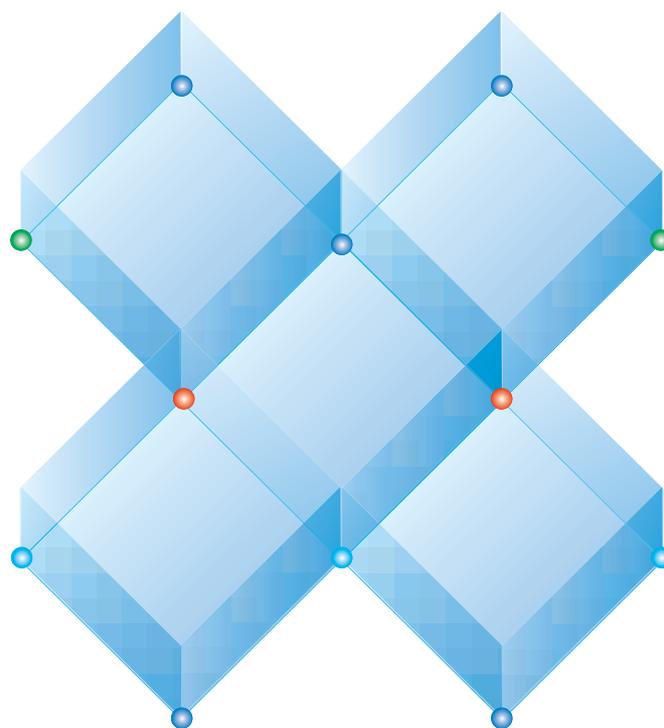


CSR REPORT 2008

CSR 報告書



「いつまでも信頼される、 ものづくり企業」を目指して



代表取締役社長 川端世輝

電気化学工業は、カーバイド、石灰窒素の製造販売を主目的に1915年に創業して以来、カーバイド化学を基礎にセメントなどの無機製品、石油化学製品の事業分野へ進出し、近年は電子材料、医薬品へ事業を拡大しています。

創業より一貫して、有用で優れた技術と品質を持つ製品を創出することにより、豊かな暮らしと社会の発展への貢献を希求してまいりました。

企業の持続的な成長と価値創造のためには、社会、株主、顧客、従業員、そして地球環境にとってグッドカンパニーであり続けることが重要であります。当社創立100周年を迎える2015年に向けた新たな挑戦となる「全社運動 DENKA100」においては、「いつまでも信頼

される、ものづくり企業」を目指し、CSR(Corporate Social Responsibility)を含めた6つの企業活動を推進しております。

特に化学企業としての社会的責任を全うするために、「デンカグループ行動指針10か条」を制定し、「環境」「安全」「雇用」「コンプライアンス」「社会活動」等の諸課題へ取り組みます。

本報告書では、当社のCSR活動の基本方針や活動結果をご紹介します。皆様の忌憚りの無いご意見、ご感想を頂ければ幸いです。一層のご支援のもと、更なるCSR活動を推進してまいりたいと存じます。

2008年9月

トップメッセージ	3
DENKAの製品と技術、DENKA CITY	4

DENKAのCSR

企業理念 / 行動指針	6
01. DENKAのCSR	7
02. コーポレートガバナンス・コンプライアンス	8
03. DENKA100	11

お客様に向けて

01. 環境・安全・健康に配慮した製品紹介	12
02. 製品安全管理	15
03. マネジメントシステム	15
04. 循環型社会への貢献	16

社会に向けて

01. 地域・社会活動	18
-------------	----

従業員に向けて

01. 社員教育	22
02. GCP活動	23
03. 労働安全衛生に関する取り組み	24

環境への取り組み

2007年度環境負荷総括 [IN/OUT]	25
環境中期計画	26
2007年度活動総括	26
01. 地球温暖化への取り組み	28
02. アウトプットについて	31
03. 環境会計	33
04. 環境パフォーマンス	34

株主・投資家の皆さまへ向けて

2007年度のIR活動	35
01. 財務ハイライト(5年間の概況)	36
02. セグメント別2007年度事業概況	37
03. デンカグループの研究開発活動	39
04. 製造・販売拠点	40
05. 主な関係会社	42
06. 財務情報 [連結]	44
会社概要	46
第三者検証	47
編集後記	47

編集方針

当社は2007年4月にCSR推進室を設置し、社内におけるレスポンシブル・ケア*活動や様々なCSR活動の集約を進め2007年10月に第一回目のCSR報告書を発行いたしました。

第二回目の発行となる本報告書では、当社事業のご紹介とともに、お客様、社会、従業員、株主・投資家の皆様へ向けた活動と、環境への取り組みを分類した、全てのステークホルダーから信頼されるための企業活動をご紹介します。また今年度は「社会」への活動に重点をおきながら、昨年度に読者の皆様よりご指摘頂きました見やすさ、読みやすさを改善すべく作成を進めました。

なお、本報告書の作成にあたっては、環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」および、GRI「Sustainability Reporting Guidelines v3(“G3”)」を参考にしております。

本報告書の対象範囲

■対象期間

原則として2007年度(2007年4月1日~2008年3月31日)を対象期間としておりますが、活動については2008年度以降の情報を、パフォーマンス指標(数値)は2007年度以前の結果も含まれます。

■対象範囲

本報告書に記載したデータは、特別な記載が無い限り当社事業所のデータを集計しております。事業所データには事業所内の関係会社も含んでおります。

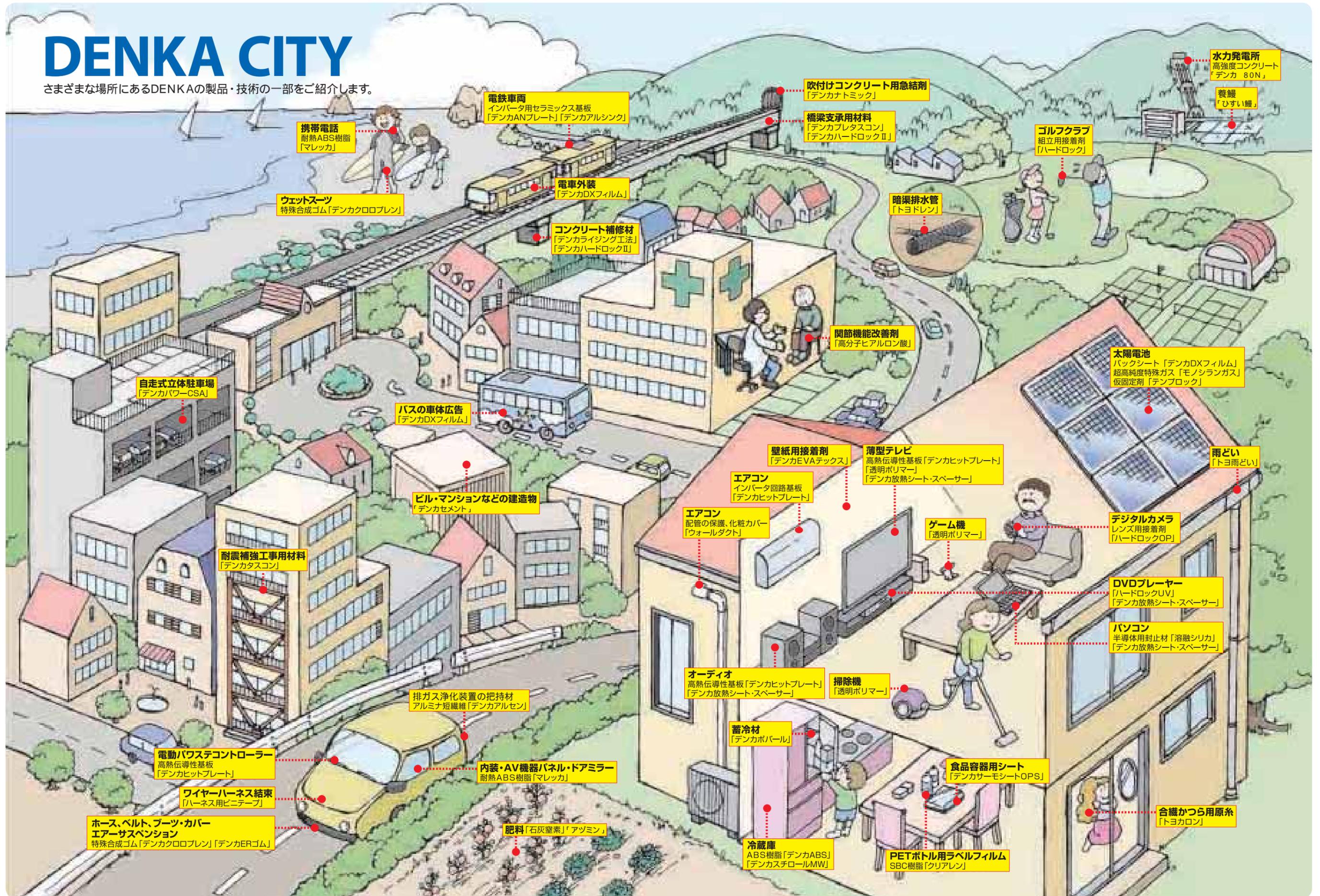
お問い合わせ先

電気化学工業株式会社 CSR推進室
〒103-8338
東京都中央区日本橋室町2-1-1
日本橋三井タワー
電話03-5290-5511 FAX03-5290-5149
<http://www.denka.co.jp>

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

DENKA CITY

さまざまな場所にあるDENKAの製品・技術の一部をご紹介します。



携帯電話
耐熱ABS樹脂「マレッカ」

ウェットスーツ
特殊合成ゴム「デンカクロロレン」

電鉄車両
インバータ用セラミックス基板
「デンカANプレート」「デンカアルシク」

電車外装
「デンカDXフィルム」

コンクリート補修材
「デンカライジング工法」
「デンカハードロックII」

吹付けコンクリート用急結剤
「デンカナトミック」

橋梁支承用材料
「デンカプレタスコン」
「デンカハードロックII」

ゴルフクラブ
組立用接着剤
「ハードロック」

暗渠排水管
「トヨドレン」

水力発電所
高強度コンクリート
「デンカ 80N」

養鰻
「ひすい鰻」

自走式立体駐車場
「デンカパワーCSA」

バスの車体広告
「デンカDXフィルム」

関節機能改善剤
「高分子ヒアルロン酸」

太陽電池
バックシート「デンカDXフィルム」
超高純度特殊ガス「モノシランガス」
仮固定剤「デンブロック」

ビル・マンションなどの建造物
「デンカセメント」

壁紙用接着剤
「デンカEVAデックス」

薄型テレビ
高熱伝導性基板「デンカヒットプレート」
「透明ポリマー」
「デンカ放熱シート・スぺーサー」

雨どい
「トヨ雨どい」

耐震補強工事用材料
「デンカタスコン」

エアコン
インバータ回路基板
「デンカヒットプレート」

エアコン
配管の保護、化粧カバー
「ウォールダクト」

ゲーム機
「透明ポリマー」

デジタルカメラ
レンズ用接着剤
「ハードロックOP」

DVDプレーヤー
「ハードロックUV」
「デンカ放熱シート・スぺーサー」

パソコン
半導体用封止材「熔融シリカ」
「デンカ放熱シート・スぺーサー」

排ガス浄化装置の把持材
アルミナ短繊維「デンカアルセン」

オーディオ
高熱伝導性基板「デンカヒットプレート」
「デンカ放熱シート・スぺーサー」

掃除機
「透明ポリマー」

電動パワステコントローラー
高熱伝導性基板
「デンカヒットプレート」

内装・AV機器パネル・ドアミラー
耐熱ABS樹脂「マレッカ」

蓄冷材
「デンカポバル」

食品容器用シート
「デンカサーモシートOPS」

ワイヤーハーネス結束
「ハーネス用ビニテープ」

肥料
「石灰窒素」「アヅミン」

冷蔵庫
ABS樹脂「デンカABS」
「デンカスチロールMW」

PETボトル用ラベルフィルム
SBC樹脂「クリアレン」

ホース、ベルト、ブーツカバー
エアサスペンション
特殊合成ゴム「デンカクロロレン」「デンカERゴム」

合繊かつら用原糸
「トヨカロン」

DENKAのCSR

私たちDENKAのCSRは、どうあるべきか。
社内外の様々な活動を通じて、常に自らに問いかけています。
創立100周年を見据えた新たな挑戦となる全社運動「DENKA100」(詳細はP11)には、6本の柱の1つとしてCSRを掲げています。
社員一人ひとりが、DENKAのCSRを担っているとの自覚のもと、日々の事業活動に取り組んでいます。



上席執行役員 星 守

企業理念と行動指針

私たちデンカグループは、高い技術力で、「資源」から「価値あるモノ」を生み出す企業となることを企業理念とし、CSR活動の行動指針としての「デンカグループ行動指針10か条」を定めています。

デンカグループ 行動指針10か条

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

01 DENKAのCSR

私たちDENKAのCSRはどうあるべきか。
事業活動を通じて、常に自らに問いかけています。

DENKAのCSRとは

当社では、CSRとは「環境」「安全」「雇用」「コンプライアンス」「社会活動」など、全社的に関わるさまざまな課題であるととらえています。企業はこれらの課題に対し、積極的な取り組みと説明責任が求められています。

当社は2015年の会社創立100周年に向けた新たな挑戦として、2007年4月より全社運動「DENKA100」を展開しています。

企業が持続的な発展をするためには、ステークホルダーの皆様との関係が重要であり、社会的責任(CSR)を意識した企業活動が必要不可欠です。「DENKA100」では、重要な柱の1つとしてCSR推進を位置づけています。

当社は社会の一員としての社会的責任(CSR)を果たすため、下記のような課題に取り組んでまいります。

ステークホルダー	CSRの課題
お客様	高品質で経済的有用性の高い製品の開発と供給
社会	良き企業市民の一員として、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
従業員	働きやすく働きがいのある会社
環境	地球温暖化防止(CO ₂ 等削減)、化学物質の排出抑制、廃棄物削減、省エネルギーのための技術革新
株主・投資家	業績の安定向上と、情報交流を通じた信頼関係構築

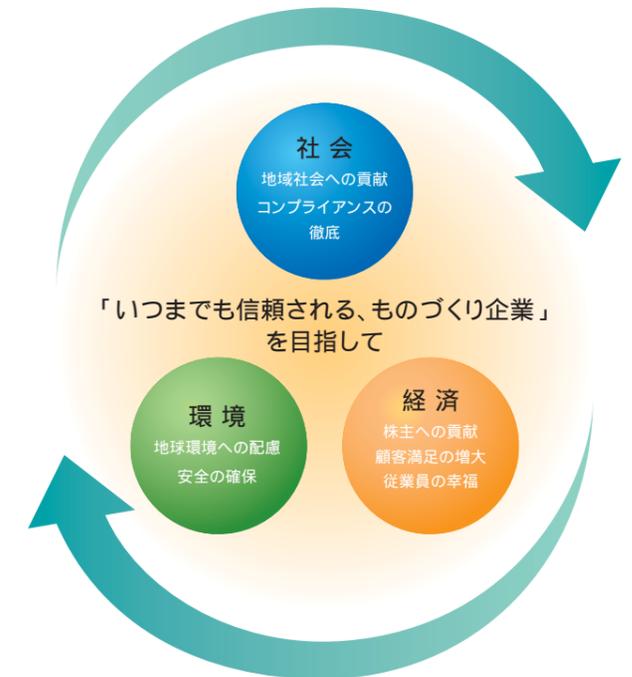
CSR推進室の活動について

CSR推進室は、社内の多くの部署に関連するCSR課題を集約し、DENKA100推進室およびIR・広報室と連携して社内外のCSR活動を積極的に推進します。

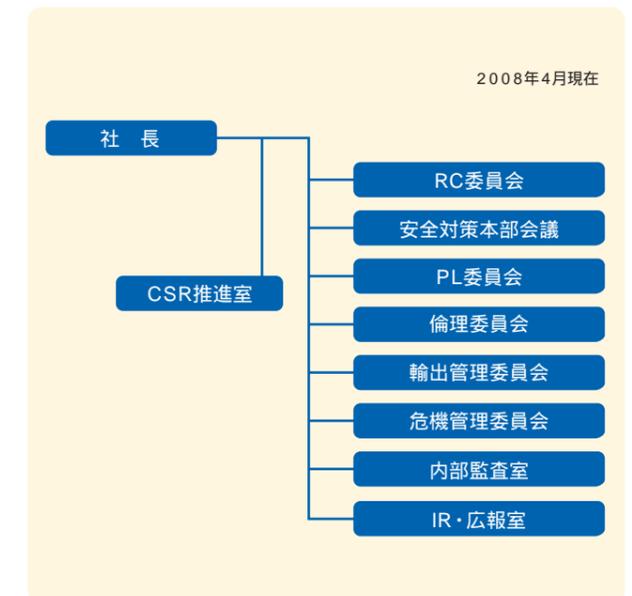
■ 主な活動

当社グループのCSRに関する基本方針・総合施策の立案
当社グループのCSR活動の教育・啓発(DENKA100推進室と連携)
対外的なCSR活動の推進(IR・広報室と連携)
CSR活動の成果の社内外への情報発信
内部統制システムの整備への関与(内部監査室との連携)
その他、CSR推進に関わる活動の事務局

CSR概念図



CSR推進体制図



02 コーポレートガバナンス・コンプライアンス

あらゆるステークホルダーの信頼に応える、企業体制の構築に継続して取り組んでいます。

2008年に社外取締役制度を導入するなど、コーポレートガバナンスの強化に努めています。

■ コーポレートガバナンス

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

■ コーポレートガバナンス体制

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

また、取締役会における経営の監督機能を強化する目的で、2008年6月27日開催の定時株主総会において、社外取締役2名の選任をしております。

内部監査機構も含めたコーポレートガバナンス体制の概要は下図の通りとなっています。

■ 内部統制

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

具体的な状況は以下の通りです。

1 取締役会・執行委員

取締役10名のうち2名を社外取締役としています。また、取締役における役位(専務、常務等)を原則廃止する取締役会改革を行い、取締役会における監督機能の一層の強化を図っています。

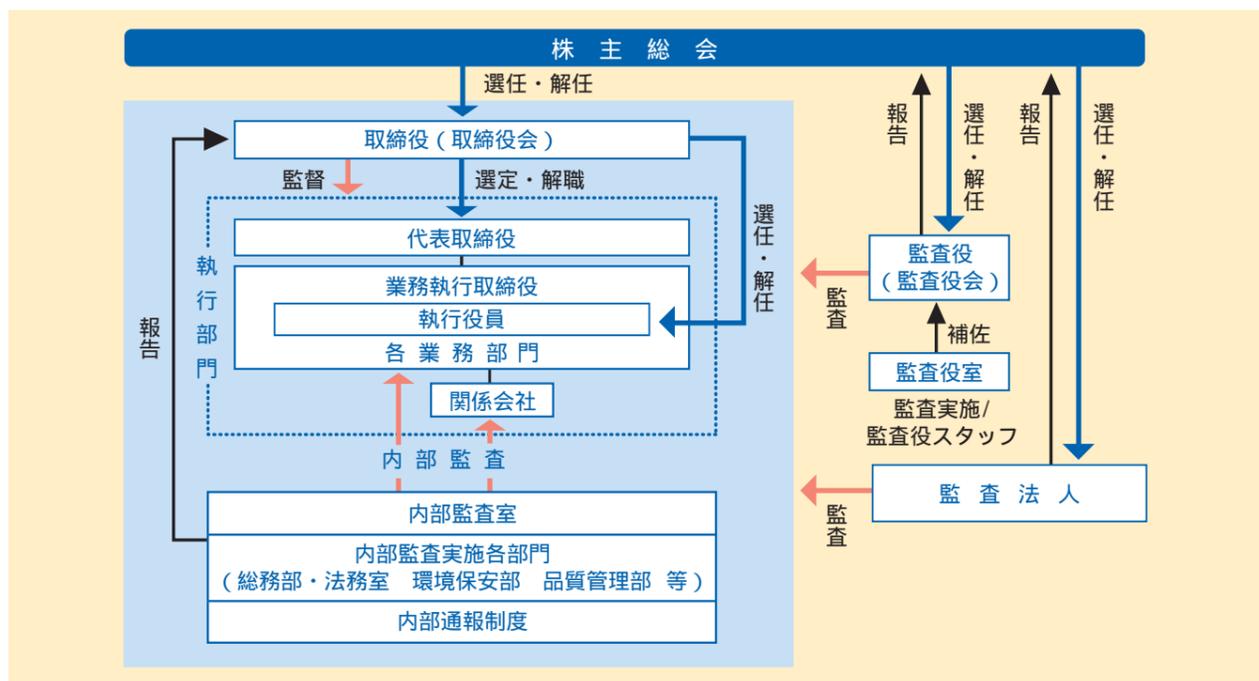
業務の執行は、社長の統括のもと、取締役会によって選任される執行役員を中心に運営されています。

2 内部監査体制

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

上記による内部監査を補完し、違反行為の早期発見、是正のために内部通報制度を設けています。(P.9参照)

コーポレートガバナンス概念図



「デンカグループ倫理規定」の遵守徹底を図るため、倫理委員会を設置し取り組んでいます。

■ 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。

「デンカグループ倫理規定」の遵守徹底を図るため、社長を委員長とした「倫理委員会」を設置し、包括的なコンプライアンス体制の監督を行うとともに、法務室・環境保安部・知的財産部など関連各部門が各専門領域におけるコンプライアンスの徹底を図っています。

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

公平性や迅速性に配慮した内部通報制度を整備し、運営しています。

■ 内部通報制度

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

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

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

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

企業活動に重要な影響を及ぼす事象に対しては、「危機管理基本要綱」を制定しています。

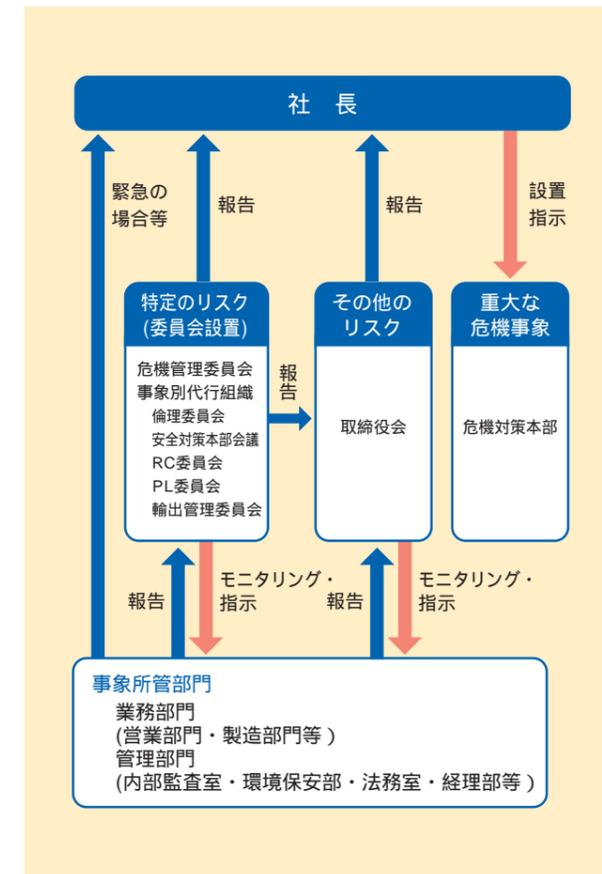
■ リスクマネジメント

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。環境や安全といった企業活動全般に関わる事象や、製造物責任(PL)や輸出貿易管理など当社にとって特に重要な事象については、専門部署や常設の委員会組織などを設置することによってリスクの把握とコントロールを図っています。

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

リスクマネジメント概念図



個人情報保護に関する規定を定めています。

■ 情報管理・個人情報

2005年4月に「個人情報の保護に関する法律」が全面施行されたことに伴い、個人情報の社外への流出防止や不正使用防止を図るため、「個人情報保護規定」を制定するとともに、併せて「デンカグループ倫理規定」を改定し、役員・従業員が遵守すべき具体的な行動基準に「個人情報の安全管理」を追加し、またホームページにもプライバシーポリシーを掲載するなど「個人情報の保護」に努めています。

URL : www.denka.co.jp/privacy.html
 プライバシーポリシー(個人情報の取り扱いについて)

内部統制に関わる取り組みを進めています。

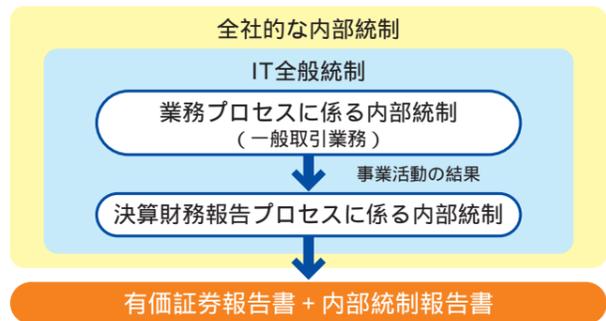
■ 内部監査(J-SOX)

「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。間違い発生の可能性を減らすため、組織内のすべての者が仕事のやり方を明確にし、それを着実に実行することが大切です。

当社では「実施基準」にしたがい、下記の通り業務を分担して仕事の仕組みを整備しています。

- 全社的な内部統制
- 業務プロセスに係る内部統制
- 決算・財務報告プロセスに係る内部統制
- IT全般統制

また、新たに内部監査室が設置され、グループ全体を対象に仕事の進め方のチェックをしています。不具合が発見されれば、速やかな改善を行います。



DENKA CSRの歩み

1985	カナダ化学品生産者協議会が化学物質の自主管理などを内容とするレスポンシブル・ケア(RC)を提唱
1990	国際化学工業協会(ICCA)設立
1995	日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)設立。当社加盟。当社レスポンシブル・ケアに関する基本方針(宣言)制定 社内にRC委員会設置
1997	RC監査開始 PL対策推進の基本マニュアルを制定し、PL委員会設置
1998	省エネ小委員会設置
1999	千葉工場でISO14001を取得(2004年までに全事業所取得)
2000	第一回環境報告書発行 従来発生が知られていなかったアセチレン発生とアルミナ繊維製造の施設でダイオキシン類が発生していることが判明。関係省庁へ報告。(2002年ダイオキシン類対策特別措置法の特定施設に指定)
2001	千葉工場で天然ガスコージェネレーション設備運転開始
2002	青海鉱山「保安実績優良鉱山」の金看板受賞 環境報告書に関係会社の紹介を記載開始
2003	廃棄物ボイラー(バイオマスボイラー)発電設備稼働(青海工場) ネガティブリスト(環境負荷化学物質データベース)作成 東洋化学株式会社と合併 第一次環境中期計画
2004	GCP活動(Good Company Program)開始
2005	第二次環境中期計画
2006	大牟田工場でJRCC第三者検証実施 青海工場リサイクルシステムへ下水汚泥受け入れ開始
2007	全社運動「DENKA100」スタート 環境報告書をCSR報告書へ変更し発行開始

03 DENKA100

創立100周年を見据えた新たな挑戦「DENKA100」に、全社一丸となって取り組んでいます。

当社は2015年の会社創立100周年に向けて、2007年4月より、「DENKA100」をスタートしました。

■ DENKA100とは

全社運動「DENKA100」は、2015年の創立100周年までに営業利益を2006年度実績の2倍(連結600億円、単独500億円)にする目標を掲げました。

この目標達成に向けて、以下の6本の柱からなる諸施策を策定し、その実現に努めてまいります。

1 事業展開「DS09」Denka no Shinka 2009

(進化・深化 真価)

DS09は「DENKA100」の第一ステップとしての2007年度～2009年度の3年間の計画です。営業利益を2006年度実績に対し、連結ベースで+130億円となる430億円、単独ベースで+100億円となる350億円とする数値目標を設定しました。

2 意識改革・業務改善「GCP2.0」

GCP2.0は従来の意識改革運動GCP(Good Company Program)を発展させたもので、意識改革と業務改善を更に進め、会社の内側からの強化・活性化を目指します。

3 人材育成

社内教育を推進する「人材育成センター」の活動を強化し、自ら考え、自ら学び、自ら行動する、モチベーションの向上を目指します。

4 生産性向上の推進

資源原材料の有効活用、設備能力の向上、製品の高付加価値化、業務の効率向上により、「技術力の強化」「現場力の強化」を図ります。

5 研究開発の推進

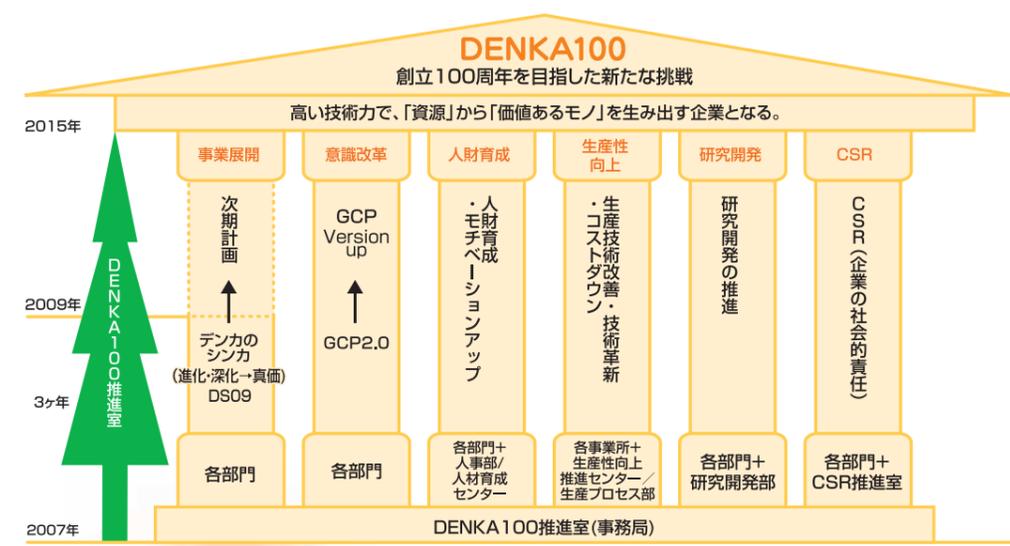
研究開発部を主導役として、研究開発をスピードアップし、既存製品の強化、地球環境に優しい新規製品群の開発を進めています。

6 企業の社会的責任

CSR(Corporate Social Responsibility)の推進

「環境」「安全」「雇用」「コンプライアンス」「社会活動」等の諸課題に真摯に取り組む、積極的にCSR活動を推進します。

目標 2015年までに営業利益 2006年度実績 × 2倍(連結 600 億円、単独 500 億円)



行動指針

- ◎信用と信頼を得られる企業となる。
- ◎変化をビジネスチャンスにできる企業となる。
- ◎個人の能力を発揮でき、誇りを持てる企業となる。

お客様に向けて



石灰窒素を使用した畑

持続可能な社会の実現に向けて、化学メーカーの果たす役割は大きいと認識しております。例えば軽量化容器包装によるリサイクルコストの低減、燃えにくいゴムの開発による防災社会への対応など、環境・安全・健康に配慮した製品開発を通じて、お客様と、広く社会に貢献してまいります。

01 環境・安全・健康に配慮した製品紹介

多機能な肥料・農薬で環境保全型農業に貢献します(肥料部)

当社は1915年に「石灰窒素」を生産・販売することで創業しました。農薬効果を併せ持つ優れた窒素肥料である「石灰窒素」は90年を超える歴史を持ちますが、一貫して日本の農産物の増産と品質向上への貢献を目指してまいりました。

「石灰窒素」のほかに、土壌の総合改良資材として水田、果樹、畑地の土作りに利用されるりん酸質肥料「ようりん」、堆肥の主成分である腐植酸を約50%含む資材として、地力

増進法の指定も受けている腐植苦土肥料「アヅミン」などの製品があります。

また新しいタイプの高性能けい酸質資材として「とれ太郎」、石灰窒素の有効成分であるシアナミドを抽出し安定化させた農薬「ヒット（シアナミド液剤）」などがあります。

多機能性を活かした環境にやさしい資材を提供して、今後も一層の農業の活性化、生産性の向上に貢献してまいります。

コンクリートの性能・安全性を向上する特殊混和材製品(特殊混和材部、デンカリノテック)

当社はコンクリート混和材料の分野へ、「デンカCSA」の1968年の上市より参入しました。セメント・コンクリートのあらゆる欠点をカバーすることを目標に製品を開発し、現在も業界トップメーカーとして新しい価値の創造に努めています。

具体的には工期短縮による工事コストの低減と緊急工事への対応、高強度化による軽量化・省資源・メンテナンス負

担軽減などの効果が期待されます。社会が負担するコストを抑え、環境負荷材料の低減、安全性向上へ取り組んでいます。

スクラップ&ビルドの時代から、維持・補修の時代となっており、メンテナンスや補修事業を行うデンカリノテックを設立し、事業を強化しています。

技術・製品	性能	効果
膨張材「デンカCSA」	ひび割れ発生の低減	メンテナンス軽減(コスト圧縮)
急結材「デンカナトミック」	吹き付けコンクリート	工期の短縮(コスト圧縮)
高強度材「デンカ(シグマ)1000」	高強度コンクリート	軽量化(省資源)・生産コスト低減
グラウト材「デンカタスコ」	隙間へのモルタル充填、高強度・無収縮	工期の短縮(コスト圧縮)・信頼性、緊急工事
超高強度繊維補強コンクリート「サクセム」	鉄筋が不要 材料の軽量化・薄肉化	軽量化、省資源
補修・補強技術(デンカリノテック)	ひび割れ・劣化・腐食・膨張への各種補修・補強	資源の有効利用・メンテナンスコスト圧縮・災害復旧

省エネルギーなどに貢献する「サーマル・ソリューション(熱対策)」製品群(電子材料事業本部)

当社の放熱対策製品は、創業以来培ってきた無機化学技術と、有機高分子化学の技術を組み合わせたもので、セラミックスや金属製電子回路基板とヒートシンク(放熱板)、放熱材料、放熱接着剤より構成されています。

当社では特に、省エネルギー需要により市場拡大するインバータ回路部品や、各種LED^{*1}製品の放熱用途へ、「サーマル・ソリューション(熱対策)」を通じた製品開発に力を入れております。

パソコン電子回路用放熱材料、エアコンのインバータ回路^{*2}、LED照明、液晶テレビのLEDバックライト、自動車電装部品、産業用機器や電鉄車両向けのインバータ回路、風力発電の発電ユニットなど、省エネルギーの多様な市場への熱対策製品の開発と供給を通じて、電子機器の小型化・軽量化と、省エネルギーを実現し、温暖化ガス排出削減へ貢献してまいります。

製品名・技術	内容	用途
デンカヒットプレート	高熱伝導性金属基板	エアコンインバータ回路、自動車パワーステアリング、など
デンカANプレート	高熱伝導性セラミックス基板	産業・電鉄用インバータ回路
デンカアルシンク	セラミックス・アルミニウムの複合材料(Metal Matrix Composite)	産業・電鉄電力制御部品ヒートシンク(放熱板)
放熱シート、放熱スプレー、エレサーマル	熱伝導性のシリコンシート・アクリルシート	電子部品の高密度実装による熱対策
熱伝導性接着剤 ORシリーズ	アクリル2液型熱伝導接着剤	ヒートシンク固定など

ハロゲン、鉛など環境負荷物質低減に貢献する「高流動性球状シリカ(機能性セラミックス部)」

当社の熔融シリカは、半導体のエポキシ封止材用充填材としてとして使用されております。旧来よりエポキシ封止材に添加剤として使用されているハロゲン系難燃剤や鉛などの材料は、環境負荷物質のため削減することが重要な課題となっております。

当社ではこれを解決し、熔融シリカの高充填化による難燃化を図るため、当社の独自技術を生かした「高流動性球状シリカ」を開発しました。

本製品は、環境負荷物質の低減を実現した、最新の環境対応型のエポキシ封止材の製品化に寄与しております。



熔融シリカ電子顕微鏡写真

エコフレンドリーな仮固定用接着剤「テンプロック(テープ・接着剤部)」

電子材料などに使用されるガラス、石英、セラミックス、シリコンなどは、切断・切削・研磨などの加工の際に仮固定を行うための熱可塑性のパラフィン系ワックスが広く使用されています。ワックスは、加工後の洗浄工程において、大量の有機溶剤などの洗浄液を必要とするため、多くの汚染された溶剤や廃水が発生し、膨大な処理コストがかかり、作業現場の汚染も発生します。

当社が開発した「テンプロック」は、温水に浸漬することにより短時間でフィルム状に剥離する仮固定用接着剤です。環境負荷物質である有機溶剤が不要となります。また

フィルム状に剥離することで、洗浄温水の汚染が少なく、繰り返し温水を使用できるメリットがあります。更にUV照射による速硬化の接着剤であるため、貼り付けなど作業工程の短縮も期待できます。

磁気ディスクや携帯電話などの各種ガラス基板、ローパスフィルターなどの石英加工、各種ガラスレンズ加工、セラミックス成形から、太陽電池用シリコンの加工まで様々な用途において、コスト削減と環境保護への両立を図る画期的な仮止用接着剤として、需要が広がっています。

*1 LED(Light Emitting Diode): 発光ダイオード

*2 インバータ回路: 電力交換制御装置

CO₂削減に貢献する溶接代替接着剤「ハードロック」(テープ・接着剤部)

ハードロックは、当社が開発した世界初の2液主剤型アクリル系接着剤であり、金属用構造用接着材のスタンダードとして30数年の実績があります。

金属接合において最も多く用いられる金属溶接は、金属を溶解させる多量の熱エネルギーを必要としますが、ハードロックは常温で硬化する接着剤であり、硬化反応へ加熱エネルギーの必要がありません。必要な面積分の糊代構造

を取ることで、アーク溶接・スポット溶接などと同等以上の接合性能が得られます。

接着性能と信頼性をご評価いただき、エレベーターの金属パネル、建築外装パネル、鉄道車両、配電盤や無線中継機など、屋外製品を含む、各種金属加工への豊富な実績があります。ハードロックは、溶接代替によるCO₂削減に長年貢献しています。

業界最軽量のOPS容器により、廃棄物削減に取り組んでいます(デンカポリマー株式会社)

デンカポリマー株式会社は「容器包装リサイクル法」改正(2007年4月)に伴い、「軽量化がビジネスチャンス」をキーワードに容器包装軽量化の開発と販売拡大を推進して

います。容器包装の軽量化は、容り法負担金など社会全体が負担するリサイクルコスト削減と、CO₂排出削減効果に貢献できるものと考えております。

■ OPS(二軸延伸ポリスチレンシート)製透明トレー「OPC-Rシリーズ」

徹底した構造解析により形状を最適化し、軽量でありながら強度を維持し、優れた包装ラップとの形状保持バランスを実現させました。従来品比で20~30%の軽量化を実現。鮮魚に加え、精肉、惣菜、干物向けで使用される業界最軽量の透明トレーです。



■ 特殊OPSシート「ソフライト」

デンカが開発した特殊OPSシート「ソフライト」は、OPS特有の「割れ易さ」を改善し、「剛性」と「しなやかさ」を調和させた次世代軽量透明素材です。これを容器に成型することで、従来品のA-PET容器より薄肉化することが可能となり、従来品のA-PET品より重量が40~50%程度軽くなります。



■ PSR(発泡ポリスチレン)製超軽量トレー「QX-Rシリーズ」

原料、原反、形状設計の全てを見直し、従来品比10~30%の軽量化を達成。また他社同等アイテムに比べ、側面テーパーを立てて大きな底面積を確保したことにより、中身の収納性を向上させ、強度維持による包装用ラップとの良好な形状保持バランスを実現しています。



上からOPC-R/ソフライト/QX-R

建設材料として使われる環境配慮型のゴム製品群を展開(シー・アール・ケイ株式会社)

■ 「延焼防止用熱膨張性耐火ゴム」

ビル、マンション等では、各区画を貫通するケーブルやダクト、配管などへ延焼防止処置が義務付けられています。この区画貫通部に出来た空隙には、従来は湿式の耐火パテなどが充填されますが、シー・アール・ケイ株式会社では「熱膨張性耐火ゴム」を開発しました。熱膨張性の黒鉛を使用し200以上の熱が加わると体積が4~10倍に膨張し強固な断熱層を作ります。熱が伝わりにくくなり、隙間が埋まることで煙を遮断して延焼を防ぎます。乾式工法のため、パテと比べて施工性が優れており、高層ビルや、NTTケーブルホール延焼防止材、ビル配水管継ぎ手の耐火パッキン、台湾新幹線などへ使用されています。平成18年度の中川威雄技術大賞(群馬県)を受賞した製品です。



延焼防止用耐火ゴム使用例

■ 「止水用ゴム製品」

ブチル系粘着テープと水膨張ゴム製品があります。水による膨張機能を持ち、U字溝や下水道、トンネルの止水に使用され、汚水の地下浸透と、地下水の系内への浸入も防ぎます。

■ 「マンホール用耐震ジョイント(ニューホールタイト)」

マンホールと下水道管の接続部に用いられる水膨張機能も持つ止水用ゴム製ジョイントで、下水道への地下水進入を防止し、地震から下水道を守る性能を有します。



マンホール用耐震ジョイント



施工図

02 製品安全管理

私たちは、原材料の調達から研究・製造・物流・消費・廃棄のサプライチェーンを通して安全管理を徹底しています。

製品安全管理のフロー図

製品安全管理のフロー

- 原材料 (Green box) → 製造 (Pink box) → 製品 (Purple box) → 物流 (Blue box) → 顧客 (Green box)
- 原材料 → 原材料委託製造 (Green box) → 製造
- 製造 → 加工委託製造 (Pink box) → 製品
- 製造 → 廃棄 (Grey box) → 廃棄物処理業者の監査

ISO14001, ISO9001, GMP 関係会社環境・品質マネジメント支援

MSDS (製品安全データシート)

物流: イエローカード 容器ラベル表示

サプライチェーンでの製品安全管理

グリーン調達 国内外の環境規制、及び危険有害性規制に該当する物質を明確にした「ネガティブリスト」を作成しております。製品の原材料、及び製造プロセスにおいて「ネガティブリスト」記載物質の使用制限を行い、元から断つことに努めています。

製造委託先監査 一部原材料の製造や半製品の加工などを外部の会社に委託しています。品質は勿論ですが、物流、環境や製品安全への配慮も重要と考え、当社の基準に沿って定期的な監査を行っています。

関係会社の環境・品質マネジメント支援 P42~P43に紹介した当社の関係会社は、連結対象の製造会社であることから、品質・環境・安全等について当社に準じた管理が必要と考え、情報の共有化を通しマネジメントの支援を行っています。

廃棄物処理業者の監査 「廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃掃法)」により、廃棄物の外部処理を行う場合は廃棄物処理業者を選定し、委託契約の締結、マニフェストの発行・回収確認が義務付けられています。当社では法規制に加え、業者の事業内容や財務内容の確認や処理場所の現場視察を定期的に行っています。

製品安全台帳 最終製品に含まれる不純物の危険有害性を「製品安全台帳」で明確にし、製品の品質と安全性の確保、及び環境負荷低減の推進に使用します。

(容器)イエローカード表示 製品の性質によっては、輸送中の事故が環境に重大な影響を及ぼす危険があります。当社では万が一の事故に備え、運転手に対応措置を要約した「イエローカード」を携帯させるとともに、製品の容器に「ラベル表示」を行い、迅速かつ適切な対応が取れるよう図っています。また定期的な伝達・通報、応急措置を主とした訓練を実施しています。

MSDS(製品安全データシート) 化学製品の物理・化学的危険性、健康・環境有害性に応じた正しい取り扱いを説明したMSDSを全製品に対して作成し、顧客への情報開示と、従業員への教育に使用しています。化学物質の規制動向等に応じた見直しを行い、顧客への完全配布を定期的にチェックしています。国連動向「化学品の分類および表示に関する世界調和システム(GHS)」に対応したMSDSへの改訂を進めています。

化学業界共同での取り組み

■ HPV(High Production Volume)プログラム

国際的に多量に使用されている物質でOECDが指定する優先物質(約1000物質)について、関係企業が共同で安全性評価を行うHPVプログラムが、国際化学工業協会協議会(ICAA)を中心として推進されています。当社も本プログラムに参加しています。

■ ジャパンチャレンジプログラム

産業界と国(厚生労働省、経済産業省、環境省)の連携によ

り、化学物質の安全性情報を収集・発信することを目標に約700物質を選定し、安全性評価を行うジャパンチャレンジプログラムが推進されています。当社も関係する物質について本プログラムに参加しています。

■ LR(Long range Research Initiative)

日米欧の化学産業界(日本化学工業協会、米国化学協議会、欧州化学工業連盟)協力の下で進めている活動で、化学物質による発ガン性、エンドクリン過敏症など長期的な基礎研究に取り組んでいます。当社もこれに協力しています。

03 マネジメントシステム

品質及び環境マネジメントシステムに基づき、継続的改善に努めています。

ISO認証取得状況

	ISO 14001		ISO 9001	
	取得年月日	登録証番号	取得年月日	登録証番号
青海工場	1999年10月16日	187071 / A(BV)	1994年8月19日	275156(BV)
大牟田工場	2000年10月28日	284330(BV)	1998年11月7日	439189(BV)
千葉工場	1999年5月31日	180943(BV)	1995年3月22日	155885(BV)
渋川工場	2001年5月21日	363444(BV)	1996年10月23日	484541(BV)
大船工場	2001年11月9日	JQA-EM1895(JQA)	1996年10月25日	JQA-1429(JQA)
伊勢崎工場	2003年9月30日	C2006-02333(PJR)	2008年2月28日	428794(BV)
中央研究所	2004年7月5日	352185(BV)		

04 循環型社会への貢献

本業を通じて循環型社会へ貢献するという観点から、デンカセメント・リサイクルシステムを構築し、事業を強化しています。



デンカセメント・リサイクルシステム

セメントづくりには、多くのリサイクル原料が活用されています

建造物などに大量に使用されるセメント。その主な原料は石灰石や粘土、珪石や鉄原料などです。しかしこれらの材料に加えて、現在はさまざまなリサイクル原料が使われていることをご存知でしょうか。デンカでは、リサイクルという言葉がまだ一般的でなかった1954年から、リサイクル原料を使ったセメント製造を行ってきました。

資源リサイクルのために誕生した「元祖・リサイクルプラント」

新潟県にある青海工場は、日本海に面したデンカの主力工場です。ここには推定埋蔵量50億トンといわれる全山石灰石の黒姫山があり、現在のペースで掘り続けても今後1,500年間は生産が継続できるとされています。また、自家発電で17万kWの電力を自給しており、独自性の高い「カーバイド・アセチレン化学」を展開しています。そして、そのカーバイド製造に使用できない石灰石や、アセチレン製造時に副産物として発生する消石灰の有効利用を図る目的で、セメントの製造を始めたのです。

* NEDO：新エネルギー・産業技術総合開発機構（New Energy and Industrial Technology Development Organization）新エネルギー・省エネルギー技術・環境技術の開発と導入普及事業を行う独立行政法人。日本の太陽光発電、風力発電、バイオマス発電、燃料電池、各種リサイクル技術、地球温暖化対策技術などの開発・普及活動を推進している。

下水汚泥や廃プラスチックなどがすべてセメントに

デンカセメント・リサイクルシステムの一番の特長は、リサイクル原料や燃料として投入されるものがすべてセメントに生まれ変わるということです。燃えかすさえが発生しない、非常に効率的な仕組みです。セメントを1,000kg生産するために、約400kgのリサイクル資源を使用しています。

廃棄物を有効利用すれば、最終処分場の延命につながります

投入されるリサイクル資源は、デンカの自社工場内で発生する副産物だけでなく、電力会社の石炭火力発電所で発生する石炭灰、製鉄会社から受け入れているスラグ、鑄造工場からの鋳物砂、そして近隣自治体からの下水汚泥や廃プラスチック・廃タイヤなどが含まれており、地域貢献の面でも評価されています。また、糸魚川市のゴミ処理後の炭化物、建設廃棄物の受け入れなども行い、ゴミの減量に大きく役立っています。

持続可能な経営にも役立つリサイクルシステム

製鉄・電力会社など企業や近隣自治体から廃棄物を受け入れる際に、処理費用をご負担いただいています。これは、セメントリサイクルプラントを持続的に運営するための原資となります。本事業は当社が継続的に地域・社会に貢献する企業になるための大きな柱となっています。

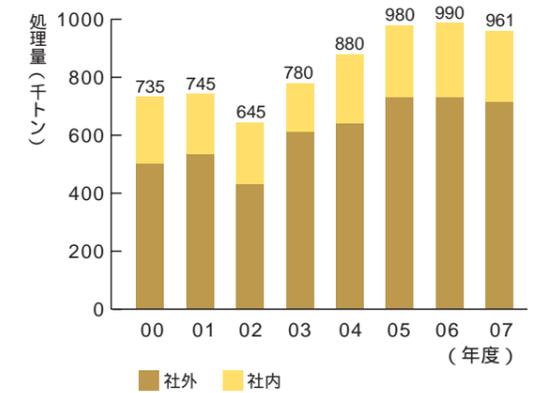
また、木くずや廃プラスチックなどの燃料代替廃棄物のリサイクルは化石燃料の使用量を低減できることから、地球温暖化抑制の点での地球環境の保全に努めてまいります。

循環型社会に向けて

循環型社会への対応を進めている青海工場は、2006年度のリデュース・リユース・リサイクル推進功労者等表彰で推進協議会会長賞を受賞しました。今後も廃棄物・副産物資源化技術を磨き、数十年、数百年と持続していくべき循環型社会に貢献いたします。

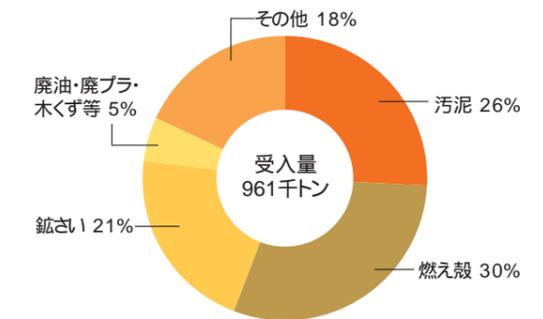
受入量推移

2007年の廃棄物・副産物受入量は社内247千トンに加え、社外の廃棄物を714千トン受け入れ、全体で961千トンとなりました。今後地域からの受入量をさらに増やしていく方針です。



受入量の種類別内訳

汚泥、燃え殻、鉱さいなどの原料となる廃棄物・副産物が全体の90%以上を占め(マテリアルリサイクル)、燃料となる廃棄物・副産物は約5%です(サーマルリサイクル)。また、行政からの要請に応じて、下水汚泥や焼却灰などの処理も引き続き進めていきます。



● 青海工場セメントプラントでは、操業開始以来、社内外の各種副産物、廃棄物をセメント製造用の原料や燃料に利用しています。

● セメントリサイクルシステムは、インプットされた廃棄物がすべてセメントとしてアウトプットされ、二次廃棄物が発生しないという理想的な廃棄物リサイクルシステムといえます。今後も廃棄物・副産物資源化技術と能力を最大限に活用し、循環型社会の形成に貢献していきます。



青海工場 セメント部長
高田誠

COLUMN

お客様に向けて

循環型社会への貢献

社会に向けて

DENKAは全国に拠点をしていますが、主力の6工場においてはさまざまな活動を通じて、地域の皆さまとのコミュニケーションを行っています。2007年度は、この6拠点を中心に、活動のさらなる活性化と、情報や経験の共有を図りました。地域や社会から必要とされる企業を目指して、DENKAのチャレンジは続きます。



塩竈神社の子供御輿

01 地域・社会活動

地域とのコミュニケーションを大切に、様々な活動が広がっています。

■ あじさい8,000本を毎年咲かせています

国土交通省と渋川市の事業として、1999年11月に国道17号中央分離帯に8,000本のあじさいが植えられ、その維持管理を地元の中村自治会が委託されました。

渋川工場は企画の段階から協力要請を受け、地域貢献の一環としてご協力してまいりました。毎年4月から11月までの間、中村自治会のみなさんとともにあじさい用地の除草剪定作業を行っております。

毎年6月には一面にきれいなあじさいの花が咲き、通行される人たちの目を楽しませています。(渋川工場 木全明典)



あじさいの植栽活動

中村自治会のみなさんと渋川工場従業員

■ 工場周辺の清掃活動

当社の各工場では、地域への貢献活動の一環として工場周辺地区の清掃活動を行っています。

伊勢崎工場でも、これまで毎月実施していた工場の美化活動である「美化デー」を、工場周辺地域へ対象を拡大いたしました。部署毎に担当を決めて、雑草取り、空き缶やごみ拾いなどを実施しました。

今後さらに対象地域を拡大し、伊勢崎地区・太田地区への地域貢献を強化してまいりたいと思います。

(伊勢崎工場 浦守)



伊勢崎工場周辺の清掃活動

伊勢崎工場



大型ダンプを見学する小学生のみなさん

青海工場

■ 地元小中学生の工場見学

青海工場では、地元小中学生の皆さんに工場見学をしていただいております。2007年度も5つの地元小中学校、保護者を含め150名を超える多数の小中学生が当工場を訪れ、工場見学会を開催いたしました。

見学会では、青海鉱山で稼働している日本最大の218tダンプの荷台に乗ったり、ウナギの手掴みを行ったりして、小中学生の皆さんに興味を持っていただく見学を実施しています。また化学を身近なものとして認識してもらうための簡単な化学実験も行っています。

今後も地域貢献と学校教育の一助として、見学を積極的に受け入れてまいります。

■ 大船祭り

大船工場では毎年、近隣の富士見町町内会の夏祭り会場として工場敷地を提供し、地域住民の皆さんとのコミュニケーションを図っています。当日は夕方から焼きそば・飲み物等の屋台や子供たち向けのゲーム等の屋台が建ち並び、終了まで沢山の人で賑わいました。また、催し物として小学生によるブラスバンド演奏も行われ、アンコールも飛び出すなど大いに盛り上がりを見せました。今年は大船工場の軽音楽部も初参加し、ビートルズを中心としたライブ演奏を行い、近隣住民の皆さんとの懇親を深める事ができました。翌日は真夏の太陽の下、塩竈神社の子供御輿が元気なかけ声とともに町内を練り歩き、当工場にも立ち寄ってくれました。(大船工場 山中健司)

小学生のブラスバンド演奏



大船工場長以下軽音楽部の演奏

大船工場



へそ踊り隊の雄姿

渋川工場

■ へそまつり

渋川工場の立地する渋川市は「日本のまんなか・緑の渋川」をキーワードとして、活力あるまちづくりを進めています。

1984年から行われている夏の風物詩「へそ祭り」は、お腹に顔の絵を描き、衣装を着て踊るユーモラスなへそ踊りパレードや、へそにちなんだいろいろな催し物がおこなわれ、毎年7万人の人出で賑わいます。2007年度(第24回)は7月27日~28日に開催され、当社からもへそ踊り、浴衣踊り(ぬいぐるみ含む)、工場長以下45名の「お祭り好き」が参加し、踊りの練習の成果をいかに発揮しました。(渋川工場 木全明典)



市原市川岸地区町会福島町会長(右)と当社千葉工場関係者

■ 千葉臨海祭り

千葉工場は、千葉県市原市で行われる「五井臨海祭り」に参加しています。このお祭りは地元住民、自治体、企業の3者が共同で実行委員会を作り企画・運営するため、広大な石油化学コンビナート地区でもありながら地元関係者同士の交流がとても活発に行われております。

第34回にあたる今年は天候に恵まれ、地元住民と芸能人による演芸会、キャラクターショーが行われ、地元各企業の

の出店などにより1万人を超える来場者がありました。当社は、自社製品(クリアレン/シュリンクフィルムラベル)が使用されたペットボトル飲料の販売などを行いました。(千葉工場 浅見清)

千葉工場

■ おおむた「大蛇山」まつり

7月19日から27日まで15日間にわたり、毎年恒例のおおむた「大蛇山」まつりが開催されました。花火大会を皮切りに、港まつり、祇園六山巡行、炭坑節競演会、ちびっこみこし等多くの人で賑わいを見せました。

26日の一万人の総踊りには72名の電化の勇士達が参加しました。多くの市民と観光客が取り囲むなか、荘厳な大蛇の山車が市中心部を勇壮に練り歩き、火花を噴き上げる姿は、見るものの心を震わせ、最高の熱気に包まれた夏の彩となりました。(大牟田工場 浜啓一)



大蛇山まつりのパレード

大牟田工場

青海工場

■ 優良保安鉱山表彰(金看板)

2007年10月18日、青海工場資源部青海鉱山は、鉱山保安の確保と災害及び鉱害の防止に優秀な成績を収め、鉱山保安の目的達成に多大なる寄与をしたことが評価され、経済産業省より経済産業大臣表彰を受賞しました。

また、同じく鉱業労働災害防止協会より鉱山保安に優秀な成績を収めたとして、会長表彰も併せて受賞しました。授賞式では、保安実績優良鉱山の証である金看板及び記章が授与されました。栄えある受賞を契機に一層の保安強化に努め、さらなる無災害の継続を目指します。



金看板を手にする青海工場島内資源部長

■ 栄えあるゴールドマーク受証(消防団活動)

2008年1月28日、東京都港区のニッショーホールにおいて総務省消防庁消防団協力事業所表示証の交付式が行われ、青海工場はゴールドマークを贈られました。これは消防団員の減少に歯止めを掛けるため、企業に協力を求めようと始まったキャンペーンです。中でもこのゴールドマーク受証は、消防団の組織維持や活動に大きく貢献した事業所に贈られる表示証で、本年度は全国で4社のみに交付されました。

青海工場では、96人の従業員が消防団に所属し、その勤務を含め工場として地域防災組織の維持に協力してきたことが高く評価され、このたびの交付となったものです。



2008年1月28日消防団の表示証交付式
荒木消防庁長官からゴールドマークが交付されました

大牟田工場

■ 障がい者ジョブガイダンスにおける講演会開催

大牟田職業安定所が行っている障がい者の方の就職促進活動に、医療機関等と連携したジョブガイダンス事業があります。

2007年は大牟田工場に協力依頼をいただき、総務課長が「職場に求められる人材とは」をテーマに講演と現場見学会を行いました。

この事業は、就職を目指しているものの準備が整っていない方や就職に結びつくことが困難な方を対象に、就職活動に関する知識・方法を実践的に示すことで現実的な意識や技術を高め、就職に向けた取り組みを的確に行えるように支援するものです。

講演の中で、障がい者の就職に向けた課題、仕事をすることの意味、工場の取り組み等職業人としての心構えや自立に向けた考え方等を説明しました。

今回の講演が参加者にとって就職促進に向けた一助になること期待するとともに、今後も障がい者の雇用に積極的に取り組んでいきます。



災害への義援金(本社)

■ 能登半島沖地震

2007年3月25日に発生した能登半島沖を震源地とする「能登半島沖地震」が発生し、石川県で大きな被害が発生いたしました。

当社は4月27日に石川県庁を訪問し、災害復旧にお役立ていただくために義援金を贈呈いたしました。

■ 新潟中越沖地震

2007年7月16日に発生した「新潟県中越沖地震」は、新潟・長野の両県の被災地に多くの傷跡を残しました。当社は8月9日に新潟県庁、8月30日系魚川市役所を訪問し、災害復旧にお役立ていただくため義援金をお贈りし、被災者の方へのお見舞いと一刻も早い復興をお祈りしました。

2008年3月4日、新潟県庁にて泉田知事より当社川端社長は感謝状を授与されました。



泉田新潟県知事(右)と当社川端社長

ふれあいコンサート in 大牟田 協賛 三井広報委員会

当社が加盟する三井広報委員会の社会事業「ふれあいトリオ」の公演が2008年5月29日から31日までの3日間、福岡県大牟田市で開催されました。

「ふれあいトリオ」は、吉田恭子さん(ヴァイオリン)を中心に、林一公さん(チェロ)、白石光隆さん(ピアノ)の3名の高名な音楽家で構成され、日本全国でこれまでに6万人の子供たちに音楽を届けている社会活動です。今回の公演で244回を数え、音楽家の皆さん、三井広報委員会、日本青少年文化センター、音楽事務所ジャパンアーツ社の熱意によって5年間にわたり支えられています。

今回の公演は、当社大牟田工場をはじめ、三井系企業各社の皆様とご家族の支援によって開催されました。会場となった明治小学校の教頭である馬場先生からは、温かいお手紙をお寄せいただきました。

心に残った「ふれあいプログラム」 IN 明治小学校 明治小学校 教頭 馬場 直子

5月30日に、三井広報委員会様のご尽力により、本校で「ふれあいプログラム」を開催させていただきました。ふれあいトリオの皆様が、音楽室で、子ども達の目の前で演奏をしてくださったり、興味深い音楽のお話をしてくださったりしたことに大変感謝しました。

また、ヴァイオリンの体験コーナーや全員参加のボディーパーカッションもあり、子ども達はクラシックを身近に感じ、心から音楽を愉しむことができました。このような素晴らしい機会を与えてくださった三井広報委員会様に感謝申し上げますと共に、今後益々のご活躍と地域貢献活動の充実・発展をお祈り申し上げます。



大牟田市の明治、諏訪、川尻小学校を訪問いたしました



古賀大牟田市長(前列中央)、宮田教育長(前列左)とふれあいトリオのみなさん



従業員に向けて



社内研修風景

従業員の成長こそが組織、会社としての成長につながるという考え方から、「人財育成」は、「DENKA100」の6本の柱の一つとなっています。人財育成センターにおける社員教育をはじめさまざまな活動を通じて従業員の能力開発を行っています。

01 社員教育

人財育成センターによる人財育成プログラムを通じたキャリアアップ支援を行っています。

人財育成センターにおける社内教育の取り組み

■ 当社が求める人物像

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

■ 社内教育を通して期待する効果

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

■ 具体的な取組み

1 階層別研修

各階層に期待する役割とその行動および関連業務に必要な知識・技術の習得を目指しています。新任役職者のみでなく、入社5年目の若手従業員、一般職まで範囲を広げ、特にリーガルマインド、コンプライアンス、安全への取り組みは、企業経営の根幹として重点を置いて研修を実施しています。2007年度は合計で200名を超える対象者に研修を行いました。

2 専門別研修

業務遂行上必要となる専門的知識の習得を目的に実施し

ています。2007年度は経理、ビジネススキル、ITスキル、貿易実務、IR、CSR、調達等をテーマに取り上げ、累計で700名弱の受講者を迎えました。

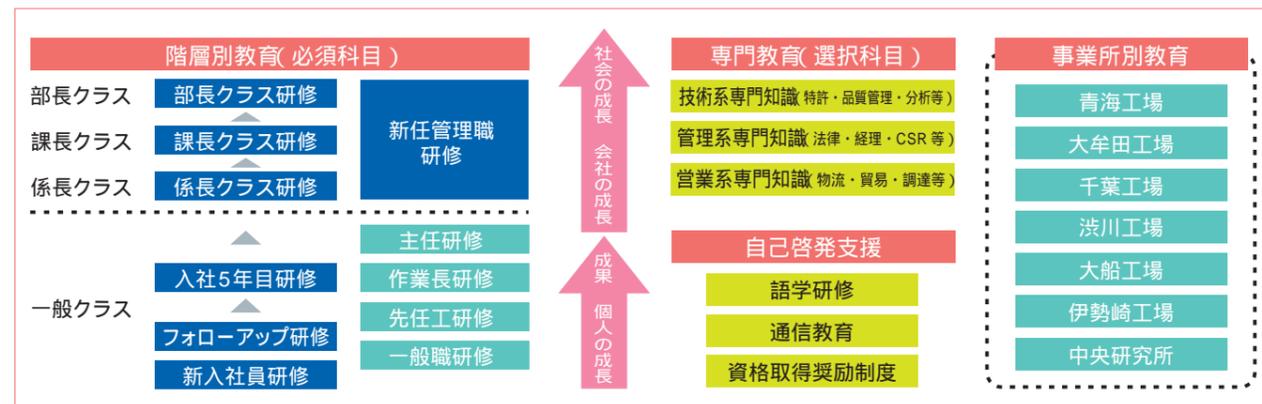
3 キャリアアップ支援

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

4 事業所別研修

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

人財育成プログラム全体システム



02 GCP活動

GCP活動とは、「DENKA100」のもと導入された、従業員の意識改革・業務改革プログラムです。

当社が展開するGood Company Program(GCP活動)は、DENKAがGood Companyとなることを目指すため、社内の部や課などの職場単位でグループを作り、グループごとに無事故・無災害、意識改革、職場改善などに関する目標を立てて活動を行う、全員参加のプログラムです。

具体的な活動内容としては、安全衛生・環境保安の維持改善、生産技術の抜本的見直し、業務改善、人財育成、または自部門の特徴に応じた自由テーマを設定しています。

グループ数は、2008年7月現在、関係会社も含め約120グループあり、グループリーダーは各部門長が務めています。

年2回のグループ発表会において、従業員の意識改革活動を継続しています。

GCP活動を通じて、各種発表会の結果や活動内容をまとめています。

■ DENKA100発表会

2007年度は6月と12月にDENKA100発表会(旧名称:GCP発表会)を開催いたしました。第一部には合わせて18グループが参加しました。発表概要より一部をご紹介します。

- 保安・安全の維持向上と省エネの推進(千葉工場)
- 業務改善・効率化への挑戦(中央研究所)
- 自主保全(故障低減)活動の推進状況と成果について(青海工場)
- 教育の充実と故障削減への取り組み(大船工場)
- 研究活動を支える技術及びインフラの整備強化(中央研究所)
- 安全活動について(デンカアツミン)

第二部では、「DENKA100」の6本の柱の推進部門が参加し、計画内容、及び推進状況を発表しました。



受賞風景



DENKA100発表会風景

■ S&PMプロジェクト

(Sales & Production Management Project)

営業部門と製造部門が情報を見える形で共有化し、お互いの生産性向上とお客様の満足度向上を図るための行動、「S&PMプロジェクト Step2」を推進しました。生産計画の問題整理と、ソフトウェア導入・活用が主な作業です。

■ 「DENKA100 News」の発行

2007年8月よりGCP NewsをDENKA100 Newsと改称し、説明会報告、発表会報告、決算報告など、様々な題材を取上げ、広報しています。

2007年度は26号から48号までの23号を発行しました。



【DENKA100 News(英語版)】

■ 「GCPの歩み」

2004年10月から2年半の活動と成果をまとめた「GCPのあゆみ」を作成し、2007年6月に社内配布を行いました。



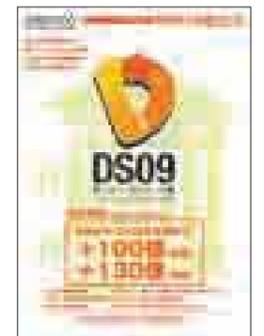
【GCPの歩み】

■ 「DENKA100」のプロモーション

「DENKA100」の社内浸透促進を目的として「DENKA100ポスター」を掲示し、「プロモーショングッズ」の配布を行いました。



「スクリーンクリーナー」



「DENKA100」のポスター

社員教育・GCP活動

従業員に向けて

03 労働安全衛生に関する取り組み

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

職場安全交流会などを通じて安全活動を推進しています。

労働安全衛生管理システム

安全管理システムの構築を進める中で、千葉工場では2007年2月にOHSAS18001認証を取得。青海工場ではOSHMSの構築を進めています。

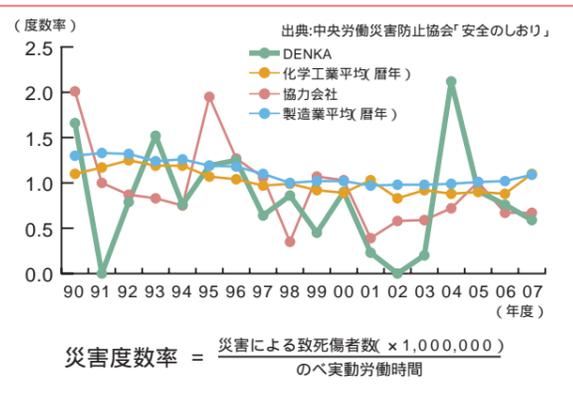
労働安全活動

設備・化学物質及び作業の潜在リスクを抽出し、事前に災害の芽を摘み取るリスクアセスメント活動に取り組んでいます。

さらに、各事業所の特徴的な安全活動の発表および現場作業員間の意見交換会(職場安全交流会)を事業所持ち回りで定期開催しています。日頃接触の薄い他事業所の作業員と直接意見交換することで、事業所間を超えた階層別の連携による活動につなげ、安全意識の高揚に努めています。

以上のような活動を行った結果、2007年度は度数率では改善が見られましたが、感電による死亡災害が協力会社で発生し、強度率では安全成績が悪化しました。今後、より活動の強化を図っていきます。

安全成績



メンタルヘルス対策に取り組んでいます。

衛生活動

労働安全衛生法に定められた基準以上の自主管理規程を制定し、作業環境測定、や個人暴露測定を実施して作業管理の強化を図っています。



メンタルヘルス講習会の様子

各事業所で職場における精神衛生的な対応が必要となってきたことから、メンタルヘルス対策として事業所の実情に合わせた教育(管理者の対応、セルフケアなど)、産業医による個人指導などを実施し、予防、早期発見に努めています。

危険への感度、安全意識を高める体感教育により災害防止、保安確保に努めています。

安全教育

各職場では業務遂行上必要な資格、技能、知識の基準を定め、計画的な能力向上教育を実施していますが、特に現場監督者クラスに力を入れて実効が上がるよう工夫し、安全知識技能教育を行っています。

また、フルブーフ、フェイルセーフなどハード対策の充実、機械装置の自動化などにより従業員が事故災害や危険な目に会う機会が減少する傾向にあります。

その反面、化学プラントに潜む危険性に対する感度が低くなる懸念されるため、現場に類似したモデル装置や危険物を使い事故災害の疑似体験教育をし、目や体で危険性を実感してもらい、感度、意識の向上につなげています。

事前安全性評価、保安会議、防災訓練などを着実に実施しています。

保安防災の取り組み

過去の事故事例を見ると、原材料、設備、操業条件を変更した際、従来と異なることが起き、危険な状態が発生することがわかっています。

そこで全事業所で製造部門、エンジニアリング部と、環境保安部門が協力し、設備事故撲滅運動、変更管理、事前安全性評価の充実と定着を推進しています。

一方、火災・爆発の恐れのあるプラントや高温下で取り扱うプラントで、保安防災は最優先課題となっており、定期的に社内専門家による保安会議を開催し保安防災に努めています。

これまで青海工場の各プラントで定期開催してきましたが、2008年度からは千葉工場での定期開催も計画しています。

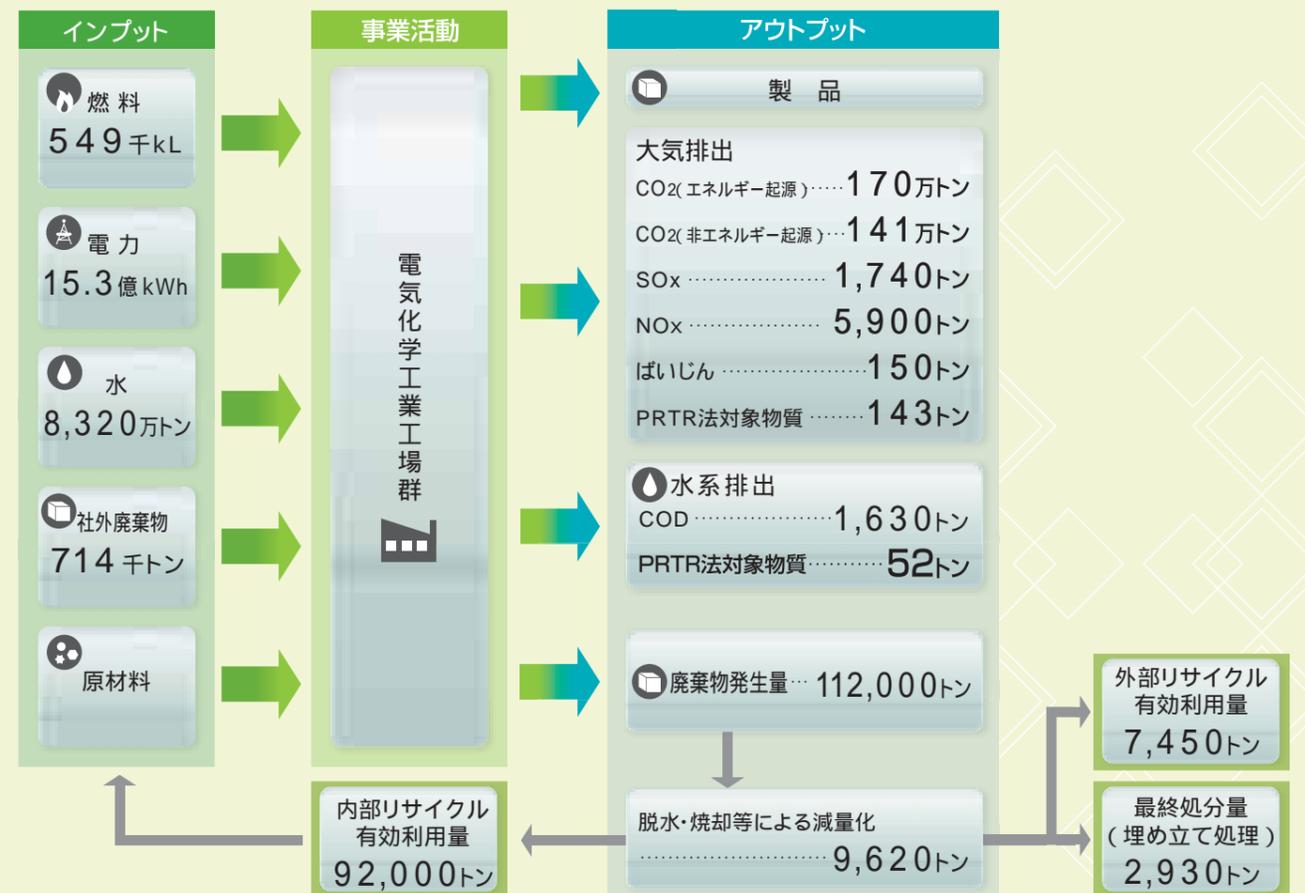


防災訓練の様子

環境への取り組み

当社の環境に関わる特徴的な取り組みとして、セメントリサイクル(P16-17)が挙げられます。本来は廃棄物として最終処分されるものを原材料に、セメントを製造することで、省資源・廃棄物の低減の両面から、さらに収益性についてもメリットのある持続可能なシステムです。以下の図は、2007年度の全事業所の環境負荷をトータルに示したものです。レスポンシブル・ケア活動の一環として始まった環境への取り組みは、いま着実にその成果を上げています。

全事業所トータルの2007年度の主な環境負荷状況を下図に示します。



インプットの説明

- ▶ 燃料は各事業所で使用する各種燃料をカロリーで原油換算したものです。(自社火力発電所用燃料を含む。)
- ▶ 電力は、水力と購入電力の合計です。

アウトプットの説明

- ▶ CO₂の排出量のエネルギー起源は燃料から発生する分と購入電力分の合計です。
- ▶ 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及び社外で埋立処理されるものです。

本環境負荷データは、当社主要工場及び工場内の主要関係会社の環境負荷を含みます。なお、デンカ化工株式会社は2007年10月に電気化学工業株式会社伊勢崎工場として吸収合併されましたので、本報告書より対象範囲に含めご報告いたします。

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

「環境中期計画」を設定し、目標の達成に向けた活動を行っています。

■ 環境中期計画

環境改善にあたっては計画的な対応が必要となることから中期的な計画を策定して活動を進めています。2007年度から省エネルギー、PRTR法対象物質排出量の削減、廃棄物対策を中心に、新たな3ヵ年環境中期計画(第三次計画、EM09)を作成しました。2007年度は廃棄物の最終処分量については目標を満足しましたが、省エネルギー、PRTR法対象物質排出量は未達でした。目標との差異の原因を解析し、次年度以降の活動に対策を盛り込んで進めています。

項目	第三次計画(EM09)				
	2006年 実績	2007年度 目標値	2007年度 実績	2008年度 目標値	2009年度 目標値
省エネルギー(90年度原単位比)	90.5%	89.1%	89.9%	87.5%	87.1%
PRTR法対象物質排出量	221トン	172トン	195トン	158トン	117トン
廃棄物最終処分量	3,660トン	3,920トン	2,930トン	2,390トン	1,720トン

2007年度のレスポンシブル・ケア活動について目標と実施結果をご報告します。

■ 活動総括

当社では、「環境保全」「製品安全」「労働安全衛生」「保安防災」「地域・社会との対話」を環境・保安・安全・衛生の推進項目として設定しています。

2007年度の目標と実施結果は以下の通りです。



判定 : 目標達成、 : 一部未達、 × : 目標未達

主要項目	取り組み内容と最終年度目標	2007年度			関連ページ
		目標	実施結果概要	判定	
環境保全	地球温暖化防止と省エネルギーの推進	2010年度エネルギー原単位 1990年度対比90%以下	エネルギー原単位(対90年度比) 89.1%	水力発電量の減少により、1990年度比89.9%と中期計画に対し未達でした。CO ₂ の総量(エネルギー起源)は、170万トン/年となり、前年度比2.5%減、生産量に対する比率でも減少しました。	P28
	大気汚染・水質汚濁の防止	環境中期計画EM09(2007~2009年度対象)	NOx : 5,600トン SOx : 2,080トン ばいじん : 122トン COD・BOD : 1,530トン	NOx : 5,900トン SOx : 1,740トン ばいじん : 150トン COD・BOD : 1,630トン フル操業、石炭等原材料の品位低下等により除害設備も管理基準一杯の操業を余儀なくされ、目標未達となりました。	× P31
	廃棄物削減(ゼロエミッション)	発生源の抑制・減量化		廃棄物として扱われているものや工程の見直しにより、発生量の低減を進めています。	
	再資源化の推進	再資源化の推進	社内・社外での再資源化量 111,000トン	セメント工場や社外でのリサイクル利用推進により再資源化を進めましたが目標未達となりました。(99,500トン)	× P32
	最終埋め立て量の削減 (2010年に1,200トン以下)	社内・社外埋め立て合わせて3,920トン	大牟田工場でのリサイクル利用の推進が図られ、前年度比で20%減(3,663トン2,930トン)となり、環境中期計画の目標を達成しました。		
	資源の有効活用	2010年までに、セメント1トン当たりの廃棄物・副産物の利用量(セメント原単位)を400kgまで引き上げ、循環社会形成の推進に貢献します。	2006年度セメント原単位(404kg/トン)からのさらなる引き上げ。	セメント原単位 = 406kg/トン 産業廃棄物を主体にリサイクル利用促進を図り、目標を達成しました。	P16
製品安全	化学物質管理政策への適切な対応	GHS(化学品の分類と表示に関する世界調和システム)分類への対応 <(改正安衛法/2006年)> RoHS(特定物質使用禁止令/EU/2006年度)への対応	REACH、GHS等化学品安全規制への的確な対応を図る	REACHに関する教育を実施するとともに、登録物質の選定、サプライチェーンでの登録の要否調査を実施しました。MSDSのGHS化を順次進めています。	P15
	化学物質の適正管理と排出抑制	PRTR対象物質の排出量117トン以下(2009年度)	PRTR法対象物質の排出量 全社で172トン	各事業所で計画した改善、除害設備の効率向上により排出量を前年度対比12%削減(221トン→195トン)、青海工場の増加により環境中期計画には未達となりました。	P32
	輸送に係る安全の確保	安全輸送に関する荷主の担保責任を果たします。	自責物流災害ゼロ 「安全輸送に関する荷主としての行動指針」の徹底	自責物流災害はゼロで、目標を達成しました。引き続きイエローカード、容器イエローカード(ラベル)の見直しを行います。安全輸送につき、現状把握・分析、改善対応実施に努めました。	P29
労働安全衛生	労働災害の撲滅	教育、安全管理システムによる労働災害の撲滅	リスクアセスメント、KY等による 不安全作業の排除	全事業所で労働災害防止活動としてリスクアセスメントを行い、ハード・ソフト両面から対策を行いました。その結果、休業災害件数は減少(8→6)しましたが、協力会社で死亡災害が発生し強度率は悪化しました。(0.038→1.30)	P24
	従業員の健康管理推進	快適な作業環境 コミュニケーションの活性化	正常な作業環境(濃度)の維持	定期的作業環境測定、個人暴露測定の結果は管理基準を満足しており、正常な作業環境が保たれていました。	
保安防災	重大保安事故ゼロ		事前安全性評価の徹底 保安基準の維持	事前安全性評価、保安会議、防災訓練などを着実に実施し、保安基準の維持を含め保安防災に努めました。結果、重大保安事故はありませんでした。	P24
地域・社会との対話	地域社会との信頼関係の維持		地域活動への参加 環境報告書の充実	各事業所で工場見学会、地域ボランティア活動への参加等で、地域社会との交流を図りました。	P18

01 地球温暖化への取り組み

生産活動を行う企業の社会的責任として、CO₂の削減活動に取り組んでいます。

CO₂の削減目標達成に向け、省エネルギー活動に取り組んでいます。

CO₂削減目標

2005年2月16日に京都議定書^{*1}が発効され、第一約束期間(2008~2012年平均)における温室効果ガス^{*2}排出量の6%削減に向け、化学業界では自主行動計画で以下の努力目標を掲げて、省エネルギー活動に取り組んでいます。

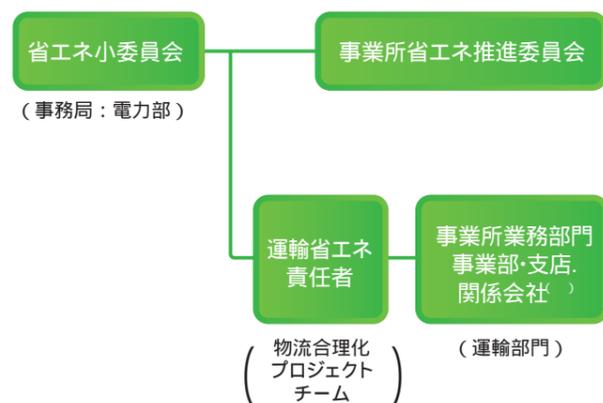
2009年4月から改正省エネ法^{*3}・温対法^{*4}が施行され、近年エネルギー使用量が増加しているオフィス、建物等に係わる省エネ対策が強く求められます。当社は2008年6月から、本社、支店・営業所等オフィスの省エネルギー推進における全社的活動をスタートしました。

各事業所で省エネ推進委員会が改善活動を継続しています。

省エネルギーへの取り組み

当社では、6事業所が「第1種エネルギー管理指定工場」となっており、各事業所の省エネ推進委員会を主体に省エネルギー活動の推進を行っています。

省エネルギー推進体制



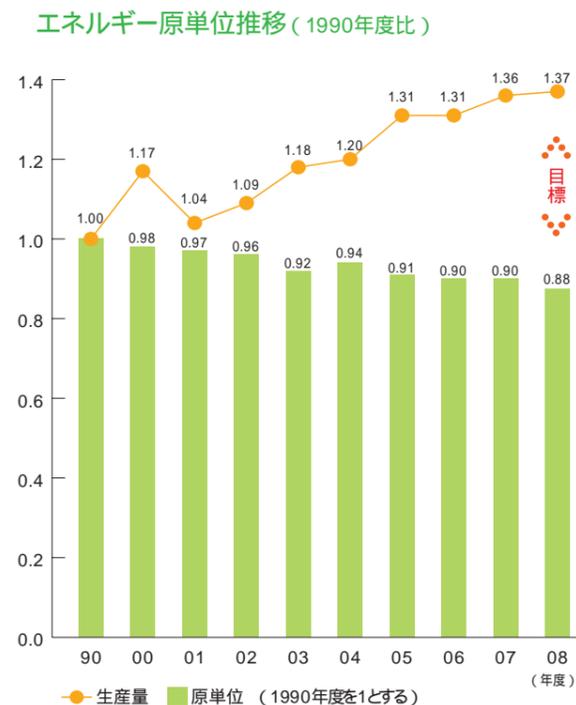
ここで対象とする関係会社はデンカアツミン、九州プラスチック工業

2007年度は、スチレンモノマー、塩ビ、酢ビ等主要プラントの効率向上等で、全社のエネルギー原単位^{*5}は1990年度比で89.9%、前年比で0.6ポイント改善しました。

今後は、第三次計画(EM09)の目標達成に向けて、高効率ガスタービンコジェネレーション設備をはじめとする高効率機器の導入、製造プロセスの生産性向上を図っていきます。

当社では以下の目標を掲げ省エネルギー活動を推進するとともに、クリーンエネルギーの利用などによるCO₂の削減に取り組んでいます。

目標
2010年度にエネルギー原単位を1990年度比87%以下にする



2007年度のCO₂排出量は170万トン(エネルギー起源)となりました。

CO₂排出量

当社では、温室効果ガスの特定排出者(3000トン/年以上)に6事業所が該当しており、環境中期計画で設定した目標達成に向け、以下の取り組みを行っています。

各製造プラントのエネルギー原単位の向上を図るとともに、自家発電火力燃料を重油から天然ガスへ転換、クリーンエネルギーである水力発電所の発電効率アップによる増発電等により、CO₂の削減を図っています。

2007年度のCO₂排出量中、エネルギー起源は170万トン/年となり、前年比で2.5%削減しました。非エネルギー起源は141万トン/年となり、5.2%減少しました。



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

物流合理化プロジェクトチームを中心に持続的な輸送効率化を進めています。

輸送に関わるCO₂削減

持続的な輸送効率化・物流品質向上・省エネ化を図るべく、物流合理化プロジェクトチームを中心に全社的な活動を行っています。

具体的には、メーカー物流の原点に立ち返った工場構内物流再見直し、セメント・石炭灰の輸送効率化を図るための新たなセメントタンカー導入・石炭灰サイロ増設、規制緩和に対応した3軸トレーラの積極的導入等輸送車両の大型化、RO-RO船系20トントレーラ・BOX船を中心としたモーダルシフト推進、外貨コンテナ品輸出入の近隣地方港活用等があります。

2007年度の二酸化炭素排出量は47,500トン(全貨物輸送量:797百万トンキロ)となりましたが、当社は今後とも特定荷主として持続的な省エネに取り組んでいきます。



新造セメントタンカー: 新青海丸

石炭灰サイロ増設(姫川港)

CO₂について

工場のエネルギー供給を担っている部門を担当しています。使用電力のうち、クリーンエネルギーである自家発電火力の比率が多いのが当社の特徴ですが、自家発電火力、買電の各電源系統をいかに効率良く運用するかを使命と考えております。地球温暖化防止の取り組みとしては、従来より省エネ活動を推進してきており、2007年度に1990年度比90%の省エ

ネ原単位目標を達成することができました。さらに自家発電火力燃料を炭酸ガス排出の少ない天然ガスへ転換することにも注力しており、地球温暖化防止の取り組みの大きな柱にしたいと考えています。



電力部長 省エネ事務局長
高島 道明

*1 京都議定書: 1997年に京都で開催された第3回国連気候変動枠組条約締約国会議において合意された議定書です。本議定書において温室効果ガスの削減について数値目標、期限、方法を定められました。
*2 温室効果ガス: 大気中の二酸化炭素、メタンガス、フロンガス等、太陽からの熱を地球に封じ込め、地表を暖める働き(温室効果)を有するガスの総称です。近年、人間の活動によって温室効果ガスの濃度が増加し、地球規模での温暖化が進行しています。
*3 省エネ法: エネルギーの使用の合理化に関する法律です。
*4 地球温暖化対策推進法: 2002年6月に改正・公布され、「京都議定書目標達成計画」を定めることなどが盛り込まれました。
*5 エネルギー原単位: 省エネルギー法の考え方にに基づき、燃料、電気等のエネルギー使用量を原油換算(ki)した値を、換算生産量で除して算出したものです。

水力発電によるクリーンなエネルギー活用を進めています。

■ 水力発電

当社は、新潟県姫川流域など10ヶ所の自社水力発電設備と北陸電力株式会社との共同出資による5ヶ所の準自家水力発電設備を保有し、その総発電出力は11万kWに達します。

これらの水力発電設備は当社の30%の電力使用量(原油換算で15万klに相当)をまかなっており、温室効果ガスを発生しないクリーンなエネルギー源として、CO₂の削減に大きく貢献しています。

当社では、大綱発電所水車の更新に合わせ機器の高効率化を図り増発電を行いました。他の発電所についても、出力増加を図るべく取り組んでいます。



青海川発電所 (3,300kw)	海川第3発電所(2,600kw)
小滝川発電所 (4,200kw)	稚海川第4発電所(900kw)
大綱発電所 (25,100kw)	稚姫川第6発電所(準自家用26,000kw)
大所川発電所 (8,400kw)	撃滝上発電所 (準自家用15,000kw)
横川第1発電所(10,000kw)	學長梅発電所 (準自家用5,000kw)
横川第2発電所(16,000kw)	狸笹倉第2発電所(準自家用10,200kw)
海川第1発電所(3,800kw)	學北小谷発電所 (準自家用10,500kw)
海川第2発電所(4,400kw)	



大綱発電所

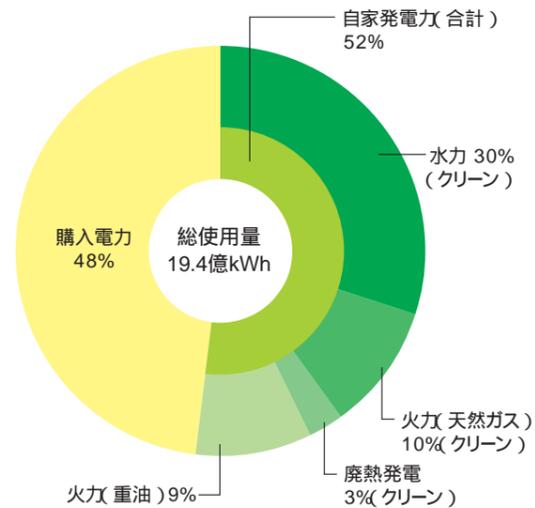
水力発電・天然ガス・廃熱発電が電力使用量の43%を占めています。

■ 使用電力の電源別内訳

当社では自社保有の水力発電所、火力発電所(3ヶ所)、天然ガスコジェネレーション^{*1}設備と、廃熱発電^{*2}設備、購入電力の5系統の電源を使用し、その使用量は2007年度で19.4億kWhです。電源別構成比率は下図の通りで、クリーンエネルギーである水力、天然ガス、廃熱発電^{*}の電力量が総使用量の約43%を占めています。

今後はさらに火力発電所の燃料を重油から天然ガスへ切替を進める上、新規に天然ガスを使用するガスタービンコジェネレーション設備の導入を図り、クリーンエネルギー比率の向上を目指します。

電源別電力構成比率(2007年度)



青海工場田海火力ガスタービン

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

02 アウトプットについて

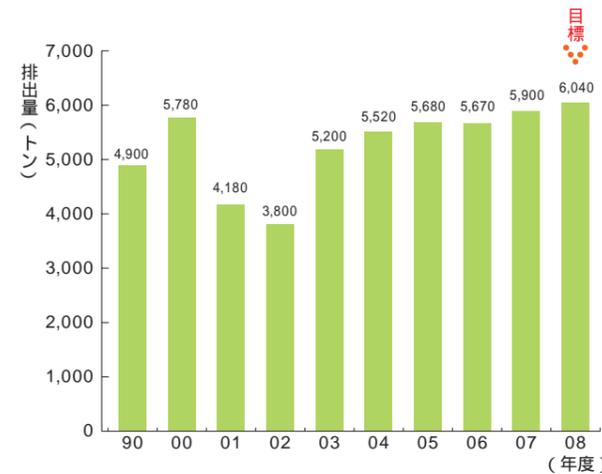
生産活動の結果、排出される物質や廃棄物について、排出の抑制に取り組むと同時に適切な処理を行っています。

工場から排出される物質については、自主目標を設定し削減を進めています。

■ 大気・水質環境

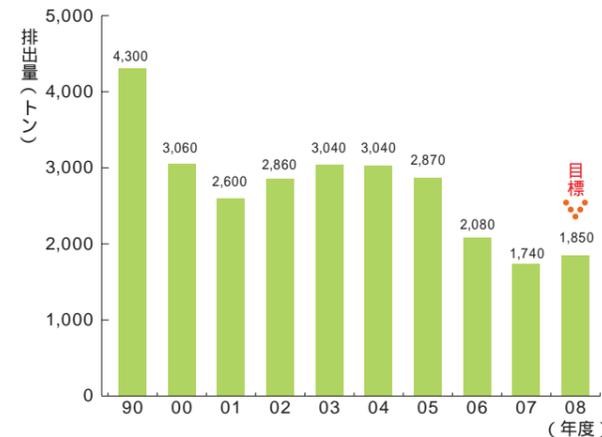
NOx^{*1}

2007年度は原料石炭におけるN成分増加が主原因で前年比約230トン、4%増えました。



SOx^{*2}

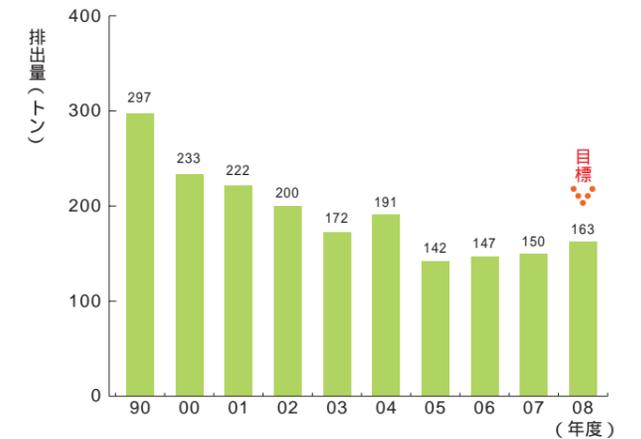
燃料である重油を硫黄分のない天然ガスに切り替えたことにより、大幅にSOx排出量が削減されました。08年度も同レベルの維持に努めます。



*1 NOx：窒素酸化物の総称で、光化学オキシダントの原因物質です。酸性雨の原因になっています。
*2 SOx：硫黄酸化物の総称で、石油や石炭などの化石燃料を燃焼するとき、あるいは黄鉄鉱や黄銅鉱のような硫化物鉱物を焙焼するときに排出されます。窒素酸化物と同様に酸性雨の原因になっています。
*3 ばいじん：「ばい煙」のひとつで、すすや燃えかすの固体粒子状物質のことをいいます。
*4 COD：Chemical oxygen demandの略語です。水中の有機物を酸化剤で分解する際に消費される酸化剤の量を酸素量に換算したもので、海水や湖沼水質の有機物による汚濁状況を測る代表的な指標です。
*5 BOD：Biochemical oxygen demandの略語です。水中の有機物が微生物の働きによって分解されるときに消費される酸素の量のこと、河川の有機汚濁を測る代表的な指標です。

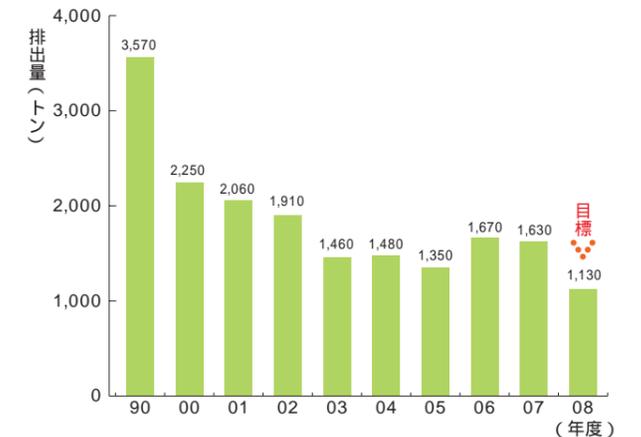
ばいじん^{*3}

2007年度は個々の製品の生産量変動により排出源ごときには増減がありましたが、全体としてほぼ横ばいになりました。



COD^{*4}(BOD^{*5})

2007年度は、前年度に引き続きポパール、クロロプレンの高生産により、排水における負荷低減には至りませんでした。2008年度はさらに生産増の傾向ではありますが、対策工事をして負荷低減に努めます。



地球温暖化への取り組み・アウトプットについて

環境への取り組み

ゼロエミッションを目指して、
廃棄物の削減を進めています。

■ 最終処分量の推移

2007年度は全体として生産数量が前年と同レベルでありましたが、大牟田工場で発生するばいじん・ダスト類のリサイクル利用が本格化し最終処分量を削減することができました。

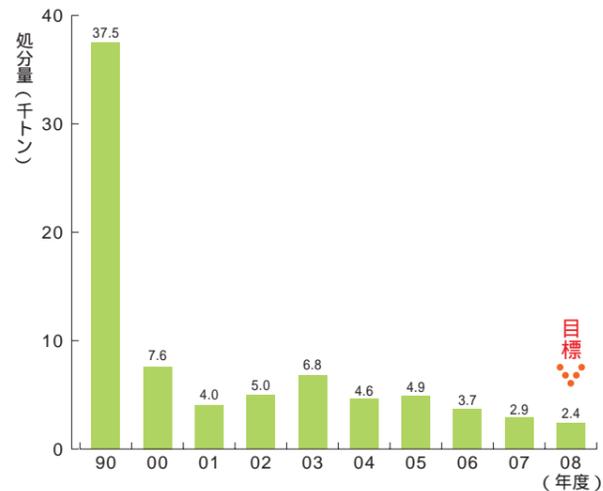
2007年度の全社のエミッション率は、前年比0.4ポイント改善され、2.6%でした。

2008年度は、ゼロエミッションを目指し、さらに原単位向上と内外部でのリサイクル率向上に努めます。

当社のゼロエミッション定義は

$$\left[\frac{\text{最終処分量}}{\text{廃棄物発生量}} \times 100 < 1 \right] \text{です。}$$

最終処分量推移



ばいじん・ダスト類リサイクル処理施設

*1 PRTR法：有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みです。
*2 ダイオキシン類：有機塩素化合物の一種であるポリ塩化ジベンゾ-パラ-ジオキシン(PCDD)を略して、「ダイオキシン」と呼びます。ときに、「ダイオキシン類」という表記がされますが、これは、塩素含有物質などが燃焼する際に発生する、狭義のダイオキシンとよく似た毒性を有する物質をまとめて表現するものです。

PRTR法対象^{*1}物質については
計画的な排出削減に努めています。

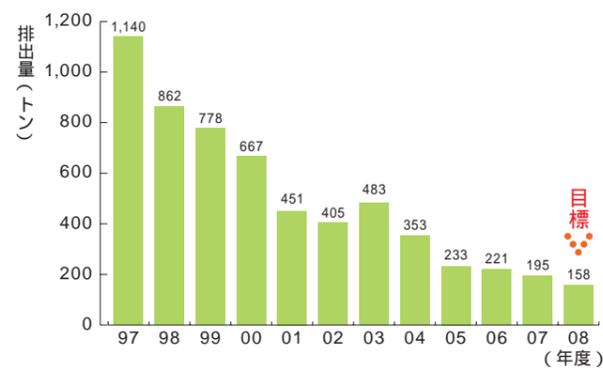
■ PRTR法対象物質

PRTR法対象物質排出量削減は、主要原因の解析と効果的な対策の検討並びに設備対応を計画的に進め、実績に結びつけています。

2007年度は、千葉工場における排水処理設備の改善ならびにテープ糊材の非溶剤化進展により、昨年度比約12%の削減を図りました。

2008年度は、溶剤転換等により、トルエンを中心に約20%の削減に取り組みます。

排出量推移



2007年度排出・移動量物質内訳(排出量1トン以上)

PRTR法対象物質で排出量1トン以上の物質は次の通りです。

PRTR法対象物質名	排出量					移動量
	大気	水系	土壌	埋立	合計	
亜鉛	0	0	0	0	0	2
アクリル酸エチル	1	0	0	0	1	0
アクリロニトリル	5	0	0	0	5	45
アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	0	0	0	0	0	1
アセトアルデヒド	3	23	0	0	26	0
アニリン	0	0	0	0	0	3
エチルベンゼン	3	0	0	0	3	61
エチレングリコール	0	13	0	0	13	3
酢酸ビニル	24	0	0	0	24	0
ジニトロトルエン	0	1	0	0	1	0
ジメチルホルムアミド	0	0	0	0	0	43
スチレン	35	0	0	0	35	256
銅水溶性塩	0	3	0	0	3	65
トルエン	60	0	0	0	60	38
二硫化炭素	0	1	0	0	1	0
ヒドロキノン	0	1	0	0	1	0
ブタジエン	8	0	0	0	8	129
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0	0	0	0	0	3
フッ化水素	1	1	0	0	2	20
ホウ素及びその化合物	0	9	0	0	9	18
メタクリル酸2-エチルヘキシル	0	0	0	0	0	2
メタクリル酸メチル(MMA)	3	0	0	0	3	25
合計(トン)	143	52	0	0	195	719
ダイオキシン類(mg-TEQ)	213	30	0	0	243	0

単位：トン(ダイオキシン類を除く)

03 環境会計

環境に対する投資効果を把握・解析するため、2006年度より環境保全に対する投資や費用、環境保全効果及び経済効果を集計しました。(有効数字：3桁)

集計範囲：事業所(工場・研究所)
対象期間：2007年4月1日～2008年3月31日

1. 環境保全コスト

2007年度は環境投資を増額(前年の3倍強)しました。その内訳は、環境負荷低減対策(50%)及び省エネルギー対策(46%)となります。

分類	効果の内容	環境保全コスト(百万円)	
		投資額	費用
1)事業エリア内コスト		2,740	2,330
内 訳	公害防止コスト	1,370	1,520
	地球環境保全コスト	1,270	0
	資源循環コスト	104	815
2)上・下流コスト	原料変更	0	0
3)管理活動コスト	教育	0	8
4)研究開発コスト	省資源化	0	933
5)社会活動コスト	地域コミュニケーション	0	3
6)環境損傷対応コスト		0	227
7)その他		0	0
総合計		2,740	3,500

2. 環境保全効果

環境負荷データを集計しました。

環境負荷項目	単 位	2006年度実績	2007年度実績	効 果
CO ₂ 排出量	(万トン)	320	311	9
PRTR法対象物質排出量	(トン)	221	195	26
NOx排出量	(トン)	5,680	5,900	220
SOx排出量	(トン)	2,080	1,740	340
ばいじん排出量	(トン)	147	150	3
水利用量	(万m ³)	8,710	8,320	390
COD・BOD排出量	(トン)	1,670	1,630	40
廃棄物 総排出量	(千トン)	121	112	9
廃棄物 最終処分量	(トン)	3,660	2,930	730
輸送におけるCO ₂ 排出量	(千トン)	51	48	3

3. 経済効果

実質的效果として有価物の売却益、省エネルギー、処理費の削減、収率向上を集計しました。

分類	項 目	効果の内容	経済効果(単位：百万円)
収 益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクルまたは使用済み製品等のリサイクルによる事業収入	有価物の売却益	596
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費節減	省エネルギー効果	229
	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の削減	資源の有効活用	10
	原材料量削減		269
合 計			1,100

環境会計について

環境報告書からCSR報告書に模様替えをした昨年度から、環境会計を環境省のガイドラインを参考に当社の実情に合わせた形ではじめました。ステークホルダーの皆さんに満足いただく為には、まだまだ改善の余地があるものと考えています。2007年度は前年度に

比べ投資額を大幅に増やしています。中でも青海工場では地域環境、特に臭気改善の設備投資を実施しました。環境保全効果、経済効果としては数値には現れていませんが、より一層の環境改善に努めてまいります。



環境保安部長 西川 洋

04 環境パフォーマンス

6事業所における環境への取り組みの成果にあたるパフォーマンスデータを公表しています。

環境パフォーマンスデータ

事業所	項目	単位	05年度実績	06年度実績	07年度実績	08年度目標	
青海工場	エネルギー原単位	90年度比	0.92	0.92	0.96	0.91	
	CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	104	107	105	104	
	PRTR法対象物質排出量	トン	45	36	42.7	19.3	
	NOx排出量	トン	3,890	4,030	4,220	4,120	
	SOx排出量	トン	2,470	1,730	1,510	1,630	
	ばいじん排出量	トン	124	128	137	148	
	水利用量	千トン	73,000	71,710	69,100		
	COD(BOD)排出量	トン	1,290	1,590	1,600	1,100	
	産業廃棄物発生量	トン	92,000	89,600	79,900	87,500	
	廃棄物最終処分量	トン	1,700	1,190	1,470	1,790	
	大牟田工場	エネルギー原単位	90年度比	0.98	0.96	0.92	0.92
		CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	14	11	12	12
PRTR法対象物質排出量		トン	6	6	8	8	
NOx排出量		トン	1,220	1,140	1,160	1,400	
SOx排出量		トン	1	1	2	1	
ばいじん排出量		トン	5	5	4	4	
水利用量		千トン	1,230	1,200	1,300		
COD(BOD)排出量		トン	1	1	1	1	
産業廃棄物発生量		トン	7,390	7,020	8,980	10,100	
廃棄物最終処分量		トン	2,970	2,180	1,190	375	
千葉工場		エネルギー原単位	90年度比	0.89	0.88	0.83	0.83
		CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	61	56	50	49
	PRTR法対象物質排出量	トン	174	171	138	124	
	NOx排出量	トン	540	485	508	508	
	SOx排出量	トン	364	326	209	193	
	ばいじん排出量	トン	12	14	8	10	
	水利用量	千トン	9,810	9,860	9,730		
	COD(BOD)排出量	トン	45	68	24	24	
	産業廃棄物発生量	トン	23,500	23,100	22,000	22,400	
	廃棄物最終処分量	トン	171	206	211	203	
	渋川工場	エネルギー原単位	90年度比	1.33	1.18	1.01	0.99
		CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	1	1	1	1
PRTR法対象物質排出量		トン	5	6	5	6	
NOx排出量		トン	29	10	9	13	
SOx排出量		トン	35	27	25	28	
ばいじん排出量		トン	0	1	1	1	
水利用量		千トン	5,270	3,920	2,700		
COD(BOD)排出量		トン	11	9	3	3	
産業廃棄物発生量		トン	737	474	552	458	
廃棄物最終処分量		トン	44	19	13	4	
大船工場		エネルギー原単位	02年度比	0.93	0.84	0.79	0.76
		CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	1	1	1	1
	PRTR法対象物質排出量	トン	2	1	1	2	
	NOx排出量	トン	5	3	4	3	
	SOx排出量	トン	0	0	0	0	
	ばいじん排出量	トン	2	0	0	0	
	水利用量	千トン	63	67	67		
	COD(BOD)排出量	トン	0	0	0	0	
	産業廃棄物発生量	トン	299	200	194	187	
	廃棄物最終処分量	トン	31	13	13	12	
	伊勢崎工場	エネルギー原単位	05年度比	-	0.99	0.95	0.95
		CO ₂ 排出量(エネルギー起源)	万トン	-	1	1	1
PRTR法対象物質排出量		トン	-	0	0	0	
NOx排出量		トン	-	0	0	0	
SOx排出量		トン	-	0	0	0	
ばいじん排出量		トン	-	0	0	0	
水利用量		千トン	-	-	320		
COD(BOD)排出量		トン	-	0	0	0	
産業廃棄物発生量		トン	-	275	211	200	
廃棄物最終処分量		トン	-	59	28	7	

株主・投資家の皆さまへ向けて

2007年度は、デンカの成長の中心的役割を担う電子材料分野や医薬品分野、収益の大きな柱となるクロロブレンゴム事業などにおいて、優れた成果を上げることができました。2015年の創立100周年に向けた新たな挑戦となる「DENKA100」をさらに推し進め、「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」という目標に向かって、全社がひとつになって取り組んでいます。



▶ 機関投資家の方々に向けて

アナリストやファンドマネージャーなどの機関投資家の方々に向けて、5月の本決算時と11月の中間決算時に決算説明会を行い、経営概況の説明をいたしました。環境への取り組みや重点テーマについてご紹介したほか、スモール・ミーティング、個別説明、ホームページへの決算説明の動画配信などを実施しました。

決算説明会 >>



▶ 個人投資家の皆さまへ向けて

新潟、仙台、名古屋をはじめ全国で会社説明会を実施し、当社の業績や事業所の紹介、各事業の説明などを行いました。説明終了後には多くの出席者の皆さまよりご意見、ご質問をいただき、当社をご理解いただく一助となりました。

<< 会社説明会



タイムリーな情報発信説明会などの直接的なコミュニケーションに加え、Webサイトの充実、株主通信の発行をはじめ各種IRツールによるコミュニケーションを行っています。今後も情報発信においては公平・公正かつ適時性を重視し、積極的に取り組んでまいります。

Webサイト >>



01 財務ハイライト(連結)

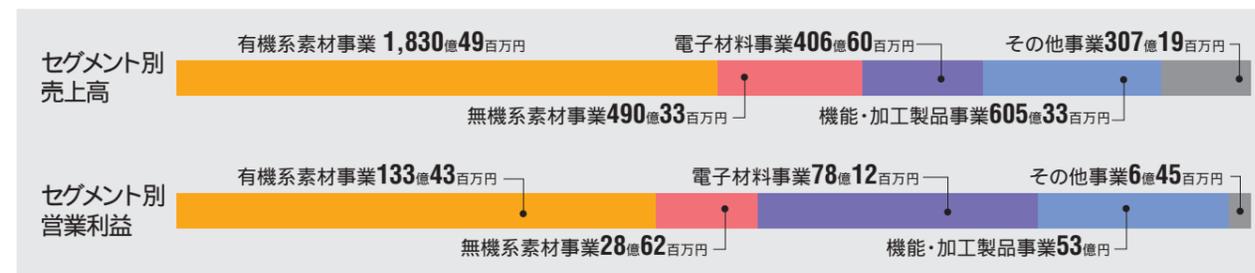
最近5年間の財務状況を開示します。
(詳細はWebサイト上で開示しております。 <http://www.denka.co.jp/>)

	第145期 平成15年度	第146期 平成16年度	第147期 平成17年度	第148期 平成18年度	第149期 平成19年度
売上高(百万円)	251,116	280,033	307,923	329,262	363,996
営業利益(百万円)	21,451	25,585	26,069	29,877	29,912
経常利益(百万円)	17,610	21,897	23,913	26,006	24,918
当期純利益(百万円)	10,554	13,587	15,365	15,734	6,660
総資産(百万円)	315,742	328,248	349,689	365,301	375,364
純資産(百万円)	114,964	130,715	146,148	164,643	161,870
自己資本比率(%)	36.41	39.82	41.79	43.52	41.57
1株当たり 当期純利益(円)	21.70	27.70	31.08	32.03	13.57
1株当たり 純資産額(円)	238.13	265.71	297.23	323.81	317.91



02 セグメント別2007年度事業概況

事業別の業績および概況をご報告します。



50.3% 有機系素材事業

樹脂原料、合成樹脂、酢酸系成品、合成ゴム等

スチレンモノマーは、輸出版売数量が大幅に増加するとともに原料価格上昇に伴う国内外の販売価格の是正によって増収となりました。シンガポールの子会社デンカシンガポール社のポリスチレン樹脂は製造能力増強により販売数量が増加し増収となりました。AS樹脂・汎用ABS樹脂は輸出を中心に販売数量が増加いたしました。

機能性樹脂では、特殊樹脂「クリアレン」はPETボトル用シュリンクフィルム向けを中心に国内販売数量が増加しました。デンカシンガポール社の透明ポリマーと「クリアレン」の新規設備は昨年度中に稼働を開始しましたが、販売数量は当初計画を下回って推移しました。

酢酸ビニルは販売数量が減少しましたが、販売価格の上昇により増収となりました。ポパールは輸出の販売数量が伸びるとともに国内外で販売価格の是正が進み増収となりました。

クロロレンゴムは、自動車関連用途や接着剤用途を中心に輸出販売数量が増加するとともに、販売価格が上昇し増収となりました。アセチレンブラックは高グレード品を中心に国内外で販売数量を伸ばし増収となりました。

この結果、当事業の売上高は1,830億49百万円と前年同期に比べ294億22百万円(19.2%)の増収となりました。



(左) 薄型テレビ用ディスプレイに使用される「透明ポリマー」/(中央) PETボトルのラベルフィルムに使用されている「クリアレン」/(右) クロロレンゴムが使用された自動車部品(ワイパー)

13.5% 無機系素材事業

肥料・無機化学品、セメント、特殊混和材

石灰窒素や腐植酸苦土肥料「アツミン」は販売数量を伸ばし増収となりました。アルミナセメントや窒化けい素鉄「ファイアレン」等の耐火物は順調に販売数量を伸ばすとともに販売価格の是正により増収となりました。

公共投資や民間大口工事の減少により、セメントおよび

生コンクリート製造販売の子会社各社は販売数量が減少し減収となりました。特殊混和材は、輸出版売数量が増加しましたが、国内販売は総じて厳しい状況でした。

この結果、当事業の売上高は490億33百万円と前年同期に比べ6億3百万円(1.2%)の減収となりました。



(左) カーバイド/(中央) 廃棄物受入などでリサイクルにも活躍するセメント工場/(右) グラウト用無収縮材が使用された橋梁

財務ハイライト・セグメント別事業概況
株主・投資家の皆様に向けて

電子材料事業

11.2% 電子部材、電子包材、機能性セラミックス

電子部材では、電子回路基板などの熱対策製品群はIT関連製品や産業用電源および電鉄向けなどで販売数量が増加いたしました。光学レンズ向けなどに紫外線硬化型接着剤「ハードロックOP/UV」が順調に販売数量を伸ばしました。

電子包材では、電子部品、半導体のエンボスキャリアテープ用のカバーテープやECシートならびに半導体固定用粘着テープ「エレグリップテープ」等は、順調に販売数量を伸ばし増収となりました。

機能性セラミックスでは、半導体封止材向け球状溶融シ

リカフィラーは第4四半期にはユーザーの在庫調整の影響により需要減少もありましたが、環境に優しい高機能グレードを中心に需要が拡大し、販売数量を伸ばしました。また、シンガポールの子会社デンカアドバンテック社の球状溶融シリカフィラーも増収となりました。デナールシラン株式会社でのモノシラン・ガスはほぼ前年同期並みの販売数量となりました。

この結果、当事業の売上高は406億60百万円と前年同期に比べ30億76百万円(8.2%)の増収となりました。



(左)電子部品搬送資材(キャリアテープとカバーテープ)/(中央)半導体封止材の充填材に使用される溶融シリカフィラー/(右)電気製品の熱対策・小型化に寄与するデンカ放熱ペースター

機能・加工製品事業

16.6% 食品包材、建築資材、産業資材、医薬関連

包装資材は、食品包装用のOPS(二軸延伸ポリスチレンシート)原反等は原料価格上昇に伴う販売価格の上昇により増収となりましたが、子会社デンカポリマー株式会社の加工品は価格転嫁が遅れており厳しい状況でした。

建築資材では、プラスチック雨どいは改正建築基準法の施行の影響もあり販売数量が減少しました。農・土木用途向けのコルゲート管等も需要低迷により販売数量が減少しました。

産業資材では、合繊かつら用原糸「トヨカロン」が北米や

アフリカ諸国向けの輸出を中心に販売数量を伸ばし増収となりました。

医薬他では、関節機能改善剤(高分子ヒアルロン酸製剤)は、順調に販売数量を伸ばしました。また、デンカ生研株式会社は、麻疹(はしか)の流行による関連検査試薬の需要増ならびにインフルエンザワクチンの大幅な出荷増により過去最高の売上高を計上しました。

この結果、当事業の売上高は605億33百万円と前年同期に比べ38億47百万円(6.8%)の増収となりました。



(左)OPS成形製品(食品容器)/(中央)電気絶縁テープ「ビニテープ」/(右)関節機能改善剤「スペニール」

トピックス

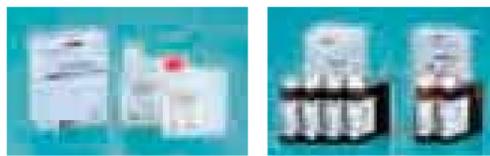
デンカ生研を100%子会社化しました

当社とデンカ生研株式会社は、2008年4月1日付で株式交換を実施し、デンカ生研株式会社は当社の100%子会社となりました。

デンカ生研株式会社は、ワクチン・検査試薬事業を主要な事業としています。インフルエンザをはじめとする世界的な新興、再興感染症拡大の懸念やメタボリック症候群への関心など、予防医療に対する国民の関心が高まる中で、社会的役割を増大しています。



インフルエンザHAワクチン(Flu-Sirinji生研)



炎症マーカー「CRP-ラテックス」

「HDL」・「LDL」測定試薬

03 デンカグループの研究開発活動(2007年度)

固有技術を深耕し、特殊化した高機能製品の開発を目指しています。

テーマ集中・現場密着型の研究開発体制で、技術や研究成果の弾力的な運用を可能にしています。

■ 研究開発体制

当社グループでは、固有技術の深耕により「強い製品をより強く」してゆく一方で、既存製品の周辺技術を発展させた高機能製品の開発に重点を置いています。市場要求へのスピーディーな対応を図ることで、研究開発の早期実需化を目指しております。2007年度のグループ全体の研究開発費は97億円、研究要員は613名です。

1 有機系素材事業

透明樹脂、耐熱樹脂、シュリンク材などのスチレン系機能性樹脂について、生産技術の進化と品質向上、新製品開発を推し進めています。需要の伸びが期待できるクロロブレンゴムでは、設備増強計画に基づいたプロセス開発に取り組み、競争力の向上を目指しております。

2 無機系素材事業

コンクリート用特殊混和材製品では、拡大する維持補修市場や、超高強度・高耐久性コンクリート製品市場に対する、繊維補強コンクリートなどの新製品開発に力を入れています。アルミナ繊維については生産技術向上とともに、自動車用途などの新市場展開への研究開発に注力しています。

3 電子材料事業

成長するLED市場や省エネルギー需要へ拡大が期待される放熱基板・放熱材料については、製品開発・市場開発に注力し積極的な設備投資も行っています。接着剤事業では、紫外線硬化技術を応用した機能性接着剤の開発を推進しております。電子部品搬送用テープ、半導体ウエハ保護・固定用粘着テープについては、市場ニーズに適応した製品開発を強化しています。半導体封止材や放熱材料に使用される球状シリカ、球状アルミナなどは、ナノフィラーなどの機能性粉体群への開発を強化中です。

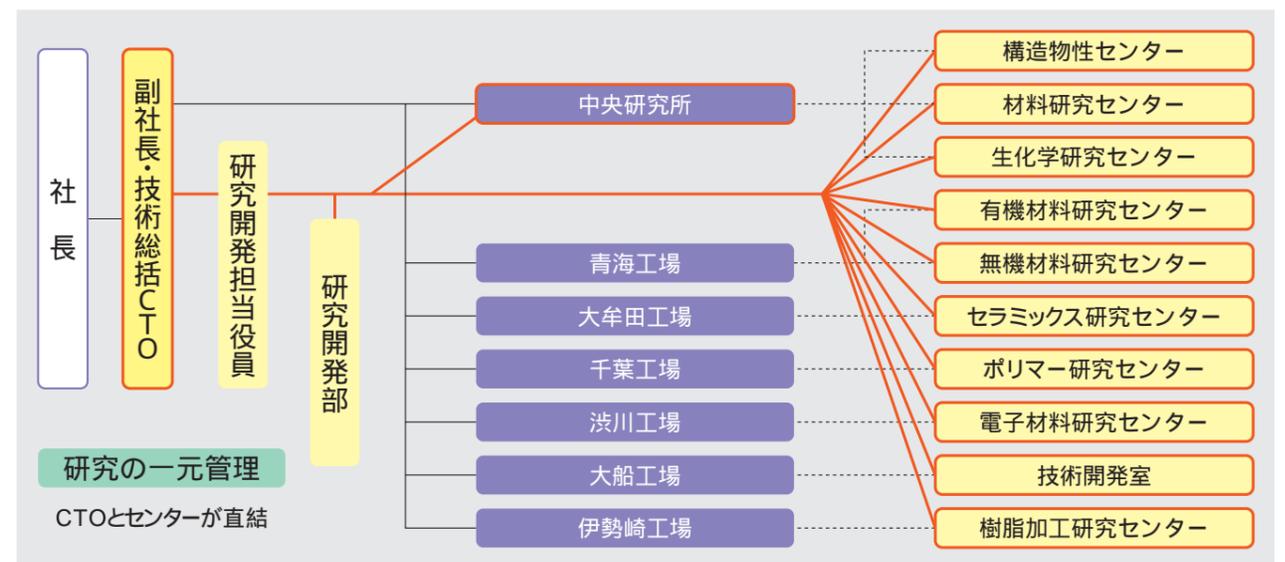
4 機能・加工製品事業

包装・建材・産業資材向け樹脂加工製品では、長年培ってきたフィルム・シートの製膜・異型押出・粘着塗工の技術を発展させ、自社素材を生かした事業拡大を目指します。医薬品分野では、培養法高分子ヒアルロン酸の「関節機能改善剤」への研究開発と新規用途開発に取り組んでおります。デンカ生研(株)では、安全で有効なワクチンの開発を進めるほか、感染症検査に必要な細菌検査試薬、ウイルス検査試薬、健康管理に欠かせない臨床生化学検査試薬、免疫検査試薬の開発を推進しています。

5 その他事業

産業設備の設計・施工などを行っているデンカエンジニアリング(株)が、効率的な粉体の空気輸送設備の技術開発や廃水設備などの研究開発を行っています。

研究開発組織(2008年7月現在)



セグメント別事業概況・研究開発活動 株主・投資家の皆様に向けて

04 製造・販売拠点

国内製造6拠点を中心に、世界中に広がる製造・販売拠点と連携して事業活動を行っています。



[ヨーロッパ市場 販売拠点]

Denka Chemicals GmbH
(デュッセルドルフ)

香港・台湾に販売拠点新設

近年めざましい成長を続ける中国市場のニーズに対応し、香港・台湾の販売拠点を強化しました。

【上海】販売拠点

電気化学工業(上海)貿易有限公司

【蘇州】製造拠点

電化精細材料(蘇州)有限公司

【香港】販売拠点

電気化学工業(香港)有限公司

【台湾(台北)】

販売サポート拠点
台湾代表人事務所



上海



蘇州



[北米市場 販売拠点]

Denka Corporation
(ニューヨーク)

デンカシンガポール・グループ

デンカシンガポール メルパウ工場

乾電池材料などに欠かせない導電性特殊カーボンブラックであるアセチレンブラックを製造しています。

2007年度はCSR活動として小集団活動による機械整備を重点的に取り組んだほか、紙袋ロス低減、大気・水質の環境規制値厳守、土壌汚染防止などを行いました。ISO14001認証は2004年版に更新済となっています。



デンカシンガポール セラヤ工場

2006年のスチレン系樹脂の新増設により、世界最大規模のスチレン系樹脂製造拠点となりました。

2007年度は他社との協調による廃油の完全燃料化(ボイラー燃料)や出荷検査用サンプリングのクロロド化、バルク輸送化による包装資材の節減などに取り組みました。ISO14001認証は2004年版に更新済です。



デンカアドバンテック トラス工場

世界トップシェアを誇る球状熔融シリカファイバーを製造しています。

2007年度は原料原単位の向上、大気・水質の環境規制値厳守、有害廃棄物の廃棄管理やリサイクル化推進などを行っています。ISO14001認証は2004年版に更新済です。



デンカシンガポール/
デンカアドバンテック
ホンリョン事務所(シンガポール)

活動結果

3工場における環境活動の代表的な結果は下記の通りです。

	項目	目標	2005	2006	2007	2007年の取り組み内容
メルパウ工場	廃棄物管理	紙袋ロス率0.5%以下	0.3	0.3	0.2	小集団活動による機械整備
セラヤ工場	資源の有効活用	08年 360リットル/時	80	260	260	他社との協調による廃油の完全燃料化
トラス工場	廃棄物管理	ロス率2%以下	1.2	2.4	2.1	原材料原単位の向上



国内拠点

青海工場

推定埋蔵量50億トンといわれる全山石灰石の黒姫山、17万kWの自家発電など豊富な自社資源を生かし、独自性の高い石灰・カーバイド系事業を中心に展開しています。



大牟田工場

デンカ初の工場として開設以来、無機化学製品の拠点として独自の電炉技術、高温技術、窒化技術をベースにセラミックスの最先端分野を開拓し、機能性セラミックス、電子材料など新たな領域に進出しています。



千葉工場

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



渋川工場

汎用化学製品の生産工場としてスタート後、ファイン製品の製造を開始し、現在は電子回路基板、エミッター、構造用接着剤を中心とした有機系電子材料事業の中核的な生産拠点として展開しています。



大船工場

押出し成型技術や粘着塗工技術をベースに合成繊維や包装用テープなどの製品を開発・製造。新たに高機能フィルムをラインナップに加え、樹脂加工の中核的な生産拠点として展開しています。



伊勢崎工場

半導体や電子部品搬送用、及び乳製品など食品包装用の各種シート・フィルムを生産しています。樹脂素材の開発力と加工技術を融合させることで、プラスチック材料の可能性を広げてまいります。伊勢崎と太田の2拠点があります。



中央研究所

固有技術の深耕と周辺技術分野の特化した高機能製品の開発に重点を置きつつ、新たな挑戦となる“DENKA100”を達成するための研究開発を進めるデンカグループの中核的な研究開発施設です。



国内6工場につきましては、2008年度版工場別サイトレポートもご参照下さい。

製造・販売拠点
株主・投資家の皆様に向けて

05 主な関係会社

容器包装材を主に製造するデンカポリマーや、ワクチン・検査試薬事業を主要事業とするデンカ生研をはじめ、多彩なグループ企業を有しています。

デンカポリマー株式会社

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

従業員 490名

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

主な取り組みと活動結果

環境にやさしい容器、省資源・省エネルギーの容器を目指し、全製品を対象に軽量化を推進しています。

その代表としてモノマーから製品まで一貫生産しているデンカグループならではの新材料として、ソフライトを開発しました。ソフライトは

OPSの欠点である"割れやすさ"を改善し"剛性"と"しなやかさ"という相反する要素をバランスよく調和させた次世代軽量透明素材です。

A-PETよりも軽く約40%も軽量化(省資源化)できます。



デンカ生研株式会社

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

従業員 500名

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

主な取り組み

地域住民など外部関係者とのコミュニケーション強化

活動結果

各部署の省エネルギー目標はほぼ達成しました。鏡田工場に設置したBOD排水処理装置の稼働を開始しました。新棟建設に伴う騒音苦情がありました。発生源を特定し対策工事を実施しました。騒音・臭気に関する苦情は4件発生(前年度比でほぼ半減)鏡田工場地震を想定した防災訓練を実施しました。



新潟工場



鏡田工場



シー・アール・ケイ株式会社

所在地 群馬県高崎市小八木町306番地

従業員 78名

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

主な取り組みと活動結果

環境への取り組み

廃棄物の発生を元から防止することを基本に、収率向上、不良発生防止に取り組んでいます。昨年は新製品が大きく伸びましたが、収率向上の効果もあり、廃棄物量は微増にとどまりました。

安全衛生への取り組み

従業員の安全衛生を確保するため、危険要因の抽出と撲滅を進めています。

地域とのコミュニケーション

工業団地内での行事に参加し、コミュニケーションを図っています。



工場周辺の道路清掃を含め、毎月工場内外の清掃・美化を行っています。

日之出化学工業株式会社

所在地 京都府舞鶴市宇倉谷660番地

従業員 49名

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

主な取り組み

環境法令の遵守ならびに従業員の意識高揚・教育による災害・事故の防止

省エネルギー・省資源はもとより排出物質のさらなる削減
地域社会の環境保全活動への積極的な参加ならびにコミュニケーションの醸成

活動結果

清掃活動などに積極的に参加しました。

地域とのコミュニケーション

「舞鶴の川と海を美しくする会」事業所巡回パトロールに当事業所が見学されました。



「まいづるクリーンキャンペーン」に参加しました。

その他

舞鶴市危険物保安協会より優良事業所表彰されました。

デンカアヅミン株式会社

所在地 岩手県花巻市二枚橋5地割118

従業員 23名

主要製品 アヅミン(腐植酸苦土肥料)

主な取り組み

無事故・無災害の継続を目指し、KY(危険予知)・HH(ヒヤリハット)委員会、安全パトロール委員会、環境委員会の3小委員会を中心に活動。青海工場との安全交流実施。
所轄消防署との合同消防訓練実施。

活動結果

07年度も無事故無災害の継続達成。

地域とのコミュニケーション

地域住民組織の「公害対策協議会」による工場パトロール受け入れと情報交換実施(年2回)



地域公害防止協議会、花巻市生活環境課、当社含む近隣4工場による3者情報交換会の実施(年1回)
近郊4社(岩手くみあい肥料、北日本くみあい飼料、アスプラザやまびこ、デンカアヅミン)による防災交流と緊急時の協体制確認

06 連結の財務情報を開示します

(詳細はWebサイト上で開示しております。 <http://www.denka.co.jp/>)

連結財務諸表

Financial Statements (Consolidated)

連結貸借対照表(要旨)

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (平成20年3月31日現在)	前期 (平成19年3月31日現在)
資産の部		
流動資産	134,284	126,446
現金・預金	3,212	3,879
受取手形・売掛金	71,037	66,937
たな卸資産	47,575	44,555
その他	12,679	11,285
貸倒引当金	221	211
固定資産	241,080	238,854
有形固定資産	185,683	184,456
無形固定資産	2,240	2,901
投資有価証券	41,175	46,394
その他	12,152	5,355
貸倒引当金	171	252
資産合計	375,364	365,301

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (平成20年3月31日現在)	前期 (平成19年3月31日現在)
負債の部		
流動負債	161,319	150,914
支払手形・買掛金	53,554	58,325
短期借入金	48,632	45,553
コマーシャルペーパー	5,000	2,000
1年以内償還社債	10,000	10,000
その他	44,132	35,035
固定負債	52,173	49,743
社債	20,000	20,000
長期借入金	8,696	12,585
その他	23,477	17,157
負債合計	213,493	200,657
純資産の部		
株主資本	138,176	138,885
資本金	36,998	36,998
資本剰余金	41,576	41,563
利益剰余金	60,286	60,855
自己株式	684	533
評価・換算差額等	17,845	20,103
少数株主持分	5,848	5,654
純資産合計	161,870	164,643
負債及び純資産合計	375,364	365,301

連結財務諸表

Financial Statements (Consolidated)

連結損益計算書(要旨)

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (平成19年4月1日から 平成20年3月31日まで)	前期 (平成18年4月1日から 平成19年3月31日まで)
売上高	363,996	329,262
売上原価	283,833	250,001
販売費・一般管理費	50,250	49,383
営業利益	29,912	29,877
営業外収益	2,328	2,524
営業外費用	7,321	6,395
経常利益	24,918	26,006
特別利益	77	
特別損失	7,883	
税金等調整前当期純利益	17,112	26,006
法人税、住民税及び事業税	7,669	9,705
法人税等調整額	2,360	205
少数株主利益	423	361
当期純利益	6,660	15,734

連結キャッシュ・フロー計算書(要旨)

(単位:百万円)

科目	期別	
	当期 (平成19年4月1日から 平成20年3月31日まで)	前期 (平成18年4月1日から 平成19年3月31日まで)
営業活動によるキャッシュ・フロー	22,944	25,064
投資活動によるキャッシュ・フロー	21,668	22,057
財務活動によるキャッシュ・フロー	1,815	4,877
現金及び現金同等物に係る換算差額	139	19
現金及び現金同等物の増減額	678	1,851
現金及び現金同等物の期首残高	3,841	5,710
新規連結子会社及び連結除外会社による 現金及び現金同等物の影響額		17
現金及び現金同等物の期末残高	3,162	3,841

連結株主資本等変動計算書 当期(平成19年4月1日から平成20年3月31日まで)

(単位:百万円)

	株主資本					評価・換算差額等				少数株主 持分	純資産 計
	資本金	資本 剰余金	利益 剰余金	自己株式	株主資本 合計	その 他有 価証 券 評 価 差 額 金	土 地 再 評 価 差 額	為 替 換 算 調 整 差 額	評 価 ・ 換 算 差 額 等 計		
前期末残高	36,998	41,563	60,855	533	138,885	11,403	8,596	103	20,103	5,654	164,643
当連結会計年度中の変動額											
剰余金の配当			4,663		4,663						4,663
当期純利益			6,660		6,660						6,660
自己株式の取得				241	241						241
自己株式の処分		12		90	102						102
株主資本以外の項目の連結 会計年度中の変動額(純額)			2,566		2,566	4,208	2,566	615	2,258	193	4,630
当連結会計年度中の変動額合計		12	569	151	708	4,208	2,566	615	2,258	193	2,772
当期末残高	36,998	41,576	60,286	684	138,176	7,194	11,163	512	17,845	5,848	161,870

会社概要 (2008年3月31日現在)

設立 1915年5月1日
 資本金 369億9,843万6,962円
 従業員数 連結4,653名 単体2,687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
 電話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)

営業所所在地

長野市、群馬県高崎市、静岡市、広島市、高松市、秋田市、
 埼玉県上尾市、台湾台北市

工場

青海(新潟県糸魚川市)、大牟田、千葉(千葉県市原市)、
 渋川、大船(神奈川県鎌倉市)、伊勢崎

研究所

中央研究所(東京都町田市)

海外現地法人

ニューヨーク、デュッセルドルフ、シンガポール、
 上海、蘇州、香港

役員一覧 (2008年6月27日現在)

取締役および監査役ならびに執行役員

代表取締役社長 社長執行役員	川端世輝
代表取締役 副社長執行役員	伊藤東
代表取締役 専務執行役員	南井宏二
取締役相談役	晝間敏男
取締役 常務執行役員	虎谷卓
取締役 常務執行役員	豊岡重利
取締役 常務執行役員	前田哲郎
取締役 上席執行役員	吉高紳介
取締役(社外)	田中紘三
取締役(社外)	堀越董
上席執行役員	佐久間信吉
上席執行役員	武富邦昭
上席執行役員	渡辺均
上席執行役員	小野健一
上席執行役員	星守隆
上席執行役員	福田隆
執行役員	小林晃
執行役員	木村晴男
執行役員	大石秀夫
執行役員	青柳龍弘
執行役員	綾部光邦
執行役員	植松大一郎
執行役員	藤井正太郎
執行役員	杵山信二
執行役員	松本茂
常勤監査役	遠竹行紀
常勤監査役(社外)	田中隆康
監査役	土亀憲一
監査役(社外)	多田敏明

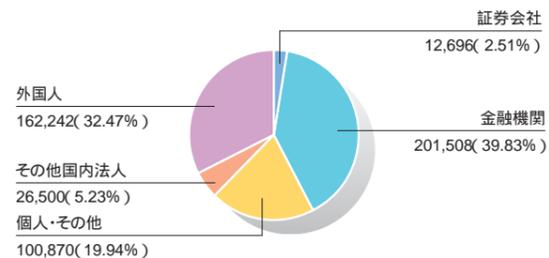
株式の状況 (2008年4月1日現在)

デンカ生研株式会社との株式交換の効力発生後のデータを表示しております。

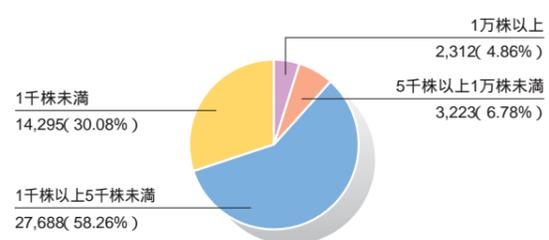
発行可能株式総数	1,584,070,000 株
発行済株式総数	505,818,645 株
株主数	47,518 名
大株主	

株主名	持株数	出資比率
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	42,257千株	8.35%
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	36,688	7.25
全国共済農業協同組合連合会	21,965	4.34
みずほ信託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	15,275	3.01
三井生命保険株式会社	11,908	2.35
住友信託銀行株式会社(信託B口)	10,873	2.14
資産管理サービス信託銀行株式会社(証券投資信託口)	7,260	1.43
三井住友海上火災保険株式会社	6,916	1.36
メロンバンクエヌエー・アズエージェントフォー・イツ クライアントメロンオムニバスユーエスベンション	6,365	1.25
ステートストリートバンクアンドトラストカンパニー-505103	6,331	1.25

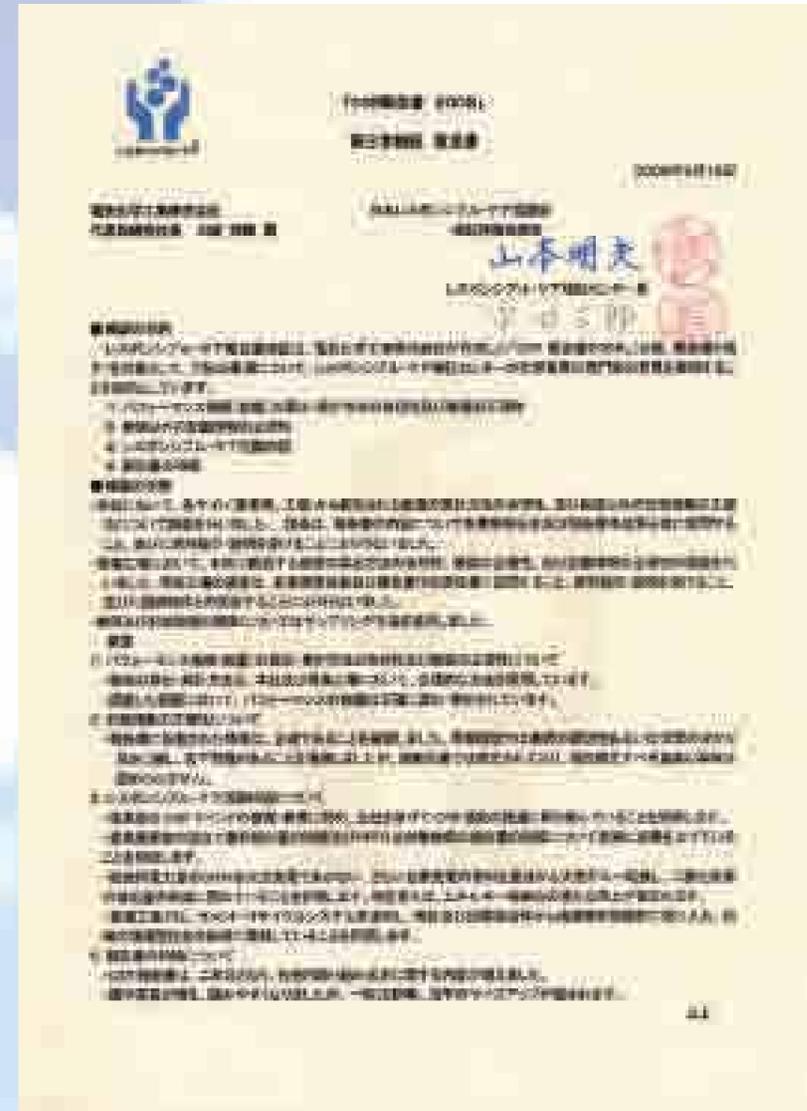
株式所有者別分布状況 (単位:千株)



株式所有数別分布状況 (単位:名)



第三者検証を実施しています。



CSR報告書2008 編集後記

「CSR報告書2008」をご覧頂き有難うございました。

当社は2000年度より「環境報告書」を発行し、環境・安全・衛生を中心に年次報告を続けてまいりました。また2007年度より「CSR報告書」を発行開始し、環境報告書を拡大しCSR全体への取り組みの報告を始めました。

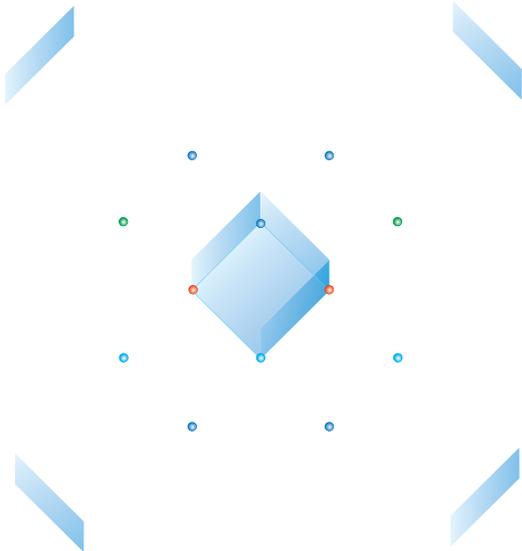
2008年は北海道で洞爺湖サミットが開催されましたが、CO₂削減など地球環境保護への国際社会全体の取り組みが重要になっております。当社におきましても、今後地球環境保護に対する施策を一層強化し、地球社会の一員としての責任を果たしてまいりたいと思います。

本報告書への皆様のご意見ご感想をお寄せ頂ければ幸いです。より多くのステークホルダーの方々の意見を頂き、当社のCSR活動の取り組みに反映させてまいります。また、本報告書が当社を理解いただく一助になれば幸いです。



2008年9月 代表取締役副社長 伊藤東

伊藤東



DENKA CSR REPORT 2008

<http://www.denka.co.jp>



この印刷物は、適切に管理された森林からの原料を含むFSC認証紙を使用しています。
また印刷には、大豆油インキを使用し、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。