

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。

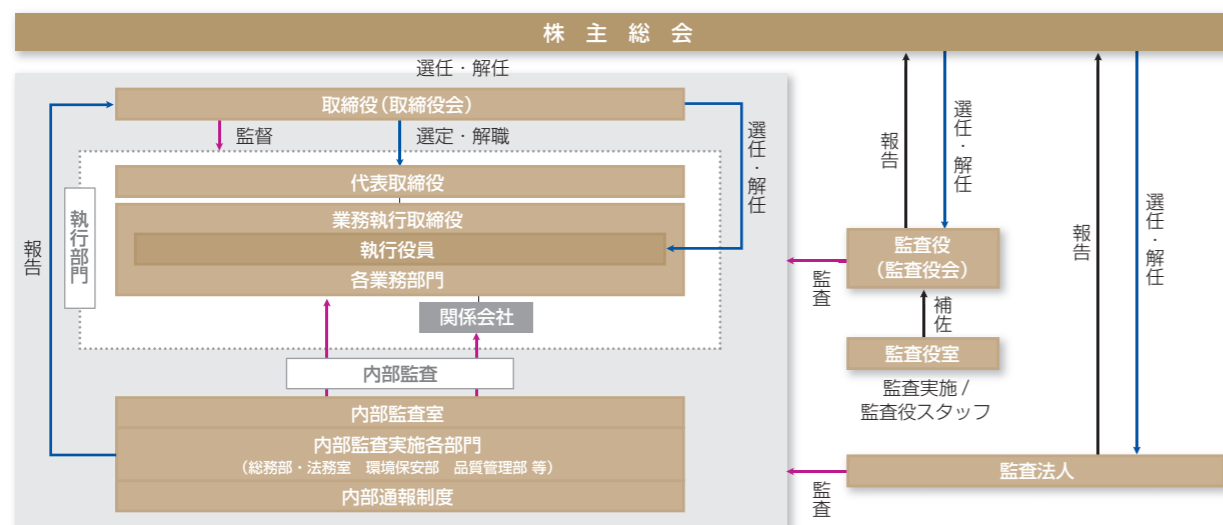
また、取締役会には独立性の高い社外取締役2名が参加しているほか、監督機能と業務執行機能の分離を明確に意識した取締役会制度および執行役員制度を採用するなど、経営の透明性の確保に努めています。

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。

■ 経営委員会

取締役、監査役および執行役の一部を構成メンバーとする経営委員会を設置し、経営の重要事項における討議の効率化と迅速化を図っております。また、予算編成、設備投資等の重要個

■ コーポレート・ガバナンス概念図



別案件については、機能別の委員会、審議会等を設置し、専門的かつ効率的な審議を行っております。

■ 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に努めています。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おります。

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。(p.2参照)

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。2010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。2010年度は1件の通報がありました。

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。

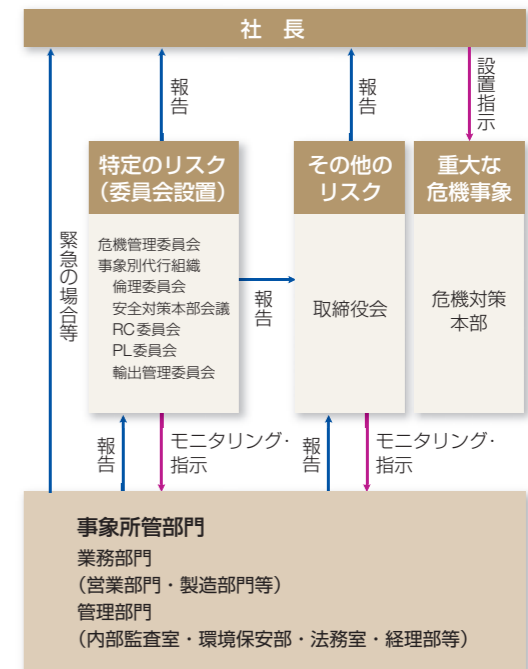
■ リスクマネジメント

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となる事象については、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



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

安全で安心して働ける職場づくり**■ セクシャルハラスメントの取り組み**

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、就業規則に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

次世代育児支援対策法に基づく「一般事業主行動計画(2011年4月1日～2014年3月31日)」を作成し、以下の3項目の推進に努めます。

- ・年次有給休暇の取得の促進
 - ・業務の効率化による時間外労働時間の短縮
 - ・インターシップ制度や奨学制度による就学への支援
- また、就業規則に育児・介護休業に関する規則を明確に規定しています。

■ 変更管理

生産の4M*の変更の際には、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を行い、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。

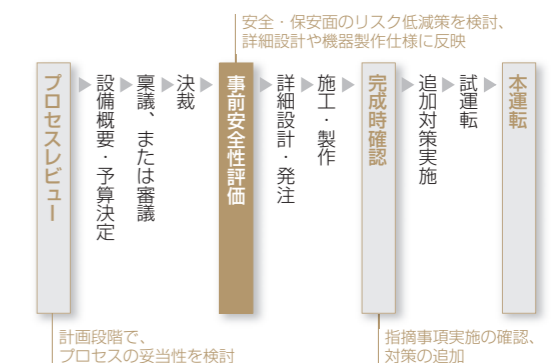
* 4Mとは：Man（人）、Machine（設備・装置・機械・治工具）、Material（原材料・部品）、Method（作業方法／運転・加工条件や処方等も含む）。

■ 労働安全衛生管理システム

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、計画的な改善を実施しています。外部機関による、認証取得状況は以下のとおりです。

事業所	認証システム	認証番号	取得日
千葉工場	OHSAS18001	1026525	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



あらゆる分野で環境に配慮した製品開発を進めています

区分	事業部門	製品名	用途	貢献効果の内容
1	製造段階でのCO ₂ 削減	有機化学品部 アセチレンブラック (AB)	タイヤ用ブラダー	タイヤ製造時(加硫時)に使われるブラダーにABを配合することにより、熱伝導率が向上し、加硫時間が短縮できる(省エネに寄与)
2	使われる分野が環境製品	有機化学品部 クロロレンゴム (CR)	1)太陽光発電パネルのガスケット	特に難燃性を要する屋根用パネルのガスケットとしての使用が期待できる
		有機化学品部 クロロレンゴム (CR)	2)風力発電用防振ゴム	風力発電ナセルの防振ゴムとしての使用が期待できる
		有機化学品部 クロロレンゴム (CR)	3)電気自動車の充電ケーブル	難燃性が要求される充電器ケーブルへの使用が期待できる
		有機化学品部 アセチレンブラック (AB)	リチウムイオン二次電池	導電助剤として使用される
		電子部材部 アルシンク、ANP	電鉄産業機器EV	駆動用トランジスターからの高放熱及び電気絶縁基板に使用され、インバーターとして、電気を有効に使用し、制御する
		電子部材部 HITTPLATE	エアコン	駆動用トランジスターからの高放熱及び電気絶縁基板に使用され、インバーターとして、電気を有効に使用し、制御する
		電子部材部 放熱シート	EV	駆動用トランジスターからの高放熱及び電気絶縁基板に使用され、インバーターとして、電気を有効に使用し、制御する
		電子部材部 HITTPLATE放熱シート	LED	LEDチップからの熱を絶縁して熱を有効に放熱することにより、LED発熱効率を上げる
		機能性セラミックス部 球状アルミナ、BN粉	LED	LEDチップからの熱を絶縁して熱を有効に放熱し、LED発光効率を上げるため、樹脂にフィラーとして充填する
		機能性セラミックス部 BN成型品	LED製造装置	成型性の良い高絶縁材として、LEDチップ製造装置で使用され、LED製造に貢献
		機能性セラミックス部 B4C粉	原子力発電	反応制御中性子吸収材として原子力発電に貢献
		電子部材部 アロンライト	LED用蛍光体	液晶TVのバックライトや照明がLED化されることにより消費電力の削減が期待できる
産業資材部 DXフィルム	太陽光発電バックシート用	フッ素系樹脂の特徴である耐候性・耐汚染性・耐薬品性に加え、アロイ化等により基材との接着を容易とした、太陽光発電バックシート用に最適なフィルム		
住設・環境資材部 レインオアシス	雨水貯留システム	雨どい立どいから、取水継手を使いタンクに雨水を溜め、①庭木への散水 ②打ち水による冷却効果 ③洗車への利用 等により節水および温暖化抑制に貢献できる		
3	使用時軽量化	無機化学品部 アルセン	自動車エンジンまわり	鋳鉄製の自動車エンジン部品から、アルミファイバーで補強したアルミ製の部品へシフトすることで軽量化が図れ、燃費向上、CO ₂ 排出削減につながる
		生活包材部 ソフリア	食品包装容器	同じ食品包装容器として使用されている、A-PETと比較して同じ厚みで軽量化が可能である
		産業資材部 カラリヤンY	各種包装材	当社高分子ヒアルロン酸製剤の包材として利用され、従来のプリスターバックからピロー包装に変更することで包材の軽量化に貢献している
		特殊混和材部 サクセム	コンクリートプレキャスト製品	サクセムは超高強度繊維補強コンクリートであり通常のコンクリートを使用した製品に比べ部材を薄くし軽量化を図れ建設費の低減ができる

区分	事業部門	製品名	用途	貢献効果の内容
4	使用時CO ₂ 削減	無機化学品部 サルフェックス	鉄鋼脱硫	脱硫剤主流の生石灰と比較し、脱硫効率が高く、精錬時の熱ロス低減効果がある。また排出スラグの低減から、輸送時排出されるCO ₂ 低減に寄与
		無機化学品部 合成フラックス		
		肥料部 石灰窒素	農業	肥料として田畑に施用すると、他の窒素肥料に比べ、相対的にN ₂ Oの発生量が少なくなる可能性がある。使用方法によっては水田の稲わらに由来するCH ₄ の発生を抑制する可能性がある
		無機化学品部 アルセン	耐火物	断熱性が高いため、熱ロスを抑制でき、省エネ効果がある。またセラミックスファイバーと比較し耐熱性があり、耐火ライニングの修繕回数を減らすことができ、製品・廃棄物輸送時に排出されるCO ₂ 低減に寄与
		特殊混和材部 シグマ1000 シグマ2000	コンクリート二次製品	シグマ(高強度混和材)を使用することでコンクリート構成材料中のCO ₂ 排出量原単の大きいセメント量を減じることができる
		特殊混和材部 シグマ80N	場所打ち高強度コンクリート	シグマ80N(高強度混和材)を使用することでコンクリート構成材料中のCO ₂ 排出量原単の大きいセメント量を減じることができる
		特殊混和材部 エフダック	コンクリート二次製品	コンクリートの強度発現を促進し、前養生や蒸気養生の時間を短縮でき得られるコンクリート製品の炭素排出量をより小さくする
		特殊混和材部 テクノクリート工法(電気化学的補修工法)	コンクリート構造物の補修	塩害や中性化で劣化したコンクリートを破壊せず、電気化学的に補修し健全な状態に再生することで、従来の補修工法に比べ使用材料を低減できる
		無機化学品部 消石灰		CO ₂ と反応させ、石灰石⇒生石灰⇒カーバイド⇒(水)消石灰と石灰石リサイクルができ、CO ₂ 吸着の他、石灰石採掘に伴う重機の使用抑制(CO ₂ 排出減)に寄与
		有機化学品部 CRラテックス	水系接着剤	顧客での溶剤削減(または不使用)によるVOC低減効果。作業環境の改善
5	顧客工程の環境改善(自社工程)	機能樹脂部 クリアレン	シート	競合他素材(PET-G)に比べ軽い(比重0.8)、単位面積・体積当たりの輸送にかかるエネルギー負荷が低い。シート化等の加工温度がPET-Gに比べ50℃低く、加工エネルギーコストが低い
		機能樹脂部 MS	成形	PMMAの一部をPSに置き換えたMS樹脂は、同一用途となるPMMAに比べ軽い(比重0.94)、単位面積・体積当たりの輸送にかかるエネルギー負荷が低い
		テープ・接着剤部 テンプロック	スマートフォン向けガラス加工時等の仮止め接着剤	従来の仮止め接着剤は、有機溶剤で溶解して除去していたため、作業員に対する有機溶剤暴露等の危険性があった。本技術を使用することにより、前述のような危険性が排除されることとなる
		テープ・接着剤部 ソーラーロック		
		特殊混和材部 スラリーショット工法(ナトミックUS-32、US-50)	トンネル吹付けコンクリート	吹付け作業時に発生する粉じんおよびコンクリートの跳ね返りを低減し、作業環境の改善および材料ロスの低減ができる
		特殊混和材部 クリアショット工法(ナトミックLSA、USS)	トンネル吹付けコンクリート	製品が低アルカリであり作業環境が改善できる。吹付け作業時に発生する粉じんおよびコンクリートの跳ね返りを低減し、作業環境の改善および材料ロスの低減ができる
		特殊混和材部 スーパーセメント	道路、鉄道、空港などの緊急補修	初期強度の発現性が早い超速硬コンクリートを用いることにより短時間で実用強度が得られ、早期に交通開放を行い工期の短縮が図れる
		特殊混和材部 エフダック ピフォーム	コンクリート二次製品	コンクリートの凝結や強度発現を促進することで、前養生や蒸気養生の時間を短縮でき、使用燃料の削減によるコストの低減や製造効率の向上を図れる
		特殊混和材部 デンカテクノ クリートシステム(電気化学的補修工法)	コンクリート構造物の補修	塩害や中性化で劣化したコンクリートを破壊せず、電気化学的に補修し健全な状態に再生することで構造物の延命化を図り、ライフサイクルコストの低減や廃棄物排出の低減ができる
		特殊混和材部 サンタイトT-K、T-F	下水道施設の補修	下水道施設内では生成した硫酸によりコンクリートが劣化する。補修時に耐酸性の高い補修モルタルを用いることで耐久性を向上し構造物の延命化を図れる
6	環境負荷低減、耐久性向上	特殊混和材部 EIEN	コンクリートプレキャスト製品	EIENに使用する特殊混和材(γ-2CaO・SiO ₂)は炭酸イオンと反応することでコンクリートの組織を緻密化し、耐久性向上、ライフサイクルコストの低減を図れる
		特殊混和材部 サクセム	コンクリートプレキャスト製品	サクセムは超高強度化により耐久性が極めて高く、ライフサイクルコストを低減することができる

環境および品質マネジメントシステムに基づき、継続改善に努めています 2010年度のISO認証取得状況は以下のとおりです ※ISO9001のみ中央研究所を除く

■ ISO 認証取得状況

	ISO 14001(環境)		ISO 9001(品質)		取得製品
	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)	クロロブレン、ポパール、ASR・サクノール、プチラー ル、特殊混和材、セメント、アルセン、MCA、SMCA、 苛性ソーダ、モノシラン、ジクロロシラン、HCDS
大牟田工場	2000年 10月28日	284330 (BV)	1998年 11月7日	439189 (BV)	熔融シリカ、特殊混和材、ナイトライド粉、セラミック 基板、鉄鋼添加剤、アセチレンブラック、アルミナセメ ント、ファイアレン、B系加工品、B4C粉、放熱材料、 ヒートシンク
千葉工場	1999年 5月31日	180943 (BV)	1995年 3月22日	155885 (BV)	ポリスチレン、AS樹脂、MS樹脂、MBS樹脂、MABS 樹脂、ABS樹脂、スチレン・マレイミド共重合体及び SB共重合体、酢酸ビニル、エチレン・酢ビ共重合体、 アクリル系ゴム、ポリスチレンシート、酢酸、スチレ ン、トルエン、エチルベンゼン、雨どい、ビニルテー プ、コルゲート管、ダクトホース、配管カバー(ウォー ルダクト)、ポリ塩化ビニル
渋川工場	2001年 5月21日	363444 (BV)	1996年 10月23日	484541 (BV)	金属回路基板、接着剤、エミッター、放熱スペーサー、 熱伝導性粘着テープ、エレシールド、エレグリップ テープ
大船工場	2001年 11月9日	JQA-EM1895 (JQA)	1996年 10月25日	JQA-1429 (JQA)	包装用テープ、合成樹脂フィルム、塩ビ系コンパウンド、 塩ビ系合成繊維、テーピング用エンボスキャリアテープ
伊勢崎工場	2003年 9月30日	1090712 (BV)	2008年 2月28日	428794 (BV)	ストレッチフィルム、食品包材シート、 電子包材シート、カバーテープ
中央研究所	2004年 7月5日	352185 (BV)	—	—	—
DSPL MERBAU工場	2001年 6月8日	SNG0190016 (Lloyd's)	2000年 11月29日	SNG0160194 (Lloyd's)	アセチレンブラック
DSPL SERAYA工場	2003年 5月28日	SNG0190023 (Lloyd's)	2001年 9月27日	SNG0160242 (Lloyd's)	ポリスチレン、MS樹脂、SB共重合体
DAPL TUAS工場	2003年 3月	2003-0194 (PSB)	2000年 4月	99-2-0984 (PSB)	Manufacture of Fused Silica Filler(熔融シリカ)
電化蘇州 電化精細材料(蘇州) 有限公司	2008年 5月20日	310092-UK (BV)	2007年 9月19日	273428 (BV)	電子包材シート、カバーテープ
デンカポリマー 株式会社	—	—	2001年 9月14日	C2010-01748 (PJR)	プラスチック製食品容器、プラスチックシート
デンカ生研株式会社	2000年 6月23日	803041(BV)	2005年 7月13日	12 100 25631 TMS (TMS)	臨床化学検査試薬、免疫血清検査試薬、細菌検査試薬、 ウイルス検査試薬、滅菌綿棒
シー・アール・ケイ 株式会社	—	—	2009年 11月19日	1069716 (BV)	ゴムコンパウンド、ゴムテープ、ゴム成型品

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

2010年度環境投資の主要項目は省エネルギー対策(約55%)、省資源化の研究開発投資(約40%)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	(小計)	898	2,424
内 訳	①公害防止コスト	603	1,922
	②地球環境保全コスト	212	83
	③資源循環コスト	83	419
2)上・下流コスト	原料変更	0	0
3)管理活動コスト	教育	0	30
4)研究開発コスト	省資源化	791	1,754
5)社会活動コスト	教育	0	5
6)環境損傷対応コスト	地域コミュニケーション	0	114
7)その他		0	2
総合計		1,688	4,330

投資については、2007年から2009年では、早期に効果の期待できる省エネ関係へ積極的に投資を進めてきました。2010年度以降もその方針を継続していますが、検討時間を必要とするテーマもあり、2010年度の直接投資額は減少しています。2011年度以降も、検討に基づく重点的な投資を継続します。

■ 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	2009年度実績	2010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)	229	247	△18
SO _x 排出量	(トン)	870	257	613
NO _x 排出量	(トン)	4,470	4,320	150
ばいじん排出量	(トン)	149	111	38
COD(BOD)排出量	(トン)	1,120	1,600	△480
水利用量	(千m ³)	78,600	80,400	△1,800
PRTR法対象物質排出量	(トン)	136	122	14
産業廃棄物発生量	(千トン)	100	112	△12
廃棄物 最終処分量	(トン)	510	304	206
輸送におけるCO ₂ 排出量	(千トン)	40	39	1

2009年度と比較して環境負荷物質の排出は軽減されました。特に天然ガスへの燃料転換によりSO_xの排出量に大きな成果が得られました。

■ 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。

△：増加

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	648
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費削減	省エネルギー効果	177
	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	△5
合 計			820

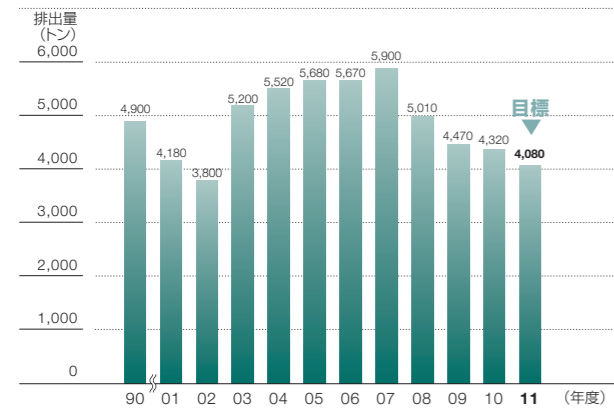
クロロブレンの増設工場の立ち上げによる試験品の発生が増加し、外部処理費が増加しました。収益向上のため安定操業の維持に努めます。

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

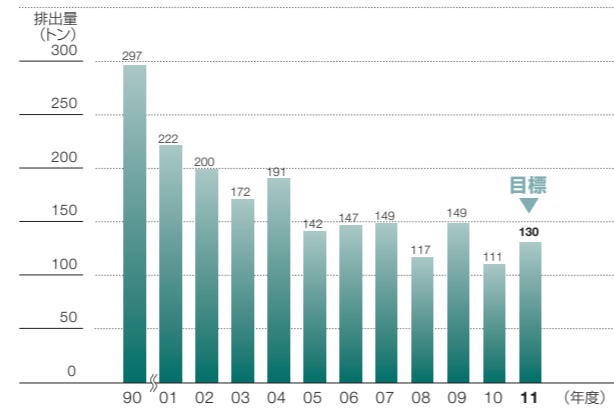
■ NOx排出量推移

セメント減産の影響により、前年度比約3%の削減となりました。さらに、脱硝設備の検討を進めます。



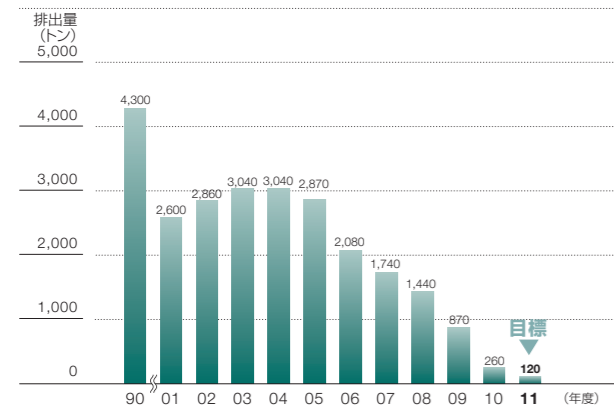
■ ばいじん排出量推移

セメントの減産および天然ガスへの燃料転換により約25%の削減となりました。



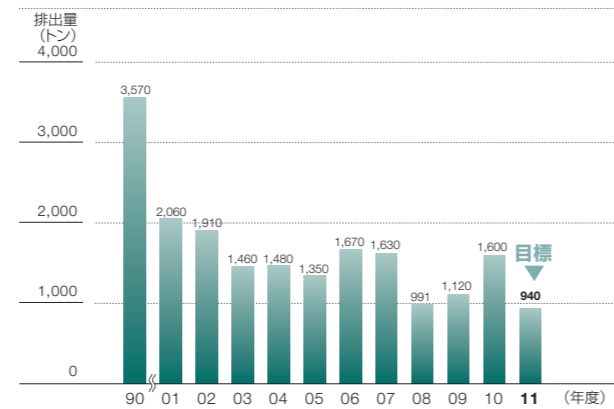
■ SOx排出量推移

ガスタービンの稼働効果により、大幅削減となりました。



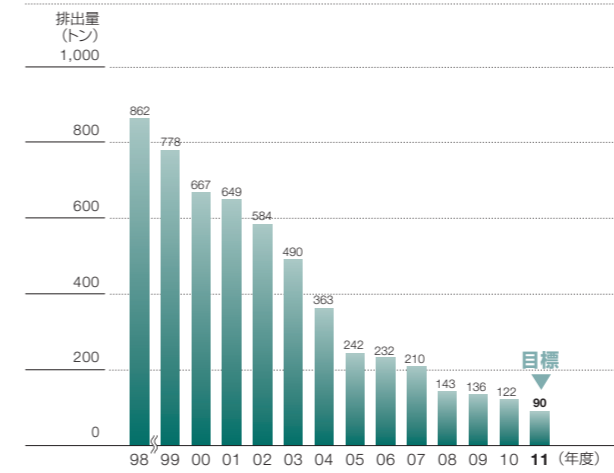
■ COD(BOD)排出量推移

クロロプレンゴムの大幅増産により、排出量が増加しました。廃水処理設備の強化を進めます。



■ PRTR法対象物質排出量推移

クロロプレンゴムの増産により青海工場の排出量が増加しましたが、千葉工場での粘着剤の水系化により、トルエンの排出量が減少し全体として約10%の削減となりました。また、法改正によりエチレングリコール(9トン)が対象物質から外れ、カルシウムシアナミド等(9トン)が新規対象物質として追加されました。



■ 2010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。

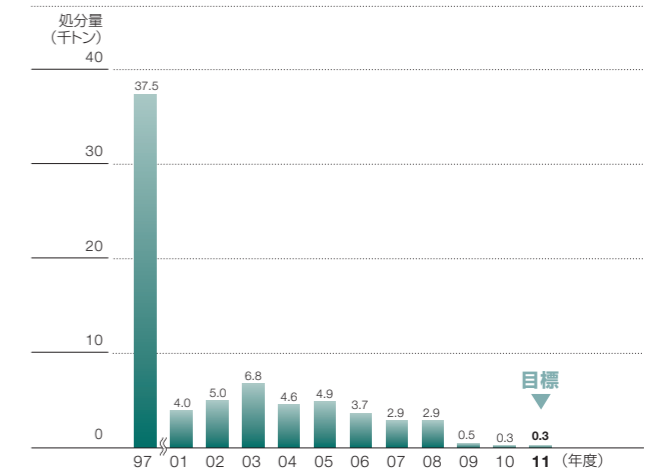
PRTR法対象物質名	排出量				移動量
	大気	水系	土壌	埋立	
亜鉛	0	0	0	0	3
アクリル酸nブチル	0	0	0	0	2
アクリロニトリル	2	0	0	0	12
アセトアルデヒド	2	4	0	0	6
アニリン	0	0	0	0	7
エチルベンゼン	3	0	0	0	51
塩化第二鉄	0	0	0	0	43
カルシウムシアナミド	0	0	0	8	8
キシレン	1	0	0	0	1
酢酸ビニル	18	0	0	0	18
ジメチルホルムアミド	0	0	0	0	32
スチレン	25	0	0	0	152
銅水溶性塩	0	4	0	0	4
トルエン	32	1	0	0	33
二硫化炭素	1	1	0	0	2
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0	0	0	0	2
フッ化水素	0	0	0	0	23
ホウ素及びその化合物	0	13	0	0	13
メタクリル酸2-エチルヘキシル	0	0	0	0	1
メタクリル酸メチル(MMA)	2	0	0	0	14
(その他 計)	3	0	0	1	4
合計(トン)	90	23	0	9	122
ダイオキシン類(mg-TEQ)	76	50	0	0	126

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

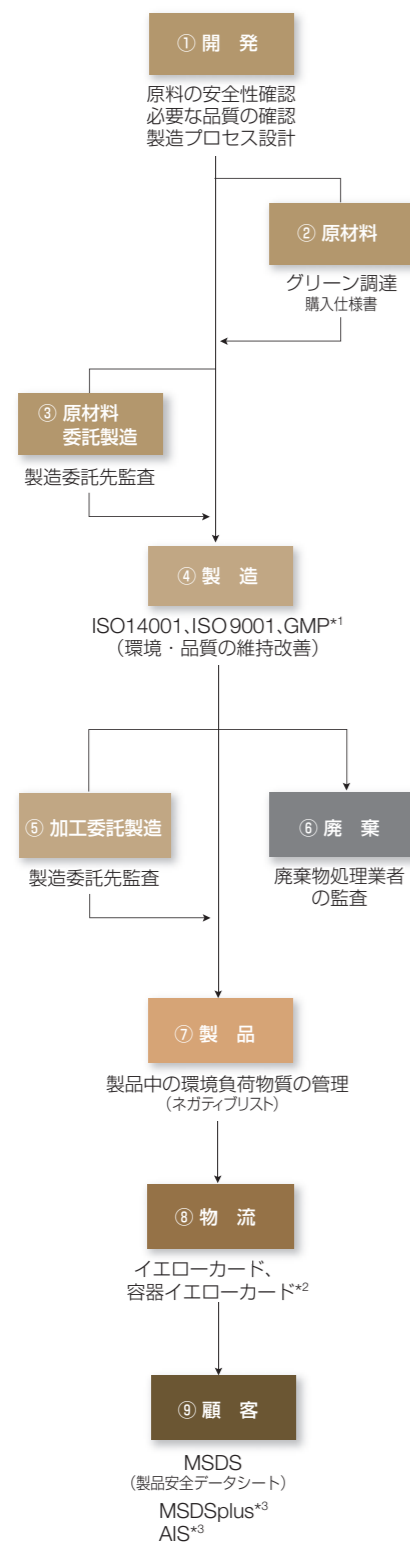
2010年度はダスト類および廃プラスチックのリサイクルが進み、最終処分量は約200トン削減されました。エミッション率(最終処分量/廃棄物発生量×100)も2009年度(0.51%)から大幅に改善され、0.27%となり、ゼロエミッション(エミッション率1%以下)を継続しました。



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、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。中央研究所（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・品質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)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プログラムが、国際化学工業協会協議会(ICCA)を中心として推進されています。当社も本プログラムに参加しています。

● ジャパンチャレンジプログラム

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約700物質を選定し、安全性評価を行うジャパンチャレンジプログラムが推進されています。当社も関係する物質について本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、米国化学協議会、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。現在、化学物質による内分泌かく乱作用、神経毒性化学発がん、過敏症の4分野の長期的な基礎研究に取り組んでいます。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)。

連結貸借対照表(要旨)

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (2011年3月31日現在)	前期 (2010年3月31日現在)
資産の部		
流動資産	143,352	138,360
現金・預金	6,258	6,856
受取手形・売掛金	75,564	74,843
たな卸資産	47,622	44,413
その他	14,348	13,017
貸倒引当金	△ 441	△ 770
固定資産	258,693	262,046
有形固定資産	203,395	207,005
無形固定資産	2,749	3,476
投資有価証券	38,571	39,492
その他	14,123	12,383
貸倒引当金	△ 146	△ 310
資産合計	402,046	400,407
負債の部		
流動負債	153,410	150,689
支払手形・買掛金	48,364	45,499
短期借入金	44,632	48,709
コマーシャルペーパー	16,000	9,000
1年以内償還社債	—	—
その他	44,414	47,480
固定負債	80,453	89,401
社債	25,000	25,000
長期借入金	28,929	37,866
その他	26,523	26,534
負債合計	233,864	240,091
純資産の部		
株主資本	156,645	147,190
資本金	36,998	36,998
資本剰余金	49,292	49,303
利益剰余金	73,997	64,550
自己株式	△ 3,642	△ 3,662
その他の包括利益累計額	8,974	10,634
少数株主持分	2,561	2,491
純資産合計	168,182	160,316
負債及び純資産合計	402,046	400,407

連結損益計算書(要旨)

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (2010年4月1日から 2011年3月31日まで)	前期 (2009年4月1日から 2010年3月31日まで)
売上高	357,893	323,875
売上原価	281,219	251,411
販売費・一般管理費	52,054	50,809
営業利益	24,618	21,655
営業外収益	3,081	1,543
営業外費用	4,647	6,310
経常利益	23,052	16,888
特別損失	2,021	1,048
税金等調整前当期純利益	21,030	15,839
法人税、住民税及び事業税	6,385	6,960
法人税等調整額	180	△ 1,644
少数株主利益	108	49
当期純利益	14,355	10,474

連結包括利益計算書

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (2010年4月1日から 2011年3月31日まで)	前期 (2009年4月1日から 2010年3月31日まで)
少数株主損益調整前当期純利益	14,463	—
その他の包括利益	—	—
その他有価証券評価差額金	△ 521	—
繰延ヘッジ損益	△ 6	—
為替換算調整勘定	△ 1,149	—
持分法適用会社に対する持分相当額	34	—
その他の包括利益合計	△ 1,642	—
包括利益	12,821	—
(内訳)	—	—
親会社株主に係る包括利益	12,697	—
少数株主に係る包括利益	123	—

連結株主資本等変動計算書

当期(2010年4月1日から2011年3月31日まで)

(単位:百万円)

	株主資本				
	資本金	資本剰余金	利益剰余金	自己株式	株主資本合計
前期末残高	36,998	49,303	64,550	△ 3,662	147,190
当連結会計年度中の変動額					
剰余金の配当			△ 4,910		△ 4,910
当期純利益			14,355		14,355
自己株式の取得				△ 52	△ 52
自己株式の処分		△ 10		71	61
土地再評価差額金取崩額			2		2
株主資本以外の項目の連結会計年度中の変動額(純額)					—
当連結会計年度中の変動額合計	—	△ 10	9,447	19	9,455
当期末残高	36,998	49,292	73,997	△ 3,642	156,645

	その他の包括利益累計額					少数株主持分	純資産合計
	その他有価証券 評価差額金	繰延ヘッジ損益	土地再評価 差額金	為替換算 調整勘定	その他の包括利 益累計額合計		
前期末残高	5,361	—	7,597	△ 2,323	10,634	2,491	160,316
当連結会計年度中の変動額							
剰余金の配当					—		△ 4,910
当期純利益					—		14,355
自己株式の取得					—		△ 52
自己株式の処分					—		61
土地再評価差額金取崩額					—		2
株主資本以外の項目の連結会計年度中の変動額(純額)	△ 502	△ 6	△ 2	△ 1,149	△ 1,660	70	△ 1,589
当連結会計年度中の変動額合計	△ 502	△ 6	△ 2	△ 1,149	△ 1,660	70	7,866
当期末残高	4,858	△ 6	7,594	△ 3,473	8,974	2,561	168,182

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 (2010年4月1日から 2011年3月31日まで)	前期 (2009年4月1日から 2010年3月31日まで)
営業活動によるキャッシュ・フロー	33,780	46,418
投資活動によるキャッシュ・フロー	△ 23,763	△ 28,377
財務活動によるキャッシュ・フロー	△ 10,554	△ 17,262
現金及び現金同等物に係る換算差額	△ 118	△ 40
現金及び現金同等物の増減額	△ 655	738
現金及び現金同等物の期首残高	6,815	6,077
現金及び現金同等物の期末残高	6,160	6,815

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 790名(2011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、石灰窒素、アルセンほか

有機系素材事業:クロロブレン、ポパール、モノシランほか

医薬品:ヒアルロン酸製剤

その他:養鰻

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、独特のカーバイド化学を推進しており、石灰窒素、クロロブレンゴム、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

全員が一丸となって競争力のある主力工場を目指す！

環境、安全、品質等に関する方針

<安全>保安事故ゼロ、災害ゼロ、業務上疾病ゼロは、みんなの願い。安全ルール遵守、報・連・相で明るく強い青海工場をつくらう。

<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

2010年度実績と2011年度の取り組み

●地域社会とのコミュニケーション

地域住民の問い合わせに環境情報連絡書を発行し、迅速な対応と情報の解析を行い工場運営に反映しています。事業運営にご協力をいただいている地域・各種団体に環境・保安面での工場の取り組みを定期的に紹介し、地域に信頼される工場を目指しています。

●地域清掃活動と環境整備

姫川クリーン作戦、田海川河口クリーン作戦、青海川河川敷や工場周辺道路の清掃等、地域の清掃活動を積極的に行っています。工場周辺の環境整備では、工場外柵の更新を進めています。

●地域防災活動

姫川港総合防災訓練、糸魚川市消防団連合演習、工場総合防災訓練など、自治体との連携強化と万全な体制を確立するため、定期的な防災訓練を行っています。

●地域青少年育成

青少年の心の教育と地域社会の活性化、および福祉の精神のもとに「吉田恭子と仲間たち～ふれあいトリオ～」が青

海小学校、大和川小学校、青海総合文化会館で実施されました。これらの糸魚川地区公演に当社は協賛しました。

また、当工場の認識を深めてもらうため、地元小学校の工場見学受入や「青少年のための化学の祭典新潟県大会」への出展参加を積極的に行っています。

2011年度の取り組み

●管理職による「安全の基本」(指差呼唱、挨拶等)の立哨指導を実施し、コミュニケーション活動の定着により、事故・災害・業務上の疾病ゼロを目指します。

●2010年に続けて、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、信頼される工場を目指します。

●新技術を取り入れた省エネ・省資源を図るとともに、個人レベルでの取り組み(事務用紙の削減、消灯等)を行い、地球温暖化防止活動を推進します。

●製品安全を含めた顧客ニーズに的確に応えるため、工程での造り込み・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年度実績	11年度目標
エネルギー原単位	90年度比	0.95	0.95	0.94	0.97	0.99
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	104	93	76	76	76
PRTR法対象物質排出量	トン	43	17	16	12	6
NO _x 排出量	トン	4,220	3,870	3,030	2,750	2,500
SO _x 排出量	トン	1,510	1,340	740	120	10
ばいじん排出量	トン	137	108	140	103	120
水利用量	千m ³	69,000	66,800	64,700	66,300	—
COD(BOD)排出量	トン	1,600	964	1,100	1,570	920
産業廃棄物発生量	トン	79,900	82,800	74,700	84,400	77,000
廃棄物最終処分量	トン	1,470	2,330	240	160	137

※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2011本体22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 616名(2011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:熔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、金属/セラミック複合体、LED用蛍光体

工場概要 大牟田工場は1916(大正5)年に当社として最初に建設された工場です。カーバイド、石灰窒素の製造よりスタートし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きました。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いきます。



CSR方針

工場長方針

「CS13」計画の目標達成に向けた課題対応を通じて、大牟田工場のさらなる発展と社会への貢献を目指すとともに、電材製品製造工場としての改善・整備を推進する。

環境、安全、品質等に関する方針

1.安全・保安・衛生の確保

安全の基本を定着させるチームとしての取り組みをベースに、災害・事故ゼロを達成するための安全文化を再構築し、コミュニケーションの活性化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

原料から製造・保管・物流・使用・廃棄までの全般的および研究を含む業務を通じ、一人ひとりが地球環境の改善につながる課題対応に取り組み、地域を含めた社会貢献の具現化を推進する。

3.現場力の強化～顧客満足度の向上

製品ごとに「品質のつくりこみ技術向上」と「「つくる人」の意識向上」を中心とした品質改善活動を推進し、品質安定/収率向上に裏付けられた安定生産を確立し、顧客満足度の向上を図る。



上席執行役員 大牟田工場長
玉木 昭平

2010年度実績と2011年度の取り組み

●地域社会とのコミュニケーション

夏のおおむた「大蛇山」まつりへの社員参加や献血、地域公民館との清掃ボランティアを春と秋の年2回実施しています。工場運営や製品の理解促進のため、近隣地域の住民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。



おおむた「大蛇山」まつり



子供化学教室

2011年度の取り組み

・産業廃棄物削減を中心に環境負荷低減活動を推進し、2010年度に達成したゼロエミッションを2011年度も維持します。
・電材製品の生産工場として、「見せられる工場」への改善・整備をより一層進めます。

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年度実績	11年度目標
エネルギー原単位	90年度比	0.91	0.92	0.92	0.91	0.89
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	12	11	9	11	11
PRTR法対象物質排出量	トン	8	6	6	17	6
NO _x 排出量	トン	1,160	770	1,000	1,120	1,120
SO _x 排出量	トン	2	1	2	1	1
ばいじん排出量	トン	4	5	3	3	4
水利用量	千m ³	1,300	1,308	1,190	1,310	—
COD(BOD)排出量	トン	1	1	1	1	1
産業廃棄物発生量	トン	8,982	9,345	6,861	8,670	7,000
廃棄物最終処分量	トン	1,190	420	133	71	60

※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2011本体22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 463名(2011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」(創立百周年を目指した挑戦)に連動し、千葉工場の操業50周年に向けての活動「CHIBA50」を推進、常に「価値あるモノ」を生み出す工場を目指す。

1. 「安全・安定操業」の継続、「無事故・無災害」の達成
(職場コミュニケーション、個人・装置の安全対策、保安活動の推進)
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、テクノスクールによる「組織の基盤の強化」、「技術伝承・若手技術者の育成」
4. 現場力強化、品質安定化を通じた「生産技術の進化」
5. CS13・工場活動「既存事業の強化および再構築・再編」
6. 「社会的責任(CSR)」(法令遵守、環境配慮、製品安全等)



上席執行役員 千葉工場長
藤井 正太郎

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、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。

2010年度実績と2011年度の取り組み

●保安防災

高圧ガス事業所の認定保安検査実施者に係る認定の更新申請を行い「適性」認定。南甲子湾船舶安全協会海上防災研修会の幹事会社として、近隣の事業所とともに海上対応の勉強会と船上からのオイルフェンス展覧の見学会を実施。石油化学工業協会から保安表彰、千葉県高圧ガス保安協会から保安功労者の個人表彰を受賞。

●労働安全

五井災害防止対策協議会の安全専門委員会委員長会社として、会員各社とともに安全活動の検討推進、活性化。管理者向けメンタルヘルズ講演会、産業医による面談指導の実施。安全教室や社内でのフォークリフト実技講習会の実施。

●地域社会との交流

千葉県環境保全協議会の会員として「エコフェアいちほら」に参加、環境への意識向上活動の実施。環境月間に地元小学生の工場見学会を開催、国道16号線の清掃活動、五井臨海祭りに模擬店を出店し、地域住民との交流を深め

た。第8回RC千葉地区地域対話集会への一般参加者のうち希望者(学識経験者・大学生・地域代表者約80名)を工場見学に招待。

●社会貢献

交通安全: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の実施。ばい煙発生施設における浮遊性粒子状物質(PM2.5/10)の測定技術の開発協力、ボイラー排ガスの提供。

2011年度の取り組み

2011年度は、千葉工場の操業50周年に向けての活動「CHIBA50」を推進し、CSR活動に取り組みます。

保安管理システムやISO9001、ISO14001、OHSAS18001の継続的改善を積極的に取り組み、行政、周辺企業、協議会、地域住民と連携を取りながらコンピナートとしての保安防災活動を進めます。良き企業市民としての役割・義務・責任を果たし、すべての生産活動が「社会的責任」に関わることを従業員全員が認識し、誠実に活動に取り組みます。

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年度実績	11年度目標
エネルギー原単位	90年度比	0.85	0.93	0.85	0.87	0.86
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	510	370	440	430	481
PRTR法対象物質排出量	トン	153	120	109	86	71
NOx排出量	トン	508	355	436	444	444
SOx排出量	トン	209	76	116	129	88
ばいじん排出量	トン	8	3	5	5	6
水利用量	千m ³	9,730	9,690	9,700	9,700	—
COD(BOD)排出量	トン	24	22	17	23	20
産業廃棄物発生量	トン	21,997	15,412	17,431	18,300	18,000
廃棄物最終処分量	トン	211	124	98	40	64

※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2011本体22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 437名(2011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「放熱スパーサー」「エレサーマル」

工場概要 渋川工場は1951年より塩化ビニル系樹脂の製造拠点として発展してきました。1976年、構造用接着剤ハードロックの製造を開始、さらに1984年に電子材料事業に本格参入、事業領域の転換を進めています。現在は、電子回路基板、放熱部材、エミッター、構造用接着剤や半導体プロセス関連製品などエレクトロニクス関連製品の生産に特化し、デンカの有機系電子材料の中核拠点として成長の一翼を担っています。



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」

- <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の展開
労働災害ゼロ、保安環境物流事故ゼロ、コンプライアンスの徹底
 2. 「CS13」の円滑なスタート
品質づくりこみ技術向上による現場力強化
 3. 渋川テクノスクールによる品質・安全・コスト意識向上と人材育成

環境、安全、品質等に関する方針

<環境>省資源、省エネルギー化およびCO₂排出量削減、廃棄物の発生抑制とゼロエミッションの維持、化学物質の管理強化など継続的な環境負荷の低減を図るとともに、地域との交流を通して地域社会との共生を目指します。

<安全>「ヒューマンエラーの撲滅」と「一人ひとりの危険予知力アップ」をキーワードに、各部門でのヒューマンエラー対策の深耕による危険源対策の掘り下げ・作業前KY・指差呼唱の実施により、災害防止と保安リスクの低減を推進します。

<品質>製品品質の確保・向上の活動を継続的にを行い、お客様に満足され信頼を得られる製品をタイムリーに提供します。

2010年度実績と2011年度の取り組み

●廃棄物のエミッションへの取り組み

2009年度にエミッション率が0.93%となり、ゼロエミッションを達成しました。2010年度は、さらに0.61%に改善しました。

●危険体感教育およびフォークリフト安全運転講習会

重大災害につながるロールの挟まれ巻き込まれ災害やフォークリフト災害を撲滅するため、2010年7月に「挟まれ、巻き込まれに関する危険体感教育」を、2010年5月および2011年1月に「フォークリフトの安全運転講習会」を実施しました。

●理科実験教室の開講

地域社会との交流の一環として、2010年7月と2011年3月に地元小学生と保護者の方、約70名にご参加いただき「理科実験教

室」を開講しました。工場見学では電子顕微鏡の世界やエアシャワーの体験、マイペットボトルやスーパーボールづくりに、当社製品「テンプロック」実演など、初めて触れる化学の世界にワクワクする趣向を凝らしたイベントとなりました。この理科実験教室は2011年度以降も定期的に開催する予定です。

2011年度の取り組み

環境活動では、省資源、省エネルギー化およびCO₂排出量削減、化学物質の排出量の低減など、環境負荷低減に努めます。安全活動では、労働災害ゼロ、保安環境物流事故ゼロを目指します。

地域社会との交流では地域イベントへの参加や理科実験教室の開催、アジサイ植栽や壊さらいなどの活動を通して、当社への理解を深めていただき地域社会に貢献します。

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年度実績	11年度目標
エネルギー原単位	90年度比	1.00	1.08	0.85	0.74	0.70
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	1	1	1	1	1
PRTR法対象物質排出量	トン	5	4	5	6	5
NOx排出量	トン	9	8	6	10	9
SOx排出量	トン	25	23	16	10	25
ばいじん排出量	トン	1	1	1	0	1
水利用量	千m ³	2,700	3,430	2,520	2,580	—
COD(BOD)排出量	トン	3	4	3	3	3
産業廃棄物発生量	トン	552	453	503	479	335
廃棄物最終処分量	トン	13	6	5	3	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2011本体22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 神奈川県鎌倉市台2-13-1 電話 0467-45-1110

従業員数 225名(2011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ていきます。

(方針)生産基盤といえる環境・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
青柳 龍弘

2010年度実績と2011年度の取り組み

- 火災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22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。
- 7月に近隣町内会の夏祭りに工場正門前の広場を提供し、模擬店の出店や軽音楽部の出演などを通じて近隣住民の皆様との交流を深めました。

2011年度の取り組み

「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、地域社会との対話・交流を推進します。特に廃棄物の削減活動では取率改善による発生抑制と、分別によるエミッション率の向上に注力し、環境負荷の低減を目指します。

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年度実績	11年度目標
エネルギー原単位	02年度比	0.81	0.80	0.94	0.79	0.80
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	1	1	1	1	1
PRTR法対象物質排出量	トン	1	1	1	1	1
NOx排出量	トン	4	2	1	2	2
SOx排出量	トン	0	0	0	0	0
ばいじん排出量	トン	0	0	0	0	0
水利用量	千m ³	71	70	87	86	—
COD(BOD)排出量	トン	0	0	0	0	0
産業廃棄物発生量	トン	194	211	188	199	184
廃棄物最終処分量	トン	13	22	22	30	18

※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2011本体22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 268名(2011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EG、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. 「CS13」目標達成
3. 顧客満足度の向上
4. 環境に配慮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>リスクアセスメントの活用と無事故・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

2010年度実績と2011年度の取り組みについて

●保安・防災

夜間緊急呼出訓練を係長以上対象に実施し、緊急時の意識向上を図りました。



夜間緊急呼び出し訓練

●安全教育

当工場ではロールを扱う作業が多く、第一線作業者を対象に各種安全教育を推進しています。外部講師を招いた指差確認呼称教育や巻き込まれ体感教育は継続して実施し、課長職を対象に「5Sを進めるためのポイント」の講習を行いました。



ロール巻き込まれ体感教育

●社会貢献

地域貢献の一環として恒例の場外清掃活動を実施しました。全従業員が参加して、工場に隣接する市営公園や工場構外周回道路へのクリーン活動を行いました。工場内の美化活動を目的とした「美化デー」を毎月設けており、工場内外のクリーン化に取り組んでいます。



工場構外周回道路クリーン活動

2011年度の取り組み

当工場は関係法令の遵守を第一に、環境保全活動を推進します。特に、加工技術の向上等による廃棄物の削減、省エネルギー、省資源、物流安全を主要課題として取り組みます。また工場周辺の美化活動を継続し、地域社会に貢献します。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、熱中症対策、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。

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年度実績	11年度目標
エネルギー原単位	05年度比	0.99	1.02	0.99	0.97	0.98
CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	1	1	1	1	1
PRTR法対象物質排出量	トン	0	0	0	0	0
NOx排出量	トン	0.3	0	0	0	0
SOx排出量	トン	0	0	0	0	0
ばいじん排出量	トン	0	0	0	0	0
水利用量	千m ³	320	326	358	412	—
COD(BOD)排出量	トン	0	0	0	0	0
産業廃棄物発生量	トン	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
廃棄物最終処分量	トン	28	0	12	0	55

※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2011本体22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。

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 94名(2011年3月31日現在)

研究所概要 中央研究所の歴史は、1962年の目黒研究所(東京都目黒区)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多くの基盤技術を確認し、当社事業の基盤を担う製品を創出する礎となってきました。これからも当社の研究開発の中心拠点として、大型次世代製品や基盤技術の研究力強化のため、中・長期的テーマの研究開発活動に注力していきます。



CSR方針

所長方針

スローガン「新生中央研究所: 将来を担う次世代製品研究開発の推進」のもと

1. 事業部、工場との連携と中研機能の明確化
2. 新製品開発の推進
3. 次世代マーケットフェイス型新テーマの創出
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

全社安全衛生計画を踏まえ、中央研究所は環境保護と安全衛生の確保のため、PDCAを回し継続的な改善を図りながら、各職場の実情に合った特徴ある自主的活動を展開します。本活動では、各々の部門が下記の「基本方針」に沿って管理実行計画を定め、無事故、無災害で疾病発生のない、明るい職場づくりを推進します。

1. RC活動の基本方針

- ・地球温暖化対応活動の推進
- ・社会への貢献活動の推進
- ・環境事故の防止

2. 安全衛生活動の基本方針

- ・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

3. 品質向上活動の基本方針

- ・新製品開発段階での品質の向上



上席執行役員 中央研究所長
清水 紀弘

2010年度実績と2011年度の取り組み

日常の安全衛生活動では、「当たり前」のことを愚直に続ける」ことをモットーにEMSの維持活動、安全意識の効用活動、自衛消防隊の日常訓練や町田消防署との共催による総合防災訓練など地道な活動を継続しています。その結果、2010年5月27日に(社)日本化学工業協会(日化協)・日本レスポンス・ケア協議会(JRCC)共催の第34回「安全表彰」において、「安全優秀(特別)賞」を受賞しました。2010年度は、東京労働局より「労働安全衛生マネジメントシステム モデル推進事業場」の指定を受け、1年間にわたり事故を未然に防止するための「リスクマネジメント」の実施など積極的な活動を続けました。

地域交流と社会活動も積極的に進めており、6月17日には、町田市立町田第3小学校3年生(80名)、10月22日には、町田市立町田第4小学校の3年生(120名)が見学に訪れました。実験装置や電子顕微鏡の観察では熱心な質問を多く受けるなど、有意義な校外学習を提供できました。



町田市立町田第4小学校社会科見学

2011年度の取り組み

引き続き安全衛生活動において、EMS維持活動、労働安全衛生マネジメントシステム構築など、地道なことを飽くことなく継続し、今後も事故や災害を起こすことのないように努めます。

さらに2011年度は、創立100周年記念事業として、中央研究所の本館の建て替えなどを計画しています。新本館は、広い展示場、見学ルートの設置、プレゼンテーションルーム等を設けることで、より開かれた施設として地域社会とのコミュニケーションの発展に貢献します。また地球にやさしい建物をコンセプトに、太陽光発電、人感センサーを用いたLED照明、空調制御、雨水のトイレ用水等への再利用システムなど、省エネルギーと建物CO₂排出量を削減する環境配慮設備を多く取り入れます。



17年間休業無災害を継続し、安全優秀特別賞を受賞(2010年5月27日)

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

デンカシンガポール

メルbau工場

事業所概要

従業員数 31名(2011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、電気導電性、熱伝導性、高純度などの優れた特性を持ち、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で全世界に輸出されています。



CSR方針

工場長方針

Cohesion as one lively team 活気あるチームとして団結

安全: 不注意災害の撲滅と保安の確保

品質: 工程改善を伴う品質管理

生産: 最適生産

保全: 改善的保全の導入

物流: 最適な島内物流確保による最適在庫管理

2010年度実績と2011年度の取り組み

2010年度は安全ガイダン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みました。安全協議会はフォークリフト安全運転競技会を開催しました。

2011年度は、シンガポール石油化学コンプレックス(8社)全体が定期修理を行います。当工場も大型工事を予定しており、コンプレックス一員として各社と連携し保安の確保・環境基準の遵守に努めます。



メルbau工場
General Manager
山崎 義照

セラヤ工場

事業所概要

従業員数 63名(2011年3月31日現在)

工場概要 セラヤ工場は1998年にGPPS製造プラントとして生産を開始し、2006年にMS樹脂(TXポリマー)、SBC樹脂(クリアレン)プラントの増設を行い、現在の生産能力は3プラント合計で年間30万トンとなっています。現在は2012年稼働予定のイミド化ポリマー(IP)プラントの建設を行っており、デンカグループにおける石化・ポリマー生産の一大拠点に発展しています。



CSR方針

工場長方針

1. 無事故無災害継続
2. コンプライアンスの遵守
3. 良き就業環境の実現
4. 教育、組織強化

2010年度実績と2011年度の取り組み

- ・OHSAS18001の取得
- ・紙袋から樹脂袋への移行による環境対応強化

2011年度の取り組み

- ・化学プラント運転のためのオペレーション教育
- ・工程改善による省エネルギー、省資源の推進、検討
- ・ISO28000の取得



セラヤ工場
Deputy Managing Director
General Manager
川村 慎生

デンカアドバンテック

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

トラス工場

事業所概要

従業員数 60名(2011年3月31日現在)

工場概要 トラス工場は熔融シリカファイ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、環境対応化に対応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、当場からは中国、東南アジアを中心に供給しています。



CSR方針

工場長方針

1. 基本的に立ち回り、工場の保安・従業員の安全を確保する。
2. 省エネ、省資源を推進し、環境負荷を低減する。
3. リスク管理により、クレーム防止、顧客満足度向上を図る。
4. 市場の需要・技術動向にマッチした供給体制の整備を図る。
5. 工程改善と生産技術向上により、コストダウンを推進する。



トラス工場
General Manager
陸山 俊之

2010年度実績と2011年度の取り組み

<安全> 2010年度は安全ビデオの自主作成、防災訓練、場内パトロール、社外講習会への積極的参加等を通じて、社員全員の安全意識向上に努めました。今後は作成した安全ビデオ、KYTシート、社外講師を活用した安全教育と5S推進に取り組みます。

<環境> 生産性向上によるエネルギー消費量の低減や、省エネタイプの照明器具に変更する等の節電に取り組みました。また、フレコンバッグや木製パレット等のリサイクルを進めるとともに、プラスチックパレットの一部リユース化を実施しました。2011年度も節電や梱包資材のリサイクルを中心に環境負荷低減を継続します。

<品質> 品質リスクアセスメントを行い、異物混入対策を中心に工程改善を実施しました。リスク低減対策をさらに推進します。

電化蘇州

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

電化精細材料(蘇州)有限公司

事業所概要

従業員数 58名(2011年3月31日現在)

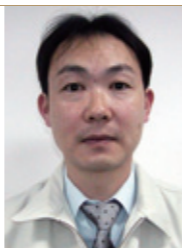
工場概要 当社は、中国における電気化学工業の戦後初の生産販売会社として、2006年1月に設立されました。電子包装材料のキャリアテープのマイクロスリット製品の製造および中国国内ユーザーの品質対応を行っています。



CSR方針

工場長方針

1. 安全活動の充実を図り、無事故・無災害を継続する。
2. 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。
3. 職場環境の維持と法令遵守を図る。
4. 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

2010年度実績と2011年度の取り組み

- 保安・防災
従業員の防災意識の向上を目的に、外部講師による火災防止および対策に関する教育を実施しました。工場内の防災対策として、危険個所の摘出と改善および消火設備点検を行いました。
- 労働安全
カレンダー形式の独自の安全標語を作成し、始業前に唱和を毎日実施しています。毎月1回以上、安全パトロールを職長以上で実施し、作業危険個所の摘出と改善を進めています。
- 環境
廃棄物削減を目指し、製造収率の向上を継続的に取り組んでいます。

2011年度の取り組み

2011年度は、防災対策と労働安全および廃棄物削減の取り組みを継続し、全従業員のさらなるレベルアップを図ります。重点項目として、環境関連法令遵守の取り組みを強化します。

主な関係会社

デンカポリマー株式会社

<http://denkopolymer.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 367名(ほかにパート等147名)(2011年4月1日現在)

主要製品 OPS製品、PSPトレイ類、寿司容器、刺身容器、弁当容器、ソフライト製品、包装用ラップ、農業用パック



代表取締役社長
松山 信二



2010年度実績と2011年度の取り組み

2010年度は年初に環境方針を策定し、省エネ対策・環境負荷物質(CO₂)排出削減・廃棄物削減の確実な実行と、お客様がCO₂の発生を削減できる「環境に優しい安全・安心な製品」の開発・供給の強化に向け、さらなる容器軽量化を積極的に進めました。

この結果、PSP・OPSを中心に全製品平均で2004年度基準8.3%の軽量化を達成しました。省エネは3工場を中心に全事業所で2009年度基準1.6%の原単位改善となりました。

2009年度より当社が協力している江東区リサイクル事業では、「発泡スチロール再生ペレット用途拡大のための検討会」の参加、再生ペレットの品質向上や、白色トレイ以外の雑色ペレット・雑色インゴットの処理方法、国内リサイクル用途への展開(建築資材等)等への支援活動や、リサイクル場内の環境改善、障がい者雇用の拡大などに取り組みました。

2011年度の取り組み

2010年度に引き続き、環境改善活動を積極的に推進します。「環境に優しい安全・安心な製品」の開発・供給を強化し、新製品開発と既存製品改良による容器軽量化で、省資源と環境負荷低減を図ります。節電要請で効率低下が予測される中、適切な生産計画と効率的な生産活動により、さらなる省エネを進めます。

江東区リサイクル事業への協力では、新用途開発(POPパネル、その他の建築資材等)と将来の設備改善準備(回収品洗浄設備ほか)を行う計画です。

デンカ生研株式会社

<http://www.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 550名(2011年4月1日現在)

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



代表取締役社長
豊岡 重利



2010年度実績と2011年度の取り組み

安全、衛生活動については、リスクアセスメントを実施し、重大災害事故の未然防止に努めました。また、外部講師を招聘しての工場の部課長クラスに対するメンタルヘルス教育や安全衛生教育を行い、快適な職場づくりを進めています。

環境については、環境マネジメントシステム(ISO14001)による、環境への負荷低減、環境保全活動を推進しています。

地域社会とのコミュニケーションでは、創立60周年を記念して五泉市に、市民の足となるバスを寄贈しました。工場では新潟工場に隣接する用水路の堰さらいを行いました。また、周辺住民の代表として町内会幹部の方をお招きし、工場見学および意見交換会を実施するなど親睦を図っています。

社会貢献活動では、(社)新津労働基準協会に幹部として参画し、会員企業の皆様に対し衛生・衛生活動の普及推進に努めました。また、五泉市の条例制定に関連する調査・審議組織「男女共同企画推進審議会」へ参画し、意見を申し述べました。

2011年度の取り組み

安全・衛生活動、環境保全活動など引き続き注力し、重大な事故、災害の防止に努めるとともに、地域社会とのコミュニケーションを深め、社会から信頼される企業を目指します。

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 電話 027-362-7510
 従業員数 65名(2011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、熱膨張性耐火ゴム製品、ブチル系粘着テープ、水膨張止水テープ、マンホール用耐震性ジョイント



代表取締役社長
木村 晴男



2010年度実績と2011年度の取り組み

・廃棄物の削減と埋め立て処分量の削減の継続
 ・2010年度は廃ゴムの分別を強化。サーマルリサイクルを進め、埋め立て量は前年比70%削減。
 ・安全活動は、継続的な安全レベルの向上を目指し、安全作業の基本を見直し全員参加の意識高揚

2011年度の取り組み

・リスクアセスメント活動を基軸とした安全作業の促進
 ・現場監督者のスキルアップ研修
 ・ボイラー更新に合わせ燃料をLPG化しCO2を削減
 ・3,000V電源の400V化と、電気の保安性向上
 ・夏季の省エネと作業環境の快適化

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 電話 0773-75-5760
 従業員数 44名(2011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



2010年度実績と2011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。」



リスクアセスメント発表風景



喫煙ルーム設置

・リスクアセスメントの試行
 ・作業環境の改善としてたばこ分煙化を開始
 ・ISOの考え方を取り入れ品質管理をレベルアップ
 ・GCP活動での5Sの推進
 ・社内並びに地域の清掃活動などへの積極的な参加

2011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。」
 ・リスクアセスメントの浸透
 ・法令点検の見直し
 ・環境マネジメントシステムKES取得準備

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 26名(2011年4月1日現在)
 主要製品 アツミン(腐植酸苦土肥料)



代表取締役社長
中村 守



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

2010年度実績と2011年度の取り組み

●無事故・無災害の継続

・不慮災害が発生したため、無災害継続は1,943日となった。
 KY・ヒヤリハット委員会、安全パトロール委員会を中心に安全対策を実施し、現在、1,000日を目標に継続中。
 ・花巻市危険物協会から優良取扱者として1名が受賞。

●環境への取り組み

・休憩時間の一斉消灯、照明の消し忘れ防止、冷房中の室温適性化等による省エネ活動を実施。
 ・エネルギー監視システムによる工場内のエネルギー消費状況の把握。今後、このデータに基づき消費量を低減。

●地域との信頼関係の醸成

・二枚橋公害対策協議会とともに工場パトロールを実施、情報交換を図った。
 ・硝酸漏洩を想定した防災訓練を地域消防署とともに実施。近隣企業、住民の見学もあり、当社の安全活動について理解をいただいた。

●花巻市公害防止協定に基づく環境保全活動

・大気、水質、騒音、振動を測定し、基準内であることを報告した。

2011年度の取り組み

・無事故・無災害の継続:全員参加による安全作業及び安定操業を行う。
 ・製造技術の継承:OJTの充実により、操業トラブルの解消に注力する。
 ・構内物流の適性化:協力会社と一体に管理と法令順守を推進する。