



この印刷物に使用している用紙は、森を元気にするための間伐と間伐材の有効活用に役立ちます。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。

## CSRビジョン

いつまでも、『信頼される、ものづくり企業』を目指して

デンカグループは、「いつまでも、『信頼される、ものづくり企業』を目指す」ことをCSRビジョンとして、経済・社会・環境の3つの側面からCSR活動を推進しています。

CSR活動にあたっては「デンカグループ行動指針10か条\*」を定めています。

\* 当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF) 1ページに掲載しています。



技術を高めながら価値あるモノを創り、社会の発展に貢献する

## 「DENKA100」企業理念

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

CSRビジョンの実現のため、「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」ことを全社運動「DENKA100」の企業理念に定めて、創立100周年となる2015年に向けて6つの活動(事業展開、人財育成、研究開発推進、意識改革(Good Company Program/GCP)、生産技術の進化、CSR)\*を推進しています。

当社の大切な伝統である「真摯な姿勢と誠実な対応」を決して忘れることなく、社会の一員としての責任と役割を果たし社会からの信頼を得ることで、次の100年の持続的な成長を目指してまいります。

\* 6つの活動の詳細は、10ページに掲載しています。

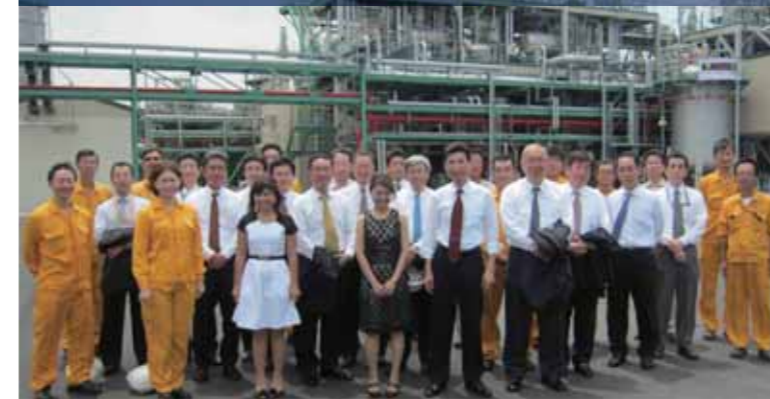


## CONTENTS

CSRビジョン/「DENKA100」企業理念 .... 2  
本報告書の主な内容 ..... 3

### 信頼される企業であり続けるために

4～13



トップメッセージ ..... 4  
青海工場、千葉工場の事故について ..... 7  
コーポレート・ガバナンス ..... 8  
デンカグループのCSRとは ..... 10  
安全の確保 ..... 12

### サステナビリティ — 次の100年に向けて

14～25



2012年度のレビュー ..... 14  
「DENKA100」成長戦略の見直し  
／「DENKA100」新成長戦略 ..... 15  
研究開発活動 ..... 16  
デンカの新4部門 ..... 17  
環境マネジメント ..... 18  
電力に関わる活動 ..... 22  
セメントプラントリサイクル事業 ..... 24

### ステークホルダーとともに

26～35



従業員との取り組み ..... 26  
サプライチェーンでの取り組み ..... 30  
社会との取り組み ..... 32  
株主・投資家とのコミュニケーションと  
広報活動 ..... 34  
連結財務ハイライト ..... 35

#### 資料編(ウェブ)CONTENTS

デンカグループ行動指針10か条 ..... 1  
2012年度レスポンスブル・ケア活動と2013年度の目標 ..... 2  
情報管理/システム管理/ウェブサイト掲載情報の管理 ..... 3  
製品安全マネジメントシステム ..... 4  
労働安全衛生マネジメントシステム ..... 6  
ISO14001, ISO9001 マネジメントシステム ..... 7  
社会への貢献を目指す、デンカグループの製品・技術 ..... 8  
環境エネルギー関連等補助金交付/  
ライフサイクルアセスメントの取り組み/環境会計 ..... 12  
連結財務諸表 ..... 14  
GRIガイドライン対照表 ..... 16

第三者意見 ..... 36  
会社概要/株式の状況/役員一覧 ..... 38  
編集方針 ..... 39



安全をすべての  
事業の基本に、  
人と環境に配慮した  
経営により、  
いつまでも、『信頼される、  
ものづくり企業』を  
目指します。

### はじめに(事故の発生について)

デンカグループの2012年度のCSR活動の内容をまとめた『CSR報告書2013』を発行するにあたり、ステークホルダーの皆様にご挨拶申し上げます。

本報告書の冒頭にて、まず当社で発生した2件の事故についてご報告します。

2013年6月17日、青海工場カーバイドプラントにおいて発生した電気炉からの熱風吹き出し事故により、協力会社の社員1名が死亡する事故が発生しました。お亡くなりになられた方のご冥福を心よりお祈り申し上げますとともに、ご遺族の皆様に対して深くお悔やみとお詫びを申し上げます。

さらに7月20日には、千葉工場内の休止したスチレンモノマー製造プラントの解体工事中に火災が発生しました。人的被害、環境被害の発生はなく、翌21日に鎮火しました。近隣の方々や関係当局をはじめとする皆様にご迷惑とご心配をおかけしたことを重ねて深くお詫びいたします。

これらの事故や災害の重大さを真摯に受け止め、関係当局のご指導のもと、再発防止に向けた根本的な安全対策を実施するとともに、企業活動においては「安全・防災」が最優先課題であることを今一度深く受け止め、信頼回復に向けて全社を挙げて取り組んでまいり所存です。

### 安全の原点に立ち返る

これまで当社では、一人ひとりの安全の基本の徹底と安全意識の向上を主眼に、職場内コミュニケーションの強化をベースとした安全活動に取り組んできました。にも関わらず、このような事故が起きてしまった背景には、危険予知徹底の甘さと、協力会社との工場構内の安全に関するコ

ミュニケーションの不足があったと考えています。

当社には、青海工場以外にも高温・高圧設備を持つプラントが数多くあります。今回の反省を踏まえて安全の原点に立ち返り、保安技術・安全管理を徹底的に整備し直すとともに、工場構内で働くすべての人々がコミュニケーションを通じてお互いの日常の安全を守り合う文化の醸成に努めます。

### 経営環境を踏まえ「DENKA100」を再スタート

当社は全社運動として2007年から取り組んできた「DENKA100」を2013年4月より再スタートしました。持続的成長に関する目標の達成に向けては着実に歩を進める一方で、営業利益などの事業計画の数値目標については、欧州債務問題、日中関係の冷え込み、東日本大震災による影響などによる厳しい経営環境のため、2015年度の達成が困難となりました。そのため、目標年度を2017年度とするとともに、新たに成長戦略を策定し、市場の変化に即した組織体制への改編を2013年4月に実施しました。

### 市場ニーズを踏まえた新成長戦略と組織改定

「DENKA100」再スタートに伴う新成長戦略は、「生産体制の最適化」「徹底したコストの総点検」「新たな成長ドライバーへの経営資源集中と次世代製品開発」の3つで構成します。

競争力のある製品を成長市場で展開するために海外進出を加速するとともに、国際競争に耐え得るコスト競争力を維持し、当社の持つ経営資源を4つの成長分野「環境」「エネルギー」「インフラ」「健康」に集中し、そのそれぞれに

おいて当社の固有技術を活かしながら、オープンイノベーションを通じて社会的課題の解決に貢献する次世代製品の育成に努めます。自動車の排ガス浄化技術の一端を担うアルミナ繊維、リチウムイオン二次電池(LiB)の負極材に利用されるアセチレンブラック、成長するアジアのインフラ整備を支える特殊混和材、拡大するヘルスケアニーズに応える検査試薬や関節機能改善剤などの事業を展開します。

これらの新成長戦略を展開するために2013年4月に実施した組織改定では、原料系統別に組織していた6つの事業部を、より市場ニーズに対応した4つの部門に再編しました。当社だからこぞできる事業を見極めて、グローバルな視点で次の100年を支える新しいコア事業を育成します。

### ものづくり企業として地球環境への責任を果たす

デンカは資源とエネルギーを消費してものづくりを行う会社です。価値あるものづくりを行うと同時に、省エネルギー・省資源に配慮することは、社会から信頼され持続するための不可欠な条件です。そのため、水力発電所の増発電や新設、メガソーラー発電所設置を通じた再生可能エネルギーの利用強化は、次の100年に向けた重要な経営課題ととらえています。

環境負荷低減に関しては、製品のライフサイクル全体に関わる自主的改善活動「レスポンシブル・ケア」(RC)に取り組むとともに、環境中期計画を策定して省エネルギーと環境負荷物質や廃棄物の排出削減を計画的に進めています。

一方、当社が長年培ってきた生産・製品開発技術を社会に提供して環境問題の解決に役立てる活動も積極的に行っています。その一例が、省エネと節水の両方に資する乾式

アセチレン発生技術の中国企業への供与です。さらに、廃棄物を活用するセメントプラントのリサイクル事業についても、関係省庁や自治体のご協力と、地域住民の皆様のご理解のもと、放射能濃度の安全基準を満たした浄水発生土(上水道汚泥)の受け入れを2013年1月より開始しました。

## コンプライアンス

グローバルな事業展開には、各国の法制度や社会的規範への十分な理解が不可欠です。当社はクロロブレンゴムの欧州競争法違反事例を教訓として、法務教育の強化と、自らを律するデンカグループ倫理規定の遵守を改めて徹底します。

人権に関しては、強制労働やパワーハラスメント・セクシャルハラスメントをデンカグループ倫理規定で厳重に禁止するとともに、社外を含めた相談窓口や内部通報制度の整備を行っています。サプライチェーンにおける人権配慮をはじめとするCSR調達に関しては、2013年度よりCSR調達委員会を発足させ、調達方針と調達ガイドラインを制定し、2013年度中の実施を予定しています。また、近年社会問題となっているメンタルヘルス疾患への対策として、職場復帰プログラムの制定などを含む「心の健康づくり計画」の運用を開始しました。

## 働きがいのある、働きやすい職場づくり

企業は従業員一人ひとりによって支えられているものです。従業員とその家族の幸福な生活と仕事との両立は、労働生産性の向上に不可欠であり、企業の存続と成長のための重要な課題です。そうした考えのもと、人材育成プログラムの充実とともに、育児、介護、ボランティアなど、多様な

生活様式に対応した休暇制度の整備に取り組んでいます。

2012年度からは、新入社員から管理職まで年功序列ではなくチャレンジ精神と努力によって評価・登用する人事制度改革を行いました。さらに、専任職(キャリア)の女性採用比率を高め、外国籍社員の積極的な採用を行う方針を定めました。

## 次の100年に向けた、信頼されるものづくり企業を目指して

東日本大震災を受けて2011年7月より開始した被災地支援ボランティアは、派遣回数が30回を超え、現在も継続しています。地域の子どもたちを招いて開催する化学実験教室も、社会貢献意識の高い若手社員が中心となって運営し、子どもたちの化学への興味を喚起するとともに、保護者や教育関係者をはじめとする地域の皆様に当社の活動を理解していただくための大切な活動として、年々活動範囲が広がっています。

業績を上げることと、社会の一員としての責任を果たすことは、企業にとって車の両輪のごとく不可分のものです。それぞれを両立させることは、社会からの信頼を得て、次の100年に向けて会社を存続・成長させるための必須条件と考えています。私たちはこれからも、当社の伝統である「真摯な姿勢と誠実な対応」を大切に守りながら、社会から「いつまでも、『信頼される、ものづくり企業』となる」ことを目指します。

電気化学工業株式会社

代表取締役社長 兼 社長執行役員

菅高紳介

## 青海工場 カーバイドプラント電気炉の熱風吹き出し事故について

2013年6月17日、青海工場カーバイド製造プラント内電気炉において炉上から熱風が吹き出す事故が発生しました。電気工事作業中の協力会社社員の方1名が全身火傷の重症を負われ、その後懸命な治療を受けられましたがお亡くなりになりました。

今回の事故による、火災や有毒物の飛散などの周辺環境への影響はありませんでした。

事故が発生した電気炉は6月17日より生産業務を停止していましたが、7月3日付にて糸魚川市消防本部より生産業務停止命令が解除されました。

## 千葉工場 休止したスチレンモノマー製造プラント解体工事中の火災について

2013年7月20日、千葉工場内で解体中のスチレンモノマー製造プラント(2012年5月より休止中)の蒸留塔において火災が発生しました。市原市消防局、五井共同防災協議会の消防隊、自衛消防隊による消火活動の結果、火災は解体設備内にとどまり翌7月21日に鎮火しました。人的・物的被害、ならびに環境被害の発生はございません。

本件の詳細は、弊社ウェブサイトのニュースリリース「お知らせ」にて、ご報告いたします。  
<http://www.denka.co.jp/news/>

本件に関する今後の対応については、2014年度CSR報告書にてご報告いたします。

# 透明性の高い企業体制を構築するとともに、グローバル企業として最新の動向を踏まえながら、コンプライアンスの徹底を図ります。

## 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います。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います。

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。2012年8月1日付で法務室をそれまでの総務部内組織から社長直下とし、権限の強化と機能の充実を図りました。

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。

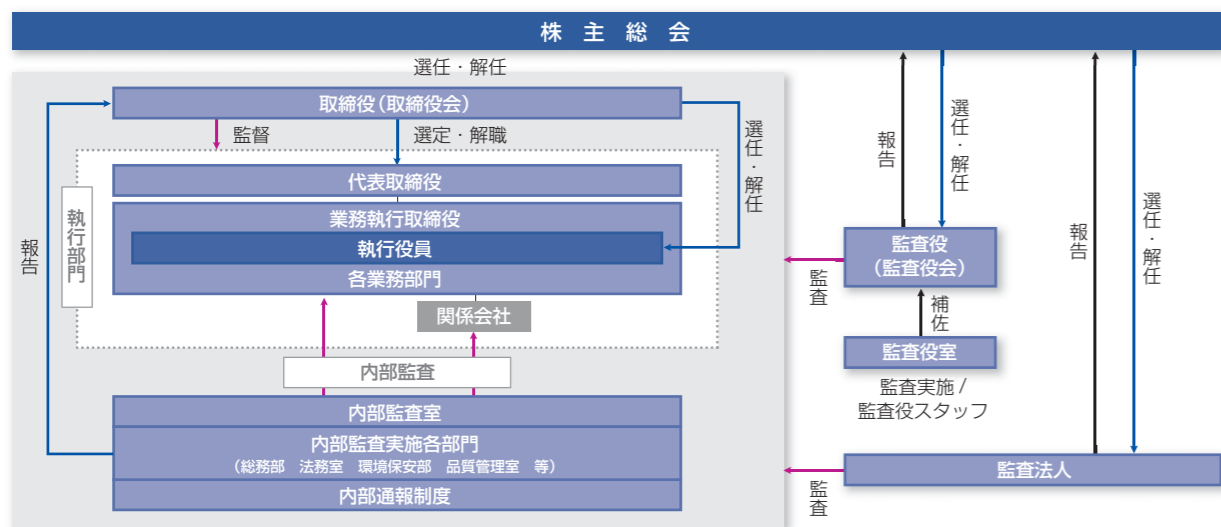
## 経営委員会

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います。また、予算編成、設備投資などの重要個別案件については、機能別の委員会、審議会などを設置し、専門的かつ効率的な審議を行っています。

## 内部統制

次のような体制を整備しています。

コーポレート・ガバナンス概念図



### 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います。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、常務など）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。

社外取締役2名および社外監査役2名は、いずれも東京証券取引所の定めに基づく独立役員であり、十分な独立性を持ち、かつそれぞれの領域において高い見識を有している方が就任し、外部の視点による経営のチェックを行っています。

### 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・品質管理室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。

### 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。2012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いただきました。

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・社内規定はもとより社会規範や企業倫理の遵守を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。

当社は2007年12月に欧州委員会から、1993年から2002年までの欧州におけるクロロブレンゴムの販売などについて、欧州競争法に違反している旨の決定を受けました。当社は本件に関する事実認識が異なるため、本決定を不服として2008年2月、欧州一般裁判所に提訴しましたが、同裁判所より欧州委員会の決定を支持する旨の判決が2012年2月に言い渡され、当社は上訴を行わないこととしました。

これを受けて当社では、改めて競争法（独占禁止法）を中心とした社内教育を強化・実施し、社外講師（弁護士）による講習も含め、海外子会社を含めたグループ全体で延べ13回（参加者500名余）の講習会を開催し、社内監査などと合わせてコンプライアンスの一層の強化に努めました。

なお、当社は本件違反行為が終了したとされた2002年以降10年間以上（国内では1992年以降20年間以上）にわたって競争法違反に問われておらず、この状況を維持すべく、社内教育をはじめとする諸施策を取り、引き続き再発防止に努めています。

## 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ほか、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。2012年度は2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。

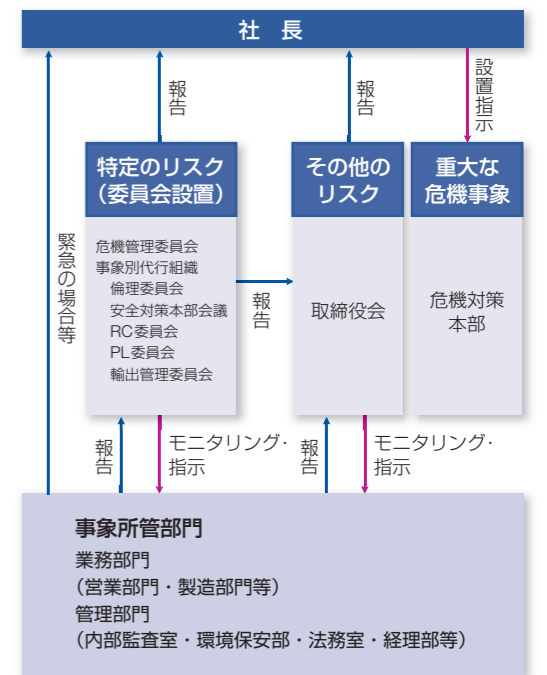
## リスクマネジメント

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の設置のほか、グループ会社に関しては新たに専門家チームによる監査を進めるなど、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



WEB 「デンカグループ行動指針10か条」と情報システム管理に関する情報を、当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)1、3ページに掲載しています。

## デンカグループのCSRとは



「DENKA100」の達成に向けて、「経済」「社会」「環境」の3つの側面からCSR活動を推進し、「信頼される、ものづくり企業」を目指します

デンカは1915年の創立より、化学工業を基盤としたものづくりを通じて、社会の発展に貢献し、社会から信頼される企業を目指してまいりました。

1995年からは化学工業共通のCSRの取り組みであるレスポンシブル・ケア (RC) 活動を開始し、マネジメントシステムを通じて環境保全、製品安全、保安防災、地域とのコミュニケーションなどの活動を強化してきました。

さらに2007年からは、会社創立100周年の2015年を目標とする、「DENKA100」を経営の中心に据えて、果たすべき社会的責任を6つの分野に分けて活動しています。

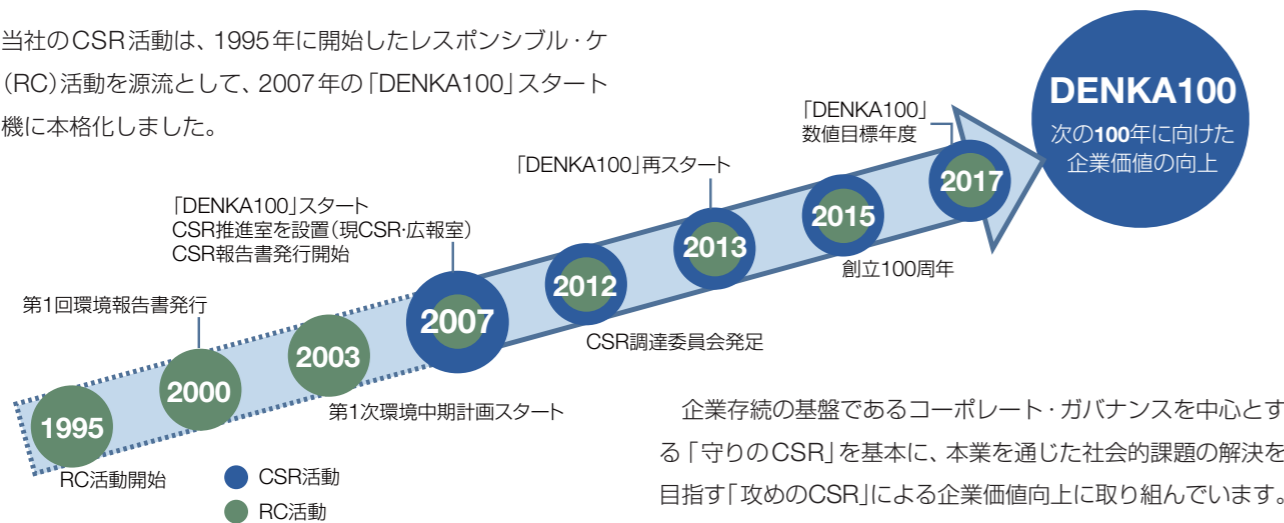
企業としての社会的責任を果たしながら、社会の課題に対して私たちがだからこそできる貢献が何かを考えて、いつまでも、『信頼される、ものづくり企業』を目指してまいります。

執行役員 経営企画室長 CSR・広報室 担当

木村 順一

## CSR活動の歩み

当社のCSR活動は、1995年に開始したレスポンシブル・ケア(RC)活動を源流として、2007年の「DENKA100」スタートを機に本格化しました。



企業存続の基盤であるコーポレート・ガバナンスを中心とする「守りのCSR」を基本に、本業を通じた社会的課題の解決を目指す「攻めのCSR」による企業価値向上に取り組んでいます。

### 「DENKA100」に向けた6つの活動

#### 事業展開 (Challenging Spirit)

必要十分な経営体力を得るために掲げる数値目標は連結営業利益600億円以上、営業利益率10%以上、海外売上高比率50%以上です。2017年度達成を目指します

#### 人財育成 (自ら考え、自ら学び、自ら行動する)

モチベーション向上を図り、自ら考え、自ら学び、自ら行動する社員を育成します

#### 研究開発推進 (新市場開拓・新製品開発)

研究部門の機能を強化し、関係部門の連携を深めることで、将来を担う新製品開発と新市場開拓を進めます

#### 意識改革 (GCP: Good Company Program)

部門長の責任と全員参加の精神のもと、GCP達成に向けて問題解決を進める、「現場力を磨く」活動です

#### 生産技術の進化 (現場力の強化、技術革新、コストダウン)

資源の有効活用、設備能力向上、製品の高付加価値化、業務効率向上を通じ、「技術力の進歩」と「現場力・組織力の強化」を図ります

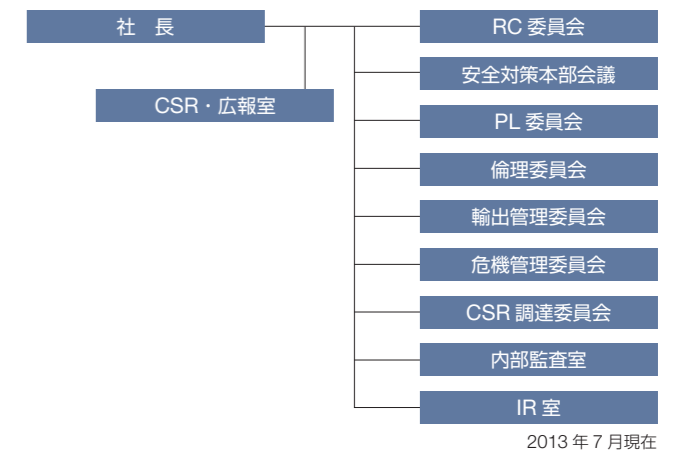
#### CSR (企業の社会的責任)

社会、環境、経済の諸課題に真摯に取り組む、計画的なCSR活動を推進します

## CSR推進体制

CSR活動の推進にあたっては、社長を長とし、CSR・広報室と9つの専門部門によるCSR推進体制を組織しています。大きな課題が発生した場合は、社長のもとに組織された各審議機関がその解決にあたります。CSR・広報室は、デンカグループ全従業員がCSRの趣旨を理解して一人ひとりがその趣旨にのっとり活動するよう啓発し、CSR推進に向けた体制を段階的に整備し、その活動状況を外部に理解いただくため「CSR報告書」を作成します。

### CSR推進体制図



## CSR活動の目標管理

ステークホルダー	課題	2012年度				2013年度からの主な活動目標
		活動目標	活動実績	報告頁	達成度	
従業員	・働きやすく働きがいのある会社	・労働安全衛生の確保(災害発生撲滅) ・人財育成(CSRマインドの醸成) ・海外事業拠点のCSR活動情報開示	・安全対策委員会の活動(リーダーシップの重要性確認と設備改善強化) ・職場の安全懇談会開催(コミュニケーション活性化)、安全道場の事業所展開、樹脂加工災害撲滅のための安全交流会開催 ・人事制度の改定、ダイバーシティへの取り組み、人財教育の強化(海外研修など)	12 13 26 29 ウェブ6	△ 災害減少せず	・労働安全衛生の確保(災害発生撲滅) ・安全の基本の定着、コミュニケーション活性化と明るく元気な職場づくり、安全意識向上のための教育強化 ・保安力評価システムの利用開始 ・メンタルヘルス取り組み強化「心の健康づくり計画」
社会	一般社会と地域社会	・良き企業市民としてのコンプライアンスの徹底と地域コミュニケーションの強化	・コンプライアンスの徹底(教育内容見直し、法務室権限強化) ・子ども化学実験ショー参加、各事業所化学実験教室の開催 ・コーポレートの化学実験ショー開催	8 9 32 34 ウェブ3	◎	・各事業所、グループ会社を含めた地域の社会貢献活動状況の集約 ・被災地支援ボランティアの継続 ・化学実験教室開催を通じた地域交流の強化
	行政・外部機関	・公共政策や公的活動への積極的参画	・各種補助制度を活用した研究開発や生産技術改善への取り組み	ウェブ12	◎	・各種補助制度を活用した研究開発や省エネなど環境対策技術の深耕
地球環境	・地球温暖化防止(CO <sub>2</sub> 等削減)、化学物質排出抑制、廃棄物削減、省エネルギーのための技術革新	・RC活動の推進 ・環境中期計画の実践と次期計画策定	・第4次環境中期計画(～2012年度) 1. 省エネ原単位・目標未達90年度比0.94(目標0.86) スチレンモノマー1基体制移行影響大 2. PRTR法対象物質・目標未達103t(同88t) 生産減、粘着剤水性化で昨年比25%削減(同374t) 3. 廃棄物最終処分量・目標達成179t(同374t) 青海特混内部リサイクル率アップ	18 25 ウェブ2	△ 目標未達	・第5次環境中期計画(CO <sub>2</sub> 削減、環境負荷物質、PRTR法対象物質の計画的削減の実践) ・RC活動の推進
サプライチェーン	・高品質で経済的有用性の高い製品の開発と供給 ・公平・公正な取引による事業活動	・環境貢献製品の開発と普及 ・安定した品質と安全な製品の供給 ・CSR調達の検討	・CSR調達委員会発足と活動開始 ・省エネ・環境負荷低減を目指す製品開発 ・カーバイド製造法などの省エネ技術の社会への還元(中国での展開)	30 31 ウェブ4 5	○	・CSR調達方針やガイドラインの公表 ・環境や社会に貢献する製品の開発と普及 ・安定した品質と安全な製品の供給
株主・投資家	・安定した事業成績による株主還元 ・情報交流を通じた信頼関係構築	・CSR情報開示の充実と信頼性の確保 ・事業計画の実践	・第三者意見の継続実施 ・CSR報告書・ウェブサイトの情報拡充	34 39	△ 事業計画目標年度延期	・CSR情報開示の充実と信頼性の確保 ・事業計画の実践

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

WEB レスポンシブル・ケア(RC)活動報告を、当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)2ページに掲載しています。

「無事故・無災害の職場づくり」を目標に、  
コミュニケーションを通じて安全文化を醸成し、  
グループ全体の安全意識の向上を図ります。

### 2012年度安全衛生管理計画

「部門長のリーダーシップのもと、作業者の目線に立って安全活動を展開し、情報を作業員一人ひとり全員に周知・徹底させる」ことを大前提に、以下を推進しました。

1. 安全の基本の現場への定着
2. 一人ひとりが仲間の安全をお互いに守り合う安全意識の向上
3. 水平展開による類似災害の撲滅
4. 各事業所(職場)に合った安全活動の推進
5. 保安管理システムの充実

安全については、休業災害が8件発生するなど、基本が身に付いていない行動災害が多く発生しています。挟まれ・巻き込まれ、切れこすれ、有害物質接触の災害が多く、また経験の浅い10年未満の作業員の災害が約80%を占めます。コミュニケーションを活性化しながら、経験の浅い作業員に対する教育の強化を図ります。

衛生については、2012年度は熱中症が3件発生し、2011年度より2件増加しました。予防策の徹底を進めます。

### 安全成績

2012年度の安全成績\*は次のとおりです。  
( )内は災害度数率を示します。

電気化学工業 5人(0.92)  
協力会社 3人(0.54)

\*2012年度の報告値は、2012年1月～12月の数値を記載しています。  
(労働基準監督署、一般社団法人日本化学工業協会の規定に基づく)

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

※度数率約0.9はデンカ社員1,000人あたり年間2.6人の被災に相当します。

### 2012年度の活動

2011年度後半に複数工場で大規模災害が発生したことを受け、各事業所の環境保安担当次長と人事部長を委員とする「安全対策委員会」を2012年2月に設置、同年12月までに10回の会合を開きました。討議を重ねた結果、職場の雰囲気、安全成績、問題解決などの面で部門長のリーダーシップ不足が課題とされたことを受け、意見を出しやすい職場づくりを目的に、部門長の教育を強化しています。

その他、経験不足による行動災害の撲滅のために危険体験教育などの充実にも取り組んでいます。

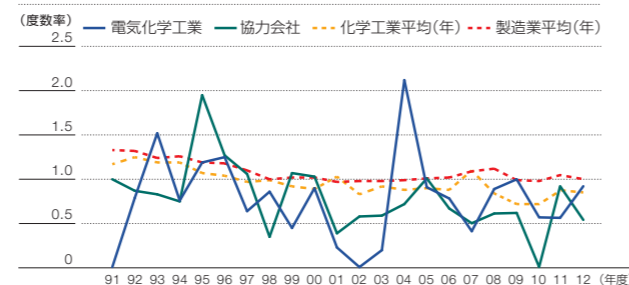
#### 保安防災について

当社グループにおいて、2012年度は火災・爆発や有害物質漏えいなど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が、操業に障害を生じた保安事故については、シンガポールを含め11件発生し、前年度の9件より増加しました。

事故内容は、発火・発煙が4件、停電などの電気事故が3件、水漏れによる漏えい1件、機器破損・磨耗2件、工事現場の泥水流出(環境事故)が1件でした。

発生原因は、老朽化を起因とする配管漏れや設備故障などによる整備不良と、安全管理手順の不適切によるものです。現在、危険設備の再点検を実施して、老朽化した設備やリスクの高い設備の計画的な修繕を進めているほか、安全管理手順の見直し、事前安全性評価と変更管理の徹底・強化を行い、事故の発生しない安全な職場づくりを推進しています。

#### 休業災害度数率



#### 安全検討会、安全交流会の開催

「安全検討会」は、現場の生の声を聞くことで災害の背景や根本原因を把握することを目的として、年1回、国内6工場と中央研究所で実施しています。2012年度の安全検討会は2012年10月から11月にかけて実施しました。

「安全交流会」は、他事業所のベストプラクティスを横展開することを目的に年1回開催しています。2012年度は2013年2月28日～3月1日の2日間にわたり青海工場で開催しました。さらに、樹脂加工作業特有の「挟まれ・巻き込まれ」災害の撲滅を図るため、関東地区の樹脂加工4工場(千葉、渋川、大船、伊勢崎)による「安全交流会」も年1回開催しています。2012年度は2012年7月17日に千葉工場で開催し、情報交換と再発防止に向けた討論を行いました。

#### 安全表示塔の設置、安全活動ニュースと事例集の発行

2012年度より、事業所の日々の安全成績を電光掲示板に表示する「安全表示塔」を全事業所の入口に設置しました。

2011年度から発行を開始した「安全活動ニュース」は、2012年度も12回発行し、各事業所の特徴的な安全活動や担当責任者の安全の心得などを紹介しました。同じく2011年度から発行している「安全小冊子」では、「うっかり、ぼんやり」「物流災害」に関する過去の災害事例を紹介し、類似災害防止の啓発に努めています。

#### 各工場の特徴的な取り組み

工場	力を入れている主な安全活動
青海	安全の基本の定着、コミュニケーションの活性化(階層別研修、安全査察、挨拶運動) 「災害対策の風化防止」活動(4項目の安全点検を隔月で繰り返す)
大牟田	「安全レベル評価システム」(8つの評価軸)
千葉	「安全・保安強化推進プロジェクト」(安全指導、規律訓練、震災・保安対策)
渋川	「ヒューマンエラー対策11のガイドライン」による危険源対策の見直し
大船	「安全道場」による躰の訓練と危険体感教育
伊勢崎	典型災害:回転体と重量物の挟まれ・切創の撲滅(設備・用具対策、体感機教育、他工場事例の水平展開)

#### 安全・保安講話と保安力評価システムの導入

特定非営利活動法人安全工学会が「安全活動への新しい動向」としてまとめた調査内容を、当社の伊藤特別顧問が「安全・保安講話」として各事業所で講演し、各企業における安全への姿勢、経営トップの役割、危機管理の準備、自主保全の重要性、リスクアセスメントの限界と安全文化醸成の大切さなどについて解説を行いました。

また、2013年度からは、安全工学会が作成した「保安力評価システム」を用いて、危険物を大量に取り扱っているステン設備、クロロブレンゴム設備、カーバイド設備などの保安力を診断し、抽出された課題の改善に努める方針です。

WEB 労働安全衛生マネジメントシステムと変更管理に関する情報を、当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)6ページに掲載しています。また、各事業所・関係会社での取り組みについては、同サイトレポート(PDF)でも紹介しています。

#### 石化協第5回保安トップ懇談会に参加

化学プラント事故に対する、トップのリーダーシップを通じた保安の強化と企業間の意見交換を目的とした「保安トップ懇談会」が、石油化学工業協会(石化協)の主催で2012年11月より開催されました。2013年6月6日の第5回会合に当社吉高社長が出席し、各社のトップとともに技術伝承の問題、慣れによるヒューマンエラー、地域の住民の方々や近隣他社との防災訓練の取り組みなどについて意見交換を行いました。

吉高社長からは、「安全は第一も第二も無く、安全と生産性の向上は、車の両輪のごとくどちらも軽視できない重みがあり、それぞれを全力で取り組みねばならない」として、「コミュニケーションの活性化と、一人ひとりの安全への姿勢を高めることに注力するとともに、若い世代の優れた能力を引き出していきたい」と意見を述べました。

懇談会の最後に、「トップの強いリーダーシップのもとで、保安対策を一層強化すること」が合意されました。本懇談会の概要は、石化協のウェブサイトでも公開されています。

<http://www.jpca.or.jp/pdf/20130607news.pdf>



#### 「明るく元気な職場づくり」を目標に、安全文化の醸成に取り組む

環境保安部長  
中村 美幸

部門長のリーダーシップのもと、作業員の目線に立って安全活動を展開し、作業員一人ひとりに周知・徹底させることをベースに安全活動に取り組んでいます。

労働災害については、これまでの災害の分析を行い、災害の型、当事者の経験年数、行動災害などの項目別に整理しました。特に不注意による行動災害の撲滅のため、規律訓練と危険体感教育に力を注いでいきます。

保安事故については、安全工学会が作成した保安力評価システムを活用しながら弱点項目を抽出し、その継続的改善により保安力向上を図っていきます。

## 2012年度のレビュー

当期における日本経済は、欧州債務危機や中国成長鈍化による世界経済低迷の影響を受けて総じて低調となり、その後、期末にかけて円高是正などの持ち直しの影響が見られたものの、依然として厳しい状況が続きました。

化学産業においても、国内外における需要低迷に加え、ナフサをはじめとした原燃料価格の上昇などが収益回復への逆風となりました。

このような経済環境のもとで、当社グループは国内外での拡販や販売価格の是正、コスト削減に努め、業容の拡大と収益確保に注力しましたが、当期の連結売上高はスチレンモノマー事業の再編による販売縮小の影響により、3,416億45百万円と前年度より6.3%の減収になりました。

営業利益では、医薬事業における高分子ヒアルロン酸製剤や子会社デンカ生研株式会社の検査試薬などが順調に出荷する一方で、電子回路基板やフッ素系アロイフィルムなどの高付加価値製品群の販売低迷や原燃料高の影響により、188億17百万円と前年度比9.2%の減益となり、営業利益率も0.2ポイント減の5.5%となりました。

### 主な設備投資(2012～2013年度)

完成時期	設備(工場)
2012年4月	「デンカIP®」新プラント(セラヤ)
2012年5月	電子包材製造設備増強(伊勢崎)
2012年8月	窒化ケイ素製造設備増強(大牟田)
2013年7月	「トヨカロン®」新プラント(トアス)
2013年7月	DENKAソーラーパワーしぶかわ(渋川)
2013年12月(予定)	「デンカアルセン®」製造設備増強(青海)
2014年3月(予定)	デンカイノベーションセンター新本館

今期のトピックスとしては、生産体制の最適化のため、スチレンモノマー事業の一基体制への移行を実施したほか、成長する海外市場における現地生産を加速するため、シンガポールにスチレン系共重合樹脂「デンカIP®」プラントとウィッグ・ヘアピース用合成繊維「トヨカロン®」プラントを新たに建設しました。また、2012年5月から電子材料事業などのシナジーを目的として日本カーバイド工業株式会社と資本提携を実施しています。研究開発の取り組みでは、次世代製品開発や基盤技術の研究力強化に加え、社外との共同研究などの拠点整備を目的としたデンカイノベーションセンター本館の建設工事を進めています。

さらに次の100年に向けて、クリーンエネルギーの利用拡大と電力確保のために、大所川水力発電所の発電能力を増強したほか、メガソーラー発電設備を渋川工場と伊勢崎工場に設置し、2013年7月より送電を開始しました。

これらの施策は、2013年度より開始した新成長戦略(生産体制の最適化、徹底したコストの総点検、新たな成長ドライバーへの経営資源集中と次世代製品開発への取り組み)に基づき今後さらに強化する方針です。

なお、2013年7月26日に中国商務部は、当社クロロプレンゴムに対するアンチダンピング税率を従来の9.9%から20.8%へ引き上げることを公示し即日施行しました。2012年6月より審査が開始された本件において、当社の主張が認められなかったことは誠に遺憾です。本件に関する重要な事項については、2014年度CSR報告書にてご報告します。

## 歴史の節目となる出来事

### スチレンモノマー3号機の休止

1983年6月より29年間稼働してきたスチレンモノマー3号機(CM-3)を、2012年5月に休止しました。より競争力を有するスチレンモノマー4号機(CM-4)一基体制に移行し、スチレン系事業の基盤強化を図ります。



CM-3プラント見学会

### デンカクロロプレン50周年感謝の集い

事業化から50周年を迎え、世界最大の生産能力に成長したクロロプレンゴム事業の「デンカクロロプレン50周年感謝の集い」を2012年11月21日に開催しました。



50周年感謝の集いで挨拶する当社古高社長

## 「DENKA100」成長戦略の見直し

当社は創立100周年にあたる2015年に向けた全社運動として、事業展開、意識改革、人材育成、生産性向上、研究開発促進、CSR推進の6つの活動を柱とする「DENKA100」に取り組んでいます。このうち事業展開については、「営業利益600億円以上、営業利益率10%以上、海外売上高比率50%以上」を目標としていました。しかしながら、昨今の経済環境の変化を踏まえ、目標数値は変えずに目標年度を2015年度から2017年度に変更し、市場の需要構造やニーズの変化を踏まえた新成長戦略を設定した上で、経営計画を2013年度より再スタートしました。

## 「DENKA100」新成長戦略

### 新成長戦略

#### 1. 生産体制の最適化

・海外市場向け製品の現地生産化の加速と、国内工場の特殊品・高機能品生産への特化

#### 2. 徹底したコストの総点検

・生産プロセス・収率・原材料・修繕などのコスト削減

#### 3. 新たな成長ドライバーへの経営資源集中と次世代製品開発

・環境・エネルギー・インフラ・健康など成長分野へのソリューションビジネスの展開

・オープンイノベーションの強化(デンカイノベーションセンターの活用、NIMS®-DENKA次世代材料研究センターの設立など)

※ NIMS: 独立行政法人 物質・材料研究機構

### 企業風土・組織の変革

グローバル時代にふさわしい、攻めの姿勢とスピード感を持ってチャレンジする企業風土・組織に変革する

● 人事制度の改定: チャレンジ精神と会社への貢献を評価する制度を2012年度よりスタート。若手社員登用やダイバーシティの推進も強化(→ p.26～27)

● 市場に密着した製品展開と顧客ニーズにマッチした新規製品・事業の創出のため、6事業部制を廃止し、4部門への組織再編を実施(2013年4月)(→ p.17)

### 次の100年に向けた持続的成長のための取り組み

事業による環境負荷の低減を図りながら、社員からも地域社会からも信頼され続ける企業を目指す

● クリーンエネルギーの確保: 水力発電の利用拡大とメガソーラー発電所の新設など(→ p.22～23)

● 労働環境の整備: 工場環境整備、社宅・独身寮などの整備

● 地域貢献やボランティア活動の推進(→ p.33)

## 災害リスクへの対応

関東地域における直下型地震のリスクが高まる中、当社では震災によるステークホルダーへの影響を最小化するため、事業継続計画(BCP: Business Continuity Plan)を策定するとともに、関東地区の各工場に2012年度の1年間ワーキンググループを設置し、以下の施策を中心に震災リスク低減や建屋補強などを行いました。



大船工場厚生棟補強

● ライフライン停止や通信手段の遮断を想定した対応と見直し  
● 防火設備の再点検  
● 地震・緊急時マニュアルの見直しと訓練  
● 機器・什器の転倒防止措置

これらの基本的な確認・検討に始まり、建屋、岸壁、構造物の耐震評価を行い、必要なものには補強計画を策定し、計画的に工事を進めています。



千葉工場パイプラック補強



## 研究開発活動



### 「オープンイノベーション&チャレンジ」精神で 社会のニーズに応える技術・製品を開発します

デンカグループは、高い技術で「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、その理念を実現すべく、全社運動「DENKA100」を推進しています。昨今の急激な需要構造の変化を踏まえ成長戦略の見直しを行ったのに伴い、研究開発活動についても、成長ドライバーへの経営資源の集中と次世代製品の開発を大きな一つの柱として推進する方針です。

具体的には、「環境」「エネルギー」「インフラ」「健康」などの成長分野をターゲットに、既存製品の周辺技術などを開発するとともに、当社が強みを持つ技術などをベースにした新規事業・製品の創出を目指します。市場の次世代ニーズを迅速に吸い上げ、当社固有の技術と効果的に融合させるために、戦略的パートナーや外部研究機関との取り組みを強化し、素材にとどまらず、部材・製品・ソリューションビジネスへの展開を図っていきます。

常務執行役員 研究開発部長

清水 紀弘

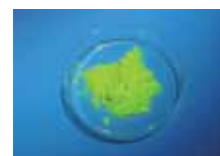
## 企業・研究機関との協働により、次世代技術の開発を加速

当社は産学連携の強化の一環として、2013年6月1日にNIMS(物質・材料研究機構)との間で「NIMS-DENKA次世代材料研究センター」を設立しました。当社はこれまでもNIMSの研究をもとに、白色LED用蛍光体材料「βサイアロン」や、電子顕微鏡などに使用される電子放出材料「LaB6」など、特徴ある高付加価値製品を開発してきました。同センターの設置によりその動きを加速させ、NIMSの研究・知見と当社の技術とを組み合わせ合わせた革新的な新製品・新事業の創出につなげていきます。

このような外部との連携は、大学などの研究機関はもとより、次世代事業・研究テーマ創出への同じベクトルを有する国内外の企業(顧客、サプライヤーを問わず)の次世代研究開発部門とのコラボレーションという形で推進します。「オープンイノベーション&チャレンジ」をスローガンに、パートナーとの「win-win」の関係を築きながら、単なる製品の組み合わせにとどまらない、お互いの基盤技術を融合した付加価値の高い製品・事業の創生を目指しています。

## 2012年度の活動実績

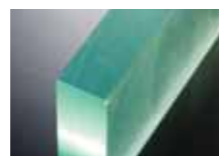
### βサイアロン蛍光体「アロンブライト®」



NIMSの研究をもとに当社が実用化したβサイアロン蛍光体(商品名:アロンブライト)が2012年度文部科学大臣表彰「科学技術賞(開発部門)」を受賞しました。

βサイアロンはもともとエンジン部材や耐熱材料として研究されてきたものですが、NIMSと当社はその緑色蛍光体としての優れた特性に着目し、実用化に成功しました。「アロンブライト®」は、LED液晶テレビのバックライトに使用され、画質の向上のみならず、省電力化を通じた環境負荷の軽減に大きく貢献しています。

### 仮固定用接着剤「テンブロック®」



当社独自の高分子材料設計技術を駆使して開発した仮固定用接着剤「テンブロック®」が2013年5月1日に「平成24年度高分子学会賞(技術部門)」を受賞しました。従来の仮固定剤(ワックスなど)と同等以上の固着力を持ちながら、紫外線で短時間に硬化し、さらに有機溶剤を使わずに温水で簡単に剥がせるという画期的な特性から、新時代の仮固定用接着剤として、各種ガラス、シリコンウェハー、その他電子部品関係の切断・研磨加工やその表面保護など多くの用途で大幅な生産性向上や環境負荷低減を実現しています。

## デンカの新4部門:6つの事業部を市場に合わせた4部門に再編

「DENKA100」の新成長戦略に合わせて、原料系統別に組織していた6つの事業部\*を、より市場に密着した製品展開を図るために4つの部門に再編しました。

\*スチレン事業部、電子材料事業部、生活・環境プロダクツ事業部、化学品事業部、セメント・特混事業部、メディカルサイエンス事業部

### エラストマー・機能樹脂部門

高分子化学製品である特殊合成ゴム「デンカクロロブレン®」やスチレン系機能樹脂、アセチル系化成品などで構成しています。自動車、家電、建材、食品包装材などの市場における、ものづくりの技術革新を支えています。



製品例:  
「デンカブラック®」は、アセチレンを原料とする高純度の導電性・熱伝導性カーボンブラックで70年を超える歴史があります。近年はリチウムイオン二次電池の導電助剤に使用され、家電製品から電気自動車用バッテリーなどへ用途が広がっています。

### インフラ・無機材料部門

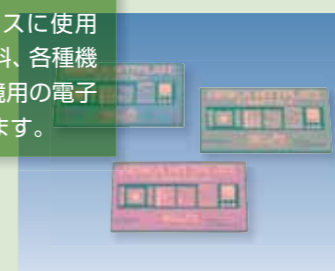
1915年の創業から続くカーバイドと石灰窒素肥料などの無機化学製品と、リサイクル材料を積極的に活用する「デンカセメント®」、インフラ整備のための諸課題を解決する特殊混和材などの製品で構成しています。



製品例:  
「デンカアルセン®」は、アルミナ、シリカを主成分とするアルミナ短繊維で、鉄鋼や窯業の耐火材などに広く使用されています。さらに高品位で安定した耐熱性を持つ特性から、ディーゼルエンジンの排ガス浄化部材や、二次電池材料などへの需要が伸びています。

### 電子・先端プロダクツ部門

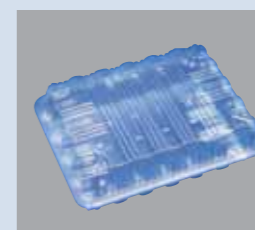
無機・有機・高分子化学を駆使したエレクトロニクス事業を展開しています。球状シリカや蛍光体などの機能性粉体、放熱回路基板・放熱材料などの熱対策製品、電子部品の生産プロセスに使用される電子部品包装材料、各種機能性接着剤、電子顕微鏡用の電子銃などを取り扱っています。



製品例:  
「テンブロック®」は、当社独自の接着剤技術を応用した仮固定剤で、スマートフォンのカバーガラス一体型タッチパネルの加工に使用されています。生産プロセスを革新するとともに、有機溶剤を不要とする環境対応型製品です。

### 生活・環境プロダクツ部門

暮らしよい住環境の整備を目指したプラスチック加工製品と、健康で豊かな生活のための医療用医薬品の事業を行っています。雨どいやコルゲート管、産業用テープ、ウィッグ用合成繊維、食品包装材料などの機能性の高い製品群と、高分子ヒアルロン酸製剤、子会社デンカ生研の検査試薬などの健康関連事業があります。



製品例:  
「ソフリア®」は、食品包装に使用される高機能のOPS(二軸延伸ポリスチレン)シートです。従来のOPSシートより強度が高く容器の軽量化が図れることと、折りたたみやすい性質により省資源と、ごみの減量化に貢献する食品包装材料です。

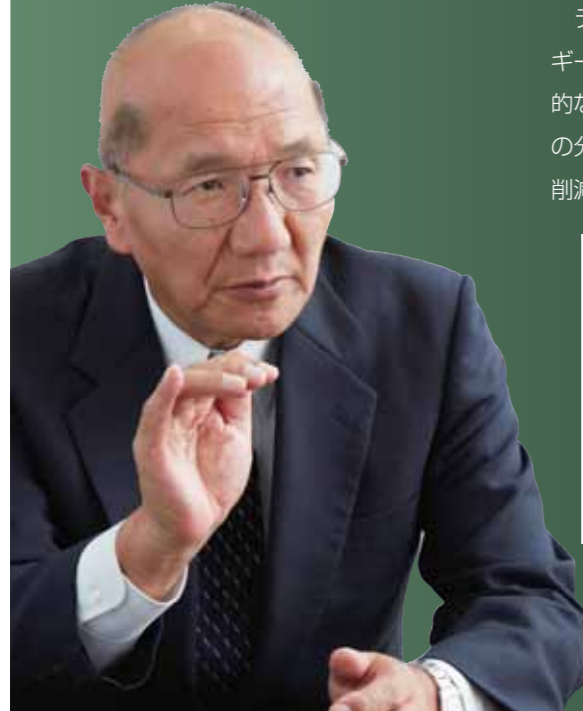
WEB

社会貢献を目指す製品・技術、環境エネルギー関連等補助金交付に関する情報を、当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)8~11、12ページに掲載しています。

## 環境マネジメント

製品のライフサイクルを通じた「レスポンシブル・ケア」(RC)活動を軸に、計画的な省エネルギー・省資源と環境負荷削減に取り組みます

デンカグループでは、3年ごとに「環境中期計画」を策定し、省エネルギー・省資源、環境負荷物質の排出削減を中心に目標値を設定して、計画的な取り組みを行っています。「第5次環境中期計画」では、省エネルギーの分野で2015年度のエネルギー原単位を2012年度比で3%削減(年1%削減)するほか、CO<sub>2</sub>を含む環境負荷物質の継続的な排出削減に努めます。

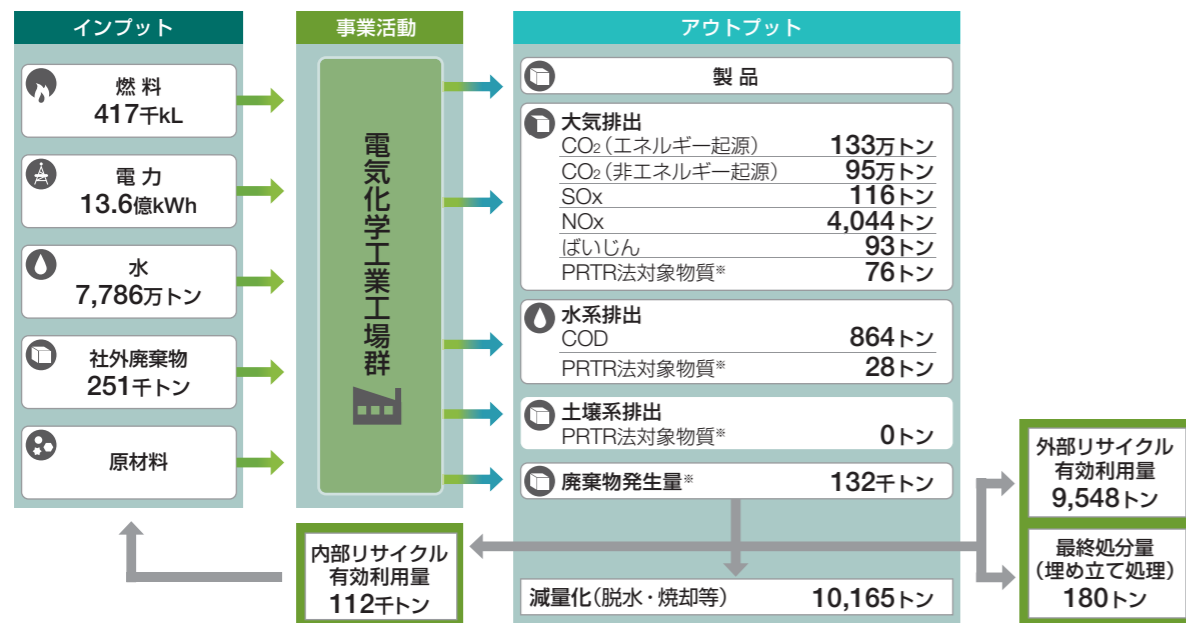


パフォーマンス	第4次環境中期計画 (最終年度)		第5次環境中期計画	
	2012年度 目標値	2012年度 実績	2013年度 目標値	2015年度 目標値
省エネルギー (1990年度原単位比)	0.86	0.94	0.93	0.91
PRTR法対象物質 排出(トン)	88	103	95	88
廃棄物 最終処分量(トン)	374	180	177	176

代表取締役 兼 専務執行役員

渡辺 均

### 主な環境負荷の状況 (2012年度の全事業所合計)



本環境負荷データは、当社主要工場および工場内の主要関係会社の環境負荷を含みます。

主要関係会社: 青海工場内・デナールシラン・デナック・十全化学  
千葉工場内・千葉スチレンモノマー・東洋スチレン・大洋塩ビ

※PRTR法対象物質: 千葉工場内の東洋スチレン、大洋塩ビ分を除く 廃棄物: 千葉工場内の東洋スチレン分を除く

#### 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)

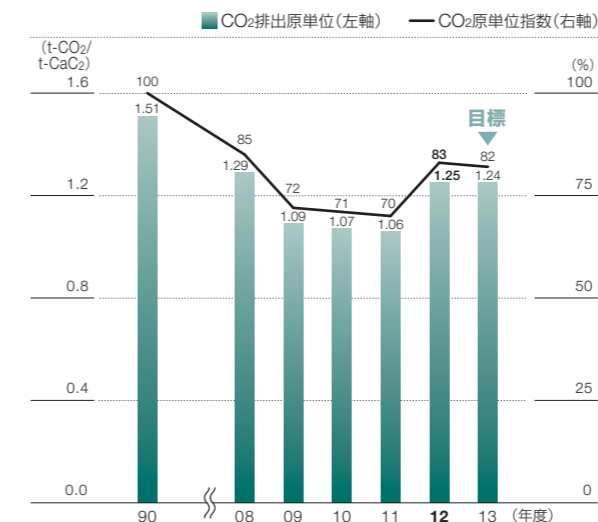
#### アウトプットの説明

- ▶ CO<sub>2</sub>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。CO<sub>2</sub>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。

### 省エネルギーとCO<sub>2</sub>排出削減

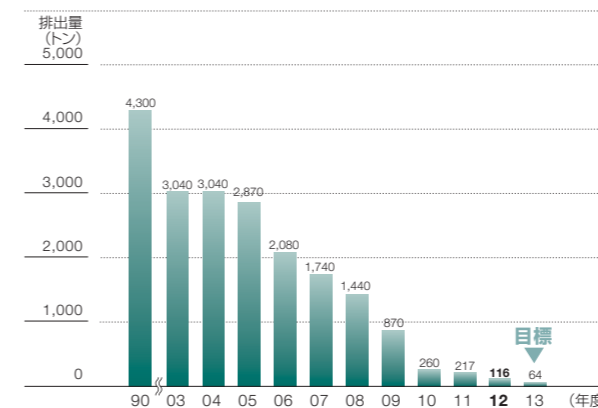
2012年度は、スチレンモノマープラントの停止(1基)などの生産量減少の影響によりエネルギー原単位が悪化しました。国内事業所(6拠点)CO<sub>2</sub>排出量は、エネルギー起源1,330千トン、非エネルギー起源955千トンと、それぞれ当初目標(1,340千トン/1,010千トン)を上回る削減となりましたが、原単位では原子力発電所の稼働停止により、購買電力における火力発電の比率が上昇し、2011年度の1.06t-CO<sub>2</sub>/t-CaC<sub>2</sub>から2012年度は1.25t-CO<sub>2</sub>/t-CaC<sub>2</sub>に悪化しました。

### CO<sub>2</sub>排出原単位の推移(エネルギー起源)

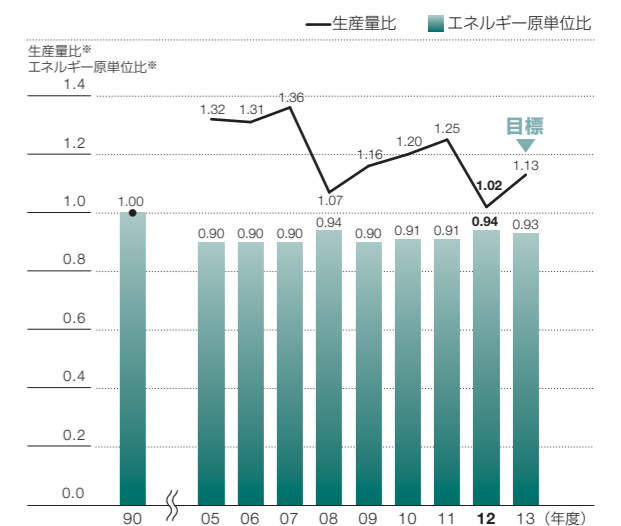


### SOx

千葉工場のボイラー燃料の近隣コンビナートからの副生ガスの利用により、前年度比約45%の削減となりました。2013年度も副生ガスの使用を継続して排出削減に努めます。

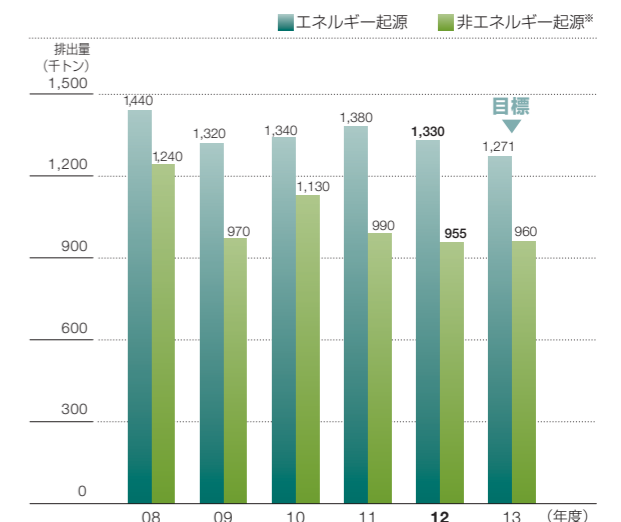


### 生産量比およびエネルギー原単位比の推移(1990年度基準)



※1990年度を1とする

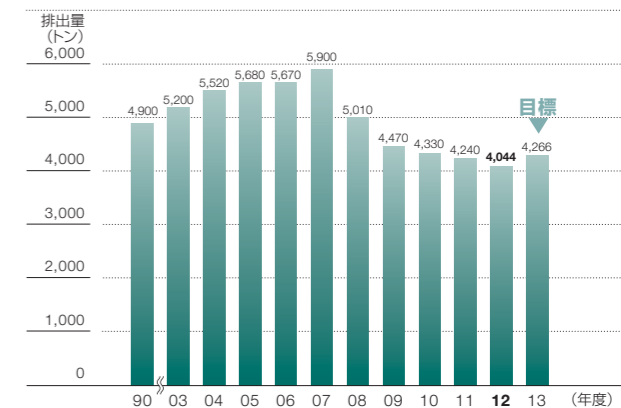
### CO<sub>2</sub>排出量の推移



※非エネルギー起源のCO<sub>2</sub>: 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

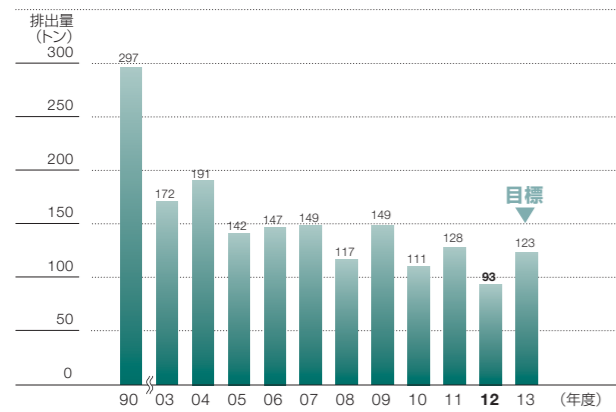
### NOx

千葉工場のスチレン関連設備の休止、左記コンビナートからの副生ガスの利用などにより、前年度比約5%の削減となりました。2013年度は生産量増加のため排出量は増加しますが、副生ガスを継続して使用するなど、排出削減に努めます。



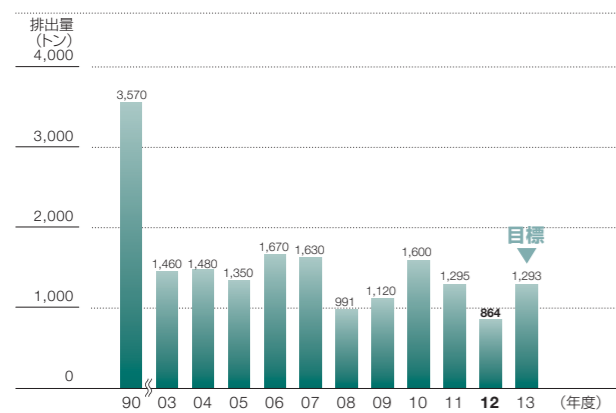
ばいじん

青海カーバイド製造設備のフィルター交換により、前年度比約30%の削減となりました。2013年度はセメントなどの生産量増加により排出量が増加しますが、設備改善などを通じて削減に取り組みます。



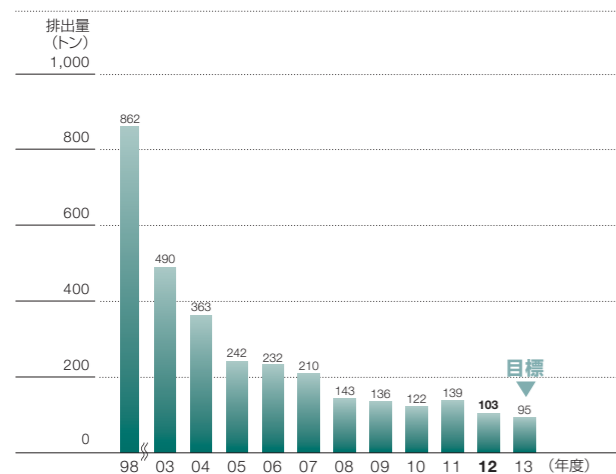
COD(BOD)

青海パール排水処理施設設備に嫌気性処理を追加したことにより、前年度比約19%の削減となりました。生産量の増加により2013年度は排出量が増加しますが、今後さらに設備の能力を強化して削減に努めます。



PRTR法対象物質

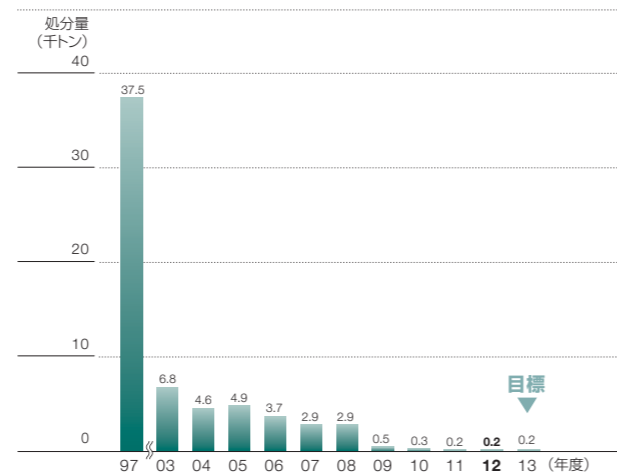
2012年度は工業用テープの粘着剤水系化によるトルエン削減などで目標値88トンを目指しましたが、テープの品種構成により前年度比約25%削減達成にとどまりました。



廃棄物最終処分量

2012年度も全工場で廃棄物の削減を進め、特に青海工場セメント生産の内部リサイクル率がアップしたことにより、最終処分量は前年度比約30%の削減となりました。エミッション率は0.07%となり、前年に引き続きゼロエミッション\*を維持しました。

\*当社のゼロエミッション定義：(最終処分量/廃棄物発生量)×100<1



2012年度排出量・移動量内訳

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。

単位：トン(ダイオキシン類を除く)

PRTR法対象物質名	排出量					移動量
	大気	水系	土壌	埋立	合計	
アクリル酸nブチル	0	0	0	0	0	2
アクリロニトリル	2	0	0	0	2	9
アセトアルデヒド	2	10	0	0	12	0
アニリン	0	0	0	0	0	15
エチルベンゼン	3	0	0	0	3	38
塩化第二鉄	0	0	0	0	0	32
酢酸ビニル	17	0	0	0	17	0
シアナミド	0	0	0	0	0	3
N,N-ジメチルホルムアミド	0	0	0	0	0	16
スチレン	18	0	0	0	18	107
銅水溶性塩	0	5	0	0	5	0
トルエン	28	1	0	0	29	32
ヒドロキノン	0	1	0	0	1	0
フッ素化合物	1	0	0	0	1	16
n-ヘキサン	0	0	0	0	0	3
ホウ素およびその化合物	0	10	0	0	10	10
メタクリル酸2-エチルヘキシル	0	0	0	0	0	1
メタクリル酸メチル(MMA)	2	0	0	0	2	11
合計(トン)	73	27	0	0	100	296
ダイオキシン類(mg-TEQ)	37	97	0	0	134	0

レスポンスフル・ケア活動報告およびISO14001マネジメントシステム、環境エネルギー関連等補助金交付、環境会計に関する情報を、当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)2、7、12、13ページに掲載しています。

物流の効率化による、さらなる省エネの実現

改正省エネ法への対応状況

「特定荷主\*」である当社は、物流(製品の輸送や保管)の効率化に取り組むことで、環境負荷の低減を図りながら、お客様にご満足いただけるよう物流品質の向上に努めています。

特に改正省エネ法の導入以降は、物流統括部を中心にRC推進委員会や各工場の物流部門などが協力する体制のもと、社内横断的な省エネ活動を継続しています。

また、今年度より「DENKA100」に基づき、従来の物流の仕組みを見直し、物流のさらなる効率化を図るため、物流の総点検活動を開始しました。モーダルシフトを含めた輸・配送の見直しや、倉庫の効率運用または集約などの改善策を実施し、既存の物流業務に内在している無駄を排除しながら、物流力を総合的に強化していきます。

当社の2012年度の輸送量は、533百万トンキロと2011年度比で2.2%増加しましたが、エネルギー消費原単位を前年度比1.7%削減したことにより、CO<sub>2</sub>排出量を前年度並みに抑えることができました。今後も原単位基準での省エネを推進し、より一層の物流効率化に取り組めます。

\*特定荷主：年度間の貨物輸送量が3,000万トンキロ以上の業者。省エネ法により特別な義務が発生する。

(年度)	2008	2009	2010	2011	2012
輸送量(千トンキロ)	831,227	618,865	605,609	521,131	532,709
エネルギー消費原単位(原油換算数量/輸送量)	0.0217	0.0240	0.0239	0.0250	0.0246
前年度比	—	110.3%	99.6%	104.8%	98.3%
CO <sub>2</sub> 排出量(t-CO <sub>2</sub> )	48,300	39,500	38,500	34,700	34,800

物流力強化プロジェクト活動

1. 物流安全強化

工場の物流業務の安全性向上のため、各工場の選抜メンバーが全工場を巡回査察し、問題点の確認や対策の協議を行うことで、相互に安全品質を高める活動を実施しています。

2. 物流人財育成

2012年度下期の6カ月間にわたり、工場や関係会社の物流業務担当者を対象に、外部講師の指導による通信教育とTV講習を通じて、物流の基本から在庫管理、問題解決法に関する演習を実施しました。



物流安全査察

物流人財育成講習

自動定温倉庫の設置による輸出の効率化

青海工場にクロロブレンゴム用の大型自動定温倉庫を設置し、2011年より本格的に稼働を開始しました。工場近隣港を利用する上で課題だった製品保管能力を拡大したことにより、現在では製品輸出量の約50%が富山伏木や直江津などの工場近隣港からの出荷となっています。製品の大部分を青海工場から横浜港にトラック輸送して船積みを行っていたころに比べ、CO<sub>2</sub>の排出量と物流コストを大きく削減することができました。



コンテナ積み込み

自動倉庫内部

姫川港の活用推進

青海工場向け原材料の荷揚げ港として利用している姫川港は、1973年の開港以来、約600億円の事業費が投入され、港湾整備が行われてきました。現在、国土交通省のターミナル整備事業により、輸送船の大型化に応じた荷下ろし場や原材料置き場の整備・拡大が進んでいます。



姫川港の荷役風景

抜本的な物流業務の見直しを推進



物流統括部長  
石川 芳寛

今年度より「DENKA100」が再スタートし、2017年度の経営目標達成のために、徹底したコスト総点検活動を開始しました。物流統括部では、当社の物流セグメントにおける諸課題を改善し、物流の効率化を図るための全社組織「物流部会」を主催します。今後は、物流業務の抜本的な見直しを推進し、物流の効率化を図るための改革を進めながら、総合的な物流力の強化を実現していきます。

事業に不可欠な電力を、環境にやさしい方法で確保するために。水力発電を中心にクリーンエネルギーの利用を拡大します。

### 自家発電とクリーンエネルギー<sup>\*1</sup>の比率を拡大

当社の使用電源は、水力発電所（15カ所）、火力発電所（3カ所）、セメント廃熱発電<sup>\*2</sup>による自家発電と、購入電力からまかなわれています。自家発電の比率は、全体使用電力の約56%となります。

特に水力発電は、当社の使用電力の32%を占める重要な電源となっています。クリーンなエネルギー源として、CO<sub>2</sub>排出の削減に大きく貢献するだけでなく、安定的な電力確保を可能にします。

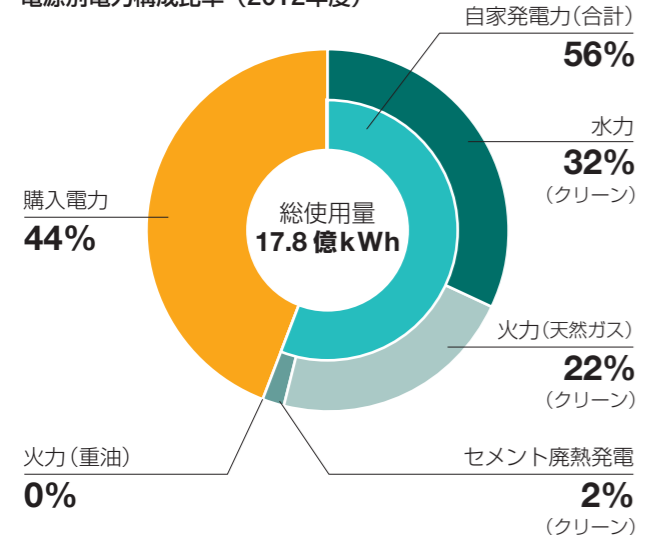
火力発電に関しては、燃料を重油から天然ガスに切り替えることによるCO<sub>2</sub>の排出量削減を進めたほか、コージェネレーション<sup>\*3</sup>設備の採用により、燃料のエネルギー効率向上に努めました。

※1. クリーンエネルギー：二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)や、窒素酸化物(NOx)などの大気汚染物質を排出しない、または排出量が少ないエネルギー源を指す

※2. セメント廃熱発電：セメント工場からの廃熱を利用した発電設備

※3. コージェネレーション：ガスタービン発電の際に生まれる排熱を利用して蒸気などを同時に発生させるシステム

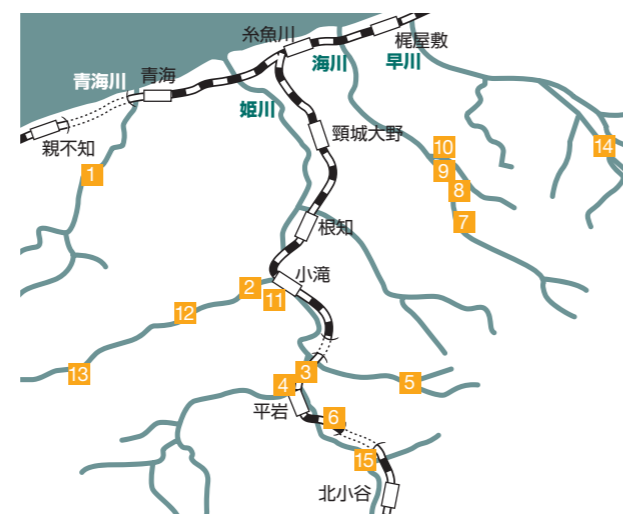
電源別電力構成比率（2012年度）



### 水力発電の取り組み

当社は創業期から水力発電所の建設と利用拡大に取り組み、現在、青海川水系に1カ所、姫川水系に5カ所、海川水系に4カ所の自社水力発電所を有します。また、北陸電力株式会社との共同出資による黒部川電力株式会社が保有する水力発電所が5カ所あります。これら水力による最大出力は約11万kWです。

当社が採用する流れ込み式水力発電は、河川より専用水路に水を引いて落差のある導水管に落とし、水車ランナーを回して発電する仕組みです。強い水流を利用するため設備の摩耗が激しく、土石流によって大きな被害を受けることもあります。また、積雪量の多い地域に位置するため、冬季には定期的な点検と除雪作業を行うなど、自然を相手とする発電所の維持管理は、常に細心の注意が必要となります。



1 青海川発電所 (3,300kW)	9 海川第3発電所 (2,600kW)
2 小滝川発電所 (4,200kW)	10 海川第4発電所 (900kW)
3 大網発電所 (25,900kW)	11 姫川第6発電所 <sup>*</sup> (26,000kW)
4 大所川発電所 (9,800kW)	12 滝上発電所 <sup>*</sup> (15,000kW)
5 横川第1発電所 (10,000kW)	13 長桐発電所 <sup>*</sup> (5,000kW)
6 横川第2発電所 (16,000kW)	14 笹倉第2発電所 <sup>*</sup> (10,200kW)
7 海川第1発電所 (3,800kW)	15 北小谷発電所 <sup>*</sup> (10,700kW)
8 海川第2発電所 (4,700kW)	

<sup>\*</sup>北陸電力株式会社との共同保有

当社保有分の最大出力の合計 114,650kW

### 電力確保と増発電の取り組み

化学製品を製造するために使用するエネルギーはとて大きなものです。電力の確保だけでなく、省エネルギーと環境負荷の低減への取り組みは、当社にとって事業継続のための前提条件であり、創業以来取り組み続ける重要な経営課題です。

民間の化学会社として国内屈指の規模の水力発電設備を有する当社は、この貴重なクリーンエネルギーを有効に利用するとともに増発電に取り組んでいます。効率の良い設備への更新や水資源を有効利用するための技術の深耕を行い、新規水力発電所の設置も計画しています。

省エネルギーや環境負荷低減に大きな効果があるバイオマス発電、コージェネレーション設備の積極的な導入を進めるとともに、メガソーラー発電所の建設も進めました。

社会からの要請であるクリーンエネルギーの利用拡大と、環境負荷低減を積極的に推進することで、より一層の事業基盤の強化を図ります。

#### 大所川発電所の増発電

2012年度に地元関係者と関係省庁のご協力のもと、大所川発電所の許可取水量を変更して最大出力を8,400kWから9,800kWに引き上げました。年間で約350万kWhの発電量増加になります。豊水期（雪解け時期の4月中旬から7月末頃）の流水を効率良く利用するもので、河川環境への影響はありません。今後は各発電所の取水量調査のほか、新たな水力発電所の新設も検討します。

#### 発電所の維持管理

冬季はヘリコプターによる送電線の点検、発電所の除雪作業を行っています。



#### メガソーラー発電

再生可能エネルギー特別措置法の制定を受け、渋川工場と伊勢崎工場にメガソーラー（太陽光発電設備）を設置することを決定しました。渋川工場（DENKAソーラーパワーしづかわ）、伊勢崎工場を合わせた発電能力は3.2MW（メガワット）、年間発電量約360万kWhを見込んでいます。2013年7月より東京電力への売電を開始しました。

また、2012年10月より、当社が北海道苫小牧市に保有する土地の一部をメガソーラー事業用地として三井不動産株式会社へ貸与しました。



竣工したDENKAソーラーパワーしづかわ



竣工式にて握手する阿久津沢川市長と当社吉高社長

### クリーンエネルギーの増発電を推進



技術部 電力部長  
平井 修一

当社は50万世帯分に相当する年間約18億kWhもの電力を使用していることから、環境にやさしいエネルギーの比率を高めるよう努めています。特に、火力発電所の燃料転換（重油から天然ガス）によるCO<sub>2</sub>排出量削減や水力発電所の高効率化や増取水によるクリーンエネルギーの増発電を推進しています。さらに2013年度からは太陽光発電を開始しますが、今後も環境負荷の少ない自然エネルギーを積極的に活用したいと考えています。



地球環境を守るために。  
セメント事業の持続可能性のために。  
廃棄物の受け入れを積極的に推進しています。

セメント生産における廃棄物リサイクル事業

青海工場セメントプラントの廃棄物リサイクル事業は、石炭火力発電所から発生する石炭灰、建設現場の土壌をはじめ、水道関係の汚泥、鋳物型として使われた鋳物廃砂などを原料として、再生油、廃プラスチック、木くすなどを熱量源として活用し、セメントを生産するものです。

2012年度はセメント1トンの生産につき、560kgのリサイクル資源を使用しました。さらに、化石燃料使用量の低減を進めるべく、新たに自動車シュレッダーダスト(ASR®)の受け入れを開始し、自動車リサイクルにも寄与することとなりました。

2013年からは、社会貢献の点から、クリアランスレベル(100Bq/kg)を下回ることを条件に、新潟市などより浄水発生土の受け入れを開始しました。

今後も設備能力増強や受け入れ品の拡大を積極的に進めるとともに、様々な排出業者や自治体などの関係者の方々と連携し、循環型社会実現に貢献していきます。

※ ASR : automobile shredder residueの略

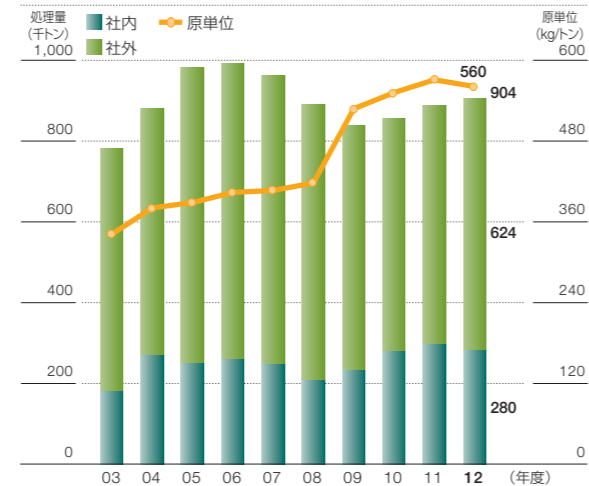


廃タイヤ処理設備

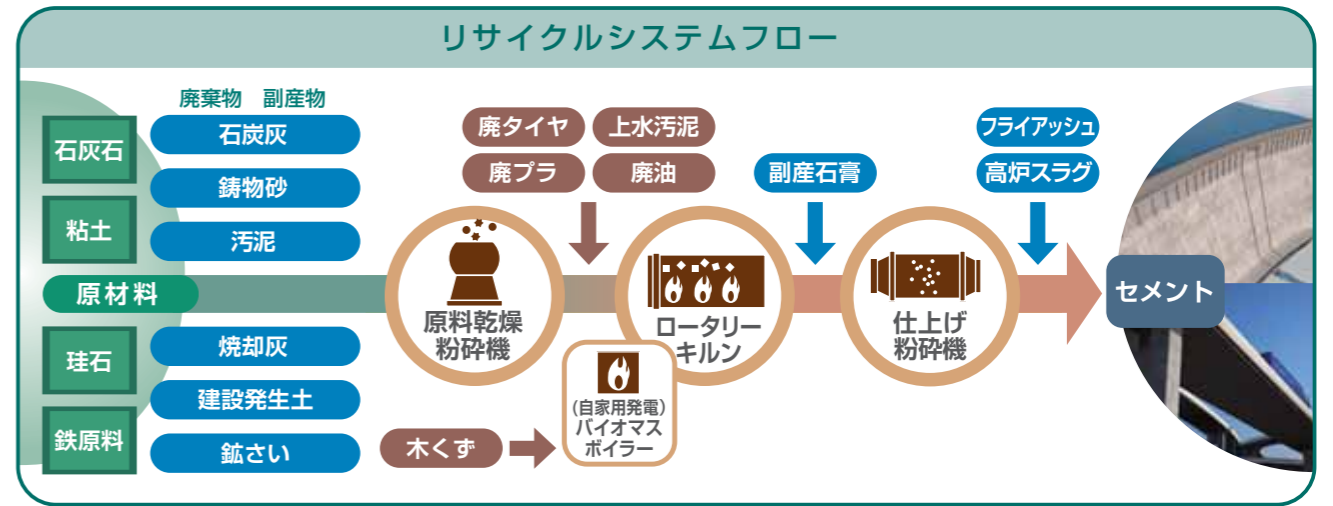
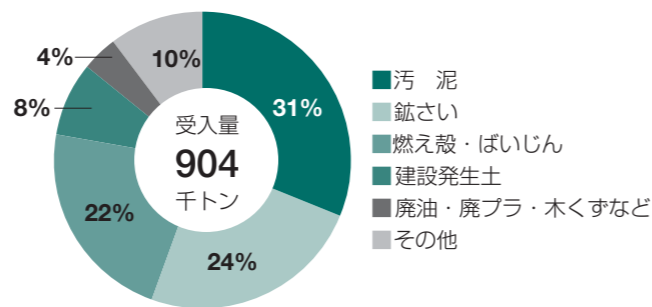
石炭灰サイロ

セメントプラントバイオマス設備

リサイクル資源受入量推移



2012年度リサイクル資源受入量の種類別内訳



2012年度トピック

新潟市浄水発生土(水道汚泥)の受け入れ

東日本大震災による震災がれきの発生に伴い、国から日本セメント協会会員各社に対して放射性物質が含まれる汚泥などをリサイクル材料として安定的に受け入れるよう要請がありました。これと並行して、新潟市をはじめ新潟県内の複数の水道事業者からも浄水発生土(水道汚泥)処理の協力依頼があり、当社も社会貢献の観点から、青海工場セメントプラントへの受け入れの検討を進めてきました。地元自治体である糸魚川市と協議を行った結果、地域住民および従業員の安全を最優先として、クリアランスレベル(100Bq/kg)を下回る浄水発生土をセメント原料として受け入れることとしました。2012年12月20日に新潟市、糸魚川市と当社の間で「水道汚泥処理に関する基本協定」を締結、翌年1月9日より受け入れを開始しました。

浄水発生土の受け入れに関連して、当社では様々な測定を実施し、その結果を糸魚川市役所を通じて市民の方々にお知らせ

しています。さらにセメント製品に含まれる放射能濃度の測定結果を当社ウェブサイトで公表するなど、積極的な情報公開に努めています。糸魚川市(環境生活課 環境係)のウェブサイト\*では、青海工場内外の放射線量、放射能濃度の測定結果が公開されています。

\* <http://www.denka.co.jp/cement/>  
(当社セメント部ウェブサイト)



原料乾燥粉砕機(原料ミル)

仕上げ粉砕機(セメントプラントボールミル)

浄水発生土のリサイクル事業に寄せて



新潟市水道局 経営企画部 次長  
土屋 淳一様

新潟市水道局では、「環境に配慮した事業運営」を目標の一つとして掲げており、浄水発生土については、これまで園芸用土などへの有効利用を図ってきました。しかし、東京電力福島第一原発事故以降は、これを浄水場構内に保管せざるを得ない状況が生じていました。

この度、糸魚川市と糸魚川市民の皆様のご協力のもと、電気化学工業株式会社において浄水発生土をセメント原材料として有効利用していただけることに対し、深く感謝しています。

セメント事業の社会的責任を意識



セメント部 資源リサイクル室長  
石川 芳寛

国土と資源が限られた日本にとって、廃棄物を埋め立てずに資源として有効に活用することはとても重要です。セメントは廃棄物を資源に変え、原料や燃料として利用する優れたリサイクル製品です。

数少ない日本海側のセメントプラントを有する当社は、今後も地域の関係者の方々と連携を深めながら、リサイクル資源の受け入れ能力を一層強化して、循環型社会への貢献を目指します。

## 従業員との取り組み



執行役員 中国代表 秘書室、総務部、法務室、人事部、DENKA100推進室 担当

中野 健次

### チャレンジ重視へ人事制度を改定

「DENKA100」目標達成に向けた人事戦略の一環として、2012年度に人事制度改革を実施しました。当社は「仕事は厳しいが働きがいがある会社」「皆が自主的に活動しチャレンジする会社」を目指しています。変化の激しい時代にあって進んで新しいことに挑戦する風土づくりを促進するため、従来の単線的な職種制度と年功重視の一律的昇格制度を改めたほか、「専任職」(＝総合職)、「技能職」、「一般職」に分かれたコース別人事制度を見直し、職種間の転換を可能にした「職種転換制度」や「技能職チャレンジアップ制度」を導入しました。

また、係長以上の職務給(職位による給与)を見直し、年功要素を排した業績連動性を強めたものとしました。管理職の能力考課についても、リーダーシップ、チャレンジ、部下育成に重点を置いた制度に変更するなど、自主性と次世代人材育成を重視する制度づくりを進めています。

## グローバルに活躍できる人材の育成

### 若手社員の海外研修プログラムを拡充

「DENKA100」では、「海外売上高比率を50%以上」が目標の一つとなっています。グローバル市場でビジネスを拡大するのに不可欠なのが、多様なニーズをくみ取れるコミュニケーション能力の高い人材です。グローバル化が加速する中、デンカは若手を中心に海外研修をさらに拡充します。



左からデンカニューヨーク、デンカシンガポール、デンカ上海のオフィビル

### 海外研修体験者のコメント



「海外業務の認識を新たにした」  
エラストマー・ブラック部  
許 榊(ホー リュン)

「言語は道具に過ぎない」と世間でよく言われますが、今回のアメリカ研修で、言葉があつてこそそのコミュニケーションであることを非常に実感しました。また、実際に海外で生活してみると、海外業務に関する認識があまりにも甘いものだったことに気付きました。

実際に目で見て手で触ったアメリカは、今まで知らなかったことが悔しくなるくらい新しい世界で、充実感にあふれる1カ月でした。



「中国発展の原動力に触れた」  
住設・環境資材部  
館林 一壽

上海で過ごした4週間は、非常に多くの発見と驚きの連続でした。うだるような暑さ、街中の会話、車のクラクション・・・そのような環境の中で立っただけで異国を感じました。営業に同行した際に印象深かったのは、技術に対して非常に勤勉な方が多く、見習いたくなるくらい礼儀や思いやりをもって接して下さる方がいたことです。

中国の急速な発展の原動力になる人たちと出会い、非常に有意義な研修となりました。

## 働きやすい職場づくり

### ダイバーシティ

当社では多様な個性を持つ社員一人ひとりが、それぞれの力を十分に発揮することが会社の成長や発展につながると考え、ダイバーシティ推進に積極的に取り組んでいます。その一環として、特に女性や外国人留学生に対する積極的な採用活動を行っています。女性の採用に関しては、毎年度の専任職採用数の20%を女性とすることを目標に掲げています。2013年度新卒入社実績では専任職(総合職)45名のうち11名(24.4%)が女性です。また、グローバルな事業展開を推進する中、国際的な視野と対応力を持った人材を獲得すべく、外国人留学生の採用にも積極的に取り組んでいます。2013年度入社実績では、中国と台湾出身の計2名の新卒採用に加え、中国出身の1名を中途採用しました。また、2013年度には、シンガポール採用の幹部候補生の、日本での長期研修を開始しました。

### 高齢者雇用

少子高齢化が進む中、高い技術力・技能を持った社員が定年後も働き、若手への技能継承を含めた事業貢献ができる環境を整えるべく、当社では2006年度より高齢者再雇用制度を導入しています。さらに高年齢者雇用安定法の一部改正が2013年4月より施行されたことを受け、高齢者の継続就業をさらに後

押しする各種制度の改定を実施しました。2012年度の再雇用率は88%となっています。

### 障がい者雇用

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。2012年度における障がい者雇用率は、法定雇用率を上回る2.10%となりました。

### ワークライフバランス

仕事と家庭生活の両立に配慮した、より健康で働きやすい職場づくりを推進すべく、長時間労働の制限と年休取得率の向上に取り組んでいます。半日単位での有給休暇の取得を可能にしたほか、本社や支店などでは毎週水曜日のNO残業デーを設定し、定時での退社を指導しています。

また、育児休業・介護休業制度はもとより、天災その他災害時のボランティア活動に従事する従業員を支援すべくボランティア休暇制度を設け(2012年度取得者2名)、より一層の社会貢献を目指す従業員を支援しています。

さらに、従業員と従業員家族の健康相談窓口として、外部機関との契約による24時間電話相談も取り入れています。

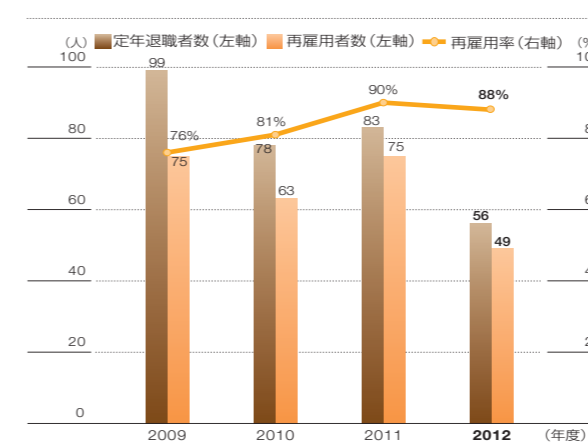
### 労働組合

当社と電気化学労働組合ならびに本社従業員組合は、年3回の労働協議会のほか、各種交渉・会合・研修会を通じてコミュニケーションを図り、適切な情報の開示により相互信頼関係を構築し、良好な関係を維持しています。労使共に一丸となって、より良い職場づくりを目指しています。

### その他

社員のモチベーション向上とチャレンジ精神を活かし、能力を最大限発揮してもらうことを目的に、人事制度を改定しました。その一環として「職種転換」、「技能職チャレンジアップ」、「マイスター認定」などの制度を新たに導入しました。

### ■高齢者再雇用率



## “社員として母親として成長することができた”



エラストマー・機能樹脂部門  
スチレン・化成部品部  
島 さやか

育児休業制度を利用して1年間、職場から離れていましたが、日々、娘の成長していく姿を通して、私自身も母親として成長することができたと思います。

復帰後も同じ環境で気持ち良く仕事ができることに大変感謝しています。子どもの保育園送迎や突発的な病気など、時間的な制約から今までと同じペースで仕事ができないこともあります。会社の柔軟な対応には感謝しています。

今後は続いてこの制度を利用する方々のためにも、少しでも多く会社に貢献できるよう頑張っていきたいと思えます。

## 人財教育

「DENKA100」企業理念・CSRビジョンに沿った「人財育成の理念」実現のため、「人財育成センター」が中心になって「人財育成プログラム」を策定し、毎年内容を拡充しながら推進しています。

### ●人財育成の理念

「迅速な事業展開が求められる今の時代において、激しい競争を勝ち抜くための能力・意欲・行動力を持った人財の育成」

### ●あるべき人財像

「仕事や自己啓発を通じて学ぶ姿勢を持ち、課題達成に向けて自ら考え、学び、行動できる人財」

具体的には、「人財育成プログラム」の教育手段を、「階層別教育」「専門教育」「デンカテクノスクール」「社内学会」の4つに分類して、さらに2013年からは「目的別教育」を新設してその内容の充実に努めています。

### 2012年度の新たな取り組み

#### (1)幹部社員の社外公開講座への派遣を強化

課長職以上の幹部社員を合宿形式の社外公開講座へ毎月数名ずつ選抜派遣することを開始しました。他社との交流を通じて組織変革能力および対人関係能力の成長を促します。

#### (2)社外の専門講師による実践的な研修の導入

新任管理職を対象とする研修を外部講師による体験学習方式に見直しました。実習・討議・演習・診断などを織り交ぜたプログラムで展開しています。

#### (3)前任課長クラス研修を開始

戦略的思考、活力のある職場づくり、事業変革を主なテーマとする前任課長クラス研修を開始しました。

#### (4)若手社員の海外研修を開始

2012年度から入社2年目の事務系専任職全員をニューヨークとシンガポールに計4週間滞在させ、海外のビジネス環境・慣習を体験的に学ぶ海外研修制度を開始しました。

#### (5)メンタルヘルス研修開始

健康的な職場環境の整備を目的に、グループ社員全員（関係会社出向者を含む）を対象にメンタルヘルス研修を開始しました。（各工場はすでに実施中）



新入社員研修

### 2013年度の予定

- 新入社員1年目研修の拡充(期間延長など)
- 階層別教育後のe-ラーニング(ICTを使った学習)の導入(教育内容の定着促進)
- 目的別教育を新設(技術系専任職リーダー研修やキャリアアライフプラン研修などを開設)

## 2012年度トピックス

### 入社2年目社員の海外研修プログラムを開始

事業活動のグローバル化に伴い、社員には生活環境の異なる海外においてもチャレンジ精神を持ち続ける姿勢や、言語の違う相手とも積極的に交渉できるコミュニケーション能力が求められています。

当社では2012年度より海外研修制度の充実を図るため、入社2年目の事務系専任職全員をシンガポール、上海、ニューヨークの3地区に分けて4週間ずつ滞在させる「初級者武者修行プログラム」を開始しました。今年は11名の若手社員が、語学研修の傍ら、現地の駐在員と同行して取引先や生産現場を訪問し、各国で展開するビジネスの現場に触れました。多様な文化に触れながら外国語でコミュニケーションを図る経験を通じて、将来世界で活躍する人財に成長することを期待しています。（体験者のコメントは26ページに紹介しています。）



シンガポールオフィスでの授業

### 技術シンポジウムを開催

研究開発や生産技術開発に携わるデンカグループの技術者を対象に、研究や技術開発の討議の場とするとともに、技術情報と市場環境情報の共有化を図ることを目的に、「技術シンポジウム」を2012年度からスタートしました。関連技術に携わる研究者が意見交換を行うことで、情報共有化だけでなく、研究者のレベル向上と技術のブラッシュアップを進めています。



本社技術シンポジウム(2013年1月23日)

## GCP活動

「DENKA100」の6つの柱の一つであるGCP(Good Company Program)は、Good Companyを目指して、デンカグループのすべての部門が、それぞれテーマを定めて意識改革と業務改善に取り組む組織的なCSR活動です。半期ごとに行う活動報告は審査委員により評価され、優秀なグループにはGCP賞が授与されます。

### 各支店・営業所の2012年度GCP活動

大阪、名古屋、福岡、新潟、札幌、北陸、東北の7支店と、広島、四国、秋田の3営業所がそれぞれGCP活動を行っています。

支店・営業所の活動では、同じ職場内でも担当する製品や事業が異なることが多いため、それぞれの仕事の理解を深める勉強会が活発に行われています。一方、地方営業は担当エリアが広域で社用車の利用が多いため、自治体や地域の警察のご指導のもとで交通安全活動に取り組んでいること、過去の地震や水害などの経験を踏まえた防災対策を実施していることが特徴として挙げられます。

- 勉強会** 製品説明会、自社・グループ会社工場見学など
- 交通安全** 交通安全イベント、講習会(警察・交通安全協会などが主催)への参加
- 防災対策** 防災マニュアル整備、防災訓練



名古屋支店：肥料試験圃場での畝(うね)たて  
当社肥料製品の試験を兼ねて、各種野菜を育てています。



新潟支店：防災用品の確認作業



東北支店：三居沢の藤山常一像の清掃

事業所	主な活動内容
大阪 広島 四国	<ul style="list-style-type: none"> <li>・営業力向上委員会(心構え・法務・情報システム、商品勉強会、ホスピタリティの向上)</li> <li>・西日本防災隊(防災マニュアル整備、安否確認、防災訓練)</li> <li>・職場の環境改善、広報誌『となりの芝生』発行</li> </ul>
名古屋	<ul style="list-style-type: none"> <li>・東海地震緊急対応基準改定・防災マニュアル整備</li> <li>・自動車情報連絡会・自動車向け当社製品情報の集約</li> <li>・肥料試験圃場の運営(「アツミン。」施用：ホウレン草、人参、玉葱、大根、チンゲン菜の栽培)</li> <li>・人財育成、省エネ、安全運転講習会</li> </ul>
福岡	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製品説明会、講演会、工場見学会、業務改善</li> <li>・交通安全活動(セーフティチャレンジ100イン博多)</li> </ul>
新潟	<ul style="list-style-type: none"> <li>・災害対応マニュアル整備、防災用品確保(3日分)、救命講習、避難訓練</li> <li>・元社員による講話、新潟港清掃活動、ペットボトルキャップ集め</li> </ul>
北陸	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製品勉強会とデリバリー担当者の社外交流(セメントステーション・物流拠点など)</li> <li>・北陸新幹線沿線の経済・観光・グルメ広報誌発行</li> </ul>
札幌	<ul style="list-style-type: none"> <li>・札幌市内清掃活動(中央区道路アダプト制度)</li> <li>・業務改善・整理整頓、交通安全活動(セーフティラリー北海道)</li> </ul>
東北 秋田	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製品勉強会、清掃活動、交通安全活動(宮城県セーフティ123)</li> <li>・仙台市三居沢の藤山常一*像清掃活動 *日本のカーバイド製造の祖・当社創業者</li> </ul>

### 【ユニークなGCP活動】

#### 大阪支店・四国営業所 支店広報誌『となりの芝生』

支店内の相互理解を目的に、支店員が手作りで月刊広報誌を発行しています。となりの課同士がそれぞれの仕事をインタビューして相互理解を深める「突撃!!となりの課インタビュー」、新たに配属された社員を紹介する「特集 新人さん紹介」、地域の名所を紹介する「Landmark」といった記事があります。大阪支店は60名近い社員がそれぞれ異なる製品を担当しているため、相互理解と一体感を得る上で効果を上げています。

『となりの芝生』は、2010年度より四国営業所所員が手分けして作成していた、「うどん」と「四国88カ所巡り」以外の地元名物に焦点を当てた広報誌「四国通信SKI88」が母体となっています。



# ライフサイクルを意識しながら、 サプライチェーン全体で連携して 環境負荷低減に取り組めます。

## CSR調達・グリーン調達

当社は2007年に制定した「デンカグループ行動指針10か条」のもと、コンプライアンス、環境保全、人権、労働安全衛生、保安防災、社会活動などを踏まえた公平・公正な調達業務に取り組んでいます。2013年度からは、調達・品質保証部門とCSR・広報室からなる「CSR調達委員会」を設置し、当社グループのみならずサプライチェーン全体に拡張すべく取り組みを強化しています。

### 「CSR調達方針」「CSR調達ガイドライン」を制定

デンカグループは2013年、CSR調達委員会の発足に伴い、CSR基本方針である「デンカグループ行動指針10か条」に基づいた「CSR調達方針」を制定して、CSR調達に関する考え

や基準を明確にして公開することにしました。

調達活動におけるCSRをサプライチェーン全体で推進するには、取引先とデンカグループが一体となった取り組みが重要となります。そのため当社のCSR調達方針を取引先と共有する目的の「CSR調達ガイドライン」を以下のとおり制定し、これらの条件を満たす取引先から優先的に調達することとしました。

### 今後の取り組み

CSR調達をさらに推進するために、取引先を対象に、当社のCSR調達ガイドラインに関するアンケートの実施を検討しています。各社からの回答を分析し、CSR取り組みに対する当社の評価をフィードバックしながら、パートナーシップの向上を目指します。

### CSR調達方針

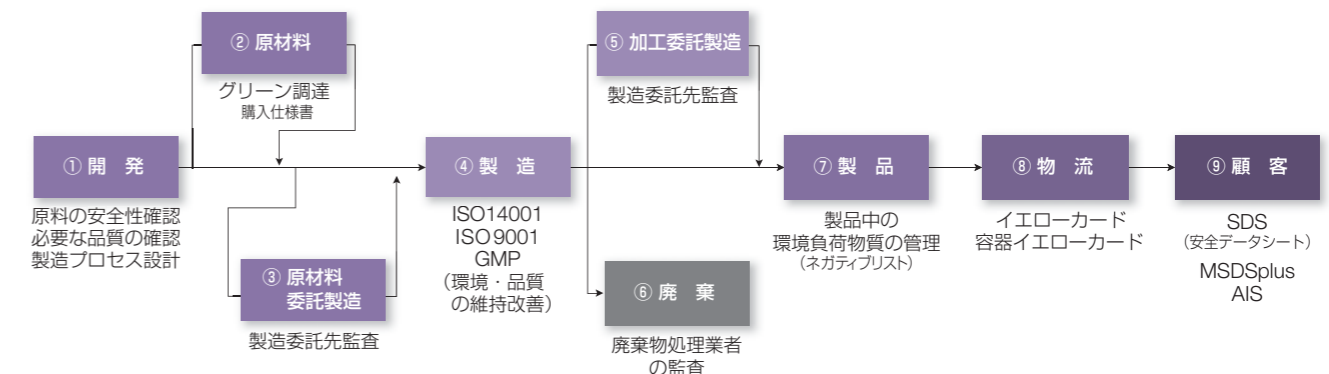
1. 人権を尊重するとともに、職場の労働環境・安全衛生の向上に努めます。
2. 地球環境の負荷低減と安全性の確保など、環境に配慮した調達業務を実施します。
3. 関連する法令および企業倫理の遵守を基本として調達業務を遂行します。
4. 原材料、機材、工事の調達にあたり、品質、価格、納期および取引先の技術力、供給安定性、環境保全への取り組みなどを総合的に勘案します。
5. お取引先を事業遂行上の大切なパートナーとして誠意をもって対応し、公正な取引先を通じて相互理解と信頼関係の構築に努めます。
6. お取引先との関係において、社会的常識の範囲を越えるような不適切な接待・贈答を受けたり行ったりしません。
7. 調達業務を通して知り得たお取引先の機密情報を守秘し、お取引先の知的財産権を適正に管理・保護します。
8. すべてのお取引先に対して対等な立場で公平・公正に競争の機会を提供します。

### CSR調達ガイドライン

- |                 |  |
|-----------------|--|
| 1. 人権の尊重、労働安全衛生 | すべての基本的人権を尊重し、労働安全衛生の向上に努めることが会社方針に含まれること。                                   |
| 2. 法令遵守         | 法令を遵守し、社会良識に従って、公正な企業活動を行うことが会社方針に含まれること。                                    |
| 3. CSRの推進       | 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ることが会社方針に含まれ、推進のための社内体制を確立していること。 |
| 4. 環境保全         | 環境保全に努めることが会社方針に含まれ、取り組み状況を開示すること。また、グリーン調達に配慮し、製品に含まれる化学物質を適切に管理していること。     |
| 5. 品質・安全性       | 製品の品質および安全を確保することが会社方針に含まれること。また、製品の品質マネジメントシステムを確立し、品質保証活動を推進していること。        |
| 6. 公平・公正な取引     | 公平・公正な取引に基づくことが会社方針に含まれること。  |
| 7. リスクマネジメント    | 不測の事態への対応として適切かつ適時の情報開示を行うなどの、リスクマネジメントを推進していること。                            |
| 8. 社会貢献         | 積極的に、地域社会・国際社会への貢献に努めることが会社方針に含まれること。  |
| 9. 反社会的勢力の排除    | 反社会的勢力(個人・団体)との取引が無いこと。  |

WEB 「デンカグループ行動指針10か条」は、当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)1ページに掲載しています。

### 製品安全管理\*のフロー図



\*詳細は当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)4ページをご覧ください。

### グリーン調達状況

「良い製品は、良い原材料と適切に設計・管理されたプロセスから作られる」「有害物質管理は、源流管理が基本である」との考え方に基づいて、原材料などの調達品の必要特性を明確にするとともに、品質保証・コンプライアンスを確保するための源流管理に努めています。

原材料や資材の調達にあたっては、国内外の環境規制などへの適合性や必要特性を記載した購入仕様書を調達先と取り交わします。合わせて、SDS(安全データシート)やSDSでの伝達情報を補完するMSDSplusやAIS(製品含有化学物質情報シート)を入手するとともに、RoHS(欧州有害物質使用制限指令)規制対象物質など製品固有の管理対象物質の分析結果についても確認しています。また、必要に応じて当社が制定した「ネガティブリスト\*」を用いた監査や指導も実施しながら、製品安全を担保しています。

\*製品中の有害物質の管理のために、法規制対象物質、自動車・電気電子業界の報告物質を危険度でランク付けして管理方法を取り決めた化学物質リスト

## 化学物質管理・品質管理

### 2012年度全社品質方針

1. PL\*1や法規制対応の強化
2. 全社的な品質保証レベルの向上
3. 品質づくりこみ技術の向上
4. 「つくる人」の意識向上
5. SQC(統計的品質管理)の現場定着とそのための環境整備

### 2012年度の活動成果

- ・PL問題の発生はなく、苦情件数も減少しました(2011年度比36%減少)。
- ・法規制対応について、製造・研究部門への実践的教育を展開しました。
- ・品質づくりこみのため、重要工程を明確化して、設備対策の推進と工程管理の強化を実施しました。
- ・全社品質方針に基づいた事業所ごとの教育強化と品質工学の導入により、SQC手法の活用が普及してきました。
- ・QC\*2サークル活動などの現場レベルの取り組み強化により、品質向上だけでなく現場の意識向上が進みました。

### 2013年度以降の取り組み

- ・法規制対応について一部で届出内容の不備などがあつたため、一層の管理強化に取り組んでいます。
- ・購入品納入仕様書の見直し、デザインレビュー(設計審査)の強化などによって、購入品の源流管理と開発段階からの品質確保に取り組んでいます。
- ・SQC手法の普及を推進します。

\*1. PL: 製造物責任(Product Liabilityの略)  
\*2. QC: 品質管理(Quality Controlの略)

### 品質管理室長コメント

技術部 品質管理室長  
三谷 真人

「DENKA100」の目標の一つである「生産技術の進化」の一環として、製品開発段階から法規制や顧客のニーズに的確に対応すべく、原材料や設備の適正な管理、品質づくりこみの意識と管理技術の向上を中心に、品質管理のレベルアップを推進しています。

これらの取り組みは海外拠点やその原料供給者などの現地パートナーにも拡大していく必要があります。品質改善を着実に進めて品質問題を防ぎ、お客様の満足度向上を図っていきます。

WEB 製品安全管理システムとISO14001、ISO9001マネジメントシステムに関する情報を、当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)4、5、7ページに掲載しています。





さまざまなステークホルダーと協力しながら、「次世代育成」と「地域コミュニティ」をキーワードに社会活動と復興支援を継続しています。

### 化学への関心を高める活動

当社は、将来を担う子どもたちの化学への関心を高めるために、地域の子どもたちを招いての工場見学会や化学実験教室を各事業所にて実施しています。

#### 夏休み子ども化学実験ショー

「夢・化学-21」\*委員会が主催する「夏休み子ども化学実験ショー」(2012年8月4～5日)に参加し、「実験教室」を開催しました。このイベントは小中学生に化学の不思議さ、面白さを体験してもらうため、化学業界各社が連携して創意工夫を凝らした実験教室を開催するもので、2012年度は約9,000名の子どもたちと保護者の方々が来場しました。



たくさんの子どもたちにぎわった「夏休み子ども化学実験ショー」



子どもたちから多くの質問や感想をいただきました

当社は15年ぶりの参加となりましたが、当社とデンカイノベーションセンターの若手社員が中心となって、「粉の不思議」と題した実験教室を開催し、当社製品であるヒアルロン酸粉末が水に溶ける様子や、一瞬で固まるセメントによるオリジナルマグネット作りを約120名の子どもたちに体験していただきました。

スタッフを務めた当社社員にとっても、子どもたちのたくさんの驚きと笑顔に触れて、化学に携わることの意義や喜びを再認識する機会となりました。

\*公益社団法人日本化学会、公益社団法人化学工業協会、公益社団法人新化学技術推進協会、一般社団法人日本化学工業協会の4団体で構成されるNPO。子どもたちに実験を通して化学や化学産業に興味を持ってもらうことを目的としている。



オリジナルマグネット作りに挑戦



「実験教室」企画運営スタッフの集合写真

### 地域コミュニティを支える活動

#### デンカグループの教育支援活動 2012年度活動の例

内容	事業所	イベント名・学校名	主な実験・研修内容
化学実験教室	本社・中央研究所	「夏休み子ども化学実験ショー」参加(科学技術館/120名来場)	ヒアルロン酸粉末の溶解、オリジナルマグネット作り(デンカES)
	青海工場	「糸魚川市2012環境フェア&ジオまる・ぬーなとおもしろサイエンス」出展(236名来場)	オリジナルペットボトル作り(クリアレンフィルム)
	大牟田工場	「こども化学教室」 明治小学校/駒馬北小学校訪問、「おむたエコタウンフェア」出展	蛍光体の発光、瞬間シャーベット、サーモグラフィーで熱を見てみよう、マイペットボトル、キーホルダー作り(OPSシート)
	千葉工場	「夏休み親子工場見学会/実験教室」	マイペットボトル作り、テンブロック、ダイラタンシー
	渋川工場	「化学実験教室」 渋川西小学校/金島小学校来場	スライム(PVA)、マイペットボトル作り、浮沈子、入浴剤作り、色彩クロマトグラフィー
インシタプ	大牟田工場	玉名工業高校	電子顕微鏡、X線実習、規律訓練、消防車点検など
	渋川工場	渋川市立子持中学校/渋川中学校	ヒットプレート・エミッター製造工程
	デンカアヅミン	黒沢尻工業高校/青雲高校	
その他	本社	「デンカ奨学寮制度」	工場近隣地域出身大学生の住居費補助
	本社	「ふれあいトリオ(吉田恭子と仲間たち)」	小学校音楽教室支援
	デンカシンガポールホールディングス	シンガポール国立大学	日本語学科での日本文化講演

#### ふれあいトリオ

当社が協賛する「ふれあいトリオ(吉田恭子と仲間たち)」による「障がいのお持ちの方のためのコンサート」が、2012年12月9日に東京文化会館小ホールにて開催されました。当日は400名を超える皆様に、本物のヴァイオリンを手にしたり、ボディパーカッションを通じて演奏に参加しながら、音楽会を楽しんでいただきました。

会場には、当社のほか協賛企業6社と主催者である公益財団法人日本青少年文化センターを中心に40名の企業ボランティアが参集して、会場の設営や会場への道案内、ホール内誘導、ヴァイオリン体験コーナーの補助などの仕事を分担して音楽



「ふれあいトリオ」コンサート

会を運営しました。様々な企業や団体によって支えられる「ふれあいトリオ」の活動を、当社は今後も支援します。

#### 献血活動(渋川・大牟田)

血液は人工的につくること、長く保存することもできません。日本では毎日3,000人、1年で120万人の命が輸血によって救われています(日本赤十字社ウェブサイトより)。この輸血で使用される血液は、一人ひとりの善意による献血が支えています。

当社の大牟田工場と渋川工場では、地域の赤十字血液センターへの献血活動を毎年工場内で行っています。2012年度は延べ260名が参加しました。献血は、地域における大切な社会貢献活動であるとともに、生化学検査や血球計数の検査を通じた献血者の健康管理にも役立っています。



大牟田工場の献血活動

#### 震災被災地支援ボランティア活動

デンカは、会社の社会的責任を果たす観点から、従業員とともに東日本大震災の被災地ボランティア活動を継続しています。2011年8月に「被災地ボランティア支援プログラム」を制定し、2013年5月までに28回、延べ234名の従業員を主に宮城県南三陸町へ派遣しました。

震災から3年目を迎えましたが、被災地は住宅やインフラの復旧が道半ばで、産業の復興が思うように進まない状況にあります。活動するボランティア人数は減少する一方、被災者への心のケアの重要度も高まっています。

被災地支援のためのボランティア活動は、微力であっても継続することが復興への一助となると信じ、地域の方々とともに継続していきます。



第28回ボランティア活動参加者(2013年5月)

WEB 各事業・関係会社の取り組みは、当社ウェブサイトのサイトレポート(PDF)で紹介しています。



株主・投資家の信頼に応えるために、  
タイムリーな情報開示に努めるとともに、  
さまざまな広報活動を行っています。

### 決算説明会

当社は証券アナリスト・機関投資家向けの決算説明会を開催しています。2012年度の決算説明会は、2013年5月9日に行い、90名近い方々が参加されました。

説明会では2012年度の実績や2013年度の業績予想、「DENKA100」の成長戦略見直しに加え、健康分野における検査試薬事業について説明を行いました。



2012年度決算説明会  
(2013年5月9日)

デンカ生研社長 前田哲郎による  
検査試薬事業の説明

### 個人投資家向け説明会

2012年9月5日、新潟市で個人投資家を対象とした会社説明会を開催しました。

当社の概要と沿革、創業事業であるカーバイド事業を紹介した後、開催地の新潟県にある青海工場の概要と主力製品につ



熱心に説明を聞く個人投資家の方々

て説明したほか、特長的な取り組みとして自家水力発電と、その利用拡大に向けた取り組みを紹介しました。

### 広報活動

当社は、決算説明会と会社説明会に加えて、記者会見やニュースリリース、マスメディアからの取材対応、ウェブサイト、宣伝活動などの広報活動を通じてコミュニケーションを深めながら、社会との信頼醸成を目指しています。

#### 2012年度の広報活動トピックス

##### 1. ウェブサイトの全面リニューアル

2012年9月28日にウェブサイトを全面リニューアルしました。トップページのデザインやページ構成を一新してより使いやすいするとともに、セキュリティ強化\*と情報発信の強化に努めています。

\*詳細は当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)3ページをご覧ください。

##### 2. J-WAVE「Green Casting Day」への協賛

グリーン電力を利用して放送を行うFM放送局J-WAVEの取り組み「Green Casting Day」に2012年7月より協賛しています。

##### 3. 「新潟アルビレックスBBラビッツ」への協賛

当社は新潟県に生産拠点と関係会社を持つ企業として、地元の子女子プロバスケットチーム「新潟アルビレックスBBラビッツ」とユニフォームスポンサー契約を結びました。

2013年度は、これらの活動の継続とともに、新潟アルビレックスBBラビッツの小学生を対象としたバスケットボールクリニック活動の協賛などを計画しています。

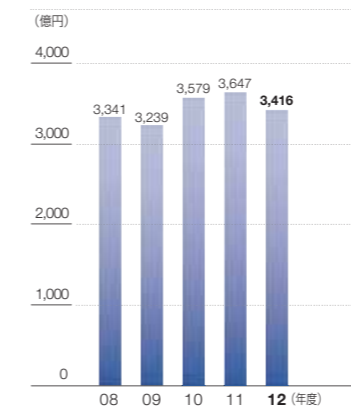


五泉市村松体育館アルビレックスBBラビッツ始球式

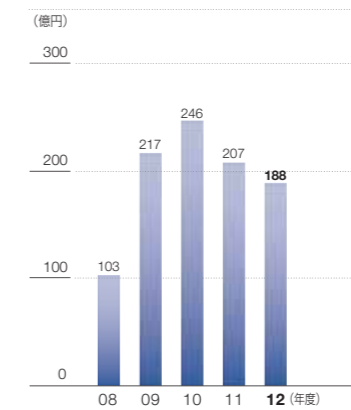
### 連結財務ハイライト

	第150期 2008年度	第151期 2009年度	第152期 2010年度	第153期 2011年度	第154期 2012年度
売上高 (百万円)	334,130	323,875	357,893	364,712	341,645
営業利益 (百万円)	10,302	21,655	24,618	20,713	18,817
経常利益 (百万円)	3,094	16,888	23,052	18,996	17,824
当期純利益 (百万円)	1,439	10,474	14,355	11,330	11,255
総資産 (百万円)	377,912	400,407	402,046	402,552	415,356
純資産 (百万円)	150,142	160,316	168,182	172,737	180,709
自己資本比率 (%)	39.1	39.4	41.2	42.3	43.1
1株当たり当期純利益 (円)	2.89	21.33	29.24	23.22	23.63
1株当たり純資産額 (円)	300.60	321.46	337.35	353.64	376.99

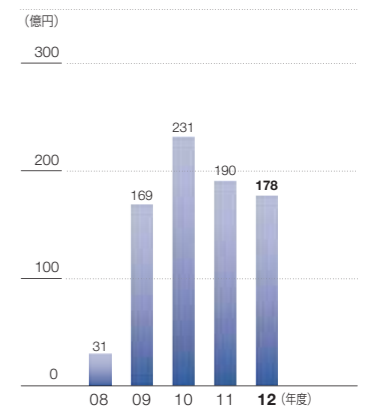
#### 売上高



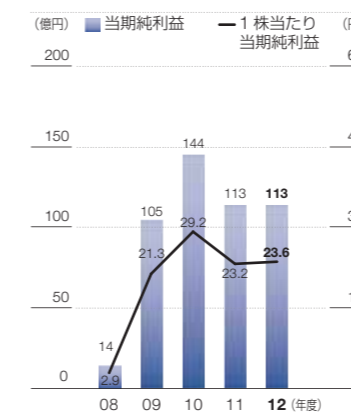
#### 営業利益



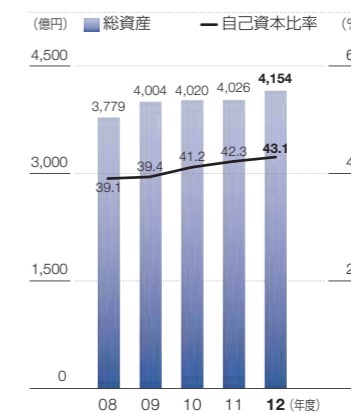
#### 経常利益



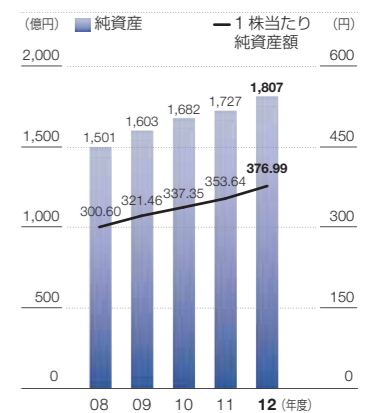
#### 当期純利益 / 1株当たり当期純利益



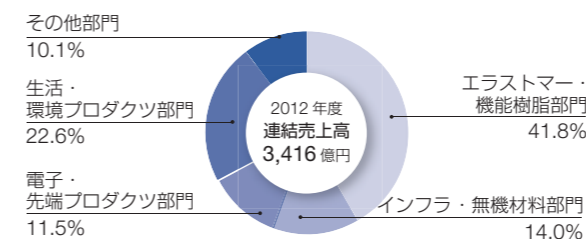
#### 総資産 / 自己資本比率



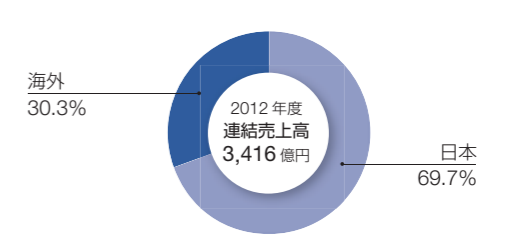
#### 純資産 / 1株当たり純資産額



#### 主要セグメント別の連結売上高比率



#### 地域別売上高比率



WEB 連結財務諸表は、当社ウェブサイト「CSR報告書2013資料編」(PDF)14～15ページに掲載しています。

業界の課題を注視した構成は訴求力に優れる

本報告書の第三者意見を担当させていただくに際して、CSRに関する講演会、意見交換会を各1回開催していただきました。前者はCSR並びに企業情報開示の動向を確認し、後者では初稿に対する35項目のコメントへの対応について意見を交換しました。いずれも、役員をはじめ部門の責任者が出席され貴社のCSRならびに企業情報開示に対する“会社としての強い意志”を実感しました。また、開催の目的を「アドバイスをもとに、良い報告書にする」「社内各部門へフィードバックして、それぞれのCSRの取り組みの向上につなげる」(CSR・広報室)と報告書作成プロセスを最大限活用する姿勢が見て取れ、今後の取り組み、報告に大いに期待を寄せることができそうです。

本報告書の昨年からの大きな変化は、その構成を「化学業界を取り巻く昨今の課題に鑑み、『信頼』、『サステナビリティ』、『ステークホルダーとの協働』」の3つの柱にまとめた点です。CSR報告書の構成には、トリプルボトムライン型、ステークホルダー型など様々なスタイルがありますが、業界の課題を注視した構成は読者への訴求力に優れており、今後の報告書のあり方への波及を予感させます。

また、資料編も一層充実してきています。昨年は、コーポレート・ガバナンスやコンプライアンス、アウトプット情報など報告書本編として重要な情報も資料編に入っていました。今回は本編に入るなど、本編と資料編への情報分別がより適切にされています。また、資料編に誘導するWEBのアイコンを設けたことも読者にとっては便利になりました。

内容として特筆できるのは、2013年6月と7月に発生した事故の記載です。本件は、報告対象期間を過ぎていますが、重要後発事象として認識し、トップメッセージで言及しています。事故の実態報告に留まるものの「今後の対応については、2014年度CSR報告書にてご報告いたします」とコミットしています。化学業界では、この2年、事故が相次いでいることからこうした報告書での対応は「危機感」とともに「誠実性」を感じさせます。ぜひ、次回報告書では、トップメッセージで言及された「危険予知徹底の甘さと、協会会社との工場構内の安全に関するコミュニケーションの不足」についての詳細な報告を期待します。また、様々な再発防止策が講じられることと思えますが、それらの施策の実施状況や再発防止機能の検証などの報告を数年に渡って報告していただきたいと思います。『信頼』、『サステナビリティ』を重視する貴社の報告書では欠かせない報告ではないでしょうか。

「水力発電を中心にクリーンエネルギーの利用拡大」についての記載も大変印象に残ります。化学業界はエネルギー多消費型産業であり、電力確保、省エネは企業のサステナビリティにとって重要な経営課題です。貴社では、創業以来取り組み続けていますが、昨今の電力供給に対する懸念がある中で確実に自家発電比率(56%)を上げられていることは心から敬意を表します。今後は、水力発電、メガソーラー発電に加えて、バイオマス発電についてもその拡大状況などの報告を期待します。

最後に今後の企業情報開示についての期待を。編集方針には「統合報告書の流れを意識」ないし「『マテリアリティ(重要性)』を念頭に」とあります。2013年5月にはGRIのVersion 4が発行され、本年末には統合報告のフレームワークが公表されます。こうした流れの中で、その内容を咀嚼して報告書に反映することは重要ですが、それぞれ従来の開示に比べると大きな変化があり、また両者には相違点もあります。例えば「マテリアリティ」については、G4では「組織の経済・環境・社会インパクトの重大性」と「ステークホルダーアセスメントの影響度」の2軸で特定しますが、フレームワークでは「発生可能性」と「影響の大きさ」の2軸で、しかも発生可能性が低くても影響度が大きい場合には重要度の評価は高くなります。

今後、CSR関連情報の充実と投資家にとって有用な情報の開示を両立させるためには、両者のガイドラインを精査し、企業情報開示のロードマップ(情報の量、情報の質、媒体、開示体制)を作成し、社内でも合意することが重要と思われる。冒頭に申し上げましたように、貴社の積極的な姿勢を拝見する限り、実現可能と確信します。



特定非営利活動法人  
循環型社会研究会\* 代表  
山口 民雄

\*循環型社会研究会：次世代に継承すべき自然生態系と調和した社会の在り方を地球的視点から考察し、地域における市民、事業者、行政の循環型社会形成に向けた取り組みの研究、支援、実践を行うことを目的とする市民団体。CSRワークショップで、CSRのあるべき姿を研究し、提言活動を行っている。  
(<http://www.nord-ise.com/junkan/>)

第三者意見ダイアログの開催

当社ではCSR報告書の信頼性を高めるため、2007年度より化学工業の専門家による第三者検証を、2011年度からはCSR有識者による意見交換会(ダイアログ)を開催し、それを踏まえた第三者意見の掲載を行っています。『CSR報告書2013』(2012年度の活動報告)においては、前回に引き続きCSR研究の第一人者であるNPO法人 循環型社会研究会代表 山口民雄氏をお招きして、講演会とダイアログを開催しました。

2013年7月30日には、ダイアログに先立ち山口氏の講演会を開催しました。「世界の流れを知り、地域に対応したCSRの実践を」というテーマのもと、共通価値の創造(CSV: Creating Shared Values)に向けた動向、国内外の社会的課題および環境面での課題に対する企業活動と情報開示の動向などについて、解説していただきました。

続く9月3日のダイアログでは、本報告書初稿に対する山口氏のコメントをもとに質疑応答を行いました。編集方針に基づく一貫した冊子構成が重要であること、人権を報告書の柱に含めることを海外のステークホルダーが注目していること、環境会計における潜在的リスクに対する考え方など、様々な側面の課題について意見交換を行いました。

今回の講演会とダイアログには、当社より関係役員、常勤監査役のほか本社管理部門と一部工場の環境保安部責任者が出席いたしました。



第三者意見ダイアログにて、山口氏(左上)と意見交換。CSR報告の充実に向けた課題を検証しました(本社：2013年9月3日)

第三者意見を受けて

当社の『CSR報告書2013』に、貴重なご意見とご助言をいただき有難うございました。

山口先生には、意見書のご執筆に先立ち、初稿に対する誌面構成、報告内容などについて数多くのご助言をいただきました。また、働きやすい職場づくりに関する定量的情報や、海外のステークホルダーが注目する人権への取り組みの報告の重要性など、ダイアログの席上でも有益なご意見を賜りました。

意見書でご評価いただきました、誌面構成や資料編との情報分別については、これまで毎年の試行錯誤が続き、先生からの厳しいご指摘もいただいております。当社に課された重要な社会的課題を意識した「信頼」「サステナビリティ」「ステークホルダーとの協働」の順に分類した誌面構成にすることで、CSR報告書としてお伝えすべき情報を、整理して記載することができました。

またその一方でご指摘いただいた、ガイドラインを活用した社内コンセンサスと開示情報の充実、当社の抱える様々なCSRの活動上の課題に対して、より計画的に向き合うことの重要性を示唆されるものです。今後は統合報告書など、社会から要求される開示内容や方法などが変化していくものと考えられますが、当社グループのCSR活動の充実こそが本質であると捉えて地道に取り組んでまいります。

読者の皆様、報告書をお読みくださり有難うございました。どうか忌憚りの無いご意見ご感想を賜りたくお願い申し上げます。皆様のご指導ご鞭撻を糧として、企業として課された社会的責任を果たすために、今後もデンカグループのCSR活動を推進してまいります。

CSR・広報室 室長  
清水 宣行



会社概要 (2013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5,206名 単体2,832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(高崎市)、広島、四国(高松市)、秋田

● 国内研究所  
 中央研究所(東京都町田市)、ポリマー・加工技術研究所(千葉県市原市)

● 国内工場  
 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(群馬県伊勢崎市・太田市)

海外拠点

ニューヨーク、デュッセルドルフ、シンガポール、上海、北京、広州、蘇州、香港、台湾、ソウル

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)

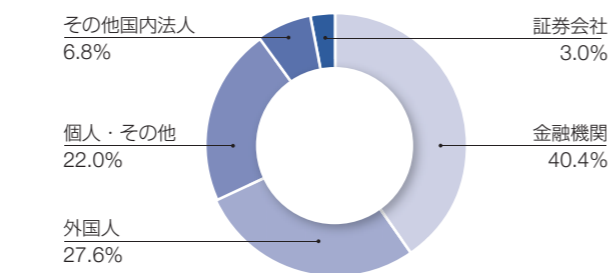
株式の状況 (2013年3月31日現在)

発行可能株式総数 1,584,070,000株  
 発行済株式総数 481,883,837株  
 株主数 40,796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)	31,551	6.64
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	25,508	5.37
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口9)	19,492	4.10
全国共済農業協同組合連合会	15,965	3.36
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	3.21
三井生命保険株式会社	11,908	2.50
三井住友海上火災保険株式会社	6,916	1.45
野村信託銀行株式会社(信託口)	5,474	1.15
三井物産株式会社	5,437	1.14
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口4)	5,267	1.10

所有者別株式分布状況



(注)1. 当社は、自己株式7,042,507株を保有していますが、左記大株主からは除外しています。  
 2. 持ち株比率は自己株式を除外して計算しています。



本社(日本橋三井タワー)

役員一覧 (2013年6月21日現在)

取締役および監査役ならびに執行役員

取締役

代表取締役社長 ..... 吉 高 紳 介  
 代表取締役 ..... 渡 辺 均  
 取締役 ..... 前 田 哲 郎  
 取締役 ..... 綾 部 光 邦  
 取締役 ..... 松 山 信 二  
 取締役 ..... 宇 田 川 秀 行  
 取締役 ..... 山 本 学  
 取締役(社外) ..... 田 中 紘 三  
 取締役(社外) ..... 橋 本 正

監査役

常勤監査役 ..... 大 石 秀 夫  
 常勤監査役 ..... 広 江 治 郎  
 監査役(社外) ..... 多 田 敏 明  
 監査役(社外) ..... 笹 浪 恒 弘

執行役員

社長執行役員 ..... 吉 高 紳 介  
 専務執行役員 ..... 渡 辺 均  
 専務執行役員 ..... 綾 部 光 邦  
 常務執行役員 ..... 松 山 信 二  
 常務執行役員 ..... 宇 田 川 秀 行  
 常務執行役員 ..... 山 本 学  
 常務執行役員 ..... 玉 木 昭 平  
 常務執行役員 ..... 清 水 紀 弘  
 常務執行役員 ..... 狩 野 利 春  
 常務執行役員 ..... 松 下 三四郎  
 執行役員 ..... 小 山 一 幸  
 執行役員 ..... 奥 田 章 彦  
 執行役員 ..... 中 野 健 次  
 執行役員 ..... 鈴 木 正 治  
 執行役員 ..... 小 泉 健  
 執行役員 ..... 新 村 哲 也  
 執行役員 ..... 木 村 順 一  
 執行役員 ..... 今 井 俊 夫

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(2012年1月よりCSR・広報室に組織変更)を設置し、同年10月から当社のCSR活動全般の報告を行っています。

2013年度版となる本報告書では、化学業界を取り巻く昨今の課題に鑑み、「信頼」、「サステナビリティ」、「ステークホルダーとの協働」の3つを柱としています。当社グループとしてまずお伝えすべき青海工場の熱風吹き出し事故と千葉工場の火災事故をトップメッセージにて報告した後、「信頼される企業であり続けるために」取り組むコーポレート・ガバナンスとCSR、安全確保の取り組みについて説明しました。それに続くセクションでは、「サステナビリティ—次の100年に向けて」をテーマに、「DENKA100」成長戦略の見直し、当社の重要課題である「電力確保」と「セメントプラントのリサイクル事業」に特に焦点を当てながら、持続的成長に向けた取り組みを報告しました。最後のセクション「ステークホルダーとともに」では、当社の主要なステークホルダーである「従業員」、「取引先」、「地域社会」、「株主・投資家」との協働に向けた取り組みを紹介しました。

本報告書では、投資家・株主の方々には会社概要をご理解いただくため、連結財務ハイライトを掲載したほか、統合報告書の流れを意識して経営視点を前面に出す冊子構成とし、「マテリアリティ(重要性)」を念頭に報告する内容の選択を行いました。

本報告書の作成にあたっては、環境省「環境報告ガイドライン2012年度版」およびGlobal Reporting Initiative (GRI)の「サステナビリティ レポーティング ガイドライン 第3.1版」(G3.1)を参考にしています。

お問い合わせ先

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

対象期間

原則として2012年度(2012年4月1日から2013年3月31日)を対象期間としていますが、2013年度の活動についても一部報告しています。また、パフォーマンス指標(数値)に関しては、過去数年分の実績を含めて掲載しています。

報告対象組織

本報告書に記載した環境関係のデータは、特別な記載が無い限り当社事業所のデータを集計しています(事業所内の主要関係会社も含む)。また、財務情報は連結決算対象の関係会社を含みます。

- ・事業所: 青海、大牟田、千葉、渋川、大船、伊勢崎の6工場とデンカイノベーションセンター(中央研究所)
- ・主要関係会社:  
 (青海工場内) デナルシラン、デナック、十全化学  
 (千葉工場内) 千葉スチレンモノマー、東洋スチレン、大洋塩ビ

ウェブサイト掲載項目

本報告書では、当社の持続的成長に向けて取り組む活動事例を冊子で報告する一方、従来から継続する活動情報をウェブサイトの「CSR報告書 資料編」(PDF)に掲載するなど、冊子とウェブとの使い分けをしています。

また、本年度から資料編の最後に「GRIガイドライン対照表」を掲載しています。