

青海工場

事業所概要

所在地 新潟県糸魚川市大字青海2209 電話 025-562-6105

従業員数 833名(2010年3月31日現在)

主要製品 無機系素材事業:セメント、特殊混和材、カーバイド、石灰石、石灰窒素、アルセンほか

有機系素材事業:クロロプレンゴム、ポパール、モノシランガスほか

医薬品:高分子ヒアルロン酸製剤

工場概要 1921年の設立以来、石灰石の可採埋蔵量50億トンの黒姫山、18万kWの自家水力発電設備等の豊富な自社資産を活かした、独特のカーバイド化学を推進しており、石灰窒素、クロロプレンゴム、セメントなど幅広い製品を生産しています。近年では無機ファインケミカル、医薬品への展開も図るなど事業の多角化、高度化を進め、多彩な化学領域への挑戦を続けています。



CSR方針

工場長方針

一人ひとりが自信を持ち、「活気のある強い青海工場」を目指す！

<安全>安全・保安・健康づくりも私が主役、明るく元気な職場を築こう。

<環境>「いつまでも信頼されるものづくり企業」を目指し、全員が意識を持ってRC活動を実施する。

<品質>顧客目線に立って品質の確保と向上を図る。



執行役員 青海工場長
奥田 章彦

2009年度実績と2010年度の取り組み

●地域社会とのコミュニケーション

工場運営にご協力をいただいている地域・各種団体の方々に対して、企業活動の報告を定期的に行っています。環境・保安面での取り組みを紹介するとともに、要望や期待もヒアリングし、得られたご意見は今後の工場運営に役立てています。

●地域清掃活動

青海海岸ラベンダービーチ、青海川河川敷をはじめ、工場周辺道路の清掃等、地域の清掃活動を積極的にしています。



ラベンダービーチでの清掃活動(9月7日)

●地域防災活動

災害時の自治体との連携強化と工場内での万全な防災体制の確立を目指し、防災訓練を定期的に行っています。2009年度は糸魚川市消防団連合演習(6月7日)、姫川港総合防災訓練(9月29日)への参加ならびに、工場総合防災訓練(7月22日)を実施しました。

●献血活動

新型インフルエンザの流行による赤血球製剤の血液在庫が急減したことをうけて、新潟県赤十字血液センターの協力を要請に応え、ボランティア献血を実施しました。2009年度は200名以上の参加となりました。

2010年度の取り組み

- 2010年3月8日、中央労働災害防止協会方式の安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の認定を取得しました。安全水準の向上を図るとともに、安全で安心な工場を目指します。
- 埋立廃棄物の削減を進め、ゼロエミッションを達成しました。さらなる環境負荷物質低減を進め、地域環境の維持改善に努めます。地域との対話を大切にして、信頼される工場を目指します。
- 低炭素社会の構築に向け、温室効果ガス削減活動を推進し、地球温暖化防止に努めます。
- 製品安全を含めた顧客ニーズに的確に応えるため、工程での作り込み・安定化を図ります。

環境パフォーマンス

項目	単位	07年度実績	08年度実績	09年度実績	10年度目標
エネルギー原単位	90年度比	0.95	0.95	0.94	0.93
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	104	93	76	76
PRTR法対象物質排出量	トン	43	17	16	7
NO _x 排出量	トン	4,220	3,870	3,030	3,070
SO _x 排出量	トン	1,510	1,340	740	39
ばいじん排出量	トン	137	108	140	112
水利用量	千m ³	69,100	66,800	64,700	—
COD(BOD)排出量	トン	1,600	964	1,100	1,090
産業廃棄物発生量	トン	79,900	82,800	74,700	76,300
廃棄物最終処分量	トン	1,470	2,330	240	277

※数値は四捨五入の関係で、個々の数値を合計したものと本表の合計値が異なる場合があります。(本表の合計値とはCSR報告書2010本体16ページ記載のインプット・アウトプットの値を指します。)
なお、エネルギー原単位、CO₂排出量の算定にあたっては、当社は2008年12月に政府が進める試行排出量取引スキームに参加登録を行ったため、2009年発行の報告書より経団連自主計画に準拠した算定係数へ変更し、過去に遡って報告値を見直しています。

大牟田工場

事業所概要

所在地 福岡県大牟田市新開町1 電話 0944-52-1055

従業員数 467名(2010年3月31日現在)

主要製品 無機系素材事業:カーバイド、石灰窒素、ファイアレン、アルミナセメント(耐火物用)、特殊混和材

有機系素材事業:アセチレンブラック

電子材料事業:溶融シリカファイバー、窒化けい素、窒化ほう素、窒化アルミニウム、セラミックス系電子回路基板、電子部品用放熱シート

工場概要 大牟田工場は当社で最も歴史の長い工場です。会社創業の翌年1916年(大正5年)に設立され、カーバイド、石灰窒素の製造を開始しました。以来、無機化学製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来ましたが、近年では、ファインセラミックス、電子材料領域へ進出しています。エレクトロニクス、自動車産業など幅広い産業の発展に貢献してまいります。



CSR方針

工場長方針

製品・現場の体質強化につながる課題対応により、工場の基盤強化を図るとともに新製品の開発促進・早期実績化によりさらなる発展を目指す。

環境、安全、品質等に関する方針

1.安全・保安・衛生の確保(労働安全衛生、保安防災)

災害・事故ゼロを達成するための安全文化を構築し、安全・保安・衛生の確保を通じて、明るく活気ある職場づくりを進める。

2.RC活動の深耕(環境負荷低減、物流安全、化学品・製品安全、社会との対話)

原料から製造、保管、物流、廃棄に至るまで、一人ひとりが地球環境の改善につながる生産活動に取り組み、地域を含めた社会貢献の具現化を推進する。

製品ごとのLCA(ライフサイクルアセスメント)データから課題を絞り込み、CO₂排出削減を具体的に推進する。また、廃棄物の発生・埋め立て処分量削減を進めゼロエミッションを達成する。

3.現場力の強化～顧客満足度の向上

ものづくりの原点に戻り、工程での品質作り込みによる品質安定/不良低減/収率向上に裏付けられた安定生産の確立を推進する。さらに、ユーザーから信頼される品質保証体制を構築し、顧客満足度の向上を図る。

4.「DS09」目標達成～さらなる発展

当初の「DS09」の収支目標を達成させ「DENKA100」につなげるため、生産性向上・コストダウンに努めるとともに新製品開発を促進し、早期実績化に努める。

2009年度実績と2010年度の取り組み

●総合防災訓練

工場火災を想定し、大牟田市消防本部と合同で通報・避難・消火の総合防災訓練を実施しました。今後も関係機関との連絡を円滑に行い、防災体制の強化と地域の環境保全を図ります。

●地域社会とのコミュニケーション

夏祭り、合同清掃ボランティアや工場見学、子供化学教室を実施しました。(CSR報告書2010本体34-35ページ)

2010年度の取り組み

- 労働安全衛生・環境保全活動に加えて、物流安全、製品安全、社会との対話についても活動のPDCAサイクルを回し、従業員や地域社会にとって「より安全で安心な工場」の実現を図ります。
- 産業廃棄物の削減を含めた環境負荷低減活動を推進させ、ゼロエミッションを目指します。

環境パフォーマンス

項目	単位	07年度実績	08年度実績	09年度実績	10年度目標
エネルギー原単位	90年度比	0.91	0.92	0.92	0.90
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	12	11	9	10
PRTR法対象物質排出量	トン	8	6	6	6
NO _x 排出量	トン	1,160	770	1,000	1,080
SO _x 排出量	トン	2	1	2	1
ばいじん排出量	トン	4	5	3	4
水利用量	千m ³	1,300	1,308	1,190	—
COD(BOD)排出量	トン	1	1	1	1
産業廃棄物発生量	トン	8,980	9,770	6,860	7,020
廃棄物最終処分量	トン	1,190	420	133	66

※数値は四捨五入の関係で、個々の数値を合計したものと本表の合計値が異なる場合があります。(本表の合計値とはCSR報告書2010本体16ページ記載のインプット・アウトプットの値を指します。)
なお、エネルギー原単位、CO₂排出量の算定にあたっては、当社は2008年12月に政府が進める試行排出量取引スキームに参加登録を行ったため、2009年発行の報告書より経団連自主計画に準拠した算定係数へ変更し、過去に遡って報告値を見直しています。

千葉工場

事業所概要

所在地 千葉県市原市五井南海岸6 電話 0436-26-3200

美唄分工場:北海道美唄市東五条北10-1-1 電話 0126-62-1444

従業員数 455名(2010年3月31日現在)

主要製品 有機系素材事業:スチレンモノマー、ポリスチレン*、ABS樹脂、透明樹脂、耐熱性樹脂、SBC樹脂「クリアレン」、酢酸ビニルモノマー、ERゴムなど (*関係会社製品)

樹脂・加工製品事業:食品包材、建材、ビニールテープなど

工場概要 国内屈指の規模を誇るスチレンモノマープラントを源流に、ポリスチレン、ABS樹脂などのスチレン系樹脂事業を中心として、透明樹脂、クリアレンなどの機能性樹脂やERゴム、樹脂加工事業など石油化学系事業を強化しています。



CSR方針

工場長方針

「DENKA100」(創立100周年を目指した挑戦)に連動し、千葉工場の操業50周年を視野に入れた新たな50年(次代)へ向けての活動「CHIBA50」を開始し、「継続的発展へ向け変化をとげる工場」を目指す。

1. 「安全・安定操業」の継続、「無事故・無災害」の達成
2. 次の50年を担う「新基盤事業」の検討・研究・開発
3. 人材育成、技術伝承プログラムで「組織の基盤を強化」
4. 生産性向上、品質向上(工程内での作り込み)、技術革新による「既存事業の強化および再構築・再編」
5. 法令遵守、環境配慮、省エネによる「社会的責任(CSR)」の遂行

環境、安全、品質等に関する方針

<環境>製品の開発から製造、流通、使用、最終消費、廃棄の全過程を通じて環境に配慮し、環境管理システムの構築、運用を行い環境保全に努める。

<安全>工場で働く人たち全員が、労働安全衛生の重要性を認識し、高圧ガスおよびボイラー・一圧の認定事業者としての必要な保安管理体制を認知・実践し、関係法規を遵守する健全で安全な明るい製造工場を目指す。

その基幹となる保安管理システム・安全衛生管理システムを継続的に改善し、安全・安定操業の実践を通して、無事故・無災害を達成する。

<品質>製品の品質確保と向上に努め、顧客満足の得られる製品を提供し続け、顧客の信頼を得る。



上席執行役員 千葉工場長

藤井 正太郎

2009年度実績と2010年度の取り組み

●保安防災

五井・姉崎合同安全専門委員会での千葉工場の保安・防災・安全活動の紹介を実施。市原市危険物安全協会、防火推進協会共催の「消火設備初期消火大会」消火器の部(男子)で3位入賞、石油化学工業会から保安表彰、市原市危険物安全協会から優良危険物取扱者表彰の個人表彰(従業員)を受けました。

●労働安全

労働安全マネジメントシステム(OHSAS)の再認証審査を受けました。従業員の健康増進のため、千葉市スポーツ振興課の協力で体力年齢の測定を実施し、産業医によるメンタルヘルス講演会開催、健康診断での面談指導を行いました。従業員を対象とする千葉労働基準協会「優秀労働者表彰(個人表彰)」を受賞しました。

●地域社会との交流

千葉県環境保全協議会の会員として「エコフェアーいちほら」で、環境への意識向上活動を実施しました。環境月間において、地元小学生の工場見学会の開催、国道16号線の清掃活動の実施、五井臨海まつりへの出店を行いました。

●社会貢献

市原地区安全運転管理者協議会員として、交通安全週間に交通指導、シートベルトキャンペーンを行いました。市原交通安全協会において千葉工場の交通安全の活動状況を紹介しました。

2010年度の取り組み

5年後の工場操業50周年を視野に入れた新たな50年に向けての活動のスタートの年としてCSR活動に取り組んでいきます。

保安、品質、環境、労働安全衛生活動では、保安管理システムやISO9001、ISO14001、OHSAS18001のシステムを有効活用し、積極的、継続的な改善に努めます。コンビナートとして保安防災確保のために行政、周辺企業、協議会、地域住民との連携で地域社会への交流を深め、「いつまでも『信頼されるものづくり企業』」を目指します。

環境パフォーマンス

項目	単位	07年度実績	08年度実績	09年度実績	10年度目標
エネルギー原単位	90年度比	0.85	0.93	0.84	0.83
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	51	37	44	46
PRTR法対象物質排出量	トン	153	120	109	88
NO _x 排出量	トン	508	355	436	426
SO _x 排出量	トン	209	76	116	86
ばいじん排出量	トン	8	3	5	6
水利用量	千m ³	9,730	9,690	9,700	—
COD(BOD)排出量	トン	24	22	17	20
産業廃棄物発生量	トン	22,000	15,400	17,400	16,900
廃棄物最終処分量	トン	211	124	98	111

※数値は四捨五入の関係で、個々の数値を合計したものと本表の合計値が異なる場合があります。(本表の合計値とはCSR報告書2010本体16ページ記載のインプット・アウトプットの値を指します。)

なお、エネルギー原単位、CO₂排出量の算定にあたっては、当社は2008年12月に政府が進める試行排出量取引スキームに参加登録を行ったため、2009年発行の報告書より経団連自主計画に準拠した算定係数へ変更し、過去に遡って報告値を見直しています。

渋川工場

事業所概要

所在地 群馬県渋川市中村1135 電話 0279-25-2109

従業員数 230名(2010年3月31日現在)

主要製品 電子材料事業: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」
高熱伝導性アルミニウム基板「ヒットプレート」
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」
放熱部材「放熱スぺーサー」「エレサーマル」

工場概要 渋川工場は1951年、汎用化学製品の生産工場としてスタートしました。

1976年以降、構造用接着剤、電子材料を中心としたファイン製品の製造を開始し、2005年には電子材料製造加工棟が完成。

成長のポテンシャルが高いエレクトロニクス領域へと事業を転換してきました。素材技術から派生した様々なテクノロジーは、電子機器の構成部材をはじめ、省エネルギーや環境対策を視野に入れた電子素材など、多岐にわたる製品を生み出し高い評価を得ています。



CSR方針

工場長方針

「電子材料事業にふさわしい工場を目指し、さらなる足固めを行う」

キーワード 「堅実な生産技術の追求と問題解決のスピード化」

- <工場長基本方針>
1. リスクマネジメントを機軸とした安全活動を展開する。
(爆発・火災などの保安事故ゼロ、職場ごとの労働災害ゼロ、業務上の疾病ゼロ)
 2. DS09最終年度/渋川生産性向上の技術目標の達成と開発品の迅速な立ち上げ。
 3. 渋川テクノスクールの充実と、同僚・仲間との現場力の強化を進める。

環境、安全、品質等に関する方針

<環境>環境維持と安全確保をベースにいつまでも信頼されるものづくり企業を目指し、省資源化、省エネルギーおよびCO₂排出量削減、化学物質の排出量低減と管理、廃棄物発生抑制と最終処分量の削減等で、継続的な環境負荷の低減を進めるとともに地域社会との共生を目指します。

<安全>「行動災害撲滅」「危険予知の習慣化」をキーワードに、各部門で危険源対策の見直しの強化とヒューマンエラー対策の推進、作業前KYの確実な実施による行動災害の未然防止を図り、工場の安全操業に努めます。

<品質>顧客に満足され信頼を得る製品のタイムリーな提供を第一に、品質・環境・安全に配慮した製品設計、プロセス改善を継続的に進めます。

2009年度実績と2010年度の取り組み

●ゼロエミッション達成

廃棄物の排出量抑制と分別強化によりエミッション率は0.93%となり、ゼロエミッション(1%以下)を達成することができました。

●危険体感教育およびフォークリフト安全講習会

重大災害につながるロールの挟まれ巻き込まれ災害、フォークリフト災害を撲滅すべく、危険体感教育およびフォークリフト安全運転講習会を開催しました。



フォークリフト安全講習会

●工場見学会の開催

地域社会との共生を図るコミュニケーション活動の一環として定期的に

工場見学会を開催しています。2009年12月16日、近隣5地区の自治会役員9名の方にご訪問いただいた工場見学会では、従来の化学プラントから電子材料工場への変化した参加者の皆様は驚かされていました。見学会は意見交換会も実施し、当社にご理解と信頼を深めていただくよい機会として、今後も工場見学会を継続していきます。

2010年度の取り組み

地域社会との交流では、地域イベントへの参加に加え、小学生などを対象とした工場見学会や実験教室等の開催を通し当社への理解を深めてもらうとともに、地域社会への貢献を果たします。

環境活動については、引き続き省資源化、省エネルギーおよびCO₂排出量削減、化学物質の排出量低減の推進に努めるとともに、より一層の廃棄物発生抑制と分別強化を進め、工場のゼロエミッションを維持していきます。

環境パフォーマンス

項目	単位	07年度実績	08年度実績	09年度実績	10年度目標
エネルギー原単位	90年度比	1.00	1.08	0.85	0.82
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	1	1	1	1
PRTR法対象物質排出量	トン	5	4	5	5
NO _x 排出量	トン	9	8	6	9
SO _x 排出量	トン	25	23	16	25
ばいじん排出量	トン	1	1	1	1
水利用量	千m ³	2,700	3,430	2,520	—
COD(BOD)排出量	トン	3	4	3	3
産業廃棄物発生量	トン	552	453	503	331
廃棄物最終処分量	トン	13	6	5	3

※数値は四捨五入の関係で、個々の数値を合計したものと本表の合計値が異なる場合があります。(本表の合計値とはCSR報告書2010本体16ページ記載のインプット・アウトプットの値を指します。)

なお、エネルギー原単位、CO₂排出量の算定にあたっては、当社は2008年12月に政府が進める試行排出量取引スキームに参加登録を行ったため、2009年発行の報告書より経団連自主計画に準拠した算定係数へ変更し、過去に遡って報告値を見直しています。

大船工場

事業所概要

所在地 神奈川県鎌倉市2-13-1 電話 0467-45-1110

従業員数 227名(2010年3月31日現在)

主要製品 樹脂・加工製品事業:かつら用合成繊維、包装資材、機能性フィルムなど

工場概要 押出成型・粘着塗工・製膜加工技術をベースに高度な技術力を活かした製品群をラインアップ。世界的ブランドとなったファッション用ウイッグ・ヘアピース用の合成繊維原糸「トヨカロン」、手切れ性テープや印刷テープをはじめとする特徴ある包装テープ、横切れ性ポリエチレンフィルム「Yフィルム」や超耐候性フッ素フィルム「DXフィルム」などの製品を開発・製造し、樹脂加工製品の中核的な生産拠点として展開しています。



CSR方針

工場長方針

(理念)日本を代表する文化・歴史・環境を持つ鎌倉市に立地する大船工場として、地域社会への貢献と共生を目指します。

(方針)生産基盤と言える環境・安全・品質の確保を第一に、地域への貢献と企業の発展を目指しています。

1. 省エネルギー、廃棄物の削減を促進し、環境負荷を低減する。
2. 原料・製品・物流・廃棄までの安全性管理、地域との対話・交流を継続的に実施する。

環境、安全、品質等に関する方針

<環境>①法令遵守と環境意識の向上

②環境中期計画に沿った活動およびパフォーマンスの改善

③地域社会への貢献

<安全>①本質安全を目指した安全活動の展開

②明るく健康で活力のある職場づくり

<品質>①原料・プロセス・製品管理の継続的改善により、常に高い品質を追求する



上席執行役員 大船工場長
大石 秀夫

2009年度実績と2010年度の取り組み

- 地震を想定した総合防災訓練を実施しました。



総合防災訓練(11月24日)

- 「安全活動発表会」を実施し、安全意識の向上に努めています。
- クレーン特別教育を実施しました。「事故を起こさない」「起こさせない」体制づくりの構築につなげていきます。

- 毎週第3水曜日を一齐掃除日とし工場内および周辺歩道の掃除を実施しています。
- 町内会夏祭りへの協力を通じて近隣住民の皆様との交流を深めました(CSR報告書2010本体34-35ページ)。

2010年度の取り組み

大船工場は「日本を代表する文化・歴史・環境を持つ鎌倉市に立地する大船工場として、地域社会への貢献と共生を目指す」を理念に掲げた地域社会との対話・交流を推進しています。廃棄物削減活動では収率改善での発生抑制と、分別によるエミッション率の向上に注力して環境負荷の低減を目指しています。

環境パフォーマンス

項目	単位	07年度実績	08年度実績	09年度実績	10年度目標
エネルギー原単位	02年度比	0.81	0.80	0.94	0.70
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	1	1	1	1
PRTR法対象物質排出量	トン	1	1	1	1
NO _x 排出量	トン	4	2	1	2
SO _x 排出量	トン	0	0	0	0
ばいじん排出量	トン	0	0	0	0
水利用量	千m ³	71	70	87	—
COD(BOD)排出量	トン	0	0	0	0
産業廃棄物発生量	トン	194	211	188	190
廃棄物最終処分量	トン	13	22	22	20

※数値は四捨五入の関係で、個々の数値を合計したものと本表の合計値が異なる場合があります。(本表の合計値とはCSR報告書2010本体16ページ記載のインプット・アウトプットの値を指します。)
なお、エネルギー原単位、CO₂排出量の算定にあたっては、当社は2008年12月に政府が進める試行排出量取引スキームに参加登録を行ったため、2009年発行の報告書より経団連自主計画に準拠した算定係数へ変更し、過去に遡って報告値を見直しています。

伊勢崎工場

事業所概要

所在地 伊勢崎工場 群馬県伊勢崎市長沼町西河原245 電話 0270-32-1251

伊勢崎工場(太田地区)群馬県太田市世良田町3015

電話 0276-52-4111

従業員数 257名(2010年3月31日現在)

主要製品 電子材料事業:デンカサーモシートEC、デンカサーモフィルムALS等の半導体、各種電子部品の搬送工程で使用されるキャリアテープ、トレイおよびカバーテープ等

樹脂・加工製品事業:デンカスチレンシート、クリアレンシート、デンカ新鮮ラップ等の各種食品包装用シートやストレッチフィルム等
太陽電池モジュールのバックシートに使用されるデンカDXフィルム

工場概要 当工場は、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。太田地区のシート生産能力は、単一規模としては東洋一を誇ります。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。



CSR方針

工場長方針

1. 安全・衛生の確保
2. 「DENKA100」目標達成
3. 顧客満足度の向上
4. 社会環境の変化に対応した製品づくりの推進

環境、安全、品質等に関する方針

<環境>省エネ・省資源・物流安全の推進と地域との共生

<安全衛生>快適な職場づくりと無事故・無災害の達成

<品質>品質向上と迅速かつ的確な顧客対応



執行役員 伊勢崎工場長
狩野 利春

2009年度実績と2010年度の取り組みについて

- 保安・防災

毎年恒例の総合防災訓練(伊勢崎工場)、夜間緊急呼出訓練(太田地区)を実施しました。



伊勢崎工場の消火訓練

- 安全教育

ロール安全教育と、フォークリフト運転リフレッシュ教育を実施しました(CSR報告書2010本体31ページ)。

- 社会貢献

場外清掃活動を継続しています(CSR報告書2010本体34-35ページ)。

2010年度の取り組み

ISO14001に基づき関係法令の遵守を第一に、廃棄物削減、省エネ、省資源、物流安全を主要課題として環境保全活動に努めます。廃棄物削減では、加工技術の向上などによる発生量低減、安全衛生では、労働災害や設備事故の防止対策、生活習慣病、メンタルヘルス予防対策等を進め、明るく快適な職場づくりに取り組みます。工場周辺の美化活動も継続します。

環境パフォーマンス

項目	単位	07年度実績	08年度実績	09年度実績	10年度目標
エネルギー原単位	05年度比	0.99	1.02	0.99	0.96
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	1	2	1	2
PRTR法対象物質排出量	トン	0	0	0	0
NO _x 排出量	トン	0	0	0	0
SO _x 排出量	トン	0	0	0	0
ばいじん排出量	トン	0	0	0	0
水利用量	千m ³	320	326	358	—
COD(BOD)排出量	トン	0	0	0	0
産業廃棄物発生量	トン	211	172	169	243
廃棄物最終処分量	トン	28	0	12	101

※数値は四捨五入の関係で、個々の数値を合計したものと本表の合計値が異なる場合があります。(本表の合計値とはCSR報告書2010本体16ページ記載のインプット・アウトプットの値を指します。)
なお、エネルギー原単位、CO₂排出量の算定にあたっては、当社は2008年12月に政府が進める試行排出量取引スキームに参加登録を行ったため、2009年発行の報告書より経団連自主計画に準拠した算定係数へ変更し、過去に遡って報告値を見直しています。

デンカシンガポール

メルバウ工場

事業所概要

従業員数 30名(2010年3月31日現在)

工場概要 1980年シンガポール石油化学コンプレックスプロジェクトに参画し設立されたデンカシンガポール最初のプラントです。シンガポール石油化学が集積するジュロン島にあり、アセチレンブラックの製造を行っています。1984年に50%プレス設備を稼働開始し、1997年に増設を実施、2002年には粒状設備を新設しました。アセチレンブラックは吸液性、導電性、熱伝導性、高純度などの優れた特性を持つため、マンガン乾電池、リチウムイオン二次電池、電力ケーブル、半導体包装材の分野において全世界で使用されています。



Denka Singapore Private Limited
Hong Leong Building, 16 Raffles Quay #18-03, Singapore 048581
TEL: 65-6224-1305

CSR方針

工場長方針

・災害の撲滅と保安・環境における安全の確実な遵守 ・新用途に対するさらなる品質の改良・改善

2009年度実績と2010年度の取り組み

安全活動では事故事例解析ビデオ(CSB:U.S. Chemical safety and hazard investigation board)を積極的に活用し、保安の啓発活動に努めました。環境面では水質維持の継続に努めました。2010年度は安全ガイドスビデオの自主製作や安全競技会の開催などの活動に取り組んでいます。また、シンガポール石油化学コンプレックスの一員として各社と連携し継続的に安全・環境活動に取り組んでいます。



メルバウ工場
General Manager
山崎 義昭

セラヤ工場

事業所概要

従業員数 60名(2010年3月31日現在)

工場概要 当工場はスチレン系樹脂を世界最大級のスケールで生産しています。生産ラインとしては、GPPSプラント、MS(MMA-スチレン共重合樹脂)、クリアレン(SBC、スチレン-ブタジエン共重合樹脂)の3プラントがあり、合計で30万トン/年の能力を持っています。3プラントは設備面、人員面、物流面で最適化が図られており、最少のコストと人員で効率的に運用できる体制となっています。



CSR方針

工場長方針

- 無事故無災害継続
 - 相互信頼、ルール、手順の遵守、緊急事態対応強化による絆の強化
 - OHSAS18001取得と運用
 - HAZOP再スタディー
- コンプライアンスの遵守
- よき就業環境の実現(よき躰の徹底、双方向のコミュニケーション—報連相、5Sの推進)
- 教育、組織強化(プラント技術の涵養、保全システムの自立、ローカルスタッフの登用)



セラヤ工場
Deputy Managing Director
General Manager
徳本 和家

2009年度実績と2010年度の取り組み

2009年度の活動実績	2010年度活動予定
<p><資源有効利用> PS、MS、クリアレンの収率向上 プラント間の廃油の有効活用実施 スタートアップ、シャットダウンロスの半減化に成功</p>	<p><環境対応> 紙袋から樹脂袋への完全移行 (MS、クリアレン)</p> 
<p><安全活動> 基礎教育の実施 化学、プロセス、装置教育の充実による従業員のレベルアップ</p>	<p><安全活動> OSHAS18001の取得 3プラントの運転後のHAZOP Study計画 (1プラント/年)</p>

デンカアドバンテック

トアス工場

事業所概要

従業員数 55名(2010年3月31日現在)

工場概要 トアス工場は1991年に設立された半導体封止材用溶融シリカフィラーの生産プラントです。半導体パッケージの高性能化、環境対応化に伴い、球状タイプのフィラーに特化し、技術改善や生産体制の強化を進めています。電気化学工業大牟田工場とともに世界シェアトップを誇る製品の安定生産・供給を担う海外拠点として展開しています。



Denka Advantech Private Limited
Hong Leong Building, 16 Raffles Quay #18-03, Singapore 048581
TEL: 65-6224-1305

CSR方針

工場長方針

- 保安・安全確保により、無事故・無災害を継続する。
- マーケットシェアアップにより、予算達成と収益拡大を図る。
- 技術開発と生産体制強化により、コストダウンを推進する。
- 品質リスクを低減し、クレーム防止、顧客満足度向上を図る。

環境、安全、品質等に関する方針

- 左記工場長方針を補完する取り組みとして、
- 社員の安全意識向上
 - 省エネ、省資源の推進
 - 異物混入対策と評価法改善の実施



トアス工場
General Manager
影山 俊之

2009年度実績と2010年度の取り組み

- <安全> 2年10カ月の無事故・無災害を達成しました(2010年3月末現在)。
下記取り組みを通じて、社員全員が安全意識を向上させ、さらに1年間の無事故・無災害に努めます。
・安全ビデオの自主作成と教育活用 ・消防局との防災訓練 ・優良安全者の表彰 ほか
- <環境> エアコンプレッサーの運転時間見直しなどによる節電や梱包資材の削減に取り組みました。2010年度も節電や資源のリサイクル活動を継続しています。
- <品質> 品質リスクアセスメントを行い、工程改善を実施しました。また、出荷検査のバラツキ要因を解析し、低減に取り組みました。リスク低減対策を優先順位づけし、できることから取り組みを進めています。

電化蘇州

電化精細材料(蘇州)有限公司

事業所概要

従業員数 60名(2010年3月31日現在)

工場概要 当社は、中国における電気化学工業の戦後初の生産販売会社として、2006年1月に設立されました。電子包装材料のキャリアテープのマイクロスリット製品の製造を行っています。中国市場を主要な販売先としており、販売全体の約80%は中国国内向けです。

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



CSR方針

工場長方針

- 無災害継続と品質向上を目的とし、業務改善を推進する。
- 安全活動の充実を図り、無事故・無災害を継続する。
 - 生産技術と品質管理の改善を推進し、品質クレームを削減する。
 - 職場環境の維持と法令遵守を図る。
 - 教育・訓練を積極的に実施し、職場のレベルアップの努力を継続する。



副総経理 工場長
門屋 雄一

2009年度実績と2010年度の取り組み

2009年度の活動実績	2010年度活動予定									
<p><環境への取り組み> ・資源の有効活用・廃棄物低減：製造収率の向上</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>品 種</th> <th>目 標</th> <th>実 績</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ボトムシート</td> <td>93.0%</td> <td>94.6%</td> </tr> <tr> <td>カバーテープ</td> <td>93.0%</td> <td>91.5%</td> </tr> </tbody> </table> <p>・環境化学物質管理の徹底 ◎製品のSGSデータ取得と管理を実施</p> <p><安全への取り組み> ・無事故無災害を達成 ・危険箇所の撲滅のための定期パトロールを実施</p>	品 種	目 標	実 績	ボトムシート	93.0%	94.6%	カバーテープ	93.0%	91.5%	<p><環境への取り組み> ・引き続き資源の有効活用、廃棄物低減を目的とし、さらなる製造収率の向上を進める ◎ボトムシート 96%以上 ◎カバーテープ 92%以上</p> <p><安全への取り組み> ・無事故無災害の達成 ・社員の安全意識の向上：微少災害(指先の切り傷等)まで含めた安全管理の実施</p>
品 種	目 標	実 績								
ボトムシート	93.0%	94.6%								
カバーテープ	93.0%	91.5%								

中央研究所

事業所概要

所在地 東京都町田市旭町3-5-1 電話 042-721-3611

従業員数 84名(2010年3月31日現在)

研究所概要 1962年の目黒研究所からの移転に始まり、これまで無機化学、有機化学、石油化学および樹脂加工分野で中央研究所は多くの基盤技術を確立し、当社事業を担う製品を創出する礎となってきました。現在も、当社の中核の研究部門として、将来を担う中長期を見据えた研究開発活動と現製品の品質向上支援に取り組んでいます。



CSR方針

所長方針

“ニーズに応えるモノづくりで社会に貢献する研究所へ” をモットーとし

1. 新製品開発の着実な推進
2. 社会ニーズに対応した探索研究の推進
3. 世界に通じる研究者の育成
4. 環境・安全衛生活動の推進に取り組んでいます。

環境、安全、品質等に関する方針

全社方針を踏まえ、環境保全活動については、地球温暖化対応の推進、社会への貢献、環境事故の防止に努めます。安全衛生活動については、爆発、火災などの保安事故ゼロ、労働災害ゼロ、業務上の疾病ゼロを目指します。品質向上活動については、新製品開発段階での品質向上について検討を進めます。また、これらを推進するために、自ら学び、自ら考え、自ら行動できる人材の育成に努めます。

2009年度実績と2010年度の取り組み

EMSの更新活動、および町田消防署の協力を得て行う総合防災訓練や地震、火災、停電への対応訓練、危険物や高圧ガスの取り扱い訓練に加え、危険性体感訓練などの安全活動を実施しました。また、6月に町田消防少年団を、8月に町田市立町田第4小学校の生徒を招いた子供化学教室を開催、9月に同じく第4小学校3年生を対象に社会科見学を行い、地域との交流を深めました。

●安全優秀賞(特別賞)受賞

2010年5月27日、中央研究所は、(社)日本化学工業協会(日化協)・日本レシポンシブル・ケア協議会(JRCC)主催の第34回「安全表彰」において、「安全優秀特別賞」を受賞しました。この賞は、優れた安全活動を実施し、模範となる事業所に贈られるもので、1992年より17年間休業無災害を継続していることが、安全表彰の対象として認められたものです。



総合防災訓練での屋上避難者の救助訓練(10月21日)



EMS維持審査(2010年3月11日)



危険性体感訓練(7月9日)



子供化学教室(8月5日)



町田市立町田第4小学校社会科見学(9月24日)



代表取締役 兼 専務執行役員
中央研究所長
前田 哲郎

電子材料総合研究所

事業所概要

所在地 群馬県渋川市中村1135 電話 0279-25-2477

従業員数 90名(2010年3月31日現在)

研究領域 有機・無機ハイブリッド化による高機能型電子材料の開発

- 研究所長方針
1. 選択と集中による既存製品周辺テーマの推進と、将来を見据えたカスタム型テーマの推進
 2. 高機能、高品質、コスト競争力を意識した生産技術の構築
 3. 物性発現メカニズム、反応スキームの解明に根ざした基盤、要素技術の構築



2009年度実績と2010年度の取り組みについて

電子材料総合研究所では、CO₂削減や水銀レス、省エネなどの環境対策に貢献する高性能・高機能型電子材料の開発とともに、最先端の製造プロセスの開発も進めています。環境対策のホープとして期待されている発光素子LEDで使用される放熱対策製品やプロセステープは高機能化と豊富な品揃えにより、2009年度は世界のLED製品メーカーに相次いで採用されました。



主に太陽電池の製造で使用される加工用接着剤では、製造時に排出される有機溶剤とCO₂を大幅に削減し、エコフレンドリーな接着剤として注目を集めています。

電気自動車やハイブリッド車にも、放熱対策製品をはじめとする電子材料を多数提供しています。



電子材料開発には髪の毛の太さの50分の1の小さなゴミも許されないため、クリーンルームや自動機械が欠かせません。管理維持に必要な電力は、最新鋭機器の導入と運用の工夫により継続的に使用量を削減しています。

日常業務でも電子ファイルによるペーパーレス化を推進し、研究開発のあらゆる面でCO₂削減に取り組んでいます。

今後も環境に優しい安全な製品の研究開発に努め、低炭素型の研究活動を推進していきます。



執行役員
電子材料総合研究所長
清水 紀弘

高分子材料総合研究所

事業所概要

所在地 千葉県市原市五井南海岸6 電話 0436-26-3220

従業員数 135名(2010年4月1日現在)

研究領域 機能樹脂・加工材料・エラストマー

- 研究所長方針
- 中長期的な市場環境の変化を見据え、事業部・事業所との連携を強化し、高付加価値製品の研究開発をスピーディーに推進する。
1. 成長分野における新規製品開発
 2. 既存製品の拡販・差別化による収益確保
 3. コア製品における基盤技術の深耕
 4. 生産技術・保安技術の向上・継承
 5. 世界に通じる研究技術者の育成
 6. 環境・安全衛生活動の推進



2009年度実績と2010年度の取り組み

高分子材料総合研究所は、2009年4月1日に設立された新しい研究所で、千葉工場に本拠地を置く当社最大の総合研究所です。当社の継続的な収益への貢献を目標に、様々な技術課題に取り組んでおり、環境、省エネ、安全、健康などへ結びつく技術や製品の開発を積極的に推進しています。

機能樹脂分野では、スチレン系、アセチル系ポリマーを中心に高分子技術を活用した材料開発を進めています。特に省エネ性能に優れたLED製品に着目し、各部材への適用を目指した研究を推進しています。2009年度は展示会で高放熱樹脂コンパウンドを出展し、LED電球筐体の金属代替を提案しました。



高放熱樹脂コンパウンドを使用したLED電球筐体

樹脂加工分野では、各種食品包材、産業用粘着テープ、建築資材や農土木資材用管材など、既存製品の軽量化・薄肉化、脱溶剤化を進めるとともに、太陽光発電システムに使用される耐候性フィルム等の新製品開発にも取り組んでいます。

エラストマー分野では、クロロプレンゴムの研究開発を進めています。その中の一つとして環境に優しい水系接着剤の開発に注力しています。また8月には田沢小学校(青海)の児童をお招きし、化学教室を開催しました。今後もこのような活動を通して地域社会とのコミュニケーションを進めていきます。



上席執行役員
高分子材料総合研究所長
青柳 龍弘



子供化学教室(8月26日)

主な関係会社

デンカポリマー株式会社

http://denkapolymer.co.jp

事業所概要

所在地 本社 東京都江東区木場5-12-8 電話 03-5245-3641
工場 千葉県内3カ所(佐倉、五井、香取)

従業員数 354名(ほかにパート等155名)(2010年4月1日現在)

主要製品 OPS製品、PSPトレー類、寿司容器、刺身容器、弁当容器、ソフタイト製品、包装用ラップ、農業用パック



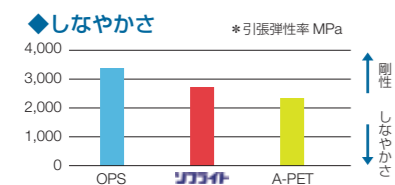
代表取締役社長
松山 信二



2009年度実績と2010年度の取り組み

・当社では、環境に優しい容器、省資源・省エネルギーの容器を目指し、全製品を対象に軽量化を推進しています。6シリーズ製品での15~30%の軽量化達成をはじめとして、全製品で2004年度比7.9%の軽量化を達成しました。

・モノマーから製品まで一貫生産しているデンカグループならではの新材料としてソフタイトを開発し、拡販しています。ソフタイトは、OPSの「割れやすさ」を改善し、剛性としなやかさを併せ持った次世代軽量透明素材で、同一厚み容器ではA-PETよりも30%以上、環境負荷の小さい素材です。



2010年度の取り組み

・環境改善活動を積極的に推進し、「環境に優しい安全・安心な製品」の開発と供給を強化します。
・省エネ、環境負荷物質排出削減、廃棄物削減を図るため、環境方針を新たに策定しました。
・実際の取り組みとして、軽量化のさらなる推進を推し進める一方で、省エネ推進会議(事務局:省エネ推進室)を通して省エネルギーを強力に推進します。
・発泡スチロールリサイクル事業への取り組み(CSR報告書2010本体15ページ)。

デンカ生研株式会社

http://denka-seiken.jp

事業所概要

所在地 本社 東京都中央区日本橋茅場町3-4-2 電話 03-3669-9091
工場 新潟県五泉市(新潟工場、鏡田工場)

従業員数 553名(2010年4月1日現在)

主要製品 インフルエンザワクチン、ウイルス検査試薬、細菌検査試薬、免疫血清検査試薬、臨床検査試薬、一般生物検査試薬



代表取締役社長
豊岡 重利



2009年度実績と2010年度の取り組み

●安全に対する取り組み

・リスクアセスメントによる、安全な職場づくりを各部署で実施。
・外部講師による職長研修を実施。
例「特定化学物質等作業主任者技能講習」「有機溶剤作業主任者技能講習」ほか
・個別テーマによる巡視活動の実施。
・総合防災訓練:2010年2月22日、新潟工場全体の総合防災訓練を実施。

●社会活動(地域貢献活動)

・地域のお祭りへの寄付金、各種協賛等。
・五泉市民生委員児童委員協議会主任児童委員会視察研修のための鏡田工場見学を実施(3月24日)。
・新潟薬科大学へ「社会人による1日講師」の派遣(4月27日)。
・新型H1N1インフルエンザ対策として、五泉市へマスク贈呈(6,000枚)(5月18日)。
・トキメキ新潟国体の運営協力。
第64回国民体育大会に、ソフトボール、弓道、軟式野球の審判員や競技委員などとして6名を派遣。
・五泉市男女共同参画推進審議会委員会に参画。
・五泉市水道委員会委員会に参画。

2010年度の取り組み

以下の活動を通じ、デンカグループとしてのCSR活動を推進する。

●保安防災、労働安全

・リスクアセスメントによる分析・評価取り組みの推進。
・リスクアセスメント、KYの実施により、重大事故、災害の防止を図る。
・安全衛生巡回点検、安全衛生委員会による安全パトロール。
・安全の知識と意識の向上を目指した教育を進める。また、メンタルヘルス教育、健康相談を実施し、健康づくりを推進する。

●地域社会との交流

・五泉市役所との交流の継続。日常的なコミュニケーションの充実。
・工場周辺地域の夏祭り等への協賛・寄付(横町夏祭り、きなせやまつりほか)。

●社会貢献

・(社)新津労働基準協会に理事として参画。副会長兼衛生部会長として、地区参画企業への衛生・厚生活動の普及推進に努める。
・五泉市男女共同参画推進審議会への参画。

●福利厚生など従業員に向けた活動

・組合活動(新潟、鏡田両工場従業員対象)の会社協賛(バーベキュー大会、ソフトバレー大会、ボーリング大会)。

シー・アール・ケイ株式会社

http://www.crk.co.jp

事業所概要

所在地 群馬県高崎市小八木町306番地 電話 027-362-7510

従業員数 65名(2010年4月1日現在)

主要製品 各種ゴムコンパウンド、工業用ゴム製品、耐火ゴム製品、ブチル系粘着テープ、水膨張止水テープ、マンホール用可とう性ジョイント



代表取締役社長
木村 晴男



2009年度実績と2010年度の取り組み

●環境への取り組み

2008年度に引き続き不良品の発生防止と製品収率の向上による廃棄物削減を進めた結果、全体で15%を削減した。特にゴム廃材の埋め立ては約24%削減した。

●作業環境の改善による安全性と品質向上の取り組み

安全と作業性の向上ならびに品質の向上を目的に、屋根に約100m²の明かり取りを設置し室内の照度改善を図った。この

結果、従来点灯時で200ルクスであった照度が、点灯なしの自然光で600ルクス以上に改善され省エネにも貢献している。

2010年度の取り組み

・廃棄物の削減と、リユースならびにリサイクル率の向上を進める。具体的には廃棄物の分別強化により、埋め立て廃棄物の削減、サーマルリサイクル率の向上、利用可能な廃材のリユース促進を進める。
・3S、3定(定品、定数)を進め、安全、環境ならびに品質の向上を進める。

日之出化学工業株式会社

http://www.hinode-kagaku.co.jp

事業所概要

所在地 京都府舞鶴市宇倉谷660番地 電話 0773-75-5760

従業員数 44名(2010年4月1日現在)

主要製品 熔成燐肥(ようりん)、高けい酸質肥料(とれ太郎)、混合肥料、化成肥料



代表取締役社長
高木 静雄



2009年度実績と2010年度の取り組み

・安全研修のため隣接企業2社および青海工場へ従業員を派遣。
・室内灯を蛍光灯に変更し、白熱灯を全廃しました。今後はLED蛍光灯導入を検討しています。
・2008年度分の排出物質もリサイクルし、発生分以上の原料化を可能にしました。
・自社内ならびに地域の清掃活動などに積極的に参加しました(CSR報告書2010本体22ページ)。

2010年度の取り組み

「肥料の製造を通じて、社会に貢献し、従業員の自己実現を目指す。」
・法令を遵守し、業界での生き残りをかけて利益を確保し、社会に貢献する。
・従業員一人ひとりが個性を発揮し、理想に向けて誠実に努力する。

デンカアツミン株式会社

http://www.denka-azumin.co.jp

事業所概要

所在地 岩手県花巻市二枚橋第5地割118 電話 0198-26-2131

従業員数 27名(2010年4月1日現在)

主要製品 アツミン(腐植酸苦土肥料)

CSRの実践

主な取り組み
・無事故・無災害の継続
・環境保全管理の遂行
・地域住民との信頼関係の醸成

2009年度実績と2010年度の取り組み

●無事故・無災害の継続

・職制(管理職)の積極的な安全活動の取り組み(朝会、推進委員会など)。
・3つの小委員会(KY・HH[危険予知・ヒヤリハット]、安全パトロール、環境)を軸に、職場単位で4R-KYT(廃棄物抑制・再生・リサイクル・修理—危険・予知・訓練)などを行い、無事故無災害継続に注力した。2010年3月31日現在、無事故無災害1,827日。
・安全意識向上を目的に、若手社員が危険予知トレーナー研修会に参加した。
・従業員1名が、2009年度岩手県危険物安全協会連合会 会長賞を受賞。

●花巻市公害防止協定に基づく環境保全活動

大気汚染、水質汚濁、騒音、振動を測定し報告(基準内)。

●地域住民との信頼関係の醸成

・二枚橋公害防止対策協議会の工場視察と情報交換
・周辺町内会(二枚橋、直町)との交流
・シルバー業務委託による地域貢献
・地元高校のインターシップ受け入れ(工業高校、総合高校)

●主力製品「アツミン」の環境配慮型製品としてのPR
「アツミン」は、天然の垂炭を主原料とし、環境に優しい土壌改良資材であることを工場見学者に説明。

2010年度の取り組み

・無事故無災害の継続。
・各小委員会のリーダーに若手社員を起用し、職場の活性化に努める。
・環境小委員会を「環境省エネ委員会」に改称し、省エネ活動を一層強化する。

1985	カナダ化学品生産者協議会が化学物質の自主管理などを内容とするレスポンシブル・ケア(RC)を提唱
1990	国際化学工業協会協議会(ICCA)設立
1995	日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)設立。当社加盟。 当社レスポンシブル・ケアに関する基本方針(宣言)制定 社内にRC委員会設置
1997	RC監査開始 PL対策推進の基本マニュアルを制定し、PL委員会設置
1998	省エネ小委員会設置
1999	千葉工場でISO14001を取得(2004年までに全事業所取得)
2000	第1回環境報告書発行 従来発生が知られていなかったアセチレン発生と、アルミナ繊維製造の施設でダイオキシン類が発生していることが判明。関係省庁へ報告。(2002年ダイオキシン類対策特別措置法の特定施設に指定)
2001	千葉工場で天然ガスコージェネレーション設備運転開始
2002	青海鉱山「保安実績優良鉱山」の金看板受賞 環境報告書に関係会社の紹介を記載開始
2003	廃棄物ボイラー(バイオマスボイラー)発電設備稼働(青海工場) ネガティブリスト(環境負荷化学物質データベース)作成 第1次環境中期計画
2004	GCP活動(Good Company Program)開始
2005	第2次環境中期計画
2006	大牟田工場でRC活動検証実施(JRCC) 青海工場リサイクルシステムへ下水汚泥受け入れ開始
2007	全社運動“DENKA100”スタート CSR推進室を設置 第3次環境中期計画 環境報告書をCSR報告書へ変更し発行開始 JRCCによるCSR報告書第三者検証開始(本社、千葉工場)
2008	JRCCによるCSR報告書第三者検証実施(本社、青海工場) EARTH(アース)委員会設置(CSR報告書2010本体18ページ)
2009	環境負荷低減推進室設置(CSR報告書2010本体18ページ) JRCCによるCSR報告書第三者検証実施(本社、渋川工場)
2010	RC世界憲章署名 第4次環境中期計画 JRCCによるCSR報告書第三者検証実施(本社、大牟田工場)