

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/>

CSR報告書 2012

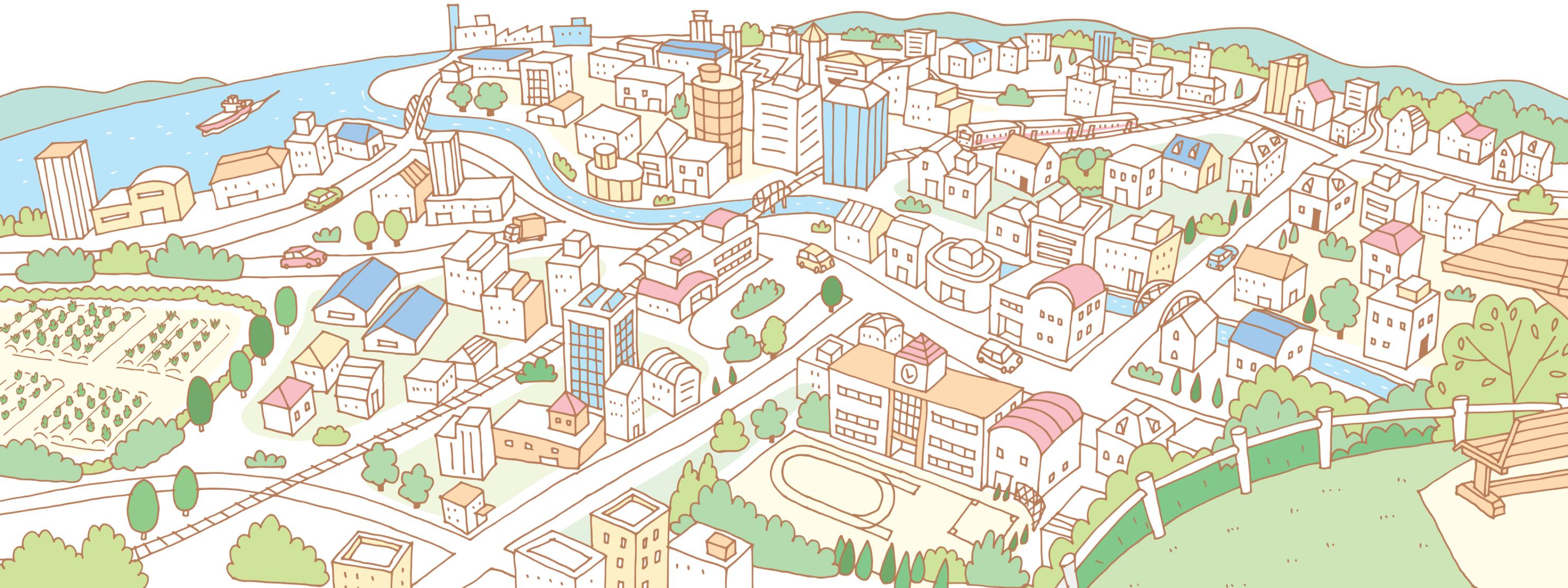
Corporate Social Responsibility Report 2012



このCSR報告書は、環境への配慮のため、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氷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。



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、弛張興廃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・リサイクルに至るすべての過程において環境・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。この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、「CSR報告書」の形で紹介させていただきます。少しでも多くの方に当社グループのCSRの考え方や取り組みを知っていただきたいと考えております。また、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2012」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：1.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。

2.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。

対象期間：2011年4月1日～2012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：2012年9月(次回発行予定2013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

暮らしの中の住友精化	05
CSRダイジェスト	07
2011年度の業績	09
中期経営計画「SEIKA PLAN 2015」	10
会社概要	11
住友精化のCSRマネジメント	12

レスポンシブル・ケア

方針・推進体制	14
活動と実績	15

環境への取り組み

環境保全	17
------	----

安全への取り組み

保安・防災	19
労働安全衛生	20
品質保証	21
物流安全／化学品安全	23

社会との関わり

お客様・お取引先とともに	24
地域・社会とともに	25
株主・投資家とともに	26
社員とともに	27

サイトレポート	30
第三者検証意見書	34

持続可能な社会の形成に貢献し、 皆様から信頼される企業を目指します

本報告書を発行するにあたり、一言ごあいさつ申し上げます。

はじめに昨年発生いたしました東日本大震災についてですが、震災発生直後から、復興に向けた対応が国を挙げて行われているものの、いまだ、避難生活を余儀なくされている方も多数おられます。この場をお借りして、改めて被災されました皆様に心よりお見舞い申し上げます。

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」を経営方針としています。この方針に基づき2010年6月に中期経営計画「SEIKA PLAN 2015」を策定しておりますが、その中で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」と位置づけています。

中期経営計画『SEIKA PLAN 2015』 実現に向けて

本計画は、当社のあるべき姿、すすむべき方向をとりまとめたものであり、今後の事業展開の拠り所でもあります。今後も本計画の課題達成に向けて、全従業員の総力を挙げて取り組んでまいります。

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。従業員一人ひとりが再度自分自身の業務を、安全・防災の観点から見直し、災害に繋がる芽を取り除くための継続的な改善を進めてまいります。

地球環境保護確保のために

当社グループは、環境保全について、省エネルギーやCO₂削減を重要な経営課題の一つとして捉えて、製造から

製品輸送段階までの改善を通じて、地球温暖化を防止するための対策に取り組んでいます。2011年度は省エネルギー法の改正を受け、新たな組織を設けこの課題に取り組んでおりますが、引き続き全社で省エネルギーを推進してまいります。

着実な成長を継続するために

当社グループのCSRを支える原動力となるのが、従業員一人ひとりの個の力とそれが結集された組織の力であると考えています。そのため、従業員の知識の習得や能力の向上のための教育システムをより一層充実させ、活力ある職場づくりに取り組んでまいります。

当社グループのCSRは、経営方針のもと、人、社会、環境に新たな価値を提供する事業活動を推進し、持続可能な安全で安心な社会の形成に貢献し、皆様から信頼される企業であり続けることであると考えます。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更に充実させ、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全ての段階で確実な品質管理体制を構築、維持、向上させ、お客様に安心して安全な製品をお届けいたします。

本報告書では、当社グループのCSR活動の一端をご紹介します。本報告書をご一読いただき、当社グループのCSR活動の考え方と取り組みをご理解いただくとともに、忌憚のないご意見、ご指摘をいただければ幸いです。今後とも当社グループへのさらなるご支援を賜りますようお願い申し上げます。

2012年9月
住友精化株式会社
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、レスポンス・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。

CSRダイジェスト

当社の2011年度のCSR活動について、
主だったものを要約してご紹介します。



環境のために…

安全のために…



安全

ヒヤリハットやKY活動の推進、指差呼称の徹底、3Sおよび見える化の推進の結果、2011年度の安全成績は、休業災害ゼロを達成しました。

対前年度比

3.2%減

e

製造エネルギー原単位

対前年度比

5%減

揮発性有機化合物
(VOC) 排出量

環境

当社は、地球温暖化・省エネルギー対策、揮発性有機化合物 (VOC) の排出量削減、廃棄物の削減、環境汚染の防止 (大気・水質・土壌) などの活動を行っています。

2011年度は、製造エネルギー原単位について対前年度比3.2%減、また揮発性有機化合物 (VOC) 排出量におきましても対前年度比5%減となりました。

社会のために…



「化学の力で
食品サンプルを作ろう！」

精密化学品研究所
松尾 奈美

地域貢献の新しい形として、兵庫県播磨町と共同で企画した主に小学生を対象とした「おもしろ教室」を実施しました。「リサイクル」「エネルギー」「環境」などの分野の中から、「化学の力で食品サンプルを作ろう！」をテーマに、廃ペットボトルから春雨などの食品サンプルを作ること「リサイクル」を学び、環境問題について考えてもらいました。

今後も子供達が化学に興味を持ってもらえるような活動を継続していきたいと思えます。



2011年度の業績

経営成績

当期のわが国経済は、東日本大震災からの復興が進み、企業の生産活動などに改善の傾向が見られたものの、国内では原子力災害の影響や電力供給の制約に加えて歴史的な円高が定着し、海外では欧州の金融危機が深刻さを増す一方で原油価格の高騰がさらなる世界景気の下振れ圧力となるなど、厳しい状況が続きました。

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681億9千4百万円（前期比5.4%増）、営業利益は42億7千1百万円（前期比26.6%減）、経常利益は40億6千2百万円（前期比20.5%減）、当期純利益は化学品事業の工業薬品における減損損失計上等により、20億9千万円（前期比35.3%減）となりました。事業別の業績は次のとおりであります。

【化学品事業】

当事業では、機能製品や水溶性ポリマーの販売が増加しましたが、工業薬品で塩素系殺菌剤の販売停止に伴う売上の減少があったことから、当期の売上高は177億2千9百万円（前期比1.0%減）と前期比微減となりました。また、営業損益は前期より2億8千7百万円悪化し、17億3千万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、一昨年8月に稼動した高吸水性樹脂増強設備が通期で増販に寄与したことから、売上高は376億6千5百万円（前期比6.9%増）となりました。一方、営業利益は歴史的な円高に加え、原燃料価格高騰の影響を受け、46億8千8百万円（前期比23.4%減）となりました。

【ガス・エンジニアリング事業】

当事業では、期の後半に半導体業界の景気低迷によるエレクトロニクスガスの需要減少がありましたが、上半期での堅調な需要と韓国・台湾の子会社の稼働率向上等により、売上高は127億9千8百万円（前期比11.0%増）、営業利益は12億9千5百万円（前期比12.3%増）と、前期比増収・増益となりました。

中期経営計画「SEIKA PLAN 2015」

2015年に向けた中期経営計画「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います。

「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自の技術を開発し、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

■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
微粒子化・乳化技術
有機合成技術
分離・高純度化技術

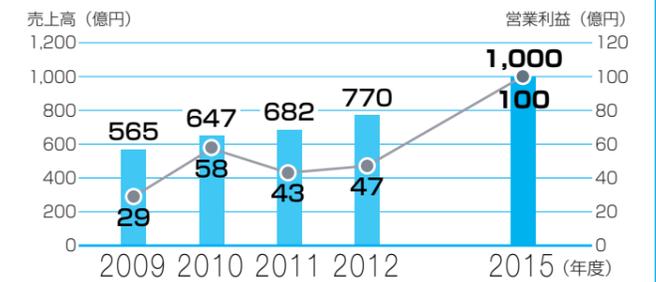


成長分野

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



■事業別方針

【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

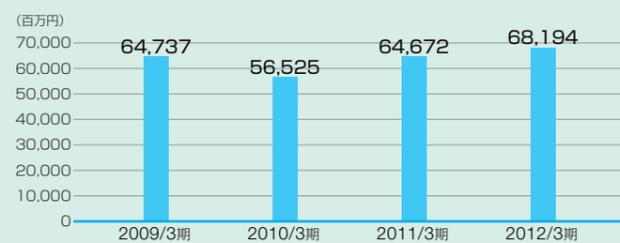
【吸水性樹脂事業】

アジアから世界へと事業戦略の範囲を広げる

【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

売上高



営業利益・経常利益



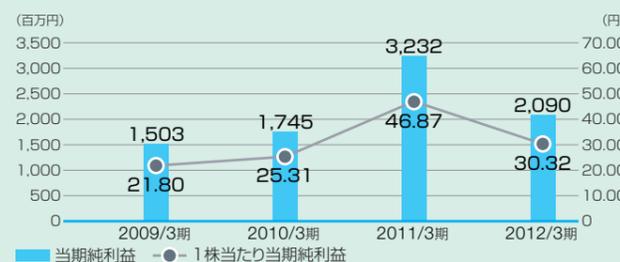
総資産・自己資本比率



設備投資額・減価償却費



当期純利益・1株当たり当期純利益



純資産・自己資本利益率



研究費・売上高研究費率



会社概要

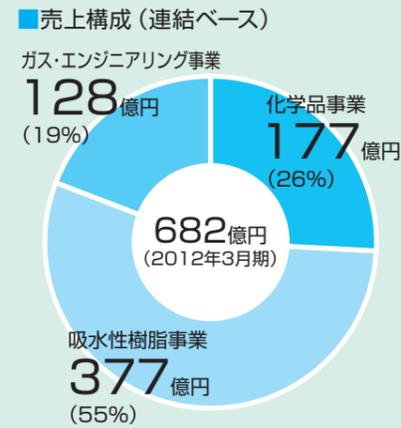
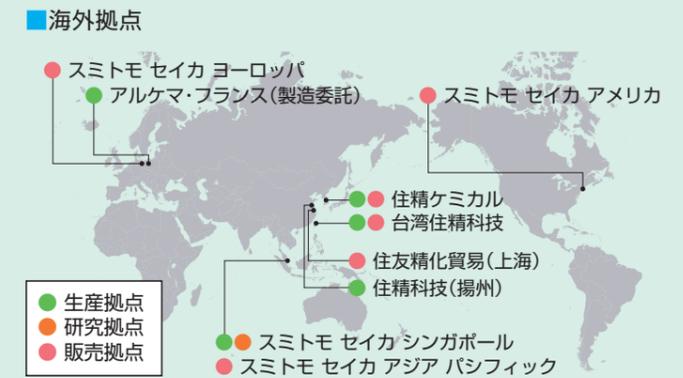
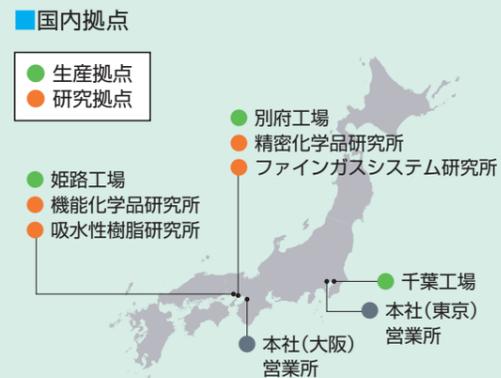
当社は、様々な分野で、安全・環境・品質に配慮しながら、日常生活を便利に、快適にする製品の開発を進めています。これからも、常に社会に貢献できる化学企業を目指してまいります。

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	1,085名(連結ベース・2012年3月末現在)

事業区分	主要製品
化学品事業	精密化学品(工業薬品、医薬製品、機能製品など)、機能化学品(水溶性ポリマー、微粒ポリマーなど)
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・水素などのガス発生装置(PSA方式)、一般化工機など

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)

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 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
	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
	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
	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
	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



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図るため、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、内部統制システムを整備するため、内部統制

委員会(委員長:社長)を設置し、リスク・コンプライアンス委員会(リスクマネジメント、法令遵守(コンプライアンス)を所管)、およびRC(レスポンスブル・ケア)委員会(安全・環境・品質を所管)を統括しています。当社では、経営の課題に適切に対応できる体制を構築することで、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。

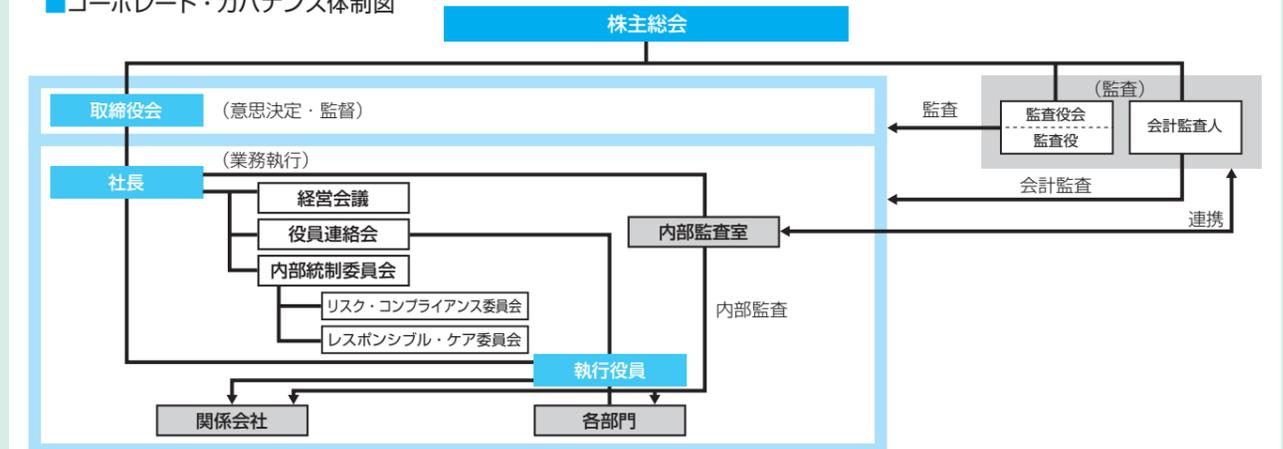
内部監査

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。

■コーポレート・ガバナンス体制図



方針・推進体制

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

コンプライアンス

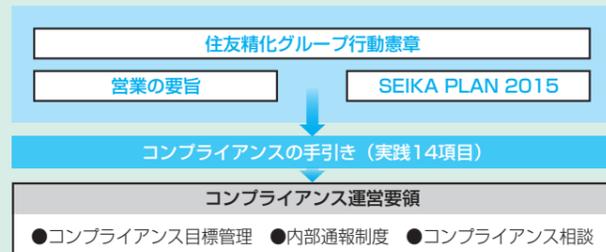
当社グループでは、「住友精化グループ行動憲章」を策定し、その周知徹底を図っています。

「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

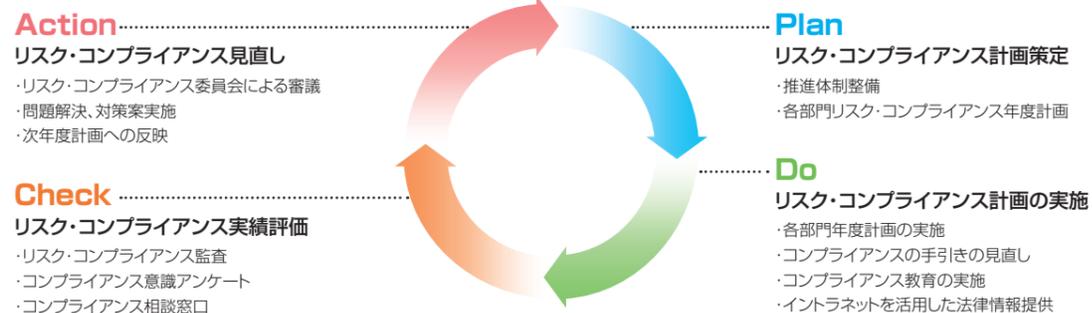
●コンプライアンス目標管理

当社では、リスク・コンプライアンス委員会およびRC委員会が全社年度目標を定め、部門ごとの目標に展開することで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。

■リスク・コンプライアンスのマネジメントサイクル



●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

リスク・コンプライアンス委員会およびRC委員会において、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。

住友精化のレスポンシブル・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シブル・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、保安防災など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。

方針

当社は、「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シブル・ケア活動は、私達化学企業にとって、持続的な発展を続け、社会の信頼を得るために、極めて重要な課題です。「レスポンシブル・ケア活動を推進する」ことを表明しています。

レスポンシブル・ケア (RC) とは

化学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・リサイクル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「レスポンシブル・ケア(Responsible Care)」と呼んでいます。

推進体制

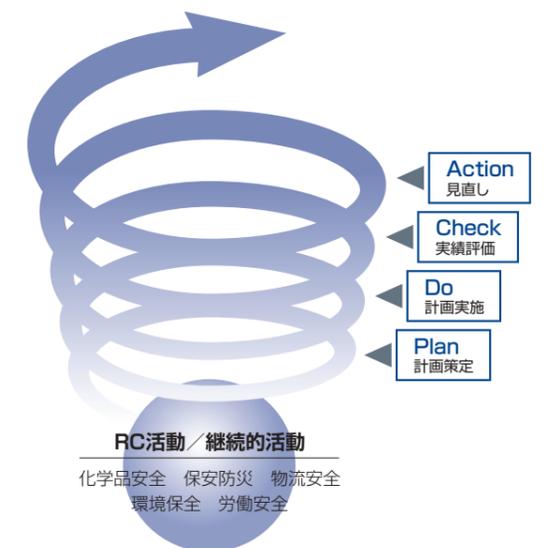
地球温暖化、化学物質安全、保安防災等に対応するに当たり、時として大きな投資を求められることも多く、経営に大きなインパクトを及ぼすことから、当社は、施策推進に対して的確な経営判断を下すためにRC委員会を設置しています。

本委員会は、毎年3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。

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。年度計画の実施状況をRC委員会にて報告し、マネジメントレビューを実施することで、RC活動のスパイラルアップを図っています。

■レスポンシブル・ケア活動のスパイラルアップ



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」、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	2011年度目標	2011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関するトラブル“ゼロ”	(1) ヒヤリハット、危険予知活動の推進と指差呼称の徹底 (2) 3Sおよび見える化、機械化の推進 (3) 配管設備管理システムの導入とPID [®] の整備 (4) RBI/RBM [®] 手法による経年設備の計画的更新および補修の推進	トラブル件数:39件 対前年度比、約半減となりました。	○
法遵守 (コンプライアンス)	法違反“ゼロ”	(1) 業務関連法令教育の推進 (2) 研究開発段階での関連法令チェックの強化	法違反:1件 姫路工場で、浄化槽の廃止届が遅れました。	△
労働安全	休業災害、不慮災害および交通事故(加害)“ゼロ”	(1) 作業のリスクアセスメントの計画的な実施 (2) 3Sおよび見える化、機械化の推進	休業災害:0件、不慮災害:1件	○
衛生	私傷病休業者の削減および快適な職場作りの推進	(1) 時間外労働時間の削減 (2) 新型インフルエンザなど感染症対策の推進	時間外労働時間を削減し、私傷病休業者の増加に歯止めをかけました。	○
保安・防災	重大トラブル“ゼロ”	(1) 計画的な既存設備のプロセス危険性評価 (2) 初動訓練の強化 (3) 火気使用基準の見直しと整備 (4) 社外第三者評価改善事項の計画的な実施 (5) 技術伝承のための製造基準書類の整備	重大トラブル:1件 別府工場で火災が1件ありました。	△
化学品安全	化学品の適正管理の推進	(1) REACHおよびEU-CLP規制への対応 (2) 改正審査法対応 (3) 国内外 新規化学物質規制情報の入手と的確な対応	国内外の法規制に対し、着実に対応し、適正管理を推進しました。	◎
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) タンクローリー、タンクコンテナ荷役時の保安協定書の締結支援	重大物流事故:0件 保安教育:10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) 製造に関す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と実施 (5) 省エネ法第5条に基づく管理標準の整備	製造エネルギー原単位:3.2%削減 輸送エネルギー原単位:13.6%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 ・廃棄物発生量:19,496t/年 ・脱水後 // :11,170t/年 ・外部委託量 :7,364t/年 (2) リサイクル率・最終埋立処分 ・リサイクル率:60% ・埋立量:50t/年	(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:20,206t/年 リサイクル率:62% 最終埋立量 :182t/年	△
PRTR および 揮発性有機化合物	1. PRTR特定化学物質 環境省優先取組物質の削減 (1) 1,3-ブタジエン :1t/年 (2) 1,2-ジクロロエタン :5t/年 (3) トリクロロエチレン :3t/年 2. 揮発性有機化合物(VOC) 排出量の対2000年度比30%削減 (2013/08)	1. PRTR 特定化学物質 ヘキサン排出削減計画の策定と実施 2. 揮発性有機化合物(VOC) 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 (1) 1,3-ブタジエン :4.7t/年 (2) 1,2-ジクロロエタン :7.1t/年 (3) トリクロロエチレン :4.0t/年 2. VOC 対2000年度比30%削減に向け、対前年度比5%削減となりました。	△
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の分析および当該土壌の適正な処置の推進 (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	ステークホルダーへの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) 各地区における地域とのコミュニケーションおよび地域貢献の推進 (2) CSR報告書の作成	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を実施しました。	◎
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における予防処置の取り組みの強化 (2) 品質問題に対する是正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 「国内および海外事業所の品質監査」「品質危険予知活動」「各工場における品質会議」を実施しました。	◎

※PID:配管・計装図
RBI/RBM: Risk Based Inspection/Risk Based Maintenance

◎: 目標達成 ○: 目標ほぼ達成 △: 目標未達成

環境負荷 (2011年度実績)

エネルギー使用量 (原油換算)	68,923kℓ
水使用量	32,064千m ³
原材料使用量	201千t および 1,893千Nm ³

INPUT



OUTPUT

大気	CO ₂ (注)	168,048t
	SOx	2.31t
	NOx	51.0t
	ばいじん	0.8t
	PRTR法対象物質	144t
水質	VOC物質	894t
	排水	3,621千m ³
	COD	41.0t
産業廃棄物	全窒素	13.2t
	全リン	0.59t
	廃棄物発生量	20,206t
	外部委託処分量	8,504t
	リサイクル率	62%
埋立処分	182t	

注) CO₂のみ、本社を含んでいます。

環境会計

当社では、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。

2011年度は環境保全への投資として①剥離剤リサイクル設備新設②構内浄化槽の更新などを実施し、投資額は141百万円でした。

なお、この集計に当たっては、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」を参考に算出しています。

経済効果

①活性汚泥設備増強による廃棄物処理費削減、②揮発性有機化合物(VOC)の排出削減による溶剤購入費削減、③高効率乾燥機の導入による蒸気使用量削減が環境負荷低減に大きく寄与しました。

2011年度集計		単位:百万円			
環境保全コストの分類	主な取組み内容	投資額	費用額		
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気汚染防止	化学物質排出抑制対策	9	176
		水質汚濁防止	排水管理強化 排水処理設備の維持・管理	24	314
	その他	悪臭防止対策	1	2	
	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	21	1,129	
	資源循環コスト	廃棄物の処分・リサイクル	33	326	
	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	20	179	
	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	33	171	
	社会活動コスト	自然保護・緑化・美化・景観保持など	0	0	
	環境損傷コスト	環境損傷修復費用	0	2	
	総計		141	2,300	

対象期間:2011.4.1~2012.3.31
範囲:当社単独
算出方法:投資額、ランニングコストなど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。

2011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	1,533
	揮発性有機化合物(VOC)の排出削減による溶剤購入費削減	189
	高効率乾燥機の導入による蒸気使用量削減	103
	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	37
	計	1,880

対象期間:2011.4.1~2012.3.31
範囲:当社単独

環境保全

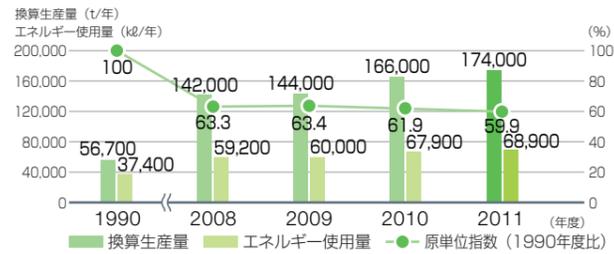
生物多様性に向けた、豊かな自然環境づくりが求められています。豊かな自然環境は大気、水環境の保全から始まります。当社は、事業運営に伴う環境負荷を低減する努力を続けています。

省エネ・地球温暖化

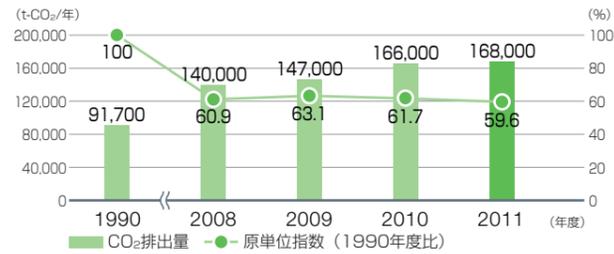
当社は過去より重油から都市ガスへの燃料転換や省エネルギー機器の導入、製法転換などを通じ、エネルギー単位の削減に取り組んできた結果、2012年3月時点では1990年度比の約60%（40%削減）を達成しています。

エネルギーの使用量は、生産量が約3.1倍に増加したにもかかわらず、約1.9倍に抑制できました。

省エネルギー状況



CO₂排出量の推移



現場インタビュー



千葉工場 プラスチック課
箕輪 永吾

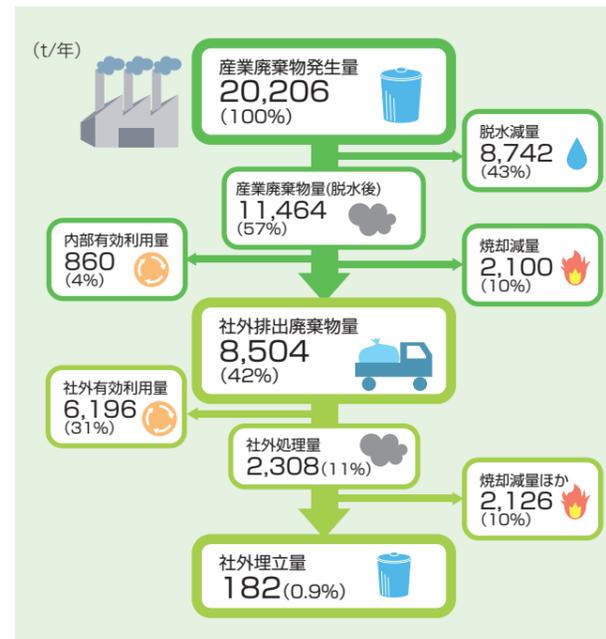
千葉工場における電力消費の大半は粉末プラスチックを製造するための粉碎機で占められています。そのため、電力削減においては過去より粉碎機の改善と生産効率をメインとした種々の取り組みを実施してきました。そのような状況の中、昨年の東日本大震災後の電力不足による最大デマンド

値の15%削減という法発令は、プラスチック課のみならず千葉工場において非常に困難な課題でした。生産量を確保しながらこの課題に対応するため、プラスチック課は、千葉工場全体の電気消費量（デマンド値）を監視しながら運転状況の調整を行うなど大変神経を使う操業でしたが、目標を達成することができました。この経験により、設備導入時の検討は今まで以上に消費電力を考慮した検討を行うようになりました。今後も、工場一丸となって設備の安全・安定操業はもとより電力削減にも取り組んでまいります。

廃棄物削減への取り組み

当社の生産量は、前年度比約4%増加しましたが、各種取り組みの結果、廃棄物の発生量は前年度に比べ減少しました。しかし、産廃物の発生比率が変わったため、外部委託処理量および最終埋立量は前年度と比較し増加しました。

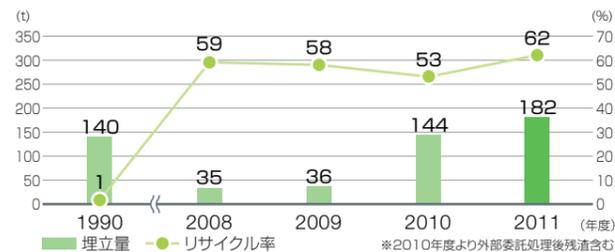
廃棄物の処分



廃棄物量の推移



埋立量とリサイクル率推移



大気汚染防止対策

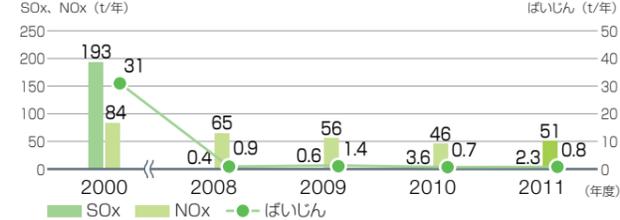
大気汚染の主要原因物質とされたSOx、NOx、ばいじんは、燃料を重油などから都市ガスへ燃料転換したことにより、この10年間で、既に大幅に排出量を削減いたしました。2011年度は生産量の増加により、昨年度と比較し、NOx、ばいじんが若干増加しました。

また、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。

2011年度のPRTR法対象物質の排出量は144tであり、昨年度と比較しヘキサンを使用する製品の生産量が増加したために、増加しました。

VOC物質は、設備の密閉化や排ガス燃焼処理などの対策を継続しており、2011年度排出量は、昨年度比44t減少しました。

SOx、NOx、ばいじんの排出量推移



PRTR法対象物質排出量推移

	1995	2008	2009	2010	2011
1,3-ブタジエン	2.8	5.8	5.8	9.0	4.7
1,2-ジクロロエタン	72	6.1	3.9	6.1	7.1
トリクロロエチレン	70	4.1	5.7	5.4	4.0
ヘキサン	-	-	-	102.4	116.4
ジクロロメタン	69.6	1.4	1.8	1.9	1.1
その他	21.6	11.9	10.0	10.9	10.6
総量	236	29.3	27.2	135.7	143.9

※2010年度よりヘキサン含む

VOC物質排出量推移

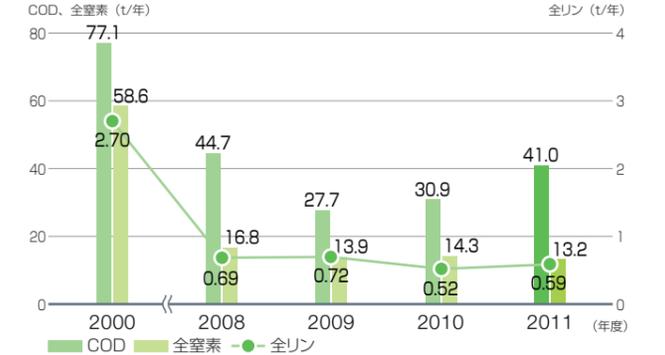
	2000	2008	2009	2010	2011
ヘプタン	292	713	614	634	582
ペンタン	2	94	163	120	130
メチルアルコール	21	45	22	25	10
メチルイソブチルケトン	20	26	21	20	24
その他	171	127	139	139	148
総量	506	1,005	959	938	894

水質保全対策

水質の保全対策は、過去数度にわたる排水処理設備の管理強化（緊急遮断弁設置など）や排水監視計器の強化、廃水処理設備の強化などにより、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。

2011年度の瀬戸内海総量規制項目である排出量は、COD41.0t、窒素13.2t、りん0.59tの排出であり、法基準の遵守が徹底できております。2012年度は、姫路工場における増産に対応するため、排水処理設備の増強を行い、これらの排出量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



別府工場 工業薬品課
大西 毅

私の所属する工業薬品課は、PRTR法対象物質を原料として取り扱っており、反応率の向上などの技術改善や操業管理、設備保全などに神経を尖らせ、環境保全に努めています。これまで大気排出を削減するため、燃焼処理

技術の検討を続けてきましたが、2011年度、技術確立に目処がたち、その一部の燃焼処理を実現することができました。現在は本格処理のための設備や管理面を整備中であり、安定操業の確立に向けて課員一同で取り組んでいます。2012年度は、全量処理を開始し、排出量の大幅な削減ができると期待しています。これからも、地域の皆様に安心していただけるよう環境保全に継続して取り組んでいきます。

保安・防災

当社は、「安全をすべてに優先させる」を経営の基本理念とし、レスポンスブル・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。

当社は、安全に対し十分に配慮しながら生産活動を行っています。2011年度は、別府工場において1件の事故(小規模火災)を発生させました。幸い、消火器を使用する前に自然鎮火し大事に至りませんでした。消防署に通報し、出動を仰ぐこととなりました。二度と同様の事故を起こさないよう、設備改善および手順の変更を実施し、類似の機器を使用している他設備についても再発防止策の検討を実施しました。

地震対策

1995年の阪神大震災以降、当社は震災時に被害を拡大させないための備えとして、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「タンクなどの耐震評価」、④「緊急地震速報システムの構築」を実施してきました。

2011年度は、東日本大震災を鑑み、①「危機管理、防災管理対策の見直し」、②「昭和56年以前の建物の耐震評価」を実施し、安全・安心の水準を向上させる取り組みを行いました。

有事に備えた防災訓練

各工場において設備の定期点検、日常点検の実施、および危険予知訓練(KYT)などを実施し、不安全箇所、不安全行動などの改善を実施し、事故の防止に努めています。また、定期的に地震・火災・漏洩などの災害事故が起こった場合を想定した実地訓練を実施しています。



防災訓練(放水)



救急訓練

現場インタビュー



姫路工場 第3製造課
久常 貴昭

私が所属する第3製造課は、多量の危険物を取り扱っています。このため、トラブルを未然に防止することを目的として、「日常パトロール」による異常の早期発見、「想定ヒヤリハット」、「リスクアセスメント」の実施によるリスクの低減を図っています。また、「危険予知活動」、「5Sの推進」、「作業環境改善」、「見える化」などに取り組むことでヒューマンエラーの防止にも努めています。近年ではトラブルも減少しており、これらの活動の成果であると自負しています。また、万が一トラブルが発生した場合を想定した緊急事態への対応訓練、救急訓練などを定期的に実施し、被害を最小限に抑えるべく取り組んでいます。最近、「想定外のトラブル」ということをよく耳にしますが、今後もあらゆる想定をすることでリスク低減を図り、安全・安定操業に努めていきます。

労働安全衛生

安全の確保は企業活動の基本であり、安全で安心して働ける職場づくりが企業力の源泉です。一線で働く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。

労働災害ゼロへの取り組み

当社の労働災害(休業災害)は、2005年に1件発生して以降、国内拠点において、無災害を継続しています。しかし、2011年度は海外拠点において、アンモニアの漏れに伴う休業災害が1件発生しました。国内外含め、災害は、いまだ根絶することができず、休業に至らない災害は毎年数件の発生があります。労働災害ゼロを目指し、災害情報を国内外ともに共有化し、同じ災害を起こさないよう予防してまいります。

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	①5S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・粉塵爆発など) 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-実施-評価-見直し)
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)



研修施設

労働安全衛生への取り組み

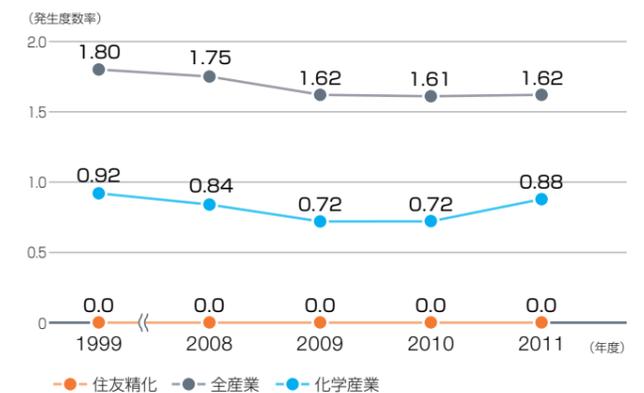
当社では、以前からもヒヤリハット活動や危険予知活動といった安全衛生に関する活動は実施していましたが、安全管理を一層推進するために、JISHA方式適格労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の認定を受けています。

本マネジメントシステムは3年ごとに認定を受けるシステムで、2011年度は、第2回目の認定を受けました。



OSHMS認定審査

労働災害発生率



労働災害(工場内)の発生件数推移表



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、安全、環境、品質に関する経営基本方針に従い「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。」を基本に、全社を挙げて品質保証システムの維持・改善に取り組むと共に、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、医薬関連製品の製造においては、日本の薬事法およびICH*のGMP**に準拠した万全の品質保証体制を敷いています。

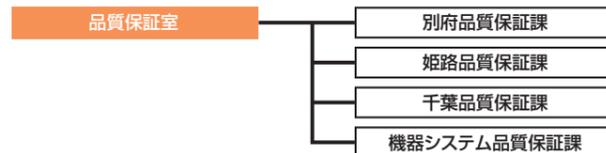
※ICH：日米EU医薬品規制調和国際会議
GMP：医薬品製造と品質管理を規定する規則

更に、2008年より、品質会議および内部品質監査などに外部コンサルタントを招き、顧客目線での適切なアドバイスを受けると共に、品質保証活動の透明性の確保を図っています。

品質保証室

品質保証活動の中心を担うのが品質保証室であり、全社統括としての品質保証室とその下部組織として、各工場に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。

品質保証室組織



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や審議を行うと共に、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・クレームおよび社内発生した品質トラブルに対し、対応協議および情報の共有化を行うと共に、この結果をまとめた「品質月報」を経営層や関係部門長および海外事業所に公開し、水平展開を図ることにより再発防止や品質保証システムの強化に取り組んでいます。

各工場においても、毎月「品質会議」を開催し、工場長および製造課長の出席のもと、苦情・クレームなどの発生状況および対応状況を報告すると共に、その内容を審議し、情報の共有化と審議結果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を実施しています。

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・海外の全ての生産拠点）に対して、製造課単位で実施し、品質保証の観点から見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上昇につなげています。



別府工場 品質監査



フランス アルケマ社 品質監査



千葉工場 QCパトロール

コンサルタント活動を通じて

品質保証コンサルタント 藤田 平氏



本品質保証室とその配下に各品質保証課を有することで、経営に直結する品質保証と生産体制に即応出来る品質管理との一元化を進め、全社的・地区横断的品質保証活動が行われています。その一環であります「品質月報検討会」、各工場の「品質会議」、「工場品質監査」に第三者的立場で参加させて頂いています。

「品質月報検討会」では、苦情・クレームに対し、その対応を検証していきます。お客様への応急処置は当然のこと、お客様の要求は何か、苦情・クレームの実情を理解し、その原因を追究、現場の対応は適切であったか、さらにはその影響などを議論します。担当の地区品質保証課には対応の仕方や事実認識について厳しい意見も出され、品質問題の適切な対応指示とメンバーの相互教育がなされています。その中で、自社の事情が優先しがちな見方に対し、世間の見方や顧客視点からの助言を求められます。

「品質会議」では、各工場の工場幹部と品質保証室メンバーが、品質保証室（各品質保証課）が提起した問題について情報を共有し対策を議論します。内輪の議論に偏らないように第三者や顧客の見方からの意見を求められます。また「品質会議」の前に行うQCパ



姫路工場 QCパトロール

トロール（3Sと識別管理）での指摘箇所やクレーム対応の是正処置についても「品質会議」で議論され、共有化した認識のもと迅速な対応が図られています。

品質保証室による「顧客視点での工場監査」では、有りのままの現場の監査を行います。現場マンの視点と顧客視点との違いで思わぬ問題が見つかり、品質トラブルを未然に防ぐなど効果が出ています。しかし、何よりも監査を積み重ねることで、現場の工程管理の向上とトラブル対応時に品質保証の迅速・適切な対応が進んだことが一番の効果だと思えます。

以上のように、品質に対する視点をより高度に、深く掘り下げ、顧客視点での見方を習得し、かつ内部でしか通用しない言い訳や甘えからの脱却を図り、品質に対する意識の高揚と高度な品質管理レベルをめざしておられます。

特にヒューマンエラー防止の観点から、前述のQCパトロール（3Sと識別管理）や品質リスクアセスメント（人的ミスによる異物混入防止、品質異常防止）に取り組む、講習会も行われています。今後は、DCS化などブラックボックス化した生産技術に対応したKnow Howの伝承の為に「現場作業者の品質確保能力」の向上が求められます。加えて事業部、研究への働きかけを増やし、一層の品質文化の構築をめざして頂きたいと思えます。

現場インタビュー



品質保証室 姫路品質保証課 藤本 幸司

2008年2月に発足した品質保証室の基本理念は、お客様の目線に立った品質保証および品質管理活動を展開し、お客様が満足し安心して使用できる製品を供給することにより、顧客満足度を向上させることです。

姫路品質保証課では、この基本理念に沿った更なる品質保証活動の推進に日々取り組んでいます。その中で、品質保証コンサルタントの藤田様には、長年の品質保証業務のご経験と知識に基づき、お客様の目線にも立った的確なアドバイスをいただいております。

私は、品質保証の仕事をはじめてからまだ半年ですが、私も「お客様の目線に立ち、どのようにすればお客様が満足し、安心されるか」を基本に、「品質会議」や「工場品質監査」の運営に取り組んでいます。

物流安全／化学品安全

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。

物流安全確保の取り組み

当社の輸送貨物は、高圧ガス、危険物、毒劇物など危険有害性を有する製品が数多くあり、輸送途上における爆発、漏洩などの重大事故は、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、物流安全の確保は重要な課題です。

一方、輸送行為の主体は物流会社にあり、物流会社の協力によって、はじめて安全輸送が確保されます。このため、物流会社との連携および協力体制の構築は欠かすことができません。

当社では、物流の安全確保と遵法輸送の徹底を図るため、危険性物質の輸送業務を委託している物流会社を会員会社として物流安全環境協議会を組織し、一体となって取り組んでいます。

毎年総会を開催し、会員各社の前年度の活動実績および当年度の活動計画を説明いただき、それらの内容について相互に確認をしています。

有事に備えた訓練と保安教育

事故発生時に迅速かつ確に対応いただくために、物流会社と共同で「危険性物質の漏洩、火災」などのケースを設定して、通報・災害拡大防止措置訓練を定期的に行っています。

また、事故を未然防止するため、物流会社の乗務員を対象に保安教育を実施し、輸送物質の特性と安全な取り扱い方法を周知しています。



物流緊急訓練

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情報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年度の労働安全衛生法をはじめ関係法律が改正され、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年度以降、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、お客様に提供しています。

[※]GHS：化学物質の分類及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

お客様・お取引先とともに

当社は、グループ全体でお客様に満足し、かつ安心して使用いただける品質の製品とサービスの提供を通じて、お客様との長期的な信頼関係を構築すべく、日々業務にまい進しております。当社吸水性樹脂事業部の取り組み事例をご紹介します。

お客様とのコミュニケーションについて

当社では製品や内容に応じて、各営業担当が窓口となり、品質保証室や研究所、工場、技術室と連携を図りながらサポートを行っています。

吸水性樹脂事業部では、営業担当として、極東アジア地区担当、欧米南米担当と地域ごとに担当者を配置し、欧州販売、米国販売、中国・韓国・台湾販売、シンガポール販売などと連携しながら速やかに全世界のユーザーとコミュニケーションがとれる体制を整えております。お客様からいただいた貴重なご意見に対して、迅速で誠意ある対応を心がけ、顧客満足の向上を目指しております。

日々のコミュニケーション

サービス内容が認められた例として、先日大手グローバル企業のSRM (Supplier Relationship Management) において、名誉ある金賞を受賞いたしました。“20年以上の顧客とのパートナーシップ”、“ノークレーム”、“ノーリターン”、“優れたサービスレベル”、“高レベルな製品品質”、“コストパフォーマンスに優れた製品”であることなどがその理由でした。

これからも「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。」ことを目指し、活動してまいります。



吸水性樹脂事業部 営業部

■ 吸水性樹脂の生産・販売・研究グローバルネットワーク



お取引先との連携

製品安全への要請は、年々高まりつつあります。世界各国において有害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。これらの要望に迅速かつ確に答え、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ためには、お取引先の協力が不可欠と考えています。当社は、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もと、お取引先と連携・協力しながら対応を図ってまいります。

地域・社会とともに

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。

子ども向け環境教育の実施

播磨町と別府工場が協力し、子ども向けの環境教育として「おもしろ教室」を開催しました。「化学の力で食品サンプルを作ろう!」というテーマで、エビフライ、レタス、イクラ、春雨といった食品サンプルの製作を通じて、化学に親しんでもらう一方、ゴミの削減や分別・リサイクルといった環境問題について考える講座とし、大変好評をいただきました。



おもしろ教室

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、従業員のご家族による工場見学を実施することで、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。



地域の皆様とのコミュニケーション

地域の清掃・美化活動

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を積極的に行っています。

地域環境イベントへの協賛

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。2011年度も塗り絵や素焼きの鉢への絵付けなどを通じ、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出店し、大盛況でした。



環境フェスティバル

就業体験の受け入れ

当社では、中学生、高校生が在学中に働く人々や会社と触れ合うことで、自らの専攻、職業観、生き方などを考える機会を持つ就業体験である「トライやるウィーク」や「インターンシップ」の受け入れを行っています。



トライやるウィーク

株主・投資家とともに

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。

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 (記者クラブなど) 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まいります。

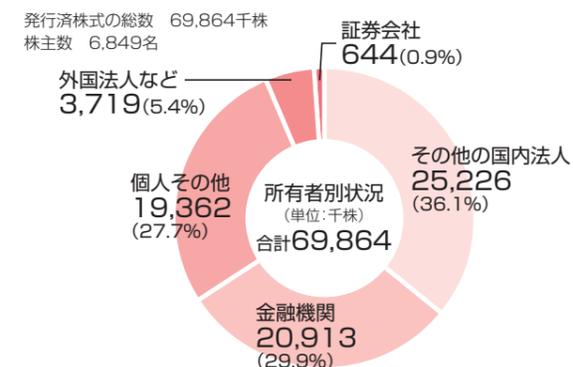


株主・投資家とのコミュニケーション

●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。

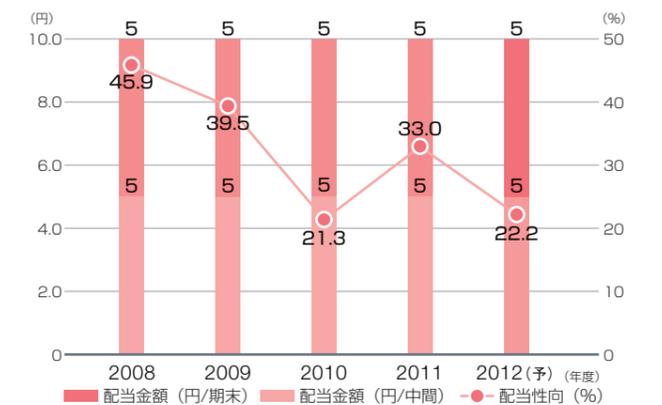
■株式の状況 (2012年3月31日現在)



●株主に対する利益還元

当社は、剰余金の配当に関しては、株主還元を経営上の最重要課題の一つと考え、各期の収益状況をベースに、安定的な配当実施および今後の事業展開に備えるための内部留保などを勘案して決定することを基本としています。

■配当推移



●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。



2011年度決算説明会

インサイダー取引防止への取り組み

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。

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、社員が安心して働きやすい職場環境づくりに向けた施策を実施しています。

住友精化の人事制度・人財育成

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様々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。

社内MOT講座を受講して

吸水性樹脂事業部業務部 垣内 康良

MOT (Management Of Technology) はその名の通り、技術開発、研究開発のメソッドロジーです。事務系社員の私にとっては畑違いかと最初は思いながらも、平日頃より、「化学メーカーにおいて事務系社員のできることは何か?」と考えていたことの答えが見つかるかもしれないと思い、受講しました。



結果は「収穫有り」でした。もちろん化学の知識があればより理解の深いものになったかもし

ませんが、学ぶことが多くありました。講義では5W2Hで表されるようにどのように考え、事業を推進していくことが肝要であるかを学びました。このことは決して技術開発、研究開発のみならず、あらゆる場面で活用できる手法だと考えます。今後、日常業務でも活用できるようにしていきたいです。

また、この社内MOT講座の良いところは過去の受講生が次回以降の講師役になることです。私も早速、講師として猛勉強中です。社員が社員を育て、結果が会社を育てる。そのサイクルの一役を担えるように毎日勉強です。



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。

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 など

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 など

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 など

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 など

自己啓発

通信教育受講援助、公的資格取得援助 など



技術教育

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てています。

- 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



技術教育での実習

外国語教育プログラム

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。

国内だけにとどまらず、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。

- 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の様子

働きやすい環境づくり

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	2007	2008	2009	2010	2011
定年退職者数	14	22	34	38	35
再雇用者数	11	9	20	25	22
再雇用率	79%	41%	59%	66%	63%

障がい者の雇用促進

当社では、障がい者に対する雇用機会の創出を重要な課題ととらえ、公的関係機関などと連携をとりながら、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



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年度からメンタルヘルス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[※]を導入しています。また、メンタルヘルス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することで、メンタルヘルス疾患への予防と早期発見に努めるとともに、メンタルヘルス疾患で長期休業している従業員の復職を支援する制度(リハビリ勤務)も導入するなど、フォローに努めています。

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



姫路地区でのメンタルヘルス・セルフケア研修の様子

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。

01

別府工場

厚生施設の拡充

当社では、働きやすい環境づくりの一環として、厚生施設の拡充を図っています。

2011年には、独身寮や、姫路工場においては食堂・更衣室などの福利厚生機能を充実させた厚生棟を新たに建設しています。



西二見独身寮



姫路地区新厚生棟

ワーク・ライフ・バランスの推進

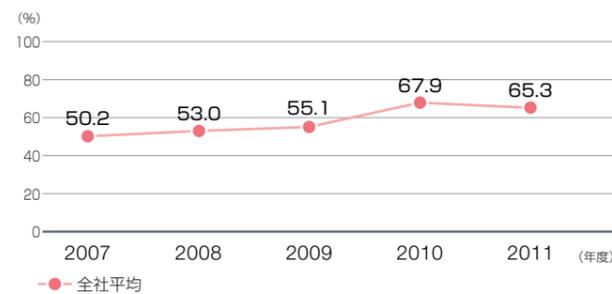
当社では、労働時間の短縮や各種休暇制度の充実など、従業員のワーク・ライフ・バランスに向けた施策を継続的に実施しています。

実働時間短縮に向けて

2010年度から計画年休(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。

制度導入後、有給休暇取得率は向上しておりますが、更なる取得率の向上を図り、実労働時間短縮を実現させてまいります。

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の推移

	取得割合 (%)	
	2010年度	2011年度
計画年休	71.2	66.6
アニバーサリー休暇	79.9	78.1

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)
配偶者出産休暇	配偶者が出産するとき(2日)
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(原則、小学校3年生までの子を養育する社員、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(要介護状態にある家族を介護する社員、限度時間は同上)

【方針】 あいさつ、5Sなどの基本活動を通じ、安全・環境・品質を大切にしている意識の醸成と、従業員が、誇りをもって、健康でいきいきと働ける事業所づくりを推進いたします。そして、合理的で生産性の高いものづくりへチャレンジするとともに、安全で質の高い生産活動を展開し続けることで、地域ならびに顧客から信頼される事業所となることを目指します。

●所在地：兵庫県加古郡播磨町宮西346番地の1 ●従業員数：405名 ●生産品目：精密化学品、ガス製品など

2011年度の活動結果

2011年度の安全活動は、2010年度に引き続き安全基盤を更に強固なものとするを目的に、あいさつ、5S、指差呼称などを軸に安全意識の浸透定着を推進いたしました。

これら活動を通じて安全意識の水準は着実にレベルを上げているものと考えていますが、残念ながら、不慮災害1件(協力会社)が発生いたしました。原因は、工事の準備ならびに工事中の安全対策が不十分であったことでした。長年行われてきた作業でしたが、そこに残されていたリスクに十分に手が打てていなかったことを猛省しています。

2011年度に発生した他のトラブル、ヒヤリ、クレームなどを見ても、日常業務に潜む残留リスクに手がつけられずに、あるときそれが顕在化し足元をすくわれているケースが多いように捉えています。

2012年度は、これらを教訓に、日常業務に残留するリスクを徹底的に抽出し排除する総合リスクアセスメント(総合とは安全・環境・品質すべての観点の意)を従来の活動に加えスタートさせ、安心安全の基盤をこれまで以上に分厚くしていきます。

また、環境保全について2011年度は一部排ガスの燃焼処理技術に目処をつけました。これによって次年度のPRTR法対象物質の排出量は大幅に削減され目標の1t/年以下を達成出来るものと期待しています。今後も、ハード、ソフト両面から環境保全の管理水準を高めていくことに努力していきます。



防災訓練

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	農薬原料・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、医薬用具の滅菌用、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)	12,500kℓ/年	
大気	CO ₂	64,000t/年
	SOx	2.31t/年
	NOx	8.0t/年
排水	排水量	1,649千m ³ /年
	COD	24.2t/年
廃棄物	発生量	8,594t/年
	リサイクル率	57%
	埋立	161t/年
PRTR法対象物質(大気排出量)	6.5t/年	



重田 裕基
別府工場長

【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位置した工場です。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」を工場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ス・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：345名 ●生産品目：吸水性樹脂、水溶性ポリマー、微粒子ポリマーなど

2011年度の活動結果

姫路工場は、当社の主力製品である高吸水性樹脂とグローバルニッチで成長を目指す機能化学品で事業拡大を図っており、その持続的成長の基盤である安全で安定した操業を継続していくために、労働安全衛生・環境保全・品質保証の各水準向上を目標として掲げています。

2011年度においては、C-TPM（全員参加の生産経営）活動の第2ステージが終了し、5S（整理・整頓・清掃・清潔・躰）から始まる人・設備の体質改善が進み、革新（変革）への基盤が整備できたと評価しています。

我々を取り巻く環境の変化はめまぐるしく、私達“ものづくり”に携わる作業環境もこの変化に適応することが求められている中、地区従業員が一丸となって、安全・環境・品質に関わる各種課題に対して、“予防”を切り口に推進していきます。姫路工場は、昨年11月に工場設立50周年を迎えました。今後も地域や顧客から信頼を頂き、地区従業員が明るく・健康で安心して働ける基盤を強固にすべく取り組んでいきます。



50周年記念植樹

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、ウレタンなどの発泡剤

姫路工場パフォーマンスデータ		
エネルギー（原油換算）	54,500kℓ/年	
大気	CO ₂	96,400t/年
	SO _x	- t/年
	NO _x	42.7t/年
排水	排水量	1,673千m ³ /年
	COD	16.4t/年
廃棄物	発生量	11,400t/年
	リサイクル率	76%
	埋立	15t/年
PRTR 法対象物質（大気排出量）	135t/年	



榎本 弘信
姫路工場長

【方針】 千葉工場の主力製品は、標準ガスや半導体用途など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：66名 ●生産品目：ガス製品、粉末プラスチックなど

2011年度の活動結果

当工場は昨年、東日本大震災の影響を受けましたが、その経験を生かして安全安定操業に努めた結果、1989年度より無事故・無災害記録を継続しています。特に、夏季におきまして、東日本は震災による電力供給不足事態となり、電気事業法第27条による電気の使用制限が発令されましたが、従業員一致団結し、輪番操業、早出出勤対応、より厳しい節電対応などにより、乗り切ることができました。

環境保全については、設備の安定化による揮発性有機化学物質などの削減を継続的に取り組んでおります。省エネ活動は、更に厳しいものとなりますので、更に一歩進んだ取組を行っています。

今後も、主体性と創造性を発揮できる人材育成を目指した活動を通じて、無事故・無災害を継続し、人や環境に親しい工場を目指していきます。

千葉工場パフォーマンスデータ		
エネルギー（原油換算）	1,830kℓ/年	
大気	CO ₂	2,880t/年
	SO _x	- t/年
	NO _x	0.3t/年
排水	排水量	299千m ³ /年
	COD	0.4t/年
廃棄物	発生量	248t/年
	リサイクル率	23%
	埋立	6t/年
PRTR 法対象物質（大気排出量）	5.8t/年	



山本 正人
千葉工場長

- 【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.法規制を遵守し、社会規範に則り活動いたします。

●所在地：17 SAKRA ROAD SINGAPORE ●従業員数：40名 ●生産品目：高吸水性樹脂（SAP）

2011年度の活動結果

2011年度は、環境・安全・健康における潜在的な危険に対して注意喚起を行い、監督者に報告するとともに、出来る範囲での危険の修正を行う安全運動「See Something, Say Something, Do Something」を始めました。運転員は、毎月安全パトロールを実施し、結果を報告しています。環境・安全・健康が全員の責任であると強く意識しています。結果、無事故・無災害・法違反ゼロを達成しました。環境面では、エネルギーおよび原材料の原単位を削減するため、生産効率の改善を継続実施しています。品質面では、常に顧客の要求を満たし、時にはそれを上回る品質を提供することで、顧客からの信頼維持を実現しています。

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）	32,800kℓ/年	
大気	CO ₂	43,000t /年
	SO _x	- t/年
	NO _x	- t/年
排水	排水量	136千m ³ /年
	COD	102t/年
廃棄物	発生量	764t/年
	リサイクル率	- %
	埋立	750t/年
PRTR 法対象物質（大気排出量）	- t/年	



Wong Chee Seng
スミトモセイカシンガポール工場長



易 仲恒
台湾住精科技工場長

【方針】 台湾における高純度アンモニアのリーディングカンパニーとして顧客満足度の持続的な向上を目指しています。この目標に向けて“安全をすべてに優先させる”というグループの経営基本方針の安全意識を従業員一人一人に徹底させ、顧客・社会の信頼を得るべく進めていきます。

●所在地：彰化縣線西郷實工業區西四路2號 ●従業員数：28名 ●生産品目：高純度アンモニア

2011年度の活動結果

旺盛なアンモニア需要に対応して数次の増強工事を実施し、順調に操業を行っています。しかし、この間、休業災害などが発生し、操業体制の見直しの必要を迫られた1年でした。一連の事態に際し原点に戻り①無事故・無災害の達成②高品質製品の確保を目標に、達成すべきレベルと現状のギャップとの解消施策を外部関係先と協議しています。安全教育、安全行動の徹底を第一に従業員一人一人の安全意識を高めるべく計画的に進めています。着実に一歩ずつ信頼される会社づくりを進めていきます。



安全教育

【方針】 基本方針の「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」に則り事業活動を展開します。2011年度は、主力製品のアンモニア事業の基盤強化のため、「高純度アンモニア設備の更なる増強」、「新規中国向け顧客開拓および対応」という課題に対応しました。

●所在地：京畿道坡州市 ●従業員数：22名 ●生産品目：高純度アンモニア

2011年度の活動結果

ヒューマンエラーおよび設備トラブル「ゼロ」は、5S活動を基本として、ヒヤリハット報告と水平展開、KY活動などの事故予防教育と、作業標準化を強化するための既存マニュアルの改訂、および要員への基本教育を徹底的に実施しました。また、非常事態対応として、地震、夜間作業についての措置など、想定外のことに対応する訓練を実施しました。

設備保全においては、稼働3年目という点を勘案し、予防保全を目的とした定期点検の充実、要員への設備に対する理解度向上のための教育を実施し、トラブル予防を図りました。

一方、顧客満足度向上および顧客苦情「ゼロ」については、監督層への品質教育を強化し、各種監査への早期対応および水平展開を図るなど、品質経営システムの充実に注力しました。

これらの結果、無事故・無災害600日(2011年12月31日付)、顧客からの苦情および法違反「ゼロ」を達成することができました。



無事故・無災害600日達成



丁 一成
住精ケミカル株式会社工場長



住友精化株式会社
代表取締役社長 上田 雄介 殿

「CSR報告書 2012」 第三者検証 意見書

2012年7月27日

一般社団法人 日本化学工業協会
レスポンスブル・ケア検証センター長

高瀬純治



■ 報告書検証の目的

本検証は、住友精化株式会社が作成した「CSR報告書 2012」(以後、報告書と略す)に記載されている、下記の事項について、化学業界の専門家であるレスポンスブル・ケア検証センターが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・安全・健康に係わ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) レスポンスブル・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、並びに資料提示・説明を受けることにより行いました。
- ・別府工場において、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。調査は、各業務責任者及び報告書作成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、本社及び別府工場において、合理的な方法を採用しています。
 - ・調査した範囲に於いて、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) 数値以外の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。原来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) レスポンスブル・ケア活動内容について
 - ・レスポンスブル・ケア(RC)活動を確実に実施しており、目標設定も具体的であり、特に、微小なヒューマンエラー及び設備トラブルの削減を目標にしていることを評価します。
 - ・過去の事故・災害及びヒヤリハットをデータベース化し、全社に水平展開していることを評価します。
 - ・別府工場では、職場ごとに実施している各種のリスクアセスメントを品質、環境及び安全に対する総合リスクアセスメントに発展させ、効果を上げようとしており、今後にも、期待できます。
 - ・別府工場では、6Sの取り組みが徹底されており、タンク・配管内の内容物、配管の流れ方向、埋設排水管の流れ方向、注意事項などを効果的に表示し、「設備の見える化」に取り組んでいること及び廃棄物の分別を効果的に実施し、リサイクルに効果を上げていることを評価します。
 - ・別府工場では、労働安全について、リスクアセスメントの実施など熱心に取り組んでいますが、ボトムアップなどによって、さらに効果を上げることを期待します。
- 4) 報告書の特徴
 - ・写真や図表を増やし、さらに読者にわかりやすくするように努めています。
 - ・コミュニケーションの一環として、子供向け「おもしろ教室」を開催したことを記載しています。

以上