

この印刷物は、適切に管理された森林からの原料を含む FSC 認証紙を使用しています。また印刷には、揮発性有機化合物 (VOC) を含まないインクを使用し、有害廃液を排出しない水なし印刷方式を採用しています。

トップメッセージ	
ステークホルダーの皆様へ	03
社長インタビュー	04
プロフィール	
主要セグメントの事業概要	07
DENKA CITY	08
連結財務ハイライト	10
環境への取り組み	
特集：デンカの実践的取り組みと事業	12
レスポンシブル・ケア活動／環境中期計画	16
地球温暖化対策への取り組み	18
電力の取り組み	20
物流合理化への取り組み	21
アウトプットについて	22
環境会計	24
CSRへの取り組み	
CSR VISION	26
製品安全管理／マネジメントシステム	28
労働安全衛生／保安防災	30
コーポレート・ガバナンス／コンプライアンス	32
社会貢献活動	34
人財育成	36
生産性向上への取り組み	38
研究開発活動	39
資料編	
株主・投資家の皆様に向けて	40
会社概要	42
第三者検証／編集後記	43
サイトレポート・CSRの歩み	ウェブサイト www.denka.co.jp/responsible

編集方針

当社は2015年の創立100周年に向けた全社運動DENKA100の一環として、2007年4月よりCSR推進室を設置しました。社内におけるレスポンシブル・ケア活動や様々なCSR活動の集約を行い、2000年より毎年発行していた環境報告書を、2007年10月よりCSR報告書の発行に改め、当社のCSR活動全般の報告を行っています。

2010年度版CSR報告書では全社運動DENKA100をベースとして、DENKAのマテリアリティ(重要性)に対応する内容を冊子にまとめ、それ以外の継続的な活動の内容についてはウェブサイトにて情報開示を行うことで、冊子のコンパクト化を図り、簡潔で質の高い情報開示を行うことを心がけました。そのため、昨年まで掲載しておりましたサイトレポートについてはウェブサイト(www.denka.co.jp/responsible)にて開示しております。

本報告書に対しては、第三者検証を日本レスポンシブル・ケア協議会へご依頼し、報告内容の正確性や活動に対する第三者による評価を実施いたしました。

本報告書の作成にあたっては、環境省「環境報告書ガイドライン2007年度版」、およびGRI「Sustainability Reporting Guidelines v3(「G3」)」を参考にしております。

編集対象期間

原則として2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日)を対象期間としていますが、活動については2009年度以降の情報を、またパフォーマンス指標(数値)は2009年度以前の実績も含んでいます。

編集対象範囲

本報告書に記載したデータは、特別な記載がない限り当事業所のデータを集計しています。事業所データには、事業所内の主要関係会社も含んでおります。

事業所は、青海、大牟田、千葉、渋川、大船、伊勢崎の6工場と中央研究所を示します。また電子材料総合研究所、高分子総合研究所のデータは、立地するそれぞれの工場の報告に含まれます。

事業所内の主要関係会社は、青海工場内は、デナールシラン、デナック、十全化学を示します。千葉工場内は、千葉スチレンモノマー、東洋スチレン、大洋塩ビを示します。また、財務情報のページ(10ページ、40～41ページ)の報告は、電気化学工業本体に、連結決算対象の関係会社の報告を含みます。

トップメッセージ

ステークホルダーの皆様へ

ステークホルダーの皆様へ

2008年度後半に発生した経済危機の影響が上期まで続いたため、2009年度は引き続き厳しい事業環境となりました。

国内経済は、在庫調整の一巡や経済対策の効果に加え、中国を中心としたアジア経済の回復などにより、生産や輸出に持ち直しの動きが見られましたが、設備投資の低迷や失業率が高止まりするなど、景気は依然として厳しい状況が続きました。化学工業界におきましても、国内外における需要が回復に転じたことにより販売数量が増加し企業収益は改善に向かいましたが、円高の進行による輸出製品の採算悪化や原材料価格の上昇が懸念事項となっています。

このような状況の中、電気化学工業(デンカ)は、経済危機によって落ち込んだ収支を立て直すことを最優先課題として、「KIT09」を策定し、労務費を含めたあらゆる領域での固定費の削減や在庫の見直し、拡販に努めてまいりました。事業別では、販売価格の下落や円高の影響から無機系・有機系素材事業は減収となったものの、電子材料関連製品の需要が2008年度下期の落ち込みから早期に回復したほか、医薬品等の販売も増加しました。

この結果、当期の連結売上高は、3,238億75百万円と前年同期に比べ102億54百万円(3.1%)の減収となりましたが、営業利益は前年同期比113億53百万円増(110.2%増益)の216億55百万円と大幅な増益となりました。当期純利益は、前年同期比90億34百万円増(627.5%増益)の104億74百万円となりました。

環境面においては、低炭素社会の到来により製造業はより厳しい義務と負担を求められ、CO₂排出量削減の取り組みが、企業の持続性を維持するための必須条件と考えております。当社は水力発電設備を保有するなど、長年にわたり培ってきた省エネルギーや環境対策技術に強みがあり、主要製品のLCA(ライフサイクルアセスメント)の取り組みなど、需要家、消費者を含めたCO₂排出量削減のための施策を進めてまいります。

当社は総合化学メーカーとしての社会的責任を全うするために2007年に「デンカグループ行動指針10か条」を定め、環境保全、安全衛生、保安防災、コンプライアンス、雇用、社会活動などの諸課題に取り組んでいます。また、レスポンシブル・ケア活動*の実践を通じた自主管理活動とともに環境中期計画を策定し、数値目標を伴う環境保全活動を進めています。これらの活動も踏まえ、創立100周年を迎える2015年に向けた挑戦となる全社運動「DENKA100」において、「高い技術で『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業」であり続けるために、さらなる飛躍を目指してまいります。

さらに本報告書では、DENKA100に基づく当社のCSR活動の基本方針や活動結果をご紹介します。皆様からの忌憚のないご意見、ご感想をいただければ幸いです。

2010年9月

代表取締役社長

川端世輝

* レスポンシブル・ケア活動：化学物質を製造し、または取り扱う事業者が化学物質の開発から、製造、流通、使用、最終消費を経て廃棄に至るすべてのライフサイクルにわたって環境・安全面の対策を実行し、改善を図っていく自主管理活動です。



Q 2009年度各セグメントの業績概要と今後の方針を説明してください。

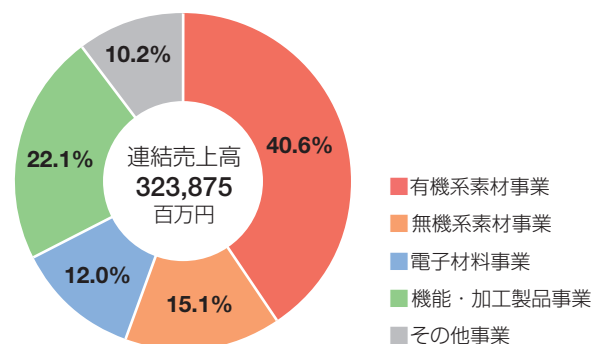
A 有機系素材事業では、スチレンモノマーは、販売数量が堅調に推移し、増収となりました。スチレン系樹脂は、輸出を中心に販売数量が回復に向かいましたが、原材料価格の変動に伴い、販売価格が下落し、減収となりました。クロロレンゴムは、中国やアジアでの拡販の成果や自動車関連用途の復調から販売数量が回復しましたが、円高の影響もあり減収となりました。無機系素材事業では、肥料は、第1四半期に価格改定を見込んだ買い控えがあり、7月以降は販売数量が回復したものの減収となりました。また、耐火物、鉄鋼用材料、セメントも総じて低調に推移し、減収となりました。特殊混和材は、トンネル工事用急結剤「デンカナトミック」の販売数量が増加し、増収となりました。電子材料事業は、産業機器向け電子回路基板、ICチップなどの封止材向けシリカフィラー、電子部品搬送用資材、産業用接着剤「ハードロック」など、主要製品の需要が急回復し、増収となりました。さらに、下半期に新製品として販売を開始した白色LED用サイアロン蛍光体も順調に立ち上がり、販売数量を伸ばしま

した。機能・加工製品事業では、医薬で、新型インフルエンザ流行の影響により子会社デンカ生研(株)のインフルエンザワクチンや検査試薬の販売数量が増加したほか、関節機能改善剤(高分子ヒアルロン酸製剤)の販売数量が増加し、増収となりました。また、食品包材用シートやデンカポリマー(株)の加工製品も堅調に推移しました。

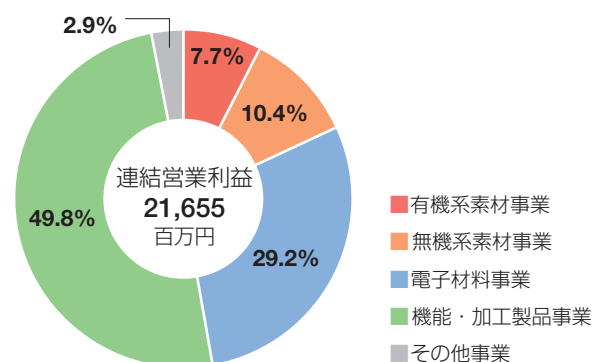
このように2009年度は、2008年度に引き続き厳しい事業環境ではあったものの、電子材料事業の早期回復と新型インフルエンザ関連製品の特需、さらには下期に上市した白色LED向け蛍光体の好調に支えられ、前年同期比113億円の増益となる営業利益の黒字化を達成することができました。

しかしながら、当社の屋台骨でもあるべき有機・無機系の素材事業の収益は、大きく落ち込んだままであり、今後はクロロレンゴムの販売力強化と無機系素材事業の見直しによる素材事業の再構築を進めます。これにより、安定して利益を確保する体制の確立と、デンカの成長の土台づくりに取り組みます。

■ セグメント別連結売上高の割合



■ セグメント別連結営業利益の割合



今後のデンカの成長戦略をお話してください。

A デンカでは、「海外市場での販売拡大」「競争力ある製品の強化」「成長分野における集中的な製品展開」の3つの成長戦略を進めています。

① 海外市場での販売拡大

2015年に輸出比率50%の達成を目標に、中国を中心とした拠点整備を急ピッチで進めています。2009年4月にシンガポールに東南・南アジアの事業を統括する持ち株会社「デンカケミカルズホールディングスアジアパシフィック(略称:DCHA)」を設立しました。2010年4月には、中国経済圏で当社事業を統括する「中国代表部」を開設、販売拠点(上海・香港・台北)、生産拠点(蘇州 他)の地域情報の一元管理と、意思決定の迅速化を図るため、担当役員を駐在させています。

グループ商社である菱三商事(株)でも、アジア地域でのより一層の拡販体制を構築するため、2009年11月にインド(グルガオン)と2010年1月韓国(ソウル)に販売拠点を設置しました。海外施策を今後も積極的に行い、拡大するアジア市場に対応してまいります。

■ 拠点地図



アジア地域 拠点所在地

② 競争力ある製品の強化

デンカでは競争力ある製品の強化を目指し、大型設備投資を行っています。

主力製品のクロロレンゴムは、100億円以上を投じた製造設備増強工事が2009年度に完了しました。これにより年間生産能力は7万トンから10万トンに増加しています。2008年度下期の経済危機で、クロロレンゴムの需要は一度下落したものの、現在は旧生産能力の7万トンを超えるま

■ クロロレンゴム 生産能力の推移



③ 成長分野における集中的な多製品展開

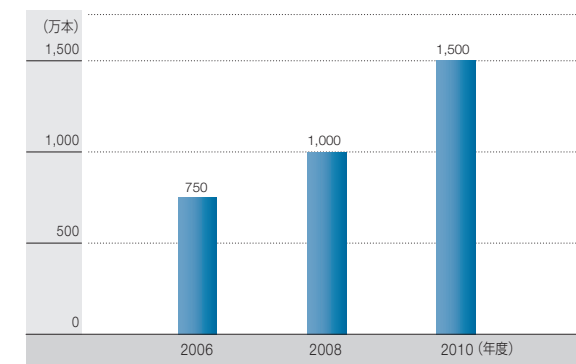
2009年下期に市場投入した白色LED向け緑色蛍光体「アロンブライト」は、液晶テレビのバックライト用として予想を上回るペースで需要が伸び、これに対応する製造設備の増強が急務となっています。さらに照明用途向けの蛍光体の販売も予定しており、2010年度に段階的な能力増強工事を行います。今後、電子材料事業では、この蛍光体を中心

で販売が回復しました。今後もアジア地域を中心にさらなる拡販を進めます。

また、同じく大型生産増強投資を行った医薬品「スベニール®」は、2010年下期からの稼働開始で現況の1.5倍となる年間1,500万本の生産が可能となります。これにより旺盛な市場からの需要増に対応可能な生産体制を確立します。

※ スベニール®は当社が独自の発酵法で製造する高分子ヒアルロン酸を原料に中外製薬(株)が製造販売する関節機能改善剤です。

■ スベニール® 生産能力の推移

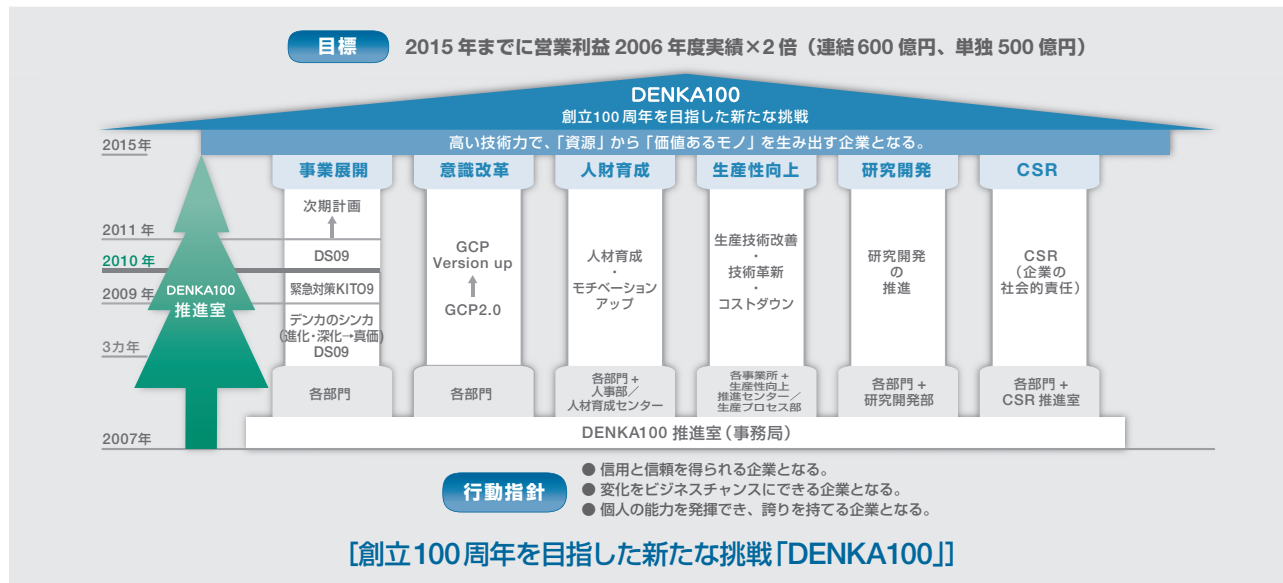


に、LED関連製品事業を強化してまいります。

また、クリーンエネルギーとして、今後高い成長が見込まれる太陽光発電関連製品では、太陽電池用シリコンインゴット仮固定用接着剤「ソーラーロック」を開発しました。国内、台湾での販売に加え、中国、東南アジア、ヨーロッパにおいても積極的な拡販を目指します。



「DENKA100」の進捗について、また今後の展開をお話してください。



A 2007年4月から開始した、2015年の創立100周年に向けた全社活動「DENKA100」は「高い技術力で『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業となる」ことを基本理念とし、2015年までに連結営業利益600億円の達成を目指しています。

3つの行動指針「信用と信頼を得られる企業になる」「変化をビジネスチャンスにできる企業となる」「個人の能力を発揮でき、誇りを持てる企業となる」に基づき、基本理念の達成を目指しています。事業展開「デンカのシンカ(進化・深化→真価)」「DS09」、意識改革「GCP(Good Company Program)2.0」、人材育成、生産性向上、研究開発、CSRなどを6つの柱とする活動を進めています。

事業展開「DS09」は、「DENKA100」達成のため、2007年からスタートした3カ年計画です。営業利益、売上高営業利益率、ROA(総資産経常利益率)、有利子負債依存度の4項目について目標値を設定し、達成に向けて諸施策に取り組んでいました。しかしながら、2008年に起きた経済危機に対応するため、いったん「DS09」を凍結し、緊急対策「KIT09」による収支の立て直しを断行しました。これにより2009年度は一定の成果を収めることができました。2010年度は、成長軌道への復帰を果たすとともに「DS09」の最終年度として再び目標達成を目指します。

意識改革の「GCP 2.0」では、全社的な意識改革・業務改善の運動で会社体質の内側からの強化・活性化を目指しています。「平凡なテーマも非凡にやると非凡な成果が出る」というスローガンのもと、2007年4月から継続的に進めています。

人材育成は、社内教育を推進する「人材育成センター」の活動を強化し、モチベーションアップと、自ら考え、学び、行動する社員の育成を進めています。

生産性向上では、資源・原材料の有効活用や、設備能力の向上、製品の高付加価値化、業務の効率向上により、「技術力の進歩」と「現場力・組織力の強化」を図っています。

研究開発は研究開発部の主導で、既存製品の強化と地球環境に配慮した製品の開発を迅速に進めています。

CSRでは「環境」「安全」「雇用」「コンプライアンス」「社会活動」等の諸課題に真摯に取り組み、CSR活動を計画的に推進し、地域・社会・地球との共生を目指しています。

これらの各施策を実行し、創立100周年に向けてデンカの将来像を実現するべく、引き続き様々な分野での取り組みを行ってまいります。

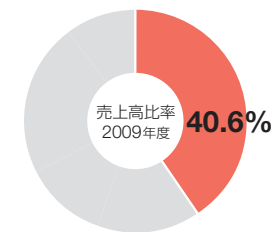


プロフィール

主要セグメントの事業概要

電気化学工業株式会社(デンカ)は、1915(大正4)年、エレクトリック・ケミカルのパイオニアとして、カーバイドと石灰窒素(化学肥料)の製造販売を目的に創立されました。化学の可能性を一貫して追求する総合化学メーカーとして、デンカは「高い技術力で『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業」となることを目指し、様々な素材の開発と供給を通じて、社会の発展に貢献しています。

有機系素材事業

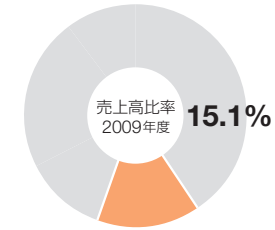


1962年に丸善石油化学コンビナートへの参加を契機として、石油化学事業を開始しました。スチレンモノマー、ポリスチレン樹脂、各種機能樹脂へと拡大。家電やOA機器、自動車、包装資材、雑貨などへ幅広く使用されています。

主な製品: スチレンモノマー、ポリスチレン樹脂、ABS樹脂、クリアレン、耐熱・透明樹脂、酢酸、酢ビ、ポパール、クロロプレナム、アセチレンブラック ほか



無機系素材事業

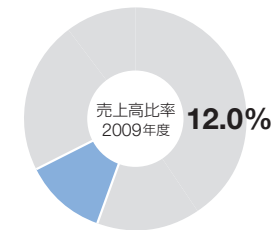


1915年の創業時から製造を続けるカーバイドと石灰窒素を基盤としたカーバイド化学事業を行っているほか、可採埋蔵量50億トンの石灰石鉱山の豊富な石灰石を原料としたセメント事業を展開しています。水力発電設備によりデンカ全体の約30%の電力を供給しています。

主な製品: 肥料、カーバイド、耐火物、セメント、特殊湿和材 ほか

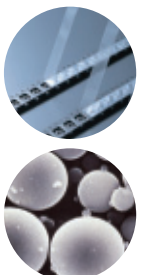


電子材料事業

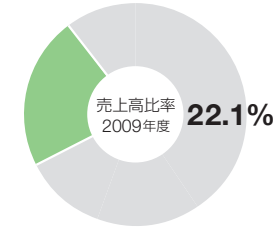


長い歴史に培われた無機化学の技術と有機化学を組み合わせ、高分子加工技術を深耕させながら、デンカはエレクトロニクスの進化を支えています。世界トップシェアの半導体封止材フィラー「球状熔融シリカ」、電子部品搬送材料「デンカサーモシート」など様々な製品を供給しています。

主な製品: 熔融シリカ、電子回路基板、ファインセラミックス、電子包装材料 ほか

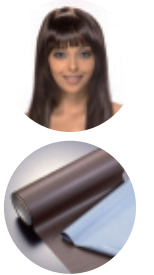


機能・加工製品事業



先進的な高分子加工技術を活かして、地球環境にやさしく、生活の利便性を向上する多彩な合成樹脂の加工製品の開発と販売を行っています。メディカルサイエンス分野では、高分子ヒアルロン酸製剤製造とグループ会社デンカ生研(株)によるワクチン、検査試薬の事業を行っています。

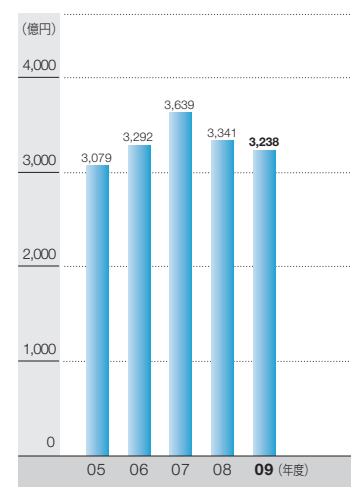
主な製品: 食品包装材料、ワクチン、関節機能改善剤、診断薬、住設・環境資材、産業資材 ほか



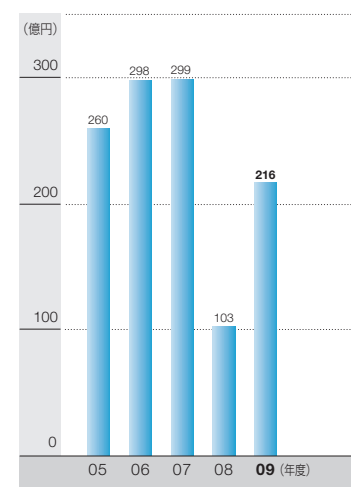
※各セグメントの主要製品は8~9ページ「DENKA CITY」をご参照下さい。

	第147期 2005年度	第148期 2006年度	第149期 2007年度	第150期 2008年度	第151期 2009年度
売上高 (百万円)	307,923	329,262	363,996	334,130	323,875
営業利益 (百万円)	26,069	29,877	29,912	10,302	21,655
経常利益 (百万円)	23,913	26,006	24,918	3,094	16,888
当期純利益 (百万円)	15,365	15,734	6,660	1,439	10,474
総資産 (百万円)	349,689	365,301	375,364	377,912	400,407
純資産 (百万円)	146,148	164,643	161,870	150,142	160,316
自己資本比率 (%)	41.8	43.5	41.6	39.1	39.4
1株当たり当期純利益 (円)	31.08	32.03	13.57	2.89	21.33
1株当たり純資産額 (円)	297.23	323.81	317.91	300.60	321.46

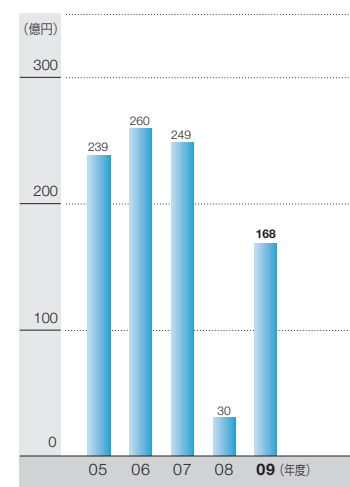
売上高



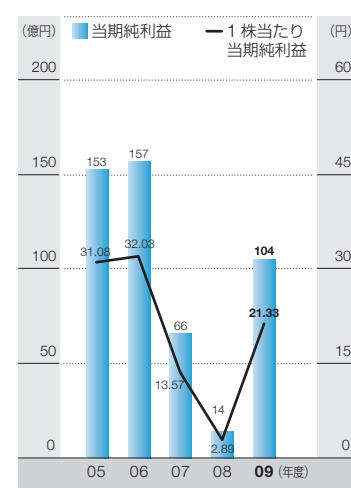
営業利益



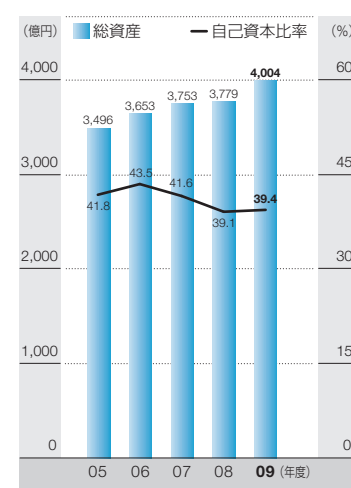
経常利益



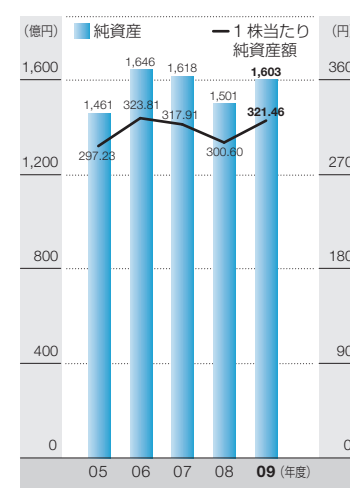
当期純利益 / 1株当たり当期純利益



総資産 / 自己資本比率



純資産 / 1株当たり純資産額



当社の創業者であり

日本のカーバイドの父と呼ばれる藤山常一は、日本の農業発展のため、化学肥料の国産化に尽力しました。

社会が求める価値あるものづくりに向けた精神は、その後も絶えることなくデンカの製品や事業を生み出す力に引き継がれています。

現在、地球環境保全への意識が高まるなか当社は省エネルギーや太陽光発電などのクリーンエネルギーに関わる製品の開発や事業の拡大に注力し、CO₂排出量削減など地球温暖化防止への対応を強化するとともに当社製品を使用されるお客様の廃棄物や環境負荷の低減に貢献するため、ライフサイクルアセスメントへの取り組みも進めています。

青海工場 大綱発電所 (20ページ)



CO₂の排出削減に貢献①
 アクリレート系構造用接着剤
「ハードロック」

独自の有機ファインケミカル技術を開発させた接着剤「ハードロック」は、長期間で接合信頼性が求められる様々な用途で採用されています。1975年の発売開始より現在まで、アクリレート系構造用接着剤の代表的製品として世界中で使用されています。



変性アクリレート系構造用接着剤「ハードロック」

様々な用途で使用される「ハードロック」

デンカの接着剤事業のコア製品である変性アクリレート系接着剤「ハードロック」は、2液混合により数分から数十分で反応硬化する構造用接着剤です。

ボルトやねじ、溶接接合を代替する優れた構造用接着剤として、エレベーターパネルの接着組立や、ビル・住宅用金属建材の接合、身近な例ではゴルフクラブの組み立てなど、長期間にわたり接着が必要とされる様々な場所・製品に使用されています。

接着工法による省エネ効果

金属の接合には、溶接工法が一般的です。金属溶接では、熱によるひずみが発生するため、ハンマーでたたいたり、グラ

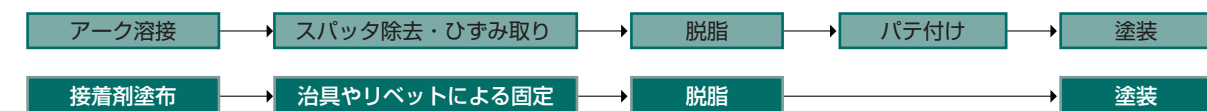
インダーで研磨したり、パテを塗る仕上げ作業が必要となります。一方で、接着剤を使用する接着工法は、硬化養生時間中の固定は必要なものの、仕上げ作業が不要であり、工程の省力化が実現します。

労働環境の改善にも貢献

ハードロック接着工法は、工程省略による省エネ効果に加え、騒音作業を軽減する効果も大きく、作業現場の環境改善にも貢献します。

デンカでは、「ハードロック」の優れた接着性能を活かして、今後も、さらに省エネや作業現場の改善に貢献する溶接代替工法を提案していきます。

■工程の違い



溶接を接着に代替することにより、騒音が小さくなるだけでなく、工程短縮による省力化や電力の削減、構造によっては面接着による剛性向上のため、鋼板を薄くし軽量化を図ることができます。

■省エネルギー効果

- 工期の短縮による作業時間の短縮
- 溶接やパテ付け乾燥などの電力削減
- 面接合により剛性が向上し、鋼板の薄膜化も検討可能



接着剤塗布作業



エレベーターパネルの接着 Johnson Lift (India)

■金属筐体組立の接着工法採用による、省エネルギー化を実現した例

- 作業時間約30%削減
- 鋼板薄板化による重量約20%削減
- 工場内の電力使用量約3割強削減



接着工法採用例：配電盤

CO₂の排出削減に貢献②
 長持ちコンクリート
「EIEN」

「コンクリートから人へ」。人のためにコンクリートはどうあるべきか？デンカは地球環境と共生するコンクリートのあり方とは何かを考え、CO₂を吸収して長寿命化するコンクリート「EIEN」を共同開発しました。



「炭酸化」は長寿命化のキーワード

「EIEN」は、鹿島建設(株)、石川島建機工業(株)と共同で開発された長寿命化コンクリートです。「EIEN」は“Earth, Infinity, Environment”から名付けられました。その環境調和性の高さから、テレビ、新聞などのマスメディアやコンクリート技術者だけでなく、一般の人々からも高い関心を集めています。

「炭酸化」と呼ばれるコンクリートがCO₂を吸収する現象は、アルカリ性のコンクリートを中性化させ、鉄筋コンクリート内部の鉄筋を腐食させる原因となります。このため、炭酸化現象はこれまで鉄筋コンクリート構造物にとって好ましくない現象と考えられていました。

一方で、古代エジプトや中国の遺跡を調査した結果、現存する数千年前のコンクリートは、共通して炭酸化が進んでいることから、炭酸化はコンクリートの長寿命化と密接に関わりがあることがわかってきました。

愛称は「一万年コンクリート」

「EIEN」開発では、炭酸化時にコンクリートをより緻密に、より安定化させる材料の研究がデンカで行われ、特殊混和材γ-2CaO・SiO₂の有効性が認められました。

γ-2CaO・SiO₂により、コンクリートを積極的に炭酸化させると内部が著しく緻密化し、その後の有害物質の侵入は抑制され、化学的にも安定します。

コンクリートに大敵の炭酸化を逆に利用した「EIEN」は従来の耐久年数を大幅に上回る長寿命化を実現しました。

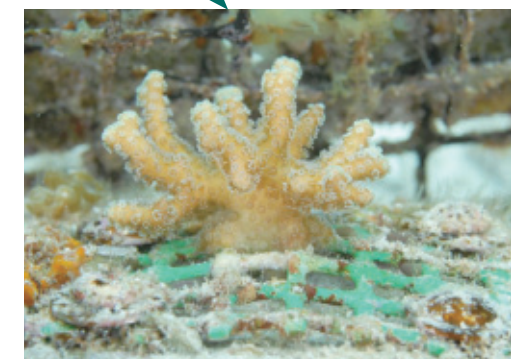
安全性、信頼性、耐久性が強く求められる放射性廃棄物処分場、道路や鉄道等の重要構造物、棧橋等の劣化コンクリート構造物の補修・改修向け用途が考えられています。

また、「EIEN」の低pH値の特性を活かし、生態親和性や環境調和性を強く求められる人工サンゴ礁や植生コンクリート、水環境への応用も検討されています。

■人工サンゴ礁への応用



「EIEN」に着生したサンゴ



1年後、大きく成長したサンゴ

地球にやさしい環境事業①

デンカ環境対策技術

デンカエンジニアリング株式会社(DCE)は、エンジニアリング技術を販売するデンカグループの会社です。製鉄、化学、食品など様々な分野の生産工場に、粉体ハンドリング、排水処理設備などの設備の販売や、製造プラントの計画立案からその建設までを行っています。



排水処理システム「バイオダイナクター」

粉粒体高圧空気輸送「ハイフローニューマ」

「ハイフローニューマ」は、様々な粉体を、高圧の空気や不活性ガスで輸送する技術です。工場が排出する粉じんを抑制する画期的な技術として、様々な分野に応用されています。

粉体を入れたリフトタンク(圧力容器)に輸送用の空気やガスを送り込み、その圧力で粉体を配管に押し出す仕組みです。配管が密閉されているため外部に粉じんが出にくく、また配管経路内にファンなどの可動機器を持たないため、メンテナンスの負担が大幅に軽減されます。

微粉コークスやシリカ粉体は、硬度が高く配管や可動機器を磨耗させます。「ハイフローニューマ」は配管内部にセラミック素材を貼り付けることにより耐磨耗性を高めて配管の磨耗を防ぎ、輸送経路に可動機器を置かずに、これらの粉体輸送を可能とします。

当社の取引先である製鉄工場では、コークス冷却の際に発生する微粉コークスを集じんし輸送する工程で、本装置を活用いただいています。従来はスチールベルトコンベヤによって輸送されていましたが、「ハイフローニューマ」の採用により、空気中に放出される粉じんが減少し、環境改善につながりました。コンベヤと違い配管設計は自由度も



粉粒体高圧空気輸送「ハイフローニューマ」

高く、プラントのコンパクト化につながり、メンテナンスの作業軽減効果もあります。

大手タイヤメーカーでは、「エコタイヤ」のキーテクノロジーであるシリカ粉体の輸送に「ハイフローニューマ」が採用されています。

廃水処理システム「バイオダイナクター」と「BCP担体」

DCEが独自開発・製造している排水処理システム「バイオダイナクター」は、微生物が持つ有機物の分解能力を最大限に発揮させる最先端の廃水処理システムです。

「BCP(BIO CARRIER PLASTIC)担体」という、長寿命の多孔質プラスチック製担体を使い、その表面に付着した高濃度の微生物膜の優れた分解能力で、排水処理を行います。

水と担体を排水に混在させ、空気に曝露(曝気)させて流動させる「三相流動層式」を採用。コンパクトな装置でも高い浄化能力を発揮します。食品、化学、電子材料など高負荷運転が求められる様々な生産工場で導入が進んでいます。さらに当社の微生物固定で培った技術は、脱臭装置等の分野にも応用されています。

DCEは、微生物の分解力を利用したバイオの技術により、限りある資源である「水」を自然に帰すための技術を提供し、地球環境保全に貢献することを目指しています。

地球にやさしい環境事業②

デンカのリサイクル技術

製品リサイクル事業は、デンカグループが持続的に地域・社会に貢献する企業となるための、大きな柱となる事業です。循環型社会の形成に向け、セメントや発泡スチロール包装材等の当社製品に関わる廃棄物・副産物の資源化技術を磨いています。



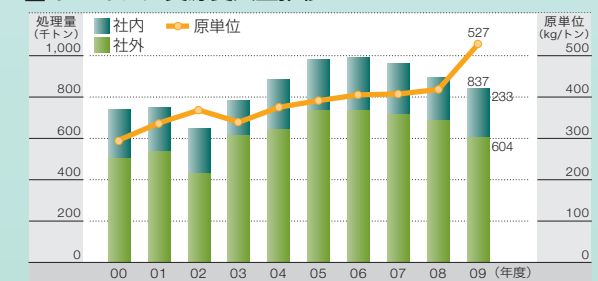
セメントプラントのリサイクルシステム

青海工場セメントプラントの廃棄物リサイクル事業は、社内で発生する副産物の処理からスタートしました。現在は電力会社の石炭火力発電所からの石炭灰の受入れ、廃タイヤ、廃プラスチックの他、近隣自治体から下水汚泥や一般ごみを処理した炭化物も処理しています。最終処分場の確保が問題となっている建設発生土のセメント原料化にも取り組んでいます。

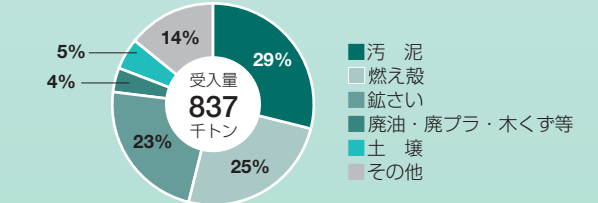
また、木くずや廃プラスチックなどの燃料代替廃棄物の利用を進めています。これらは化石燃料の使用量を低減できることから、地球温暖化防止の点からも地球環境の保全に貢献しているといえます。

2009年度は、セメント1トンの生産につき、原料・燃料として527kgのリサイクル資源を使用しました。

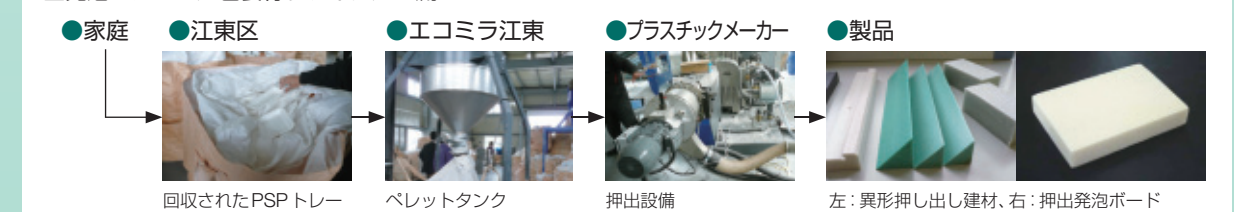
リサイクル資源受入量推移



2009年度リサイクル資源受入量の種類別内訳



発泡スチロール包装材リサイクルの流れ



発泡スチロール包装材リサイクル事業への参画

デンカポリマー株式会社は、1966年に創業したプラスチック製食品容器の製造販売を行う会社です。

当社は食品容器の軽量化に積極的に取り組み、家庭ごみを減らし環境負荷を低減するとともに、温室効果ガス削減への貢献を目指しています。

2010年4月から東京都江東区では「発泡スチロールリサイクルモデル事業」を3年間の予定で開始しており、当社もプラスチック成型メーカーとして事業に参加協力しております。

区内で収集された使用済み発泡スチロール製包装容器を、リサイクル施設に集め、ペレット化します。このペレットを樹脂原料として、デンカポリマーが引き取り、再度プラスチック製品とする橋渡しを行うものです。



エコミラ江東の竣工式での山崎江東区長

本モデル事業は、自治体と地域住民、NPO、企業が協力して資源のリサイクルを支えるユニークな試みです。施設では知的障がいのある方々が勤務され、区の環境学習施設「えこっくる江東」の中にあり、リサイクルに対する理解を一層深めてもらうよう、小中学生の見学や体験学習も行われています。

当社はプラスチック食品容器メーカーとして、本モデル事業を軌道に乗せるべく積極的に協力し、循環型社会の構築に寄与します。



取締役 兼 常務執行役員
技術総括
渡辺 均

デンカ環境中期計画

デンカでは、生産技術の改善・最適化と、RC活動の推進によって、安全で環境への負担の少ない生産活動を継続しています。技術総括役員を委員長とするRC委員会で活動方針を審議決定し、具体的活動内容は、RC推進委員会で検討いたします。保安防災、労働安全衛生の課題は、安全衛生管理計画で、環境対策等は環境中期計画やRC活動方針で計画し、安全査察やRC監査等の社内確認システムで実施状況を管理しています。2009年度は一部に未達があったものの、省エネ・廃棄物は目標を達成しました。第4次環境中期計画(EM10)では、2010年から3年間、CO₂排出量削減、廃棄物・有価物の削減とゼロエミッション*継続、物流安全や地域との対話などのRC活動を充実していきます。

■デンカグループのレスポンスブル・ケア(RC)活動についてご説明いたします。

- ①生産現場で、火災爆発等の事故を起こさないために、装置を維持・改善するとともに、運転を常に安全側に保つ運転方法や基準値に基づく管理により、保安を確保します。
- ②環境の保全について、省エネルギー・省資源を進めるため、必要な設備投資を行います。
- ③作業者が安全に働ける職場を作るために、設備や技術の改善と、技術の習熟に必要な教育訓練などを行うことにより、生産現場で作業の危険を減らす努力を行います。
- ④地域や社会への貢献のため、地元での説明会や小学生向けの化学教室などの対話型の交流を増やす努力をします。
- ⑤物流について、工場から出荷しお客様の手に届けるまでの安全を確保するとともに、省エネにも取り組んでいます。
- ⑥自社技術を、地球環境保全のための製品やプロセスとして積極的に活用してまいります。

* 当社のゼロエミッション定義は
 $\left[\frac{\text{最終処分量}}{\text{廃棄物発生量}} \times 100 < 1 \right]$ です。



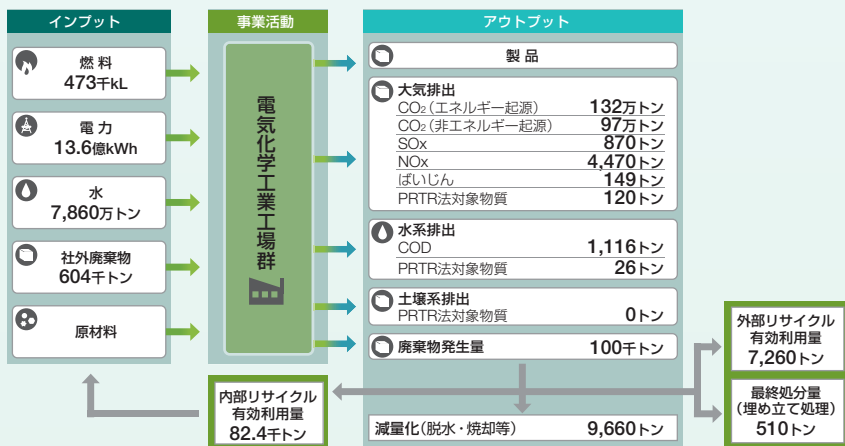
ICCA署名認証書

当社が、RC世界憲章の支持宣言書に署名したことを受け、2010年2月に署名認証書が国際化学工業協会協議会(ICCA)より発行されました。

環境中期計画 項目	第3次計画(EM09)			第4次計画(EM10)	
	2008年度 実績	2009年度 目標値	2009年度 実績	2010年度 目標値	2012年度 目標値
省エネルギー(90年度原単位比)	0.94	0.89	0.89	0.88	0.86
PRTR法対象物質排出(トン)	148	137	146	118	98
廃棄物 最終処分量(トン)	2,900	1,720	510	577	374

■インプット・アウトプット

2009年度の全事業所合計の主な環境負荷状況を下図に示します。



- インプットの説明**
- ▶ 燃料は各工場で使用される各種燃料を同じカロリーでの原油量に換算したものです。(自社火力発電所用燃料を含む。)
- アウトプットの説明**
- ▶ CO₂エネルギー起源は、社内で燃料から発生する分と買電分の合計です。CO₂非エネルギー起源は、主に原料に由来する分です。
 - ▶ CODは河川排出のBODをCODと等価として換算しています。
 - ▶ 廃棄物の外部リサイクルは、社外で有用物へ転換されるものや燃料として活用されるものです。
 - ▶ 廃棄物の最終処分量は、社内および社外で埋め立て処理されるものです。
 - ▶ 減量化は、単純焼却などにより削減されるものです。

2009年度のレスポンスブル・ケア活動についてご報告します。(注 判定 ○:目標達成、△:一部未達、×:目標未達)

主要項目	2009年度(第3次環境中期計画最終年度)結果			取り組み内容と第4次環境中期計画の最終2012年度目標	関連ページ	
	目標	実施結果概要	判定			
環境保全	地球温暖化防止と省エネルギーの推進	CO ₂ 排出原単位(エネルギー起源): 1.17トン/トン エネルギー原単位(対90年度比): 89%	CO ₂ 排出原単位: 1.09トン/トン エネルギー原単位(対90年度比): 89% 青海工場の火力発電燃料の天然ガスへの転換、天然ガスコジェネレーション設備の増設、及び千葉工場の生産回復による原単位改善などにより改善しました。	○	CO ₂ 排出原単位: 0.99トン/トン エネルギー原単位(対90年度比): 86%以下	16 21 24
	大気汚染・水質汚濁の防止	SOx: 1,876トン NOx: 5,633トン ばいじん: 116トン COD・BOD: 651トン	SOx: 870トン NOx: 4,470トン ばいじん: 149トン COD・BOD: 1,116トン ばいじんはセメント工場のリサイクル資源利用増加に伴い、COD・BODは青海工場ゴム製品の生産増加に伴い、増加しました。さらなる運転や設備の改善により削減を進めます。	△	SOx: 121トン NOx: 3,780トン ばいじん: 133トン COD・BOD: 564トン	16 17 22 23 24
	廃棄物削減(ゼロエミッション)	廃棄物発生量 124,000トン	100,000トン 廃棄物の内部再資源化や工程の改善により、発生量の低減を進めました。	○	103,000トン 発生源の抑制・減量化	15 16 17 23 24
		社内・社外での再資源化量 107,000トン	89,600トン セメント工場や社外での利用を推進しましたが目標未達でした。さらに再資源化を進めます。	×	90,200トン 再資源化の推進	
製品安全	社内・社外埋め立て合計 1,720トン	510トン 青海及び大牟田工場で再資源化推進により大幅削減し、環境中期計画の目標を達成しました。その結果ゼロエミッションを達成しました。	○	最終埋め立て処分量の削減 374トン	16 17 28 29	
	資源の有効活用	2008年度リサイクル資源使用原単位(417kg/トン)からのさらなる向上	○	リサイクル資源使用原単位 = 527kg/トン 産業廃棄物を主体にリサイクル利用促進を図り、目標を達成しました。		セメント1トン当たりの廃棄物・副産物の利用量(リサイクル資源使用原単位)を、現状並以上に維持し、循環型社会形成の推進に貢献します。
	化学物質管理政策への適切な対応	・REACH規制の遵守 ・各国GHSへの対応	・REACH規則の運用ガイダンスに基づきフォローしました。 ・各国のGHS化の動きへの対応を継続しました。	○		MSDS等製品安全情報の的確な提供及びREACH規制等の海外化学品規制への対応継続
労働安全衛生	化学物質の適正管理と排出抑制	PRTR法対象物質の排出量 全社で137トン	146トン 各事業所で計画した改善を進め、前年度対比2トン削減しましたが目標は未達。千葉工場が約80%を占め、その大半は揮発性有機化合物(VOC)の大気放出です。計画的な設備改善による削減を進めます。	×	PRTR法対象物質の排出量 98トン	22 23
	輸送に係る安全の確保	・自責物流災害ゼロ ・「安全輸送に関する荷主としての行動指針」の徹底	前年度に引き続きイエローカード、容器イエローカード(ラベル)の見直しを行いました。 安全輸送につき、現状把握・分析、改善対応を進めました。	○	安全輸送に関する荷主の担保責任を果たします。	16 17 21
保安防災	労働災害の撲滅	リスクアセスメント、KY等による不安全設備・作業の改善	各事業所でリスクアセスメントやKYの実施・定着に努め、危険作業の把握と対策を継続しました。 休業災害:()内は08年度実績 当社直轄5件(4件)度数率 0.980(0.800) 協力会社3件(1件)度数率 0.750(0.130)	△	教育、安全管理システムによる労働災害の撲滅 労働災害(休業災害ゼロ)	16 30 31
	従業員の健康管理推進	健康保持増進	メンタルヘルスやメタボリックシンドローム対応(教育・フォロー体制整備)を継続して進めました。	○	健康保持増進活動	30
地域・社会との対話	重大保安事故ゼロ	爆発、火災、化学物質大量漏洩等の重大事故ゼロ	・重大事故はゼロ。 ・操業に障害を生じた停電等の保安事故は、前年度より減少(13件→5件)。 ・事故事例解析による再発防止対策に加え、事前安全性評価や変更管理の徹底・強化等にて改善を図っています。	○	爆発、火災、化学物質大量漏洩等の重大事故ゼロ及び生産安定性向上(プラントの特性に応じて、より安定な運転状態の達成を目指して操業技術面の改善や設備対応を推進)	16 30 31
	地域社会との信頼関係の維持	地域とのコミュニケーションの継続実施による信頼関係の構築	・騒音、臭気等の苦情に対して、各事業所で窓口を決めて対応、対策の実施や誠実な回答にて了解を得ています。 ・事業所見学や子供化学教室の開催、地域対話やボランティア活動の参加等により信頼関係の維持に努めました。	○	社会や地域の信頼・支持のもとに企業活動を継続できる姿を目指します。	16 25 34 35

蓄積された技術・製品でCO₂削減に貢献します。

■世の中の動きと当社の取り組み

「地球温暖化対策基本法案」では、その考え方と合わせてCO₂削減に向けた具体的施策も示されています。中でも「排出量取引」「環境税(炭素税)」「再生可能エネルギーの全量買取制度」といった施策が目立つほか、「CO₂排出量の見える化」「国際貢献評価制度」のような間接的な貢献を促進する施策も示されています。「見える化」には商品の製造から廃棄までに排出するCO₂をその商品に表示するカーボンフットプリント(CFP)が含まれ、すでに試行的な取り組みが始まっています。「国際貢献」は京都クレジットの枠組みから外れ、二国間の取り決めで、相手国への技術供与等によるCO₂排出削減分をその者の実績と見なすという制度で、これも試行段階にあります。

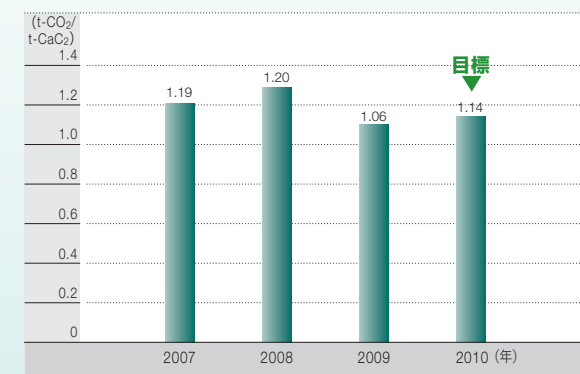
当社ではこのような施策が制定される以前から、CO₂排出量削減に取り組み、着実に成果を上げてきました。

■2009年度の実績

①直接的CO₂削減

当社は、日本経団連の自主行動計画に所属団体を通じて参加しており、また2009年から政府がこの自主行動計画を土台に始めた試行排出量取引スキームの目標設定グループとして参加しています。2010年度にCO₂排出原単位を全社で1.14t-CO₂/t-CaCO₂にすることを目標に、省エネへの取り組みの結果、順調にその値を下げています。すでに2009年度に目標を達成していますが、引き続き省エネに取り組んでいきます。

■CO₂排出原単位の推移



②間接的CO₂削減

流通分野がリードする形で、商品の外装にCO₂排出量を表示するCFP制度が試行的に進められています。当社はこうした先進企業の取り組みに応えるべく、流通分野で使用される包装資材原料や弱電分野で使用される電子材料などをLCA(ライフサイクルアセスメント)関連の主要製品と位置付け、2008年度後半から国内6工場、CFPの計算手法であるLCAの導入を進めてきました。現在は、LCAに関する問い合わせにはほぼ対応することが可能です。

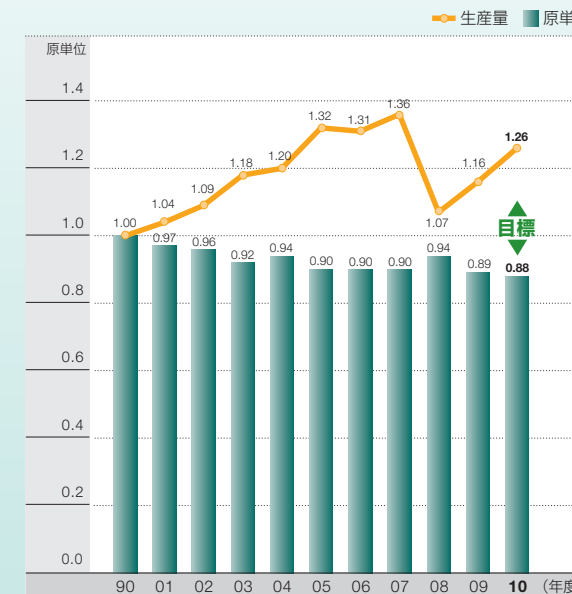
③啓発活動

DENKA100の社内教育の一環として、現在、国や自治体が進めている温暖化対策の状況や当社の対応状況、今後の取り組みなどについて、環境負荷低減推進室が中心となって啓発活動を展開しています。2009年度は研究所や国内6工場、国内で製造を行っている関係会社、各支店、シンガポールの3工場において、講演会を開催しました。

■CO₂排出量の推移

当社では2010年度にエネルギー原単位を1990年度比87%以下にするという目標を掲げ、省エネルギー活動の推進とクリーンエネルギーの利用などによるCO₂削減に取り組んでいます。2009年度のエネルギー起源のCO₂

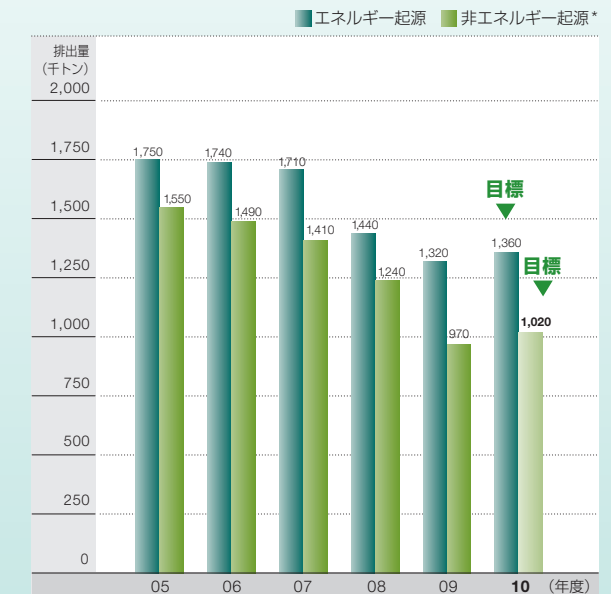
■エネルギー及び生産量原単位の推移(1990年度比)



(1990年度を1とする)

排出量は、2008年度比120千トン減の1,320千トン(目標:1,390千トン)となり、非エネルギー起源のCO₂排出量も昨年度比270千トン減の970千トン(目標:1,070千トン)と、いずれも目標値を上回る削減を達成しました。生産量(活動量)も回復基調となったため、エネルギー原単位も目標値に近づけることができました。

■CO₂排出量の推移



*非エネルギー起源のCO₂:生産工程で原材料や廃棄物の処理などに伴って発生するもの

2010年度の取り組み

地球温暖化対策基本法案の各種施策によって、企業の負担は増加します。またCSRの観点からも温暖化問題は「経営上の問題」としての取り組みが求められます。サステナブルに温暖化対策を進めるための主な取り組みは以下のとおりです。

①CO₂負荷の少ない燃料への転換

化石燃料の使用削減やCO₂負荷の少ない燃料への転換を図ります。もともと当社は、再生可能エネルギーである水力による自家発電が全社の電力の33%をまかなっておりますが、さらに、天然ガスの採用も拡大しています。天然ガスは他の化石燃料に比べCO₂排出量が小さく、環境税(炭素税)の負担も軽減される見込みです。

②国際貢献

当社は創業100年近くとその歴史は古く、多くの技術蓄積があり、発展途上国の省エネ、CO₂排出削減へ貢献を期待されるものが多数存在します。それらを技術供与することによって、地球規模のCO₂排出削減の貢献を目指します。

③環境貢献製品での貢献

当社の「石灰窒素」肥料は、施肥した土壌からの亜酸化窒素放出を削減するという分析結果があり、現在詳細な評価を行っています。亜酸化窒素の温室効果はCO₂の310倍といわれ、亜酸化窒素を1kg減らすことはCO₂を310kg削減するのと同等の効果があります。

また研究開発部門では、環境に貢献する新製品の開発を進めています。液晶テレビのLEDに使われる、サイアロン蛍光体は耐熱性が高く、電流を多く流して輝度を上げることが可能です。バックライトのLEDの数を減らし、省エネ効果を発揮するとともに、美しさや長寿命化にも貢献します。これら以外にも数多くの環境貢献製品がありますので、今後温暖化対策という視点からも当社製品を積極的にPRしていきます。

REPORT | サステナビリティ(持続可能性)とは

環境負荷低減推進室長 高田公太郎

昨今「サステナビリティ」という言葉をよく耳にします。本来は自然環境を保ち続ける、という意味でしたが、今はもっと幅広く使われています。

地球規模では、今後中国とインドの人口増加とそれに伴う経済発展が予想され、食料、水、鉱物資源、化石燃料が不足するとみられています。水や鉱物資源はリサイクル可能ですが、食料と化石燃料はそうはいきません。エネルギーセキュリティの面からも海外の化石燃料への依存から脱却する必要があります。

今すぐではなくとも、このような視点で使用エネルギーを考えることが会社と地球のサステナビリティにつながると思います。



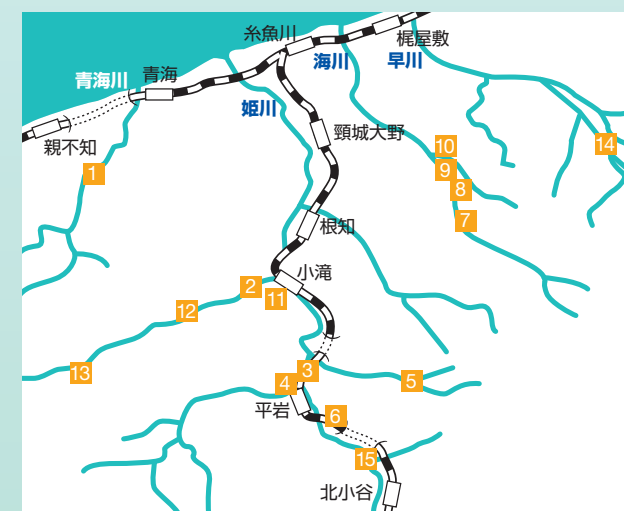
水力発電を中心としたクリーンエネルギーの活用により、CO₂排出量削減に貢献しています。

■ デンカの水力発電の歩み

カーバイドやアセチレンを生産する際は、一定の電力が必要となります。1915年(大正4年)、カーバイド化学のパイオニアとして創業したデンカにとって、安定した電力を安価に供給できる体制の確立は急務であり、電力インフラが整備されていなかったこの時代に、水力発電所建設は欠かせませんでした。製品の競争力を保つためにも省エネルギーへの取り組みは常に重要な課題でした。

1921年(大正10年)、青海工場でカーバイドの製造開始に合わせて、小滝川発電所が建設されたのを皮切りに、現存する大半の水力発電所が大正から昭和初期に建設されており、現在、姫川水系に6カ所、海川水系に4カ所の発電所を保有し北陸電力(株)との共同出資による5カ所の発電所と合わせると認可出力は約11万kWです。

これらの水力発電所は当社の33%の電気をまかなっており、また、温室効果ガスを発生させないクリーンなエネルギー源として、CO₂排出量の削減にも大きく貢献しています。



- 1 青海川発電所 (3,300kW)
- 2 小滝川発電所 (4,200kW)
- 3 大網発電所 (25,100kW)
- 4 大所川発電所 (8,400kW)
- 5 横川第1発電所 (10,000kW)
- 6 横川第2発電所 (16,000kW)
- 7 海川第1発電所 (3,800kW)
- 8 海川第2発電所 (4,400kW)
- 9 海川第3発電所 (2,600kW)
- 10 海川第4発電所 (900kW)
- 11 姫川第6発電所 (準自家用 26,000kW)
- 12 滝上発電所 (準自家用 15,000kW)
- 13 長柵発電所 (準自家用 5,000kW)
- 14 笹倉第2発電所 (準自家用 10,200kW)
- 15 北小谷発電所 (準自家用 10,700kW)



小滝川発電所



大網発電所

当社の発電設備は、古いもので稼働後約90年が経過していますが、適切な更新を図ることにより、電気の安定供給を維持し、最新技術による増発電を目指しています。

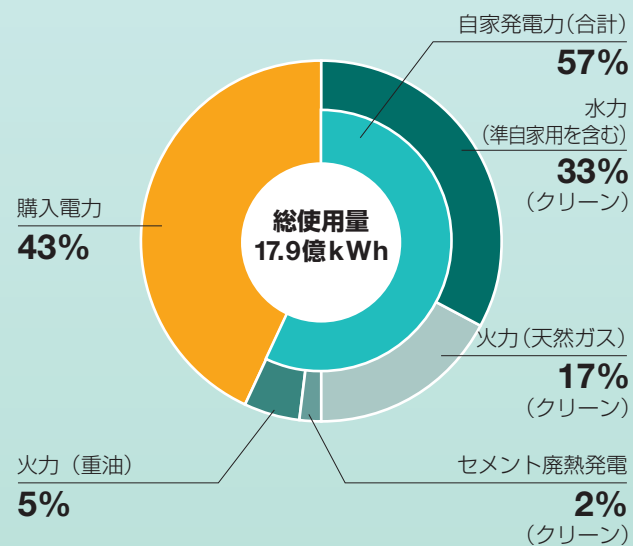
■ 使用電力の電源別内訳

自社保有の水力発電所、火力発電所(3カ所)、天然ガスコジェネレーション*1設備と、廃熱発電*2設備、購入電力の5系統の電源を使用しています。電源別構成比率のうち、クリーンエネルギーの水力、天然ガス、廃熱発電の電力量は総使用量の約52%を占めています。

火力発電所では、燃料を重油から天然ガスへの切り替えを進め、天然ガスを使用するガスタービンコジェネレーション設備の増設を行うなどクリーンエネルギー比率の向上を図っています。

- *1 コジェネレーション：ガスタービン等で発電する一方、その排熱を利用して蒸気などの熱需要を同時にまかなうシステムです。
- *2 廃熱発電：工業炉などからの廃熱を利用した発電設備です。

■ 電源別電力構成比率 (2009年度)



青海工場海火力ガスタービン

モーダルシフトを推進し、CO₂排出量削減に物流面からも貢献します。

■ 改正省エネ法への対応

当社は「特定荷主」として、持続的な輸送効率化・物流品質向上を目指しています。原単位ベースで年率1%以上の省エネを進めるため、物流合理化プロジェクトチームを中心に、RC推進委員会、EARTH(アース)委員会物流プロセス分科会、外貨コンテナ物流情報交換会などによる全社的活動を行っています。

メーカー物流の原点に立ち返った工場構内物流再見直しや、外国貨物コンテナ物流の近隣港活用拡大、JRコンテナ輸送の拡大、物流効率化の徹底を中心に、国内外関係会社も含めた物流最適化に努めています。

2009年度は、セメント需要減による専用船輸送量が大幅減少となったため、二酸化炭素排出量は2006年度比11,500トン減となる39,500トンとなりました。一方で、輸送の非効率化で、エネルギー消費原単位(原油換算数量/貨物輸送量)は4年度間平均2.5%悪化(セメント関係を除いた場合は、4年度間平均1.0%改善)しました。

今後は、セメント専用船運用の抜本的見直しも含め、さらなる省エネに取り組んでいきます。

■ モーダルシフトの推進

2006年度より長距離・大口製品輸送におけるモーダルシフトを進めています。千葉工場品の関西以西への輸送と、大牟田工場品の関東方面への輸送では、従来のトラック輸送から貨物船(フェリー・RO-RO船)やJRコンテナに切り替えています。その結果、2009年度のCO₂排出量は、前年度比13トン減となりました。

■ モーダルシフト(トラック輸送→船輸送・JRコンテナ輸送)の推移

■ 対前年度比の削減量

	2007年度	2008年度	2009年度
切替貨物輸送量(千トンキロ)	2,830	3,175	968
CO ₂ 排出削減量(トン)	112	158	13

TOPICS 1 クロロブレンゴム自動定温倉庫を設置 青海工場

2010年5月より青海工場内にクロロブレンゴム専用大型自動定温倉庫の運用を開始しました。この新倉庫は、2010年初めの製品生産能力増強に合わせた保管能力の倍増と出荷量の8割を占める海外向けコンテナの積み込み設備の増設で、近隣港からの輸出拡大を目指したものです。

製造ラインから製品を直接ベルトコンベアで受け取り、バーコード管理によって出入庫を全自動で行う最新鋭の搬送設備を新倉庫に導入し、さらなる物流効率化を図りました。これらの稼働で、モーダルシフトの推進と省エネルギーをより一層強化してまいります。



自動定温倉庫と製造ラインからの自動搬送装置



輸出入コンテナ積み込み口

TOPICS 2 伊勢崎工場向けJR輸送推進 大牟田工場

2010年4月30日、大牟田工場では伊勢崎工場向け輸送品のJRコンテナ積み込みテストを実施しました。陸送距離の短縮のためにJRコンテナに変更するもので、コンテナ内で荷崩れが起きないように緩衝材を利用するなどの工夫をしました。6月4日より本格的に輸送を開始しています。



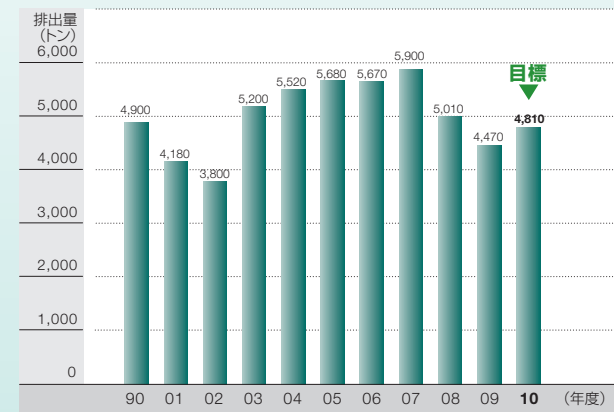
大牟田工場における積み込みテスト風景

生産活動の結果、排出される物質や廃棄物について、
排出の抑制に取り組むと同時に適切な処理を行っています。

■ 大気・水質環境

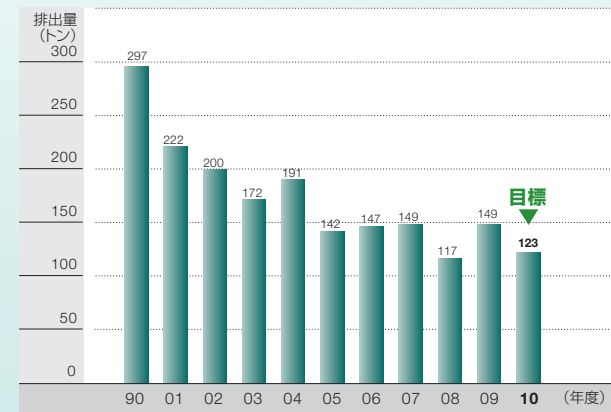
■ NOx 排出量推移

2009年度は前年度に比べ全体では生産がやや回復しましたが、セメント減産等により前年度比約11%削減となりました。



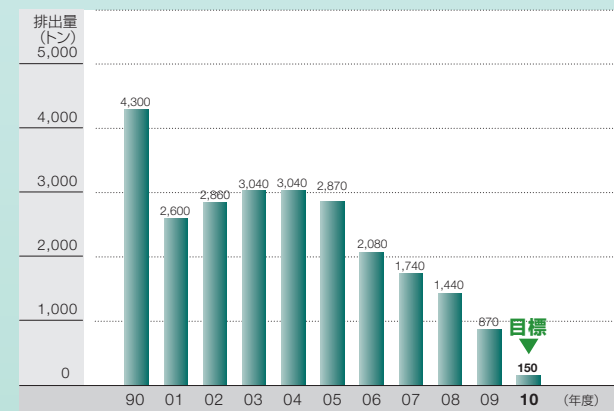
■ ばいじん排出量推移

2009年度は青海工場セメント設備の社内外廃棄物の利用率増加等により、前年度比約27%増加しました。



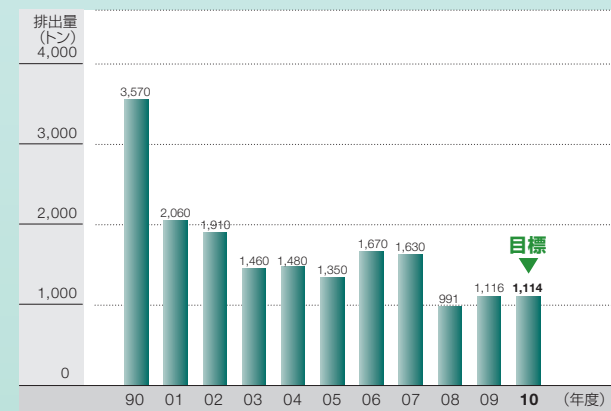
■ SOx 排出量推移

燃料である重油を硫黄分のない天然ガスに切り替えたことにより、前年度比約39%削減されました。2010年度もさらなる削減に努めます。



■ COD(BOD)排出量推移

2009年度は、前年度比約13%増加しました。排水処理設備の計画的整備で削減を図ります。



● 市道の清掃活動 日之出化学工業株式会社

近隣の河川沿いを走る市道の清掃活動を10年間継続しています。春と秋の年2回、社員の有志が参加し、市道のわきに放置されたごみを清掃した後、植物を植え景観向上を図っています。2009年の秋に植えたチューリップが春にはきれいに開花して、道行く歩行者の目を楽しませていました。



市道の清掃活動



清掃後はチューリップの球根を植えました

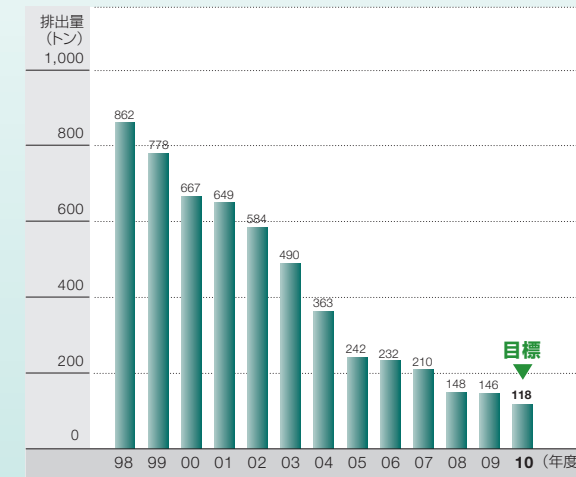


市道脇に咲いたチューリップ

■ PRTR法対象物質排出量推移

PRTR物質排出量は、主要原因の解析と効果的な対策の検討ならびに、設備対応を計画的に行い、削減を進めています。2009年度は前年度に比べ生産が回復しましたが、設備や操業の改善を進め、小幅ながら2トンの削減を図りました。

2010年度は、さらに千葉工場の溶剤転換等を進め、揮発性有機化合物(VOC)を中心に28トンの削減に取り組めます。



■ 2009年度排出・移動量物質内訳

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とおりです。

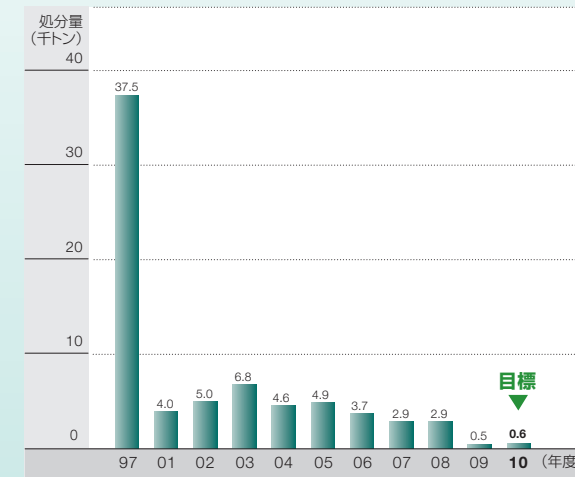
PRTR法対象物質名	排出量					移動量
	大気	水系	土壌	埋立	合計	
亜鉛	0	0	0	0	0	2
アクリロニトリル	5	0	0	0	5	12
アセトアルデヒド	2	2	0	0	5	0
アニリン	0	0	0	0	0	6
エチルベンゼン	4	0	0	0	4	54
エチレングリコール	0	9	0	0	9	6
塩化ビニル	6	0	0	0	6	0
コバルト及びその化合物	0	0	0	2	2	0
酢酸ビニル	19	0	0	0	19	0
ジメチルホルムアミド	0	0	0	0	0	24
スチレン	28	0	0	0	28	156
銅水溶性塩	0	3	0	0	3	5
トルエン	51	0	0	0	51	30
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0	0	0	0	0	2
フッ化水素	0	0	0	0	1	25
ホウ素及びその化合物	0	10	0	0	10	5
メタクリル酸2-エチルヘキシル	0	0	0	0	0	2
メタクリル酸メチル(MMA)	2	0	0	0	2	18
合計(トン)	119	25	0	2	146	346
ダイオキシン類(mg-TEQ)	98	42	0	0	140	0

単位：トン(ダイオキシン類を除く)

■ 廃棄物

■ 最終処分量の推移

2009年度は青海工場で内部減量(焼却)と外部リサイクルを進め、大幅に削減しました。2009年度の全社のエミッション率は、前年度より大幅に下がり0.51%でゼロエミッション(最終処分量/廃棄物発生量×100<1)を達成しました。今後も維持改善を継続します。



● カーボンマネジメント説明会 渋川工場

2009年11月、渋川工場で、環境負荷低減推進室主催による、課長以上を対象とした「カーボンマネジメント」と「LCA(ライフサイクルアセスメント)導入教育」の研修が行われました。

カーボンマネジメントでは、温暖化防止対策の当社の状況やCO₂有価化の影響予測などをテーマに講演が行われました。渋川工場では、「ヒットプレート」を対象製品の第一弾として、LCA評価を開始しました。



カーボンマネジメント説明会

環境に対する投資効果を把握・解析するため、2006年度より環境保全に対する投資や費用、環境保全効果および経済効果を集計しています。

■ 1. 環境保全コスト

2009年度環境投資の主要項目は省エネルギー対策(60%)、省資源化の研究開発投資(31%)です。

集計範囲：事業所(工場・研究所)

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		1,583	2,716
内 訳	①公害防止コスト	203	1,890
	②地球環境保全コスト	1,365	79
	③資源循環コスト	15	746
2)上・下流コスト	原料変更	0	0
3)管理活動コスト	教育	0	26
4)研究開発コスト	省資源化	702	1,486
5)社会活動コスト	地域コミュニケーション	0	7
6)環境損傷対応コスト		0	170
7)その他		0	0
総合計		2,285	4,406

■ 2. 環境保全効果

環境負荷データを集計しました。

△：増加

環境負荷項目	単 位	2008年度実績	2009年度実績	効 果
CO ₂ 排出量(エネルギー、非エネルギー両起源分)	(万トン)	268	229	39
SO _x 排出量	(トン)	1,440	870	540
NO _x 排出量	(トン)	5,010	4,470	570
ばいじん排出量	(トン)	117	149	△32
COD(BOD)排出量	(トン)	991	1,120	△129
水利用量	(千m ³)	81,600	78,600	3,000
PRTR法対象物質排出量	(トン)	148	146	2
産業廃棄物発生量	(千トン)	108	100	8
廃棄物 最終処分量	(トン)	2,900	510	2,390
輸送におけるCO ₂ 排出量	(千トン)	48	40	9

■ 3. 経済効果

実質的效果として、以下の有価物の売却益、省エネルギー、処理費の削減が見込まれます。

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などのリサイクルによる事業収入	有価物の売却益	520
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	264
	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	55
合 計			839

企業の持続的な成長と価値創造のために、すべてのステークホルダー(地域住民、取引先、従業員、株主・投資家)にとって Good Company であり続けることが重要であるとデンカでは考えています。当社の考える企業の社会的責任(CSR)は「環境」「安全」「雇用」「コンプライアンス」「社会活動」など、全社的に関わる様々な課題であるにとらえ、これらの課題に対し、積極的に取り組み、説明責任を果たしてまいります。

子供化学教室(中央研究所) (35ページ)





取締役 兼 常務執行役員
CSR推進室 担当
星 守

■デンカのCSRビジョンについてご説明いたします。

私たちデンカグループは、「高い技術力で『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業」となることを企業理念とし、2015年の会社創立100周年に向けた挑戦である全社活動「DENKA100」に基づく、6つの柱からなる諸施策を展開しています。その中でデンカのステークホルダーである、地域住民、取引先、従業員、株主・投資家の皆様に向け、達成すべき重要な柱の一つとしてCSR推進を位置づけています。

デンカのCSR推進においては、「いつまでも、『信頼される、ものづくり企業』を目指して」をCSRビジョンとして、「環境」「安全」「雇用」「コンプライアンス」「社会活動」など、全社的に関わるさまざまな課題に取り組んでいます。このビジョンに基づき、CSR活動の行動指針として、「デンカグループ行動指針10か条」を定めています。

DENKA100の企業理念に基づき、いつまでも、「信頼される、ものづくり企業」を目指して日々の活動に取り組んでいます。

■デンカグループ 行動指針10か条

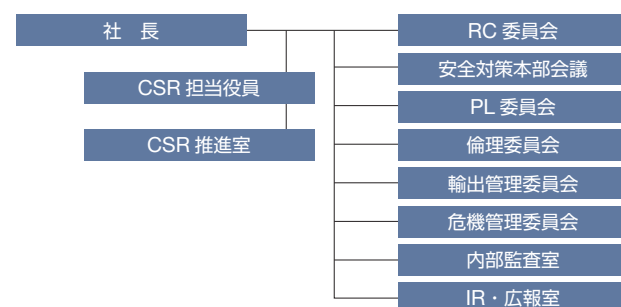
- 第1条 企業の社会的責任が企業活動そのものであることを自覚し、社会および事業の持続的発展に努めます。
- 第2条 常にお客様の信頼に応える品質を確保するとともに、安全や環境に配慮した技術や製品およびサービスを開発、提供し、社会の健全な発展に貢献します。
- 第3条 公平・公正な取引に基づく事業活動を行います。
- 第4条 広く社会とのコミュニケーションを行い、企業情報の適切かつ適時の開示を行います。
- 第5条 法令を遵守し、社会良識に従って、公正な企業活動を行います。
- 第6条 すべての基本的人権を尊重し、労働安全衛生に努め、明るく快適な職場環境をつくります。
- 第7条 環境保全に努め、資源の有効活用とその再利用、再資源化に取り組みます。
- 第8条 保安防災を確保し、社会や地域における地球環境保護活動に積極的に参加するとともに、社会とのコミュニケーションに努めます。
- 第9条 「よき企業市民」として積極的に社会貢献に努めます。
- 第10条 国際社会の一員として、それぞれの地域の発展に貢献します。

2007年制定

■CSR推進室の活動

デンカでは、社内の多くの部署に関連するCSR課題を集約し、全社のCSR活動に関わる事務局として、2007年よりCSR推進室を設置しています。CSR推進室は、DENKA100推進室およびIR・広報室と連携のもと、①デンカグループのCSRに関する基本方針・総合施策の立案、②CSR活動の教育・啓発、③対外的なCSR活動の推進、④CSR活動の成果の社内外への情報発信などを担当し、社内外のCSR活動を推進しています。

■CSR推進体制図



2010年4月現在

安全と信頼への取り組み

- 保安防災に努め、地域社会の皆様信頼を得る
- 労働安全衛生に努め、明るく快適な職場環境を整える

社会とのコミュニケーション

- 企業情報を適切に開示し、社会とのコミュニケーションに努める

社会貢献活動

- よき企業市民としての積極的な社会貢献に努める
- 国際社会の一員としてそれぞれの地域発展へ貢献する



地球環境

地球環境の保全
資源の有効活用

- 環境に配慮した技術や製品およびサービスを開発・提供する

経営・経済

コンプライアンスの徹底

- 法令遵守と社会良識に従った企業活動
- 基本的人権の尊重

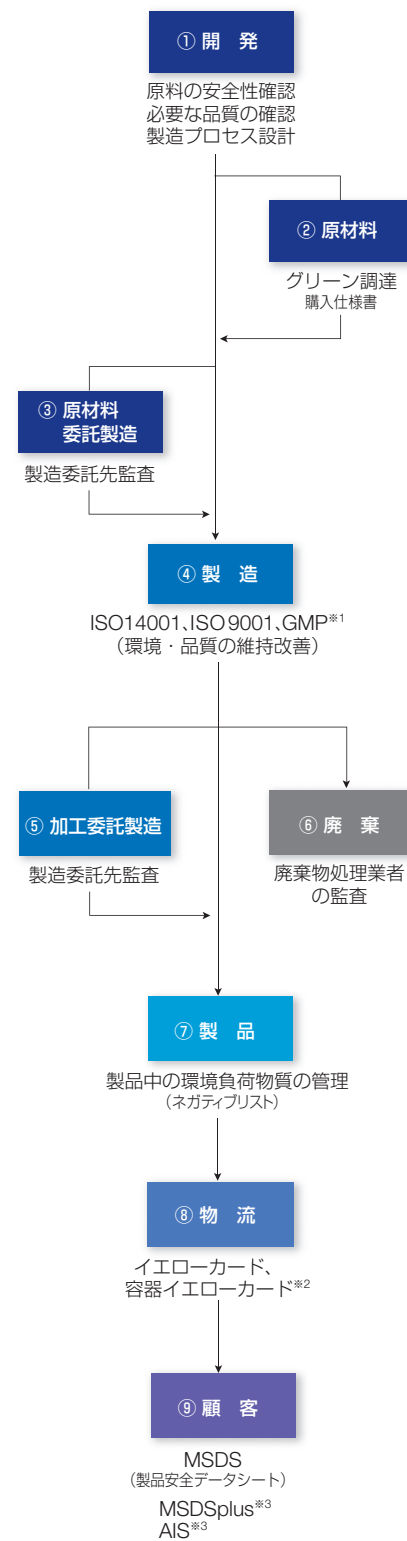
顧客満足増大と
事業を通じた社会貢献

- 社会の発展に寄与する製品技術
- 信頼される品質の確保

私たちは、原材料の調達から研究・製造・物流・消費・廃棄の全工程において安全・環境・品質に配慮した管理を徹底しています。

■ 製品安全管理

製品安全管理のフロー図



製品開発～製造～顧客での使用の各段階の製品安全の確保や、品質の維持・改善に注力しています。

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

国内外の環境規制等を考慮した「ネガティブリスト」および購入原料の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

一部原材料の製造や半製品の加工などを外部の会社に委託しています。品質、物流、環境や製品安全に配慮して、定期的な監査を行っています。

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・安全等の維持・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)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、 manifests 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を「ネガティブリスト」で特定しています。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。デンカ分析センター(計量証明事業者)では原材料や製品中の環境負荷物質の残存量を分析しています。規制値未満であることの分析情報を、製造・営業・分析・品管部門で共有しています。

⑧ イエローカード、容器イエローカード表示^{*2}

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 MSDS(製品安全データシート)

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MSDS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。MSDSでの伝達情報を補完するMSDSplusやAIS情報伝達シートも作成し、有害環境負荷物質の情報を顧客に提供しています。

■ 化学業界共同での取り組み

● HPV(High Production Volume)およびジャパンチャレンジプログラム

国際的に多量に使用されている物質でOECDが指定する優先物質(約1,000物質)について、関係企業が共同で安全性評価を行うHPVプログラムと、産業界と国(厚生労働省、経済産業省、環境省)の連携により、化学物質の安全性情報を収集・発信することを目標に安全性評価を行うジャパンチャレンジプログラムに参加しています。

● LRI (Long Range Research Initiative)

日米欧の化学産業界(日本化学工業協会、米国化学協会、欧州化学工業連盟)協力の下で進めている活動で、化学物質がどのように人の健康と環境に影響を及ぼすのかを、正しく把握するための長期的な基礎研究です。当社もこれに協力しています。

※1 GMP: 厚生労働省令「医薬品及び医薬部外品の製造管理及び品質管理規則」に規定される、医薬品製造者が守るべき製造管理および品質管理に関する管理基準を「GMP(Good Manufacturing Practice)」という。
 ※2 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。
 ※3 MSDSplus、AIS: JAMP(注)が、製品中の管理対象物質含有情報を伝達する書式を標準化した。そのうち、主としてサプライチェーンの川上側の製品(物質や調剤)で使用する書式を「JAMP MSDSplus」とし、この情報を元にアーティクルメーカーがAIS(Article Information Sheet: アーティクルのための製品含有化学物質情報シート)を作成する。日本と東南アジアでの普及を目指している。
 (注) JAMP(ジャンプ) /アーティクルマネジメント推進協議会(Joint Article Management Promotion-consortium): 物質や調剤(混合物)だけでなく、アーティクル(部品や成形品等の別称)が含有する化学物質情報などを、適切に管理し、サプライチェーンの中で円滑に開示・伝達するための仕組みづくりと普及を目的として日本で組織された業界横断の集まり(2006年発足)。

品質および環境マネジメントシステムに基づき、継続的改善に努めています。ISO 認証を取得しています。 ※ISO9001のみ中央研究所を除く

■ マネジメントシステム

■ ISO 認証取得状況

	ISO 14001		ISO 9001	
	取得年月日	登録証番号	取得年月日	登録証番号
青海工場	1999年 10月16日	187071/A (BV)	1994年 8月19日	275156 (BV)
大牟田工場	2000年 10月28日	284330 (BV)	1998年 11月7日	439189 (BV)
千葉工場	1999年 5月31日	180943 (BV)	1995年 3月22日	155885 (BV)
渋川工場	2001年 5月21日	363444 (BV)	1996年 10月23日	484541 (BV)
大船工場	2001年 11月9日	JQA-EM1895 (JQA)	1996年 10月25日	JQA-1429 (JQA)
伊勢崎工場	2003年 9月30日	1090712 (BV)	2008年 2月28日	428794 (BV)
中央研究所	2004年 7月5日	352185 (BV)	—	—

■ 全社の品質活動

製品別に最適な品質保証を行うように、組織体制の工夫などを行っています。2010年4月に設置された、電子材料事業部品質保証部では、全社の電子材料製品の品質保証を統括しています。一方、特に品質が厳しく問われる医薬品に関しては、製造部門の医薬品部から独立した組織である青海工場医薬品質保証室が、医薬製品の品質保証に従事しています。

さらに、デンカでは「2010年度全社品質方針」を定め、あらゆる観点から全社のさらなる品質確保と向上を目指します。

2010年度全社品質方針

1. 製品別の品質保証体制の強化
製品ごとに、事業部と工場の連携体制を固める。
2. 技術の品質の向上
関係部門が協力して、品質づくりこみの技術を高める。
3. 「つくる人」の意識の向上
作業員の意識や技量を高く保ち、品質改善につなげる。

安全で快適な職場づくりとともに、 安心な地域社会に貢献できる保安防災に努めています。

■ 安全成績

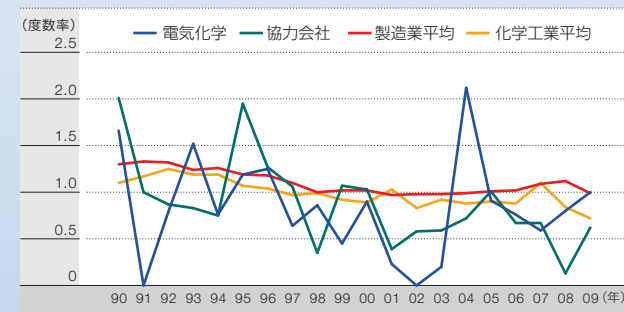
2009年度の、労働休業災害被災者人数は次のとおりです。
()内は災害度数率を示します。

デンカ 5人(1.00)
協力会社 3人(0.62)

$$\text{災害度数率} = \frac{\text{災害による致死傷者数}}{\text{実働労働時間}} (\times 1,000,000)$$

※ 度数率約1.0はデンカ社員1,000人あたり年間5人の被災に相当します。

休業災害の度数率の推移をグラフに示します。



2009年度は社内の災害集計を見直し、医師の治療を必要としない軽度なけがも不休災害の内数扱いとして、より厳しい安全確保を目指しました。事業所ごとの労働安全衛生のシステム構築と安全の基本の取り組み強化を継続します。

■ 労働安全衛生管理システム

千葉工場ではOHSAS18001システムを運用中ですが、2010年3月8日には、青海工場もOSHMS認証を取得しました。大牟田工場は現在システムの構築中です。中央研究所は、2010年度に地元労働基準監督署の安全モデル事業所としてシステム整備に取り組みます。

REPORT 担当者より 青海工場 環境保安課長 田島 英信

青海工場ではOSHMSシステムを有効活用し、労働災害を発生させない環境を作るとともに、安全衛生水準の向上を図り、「明るく元気な職場づくり」を推進しています。

青海工場 OSHMS 認定証授与式

■ 労働安全活動

【リスクアセスメント】

各事業所で、危険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、計画的な改善を実施しています。

【「安全人間づくり」活動 大船工場】

安全文化を定着させるため、安全最優先で人を大事にする「安全人間づくり」活動を行っています。目標は「1000日無災害」と「見(魅)せる工場づくり」。「けがをしない、させない、安全人間づくり」をスローガンに、「全員が主役の活動」を展開しています。

安全人間づくり活動の内容

1. 安全道場
 - ①しつけの訓練
 - ②危険の疑似体験(体感)
 - ③過去の災害に学ぶ
2. 環境活動
3. 3S活動
4. 安全景観活動
5. 安全大作戦
6. 安全巡視(思)

「安全コミュニケーションづくり」

- ・工場長 ベルパトロール「安全の鐘」を鳴らして巡視活動
- ・部門長 鈴パトロール「誰がために鈴は鳴る」作戦



ベルパトロール

指さし呼唱(安全マイスター)

REPORT 担当者より 大船工場 環境保安課長 西村久夫

「安全人間づくり」活動では、危険予知や安全意識の向上、過去の災害に学ぶ等の要素を取り入れました。訓練を通して、あいさつや指さし呼唱が従業員に身につくようになってきています。取り組みをこれからも継続します。

■ 衛生活動

健康診断の結果フォローとメンタルヘルス対策、健康に関する教育など産業医や医療機関との連携による個人指導等を行っています。早期発見と予防で、メンタル面からも安心して働ける職場づくりに努めています。

■ 保安防災

当社グループにおいて、2009年度は火災・爆発や有害物漏えい等の周辺地域に影響を及ぼす重大事故の発生はありませんでした。しかし、漏えい等につながるおそれのあった保安トラブルは5件発生しました。前年よりも減少となったものの、保安条件の明瞭化や、保安維持の運転方法の教育・伝承を重要課題として、保安会議による技術の検討を継続します。さらに地域と連携した防災訓練を事業所ごとに行っています。

【総合防災訓練 大牟田工場】

大牟田工場では、「漏電による火災発生」を想定した市消防署との合同訓練を2010年3月17日に実施しました。訓練後の講評では「第一に火を出さない努力をしてほしい」とのコメントもいただきました。今後の防災活動に反映します。



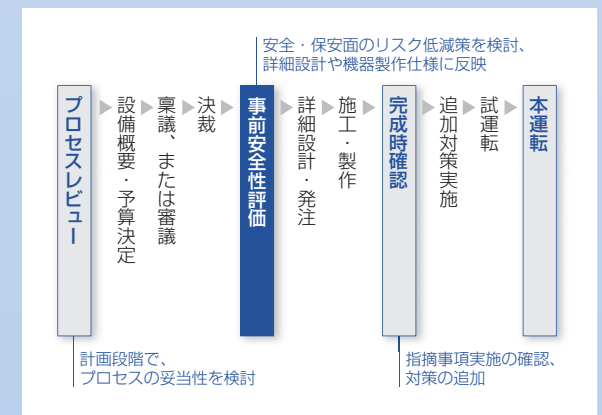
大牟田工場総合防災訓練

REPORT 担当者より 大牟田工場 環境保安課長 平島 豊

総合防災訓練は、市消防署と合同で毎年1回、計画的に実施しています。工場では、様々な可燃性危険物を取り扱っており、貯蔵所や一般取扱所も点在しています。「第一に火を出さないこと」「もしものときは初期消火で拡大を阻止すること」を目標に今後も自衛消防のレベルアップに努めます。

【変更管理】

生産の4M*の変更に際しては、リスクを評価し、必要であれば対策を講じるよう規則を定めています。新規に開発したプロセスによるプラント建設の場合には「事前安全性評価」が重要ですが、これを設備増設・改造の際にも



行い、変更管理の一環として機能させています。「事前安全性評価」は設備部門と運転部門が打ち合わせて行い、火災・爆発や労働安全面のリスクが考えられる場合には、社内第三者も交えて審議します。特に保安防災、労働安全面での重大な見落としを防ぐことに重点を置いています。

※ 4Mとは…Man(人)、Machine(設備・装置・機械・治工具)、Material(原材料・部品)、Method(作業方法/運転・加工条件や処方等も含む)。

【生産安定性向上】

保安基準として定める限界値を逸脱しない運転を行うだけでなく、最適な運転状態を継続するための、操業技術や設備の見直しを進めています。例えば、各種の警報等で異常を感知して対処するケースについて、警報発生理由となる運転状態をよく調べて、原因となる変動がないように改善します。

■ 安全教育

安全教育は、各事業所や職場の特性に応じて行っています。体感・体験教育の充実や、教材の工夫にも努めています。

【体感・体験教育】

危険とその対策を見て聞いて納得する教育に、力を入れています。例えば、静電気着火、挟まれ巻き込まれ、切れ、墜落等の危険につき、模擬的に体験することで、正しい手順や保護具により安全・保安を確保することの重要性を学んでいます。

REPORT 安全教育(ロール・フォークリフト)

渋川工場では、様々なカリキュラムによる安全教育を継続して実施しています。重大災害につながる、ロールの挟まれ巻き込まれ危険体感教育を2010年2月18日に、実施しました。

ロールの挟まれ巻き込まれ危険体感教育(渋川工場)

伊勢崎工場でも、作業者を対象とした各種の安全教育を継続実施しています。フォークリフト運転リフレッシュ教育では、フォークリフトメーカーの指導を受け、正しい運転技術を再認識しました。

フォークリフト運転リフレッシュ教育(伊勢崎工場)

【教材の工夫】

多くの新人が配属される職場もあり、誰もが、安全に、正しく作業できるよう努めています。

あらゆるステークホルダーの信頼に応える、
透明性の高い企業体制の構築に取り組んでいます。

■ コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスは、お客様、社会、従業員、環境、株主・投資家などさまざまなステークホルダーの期待と信頼に応え、社会から信頼と共感を得られる企業であり続けるための土台であると考え、取締役会の活性化・監査体制の強化・経営機構の効率化・コンプライアンス体制の強化など、その充実に努めています。

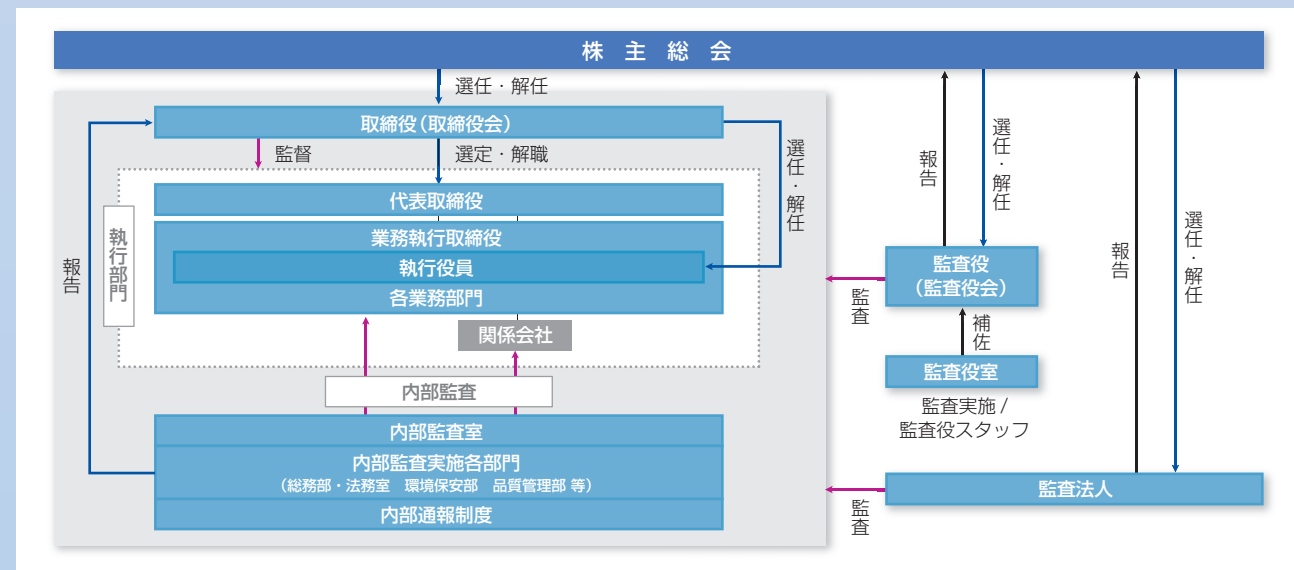
■ コーポレート・ガバナンス体制

当社はコーポレート・ガバナンス体制の基本に監査役制度を採用しております。独立した社外監査役2名を含む監査役会が、株主の負託を受け経営と業務の執行について監査し、適切な企業運営となるよう監視を行っております。

また、取締役会には独立性の高い社外取締役2名が参加しているほか、監督機能と業務執行機能の分離を明確に意識した取締役会制度および執行役員制度を採用するなど、経営の透明性の確保に努めています。

内部監査機構も含めたコーポレート・ガバナンス体制の概要は下図のとおりです。

■ コーポレート・ガバナンス概念図



■ 内部統制

適切な内部統制システムの構築は、社会の信頼に応えるための基本条件であると考え、取締役会で決議された基本方針に基づき、維持改善に努めています。

具体的な状況は以下のとおりです。

① 取締役会・執行役員

取締役10名の内、2名を社外取締役としております。また、取締役における監督機能と業務執行機能の分離を目的として、2008年4月に取締役における役位(専務、常務等)の原則廃止を柱とする取締役会改革を行い、取締役会の監督機能の充実を図っています。業務の執行は、社長の統括のもと、取締役会によって選任される執行役員を中心に運営されています。

② 内部監査体制

内部監査は、専任組織である内部監査室を中心として、法務室・環境保安部・品質管理部などの所管各部門とPL委員会・RC委員会などの各種委員会が機能別に分担して実施しています。各部門・委員会は、連携しながら各規定遵守の教育と実施状況の監査を行うとともに、必要に応じて取締役に報告を行っています。

上記による内部監査を補完し、違反行為の早期発見、是正のために内部通報制度を設けています。(33ページ参照)

③ 内部統制報告制度(J-SOX)

「内部統制報告制度(J-SOX)」は、財務諸表の信頼性を確保することを目的としています。

当社では「実施基準」に従い、間違いや発生しやすいリスクを減らすため、グループ全体を対象として仕事の進め方をチェックし、不具合が発見されれば、速やかな改善を行います。

2008年度の制度施行以降、「内部統制報告書」を発行しています。2009年度は一般に公正妥当と認められる財務報告に係る内部統制の評価の基準に基づき、内部統制状況を評価した結果、当社の内部統制は有効であることを「内部統制報告書」に記載しました。

また、独立監査法人(新日本有限責任監査法人)による「内部統制報告書」監査の結果、すべての重要な点において適正に表示しているとの結論を頂きました。

引き続き、財務報告の信頼性を確保するため、内部統制の管理に努めます。

■ コンプライアンス

コンプライアンスは、企業が持続的に発展するための基本であると認識し、法令遵守・社内規定の遵守はもとより社会規範や倫理的な観点からもそれに反する行動は憤むよう徹底してきましたが、これを明確化し、かつグループ全体の行動基準を示すものとして、2002年に「デンカグループ倫理規定」を制定しました。「デンカグループ倫理規定」の遵守徹底を図るため、社長を委員長とした「倫理委員会」を設置し、包括的なコンプライアンス体制の監督を行うとともに、法務室・環境保安部・知的財産部など関連各部門が各専門領域におけるコンプライアンスの徹底を図っています。

また、人材育成センターを中心とする社内教育においてもコンプライアンス教育に力を入れています。

■ 内部通報制度

通常の内部統制システムやコンプライアンス体制においてカバーしきれない状況に対応し、組織のセルフチェック機能と自浄作用の活用を図るため、「デンカグループ倫理規定」において内部通報制度を整備し、運用しています。

内部通報制度は、「デンカグループ倫理規定」に違反する、あるいはその恐れのあるあらゆる行為を通報の対象として、通報があった場合は社長が委員長を務める「倫理委員会」において迅速かつ適切な措置をとるよう定めています。

通報窓口については公平性や迅速性に配慮し、倫理委員会事務局や各事業所の総務部門の他、独立性を有する監査役室や労働組合他などの社内だけでなく、独立した立場にある社外の弁護士事務所においても通報を受けられるようにしており、加えて内部通報専用のEメールアドレスも設置するなど、多様な通報手段の確保にも努めています。

また、通報者が通報した行為によって差別的な処遇や不利益を被ることが無いよう「デンカグループ倫理規定」において取り扱いが明文化されており、規定の実効性の確保を図っています。

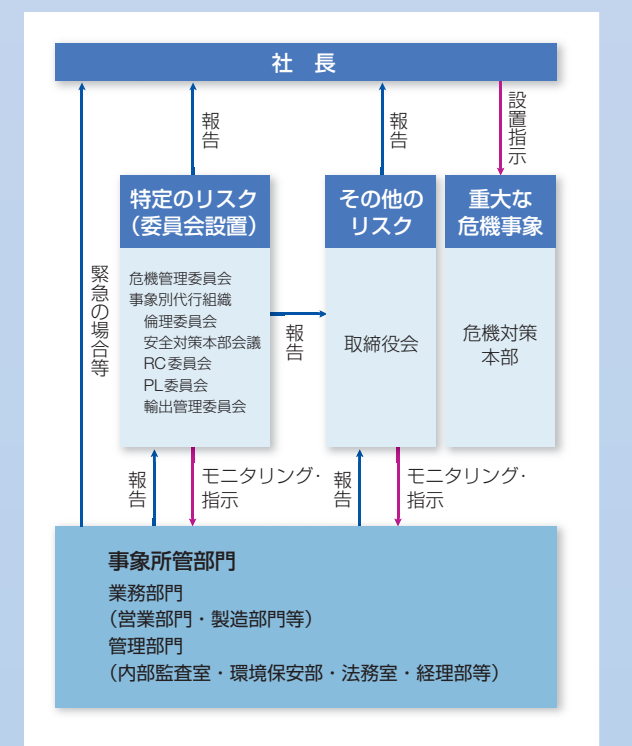
■ リスクマネジメント

企業活動に伴う多岐多様なリスクを適切に把握し、コントロールすることは非常に重要な課題であると認識しています。

各事業に固有のリスクについては、それぞれの事業部門が責任を持って把握し対応することを原則としていますが、環境や安全といった企業活動全般に関わる事象や、製造物責任(PL)や輸出貿易管理など当社にとって特に重要な事象については、専門部署や常設の委員会組織などを設置することによってリスクの把握とコントロールを図っています。

また、企業活動に重大な影響を及ぼす事象に対し包括的に対応するため、「危機管理基本要綱」を制定し、常設の「危機管理委員会」と有事対応組織である「危機対策本部」を設置しています。

■ リスクマネジメント概念図



DENKA100の行動指針に基づき、信用と信頼を得られる企業となるために、地域の皆様とのコミュニケーションを継続してまいります。

青海工場

ヒスイの里山岳マラソン

糸 魚川市で毎年6月に開催されている「ヒスイの里山岳マラソン」は、高低差650mに挑む30kmコースから、小学生対象の3kmコースまで、5つの距離で競技が行われる一般参加型ロードレースです。

全国各地から700名を超える参加者が健脚を競うこの大会は、市民が運営に携わり、青海工場からも多数の従業員がボランティアスタッフとして参加しました。地域のスポーツ振興と育成のため、今後も支援を続けていきます。



ボランティア参加した当社従業員(2009年6月21日)

大牟田工場

地域社会とのコミュニケーション

夏 祭り(大牟田「大蛇山」まつり)への社員の参加や献血、地域公民館との合同清掃ボランティア(春と秋の年2回)を実施しています。また、工場運営や製品の理解促進のため、近隣地域の方々を招いた工場見学や子供化学教室を実施しています。



子供化学教室(2010年3月30日)

工場見学でヒートシンク・セラミック実験棟を見学(2010年1月25日)

千葉工場

地元町会との「五井臨海まつり」への参加

千 葉工場では、地元町会と五井臨海部企業が共催する「五井臨海まつり」に模擬店を毎年出展し、地域の皆様と交流を深めています。2009年6月6日に開催された第35回五井臨海まつりでは約2万人の来場者で活気にあふれていました。



デンカの出店ブース

渋川工場

「渋川へそ祭り」とアジサイ植栽の維持活動

2009年7月24日、25日に開催された渋川市のへそ祭りでは、腹にユニークな絵を描き市内を廻る「はら踊り」が行われ、見る人々を楽しませてくれます。当工場からも多くの従業員が参加し、テレビ取材も受けるなどお祭りを盛り上げました。地元の自治会が管理する国道17号線の中央分離帯に植えられたアジサイの除草剪定作業にも参加、植栽の維持管理に協力しています。



アジサイの植栽



渋川へそ祭りでの「はら踊り」

大船工場

夏祭り開催による地域とのコミュニケーション

大 船工場では近隣地域とのコミュニケーションの一環として、毎年、富士見町町内会の夏祭り会場に工場正門前広場を提供し、地域住民の皆様との交流を図っています。2010年は7月10～11日に開催、10日の宵祭りには夕方の開場から続々と近隣の住民の皆さんが来場し、終了まで多くの方が夏祭りを楽しまれました。恒例の催し物である小学生ブラスバンド演奏に盛大な拍手が送られ、当工場の軽音楽部のライブ演奏も夏祭りを盛り上げました。翌11日は、塩釜神社の子供御輿が元気な掛け声とともに町内を練り歩き、当工場にも立ち寄りしました。



夏祭りの子どもみこし

伊勢崎工場

地域清掃活動



工場構外周道路のクリーン活動

地

域貢献の一環として2008年より場外清掃活動を実施しています。工場に隣接する市営坂東公園の他、工場構外周回道路のクリーン活動では全従業員で取り組んでいます。雑草や落ち葉、空き缶や袋類のごみを一つひとつ丁寧に集め、隅々まできれいに清掃しています。工場内の美化活動を推進する「美化デー」も毎月実施しており、工場内外のクリーン活動で地域との交流を深めています。

中央研究所

子供化学教室の開催

中 央研究所では、地域交流と社会活動を積極的に進めています。2009年8月5日には、「ちびむプラスチック」が体験できる「子供化学教室」を、町田市立町田第4小学校の5、6年生を対象に開催しました。

また、同校3年生約120名が訪れた2009年9月24日の「社会科見学」では、実験装置や電子顕微鏡の観察に参加児童から多数の質問を受け、有意義な学外授業が提供できました。今後も地域貢献の一環として対象校を増やす(2010年6月には第3小学校も実施)など、定期的を実施していきます。



シュリンクフィルム「クリアレン」でペットボトルのパッケージを自作する「マイPETボトルづくり」



電子顕微鏡でミクロの世界を観察



所員の説明を熱心に聞く子どもたち

DENKA100の柱の一つである人財育成を基本方針に、人材育成センターを中心として、一人ひとりが能力を十分に発揮し生きがいの持てる職場づくりを目指しています。

従業員教育

人材育成センターによって、人材育成プログラムに基づいた従業員教育を行っています。CSRやRC(レスポンシブル・ケア)に関わる様々なテーマの教育を行い、個人の成長から組織と会社としての成長を目指しています。

■ 人材育成センターにおける社内教育の取り組み

- (1) 業務・社会活動を通じて、常に向上心を持つ(高い志、自己啓発)
- (2) 相手に敬意を払い、おごることのない姿勢(謙虚さ、誠実さ)
- (3) 利己的でない考え方を(協調性)
- (4) チームワークと組織を通して改革を実現する力(実行力)
- (5) 広い視野からの洞察力、問題解決能力、それらを実行する力(先見性)
- (6) コスト意識、コスト感覚(利益マインド)

- ① **個人の成長**
スキル・知識 / 技術・技能アップ→利益に結びつく行動へ
- ② **組織の成長**
部門内および部門横断的な協調によるチームカアップ
- ③ **会社の成長**
デンカのさらなる成長(収益力、ブランド、知名度)

■ 具体的な取り組み

① 階層別教育

各階層に期待する役割とその行動および関連業務に必要な知識・技術の習得を目指しています。新任役職者のみでなく、入社5年目の若手従業員、一般職まで範囲を広げ、特にリーガルマインド、コンプライアンス、安全への取り組みは、企業経営の根幹として重点を置いて研修を実施しています。2009年度は合計で230名弱の対象者に研修を行いました。

② 専門別教育

業務遂行上必要となる専門的知識の習得を目的に実施しています。2009年度は経理、ビジネススキル、ITスキル、貿易実務、IR、CSR、調達等をテーマに取り上げ、受講者は累計で568名となりました。

③ キャリアアップ支援

語学、通信教育をはじめとした各種の支援を行っています。必要な法定資格は、当社の定める法的資格取得奨励基準に沿って、バックアップしています。

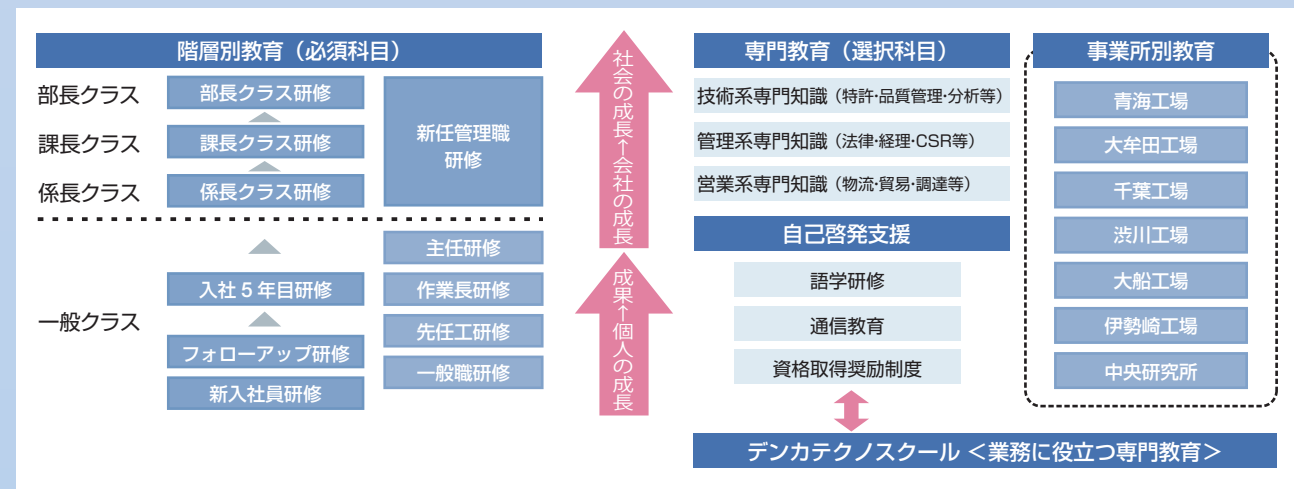
④ 事業所別教育

各事業所で教育を通じて強化すべき項目を明確にし、事業所ごとに独自の教育プログラムを立案・計画・実行し、各人のレベルアップに注力しています。

⑤ デンカテクノスクール

当社固有の技術・技能の継承や人材育成をより専門的・実践的に行うため、デンカテクノスクールを各事業所において順次開校しています。

仕事に活かすことを念頭に、「知識を得る喜び」と「それを活用する楽しさ」を学び、自らの成長を求める「考える職場」の形成を目的としています。



2009年度GCP2.0運動

GCP (Good Company Program)活動は、社会にとって、環境にとって、顧客・株主にとって、会社に係るものにとってGood Companyとなるために、一人ひとりが意識を変え、自主的、能動的に行動し、グループなどの職場単位で、全員参加で「現場力を磨く」活動です。

GCPでは、「部門長の責任」と「全員参加」を基本とし、半年ごとに部門の優先課題を明確にしながら全員参加で問題解決に取り組んでいます。

DENKA100で展開しているGCP2.0では、意識改革と業務改善を進め、問題解決を通じてGood Companyの達成を目指すもので、デンカの内側からの強化・活性を目指しています。

社内新聞「DENKA 100 News」、全社情報共有GCPウェブサイト、GCP2.0ポスターを通して、GCP活動への理解を深め、情報共有を図っています。



多様性の尊重

全ての社員が安心して生き活きと働ける職場づくりに向けて、様々な取り組みを進めています。

■ 障がい者雇用の促進

障がいのある方でも能力を十分に発揮し、安全に仕事ができる職場づくりを進めています。

障がい者雇用率

2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
1.85%	2.02%	1.93%	1.82%

※電気化学工業本体のみ

■ 高齢者の再雇用

高い技術力・技能を持った社員が定年後も生き活きと働き、若手への技術伝承も含めた事業貢献ができる環境を整えるため、当社では2004年4月より高齢者の再雇用制度を導入しています。(2010年5月末時点:277名ただし、電気化学工業本体のみ)

■ セクシャルハラスメント防止への取り組み

セクシャルハラスメント防止のための方針を定め、社内報および電子掲示板により全社員に周知徹底するとともに、相談窓口を設置(倫理委員会)し、様々な相談や不安への対応を行っています。

また、就業規則ならびに労働協約にて懲戒規定を明確に規定しています。

■ ワークライフバランス

ワークライフバランスの確立は社会的な要請であると認識しています。

今後も業務の改善や見直しを通じた生産性向上に継続的に取り組み、仕事と家庭生活の両立に配慮したより働きやすい職場作りを推進していきます。

労使関係

■ 良好な労使関係

当社と電気化学労働組合ならびに本社従業員組合は、相互信頼関係を基礎とし、定期的な労働協議会の他、各種交渉・会合を通じてコミュニケーションを図り、良好な関係を維持しています。2010年8月27日には、本社従業員組合主催、DENKA100推進室後援で、本社納涼パーティを開催しました。



本社納涼パーティ(ホテルグランドパレス)

「技術力の進歩」と「現場力・組織力の強化」を通じて、生産性向上に取り組んでいます。

■ 生産性向上を目指して

DENKA100の6本の柱の一つである、「生産性向上」では、生産性技術改善・技術革新・コストダウン等の施策による生産性向上を目指しています。

従来は、各工場のエンジニアリング部など、個別部門の努力の積み上げで技術の底上げを図り、一定の成果を上げてきました。一方、技術力、人材の不足等の理由から個別部門だけでは解決できない課題についての対応が求められていました。

全社の技術力を集中すれば解決できる効果の大きな課題に対し、組織・事業所間の垣根を取り払って資源を集中して対応しています。

■ 資源の最適活用ができる体制づくり

生産技術向上の専任組織として、2009年度、青海、大牟田、千葉の3工場に生産プロセス部を新設しました。この生産プロセス部を通じて、全社の生産性向上活動を推進する体制としています。また、社内(外)の人材やスキルをプールし、所属組織に関わらず、課題解決の支援に向かうことのできる組織としました。

その他、研究開発部門や品質管理部門とも連携を図り、試験設備の設計や製品品質の向上に積極的に参加しています。

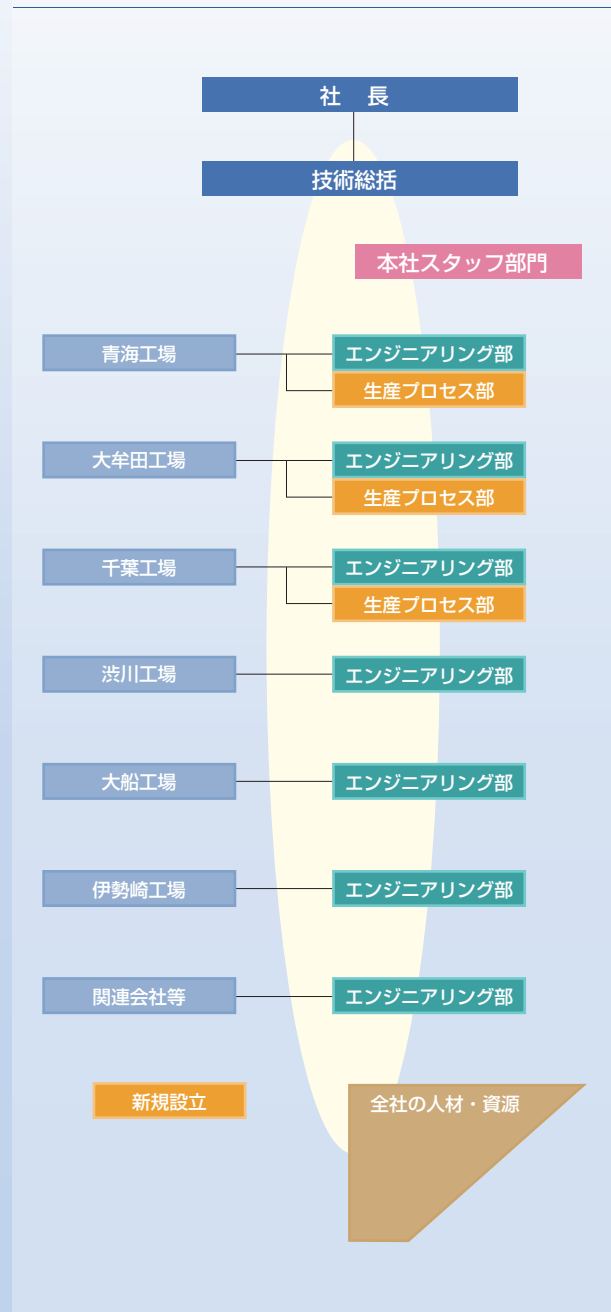
■ 次世代技術者の育成

課題解決プロジェクト活動では、若手技術者の参画を促し、技術の継承と、技術者の育成を図っています。



生産性向上を達成した青海工場のクロロレン新プラント

■ 生産性向上体制図



当グループは、保有技術の深耕により「強い製品をより強く」していく一方、成長分野周辺においても保有技術を核とした高機能製品開発に注力し、市場要求にスピーディーに対応、研究開発を早期に実用化するべく努力しています。

2009年度におけるグループ全体の研究開発費は、96億15百万円、研究要員は629名であり、当年度に国内で公開された特許は193件、国内で登録された特許(実用新案を含む)は263件となりました。

■ 有機系素材事業

スチレン系機能樹脂分野では、透明樹脂、耐熱樹脂、シリコン材などの生産技術の深化やさらなる差別化・高性能化により、訴求力ある製品を目指した研究を推進しています。また、有機化学品分野では海外市場を含めた事業拡大に向けた生産技術強化を進める中、特にクロロプレングムにおいては世界シェアトップをとるべく、設備増強に基づき競争力を追求したプロセス開発、グレード開発に取り組んでいます。

■ 無機系素材事業

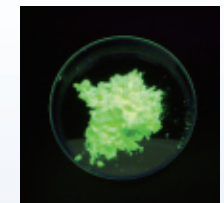
特殊混和材関係では、さらなる差別化の追求と海外展開を含めた技術提案の促進に取り組んでいます。新製品では維持補修市場や、超高強度繊維補強コンクリートに代表される超高強度・高耐久性コンクリート市場を開拓しています。

また、肥料・無機製品では事業体質強化に向けた研究開発を行っています。

■ 電子材料事業

電子材料事業では、特にLEDおよびパワーデバイス周辺分野でのクラスター製品群開発に注力しました。LED分野においては、独立行政法人 物質・材料研究機構(NIMS)が保有する「白色LED用サイアロン蛍光体」の基本特許のライセンスを受け、当社が保有する窒化物系セラミックスの合成技術を駆逐することにより、本蛍光体の実用化研究を行っていましたが、この程、世界初の実用化を実現できました。今後は、急拡大が見込まれる液晶TVバックライト用白色LEDの蛍

光体として、デファクトスタンダードを目指すとともに、LED照明分野にも適した蛍光体開発を推進していきます。



白色LED用サイアロン蛍光体

一方、パワーデバイス周辺では従来から、放熱部材(基板、有機・無機複合材料)を中心に研究開発を行ってきました。当該分野では「超ハイブリッド材料技術開発プロジェクト(NEDO技術開発機構委託事業にて財団法人化学技術戦略推進機構連携体で推進)」の支援を受け、エポキシ樹脂中での当社保有BN粉(窒化ホウ素)の高度な配向技術の制御により、世界最高レベルの熱伝導率(36.2W/mK)を有する有機・無機複合材料を開発しました。今後は、実用化研究を進めていきます。

そのほか、電子包材分野では、電子部品搬送テープや半導体製造用プロセステープの新製品開発、機能性セラミックス分野では、半導体封止用球状シリカや放熱材料にも使用される球状アルミナのさらなる高度化も継続して推進しています。

■ 機能・加工製品事業

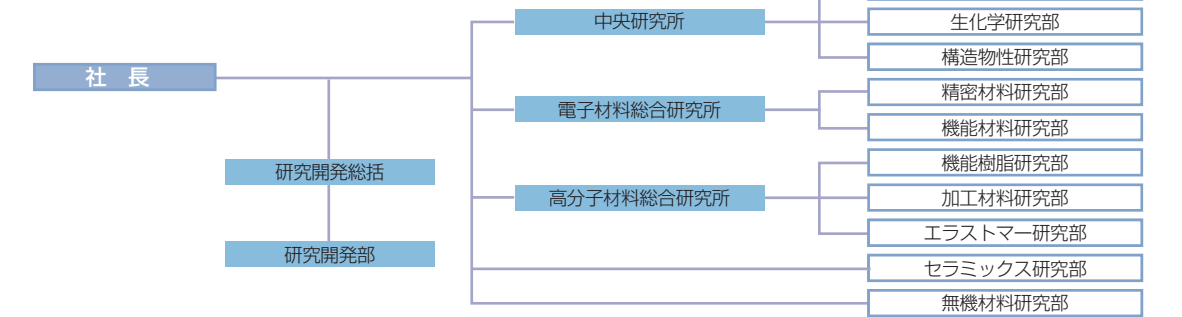
産業資材、包装資材、建材分野からなる樹脂加工製品研究では、粘着塗工技術、シート・フィルム製膜技術、異型押出技術をベースに自社素材の活用も含め、関連グループ会社と連携し推進しています。特に太陽電池向け耐候性フィルムや合成繊維などの新製品では、生産技術および性能の高度化に注力しています。

医薬品関連分野では、「関節機能改善剤」培養法高分子ヒアルロン酸の製造技術の高度化と新規用途開発に取り組んでいます。またデンカ生研(株)では、高品質ワクチンの開発、感染症の検査に必要な細菌検査試薬やウイルス検査試薬、健康管理に欠かせない臨床生化学検査試薬や免疫検査試薬の開発を推進しています。

■ その他事業

産業設備の設計・施工等を行っているデンカエンジニアリング(株)が、効率的な粉体の空気輸送設備の技術開発や廃水設備等の研究開発に取り組んでいます。

■ 研究開発体制



※研究開発部は、技術総括役員と研究開発担当役員のもとで、研究方針立案や資源配分などの全社研究部門の管理を行っています。

連結貸借対照表(要旨)

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (2010年3月31日現在)	前期 (2009年3月31日現在)
資産の部		
流動資産	138,360	122,862
現金・預金	6,856	6,126
受取手形・売掛金	74,843	55,396
たな卸資産	44,413	48,973
その他	13,017	12,618
貸倒引当金	△ 770	△ 253
固定資産	262,046	255,049
有形固定資産	207,005	202,310
無形固定資産	3,476	4,956
投資有価証券	39,492	34,036
その他	12,383	14,035
貸倒引当金	△ 310	△ 288
資産合計	400,407	377,912

※詳細はwebサイト上で開示しております。http://www.denka.co.jp/

連結貸借対照表(要旨)

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (2010年3月31日現在)	前期 (2009年3月31日現在)
負債の部		
流動負債	150,689	137,034
支払手形・買掛金	45,499	27,246
短期借入金	48,709	49,730
コマーシャルペーパー	9,000	11,000
1年以内償還社債	—	10,000
その他	47,480	39,057
固定負債	89,401	90,734
社債	25,000	20,000
長期借入金	37,866	45,034
その他	26,534	25,700
負債合計	240,091	227,769
純資産の部		
株主資本	147,190	139,186
資本金	36,998	36,998
資本剰余金	49,303	49,303
利益剰余金	64,550	56,581
自己株式	△ 3,662	△ 3,697
評価・換算差額等	10,634	8,414
少数株主持分	2,491	2,542
純資産合計	160,316	150,142
負債及び純資産合計	400,407	377,912

連結損益計算書(要旨)

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (2009年4月1日から 2010年3月31日まで)	前期 (2008年4月1日から 2009年3月31日まで)
売上高	323,875	334,130
売上原価	251,411	271,590
販売費・一般管理費	50,809	52,237
営業利益	21,655	10,302
営業外収益	1,543	1,968
営業外費用	6,310	9,176
経常利益	16,888	3,094
特別利益	—	—
特別損失	1,048	1,132
税金等調整前当期純利益	15,839	1,961
法人税、住民税及び事業税	6,960	1,322
法人税等調整額	△ 1,644	△ 787
少数株主利益(△損失)	49	△ 13
当期純利益	10,474	1,439

連結キャッシュ・フロー計算書(要旨)

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (2009年4月1日から 2010年3月31日まで)	前期 (2008年4月1日から 2009年3月31日まで)
営業活動による キャッシュ・フロー	46,418	5,794
投資活動による キャッシュ・フロー	△ 28,377	△ 33,876
財務活動による キャッシュ・フロー	△ 17,262	31,096
現金及び現金同等物に 係る換算差額	△ 40	△ 71
現金及び現金同等物の 増減額	738	2,942
現金及び現金同等物の 期首残高	6,077	3,162
新規連結子会社及び連結除外会社 による現金及び現金同等物の影響額	—	△ 27
現金及び現金同等物の 期末残高	6,815	6,077

連結株主資本等変動計算書 当期(2009年4月1日から2010年3月31日まで)

(単位:百万円)

	株主資本				株主資本 合計	評価・換算差額等				少数株主 持分	純資産 合計
	資本金	資本 剰余金	利益 剰余金	自己株式		その他 有価証券 評価差額金	土地 再評価 差額金	為替換算 調整勘定	評価・ 換算差額等 合計		
前期末残高	36,998	49,303	56,581	△ 3,697	139,186	2,314	7,610	△ 1,510	8,414	2,542	150,142
当期変動額											
新株の発行											
剰余金の配当			△ 2,455		△ 2,455				—		△ 2,455
当期純利益			10,474		10,474				—		10,474
自己株式の取得				△ 21	△ 21				—		△ 21
自己株式の処分		0		57	57				—		57
連結範囲の変動			—		—				—		—
持分法の適用範囲の変動			△ 63		△ 63				—		△ 63
土地再評価差額金の取崩			13		13				—		13
株主資本以外の項目の 当期変動額(純額)					—	3,046	△ 13	△ 813	2,219	△ 50	2,168
当期変動額合計	—	0	7,968	35	8,004	3,046	△ 13	△ 813	2,219	△ 50	10,173
当期末残高	36,998	49,303	64,550	△ 3,662	147,190	5,361	7,597	△ 2,323	10,634	2,491	160,316

■ 会社概要 (2010年3月31日現在)

- 設立** 1915年(大正4年)5月1日
資本金 369億9,843万6,962円
従業員数 連結4,742名 単体2,718名
- 事業所**
 ● **本社**
 〒103-8338 東京都中央区日本橋室町二丁目1番1号
 TEL: 03-5290-5055
- **支店**
 大阪、名古屋、福岡、新潟、北陸(富山市)、札幌、東北(仙台市)
- **国内営業所**
 長野、群馬、広島、四国(高松市)、秋田
- **海外営業所**
 台湾(台北市)
- **工場**
 青海(新潟県糸魚川市)、大牟田、千葉(千葉県市原市)、渋川、大船(神奈川県鎌倉市)、伊勢崎
- **研究所**
 中央研究所(東京都町田市)
 電子材料総合研究所(群馬県渋川市)
 高分子材料総合研究所(千葉県市原市)

主な関係会社

- デンカポリマー株式会社(東京都江東区)
 デンカ生研株式会社(東京都中央区)
 シー・アール・ケイ株式会社(群馬県高崎市)
 日之出化学工業株式会社(京都府舞鶴市)
 デンカアツミン株式会社(岩手県花巻市)

海外現地法人

ニューヨーク、デュッセルドルフ、シンガポール、上海、蘇州、香港

■ 株式の状況 (2010年3月31日現在)

発行可能株式総数 1,584,070,000株
発行済株式総数 505,818,645株
株主数 50,354名
大株主

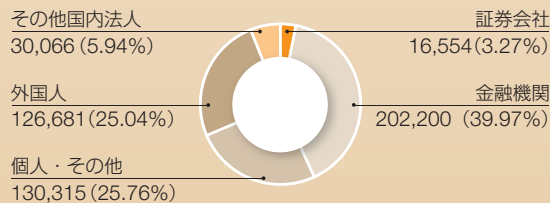
株主名	持株数(千株)	出資比率(%)
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	38,784	7.66
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	38,383	7.58
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口9)	17,010	3.36
全国共済農業協同組合連合会	15,965	3.15
みずほ信託銀行株式会社退職給付信託みずほ銀行口 再信託受託者資産管理サービス信託銀行株式会社	15,275	3.01
電気化学工業株式会社	14,738	2.91
三井生命保険株式会社	12,908	2.55
ガバント・オブ・シンガポール・インベストメント・コーポレーション・リミテッド	7,819	1.54
三井住友海上火災保険株式会社	6,916	1.36
三井物産株式会社	5,437	1.07
シティバンク・ホンコン・エス・エイ・アンド・115	5,398	1.06

■ 役員一覧 (2010年6月22日現在)

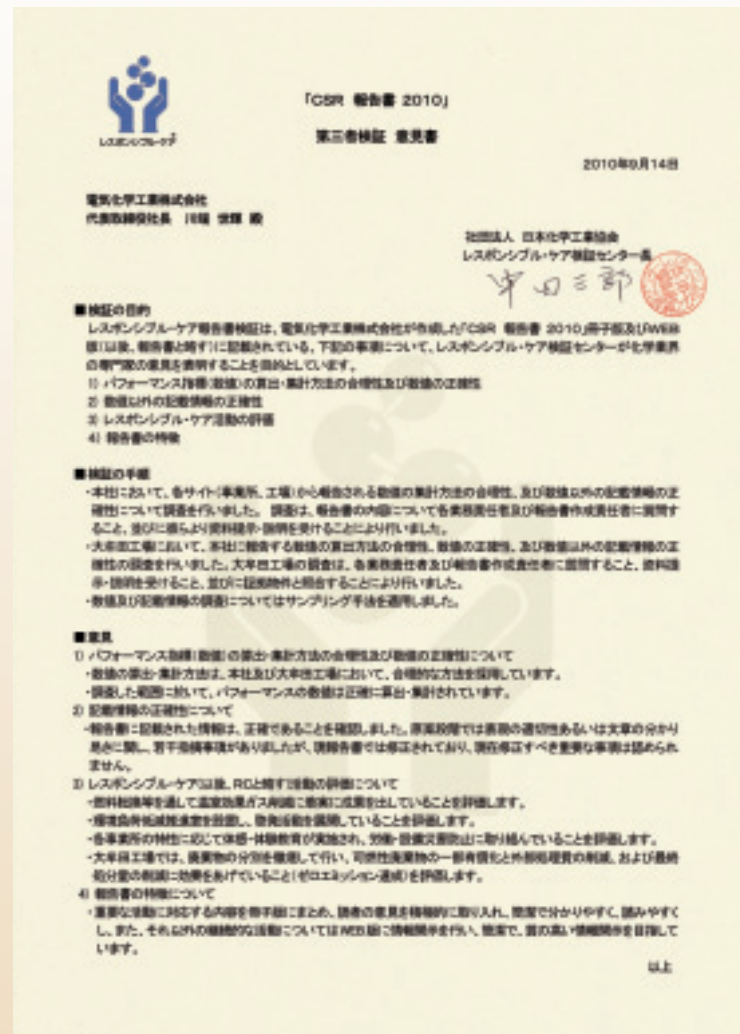
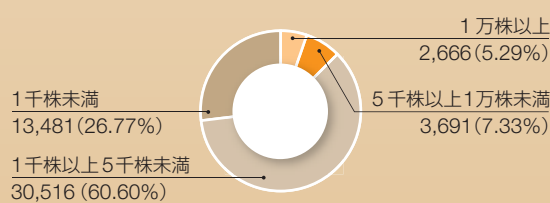
取締役および監査役ならびに執行役員

- 代表取締役社長 兼 社長執行役員 川 端 世 輝
 代表取締役 兼 専務執行役員 前 田 哲 郎
 代表取締役 兼 常務執行役員 吉 高 紳 介
 取締役 兼 常務執行役員 星 守
 取締役 兼 常務執行役員 佐久間 信 吉
 取締役 兼 常務執行役員 渡 辺 均
 取締役 兼 常務執行役員 小 野 健 一
 取締役 兼 常務執行役員 植 松 大 一 郎
 取締役(社外) 田 中 紘 三
 取締役(社外) 堀 越 董
 上席執行役員 大 石 秀 夫
 上席執行役員 青 柳 龍 弘
 上席執行役員 綾 部 光 邦
 上席執行役員 藤 井 正 太 郎
 上席執行役員 枚 山 信 二
 執行役員 玉 木 昭 平
 執行役員 宇 田 川 秀 行
 執行役員 清 水 紀 弘
 執行役員 山 本 学
 執行役員 狩 野 利 春
 執行役員 小 山 一 幸
 執行役員 奥 田 章 彦
 執行役員 松 下 三 四 郎
 常勤監査役 遠 竹 行 紀
 常勤監査役(社外) 田 中 隆 康
 監査役 土 亀 憲 一
 監査役(社外) 多 田 敏 明

株式所有者別分布状況 (単位:千株)



株式所有数別分布状況 (単位:名)



編集後記

2010年度版CSRレポートをご覧いただきありがとうございます。

今年度のCSRレポートでは、当社グループの環境や社会への貢献を目指す事業の特集を組みました。当社グループが長年培ってきた省エネルギーや様々な環境技術を活かした様々な事業をご紹介します。社会と共に持続可能な成長を続けるためには、環境や社会に貢献する技術を磨き、事業を育てることが企業の使命と考えております。

また、当社は世界の化学企業が取り組む、環境や安全と健康の課題について自主的かつ積極的に取り組む「レスポンスブル・ケア」活動を推進しておりますが、本報告書においてもその活動内容を詳しくご説明しております。中でも特に活動を強化している温室効果ガス削減やLCA

■ お問い合わせ先

電気化学工業株式会社 CSR推進室 〒103-8338 東京都中央区日本橋室町2-1-1 日本橋三井タワー 電話: 03-5290-5511 FAX: 03-5290-5149
<http://www.denka.co.jp>

(ライフサイクルアセスメント)の活動に関しては、環境負荷低減推進室よりその取り組みをご報告いたしました。

ステークホルダーの皆様より、当社のCSR活動に対する率直なご意見やご感想をお寄せいただければ幸いです。今後の活動の取り組みに反映させてまいります。

今後とも皆様のご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

取締役 兼 常務執行役員
 CSR推進室担当
 星 守