

プラスチックのパイオニア
◆ 住友ベークライト株式会社



CSRレポート 2019



コーポレートメッセージ

プラスチックの可能性を広げ持続可能な社会の実現に貢献します。

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

Contents

2	コーポレートメッセージ・編集方針	37	環境と調和した事業活動を目指して
3	トップコミットメント 代表取締役社長 藤原 一彦	37	環境マネジメント
4	社長対談	38	マテリアルフローと環境対策投資
		39	環境中長期目標と実績
		40	環境パフォーマンス
		44	安全を実現し、安心をお届けするために
		44	安全・保安
		47	化学物質管理
		48	製品責任
		51	多様なステークホルダーとのかかわり
		51	CS(顧客満足)向上
		52	採用・雇用
		54	ワーク・ライフ・バランス
		55	人材の育成・教育
		58	人権の啓発
		59	健康管理/労使関係
		60	株主・投資家とのかかわり
		61	地域・社会とのかかわり
		66	サイトレポート
		74	データ集
		78	「CSRレポート2019」用語集
		79	GRIスタンダード対照表
		82	第三者保証報告書
8	サステナビリティ担当役員インタビュー 「住友ベークライトのサステナビリティとSDGs」		
14	SDGsに貢献する製品づくり 「食品の鮮度を保ち、フードロス削減・流通革命を起こす『P-プラス®』」		
20	身近にある当社グループの製品		
24	住友ベークライトのマテリアリティ		
26	2018年度活動ハイライト		
28	当社グループの事業の方針とサステナブル推進体制		
30	コーポレートデータ		
32	事業活動の基盤		
32	コーポレートガバナンス		
33	コンプライアンス		
35	リスクマネジメント		
36	CSR 調達		

特集

編集方針

本報告書は2018年度の当社グループのCSR活動をわかりやすく開示し、社内外の多くのステークホルダーの皆さまとコミュニケーションを取る目的で作成しています。ステークホルダーの皆さまから寄せられた声や社会動向を踏まえ、当社グループやステークホルダーにとって何が重要な課題であるかという観点から、2019年版の作成方針を議論し、2019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決定しました。

2019年版では、さまざまなステークホルダーの皆さまによりわかりやすく読んでいただけるよう、

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

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

● 参考にしたガイドライン

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

● 第三者保証対象範囲

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

● 対象期間

原則として2018年度(2018年4月~2019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

2019年11月(前回2018年10月、次回予定2020年9月)

● 対象組織

(社名の法人格の名称を省略しています)

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

【国内】

住友ベークライト

本社および営業所等^{※1}、尼崎工場、鹿沼工場、宇都宮工場、静岡工場、神戸事業所、秋田住友ベーク、住ベテクノプラスチック、北海大洋プラスチック、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、住ベリサーチ(大阪センター)、西部樹脂、ソフテック^{※1}

【海外】

スミトモ・ベークライト・シンガポール、スミデュレズ・シンガポール、SNCインダストリアル・ラミネイツ、インドフェリン・ジャヤ、SBPインドネシア、蘇州住友電木、東莞住友電木、上海住友電木、住友倍克澳門、南通住友電木、台湾住友培科、ヴォーベル・チャイナ(東莞)、デュレズ・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)、ヴェインコリット、ヴォーベル・インダストリアル・プラスチック、ヴォーベル・モールドینگ&ツーリング、ラッセル・プラスチック・テクノロジー・カンパニー

※1 環境データのうちエネルギー使用量およびCO₂排出量が集計されています。

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

プラスチックの可能性を広げ未来に夢を提供する会社へ

はじめに

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

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

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

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

環境・社会適合性の高い経営

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

^{*1} SDGsについては、P8をご参照ください。



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

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

2019年10月
代表取締役社長

藤原一彦



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

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

コンプライアンスの徹底

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

さいごに

当社はプラスチックのバイオニアとしてプラスチックの新しい機能の発現・提供を通じお客さまの価値の創造に貢献し、One Sumibe活動の実践を通じて当社グループが成長し、「未来に夢を提供する会社」となることを目指します。現在、世界15の国と地域において事業を展開しておりますが、各国の法令順守や文化への理解に努め、コーポレートガバナンスの充実・強化を図り、化学企業としての環境安全への配慮など社会的責任を果たすことが重要だと考えております。

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

SDGsを軸とする中長期的取り組みが、 持続可能な循環型社会の構築をリードする

代表取締役社長
藤原 一彦

アナウンサー
中井 美穂氏



ニッチ&トップシェアを達成するための One Sumibe活動とSDGs

中井 代表取締役社長に就任されてから約1年が経ちました。社長1年目はいかがでしたか？

藤原 率直に申し上げればたいへん忙しい1年でした。2018年度は、2016年度から取り組んできた中期経営計画の最終年でもありました。最後の1年を社長として務めました。残念ながら最終年度は売上・利益ともに未達という結果でしたが、振り返ってみますと、できたこと、できなかったことがそれぞれははっきりと見えてきます。

中井 では、2016年度-2018年度中期経営計画の結果について詳しくお聞かせください。

藤原 当初より3つの戦略を掲げていました。一つめは既存事業の再生と事業転換。国内外の人員適正化や拠点・営業体制等の最適化、さらに汎用デコラ（高圧メラミン化粧板、不燃メラミン化粧板）や片面積層板等の不・低採算事業の縮小・撤退を実施することで、今後の持続的成長に向けた収益基盤を強化できたので、一つめは達成できたと考えています。きちんと利益を出せる企業になったということです。2つめは成長分野の収益力強化と規模拡大。昨年秋頃までは順調だったのですが、昨今の市況悪化により残念ながら最終的な数字は物足りないものになってしまいました。しかし、今後有望な「高集積デバイス」「自動車・航空機」「ヘルスケア」の3つの創生領域を拡大するなど着実な成果はあげられました。3つめが新製品の早期立ち上げと創生。これは十分な成果を出せませんでした。中期経営計画未達の主要因です。

中井 2019年度からは新たな中期経営計画が始まりますが、前計画で達成できなかった要因を踏まえて考えられたということでしょうか。

藤原 その通りです。認識した課題を踏まえて、積極的に課題解決に取り組み目標達成につなげていきます。

中井 新中期経営目標の概要と注力するポイントは、どのようなものでしょうか。

藤原 住友ベークライトは機能性化学品の企業です。何十万トンもの製品を一度につくるのではなく、一つひとつのプラスチックに新しい技術で最適な機能を与えていくのが私たちの仕事です。ですから、勝負すべき市場は非常に狭い。そこでトップのシェアを取っていくことを目指します。「ニッチ&トップシェア」と私は以前から申し上げているのですが、それを達成するためのアプローチとして新中期経営目標に取り入れたのがSDGs^{*1}です。地球規模での持

続的成長を目指すSDGsは、社会が求める究極の潜在ニーズであるとともに、住友ベークライトの社是とも一致するものです。この点からも、私たちが取り組まない理由はありません。2019年度以降はSDGsを常に見据えた新製品開発と営業活動をしていきます。

中井 社是に通じるということは、これまでの事業の方向性が変わるわけではないのですね。SDGsは世界中で浸透し始めている目標ですから、御社のようなグローバルに事業を展開する企業にとっては、国・地域を超えて従業員の皆さんのモチベーションを一体とするためにも非常に有効だと思います。

藤原 前中期経営計画から引き継ぐ部分もあります。CS最優先の理念です。住友ベークライトが持つさまざまな事業を横串にしてチームを組んで、お客さまへのご提案を実施する等、全社横断的な価値提供を行う「One Sumibe」活動を行っており、お客さまと一体となった新素材の開発や技術革新をスピーディーに展開していくことを目指しています。日本から始めた活動ですが、ようやく海外拠点の経営陣にも浸透してきましたので、これからはグローバルで展開していきます。

中井 新中期経営目標について教えてください。

藤原 売上収益2,500億円、事業利益250億円です。新中期経営目標は将来的に売上収益3,000億円、事業利益300億円となることを見据えた数値で、中期的には売上収益2,500億円、事業利益250億円を目指し取り組んでいます。この目標を達成するためには事業規模の拡大が必要不可欠なので、競争優位性のある新製品の開発・早期戦力化、既存製品の収益力強化と領域拡大、そして成長領域における積極的な戦略投資を進めていきます。従来通りの売上の5%シーリングの研究開発費に加え、年間100億円程度の設備投資を維持します。さらに、重点領域の早期事業化に向けた戦略投資枠として3年間で400~500億円を充てる予定です。

*1 SDGsについては、P.8をご参照ください。

SDGsに即した製品開発

中井 SDGsには17の目標が掲げられており、現在の地球上の課題を非常に幅広く捉えています。SDGsを見据えた新製品開発というのは、具体的にはどのようなものになるのでしょうか。

藤原 着実な貢献を目指すからには、1年ごとに成果を数

値で評価していかなければなりません。そうすると、17の目標のすべてに取り組むのは困難です。そこで私たちは、特に貢献すべき目標を抽出して関連する製品の紐付けを実施しました。事業とかかわりの深い5つの目標と、プラスチックを扱う企業として無視できない「14:海の豊かさを守ろう」です^{※2}。紐づけた製品の売上があがれば、それだけSDGsに貢献していることとなります。SDGsの目標年である2030年には、全社の売上の50%以上をSDGsに貢献できる製品にしていきたいと思っています。

中井 数値目標を掲げるというのは、素晴らしい姿勢ですね。明確でわかりやすい。社外の方からだけでなく、実際に取り組む従業員にとってもわかりやすいのは良いことです。目標がはっきりして成果が見えやすいと、努力のしがいもあるし、チームでのイメージ共有も容易にできるからです。一人の消費者としては、御社の製品はたいへん広範囲に私たちの暮らしとかかわっているの、普段の生活の中で接するものが積極的にSDGsに貢献しているのだと思うと、とてもうれしく誇らしい気分になります。

藤原 いくつか製品をご紹介します。まずは自動車関連製品。金属部品をプラスチック部品に置き換えて重量を減らし、消費エネルギーや地球温暖化の要因の一つとされるCO₂の排出量を削減します。近年ではエンジンや駆動用モーターなどの大型部品の金属・樹脂複合化の研究・開発が盛んで、私たちもドイツのフラウンホーファー研究機構など社外の組織と共同で実用化に取り組んでいます。これはSDGsの「9:産業と技術革新の基盤をつくろう」に貢献します。次にヘルスケア分野では、低侵襲治療用の器具を製造しています。患者さまの体にやさしい低侵襲治療の発展に伴い、ガイドワイヤーなしで先端を動かせるステアリングマイクロカテーテルや、世界最小径0.43mmの脳用カテーテルを上市しました。また、より安全・安心な新製品開発を

追求するべく、医療機器メーカーである川澄化学工業株式会社との資本業務提携も2019年3月より行っています。先ほどの自動車部品と同じく、低侵襲治療用の医療機器の開発もSDGsの9にかかわりますし、さらに「3:すべての人に健康と福祉を」に貢献できる可能性も十分にあります。

中井 ヘルスケア分野の発展に、御社が持つプラスチックの技術や製品が生かされているというのは、新鮮な驚きです。私も医療系NPOの理事を務めているので、がん患者の方々などのお話を聞く機会は多いのですが、どうしても高度な医療や複雑な医療機器は理解が難しく、抵抗を感じる方もいます。そんなときに、実際に医療機器に触れてその凄さを体験すると、途端に親しみがわいて治療に前向きになれたりします。ぜひ、御社の製品の素晴らしさも、積極的に一般の方々へ伝えていただけたらと思います。

藤原 生活に密着した製品としては、ほかに食品包装用フィルムがあります。青果物やカット野菜の鮮度を保持する「P-プラス[®]」は、スーパーマーケットやコンビニエンスストアなどで広く導入いただいています。店舗の方々やご家庭で喜ばれるだけでなく、鮮度を保持できる期間が延びることでフードロスを削減したり、輸出できる範囲が広がったりと、多方面でメリットがあります。さらに結露防止や防カビ、青果物以外の麺類などの食品への用途拡大も進めており、今後の発展が楽しみな製品です。廃棄物・フードロスの削減は、SDGsでは「12:つくる責任 つかう責任」にあたります。

中井 本当にさまざまな分野で御社のプラスチックは活躍しているんですね。プラスチックというと、今でもレジ袋やストローといった単純なものを連想する方は多いと思いますが、全く違う。さまざまな機能があって、医療や食品、エネルギーなど多くの分野を発展させていくのに欠かせないものだということが、よくわかりました。

※2 SDGsの14には、持続的な管理と保護を行い、健全で生産的な海洋を実現するというターゲットが組み込まれています。



代表取締役社長

藤原 一彦

1980年住友バークライト入社。

2003年バイオ製品開発プロジェクトチームリーダー、2007年S-バイオ開発部長、2009年6月S-バイオ事業部長、執行役員、2013年常務執行役員、2014年取締役常務執行役員、2016年取締役専務執行役員、2018年代表取締役社長執行役員に就任。

■ 人の力がイノベーションの源

中井 SDGsでは、製品や社外に関するだけでなく、社内の従業員に対する取り組みも重視されています。女性の活躍推進や働きがいの確保、品質向上、コンプライアンス推進などについて、お考えを聞かせてください。

藤原 それらは取りまななければ企業の価値がなくなるほどに、重要な要素であると認識しています。コンプライアンスや品質については、近年、表示偽装や虚偽申告の発覚に関する報道が相次ぎました。事業活動を進めるにあたって、コンプライアンスを順守することは大前提です。それが見えなくなる背景の一つに、長年続いてきた慣習というものがあると思います。悪いことだとわかっているも「昔からやっていますから」と流してしまう。これは本当に怖い。だからこそ、人材育成や定期的な巡回、管理監督者の目で現場をきちんと見て管理する制度を整え、運用しています。まして、住友ベークライトは「CS最優先」を掲げています。目先の利益・対応を優先するあまり品質やコンプライアンスを疎かにして、お客さまと市場の信頼を失うような行為は、決して許されません。

中井 人材育成や女性活躍推進についてはいかがでしょうか。

藤原 SBスクール、SBPS（住友ベークライト生産方式）活動が人材育成の柱です。業務に必要な知識を得ることにとどまらず、社員一人ひとりの人間力を高める教育を重視しています。事業を発展させSDGsに貢献していくために、私は今年、イノベーションという言葉に従業員の皆さんに伝えています。一口にイノベーションといっても、デジタルイノベーションをはじめいろいろな意味がありますが、重要なのはどんなイノベーションも起こすのは人であるという点です。人の力なのです。新しい技術や大きな開発プロジェクトがイノベーションなのではなく、それをポジティブにアグレッシブに

実行していくこそがイノベーションの源。優秀な人材にどんどん活躍してってもらわなければなりませんので、もちろん、そこに性差などありません。最近では研究開発や製造、営業の現場で活躍する女性従業員も増えました。彼女らがさらに能力を発揮するための制度や職場環境の整備は力を惜しまず進めています。

中井 ここまでお話をうかがって、住友ベークライトとプラスチックの未来がとても楽しみになりました。私たちの社会は日々変わっていきます。環境もそうです。そんな変化の激しい時代において、社会・環境をより良くする製品を創り出していくのは、とても難しいことです。何を取り、何を捨てるのか。その判断にSDGsを取り入れていく、社是という受け継いできた理念を土台にしつつも新しい価値観・目標を見据えていく姿勢に、企業としての夢と温かさがあると思いました。身近な製品がさらに便利で豊かな暮らしを実現してくれるという期待を込めて、これからも御社を応援させていただきたいと思います。

藤原 ありがとうございます。昨年、私は社長就任時に住友ベークライトのありたい姿として、『プラスチックの可能性を広げ、お客様（ステークホルダー）の価値創造を通じて、「未来に夢を提供する会社」を目指す』ことを掲げました。当社の価値創造の源泉は、長年培った機能性プラスチックに関する基盤技術です。これを強みとして、SDGsの具現化、すなわち社是の実現を、One Sumibe活動や人材育成、積極的な社外との連携・協業を通じて成し遂げていきます。グローバルに事業を展開する企業グループとして、経済的価値のみならず持続可能な社会実現への貢献が求められていること、それに応えることが企業価値の向上につながるのだということ、明確に自覚して、事業を展開してまいります。今後も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。

アナウンサー

中井 美穂氏

1987年日本大学芸術学部を卒業後、フジテレビに入社。アナウンサーとして活躍し、「プロ野球ニュース」「平成教育委員会」など多くの番組に出演し人気を集める。1995年フジテレビ退社。1997年から「世界陸上」（TBS）のメインキャスターを務めるほか、「タカラヅカ・カフェブレイク」（TOKYO MXテレビ）、「スジナシBLITZシアター」（TBS）などにレギュラー出演。その他、読売新聞連載・伝統芸「中井美穂の見染めました」、映画・演劇のコラム、イベントの司会、クラシックコンサートのナビゲーター、朗読など幅広く活躍している。また、CNJ（NPO法人がんネットジャパン）に賛同し、ブルーリボンキャラバンなどのがん啓発のイベント・学会の司会などの活動もしている。2013年より読売演劇大賞選考委員を務めている。



住友ベークライトのサステナビリティとSDGs



取締役 専務執行役員
稲垣 昌幸

住友ベークライトは、2019年度から始まる中期経営目標にSDGsを組み入れるとともに、全社での活動を統轄するサステナブル推進委員会を発足し、SDGsへの取り組みを本格的に開始しました。サステナブル推進委員会副委員長であり、SDGsへの取り組みをリードする立場にある取締役 専務執行役員の稲垣より、活動の核となる考え方、推進体制、具体的な取り組み事例、そして今後のビジョンなどをご説明します。

『究極の潜在ニーズ』であり、ビジネスチャンスでもあるSDGs

まず初めに、当社だけでなく世界各国の企業がSDGs (Sustainable Development Goals: 持続可能な開発目標) に取り組む理由・意義からご説明します。

SDGsでは、企業も目標達成のために大きな役割を果たすことが期待されています。これは、前身であるMDGs^{*1}とは異なる特徴です。地球規模の環境破壊や気候変動、社会構造の複雑化や多様な価値観の共存などにより、現代社会は到達すべきゴール、理想とすべき状態が非常に見えづらくなっています。私たちのような製造業においても、これからどの方向に向かっていけばいいの、何をすればいいのが見えていない。各社それぞれで必死に模索している状況です。その中で、SDGsとい

うのは突き詰めれば世界中のすべての人々が行き着く道標と言えます。さまざまな社会課題を解決し、未来をより豊かに継続的に発展させていく。これは企業の経済活動の目的とも合致します。今は「自社だけが儲けられればそれで良い」という企業は、淘汰される時代です。むしろ、世界全体の持続可能な開発のために、自分たちは何をすればいいの、どう貢献できるのかを考え、事業を通じて実現していくことが、企業を発展させる上で不可欠な要因となっています。つまりSDGsは、企業にとって『究極の潜在ニーズ』なのです。社会や市場が最終的に望むことを謳うSDGsに合致する製品を製造・販売し、受け入れられれば、大きなビジネスチャンスにつながります。SDGs関連経済は、全GDPの8割にも達すると予想するエコノミストもいます。お客様の要望に真摯に向き合い応えていくという側面では、住友ベークライトが2017年度から取り組んできた



One Sumibe活動^{※2}にも通じます。さらにESG投資^{※3}などの面で評価を高めることができれば、株主・投資家の皆さまにもご満足いただけます。SDGsへの取り組みは、多方面のステ

ークホルダーへの貢献を実現するのです。

※1 MDGs:Millennium Development Goals(ミレニアム開発目標)の略。
 ※2 One Sumibe活動については、P.3をご参照ください。
 ※3 P.78用語集参照

■ 社是の考え方と合致するSDGsの理念

当社グループは以前から、社会的課題を解決し、持続的な成長と価値創造を実現していくために、経済的価値のみならず社会的価値を向上させていくことが不可欠と考えてきました。この考えの根幹にあったのが「基本方針」(社是)^{※4}の理念です。社是の考え方はそのままSDGsの理念とも合致します。

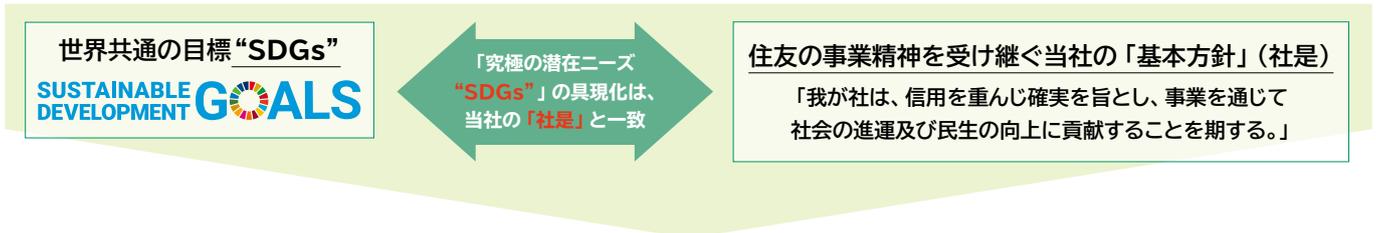
さらに、住友ベークライトは機能性化学品を製造する企業です。一つひとつのプラスチックに新しい技術で最適な機能を与えていくのが私たちの役割であり、付加する機能はお客様の

ニーズに合うものでなければなりません。では、より多くのお客様にとってのニーズとは何か。そのように考えていくと、最終的に行き着くのがSDGsです。だからこそ、SDGsは今私たちが捉えるべき『究極の潜在ニーズ』であると言えるのです。

2019年度から始まる中期経営目標でも、基本方針においてSDGsに即した事業活動を行うことを明言しました。『社会や環境に良いから』だけではなく、長期的に事業を拡大・発展させていくために、SDGsという世界共通の目標を事業計画や日常業務、そして従業員一人ひとりの意識に取り込んでいきます。

※4 「基本方針」(社是)については、下図をご参照ください。

当社の“SDGsに貢献するモノづくり”



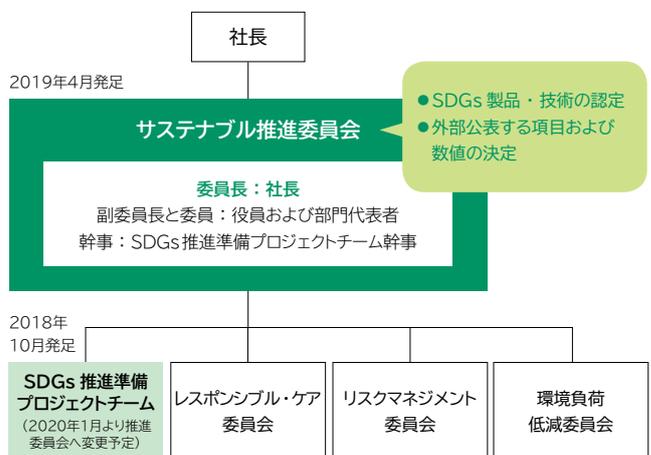
『SDGs』に即した『One sumibe』活動の実践により、『3つの創生領域』で既存製品の拡大と新規製品の創出につながる研究・開発を推進する

■ サステナブル・SDGsを推進する体制

SDGs推進の中心となるのが、2019年4月に設置した「サステナブル推進委員会」です。2018年10月より前段階として「SDGs推進準備プロジェクトチーム」の活動を開始しましたが、SDGsの推進には環境、社会、経済性という3つの軸が必要であるため、より全社的に取り組んでいける体制を整えるべく、社長を委員長とする「サステナブル推進委員会」を発足しました。これまでCSRにかかわってきたレスポンシブル・ケア委員会やリスクマネジメント委員会も、「サステナブル推進委員会」のもとで活動を続けていきます。

事業活動全体がSDGsを踏まえたものになるということは、事業推進とSDGs推進を一体のものとして取り組むということです。すべての部門・従業員がかかわり参加する活動だということが、この体制からもわかりいただけると思います。

サステナブル推進体制^{※5}



※5 サステナブル推進体制の詳細は、P.29をご参照ください。

SDGsを推進する人材の育成

まずは、SDGsへの理解を深めることから始めます。SDGsを業務や製品に取り入れていくには、17の目標だけでなくそれに紐づく169のターゲットまできちんと理解しなければなりません。しかし、日々の業務に加えてそこまで学ぶのは難しい。そこで、今取り組んでいる業務がSDGsとどのようにかかわるのかが一目でわかるポスターを作成し、各オフィスに貼り出しました。次に、一人ひとりの理解を促進するとともに、全社の理解浸透度を図る指標にもなる認知度チェックを行います。勉強会やe-ラーニングを利用して実施しており、会長、社長以下全従業員が受講します。

SDGsを事業活動に生かすには、目標やターゲットの文言を知っているだけでは足りません。特に考えなければならないのが、事業におけるネガティブ要因の有無です。自分の担当業務だけが改善しても、ほかの部門や取引先企業などで状況が悪化したのなら、それは改善にはなりません。SDGsは当社の取り組みだけで達成できる目標ではありません。それをよく認識し、広い視野と見識を備えて業務にあたることのできる人材が、SDGsを推進していくためには必要なのです。



外部講師を招いての「SDGsの役員・主管者向け勉強会」の様子



社内報に連載しているSDGsの解説企画

「プラスチックのパイオニア」として取り組む5+1の重点領域目標

SDGsには17の目標があり、最終的にはそのすべての達成を目指すものではありませんが、一企業が事業を通じて貢献できる内容には限りがあります。そこで本格的にSDGsに取り組むにあたり、住友ベークライトの事業分野に直結する5つの目標を、重点領域目標として抽出しました。「3:すべての人に健康と福祉を」「7:エネルギーをみんなにそしてクリーンに」「8:働きがい」「9:産業と技術革新の基盤をつくろう」「14:海の豊かさを守ろう」

当社のSDGs 重点領域目標

当社の事業分野、会社の強みを踏まえて、

「5つの目標+1つの目標」を選択(自社に合った目標に絞って注力する)



も経済成長も」「9:産業と技術革新の基盤をつくろう」「12:つくる責任 つかう責任」です。注力している事業分野に関連する、住友ベークライトの強みが活かせるなど複数の観点から17の目標に点数を付け、上位に来た5つを選びました。

もう一つ、「プラスチックのパイオニア」を名乗る企業として加えなければならないのが、「14:海の豊かさを守ろう」です。海洋プラスチック^{※1}、マイクロプラスチック^{※2}の問題を含むためです。しかし、これらの問題に機能性化学品メーカーである住友ベークライトが直接的に関与するのは困難なため、さまざまな企業や団体が参加するアライアンスに参加することで、問題解決に貢献していきます。また、海洋プラスチックには「出さない」「流さない」「回収する」「処分する」の4段階があり、このうちの「出さない」には住友ベークライトも取り組めると考えています。例えば、同じ製品でもより薄く軽くしていくことでプラスチックの量を半分に減らす。すると、もしゴミとして流されてしまったとしても、ゴミの量は半分に減ります。または、生分解プラスチックなど新しい素材の開発。現在盛んに進められている分野ですが、プラスチックとしての耐久性や、分解の際に発生する炭酸ガスなど、まだ研究を重ねなければならない課題も多く残っています。

抽出した5+1の目標は、現時点での重点目標です。今後、住友

ベークライトの事業が拡大していけば、さらにほかの目標が加わる可能性も十分にあります。まずは現在ある製品を通じて着実に成果を出しつつ、より幅広く取り組んでいくことを目指します。

※1 海洋プラスチック:海に流出したプラスチックゴミ。

※2 マイクロプラスチック:5mm以下の微細なプラスチックの破片。主に、海洋を漂流するうちに細かく砕けたプラスチックゴミを指す。

II 継続して取り組んでいく環境保護・働き方改革

SDGsと社是が通じるものであるということからもわかるように、これまでに行ってきたさまざまな取り組みの中にも、SDGsに貢献するものがあります。静岡工場に造成したビオトープもその一つです。『憩いの杜』と名付けたこのビオトープでは、日本固有種の動植物の保護や地域特有の生態系の復元などを行っています。生態系保護は「15:陸の豊かさを守ろう」に貢献します。絶滅危惧種であるミナミメダカも生息しており、近隣の小学校や企業へお譲りして数を増やすとともに、地域交流や環境教育の機会も提供しています。また、ビオトープに流れる水は、静岡工場の排水を浄化処理したものです。そこでカワセミやメダカなどの清流に棲む生物を観察できるのは、化学産業への理解促進にもつながると考えています。

働き方改革やダイバーシティの推進など、社内での取り組みもSDGsに含まれます。長時間労働の撲滅や女性社員の活躍推進など、すでに進んでいる取り組みについても、SDGsを軸に見直してみれば不足していた部分やもっと効果的になる部分に気づけるでしょう。



静岡工場のビオトープ。きらめきの湿地は、貴重な大賀ハスの生息地になっている

製品の開発・販売を通じた貢献 SDGs 貢献製品

単に「SDGsに貢献する製品」と考えたとき、当てはまる製品は実にたくさん挙げられます。住友ベークライトの製品は幅広く、その用途も多岐にわたるからです。フードロスや青果物の鮮度保持に直接かかわる「P-プラス[®]※1」のような製品はわかりやすい事例ですが、そのほかにもお客さまが住友ベークライトの製品を原材料として、省エネルギーを促進する製品をつくった場合の間接的な貢献なども当てはまります。そのような状況を踏まえて、特にSDGsに貢献する製品を認定する「SDGs貢献

製品」という制度を開始しました。

ポイントとなるのは、その製品がどれだけSDGsに貢献しているのかを、ライフサイクルアセスメント(LCA)によって数値化して評価する点です。例えば、樹脂Xキログラムを販売すると自動車Yキログラム軽量化できて、それによって自動車から排出されるCO₂は年間Zトン減るという計算式が成り立つ場合、最終的なCO₂削減量を数値で評価できます。

2019年4月から、サステナブル推進委員会で審査を開始し、認定要件を満たし承認されたものを「SDGs 貢献製品」として認定しています※2。

※1 「P-プラス[®]」については、『SDGsに貢献する製品事例』として、特集でご紹介します。詳しくは、P.14をご参照ください。
※2 「SDGs 貢献製品」の認定要件、認定の流れ、売上高等については、P.13をご参照ください。

当社のSDGsに貢献する製品事例

1. 自動車の成形材料

金属で製造していた部品を、同等の強度・耐久性を維持したままプラスチックで製造します。これにより車両の重量が減少し、燃費改善、エネルギー効率改善を実現。環境対策として普及しつつある電気自動車の性能向上につながります。



【SDGsのターゲット】

7.3 エネルギー効率改善



【SDGsのターゲット】

9.4 環境配慮技術拡大

フェノール樹脂の自動車への適用の歴史



2. 医薬品用PTP^{※4}包装材料

錠剤などを包むPTP包装シートは、指の力の弱い患者さまや高齢者でも簡単に錠剤を取り出せることに加え、高防湿、紫外線や可視光線の防止、酸素透過性、成形性等さまざまな機能も求められます。これらの機能を従来の半分の薄さのプラスチックで実現できれば、お客さまである製薬会社・患者さまにご満足いただけると同時に、廃棄物量も半分に環境負荷低減にも貢献できます。



【SDGsのターゲット】

12.5 廃棄物削減

※4 PTP：プッシュ・スルーパック

2030年、さらにその先の未来へ

今やプラスチックは、私たちの生活になくてはならない存在です。プラスチックを適切に利用しながら発展していける持続可能な社会を創るために、必要な技術および製品を開発・販売していくことが、「プラスチックのパイオニア」である住友ベークライトには求められています。そのためにはたくさんのイノベーションを起こしていかなければなりません。社内の技術者・

研究者の発想だけでは不足する場面もあるでしょう。外部の有識者や研究機関、志をともにできる取引先企業や、新しいアイデアを持つスタートアップ企業などを含めたアライアンスを組んでいくことが、ますます重要になると考えています。

また、SDGsの目標年である2030年や、さらにその先の未来を見据えて日々の業務を行っていくためには、明確なビジョンを共有することが不可欠です。長期ビジョンは現在策定中ですが、そのステップとして2019年度よりSBTイニシアチブ^{※5}

とCDP^{※6}の2つの指標を取り入れる予定です。

SDGsへの取り組みは、最早日々の業務の一部です。住友ベークライトが持続可能な社会を築く存在として、これからも社会から求められる企業であり続けるために、取り組みを促進していきます。

※5 SBT: Science Based Targetの略。科学と整合した温室効果ガスの削減目標を企業が公的に宣言・設定・実行していくことで、「世界の平均気温上昇を2℃未満に抑える」というパリ協定の目標を達成するための取り組み。国際的な共同イニシアチブ。

※6 CDP: 以前の「The Carbon Disclosure Project」。現在は「CDP」が正式名称になっている。機関投資家が連携し、企業に対して気候変動への戦略や具体的な温室効果ガスの排出量に関する公表を求めるプロジェクト。

SDGs 貢献（製品、技術、活動）

住友ベークライトグループは2018年度より、製品・技術・活動のうち、SDGsに貢献するものをSDGs貢献製品・貢献技術・貢献活動として、認定することとしました。それらの開発・普及を促進することにより、SDGsの達成に貢献したいと考えています。

■ SDGs認定対象

下記の(1)～(7)の認定対象を一つ以上満たすものを対象とする。

当社重点領域のSDGs目標

- (1)目標3:健康と福祉の促進に資するもの
- (2)目標7:エネルギー効率の改善、新エネルギー(蓄エネルギー含む)の実現に資するもの
- (3)目標8:働きがいと経済成長に資するもの
- (4)目標9:環境に配慮した技術の拡大、産業と技術革新の基盤に資するもの
- (5)目標12:廃棄物(食料を含む)、有害物質の削減や環境負荷低減に資するもの、リサイクル、省資源化の実現に資するもの

重点領域以外のSDGs目標

- (6)目標14:海洋・海洋資源の保全・利用、海洋汚染の防止・削減に資するもの
- (7)上記の目標3、7、8、9、12、14以外のSDGs17目標の内、一つ以上の目標達成への貢献に資するもの

■ SDGs貢献製品・貢献技術

SDGsが国連で採択された2015年基準で新たに認定した住友ベークライト単体の「SDGs貢献製品・貢献技術」は、2018年度売上が143億円で比率15.7%でした。

住友ベークライトグループのSDGs貢献製品・貢献技術の2018年度売上は493億円で売上高比率23.1%でした。

今後は、2021年度の売上高比率30%を目標として、住友ベークライトグループの「SDGs貢献製品・貢献技術」(連結)について増やしていく予定です。

参考データ

当社では2001年度より、「環境対応製品」(集計対象:住友ベークライト単体)を、自社、ユーザーおよび社会において、直接的もしくは間接的に省資源、廃棄物削減、環境汚染防止、省エネ、温室効果ガス排出低減等の環境負荷低減に貢献する製品として認定しています。2018年度の「環境対応製品」の売上高および比率については、それぞれ、391億円、42.9%でした。

SDGsへの本格的取り組み開始を機に、ワールドワイドで開発・普及を進めることとし、今後は上記の「SDGs貢献製品・貢献技術」(連結)の指標で、SDGsへの貢献を進めてまいります。

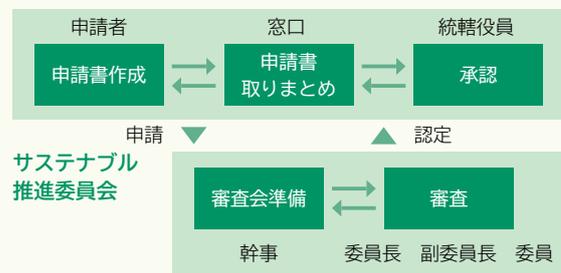


■ 認定の流れ

審査項目と判定基準

- ・ 貢献についての具体的な説明:実データもしくは公開情報に基づき客観的に数値により示されていること
- ・ 貢献するSDGsターゲット:適切に選択されていること

各事業部門(関連会社含む)



SDGs 貢献製品・貢献技術の売上高 (連結)



環境対応製品売上高の推移 (集計対象は住友ベークライト単体)



食品の鮮度を保ち、フードロス削減・流通革命を起こす『P-プラス®』



住友バークライトのSDGs貢献製品は、人々の健康にかかわるもの、気候変動への対策となるものなど、さまざまな分野・機能にわたっています。SDGs貢献製品の代表的事例として、フードロス削減や地方農業の活性化に貢献する鮮度保持フィルム『P-プラス®』をご紹介します。



P-プラスマンの人形。P-プラスマンは、『P-プラス®』の販売促進のために開発したイメージキャラクター。野菜を元気にする男子の子。

■ 青果物を“冬眠状態”にして鮮度を保つフィルム

鮮度保持フィルム『P-プラス®』は、青果物を“冬眠状態”（呼吸が低くなる平衡状態）にして、品質低下のスピードを遅らせ鮮度を長持ちさせることで、流通範囲拡大や商品の付加価値向上を実現する製品です。

『P-プラス®』は日本各地の特色ある青果物の出荷に活用されています。輸送に時間がかかる遠方・海外へもおいしく新鮮

なままの青果物を届けられるため、海外への輸出拡大を図る生産者にも好評です。近年、コンビニエンスストアやスーパーマーケットで人気のカット野菜の包装にも『P-プラス®』は使われており、カット野菜の普及・手軽な野菜摂取の促進など、社会に大きな影響を与えています。さらに、『P-プラス®』を使うことで、流通の際の梱包材を発泡スチロール容器からダンボール箱に変えられるなど、ごみ問題の解決にも貢献します。また、鮮度保持期間延長によってフードロスの発生も抑えることができます。

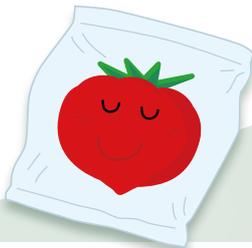
貢献するSDGs目標



【SDGsのターゲット：9.4】
技術・産業プロセスの導入拡大を通じた産業の改善
遠方までの流通が可能に

【SDGsのターゲット：2.1】
安全で栄養ある食糧確保
青果物の鮮度を保つ
栄養成分を保つ

【SDGsのターゲット：12.3】
食品廃棄物削減
青果物等、食品が傷み難く、棚持ちが良くなる

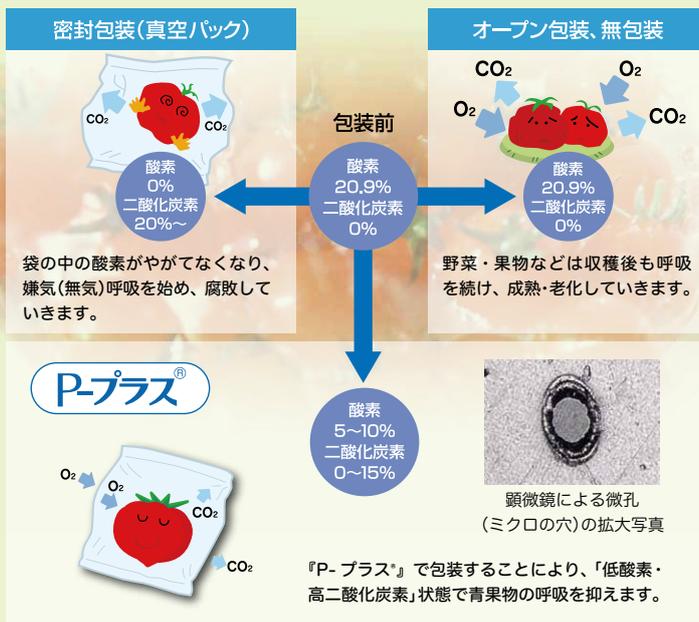


※ 『P-プラス[®]』の社会貢献の効果は、次ページ以降の「各事例」に示します。

『P-プラス[®]』の仕組み

『P-プラス[®]』の秘密は、きめ細かな透過量調整技術(目に見えない小さな穴)にあります。

フィルムにミクロの孔加工を施すなどの方法によって、酸素の透過量の調整を行っています。個々の青果物の流通条件にあわせて微孔の大きさと数をきめ細かく調整しています。



事例：バナナ 温度：20℃ 保存期間：3日間



パンチ穴の開いた一般フィルムで包装したバナナ



『P-プラス[®]』で包装したバナナ

『P-プラス[®]』活用事例

2 飢餓をゼロに



SDGs2 飢餓をゼロに

2の目標は、「飢餓に終止符を打ち、食料の安定確保と栄養状態の改善を達成するとともに、持続可能な農業を推進する」です。今も、極度の貧困と栄養不良は多くの国の発展を妨げる大きな障害となっています。持続可能な農業の推進、農業生産性の改善により、あらゆる形態の飢餓に終止符を打つことを目指します。

12 つくる責任 つかう責任



SDGs12 つくる責任 つかう責任

12の目標は、「持続可能な消費と生産のパターンを確保する」です。具体的には、天然資源の持続可能な管理および効率的な利用の達成、フードロス(食品ロス)の減少、化学物質や廃棄物の大気・水・土壌への放出削減、廃棄物の発生防止や再生利用の促進などが挙げられています。

事例1：そば処一力屋

機能：結露防止フィルムによる食品の鮮度劣化防止

使用食品：生蕎麦

そば処一力屋では、『P-プラス[®]』から誕生した「結露防止」機能を持った鮮度保持フィルムを採用いただいています。

従来の防曇フィルムで密閉すると、食品自体の水分でフィルムの表面に結露を発生させてしまい、鮮度悪化の要因になっていました。防曇性と水蒸気透過性を持たせた「結露防止フィルム」を使用することで、袋内に発生する結露が抑制され、食品の鮮度が保持されるようになります。これにより、生麺であれば1日経っても風味を損なわずおいしく食べられ、前日の作り置きが可能となりました。

日持ち性 —— 1日延長

(これまでは生産した当日に食べきらなければならず、翌日販売はできなかったが、日持ちが1日延びたことで作り置きが可能となった)



Voice そば処一力屋 2代目店主 小椋 雅人様

蕎麦屋が最も忙しくなる大晦日。年越し蕎麦を食べるため多くのお客さまが店を訪れますが、同時に、ゆっくりと自宅でおいしい年越し蕎麦を食べたいというお持ち帰り需要も少なくありません。しかし、生の蕎麦は鮮度の保持が難しく、味を保ったまま持ち帰っていただくのは困難でした。そんなときに知ったのが結露防止機能を持ったフィルムでした。サンプルで試してみたところ、生麺を袋に入れて涼しい場所に置いておけば結露も乾燥もせず、一晩経っても劣化しませんでした。おかげで、忙しい大晦日に蕎麦づくりと生麺販売を両立することができました。

事例2：旭物産

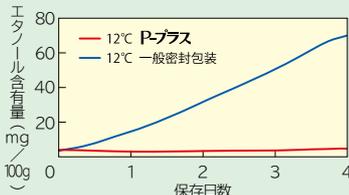
機能：鮮度保持・臭気抑制

使用食品：カット野菜

旭物産では、生食用カット野菜の包装材として、2002年頃から『P-プラス[®]』が使われています。近年、忙しい主婦や、食事を疎かにしがちな若年層、日々の料理が困難になった高齢者など幅広い消費者に、いつでも手軽に野菜を摂取できるカット野菜の需要が高まっています。しかし、カットした後の野菜は品質劣化が早まります。短期間しか販売できないため、大量のフードロスにつながるリスクがありました。そこで、カット野菜の鮮度保持・臭気抑制にも効果を発揮する『P-プラス[®]』を取り入れ、リスクの軽減を図りました。

臭気抑制 —— 12℃×4日経過でも臭気問題なし

カットキャベツのエタノール含有量の変化*



(一般の密封包装のカットキャベツが酸素不足でエタノールが大量に検出されるのに対し、『P-プラス[®]』で包装したカットキャベツでは、エタノールの発生を抑え臭気抑制することが可能)

※ 当社研究所での試験データ



Voice 旭物産 ご担当者様

近年、カット野菜は一般のご家庭にも広く受け入れられるようになりました。しかし、手軽な反面、カット野菜は品質保持が難しくなります。長期間鮮度を維持できる『P-プラス[®]』の役割は、非常に重要なものです。弊社のブランドメッセージである「野菜を通じてしあわせを」の実現にも、たいへん大きく貢献いただいていると考えています。

事例3：JAおおいた

機能：鮮度保持+資材費削減、ゴミ削減

使用食品：大分味一ねぎ

県内のほぼ全域をカバーするJAおおいたは、大分県が進める統一ブランド戦略や品質管理の一元化、地域の生産・流通体制の確立、計画的な生産や産地の活性化を目指しています。「大分味一ねぎ」も、そのような統一ブランド戦略から生まれたコネギです。

当初、コネギは鮮度劣化が早いため、資材コストは高くなりますが鮮度を保持できる発泡スチロールに詰めて出荷していました。しかし小売店に到着した後、発泡スチロールは大量のゴミになります。ゴミを減らしたいが品質は落とさないという小売店の声に応え、段ボールに詰めて出荷しても鮮度を保持できる『P-プラス®』包装を取り入れ、鮮度保持とゴミ・資材コストの削減を実現しました。

発泡スチロール廃棄費用の削減 — 120万円/年

(梱包を発泡スチロールからダンボールへ変更)



Voice

JAおおいた 味一ねぎパッケージセンター
植山 智仁様

「大分味一ねぎ」の最大の特徴は、柔らかすぎず、硬すぎないバランスの良い食感です。さらに栄養面でも、ビタミンA、C、カルシウム、疲労回復に効くアリシンなどが豊富で、昔から夏バテ予防・風邪予防を期待されてきました。だからこそ、味も栄養も保ったまま消費者の手まで届けるための鮮度保持は、出荷時の大きな課題でした。「P-プラス®」は卸売市場からの提案で採用したのですが、以来、流通業者の方からも「棚持ちが良くなって、鮮度劣化の改善が見られた」とのお言葉をいただいています。私たちはこれからも、ねぎの魅力をしっかり消費者へとつないでいけるよう努力を続けていきます。

事例4：JA利根沼田

機能：収穫したての食味の保持

使用食品：枝豆（ミネラル栽培枝豆「豆王」）

JA利根沼田地区は、群馬県の北部に位置します。北に谷川岳・武尊山、南に赤城山と2,000m級の山々に囲まれて、西に利根川の源流、東に尾瀬の雪解けの片品川など、水と緑の自然にたいへん恵まれています。ここでは、多くの食味の良い野菜が収穫されています。その中で夏に人気なのがミネラル栽培枝豆です。「健康な土壌からは、健康でおいしい野菜が育つ」をモットーにしているだけに、JA利根沼田は「穫れたての食味を消費者までお届けしたい」という想いを強く持っています。そのため、全国の枝豆産地の先駆けとして、鮮度とともに食味・栄養成分を保持する『P-プラス®』を採用していただきました。

Voice

JA利根沼田 枝豆部会 部会長
大竹 正利様

枝豆は鮮度が落ちるのが早い野菜です。そのため、全国の消費者にとれたての食味をお届けするには、鮮度を保持してくれる『P-プラス®』が不可欠です。「P-プラス®」を採用して以来、遠隔地にも安心して出荷できるようになりました。栽培法にもこだわっておいしく仕上げた枝豆ですので、全国のたくさんの消費者に味わってほしいです。



鮮度保持日数 — 3日延長

(パンチ穴の袋に入れた場合と比較して、数日間鮮度保持日数が延びる)

温度	パンチ穴	P-プラス®
10℃	4日間	7日間
25℃	3日間	5日間

※ 当社研究所での試験データ

2 飢餓をゼロに



SDGs2 飢餓をゼロに

2の目標は、「飢餓に終止符を打ち、食料の安定確保と栄養状態の改善を達成するとともに、持続可能な農業を推進する」です。今も、極度の貧困と栄養不良は多くの国の発展を妨げる大きな障害となっています。持続可能な農業の推進、農業生産性の改善により、あらゆる形態の飢餓に終止符を打つことを目指します。

9 産業と技術革新の基盤をつくろう



SDGs9 産業と技術革新の基盤をつくろう

9の目標は、「強靱なインフラを整備し、包摂的で持続可能な産業化を推進するとともに、技術革新の拡大を図る」です。持続可能な産業を促進し、資源の利用効率向上やクリーン技術・環境に配慮した技術・産業プロセスの導入を通じて、社会の持続可能性を向上させます。

事例5：山梨県（JAフルーツ山梨、JAふえふき、JA南アルプス市）、長野県（JAながの、JA中野市）

機能：高需要期まで鮮度を維持して貯蔵

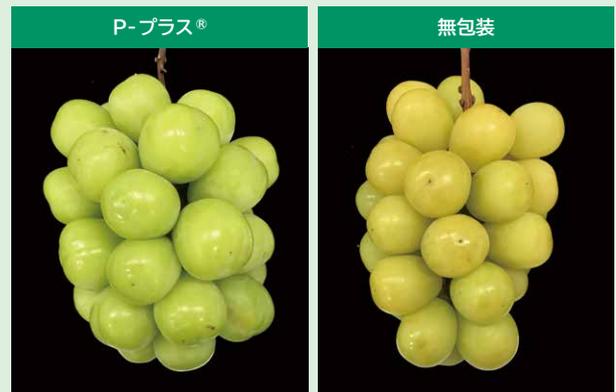
使用食品：シャインマスカット

シャインマスカットは華やかな色合いと豊かな味わいから、クリスマス商材や年末年始の贈答用として注目が集まりました。また、台湾や香港を中心とした海外においても評価が高まり、引き合いも急増しました。しかし、貯蔵用シャインマスカットの収穫は9月末から10月末で、年末商戦時期までの約2カ月半、貯蔵をする必要がありました。冷蔵庫に寝かせているだけでは、軸の変色、粒の脱粒やしぼみが発生していました。そこでシャインマスカットを『P-プラス[®]』に入れてから冷蔵庫で貯蔵する方法を開発。これにより、美しくおいしい状態で出荷できる期間が延び、海外も含め出荷可能なエリアも拡大しました。

販売期間の延長 ———— **12月・1月**まで販売可能
 （10月に収穫したシャインマスカットを2カ月以上貯蔵できる）



貯蔵3カ月後（温度0～1℃ 湿度80～90%）



Voice

山梨県（JAフルーツ山梨、JAふえふき、JA南アルプス市）様
 長野県（JAながの、JA中野市）様

シャインマスカットという特別なぶどうの誕生は、産地が活気づきかけになりました。年末商戦や海外輸出などの好機をうまく生かし、全国区のブランドに育てていくことで、地域の農業活性化につなげていきたいと考えています。そのために、ますます『P-プラス[®]』には期待しています。

フィルム・シート営業本部 担当者のコメント

SDGsの複数の目標に貢献できる製品

住友ベークライトは現在、機能性化学分野でのニッチ&トップシェアを実現させるため、SDGsに即した事業活動を行っています。中でも『P-プラス[®]』鮮度保持フィルムは、当社製品群の中でも最も目に見える形でSDGsに貢献できるものです。青果物の栄養成分の減少抑制や、鮮度保持期間の延長によって廃棄ロスが減る（SDGs目標2：「飢餓をゼロに」、12：「つくる責任 つかう責任」）、海外も含めた遠距離輸送が可能になり新たな生産消費体制が確立できる（目標9：「産業と技術革新の基盤をつくろう」）、などが挙げられます。

長年にわたってお客さまからのご要望に対応し、評価CSセンターで青果物の鮮度保持データを取り続けており、現在では60品目以上の青果物でお使いいただいています。量販店や卸売市場、また公的研究機関や機械メーカーとの協業を進め、トータルコーディネートでソリューションを提供できる体制を整えるとともに、新たな機能を付与すべく研究開発を進めています。



フィルム・シート営業本部 副本部長
 P-プラス・食品包装営業部長
 白本 勝久

お客さまの「うれしさ」を倍増する評価を実施

評価CSセンターでは、『P-プラス[®]』がお客さまにたくさんの「うれしさ」を提供できるようにさまざまな評価を行っています。

例えば、お客さまの商品を『P-プラス[®]』で包装することで、実際に何日商品性を保持できるのか確認することがあります。その際には、お客さまの保存条件をしっかりと確認し再現性を意識しながら試験すること、外観だけでなく匂いや味、栄養成分、菌数等、多面的な評価を行い、多くのメリットをご報告することで、お客さまの「うれしさ」も倍増すると考えています。

また、最近ではカット野菜の製造設備を導入しました。カット野菜は野菜の種類や切り方などレシピが多様です。それらをセンター内で製造し評価までの一貫体制を整備することで、より精度の高い評価が可能となっており、お客さまからもご好評をいただいています。



フィルム・シート営業本部
 P-プラス・食品包装営業部
 西日本CSセンター
 大槻 みどり

第6回「食品産業もったいない大賞」 審査委員長賞受賞

2019年1月、住友ペークライトは「青果物包装のトータルコーディネート・トータルソリューションによる食品ロスの削減」で、第6回「食品産業もったいない大賞」審査委員長賞を受賞しました。『P-プラス[®]』の青果物の鮮度を保持する機能だけで

「食品産業もったいない大賞」

食品産業の持続可能な発展に向け「省エネルギー・CO₂削減」「廃棄物の削減・再生利用」「教育・普及」等の観点から、顕著な実績をあげている食品関連事業者と、取り組みを促進・支援している企業・団体および個人を広く発掘し、その取り組み内容を表彰し、広く周知することにより食品産業全体での地球温暖化防止・省エネルギー対策および食品ロス削減等を促進することを目的としている。農林水産省補助事業。

なく、開発にあたって生産者や食品メーカー等の販売先、青果物流通過程にある企業(市場、仲卸、量販店等)やその他関連企業(種苗メーカー、包装機メーカー、研究機関等)とも協力し、鮮度保持や流通における問題点の総合的な把握、また、結露防止や防カビなどの機能をも付与したフィルムを開発していること等、総合的な問題解決に取り組んだことが、評価されての受賞です。



細田衛士審査委員長より表彰状を授与されるフィルム・シート営業本部部長田中 厚 (写真左)

日本各地の青果物の出荷に活用されています

京都府 JA全農京都 様

紫ずきん
(エダマメ)



鹿児島県 鹿児島くみあい食品株式会社 様

きぬさや・いんげん



新潟県 JA佐渡 様

おけさ柿



青森県 JAゆうき青森 様

ながいも



香川県 JA香川県 様

菜の花





目印はこのマーク



当社ホームページでは「今月のP-プラス青果物」として、毎月、青果物のトピックスを紹介しています。

リンク → <https://www.sumibe.co.jp/product/p-plus/topics/>

住友ペークライト株式会社 CSRレポート 2019

19

身近にある当社グループの製品

化学メーカーである住友ベークライトの製品の多くは、お客さまに納入された後、さまざまに加工され、最終製品として世の中に送り出されています。さまざまな場面で使われ、暮らしを支えている当社グループの製品をご紹介します。



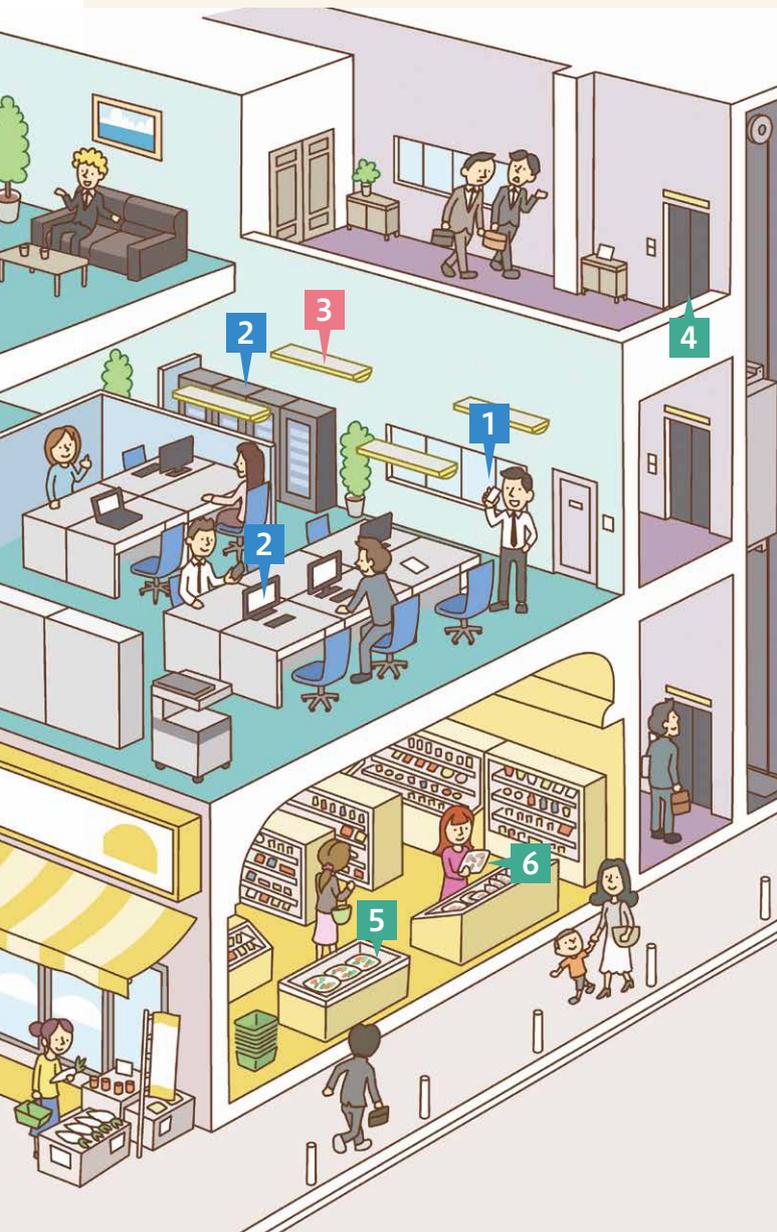
- …半導体関連材料
- …高性能プラスチック
- …クオリティオブライフ関連製品

当社のホームページでは『こんなところに住友ベークライト』で当社グループ製品をご紹介します。

リンク → https://www.sumibe.co.jp/around_you/jp.html



店舗・オフィス



1 パソコン・携帯電話などの電子部品

【半導体封止用成形材料 (スミコン®EME)】

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

【半導体パッケージ基板材料 (LαZ®)】

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

【半導体ウェハーコーティング樹脂 (スミレジンエクスル®CRC)】

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

【半導体用ペースト (スミレジンエクスル®CRM)】

半導体チップやLEDチップと、各種基板 (リードフレーム、有機基板、セラミック基板) との接着に使用されます。



2 サーバーなどの光回路製品

【光導波路シート】

フィルム状の光回路部材です。柔軟性や形状自由度に優れ、データ通信用途に限らず多目的に使用できます。



3 照明の基板

【銅張積層板 (スミライト®ELC / ALC)】

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



4 エレベーターの内装やオフィスの壁

【メラミン樹脂不燃化粧シート (デコライノバ®)】

マンション、ビル、ホテル、店舗、病院の壁やエレベーターの内装材として適した0.2mmのメラミン樹脂不燃化粧シートを提供しています。



5 鮮度保持フィルム (青果物、カット野菜など)

【鮮度保持フィルム (P-プラス®)】

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



6 ハム・ソーセージなどの食品包装フィルム

【食品用多層フィルム (スミライト®CEL)】

軟らかい多層のフィルムで、真空パック・ガスパック・スキンパックなど、いろいろな包装に対応しています。



自動車

7 自動車電装部品向け封止材料

【エポキシ封止成形材料(スミコン®EME)】

ECU (Electric-Control-Unit)、PCU (Power-Control-Unit)、センサー、モータ用途等、自動車の電動化・自動運転等電子化に対応した耐熱性、耐水性、絶縁性に優れた材料をラインナップし、高信頼性、小型軽量化・トータルコスト低減に貢献します。



8 カーナビ・カーオーディオなど電子機器の基材

【銅張積層板(スミライト®ELC)】

自動車の燃費と乗り心地の向上のための電子制御基板に、耐熱性に優れた当社の基板材料が使用されています。



9 タイヤ補強材

【タイヤ補強用樹脂(スミライトレジン®PR)】

タイヤの剛性を必要とするゴム部材に配合され、転がり抵抗を向上した低燃費タイヤに貢献しています。



10 動力関係部品の材料

11 ブレーキ部品の材料

【自動車部品用成形材料(スミコン®PM)】

【自動車用フェノール樹脂(スミライトレジン®PR)】

エンジン補機、ブレーキ部品等に高耐熱や耐久性などに優れたフェノール樹脂成形材料や工業用フェノール樹脂が使用され、自動車の軽量化、低燃費化に貢献しています。



12 サングラス用途などの偏光板

【ポリカーボネート樹脂板(ポリカエース®)】

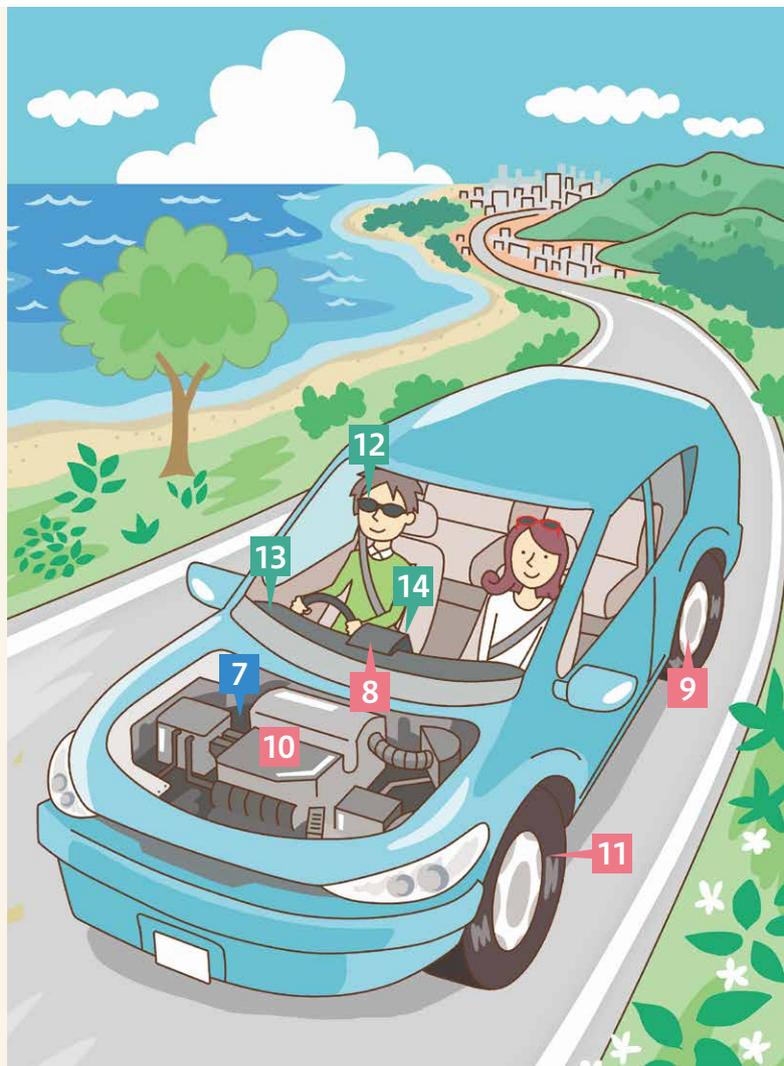
光学特性と耐衝撃性に優れたポリカーボネート樹脂を用いており、安全で快適な視界を提供しています。



13 ヘッドアップディスプレイ用カバー材

【ポリカーボネート樹脂板(ファインライト®)】

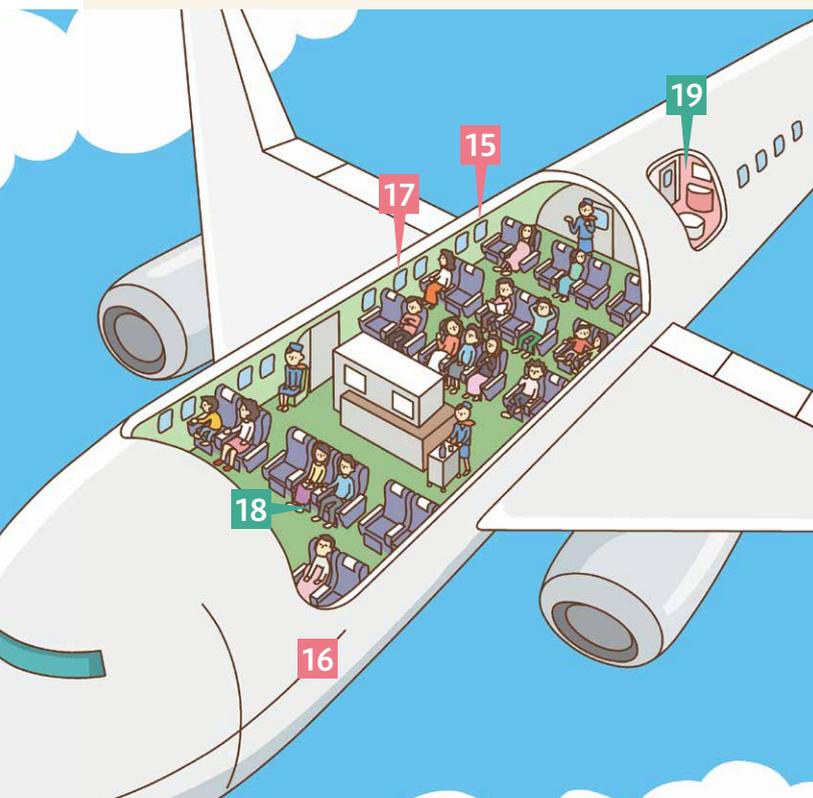
光学特性を生かした投影画像の高画質、輝度アップに貢献します。



14 車載メーター文字盤用パネル 車載センターパネル

【ポリカーボネート樹脂板(ポリカエース®)】

印刷性や成形性に優れたポリカーボネート樹脂シートを用いることで計器の信頼性、意匠性に貢献します。



航空機

15 窓枠

16 通気口の蓋 (機内の圧力調整用途)

17 エアコンの空気調節弁、エアコン/ライト などのサービスユニット式(乗客用)、 座席表示板

さまざまな金属代替可能な高機能プラスチックにより、航空機の軽量化と燃費向上や、搭乗者の快適な機内環境を実現します。



18 座席のテーブル

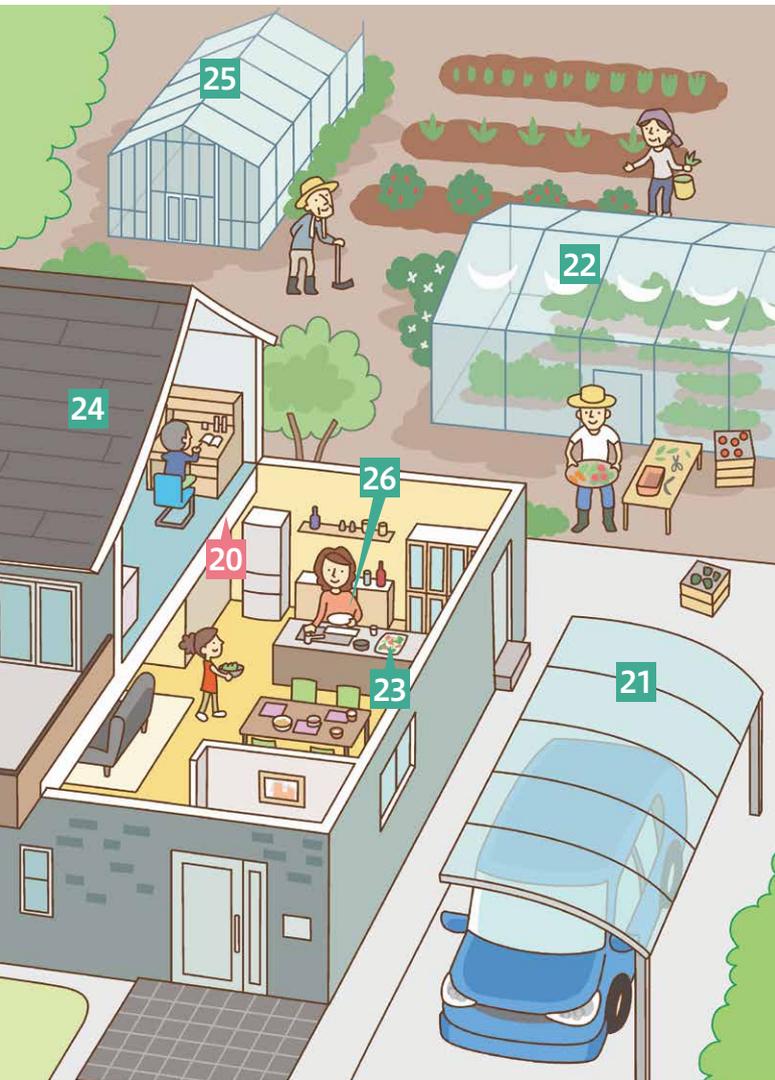
19 トイレ

【塩化ビニル樹脂プレート(カイダック®)】

耐衝撃性、難燃性など多くの優れた特性があり、航空機・鉄道車両の内装材としてさまざまな用途に使用されています。



住宅・農場



20 床／壁／住居備品に使用される合板の接着剤

【合板・ボード用接着剤(スミタック®)】

低温硬化・低ホルムアルデヒドのフェノールが使われており、合板の生産性向上とともに、環境保全に貢献しています。



21 カーポートの屋根

【ポリカーボネート樹脂プレート(ポリカエース®)】

優れた耐衝撃性、透明性を持ち、キャノピー、窓などさまざまな建築物の採光材や土木資材として数多く採用されています。



22 ビニールハウスの裾張り用のフィルム

【ポリカーボネート樹脂 農業用フィルム(ポリカエース®)】

透明性や耐衝撃性など、ポリカエースのさまざまな性能をそのままフィルム化しました。農業用ハウスの裾張りに適用されています。



23 鮮度保持フィルム(青果物、カット野菜など)

【鮮度保持フィルム(P-プラス®)】

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



24 屋根の防水シート／システム

【勾配屋根防水工法(ダンスラントルーフ®)】

耐候性／耐久性に優れた防水シートで、凹凸を利用した独特の柄により屋根のデザイン性を豊かにし、建物を引き立てることに役立っています。



25 農業用ハウスの被覆材

【ポリカーボネート波板(ポリカナミ®)】

耐衝撃性に優れ、耐候性のある透明の波板で、保温性・耐熱性にも優れています。色調を豊富に取り揃え、幅広い用途に使用されています。



26 プラスチックまな板

【プラスチックまな板(マイキッチン®)】

日本で最初にプラスチックまな板(マイキッチン®)を開発して以来、清潔・衛生性をテーマに高温・消毒に耐える「スーパー耐熱まな板」を開発するなど、業務用から家庭用まで、調理場のニーズに対応した製品をお届けしています。



病院

27 医療・医薬品用包装材料

【医薬品用PTP(プレス・スルー・バック)包装材料(スミライト®)】

衛生性、安全性に配慮した幅広い品揃えで医療機器および医薬品の品質を支えています。



28 プラスチック製細胞培養器

【理化学器具(SUMILON®)】

細胞培養を中心としたシャーレ、プレート、フラスコ、凍結保存用のチューブといった幅広い用途の製品を提供しています。



29 検査キット

【バイオ関連製品(S-BIO®)】

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



30 手術・ドレナージ用途の医療器具

31 患者のドレナージ・栄養管理用品

【医療機器(sumius®)】

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



32 省エネに貢献する蓄熱槽の防水システム

【蓄熱槽断熱防水システム(エネテックシステム®)】

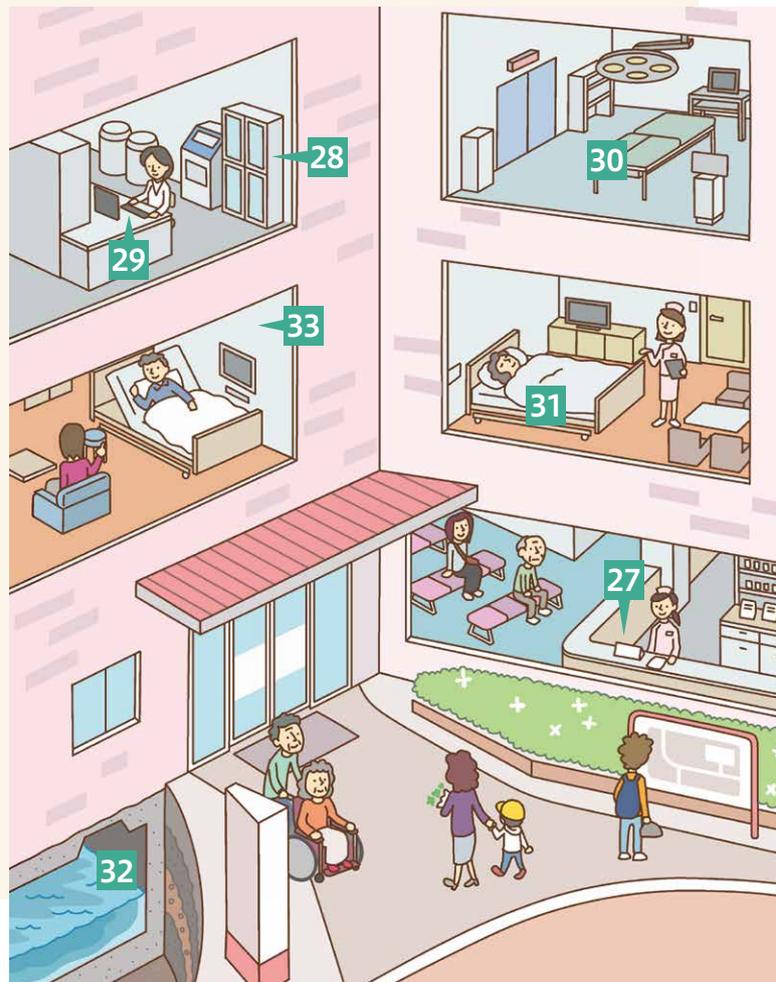
省エネルギーに貢献している蓄熱式ヒートポンプ。その都市の省エネルギー化を支えているのが、蓄熱槽断熱防水システム エネテックです。

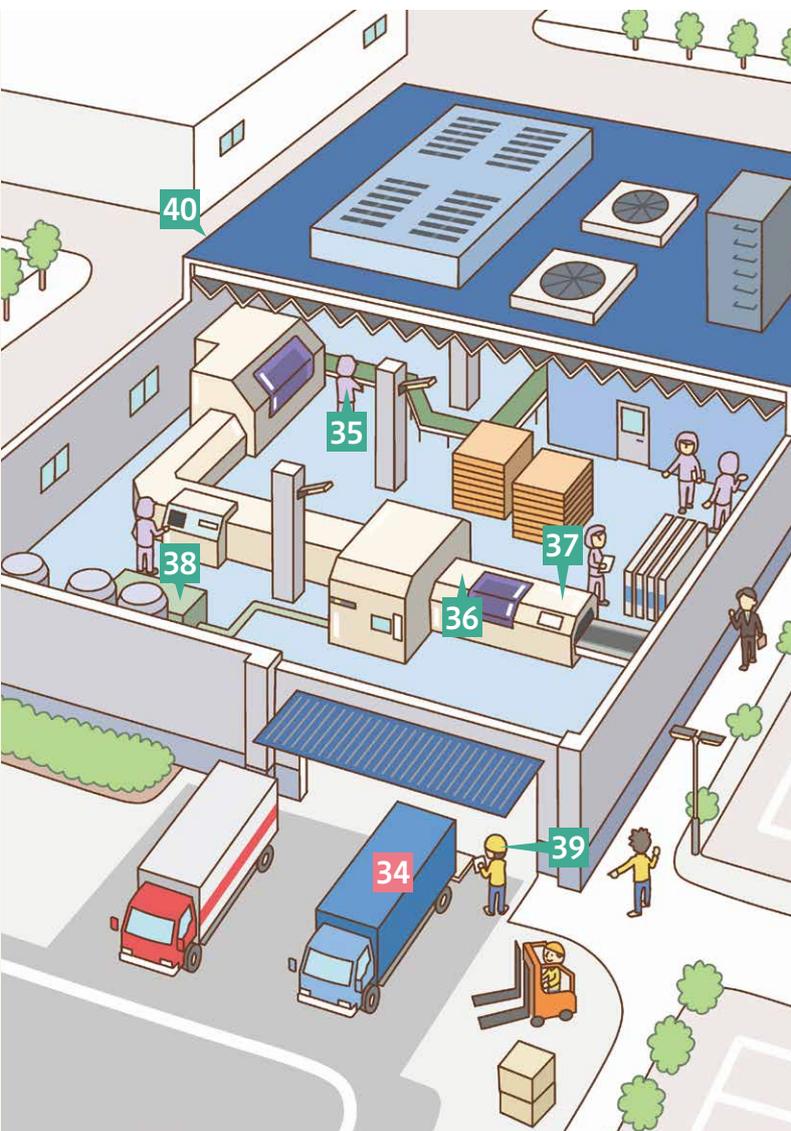


33 医療施設の壁やエレベーター内装

【メラミン樹脂不燃化粧シート(デコライノバ®)】

病院や介護老人施設の壁、エレベーター内装に、安心・清潔な0.2mmのメラミン樹脂不燃化粧シートを提供しています。





工場

34 ディーゼルエンジンの排ガスに含まれる窒素化合物の浄化用水

【ディーゼル排ガス浄化剤（アドブルー®）】

ディーゼルエンジンの排ガスに含まれる窒素酸化物の浄化用途に使用される高純度尿素水で、環境保全に貢献しています。

※ アドブルー®は、ドイツ自動車工業会の登録商標です。



35 基板等の製造工程で使用する工業用の離型フィルム

【工業用多層フィルム（スミライト®CEL）】

耐熱性、離型性を兼ね備えた離型クッションフィルムとして、基板等の製造工程にその優れた機能を発揮します。



36 半導体部品などの包装／運搬／実装工程用テープ

【半導体部品実装用カバーテープ（スミライト®CSL）】

半導体の搬送、実装に使用され、静電気から部品を保護する役割も担っています。



37 半導体部品のダイシング工程で使用するウェハー固定用粘着テープ

【半導体等のダイシング工程用粘着テープ（スミライト®FSL）】

半導体等のダイシング工程用の粘着テープで、お客様の多様な要求特性にマッチする性能を発現しています。



38 製造設備のカバー、安全窓、仕切りなど

【PETG樹脂プレート（サンロイドベットエース®）】

耐衝撃性と透明性を兼ね備えた樹脂板です。ラインの見える化に貢献します。



39 ヘルメット

【保護帽（スミハット®）】

高い安全性とともに快適さも追求した通気孔付きで、工事用・工場用はもとより、防災用途にも使用されています。



40 屋根防水構造／システム

【屋根30分耐火防水工法（サンブリッド®）】

軽量で断熱性能に優れた屋根防水構造で、遮熱性能や耐久性に優れた防水シートの採用で省エネ、ライフサイクルコスト（LCC）の低減に役立ちます。



鉄道

41 天井／ドア／壁など

【アルミメラミン化粧板（アルミデコラ®）】

難燃・軽量・デザインバリエーションの豊富さなどの利点を生かした理想的な内装材として、鉄道、自動車などに快適な「動く空間」づくりをお手伝いしています。



42 座席のアームレスト／テーブルなど

【塩化ビニル樹脂プレート（カイダック®）】

耐衝撃性、難燃性など多くの優れた特性があり、航空機・鉄道車両の内装材としてさまざまな用途に使用されています。



住友ベークライトのマテリアリティ

当社グループでは、解決すべき社会課題を認識し、ステークホルダーの期待や要請に応えるCSR活動を全社で一体となって推進していくために、2015年度にマテリアリティ(重点課題)の特定を行いました。2016年度以降も、特定したマテリアリティを見直しながら、活動を継続しています。

マテリアリティとSDGs

当社グループのマテリアリティ項目は以下の通りです。特定したマテリアリティ項目の分野ごとにSDGsの目標と照合しており、2017年度には照合の見直しを実施しました。

当社グループでは、SDGs目標達成に資するよう、特定したマテリアリティ項目への取り組みを進めていきます。

分野	マテリアリティ項目	関連するステークホルダー	掲載ページ
環境との調和を意識した課題 関連するSDGs目標 	環境負荷の低減	<ul style="list-style-type: none"> ● 地域住民 ● 取引先 	Webフルレポート版 P.37～43
	省資源・省エネルギー化	<ul style="list-style-type: none"> ● 取引先 ● 従業員 	Webフルレポート版 P.37～43
安全・安心を提供するための課題 関連するSDGs目標 	安全・保安	<ul style="list-style-type: none"> ● 地域住民 ● 取引先 ● 行政 ● 従業員 	Webフルレポート版 P.44～46
	化学物質管理	<ul style="list-style-type: none"> ● 取引先 ● 行政 ● 従業員 	Webフルレポート版 P.47
	製品責任	<ul style="list-style-type: none"> ● お客さま 	Webフルレポート版 P.48～50
社会に影響を与える課題 関連するSDGs目標 	生物多様性の保全	<ul style="list-style-type: none"> ● 地域住民 	Webフルレポート版 P.61
	ステークホルダーの満足向上	<ul style="list-style-type: none"> ● お客さま ● 株主 ● 地域住民 ● 行政 ● 取引先 ● 従業員 	Webフルレポート版 P.51～65
	人材育成	<ul style="list-style-type: none"> ● 従業員 	Webフルレポート版 P.55～58
	ダイバーシティ、ワーク・ライフ・バランス	<ul style="list-style-type: none"> ● 従業員 	Webフルレポート版 P.53～55
事業活動の基盤となる課題 関連するSDGs目標 	CSR 調達	<ul style="list-style-type: none"> ● 取引先 	Webフルレポート版 P.36
	コンプライアンス	<ul style="list-style-type: none"> ● 従業員 	Webフルレポート版 P.33～35

※ 各マテリアリティ項目の取り組み内容はP.26～27をご覧ください。

■ マテリアリティの特定プロセス

1 特定

従来のCSR活動において、年度計画を策定していた「環境」「安全・安心」「働きがい」「社会」の各分野の取り組みをベースに、GRIの「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第4版」(G4)や、ISO26000などの国際的ガイドラインを参考として、課題を抽出しました。

2 優先順位付け

抽出した課題から、当社グループにおける影響度、ステークホルダーに対する影響度に関する評価を行いました。評価の結果を踏まえて社内協議を実施し、特に優先度の高い14項目を選定しました。

3 妥当性確認

優先度の高い14項目について、社内各部門へのヒアリングを実施しました。ヒアリングを通して精査した結果、優先的に取り組むべき項目をさらに11に絞り込みました。

その上で、社外の専門家に検証を依頼し、11項目に対するコメントを頂戴しました。また、同時に社内のレスポンシブル・ケア委員会で項目の妥当性確認を行いました。



レスポンシブル・ケア委員会

4 レビュー

11項目のマテリアリティに基づいてCSR活動を推進するとともに、その活動内容について社外専門家や従業員によるレビューを行います。レビューの結果は、今後のCSR活動報告や、活動計画に生かしていきます。

2016年度以降の取り組み

2016年度は特定されたマテリアリティ項目に基づき、各部門の年度レビューおよび目標見直しを行いました。2017年度以降はマテリアリティ項目をベースにPDCAを回しています。また、マテリアリティと事業活動(提供価値)、SDGs(持続可能な開発目標)の17の目標および169のターゲットとの関連性の整理・社内浸透も進めています。さらには、G4からGRIスタンダードへの移行に伴い、準拠のための要件が明確に定義されたことから、GRIスタンダードの要件に照らしたギャップ分析を実施しています。

マテリアリティ項目に対する、社外からの評価

住友バークライトでは、自社が解決すべき社会課題を認識し、ステークホルダーの期待や要請に応える活動を推進していくために、2015年度よりマテリアリティを特定した上でCSR活動を展開しています。同社のマテリアリティは、本ページ上部に掲載されている「マテリアリティの特定プロセス」(特定→優先順位付け→妥当性確認→レビュー)に沿って特定されており、必要な手順を踏んでいる点を評価したいと思います。また、社会や自然環境の変化にあわせて適宜マテリアリティの検証・更改も行っており、2017年度には各マテリアリティ項目とSDGsの目標との照合部分が見直されました。

今回のレポートの社長対談(P.4~7)およびサステナビリティ担当役員へのインタビュー記事(P.8~13)によれば、住友バークライトは2019年度から始まる新中期経営目標の基本方針においてSDGsに即した事業活動を行うことを明言し、全社での活動を統

轄するサステナブル推進組織を充足させたようです。これにより、社会を実現するための中期的な経営方針や経営戦略、CSR、マテリアリティ項目が階層的に連なることとなり、今後、同社のCSR活動はより一層効果的に推進されるでしょう。次年度は、P.10で掲げられているSDGsの重点領域目標(5つの目標+1つの目標)とCSR活動のマテリアリティとの関連性を明確にさせていただくことを期待したいと思います。



高岡 美佳氏

立教大学経営学部教授・博士(経済学)。専門は小売経営論、フランチャイズシステム論、サステナブルコミュニケーションと消費者行動。産業構造審議会地球環境小委員会評価・検証WG(低炭素社会実行計画フォローアップ)などを務める。

2018年度活動ハイライト

当社グループは、安全・安心の提供とともに、環境との調和、社会との共生を目指しています。

事業活動を通じたエネルギー問題や環境問題などさまざまな社会課題の解決に向け、すべての活動をSDGsへとつなげ、サステナブルな社会の実現に貢献していきます。そのために、取り組むべき社会課題や注力すべき事業について、計画・目標を設定しながら着実に活動を推進しています。

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

項目	関連するSDGs	主要項目	2018年度目標	2018年度実績	2019年度計画	達成評価	関連頁
環境との調和を意識した課題							
1. 環境負荷の低減	  	CO ₂ 排出量の削減 (2005年度比)	国内 39%削減	国内 40%削減	国内 42%削減	○	39
			海外 18%削減	海外 8.4%削減	海外 8.5%削減	△	39
		マテリアルロス発生量の削減 (2005年度比)	国内 37%削減	国内 34%削減	国内 36%削減	△	39
			海外 46%削減	海外 55%削減	海外 58%削減	○	39
		化学物質排出量の削減 (国内2005年度比、海外2010年度比)	国内 68%削減	国内 66%削減	国内 77%削減	▼	39
			海外 49%削減	海外 51%削減	海外 52%削減	○	39
2. 省資源・省エネルギー化		省エネルギー活動	<ul style="list-style-type: none"> 2017年度同様に、国内は省エネ計画の策定、海外は、国内マザーおよび事務局連携による事例等の横展開により推進を継続 	<ul style="list-style-type: none"> 国内は、具体案の実行により原油換算2,396kLのエネルギーを削減 海外は、事例の横展開推進の継続実施により原油換算1,640kLのエネルギーを削減 	<ul style="list-style-type: none"> 2018年度同様に、国内は省エネ計画の策定、事業所間での情報共有による省エネ技術のレベルアップ、海外は、国内マザーおよび全社事務局連携による事例等の横展開などによる技術支援を継続 	○	37
安全・安心を提供するための課題							
3. 安全・保安		労働災害の発生防止	休業災害発生件数 国内 2件以下	国内 2件	国内 1件	○	45
			休業災害発生件数 海外 13件以下	海外 40件	海外 20件	▼	46
		保安防災	<ul style="list-style-type: none"> 計画的な安全教育の実施、防災訓練の実施 	火災爆発事故 1件 外部漏洩事故 0件	火災爆発事故 0件 外部漏洩事故 0件	○	45 46
4. 化学物質管理		化学物質管理	<ul style="list-style-type: none"> 法規制に対するSDS^{※1}の整備 	<ul style="list-style-type: none"> 米国Proposition65対応SDS^{※1}改定 台湾優先管理化学品対応SDS^{※1}改定 ベトナムのインベントリ届出 メキシコのGHS^{※2}対応 	<ul style="list-style-type: none"> 改正化審法および韓国化評法対応 原料、処方データの整備および拡充 	○	47
5. 製品責任		モノづくり監査	<ul style="list-style-type: none"> SBPS^{※3}、環境・安全、品質の3部合同で、モノづくり監査として、国内外主要拠点で実施 国内：直轄および関係会社9事業所 海外：中国・東南アジア地区から重点事業所を指定 	国内：直轄・関係会社7事業所で実施 海外：中国・東南アジア地区7事業所で実施	<ul style="list-style-type: none"> 本部監査の実行 国内：直轄および関係会社6事業所 海外：中国・東南アジアおよび北米・欧州地区から重点事業所を指定 監査充実化として監査員育成によるレベルアップ 	○	50

項目	関連するSDGs	主要項目	2018年度目標	2018年度実績	2019年度計画	達成評価	関連頁
社会に影響を与える課題							
6. 生物多様性の保全	15	ビオトープ	<ul style="list-style-type: none"> 自主保全活動の継続 一般公開および外部コミュニケーション開始 	<ul style="list-style-type: none"> 自主保全として従来メンテナンスのほかに事業所内美化を追加し全所活動として推進 一般公開により延べ462名が来訪 外部へはメダカ提供の継続、これらを受けて学校との定期面談を実施した結果、小学生対象の観察会を開催 日化協「RC賞努力賞」を受賞 	<ul style="list-style-type: none"> 自主保全活動の継続 一般公開および外部とのコミュニケーションおよび学校との定期面談の継続 	○	61
		森林生態系を守る取り組み	<ul style="list-style-type: none"> 「間伐に寄与する紙」(森の町内会)を使用して、主に岩手県の森林の間伐事業支援を継続 	<ul style="list-style-type: none"> 「森の町内会」の紙の使用量は、6,359kgで、0.43haの間伐促進に貢献 	<ul style="list-style-type: none"> 「間伐に寄与する紙」(森の町内会)を使用して、主に岩手県の森林の間伐事業支援を継続 	○	62
7. ステークホルダーの満足向上	8	顧客満足向上	<ul style="list-style-type: none"> One Sumibe活動を社内に浸透するための教育、社内への発信を実施 	<ul style="list-style-type: none"> 新たに製品の勉強会や報告会を実施 	<ul style="list-style-type: none"> One Sumibe活動の全社への浸透を図るため、e-ラーニングの実施ならびに製品勉強会の継続 	○	51
		企業情報の発信・広告	<ul style="list-style-type: none"> お客様が容易に製品を理解できるコンテンツ整備の推進 	<ul style="list-style-type: none"> メットライフドーム球場に新規に広告を掲出 藤枝MYFCと2019年シーズンオフィシャルパートナー契約を締結 2018年にパートナーシップ協定を締結した「障がい者サッカー」への支援継続 	<ul style="list-style-type: none"> 社外広告、看板、Webサイトなどの幅広い媒体による情報発信ツールのコンテンツ整備・刷新 企業としての社会貢献活動の支援 	○	51 62 64
	環境に貢献する製品の開発	<ul style="list-style-type: none"> 環境対応製品の売上高比率拡大継続 既存製品の環境貢献度評価拡大 環境貢献度の高い研究開発製品の開発推進 	<ul style="list-style-type: none"> 売上高比率の拡大 43.7%⇒42.9% (住友バークライト単体) 	<ul style="list-style-type: none"> SDGsが国連で承認された2015年基準で、環境への貢献を含むSDGs貢献製品の認定を住友バークライトグループで開始 	▼	13 37	
8. 人材育成	5 8	社内人材育成	<ul style="list-style-type: none"> SBスクール※4による社員教育の継続 	<ul style="list-style-type: none"> 延べ約23,000名の従業員が受講、延べ約33,000時間の教育を実施 	<ul style="list-style-type: none"> SBスクール※4による社員教育の継続 	○	55 56
		女性活躍推進	<ul style="list-style-type: none"> 女性管理社員の育成プログラムの継続 人材の多様性を考慮したチームビルディング教育の実施 ハラスメントの防止につながる人権教育の実施 	<ul style="list-style-type: none"> 女性管理社員3名が外部セミナーを受講 チームビルディング教育を実施し、19名が受講 全社員教育として人権教育を実施、グループ会社従業員を含めて2,846名が受講 	<ul style="list-style-type: none"> 女性管理社員の育成プログラムの拡充 人材の多様性を考慮したチームビルディング教育の改善、実施 ハラスメントの防止につながる人権教育の継続 	○	53
9. ダイバーシティ、ワーク・ライフ・バランス	5 8	障がい者雇用	<ul style="list-style-type: none"> 障がい者雇用率 2.2%台の維持 	<ul style="list-style-type: none"> 障がい者雇用率 2.37% 	<ul style="list-style-type: none"> 障がい者雇用率 2.2%台の維持 	○	53
		働き方改革	<ul style="list-style-type: none"> 仕事と育児・介護の両立を支援 残業削減に効果的な施策を検討し、全社で展開する 	<ul style="list-style-type: none"> 育児休業・介護休業からの職場復帰率:100% (2018年度の育児休業取得者:5名、介護休業取得者:0名) 	<ul style="list-style-type: none"> 仕事と育児・介護の両立を支援 残業削減に効果的な施策を検討し、全社で展開 	○	54
		従業員の健康増進	<ul style="list-style-type: none"> データヘルス計画(疾病重症化防止)を継続実施する(当社、国内関係会社の一部) 	<ul style="list-style-type: none"> 各事業所にて健康教室の実施。全社延べ332名参加、延べ13.5時間の実施 	<ul style="list-style-type: none"> データヘルス計画(疾病重症化防止)を継続実施(当社、国内関係会社の一部) 	○	59
基盤となる課題							
10. CSR調達	12	CSR調達	<ul style="list-style-type: none"> 当社売上80%以上の製品に使用する各原材料で、特殊な原材料、かつ、2016年度のCSR調査対象外の取引先に対し、CSR調査を実施する CSR調査結果による取引先への改善要請 	<ul style="list-style-type: none"> サプライヤー53社にCSR調査を実施。5点満点に対し、平均4.4点の結果。基準以下で、改善要請が必要な取引先はなし 	<ul style="list-style-type: none"> 2016年度、2018年度の調査対象だった取引先の中で、特殊な原材料を扱い、BCP(事業継続計画)を策定していない取引先の供給の安定性を調査 	○	36
11. コンプライアンス	16	コンプライアンスの推進	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス啓蒙活動(贈収賄防止・カルテル防止、安全保障貿易管理、個人情報保護を含む)の推進 	<ul style="list-style-type: none"> 強調月間にコンプライアンス啓蒙活動実施 社内報の4コマ漫画(コンプライアンス・マスターへの道!)による啓蒙活動実施 	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス啓蒙活動(贈収賄防止・カルテル防止、安全保障貿易管理、個人情報保護を含む)の推進 	○	33 35

※1、2 P.78用語集参照

※3 SBPSIは、「住友バークライト生産方式(Sumitomo Bakelite Production System)」の略称です。当社が継続的に発展するために必要な収益・安全(人・設備・環境・品質)を確保する活動であり、具体的に目標(金額・数量・納期)を定め、それぞれ誰がいつまでに達成するのか計画し、遅滞なく実行していく、まさに日々の業務そのものです。

※4 SBスクールは、新入社員から役員まで全従業員を対象とした社内教育機関です。

当社グループの事業の方針とサステナブル推進体制

住友の事業精神と住友ベークライトグループの「基本方針」

当社は、約400年前から住友家の事業に受け継がれてきた「住友の事業精神」を事業経営の支えとしています。この事業精神の源流となったのが、住友家初代・住友政友が書いた「もんじゅいんしきがき文殊院旨意書」です。約400年前、政友（文殊院）が家人に宛てた商売上の心得を説いた書状で、冒頭には根本精神として「商売はいうまでもなく、すべてのことについて心を込めて励みなさい」と説かれています。

人間の努力や誠実さを求め、人格形成を促す「旨意書」は、今日でも住友グループ共有の理念であり続けており、当社の基本方針の原点にもなっています。



文殊院旨意書

[リンク](#) → [住友グループ広報委員会](#)

住友ベークライトグループの「基本方針」(社是)

住友ベークライトグループの経営理念を示した「基本方針」は以下のとおりです。

基本方針

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

[リンク](#) → [企業理念](#)

住友ベークライトグループの「私たちの行動指針」(行動規範・倫理規範)

私たちの行動指針

1. 私たちは、社会の役にたち、お客様の満足を第一に考えた製品・サービスを提供します。
2. 私たちは、つねにグローバルな視点に立って、住友ベークライトグループの業績向上を目指します。

3. 私たちは、企業倫理を守り、国内外の法令および社則を順守するとともに公正で透明な事業活動を行います。
4. 私たちは、安全を重視するとともに、環境の保全に自主的に取り組みます。
5. 私たちは、お互いの人格・人権を尊重し、明るく働きやすい職場づくりに努力します。

住友ベークライトグループの「経営方針」

プラスチックのより高度な機能を創出し、顧客価値の創造を通じて、
機能化学分野での持続的成長を続けるグローバル・エクセレント・カンパニー(国際優良企業)を目指す

サステナブル推進体制

持続可能 (Sustainable: サステナブル) な社会の実現に向けた取り組みが世界中で加速し企業の役割が増えている中、SDGsは発展途上国・先進国すべてが取り組むユニバーサル (普遍的) なものであり、日本においても積極的に取り組まれています。

当社グループにおいては、SDGsを経営方針の一つとし

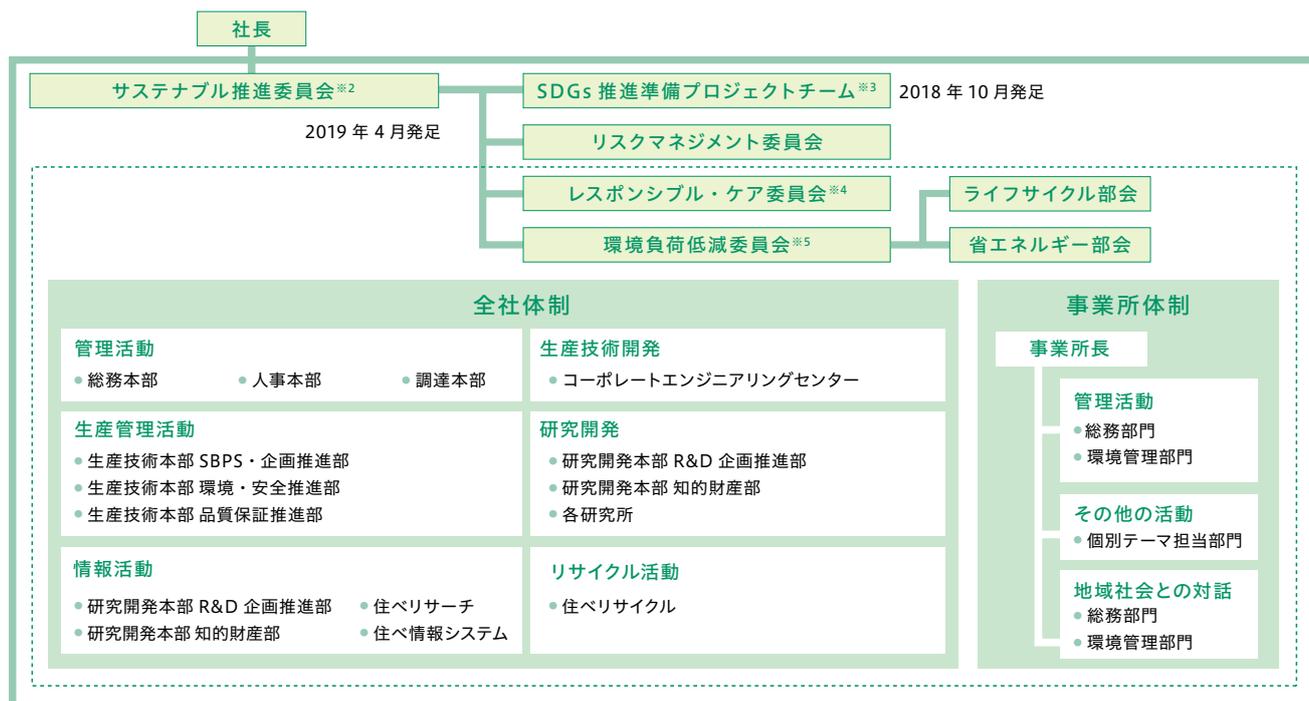
て取り入れることを決定し、2018年10月に「SDGs推進準備プロジェクトチーム」を設置し、当社グループが注力するSDGsの分野を具体的に示し、必要な施策を全社規模で推進することを始めました。2019年4月には当社グループの企業活動が社会に与える影響と社会的責任を認識し、これに応えるためSDGsを含む持続社会形成に貢献する施

策の立案・検討・決定を行い、継続的かつ全社的に実行することを目的とした「サステナブル推進委員会」を設置し、当社グループ全体で連携しながらさまざまな取り組みを始めました。

また、CSRについては、これまで通り、レスポンシブル・ケア^{※1}を中心に推進しており、レスポンシブル・ケア委員会と環境負荷低減委員会の活動を中心に、本社管理部門から研究開発部門、各事業所まで、全社で連携しながらさまざ

まな活動に取り組んでいます。

サステナビリティ（持続可能性）とCSR（企業の社会的責任）とは切り離せない関係（サステナビリティを念頭に企業活動を行うことで企業の社会的責任を果たすことになる）の中、当社グループでは、SDGsに貢献しさまざまなCSR活動に取り組むことで、サステナビリティの向上につなげていきたいと考えています。



※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・リサイクルにいたるまでの過程において、「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し、社会との対話・コミュニケーションを行う活動（日本化学工業協会）。

※2 サステナブル推進委員会は社長を委員長にした委員会で、副委員長と委員は役員および部門代表者が務め、事務局はSDGs推進準備プロジェクトチーム幹事が務めており、2～3カ月に1回程度で委員会を開催しています。

※3 チームは、社長が任命したリーダー、幹事、および各事業部門から選ばれたメンバーで構成しており、毎月1回チーム会合をしています。

※4 生産技術本部統轄役員が委員長を務め、年間2回開催しています。当社グループの事業にかかわるレスポンシブル・ケア活動を推進することを目的としています。

※5 生産技術本部統轄役員が委員長を務め、ライフサイクル部会と省エネルギー部会を下部組織として設置しています。年間1～2回開催しています。それぞれの部会は年間2回開催しています。当社グループ製品のライフサイクルにおける環境負荷低減および生産事業所において省エネルギー・省資源を推進することを目的としています。

住友ベークライトグループの「レスポンシブル・ケア活動方針」^{※6}

理念

住友ベークライトは、企業活動のあらゆる面で、レスポンシブル・ケアに取り組み、環境の保全と安全・健康、品質の確保に留意して事業活動を推進し、社会の持続可能な発展に貢献する。

方針

1. 研究開発段階より、原料調達から廃棄にわたる全ライフサイクルにおいて、環境・安全・健康面の評価を行い、環境負荷の最小化、かつ安全な製品・技術の開発に努める。
2. 省資源、省エネルギー、廃棄物の削減、生物多様性の保全にすべての企業活動領域で継続的に取り組む。
3. 環境、安全、品質監査を実施し、環境、保安防災、労働安全衛生管理、品質の管理の維持向上に努める。

4. 環境・安全・健康および化学物質にかかわる法律、規則等を順守し、さらに自主管理規則を制定して、管理レベルの向上を図り、社会、顧客や従業員等の環境・安全・健康の確保に努める。
5. 原料、製品、輸送およびプロセスの安全確保・改善に努め、従業員、顧客等に安全情報と製品情報を提供する。
6. 施設・プロセス・技術に関わるセキュリティの継続的改善を進め、従業員及び地域住民の安全・健康を保護するよう操業の安全を確保する。
7. 顧客、従業員および地域住民など利害関係者に環境、安全、製品情報を公開し対話に努め、ニーズをくみ取り、相互理解、信頼関係を深める。
8. 環境の保全と安全・健康、品質の確保をするため、従業員へ教育を実施し、活動に必要な人材を育成する。

※6 2014年のレスポンシブル・ケア世界憲章改訂に伴い、2015年8月、それまでの「環境・安全」経営方針を見直し、新たに制定しました。

コーポレートデータ

社名	住友ベークライト株式会社
本社所在地	東京都品川区東品川二丁目5番8号
代表取締役社長	藤原 一彦
設立	1932年(昭和7年)1月25日
資本金	371億円(2019年3月31日現在)
株主数	10,893名(2019年3月31日現在)
上場取引所 (2019年3月31日現在)	東京証券取引所市場第一部
従業員数 (2019年3月31日現在)	1,632名(単体) 5,898名(連結)
売上高・売上利益 (2018年度)	910億円(単体) 2,130億円(連結)

■ ステークホルダーとのかかわり

当社グループのステークホルダーは「コーポレートガバナンスコード」におけるものと同義であり、当社の取締役会で東京証券取引所の「コーポレートガバナンスコード」を順守する決議をしています。

これまでのところ重要な懸念事項はありませんが、当社グループはステークホルダーの皆さまとのかかわりを大切にして、ステークホルダーとエンゲージメントを行いながら、事業を進めています。エンゲージメントの対象となるステークホルダーは、当社グループのマテリアリティ項目に関連するステークホルダー(P.24)です。

■ 部門別主要製品

半導体関連材料

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

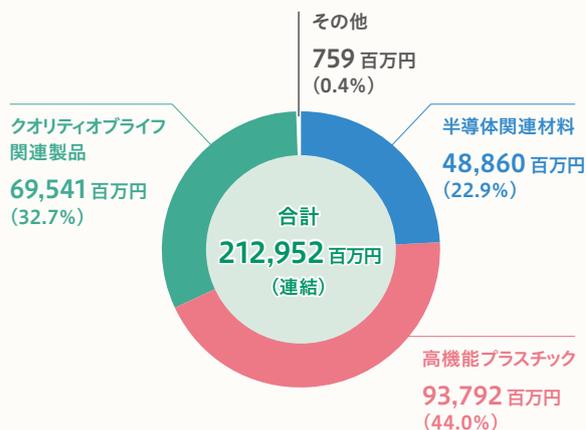
高機能プラスチック

- フェノール樹脂成形材料
- エポキシ樹脂銅張積層板
- 工業用フェノール樹脂
- フェノール樹脂銅張積層板
- 成形品
- 航空機内装部品
- 合成樹脂接着剤

クオリティオブライフ関連製品

- 医療機器製品
- 塩化ビニル樹脂板
- ビニル樹脂シートおよび複合シート
- 防水工事の設計ならびに施工請負
- 鮮度保持フィルム
- メラミン樹脂化粧板・化粧シート
- バイオ製品
- ポリカーボネート樹脂板

■ 2018年度部門別売上高構成(連結)



お客さま

主な責任

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

主な対話方法

- 日常の営業活動を通じたコミュニケーション
- 品質保証のサポート
- 展示会等での情報交換
- Webサイトなどを通じた情報提供、お客さまサポート

株主

主な責任

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

主な対話方法

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

地域住民

主な責任

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。

主な対話方法

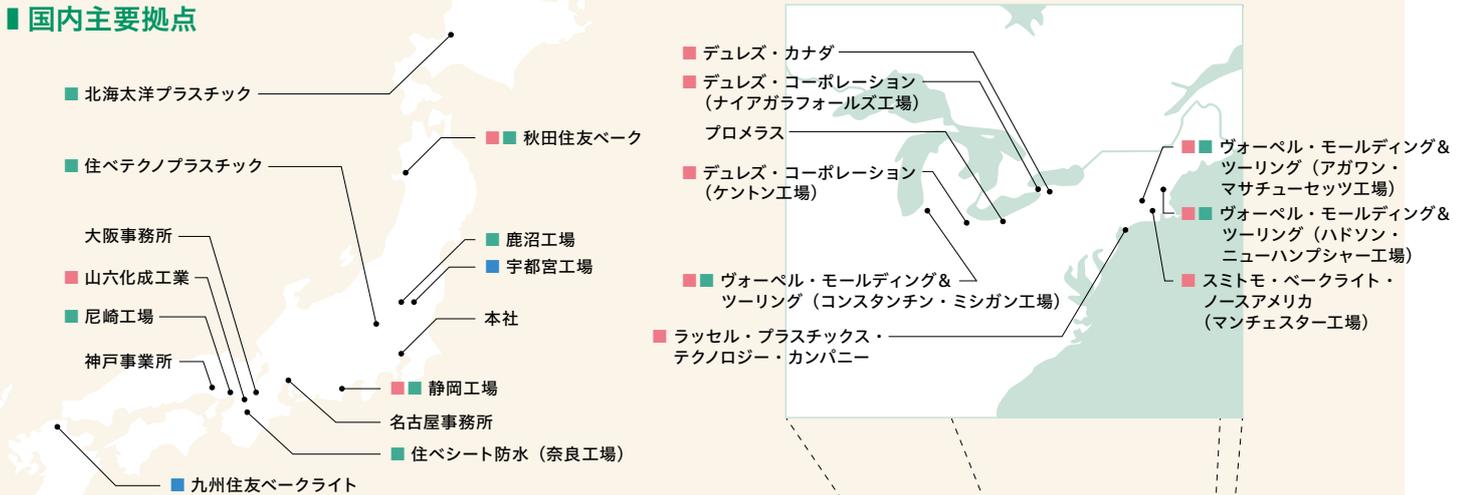
- 近隣住民の方々との交流や双方向対話
- 地元行事への参加
- 次世代インターンシップ・会社見学の受け入れ
- 近隣の環境保全・美化活動に参加
- 経済団体、業界団体を通じた諸活動

事業拠点

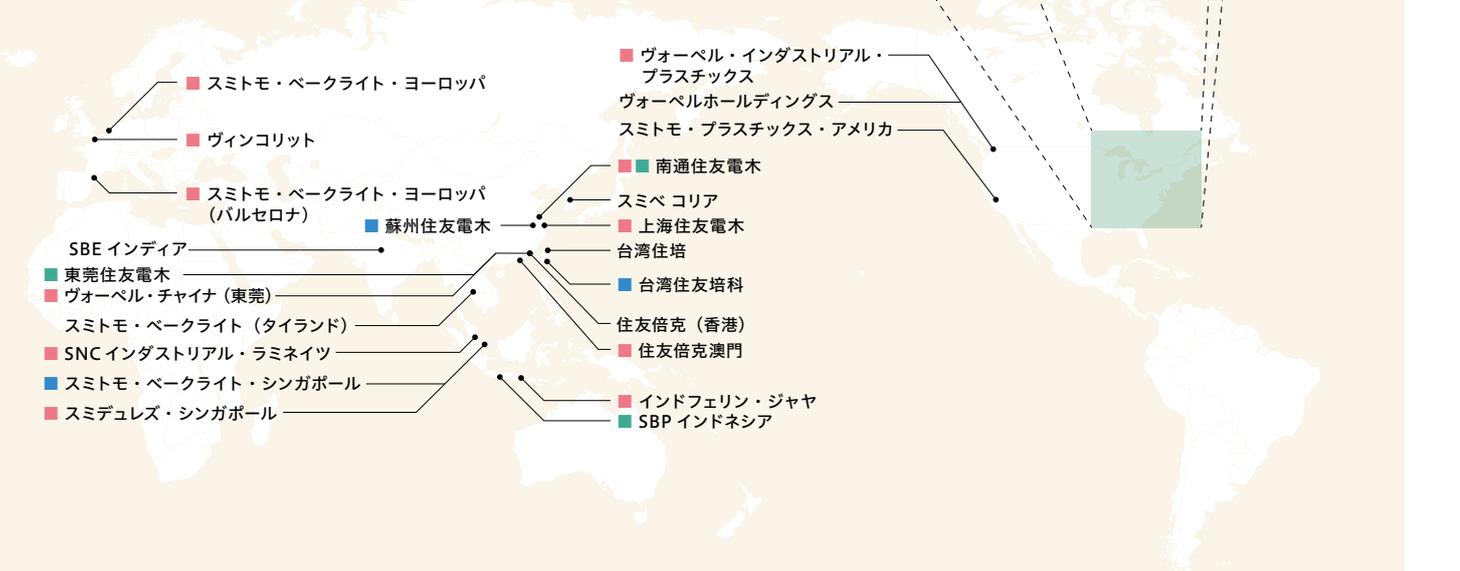
住友ベークライトグループは、日本を含め15の国・地域で事業展開しています。
各製造拠点については、下記の表示をしています。

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

国内主要拠点



海外主要拠点



行政

主な責任
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。

主な対話方法

- 自治体、地域行政との対話
- 経済団体、業界団体を通じた諸活動、対話
- 調査・アンケートの回答
- 各種届出

取引先

主な責任
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。

主な対話方法

- 購買・調達活動を通じての対話
- 調査票、アンケートを通じての対話
- Webサイトによる情報公開

従業員

主な責任
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たい。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。

主な対話方法

- SBスクールによる全社員教育
- 各種人材育成教育・研修の実施
- 中央定例懇親会、労使定例懇親会、労使安全衛生懇親会
- 毎月の社内報発行を通じた情報提供
- 社長HP、イントラネット
- 通報制度、相談窓口

コーポレートガバナンス



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

コーポレートガバナンスの充実

当社は、プラスチックのパイオニアとして、プラスチックにより高度な機能を創出し、当社の製品を利用することにより「うれしさ」を提供して、お客さまをはじめ当社を取り巻くさまざまなステークホルダーの価値の創造に貢献したいと考え

ています。そのためには、社会から信頼され、社会に必要とされることが重要であり、コンプライアンスの徹底をはじめ社会・環境への適合性の高い経営、経営を取り巻くリスクへの対処が効率的かつ効果的に行われる体制の構築を進めます。

経営体制

当社は、監査役設置会社であり、2019年6月24日現在、取締役10名（うち社外取締役3名）、監査役4名（うち社外監査役2名）を選任しています。取締役会の議長は、代表取締役会長が務めています。また、執行役員制度を導入し、取締役会で選任された執行役員は業務執行の責任者として、取締役会で決定された方針に基づいて社長の指揮命令のもとで業務を執行しており、2019年6月24日現在、執行役員17名（取締役兼務者6名を含む）を選任しています。上記の取締役、監査役および執行役員はすべて50歳を超えており、このうち男性は24名、女性は1名であり、女性の比率は4%となっています。

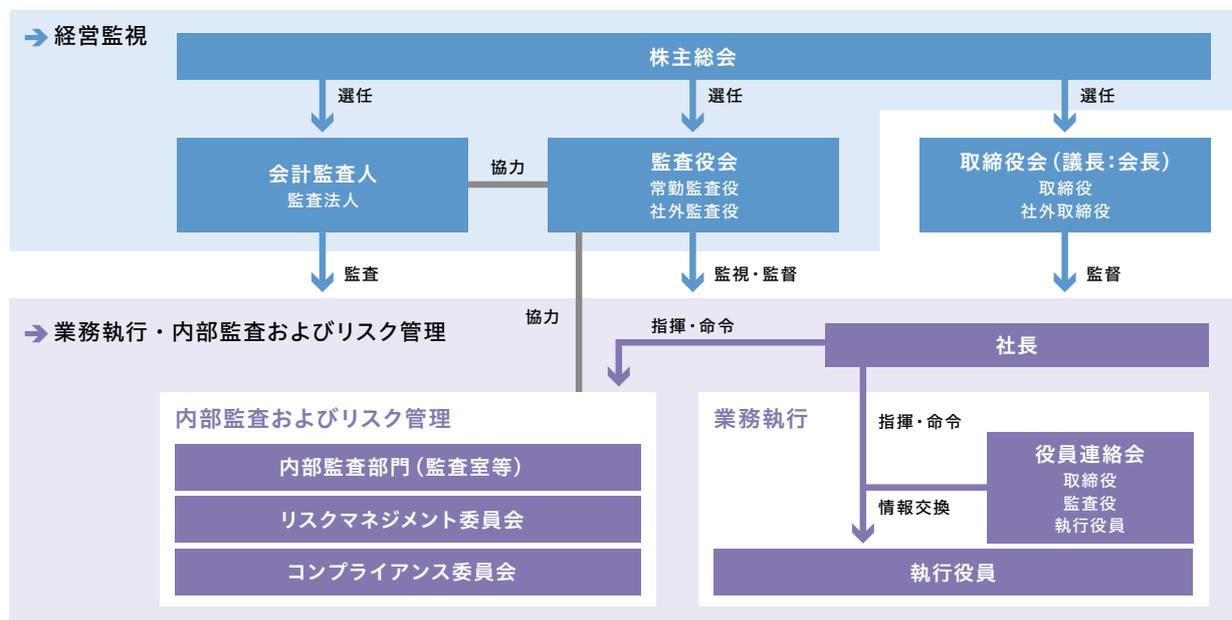
取締役および監査役の候補者は、適材適所の観点から、業績、知識・経験、人格、見識、意欲等を総合的に勘案して、

ふさわしい人材を選び、取締役会において審議・決定した上で、株主総会の決議をもって選任されます。

例月の取締役会においては、重要な業務の決定とともに、月次の業績の報告と各取締役からの重要な業務についての進捗等が報告され、議長は十分な議論が行われるよう配慮し、監査役からの意見や報告を聴取しています。なお、利益相反取引に該当する場合には、あらかじめ取締役会で承認を得るとともに、事後適宜にその結果を報告することとしています。

毎月1回取締役、執行役員および監査役で構成する役員連絡会を開催し、取締役会で決定された方針や重要事項が周知されるとともに、業績の報告および各執行役員からの業務の執行状況の報告を行い、重要事項のレビューおよび情報の共有が行われています。

■ コーポレートガバナンス体制(2019年6月24日現在)



[リンク](#) → [コーポレートガバナンス報告書](#)

取締役の報酬は、「月額報酬」および「賞与」で構成されています。月額報酬は役位ごとの固定報酬とし、賞与は、事業の年度計画の達成への意欲を高めるため、事業年度の事業利益を基準に支給額を算定しています。月額報酬と賞与の年度支給総額は、株主総会で決議された限度額の範囲内としています。月額報酬の個別支給額は、取締役会において代表取締役にその決定が一任され、代表取締役会長および取締役が兼務する社長執行役員、専務執行役員、常務執行役員、執行役員の役位ごとに支給額を定めています。賞与は、取締役会において支給総額が決議され、その配分は代表取締役に一任され、事業利益に一定率を乗じて算出した額を支給総額とし、個別の支給額は、役位に応じて支給総額に一定率を乗じた額により算出します。なお、非業務執行の社外

取締役は月額報酬のみとしています。

監査役の報酬は、基本報酬（月額報酬）であり、その総額および個別支給額は、株主総会で決議された報酬の限度額の範囲内で、監査役の協議により決定されます。

当社は、取締役の指名および報酬等の額の決定にあたって、任意の委員会として、独立社外取締役（当社の社外取締役のうち、株式会社東京証券取引所に対して独立役員として届出を行っている者をいいます）および代表取締役で構成する指名・報酬諮問委員会を設置しています。同委員会は、代表取締役が提示した取締役候補者ならびに取締役の月額報酬、賞与の年度支給総額、個別支給額について審議を行い、その審議結果を踏まえて取締役会に対して答申を行います。

内部統制

当社は、基本方針に基づき、会社の業務が適正に行われることを確保するための体制を整備しています。さらに、2006年5月の取締役会で定めた「内部統制システム構築の基本方針」に基づき、定期的に体制の見直しを行うとともに、内部統制のさらなる充実に向けたさまざまな活動に取り組んでいます。

財務報告に係る内部統制については、「財務報告に係る内部統制基本規程」に基づき、当社グループの財務報告の信頼性を確保するための体制を充実させ、内部統制の実施、評価、報告および是正等の適切な運営を行うとともに、会社情

報の適時適切な開示を行っています。さらに「連結子会社の内部統制に係る包括的指針」により、子会社における内部統制構築および統制活動の持続的運営を図るため、子会社が取り組むべき事項を明確にしています。

2019年3月31日現在の当社グループの財務報告に係る内部統制については、内部監査部門による評価の結果、有効であると判断しています。さらに会計監査人による監査の結果、財務報告に係る内部統制の評価について、内部統制報告書に適正に表示していることも認められました。

[リンク](#) → 内部統制システム構築の基本方針

コンプライアンス



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

コンプライアンス体制

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

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

■ コンプライアンス体制



従業員の行動基準

当社グループの経営理念を示した「基本方針」と、当社グループが誤りなく事業活動を行うために、業務の遂行にあたって準拠すべき行動規範として制定された「私たちの行動指針」の趣旨について説明した冊子である「住友バークライトグループ行動規範」を定期的にe-ラーニングあるいは職場内で輪読するなどし、周知を図っています。

なお、現在の「住友バークライトグループ行動規範」は、

CS推進、SBPS、品質管理、安全衛生に関する取り組み、および法令順守に関する世界的な動向を踏まえ、2017年10月に内容を見直したもので、7カ国語に対応しています。



「住友バークライトグループ行動規範」の冊子

コンプライアンス重点箇条

各部門の職場では、コンプライアンスをそれぞれの日常業務に落とし込み、順守すべき重点項目を決め、「コンプライアンス重点箇条」として制定しています。制定した項目は各部

門で異なりますが、職場内に掲示し定期的に唱和させるなどして従業員への周知を図っています。関係会社についても、国内外を含めて同様の取り組みを行っています。

漫画を使ったコンプライアンス教育

当社では、毎月発行する社内報に「コンプライアンス・マスターへの道!」と題した記事を載せています。これは4コマ漫画をベースにコンプライアンスについてわかりやすく解説したもので、これまでに連載記事をまとめた冊子も2回発行しています。冊子は従業員に配布し、コンプライアンス啓発に活用しています。



漫画キャラクター：まもる君

入社17年目。皆から頼られる中堅社員として大活躍。昨今、企業の不祥事が大きな問題となっている中、コンプライアンス・マスターとして社内でのアドバイスを続けている。

通報制度

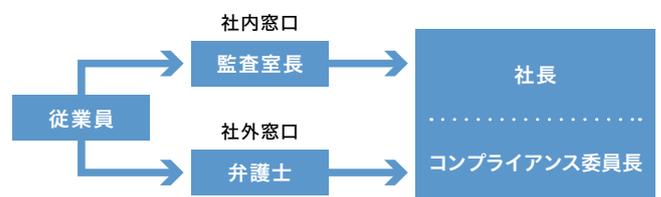
当社グループの従業員がコンプライアンス違反を発見、あるいはそのおそれがあることを知った際に、直属上司への報告が困難な場合を想定し、所定の通報窓口を設け直接通報できるようにしています。この仕組みを適切に運用することで、風通しの良い職場環境をつくることが重要であると考えています。社内の通報窓口を監査室に設置しているほか、社外では弁護士を通報窓口としており、通報者は状況にあわせて通報先を選択することができます。また、匿名での通報も認められており、通報により通報者が不利益を被らないようプライバシーは厳重に保護します。

2018年度は、差別・児童労働・強制労働・不正会計・贈収賄・独占禁止法違反等の法令違反または社会に著しいマイナ

スの影響を与える事案に関する通報はなく、通報件数は0件でした。

また、欧米や中国のグループ会社では、各地の文化や法律を考慮しながら、それぞれに制度と窓口を設けて対応しているほか、住友バークライト本社でも必要に応じて対応しています。

■ 通報制度の流れ



モニタリング

監査室、環境・安全推進部、総務法務部等の内部監査を担当する部署では、「内部統制システム構築の基本方針」「内部監査規程」「財務報告に係る内部統制基本規程」「モノづくり監査規程」「安全保障輸出管理規程」等に基づき、当社および海外を含む関係会社を対象として、実地での往査と被監査部門での自己監査結果の点検による書面監査を適宜組み合わせ、監査・評価を行っています。監査・評価は、各部門における業務の適法性および各種基準への適合性の観点

から行っており、発見され指摘事項として挙げられた不備については、当該部門に対して書面による是正報告を求めます。

2018年度のコンプライアンス状況は、環境、人権、労働安全衛生、製品・サービスの提供や使用、顧客情報やデータの管理、適切な会計処理、公正な取引などの観点でこれらの監査・評価を行いました。法令や規則に対する重大な違反はありませんでした。



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

リスクマネジメント

リスクマネジメント体制

当社グループは、事業にかかわるリスクを広く捉え、科学的にはまだ実証されていない事項に関しても、安全性の観点から常にアクションを起こしていくことを心がけています。

当社は、事業にかかわるあらゆるリスクを未然に防止するため、また経営上の損失を最小限にとどめるために、「リスクマネジメント委員会」を設置して継続的かつ全社的に活動を行っています。

また、「リスクマネジメント基本規程」に当社グループのリスクマネジメント基本方針を定め、それに基づきさまざまなリ

スクに対する的確な管理と取り組みを行っています。

2018年度は、リスクマネジメント委員会を4回開催し、個人情報保護、安全保障貿易管理、内部通報制度、品質クレーム対策などについて取り上げ、リスクの排除、低減に取り組みました。



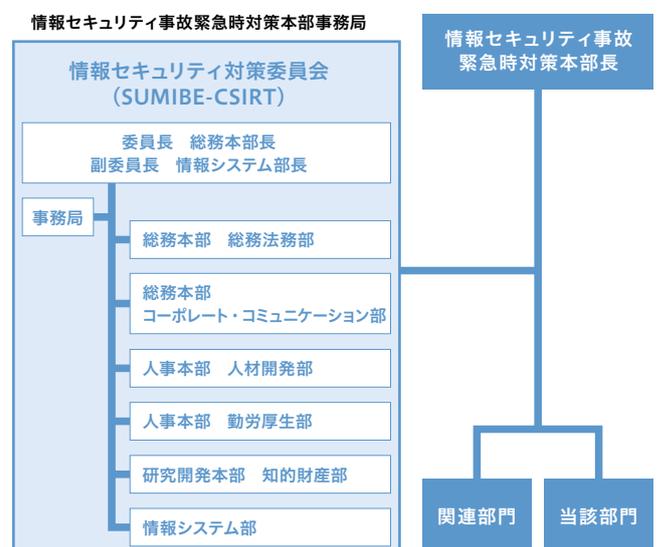
リスクマネジメント委員会

情報セキュリティ

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

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

情報セキュリティ事故対策体制



CSR 調達



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

基本的な考え方

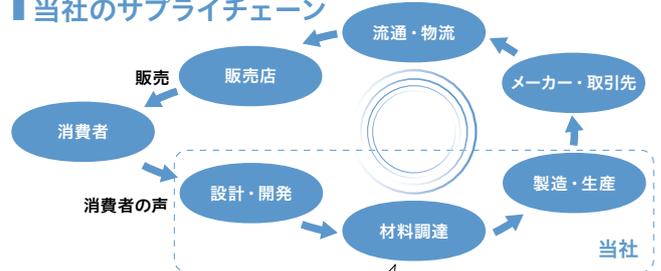
当社は、国内外の法令、規則や社会規範の順守に努めておりますが、企業に対する社会的な期待の変化に対応し、当社だけではなく、当社の取引先も含めて企業の社会的責任を果たしていくべきという考え方のもと、取引先に対しても同様のお願いをしています。原則として購入の取引先とは取引基本契約書の締結を進めており、企業の社会的責任を双方が果たすことを取り決めています。また、取引先の選定基準に、企業の社会的責任、環境負荷低減の取り組みを掲げています。

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

2015年10月には調達方針の改定を実施し、日本語・英語・中国語の3言語で公開しています。RBA行動規範(旧EICC行動規範)^{*1}等の基準が定められ、取引全体の枠組みが変わりつつあることを受け、当社のみならず取引先にも方針にあわせた行動をお願いしています。 ※1 P.78用語集参照

リンク → [調達方針](#)

■ 当社のサプライチェーン



- **安定調達に向けた監査**
当社の調達本部では、供給安定性を中心とした原材料製造者の監査を実施しています。
- **調達危機管理への取り組み**
当社の調達本部では、原材料の製造工場所在地のリストを作成・更新しており、災害発生時には、取引先工場の被災状況の確認と対応策の策定を行います。

サプライヤーのCSR調査

2018年度は、当社売上高の80%以上の製品に使用する各原材料で、特殊な原材料を扱っており、かつ2016年度のCSR調査で対象外だったサプライヤー53社に対して、CSR調査を実施しました。調査票はJEITAのものをベースとし、紛争鉱物に関してOECDデューデリジェンス・ガイダンスとRBA行動規範(旧EICC行動規範)の記載事項を踏まえて項目を追加しています。

調査はCSR全般、人権・労働、安全衛生、環境、公正取引・倫理、品質・安全性、情報セキュリティ、社会貢献の8分野で、5点満点での自己評価をつけてもらう形で行いました。調査票をすべて回収・確認したところ、平均4.4点となり、2点未満で改善要請対象となるサプライヤーはありませんでした。2019年度は、2016年度、2018年度の調査対象だったサプライヤーの中で、特殊な原材料を扱い、かつBCP(事業継続計画)を策定していない取引先を順次訪問し、供給の安定性を調査する予定です。調査の結果、基準以下となるサプライヤーがあった場合は、改善要請を出すことをしています。

取引先選定にあたっての対応

取引先の選定は、調達本部の選定基準により公平、公正に判断し取引開始を決定しています。取引開始にあたっては、「下請代金支払遅延等防止法」に該当するかどうかの確認も行い、該当する場合は同法ならびに社内ルールに従って対応し、また既存の取引が同法に該当することが判明した場合は、速やかに適法に対応しています。

また、原材料が国内外の化学物質規制に適合しているか

については、新規原材料採用の際に確認する社内ルールを設けており、適合しなければ採用しません。化学物質規制については、社内関係部署で連携して調査し違反とならないよう取り組んでいます。

取引先とは常に対等な信頼関係を構築し、取引が双方に利益をもたらすことが重要と考えています。

環境マネジメント



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

環境マネジメント体制

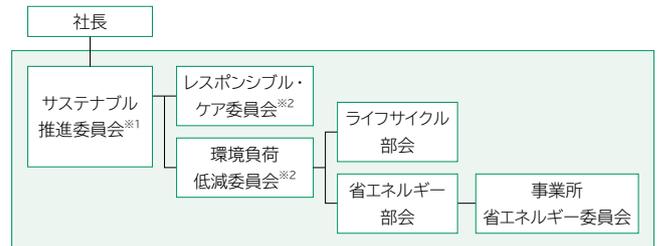
当社グループが事業を行うためには、地球環境から得られる資源やエネルギーが欠かせません。一方、事業活動を通じて廃棄物や大気への排出、排水等が必ず発生します。このため、環境関連法規を順守し、地球環境に与える負荷を極小化しながら事業活動を行うとともに、製品・サービスを通じて社会全体の環境負荷を低減する取り組みが重要であると考えています。

当社グループは、レスポンシブル・ケア活動方針に基づきグループ全体で環境の保全に取り組み、社会の持続可能な発展に貢献することを目指しています。

環境負荷低減、生物多様性保全、土壌・地下水汚染対策などを積極的に推進するため、レスポンシブル・ケア委員会と環境負荷低減委員会が中心となり、環境関連法規の順守

状況の確認をするとともに、研究開発段階から原料調達、製造、販売、廃棄に至る全ライフサイクルにおいて、環境評価を実施し、それぞれの現場で適切な取り組みを行っています。

■ 環境マネジメント体制図



※1 サステナブル推進委員会は、社長を委員長にした委員会で、2019年4月に発足しました。詳細は、P.28、29をご参照ください。

※2 上記体制図は、環境マネジメントにかかわる委員会のみ抜粋しています。レスポンシブル・ケア委員会、環境負荷低減委員会については、P.29もご参照ください。

環境負荷低減委員会の活動

環境負荷低減委員会では、毎年度末に環境中長期目標に対する活動進捗を総括し、次年度目標を決定します。目標達成のために委員会内に2つの部会を設け環境負荷の低減に向けて取り組んでいます。

ライフサイクル部会では、レスポンシブル・ケア活動方針のもと、研究段階から科学的、定量的、客観的に評価をする活動を通じ、環境負荷を最小化する生産方式を確立するため、全研究開発部門でのLCA（ライフサイクルアセスメント）の取り組み、およびLCA・省エネルギーができる研究開発者の育成を継続したことで、研究者23名の増員が図れました。ほかに「環境対応製品への展開」「LCA基準製品としてモデル製品の評価」に取り組みました。

ライフサイクル部会2019年度は、「教育機会の充実」「環境対応製品の拡大」「基準製品のLCA評価横展開」Scope3基礎データ収集による「シミュレーション推進」に取り組めます。

省エネルギー部会の取り組みとしては、国内では各所の自主推進等により省エネアイデアを継続的に抽出・実現する仕組みを根付かせる活動を行いました。2018年度は2017年度比で主に都市ガスと電力使用量の削減により、トータルで原油

換算で2,396kL (92,883GJ)、CO₂換算で4,630t-CO₂の削減を達成しました。また、夏季・冬季の節電においては当社独自の活動を行い、目標値を設定し、それらの値を超える実績をあげ目標達成しました。海外では国内の活動を準用するとともに、活動手法・事例の横展開推進を継続しています。

省エネルギー部会2019年度も省エネ目標を掲げ、事業所単位削減計画の達成も目指した取り組みを継続します。特に、国内事業所間で省エネ事例や技術情報を共有し全社的に省エネ技術のレベルアップを図る仕組みづくりや、国内マザー事業所と全社省エネ事務局が連携して系列事業所を技術支援する省エネ活動に取り組めます。



LCA教育風景

マテリアルフローと環境対策投資



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

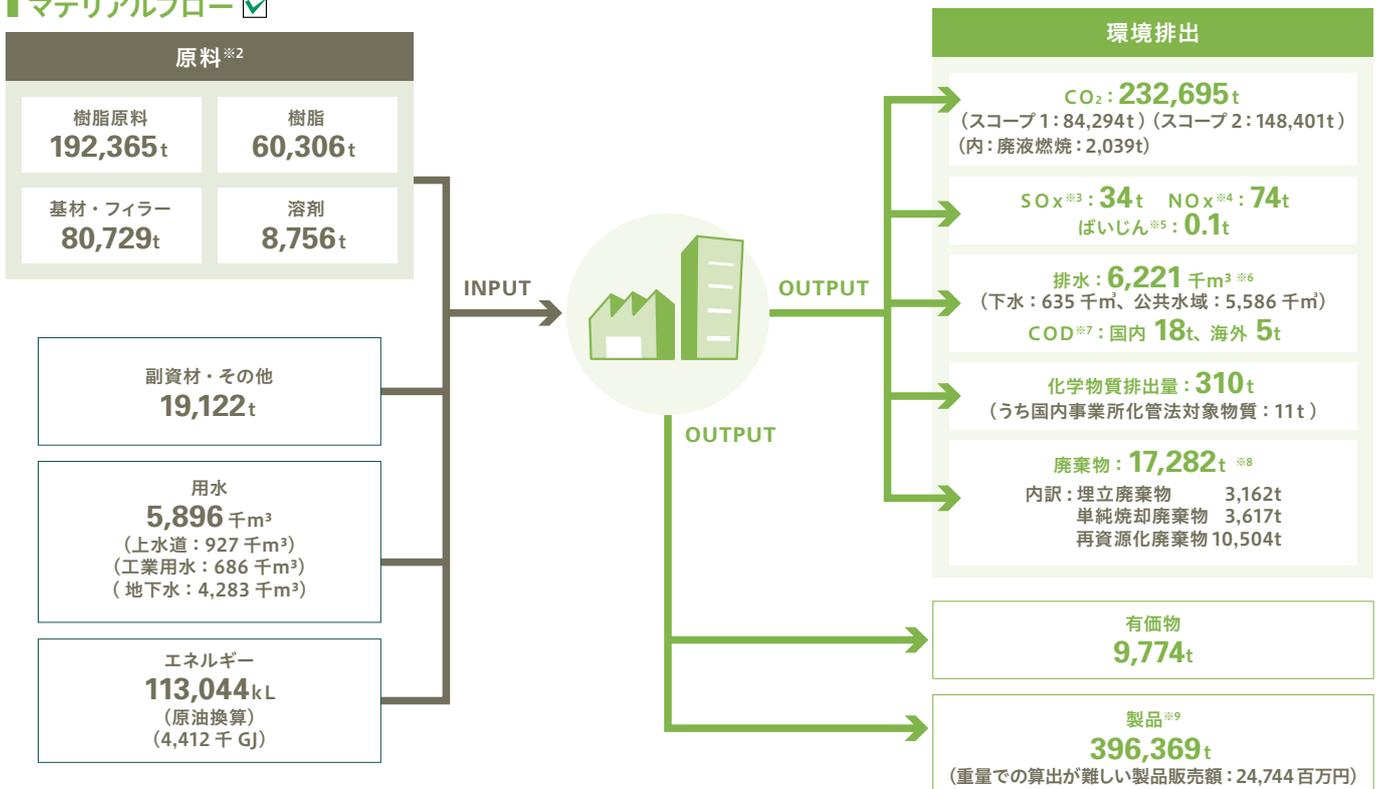
原料、エネルギー等のインプットおよび製品、環境排出物等のアウトプットを示しています。

当社グループでは、環境負荷低減のため、排出物の削減を図るとともに、省資源の見地から投入する原料、エネルギーおよび水の節減を推進しています。2018年度から、一部副資材等の購入を集計に加えたことによりINPUTが増加しました。また、一部の海外事業所にて廃棄物の燃焼時に熱によるエネルギー回収を行っていることが判明したため、廃棄物排出の算入対象から除きました。

2019年度には、さらなる気候変動への取り組みを開示するため、CDP^{※1}の気候変動プログラムへの回答を進めています。

※1 P.78用語集参照

■ マテリアルフロー



※2 使用原材料に占める再生可能原材料比率は現時点では少量ですが、使用率向上への取り組みは継続しています。

※3、4、5、7 P.78用語集参照。SO_x、NO_x、ばいじんは排ガスの測定結果および燃料使用量等から自社で定めた計算方法により算定しています。ばいじんに関しては、海外での測定基準が異なるため、現在のところ国内データのみを集計です。CODは測定濃度と排水量から算定しています。海外のCODに関しては、排水中のCOD測定を実施している事業所を対象としました。また、測定に用いる酸化剤の種類(主に重クロム酸カリウム)が異なるため別表記としました。

※6 排水量の把握は、下水への排水は使用量の明細より算出しています。公共水域の排水は、流量計を設置している事業所はその測定値より、設置していない事業所は水使用量より、算出しています。

※8 廃棄物量中の危険廃棄物の数量は7,213tです(各国定義による)。なお危険廃棄物の数量は、保証対象ではありません。

※9 製品出荷量および製品販売額は、保証対象ではありません。

環境対策投資

当社グループでは2000年度より国内グループ会社の環境保全に係わる投資額を集計しています。

2018年度は合計では、約5.1億円の投資を実施し、電源供給の効率化やバイオガス・廃溶剤の燃焼による熱回収などの省エネルギー対策により、「エネルギーの使用の合理化等に関する法律」(省エネ法)の要求事項であるエネルギー消費原単位等平均年1%以上低減の継続に寄与しました。

■ 2018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	79
省エネルギー	433
廃棄物処理、削減・リサイクル他	1
合計	514

※ 集計対象期間および対象事業所は、P.2記載の国内事業所です。

環境中長期目標と実績



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

環境中長期目標

当社は2018年度から2030年度を最終年とする新たな環境中長期計画を策定し、これに基づく活動を推進しています。

特に、温室効果ガス削減は以下に基づき目標を策定しました。

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

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

国内事業所の取り組み

国内事業所のCO₂排出量は各事業所の積極的な省エネ推進により前年度から減少となりました。さらに省エネ活動を推進し、中期目標の達成を目指します。マテリアルロス発生量は、各事業所でのMFCA^{*1}活動による工場での無駄の発見と削減策の推進により削減傾向が継続しています。

2018年度の削減はやや足踏みとなりましたが、2019年度以降さらに削減が進む見込みです。今後もマテリアルロス

発生量を抑制することにより資源利用率を向上し、有効な原材料利用を進めていきます。

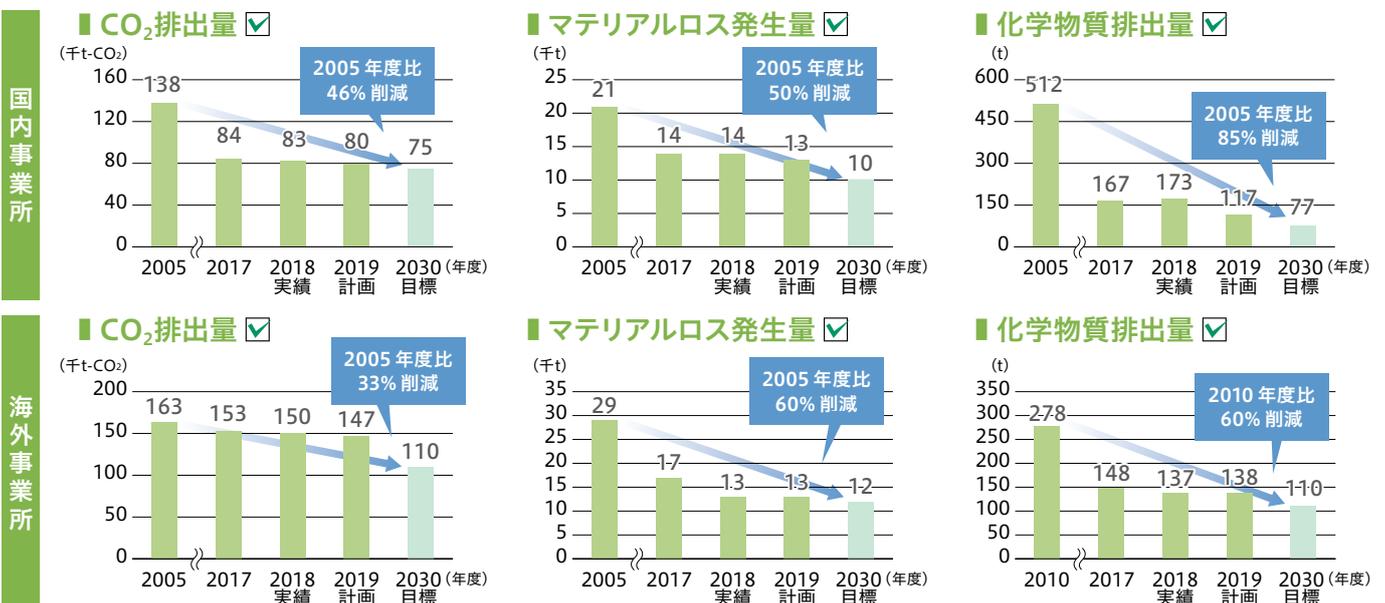
化学物質排出量は一部の事業所で生産増による処理設備の能力不足が発生したため一時的に増加しましたが、生産拠点の分散化などの対策により2019年度以降削減が進む見込みです。また、同排出量中の化管法対象物質は排気燃焼装置の導入で11トンと減少傾向となり、今後さらに減少の見込みです。

※1 P.78用語集参照

海外事業所の取り組み

海外事業所のCO₂排出量も、各事業所の省エネ活動の推進により前年度から減少となりました。今後、さらに削減を推進します。マテリアルロス発生量は、一部の海外事業所にて廃棄物の燃焼時に熱によるエネルギー回収を行っていることが判明し、集計の対象から外したため前年度から減少となりました。今後も国内同様MFCA活動を継続し、さらなる削減を目指します。

化学物質排出量は各事業所の使用量削減と排気燃焼装置の導入により前年度から削減しました。今後各事業所でのさらなる使用量削減と排気燃焼装置の条件最適化により削減を推進します。



※ 集計対象については、P.2記載の対象組織をご参照ください。

※ CO₂排出量、マテリアルロス発生量、化学物質排出量の定義・算定方法については、P.74に記載しています。

※ 当社グループ国内事業所における化学物質排出量中の化管法対象36物質の排出量合計は11t、移動量合計は102tです。排出・移動量の詳細はP.76に掲載しています。

環境パフォーマンス

省エネルギーとCO₂排出量削減

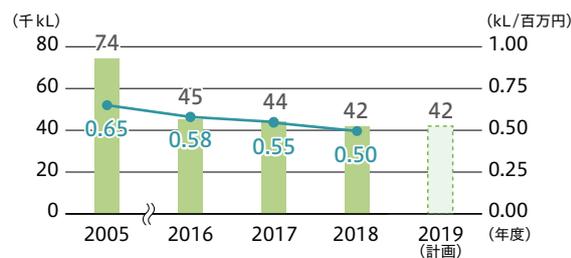
当社の省エネルギー活動は、環境負荷低減委員会の省エネルギー部会を中心に推進しています。

国内事業所におけるCO₂排出量、エネルギー使用量は継続して減少傾向となりました。また、エネルギー原単位、CO₂原単位も同じく減少傾向が続いています。

海外事業所は、生産のエネルギー使用量は前年度同等、CO₂排出量は前年度よりやや減少しました。原単位は販売量増加の効果で減少傾向が続いています。

国内事業所

■ エネルギー使用量および原単位^{※1}



■ CO₂排出量および原単位^{※2}



海外事業所

■ エネルギー使用量および原単位^{※1}



■ CO₂排出量および原単位^{※2}



環境との調和を意識した課題として、環境パフォーマンスの向上に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標3「すべての人に健康と福祉を」、7「エネルギーをみんなにそしてクリーンに」、11「住み続けられるまちづくりを」、12「つくる責任 つかう責任」、13「気候変動に具体的な対策を」、14「海の豊かさを守ろう」に貢献します。

スコープ3^{※3}データの開示

当社グループでは、サプライチェーン全体でのCO₂排出量の把握が重要度を増してきていることから、2015年から当社グループ国内事業所のサプライチェーンにおけるスコープ3の算定と開示を開始しました。

2018年度からは、対象を海外事業所にも拡大し、カテゴリ1「購入した製品・サービス」他8つのカテゴリについて開示しました。また、昨年度同様カテゴリ8「リース資産(上流)」他3つのカテゴリについて対象外であることを確認しました。

海外分を含めても、従来と同様にカテゴリ1「購入した製品・サービス」が大きな排出量を占めています。

来年度以降、引き続き他カテゴリの算定・開示と今回開示したカテゴリの算定精度の向上を進め、サプライチェーン全体の排出量削減への取り組みを進めていきます。

※3 P.78用語集参照

■ スコープ3のCO₂排出状況 各カテゴリの排出状況(国内・海外事業所)

No.	カテゴリ	排出量 (千t-CO ₂ /年)
1	購入した製品・サービス <input checked="" type="checkbox"/>	947
2	資本財	31
3	Scope1、2に含まれない燃料及びエネルギー関連活動	29
4	輸送、配送(上流)	83
5	事業から出る廃棄物	5
6	出張	3
7	雇用者の通勤	3
8	リース資産(上流)	対象外
13	リース資産(下流)	対象外
14	フランチャイズ	対象外
15	投資	6
Scope3 計		1,107
Scope1(直接排出)		84
Scope2(エネルギー起源の間接排出)		148

※ 集計対象はP.2記載の国内・海外全事業所。

算定方法: 環境省、経済産業省による「サプライチェーンを通じた温室効果ガス排出量算定に関する基本ガイドライン(Ver2.6)」をもとに、独立行政法人産業技術総合研究所および一般社団法人産業環境管理協会が共同開発したデータベース IDEA ver.2.2、カーボンフットプリントコミュニケーションプログラム基本データベース、およびサプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出量の算定のための排出原単位データベースに記載の排出係数を用いて算定。

※1 エネルギー使用量の原単位は次式より求めた生産評価高原単位です。原単位=エネルギー使用量/(生産量×販売単価) また、エネルギー使用量は原油換算値です。

※2 CO₂排出量の原単位は、次式より求めた生産評価高原単位です。原単位=CO₂排出量/(生産量×販売単価) また、CO₂排出量はScope1、Scope2排出量の合計です。

※ 集計対象については、P.2記載の対象組織をご参照ください。

マテリアルロス低減の推進

当社グループは、環境負荷低減は収益向上の機会と捉え資源の有効活用率の向上に取り組んできました。MFCA^{※1}への取り組みを通じて、廃棄物のみならず、有価物も含めたマテリアルロスの削減による、使用原材料の有効利用向上を推進しています。

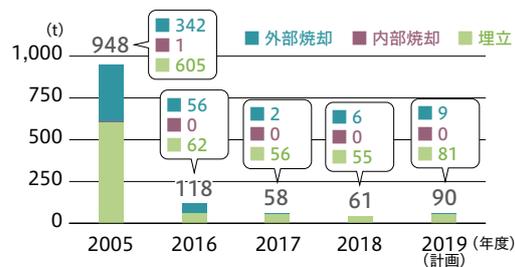
国内では廃棄物の環境負荷低減のため、埋立や単純焼却をすることなく、再資源化（ゼロエミッション化）する取り組みも推進しています。

「ゼロエミッション対象物」の基準年である2005年度と最近の推移をグラフに示します。2018年度は前年度とほぼ同等で推移しましたが、委託業者の事情により、リサイクルから埋立廃棄に変更となる廃棄物が発生するため2019年度は

一時的に埋立廃棄物が増加する予定です。引き続きMFCAによる工程におけるロスの解析をもとに、より一層の削減を推進していきます。

※1 P.78用語集参照

国内ゼロエミッション対象物の推移



※ ゼロエミッション対象物としてカウントしているのは、埋立量、内部焼却量、外部焼却量の合計です。2012年度以降は、国内事業所では内部焼却を実施していません。

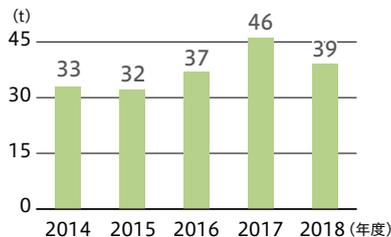
※ 集計対象はP.2記載の国内全事業所。

大気への放出

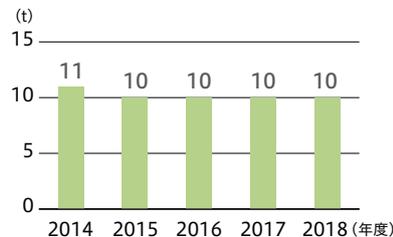
国内事業所では、2004年度から継続してボイラーの燃料転換（重油から都市ガスへ）を進めてきました。都市ガスが供給されている地域での燃料転換は2013年度でほぼ終了し、SOx^{※2}やばいじん^{※3}の排出量は低いレベルで推移していま

す。NOx^{※4}については、使用している都市ガスの窒素含有率上昇や燃焼状態の変動によりややバラツキがあり、2016度、2017年度と増加しましたが2018年度は減少に転じました。全体としては、想定される範囲内の変動で推移しています。

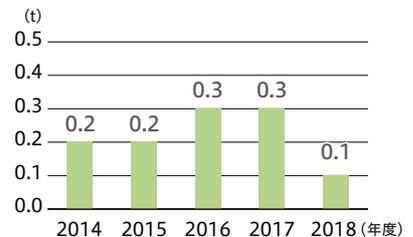
NOx 排出量



SOx 排出量



ばいじん排出量



※ NOx、SOx、ばいじん排出量の集計対象はP.2掲載の国内全事業所。

※2、3、4 P.78用語集参照

水域への排出

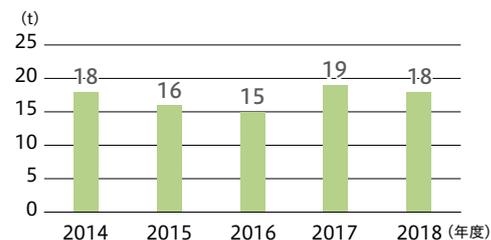
工場から排出される排水のうち、污水系（生産工程からの排水、生活排水など）については、高精度フェノール回収装置、活性汚泥処理装置などの処理施設の設置と、監視装置による常時監視により、国の排水基準、条例および地域協定の順守に努めています。また、冷却水を含む雨水系への漏洩についてもリスクアセスメントを実施し、突発的な負荷の上昇を予防しています。

代表的な水質の指標であるCOD^{※5}負荷量は、静岡工場での一時的な活性汚泥処理装置の不調によりやや増加傾向でしたが、条件の適正化により減少の傾向となっています。

長期的には低い排出レベルで推移しています。

※5 P.78用語集参照

COD 負荷量



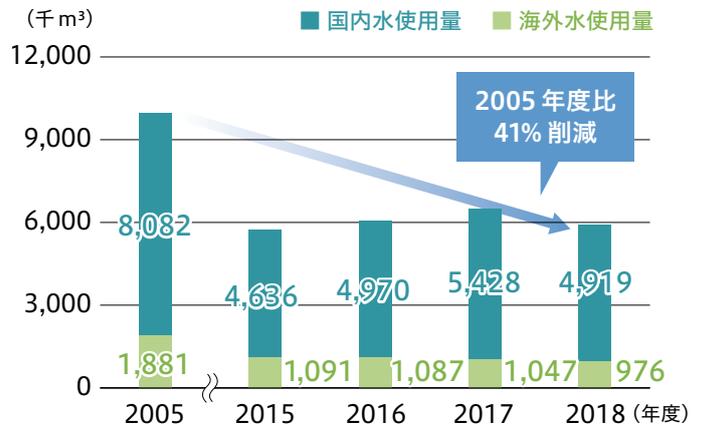
※ 集計対象はP.2記載の国内全事業所。

水資源の保全

当社グループの工場等の拠点で使用する水には、地下水(井戸水)、上水道、工業用水があります。国内は地下水の使用比率が大きく、海外では上水道の使用比率が大きくなっています。また、国内の使用比率が全体の83%を占めています。

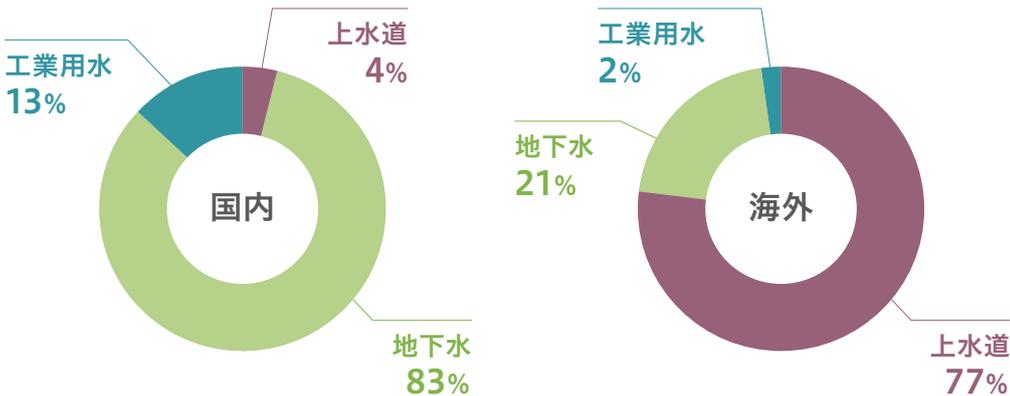
当社グループでは継続して、冷却水の循環使用率を高めるなど水の使用量の削減に努めてきました。2018年度は、国内の水使用量の多くを占める静岡工場で生産増等により冷却水の使用が増加しましたが、コ・ジェネレーション吸気冷却水を循環使用に変更することで、大幅な削減を実現しました。国内・海外全体の2005年度からの削減率は41%となっています。

■ 水使用量推移



※ 集計対象については、P.2記載の対象組織をご参照ください。

■ 2018年度水使用種別比率



2018年度水リスク評価

2015年度より当社グループの主要な拠点(国内11カ所、海外24カ所)の立地流域の水リスクについて継続して把握しています。2018年度はWRI Aqueduct^{※1}の大きな更新があり、経済成長に伴う水資源リスクの顕著化により、中国地区のランクが悪化しました。

当社グループはWRIの調査結果に加え、各事業所ごとの独自調査結果を踏まえてリスクレベルの修正を実施しています。その結果を当社グループが展開する地域別に表にまとめました。この結果を参考に、今後もより効果の高い水資源の保全に取り組んでいきます。

※1 WRI (World Resources Institute: 世界資源研究所) が開発し公開している水リスクの情報提供ツール。

■ 2018年度水リスク評価

地域		リスクレベル				計	
		極めて高	高	中 - 高	低 - 中		低
日本	拠点数			8	3	11	
	水使用量(千m³)			1,177	3,729	4,906	
中国(台湾含む)	拠点数	1	1	2	3	7	
	水使用量(千m³)	65	8	112	119	305	
東南アジア	拠点数		4	1		5	
	水使用量(千m³)		63	103		166	
北米	拠点数		1	3	3	2	9
	水使用量(千m³)		5	104	198	79	386
欧州	拠点数			3			3
	水使用量(千m³)			112			112

土壌・地下水汚染対策

土壌・地下水汚染への対応

当社グループは、化学物質の漏洩リスクアセスメントを全事業所で行い、予防的な仕組みづくりとその実践を進めています。一方、過去の漏洩事故が原因で汚染が確認された場合は、環境影響・健康被害の拡大を防止するため自主的な調査と対策を積極的に行っています。

旧鹿沼第二工場の閉鎖時調査とその対策

2017年4月に工場配置の最適化のために鹿沼第二工場（栃木県鹿沼市）を閉鎖、その際、地歴調査に基づく土壌汚染の自主調査を実施しました。

敷地全域において土壌汚染対策法の特定有害物質27物質の汚染はありませんでしたが、敷地中央の作業部屋に限定された箇所ダイオキシン類を確認しました。2017年10月、栃木県に調査結果と対策計画を報告し、ダイオキシン類対策特別措置法に基づき除染および清浄土への入れ替えを実施し、2018年3月にその対策結果の確認を受けました。

また、過去に発生したボイラー燃料配管の漏洩箇所を除去

した油汚染の残存が確認されましたので、詳細な土壌・地下水調査を行い、汚染範囲を特定しました。関係当局と相談した上で、自主的な除染工事（微生物除染工法）を2018年8月から約1年間の計画で着工しました。2019年5月に地下水の除染効果を確認し、その結果を関係当局に報告し、7月に一連の汚染対策を完了しました。

なお、健康被害および生活環境保全上の問題は認められていません。

■ 土壌、地下水調査結果と処置およびモニタリングの状況

サイト	調査結果	処置、モニタリング
尼崎工場	2009～2010年、土壌含有試験で鉛を検出（最大500mg/kg（基準値150mg/kg以下））。なお、地下水汚染はない。	土壌汚染対策法の基準値を超えて重金属等が検出された左記事業所で地下水のモニタリングを毎年継続実施しており、いずれも基準値以内であることを確認している。
秋田住友パーク	2005年、土壌溶出試験で鉛を検出（最大0.032mg/L（基準値0.01mg/L））。なお、地下水汚染はない。	

資源循環への取り組み

海洋プラスチック

海洋プラスチック問題については、政府のプラスチック資源循環戦略に基づき、使用する原材料や製造するプラスチック製品の管理、それらのリサイクルの推進、製品開発等によりプラスチック海洋ごみの削減に貢献すべく活動を進めています。

現在、化学産業の主要企業・業界団体が設立した海洋プラスチック問題対応協議会（JaIME）および、化学業界をはじめ流通・小売業界も含め、広くプラスチック製品のサプライチェーンに係る事業者が業種を超えた連携を目指して設立したクリーン・オーシャン・マテリアル・アライアンス（CLOMA）への参画を通じて、廃棄物の適正管理、プラスチック製品の3Rの取り組みのより一層の強化等さまざまな課題に取り組んでいます。

リサイクル

資源の有効活用のため、リサイクルを推進しています。製品の製造工程でのフェノール樹脂反応廃液からのフェノール回収再利用や、フェノール樹脂積層板・メラミン樹脂化粧板の端材微粉碎によるフェノール樹脂成形材料用充填材としての使用、成形品副生物（スプルーランナー）を成形材料用原料に戻しての再利用などのほか、活性汚泥排水処理装置の余剰汚泥のコンポスト（有機肥料）としての再利用も行っています。

安全・保安



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

労働安全衛生マネジメント体制

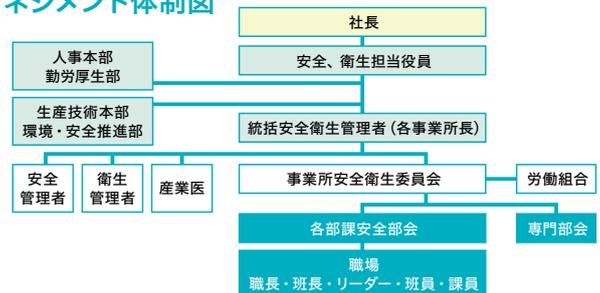
当社グループでは、全社の安全を統括する担当役員を委員長とした「レスポンスブル・ケア委員会」を設置しています。本委員会では、安全衛生活動方針および災害・事故発生の未然防止の重点施策を決定し、それによって安全衛生活動を全社に展開しています。

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

2009年に国内工場と主要関係会社、2010年から海外関係会社でOHSAS18001の認証取得を進めています。現

在、国内5事業所、国内3関係会社および海外15関係会社の合計23事業所で認証を取得しています。また、2021年のOHSAS18001廃止に伴い、ISO45001への移行作業を進めています。

■ マネジメント体制図



機械設備のリスク低減活動

国内の工場および関係会社では2008年から、海外関係会社では2009年から、新規機械設備をISO12100に準拠して設計しています。既設設備についてもリスクアセスメントを繰り返し行い、機械設備の本質安全化を図っています。

化学物質のリスク低減活動

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

行政体・自治体・地域社会からの苦情について

国内事業所および国内外の関係会社では、環境保全のための予防対応、法令順守等を行っていますが、2018年度に

は環境に関する苦情が1件ありました。その1件は、臭気に関する苦情ですが、適切な対応を行っています。

Topic 尼崎工場と近隣住民の環境コミュニケーション

尼崎工場では、工場の周辺環境に関するご意見を聞いてその改善に努めるため、定期的に近隣住民とのコミュニケーションを図る場（地元自治会さまのご来場等）を設けています。

近隣に大規模マンションが増えており、今回住民の方よりベランダで感じる異臭の原因調査の要望がありました。異臭発生の連絡を受領しすぐに、感じているときに、その現場で、立合いのもと、大気採集を行う協力をしていただきました。工場で使用している悪臭物質の濃度分析を行い、事実に基づき今回の悪臭原因ではないこと、計画的に環境負荷を低減する環境活動を実践していることを理解していただく貴重な機会になりました。また、行政当局とも事態を共有し、地域の環境改善への情報提供に役立ったと思われます。

引き続き、ともに地域環境にかかわる住民の方々の声を真摯にうかがうことで、地域のニーズや特性にあった環境活動を実践していきます。

安全衛生教育

当社は、機械や化学物質を扱う現場の安全を守るため、機械設備・化学物質のリスク低減対策と並行して、危険予知トレーニングや指差呼称、ヒヤリハット提案活動を推進しています。安全基本行動を学ぶために各事業所で導入している「安全道場」では、安全意識の向上と危険予知スキル習得、リスク抽出スキル習得を進めています。

さらに、事業所長が安全活動を率先垂範する取り組みの共有化を図る事業所長安全会議の開催、管理社員への安全専門教育、中堅社員への安全基礎通信教育、新入社員への安全体感教育に加え、従業員がアクセスできるWeb上に「安

全ポータルサイト」を立ち上げ、教育資料、災害・事故情報、関連法令がいつでも閲覧できる仕組みをつくり、全階層にわたって安全教育を行っています。



消防設備教育訓練 実技訓練の様子



新入社員の危険体感教育

労働災害の推移

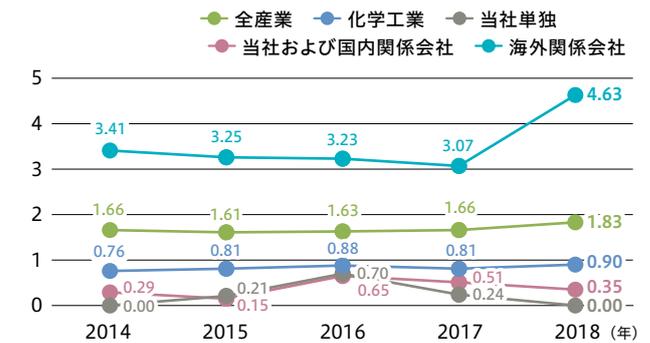
当社および国内外関係会社の度数率の推移

国内外の関係会社を含めた度数率^{※1}を、右のグラフに示します。

国内は2017年に対して好転していますが、海外は休業災害の増加により度数率が悪化しています。

※1 度数率=(死傷者数/延べ労働時間数)×1,000,000
 ※ 対象期間は各年とも1~12月
 集計対象については、P.2の対象組織の記載をご参照ください。

■ 当社および国内外関係会社の度数率

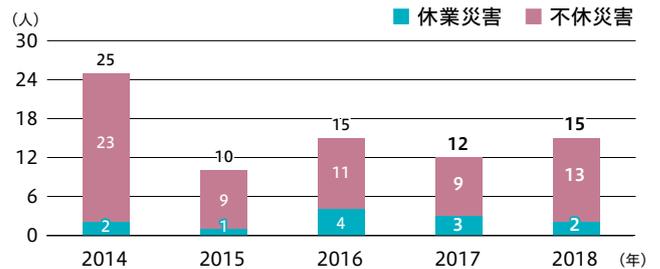


当社および国内関係会社の労働災害推移

労働災害による負傷者数

国内の関係会社を含めた労働災害による負傷者数を、右のグラフに示します。2018年は休業災害が微減しましたが、不休災害の増加により総負傷者数は増加しました。神戸事業所が無災害5年間、尼崎と宇都宮事業所が無災害100万時間を達成しました。

■ 労働災害による負傷者数(国内)

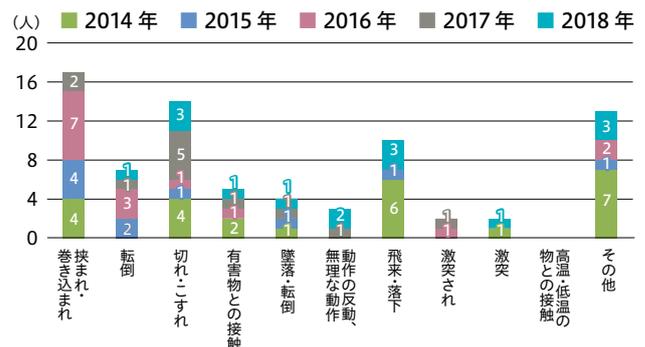


※ 対象期間は各年とも1~12月
 集計対象については、P.2記載の対象組織をご参照ください。

型別労働災害発生状況

事故の型別労働災害発生状況を、右のグラフに示します。2018年は、危険体感機器による安全教育の効果もあり、「挟まれ・巻き込まれ」災害はありませんでした。災害の型には特に顕著な傾向は見られませんが、作業者の不安全行動が起因による災害が大半を占めました。2018年に完成した「安全ポータルサイト」に掲載している資料やデータの拡充を図り、今後も作業者の安全意識向上の取り組みを継続していきます。

■ 型別労働災害発生状況(国内)

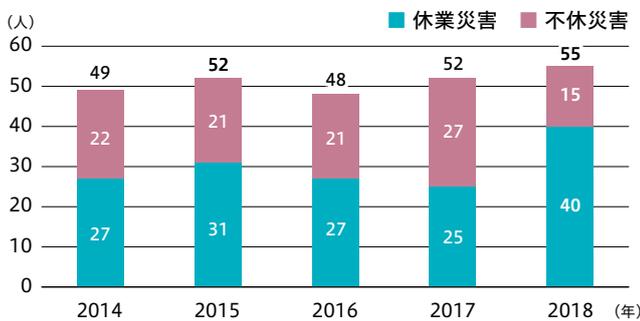


海外関係会社の労働災害推移

労働災害による負傷者数

海外の関係会社の労働災害による負傷者数を下のグラフ示します。2018年は2017年と比較し休業災害が大幅増加、不休災害が4割減少しましたが、総負傷数は増加となりました。東莞住友電木では2017年に引き続き無災害100万時間を達成し、トータル200万時間無災害を達成しました。

■ 労働災害による負傷者数(海外)



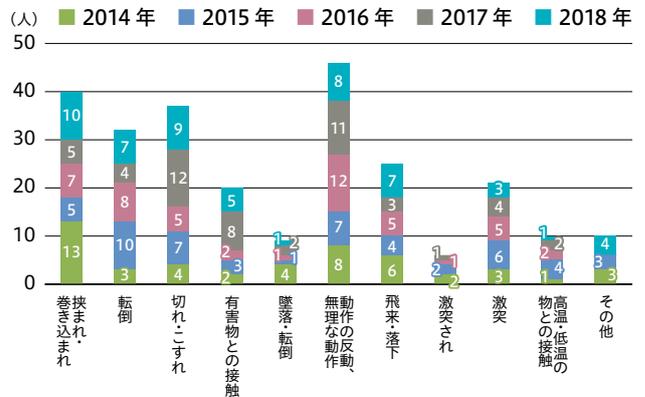
※ 対象期間は各年とも1~12月
集計対象については、P.2記載の対象組織をご参照ください。

型別労働災害発生状況

海外の事故の型別労働災害発生状況を、下のグラフに示します。

2018年は、機械への「挟まれ・巻き込まれ」、刃物による「切れ・こすれ」「転倒」「無理な動作」、物が人に当たる「飛来」の5つの型で全体の75%を占めました。作業者の不安全行動が起因する災害が80%を超えているため、安全ビデオの活用、危険予知トレーニングの導入に加え、昨年立ち上げた「安全ポータルサイト」の多言語化(英語、中国語版)を進め、国内と同レベルまで安全意識を向上させる取り組みを推進します。

■ 型別労働災害発生状況(海外)



Topic 各事業所の安全衛生活動



尼崎事業所で無災害100万時間を継続達成

尼崎事業所は2018年9月1日に無災害100万時間を達成しました。これにより、住友ベークライト社長の藤原より表彰状が授与されました。

東莞住友電木有限公司で無災害2年間、200万時間を継続達成
東莞住友電木有限公司は、2018年10月28日に2年間で200万時間無災害を達成しました。これにより、住友ベークライト社長の藤原より表彰状と楯が授与されました。



プロメラスで年間労働災害ゼロを達成

プロメラスは、毎年その年に発生した労働災害や事故、病気に関する米国労働安全衛生局 (OSHA) への2018年の報告において、報告件数0件を達成しました。

保安防災

保安防災は、事業所の最優先課題です。当社グループの事業所は地域社会から信頼され、従業員の安全を確保し、お客さまにも安定して製品をお届けできる「安全・安心事業所」を目指しています。すべての事業所で無事故・無災害を達成

するため、防災委員会を開催し、計画的に活動を進めています。また、万一の事故に備えて被害の最小化のための防災対策と訓練も実施しています。



宇都宮工場 消火訓練



住友信克澳門 防災訓練



スミトモ・ベークライト・シンガポール 危険物漏洩回収訓練



尼崎工場 防災訓練

化学物質管理



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

ライフサイクル全体の化学物質管理

WSSD^{※1}で合意された2020年目標では、2020年までに化学物質の製造と使用による健康と環境への悪影響を最小化することを目指して、製品の開発から製造・使用・廃棄に至るまでの製品ライフサイクル全体を通じた総合的な化学物質管理が世界的に求められています。その流れを受け、欧州や米国をはじめ、2015年以降アジア各国でも活発に新しい化学物質管理の法規制が施行されています。

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

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

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

※1 P.78用語集参照

化学物質情報の提供

当社グループでは、SDS^{※2}の整備に注力し、国内外の法規制対象物質に関する情報を開示することはもとより、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^{※3}制度については、MSDgen^{※4}を導入し、日本を含む40カ国の法規制に対応するSDSとラベルを各国公用語で提供しています。2018年には、新たに米国のカリフォルニア州のProposition 65に対応したSDSの改定およびメキシコのGHSへの対応を実施しました。

※2~4 P.78用語集参照

■ GHS導入状況とSDS提供国

地域	2004	2006	2008	2010	2012	2014	2016	2018	2020
ヨーロッパ	CLP ^{※5} 分類準拠								
米国					新HCS ^{※6} 対応		Prop65 ^{※7} 対応		
メキシコ							NOM ^{※8} 対応		
中国				GB/T 16483 ^{※9} 対応					
台湾			CNS15030 Z1051 ^{※10} 対応						
韓国			産安法 ^{※11} 対応						
インドネシア			44/M-DAG/PER/9 ^{※12} 対応						
マレーシア					CLASS規制 ^{※13} 対応				
ベトナム					TT-BCT ^{※14} 対応				
タイ						DIW告示 ^{※15} 対応			
日本	JIS Z 7253 ^{※16} に準拠								

SDS提供国: 40カ国(北米・中南米: 4カ国、ヨーロッパ25カ国、アジア・オセアニア10カ国、日本)
※5~16 P.78用語集参照

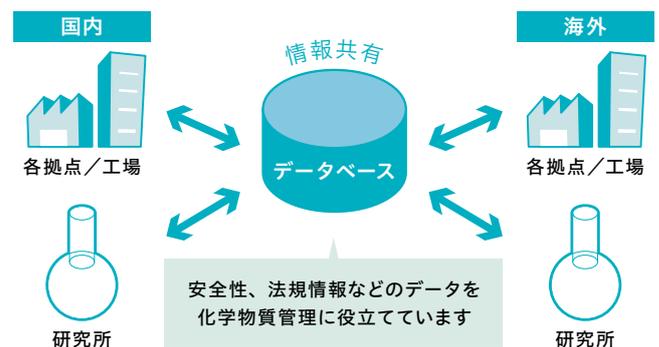
化学物質総合管理システム

当社グループが取り扱う原料、製品を構成する化学物質を一元管理するために「化学物質総合管理システム」の構築を推進しています。このシステムの導入により迅速な各種調査(各国のインベントリの確認、製品や原料の安全性、法規情報など)が可能となり、正確な情報を提供できる体制が整いました。アーティクル^{※17}製品の生産工場へも水平展開し、数量管理を日本の化審法、安衛法、欧州REACH^{※18}に加えて、台湾、韓国向け製品へも適用拡大しています。今後も管理システムの機能充実を図り、さらにきめ細かい化学物質管理体制を構築していきます。

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

※18 P.78用語集参照

■ 化学物質総合管理システム



製品責任

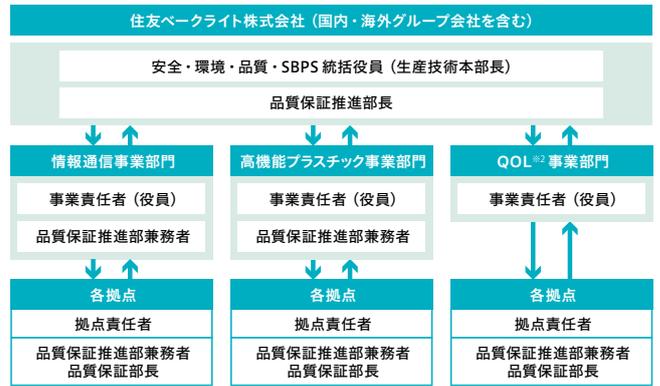


安全・安心を提供するための課題として、製品責任に取り組んでいます。この取り組みは、SDGsの開発目標12「つくる責任 つかう責任」に貢献します。

品質保証の基本方針と体制

当社グループでは、ISO9001を基本とする品質マネジメントシステム(QMS)を構築して認証を継続取得(2019年5月1日現在、計36拠点)しています。お客さまが満足し安心していただける製品とサービスを提供することが当社にとって重要な社会的役割と考えており、これらを提供するために、製品企画、研究、設計開発、生産準備、生産、販売・サービス、品質保証の全プロセスで、関連部門が製品の安全性確保の重要性を認識して連携し、製品安全と品質維持向上の仕組みをつくって適切に実施・管理しています。当社グループのすべての従業員がQMSに則って製品安全と品質保証の取り組みを組織的に実施するため、品質管理方針を定めました。

品質マネジメント体制図



※2 P.78用語集参照

QMSの認証取得一覧

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

2019年度品質管理方針

基本方針

顧客第一・品質第一を念頭に品質形成の良い流れを作って本質改善することにより、収益向上に貢献し、同時にSDGsに則り社会に貢献する。

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

施策: SDGs No.12 持続可能な生産・消費形態を確保するために

1. 安全・安心の品質確保への取り組み(品質保証部門としての姿勢)
2. 既存事業の品質向上活動(CS^{※1}向上に向けたクレーム対応)
3. 新製品・新規事業のリスク低減
4. 日々の点検・検証およびモノづくり監査による全プロセスの改善
5. 設計開発と各業務プロセス両面でのリスク未然防止に向けて、スキルを向上させる。

※1 P.78用語集参照

新製品開発・製品化プロセスのあるべき全体像



既存製品の品質向上

当社では、迅速なクレーム対応や再発防止策・未然防止策、厳正な4M変更管理などにより、既存製品の品質向上を図っています。重大クレームはもとより、軽度のクレームについても短期間で解決するために組織横断的に対応しています。クレームや工程異常の再発防止と未然防止に向けた「なぜなぜ・深掘り分析」および、それらの現象・原因・対策などを自部門や他部

門がいつでも参照して使えるような知識として整理する活動も推進しています。2018年度は、クレームの未然防止基盤強化のため、重点管理品番のFTA^{※3}からFMEA^{※4}、QC工程表の構築を継続実施し、80%を構築しました。2019年度は、さらなる定着を目指して一般製品への水平展開を進めます。

※3, 4 P.49参照

新規事業のリスク低減

新製品開発では、製品設計と工程設計のアウトプット品質（完成度）を向上させること（最適化）、手戻りを極力少なくして開発期間を短縮すること（最短化）が求められます。当社グループでは、このニーズに応えるため、品質管理システムを常に改善・向上させる取り組みを行っています。

① 新製品開発の期間短縮と業務品質向上の取り組み

新製品開発においては、さまざまな問題によって手戻りが発生しやすく、当初の計画から遅れがちです。そうならないよう、計画の初期段階から全関係部門が連携してPDCA（Plan-Do-Check-Action）サイクルを回しながら設計品質の完成度をあげ、開発期間を短縮する取り組みを行っています。また、発生した問題を次の開発業務で再発させないために、以下の取り組みを進めています。

- (1) 時系列的に開発過程を振り返ってレビューして問題点を抽出する「振り返り分析」
- (2) その問題点について、発生と流出に至った技術上・管理上の真の原因および、発生と流出を防止できなかった組織・機能分担・システム・仕組み・文化上の真の原因を究明して、再発防止／未然防止対策を導く「なぜなぜ・深掘り分析」

② 各種品質管理技術の積極活用

製品設計や工程設計の各段階での設計審査（DR）はもとよ

り、顧客を含む製品にかかわる人々への安全衛生面でのリスク分析、潜在的な故障や不具合を予測して的確に未然防止する「FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)」、設計変更点や条件・環境の変化点に着目した設計審査「DRBFM (Design Review Based on Failure Mode)」を実施し、すべてのDR、FMEA、DRBFMおよび新原材料採用時の技術検証においてリスク低減対策を展開しています。また、事故や不具合に対して階層を追って論理的に解析し、真の発生原因と再発防止の根本対策を求める「FTA (Fault Tree Analysis)」などに取り組んでいます。

「FMEA」「DRBFM」「FTA」は、新製品開発だけでなく、3H（はじめて、変更・変化、久しぶり）の場合に発生しがちな品質問題の未然防止にも役立っています。2018年度も継続して、新事業製品の開発初期段階で、該当事業ライン以外の有識者も参加する拡大FMEAを行い、品質リスク低減を図りました。

2018年6月に実施した技術系
2年目社員の品質教育
(FTA・FMEA)の様子



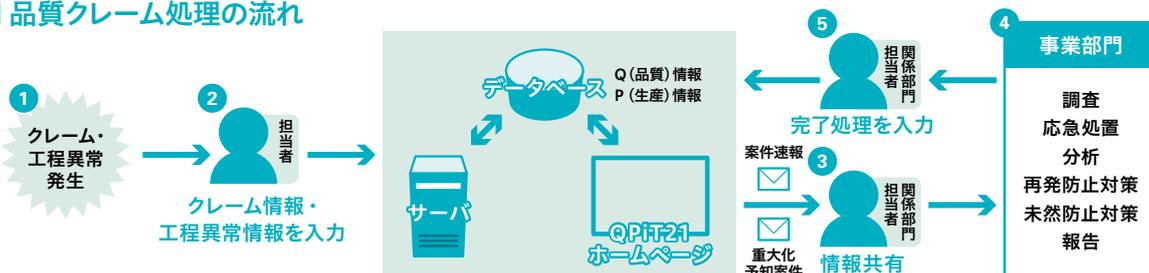
品質情報の管理システム「QPiT」

当社グループの品質クレームは、「QPiT21」システムで管理しています。QPiT21 (Quality & Production information Tools 21) とは、品質・生産情報を一括管理するシステムで、全社イントラネット内に構築しています。当社グループ内の品質・生産情報の伝達スピードを向上させ、情報の共有化、情報レベルの整合化、有効活用を促進するために導入しました。このシステムにより、素早く的確なクレーム

対応を、効率的に行うことができます。

2018年度は、重大化予知案件の対応状況のモニタリングシステムを構築して対応の遅れ、抜けがないように監視、管理することを開始しました。2019年度は、クレーム件数の目標、実績の推移をグラフ化し、目標達成度について常時視覚的に監視、管理できるシステムを構築することでクレーム削減活動の有効性の見える化を行っていきます。

■ 品質クレーム処理の流れ



クレームや工程異常が発生すると、担当者はQPiT21に情報を入力。
その情報は関係者に配信され、関係部門でクレームや工程異常の原因を調査、応急処置、分析し、再発防止対策・未然防止対策や顧客報告等も行います。

品質監査と日々の点検・検証

2018年度の品質監査は、2017年から実施の生産技術本部内の品質・環境・安全、SBPSの3部門合同のモノづくり監査(下記参照)を継続実施しました。

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

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

モノづくり監査

モノづくり監査の目的と方法

従来の品質・環境安全の各事業所へ実施してきた監査では、監査工数、スキル、事前情報不足等により、各事業所が抱える本質課題に迫ることが困難でした。

また、各事業所で実施してきた内部監査はマネジメントシステム主体で本質課題の抽出～再発防止、未然防止活動にはなかなかつながりませんでした。

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

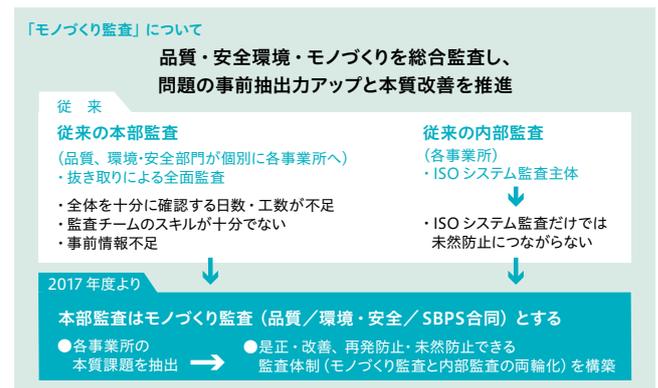
- (1) 前年度発生した品質／環境・安全／生産上の問題や予兆になりそうなポイントを取り上げて監査内容を充実(チェックシートの設問を見直し)して点検する。
- (2) 生産技術本部内の3推進部(品質／環境・安全／SBPS)合同で各事業所を点検する(モノづくり監査)。
- (3) 各事業所の内部監査では、モノづくり監査の点検項目を盛り込んで点検し、事業所自らがPDCAを回して是正・改善する。
- (4) モノづくり監査では、内部監査結果や是正・改善状況、および重要事項について点検し、フォローアップを行う。等

モノづくり監査結果

2018年度は、国内直轄3事業所(静岡工場／鹿沼工場／尼崎工場)、関係会社4事業所(九州住友ベークライト／秋田住友ベーク／住バシート防水(奈良工場)／山六化成工業)と、海外は中国・東南アジア地区7事業所を対象に実施しました。

内部監査およびモノづくり監査でのアプローチ方法を工夫することにより、本質課題抽出力を向上することができたと考えています。抽出された本質課題につながる指摘事項について、国内主要事業所および監査実施した海外事業所に水平展開し、自己点検して、必要に応じて是正・改善しました。

一方、モノづくり監査での工数不足、内部監査員、モノづくり監査員のスキルによる課題もあり、2019年度は、モノづくり監査および内部監査の有効性をあげるべく、監査手法の改善および監査員のスキル向上を進めていきます。



スミデレズ・シンガポールのモノづくり監査の様子



九州住友ベークライトのモノづくり監査の様子



山六化成工業のモノづくり監査の様子

CS(顧客満足)向上



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

CS推進体制

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

お客さまの声を聞くために年1回事業説明会を開催し、アンケートなどを通じて相互理解と信頼関係を深めています。社内ではCS討論会を年1回実施、CS活動の共有化とCS意識の向上を図っています。各事業所・部門では、それぞれの業務

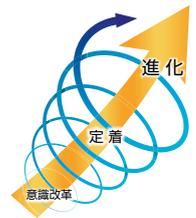
内容や環境にあわせてCS5カ条宣言を定め、全員参加型で

進化を続けるCSに取り組んでいます。また、CS活動に対する考えを社員に伝えるため社内報等も活用しています。

CS推進体制



CS活動のスパイラルアップ



※1 P.78用語集参照

One Sumibe 活動の推進

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

目指し、チームを組んでお客さまへのご提案を行います。

2018年度は、チーム間で1年間の取り組みの成果を発表し合い、情報共有・討論を行う機会を設けました。また、事業の枠を超えた製品を学ぶ機会を設けました。2019年度も引き続き活動の深化・拡大を進めるとともに、海外の事業拠点でもさらに活動を広げていきます。

CS向上に「QPiT」の情報を活用

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

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

[リンク](#) → P.49 品質情報の管理システム「QPiT」

企業情報の発信・広告

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

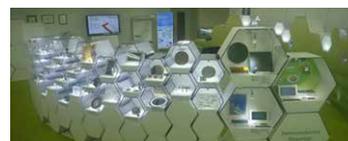
法令などで定める企業情報をはじめ、ニュースリリース、雑誌・新聞広告、冊子や空港、駅、新幹線車両内、球場などの社外広告、看板、



2019年3月より、埼玉西武ライオンズが本拠地を置くメットライフドームの外野フェンスに掲出した広告

Webサイトなど(スマートフォン対応(日本語・英語・中国語)も含め)の幅広い媒体による情報発信に取り組んでいます。また、当社の展示ブースや一部の製品の展示会ではお客さまや取引先によりわかりやすいよう、当社の製品を部品や素材として使用する最終製品やデジタルサイネージを展示しています。

[リンク](#) → 広告活動



本社展示コーナー



本社展示コーナーにあるデジタルサイネージ

採用・雇用



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

当社グループの事業活動は主に当社グループの従業員で担っています。

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

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

当社グループの役員・従業員数

■ 国内・海外別在籍内訳(2019年3月31日現在)

(単位:人)

	役員	執行役員	従業員	臨時従業員 ^{※1}	合計
当社	10	11	1,632	200	1,853
国内関係会社	21	-	794	156	971
海外関係会社	21	-	3,430	233	3,684
合計	52	11	5,856	589	6,508

※ P.30の連結従業員数には、国内外関係会社の役員を含んでいます。

※ 国内外関係会社の役員数は、住友ベークライトからの出向者を含み、住友ベークライトの役員との兼務者を除外した常勤役員の数です。

※1 臨時従業員=パート・アルバイト等

■ 地域別・男女別在籍内訳(2019年3月31日現在)

(単位:人)

		日本	欧州	北米	東アジア	東南アジア	合計
従業員	男性	2,120	348	773	751	498	4,490
	女性	306	52	362	542	104	1,366
小計		2,426	400	1,135	1,293	602	5,856

※ 日本は、当社と国内関係会社の合計です。

■ 当社および国内関係会社の年齢別・男女別在籍内訳(2019年3月31日現在)

(単位:人)

		29歳以下	30~49歳	50歳以上	合計
従業員	男性	136	1,281	703	2,120
	女性	30	204	72	306
	合計	166	1,485	775	2,426

■ 2018年度の当社グループの従業員の採用数の男女別、年代別、地域別内訳

(単位:人)

	男性	女性	合計	29歳以下	30~49歳	50歳以上	合計
人数	456	327	783	349	362	72	783
2019年3月末の従業員数に比した割合	10%	24%	13%	46%	10%	5%	13%
		日本	東アジア	東南アジア	北米	欧州	合計
人数		65	313	53	313	39	783
2019年3月末の従業員数に比した割合		3%	24%	9%	28%	10%	13%

※ 日本は当社と国内関係会社の合計です。

※ 割合は各カテゴリ別の従業員数が母数です。

■ 当社の2018年度の離職数と比率(男女別、年齢別)

(単位:人)

	男性	女性	合計	29歳以下	30~49歳	50歳以上	合計
人数	57	8	65	14	25	26	65
2019年3月31日現在の従業員数に比した割合	4%	4%	4%	11%	2%	5%	4%

※ 定年退職の再雇用者は離職数に含みません。

■ 当社社員採用状況(新卒・中途合計)

(単位:人)

	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度(予定)
社員採用数	50	38	34	30	40	46
男性	42	31	31	21	33	-
女性	8	7	3	9	7	-

※ 他社からの出向者、国内関係会社からの移籍社員は除きます。

※ 定年再雇用でない嘱託員を含めます。

※ 性差なく採用しているため、2019年度予定数の性別内訳数は未定です。

■ 2018年度の当社社員採用(新卒・中途)の内訳(男女別、年齢別)

(単位:人)

	29歳以下	30~49歳	50歳以上
2018年度採用数	34	6	0
男性	28	5	0
女性	6	1	0

■ 当社新卒採用社員の定着状況 (入社3年後の在籍率の推移)

	2014年度入社	2015年度入社	2016年度入社
入社3年後の在籍率	93.9%	93.9%	91.7%

※ 学士以上の新卒採用社員を対象とします。

※ 2016年度の場合、2016年4月1日に入社した社員が2019年3月31日に在籍している割合を示します。

当社定年者の継続雇用

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

■ 定年後の継続雇用状況

(単位:人)

	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
定年退職者数	34	43	18	18	23
再雇用嘱託員数	27	31	16	13	20
再雇用率	79%	72%	89%	72%	87%

※ 再雇用率は、小数点第一位を四捨五入しています。

退職給付債務に関して

退職給付に関する制度は、日本では確定給付型の制度を採用し、一部の海外連結子会社では確定拠出型と確定給付型の退職年金制度を併用しています。2018年度の連結確定給付制度債務は331億円で、そのうち制度資産は315億円です。

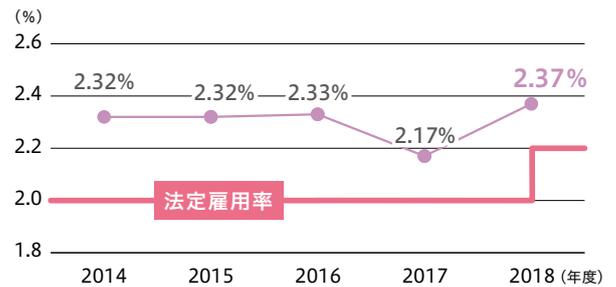
[リンク](#) → [有価証券報告書](#)

障がい者雇用

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

■ 最近5年間の障がい者雇用率推移

(2019年3月31日現在)



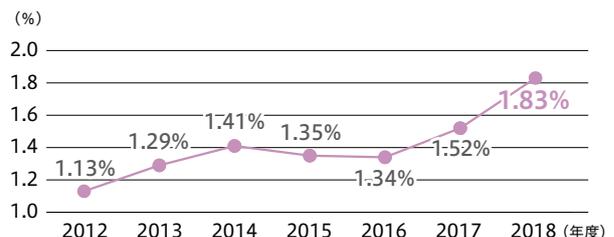
女性の活躍推進に向けた取り組み

当社は、多様なお客さまのニーズに応えるためには従業員一人ひとりが個性を発揮し活躍できることが重要であると認識し、人材の多様化(ダイバーシティ)を推進しています。中でも女性の活躍推進を積極的に取り組むべき課題と捉え、性差によらず活躍できる職場づくりと人材育成を行っています。これらの取り組みについては、レスポンシブル・ケア委員会で取り組み内容の確認・レビューをしています。

また、2015年度に策定した女性の活躍推進に関する行動計画に基づき取り組みを進めています。2016年4月からの4年間で、管理社員に占める女性の割合が少ない、総合職における女性の平均勤続年数が短いという課題の解決を目指しています。目標は女性管理社員の人数を2014年3月末

日比で2倍にすることです。2019年3月末時点で、女性管理社員の人数は前年度比0.31ポイント増加の1.83%となっています。また、管理社員に対するダイバーシティマネジメントに関する意識啓発、女性社員のキャリア形成に対する意識の醸成を図るキャリア教育などを実施しています。

■ 管理社員における女性比率の推移



※ 執行役員を除く主事・技師以上の管理社員を対象としています。

※ 管理社員の資格を有した出向者を含みます。

※ 比率は各年度末の値です。

ワーク・ライフ・バランス



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

ワーク・ライフ・バランスの考え方

当社は従業員のワーク・ライフ・バランスに配慮した働きやすい職場環境づくりを推進しています。

2008年度にワーク・ライフ・バランス労使研究会を立ち上げ、

- 1 メリハリの利いた仕事の仕方を推進し、残業削減・年休取得を促進して、そこから生み出される時間を自己啓発、家族や地域社会とのかかわりなど、仕事以外に使えるようにする
- 2 従業員が結婚・出産・育児といったライフイベントに直面しても、乗り越えていくことのできる働き方の多様性を確保して次世代育成に資する

を目的として有効な方策について検討し、順次実行しています。

2011年には有効期限の切れた未使用の年次有給休暇の積立日数を30日から40日に拡大しました。2013年にはこの積立年休をより利用しやすくするため、ボランティア参加への使用、半日単位での使用を認めるなど、使用要件を拡大しました。さらに2014年には、配偶者の出産に関して取得できる休暇日数を3日から5日に拡大しました。2016年は介護休暇に付随する積立年休の使用日数を撤廃し、2017年は代日休暇の半日取得制度を導入しました。2018年には積立年休の1日単位での不妊治療・がん治療への適用を開始しました(2018年6月1日施行)。

今後も、より一層のワーク・ライフ・バランス推進に取り組んでいきます。

■ 一般社員の平均残業時間と平均休暇取得日数

	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
平均残業時間(年間)	140.4	124.5	93.6	146.6	157.7
平均年休取得日数	13.1	13.3	14.3	12.1	13.4

※ ここでいう一般社員とは、当社単体における管理社員を除く常勤勤務の社員です。

さまざまなライフイベントに対する就業支援

当社は、従業員の出産・育児といったライフイベントと仕事を両立することができる環境づくりに力を入れています。また、制度の積極的な活用も促進しており、育児休業や介護休業からの職場復帰率は制度開始以降ほぼ100%となっています。2018年度の育児休業取得者は5名、介護休業取得者数は0名でした。ほか、法定基準を上回る制度を実施し、就業支援の充実を図っています。



次世代育成支援認定マーク
「くるみん」

■ 出産・育児に関する諸制度

項目	内容
育児休業制度	子どもが2歳になるまで(2歳の誕生日の前日まで)取得可能
子を養育する労働者の始業時刻の変更	小学校6年生までの子どもを持つ従業員は、1日の所定内労働時間を変更しない限度において、始業時刻を1時間を上限として30分単位で繰り上げ、あるいは繰り下げることができる
育児のための短時間勤務	小学校6年生までの子を持つ従業員は、希望に基づき1日の所定内労働時間を2時間の範囲内で短縮することができる
子のための看護休暇	入社6カ月以上であって、小学校3年生までの子を持つ従業員については、その子が次のいずれかに該当するときは、年次有給休暇および看護欠勤とは別に子のための看護休暇を与える (1) 負傷、疫病のとき (2) 予防接種、あるいは健康診断を受けるとき ・子のための看護休暇の日数は、対象となる子が一人のときは年5日、二人以上の時は年10日とする ・子のための看護休暇は半日単位で使用できる ・休暇中の賃金は無給とするが、積立年次有給休暇の使用が可能
出産休暇	女性従業員に対して産前6週間(多胎妊娠の場合は14週間)、産後8週間の休暇を付与
通院休暇	・妊娠中、出産後に保健指導、健康診査のために休暇の取得可 ・休暇中の賃金は無給とするが、積立年次有給休暇の使用が可能
時間外労働の免除	対象: 3歳に満たない子を持つ従業員で申し出た者 内容: 時間外労働の免除
時間外労働の制限	対象: 小学校就学前の子を持つ従業員で申し出た者 内容: 1カ月24時間、1年150時間を超えて時間外労働をすることを命じない
深夜業の制限	対象: 小学校就学前の子を持つ従業員で申し出た者 内容: 深夜時間について勤務することを命じない

■ 介護に関する諸制度

項目	内容
介護休業制度	家族一人の一つの要介護状態について3回まで分割取得が可能。合計休業期間は1年
始業時間の変更	1日の所定内労働時間を変更しない限度において、始業時刻を1時間を上限として30分単位で繰り上げ、あるいは繰り下げることができる
介護休暇	・対象家族が一人のときは年5日、二人以上のときは年10日の半日単位での取得が可能 ・休暇中の賃金は無給とするが、積立年次有給休暇の使用が可能
時間外労働の制限	対象：要介護状態にある家族を持つ従業員 内容：1カ月24時間、1年150時間を超えて時間外労働をすることを命じない
時間外労働の免除	対象：要介護状態にある家族を持つ従業員で申し出た者 内容：時間外労働の免除
深夜業の制限	対象：要介護状態にある家族を持つ従業員で申し出た者 内容：深夜時間について勤務することを命じない

ライフイベントに対する
就業支援の制度利用者の声

育休・産休の連続取得で、 安心して出産・子育てに集中

長男出産のため、2016年7月より産休に入らせていただき、息子が1歳半になるまで育休を取得する予定でしたが、復帰直前の2018年の初め頃に第二子の妊娠が判明したため、長男の育休を延長して再度、2人目の産休・育休を続けて取得させていただきました。一度も会社に戻らず続けてお休みすることになってしまったので報告するときは正直後ろめたさもありましたが、上司も同じ部署の方々も理解を示してくださり、安心して出産・子育てに臨むことができました。結果として長男とは予定よりも長い2年半の間一緒にいることができましたし、続けてお休みさせていただいたことで妊娠中も長男が保育園に行っている間は体を休めることができ、何のトラブルもなく無事長女を出産することができました。今回、2年9カ月ぶりに復帰するにあたり少し不安もありましたが、元の部署に戻れ、職場の皆さんに温かく迎えていただき本当に感謝しております。



高機能プラスチック製品
事業本部
中村 麻美

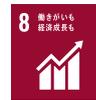
人材の育成・教育

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

求める人材像

当社の求める人材=育てたい人材は、当社の基本精神「信用を重んじ確実を旨とし、事業を通じて社会の進運及び民生の向上に貢献することを期する。」とミッション「プラスチックのより高度な機能を創出し、その製品・サービスが顧客の価値を高める役割を担える会社、高機能化学品分野で持続的な成長ができる会社、グローバル・エクセレント・カンパニー（国際優良企業）を目指す。」を理解し、当社の持続的な成長に自立的に貢献できる人材です。

具体的には、右の4つの自立的人材像となります。



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

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

■ 住友ベークライトの自立的人材像

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

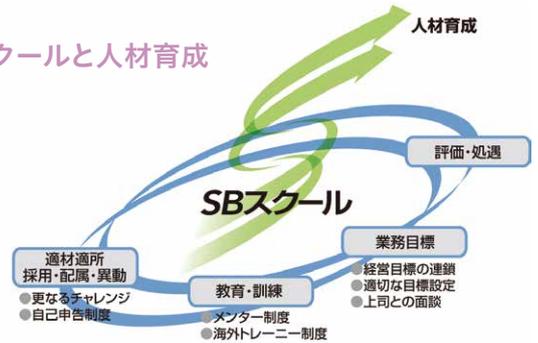
社内教育機関「SBスクール」

当社は、2007年9月に社内教育機関として「SBスクール」(Sumitomo Bakelite School)を開校しました。

生涯学習を通じて当社グループの持続的な成長と企業価値の向上を目指し、事業活動にかかわる全部門・全階層の従業員を対象に基本方針やCS推進・コンプライアンス・人権・労働安全・品質・環境などの基本知識を周知する「全社員教育」をはじめ、従業員に必要な教育訓練を企画し、体系的かつ計画的に実施しています。2018年4月から2019年3月までの1年間には、延べ約23,000名の従業員が、延べ約33,000時間の教育を受けました。今後もさらにさまざまな教育プログラムを企画・実施し、最も貴重な経営資源である従業員一人ひとりの能力開発を通じた人材育成に取り組んでいきます。また、定年退職後の生活設計を行う上で必要

な情報提供や自身のキャリアを見つめ直す教育プログラムとして、ライフプラン教育を実施していますが、本プログラムは2017年度にリニューアルを行い、これまでの社会保障制度等の情報提供だけでなく、セカンドキャリアや健康に関して学ぶ機会としています。2018年度は56名の従業員が受講しました。

■ SBスクールと人材育成



■ SBスクール教育訓練体系

	全社員教育	コーポレート部門による教育	特定目的別教育	階層別教育	自己啓発支援	
執行役員	基本方針・コンプライアンス 安全 品質 環境 CS (顧客満足度向上) 職場の人権			執行役員教育	自己啓発英会話教育 通信教育	
主管者				主管者教育		
部長				ライン部長教育 (アドバンス) ライン部長教育 (ベーシック)		
課長			<専門教育> CS・法務、労務、経理、IT、知的財産、環境、安全、品質、SBPS、生産技術、研究・開発	新任課長教育		
主事・技師 (職班長) (リーダー)				・英文Eメールライティング (ベーシック・アドバンス) ・ロジカルシンキング ・プレゼンテーション (資料編・発表編) ・戦略シナリオのノウハウ・ドゥハウ ・マーケティング ・交渉術強化		新任管理社員教育
6年目				職班長教育		
2年目				法定職長教育		
新入社員				中堅社員教育		
				入社3年目教育		
				新入社員フォローアップ教育		
			新入社員教育			



新入社員教育



新任課長教育



戦略シナリオのノウハウ・ドゥハウ教育

■ SBスクールの受講状況(2018年度)

(単位:人)

教育名	受講人数
ライン部長教育 (ベーシック)	16
新任課長教育	30
新任管理社員教育	32
職班長教育	19
中堅社員教育	23

教育名	受講人数
入社3年目教育	18
新入社員フォローアップ教育	27
新入社員教育	27
ライフプラン教育	56
合計	248

Topic モノづくり強化に向けた「SBPS」の教育

SBPS活動は、当初は生産現場の改善活動から始まったものですが、現在では「顧客・社会の求める価値づくり」を目指し、全社で取り組む活動へと進化してきています。

当社が継続的に発展するために必要な収益・安全（人・設備・環境・品質）を確保する活動であり、具体的に目標（金額・数量・納期）を定め、それぞれ誰がいつまでに達成するのか計画し、遅滞なく実行していく、まさに日々の業務そのものといえます。

いつの時代でもそれを進める個人の持つ技術、知識、経験とたゆまぬ改善意欲によって、成果に結び付けられると考えています。

こうした趣旨を踏まえ、SBスクールの一環として階層別、レベル別に教育プログラムを体系化しています。教育の企画、運営は社員の自主運営を原則としています。

受講者に対しては、レポート提出に加え、学習した内容を自部門で実践してもらうことに重点を置き、定期的なフォローアップも進めています。

2018年度は、尼崎工場と静岡工場で技術系の学生に向けたインターンシップを実施しました。17名の参加者にはSBスクールでも活用しているモノづくり体感ツールを使い、チームで協力する意義や仕事の進め方についても学んでもらいました。



階層別教育の一つ、SBPS新入社員教育



学生向けインターンシップの様子

品質管理のスキル向上

品質意識の高揚、品質問題の未然防止、品質技術の向上を目指し、30のプログラムをSBスクールに設けて品質教育を実施しています。また、品質月間の11月には、毎年全社員を対象にe-ラーニングでの品質教育も行っています。

2018年度も継続して、技術系2年目社員教育を当社教育とし、研究部門や生産技術部門等に配属された社員が初期から、当社の品質方針・品質の考え方、規則、品質マネジメントシ

ステム、問題解決手法（FTA、FMEA、なぜなぜ・深掘り分析）、統計手法等について、理解しやすいよう講義と演習を企画して実施しました。また、品質一般、規則、マネジメントシステムなどは、事務系社員も教育対象としました。

2019年度は、カリキュラムを分けて新入社員（1年目）の段階から品質教育を実施していきます。

環境教育

当社の研究所・工場では、さまざまな化学物質を取り扱っています。周辺地域の環境保全と作業時の従業員の安全のためには、化学物質の性質をよく理解するとともに化学物質に関連する法令についても内容を深く理解する必要があります。このため、新入社員など多くの従業員を対象に、定期的に集合教育を行っています。

さらに、集合教育とは別に6月を環境強化月間と定めており、毎年全従業員を対象としたe-ラーニングによる環境教育を実施しています。

当社では、「SDGs（持続可能な開発目標）」が社是と一致していると位置づけ、2019年4月、社長をトップとした「サステナブル推進委員会」を発足し、SDGs活動を本格的に始

動したこともあり、2019年度のe-ラーニングの環境教育では、SDGsの本質や世界観を理解するとともに、「レスポンスブル・ケア」と「SDGs」との関係性を含めて、当社が取り組んでいるさまざまな活動について、概要を学習して理解を深めています。



技術討論会の開催

当社が展開している複数の事業・部門の壁を越えて技術を共有し、連携して全社の技術力を高めるため、2018年11月7日、「技術討論会2018」を開催しました。研究部門・生産関係部門・マーケティング・営業等の関係者を中心に、国内外から250名以上の従業員が参加しました。発表会の様子はインターネットで国内8事業所へライブ配信し、170名以上の従業員が視聴しました。



技術討論会2018最優秀賞部門の表彰

現場改善発表会の開催

各事業所で行っている日頃の改善活動の成果を発表する場として、2018年5月25日、「現場改善発表会2018」を開催しました。例年と比べ多岐にわたるテーマの発表が行われ、生産関係部門を中心に140名以上の従業員が来場しました。技術討論会と同様、インターネットで国内8事業所へライブ配信し、220名の従業員が視聴しました。発表会の動画・資料はイントラネットで公開し、改善事例の横展開を図っています。



現場改善発表会2018最優秀賞受賞部門の表彰

人権の啓発

当社では、グループ関係会社も含め「私たちの行動指針」などにおいて、差別やハラスメントを禁止しています。行動指針に関する教育を入社時に行い、人権啓発を進めています。企業として取り組むべき人権啓発教育を検討・実践し、従業員一人ひとりが広く社会における差別や各種ハラスメント等について正しく理解することを促します。2018年度は、「職場の人権」をテーマとして、e-ラーニングによる全従業員教育を実施しました。社会的な問題となっているハラスメントの中でも代表的な「パワーハラスメント」「セクシュアルハラスメント」「マタニティハラスメント」について理解を深めるとともに、ハラスメントを起こさないために気をつけるポイントなどを学習しました。ハラスメント問題は、職場の大小を問わず、常に起こり得るリスクであると認識し、従業員一人ひとりが互いの人格・人権を尊重する明るく働きやすい職場づくりを進めています。



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



PCで人権教育を受ける様子

健康管理



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

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

また、有機溶剤や特定化学物質等を扱う業務に従事している従業員に対しては、年2回の特殊健康診断を実施し、職業性疾患に起因する健康障害の早期発見と予防に努めています。その他、従業員が任意で受けられることができる健康相談の日を設けており、心身両面に関する相談を産業保健スタッフが受け付けています。

2012年度からは、糖尿病・高血圧症・脂質異常症などの生活習慣病の予防を目的に、特定保険指導を実施しています。

健康増進のためには、従業員一人ひとりが予防についての

意識を持つことが重要との認識から、従業員への教育を強化しています。早期の「気づき」が重要とされるメンタルヘルスについては、全従業員向けに教育を実施し、知識の習得・ブラッシュアップに役立てています。また、毎年1回、ストレスチェックと希望者への医師の面談を実施し、検査結果に基づく必要な措置の実施、集団分析の結果に基づく職場環境改善にも取り組んでいます。メンタルヘルス不調者に対しては、支援および再発防止に関する取り組みを定めた職場復帰支援プログラムに沿って、上司・勤労担当者・産業医等保健スタッフが一体となって取り組んでいます。

データヘルス計画の一環として、疾病重症化防止の取り組み、従業員の生活習慣の改善・健康意識向上を目的とした健康教室を行っています。「生活習慣病予防のための栄養指導」などの座学から、「ヨガ・ストレッチ健康教室」のように実際に体を動かして体験するものまで各事業所でさまざまな内容で実施され、全社延べ332名の従業員が参加しました。

Topic 統括産業医による健康指導

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

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



健康教室の様子

労使関係



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

当社は「会社の発展には明るい、働きがいのある快適な職場づくりが不可欠であり、そのためには良好な労使関係の維持・向上と労使協力的な取り組みが重要」と考えています。現在、住友ベークライト労働組合（以下、住ベ労組）への一般社員の加入率は、当社および国内関係会社で100%となっています。当社の団体交渉協定の対象となる全従業員の割合は、54.3%です。

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

安全衛生に関しては、労働協約の定めに基づき、労使一体となって安全で快適な職場づくりを目指しています。年1回、全国の住ベ労組の安全担当者を集め「安全衛生労使懇談会」を開催し、忌憚のない意見を出し合い、相互理解を深めています。また、労働安全衛生は、特に労使間で確認すべき重要なテーマであると認識しており、労働組合が組織されている当社および国内関係会社のすべてで、当社・労働組合間の正式な合意を定めた労働協約には安全衛生に関する内容を記載しています。

海外事業所においても良好な労使関係の構築に努めており、現在、36の海外事業所のうち19に労働組合があり、そのうち17で協定を結び、13で安全衛生に関する取り決めを定めています。

株主・投資家とのかかわり



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

利益配分に関する基本方針

当社は、積極的に企業価値の向上を図り、株主の皆さまへの利益還元を経営の最重要課題の一つと考えています。利益配分については、研究開発や設備投資およびM&Aといった将来の事業展開のために必要な内部留保とのバランスを勘案し、連結業績に応じた安定的な配当を継続していきたいと考えています。

2019年3月期の配当につきましては、上記の基本方針に基づき、1株当たり年間75円の配当を実施しました。なお、当社は2018年10月1日付で、当社株式5株につき1株の割合で株式併合を実施しましたが、株式併合の影響を考慮しない場合の年間配当金は、1株当たり15円となり、前期比3円の増配となります。

情報開示

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

ホームページでは、上記により開示した情報のほか、決算や株主総会などに関する情報を掲載し、積極的な情報開示に努めています。

また、アナリスト・機関投資家に対しては、決算説明会を年2回定期的に開催しているほか、四半期決算発表後には個別

のミーティングを適宜行っています。さらに、代表者または経理担当役員が日本国内のみならず欧州・米国・東南アジアの機関投資家を訪問し、業績・事業の説明や意見交換を行う場を設けています。



決算説明会の様子



第128期報告書

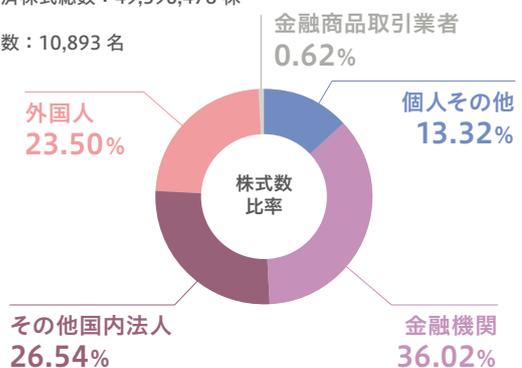
株主総会での議決権行使の促進

電磁的方法による議決権の行使を可能としているほか、招集通知の早期発送や発送日前のホームページへの掲載などを通じて、株主の皆さまが議決権を行使しやすい環境づくりに取り組んでいます。

■ 株主の状況と株式数比率 (2019年3月31日現在)

発行済株式総数：49,590,478 株^{※1}

株主数：10,893 名



※1 2018年10月1日付で実施した5株を1株とする株式併合により、発行済株式総数が198,361,916株減少し、49,590,478株となっています。

地域・社会とのかかわり



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

環境に関する取り組み

生物多様性保全の取り組み

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

トープを形成し保全活動を通じて社会との対話を推進しています。製品ライフサイクルの取り組みでは環境対応製品の開発をテーマに掲げ、海外では希少植物の植樹など地域の取り組みに参加しています。

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

Topic ビオトープの取り組み

国内外の当社グループ事業所と生物多様性が重要とされる保護地域との関係を調査した結果、当該地域内に立地する事業所はありませんでしたが、保護地域ではないものの、静岡県藤枝市に当社が所有・立地する静岡工場は2011年度に行った敷地内生態系調査の結果、地域の絶滅危惧IA類のミナメダカが確認され、生物多様性保全の必要性が高いと判断し、企業ビオトープの形成を行い保全活動に取り組んでいます。ビオトープは、造成・整備が2017年3月に完了し、静岡工場敷地面積287,000m²の約5%に及ぶ広さの中に、ミナメダカ以外にも古代ハスの大賀ハスやヤマトタムシなど、多様な動植物が生育・生息しています。

2018年度は、延べ462名の方が来場されました。ビオトープ内に定着し増加しているメダカは、地域とのコミュニケーションの一

つとして各所へのご提供を継続していますが、特に近隣小学校へのご提供を通じて「出前授業」を1校を対象に実施、観察会は4校をご招待して行いました。これら社内外の取り組みは、工場・本社関係部門で構成するビオトープ委員会の定期会合で情報共有し運用しています。また、「憩いの杜」を中心としたCSR活動が、業界団体である一般社団法人日本化学工業協会の「RC賞努力賞」を受賞しました。さらに、ビオトープを含む緑地面積の最新情報を更新し届出が完了。これらのデータをもとに経済産業省主催の「緑化優良工場等表彰」にエントリーを予定しています。今後、訪れたお客さまが生物多様性の大切さに触れることで環境意識を高める場、環境教育の場とするなど、地域への貢献となる活用を目指します。



観察会



彩りの丘



出前授業



ミナメダカ



総合案内板



RC賞授賞式

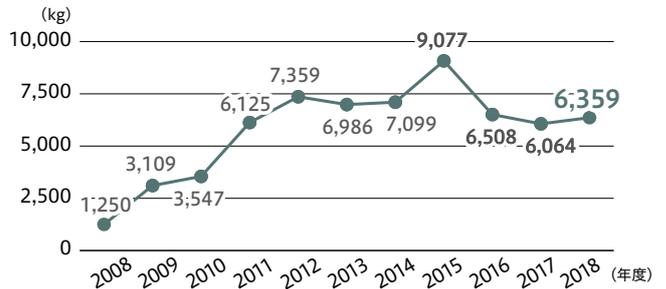
森林生態系を守るための取り組み

当社は、間伐事業支援や植林活動など、森林を守ることで生物多様性の保全に貢献しています。間伐事業支援では、2008年度から一般の紙を「間伐に寄与する紙」（森の町内会）に替えることで、主に岩手県の森林の間伐事業を支援しています。2008年からの紙の累計使用量は約63.5トンとなり、4.29haの間伐促進に貢献しています。

インドネシアの事業所ではさまざまな海洋生物を守るマングローブの林を育成する植林活動を行っており、今後も、各事業所が立地する環境にあわせた生物多様性保全を行っていきたいと考えています。



■ 間伐に寄与する紙の当社使用量の推移



SBPインドネシア
工場地域での植樹プログラム

工場近隣の環境保全・美化活動

当社各工場では、近隣環境の保全と美化のため、地域の環境保全活動や不法投棄撲滅運動への協力や地元主催の清

掃・美化行事等に参加して、地域の環境保全・美化活動に努めています。



インドフェリン・ジャバ
工場近隣の環境・美化活動に参加しました。



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



山六化成工業
大和川・石川クリーン作戦に参加しました。



北海大洋プラスチック
石狩湾新港地域「クリーン作戦」に参加し、工業団地内の不法投棄物の収集を実施しました。

社会への取り組み

障がい者サッカーへの支援

多様性を尊重し、さまざまな人々が共存可能な社会の実現に貢献する観点から、「一般社団法人日本障がい者サッカー連盟^{※1} (JIFF)」とパートナーシップ協定を締結し、障がい者サッカーの発展を支援しています。

2018年度は、12月に行われた「日本電動車椅子サッカー日本選手権大会2018」への支援と、「IBSA ブラインドサッカーワールドグランプリ2019」への協賛を行いました。

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

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



画像提供：JBFA日本ブラインドサッカー協会



環境・社会貢献活動

当社は、環境・社会貢献活動領域を拡大する目的および教育活動、社会貢献活動の一環で、NPO法人アースウォッチ・ジャパンのコーポレートパートナーとして、同法人の主催する環境調査プログラムに参加しています。

2018年度は、6月に宮城県仙台市、亶理町（蒲生干潟・鳥の海）で行われた「東日本グリーン復興モニタリング- 干

潟調査（被災した地域の生き物調査）の調査プログラム」と、7月に宮城県気仙沼市で行われた「気仙沼・舞根湾に蘇る生き物たちに学ぶモニタリング調査（震災後の水質調査・海の生態調査）」の2つの調査プログラムに、社員を研究調査派遣しました。



宮城県気仙沼・舞根湾（震災後の水質調査・海の生態調査）



宮城県仙台市、亶理町（蒲生干潟・鳥の海）（干潟の生態系のモニタリング）

参加した社員のコメント

「震災後の水質調査・海の生態調査」に参加してみた

本プログラムで被災地の現場に立ち会い、調査に参加することでモニタリングの重要性を再認識しました。また、目的を明確にしないと「復興」を目指しても結果的に生態系を崩してしまうこと、「環境を復元するの人間、逆に壊すの人間」ということを理解しました。

当社も、生物多様性保全の一環として静岡工場ピオトップ「憩いの社」を通じた活動を行っており、私もかかわっています。この体験で得た「目的の意義」「モニタリングの重要性」への意識を、今後、当社の環境活動にも生かしたいと思います。



住友ベークライト
生産技術本部
環境・安全推進部
熊谷 孝善

「干潟の生態系のモニタリング」に参加してみた

調査では多くの生物と触れ合い、干潟の多様性をありありと感じました。レクチャーにおいても、こうした干潟の多様性が自然環境の維持に貢献しており、ひいては人類の利益にもつながっているのだと強調されていました。

また調査を通じて、さまざまなバックグラウンドを持った方々と密な時間を過ごしました。会社の中だけでは知ることのできない価値観に接し、人の多様性という意味でも考えさせられる経験でした。

生物と、人と、直に触れ合いながら、多様性に対する理解を深めるとともに、当社としても多様性確保に貢献してることがやはり必要であると確信しました。



住友ベークライト
総務本部 総務法務部
清水 亶開

アースウォッチ・ジャパンからのメッセージ

4年にわたり、若手社員の方々に魚や貝類、湿地や干潟の調査現場に出向いていただきました。非日常的な時間を過ごしながら生存環境の保全などの意味が具体的に見えてきて、業務の中での環境への配慮や社会貢献につながられていることでしょう。

このような機会を、協働プログラムを展開して、より多くの人々に提供されることを推奨いたします。

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



寄付

当社グループでは、住友ベークライトグループの「基本方針」（社是）の考えのもと、交響楽団などの文化・芸術活動、自然保護や生物多様性の保全に積極的に取り組む「経団連自然保護評議会」等の環境保全活動、高校生の化学の真の実力を競う「国際化学オリンピック（詳細：右記リンク先）」などの国際的イベントに協力しています。また、学校・教育、社会福祉、学術振興、研究開発、地域振興、国際交流、障がい

者スポーツ支援等、広範囲にわたって、直接ならびに特定の団体を通じて寄付などを行っており、より良い地球環境づくりや次世代育成支援のお手伝いをしています。

これからも、人々の明るい未来を創出するための支援を続けていきます。



藤枝 MYFC とのオフィシャルパートナー契約

当社は、プロサッカークラブの「藤枝 MYFC」と2019年シーズンオフィシャルパートナー契約を締結しました。

同チームは、藤枝・志太榛原地区をホームタウンとするJリーグ J3に所属するサッカーチームです。サッカーを通じて町おこしを推進している藤枝市と当社静岡工場（藤枝市）とのご縁もあり、また、地域貢献や従業員のモチベーションアップにもつながることなどから、契約を締結しました。



藤枝 MYFC のロゴマーク

近隣住民との交流、地元行事への参加

近隣の住民との交流や地元の行事に積極的に参加し、地域との結びつきを一層強めるよう取り組むとともに、ボランティ

ア活動・寄付行為などを通じて、地域の福祉向上に努めています。



SBPインドネシア
西ジャワ州ボゴールのマウントサラク麓のチボダスでネイチャーツーリズム活動に参加



インドフェリン・ジャヤ
ラマダン月を記念して孤児院の財団へ食料を慈善寄付



住ベテクノプラスチック（本社）
工業会ソフトボール大会に参加



静岡工場
地元住民参加の工場納涼祭

Topic 宇都宮事業所による梨の寄贈

宇都宮事業所では梨を栽培しており、梨園には「豊水」、「かおり」、「にっこり」の3品種で計60本近くの梨の木が植えられています。収穫シーズンにはお客さまや近隣企業などに梨をお届けしているほか、宇都宮市役所を通じて毎年約500個近くを市内福祉施設に届けています。数十年にわたるこの取り組みが福祉活動への貢献として認められ、2018年11月20日、宇都宮市長より感謝状を授与されました。



宇都宮市長 佐藤英一氏（右）と当社倉知工場長（左）

次世代育成に関する取り組み

次世代教育支援(藤枝市理科教育支援プロジェクト)

当社が主体となり、藤枝市周辺に工場を置く企業と協力して、産官学連携による次世代教育支援活動を2009年から継続して行っています。

2019年1月18日、第10回藤枝市理科教育交流会を当社静岡工場にて実施しました。今回も藤枝市立中学の理科の先生方だけでなく、藤枝市教育政策課、産業集積推進課、藤枝市内の企業からもご参加いただき、活気ある交流会となりました。

当社からは、自動車用途を中心とした当社プラスチック製品の使われ方、SDGsおよび環境負荷低減に関する活動、ビオトープでの生物多様性を紹介しました。

担当の校長先生からは「生徒が目を輝かせて実験をするような授業づくりに取り組む先生方の熱心さには、本日のような地元企業の協力支援が大きく影響している」とのコメントをいただきました。



会議室での講義の様子



オートモービルソリューションギャラリー ショールーム

次世代インターンシップ・会社見学の受け入れ

次世代を担う若者たちの成長をサポートするため、学生のインターンシップや当社グループの事業や工場で行っている

業務への理解を深めていただくための説明会・会社見学(工場見学)を積極的に受け入れています。



東莞住友電木
江南職業中等专业学校からインターンシップを受け入れました。



神戸事業所
ドルトムント大学から留学生を受け入れました。



住バテクノプラスチック(本社工場)
児玉白楊高校からのインターンシップを受け入れました。

サイトレポート

各事業所および関係会社をご紹介します。

※ 大気、水質保全：対象期間（2018年4月～2019年3月）において、大気、水質に関する測定・評価等において、順守すべき法規等の基準（都道府県条例、地域協定、自主基準等を含めた）の超過等、環境保全に対する特段の影響が認められなかった場合、「問題なし」としています。また、一部の事業所は、2018年1月～12月のデータを対象期間としています。

国内

神戸事業所



所在地	兵庫県神戸市西区室谷 1-1-5	
従業員数	44名	
操業開始年	1991年	
敷地面積	16,530㎡	
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001 2003年12月
	労働安全衛生	ISO 45001 2019年6月
	品質	ISO 9001 2010年(S-バイオ事業部)
主要研究対象	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	
大気、水質保全	<大気> 該当施設なし <水質> 問題なし	

当事業所は、環境負荷低減のため、省エネ活動等の推進に全員参加で取り組んでいます。また、新製品開発では設計段階から環境にやさしい製品となるよう取り組んでいます。そして地域社会に正しい理解が得られるよう必要な情報の開示と対話を進めるとともに地域貢献を図っていきます。

所長
文田 雅哉



静岡工場



所在地	静岡県藤枝市高柳 2100	
従業員数	560名	
操業開始年	1962年	
敷地面積	287,000㎡	
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001 1999年3月
	労働安全衛生	OHSAS 18001 2008年3月
	品質	ISO 9001 1995年(積層版、PM、PR、成形品) IATF 16949 2017年(積層版、PM、PR、成形品)
主要製造品目	エポキシ樹脂銅張積層板、エポキシ樹脂粉体塗料、フェノール樹脂、熱硬化性樹脂成形材料、メラミン樹脂化粧板、ホルマリン、成型品・金型、半導体パッケージ基板用材料など	
大気、水質保全	<大気> 問題なし <水質> 問題なし	

当工場はすべてのプロセスで環境負荷低減に取り組んでいます。2018年度、省エネ原単位は前年比4.4%削減で目標を達成。また、一般公開2年目のピオトープは2017年よりご来場者数が増加、462名を迎え、生物多様性保全、環境教育にも貢献しました。2019年度はSDGsが目指す社会実現に貢献し、環境にやさしい工場に進化させてまいります。

工場長
金沢 敏秀



鹿沼工場



所在地	栃木県鹿沼市さつき町 7-1	
従業員数	250名	
操業開始年	1970年	
敷地面積	75,878㎡	
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001 2000年3月
	労働安全衛生	OHSAS 18001 2008年3月
	品質	ISO 9001 2003年
主要製造品目	ポリカーボネート、ポリ塩化ビニル等の熱可塑性樹脂シート、防水鋼板を用いた防水部材	
大気、水質保全	<大気> 問題なし <水質> 問題なし	

当事業所では暮らしや産業の中で求められるさまざまな機能やデザイン性を実現した製品を送り出しています。それらを通じてお客さま、地域社会に信頼される工場を目指しております。生産活動は環境負荷低減としての省エネルギーやMFC半減活動、安全衛生活動を従業員一丸となって取り組んでおり、今後もSDGs(住友の精神)を基本にした製品開発、モノづくりを進めてまいります。

工場長
戸田 晴久



宇都宮工場



所在地	栃木県宇都宮市清原工業団地 20-7	
従業員数	198名	
操業開始年	1984年	
敷地面積	99,000㎡	
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001 1997年12月
	労働安全衛生	OHSAS 18001 2008年3月
	品質	ISO 9001 1991年 IATF 16949 2018年
主要製造品目	ダイボンディング用ペースト、半導体用液状封止樹脂、半導体パッケージ基板用材料	
大気、水質保全	<大気> 問題なし <水質> 問題なし	

当工場はSDGsが目指す社会の実現に貢献するために、労働安全衛生活動、環境負荷低減活動に全従業員で取り組んでいます。労働安全衛生は「安全第一の事業所経営」を基本にさまざまな活動による無事故・無災害の継続と、環境負荷低減推進として省エネ、MFCAによる計画的な削減を実行することで、お客さま、地域社会にも信頼される工場を目指します。

工場長
倉知 圭介



尼崎工場



所在地	兵庫県尼崎市東塚口町 2-3-47		
従業員数	410名		
操業開始年	1938年		
敷地面積	46,000㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	1998年 10月
	労働安全衛生	ISO 45001	2019年 5月
品質	ISO 9001	1994年 (フィルムシート、カバーテープ)	
	ISO 13485	2016年 (医療機器製品倉庫)	
	ISO 15378	2017年 (医薬品 1次包材)	
	FSSC22000	2017年 (食品安全)	
主要製造品目	食品包装用多層フィルム、医薬品包装用 PTP 材料、電子部品表装用テープ		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

2018年度には化学物質の大気排出量削減を目的に、より効果的な処理装置を設置しました。それにより2019年度は69%の削減を見込んでいます。また、地域社会からの正しい理解が得られるよう、尼崎地区の化学系会社と共同で地域対話を実施し、地域住民に信頼される工場として環境負荷低減を推進しています。



工場長
文田 雅哉

国内関係会社

住ベシート防水(奈良工場)



所在地	奈良県五條市住川町テクノパークなら工業団地 1-2		
従業員数	47名		
操業開始年	1991年		
敷地面積	20,357㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2000年 4月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2008年 3月
品質	ISO 9001	2003年	
	主要製造品目		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

当工場はMFC半減、廃棄物の削減、省エネなどの環境負荷低減活動に全員参加で取り組んでいます。特に、2018年度はエネルギー原単位を2005年度比で50%削減を達成することができました。これからも、人・自然にやさしい工場を目指してまいります。



工場長
三浦 正守

九州住友ベークライト



所在地	福岡県直方市大字上境字水町 40-1		
従業員数	283名		
操業開始年	1972年		
敷地面積	50,000㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	1998年 12月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2007年 12月
品質	ISO 9001	1994年	
	IATF 16949	2017年	
主要製造品目	半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、感光性エポキシ樹脂		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

当社は、環境対応製品、省エネ機器向けのエポキシ樹脂成形材料およびウエハーコート樹脂製品を生産しています。一人ひとりが安全について考え、注意できる安全風土づくりを推進しています。MFC削減、省エネ活動など環境に配慮した取り組みを改善・進化させることにより、お客さまの企業価値向上に寄与し、「社会・地域環境」へ貢献することを目指します。



工場長
上田 茂久

山六化成工業



所在地	大阪府柏原市片山町 19-10		
従業員数	51名		
操業開始年	1948年		
敷地面積	5,411㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2005年 6月
	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	フェノール樹脂成形材料、メラミンフェノール樹脂成形材料		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社は、環境負荷低減中期計画に基づいて、省エネの推進やMFCAを管理基準とした負荷低減活動を継続して取り組んでおり、目標達成に向けて絶え間ない前進を続けています。また、働く環境の向上への取り組み推進のほか、恒例となった河川敷クリーン作戦への参加など地域に根差した活動にも積極的に取り組んでいます。



代表取締役社長
石田 保

住ベテクノプラスチック(本社工場)



所在地	埼玉県児玉郡神川町 元原 300-2		
従業員数	34名		
操業開始年	1964年		
敷地面積	13,000㎡		
主要製造品目	プラスチックシート、 プラスチックまな板、 型物		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

住ベテクノプラスチック(喜連川工場)



所在地	栃木県さくら市 早乙女 560-1		
従業員数	12名		
操業開始年	2002年		
敷地面積	3,638㎡		
主要製造品目	産業用ヘルメット、 射出成形品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

まな板リサイクルシステムを開始して18年になります。業界唯一のこの取り組みを継続することにより、環境にやさしい会社を目指しています。



代表取締役社長
栗原 俊一

秋田住友ベーク



所在地	秋田県秋田市土崎港相染町中島下 27-4		
従業員数	227名		
操業開始年	1970年10月		
敷地面積	255,568㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2001年1月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2009年3月
品質	ISO 9001	2010年(バイオ)、2010年(レジ)	
	ISO 13485	2005年(メディカル)	
	主要製造品目		
医療機器および理化学器具、フェノール樹脂、ホルマリンおよび接着剤			
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

当社は、全従業員参加型の安全活動を行っています。2019年度はKYT演習大会などの安全行事を増やし、さらなる安全意識向上を図っていきます。環境負荷低減としては、省エネ、MFCに取り組んでおり、本来業務の改善が環境負荷低減にもつながっていることの理解を深める活動にしています。2019年度は油膜センサーなどの環境監視機器を増設し、漏洩未然防止に取り組んでいきます。

代表取締役社長
山脇 昇



北海海洋プラスチック



所在地	北海道石狩市新港中央 2-763-7		
従業員数	28名		
操業開始年	1964年		
敷地面積	13,650㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2005年4月
主要製造品目			
ポリエチレンパイプ、ポリエチレンフィルム			
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

当社では、主力製品である環境対応型の住宅用フィルムに加えて、地中熱採熱用パイプの生産量が増加しています。これらを含めた当社製品の製造過程で発生する環境負荷低減を目的として、省エネやMFC削減活動等を行い、緑豊かなこの北の大地を次世代に引き継ぐために、誠意と熱意を持って事業活動に取り組んでいきます。

代表取締役社長
塚本 周一



海外 中国・マカオ・台湾

蘇州住友電木



所在地	江蘇省蘇州市工業園区中新大道西 140 号 中華人民共和国		
従業員数	201名		
操業開始年	1997年		
敷地面積	30,000㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2001年11月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2010年11月
品質	ISO 9001	1999年(EME)、2015年(CRM)	
	IATF16949	2018年(EME)	
	主要製造品目		
半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、ダイアタッチペースト			
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社はこのまま無災害を継続することによって、約1年後には無災害100万時間を達成する予定です。過去の事業所長安全会議でも厳しい言葉を頂戴しましたが、トップの有言実行、率先垂範がその事業所の鏡となることを踏まえて、環境、健康、安全にコンプライアンスを加えたEHSC活動に取り組んでまいります。

総経理
藤田 浩史



上海住友電木



所在地	中国(上海) 自由貿易試験区愛都路 88 号 中華人民共和国		
従業員数	127名		
操業開始年	2000年		
敷地面積	8,698㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2007年4月
	品質	ISO 9001	2002年
品質	IATF16949	2018年	
	主要製造品目		
自動車用成形品(プラスチック製機構部品)			
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

当社はフェノール樹脂成形材料を使用した自動車用成形品の生産をしています。成形時に発生するスプレーランナーや不良品の削減活動を継続するとともに、今後は生活ごみ排出量も管理していきます。2019年は生産が増えるため、さらに省エネを意識した生産を行うとともに、不良率低減活動により廃棄物の削減に努め、環境にやさしく地域社会に信頼される会社を目指していきます。

総経理
竹中 康博



南通住友電木



所在地	江蘇省南通經濟技術開發区港口工業 3 区通達路 81 号 中華人民共和国		
従業員数	257名		
操業開始年	2009年		
敷地面積	100,000㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2010年5月
	品質	ISO 9001	2010年(PM、PR)、2014年(フィルムシート)、2016年(ECR)
品質	IATF16949	2018年(PM、PR、ECR)	
	主要製造品目		
フェノール樹脂、フェノール樹脂成形材料、液状エポキシ樹脂、食品包装用共押出多層フィルム・シート、電子部品包装用テープ			
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

当社は4つの製造(フェノール樹脂、フェノール樹脂成形材料、液状エポキシ樹脂、共押出フィルムシート)を実施しており、さまざまな化学物質を取り扱っています。中国環境規制の強化に対して毎年積極的な環境投資を実施しながら、大気および水への環境排出量の削減、廃棄物量の削減に努め、環境にやさしく、安全な会社を目指します。

総経理
藤村 直久



東莞住友電木



所在地	広東省東莞市橋頭鎮嶺頭管理区 中華人民共和国		
従業員数	428名		
操業開始年	1994年		
敷地面積	32,930㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2004年9月
	労働安全衛生	ISO 45001	2019年9月
	品質	ISO 13485	2005年(メディカル)
主要製造品目	医療機器		
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>問題なし		

当社は医療機器の生産を行っています。2018年10月には200万時間、2年間無災害記録を達成しました。2018年エネルギー費用は前年比で生産量が増加した中、ほぼ前年同等でした。本年も安全教育に注力して従業員の安全意識を向上させ「安全風土」をつくるとともに省エネ活動を積極的に実施します。

総経理
平岡 寛



住友倍克澳門



所在地	澳門路環島石排灣馬路石排灣填海区工業区A地段 中華人民共和国		
従業員数	157名		
操業開始年	2003年		
敷地面積	27,513㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2005年4月
	品質	ISO 9001	2003年
	主要製造品目	エポキシ樹脂銅張積層板	
大気、水質保全	<大気>問題なし		
	<水質>冷却水タワーのレジオネラ菌数が一時的に増加しましたが、水タンクの適正な清掃により正常化しました。タンクを清浄な状態に保つとともに、殺菌剤の使用頻度を増やし再発防止に努めています。		

当社はエポキシ樹脂銅張積層板を生産・販売しています。大型ボイラーを使用し、有機溶剤を取り扱っていますが、観光地であるマカオの環境規制を順守するように環境改善を推進しています。また廃棄物処理規制が厳しい状況からMFCA活動を推進し、環境にやさしく地域に信頼される会社を目指しています。

執行董事
長谷川 健一



台湾住友培科



所在地	高雄市大寮区大發工業区華西路1号 台湾		
従業員数	114名		
操業開始年	1998年		
敷地面積	22,334㎡		
マネジメントシステム取得年	環境	ISO 14001	2003年5月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2012年2月
	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	IATF16949		
	2018年		
大気、水質保全	半導体封止用エポキシ樹脂成形材料		
	<大気>該当施設なし		
大気、水質保全	<水質>ポンプの故障により循環水がオーバーフローし、一時的に下水排水のCOD値が上昇しましたが、ポンプの修理により正常化しました。また、排水ゲートを通常は閉鎖することでトラブル発生時の下水への流出を防止しています。		

当社は半導体封止用エポキシ樹脂成形材料の開発・生産・販売を、三位一体で行っています。環境対応に適應した製品開発を実施。アセトンのリサイクルを実施しアセトン量を58%削減し、VOC排出量も減りました。省エネに関しては、2018年度は生産量の減少で原単位としてのエネルギー量削減はできませんでしたが、再度省エネに取り組むと同時に、歩留まり向上等による廃棄物削減にも取り組んでまいります。

総経理
嶋 誠二



ヴォーペル・チャイナ(東莞)



所在地	広東省東莞市橋頭鎮嶺頭管理区 中華人民共和国		
従業員数	209名		
操業開始年	2007年		
敷地面積	東莞住友電木の敷地内に併存		
マネジメントシステム取得年	品質	ISO 9001	2011年
		AS 9100	2011年
主要製造品目	航空機部品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

住友ベークライトの全体的な目標に沿って、当社は環境負荷の排出量削減と環境保護に取り組んでいます。装置・工程の継続的な改善や可能な限りのリサイクルを通じて、この目標を実現していきます。

General Manager
NANDEKAR SUMIT ARVIND



海外 東南アジア

SNC インダストリアル・ラミネイツ



所在地	PLO 38, Jalan Keluli Satu, Pasir Gudang, Industrial Estate, 81700 Pasir Gudang, Johor, MALAYSIA		
従業員数	126名		
操業開始年	1992年		
敷地面積	60,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2001年4月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2012年8月
取得年	品質	ISO 9001	2002年
		AS 9100	2017年10月
主要製造品目	フェノール樹脂銅張積層板、フェノール樹脂積層板、アルミベース銅張積層板		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

当社は、主にフェノール樹脂をベースにした紙基材銅張積層板の生産・販売を行っています。大型設備を使用し、多くのエネルギーを使って生産しています。2018年度は、高所水銀灯の8割をLEDに変更しました。老朽化したチラー更新や高効率ポンプなどへの変更および蒸気削減を進め、さらなるエネルギー消費低減に取り組みます。

Managing Director
本庄谷 共美



スミトモ・ベークライト・シンガポール



所在地	1 Senoko South Road, Singapore 758069, SINGAPORE		
従業員数	205名		
操業開始年	1989年		
敷地面積	22,276㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1997年7月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2009年10月
取得年	品質	ISO 9001	1993年
		IATF 16949	2018年
主要製造品目	半導体封止用エポキシ樹脂成形材料、半導体用ダイアタッチベースト、半導体封止用液状樹脂		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

安全で環境に配慮した職場が当社の事業を成功させる鍵ですが、安全は今も最優先課題です。当社スタッフは、すべての法令順守、継続的な安全研修と「ストップ&フィックス」マインドセットの浸透を通じた事故ゼロに、真剣に取り組んでいます。

Managing Director
岡部 幸博



スミデュレス・シンガポール



所在地	9 Tanjong Penjuru Crescent Singapore 608972, SINGAPORE		
従業員数	58名		
操業開始年	1989年		
敷地面積	18,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1998年9月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2015年3月
取得年	品質	ISO 9001	2003年
		IATF 16949	2018年
主要製造品目	フェノール樹脂成形材料		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

当社はフェノール樹脂成形材料の生産・販売を行っています。2018年度は主に設備改造による安全化と省エネ活動として稼働率改善による生産性向上に取り組まれました。引き続きこれらの取り組みを継続していきます。また、歩留まり向上による廃棄物削減をより一層進め、地域社会に信頼される安全で環境にやさしい工場を目指します。

Senior Plant Manager
斉藤 智行



インドフェリン・ジャヤ



所在地	JL. Brantas No.1, Probolinggo, East Java, INDONESIA		
従業員数	122名		
操業開始年	1996年		
敷地面積	18,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2001年1月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2012年12月
取得年	品質	ISO 9001	2001年
主要製造品目	フェノール樹脂		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>該当施設なし		

当社はフェノール樹脂の開発・生産・販売を行っています。2018年度は設備メンテナンスを集中的に行うことでエネルギーロス削減に取り組み、また社員の意識向上に努めました。2019年度はさらに、顧客使用時の臭気低減樹脂など環境に配慮した製品開発、廃棄物削減等を実施し、お客さまや地域社会に信頼される安全・安心な工場を目指します。

Vice President Director
鎌田 徹



SBP インドネシア



所在地	Kawasan Industri MM2100, JL. Irian Blok NN-1-1, Kec. Cikarang Barat, Bekasi, 17520, INDONESIA		
従業員数	93名		
操業開始年	1996年		
敷地面積	30,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2011年11月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2014年7月
取得年	品質	ISO 9001	2003年12月
主要製造品目	ポリカーボネート押出シート（鉛板用途、建材用途）		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>問題なし		

当社はポリカーボネート押出シートの製造および販売を行っています。2018年度は場内照明のほぼすべてをLED化、老朽化したエアコンの更新、生産設備の簡素化を実施し、省エネに努めました。また再生可能な板材の再生化や発生屑削減により、環境負荷低減に貢献しました。これからも、より安全な工場を目指します。

President Director
北小路 隆裕



海外 北米

スミトモ・ベークライト・ノースアメリカ(マンチェスター工場)



所在地	24 Mill Street, Manchester, Connecticut 06042, USA		
従業員数	72名		
操業開始年	1920年		
敷地面積	14,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2014年11月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2014年11月
主要製造品目	品質	ISO 9001	2003年
	熱硬化性複合材料		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

当工場は2018年、行動の変革を通じた事故防止に重点を置きました。過去に発生したケガ、他国で発生しているケガについて、日常業務との関連性などを継続的に振り返りました。その結果、ケガをゼロにはできませんでしたが、1年間で50%削減しました。2019年も一人ひとりの行動に注意を向けるとともに、根本的な原因の分析を進めて事故の再発防止に取り組みます。

Plant Manager
Dan Higgins



デュレス・コーポレーション(ケントン工場)



所在地	13717 U.S. Route68 South Kenton, Ohio 43326, USA		
従業員数	70名		
操業開始年	1955年		
敷地面積	263,100㎡		
マネジメントシステム 取得年	労働安全衛生	OHSAS 18001	2011年7月
	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	フェノール樹脂		
	<大気>問題なし <水質>生産の増加により、生物処理による浄化装置の能力が不安定な状態が続いています。現在抜本的な対策を検討中です。また、施設の洗浄により一時的に排水に濁りが発生しましたが、短期間で改善しています。		
大気、水質保全			

当工場はこの2年間、工場内の維持管理法と安全な作業手順を検討し文書化してきました。これがオペレーターの意識向上と安全重視のカルチャーの強化につながっています。2019年は、全従業員が観察結果に基づき行動を起こし、安全確保に向け主体的な姿勢を育んでいきます。引き続き安全で環境にやさしい工場運営を重視し、廃棄物削減・再利用を通じて、コミュニティや環境に与える負荷の低減に取り組みます。

Plant Manager
Scott Franks



デュレス・コーポレーション(ナイアガラフォールズ工場)



所在地	5000 Packard Road, Niagara Falls, NY 14304, USA		
従業員数	63名		
操業開始年	1930年		
敷地面積	18,960㎡		
マネジメントシステム 取得年	労働安全衛生	OHSAS 18001	2011年12月
	品質	ISO 9001	2003年
主要製造品目	フェノール樹脂		
	<大気>該当施設なし <水質>生産状況の変化により排水の有機物濃度が上昇しましたが、廃水処理設備の増強で改善されました。		
大気、水質保全			

2019年も当工場では引き続き、安全を最優先しています。一貫性と改善効果を高めるため、フルタイムの安全管理者を1名増員しました。廃棄物を削減し、コミュニティへの環境負荷を低減する方法を引き続き探っていきます。

Plant Manager
Barbara Pilmore



デュレス・カナダ



所在地	100 Dunlop Street, Fort Erie, Ontario L2A 4H9, CANADA		
従業員数	78名		
操業開始年	1970年		
敷地面積	93,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	労働安全衛生	OHSAS18001	2014年11月
	品質	ISO 9001	1998年
主要製造品目	フェノール樹脂成形材料、フェノール樹脂		
	<大気>オンタリオ州との協議による排出係数の見直しにより、フェノール等が一時的に規制値を超えた状態となっていました。すでに導入された排気燃焼装置により、排出濃度は大きく減少しましたが、まだわずかに基準を超えているため改善策を検討中です。 <水質>排水中のリン濃度がわずかに基準値をオーバーしましたが、増加する要因が工程にない原因が特定できないため、モニタリングを継続しています。		
大気、水質保全			

安全が引き続き当工場の重点分野です。会議でも普段の会話でも、安全第一を日常的に話題にしています。環境も優先度が高い課題です。フェノール等の排出量削減のため排気燃焼装置を導入しました。2019年度は廃棄物削減に取り組んでいきます。

Plant Manager
Robert Hunt



プロメラス



所在地	9921 Brecksville Road, Brecksville, Ohio 44141-3247, USA		
従業員数	28名		
操業開始年	2001年		
敷地面積	3,875㎡		
マネジメントシステム	品質	ISO 9001	2006年
取得年			
主要研究対象	機能性ポリノルボルネン		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>該当施設なし		

2018年度は、安全への継続的な取り組みの成果をあげることができました。労働安全衛生局への報告が必要な事故、環境中への排出は発生しませんでした。当工場の安全環境プログラムを改善した結果、この素晴らしい成果が得られました。また、工程の安全性評価や非定例作業に重点を置き、イントラネットを使ったヒヤリハット事例の報告を奨励して、報告内容を工場全体にメールで自動送信しました。さらに、3カ月ごとに異なるテーマの厳しい検査を実施し、定期的な維持管理・機器点検活動を見直しました。2019年は、効率性・安全性の向上につながる慣行に関し従業員のフィードバックを促すため、「気になったら通報」キャンペーンを実施します。

General Manager
Larry Rhodes



ヴォーペル・インダストリアル・プラスチックス



所在地	1144 N.W. 53rd Seattle, Washington, 98107, USA		
従業員数	366名		
操業開始年	1947年		
敷地面積	10,219㎡		
マネジメントシステム	品質	ISO 9001	2004年
取得年	AS 9100 2004年		
主要製造品目	航空機部品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社は企業としての責任を最も高い水準で果たし、地域社会でリーダーシップを発揮すべく取り組んでいます。日々、当社の事業が環境に与える影響を常に配慮しています。CO₂排出量を減らし、持続可能な未来への貢献を促すため、画期的な責任ある手法を見出せるよう日々努力を続けています。毎日をより良いものにするに、誇りを持っています。

Plant Manager
Jeff Brown



ヴォーペル・モールディング&ツーリング(アガワン・マサチューセッツ工場)



所在地	101 HP Almgren Dr. Agawam, Massachusetts 01001, USA		
従業員数	95名		
操業開始年	2005年		
敷地面積	9,290㎡		
マネジメントシステム	品質	ISO 9001	2012年
取得年	ISO 13485 2007年 AS 9100 2012年		
主要製造品目	医療器具部品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

工場全体で「安全第一」に全力で取り組んできました。当工場は安全委員会の活動が積極的に行われ、またSBHPPとの年2回の工場長安全会議に参加しています。また、プラスチックと段ボールの80%以上をリサイクルしています。2019年は工場全体の照明をセンサー付きLEDに変え、年間消費電力を462,000kW以上削減します。他工場と同じく常に継続的改善に努め、今後もCO₂排出量の削減にできる限り取り組みます。

Plant Manager
John Sulikowski



ヴォーペル・モールディング&ツーリング(コンスタンチン・ミシガン工場)



所在地	485 Florence Road Constantine, Michigan 49042, USA		
従業員数	176名		
操業開始年	1969年		
敷地面積	7,525㎡		
マネジメントシステム	品質	ISO 9001	2009年
取得年	ISO 13485 2012年 AS 9100 2009年		
主要製造品目	医療器具部品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社は常に環境への影響を意識し、2017年からプラスチック部品の端材やスクラップ樹脂の処理を依頼するリサイクル業者を変更し、継続しています。この業者は環境負荷の少ない方法で当社のプラスチック製品の再商品化を実施しています。

Plant Manager
Keith Bridgford



ヴォーペル・モールディング&ツーリング(ハドソン・ニューハンプシャー工場)



所在地	20 Executive Drive Hudson, New Hampshire 03051-4917, USA		
従業員数	46名		
操業開始年	1995年		
敷地面積	3,500㎡		
マネジメントシステム	品質	ISO 9001	2011年
取得年			
主要製造品目	航空機部品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社は、プロトタイプ作成・製作ソリューションを使ったお客さまへの製品設計サポートサービスの提供に取り組んでいます。また安全で危険のない職場と、社内のノウハウを生かした研修を提供することで、従業員に、当社事業の成長を促しお客さまに最高レベルのサービスを提供する上で必要なツールを提供しています。

Plant Manager
Roger Spurrell



ラッセル・プラスチックス・テクノロジー・カンパニー



所在地	521 W. Hoffman Ave Lindenhurst, New York 11757, USA		
従業員数	86名		
操業開始年	1951年		
敷地面積	5,575㎡		
マネジメントシステム 取得年	品質	AS 9100	2005年
主要製造品目	航空機部品		
大気、水質保全	<大気>該当施設なし <水質>該当施設なし		

当社は、地域社会にとって良き隣人・企業市民であること、安全で環境に配慮した職場の提供を通じて、従業員への責任を果たすことを企業理念としています。組織として、従業員や周辺コミュニティに害や悪影響を与えないよう、工程を主体的に管理する義務があると考えています。



Plant Manager
Richard Spero

海外 欧州

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ



所在地	Henry Fordlaan 80, B-3600 Genk, BELGIUM		
従業員数	154名		
操業開始年	1967年		
敷地面積	110,000㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2001年1月
	労働安全衛生	ISO 45001	2019年7月
	品質	ISO 9001	1992年9月
主要製造品目	フェノール樹脂、ポリエステル樹脂		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>問題なし		

2018年度、当工場はLTA（損失時間を伴う事故）なく3年を迎えました。このような成果を達成できたのは、新ERPシステム（SAP）導入のための多忙な時期にも、安全性と非定例作業の手順を重視したためです。毎日の安全パトロールの点検システムについても、効果的で従業員に親しみやすいものにするために見直しを行いました。また、当社は持続可能社会への取り組み姿勢をさらに強化するために、いくつかのプロジェクトを開始しました。社内には化学物質の人間工学に基づく安全な取り扱い方法を検討し、外部的には樹脂の溶媒を有機溶媒から水系へ変更する取り組みや、バイオベース（植物由来原料）の樹脂の研究開発を進めています。



General Manager
Jan Schreurs

スミトモ・ベークライト・ヨーロッパ(バルセロナ)



所在地	Gran Vial, 4 Montornes del Valles (Barcelona) 08170 SPAIN		
従業員数	90名		
操業開始年	1949年		
敷地面積	19,856㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	2005年3月
	労働安全衛生	OHSAS 18001	2013年2月
	品質	ISO 9001	2002年
主要製造品目	フェノール樹脂、カシューダスト、接着剤		
大気、水質保全	<大気>問題なし <水質>フェノール回収装置の導入により、排水のフェノール濃度が減少したため、生物処理の効率が低下し、一時的にアンモニア等の濃度増加による排水の水質悪化が発生しました。現在、新たに酸素による曝気装置を増設するなど改善策を進めています。		

2018年度もフェノール回収工場は稼働を続け、運用上の問題はありながらも満足いく成果を達成し、工場運営コストを削減できました。安全面では数件のLTAが発生。重篤なケガはなかったものの、最悪の結果を招いた可能性もあります。工場全体が主体的に安全に取り組むため、2019年も引き続き安全活動（トレーニング、リスクアセスメント、5S、維持管理、標準化）に注力していきます。



Site Manager
José Miralles

ヴァインコリット



所在地	Wiedauwkaai 6, B-9000 Gent, BELGIUM		
従業員数	145名		
操業開始年	1992年		
敷地面積	22,683㎡		
マネジメントシステム 取得年	環境	ISO 14001	1999年
	労働安全衛生	ISO 45001	2019年1月
	品質	ISO 9001	1992年
主要製造品目	熱硬化性樹脂成形材料		
大気、水質保全	<大気>フェノール類の排出はフィルターにて制御しています。定期測定時に一時的に規制値をわずかに超えましたがフィルター交換後正常に戻りました。 <水質>問題なし		

安全を最優先課題として取り組んでいます。作業者全員のチームでブレインストーミングを実践し、職場の安全性を高める提案が得られました。これらの提案から、作業直前のリスク分析（Last Minute Risk Analyses [LMRA]）の実施が採用されました。また、OHSAS18001からISO45001への移行審査は無事終了しました。環境関連では、発塵の多い製造ラインの改良プロジェクトを実施し、工場全体の粉塵・廃棄物削減にも取り組んでいます。



Plant Manager
Gerard Wildeman

環境パフォーマンスの推移

国内事業所

項目	単位	2005	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019 (計画)	2030 (目標)	
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	137,961	93,300	103,165	104,556	101,790	97,238	89,667	83,986	83,077	80,403	75,037	
	Scope1 t-CO ₂	-	51,790	49,306	47,117	46,545	43,956	40,906	41,903	39,279	39,462	-	
	Scope2 t-CO ₂	-	41,509	53,859	57,439	55,245	53,282	48,761	42,083	43,798	40,941	-	
エネルギー使用量	原油換算 KL	74,370	53,307	52,320	50,276	48,845	47,199	45,115	44,051	41,999	42,393	-	
	千GJ	2,883	2,066	2,028	1,949	1,893	1,829	1,749	1,721	1,659	1,643	-	
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	605	29	18	13	16	53	62	56	55	81	30
	外部中間処理量	ton	342	6	5	5	7	45	56	2	6	9	2
	内部中間処理量	ton	0.5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	外部リサイクル量	ton	10,495	7,338	7,794	7,477	7,987	7,665	6,090	6,402	6,706	6,435	5,118
	廃棄物発生量 計	ton	11,444	7,373	7,817	7,494	8,010	7,762	6,207	6,459	6,767	6,525	5,150
	有価物発生量	ton	9,501	7,970	7,930	8,633	8,326	8,008	7,762	7,508	7,186	6,877	5,323
マテリアルロス発生量計	ton	20,945	15,343	15,748	16,127	16,337	15,770	13,970	13,967	13,953	13,403	10,473	
化学物質排出量	ton	512	249	230	268	202	171	139	167	173	117	77	
化管法対象物質	ton	81	16	12	15	15	13	8	13	11	5	-	

海外事業所

項目	単位	2005	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019 (計画)	2030 (目標)	
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	163,259	152,735	141,491	144,508	142,830	151,698	151,272	152,526	149,618	146,665	109,509	
	Scope1 t-CO ₂	-	52,647	49,137	49,305	43,228	45,871	44,367	48,740	45,015	45,720	-	
	Scope2 t-CO ₂	-	100,088	92,354	95,203	99,602	105,827	106,904	103,786	104,603	100,945	-	
エネルギー使用量	原油換算 KL	82,906	76,533	71,013	68,231	66,466	70,874	70,710	72,111	71,045	72,850	-	
	千GJ	3,213	2,966	2,752	2,567	2,576	2,747	2,741	2,795	2,754	2,819	-	
マテリアルロス発生量	埋立量	ton	6,586	4,093	3,138	3,027	2,873	3,066	3,455	3,471	3,107	2,748	-
	外部中間処理量	ton	3,547	4,951	3,885	4,122	3,580	3,637	3,737	3,848	3,459	4,817	-
	内部中間処理量	ton	8,196	5,620	3,217	2,869	3,105	2,833	2,671	3,701	152	140	-
	外部リサイクル量	ton	1,564	1,874	2,540	3,034	4,387	3,712	2,919	3,018	3,798	2,310	-
	廃棄物発生量 計	ton	20,163	16,537	12,780	13,053	13,945	13,247	12,782	14,038	10,515	10,016	9,000
	有価物発生量	ton	8,695	4,079	3,609	2,956	2,800	4,522	3,065	3,309	2,588	2,593	2,600
マテリアルロス発生量計	ton	28,858	20,617	16,389	16,009	16,746	17,770	15,847	17,347	13,104	12,609	11,600	
化学物質排出量	ton	-	191	245	204	164	147	126	148	137	138	110	

※ 集計対象についてはP.2記載の対象組織をご参照ください。

定義・算定方法

CO₂排出量・エネルギー使用量(原油換算)

CO₂排出量・エネルギー使用量の算出は、すべての事業活動に伴うエネルギー(燃料・熱・電力等)を対象とした。CO₂排出量は、「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」(環境省・経済産業省2019年4月)に基づいて算出。都市ガス、電力については各社が公表している事業者別の係数を使用。エネルギー使用量は「省エネ法」(エネルギーの使用の合理化等に関する法律)に基づき原油換算値として算出。

海外事業所においては、国内法を準用する。CO₂排出量の算出における、天然ガス、電力については各事業所が供給を受けている事業者の各年度開始時点での最新の換算係数を使用する。なお、電力事業者の排出係数が不明な場合は、IEA(International Energy Agency)により公開されるデータの各年度開始時点で最新のものをを用いる。

なお、当社では、CO₂以外に温対法の報告要件に該当するGHGガス(CH₄, N₂O, HFC, SF₆, NF₃)の排出はない。

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通り。

- 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償却、設備本体の転売、建築廃材の廃棄物(自社でマニフェストを発行したものは対象としない)。

化学物質排出量

日化協(日本化学工業協会)PRTR調査対象物質の大気、水域、土壌への排出量の合計(総排出量)(化管法(PRTR制度)に基づく届出対象物質を含む)とし、算定方法は「PRTR排出量等算出マニュアル」(経済産業省・環境省)の最新版に準拠する。2013年度に対象となる日化協の調査対象物質の変更があり、2014年度実績より全社実績に反映した。主な排出対象外物質となった物質: アンモニア、硫酸など。

省エネ法・温対法への対応

		単位	2011年度 実績	2012年度 実績	2013年度 実績	2014年度 実績	2015年度 実績	2016年度 実績	2017年度 実績	2018年度 実績
住友ベークライト	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	75,883	81,541	81,471	79,822	76,989	70,764	66,915	66,124
	エネルギー使用量	原油換算kL	43,464	42,314	40,661	39,747	38,600	36,567	35,974	34,609
	原単位前年度比	%	101.3	92.1	96.5	96.4	100.5	100.2	91.0	94.8
	5年次平均原単位変化	%	-	-	96.6	96.5	96.3	98.4	96.9	96.5
九州住友ベークライト	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	6,325	7,470	8,038	7,835	7,037	6,365	5,802	6,080
	エネルギー使用量	原油換算kL	3,715	3,437	3,247	3,159	2,957	3,008	3,012	2,944
	原単位前年度比	%	101.1	97.9	94.3	93.3	98.1	98.4	90.9	96.1
	5年次平均原単位変化	%	-	-	97.3	96.6	95.9	96.0	95.1	95.8
秋田住友ベーク	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	6,183	6,776	6,429	6,016	5,176	5,079	4,797	4,896
	エネルギー使用量	原油換算kL	2,728	2,806	2,547	2,393	2,070	2,095	2,018	2,055
	原単位前年度比	%	90.4	121.8	86.1	88.0	98.0	95.4	93.3	94.1
	5年次平均原単位変化	%	-	-	104.0	95.6	97.5	91.8	93.6	95.2
住バシート防水 (2012年度より 報告開始)	CO ₂ 排出量	t-CO ₂	-	3,645	4,285	4,098	3,865	3,397	3,220	2,923
	エネルギー使用量	原油換算kL	-	1,941	2,017	1,913	1,807	1,683	1,683	1,567
	原単位前年度比	%	-	-	96.4	97.8	94.8	95.4	93.8	96.9
	5年次平均原単位変化	%	-	-	-	-	-	96.1	95.4	95.2

物流における省エネの取り組み※

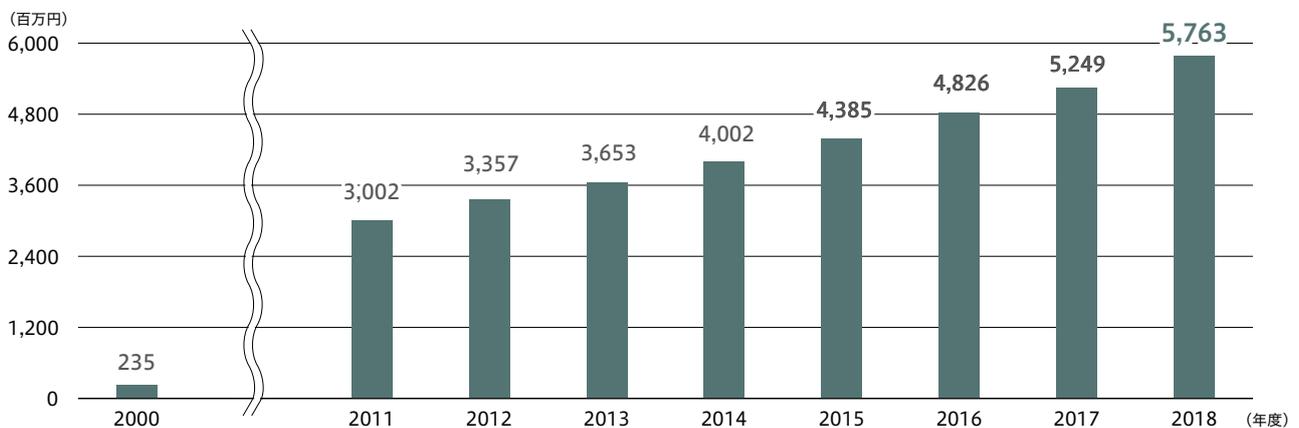
	単位	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
輸送トン・キロ	千トン・キロ	39,328	39,715	40,959	40,467	40,449
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	5,656	5,662	5,816	5,863	5,839
エネルギー使用量	原油換算kL	2,128	2,135	2,195	2,214	2,205
原単位前年度比	%	-	99.4%	99.6%	102.1%	99.6%
5年次平均原単位変化	%	-	-	-	-	100.2%

※ 報告対象は住友ベークライト単体です。省エネ法改正により、関係会社の委託輸送分のうち「本社が貨物の輸送方法等を実質的に決定している」ものについて、第二号荷主として報告の義務が生じたため、2018年度の該当データを加算するとともに、2014年度までの過去分についても同様に算出しこの年度からの開示としました。また、開示データ項目も工場における開示項目と同様の開示項目に変更しました。

環境対策投資額の年度別と累計

	単位	2000年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
年度別	百万円	235	335	355	296	350	383	441	423	514
累計	百万円	235	3,002	3,357	3,652	4,002	4,385	4,826	5,249	5,763

■ 環境対策投資累計



化管法該当物質の排出・移動量(2018年度実績)

化管法 (PRTR制度^{※1}) に基づく当社グループ国内事業所における届出対象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	排出量			移動量	
		()は製造量	大気への排出	水域への排出	土壌への排出	廃棄物	下水道
1	亜鉛の水溶性化合物	19.2					
18	アニリン	200.4				0.3	
31	アンチモン及びその化合物	49.2				1.9	
37	ビスフェノールA	186.6				0.1	
51	2-エチルヘキサ酸	1.6				0.1	
53	エチルベンゼン	28.6				4.9	
56	エチレンオキシド	0.9					
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	6.4					
78	2,4-キシレノール	10.4					
79	2,6-キシレノール	10.4					
80	キシレン	39.8				9.8	
82	銀及びその水溶性化合物	9.9					
86	クレゾール	1,789.4				1.0	
136	サリチルアルデヒド	2.4					
207	2,6-ジターシャリーブチル-4-クレゾール	1.6				0.1	
218	ジメチルアミン	1.7					
232	N,N-ジメチルホルムアミド	330.2	1.7			11.5	
239	有機すず化合物	20.3				2.5	
258	ヘキサメチレンテトラミン	1,026.5				22.0	
265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	247.0					
277	トリエチルアミン	2.3					
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1.0					
300	トルエン	128.5	8.0			7.5	
302	ナフタレン	2.0					
309	ニッケル化合物	2.0				0.1	
320	ノニルフェノール	3.2				0.2	
330	ビス(1-メチル-1-フェニルエチル)ペルオキシド	5.5					
349	フェノール	23,786.2	0.2			35.9	
352	フタル酸ジアリル	5.6					
375	2-ブテナール	1.2					
392	ノルマルヘキサン	1.6	0.3				
401	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	11.0				0.9	
405	ほう素及びその化合物	13.3				1.4	
411	ホルムアルデヒド	8,861.8 (11,339.7)	0.5 0.3			5.1	
413	無水フタル酸	1.2				0.2	
438	メチルナフタレン	20.9	0.1				

: 特定第1種指定化学物質 ※1 P.78用語集参照

当社が会員になっている主な団体(団体資格名は省略しています)

団体名	当社の役割
日本経済団体連合会	自然保護協議会および1% (ワンパーセント) クラブなどの特別委員会に参加。人口問題委員会、イノベーション委員会、知的財産委員会、社会基盤強化委員会、通商政策委員会、環境安全委員会/環境リスク対策部会に参加
合成樹脂工業協会	フェノール樹脂・アミノ樹脂成形材料部会、積層板部会、フェノールレジン部会、接着剤部会、メラミン樹脂化粧板部会、エレクトロニクス材料部会、環境・リサイクル研究部会に参加
日本化学工業協会	総合運営委員会、技術委員会、環境安全委員会、レスポンシブル・ケア委員会、化学品管理委員会、化学人材育成プログラム協議会、SDGs 部会に参加
日本プラスチック工業連盟	総務・環境部会、化学物質管理委員会に参加
日本プラスチック板協会	硬質塩化ビニル板部会、ポリカーボネート板部会、環境委員会に参加
日本電子回路工業会 (JPCA)	
日本医療機器テクノロジー協会	原材料委員会、薬事法制委員会、流通検討委員会、滅菌委員会 他に参加
日本化学品輸出入協会	化学物質安全・環境委員会に参加
産業環境管理協会	LCA教育講師派遣、LCA用データベース提供、LCA日本フォーラムに参加
中央労働災害防止協会	労働安全衛生に関する社内研修会への講師派遣、セミナーへの参加
新化学技術推進協会 (JACI)	理事会、企画運営会議に参加し企画運営に参加。また、戦略委員会、戦略提言部会、フロンティア連携委員会のいくつかの部会に参加し、情報収集や活動に協力している
海洋プラスチック問題対応協議会 (JaIME)	
クリーン・オーシャン・マテリアル・アライアンス (CLOMA)	技術部会に参加

環境保全活動

西暦	当社グループの取り組み	社会の動き
1969年	● 公害対策事務局を設置	
1973年	● 環境管理部を設置 ● 国内社内事業所の環境監査を開始	
1974年	● 各事業所に環境管理担当課を設置	
1978年	● 国内関係会社の環境監査を開始	
1987年		● オゾン層破壊物質に関するモントリオール議定書採択
1990年	● 環境問題対策委員会を設置 担当役員を任命	
1991年	● 再資源化技術対策室を設置	● 再生資源の利用の促進に関する法律制定
1992年	● 住ベリサイクル(株)を設立	● 「環境と開発に関する国連会議」(地球サミット)開催。リオ宣言、アジェンダ21採択
1993年	● 「環境・安全に関するボランティア・プラン(自主計画)」を策定 ● 環境・安全管理規程を制定 ● 海外関係会社の環境監査を開始	● 環境基本法制定
1994年	● 特定フロンおよび1,1,1-トリクロロエタンの使用全廃	
1995年	● レスポシブル・ケア委員会を設置 ● 日本レスポシブル・ケア協議会に設立メンバーとして加盟	● 日本レスポシブル・ケア協議会(JRCC)設立 ● 容器包装リサイクル法制定
1997年	● 「環境・安全」に関する経営方針を見直し ● 宇都宮工場およびスミトモ・パークライト・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	● 住友パークライト全工場でISO 14001認証取得	● 化管法制定 ● ダイオキシン類対策特別措置法制定
2000年	● 環境会計を導入	● 循環型社会形成推進基本法制定
2001年	● 環境報告書を発行(第三者審査を受審)	● PCB特措法制定
2002年	● 環境報告書の対象事業所を国内関係会社に拡大 ● 東京化工品(株)がリデュース・リユース・リサイクル推進功労者表彰を受賞 ● リスクマネジメント委員会を設置	● 土壌汚染対策法制定 ● COP3京都議定書受諾 ● 「持続可能な開発に関する世界首脳会議」開催。ヨハネスブルグ宣言採択
2003年	● ゼロエミッション工場の第1号として山六化成工業(株)を認定 ● コンプライアンス委員会を設置	● 建築基準法改正(シックハウス対策)
2004年	● 静岡工場にコージェネレーションシステムを導入	● 大気汚染防止法改正(VOC排出抑制)
2005年	● 社会的側面の記事を充実させ、「環境・社会報告書」に改めて発行 ● 海外でのゼロエミッション工場第1号として台湾住友培科股份有限公司を認定	● 京都議定書発効 ● 石綿障害予防規則施行
2007年		● 欧州新化学品規制REACH施行
2008年	● 住友パークライトグループの国内外30の事業所でISO14001認証取得済み ● 佐野プラスチック(株)跡地の土壌・地下水浄化工事開始 ● レスポシブル・ケア世界憲章に署名 ● 機械設備リスクアセスメント開始	● 洞爺湖サミット
2009年	● 多言語対応MSDS発行システム稼働 ● 日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズに参加	● 改正省工法施行 ● 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 ● 住友パ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)跡地の浄化工事を完了報告を栃木県に提出 ● 「環境・社会報告書」の作成基準をGRIの定める基準に変更	● 第17回気候変動枠組条約締約国会議(COP17) ● 東日本大震災
2012年	● 静岡工場において、ピオトープ造成工事を開始 ● 戸塚事業所閉鎖後、土壌汚染と地下水汚染の浄化工事を開始 ● 国内すべての生産事業所でゼロエミッション化を達成 ● 化学物質リスクアセスメント開始	● 気候変動枠組条約第18回締約国会議(COP18)および京都議定書第8回締約国会合(CMP8)開催 ● 東日本大震災に伴う東京電力福島第一原発の事故を受けて、国内の商業用原子炉54基のすべてが稼働を停止。関電大飯原発の2基のみ再稼働
2013年	● 戸塚事業所の浄化工事を完了を横浜市に報告	● 第19回気候変動枠組条約締約国会議(COP19)および京都議定書第9回締約国会合(CMP9)開催
2014年	● 改訂レスポシブル・ケア世界憲章に署名 ● 日本政策投資銀行の環境各付(DBJ環境格付):Aランクを取得 ● 国内事業所でスコープ3の一部データの集計を開始 ● 爆発火災リスクアセスメント開始	● レスポシブル・ケア世界憲章(6条項)の改訂 ● 労働安全衛生法(化学物質リスクアセスメントの義務化)の改正
2015年	● 2014年のレスポシブル・ケア世界憲章改訂に伴い、当社では、それまでの「環境・安全」経営方針を見直し、新たに「レスポシブル・ケア活動方針」を制定 ● 当社グループの主要な拠点の立地流域の水リスク評価について把握を開始	● ISO 14001が改訂 ● フロン排出抑制法の改正施行 ● 水質汚濁防止法(排水基準)の改正 ● 土壌汚染対策法(特定有害物質の見直し等)の改正
2016年	● 「環境・社会報告書」⇒「CSRレポート」へ名称変更:GRIガイドライン(第4版)準拠で作成	● 労働安全衛生法(化学物質リスクアセスメントに関する)の改正施行 ● PCB処理法(処理期限前に計画的に廃棄することの義務付け)の改正
2017年	● 静岡工場で、ピオトープの一般公開を開始	
2018年	● CSRレポート2018:[GRIガイドライン/スタンダード]の[中核(Core)]オプション準拠の作成基準でレポート作成 ● 「SDGs推進準備プロジェクトチーム」が発足し、当社が注力するSDGsの分野を具体的に示し、必要な施策を全社規模で推進	● G7サミット「海洋プラスチック憲章」発表(日本と米国は署名せず) ● 「気候変動適応法」(温室効果ガスの排出削減を主たる目的とする「緩和」とならび、一定程度の温暖化に「適応」)が制定

●青文字は世界の動き

「CSRレポート2019」用語集

■44/M-DAG/PER/9(P.47)

インドネシアの化学物質規制に関する規則。

■CDP(P.38)

機関投資家の賛同を得て、企業の温暖化対策や水戦略・森林への対応など環境にかかわる情報公開を進めるプロジェクト（前身はカーボン・ディスクロージャー・プロジェクト）。現在、ESG投資において世界で最も参照されているデータの一つ。

■CLASS規制(P.47)

労働安全衛生（有害性化学品の分類、表示および安全性データシート）規則2013。マレーシアのGHS規制。

■CLP(P.47)

EUにおいて、主にハザードコミュニケーションの実施を目的とした、GHSをベースとした化学品の分類、表示、包装に関する規則。

■CNS15030 Z1051(P.47)

台湾の化学品の分類基準を定めた国家標準。

■COD(P.38・41)

Chemical Oxygen Demand（化学的酸素要求量）の略で、水質分析の一指標。酸化剤である過マンガン酸カリウムが、水中の有機物を酸化する際に消費する酸素量として表され、水中の有機物の汚染指標に用いられます。海外では酸化剤として重クロム酸カリウムが使用されることが多く、結果が異なるため、当社では国内と海外の集計を分けています。

■CS(P.48・51)

Customer Satisfaction（顧客満足）の略。

■CSR

Corporate Social Responsibilityの略。企業が事業活動において利益を追求するだけでなく、あらゆるステークホルダーとの関係性を重視しながら社会に対し責任を果たし、社会とともに発展していくための活動。

■DIW告示(P.47)

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

■ESG投資(P.8)

Environment（環境）、Social（社会）、Governance（企業統治）を指し、これら3つの要素に対する企業の取り組み状況に基づいて、投資対象企業を選別する投資手法。

■GB/T 16483(P.47)

中国におけるSDS（化学品安全シート）の国家基準。

■GHS(P.26・47)

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

■GRI(P.2・25・79-80)

国際NGO・Global Reporting Initiativeの略称。持続可能性報告のための国際的なガイドラインである「GRIサステナビリティ・レポートング・ガイドライン」を発行しています。

■HCS(P.47)

Hazard Communication Standard（労働安全衛生法の危険有害性周知基準）の略。米国で危険有害性化学品を取り扱う作業場を有する事業者に対する規制。

■ISO26000(P.25)

組織の社会的責任に関する国際規格で、2010年10月に発行。ISO規格で初めて、マルチステークホルダープロセスによって作成され、幅広いセクターのエキスパートが議論に参加しました。

■JIS Z 7253(P.47)

GHSと整合するよう、従来のJIS Z 7250とZ 7251を統合して規定された書式。

■MFCA(P.39・41)

Material Flow Cost Accounting（マテリアルフローコスト会計）の略称で、環境負荷低減とコスト低減の両立を同時に追求することを目的とした環境管理会計の手法です。当社グループでは分析手法として活用しています。

■MSDgen(P.47)

多言語でSDSを作成発行するシステム。2008年に導入しました。

■NOM(P.47)

労働者会事務局が発行したメキシコの公式規定。仕事上の危険予防のため最低限必要なことを決定している。

■NOx(P.38・41)

Nitrogen Oxide（窒素酸化物）の総称。

■Prop65(P.47)

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

■PRTR制度(P.76)

PRTRは Pollutant Release and Transfer Register の略。「特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律」で、有害性のあるさまざまな化学物質の環境への排出量を把握することなどにより、化学物質を取り扱う事業者の自主的な管理の改善を促進し、化学物質による環境保全上の支障を未然に防止するための仕組み。

■QOL(P.48)

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

■RBA行動規範(P.36)

EICC（電子業界CSRアライアンス：Electronic Industry Citizenship Coalition）が、電子機器業界のサプライチェーンにおいて、労働環境が安全であること、そして労働者が敬意と尊敬を持って扱われること、さらに製造プロセスが環境負荷に対して責任を持っていることを確実にするための基準を規定したものの。

■SDS(P.26・47)

Safety Data Sheet（安全データシート）の略。化学物質の安全情報を記載したシートで、他の事業者に出荷する際に添付します。

■SOx(P.38・41)

Sulfur Oxide（硫黄酸化物）の総称。

■TT-BCT(P.47)

ベトナムのGHSに基づく化学物質の分類および表示の規則に関する通達。

■WSSD(P.47)

World Summit on Sustainable Development（持続可能な開発に関する世界首脳会議）の略。

■欧州REACH(P.47)

欧州における化学物質の取り扱いに際しての、人の健康および環境の保護を目的とした法令。

■産安法(P.47)

韓国の化学物質管理に関する法律、産業安全保健法の略。

■スコープ3(P.40)

燃料などの直接燃焼による排出（スコープ1）、購入した電力・熱などによる間接的な排出（スコープ2）に対して、企業の属するサプライチェーンの上流、下流の排出量を表します。国際的なガイドラインであるGHGプロトコルにより、15のカテゴリに分類されています。

■ステークホルダー(P.3・24・25・30)

利害関係者。組織の何らかの決定や活動に利害関係を有する者。

■ばいじん(P.38・41)

「ばい煙」の一つで、すすや燃えかすの固体粒子状物質。

■マテリアリティ(P.3・24・25)

CSRにおいては「重要課題」を指します。組織が経済・環境・社会に与える著しい影響を反映し、ステークホルダーの評価や意思決定に実質的な影響を与えるテーマを抽出したものです。

■レスポンシブル・ケア(P.29)

化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て、廃棄・リサイクルにいたるまでの過程において、「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し、社会との対話・コミュニケーションを行う活動（日本化学工業協会）。

GRIスタンダード対照表

本レポートは、GRI (Global Reporting Initiative) 「サステナビリティ・レポート・ガイドライン/スタンダード」の中核 (Core) オプションに準拠しています。

■ 一般標準開示項目

GRI Standard 一般標準開示項目		掲載ページ (タイトル)
1. 組織のプロフィール		
102-1	組織の名称	P.30:コーポレートデータ Web (会社概要) https://www.sumibe.co.jp/company/outline/index.html
102-2	活動、ブランド、製品、サービス	P.20-23:身近にある当社グループの製品 P.30:コーポレートデータ、部門別主要製品 第128期有価証券報告書P.6-7/128:事業の内容 Web (製品情報) https://www.sumibe.co.jp/product/index.html
102-3	本社の所在地	P.30:コーポレートデータ Web (会社概要) https://www.sumibe.co.jp/company/outline/index.html
102-4	事業所の所在地	P.31:事業拠点 P.66-73:国内外の事業所および関係会社 P.81:住友ベークライトグループ Web (海外関連会社一覧) https://www.sumibe.co.jp/company/overseas/index.html
102-5	所有形態および法人格	P.30:コーポレートデータ P.32:コーポレートガバナンス
102-6	参入市場	P.31:事業拠点 第128期有価証券報告書P.6-7/128:事業の内容
102-7	組織の規模	P.30:コーポレートデータ P.31:事業拠点 第128期有価証券報告書P.2-3/128:企業の概況 P.11/128:従業員の状況 P.29-30/128:大株主の状況 Web (会社概要) https://www.sumibe.co.jp/company/outline/index.html
102-8	従業員およびその他の労働者に関する情報	P.52:地域別・男女別在籍内訳 第128期有価証券報告書P.24-25/128:主要な設備の状況 (右端の各工場や各社における従業員数) (省略の理由) 「臨時従業員」に対する男女別、地域別の情報を入手することが困難な状況であり、今後、1、2年を目的に情報を把握するようにし、当該情報の開示ができるように検討する。
102-9	サプライチェーン	P.36:CSR調達>基本的な考え方
102-10	組織およびそのサプライチェーンに関する重大な変化	該当なし
102-11	予防原則または予防的アプローチ	P.35:リスクマネジメント P.37:環境マネジメント P.49:新規事業のリスク低減
102-12	外部イニシアティブ	P.77:環境保全活動
102-13	団体の会員資格	P.76:当社が会員になっている主な団体
2. 戦略		
102-14	上級意思決定者の声明	P.3:トップコミットメント
3. 倫理と誠実性		
102-16	価値観、理念、行動基準・規範	P.28-29:事業の方針とサステナブル推進体制 P.34:従業員の行動基準 P.36:基本的な考え方 (右横の「調達方針」) P.48:2019年度品質管理方針 P.60:利益配分に関する基本方針 Web (企業理念) https://www.sumibe.co.jp/company/philosophy/index.html Web (購買取引について>調達方針) https://www.sumibe.co.jp/company/purchasing/index.html

GRI Standard 特定項目		掲載ページ (タイトル)
4. ガバナンス		
102-18	ガバナンス構造	P.29:サステナブル推進体制 P.32-33:コーポレートガバナンス P.37:環境マネジメント 第128期有価証券報告書P.35-36/128:コーポレート・ガバナンスの状況等
5. ステークホルダー・エンゲージメント		
102-40	ステークホルダー・グループのリスト	P.30-31:ステークホルダーとのかわり
102-41	団体交渉協定	P.59:労使関係 第128期有価証券報告書P.11/128:労働組合の状況
102-42	ステークホルダーの特定および選定	P.24-25:住友ベークライトのマテリアリティ P.30-31:ステークホルダーとのかわり
102-43	ステークホルダー・エンゲージメントへのアプローチ方法	P.30-31:ステークホルダーとのかわり
102-44	提起された重要な項目および懸念	P.30:ステークホルダーとのかわり
6. 報告実務		
102-45	連結財務諸表の対象になっている事業体	P.2:対象組織 P.81:連結子会社 (38社) 第128期有価証券報告書P.9-10/128:関係会社の状況
102-46	報告書の内容および項目の該当範囲の確定	P.2:対象組織 P.24-25:住友ベークライトのマテリアリティ P.79:マテリアルと特定した項目で開示する項目の根拠
102-47	マテリアルな項目のリスト	P.24:住友ベークライトのマテリアリティ P.79:マテリアルと特定した項目で開示する項目の根拠
102-48	情報の再記述	該当なし
102-49	報告における変更	該当なし
102-50	報告期間	P.2:対象期間
102-51	前回発行した報告書の日付	P.2:発行
102-52	報告サイクル	P.2:発行
102-53	報告書に関する質問の窓口	裏表紙:お問い合わせ先
102-54	GRIスタンダードに準拠した報告であることの主張	P.2:編集方針 P.79:GRIスタンダード対照表
102-55	内容索引	P.2:編集方針 P.79-80:GRIスタンダード対照表 P.82:独立した第三者保証報告書
102-56	外部保証	P.2:編集方針 P.82:独立した第三者保証報告書

■ マテリアルと特定した項目で開示する項目の根拠

特定されたマテリアリティ項目	関連するGRI Standard の側面
● 環境負荷の低減	原材料/大気への排出/排水および廃棄物
● 省資源・省エネルギー化	エネルギー
● 安全・保安	環境全般/労働安全衛生
● 化学物質	労働安全衛生
● 製品責任	顧客の安全衛生
● 生物多様性の保全	生物多様性
● ステークホルダーの満足向上	顧客の安全衛生
● 人材育成	研修と教育/雇用
● ダイバーシティ、ワーク・ライフ・バランス	ダイバーシティと機会均等
● CSR調達	サプライヤーの社会面へのアセスメント
● コンプライアンス	社会経済面のコンプライアンス/環境コンプライアンス

■ マテリアルと特定した項目

GRI Standard 特定項目		掲載ページ (タイトル)
GRI300シリーズ (環境項目)		
GRI301 原材料		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.39:環境中長期目標と実績 P.41:マテリアルロス低減の推進
103-2	マネジメント手法とその要素	P.39:環境中長期目標と実績 P.41:マテリアルロス低減の推進
103-3	マネジメント手法の評価	P.39:環境中長期目標と実績 P.41:マテリアルロス低減の推進
301-1	使用原材料の重量または体積	P.38:マテリアルフローと環境対策投資
GRI302 エネルギー		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.38:マテリアルフローと環境対策投資
103-2	マネジメント手法とその要素	P.26:2018年度活動ハイライト P.37:環境マネジメント
103-3	マネジメント手法の評価	P.37:環境マネジメント
302-3	エネルギー原単位	P.40:環境パフォーマンス
302-4	エネルギー消費量の削減	P.37:環境負荷低減委員会の活動
GRI304 生物多様性		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.61:生物多様性保全の取り組み P.63:環境・社会貢献活動
103-2	マネジメント手法とその要素	P.27:2018年度活動ハイライト P.61:生物多様性保全の取り組み P.63:環境・社会貢献活動
103-3	マネジメント手法の評価	P.63:アースウォッチ・ジャパンからのメッセージ
304-1	保護地域および保護地域ではないが生物多様性価値の高い地域、もしくはそれらの隣接地域に所有、賃借、管理している事業サイト	P.61:ピオトープの取り組み
GRI305 大気への排出		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.37:環境マネジメント
103-2	マネジメント手法とその要素	P.38:マテリアルフローと環境対策投資
103-3	マネジメント手法の評価	P.37:環境負荷低減委員会の活動
305-1	直接的な温室効果ガス (GHG) 排出量 (スコープ1)	P.38:マテリアルフローと環境対策投資 P.74:環境パフォーマンスの推移 ・2018年度までに、オフセットは使用していません。
305-3	その他の間接的な温室効果ガス (GHG) 排出量 (スコープ3)	P.40:環境パフォーマンス
305-4	温室効果ガス (GHG) 排出原単位	P.40:環境パフォーマンス
305-7	窒素酸化物 (NOx)、硫黄酸化物 (SOx)、およびその他の重大な大気排出物	P.38:マテリアルフロー P.41:大気への放出
GRI306 排水および廃棄物		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.37:環境マネジメント
103-2	マネジメント手法とその要素	P.26:2018年度活動ハイライト P.38:マテリアルフローと環境対策投資 P.41:水域への排出 P.43:土壌・地下水汚染対策
103-3	マネジメント手法の評価	P.37:環境負荷低減委員会の活動
306-2	種類別および処分方法別の廃棄物	P.38:マテリアルフロー P.74:環境パフォーマンスの推移
306-3	重大な漏出	P.43:土壌・地下水汚染対策
GRI307 環境コンプライアンス		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.33:コンプライアンス P.37:環境マネジメント
103-2	マネジメント手法とその要素	P.3:コンプライアンスの徹底 P.33:コンプライアンス P.34:通報制度 P.37:環境マネジメント
103-3	マネジメント手法の評価	P.33:コンプライアンス P.37:環境マネジメント
307-1	環境法規制の違反	P.35:モニタリング
GRI308 サプライヤーの環境面のアセスメント		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.36:CSR調達
103-2	マネジメント手法とその要素	P.27:2018年度活動ハイライト P.36:CSR調達
103-3	マネジメント手法の評価	P.36:CSR調達
308-2	サプライチェーンにおけるマイナスの環境インパクトと実施した措置	P.36:サプライヤーのCSR調査

GRI Standard 特定項目		掲載ページ (タイトル)
GRI400シリーズ (社会項目)		
GRI401 雇用		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.52:採用・雇用 P.55:人材の育成・教育
103-2	マネジメント手法とその要素	P.52:採用・雇用
103-3	マネジメント手法の評価	P.59:労使関係
401-1	従業員の新規雇用と離職	P.52:当社グループの役員・従業員数
GRI403 労働安全衛生		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.44:安全・保安
103-2	マネジメント手法とその要素	P.26:2018年度活動ハイライト P.44:安全・保安
103-3	マネジメント手法の評価	P.26:2018年度活動ハイライト P.44:機械設備のリスク低減活動、化学物質のリスク低減活動
403-2	傷害の種類、業務上傷害・業務上疾病・休業日数・欠勤および業務上の死亡者数	P.45:労働災害の推移
403-4	労働組合との正式協定に含まれている安全衛生条項	P.59:労使関係
GRI404 研修と教育		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.55:人材の育成・教育
103-2	マネジメント手法とその要素	P.27:2018年度活動ハイライト P.55:人材の育成・教育 P.56:社内教育機関「SBスクール」
103-3	マネジメント手法の評価	P.55:人材の育成・教育
404-2	従業員スキル向上プログラムおよび移行支援プログラム	P.56:社内教育機関「SBスクール」
GRI405 ダイバーシティと機会均等		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.53:障がい者雇用 P.53:女性の活躍推進に向けた取り組み P.54:ワーク・ライフ・バランス
103-2	マネジメント手法とその要素	P.53:障がい者雇用 P.53:女性の活躍推進に向けた取り組み P.54:ワーク・ライフ・バランス
103-3	マネジメント手法の評価	P.53:障がい者雇用 P.53:女性の活躍推進に向けた取り組み P.54:ワーク・ライフ・バランス
405-1	ガバナンス機関および従業員のダイバーシティ	P.32:経営体制 P.52:当社グループの役員・従業員数 P.53:障がい者雇用 P.53:女性の活躍推進に向けた取り組み
GRI414 サプライヤーの社会面のアセスメント		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.36:CSR調達
103-2	マネジメント手法とその要素	P.27:2018年度活動ハイライト P.36:CSR調達
103-3	マネジメント手法の評価	P.36:CSR調達
414-2	サプライチェーンにおけるマイナスの社会的インパクトと実施した措置	P.36:サプライヤーのCSR調査
GRI416 顧客の安全衛生		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.48:品質保証の基本方針と体制
103-2	マネジメント手法とその要素	P.48:品質保証の基本方針と体制
103-3	マネジメント手法の評価	P.48:品質保証の基本方針と体制
416-1	製品およびサービスのカテゴリに対する安全衛生インパクトの評価	P.48-50:製品責任
GRI419 社会経済面のコンプライアンス		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	P.33:コンプライアンス
103-2	マネジメント手法とその要素	P.27:2018年度活動ハイライト P.33:コンプライアンス
103-3	マネジメント手法の評価	P.34:通報制度 P.35:モニタリング
419-1	社会経済分野の法規制違反	P.35:モニタリング

■ 住友ベークライトグループ (2019年3月31日時点)

連結子会社 (38社)

秋田住友ベーク (株)
九州住友ベークライト (株)
住ベテクノプラスチック (株)
北海太洋プラスチック (株)
山六化成工業 (株)
住ベリサーチ (株)
住ベシート防水 (株)
(株) ソフテック
└ 西部樹脂 (株)
(株) サンベーク
筒中興産 (株)
Sumitomo Bakelite Singapore Pte. Ltd.
└ 蘇州住友電木有限公司
└ Sumitomo Bakelite (Thailand) Co., Ltd.
SumiDurez Singapore Pte. Ltd.
SNC Industrial Laminates Sdn. Bhd.
P.T. Indopherin Jaya
P.T. SBP Indonesia
台湾住友培科股份有限公司
上海住友電木有限公司
南通住友電木有限公司
住友倍克 (香港) 有限公司
東莞住友電木有限公司
住友倍克澳門有限公司
Sumitomo Bakelite North America Holding, Inc.
└ Sumitomo Plastics America, Inc.
└ Durez Corporation
└ Durez Canada Co., Ltd.
└ Promerus, LLC
└ Sumitomo Bakelite North America, Inc.
└ H.I.G. Vaupell Holdings, LLC
└ Vaupell Holdings, Inc.
└ Vaupell Molding & Tooling, Inc.
└ Russell Plastics Technology Company, Inc.
└ Vaupell Industrial Plastics, Inc.
Sumitomo Bakelite Europe NV
└ Vyncolit NV
└ Sumitomo Bakelite Europe (Barcelona), S.L.U.

非連結子会社 (13社)

住ベ情報システム (株)
住ベサービス (株)
住ベリサイクル (株)
SB バイオサイエンス (株)^{※2}
SB Holland B.V.
Sumibe Korea Co., Ltd.
SBE India Pvt. Ltd.
台湾住培股份有限公司
Vaupell Rong Feng Holdings, LLC
└ Rong Feng (H.K.) Industries Ltd.
└ 威派塑胶模具 (東莞) 有限公司
└ Rong Chang Sheng Plastic Mould (Shen Zhen) Co., Ltd.
Vaupell Europe GmbH^{※3}

持分法適用関連会社 (2社)

P.T. Pamolite Adhesive Industry
川澄化学工業 (株)^{※4}

持分法非適用関連会社 (6社)

大友化成 (株)
グリーンケミカルズ (株)
あきたEVバス有限責任事業組合
長春封塑料 (常熟) 有限公司
住工股份有限公司
S&G Biotech Inc.^{※1}

	連結	持分法	非連子	その他	合計
国内	11	1	4	3	19
海外	27	1	9	3	40
合計	38	2	13	6	59

※1 S&G Biotech Inc.は、2018年2月に出資し、持分法非適用関連会社として上表に追加した。

※2 SB バイオサイエンス (株)は、2018年10月に設立し、非連結子会社として上表に追加した。
(*2019年4月より連結子会社)

※3 Vaupell Europe GmbHは、2019年1月に設立し、非連結子会社として上表に追加した。

※4 川澄化学工業 (株)は、2019年3月に出資し、持分法適用関連会社として上表に追加した。



独立した第三者保証報告書

2019年10月16日

住友ベークライト株式会社
代表取締役社長 藤原 一彦 殿

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

代表取締役

斎藤 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 CSR レポート 2019(以下、「CSR レポート」という。)に記載されている 2018 年 4 月 1 日から 2019 年 3 月 31 日までを対象とした マークの付されている環境・社会パフォーマンス指標及び環境会計指標(以下、「指標」という。)並びにグローバル・サステナビリティ・スタンダード・ボード(以下、「GSSB」という。)の GRI サステナビリティ・レポーティング・スタンダード 2016(以下、「GRI スタンダード」という。)のコア(中核)オプション準拠に関する自己宣言に対して限定的保証業務を実施した。

会社の責任

会社が定めた指標の算定・報告基準(以下、「会社の定める基準」という。CSR レポートに記載。)に従って指標を算定し、表示する責任、また、GSSB の定める基準に準拠して GRI スタンダードのコアオプション準拠の自己宣言を行う責任は会社にある。

当社の責任

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

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

- CSR レポートの作成・開示方針についての質問及び会社の定める基準の検討
- 指標に関する算定方法並びに内部統制の整備状況に関する質問
- 集計データに対する分析的手続の実施
- 会社の定める基準に従って指標が把握、集計、開示されているかについて、試査により入手した証拠との照合並びに再計算の実施
- リスク分析に基づき選定した鹿沼工場及び Sumitomo Bakelite (Shanghai) Co., Ltd.における現地往査
- GRI スタンダードのコアオプション準拠の自己宣言について GSSB の示す基準に照らした検討
- 指標の表示の妥当性に関する検討

結論

上述の保証手続の結果、CSR レポートに記載されている指標が、すべての重要な点において、会社の定める基準に従って算定され、表示されていない、または、GRI スタンダードのコアオプション準拠の自己宣言が GSSB の示す基準を満たしていないと認められる事項は発見されなかった。

当社の独立性と品質管理

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

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

以上

■ KPMG あずさサステナビリティによる工場往査の様子



海外事業所(上海住友電木)



国内事業所(鹿沼工場)

住友ベークライト株式会社

〒140-0002
東京都品川区東品川 2-5-8
天王洲パークサイドビル

お問い合わせ先
総務本部 コーポレート・コミュニケーション部
TEL：03-5462-3479
FAX：03-5462-4899
URL：https://www.sumibe.co.jp/



表紙について

イラストレーター・棕本サトコさん

「住友ベークライトのビオトープを、古代ハスの「大賀ハス」が咲く池を中心に描きました。貴重な動植物が生息するビオトープは、子どもたちにとって楽しい遊び場であると同時に、自然環境を学ぶ場でもあります。豊かな自然と触れ合いながらのびのびと遊ぶ姿に、明るく豊かな未来を守ってきたいという思いを込めました」



見やすいユニバーサルデザイン
フォントを採用しています。

