

# CONTENTS

## CSRマネジメント

### 安全最優先

安全衛生と保安防災に関わる基本方針	P65
労働災害度数率、各事業所の安全活動	P65
労働安全衛生マネジメント、輸送に関わる安全確保	P66

### 製品・技術

SDGsを目指すデンカのソリューション	P67
研究開発の事例紹介	P68
製品の安全と品質管理・品質保証レベルの向上	P69
紛争鉱物への対応・考え方	P70
サプライチェーンとのパートナーシップの強化、CSR調達アンケート	P70

### コーポレート・ガバナンス・信頼される企業活動

コーポレート・ガバナンスの強化	P71-72
法令の遵守・企業倫理の徹底	P72
情報の保護管理について	P73

### 働く人の幸せ

女性の活躍支援・ワークライフバランス	P74
特集4 「経営戦略としてのダイバーシティ推進」 小室淑恵様、山本社長の対談	P75-78

### 環境の保全

第6次環境中期計画、RC活動方針(環境関連)	P79
気候変動対策の推進	P80
大気・水・土壌などの環境汚染防止	P80
生物多様性に関する方針と実績	P80
電力の取り組み、 電源別電力構成比率、青海工場南変電所	P81
環境エネルギー関連等補助金の活用	P82
セメントプラントの資源リサイクル	P83-84
環境会計	P85
主な環境負荷の状況、環境パフォーマンスデータ	P85-88

## 社会との対話

企業情報の適時・適切な開示と 双方向のコミュニケーションの確立	P89
------------------------------------	-----

## サイトレポート

青海工場	P90
大牟田工場	P90
千葉工場	P91
渋川工場	P91
大船工場	P92
伊勢崎工場	P92
デンカイノベーションセンター	P93
デンカシンガポール メルパウ工場	P93
デンカシンガポール セラヤ工場	P94
デンカアドバンテック トラス工場	P94
デンカアドバンテック サウス工場	P95
デンカアドバンストマテリアルズ ベトナム	P95
デンカコンストラクションソリューションズ マレーシア	P96
電化精細材料(蘇州)	P96
電化新材料開発(蘇州)	P97
電化無機材料(天津)	P97
電化電子材料(大連)	P98
デンカパフォーマンス エラストマー	P98
アイコン ジェネティクス	P99
デンカポリマー	P99
デンカ生研	P100
シー・アール・ケイ	P100
日之出化学工業	P101
デンカアヅミン	P101
九州プラスチック工業	P102

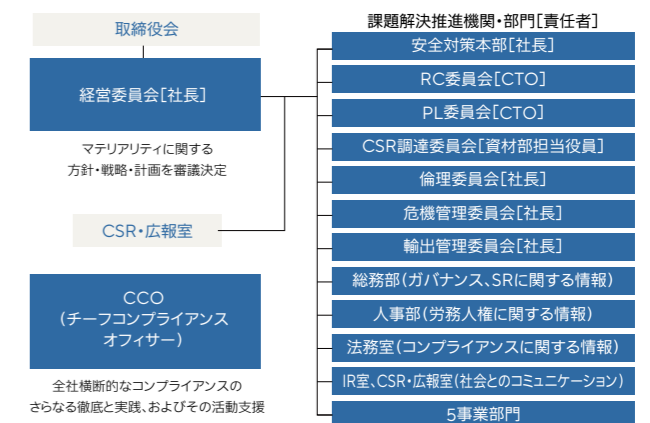
# CSRマネジメント

企業理念「The Denka Value」の  
実践を通じて社会的責任を果たし、  
社会の持続的発展の実現に  
貢献してまいります。

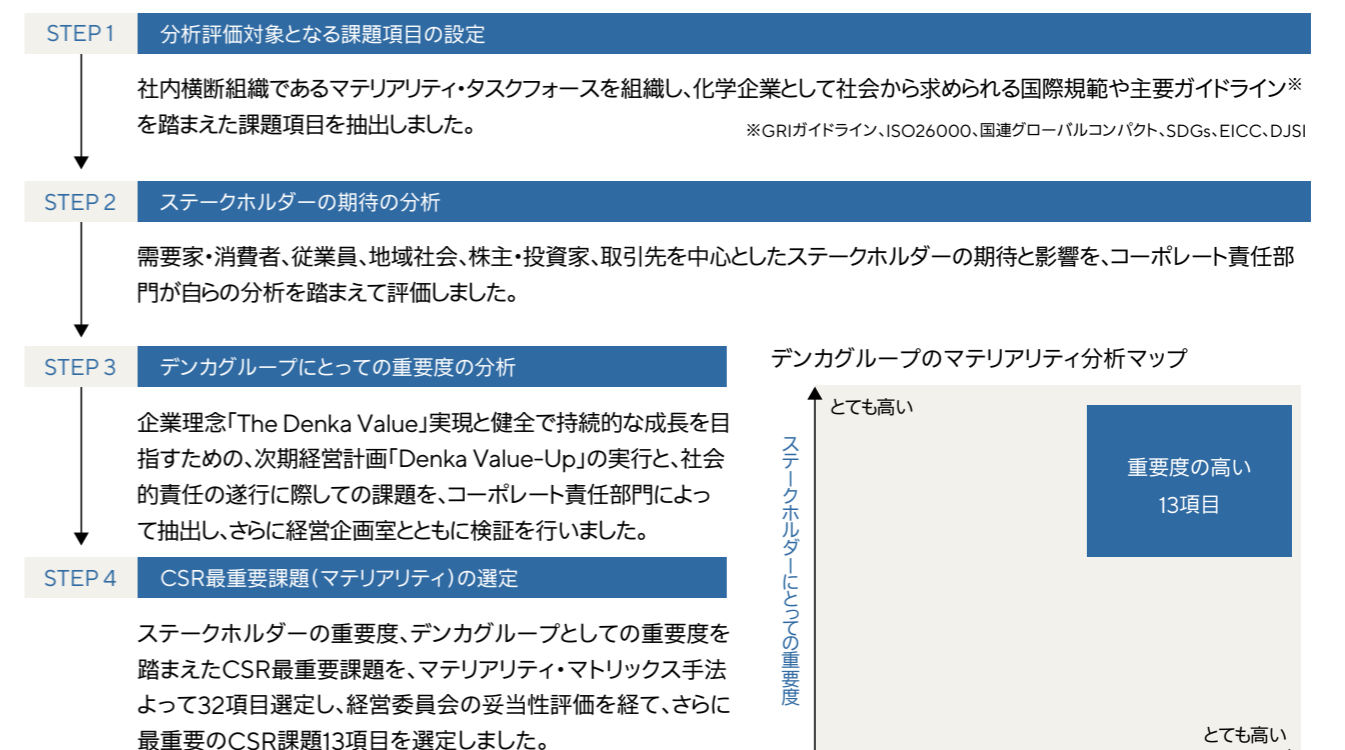


## CSR推進体制

デンカのCSR推進体制では、CSR・広報室とコーポレートの各管理部門が連携してデンカグループ全体のCSR活動を推進しています。安全やRC活動等、各部門が担当する活動を集約して、計画的な改善を図っています。経営委員会(委員長:社長)は、CSR最重要課題(マテリアリティ)と各活動の計画・実績を討議し、取締役会へ報告します。



## CSR最重要課題(マテリアリティ)選定プロセス



CSR活動の目標管理(2017年度)

◎:大きな成果が得られた ○:成果が認められた △:成果が認められない ×:活動レベルが後退した

開示項目	課題	関連するSDGs		2017年					2018年度からの主な活動目標	
		モノづくりの責任	ソリューションの提供	担当部門	活動目標	活動実績	報告頁	達成度		
安全最優先	保安防災 労働安全衛生と明るく快適な職場環境づくり			環境保安部	<ul style="list-style-type: none"> <li>重大な保安事故・災害ゼロの達成</li> <li>労働災害件数の継続的改善(危険予知活動の強化、安全対策工事の確実な実行、明るく元氣な職場づくり)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>重大災害発生(労働災害)、原因究明と再発防止対策を実施</li> <li>プロセス安全・労働安全・リスクアセスメントの課題を整理</li> <li>本質安全化活動(設備の改善)による加工系の労働災害件数が減少</li> </ul>	P23-24 P65-66	× 重大災害発生	<ul style="list-style-type: none"> <li>重大な保安事故・災害ゼロの達成</li> <li>労働災害件数の継続的改善(重大事故災害防止に向けたリスク抽出と本質安全化、行動災害防止取り組み継続、明るく元氣な職場づくり)</li> </ul>	
製品・技術	持続可能な社会発展に貢献する 新たな製品・技術の創造				研究推進部 新事業開発部	<ul style="list-style-type: none"> <li>研究開発プロセス改革</li> <li>R&amp;Dグローバル化の推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>オープンイノベーション推進</li> <li>ライフィノベーション研究の強化</li> <li>コラボレーション新事業創出</li> <li>新事業創出チーム強化/シナリオプランニング</li> </ul>	P37-38 P68	○ 新経営計画 推進体制の整備	<ul style="list-style-type: none"> <li>3つの研究プロセス改革(テーマ改革、情報改革、人材改革)</li> <li>ミッシングパーツ獲得とマインドの醸成</li> <li>オープンイノベーション効率化</li> </ul>
	製品の安全				経営企画室 各事業部門	<ul style="list-style-type: none"> <li>次世代技術開発の推進、事業創出、新規市場の開拓</li> <li>環境負荷低減対応製品の開発・強化</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>[sd LDL-C]測定試薬の米国FDA承認</li> <li>自動車の電動化・自動運転化に向けたマーケティング推進</li> <li>高容量電池用アセチレンブラック新グレード供給</li> </ul>	P5-8 P16 P34 P39-52 P67-68	○ 新経営計画 推進体制の整備	<ul style="list-style-type: none"> <li>[sd LDL-C]診断薬の健康診断への浸透</li> <li>自動車関連新製品の市場開拓</li> <li>資源リサイクル原燃料受け入れの強化</li> </ul>
	輸送に関わる安全確保				生産・技術部	<ul style="list-style-type: none"> <li>革新的プロセスによる飛躍的な生産性向上と持続的成長の追求</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>労働生産性2倍以上を目標に、生産プロセス改革実行計画を策定</li> </ul>	P34 P37	◎ 実行計画策定と 推進環境の整備	<ul style="list-style-type: none"> <li>ビッグデータ活用異常予兆診断、品質制御、ロボット導入</li> <li>人材育成・技術継承・教育改革</li> </ul>
	輸送に関わる安全確保				品質保証部	<ul style="list-style-type: none"> <li>品質管理、品質保証レベル向上</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>品質保証レベルの向上(苦情件数:前年度比8%削減)(2015年度359件、2016年度326件、2017年度298件)</li> <li>マネジメントシステム国際規格改訂への対応</li> <li>自動車業界マネジメントシステム認証取得への取り組み</li> <li>研究開発におけるデザインレビューの強化</li> </ul>	P49 P69	○ 苦情件数減少	<ul style="list-style-type: none"> <li>自動車業界マネジメントシステム認証取得の準備</li> <li>品質関係規則の見直し</li> <li>階層別教育計画に基づいた教育実施</li> </ul>
コーポレート・ガバナンス 信頼される 企業活動	企業理念の浸透と 企業風土の改革			経営企画室	<ul style="list-style-type: none"> <li>経営計画「Denka Value-Up」の策定</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>経営計画「Denka Value-Up」策定と社内浸透の取り組み</li> </ul>	P9-14 P33-34	◎ 経営計画推進 体制の整備と 環境づくり	<ul style="list-style-type: none"> <li>事業部門のスペシャリティー化推進を支援(ワーキンググループ)</li> <li>生産・研究開発・業務の各プロセス改革を推進(//)</li> </ul>	
	コーポレート・ガバナンス の強化			総務部	<ul style="list-style-type: none"> <li>コーポレート・ガバナンスの強化</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>全社外役員と会長・社長による経営諮問委員会を設置</li> <li>社内取締役株式報酬制度を導入</li> <li>取締役会の実効性分析・評価を実施し外部へ報告</li> </ul>	P27-32 P71-72	◎ ガバナンス強化 が進捗した	<ul style="list-style-type: none"> <li>経営の透明性と健全性を確保するため、より一層のコーポレート・ガバナンスの強化施策を検討し実行する</li> </ul>	
	法令の遵守、企業倫理の徹底			法務室	<ul style="list-style-type: none"> <li>コンプライアンスの徹底と教育強化</li> <li>業務監査の実施強化</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>内部通報制度の見直し</li> <li>セメント関連子会社の業務監査</li> <li>内部統制教育(リスクマネジメント他)</li> </ul>	P72-73	◎ コンプライアンス 関連制度の 見直しにより、 内部統制強化が 進捗した	<ul style="list-style-type: none"> <li>内部統制リスクマネジメントの強化推進</li> <li>内部通報制度の実効性を高める</li> <li>内部監査技法にITを活用</li> </ul>	
働く人の 幸せ	人財育成			人事部	<ul style="list-style-type: none"> <li>外国人留学生採用と日本での長期研修の強化</li> <li>若年者に対する就業体験、地域貢献活動の継続</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>トレーナー研修の実施</li> <li>外国人専任職(総合職)7名入社(全体の15%)</li> <li>新入社員研修カリキュラムにボランティア活動(継続)</li> </ul>	P21-22 P34 P74	○ 計画に基づく 各施策を 確実に実行	<ul style="list-style-type: none"> <li>人財育成研修の基盤となる、透明性の高い人事評価制度の実現</li> <li>スペシャリティー人財育成プログラムの策定と実施</li> <li>管理職向けマネジメント・リーダーシップ研修の強化</li> </ul>	
	多様性尊重(ダイバーシティ) と機会均等への配慮			人事部	<ul style="list-style-type: none"> <li>新卒・中途専任職(総合職)採用における女性採用比率目標:2017年20%以上、女性管理職比率目標:2025年までに5%</li> <li>女性労働者へのキャリア形成支援研修など</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>2017年度の女性新卒専任職採用:12名(新卒採用者全体の28%)</li> <li>女性社員対象ワークショップを計16回開催</li> <li>部長職対象ダイバーシティ・マネジメント研修を計3回実施</li> <li>キャリア形成支援研修を企画・開発</li> </ul>	P21-22 P74	○ 計画に基づく 各施策を 確実に実行	<ul style="list-style-type: none"> <li>職群の変更</li> <li>社員のチャレンジ精神を育む公募制度・FA制度の導入検討</li> <li>キャリア形成支援研修の実施</li> </ul>	
	ワークライフバランスと 従業員の健康増進			人事部	<ul style="list-style-type: none"> <li>年次有休休暇取得の促進</li> <li>総合的なメンタルヘルス対策の実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>有給休暇取得奨励日を2日間設定、平均取得日数10.5日となった</li> <li>国の基準に則りストレスチェックを実施(Web:2,087名、書面:2,367名)。高ストレス者への産業医面接などを実施</li> </ul>	P34 P38 P74	○ 有休取得日数が 増加した	<ul style="list-style-type: none"> <li>年次有給休暇取得促進のため、奨励日の設定、社員一人ひとりの記念日の休暇取得を奨励していく</li> </ul>	
環境の保全	大気・水・土壌等の 環境汚染防止				環境保安部	<ul style="list-style-type: none"> <li>第6次環境中期計画達成(産業廃棄物の継続的削減)</li> <li>コスト総点検と運動した有価売却・リサイクル推進</li> <li>排水処理設備の計画的運用と水利用状況把握</li> <li>フロンガス排出量削減(空調・冷蔵・冷凍設備の管理・更新)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>第6次環境中期計画(2018年度は最終年度)</li> <li>CDP気候変動評価:A-</li> <li>新規水力発電所建設を推進</li> </ul>	P17-20 P79-88	△ PRTR法 対象物質のみ 未達	<ul style="list-style-type: none"> <li>第7次環境中期計画(2019~2021年度)の策定</li> <li>SBT(Science Based Targets)、温暖化ガス総量目標の設定</li> <li>CDP(Water)への対応</li> <li>環境貢献製品の認定制度の設置</li> </ul>
	気候変動対策推進 (温暖化防止、温室効果ガス 排出抑制、変動への適応)				電力部	<ul style="list-style-type: none"> <li>第6次環境中期計画達成(温暖化防止対策)</li> <li>省エネルギー等の技術課題解決を通じた温暖化対策の推進と新規テーマを探索</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>第6次環境中期計画(2017年度実績)</li> <li>1)エネルギー原単位 2015年度比 0.96(計画値0.96)</li> <li>2)CO<sub>2</sub>排出原単位 2015年度比 0.95(計画値0.97)</li> <li>水力の増発電と各プラントのプロセス改善効果が寄与</li> <li>新規水力発電所建設(新青海川、新炬川第六)</li> </ul>	P17-20 P79 P81 P85-86	◎ 計画達成	<ul style="list-style-type: none"> <li>第6次環境中期計画達成(温暖化防止対策)</li> <li>省エネルギー等の技術課題解決を通じた温暖化対策の推進と新規テーマを探索</li> </ul>
社会との対話 パートナーシ ップ	企業情報の適時・適切な開示 と双方向コミュニケーション の確立			CSR・広報室 IR室 総務部	<ul style="list-style-type: none"> <li>地域社会とのコミュニケーションと地域振興への貢献</li> <li>災害被災地支援ボランティアの現地ニーズに応じた活動</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ESG情報開示推進</li> <li>災害被災地支援ボランティア活動の実施</li> <li>統合報告書発行準備</li> </ul>	P2 P15-16 P25-26 P62 P89	◎ 統合報告書発行	<ul style="list-style-type: none"> <li>ESG情報のKPI化の推進</li> <li>CSR基本方針、社会貢献方針の策定</li> <li>統合報告書発行</li> </ul>	



# 安全最優先



「安全最優先で築こう未来、達成しようDenka Value-up!」  
 私たちが年に一度、一日かけて各事業所の安全活動について査察と討議を行う  
 「安全推進会議」のスローガンです。

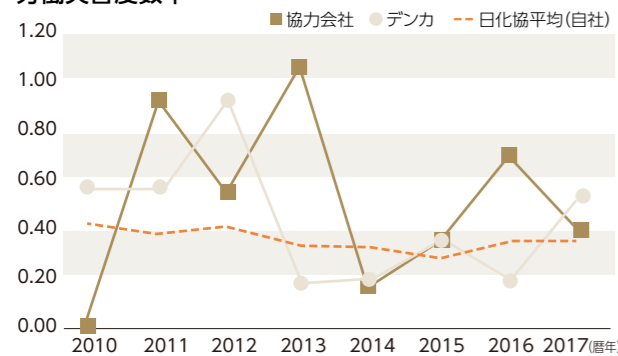
## 安全衛生と保安防災に関わる基本方針

職場の安全衛生と設備の保安防災は、全ての事業活動で最優先とする。

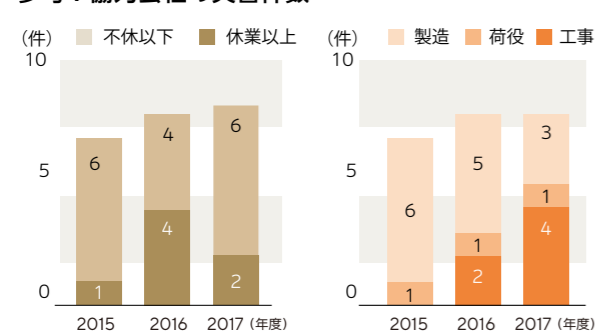
化学企業として社会責任を全うするため、安全最優先を基本とし、全員で明るく元気な職場づくりに取り組み、事故災害のない、社会に信頼される企業となることを目指す

安全対策本部長(代表取締役社長)

労働災害度率<sup>※1</sup>



参考：協力会社の災害件数<sup>※2</sup>



※1 労働基準監督署および一般社団法人日本化学工業協会規定に基づき暦年(1月～12月)ベースで報告 ※2 会計年度ベース

## 各事業所の安全活動

### ① 千葉工場:工場総合防災訓練を実施(H29.9.26)

公設消防、コンビナートの五井共同防災と合同で工場総合防災訓練を実施



### ② 天津:安全活動の襷

無災害継続の意識と責任感を維持するため、1週間当番制でつなぐ安全の「襷」



### ③ ベトナム:消火訓練

ベトナム消防局指導による消火訓練を毎年実施



### ④ 大連:ヒヤリハット・提案の表彰

ボトムアップによるリスクアセスメントを推進



## 労働安全衛生と明るく快適な職場環境づくり

### 労働安全衛生マネジメント

各事業所で危険度の度合いを評価する「リスクアセスメント」を実施しています。

アセスメントの結果に基づいてリスクを包括的に管理し、計画的な改善策を実施しています。外部機関による認証取得状況は下のとおりです。その他の工場・関係会社では、労働安全衛生マネジメントシステムの認証は取得していませんが、システムに準じた安全管理・安全活動を展開しています。

労働安全衛生マネジメントシステム 認証取得状況

事務所	認証システム	認証番号	取得日
千葉工場	OHSAS18001	3444817	2007年2月6日
青海工場	OSHMS	10-15-6	2010年3月8日
DSPLセラヤ工場	OHSAS18001	SNG6011133	2011年1月23日

### 安全方針を実践する生産現場の活動

#### 輸送に関わる安全確保

物流災害や事故を未然に防ぎ、輸送に関わる安全に対する意識を持続することを目的に、2017年度は各工場(青海、大牟田、渋川、美唄)及び関連会社(デンカアヅミン、九州プラスチック工業)の物流部門の安全点検パトロールを実施し、安全意識の啓発活動を進めました。

2018年度はさらに、可能な限り外部の物流委託業者や同業他社の現場視察も行い、物流安全に関する意見交換や外部の新しい着眼点の取り込みを検討し、安全に対する意識を形骸化させぬよう、物流安全活動を推進していきます。

経営計画「Denka 100」に続く「Denka Value-Up」においては、物流安全を最優先に、新たな成長戦略であるコスト総点検活動を継続し、あるべき物流体制の構築を進めていきます。



# 製品・技術

化学の未知なる可能性に挑戦し、  
新たな価値を創造し、  
社会の発展に貢献します。



## 持続可能な社会の発展に貢献する 新たな製品・技術の創造

### SDGsを目指すデンカのソリューション

国連は、2015年に「我々の世界を変革する:持続可能な開発のための2030アジェンダ」を採択し、「持続可能な開発目標(SDGs※)」を掲げました。SDGsは、すべての国およびすべてのステークホルダーを対象とした世界共通の開発目標で、17の目標と169のターゲットで構成されています。

デンカグループが経営資源を集中する「ヘルスケア」「環境・エネルギー」「高付加価値インフラ」の各分野にはSDGsが提起する社会課題が山積しています。SDGsにおいて、当社が果たすべき使命を踏まえて、化学の可能性と「できるをつくる。」を追求するソリューションを提供していきます。



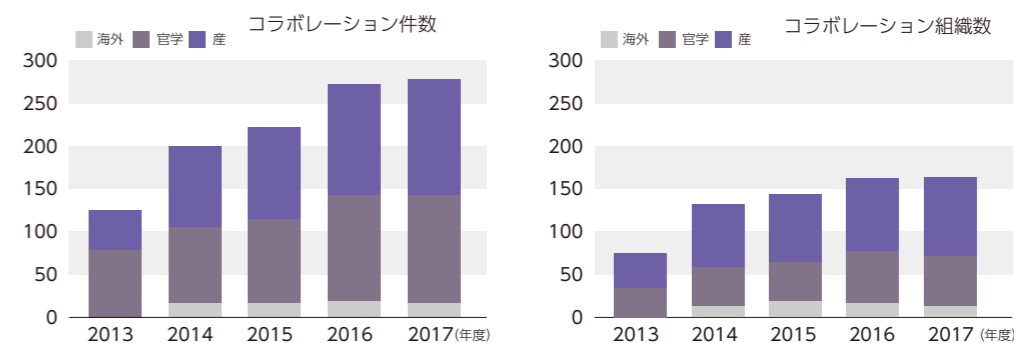
※SDGs : Sustainable Development Goals

分野	Denkaの主なソリューション	SDGs (主要なもの)
ヘルスケア	<ul style="list-style-type: none"> <li>感染症のワクチンと検査薬</li> <li>生活習慣病の診断薬</li> <li>がん疾患に対する遺伝子分析による治療法情報提供サービス等</li> </ul>	<p><b>目標3</b> すべての人に健康と福祉を</p>
環境・エネルギー	<ul style="list-style-type: none"> <li>省エネルギー技術を提供する放熱回路基板</li> <li>放熱材料等の電子部品用熱対策製品</li> <li>クリーンエネルギー普及を目指すリチウム二次電池導電材用アセチレンブラック</li> </ul>	<p><b>目標7</b> エネルギーをみんなにそしてクリーンに</p> <p><b>目標11</b> 住み続けられるまちづくりを</p> <p><b>目標13</b> 気候変動に具体的な対策を</p>
高付加価値インフラ (産業・交通・通信の基盤となる各種公共施設・鉄道・道路・港湾、上下水道・ダム、電力・通信等)	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境と共生する強靱なインフラを構築するセメント・特殊混和材</li> <li>老朽化した土木建築物の効果的な維持・補修に資する特殊混和材とソリューション</li> <li>暗渠排水管等の建築・土木資材</li> </ul>	<p><b>目標6</b> 安全な水とトイレを世界中に</p> <p><b>目標9</b> 産業と技術革新の基盤をつくろう</p> <p><b>目標11</b> 住み続けられるまちづくりを</p>

## 研究開発の事例紹介

### ① オープンイノベーションの推進

外部とのコラボレーション件数は2014年のデンカイノベーションセンター開設を契機に大幅に増加し、2017年度は、274件(2016年比14件増)となりました。トップマネジメントを含む様々なルートを活用し、ポテンシャルカスタマーを軸として次世代の新規事業・新製品を創出するためのオープンイノベーションを積極的に推進しました。また、社内連携の一例として、ポリマー加工連携体制の構築を目指した「ポリマー加工総合会議」を設け、定期的な情報交換を進めました。



### ② ライフイノベーション関連の研究強化

2017年2月にスタートしたデンカライフイノベーションリサーチ(シンガポール)において、研究者ミーティング(Video Conference)、隔月の研究課題検討会(face to face meeting)を通じて円滑な運営と研究進捗管理に注力しています。また、検査薬開発グループでは、熱帯感染症を対象とした遺伝子検査POCTを、ワクチングループでは、magniCON技術により産生したHA抗原を用いたインフルエンザワクチンの有効性評価を実施しています。さらに、デンカ生研とのシナジー強化を図り、共同アクションプランを策定しました。そのほか、ヘルスケア分野の新事業開発を目指し、POCT診断薬分野、がん検査分野の周辺ニーズと技術調査、熱帯性感染症診断などに適用可能な次世代診断技術調査と有望な技術の調査を継続して実施しました。

### ③ 研究地力と研究管理の強化

- ポテンシャルカスタマーとの若手コラボレーション展開:技術交流だけでなく、新事業創出(若手研究員による柔軟な発想から、従来にない新しいテーマの創出)を目的としたコラボレーションをすることで、自立的な教育の場となることも期待する。2017年度は3社とコラボを実施した。
- 次世代研究開発人財育成
- テーマ探索ワークショップ活動(イノベーションセンター)
- 若手(新人~10年目)研究者に期待する柔軟な発想や考え方を取り入れ、材料にこだわらずソリューションを含めた新事業創出につながるテーマ提案を引き出す活動を推進中。
- 研究員の留学・学位取得
- 次世代ナトリウムイオン二次電池研究を目的に、デンカイノベーションセンター先進研究所より米国・カリフォルニア大学サンディエゴ校(UCSD)への研究員の派遣を完了(2015/7-2017/9 留学/訪問研究員)。
- 海外を含め留学・学位取得(社会人ドクター)については積極的に推進中(現在6名が国内大学院社会人博士課程に在学中)。

## 製品の安全と品質管理・品質保証レベルの向上

### 製品安全管理

- ① 原料の安全性確認、必要な品質の確認、製造プロセス設計

安全性を確認できる原材料を選定して使用し、顧客の要求や法令の要求に適合する製品の開発を行います。開発した製品の品質を、信頼を保てる範囲に管理できるよう、製造プロセスを固めます。

- ② グリーン調達・購入仕様書

購入原料の成分中の化学物質が国内外の法規で規制されていないことを確認の上、必要特性を記した購入仕様書に基づき原料を購入・使用します。優れた製品を良い原料・プロセスから製造することに努めています。

- ③⑤ 製造委託先監査

製造工程の一部もしくは全てを外部の会社に委託し、販売している製品があります。これら委託先に対し、品質、物流、環境や製品安全等を考慮した監査を実施しています。

- ④ 環境・品質の維持・改善

環境・品質マネジメントシステムを運用し、新製品も逐次適用範囲に取り込み、品質・環境・安全などの維持・改善に努めています。

- ⑥ 廃棄物処理業者の監査

廃棄物の処理および清掃に関する法律(廃掃法)により、廃棄物の外部処理を行う場合は廃棄物処理業者を選定し、委託契約の締結、マニフェストの発行・回収確認が義務付けられています。当社では法規制に加えて、業者の事業内容や財務内容の確認や処理場所の現場視察を定期的に行っています。

- ⑦ 製品中の有害環境負荷物質の管理

人および環境に有害性の懸念がある対象物質の法規制対応を含めた管理を「化学物質管理ガイドライン」に基づいて行っています。原料段階からの使用制限や製品の残存量の削減を実施し、製品の品質と安全性の確保、および環境負荷の低減に努めています。顧客からの要望により、製品中の環境負荷物質の残存量を分析し、報告しています。

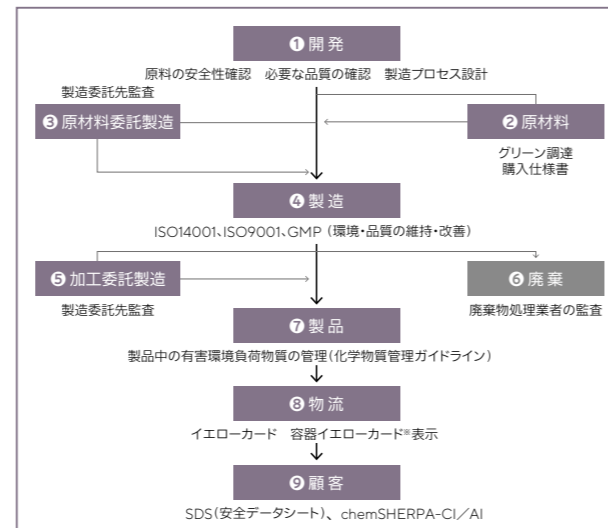
- ⑧ イエローカード、容器イエローカード\*表示

当社では万が一の事故に備え、運転手に対応措置を要約した「イエローカード」を携帯させるとともに、製品の容器に「ラベル表示」を行い、迅速かつ適切な対応が取れるよう図っています。また定期的な伝達・通報、応急措置を主とした訓練を実施しています。

- ⑨ SDS(安全データシート)

化学製品の物理・化学的危険性、健康・環境有害性に応じた正しい取り扱いを説明したSDSを全製品に対して作成し、顧客への情報開示と、従業員への教育に使用しています。SDSでの伝達情報を補完するため、製品含有化学物質の伝達ツールであるchemSHERPA-Cl/AIを作成し、有害環境負荷物質の情報を顧客に提供しています。

#### 製品安全管理フローの図



\* 容器イエローカード ((社)日本化学工業協会がイエローカード制度を補完する目的で作成したラベル表示方式):混載輸送もしくは比較的少量で化学物質を輸送する時に応急措置指針番号と国連番号を製品のラベルに表示する方式。緊急事態が発生した時に、ラベルの指針番号をもとに、積載している危険物に最適な措置を取ることができる。

### 重大製品事故件数、顧客不適合品発生件数の実績

2016年4月以降、PL問題や重大クレーム(製品事故、リコール)は発生しておりません。苦情件数についても重点的な取り組みにより、発生件数は、毎年減少しており、2017年度は2016年度比約8%減少しました(苦情件数:2015年度:359件、2016年度:326件、2017年度:298件)。

### 顧客満足度調査への取り組み

品質管理活動へのお客様の満足度に関しましては、お客様から頂いた苦情やご要望、お客様からのご指摘の他、電子・先端プロダクツ部門及び生活・環境プロダクツ部門では、アンケート形式による顧客満足度調査によりご評価、ご指摘を頂き、これらを各製品の品質の継続的な改善に活かしております。トピックスとしては、2017年4月にトヨタ自動車広瀬工場様より、デンカヒットプレートに対し、品質優秀賞を授与されました。今後とも、お客様の声を大切に、継続的な品質改善に取り組んでいきます。

### 苦情処理システム

2014年5月より全社の苦情関連情報を集約、データベース化したシステムを運用しています。苦情の受け付けから、顧客への報告、再発防止策の検証など苦情処理に関する全情報を本システムに登録、管理することにより、苦情対応状況をリアルタイムで確認することが可能となり、関係者による情報共有や苦情処理の迅速化に繋がっています。さらに本システムに蓄積した苦情情報を解析することで、再発防止などの品質向上や顧客満足度の向上を図っています。

なお、当社では苦情を「顧客からのすべての不満の表現」と定義して、品質向上の要望などにも対応しています。

### 紛争鉱物への対応・考え方

アメリカで上場している企業は、2010年7月に成立した金融規制改革および2012年8月に採択された規則により、紛争鉱物の使用についてSEC(米証券取引委員会)に報告する義務が課されました。当社は遵守する義務を負いませんが、その遵守が社会的に要請されることから、お客様から調査依頼のあった製品について、当社製品に紛争鉱物が使用されていないことを調査、報告しています。

## サプライチェーンとのパートナーシップの強化

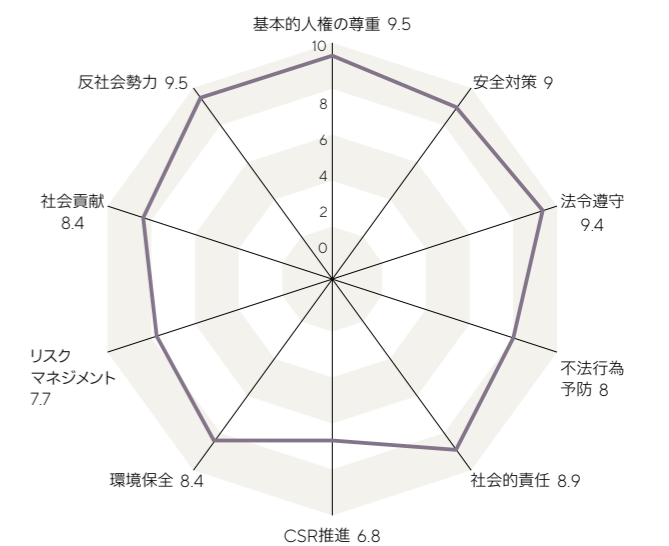
サプライチェーンの維持は、経営計画を遂行するためには重要な要素となります。サプライヤーと購入者のどちらかに不利益が生じている場合、良好な関係が維持できず、お客様にもご迷惑をおかけすることになります。当社では、CSR調達方針とCSR調達ガイドラインをサプライヤー企業にご提示した上で、戦略的パートナーシップの構築を目指しています。サプライチェーンをより強固にするために、2017年度は60社程のサプライヤー企業を訪問いたしました。

### CSR調達アンケートの実施状況

2017年度は、購入資材金額の約80%を占めるサプライヤー企業を対象にCSR調達アンケートを実施しました。会社の方針としてどのようなCSR活動に取り組まれているかをお尋ねし、概ね8割以上の企業が安全対策や法令遵守などのCSR活動に取り組まれていることがわかりました。

今後はさらにアンケートの対象を広げるとともに、サプライヤーの皆さまとの対話と相互理解をより一層深めることで、CSR活動を強化してまいります。

### 調達先の会社の方針に含まれる項目とその会社数(10社中の会社数)





# コーポレート・ガバナンス・信頼される企業活動

企業価値向上と  
持続的成長の実現のため、  
健全かつ透明性のある企業経営に努めます。

## コーポレート・ガバナンスの強化

### 取締役会の実効性評価

#### ① 評価の方法

当社では、2016年度に引き続き、2017年度の取締役会の実効性につきまして、取締役会の規模、構成、運営、そのほか20項目以上にわたる質問事項からなる「自己評価質問票」に、各取締役および各監査役が回答し、その回答結果をもとに取締役会において協議する方法により、取締役会の実効性に関する分析・評価を行いました。

#### ② 評価結果の概要と今後の取り組み

取締役会の規模や構成(知識・経験・能力のバランスおよび多様性)、その開催頻度や時間が適切であることや、付議事項の事前説明等、社外役員の当社への理解を深めるた

めの様々な取り組みが、社外役員の取締役会での積極的な発言につながり、取締役会を活性化させていることなどを確認いたしました。

また、昨年の評価において、デンカグループ全体の事業戦略について、取締役会として、中長期的な視点に立って適切な管理・監督ができるよう、情報の提供と事前説明を含めた十分な審議時間の確保を行うことで、さらなる取締役会の機能向上が図れるとの建設的な意見が出されました。この意見を踏まえ、新経営計画「Denka Value-Up」について、「経営諮問委員会」や事前説明等をとおして、社外役員の多様な意見や助言を受け、建設的かつ十分な議論を行いました。

一方で、デンカグループ全体の事業戦略や個別の事業戦略について、さらに議論を深めるため、取締役会における時間配分の見直しや、社外役員と社内役員が中・長期およ

び短期の事業戦略を共有することが重要との意見が出されました。

これらの建設的な意見を踏まえ、取締役会として、中・長期的な企業価値の向上を目指し、取締役会の実効性の向上に努めていきます。

## 内部統制システム

### 内部監査室

内部監査室では、全社業務モニタリングのための独立した組織として、グループ全ての組織および事業会社を監査対象として監査を行っています。

2017年度は、テーマ監査として各工場およびセメント中継基地の保安・品質管理業務に対する監査や全国のセメント関連子会社での法令遵守状況の監査も実施し改善を図りました。また、監査を通じて得られた事例も題材として、全社管理職を対象とした内部統制教育を実施し、内部統制システムにおける各組織の管理職の役割と重要性を確認することで統制意識の向上も図りました。

2018年度は、Denka Value-Upの目指す「持続的かつ健全な成長」の前提となるコーポレート・ガバナンスのさらなる強化に向けて、業務・経営リスク監査の量ならびに質の両面での拡充を図っていきます。グループ各社の資産およびリスクの管理、法令遵守、業務運営などについて網羅的な点検を行い、内在するリスクや課題を洗い出し、各業務プロセスの有効性・妥当性を評価しております。問題点については、監査先に自発的改善を促すとともに、必要に応じて社内関係部門とも課題や問題を共有して解決の方策を探るなど、各組織体の価値向上に貢献してまいります。

### 契約の法務審査体制

グループ各社がお客様やサプライヤーなどの取引先との間で公正・公平な取引を行うためには、契約内容を法的、事業的観点から検討することが必要不可欠です。そのため当社では、契約締結前の法務部門による審査と、契約締結、契約書原本管理までを社内イントラネット上で完結させる体制整備を推進し、審査・管理の利便性を高めながら、検討すべきリスクの早期かつ効率的な発見と対処に努めています。

## 法令の遵守・企業倫理の徹底

### 腐敗防止、反社会的勢力への対応

「デンカグループ倫理規定」において、贈収賄のような法令に違反する行為や社会常識を超える過度な贈答・接待を禁止しています。海外との取引時や事業進出時における贈収賄に関して、注意喚起を行い、海外子会社における教育も実施しています。なお、シンガポールの子会社においては贈答・接待に関し、同国法に準拠した厳しい内容の社内規定を整備しています。また、反社会的勢力に対する利益供与も厳しく禁ずるとともに、各種契約に反社会的勢力排除の条項を規定するよう図っています。

### 安全保障貿易管理

大量破壊兵器の開発・製造に繋がるような製品・技術の輸出を禁止する安全保障貿易管理に関しては、「デンカグループ倫理規定」において、「外国為替および外国貿易法」や「輸出貿易管理令」などの安全保障貿易関連諸法令および社内規定「安全保障貿易管理規定」を遵守すべき旨を規定しています。これらに基づき、製品の該非判定や顧客の取引審査などのほか、社内監査の実施、社外セミナーへの出席などを通じて、安全保障貿易管理の遵守に努めています。

### 知的財産保護への取り組み

「知的財産の保護」に関するコンプライアンスの重要性が増す中、従来から継続的に以下の活動に取り組んでおります。

第一に「他社権利」を尊重する上で、権利侵害の未然防止活動の一環として「侵害予防調査」に注力しています。この調査は定期的に行うとともに、その情報共有の強化も図っております。

第二に「教育」に力を入れております。研究員を対象にした「特許出願教育」の他、営業・企画・管理部門を中心に「知的財産の保護」といったテーマを例年取り上げて知財教育を実施しコンプライアンス意識の底上げに取り組んでいます。

### 当社の社外役員の独立性基準

当社の社外取締役、社外監査役の独立性基準は以下の①から⑤までに定める要件のいずれにも該当しない者とする。

- ① 当社の主要取引先である、主要販売先<sup>\*1</sup>、主要仕入先<sup>\*2</sup>、主要借入先<sup>\*3</sup>の業務執行者<sup>\*4</sup>
- ② 直近1年間の会計年度において、当社から役員報酬以外に年間1千万円を超える金銭その他の財産を得ているコンサルタント、会計士、弁護士等
- ③ 上記②の財産を得ている者が団体である場合は、直近1年間の会計年度において、当該団体に対する当社からの支払額が当該団体の売上高もしくは総収入の2%以上を占める団体に所属する者
- ④ 過去1年以内の期間において上記①から③までに該当していた者
- ⑤ 次に掲げる者(重要でない者を除く)の配偶者または二親等以内の親族
  - ① 上記①から④までに該当する者
  - ② 現在または過去1年以内の期間において当社または当社の子会社の業務執行者であった者
  - ③ 現在または過去1年以内の期間において当社または当社の子会社の非業務執行取締役であった者(社外監査役の場合に限る)

<sup>\*1</sup> 主要販売先:直近1年間の会計年度において、当社に対する当該販売先からの支払額が当社の売上高の2%以上を占める販売先  
<sup>\*2</sup> 主要仕入先:直近1年間の会計年度において、当該仕入先に対する当社からの支払額が当該仕入先の売上高の2%以上を占める仕入先  
<sup>\*3</sup> 主要借入先:直近の会計年度末において、当社の資金調達において必要不可欠であり、代替性がない程度に依存している借入先  
<sup>\*4</sup> 業務執行者:業務執行取締役、執行役、執行役員その他の使用人等

## インサイダー取引の防止

近年、会社関係者による情報漏えい・インサイダー取引が増加傾向にあり、証券取引等監視委員会による摘発も強化されています。当社では「内部情報管理および内部者取引（インサイダー取引）防止規定」を設けており、この規定では、情報漏えいの禁止や、自社株および取引先等の他社株を売買する際の事前届け出の義務付け、決算発表予定日2週間前の売買の一律禁止などを定めています。今後も、主にイントラネットなどを活用することで、規定の周知徹底を図り、情報の適切な管理・インサイダー取引の防止に努めていきます。

## 公正取引

「デンカグループ倫理規定」においては、「公正取引」として競争法（独占禁止法）の遵守について規定し、社内教育を中心とする各種講習会の開催、社内監査、社内セミナーなどと併せて、競争法（独占禁止法）の理解の促進、周知徹底を図っています。これらの結果、国内では1993年以来、海外でも2002年以来競争法違反に問われておらず、この状況を維持・継続させるべく社内教育をはじめとする諸施策をとり、「公正取引（競争法）」の遵守に努めております。

### 内部通報制度を利用した通報件数

	2013	2014	2015	2016	2017
件数	2	2	1	4	4

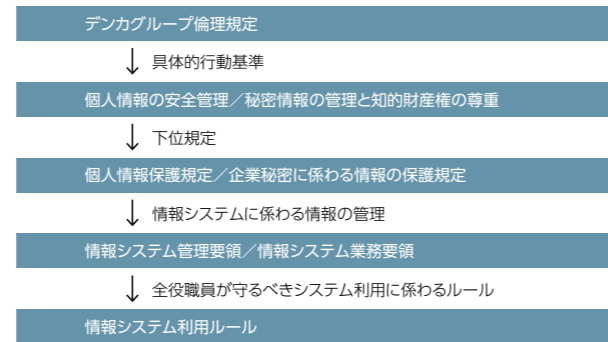
## 情報の保護管理について

### ① 情報管理規定について

情報の保護管理については「デンカグループ倫理規定」の行動基準の中に、「個人情報の安全管理」および「秘密情報の管理と知的財産権の尊重」の項目を設け、その遵守を定めています。さらにこのふたつの項目について「個人情報保護規定」や「企業秘密に係わる情報の保護規定」などの下位規定を制定・整備しています。

全役職員が守るべきシステム利用に関する具体的なルールは、毎年内容を最新化して社内の電子掲示板に掲示して周知徹底を図っています。また、当社が第三者から開示・提供された「第三者の秘密情報」については、「デンカグループ倫理規定」において、知的財産権の尊重と適正なる管理の徹底を定めています。

### 情報管理規定の体系図



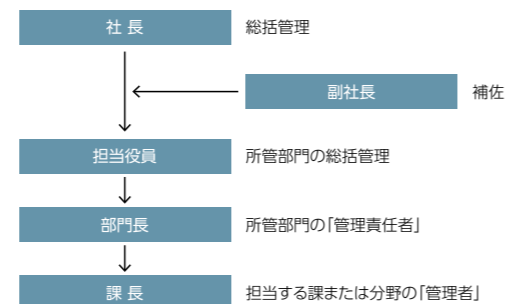
### ② 情報システムの管理運用と電子化情報の保全について

情報システムの管理運用については、「企業秘密に係わる情報の保護規定」の下位に「情報システム管理要領」と「情報システム業務要領」のふたつのルールを定め、安全で効率的な運用に取り組んでいます。

また電子化情報の保全については、システムで使用する機器類（サーバやディスク装置等）を外部の安全なデータセンターに預け、またデータセンター自体も関東／関西の2拠点化を図り、一方の拠点が広域災害（地震や津波など）に遭っても、もう一方でシステム稼働が継続できるようにしています。

さらに最近巧妙化・悪質化しているサイバー攻撃に対しても、入口対策及び出口対策を強化するとともに、万一コンピュータウイルスに侵入された場合でも、早期発見ができる取り組みを進めています。

### 情報管理体制図



### ③ 情報管理関連講習会の実施

新入社員の集合教育時に、情報管理関連の諸注意事項を説明するとともに、わかりやすい教育ビデオを使って会社で守るべきルールの教育を行っています。また中堅・ベテラン社員向けには、本社・支店・工場向けに毎年実施するシステム関連の専門教育で、関連規定類の内容説明を行い従業員への周知を図っています。

## 働く人の幸せ



健康で生きいきと働くことができる職場環境づくりを、積極的に推進しています。

### 女性の活躍支援

毎年度の専任職（総合職）採用者数の20%を女性とする目標を掲げて、採用を強化しています。2017年4月は12名（全体の28%）が入社しました。

また、女性の活躍を支援するため、育児のための勤務時間短縮措置制度の利用可能期間延長、看護休暇の半日単位取得許可、継続就業支援制度等の諸制度を導入し、利用促進のため小冊子（デンカでつむぐ未来:Life in Denka）を作成して社内啓発を行っています。

### 小冊子：仕事と介護の両立支援ハンドブック



「あなたらしさをデンカらしさに。」のキーワードの下、全社員に配付しました。（2018年1月）

### ワークライフバランス（デンカ本体）

	単位	2014	2015	2016	2017
総労働時間	時間	1931	1931	1948	1,942
時間外労働時間	時間	100	104	122	130
有給休暇取得日数	日	9.05	9.56	9.65	10.48
年次有給休暇取得率	%	48	50	51	55
育児休業取得者数	人	6	11	21	19
うち男性取得者数	人	0	0	0	0
時間短縮制度取得者数	人	5	13	10	11
継続就業支援制度取得者数	人	-	-	98	100
介護休業取得者数	人	1	0	0	0
看護休暇の半日単位取得者数	人	-	-	0	0
ボランティア休暇取得者数	人	0	0	0	0





## 経営戦略としてのダイバーシティ推進 小室淑恵様 対談 山本社長

2018年度よりスタートした「Denka Value-Up」計画では、  
3つの成長ビジョンのひとつとして、  
ダイバーシティ推進や働き方改革が織り込まれています。

株式会社ワーク・ライフバランス 代表取締役社長 小室淑恵様との対談を通じて、  
ダイバーシティ推進にかける想いや、今後の取り組みをお伝えします。

### 経営戦略としてのダイバーシティ推進

#### ダイバーシティの必要性を感じた原体験

**小室** まずは、山本社長ご自身のキャリアを振り返って、どのようなダイバーシティ観を持ってこられたのか、お聞かせください。

**山本** 私は結婚した当初、夫婦共働きの期間が何年ありました。妻は大学の同級生で、私より成績が良く、外資系の銀行に入社しましたので、給料も私よりずっと高かったと記憶しています。共働きの期間は、当時としてはかなり余裕のある生活ができていたのですが、子どもを授かってから生活が一変しました。子育てを親に頼る状況にはなく、私の会社にも妻の会社にも、フォローするような体制がまだ十分にはありませんでしたので、いろいろ悩んだ結果、妻が退職する道を選択いたしました。

**小室** 当時は、外資系の企業でも両立が難しかったんですね。

**山本** それで急に家計が苦しくなったわけです。普通に考え

れば、家族が増えるからこそ共働きで収入を増やす必要があるのに、現実には、経済合理性に反した選択を余儀なくされてしまった。その時から、ずっと辻褄のあわないものを感じ続けていました。

**小室** 当時、そういう実感を持たれていた方は、珍しかったのではないのでしょうか。

**山本** 「妻も働いていれば、もっと楽だったのに」という時が長く続いたわけですが、妻のキャリアのチャンスや社会的に貴重な資源を失うという問題でもあったと気がついたのは、ずっと後になってからです。私自身も麻痺していた所がありました。今でこそ、その非合理性がよく理解できますが、渦中にいる時には、麻痺していました。

**小室** なるほど。当時は、それが当たり前の状態とと思っていた、ということですね。

#### ドイツ人の働き方を見て感じたこと

**小室** 山本社長は、海外勤務のご経験もおありですが、日本と海外、それぞれの働き方を比較して、お感じになったことはありますか。

**山本** 日本がバブルの真っ最中だった1989年、ちょうどベルリンの壁が崩壊した翌月に、ドイツに赴任しました。赴任した時は、まだ西ドイツでした。西ドイツと東ドイツは、国の様子が全く異なっていて、当時の西ドイツは子どもの数が圧倒的に少なかった。人がいないわけですから、女性が男性と同じような立場で当然のように働いていました。

**小室** 女性も戦力として期待され、活躍していたということですね。

**山本** 私の顧客も、購買部門の役職者は、女性が非常に多かったのを記憶しています。研究者も女性が多く、「女性も男性と分け隔てなく活躍しているんだ、すごいな」と感心することばかりでした。さらに、ドイツの素晴らしい所は、殆ど残業をしないことです。休暇も非常に多い。年次有給休暇は年内にすべて消化しなければならないという法規制があり、買い取りも許されません。

**小室** そうした光景が衝撃的だったわけですね。

**山本** 衝撃でした。夏は1か月以上の休暇を取っていながら、生産性は一切落ちていない。とにかく勤務時間中の集中力がものすごい。まさに、ドイツは「時間当たりの生産性」を重視して、成長してきた国だと感じました。

**小室** ドイツから日本に戻られて、日本の働き方をどう感じられましたか。

**山本** ドイツは、人間の能力と集中力で対抗している国でしたが、それに対して日本は、人間の数と長時間労働で対抗している国だと感じました。

**小室** そのような経験を通じて、性別関係なく、多様な人が当たり前のように戦力となって、能力と集中力で勝負する働き方を日本でも実践していかなければ、と思われたわけですね。

**山本** そういう気持ちを確かに持ちましたね。

#### 生き残っていくために会社を変える

**小室** 経営計画「Denka Value-Up」の中に、ダイバーシティ推進や働き方改革を組み入れた想いをぜひお聞かせください。

**山本** デンカという会社には、100年の歴史を紡ぐ中で育んできた技術蓄積や人的資源など、今後も守っていくべき良いものが沢山あります。一方、

私たちは、これから変化の激しいグローバルな市場で差別化しながら戦わなくてはならないため、とにかく変わらないと生き残れないという危機感も同時に持っています。お客様からの多岐にわたるニーズに応え、加えて、事業構造のスペシャリティー化を図っていく必要もあり、均一な組織では対応できないことは明らかで、多様性を持つことが不可欠となるのです。多様性を持つことは、パーサティリティ（多能性）につながるとともに、フレキシビリティ（柔軟性）にもつながると考えています。

**小室** まさにダイバーシティ推進は経営戦略である、ということですね。

**山本** はい、その通りです。そしてもうひとつ、我々は、新潟、九州をはじめとして、地方に工場を複数持っていますが、人手不足が非常に大きなボトルネックになっています。しかも、スペシャリティー化に対応できる人材を集めるとなると、かつての男性の正社員ありきという考えでは通用しません。女性はもちろん、外国籍の方、シニアの方、障がいを持っている方など、誰もが活躍できる環境をつくらないと、会社の成長がストップしてしまうという危機感を抱いています。

**小室** 「仕事があっても、それを担う人がいない」という、もったいない状況が起きかねないということですね。

**山本** 経営戦略という位置付けだけでなく、ダイバーシティ推進を通して、働いている社員の皆さんにとって魅力のある会社になりたい、という想いもあります。

#### ダイバーシティをいかに推進するか

**小室** デンカでは、どのようにしてダイバーシティを推進していくのかをお聞かせいただけますか。

**山本** まず、女性専任職や外国籍の方の採用を今後も毎年継続的かつ確実にを行い、入社後は人事部と配属先が連携しながら、多様な社員のさらなる活躍推進に向けた育成プログラムや体制を構築してまいります。また、女性専任職の継続的な採用を始めて間もないため、現時点では女性管理職を多数登用するところまで至っていませんが、管理職候補の育成をスピードアップして行うとともに、スペ



シャリティー人材の採用も積極的に行い、多様性のレベルを上げていきたいと考えています。

**小室** 工場でのダイバーシティ推進・働き方改革については、どのようなお考えでしょうか。

**山本** 工場というのは、過去は男性中心の軍隊組織でやってきた所があります。危険な作業もありますし、自動化されていない時代の重労働をベースとした組織が確立しています。しかし、工場のラインで女性が能力を発揮するためには、男性中心の仕組みを見直さなければなりません。例えば、階段ひとつをとっても、男性と体格の異なる女性が、昇り降りするのに適切な高さはどのぐらいなのか、手すりの位置は適切かどうか。また、荷物の重量制限は大体決められてはいますが、女性を基準にした場合には、見直しが必要かもしれません。つまり、軽労化を進めるということです。

そしてもうひとつ、属人的な業務をなくし、標準化することも必要で、IoT やAI、ロボットを使った自動化も同時に進めてまいります。標準化や自動化を進めることで、業務の引き継ぎや新しい業務の習得が、より容易に、かつ短時間にできるようになるだけでなく、仕事や製品のクオリティ（質）のバラツキも減少するでしょう。また、多言語対応も標準化のひとつと考えています。これら業務の軽労化・標準化は、非常に大きな生産性と安全性の向上につながる事が期待されます。

**小室** それは、社員が定年延長などでシニアになった時にも、働きやすい環境ということですね。

**山本** 男性の中にも頑強な人もいれば細身の人もいます。もしかしたら、現状においても、相当無理して頑張っている男性社員がいるかもしれませんよね。誰もが無理なく働けるような環境にしなければなりません。工場のトップ、管理職、そして社員一人ひとりがそのことをよく理解して、ダイバーシティ推進や働き方改革を進めていただきたいと思っています。

### リーダーに期待するのは コーチング型のマネジメント

**小室** 山本社長がおっしゃる軽労化や標準化を進めるためには、社員とのフラットな対話を通して、それぞれの社員が今抱えている不安や課題が何なの

かを、推測ではなく、しっかりと聞き出すことが大切になりますね。従って、マネジメントの手法もいわゆる軍隊調の指示命令型から、コーチング型、つまり相手の話をよく聴き、感じたことを伝えて受けとめ、逆に質問することで、自発的な行動を促す手法へと変えていくことが大切です。

**山本** おっしゃるとおりだと思います。私は長年、電子材料の仕事に従事しておりましたが、とても市場の変化が激しい業界でして、上の人間が常識だと思っていた情報が、すぐに陳腐化してしまう世界です。そうすると、上から下への一方通行のコミュニケーションではダメで、逆に、下から上に情報が上がってくる組織風土や、メンバーの意見を吸い上げる仕組みづくりが必要ということ、身をもって経験してきました。

**小室** そこで、特に管理職やリーダーに期待する役割は何でしょうか。

**山本** 管理職やリーダーには、まず意識改革を牽引していただきたいと思っています。会社として、ダイバーシティ推進に関わる制度を拡充させることは当然必要ですが、社員一人ひとりがダイバーシティ推進を自分事として捉え、その重要性を互いに認識しあうことが大切です。その上で、一人ひとりが多様であることを認め、尊重し、活かしあう意識改革が欠かせないと考えています。

**小室** ちょうど3年ほど前、Google 社がとても興味深いプロジェクトを行い、話題になりました。Google 社内で、生産性が高いチームと、そうでないチームの違いを検証するというプロジェクトです。検証前の仮説では、ベテランが多く、大口顧客を多く持つチームは仕事がうまく回っているのではないかと、言われていたのですが、検証の結果、生産性の高いチームにひとつだけ共通していたのが「心理的安全性が高い」というものでした。「心理的安全性が高い」とは、要するに、何か発言した時にバカにされない、本音で話をして大丈夫だと、普段から感じられるような安心感です。日本は、ひと昔前まで有効だった、社員に「ミスするなよ」と少し緊張させて管理する手法に慣れてしまっていますが、今は、部下の気持ちをリラックスさせて自由な発想を出してもらい、それを会社の利益に結び付けていくマネジメント

が求められています。各職場で意識的に何らかの対話の時間を設けるなどして、お互いをもっと知りあい、安心して意見を発信できるような「心理的安全性が高い」組織風土を醸成されると良いのではと思います。

### 社員一人ひとりに求めるアクション

**小室** 今後、社内でダイバーシティを推進するにあたり、社員の皆さんには、どのようなことを期待していますか。

**山本** ダイバーシティ推進室が作成した「あなたらしさをデンカらしさに。」というスローガンに、すべてが言い尽くされています。自分に何ができるか、周囲から認められる自分の良さはどんなところにあるのか、社員一人ひとりが改めて自らを見つめ直し、「私はこういうところで貢献できますよ」と、どんどん周囲に発信してもらいたいです。

**小室** 本当に素敵なスローガンですね。

**山本** 今、企業にとって一番重要なのは、イノベーションを起こすことですが、イノベーションというのは、現場からしか起きません。現場の社員の方に自信を持って、新しいことや価値があると思うことを、声を上げてどんどん提示していただきたい。会社としては、各人が提示したものに対して敬意を払う必要があります。社員一人ひとりに敬意を払い、モチベーションを育てていく。それをデンカの文化のひとつにしていきたいと思っています。

**小室** 社員一人ひとりのアイデアに違いがあることで初めて化学反応が起こり、イノベーションが生まれるわけです。このスローガンには、端的にそういう想いが込められていると感じています。

**山本** このスローガン自体も、トップダウンで決まったわけではなく、ダイバーシティ推進室の皆さんがボトムアップで考えたものです。社員一人ひとりが、会社の目指す方向性に共感し、会社・組織・仲間、そして自分自身のさらなる成長に繋がるアイデアであれば、どんどん発信して、それぞれの持てる力を発揮することで、相乗効果を生み出し、ひいては、会社の総合力になっていくことを期待したいですね。

### 「デンカに勤めていて良かった」と言われたい

**小室** 最後に、社員の皆さまに、ぜひメッセージをお願

いいたします。

**山本** 私の気持ちとしては「デンカという会社に勤めていて良かった」と世界中で言われるような会社にしたい。働いている皆さんが、世界でその存在感を示し、当社のステークホルダーの皆さんからも「デンカと関わっていて、良かった」と思われる会社にしたい、というのが私の夢なんです。そのためには、働いている皆さん、そしてそのご家族が、幸せを感じられる会社にする必要があります。ダイバーシティ推進は、そのための非常に重要な手段であると考えています。ですから、ダイバーシティ推進は、経営戦略であるだけでなく、むしろ、皆さん一人ひとりの意識の持ちようでもあることをよく理解していただきたい。そして、社員の皆さんと一緒にデンカをより良い会社へ変えていきましょう。

### 小室淑恵（こむろ・よしえ）様 略歴

株式会社ワーク・ライフバランス代表取締役社長  
2004年 日経ウーマン・オブ・ザ・イヤー キャリア  
クリエイティブ部門受賞。  
2006年 ㈱ワーク・ライフバランスを設立。  
2012年 TEDxTokyo スピーカーに選出される。  
2014年 ベストマザー賞（経済部門）受賞。  
ワーク・ライフバランスコンサルティングを  
900 社以上に提供している。  
クライアント企業では、労働時間の削減や有  
休取得率の向上だけでなく、業績の向上、社  
員満足度の向上や、自己研鑽意識の向上、企  
業内出生率の向上といった成果が出ており、  
長時間労働体質の企業を生産性の高い組織に  
改革する手腕に定評がある。

# 環境の保全

化学メーカーとして、レスポンシブル・ケアを基盤とした地球環境の保全と、モノづくりによる環境保護への貢献を追求しています。

## 第6次環境中期計画

エネルギー原単位・CO<sub>2</sub>排出原単位の年1%改善に向けた計画的な省エネ活動を推進します。環境負荷物質に関しては、生産プロセスや設備の変更を含む、生産技術の改善によって排出量の継続的削減を図ります。

項目	2016年度		2017年度		2018年度	
	実績	目標値	実績	目標値	実績	目標値
省エネルギー2015年度原単位比 <sup>※1</sup>	0.99	0.96	0.96	0.96	0.96	0.96
エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出原単位 <sup>※1,2</sup>	1.18	1.13	1.12	1.12	1.12	1.12
エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出原単位 2015年度比 <sup>※1,2</sup>	1.00	0.97	0.95	0.95	0.95	0.95
PRTR法対象物質排出量(トン)	83	73	75	71	71	71
廃棄物最終処分量(トン)	119	123	88	111	111	111

※注1 購入電力標準発熱量：経団連「低炭素社会実行計画」に基づく9.484MJ/kWhとする

※注1 業務部門(本社・支店等)のエネルギー使用量、CO<sub>2</sub>排出量を含む

※注2 排出原単位：基準製品換算生産量から算出した原単位

## RC活動方針(2018年度・環境関連)

[レスポンシブル・ケア世界憲章]の下、社会との的確な対話を図り、コンプライアンスの徹底、環境汚染の防止に努め、持続可能な社会の実現に向けた環境保護への貢献を果たすべく、原料から製造・保管・物流・使用・廃棄まで、全てに関わるRC活動を推進し、社会的責任を遂行してまいります。

### 重点実施項目(環境関連)

- ①温暖化防止対策
  - ・省エネルギーの早期実績化と新規テーマ探索に取り組む。
  - ・フロン関係法令に基づくフロン使用機器の適切な管理と計画的な更新を推進する。
- ②産業廃棄物の継続的削減
  - ・各事業所のコスト総点検と連動して、収率向上・有価売却化・リサイクル活用を推進する。
- ③第7次環境中期計画の立案
  - ・環境経営に関わる重要管理指標(KPI)を設定し、Denka Value-Upに則した第七次環境中期計画を立案する。
- ④事業所ごとの主要テーマ
  - ・青海:セメントプラントでの資源リサイクルの推進、クロロプレン排水処理設備の計画的強化による臭気・BODの削減
  - ・千葉:VOC排出量の計画的削減

## 気候変動対策の推進

### 改正フロン法の対応について

フロン排出抑制法(2015年4月施行)に基づき、フロン類を冷媒として用いる、業務用冷凍空調機器の管理を強化しています。年間の算定漏えい量が1,000t-CO<sub>2</sub>を超えた場合、その管理者による報告が義務付けられましたが、当社実績はこれを下回る値を維持しています(2015年度 812 t-CO<sub>2</sub>、2016年度448 t-CO<sub>2</sub>、2017年度440 t-CO<sub>2</sub>)。今後も設備の保守・点検を確実に実施するとともに、計画的な設備更新を行い、温室効果のより小さな冷媒を使用するなどの改善を進めてまいります。

### 第三者検証の実施

温室効果ガス排出量データの信頼性向上と環境経営の継続的改善を目的として、独立した第三者(ビューローベリタスジャパン株式会社)による検証を受審しました。詳細はウェブサイトに掲載した報告書をご参照ください。

#### 【検証対象期間】

2016年4月1日～2017年3月31日

#### 【検証範囲】

①スコープ1、2の温室効果ガス排出量(エネルギー起源、非エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量)

#### 【対象事業所】

本体国内6工場(青海、大牟田、千葉、渋川、大船、伊勢崎)

②スコープ3の温室効果ガス排出量のうちカテゴリー1、6、7の排出量

#### 【算定範囲】

カテゴリー1(購入した製品・サービス)は 国内6工場(青海、大牟田、千葉、渋川、大船、伊勢崎)で調達した製品・サービスのうち、金額上位90%に相当する取引に関わる排出量を対象。カテゴリー6(出張)およびカテゴリー7(雇用者の通勤)は、デンカ本体全従業員を対象。

#### 【検証報告書】

[http://www.denka.co.jp/news/2018/06/post\\_341.html](http://www.denka.co.jp/news/2018/06/post_341.html)

## 大気・水・土壌などの環境汚染防止

デンカグループで管理している環境負荷物質としては、温室効果ガスの他、ボイラーや加熱炉から排出されるSO<sub>x</sub>(硫黄酸化物)、NO<sub>x</sub>(窒素酸化物)や、生産設備から排出されるばいじん、PRTR法対象物質などがあります。

関係法令や条例規制値、排出基準、地元行政との公害防止協定で定められた協定値を遵守するとともに、設備の改善や定期点検など適切な維持管理を通じて、環境負荷の低減に努めています。それぞれの排出データにつきましては、85ページから88ページをご参照ください。

なお、2017年度は環境に影響をおよぼす事故・異常は発生しておりません。

## 生物多様性に関する方針と実績

近年、生物多様性に関する様々な社会問題が提起されています。河川海洋の汚染、マイクロプラスチックの海洋浮遊、サンゴの白化、野生生物の絶滅、生物・遺伝子資源の公正かつ衡平な利益配分など、課題は多岐にわたります。

国際的な取り組みである生物多様性条約や、国連の持続可能な開発目標(SDGs)などが加速する中、デンカはサプライチェーンとも連携しながら、生産活動に関わる環境負荷の継続的な低減はもちろんのこと、水力発電所の建設や鉱山の開発などにおける生物多様性や自然環境の保全への配慮、製品・サービスの開発・提供における持続可能な資源の利用に努めていきます。これとともに、グループ社員への環境教育を継続的に行い、生物多様性の重要性を啓発し、持続可能な社会に配慮した企業活動を進めていきます。

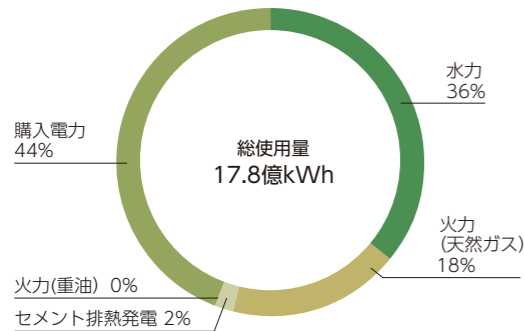
### 具体的な取り組み

- ① 石灰石の採掘・鉱区開発とともに、周辺地域の生態系への影響を定期的に調査
- ② 採掘後の原状復帰を目指してアカガシ、コナラなどを植林中
- ③ グループ会社(デンカエンジニアリング)は、微生物担体技術を利用した水処理事業を展開中
- ④ デンカイノベーションセンター(東京都町田市)では、絶滅の危険が増大し、東京都が絶滅危惧Ⅱ類に指定する「ギンラン」「キンラン」の域内自生の保全に取り組んでいます。



## 電力の取り組み

### 電源別電力構成比率(2017年度)



報告範囲：デンカ国内本体6工場、イノベーションセンター、事業部門（本社・支店等）

### 自家発電所 最大出力(2018年6月現在)

自家発電所 最大出力 (2018年6月現在)		最大出力 (kW)	当社分 最大出力 (kW)	
水力	青海川	3,300	3,300	
	小滝川	5,200	5,200	
	大綱	28,400	28,400	
	大所川	9,800	9,800	
	横川第1	10,000	10,000	
	横川第2	16,000	16,000	
	海川第1	3,800	3,800	
	海川第2	4,700	4,700	
	海川第3	2,600	2,600	
	海川第4	990	990 (FIT)	
	姫川第6	26,000	黒部川電力 13,000	
	滝上	15,000	黒部川電力 7,500	
	長樽	5,000	黒部川電力 2,500	
	笹倉第2	10,200	黒部川電力 5,100	
北小谷	10,700	黒部川電力 5,350		
水力計	151,690	118,240		
自家消費分水力計	-	117,250		
建設中 (2019年 完成目標)	新青海川	8,000	8,000 (FIT)	
	建設中 (2022年 完成目標)	新姫川第6	27,500	黒部川電力 13,750
		(2022年計)	187,190	139,990
太陽光	渋川	2,200	2,200 (FIT)	
	伊勢崎	1,200	1,200 (FIT)	
	太陽光計	3,400	3,400	
火力	天然ガス	青海 14,000	14,000	
		青海(田海) 25,000	25,000	
	廃熱/バイ オマスボイ ラー	青海セメント 11,100	11,100	
	ガスタービ ン/コジェ ネ	青海(田海) 17,760	17,760	
		千葉 12,720	12,720	
	ディーゼル	渋川 1,000	1,000	
火力計	81,580	81,580		
発電能力合計(FIT含)	-	203,220		
自家消費向け発電合計	-	198,830		

### 生産現場へ様々な電力を供給する 青海工場「南変電所」

姫川、海川、青海川などの水系の15か所の水力発電所で発電される電力は、自社の高圧送電網によって山を越えて、この青海工場の南変電所に集まります。東北電力からの購入電力と、場内の天然ガスタービンなどの各発電所の電力もここへ集まり、工場各所の生産設備に供給されます。

糸魚川は西日本(60HZ)と東日本(50HZ)の境界に位置し電力周波数が混在するため、当工場では両方の電力を調整しながら利用しています。青海地区は主に60HZを利用、田海地区は50HZを利用し、一部の設備は50HZ/60HZ両方を利用することができます。

南変電所では、刻々と変動する生産設備の電力ニーズを把握し、季節や天候に影響を受けやすい水力発電を含む場内各所の自家発電所からの電力と、時間帯や曜日・季節で料金の異なる電力会社から電力を効率良く受け入れて、最適な需給バランスを実現しています。



	60HZ(西日本)	50/60HZ共通	50HZ(東日本)
電力消費	青海工場地区 セメント、ポパールなど	カーバイドなど	田海工場地区 クロロブレンゴムなど



水力発電所の電力を山を越えて工場へ運ぶ送電線 各地からの電力が届く「大沢開閉所」

## 環境エネルギー関連等 補助金の活用

補助金制度を積極的に活用し、環境負荷低減・省エネに取り組んでいます。

直近5か年(2013~2017年度)では、先端技術実証事業や国内立地推進事業費補助金など12件が採択され、それぞれの目的に沿った効果を上げています。

### 省エネルギー

省エネ関連としては、経済産業省「エネルギー使用合理化等事業者支援補助金」を活用し、青海工場のセメント製造設備・クロロブレンゴム製造設備、千葉工場のスチレン製造設備で期待された効果を上げました。青海工場の2015年度からの複数年事業「電解プラントと火力発電所の省電力設備の導入及びカーバイドプラントのプロセス改善」についても現在推進中です。

## 補助金の一覧

分類	案件	事業所	関係官庁	補助事業名	年度
1 省エネ	セメント 高性能バーナー設備導入による省エネ事業	青海工場	経済産業省	エネルギー使用合理化等事業者支援事業	2013年度
2 省エネ	冷凍機効率化(クロロブレンゴム)および固化工製造システム変更(セメント)による省エネ事業	青海工場	経済産業省	エネルギー使用合理化等事業者支援事業	2014年度~2016年度
3 省エネ	石油化学工場における蒸気、燃料等使用量削減による省エネ事業	千葉工場	経済産業省	エネルギー使用合理化等事業者支援事業	2014年度~2016年度
4 省エネ	電解プラントと火力発電所の省電力設備の導入及びカーバイドプラントのプロセス改善	青海工場	経済産業省	エネルギー使用合理化等事業者支援事業	2015年度~2018年度
5 省エネ	LED照明設備導入	青海工場	経済産業省	中小企業等の省エネ・生産性革命投資促進事業費補助金	2016年度
6 省エネ	LED照明設備導入	渋川工場	経済産業省	中小企業等の省エネ・生産性革命投資促進事業費補助金	2016年度
7 省エネ	LED照明設備導入	大船工場	経済産業省	中小企業等の省エネ・生産性革命投資促進事業費補助金	2016年度
8 環境	環境配慮型コンクリート[CO <sub>2</sub> -SUICOM]普及推進事業	青海工場	経済産業省・資源エネルギー庁	二酸化炭素回収・貯蔵実証総合推進事業	2014年度~2016年度
9 先端技術	次世代高熱伝導性フィラー用窒化ホウ素実証設備	大牟田工場	経済産業省	先端技術実証・設備整備費等補助金	2013年度~2014年度
10 先端技術	次世代リチウムイオン二次電池の革新的技術開発設備	先進技術研究所	経済産業省	先端技術実用化非連続加速プログラム	2014年度
11 先端技術	高出力密度・高耐圧SiCパワーモジュールの開発	大牟田工場	経済産業省	低炭素社会を実現する次世代パワーエレクトロニクスプロジェクト	2014年度~2016年度
12 国内立地	リチウムイオン電池用高性能導電材(アセチレンブラック)製造設備	千葉工場	経済産業省	国内立地推進事業費補助金	2013年度~2014年度

また経済産業省「中小企業等の省エネ・生産性革命投資促進事業費補助金」を活用し、青海工場・渋川工場・大船工場で照明のLED化を実施しました。

### 環境負荷低減

経済産業省資源エネルギー庁「二酸化炭素回収・貯蔵実証総合推進事業」で、中部電力株式会社、鹿島建設株式会社、ランデス株式会社と当社のコンソーシアムが取り組む、環境配慮型コンクリート[CO<sub>2</sub>-SUICOM]普及促進事業を実施しました。同製品は「平成26年度地球温暖化防止活動環境大臣表彰」を受賞しました。

### 先端技術開発など

経済産業省(NEDO)「低炭素社会を実現する次世代パワーエレクトロニクスプロジェクト」で、大牟田工場の「SiCパワーモジュールの開発」を実施しました。千葉工場では「国内立地推進事業費補助金」を活用し、超高純度アセチレンブラック製造設備が2015年より操業を開始しています。



## セメントプラントの資源リサイクル

当社は青海工場(新潟県糸魚川市)にてセメントを製造していますが、原燃料用材料として多くの廃棄物、副産物を受け入れています。これは従来天然鉱物をセメント原燃料として利用していたものを、廃棄物、副産物に含まれる化学成分、カロリーに着目して、天然鉱物からの置き換えを積極的に進める方針に基づきます。

原料用として受け入れているのは、石炭火力発電所から発生する石炭灰、建設現場から汚染土壌、廃石膏ボードをはじめ、自動車、機械部品工場から鋳物型として使用した鋳物砂や私たちの生活に関係する上水道、下水道施設からの汚泥などを受け入れています。

燃料用としては、一般ゴミから取り出される廃プラスチック、自動車の解体により発生するシュレッダーダスト、廃油などがあります。併設するバイオマスボイラー発電では、解体した木造家屋から出る木材を燃料として使用しています。さらには青海工場内にある化学プラントにて発生する

副産物も受け入れ、社外への廃棄物排出をできる限り抑制するよう努めています。

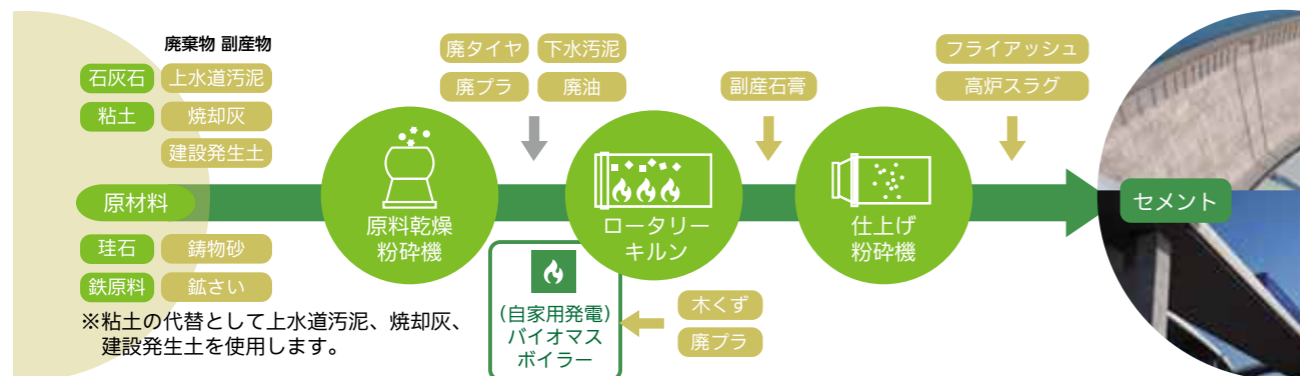
一方、廃棄物を受け入れる範囲は、車両輸送による地元新潟、北陸地区だけではなく、大量・安価に運搬できる海上輸送を積極的に利用して、九州や北海道、太平洋側の東京、大阪、名古屋など全国に及んでいます。

以上の活動の結果、2017年度はセメント生産1tにつき562kgの廃棄物、副産物をリサイクル資源として使用いたしました。

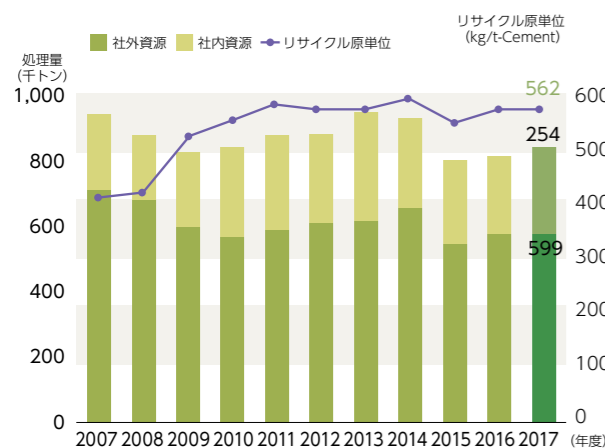
直近では行政が運営するゴミ焼却施設からの一般廃棄物ゴミ焼却灰の受け入れも検討を開始し、近隣自治体との取り組みを強化しています。中国の廃棄物輸入規制による影響を受けて、国内でも資源循環強化のニーズが強まっており、新たな廃棄物を受け入れることができる体制の整備に取り組んでおります。

また、当社は「熊本地震」、「糸魚川大火」時の災害関連の木くずを積極的に受け入れた社会貢献の功績が評価され、リデュース・リユース・リサイクル推進協議会より平成29年度3R推進功労者等表彰において会長賞を受けました。

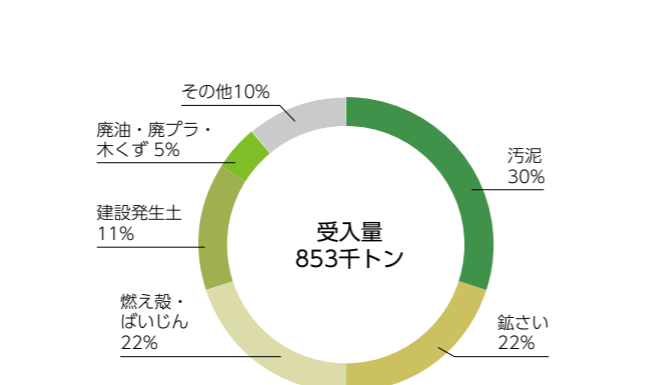
### リサイクルフロー



### リサイクル資源受入量・原単位推移



### 2017年度リサイクル資源受入量の種類別内訳



## 資源循環を支え、新たな価値を生み出す 優れたCSV(Creating Shared Value)事業

人々の生活や事業活動を通じて毎日排出される廃棄物は、その多くがまだまだ再利用されず、埋立処分場にて処理されている現状があります。セメントを製造するプラントでは、様々な廃棄物、副産物を代替燃料等で利用した後、その焼却灰も原料として利用することが可能です。これだけ幅広く、資源をリサイクルできる事業は多くはありません。地球環境の保全とともに、資源の価値をできるだけ維持し、循環させることが可能なのです。

加えて、災害被災地の瓦礫や、近隣自治体の定められた放射能濃度以内の上水道汚泥を、生産現場・近隣地域と製品の安全確保を前提として受け入れ、地域社会に貢献しています。

人々の生活の質の向上と社会発展に貢献しながら、収益を確保し事業継続を目指すセメントプラントの資源リサイクル事業は、優れたCSV(Creating shared value)の事例として評価されています。しかしその事業には、廃棄物の分別や加工など、資源循環への理解と協力が欠かせません。

### デンカの資源リサイクル事業を支えるパートナー「カネヨリサイクルセンター」

カネヨリサイクルセンターでは、デンカ青海工場のセメントプラント、バイオマスボイラーにおいて代替燃料として使用する木くずと廃プラスチックの、選別と破砕加工を行っています。

プラスチックには様々な種類があり、熱量や性質が異なります。燃料として使用するためには、設備の受け入れに限度のある成分を見極めながら、選別を行うことが重要です。また当然ながら、セメント製品としての品質管理と環境の保全は、資源リサイクルの前提となります。

センターで受け入れる廃プラスチックの多くは、一般家庭や事業活動により排出される廃棄物で、選別するためには作業者の経験と知識が必要のため、主に人力にて作業を行っています。木くずは、住宅解体で排出される廃材や、森林治山事業等の伐採材等を取り扱っています。釘や金具の分別は、自動化された作業ラインの中で、磁力選別や比重選別装置を用いて行います。選別されたプラスチックと木くずは、さらに指定されたサイズへ破砕加工を行った上で、セメントプラントに輸送しています。

なお、木くずはバイオマス発電施設の増加や物流費高騰の影響により、処理費が低下傾向にあります。カネヨリサイクルセンターでは、このような資材供給と市況の変動によるコストを見極めながら、セメント工場との日々の綿密な連携の下で、生産と適正在庫の維持を行っています。

リサイクル資源、つまり資源ごみや廃棄物の分別を一般家庭や企業などの事業者が実践することは、資源の価値を高め、再利用するためのコストを下げ、収益や雇用をも生みだします。デンカは、カネヨリサイクルセンターをはじめとするビジネスパートナーの皆さまとともに、地球環境全体の資源循環に資する資源リサイクル事業のより一層の強化に取り組んでまいります。



左から一人目：安澤智デンカセメント部担当部長、二人目：青木電児カネヨリサイクルセンター長





# 環境会計

## 環境保全コスト

分類	効果の内容	環境保全コスト(百万円)	
		投資額	費用
1. 事業エリア内コスト	小計	607	2,578
内訳	①公害防止コスト	236	2,008
	②地球環境保全コスト	198	210
	③資源循環コスト	173	360
2. 上・下流コスト	原料変更など	0	0
3. 管理活動コスト	教育活動	1	73
4. 研究開発コスト	省エネ関連製品等の開発	347	813
5. 社会活動コスト	教育活動	0	9
6. 環境損傷対応コスト	地域とのコミュニケーション	1	89
7. その他		0	0
総合計		955	3,563

2017年度の環境投資の主要項目は、環境負荷低減対策(25%)、省エネルギー設備の導入などに伴う地球環境保全コスト(21%)、資源の効率的利用への投資(18%)、省エネ関連で製品を中心とした研究開発投資(36%)となっています。

## 環境保全効果

環境負荷項目	単位	2016年度実績	2017年度実績	効果
CO <sub>2</sub> 排出量 (エネルギー、非エネルギー両起源分)	(万トン)	209	221	-12
SOx排出量	(トン)	65	44	21
Nox排出量	(トン)	4,192	4,365	-173
ばいじん排出量	(トン)	61	65	-4
COD(BOD)排出量	(トン)	358	326	32
水利用量	(千トン)	62,777	58,260	4,517
PRTR法対象物質排出量	(トン)	83	75	8
産業廃棄物発生量	(千トン)	110	113	-3
廃棄物最終処分量	(トン)	119	88	31
輸送におけるCO <sub>2</sub> 排出量	(千トン)	34	34	0

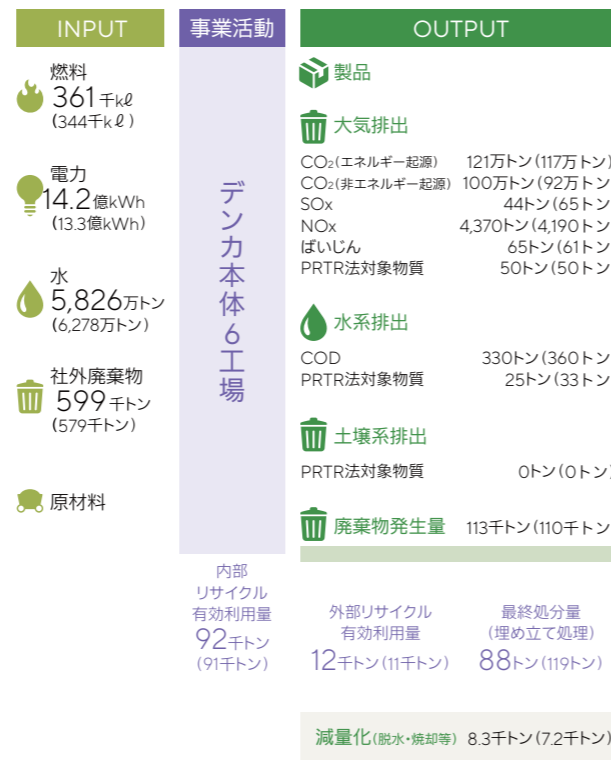
## 経済効果

分類	項目	効果の内容	経済効果(百万円)
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクルまたは使用済み製品等のリサイクルによる事業収入	有価物の売却	388
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費節減	省エネルギー効果	476
費用節減	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の削減	資源の有効活用	-28
合計			836

環境保全対策に伴う、実質的な経済効果としては、有価物売却益、省資源活動による処理費削減があります。

## 主な環境負荷の状況

(2017年度の本体国内6工場合計( )内は2016年度)

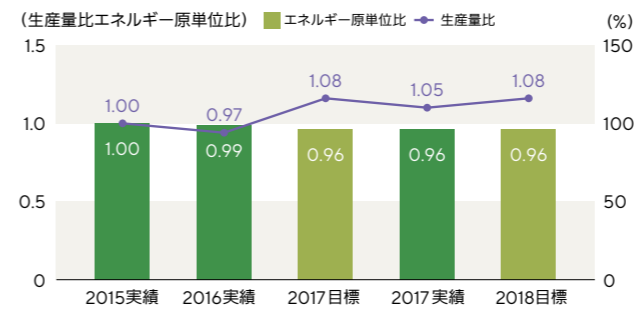


**INPUT** 燃料:各種燃料を同じカロリーの原油量に換算した合計値。自社火力発電所用燃料を含む。業務部門の燃料・電力を含む。

**OUTPUT** ・CO<sub>2</sub>(エネルギー起源):燃料発生分と買電分の合計  
 ・CO<sub>2</sub>(非エネルギー起源):主に原料由来分  
 ・業務部門のCO<sub>2</sub>排出量を含む  
 ・COD:河川排出BODは、CODと等価換算  
 ・廃棄物外部リサイクル:社外で有用物へ転換されるもの(セメントプラントリサイクル)と燃料として活用されるもの  
 ・廃棄物最終処分量:社内・社外で埋め立て処理されるもの

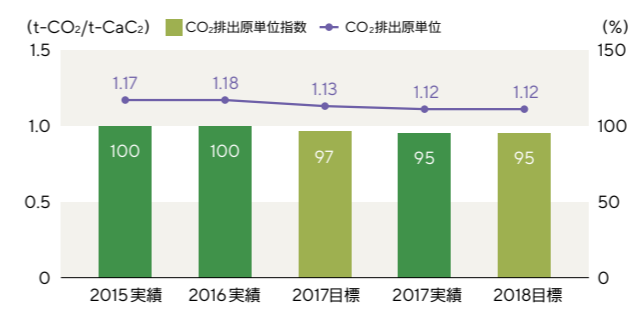
# 環境パフォーマンスデータ(2017年度)

## ①生産量比およびエネルギー原単位比

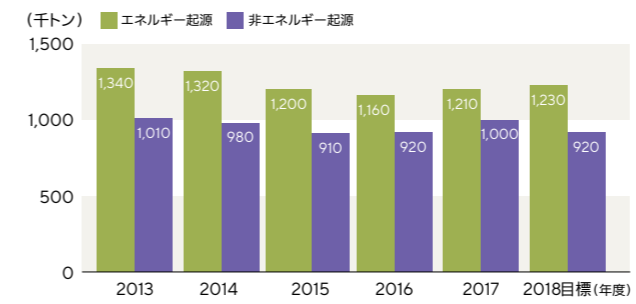


2017年度のエネルギー原単位は、2015年度比96%となり、平均で年1%以上の改善を継続しています。2018年度は、生産量の増加が見込まれますが、各製造プラントの省エネや発電所の高効率運転等を継続して、より効率的な省エネを進めていきます。

## ②CO<sub>2</sub>排出原単位(エネルギー起源)

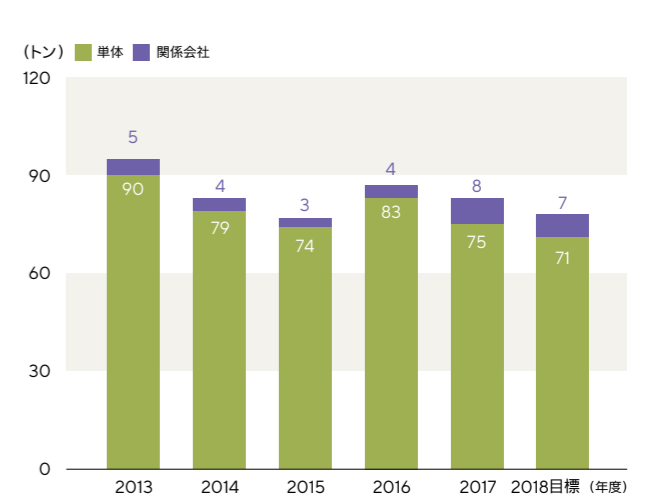


## CO<sub>2</sub>排出量



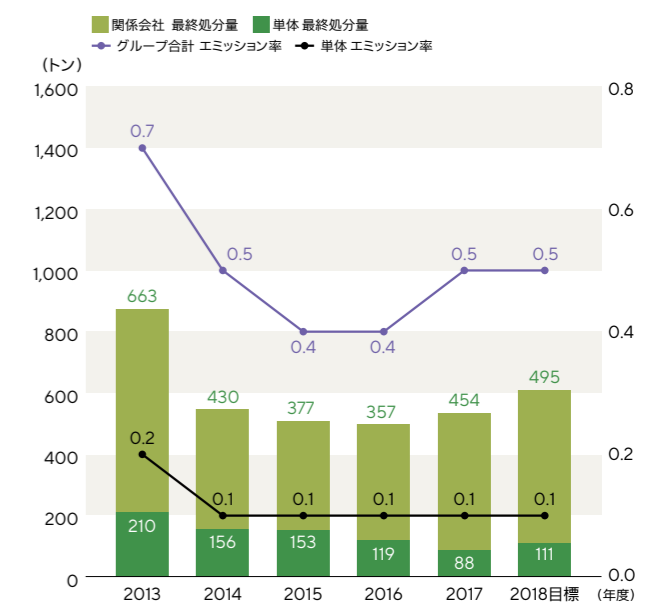
2017年度のCO<sub>2</sub>排出原単位は、2015年度比95%となり、平均で年1%以上の改善を達成しました。2018年度は、生産量の増加によりCO<sub>2</sub>排出量の増加が見込まれますが、各製造プラントの省エネ等を継続して、2017年度並みの原単位を維持し、2015年度比95%を目指します。

## ③PRTR法対象物質排出量



排出量の大きい千葉工場を中心に計画的な削減に努めていきます。

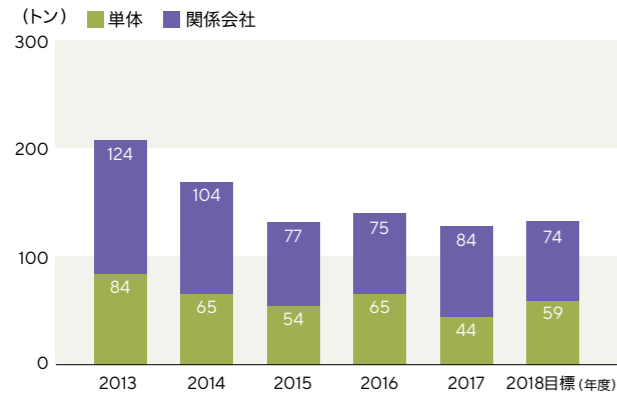
## ④廃棄物最終処分量とエミッション率



海外の関係会社では、生産量比例で最終処分量が増加傾向にありますが、国内マザー工場や関係部門と連携し、廃棄物の発生量削減とリサイクルによる有効活用に努め、グループ全体として、ゼロエミッションを継続していきます。

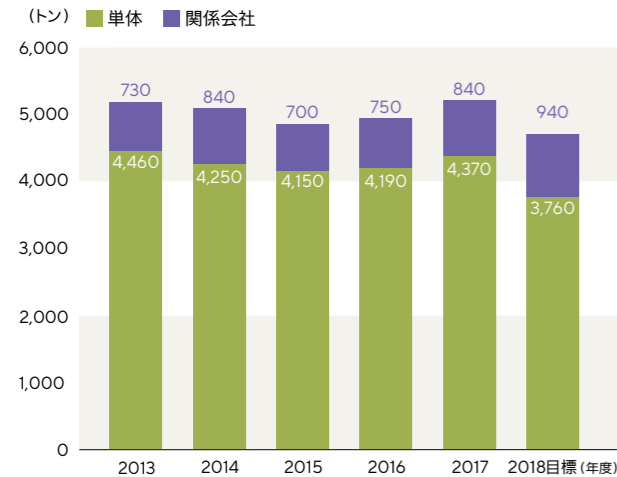
※エミッション率(%)=最終処分量/廃棄物発生量×100  
 ※ゼロエミッションの定義:エミッション率を、1%以下とする

⑤SOx



青海工場のセメントで処理する産業廃棄物の影響等により、前年度比若干減少しましたが、2018年度は引き続き、計画的な削減に努めます。

⑥NOx



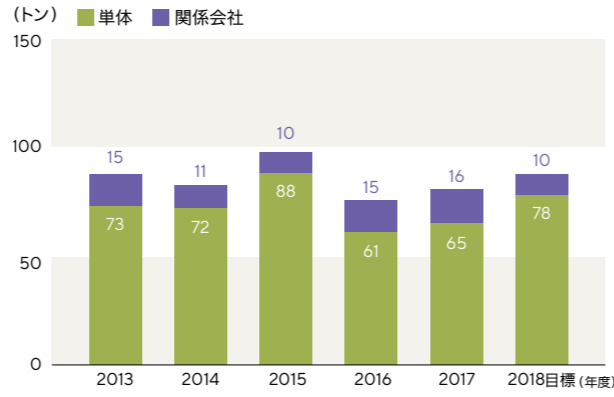
2017年度は、青海工場のセメントや、海外の溶融シリカの増産により、若干増加になりました。2018年度は、運転の最適化等により、削減に努めていきます。

PRTR法対象物質排出量・移動量の内訳

PRTR法対象物質で排出量または移動量が1トン以上の物質は次の通りです。

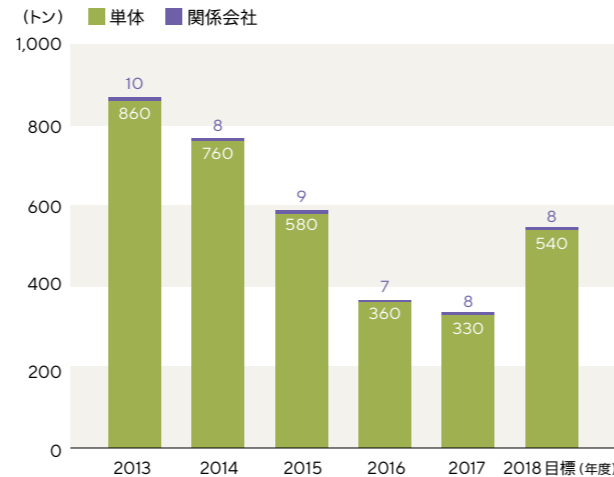
PRTR法対象物質名称	政令指定番号	排出量					移動量 (事業所外)
		大気	水系	土壌	埋立	合計	
アクリル酸エチル	3	2	0	0	0	2	0
アクリル酸nブチル	7	0	0	0	0	0	2
アクリロニトリル	9	2	0	0	0	2	11
アセトアルデヒド	12	0	4	0	0	4	0
エチルベンゼン	53	4	0	0	0	4	38
塩化第二鉄	71	0	0	0	0	0	39
酢酸ビニル	134	6	0	0	0	6	0
N,N-ジメチルアセトアミド	213	0	0	0	0	0	3
N,N-ジメチルホルムアミド	232	0	0	0	0	0	12
スチレン	240	19	0	0	0	19	131
銅水溶性塩	272	0	4	0	0	4	0
トルエン	300	11	1	0	0	13	33
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	355	0	0	0	0	0	1
ふっ化水素及びその水溶性塩	374	1	1	0	0	2	29
ノルマル-ヘキサン	392	0	0	0	0	0	2
ベンゼン	400	0	0	0	0	0	10
ほう素及びその化合物	405	0	14	0	0	14	13
無水マレイン酸	414	0	0	0	0	0	1
メタクリル酸2-エチルヘキシル	416	0	0	0	0	0	2
メタクリル酸メチル(MMA)	420	2	0	0	0	2	13
4,4'-メチレンジアニリン	446	0	0	0	0	0	2
合計(トン/年)		46	24	0	0	70	340
ダイオキシン類 (mg-TEQ/年)	243	55	60	0	0	115	1

⑦ばいじん



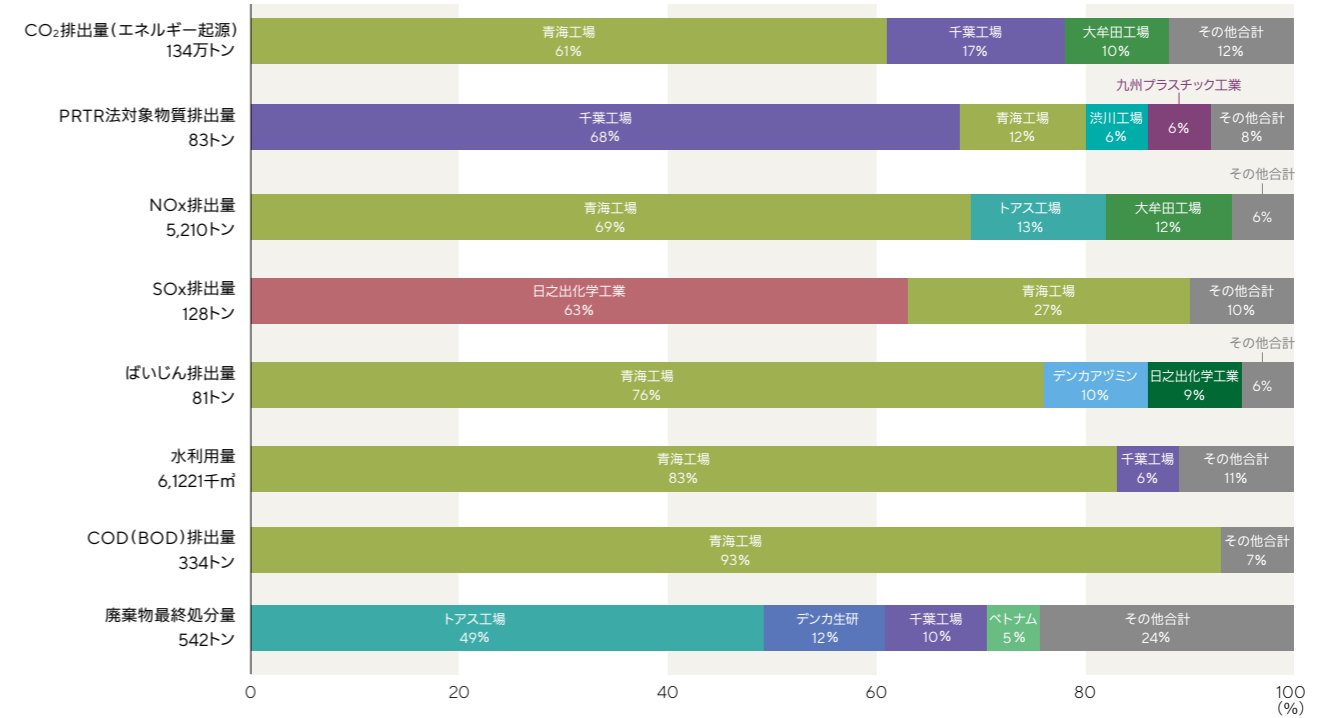
2017年度は、青海工場で増産の影響によりダストが若干増加となりました。

⑧COD (BOD)



青海工場の排水処理設備改善(2016年2月稼動)による削減効果は維持されています。

⑨事業所別比率(2017年度)



カバー範囲

環境パフォーマンスデータ	単体国内6工場 (注1)	デンカ イノベーション センター	業務部門 (本社、支店等)	国内関係会社(6社)	海外事業所(9拠点)
				デンカポリマー、デンカ生研、 シー・アール・ケイ、 日之出化学工業、デンカアヅミン、 九州プラスチック工業(注2)	メルパウ、セラヤ、トアス、サウス、 蘇州(電化精細材料、電化新材料研 発)、天津、大連、ベトナム
主な環境負荷の状況	○	-	-	-	-
環境会計	○	○	-	-	-
①生産量比および エネルギー原単位比	○	-	○	-	-
②CO <sub>2</sub> 排出原単位(エネルギー起源)	○	○	○	-	-
②CO <sub>2</sub> 排出量	○	-	○	-	-
③PRTR法対象物質排出量	○	○	-	○	-
④廃棄物最終処分量と エミッション率	○	○	-	○	○
⑤SOx	○	○	-	○	○
⑥NOx	○	○	-	○	○
⑦ばいじん	○	○	-	○	○
⑧COD(BOD)	○	○	-	○	○
⑨事業所別比率	○	○	-	○	○

※1 工場内関係会社を含む:青海工場(デナールシラン、デナック)、千葉工場(東洋スチレン、大洋塩ビ)

※2 九州プラスチック工業は2017年度より計上

単体国内6工場から、連結グループ会社である国内関係会社、海外事業所へ、パフォーマンスデータのカバー範囲を拡大してまいります。



# 社会との対話

企業情報の適時・適切な開示と  
双方向のコミュニケーションの  
確立に努めていきます。

## 企業情報の適時・適切な開示と 双方向のコミュニケーションの確立

### 株主総会

当社では、毎年開催する定時株主総会を、株主の皆さまと直接対話する貴重な機会と捉えています。皆さまが株主総会における報告事項および決議事項を十分ご確認・ご検討いただけるよう、株主総会招集通知を、開催日3週間前に早期発送しているほか、2017年度より、同4週間前に、証券取引所や当社のウェブサイト等に、英訳版を含め、発送前開示を行っています。また、実際の印刷物も、読みやすさと理解しやすさを向上させるべく、B5版への大型化を図っています。

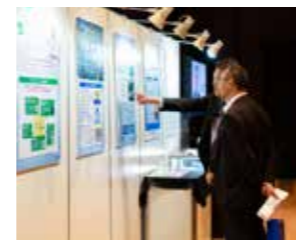
さらに開催日については、株主の皆さまが出席しやすいように、集中日より前に開催しています。

株主総会では、報告事項等をわかりやすくご説明するため、映像やナレーションを活用しているほか、会場内には、当

社の事業や製品等に親しみを持ってもらうため、展示コーナーを設けています。また、議決権行使に関しましては、書面に加え、パソコンや携帯電話を利用したインターネットなどによる行使方法を採用するとともに、証券取引所が運営する機関投資家の方向けの議決権行使プラットフォームに参加するなど、株主の皆さまの議決権行使に係る環境整備に努めています。



第159回定時株主総会(2018年6月21日)



展示コーナー

### 機関投資家との対話

当社は経営戦略や経営計画ならびにコーポレート・ガバナンスに関する理解を得るために、機関投資家に対し、経営陣や担当部門による対話に加えて、工場見学会や社外取締役との対話等幅広い取り組みを実施しています。

### ウェブサイト掲載情報の管理

当社は、金融商品取引法および東京証券取引所の定める適時開示規則に従い、適時適切な会社情報の開示を行うことで、経営の透明性を確保しています。また法令・規制による開示義務のない情報であっても、ステークホルダーの皆さまにとって有用であると判断した情報は、積極的な開示に努めています。そして決算説明会、個人投資家向け会社説明会、株主総会など、できるだけ多くの機会を利用し皆さまとコミュニケーションを深め、いただいたご意見を経営や事業活動に反映するように努めていきます。

また、当社が発表する、東京証券取引所が定める適時開示情報については、東証の情報公開確認後に当社ウェブサイトの公開作業を開始することで、万一の第三者の不正アクセスによる開示情報の事前窃取を防止しています。ウェブサイト管理者と作業環境の限定のほか、防御システム設置、万一の際の対応手順の整備などを行っています。

## 青海工場



事業所概要	1921年に創設された青海工場は、黒姫山で採掘する石灰石と自家発電所の電力など豊富な自社資源を活かした、カーバイド・石灰窒素の製造からスタートし、その後も独自のカーバイド化学を軸に、セメントなどの無機化学品、特殊合成ゴムなどの有機化学品、その他にも高分子ヒアルロン酸製剤など幅広い製品を生産しております。
主要製品	・インフラ・ソーシャルソリューション部門/カーバイド、石灰窒素、デンカアルセン、デンカセメント、特殊混和材 ・エラストマー・機能樹脂部門/デンカクロロプレン、デンカポパール ・電子・先端プロダクツ部門/超高純度モノシランガス ・ライフイノベーション部門/高分子ヒアルロン酸製剤
所在地	新潟県糸魚川市大字青海2209番地 Tel. 025-562-6105
従業員数	830名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

化学会社として、近隣で産出する石灰石から、地域社会のリサイクル資源に至る様々な資源を原料に、社会に役立つ製品(材料)を生産しています。その過程で、危険なものを安全に取り扱うこと、環境を汚す有害なものを工場から出さないことは、この地域で生産活動を継続していく上でとても重要であると考えています。地域社会との共栄共存を図りながら、スペシャリティー事業の成長を加速させ、持続的かつ健全な成長を目指してまいります。



常務執行役員 青海工場長  
平野 秀樹

## 大牟田工場



事業所概要	大牟田工場は1916年に当社で最初に建設された工場です。カーバイド、石灰窒素の製造からスタートし、無機化学品の製造拠点として、独自の電炉技術、高温制御技術、窒化技術をベースにユニークな製品を数多く生み出してきました。近年は、ファインセラミックス、電子材料領域の事業を強化しています。エレクトロニクス、自動車産業等、幅広い産業の発展に貢献していきます。
主要製品	・インフラ・ソーシャルソリューション部門/カーバイド、石灰窒素、鉄鋼用耐火物、アルミナセメント、特殊混和材 ・電子・先端プロダクツ部門/溶融シリカフィラー、球状アルミナ、窒化けい素、窒化ほう素、セラミックス系電子回路基板、放熱シート、セラミックス複合体、LED用蛍光体、アセチレンブラック
所在地	福岡県大牟田市新開町1 Tel. 0944-52-1055
従業員数	606名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

大牟田工場は、デンカの祖業であるカーバイド・石灰窒素をはじめとする無機製品と、変化が早く高い性能を求められる電子材料製品の両方を生産する、とてもユニークな工場です。私たちは、先人の高い技術力と丁寧な仕事ぶりを感じながら、伝統を守りつつ、新たな要素を積極的に取り入れて、日々仕事に取り組んでいます。安全・保全の確保、安心して働ける明るい職場づくり、近隣社会との調和、地球環境への配慮と、特長ある新製品開発を通じて、社会発展に貢献し、社会から信頼される企業になるべく、誠意とチャレンジ精神をもって、日々努力してまいります。



執行役員 大牟田工場長  
高橋 和男



## 千葉工場



事業概要	デンカの石油化学事業の拠点としてスタートした千葉工場は、50年の歴史を経て、機能化学品の強化・拡充を通じて事業構造の転換を進め、新たなステージを目指しています。スチレン系機能樹脂、特殊合成ゴム等の石油化学製品と、二軸延伸ポリスチレンシートや塩ビテープ、住設・環境資材等の樹脂加工製品、加えてリチウムイオン電池向けの超高純度アセチレンブラックを製造しています。
主要製品	スチレンモノマー、ポリスチレン、ABS樹脂、耐熱性樹脂、透明樹脂、スチレン系特殊樹脂、EVAエマルジョン、特殊合成ゴム、二軸延伸ポリスチレンシート、塩ビテープ、雨どい、コルゲート管、超高純度アセチレンブラック
所在地	【千葉工場】千葉県市原市五井南海岸6 Tel. 0436-26-3200 【美唄分工場】北海道美唄市東五条北10-1-1 Tel. 0126-62-1444
従業員数	489名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

千葉工場は、地域に信頼され期待される工場を目指して、地域社会との共生と発展をテーマに掲げ、コミュニケーションを強化し、相互理解と信頼強化に努めています。また、千葉工場で働く全ての人がお互いを尊重し、より深いコミュニケーションをとり、より安心で安全で収益力のある工場づくりに向けて、工場全体で取り組んでまいります。



執行役員 千葉工場長  
渡部 秀樹

## 大船工場



事業概要	大船工場は、押出成型技術や粘着塗工技術をベースに、合成繊維や包装テープ、機能性フィルムなどの製品を開発・製造しています。お客様にご満足いただける安全で高品質な樹脂加工製品をタイムリーに市場へと供給する中核的な生産拠点です。
主要製品	・包装テープ ・機能性フィルムカラリヤンY ・合成繊維トヨカロン
所在地	神奈川県鎌倉市台2丁目13番1号 Tel. 0467-45-1110
従業員数	181名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

私たちは、伝統ある鎌倉市に立地する大船工場生産活動に従事しています。環境活動では、自然豊かな鎌倉市のよりよい生活のために、環境関連法規制の遵守と、廃棄物削減、省エネルギーの推進に努め、環境マネジメントシステムを活用した継続的改善を進めています。安全活動では、「安全最優先」を誓い、ヒヤリハットやリスクアセスメントの活用で危険源の摘出と継続的なリスク低減を推進しています。労働安全衛生関連法規制の遵守と、労働災害や疾病を予防し、明るく元気に働ける職場環境の実現に努めています。



工場長  
清水 美基礎

## 渋川工場



事業概要	渋川工場は1951年に塩化ビニル系樹脂の製造拠点として開設されました。1976年に構造用接着剤「ハードロック」の製造を開始、1984年には電子材料事業に本格参入して、事業領域の転換が進み、現在では電子回路基板・放熱部材・エミッター・構造用接着剤・半導体プロセス関連製品等のエレクトロニクス関連製品の生産に特化しています。デンカの有機系電子材料の中核拠点として、成長戦略の一翼を担っています。
主要製品	電子・先端プロダクツ部門／高熱伝導性アルミニウム基板「ヒットプレート」、放熱スパーサー、熱陰極源「TFE」「LaB6カソード」、機能性粘着フィルム「エレグリップ」、構造用接着剤「ハードロック」、光硬化型接着剤「ハードロックOP/UV」
所在地	群馬県渋川市中村1135 Tel. 0279-25-2109
従業員数	242名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

渋川工場の製品は、車載用途やモバイル電子端末などの市場で成長が見込まれています。当社が目指す「持続的かつ健全なる成長」を達成するためには、従業員はもちろん、地域・社会からの信頼に基づいた工場運営が不可欠です。地域との対話・交流、近隣企業とも連携したボランティア活動なども重点課題として取り組んでまいります。



工場長  
石塚 芳己

## 伊勢崎工場



事業概要	伊勢崎工場は、ポリスチレン、塩化ビニル等を原料とするシート・フィルムの製造を行っています。食品包装材料や電子包装材料といった、高機能でかつ徹底した品質管理が必要な用途へ製品を供給しながら、加工技術の向上と、高付加価値製品の開発に取り組んでいます。
主要製品	・電子・先端プロダクツ部門／半導体、各種電子部品の搬送工程で使用されているキャリアテープ、トレイ、カバーテープ等 ・生活・環境プロダクツ部門／各種食品包装用シートやストレッチフィルム、太陽電池モジュールのバックシート材料
所在地	【伊勢崎工場】 群馬県伊勢崎市長沼町西河原245 Tel. 0270-32-1251 【伊勢崎工場(太田地区)】 群馬県太田市世良田町3015 Tel. 0276-52-4111
従業員数	251名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

伊勢崎工場は主に食品包装や電子部品搬送用容器に使用される樹脂製シートやフィルムを生産しています。当工場はDenka Value-Upに基づき、高品質な製品を安全最優先で製造し、提供いたします。また、環境影響の少ない次世代スペシャリティ新製品を開発し、地域社会から信頼される工場として、社会的責任を果たしていきたいと考えます。



執行役員 伊勢崎工場長  
田口 広一



## デンカイノベーションセンター



**事業概要** | デンカイノベーションセンターの歴史は、1916年に設立された目黒分析所が中央研究所として町田に移転した1962年から始まります。これまで、無機化学、有機・高分子化学、樹脂加工やバイオなど多岐にわたる分野で多くの基盤技術や新製品を開発し、デンカの事業を確立する礎を築いてまいりました。これからもデンカグループの研究開発拠点として、また、全社で推進しているオープンイノベーション活動の場として、基盤技術のさらなる深耕と新事業の創出に繋がる次世代製品・技術の研究開発に注力してまいります。

**主要製品** | 先進技術研究所…環境・エネルギー分野  
ライフイノベーション研究所…ヘルスケア分野  
インフラソリューション開発研究所…インフラ分野

**所在地** | 東京都町田市旭町3-5-1 Tel. 042-721-3611

**従業員数** | 183名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

「デンカイノベーションセンター」はデンカグループのオープンイノベーション活動を推進する中核拠点として、2014年の本館リニューアルを機に本格的な活動を開始いたしました。持続可能な社会発展に貢献できる新たな価値の創出を目指して、成長が期待される環境・エネルギー、ヘルスケア、高付加価値インフラの三分野に対し、先進技術研究所、ライフイノベーション研究所、インフラソリューション開発研究所がコーポレートの研究開発拠点として機能しています。さらに、国内外のパートナー企業や外部研究機関とのコラボレーションを推進し、お客様との協創を目指すソリューション提案の場としても広く活用いただいております。また、将来を担う子どもたちに化学の魅力を知ってもらう「子ども化学実験ショー」への参加や近隣小学生の社会見学など、社会貢献活動の拠点としても一翼を担っております。これからも、健全で持続可能な社会発展に貢献できる企業を目指し、デンカグループ一丸となって全てのステークホルダーの期待に応えるべく注力してまいります。



執行役員 研究開発統括補佐  
イノベーションセンター担当  
先進技術研究所長  
吉野 信行

## デンカシンガポール セラヤ工場



**事業概要** | セラヤ工場はシンガポールの石油化学ハブであるジュロン島に位置し、1997年にポリスチレン製造工場として操業を開始しました。その後、2006年にMS樹脂(TXポリマー)、SBC樹脂(クリアレン)、2012年にイミド化樹脂(IP)と拡張を行い、今では4樹脂で年間335,000トンの生産能力を有する、デンカの一樹脂製造拠点となっています。

**主要製品** | デンカスチロール、デンカTXポリマー、クリアレン、デンカNSBC、デンカIP

**所在地** | 40 Seraya Avenue, Singapore 627873  
Tel. 65-6867-6089

**従業員数** | 76名、そのうち日本人3名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

デンカは限りある資源とエネルギーを利用して「価値ある製品」をつくり、生産活動を通して社会貢献をしていく会社です。そのためには「環境」、生産活動をしていく「社会」、デンカで働く「人」に対する十分な配慮と協調が必要になってきます。このシンガポールにおいても環境、社会、人の関わりを大事にした生産活動を行ってまいります。



Deputy Managing Director, Plant  
川村 禎生

## デンカシンガポール メルbau工場



**事業概要** | メルbau工場では高純度かつ高導電性・高熱伝導性という特長を持ったアセチレンブラックを製造しています。アセチレンブラックは主に超高压ケーブルやリチウムイオン二次電池などの様々な用途で使用されています。今後の急速な需要拡大に応えるため、生産能力の増強を進めています。

**主要製品** | アセチレンブラック

**所在地** | 【シンガポールOffice】4Shenton Way #29-02 SGX Centre 2, Singapore 068807 Tel.65-6225-6120  
【Plant】300 Ayer Merbau Road, Singapore 628282 Tel.65-6867-8496

**従業員数** | 55名、そのうち日本人1名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

私たちの工場では、昨年の12月1日に災害を発生させてしまい、「安全」の難しさを痛感しました。そこで今期は、「安全最優先の文化の醸成」(安全提案提出促進)と「法令・ルールの教育」に注力し、社員・協力会社社員への教育に重点を置いて安全活動を進めていきます。



General Manager  
古賀 祐司

## デンカアドバンテック トアス工場



**事業概要** | トアス工場は溶融シリカフィラーの海外生産拠点として、1991年に操業を開始しました。主用途は半導体パッケージの封止材です。現在は半導体パッケージの高性能化、環境対応化した球状タイプに特化し、品質向上や生産体制の強化を進めています。大牟田工場と協力体制の下、当工場からは中国、東南アジアを中心に供給しています。

**主要製品** | 溶融シリカフィラー(球状タイプ)

**所在地** | 11A Tuas Avenue 20, Singapore 638823  
Tel. 65-6861-0004

**従業員数** | 74名、そのうち日本人2名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

トアス工場は溶融シリカフィラーの生産拠点として、27年目を迎えました。厳しい半導体市場の中、溶融シリカの主要生産拠点として今後も発展を遂げるべく、安定操業の継続、生産技術の向上、製品品質の改善に取り組んでいます。工場の運営の上で設備の保安、従業員の安全確保は基本です。継続して従業員全員が安心して働ける職場環境を築き上げるべく安全活動を推進しています。



General Manager  
飯塚 慶至



## デンカアドバンテック サウス工場



**事業所概要** | サウス工場は、デンカ独自の押出成型技術を活かしたウィップ・ヘアピース用合成繊維「トヨカロン」の、アフリカ地区を中心とした需要に応えるために、2013年に操業を開始しました。世界的ブランドである「トヨカロン」の大船工場に続く第二の生産拠点として、需要の拡大に応じてまいります。

**主要製品** | トヨカロン

**所在地** | 6 Tuas South Drive Singapore 637046  
Tel. 65-6412-9200

**従業員数** | 43名、そのうち日本人数1名 (2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

昨年は操業開始時から取り組んできた安全活動の継続や、新たな安全活動の導入等により、1年間無事故、無災害を達成することができました。今年度も「GO!ANZEN-NII!」の方針のもと、安全体制の強化、さらなる品質向上、生産性向上等の活動を従業員一丸となって取り組んでまいります。



General Manager  
吉野 善行

## デンカコンストラクションソリューションズ マレーシア



**事業所概要** | 当社はマレーシアの首都クアラルンプール郊外のシャアラム市に位置し、特殊混和材製品および建設化学品の製造・開発・販売を行っています。2015年4月よりデンカグループの一員となり、特殊混和材製品の東南アジアにおける製造・開発拠点として、従来製品の現地製造化だけでなく、現地の規格・ニーズに合った製品の開発を進めています。

**主要製品** | 特殊混和材製品 (特殊モルタル、特殊舗装用充填材料、トンネル用コンクリート急結材等)  
建設化学品 (建築用防水材、樹脂系床コーティング材、補修材等)

**所在地** | No. 18, Jalan Utas 15/7, Seksyen 15, 40200 Shah Alam, Selangor Darul Ehsan, Malaysia

**従業員数** | 96名、そのうち日本人数2名 (2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

健康的で安全な職場環境づくりとともに、国内外の法規制、関連する指針やガイドラインに則り、安全な業務遂行を実践していくことを当社の方針としています。安全面・健康面に関わる投資を継続し、安全・健康・環境マニュアルを順次改善することにより、より安全で、より良い職場環境を従業員へ提供します



Managing Director  
モハメドリズアン

## デンカアドバンストマテリアルズ ベトナム



**事業所概要** | 当社は、ベトナム北部ハノイ近郊に工場を構え、電気絶縁用および自動車ワイヤーハーネス結束用塩化ビニル製粘着テープ「ビニテープ」、電子部品搬送用キャリアテープ用カバーテープ「デンカサーモフィルムALS」の2製品を生産しています。アジア、中東市場への供給拠点として、高品質でコスト競争力のある製品を生産し、拡大する需要に応じていきます。

**主要製品** | ビニテープ、デンカサーモフィルムALS

**所在地** | Plot D-5, Thang Long IP II, Lieu Xa Commune, Yen My District, Hung Yen Province, Vietnam  
Tel. 84-221-3974-805 Fax. 84-221-3974-806

**従業員数** | 113名、そのうち日本人数2名 (2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

デンカグループの一員として、ベトナムにおいてもDenkaの行動指針に従い、安全最優先での生産活動、企業活動を行い、Denkaの使命「化学の未知なる可能性に挑戦し、新たな価値を創造(つくる)ことで、社会発展に貢献する企業となる。」を実現してまいります。



General Manager  
片野 一郎

## 電化精細材料(蘇州)



**事業所概要** | 2006年に、当社が戦後初めて中国に設立した生産販売会社です。電子包材シート・カバーテープのスリット加工販売、電子包材シート・食包シートの製造販売および輸入販売を行っています。

**主要製品** | 電子包材シート、カバーテープ原反およびスリット品、食包シート

**所在地** | 中国江蘇省蘇州市蘇州工業園区興浦路333号現代工業坊9B  
Tel. 86-512-6287-1088

**従業員数** | 80名、そのうち日本人数3名 (2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

- 2016年5月1日に、無事故・無災害1600日を達成しました。次の目標である2000日へ向けて、社員が一丸となって安全活動を推進しています。
- 電材・食包の樹脂加工販売拠点として、規模の拡大だけでなく高度化と差別化を心がけていきます。また、採算性や当地での事業リスクを常に検証しながら、健全な発展を目指していきます。



総経理  
横山 聡



## 電化新材料開発(蘇州)



**事業概要** | 当社は、2010年12月に中国蘇州に設立されたデンカ初の海外研究開発拠点です。世界最大の市場である中国におけるデンカの「できるをつくる」の発信基地として、CR、ハードロック、特混、機能性シートを中心に研究開発に取り組んでいます。

**所在地** | 中国江蘇省蘇州市蘇州工業園区興浦路333号中新現代工業坊1D  
Tel. 86-512-6280-6808

**従業員数** | 17名、そのうち日本人数4名（2018年3月31日現在）

### トップメッセージ

デンカ中国の各基盤技術のアンテナとして、Denka Value-up達成への貢献はもちろんのこと、各研究員のスキルアップを図り、安全最優先で元気で研究に邁進できるように、業務プロセス改革に「所員全員でトライします。また、既存テーマだけに縛られることなく、中国各事業所と連携を取りながら、横断的に機動力を持って、中国独自のニーズを的確に捉えた新テーマ探索を推進します。



総経理  
大島 和宏

## 電化電子材料(大連)



**事業概要** | 当社は、鉄道車輛等に搭載されるパワーモジュール用放熱基板「アルシンク」を製造する会社として、2014年9月に中国・大連に設立されました。

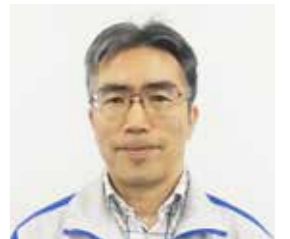
**主要製品** | アルシンク

**所在地** | 中国遼寧省大連市経済技術開発区湾達路41-10  
金港工業園第三期30棟  
Tel. 86-0-411-6263-4377

**従業員数** | 32名、そのうち日本人数2名（2018年3月31日現在）

### トップメッセージ

当社は会社設立から4年ほどの新しい会社でもあり、社員も20代後半という若い人が主体の会社です。デンカの文化を中国・大連に根付かせるべく教育・訓練を計画的に進めるとともに、現地の人たちの改善意欲を活性化して、安全で働きがいがある職場づくりを目指します。



総経理  
福田 誠

## 電化無機材料(天津)



**事業概要** | 特混事業サプライチェーンの一翼を担うべくデンカ独資(資本金2億5千万円)にて2013年9月設立。セメント、モルタル、コンクリートへの無機添加材料および関連製品の製造・販売・技術コンサルティングを実施。

**主要製品** | 特混急硬製品向けエキス(SC-ONE, BEFORM等)  
特混急硬セメント(迅派, 駿馳王等)

**所在地** | 中国天津市西青経済技術開発区賽達機械園3号  
Tel. 86-22-8792-0488

**従業員数** | 9名、そのうち日本人数2名（2018年3月31日現在）

### トップメッセージ

当社は「安全」優先の職場づくりを行うとともに、「環境」に配慮し、「信頼されるモノづくり企業」となるよう、まじめで誠実な企業活動を実践してまいります。「チームワーク」を発揮し無災害を継続いたします。



総経理  
白山 裕

## デンカパフォーマンス エラストマー



**事業概要** | 当社はデンカ、三井物産の共同出資により、2015年11月にアメリカDuPont社のクロロプレンゴム(ネオプレン)事業を譲り受けて設立されました。伝統あるネオプレン事業に、デンカが独自に研鑽した技術を組み合わせ、米州を中心に世界市場に向けて、より高品質な製品を供給してまいります

**主要製品** | クロロプレンゴム(ネオプレン)

**所在地** | 560 Highway 44, LaPlace, LA70068, USA  
Tel. +1-985-233-7600 Fax. +1-985-359-4781

**従業員数** | 239名、そのうち日本人数7名（2018年3月31日現在）

### トップメッセージ

デンカと三井物産の共同出資会社であるデンカパフォーマンスエラストマーLLC(DPE)は、米国の地でクロロプレンの生産と販売を行っています。生産体制の整備、技術改善を通じて、アメリカ人スタッフとともにデンカのコア事業であるクロロプレンの一層の飛躍を目指しながら、地域社会の発展にも貢献していききたいと思います。



Vice President Technology  
香坂 昌信



## アイコン ジェネティクス



**事業概要** | 当社は、タバコ植物を使って効率的にタンパク質を製造できる独自の保有技術をベースに、ワクチンや診断薬の研究開発に取り組む企業であり、試薬向け遺伝子組み換えタンパクの試作や臨床試験向けのワクチン供給に対応できるGMP施設を有しています。

**主要製品** | ワクチンや診断薬を含めた数々の開発製品候補を保有

**所在地** | Weinbergweg 22, D-06120, Halle (Salle), Germany  
Tel. +49-345-5559889-664 または 885

**従業員数** | 21名、そのうち日本人2名 (2018年3月31日現在)  
注:3名のManaging Directorを含む。うち、2名が日本人。

### トップメッセージ

アイコン ジェネティクス ゲーエム・ベーハー (Icon)は、2015年8月にデンカグループの一員となり2年が経過し、2017年8月にはデンカの完全子会社となりました。現在、ヘルスケア分野で有用な遺伝子組み換えタンパク質を4~5週間という短期間で効率よく産生できる当社保有技術の「magnICON」を使い、新規ワクチン開発に取り組んでおります。本開発を通じて、人々の健康維持・増進に広く貢献できるよう励んでまいります。



CEO  
蛭田 和幸

## デンカ生研



**事業概要** | デンカ生研は1950年の創業以来、新潟県五泉市に主力工場を置き、ワクチンと検査試薬の供給を通じて、人々の生命と健康を守ることを使命として企業活動を行っています。

**主要製品** | インフルエンザワクチン、免疫血清検査試薬、臨床化学検査試薬、細菌検査試薬、ウイルス検査試薬、POCT製品

**所在地** | 本社:東京都中央区日本橋室町2-1-1  
Tel. 03-6214-3231  
工場:新潟県五泉市(新潟工場、鏡田工場)

**従業員数** | 727名 (2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

デンカ生研は創立以来、感染症の撲滅に挑戦してまいりました。「予防」という言葉をキーワードとして、研究開発型企業を目指し、各種ワクチンの製造と、幅広い臨床検査試薬の開発、製造に取り組んでいます。医薬品メーカーとしての重責を念頭に、社会の信頼と活力ある人材を基盤に、世の中の変化に対応した特長ある質の高い製品を世界に提供しております。人類の発展に伴い感染症対策も新たな時代を迎えております。デンカ生研の使命もさらに重要になると考えております。今まで培ってきた技術をベースに、さらなる社会への貢献を目指します。



代表取締役社長  
綾部 光邦

## デンカポリマー



**事業概要** | 当社はデンカ株式会社の100%子会社として、スチレン事業の一端を担う、食品容器の成型・販売を行っています。1966年に前身のナカサン化学として誕生し、創業50年を超えるまでになりました。日本におけるスーパーマーケットを中心とした流通業の発展に伴い、その時々のニーズにあわせたプラスチック食品容器製品を送り出しています。

**主要製品** | プラスチック食品容器及び業務用食品包装ストレッチフィルム (惣菜容器・弁当容器・寿司容器・刺身容器・オート用/ハンド用PVCフィルム等)

**所在地** | 東京都江東区木場1-5-25 深川ギャザリア タワーS棟  
Tel. 03-5632-9530

**従業員数** | 424名(2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

職場の労働環境向上は、これからの企業の重要なポイントとなります。快適な職場と、明るく安定した将来があってこそ、目の前の仕事にも打ち込めると思います。今後も、このような視点を持ちながら環境改善に努めていきたいと思っております。

安全・安心を第一に、お客様から信頼され、社会に貢献できる会社として歩んでまいります。



代表取締役社長  
田中 静穂

## シー・アール・ケイ



**事業概要** | 1963年8月8日にクロロブレン工業株式会社としてデンカと地元資本が共同で設立。2018年2月28日にデンカ株式会社の完全子会社となりました。工業用ゴム製品の製造・加工・販売を行っています。

**主要製品** | 各種ゴムコンパウンド/マスターバッチ、ゴムプレス成型品、ゴム押出品 (水膨張性/止水/粘着/スポンジテープ)、熱膨張性ゴム耐火材 (プレス成型、スポンジ、加硫/未加硫ゴム、パテ)

**所在地** | 群馬県高崎市小八木町306  
Tel. 027-362-7510 FAX:027-362-7561  
<http://www.crk.co.jp>

**従業員数** | 58名 (2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

ISO 9001の2015年版対応への審査を6月に実施し、新たにリスクと機会に関する要求事項を考慮したシステムに移行しました。10月には新システムでの維持審査を予定しています。環境についても3年後の更新審査時には、ISO14001を取得できるよう準備を進めていきます。



代表取締役社長  
長坂 英昭



## 日之出化学工業



**事業概要** | 当社は、日本最初の熔成燐肥「ようりん」メーカーとして創業し、今年で69年を迎えます。京都府北部の舞鶴市で昭和24年、企業誘致第一号の工場として設立されました。景観の良い舞鶴湾近傍に面しており、輸入資材や北海道向け荷役など、港湾物流の発展にも少なからず貢献したいと考えます。

**主要製品** | ようせいりんび  
熔成燐肥「ようりん」  
ようせいけいさんりんび  
熔成珪酸燐肥「とれ太郎」

**所在地** | 京都府舞鶴市字倉谷660番地  
Tel. 0773-75-5760

**従業員数** | 40名 (2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

当社は、歴史の古い「ようりん」に加えて、高い酸質肥料「とれ太郎」が水稻向けのほか、野菜向けにも好評を得ています。農家の方にも多数、工場に訪れていただき、生産現場の見学と有意義な意見交換を行う機会が増えました。古い技術の良さと将来へ向けた技術改善を意識して、今後とも農業の発展に貢献できるよう、努力いたします。



代表取締役社長  
秋元 久雄

## 九州プラスチック工業



**事業概要** | 当社は昭和39年に設立され、54年の歴史を持つ、デンカグループの関係会社です。成型加工が非常に難しいとされる硬質塩ビ樹脂の加工、高耐候性の二層品の製造、アクリル系樹脂の射出成型加工、アニール処理を施す複雑な形状のポリカーボネート樹脂の成型加工を行っています。また、ポリエチレン樹脂製コルゲート管は、口径φ50～1000mmサイズを連続成型しています。

**主要製品** | ・硬質塩ビ雨どい「トヨ雨どい」  
・農業/土木用暗渠排水コルゲート管「トヨドレン」  
・高熱伝導/絶縁製品「デンカ放熱シート」

**所在地** | 熊本県玉名市中字大港209-1  
Tel. 0968-72-5121

**従業員数** | 100名(パート、派遣社員、出向者を含む) (2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

50年以上にわたって社会に役立つモノづくりを、100名の仲間と行っています。社会に必要とされる製品を今後も供給し、従業員の雇用を確保し、税金を納め、企業としての責任と義務を継続的に果たしていきます。毎日の仕事を通じて、「働くことを楽しむ」「会社に行くことが面白い」と言えるような、働きやすい職場環境を目指しています。



代表取締役社長  
小山 一幸

## デンカアヅミン



**事業概要** | 亜炭を主原料に硝酸を反応させて腐植酸系肥料を一貫製造する国内唯一の製造会社。  
1963年日本重化学工業花巻工場としてアヅミン(腐植酸苦土肥料)の生産を開始し、2003年7月事業譲渡によりデンカアヅミン株式会社発足し、現在に至る

**主要製品** | アヅミン(腐植酸苦土肥料、腐植酸質土壌改良資材)

**所在地** | 岩手県花巻市二枚橋第5地割118  
Tel. 0198-26-2131

**従業員数** | 24名 (2018年3月31日現在)

### トップメッセージ

当社は土壌改良資材「アヅミン」を50年余にわたって製造し、農業とともに歩んできました。硝酸等の危険物を取り扱うため、日常の地道な安全活動が事業継続の重要なポイントであると考えています。近年、アヅミンに加え、腐植酸液肥、鶏糞燃焼灰を原料とする化成肥料の事業開拓を進め、一層の農業への貢献、さらには安全意識の向上を図り、地域に貢献できる企業として精進してまいります。



代表取締役社長  
増田 隆仁