



ENVIRONMENTAL & SOCIAL REPORT

環境・社会報告書 2014



プラスチックの可能性を広げ 持続可能な社会の実現に貢献します。

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

日本でプラスチックが生まれて100年を超え、現在、プラスチックは人々の暮らしに大いに浸透しています。今後、プラスチックはどのような形で使われていくのでしょうか。そこには、高度な技術のイノベーションがあり、また市場のニーズの変化もあるでしょう。

「これからも人々に寄り添い、暮らしを支えたい」
そんな思いでモノづくりに取り組んでおります。

編集方針

本報告書は2013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様とコミュニケーションを取る目的で作成しております。2013年に、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を創設し、ステークホルダーの皆様から寄せられた声や社会動向をふまえ、当社グループやステークホルダーにとって何が重要な課題であるかという観点で、掲載内容や編集方針を議論し決定しました。

昨年度に比べて、メッセージ性のある内容にし、社会面での記事の充実を図りました。また、ページ構成の見直しを行い、読みやすい誌面の作成に努めました。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ました。

なお、保証対象の指標には  マークがついています。

● **対象期間** 原則として2013年度(2013年4月～2014年3月)です。対象期間が異なる場合、個別に記載しています。

● **発行** 2014年8月(前回2013年8月、次回予定2015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 本社および営業所等、尼崎工場、鹿沼工場、宇都宮工場、静岡工場、神戸事業所、秋田住友ベーク、住ベテックノプラスチック、北海大洋プラスチック、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*1、住ベリサーチ(大阪センター)*1、ソフテック*1、サンクストレーディング*1 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、蘇州住友電木、東莞住友電木、上海住友電木、住友倍克澳門、南通住友電木、台湾住友培科、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(パルセロナ)、ヴィンコリット、ネオブレグ*2

Contents



コーポレートメッセージ



トップメッセージ

社長 林 茂

社会課題を解決し 持続的な成長を目指す



特集 ステークホルダーダイアログ

環境にやさしい食品包装で ごみ問題に挑む



特集 次世代教育支援

藤枝市理科教育支援プロジェクト



事業概要

- 8 住友の事業精神と経営方針
- 10 コーポレートデータ
- 12 身近にある当社グループの製品
- 20 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
- 23 2013年度目標、実績および2014年度計画



環境との調和を目指して

- 24 マテリアルフローと環境対策投資
- 25 環境負荷の低減
- 26 環境パフォーマンス
- 28 環境負荷物質の削減／土壌・地下水汚染対策状況
- 29 環境への取り組み



安全・安心の提供を目指して

- 30 製品責任
- 32 化学物質管理
- 33 モノづくりマネジメント



社会との共生を目指して

- 34 株主・投資家、取引先
- 35 労働安全衛生、環境・安全監査、環境教育、保安防災
- 38 社会活動



働きがいの向上を目指して

- 40 雇用・人権、人材育成



サイトレポート

- 44 サイトレポート

- 50 データ集
- 62 GRIガイドライン対照表
- 64 独立保証報告書

*1 これらの事業所については、環境データのうちエネルギー使用量およびCO₂排出量が集計されています。

*2 これらの事業所については、連結子会社ではなく、労働安全衛生のみ集計対象にしています。

*3 スミタ・シンガポールは2013年5月に閉鎖しました。

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

トップメッセージ

社会課題を解決し 持続的な成長を目指す

グローバル・エクセレント・カンパニー（国際優良企業）として、持続的に成長していく。
その目標に向け、住友ベークライトはどのような取り組みを行っていくのか。
フリーキャスターおよび事業創造大学院大学客員教授の伊藤聡子さんをお迎えし、
代表取締役社長の林茂へのインタビューが行われました。



フリーキャスター
Satoko Ito 伊藤 聡子氏

大学在学中に関口宏の「サンデーモーニング」(TBS系)でデビュー。キャスターとして活躍し、2002年に米国へ留学し、アメリカ社会学などを学ぶ。現在は、コメンテーターとしても報道番組に出演。JICAを通してカンボジアやネパール視察をするなど国際貢献に関心を持ち、活動中。2010年、事業創造大学院大学客員教授就任。



代表取締役社長
林 茂 Shigeru Hayashi

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

伊藤 プラスチックは私たちの生活になくてはならない素材ですが、住友ベークライトが手がけている製品は驚くほど幅広いのですね。

林 1911年に三共合資会社でプラスチックの発祥であるフェノール樹脂が試作製造されて以来、プラスチックは目覚ましい成長を遂げてきました。三共の事業を引き継いだ当社グループでは、現在、自動車のエンジンルームの部品や半導体関連材料などの情報通信部材、医療や食品、建築など多様な分野の製品を供給しています。

伊藤 まさに、プラスチックのパイオニアとして市場を牽引されているわけですが、2013年度の業績はいかがでしたか。

林 前年に対しては売上、利益ともに増えましたが、目標の数字には及びませんでした。2008年のリーマンショック前の経営状態までは復調していないのが現実です。

伊藤 その原因はどこにあるのでしょうか。

林 ここ数年、事業のスクラップ・アンド・ビルドを行ってきました。その構造改革が、まだ完了していないのです。まずは、不採算事業を縮小するなどして整理したために、売上高が減少しました。一方で、高収益事業に集中するとともに、新しい事業をビルドし、これから軌道に乗せていくという状況です。

事業の領域を広げ、深掘りしていく

伊藤 そのような業績をふまえて、3年間の新中期計画を策定されましたが、その意図するところを教えてください。

林 これまでも3年ごとに中期計画を立てていましたが、リーマンショック以降、世界経済の動きが予見できなくなったために、1年ごとに計画を見直すローリング方式を採用してきました。2014年度は、日本を含め世界経済が安定し、成長基調にあると考えられるので、本来の姿に戻して3年計画で取り組んでいきます。

伊藤 具体的な施策を教えてください。

林 当社グループは様々な分野に携わっていますが、さらに事業の領域を広げ、事業の深掘り

をしていくことを目指します。まずは、当社グループの3つのセグメントの中でもコアとなる高機能プラスチックを1000億円事業へと成長させるために、航空機内装部品の一次調達先である米国のヴォーペル社を買収しました。今、世界の空を飛んでいる民間航空機は約1万9000機で、20年後の2033年には3万機を超える機数まで増加するとみられています。今後、燃費効率などの点から、より機体の軽量化が求められるでしょう。そこで、ヴォーペル社の一次調達先としての強みを活かし、航空機メーカーへの提案活動を行い、フェノール樹脂の素材技術や成形加工技術を応用して、内装から機構部分まで航空機の用途に進出していきます。

伊藤 最近では、シェールガス・オイル関連にも力を入れているようですね。

林 シェールガス・オイルは今、米国で大きなビジネスとなってきています。それに伴い、当社グループでは採掘用素材のフェノール樹脂の生産能力を増強してきました。また、以前は地下3000メートルの地層から採掘していましたが、採算性を高めるために1000メートル前後での採掘も始まっています。当然、掘る場所によって地熱の温度など条件が異なり、様々な採掘製品が必要になりますから、用途に合わせた製品開発を進め、米国の採掘会社に提供していきます。

伊藤 世界中に競合する企業がありますが、住友ベークライトの優位性というのはどういったところなのでしょう。

林 フェノール樹脂の様々な処方技術を持っていますので、お客様の求めるスペックに即座にカスタマイズでき、信頼感を得られることです。今後、中国やヨーロッパもシェールガス・オイルの採掘に着手すると思いますが、採掘技術は米国がリードするはずで。ですから、米国の採掘会社とのコネクションを強固にしておくことが重要です。

伊藤 海外といえば、中国で新たな工場が完成したそうですね。

林 2014年4月に、自動車電装用の液状エボ

キシ樹脂の生産工場が中国・南通に完成し、今秋より稼働する予定です。また、中国においてはハムなどの消費の拡大とともに、包装資材に対する機能のニーズも高まりつつあります。そこで、この南通工場に最新の設備を導入し、耐久性や酸素バリア性などに優れた共押出法による食品用多層複合フィルムシートの生産も開始して、現地発で供給していきます。この南通工場は、中国における高機能プラスチックの生産販売の一大拠点として収益力や生産品目を拡大していくことを目指しています。

伊藤 住友ベークライトの情報通信材料については、いかがでしょうか。

林 10年ほど前から開発を始め、4、5年前に製品化が実現した半導体パッケージ用基板材料LαZ®を強化していきます。2013年、宇都宮工場内に生産ラインが新たに完成し、新しい生産システムによって世界最小水準の肉厚の回路板の製作が可能になりましたので、スマートフォンの轻薄短小化に貢献できるような事業に発展させていきたいと考えています。

伊藤 それは、すごい技術力ですね。

林 最先端のスマートフォンですと半年に1回、モデルチェンジが行われます。同時にその中の部品の設計も変わるので、他より抜きん出たものを提供しないと採用されないのです。宇都宮工場内の新たな生産ラインの完成により、こうした高機能・高性能の製品を価格の安さや安定供給が求められるボリュームゾーンに提供できるようになりましたので、事業としてはより幅が広くなり、深みが増したと思います。

伊藤 住友ベークライトの3本目の柱としてクオリティオブライフ(QOL)関連製品も海外市場に積極展開していくそうですね。

林 QOL関連製品は基本的には国内需要であり、事業の核となる医療分野では多様な製品を手がけていますが、実績が上がっていないのが実情です。医療の先端は米国ですから、日本の医師は渡米して医療技術を学びます。帰国後は米国で慣れ親しんだ機器を使用するので、日本

メーカーの参入が難しいのです。当社グループが買収したヴォーペル社は、大手医療機器メーカーのOEMを行っていますから、同社の拠点やチャネルを活用し、北米市場での本格展開を図っていきます。また、QOL関連製品の中でも建装材については、極薄不燃メラミン化粧シート「デコライノベア」を市場で展開し、デベロッパやゼネコンなどから高評価を得て、販売促進中です。



伊藤 これからの製品づくりにおいては、安心、安全、省エネや環境問題といったところに配慮することが重要になっていくのでしょうね。

林 安心、安全、省エネは大事なキーワードです。製品をより軽量化し、エネルギー効率を高め、CO₂排出を削減する。それに貢献するような提案や提供をしていくことは素材メーカーの責務であり、事業発展の糸口もそこにあると思います。

CS最優先で新たなビジネスを創造

伊藤 今後、持続的に成長していくには、いかに社会の課題を解決できるものを提供していくかということが鍵になりそうですね。

林 そのとおりです。本業を通じて社会課題の

解決に貢献していくことが、持続的な成長につながると思います。また、当社グループでは日本の技術発展やお客様に新たな製品を提供するために、数年先を見据えたシーズの研究、つまり“待ち伏せ”の研究をしてきましたが、なかなか実になりにくい。お客様が不在のところでは研究開発をしても、空振りに終わることが多いのです。そこで、シーズの研究も残しながら、軸足をお客様のニーズに移していくことが必要



だと考え、CS (Customer Satisfaction=顧客満足)にこだわった活動をしています。例えば、各事業ラインで重点顧客を決め、対話を重ねながら潜在的なニーズを浮き彫りにし、協業の提案をするなどの取り組みを行っています。

伊藤 本当に世の中の役に立つ製品を生み出そうとするなら、モノをつくる側とお客様のコミュニケーションがないと、新しい技術も無駄になってしまうということですね。その視点は素晴らしいと思います。また、グローバル社会の中で今後ますます飛躍していくには、人材育成やダイバーシティなどの課題もあると思いますが、どのように進めているのでしょうか。

林 2007年に社内教育機関としてSBスクール

を開講しました。第7期SBスクール(2013年9月~2014年8月)は137の講座を設置し、延べ約15万人以上が受講しています。世界に通用するたくましく個性的なグローバル人材の育成に努めています。

伊藤 新興国や途上国では何が起るかわからない中で成果を上げていく必要があります。そのような人材を育てる秘訣は何でしょうか。

林 どんどん海外に送り出して、現地で経験を積ませることです。4年ほど前から、入社3年目以降、30歳前後までの若手を対象にしたトレーニング制度を設けています。海外に2年間ぐらい派遣し、実地体験の機会を与えています。また、これからの社会では、多様な人材の登用、いわゆるダイバーシティを推進していかなければなりません。現在、住友ベークライトには欧州出身の執行役員が1名おり、当社グループのグローバル化の一翼を担って活躍しております。

伊藤 最後にステークホルダーの皆様メッセージをお願いいたします。

林 当社グループは2015年に創立60周年を迎えます。また、日本でプラスチックが生まれて100年を超え、当社グループはプラスチックのパイオニアとして新たな100年に向かってスタートしております。当社グループは、お客様あつての会社であり、「CS最優先」を基本方針として、お客様の視点でそのニーズを把握し、お客様の課題解決を図ることが新たなビジネスモデルをつくる基本になると思っています。これを徹底するとともに、「事業を通じて社会の進歩および民生の向上に貢献することを期する。」という住友の精神を守っていけば、自ずと社会的責任を果たすことにつながり、持続的成長へと結びついていくと思います。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も注力していきます。その一環として、製品のすべてのライフサイクルにおいて、健康・安全・環境に配慮することを経営方針とし、自主的に環境安全対策の実施や改善を図っていく「レスポンシブル・ケア世界憲章」を支持し、実行していきます。

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^{もんじゅいん}旨意書^{し い が き}」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

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

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。

「環境・安全」経営方針

Topics 従業員の行動基準

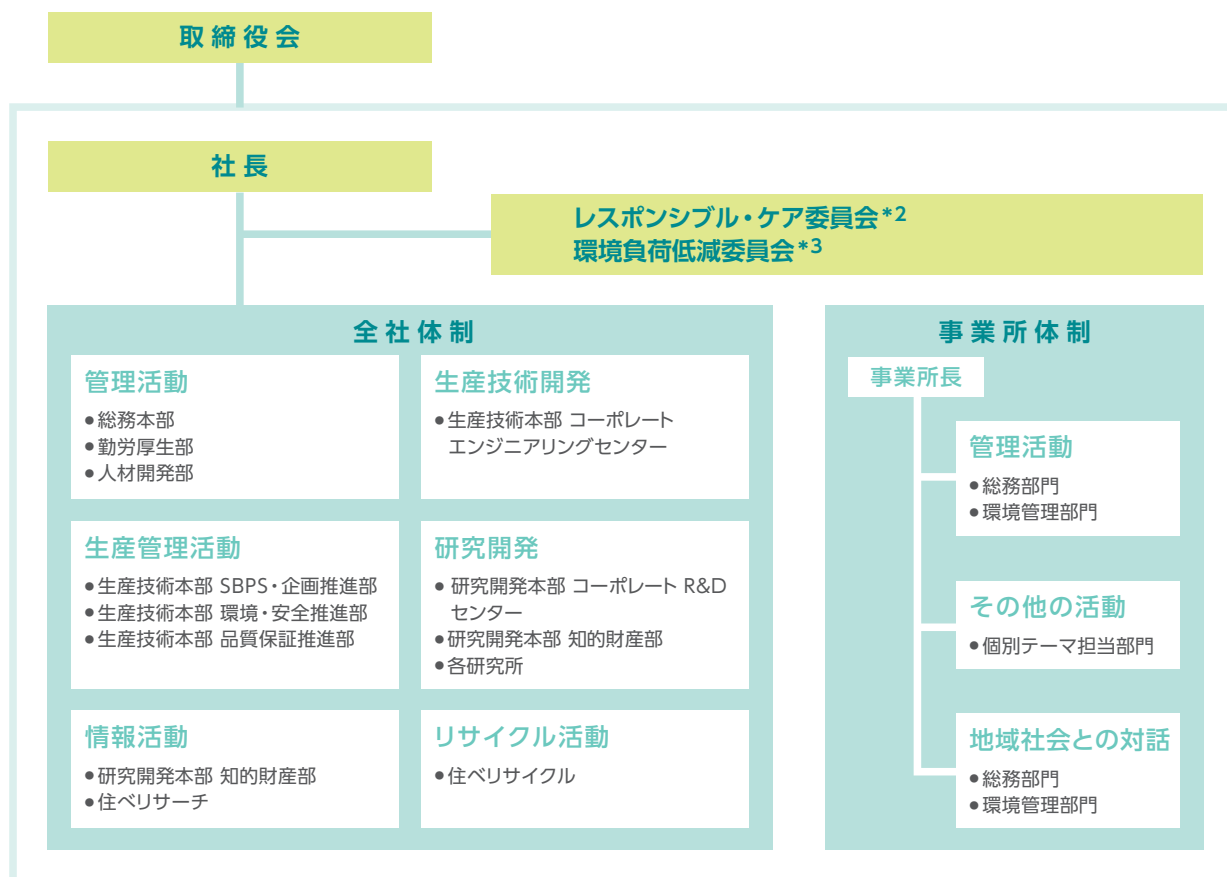
全従業員に配布している冊子では、下記項目ごとに、私たちが心がけるべきこと、取るべき具体的な行動について説明を加えています。

私たちの行動指針

- ❶ 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。
- ❷ 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。
- ❸ 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。
- ❹ 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。
- ❺ 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 生産技術本部統轄役員が委員長を務め、年間2回開催しています。当社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 生産技術本部統轄役員が委員長を務め、ライフサイクル部会と省エネルギー部会を下部組織として設置しています。年間1～2回開催しています。それぞれの部会は年間2回開催しています。当社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

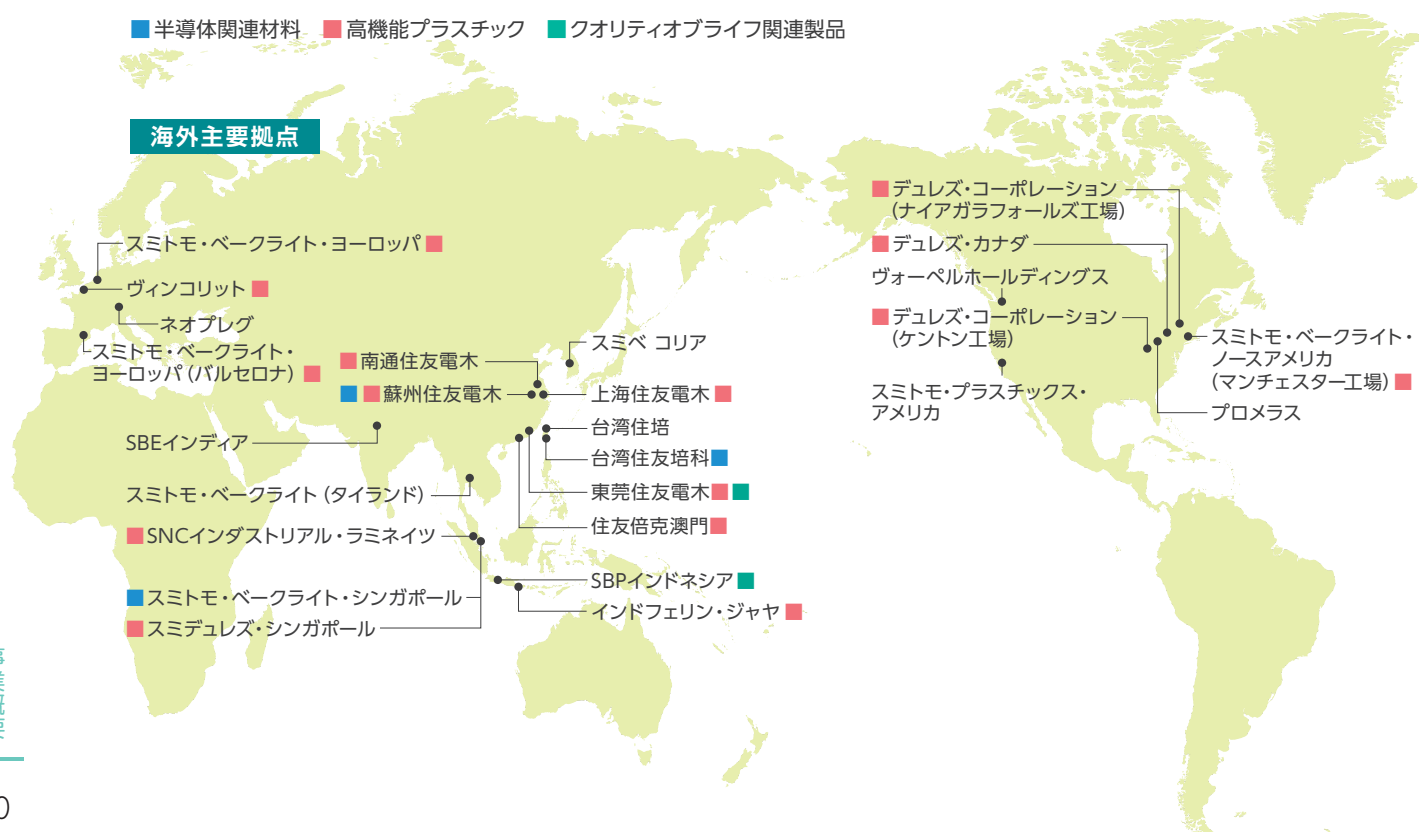
社 名	住友ベークライト株式会社
本社所在地	東京都品川区東品川二丁目5番8号
代表取締役社長	林 茂
設 立	1932年(昭和7年)1月25日
資本金	371 億円(2014年3月31日現在)
株主数	19,271 名(2014年3月31日現在)
上場取引所	(2014年3月31日現在) 東京証券取引所市場第一部
従業員数	(2014年3月31日現在) 2,148 名(単体) 5,262 名(連結)
売上高	(2014年3月31日現在) 912 億円(単体) 2,060 億円(連結)

事業拠点

住友ベークライトグループは、日本を含め16の国・地域で事業展開しています。
各製造拠点については、下記の表示をしています。

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

海外主要拠点



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
- 感光性ウェ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

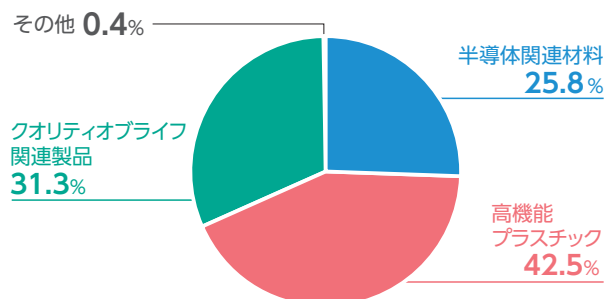
高機能プラスチック

- フェノール樹脂成形材料
- フェノール樹脂
- 精密成形品
- 合成樹脂接着剤
- フェノール樹脂銅張積層板
- エポキシ樹脂銅張積層板

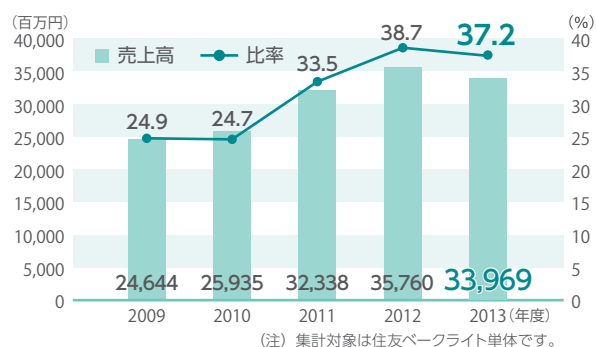
クオリティオブライフ関連製品

- 医療機器製品
- ビニル樹脂シートおよび複合シート
- 鮮度保持フィルム
- 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
- バイオ製品

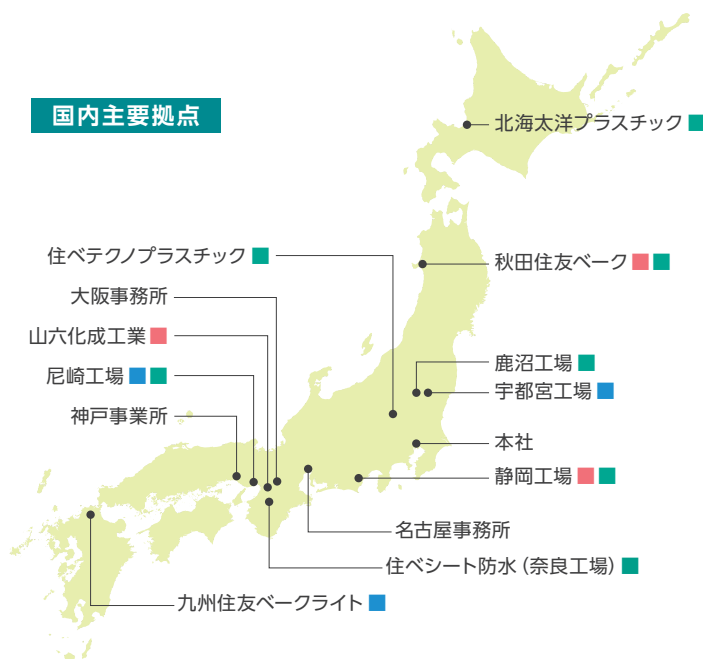
2013年度部門別売上高構成(連結)



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推進委員会を設置し、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

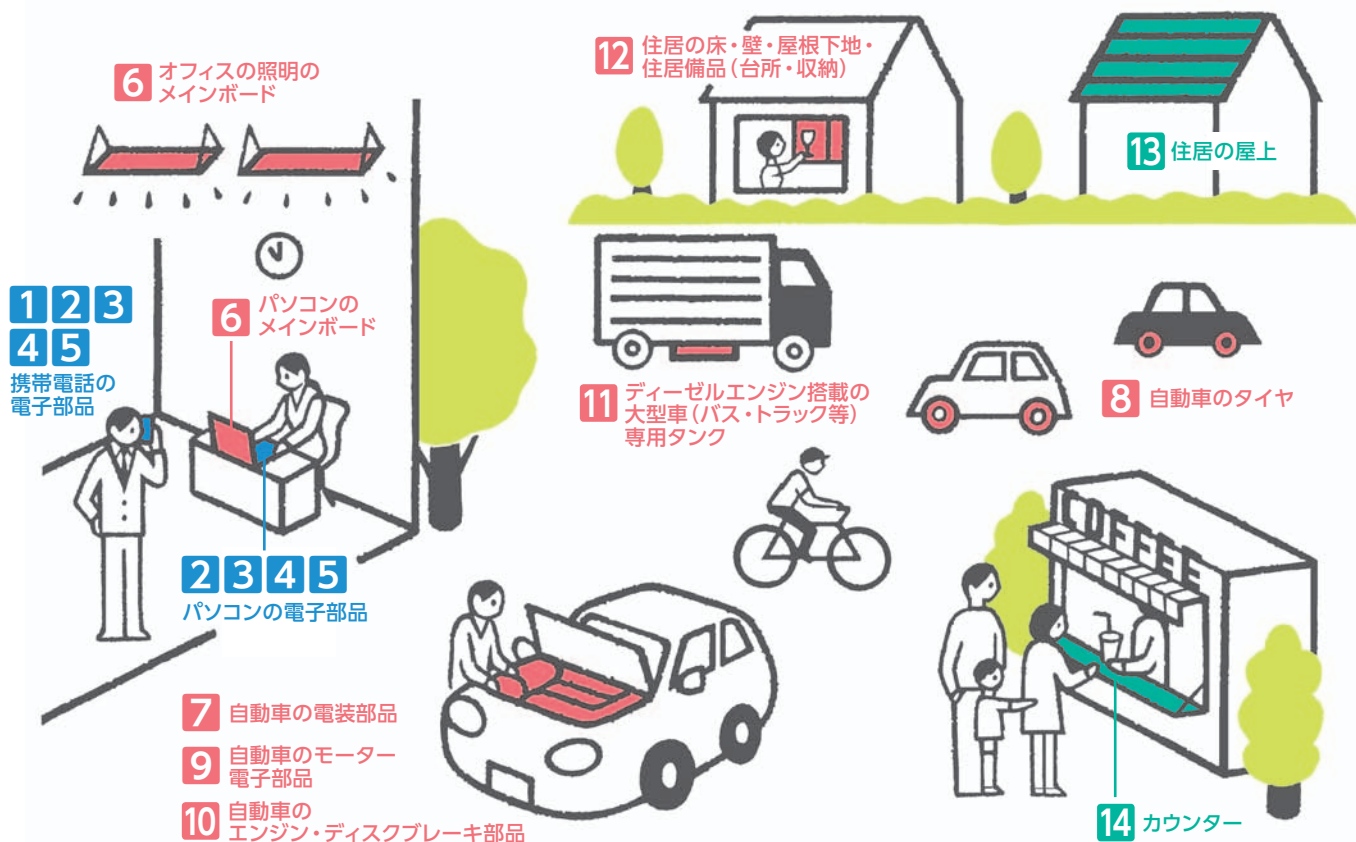
公平で公正な取引を行います。CSR調達を実現するため協働します。そのため、日常の対話による確認や、基本契約の条文中に明記しています。

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モノに私たちの製品は使われています。



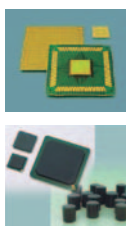
情報通信部材 (半導体関連材料)

1 半導体パッケージ用基板材料(LαZ®)

低熱膨張・寸法安定性に優れた特性を有する、半導体パッケージ用基板材料“LαZ”で、お客様に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)

デリケートな半導体を、湿気や衝撃などの外部環境から保護する半導体パッケージ封止用エポキシ樹脂成形材料です。



3 ウェハコート樹脂(スミレジンエクスセル® CRC)

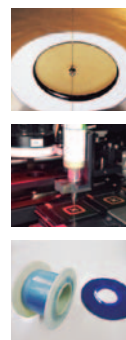
外部からの応力や不純物などから半導体素子を保護し、半導体の信頼性向上に貢献します。

4 半導体用ペースト(スミレジンエクスセル® 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。



高機能プラスチック

6 銅張積層板(スミライト® ELC/ALC)

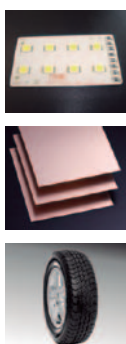
優れた放熱性を有するコンポジット材とアルミ基材は、LED照明用途に使用され省エネに貢献しています。

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、耐熱性に優れる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、コンデンサの電子部品に、環境にやさ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)

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 メラミン樹脂化粧板(デコラ®)

豊富な色柄と耐久性で内装建材や乗り物の内装材として公共施設や商業施設、医療施設、鉄道車両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、ホテル、店舗、病院の壁やエレベーターの内装材として新規、リニューアルに適した厚み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npack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。



→環境にやさしい食品包装「ECOCeeel®」についてはP14～17でご紹介しています。

20 医療品用PTP(プッシュ・スルー・パック)包装材料(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。



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。



特集 ステークホルダーダイアログ

環境にやさしい食品包装で ごみ問題に挑む

人口増加や新興国の急成長に伴い、グローバルな社会課題となっているごみ問題。
住友ベークライトでは、NPO法人「ごみじゃぱん」と連携しながら
食品包装用フィルム・シートの開発・生産・販売を通じて、ごみ問題に挑んでいます。
「ごみじゃぱん」代表理事の石川雅紀教授と住友ベークライトの担当者が集い、
この取り組みについて語り合いました。

NPO法人「ごみじゃぱん」代表理事

神戸大学
大学院経済学研究科

石川 雅紀 教授

PROFILE 1978年東京大学工学部卒業、
東京水産大学食品工学科助教授を経て、
2003年から現職。2006年に廃棄物の発
生抑制を目指すNPO法人「ごみじゃぱん」
を設立。2012年度の「リデュース・リユ
ース・リサイクル推進功労者等表彰」（内閣総
理大臣賞）に選ばれる。専門は環境経済学、
環境システム分析。

住友ベークライト

フィルム・シート営業本部
食品包装営業部 部長

田中 厚

フィルム・シート営業本部
食品包装営業部

堀越 章宏





NPO法人ごみじゃぱん 神戸大学石川ゼミのみなさん

「ごみじゃぱん」の中心となって活動している石川ゼミのみなさん。現在、25名が所属し、「減装ショッピング」をはじめ、協賛企業との意見交換や共同実験などを実施する「減装研究会」他、多彩な取り組みを行っている。



容器包装が少ない商品を店頭で一目で伝えるためのマーク。ごみじゃぱんでは、商品の容器包装重量の分解・計測・データ化を行っている。

— NPO 法人「ごみじゃぱん」は、どのような経緯で設立されたのでしょうか。

石川 10年ほど前、「ごみゼロパートナーシップ会議」という組織から“簡易な容器包装にラベルをすることで、ごみの発生を抑制できないか”という相談を受け、グループインタビューを行いました。そのときに、環境問題にまったく関心がない人でも、簡易容器包装の目印があればその商品を買うということがわかったのです。しかし、多くの企業は“それで売れるはずがない”と思い込んでいる。その思い込みを取り払うために実証実験をやろうと思ったのが「ごみじゃぱん」発足のきっかけです。以来、神戸大学経済学部の石川ゼミ生が中心となって活動を続けています。

堀越 住友ベークライトに入社して2年目ですが、実は神戸大学の出身で、学生時代は石川ゼミに所属し、「ごみじゃぱん」で活動していました。石川ゼミを選んだのは、中高の授業で学んだ環境問題に関心があり、「ごみじゃぱん」が取り組む「減装（へらそう）ショッピング」に興味を持ったためです。この活動は、容器包装の重量が小さいものを「減装商品」として推奨し、スーパーなどの商品棚にマークを付けて、容器ごみの少ない商品を明示するというものです。普段の買い物で、ごみのことを意識して商品を選択してもらうことがねらいで、それがごみ削減に直結することから、とても意義のある活動だと思いましたし、企業や行政などの方々に接することができるのも魅力でした。

環境への思いが引き寄せた 「ごみじゃぱん」との出会い

— 「ごみじゃぱん」の活動は企業との連携も欠かせないようですが、住友ベークライトとはどのように出会ったのですか。

田中 きっかけは、当社が開発した非常に薄くて強靱なフィルム『ECOceeL[®]（エコシール）』です。この拡販にあたり、環境という視点での営業方法を模索していたときに、当社のお客様である大手企業の展示会に足を運びました。その環境ブースに「ごみじゃぱん」が認定した減装商品が並んでいて、その中にたまたま当社のフィルムを採用した商品があったのです。さらに驚くことに、そのお客様から「ごみじゃぱん」の学生が当社に入社予定だと聞きました。人事に確認し、すぐにその学生に連絡して「石川先生に尼崎工場を見ていただきたい」旨を伝え、約束を取り付けてもらいました。その学生が堀越君で、入社後も「ごみじゃぱん」との架け橋となっています。

石川 堀越君経由で、住友ベークライトの依頼を聞いたときは、びっくりしましたね。容器包装削減にふみ出す企業が少ない中、歴史ある企業の問い合わせを受けたのはうれしい驚きでした。

田中 実際、「ごみじゃぱん」の学生から「自分たちの活動は住友ベークライトの包装フィルムの生産を制限することになるのでは？」と聞かれました。それはまったく心配のいらないことで「私たちは新しい技術によって包装ごみを減らし、社会貢献したいと考えているので大丈

夫」と答えました。その新技術による『ECOCeeel[®]』や、精肉などをトレーなしでハムのようにフィルム包装する形状提案の活動が、「減装商品」に合致するかどうか。それを確認してもらうために、石川先生に尼崎工場の見学をお願いしたのです。

石川 合致していましたね。過剰包装を減らすという意味では、フィルムはとても合理的だと思います。すごいなと思ったのは工場には試作ラインがあり、パッケージの試作品をつくってもらえるという点です。いろいろな形状のものをしてくれるのが面白いと思いました。

田中 熱で成形するので、どんな形にも対応できます。代表的なハムやソーセージの他、最近は卵焼きやサバの煮付けなど活用の幅を広げています。

薄くて強い『ECOCeeel[®]』が 新たな食品包装のモデルに

——住友ベークライトの包装用フィルムは、どのように進化してきたのでしょうか。

田中 当社では世界に先駆けて、1976年に高機能の多層複合フィルム・シートを開発しました。昔は、ハムといえば保存食でしたので竹皮に包んで売っていましたが、このフィルムを用いることで酸化を防ぎ、賞味期限をさらに延ばすことができます。その後、日本初のイージーオープンを開発し、包装用フィルムの厚みも薄くしてきました。25年以上のロングセラーとなっている某社のハムに提供している包装用フィルムは、発売

■ 灘中学校での「減装学校」



2013年10月、灘中学校にて住友ベークライトと「ごみじゃぱん」による「減装学校」のコラボ授業が行われた。生徒が自分たちでエコ包装のアイデアを考え、次々に発表した。

当初の120ミクロンから今は70ミクロンまで薄くなっています。そして、最近新たな生産技術で開発した『ECOCeeel[®]』は、過去にないレベルの薄さと強度を実現し、当社の従来の製品と比べて包装廃棄物を20パーセントも軽量化できるようになりました。食品メーカーにとってもコストダウンになり、2012年よりブロックハムや焼豚などに採用されています。

石川 それは、すごいですね。技術革新によってフィルムが薄くなることで、CO₂の排出量も削減できます。住友ベークライトのような技術力を持ったリーディングカンパニーと協調して活動できることは、「ごみじゃぱん」の大きな力になります。

田中 私どもも「ごみじゃぱん」との取り組みによって新しいチャレンジができるようになりました。特に、印象的だったのは、灘中学校で行ったコラボ授業です。生徒が考案した減装パッケージを住友ベークライトが実際に形にするというプログラムだったのですが、中学生が考えたとは思えない具体的なアイデアが集まり、貴重な体験となりました。

石川 容器包装ごみの削減を普及するには、子どもたちへの啓発も重要なですね。「ごみじゃぱん」では、学生たちが児童館や小学校、中学校に出向き「減装学校」という出前授業も行っています。

堀越 私も学生のときに小学校などで授業を行いました。容器包装の実測クイズや買い物ゲームなどを通じて、容器包装ごみを削減する必要性などを伝えるのですが、授業の内容を自分たちで考えるので、とてもいい経験になりました。



■ 住友ベークライトの包装用フィルムを使った商品



フィルム・シートの技術開発において最先端を歩む住友ベークライト。1976年に世界に先駆けて共押出法による多層複合フィルム・シートを開発。いろいろな包装に対応可能な多機能フィルム・シートは、食品ではハムをはじめ幅広く用いられている。

2014年の実施を目指す 市場実験プロジェクト

— 今後の取り組みについてお聞かせください。

田中 「ごみじゃぱん」に協賛している食品メーカーやスーパーなどの流通企業にご協力をいただき、実証実験を行う予定です。これは、食品メーカーの製品を『ECOCeeel[®]』で包装して販売し、「ごみ抑制」の提案をして「ごみじゃぱん」にアンケート調査をお願いするというプロジェクトで、2014年の実施を目標に準備を進めています。

石川 それは、「ごみじゃぱん」の2014年のメイン事業でもあり、私も期待しているところです。また、2014年は「国連ESD(持続可能な開発のための教育)」の最終年にあたり、その総括として「ユネスコ世界会議」が11月に名古屋市で開催されます。そこで、「ごみじゃぱん」の「減装ショッピング」を消費者教育として展開し、世界に発信していきます。

田中 住友ベークライトとしても「ごみじゃぱん」と協賛

■ ごみの削減に貢献する 薄くて強い包装用フィルムを開発



新開発の深絞り包装用フィルム『ECOCeeel[®]』は、さらなる薄さと強さを実現。廃棄物を軽量化し、CO₂も削減。2012年から1年間の販売で2.7トンのプラスチックを削減した。

企業とのコラボで、ユネスコ世界大会に合わせたイベントに『ECOCeeel[®]』で参画したいと企画を練っているところです。また、2014年9月からは、最先端の設備を備えた新設の中国工場が稼働する予定です。

石川 中国といえば新興国の中でも特に、ごみ問題が大きな課題となっています。新興国でも『ECOCeeel[®]』は廃棄物削減に役立つはずです。

堀越 私は学生の頃、社会に出たら売る側になって包装の少ない商品を提供したいと考えていました。実際に、住友ベークライトで働き始めてから、本業を通じてごみを削減し、社会課題を解決できることにやりがいを感じています。これからも、しっかりとこの仕事に取り組んでいきたいと思います。

田中 より薄く、より強度のある包装用フィルムの開発・普及を通じて、都市化が進む世界で深刻化するごみ問題の解決に、少しでも貢献したいと考えています。グローバルに事業を展開するプラスチックの総合メーカーとして、今後も社会の課題に向き合っていきます。

■ 店頭での普及活動



小売店で『減装ショッピング』の認知度向上イベントを行っている様子。「ごみじゃぱん」では、消費者と直接交流することを重視している。



特集 次世代教育支援

未来を支える 子どもたちのために 理科教育の 支援活動を行っています。

藤枝市理科教育支援プロジェクトの活動

近年、理系教科における学力や意識に関する国際比較において、先進国での「理科離れ」が指摘されており、日本も例外ではありません。それは日本の強みである「モノづくり」や「イノベーション」の基盤を危うくする懸念をはらんでいます。

このような状況をふまえ、我々は、教育のプロである「理科の先生」に対する支援活動として、実社会において理科が果たしている意義や役割等を、直接先生方に知っていただき、未来の日本を担う子どもたちに伝えていただきたいという思いから、『藤枝市理科教育支援プロジェクト』活動を、静岡工場がある藤枝市をモデル地区として、2009年から実施しています。2013年度に実施した主な活動をご紹介します。

常務執行役員
研究開発本部長
朝隈 純俊



理科の授業研究会 — 2013年6月

藤枝市立葉梨中学校において理科の授業研究会が開催され、一般社団法人プラスチック循環利用協会の神谷先生の協力のもと「プラスチックのリサイクル」についての実験方法の講話と実験を行っていただきました。また、葉梨中学校の先生による「光の屈折」に関する模擬授業では、住友ベークライトは大きなレンズを提供することで、大変喜んでいただきました。



「プラスチックのリサイクル」講演



授業に役立ったレンズ
(大: 当社提供のレンズ、小: 参考に使った一般の虫めがね)

理科教育交流会

— 2014年1月

第1回目は住友ベークライトで2009年に開催しました。当時は藤枝市の理科部主任の会の先生方、約10名を対象に始めました。2年目より理科部の担当校長先生のご尽力により参加教諭を主任の先生以外にも広げていただき、4年を経た現在は藤枝市内10校の中学校理科担当の先生、ほぼ全員（約30名）に参加いただけるまでの規模となりました。節目である5回目はふたたび住友ベークライトで開催しました。

●先端技術の紹介

遺伝子についての講話やDNAチップを用いた簡易実験「遺伝子を調べればその人のことがわかる!？」を行いました。

講演内容

- ・遺伝子の基礎知識（iPS細胞等のトピックを含む）
- ・遺伝子検査の現状と、今後の期待
- ・検査法としてのDNAチップ紹介

実験内容

- ・遺伝子の簡易測定キット「ハイブリ先生」を用いた、お酒に対する強さのDNA鑑定例の実演
- ・サンプル採取、DNAチップ作製の実演

●工場見学



上：フェノール樹脂成形材料製造工場
中：フェノール樹脂成形品製造工場
下：オートモーティブソリューションギャラリー



こどもみらいプロジェクト in 藤枝

静岡工場は初等・中等教育への支援、藤枝市の子どもたちにも直接支援する本イベントに出席しました。

当社製品である液状エポキシ樹脂にビーズ等の飾りを散りばめて、熱で固まる様子を観察してもらい、ストラップにして渡す化学実験教室を開きました。また、樹脂の硬化を待つ間に、クイズや展示でプラスチックのことを考える機会も設けました。

『楽しみながらプラスチックを学ぼう』出展コンセプト

- ① 参加した子どもたちに楽しんで帰ってもらう
- ② プラスチックのことを参加する前よりひとつでも多く知ってもらう
- ③ 住友ベークライトのファンになってもらう



執行役員
静岡工場長
桑木 剛一郎

今後に向けて

この活動がスタートして、5年になろうとしています。これまで参画している藤枝市の企業のみなさんと協力し、新たな企画が次々と生まれ、理科の本当の面白さを先生方と協業で子どもたちに伝えることができていることに喜びを感じます。最近では、5月に『こどもみらいプロジェクト in 藤枝』を行ったのですが、樹脂の熱による変化を利用したストラップづくりのブースは2日間とも大盛況で予約が満員となり、残念ながら参加できなかった子どもたちもいました。参加した子どもたちは、自分たちで配合した材料が目の前で変化する様子を体験し、モノづくりを楽しんでいました。身近なことから理科を楽しめる環境づくりをこれからも支援していきたいと思っています。

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。

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

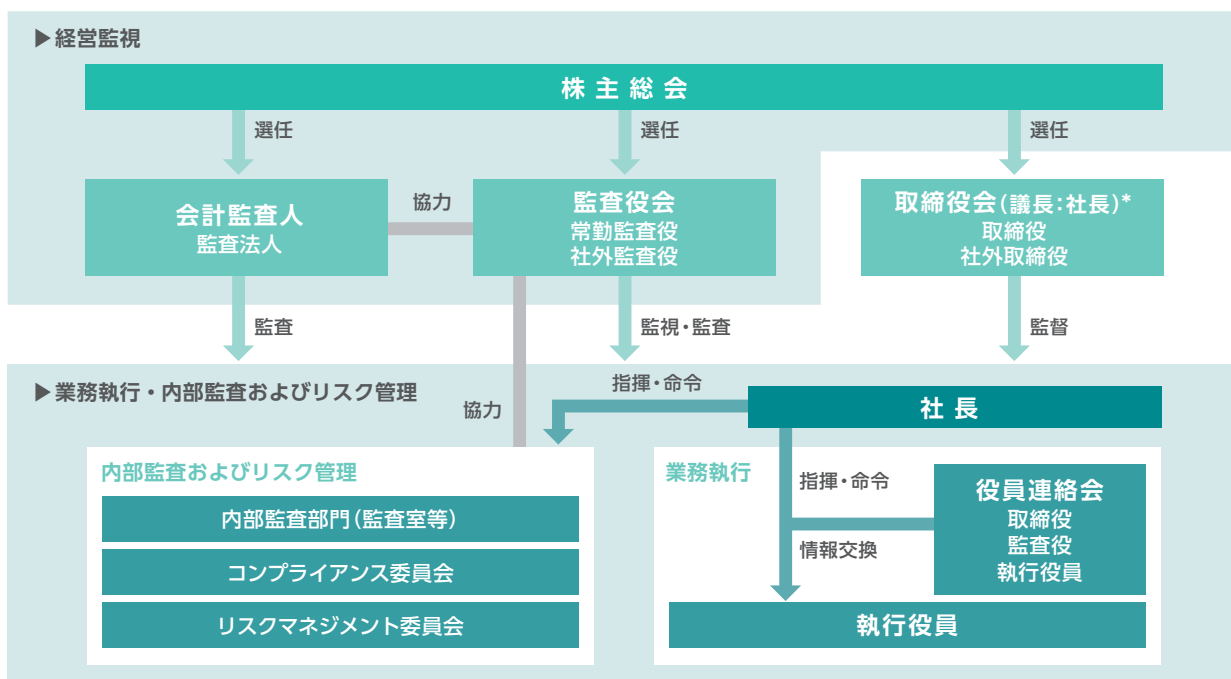
取締役会は、法令および取締役会規則にもとづき、重要な業務執行について決定するとともに、各取締役の職務の執行について重要な事項の報告を受け、業務執行の進捗を監督しています。利益相反取引に該当する場合は取締役会であらかじめ承認するとともに当該取締役は決議に参加しないこととしています。取締役候補者は、

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。2014年6月27日現在の経営体制は、取締役7名と執行役員17名（取締役兼務者6名を含む）です。取締役のうち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。

● コーポレートガバナンス体制（2014年6月27日現在）



* 取締役会の議長は社長が兼務していますが、監督機能は社外取締役の登用などにより担保しています。

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、「財務報告に係る内部統制基本規程」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「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。

2014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。

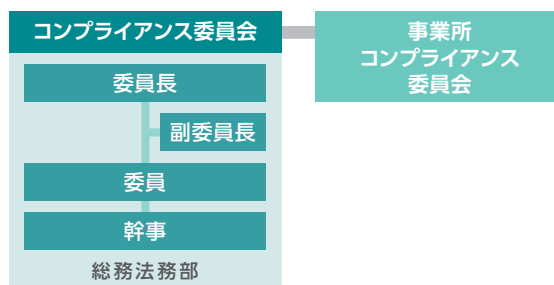
についても日本国外も含めて同様の取り組みを行っております。



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。

● コンプライアンス体制



コンプライアンス重点箇条

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。関係会社についても日本国外も含めて同様に活動しています。

漫画を使ったコンプライアンス教育

当社では、毎月発行される社内報にて「コンプライアンスマスターへの道!」というコンプライアンスについて、4コマ漫画をベースにわかりやすく解説した記事을載せております。これらの連載記事をまとめた冊子を過去2回発行し、当社グループ従業員に配布し、グループ内の啓蒙活動に活用しています。



【まもる君プロフィール】
入社12年目。皆から頼られる中堅社員として大活躍。今までの経験やそこから吸収した知識を活かして、社内の問題に気づき適切なアドバイスができる。もはやコンプライアンス・マスター!?

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、会社を構成する一人ひとりが業務の遂行にあたって準拠すべき行動基準「私たちの行動指針」を制定し、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。関係会社

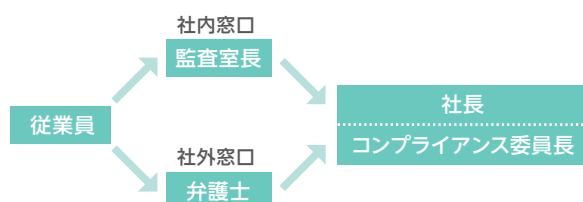
コーポレートガバナンス・コンプライアンス・リスクマネジメント

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で、直属上司への報告が困難な場合を想定し、所定の通報窓口を設け直接通報できるようにしています。社内の通報窓口の他、社外では弁護士を通報窓口とし、通報者が通報先を選択できるようにしています。また、匿名での通報も認められている他、通報により通報者が不利益をこうむることのないよう通報者のプライバシーは厳重に保護されます。

2013年度の通報は1件ありましたが、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。

● 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。また、「リスクマネジメント基本規程」に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。

● リスクマネジメント委員会



モニタリング

当社は「内部統制システム構築の基本方針」「内部監査規程」「財務報告に係る内部統制基本規程」「環境・安全監査規程」「安全保障輸出管理規程」等にもとづき、監査室、J-SOX推進室、環境・安全推進部、総務法務部等の内部監査を担当する部署が、当社および海外を含む関係会社の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、実地監査を主とした監査・評価を行っています。これらの監査・評価で発見され指摘事項として挙げられた不備については当該部門から書面による是正報告がされます。2013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、独占禁止法違反なども含めて、法令や規則に対する重大な違反はありませんでした。

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。

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。

2013年度目標、実績および2014年度計画

当社グループは環境面、社会面の活動に対し目標を定め着実に進めています。

分野	主要項目	2013年度 目標	2013年度 実績	2014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26%削減	国内24%削減	国内18%削減	▲
		海外11%削減	海外11%削減	海外14%削減	○
	マテリアルロス発生量の 削減(2005年度比)	国内31%削減	国内23%削減	国内27%削減	▲
		海外45%削減	海外45%削減	海外44%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68%削減	国内41%削減	国内55%削減	▲
		海外29%削減	海外27%削減	海外31%削減	△
社会との 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:東南アジア地区5社、 北米地区5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	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	○
	労働災害の発生防止	休業災害発生件数 国内:0件	国内:5件	国内:0件	▲
		休業災害発生件数 海外:12件	海外:27件	海外:12件	△
	品質監査	国内13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11拠点、海外11拠点で実施	○
	顧客満足向上	・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 ・事業拠点の組織的なCS推進 活動を推進	・事業説明会や全社横断型展示 会への出展、顧客との関係深耕 PJ活動 ・事業拠点にて製品展示の刷新 や工場視察における満足度向 上対策を実施	・全社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 ・事業拠点においてお客様対応 レベル向上活動を推進	○
	CSR調達	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	2013年10月1日付でグリーン 調達ガイドラインを制定し、 ホームページ(英語版)にも掲 載した	・グリーン調達ガイドラインの 運用フォロー ・メーカー選定時チェックリス トの確実な運用 ・環境管理システムの有無を 確認 ・海外関係会社への展開 ・所在国、地域で規制されてい る物質の管理	○
	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、 約7000kg(前年比5%減少)で、 0.41haの間伐促進に貢献	「森の町内会」支援を継続	○
	次世代教育支援	理科担当教師へ学校主催研究 会を通して模擬実験の紹介お よび交流会(支援活動)を通して 理科にかかわる企業の先端情 報の提供を継続	研究会においては、プラスチック 循環利用協会の先生方にプ ラスチックのリサイクルの講演、 理科実験を開催した。また、当 社において、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	理科担当教師へ学校主催の研 究会を通して模擬実験の紹介 および交流会(支援活動)を通 して理科にかかわる企業の先 端技術情報の提供を実施する	○
	社内人材育成	SBスクールによる社員教育の 継続	延べ24,087名の従業員が受 講、延べ約34,000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

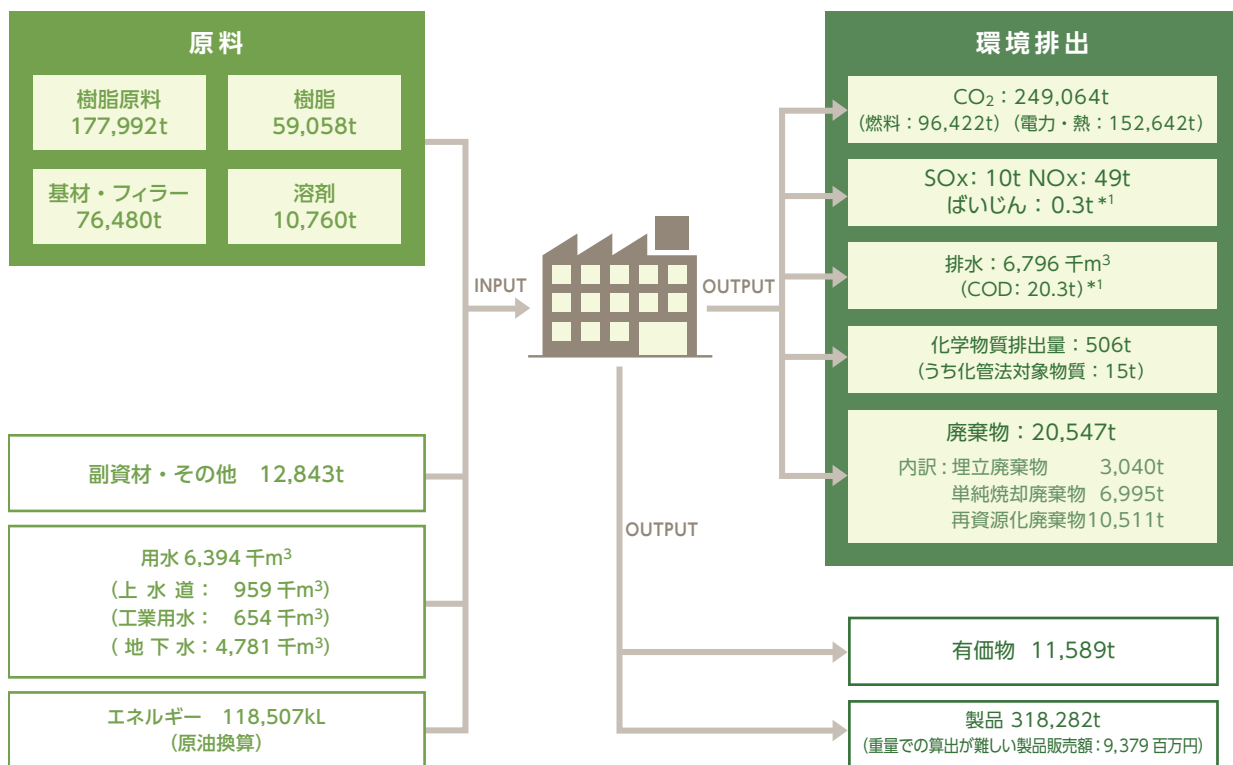
事業活動全体の環境負荷と環境保全への投資額を把握します。

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。

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、現在のところ国内データのための集計です。
また、2013年度より、化学物質排出量の集計基準を国内・海外で統一しました。
(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

当社グループでは、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。

● 2013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	80
省エネルギー	157
廃棄物処理、削減・リサイクル 他	59
合計	296

(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。

環境負荷低減の取り組みを強化・継続するため、2005年度を基準年とし、2020年度を最終年とする中長期計画を策定し推進しています。

2013年度の実績と2014年度の計画は右のとおりです。

国内事業所は省エネ活動などによりエネルギー使用量は削減されていますが、電力のCO₂排出係数上昇の影響により、2012年度に引き続きCO₂排出量が増加しました。

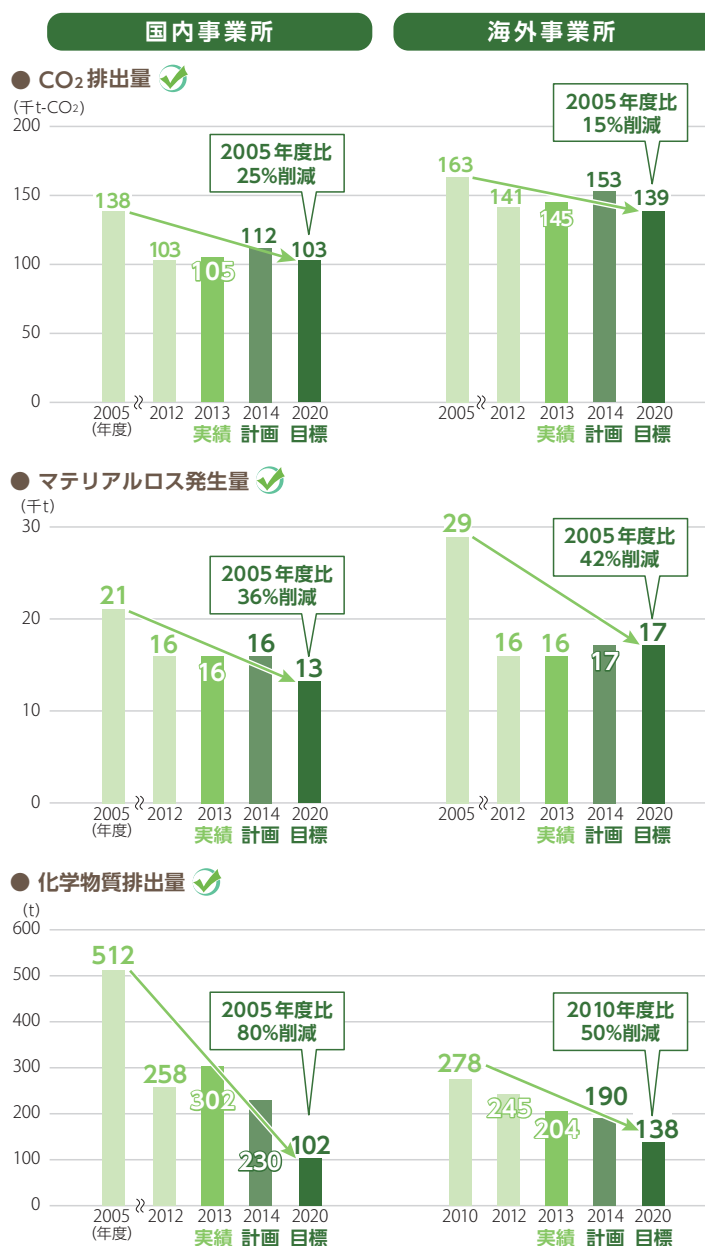
マテリアルロス発生量はわずかに増加しましたが、MFCA*による無駄の削減をより推進することにより、削減を進めます。

化学物質排出量は、増加しましたが、大気排出削減設備導入が進んでおり、削減の見込みです。

海外事業所は生産の回復によりCO₂排出量、マテリアルロスが一旦増加の見込みです。しかし、2014年度以降省エネ活動、MFCAの積極的展開により削減を推進していきます。

化学物質排出量は化学物質使用量削減により、大きく削減されました。引き続き抑制対策を実施していきます。

また、今回よりすべての海外事業所で化学物質排出量の集計対象物質を国内と同じ基準に統一しました。このため、2010年度に遡って排出量を修正し、それに伴い、目標削減率も見直しています。



(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50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。当社グループでは分析手法として活用しています。

環境パフォーマンス

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継続してきました。2014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り、2013年度は新たに宇都宮工場で展開しました。2014年度の省エネ活動は、国内事業所で省エネアイデアを継続的に抽出できる仕組みを各事業所に根付かせる活動を継続し、海外事業所では、2013年度の中国関係会社で培った活動成果を同国内で横展開する計画に取り組んでいます。



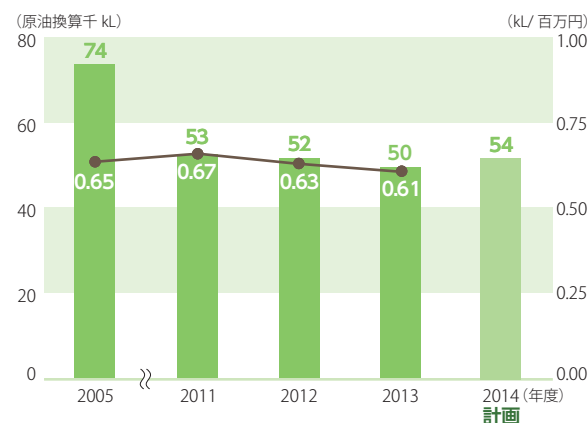
LCA教育風景

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。

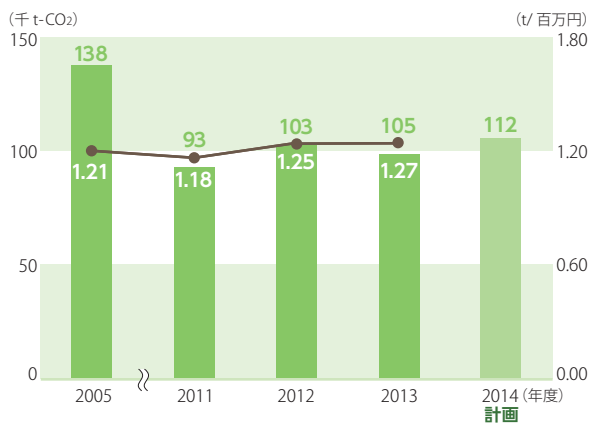
国内事業所では2011年度より、海外事業所では2012年度より導入を開始し、工程で発生する損失コストの「見える化」に取り組んでいます。

● 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。

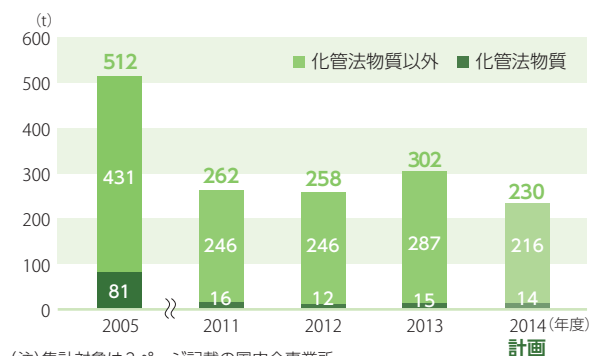
化学物質排出量の削減

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。2013年度は、新規事業による溶剤使用量の増加等の影響で一時的に増加しましたが、対策設備の導入により2014年度以降削減の見込みです。

また、化管法*2対象物質の排出量は15トンと2012年度よりやや増加しました。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グループの届出対象36物質の排出・移動量の詳細は、Web版データ集60ページに掲載しています。該当物質の排出量合計は15t、移動量合計は107tです。

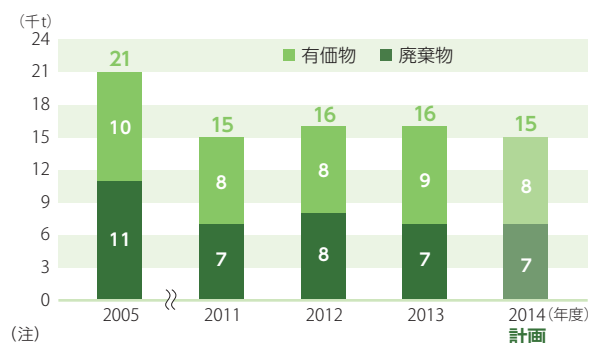
マテリアルロス低減の推進

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て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。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年度に国内すべての事業所でゼロエミッション化を達成(社内認定)し、この状態を維持しています。

「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。2013年度は2012年度とほぼ同水準で推移しましたが、わずかに増加傾向になりました。引き続きMFCAによる工程におけるロスの解析をもとに、より一層の削減を推進していきます。

● マテリアルロス発生量

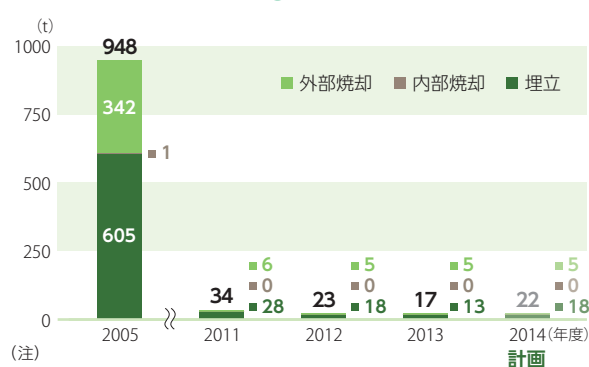


(注)

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。2013年度は、国内事業所では内部焼却を実施していません。

環境負荷物質の削減／土壌・地下水汚染対策状況

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。2013年度は燃料転換が一層進み、SOxやばいじんの排出量が大きく

削減されました。NOxについては、都市ガス等の燃焼状態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。2013年度は、重大な漏洩事故はありませんでした。

● 土壌、地下水調査結果と処置およびモニタリングの状況

サイト	調査結果	処置、モニタリング状況
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。	土壌汚染対策法の基準値を超えて重金属等が検出された左記事業所で地下水のモニタリングを毎年継続実施しており、いずれも基準値以内であることを確認している。
秋田住友ベーク	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。	

戸塚事業所(横浜市)の土壌汚染浄化工事

2012年6月に同事業所を閉鎖し、敷地の土壌調査および地下水調査を実施した結果、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ました。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実施し、重金属類については掘削除去による浄化工事を2013年6月に、トリクロロエチレンについては浄化工事を2013年12月に完了しました。基準値以下を確認して横浜市に報告し、2年間の地下水モニタリングを実施しています。



ボーリングの状況

環境への取り組み

地域社会の生物多様性保全に貢献するために、 ビオトープの形成を進めます。

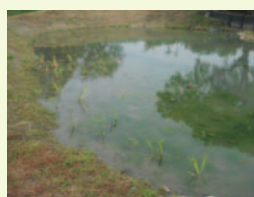
生物多様性に対する考え方

当社グループ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グループで可能な取り組みを行っています。

Topics 静岡工場 2013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、2012年度からビオトープの造成を進めています。2013年度は彩の丘への地元植物の植栽やカワセミの営巣地の造成、湿地への浅場・深場の設置などを行いました。湿地には造成後1年程度で様々な生物が住みついていました。今後は楽しみです。

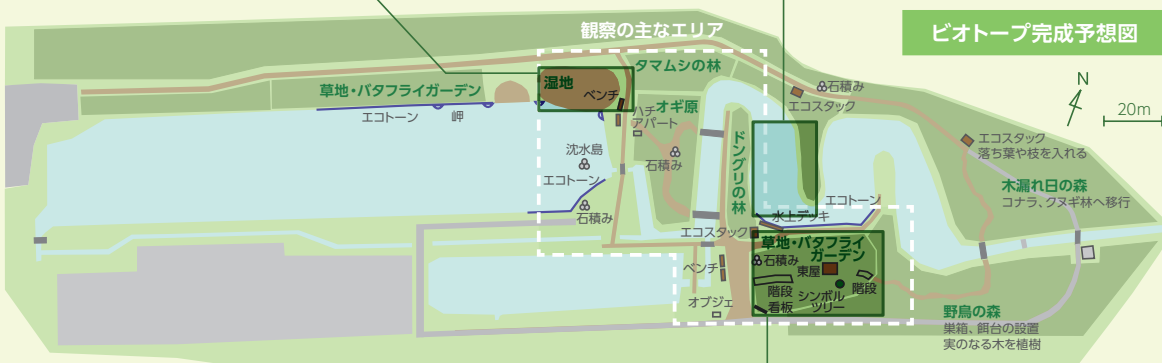


湿地造成(Ⅱ期)

2012年度の造成段階では深さが単調であったため、湿地内に浅場と深場を造成しました。また、造成後1年でメダカやモツゴなどを見ることができました。

ホテイアオイ除去(Ⅱ期)

水面に繁茂していた外来種のホテイアオイの除去を行いました。



彩の丘整備(Ⅱ期)

2012年度の工事で盛り土により高台を設けました。2013年度はカワセミの営巣地、園路などを造成しました。また、7つのエリアに分け高木、低木、草木などを植栽しました。



ヤマボウシ、ハナモモ、リョウブを植栽



石組のカワセミ営巣地



野紺菊、オミナエシを植栽



グミ、ヒメウツギ、ムラサキシキブを植栽

製品責任

「お客様から愛され信頼される会社になる」
を合言葉に、お客様のご要求を真摯に
受け止め、顧客満足度の向上を目指します。

当社グループの品質保証体制

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(2014年4月1日現在、計30拠点)しています。

認証規格	事業・製品
ISO 9001	クオリティオブライフ製品(食品・医薬品包装用フィルム、バイオ製品、建材、防水関連製品・防水施工 等)
	高機能プラスチック
	半導体関連材料
ISO/TS 16949	高機能プラスチック
	半導体関連材料
ISO 13485	医療機器

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、お客様に満足し安心していただける製品とサービス

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、以下に示す品質管理方針を定めています。

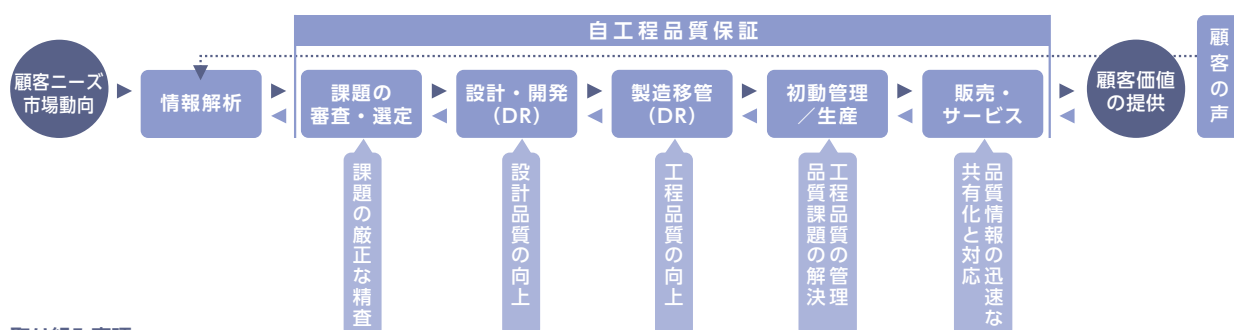
< 基本方針 >

当社グループ全員が、お客様のご要求や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、お客様や社会が安心と嬉しさを感じていただける(Customer Delight)製品・サービス品質を持続的に向上させ、速やかにかつ効率良く計画収益を獲得できるモノづくりを進める。

取り組み事項の具体例

下の図は当社グループ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、取り組み事例の一部を紹介します。

● 当社グループが考える新製品開発・製品化プロセスのあるべき全体像



取り組み事項

- マザー品質保証機能の実現
- プロセスの改善(新製品開発・PJレビュー/設計開発品質指標等)
- 品質工学によるロバスト設計
- 信頼性工学/FMEA/DRBFM/FTAによる品質問題の予防
- 各節目でのGo/Stopの適切な判断
- 設計審査での精査
- 変更管理
- 支援ツールの活用による顧客の声の反映 等

取り組み事項を支える仕組み

- ルールづくり
- 組織づくり
- 人づくり

重大品質問題の未然防止活動の推進

重大クレームの発生防止として軽度なクレームの発生防止活動、顧客満足度向上として苦情の低減活動および、類似事故の再発防止としてクレーム・苦情の現象・原因・対策などを自部門や他部門がいつでも使えるような知識に整理する活動を推進しています。

新製品開発や現状品質システムのレベルアップ

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。また、現状品質システムを改善することも重要です。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 新製品開発の期間短縮と業務品質向上の取り組み

新製品開発段階では、様々な問題によって手戻りが発生して、当初立案した計画が遅れがちになります。したがって、初期段階から全関係部門が協働して問題解決し、手戻りを極力少なくし設計品質の完成度を上げて、開発期間を短縮するという仕組みづくりに取り組んでいます。

また、現在の問題を次の開発業務で再発させないために、以下の取り組みを進めています。

i) 時系列的に開発過程を振り返ってレビューして問題点を抽出する「振り返り分析」

ii) その問題点について、発生と流出に至った技術上・管理上の真の原因および、発生と流出を防止できなかったシステム・仕組み・文化・風土上の真の原因を究明して、再発防止／未然防止対策を導く「なぜなぜ・深掘り分析」

② 各種品質管理技術の全社改善活動への積極活用

これまででは、製品設計や工程設計の段階つまり品質問題が発生する前の段階で、潜在的な故障や不具合を予測して的確に予防するために、「FMEA(Failure Modes and Effects Analysis)」と設計審査等を実施してきました。これに加え、外乱(顧客の使用条件・環境条件のバラツキ)、内乱(使用部材の劣化・摩耗・汚れなど)、製造バラツキ(製造・使用部材のバラツキ)の影響を受けにくい頑強な設計(ロバスト設計)を行うために、「品質工学(タグチメソッド)」を活用しています。

物事を考え行動する人材の育成

品質意識の高揚、品質問題の予防、品質技術の向上を目指し、SBスクールの中で32プログラムを設けて、品質教育を実施しています。品質月間の11月には、毎年全社員を対象にe-ラーニングでの品質教育を行っています。

また、「初めて、変更・変化、久しぶり」の場合に発生しがちな品質問題を予防するために、「FMEA」・「DRBFM(Design Review Based on Failure Modes)」・「品質工学」などの実践教育を継続して実施しています。

さらに、品質問題に限らず日常発生する諸問題に活用できる「なぜなぜ分析」の教育についても継続して実施しており、特に2014年度は、国内外連結子会社の品質監査の際にこの教育も併せて行うことにしています。



海外拠点なぜなぜ分析教育



神戸事業所
品質工学教育

品質監査

品質保証推進部では、国内事業所と国内外関係会社に対して、品質面の現地監査を定期的に行っています。顧客満足度の向上・生産リスクの低減・製造物責任の順守などの状況を確認するとともに全社的啓発活動を行っています。国内外関係会社に対しては、マザー工場と連携して実施しています。

2013年度は、国内13拠点と海外5拠点(合計26事業部門)で実施して問題点を抽出し、協働して是正・改善を進めてきました。

2014年度は、国内11拠点と海外11拠点(合計27事業部門)を計画しています。

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協議して共有し、協働して課題解決を進めています。

化学物質管理

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。

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。

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

*1 SDS (Safety Data Sheet) : 安全データシート、旧MSDS

*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 EC: 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 JIS Z 7253: 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)」

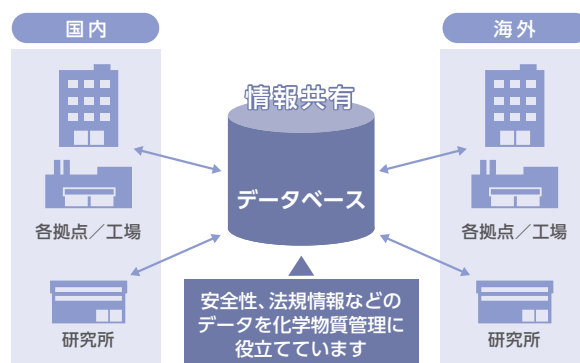
化学物質管理システム

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、2014年は2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。

● 化学物質総合管理システム





モノづくりマネジメント

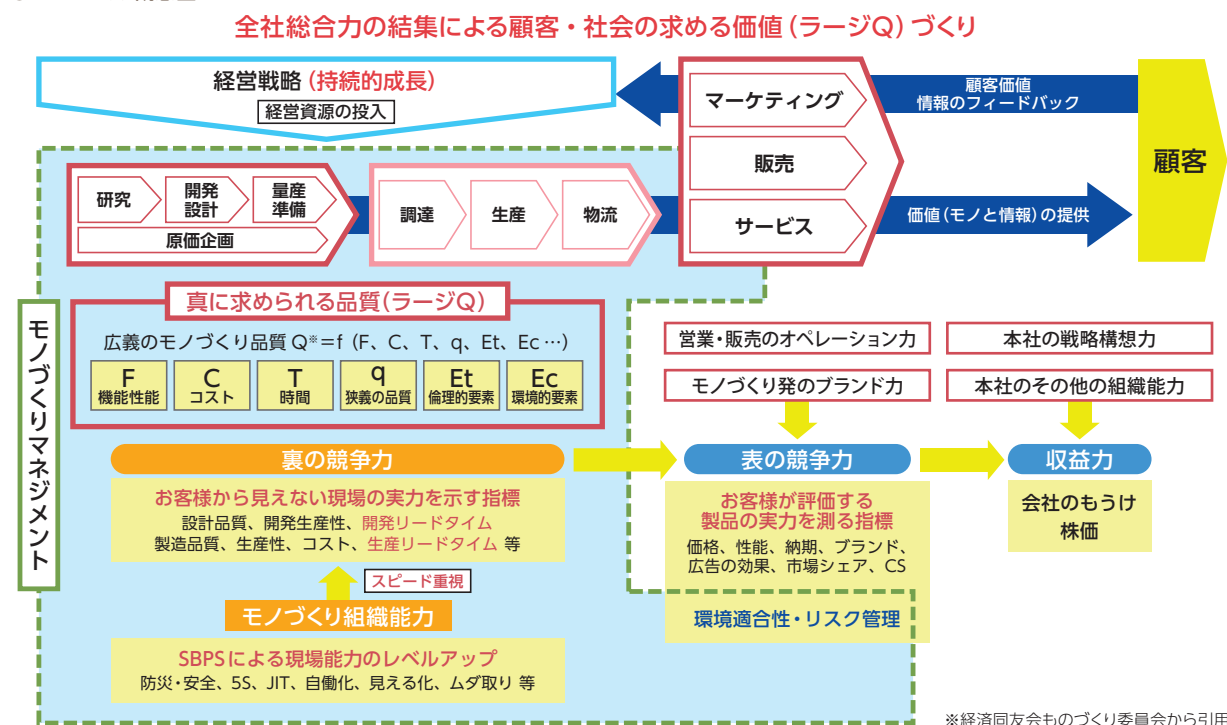
圧倒的競争優位とCSを実現するモノづくり力の向上を事業部門や各関係部門と協働して追求します。

2014年度のモノづくりへの取り組み

マーケティングから開発・生産・販売に至るバリューチェーン全体の改善を継続して推進していきます。特に、改善の原点に返って、「モノづくり現場の基盤=人の意

識・行動」を3現主義（現地・現物・現認（人））にて点検・改善を進めていきます。

●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、異常の見える化・予知化、確かな技術伝承等について、ITを駆使した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・企画推進部は、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。

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、株主向け情報を掲載し、適時適切かつ積極的な情報の開示に努めています。

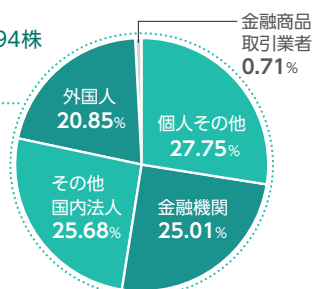


株主総会での議決権行使の促進

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、株主の皆様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（2014年3月31日現在）

発行済株式総数：262,952,394株
株主数：19,271名
株主構成比率



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。当社の調達方針ならびに2013年10月1日付で制定したグリーン調達ガイドラインにつきましては、当社のホームページで公表し、当社グループ各社へ同趣旨の方針、ガイドラインの制定を指導します。また、お客様から問い合わせの多い「事業継続計画」、「児童労働・強制労働の禁止」、「紛争鉱物」に対する当社の取り組みについてもホームページに掲載しています。以下に当社の取り組み内容を紹介いたします。

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。

労働安全衛生、環境・安全監査、環境教育、保安防災

労使一体となり、安全を最優先で事業活動を進めています。

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OHSAS 18001の認証取得を進めており、2014年3月末までに国内4事業所、3関係会社および海外15関係会社の合計22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計画的に実施し、SDSをもとにしたリスク評価の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。

Topics 国内外の事業所の安全衛生活動



蘇州住友電木 救命訓練



台湾住友培科 救命訓練



山六化成工業 救命訓練



倍克精工香港 食中毒者の救護訓練

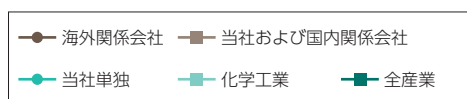


労働安全衛生、環境・安全監査、環境教育、保安防災

労働災害の推移

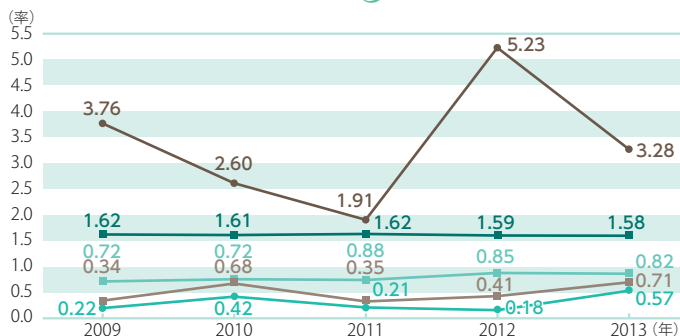
1 当社および国内外関係会社の度数率の推移

国内外の関係会社を含めた度数率を次の表に示します。国内では、2013年は休業災害の増加により度数率が悪化しています。



*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

当社および国内外関係会社の度数率

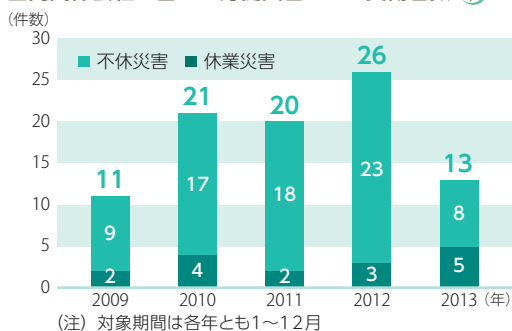


2 当社および国内関係会社の労働災害推移

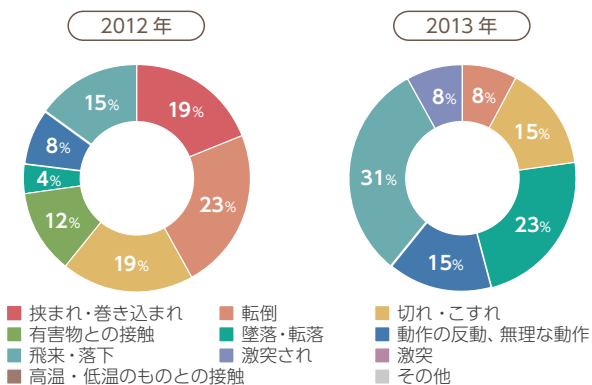
①国内の関係会社を含めた労働災害による負傷者数を次のグラフに示します。2013年の休業災害の負傷者数は、過去5年間で最悪の状況でした。

②事故の型別労働災害発生状況(2012年と2013年の比較)を次のグラフに示します。2013年は、飛来・落下等の人の行動による災害が大半を占めており、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国内関係会社を含めた労働災害による負傷者数



②国内の事故の型別労働災害発生状況(2012年と2013年の比較)

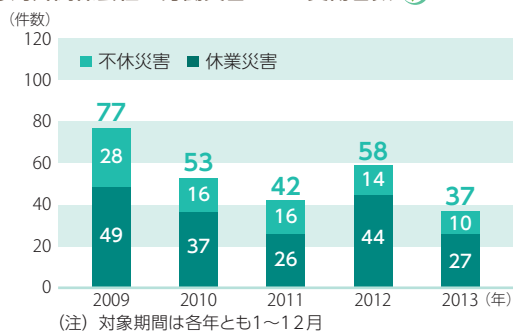


3 海外関係会社の労働災害推移

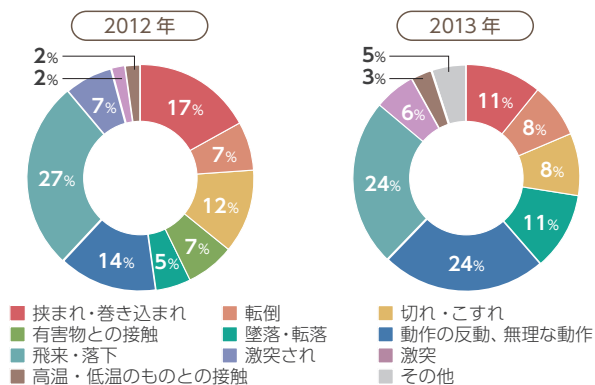
①海外の関係会社の労働災害による負傷者数を次のグラフに示します。2013年は減少しています。しかしながら死亡災害が1件発生しました。

②事故の型別労働災害発生状況(2012年と2013年の比較)を次のグラフに示します。無理な動作、飛来・落下等の人の行動による災害が大半を占めており、死亡災害もこの中に入ります。死亡災害の原因を真摯に受け止め、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海外関係会社の労働災害による負傷者数



②海外の事故の型別労働災害発生状況(2012年と2013年の比較)



環境・安全監査

国内事業所、国内外の関係会社の環境保全のための予防的対応、法令順守、省エネルギーの活動、廃棄物管理、化学物質管理の状況、および安全衛生・保安の対応、法令順守、教育訓練状況を調査確認するため、環境・安全監査を毎年、実施しています。

国内 年1回の実施を原則とし、2013年度は、5月～11月に1事業所、4社内工場、7関係会社、8工場の監査を行いました。



尼崎工場

海外 2年に1回の実施を原則とし、2013年度は、5月および7月に東南アジア地区の5関係会社、10月に北米地区の5関係会社の監査を行いました。



デュレズ・カナダ

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、新入社員をはじめ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、毎年6月を環境強化月間とし、全社員を対象にe-ラーニングによる環境教育も実施しています。



化学物質管理からGHSラベルについての教育



e-ラーニング

保安防災

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。



尼崎工場 尼崎北支部自衛消防操法大会への参加(屋外消火栓)



鹿沼工場 鹿沼消防署で開催された第37回消火競技会への参加



南通住友電木 開発区消防大運動会への参加(人命救助)



静岡工場 危機管理訓練



社会活動

ステークホルダーとのつながりを大切にして 理解と信頼を深めます。

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、グループ会社が一体となり、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います。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、信頼関係を深めています。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います。

2013年度は、「CS最優先」の考えのもと、2012年に設定しましたCS5カ条宣言および挨拶に続き、本社を含め各事業所において展示コーナーをリニューアルするなど、お客様視点での改善活動を積極的に展開しています。

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様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、各種法令や社内規程を順守し、公正かつ適切でわかりやすい表示・表現を使用するよう努めています。

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



CS討論会の様子

展示コーナー
本社展示コーナー
静岡工場

甲子園球場の広告

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。

2013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。

Topics 国内外の事業所の社会活動

工場の開放 各工場では、工場見学会やインターンシップの受け入れを実施しています。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様にご参加いただくなど、地域との交流に力を入れています。



地元小・中学生の工場見学
(上：静岡工場、下：秋田住友ベーク)



地元高校生の工場見学
(中央上：デュレズ・カナダ)
留学中の大学生のインターンシップ受け入れ
(中央下：南通住友電木)



地元住民参加の工場納涼祭
(静岡工場)

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・美化活動に努めています。



市の要請に応じて「打ち水大作戦」を実施(尼崎工場)



場内で植樹活動を実施
(中央上：九州住友ベークライト、
中央下：SBP インドネシア)



地域の清掃活動に参加
(上：神戸事業所、下：インドフェリン・ジャヤ)



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います。



地元の伝統行事「奉納丑相撲」に対し、後援寄付を行い出席
(九州住友ベークライト)



地元支援のための行事(ツーリング)に参加
(中央上：スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ、中央下：ヴィンコリット)



献血活動(上：スミトモ・ベークライト・シンガポール、下：住ベシート防水)

雇用・人権、人材育成

お互いの人格・人権を尊重し、
明るく働きやすい職場づくりに努力します。

「私たちの行動指針」から一部抜粋

当社グループ在籍従業員数

(国内・海外:2014年3月31日現在、東アジア(香港):2013年12月31日現在)

● 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	11	2,148	294	2,463
国内関係会社	26		783	146	955
海外関係会社	29		2,276	968	3,273
合計	65	11	5,207	1,408	6,691

※パート・アルバイト等

● 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
3,418	340	359	1,897	677	6,691

(注)

- 10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出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。

当社採用状況

● 社員採用状況 (新卒・中途合計) (単位:人)

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度(予定)
社員採用数	54	42	40	37	34	35
(うち男性)	45	29	33	34	28	—
(うち女性)	9	13	7	3	6	—

(注) 1. 国内関係会社からの移籍社員は除きます。

2. 性差なく採用しているため、2014年度予定数の性別内数は未定です。



平成26年度入社
新入社員教育

当社定年者の継続雇用

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

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
定年退職者数	61人	64人	51人	59人	37人
再雇用嘱託員数	40人	44人	41人	50人	23人
再雇用率	66%	69%	80%	85%	62%

退職給付債務に関して

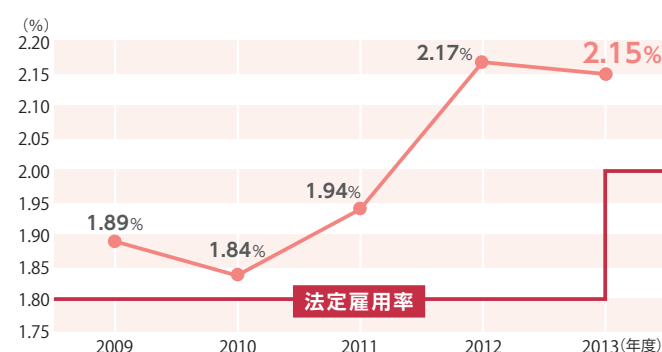
退職給付に関する制度は、日本では確定給付型の制度を、一部の海外連結子会社では確定拠出型と確定給付型の退職年金制度を併用しています。2013年度の連結退職給付債務は286億円で、そのうち年金資産は267億円です。

※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。2013年4月より法定雇用率が2.0%へ引き上げとなりましたが、雇用率の達成は最低限のラインと捉え、継続的な採用に取り組んでいます。

● 最近5年間の障害者雇用率推移(2014年3月31日現在)



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。

2009年度には育児短時間制度の対象を、法定を上回る小学校6年生卒業までとし、2011年度には有効期限の切れた未使用の年次有給休暇の積立日数を30日から40日に拡大しました。2013年度はこの積立年休をより利用しやすくするため、ボランティア参加への使用、半日単位での使用を認めるなど、使用要件を拡大しました。

より一層のワーク・ライフ・バランス推進の一助となることを期待しています。



次世代認定マーク「くるみん」

● 一般社員の平均残業時間と平均年休取得日数

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
平均残業時間(年間)	107.5	158.3	142.7	112.7	139.9
平均年休取得日数	13.0	12.8	13.6	12.8	13.3

(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。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への支援、再発防止に関する取り組みを定めた職場復職支援プログラムを策定し、上司・勤労担当者・産業医等・保健スタッフが一体となって取り組んでいます。



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。年2回、経営陣と住友ベークライト労働組合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、安全で快適な職場づくりのために、毎年1回、全国の住友労組の安全担当者を集め「安全衛生労使懇談会」を開催しています。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。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のため、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、安全衛生関連法規や安全衛生パトロールでの着眼点を伝えるなど、安全衛生教育を実施しています。

顧客満足度（CS）向上についても、より一層の浸透を図るため、2013年より労使一体となって「CSおもてなし活動」を開始しています。訪問されたすべてのお客様から「来て良かった」という実感を持っていただけるよう、全員参加型の活動で質の向上を目指しています。

このような継続的な取り組みによって、長年にわたり培ってきた労使関係をより一層深めています。なお、住友ベークライト労働組合への社員の加入率は、当社単体では100%となっています。



安全衛生労使
懇談会



CSパトロール

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。

● 住友ベークライトの自立的な人材像

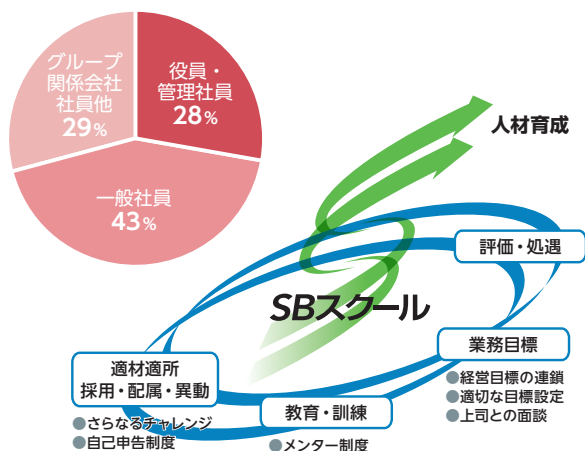
- 1 仕事に必要な新知識・新技能の習得に意欲的な、**成長指向型の人材**
- 2 現状に満足せず、絶えずもっと良い仕事のやり方を考える、**変革指向型人材**
- 3 より高い成果を求め、個人の力と周囲の力のベクトルを合わせる**チーム型の人材**
- 4 知識と技能に優れ、国内外の仕事において通用し成果を生み出す**プロフェッショナル人材**

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。2013年4月から2014年3月の1年間では、延べ約24,000人の従業員が約34,000時間を受講しています。今後もさらに、様々な教育プログラムを企画・実施し、最も貴重な経営資源である従業員一人ひとりの能力開発、人材育成に積極的に取り組んでいきます。



新任管理
社員教育

● SBスクール受講者構成 (2013年4月～2014年3月)



※「グループ関係会社社員他」には、パート・アルバイト等の臨時従業員を含む

人権啓発教育

当社では、グループ関係会社も含め「私たちの行動指針」などにおいて、差別やハラスメントを禁止し、その内容についてはコンプライアンス強調月間などの機会を通じて啓発しています。

さらに日本国内においては、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。2013年度の本教育は延べ988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。

米国デュレス・コーポレーションでは、応急処置訓練、閉鎖空間における救助訓練など幅広い安全教育訓練を実施しています。



ケントン工場における応急処置訓練



ナイアガラフォールズ工場における閉鎖空間進入訓練

国内

神戸事業所



所長
松野 宏

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
ISO14001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

当事業所は、廃棄物の削減・リサイクルや、清掃活動・団地内防災訓練への参加などに積極的に取り組んでいます。身障者も活躍しており、従業員全員の8%近くおります。コーポレートR&Dセンター神戸では、バイオ由来原料による樹脂合成や、数値計算と高度評価による材料設計で、低環境負荷の新製品開発を目指します。

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:823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、エポキシ樹脂粉末塗料、フェノール樹脂、熱硬化性樹脂成形材料、メラミン樹脂化粧板、ホルマリン、成形品・金型、半導体パッケージ基板用材料など

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負の製品損失コスト3カ年削減目標50%を設定し、改善活動を推進中です。省エネプロジェクトはエネルギー削減目標を達成しています。省資源、省エネを達成し、環境にやさ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
ISO14001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

当工場では電力を主なエネルギー源としており電力を中心に、2012年から省エネ活動を強化し4年間で17.7%削減する計画を推進中です。また、2013年度は年末に廃液処理装置を設置して約40%の削減を達成しました。2014年はMFCを3年間で半減する計画を推進しておりマテロス削減に全員参加で取り組んでいます。

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20-7
従業員数:352名 **操業開始年:**1984年 **敷地面積:**99,000m²
ISO14001取得年月:1997年12月
主要製造品目:ダイボンディング用ペースト、半導体用液状封止樹脂、半導体パッケージ基板用材料

当工場は省エネルギー、省資源化および化学物質による環境汚染リスク低減等の環境負荷低減活動を積極的に展開し推進します。また、すべての法令、協定、規則を順守し、誠実に行動し、お客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2-3-47
従業員数:550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

2013年度は“ecoエ〜ネ〜2020”活動も順調に進み2010年度比20%超えの省エネを達成しました。さらには本社の協力を得て押出ラインのミニマムエネルギー化にも取り組み、2014年が検証の1年となります。またMFCA推進による大幅なマテリアルロス削減の目標を掲げ、全従業員一丸となって活動中です。

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: 68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

当工場では、建築用の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。2013年は、設備改良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、緊急時に漏えい事故を発生させないリスクアセスメントを行い、対策として設備の導入後の改良、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
倉知 圭介

所在地: 福岡県直方市大字上境字水町40-1
従業員数: 250名 **操業開始年:** 1972年 **敷地面積:** 50,000m²
ISO14001取得年月: 1998年12月
主要製造品目: 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

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ェハーコート樹脂製品を生産しております。2014年度は、中期MFC半減計画をベースに、WWW各拠点が一体となり、全員で考えて実行し、環境負荷低減目標達成に向けて取り組んでいます。

山六化成工業



代表取締役社長
山田 正栄

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、メラミンフェノール樹脂成形材料

当社では2013年度より本格的に省エネルギーの取り組みをスタートし、一定の成果を上げることができました。また、VOC対策として溶剤排ガス処理装置の設置が完了し、2014年度より本格稼働を始めております。2014年度は省エネルギー活動を一層推進し、さらに環境にやさしいモノづくりを目指します。

住ベテクノプラスチック



代表取締役社長
栗原 俊一

本社工場
所在地: 埼玉県児玉郡神川町元原300-2
従業員数: 31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

喜連川事業所
所在地: 栃木県さくら市早乙女560-1
従業員数: 13名 **操業開始年:** 2002年
敷地面積: 3,638m²
主要製造品目: 保護帽、フロアーマット

当社は、以前からの使用済みまな板回収リサイクルシステム運用に加え、2013年度は、工場内発生屑を再製品化した商品「リポリ」を飛躍的に拡販し、省資源に効果を出しました。また、本庄では児玉工業団地クリーン作戦などへの積極的参加と、喜連川では「子ども110番の家」の継続など地域社会との結びつきを大切にしています。

秋田住友ベーク



代表取締役社長
平野 和久

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: 177名 **操業開始年:** 1970年 **敷地面積:** 255,568m²
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、バイオ製品、負極材

当社は、医療機器、バイオ関連製品、フェノール樹脂、および二次電池用負極材の生産を行っています。2014年度は、計画的に設備投資などを行い、省エネを推進し環境負荷低減に取り組んでいます。また「雄物川一斉清掃」への参加、近隣小学生の工場見学受け入れなどの活動を通じて地域とのつながりを深めていきたいと思っています。

■ 北海道太洋プラスチック



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:ポリエチレンパイプ、ポリエチレンフィルム

当社はポリエチレンパイプとフィルムを生産しています。2013年度は、照明のLED化、暖房灯油の削減によるCO₂削減を実施しました。2014年度も親会社の支援を得て、さらに省エネ活動を推進し、緑豊かな北の大地を次世代に引き継いでいきます。

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:213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

当社は半導体封止材料を生産しており、生産設備、低温度管理によるエネルギー消費が大きく、継続的な省エネルギー活動を推進しています。2014年度も冷凍機の高効率システムの導入、工場内LED化促進を計画しています。また地域の方々との交流、社会活動等に取り組み、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:中国(上海)自由貿易試験区愛都路88号 中華人民共和国
従業員数:230名 **操業開始年:**2000年 **敷地面積:**8,698m²
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おります。歩留向上による廃棄物削減や省エネルギー化によるCO₂削減に継続して取り組む一方、社内教育を通じて従業員の法令順守や安全・環境に対する意識の向上を図っております。

■ 南通住友電木



総経理
小林 孝

所在地:江蘇省南通経済技術開発区港口工業3区通達路81号 中華人民共和国
従業員数:188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

大気汚染が拡大している中国では環境規制が一層強まっており、当社も年間総排出量の低減に努力しております。特に排ガス、排水、廃棄物を低減するために脱臭装置の能力向上、活性汚泥の効率よい運転、廃棄物低減のためのリサイクル・リユース・リワークの最適化を、ナショナルスタッフを巻き込んで推進しております。

■ 東莞住友電木



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:959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、自動車用成形品、医療機器

当社は医療機器、精密成型品および自動車関連成形品の生産を行っています。2013年9月にはOHSASを取得し、2014年は職場環境の安全、環境保全をさらに図ると同時に省エネプロジェクトを進め、エネルギー消費量を20%削減することを目指しています。全従業員に対する安全・環境教育にも注力しています。

住友倍克澳門



執行董事
山口 千世蔵

所在地: 澳門路環島石排湾馬路石排湾填海区工業区A地段 中華人民共和國
従業員数: 151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

当社はマカオに立地、エポキシ樹脂銅張積層板を生産、中国・東南アジアおよび日本に販売しています。最近では省エネタイプエアコン・LED照明器具等の販売が増加、社会の省エネルギー化の一翼を担っていると自負しています。社内では一般照明のLED化を進め、2014年はボイラーの燃料転換を進め、排気ガス中のSOx・NOx削減に取り組む予定です。

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の生産・販売を行っております。今期は以前より実施しているエネルギー消費量低減活動の継続に加え、生産工程で発生する廃棄物半減のための3年計画をスタートし、電子材料事業他工場との協力のもと、さらに環境負荷の低い工場実現に努めます。

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 Industrial Estate, 81700 Pasir Gudang, Johor, MALAYSIA
従業員数: 160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、シンガポールに隣接するマレーシア、ジョホール州に位置しており、主に銅張積層板を生産しております。この製造過程では、多くの化学品やエネルギーを使用しております。このため、水質や大気汚染防止には細心の注意を払い、また生産効率向上による省エネルギーに努め、環境にやさしく、安全・安心な会社を目指します。

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

当社は半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、半導体用ダイアタッチペーストの開発、生産、販売を行っております。環境対応に特化した製品開発から、LEDランプ等、省エネ対応の装置への切り替えにより、省エネルギーに引き続き取り組んでいきます。今後、廃棄物削減が主体であるMFCの削減に力を入れて取り組んでいきます。

スミデュレズ・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: 54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います。廃棄物量削減、大気汚染防止の他、2013年度は省エネ面で、消費電力の高い老朽設備を高効率化タイプへと更新することで消費電力を抑えCO₂排出量削減にも取り組んでまいりました。引き続き同様の方策を継続することで、環境にやさしい生産工場を目指してまいります。

■ インドフェリン・ジャヤ



Vice
President
Director
鈴木 仁

所在地: JL.Brantas No.1, Probolinggo, East Jawa, INDONESIA

従業員数: 104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: フェノール樹脂

CSRプログラムを通じて、当社を取り巻く環境の改善、従業員とその家族および地域社会全体の生活向上を図り、持続可能な経済発展に貢献するという当社の責任を果たします。

■ SBP インドネシア



President
Director
柴木 雄一

所在地: Kawasan Industri MM2100, JL. Irian Blok NN-1-1, Kec, Cikarang Barat, Bekasi, 17520, INDONESIA

従業員数: 156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、ポリカーボネートシートを生産販売しておりますが、屋根材・壁材として生産販売している製品は、工場の明かり取りとして活躍しており節電対策に貢献しています。私たちはISO 14001にもとづき環境にやさ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: 62名 **操業開始年:** 1920年

敷地面積: 14,000m²

主要製造品目: 熱硬化性複合材料

当工場では、様々な混合方式で熱硬化性樹脂、強化基材を用いた特殊な熱硬化性複合材料を生産しています。最近では、OSHA(労働安全衛生法)の対象範囲において労働災害年間ゼロという目標を初めて達成しました。2014年末までに、OHSAS18001とISO 14001の2つの認証を受けられるよう、安全対策に注力していきます。環境対策では、引き続き工程排出物削減に力を入れています。また2014年には、大気汚染物質の排出量削減の道を探っていきます。

■ デュレズ・コーポレーション(ケントン工場)



Plant
Manager
William
Bazell

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

従業員数: 60名 **操業開始年:** 1955年

敷地面積: 263,100m²

主要製造品目: フェノール樹脂

当工場では、排出物の排出量と処理量を大幅に削減するために、2014年は2つのプロジェクトに着手します。1つ目は、溶剤性フェノールの再生システムで、本来なら廃棄するフェノール660メガトンを生産します(2015年の計画にもとづく)。2つ目は、45%ホルムアルデヒドから50%ホルムアルデヒドへの切り替えです。これによって、同じく2015年に、処理しなければならない排水が750メガトン減り、燃料消費量も減少します。

■ デュレズ・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: 57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、大気清浄法第5章に関する許可取得の手続きを完了しつつあり、2014年中にこの認定を受ける予定です。その準備にあたって焼却炉の点検を行ったところ、ESP(電気集塵機)への電源供給を削減しても問題なく稼働することがわかりました。このため、今秋のコンプライアンステスト後は省エネルギーが推進される見込みです。さらに、工場からの有害排出物の発生抑制、排出物の革新的な再利用法考案に積極的に取り組む技術者を新たに雇用します。

デュレス・カナダ



Plant
Manager
Robert Hunt

所在地: 100 Dunlop Street, Fort Erie, Ontario L2A 4H9, CANADA
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

2013年には、廃棄物埋立量を前年比で3分の1削減することができ、従業員に感謝しています。また2013年下期には、省エネルギー対策委員会を発足させました。これによって2014年には、エネルギー使用量の削減による増益を目指します。

プロメラス



Chief
Operating
Officer
Andrew Bell

所在地: 9921 Brecksville Road, Brecksville, Ohio 44141-3247, 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

当研究所は、安全に関する研修と点検を毎月行い、すべての新工程において徹底した危険有害性調査を実施して、EHS(環境・健康・安全)で継続的な改善を目指しています。従業員一人ひとりが、事業全体と自分の役割を考えるよう教育を受けています。2013年は、OSHA(労働安全衛生法)の対象範囲では労働災害ゼロでした。GHS-NAの有害性周知基準の要件を満たし、有害廃棄物の取り扱いを合理化するための新しい手順を導入しています。

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, B-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など、幅広い用途に使用されています。中期事業計画にもとづいて、さらなる設備拡張のため、新社屋およびカフェテリア、ロッカールームなどに資金を投入しました。2013年はISO 9001とISO 14001に加えて、OHSAS 18001の認証を更新しました。2014年には、さらに排出物およびエネルギーコストの削減に注力します。

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)



Site
Manager
José Miralles

所在地: Gran Vial, 4 Montornes del Valles (Barcelona) 08170 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: フェノール樹脂、カシューダスト、接着剤

当工場では、2013年の生産数量が堅調で、とりわけ主力事業である摩擦材市場に特化した粉体樹脂において順調に回復しています。また、当工場では省エネルギーも継続的に追求しており、その結果として2013年には生産量1メガトンあたりの排出物量比の最良値を達成しました。これは当工場の目標のひとつであり、近い将来、さらなる向上のために必要なエネルギー管理システム基準であるISO 50001認証の取得を目指しています。

ヴィンコリット



Plant
Manager
Gerard Wildeman

所在地: Wiedauwkaai 6, B-9000 Gent, BELGIUM
従業員数: 106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

当社の中核事業は、自動車産業用材料の生産です。「成長のための改革」への取り組みとして、他の潜在的市場を調査しており、その見込みは有望です。2013年には損失時間を伴う労働災害ゼロを達成し、様々な住友グループの工場から最新技術を導入した新たな生産ラインを立ち上げます。さらに2014年はISO 14001の認証も更新しました。CO₂削減という重大目標のため、エネルギー削減対策を毎年導入していきます。

◆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	2014 (計画)	2020 (目標)
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	137,961	135,326	123,382	109,402	107,233	101,181	93,300	103,165	104,556	111,552	103,471
エネルギー使用量	原油換算 KL	74,370	72,045	68,151	58,544	58,021	58,156	53,307	52,320	50,276	53,623	—
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	605	232	143	148	82	33	29	18	13	13
	外部中間処理量	ton	342	53	83	52	11	6.2	5.7	5.0	4.5	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	7,477	5,708
	廃棄物発生量 計	ton	11,444	11,317	10,017	7,818	7,462	7,550	7,373	7,817	7,494	5,725
	有価物発生量	ton	9,501	9,190	9,752	8,705	8,675	9,174	7,970	7,930	8,633	7,605
マテリアルロス発生量計	ton	20,945	20,507	19,769	16,523	16,137	16,724	15,343	15,748	16,127	15,357	13,330
化学物質排出量	ton	512	423	340	210	222	273	262	258	302	230	102

海外事業所 

項目	単位	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014 (計画)	2020 (目標)
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	163,259	170,554	170,109	143,314	151,074	160,989	152,735	141,491	144,508	153,069	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	68,231	72,352	—
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	6,586	5,608	3,864	4,132	3,189	4,050	4,093	3,138	3,027	—
	外部中間処理量	ton	3,547	3,810	3,413	2,802	3,858	3,462	4,951	3,885	4,122	—
	内部中間処理量	ton	8,196	7,877	6,792	5,549	4,794	6,003	5,620	3,217	2,869	—
	外部リサイクル量	ton	1,564	1,598	1,583	2,095	2,451	4,332	1,874	2,540	3,034	—
	廃棄物発生量 計	ton	20,163	18,893	15,652	14,577	14,291	17,847	16,537	12,780	13,053	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	2,956	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	16,009	16,757	16,792
化学物質排出量	ton	—	—	—	—	—	278	191	245	204	190	138

(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。都市ガスの発熱量は各供給会社の値を使用。電力のCO₂排出係数は、国内事業所においては地球温暖化対策の推進に関する法律に基づく報告で用いる電力事業者別CO₂排出係数(実排出係数)を使用。海外事業所においては、各事業所が供給を受けている電力事業者の各年度開始時点で最新のCO₂排出係数を使用する。なお、電力事業者の排出係数が不明な場合は、IEA(International Energy Agency)により公開されるデータの各年度開始時点で最新のものをを用いる。

廃棄物発生量:

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

- ① 埋立: 自社または外部委託による埋立
- ② 外部中間処理: 外部委託による焼却処理およびその他処理(エネルギー回収を伴わない)
- ③ 内部中間処理: 社内焼却処理およびその他処理(エネルギー回収を伴わない)
- ④ 外部リサイクル(費用支払): 処理費を支払っての再資源化(エネルギー回収も含む)

有価物発生量:

事業所から排出される製品・原材料以外の有価で売却されるもの。

マテリアルロス発生量:

廃棄物発生量と有価物発生量の合計。

なお、設備除却、修理、建屋解体(自家での解体)などにより発生した、解体スクラップの有価売却、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。

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。

従来、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としていたが、日化協PRTR調査対象物質に統一。2010年度に選って修正した。

◆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	2013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	81,471
	エネルギー使用量	原油換算 kL	46,699	48,903	43,464	42,314	40,661
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	96.8	101.3	92.1	96.5
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	8,038
	エネルギー使用量	原油換算 kL	3,373	3,740	3,715	3,437	3,247
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	96.1	101.1	97.9	94.3
秋田住友ベーク	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	13,003	8,583	6,183	6,776	6,429
	エネルギー使用量	原油換算 kL	5,803	3,751	2,728	2,806	2,547
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%	—	123.2	90.4	121.8	86.1
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	4,282
	エネルギー使用量	原油換算 kL				1,941	2,017
	エネルギーの使用に係る原単位 前年度比	%				—	96.4

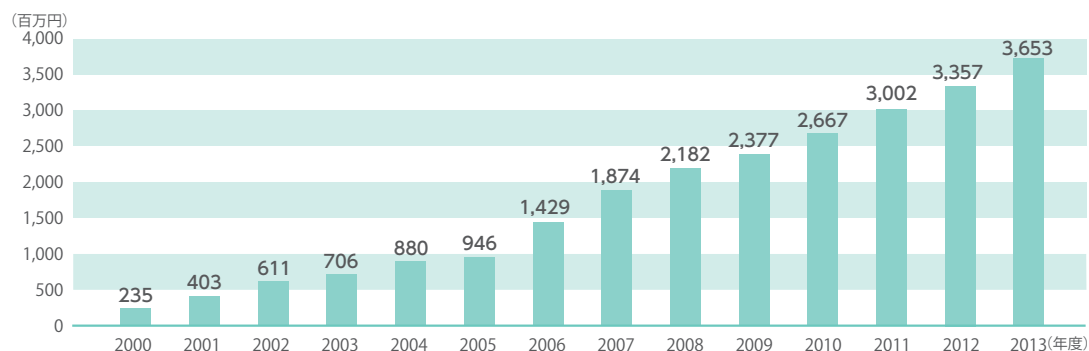
◆物流における省エネの取り組み

	単位	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
輸送トンキロ	千トンキロ	30,297	41,265	33,647	32,573	37,271	33,663	29,267	29,117
エネルギーの使用に伴い発生する 二酸化炭素の排出量	t-CO ₂	5,090	6,730	5,580	5,270	5,780	5,208	4,592	4,610
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	0.0590	0.0596
	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	2013年度
年度別	百万円	235	168	208	95	174	66	483	445	308	195	290	335	355	296
累計	百万円	235	403	611	706	880	946	1,429	1,874	2,182	2,377	2,667	3,002	3,357	3,653

環境対策投資累計

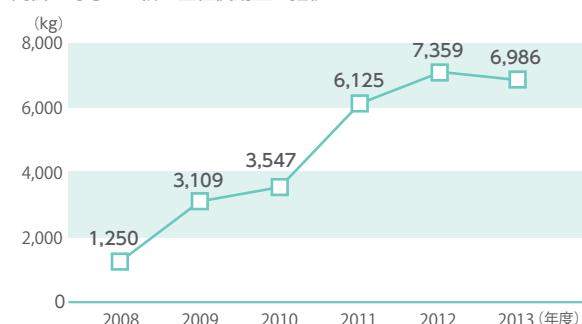


◆間伐に寄与する紙の当社の使用量の推移

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。2008年度から、この環境・社会報告書、会社案内、社内報に使用をを広げ、トータルの使用量は、約28トンとなり、1.65haの間伐促進に貢献しています。



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、2013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2013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」とあるものは検出下限値未満を、「－」とあるものは未測定を示しています。
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

■ 神戸事業所

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	－	5～9	6.5～8.1
BOD	mg/L	2000	35
COD	mg/L	－	－
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1未満
SS	mg/L	2000	5

■ 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	SO x	K 値	－	－
	NO x	ppm	100	50
	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	7.3～7.7
BOD	mg/L	15	2.1
COD	mg/L	－	4.5
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	3	0.5 未満
SS	mg/L	30	8.4
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)	SO x	K 値	8.0	0.1
	NO x	ppm	950	904
	ばいじん	g/m ³ N	0.10	0.011

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	－	5.8～8.6	6.8～7.6
BOD	mg/L	20	11.0
COD	mg/L	20	6.2
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1 未満
SS	mg/L	40	5.2

■ 宇都宮工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
乾燥炉	SO x	K 値	6.0	該当施設が 未稼働*
	NO x	ppm	－	
	ばいじん	g/m ³ N	0.20	

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	－	5.8～8.6	7.5～8.0
BOD	mg/L	25	2.5
COD	mg/L	25	2.3
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	5	1 未満
SS	mg/L	50	1 未満

*設備が未稼働になったことについては、半導体組立用接着テープIBFの生産販売終了によります。

■ 尼崎工場

<大気>

施設名	項目	単位	規制値	実測値
ボイラー	SOx	K 値	3.0	0.03 未満
	NOx	ppm	150	46.9
	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	7.4～8.0
BOD	mg/L	25	1.0
COD	mg/L	25	3.5
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	20	1.1
SS	mg/L	20	4.0

<水質>下水道への排出

項目	単位	規制値	実測値
pH	－	5.7～8.7	6.5～8.1
BOD	mg/L	300	200
n-ヘキサン抽出量(鉱物油)	mg/L	30	23
SS	mg/L	300	140

■ 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	K 値	17.5	0.372
	NO x	ppm	180	86
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.01 未満

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.6 ~ 8.4	7.5 ~ 8.2
BOD	mg/L	50	6
COD	mg/L	50	10
n - ヘキサン抽出量 (鉱物油)	mg/L	2.5	1 未満
SS	mg/L	20	9

■ 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	K 値	17.5	5.8
	NO x	ppm	180	66.0
	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.0082

<水質>

項目	単位	規制値	実測値
pH	—	5.8 ~ 8.6	7.4 ~ 7.8
BOD	mg/L	160	12.0
COD	mg/L	80	18.0
n - ヘキサン抽出量 (鉱物油)	mg/L	2.5	1 未満
SS	mg/L	100	6.0

■ 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	6.7 ~ 7.0
BOD	mg/L	25	2
COD	mg/L	25	4
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	8.0 ~ 8.3
BOD	mg/L	600	1.3
COD	mg/L	—	2.2
n - ヘキサン抽出量 (鉱物油)	mg/L	5	—
SS	mg/L	600	5 未満

■ 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	0.09
	NO x	ppm	110	33
	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 ~ 8.0
BOD	mg/L	30	2.4
COD	mg/L	30	5.7
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 未満
銅	mg/L	1	0.67
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	—	2.6
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

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	6.93
	COD	500	217
	BOD	300	66.5
	SS	400	32
	動・植物性油	100	3.17
東側排出口	pH	6.0～9.0	6.72
	COD	500	71.7
	BOD	300	21.3
	SS	400	39
	動・植物性油	100	0.11

(注)工業団地のため測定値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
	トルエン排出速度	kg/h	9.0
	非メタン総炭化水素排出濃度	mg/m ³ N	120
	非メタン総炭化水素排出速度	kg/h	27.8

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6～9	7.91～7.92
COD	mg/L	500	65
BOD	mg/L	300	15.0
SS	mg/L	400	10.5
動・植物性油	mg/L	100	0.389
アンモニア性窒素	mg/L	40	5.30

(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れ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	0.020
	フェノール排出速度	kg/h	0.1	0.0005
PR 脱臭装置	メタノール排出濃度	mg/m ³ N	190	42.3
	メタノール排出速度	kg/h	5.1	1.060
PR 脱臭装置	ホルムアルデヒド排出濃度	mg/m ³ N	25	2.59
	ホルムアルデヒド排出速度	kg/h	0.26	0.065
PR 脱臭装置	ブタノール排出速度	kg/h	0.61	—*1
PR 脱臭装置	MEK排出速度	kg/h	2.43	5.085*2
PR バグフィルター DC504	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	4.60
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.100
PR バグフィルター DC503	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	0.70
	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.003
PR ボイラー	ばいじん排出濃度	mg/m ³ N	100	3.20
	SO ₂ 排出濃度	mg/m ³ N	500	165.0
	NO _x 排出濃度	mg/m ³ N	400	121.0
	排煙黒度	—	1	1 未満
	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	12.4
P3 バグフィルター	粉塵排出速度	kg/h	3.5	0.030
	フェノール排出濃度	mg/m ³ N	100	0.440
PM 脱臭装置	フェノール排出速度	kg/h	0.1	0.002

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	0.041
	ホルムアルデヒド排出速度	kg/h	0.26	0.0002
PM 脱臭装置	IPA 排出速度	kg/h	10.32	—*3
	IPA 排出濃度	mg/m ³ N	—	0.3 未満
PM 脱臭装置	アンモニア排出速度	kg/h	4.9	0.002
	アンモニア排出濃度	mg/m ³ N	—	0.66
PM1 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	6.9
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.06
PM2 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	5.3
	粉塵排出速度	kg/h	21.3	0.01
PM3 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	10.0
	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	9.9
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.07
PM5 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	2.0
	粉塵排出速度	kg/h	21.3	0.03
PM6 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	11.6
	粉塵排出速度	kg/h	19.6	0.10
PM7 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	4.2
	粉塵排出速度	kg/h	9.3	0.04
PM8 バグフィルター	粉塵排出濃度	mg/m ³ N	120	0.9
	粉塵排出速度	kg/h	9.3	0.00

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6～9	7.87～7.90
COD	mg/L	500	45.9
BOD	mg/L	300	2.150
アンモニア性窒素	mg/L	—	0.420
フェノール	mg/L	2.0	0.041
ホルムアルデヒド	mg/L	5	0.66
リン	mg/L	—	1.16
メタノール	mg/L	—	0.0073 未満
SS	mg/L	400	27
石油類	mg/L	20	—
LAS (陰イオン表面活性剤分)	mg/L	20	—

(注)大気の大気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。アンモニア性窒素、リン、メタノールについては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。石油類とLASについては、2013年度は官庁への新規設備導入の申請案件がなかったため、監測センターによる判断で通常検測年となり測定されておりません。

*1 プタノールを使用する製品が顧客評価途中につき当面生産がない旨を監測センターへ説明。監測センターによる判断で測定不要となりました。

*2 再測定を行いました。基準値をオーバーしており、環境局と改造案について相談中です。

*3 濃度検出下限以下につきなし。

■東莞住友電木

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
発電機	SO ₂	mg/m ³ N	500*	78
		kg/h	2.1	0.13
	NO _x	mg/m ³ N	120*	58
		kg/h	0.64	9.4 × 10 ⁻²
	ばいじん	mg/m ³ N	120	21.2
		kg/h	2.9	3.4 × 10 ⁻²
ボイラー	排煙黒度	—	1 級	1 級
	SO ₂	mg/m ³ N	300*	202
	NO _x	mg/m ³ N	300*	180
	ばいじん	mg/m ³ N	50*	32.4
食堂	排煙黒度	—	1 級	1 級
	油煙	mg/m ³	2.0	1.4

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6～9	6.81
SS	mg/L	60*	24
COD	mg/L	90*	73
BOD	mg/L	20	17
アンモニア性窒素	mg/L	10	1.42
磷酸塩	mg/L	0.5	0.15
動植物油	mg/L	10	1.09

(注) 水質の測定地点は食堂排水口です。

* 2013年の基準値は、2012年から変更になりました。

■ 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	3/1
	CO ₂	%	—	4.9/1.4
	NO _x	mg/m ³	400/120	430/62*1
	SO _x	mg/m ³	500	270/5
	ばいじん	mg/m ³	100/120	8/9
RTO	TOTAL VOC	ppm	92.3	6

<水質> 一般排水水質

項目	単位	基準値	実測値
PH	—	6～9	7.8～8
総浮遊物(SS)	mg/l	60	10
色	TCU	—	10
COD	mg/l	150	9
BOD	mg/l	40	2 未満
アルミニウム	mg/l	10.0	0.227
カドミウム	mg/l	0.2	0.0002未満
鉛	mg/l	1.0	0.0020
銅	mg/l	1.0	0.026
クロム	mg/l	2.0	0.002
鉄	mg/l	2.0	0.99
マンガン	mg/l	2.0	0.552
ニッケル	mg/l	2.0	0.004
亜鉛	mg/l	5.0	0.192
砒素	mg/l	1.0	0.01 未満
セレン	mg/l	0.5	0.01 未満
水銀	mg/l	0.05	0.0005未満
六価クロム	mg/l	0.1	0.02 未満
残存塩素	mg/l	0.5	0.2 未満
総残存塩素	mg/l	1.0	0.2 未満
フェノール	mg/l	0.5	0.2 未満
シアン化合物	mg/l	0.5	0.2 未満
硫化物	mg/l	1.0	0.1 未満
硫酸塩	mg/l	2000.0	15
リン	mg/l	10.0	0.1 未満
アンモニア	mg/l	10.0	1.55
総窒素	mg/l	15.0	2.3
硝酸塩	mg/l	50.0	0.77
洗浄剤	mg/l	2.0	0.5 未満
油分	mg/l	15.0	5 未満
亜硫酸塩	mg/l	1.0	1 未満
α・ベンゼン	ug/l	2000	0.5 未満
βγ・ベンゼン	ug/l	(左記3種計 =HCH)	1 未満
Δ・ベンゼン	ug/l		0.5 未満
ジクロロフェニルトリクロロエタン(DDT)	mg/l	0.2	0.002未満

項目	単位	基準値	実測値
アルドリン	ug/l	2.0	0.5 未満
エンドリン	ug/l	2.0	0.5 未満
ディルドリン	ug/l	2.0	0.5 未満
ペンタクロロフェニール (PCP)	mg/l	1.0	0.01 未満
ヘキサクロロ・ブタジエン (HCBD)	mg/l	1.5	0.002未満
HCB	mg/l	1.0	0.004未満
四塩化炭素 (CBNTET)	mg/l	1.5	0.005未満
テトラクロロエチレン	mg/l	1.5	0.005未満
クロロホルム	mg/l	1.0	0.005未満
炭素化合物	mg/l	1.0	0.298未満
アセトアルデヒド	mg/l	1.0	0.002未満
イソドリン	ug/l	2.0	—*2

<水質> 汚水排水水質

項目	単位	基準値	実測値
PH	—	6.0～10.0	7.0
温度 (Temperature)	℃	45	28.0
色 (Colour)	TCU	80.0	300.0*3
固形物質 (solid size)	cm	5.0	1 未満
浮遊物 (質) (suspended solids)	mg/l	1000.0	75.0
硫化物 (Sulphate as SO ₄)	mg/l	100.0	19.0
BOD	mg/l	1000.0	210.0
COD	mg/l	2000.0	388.0
界面活性剤 (Total Surfactants)	mg/l	75.0	1.0
砒素 (Arsenic)	mg/l	1.0	0.01 未満
カドミウム (Cadmium)	mg/l	0.2	0.0002未満
鉛 (Lead)	mg/l	2.5	0.003
銅 (Copper)	mg/l	5.0	0.031
六価クロム (Hexavalent Chromium)	mg/l	0.1	0.02 未満
クロム (Chromium)	mg/l	2.0	0.002
ニッケル (Nickel)	mg/l	4.0	0.004
水銀 (Mercury)	mg/l	0.05	0.0005未満
シアン化合物 (Total cyanide)	mg/l	1.0	0.01 未満
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
総残存塩素 (Chlorine-Total Residual)	mg/l	1.0	0.2 未満
油分 (Oil & Grease)	mg/l	100.0	16.0

*1 NO_xについては、軽油ボイラーからの排気が原因と考えています。現在、当工場では遅くとも年内中にボイラーの燃料を軽油から天然ガスに切り替えを進めています。それにより規格内になると考えています。

*2 環境測定業者によるとアルドリン、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未測定です。

*3 環境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。今回「300」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が色は透明であったため、様子を見ることとしました。以後、異常発見はありません。

■ 台湾住友培科

<大気> 該当施設なし

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6～9	4.4～8.4*
COD	mg/L	600	2,911*
SS	mg/L	300	284

(注) 基準値は工業団地内の規制値

* 冷却水のオーバーフローレベルセンサが壊れ、ポンプが正しく作動せず冷却水が流入したことがpHとCOD値が基準値から外れた原因と考えられます。対策としてセンサーを定期的にチェックするとともに、センサー作動時はアラームのみ鳴るようにし、水を手動で追加するように変更しました。

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	0.007
	NOx	g/m ³ N	2	0.001 未満
	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.090

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	5.5 ~ 9.0	6.4 ~ 8.7
温度	℃	40	37.3
BOD	mg/L	50	16
COD	mg/L	200	127
SS	mg/L	100	30
フェノール類	mg/L	1	0.64
水銀	mg/L	0.05	0.001 未満
カドミウム	mg/L	0.02	0.01
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	0.02
三価クロム化合物	mg/L	1	0.32
銅	mg/L	1	0.97
溶解性マンガン	mg/L	1	0.68
ニッケル	mg/L	1	0.20
すず	mg/L	1	0.2 未満
亜鉛	mg/L	2	0.41
ほう素	mg/L	4	0.57
溶解性鉄	mg/L	5	1.77
塩素	mg/L	2	1 未満
硫黄	mg/L	0.5	0.1 未満
油分	mg/L	10	6
ホルムアルデヒド	mg/L	2	1.07
セレンウム	mg/L	0.5	0.1 未満
アルミニウム	mg/L	15	3.5
銀	mg/L	1	0.05 未満
バリウム	mg/L	2	0.08
フッ化物	mg/L	5	2.3
アンモニア性窒素	mg/L	20	2.1
色調	ADMI	200	54

■ 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	7.3
温度	℃	45	29
BOD	mg/L	400	140
COD	mg/L	600	480
SS	mg/L	400	94
TDS (総溶解固形分)	mg/L	3,000	330
フェノール類	mg/L	0.5	0.05
塩素	mg/L	1,000	80
硫酸塩	mg/L	1,000	48
硫黄	mg/L	1	0.02
シアン化合物	mg/L	2	0.01 未満

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	1.2
油分 (炭化水素系)	mg/L	60	1 未満
油分 (非炭化水素系)	mg/L	100	12
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	1.3
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
すず	mg/L	10	0.05 未満
溶解性鉄	mg/L	50	1.3
ベリリウム	mg/L	5	0.05 未満
ほう素	mg/L	5	0.08
溶解性マンガン	mg/L	10	0.05 未満
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	0.0005 未満
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	0.22
総金属 (有害) 量	mg/L	10	0.25

■ スミキヤリア・シンガポール

<大気> 該当施設なし

<水質> 該当施設なし

■ スミデュレズ・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	24

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
温度	℃	45	22.3
pH	—	6 ~ 9	6.9
BOD	mg/L	50	9.4
COD	mg/L	100	15.7
TSS	mg/L	50	11.0
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	0.3
ほう素	mg/L	5	0.08
溶解性マンガン	mg/L	5	0.05 未満
フェノール類	mg/L	0.2	0.06
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	0.05 未満

項目	単位	基準値	実測値
ニッケル	mg/L	1	0.01 未満
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	0.1
総金属(有害)量	mg/L	1	0.1

■ 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	7.8～8.5
BOD	mg/L	100	36.3
COD	mg/L	300	93.75
SS	mg/L	100	100.7*
全窒素	mg/L	30	2.57
フェノール類	mg/L	1	0.08

*基準値を少し超えていますが、政府から許容範囲内であることを確認しています。

■ 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	6.77～7.39
温度	℃	40	30.1
BOD	mg/L	200	6.21
COD	mg/L	400	17.48
SS	mg/L	400	5
溶解性固形分	mg/L	4,000	302
MBAS(洗剤)	mg/L	10	0.02
油分	mg/L	10	4.9 未満
鉄	mg/L	10	0.12
マンガン	mg/L	4	0.04
バリウム	mg/L	4	0.1 未満
銅	mg/L	4	0.0222
亜鉛	mg/L	10	0.67
六価クロム	mg/L	0.2	0.005 未満
クロム化合物	mg/L	1	0.021 未満
カドミウム	mg/L	0.1	0.01
水銀	mg/L	0.004	0.0005 未満
鉛	mg/L	0.2	0.0692
すず	mg/L	4	0.25 未満
砒素	mg/L	0.2	0.15 未満
セレン	mg/L	0.1	0.06 未満
ニッケル	mg/L	0.4	0.021 未満
コバルト	mg/L	0.8	0.030 未満
シアン	mg/L	0.1	0.010 未満
硫化水素	mg/L	0.1	0.011
ふっ素	mg/L	4	0.22
塩素	mg/L	2	0.012 未満
アンモニア性窒素	mg/L	2	0.20
硝酸性窒素	mg/L	40	4.22
亜硝酸性窒素	mg/L	2	0.03
フェノール類	mg/L	1	0.009 未満

(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
共領域へ排出されるため外部流出はありません。

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	17.5
コンドルプロセス (乾燥工程)	SOx	t/年	0.002	0.001
	NOx	t/年	0.38	0.130
	CO	t/年	0.32	0.110
	揮発性有機化合物	t/年	15	4.00
	ばいじん	t/年	1.23	0.11
工場合計	揮発性有機化合物	t/年	45	18.55
	有害大気汚染物質	t/年	25	0.066

<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	0.01 未満
	銅	mg/L	0.031	0.005 未満
	排水量	gal/日	450,000	325,860
	鉛	mg/L	0.006	0.002 未満
	油分	mg/L	5	1.4 未満
	pH	—	6.0 ~ 9.0	8.08
	温度	F	85 以下	67.7
	SS	mg/L	30	5.0 未満
	亜鉛	mg/L	0.203	0.004

施設名	項目	単位	基準値	実測値
雨水排出口	銅	mg/L	0.100	0.054
	鉛	mg/L	0.050	0.016
	亜鉛	mg/L	0.500	0.605
	COD	mg/L	75	47
	pH	—	—	6.22 ~ 6.69
	硝酸塩	mg/L	1.5	0.08
	油分	mg/L	5	52
	窒素	mg/L	2.5	10.7
	リン	mg/L	0.5	2.36
	SS	mg/L	100	2,000
	水生毒性 (24 時間生存割合)	%	>50	98%
	水生毒性 (48 時間生存割合)	%	>50	98%

(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、これを越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。

■ デュレズ・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	7.2 ~ 8.8

項目	単位	基準値	実測値
アンモニア	mg/L	12 (冬期)	0.57
		2.25 (夏期)	0.875
CBOD	mg/L	38 (冬期)	9.2
		15 (夏期)	7.45
油・油脂	mg/L	10	5.0 未満
全リン	mg/L	—	1.1875
総溶解性固形分	mg/L	—	1,220
SS	mg/L	45	52*
ストロンチウム	μg/L	30,000	5,550

* 2013年4月に測定されたSS値が高いのは、浄化器の装填問題によるもので、携帯型濾過器の使用により問題に対処しました。

■ デュレズ・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	1.213
排水量	百万 gal/日	0.1	0.058
SS	lbs./日	75	36.75
溶解性有機物	lbs./日	800	315.91
リン	lbs/日	17	0.30

* 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。

■ デュレズ・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	3,359
ホルムアルデヒド	kg/年	504	62
NOx	kg/年	93,830	2,237
アンモニア	kg/年	36,881	26,139
エタノール	kg/年	672,451	50,022

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
塩化物	mg/L	3,000	148
pH	—	6 ~ 11	8.7
全リン	mg/L	10	3.1
硫酸塩	mg/L	1,500	100
BOD	mg/L	300	50
ケルダール態窒素	mg/L	100	38
SS	mg/L	350	88
フェノール類	mg/L	1	0.15

■ 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	NO _x	mg/m ³ N	150	114
	SO ₂	mg/m ³ N	35	— *1
	CO	mg/m ³ N	100	6

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	6～9	6.6～8.4
COD	mg/L	136	11
SS	mg/L	1,000	4.4
TOC	mg/L	50	1 未満
フェノール類	mg/L	3	0.00005 未満
ヘット酸	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 *2
モノクロロベンゼン	mg/L	5	0.001 未満
全窒素	mg/L	15	1.6 未満
全リン	mg/L	3	0.18

*1 天然ガスを使用しているためSO₂の測定は義務付けられておりません。

*2 検出下限値が0.01mg/Lであり基準値を超えています。環境当局から測定値が「検出下限値以下」である場合は、問題ないことを確認しています。

■ スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ
(バルセロナ)

<大気>

施設名	項目	単位	基準値	実測値
ボイラー	SO _x	mg/m ³ N	4,300	不検出
	NO _x	mg/m ³ N	450	194
	CO	mg/m ³ N	100	66

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
pH	—	5.5～11	6.4～8.4
COD	mg/L	2,500	1,290
SS	mg/L	1,500	1,230
フェノール類	mg/L	2	0.5 未満
電気伝導度	μs/cm	13,000	6,100
全塩素	mg/L	3,500	1,196
全硫化物	mg/L	1,000	872
全リン	mg/L	75	7.20

■ 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	50.0*
アンモニア	mg/m ³ N	35	45.0*
ホルムアルデヒド	mg/m ³ N	20	2.5
粉塵	mg/m ³ N	150	4.0

<水質>

項目	単位	基準値	実測値
亜鉛	mg/L	1.4	0.197
銅	mg/L	0.2	0.020 未満
フェノール	mg/L	0.4	0.0022
モリブデン	mg/L	5	0.02
全リン	mg/L	14	0.15 未満

* 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、継続監視中です。

化管法該当物質の排出・移動量(2013年度実績)

化管法(PRTR制度)にもとづく当社の届出対象36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	17.9					
18	アニリン	242.2				0.7	
31	アンチモン及びその化合物	68.4				2.6	
37	ビスフェノールA	253.3				0.3	
51	2-エチルヘキサン酸	6.6					
53	エチルベンゼン	19.4				5.4	
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	6.6					
78	2,4-キシレノール	14.3					
79	2,6-キシレノール	5.9					
80	キシレン	28.7				7.3	
82	銀およびその水溶性化合物	19.6					
86	クレゾール	1,321.3				0.8	
207	2,6-ジターシャリーブチル-4-クレゾール	7.0					
213	N, N-ジメチルアセトアミド	2.1					
218	ジメチルアミン	2.7					
232	N, N-ジメチルホルムアミド	293.6	1.4			10.7	
239	有機すず化合物	30.1				2.2	
258	ヘキサメチレンテトラミン	1,000.0				22.1	
265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	252.7				0.2	
277	トリエチルアミン	10.8					
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1.4					
300	トルエン	73.4	8.8			5.9	
302	ナフタレン	1.9					
309	ニッケル化合物	1.1					
320	ノニルフェノール	2.6					
330	ビス(1-メチル-1-フェニルエチル) = ペルオキシド	5.7					
349	フェノール	22,954.9	2.8			36.6	
352	フタル酸ジアリル	3.0					
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	7.0					
392	ノルマル-ヘキサン	6.1	1.0			3.4	
401	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸 1,2-無水物	16.6				1.3	
405	ほう素およびその化合物	10.7				1.0	
411	ホルムアルデヒド	11,305.4	0.8			6.5	
		(8,854.5)	0.3				
413	無水フタル酸	1.2				0.1	
438	メチルナフタレン	26.6	0.1				
448	メチレンビス(4,1-フェニレン) = ジイソシアネート	16.4					

■: 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およ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・ペークライト・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	●住友ペークライト全工場でISO14001認証取得	●化管法制定 ●ダイオキシン類対策特別措置法制定
2000年	●環境会計を導入	●循環型社会形成推進基本法制定
2001年	●環境報告書を発行(第三者審査を受審)	●PCB特措法制定
2002年	●環境報告書の対象事業所を国内関係会社に拡大 ●東京化工品(株)がリデュース・リユース・リサイクル推進功労者表彰を受賞 ●リスクマネジメント委員会を設置	●土壌汚染対策法制定 ●COP3京都議定書受諾 ●「持続可能な開発に関する世界首脳会議」開催 ヨハネスブルグ宣言採択
2003年	●ゼロエミッション工場の第1号として山六化成工業(株)を認定 ●コンプライアンス委員会を設置	●建築基準法改正(シックハウス対策)
2004年	●静岡工場にコージェネレーションシステムを導入	●大気汚染防止法改正(VOC排出抑制)
2005年	●社会的側面の記事を充実させ、「環境・社会報告書」に改めて発行 ●海外でのゼロエミッション工場第1号として台湾住友培科股份有限公司を認定	●京都議定書発効 ●石綿障害予防規則施行
2007年		●欧州新化学品規制REACH施行
2008年	●住友ペ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 ●住友ペ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 ●戸塚事業所閉鎖後、土壌汚染の掘削除去工事を開始 ●国内すべての生産事業所でゼロエミッション化を達成	●気候変動枠組条約第18回締約国会議(COP18) および京都議定書第8回締約国会合(CMP8)開催 ●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基のみ再稼働
2013年	●戸塚事業所の浄化工事完了を横浜市に報告	●気候変動枠組条約第19回締約国会議(COP19) および京都議定書第9回締約国会合(CMP9)開催

※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	
日本医療機器テクノロジー協会	原材料委員会、薬事法制委員会、流通検討委員会、滅菌委員会 他に参加
日本化学品輸出入協会	化学物質安全・環境委員会に参加

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。	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	4,5,6,7
1.2	主要な影響、リスクおよび機会の説明	4,5,6,7
2. 組織のプロフィール		
2.1	組織の名称	10
2.2	主要なブランド、製品および／またはサービス	10,12,13
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	10,11
2.4	組織の本社の所在地	10
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	10,11
2.6	所有形態の性質および法的形式	10
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）	10-13
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	10,11
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	36,50
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）	25,50
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	25,50
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	62,63
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	64
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）	20,21
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）	20
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	20
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	20,34
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	20
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	20
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性および専門性を決定するためのプロセス	20
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	8

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および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	9
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	9
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	32
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	7
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	61
ステークホルダー参画		
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	11
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	11
4.16	種類ごとの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	11
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	17

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 (●中核指標 / ○追加指標)	掲載ページ
経済		
	マネジメント・アプローチ	8,34
経済的パフォーマンス		
● EC3	確定給付型年金制度の組織負担の範囲	40
● 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	38
環境		
	マネジメント・アプローチ	8,9,23, 25,50
原材料		
● EN1	使用原材料の重量または量	24
エネルギー		
○ EN7	間接的エネルギー消費量削減のための率先取組と達成された削減量	51
水		
● EN8	水源からの総取水量	24
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	29
○ 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	29
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	24,25,26, 50,51
● EN17	重量で表記するその他関連する間接的な温室効果ガス排出量	51
○ EN18	温室効果ガス排出量削減のための率先取組と達成された削減量	25,26
● 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	28
● EN21	水質および放出先ごとの総排水量	24,28
● EN22	種類および廃棄方法ごとの廃棄物の総重量	24
● EN23	著しい影響を及ぼす漏出の総件数および漏出量	28
○ EN24	パーゼル条約付属文書 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	22

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、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	51
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	8,9,23, 35,40
雇用		
● LA1	雇用の種類、雇用契約および地域別の総労働力	40
労使関係		
● LA4	団体交渉協定の対象となる従業員の割合	42
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	36
● 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	41
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	42,43
人権		
	マネジメント・アプローチ	40,43
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	43
無差別		
● HR4	差別事例の総件数と取られた措置	22
社会		
	マネジメント・アプローチ	8,21
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	22,31
● 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	21
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	22
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	22
製品責任		
	マネジメント・アプローチ	8,30-32
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	30-32
○ 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	21
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	38
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	38
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	22
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	22

独立保証報告書



独立した第三者保証報告書

2014 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 1 丁目 9 番 7 号

代表取締役

藤 和 彦

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 2014(WEB 版)(以下、「環境・社会報告書」という。)に記載されている 2013 年 4 月 1 日から 2014 年 3 月 31 日までを対象とした J-SUS マークの付されている環境・社会パフォーマンス指標及び環境会計指標(以下、「指標」という。)、Global Reporting Initiative(以下、「GRI」という。)アプリケーションレベルに関する自己宣言(B+)並びに重要なサステナビリティ情報の開示の網羅性に対して限定的保証業務を実施した。

会社の責任

「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第 3 版」(2006 年 GRI)、「環境報告ガイドライン 2012 年版」(2012 年 環境省)及び「環境会計ガイドライン 2005 年版」(2005 年 環境省)を参考にして会社が定めた指標の算定・報告基準(以下、「会社の定める基準」という。環境・社会報告書に記載。))に従って指標を算定し、表示する責任、GRI の定める基準に準拠して GRI アプリケーションレベルの自己宣言を行う責任、また、サステナビリティ情報審査協会の「サステナビリティ報告審査・登録マーク付与基準」(www.j-sus.org/kitei_pdf/logohuyo.pdf)(以下、「マーク付与基準」という。))に記載されている重要なサステナビリティ情報を漏れなく開示する責任は会社にある。

当社の責任

当社の責任は、限定的保証業務を実施し、実施した手続に基づいて結論を表明することにある。当社は、国際監査・保証基準審議会の国際保証業務基準 (ISAE) 3000「過去財務情報の監査又はレビュー以外の保証業務」(2003 年 12 月改訂)、ISAE3410「温室効果ガス情報に対する保証業務」(2012 年 6 月)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 12 月改訂)に準拠して限定的保証業務を実施した。

本保証業務は限定的保証業務であり、主として環境・社会報告書の開示情報の作成に責任を有するもの等に対する質問、分析的手続等の保証手続を通じて実施され、合理的保証業務における手続と比べて、その種類は異なり、実施の程度は狭く、合理的保証業務ほどには高い水準の保証を与えるものではない。当社の実施した保証手続には以下の手続が含まれる。

- 環境・社会報告書の作成・開示方針についての質問及び会社の定める基準の検討
- 指標に関する算定方法並びに内部統制の整備状況に関する質問
- 集計データに対する分析的手続の実施
- 会社の定める基準に従って指標が把握、集計、開示されているかについて、試査により入手した証拠との照合並びに再計算の実施
- リスク分析に基づき選定した国内 1 工場及び海外 1 工場における現地往査
- GRI アプリケーションレベルの自己宣言について GRI の示す基準に照らした検討
- マーク付与基準に記載されている重要なサステナビリティ情報が漏れなく開示されているかについて、質問及び内部資料等の閲覧による検討
- 指標の表示の妥当性に関する検討

結論

上述の保証手続の結果、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算定され、表示されていない、GRI アプリケーションレベルの自己宣言が GRI の示す基準を満たしていない、または、重要なサステナビリティ情報が漏れなく開示されていないと認められる事項は発見されなかった。

当社の独立性と品質管理

当社は、誠実性、客観性、職業的専門家としての能力と正当な注意、守秘義務及び職業的専門家としての行動に関する基本原則に基づく独立性及びその他の要件を含む、国際会計士倫理基準審議会の公表した「職業会計士の倫理規程」を遵守した。

当社は、国際品質管理基準第 1 号に準拠して、倫理要件、職業的専門家としての基準及び適用される法令及び規則の要件の遵守に関する文書化の方針と手続を含む、包括的な品質管理システムを維持している。

以上



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



海外事業所(蘇州住友電木)での往査の様子



国内事業所(住ベシート防水(奈良工場))での往査の様子

住友ベークライト株式会社

〒140-0002
東京都品川区東品川2-5-8
天王洲パークサイドビル

お問い合わせ先

総務本部 コーポレート・コミュニケーション部

TEL:03-5462-3479

FAX:03-5462-4873

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

