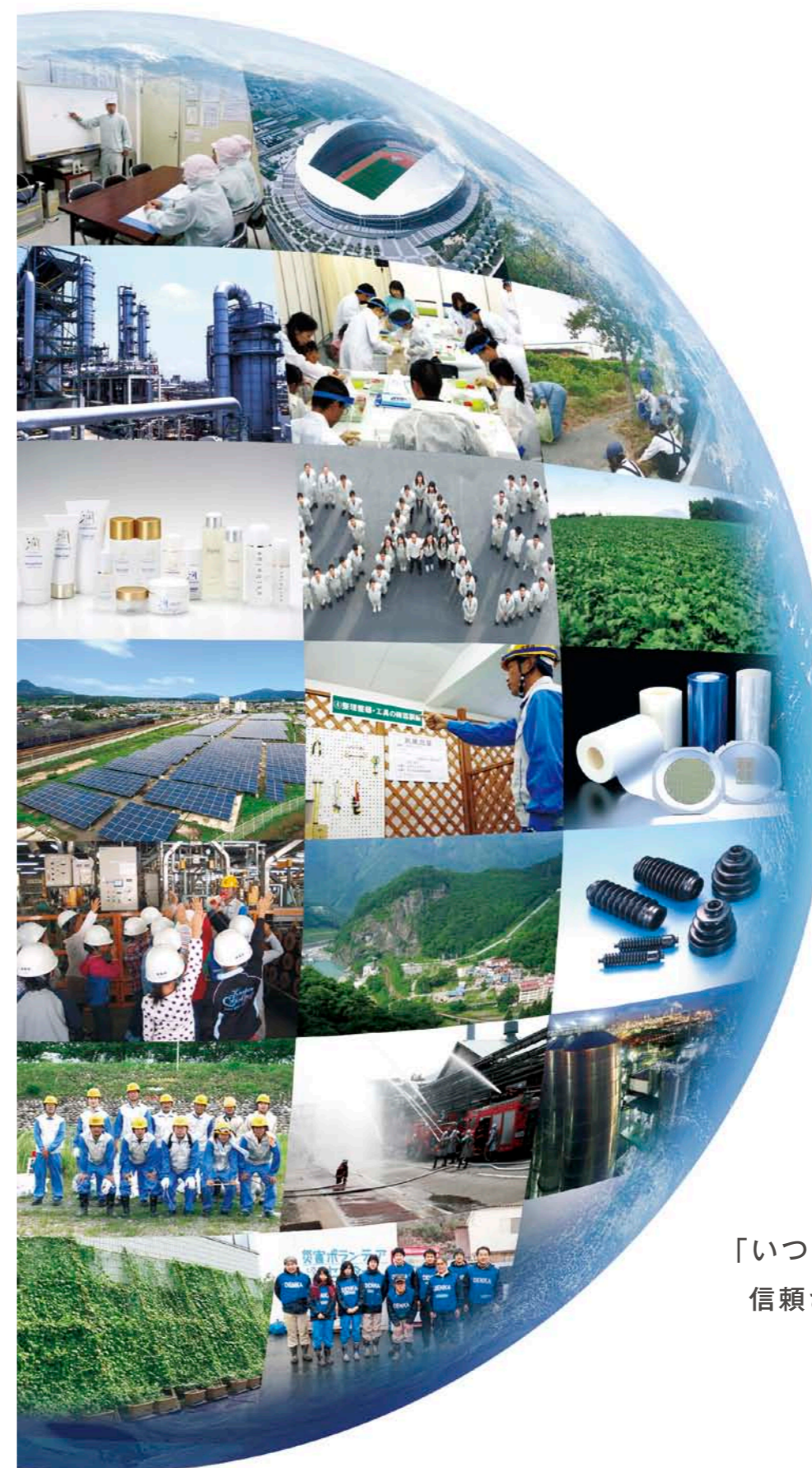


デンカグループ
CSR報告書
2014



電気化学工業株式会社
<http://www.denka.co.jp>



「いつまでも
信頼されるものづくり企業」を目指して



環境に配慮した印刷工程と印刷資材を
採用しています。



この印刷物は適切に管理された森林からの原料を含むFSC®認証紙を使用しています。



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。



VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの環境に配慮した100%植物油インキを使用しました。



有機物質を含んだ廃液が少ない、水なし印刷方式で印刷しました。

編集方針

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』を目指して」をCSRビジョンとして掲げ、事業とCSR活動を一体化させた経営を目指しています。CSRビジョンの実現のために「DENKA100」企業理念を定め、創立100周年となる2015年に向けて6つの活動(事業展開、人材育成、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。

「デンカグループCSR報告書2014」では、まず、2013年度に発生した「青海工場の電気炉熱風吹き出し事故」と「千葉工場の旧スチレンモノマー製造設備(CM-3) 蒸留塔火災事故」の事故発生原因調査と、再発防止策の実施状況を報告いたします。(P6-7)

その後の誌面構成は、「DENKA100」の6つの活動に基づいた、それぞれの活動概況報告を基本といたしました。(P8-23)

特に経営のレビューとして、2013年度に再スタートした「DENKA100」新成長戦略の個別の活動概況に焦点を当ててお伝えしています。(P12-13)

なお、CSR活動を段階的に進化させるために、CSR報告書の作成プロセスを重視し、活動を進化させるために新たな取り組みも試みました。

- 従来の国内7事業所の「安全・環境」に関する実績報告を、海外拠点、国内生産関係会社に拡大し、デンカグループ全体としての報告としています。
- DENKA100「事業展開」のページでは、4部門長による事業戦略の説明を設け、「DENKA100」新成長戦略を具体的に説明しています。また、社会的課題の解決を目指す製品の一例も紹介しています。
- CSR活動のステップアップのために、報告書の作成プロセスにおいて、各種ガイドラインや他社報告書動向の分析を社内へフィードバックし、外部環境の変化への理解や社内浸透など、中長期のCSR活動を見据えて取り組んでいます。

対象期間

原則として2013年度(2013年4月1日から2014年3月31日)を対象期間としていますが、2014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)。

●事業所:

青海、大牟田、千葉、渋川、大船、伊勢崎の6工場
デンカイノベーションセンター(先進技術研究所、ライフィノベーション研究所、インフラソリューション開発研究所)、ポリマー加工技術研究所の4研究所

●主要関係会社:

(青海工場内)デナルシラン、デナック
(千葉工場内)東洋スチレン、大洋塩ビ

参考ガイドライン

- ・GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3.1版」
- ・環境省「環境報告ガイドライン2012年版」

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、以前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、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。

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>

CONTENTS

デンカグループのCSR活動	
10	
事業展開	
12	
研究開発推進	
18	
生産技術の進化	
20	
意識改革	
21	
人財育成	
22	

編集方針、会社概要	2
トップメッセージ	4
重要な報告事項 災害のご報告	6
デンカグループの事業とCSR	8

DENKAのサステナビリティ経営 (「DENKA100」6つの活動)

デンカグループのCSR活動	10
事業展開	12
研究開発推進	18
生産技術の進化	20
意識改革	21
人材育成	22

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンス	24
--------------	----

レスポンシブル・ケア活動

安全に向けた活動	26
環境の保全	28
電力に関わる活動	30
資源循環(セメント)	32

ステークホルダーとともに

サプライチェーン	34
株主・投資家	35
従業員	36
地域社会(次世代育成・地域コミュニティ)	38
第三者意見	39

会社概要(2014年3月31日現在)

商号	電気化学工業株式会社	資本金	369億9,843万6,962円
設立	1915年(大正4年)5月1日	従業員数	連結5,249名 単体2,873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

デンカイノベーションセンター[先進技術研究所、ライフィノベーション研究所、インフラソリューション開発研究所](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)、美唄、渋川、大船(神奈川県鎌倉市)、伊勢崎(群馬県伊勢崎市・太田市)

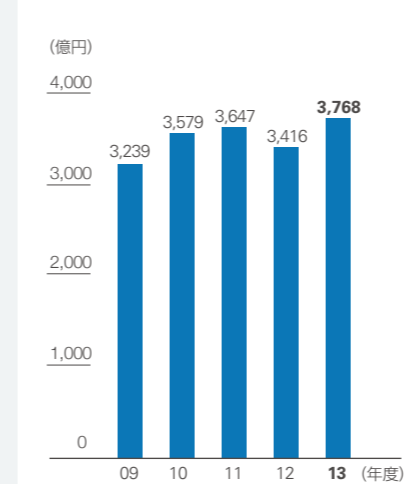
■海外拠点

ニューヨーク、カリフォルニア、デュッセルドルフ、シンガポール、上海、北京、広州、蘇州、香港、天津、台湾、ソウル

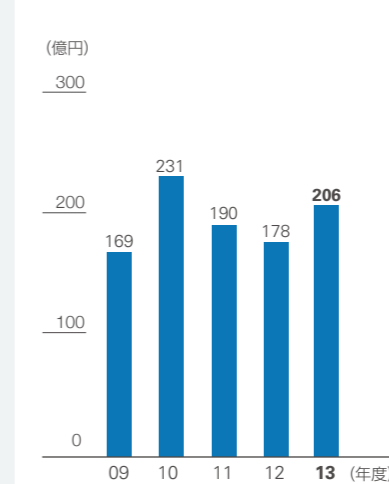
■主な関係会社(製造関係)

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)
デンカアヅミン株式会社(岩手県花巻市)

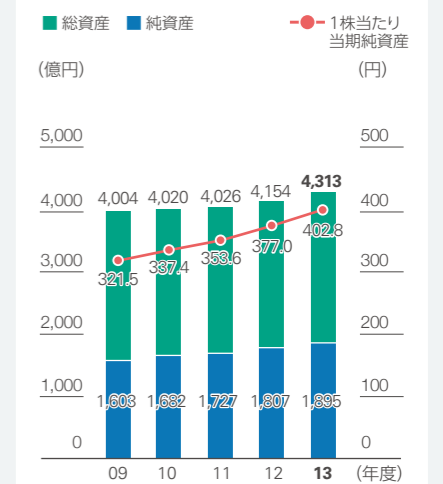
売上高(連結)



経常利益(連結)



総資産/純資産(連結)





社会から信頼され、 真に強いものづくり企業と 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 社長執行役員

吉高 紳介

1 2013年度に発生した重篤災害と 安全の誓い

はじめに、2013年6月に青海工場カーバイド製造設備で発生しました熱風吹き出し事故につきまして、お亡くなりになりました被災者の方のご冥福をお祈り申し上げますとともに、ご遺族の皆さまに心よりお悔やみを申し上げます。また、関係者の方々へ多大なるご迷惑をお掛けしたことを心よりお詫び申し上げます。

さらに同年7月に千葉工場休止プラント解体工事中に発生いたしました火災事故につきましても、関係者の方々へ多大なるご迷惑をお掛けしましたことを、深くお詫び申し上げます。

企業活動における「安全・防災」は事業活動と一体であり、不可分な課題です。今回の事故を深く反省し、事故・災害発生を未然に防止するために何が足りなかったかを十分に検証するとともに、職場で働くすべての人による安全を守る文化の醸成に努め、皆さまの信頼回復に向けて全力で取り組むこととお約束いたします。

事故の概要と再発防止対策を次項で、さらに全社を挙げた安全への取り組みを、本編の「安全に向けた活動」ほかにてご報告申し上げます。

2 社会課題の解決に向けた新成長戦略

わたしたちは、これまで100年にわたり化学企業として存続してまいりました。事業内容は祖業のカーバイドなどの化学製品から、電子材料、医薬品などへと大きく拡大しましたが、ものづくりを通じて、社会が向き合う課題の解決に寄与することは、いつの時代においても変わることのないテーマです。

現代の社会においては、地球環境の保全、資源枯渇とエネルギー確保、安全な住環境の整備、疾病予防や健康の維持など、さまざまな課題があります。わたしたちは、2013年4月にスタートした全社運動「DENKA100」の新成長戦略において、それらの課題解決そのものを成長ドライバーと捉え、経営資源を集中しています。無機から有機に至る、総合的な化学技術を保有するデンカグループだからこそできるソリューションを、それぞれの社会的課題の解決に向けて提案しています。3つの新成長戦略である“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”を推進することは、社会的課題解決を通じて企業の成長を実現するための、重要な経営課題と考えております。

3 サステナビリティへの取り組み

わたしたちは、企業のサステナビリティ(持続的発展)のために“生産体制の最適化”“徹底したコストの総点検”をDENKA100「新成長戦略」の一環として推進しています。

“生産体制の最適化”では、2013年7月にウィッグ用合成繊維「トヨカロン®」のシンガポール生産拠点を、2014年4月には中国と東南アジア市場に向けた特殊混和材事業の海外拠点を設置しました。食品包材と電子材料の中国の生産拠点開設の計画を進め、成長する市場に向けた最適な生産拠点づくりをより一層加速します。

また“徹底したコストの総点検”を通じて、生産技術、省エネ、原材料、物流などのコスト項目に対して、過去の習慣にとらわれない見直しを実施しています。電力消費の多いセメントやカーバイドなどの生産設備を維持するためには、安定的なエネルギーの確保と生産効率の向上が、事業を継続させるための前提条件となります。わたしたちは、利用する電力の約6割を自社保有設備の発電によって賄っておりますが、そのうちの半分は水力発電より得ています。このクリーンエネルギー利用の一層の拡大を図るために、水力発電の増発電や新水力発電所建設計画、発電事業のノウハウを生かした新メガソーラー発電設備の新設などを推進して、低炭素社会づくりと事業のサステナビリティとの両立を追求してまいります。

4 次世代製品開発に向けて

わたしたちものづくり企業が持続的に成長し続けるためには、“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”が欠かせません。2014年4月に東京都町田市にデンカイノベーションセンターの本館を竣工し、グループの経営資源を結集した3つの新しい研究所を開所しました。2013年6月に開設したNIMS-DENKA次世代材料研究センターをはじめとする、外部企業や研究機関など、産学官でのオープンイノベーションを追求するプロジェクトも積極的に推進して、よりスピード感を持った研究開発の展開を図っています。研究開発の成果は一朝一夕に得られるものではありませんが、社会的課題解決に資するイノベーションの実現のため、その環境づくりを積極的に行ってまいります。

5 成長の基盤となる人財育成

会社の成長と進化の原動力となる「人財育成」においては、人材育成センターが中心となって体系的なプログラムを

準備し、その運用の強化を図っています。多様な社会やグローバルな文化を理解する人財の育成のため、若い年代のうちに海外経験を積む研修を充実させるとともに、海外法人で採用した新入社員の日本での幹部教育を本格化させました。個々の事業所では、安全教育と技術力向上に向けたテクノスクールを強化し、部門単位では、従業員一人ひとりの「意識改革」を目指した安全活動や業務改善を実施しています。

一方、多様な人財が力を発揮できる環境を整備するため、専任職(総合職)の女性採用に数値目標を設定するなどのダイバーシティに取り組むほか、年功序列を排して意欲のある社員を積極的に幹部に登用するなど、やる気やモチベーション向上に向けた人事制度改革を実行し、働きやすく、働きがいのある職場づくりを推進しています。

6 地域振興への貢献

デンカは2014年1月に新潟スタジアムのネーミングライツ(命名権)を取得し、「デンカビッグスワンスタジアム」がスタートしました。スポーツを通じた地域振興への貢献とともに、皆さまにデンカグループへより親しみを持っていただくことを目指しています。

そのほか、事業所の近隣地域の各種交流イベント、夏休み子ども化学実験ショーなどの化学実験教室、東日本震災の被災地支援ボランティア活動を継続しながら、社会との交流を進め、地域振興を通じた社会貢献を目指してまいります。

7 いつまでも信頼される ものづくり企業を目指して

数字を追うことや、業績を上げることだけが企業の最終目的ではありません。企業が継続して活動を許されるのは、社会に認められていることが前提であり、企業活動において、利益を追求し成果を上げること、社会の一員として諸処の責任を果たすことは、「車の両輪」のごとく、各々必要不可欠であり不可分なものと考えます。

「真摯な姿勢と誠実な対応」という創業時から引き継ぐDNAを忘れることなく、社会から信頼され、真に強いものづくり企業となることを目指してまいります。

今後もわたしたちは、真摯な姿勢と誠実な対応で皆さまのご期待に応えてまいります。引き続きデンカグループへ、ご理解とご支援を賜りますよう、宜しく願い申し上げます。

2014年8月

重要な報告事項 災害のご報告

青海工場電気炉熱風吹き出し事故、千葉工場休止設備撤去作業中に発生した火災事故のご報告

当社は、2013年6月に青海工場の電気炉熱風吹き出し事故による死亡災害と、同7月には千葉工場の撤去工事中であった旧ステンモノマー製造設備蒸留塔の火災事故という2つの重大な災害を発生させました。お亡くなりになった方とご家族の皆さま、ならびに関係当局、近隣住民および企業の皆さまに、多大なご迷惑とご心配をお掛けしましたことを、改めて深くお詫びいたします。

今回の重大な2つの災害の概要と、災害を引き起こした原因と再発防止対策をご説明いたします。

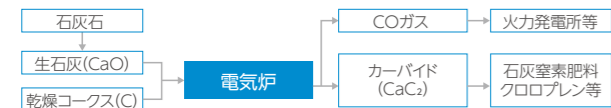
青海工場 電気炉熱風吹き出し事故

1. 事故概要および被害状況

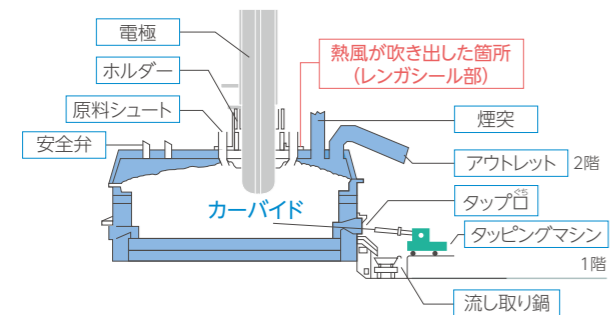
発災設備	青海工場カーバイド製造プラント電気炉(S-4炉)
事故発生日	2013年6月17日(月)午前9時31分
被害状況	人的被害：協力会社社員1名全身火傷の重症、8月2日に敗血症性ショックのため死亡 環境被害：無し、物的被害：電気炉に軽微な損傷
発生経緯	電気炉(S-4炉)計装工事を協力会社社員5名で実施中、稼働中の電気炉上部の耐火レンガによるシール部から熱風が吹き出し、近くにいた1名が被災
6月17日	午前9時00分 S-4炉操作室入り口付近(2階)で計装工事を開始。同時刻にS-4炉のカーバイド流し取り作業開始(タッピングマシンによる操作)
	午前9時25分 流し取り作業(前半)終了
	午前9時31分 S-4炉上部より熱風が吹き出し、作業員1名が被災。直ちに近傍の緊急水シャワーによる処置を実施
	午前9時45分 救急車到着、被災者を糸魚川総合病院へ搬送。さらにドクターヘリで新潟県立中央病院へ搬送

カーバイド製造フロー

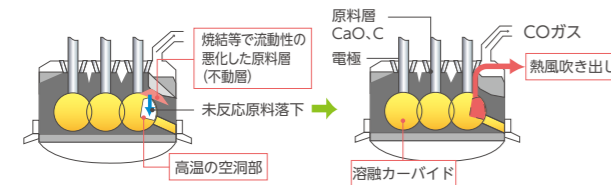
石灰石を焼成した生石灰と、乾燥コークスを電気炉で約2,000℃で反応させてカーバイド(CaC₂)を生産する。



電気炉の断面図



熱風吹き出し状況



2. 事故の調査体制

「事故調査対策会議」(議長：社長)と「事故調査対策チーム」(リーダー：執行役員技術部長)を設置。大牟田工場カーバイド部門も参加して全社技術を結集した原因調査と再発防止対策策定を実施。

事故調査対策会議は6月29日より8月6日まで計5回実施し、原因調査と対策の審議と実施を指示。

3. 事故原因

【直接原因】

電気炉内部のカーバイド原料の大規模な落ち込みが発生し、熱風が吹き出した

【特定理由】

爆発の形跡が無く、事故発生直後に石灰石が原料タンクより大量に供給されていたことを確認したため

【設備要因】

(1) 電気炉レンガシール部の耐圧性不足

大規模な落ち込みにより、安全弁の能力を超える熱風が発生、急激な原料流れ込みによって原料シュートが動き、レンガシール部の耐圧性の低下によって熱風が噴出

(2) 電気炉周辺の保護施設(防護壁など)の設置が不十分

防護壁が設置されていない場所で作業者が被災

【管理要因】

(1) 安全区域の管理が不十分

作業許可区域における、通常外作業の安全対策が不十分

4. 再発防止対策の実施

(1) 設備対策

- ①大規模な落ち込みの予知と防止
炉圧上昇検知による緊急自動停炉(インターロック)、原料大量供給の検知システムなどによる、原料落ち込み予知の強化
- ②圧力放出対策
安全弁適正配置(煙突に放圧弁、アウトレットに水封安全弁等を設置)とレンガシール部耐圧補強
- ③防護対策
防護壁などの保護施設の追加設置など

(2) 管理対策

操業中は原則として電気炉周囲には立ち入らない。作業エリア区分を見直し、区分に合った安全基準を規定。さらに作業基準・保護具着用基準見直し、工事業者向けの安全確認チェックリスト運用、電気炉教育などを実施。

5. 今後の取り組み

社外有識者による第三者保安診断の実施を予定。

千葉工場 旧ステンモノマー製造設備(CM-3) 蒸留塔火災事故

1. 事故の概要および被害状況

発災設備	千葉工場旧ステンモノマー製造設備(CM-3:撤去工事中)の蒸留塔(AF-202:エチルベンゼン/ステン分離塔)
事故発生日	2013年7月20日(土)午前9時35分
鎮火日時	2013年7月21日(日)午前9時13分
被害状況	人的被害：無し、環境被害：無し、物的被害：無し(撤去中)
発生経緯	ステンモノマー製造設備(CM-3)は2012年4月に生産を終了し、2013年4月より撤去工事を実施。7月20日に高さ約60メートルの蒸留塔本体に足場固定用開口部を開けるガス溶断作業中に火災発生、翌21日鎮火。なお、塔頂部傾斜による倒壊の恐れがあったため、8月1日に横倒し工事を実施
7月20日	午前9時35分 蒸留塔内赤熱および塔頂部発煙を確認、消火および散水
	午後2時10分 塔40m高附近が座屈変形し、塔頂部が約20度傾斜
7月21日	午前9時13分 消防による鎮火宣言、午後1時36分放水停止
8月1日	午後1時15分 蒸留塔本体の横倒し工事完了

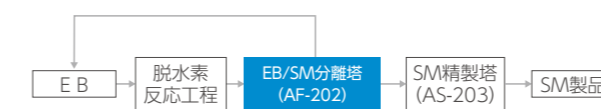
ステンモノマーの製造プロセス

エチレンとベンゼンを反応させ、エチルベンゼンを得るEB工程と、エチルベンゼンの脱水素反応によってステンモノマーを得るSM工程からなる。

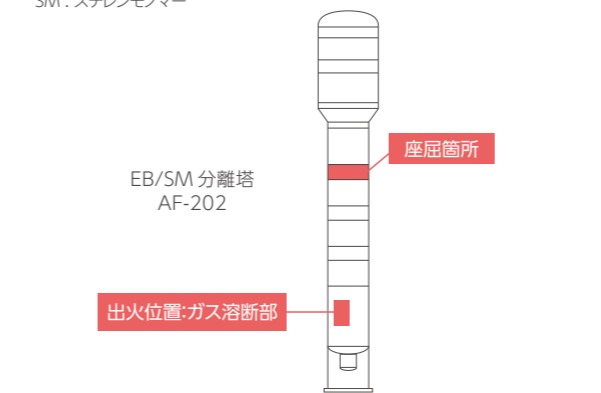
(1) EB工程：エチレン+ベンゼン→エチルベンゼン(EB)

(2) SM工程：
エチルベンゼン(EB)→脱水素反応→精製→ステンモノマー(SM)

発災した設備(SM工程のEB/SM分離塔)



EB：エチルベンゼン
SM：ステンモノマー



今回の事故を深く反省し、組織としての危険を予知する総合力を上げ、再発防止にとどまらない一人ひとりが安全を守る文化の醸成に取り組んでまいります。全社を挙げた安全に向けた取り組みを、本冊子26～27ページおよび21ページGCP活動においてご報告申し上げます。

2. 事故の調査体制

火災事故対策本部設置(本部長：社長)
事故対応、原因調査、再発防止対策策定のため計9回開催し、2013年10月に関係官庁・地域関係者へ事故調査結果を報告。

3. 事故原因

本蒸留塔は2012年4月の運転停止後、内部を溶剤洗浄して1年間休止。解体工事前に、目視により可燃物が無いことと、検知器を使用して可燃性ガスがないことを確認して火気工事が可能であると判断し、ガス溶断作業を開始した。しかし、以下の原因からガス溶断の火災による蒸留塔内部での火災が発生した。

【直接原因】

- ①蒸留塔内部に充填したステンレス製の薄板に、運転中にステンモノマーから微量生成された樹脂物が付着したまま、火気工事を実施したため着火した
- ②撤去工事により配管などはすべて取り外され、開放状態となった。自然通気されやすく、蒸留塔外壁は保温されていたため、熱がこもりステンレス製薄板の酸化が促進された

【管理要因】

- ①蒸留塔に充填されたステンレス製薄板に、運転中に生成した樹脂物が付着していることを想定せず、十分に点検しなかった
- ②解体工事施工方法が十分に検討されなかった

【推定原因の検証】

- ①事故後、蒸留塔内部に充填されていたステンレス製薄板を取り出し分析した結果、ステンモノマーから生成される樹脂物が確認された
- ②小着火試験や蒸留塔モデルを使った実験を行ったところ、樹脂物が付着したステンレス薄板が放熱しにくい状態にある場合に着火し燃焼した
- ③蒸留塔本体の金属組織の熱変化を分析して、塔内の到達温度を推定したところ、ステンレスの酸化反応が起きる温度(1,000℃以上)に達していた

4. 再発防止対策の実施

- ①薄板を加工し充填したものや、複雑な内部構造をもつ設備の火気工を行う場合は、事前に充填した薄板を取り出したり常時散水を行うなどの個別の対応を実施し、万全な安全対策のもとで工事を行う
- ②撤去工事であっても運転、設備、保安の三部門が十分な事前安全評価を行い、また工事会社とも情報を共有して工事を行う

「DENKA100」を経営の中心に据えて、社会課題の解決に貢献していきます。

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。

2007年からは、会社創立100周年の2015年に向けた全社運動「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。

DENKA100

次の100年に向けた
企業価値の向上

「DENKA100」新成長戦略

社会の持続的成長と
企業価値の向上を目指して

デンカグループは、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います。経営計画「DENKA100」新成長戦略においては、社会的課題の解決そのものを成長ドライバーと捉え、本業を通じて社会的課題の解決に寄与し、社会の持続的成長と企業価値の向上を目指します。

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

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

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、国内工場の特種品・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・修繕などの全てのコストの見直し
- 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への取り組み**
 - 環境・エネルギー・インフラ・健康などの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とデンカイノベーションセンターの活用

CSRビジョンの実現に向けた戦略

創立100周年となる2015年に向けて6つの活動を推進

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。

「DENKA100」企業理念

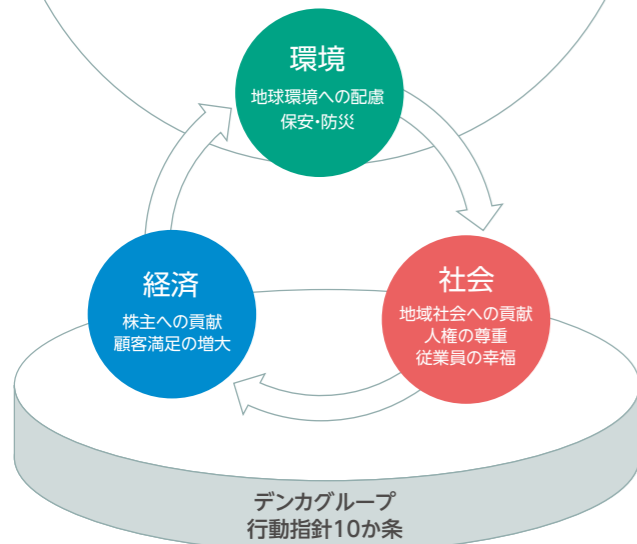
高い技術力で「資源」から「価値あるモノ」を生み出す企業となる



CSRビジョン

「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』を目指して」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。



成長ドライバー

社会的課題の解決そのものを成長ドライバーと捉え、本業を通じて社会的課題の解決に寄与することが私たちの使命です。

デンカが向き合う社会的課題の例

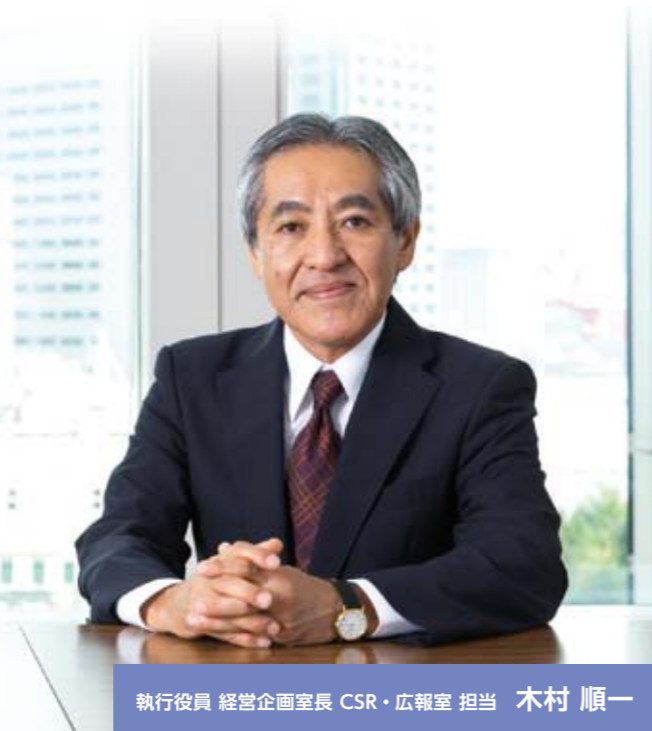
環境	エネルギー	インフラ	健康
<ul style="list-style-type: none"> 地球温暖化対策 資源の有効利用と循環型社会の構築 	<ul style="list-style-type: none"> 省エネルギーの取り組み 安定したエネルギーの確保とクリーンエネルギー利用推進 	<ul style="list-style-type: none"> インフラ構造物の老朽化への対応 発展途上国のインフラ整備 	<ul style="list-style-type: none"> 感染症予防や生活習慣病の撲滅 食の安全と安心

いつまでも信頼されるものづくり企業を目指して、 経済・社会・環境の3つの側面からCSR活動を推進します

デンカは2015年に創立100周年を迎えます。創業事業である石灰窒素肥料をはじめ、独自の生産技術開発を通じた、その時代における社会の課題に向き合うものづくりを追求してまいりました。次の100年に向けた「DENKA100」の新成長戦略においても、さまざまなパートナーと英知を結集し、オープンイノベーションを強化しながら、成長ドライバーである、環境・エネルギー・インフラ・健康の各分野におけるソリューションビジネスを展開しています。私たちだからこそできる、ものづくりを通じた貢献が「デンカのCSR」の原点です。

一方、資源やエネルギーを利用して化学製品を生産する企業として、製品のライフサイクル全体の健康と安全、環境への取り組みである「レスポンシブル・ケア」を推進することは、社会から信頼を得るための大切な基盤となります。

デンカは、この経済、社会、環境の3つの側面からCSR活動を推進して、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に啓発するとともに、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のCSR報告書を発行しています。



Topics CSR活動教育の実施

CSR・広報室では、人材育成センターが主催するプログラムの一環として、専任職新入社員とグループ各社の希望者を対象に「CSR活動教育」をそれぞれ年1回行っています。2013年度も新入社員教育を4月16日に、グループ社員向けを10月11日に実施。そのほか茨川工場(4月17日)と、労働組合(11月22日)における教育も実施しました。

教育内容としては、当社のCSR指針である「デンカグループ行動指針10か条」の教育のほか、社会からの信頼の基盤となる法令遵守などの「守りのCSR」と、期待に応え企業価値を高めるためのCSVなどの「攻めのCSR」をそれぞれの活動例とともに分類して説明するほか、南三陸町における震災ボランティア活動や「子ども化学実験ショー」などの社会貢献活動を紹介し、CSRへの理解と活動に向けた啓発を行いました。



専任職新入社員を対象としたCSR活動教育

CSR活動の目標管理

ステークホルダー	課題	2013年度			2014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
共通	コーポレート・ガバナンス	●コンプライアンス教育の推進 ●CSRの啓発と活動推進	●法務教育 ●CSRマインドの醸成	●各事業所を訪問し法務教育を実施 ●CSR活動教育を、新入社員やグループ社員へ実施	P24-25 ○	●コンプライアンス教育の推進 ●CSR活動推進組織の整備とCSRマインドの醸成
	安全・防災	●保安防災の徹底と、地域との信頼関係の構築・維持 ●労働安全衛生に努め、明るく快適な職場環境をつくる	●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の職場づくり、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	●重大事故発生(青海工場電気炉熱風吹き出し、千葉工場CM-3解体工事中火災) ●全社危険設備緊急点検と本質安全化、協力会社とのコミュニケーション改善などの取り組み ●労働災害件数減少(コミュニケーション強化の効果) ●保安力評価システムの重点プラントへの運用	P6-7 P26-27 × 重大事故発生	●コミュニケーション活性化と明るく元気の職場づくり、構内で働く人たちが全員参加による安全活動などを通じた、労働災害発生撲滅 ●保安力評価システムの水平展開と危険設備の本質安全化など
	環境	●地球温暖化防止(CO ₂ 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	●第5次環境中期計画(CO ₂ 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	●メガソーラー発電設備稼働(茨川・伊勢崎) ●新青海川(水力)発電所建設決定 ●第5次環境中期計画(～2015年度) 1)省エネ原単位・達成/1990年度比0.90(目標0.93) 各プラントの省エネ推進と水力発電好調の効果 2)PRTR法対象物質・達成 90t(同95t)生産減、溶剤水性化で昨年比13%削減 3)廃棄物最終処分量・未達 210t(同177t)フィルター更新・フレコン(フレキシブルコンテナ)廃棄により増	P28-31 △ 計画目標一部未達	●第5次環境中期計画(CO ₂ 削減、環境負荷物質、PRTR法対象物質の削減の実践) ●RC活動の推進と海外法人を含むグループ会社への環境経営の強化
従業員	●働きやすく働きがいのある会社	●健康増進とメンタルヘルス取り組み強化 ●一般事業主行動計画(年次有給休暇の取得日数12日以上、業務効率化と時間外労働時間の削減)	●「デンカ心の健康づくり計画」の運用 ●年次有給休暇取得率9.2日 時間外労働時間:91時間(2011年度:84時間、2012年度:92時間)	P36-37 △ 目標未達	●総労働時間の低減、年休取得率の向上(12日以上/2016年度) ●心の健康づくり計画の運用とメンタルヘルス取り組み強化	
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	●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	●「デンカ心の健康づくり計画」の運用 ●年次有給休暇取得率9.2日 時間外労働時間:91時間(2011年度:84時間、2012年度:92時間)	P34 ○	●安定した品質と安全な製品の供給 ●CSR調達方針のサプライチェーンへの説明やガイドラインへの協力依頼 ●環境・社会に貢献する製品の定義づけ	
社会	一般社会と地域社会	●良き企業市民としての活動と地域コミュニケーションの強化	●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	●デンカビッグスワンスタジアム(ネーミングライツ)、新潟アルビレックス支援を通じた地域振興推進 ●セメントプラントのリサイクル原料として、新潟市他の上水汚泥や産業廃棄物などの受け入れ ●東日本大震災被災地支援プログラムによる南三陸町への社員ボランティア派遣 ●子ども化学実験ショーへの参加、各事業所化学実験教室の開催 ●デンカ奨学制度による地域学生の就学支援 ●音楽を通じた教育/文化/福祉活動「ふれあいトリオ」の運営支援 ●各事業所の地域の社会貢献活動状況を集約	P32-33 P38 ○	●デンカビッグスワンスタジアムを活用した、地域振興への貢献 ●海外法人の地域振興と貢献活動の集約 ●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教育支援と地域交流の強化
	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省エネなど環境対策技術の深耕	●NIMS-DENKA次世代材料研究センター開設 ●山形大学大学院理工学研究科との包括共同研究協定を調印 ●オープンイノベーションの拠点となる、デンカイノベーションセンター本館を竣工 ●国の補助制度を活用した省エネ、環境保全に貢献する研究開発・設備改善を実施	P12-13 P18-19 ○	●デンカイノベーションセンターを活用した研究開発の連携強化 ●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
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	●新成長戦略の推進 ●CSR報告書・ウェブサイトの情報拡充と第三者意見の継続による信頼性の確保	P35 ○	●CSR情報開示の充実と信頼性の確保 ●事業計画(最終年度:2017年度)達成に向けた取り組みの推進	

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

経営計画「DENKA100」の新成長戦略の施策を積極的に推進しています

2013年度のレビュー

当期における日本経済は、個人消費や公共投資などが堅調に推移したほか、期後半には消費税率引き上げに伴う駆け込み需要も加わり、内需が全般的に増加しました。一方、輸出は中国の成長鈍化や新興国経済の減速などもあって伸び悩み、全体として景気は緩やかな回復となりました。

化学工業界におきましても、ナフサ等の原燃料価格は上昇しましたが、国内需要の増加や輸出製品の採算改善により、企業収益は回復に向かいました。

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、コストの削減に努め、業容の

拡大と収益の確保に注力いたしました。この結果、当期の連結売上高は3,768億9百万円と、原燃料価格の上昇に対応した販売価格改定や円安の効果および主要製品の販売数量増により、前年同期に比べ351億63百万円、10.3%の増収となりました。収益面では、営業利益は川下製品でのコスト転嫁の遅れや電力価格の上昇などがあったものの212億30百万円と、前年同期比24億12百万円、12.8%の増益となり、売上高営業利益率は5.6%と0.1ポイント増加しました。

新成長戦略の実施状況

当社グループは「DENKA100」の新成長戦略である「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」に沿った施策を推進しています。

2013年度は、「生産体制の最適化」に関わる施策として、7月にウィップ用合成繊維「トヨカロン®」のシンガポール新工場を稼働したほか、特殊混和材の事業会社と生産拠点を東南アジアと中国に設立し、急拡大するインフラ需要に応える生産体制を構築しました。一方、酢酸ビニルモノマー事業の撤退(2014年6月末販売終了)と千葉工場のABS・特殊樹脂生産系列集約のための工程改造を決定しました(2014年5月より2015年5月まで段階的に実施)。

「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」に関連する施策としては、リチウムイオン二次電池(LiB)をターゲットとして千葉工場に車載用LiB素材として需要増加が見込まれる超高純度アセチレンブラックの製造設備新設工事を着工(2015年4月試操業予定)

したほか、LiB電池材料ベンチャー企業との資本提携強化を実施しました。オープンイノベーションへの取り組みとして、NIMS-DENKA次世代材料研究センター設立、山形大学大学院理工学研究科との包括共同研究協定調印するとともに、2014年4月にはデンカイノベーションセンター本館(東京都町田市)が竣工し、センター内に先進技術研究所、ライフィノベーション研究所、インフラソリューション開発研究所を新たに開設しました。

さらに、次の100年に向けた取り組みとして、7月にDENKAソーラーパワーしづかわと伊勢崎工場の太陽光発電設備を稼働させるとともに、新水力発電所の建設を決定しました(新青海川発電所/2018年送電開始予定)。ものづくり企業の社会的責任として、今後もさらなるグリーンエネルギーの利用拡大に努めてまいります。

4つの事業部門、および研究開発における成長戦略の推進状況については、14~19ページでご紹介しています。

「DENKA100」新成長戦略

「DENKA100」新成長戦略

- 1 生産体制の最適化
- 2 徹底したコストの総点検
- 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への取り組み

「DENKA100」数値目標(2017年度)

- ・連結営業利益600億円以上(2006年度の2倍)
- ・営業利益率10%以上
- ・海外売上高比率50%以上

新成長戦略に基づき実施する主な施策

新成長戦略	時期	製品	
生産体制の最適化	2013年7月	トヨカロン®	デンカシンガポール・サウス工場稼働
	2014年1月	特殊混和材	POSCO社(マレーシア)との資本提携と生産技術導入
	2014年3月	特殊混和材	中国天津の新生産会社操業開始(電化無機材料(天津))
	2014年4月	特殊混和材	中国上海およびシンガポールの地域事業統括会社営業開始(電化創新(上海)商貿、DENKA Infrastructure Technologies)
	2014年5月	機能樹脂	千葉工場ABS樹脂・特殊樹脂生産工程改造(2015年5月迄に段階的実施)
	2014年6月末	酢酸ビニルモノマー	事業撤退
	2014年12月	機能性食品包材シート	電化精細材料(蘇州)内に生産設備を稼働予定
成長ドライバーへの経営資源集中 次世代製品開発への取り組み	2015年前半	ビニテープ®	ベトナム新工場稼働予定(DENKA Advanced Materials Vietnam)
	2013年6月		NIMS-DENKA次世代材料研究センター設立
	2013年9月	アセチレンブラック 他	電池材料技術ベンチャー(エス・イー・アイ)と資本提携強化(LiB電池電極材料の高速電化およびLiBソリューションビジネスの検討)
	2013年10月	インフルエンザウイルス抗原検出用キット	中国における販売許可を取得
	2013年10月		山形大学大学院理工学研究科と包括共同研究協定を調印
次の100年に向けた取り組み	2014年4月		デンカイノベーションセンター本館竣工 先進技術研究所、ライフィノベーション研究所、インフラソリューション開発研究所をデンカイノベーションセンター内に開設
	2015年4月	アセチレンブラック	千葉工場に超高純度アセチレンブラック製造設備を新設・試操業開始予定 メガソーラー発電事業に参入(DENKAソーラーパワーしづかわ、伊勢崎工場・太田地区の2カ所)
	2013年7月 2018年		新青海川発電所建設・送電開始予定

「徹底したコストの総点検」への取り組み

新成長戦略の一つである「徹底したコストの総点検」においては、コストダウン目標を総額100億円に置き、生産プロセス、収率、原材料、ユーティリティ、修繕費、更新投資、物流に至るあらゆる項目を対象に、国際競争に耐えるか否かを基準とした、抜本的な総点検を実施しています。

1 物流の取り組み

物流コストの削減とともに、総合的な物流品質の向上を目指しています。2010年に青海工場(新潟県)内に設置したクロロプレンゴム自動倉庫の活用により、近隣にある直江津港・伏木港から本格的な輸出が可能となり、それまで主体だった横浜港での船積みを取り替え、輸送費とCO₂排出を削減しました。今後は近隣港利用製品を拡大するとともに、各工場においては、輸送車両の大型化や鉄道・船などへの切り替えによるモーダルシフトを推進し、計画的な物流コストの削減と環境負荷低減に取り組み、あるべき物流の姿を追求していきます。



クロロプレンゴム自動倉庫(青海工場)

2 エンジニアリングの取り組み

設備の故障低減に焦点を当てて、定期修理時の設備

点検強化と設備改善のほか、潤滑油の適正利用に始まる機器の保全教育を通じた適切な操作と故障の早期発見・予防、保全に組み込み、修繕費削減と設備の保



担当者教育風景

安力向上を目指しています。また、適正かつ効果的な機器購入・工事発注に向けた担当者教育も強化しています。

3 電力の取り組み

当社はカーバイドとその誘導品、セメントなどの製品を生産するために多くの電力を必要とするため、水力発電所や火力発電所など発電設備を保有しています。環境負荷低減のためのグリーンエネルギーの利用拡大とともに、生産コストに大きく影響する発電効率の、より一層の向上を目指しています。

具体的な取り組みとしては、セメントプラントやスチレンモノマープラントの熱エネルギーの有効利用、火力発電設備のCO₂削減化、水車ランナーの更新による発電効率アップ、取水量増加による水力発電所の増発電、新規水力発電所設置の検討などを推進しています。



水力発電所内部

エラストマー・機能樹脂部門

高分子化学を通じて、自動車、家電、食品包材などのものづくりの技術を支えています



アセチレン誘導品であるクロロプレングムとアセチレンブラック、スチレン系機能樹脂、アセチレン系化成品の3つの製品群で構成し、デンカグループの売り上げの4割を占めています。高分子の合成から、配合、成型加工に関わる多彩な技術と豊富な経験を基盤として、自動車、家電製品、食品包装資材などの、ものづくりの技術革新に貢献しています。

市場環境

- 電機・自動車関連産業の海外シフト
- 原燃料高騰や為替変動の影響
- 少子高齢化による内需縮小

戦略

1 世界トップシェア製品の潜在需要開拓と用途開発を推進

- 世界のトップシェアを有するクロロプレングム、アセチレンブラック、MS樹脂、IP樹脂などの付加価値をより一層高め、潜在需要の開拓と用途開発を推進
- 海外を含む生産拠点の複数化を推進

2 事業の構造改善

酢酸ビニル事業撤退、ABS樹脂生産設備ダウンサイジング

3 成長ドライバーへ資源を集中

- クロロプレングム：成長市場（中国・インド）展開強化、北米市場開拓
- SMM樹脂、IP樹脂：中国・欧米への拡販（自動車・光学部品用途）
- 超高純度AB：千葉プラントの建設、次世代二次電池正極材への実績化
- 超高耐熱容器などの高機能品の拡販

事業効率化と特色ある製品の市場開発を推進

当部門は、デンカの主力製品であるクロロプレングムとアセチレンブラック、スチレン系製品などを担当しています。構造改善と事業効率化を推進し、確固たる基盤づくりに努めています。また、LiBの技術革新に貢献する超高純度アセチレンブラックや、アクリル樹脂の持つ課題を解決するSMM樹脂など、お客様のニーズに応える特長ある製品が誕生しています。製造・研究・営業が一体となって、チーム力をもってお客様のニーズに応え、社会の課題解決に取り組んでまいります。



取締役 常務執行役員 エラストマー・機能樹脂部門長 秋山 信二

社会的課題解決を目指す製品の一例 アセチレンブラック(商品名：デンカブラック®)

社会的課題

- 地球温暖化ガス発生削減
- 化石由来資源枯渇への対応・資源の多様化
- 自動車排出ガス公害、PM2.5問題

期待される技術

- リチウムイオン二次電池(LiB)の高容量化
- 小型軽量化、信頼性の向上(EV・HEV車、ポータブル電子機器)

課題を解決するデンカグループの技術

アセチレンブラック(デンカブラック®)は、ストラクチャー(鎖状構造)を持ち、電気伝導性・熱伝導性に優れた特長あるカーボンブラックです。アセチレンガスの熱分解により製造するため純度が高く、高圧送電ケーブルや各種電池に広く使用され、2012年度には上市70周年を迎えました。

電気自動車などに用途が広がるLiBにおいて、金属性異物を極限まで低減した超高純度アセチレンブラックの生産設備を千葉工場内に建設中です(2015年4月試運転開始予定)。



デンカブラック®

インフラ・無機材料部門

創業から続く無機化学を基盤に、農業の発展と暮らしよい街づくりへの貢献を目指しています



創業以来100年に及ぶ製品であるカーバイドと石灰窒素肥料のほか、セメントと特殊混和材など、無機化学を基盤とする製品によって構成しています。自社発電所や工場内の石灰石鉱山を活用しながら、農業や社会インフラに資する、特長ある製品やソリューションを提供します。

市場環境

- 震災復興需要、公共投資回復による建設・インフラ維持市場の拡大、鉄鋼内需の回復
- 中国や東南アジアのインフラ整備需要の拡大
- 農政の変革期、農業就業者の減少等に伴う省力化や大規模化
- 電力価格、燃料・資材価格の高騰、人手不足
- 省力化、環境負荷低減に対するニーズの高まり

戦略

- リサイクル資源の有効活用による循環型社会への貢献
- アジアを中心に現地化による海外展開
- 生産体制最適化による利益最大化
- 建設市場に加え、農業などへのソリューションビジネスの拡大
- 省エネルギー、環境負荷低減に寄与する高付加価値製品の市場投入

海外事業展開と徹底したニーズ志向で営業利益3倍を目標とする

特殊混和材の材工ビジネス(診断・工法提案・施工)で培ったソリューションビジネスを、インフラが急成長する中国や東南アジアで展開するため、製販研一体で推進中です。さらにこれらのノウハウを農業関連分野や無機製品等にも活用していきます。徹底したニーズ志向で、省エネルギー・省資源・地球温暖化防止に資するソリューションビジネスを展開してまいります。



取締役 常務執行役員 インフラ・無機材料部門長 宇田川 秀行

社会的課題解決を目指す製品の一例 劣化コンクリート再生保護システム(電気化学的補修工法)

社会的課題

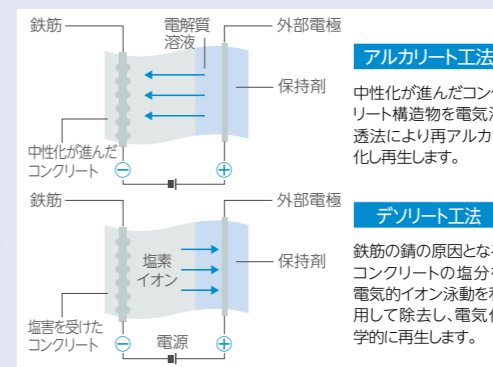
- インフラ構造物の老朽化
- 環境負荷低減(廃棄物削減、CO₂削減)

期待される技術

コンクリート構造物の性能・機能の回復と維持

課題を解決するデンカグループの技術

- 中性化したコンクリートを再アルカリ化し再生
- 塩害により劣化したコンクリートから塩分を除去し再生



大阪城天守閣改修工事

電子・先端プロダクツ部門

無機・有機・高分子の技術を駆使し、
エレクトロニクスを素材から革新します

情報通信技術の革新とモバイル機器の普及によって、エレクトロニクス製品は小型化、高速化、コモディティ化が進行する一方で、より一層の安全性と信頼性が求められています。当社の機能性粉体と放熱基盤技術は、小型化・信頼性向上に不可欠な熱制御のキーテクノロジーであり、機能フィルムと粘接着材料は、省力化やコストダウン、環境対策に貢献しています。お客様に多様なソリューションを提供しながら社会の課題解決を目指してまいります。

市場環境

- 小型化・コモディティ化による電子材料市場の量的縮小(パソコンからスマートフォン・タブレットへのシフト)
- 新興国の電鉄・通信・ITなどのインフラ整備の活発化

戦略

素材依存型ビジネスにとどまらない、ソリューションビジネスへの展開を強化する

1 最適生産体制構築と生産性の劇的向上

熔融シリカ、電子回路基板、フィルムの地産地消化(アルシンの中国生産など)、品質管理強化を通じたコスト低減など

2 次世代コア事業の育成(ソリューションビジネス強化)

- 機能性粉体(照明、ベアリング、太陽電池など)
- 粘接着材料(スマートフォンガラス加工、ディスプレイなど)

3 パートナー企業や外部機関との連携と知的財産戦略の推進

付加価値を重視した事業の拡大と、 新ビジネス領域での価値創造を推進します

電子材料を取り巻くグローバルな市場構造の激変に対応するため、「DENKA100」新成長戦略に基づく、付加価値を重視する新事業戦略「VALUE50」を2013年度より開始しました。先端的な新規事業の創造と、モノとソリューションを融合した新しいビジネスモデルの構築を目指しています。当部門が課された「価値創造」への使命を果たすため、国際的に通用する事業ポートフォリオを構築してまいります。



取締役 常務執行役員 電子・先端プロダクツ部門長 山本 学

生活・環境プロダクツ部門

環境と生活文化をキーワードに、
暮らしの豊かさの向上に貢献する

雨どいやコルゲート管などの建築・土木建築材料から、産業用テープ、食品包装材料、医薬品に至る、生活と環境に関わる幅広い事業を行っています。また、海外で需要の伸びが期待されるウイッグ用原糸「トヨカロン®」、自動車用ワイヤーハーネス向け「ビニテープ®」、食品包装材料用多層シートについては、海外生産化を推進しています。

市場環境

- 国内市場の縮小と競争激化
- 新興国の購買力向上による潜在市場の拡大
- 食への安全志向の高まり
- 高齢化社会の進展

戦略

- 生産体制最適化などを通じたコスト競争力強化(コルゲート)
- 海外向け製品の現地生産化推進(トヨカロン®、ビニテープ®、食品包材)
- 国内外の潜在的成長市場の開拓と次世代を担う製品・技術の育成(食品包材の超耐熱・多層化技術、インフルエンザ検査キット販売拡大、高分子ヒアルロン酸製剤の研究開発)

国内の競争力強化と海外市場の開拓を推進するとともに、 高機能製品の開発を強化しています

当部門には最終製品の近いアイテムが多く、新ビジネスのアイデアの宝庫です。環境と生活文化をキーワードとして、社会に貢献するさまざまなサステナブルな商品を提案することで、新たな事業の創出にチャレンジしています。

効率的な国内生産体制の構築と海外生産拠点整備に努めるとともに、中国などの新興国においては、経済発展に伴う健康、食の安全、住宅環境改善などのニーズの高まりがあり、日本で培った技術を基盤に、積極的な事業進出を図っています。



常務執行役員 生活・環境プロダクツ部門長 松下 三四郎

社会的課題解決を目指す製品の一例 テンプロック® スマートフォン用カバーガラスの積層接着加工

社会的課題

- スマートフォン用カバーガラスの大量生産と低コスト化
- ワックスや有機溶剤が揮発する作業環境の改善と洗浄廃液の処理対策

期待される技術

- 仮固定用ワックス代替接着剤の開発
- 大量生産が容易で環境負荷が低い接着/剥離プロセスの開発

課題を解決するデンカグループの技術

- すばやく硬化しばらつきが少ない「UV硬化技術」
- 環境を汚さず簡単に剥離する「接着・易剥離技術」

課題解決を目指す製品技術

テンプロック®は、これまでの熱可塑性接着剤(ワックス)と同等以上の接着力を持ちながら、紫外線で短時間で硬化し簡単に剥離できる、新世代の仮固定用接着剤です。

硬化・剥離時間が短縮されるほか、温水中に浸漬するとフィルム状にはがれることから、有機溶剤が不要となり作業にも環境にもやさしい材料です。素材開発からガラス加工受託まで、お客様のニーズに対してトータルソリューションを提供しています。

社会的課題解決を目指す製品の一例 インフルエンザ迅速診断薬「クイックナビ™-Flu」デンカ生研(株)製品

社会的課題

- インフルエンザ流行期の感染拡大防止
- 医療現場の負担軽減

期待される技術

- 大掛かりな機器を不要とするPOCT(Point of Care Testing)の開発
- 検査精度向上、スピードアップ、身体への負担軽減



ウイルス検査試薬

課題を解決するデンカグループの技術

デンカ生研は「予防」をキーワードに、ワクチンと検査試薬を通じた、感染症や生活習慣病撲滅に取り組んでいます。民間企業として類を見ないウイルス・細菌ライブラリと免疫・抗体技術を保有。モノクローナル抗体を用いたイムノクロマト法技術による、「クイックナビ™」シリーズの多様な感染症への対応

課題解決を目指す製品技術

「クイックナビ™-Flu」は、簡便な操作によりわずか8分以内でインフルエンザ感染有無を診断します。検査精度と検体採取時の身体負担の少なさにおいても優れており、インフルエンザ流行期の感染拡大の防止に寄与しています。

「チャレンジ&オープンイノベーション」をスローガンに、 新たな価値、新規事業・次世代製品の創出を加速していきます



常務執行役員
研究開発・イノベーションセンター 担当
新事業企画室、知的財産部 担当
研究開発部長 清水 紀弘

イノベーションへのチャレンジと、その実現によって新成長戦略を加速しています。2014年4月に竣工した新たな研究拠点「デンカイノベーションセンター」本館はそのシンボルとなります。デンカグループの研究資源を集約・融合し、成長する4つの分野（環境、エネルギー、インフラ、健康）へ集中させるとともに、オープンイノベーション機能を強化したデンカグループの研究開発拠点と位置づけています。

さまざまなパートナーと連携しながら、成長分野での新規事業・次世代製品の創出を加速してまいります。



研究開発方針と体制

「DENKA100」新成長戦略の一つ、「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」を担うため、成長ドライバーとなる環境、エネルギー、インフラ、健康の4つの分野をターゲットに据え、市場密着型の新製品開発を進めるとともに、単なる素材提供にとどまらない、最終製品やソリューションビジネスを含めた幅広いラインナップの展開を目指しています。その施策として、従来の「自前主義型」研究開発に加え、戦略パートナーやその他外部機関とのオープンイノベーションを強化し、将来に向けた新たな価値創造を進めています。

デンカイノベーションセンター本館を竣工

「DENKA100」新成長戦略の具体化のため、イノベーション研究を主体とした研究活動の中核拠点であるデンカイノベーションセンターの本館を2014年4月に東京都町田市に竣工するとともに、環境・エネルギー分野における革新的な材料・部材の開発とソリューションを提案する先進技術研究所、デンカ生研の次世代医薬・検査薬開発とワクチン開発部門、デンカのライフサイエンス開発部門を融合させたエポックメイキングな新組織となるライフイノベーション研究所、土木建築市場を中心に革新的な材料・工法の開発とソリューションビジネスを展開するインフラソリューション開発研究所の

3つの新研究所を、デンカイノベーションセンター内に開所いたしました。

ポリマーとその加工技術の拠点である、ポリマー・加工技術研究所（千葉県市原市）とも連携を図りながら、デンカグループの研究開発力を結集して、産学官連携戦略や社外技術導入を積極的に推進していくことで、新事業・新製品開発のスピードアップを図ってまいります。



デンカイノベーションセンター本館

2013年度の活動実績

NIMS-DENKA次世代材料研究センター設立

社外研究機関や大学との組織連携型共同研究の一つとして、6月に「NIMS-DENKA次世代材料研究センター」を開設しました。NIMSとデンカの多様な技術とアイデアを組み合わせながら、幅広いニーズに対応するための革新的な製品やソリューションモデルを、効果的、効率的に生み出していきたいと考えています。

すでに成果を上げたLED用蛍光体関連材料に続き、電子回路基板、パワーデバイス用放熱板の高機能材料の開発を進めるほか、さらには無機材料にとどまらずに、有機高分子、バイオマテリアルなど、これまでの個別共同研究の枠を超えた、多岐に渡る材料・部材開発が進行しています。包括的研究連携のメリット発現に、大きな期待が集まっています。

山形大学包括共同研究スタート

10月にスタートした山形大学大学院理工学研究科との包括共同研究では、同大学の有する高分子合成、物性評価、成形加工などに関する優れた基礎研究を応用し、市場の多様なニーズに応える次世代の合成樹脂、エラストマー、樹脂加工製品の開発を進めています。

すでにいくつかの研究開発においては、ポテンシャルカスタマーへサンプル供試を進めるステージにありますが、今後も市場のニーズに柔軟に応えつつ、新材料の創出を加速いたします。

その他コラボレーションの取り組み

外部との連携については、官学だけでなく戦略パートナーとなりうる民間企業とのコラボレーションも、新規事業、新製品創出を目指して積極的に行っています。

一方、海外の研究機関や大学との共同研究も本格的に開始しています。中国・上海交通大学とのエラストマー分野における共同研究を継続する他、シンガポールではA*STAR（科学技術研究庁）傘下のIMRE（Institute of Materials Research and Engineering）との機能樹脂分野の共同研究をスタートし、グローバルな視点での新規事業や製品創出を推進しています。



NIMS-DENKA次世代材料研究センター調印式



山形大学との包括共同研究協定書調印式

2014年度以降の取り組み

デンカイノベーションセンターを中核拠点として、デンカグループが保有するセラミックスから有機高分子、バイオマテリアルに及ぶ多種多様な基盤技術を融合し、シナジー効果を発揮させるとともに、外部との連携を強化しながら、当社の新成長戦略における成長ドライバーとなる4つの分野に資源を集中して、次世代の製品開発を加速します。

オープンイノベーションの具体的な施策としては、NIMS、山形大との連携に加えて、国内研究機関、大学等へ包括的な組織連携型共同研究をより一層拡大するとともに、戦略的パートナーとの企業間コラボレーションも推進いたします。

その一方で、海外においても、エラストマー分野におけるIndian Institute of Technologyとの共同研究をスタートするなど、二次電池、ライフサイエンスといった成長ドライバーとなる分野で、新たな共同研究を立ち上げるべく準備中です。

生産プロセスの徹底的な見直しと 技術革新により、競争力の強化を図っています

生産技術の進化に向けた方針と体制

当社は2015年の創立100周年に向けた全社運動「DENKA100」の6つの活動において、「生産技術の進化」を通じた競争力強化と利益の拡大および環境負荷低減を目指しています。具体的には各生産部門において原料から設備、物流に至る生産性向上に関連する課題と目標を整理し、実行計画を遂行するとともに、生産技術への理解を深め、技術継承を確実にするための、デンカテクノスクールな

どの教育活動を推進しています。

2007年のDENKA100計画の開始以降の実績としては、セメントの廃棄物利用拡大と省資源・省エネルギー推進、大所川発電所の許可取水量増加によるグリーンエネルギーの増発電、火力発電所や製造工程の重油燃料の天然ガス転換による省エネ・環境負荷低減などがあります。

2013年度の活動実績

新成長戦略に基づき全社的活動を強化

2013年度よりスタートした「新成長戦略」のもとで、当社では過去の慣習にとらわれない生き残りを懸けた「徹底したコストの総点検」を実施しています。

各生産現場においては、設備を含む製造プロセスの改善、運転条件の改善、製造収率やユーティリティ原単位の向上、工程と物流の省力化などのテーマに取り組んでいます。

具体的な取り組み

- ①原料収率向上や不良率改善による製造原単位の向上(青海工場、大牟田工場)
- ②設備改善や運転効率化、熱回収強化などを通じた燃料原単位の向上(千葉工場)
- ③工程自動化による省力化(伊勢崎工場)
- ④原料再検討および内製化(各工場)

生産技術室長コメント

技術部 生産技術室長 河西 俊明

生産技術室は、生産管理、製造技術の開発および生産性向上・コストダウンなどの工程改善に、工場と一緒に取り組んでいます。DENKA100新成長戦略「徹底したコストの総点検」においては、省エネ、省力化、収率向上などに計画的に取り組んでいます。

デンカグループにとどまらず、他社との技術者交流を進めながら課題解決に取り組み、さらなる技術レベル向上と技術者の育成、技術継承に努めてまいります。



青海工場全景



千葉工場 スチレンモノマー製造設備(CM-4)



伊勢崎工場(太田地区)

部門長の責任と全員参加の精神のもとで問題解決に取り組み、 Good Companyを目指すグループ単位の意識改革「GCP活動」を展開しています

GCP活動の体制

GCPグループは主にデンカグループ各社の部の単位で、部門長がリーダーとなって組織しています。2013年度は142のグループが活動しました。活動全体をDENKA100推進室が主管し、各部門・事業所に配置されたDENKA100推進委員が推進活動をサポートしています。

活動内容と評価

GCPグループは、安全・品質・美化・人材育成など、職場の基本となる事項につき、部門長のリーダーシップのもとで「活動計画」を策定して活動し、「活動報告(半期に一回)」を行っています。この内容は、イントラネット上でグ

ループ同士が共有しています。

これらの活動評価のために、指名されたグループが参加する「DENKA100発表会」を半期に一回開催し、社長以下在京の役員・管理部門長・各事業所代表者による選考を経てGCP大賞、優秀賞、特別賞を選出しています。これとともにすべてのグループの「活動報告」をDENKA100推進委員が審査してGCP活動賞を選出しています。



DENKA100発表会

2013年度の活動実績

コミュニケーションをテーマとした安全活動 第18回DENKA100発表会より

12月4日に本社で開催した第18回DENKA100発表会の発表テーマは「コミュニケーション」といたしました。

デンカグループの各生産現場は、安全活動のひとつとして、工場で働くすべての人々がお互いの安全を守るために欠かせないコミュニケーションの強化に取り組んでいます。本発表会では、国内外の事業所・関係会社より10のグループの発表を行いました。

千葉工場塩ビ製造部は、タンク内作業の酸欠災害防止のため、チェックリスト見直し作業を、本体と協力会社と綿密に連携して行った活動を報告、タンク内部の状態が、誰でも一目でわかるタンク図を導入するなど、職場で働くすべての人びとが取り組む安全活動として評価され、GCP大賞を受賞しました。

デンカアヅミン(株)は、世代交代が進む中、安全と安定した操業を確保するため、協力会社を含めた全員参加型のコミュニケーションに取り組み、危険予知訓練

やヒヤリハットマップ作成などを行って、成果を上げています。また、デンカポリマー(株)五井工場では、事業拡大により従業員が増加する一方で、技術や安全レベルの維持が課題となり、朝礼や体操、安全活動において従業員同士の表情や心の交流を促進する「フェースtoフェース」活動に注力しています。

電化精細材料(蘇州)有限公司は、国籍・言葉・文化が異なる日本人とナショナルスタッフとのチームワークを確保するため、日本人の中国語力のアップとともに、文書による意思疎通、挨拶励行、食事会、社内旅行などによって組織の一体感を高める活動に取り組んでいることを報告しました。



電化精細材料(蘇州)有限公司の従業員一同

Topics 営業力強化に向けたコミュニケーション活動 新潟支店

第18回DENKA100発表会では、営業部門より新潟支店が発表を行いました。新潟市は、北前船の寄港する港町として古くから栄えたため、市民には「根性よし(他人をおもいやるやさしい気持ち)」の気質があります。相手を思いやり、コミュニケーションを深める文化は、業務の効率化や取引先との交渉力向上につながり、営業力強化につながるものと捉えて、新潟県出身者の講話や、取引先とのコミュニケーションを深める活動などに取り組んでいます。

「自ら考え、学び、行動する」人財育成のための、「人財育成プログラム」充実に取り組んでいます



常務執行役員
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

従業員は会社の大切な財産であり、「人財育成」は経営基盤強化と企業の成長につながる重要な活動です。現代の厳しい経営環境の中、迅速かつ確に判断し行動する人財を育成するために、「自ら考え、自ら学び、自ら行動する」をあるべき人財像として目標においた「人財育成プログラム」を策定しています。理念の実現に向けたプログラムの見直しも積極的に行い、内容の充実を図っています。

主な取り組みとしては、2013年度に技術系専任職リーダー研修を新たに導入して、当社の生産・研究部門を支える係長クラスの従業員研修を開始し、技術の理解と伝承、リーダーシップに焦点を当てた演習を行っています。一方、改正高年齢者雇用安定法の施行に伴い、2014年度からは55歳となった専任職を対象とした「キャリア・ライフプラン研修」を開始しました。65歳までの会社生活と、その後の充実したセカンドライフを送るためのライフプランを考える機会を提供しています。

人財育成の理念とあるべき人財像

「DENKA100」企業理念・CSRビジョン実現のため、「迅速な事業展開が求められる今の時代において、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」を理念とし、あわせて「自ら考え、自ら学び、自ら行動する人財」をあるべき人財像に定めて、人材育成を推進しています。人材育成センターが中心となって「人財育成プログラム」を策定し、毎年内容の充実を図りながら運用を行っています。



キャリア・ライフプラン研修

人財育成プログラム体系図 (2014年度)

階層別教育			目的別教育		専門教育	デンカテクノスクール	社内学会	
専任職	技能職	一般職	事務系	技術系				
新任部長クラス (新9級) 研修	新9級研修	社外公開講座研修派遣 キャリア・ライフプラン研修 メンタルヘルス研修 (ラインケア・セルフケア)			【共通】 内部統制、CSR活動、 法務、経理、情報システム、 品質管理、物流、貿易実務、 語学(英語)、各種通信教育	製造技術、エンジニアリング、 化学工学、自主保全、 研究開発、知的財産、SQC、 品質工学、安全、環境	<ul style="list-style-type: none"> • DENKA100発表会 • 成果発表会 • 技術シンポジウム • 分析研究発表会 • 品質シンポジウム • プロセスシンポジウム 	
新任課長クラス (新8級) 研修	新8級研修							
新任係長クラス (新7級) 研修	新7級研修							
入社5年目研修	各事業所研修		北京言語大学 留学プログラム	リーダー研修 プロセス技術 必修専門(保安技術・ コスト管理・知的財産)	【技術系】 エンジニアリング技術、 分析技術	法務、労務管理、 経理、語学(英語・中国語)、 メンタルヘルス(ラインケア・ セルフケア)		
入社3年目研修			海外研修制度 (初級)					
入社2年目研修								
入社半年後研修								
新入社員研修								

2013年度の活動実績

階層別教育

- ①新7～9級研修後のe-ラーニングプログラムの充実
個人のニーズに対応し、自宅学習の選択の幅を広げるために、自由選択科目の拡充を行いました。
- ②専任職5年目研修を、7級昇格を目指した意識改革を啓発する内容に改定
5年目研修を、7級昇格までの中間点と捉えて、より高い視点で仕事に取り組む意識を啓発するために、プログラムの見直しを行いました。

目的別教育

- ①技術系専任職主事を対象とした「リーダー研修」を開始
生産・研究の現場を支える技術系専任職主事(係長クラス)に対し、固有技術の継承、職場でのリーダーシップ、コミュニケーション強化への意識を高め、将

来の幹部としての行動を促すために、3日間の合宿形式でのマネジメント研修と事業所研修を開始しました。2013年度は6月に青海工場、2月には大牟田工場で実施しました。

②技術系専任職必修専門教育を開始

若手技術系専任職に対するコスト管理、知的財産、保安技術の教育は、これまで事業所ごとで行っていましたが、職場を異動しても継続して受けられるように改善するため、入社3年目・5年目集合研修の必修の専門教育としました。



技術系専任職リーダー研修

人財育成プログラムの成果について

若手社員の階層別教育では、定期的な集合研修の実施により、業務の経験をつみながら必要な知識を学ぶ機会となるとともに、異なる職場で働く同年代の仲間の経験を知り、切磋琢磨できる場となっている、との感想が寄せられています。新7級以上の教育についても、多忙な業務の中で効率良く学習できるe-ラーニングプ

ログラムを導入し、学習内容の定着とともに、本人が希望する自発的な学習へのサポートを行っています。

事業所ごとにプログラムを策定するデンカテクノスクールについては、ベテラン社員の技術や知識を伝承する場となるとともに、仕事への熱い想いに触れて、若手とのコミュニケーションがより深まる機会となっています。

技術系専任職リーダー研修に参加して

2014年2月19～21日に大牟田工場において開催された、技術系専任職リーダー研修に参加しました。各工場より24名が参加して、1日目が工場見学、2～3日目はディスカッション中心の演習を行いました。

外部の講師よりテーマが示され、多様な職場から集まったグループ全員で話し合いました。誰かが妥協することなく、コンセンサスを得て結論を出すことが、大変難しいことがわかりましたが、一人で考え出したものより結果が良くなることを気づかせてくれました。今回学んだことを、一つでも多く実践していきたいと考えています。



大牟田工場
技術開発室技術グループ
山本 佳明

今後も同期と情報共有し、お互いに成長していきたい

入社半年後研修におけるグループワークを通じて、同期の成長した姿を見て少し焦りを感じた反面、モチベーションを強く刺激されました。普段は失敗ばかりを意識していましたが、お互いの成功・失敗体験を共有化することで、自分自身の「成功したこと」についても再認識して自信を持つことができました。今後も、同期の仲間と情報共有を積極的に行い、お互いに成長していきたいです。



本社 人事部
川端 恵美(前列中央)

社会から信頼を得るための、 公正で透明性の高い企業基盤を構築します

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として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。

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、原則として役位を廃した全取締役が対等な立場で業務執行を監視・監督することで、ガバナンスを強化しています。

さらに取締役、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。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。

内部統制においては、次のような体制を整備しています。

1 取締役会・執行役員

業務執行機能と監督機能を、それぞれ執行役員と取締役会に明確に切り分けることで、監視・監督によるガバナンスの強化を図っています。

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する方が就任し、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います。さらに、内部監査を補完し、違反行為の早期発見、是正をするための内部通報制度を設けています。

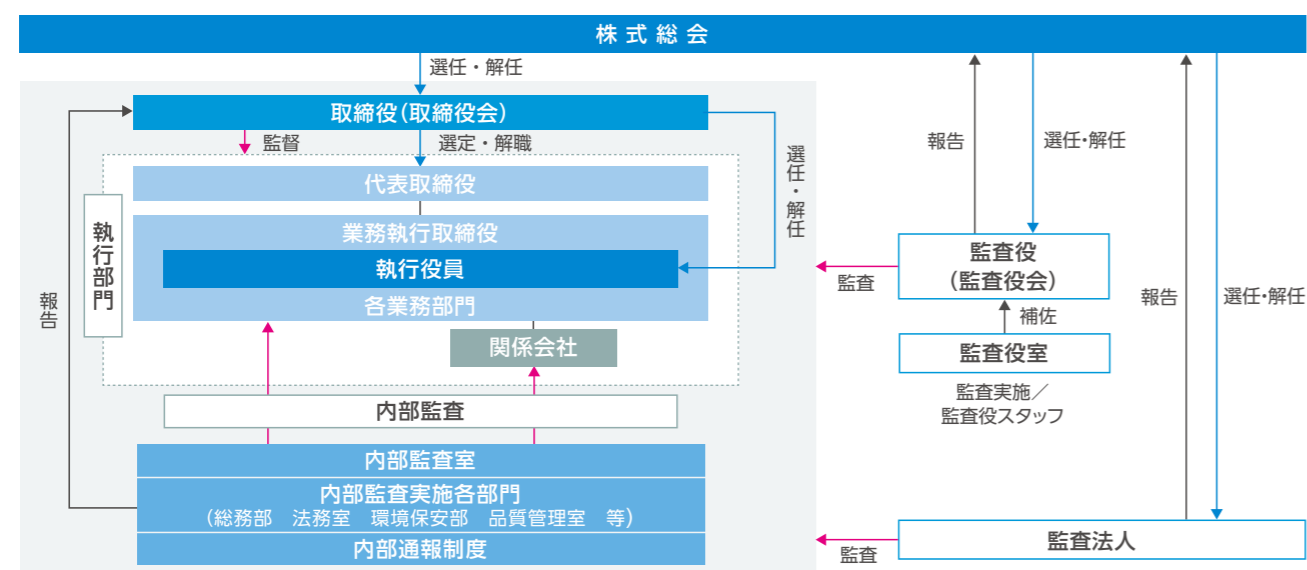
3 内部統制報告制度

金融商品取引法が定める内部統制報告制度は、適正な財務・企業情報の開示の確保を目的としています。当社は、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、速やかな改善を行っています。内部統制状況は、企業会計審議会「財務報告に係る内部統制の評価の基準」に基づいて評価し「内部統制報告書」において報告しています。

2013年度の報告においては、当社グループの内部統制は有効であることを記載するとともに、独立監査法人（新日本有限責任監査法人）による監査の結果、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。

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コーポレート・ガバナンス体制図のとおりです。

コーポレート・ガバナンス体制図



コンプライアンス

コンプライアンスは、企業が永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慎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。この規定の遵守

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・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

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。

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などの社内だけでなく、より中立的な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。2013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。

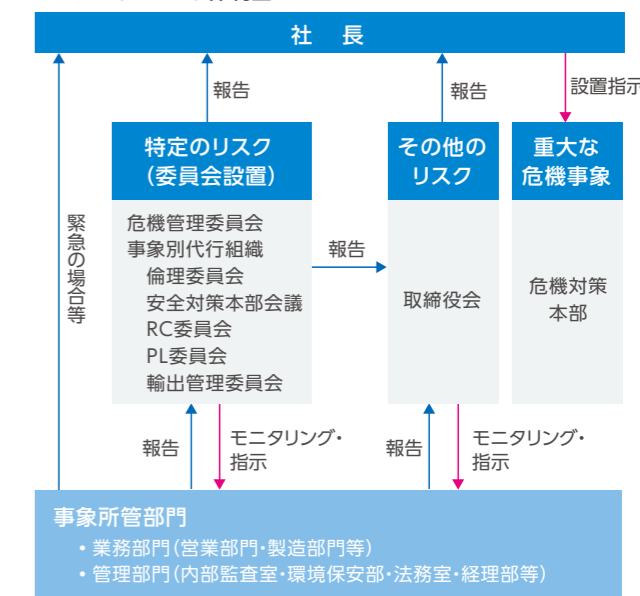
リスクマネジメント

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、コーポレート・ガバナンスにおける極めて重要な課題と認識しています。

各事業固有のリスクは、それぞれの事業部門が対応することを原則としますが、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の特に重要な事象については、専門部署や常設の委員会を設置して対応しています。グループ会社に関しては専門家チームによる監査などを実施し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の発生の際に包括的な対応を行うため、「危機管理基本要綱」を制定しています。常設の「危機管理委員会」のほか、有事の際には「危機対策本部」を置いて対応します。

リスクマネジメント体制図



明るく元気な職場づくりを追求して、コミュニケーションの活性化と全員参加の安全活動を推進しています

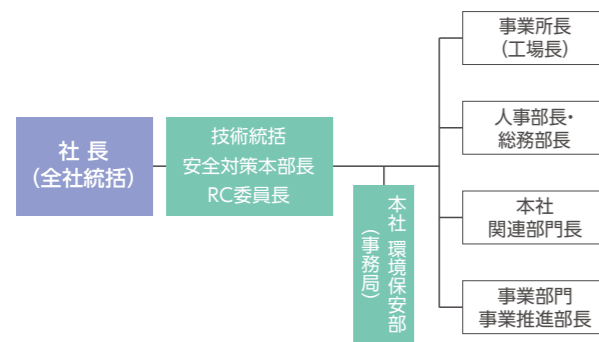


代表取締役
専務執行役員 技術総括
渡辺 均

安全は企業存立の基盤であり、安全と生産性向上のどちらも全力で取り組まなければなりません。安全で安定した生産を通じた、力強いGood Companyを目指しています。

事故や災害を起こさない、明るく元気で、働きがいのある職場づくりのため、部門長のリーダーシップのもとで、安全活動を推進するとともに、生産技術力の進化による保安力向上へ、全力を挙げて取り組んでいます。

安全／レスポンスブル・ケア マネジメント体制



1. 「安全対策本部会議」「RC委員会」を年3回実施(原則)
2. 「安全検討会」を各事業所で年1回開催し、安全衛生管理計画、RC方針の実施状況を監査する。そのほか「職場安全交流会」「テーマ別安全交流会」などを通じて事業所間の安全活動の相互啓発を行う。
3. 海外の製造・研究拠点も2013年度より「安全検討会」を年1回開催。
4. デンカポリマー、デンカ生研、シー・アール・ケイ、日之出化学工業、デンカアヅミンの主要生産グループ会社5社は、デンカ本社・環境保安部より安全・RC活動支援を受け、密接な活動報告を行う。

2013年度安全成績・保安事故と活動実績

2013年度安全・保安成績

2013年度は、6～7ページでご報告のとおり、青海工場の電気炉熱風吹き出し事故、千葉工場休止プラント解体工事中の火災事故という、重大な災害・事故が発生したほか、タンク内の酸欠、回転物への挟まれ・巻き込まれな

どにつながりかねない重篤な災害が発生いたしました。

災害件数は22件(死亡災害1件、休業7件、不休11件、微傷3件)、保安事故は6件(爆発・火災3件、環境事故(漏えい)2件、設備異常1件)となりました。2010年度より取り組む「コミュニケーション強化」による「明るく元気な職場

づくりなどの安全活動の効果によって、昨年度より発生件数が減少いたしましたが、経験の浅い人による行動災害が多く発生したほか、協力会社の方の災害が減少せず、工場構内で働く人たちのコミュニケーションが不十分である点が顕在化し、安全レベルが向上したとは言い難い結果となりました。

災害発生件数(電気化学工業および協力会社)*

1月から12月	自社				協力会社				合計			
	休業	不休	微傷	死亡	休業	不休	微傷	死亡	休業	不休	微傷	合計
2012年度	6	15	5	0	1	9	6	0	7	24	11	42
2013年度	1	8	2	1	6	3	1	1	7	11	3	22

2014年度の取り組み

2014年度はこの2013年度の反省を踏まえ、安全教育の一層の強化とともに、「化学プラントの保安確保」、「構内で働く人たち全員の参加による安全活動」と2010年度から継続する「明るく元気な職場づくり」に重点を置いて活動しています。

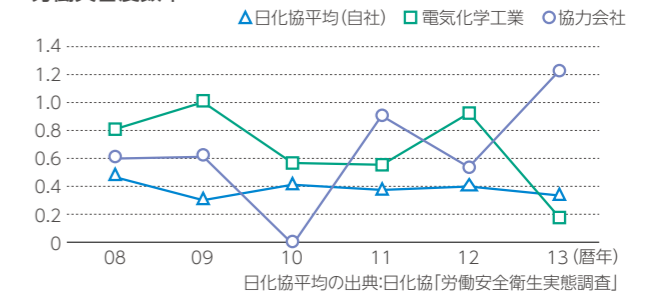
具体的な取り組みとしては、安全工学会「保安力評価システム」によるスチレン、カーバイドなどのプラントの保安力診断と改善点抽出と対応、工場長や安全活動の経験者による工場間の保安チェック、「全員参加による安全活動」ではヒヤリハット抽出、危険予知などの職場の活動、さらに管理職がリーダーシップをとる「明るく元気な職場づくり」などを推進しています。また、自社と協力会社の区別をなくした、コミュニケーションをテーマとした安全活動を行っています(21ページGCP活動記事でご紹介しています)。

海外生産拠点の安全活動について

シンガポールでは、新たに2013年度より稼働した人工毛髪用合成繊維「トヨカロン®」を製造するサウス工場など4つの工場が稼働しています。現地基準にのっとり安全・保安体制を構築するほか、日本国内の親工場との安全・保安会議を定期開催して相互の安全のレベルアップを目指しています。

24時間体制で電子包装材料を生産する電化精細材料(蘇州)有限公司では、80名のナショナルスタッフが、シート製造ライン特有の「挟まれ・巻き込まれ」「切れ」などの災害を防ぎ、安全できれいで働きがいのある会社づくりに取

労働災害度率*

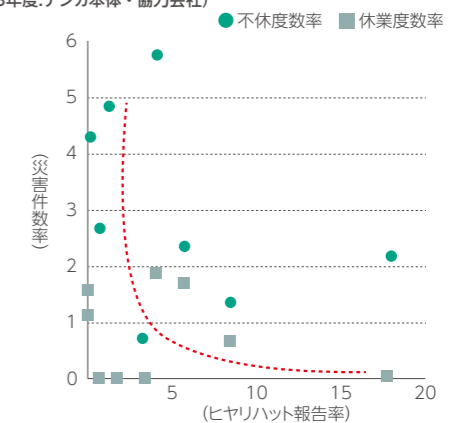


*労働基準監督署および一般社団法人日本化学工業協会規定に基づき暦年(1月～12月)で報告

ヒヤリハットの取り組み

各事業所が安全活動の一つとして取り組むヒヤリハットの活動については、報告件数の高い職場ほど、災害発生件数が少ない傾向があります。ヒヤリハットの報告を有効に活用して、安全対策への反映を強化しています。

ヒヤリハット報告率と災害件数率の相関グラフ (2013年度:デンカ本体・協力会社)



り取り組んでいます。4S活動定着の実績が上がるほか、危険予知活動を強化しています。中国の安全マネジメントシステム「安全生産標準化3級企業認定」を取得し、さらに上級の認定を目指しています。

中国市場における研究開発を担当する電化新材料研究(蘇州)有限公司では、危険物取り扱いなどの安全教育とともに、安全ノートを利用した毎日の安全確認や自己評価などを通じた、研究員の自己啓発に重点を置いた安全活動を行っています。月1回の安全会議では、機械類操作手順書の整備、災害事例研究、安全討議などにより安全レベルの向上に努めています。

レスポンシブル・ケアを軸に、製品のライフサイクルを通じた計画的な省エネルギー・省資源と環境負荷低減に取り組んでいます

メッセージ

デンカグループでは、3年ごとに環境中期計画を策定し、省エネルギー推進、PRTR法対象物質排出削減、廃棄物削減などの数値目標を定めています。現在は第5次環境中期計画を推進中で、2015年度のエネルギー原単位を、2012年度比3%削減(年1%削減)するなどの環境負荷低減に取り組んでいます。

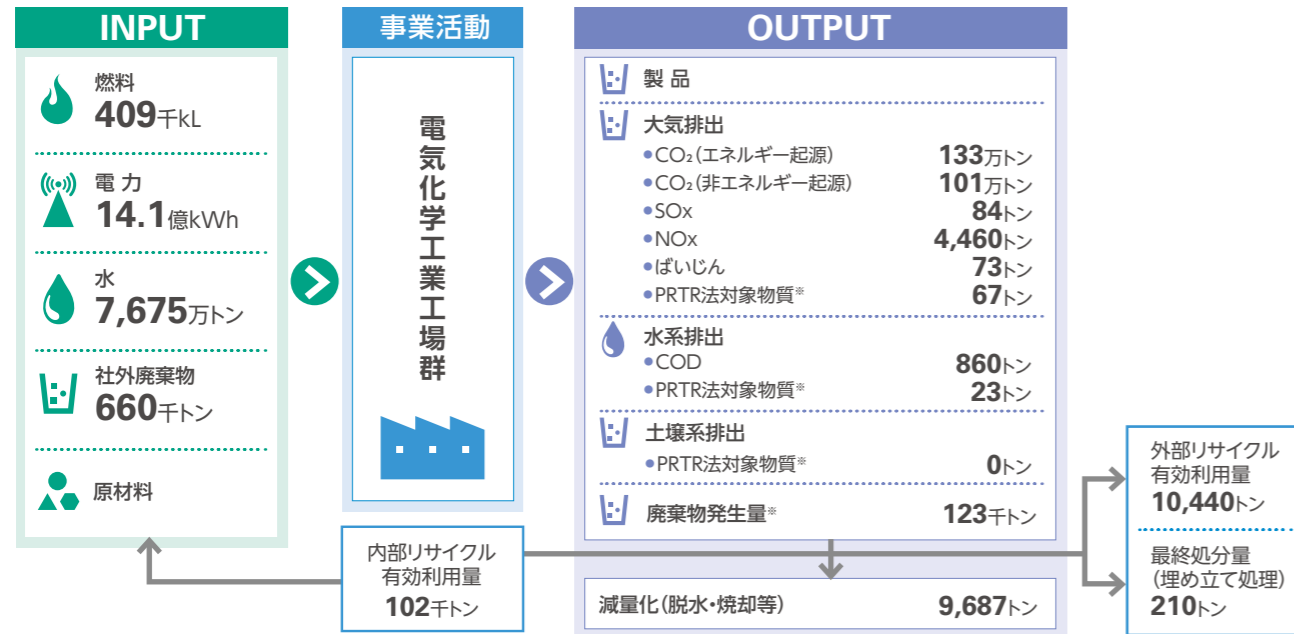


環境保安部長
小林 義久

第5次環境中期計画

項目	2013年度		2014年度	2015年度
	目標値	実績値	目標値	目標値
省エネルギー 1990年度原単位比	0.93	0.90	0.91	0.90
省エネルギー 2012年度原単位比	0.99	0.97	0.97	0.96
エネルギー起源 CO ₂ 排出原単位 (2012年度原単位比)	1.24 (0.99)	1.24 (0.99)	1.22 (0.98)	1.20 (0.97)
PRTR法対象 物質排出量(トン)	95	90	92	88
廃棄物最終処分量 (トン)	177	210	178	176

主な環境負荷の状況(2013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。

主要工場	青海、大牟田、千葉、渋川、大船、伊勢崎
主要関係会社	青海工場内: ・デナールシラン ・デナック 千葉工場内: ・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 廃棄物発生量: 千葉工場内の東洋スチレン分を除く
 ※事業承継により、青海工場内の十全化学と千葉工場内の千葉スチレンモノマーはデンカ本体へ生産を移管いたしました。

INPUT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)

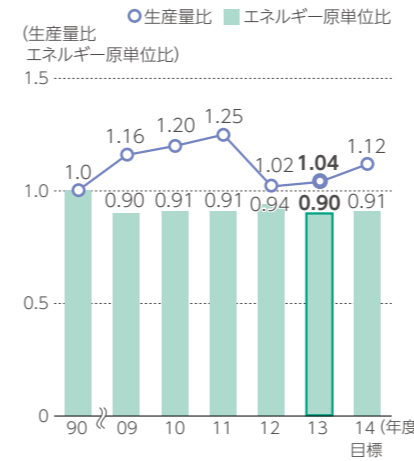
OUTPUTの説明

- CO₂エネルギー起源は、社内燃料から発生する分と買電分の合計です。CO₂非エネルギー起源は、主に原料に由来する分です。
- CODは河川排出のBODをCODと等価として換算しています。
- 廃棄物の外部リサイクルは、社外で有用物へ転換されるものや燃料として活用されるものです。
- 廃棄物の最終処分量は、社内および社外で埋め立て処理されるものです。

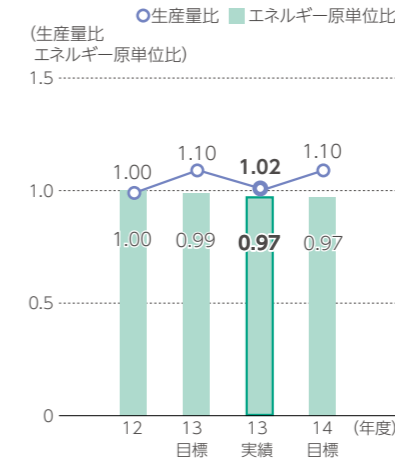
環境保全

2013年度より関係会社*の一部の排出量データを掲載いたします。また、廃棄物最終処分量とともにエミッション率の推移をご報告いたします。

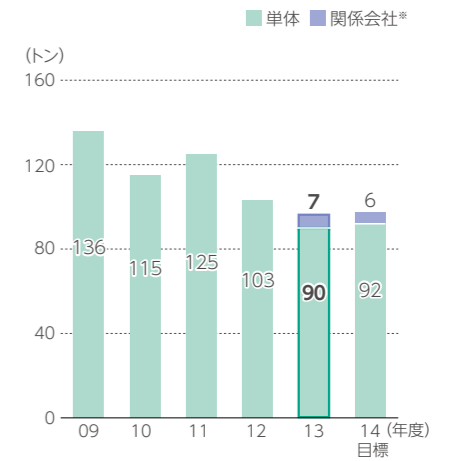
生産量比およびエネルギー原単位比 (1990年度基準)



生産量比およびエネルギー原単位比 (2012年度基準)



PRTR法対象物質

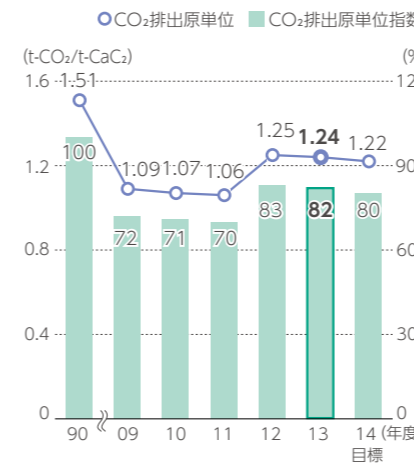


※1990年度を1とする

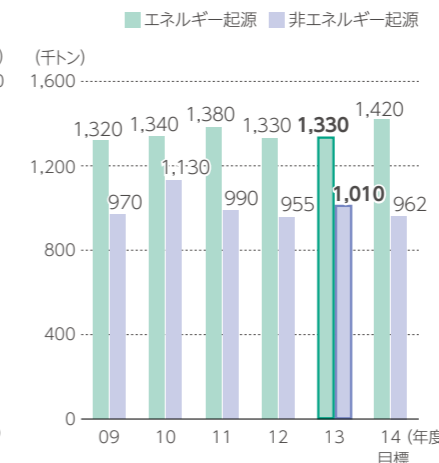
2013年度のエネルギー原単位は2012年度比97%となり、目標の99%を上回りました。セメント、ポバール、スチレンモノマーの各プラントの省エネ対策効果と、水力発電の好調が主な要因です。1990年度比では約90%となります。今後も2015年度までの前年度比年1%削減目標達成に向けて、省エネや発電の高効率化などを推進していきます。

千葉工場の工業用テープ粘着剤水性化の進捗などによって、トルエンなど計約13%の削減(単体)を行いました。2014年度は生産量の増加が見込まれますが、引き続き千葉工場を中心として、計画的な削減に努めています。

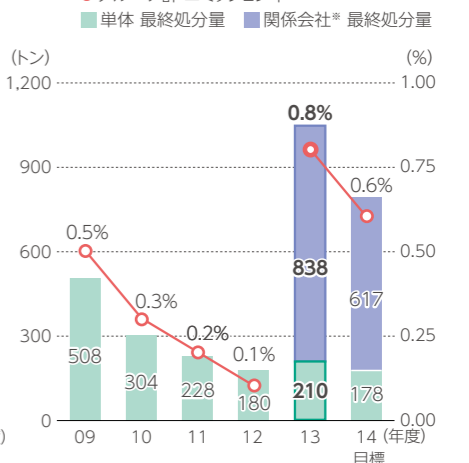
CO₂排出原単位(エネルギー起源)



CO₂排出量



廃棄物エミッション率



2013年度のCO₂排出原単位は99%と前年度比1%削減を達成しました。省エネ対策と水力発電の好調に支えられた一方、エネルギー原単位削減率より比率が低い要因としては、購入電力のCO₂排出原単位の悪化が挙げられます。今後も省エネとともに、増発電や高効率化を推進いたします。

※エミッション率(%)=最終処分量/廃棄物発生量×100
 ※ゼロエミッションは、1%以下と定義する

最終処分量は大牟田工場電気炉バグフィルター更新、千葉工場老朽化フレコン廃棄により、前年度比で約17%増加しました。関係会社分(日之出化学工業、デンカアドバンテック(トアス)など)を含め、グループ全体としてゼロエミッションを継続しています。収率向上、工程改善を推進し、廃棄物発生削減に努めます。

※関係会社(主要生産関係会社 9社):

デンカシンガポール(メルバウ、セラヤ)、デンカアドバンテック(トアス、サウス)、電化精細材料(蘇州)、電化新材料開発(蘇州)、デンカポリマー、デンカ生研、シー・アール・ケイ、日之出化学工業、デンカアズミン

WEB その他の排出データは、当社ウェブサイト「CSR報告書2014 資料編」(PDF)8ページに掲載しています。本体事業所別、本体事業所および関係会社別の排出データは、当社ウェブサイト「CSR報告書2014 サイトレポート」(PDF)9~10ページに掲載しています。

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 グリーンエネルギーの利用を拡大します

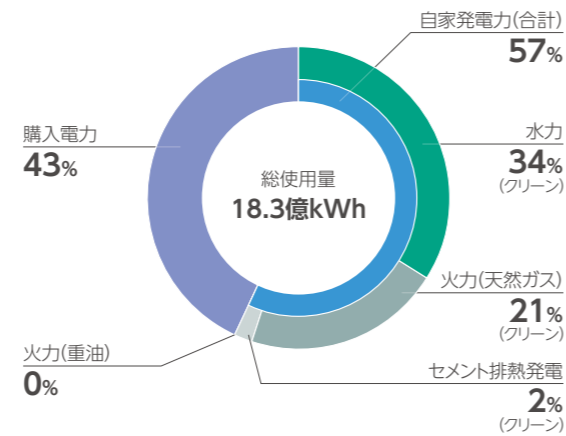
使用電力の電源別内訳

当社の使用電源は、水力発電所（15カ所）、火力発電所（3カ所）、セメント排熱発電による自家発電と、購入電力により賚られています。自家発電の比率は、全体使用電力の約57%となります。

特に水力発電は、自社の使用電力の34%を占める重要な電源となっています。グリーンなエネルギー源として、CO₂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。

火力発電に関しても、燃料の天然ガスへの切り替えと、コジェネレーション設備の採用により、エネルギー使用効率向上に努めています。

電源別電力構成比率（2013年度）



グリーンエネルギー利用の取り組み

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。

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CO₂排出量削減を進めてきました。また、青海工場のセメントプラントでは木くずを燃料にしたバイオマスボイラーと排熱を利用した排熱発電を行っています。

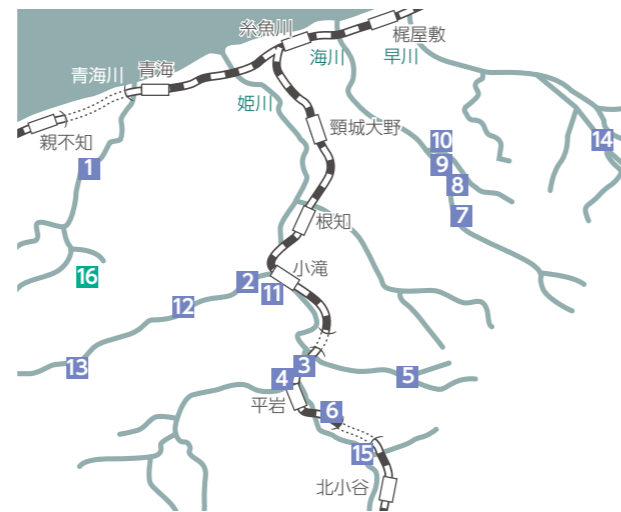
再生可能エネルギー特別措置法の制定を受け、渋川工場と伊勢崎工場にメガソーラー（太陽光発電設備）を設置し、2013年7月より東京電力への売電を開始しました。渋川工場（DENKAソーラーパワーしづかわ）で、伊勢崎工場を合わせた発電能力は3,200kWで、年間発電量約360万kWhを見込んでいます。



大網発電所(水力)



伊勢崎工場メガソーラー



[水力]			
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*	26,000kW
4 大所川発電所	9,800kW	12 滝上発電所*	15,000kW
5 横川第1発電所	10,000kW	13 長梅発電所*	5,000kW
6 横川第2発電所	16,000kW	14 笹倉第2発電所*	10,200kW
7 海川第1発電所	3,800kW	15 北小谷発電所*	10,700kW
8 海川第2発電所	4,700kW		
		*北陸電力株式会社との共同保有	

16 新青海川発電所*1 (8,000kW) (2018年完成目標)

水力合計 (当社保有分の最大出力) **114,650kW**

[太陽光発電所*1]	渋川*2 (2,200kW)	[ガスタービン (コジェネ)]	田海 17,760kW
	伊勢崎 (1,000kW)		千葉 12,720kW
[火力発電所]	青海 17,000kW		大船 680kW
	青海セメント 11,100kW	[ディーゼル]	渋川 1,000kW
	田海 25,000kW	火力合計	97,260kW
	千葉 12,000kW	自家発電合計	211,910kW

*1: 新青海川、太陽光発電は全量売電のため合計には含まず
*2: DENKAソーラーパワーしづかわ

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大きなものです。電力の確保と同時に省エネルギーと環境負荷の低減に取り組むことは、当社が事業を継続するための経営課題です。

新青海川発電所

既設青海川発電所の上流に最大出力8,000kW、年間発電量約2,600万kWhの発電所を2015年より建設し、2018年度より全量電力会社へ販売する計画です。建設にあたっては、周辺の環境へ十分配慮をしながら進めてまいります。

既設水力発電所の増発電

2012年度に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。この方法は豊水期（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なく、今後も各発電所への展開を検討しています。また、既設発電所の効率化設備への更新も実施して、より一層の増発電を図っていきます。



冬の送電設備



水力発電所の堰堤

水力発電所の維持管理

当社が採用する流れ込み式水力発電は、強い水流を利用するため設備の磨耗が激しく、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、各発電所は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（ヘリコプターによる送電線の点検）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に細心の注意をはらっています。



ヘリコプターによる送電線点検作業

メガソーラー発電

DENKAソーラーパワーしづかわは2014年2月の大雪によりパネル架台が損傷したため、一部該当パネルを切り離し運転していますが、その後もほぼ計画どおりの発電量を確保しています。



DENKAソーラーパワーしづかわの雪害

電力部長からのメッセージ

当社は経営計画「DENKA 100」で公表した次の100年に向けた取り組み「新規水力発電所建設」を実行に移すことにいたしました。水力発電所は安定したクリーンな電源であり、寿命は100年以上とも言われており、グリーンエネルギーの利用拡大に貢献できるものと確信しています。建設にあたっては自然環境に十分配慮し、今後も資源の有効活用に努め、環境に配慮した企業活動を通して社会へ貢献してまいります。



技術部 電力部長
平井 修一

セメント事業の社会的責任を果たして、循環型社会への貢献を目指しています

セメントプラントのリサイクル事業

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、建設現場にて発生する土壌をはじめ、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、自動車シュレッダーダスト(ASR)、木くず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。

2013年度はセメント1トンの生産につき、554kgのリサイクル資源を使用しました。

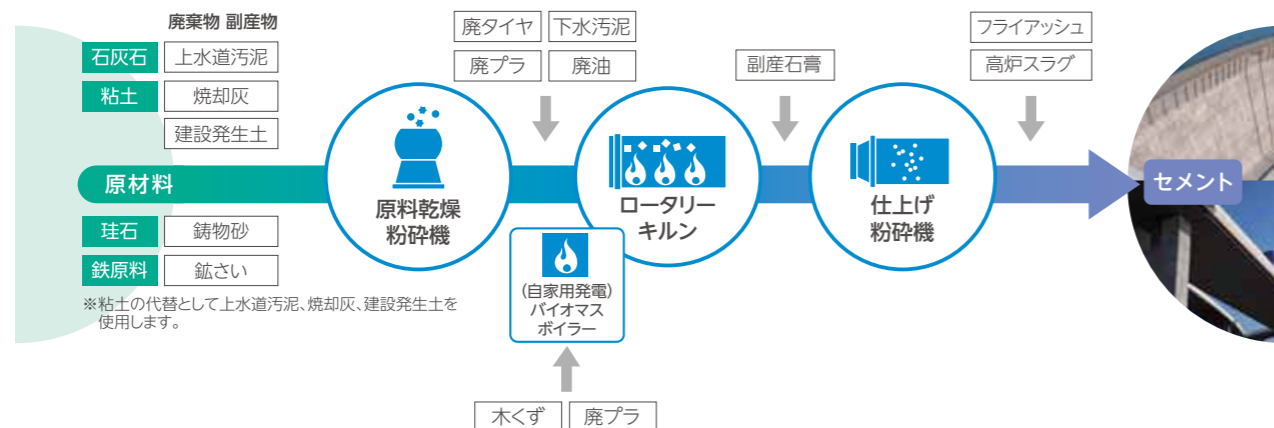
2014年度は既存の土壌や、ここ最近受け入れを開始した自動車シュレッダーダスト、上水道汚泥等の継続的な受け入れを進めています。

今後も設備能力増強やリサイクル原燃料の受け入れ拡大を積極的に進めるとともに、さまざまな排出業者・自治体・収集運搬業者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。

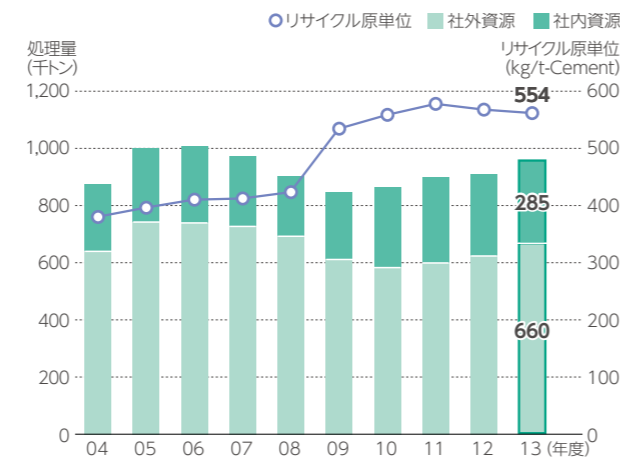


青海工場セメントプラント

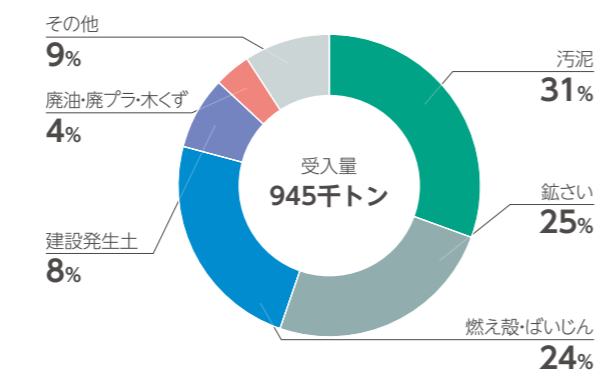
リサイクルフロー



リサイクル資源受入量推移



2013年度リサイクル資源受入量の種類別内訳



セメントプラントの排熱発電とバイオマスボイラー

当社青海工場のセメントプラントには、1983年建設の出力11,000kWの排熱発電設備があります。これはセメント製造工程の排熱を利用し、水蒸気を発生させてタービンを回して発電するシステムです。

セメントプラントでは、キルンの熱効率向上への取り組みの一方で、排熱量の減少が進み、出力も7,000kW程度に低下したため、発電能力に余力が生まれました。

この余力を有効活用すべく、2003年に新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)の補助金を得て、バイオマスボイラーを設置、本格運転を始めました。同ボイラーで発生した水蒸気を排熱発電設備に送り込むことで、余力分の発電量増量を可能としました。

青海セメント発電所

排熱発電能力：11,000kW(すべて自家消費)
このうち3,500~4,000kWをバイオマスボイラーからの蒸気にて発電

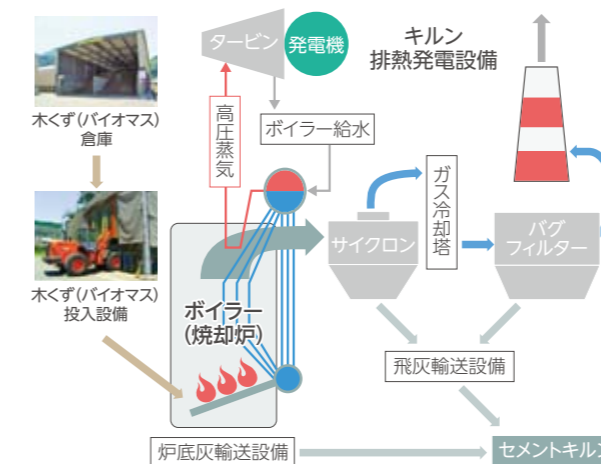


バイオマスボイラー

化石燃料を使わない木くず専焼の発電施設としては、当社バイオマスボイラーが業界初であり、運転開始後10年以上の実績を積み重ねています。エネルギー利用の効率化のみならず、化石燃料不使用によるCO₂削減、天然資源の枯渇対策としても大きな成果につながっています。

今後も廃棄物・副産物資源化技術を活用して、各種の廃棄物や副産物の受け入れをさらに拡大し、自社事業の強化とともに、環境負荷低減を含めた社会への貢献を進めていきます。

バイオマスボイラー設備



バイオマスボイラーは、建設廃材などの木くずを主な燃料としており、新潟県、長野県、富山県などの建設処理業者から年間約3万トンの木くずを収集しています。

摂氏1,000~1,100℃の高温で燃やすためダイオキシンのほとんど発生せず、新設の焼却炉に適用されるダイオキシンの規制値である1m³当たり0.1ng以下に抑えられます。また、木くずの燃えかすである焼却灰をセメントの原料に再利用するため、二次廃棄物が発生することのない仕組みとなっています。

担当者からのコメント

バイオマスボイラーは、2003年1月運転開始以来、11年が経過しました。当初は設備故障や燃焼不良などのさまざまなトラブルに見舞われ、連続運転が困難な状況でしたが、関係部門の協力により設備や運用方法の改善が進み、6カ月以上の連続運転が可能となりました。引き続き安定操業に努めたいと思います。



青海工場セメント部 セメント課
ボイラー・タービン主任技術者
大王 信

CSR調達方針とガイドラインを制定し、サプライチェーンと連携したCSR調達に取り組んでいます

CSR調達活動について

デンカグループは、すべての取引先と良きパートナーシップを結び、ともにサプライチェーンにおける社会的責任を実現するため「デンカグループ行動指針10か条」*に基づいた「CSR調達方針」および「CSR調達ガイドライン」*を2013年に制定し、CSR調達に関する考え方や基準を明確にしました。

2014年からは、原料のお取引先を対象として「CSR調達ガイドライン」に沿ったアンケートを開始しました。

今後、アンケートへの回答を分析・集計し、評価結果をフィードバックしながらパートナーシップの一層の向上を目指します。また、アンケートは定期的に行い、継続的にCSR調達を推進してまいります。

担当者メッセージ

「いつまでも信頼されるものづくり企業」として社会的責任を果たすために、調達パートナーであるお取引先の皆さまとともに、サプライチェーン全体で社会的責任を果たすことに取り組んでいくことが不可欠であると考えます。CSR調達ガイドラインに関するアンケートを通じ、お取引先の皆さまと課題を一緒に解決しながら良きパートナーシップを築き、相互理解と信頼関係の向上に努めてまいりますので、ご支援ご協力のほどお願い申し上げます。



資材部長
横山 豊樹

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、納期およびお取引先の技術力、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、公正な取引を通じ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。

グリーン調達

「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。

*ネガティブリスト: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て管理方法を取り決めた化学物質リスト

紛争鉱物への対応、考え方

アメリカで上場している企業は、2010年7月に成立した金融規制改革法および2012年8月に採択された規則により、紛争鉱物の使用についてSEC(米証券取引委員会)に報告する義務が課されました。当社は遵守する義務を負

いませんが、その遵守が社会的に要請されることから、お客様から調査依頼のあった製品について、当社製品に紛争鉱物が使用されていないことを調査しています。

株主・投資家の皆さまとのコミュニケーションの充実に努め、頂いたご意見を事業経営に活かしてまいります

情報開示に関する考え方

当社は、金融商品取引法および東京証券取引所の定める適時開示規則に従い、適時適切な会社情報の開示を行うことで、経営の透明性を確保しています。また法令・規制による開示義務のない情報であっても、株主・投資家の皆さまにとって有用であると判断した情報は、積極的な

開示に努めています。

そして決算説明会、個人投資家向け会社説明会、株主総会など、できるだけ多くの機会を利用し株主・投資家の皆さまとコミュニケーションを深め、いただいたご意見を経営や事業活動に反映するように努めてまいります。

決算説明会

当社は株主・投資家の皆さまに、事業内容や成長戦略について、より理解を深めていただくため積極的な情報発信に努めています。

そのため証券アナリスト・機関投資家に対して、定期的に決算説明会を開催しています。

2013年度決算説明会は2014年5月9日に行い、2013年度実績や2014年度業績予想のほか、2013年度に見直しを行った経営計画「DENKA100」の新成長戦略に基づき、この一年に実行した具体的施策、および特殊混和材事業の海外展開について説明を行いました。

個人投資家向け会社説明会

個人投資家に対しては、2013年8月29日に新潟で会社説明会を開催しました。

当日はデンカの概要と沿革、国内拠点、そして当地新潟県にある、低環境負荷のグリーンエネルギーを生み出す自家水力発電設備を有する青海工場と、新成長戦略における成長ドライバーとして大きな役割を果たすことが期待されるデンカ生研とその検査試薬について紹介しました。



個人投資家向け会社説明会

株主総会

当社では、毎年開催する定時株主総会を、株主の皆さまと直接対話する貴重な機会と捉えています。皆さまが株主総会における報告事項および決議事項を十分ご検討いただけるよう、株主総会招集通知を早期に発送するとともに、当社のウェブサイトにも掲載しています。また、開催日を早期に設定することにも留意しており、その結果、開催日が集中日より外れることとなっています(2013年は6月21日、2014年は6月20日に開催)。

株主総会では、議事内容をわかりやすく説明するため

に、映像やナレーションを活用するほか、会場内には当社の事業をご説明する展示コーナーも設けています。

2007(平成19)年3月期にかかる定時株主総会より、書面に加えて、パソコンおよび携帯電話などを利用したインターネットなどによる議決権行使方法を採用するとともに、機関投資家向けの議決権行使プラットフォームにも参加しています。各決議事項に対する議決権行使結果は、総会終了後に遅滞なく当社ウェブサイトでご覧いただけます。

WEB

連結財務諸表は、当社ウェブサイト「CSR報告書2014 資料編」(PDF)22~23ページに掲載しています。
*「デンカグループ行動指針10か条」および「CSR調達ガイドライン」は、当社ウェブサイト「CSR報告書2014 資料編」(PDF)3ページに掲載しています。

いきいきと力を発揮できる 組織と企業風土づくりを行っています

働きやすい職場づくり

1 理念

「DENKA100」は当社のあるべき姿であり、この活動を通して社会をより豊かにしていくことが当社の存在理由であり、社会貢献と考えています。「DENKA100」達成には社員一人ひとりがそれぞれの任務や役割を自覚し、その能力を最大に向上させ発揮することが必要です。人を活かす、意欲的な、働きやすい職場づくりを進めています。

2 人事制度の改定

「DENKA100」目標達成に向けた人事戦略の一環として、2012年度に大幅な人事制度改革を実施しました。年功要素を排し、優秀な人財を積極的に登用するとともに、リーダーシップやチャレンジを重視して、業績を直接評価に結びつける人事制度を運用しています。

具体的には、専任職、技能職、一般職の職種間転換を可能とする制度、積極的にチャレンジする技能職を登用する「チャレンジアップ制度」、後進の範となる優れた技能を持つ者を認定する「マイスター制度」などを設けています。

3 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向上に取り組んでいます。

長時間労働対策としては、GCP活動などのさまざまな業務効率化への取り組みを推進するとともに、NO残業デーを設定(毎週水曜日/本社・支店・営業所)して定時退社を啓発し、時間外労働の多い部門には指導を行うことで、時間外労働の削減に取り組んでいます。2014年度からは「リフレッシュ休日(指定日無し・年間1日取得)」を新たに設け、総合的な対応を進めています。

年休取得率向上に関しては、2014年度より新入社員と勤続4年未満の社員の年次休暇付与日数を増やす改定を行っています。その他、育児休業、介護休業などの社会的課題解決に直結する制度についても制度整備と利用普及を図りながら、働きやすい職場環境づくりに努めてまいります。

ワークライフバランス(デンカ本体)

	2011年度	2012年度	2013年度
総労働時間(時間)	1,913	1,928	1,925
時間外労働時間(時間)	84	92	91
有給休暇取得日数(日)	9.3	9.2	9.2
年次有給休暇取得率(%)	50%	50%	49%
育児休業取得者数(人) (男性取得者数)	3 (0)	3 (0)	4 (0)
介護休業取得者数(人)	0	0	1
ボランティア休暇取得者数(人)	0	2	0

一般事業主行動計画(次世代育成支援対策推進法に基づく)

2014年4月1日より3年間

- 目標1 年次有給休暇の年間一人当たり平均取得日数を12日以上とする
- 目標2 業務の効率化を推進し、総合的な労働時間を削減する
- 目標3 インターンシップや学生の工場見学を通じ、若年者の仕事の理解と安定就労に資する
また、デンカ奨学寮制度を通じた工場周辺地域出身者の就学支援を行う
- 目標4 工場見学や化学実験教室の実施を通じた教育支援を行う

4 デンカ心の健康づくり計画

近年増加しているメンタルヘルス疾患は、当社にとっても重要な問題と捉えています。以前より各工場においてメンタルヘルス研修を実施してきましたが、2013年度に「デンカ心の健康づくり計画」を制定して総合的なメンタルヘルス対策を開始しました。

従業員自身のストレスチェックや相談方法などのセルフケア、管理監督者へのラインケア研修とともに、社内スタッフによる支援体制整備、24時間利用可能な社外相談窓口の設置、そしてメンタルヘルス不調により休業した従業員の職場復帰支援プログラムを制度化して運用しています。2013年度においては、本社・支店・イノベーションセンターの従業員を対象に研修を実施しました。今後、順次対象範囲を拡大していきます。



メンタルヘルス研修(一般職)

2013年度メンタルヘルス研修受講者数

事業所	受講者数
本社(専任職)	316名
本社(一般職)	94名
大阪支店	21名
イノベーションセンター	35名
合計	466名

5 ダイバーシティの取り組み

当社は、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と発展につながるの考えから、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、毎年度の専任職(総合職)採用数のうち20%を女性とする目標を掲げており、2014年度は、専任職45名採用のうち10名、22%が女性でした。

また、グローバルな事業展開を推進する国際的な視野と対応能力を持った人財の獲得・育成のため、外国人留学生の採用も重視しています。2014年度は中国出身の2名が入社しました。さらに、デンカケミカルズホールディングス・アジアパシフィックが2013年度に採用した、シンガポールの大学を卒業した5名の新入社員が、将来の幹部候補生として日本での2年間の研修プログラムに参加しています。海外における初めての本格採用の取り組みであり、グローバル戦略を担う人財育成を目指しています。

6 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、定年後も就労し、技術継承を含めた事業への貢献ができる環境を整えるべく、高齢者再雇用制度を導入しています。社員と同じ労働時間の常用契約のほか、短時間契約を設けています。

2013年度は、高齢者雇用安定法の改正を受けて、就労継続希望者の雇用契約更新年齢の段階的引き上げ開始と、年金支給開始年齢までの収入水準の底上げに関する改定を実施。2014年度には退職前に保有していた年次休暇残日数を繰り越す制度や、55歳になった専任職社員を対象とする、後進育成や定年後の生活準備のための「キャリア・ライフプラン研修」を設けて、就労を希望する高齢者を後押しする環境整備を行っています。2013年度の再雇用率は88%となっています。

雇用状況(単体)とダイバーシティ関連データ

	2011年度	2012年度	2013年度	
従業員数(人)	2,800	2,832	2,873	
性別	男性	2,594	2,630	2,660
	女性	206	202	213
雇用形態別	正社員	1,983	2,031	2,032
	臨時社員	817	801	841
平均年齢(歳)	39.9	39.6	39.8	
平均勤続年数(年)	18.1	17.8	18	
新入社員数(人)	108	122	103	
専任職(新卒)	男性	37	38	34
	女性	5	3	11
女性管理職者数(人)	1	1	1	
定年退職者再雇用率(%)	90	88	88	
障がい者雇用率(%)	2.21	2.10	2.24	
離職者数(全体)	36	35	30	
入社3年目の社員離職者数	11	14	4	

7 障がい者雇用

障害のある方が、能力を十分に発揮しながら、安心して仕事ができる職場づくりを進めています。人事部門が直接職場選定と職制へのフォローを行いサポート体制を整えています。2013年度における障がい者雇用率は2.24%となり、法定を上回りました。

8 労働組合

2011年度より「総合労働条件検討会」を設け、将来を見据えた総合的な労働条件の課題について意見交換を行っています。その他、本社や各事業所において、様々な労使共催の行事も開催して、労使がともに協力し合って「DENKA100」の目標に向けて取り組んでいます。

人事部長からのメッセージ

守りから攻めの姿勢へ。新成長戦略「三本の矢」の実行には日々の仕事での社員一人ひとりのチャレンジ&イノベーションが欠かせません。それぞれの部門目標達成と全体の「DENKA100」目標達成に向け、社員がやりがいを感じ、自信と誇りを持ちいきいきと存分に力を発揮できる組織・風土づくりを粘り強く行ってまいります。



人事部長
中野 輝光

地域社会への貢献を通じて、信頼関係の醸成に努めています

地域コミュニティ

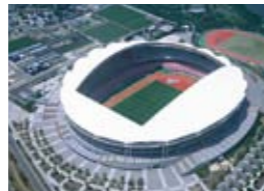
「新潟スタジアム」ネーミングライツパートナー

当社は「新潟スタジアム」のネーミングライツパートナーとなりました。2013年11月新潟県庁において、「新潟スタジアム」ネーミングライツ(命名権)基本協定締結式が泉田新潟県知事、田村アルビレックス新潟社長、当社吉高社長の出席のもとで行われ、「デンカビッグスワンスタジアム」が2014年1月よりスタートしました。

泉田知事より「新潟県全体にとって愛される企業、としてまた多くの有能な人材があこがれる企業になっていただくきっかけになれば、この上ない喜びです」と、温かいお言葉をいただき、田村アルビレックス新潟社長は「地域貢献活動が積極的に展開されるよう、支援させていただきたい」と述べられました。

当社吉高社長より「県をはじめとする関係者の皆さま、そして新潟県民の皆さまに、深く感謝を申し上げます」とご挨拶し、今後のさらなる地域振興への貢献に努める決意を述べました。

デンカビッグスワンスタジアム(新潟スタジアム)
新潟市中央区清五郎67 新潟県スポーツ公園内
敷地面積：約480,000m² 収容人数：約42,000人
竣工：2001年3月 契約期間：2014年1月より3年間



デンカビッグスワンスタジアム



基本協定締結式

化学実験教室の開催

化学実験教室の開催

当社は化学メーカーとして、子どもたちに化学の不思議さ、面白さに触れていただくこと、その体験をお友達やご家族、保護者の方々にお話しいただき、皆さんに化学への関心を持っていただくこと、さらには当社の事業活動にも信頼を深めていただくために、化学実験教室の開催に積極的に取り組んでいます。

コーポレートの取り組みとして、「夏休み子ども化学実験ショー」(「夢・化学-21」委員会主催)に参加するとともに、各工場やイノベーションセンターにおいては、地域の児童・生徒をお招きして工場見学や化学実験を行ったり、地域の小学校への化学教室の出前授業の実施、地域の化学実験イベントへの参加、さらには工場の生産現場でのインターンシップ(就労体験)など、様々な取り組みを推進しています。(資料編に主な活動を紹介しています)

これらは、次世代育成にとどまらず、運営する従業員にとっても、子どもたちの素直な驚きや喜びなどに接することで、化学に携わる喜びの原点に戻り、モチベーションを高められる貴重な機会にもなっています。



化学教室



南三陸町ボランティア活動

震災復興支援と社会貢献活動

東日本大震災被災地支援を目的とするボランティア活動では、現在も南三陸町において農業・漁業関連を中心とする復興支援を継続しています。当社は2014年7月までに計42回、延べ341名のボランティアを現地へ派遣いたしました。

また、当社創立90周年の記念行事として制定した「デンカ奨学寮制度」は現在も継続し、工場近隣地域出身大学生の住居費の補助を行っています。

その他、工場・事業所ごとに、地域交流を深めるお祭りや各種行事・イベントへの参加、献血活動、事業所周辺地域の清掃や堰濠、アジサイ植栽の維持など、さまざまな社会貢献活動を行っています。

第三者意見

「安全重視」と「コミュニケーションの強化」が伝わる報告書

毎年、本報告書の作成過程で、CSR講演会、初稿に関するダイアログを開催しています。いずれも、報告書作成部署に加え、常勤監査役、執行役員、主要部署の責任者が出席されており、CSR活動や報告書の継続的改善に向けた強い熱意を感じます。ちなみに、本年のCSR講演会のテーマは「人権とネガティブ情報」でした。

ダイアログでは、初稿に関する私の各コメントに対して「2014年版への対応」「来年度以降の対応」として整理され回答されました。事例としてあげると、本年度版への対応として協力会社の災害発生件数、新卒3年以内の離職率などが記載されました。昨年度のコメントに対しても、労働CSRに関する定量情報(総労働時間、時間外労働時間、年次有給休暇取得率、離職者数など)などが記載されました。こうした、第三者のコメントに誠実に向き合い、自社の活動や情報開示に反映していく姿勢は高く評価できます。

本報告書は理解容易性に富み、訴求力のある報告書といえます。その要因の一つは報告書の記載構造にあると思います。例えば、事業部門の紹介では限られた紙幅の中で、担当役員のコミットメントに加え、市場環境、戦略、製品に関する社会的課題、期待される技術、課題を解決するデンカグループの技術、など読者の知りたい情報が簡潔に整理されています。サイトレポートにおいても、安全、環境、コミュニケーションといった重要項目が各サイトで報告されています。このように、読者の知りたい情報を探り、記載構造に落とし込むコミュニケーション手法は、報告書にとって大変重要な視点と考えます。

本報告書を一読して印象に残るのは「安全重視」と「コミュニケーションの強化」です。2013年度に発生した2件の重篤災害については2013年版報告書で「報告する」と表明したことを誠実に遵守し記載されています。記載内容については、上記の手法による記載構造に則っており、読者の関心に応えています。トップメッセージでの「安全の誓い」や代表取締役兼専務執行役員の「安全は企業存立の基盤」との認識などは、今後の安全活動の推進に大きな期待感を抱かせます。ただ、数年にわたり労働災害率数が日化協平均を上回っていること、協力会社の災害が減少していない現実があります。そのため、安全活動の推進は相当な覚悟で取り組む必要があります。

第2の「コミュニケーションの強化」は、安全活動の推進をはじめ、労使関係、営業力強化、人材育成、地域活動、対株主・投資家などさ

特定非営利活動法人
循環型社会研究会^{*1} 代表
山口 民雄



まざまな側面で強化していることが伝わってきます。強化の筋道は、発信(レポーティンググループ)→広聴(フィードバック)→対話(ダイアログ)→協働(エンゲージメント)をたどるべきと考えます。強化の過程で各側面がこれらのどの段階に到達しているかを確認するとともに、コミュニケーションによる自己変革を積極的に進めることを期待します。

DENKAは新成長戦略に基づいてグローバル化が進展しています。そこでグローバル化にふさわしい報告書やCSR活動の質の向上に向けて3点提案します。

第1は人権への取り組みです。本報告書では「人権」はCSR調達方針の冒頭にしか見られません。人権に対する認識は、さまざまな調査で日本企業の劣位が報告されています。一方、ISO26000の発行や国連の「ビジネスと人権に関する指導原則」の採択などさまざまな人権に関するソフトローが発行されています。こうした「人権尊重」のうねりを十分に認識して活動しないと事業活動をめぐる人権侵害を引き起こしかねません。人権関連のソフトローを確認し、方針を打ち立て行動し、報告書に「人権」の柱を立てて報告してください。

第2はグローバル人事戦略の確立です。新成長戦略では、「海外市場向け製品の現地生産化の加速」が謳われています。この加速度的なグローバル化に対応するためには、グループ共有の資源である全従業員を一元的に把握し、養成・管理するグローバル人事戦略が不可欠です。そして、報告書には現地化で活躍する海外従業員の声を紹介ください。

第3はGRIガイドラインとの対照よりもマテリアリティ^{*2}の選択です。わが国の報告書は海外から「網羅性重視」と評されてきました。対照表により自社の弱点などを発見することは重要ですが、網羅性の確認ではグローバルな動向に逆行します。マテリアリティの選択は決して容易ではありませんが、G4(Sustainability Reporting Guideline Version 4.0)では、標準化された方法に変更しマテリアリティの特定を誘導していますので、ぜひ、試みてください。

^{*1} 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。研究会内のCSRワークショップで、CSRのあるべき姿を研究し、提言している。URL:http://junkanken.com/

^{*2} マテリアリティ(重要性)：組織が報告対象とされるテーマは多岐にわたっている。その中で、組織が経済、環境、社会に大きな影響(ポジティブ、ネガティブの両側面)を与えたり、ステークホルダーの意思決定に影響を与えたりすると合理的に考えられるテーマ。

編集後記

CSR・広報室長 清水 宣行

デンカグループCSR報告書2014をご覧いただきありがとうございました。今年度の本編は、2013年に発生した2つの重大災害の再発防止に向けた取り組みやトップメッセージの安全の誓いととも、全社を挙げた安全文化構築に向けた取り組みをご報告させていただきました。さらに、持続的な成長を目指す「DENKA100」の6つの活動の報告を軸に構成いたしました。特に2013年度に再スタートした「新成長戦略」に関しては、事業部門長より具体策を紹介させていただきました。その他、グループ会社の環境パフォーマンスに関する報告を追加し、働きやすい職場づくりに関する定量的情報の拡充に努めました。第三者意見の執筆をお引き受けいただいた山口民雄先生からは、今年度も2回のダイアログや第三者意見書を通じて、多くのご助言と有益なご意見をいただき、今年度の報告書への反映に努めました。来年度以降も継続的なCSR活動の充実と情報開示に向けて取り組んでまいります。読者の皆さまにおかれましては、忌憚りの無いご意見やご感想を賜りたく、お願い申し上げます。これからも、ご指導ご鞭撻を糧として、永続的な社会の発展に資するとともに企業として課された社会的責任を果たすため、デンカグループのCSR活動を推進してまいります。