

| | |
|------------------------|----|
| デンカについて | |
| トップメッセージ | 03 |
| DENKA100の取り組み | 04 |
| DENKA CITY | 06 |
| CSRへの取り組み | 08 |
| CSRの歴史 | 10 |
| 従業員への取り組み | |
| 人材育成 | 12 |
| 生産性向上 | 13 |
| GCP活動／多様性の尊重／労使関係 | 14 |
| 労働安全衛生 | 15 |
| 保安防災 | 16 |
| 社会への取り組み | |
| 社会とのコミュニケーション | 18 |
| リサイクル活動 | 20 |
| 環境への取り組み | |
| 環境活動／レスポンシブル・ケア活動* | 22 |
| CO ₂ 排出量と削減 | 24 |
| 水力発電 | 25 |
| 物流合理化 | 26 |
| 環境配慮型製品開発事例 | 27 |
| 取引先との取り組み | |
| 情報管理／システム管理 | 28 |
| 取引先への情報発信 | 29 |
| CSR調達／品質安全 | 30 |
| 外部機関との協働 | |
| 表彰 | 31 |
| 補助金／寄付金 | 32 |
| 投資家・株主に向けて | |
| 連結財務ハイライト | 33 |
| 主要セグメント別連結売上高比率とトピックス | 34 |
| 研究開発活動 | 35 |
| 株主・投資家とのコミュニケーション | 36 |
| 会社概要／役員一覧／株式の状況 | 38 |
| 第三者意見 | 39 |

*レスポンシブル・ケア活動：化学物質を製造し、または取り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すべてのライフサイクルにわたって環境・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。

■ 編集方針

当社は2015年の創立100周年に向けた全社運動「DENKA100」の一環として、2007年4月よりCSR推進室を設置し、同年10月から当社のCSR活動全般の報告を行っています。2011年版は対象期間内の活動を中心に構成し、変更の小さい社内の諸制度や活動範囲の限定的な項目については、ウェブサイトのみの掲載としました。これまで、報告書の信頼性評価を主眼とした第三者検証を受審していましたが、本年度はさらに一歩進んでCSR活動そのものを評価いただくため、有識者による第三者意見をいただくことに変更しました。

本報告書の作成にあたっては、環境省「環境報告ガイドライン2007年度版」およびGRI「サステナビリティ レポートガイドライン Version 3.0」を参考にしております。

さらに、投資家・株主の方々に会社概要をご理解いただくため、連結財務ハイライトや主要セグメント別連結売上高比率とトピックスを掲載しました。

■ 対象期間

原則として2010年度（2010年4月1日から2011年3月31日）を対象期間としていますが、活動については2010年度以降の情報を、またパフォーマンス指標（数値）は2010年度以前の実績も含んでいます。

■ 編集対象範囲

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んでいます。

事業所は青海、大牟田、千葉、茨川、大船、伊勢崎の6工場と中央研究所を示します。

事業所の主要関係会社は、青海工場内はデナールシラン、デナック、十全化学を示します。千葉工場内は、千葉スチレンモノマー、東洋スチレン、大洋塩ビを示します。また、財務情報のページの報告は連結決算対象の関係会社を含みます。

■ ウェブサイト掲載項目

以下の項目は、ウェブサイトCSR報告書資料編（URL <http://www.denka.co.jp/responsible/index.htm>）に掲載しています。

- コーポレート・ガバナンス／コンプライアンス
- デンカグループ 行動指針10か条
- 人事・労務での取り組み
- 環境配慮型製品開発
- マネジメントシステム
- 環境会計
- アウトプット
- 製品安全管理マネジメントシステム
- 連結財務諸表
- サイトレポート

ステークホルダーの皆様へ

～業績向上と社会的責任の遂行を両輪として～

このたびの東日本大震災により被災された皆様に、心よりお見舞いを申し上げます。一日も早く、元の平穏で幸せな生活に戻れますよう、お祈り申し上げます。この震災は北アフリカや中東情勢の緊迫化による原油急騰や急激な円高など、経済環境が悪化している最中に発生しました。原子力発電所の事故も含め、この大震災はわが国に於て経験のないほど大きな被害をもたらす、経済社会に与える打撃も計り知れません。そして復興が進む一方で、依然として原料事情や電力事情など極めて厳しく不安定な状況にあります。

このような状況ではありますが、当社は2015年に創立100周年を迎えるにあたり、次の100年の基盤づくりとして2007年より全社運動「DENKA100」を展開しています。当社のCSR活動はこの運動の一つの柱であり、当社がこれまで醸成してきた「デンカグループ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る。」を基本としています。品質・安全・環境・さらには働く方々の幸せなどは直接業績と結びつくものではありませんが、デンカグループが果たすべき責任と考えます。業績を上げることと社会の一員としての責任を果たすことは、自動車の両輪のごとくそれぞれ必要不可欠なものと認識しています。

「DENKA100」の数値目標である営業利益600億円達成のため、本年より具体的な実行計画「CS13」(Challenging Spirit 2013)をスタートしました。この計画では石灰・カーバイド系やスチレン系など素材部門の収益強化を基礎として、成長分野である電子材料や機能・加工製品を拡大することを旨とするとともに、成長地域である中国・アジアなどの海外での積極展開に、いま一層の力を注ぎます。

しかし、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。「真摯な姿勢と誠実な対応」がデンカのDNAであり、当社が約100年にわたり築いてきた信頼を決して忘れることはありません。次の100年でも「高い技術で『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業」を目指し「環境」「安全」「雇用」「コンプライアンス」「社会活動」等の諸課題に継続的に取り組みます。

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。皆様の忌憚りないご意見ご感想をいただければ幸いです。一層のご支援のもと、さらなるCSR活動を推進してまいりたいと存じます。

2011年9月



高 紳 介

代表取締役社長

創立100周年を目指した 新たな挑戦「DENKA100」

～創立100周年(2015年)に向けて～



創立時の本社
三井二号館
(1915年ごろ)

当社は1915年(大正4年)に設立されました。創立前後を振り返ると1904年(明治37年)の日露戦争、1914年(大正3年)の第一次世界大戦、そして創立後まもなく1923年(大正12年)には関東大震災など、幾多の困難を乗り越え現在に至っています。

「DENKA100」は、創立100周年(2015年)に向けて2007年4月より開始した全社運動です。2007年から2010年度は「第一ステップ」として、「DS09」(デンカのシンカ2009)の推進、また2008年後半に全世界を襲ったリーマンショックによって失われた利益を取り戻すべく「KIT09」(緊急対策2009)を立上げ取り組んでまいりましたが、2015年まで残り5年となった2011年度からは、次の「第二ステップ」として位置付け、新たに事業部門ごとに策定した具体的な実行計画「CS13」(Challenging Spirit 2013)を基に、今後5年間の活動指針となる経営計画「DENKA100」の見直しを行い、「DENKA100」の基本方針を変えることなく、大きな目標に向かって全社一丸となって挑戦します。

創立100年を迎える企業として、次の100年も存続できるよう基礎固めを進め、現在を市場の変化・技術の変化の時代ととらえ、成長分野への適時、的確な製品の供給で未来を拓きます。



現在の本社(日本橋三井タワー)

DENKA100: 2015年度数値目標

～連結営業利益600億円以上 営業利益率10%以上～



新DENKA100ポスター



DENKA100発表会

●事業展開「CS13」(Challenging Spirit 2013)

各事業部が2011年度より3年先の実行目標をつくり上げた事業計画であり、2013年度の連結営業利益450億円以上を目標として、経済をはじめとした環境の変化に応じた戦略をその都度練り直して目標利益の達成を目指し挑戦します。

●GCP(Good Company Program)

すべての当社関係者が常に「Good Company」として「より高いステージを目指してゆくための活動」の原点であり、当社が社会から認知・信頼されながら存続し、そこに働く者全員が「やりがい」「生きがい」を感じる会社を目指すことをモットーに、部門長のリーダーシップのもと、「平凡なテーマも非凡にやると非凡な成果が出る」というスローガンを掲げ、会社が存続する限り企業風土として継続的に根付かせる運動として取り組みます。

●人財育成

社内教育を推進する「人材育成センター」の活動を強化してモチベーションの向上を図り、自ら考え、自ら学び、自ら行動する社員の育成を進めます。

●生産技術の進化

資源・原材料の有効活用や、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、「技術力の進歩」と「現場力・組織力の強化」を図ります。

●研究開発の推進

研究部門の機能強化、関係部門との連携強化、次世代を担う人材の育成を推進して、将来を担う新製品の開発や新市場の開拓を進めます。

●CSR(Corporate Social Responsibility)の推進

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ないことを基礎とし、「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み、CSR活動を計画的に推進し、地域・社会・地球との共生を目指します。

東日本大震災への対応

2011年3月11日(金)に発生した東北地方太平洋沖地震とそれに伴って発生した津波およびその後の余震により、被災地では甚大な被害を受けるとともに、様々な分野に大きな影響を与えております。当社グループでは支援制度を設け被災地を長期的に支援し、インフラ整備物資の提供や自社発電設備の効率的利用など、現業を通じて復旧・復興活動に協力してまいります。

・被災地の方々への支援

震災直後より食料・食品トレーなどの生活物資を被災地へご提供するとともに、被災地の方々へ少しでも役立てていただくため、会社ならびに社員から義援金を寄付いたしました。

また東北新幹線などの社会インフラを早期に復旧するため、当社グループのセメントや特殊混和材および土木建築

資材製品の緊急出荷対応を行っております。

一方、当社では自身の社会貢献のあり方を見直し、従業員による被災地ボランティア活動を支援する「被災地ボランティア支援プログラム」制度を新設し運用を開始いたしました。継続的な支援活動を通じ、被災地の復興に貢献してまいります。

・当社グループの生産現場での対応

電力供給不足への対応については、政府から要請されている15%にとどまらない、さらなる節電に取り組んでいます。生産部門と販売部門が連携を図り、効率的な生産を行うとともに、生産技術の改善による一層の生産性向上と省エネを推進しております。

また当社が保有する水力などの自家発電設備を有効活用することで、外部電力利用の節約に努めております。



取締役 兼 常務執行役員
CSR推進室 担当
綾部 光邦

■ DENKAのCSRとは

デンカグループは、「DENKA100」および「CS13」の数値目標の達成に全力を注ぐことは当然ですが、単に数字を追うこと、成果を上げることが最終目的であってはならないと考えます。

デンカグループのCSRを「DENKA100」の重要な柱の一つと位置付け、従業員の幸福、社会貢献、コンプライアンス、環境配慮、安全確保、株主貢献、取引先の満足に誠実に取り組みます。デンカグループ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、成果を上げることと社会の一員として諸々の責任を果たすことは車の両輪のごとくそれぞれ不可欠で、かつ不可分なものです。

ここでいう責任の対象は、従業員、環境、取引先、行政・NPO、社会、株主など当社が活動する上で関わりを持つ全てのステークホルダーの皆様です。

全てのステークホルダーの皆様に向けて「DENKA100」の重要な柱の一つであるデンカグループのCSRに誠実に取り組み、社会の一員としての責任を果たしていきます

■ CSR推進体制と行動指針

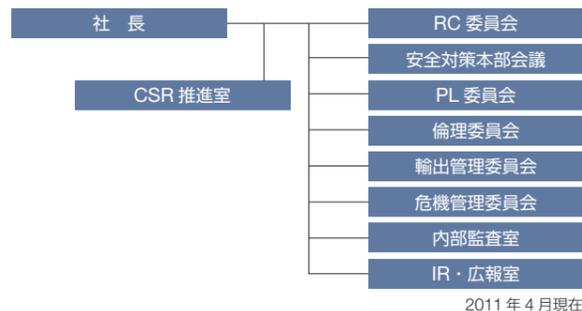
私たちデンカグループは高い技術で「資源」から「価値あるモノ」を生み出す企業となることを企業理念とし、CSR活動の行動指針としての「デンカグループ行動指針10か条」を定めています。

CSR活動の推進にあたっては、CSR推進体制を組織しており、大きな課題が発生した場合は、担当の専門部門がその解決にあたります。日常的な活動はCSR推進室が対応します。

CSR推進室は、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則り活動するよう「啓発」し、CSR推進に向けた社内の体制を段階的に整備し、その活動(運用)状況を外部に理解いただくため「CSR報告書」を作成します。

「デンカグループ行動指針10か条」は、ウェブサイトCSR報告書 資料編p.3に掲載しております。
<http://www.denka.co.jp/responsible/index.htm>

■ CSR推進体制図



■ CSRビジョン

デンカグループは経済・社会・環境の側面からCSR活動を推進し、いつまでも「信頼される、ものづくり企業」を目指します。



■ CSR活動の目標管理

| ステークホルダー | 2010年度の課題・目標 | | 2010年度の実績 | | 2011年度からの主な課題・目標 |
|----------|--|--|--------------------------------|-----|--|
| | 課題 | 目標 | 2010年度の活動 | 達成度 | |
| 従業員 | 働きやすく働きがいのある会社 | ・人材育成プログラムの実践 ・労働安全衛生の確保 | ・階層別、専門別教育 ・労働安全衛生活動 | ○ | ・人材育成 (CSRマインドの醸成) ・海外事業拠点の情報開示 ・労働安全衛生の確保 |
| 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 | ・RC活動の推進 ・環境中期計画の実践 | ・RC活動の実施 ・環境中期計画の実践 | ○ | ・RC活動体制の見直し (分科会方式の採用) ・環境中期計画の実践 |
| 社会 | 一般社会と地域社会 | ・良き企業市民として、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 ・社会的課題の解決への寄与 | ・コンプライアンスの遵守 ・社会とのコミュニケーション | △ | ・コンプライアンスの徹底 (内部監査体制の見直し) ・地域コミュニケーションの活性化 |
| | 行政・外部機関 | ・公共政策や公的活動に取り組む | ・公共政策に係る補助金制度の有効活用 | ○ | ・公共政策や公的活動への積極的参画 |
| 取引先 | ・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 | ・原材料の安全性確保 | ・ネガティブリストの実践 | ○ | ・環境貢献製品の開発 ・CSR調達の検討 |
| 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 | ・正確で信頼性ある情報開示 ・投資家との積極的なコミュニケーション | ・内部統制の徹底 ・投資家への情報発信 | ◎ | ・内部統制報告制度への対応 ・開示情報の信頼性確保 (CSR報告書の充実) ・「CS13」事業計画の実践 |

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

| | |
|------|---|
| 1985 | カナダ化学品生産者協議会が化学物質の自主管理などを内容とするレスポンシブル・ケア(RC)を提唱 |
| 1990 | 国際化学工業協会協議会(ICCA)設立 |
| 1995 | 日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)設立。当社加盟。 当社レスポンシブル・ケアに関する基本方針(宣言)制定 社内にRC委員会設置 |
| 1997 | RC監査開始 PL対策推進の基本マニュアルを制定し、PL委員会設置 |
| 1998 | 省エネ小委員会設置 |
| 1999 | 千葉工場でISO14001を取得(2004年までに全事業所取得) |
| 2000 | 第1回環境報告書発行 従来発生が知られていなかったアセチレン発生と、アルミナ繊維製造の施設でダイオキシン類が発生していることが判明。関係省庁へ報告。(2001年ダイオキシン類対策特別措置法の特定施設に指定) |
| 2001 | 千葉工場で天然ガスコージェネレーション設備運転開始 |
| 2002 | 青海鉱山「保安実績優良鉱山」の金看板受賞 環境報告書に関係会社の紹介を記載開始 |
| 2003 | 廃棄物ボイラー(バイオマスボイラー)発電設備稼働(青海工場) ネガティブリスト(環境負荷化学物質データベース)作成 第1次環境中期計画 |
| 2004 | GCP活動(Good Company Program)開始 |
| 2005 | 第2次環境中期計画 |
| 2006 | 大牟田工場でRC活動検証実施(JRCC) 青海工場リサイクルシステムへ下水汚泥受け入れ開始 |
| 2007 | 全社運動「DENKA100」スタート CSR推進室を設置 第3次環境中期計画 環境報告書をCSR報告書へ変更し発行開始 JRCCによるCSR報告書第三者検証開始(本社、千葉工場) |
| 2008 | JRCCによるCSR報告書第三者検証実施(本社、青海工場) EARTH(アース)委員会設置 |
| 2009 | 環境負荷低減推進室設置 JRCCによるCSR報告書第三者検証実施(本社、渋川工場) |
| 2010 | RC世界憲章署名 第4次環境中期計画 JRCCによるCSR報告書第三者検証実施(本社、大牟田工場) 青海工場OSHMS認証取得 「DENKA100」計画のローリングとして2013年までの事業計画「CS13」作成 |
| 2011 | DSPL セラヤ工場 OHSAS18001 認承取得 |

当社グループは、
創立100周年に向けた全社活動「DENKA100」で
従業員の意識改革・業務改善である
GCP(Good Company Program)に取り組み、
「自ら考え、自ら学び、自ら行動する」
人材育成を推進しています。



デンカテクノスクールの適用拡大など、人材育成カリキュラムの充実に取り組んでいます

■ 人材育成

今後の当社の成長の最も重要な鍵を握っているのは「人材」であると考え、環境の変化に迅速に対応する「意欲」と「能力」に「行動力」を持った人材育成を基本とし、その実現のための育成カリキュラムを組み立てています。

■ 人材育成センターにおける社内教育の取り組み

- (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(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)

■ 2010年度の取り組み

新たに入社2年目および3年目の社員を対象とした、論理的思考と課題解決にPDCAを回す習慣を定着させるための研修を実施しました。また、専門教育として営業マンに対するテクノスクールを開設しました。

- 1 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
- 2 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
- 3 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)

■ 具体的な取り組み

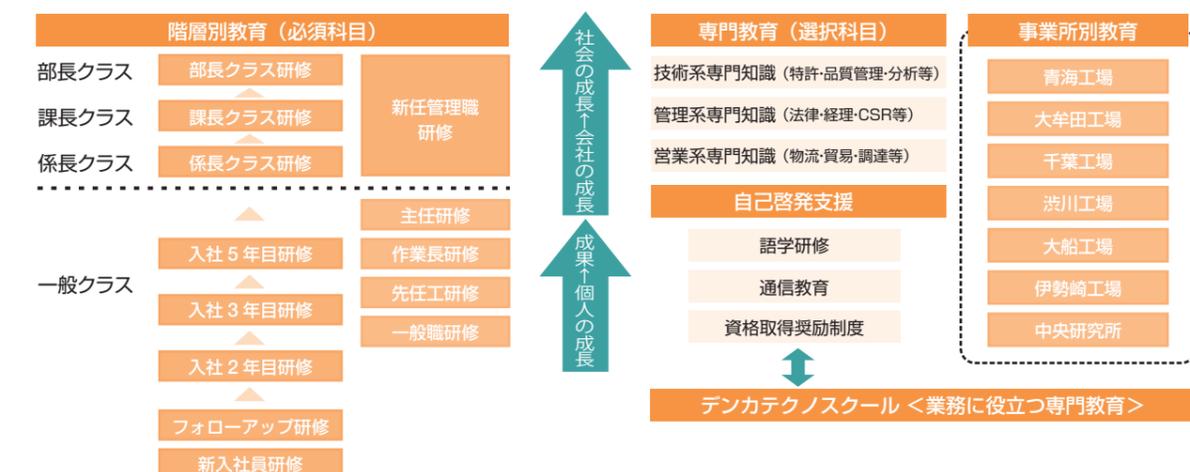
【階層別教育】

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、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。2010年度は合計で364名が研修を受講しました。

【専門別教育】

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。2010年度は経理、ビジネススキル、ITスキル、貿易実務、IR、CSR、物流等をテーマに取り上げ、受講者は累計で578名を超えました。

■ デンカの教育体系図



生産技術改善活動を展開して、「生産技術の進化」を図っています

■ 生産技術改善活動

全生産プロセスの生産性向上のため、プロセス自体の継続的改善を図っています。技術課題を把握し、対策を検討し、実施する主体は製造部門です。改善活動にはエンジニアリング、研究部門等と一体となって取り組んでいます。

活動の狙いは次のとおりです。
 (1) 現場力アップ (2) 若手技術者の育成 (3) 安定操業、製造成績向上 (4) 品質の安定、向上
 特に(3)(4)については、技術の改善・改良だけでなく、操業や設計のミスを防ぐことも重要と考えています。

活動を進める上で、社内外の担当者が短期的かつ集中して重要課題に対処できるように努めています。これは、現場のレベルアップの良い刺激にもなり、若手技術者の育成の点でも役立っています。

■ 活動の具体例

- 過去に例のない減産体制でもエネルギーをムダにしないよう、機器装置の適正化や制御の改善を図ります。
- 熔融炉に吹き込む燃料ガスや原料粉等の供給量を、現状解析やシミュレーション、モデル試験装置での実験等により最適化を図りました。これによりガス原単位を削減した増産が実現しつつあります。
- 極微小サイズの繊維状製品を他社と共同で事業化を検討しています。低コスト・高品質の製品を得る新規合成技術の開発が課題で、ベンチスケールから実生産設備までのスケールアップに取り組んでいます。
- 原料を溶剤に溶かし、混合するプロセスにおいて、溶解槽のかくはん仕様を見直し、生産性の向上を図ります。
 その他、例えば複数の工場において共通設備となっている押出機仕様の適正化や運転・制御技術の向上は、押出機メーカーの最新情報の取得、工場間の相互支援や情報共有による技術の水平展開を通じて、達成してゆきます。

活動に参画した、若手技術者の声

トップクラスの技術力に触れた貴重な体験



千葉工場生産技術室 廣瀬 真
 他工場の合成樹脂加工製品の増産が急務となり、その検討に携わりました。ノズルからの合成樹脂の吐出量を増加させる上で、温度や圧力をどうすれば良いか、現場とともに基礎から検討しました。化工計算の結

■ 生産性向上体制図



働きやすく、やりがいのある職場づくり

■ 2010年度GCP(Good Company Program)活動

社会にとって、環境にとって、顧客・株主にとって、会社に関わる者にとって当社がGood Companyとなるために、従業員一人ひとりが自主的、能動的に行動するために意識を変え、グループなど職場単位で「現場力を磨く」活動です。GCPでは、「部門長の責任」と「全員参加」を基本とし、半年ごとに部門の優先課題を明確にしながら問題解決に取り組んでいます。



社内新聞「DENKA100 News」 全社情報共有GCPウェブサイト GCP2.0ポスター

■ 多様性の尊重

デンカでは多様な人材の個々の人権と人格を尊重しつつ、その能力を活用することに努めています。

【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働きやすい職場作りを推進します。

【障がい者雇用の促進】

障がいのある方でも能力を十分に発揮し、安全に仕事ができる職場づくりを進めています。2010年度の電気化学工業全体の障がい者雇用率は1.82%でした。

■ 労使関係

【良好な労使関係】

当社と電気化学労働組合ならびに本社従業員組合は相互信頼関係を基礎とし、定期的な労働協議の他、各種交渉・会合を通じコミュニケーションを図り、良好な関係を維持しています。

【労使交流会】

2010年8月27日、本社従業員組合主催、DENKA100推進室後援による本社納涼パーティが開催され、役員と従業員合わせて250名が参加しました。

12月18日には伊勢崎市市民体育館にて、第1回労使共催レクリエーション ソフトバレー・ピンゴ大会が開催され、当日は伊勢崎工場従業員67名に加えてご家族も参加されました。

【青海工場でGCP2.0交流会開催】

年に一度開催される全社イベントのGCP2.0交流会では、GCPメンバーが活動成果を持ち寄り、活発な意見交換を行っています。2010年度は、DENKA100推進室の主催のもと6月10-11日の2日間、青海工場で開催されました。海外からも12名が参加、交流会では多言語コミュニケーションへの対応やグループの一体感醸成への意見が出されました。



GCP2.0交流会 (2010年6月11日)

【高齢者の再雇用】

高い技術力・技能を持った社員が定年後も活き活きと働き、若手への技術伝承も含めた事業貢献ができる環境を整えるため、当社では2004年4月より高齢者の再雇用制度を導入しています。(2010年5月末時点：277名 ただし、電気化学工業本体のみ)

【ハラスメント防止】

従業員の人格を尊重するため各種のハラスメントを防止する諸制度を整えております。2010年度に相談窓口へ寄せられた問題はありませんでした。



本社納涼パーティでのお楽しみ抽選会



ソフトバレー大会

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る保安防災に努めています

■ 安全成績

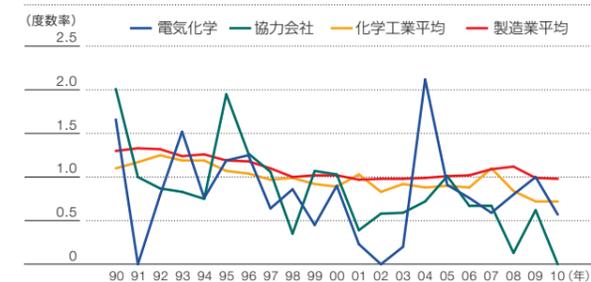
2010年度の、労働休業災害被災者人数は次のとおりです。()内は災害度数率を示します。

| | |
|------|----------|
| 電気化学 | 3人(0.57) |
| 協力会社 | 0人(0.00) |

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

※ 度数率約0.6は電気化学社員1,000人あたり年間1.7人の被災に相当します。

休業災害度数率



2010年度は各事業所で安全検討会を開催しました。担当役員と現場作業員間で「基本の徹底と職場内のコミュニケーション活動の活性化」をテーマに活発な議論が交わされました。作業員からは、安全に関する教育・工程の安定化・工事の安全作業・協力会社への安全指導が重要であるとの意見が出されました。これらの意見は来年度の計画に反映します。

■ 労働安全活動

大船工場では、安全に対する意識改革を図り、ゼロ災害を目指した活動に取り組んでいます。当工場の安全推進ワーキンググループの主な活動の場として「安全道場」を開校しました。安全道場の「しつけの訓練」と「過去の災害に学ぶ」コーナーでは、安全の基本行動がしっかり体得できます。マイスター、インストラクターの指導のもと、「ケガをしない、させない、安全人間づくり」を進めます。



安全道場の開校式(2010年6月25日)

■ 健康管理とメンタルヘルス対策

健康診断の結果フォローとメンタルヘルス対策、健康に関する教育など産業医や医療機関との連携による個人指導等を行っています。早期発見と予防で、メンタル面からも安心して働ける職場づくりに努めています。

【伊勢崎工場・太田工場】

9月17日、21日の2日間、「働く人のメンタルヘルス」をテーマとした講習会を、現場主任、作業長、スタッフ計47名の参加のもと開催しました。不調原因や予防措置のアドバイス、さらに相互理解のコミュニケーションの必要性や、ストレッチ運動など心身のリラクスの講習も行われました。



メンタルヘルスケア講習会(伊勢崎工場)

【中央研究所】

10月4日、当社産業医の渡辺修一郎氏による「心の健康維持・増進 全員参加でメンタルヘルス」―心の健康づくりへの「笑い」の活用―と題する講習会を開催しました。メンタル疾患予防法の解説と健康法の体験により、メンタルヘルスへの意識を高める講習会となりました。



「笑い」の活用法を講和(中央研究所)

行政・自治体と共同で安全を追求します

■ 保安防災

当社グループにおいて、2010年度は火災・爆発や有害物質漏えいなどの周辺地域に影響を及ぼす重大事故の発生はありませんでした。漏えい・火災につながる恐れがあった保安トラブルは16件発生し、前年度より11件増加しました。内訳は電気関係が最も多く、主に東日本大震災、落雷、降雪などの自然災害に起因する停電や地絡が発生しました。次いで設備および可燃物質の管理不十分に起因する火災が多く発生しました。決められた手順の教育と抽出された課題の計画的な改善に努めます。

【千葉工場】

高圧ガス認定保安検査実施者の認定更新

千葉工場（スチレンモノマー製造施設）の認定保安検査実施者に係る認定の更新を申請し、経済産業省による審査の結果、適正と認められたため、高圧ガス保安法第35条に基づき、2011年3月11日付で今後5年間の当社による保安検査実施が再認定されました。

高圧ガス保安検査の不備是正

高圧ガス保安協会主催で、学識経験者と行政（経済産業省および千葉県）による認定保安検査実施者に関する現地調査が行われた際、一部の安全弁（安全装置）について毎年行うべき検査を2年に1度しか行っていなかった事が判明したため、直ちに是正、再発防止策を行政に報告しました。

■ 防災訓練

【デンカアツミン】

11月5日花巻消防署と共同防災訓練を実施しました。硝酸流失事故を想定した今回は、硝酸を亜炭と反応させて発火させる実演もあり、硝酸の危険性を十分認識することができました。近隣企業の従業員、住民の方々約30名が訓練を見学され、当社の安全活動へのご理解をいただく良い機会となりました。



有毒ガス吸引負傷者救護訓練

【青海工場】

9月29日、2010年度の姫川港総合防災訓練が実施されました。震度6強の大規模地震による、津波、港湾内タンク火災、湾内重油流出、作業員負傷の発生を想定し、上越海上保安署、糸魚川市消防本部、姫川港利用者協議会の共催で総勢123名参加の大規模な訓練となりました。



官民一体となった大規模訓練



油火炎泡放射訓練

■ 安全教育

動いている機械に手を出さないことなど、基本動作を徹底するとともに各事業所や職場の特性に合わせ、講義と実地訓練の両面で安全技能の向上に努めています。

【渋川工場】

渋川工場では、フォークリフトに係わる事故が重大災害につながるケースが多いことを重要視し、外部講師を招いたフォークリフト安全運転講習会を年2回開催しています。1月28日の講習会では32名の参加のもと、安全運転の基本操作の再確認を行いました。



32名が参加した講習会



基本操作を外部講師の指導のもと再確認

当社の製品は、社会や一般家庭の身近なところで活躍しています。社会の皆様との、より良い関係の構築を目指して、社会貢献から地域交流まで幅広く、コミュニケーション活動を行っています。

ふれあいコンサートの様子(p.19)



地域の皆様との相互理解を深めるコミュニケーションを目指します

■ 教育支援

【工場見学】

大牟田工場では2010年6月に三池工業高校から42名が、大船工場では2011年2月に神奈川工業高等学校から先生方を含む125名が来場しました。製造ラインや実験設備を間近に見学し、当事業への理解を深める貴重な機会となりました。



工場見学の前に説明を受ける三池工業高校の皆さん(2010年6月9日)



神奈川工業高校は合織工場を見学(2011年2月21~24日)

【社会科見学】

中央研究所では2010年6月に町田第三小学校3年生約80名、11月に町田第四小学校3年生約100名が社会科見学で来所しました。当社のテレビCMや身近な製品の紹介、実験設備の見学など楽しい学習プログラムを用意し、小学生からユニークな質問が飛び出すなど活発な見学会となりました。



所員の説明を熱心に聞く皆さん(左:町田第三小学校2010年6月17日、右:町田第四小学校2010年10月22日)

■ 地域交流

【伊勢崎工場】

伊勢崎工場では工場周辺地域の清掃活動を年2回実施しています。2010年5月に工場隣接の公園と工場外周の清掃を行いました。



工場外周路の清掃活動(2010年5月12日)

【夏休み理科実験教室】

渋川工場では「夏休み理科実験教室」を2010年7月に初開催しました。地元の豊秋小学校4~6年生24名を含む総勢44名が参加しました。工場内の見学や電子顕微鏡の観察に加え、当社製品を使ったマイペットボトル製作や指紋検出実験、スーパーボールづくりなど、楽しい体験型イベントで理科に親しむ一日となりました。



マイペットボトルづくり(2010年7月28日)



電子顕微鏡の観察

【化学イベントへの参加】

青海工場は2011年1月「青少年のための科学の祭典新潟県大会」に参加しました。「縮むプラ板を使ってキーホルダーを作ろう!」コーナーでは、当社製品を使用したオリジナルキーホルダーづくり体験ができ、2日間で645人の子どもたちが参加しました。



盛況の当社ブース(2011年1月8~9日)



デンカサーモシートOPSを使ったキーホルダーづくりに挑戦

素晴らしい音楽を、すべての人々に届けるお手伝いをしています



ふれあいトリオ「ふれあいコンサート」
左から吉田 恭子さん、白石 光隆さん、渡部 玄一さん

■ 「ふれあいトリオ」糸魚川公演に協賛

「ふれあいトリオ」はコンサート活動、楽器演奏の体験活動、バザー開催による福祉作業所支援活動の3つの活動を軸にしています。ヴァイオリニストの吉田恭子さん、チェリストの渡部玄一さん、ピアニストの白石光隆さんを中心に2003年から活動を開始し、これまで320公演8万名以上を動員し全国の小中学生や障がい者の方々にクラシック音楽の魅力を伝え、地域コミュニティの活性化を支援しています。

当社はこの活動の主旨に賛同し協賛企業として活動を支援しており、2010年7月4日、5日の糸魚川市で開催された「ふれあいトリオ」では、当地に製造拠点を有する当社が中心となり、コンサートに協力しました。今回は旧青海町の2004年の開催から6年ぶりであるとともに、300回目の記念すべき公演となりました。4日は糸魚川市民会館主催、青海総合文化会館きららホールで「ふれあいコンサート」と「ふれあいマーケット」が、5日は青海小学校、大和川小学校の音楽教室で「ふれあいプログラム」が行われました。



「ふれあいプログラム」ではバイオリンの演奏体験を実施



コンサート会場での「ふれあいマーケット」

■ 障がいのある方のためのコンサートに協力

2011年1月15日には、東京・赤坂のサントリーホール・ブルーローズで、「ふれあいトリオ」メンバーによる障がいがある方のためのコンサートが開催され、当社より3名がスタッフとしてコンサートを支援しました。2回の公演で560名の方にご来場をいただき、会場は大いに盛り上がりました。

ご来場者アンケートでは、「芸術的な行事に障がい者の参加は難しいものがあります。素晴らしいホールで、本物の音を何

の気兼ねすることもなく楽しめることに感謝します」「音楽は人の心を癒します。とても素晴らしい活動だと思います」などの感想が寄せられました。



たくさんのご来場者に音楽を楽しんでいただきました



会場の皆さんと一緒に、ボディ・パーカッション

メッセージ



法務室 高橋 慶(左)とIR・広報室 岩崎 豪俊

来場者に音楽を楽しんでいただきました

IR・広報室 岩崎 豪俊

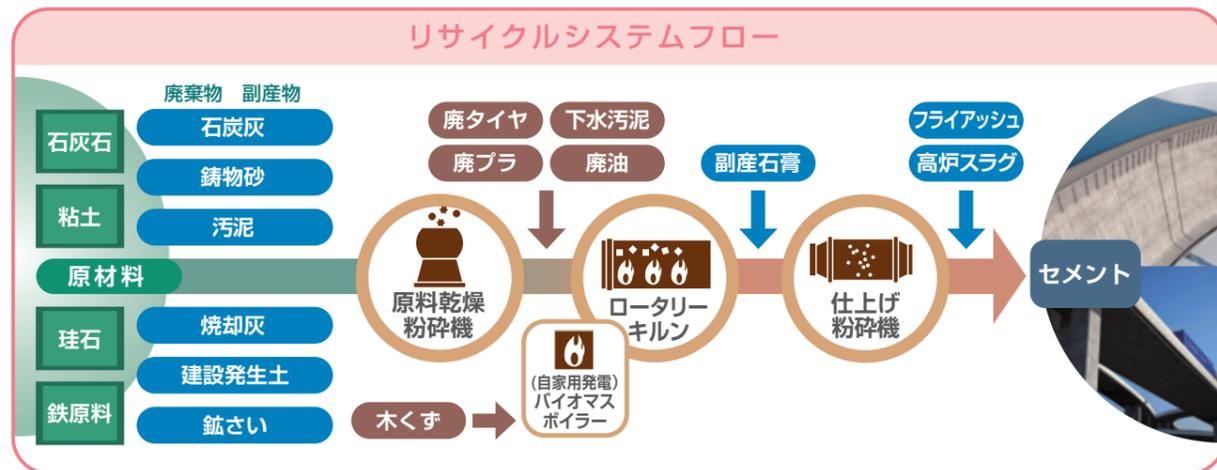
法務室の高橋 慶とともに、会場までの道案内を担当しました。寒い日にもかかわらず、たくさんの方にご来場いただきました。演奏を聴くだけでなく、手をたたき足踏みをするボディ・パーカッションで、より音楽を身近に感じてもらえたと思います。

音楽には大きな力があると改めて感じました

法務室 高橋 慶

普段はなかなかコンサートに来られない障がい者の方々が、音楽を本当に楽しんでいる姿が伝わってきて、うれしい気持ちになるとともに、音楽には大きな力があるということ改めて感じました。多くの方々の協力で成り立っている活動ですが、これからもぜひ続けてほしいと思います。

地域の循環型社会形成に向け、廃棄物の積極的な受け入れに取り組みます



■ セメントプラントのリサイクルシステム

青海工場セメントプラントの廃棄物リサイクル事業は、社内で発生する副産物の有効利用からスタートしました。現在は、石炭火力発電所から発生する石炭灰を原料に、廃タイヤ、廃プラスチックを燃料源としてセメント製造に利用します。廃タイヤなどの燃え殻もセメント成分の原料となるため、セメントプラントが受け入れた廃棄物がすべてセメントに再生成できるリサイクルシステムとなっています。

近年は近隣自治体から下水汚泥や一般ごみを処理した炭化物も受け入れが増加しており、地域貢献の面でも評価が高まっています。さらに、建設発生土のセメント原料化への取り組みも進めています。2010年4月に施行された改正土壌汚染対策法に基づくセメント製造施設として、日本海側のセ

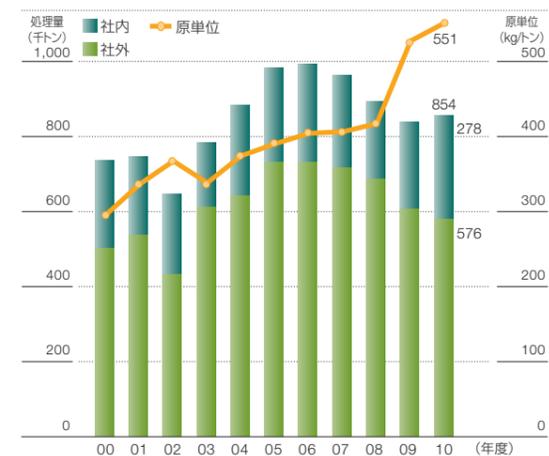
メント工場としては初めてとなる処理業許可を当社は取得しました。

■ 循環型社会の形成に向けて

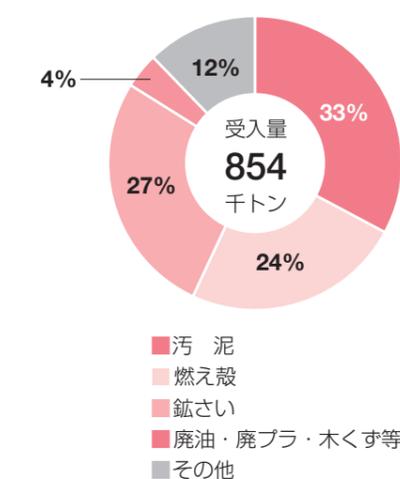
2010年度はセメント1トンの生産につき、過去最高となる551kgのリサイクル資源を使用しました。化石燃料使用量の低減に効果のある木くずや廃プラスチックなどの燃料代替廃棄物の利用を進め、地球温暖化防止の点から地球環境保全を図るとともに、循環型社会形成に貢献していきます。

今後は塩素除去設備等の増強で、これまで処理が困難だったある程度の塩素を含む廃棄物も処理していく計画です。

■ リサイクル資源受入量推移



■ 2010年度リサイクル資源受入量の種類別内訳



当社はCO₂排出量削減に貢献する省エネルギーや太陽光発電などの再生可能エネルギーに貢献する環境にやさしい製品の開発・普及を目指しています。

青海工場のセメントプラント





代表取締役 兼 専務執行役員
渡辺 均

■ デンカの環境への取り組み状況をお知らせします

当社はレスポンスブル・ケア活動を中心に環境保全に取り組んでいます。環境を保護し安全を確保することが、経営の基盤であると考え、化学製品の開発から製造、流通、使用、最終消費、廃棄の全過程を通じて、環境・安全に配慮し、良好な環境に維持と安全の確保に努めます。

■ 環境中期計画

環境改善を計画的に実施しており、2010年度から3年間の「第4次環境中期計画(EM10)」*をスタートしました。資源の有効活用と環境保全のため、省エネルギー、PRTR法対象物質排出量削減や廃棄物削減を中心に取り組んでいます。

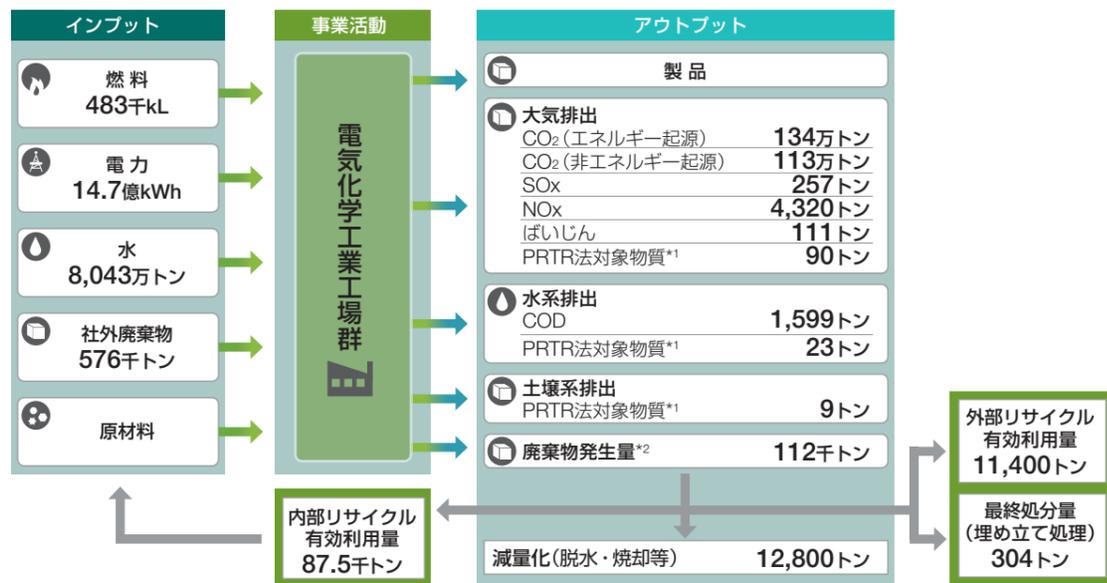
2010年度は、千葉工場での定期修繕およびクロロプレンの増産の影響により、エネルギー原単位およびPRTR法対象物質が、若干の目標未達となりました。廃棄物最終処分量は内部リサイクルの効果により、大幅に削減されました。

*第4次環境中期計画(EM10)の内容の詳細は、P23レスポンスブル・ケア活動表内「取り組み内容と第4次環境中期計画の最終2012年度目標」に記載しています。

| 項目 | 2010年度 | | 2011年度 | 2012年度 |
|------------------|--------|------|--------|--------|
| | 実績 | 目標値 | 目標値 | 目標値 |
| 省エネルギー(90年度原単位比) | 0.91 | 0.88 | 0.87 | 0.86 |
| PRTR法対象物質排出(トン) | 122 | 118 | 90 | 88 |
| 廃棄物 最終処分量(トン) | 304 | 577 | 337 | 374 |

■ インプット・アウトプット

2010年度の全事業所合計の主な環境負荷状況を下図に示します。



本環境負荷データは、当社主要工場および工場内の主要関係会社の環境負荷を含みます。主要関係会社 青海工場内・デナールシラン・デナック・十全化学 千葉工場内・千葉ステレンモノマー・東洋ステレン・大洋塩ビ

| インプットの説明 | アウトプットの説明 |
|--|--|
| ▶ 燃料は各工場で使用される各種燃料を同じカロリーの原油量に換算したものです。(自社火力発電所用燃料を含む) | ▶ CO ₂ エネルギー起源は、社内で燃料から発生する分と買電分の合計です。CO ₂ 非エネルギー起源は、主に原料に由来する分です。 |
| | ▶ 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。 |
| | ▶ CODは河川排出のBODをCODと等価として換算しています。 |
| | ▶ 減量化は、単純焼却などにより削減されるものです。 |

2010年度のレスポンスブル・ケア活動についてご報告します

(注) 判定 ○:目標達成、△:一部未達、×:目標未達

| 主要項目 | 2010年度目標と結果 | | 判定 | 関連ページ | 取り組み内容と第4次環境中期計画の最終2012年度目標 | |
|-----------|---------------------------------------|--|---|----------|---|---|
| | 目標 | 実施結果概要 | | | | |
| 環境保全 | 地球温暖化防止と省エネルギーの推進 | CO ₂ 排出原単位(エネルギー起源): 1.05トン/トン エネルギー原単位(対90年度比): 88% | CO ₂ 排出原単位(エネルギー起源): 1.08トン/トン エネルギー原単位(対90年度比): 91% | × | 22 24 26 | CO ₂ 排出原単位(エネルギー起源): 1.00トン/トン エネルギー原単位(対90年度比): 86%以下 |
| | 大気汚染・水質汚濁の防止 | SOx: 122トン NOx: 4,220トン ばいじん: 122トン COD (BOD): 1,114トン | SOx: 257トン NOx: 4,320トン ばいじん: 111トン COD (BOD): 1,599トン | △ | 22 ウェブ 09 | SOx: 121トン NOx: 3,780トン ばいじん: 133トン COD (BOD): 564トン |
| | 廃棄物削減(ゼロエミッション) | 発生量: 104,000トン | 発生量: 112,000トン クロロペン増産により廃棄物発生量増加、工程改善に努めます。 | × | 22 ウェブ 10 | 発生源の抑制・減量化 青海工場の廃水処理設備の強化、千葉工場での接着剤の非溶剤化を進めます。 |
| | | 社内・社外での再資源化量: 91,200トン | 社内・社外での再資源化量: 98,900トン | ○ | | 再資源化の推進 |
| 資源の有効活用 | 2008年度リサイクル資源使用原単位(417kg/トン)からのさらなる向上 | リサイクル資源使用原単位=511kg/トン 化石燃料使用量の低減に効果のある木くずや廃プラスチックなどの燃料代替廃棄物の利用を進めました。 | ○ | 20 22 | セメント1トン当たりの廃棄物・副産物の利用量(リサイクル資源使用原単位)を、現状並以上に維持し、循環型社会形成の推進に貢献します。 | |
| 製品安全 | 化学物質管理政策への適切な対応 | ・REACH規制の遵守 ・各国GHSへの対応 | ・海外関連会社を含めてREACH登録を行いました。 ・EU、中国を中心にMSDSのGHS化およびラベル表示を順次見直ししました。 | ○ | ウェブ 11 12 | MSDS等製品安全情報の的確な提供およびREACH規制等の世界の化学品規制への対応継続 |
| | 化学物質の適正管理と排出抑制 | PRTR法対象物質の排出量: 全社で118トン | PRTR法対象物質の排出量: 122トン 各事業所で計画した改善を進め、前年度対比10%削減しましたが目標は未達。さらに高い目標を設定し計画的な削減を進めます。 | × | 22 ウェブ 10 | PRTR法対象物質の排出量: 88トン 青海工場の廃水処理設備の強化、千葉工場での接着剤の非溶剤化を進めます。 |
| | 輸送に係る安全の確保 | ・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 | 前年度に引き続きイエローカード、容器イエローカード(ラベル)の見直しを行いました。 安全輸送につき、現状把握・分析、改善対応を進めました。 | ○ | ウェブ 11 12 | 安全輸送に関する荷主の担保責任を果たします。 |
| 労働安全衛生 | 労働災害の撲滅 | リスクアセスメント、KY等による不安全設備・作業の改善 | 各事業所でリスクアセスメントやKYの実施・定着に努め、危険作業の把握と対策を継続しました。 休業災害:()内は09年度成績 当社直轄3件(5件)度数率 0.57(1.00) 協力会社0件(3件)度数率 0.00(0.62) | ○ | 15 | 教育、安全管理システムによる労働災害の撲滅 労働災害(休業災害ゼロ) |
| | 従業員の健康管理推進 | 健康保持増進 | メンタルヘルスに関して各工場で開催し、継続的のフォローを実施しました。 | ○ | 15 | 健康保持増進活動 |
| 保安防災 | 重大保安事故ゼロ | 爆発、火災、化学物質大量漏えい等の重大事故ゼロ | ・重大事故はゼロ。 ・操業に障害を生じた停電等の保安事故は、前年度より増加(5件→16件)。 ・事故事例解析による再発防止対策に加え、事前安全性評価や変更管理の徹底・強化等にて改善を図っています。 | ○ | 16 | 爆発、火災、化学物質大量漏えい等の重大事故ゼロおよび生産安定性向上(プラントの特性に応じて、より安定な運転状態の達成を目指して操業技術面の改善や設備対応を推進 |
| 地域・社会との対話 | 地域社会との信頼関係の維持 | 地域とのコミュニケーションの継続実施による信頼関係の構築 | ・騒音、臭気等の苦情に対して、各事業所で窓口を決めて対応、対策の実施や誠実な回答にて了解を得ています。 ・事業所見学や子供化学教室の開催、地域対話やボランティア活動の参加等により信頼関係の維持に努めました。 | ○ | 18 19 | 社会や地域の信頼・支持のもとに企業活動を継続できる姿を目指します。 |

低炭素社会の実現に貢献する製品の開発と普及を目指しています

直接的CO₂排出削減(エネルギー起源)

当社は、日本経団連の自主行動計画に所属団体を通じて参加しており、また2009年から政府がこの自主行動計画を土台に始めた試行排出量取引スキーム*1の目標設定グループとして参加しています。2010年度に全社でCO₂排出原単位*2を1.14 t-CO₂/t-CaCO₂にするという目標を掲げて活動してきました。この結果、当社は2010年度の目標を達成しました。これに満足することなく、継続的な省エネ活動で今後もCO₂排出量の削減に取り組めます。

*1 試行排出量取引スキーム：目標設定参加者で経団連の自主行動計画に参加する企業は、所属団体の2010年度の目標を自前に、自社の目標年度と削減目標を設定し、活動後に政府の検証を受けるものです。当社は、もう一つの参加形態である排出枠取引目的の取引参加者には該当しません。

*2 CO₂排出原単位：統一的に表現するために当社各製品のCO₂排出原単位を青海工場のカーバイドに換算し、その目標値を生産量按分した値です。

非エネルギー起源のCO₂排出の削減

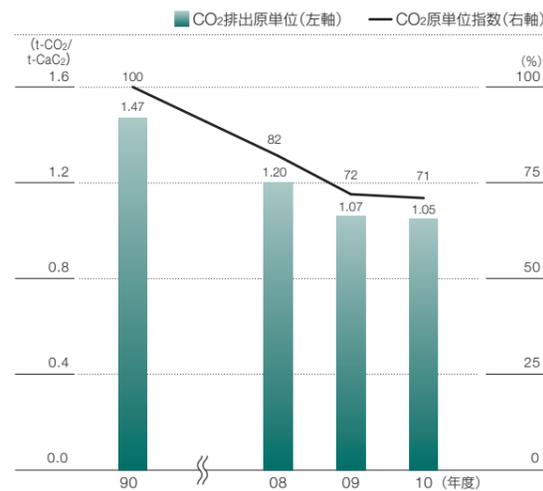
カルシウムカーバイドは当社の基盤製品で、肥料をはじめ電子材料や自動車部品などの原料となります。カーバイド製造過程では原料の一つである石灰石からCO₂(いわゆる非エネルギー起源のCO₂)が発生し、後工程のアセチレン発生過程では消石灰が副生します。この消石灰を石灰石の代わりに使用することにより、大幅なCO₂排出の削減が期待されます。

本件は、環境省から補助金付きの2011年度次世代循環型社会形成推進技術基盤整備事業に認定(p.32)され、事業を実施しております。これ以外の非エネルギー起源のCO₂排出削減策も検討中です。

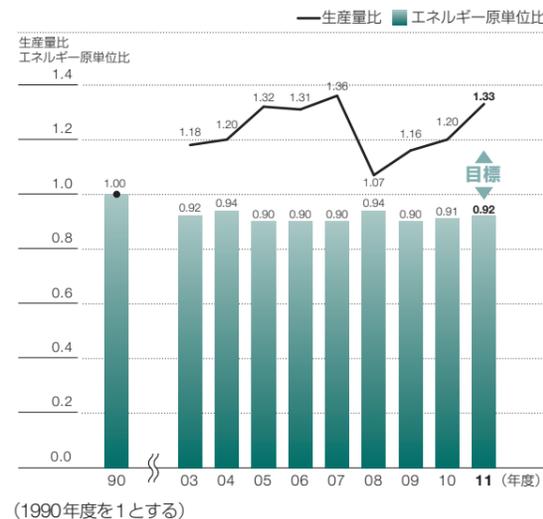
社内外の啓発

当社は2009年よりLCA(ライフサイクルアセスメント)を導入し、お客様の使用段階における省エネ(低炭素化)貢献製品リストを作成しました。これにより、従業員の意識向上とお客から理解を促進することで低炭素化社会の実現に貢献したいと考えています。詳しくはウェブサイトCSR報告書資料編p.5「環境配慮型製品開発」をご覧ください。

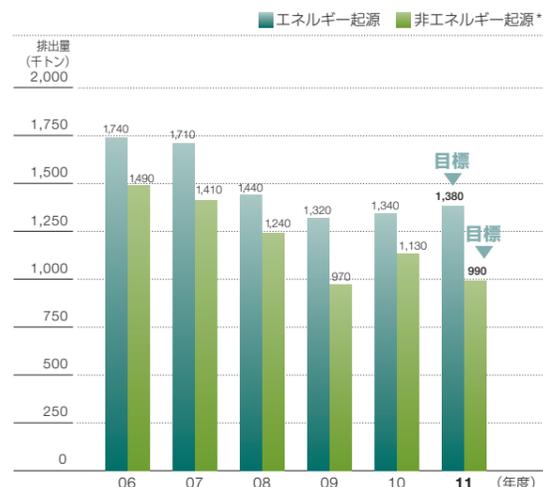
CO₂排出原単位の推移



生産量比及びエネルギー原単位比の推移(1990年度基準)



CO₂排出量の推移



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

水力発電と天然ガスの火力発電による自家発電を行っています

電力の安全確保の取り組み

当社の使用電力のうち30%は、水力発電所によるものです。ク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し、電力需給が逼迫している状況でも安定的に電力を確保することができます。



大網発電所

水力発電の歩み

当社は大正から昭和にかけて水力発電所を建設し、現在、姫川水系に6カ所、海川水系に4カ所の自社水力発電所を所有しています。さらに北陸電力(株)との共同出資による5カ所の水力発電所もあり、これら水力による総認可出力は約11万kWです。水力発電設備は古いもので90年を経過しており、設備の維持管理がクリーンエネルギー安定確保のための大切な課題となっています。冬季にはヘリコプターによる送電線の点検、発電所の除雪作業を行っています。また、当社は100周年記念事業の一環として、今後10年間で計画的に設備の更新を実施し、次の100年に向けた準備を開始します。

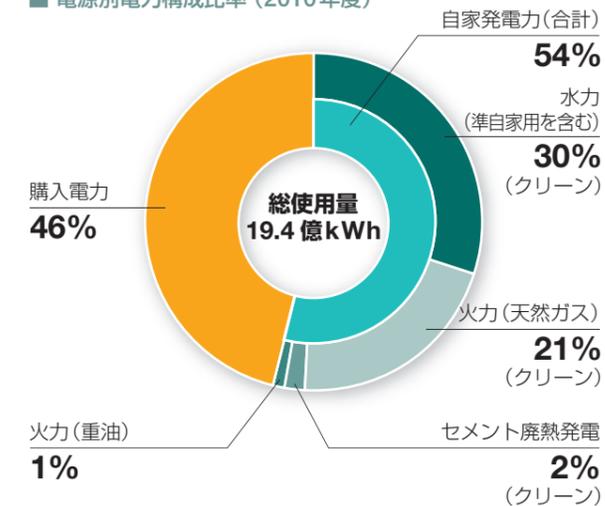


ヘリコプターによる送電線の点検



横川第1発電所開閉所に付いた大きなつらら。これらを取り除き、設備の維持管理に取り組んでいます

電源別電力構成比率 (2010年度)



使用電力の電源別内訳

当社の使用電源は水力発電所、火力発電所(3カ所)、セメント廃熱発電*1による自家発電と購入電力で賄われています。自家発電の比率は全体使用電力の約54%となります。これまでに火力発電所では、燃料を重油から天然ガスに切り替えることによりCO₂排出量の削減を進めてきました。また、コジェネレーション*2設備を採用することによりエネルギーの有効活用に努めています。

*1 セメント廃熱発電：セメント工場からの廃熱を利用した発電設備です。
*2 コジェネレーション：ガスタービン発電の際に生まれる排熱を利用して蒸気などを同時に発生させるシステムで、燃料のエネルギー効率が向上します。



- | | |
|----------------------|----------------------------|
| 1 青海川発電所 (3,300kW) | 9 海川第3発電所 (2,600kW) |
| 2 小滝川発電所 (4,200kW) | 10 海川第4発電所 (900kW) |
| 3 大網発電所 (25,100kW) | 11 姫川第6発電所 (準自家用 26,000kW) |
| 4 大所川発電所 (8,400kW) | 12 滝上発電所 (準自家用 15,000kW) |
| 5 横川第1発電所 (10,000kW) | 13 長柵発電所 (準自家用 5,000kW) |
| 6 横川第2発電所 (16,000kW) | 14 笹倉第2発電所 (準自家用 10,200kW) |
| 7 海川第1発電所 (3,800kW) | 15 北小谷発電所 (準自家用 10,700kW) |
| 8 海川第2発電所 (4,700kW) | |

あらゆる物流の合理化を進め、CO₂排出量の削減を進めます

■ 改正省エネ法への対応

当社は「特定荷主」として、物流業務の品質向上とコストダウンの両立、原単位ベースで年率1%以上の省エネ化を達成するため、物流合理化プロジェクトチームを中心にRC推進委員会、外貨コンテナ物流情報交換会などの全社活動を行っています。「CS13」計画に基づき、工場内の物流設備と運用を見直し、外国貨物コンテナの工場近隣港の活用拡大や非効率的な物流の回避徹底に加え、新たに複数工場・外注先の製品関係物流業務の一貫委託を開始し、国内外関係会社も含めた物流最適化に努めています。

2010年度はセメント需要が減少したため、CO₂排出量は2006年度比12,600トン減の38,500トンとなりました。一方で、エネルギー消費原単位(原油換算数量/貨物輸送量)は、輸送効率が良いセメント・酢酸・酢ビの船輸送量が大幅に減少したことにより、2006年度からの5年度間の平均は1.8%悪化しておりますが、外貨コンテナ物流の近隣港活用推進、セメント関係の陸上バラ輸送の大型車両輸送化などにより改善を図っています。

複数工場・外注先の一貫物流化で物流の横展開を進め、セメント物流の抜本的な見直しなどによる大幅な省エネの実現で、さらなるCO₂排出量削減に取り組めます。

■ 省エネ実績推移

| | 2006 | 2007 | 2008 | 2009 | 2010 | 5年度間平均 |
|---|---------|---------|---------|---------|---------|--------|
| 輸送量(千トンキロ) | 864,140 | 797,452 | 831,227 | 618,865 | 605,609 | — |
| エネルギー消費原単位(原油換算数量/輸送量) | 0.0223 | 0.0224 | 0.0217 | 0.0240 | 0.0239 | — |
| 前年度比 | — | 100.5% | 97.1% | 110.3% | 99.6% | 101.8% |
| CO ₂ 排出量(t-CO ₂) | 51,100 | 47,500 | 48,300 | 39,500 | 38,500 | — |

■ DXフィルム一貫物流化



集荷車への積込(伊勢崎工場)

集荷車への積込(大船工場)



集荷車からの荷降ろし(平塚デポ)

幹線車への積込(平塚デポ)

■ モーダルシフトの推進

2006年度より長距離・大ロット製品のモーダルシフトを全社的に進めています。2010年度は陸送距離の短縮に注力しました。輸送数量の大幅増加に対応するため、九州向け青海工場品は、JRからBOX船へシフトしました。関東方面の大牟田工場品は、フェリー・RO-RO船輸送からJRコンテナ輸送への切り替え等を実施しました。関西以西方面の千葉工場品は大手納入先の数量が大幅に減少しました。

この結果、2010年度のCO₂排出量は2009年度比10トン増加しました。

■ モーダルシフトの推移

| 対前年度比の削減量 | (年度) | | | |
|---------------------------|--------|--------|------|------|
| | 2007 | 2008 | 2009 | 2010 |
| 切替貨物輸送量(千トンキロ) | +2,830 | +3,175 | +968 | +86 |
| CO ₂ 排出削減量(トン) | +112 | +158 | +13 | △10 |

■ メッセージ

「省エネ化＝物流業務品質向上＝コストダウン」の追求



物流合理化プロジェクトチーム

石川 芳寛 リーダー

東日本大震災後、世界的なサプライチェーンの変化が予想されています。このような中、メーカー物流の原点を忘れず、環境変化に柔軟な業務運営で「省エネ化＝物流業務品質向上＝コストダウン」を図り、継続的な最適物流の追求に努めます。

2011年度はリスク対応を強化します。特に物流安全・品質は、関係法令等に準拠した作業手順書を再整備し、教育と指導に注力します。主要製品の国内外「物流マップ」による物流フローで社内のコスト意識の向上に努めます。課題の整理と中期的な視点での多角的なシミュレーションで物流改善策の充実を図るとともに、複数工場・外注先製品の原料も含めた物流の一貫化により、抜本的省エネとコストダウンの段階的拡大に取り組めます。

幅広い産業に向けて環境に配慮した製品を開発しています

■ 環境配慮型コンクリート

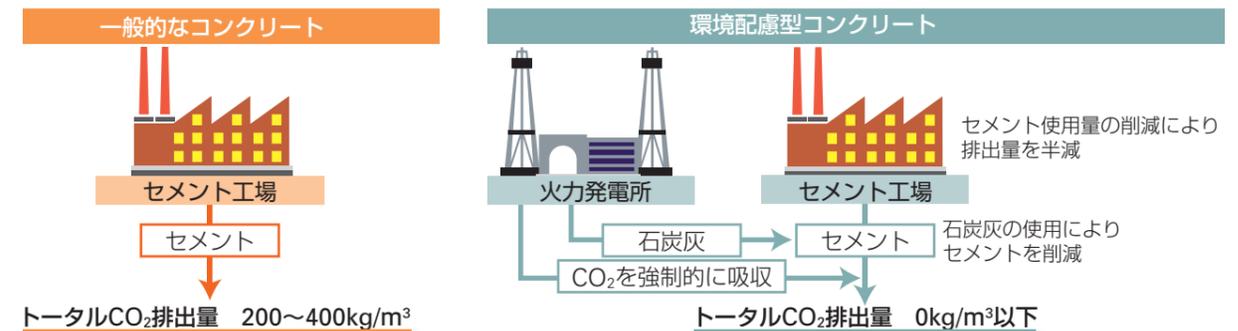
コンクリート製品は製造時にCO₂を排出します。従来の技術ではCO₂排出量の低減にとどまり、コンクリート使用量が増すほどCO₂排出量が増加します。

新開発の「環境配慮型コンクリート」は当社の特殊混和材「γ-C₂S」が配合されています。大気中のCO₂と化学反応(炭酸養生)させることでコンクリートのCO₂吸収力が高まり、使用量に比例してCO₂固定化量を増やすことができます。

火力発電所の排出ガスに含まれるCO₂を環境配慮型コンクリートに吸収させ、火力発電所の廃棄物である石炭灰も有効利用することにより、コンクリート製造時のCO₂排出量を実質ゼロ以下にします。



発電諸施設に使われる環境配慮型コンクリート製品
(写真提供:中国電力)



■ 環境にやさしい仮固定用接着剤

光学・電子部品を精密加工する場合、部品を基材にワックスなどで仮固定して作業します。固定時はワックスを溶かすために高温(約150℃)となり、剥離時はワックス除去のため有機溶剤を使用することなどから安全性や環境面での問題が指摘されてきました。

「テンプロック」は紫外線により短時間で硬化し、温水で簡単に剥離する画期的な製品です。安全性・環境面で優れ、フィルム状に剥離し、糊残りが少ないため品質面でも従来工法を上回っています。

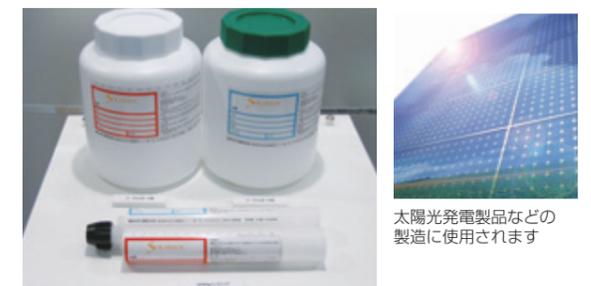
「ソーラーロック」は太陽電池用シリコンウエハの製造工程での使用を目的に開発された仮固定用接着剤です。常温で速やかに硬化し、温水で剥離するため工程の大幅な短縮と環境にやさしいという特長があります。高い成長が見込まれる太陽光発電分野で国内・台湾での販売に加え、中国、東南アジア、ヨーロッパへの拡販を進めています。

当社では仮固定材分野での販売拡大とともに、ユニークな特性を活かした用途開発にも取り組んでいます。



フィルム状に剥離した
テンプロック

テンプロック(TEMPLOC)
機械加工用 仮固定用接着剤(切断・研削・研磨・表面保護用)



太陽光発電製品などの
製造に使用されます

ソーラーロック(SOLARLOC)
太陽電池・半導体用シリコンインゴットスライス仮固定用接着剤

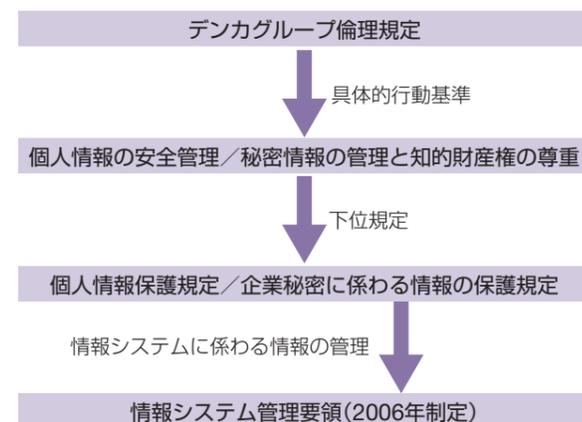
適切な管理を行い、情報の安全性を守ります

■ 情報の管理について

情報の管理については、2002年制定の「デンカグループ倫理規定」の具体的な行動基準の中に、「個人情報の安全管理」および「秘密情報の管理と知的財産権の尊重」の項目を定め、遵守を励行しています。この二つの項目を受けた下位規定として「個人情報保護規定」や「企業秘密に係わる情報の保護規定」などを制定・整備するとともに、講習会の開催や社内報への掲載を通じて、周知徹底を図っています。

さらに当社が第三者から開示・提供された「第三者の秘密情報」についても、「デンカグループ倫理規定」では、これを尊重・管理することを規定しています。

■ 情報管理規定の構造



■ インサイダー取引規制講習会を開催

インサイダー取引の摘発は、2005年に課徴金制度が導入されて以来、厳しさを増しており、規制の内容や社内規定を知らないと、思わぬところでインサイダー取引となる恐れもあることから、本社、中央研究所、各工場の部課長クラスを対象に、2010年2月から8月にかけて、インサイダー取引規制についての講習会を開催しました。総参加者数は290名となり、幅広い役職員に対する、インサイダー取引規制の内容、社

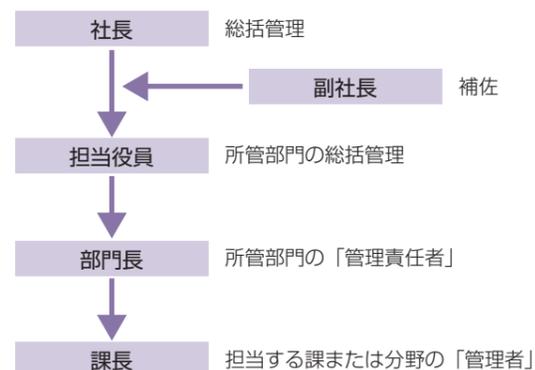


青海工場での講習会(2010年8月31日)

■ 情報システムに係わる情報の管理

情報システムにより電子処理された電子化情報は、近年の情報通信技術の飛躍的進展により急増し、その管理の重要性も増しております。このような状況の中、当社は「企業秘密に係わる情報の保護規定」に基づき2006年に「情報システム管理要領」および2008年に「情報システム業務要領」を制定しました。各所轄部門の「管理責任者」「管理者」と連携のもと、電子化情報の適切な管理に取り組んでいます。

■ 情報管理体制



内規定の再確認を行いました。社内報2010年9号では、講習会の際に寄せられた質問を再編集しQ&A形式で記事を作成、規定遵守の周知徹底を図りました。



社内報「くんばい」2010年9月号の記事

成長分野・成長市場に向け、取引先への積極的な情報発信に取り組んでいます

■ 成長分野：国際太陽電池展に出席



太陽光発電分野での国内最大の国際展示会、第4回国際太陽電池展「PV EXPO 2011」に、当社から「SOLARLOC」と「放熱材料関係」を出展し、さらなる認知度向上に努めました。

3月2日から4日までの3日間で当社ブースのご来場者数は約400名でした。展示会には、海外ユーザーと太陽電池事業へ新規参入予定の事業関係者が多く来場し、太陽電池市場における日本の技術力への注目度が高いことがうかがえました。



多数の来場者が訪れた会場

■ メッセージ

業界の盛り上がりを感じました



電子材料事業部 テープ・接着剤部
稲角 雅史

「SOLARLOC」は、太陽電池や半導体のシリコンブロックをスライスする際の仮固定用接着剤です。常温での取り扱いの容易性と高い接着力により、作業性のアップが図れます。展示会では市場動向把握と製品PRに努め、取引先様からの当社製品への期待を肌で感じました。今後は国内、台湾を中心に多くの実績を積み、中国・韓国そして欧州へと拡販活動を行います。

■ 成長市場：アジア地域の展示会参加

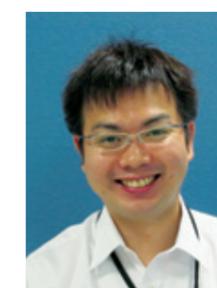
● インド・ラバー・エキスポ2011

インド南部の都市チェンナイで開催されたインド・ラバー・エキスポ (IRE) 2011に、当社製品「デンカクロプロンゴム(CR)」「デンカER」「デンカブラック」を出展しました。当社ブースには、1月19日から21日の3日間で、インド国内外300社の方にご来場いただきました。開催期間中にはCRとERの技術講演会も実施し、多数の聴講者より問い合わせをいただき、当社製品への関心の高さを認識しました。



■ メッセージ

インド最大のゴム産業展示会での提案活動

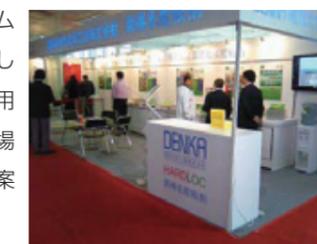


化学品事業部 有機化学品部
峯岸 正和

2001年より各年開催のIREは今回、出展企業数、来場者数ともに過去最大を記録しました。成長著しいインドで事業拡大を目指すため企業が活発な情報交換を行う中、中国は出展社数も多く、強い存在感を示していました。当社CRは2009年に積極的拡販を開始、現在はインド国内に40%以上のシェアを占めるほどにまで成長しました。今後も旺盛な需要に応じるとともに、他製品の市場参入と拡販を目指します。

● 中国国際エレベーター展示会

中国・河北省廊坊市で開催された「2010年中国国際エレベーター展示会」に、高性能接着剤「ハードロック」を初めて出展しました。部品エリアの当社ブースでは、新規開発した製品を中心に、ハニカム構造床や補強板を貼付したドアパネルなどの使用例を展示し、ブース来場者に当社製品の用途提案を行いました。



国内外計430社が訪問した当社ブース(2010年4月21日～24日)

持続的成長に向けた調達と品質保証に取り組みます

■ CSR 調達

「DENKA100」の企業理念「高い技術力で『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業」であり続けるために、デンカグループではサプライチェーンを構成する取引先との良好な関係の持続が不可欠と考えています。

デンカグループでは、原材料や機器材、請負工事などの調達業務において取引先を大切なパートナーとして、共に持続的に成長してゆくことを望んでおり、取引に際してはコストだけでなく品質や供給の持続性なども総合的に勘案して実施しています。

今後は、これらの考え方を整理した「基本方針」を策定し、公表する予定です。

メッセージ

グリーン調達について

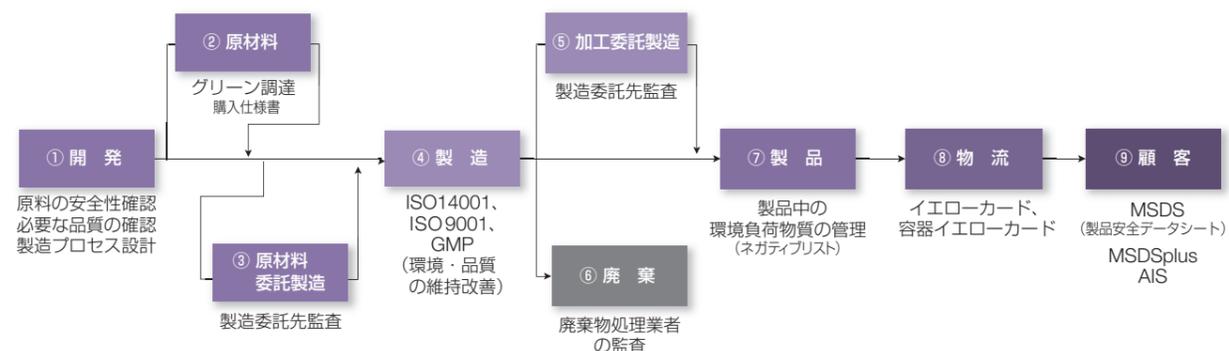


技術部 品質管理室長

三谷 真人

当社では国内外の環境規制およびお客様の自主管理に該当する環境負荷物質を明確にした「ネガティブリスト」を作成しており、製品の原材料、および製造プロセスにおいて「ネガティブリスト」記載物質の使用を制限して、元から断つことに努めています。また、お客様からいただく要望など、必要な場合には規定の方法に基づいて分析することにより、原材料や製品中の環境負荷物質などの含有量を検証し、製品の品質と安全性の確保および環境負荷の低減を推進しています。

■ 製品安全管理*のフロー図



*製品安全管理の詳しい情報はウェブサイトに掲載のCSR報告書 資料編p.11 (<http://www.denka.co.jp/responsible/index.htm>)をご覧ください。

外部機関との良好な関係のもと、産業の発展に貢献します

■ セラミックス賞を受賞

公益社団法人日本セラミックス協会では、毎年、セラミックスの産業および科学・技術の発展のため、その職域において多年にわたり貢献した技能者に「セラミックス賞」を贈りこれを表彰しています。2010年度は当社より青海工場 無機材料研究部 富岡 茂と、大牟田工場 第一製造部 石丸秀人が受賞しました。10月15日行われた表彰式には、長年の勤務を支えた奥様にもご同席いただきました。

メッセージ

開発に携わる若い人たちの指導、育成に尽力します

青海工場 無機材料研究部 富岡 茂

私は1970年の入社より特殊混和材の研究開発一筋に、土木・建築分野でのカルシウムサルフォアルミニートクリンカーの用途拡大に努めてきました。膨張材、グラウト材、高強度混和材の拡販では、先輩の皆さんからのたくさんのフォローをいただき、土木・建築の知識を深めることで成果を生



富岡 茂(左)と奥様
「ご尽力くださった上司の方々と40年間支えてくださった先輩、関係部署、職場の皆さんに厚くお礼申し上げます」

み出すことができました。今後は、この経験を活かし特殊混和材のさらなる開発に貢献するとともに、後進の指導と育成に尽力します。

新製品開発に携わる喜びを胸に、技術向上に貢献したい

大牟田工場 第一製造部 石丸 秀人

アセチレンブラックの製造と新製品開発に、1970年の入社以来一貫して携ってきました。特に新製品開発では、高性能マンガン乾電池用アセチレンブラックの製造条件を何度も繰り返し、模索し、条件を見つけ出したときの感動は、今でも忘



石丸 秀人(左)と奥様
「アセチレンブラックの製造技術向上に少しでも貢献できればと考えています」

れることができません。このような貴重な経験を得ることができた職場に感謝するとともに、諸先輩、関係部署の皆様にも厚くお礼申し上げます。

■ 中央研究所が「安全優秀賞(特別賞)」を受賞

中央研究所は、日本化学工業会(日化協)、日本レスポンシブル・ケア協会(JRCC)主催の第34回「安全表彰」において、2010年度「安全優秀賞(特別賞)」を受賞しました。

4月22日に行われた現地調査や田村昌三東京大学名誉教授ら有識者からなる安全表彰会議において、17年間の休業無災害が認められ、無災害延べ労働時間数は短いものの最優秀賞に匹敵する安全活動を展開していることが評価され2010年度から新設された「特別賞」の受賞となりました。



表彰状を受け取る中央研究所副所長 新村 哲也

第34回「安全表彰」表彰式(2010年5月27日)



メッセージ

休業無災害の継続には所員全員の意識向上が不可欠

中央研究所 副所長 新村 哲也

中研での長期の休業無災害は、所員全員で基本的な安全活動を地道に継続してきたことによるところが大きいと思います。研究業務での安全確保は各所員の力量に負うところも大きく、新人や転入者、新規雇用者への熱心な安全教育がレベルの向上につながっています。また、各所で全員が顔を合わせて、コミュニケーションできる機会に恵まれていることも、安全意識と現場力の向上に役立ちました。



写真左から：中央研究所 管理課長 白井 啓治、副所長 新村 哲也、本社環境保安課長 家崎 克人「休業無災害を継続できるように一丸となって取り組みます」

各種制度の活用による活動推進・支援を行っています

■ 環境省の補助金交付

当社は環境負荷低減活動の一環として、環境省の補助金制度を積極的に活用しています。2010年度から2011年度にかけて、2件の補助金交付が承認されました。

● 自主参加型排出量取引制度 (JVETS)

渋川工場は2010年度に自主参加型排出量取引制度 (JVETS) に基づく、「A重油から都市ガスへの燃料転換によるCO₂排出削減」実施事業者として認められました。低炭素化設備の設置にかかる費用に対し、約30%の補助金交付を受けました。2011年度は契約条件を上回る1,033トンのCO₂削減を達成し、超過分のCO₂売却を目指します。

● 次世代循環型社会形成推進技術基盤整備事業

大牟田工場は2011年度に応募した「カーバイド法アセチレン製造における副産消石灰リサイクル技術の開発」が、次世代循環型社会形成推進技術基盤整備事業の補助金交付対象として採択されました。関連費用の約50%を賄うことができ、実証試験に向けた準備を行っています。

■ メッセージ

今後も政府補助金を有効活用し積極的に環境技術開発に努めます



技術部 環境負荷低減推進室長
平井 修一

研究開発や環境保全活動を通じた国の政策への積極的な参画は、社会貢献の視点からも重要な課題です。また、政策目的に沿った補助金や優遇税制の活用で、効率的な改善が実現します。渋川工場での燃料転換や

大牟田工場の副産消石灰の再利用技術の開発も補助金交付により、円滑に作業を進めることができました。今後も引き続き制度を有効活用し、対象項目の幅を広げ、改善の速度を上げるよう努めます。

■ 寄付金の供与

● 財団法人 日本スポーツ治療医学研究会

日本のスポーツ人口の拡大に伴い、スポーツに起因する外傷や障害の発生は増加の一途をたどっています。

「財団法人 日本スポーツ治療医学研究会」は、国民が安心してスポーツを楽しめるよう、その予防法および治療法の確立を目的とした研究を助成するため設立されました。これまでに日本整形外科スポーツ医学会や日本膝関節学会を通じて「日本スポーツ治療医学研究会」より助成を受けた研究には、関節靭帯損傷の診断と最適な治療方法の確立、薬物搬送システムを用いた半月板修復、あるいは膝関節の疾患に対する筋力訓練および温存療法など、当社が製造するヒアルロン酸製剤に深く関わる研究が多くあります。

医薬品供給の一端を担う会社として、安全、迅速で効果のある治療方法確立の研究に協力することは非常に有意義と考え寄付を行いました。

■ デンカ奨学制度

当社は2006年より地域社会への謝恩事業として「デンカ奨学制度」を設立しました。これは当社の国内工場（青海・大牟田・千葉・渋川）所在地に居住し、大学に進学する高校生を対象にした奨学生制度です。募集・選考は年に1回行われます。奨学生には大学の正規最短修業年限まで、当社紹介住居の家賃の一部が奨学金として助成されます。2010年度は8名が利用されました。

■ 社外からのメッセージ

たくさんの人々の支援を胸に勉学に励んでいます



国立 富山大学薬学部 2年在籍

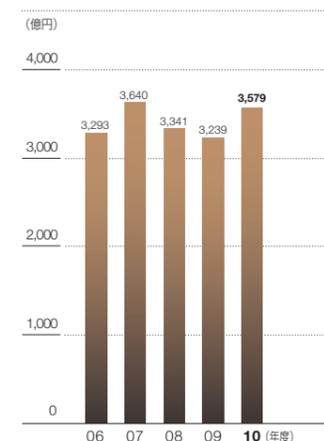
田原 光(県立糸魚川高校卒)

私は、富山大学薬学部薬学科の2年生ですが、現在はひたすら基礎の勉強(化学、生物、物理など)をし、将来薬剤師の国家試験に合格できるよう頑張っています。『デンカ奨学制度』を通して、自分の生活を支えてもらっ

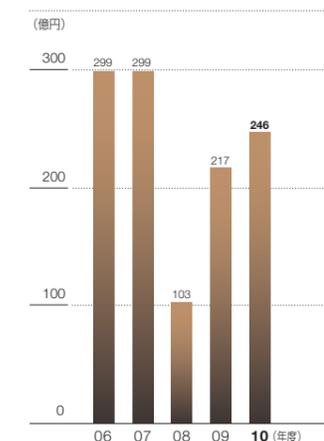
ているだけでなく、自分の心も支えてもらっている気がします。親だけでなく、たくさんの方が自分を支えてくれていることを考えると、勉強をもっと頑張ることができます。これからも感謝の気持ちを忘れず、勉学に励んでいきたいと思ひます。

| | 第148期 2006年度 | 第149期 2007年度 | 第150期 2008年度 | 第151期 2009年度 | 第152期 2010年度 |
|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| 売上高 (百万円) | 329,262 | 363,996 | 334,130 | 323,875 | 357,893 |
| 営業利益 (百万円) | 29,877 | 29,912 | 10,302 | 21,655 | 24,618 |
| 経常利益 (百万円) | 26,006 | 24,918 | 3,094 | 16,888 | 23,052 |
| 当期純利益 (百万円) | 15,734 | 6,660 | 1,439 | 10,474 | 14,355 |
| 総資産 (百万円) | 365,301 | 375,364 | 377,912 | 400,407 | 402,046 |
| 純資産 (百万円) | 164,643 | 161,870 | 150,142 | 160,316 | 168,182 |
| 自己資本比率 (%) | 43.5 | 41.6 | 39.1 | 39.4 | 41.2 |
| 1株当たり当期純利益 (円) | 32.03 | 13.57 | 2.89 | 21.33 | 29.24 |
| 1株当たり純資産額 (円) | 323.81 | 317.91 | 300.60 | 321.46 | 337.35 |

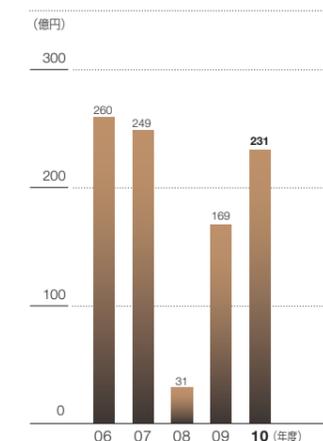
売上高



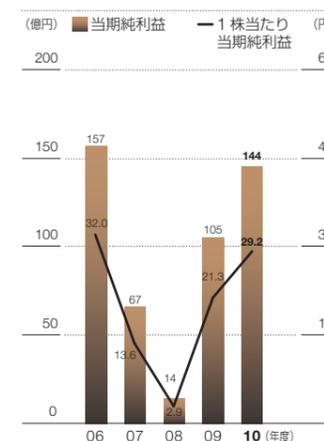
営業利益



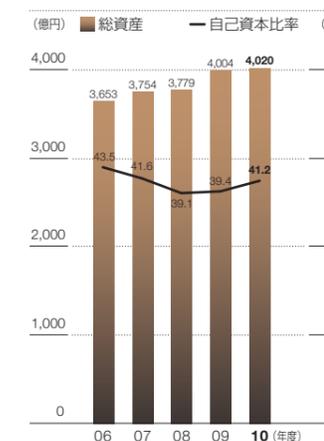
経常利益



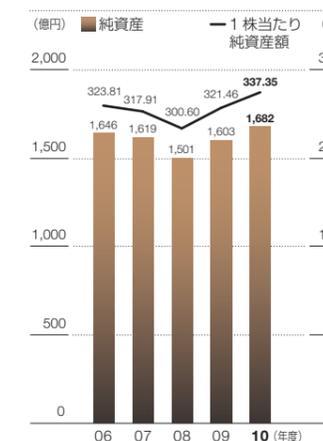
当期純利益 / 1株当たり当期純利益



総資産 / 自己資本比率

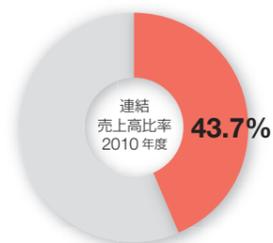


純資産 / 1株当たり純資産額



2010年度の主要セグメントの連結売上高比率と事業トピックスは下記のとおりです

有機系素材事業



主な製品：樹脂原料、合成樹脂、酢酸系化成品、合成ゴム等
 スチレンモノマー、ABS樹脂等のスチレン系樹脂および透明樹脂は、原材料価格の上昇に対応して販売価格を改定したほか需要増により販売数量が増加し増収となりました。特殊樹脂「クリアレン」の販売数量は前年同期並みとなりました。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等は順調に推移し増収となりました。
 クロロレンゴムは中国やアジアを中心に積極的な拡販を行い販売数量が増加し増収となりました。



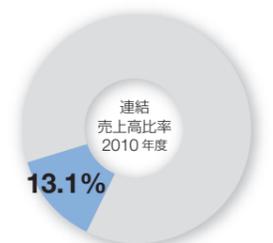
無機系素材事業



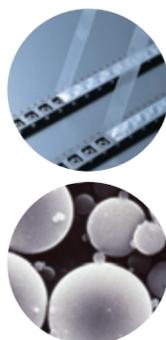
主な製品：肥料・無機化学品、セメント、特殊混和材
 肥料や耐火物、鉄鋼用材料は販売数量、売上高とも前年同期並みとなりました。セメントは公共投資や民需の低迷が続いており販売数量が減少し減収となりました。特殊混和材はNATM吹付けコンクリート用急結剤「ナトミック」の販売数量が増加し増収となりました。



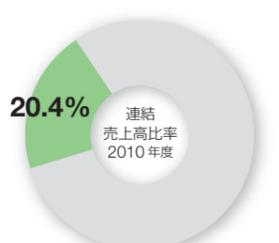
電子材料事業



主な製品：電子部材、電子包材、機能性セラミックス、接着剤
 電子回路基板は電鉄向けや産業機器向けに販売数量が増加し増収となりました。半導体封止材向け球状溶融シリカフィラーなどの機能性セラミックスや電子部品、半導体搬送資材である「デンカサーモシートEC・クリアレンシートC」などの電子包材は新興国の市場拡大により販売数量が増加し増収となりました。LED用サイアロン蛍光体「アロンブライト」や高機能接着剤「ハードロック」は販売数量が増加し増収となりました。



機能・加工製品事業



主な製品：食品包材、建築資材、産業資材、医薬関連
 プラスチック雨どいや農・土木用途向けのコルゲート管は、販売数量、売上高とも堅調に推移しました。合繊かつら用原糸「トヨカロン」はアフリカ諸国向け輸出が好調となり販売数量が増加し増収となりました。耐候性フッ素系アロイフィルム「DXフィルム」は増産設備が稼働し販売数量が増加し増収となりました。
 食品包材用シートや子会社デンカポリマー(株)の加工品は堅調に推移しました。
 医薬では、関節機能改善剤(高分子ヒアルロン酸製剤)は新プラントへの移行に伴う出荷調整により販売数量が前年同期を下回りました。子会社のデンカ生研(株)のインフルエンザワクチンやインフルエンザ検査試薬は平年並みに推移しました。



※その他事業の2010年度売上高比率は9.2%です。
 ※各セグメントの主要製品はp.6~7「DENKA CITY」をご参照下さい。

研究開発活動

当社グループは、固有技術の深耕により「強い製品をより強く」していく一方、既存事業を核とした成長性のある周辺技術分野の特殊高機能製品群の開発、さらには次世代新製品開発にも重点を置いて、市場要求へのスピーディーな対応を図り、研究開発を早期に実需化するべく努力しています。

2010年度におけるグループ全体の研究開発費は98億19百万円、研究要員は617名であり、当連結会計年度に国内で公開された特許は204件、国内で登録された特許(実用新案を含む)は328件となりました。

2010年度における各セグメント別の研究の目的、主要課題および研究成果は次のとおりです。

■ 有機系素材事業

スチレン系機能樹脂分野では、シュリンク材、透明樹脂、耐熱樹脂などの新グレード開発と生産技術の深耕により、さらなる差別化・高性能化を図る研究を推進しています。また、有機化学品分野では、クロロレンゴムにおいて、設備増強に基づき競争力を追求したプロセス開発、グレード開発に取り組み、海外市場を含めた事業拡大を目指しています。さらに、リチウムイオン二次電池の導電剤として、従来から民生分野で使用されてきたアセチレンブラックでは、今後成長が期待できる車載等、大型電池向けでの事業拡大を目指した高性能化研究も行っています。

■ 無機系素材事業

特殊混和材関係では、維持補修市場や超高強度繊維補強コンクリートに代表される超高強度・高耐久性コンクリート市場向けに、差別化の追求を続けるとともに、環境負荷低減に貢献する製品開発も進めております。また、海外展開も含めた技術提案を促進しています。また、肥料・無機製品では事業体質強化に向けた研究を行っています。

■ 電子材料事業

電子材料事業では、LEDおよびパワーデバイス周辺分野でのクラスター製品開発に注力しています。特にLED分野では、独立行政法人 物質・材料研究機構から基本特許のライセンスを受け、当社の窒化物系セラミックス合成技術により事業化した「βサイアロン蛍光体」が液晶バックライト用白色LED分野で広く

採用されています。現在、デファクトスタンダードを目指し、本蛍光体のさらなる高性能化に向けた研究やバックライト分野向けの新蛍光体開発に注力しています。さらに、今後、成長が期待されるLED照明分野向けの蛍光体開発を推進しています。

そのほか、テープ接着剤分野では、特に電子材料・部材の高精度加工に使用される仮固定接着剤が広く実用化されるとともに、太陽電池のシリコンウェハー加工向けに開発した新規な接着剤の市場開拓を推進しています。電子包材分野では、電子部品搬送テープや半導体製造用プロセステープの新製品開発、機能性セラミックス分野では、半導体封止用球状シリカや放熱材料に使用される球状アルミナ、窒化ホウ素の高度化研究を継続して推進しています。

■ 機能・加工製品事業

産業資材、包装資材、建材分野からなる樹脂加工製品研究では、粘着・塗工技術、シート・フィルム製膜技術、異型押出技術をベースに自社素材の活用も含め、関連会社と連携して推進しています。特に、太陽電池向け耐候性フィルムや合成繊維の生産技術および性能の高度化に向けた研究に注力しています。

医薬品関連分野では、「関節機能改善剤」培養法ヒアルロン酸の製造技術の高度化と新用途開発に取り組んでいます。また、デンカ生研(株)では、高品質ワクチンの開発、感染症の検査に必要な細菌検査試薬、健康管理に欠かせない臨床生化学検査試薬や免疫検査試薬の開発を推進しています。

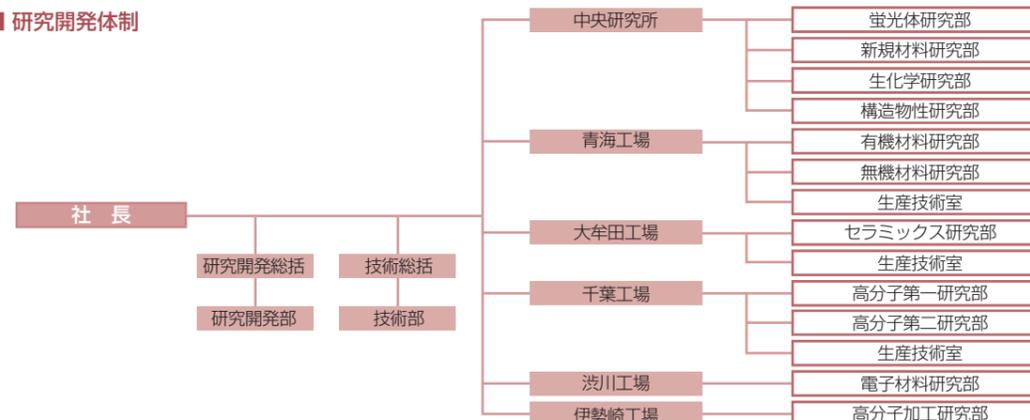
■ その他事業

産業設備の設計・施工等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等の研究開発に取り組んでいます。

■ 次世代新規製品開発

次世代新規製品開発に関し注力分野として、エネルギー、医薬品関連があげられます。特にエネルギー分野では、リチウムイオン二次電池分野において、導電性向上に焦点をあて、すでに事業化しているアセチレンブラックでの蓄積も取り入れ、同電池向けの新規な材料の研究開発を他社、他研究機関の協力も得ながら推進しています。

■ 研究開発体制



株主・投資家の方との良好な関係構築を目指します

■ 各種の説明会を開催

当社では、株主・投資家との良好なコミュニケーション関係の構築を目指し、適時開示にとどまらず、様々な投資家広報活動 (IR) を行っています。決算発表に合わせて開催される決算説明会をはじめ、国内主要各地での個人投資家向け説明会実施、アナリスト・機関投資家の個別取材への対応や、工場見学会を通じて、当社事業や製品の紹介に努め、当社への理解をより深めていただく活動を継続的に進めています。

【決算説明会】

当社ではアナリスト・機関投資家向け決算説明会を開催しています。2011年3月期の決算説明会は決算発表の同日、2011年5月10日に開催しました。当日は130人を超すアナリストや機関投資家の方々に参加されました。

決算説明会では、主に2010年度の実績や業績予想、経営計画等を、パワーポイントで説明しました。決算説明会に続いて、化学担当業界マスコミに向けての共同記者会見も同日中に開催し、会見での質疑応答では、ご出席された記者の方々から寄せられた主力製品や今後の成長分野の動向への質問に応えました。



2011年3月期決算説明会(2011年5月10日)



共同記者会見(2011年5月10日)

【電子材料事業製品説明会】

アナリスト、機関投資家、報道関係を対象に、2010年6月16日、電子材料事業の製品説明会を開催し、事業紹介のみの説明会は初めての試みで、午前と午後の2回で合計80名が出席されました。近年化学メーカーの電子材料事業への参加が増え、市場の関心も高まる中、当社の特徴ある製品としては蛍光体と高機能接着剤分野の新製品「テンプロック」と「ソーラーロック」を紹介しました。



テンプロックの剥離実験には、来場者の多くが関心を寄せました

【アナリスト向け工場見学会】

2010年7月9日に、化学セクターのアナリストと機関投資家の8名の方々を招き、大牟田工場の見学会を開催しました。

工場次長鈴木正治から、当社創業工場としての大牟田の歴史とそこで培ってきた技術、それを活かした特徴のある製品群を中心に工場概要を説明し、当社電子材料の中核をなすセラミックス系製品の溶融シリカ、ANP、蛍光体プラントなどの設備を見学しました。

いずれも投資家の注目を集めている当社の成長製品であり、参加者の関心はとて高く、各現場担当者への質問に加え、見学後の事務所でも活発な質疑応答が交わされました。



ANP工場の検査工程を見学

■ 個人投資家向け説明会実施

【名古屋個人投資家向け説明会】

2010年7月10日、個人投資家を対象とした会社説明会を東海東京証券名古屋本社で開催しました。名古屋での説明会は今回で3回目にも関わらず、立地条件に恵まれていることもあり、100名以上の方にお集まりいただきました。

説明会では、会社概要と当社の創業事業であるカーバイドをつくる青海工場の石灰石鉱山、水力発電所、そして石灰石から製造されるクロロブレンゴムなどの主要製品を、系統図や写真を使用してわかりやすく説明することに努めました。

また、これらの基盤事業に加え、スペシャリティ化を進める蛍光体などのLED関連製品、キャリアテープ、シリカファイバー、放熱基板などの電子材料事業の製品群、関節機能改善剤向け高分子ヒアルロン酸製剤、デンカ生研のインフルエンザ関連製品といった医薬品を紹介しました。

【新潟個人投資家向け説明会】

2010年9月16日には、新潟でも個人投資家向け説明会が開催され、100名のご参加をいただきました。

説明会では業績動向や、アジア地域を中心とした当社の海外拡販戦略を説明し、2015年の創立100周年に向けて、成長分野である「加工型事業」と基盤事業である「素材型事業」の組み合わせによる、業績拡大戦略を説明しました。



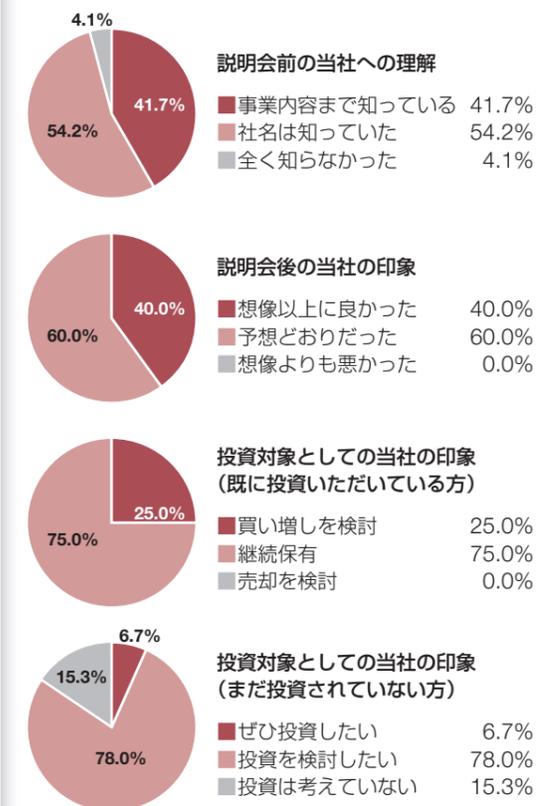
悪天候にも関わらず100名の方々にご参加いただきました

このほかにもサイアロン蛍光体が液晶テレビのLEDバックライトに用いられていることや、LED照明部材内の当社製品の使用部分を説明しました。



100名を超える個人投資家のご参加のもとに開催

新潟個人投資家向け説明会アンケート



今後より多くの方にデンカファンになってもらうためこのような機会を活用し、積極的な情報発信に努めてゆきます。

■ 会社概要 (2011年3月31日現在)

設立 1915年(大正4年)5月1日
資本金 369億9,843万6,962円
従業員数 連結4,768名 単体2,739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、広島、四国(高松市)、秋田
 ● **海外営業所**
 台湾(台北市)
 ● **国内生産拠点**
 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
 ● **海外生産拠点**
 中国(蘇州)、シンガポール(セラヤ、メルバウ、トアス)
 ● **研究所**
 中央研究所(東京都町田市)

■ 主な関係会社

デンカポリマー株式会社(東京都江東区)
 デンカ生研株式会社(東京都中央区)
 シー・アール・ケイ株式会社(群馬県高崎市)
 日之出化学工業株式会社(京都府舞鶴市)
 デンカアツミン株式会社(岩手県花巻市)

■ 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、ソウル

■ 株式の状況 (2011年3月31日現在)

発行可能株式総数 1,584,070,000株
発行済株式総数 505,818,645株
株主数 41,886名
大株主

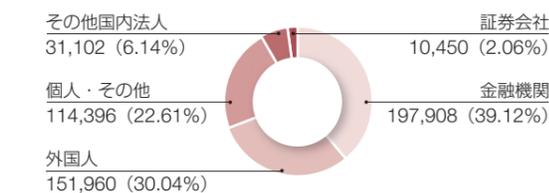
| 株主名 | 持株数(千株) | 出資比率(%) |
|---|---------|---------|
| 日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口) | 35,016 | 6.92 |
| 日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口) | 34,907 | 6.90 |
| 全国共済農業協同組合連合会 | 15,965 | 3.15 |
| みずほ信託銀行株式会社退職給付信託みずほ銀行口再信託受託者資産管理サービス信託銀行株式会社 | 15,275 | 3.01 |
| 電気化学工業株式会社 | 14,867 | 2.93 |
| 日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口9) | 14,777 | 2.92 |
| 三井生命保険株式会社 | 11,908 | 2.35 |
| ガバントオープンガポールインベストメントコーポレーションビーリミテッド | 9,302 | 1.83 |
| ジェーピー モルガン チェース バンク 385078 | 7,662 | 1.51 |
| 野村信託銀行株式会社(信託口) | 7,362 | 1.45 |
| 三井住友海上火災保険株式会社 | 6,916 | 1.36 |

■ 役員一覧 (2011年6月22日現在)

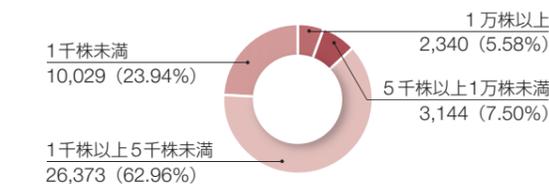
取締役および監査役ならびに執行役員

代表取締役社長 兼 社長執行役員 吉 高 紳 介
 代表取締役 兼 副社長執行役員 前 田 哲 郎
 代表取締役 兼 専務執行役員 渡 辺 均
 取締役 兼 専務執行役員 佐久間 信 吉
 取締役 兼 常務執行役員 小 野 健 一
 取締役 兼 常務執行役員 植 松 大 一 郎
 取締役 兼 常務執行役員 綾 部 光 邦
 取締役(社外) 田 中 紘 三
 取締役(社外) 橋 本 正
 上席執行役員 青 柳 龍 弘
 上席執行役員 藤 井 正 太 郎
 上席執行役員 松 山 信 二
 上席執行役員 玉 木 昭 平
 上席執行役員 宇田川 秀 行
 上席執行役員 清 水 紀 弘
 上席執行役員 山 本 学
 執行役員 狩 野 利 春
 執行役員 小 山 一 幸
 執行役員 奥 田 章 彦
 執行役員 松 下 三 四 郎
 執行役員 中 野 健 次
 執行役員 鈴 木 正 治
 常勤監査役 大 石 秀 夫
 常勤監査役 広 江 治 郎
 監査役(社外) 多 田 敏 明
 監査役(社外) 笹 浪 恒 弘

■ 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)



■ 全員参加型の報告書

第三者意見は2回のダイアログを経て執筆しています。ダイアログには綾部取締役常務執行役員をはじめ、各部署の責任者が出席され、貴社のCSR活動並びに報告書に対する前向きな姿勢が強く伝わってきました。特に、初稿に対する私の74の指摘を「基本的考え方」「2011年版への反映」「2011年度以降の対応」に整理され、回答されたことは高く評価できます。こうした対応がさまざまな分野に波及し、ステークホルダー・エンゲージメントに発展することを切に期待します。また、本報告書には役員、従業員のメッセージが多数記載されています。こうしたことから、本報告書は全員参加型の報告書と言えるでしょう。

本報告書は昨年と比較するとその記載内容がより説得力に富んできています。その要因は、一般論に留まらず具体事例の提示、原因の記載、取り組みの背景などが記述されたためだと考えます。今後はPDCAのCAを強く意識されて報告していただくと、CSR活動や報告書の改善に直結するでしょう。

2011年版は冊子とWebの2部構成となりました。より多くの方々に読んでいただきたい、との想いの具現化であると理解します。ただ、「変更の小さい社内の諸制度や活動範囲の限定的な項目」をWebに記載するという編集方針が文字通り実現しているかという多少疑問が残ります。これは、この編集方針の理解によって生じたと思いますので、今後は理解の差が生まれぬ方針を示し、情報を分別していただきたいと思います。

また、本報告書では財務関連の報告も記載されています。企業を理解するためには、財務情報と非財務情報のいずれも不可欠で、そのため、欧州のみならずわが国でもアニュアルレポート

と統合した報告書が増えてきています。2010年8月には国際統合報告委員会(IIRC)が設立され、2013年に公表予定のGRIガイドライン第4版にも統合報告の考えが示されるようです。従いまして、こうした動向を踏まえ、統合報告書としてより充実した内容になることを期待します。

CSR活動については、2007年のCSR推進室の設置以降、着実に前進してきています。本報告書では初めてステークホルダー別の「CSR活動の目標管理」が掲載されました。こうした課題・目標を明確にすることはCSR活動の強いエンジンになると思います。今後、個々の従業員にCSRをどのように浸透・実践させるかという課題に直面すると思います。貴社ではGCP(Good Company Program)活動が全社的に展開されています。本活動について報告書での記載以上の情報は持ち合わせていませんが、CSR活動と極めて近似した活動と思われるので、GCP活動のさらなる活性化によって、浸透・実践という課題を克服できるのではないのでしょうか。

個別のCSR活動を点検すると、労働CSRに関する取り組み、報告が弱いと指摘せざるをえません。わが国でCSR報告書が登場した当時は、労働CSRに関する報告は極めて少ないものでしたが、さまざまな読者アンケートで報告の要請が強いこと、報告によって労働慣行の改善が図られることなどから積極的に報告されてきています。

*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 URL:http://www.nord-ise.com/junkan/

第三者意見を受けて

2011年版CSRレポートをご覧いただきありがとうございます。今年度はレポート作成作業と東日本大震災への復興支援活動が重なりました。この大震災は当社にとっても社会貢献のあり方を見直すきっかけとなり、震災被災地ボランティアの支援プログラムを通じた長期的な支援に取り組むことと致しました。今回新設した「被災地支援制度」の取り組みは来年度のレポートにご報告する予定です。被災地の方々が一日も早く元の生活に戻れることを願っております。

さて、今年度のレポートを編集する上で特に留意した点は2つあります。1つ目は、読者の方々を読みやすいよう、ステークホルダー毎のページ構成へ全面的に変更しました。あわせてコーポレート・ガバナンスに関わる記事や環境パフォーマンスの個別データなどやや専門的な詳細情報は、ホームページに掲載する資料編へ移しました。2つ目は、これまで不足していたお知らせすべき情報の見直しを行いました。具体例と

しては、環境配慮型製品を全社的に整理し直して報告することで、内容の充実を図りました。

現在当社では、2015年の創立100周年を迎えるにあたり、次の100年を目指した様々な取り組みを進めています。ステークホルダーの皆さんや、本報告書に第三者意見を頂いた山口民雄先生からのご意見を参考にしながら、長期的視点でCSR活動を推進してまいります。読者の皆様より、当社のCSR活動に対する率直なご意見ご感想をお寄せいただければ幸いです。今後とも皆様のご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

2011年9月

取締役 兼 常務執行役員
 CSR推進室 担当
 綾部 光邦

■ 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:03-5290-5070 FAX:03-5290-5095
<http://www.denka.co.jp>