

ご質問ご意見は下記へお寄せください。

住友精化株式会社

総務人事室(広報)

〒541-0041 大阪市中央区北浜四丁目5番33号(住友ビル)

TEL:06-6220-8508 FAX:06-6220-8541

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

住友精化株式会社



レスポンスフル・ケア



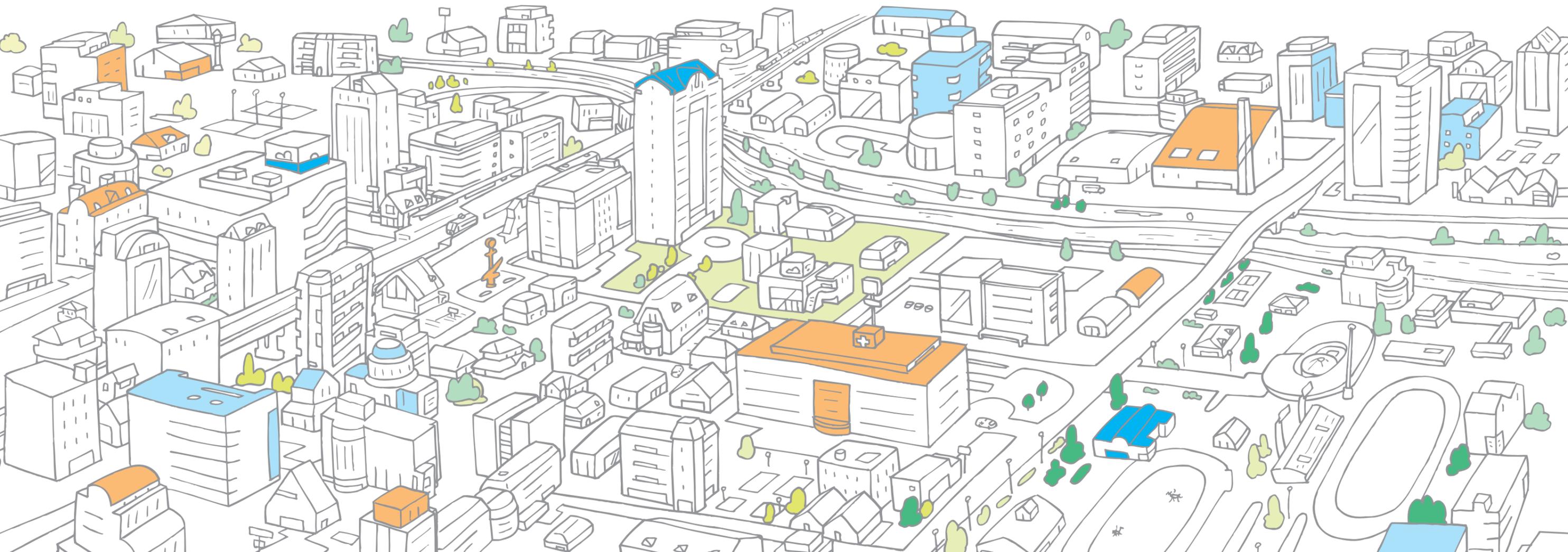
このCSR報告書は、環境への配慮のため、100%植物油のインクを使用しています。また、印刷は印刷工程で有害廃液を出さない水なし印刷を行っています。



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

CSR報告書 2011

Corporate Social Responsibility Report 2011



住友精化の企業理念

経営方針

当社グループは、社会との共存共栄を基本方針とし、
化学の分野で世界に通じる独創的な技術を開発し、
特色のある質の高い製品を国内外へ供給することにより、社会に貢献する。

住友精化グループ行動憲章

1

住友の事業精神を尊重し、社会との共存共栄をはかります。

2

化学の分野で世界に通じる独創的な技術を開発し、特色のある質の高い製品を国内外へ供給することにより、社会に貢献します。

3

国内外の法令、社内規則ならびに社会の規範や倫理を遵守し、社会的良識をもって行動します。

当社グループが目指す企業像

- 成長分野に、特色のある新製品を上市し続ける研究開発型ケミカルカンパニー
- 世界に通じる技術で、グローバルニッチに事業を展開する高収益企業
- 社会的責任を果たし、社員が誇りと生きがいを感じる会社

住友の事業精神

営業の要旨

- 第1条 わが住友の営業は信用を重んじ確実を旨とし、もってその鞏固隆盛を期すべし。
第2条 わが住友の営業は時勢の変遷、理財の得失を計り、弛張興廢することあるべしといえども、いやしくも浮利にはしり軽進すべからず。

CSR報告書 発行にあたって

当社グループは、化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至るライフサイクル全体を通して環境・安全・健康を確保するレスポンシブル・ケア(RC)活動に長年取り組んでいます。今年度からRC活動を軸として、お客様、株主、お取引先、地域の皆様などのステークホルダーの皆様方と当社グループの関わりについて広くご紹介するために、従来の「RC報告書」を新たに「CSR報告書」として発行いたしました。少しでも多くの方に当社グループの考え方や取り組みを紹介したいと考えており、今後、更に内容を充実させていきたいと存じます。

なお、本報告書作成にあたり、環境省発行の「環境報告ガイドライン2007」および「環境会計ガイドライン2005」を参考にいたしました。また、RC関連の記載事項については、一般社団法人日本化学工業協会による第三者検証を受審しています。

報告書の対象範囲

対象組織：国内拠点

- ※会社概要、財務データおよびサイトレポートには、連結子会社を含みます。
- ※RC/パフォーマンスデータは国内拠点のみを対象としています。

対象期間：2010年4月1日～2011年3月31日

対象分野：CSR活動およびRC/パフォーマンスデータ

発行：2011年9月(次回発行予定2012年9月)

CONTENTS

住友精化の企業理念	01
目次/編集方針	02
トップメッセージ	03

経済活動

新・中期経営計画「SEIKA PLAN 2015」	05
2010年度の業績	06
暮らしの中の住友精化	07
会社概要	09
住友精化のCSRマネジメント	10

レスポンシブル・ケア

方針・推進体制	12
活動と実績	13

環境への取り組み

地球温暖化防止	15
廃棄物削減	16
大気・水質保全	17
「DBJ環境格付」評価/評価を受けて	18

安全への取り組み

保安・防災	19
労働安全衛生	21
第三者検証/検証を受けて	22
物流安全/化学品安全	23
品質保証	24

社会との関わり

お客様・お取引先とともに	25
地域・社会とともに	26
株主・投資家とともに	27
社員とともに	28

サイトレポート	30
第三者検証意見書	34



代表取締役社長

上田 雄介

安全、環境、品質に関する経営基本方針

当社は、住友の事業精神に則り、独創性に富んだ高度な技術を駆使し、特色ある質の高い製品とサービスを提供することにより、社会の発展に寄与すること、また、事業の推進にあたっては持続可能な社会の形成に貢献することを使命とし、「安全をすべてに優先させる」ことを基本に、「無事故・無災害」、「顧客重視」、「社会との共存共栄」を経営の基本理念として活動している。この理念に基づき、最優先課題として、レスポンシブル・ケアの精神に従い、以下の事項に取り組む。

- ① 無事故・無災害の継続により、従業員と地域社会の安全を確保する。
- ② 原料、中間品、製品の安全性を確認し、従業員、物流関係者、顧客、一般消費者など関係する人々の健康障害を防止する。
- ③ 顧客が満足しかつ安心して使用できる品質の製品とサービスを提供する。
- ④ 製品の開発から廃棄に至るあらゆる過程において、環境負荷の評価と低減を行い、環境保護に努める。

全部門、全従業員は、この方針の重要性を認識し、コンプライアンスを基本に個々の課題に自主的、積極的かつ迅速に対応するほか、継続的改善に努めること。

(改訂：2009年3月)

TOP MESSAGE

持続可能な社会の形成に貢献し、 社会から信頼される企業を目指します

2011年3月11日に発生した東日本大震災により被災されました皆様に心よりお見舞い申し上げますとともに、一日も早い復興をお祈り申し上げます。
当社におきましても、義援金による支援を行うとともに、節電への協力ならびに製品の安定供給に、引き続き努めてまいりたいと存じます。

住友精化グループは、「社会との共存共栄を基本方針とし、化学の分野で世界に通じる独創的な技術を開発し、特色のある質の高い製品を国内外へ供給することにより、社会に貢献する」ことを経営方針としています。2010年6月に策定した中期経営計画「SEIKA PLAN 2015」では、当社グループが目指す企業像を、「研究開発型ケミカルカンパニー」、「グローバルニッチに事業展開する高収益企業」、「社会的責任を果たし、社員が誇りと生きがいを感じる会社」と位置づけています。

企業活動の原点である安全の確保について

安全の確保は企業活動の基本であり、安全なくして企業の存続はありません。東日本大震災を契機に今一度、従業員一人ひとりが自分自身の業務を、安全・防災の観点から見直し、災害につながる芽を取り除くための継続的な改善、ならびに、災害が起こった際に十分な対応ができるための訓練を推進してまいりたいと存じます。

地球環境保護確保のために

当社グループは、2004年に環境ISOを認証取得し、環境マネジメントシステムを基盤とした継続的な取り組みを実践してまいりました。省エネルギーやCO₂削減は、当社グループにとつ

て重要な経営課題の一つとして捉え、優先的に取り組んでいます。引き続き、最新技術の導入やプロセス改善などへの取り組みを強化しながら、PDCAサイクルを確実に実行し、省エネルギー化やCO₂削減に取り組むとともに、従業員一人ひとりが低炭素社会実現の担い手としての役割を果たしてまいります。

私達は、事業活動を通じて、社会の発展と持続可能な安全で安心な社会の形成に貢献することを使命とし、皆様から信頼される企業であり続けたいと願っています。そのためには、これまで同様、安全を最優先に「無事故・無災害」の継続に取り組むとともに、コンプライアンス、内部統制システムをより充実させ、公正で透明な事業活動を推進してまいります。また、国内外で、製品の開発段階から、製造、物流を経てお客様に渡るまでのすべての段階で確実な品質管理体制を構築、維持、向上させ、お客様に安心で安全な製品をお届けいたします。

本報告書では、住友精化グループのCSR活動の一端を紹介しています。当社グループの考え方と取り組みをご理解していただくとともに、忌憚のないご意見を賜れば幸いです。今後とも当社グループへの更なるご支援を賜りますようお願い申し上げます。

新・中期経営計画「SEIKA PLAN 2015」

2015年に向けた新・中期経営計画「SEIKA PLAN 2015」を策定し、
 全社一丸となって、このPLAN実現に向けて努力してまいります。

「SEIKA PLAN 2015」

グローバルに展開する
 スペシャリティーケミカルカンパニーを目指して
 — 事業規模の拡大と安定的な収益基盤の構築 —

■経営方針

当社グループは、社会との共存共栄を基本方針とし、化学の分野で世界に通じる独創的な技術を開発し、特色のある質の高い製品を国内外へ供給することにより、社会に貢献する。

■当社グループが目指す企業像

- 成長分野に、特色のある新製品を上市し続ける研究開発型ケミカルカンパニー
- 世界に通じる技術で、グローバルニッチに事業を展開する高収益企業
- 社会的責任を果たし、社員が誇りと生きがいを感じる会社

■事業戦略

高機能品の拡充による収益力強化と吸水性樹脂の事業規模拡大

■セグメント別の方針

【化学品事業】

ニッチ・高機能品開発とグローバル展開により、
 高収益事業を目指す

- 海外マーケティング力を強化し、グローバル市場に拡販する
- 品質の差別化により高機能品の品揃えを上げ、収益力を高める
- 研究開発資源を重点テーマに集中し、新製品上市を加速する
- 事業構造の変革を進める

【吸水性樹脂事業】

アジアから世界へと事業戦略の範囲を広げる

- 世界の需要拡大に対応し、2015年までに生産能力を30万トンに増強する
- 高機能（高付加価値）品の売上構成を高める
- 当社高吸水性樹脂の特性を活かした製品開発を進めるとともに、競争力を強化する

【ガス・エンジニアリング事業】

電子材料分野を中心に、事業規模を拡大する

- NH3を中心にエレクトロニクスガス事業を拡大
- 成熟製品の安定した収益確保
- レアガス回収事業の推進

■新製品・新事業

当社の基盤技術を活かし、環境・エネルギー、生活・アメニティー、情報・電子材料などの成長分野で新製品開発を進め、2015年には新製品の売上高150億円を目指す。

基盤技術

ポリマー重合技術
 微粒化・乳化技術
 有機合成技術
 分離・高純度化技術

成長分野

環境・エネルギー
 生活・アメニティー
 情報・電子材料

数値目標（2015年度）

売上高 1,000億円
 営業利益 100億円



2010年度の業績

経営成績

当期における日本経済は、新興国向けの輸出増加や政府経済対策の実施などにより、景気は持ち直し傾向にありましたが、円高の進行ならびに原燃料価格の上昇などが本格的な景気回復の懸念材料でありました。しかしながら、3月11日に発生した東日本大震災は、それらの経済状況を一変する事態となっております。

このような状況のもとで、当期の当社グループの売上高は646億7千2百万円（前期比14.4%増）、営業利益は58億1千9百万円（前期比97.5%増）、経常利益は51億8百万円（前期比89.4%増）、当期純利益は32億3千2百万円（前期比85.2%増）と、前年比増収増益となりました。セグメントの業績は次のとおりであります。

【化学品事業】

当事業では、水溶性ポリマーおよび微粒子ポリマーの販売は増加いたしました。工業薬品や医薬製品の輸出が低迷したことなどから、当期の売上高は179億1百万円（前期比6.2%増）、営業利益は14億4千2百万円の損失となりました。

【吸水性樹脂事業】

当事業では、アジアを中心として需要が底堅く推移したことに加え、昨年8月に高吸水性樹脂増強設備が稼働したことなどから、売上高は352億4千3百万円（前期比24.8%増）、営業利益は61億2千1百万円（前期比85.5%増）と、それぞれ前年実績を上回りました。

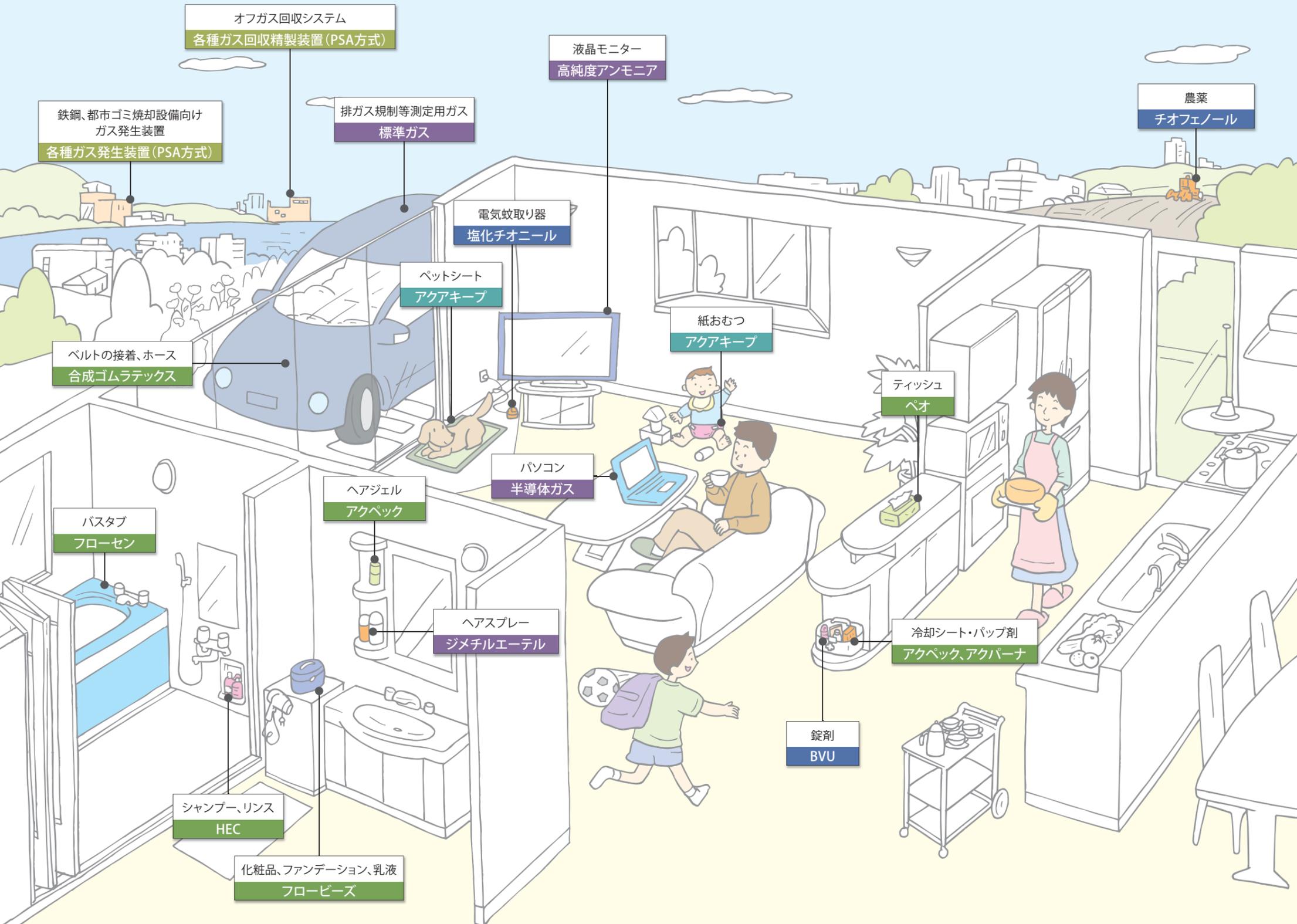
【ガス・エンジニアリング事業】

当事業では、ガス発生装置の販売は減少しましたが、エレクトロニクスガスの需要が堅調に推移し、韓国、台湾の海外子会社の稼働率が上がったことなどから、売上高は115億2千8百万円（前期比0.9%増）、営業利益は11億5千4百万円（前期比40.0%増）となりました。



暮らしの中の住友精化

当社の製品は、様々な分野で機能や品質等が評価され使用されていますが、環境保全に寄与する製品提供にも積極的に取り組んでいます。



吸水性樹脂

高吸水性樹脂「アクアキープ」は、「水を吸う」機能を持ち、紙おむつや、工業用製品などに使われ、ユーザーから高い品質評価を得ています。

- 衛生材料
- 工業用材料
- その他用途

機能化学品

水溶性ポリマー、吸水性ポリマー、エマルジョン、ラテックス、粉末樹脂、機能性材料など、幅広い製品を提供しています。これらの製品は、シャンプー、洗剤、化粧品、ポリマーコーティング、特殊な接着剤、ゴム製品など、身近で幅広い分野において利用されています。

- 水溶性ポリマー
- 吸水性ポリマー
- エマルジョン
- ラテックス
- 粉末樹脂
- 機能性材料

精密化学品

得意とする有機硫黄化合物の合成技術を利用して、医薬中間体、各種IT産業向け製品などを取り扱っています。生産設備も、パイロットスケールから大量生産までフレキシブルに対応できる各種汎用設備を保有し、確立された品質管理体制でユーザーのニーズにお応えします。

- 医薬品関連製品
- 各種添加剤
- 工業薬品

ガス

標準ガスは、その合成・精製技術と分析技術でユーザーから高い評価をいただいています。また、半導体用ガス、基幹材料として利用される工業用ガスなど、あらゆるユーザーニーズに応える高純度ガスでコスト競争力に優れたガスを供給します。

- 半導体用ガス
- 混合ガス
- 標準ガス
- 精密工業用ガス
- 医療用ガス
- 生活関連ガス

エンジニアリング

高性能吸着剤を用いたPSA方式(プレッシャーリング吸着方式)によるガス精製分離技術を利用した省エネルギー型ガス発生装置は、その省エネメリットと信頼性から世界中で広くご利用いただいています。

- PSA
- 化学プラント
- 電子産業用機器

会社概要

当社は、様々な分野で、安全・環境・品質に配慮しながら、日常生活を便利に、快適にする製品の開発を進めています。これからも、常に社会に貢献できる化学企業を目指してまいります。

会社概要

設立	1944年(昭和19年)7月20日
資本金	9,698百万円
従業員数	1,081名(連結ベース・2011年3月末現在)

営業品目

事業区分	主要製品
化学品事業	精密化学品(工業製品、医薬製品等)、機能化学品(水溶性ポリマー、微粒子ポリマー、機能製品等)
吸水性樹脂事業	高吸水性樹脂
ガス・エンジニアリング事業	医療用ガス、ケミカルガス、標準ガス、エレクトロニクスガス、酸素・窒素・水素等のガス発生装置(PSA方式)、一般化工機等

国内拠点

本社	大阪、東京	工場	別府工場(兵庫)、姫路工場、千葉工場
営業所	大阪、東京	研究所	精密化学品研究所(兵庫)、吸水性樹脂研究所(兵庫)、機能化学品研究所(兵庫)、ファインガスシステム研究所(兵庫)

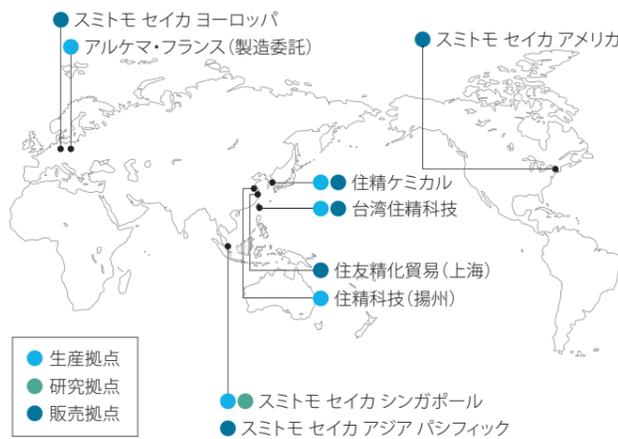
連結子会社

	会社名	主要な事業内容
国内	セイカテクノサービス株式会社	各種サービス業務
	セイカエンジニアリング株式会社	各種化学装置の製作
海外	スミトモ セイカ シンガポール プライベートリミテッド	高吸水性樹脂の製造
	スミトモ セイカ ヨーロッパ S.A./N.V.(ベルギー)	高吸水性樹脂・化学品等の販売
	台湾住精科技(股)有限公司	エレクトロニクスガスの製造・販売
	住精ケミカル株式会社(韓国)	エレクトロニクスガスの製造・販売
	スミトモ セイカ アジア パシフィック プライベートリミテッド(シンガポール)	高吸水性樹脂・化学品等の販売
	スミトモ セイカ アメリカ インコーポレーテッド	高吸水性樹脂・化学品等の販売
その他	住友精化貿易(上海)有限公司	高吸水性樹脂・ガス製品・化学品等の販売
	住精科技(揚州)有限公司	エレクトロニクスガスの製造

国内拠点



海外拠点



住友精化のCSRマネジメント

当社は、社会から信頼される企業であるために、住友精化グループ行動憲章に基づき、社会からの期待や要望に応えるべく事業を行っています。これからも、企業倫理の維持・向上を図りながら、社会に貢献してまいります。

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社グループでは、ステークホルダーの負託に応えて、強固な事業基盤を築き、社会の発展に貢献することを基本として、コーポレート・ガバナンスに関しては、ステークホルダーの揺るがぬ信頼を得るため、効率的かつ公正な経営を執行し、その経過および結果を迅速・適確に開示することとしています。

コーポレート・ガバナンス体制

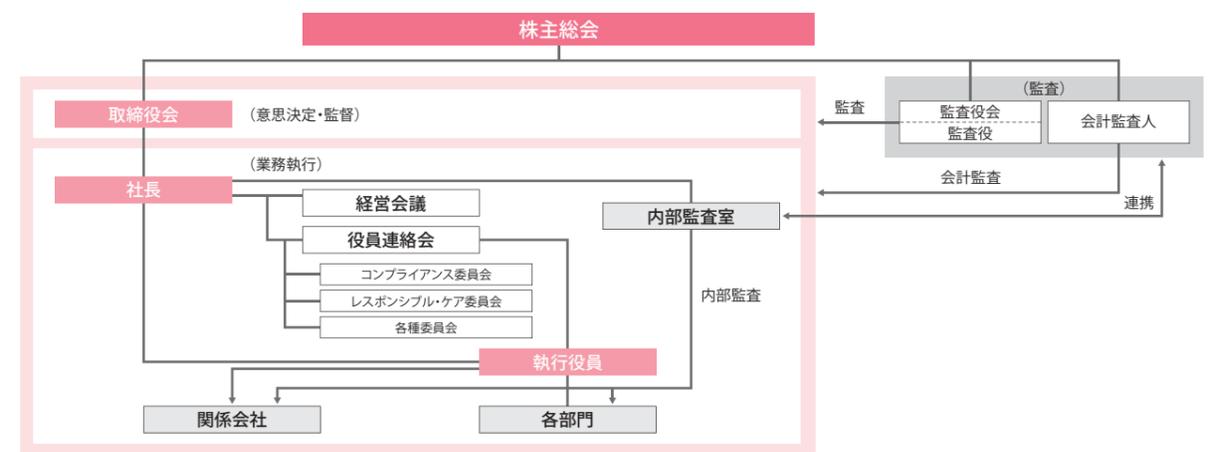
当社は、会社基本方針の策定および戦略の決定、ならびに業務執行の監督機能を有する取締役と、業務執行に専念する執行役員を分離することで、コーポレート・ガバナンス体制を強化しております。併せて効率的な経営の実現と競争力の強化を図るため、執行役員制度を採用するとともに、経営環境の変化に迅速に対応できる経営体制の構築をはかるため、取締役の任期は1年としています。執行役員は、取締役会が決定した経営戦略に基づき、その委ねられた業務領域における業務執行を行います。

当社グループの経営上の重要事項や取締役会に付議・報告される事項については、常勤の取締役が出席する経営会議において審議しています。

監査役会は、各担当取締役と定期的な情報交換を行い、適法性および妥当性の両面から適正な監査を行っています。

当社では、法令遵守(コンプライアンス)を目的にコンプライ

コーポレート・ガバナンス体制図



アンス委員会、「無事故・無災害」、「環境保護の推進」および「顧客の安全の確保と満足の上」の達成を目的とするレスポンス・ケア活動を推進するためにRC(レスポンス・ケア)委員会、リスクマネジメントを目的にリスク審議会を設け、経営の課題に適切に対応できる体制をとり、効率的かつ公正な事業活動の実施に努めています。

内部統制

当社では、取締役会において「内部統制システム整備の基本方針」を決議し、取締役の職務執行が法令ならびに定款に適合することを確保するための体制、業務の適正を確保するために必要な体制、監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制の整備を社内外に宣言しています。

内部監査

当社グループの業務執行を監査するため、内部監査室による監査を行っています。監査は、コンプライアンス違反を未然に防止するとともに、業務効率の向上を図ることを目的として実施しています。

適時開示

投資判断に必要な情報を適時、公正公平にかつ継続して提供し、IR・広報活動の強化・推進に努めています。IR・広報活動については、社内専任部署を設置して、タイムリーで適切な情報開示や社会との対話を図っています。

方針・推進体制

当社は、製品の開発から最終消費を経て廃棄に至るすべての過程において、自主的に「安全・環境・健康」を確保し、社会との対話を行うレスポンスブル・ケア活動に取り組んでいます。

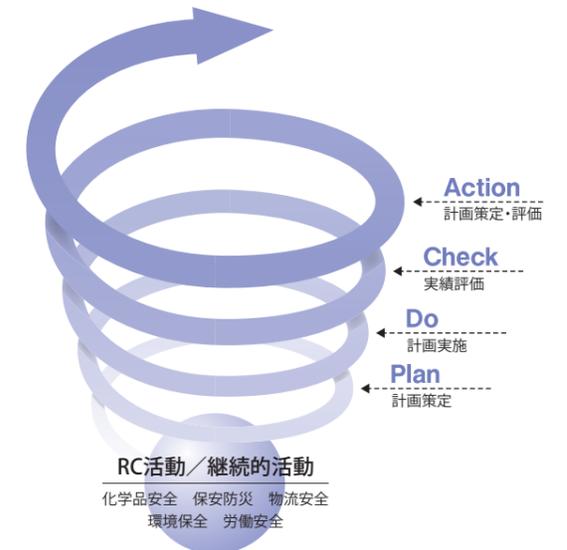
方針

当社は、「安全をすべてに優先する」ことを基本に、「無事故・無災害」、「顧客重視」、「社会との共存共栄」を基本理念として「安全・環境・品質に関する経営基本方針」を定めています。中でも安全・環境に関わるレスポンスブル・ケア活動は、私達化学企業にとって、持続的に発展を続け、社会の信頼を得るために、極めて重要な課題です。「レスポンスブル・ケア活動を推進する」ことを表明しています。

活動計画

当社RC活動は3カ年計画と年度計画に基づいて実行しています。3カ年計画は「RC活動を積極的に推進し、無事故・無災害による安全・安定操業、地球環境保全、化学品のリスク管理および社会への貢献」のもと、具体的な目標を掲げています。この計画を年度計画に反映し、実行しています。年度計画の実施状況を年2回、RC委員会にて報告、マネジメントレビューを実施し、RC活動のスパイラルアップを図っています。

■レスポンスブル・ケア活動のスパイラルアップ



レスポンスブルケア(RC)とは

化学工業界では化学物質を扱うそれぞれの企業が、化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至るすべての過程において、自主的に「環境・安全・健康」を確保し、活動の経過を公表し、社会との対話・コミュニケーションを行う活動をしています。この活動を「レスポンスブル・ケア(Responsible Care)」と呼んでいます。

住友精化のレスポンスブル・ケア

当社は、1995年から世界の化学業界が推進するレスポンスブル・ケア活動に参加し、社会の一員として関係法令や国際ルールの遵守はもとより、自主的に省エネルギー、省資源、環境保全、保安防災等に取り組んでいます。

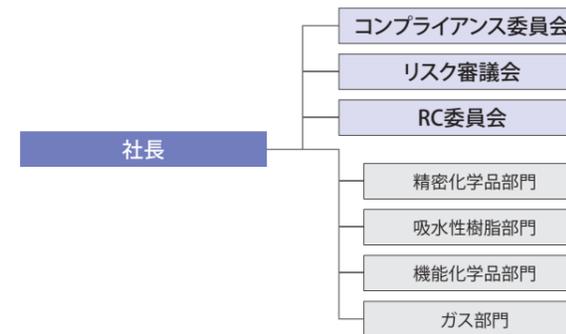
これらの活動の成果を公表し、社会との対話・コミュニケーションを行うことで、社会から一層信頼される企業づくりを進めています。特に、安全・環境の分野では、「温室効果ガスの削減を通じた低炭素社会の実現」、「化学物質が人の健康や環境にもたらす影響を最小化する取り組み」、「産業事故の撲滅に向けての保安体制の強化」など、年々求められる課題は多岐化・高度化してきていますので、各種マネジメントシステムを活用して取り組んでいます。

推進体制

地球温暖化、化学物質安全、保安防災等に対応するに当たり、時として大きな投資を求められることも多く、経営に大きなインパクトを及ぼすことから、当社は、施策推進に対する的確な経営判断を下すためにRC委員会を設置しています。

本委員会は、全役員で構成され、毎年2回、中長期の方針・計画の審議・決定とともにマネジメントシステムに則り、Plan-Do-Check-Actionが実行できているかどうかの確認を行っています。

■体制図



コンプライアンス

当社グループでは、「住友精化グループ行動憲章」を策定し、その周知徹底を図っています。

「住友精化グループ行動憲章」

1. 住友の事業精神を尊重し、社会との共存共栄をはかります。
2. 化学の分野で世界に通じる独創的な技術を開発し、特色のある質の高い製品を国内外へ供給することにより、社会に貢献します。
3. 国内外の法令、社内規則ならびに社会の規範や倫理を遵守し、社会的良識をもって行動します。

この行動憲章に則り、具体的行動指針を定めています。

■住友精化グループコンプライアンス体系図



コンプライアンスの実効性確保に向けた取り組み

●コンプライアンス目標管理

当社では、部門ごとに、具体的かつ重点的に取り組む年度目標を定めて、コンプライアンスを実践しています。

●内部通報制度

コンプライアンス違反を未然に防止するために、社内および社外機関で内部通報を受け付ける体制としています。

■コンプライアンス推進マネジメントサイクル

Action

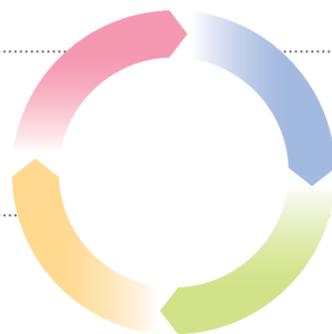
コンプライアンス計画策定・評価

- ・コンプライアンス委員会による審議
- ・問題解決、対策案実施
- ・次年度計画への反映

Check

コンプライアンス実績評価

- ・コンプライアンス監査
- ・コンプライアンス意識アンケート
- ・コンプライアンス相談窓口



Plan

コンプライアンス推進活動計画策定

- ・推進体制整備
- ・各部門コンプライアンス目標の年度計画

Do

コンプライアンス計画の実施

- ・各部門年度計画の実施
- ・コンプライアンス手引きの見直し
- ・コンプライアンス教育の実施
- ・イントラネットを活用した法律情報提供

●コンプライアンス相談

コンプライアンスにかかる相談窓口を明らかにして、社員からの疑問に答えることにしています。

●コンプライアンス教育

新入社員、リーダー・主任層や新任管理職などの階層別集合研修やテーマに応じた職場教育を行うなど、様々な啓発・教育の機会を設け、コンプライアンスの実効性を確保しています。

リスク管理

当社グループでは、リスク管理体制を整備、推進しています。

危機管理体制

●未然防止

当社経営に及ぼす影響度、重要性およびその回避策等を審議するため、リスク審議会を設置しています。

リスク審議会において、様々なリスクが、当社グループに及ぼす影響を評価し、優先度、重要性を勘案して、毎年度の目標を設定しています。また、リスク管理の見直しを行い、次年度の活動に活かしています。

●緊急時の対応

人命・身体に危険が及ぶおそれのある事件・事故、企業の信用や資産に重大な影響が及ぶおそれのある事態、自然災害などの緊急事態に対し、当社経営に対する影響を最小化するとともに、緊急事態による被害拡大の防止と緊急事態の速やかな収拾および再発防止の徹底を図るため、事故対策本部を設置することにしており、その設置をルール化しています。

活動と実績

「レスポンシブル・ケア活動の取組課題と実績」、事業活動を遂行した結果の「環境負荷状況」、環境負荷を軽減するために投じた費用をまとめた「環境会計」と得られた「経済効果」について報告します。

項目	2010年度目標	2010年度の取組み		評価
		実施項目	実施結果概要	
重点取組み	ヒューマンエラーおよび設備管理に起因するトラブル“ゼロ”	(1) ヒヤリハット、KY活動の推進と指差呼称の徹底 (2) 5Sおよび見える化、機械化の推進 (3) 経年設備の計画的補修・更新 (4) 配管設備管理システムの導入とPID(プラント基本図面)の整備 (5) 確実な設計審査の実施	トラブル件数:71件 経年劣化、アスベストパッキングの代替品不良等により、前年度より増加しました。 ヒューマンエラー比率:34%→25%と減少傾向にあり効果が現れつつあります。	△
法遵守(コンプライアンス)	法違反“ゼロ”	(1) 遵守評価システムによる法令遵守の徹底 (2) 法令・社則教育および国家資格合格支援教育の強化	法違反:0件 届出値超過:1件(新型バーナーの性能不良によるNOx濃度超過)	△
労働安全	休業災害“ゼロ” 不労災害“ゼロ”	(1) 作業のリスクアセスメントの計画的な実施 (2) 工事施行関連手順の遵守の徹底	休業災害:0件 不労災害:2件 作業のリスク評価、工事手順の遵守などに取り組みました。	○
衛生	私傷病休業者低減および快適職場づくりの推進	(1) メンタルヘルスプログラムの導入 (2) 計画年休制度等による労働時間の削減と福利厚生充実	メンタルヘルスケアのためのカウンセリング制度を導入したほか、年休取得の促進を図りました。	◎
保安・防災	重大トラブル“ゼロ”	(1) 既存設備のプロセス危険性評価 (2) 社外第三者有識者による安全審査の受審 (3) 緊急事態対応訓練の強化	既存設備の危険性再評価、安全審査の受審等、着実に課題を遂行しましたが、千葉工場での小規模ガス発火事故1件の発生がありました。	○
化学品安全	化学品の適正管理の推進	(1) 欧州・アジアにおける化学品規制への対応 (2) 改正される化学物質審査規制法への着実な対応	着実に対応中。	◎
物流安全	重大物流事故“ゼロ”	(1) 物流協力会社への安全輸送対策の支援 (2) 輸送途上事故想定訓練3社/年以上 (3) 構内物流安全教育の強化	重大物流事故:0件 保安教育:11回 事故想定訓練:3回	◎
地球温暖化・省エネルギー	省エネルギーによる環境保全の推進 (1) 製造に関わるエネルギー原単位 対前年度比1%削減 (2) 製品輸送におけるエネルギー原単位 対前年度比1%削減	(1) 高エネルギー原単位プロセスの計画的改善 (2) 新規・増強プロセスにおけるエネルギー原単位のミニマム化の推進 (3) モーダルシフトおよび輸送効率化の推進 (4) 温室効果ガス排出削減計画の策定	製造エネルギー原単位:4.1%削減 輸送エネルギー原単位:1%削減	○
廃棄物	廃棄物削減による持続可能な事業運営の推進 (1) 廃棄物発生量:2006年度実績維持 (2) リサイクル率:60% (3) 最終埋立処分:50T/Y	(1) 高廃棄物原単位製品の計画的改善 (2) 新規・増強プロセスにおける廃棄物排出量のミニマム化の推進	廃棄物発生量:22,874t/年 リサイクル率:53% 最終埋立量:144t/年 社外委託廃棄物は、前年度より減少しましたが、埋立量は処分委託先での埋立処分量を再調査した結果、増加しました。	△
PRTRおよび揮発性有機化合物	1.PRTR特定化学物質 (1) 1,3-ブタジエン:1T/Y (2) 1,2-ジクロロエタン:5T/Y (3) トリクロロエチレン:3T/Y 2.揮発性有機化合物(VOC) 2000年度比30%削減(2013/03)	【PRTR特定化学物質】 ヘキサン排出削減計画の策定と実施 【揮発性有機化合物】 削減計画の実施	目標達成に至らなかったため、継続課題としました。 1.PRTR特定化学物質 (1) 1,3-ブタジエン:9T/Y (2) 1,2-ジクロロエタン:6.1T/Y (3) トリクロロエチレン:5.4T/Y 2.揮発性有機化合物(VOC):937T/Y	△
環境汚染(大気・水質・土壌)	重大環境トラブル“ゼロ”	(1) 工事実施時に発生する土壌分析等適正な処置の推進 (2) 排水監視システムの適切な運用および異常時の適切な対応	重大環境トラブル:0件	○
情報公開と社会貢献	RC情報の提供によるコミュニケーション、および地域貢献の促進	(1) 地域とのコミュニケーションおよび地域貢献の推進 (2) RC検証の受審 (3) CSR報告書の作成検討	近隣自治会を招いて、防災訓練を行うなど、定期的に情報交換交流などを実施。	○
品質	重大クレーム“ゼロ” 品質の確保と向上	(1) 品質管理および品質保証活動の強化 (2) 不適合処置の進捗管理とフォローアップの推進	重大クレーム:0件	○

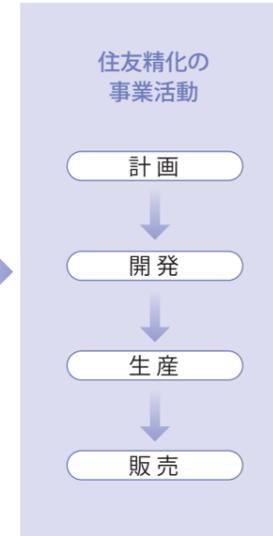
※対象範囲は国内拠点のみ

◎:目標達成 ○:目標ほぼ達成 △:目標未達成

環境負荷(2010年度実績)

エネルギー	エネルギー使用量(原油換算) ※エネルギー原単位(対前年度比)98%	67,872kℓ
水	水使用量	32,747千m ³
原材料	原材料使用量	175千t および 1,203千m ³

INPUT



OUTPUT

大気	CO ₂	165,842t
	SO _x	3.63t
	NO _x	46.2t
	ばいじん	0.7t
	PRTR対象物質	136t
水質	VOC物質	937t
	廃水	3,574千m ³
	全窒素	14.3t
	全リン	0.52t
産業廃棄物	COD	30.9t
	廃棄物	22,874t
	外部委託処分	7,265t
	リサイクル率	53%
	埋立処分	144t

環境会計

住友精化では、環境保全に要した費用と効果を定量的に把握・評価し、より効率的な環境対策を講じるためのツールとして環境会計を導入しています。

2010年度の環境保全分野への設備投資額は、①アルゴンガスの回収設備、②排水管理設備の強化、③悪臭除害設備設置等を実施し、投資額は276百万円でした。この集計にあたっては、環境省ならびに日本化学工業協会の「環境会計ガイドライン」を参考に算出しました。

経済効果

活性汚泥設備の増強が大きく寄与し、社外に委託する廃棄物処理費用が削減できました。また、揮発性有機化合物の排出削減、環境負荷の低減とともに、これらの購入費用削減などの効果を得ることができました。

2010年度集計

単位:百万円

事業エリア内コスト	環境保全コストの分類		主な取組み内容	投資額	費用額
	公害防止コスト	大気汚染防止	化学物質排出抑制対策		88
水質汚濁防止		排水管理強化 排水処理設備の維持・管理		73	310
その他		悪臭防止対策		3	3
	地球環境保全コスト(温暖化・省エネ)		省エネ機器の維持管理	3	994
	資源循環コスト		廃棄物の処分・リサイクル	0	315
	上・下流コスト		製品の回収・リサイクル	0	1
	管理活動コスト		環境負荷監視 環境保全システム運営管理	28	190
	研究開発コスト		ガス回収装置の研究開発 環境負荷低減研究	81	290
	社会活動コスト		自然保護・緑化・美化・景観保持等	0	0
	環境損傷コスト		環境損傷修復費用	0	0
	総計			276	2,315

対象期間:2010.4.1~2011.3.31

範囲:国内拠点

算出方法:投資額、ランニングコスト等の費用額は実行費用から環境保全に関わる割合を案分して算出しています。

2010年度集計

単位:百万円

種類	内容	金額
費用削減	活性汚泥設備増強による廃棄物処理費削減	1,421
	揮発性有機化合物(VOC)の排出削減による溶剤購入費削減	169
	高効率乾燥機の導入による蒸気使用量削減	49
	余剰汚泥減容化設備設置による外部処理委託費削減	18
	その他	24
	計	1,681

対象期間:2010.4.1~2011.3.31

範囲:国内拠点

地球温暖化防止

温暖化防止への取り組み

当社の温暖化防止対策は、省エネルギー法が求めるエネルギー原単位を毎年1%低減することに主に取り組んできました。具体的な対策は、重油から都市ガスへの燃料転換や高効率の乾燥機、ボイラーなどの省エネルギー機器の導入、製法転換などを通じ、エネルギー原単位の削減に取り組んできました。結果、2011年3月時点では1990年度比の約61% (39%削減) を達成しています。

しかし、エネルギーの使用量は、生産量が約2.9倍に増加したことを受け、約1.8倍に増加しています。当社は、今後の生産拡大による温室効果ガスの排出量の増加を見据え、削減のポテンシャルを技術面から明確化し、革新的技術を通じた削減策を推進するため、技術担当役員をエネルギー管理統括者に据えた「全社省エネルギー推進協議会」を2010年度に新しく設置しました。同協議会は、全社設備技術を所管する「技術室」が核となり、毎月開催し、全社的な観点から計画の検討と進捗を管理しています。

温室効果ガスの削減

当社が所属する「経団連」は、2009年12月、これまでの環境自主行動計画を通じたCO₂の排出削減を更に発展させ、2020年までに最先端技術の導入などを通じ、事業活動から排出されるCO₂を最大限削減する「低炭素社会実行計画」を策定しました。また、2010年度に、この計画に賛同する企業を募りました。

当社は、これに呼応し、最新技術の導入と温室効果ガス削減を基本とした上で、2020年までに事業計画による想定排出量の20%を削減する計画を策定しました。また、製品輸送分野でも、輸送エネルギー原単位1%削減を目標に

当社は、環境への負荷を低減することは事業活動を持続的に発展させるために不可欠な取り組みとして、一丸となって取り組んでいます。

輸送手段の変更、輸送ルートの見直し、積載効率の改善を進めています。

東日本大震災と電力対策

東日本大震災による当社千葉工場への影響は軽微ではありませんでしたが、その後の電力の供給不足により、ピーク電力のカットとともに大幅な節電が求められています。千葉工場では、勤務シフトの見直しと、自家発電設備の活用によるピーク電力15%削減に取り組んでいます。

また、電力の供給不足は、今後、千葉工場のみならず、全国への広がり懸念されます。このため、省エネルギー法への対応策を推進し、省エネルギー機器の導入促進などの計画検討に着手しています。

民生面での節電、省資源の推進

兵庫県が進める「うちエコ診断」、「通勤バスの活用によるマイカー通勤の自粛」、「社用車への電気自動車導入」など、身近な生活の中で従業員が節電や省資源への意識を高めてくれるような施策にも取り組んでいます。



電気自動車の導入

生産量とエネルギー使用量の推移



CO₂排出量の推移



廃棄物削減

廃棄物削減への取り組み

当社では、循環型社会の形成に貢献していくため、目標を定め廃棄物の削減、有効利用の促進、埋立量の削減に取り組んでいます。

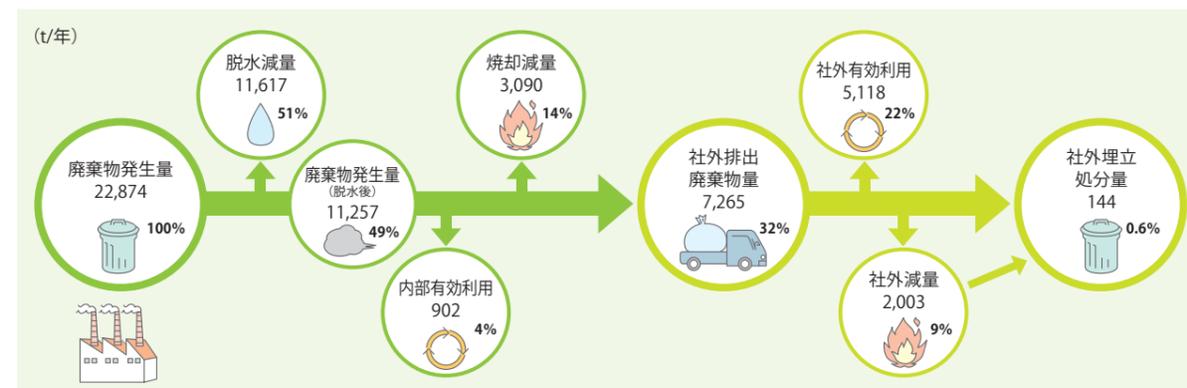
2010年度、当社の生産量は、設備の増強等を行った結果、約166千トン(主要製品換算量)になり、2009年比約16%増加しました。これに伴い廃棄物の発生量は約23千トンで、前年に比べ約2.5千トン増えましたが、目標の一つである社外排出廃棄物量は、社内減量化(脱水、焼却)が功を奏し、約1.9千トン削減することができました。しかし、埋立処分量は、144トンへ、約100トンの増加となりました。これは、これまで当社は、直接埋立処分を委託した数量を基準としていましたが、2010年度からは外部に委託処理した後に排出される残渣の埋立量も、当社の埋立量として加算したことによるものです。これまでも廃棄物の処分委託に当たっては、処分方法の確認を行い、有効利用先への委託に努めてきましたが、今回の結果を踏まえ、その取り組みを更に推進していくこととしています。

資源の有効利用による廃棄物の削減は、社会のすべての関係者が取り組まなければならない課題です。当社は、産業廃棄物の排出量の削減、有効利用の促進、最終処分量の削減を掲げ取り組みを進めています。

処方改良技術の開発による廃棄物の低減に向けて

当社は、有機合成化学技術を活用した製品を多く有しています。この技術を駆使することにより、新たな機能を付与し、社会に有用な製品提供が可能となります。当社は、将来への布石として、これらの新しい製品開発に力を注いでいます。しかし、新たな機能を追い求めることに比例して反応工程は長くなったり、反応効率が低いなどにより、副生物や廃棄物(廃水)が多量に排出することとなります。当社の廃棄物量が増加傾向にあるのは、これらも一因にあげられます。このことから、原単位の悪い製品群に焦点を当て、廃棄物が極力発生しない収率アップによる環境への負荷が低い処方開発に努めています。

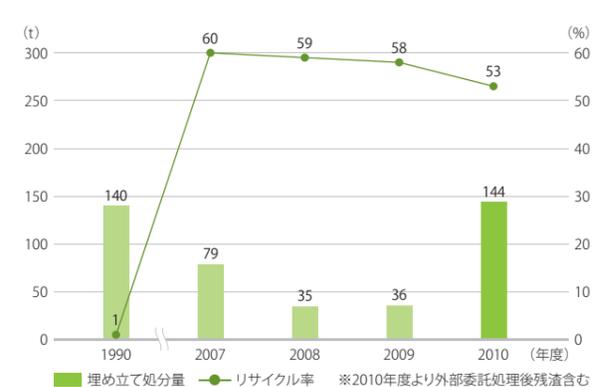
■廃棄物の処分



■廃棄物の推移



■埋め立て処分量とリサイクル率の推移



大気・水質保全

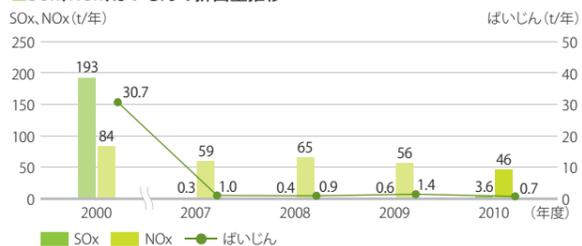
大気汚染防止対策

大気汚染の主要原因物質とされたSOx、NOx、ばいじんは、燃料を重油などから都市ガスへ燃料転換したことにより、この10年間で、既に大幅に排出量を削減いたしました。現在は、化学物質排出把握管理促進法（PRTR法）における対象物質、大気汚染防止法による揮発性有機化合物（以下、VOC物質という）の削減に努めています。

PRTR法対象物質は2010年に、同法の改正により、新たにヘキサンが指定されたことから、排出量は135.7トンへ増加しました。

VOC対象物質は、設備の密閉化や廃ガス燃焼処理等の対策を講じましたが、生産量の増加により、2010年度排出量は、昨年度比21トンの減少にとどまりました。

SOx、NOx、ばいじんの排出量推移

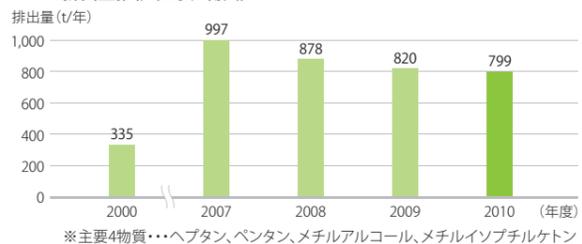


PRTR対象物質排出量推移

物質	1995	2007	2008	2009	2010
1,3-ブタジエン	2.8	7.7	5.8	5.8	9.0
1,2-ジクロロエタン	72	5.3	6.1	3.9	6.1
トリクロロエチレン	70	5.6	4.1	5.7	5.4
ヘキサン	-	-	-	-	102.4
ジクロロメタン	69.6	2.4	1.4	1.8	1.9
その他	21.6	15.3	11.9	10.0	10.9
総量	236	36.3	29.3	27.2	135.7

※2010年度よりヘキサン含む

VOC排出量推移(主要4物質)



※主要4物質・・・ヘプタン、ペンタン、メチルアルコール、メチルイソブチルケトン

【今後の取り組み】

2013年を目標とする3カ年計画において、PRTR法対象物質は新規指定されたヘキサン、VOC物質は排出量の多いヘプタン、ペンタンについて、排出低減対策に着手いたしました。

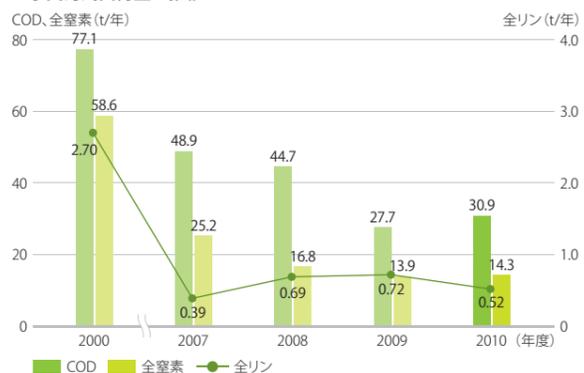
生物多様性に向けた、豊かな自然環境づくりが求められています。豊かな自然環境は大気、水環境の保全から始まります。当社は、事業運営に伴う環境負荷を低減する努力を続けています。

水質保全対策

水質の保全対策は、過去数度にわたる排水緊急遮断設備設置や排水監視計器の強化、廃水処理設備の増強等により、法が定める排水規制よりも更に厳しい社内基準で排水管理を行っています。

昨年度の瀬戸内海総量規制項目である排出量は、COD30.9トン、窒素14.3トン、リン0.52トンの排出であり、法基準の遵守が徹底できております。今後とも、排出量の低減に努めてまいります。

水質汚濁負荷量の推移



【現場インタビュー】 姫路工場 第2製造課 長谷 賢一郎

私達の環境活動保全 (VOC削減について)

私が所属している第2製造課は、製造工程で揮発性の高い有機溶媒 (VOC) を多量に使用しています。これまで、大気排出量を削減するため、自主的にVOC回収装置の設置や回転機器シール部強化等の対策に取り組み、一定の効果を上げてきています。しかしながら、地域の方々の工場見学やお客からの環境アンケートなどを通じ、環境に対する意識の高まりを肌で感じ、より一層の削減努力が必要であることを痛感しました。VOCの更なる削減は、決して容易なことではありませんが、工程改善等、製造課でできることは何かを考え、今後も課員一丸となって、VOCの排出削減に取り組んでいきます。



「DBJ環境格付」評価／評価を受けて

(株)日本政策投資銀行(以下「DBJ」)様から「DBJ環境格付」に基づく融資を受けるに当たり、最高ランクの格付をいただきました。「DBJ環境格付」は、企業の環境経営度を評価し、融資条件が設定される融資制度です。

「DBJ環境格付」評価を通じて

企業の社会的責任論が高まる中、各企業は地球環境問題だけでなく、法令遵守や安全配慮など様々な課題に対処する必要性に迫られております。しかしながら、金融市場ではこうした企業の取り組みを非財務情報として捉えるツールを有しておらず、弊社ではその補完機能の役割を果たすため、2004年度から「DBJ環境格付」融資の運用をスタートしました。

2011年3月、本融資を実行するに当たり「DBJ環境格付」評価基準に従い、貴社の取り組みを①法令遵守を含めた環境経営の推進度、②事業活動を通じた環境対策の展開、③環境負荷低減状況、等の観点から評価いたしました。その結果として、水質・大気保全対策に加え、保安防災の観点から外部機関による安全審査の実施を図るなど、各事業分野で網羅的で着実な取り組みを進めていることを高く評価し、最高ランクの格付を付与しました。更に、イノベーション創出を通じ、従来製法と比較

して廃棄物を大幅に低減する「SR技術」の構築やアルゴンガスリサイクル技術をはじめとした新たな技術開発の成果は、まさに貴社ならではの特筆した取り組みといえるでしょう。

一方、社会的に最も要請の高い温室効果ガスについては、経団連の「低炭素社会実行計画」を通じた削減計画を策定しているものの、取り組み自体はまだ緒についている段階であること、化学物質の安全管理についての動きが加速しつつあること、等から貴社の今後の対応が注目される所です。これらの課題に着実に取り組み、更なる環境経営を進められることを期待いたします。

長谷部 賢氏

(株)日本政策投資銀行
事業開発部CSR支援室 調査役



DBJ前田常務(右)より上田社長(左)へ環境格付認証授与

当社は、平成23年3月日本政策投資銀行(DBJ)より環境格付融資を受け、格付結果は「環境への配慮に対する取り組みが特に先進的」と評価されました。



【「DBJ環境格付」評価を受けて】 RC室 部長 島田 康次

日本政策投資銀行 長谷部様には当社の活動をつぶさに検証いただき、その結果を踏まえ当社を「格付」いただき、また、貴重なご意見ご指摘をいただきました。当社はここ数年環境負荷低減あるいは設備事故に起因する環境汚染を防止するため積極的な資源投下を行ってまいりました。これらの取り組みを評価いただき「特に先進的な取り組み」を行っているとの評価をいただきましたことは身に余る栄誉と考えております。一方、ご指摘いただいた「温室効果ガスの削減」「廃棄物の発生量の削減」は、まさに事業を進める上での必須課題と位置づけています。これら乗り越え事業活動と環境の負荷を調和させることが真に社会との共生につながるものであることを肝に銘じてまいります。



保安・防災

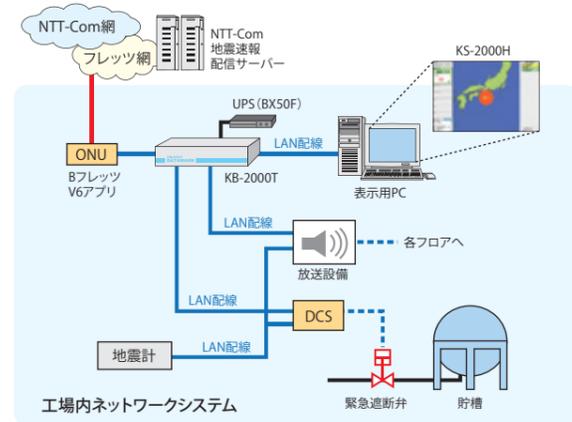
震災を踏まえて

当社の震災への備えは、1995年の阪神大震災を踏まえ、①「経年設備の更新と維持管理」、②「緊急遮断システムの構築」、③「タンク等の耐震評価」などの手だてを講じてきました。

特に、化学設備は、被害を拡大しないために緊急かつ安全に停止することが求められます。各工場に震度計を設置するとともに、気象庁からの大規模地震発生情報受信時に、緊急遮断弁を自動的に作動させ、かつ社内に自動放送で従業員の安全を確保する「緊急地震速報システム」を構築しています。また、特定貯槽の強度耐震性評価を行い、レベル2地震動(阪神淡路大震災級の揺れ)に耐えることを確認しました。

しかし、東日本大震災では想定を遙かに超える津波が襲来したことから、兵庫県などは、現行防災計画の見直しに着手しています。当社においても、これらの新たな防災計画を踏まえ、現行の危機管理、防災管理対策を再考し、地域の皆様の安全・安心の水準を少しでも向上できるよう取り組みを加速する所存です。

■緊急地震速報システムの概要



当社は、「安全を全てに優先させる」を経営の基本理念とし、レスポンス・ケア活動による自主保安の推進に、今後も積極的に取り組んでまいります。

経年設備の維持管理

製造設備は、永年の操業経過に伴い、腐食疲労等による劣化や破損などのリスクが高まります。危険物を数多く取り扱う当社にとって、設備の保全、維持管理は安全安定操業を確保する上で欠くことのできない重要なテーマです。

特に、東南海地震などへの警戒が強まる中、設備リスクを正しく評価し、堅実かつ確実に対処していくことが急がれます。このため、当社では、製造設備ごとに、①機器の点検・補修履歴などを一元的に管理し、故障の発生状況や設備・機器の状態を正しく把握するシステムを構築、②破損の起こりやすさと被害の大きさの推定を行っています。

これらの情報を一元的に管理し、新たな視点で設備リスク(破損の起こりやすさ×被害の大きさ)を捉え、設備の更新に関する優先順位を明確にし、計画的に更新を行う予防保全を進めています。

2010年度の主要な防災対策

当社は、毎年、ハード、ソフト両面において取り組むべき課題を設定し、管理レベルの向上に努めています。

2010年度は以下に取り組みました。

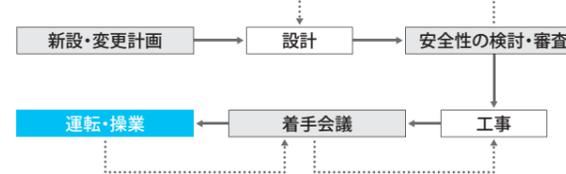
- | |
|---|
| (1) 経年設備の計画的更新および補修の推進 |
| (2) 配管設備管理システムの導入とプラント基本図面(PID)整備 |
| (3) 新規設備・設備の変更管理にかかる設計審査の確実な実施 |
| (4) 既存設備のプロセス危険性評価の実施、新規設備・設備の変更管理における安全審査の徹底 |
| (5) 工場のインフラ整備
(通信機器の防爆対策の推進、入構者把握システムの導入) |
| (6) 有事に備えた訓練の実施 |
| (7) 社外有識者による防災診断の受審 |

設備の安全性評価

当社はリスクが高いと想定される既存設備は、2012年までにすべて再評価を完了するよう進めています。

設備の安全審査の強化	新設備建設では、最新の技術情報を踏まえ確実な設計審査に取り組んでいます。
新規設備・設備変更時の安全審査	「設備設計管理基準」に基づき、①安全性審査(HAZOP手法評価:設計仕様から逸脱した運転を行った際の、危険の評価と危険を回避する防護策の検討)②着手会議等(操業前の最終安全確認)を実施し安全性を確認しています。
既存設備の安全評価	設備建設当時の設計仕様から逸脱する操業がないか、HAZOP手法を用い、設計・製造・保全・安全部門の責任者が一堂に会し再評価を実施しています。

■設備のリスク評価フロー



ヒューマンエラーへの取り組み

2010年度消防庁の発表資料では、危険物施設での事故原因は、施設の老朽化等、設備事故が半数を占め、続いてヒューマンエラー等の人的要因によるとされています。当社でもここ数年、トラブル報告書に占める誤操作、誤判断等のヒューマンエラー件数が約半数を占める状況が続いていました。(2008年度:52%)このため、①設備機器の見える化、②リスクアセスメントによる改善、自動化、③危険予知・指差呼称運動などを全社的に展開しています。この結果、2010年度のヒューマンエラー割合は25%にまで低減を図ることができ一定の成果を生み出しています。

有事に備えた防災訓練

安全への備えは、万全を期して臨んでいますが、2010年度は、千葉工場で、1件の事故(小規模ガス発火事故)を発生させました。幸い、自衛団で消火し大事には至りませんでした。原因は、設備増強時の安全対策の不足と永年の操業の慣れに起因するものでした。被害を拡大させないためには、有事に備えた訓練は欠かせません。

また、石油コンビナート等災害防止法の適用を受ける姫路、別府両工場では、定期的に職場単位での防災訓練、夜間休日想定した訓練、通報駆けつけ訓練、消防署との連携

携した消火訓練ならびに「地域防災協定」に基づく、相互応援訓練などを実施し、保安・防災力の向上に努めています。



防災訓練(放水)



防災訓練(土壘構築)



防災訓練(消防署との連携)

【現場インタビュー】 別府保全課長 前田 誠

私が所管する別府工場の設備は、危険物・高圧ガスなどの製造設備が大半を占め、また、経年使用設備が多いのが特徴で、計画的なメンテナンスと点検整備に万全を期すことが必須です。一方「点検補修費の軽減」と「事故によるリスク低減」を同時に達成しなければなりません。このため、私達は、「設備ごとのリスク」と「事故時の影響」を尺度に全設備を定量的に再評価し、「優先順位付け」と「現設備の点検」を行う新手法を導入した保全計画を構築しました。このことにより、これまでの経験と勘の世界から大きく飛躍し、今までの見識では図り得なかった設備の損傷が発見されるなど設備保全力が大いに高まったことを実感しています。しかし、まだまだ突発故障を一通りできる段階には至っておらず、設備を管理する製造課の日常メンテナンス力向上を両輪に安全安定操業に邁進しています。



労働安全衛生

労働災害ゼロへの取り組み

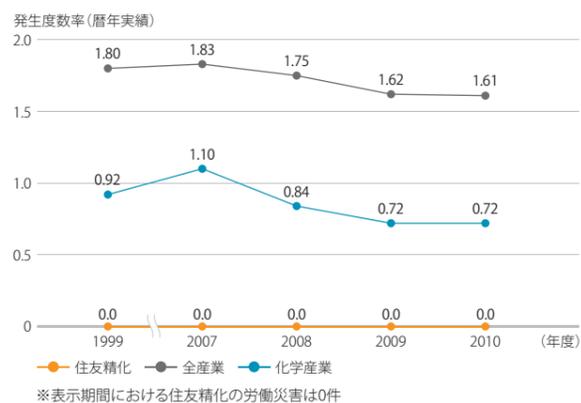
当社の労働災害(休業災害)は、過去10年間で2005年に1件発生させましたが、以後は無災害を継続しています。しかし、休業に至らない災害は、未だ根絶することができず、毎年数件の発生があります。

いかに高度な設備であろうと絶対安全はありません。人が介在する以上はリスクはつきまといます。

当社では、安全を阻害する要因として、①マンネリ化、②活動の形骸化、③重大事故未経験者の増加→安全への慣れ、危険への感性低下、④ベテラン社員の退職などからノウハウの消失、⑤人・設備・管理方法の変更が作用して事故が発生すると捉え、以下の観点から取り組みを進めています。

安全職場への原点回帰	(1) 5Sによる整理整頓された職場環境づくり (2) 挨拶運動による風通しの良い職場づくり (3) 指差呼称による注意力の喚起 (4) 設備の見える化(可視化)
再発防止対策	(1) 設備の本質安全対策の実施、機械化 (2) 事故報告・ヒヤリハット災害報告による原因の究明・対策と共有化
教育訓練	(1) 階層別安全・技術研修(新入社員、中堅社員、監督者) (2) 保安防災研修: 静電気・プロセス安全(管理者スタッフ) (3) 体感学習(墜落・挟まれ・巻き込まれ・粉塵爆発等) (4) 事故事例研修会(管理者他)
後戻りしない安全管理	(1) 労働安全マネジメントシステムの活用(計画-実行-評価-改善)
安全の先取り	(1) リスクアセスメント(職場に潜む危険要因の抽出と対策)

労働災害発生率



安全の確保は企業活動の基本であり、安全なくして企業の成長はありません。社員が安全で安心して働くことができる職場づくりを目標に「災害ゼロから危険ゼロへ」の取り組みを進めています。

厚生労働大臣奨励賞受賞

当社の取り組みに対し、2010年度は、姫路工場が、労働安全分野で厚生労働大臣・奨励賞を受賞しました。この受賞には、受賞候補にノミネート後、厚生労働省の審査員による事前調査書による書類審査、現地審査と、まさに安全成績のみならず、当社の安全システムが確立され、機能的に運用されているかが評価されました。このほか、危険物保安功労者として危険物施設管理 功労姫路市長表彰を併せて受賞しました。



厚生労働大臣奨励賞受賞

最近の受賞

H19.7.25	災害防止	経済産業省原子力保安院長賞	千葉工場
H19.10.2	災害防止	千葉県労働基準協会連合会 会長賞	千葉工場
H22.1.10	地域防災	しらさぎ防災の賞 連合会長表彰	姫路工場
H22.6.4	危険物保安	危険物施設管理 功労姫路市長表彰	姫路工場
H22.7.1	安全衛生	厚生労働大臣 安全衛生奨励賞	姫路工場



危険予知研修

第三者検証／検証を受けて

当社は、ここ数年保安防災対策の強化を図ってきましたが、昨年度は、近畿化学協会のご協力を得、先進的な化学系企業の技術水準に照らし、今後どのような施策を講じていくことが望ましいか、評価をいただきました。

2010年度第三者評価の結果について

2010年、プロセスの安全性を視点に「第三者評価」の要請を受けました。総勢5人のチームで6回にわたり、別府・姫路工場および精密化学品研究所のプラント巡視と諸活動をヒアリングし、意見交換を行いました。全社を挙げて安全文化の構築に向け、「RC活動」を主軸に幅広く展開されています。工場目標の設定は、「地域との共生」や「安全で安定した生産活動」を標榜し、まさにCSRの基本認識があるといえます。

「プロセスの安全・防災」は、プラントごとに周到な設計検証や事後の検討が加えられ、安全が確保されたプロセスになっています。長年かけて自社技術を磨き、検証してきた歴史の重みを感じました。課題としては、別府工場が高圧ガスや臭気性の強いガスを多く扱う工場であり、一般の化学工場よりも緻密で高いレベルの安全・防災対策が求められます。最近のトラブル事例を見ますと、メインプロセス以外の排ガス処理や排水タンク廻りで起こっていますので、周辺設備でもHAZOP等のリスクアセスメントを行う必要性を感じます。

「労働安全」については、OSHMSに基づくリスクアセスメントを計画的に実施し、問題抽出件数も増加しています。また、危険予知活動の提出件数も全社で2,000件を超え、体験から想定ヒヤリへのステップアップが図られ、活動が着実に前進しています。問題点に対して確実にフォロー・改善することで、社員の信頼感が高まります。世代交代のピークにあって、新人の教育には多彩な取り組みを行っています。プラントは自動制御されていますが、真にプロセスを理解して運転するために、技術・技能教育の充実とその伝承に持続的な取り組みが重要です。

各工場とも自社技術をベースに独自分野を構築され、内外から注目されている工場だと認識できます。強固な安全・防災体制を構築し、事業の一層の発展を望みます。

田村 敏雄氏

(社)近畿化学協会
化学技術アドバイザー 安全研究会 主査
和歌山高専非常勤講師、同志社大学・安全巡視員
【元(株)ユニチカ環境技術センター社長】



巡視風景



会議風景

【第三者検証を受けて】 別府工場 安全環境部長 加賀野 宏和

田村様や審査員の皆様は、化学系企業の一線で活躍され、豊富な知識とご経験を有されています。審査では過去の設計から、運転履歴、技術情報等、多岐にわたり安全工学の見地から評価いただきました。トラブル件数の減少、5Sの徹底、リスクマネジメントへの取り組み等、着実な成果を評価いただきましたが、平成21年度の3件のトラブルは、当社の弱点が顕在化したもので、別府工場は、高圧ガスや危険性の高い化学物質を多く扱う工場として一般の化学会社以上に高いレベルでの管理が望まれます。特に事故がメインプロセスのみならず、排ガス処理、排水タンク周り等の周辺設備で発生していることから、周辺部まで危険評価すべき点のご指摘をいただきました。今後は、HAZOPやリスクアセスメントを活用した設備づくり、人づくりに着実に取り組むことで、より安全レベルの高い工場へ邁進していく所存です。



物流安全／化学品安全

物流安全確保の取り組み

当社の製品は、高圧ガス、危険物、毒・劇物などの製品が多くあります。このため、輸送途上での事故は、環境や地域の安全に大きな影響を及ぼしかねません。当社にとって安全輸送の確保は、「安全に製造する」とことともに重要な課題です。

一方、輸送行為の主体は物流協力会社にあります。物流協力会社の協力によって、はじめて安全輸送が保障されます。このため、物流協力会社との連携は欠かすことができません。当社では、物流協力会社と物流安全環境協議会を組織し、一体となった取り組みを図っています。

物流安全環境協議会

危険性物質の輸送業務を委託している物流会社には、毎年「物流安全環境協議会」へ参加いただき、各物流会社から「物流安全環境活動報告」、およびそれを踏まえ、「当年度の計画」を説明いただき、相互にそれらの内容について確認をしております。

また、当社製品輸送の知識を深めていただくため、「輸送取扱基準：物性、取扱情報」「緊急時の措置指針」「緊急時措置をまとめたイエローカード」についての教育を計画的に実施しています。

有事に備えた訓練

事故発生時に迅速かつ的確に対応いただくために、物流会社と当社が共同で「漏洩、火災、通報」などのケースを設定した訓練を定期的に行っています。



物流緊急訓練

当社は、製造過程の安全確保のみならず、物流過程における安全の確保、お客様に対しては、化学品を適切に取り扱っていただくため、当社製品の安全性に関するデータの提供を行うなどの活動に積極的に取り組んでいます。

化学品安全への取り組み

化学物質が世界的に流通する中、国連は化学物質が適切に管理されなければ、人の健康や環境に重大な影響を及ぼす恐れがあるとして、化学物質が有する特性（危険性、有害性）を取扱者に適正に伝えるためのコミュニケーションの手段として、国際的な「分類・表示」の共通ルール（GHS）を作成して、それに基づく情報提供の実施を勧告しています。

日本では、2006年に労働安全衛生法が改正され、GHSに則った情報提供が求められています。海外でも関係法規が整備され、GHSに則った「化学物質等安全データシート（MSDS）」「警告ラベル」の各国言語での提供の義務化が開始または準備されています。

特に欧州は、2008年に整備したCLP規則で2010年以降、前述のMSDSや警告ラベルの提供に加えて、企業ごとの有害物質の当局への「届出」を義務付けています。

以前より、お客様に当社製品を安全に取り扱っていただくため、化学物質の危険性有害性情報を積極的に取得し、「MSDS」「警告ラベル」を通じて、適切な使用をお願いしていますが、2010年度はCLP規則の「届出」を実施するとともに、国際的な「分類・表示」のルールに従った情報を各国の言語で「MSDS」「警告ラベル」を通じて、お客様に提供することを本格的に開始しました。

GHS：化学物質の分類および表示に関する世界調和システム
CLP規則：EUの化学品の分類、表示、包装に関する規則



GHSシンボルマーク

品質保証

当社は、全社品質保証システムを継続的に改善することにより、お客様が満足し、かつ安心して使用できる品質の製品とサービスを提供することに努めています。

全社品質保証システム

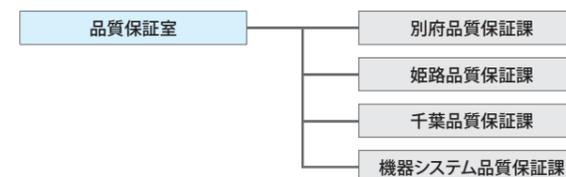
当社では、全社をあげて品質保証システムの構築に取り組み、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001の認証を取得しています。また、工場単位で取得していた、ISO9001の認証を2002年に全社統一システムとして一本化し、営業部門・研究部門も含めた、製品の開発段階から製造、納入に至るすべての段階において、お客様の立場に立った品質保証活動を推進しています。

また、2010年度は「品質情報データベース」を再構築し、苦情・クレーム・不適合などの品質情報に対し、より迅速に対応するシステムの強化を図るとともに、情報の共有化・水平展開を図るシステム改善を行っています。

品質保証室

品質保証活動は、全社部門としての品質保証室とその下部組織として各工場品質保証課を設置し、横断的な品質保証活動を展開しています。

品質保証体制



品質保証室では、毎月「品質保証室連絡会」を開催し、品質保証に関わる事項の方針を決定し、組織的に品質保証活動を進めるための調整・審議を行うとともに、各地区への徹底を図っています。また、毎月の「品質月報検討会」においては、実際に発生した苦情・クレームなどに対し、情報の共有化、対応協議を行うとともに、この「品質月報」を経営層や関係部門長に公開し、水平展開を図ることにより再発防止・品質保証システムの強化に取り組んでいます。

工場部門においても、毎月「品質会議」を開催し、工場ごとの品質保証活動を進めるための苦情・クレームなどの審議・情報共有と、再発防止策の組織内徹底を図っています。

監査・査察

品質保証システムの維持・改善のため各職場に配置した内部監査員による相互監査を定期的に行っています。

また、これとは別に品質保証室による「工場監査」を住友精化グループ全体（国内・海外のすべての生産拠点）に対して各工場持ち回り・製造課単位で実施し、品質保証の全社横断的視点に立った現場確認とシステム確認を行うことにより、品質保証活動と顧客満足の向上につなげています。

重要原材料に対しては、供給者監査を計画的に実施し、サプライチェーンを意識した品質保証システムの構築を図っています。



姫路工場品質会議



別府工場品質監査

お客様・お取引先とともに

お客様に安全にご使用いただくために

昔から使用されてきた各種化学物質は、その大半は人や環境に対してどのような作用、影響があるか必ずしもはっきり特定されていません。その結果、特定の化学物質による人や環境への悪影響が顕在化するに当たり、化学製品の安全性評価と安全情報の共有化を進めていくことが、世界の国々で始まりつつあります。

当社は、「お客様のご期待にそえる製品」「安心してご使用いただける製品」づくりを念頭に置き、優先順位をつけて、安全性評価の実施に取り組んでいます。

お客様との信頼構築に向けて

当社は、欧州販売拠点としてベルギーの首都ブリュッセルに販売会社(スミトモ セイカ ヨーロッパ)を置き、欧州顧客へのサービス強化と欧州規則への的確な対応を図っています。

EU加盟国は2008年より化学物質による人や環境への悪影響を最小化する化学品規則(REACH)を施行しました。欧州は、世界のどの国々よりも環境や安全への規制が進んだ地域です。

当社製品は、これまでは性能を評価いただき、ご使用いただいていたまいりましたが、新しい潮流(製品安全の証明というルール)の中で、安全で安心できる製品であることを販売会社が証明し、明示していくことが販売の必須要件とされました。特に、REACH規則では、製品を構成する物質ごとに、お客様の使用条件をも把握し、その使い方を含め安全検証が求められています。

2010年度は、1000トン/年超の生産量(販売量)の化学物質を対象に欧州化学品庁への登録が始まりました。私達は

1. 登録に関する顧客情報の入手
2. 製品の危険有害性分類の欧州化学品庁への届出(CLP規則)
3. 安全表示ラベル、SDSの顧客への提供に注力して取り組んでまいりました。

これらの業務は、お客様との的確な情報交換がなければ進みません。2010年度は、各社を訪問し、新規規則の解釈について、お客様との意見交換に始まり、規則の円滑な運用に向けてともに取り組んでおります。

お客様に満足と安心をお届けするために、製品の安全な取り扱いに関する情報をご提供いたします。



欧州のユーザーへ信頼を届けるために第一線で日夜奮戦

購入先との連携

製品安全への要請は年々高まりつつあります。特に、欧州における有害化学物質の含有規制は厳しさを増しており、サプライチェーンでのグリーン調達を通じた調査や保証が強く求められています。加えて、安全かつ安心感を共有できる製品をお客様に提供する「社会的責任」を果たしていくためには、お取引先の協力が不可欠と考えております。こうした背景に迅速かつ的確に応えるべく、当社の購買方針として、サプライヤーの適正な評価を通じ、公正かつ透明性のある購買方針の下、購入先との連携と協力を図り安定調達を進めてまいります。

【購買方針】

『公平・公正な取引』

- ・購買活動に関わる法令の遵守
- ・対等な立場で透明性のある公正な取引を実施

『品質・納期・サービス・安定供給』

- ・安心できる品質の購入品の選定
- ・安定調達面からのお取引先様の選定

『パートナーシップ』

- ・お取引先様と信頼し合える関係を構築
- ・トラブル発生の際における安定調達面でのリスク回避の検討

『環境情報の適切な入手と評価』

- ・お客様が安心できる製品提供のため、購入品の安全情報入手とサプライヤー様の適正評価
- ・地球環境保全の認識に立ち、お取引先のご協力を得ながら、開発、製造、物流、使用、最終消費、廃棄の全サイクルにわたり、環境負荷の把握・削減に努める

地域・社会とともに

地域の美化・清掃活動

当社の各事業所は、地域の清掃・美化活動として、定期的に事業所周辺道路や側溝などの構外清掃活動に積極的に参加しています。



清掃活動

地域の方との交流

「情報開示」と「地域の皆様とのコミュニケーション」の一環として、地域の方に防災訓練の様子を見学していただいたり、学生・先生方に工場を見学していただいたりして、当社の安全・環境に対する取り組みを説明するとともに、ご意見やご提案を伺う場としています。



地域の方の訓練見学

当社の各事業所では、当社の活動を正しく理解していただくとともに、地域との良好な関係の構築・維持に努めるため、「情報開示」と「地域の皆様とのコミュニケーション」活動に取り組んでいます。

環境フェスティバルへの協賛

当社は、姫路市が主催する「ひめじ環境フェスティバル」に2001年から毎年協賛しています。2010年度も塗り絵や素焼きの鉢への絵付け、葛折りなどを通じ、大人から子どもまで幅広い年齢層の方が、楽しみながら環境問題に対する関心を高めてもらえるようなイベントを企画、出展しています。



環境フェスティバル

駐車場の緑化活動

姫路事業所における緑化活動の一環として、乗用車56台分の駐車場の芝生化に取り組みました。緑化活動を通じて周辺の景観を美しくし、環境意識の向上を図るとともに、ヒートアイランド現象の大幅緩和、照り返しの防止、地球温暖化対策を図っています。



駐車場芝生

株主・投資家とともに

IRポリシー

当社は、投資家情報（IR情報）を迅速かつ適確に開示することを基本としています。開示にあたっては、法令および証券取引所の規則に従うとともに、当社の事業活動を理解いただくために役立つ情報を提供してまいります。

情報開示方法

情報開示は、公正・適時・公平な開示を基本に、東京証券取引所のTDnet（適時開示情報伝達システム）およびマスコミ（記者クラブ等）を通じて行っています。

●IR情報サイト

当社ウェブサイトでは、決算、業績予想、株主総会などのIR情報を掲載しています。今後とも内容の充実を図っていきます。



IR情報WEBサイト

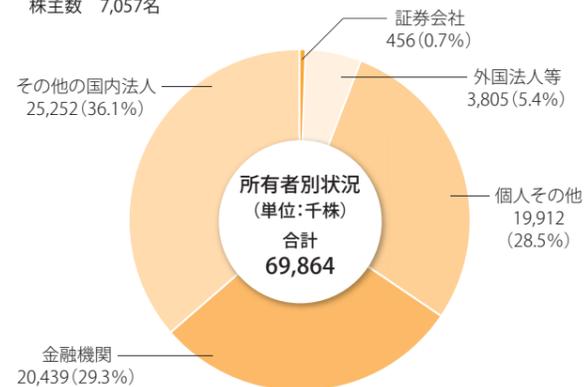
株主・投資家とのコミュニケーション

●株主総会

当社は株主総会を、株主の皆様へ、適切かつ正確な情報を提供し、ご意見を伺うための重要な機会として位置づけています。わかりやすい事業報告に注力し、電子投票制度も採用しています。

■株式の状況（2011年3月31日現在）

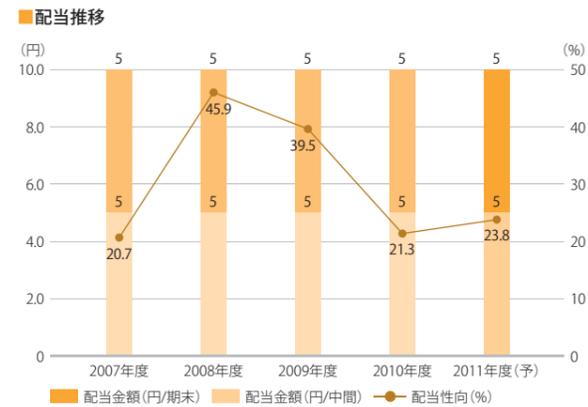
発行済株式の総数 69,864千株
株主数 7,057名



株主、投資家などのステークホルダーならびに広く社会に対して、会社情報を正確、かつ迅速に開示しています。

●株主に対する利益還元

当社では、株主の皆様への利益還元については、収益状況をベースに、安定的な配当を実施することを基本方針としています。また、今後の事業展開に備えるため、生産体制の拡充、コスト競争力の強化や研究開発に投資するための内部留保も確保しています。



●決算説明会

主にアナリスト、機関投資家の皆様を対象に定期的（年2回）に決算説明会を開催しています。決算内容の説明のほか、経営方針、経営計画の進捗状況の説明、質疑応答などを行い、コミュニケーションを図っています。



決算説明会風景

インサイダー防止への取り組み

当社グループでは、健全な株式取引市場の構築のために、インサイダー取引の未然防止を徹底しています。社内規程により、社員の当社株式取引について、疑義が生じないよう、所定の手続きを実施することを定めています。

社員とともに

目指すべき人財像

個性にあふれた人間が集まって活気ある社風とさまざまな創造が生まれます。化学の“ちから”で未来を築いていく住友精化の創造力を絶やさずに発展させるために、社員には次の3つのことを求めています。

社員に求める人財像

1 目的・目標を持つこと

常に高い目的・目標を持ち、自ら取り組む意欲的、行動的な姿勢を持つことを求めています。

2 時代の流れを理解すること

めまぐるしく変化する社会および経済の中で、時代の流れを理解することを求めています。

3 世界を意識すること

世界を意識したプロフェッショナルになることを求めています。

人事制度の概要

当社の人事制度では、役割をベースに、成果主義によるやりがいのある人事制度を導入しています。従業員が自らの能力を高め、その職務、役割を認識し、成果の達成度によって処遇していくことにより、一層やりがいのある制度を目指します。

自らの役割を認識した中で、個々人が成果を上げることによって、職場の成果や、ひいては会社の業績向上につなげることはもちろん、自分自身の成長とやりがいにつながります。

人財育成プログラム

社員の能力開発を支援するために、次の5つのカテゴリを中心とした様々なプログラムが用意されています。

企業が持続的に成長を続けるためには、社員の成長が必要不可欠です。当社では「人」を「財産」と考え、自ら考え、成長する“人財”の育成に取り組むとともに、社員が安心して働ける職場環境づくりに向けた施策を実施しています。

階層別研修

幹部候補研修、部長職研修、新任管理職研修、エルダー研修、新入社員研修 等

知識・スキル研修

基礎知識（法務・経理・知財等）研修、MOT講座、MBA講座 等

技術・技能伝承研修

製造課長研修、技術教育（応用・基礎・新人）、製造監督者研修 等

グローバル化支援

社内TOEIC試験、英文ライティング講座、会話レッスン、海外赴任前研修 等

自己啓発

通信教育受講援助、公的資格取得援助 等



当社では、経験・知識の豊富なベテラン社員に講師を委託し、社内技術・技能伝承教育を実施し、若手の早期戦力化に役立っています。

技術教育

- 新入社員技術教育
- 技術教育基礎コース
- 技術教育応用コース

また、中期経営計画「SEIKA PLAN 2015」の達成には、企業のグローバル化はもちろん、社員のグローバル化も必要となります。国内だけでなくとどまらず、国外にも通用するグローバルなプロフェッショナル人財の育成に向けて、様々な外国語教育にも力を注いでいます。

外国語教育プログラム

- 社内TOEIC試験
- 英会話プライベートレッスン
- 英会話（presentation、meeting）グループレッスン
- 中国語グループレッスン

【英会話グループレッスンを受講して】 物流購買部 吉本 絢



私は主に包装資材の購買業務を担当しており、海外取引先との値段交渉や納期調整など、日常業務においても英語を活用することがあります。

海外取引先との日々の折衝などをよりスムーズに行い、今の担当業務に活用できるよう、会社の英語グループレッスン講座に参加しています。このコースは、単なる英会話の上達を目指すのではなく、プレゼンテーションやミーティングなど、専門的なビジネススキルを題材にしながら学習しています。即実務に応用できる表現などを学ぶ機会も多くあり、また、日本人とは全く異なる考え方や文化の違いなども学ぶこともありますので、実務だけでなくオフビジネスに役立つ英語も習得できます。まさに、会社が目指すグローバル人財に求められる英語力と教養が、少しずつですが身につけてきたように感じています。

今後は、この講座で学んだことをフルに使いこなせるよう学習を重ね、海外取引先との調整や交渉などにおいて、一人で堂々と渡り歩けるようになることが目下の私の目標です。

定年後の再雇用―再雇用制度の利用促進

当社では、定年退職者の方の知識・技能を活かし、業務効率化や後継者育成を図るため、再雇用制度を導入しています。

■再雇用者数の推移

年度	2006	2007	2008	2009	2010
定年退職者数	10	14	22	34	38
再雇用者数	6	11	9	20	25
再雇用率	60%	79%	41%	59%	66%

障がい者の雇用促進

当社では、障がい者の雇用促進も図っています。

■障がい者雇用率の推移

年度	2006	2007	2008	2009	2010
雇用率	2.12%	2.14%	1.93%	1.89%	1.81%
法定雇用率	1.80%				

人権尊重・ハラスメント防止に向けて

当社では、入社時、管理職登用時に研修を実施するとともに、労使で選任した相談窓口責任者・担当者を各事業所に配置し、従業員からの質問や相談に対応できる体制を整備しています。



管理職対象のハラスメント研修の様子

メンタルヘルスの取り組み

当社では2010年度から、メンタル疾患に対する取り組みとして、社外機関と連携したEAP制度を導入しました。

また、メンタル疾患に対するセルフケアを目的にストレスチェックを全従業員対象に実施し、メンタル疾患への予防と早期発見、早期改善に努めています。

※EAP制度…Employee Assistance Program 従業員支援プログラム

健全な労使関係

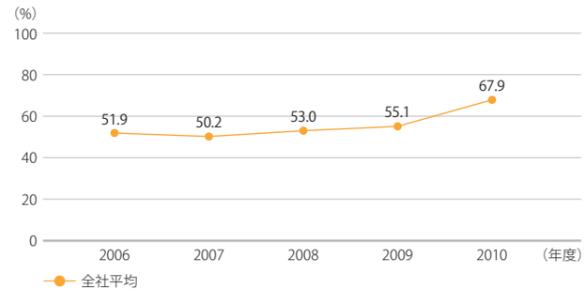
当社労働組合とは、お互いの立場を尊重しながら、企業の更なる発展と従業員の成長ならびに働きやすい環境づくりに向けて様々な施策に労使共同で取り組んでいます。

安定的な労使関係の維持と将来に向けた施策に対する意見交換の場として中央労使協議会や中央労使環境安全委員会、各事業所における支部労使協議会などを活用しながら、労使の共通認識の形成に努めています。

実働時間短縮に向けて

2010年度より計画年休(年3日)・アニバーサリー休暇(年1日)制度を導入し、有給休暇取得率の向上を図るとともに、事業所ごとにノー残業Dayを設置するなど、従業員の実労働時間の短縮に向けて取り組んでいます。

■有給休暇取得率の推移



■計画年休・アニバーサリー休暇取得状況

	取得割合(2010年度実績)
計画年休	71.2%
アニバーサリー休暇	79.9%

育児・介護休業者に対する支援

社員の職業生活と家庭生活の両立を支援するために、「育児休業制度」「介護休業制度」をはじめとして、出産、育児、介護に纏わる各種制度を導入しています。

■育児・介護関連制度一覧

制度名	内容
育児休業	出産後の育児のために取得可能(原則、子が1歳に達するまで)
介護休業	家族の介護のために取得可能(1年間)
子の看護休暇	子の負傷・疾病に対する世話のために取得可能(1年間に5日/人)
介護休暇	要介護状態にある家族の介護のために取得可能(1年間に5日/人)
所定外労働の免除	3歳に満たない子を養育する社員が当該子を養育するために申出可能
育児短時間勤務	同上(1日あたり2時間を限度に30分単位で短縮可能)
介護短時間勤務	要介護状態にある家族の介護のために申出可能(限度時間は同上)



別府工場

【方針】 地域、顧客ならびに、地区従業員から信頼と安心をいただける生産活動を展開するとともに、合理的で生産性の高いものづくりにチャレンジします。また、あいさつ、5S、わかりやすい設備づくり、作業前危険予知の推進等を通じて地区全体に“安全を全てに優先させる”という“安全、環境、品質に関する経営基本方針”の安全意識を醸成するとともに、地区で働く一人ひとりが持場立場において改善、自己研鑽を繰り返し、健康で、明るく楽しくいきいきと働ける職場づくりを目指します。

●所在地：兵庫県加古郡播磨町宮西346番地の1 ●従業員数：402名 ●生産品目：精密化学品、ガス製品等



重田 裕基
別府工場長

2010年度の活動結果

2010年度の安全活動は、重大トラブルが続いた一昨年を反省し、地域、行政、そして、この地区で働く従業員からの信頼回復と安全基盤を更に強固なものとするを目的に、あいさつ、5Sという基本に立ち返った活動を進めました。下期からは働く一人ひとりの行動に浸透させる指差呼称の活動に着手しました。これらが安全基盤の一角を成すまでには、より一層の努力と時間の積み重ねが必要となりますが、まずは、決して後戻りしないレベルへと押し上げることを目標に活動を継続します。

安全成績は、休業災害、重大事故ともにゼロを達成しましたが、不休災害は上期のみ2件発生しました。これらの不休災害は防ぐことができた災害であり、これを未然に防ぐことができなかったところが私達の実力と捉えています。また、工事の安全管理を通じて、工場、保全、協会の切磋琢磨できる関係が構築されつつあることは大きな成果であると思っています。今後は、三者の継続的なレベルアップにつながる仕組みとして根付かせることに取り組んでまいります。

環境保全については、設備ごとのローカル管理を強化することで、意識水準は一段向上したものと考えますが、更なる補完継続により安心のレベルを高めていきます。

■別府工場生産品の使用用途(一例)

生産品	用途
医薬関連製品	医薬中間体、催眠鎮静剤、各種反応試剤
添加剤	熱可塑性樹脂用蛍光増白剤
工業薬品	農業原料・中間体、有機合成原料
ガス製品	各種分析用、レーザー用、全身麻酔用、医療用具の滅菌用、パソコン、液晶モニター
ガス装置	酸素発生、窒素発生、水素精製、CO ₂ 回収精製、アルゴン回収精製、メタン回収精製

■別府工場パフォーマンスデータ

エネルギー(原油換算)	13,995kl/年	
大気	CO ₂	68,392t/年
	SO _x	3.63t/年
	NO _x	12.0t/年
排水	排水量	1,578千m ³ /年
	COD	15.3t/年
廃棄物	発生量	11,533t/年
	リサイクル率	52%
	埋立	129t/年
PRTR法対象物質(大気排出量)	11.7t/年	



地域の人と

姫路工場

【方針】 姫路工場は兵庫県姫路市の南部、播磨灘に面した播磨工業地帯にあります。私達は、「お客様の安全・安心を最優先し、お客様に信頼していただけるものづくり」と「地域との共存・共栄、安全で安定した生産活動を展開し、持続的成長を果たす」を運営の基本方針としています。具体的には、5Sの行き届いた安全で安心して働ける職場環境を維持向上するレスポンシブル・ケア活動を展開することで、従業員が明るく、健康で、顧客・社会から信頼を得て、企業価値を高めていきます。

●所在地：兵庫県姫路市飾磨区入船町1番地 ●従業員数：340名 ●生産品目：吸水性樹脂、水溶性ポリマー、微粒子ポリマー等

榎本 弘信
姫路工場長



2010年度の活動結果

姫路工場の主力製品は新興国需要などに支えられ、設備の新設・増強を図ることができました。

その中で、基本を重視するとともに、数々の経験を活かしながら、研究開発から製造・流通・使用・最終消費を経て廃棄に至る、全サイクルの環境安全を確保するレスポンシブル・ケア活動を展開してきました。

特に、安全・環境・品質に関わる事故・トラブルを防止するため、予防を切口とした、「想定ヒヤリハット摘出」、「危険予知訓練」、「職場パトロールの充実」、そして、「リスクアセスメント」を推進することで、安全に対する意識レベルの向上が図れ、安全衛生優良事業場として「厚生労働大臣奨励賞」を、また、「危険物施設管理 功労姫路市長表彰」などの成果につながってきています。

持続的な成長と安全で安定した操業を確実にするために、モノづくりのあり方についてどのように進化を図るか、また一人ひとりが持ち場立場において意識改革をいかに図るかを追求することが重要です。私達は地域や顧客から信頼をいただき、そして地区従業員が明るく健康で安心して働ける姫路工場の基盤を強固にすべく取り組んでいます。



照明にLEDを使用した省エネルギータイプの厚生棟

■姫路工場生産品の使用用途(一例)

生産品	用途
高吸水性樹脂	紙おむつ、ペットシート、ケーブル止水剤、止水シート
水溶性樹脂	シャンプー、リンス、ヘアジェル、冷却シート、パップ剤
粉末樹脂	ファンデーション、乳液、クリーム、スクラブ剤
ラテックス	自動車のベルト・ホース用接着剤
ガス製品	ヘアスプレーや殺虫剤の噴射剤、ウレタン等の発泡剤
工業薬品	接着剤、樹脂用原料

■姫路工場パフォーマンスデータ

エネルギー(原油換算)	50,904kl/年	
大気	CO ₂	93,108t/年
	SO _x	-t/年
	NO _x	34.0t/年
排水	排水量	1,694千m ³ /年
	COD	15.2t/年
廃棄物	発生量	11,124t/年
	リサイクル率	60%
	埋立	9t/年
PRTR法対象物質(大気排出量)	119.3t/年	

千葉工場

【方針】 千葉工場の主力製品は、標準ガスや半導体用途等の特殊ガスと金属製品のコーティング材料やバスタブの成型材料に使用される粉末プラスチックです。私達は、「安全をすべてに優先させる」ことを基本に、「クリーン&セーフティ、コミュニケーション&スピード」を合い言葉に地域・顧客から信頼される工場づくりを進めています。

●所在地：千葉県八千代市上高野1384番地の1 ●従業員数：68名 ●生産品目：ガス製品、粉末プラスチック等

山本 正人
千葉工場長



■千葉工場パフォーマンスデータ

エネルギー(原油換算)	1,899kl/年	
大気	CO ₂	3,088t/年
	SO _x	-t/年
	NO _x	0.2t/年
排水	排水量	302千m ³ /年
	COD	0.4t/年
廃棄物	発生量	217t/年
	リサイクル率	28%
	埋立	7t/年
PRTR法対象物質(大気排出量)	7.2t/年	

2010年度の活動結果

安全成績では2010年度も無事故、無災害を継続し、1989年度以降無災害記録を更新しています。2010年度は指差呼称の徹底、VPM活動による3Sや見える化を推進した結果、ヒューマンエラーに起因するトラブルが減少しました。環境保全においては設備改善を行い、揮発性有機化学物質等の削減に取り組んでいます。また、重大事故を根絶するために各種の訓練や競技会に参加し、技能の研鑽、修得に励みつつ、今後も更に人や環境に親しい工場を目指していきます。



会議風景

スミトモセイカ
シンガポール
Pte.Ltd.

- 【方針】 ①安全と衛生を確保し、安定操業および安全衛生水準の維持向上に努めます。
②顧客が満足する品質の製品とサービスを提供します。
③エネルギーや原料の適正な使用により、環境保護に努めます。
④法規制、協定、および規程類を遵守します。

●所在地：17 SAKRA ROAD SINGAPORE ●従業員数：42名 ●生産品目：高吸水性樹脂(SAP)

Wong Chee Seng
スミトモセイカシンガポール工場長



■スミトモセイカシンガポールPte.Ltd.パフォーマンスデータ

エネルギー(原油換算)	34,939kl/年	
大気	CO ₂	40,302t/年
	SO _x	-t/年
	NO _x	-t/年
排水	排水量	135千m ³ /年
	COD	100t/年
廃棄物	発生量	636t/年
	リサイクル率	-%
	埋立	620t/年
PRTR法対象物質(大気排出量)	-t/年	

2010年度の活動結果

①安全文化の構築に努力しており、Hazopレポートを再検討し、リスクアセスメントが危険を確実に減少させるための有効な手段となるよう努めるなど、操業以来、休業災害および環境事故ゼロを継続しています。②顧客満足調査において、主要な顧客より過去2年間、優良供給者との評価をいただいています。③蒸気、水、および電気の適正使用により、原単位を削減し、環境保護に努めています。④新たに国で制定された安全衛生規制に則り、管理システムの改定を行いました。



オペレーティング風景

台湾住精科技
(股)
有限公司

【方針】 台湾は半導体デバイスメーカーが集積し、半導体・LED産業が急拡大しています。当社は、この分野へ高純度アンモニアを供給しており、高品位な製品の安定供給は欠かせません。よって、事業の方針は①顧客が満足し、かつ安心して使用できる高品質の製品を提供する、②無事故・無災害を継続し、製品の安定提供を図る、③製品提供を通じ、環境負荷の低減、環境保護に貢献する、としています。

●所在地:彰化縣線西鄉寶工業區西四路2號 ●従業員数:15名 ●生産品目:高純度アンモニア

易 仲恆
台湾住精科技工場長



2010年度の活動結果

2010年度は、中国経済の活況を背景にLED市場向けを中心に高純度アンモニアの出荷が急増しました。操業から日が浅い当社にとって、増産、高品質維持、安定供給の課題克服は大きな試練でしたが(1)従業員への技術・安全教育の徹底、(2)ISO基準や各種規程、手順を確実に履行し、高品質の維持、に組み組み高水準での操業を達成することができました。

2011年度は、これらに加え、設備保全への取り組み強化をあげています。特に工場立地の地域特性として、当社の製造設備の劣化は早く、これらへの対策を通じ、お客様からより信頼される会社づくりを進めます。



出荷前点検

住精ケミカル
株式会社

【方針】 操業開始2年目の当期は、LED市場がTVを中心に成長したことに伴い、当社製造設備もフル稼働した中で、「無事故・無災害の達成による従業員と地域社会の安全確保」、「顧客が満足し、かつ安心して使用できる品質の製品とサービスの安定供給」を再認識して活動を展開してまいりました。

●所在地:京畿道坡州市 ●従業員数:13名 ●生産品目:高純度アンモニア

丁 一成
住精ケミカル株式会社工場長



2010年度の活動結果

【無事故・無災害達成】整理・整頓・清掃を基本に5S活動を展開し、①工場の見える化・クリーン化、②ヒューマンエラーおよび設備トラブル“ゼロ”を目指した定期的な安全教育、③予防保全システムの構築、④要員レベルアップのための教育システムの見直しを実施しました。

【安定した品質確保】品質経営システムの完全定着と運用を目指し、①従業員教育、②年2回内部監査の実施、③外部監査(維持審査、RC・品質監査)対応などの活動を展開しました。

また、設備の改良、改善などを含め、それぞれの局面で着実な対応をした結果、無事故・無災害、顧客からの苦情および法違反ゼロを達成しました。



安全教育



住友精化株式会社
代表取締役社長 上田 雄介 殿

「CSR報告書 2011」 第三者検証 意見書

2011年8月5日

一般社団法人 日本化学工業協会
レスポンシブル・ケア検証センター長

上田 雄介

■検証の目的

本検証は、住友精化株式会社が作成した「CSR報告書 2011」(以後、報告書と略す)を対象として、下記の事項について、レスポンシブル・ケア検証センターが化学業界の専門家の意見を表明することを目的としています。なお、検証範囲は環境・健康・安全に係る事項に限定しています。

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性
- 2) 数値以外の記載情報の正確性
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容
- 4) 報告書の特徴

■検証の手順

- ・本社において、各サイト(事業所、工場)から報告される数値の集計方法の合理性、及び数値以外の記載情報の正確性について調査を行いました。調査は、報告書の内容について各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、並びに彼らより資料提示・説明を受けることにより行いました。
- ・姫路工場において、本社に報告する数値の算出方法の合理性、数値の正確性、及び数値以外の記載情報の正確性の調査を行いました。姫路工場の調査は、各業務責任者に質問すること、資料提示・説明を受けること、並びに証拠物件との照合することにより行いました。
- ・数値及び記載情報の調査についてはサンプリング手法を適用しました。

■意見

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性について
 - ・数値の算出・集計方法は、本社及び姫路工場において、合理的な方法を採用しています。
 - ・調査した範囲において、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
- 2) 記載情報の正確性について
 - ・報告書に記載された情報は、正確であることを確認しました。原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し、若干問題があることを指摘しましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容について
 - ・マネジメントシステムを活用した RC 活動計画、遵守評価システム、教育訓練データベース、保全データベース等、システム化、データベース化に積極的に取り組まれている点を評価いたします。
 - ・既存設備の故障リスクを特定する経年設備管理や、HAZOP を用いた既存設備の安全性評価等、設備安全に対する真摯な取り組みを評価いたします。
 - ・姫路工場に於いて、環境投資が集中的に行われた結果、充実した排水管理が行われている点を評価いたします。また、地域貢献活動を継続し、これが地区自治体による表彰に結びついている点も評価いたします。
 - ・日本政策投資銀行から環境格付評価を受けたり、プロセス安全について、第三者検証を受ける等、RC 活動の透明性向上に努力されている点を評価いたします。
- 4) 報告書の特徴
 - ・企業の詳細な財務情報、有給休暇取得率等、データ公表に積極的に取り組んでいる姿勢を評価いたします。

以上