*
錫	mg/L	0.18	0.002
六価クロム	mg/L	0.045	0.029
三価クロム	mg/L	0.18	0.042
シアン	mg/L	0.063	0.042
アンモニア性窒素	mg/L	4.5	2.25
フェノール	mg/L	0.09	0.02
鉱物油	mg/L	4.5	1.5
動植物油	mg/L	9	4.1
硫黄化合物	mg/L	0.18	0.249*
残留塩素	mg/L	0.9	6.8*
フッ素化合物	mg/L	4.5	3.49
塩化物	mg/L	450	1,276*
大腸菌群	MNP/100mL	2,700	1,100
臭気	—	無臭	無臭
色	Co-Pt at pH7	20	11

*2008年度より、規制の項目・値ともに変更があり、一部の不適合項目について対策検討中です。排水は工業団地の調整池で処理後公共水域へ排出されるため外部流出はありません。



住友倍克澳門有限公司(中国)

<水質>

項目	単位	規制値	09年実測値
油分	mg/L	15.0	5
鉛	mg/L	1.0	0.004
アルミニウム	mg/L	10.0	0.43
砒素	mg/L	1.0	0.01
カドミウム	mg/L	0.2	0.002
銅	mg/L	1.0	0.035
鉄	mg/L	2.0	2.14*
マンガン	mg/L	2.0	0.931
水銀	mg/L	0.05	0.0005
亜鉛	mg/L	5.0	1.090
ニッケル	mg/L	2.0	0.014
セレン	mg/L	0.5	0.01
炭素化合物	mg/L	1.0	0.57
六価クロム	mg/L	0.1	0.02
クロム	mg/L	2.0	0.2未満
硫化物	mg/L	1.0	0.1未満
硫酸塩	mg/L	2,000	20
亜硫酸塩	mg/L	1.0	1未満

項目	単位	規制値	09年実測値
燐	mg/L	10.0	0.1未満
アンモニア	mg/L	10.0	0.42
シアン化合物	mg/L	0.5	0.2未満
硝酸塩	mg/L	50.0	0.79
洗浄剤	mg/L	2.0	0.5未満
アセトアルデヒド	mg/L	1.0	—**
HCH	mg/L	0.2	0.001未満
DDT	mg/L	0.2	0.002未満
PCP	mg/L	1.0	0.01未満
HCB	mg/L	1.0	0.004未満
HCBd	mg/L	1.5	0.002未満
CBNTET	mg/L	1.5	0.005未満
クロロホルム	mg/L	1.0	0.005未満
テトラクロロエチレン	mg/L	1.5	0.005未満
アルドリソ	ug/L	2.0	0.5未満
エンドリソ	ug/L	2.0	0.5未満
デイルドリソ	ug/L	2.0	0.5未満
イソドリソ	ug/L	2.0	0.5未満

* 屋外タンクのオーバーフローで錆びを含んだ水が水路に流出しました。対策として、タンクへオーバーフローセンサーを設置しました。

** 2010年度より測定予定

化管法該当物質の排出・移動量(2009年度実績)

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。

(単位: t/年)

政令番号	物質名	使用量 ()は製造量	排出量			移動量	
			大気への排出	水域への排出	土壌への排出	廃棄物	下水道
1	亜鉛の水溶性化合物	28	0	0	0	0	0
15	アニリン	160	0	0	0	0.2	0
25	アンチモン及びその化合物	98	0	0	0	4.3	0
29	ビスフェノールA	273	0	0	0	0.1	0
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	201	0	0	0	0.5	0
40	エチルベンゼン	1.3	0	0	0	0.0	0
43	エチレングリコール	701	0	0	0	0.1	0
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	30	0	0	0	0.1	0
45	エチレングリコールモノメチルエーテル	1.1	0	0	0	0.9	0
63	キシレン	36	0	0	0	10.1	0
64	銀及びその水溶性化合物	19	0	0	0	0	0
67	クレゾール	1,489	0	0	0	1.0	0
104	サリチルアルデヒド	14	0	0	0	0.1	0
172	N,N-ジメチルホルムアミド	403	2.3	0	0	14.7	0
176	有機すず化合物	42	0	0	0	3.5	0
177	スチレン	5.8	0.3	0	0	0	0
198	ヘキサメチレンテトラミン	918	0	0	0	19.0	0
202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	140	0	0	0	0.1	0
207	銅水溶性塩	8.1	0	0.1	0	7.9	0
227	トルエン	249	13.5	0	0	15.2	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	2.5	0	0	0	0.1	0
243	バリウム及びその水溶性化合物	65	0	0	0	0	0
266	フェノール	25,284	1.7	0	0	33.1	0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	14	0	0	0	0.3	0
300	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	17	0	0	0	1.3	0
304	ほう素及びその化合物	11	0	0	0	0.6	0
310	ホルムアルデヒド	10,030 (12,895)	0.8	0.2	0	5.0	0
			0.1	0	0	0.4	0

* 特定第1種指定化学物質



独立保証報告書

2010年7月21日

住友ベークライト株式会社
取締役会 御中

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

代表取締役社長

魚住 隆太

取締役

菅藤 和彦

目的及び範囲

当社は、住友ベークライト株式会社(以下、「会社」という。)からの委嘱に基づき、会社が作成した環境・社会報告書 2010(以下、「環境・社会報告書」という。)に対して限定的保証業務を実施した。本保証業務の目的は、環境・社会報告書に記載されている2009年4月1日から2010年3月31日までを対象とした環境・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って作成されているか、また、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保証手続を実施し、その結論を表明することである。環境・社会報告書の記載内容に対する責任は会社であり、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。

判断基準

会社は環境省の環境報告ガイドライン等を参考にして定めた指標の算定・報告基準(以下、「会社の定める基準」という。)に基づいて環境・社会報告書を作成しており、当社はこの会社の定める基準を指標についての判断基準として用いている。また、重要なサステナビリティ情報の開示の網羅性についての判断基準としては、サステナビリティ情報審査協会の「サステナビリティ報告審査・登録マーク付与基準」(http://www.j-sus.org/kitei_pdf/logohuyo.pdf) (以下、「マーク付与基準」という。)を用いている。

実施した保証手続

当社は、サステナビリティ情報審査協会のサステナビリティ情報審査実務指針(2009年12月改訂)及び国際監査・保証基準審議会の国際保証業務基準(ISAIE)3000「過去財務情報の監査又はレビュー以外の保証業務」(2003年12月改訂)に準拠して本保証業務を実施した。本保証業務は限定的保証業務であり、主として環境・社会報告書上の開示情報の作成に責任を有するもの等に対する質問、分析的手続等の保証手続を通じて実施され、合理的保証業務ほどには高い水準の保証を与えるものではない。

当社の実施した手続には以下が含まれる。

- 環境・社会報告書の作成・開示方針についての質問
- 会社の定める基準の検討
- 指標の把握、集計、開示のためのシステム並びに全社及びサイトレベルでの内部統制の検討
- 全社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、試査による原始証拠との照合並びに再計算の実施
- Sumitomo Bakelite Singapore Pte. Ltd 及び尼崎工場における現地往査
- マーク付与基準に記載されている重要なサステナビリティ情報が漏れなく開示されているかについて、質問及び内部資料等の閲覧により検討
- 指標の表示の妥当性に関する検討

結論

上述の保証手続の結果、環境・社会報告書に記載されている指標が、すべての重要な点において、会社の定める基準に従って作成されていない、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発見されなかった。

当社及び本保証業務に従事したものと会社との間には、サステナビリティ情報審査協会の倫理規程に規定される利害関係はない。

以上

担当者のコメント



KPMG あずさ
サステナビリティ
株式会社
菅生 直美

重要性が増している海外事業所での取り組みや実績の記載の充実を図るため、今回、これまでほぼ国内の状況のみ開示されていた社会性指標について海外の実績を記載されるなど、対象範囲が拡大されました。保証業務の手続上も海外事業所への往査を実施しました。一連の開示や保証業務を通じて、海外データ精度の向上にも努められています。

社会性指標ではグループ全体の従業員数などが開示される一方で、環境データについては、海外事業所の数値は目標と実績の箇所やサイトレポートで開示されるの

みであり、例えば、住友ベークライトグループの事業と環境との関わりを示すマテリアルバランスのページでは、海外事業所は集計対象に含まれていません。海外の重要性が増すなかで、住友ベークライト単体や国内事業所だけではなく、海外事業所を含んだグループ全体の数値を開示することが一層求められると考えます。



海外事業所での往査

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、

- ユニバーサルデザインフォントを採用して、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、第三者による保証を受けて報告書の信頼性を高めるよう努めています。

本冊子は当社ホームページ(<http://www.sumibe.co.jp>)にも掲載しています。ホームページでは、本冊子に掲載していない19事業所のサイトレポートも紹介しています。

第三者保証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2010」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。



コーポレート・データ

■ 社名

住友ベークライト株式会社

■ 代表取締役社長

林 茂

■ 設立

1932年(昭和7年) 1月25日

■ 資本金(2010年3月31日現在)

371億円

■ 株主数(2010年3月31日現在)

18,207名

■ 従業員数(2010年3月31日現在)

2,271名(単体)

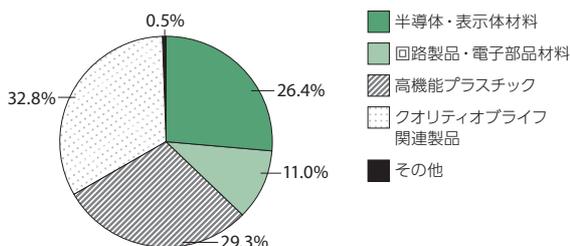
7,537名(連結)

■ 売上高(2009年度)

989億円(単体)

1,708億円(連結)

■ 2009年度部門別売上高構成(連結)



■ 売上高推移



■ 部門別主要製品

半導体・表示体材料

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

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

クオリティオプライン関連製品

- 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・不燃板
- ポリカーボネート樹脂板
- ビニル樹脂板
- 防水工事の設計ならびに施工請負

 **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>

発行：2010年8月

