

ENVIRONMENTAL & SOCIAL REPORT

環境・社会報告書

2013

Paint a Bright Future for the next 100 years

100年後の未来予想図

住友ベークライトは今、環境・社会適合性の高い経営を経営理念として、社会のために安全で、安心な製品を、情報通信、自動車、医療、食品、建築分野など広範囲にわたり、お届けしております。

日本でプラスチックが生まれて100年。

この100年の間にプラスチックは人々の暮らしに大いに浸透しています。

これからの100年、プラスチックはどのような形で使われているのでしょうか。

そこには、高度な技術のイノベーションがあり、また市場のニーズの変化もあるでしょう。

住友ベークライトでは、プラスチックの無限の可能性を追求するとともに、


エネルギー問題や環境問題に正面から向き合い、常に変革を目指して、

サステナブルな社会の実現に貢献してまいります。

**「100年後も人々の暮らしを支えたい」
そんな思いでモノづくりに取り組んでおります。**

編集方針

本報告書は2012年度の当社グループのCSR活動をわかりやすく開示し、社内外の多くのステークホルダーの皆さまとコミュニケーションを取る目的で作成しております。ステークホルダーの皆さまから寄せられた声や社会動向をふまえ、当社や当社のステークホルダーにとって何が重要な課題であるかという観点から、2013年3月の「レスポンシブル・ケア委員会」で掲載内容や編集方針を議論し決定しました。

昨年度に比べまして、社会面、環境面での開示を増やし充実を図りました。また、ページレイアウトの見直しを行い、読みやすい誌面を目指しました。本報告書作成にあたりましては、引き続き、**1** Global Reporting Initiative (GRI) の「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2006(第3版)」に準拠しました。**2** ユニバーサルデザインフォントを採用し、読みやすい表現・構成を心がけました。**3** 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。保証対象の指標には  マークがついています。

なお、2013年4月1日付で、広報・IR活動、環境、安全などの社内外への双方向コミュニケーション活動の充実を図り、様々なステークホルダーとの良好な関係を築くことを目的として、総務本部内にコーポレート・コミュニケーション部が創設され、本報告書も所管することとなりました。

● **対象期間** 原則として2012年度(2012年4月～2013年3月)です。対象期間が異なる場合、個別に記載しています。掲載内容は一部2013年度も含まれます。

● **発行** 2013年8月(前回2012年8月、次回予定2014年8月)

● **対象組織** (社名の法人格の名称を省略しています) 原則として住友ベークライトおよび会計上の連結子会社を対象にしています。環境と労働安全衛生については製造事業所を中心に下記の範囲で集計しています。

【国内】

住友ベークライト 本社および営業所、尼崎工場、鹿沼工場、宇都宮工場、静岡工場、先進技術開発研究所、戸塚事業所*1

秋田住友ベーク、住ベテクノプラスチック、北海海洋プラスチック、山六化成工業、九州住友ベークライト、住ベシート防水、筒中興産*2、住ベリサーチ(大阪センター)*2、ソフテック*2、サンクストレーディング*2、西部樹脂*2

【海外】

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*3、スミデュレズ・シンガポール、SNC インダストリアル・ラミネイツ、インドフェリン・ジャヤ、SBP インドネシア、スミトモ・ベークライト・ベトナム*4、蘇州住友電木、倍克精工香港、上海住友電木、住友倍克澳門、南通住友電木、台湾住友培科、デュレズ・コーポレーション、デュレズ・カナダ、スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ、プロメラス、スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ、スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)、ヴィンコリット

Contents



特集

[対談] 藤沢 久美氏 × 林 茂

全社的なCS向上活動を通じて 社会の課題に挑む

16 次世代教育支援



2 コーポレートメッセージ

4 トップメッセージ



事業概要

6 住友の事業精神と経営方針

8 コーポレートデータ

10 身近にある当社グループの製品

18 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

21 2012年度目標、実績および2013年度計画



環境との調和を目指して

22 マテリアルフローと環境対策投資

23 環境負荷の低減

24 環境パフォーマンス

26 環境負荷物質の削減／土壌・地下水汚染対策状況

27 環境への取り組み



安全・安心の提供を目指して

28 製品責任

30 化学物質管理

31 モノづくりマネジメント



社会との共生を目指して

32 株主・投資家、取引先

33 労働安全衛生、環境・安全監査、環境教育、保安防災

36 社会活動



働きがいの向上を目指して

38 雇用・人権、人材育成



サイトレポート

48 データ集

60 GRIガイドライン対照表

62 独立保証報告書

*1 戸塚事業所は2012年6月に閉鎖しました。
*2 これらの事業所については、環境データの
内エネルギー使用量CO₂排出量が集計さ
れています。
*3 スミキヤリア・シンガポールは2013年6
月に閉鎖しました。
*4 スミトモ・ベークライト・ベトナムの全株式
を2012年9月末をもって、住友電気工
業に譲渡しました。

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

プラスチックの新たな100年へ。 社会を嬉しさで満たすことが 私たちのモノづくりの使命です。

はじめに

2012年度の当社グループの業績は、欧州の経済停滞や中国などの新興国の景気減速に加え、長引くデフレや世界経済の停滞を背景とした我が国経済の低迷の影響を受け、前期に比べて売上高は減少しましたが、選択と集中による事業構造改革の成果や固定費の抑制などにより増益となりました。このような状況の中で、当社グループは、身の丈経営によりスリム化した企業体質を維持しながら、全社員の力を結集して新たな成長に向けた取り組みを進めています。新たな成長にはお客様のニーズにマッチした製品・サービスの提供のみならず、潜在的なニーズを掘り起こしてお客様の価値の向上に貢献し、需要を創造していくことも必要となります。当社は、事業活動において「CS（顧客満足）最優先」を基本方針として、お客様の視点でそのニーズを迅速・的確に把握し、お客様とともに課題解決を図り、お客様の発展に貢献することを全社員が認識し活動に反映することを徹底してまいります。

環境・社会適合性の高い経営

当社は、基本方針である「我が社は信用を重んじ確実に旨とし、事業を通じて社会の進運および民生の向上に貢献することを期する。」のもとで、経営の重点課題として

「環境・社会適合性の高い経営」を掲げています。これは、住友の脈々と流れる事業精神であり、これに沿った事業運営が、全世界、社会に対する安心、安全、信頼の担保だと確信しています。また、当社はトヨタ生産システムを基本とした独自のSBPS（住友ベークライト生産方式）活動を展開し、品質改善、生産革新、リードタイム短縮等の改革に取り組んでいます。SBPSを通じたモノづくり力の強化は、お客様視点での需要創造を確実に収益に結びつけるための重要な活動であるとともに、品質クレームの低減や省エネルギー、省資源にもつなげています。さらに、化学物質管理を徹底し、開発から廃棄までの各段階で環境・安全・健康に配慮した取り組みを行っています。

労働安全衛生は企業活動の根幹となるものであり、2012年8月には九州住友ベークライトで100万時間無災害、2013年4月には宇都宮工場で300万時間無災害を達成いたしました。今後も一層安全な職場づくりに努めたいと思います。

2013年4月にコーポレート・コミュニケーション部を設置し、従来の広報・IR活動にとどまらず、環境・安全広報など会社を代表する窓口として社内外への双方向コミュニケーション活動の充実を図り、様々なステークホルダーと良好な関係を築き、企業価値の向上を推進してまいります。

「人財」の育成

当社を取り巻く事業環境が厳しい中、社会・お客様視点の企業活動を進め、着実に成果を生み出すには、それを実現できる人財の育成が不可欠です。2007年に開講したSBスクールではこれまでに133講座を設置し、延べ約12万人が受講しました。今後もたくましく個性豊かな人材、グローバル企業にふさわしい人材の育成に努めてまいります。

さいごに

当社はプラスチックのパイオニアとしてプラスチックの新しい機能の発現・提供を通じお客様の価値の創造に貢献し、CSの実践を通じて当社グループが成長し、ひいてはステークホルダーの皆さまに「嬉しさを提供する会社」「お客様に喜ばれる会社」「社会から歓迎される会社」となることを目指します。同時に、化学産業の一員として社会的責任を果たすことに注力し、「レスポンシブル・ケア世界憲章」を支持し実行してまいります。

2013年8月
代表取締役社長

林 茂



住友の事業精神と経営方針

環境と安全を第一に考えたモノづくりに取り組みます。

住友ベークライトは、環境の保全と安全に自主的に取り組み、お客様の満足と社会への貢献を第一に事業を行っています。その原点は、400年にわたり受け継がれてきた住友の事業精神です。

住友の事業精神

住友には400年もの間経営を支えてきた「住友の事業精神」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」^{もんじゅいんし}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。

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およ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。

基本方針・経営方針・「環境・安全」経営方針

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および民生の向上に貢献することを期する。

経営方針

1. 「情報通信関連事業」「高機能プラスチック事業」「クオリティオブライフ関連事業」の3つのコア事業の競争力強化
2. 「モノづくり」競争力の向上
3. 顧客ニーズを先取りした次世代ソリューションの提供
4. B to Bビジネススタイルを重視した「CS向上活動」「マーケティング活動」の促進

「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、廃棄物の削減、生物多様性の保全にすべての企業活動領域で継続的に取り組む。
3. 環境監査およ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・健康にかかわる法律、規則等を順守し、さらに自主管理規則を制定して環境・安全・健康の確保に努める。
5. 原料、製品およ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. 従業員および地域住民の安全・健康を保護するよう操業の安全を管理する。
7. 従業員および地域住民など利害関係者に情報を公開し対話に努める。

Topics

従業員の行動基準
私たちの行動指針

全従業員に配布している冊子では、右記項目ごとに、私たちが心がけるべきこと、取るべき具体的な行動について説明を加えています。

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。

CSR推進体制

レスポンシブル・ケア*1を中心としたCSR活動を推進する体制です。



*1 化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て、廃棄・リサイクルに至るまでの過程において、「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し、社会との対話・コミュニケーションを行う活動(日本化学工業協会)。
 *2 担当執行役員が委員長を務め、年間2回開催しています。当社の事業にかかわるレスポンシブル・ケア活動を推進することを目的としています。
 *3 技術部門統括役員が委員長を務め、ライフサイクル部会と省エネルギー部会を下部組織として設置しています。年間1~2回開催しています。それぞれの部会は年間2回開催しています。当社製品のライフサイクルにおける環境負荷低減および生産事業所において省エネルギー・省資源を推進することを目的としています。

コーポレートデータ

- **社名** 住友ベークライト株式会社
- **本社所在地** 東京都品川区東品川二丁目5番8号
- **代表取締役社長** 林 茂
- **設立** 1932年(昭和7年)1月25日
- **資本金** 371億円(2013年3月31日現在)
- **株主数** 19,215名(2013年3月31日現在)
- **上場取引所**(2013年3月31日現在)
東京証券取引所市場第一部
- **従業員数**(2013年3月31日現在)
2,151名(単体)
5,215名(連結)
- **売上高**(2013年3月31日現在)
924億円(単体)
1,834億円(連結)

部門別主要製品

- 半導体関連材料

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

 - エポキシ樹脂銅張積層板
 - フェノール樹脂銅張積層板
- 高機能プラスチック

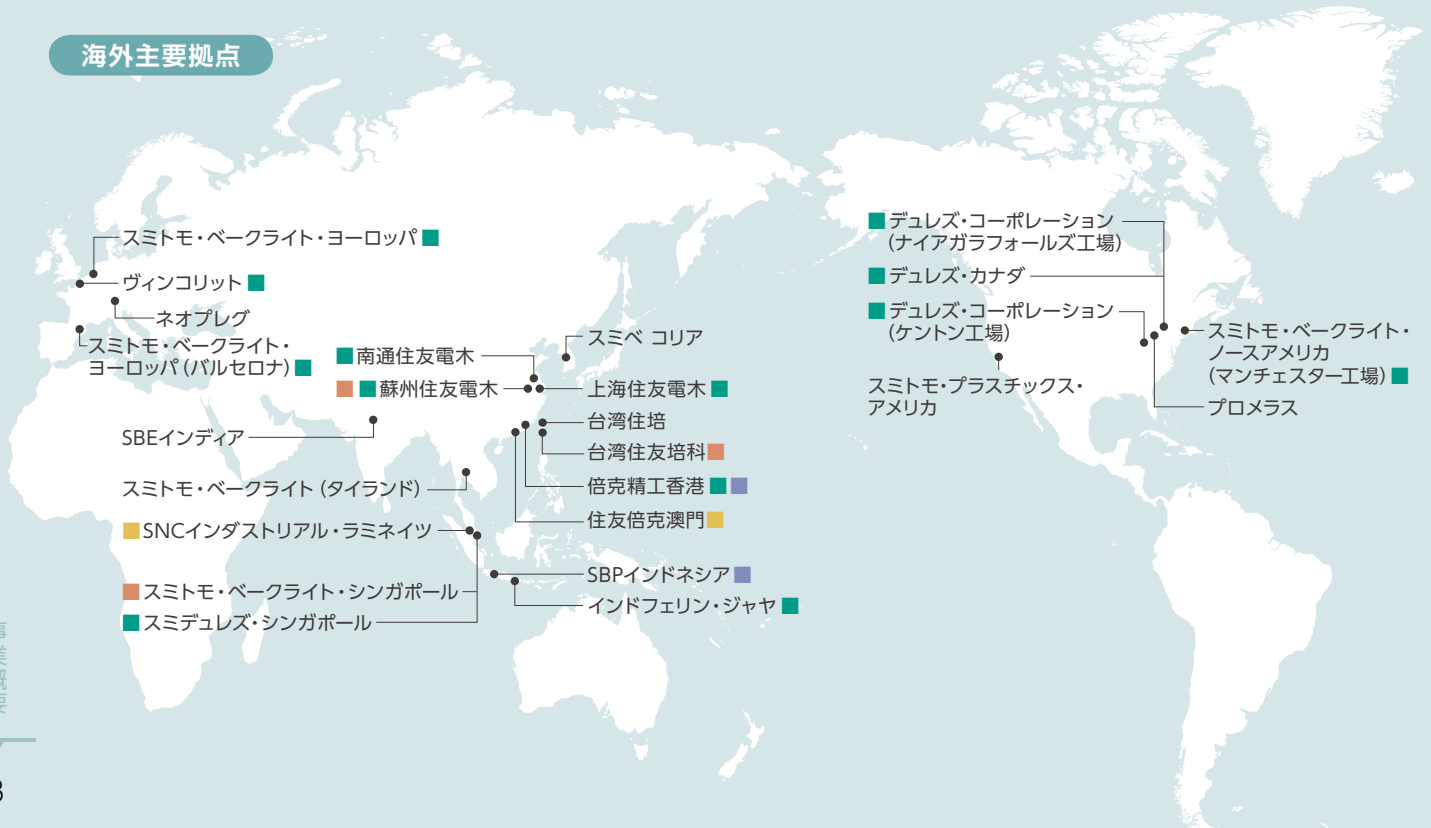
 - フェノール樹脂成形材料
 - 工業用フェノール樹脂
 - 精密成形品
- クオリティオブライフ
関連製品

 - 医療機器製品
 - ビニル樹脂シートおよび複合シート
 - 半導体実装用キャリアテープ素材
 - メラミン樹脂化粧板・不燃板
 - ポリカーボネート樹脂板
 - 塩化ビニル樹脂板
 - 防水工事の設計ならびに施工請負

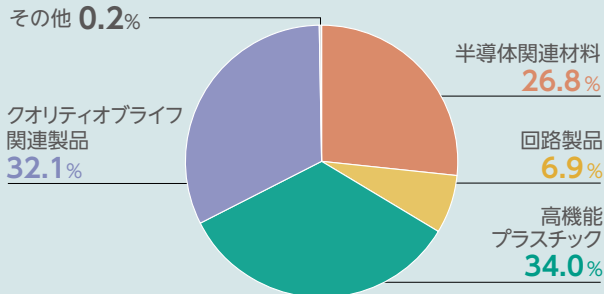
- **事業拠点** 住友ベークライトグループは、日本を含め15の国・地域で事業展開しています。各製造拠点については、下記の表示をしています。

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

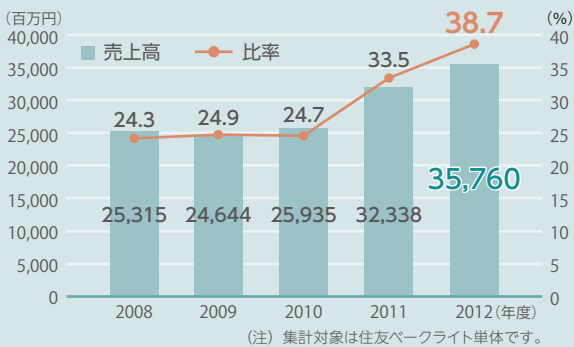
海外主要拠点



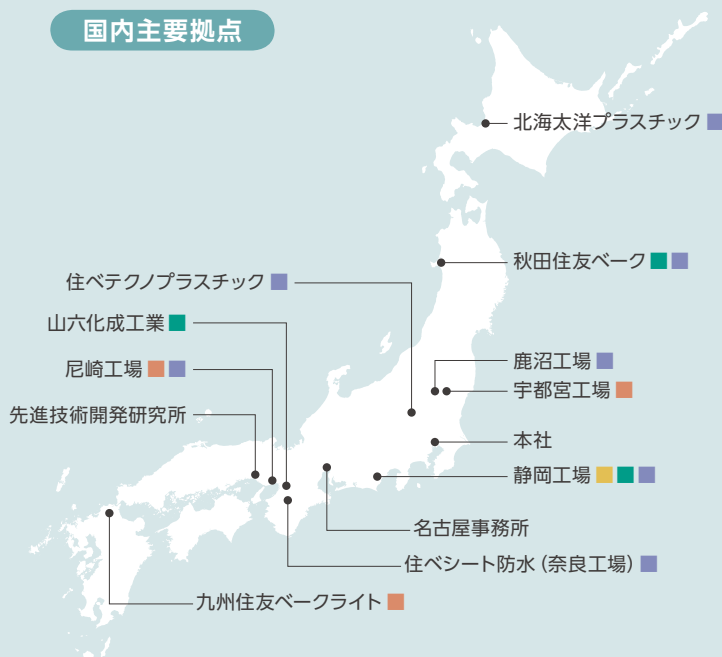
2012年度部門別売上高構成 (連結)



環境対応製品売上高推移



国内主要拠点



住友ベークライトグループのステークホルダー

お客様

品質、納期、価格などの面で責任のある、誠意のある、迅速な対応を行います。そのため、社内にCS委員会を設置し、常にCS向上に努力しています。

株主

適正な配当を行い、関連する情報開示を進めます。そのため、効率経営とガバナンス強化に努めるとともに、会社の関連情報についてタイムリーな開示をしています。

地域住民

地域社会の一員として、環境に配慮して地域の発展に貢献します。そのため、地域住民の工場見学などにより情報公開し、地域のイベントに積極的に参加しています。

行政

関連する法令・条例などを順守し、地域行政には情報を公開して対話に努めます。そのため、法改正・制定をチェックする仕組みをつくっています。

取引先

公平で公正な取引を行います。CSR調達を実現するため協働します。そのため、日常の対話による確認や、基本契約の条文中に明記しています。

従業員

安全で働きやすい労働環境づくりに努め、働きがいのある職場をつくります。そのため、各種リスクアセスメントによる職場のリスク低減に努めています。SBスクールによる全社員教育を進めています。

身近にある当社グループの製品

暮らしを支える様々なものに私たちの製品は使われています。

情報通信部材 (半導体関連材料、回路製品)

1 半導体パッケージ用基板材料(LαZ®)
優れた特性を有する、半導体パッケージ用基板材料“LαZ”で、お客様に、これまでにない、新しい価値を提供しています。



2 半導体封止用成形材料(スミコン®EME)
半導体素子を外界から守るため、保護、防湿、絶縁などの目的で各種半導体パッケージの封止材として広く使用されています。



3 ウエハーコート樹脂(スミレジンエクスル®CRC)

外部からの応力や不純物などから半導体素子を保護し、半導体の信頼性向上に貢献します。



4 半導体用ペースト(スミレジンエクスル®CRM)
半導体チップやLEDチップと、各種基板(リードフレーム、有機基板、セラミック基板)との接着に使用されます。



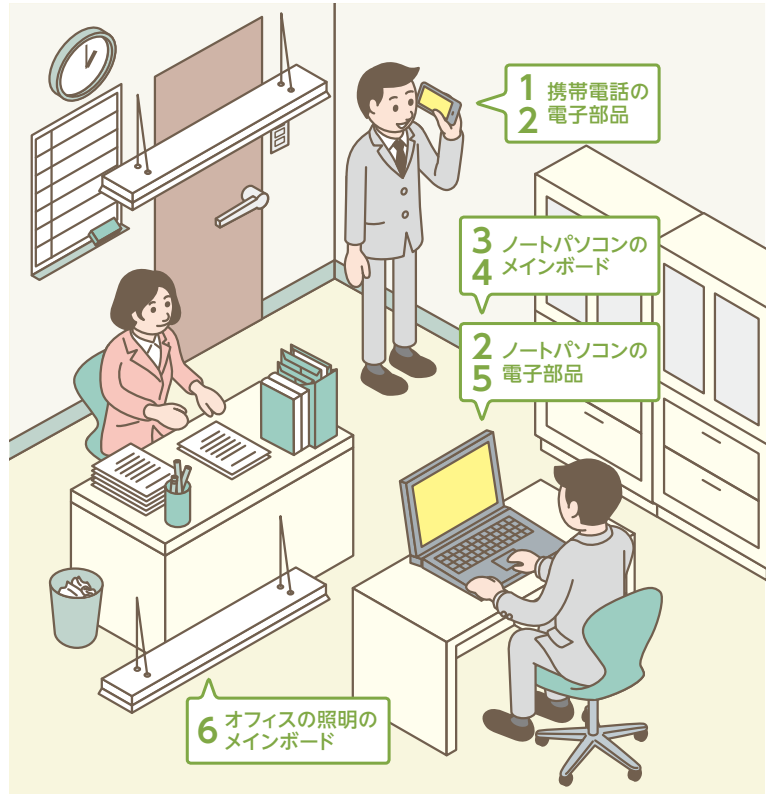
5 カバーテープ(スミライト®CSL)

半導体・電子部品の搬送、信頼性の高い実装に貢献し、静電気から部品を保護する役割も担っています。



6 銅張積層板(スミライト®ELC/ALC)

優れた放熱性を有するコンポジット材とアルミ基材は、LED照明用途に使用され省エネに貢献しています。



高機能プラスチック

7 銅張積層板(スミライト®ELC)

自動車の燃費および乗り心地向上のための電子制御用基板用に、耐熱性に優れたガラスエポキシ基板材料が使用されています。



8 タイヤ補強用樹脂(スミライトレジン®PR)
フェノール樹脂は、タイヤの剛性を必要とするゴム部材に配合され、転がり抵抗を向上した低燃費タイヤに貢献しています。



9 電子部品用材料(スミライトレジン®ECP)
自動車の電子制御に使われるモーターやコイル、コンデンサーの電子部品に、環境に優しいハロゲンフリー材が使われています。



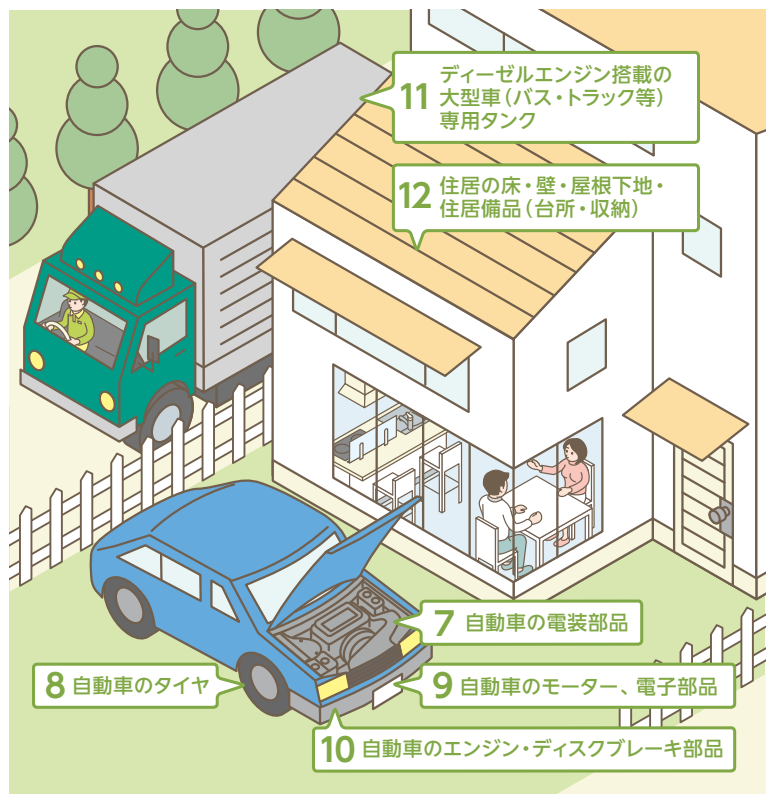
10 自動車部品用成形材料(スミコン®PM)
エンジン補機、ブレーキ部品に高耐熱、高強度のフェノール樹脂成形材料が使用され、自動車の軽量化、低燃費化に貢献しています。

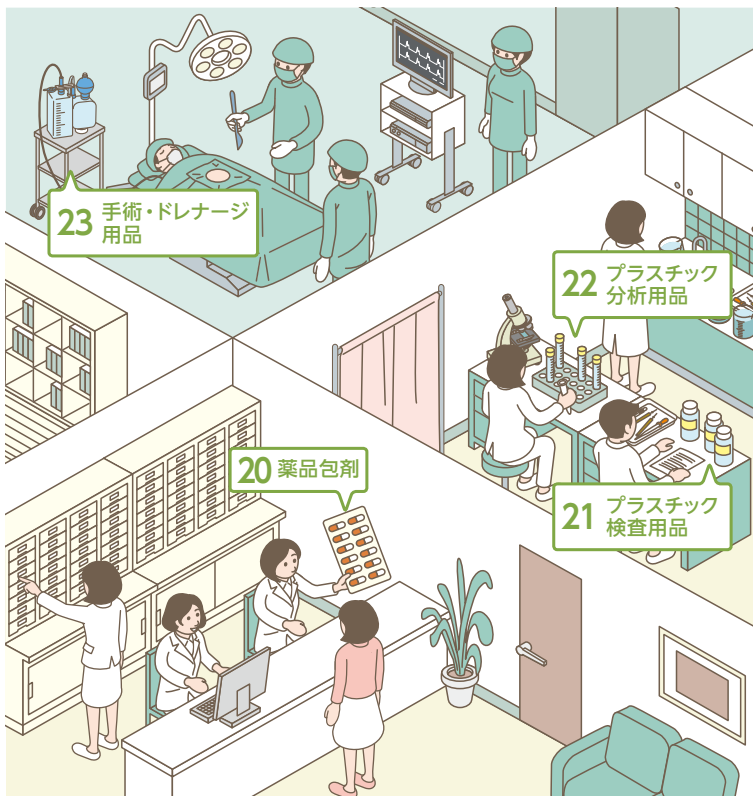
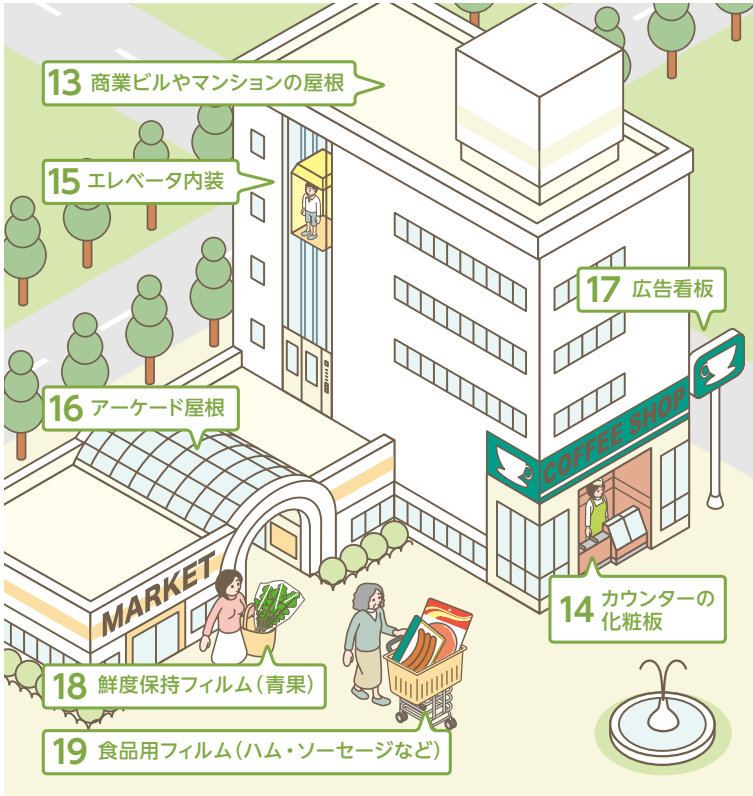


11 ディーゼル排ガス浄化剤(アドブルー)
ディーゼルエンジンの排ガス中に含まれる窒素酸化物を浄化するシステム(尿素SCRシステム)に使用される高純度尿素水で、環境保全に貢献しています。



12 合板・ボード用接着剤(ユーロイド)
合板用には、低温速硬化・低ホルムアルデヒドのフェノール系が使われており、合板生産性向上とともに、環境保全に貢献しています。





クオリティオブライフ関連製品

13 防水シート(サンロイドDN[®])

塩ビ系防水シートを利用し、一般建築物の屋上や水槽の防水と高級プレハブ住宅の屋上、ベランダ防水に使用されています。



14 メラミン化粧板(デコラ[®])

豊富な種類と色柄でサイン・衣装や内装建材として公共施設や商業施設、医療施設など様々な空間に彩りを与えます。



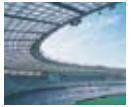
15 メラミン化粧シート(デコライノベア)

ビル、店舗、マンション、病院の壁やエレベータの内装材に使用される厚み0.2mmの不燃メラミン化粧シートです。



16 ポリカーボネート樹脂板(ポリカエース[®])

透明性に優れキャノピー、窓、屋根材など様々な建築物の採光材や土木資材として数多く採用されてきました。



17 アクリル導光板(サンロイドルミキング[®])

サイン用パネルや店内装飾・照明機器に使用されるアクリル製のサイン・照明用導光板です。



18 鮮度保持フィルム(P-プラス[®])

流通や保存中の青果物の品質低下を抑え、より新鮮な野菜や果物を消費者にお届けします。



19 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、スキンパックなど、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。



20 医療品用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、安全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。



21 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。



22 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。



23 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。



対
談

全社的な CS向上活動を通じて 社会の課題に挑む

住友ベークライトは事業を通じて
いかに顧客の満足度を高め、社会に貢献していくか。
シンクタンク・ソフィアバンク代表の藤沢久美さんをお迎えし、
代表取締役社長の林茂が対談を行いました。

藤沢 日本でプラスチックの生産が開始されてから、一昨年で100年を迎えたということですが、どのような感想をお持ちですか。

林 “まだ100年”なんですね。プラスチックは金属やゴムに比べると新しい素材ですが、今や飛行機から自動車、家電製品まであらゆるものに使われています。日本では1911年に世界最古のプラスチックであるフェノール樹脂が三共合資会社で試作・製造され始めて以来、急速に普及してきたのです。当社はこの三共の事業を引き継ぎ、プラスチックのパイオニアとして樹脂加工業務を行ってきました。

藤沢 住友ベークライトの製品は、私たちの日常を支えているものに幅広く使われているようですね。


林 情報通信、自動車、医療、食品、建築分野など多

様な分野の製品を手がけています。それぞれがニッチな市場を狙っていますし、規模も決して大きいわけではないので、いうなればリスク分散型のモノづくりともいえます。勢いのある製品を生むなどして、会社全体の売り上げを伸ばしていく必要があります。

研究開発投資は社会貢献の一つ

藤沢 そのための秘策などはお持ちですか。

林 ビジネスの3つの進め方がそれにあたると思えます。まずは、既存製品のQCDS(Quality:品質、Cost:価格、Delivery:納期、Service:サービス)を向上し、市場でのシェアを上げていくこと。2つ目は、お客様と話し合いながらニーズを汲み、カスタマイズして新しい製品

A photograph of two individuals sitting in black chairs against a wood-paneled wall. On the left is a woman with dark hair, wearing a light pink dress and white shoes. On the right is an older man with glasses, wearing a dark blue suit, white shirt, and patterned tie. The background is a warm-toned wood paneling.

シンクタンク・ソフィアバンク
代表

藤沢 久美氏

Kumi Fujisawa

代表取締役社長

林 茂

Shigeru Hayashi

をつくり上げ、横展開していくこと。そして3つ目は、将来のビジネスの「種」となる、数年先を見据えたシーズの研究、新しい市場を創出し、“待ち伏せ”する研究です。これにはお金も時間もかかります。

藤沢 研究では、どこに注目してきたのでしょうか。

林 たとえば、スーパーコンピューターは膨大な消費電力と伝送速度が求められるため電気回路だけでは開発できず、光回路への転換で省エネ、伝送速度の高速化を図っています。そのために「光導波路」の開発に10年ほど前から取り組んでおり、ようやくシーズからニーズに変わってきました。来年にかけて出荷する予定です。

藤沢 プラスチックが光を運ぶとは驚きです。他に、現在、将来的な課題を見据えて研究開発に着手されていることはありますか。

林 今、プラスチックメーカーが取り組むべきなのは、CO₂排出の問題にもかかわる石油という限りある資源の代替ソースからプラスチックを生むことです。そこで、当社では地球環境産業技術研究機構(RITE)と「グリーンフェノール」の共同開発を行っています。これは、非可食植物からフェノール樹脂をつくるというものです。5～10年後には商業ベースに乗せられると思います。

藤沢 それはすごいですね。たとえば、産油国のサウジアラビアでは石油の枯渇に問題意識を持っていて、それをベースに国家戦略を立てています。このような時代の変化を考えると、植物由来のフェノール樹脂の開発はとても重要ですね。

林 この開発によって、売上げが一気に上がるものではないかもしれませんが。それでも、CO₂削減、天然資源

の確保といった観点から、この実用化はプラスチックメーカーの責務と考えています。

藤沢 原材料の高騰など、製造や開発には今もご苦労はあると思います。それでも、未来に向けての投資として、研究開発費を一定額は維持していくお考えですか。

林 はい。一般的に化学メーカーの研究開発費は平均3%ほどだと思いますが、当社は6%をめどとしていま

感があります。その中で、住友ベークライトでは長期的な研究にも力を入れ、時間も費用も惜しまない。研究開発投資を社会貢献の一つと捉えているのですね。

林 そのとおりです。

藤沢 まさに「CSR=企業の社会的責任」から一歩進んだ「CSV(Creating Shared Value=共有価値の創造)」、いわゆる本業を通じて社会の課題を解決するということを実践されていますね。

林 CSVという表現こそ使っていませんが、住友という冠をいただく当社では当然の心得として行ってきたことです。

製品をつくる各地の工場では土壌や水の汚染対策、環境負荷の低減にも取り組んでいます。静岡工場では生態系調査にもとづいたビオトープの造成も行っており、数年かけて整備を進めていきます。住友には400年来「住友の事業精神」が受け継がれています。「我が社は、信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進運および民生の向上に貢献することを期する。」という当社の基本方針も、住友の事業精神が原点となっているのです。

CS向上活動を通じて信頼を築く

藤沢 その基本理念は、現在注力されているCS(Customer Satisfaction=顧客満足)向上活動にも通底しているのですね。

林 もちろんです。以前は“良い製品さえつくればよい”という風潮があったかもしれませんが、でも、それでは厳しい競争を勝ち抜けません。お客様に当社を知っていただき、信頼を得て、価値ある製品とサービスを提供しなければならない。そこで、1999年にCS推進委員会が設置されました。

藤沢 林社長が委員長を務めていらっしゃるのですよね。

林 2006年に就任し、徹底してやってきました。その一環として、会社対会社の信頼関係を築くための活動を行っています。ただ当社の製品を使っていただくだけではありません。たとえば半導体メーカーのお客様と我々

す。事業規模に対して研究開発投資がかなり大きいのですが、目先の利益ばかり考えてはいけなないの思いがあるからです。6%ぐらい使って初めて、スマートフォンのような半年に1回のモデルチェンジに合わせて開発が必要なものから、未来を見据えた製品まで生むことができるのです。

藤沢 なるほど。世の中はスマートフォンのような短期的に変化するものにばかりイノベーションがあると思いがちで、長期目線での意義ある革新が注目されていない

Profile

ふじさわ・くみ 大学卒業後、国内外の投資運用会社に勤務。1996年に日本初の投資信託評価会社を起業。2000年にシンクタンク・ソフィアバンクの設立に参画。2005年から法政大学ビジネススクール客員教授も兼務。2007年に、ダボス会議よりヤンググローバルリーダーに選出され、海外でも活動を開始。2013年、代表に就任。

プラスチックの専門家がパートナーとなって、すべての製品の中から協業できるテーマを探し、お互いの製品を組み合わせ、新たなソリューションを提供できるような仕組みをつくっていくことです。このように会社対会社がWin-Winの関係になるような取り組みを、私自身が先頭に立って行っています。

藤沢 具体的にどのようなことをされているのですか。

林 “お客様の潜在的なニーズを引き出す”ということです。たとえば、技術のトップに立つ人でも、頭の中にあるやりたいことを言語化することは難しい。そこで何度も対話を重ねながら、潜在的なニーズを浮き彫りにしていくのです。それを壁一面に貼った模造紙に書き出し、まとめていきます。これを整理し、「やりたいことはこれですね?」と明らかにしていく。そこから、協業できるところを洗い出し、具体化していくのです。1年以上かかることもあります。実現すれば大きな事業になっていきます。

藤沢 時間をかけて対話しながら信頼を築いて、お互いに秘密をさらけ出して協業する関係をつくり上げるというのは大変なことですね。

林 段階が進むとお互いの研究員を行き来させ、共同で研究するケースもあります。お客様が私たちを真のパートナーとして認めてくださっていることが前提です。

藤沢 CS向上活動というと、ビジネスの本筋から少し外れたものと考えがちですが、お話を伺うと直接つながっているのですね。

林 はい。潜在的ニーズや課題を解決してくれるパートナーを求めているお客様に、私たちが提案し、協業して解決し、新製品を市場に出していく。それが、最もお客様の満足度を高めることだと思います。

藤沢 確かにそうですね。さらに、そうした一つひとつの課題の解決が、社会の発展にもつながっていきますね。

林 CS向上活動では、訪問されるすべてのお客様に対し、気配りや思いやりを持って歓迎の意を示す「おもてなし活動」も行っています。全事業所ではそれぞれ「CS5カ条宣言」をつくっており、挨拶はもちろん、電話は3コール以内にとる、お問い合わせには24時間以内に回答するといったことを励行しています。身近なところからお客

様に信頼してもらい、住友ベークライトのファンになってもらうことが大切だと思っています。

藤沢 おもてなしや挨拶など足元のCS向上活動をまずしっかり行うことが、お客様の戦略的な領域まで入り込む大きな信頼につながる。そしてパートナーとして協業し、社会をよりよくするためにイノベーションを起こし、ともに未来をつくっていく。これからの時代、企業が事業



Profile

はやし・しげる 住友ベークライト 代表取締役社長
1970年、住友ベークライト入社。
主に営業畑を歩み、2000年、取締役就任。
2008年、副社長就任を経て、2010年、社長に就任。
2006年からはCS推進委員会 委員長を務めている。

を通じて、お客様の満足度を向上し、いかに社会に貢献するかは、ますます重要になります。ぜひ取り組みを深化させていただきたいと思います。

林 はい。さらに今後は、この考えを全社員が共有し、実行できるようにしていきます。そのために、机の前で座っているだけでなく現場に出て、見て、聞いて、考える、お客様と対面して話をする、ということを一ひとりに徹底していきます。「現地、現物、現認」から、私たちが飛躍するためのアイデアが生まれてくるのです。

次世代教育支援

地域・企業と一体となった教育支援を通じて理科の果たす役割の大切さを伝えます。

「藤枝市理科教育支援プロジェクト」活動

子どもたちの理科離れが社会的な問題になっている中で、当社は、公益社団法人新化学技術推進協会（JACI）の協力を受けながら、静岡県藤枝市の中学校の理科教育に携わる教師を支援する「藤枝市理科教育支援プロジェクト」の活動を2009年から実施しています。理科好きの子どもたちを増やすため、静岡工場が位置する藤枝市をモデル地区として中学校の理科教師を支援するユニークな活動を開始しました。

以下に2012年度に実施した主な活動を紹介します。

【知識面での協力】

知識の掘り下げ、授業に役立つ知識の提供、実験への支援など

【1】藤枝市の地域企業である株式会社バスクリンにご協力いただき工場見学と入浴剤について身体への効果、色や感触、品質へのこだわりを理科の知識と関係づけて講話していただきました。先生方には入浴剤の手作り体験もしていただきました。今回は文部科学省初等中等教育局教育課程課、経済産業省製造産業局化学課の方々にも参加していただき、好意的なコメントをいただきました。



真剣に入浴剤の作製に取り組む先生



企業の講師から実験を交えての講義風景
(2013年1月)

【2】文部科学省初等中等教育局教育課程課、経済産業省製造産業局化学課が開催する「化学系人材育成に係る初等中等教育関係者・企業の意見交換会」に招待され参加しました。教育界の協会等教育現場の関係者と企業関係者同士が率直な意見交換を行い、今後の活動の参考となりました。（2012年8月）

【物質面での協力】

使用できる教材提供、実験材料の調達など

【1】藤枝市立高洲中学校において理科の授業研究会が開催され、東北大学荻野和子名誉教授をお招きしました。当社からマイクロスケール実験キットを提供し、理科の先生方に講演・実演いただきました。



マイクロスケール実験キットを用いて興味深く実験の様子(2012年6月)

【地域・企業と連携した支援を目指して】

本活動はスタートから現在まで当社が主体的に企画と運営を進めてきました。藤枝市の先生方との信頼関係を重視して進めています。

次の段階として私たちは藤枝市に主力工場のある企業との連携をさらに深め本活動が長く継続していくこと、より内容の濃い活動にしていくことを目指します。

そのために、藤枝市の教育委員会や産業振興部を通じて積極的に働きかけを行っています。国、自治体からの強い関心のもと、地域社会を基盤とした真に理科教師に役立つ支援活動を致します。

国、協会の方々からの支援のコメント



文部科学省
初等中等教育局 教育課程課
課長補佐(併) 学校教育官
千々岩 良英 様

平成24年(2012年)に実施された全国学力・学習状況調査の結果によると、「理科の勉強が好き」と答えた子どもの割合は、小学6年生は82%と高いものの、中学3年生では62%となり、小学生から中学生の間で約20%の減少が見られます。また、「理科の授業で学習したことは将来社会に出たときに役に立つ」と答えた中学3年生の割合は53%と、その意義を感じている生徒の割合も低くなっています。

このような状況に対応して求められることは、実社会で理数・科学技術が果たしている意義・役割等を子どもたちが実感できるような機会の充実、理科への意欲・関心を高めていくことができるような指導の展開です。その意味でも、中学校の理科教育に携わる教員を支援する藤枝市理科教育支援プロジェクトの内容は、大変意義深い取り組みであると考えています。「理科好き」の子どもへの育成に向けて、今後の更なる取り組みの発展・充実を期待しています。



公益社団法人
新化学技術推進協会
専務理事
井田 敏 様

当協会では前身のJCIIで本プロジェクトの支援を始めてから4年が経過しました。

このプロジェクトの特徴は、藤枝市の学校、教育委員会、地元企業が三位一体となって進めていることです。他の地域でも立地企業が周辺市町村の学校の生徒を工場見学に招くことはよくありますが、藤枝市のように三者が強力な連携をとりつつ組織的に行っているところは珍しいようです。

この事業の成功は、先生方の熱意、教育委員会の支援、地元企業の協力によっていることはいまでもありませんが、最初にこの事業を始められた住友ベークライトさんのリーダーシップと支援によることも極めて大きいと思います。

担当者のコメント

本活動はいろいろな方の好意的な協力のもと進めることができいております。理科がどのように企業の先端技術につながっているのかを先生方に紹介することでたくさんの子どもたちに驚きや発見を伝えてもらえたらと願っています。



住友ベークライト 技術部
村山 三素
小林 衣

信用を重んじ確実を旨とし 事業を通じて社会に貢献します。

経営の透明性と社会適合性を高め、
ステークホルダーへの責任を果たすため、継続的に取り組みます。

コーポレートガバナンスの充実

当社は、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、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およ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。

経営体制

取締役会は、法令および取締役会規則にもとづき、重要な業務執行について決定するとともに、各取締役の職務の執行について重要な事項の報告を受け、業務執行の進捗を監督しています。利益相反取引に該当する場合は取締役会であらかじめ承認するとともに当該取締役は決議に参加しないこととしています。取締役候補者は、当社グループの経営および社会的責任の遂行のためにふさわしい資質と能力を有する人材を取締役会で決定の上、株主総会での決議をもって選任されます。なお、取締役（社外取締役を除く）の報酬は、基本報酬（月額報酬）と賞与であり、基本報酬と賞与の総額は株主総会で決議された報酬総額の範囲内で取締役会の決議により決定されます。

また、取締役会は執行役員を選任し、執行役員は社長の指揮命令のもとで業務執行の責任者として担当業務を執行しています。現在の経営体制は、取締役9名と執行役員18名（取締役兼務者7名を含む）です。取締役のうち1名は社外取締役です。

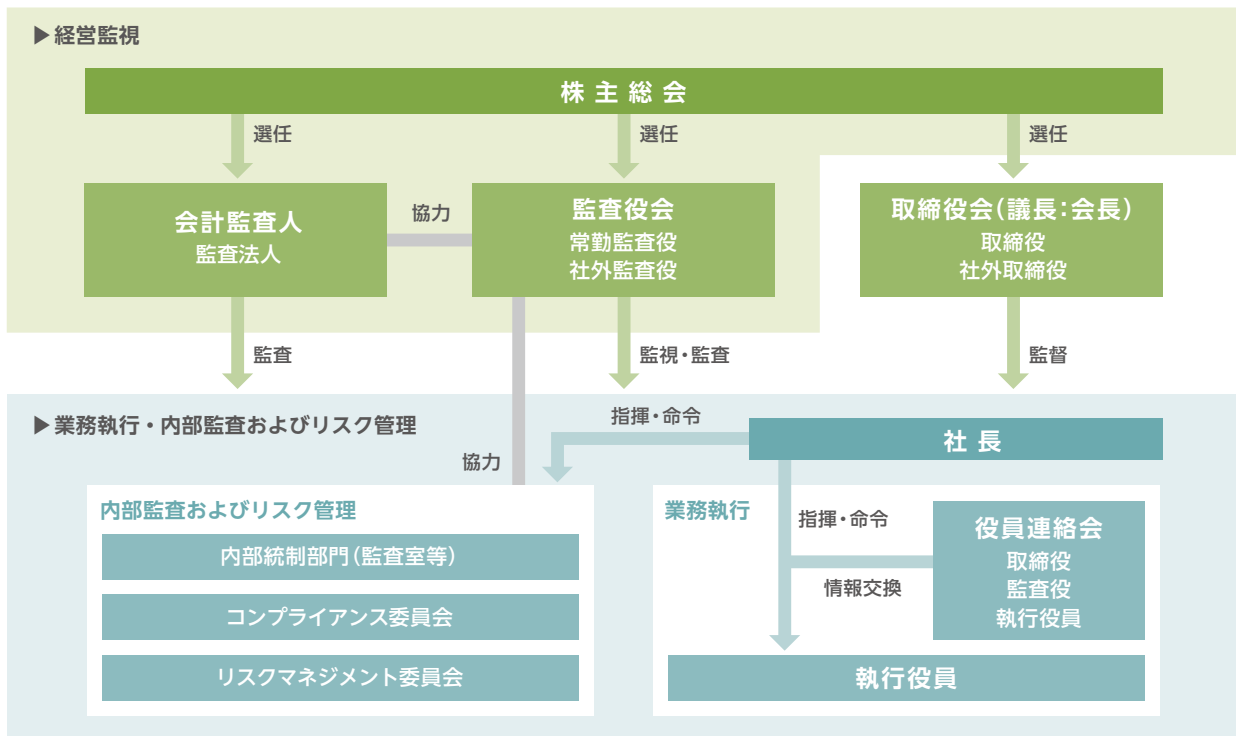
監査役は4名であり、そのうち2名は社外監査役です。

内部統制

当社は、基本方針にもとづき、会社の業務が適正に行われることを確保するための体制の整備について、2006年5月の取締役会で定めた「内部統制システム構築の基本方針」にもとづき、定期的に見直しを行うとともに、内部統制のさらなる充実を図るための諸活動を推進しています。詳しい内容は、当社Webサイト (<http://www.sumibe.co.jp/>)をご参照ください。

また、財務報告に係る内部統制については、2008年4月に制定した「財務報告に係る内部統制基本方針」にもとづき、当社グループの財務報告の信頼性を確保するための体制を充実させ、内部統制の実施、評価、報告および是正等の適切な運営を行うとともに、会社情報の適時適切な開示を行っています。さらに2010年4月に定めた「連結子会社の内部統制に係る包括的指針」により、子会社における内部統制構築および統制活動の持続的運営を図るため、子会社が取り組むべき事項を明確にしております。

2013年3月31日現在の当社グループの財務報告に係る内部統制については、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

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

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。

当社は「内部統制システム構築の基本方針」にもとづき、監査室および内部監査を担当する部署が各部門における業務の適法性および各種基準への適合性の観点から検討・評価を行っています。2012年度のコンプライアンス状況は、環境、人権、労働安全衛生、製品・サービスの提供や使用、顧客情報やデータの管理、不正会計、職場での差別、不正行為など独占禁止法も含めて、法令や規則に対する重大な違反はありませんでした。

従業員の行動基準

当社は、企業倫理のさらなる周知徹底と順守を期して、海外のグループ会社を含めて「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。



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、順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。内容は各部門様々ですが、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。

住友ベークライトのコンプライアンス体制

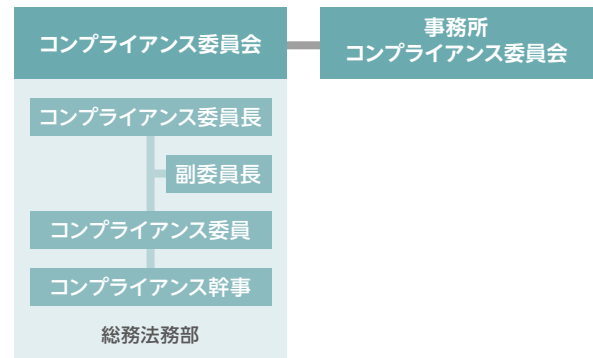
取締役および従業員の業務執行の適正を確保するための体制の一環として、コンプライアンス委員会を設置しています。同委員会は、コンプライアンスの推進を目的として、社内のコンプライアンス状況の調査と必要に応じた改善、教育・啓発などを任務としています。

通報制度

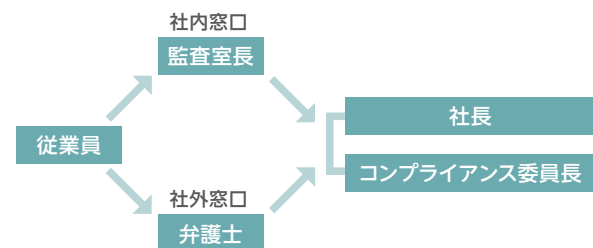
当社グループの従業員がコンプライアンス違反を発見、あるいはそのおそれがあることを知った場合は、直属上司に報告するか、所定の窓口に通報することとしています。社内の通報窓口の他、社外では弁護士を窓口とし、通報者が通報先を選択できるようにしています。また、通報者のプライバシーは厳重に保護されます。

当期の通報は3件ありましたが、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。

コンプライアンス体制



通報制度の流れ



リスクマネジメントの強化

当社は、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。

当期のリスクマネジメント委員会では、カルテルや外国公務員への贈賄など不公正な取引の他、火災・爆発災害等のリスクについて取り上げ、これらリスクの排除に取り組みました。

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。

リスクマネジメント委員会



従業員とのコミュニケーション

一般社員を代表する組織として住友ベークライト労働組合があります。同労組と、全社レベルでは毎年2回、定期的に労使懇談会を開催しています。社長をはじめとする経営陣トップが参加し、経営状況説明および労組との意見交換・質疑応答が行われています。また、当社の日本の各事業所でも毎月1回、労使懇談会を開催し、様々な意見交換を実施しています。労使懇談会だけでなく、労働条件に関する事項の変更など個別案件が発生した場合には全社レベル、事業所レベルなどレベルに応じて、その都度「労使協議会」を開催し、協調して問題解決にあたっています。

2012年度目標、実績および2013年度計画

当社は環境面、社会面の活動に対し 目標を定め着実に進めています。

環境面および社会面における当社グループの活動についてまとめました。
活動全体を「見える化」しています。

分野	主要項目	2012年度 目標	2012年度 実績	2013年度 計画	達成 評価
環境への 取り組み	CO ₂ 排出量の削減 (2005年度比)	国内27%削減	国内25%削減	国内26%削減	▲
		海外0.5%削減	海外13%削減	海外11%削減	○
	マテリアルロス発生量の 削減(2005年度比)	国内28%削減	国内25%削減	国内31%削減	▲
		海外30%削減	海外43%削減	海外45%削減	○
	化学物質排出量の削減 (国内2005年度比) (海外2010年度比)	国内64%削減	国内50%削減	国内68%削減	△
		海外20%削減	海外13%削減	海外29%削減	▲
社会との かかわり	環境・安全監査	国内:5事業所、 7関係会社8工場 海外:東アジア地区6社、 欧州地区3社で実施	国内:5事業所、 7関係会社8工場 海外:東アジア地区6社、 欧州地区3社で実施	国内:5事業所、 7関係会社8工場 海外:東南アジア地区5社、 北米地区5社で実施	○
	労働災害の発生防止 (国内)	休業災害発件数 0件	休業災害発件数 3件	休業災害発件数 0件	△
	品質監査	国内10拠点、 海外5拠点で実施	国内13拠点、 海外5拠点で実施	国内13拠点、 海外6拠点で実施	○
	顧客満足向上	CS推進委員会を中心に継続的 に顧客との関係強化活動を推進	・CS推進委員会を中心に継続 的な顧客との関係強化活動を 推進 ・事業拠点の組織的CS推進活 動の体系構築	・CS推進委員会を中心に継続 的な顧客との関係強化活動を 推進 ・事業拠点の組織的CS推進活 動を推進	○
	CSR調達	当社グループ会社へ調達方針 を周知徹底	欧米、アジア調達会議で調達方 針を説明 各社の判断でそのまま使用、あ るいはこれをもとに独自方針の 作成を要請	グリーン調達ガイドラインの制 定およびホームページへの掲載	○
	環境NPO支援	「森の町内会」支援を継続	森の町内会の紙の使用量は前 年度比20%増加	「森の町内会」支援を継続	○
	次世代教育支援	理科担当教師への研究会・交流 会(支援活動)の継続開催およ び実験資材を提供し模擬実験を 紹介	研究会においては、藤枝市の理 科教師を対象に東北大荻野名 誉教授を招待し、講演、理科実 験を開催した。 また、株式会社バスクリンにお いて、交流会(理科にかかわる 企業の技術開発の講演、工場 見学)を実施した。	理科担当教師への研究会・交流 会(支援活動)の継続開催およ び実験資材を提供し模擬実験を 紹介継続	○
	社内人材育成	SBスクールによる社員教育の 継続	延べ約19,000名の従業員が 受講延べ約30,000時間の教 育を実施	SBスクールによる社員教育の 継続	○

○:目標達成 △:目標未達(前年度より改善) ▲:目標未達(前年度より悪化)

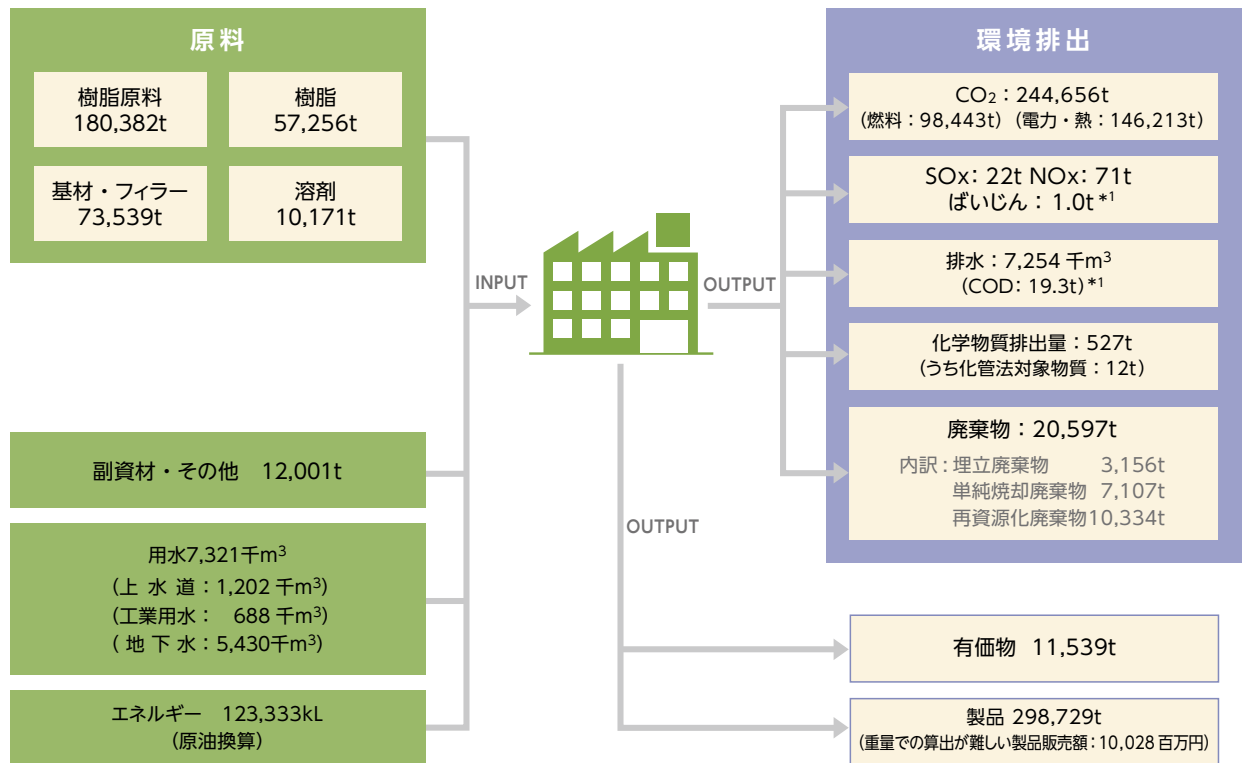
マテリアルフローと環境対策投資

事業活動全体の環境負荷と 環境保全への投資額を把握します。

マテリアルフロー

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。2011年度より、集計の対象を海外グループ会社にも拡大しました。

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



*1 ばいじん、CODに関しては、海外での排出量算定方法が異なるため、現在の所国内データのための集計です。
(注) 集計対象については、2ページの対象組織の記載をご参照ください。

環境対策投資

当社では、2000年より、国内グループ会社全社の環境保全にかかわる投資額を集計しています。

右表のような分類の投資を行い環境保全の充実に努めています。

2012年度の環境対策投資額

分類	投資額 (百万円)
環境への排出抑制	134
省エネルギー	163
廃棄物処理、削減・リサイクル 他	58
合計	355

(注) 集計対象期間および対象事業所は、2ページ記載の国内全事業所です。

環境負荷の低減

中長期目標設定にもとづく環境負荷低減を推進します。

2009年度にそれまでの中長期計画をいったん総括し、2010年度から改めて環境負荷低減の取り組みを強化・継続するため、2020年度を最終年とする新たな中長期計画を策定し推進しています。

2012年度の実績と2013年度の計画は右のとおりです。

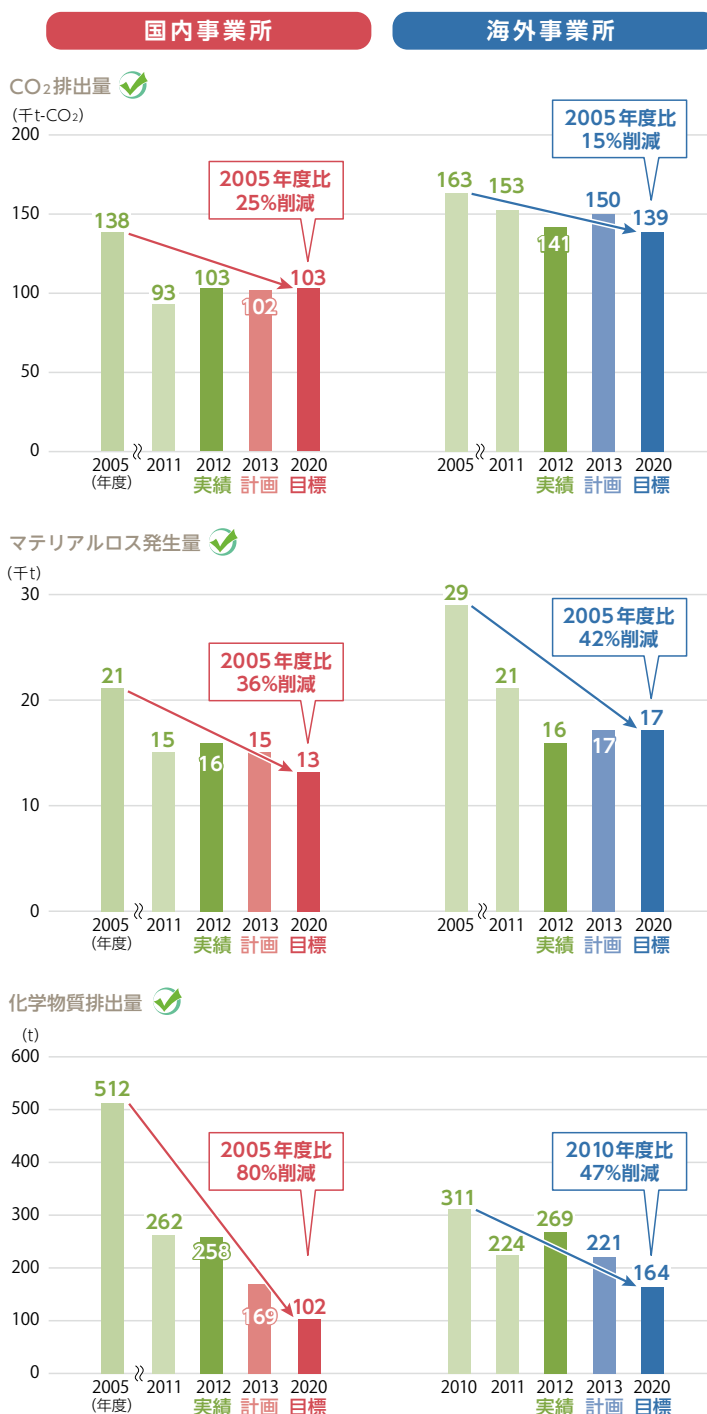
国内事業所は原発稼働停止に伴う電力のCO₂排出係数の悪化により、CO₂排出量が増加しました。

マテリアルロス発生量と化学物質排出量はほぼ昨年と同水準で推移しましたが、2013年度はMFCA*による無駄の削減と設備導入による大気排出削減により削減が進む見込みです。

海外事業所は生産量の落ち込みによりCO₂排出量とマテリアルロス発生量が大きく削減されましたが、2013年度は生産回復により一旦増加の見込みです。しかし、生産性の改善により長期の削減傾向は維持できる見込みです。

化学物質排出量は新規事業の開始などにより2011年度より増加しましたが、順次排出抑制対策を実施していきます。

(注)
 1. 集計対象については、2ページの対象組織の記載をご参照ください。
 2. CO₂排出量、マテリアルロス発生量、化学物質排出量の定義・算出方法については、Web版データ集48ページに記載しています。
 *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。当社では分析手法として活用しています。



省資源・省エネルギー活動と マテリアルロス・化学物質の 排出削減に努めます。

環境負荷低減委員会の活動状況

環境負荷低減委員会では、2つの部会を設け環境負荷の低減に向けて取り組んでいます。

ライフサイクル部会では、新製品立ち上げ時から省エネルギー生産を行うために、開発段階からの設計およびLCA（ライフサイクルアセスメント）の全研究部門での継続と、LCAおよび省エネルギーができる研究者の育成を図りました。2013年度はさらなる拡大に向けて取り組んでいます。

省エネルギー部会では外部コンサルタント指導のもとで2010年度に取り組んだ活動の横展開を全社的に展開し、各事業所で10～20%程度のエネルギー削減計画の実績化を図っています。2013年度は、実行計画のめどが立った静岡工場、尼崎工場では従来の「削減型省エネルギー」から、「省エネルギー設計」への取り組みと、2012年度に創設した外部手法による経験を自社技術として展開する「省エネ推進チーム(PEC)」にて国内外関係会社の省エネルギー活動を継続的に行うための体制づくりとさらなる横展開に取り組んでいます。

MFCAへの取り組み

MFCAへの取り組みにより資源の有効利用率を向上させ、廃棄物の削減とともに省エネルギーに貢献します。

2011年度より、国内全生産事業所を対象に導入を開始し、工程で発生する損失コストの「見える化」に取り組んでいます。2012年度から、海外の生産事業所にも導入を開始し推進中です。

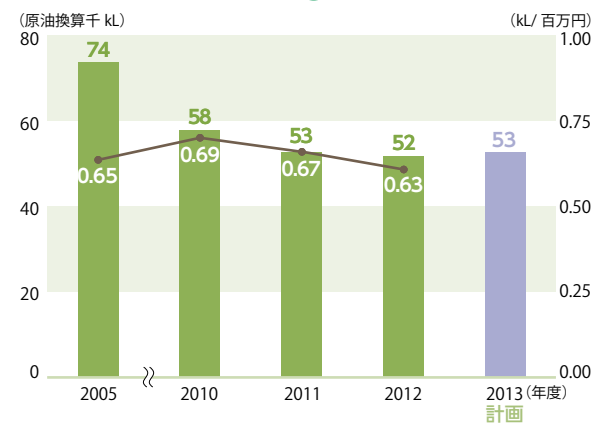
ゼロエミッションを達成した担当者の声の紹介

当事業所は環境方針に、資源の有効利用と廃棄物の削減 および資源化の徹底を掲げております。その取り組みといたしまして埋立廃棄物の分別回収を徹底し、RPF化を推進した結果、埋立コンテナの縮小(8m³→2.4m³)につながりました。最終的にはコンテナを撤去し、フレコンで対応できるまでになりゼロエミを達成することができました。今後も活動を継続し、さらにゼロエミを推進していきたいと思っております。



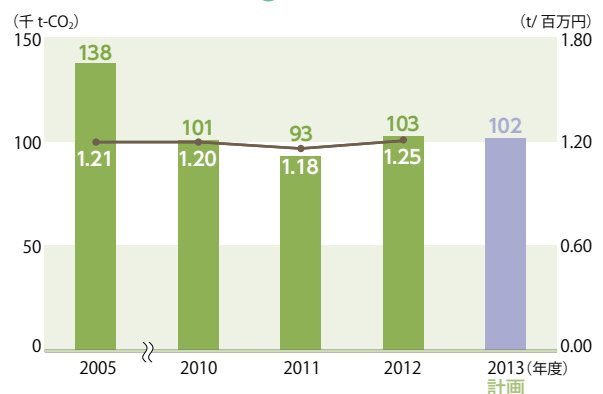
住ベシート防水
奈良工場
業務部
西辻吉三

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2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)集計対象は2ページ記載の国内全事業所。

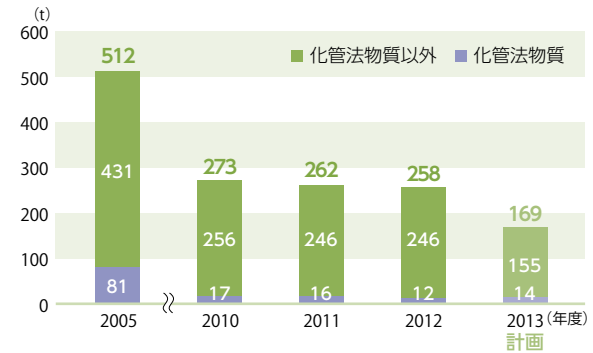
化学物質排出量の削減

当社グループは、1996年度よりすでに、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、化学物質の環境中への排出量の削減を進めています。

2010年度より、目標管理範囲をそれまでの溶剤大気排出量から対象化学物質全体の大気・水域・土壌への排出に広げました。基準年の2005年度の排出量と最近の推移をグラフに示します。2010年度からは種々の対策により緩やかな削減傾向となっています。2013年度以降はさらに削減の見込みです。

また、化管法*2対象物質の排出量は12トンと2011年度より削減されました。今後、中長期計画にもとづき、2020年度を目標にさらなる削減に取り組んでいきます。

化学物質排出量



(注) 集計対象は2ページ記載の国内全事業所。

*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、公表する仕組みです。

*2 化管法: 「特定化学物質の環境への排出量の把握等およ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。化管法にもとづく当社の届出対象38物質の排出・移動量の詳細は、Web版データ集53ページに掲載しています。該当物質の排出量合計は12t、移動量合計は120tです。

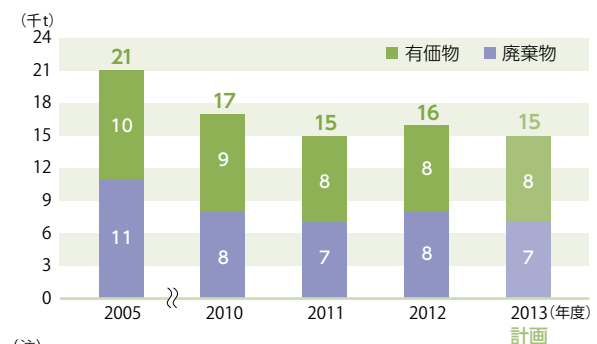
マテリアルロス低減の推進

当社グループでは、環境負荷削減と会社の収益向上を両立させるため、資源有効活用率の向上に取り組み、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きました。

2010年度より、環境負荷低減中長期計画を見直し対象を有価物にも拡大し、併せてマテリアルロスとして低減目標を設定しています。また、引き続き国内では廃棄物の環境負荷低減のため、埋立や単純焼却することなく、再資源化(ゼロエミッション化)する取り組みも推進しています。2012年度は新たに住ベシート防水の奈良工場がゼロエミッション事業所として社内認定されました。これにより国内すべての生産事業所でゼロエミッション化を達成しました。

「マテリアルロス発生量」と「ゼロエミッション対象物」の基準年である2005年度と最近の推移をグラフに示します。2012年度は2011年度とほぼ同水準で推移しましたが、引き続きMFCAによる工程におけるロスの解析をもとに、より一層の削減を推進していきます。

マテリアルロス発生量

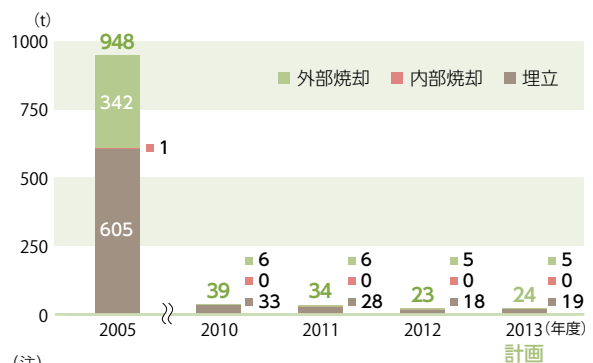


(注)

1. 集計対象は2ページ記載の国内全事業所。ただし、廃棄物の集計では本社および営業所を除いています。

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。

ゼロエミッション対象物



(注)

1. 集計対象は2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、内部焼却量、外部焼却量の合計です。2012年度は、国内事業所では内部焼却を実施していません。

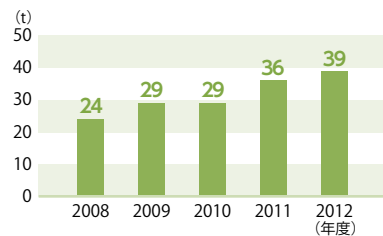
大気・水域・土壌汚染対策に継続的に取り組めます。

大気への排出

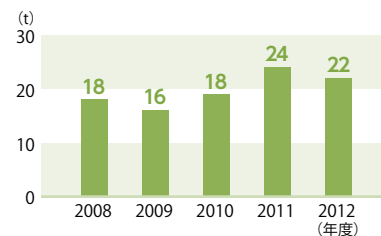
国内事業所では、ボイラーの重油から都市ガスへの転換を2004年度から継続して実施しています。2011年度以降、

重油の硫黄含有量や都市ガス中のN₂成分比の変動等によりやや変動していますが、低い水準で推移しています。

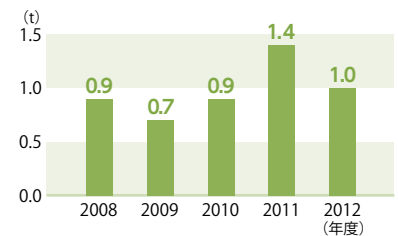
NOx排出量



SOx排出量



ばいじん排出量



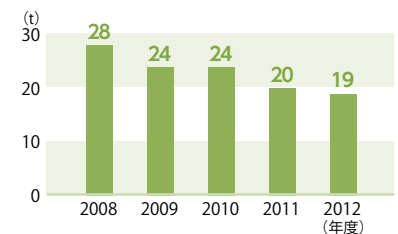
(注)集計対象は2ページ記載の国内全事業所。

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、活性汚泥処理装置などの処理施設と監視装置による常時監視により国の排水基準、条例および地域協定の順守に努めています。

COD負荷量



(注)

1. 集計対象は2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。

土壌・地下水汚染対策状況

当社グループは発見された汚染の浄化対策に取り組んでおります。また、国内外事業所で化学物質の漏洩リスクアセスメントを行い、予防的対応の仕組みづくりを進めています。2012年度は、重大な漏洩事故はありませんでした。

実施しております。重金属類については掘削除去による浄化工事を2013年6月で完了しました。トリクロロエチレンについては、土壌・地下水の現位置浄化工事に2013年5月着手し、同年12月完了予定で、その後2年間のモニタリングを行います。

戸塚事業所の土壌汚染浄化工事

2012年6月に同事業所(横浜市)の閉鎖を契機として、敷地の土壌調査および地下水調査を実施しました。その結果、一部の区画で、トリクロロエチレンならびに重金属(ふっ素、六価クロム、鉛)による土壌汚染と、トリクロロエチレンによる地下水汚染を確認し、所轄行政機関への報告と弊社HPで情報公開を行いました。現在、土壌汚染対策法ならびに横浜市条例にもとづく浄化工事を

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
尼崎工場	2009～2010年、土壌含有試験で鉛を検出(最大550mg/kg(基準値150mg/kg))。なお、地下水汚染はない。	地下水のモニタリングを継続実施し、基準値以内であることを確認した。
秋田住友パーク	2005年、土壌溶出試験で鉛を検出(最大0.032mg/L(基準値0.01mg/L))。なお、地下水汚染はない。	地下水のモニタリングを継続実施し、基準値以内であることを確認した。

環境への取り組み

事業活動などを通じて 森林保全、生物多様性保全に努めます。

生物多様性に対する考え方

当社は環境負荷物質を低減して生物多様性の保全に寄与することが本業での基本的な取り組みであると認識しています。

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

Topics

静岡工場 2012年ビオトープ造成工事

2011年度の生態系調査結果にもとづき、数年をかけてビオトープの整備を進めています。造成工事初年度の2012年は、主に下図の工事・作業を進めてきました。まだまだ、豊かな生態系とはいえませんが、変化を

楽しみながら、造成工事を進めています。

水辺では、メダカ(絶滅危惧II類)を確認しており、水際の整備や植物の生育のしやすい環境を整えることで、個体数の増加を期待しています。

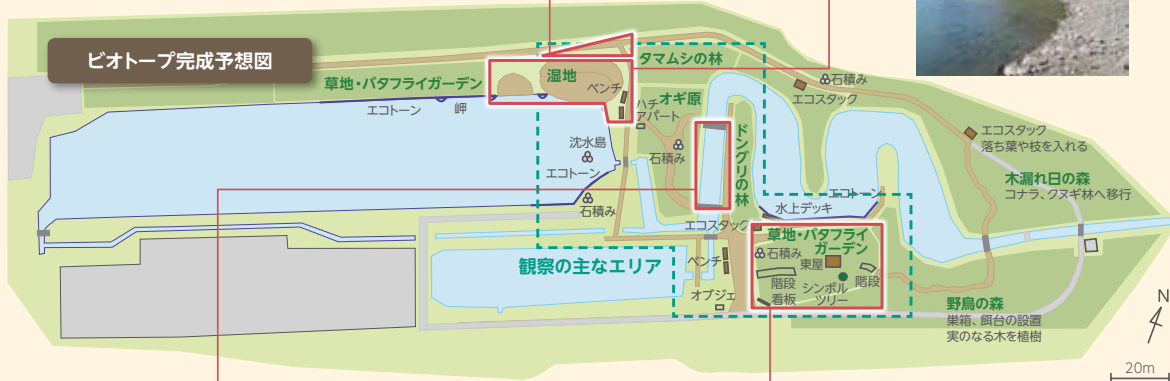
タマムシの林整備

地元藤枝にはタマムシが多数生息していましたが、近年減少傾向にあるようです。そこで、タマムシの好きなエノキを水辺に植栽し、タマムシを誘因しようとしています。後は、エノキが育つのを待つばかりです。



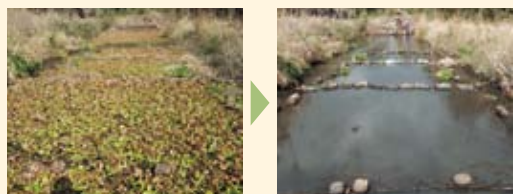
湿地造成

水辺の環境(植生やエコトーン)が貧弱であるため、水際をなだらかにし、抽水植物等が生えるのを促し、カメ類の上陸が容易になることやカエル類が産卵すること、また、希少種のメダカやその他の魚類の産卵場所、隠れ場所などなることを目指しています。



ホテイアオイ除去

真冬でもこんなに繁茂していた外来種のホテイアオイ(左)の除去(右側)を行いました。下流側にも残っていますので、さらに除去を進めます。



彩どりの丘

ビオトープ全体を一望できる高台を設けました。石組でカワセミの営巣地も準備しています。現在は、盛り土だけですが、地元の花の咲く植物を植栽していきます。



環境との調和を目指して

製品責任

お客様の要求を真摯に受け止め 品質と顧客満足度の向上を目指します。

お客様が満足し安心して、かつ嬉しさを感じていただける製品とサービスを持続的に安定して提供するために、
 全社レベルで品質保証活動を進めています。

【当社の品質保証体制】

当社グループでは、ISO9001を基本とする品質マネジメントシステム(QMS)を構築して認証を継続取得(2013年4月1日現在、計30拠点)しています。

製品企画、研究、設計開発、生産準備、生産、販売・サービス・品質保証の全プロセスで関連部門が協力して実施する仕組みをつくり、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いただける製品とサービスの提供に努めています。

当社グループの全員が、QMSに則って、品質保証の取り組みを組織的に実施するため、右に示す品質管理方針を定めています。

取り組み事項の具体例

下の図は、当社が考える新製品開発・製品化プロセスのあるべき全体像であり、以下に顧客価値提供プロセスの早期確立に向けた取り組み事例の一部を紹介します。

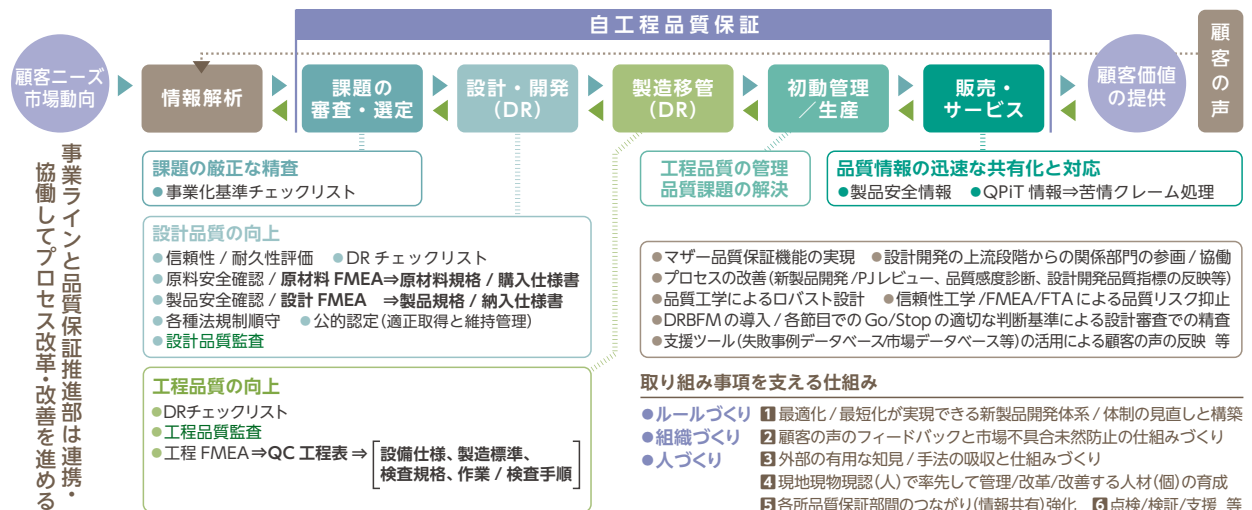
<基本方針>

当社グループ全員が顧客のご要求、社会事業環境の変化を真摯に受け止め、全社総合力を結集して、「顧客・社会が安心してかつ嬉しさを感じていただける「広義のモノづくり品質(製品・サービス)」を持続的に向上させ、計画収益を速やかにかつ効率よく獲得できる顧客価値提供プロセスの実現を目指す。

<取り組み>

- CS(顧客満足)をレベルアップする。
- 「広義のモノづくり品質」向上活動により収益向上を図る。
 - ① 新製品開発のアウトプット品質の向上と開発期間の短縮
 - ② 自工程品質保証体制の確立
 - ③ コンプライアンスの順守
- 品質情報によりモノづくりプロセスを改善する。
- 負の製品コストを削減する。
 - ① 重大品質問題への迅速かつ適正な組織的対応
 - ② 異常の工学的な考察にもとづくプロセス改革・現場改善による「広義のモノづくり品質」の向上
 - ③ 情報・知見の部門横断的水平展開によるワールドワイドでの削減
- FMEAの3要素(影響度・頻度・検出率)をベースにPDCAを回しながら、現地現物現認(人)で管理・改善を行える人材を育成する。

当社が考える顧客価値提供プロセスの全体像



最適化／最短化が実現できる新製品開発体系／体制の見直しと構築

新製品開発では、製品設計と工程設計のアウトプット品質（完成度）を向上させることおよび、手戻りを極力少なくして開発期間を短縮することが求められます。いわゆる、最適化と最短化です。これらを同時並行で実現するために、以下の取り組みを進めています。

①クロスファンクショナル・コンカレントエンジニアリングの推進

新製品開発の上流段階では、研究開発部門が独自に設計開発を進めます。その場合、関係部門の知見や問題提起項目は下流段階で盛り込まれ、見直しによる手戻りによって開発期間が遅延しがちです。従って、上流段階で設計開発品質の完成度を上げて手戻りを極小化し、開発期間を短縮するための仕組みとして、上流段階から全関係部門が参画して密に連携しながら協働するクロスファンクショナル・コンカレントエンジニアリングに取り組めます。

②新製品開発レビュー・PJレビューの実施と

その結果を次期新製品開発に生かす仕組みづくり

新製品開発では各ステップで様々な問題が発生しますが、それ

らの問題を検証して対策し、次期新製品開発で再発させないことが重要です。そのために、時系列的に開発過程を振り返ってレビューし、問題点を抽出して、仕組み・文化に遡って真因を究明し、再発防止／未然防止対策を取る必要があります。これが、新製品開発レビュー・PJレビューです。

また、新製品開発以外の業務でも同様ですので、振り返り分析となぜなぜ分析を連携させたレビューの仕組みづくりに取り組んでいます。

③各種品質管理技術の積極活用

新製品開発では、より完成度の高い製品設計と工程設計が要求されるため、これまでは主に「FMEA(Failure Modes and Effects Analysis)」と設計審査等を実施して品質リスクを分析・抽出し、的確なリスク抑止策を事前に盛り込んできました。

この度これに加え、ノイズ(外乱/内乱/部材のバラツキ)に対して頑強な設計(ロバスト設計)を上流段階で実現すべく、昨年度「品質工学(タグチメソッド)」教育を開設し(下記参照)、実務への導入・活用を開始しました。

現地現物現認(人)で物事を 考え行動する人材の育成

品質意識の高揚、品質リスクの抑止、品質技術の向上を目指し、SBスクールの中で30プログラムを設けて、品質教育を実施しています。

従来の教育プログラムの継続はもとより、昨年度から今年度にかけて、新規に「信頼性工学・FMEA・FTA」(従来の「FMA基礎編」をリニューアル)、「品質工学」および「品質経営推進者養成講座」を開設しました。

「品質工学」は、昨年度国内2拠点で開催し多くの技術者が受講しました。従来の設計開発方式に対して、ロバスト設計の必要性を受講者が体感・認識しました。今後も多くの技術者が受講できるようプロモートしていきます。

「品質経営推進者養成講座」は、各所品質保証部長を対象にして3月にオリエンテーションを行い、今年度からの開講としました。この講座の目的は、品質経営推進者としてのあるべき姿を描き、現状とのギャップを抽出して課題として整理し、その課題解決に向けた活動計画を作成して実行することにより、自らをあるべき姿に到達させようとするものです。

点検・検証・支援

本品品質保証推進部では、国内事業所と主要国内外連結子会社に対して設計開発工程と生産工程に関する品質監査を定期的実施し、品質保証活動と製品安全対策について点検・検証し支援するとともに全社的啓発活動を行っています。

昨年度は、国内13拠点と海外5拠点(合計26事業部門)を目標以上に実施して問題点を抽出し、協働して是正・改善を進めています。

また、新事業製品については、スムーズな製品化を目指し、品質保証・モノづくり面での問題点や課題を関係者で抽出して共有し、協働して課題解決を進めています。さらに、有償販売製品など必要に応じて品質監査を実施して、モノづくりの完成度を点検・検証しています。

品質工学教育(2013年2月25日)



グローバル企業として、各国法規制に 適応した化学物質管理を推進します。

世界各国・地域で強化される化学品規制に対応するため、「化学物質総合管理システム」を構築中。
化学物質情報の総合的な把握・管理に努めています。

ライフサイクル全体の化学物質管理

世界的な潮流として、製品の開発から製造・使用・廃棄に至るまでの製品ライフサイクル全体を通じた総合的な化学物質管理が求められています。

当社グループでは製品開発段階から国内外の化学物

質関連法規制を事前に調査・審査する仕組みを設け、含有化学物質を管理して製品ライフサイクル全体を通じて環境影響を最小限化するように努めています。

化学物質情報の提供

SDS*1は化学物質の性状や安全に取り扱うための情報を記載したもので、情報伝達の基本です。

当社グループではSDSの整備に注力し、国内外の法規制対象物質はもとより、自主的に情報公開を行い内容の充実を図っています。特にGHS*2制度にいち早く応えるべくMSDgen*3を導入し、日本を含む38カ国の法規制に対応するSDSを各国公用語で提供することを可能にしています。

昨年度はこれまでの主要国に加え東ヨーロッパや中南米の国々のSDS作成が可能となり、より広範囲に情報

提供できるようになりました。また、国内向けSDSの内容も改正化審法や廃棄関係の法規情報を追加記載するなど充実を図りました。

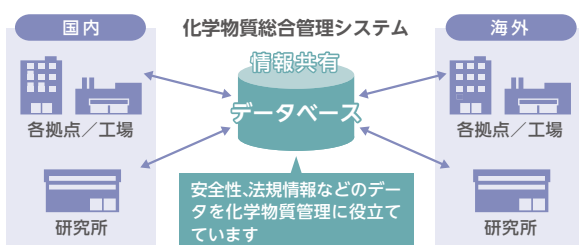
SDSの対応国

地域	国	GHS 対応状況
北米・中南米	3カ国	法整備中のため未対応
ヨーロッパ	非EU	5カ国
	EU	19カ国
アジア・オセアニア	10カ国	5カ国対応
日本		JIS Z 7253*6に準拠

化学物質管理システム

当社グループ（国内外に展開する各工場、研究所）が取り扱う原料、製品を構成する化学物質を一元管理するために『化学物質総合管理システム』の構築を推進中です（3カ年計画で導入し、本年は1年目）。

本システムの導入により迅速な各種調査（製品や原料の安全性、法規情報など）が可能となり、また、REACHや化審法に対応した数量管理が自動化され、正確な情報を適宜提供できる体制が整いました。



これからも機能充実を図り、さらにきめの細かい化学物質管理体制を推進します。

*1 SDS(Safety Data Sheet):安全データシート、IHMSDS *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 *3 MSDgen:多言語でSDSを作成発行するシステム。2008年に導入した。 *4 EUの旧法EC指令にもとづく危険有害性分類 *5 CLP(Classification, Labeling and Packaging of substances and mixtures):物質および混合物の分類、表示、包装に関する規則にもとづいたGHS分類。ECとの併記が暫定的に求められている。 *6 日本工業規格「GHSにもとづく化学品の危険有害性情報の伝達方法—ラベル、作業場内の表示および安全データシート(SDS)」

顧客・社会が求める価値を提供するために、SBPS(モノづくりマネジメント)を推進します。

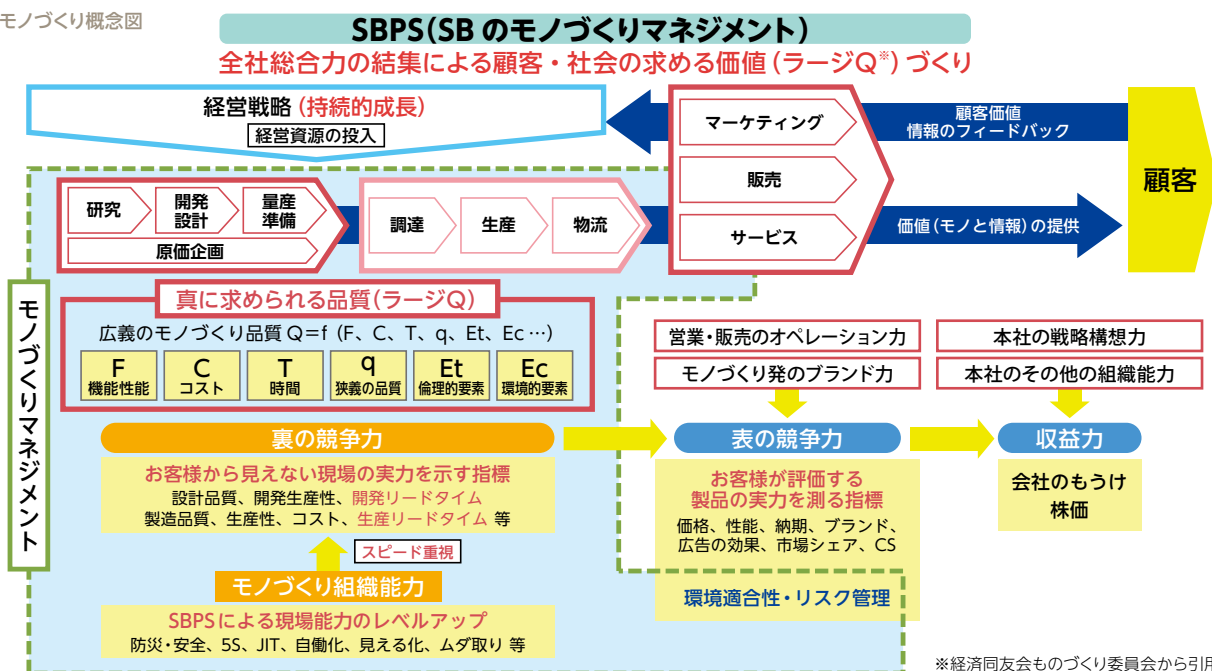
持続的成長路線への回帰に向けて全社力を結集し、仕事の「質・効率・スピード」を事業部門や各関係部門と協働して追求していきます。

■ 当社が目指すモノづくり

マーケティングから開発・生産・販売に至る、メーカーとして持っているバリューチェーン全体を“広義のモノづくり”として改善を推進してきました。さらに「モノづくり=顧客・社会の求める品質※」つまり「ラージQ」のあるべき

姿を追求するモノづくり体制を構築することで、お客様へ喜びを提供するとともに、マーケットにおいて圧倒的競争優位を勝ち取るため、各事業ラインと連携しモノづくりマネジメントを強化していきます。

モノづくり概念図



モノづくりにおけるIT化推進

高効率、高精度の生産プロセス構築を目指して、作業効率向上、完璧品質、設備異常の予知保全、技術伝承等をITを駆使して活動を展開していきます。

人材育成

強い組織をつくるために、自分で見て、自分で考え、自分で決め、自分で行動できる能動的な人材の育成を目的とした階層別教育や専門教育を充実していきます。



私たちSBPS・生産技術推進部は、3現主義でモノづくり改善を進めています。

株主・投資家、取引先

適切かつ積極的な情報開示と、 法令、社会規範の順守に努めます。

適正な情報開示とコンプライアンスにもとづいた
パートナーシップを目指しています。

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、株主の皆さまへの利益還元を経営の最重要課題の一つと考えています。利益配分につきましては、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。

情報開示

取引所の適時開示基準に従った情報開示の他、ホームページに決算や株主総会などの情報を掲載し、適時適切かつ積極的な情報の開示に努めています。

株主総会での議決権行使の促進

電磁的方法による議決権の行使や招集通知のホームページへの掲載などを通じて、株主の皆さまが議決権を行使しやすい環境づくりに取り組んでいます。

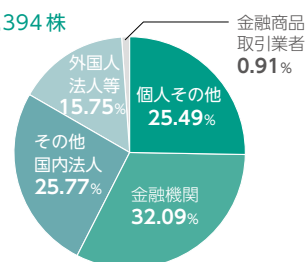
株式の状況と株主構成

発行済株式総数：262,952,394 株

株主数：19,215 名

株主構成比率

(2013年3月31日現在)



取引先とのかかわり

当社工場ならびに国内外グループ各社の所管原材料、燃料および建屋設備機械の購入全般に関しては、調達本部が統括、調整を行っています。調達方針につきましては、当社のホームページで公表し、調達会議等の場で当社グループ各社へ徹底を図っています。当社ではCSR調達を実施していますが、具体的なグリーン調達ガイドラインの策定・公表を準備中です。策定しましたら、当社のホームページに改正調達方針とともに公表します。

基本的な考え方

当社は、国内外の法令、規則や社会規範の順守に努めており、取引先に対しても同様のお願いをしています。原則として購入の取引先とは取引基本契約書の締結を進めており、企業の社会的責任を双方が果たすことを取り決めていきます。また、取引先の選定基準に、企業の社会的責任、環境負荷低減への取り組みを掲げています。

取引先との関係

新規取引先の選定は、調達本部の選定基準により公平、公正に判断し取引開始を決定しています。さらに、取引先とは常に対等な信頼関係を構築し、取引が双方に利益をもたらすことが重要と考えています。

安定調達への取り組み

調達本部では、供給安定性を中心とした原材料製造者の監査を実施しています。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。

調達危機管理の取り組み

調達本部では、原材料の製造工場所在地のリストを作成、更新しており、災害発生時には、対象地域にある取引先工場の被災状況の確認と対応策の策定を行います。

「安全第一」「環境保全」を最優先で事業活動を進めます。

持続可能な事業活動のためには、根幹となる労働安全衛生、保安防災、環境保全の取り組みが不可欠です。労使一体となって日々改善に努めます。

■ OHSAS18001を取得

2009年に国内工場と主要関係会社、2010年から海外関係会社でISO18001の認証取得を進めており、2013年3月末までに国内4事業所、3関係会社および海外14関係会社の合計21事業所で認証を取得しました。

■ 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。

■ 化学物質のリスク低減活動

2012年から国内の工場および国内外の関係会社で化学物質のリスクアセスメントをSDSをもとに計画的に実施し、リスクの評価結果により改善を進め、従業員の健康障害の防止を図っています。

■ 安全衛生教育の推進

上記のように機械設備・化学物質のリスク低減対策と並行して、従来行ってきた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。

Topics

国内外の事業所の安全衛生活動

消防署員指導による反応釜からの救出訓練



スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)

外部講師による衛生教育

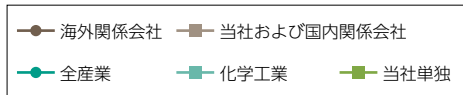


静岡工場

労働災害の推移

1 当社および国内外関係会社の度数率の推移

国内外の関係会社を含めた度数率を次の表に示します。2012年は、災害の増加に伴い度数率も悪化しています。海外関係会社は、スミトモ・ベークライト・ベトナムの閉鎖により延労働時間の減少により度数率が大幅に悪化しています。

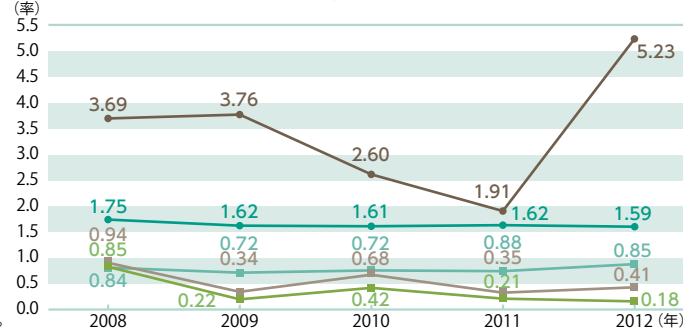


*度数率 = (死傷者数 / 延労働時間数) × 1,000,000

(注) 対象期間は各年とも1~12月

集計対象については、2 ページの対象組織の記載をご参照下さい。

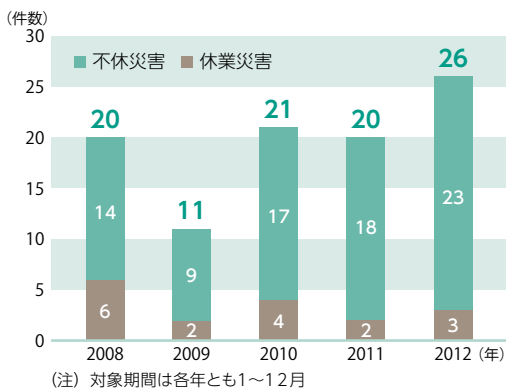
当社および国内外関係会社の度数率



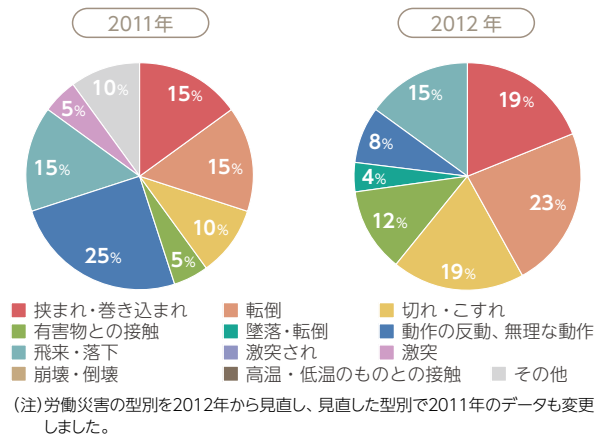
2 当社および国内関係会社の労働災害推移

①国内の関係会社を含めた労働災害による負傷者数を次の表に示します。2012年の労働災害による負傷者数は、過去5年間で最悪の状況でした。②事故の型別労働災害発生状況(2011年と2012年の比較)を次の表に示します。2012年は、転倒、手工具による切れ等の人の行動による災害が増加しており、従業員の安全意識のさらなる向上を図れる施策を講じるにより労働災害を減少させていきます。

①国内の関係会社を含めた労働災害による負傷者数



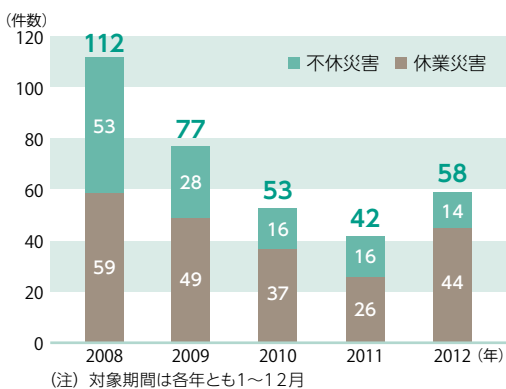
②事故の型別労働災害発生状況(2011年と2012年の比較)



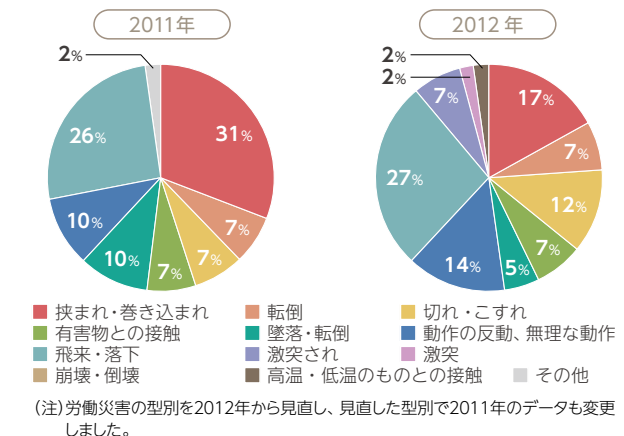
3 海外関係会社の労働災害推移

①海外の関係会社の労働災害による負傷者数を次の表に示します。過去順調に負傷者は減少していましたが、2012年は増加いたしました。②事故の型別労働災害発生状況(2011年と2012年の比較)を次の表に示します。機械設備のリスク低減により、挟まれ・巻き込まれの災害は減少しましたが、国内同様に手工具による切れ・こすれ等の人による作業による災害が増加しており、従業員の安全意識のさらなる向上を図れる施策を講じるにより労働災害を減少させていきます。

①海外の関係会社の労働災害による負傷者数



②事故の型別労働災害発生状況(2011年と2012年の比較)



環境・安全監査

国内事業所、国内外の関係会社に対して、環境保全、保安防災および労働安全衛生面の現地監査を定期的に行っています。環境・安全管理システムの維持・改善ならびに法令順守の状況を調査確認して、その結果にもとづく課題を関係者で共有して解決していく活動を進めています。

国内 年1回の実施を原則とし、2012年度は、6～11月に1研究所、4工場、7関係会社8工場の監査を行いました。



静岡工場



住ベシート防水(奈良工場)

海外 2年に1回の実施を原則とし、2012年度は、5月に欧州地区の3関係会社、8月および10月に中国・台湾地区の6関係会社の監査を行いました。



スミモ・ペークライト・ヨーロッパ



南通住友電木

環境教育

当社の研究所・工場では、様々な化学物質を取り扱っています。周辺地域の環境保全と従業員の安全作業のため、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。

さらに、集合教育とは別に、全社員を対象にe-ラーニングによる環境教育も毎年、実施しています。



新入社員教育



e-ラーニング

保安防災

事故のない「安全・安心事業所づくり」を継続して進めています。

安全・安心事業所を目指して

保安防災は事業所の最優先課題です。地域社会から信頼いただき、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・安心事業所」を目指して、すべての事業所が

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

消防署員指導による消火訓練



左:消火訓練(スミモ・ペークライト・ヨーロッパ(パルセロナ))

右:地震により重量物に挟まれた人員(ダミー人形)の救出訓練(静岡工場)



地域社会と取り組む防災活動



尼崎北支部自衛消防操法大会への参加(尼崎工場)

地域とのつながりを大切にして 理解と信頼を深めます。

当社グループは、CS(顧客満足)向上の視点による活動を通じて社会的責任を果たすことに注力しています。

また、地域との対話に力を入れ、地域社会とのかかわりをさらに深めています。

お客様とともに

CS(顧客満足)向上

当社は、社長をはじめ役員、経営層をメンバーとするCS推進委員会で全社的な基本方針を決定し、これをもとに各部門、グループ会社が一括となり、お客様の声(ニーズ)の共有化、それにもとづく業務改善を行っております。また、お客様を招待して年1回事業説明会を開催し、アンケートなどを通じてお客様のニーズをくみ取り、お客様との相互理解、信頼関係を深めております。同時にグループ全体のCS意識向上と日頃のCS向上活動の共有化を図るためCS討論会を年1回実施し、特に優秀な活動を展開した担当者、部署、グループ会社を表彰しております。

2012年度は、「お客様最優先」の考えのもと、CS向

上活動の目標「CS宣言」を設定し、部門ごとにきめ細かいCS向上活動を展開しております。

全社的な取り組みが必要なテーマについては、関係部署が組織横断的に協力しながら進めています。

企業情報の情報発信

当社は、ステークホルダーの皆さまに当社グループの様々な活動について、ご理解を深めていただくために、各種法令や社内規定を順守し、公正かつ適切でわかりやすい表示・表現を使用するよう努めております。

法令などで定める企業情報をはじめ、ニュースリリース、新幹線車両内などの社外広告、Webサイトなど幅広い媒体による情報発信に取り組んでおります。

社会貢献活動

寄付

当社は、学校・教育、社会福祉、学術振興、研究開発、文化・芸術、地域振興、環境保全等、広範囲にわたって、直接ならびに特定の団体を通じて寄付を行って

います。

2012年度は、交響楽団など文化・芸術活動の支援や自然保護基金等の環境保全活動などに協力しました。

地域社会

工場の開放

地元の学生などを対象に工場見学会を開催しています。また、工場の納涼祭を従業員やその家族だけでなく近隣の皆さまにご参加いただくなど、地域との対話に力を入れています。

環境保全・美化活動

地元地域主催の清掃・美化の行事に参加し、地域の

環境保全に努めています。また、地元団体の一員として不法投棄撲滅のための活動も行っています。

地元行事への参加、奉仕活動

地元の行事に積極的に参加し、地域との結びつきを一層強めるよう取り組むとともに、ボランティア活動・寄付行為などを通して、地域の福祉向上に努めております。

国内外の事業所の社会活動

工場の開放



地元大学生の工場見学
(尼崎工場)



地元高校生の工場見学
(デュレス・カナダ)



ビジネススクールの方の工場見学
(スミトモ・パークライト・ヨーロッパ
(バルセロナ))



地元住民参加の工場納涼祭
(静岡工場)

環境保全・美化活動



秋田市主催の雄物川清掃に参加
(秋田住友パーク)



札幌臨港工業団地自治体主催の
不法投棄物の収集に参加
(北海海洋プラスチック)



柏原市等主催の大和川・石川
クリーン作戦に参加(山六化成工業)



地域の一般廃棄物、ゴミ収集に参加
(SNCインダストリアル・ラミネイツ)

地元行事への参加、奉仕活動



地域福祉施設南部すみれの家との交流
(静岡工場)



工業団地内の夏祭りにボランティアで
出店参加(先進技術開発研究所)



献血活動(上:SNCインダストリアル・
ラミネイツ/下:九州住友パークライト)



朝市での米の格安販売
(インドフェリン・ジャヤ)

雇用・人権、人材育成

お互いを尊重し、 明るく働きやすい職場を目指します。

「私たちの行動指針」から一部抜粋

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合い、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。

当社グループ在籍従業員数

国内・海外別在籍内訳  (単位:人)

	役員	執行役員	従業員	臨時従業員*	合計
当社	10	9	2,151	307	2,477
国内 関係会社	25		782	128	935
海外 関係会社	30		2,227	1,106	3,363
合計	65	9	5,160	1,541	6,775

(国内、欧州:2013年3月31日現在、海外(欧州以外):2012年12月31日現在)

*パート・アルバイト等

(注)

- 8ページの連結従業員数には、住友ベークライトから国内外関係会社に向向している役員を含んでいます。
- 国内外関係会社の役員数には、住友ベークライトから出向している役員を含んでいます。

地域別在籍内訳  (単位:人)

日本	欧州	北米	東アジア	東南アジア	合計
3,412	338	356	1,918	751	6,775

(国内、欧州:2013年3月31日現在、海外(欧州以外):2012年12月31日現在)

(注)東南アジアの人員減少については、スミトモ・ベークライト・ベトナムの全持分を譲渡し、連結の範囲から除外したことによるものです。

当社採用状況

社員採用状況 

(新卒・中途合計) (単位:人)

	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度	2013 年度(予定)
社員 採用数	59	54	42	40	37	35
(うち男性)	46	45	29	33	34	—
(うち女性)	13	9	13	7	3	—

(注)

- 国内関係会社からの移籍社員は除きます。
- 性差なく採用しているため、2013年度予定数の性別内数は未定です。

定年者の継続雇用

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

定年者の継続雇用状況 

	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
定年 退職者数	71人	61人	64人	51人	59人
再雇用 嘱託員数	46人	40人	44人	41人	50人
再雇用率	65%	66%	69%	80%	85%

退職給付債務に関して

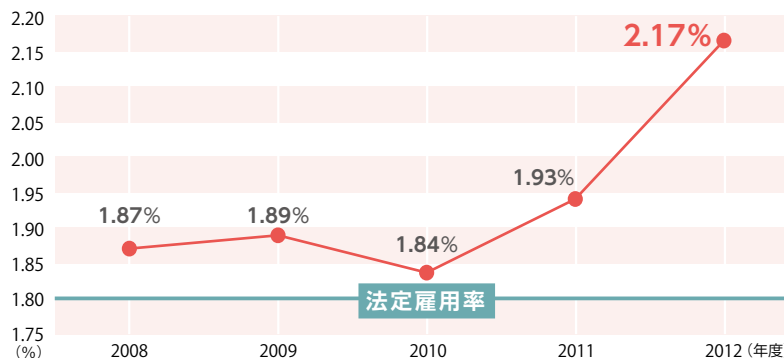
退職給付に関する制度は、日本では確定給付型の制度を、一部の海外連結子会社では確定拠出型と確定給付型の退職年金制度を併用しています。本年度の連結退職給付債務は291億円で、そのうち年金資産は238億円です。

*詳細は当社Webサイトの有価証券報告書に記載しています。

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。障害がある方が仕事をしていくことについて必要な配慮を行いつつ、他の従業員同様、安全・安心な職場で、その能力を継続的に発揮・育成できる環境づくりに努めています。

最近5年間の障害者雇用率推移 



ワーク・ライフ・バランスへの取り組み

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仕方を推進し、残業削減・年休取得を促進して、そこから生み出される時間を自己啓発、家族や地域社会とのかかわりなど、仕事以外に使えるようにする
- ②従業員が結婚・出産・育児といったライフイベントに直

面しても、乗り越えていくことのできる働き方の多様性を確保して次世代育成に資する

を目的として有効な方策について検討し、できるものから実行に移してきました。

2011年度からは、有効期限の切れた未使用の年次有給休暇の積立日数を30日から40日に拡大し、ワーク・ライフ・バランスの一助になることを期待しています。

一般社員の平均残業時間と平均年休取得日数 

	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
平均残業時間(年間)	240.8	107.5	158.3	142.7	112.7
平均年休取得日数	13.7	13.0	12.8	13.6	12.8

(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。

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もと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上げています。また、従業員が任意で受けることができる健康相談の日を設けており、心身両面に関する相談を産業保健スタッフが受け付けています。

2011年度から定期健康診断項目に胃ガン早期発見のため「血中ペプシノゲン検査」、慢性腎臓病の早期発見のため「e-GFR値」を追加し、従業員の健康管理向上

に努めています。2012年度からは、糖尿病・高血圧症・脂質異常症などの生活習慣病の予防を目的に特定保健指導を開始しています。

その他、健康増進には従業員一人ひとりが予防についての意識を持つことも重要との認識から、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、部下を持つ管理社員向けにラインケア講座を開催し、知識の習得・ブラッシュアップに役立ててもらっています。

また、メンタルヘルス不調者の職場復職支援プログラムを策定し、再発防止に取り組んでいます。

雇用・人権、人材育成

労使関係

当社は、「会社の発展には明るい、働きがいのある快適な職場づくりが不可欠であり、このためには良好な労使関係の維持・向上と労使協力した取り組みが重要」と考えています。ついては、年2回、経営陣と住友ベークライト労働組合（以下、住ベ労組）の代表者が本社に集まり開催する「中央定例懇談会」の他、各事業所においても毎月1回は「労使定例懇談会」を開催し、労使代表が事業環境や経営状況などについて意見交換し、良好な労使関係を構築する場としています。

また、労使協調した安全で快適な職場づくりのために、毎年1回、全国の住ベ労組の安全担当者を集め「労使安全衛生懇談会」を開催しています。それぞれが忌憚のない意見を出し合うことで相互理解を深めるよい機会となっています。

います。その他、各事業所での安全衛生委員会の活性化とレベルアップを目的とし、会社側工場経営者への教育のみならず、労働組合幹部に対しても安全衛生教育を実施し、関連法規の理解、安全衛生パトロールでの着眼点など、日常の安全衛生活動で必要となるスキル向上を図っています。



危険予知教育

このような継続的な取り組みによって、長年培ってきた労使関係をより一層深めています。なお、住ベ労組への社員の加入率は、当社単体では100%となっています。

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および民生の向上に貢献することを期する。」とミッション「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な人材像となります。

当社は、2007年9月に社内教育機関としてSBスクール（Sumitomo Bakelite School）を開校しました。生涯学習を通じて、当社グループの持続的な成長と企業価値の向上を目指し、事業活動にかかわる全部門・全階層の従業員を対象に、基本方針やCSの推進・コン

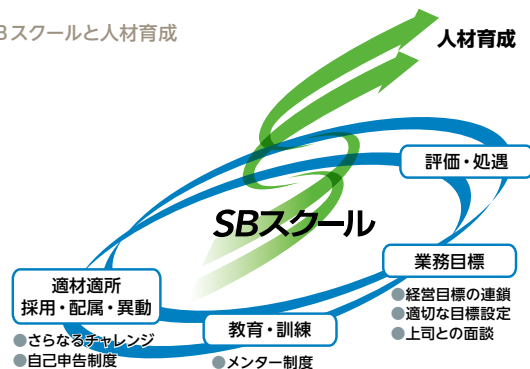
プライアンス・人権・労働安全・品質・環境などの基本知識を確認する「全社員教育」をはじめ、必要な教育訓練を企画し、体系的かつ計画的に実施しています。2007年9月の開講から2013年4月までの教育実績では、延べ約120,000人の従業員が約220,000時間を受講しています。今後もさらに、各人の知識、スキルアップにつながる様々な教育プログラムを実施していきます。

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。

住友ベークライトの自立的な人材像

- ① 仕事に必要な新知識・新技能の習得に意欲的な、**成長指向型の人材**
- 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**

SBスクールと人材育成



人権啓発教育

当社では、政府等が定める「人権週間」に合わせて、毎年12月に国内グループ関係会社を含む全従業員を対象として、e-ラーニングにて「職場の人権」教育を実施しています。本教育は、企業として取り組まなければならない職場の人権啓発教育を中心に、広く社会における差別や各種ハラスメント等について正しく理解し、従業員一人ひとりが、互いの人権を尊重し、明るく快適な職場づくりに取り組む姿勢を醸成する教育となっています。2012年度の本教育は延べ677時間をかけて実施しました。

また、階層別教育においても、基本的人権の尊重、セクシュアルハラスメント、およびパワーハラスメントを軸に新入社員、若手社員、初級管理社員といった各階層において注意すべき人権課題について啓発教育を実施し、従業員の人権尊重に対する意識の向上を図っています。

階層別教育における人権啓発教育



海外各拠点での多彩な教育訓練

海外各拠点では、災害防止、安全、従業員のスキルアップのため多様な教育訓練をニーズに応じて実施しています。

蘇州住友電木では、外部講師を招いての危険予知教

育、設備事故防止・危険化学品災害防止シミュレーショントレーニング、消防訓練、フォークリフトの安全運転スキルなど、幅広い災害防止・安全教育を実施しています。

蘇州住友電木における従業員教育



危険予知教育



鶏肉を使用したロータリーバルブ事故防止シミュレーショントレーニング



フォークリフトの安全運転スキル教育



消防訓練

サイトレポート

各事業所のCSRの取り組みをご紹介します。

国内

先進技術開発研究所



研究所長
竹田 敏郎

所在地:兵庫県神戸市西区室谷1-1-5(ハイテックパーク工業団地)
従業員数:100名 **操業開始年:**1991年 **敷地面積:**16,530m²
ISO 14001 取得年月:2003年12月
主要製造品目:プラスチックの高機能化および
バイオ関連製品技術の研究開発

当研究所では環境対応技術として、石油代替バイオマス資源を利用する植物由来材料の研究に取り組んでいます。革新プロセスや高度評価解析技術も取り入れながら、低環境負荷と機能を両立する素材創出による次世代の循環型社会への貢献を目指しています。

静岡工場



工場長
桑木 剛一郎

所在地:静岡県藤枝市高柳2100
従業員数:887名 **操業開始年:**1962年 **敷地面積:**287,000m²
ISO 14001 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、エポキシ樹脂粉末塗料、
工業用フェノール樹脂、熱硬化性樹脂成形材料、
メラミン樹脂化粧板、ホルマリン、成形金型など

当工場は、熱硬化性樹脂製品総合工場として、新製品開発から製品化までのすべてのプロセスで環境負荷低減に取り組んでいます。MFCAの削減目標を設定し、改善活動を推進中です。省エネプロジェクト活動はエネルギー削減目標をほぼ達成しています。コスト削減、省資源、省エネを達成し、環境に優しい工場を目指します。

鹿沼工場



工場長
高山 謙次

所在地:栃木県鹿沼市さつき町7-1
従業員数:332名 **操業開始年:**1970年 **敷地面積:**75,878m²
ISO 14001 取得年月:2000年3月

主要製造品目:ポリカーボネート、ポリスチレン、PET、ABS、
PVC等の硬質樹脂板、防水鋼板を用いた防水部材

当工場は、昨年本社の協力を得てプロジェクトを設置して省エネ活動を推進し、2011年度実績の17.7%を2015年度で削減する計画案を策定しました。今年はその具体策開始の年です。また、場内に廃液処理装置を計画して廃棄物、製造面では歩留まり向上を推進し有価物とあらゆるマテロス削減に取り組んでいます。

宇都宮工場



工場長
文田 雅哉

所在地:栃木県宇都宮市清原工業団地20番地7
従業員数:323名 **操業開始年:**1984年 **敷地面積:**99,000m²
ISO 14001 取得年月:1997年12月

主要製造品目:半導体ダイボンディング用樹脂、
半導体封止用液状樹脂、半導体用極薄パッケージ基板材料

当工場は環境負荷低減としてMFCAによる負の製品コストを具体的な改善活動に展開し推進します。特にエネルギーについては省エネプロジェクトを設置し全社の取り組み手法を横展開して活動をしています。また工場活動の透明性を確保しお客様および地域社会に信頼される工場を目指します。

尼崎工場



工場長
森田 英博

所在地:兵庫県尼崎市東塚口町2丁目3-47
従業員数:550名 **操業開始年:**1938年 **敷地面積:**46,000m²
ISO 14001 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

“ecoエ〜ネ〜2020”活動で計画した2010年度比19%エネルギー削減も目標の94%を達成し、今年度はさらに生産プロセス改善を目指した新省エネプロジェクトを立ち上げます。またMFCAによるマテリアルロス削減、漏洩リスクアセスメントによる漏洩事故の防止と積極的に環境負荷低減に取り組んでいきます。

住ベシート防水(奈良工場)



工場長
西村 公雅

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: 64名 **操業開始年:** 1991年 **敷地面積:** 20,357m²
ISO 14001取得年月: 2000年4月
主要製造品目: 防水シート

当工場では、建築材料である防水シートを製造しており、エネルギーを多く使用しているため、日々省エネ活動に取り組んでいます。昨年は、工程改善により大幅な省エネと廃棄物の低減を達成しました。また、緊急時における漏洩事故を発生させないリスクアセスメントを行い、対策として設備改修、教育なども推進しております。

九州住友ベークライト



工場長
上田 茂久

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: 247名 **操業開始年:** 1972年 **敷地面積:** 50,000m²
ISO 14001取得年月: 1998年12月
主要製造品目: 半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、
感光性ウエハーコート用液状樹脂

当社では、環境循環型製品のエポキシ樹脂封止材およびウエハーコート樹脂製品を生産しております。今年度は、昨年プロジェクトにて取り組んだ省エネ計画をもととして、海外基地を含めた着実な実行、成果を上げ、環境負荷低減に取り組んでいきます。

山六化成工業



代表取締役社長
山田 正崇

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
ISO 14001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、メラミンフェノール樹脂成形材料

当社は従来の省エネ活動に加え本年度は親会社の省エネ推進チームの支援を受けさらなる省エネ活動を強化していきます。また当社は大和川と石川に挟まれた立地環境にあり、昨年度は「大和川クリーン作戦」に参加しました。今後もこのような活動に積極的に参加することにより地域社会とのかかわりをさらに深めたいと思います。

住ベテクノプラスチック



代表取締役社長
井村 恵一

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: 30名 **操業開始年:** 1964年
敷地面積: 13,000m²
ISO 14001取得年月: 1998年10月
主要製造品目: プラスチックシート、
プラスチックまな板

喜連川事業所
所在地: 栃木県さくら市早乙女560-1
従業員数: 18名 **操業開始年:** 2002年
敷地面積: 3,638m²
ISO 14001取得年月: 1998年10月
主要製造品目: 保護帽、フロアマット

当社は本年度より省エネ推進指導を受け、電力使用量のさらなる削減に取り組んでいます。また当工場で生産するプラスチックまな板の端材を使用したりサイクル商品「リポリ」の販売や使用済みまな板の回収を積極的に行い廃棄物削減を進めています。また昨年度も工業団地のクリーン作戦に参加し地域社会と交流に努めています。

秋田住友ベーク



代表取締役社長
高田 暁

所在地: 秋田県秋田市土崎港相染町字中島下27-4
従業員数: 171名 **操業開始年:** 1970年 **敷地面積:** 277,000m²
ISO 14001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

当社は、医療・バイオ関連製品、フェノール樹脂などの生産をしており、今期は新たに負極材事業がスタートする予定です。今期は新たな省エネ推進活動も展開する年度でもあるため、新しい手法によっても環境負荷低減に取り組んでいきます。また地域貢献に関しては、清掃活動、地域住民とのかかわりを中心に活動していきます。

北海海洋プラスチック



代表取締役社長
山崎 昌利

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

当社は、パイプ、フィルムの生産・販売活動を通して、以前からの廃棄物の削減、省エネ、CO₂削減という活動だけでなく、住宅用省エネ型環境対応フィルムの拡販等により、さらなる地球環境の保全に努め、緑豊かな北の大地を次世代に引き継ぐために、従業員一人ひとりが熱意と誠意を持って環境保全活動に取り組んでいます。

海外 中国・マカオ・台湾

蘇州住友電木



総経理
藤村 宜久

所在地:江蘇省蘇州市工業園区中新大道西140号 中華人民共和国
従業員数:227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

省エネルギー活動を促進させ、2011年度比25%の削減に取り組んでいます。2013年度はコンプレッサー、冷凍機・空調機の高効率システムを導入し、さらにエネルギー削減、CO₂削減を計画しています。また近隣地域への騒音低減をはじめ、地域の方々との交流、社会活動に取り組み、信頼される会社を目指します。

上海住友電木



総経理
佐々木 義彦

所在地:上海市外高橋保稅区愛都路66号 中華人民共和国
従業員数:265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)

当社はフェノール樹脂を使用した自動車用成形部品を生産しています。環境汚染が深刻化する中国において、各種環境関連法規を順守することはもちろんのこと、継続した省エネルギー化や廃棄材料削減により、少しでも環境への負荷が低減できるよう取り組んでおります。

南通住友電木



総経理
小林 孝

所在地:江蘇省南通經濟技術開發区港口工業3区通達路81号 中華人民共和国
従業員数:162名 **操業開始年:**2009年 **敷地面積:**100,000m²
ISO14001取得年月:2010年5月
主要製造品目:フェノール樹脂、フェノール樹脂成形材料

2009年1月にフェノール樹脂工場が稼働し、2012年1月に成形材料工場が稼働しました。住友ベークライトの高機能プラスチック関係会社の中でも最新鋭工場であり、品質のみならず設計段階から環境負荷低減と省エネのための設備を導入し世界基準の環境対応を取り社会に貢献しております。

倍克精工香港



総経理
平岡 寛

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:1,039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

当社は中国の工場で医療機器と精密成形品の生産を行っています。環境負荷低減のためのリサイクル推進、CO₂排出量削減に取り組んでいます。2013年にはOHSASの取得を予定しています。省エネプロジェクトも開始いたします。全従業員に対する安全・環境教育にも力を入れ、安全で快適な職場環境づくりに努めています。

住友倍克澳門



総経理
山口 千世蔵

所在地: 澳門路環島石排灣馬路石排灣填海区工業区A地段 中華人民共和國
従業員数: 158名 **操業開始年:** 2003年 **敷地面積:** 27,513m²
ISO 14001 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

当社ではエポキシ樹脂銅張積層板を製造、中国・東南アジア・日本に販売しています。最近ではLED照明用積層板の販売が増加、社会全体の省エネルギー化の一端を担うとともに、会社内の照明もLED化を行い、省エネルギーを進めています。また生産工程で発生する産業廃棄物の一層の削減、リサイクル化の拡大にも取り組んでいます。

台湾住友培科



総経理
大久保 光

所在地: 高雄市大寮区大發工業区華西路1号 台湾
従業員数: 129名 **操業開始年:** 2000年 **敷地面積:** 24,271m²
ISO 14001 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

当社では半導体封止用エポキシ樹脂成形材料を生産しておりますが、環境負荷の少ないグリーン材にほぼ100%移行済みです。今期は、前期に引き続き電子材料事業の省エネプロジェクトの水平展開の加速ならびに独自の工夫により、エネルギー消費量の低減に努めます。

東南アジア

SNCインダストリアル・ラミネイツ



Managing Director
郷家 晋一

所在地: PLO 38, Jalan Keluli Satu, Pasir Gudang, Johor, MALAYSIA
従業員数: 170名 **操業開始年:** 1992年 **敷地面積:** 60,000m²
ISO 14001 取得年月: 2001年4月
主要製造品目: フェノール樹脂銅張積層板、フェノール樹脂積層板、アルミベース銅張積層板

当社はマレーシアにて銅張積層板を生産しており、その生産過程で、多くの化学品、エネルギーを消費しております。そのため、漏洩や大気汚染には細心の注意を払い、事故、災害を発生させないよう努めます。同様に、生産効率向上を図り、エネルギー削減に努め、環境に優しく、安全で安心して働ける工場を目指しています。

スミトモ・ベークライト・シンガポール



Managing Director
岡部 幸博

所在地: 1 Senoko South Road, Singapore 758069, SINGAPORE
従業員数: 193名 **操業開始年:** 1989年 **敷地面積:** 22,276m²
ISO 14001 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、半導体封止用液状樹脂

当社では、全従業員が環境保護・保全が大切なことと認識し、環境汚染を低減させる活動をしています。ISO 14001に基づき、全従業員参加による省エネの取り組みを継続するとともに、本格的なMFCA活動を開始しました。引き続き廃棄物を削減し、さらなる生産性に取り組み、環境監査の評価を改善しました。

スミデュレス・シンガポール



Senior Plant Manager
安間 基晴

所在地: 9 Tanjong Penjuru Crescent Singapore 608972, SINGAPORE
従業員数: 52名 **操業開始年:** 1989年 **敷地面積:** 30,000m²
ISO 14001 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

当社はフェノール樹脂成形材料を生産しており、廃棄物低減、大気汚染防止、近隣地域への騒音防止等により環境負荷低減に取り組んでいます。さらに生産効率向上の他、省エネ推進および老朽設備の省エネタイプへの更新等による消費エネルギー削減、CO₂排出量削減にも取り組んでおり、環境を重視した生産活動を行っています。

サイトレポート

インドフェリン・ジャヤ



Plant Manager
Sudarmanto

所在地:JL.Brantas No.1, Probolinggo, East Jawa, INDONESIA
従業員数:94名 **操業開始年:**1996年
敷地面積:18,000m² **ISO 14001 取得年月:**2001年1月
主要製造品目:工業用フェノール樹脂

クリーンな環境の創出とともに、行政と協力して周辺環境の汚染防止に取り組んでいます。

SBP インドネシア



President Director
森山 敬

所在地:Kawasan Industri MM2100 Jl.Irian Blok NN 1-1, Bekasi 17520, INDONESIA
従業員数:159名 **操業開始年:**1996年 **敷地面積:**30,000m²
ISO 14001 取得年月:2010年12月
主要製造品目:ポリカーボネート押出シート(銘板用途、建材用途)

当社は、インドネシア・ジャカルタ近郊でポリカーボネートシートを生産販売しています。CO₂削減として昨年度は、場内に65本の植樹を実施しました。屋根材として生産販売している製品は、工場の明かり取りになり省エネ化に貢献しています。私たちは、インドネシア法規制を順守しつつ環境に優しい企業であることを目指しています。

北米

スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ(マンチェスター工場)



Plant Manager
Barbara Olson

所在地:24 Mill Street, Manchester, Connecticut 06042, USA
従業員数:57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

当工場は、フェノール類、エポキシ、ジアリルフタレート(DAP)、シリコン等様々な高分子系の熱硬化性成形材料を生産しています。現在、ポリエーテルケトン(PEKK)樹脂系の高性能熱可塑性複合材を開発中です。環境対策では、廃棄物埋立量最小化に向けて工程排出物削減に注力しています。また、コネチカットエネルギー環境保護局および環境保護庁(EPA)規制の完全順守の継続に努めます。

デュレス・コーポレーション(ケントン工場)

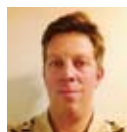


Plant Manager
William Bazell

所在地:13717 U.S. Route68 South Kenton, Ohio 43326, USA
従業員数:60名 **操業開始年:**1955年
敷地面積:263,100m²
主要製造品目:フェノール樹脂

当工場では、引き続き工程から出る排液のリサイクルに取り組んでいます。成果は、当工場の固形排出物処理量の減少に明確に表れています。生産量は前年比12%減であるのに対し、処理量は前年比400トン以上64%の削減になりました。今後はフェノールの回収・リサイクルに注力していきます。

デュレス・コーポレーション(ナイアガラフォールズ工場)



Plant Manager
Michael Mitchell

所在地:5000 Packard Road, Niagara Falls, NY 14304, USA
従業員数:59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

当工場は、食品包装、宇宙開発、自動車等幅広い分野で使用される熱可塑性および熱硬化性フェノール樹脂を生産しています。当工場はニューヨーク州およびEPA規制対象の有害物焼却炉を運用しています。引き続き、規制廃棄物の削減が可能な領域を探っていきます。

デュレズ・カナダ



Plant Manager
Robert Hunt

所在地: 100 Dunlop St. P.O. Box 100 Fort Erie ON, CANADA L2A 5M6

従業員数: 69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

2012年、当事業所では排出物削減において成果を上げました。生産量に対する廃棄物物理立量の比率は2011年度比50%削減しました。これは、生産面での改善とともに、当社従業員の意識の高まりと努力の成果です。今後もさらなる改善に取り組んでいきます。

プロメラス



Chief Operating Officer
Andrew Bell

所在地: 9921 Brecksville Road, Brecksville, Ohio 44141, USA

従業員数: 61名 **操業開始年:** 2001年(住友ベークライト買収)

敷地面積: 1,020m²

主要研究対象: 機能性ポリノルボルネン

当社では、環境を大切に、職場の安全を推進するとともに、ブレックスビル地区の良き一員たるように研究開発を行っています。HSE (健康・安全・環境) に関しては、① OSHA および EPA 規制を完全順守し、② 製品の取り扱い、輸送、加工が安全かつ環境に配慮して行われるようにするとともに、③ ケガや事故のない職場を目指しています。当社独自の膜技術は、再生可能資源由来のバイオプラノールおよびバイオフェノール回収に関するエネルギー消費量の大幅削減につながるでしょう。

欧州

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ



Plant Manager
Peter Arits

所在地: Henry Fordlaan 80 3600 Genk, BELGIUM

従業員数: 140名 **操業開始年:** 1967年

敷地面積: 110,000m² **ISO 14001 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

当社が生産するフェノール樹脂およびポリエステルポリオールは、建設業や自動車産業等幅広い用途に使用されています。事業計画における生産量のさらなる拡大に対応するため、開発許可の延長を申請していましたが、認可が下りたことにより設備拡張投資が可能となりました。当社は、既に認証を受けているISO9001と14001に加えて、OHSAS18001の認証を取得しました。2013年は排出物およびエネルギーコストの削減に注力します。地域社会とのかかわりにおいては、がんとの闘いを支援する1000kmサイクリングイベントに参加・協賛しています。

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)



Plant Manager
José Miralles

所在地: 08170 Montornès del Vallès, Barcelona, SPAIN

従業員数: 87名 **操業開始年:** 1949年

敷地面積: 19,856m² **ISO 14001 取得年月:** 2005年3月

主要製造品目: 工業用フェノール樹脂、カシューダスト、液状マンニヒ塩基

2012年は、当工場においては安全面での成果がありました。損失時間を伴う労働災害年間ゼロを達成したことに加えて、OHSAS18001の認証を取得しました。エネルギー消費削減に向けた取り組みとコスト削減活動を毎年継続しています。2013年の目標は、産業廃棄物にかかるコスト削減と、井戸水の工場の他工程における再利用です。

ヴィンコリット



Plant Manager
Gerard Wildeman

所在地: Wiedauwkaai 6, 9000 Gent, BELGIUM

従業員数: 110名 **操業開始年:** 1992年

敷地面積: 20,506m² **ISO 14001 取得年月:** 1999年

主要製造品目: 熱硬化性樹脂成形材料

当社は自動車産業用材料の生産を中核事業としています。2013年は、最先端設備を備えるとともに、様々な住友グループ工場から最新プロセスを導入した、新たな生産ラインを立ち上げます。2012年後半にはOHSAS18001の認定を取得でき、誇りに思っています。

◆環境パフォーマンスの推移

国内事業所

項目	単位	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013 (計画)	2020 (目標)	
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	137,961	135,326	123,382	109,402	107,233	101,181	93,300	103,165	102,198	103,471	
エネルギー使用量	原油換算 kL	74,370	72,045	68,151	58,544	58,021	58,156	53,307	52,320	53,303	—	
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	605	232	143	148	82	33	29	18	19	13
	外部中間処理量	ton	342	53	83	52	11	6.2	5.7	5.0	5.3	3.6
	内部中間処理量	ton	0.5	2.2	1.2	0.9	1.0	0	0	0	0	0
	外部リサイクル量	ton	10,495	11,030	9,790	7,617	7,368	7,511	7,338	7,794	6,635	5,708
	廃棄物発生量 計	ton	11,444	11,317	10,017	7,818	7,462	7,550	7,373	7,817	6,659	5,725
	有価物発生量	ton	9,501	9,190	9,752	8,705	8,675	9,174	7,970	7,930	7,871	7,605
マテリアルロス発生量計	ton	20,945	20,507	19,769	16,523	16,137	16,724	15,343	15,748	14,530	13,330	
化学物質排出量	ton	512	423	340	210	222	273	262	258	169	102	

海外事業所

項目	単位	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013 (計画)	2020 (目標)	
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	163,259	170,554	170,109	143,314	151,074	160,989	152,735	141,491	150,077	138,770	
エネルギー使用量	原油換算 kL	82,906	84,696	84,966	72,576	72,557	78,702	76,533	71,013	72,438	—	
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	6,586	5,608	3,864	4,132	3,189	4,050	4,093	3,138	3,388	—
	外部中間処理量	ton	3,547	3,810	3,413	2,802	3,858	3,462	4,951	3,885	3,270	—
	内部中間処理量	ton	8,196	7,877	6,792	5,549	4,794	6,003	5,620	3,217	3,618	—
	外部リサイクル量	ton	1,564	1,598	1,583	2,095	2,451	4,332	1,874	2,540	3,747	—
	廃棄物発生量 計	ton	20,163	18,893	15,652	14,577	14,291	17,847	16,537	12,780	14,023	9,936
	有価物発生量	ton	8,695	10,914	11,138	8,036	3,658	4,010	4,079	3,609	3,386	6,856
マテリアルロス発生量計	ton	28,858	29,807	26,790	22,613	17,949	21,857	20,617	16,389	17,409	16,792	
化学物質排出量	ton	—	—	—	—	—	311	224	269	221	164	

(注)集計対象については2ページの対象組織の記載をご参照ください。

<定義・算定方法>

CO₂ 排出量:

CO₂ 排出量の対象となるエネルギーは、すべての事業活動に伴うエネルギー(燃料・熱・電力等)。
算出方法は、「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」(環境省・経済産業省 2009年3月)にもとづいて、エネルギー種別<CO₂ 排出量 (t-CO₂) の合計で表す。電力については、公表されている供給会社のCO₂ 排出係数を使用。都市ガスについては、公表されている供給会社の単位発熱量と温対法で定められた法定係数を使用。

廃棄物発生量:

事業所から排出される産業廃棄物および一般廃棄物。内容ごとの定義は以下のとおり。

- ① 埋立: 自社または外部委託による埋立
 - ② 外部中間処理: 外部委託による焼却処理(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)
 - 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)
- ※ 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もの)は対象としない。

有価物発生量:

事業所から排出される製品・原材料以外の有価で売却されるもの。

マテリアルロス発生量:

廃棄物発生量と有価物発生量の合計。

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)にもとづく届出対象物質を含む)とし、算定方法は「PRTR 排出量等算出マニュアル」(経済産業省・環境省)の最新版に準拠する。ただし、海外事業所は、所属する国に PRTR 制度に相当する法令がある場合は、その法令の定める対象物質の大気、水域、土壌への排出の合計量とする。PRTR 制度に相当する法令が無い場合は、日化協の調査対象物質と算定方法に準ずる。

[対象となる各国法規・制度]

米国: Toxics Release Inventory (TRI)、カナダ: National Pollutant Release Inventory (NPRI)、EU: European Pollutant Emission Register (EPER)
ただし、別途集計のガイドラインを定めている二酸化炭素、SO_x、NO_x、ばいじん(以上大気)、COD、全リン、全窒素(以上水域)の排出量と一酸化炭素、BOD、全有機炭素は本項目の対象から外すものとする。

◆省エネ法・温対法への対応

		単位	2009年度実績	2010年度実績	2011年度実績	2012年度実績
住友ベークライト	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	84,469	84,035	75,883	81,541
	エネルギー使用量	原油換算 kL	46,699	48,903	43,464	42,314
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	96.8	101.3	92.1
九州住友ベークライト	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	5,481	6,050	6,325	7,470
	エネルギー使用量	原油換算 kL	3,373	3,740	3,715	3,437
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	96.1	101.1	97.9
秋田住友ベーク	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	13,003	8,583	6,183	6,776
	エネルギー使用量	原油換算 kL	5,803	3,751	2,728	2,806
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	123.2	90.4	121.8
住ベシート防水 (2012年度より報告開始)	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	—			3,645
	エネルギー使用量	原油換算 kL				1,941
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%				—

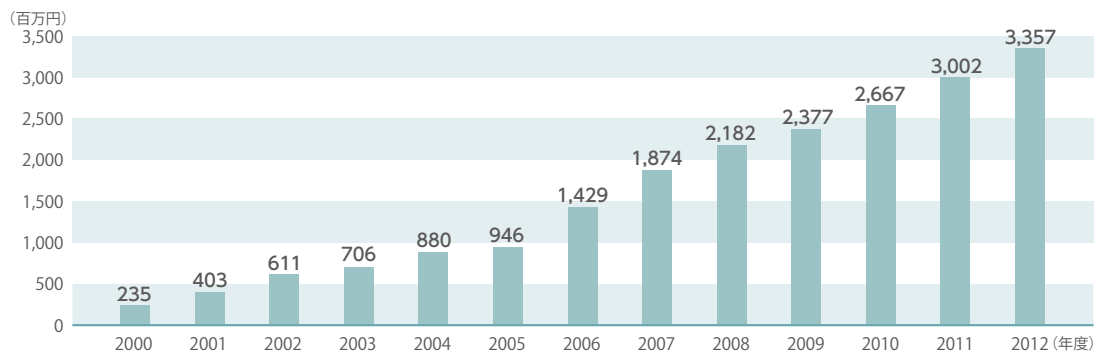
◆物流における省エネの取り組み

		単位	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
輸送トンキロ		千トンキロ	30,297	41,265	33,647	32,573	37,271	33,663	29,267
エネルギーの使用に伴い発生する 二酸化炭素の排出量		t-CO ₂	5,090	6,730	5,580	5,270	5,780	5,208	4,592
エネルギーの 使用に係る 原単位	エネルギー使用量 (原油換算 kL) / 輸送千トンキロ	kL / 千トンキロ	0.0632	0.0613	0.0624	0.0609	0.0583	0.0582	0.0590
	削減率(2006年度を 100%とした場合)	%	100	97.0	98.7	96.4	92.2	92.1	93.4

◆環境対策投資額の年度別と累計

	単位	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
年度別	百万円	235	168	208	95	174	66	483	445	308	195	290	335	355
累計	百万円	235	403	611	706	880	946	1,429	1,874	2,182	2,377	2,667	3,002	3,357

環境対策投資累計

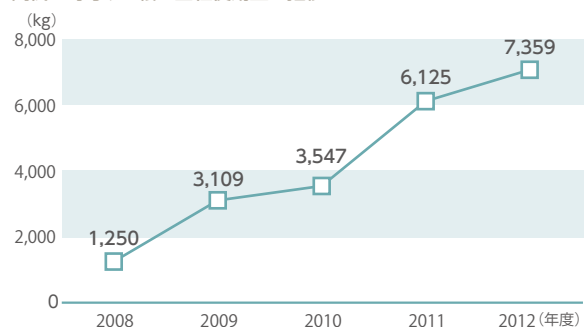


◆間伐に寄与する紙の当社の使用量の推移

当社では一般の紙を「間伐に寄与する紙」(森の町内会)に替えることで、間伐事業を支援しています。この環境・社会報告書をはじめ、会社案内や社内報にこの紙の使用をを広げ、使用量は年々増加しております。2008年から2012年で、約21トンの用紙の使用となり、1.19haの間伐促進に貢献しました。



間伐に寄与する紙の当社使用量の推移



◆ サイト別環境負荷データ

1. 国内事業所の規制値については、条例、地域協定、行政指導等のうち最も厳しい値を記載しています。
2. 海外事業所については基準値と記載していますが、国により法律が異なるため、国・地域等の規制値、協定値、自主管理値、参考値等が含まれます。また、一部の事業所は、2012年1～12月のデータを集計しています。
3. 実測値は、原則として2012年度における最大値を記載しましたが、それ以外の値を記載している場合は注記をしています。なお、pHについては最小値～最大値を記載しています。また、「未満」とあるものは定量下限値未満を、「不検出」とあるのは検出下限値未満を示しています。
4. 規制値で「-」となっているものは、参考値として自主測定値を記載しています。

国内

■ 先進技術開発研究所

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8～8.6	6.6～7.9
BOD	mg/L	2000	12
COD	mg/L	-	4
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1未満
SS	mg/L	2000	1

■ 静岡工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
コージェネ ボイラー	SOx	Nm ³ /hr	-	0.49 未満
	NOx	ppm	100	52
	ばいじん	g/m ³ N	0.05	0.022 未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8～8.6	7.4～7.8
BOD	mg/L	15	2.7
COD	mg/L	-	4.4
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	3	0.5 未満
SS	mg/L	30	5.9
フェノール類	mg/L	1	0.1 未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.5 未満

■ 鹿沼工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ディーゼル機 関 (発電機)	SOx	K 値	8.0	0.1
	NOx	ppm	950	871
	ばいじん	g/m ³ N	0.10	0.014

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8～8.6	6.9～7.5
BOD	mg/L	20	11.0
COD	mg/L	20	8.4
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1 未満
SS	mg/L	40	5.2

*2011年には該当施設がありませんでしたが、2012年に、発電機が新設されました。

■ 宇都宮工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
乾燥炉	SOx	K 値	6.0	0.10 未満
	NOx	ppm	-	15 未満
	ばいじん	g/m ³ N	0.20	0.001 未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8～8.6	7.3～7.9
BOD	mg/L	25	3.1
COD	mg/L	25	4.3
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1 未満
SS	mg/L	50	1.4

■ 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	2.83	0.03 未満
	NOx	ppm	150	48.6
	ばいじん	g/m ³ N	0.05	0.002 未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8～8.6	7.0～7.9
BOD	mg/L	25	6.0
COD	mg/L	25	6.0
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	20	1.3
SS	mg/L	20	5.0

<水質>下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.7～8.7	6.2～7.8
BOD	mg/L	300	220
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	30	10
SS	mg/L	300	310*

* 前日に浄化槽の掃除を行った際、放流槽前の浮遊物を誤って放流槽に流してしまい、SS値が規制値を超えました。以降、毎週浄化槽をチェックし、浮遊物をバクテリア槽に戻すことにしました。

■ 住ベシート防水(奈良工場)

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SO x	m ³ N/h	0.98	0.04
	NO x	ppm	180	98
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.01 未満

<水質>

項目	単位	自主管理値*	実測値
pH	-	5.6~8.4	7.2~7.9
BOD	mg/L	50	10
COD	mg/L	50	8
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	2.5	1 未満
SS	mg/L	20	3

* 工業団地への排水のため規制値はありません。自主管理値は、所在地の法令・条例等より厳しく設定しています。

■ 九州住友ベークライト

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SO x	m ³ N/h	0.63	0.22
	NO x	ppm	180	58.0
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.0095

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8~8.6	7.5~7.9
BOD	mg/L	160	12.0
COD	mg/L	80	20.0
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	2.5	1 未満
SS	mg/L	100	3.0

■ 山六化成工業

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.8~8.6	6.9~7.2
BOD	mg/L	25	1
COD	mg/L	25	5
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	4	1 未満
SS	mg/L	90	5

■ 住ベテクノプラスチック本社工場

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5~9	8.6
BOD	mg/L	600	1.3
COD	mg/L	-	1.9
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	-
SS	mg/L	600	5 未満

(注)排水は、下水道へ排出しています。

■ 秋田住友ベーク

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SO x	K 値	3.00	0.08
	NO x	ppm	110	28
	ばいじん	g/m ³ N	0.09	0.01 未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	6.0~8.5	7.2~7.8
BOD	mg/L	30	3.8
COD	mg/L	30	4.8
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	-	-
SS	mg/L	40	4.0
フェノール類	mg/L	0.5	0.01
銅	mg/L	1	0.01
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

■ 北海太洋プラスチック

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	-	5.7~8.7	8.1
BOD	mg/L	300	2.0 未満
COD	mg/L	-	3.1
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	鉱油類 5 動植物油 30	2.0 未満
SS	mg/L	300	2 未満

(注) 2012年度から規制値は石狩湾新港基準に変更しました。排水は、下水道へ排出しています。

海外 中国・マカオ・台湾

■蘇州住友電木

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	実測値	
南側排出口	pH	-	6.0 ~ 9.0	7.0 ~ 7.5
	COD	mg/L	500	55
	BOD	mg/L	300	13.5
	SS	mg/L	400	8
	動・植物性油	mg/L	100	1.71
東側排出口	pH	-	6.0 ~ 9.0	7.01
	COD	mg/L	500	158
	BOD	mg/L	300	88.7
	SS	mg/L	400	19
	動・植物性油	mg/L	100	2.79

(注)工業団地のため測定の規制値はありませんが、日常管理のため自主的に測定をしています。

■上海住友電木

<大気>

項目	単位	基準値	実測値	
塗装ブース	トルエン排出濃度	mg/m ³ N	40	4.79
	トルエン排出速度	kg/h	9.0	0.0253
	非メタン総炭化水素排出濃度	mg/m ³ N	120	20.0
	非メタン総炭化水素排出速度	kg/h	27.8	0.0936

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6 ~ 9	7.24 ~ 7.29
COD	mg/L	500	80
BOD	mg/L	300	29.4
SS	mg/L	400	27
動・植物性油	mg/L	100	0.199
アンモニア性窒素	mg/L	40	6.56

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

■南通住友電木

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
PR 脱臭装置	フェノール排出濃度	mg/m ³ N	100	0.162
	フェノール排出速度	kg/h	0.1	0.002
PR 脱臭装置	メタノール排出濃度	mg/m ³ N	190	22.1
	メタノール排出速度	kg/h	5.1	0.223
PR 脱臭装置	ホルムアルデヒド排出濃度	mg/m ³ N	25	7.98
	ホルムアルデヒド排出速度	kg/h	0.26	0.082
PR 脱臭装置	ブタノール排出速度	kg/h	0.61	未検出
PR 脱臭装置	MEK排出速度	kg/h	2.43	未検出
PR バグフィルター DC504	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	9.37
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.062
PR バグフィルター DC503	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	2.62
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.016
PR ボイラー	ばいじん排出濃度	mg/m ³ N	100	8.80
	SO ₂ 排出濃度	mg/m ³ N	500	16.0
	NOx排出濃度	mg/m ³ N	400	93.0
P3 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	7.3
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.004
PM 脱臭装置	フェノール排出濃度	mg/m ³ N	100	0.108
	フェノール排出速度	kg/h	0.1	0.003

施設名	項目	単位	基準値	実測値
PM 脱臭装置	ホルムアルデヒド排出濃度	mg/m ³ N	25	0.302
	ホルムアルデヒド排出速度	kg/h	0.26	0.017
PM 脱臭装置	IPA 排出速度	kg/h	10.32	濃度NDにつきなし
	IPA 排出濃度	mg/m ³ N	-	ND
PM 脱臭装置	アンモニア排出速度	kg/h	4.9	0.039
	アンモニア排出濃度	mg/m ³ N	-	4.84
PM1 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	6.7
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.03
PM2 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	5.0
	粉塵排出速度	kg/h	21.3	0.02
PM3 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	5.7
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.03
PM4 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	4.6
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.03
PM5 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	6.0
	粉塵排出速度	kg/h	21.3	0.04
PM6 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	4.1
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.02
PM7 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	6.2
	粉塵排出速度	kg/h	9.3	0.06
PM8 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	5.8
	粉塵排出速度	kg/h	9.3	0.07

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6-9	7.3
COD	mg/L	500	60.0
BOD	mg/L	300	3.9
アンモニア性窒素	mg/L	-	0.259
フェノール	mg/L	2.0	0.1 未満
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.39
リン	mg/L	-	1.38
SS	mg/L	400	12
石油類	mg/L	20	0.07
LAS(陰イオン表面活性剤分)	mg/L	20	0.18

(注)大気 IPA 排出濃度、アンモニア排出濃度については、基準値がありませんが、参考測定されています。また、水質のアンモニア性窒素、リンについても、基準値はありませんが、南通市環境監測センターにより参考測定されています。

■倍克精工香港

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
発電機	SO ₂	mg/m ³ N	550	28
	NOx	mg/m ³ N	240	40
	ばいじん	mg/m ³ N	120	30.7
	排煙黒度	-	1 級	1 級
ボイラー	SO ₂	mg/m ³ N	500	54
	NOx	mg/m ³ N	400	183
	ばいじん	mg/m ³ N	80	28.1
	排煙黒度	-	1 級	1 級

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6 ~ 9	7.07
SS	mg/L	70	6
COD	mg/L	100	15.3
BOD	mg/L	20	6.1

項目	単位	基準値	実測値
アンモニア性窒素	mg/L	10	0.19
磷酸塩	mg/L	0.5	0.05
動植物油	mg/L	10	1.45

(注)水質の測定地点は食堂排水口です。

住友倍克澳門

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
Boiler / RTO (排ガス燃焼処理装置)	CO	mg/m ³	1000	7/1
	CO ₂	%	-	4.8/0.7
	NOx	mg/m ³	400/120	76/19
	SOx	mg/m ³	500	71/5 未満
	ばいじん	mg/m ³	100/120	13/26
RTO	TOTAL VOC	ppm	92.3	5

<水質> 一般排水水質

項目	単位	基準値	実測値
PH	-	6-9	7.3-7.9
総浮遊物(SS)	mg/l	60	38
色	TCU	-	38
COD	mg/l	150	87
BOD	mg/l	40	6
アルミニウム	mg/l	10.0	0.191
カドミウム	mg/l	0.2	0.0003
鉛	mg/l	1.0	0.0008
銅	mg/l	1.0	0.018
クロム	mg/l	2.0	0.002
鉄	mg/l	2.0	2.27*1
マンガン	mg/l	2.0	0.440
ニッケル	mg/l	2.0	0.002
亜鉛	mg/l	5.0	0.582
砒素	mg/l	1.0	0.01
セレン	mg/l	0.5	0.01
水銀	mg/l	0.05	0.0005
六価クロム	mg/l	0.1	0.02
残留塩素	mg/l	0.5	0.2
総残留塩素	mg/l	1.0	0.2
フェノール	mg/l	0.5	5.0 未満 *2
シアン化合物	mg/l	0.5	0.2
硫化物	mg/l	1.0	0.1
硫酸塩	mg/l	2000.0	19
リン	mg/l	10.0	0.4
アンモニア	mg/l	10.0	1.75
総窒素	mg/l	15.0	3.2
硝酸塩	mg/l	50.0	2.1
洗浄剤	mg/l	2.0	0.5
油分	mg/l	15.0	5.0
亜硫酸塩	mg/l	1.0	1.0
α・ベンゼン	ug/l	2000	0.5
βγ・ベンゼン	ug/l	(左記3種計 =HCH)	1.0
Δ・ベンゼン	ug/l		1.0
ジクロロジフェニルトリクロロエタン (DDT)	mg/l	0.2	0.002
アルドリソ	ug/l	2.0	0.5
エンドリン	ug/l	2.0	0.5
ディルドリン	ug/l	2.0	0.5
ペンタクロロフェニール (PCP)	mg/l	1.0	0.01
ヘキサクロロ・ブタジエン (HCBD)	mg/l	1.5	0.002
HCB	mg/l	1.0	0.004

項目	単位	基準値	実測値
四塩化炭素 (CBNTET)	mg/l	1.5	0.005
テトラクロロエチレン	mg/l	1.5	0.005
クロロホルム	mg/l	1.0	0.005
炭素化合物	mg/l	1.0	0.473
アセトアルデヒド	mg/l	1.0	0.01
イソドリン	ug/l	2.0	未測定 *3

<水質> 汚水排水水質

項目	単位	基準値	実測値
PH	-	6.0-10.0	6-8
温度 (Temperature)	℃	45	30.0
色 (Colour)	TCU	80.0	150.0*4
固形物質 (solid size)	cm	5.0	1 未満
浮遊物 (質) (suspended solids)	mg/l	1000.0	44.0
硫化物 (Sulphate as SO4)	mg/l	100.0	51.0
BOD	mg/l	1000.0	29.0
COD	mg/l	2000.0	68.0
界面活性剤 (Total Surfactants)	mg/l	75.0	1 未満
砒素 (Arsenic)	mg/l	1.0	0.01 未満
カドミウム (Cadmium)	mg/l	0.2	0.002 未満
鉛 (Lead)	mg/l	2.5	0.003
銅 (Copper)	mg/l	5.0	0.199
六価クロム (Hexavalent Chromium)	mg/l	0.1	0.02 未満
クロム (Chromium)	mg/l	2.0	0.010
ニッケル (Nickel)	mg/l	4.0	0.009
水銀 (Mercury)	mg/l	0.05	0.0005 未満
シアン化合物 (Total cyanide)	mg/l	1.0	0.010
フェノール (Phenols)	mg/l	10.0	0.2 未満
炭素化合物 (Total Petroleum Hydrocarbons)	mg/l	15.0	5 未満
総残留塩素 (Chlorine-Total Residual)	mg/l	1.0	0.2 未満
油分 (Oil & Grease)	mg/l	100.0	5 未満

- *1 一般排水路の上面カバーで鉄製の蓋の錆びが排水路に混入したと考えられます。対応策として蓋に再度防錆剤を塗装実施しましたがやはり錆びは容易に発生するので鉄製蓋からコンクリート製蓋へ順次取り替えを実施しています。測定最大値 2.27 は1月の測定結果でありその後は規定値を超えていません。
- *2 政府の調査室環境改善指示により、給排気ファンを増設し換気率を上昇させたため、粉末原料に含まれる微粉がフィルターを通過し屋上に排出しやすくなったものとみえています。フィルターの再選定およびこのエリアの雨水を一般排水への排水→汚水ラインへの排水へと切り替えしました。規制値を超えた<5.0の検出は3月でその後の規制値超えは発生していません。排水ラインを切り替えたことにより汚水排水のフェノール値についても測定するようにしました。
- *3 測定業者によるとアルドリソ、エンドリン、ディルドリンの3項目がそれぞれ規制値以下であればイソドリンはほぼゼロであるとのことで測定していません。
- *4 汚水の色については社内測定は不可であるため、業者に確認したところサンプリング後水の色が透明であれば問題ないとの回答を得ました。この「150」というレポートを受理してから再度、汚水サンプルを自社採取した場合は透明であったため、様子を見ることとしました。以後、異常発見なし。

台湾住友培科

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	12年実測値
pH	-	6-9	5.1-7.57*1
COD	mg/L	600	2,336*2
SS	mg/L	300	145

(注)基準値は工業団地内の規制値

- *1 冷却水配管の洗浄液が原因と考えられるため、使用時はタンクで受け取ることとしました。
- *2 冷却水の流入が原因と考えられるため、流入防止策として冷却水設備にピットを設置し、継続観察中です。

東南アジア

■ SNC インダストリアル・ラミネイツ 

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
排ガス 燃焼装置	SOx	g/m ³ N	0.2	0.0003
	NOx	g/m ³ N	2	0.0002
	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.050

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	5.5 ~ 9.0	6.2 ~ 8.8
温度	℃	40	28.2
BOD	mg/L	50	47
COD	mg/L	200	186
SS	mg/L	100	30
フェノール類	mg/L	1	0.1
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 未満
砒素	mg/L	0.1	0.05 未満
シアン化合物	mg/L	0.1	0.01 未満
鉛	mg/L	0.5	0.05 未満
三価クロム化合物	mg/L	1	0.02
銅	mg/L	1	0.97
溶解性マンガン	mg/L	1	0.08
ニッケル	mg/L	1	0.21
すず	mg/L	1	0.2 未満
亜鉛	mg/L	2	1.33
ほう素	mg/L	4	0.61
溶解性鉄	mg/L	5	3.96
塩素	mg/L	2	0.2
硫黄	mg/L	0.5	0.1 未満
油分	mg/L	10	9
ホルムアルデヒド	mg/L	2	1.96
セレンウム	mg/L	0.5	0.1 未満
アルミニウム	mg/L	15	1.19
銀	mg/L	1	0.01
バリウム	mg/L	2	0.04
フッ化物	mg/L	5	3.2
アンモニア性窒素	mg/L	20	2
色調	ADMI	200	38

■ スミトモ・ベークライト・シンガポール 

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6 ~ 9	6.7
温度	℃	45	28
BOD	mg/L	400	220
COD	mg/L	600	570
SS	mg/L	400	79
TDS (総溶解固形分)	mg/L	3,000	320
フェノール類	mg/L	0.5	0.21
塩素	mg/L	1,000	67
硫酸塩	mg/L	1,000	31
硫黄	mg/L	1	0.06
シアン化合物	mg/L	2	0.02

項目	単位	基準値	実測値
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	30	1 未満
油分 (炭化水素系)	mg/L	60	8.0
油分 (非炭化水素系)	mg/L	100	6.0
アルカリ度 (炭酸カルシウムとして)	mg/L	2,000	1 未満
フッ化物	mg/L	15	0.89
砒素およびその化合物	mg/L	5	0.05 未満
バリウム	mg/L	10	0.05 未満
すず	mg/L	10	0.05 未満
溶解性鉄	mg/L	50	2.6
バリウム	mg/L	5	0.05 未満
ほう素	mg/L	5	0.05 未満
溶解性マンガン	mg/L	10	0.08
カドミウム	mg/L	1	0.01 未満
クロム	mg/L	5	0.05 未満
銅	mg/L	5	0.05 未満
鉛	mg/L	5	0.05 未満
水銀	mg/L	0.5	0.002
ニッケル	mg/L	10	0.05 未満
セレン	mg/L	10	0.05 未満
銀	mg/L	5	0.05 未満
亜鉛	mg/L	10	0.13
総金属 (有害) 量	mg/L	10	0.16

■ スミキャリア・シンガポール 

<大気> 該当施設なし

<水質> 該当施設なし

■ スミデュレス・シンガポール 

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
集塵機	ばいじん	mg/Nm ³	100	15

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
温度	℃	45	24.3
pH	-	6 ~ 9	6.1
BOD	mg/L	50	2.0 未満
COD	mg/L	100	23.8
TSS	mg/L	50	12.0
硫黄	mg/L	0.2	0.1 未満
シアン化合物	mg/L	0.1	0.02 未満
直鎖状アルキルスルホン酸塩	mg/L	15	0.1 未満
油分 (炭化水素系)	mg/L	10	10.0 未満
油分 (非炭化水素系)	mg/L	10	10.0 未満
砒素およびその化合物	mg/L	0.1	0.05 未満
バリウム	mg/L	2	0.01 未満
溶解性鉄	mg/L	10	0.01
ほう素	mg/L	5	0.05 未満
溶解性マンガン	mg/L	5	0.05 未満
フェノール類	mg/L	0.2	0.01 未満
カドミウム	mg/L	0.1	0.01 未満
クロム	mg/L	1	0.05 未満
銅	mg/L	0.1	0.01 未満
鉛	mg/L	0.1	0.05 未満
水銀	mg/L	0.05	0.01 未満
ニッケル	mg/L	1	0.01 未満

項目	単位	基準値	実測値
セレン	mg/L	0.5	0.05 未満
銀	mg/L	0.1	0.01 未満
亜鉛	mg/L	1	0.2
総金属(有害)量	mg/L	1	0.2

(注)2011年までは地表排水に関する規制をもとに水質検査をしていましたが、2012年からは工業排水に関する規制の適用となったため、規制項目数は増加しました。

■ インドフェリン・ジャヤ

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6~9	7.7~9.5*1
BOD	mg/L	100	75.60
COD	mg/L	300	164
SS	mg/L	100	39.4
全窒素	mg/L	30	5.395
フェノール類	mg/L	1	0.694

(注)8月の1測定のみ基準値を超えましたが、排水は井戸水により中和処理後外部に排出されるため基準値を超えて排出されることはありません。

■ SBP インドネシア

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	5.5~9.5	7.43
温度	℃	40	29.3
BOD	mg/L	200	6.51
COD	mg/L	400	18.04
SS	mg/L	400	19.80
溶解性固形分	mg/L	4,000	155
MBAS(洗剤)	mg/L	10	0.470
油分	mg/L	10	0.7
鉄	mg/L	10	0.01 未満
マンガン	mg/L	4	0.14
バリウム	mg/L	4	0.001 未満
銅	mg/L	4	0.004 未満
亜鉛	mg/L	10	0.106
六価クロム	mg/L	0.2	0.005 未満
クロム化合物	mg/L	1	0.020 未満
カドミウム	mg/L	0.1	0.0016 未満
水銀	mg/L	0.004	0.0005 未満
鉛	mg/L	0.2	0.025 未満
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	0.020 未満
コバルト	mg/L	0.8	0.001 未満
シアン	mg/L	0.1	0.005 未満
硫化水素	mg/L	0.1	0.04 未満
ふっ素	mg/L	4	0.92 未満
塩素	mg/L	2	0.15
アンモニア性窒素	mg/L	2	0.040
硝酸性窒素	mg/L	40	3.520
亜硝酸性窒素	mg/L	2	0.20
フェノール類	mg/L	1	0.12

(注)1. 基準値:所属工場団地規格 2. 排水は工業団地の調整池で処理後公共領域へ排出されます。

■ スミトモ・ベークライト・ベトナム

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
ボイラー	CO	mg/m ³ N	1,000	180
	NOx	mg/m ³ N	850	35.2
	SO ₂	mg/m ³ N	500	11.2
	ばいじん	mg/m ³ N	200	42.2
スクラパー	HCL	mg/m ³ N	50	11.5
	H ₂ SO ₄	mg/m ³ N	50	3.4
	HNO ₃	mg/m ³ N	500	16.5
キレート処理装置	CO	mg/m ³ N	1,000	175
	ばいじん	mg/m ³ N	200	9.5

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	6~9	6.8
温度	℃	40	26.4
BOD	mg/L	240	2.9
COD	mg/L	350	9
SS	mg/L	200	5 未満
全窒素	mg/L	40	2.6
全リン	mg/L	5	0.25 未満
砒素	mg/L	0.045	0.001 未満
水銀	mg/L	0.0045	0.001 未満
鉛	mg/L	0.09	0.02
カドミウム	mg/L	0.0045	0.01 未満
銅	mg/L	1.8	0.3
亜鉛	mg/L	2.7	0.01 未満
ニッケル	mg/L	0.18	0.04
マンガン	mg/L	0.45	0.01 未満
鉄	mg/L	0.9	0.17
すず	mg/L	0.18	未測定 *1
六価クロム	mg/L	0.045	0.01 未満
三価クロム	mg/L	0.18	0.01 未満
シアン	mg/L	0.063	0.008
アンモニア性窒素	mg/L	4.5	1 未満
フェノール	mg/L	0.09	0.005 未満
鉱物油	mg/L	4.5	1 未満
動植物油	mg/L	9	未測定 *1
硫黄化合物	mg/L	0.18	0.1 未満
残留塩素	mg/L	0.9	0.1 未満
フッ素化合物	mg/L	4.5	0.11
塩化物	mg/L	450	262
大腸菌群	MNP/100ml	10(9) 未満	93
臭気	-	無臭	未測定 *1
色	Co-Pt at pH7	20	4
PCB	mg/L	0.0027	0.00001
Pesticide (Organic phosphorus group)	mg/L	0.27	0.0005
Pesticide (Organic chloride group)	mg/L	0.09	0.0005
Gross α activity	Bq/L	0.09	0.0289
Gross B activity	Bq/L	0.9	0.1605

(注)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。

*1 新しい法律に従うと、測定を必要としておりません。

北米

■ スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ (マンチェスター工場)

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	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	18.6
	揮発性有機化合物	t/年	15	4.01
コンドルプロセス (乾燥工程)	SOx	t/年	0.002	0.001
	NOx	t/年	0.38	0.110
	CO	t/年	0.32	0.092
	ばいじん	t/年	1.23	0.127
工場合計	揮発性有機化合物	t/年	45	17.77
	有害大気汚染物質	t/年	25	0.068

<水質>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
間接冷却水	塩素	mg/L	0.029	0.010
	銅	mg/L	0.031	0.005 未満
	排水量	gal/日	450,000	234,140
	鉛	mg/L	0.006	0.005
	油分	mg/L	5	1.4 未満
	pH	-	6.0 ~ 9.0	7.66 ~ 8.12
	温度	F	85 以下	67.7
	SS	mg/L	30	5.0 未満
	亜鉛	mg/L	0.203	0.002

施設名	項目	単位	基準値	実測値	
雨水排出口	銅	mg/L	0.100	0.028	
	鉛	mg/L	0.050	0.003	
	亜鉛	mg/L	0.500	0.444	
	COD	mg/L	75	200	
	pH	-	-	6.32-6.39	
	硝酸塩	mg/L	1.5	1.48	
	油分	mg/L	5	2.5	
	窒素	mg/L	2.5	7.42	
	リン	mg/L	0.5	0.97	
	SS	mg/L	100	60	
	水生毒性 (24 時間生存割合)	%	>50	100	
	水生毒性 (48 時間生存割合)	%	>50	100	

(注) 実測値については基準値内であることが推奨されていますが、これを超えたとしても何らかの措置を求められるものではありません。

■ デュレス・コーポレーション (ケントン工場)

<大気>

項目	単位	基準値	実測値
排出ガス	t/年	-	50 未満

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
フェノール類	µg/L	20	10 未満
pH	-	6.5 ~ 9.0	7.0 ~ 8.8

項目	単位	基準値	実測値
アンモニア	mg/L	12 (冬期)	0.90
		2.25 (夏期)	1.18
CBOD	mg/L	38 (冬期)	5.7
		15 (夏期)	14.0
油・油脂	mg/L	10	5.0 未満
全リン	mg/L	-	7.16
総溶解性固形分	mg/L	-	993
SS	mg/L	45	72*1
ストロンチウム	µg/L	30,000	6810

*1 基準値を超えましたが、汚泥の蓄積が原因であり清掃しました。

■ デュレス・コーポレーション (ナイアガラフォールズ工場)

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	-	5 ~ 10	6 ~ 8
Phenol 類	lbs./日	30	0.4789
排水量	百万 gal/日	0.1	0.0517
SS	lbs./日	75	15.79
溶解性有機物	lbs./日	800	316.53
リン	lbs/日	17	0.4505

(注) 排水の pH は、苛性ソーダで pH を 6 ~ 8 に中和することで管理されています。pH 以外の項目は年間の実測値の平均値です。

■ デュレス・カナダ

<大気>

項目	単位	基準値	実測値
フェノール類	kg/年	21,319	3,243
ホルムアルデヒド	kg/年	504	55
NOx	kg/年	93,830	2,123
アンモニア	kg/年	36,881	25,646
エタノール	kg/年	672,451	48,578

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
塩化物	mg/L	3,000	不検出
pH	-	6 ~ 11	8.48
全リン	mg/L	10	6.0
硫酸塩	mg/L	1,500	不検出
BOD	mg/L	300	110
ケルダール態窒素	mg/L	100	56
SS	mg/L	350	110
フェノール類	mg/L	1	0.044

■ プロメラス

<大気>

項目	単位	基準値	実測値
揮発性有機化合物	t/年	1.0	0.13

<水質> 該当施設なし

欧州

■ スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
ボイラー	NOx	mg/m ³ N	150	122
	SO ₂	mg/m ³ N	35	15 未満
	CO	mg/m ³ N	100	7 未満

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6～9	7.8
COD	mg/L	136	8.1
SS	mg/L	1,000	3
TOC	mg/L	50	5
フェノール類	mg/L	3	0.000094
ハット酸	mg/L	3	0.0001 未満
ヘキサクロロシクロペンタジエン	mg/L	0.005	0.01 未満
モノクロロベンゼン	mg/L	5	0.0005 未満
全窒素	mg/L	15	2.5 未満
全リン	mg/L	3	0.034

■ スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ (バルセロナ)

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
ボイラー	SOx	mg/m ³ N	4,300	不検出
	NOx	ppm	300	77
	CO	ppm	500	54

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	5,5～11	7,0～8,4
COD	mg/L	2,500	3,290* ¹
SS	mg/L	1,500	925
フェノール類	mg/L	2	1.30
電気伝導度	μs/cm	13,000	7,100
全塩素	mg/L	3,500	1,116
全硫化物	mg/L	1,000	1,654* ²
全リン	mg/L	75	5.70

*1 フルフラールを作っている工程で発生したカシューダストの黒粉がCODの上昇の原因と考えている。カシューダスト工場からの排水を収集することで対策をする予定。

*2 レベル計の誤動作により、硫化物の濃度が高い釜の回路の冷却水塔がオーバーフローし全硫化物値が上昇しましたが、対応策として、その後、新しい安全システムを設置し、継続監視中です。

■ ヴィンコリット

<大気>

項目	単位	基準値	実測値
フェノール	mg/m ³ N	20	47.0* ¹
アンモニア	mg/m ³ N	35	51.0* ¹
ホルムアルデヒド	mg/m ³ N	20	1.3
粉塵	mg/m ³ N	150	5.5

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
亜鉛	mg/L	1.4	0.159
銅	mg/L	0.2	0.020 未満
フェノール	mg/L	0.4	0.6* ²
モリブデン	mg/L	5	0.0065
全リン	mg/L	14	0.15 未満

*1 質の悪いフィルターを使用したことが原因であり、正しい仕様を取り扱っている業者を選定し、継続監視中。

*2 原因は、測定した排水中に生産廃棄物コンテナから出た水が入ったからで、2回目の測定をした時には問題ありませんでした。

化管法該当物質の排出・移動量(2012年度実績)

化管法 (PRTR 制度) にもとづく当社の届出対象38 物質の排出・移動量は下表のとおりです。

(単位 : t/年)

政令 番号	物質名	使用量 () 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	18.0	0	0	0	0	0
18	アニリン	231.9	0	0	0	0.5	0
31	アンチモンおよびその化合物	62.6	0	0	0	2.7	0
37	ビスフェノールA	228.8	0	0	0	0.2	0
51	2-エチルヘキサ酸	5.9	0	0	0	0	0
53	エチルベンゼン	25.1	0	0	0	7.0	0
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	6.3	0	0	0	0	0
58	エチレングリコールモノメチルエーテル	3.0	0	0	0	2.0	0
78	2,4-キシレンール	11.1	0	0	0	0	0
79	2,6-キシレンール	4.5	0	0	0	0	0
80	キシレン	36.0	0	0	0	9.4	0
82	銀およびその水溶性化合物	18.7	0	0	0	0	0
86	クレゾール	1,181.6	0	0	0	0.7	0
136	サリチルアルデヒド	1.1	0	0	0	0	0
207	2,6-ジターシャリ-プチル-4-クレゾール	6.7	0	0	0	0	0
218	ジメチルアミン	3.2	0	0	0	0	0
232	N, N - ジメチルホルムアミド	313.9	1.4	0	0	11.4	0
239	有機すず化合物	30.6	0	0	0	1.8	0
240	スチレン	3.9	0.2	0	0	0	0
258	ヘキサメチレンテトラミン	1,015.8	0	0	0	22.4	0
265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	201.6	0	0	0	0.1	0
277	トリエチルアミン	9.6	0	0	0	0	0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1.2	0	0	0	0	0
300	トルエン	72.6	7.4	0	0	5.4	0
302	ナフタレン	1.9	0	0	0	0	0
309	ニッケル化合物	1.0	0	0	0	0	0
320	ノニルフェノール	2.3	0	0	0	0	0
330	ビス (1-メチル-1-フェニルエチル) =ペルオキシド	5.3	0	0	0	0	0
349	フェノール	22,802.4	1.0	0	0	38.8	0
352	フタル酸ジアリル	3.0	0	0	0	0	0
355	フタル酸ビス (2- エチルヘキシル)	8.2	0	0	0	0	0
392	ノルマル-ヘキサン	5.9	0.5	0	0	3.8	0
401	1,2,4- ベンゼントリカルボン酸 1,2- 無水物	18.4	0	0	0	1.4	0
405	ほう素およびその化合物	9.3	0	0	0	0.9	0
411	ホルムアルデヒド	9,408.3	0.8	0.1	0	5.3	0
		(11,003.3)	0.4	0	0	6.0	0
413	無水フタル酸	1.2	0	0	0	0.1	0
438	メチルナフタレン	36.7	0.4	0	0	0	0
448	メチレンビス (4,1-フェニレン) =ジイソシアネート	27.7	0	0	0	0	0

: 特定第1種指定化学物質

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

環境保全活動

西暦	当社の取り組み	社会の動き
1969年	●公害対策事務局を設置	
1973年	●環境管理部を設置 ●国内社内事業所の環境監査を開始	
1974年	●各事業所に環境管理担当課を設置	
1978年	●国内関係会社の環境監査を開始	
1987年		オゾン層破壊物質に関するモントリオール議定書採択
1990年	●環境問題対策委員会を設置 担当役員を任命	
1991年	●再資源化技術対策室を設置	●再生資源の利用の促進に関する法律制定
1992年	●住ベリサイクル(株)を設立	●「環境と開発に関する国連会議」(地球サミット)開催 リオ宣言、アジェンダ21採択
1993年	●「環境・安全に関するボランティア・プラン(自主計画)」を策定 ●環境・安全管理規程を制定 ●海外関係会社の環境監査を開始	●環境基本法制定
1994年	●特定フロンおよび1,1,1-トリクロロエタンの使用全廃	
1995年	●レスポンシブル・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	●静岡工場にコーゼ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認証済み(7月現在) ●佐野プラスチック(株)跡地の土壌・地下水浄化工事開始(2月) ●レスポンシブル・ケア世界憲章に署名(11月)	●洞爺湖サミット
2009年	●多言語対応MSDS発行システム稼働 ●日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズに参加	●改正省エネ法施行 ●第15回気候変動枠組条約締約国会議(COP15)
2010年	●環境負荷低減委員会を設置 ●住友ベークライトグループの国内外事業所で漏洩リスクアセスメント開始	●第10回生物多様性条約締約国会議(COP10)
2011年	●佐野プラスチック(株)跡地の浄化工事完了報告を栃木県に提出(7月) ●「環境・社会報告書」の作成基準をGRIの定める基準に変更	●第17回気候変動枠組条約締約国会議(COP17) ●(東日本大震災)
2012年	●静岡工場において、ピオトープ形成工事を開始。 ●戸塚事業所の土壌汚染の掘削除去工事を開始。 地下水汚染の浄化工事も2013年から実施予定。	●気候変動枠組条約第18回締約国会議(COP18) および京都議定書第8回締約国会議(CMP8)開催 ●国連持続可能な開発会議(リオ+20)開催 ●東日本大震災に伴う東京電力福島第一原発の事故を受けて、国内の商業用原子炉54基のすべてが稼働を停止。 関電大飯原発の2基のみ稼働。

※青字は世界の動き

当社が会員になっている主な団体(団体資格名は省略しています)

団体名	当社の役割
日本経済団体連合会	自然保護協議会および1% (ワンパーセント) クラブなどの特別委員会に参加
合成樹脂工業協会	フェノール樹脂・アミノ樹脂成形材料部会、積層板部会、フェノールレジン部会、接着剤部会、メラミン樹脂化粧板部会、エレクトロニクス材料部会、環境・リサイクル研究部会に参加
日本化学工業協会	レスポンシブル・ケア委員会および化学品管理委員会に参加
日本プラスチック工業連盟	化学物質管理委員会に参加
日本プラスチック板協会	塩ビ平板部会、波板部会、PC平板部会、環境委員会および当協会委員として塩化ビニル環境対策協議会に参加
日本電子回路工業会	
日本医療器材工業会	原材料委員会、薬事法制委員会、流通検討委員会、滅菌委員会 他に参加
日本化学品輸出入協会	化学物質安全・環境委員会に参加

GRI ガイドライン対照表

この報告書のアプリケーション・レベルはB+に相当します。
この自己宣言についてもKPMG あずさサステナビリティ株式会社の保証の対象となっています。

報告書適用レベル	C	C+	B	B+	A	A+
G3プロフィールの 情報開示	報告 1.1 2.1-2.10 3.1-3.8, 3.10-3.12 4.1-4.4, 4.14-4.15		レベルCの要求項目に 以下を加える。 1.2 3.9, 3.13 4.5-4.13, 4.16-4.17		レベルBと同様	
G3マネージメント・ アプローチの開示	要求項目なし		各カテゴリの指導に対する マネージメント・アプローチ の開示		各カテゴリの指導に対する マネージメント・アプローチ の開示	
G3と業種別補足文書の パフォーマンス指標	パフォーマンス指標について 少なくとも10の報告があること。 そのうち、社会、経済、環境分野 について少なくとも一つ報告が あること。		パフォーマンス指標について 少なくとも20の報告があること。 そのうち、経済、環境、人権、 労働、社会、製品責任分野に ついて少なくとも一つ報告が あること。		G3の中核指標および業種別 補足文書*のパフォーマンス 指標に対応していること。 重要性の原則を考慮して、 a)指標について報告、または b)指標の報告の省略の説明 があること。	

*最終版の業種別補足文書

項目	指標	掲載ページ
1. 戦略および分析		
1.1	組織にとっての持続可能性の適合性とその戦略に関する組織の最高意思決定者（CEO、会長またはそれに相当する上級幹部）の声明	4,5
1.2	主要な影響、リスクおよび機会の説明	4,5
2. 組織のプロフィール		
2.1	組織の名称	8
2.2	主要な、ブランド、製品および/またはサービス	8-11
2.3	主要部署、事業会社、子会社および共同事業などの、組織の経営構造	8,9
2.4	組織の本社の所在地	8
2.5	組織が事業展開している国の数および大規模な事業展開を行っているあるいは報告書中に掲載されているサステナビリティの課題に特に関連のある国名	8,9
2.6	所有形態の性質および法的形式	8
2.7	参入市場（地理的内訳、参入セクター、顧客/受益者の種類を含む）	8-11
2.8	報告組織の規模 ●従業員数 ●純売上高（民間組織について）あるいは純収入（公的組織について） ●負債および株主資本に区分した総資本（民間組織について） ●提供する製品またはサービスの量	8,9
2.9	規模、構造または所有形態に関して報告期間中に生じた大幅な変更 ●施設のオープン、閉鎖および拡張などを含む所在地または運営の変更 ●株式資本構造およびその資本形成における維持および変更業務（民間組織の場合）	2
2.10	報告期間中の受賞歴	該当なし
3. 報告要素		
報告書のプロフィール		
3.1	提供する情報の報告期間（会計年度/暦年など）	2
3.2	前回の報告書発行日（該当する場合）	2
3.3	報告サイクル（年次、半年ごとなど）	2
3.4	報告書またはその内容に関する質問の窓口	裏表紙
報告書のスコープおよびバウンダリー		
3.5	報告書の内容を確定するためのプロセス ●重要性の判断 ●報告書内およびテーマの優先順位付け ●組織が報告書の利用を期待するステークホルダーの特定	2

項目	指標	掲載ページ
3.6	報告書のバウンダリー（国、部署、子会社、リース施設、共同事業、サプライヤー（供給者）など）	2
3.7	報告書のスコープまたはバウンダリーに関する具体的な制限事項	該当なし
3.8	共同事業、子会社、リース施設、アウトソーシングしている業務および時系列でのおよび/または報告組織間の比較可能性に大幅な影響を与える可能性があるその他の事業体に関する報告の理由	該当なし
3.9	報告書内の指標およびその他の情報を編集するために適用された推計の基となる前提条件および技法を含む、データ測定技法および計算の基盤	34,48
3.10	以前の報告書で掲載済みである情報を再度記載することの効果の説明およびそのような再記述を行う理由（合併/買収、基本となる年/期間、事業の性質、測定方法の変更など）	34
3.11	報告書に適用されているスコープ、バウンダリーまたは測定方法における前回の報告期間からの大幅な変更	該当なし
GRI 内容索引		
3.12	報告書内の標準開示の所在場所を示す表	60,61
保証		
3.13	報告書の外部保証を受けることに関する方針および現在の実務慣行	62
4. ガバナンス、コミットメントおよび参画		
ガバナンス		
4.1	戦略の設定または全組織的監督など、特別な業務を担当する最高統治機関の下にある委員会を含む統治構造（ガバナンスの構造）	18,19
4.2	最高統治機関の長が執行役員を兼ねているかどうかを示す（兼ねている場合は、組織の経営における役割と、兼ねている理由も示す）	19
4.3	単一の理事会構造を有する組織の場合は、最高統治機関における社外メンバーおよび/または非執行メンバーの人数を明記	18
4.4	株主および従業員が最高統治機関に対して提案または指示を提供するためのメカニズム	20,32
4.5	最高統治機関メンバー、上級管理職および執行役員についての報酬（退任の取り決めを含む）と組織のパフォーマンス（社会的および環境的パフォーマンスを含む）との関係	18
4.6	最高統治機関が利害相反問題の回避を確保するために実施されているプロセス	18
4.7	経済、環境、社会的テーマに関する組織の戦略を導くための、最高統治機関のメンバーの適正および専門性を決定するためのプロセス	18
4.8	経済的、環境的、社会的パフォーマンス、さらにその実践状況に関して、組織内で開発したミッション（使命）およびバリュー（価値）についての声明、行動規範および原則	6

項目	指標	掲載ページ
4.9	組織が経済的、環境的、社会的パフォーマンスを特定し、マネジメントしていることを最高統治機関が監督するためのプロセス。関連のあるリスクと機会を特定かつマネジメントしていること、さらに国際的に合意された基準、行動規範および原則への支持または遵守を含む	7
4.10	最高統治機関のパフォーマンスを、特に経済的、環境的、社会的パフォーマンスという観点で評価するためのプロセス	7
外部のイニシアティブへのコミットメント		
4.11	組織が予防的アプローチまたは原則に取り組んでいるかどうかおよびその方法はどのようなものかについての説明	30
4.12	外部で開発された、経済的、環境的、社会的憲章、原則あるいは組織が同意または受諾するその他のイニシアティブ	5
4.13	(企業団体などの) 団体および/または国内外の提言機関における会員資格	59
4.14	組織に参画したステークホルダー・グループのリスト	9
4.15	参画してもらうステークホルダーの特定および選定の基準	9
4.16	種類ごとおよびステークホルダー・グループごとの参画の頻度など、ステークホルダー参画へのアプローチ	9
4.17	報告を通じた場合も含め、ステークホルダー参画を通じて浮かび上がった主要なテーマおよび懸案事項と、それらに対して、組織がどのように対応したか	15

マネジメント・アプローチおよびパフォーマンス指標

項目	パフォーマンス指標 (●中核項目 / ○追加項目)	掲載ページ
経済		
	マネジメント・アプローチ	6,32
経済的パフォーマンス		
● EC3	確定給付(福利厚生)制度の組織負担の範囲	38
● EC8	商業活動、現物支給、または無料奉仕を通じて主に公共の利益のために提供されるインフラ投資およびサービスの展開図と影響	36
環境		
	マネジメント・アプローチ	6,7,21, 23,48
原材料		
● EN1	使用原材料の重量または量	22
エネルギー		
○ EN7	間接的エネルギー消費削減のための率先取組と達成された削減量	49
水		
● EN8	水源からの総取水量	22
生物多様性		
● EN12	保護地域および保護地域外で生物多様性の価値が高い地域での生物多様性に対する活動、製品およびサービスの著しい影響の説明	27
○ EN14	生物多様性への影響をマネジメントするための戦略、現在の措置および今後の計画	27
排出物、廃水および廃棄物		
● EN16	重量で表記する、直接および間接的な温室効果ガスの総排出量	22,23,24, 48,49
● EN17	重量で表記する、その他関連のある間接的な温室効果ガス排出量	49
○ EN18	温室効果ガス削減のための取り組みと削減実績	23,24
● EN20	種類別および重量で表記するNOx、SOxおよびその他の著しい影響を及ぼす排気物質	26
● EN21	水質および放出先ごとの総排水量	22,26
● EN22	種類および廃棄方法ごとの廃棄物の総重量	22
● EN23	著しい影響を及ぼす漏出の総件数および漏出量	26
○ EN24	パーセル条約付属文書I、II、IIIおよびIVの下で有害とされる廃棄物の輸送、輸入、輸出あるいは処理の重量および国際輸送された廃棄物の割合	該当なし
遵守		
● EN28	環境規制への違反に対する相当な罰金の金額および罰金以外の制裁措置の件数	19

項目	指標	掲載ページ
輸送		
○ EN29	組織の業務に使用される製品、その他物品および原材料の輸送および従業員の移動からもたらされる著しい環境影響	49
労働慣行とディーセント・ワーク (公正な労働条件)		
	マネジメント・アプローチ	6,7,21, 33,38
雇用		
● LA1	雇用の種類、雇用契約および地域別の総労働力	38
労使関係		
● LA4	団体交渉協定の対象となる従業員の割合	40
労働安全衛生		
● LA7	地域別の、傷害、業務上疾病、損失日数、欠勤の割合および業務上の総死亡者数	34
● LA8	深刻な疾病に関して、労働者、その家族またはコミュニティのメンバーを支援するために設けられている、教育、研修、カウンセリング、予防および危機管理プログラム	39
研修および教育		
○ LA11	従業員の継続的な雇用適性を支え、キャリアの終了計画を支援する技能管理および生涯学習のためのプログラム	40,41
人権		
	マネジメント・アプローチ	38,41
投資および調達慣行		
○ HR3	研修を受けた従業員の割合を含め、業務に関連する人権的側面に関わる方針および手順に関する従業員研修の総時間	41
無差別		
● HR4	差別事例の総件数と取られた措置	19
社会		
	マネジメント・アプローチ	6,19
不正行為		
● SO2	不正行為に関するリスクの分析を行った事業単位の割合と総数	19
● SO3	組織の不正行為対策の方針および手順に関する研修を受けた従業員の割合	19
反競争的な行動		
● SO7	非競争的な行動、反トラストおよび独占的慣行に関する法的措置の事例の総件数とその結果	19
遵守		
● SO8	法規制の違反に対する相当の罰金の金額および罰金以外の制裁措置の件数	19
製品責任		
	マネジメント・アプローチ	6,28-30
顧客の安全衛生		
● PR1	製品およびサービスのライフサイクルを通じた安全衛生の影響について、改善のために評価が行われているライフサイクルのステージ、ならびにそのような手順の対象となる主要な製品およびサービスのカテゴリーの割合	28-30
○ PR2	製品およびサービスの安全衛生の影響に関する規制および自主規範に対する違反の件数を結果別に記載	19
製品およびサービスのラベリング		
○ PR5	顧客満足度を測る調査結果を含む、顧客満足に関する実務慣行	36
マーケティング・コミュニケーション		
● PR6	広告、宣伝および支援行為を含むマーケティング・コミュニケーションに関する法律、基準および自主規範の遵守のためのプログラム	36
顧客のプライバシー		
○ PR8	顧客のプライバシー侵害および顧客データの紛失に関する正当な根拠のあるクレームの総件数	19
遵守		
● PR9	製品およびサービスの提供および使用に関する法規の違反に対する相当の罰金の金額	19

独立保証報告書



独立保証報告書

2013年7月29日

住友ベークライト株式会社
代表取締役社長 林 茂 殿

KPMG あずさサステナビリティ株式会社
東京都千代田区大手町一丁目9番7号

代表取締役社長 斎藤 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2013(Web版)(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、以下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・社会報告書に記載されている2012年4月1日から2013年3月31日までを対象とした「」マークの付されている環境・社会パフォーマンス指標及び環境会計指標(以下、「指標」という。)が以下に示す会社の定める基準に従って作成されているか
- 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
- Global Reporting Initiative(以下、「GRI」という。)アプリケーションレベルに関する自己宣言(B+)がGRIの定める基準に準拠しているか

環境・社会報告書の記載内容に対する責任は会社にあり、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GRIのサステナビリティ・レポート・ガイドライン2006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いる。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」(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。また、GRIアプリケーションレベルについての判断基準としてはGRIの定める基準を用いている。

保証手続

当社は、国際監査・保証基準審議会の国際保証業務基準(ISAE)3000「過去財務情報の監査又はレビュー以外の保証業務」(2003年12月改訂)及びサステナビリティ情報審査協会のサステナビリティ情報審査実務指針(2012年4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。

当社の実施した保証手続には以下の手続が含まれる。

- 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
- 指標に関する算定方法並びに内部統制の整備状況に関する質問
- 集計データに対する分析的手続の実施
- 会社の定める基準に従って指標が把握、集計、開示されているかについて、試査により入手した証拠との照合並びに再計算の実施
- リスク分析に基づき選定した国内1工場及び海外1工場における現地往査
- 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
- GRIアプリケーションレベルについてGRIの示す基準に照らした検討
- 指標の表示の妥当性に関する検討

結論

上述の保証手続の結果、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。また、GRIアプリケーションレベルに関する自己宣言(B+)が、GRIの示す基準を満たしていないと認められる事項は発見されなかった。

当社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

住友ベークライト株式会社

〒140-0002
東京都品川区東品川2-5-8
天王洲パークサイドビル

お問い合わせ先

総務本部 コーポレート・コミュニケーション部

TEL:03-5462-3479

FAX:03-5462-4873

URL:<http://www.sumibe.co.jp/>



このマークは、本報告書に掲載されたサステナビリティ情報の信頼性に関して、サステナビリティ情報審査協会「<http://www.j-sus.org/>」の定める「サステナビリティ報告審査・登録マーク付与基準」を満たしていることを示します。

