電気化学工業株式会社 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、揮発性有機化合物 (VOC) を含まないインクを使用し、有害廃液を排出しない水なし印刷方式を採用しています。

⑤2012年9月発行0040 IC



CONTENTS

「DENKA100」企業理念/	
コーポレート・ガバナンス概念図/CSR推進体制	03
トップメッセージ	04
 特集	
	06
・電力確保の取り組み	30
·社会貢献を目指す製品	10
·海外のCSR活動	1-
デンカについて	
会社概要/役員一覧/株式の状況	12
連結財務ハイライト	13
CSRへの取り組み	14
従業員との取り組み	
労働安全衛生	16
保安防災	18
働きやすい職場づくり/多様性の尊重	20
人財育成	22
GCP活動	24
社会への取り組み	
地域とのコミュニケーション	26
教育支援活動	28
社会活動	29
環境への取り組み	
環境活動/レスポンシブル・ケア活動*	30
セメントプラントのリサイクル事業	32
CO₂排出量削減·省エネ·物流の取り組み	33
取引先との取り組み	
CSR調達/品質安全	34
外部機関との協働	
表彰	35
投資家・株主に向けて	
株主・投資家とのコミュニケーション	36
第三者意見	38

* 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。

第三者意見ダイアログの開催/第三者意見を受けて 39

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(2012年1月よりCSR·広報室に組織変更)。 2012年版は当社グループとしてまずお伝えすべき東日本 震災に関連する取り組みと、トピックスである国際貢献に 関する記事を「特集」として編集しました。また、2011年 度の災害増加に対応して、労働安全衛生を特に重要視す るページ構成に変更しました。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 イトを掲載しました。

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2012年度版」およびGRI「サスティナビリティ レ ポーティング ガイドライン Version 3.1 を参考にしてお ります。

対象期間

原則として2011年度(2011年4月1日から2012年3 月31日)を対象期間としていますが、活動については 2011年度以降の情報を、またパフォーマンス指標(数値) は2011年度以前の実績も含んでいます。

報告対象組織

本報告書に記載した環境関係のデータは、特別な記載 が無い限り当社事業所のデータを集計しています。事業 所内の主要関係会社も含んでいます。

事業所は青海、大牟田、千葉、渋川、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
- ○情報管理/システム管理/インサイダー取引規制への対応
- ○主要セグメント別連結売上高比率とトピックス
- ○研究開発活動
- ○連結財務諸表
- ○物流合理化への取り組み
- ○インプット・アウトプット
- ○環境関連補助金交付
- ○環境会計
- ○労働安全衛生マネジメントシステム
- ○ISO14001、9001マネジメントシステム
- ○製品安全管理マネジメントシステム
- ○環境配慮型製品開発
- ○サイトレポート

国内外事務所/青海、大牟田、千葉、渋川、大船、伊勢崎、 中央研究所、メルバウ、セラヤ、トアス、 蘇州、蘇州研発

主な関係会社/デンカポリマー、デンカ生研、シー・アー ル・ケイ、日之出化学、デンカアヅミン

「DENKA100」企業理念

創立100周年を目指した新たな挑戦

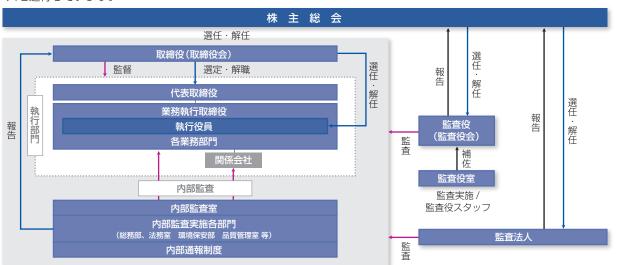
高い技術力で、 「資源 | から 「価値あるモノ | を 生み出す企業となる。

DENKA100の企業理念を踏まえ、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 か条は、 ウェブサイ トCSR報告書2012資料編の3ページに掲載しています。



コーポレート・ガバナンス概念図

ステークホルダーからの期待に応え、社会からの信頼と共感を得られる企業であり続けるために、以下のコーポレート・ガバ ナンスを遂行しています。

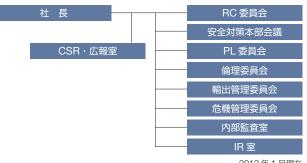


CSR推進体制

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·広報室が対応します。

CSR·広報室は、デンカグループ全従業員が CSRの趣旨を 理解して一人ひとりがその趣旨にのっとり活動するよう「啓 発」し、CSR推進に向けた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。

■ CSR推進体制図



2012年1月現在



背面絵画: 我が国カーバイド発祥の地「三居沢発電所」(ベルナール・ビュッフェ作) ©ADAGP, Paris & JASPAR, Tokyo, 2012

ステークホルダーの方々には、デンカグループ各社へ日頃より厚いご支援をいただき、心より御礼申し上げます。

継続的な活動で震災被災地の復興を支援

2011年の東日本大震災から1年余りが経過しました。被 災された皆様には心よりお見舞い申し上げるとともに、一日 も早い復興をお祈りいたします。震災発生直後、私たちは救 援物資の提供や鉄道の早期復旧に向けた支援などを行い、 現在は地盤液状化対策、耐震強化、農地の塩害対策など、事 業を通じた支援活動を続けています。そして2011年夏に設 けた被災地支援制度によって現在まで延べ150名を超える 社員の有志が、南三陸地区のボランティア活動に参加して います。被災地復興への想いを込めた支援活動を社員とと もに継続したいと考えております。

変化の時代に対応可能な体制の整備・推進

今回の震災は、企業にとって自らに課された社会的責任を 見つめ直す機会となりました。これまで力を入れてきた安全 や防災対策だけでなく、サプライチェーン対策、節電対策な どの問題が経営上の課題となりました。そして原子力発電の 問題は、放射能の影響への対応や、エネルギー資源の供給に も影響が広がり、欧州の金融危機や円高などの経済情勢と ともに、経営環境の不透明さを深める一因となっています。

このような経営環境の中、デンカは経営戦略となる全社

運動「DENKA100」を遂行し、高収益製品を成長分野と成長市場で伸ばすことを戦略に掲げて、海外を中心に事業の成長を目指しています。具体的にはシンガポールと中国に、耐熱樹脂、電子材料、樹脂加工製品の生産設備の新設や増設を行い、研究開発拠点を開設しました。社会インフラの整備が進む地域には特殊混和材などの担当者を配置しています。成長するアジア地区の需要動向を迅速、的確にとらえ、この変化の時代に対応してまいります。

化学会社のCSRをグローバルに追求

デンカは、資源とエネルギーを消費して、価値あるものづくりを行う化学会社です。そのため、環境保全と環境負荷の 低減は、常に意識しなければなりません。

様々な化学物質を取り扱う生産工場を安定的に操業するためには、働く人々や近隣住民の方々が安心できるための安全対策が行われることが前提となります。そしてそこでつくられる製品は、お客様の信頼を得るために安全で高い品質を維持することが重要です。デンカは日本化学工業協会が推進するレスポンシブル・ケアに参加して、製品のライフサイクル全体に関わる環境と安全などの改善活動に取り組んでいます。

2011年度はその中の労働安全に関して、重大な事故につながる恐れのある労働災害が増加いたしました。そのため、社内に新たに安全対策委員会を設置して、災害の分析と組織の見直しを含めた再発防止対策を実施するとともに、職場単位でも「GCP活動(Good Company Program)」などを通じて、コミュニケーションの強化と一人ひとりの意識改革による草の根の活動を行いました。今後も安全を守る文化の醸成に取り組み、労働災害の撲滅を目指します。

グローバルな事業活動を展開する中では、各国の法律制度や社会的規範への対応は欠かせません。2012年2月の欧州一般裁判所による当社合成ゴム事業の欧州競争法違反裁定に対して、当社は上訴を断念いたしました(詳細はホームページの2008年1月15日、2012年2月3日、同3月26日付ニュースリリースをご参照ください)。今回の事態を深く反省しこれまでの社内教育を見直して各国の法制度への理解を深め、一人ひとりのリーガルマインドのより一層の醸成と信頼回復に努めます。

2011年秋に私たちはカーバイド関連技術の中国企業への 供与を行いました。長年にわたり培ってきたデンカの環境技 術と省エネ技術は、水資源の保全やCO2排出量の削減へ大 きく貢献できるものです。このほかにも、水力発電所の増発 電、セメントプラントの廃棄物リサイクル事業の強化など、 私たちだからこそできる地球環境保全への活動は、デンカグ ループとしての責務であり今後も積極的に取り組みます。

ISO26000に真摯に対応

2010年に制定されたCSRの国際的な標準となる ISO26000は、労働CSRとステークホルダーとのコミュニケーションを重視しています。私たちは、会社の成長は従業員の成長によって得られるものと考え、「DENKA100」の目標に人財育成を掲げて、教育プログラムの充実とともに、働く人々が能力を発揮するための職場環境と待遇の改善に努め、特にメンタルヘルスケアに関しては新たに担当者を置い

て重点的に対応しています。またグローバルな事業活動を 行う従業員を育てるための研修制度の整備や、多様な人材 の採用拡大にも取り組んでいます。

私たちは工場や研究所において地域の方々との様々な交流を行っていますが、2011年度は特に小学生を対象とした化学教室や工場見学などを重点的に実施しました。子どもたちや保護者、先生方との交流を通じ、デンカグループの事業を知っていただくとともに、化学へ関心を深めるための一助になることを願っています。

またステークホルダーとのコミュニケーションを深める取り組みでは、2014年春までに東京都町田市に「デンカイノベーションセンター」の建設を計画しています。社会に広く開かれた施設とし、優れた技術やアイディアを持った研究者など、国内外の様々な方々との出会いと交流を通じ、エネルギーやライフサイエンスをはじめとする様々な分野の技術革新を目指して、社会へ貢献してまいりたいと考えています。

業績向上と社会的責任の遂行を両輪として

デンカはステークホルダーの皆様からのご支援によって、これまで存続してまいりました。常に真摯な姿勢で接し誠実な対応を行うことは、ものづくり企業として守るべき大切な伝統です。ステークホルダーとの対話を通じて需要を見極め、技術を高めながら価値あるモノを創り、社会の発展に貢献する会社創立の精神は、次の100年へ伝えていかねばなりません。業績向上と社会的責任の遂行は、それぞれが車の両輪のごとく企業の存立を支えるものです。社会から信頼を得ることを糧に企業としての成長を目指します。

本報告書をご覧の上、忌憚の無いご意見やご感想をいただければ幸いです。皆様のご支援のもと、さらなるCSR活動を推進してまいります。

電気化学工業株式会社 代表取締役社長 兼 社長執行役



創立100周年を目指した新たな挑戦「DENKA100」

~一人ひとりが支える、100年企業の価値~

「各地に工場を建設し、将来大規模な製造をなし、年々激増する需要を充たし、進んで海外輸出を図り、さらに諸種の化学工業を経営する」。

1915年の会社設立の趣意書には今後発展する化学工業分野へ挑戦する姿勢が示されています。この姿勢が現在までデンカの成長を支えてきました。デンカの企業価値は、多くの社員がつくり、支え、新たな価値を付け加えて、引き継いできました。これが、デンカが今日まで続いてきた秘密であり、次の100年を開く鍵になると考えています。

~創立100周年(2015年)に向けて~

「DENKA100」は、「高い技術で『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業」となるために、6つの柱を掲げ、事業部門ごとに策定した実行計画を遂行する全社運動です。

現代を「市場の変化」「技術の変化」の時代ととらえ、化学メーカーとして社会に貢献する製品を成長する市場へ、適時的確に供給することで未来を開き、次の100年も発展していきたいと考えています。

東日本大震災への対応

継続的な支援で、被災地復興へ貢献するとともに、 災害に備える体制を整えます

東北地域の当社グループ被災状況と新潟支店の支援活動

東北支店(宮城県仙台市)は事務所、社員とそのご家族に被 害はありませんでした。しかし仙台、八戸の当社倉庫の在庫が 水没し、立体駐車場の車輌が落下しました。

当社グループ会社の山富商事 仙台支店では事務所の棚が倒 れ、ビル屋上の貯水タンクの配管破損による床上浸水が発生 し、業務機能の回復に約1カ月間を要しました。

デンカアヅミン (岩手県花巻市) の従業員とそのご家族に被 害はありませんでした。大船渡港保管の原料の亜炭と石巻港 倉庫の在庫製品が津波被害を受け、工場の動力室のトランス も損傷したものの、設備への大きな被害はなく、2011年4月4 日に再稼働しました。

新潟支店は震災直後に、北陸支店と青海工場の協力のもと、 東北支店に支援物資を届けました。中越・中越沖地震の経験を 活かし、ウェットティッシュや卓上カセットコンロなどの生活 用品を中心に3回に分けて配送しました。





社内報「ぐんばい」2011年5月号 緊急特集「東日本大震災から2カ 月」では、各事務所社員からの手

記を掲載しました。

【義捐金報告】

当社グループでは2011年3月17日に日本赤十字社に 対して、東日本大震災被災地の1日でも早い復旧を願って、 2,000万円の義捐金をお送りしました。

また、その後に本社、支店、営業所および各工場の職員 役職員有志に募った義捐金総額は446万6,146円となり ました。当社の被災従業員22名に総額230万円を、日本 赤十字社に216万6,146円をお届けしました。

サプライチェーン対策

当社グループの生産設備は震災による損傷がほとんどあり ませんでしたが、一部購入原材料の製造元において、直接被災 もしくは材料・部品の調達難や計画停電によって、生産が停止 する事態が生じました。幸い数週間~2カ月で供給が回復し、 生産活動への影響は最小限にとどめることができましたが、 現在は、サプライチェーンの脆弱性を解消する対策を進めて います。

- · 大災害発生時の調達業務の危機管理計画(BCP)策定
- すべての原材料の製造元の複数化と代替原材料の確立
- 原材料の適正在庫水準の見直し
- 海外調達力の強化
- 購入原材料や調達先に関する情報整備

BCPへの取り組み

東日本大震災によって社会で発生した様々な事象を教訓に、 防災体制の見直しと強化を進めています。本社では首都圏直 下型地震に備え、業務の基幹を担うサーバー類を安全性の高 い専門施設に移設し、分散化と多重化を図りました。本社機能 の一時的なバックアップを青海工場に持たせ災害への耐久性 を高めています。

各工場では耐震診断を実施しました。広域災害や事業継続 性を重視した防災体制の構築を進めています。

また、原材料の調達から顧客への納入までの段階で発生が 懸念されるリスクの業務全体への影響を評価し、重要なリス クについては具体的な対策を進めることで事業全体の継続性 を高める努力を続けています。

●節電対策

2011年の夏季電力不足による企業一律15%の節電要請に 対し、本社事務所ではクールビズ(ノージャケット、ノーネク タイ、制服着用時のノーベスト)の実施、冷蔵庫の使用停止や OA機器の省エネモード強化に加え、休日の変更や有給休暇取 得奨励日の設定など出勤体制の効率化による節電対応も合わ せて実施し、目標を達成しました。

●本社総合防災訓練(2011年11月2日)



防災用ヘルメットを着用し避難

被災地ボランティア活動

当社は、2011年7月より会社と従業員が協力して支援活動 を進める「被災地ボランティア支援プログラム」を制定しまし た。2012年8月までに19回、主に宮城県南三陸町において延 べ150名を超える社員ボランティアが活動しました。



第1回ボランティア活動に参加した当社社員



第1回のボランティア活動(2011年7月31日) イチゴ農家のビニールハウス内の土を運び出す作業の様子

震災から1年以上が経過しましたが、被災地の復興にはいま だ大きな支援が必要です。当社は従業員とともに被災者の方々 に寄り添い、継続的な支援活動を通じて被災地の復旧・復興に 貢献してまいります。



第9回ボランティア活動。女性社員も2名参加(前列左から 3人目、4人目)



第12回ボランティア活動参加の社員

災害復興·整備支援

当社は自社製品である建設資材や肥料を被災地に迅速かつ 安定的に提供し、東日本大震災の復興を支援しています。

震災発生直後は東北新幹線を早期に復旧するため、セメント や特殊混和材などを緊急出荷しました。迅速な対応をご評価い ただき東日本旅客鉄道株式会社(JR東日本)から感謝状が授与 されました。

復興を効率的に支援するため、2011年度に「災害復興・整 備支援本部」を新たに設置し、これからの復興に必要な製品を 提供しています。土木工事に必要な排水管「トヨドレン」や仮 設や一般の建物用「トヨ雨どい」、コンクリート構造物のひび



震災で指傷を受けた東北新幹線の高架



復旧後の高架橋柱

割れ低減用「デンカCSA」、耐震補強工事用「デンカプレタス コン |、地盤補強・耐震化対策用「デンカES|、トンネル新設工 事に使用される「デンカナトミック」などが、社会インフラの 復興・整備に貢献できるものと考えております。今後も復興 ニーズに即応した新製品の上市を予定しています。

また、津波の塩害を受けた農地では、除塩後、肥料「アヅミ ン」の使用で根の活力が向上し、生育阻害が軽減する効果が確 認されました。農業復興の一助となることが期待されます。

今後も被災地の1日も早い復興のために、必要な資材や技術 を提供してまいります。



JR東日本 設備部次長 水野 光晴様より 感謝状を受け取る当社社長 吉髙 紳介



「デンカES」で地盤補強・耐震化対策

6 DENKA CSR REPORT 2012 DENKA CSR REPORT 2012 7

クリーンな水力発電を活用

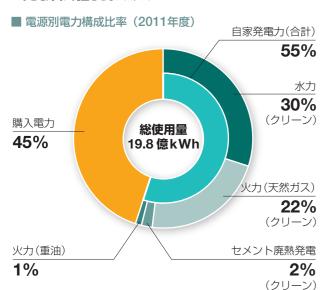
当社の使用電力のうち30%は、水力発電所によるものです。 クリーンなエネルギー源として、CO。排出の削減に大きく貢 献し、電力需要が逼迫する状況でも、安定的に電力を確保する ことができます。

使用電力の電源別内訳

当社の使用電源は水力発電所、火力発電所(4カ所)、セメン ト廃熱発電"による自家発電と購入電力からまかなわれてい ます。自家発電の比率は全体使用電力の約55%となります。

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 による CO2の排出量削減を進め、コジェネレーション*2設備の 採用で、燃料のエネルギー効率向上に努めました。

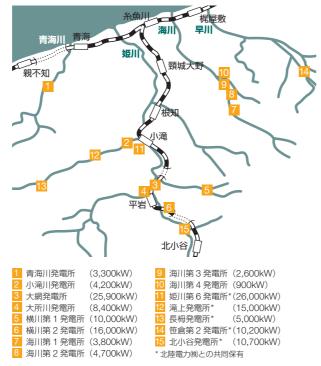
- *1:セメント廃熱発電:セメント工場からの廃熱を利用した発電設備
- *2: コジェネレーション: ガスタービン発電の際に生まれる排熱を利用して蒸気 などを同時に発生させるシステム



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、青 海川水系に1カ所、姫川水系に5カ所、海川水系に4カ所の自 社水力発電所を有します。また、北陸電力㈱との共同出資によ る黒部川電力㈱が保有する水力発電所が5カ所あります。こ れら水力による最大出力は約11万kWです。

当社が採用する流れ込み式水力発電は、河川より専用水路 に水を引いて落差のある導水管に落とし、水車ランナーを回 して発電する仕組みです。強い水流を利用するため設備の摩 耗が激しく、長い歴史の間には土石流によって大きな被害を 受けたこともあり、自然を相手とする発電所の維持管理は、常 に細心の注意が必要となります。



発電所の維持管理

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。



パトロールに向かうヘリコプター



発電所設備に積もる大量の雪



大網発電所

・電力確保の取り組み

次の100年に向けた取り組み

当社の水力発電所は約90年前に先達が残した貴重な財産 です。水力発電はCO2排出量の最も少ないエネルギーであり、 安価な電力を得ることができます。私たちは創立100周年を 迎えるにあたり、この貴重な設備を次の100年間も保てるよ う、全面的なメンテナンスを行うとともに、2015年までに 2007年度比で全体の発電能力を約1割向上させる計画を進 めています。



90年間発電し続けている小滝川発電所



小滝川発電所4.200kWの発電機

●大網発電所の更新

具体的には、水車ランナーや発電機の更新による設備の高効 率化などに取り組みます。2011年度は大網発電所2号発電機 と水車ランナーの更新を実施しました。この結果、大網発電所 の最大出力は2012年4月より従来比800kW増の25,900kW となりました。今後も既存設備の改善を進めるとともに、新規 水力発電所設置も検討しています。



設備の更新を行った大網発電所

生産拠点の夏季節電対策

● 2011 年度節電対策

一部の工場でディーゼル発電機を導入し、生産調整をする ことなく操業を維持しました。さらに操業時間の夜間、休日シ フトや生産計画の前倒しにより、夏季の昼間電力の使用を抑 えました。事務所では空調の省エネ温度設定や照明の間引き を実施しました。

●2012年度の対応

2011年度に引き続き夏季節電対策を行います。夏季昼間の 電力使用を抑制するため、生産計画の夏季前への前倒しと昼 間の一部機器の運転停止を行い、事務所では空調の省エネ温 度設定と照明の間引きを実施します。

DENKA CSR REPORT 2012 DENKA CSR REPORT 2012 9

特集 海外の CSR 活動

地震対策とCO₂排出量削減に 貢献するための製品をご紹介します 成長するアジアで果たすべき デンカグループのCSR 活動に取り組みます

地盤液状化対策製品

東日本大震災では、地盤沈下・液状化への対策が課題とな り、当社では地盤液状化現象対策製品の事業体制を強化して います。セメント・特殊混和材を中心に、樹脂系フレキシブル 透水管などの関連製品群を集約し、効果的な工法や製品を提

案できる体制としています。詳細は当社ホームページ特殊混 和材サイトの8月4日新着情報の「デンカ地盤液状化対策製品」 をご覧下さい。

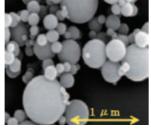
製品概要

用途凡例: 12 空港 2 港湾 3 鉄道 4 住宅建築 5 道路 6 河川 7 下水道 8 宅地



ソイルパック SP20, 2000 軟弱地盤に混合するだけで脱水 し、地盤を硬化・改良できる 土質安定材料です。

用途: 12345678



最大粒径1μmの微粒子シリカ をベースとするスラリー状の 注入材料です。浸透性に優れて います。

用途: 12345678



ES, ES-L

地盤注入工事におけるセメント の凝結・硬化促進のために開発 した、低公害、高耐久性の ヤメント系急硬材です。





コロイダルスーパー

強度、耐久性はもちろん、注入 浸透性に優れた超微粉末セメン

用途: 12345678



Sパック

二重管ダブルパッカー工法にお いて一次注入材として開発した グラウト材料です。

用途: 12345678



CG1000, CG2000

可塑性空洞充填材料です。

用途: 12357



トヨドレンZ管

TDZ50~TDZ200(巻物)

高強度で透水性に優れたポリブ ロピレン不織布と補強体で構成 され、土砂の流入を防ぐと同時 に、管体全体からスムーズな 吸水効果が得られます。

用途:4578

特殊混和材サイト「新着情報」http://www.denka.co.jp/konwazai/topics/

CO2吸収コンクリート「CO2-SUICOM(スイコム)」

CO₂-SUICOMは当社と中国電力、鹿島建設と共同開発の環 境配慮型コンクリートです。一般的な製造過程では1m3あた り200~400kgのCO2が排出されます。CO2-SUICOMは CO2を吸収して硬化するためトータルのCO2排出量を実質ゼ 口以下にします。さらにコンクリートの劣化原因である中性 化や塩化物浸透を抑制し、耐久性も向上しました。

CO2-SUICOMは2011年度に一般住宅棟で初めて適用されま した。建設分野のCO2削減への関心の高まりにCO2-SUICOM の適用拡大で応え、環境負荷低減に取り組みます。

●環境配慮型コンクリート セメント使用量の削減により 排出量を半減 1石炭灰の使用により セメント ヤメントを削減 CO₂を強制的に吸収 トータルCO₂排出量 0kg/m³以下

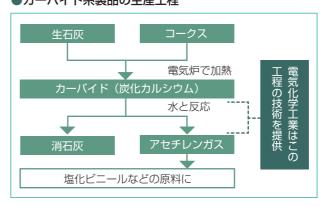
CO2-SUICOMパネル

カーバイド関連技術の中国への供与

当社は中国に向け、カーバイドからアセチレンを発生させ る技術の一つである「乾性アセチレン発生技術 | (乾式法)の 技術供与を開始しました。乾式法は、節水効果および副生物 (消石灰)に含まれる水分を10%以下に抑制するため、セメン ト原料に利用する場合、消石灰の乾燥時の省エネと節水効果 が大きく期待できます。

今回は塩ビ製造能力10万トン/年以上の契約ですが、中国

●カーバイド系製品の生産工程



全体の推定製造能力が1,000万トン/年以上あり、今後の乾式 法の採用拡大が見込まれます。さらに、カーバイドメーカーか らの技術導入の要望も多く、一部では電気炉の安定操業、原単 位向上、省エネルギーに関する技術指導を開始しました。

今後も技術供与で環境問題やエネルギー問題の解決に貢献 し、国際的プレゼンスの向上を目指します。



中国河南省平頂山市での調印式(2011年10月20日)

シンガポール国立大学日本研究学科への支援活動



Denka Chemicals Holdings Asia Pacific Pte. Ltd. (DCHA) Deputy Managing Director

三井田 宗厚

デンカシンガポールグループでは、 シンガポール国立大学(NUS)日本研 究学科への支援活動を進めています。

32年の歴史を有し、シンガポールで石油化学から無機化学ま で幅広く展開する当社にNUSの先生方が興味を持っていただ いたことがきっかけで、2012年3月14日にNUSで100名ほ どの学生を前に講演会を行いました。講演では当社の事業に とどまらず日系企業全体の特徴や今後の方向性をご紹介し、 学生からは日系企業でのナショナルスタッフの昇進からコー ポレート・ガバナンスまで、幅広い質問・疑問が活発に寄せら

れました。今後も同 学科に対し様々な支 援を行う予定で、微力 ではありますが日本 とシンガポールの友 好関係に少しでも貢 献できればと思って います。



デンカシンガポールのプラントを見学

シンガポール国立大学(NUS)からのメッセージ

NUS日本研究学科は1981年に設立されたアジア有数 の日本研究の拠点です。日本は依然シンガポールに非常に 多くのことを教えてくれ、興味が尽きません。特に当地で は長い歴史を有する日系企業が多く、その成功の秘密に非 常に興味がありました。2011年11月にDenkaに勤務す る当学科の卒業生 Elly Chia さんが日系企業の文化につい て講演し、2012年3月には同社の三井田さんにもシンガ ポールでのDenkaの歴史や成功の要因について講演いた だきました。普段接点の少ない企業人の生の声を聞くこと ができ、非常に有意義な時間となりました。これからもシ ンガポールと日本の友好と相互の発展のため、当学科の研 究活動へのご理解とご支援をよろしくお願いいたします。



Head of Department, Associate Professor Dr. Hendrik Meyer-Ohle

Deputy Head, Associate Professor Dr. Thang Leng Leng

10 DENKA CSR REPORT 2012

会社概要 (2012年3月31日現在)

設 立 1915年(大正4年)5月1日 369億9,843万6,962円 **従業員数** 連結4,921名 単体2,800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)

本社(日本橋三井タワー)

● 国内営業所

長野、群馬、広島、四国(高松市)、秋田

● 国内研究所

中央研究所(東京都町田市)、ポリマー・加工技術研究所(千 葉県市原市)

● 国内工場

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

海外拠点

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

主な関係会社

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

役員一覧 (2012年6月22日現在)

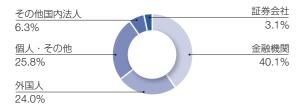
取締役および監査役ならびに執行役員

代表取締役社	長	兼	社長執	机行役員	€	 	吉	髙	紳	介
代表取締役	兼	副社	長執行	ī役員.		 	前	\boxplus	哲	郎
代表取締役	兼	専務	執行符	溳		 	渡	辺		均
取締役 兼	専務	執行	役員 .			 	佐久	ス間	信	吉
取締役 兼	常務	執行	役員 .			 	小	野	健	_
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)					 	\boxplus	中	紘	\equiv
取締役(社外)					 	橋	本		正
常勤監査役						 	大	石	秀	夫
常勤監査役.						 	広	江	治	郎
監査役(社外)					 	多	\boxplus	敏	明
監査役(社外)					 	笹	浪	恒	弘
上席執行役員	Į					 	青	柳	龍	34
上席執行役員	₹					 	藤	井	正力	郎
上席執行役員	į					 	杦	Ш	信	=
上席執行役員	į					 	\pm	木	昭	1
上席執行役員	Į					 	宇田	BJII	秀	行
上席執行役員	į					 	清	水	紀	弘
上席執行役員	į					 	Ш	本		学
執行役員						 	狩	野	利	春
執行役員						 	小	Ш	_	幸
執行役員						 	奥	\boxplus	章	彦
執行役員						 	松	下	三四	邬
執行役員						 	中	野	健	次
執行役員						 	鈴	木	正	治

株式の状況 (2012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	42,433名

(ご参考)所有者別株式分布状況



大株主

株主名	持株数 (千株)	出資比率 (%)
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	36,165	7.50
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	33,816	7.01
全国共済農業協同組合連合会	15,965	3.31
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口9)	15,755	3.26
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	3.16
三井生命保険株式会社	11,908	2.47
資産管理サービス信託銀行株式会社(証券投資信託口)	8,613	1.78
三井住友海上火災保険株式会社	6,916	1.43
SSBT OD05 OMNIBUS ACCOUNT - TREATY CLIENTS	6,840	1.41
資産管理サービス信託銀行株式会社(年金特金口)	6,490	1.34

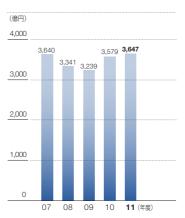
(注)1. 当社は、自己株式23,940,311株を保有しておりますが、上記大株主 からは除外しています。

2. 持ち株比率は自己株式を除外して計算しています。

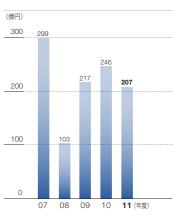
連結財務ハイライト

	第149期 2007年度	第150期 2008年度	第151期 2009年度	第152期 2010年度	第153期 2011年度
売上高 (百万円)	363,996	334,130	323,875	357,893	364,712
営業利益(百万円)	29,912	10,302	21,655	24,618	20,713
経常利益(百万円)	24,918	3,094	16,888	23,052	18,996
当期純利益 (百万円)	6,660	1,439	10,474	14,355	11,330
総資産 (百万円)	375,364	377,912	400,407	402,046	402,552
純資産 (百万円)	161,870	150,142	160,316	168,182	172,737
自己資本比率 (%)	41.6	39.1	39.4	41.2	42.3
1株当たり当期純利益(円)	13.57	2.89	21.33	29.24	23.22
1株当たり純資産額(円)	317.91	300.60	321.46	337.35	353.64

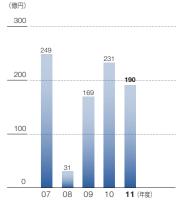
●売上高



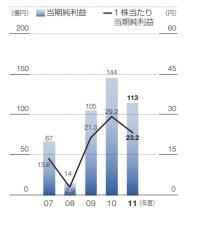
●営業利益



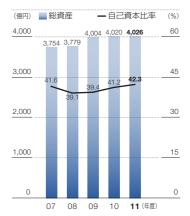
●経常利益 (億円)



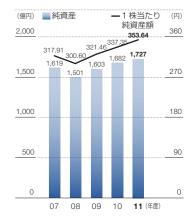
●当期純利益/1株当たり当期純利益



●総資産/自己資本比率



●純資産/1株当たり純資産額



●主要セグメント別の連結売上高比率



●地域別売上高比率



デンカグループのCSRとは



デンカグループのCSRは「DENKA100」の重要な柱の一 つであり、「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 推進しています。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。当社は従業員、社会、行政·NPO、環境、取引先、株主·投 資家を当社が活動する上で関わりを持つステークホルダーと して定め、ステークホルダーの皆様とともに、社会の一員と して責任を果たしてまいります。

当社ではCSR活動を実質的に推進するのは当社の従業員 自身であり、ステークホルダーとの取り組みは従業員を通じ て進められます。そのため、従業員をステークホルダーの第 一と位置付けています。

CSRビジョン

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

2011年度からは、当社が取り組 むべき中核課題をこの3つの側面 からさらにステークホルダーごと に分類して、目標の設定と実績の 自己評価を行っています。



CSR活動の歩み

当社のCSR活動は1995年の日本レスポンシ ブル・ケア協議会への加盟と環境報告書の発行に より本格化し、2007年の全社運動「DENKA100」 2015 のスタートを機に、コンプライアンスを基本とす 2012年 **DENKA100** る「守りのCSR」に加え、企業価値を高めるため 人事制度改訂 の「攻めのCSR」への取り組みを進めています。 2010年 第4次環境中期計画 2011 2009年 環境負荷低減推進室設置 2010 2011年 東日本大震災 2009 2005年 被災地支援プログラム 第2次環境中期計画 災害ボランティア休暇制度の導入 2007 災害復興・整備支援本部の設置 2007年 2005 2000年 2000+ 第1回環境報告書発行 **2003** 全社運動「DENKA100 スタート CSR推進室の設置 第3次環境中期計画 2000 2003年 CSR報告書の発行開始 第1次環境中期計画 1995 1995年 RC活動・環境活動の歩み 日本レスポンシブル・ケア 協議会(JRCC)設立、当社加盟 CSR活動の歩み 当社レスポンシブル·ケア(RC)に関する 基本方針(宣言)制定 社内にRC委員会を設置

CSR活動の目標管理

ステークホルダー		=m85		2011年度		0010年度からの子が活動中標
スナー	シハルター	課題	活動目標	活動実績	達成度	2012年度からの主な活動目標
従業員		・働きやすく働きがいの ある会社	・労働安全衛生の確保 ・人財育成(CSRマイン ドの醸成) ・海外事業拠点の情報 開示	・安全対策委員会を設置 (災害発生数増加への対応)・コミュニケーションを重視した労働安全衛 生活動の強化・自律をテーマとした階層別、専門別教育の 実践・シンガポール法人のCSR活動紹介	△ 災害発 生増加	・労働安全衛生の確保 (災害発生撲滅)・人財育成 (CSRマインドの醸成)・海外事業拠点のCSR活動情報 開示 (中国、シンガポール)
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	・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	・CRの欧州競争法上訴断念 ・内部監査体制整備(内部監査室と情報開発部の連携強化) ・各事業所の化学実験教室を通じた地域とのコミュニケーション ・音楽を通じた教育/文化/福祉活動「ふれあいトリオ」の運営支援	△ 欧州競 争法上 訴断念	・コンプライアンスの徹底 (教育内容見直し、法務室権限 強化)・コーポレートの化学実験 ショー開催
	行政· 外部機関	・公共政策や公的活動に 取り組む	・公共政策や公的活動へ の積極的参画	・行政主催地域フォーラム開催協力(大牟田、 大船)・国の補助制度を活用した省エネ、環境保全 に貢献する研究開発・設備改善の実施	0	・各種補助制度を活用した研究 開発や生産技術改善への取り 組み
環境 取引先 本主·投資家		 ・地球温暖化防止(CO₂等削減)、化学物質排出抑制、廃棄物削減、省エネルギーのための技術革新 	・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)	・環境中期計画目標未達 (省エネ原単位、PRTR法対象物質削減) ・RC活動の推進	△ 計画目 標未達	・RC活動の推進 ・環境中期計画の実践と次期計 画(2013年度〜)の策定
		・高品質で経済的有用性の 高い製品の開発と供給 ・公平・公正な取引による 事業活動	・環境貢献製品の開発 ・CSR調達の検討	・震災対策関連技術・製品の開発 ・カーバイド製造法などの省エネ技術の社会 への還元	0	・環境貢献製品の開発と普及 ・安定した品質と安全な製品の 供給 ・CSR調達の検討
		・安定した事業成績による 株主選元 ・情報交流を通じた信頼関 係構築	・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	・内部統制報告 ・CSR報告書の改善 (第三者意見導入による信頼性確保)	0	・CSR情報開示の充実と信頼性 の確保 ・事業計画の実践

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

14 DENKA CSR REPORT 2012 DENKA CSR REPORT 2012 15

● 従業員との取り組み

安全の基本を徹底し、一人ひとりの安全意識を高めます

2011年度安全衛生計画

安全については、職場のコミュニケーション活動をベースに①「安全の基本」の徹底、②機械を止められないまま行う作業の安全確保、③作業者一人ひとりの安全意識の向上活動、に注力し行動災害の撲滅を図りましたが、休業災害件数は2010年度5件から9件へと増加しました。

衛生については、2010年度に熱中症が多発しましたが、対策が功を奏して2011年度は1件に抑えることができました。なお、メンタルヘルスの患者は増加しており、セミナーを通じた予防と対策を行っています。

安全成績

2011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(0.56) 協力会社 6人(0.92)

災害による致死傷者数 災害度数率= び害による致死傷者数 延実動労働時間 (×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



2011年度の安全成績は、当社社員は2010年度と同等だったものの、協力会社で6件と急増しました。特に、挟まれ巻き込まれ・切れこすれ・有害物接触に関する災害が全体の6割以上を占めています。この傾向は2006年度から続いており、経験年数が10年未満の割合が多くなっています。そのため、協力会社も含め災害防止活動の水平展開に注力するとともに、経験の浅い作業者の教育を強化しています。

安全対策委員会

2011年度後半に複数工場で重篤災害が発生し、これを受けて専務執行役員(技術総括)を委員長とし、各事業所の環境保安担当次長と人事部長を加えた委員による「安全対策委員会」を急きょ2012年2月に設置しました。従業員の安全に対する意識改革と安全文化の構築のため、通常の環境保安会議とは別の切り口で、今、何が足りないのかを中心に本質的な議論を行いました。例えば人事制度や組織も含めた各事業所の安全意識の現状確認と問題点の洗い出し等の具体的な対策の立案を行い、2012年5月から一部実施しています。

熱中症予防セミナー開催

2011年7月26日に「職場における熱中症予防セミナー」を中央研究所で開催しました。夏季電力節電への対応から熱中症予防に対する関心度は高く、所員50名が参加しました。「熱中症とは何か」「具体的な症状や基本的な対処法・予防法」など動画と資料を用いてわかりやすく説明し、熱中症の正しい知識と職場での適切な予防方法を啓発しました。



外部講師による熱中症予防セミナー(中央研究所:2011年7月26日)

放射線教育

中央研究所は2011年7月21日に一般所員と関係者向けの放射線教育を行いました。中央研究所には放射線関連施設があり、通常は関係者を対象とした教育を行っています。震災後、放射線に対する所員の関心が高まっていることから、一般社員を含めた放射線教育を実施しました。

放射線の基礎知識や、人体への影響、測定方法など、多くの所員が放射線への理解を深める内容としました。

メンタルヘルスへの取り組み

2012年1月より本社直轄事業所(本社・支店・中央研究所)を対象に、外部専門会社の従業員支援プログラム(EAP)を導入しました。フリーダイヤルによる24時間の電話相談とメンタルヘルスのカウンセリングサービスにより、メンタル不調だけでなく心身の健康についても専門家の支援が受けられる体制としました。

24時間電話健康相談サービス	メンタルヘルスのカウンセリングサービス
健康、医療、介護、育児、メンタ	電話によるカウンセリング
ルヘルス、医療機関情報	ウェブによるカウンセリング
	面談によるカウンセリング

2012年度は、各工場、研究所に続き本社直轄事業所でもメンタルヘルス研修を計画しています。管理職向けの研修や一般社員向けのセルフケアなど、対象者別に外部の講師によるストレスマネージメント研修を実施する予定です。



メンタルヘルス研修(本社:2012年5月14日)

労働安全活動トピックス

●渋川工場:コミュニケーションと教育による人財育成

渋川工場電子材料部では、人財育成を目的にコミュニケーションの活性化を目指しています。全員が活動に必ず参加できるよう5%の生産性を上げた上で毎月1回製造を止める日を設け、その日に安全・品質に関わる教育、訓練、美化運動を実施しています。半年に1回開催する「部内合同意見交流会」では、11のグループに分かれ議論することで従業員の参加意識を高めた結果、現場力が向上しました。今後は部門間、事業所間、渋川近郊他社との交流の幅を広げることで安全技術などのさらなるレベルアップを図っていきます。

●大船工場:安全の玉手箱

大船工場では、全員参加の「怪我をしない、させない、安全 人間づくり」をスローガンに、安全活動を推進しています。 実技や学科による「安全人間認定試験」や現場ですぐに実践 できる「体感教育」を通じて安全意識を高めています。現在 「安全人間認定試験」の合格者は構内就労者の96%に達し、 安全道場は「安全交流会」の場として他事業所や地元子供会 にも公開しています。今後も持続と進化をモットーに安全の 基本的な取り組みを根付かせるための活動を推進します。

●伊勢崎工場:不安全行動の撲滅

伊勢崎工場第一製造部では「不安全行動の撲滅」をテーマに、「職場で守られていない規則の洗い出しと対策」「5Sの推進」に取り組んでいます。

作業者自身が主体的に安全活動に取り組むため、職場で守られていない規則を抽出し対応するとともに、「5Sの推進」では女性事務員によるパトロールを実施し、収納場所の明確化や作業スペースの拡大などを実施し、職場を改善しました。今後も製造現場と事務所のコミュニケーション活性化を通じ不安全行動の撲滅につなげます。

●各種労働安全訓練の実施



フォークリフト安全運転講習会 (渋川工場: 2011年12月6日)



救急講習会(渋川工場:2011年8月4日)



安全運転講習会でシミュレーターによる運転適性診断 (本社:2011年9月6日)

(従業員との取り組み

良い品質の製品を安全につくる」職場と意識づくり

2011年度保安防災

当社グループにおいて、2011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。保安トラブルは2010年度の16件から9件に減少しましたが、消火器で消火できる程度の火災事故は、4件から7件に増加しました。火災事故の原因は、老朽化が2件、その他は、経験不足、ミスオペ、突発などであり、適切な設備の維持管理・更新と緊急時対応訓練に努めます。

安全検討会

安全検討会は、現場の生の声を聞いて災害の背景や根本原因を把握することを目的として、年1回、国内主要6工場と中央研究所で実施しています。各事業所が抱える課題を討議し、作業者との懇談会と労働組合や協力会社との意見交換を行っています。

2011年度の安全検討会は10月から11月にかけて実施し、 活発な議論を交わしました。その中で、労働組合が安全活動を 重視していることを踏まえ、今後は労使一体となって安全活 動を行うこととしました。

社員にコミュニケーションの重要性を繰り返し訴えるとともに、職場でのあいさつ運動や現場パトロール時の声かけ運動などを積極的に進めています。また、検討会で議論した案件や改善事項については確実にフォローしています。



千葉工場での本社安全検討会(2011年10月25日)

保安防災の意識改革

●安全活動ニュースの発行

自然災害への対応はもちろんのこと、周辺住民の安全確保と社員の安全に関する意識向上を目的として「安全活動ニュース | を2011年4月より発行しています。各事業所で働

く人たちからの安全の声、長期 無災害職場や安全豆知識を紹 介するとともに、各事業所の安 全成績も掲載しています。

安全に対する共通認識をつくり、各事業所の活動成果を自らの職場で応用・展開することが期待されています。2011年度は15版を発行しました。



デンカ安全活動ニュース

●安全小冊子の配布

過去6年間の災害を分析し、当社の弱点を知り、その対応策の一つとして安全の冊子を発行することにしました。

- ①ともに働くあなたへの安全 衛生必携
- ②過去の災害事例集 『挟まれ巻き込まれ・切創』
- ③過去の災害事例集

した。

『有害物接触・火傷 など』 なお、携帯可能なサイズとす ることで、作業者がいつでも、 どこでも、どんなときでも安全 活動に活用できるようにしま



若手作業員用安全小冊子

DENKA

世社の英語等前番 有害物接触・火傷 など



過去の災害事例集

安全交流会開催

他事業所の安全活動を知り、良い点を参考に自らの職場に 応用・展開し、安全活動のレベルアップを図ることを目的とし て、安全交流会を開催しています。

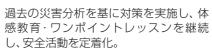
2012年2月21~22日の2日間、伊勢崎工場で開催した交流会では類似災害の撲滅を目的に討論しました。

●交流会で発表された事例



青海工場 特殊混和材部

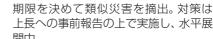
猪又 育雄





大牟田工場 第二製造部 代理発表:環境保安部

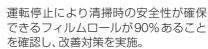
関 英樹





千葉工場 第三製造部 OPS 課

廣川 哲夫





渋川工場 機能材料部放熱材料課

須田 智紀

少人数職場の特徴を活かし、コミュニケーションを密にする安全ニュースや安全小冊子を活用した安全活動を実施中。

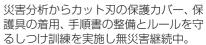
「会社の使命は良い品質の物を安全につくること。安全は儲かる、ということをみんなが理解する事が重要」であることを再確認し、今回発表された類似災害防止のヒントをそれぞれの職場に持ち帰り、二度と同じような災害を発生させないこ



とを誓いました。

大船工場 製造第一部フィルム課

村山 秀一





中央研究所 新規材料研究部

見山 彰

多彩な業務、一人作業、新規材料の取り 扱いという環境での安全活動と水平展 開を実施中。



伊勢崎工場 第三製造部電子包材課

真崎 隆正

わかりやすい教育資料の作成、ヒヤリ ハット対応、リスクアセスメント活動で より安全を追求。無災害継続中。



伊勢崎工場 高分子研究部

杉本 和也

5S活動を通じた作業導線の確保と維持とともに災害事例を水平展開することにより、より確実な安全確保。

防災訓練

各製造所にて総合防災訓練を実施しています。中央研究所では地元消防署の協力のもと、 消火訓練と救出訓練を行いました。

千葉工場では、東日本大震災で得た教訓と 反省点を踏まえた防災訓練を実施しました。 通報訓練や負傷者の処置、避難誘導、工場内で 保持している放射線箱の処置などの訓練を行 い、減災への決意を新たにしました。



屋上からのロープによる救出訓練 (中央研究所: 2011年11月4日)



消火器での消火訓練(千葉工場:2011年9月30日)

働きやすく、働きがいのある職場を目指します



変化の時代に対応可能な制度へ転換

当社は「DENKA100」の目標達成を掲げ、働きやすく働きがいのある会社、きちんと収益を上げることのできるチャレンジングで筋肉質の会社を目指しています。これを踏まえ、人事制度を2012年4月に改定しました。既存制度の利点を残し、変化の時代に対応できる制度への転換が狙いです。

新人事制度では賃金制度の改定に加え、海外研修制度の新設と海外留学制度の復活、現場力の向上を図る技能職チャレンジアップ制度の新設、幅広い人材活用のための採用の多様化と職種転換制度を創設しました。人材育成センターの機能強化では、各種研修制度の拡充とメンタルヘルスの予防・対応機能を設けました。

さらに職場外での従業員の成長の場を提供することを狙い として、被災地支援プログラムと災害ボランティア休暇制度 を制定しました。今後も社会に貢献し、社会から信頼される 会社となるべく、様々な取り組みを行っていきます。

働きやすい職場づくり

当社は、2011年度から2013年度までの3年間、次世代育成支援対策に基づく行動計画を設定しています。

一般事業主行動計画(2011年度~2013年度)

- ●年次有給休暇の年間一人当たり平均取得日数:12日以上
- ●業務の効率化による時間外労働時間の削減
- ●インターンシップ制度、工場見学を通じた職業観の育成による若年者の安定就労の促進
- ●デンカ奨学寮制度による就学支援

女性社員の活躍



女性管理職の声

中央研究所 構造物性研究部 統計解析基盤研究グループリーダー

引馬 尚子

当グループは、統計解析技術を駆使し、デンカグループ全体の品質技術力の向上

を支援しています。技術面では、本社および各事業所の研究開発・製造・品質部門と連携を取りながら課題の摘出と共有化を図るとともに、問題解決の支援と品質問題の未然防止に努めています。また、人材面では品質管理活動をリードする技術者の育成と、現場力のさらなる強化を目指し、研修課程の整備と実施に力を注いでいます。

製品の安全性と信頼性に関わる仕事なので緊張の連続ですが、困難を乗り越える度に充実感を得られる非常にやりがいのある仕事です。



女性若手社員の声 青海工場

有機材料研究部

橋本 育佳

物性バランスに優れた特殊合成ゴムであるクロロプレンゴム (CR) の研究開発

と技術サービスを担当しています。当社は世界最大のCRメーカーであり、世界中に需要家がいます。私の仕事は、中国や欧州などの需要家の技術者と直接ディスカッションを行い、市場の動きや需要家のニーズをリアルタイムに把握しながら、研究開発を進めることです。

今後も付加価値の高い新グレードの開発を積極的に行うと ともに、より多くの需要家に満足を届けられるように、技術 サービスの質を高めていきたいと思います。

ワークライフバランス

デンカは、仕事と家庭生活の両立に配慮したより働きやすい職場づくりを推進しています。2010年度に半日単位での有給休暇取得を制度化したほか、本社や支店等で毎週水曜日をNO残業DAYとし、業務を効率的に遂行し定時での退社を指導しています。

ダイバーシティ

デンカは、多様な人材を確保すべく、積極的な採用活動を 行っています。女性はもちろんのこと、グローバル化への対 応を進めるべく、外国人の採用も本格化しました。障がい者 雇用や、高齢者再雇用にも継続的に取り組んでいます。

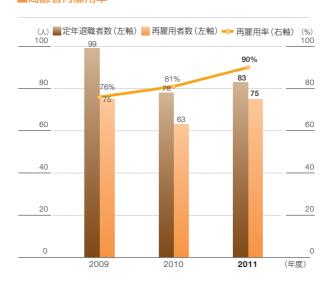
●障がい者雇用の促進

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。2011年度における障がい者雇用率は法定雇用率を上回る2.21%となりました。

高齢者の再雇用

デンカでは、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、2004年4月より高齢者の再雇用制度を導入しました。希望者の多くを再雇用しており、2011年度の再雇用率は90%となりました。

■高齢者再雇用率



【セクシャルハラスメント防止への取り組み

セクシャルハラスメント防止のための方針を定め、社内報 および電子掲示板により全社員に周知徹底するとともに、コンプライアンス遵守教育の一環として、逐次セクシャルハラスメント教育を実施しています。社内に倫理委員会による相談窓口を設置し、社外には弁護士による相談窓口を置いて、通報者のプライバシーと利益の保護を図りつつ、様々な相談や不安に配慮し対応しています。なお、コンプライアンス違反については、就業規則ならびに労働協約にて懲戒規定を明確に規定しています。

労働組合との取り組み

●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、年3回の労働協議会のほか、各種交渉・会合を通じてコミュニケーションを図り、適切な情報の開示により相互信頼関係を構築しており、良好な関係を維持しています。

●労使交流会

2011年8月24日、本社従業員組合主催の「ディナータイム クルーズ」パーティーが開催され、会社側からも多数の者が 参加しました。また、各工場においても、毎年労使共催で納涼 祭等のレクリエーションを実施し交流を深めています。



パーティーでは約150名が参加し、社員の親睦を深めました(2011年8月24日)

自ら考え、学び、行動する人財育成に取り組んでいます

人財育成

従業員は会社の財産(人財)であり、会社の成長は従業員の成 長を通じて成しうるとの考えから、DENKA100の6つの柱の一 つとして「人財育成」に取り組んでいます。迅速かつ的確な判 断と行動が求められる現代の厳しい市場環境で生き抜くための 「能力」と「意欲」と「行動力」を持った人財の育成を基本とし、 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。

2011年度の取り組み

DENKA100計画の目標実現に向け、階層別教育において、 あるべき人財像である「自ら考え、自ら学び、自ら行動する人 財 | を計画的に育成していくため、「自律型人財の育成 | を基 本軸にして全階層のプログラムを見直しました。

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持つ(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)

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

部門内および部門横断的な協調によるチーム力アップ

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】

各階層に期待される役割と行動を理解し、業務に必要な知 識・技術の習得を目指します。特に入社3年目までを経済産 業省が定義する「社会人基礎力」を身に付ける土台づくり期 間と位置付け、1年目から3年目までの研修につながりを持た せるため「自律」をキーワードとしたテーマで実施しました。 2011年度は全階層合計で416名が受講しました。

【専門教育】

経理、法務、ITスキル、CSR、品質管理、物流、貿易実務と いった業務遂行上必要な専門的知識や語学の習得を目的とし ています。2011年度は合計で587名が受講しました。

【自己啓発支援】

キャリアアップ支援

当社は法的資格取得奨励基準を設けて業務で必要な法定資 格の取得をバックアップしています。さらに、海外研修や通 信教育をはじめとした支援制度の充実に努めています。

●事業所別教育

事業所ごとに強化すべき項目を明確にして、独自の教育プ ログラムを立案・実行し、各人のレベルアップに注力してい ます。

●デンカテクノスクール

当社固有の技術・技能をより専門的・実践的に学ぶための 「デンカテクノスクール」を各事業所において開校しています。

人財育成活動の体系図

	階層別	専門教育	社内学会・その他	デンカテクノスクール
如モクニフ	既任部長研修	内部統制		
部長クラス	新任部長研修	CSR 法務 経理 情報開発(ITスキル) 物流 貿易実務 品質管理	研究発表会	
課長クラス	既任課長研修		技術シンポジウム 分析研究発表会	事業所別教育
計文グラス	新任課長研修		品質シンポジウム	青海工場
中堅クラス	係長研修		プロセスシンポジウム DENKA100 発表会	大牟田工場 千葉工場
	5年目研修		DENNATOU光衣云	
	3年目研修 ラインケア セルフケア セルフケア 分析技術 エンジニアリング 半年後研修 語学	その他 海外研修	大船工場	
若手クラス		海外留学	伊勢崎工場中央研究所	
		通信教育		
	新入社員研修	(英語·中国語)		

交流会や発表会など、従業員が成長するための 様々な支援を行っています

若手技術者による「技術交流会」を開催

当社では、若手技術者の育成のため、入社同期同士による研 究内容の発表と情報交換を行い切磋琢磨することを目的とし た「技術交流会 | を2011年から開始しました。

5月20日の第1回若手技術者交流会では、入社3年目の23 名を対象に開催しました。参加者が討議したい技術課題や提 案したい技術を持ち寄り、活発な意見交換を行いました。10 月14日には入社5年目技術者18名の交流会を開催しました。

開催後は参加者からアンケートを取り、次回の改善につな げています。「他工場の研究テーマを知ることができ、自分の 将来設計がしやすくなった」「同期の研究内容など普段聞け ないことが聞けて大きな刺激を受けた | などの声が寄せられ ました。技術者の「現場力」「研究開発力」「人間力 | を高め る自己啓発の場として交流会を発展させていきます。

第18回分析研究発表会

新製品を創出するためには、私たちの生活で使われている 様々な物質の「つくり」と「性質」の関係を調べる構造物性の 分析が重要です。この分析技術は研究開発、生産技術、品質向 上、環境対応など様々な場面で活用されています。

分析研究発表会は、当社製品の分析事例をはじめ、最前線の 研究開発を支援するための構造物性の分析技術を紹介する社 内学会と位置付けています。2011年度は若手技術者を中心に 23件の発表があり、活発な質疑応答が行われました。



伊勢崎丁場で開催(2011年11月22日)

技術検討交流会、テーマ別交流会の開催

生産設備機器・装置を理解し、最大限に活用することは生 産技術の改善につながると考え、機器・装置メーカーの技術 者の方を招いた交流会を開催しています。2011年度は「二軸 押出機技術 | と「攪拌技術 | の検討交流会を実施しました。

各工場の技術者が共通のテーマに関して、情報交換を行う テーマ別技術交流会を行っています。2011年8月22日には 粘接着技術をテーマに渋川工場で開催しました。本社、千葉、 大船、渋川の各拠点からメンバーが集まり、活発な情報交換を 行いました。



伊勢崎工場:50名が参加した二軸押出機技術交流会(2011年5月19日)



渋川工場:自主保全士教育

渋川工場では、テクノスクールの一環として自主保全士取 得のための教育を行っています。自主保全士は社団法人日本 プラントメンテナンス協会が認定する、設備メンテナンス技 能者の資格です。2011年度はこの認定試験にテクノスクール 受講者全員が合格し、認定証受け取ることができました。

22 DENKA CSB REPORT 2012 DENKA CSR REPORT 2012 23

地道な活動の継続でGood Company達成を目指します

Good Company Program「良い会社」としての風土づくり

GCP (Good Company Program)活動は、社会、環境、顧客、株主、従業員にとって "Good Company"となるために、職場やグループ単位で目標を定め、一人ひとりが意識 を高め自主的に行動して「現場力を磨く」、全員参加の活動です。

~ 「継続こそ力」という風土をつくること~

GCP活動は、「部門長の責任」と「全員参加」を基本として2004年に開始して以来9年 間地道に継続して取り組んでおり、現在ではグループ会社を含めた国内外の142のグルー プが活動を行っています。



活動紹介

● DENKA100推進委員会

本社・工場・研究所・支店の各部門から選出されたDENKA100推進委員と意見交換会を定期的に開催し、連携を取りながら 「DENKA100」運動の浸透を図っています。







●情報の共有



DENKA100 News

「DENKA100」の6本柱に関わるトピッ クス、デンカグループ各部門の取り組み、 社員コラム「デンカの目」などを掲載した ニュースを定期的に発行しています。



デンカ安全活動ニュース

DENKA100 Newsの姉妹版として、安 全意識の維持・向上に役立つ情報を記載し て定期的に発行しています。



DENKA100サイト(社内向け)

GCP全グループの活動事例やDENKA100 運動に役立つ情報を掲載する情報共有 ツールとして役立てています。推進委員の 意見を反映して、2012年度より「使いやす さ」「見やすさ」を向上したサイトにリ ニューアルしました。

DENKA100 発表会

日々の仕事を通じて「もっと良いやり方があるのではない かしという問題意識を持ち、継続して地道に取り組むことこそ がGCP活動の原点です。DENKA100発表会は、本社・支店・ 工場・研究所・グループ会社のすべてを対象としたGCP活動 の発表の場として2005年より開催しており、今回で8年目、

15回目を迎えました。発表会の内容は、安全、品質、人財育成、 職場環境改善、コミュニケーション活動など職場の基本とな る事項をテーマとしており、発表会を通じて「良い会社として の風土」を根付かせることを目的としています。

GCP 一良い会社としての風土一

- ●GCP (Good Company Program) はすべての当社関係者が常に "Good Company" として、上のステージ を目指すための活動の原点
- ●社会から認知・信頼されながら継続して存続し、そこに働く者全員が、「やりがい」「生きがい」を感じられる。 会社を目指すこと
- ●会社が存続する限り、企業風土として継続して根付かせる運動

●第15回 DENKA100 発表会 (2012年6月6日)

国内外の事業所より選抜された12のグルー プが、「職場環境の改善」「一体感のある取り組 み」をテーマに、「良くなった。働きやすくなっ た」と実感できる職場環境を目指した取り組み を発表しました。各グループの取り組みの工夫 を他の職場が参考にできるよう、発表会の模様 は国内外の各事業所にテレビ会議システムで同 時中継されました。

■発表テーマ

No	テーマ	発表グループ					
1	職場環境の改善	中央研究所					
2	現場との対話を軸とした改善活動	渋川工場					
3	基本の確認と定着	DAS(中国 蘇州)					
4	作業者目線の安全活動とコミュニケーション活動	伊勢崎工場					
5	安全保安の向上および品質向上	大牟田工場					
6	ヒヤリハット活用による安全活動	千葉工場					
7	小集団活動と連動させた「3S·安全活動」	大船工場					
8	SAPPORO 「S-運動」・みんなでぴりか	札幌支店					
9	タッピングマシン故障低減活動	青海工場					
10	もっと香港を知ろう	DCH(中国 香港)					
11	「潤化粧品を全社で育てよう」	本社女性横断チーム					
12	「ふれあいトリオ」の活動支援	CSR·広報室					

●第15回 DENKA100 発表会の様子



司会進行は本社と大阪支店の女性社員が務めました

















地域とのコミュニケーション

地域の皆様から信頼される事業所を目指して活動しています

地域との対話

当社の生産拠点で、対話を通じた地域コミュニティーへの 参画と発展に寄与する活動を進めています。

大牟田工場では、2011年8月29日に開催された「おおむた まちづくりシンポジウム」に大牟田工場長 玉木 昭平がパネ ラーとして参加しました。「大牟田で作っている多くの物が 世界で活躍している。それらをアピールし、住民が誇りを持っ て住みたい街にしていくことも必要 | とこれからの街づくり のあり方について話しました。

大船工場は、事業者の環境活動について地域住民との相互 理解を深めるため、神奈川県主催の「地域環境セミナー」に参 加しています。2012年2月のセミナーでは、環境活動の報告 と工場見学を実施しました。歴史ある鎌倉市に立地する化学 工場として、地域住民の理解を得られる環境保全活動を進め ます。

千葉工場では市原市老人クラブ連合会五井第一支部の各ク ラブ会長20名の方々が、2011年10月13日に工場見学され ました。テープ仕上げ工場では目の前で出来上がる製品を見 学いただき、見学後の質疑応答も活発に行われました。参加者 の方から工場を十分理解する良い機会になったとの感想をい ただきました。



大船工場:「地球環境セミナー」で地域住民と行政40名が工場見学

地域イベントの支援

●大牟田工場: 大蛇山の奉納

地域密着型の工場を目指す象徴として場内での地域特産品 の展示を検討していたところ、三池新町弥剣神社が、大牟田市



大蛇を模した山車「大 蛇山」の譲り先を探し ているとの話があり、 今回の奉納となりま

●青海工場:第19回ヒスイの里山岳マラソン

ともに同イベント を後援しています。 第19回は県内外 から過去最多の 830名が参加しま

した。



●大船工場:富士見町町内会夏祭り

工場の敷地と施設の一部を提供し、労働組合、従業員の協力 のもと町内会の夏祭りをサポートしています。



地域とともに取り組む社会活動

●渋川工場:農業用水路の堰浚し



中村地区の堰浚い(2011年4月28日)

●渋川工場:フラワーロード整備

工場の地元である中村自治会とともに1999年の植栽から

年間を诵じ て協力して います。



渋川工場の社員23名が参加し、国道17号中央分離帯のアジサ イを除草剪定(2011年7月2日)

社会活動

化学への関心が深まる活動を強化しています

「クリアレン」フィルムで楽しく理科実験

●青海工場: 青少年のための科学の祭典 糸魚川大会

青海工場では2011年11月5日「青少年のための科学の祭典 糸魚川大会」で、お湯で収縮するシュリンクフィルム「クリアレン」を使ったオリジナルペットボトルづくりイベントを開催。参加の子どもたちにでき上がった作品を持ち帰っていただきました。



参加者で盛況だった当社ブース



ポットのお湯でフィルムが縮む様子を興味深く見入る

●渋川工場:理科実験教室

渋川工場では、子どもたちに化学を楽しく身近に感じても らえる「理科実験教室 | を春と秋に開催しています。



い思いの絵を描いて完成したオリジナルペットボトル



家庭の材料でスーパーボールづくり



顕微鏡でアリやトンボを観察

■就業体験・インターンシップ

主に工業高校や中学校など、地元の学校を対象に就業体験・インターンシップや職場体験学習を実施しています。現場での実習を通じて働くことの楽しさを感じてもらい、子どもたちの職業観育成をサポートしています。デンカアヅミンでは2005年から毎年高校生の就業体験を実施していますが、2011年度までに体験者のうち2名の方が同社へ入社されました。

工場見学

●大船工場: 小学生の工場見学

工場近隣の山崎小学校3年生109名が2011年10月に工場を見学されました。大船工場の製品がアイスクリームの包装材に使用されていることを紹介すると参加の小学生からは驚きの声が上がりました。生産現場の見学や合繊試作室でのウィッグのサンプル試着など体験を通じて当社を身近に感じていただける社会科学習となりました。

●渋川工場: 教職員の工場見学

渋川市教育研究所のワークショップの一つとして2011年8月に工場見学が開催され、渋川市教職員47名の方々が訪問されました。市内の小学校の社会科副読本に当工場が紹介されており、参加者から「最先端の技術が身近に体験でき、早速授業に取り入れたい」「児童にもぜひ工場見学させたい」とのご感想をいただきました。今後も工場見学を通じて当社に対する理解と信頼の構築に努めます。



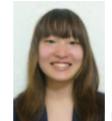
職員の説明を熱心に聞く参加者の方々

地域の発展を支えるための活動を推進します

デンカ奨学寮制度

当社は2006年より地域社会への謝恩事業として「デンカ 奨学寮制度」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 を対象に募集・選考する奨学生制度です。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。2011年度は9名に支給しました。

奨学生からのメッセージ



2011年度奨学寮制度受給 千葉大学 薬学部 糸魚川高校出身 たて、みずき 建部 息差

薬学部での大学生活は勉強が忙しく大変です。現在は基礎 科目などのたくさんの試験の勉強に追われていますが、薬剤 師になるにはたくさんの知識が必要なので、頑張っています。

これからは授業で実験が始まり、ますます忙しくなりますが、「デンカ奨学寮制度」や家族に支えられているという感謝の気持ちを忘れずに勉学に励んでいきたいと思います。将来は薬剤師になり、たくさんの人の役に立ちたいです。

「ふれあいトリオ」の協賛

クラシック音楽の楽しさを、体験を通じて知ってもらいたいという思いがきっかけとなった「ふれあいトリオ」は、2003年から330公演、延べ8万人以上を動員しています。この主旨に賛同する当社を含む7社が「ふれあいトリオ」に協賛しています。2011年度は中央研究所とともに、11月21日の町田第四小学校、12月3日の町田市民ホールの2公演をサポートしました。



バイオリニストの吉田恭子さんを中心とする「ふれあいトリオ」による町田第四 小学校での演奏

「障がいのある方のためのコンサート」の支援活動

2011年12月17日東京文化会館小ホール(台東区上野公園)で「ふれあいトリオ〜障がいのある方のためのコンサート」が開催されました。「ふれあいトリオ」の活動に当社は協賛しており、当日は協賛企業各社から26名のボランティアが参加し、公演を支援しました。400名を超える来場者が訪れ、コンサートホールでの生の音楽を楽しみました。



バイオリン体験コーナーを楽しむ 来場者の方々



コンサートの様

当社ボランティア参加者の声

参加者全員の心を豊かにする「ふれあいコンサート」



DENKA100推進室 **高嶋 良憲**参加者が楽しくバイオリンを弾き、それをうれしそうに見つめているご家族の姿、会場全員が参加する「ボディーパーカッション」など、参加者全員の心が豊かになっていくことを感じまし

た。手をつないで引率した階段や、帰りの道案内で「ありがとう」と言われたことは私にとって貴重な体験です。

観客の方々との「ふれあい」を体験



今回で3度目の参加です。バイオリン体験コーナー、ボディーパーカッション等のイベントを通じて障がいのある方と直接触れ合い、普段の業務では得られない特別な感動をもらっています。

IR室 岩崎 豪俊

献血活動

当社は献血活動に協力しています。大牟田工場では過去最多の延べ437名(2011年6月、12月合計)、渋川でも49名(2011年4月)が参加しました。日々の健康管理に役立つ献血活動を今後も推進します。

28 DENKA CSR REPORT 2012 DENKA CSR REPORT 2012 29

レスポンシブル・ケア活動を中心に、環境保全に取り組んでいます



レスポンシブル・ケア活動の推進

当社グループは、製品の開発から使用・廃棄に至るまでの 全体にわたり、生産技術の改善・最適化をよりどころとして、 安全、安定で環境への負担を減らす生産を継続します。

そのため以下のようなレスポンシブル·ケア (RC) の活動 を進めています。

- ①生産現場で、火災爆発等の事故を起こさないために、装置 を維持・改善するとともに、運転を常に安全側に保つ運転 方法や基準値に基づく管理により、保安の確保を行います。
- ②環境の保全について、省エネルギー・省資源を進めるため、必要な設備投資を続けます。
- ③作業者が安全に働ける職場をつくるために、設備や技術の 改善と、技術の習熟に必要な教育訓練などを行うことによ り、生産現場で作業の危険を減らす努力を継続します。
- ④地域や社会への貢献のため、地元での説明会や小学生向け の化学教室などの対話型の交流を増やす努力をします。
- ⑤物流について、工場から出荷し、お客様の手元に納めるまで の安全を確保するとともに、省エネも進める取り組みを広 げていきます。
- ⑥自社技術を、環境改善のための製品やプロセスとして積極 的に活用します。

環境中期計画

当社は2009年度まで継続的に環境負荷を低減してきました。2010年度から2012年度は、第4次環境中期計画を策定しさらなる改善に取り組んでいます。

地球温暖化対応の CO_2 削減、廃棄物・有価物の削減とゼロエミッション継続、物流安全や地域との対話など、当社のRC活動の幅を広げながら充実させていきます。

項目	2010年度	2010年度 2011年		2012年度
块 日 	実 績	目標値	実 績	目標値
省エネルギー(90年度原単位比)	0.91	0.87	0.91	0.86
PRTR法対象物質排出(トン)	122	90	139	88
廃棄物 最終処分量(トン)	304	337	228	374

デンカグループ環境安全推進体制

技術総括役員をRC委員長とし、RC関連事項は経営層の決定組織であるRC委員会で審議決定します。労働安全衛生、保安防災の活動方針は、各年度に策定される安全衛生管理計画で決定されます。環境関係とその他は、環境中期計画と年度のRC活動方針で計画し、実施状況は、社内の確認システムである安全査察・RC監査などで確認し管理します。

レスポンシブル・ケア協議会に参画

当社は1995年より日本レスポンシブル・ケア協議会 (JRCC) に参画し、JRCCプログラムに基づく自主的で積極 的な活動を進めています。また、当社がRC世界憲章を支持 し活動を実行する宣言書に署名したことを受け、2010年に 国際化学工業協会協議会(ICCA)から認証書を受領しました。





ICCA署名認証書

2011年度のレスポンシブル・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

ì	要項目		2011年度目標と結果		関連	主な課題と2012年度目標 第4次環境中期計画の
	- 女块口	 目標		判定	ページ	最終2012年度目標
	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): 1.00トン/トン エネルギー原単位 (対90年度比): 87%	CO:排出原単位(エネルギー起源):1.07トン/トンエネルギー原単位(対90年度比):91% 【原因】セメント設備やPVA設備の改善などによる効果がありましたが、千葉工場の生産調整の影響のために上昇しました。	Δ	33	CO₂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 【対策】省エネテーマを推進し て目標達成を目指します。
環境保全	大気汚染・水質汚濁の防止	SOx: 154トン NOx: 4,660トン ぱいじん: 131トン COD (BOD):944トン	SOx: 217トン NOx: 4,240トン ばいじん: 128トン COD (BOD): 1,295トン [大気] SOx: 【原因】セメントキルンやボイラー燃料の天然ガス化などを実施したものの目標未達となりました。 NOx:シリカ減産で減少し、目標達成ばいじん:セメントリサイクル原料拡大で若干増加するものの目標を達成 [水系] COD (BOD): 水処理設備の連続監視・調整で前年度より減少するも目標未達。処理設備の能力アップを実施予定	\triangle	ウェブ 10 ~ 12	SOx: 153トン 【対策】さらなる重油燃料の天 然ガス化を進めます。 NOx: 4,670トン ばいじん: 133トン COD (BOD): 564トン
		発生量: 99,500トン 社内・社外での	発生量: 138,000トン 【原因】 粘土質を含む石灰石が増加し、洗浄による スラリーが増加しました。 社内・社外での再資源化量: 124,800トン	×	ウェブ	発生源の抑制・減量化 【対策】良質な石灰石の採掘を 強化します。
	廃棄物削減 (ゼロエミッション)	再資源化量: 90,000トン	セメント工場や社外での利用を推進しました。さらに再資源化を進めます。	0	10 ≀	再資源化の推進
		社内・社外埋め立て 合計: 337トン	社内・社外埋め立て合計:228トン 青海および大牟田工場で再資源化推進により大幅 削減し、環境中期計画の目標を達成しました。その 結果ゼロエミッションを達成しました。	0	12	最終埋め立て処分量の削減: 374トン
	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=570kg/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。	0	32	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。
	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	・オーストラリア、トルコ等の新規化学物質規制への対応を行いました。 ・EU、中国等への円滑な輸出のため、GHSを考慮したMSDSに改訂を進めました。	0	ウェブ 17 18	MSDS等製品安全情報の的確な提供およびREACH規制等の海外化学品規制への対応継続
製品安全	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90トン	PRTR法対象物質の排出量:139トン 【原因】前年度対比14%増加はスポットでの埋め立て処理のためであり、2012年度からなくなります。	×	ウェブ 10 ~ 12	PRTR法対象物質の排出量: 88トン 【対策】計画的な設備改善によ る削減を進めます。
	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。	0	33 ウェブ 9	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10年度成績 当社直轄3件(3件)度数率 0.56(0.57)協力会社6件(0件)度数率 0.92(0.00) 【原因】経験年数の少ない作業者に多く発生。挟まれ巻き込まれ、切れこすれ、有害物接触の割合が増加しました。		16	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) 【対策】経験年数の少ない作業 者の教育を特に強化します。
	従業員の健康管理 推進	健康保持増進	メンタルヘルスやメタボリックシンドローム対応 (教育・フォロー体制整備)を継続して進めました。	0	16 17	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、前年度より減少(16件→9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。	0	18 19	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、各事業所の窓口より対応、対策の実施と誠実な質疑応答によりご了解いただきました。 ・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構築と継続に努めました。	0	26	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。

ウェブサイトCSR報告書 資料編(http://www.denka.co.jp/responsible/index.htm)をご覧下さい。

CO₂排出量削減・省エネ・物流の取り組み

地球環境保全のための様々な施策を進めます

循環型社会形成への貢献を目指します

リサイクルシステムフロー 廃棄物 副産物 廃タイヤ 下水汚泥 フライアッシ: 石炭灰 石灰石 高炉スラク 副産石膏 鋳物砂 粘土 汚泥 0 0 0 セメント 原材料 原料乾燥 ロータリー 仕上げ 焼却灰 粉砕機 粉砕機 キルン 珪石 建設発生土 (自家用発電) 鉄原料 木くず ボイラー 鉱さい

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、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 スチックを燃料源に活用するものです。燃え殻も原料となる ため、廃棄物がすべてセメントに再生成できます。

2011年度はセメント1トンの生産につき、過去最高となる 570kg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 棄物の利用を進めています。

当社は2010年4月の改正土壌汚染対策法に基づくセメント

製造施設として、日本海側とし ては初めての処理業許可を取 得しました。近隣自治体から の下水汚泥や一般ごみを処理 した炭化物、建設発生土の受



表彰状を受け取る青海工場長 奥田 章彦

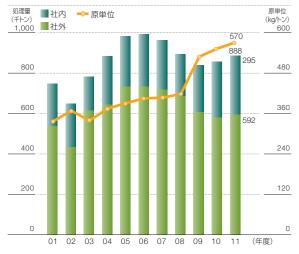
け入れが増加しています。さらに塩素を含む廃棄物をより多く 受け入れるため、2011年には塩素除去関連設備を設置しました。

青海工場はセメントリサイクルの長年の取り組みと実績が評 価され、2011年度新潟県優良リサイクル表彰を受賞しました。 今後も設備能力増強を積極的に行い、廃棄物の受け入れ量を 増やして循環型社会実現に貢献していきます。

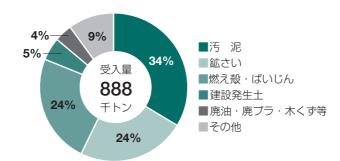


新潟県からいただいた賞状を囲む青海工場セメント部のメンバー

■ リサイクル資源受入量推移



■ 2011 年度リサイクル資源受入量の種類別内訳



地球温暖化防止対策

●自治体条例への対応

群馬県と神奈川県の地球温暖化防止/対策推進条例により排出 削減計画書と排出状況報告書を提出しています。CO₂排出量は生 産量に準じ増減があるものの、CO₂排出原単位*¹は順調に低減し ています。

●試行排出量取引スキーム*2への対応

燃料転換や各種省エネ活動の推進等により、2010年度の全社 CO₂排出原単位目標 1.14t-CO₂ / t-CaC₂ に対して、2010年度は 1.05t-CO₂/t-CaC2と7.8% 超過しましたが、2011年度は東日 本大震災の影響により電力のCO₂原単位が上昇した結果1.11t- CO_2/t - CaC_2 になりました。

- *1 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。
- *2 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年度の目標を目安に、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。

LCAの取り組み

当社はLCA(ライフサイクルアセスメント)導入後、6事業所と 1子会社でLCA算定製品のラインアップを積極的に進めました。

各種補助金への対応

当社は環境負荷低減、省エネ活動の一環として、環境省や経済 産業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、4件の補助金交付が承認されました。

物流合理化への取り組み

2011年度の物流におけるCO2排出量は34,700トン(全貨物輸 送量:521百万トンキロ)と、2007年度比で12,900トン削減しま した。その一方で輸送効率の良い船輸送が減少した影響によりエ ネルギー消費原単位は104.8%増となりました。今後は、CO₂総 排出量削減とともに、原単位ベースの目標の達成を目指し、物流 業務の合理化とより一層の省エネに取り組みます。

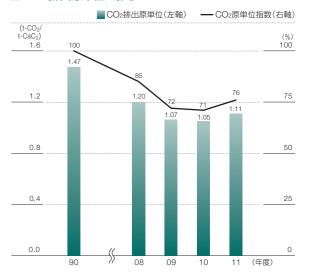
メッセージ

『物流力強化プロジェクトで合理化推進』 物流統括部 部長 石川 芳寬

2012年度は物流統括部のスタートととも に新たな『物流力強化プロジェクト』を立ち上 げ、総合的な物流改善を進めています。主力製 品の物流を見直し、総合倉庫管理システムの 導入、輸配送管理システムの改善などにより

コスト削減とCO₂排出量削減に努めるとともに、物流教育と安全 活動の展開および非常時の体制づくりを行ってまいります。

■ 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

32 DENKA CSB REPORT 2012

取引先と一体となって品質の向上に努めています

CSR調達

当社グループは、「DENKA100」の企業理念の目標達成に サプライチェーンを構成する取引先との良好な関係の維持が 不可欠であり、「取引先は事業遂行の大切なパートナー」とし て相互信頼関係を構築し、共に成長することが重要と考えて います。

原材料や機器材、請負工事などの調達業務の取引では公 平・公正を心掛け、選定の基準としてコストだけでなく品質 や供給の安定と持続可能性なども総合的に勘案しています。 コンプライアンスの対応状況も相互信頼関係の前提としてい ます。

メッセージ

品質でお客様からの信頼醸成を目指す



技術部 品質管理室長 三谷 真人

全社品質方針に基づいた活動で現 場力を強化し、品質の安定と向上を 進め、お客様からの信頼醸成を目指 しています。

国内外の環境・化学物質に関する

規制やお客様の自主管理に対応するため、該当する環境負荷 物質を「ネガティブリスト」として明確化しています。研究開 発の段階から原材料調達、製造プロセスまで環境負荷物質の 使用を制限し、製品の品質と安全性を確保しています。製品 安全データシート (MSDS) や安全性表示などを整備して、製 品を取り扱うすべての方々のリスクの低減を図っています。

取引先表彰

大牟田工場では相互信頼関係構築の一環として取引先への 表彰を行っています。2011年4月1日開催の第96回創立記 念式典で「工場長特別表彰」として、長年の当社事業への理 解とご協力に感謝し、取引先3社に感謝状を贈りました。

品質安全向上への取り組み

当社は、お客様に満足いただける製品品質の維持と向上を 目指し、品質管理技術の向上に継続的に取り組んでいます。

2011年度は統計的管理手法の普及と改善活動の推進を テーマに、品質月間(毎年11月)の講演会と「品質シンポジウ ム | を開催しました。

また、伊勢崎と大牟田の電子材料製造の職場では、生産現 場の第一線で働く人を対象にした「QCサークル」活動によ り、品質改善の成果が得られました。

2011年度全社品質方針

1. PL や法対応の強化

表示や添付文書、報告・届出等を整備する

2. 品質つくりこみ技術の向上

ニーズに合う、品質のバラツキが小さい製品をつくる技術にする

3.「つくる人」の意識の向上

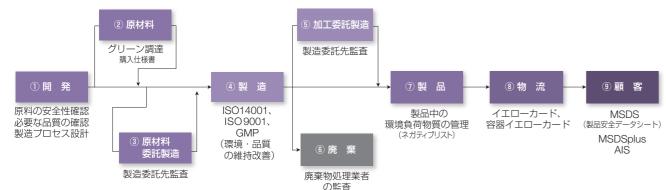
現場自ら、品質のバラツキを抑える管理を行う

4. 管理技法としての統計的品質管理(SQC)の現場定着 研究・製造等の担当者が実務でSQC手法を使いこなすようにする。



10名が取り組みの成果を発表した「第2回品質シンポジウム」

■ 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.17(http://www.denka.co.jp/responsible/index.htm)をご覧ください。

表彰

社会の発展に寄与するものづくりを推進します

製品開発に関する表彰

●「アロンブライト | が井上春成賞と棚橋賞を連続受賞

外部機関との協働



表彰を受ける当社副社長 前田 哲郎(右)

独立行政法人物質·材料研究機 構(NIMS)が研究し、当社が実用化 した「白色LED用βサイアロン蛍 光体(商品名:アロンブライト) | が 第36回井上春成賞を受賞しまし た。液晶テレビのバックライトに 採用され、省電力化や画質向上に 寄与した点が評価されました。

またNIMSと当社は「白色LED用Bサイアロン蛍光体の開

発 | で歴史ある社団 法人電気化学会技術 賞・棚橋賞も受賞し ました。



柳橋曾受賞の中央研究所労光休研究部

●エレクトロニクス実装学会技術賞

中央研究所構造物性研究部、渋川工場機能材料部は「複合 放熱部材におけるパーコレーション理論の適用と高熱伝導材 料の開発 | で社団法人エレクトロニクス実装学会2010年度



左から中央研究所 門田 健次. 八鳥 克憲

技術賞を受賞しました。この新しい「絶 縁性高熱伝導材料の設計法 | で開発さ れた製品は省エネ部材として用途拡大 が見込まれ、今後のエレクトロニクス 産業への貢献が期待されています。

●日本接着学会賞

当社開発品「二液低臭気型接着剤(ハードロックSGA)」が 日本接着学会第33回技術賞を受賞しました。新しい材料設 計により臭気を抑え、アクリルの持つ特性である硬化収縮も 低減しました。意匠性の高い構造物への適用や接着構造の簡

素化、板厚低減による軽量化 を可能とし、接着作業工程で 使用する有機溶剤の全廃に よって、環境対策に大きく貢 献します。



步道表

●2011年度日本セラミックス賞

日本セラミックス賞を青海工場無機 材料研究部の田中秀弘が受賞しました。 1971年入社以来、一貫してコンクリー トの性能を向上する混和材の開発に携 わり、顧客とともに新製品の開発に注力 したことが評価され今回の受賞となり ました。



■品質保証に関する表彰

●トヨタ「品質栄誉賞」を受賞

当社はトヨタ自動車株式会社広瀬工場2012年度優秀仕入

先表彰において、最高栄誉と なる「品質栄誉賞 | を受賞し ました。同工場へ納入する デンカヒットプレートの [4 年連続不良率ゼロ」の実績 が評価されたものです。



証部長 山口 幹夫、渋川工場品質保証部 長井手 亮一 (2012年4月17日)

青海工場:保安防災に関する表彰

●セメント協会表彰受賞



セメント技術課の田原和司は入社以 来長年にわたり同課に勤務し、30年を 超える連続無災害に大きく貢献した功 績が認められ、セメント協会2011年度 安全功労者として表彰されました。

●鉱業労働災害防止協会 会長表彰

採掘係の山田和彦は、1975年入社以 来第一線の保安係員・作業監督者とし て鉱山の安全確保に貢献し災害防止に 多大な寄与をしたことにより表彰され ました。



●全国鉱山保安表彰 保安従事者表彰

採掘係の松木文男は、経済産業大臣より保安従事者表彰を



受賞しました。1971年の入 社以来、長年無事故で勤務 し、災害防止への顕著な功績 が認められ、このたびの受賞 となりました。

株主・投資家とのコミュニケーション

当社への理解がより深まる活動を推進します

デンカでは、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、様々な投資家向け広報活動(IR)を行っています。

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。2012年3月期の決算説明会は2012年5月9日に行い、100名を超すアナリストや機関投資家の方々が参加されました。

説明会では2011年度の実績や2012年度の業績予想、当社の成長戦略等を説明しました。また、質疑応答では出席された方々から寄せられた主力製品の動向や今後の経営の見通しについての質問に答えました。

また当社では、社長説明の音声とともに説明会の各種資料やサマリーをホームページに掲載しています。



2012年3月期決算説明会(2012年5月9日)



決算の概要を説明する当社社長 - 吉髙 紳介



電子材料事業部長 山本 学による事業説明

化学担当記者見学会

2011年11月11日に、化学系新聞の担当記者5名の方々が、 青海工場を見学されました。各種プラントに加え石灰石鉱山



原石山を見学

(原石山)や、大網水力発電所を訪問されました。



大網発電所

決算発表に合わせて開催される決算説明会はもとより、アナリスト・機関投資家への個別の対応や、国内主要各地での個人投資家向け説明会の開催を通して、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。

新潟個人投資家向け説明会

2011年9月21日、個人投資家を対象とした会社説明会を開催しました。

まず当社の概要と沿革に触れた後、現在も当社のベースとなっているカーバイド事業、さらに開催地の新潟県にある主カ工場の青海工場を紹介しました。

また企業活動により利益を追求することと、品質・安全・環境・法令を守り、ステークホルダーへの責任を果たし誠実に対応することは、車の両輪のごとく考えており、それが当社の企業活動の原則であることを述べた上で、「次の100年も続けられるように、真摯な姿勢と誠実な対応を続けてまいりたい」と説明しました。



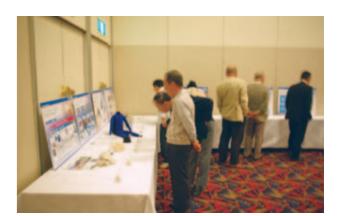
悪天候にも関わらず多数の個人投資家にご参加いただきました。

お集まりいただいた個人投資家の方々は、メモを取りながら熱心に説明に聞き入っており、質疑応答の時間では、終了時刻間際まで活発な質問が寄せられ、当社の理解を深めていただく恰好の機会となりました。





展示会では当社製品を展示。クロロブレンゴム (ウェットスーツ/左) や医薬品 (高分子ヒアルロン酸製剤/右)を紹介しました。



展示品を見る来場者の方々

名古屋個人投資家向け説明会

2011年11月12日にも、名古屋において個人投資家向け会社説明会を開催し、約80名の個人投資家が来場されました。

説明会では、当社の会社概要や国内・海外拠点、そして青海 工場の石灰石鉱山や水力発電所、石灰石からクロロプレンゴ ムへの製造の流れを紹介しました。

さらに、創立100周年に向けた経営目標「DENKA100」で 掲げる2015年の営業利益600億円達成のため全社一丸と なって取り組むことと、100年にわたり築いてきた信頼を忘 れることなく次の100年も継続する、「いつまでも信頼される ものづくり企業 | を目指すことを説明しました。



名古屋個人投資家説明会(2011年11月12日)

従業員をステークホルダーの第1と位置付けた報告書

本第三者意見は、2回の意見交換を踏まえて執筆しています。この意見交換には、取締役や監査役をはじめ各部門の責任ある方々が出席されていることをまず、報告させていただきます。これは、報告書の発行を通じて自社のCSR活動を全社で向上させていこうという社としての意思の表れに相違なく、高く評価できます。また、第1稿に対する指摘事項(68項目)について関係部門を明記されたうえで本年の対応案、来年度以降の対応を記載した一覧を提出していただいています。こうした姿勢を堅持されることにより、必ずや報告書の継続的改善のみならず、CSR活動全体の向上に結実することは間違いないと確信しています。

本報告書も昨年に比べ、大きな前進点があります。その第 1は資料編(Web)の充実です。冊子と合わせると相当の情報量となり、等身大の企業の姿を示すキャパシティが確立されたといえましょう。今後は、情報のマテリアリティ選択と冊子とWebの情報分別が大きな課題になります。第2はトップメッセージの充実です。今回のトップメッセージでは、CSR推進者として積極的に取り組む並々ならぬ決意が伝わってきます。また、メッセージの領域は幅広く、その言及点の多くが本文で補完されています。そのため、報告書全体が有機的に構成されていることが分かり、かつ、リーダーシップを発揮されていることが伝わります。

第3は積極的なネガティブ情報(欧州競争法違反、休業災害件数の増加、メンタルヘルス患者の増加、複数工場での重篤災害の発生、小規模災害の頻発など)の記載です。コミュニケーションの機能から考察すると、こうした姿勢は新たな施策を生み出し、状況改善のサイクルが回ること予感させます。第4は「従業員をステークホルダーの第1と位置付けています」(綾部光邦 取締役 兼 常務執行役員)ということが、報告書の随所に表れていることです。その象徴的な事例が「従業員への取り組み」から「従業員との取り組み」にタイトルを変え、各ステークホルダーに関する報告の冒頭に持ってきたことです。ISO26000ではステークホルダーエンゲージメントを非常に重視しており、「への」から「との」に変えたことはエンゲージメントを強く意識した証左と私は理解しています。様々なステークホルダーと「との」の関係を確立し、大きな成果が生まれることを期待しています。

大きな前進の一方、さらなるCSR活動や報告書の充実に向けて期待する点もあります。その筆頭はISO26000を活用した自社のCSRの確認作業です。現在、自社の業容に対応したセルフチェックシートを作成して、CSR活動のたな卸しを開始した企業が少なくありません。2007年に「守りのCSR」に加えて「攻めのCSR」の取り組みを開始されて5年が経過しましたので、飛躍のための注力点を明確にする時期だと思います。できれば、その作業に合わせて、2015年の「DENKA100」に向けたCSRロードマップを作成されることをお薦めします。

また、2004年からGCP活動が展開されています。GCP活動は「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」ことをモットーにしていますが、これはCSR活動そのものでもあります。2007年から開始された全社運動「DENKA100」の6つの柱にはこのGCPやCSRの推進が入っています。そこで、これら3者の関係性を明示し、それぞれの活動が相乗的効果を発揮できる仕組みを構築していただきたいと思います。

最後に労働CSRに関する取り組み、情報開示について。詳らかに本報告書を点検しますと関係者の尽力もあり前進してきている面はあります。しかし、トップメッセージでの「ISO26000は、労働CSRとステークホルダーとのコミュニケーションを重視しています」という認識からすると、現状では不十分ではないでしょうか。労働慣行については、わが国は先進国中では特異な状況にあり社会問題も少なくありません。社会的重要度を考慮し、かつ、ベンチマークによって情報の扉がさらに開かれることを期待します。



特定非営利活動法人循環型社会研究会代表

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

第三者意見ダイアログの開催

当社ではCSR報告書の信頼性を高めるため、2007年度より 化学工業の専門家による第三者検証を、2011年度からはCSR 有識者による意見交換会(ダイアログ)を開催し、それを踏まえた 第三者意見の掲載を行っています。2011年度は昨年に引き続い てCSR研究の第一人者であるNPO法人 循環型社会研究会代 表 山口 民雄氏をお招きして、講演とダイアログを開催しました。

7月26日は「進展するCSR」をテーマに山口氏による講演を行い、本業とCSR活動の統合への動き、ステークホルダーが期待する報告書の姿と企業各社の情報開示への取り組み、などを解説していただきました。

9月3日のダイアログでは、当社の活動をまとめた『CSR報告書2012』について議論が交わされました。山口氏より、トップメッセージが活動総括とコミットメントに改められたこと、従業員をステークホルダーの第一と位置付けている点、ネガティブ情報の積極的な開示などについて注目したことをお話いただくとともに、海外におけるCSRに関わる取り組みと活動報告の重要性や、内部通報制度、環境会計などに関して、出席者との活発な質疑応答がありました。

今回の講演会およびダイアログには、関係役員、常勤監査役 をはじめとして総務部、法務室、人事部、内部監査室、情報開発 部、環境保安部、技術部、品質管理室、環境負荷低減推進室、電力部、技術企画室、DENKA100推進室、CSR·広報室の責任者が出席して、CSR活動の推進に向けて充実した意見交換を行いました。



CSR講演会(本社:2012年7月26日)



第三者意見ダイアログ(本社:2012年9月3日)

第三者意見を受けて

山口 民雄先生、貴重なご意見や有益なアドバイスをいただき、有難うございました。

私どもは2011年に引き続いて山口先生と当社関係部門責任者とのダイアログを開催しました。予め先生より本報告書の第1稿への指摘事項の提示を受け、ダイアログにおいて当社より各事項への考え方や対応を説明しながら意見交換を行いました。それらの中で対応可能なものを本稿に反映しております。

ご評価いただいた点の中で、グループのCSR活動の全体とコミットメントをお伝えするトップメッセージから、ウエブサイト資料編に至る報告書の構成については、昨年度のご指摘に基づき改善に心がけました。情報開示への継続的取り組みや、昨年度開始した従業員を第一とするステークホルダーとの活動とともに、今後もより一層の前進を目指します。

一方、これから期待する点としてご指摘のあったCSR活動の確認作業とロードマップ作り、およびGCPとCSR活動の相乗的効果発揮のための仕組み構築については、CSR推進そのものへの取り組みとして検討いたします。また労働CSRの情報記載については、それぞれの活動の等身大の姿をより正確にお伝えするとともに、ガイドラインなどを参考にしながら関係部門と課題を整理してまいります。

本報告書の読者の皆様より、忌憚のないご意見をいただきたくお願い申し上げます。ステークホルダーからのご指導ご鞭撻を糧として、これからもデンカグループのCSR活動を進化させ、企業としての社会的責任を果たしてまいります。

取締役 兼 常務執行役員 CSR·広報室担当 綾部 光邦

■お問い合わせ先

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