



Shin-Etsu
信越ポリマーグループ

環境・社会報告書2007

Shin-Etsu Polymer Sustainability Report 2007



信越ポリマー(株)は、1960年に信越化学工業(株)のグループ会社として設立されて以来、プラスチック加工メーカーとして、電気・電子機器関連から建設関連に至る幅広い分野で数多くの製品を生み出してきました。

そして今、携帯電話用キーボードや各種電子部品・デバイス接続用のインターコネクター、半導体ウエーハ用の輸送・搬送容器などが、いずれも高い競争力を持つ主力製品となっています。

このような多彩な製品の提供と、グローバルなネットワークのもとでの生産・販売活動を通じて、日本はもとより世界の先進企業のパートナーとして活躍しています。

■ 会社概要

会社名： 信越ポリマー株式会社

設立： 1960年9月15日

本社： 東京都中央区日本橋本町四丁目3番5号

生産工場： 東京工場(埼玉県)、南陽工場(山口県)、児玉工場(埼玉県)

資本金： 116億3,595万円

従業員数： 連結6,145名(単独635名)(2007年3月31日現在)

連結子会社： 16社

しなのポリマー(株)、浦和ポリマー(株)、新潟ポリマー(株)、
信越ファインテック(株)、信越ユニット(株)、(株)サンエース
蘇州信越聚合有限公司

信越聚合物(上海)有限公司

Shin-Etsu Polymer Hong Kong Co., Ltd.

Shin-Etsu Polymer Singapore Pte. Ltd.

Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.

P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia

Shin-Etsu Polymer America, Inc.

Shin-Etsu Polymer México, S.A. de C.V.

Shin-Etsu Polymer Europe B.V.

Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.

ご利用にあたって

■ 編集方針

当社では2001年に第一回環境報告書を発行して以来、6回にわたり当社の環境保全活動の実態をステークホルダーの皆様へ報告してまいりました。また2005年版から名称を「環境・社会報告書」と改め、サステナビリティ(持続可能性)報告書を目指しています。

2007年版の編集方針は次の通りです。

- ① 環境省の「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」に準拠して編集します。また、環境報告書ガイドライン対照表により当社の取組みの充足点・不足点を明確にします。
- ② 特集形式のEpisode(活動事例)に、従来は環境の取組みだけを収載してきましたが、新たに社会的な活動事

例を取り上げました。

- ③ 2006年版に引き続き、海外生産拠点及び国内オフィス(非生産拠点)の環境データ、貨物輸送に係るデータを把握し公表しました。
- ④ 当社環境活動の実態が全て分かるように、またお客様の製品環境に係る実地監査のとき有用な報告書とします。
- ⑤ (株)トーマツ環境品質研究所殿から第三者所感を頂き今後の取組みに役立てます。

■ 報告書対象期間

2006年4月～2007年3月

■ 発行

2007年9月(次回発行予定 2008年9月)

■ 報告書対象組織

国内生産拠点
海外生産拠点
国内オフィス(非生産拠点)

■ 報告書対象分野

本報告書は環境保全及び社会的活動分野について報告しています。当社の事業概要は会社案内2007をご覧ください。

■ お問合せ先

信越ポリマー株式会社
総務グループ
〒103-0023
東京都中央区日本橋本町4-3-5
TEL 03-3279-1712
FAX 03-3246-2529
URL <http://www.shinpoly.co.jp/>

目次

ごあいさつ	4
コーポレート・ガバナンス	6
リスク管理・コンプライアンス	7
経済性報告	8

Episode2007

① 現工場の省エネ成果を新工場に生かす ～新潟ポリマー(株)における電力原単位低減活動～	10、11
② 低減目標を大幅に上回る改善を達成 ～キーパッド生産ライン改善による省エネ推進～	
③ 小さな工夫と改善の積み重ねで大きな削減率に ～有機溶剤使用量低減の取り組み～	12、13
④ 化学物質の高精度分析は装置プラス豊かな経験 ～新型蛍光X線分析装置でスピーディかつ正確な測定～	
⑤ 地域のために自立して社会貢献をサポートする ～信越ポリマー・メキシコ社の社会貢献活動～	14、15

環境報告

グリーン運動	16
環境会計	17
事業活動と環境とのかかわり	18
グリーン運動2006年度活動実績	20
環境・品質マネジメントシステム	22
グリーンプロダクツ(環境・社会配慮型製品)	24
省エネルギー	26
廃棄物削減・リサイクル	28
化学物質管理	30
海外生産拠点環境データ	32
国内オフィス環境データ	33

社会性報告

お客様とのかかわり	34
社会一般とのかかわり	36
従業員とのかかわり	38
労働安全衛生	40
エコカレンダー、環境報告書ガイドライン対照表	41
第三者所感	42
アンケート結果、編集後記	43

シンボルマークについて



「“グリーンな環境”の中で当社のキラリと光る価値を生み出していこう」といった気持を、緑の葉と光る露に託して表現しました。



藍色の水、緑の樹木、青い空の組み合わせで「生命力を継続的に発展させよう」、またShin-Etsuカラーで信越ポリマーの発展をイメージしました。

装幀について



信越ポリマーグループでは、持続可能な社会の実現を地域の皆様と共に考え、行動していきたいと考えています。環境・社会報告書の装幀では、生産事業所所在地の県花を信越ポリマーのイニシャルSと融合することで、その想いを表現していきます。2007年版は、しなのポリマー(株)のある長野県の「りんどう」をデザインしました。

信頼され期待される企業として、持続可能



代表取締役社長

赤澤 宏
H. Akagawa

2007年9月

わが国では、京都議定書に基づく温室効果ガス排出量削減のための諸施策が真剣に検討され実行されていますが、所期の目標には遠く及んでおりません。またグローバルに見た場合においても、地球温暖化の影響が日々深刻化するなか、国際間の足並みの乱れもあって期待通りの成果は上がっておりません。こうした中、2007年4月には、「地球温暖化の原因は人為活動にある」とした上で、「平均気温上昇を1990年度比2～3℃以下に抑える」よう国際社会に訴えたIPCC(気候変動に関する政府間パネル)第4次レポートが発表され、さらに6月に開催されたG8サミットでは、わが国政府より「世界全体の温室効果ガス排出量を2050年までに半減する」という極めて前向きな提案がなされました。

当社はこうした地球環境をめぐるグローバルな動向に注目し、国内外の法規制を遵守し、的確に対応して参ります。

一方、社会の基盤である「公正」への信頼を揺るがす企業の不祥事は依然後を絶たず、社会の非難を浴びています。当社は、社会のルールを遵守し、社会的責任を果たすことは、企業存続の絶対条件であると考え、新たに設置した「総合リスク・コンプライアンス委員会」や「内部統制委員会」を中心に、ステークホルダーから信頼されるよう、一層努力して参る所存です。

コストハーフ計画

当社は、持続的な成長を遂げていくために、いかなる事業環境変化にも、遅く対応できる強い体質作りを行っています。2003年度より推進している

な社会形成を目指します

「コストハーフ計画」は、この強い体質作りを目的としており、その実現のために推進しているグリーン運動は、シックスシグマ活動やTPS活動と並んで、ムダの排除、効率化、コスト競争力向上に大きな効果を上げています。

グリーン運動

グリーン運動は、当社が持続的な成長と発展を遂げて行くことを目的に、2000年にスタートしました。当社では、グリーン運動を「環境面を切り口とする生産性向上運動」と位置付けています。すなわち、エネルギー使用量の低減、埋立・単純焼却していた廃プラのリサイクル、製法改革による原材料使用量削減、化学物質の使用量低減等の活動は、即コスト競争力向上に繋がります。また、環境パフォーマンス向上（省エネ及び廃棄物削減・リサイクル）については、第二次中期計画（2006～2008年度）において、より高い目標を設定し、着実に実行しています。

製品含有化学物質管理の取組み

当社は、お客様による製品含有化学物質管理の要求事項に対して、海外拠点を含む全グループを一元的に管理する「グローバル環境コミュニケーションシステム」を構築して対応しています。あわせて、各生産事業所においても製品含有化学物質をマネジメントする仕組みを構築するとともに、本社・環境管理責任者が各事業所を内部監査する体制を整えています。また、当社の分析部門は、高精度分析機器による化学分析を行っており、その体

制、分析精度、スピードは多くのお客様から高く評価されています。

環境に配慮した新製品開発

当社では、新製品開発は企業成長の絶対条件であると認識し、事業部の枠を越えた領域の中から新製品を開発していく、グループ横断的開発体制を構築しています。その中心は研究開発センターであり、経営層が参加する「テーマ調査委員会」で選定した開発テーマに取り組んでいます。開発テーマの進捗状況は、「開発会議」において経営トップに報告されます。このようにして、機能・品質と環境負荷低減の両方を高いレベルで実現できる製品、すなわち環境・社会配慮型の新製品開発を積極的に進めています。

2007年版 環境・社会報告書では

当社は、環境報告書タイトルを2005年版より「環境・社会報告書」として、環境・経済・社会の3つの面からの取組みを報告しています。本年版は、2006年版における第三者所感の指摘に基づき、特集形式の「Episode」に社会面の記載を追加したほか、昨年、初めて公表した海外生産拠点及び国内オフィスの環境データを充実させて報告しています。

当社は、高品質な製品・技術・サービスの提供により社会の発展に貢献するとともに、経済面、環境面及び社会面において調和の取れた成長を遂げるにより、持続可能な発展を目指した社会形成に積極的に参画して参ります。

企業行動指針

限りない挑戦と飛躍！
将来の展望と希望を実現し
創造性と活力に富んだ企業を目指そう

- 1 イノベティブな製品・サービスにより、マーケットで成長を遂げようとする企業の、強力なパートナーとなる。
- 2 常に顧客の立場で考え、提案し、顧客の価値創造、成長に資する製品・サービスをグローバルに提供する。
- 3 株主、顧客、従業員、社会及び地球環境に対し、その求められている企業責任を果たす。

環境基本方針

(2000年3月3日制定)

【基本理念】

信越ポリマーグループは、地球環境保全を経営の最重要課題の一つと認識し、その求められている社会的責務を果たすことにより、持続可能な発展をめざした循環型経済社会の構築に積極的に参画します。

【行動方針】

- 1 環境保全活動を効果的・継続的に推進するための組織・体制を整備します。
- 2 省資源、省エネルギー、廃棄物削減、リサイクル、環境汚染物質の適正管理について、関係する法規制等を遵守すると共に、技術的、経済的に可能な範囲で、より高い目標を定め、環境保全の目的とするところを達成します。
- 3 新製品開発の段階から、調達・生産・使用及び廃棄に至る各段階での環境影響を評価し、環境負荷の低減に努めます。
- 4 環境教育等により、全社員に対して環境基本方針の理解と、環境意識の向上を図ります。
- 5 環境保全活動の実施状況について、広く外部に情報を公開し、地域社会との共生を図ります。

信越ポリマーグループは、株主をはじめ顧客・従業員等の立場に立って企業価値を増大させるために、経営の意思決定の迅速化、経営の透明性確保、内部統制機能の強化等を行っています。

コーポレート・ガバナンスに対する考え方

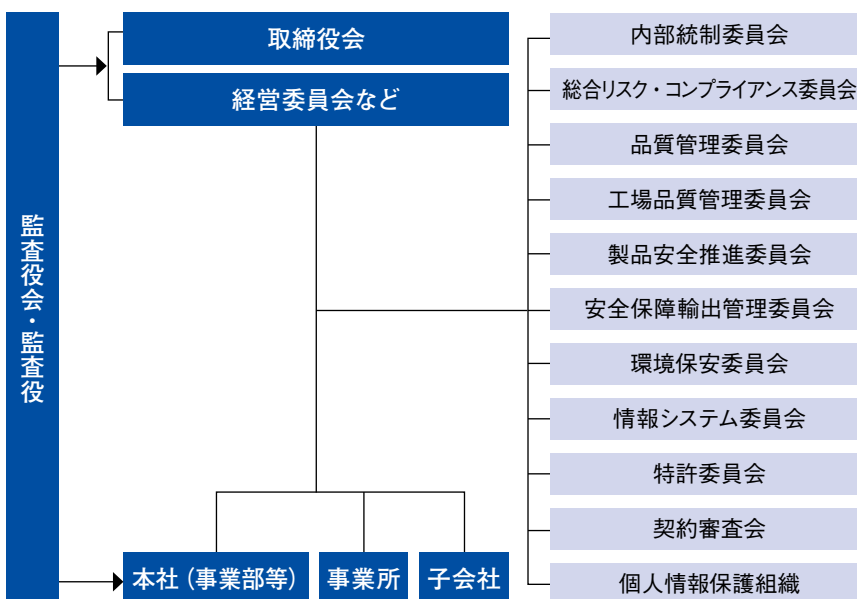
当社は、経営の意思決定の迅速化並びに経営の透明性の確保及び内部統制機能の強化等を行い、株主をはじめ顧客・従業員等の立場に立って企業価値を増大させることを基本的な方針としています。

コーポレート・ガバナンス体制

当社は監査役制度を採用しており、監査役会が経営監視機能を持ち、かつ国内及び海外事業所を含む当社グループ全てについて監査役監査を行っています。

当社の内部統制システム及びリスク管理体制の状況は、内部統制委員会及び総合リスク・コンプライアンス委員会を設けるとともに、分野ごとに設けられた専門委員会及びスタッフ部門が、グループ全体を統括し、その維持強化に努めています。

当社グループのコーポレート・ガバナンス体制



■ 内部統制委員会

当社グループ全体の内部統制を総合的に推進するための委員会、会社法による内部統制、財務報告に係る内部統制を推進するとともに、委員会の下で内部監査を実施します。

■ 総合リスク・コンプライアンス委員会

当社グループ全体のリスク管理及びコンプライアンスを総合的に推進するための委員会、リスクの「識別・分類・分析・評価・対応」を行うとともに、コンプライアンス経営の維持及び向上を進めています。

■ 品質管理委員会

顧客満足度向上を目的として設けられた委員会、JIS及びISO9001規格に基づき、品質管理を実施し、製品品質の安定・向上、作業能率の改善を図っています。

■ 工場品質管理委員会

品質管理規程に基づき、各工場に設置された品質管理委員会です。

■ 製品安全推進委員会

より安全な製品を社会に供給することを目的として設けられた委員会で、製造物責任に関する事項を審議・承認します。

■ 安全保障輸出管理委員会

「外国為替及び外国貿易法」等輸出関連法令で規制されている貨物・技術の取引に当たり、当該法令を遵守するための組織です。

■ 環境保安委員会

労働安全衛生法、消防法、建築基準法及び環境関連法令を遵守し、安全で快適な職場づくり、環境にやさしい職場づくりを行うための組織です。

■ 情報システム委員会

情報セキュリティー等の情報システムに関する事項を審議する組織です。

■ 特許委員会

経営上の重要事項である産業財産権に関する社長の諮問機関です。

■ 契約審査会

取引先との契約締結時に法務・知的財産・技術・環境保安・経理等の関係部門が契約書・覚書・協定書等の審査を行っています。

■ 個人情報保護組織

個人情報保護法に基づき個人情報漏洩対策、情報セキュリティー対策等の措置を講ずる組織です。

企業を取り巻くリスクの管理や、社会のルールを厳守し企業の社会的責任を果たすことは企業存続の絶対条件と考え、ステークホルダーから信頼されるリスク管理・コンプライアンス体制を維持向上させていきます。

リスク管理・コンプライアンス に対する考え方

企業は単に経済的責任や法的責任を果たすだけでなく社会的良識を持って行動し、広く社会にとって有用な存在でなければなりません。国内外において企業が社会の一員として信頼を得るためには「法令等の遵守はもとより、社会人として求められる価値観・倫理観を尊重して行動すること」が不可欠です。当社ではこの考えを基にコンプライアンスの徹底を図っています。

また、「事業活動に係る要因によるリスク」及び「自然環境・災害等の事業活動外の要因によるリスク」に対して、リスクの予防等に関する体制を整備し、当社グループの事業及び業務の円滑な運営を図っていきます。

リスク管理・ コンプライアンス体制

当社グループでは、総合的なリスク管理の強化が社会的に要請されていることや、内部統制システムに関する基本方針等に関連して、「当社グループのコンプライアンスを含む総合的なリスク管理を行う」ことを目的として、2007年4月に、「総合リスク・コンプライアンス委員会」を設置しました。

本委員会は代表取締役社長を委員長とし、また、事業部・本社各部門及び国内外の事業所・子会社に「リスク管理・コンプライアンス責任者」、「リスク管理・コンプライアンス担当者」を置いて具体的活動を推進しています。

リスク管理・コンプライアンス責任者は、①リスクの識別、評価及び管理、②リスクの予防及び対策、③リスクへの対応及び措置、④コンプライア

ンスの浸透及び推進、その他を担当します。

企業のリスクとは

企業のリスクは、①事業活動に係る要因によるリスク（経営リスク、営業・販売リスク、顧客リスク、製造リスク、購買リスク、物流リスク、品質リスク、技術リスク、製品環境リスク、研究開発リスク、労働安全衛生リスク、知的財産リスク、情報セキュリティリスク等）、②事業活動外の要因によるリスク（経済的要因、社会的要因、政治的要因、科学・技術的要因、自然環境・災害要因等）があります。

重大なリスクが発見されたときは、直ちに本委員会に報告され、本委員会は対策本部を設置して、緊急事態に対応します。

なお、当社グループは、2007年7月16日の平成19年新潟県中越沖地震に関連して、お客様各位から「大規模震災対応について」等のリスク・アンケートを受け、それに確実に答えています。

リスク管理・ コンプライアンス教育

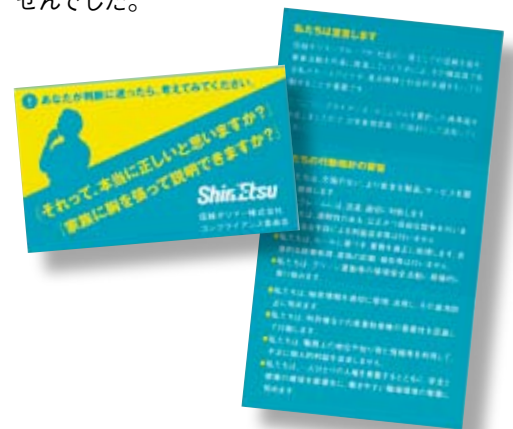
下表の通り研修会開催及び社内報

教育・研修	独占禁止法
	不正競争防止法
	下請法
	安全保障貿易管理法
	化学物質管理法
	知的財産関係法令
社内報への 特集掲載	情報セキュリティ対策
	個人情報保護法
	総合的なリスク管理体制の強化・整備
	コンプライアンス推進への取り組み
	改正独占禁止法施行
	安全保障輸出管理
	ハンドキャリアー通関手続
	コンプライアンスと知的財産権
	情報漏洩防止対策
	不正アクセス対策の4Aとパソコン自己チェック
個人情報保護法施行	
個人情報保護法NG集	

への特集掲載により、全グループ社員への教育を行っています。

情報漏洩防止のための 取り組み

最近、パソコン等の盗難・紛失などにより会社の秘密情報が漏洩する事例が目立つことから、新たに関連社内規定を定め、個人所有のパソコン及び外部記憶メディアの業務利用の禁止、パスワード/暗号化設定の徹底につとめています。さらに情報の保存もパソコンではなく統合ファイルサーバーに行うことで、情報漏洩を防止するように努めています。なお、2006年度においては、重要な情報漏洩事故はありませんでした。



相談ホットライン

不正行為等も含めた具体的行動基準に関する疑問等を、経営層に連絡・相談する窓口として、相談ホットラインを開設しています。相談ホットラインは、当社グループ内の全員に公開し、連絡・相談の秘密厳守、相談者への不利益な取扱い禁止を徹底しています。また、相談ホットラインを周知するため携帯版「コンプライアンスの手引き」を作成し全員に配付しています。

信越ポリマーグループでは、成長市場における事業を軸として、継続的な成長と強固な企業体質作りにより、企業価値の最大化を図っています。

2006年度業績概況

当社グループの関連市場は、電子・機能部材及び電子部品用包装資材分野は、世界的に携帯電話市場が引き続き伸び、また半導体関連市場も活況を呈するなど好調に推移しま

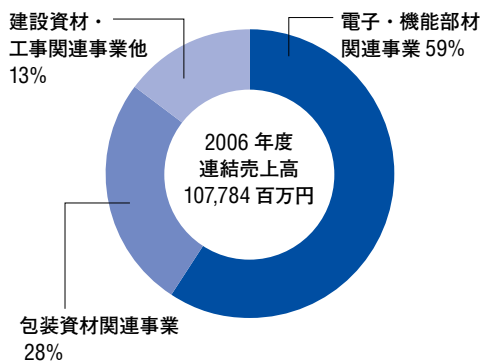
した。一方、一般包装資材分野は、依然、需要が低調で、また建設資材・工事分野でも公共投資の縮減などが続きました。このような背景の下で、当社グループでは、国内外での生産、販売、購買の各分野における業務改革を進めるとともに、統合基幹業務シス

テム「SmaRT」を国内外で稼働させ、グローバルな拡販と業務の効率化を進めました。その結果、2006年度の業績は売上高、営業利益、経常利益、当期純利益とも増収増益になりました。

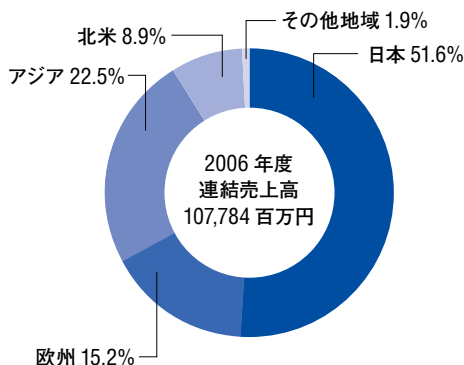
2006年度営業概況

	連結(百万円)	前年度比(%)
売上高	107,784	+10.0
営業利益	11,854	+21.1
経常利益	12,063	+14.5
当期純利益	8,133	+19.6

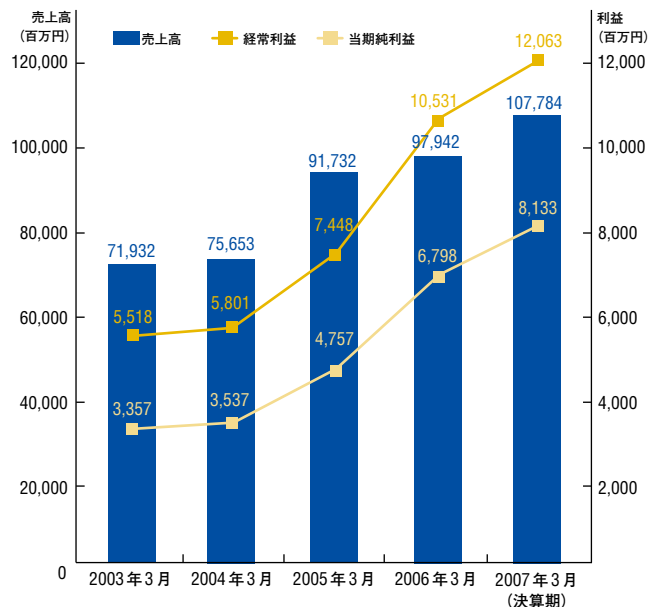
事業セグメント別連結売上高構成比



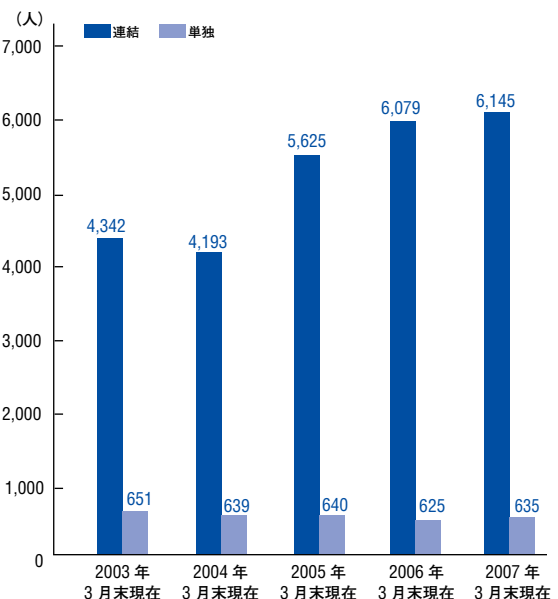
連結地域別売上高構成比



業績推移(連結)



従業員数推移



■ 事業分野

電子・機能部材関連事業

キーパッド



シリコンゴム又はプラスチック製のキーパッドであり、携帯電話、通信機器、コンピュータ、自動車電装スイッチ等の市場ニーズに対応しています。

インターコネクター



液晶パネルとプリント基板の接続用を中心に、IC実装用、電子部品実装用等広汎に使われています。

OA機器用部品



LBP、FAX、複写機等の現像、トナー搬送、帯電、定着等に使用されるシリコンゴムロール、転写ベルト、ブレード等があります。

シリコンゴム成形品



カテーテル、チューブ、Oリング等の医療用製品から電子部品治具に至るまで様々なシリコンゴム製品ニーズに対応しています。

塩ビコンパウンド



高撓動性、高流動性、抗汚染性、抗菌性、防カビ性など様々な機能性コンパウンド2,000種以上を扱っています。

包装資材関連事業

半導体関連容器



半導体ウエーハの輸送用ボックス及び工程用ボックスです。

キャリアテープ関連製品



キャリアテープは半導体デバイス、電子部品の自動実装に欠かせない包装材です。

ラッピングフィルム



当社の食品包装用ラップは業務用を中心に販路を広げています。

プラスチックシート関連製品



冷菓カップ、食品カップからプリスター、部品トレイ、インテリアプレート、自動車用加飾フィルムに至るまで幅広い用途に使われています。

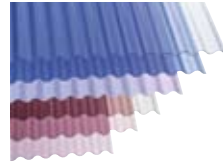
建設資材・工事関連事業他

塩ビパイプ関連製品



上水道、下水道等ライフラインの構築に必要不可欠な製品群です。

外装材関連製品



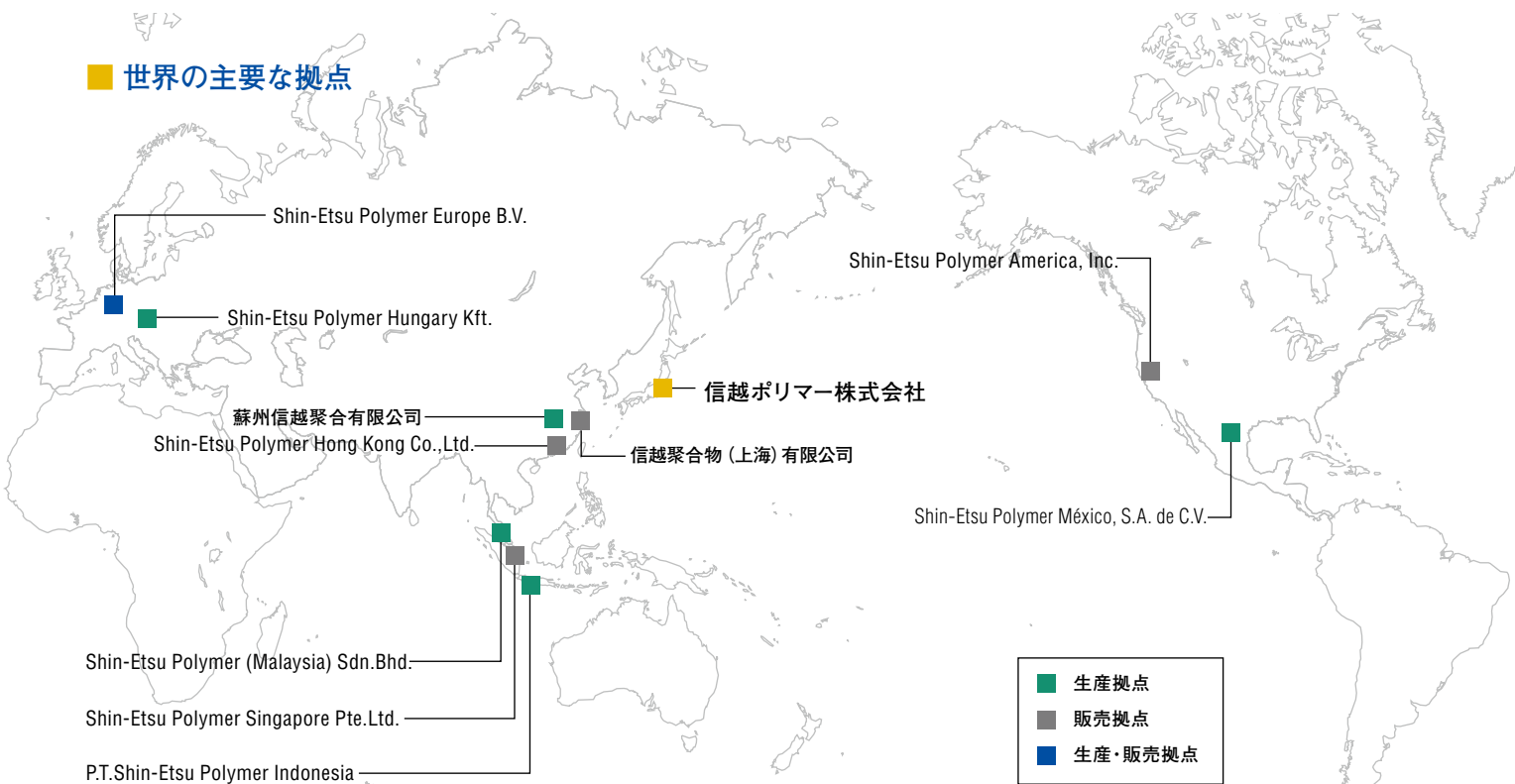
シンエツナミイタは豊富なバリエーションとラインナップを揃えた採光材エクステリアの機能製品です。

建築・店舗の設計・施工



パネル工法によるトイレ施工、スーパーマーケットの設備・内外装、一般建築の3事業を複合的に展開しています。

■ 世界の主要な拠点



現工場の省エネ成果を新工場に生かす

～新潟ポリマー(株)における電力原単位低減活動～

半導体ウエーハケースの生産拠点である新潟ポリマー(株) (以下、NPと記す)。近年、好調に推移するウエーハケース生産に比例して増加する電力使用量を抑制するため、NPでは電力原単位低減に取り組み、この3年間(2004～2006年度)に、①電動式射出成形機導入、②省エネ型金型温調機導入、③新管理棟への氷蓄熱式空調機導入、④第3工場冷却水循環ポンプ更新、⑤第4工場検査室の照明灯数の見直し等の工夫を行ってきました。

NPでは従来、油圧式射出成型機を使用してきました。油圧式は油圧ポンプを電気で常時動作させますが、電動式は各駆動部搭

載のサーボモーターが射出時、型開閉時など必要な時のみ動作するため、30～40%の省エネ効果が期待できます。NPではまだ全成形機の1/5が電動化されているにすぎませんが、オイルミスト飛散がない等の利点を併せ持つため、今後は電動式成形機導入を中心に進めていきます。

新管理棟が2006年12月に竣工しました。ここに、信越ポリマー(株)研究開発センターにならい、氷蓄熱式空調機(エコアイスmini)を導入しました。氷蓄熱式は従来のエアコンと比べ電力使用量を約30%低減できる利点があり、新管理棟1階サーバー室に導入したヒートポンプエアコンを基準とする冷房能力当りの電力使用量低減率(実績値)は25.5%でした。

射出成形機の作動油を熱交換器で冷却するため、クーリングタワーで冷却した水を循環させていますが、このポンプモーターをインバーター式に更新することで、年間電力使用量を削減することができました。

その他にも第3工場空調室外機に散水装置を導入し、夏季の空調機電力使用量を17.7%削減する等工夫を凝らしています。

NPでは建設中の新工場(NP西工場)が2007年内に稼働する予定です。この工場は、現在成果を上げている省エネ対策を予め盛り込んだ設計です。当社では今後も省エネの取り組みを継続し、自然豊かな糸魚川市と共存しながら、発展していきます。



新潟ポリマー(株) 製造部
製造技術二課 課長
吉岡 雅隆



財布と同じように毎日手にする携帯電話。この携帯電話のキーパッドを生産しているRC事業部では、生産ラインの設備改善によって、「電力原単位を前年度比2.5%低減」を目標に、「省エネプロジェクト2006」を推進しました。

その1つは、MMラインのATMライン化です。キーパッドは、ゲートカットした樹脂キートップを、LOWゴム(シリコーンゴムカバー)の所定位置にアッセンブルしますが、従来のMMラインのプロセスを一部自動化したATMラインでは、LOWゴムセット治具を搬送するためのベルトコンベヤ(常時稼働)を撤去して、空圧シリンダー搬送に切り換え、また機能工程Aをオンライン化して、搬送系と同一のPLC制御とすることで、真空ポンプ(常時稼働)1台を廃止するとともに、エアタンクを増設してOn/Off制御に切り替えました。

NPにおける省エネ活動の取組み (2004～2006年度)

生産設備

電動式射出成形機の導入	289,077 kWh/年
金型温調機の更新	389,615 kWh/年

空調

新管理棟への水蓄熱エアコン導入	36,923 kWh/年
第3工場1階空調室外機散水装置導入	44,000 kWh/年

ユーティリティ

第3工場1、2F 冷却水循環ポンプの更新	22,462 kWh/年
-------------------------	--------------

照明

第4工場2F 検査室他の照明灯数見直し	5,923 kWh/年
------------------------	-------------

合計 788,000 kWh/年
(これは437t-CO₂排出削減に相当)



Episode

低減目標を大幅に上回る改善を達成 ～キーパッド生産ライン改善による省エネ推進～

2つ目は既存装置のモーター空転対策です。画像検査機のベルトコンベヤは従来回りっぱなしで、検査後の合格品を回収ボックスに収納していましたが、定寸送り・待機方式に改善しました。またゲートカットプレス機の真空ポンプはスイッチが見えない場所にあり休憩時間も0nのままでしたが、プレス機正面にスイッチを増設して、いつでもOffできるようにしました。

キーパッド製造工程におけるライン設備改善

改善項目	改善前	改善後	改善前	改善後	削減量
MMラインのATMライン化	機能工程Aをオフライン設置	機能工程Aのオンライン化	3.20kW	2.80kW	0.40kW
	真空ポンプ常時回転	エアタンク増設 On/Off 制御			
既存装置のモーター空転対策	画像検査機コンベヤ常時回転	定寸送り・待機方式	5.68kW	4.94kW	0.74kW
	真空ポンプのスイッチ On/Off 困難	スイッチ増設 (On/Off 容易)			
新規画像検査機の省エネ性能の追求	全コンベヤ常時回転	全コンベヤを定寸送り・待機方式	0.60kW	0.26kW	0.34kW
	撮像用照明常時点灯	LED 照明瞬時点灯			
熱発生源の移動によるエアコン負荷低減	真空ポンプ排熱温度が高い	真空ポンプの配管・配線を延長し	36℃	30℃	6℃
	室温が高くエアコンが効かない	別室(電気室)へ移動			

3つ目は新規に導入する画像検査機の省エネ性能の追求です。新規の画像検査機は撮像部、判定振分け部、判定後搬送部のベルトコンベヤ(常時稼働)を定寸送り・待機方式に変更、また撮像部照明(常時点灯)を撮像時のみ瞬時点灯に切り替えました。

4つ目はATM装置用真空ポンプの排熱対策で、真空ポンプの配管及び配線を延

長し、隣の電気室へ移動しました。また電力量モニターを導入し、上記効果の確認を行っています。

以上の結果、2006年度の電力原単位は目標を大幅に上回る前年度比12.5%低減となりました。省エネ活動は、個々の改善は小さくても、台数と時間の累積により大きな効果が得られることを実感しました。また、見過ごしがちな僅かな無駄を発見し改善する、「観察と実践」の重要性を再認識できました。

電子デバイス事業本部
RC事業部 生産統括グループ
量産支援グループ
小林 智



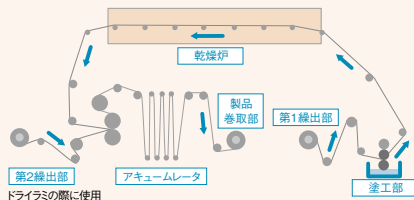
小さな工夫と改善の積み重ねで大きな削減率に ～有機溶剤使用量低減の取り組み～

東京工場LCS課のコーティング工程では、トルエン、酢酸エチル、MEK、N,N-ジメチルホルムアミド等の有機溶剤を使用していますが、東京工場ISO14001の環境目標の一つとして、有機溶剤使用量の低減に取り組み、この活動は今年で7年目を迎えました。

「環境報告書2003」では、グラビアロール洗浄ユニット及び配合物供給ユニットの採用等の改善活動を報告しましたが、ここ数年は「グラビアロール洗浄ユニットのバット形状改善」、「配合物供給ユニット内の循環タンクの改善」、「見える化による配合物の作りすぎ防止」、

東京工場
シートフィルム製造部LCS課 班長
森 一行

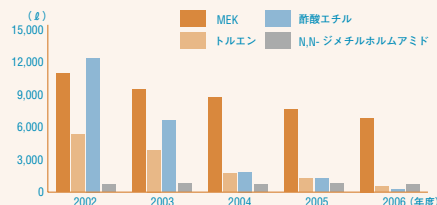
コーティング・ドライラミ 工程概略図



「塗工パンの形状改善」等の改善を行っています。

その中でも「洗浄ユニットのバット形状改善」では洗浄溶剤を大幅に削減することができました。グラビアロールは、原反シートに表面コート剤やドライラミ接着剤を塗布する版ロールで、製品が変わる度に溶剤洗浄を行います。洗浄バツ

コーティング工程の 有機溶剤使用量実績推移



トの断面形状を、従来の角型から、グラビアロール外周面に沿う半円筒状に改良したところ、それまで10l使用していた洗浄溶剤を85%減の1.5lに低減することができました。

配合物供給ユニット内の循環タンクについても、塗工パンとの水平高さの位置関係を見直し、コーティング終了後の残

化学

当社は、会社設立当初から分析部門を有し、当社グループ及び社外顧客の分析依頼に対応しています。また、2002年頃より当社のお客様の要求事項に基づく製品含有化学物質の分析依頼が活発になり、各種分析機器の保有と、長年の経験からの高精度分析結果がお客様各社から高く評価されています。お客様は環境・品質監査のとき、当分析センターを見学されますが、「材料・部品のサプライヤーで、分析部門を持っている会社は滅多にない」と言われます。

分析対象の製品含有化学物質は、Cd、Pb、Hg、6価Cr、PBB、PBDEが中心で、2005、6年度はアスベスト、ヘキサクロロ

量を従来の5ℓから40%減の3ℓに低減しました。また、小物類（ドクターブレード、小型攪拌機のプロペラ等）の洗浄作業に、従来はバージン溶剤を使用していましたが、グラビアロール洗浄済み廃液を再利用することで、ほぼ100%低減しています。

「塗工パンの形状改善」は、洗浄バットの改良を水平展開したのですが、グラビアロールと塗工パンの間隙量によりコーティング量に変化する、液面が波打つと品質に影響を与える等の課題が多く、1年以上テストに次ぐテストを繰り返しましたが、塗工パンのコーナーをR状に変更することで、塗工剤容量を9ℓ（55%低減）に、かつ溶媒揮発量を半減することができました。

私達は、現状より改善できる工夫が見つければどんな小さなことにも取組み、常に変化を遂げています。今後も改善点を見つけ出し、常にレベルアップを目指していきます。



Episode

物質の高精度分析は装置プラス豊かな経験

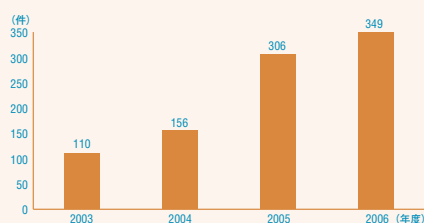
～新型蛍光X線分析装置でスピーディかつ正確な測定～

ベンゼン等のトピックス課題に対応しました。当分析センターでは、Cd、PbはICP-AES（誘導結合プラズマ発光分光分析法）、HgはAAS（原子吸光分光分析法）、6価Crはジフェニルカルバジド吸光光度法、PBB、PBDEはGC-MS（ガスクロマトグラフィー質量分析法）で分析を行っています。2006年度のCd、Pb等の分析実績は前年度比14%増の349件でした。

ICP分析はCdを5ppmまで、Pbを10ppmまで定量できる高精度分析方法ですが、各種強酸類を使用するほか、前処理に時間がかかり、1日に処理できるのは僅か6件です。そこで、当分析センターでは新型蛍光X線分析装置（島津製作所製EDX-720型）

を2006年3月に導入しました。この蛍光X線分析装置（XRF）は、新型フィルターにより、バックグラウンド等のRh散乱線が対象元素の蛍光X線と重ならないようにカットすることで、Cd、Pb等の検出感度をICP分析に近い値（10ppm）まで向上させており、4M変動がない場合の確認手段として利用できます。この新型XRFは前処理不要のた

Cd、Pb等の製品含有化学物質分析実績



め1日の処理可能件数が40件（ICP分析の約7倍）となりました。

2007年度には、前処理方法を自動化するマイクロウェーブ分解装置や、Cd、Pbに加えてHg分析も可能、かつArガス使用量を低減できるCCD多元素同時型ICP分析装置を導入する予定です。

高精度分析装置は誰でも使用できるよう工夫されていますが、私達はその結果を鵜呑みにせず、結果に至るプロセスを考察できる分析のプロです。これからも正確かつスピーディーな分析結果を提供していきます。

分析センター マネージャー
磨田 恒夫



05 地域のために自立して社会貢献をサポートす

～信越ポリマー・メキシコ社の社会貢献活動～



Shin-etsu Polymer México, S.A. de C.V.
Presidente

秋永 美雄

信越ポリマー・メキシコ社（以下SX社）は、北米市場に対するキーパッド生産拠点として1996年7月に設立されました。SX社は米国-メキシコ国境沿いの町で、マキラドーラ工業団地で有名なタマウリパス州レイノサ市の北工業団地にあり、約700名の従業員が、国際規格のサッカー場を持つ広大な敷地（4万5千㎡）の中で働いています。

SX社の社会貢献活動は、2003年頃から利益が出始めたことに対する、地域への恩返しの意味を込めて始めました。予算は10万ペソ（約100万円）と決め、従業員に「この地域で困っていることに使って欲しい」と提案したところ、障害児（Disabled Speciality）が教育費を負担できていない問題があることが分かり、まずレイノサ市の障害児教育学校に一人分の年間教育費40万円を寄付することに決

め、残りの60万円は、一般市民を対象とする「健康・安全フェア」と「環境フェア」に使うことにしました。

■健康・安全フェア

レイノサ市はマキラドーラ工業団地で発展した町なので、環境汚染問題が大きく、また医療機関にも通えない人達もいます。そのような人達のために、診察、視力検査、血液検査や、洗剤を飲み込んだとき等の救急救護法、ケガの応急処置、危険物取扱方法のレクチャー等を行う「健康・安全フェア」を開催することにしました。より充実した内容を目指すためレイノサ市役所に相談したところ、警察署、消防署、一般病院、製薬会社の無料協賛が決まりました。SX社は参加者の弁当代を払うことにしました。このフェアはSX社敷地で開催され、従業員及びその家族と、口



メキシコ合衆国 (United Mexican States)

- 人口：1億310万人
 - 面積：195万3,162km²（日本の5.2倍）
 - 首都：メキシコ・シティ
 - 民族：ヨーロッパ系と先住民の混血（60%）、先住民（30%）、ヨーロッパ系（スペイン系等）（9%）、その他（1%）
 - 言語：スペイン語
 - 宗教：カトリック（国民の約9割）
 - 一人当たりGDP：2005年は7,180ドル
- * 日本貿易振興機構（ジェトロ）2007資料より



Shin-etsu Polymer México, S.A de C.V. データ

- Address：Carretera a Matamoros Brecha E-99 Norte
Parque Industrial Reynosa, Cd. Reynosa,
Tamaulipas Mexico
- Tel：+52-899-921-6350(MX), 956-843-4721(US)
- Fax：+52-899-958-0411(MX), 956-843-4804(US)



レイノサ (Reynosa)

- 人口：48万人
- レイノサ北工業団地：レイノサの東端に位置する工業団地、国内で2番目に広い
- 国境のインターナショナルブリッジ（長さ8km）まで、SX社から東北へ車で約3分



環境問題を綴った塗り絵をする子供達



協賛してもらった医療相談のメンバー



環境が動物に及ぼす影響を学ぶ

コミで招待した地域住民が、2005年約800人、2006年約1,000人が参加しました。このフェアは大成功を取めたため、毎年 の定例行事として定着しつつあります。

■環境フェア

子ども達を中心に環境を考えるイベントを開催しました。川の水質汚濁問題をカメの放流で評価したり、ゲームで環境問題を考えるなど楽しみながら学べるよう工夫もしました。また、参加した子ども達にはお土産として、レイノサ市から頂いた苗木をプレゼントし、自宅周辺の緑化に役立ててもらいました。ミニマムな緑化運動ですが少しずつ広がってくれたらと思います。

「健康・安全フェア」や「環境フェア」のような地域貢献活動がSX社の内外で認

知され、活動の輪が広がるのは良いことです。しかし、「SX社に頼めば助けてくれる、寄付してくれるから」と簡単に考えてもらっては真の社会貢献にはなりません。従業員から社会貢献に使えるお金を増やして欲しいとの要望も出ますが、「金額を上げることよりも、自分たちが何ができるか工夫しよう」と伝えています。

マキラドーラ制度は委託加工業であり、一般には利益が上がってもメキシコ の会社には還元されず、他社従業員のモチベーションは低いのですが、SX社は2006年1月から自社で材料を調達し、利益を上げるシステムに改め、従業員のモチベーションを高め、創意工夫に委ねるようになっています。

この社会貢献活動は、なるべく金額は増やさず、創意工夫でより充実できればと思います。

信越ポリマー・メキシコ社
社会貢献の記録

2004年

- 近隣の小学校の教室増築、コンピュータ教室の設置
- 障害児教育の学校へ寄付
- リオグランデ川の水辺のゴミ拾い
- 近隣会社と緊急時相互協力機構を創設

2005年

- 健康・安全フェア
- 環境フェア
- 障害児教育の学校へ寄付
- リオグランデ川の水辺のゴミ拾い

2006年

- 健康・安全フェア
- 環境フェア
- 障害児教育の学校へ寄付
- デイケアセンターのお年寄60人にフリース・ジャケットを寄付
- 車いす1台寄付
- 米国・メキシコ水環境フォーラムへ寄付
- リオグランデ川の水辺のゴミ拾い



医師による血糖値の測定



環境アイテムで作られたビンゴゲームを楽しむ子供たち



リサイクルのためのペットボトル処理方法の説明



救護法の講習を受ける参加者達



顕微鏡で汚染物を見る小学生



環境フェア準備委員

当社グループは地球環境保全に取り組むために、2000年度よりグリーン運動を進めています。国内の全生産事業所を横断する省エネ分科会、リサイクル分科会を2ヵ月毎に開催し、CO₂排出削減、ゼロエミッション、PRTR対象物質使用量の削減等に取り組んでいます。

基本方針

グリーン運動は、環境面からの企業体質の強化・改善を目的とし、これを当社の企業活動として定着させていきます。

グリーン運動第2次中期目標 (2006～2008年度)

第1次中期目標 (2003～2005年度) の実績・総括に基づき、2008年度に向けた第2次中期目標を策定し、環境保全活動を推進しています。

1 省エネ中期目標

2008年度までに生産高CO₂排出量原単位を当社基準 (1994) 年度比で 25% 低減します。各事業所はエネルギー使用量原単位を2005年度実績対比7.5%低減します。

2 廃棄物削減・リサイクル中期目標

2008年度までにゼロエミッション (エミッション率1%未満) を達成します。
 エミッション率 = (埋立量 + 単純焼却量) / 廃棄物総排出量

これまでの7年間の活動総括

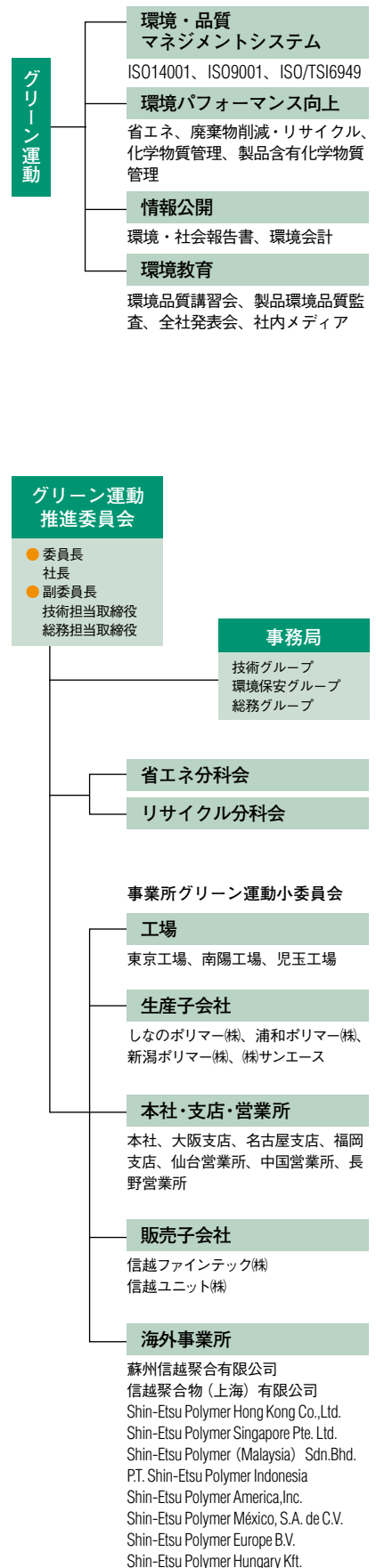
■ 当社では、2000年度よりグリーン運動を環境面からの生産性向上活動であると位置づけて推進してきましたが、その後、国内及び海外の状況は、環境問題をないがしろにしては企業が立ち行かない状況となり、当社としてはよいタイミングでこの運動を開始したと考えられます。

■ グリーン運動の4つの柱の1つである環境パフォーマンス向上に取り組むに当たり、当社では初めての経験ですが、生産事業所を横断する専門分科会を組織しました。省エネ活動は設備への積算電力計設置から、廃棄物削減活動は廃棄物区分の再定義から始めて、まずは実態把握を行いました。その結果、7年間でエネルギー使用量原単位低減、埋立・単純焼却量低減など目覚ましい成果を上げることができました。

■ 2002年頃から、お客様による製品含有化学物質管理の動きが活発化し、これに対して、全グループを一元管理するグローバル環境コミュニケーションシステムを構築して整然と対応しました。もしグリーン運動がなかったら、当社はこの動きに対応できなかったと考えられます。

■ 2000年当時、環境問題を重要課題として認識する社員は多くはありませんでしたが、お客様による製品含有化学物質管理が進む中で、環境問題はごく身近なものとなり、もはやこの動きは止められないものとなっています。

■ 当社は、2008年度までにCO₂排出量25%低減 (基準年度比)、ゼロエミッション (エミッション率1%未満) 達成という第2次中期目標に向けて、全グループ一丸となって邁進していきます。



当社グループでは、社内外の全てのステークホルダーの皆様に対して、環境保全活動への取組みに関する会計情報を公開し、透明性を高めていきます。

2006年度環境会計の集計基準

- (1)集計範囲：国内生産拠点（3工場、3生産子会社）
- (2)対象期間：2006年4月～2007年3月
- (3)投資額等の按分比率：目的の水準に応じて100%、50%、25%、0%のいずれかを選択
- (4)設備投資に係る減価償却費等の費用額の取り扱い：
過去4年間（2002～2005年度）に導入した設備に遡り対象期間の費用額を記載します。
- (5)環境保全コストの分類は環境省の『環境会計ガイドライン2002年度版』に準拠しました。

2006年度の環境会計総括

2006年度は環境保全コストが投資額約9千万円、費用額約1億9千万円、合計約2億8千万円であり、2005年度の環境保全コスト（約2億円）とほぼ同レベルで推移しました。

環境保全効果はCO₂削減量557t、廃棄物排出量削減量3,469tなどと昨年度並みの数値でした。なおこの値は毎年実施している環境パフォーマンス改善活動の効果も合計しています。また環境保全に伴う経済効果は2005年度（約8千万円）の3.2倍となりましたが、これには廃プラ売却益の増加、特に高品位廃プラの売却益の増加に加えて、OAロール等の製法転換や部材リユース等により、購入材料に係る費用節減が大きく貢献しています。

お客様の要求事項による製品含有化学物質分析（ICP-AES、AAS等）に係る費用は、2005年度の702万円に続き2006年度も841万円とハイレベルで推移しています。

■環境保全コスト

単位：千円

分類	主な取組みの内容	投資額	費用額
1. 事業エリア内コスト			
1-1. 公害防止コスト	ミスト集塵機設置、二次捕集タンク設置、局所排気設備更新、粉碎機用集塵機更新、コーティング塗工パン新作、コーティング塗工部循環装置改造、屋外排気ダクト、粉碎工場防音工事、コンプレッサー室防音壁設置	12,035	82,768
1-2. 地球環境保全コスト	ヘンシェルミキサー空転防止回路設置、電動射出成形機導入、空調機省エネ型更新、コンプレッサーインバーター機更新、NP新管理棟氷蓄熱式空調機導入	14,915	18,288
1-3. 資源循環コスト	研磨レス現像ロール生産設備導入、廃プラリサイクル（セメント原料化、非鉄金属製錬燃料化、製紙工場サーマルリサイクル）	26,052	54,941
小計		53,002	155,997
2. 上・下流コスト	製品含有化学物質分析費用、容器包装再商品化委託費用、顧客グリーン購入調査回答業務等	0	11,329
3. 管理活動コスト	環境報告書発行、ISO14001維持活動、PRTR把握業務、電力管理システム運営、グリーン運動推進会議、環境保全委員会、環境教育、省エネ事例発表会、作業環境測定、構内緑化等	0	20,251
4. 研究開発コスト	有機導電性高分子塗料等	35,900	0
5. 社会活動コスト	首都大学東京産学公連携センター、会津大学、東大工学系研究科、立命館大学、日本赤十字社、信越放送、長岡技術科学大学開学30周年記念事業、南陽工業高校甲子園出場等への寄付金、マレーシア人インターンシップ受入（児玉工場）、安全・環境フェア開催（メキシコ社）、障害者教育支援（メキシコ社）	0	5,612
6. 環境損傷防止コスト	該当なし	0	0
合計		88,902	193,189

■環境保全効果

環境保全効果を表す指標		単位	年間削減量
事業エリア内コストに対応する効果	CO ₂ 換算エネルギー使用量	t-CO ₂	557
	廃棄物排出量	t	3,469
	化学物質使用量	t	145
	用紙購入量	千枚	280
	その他	—	ロールシャフト704千本（リユース）

■環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容		単位	金額
収益	有価物売却益	千円	78,846
費用節減	エネルギー費用の節減	千円	23,799
	廃棄物処理費用の節減	千円	24,281
	原材料購入費用の節減	千円	107,326
	副資材購入費用の節減	千円	4,374
	その他物品購入費用の低減	千円	49
合計		千円	238,675

事業活動と環境とのかかわり

当社グループでは、事業活動がどれだけの環境負荷を及ぼしているのかを正確に知ることが環境保全活動の基本になると考えています。

国内生産拠点の現状を数値で把握し、それをもとに環境保全テーマを選定し、活動を行っています。

INPUT

資源・エネルギー

電力> 58,490千kWh (前年度比102%)

燃料> 2,346kℓ (前年度比98%)

用水> 300千m³ (前年度比115%)

Shin-Etsu Polymer

開発



研究・開発ではより環境負荷の少ない製品を開発しています。

調達



製品含有化学物質管理を確実にしています。

OUTPUT

社会へ

●電子・機能部材関連

製品 51,150t
(前年度比 91%)



原料



PVC (ポリ塩化ビニル)



シリコンゴム

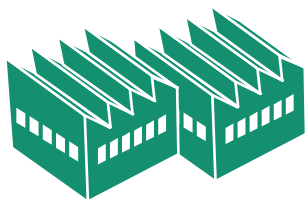


その他合成樹脂



副原料

生産



省エネ活動やリサイクル活動など
細部にわたって環境保全活動を行っています。



国内生産事業所

- 工場
- 生産子会社
- 東京工場 しののポリマー(株)
- 南陽工場 浦和ポリマー(株)
- 児玉工場 新潟ポリマー(株)

環境へ

CO₂排出量 -----> 37,049t-CO₂ (前年度比102%)

廃棄物総排出量 -----> 3,740t (前年度比98%)

リサイクル量 -----> 3,535 t (94%) (前年度比99%)

単純焼却量 -----> 140 t (4%) (前年度比85%)

埋立量 -----> 65t (2%) (前年度比78%)

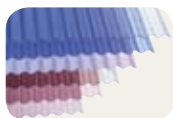
排水 -----> 276千m³ (前年度比110%)

PRTR対象物質の大気排出量 -----> 9t (前年度比90%)

●包装資材関連



●建設資材・工事関連他



グリーン運動2006年度活動実績

国内6生産事業所におけるグリーン運動の取組みを活動分野別にまとめました。国内グループ全体の第2次中期目標達成度（第1ゼロエミッション目標（エミッション率1%未満）に対してやや高めの実績（5.5%））でした。今後の2年間で、省エネ目標は、生産性ゼロエミッション目標は単純焼却を行っている一般廃棄物のサーマルリサイクルへの転換と、産業廃棄物の分別強化による埋

活動分類	事業所	東京工場	南陽工場	児玉工場	
	活動組織	TG-21推進委員会	N-GREEN推進委員会	児玉工場グリーン運動推進委員会	
省エネルギー	第2次中期目標 (2006～2008年度)	・エネルギー原単位 (kl/百万円) を2005年度比7.5%低減	・電力原単位 (kWh/百万円) を2005年度比7.5%低減	・エネルギー原単位 (kl/百万円) を2005年度比7.5%低減	
	2006年度	目標	・エネルギー原単位を2005年度比2.5%低減	・電力原単位を2005年度比1%低減	・エネルギー原単位を2005年度比2.5%低減
		対策	<ul style="list-style-type: none"> ・F工場サブ変電所統合、H工場変圧器更新・統合 ・J工場・G2工場照明人感センサー設置、灯数削減、SW細分化 ・コンプレッサーの更新（高効率化）2台 ・空調機の設定温度変更 ・熱媒ロール温調省エネ 以上省エネ件数14、削減エネルギー量72kl/年	<ul style="list-style-type: none"> ・フィルム工場400V変圧器の不要時停止 ・パイプ2号及び3号機の切断機更新（集塵機停止と切屑低減） ・結露防止用スポットクーラーの停止 ・検査室照明を省エネ型に更新 ・場内エア漏れ対策 	<ul style="list-style-type: none"> ・転写ベルト成形機排気方式をコンバム式からルーツプロウ式に変更 ・転写ベルト成形機加熱炉に断熱カバーを設置 ・老朽化空調機を省エネ型に更新 ・乾燥機に熱交換器を設置し排熱を回収 ・油圧式に比べて電力使用量が低減できるサーボモーター式LIMS成形機を導入
		実績	・エネルギー原単位が2005年度比5.4%低減	・電力原単位が2005年度比2.1%低減	・エネルギー原単位が2005年度比4.6%低減
		自己評価	・工場の新省エネ組織が機能したこと、及び生産金額が増加したことにより、エネルギー原単位が目標の2倍以上低減した。	・主に生産設備に関して使用時以外は可能な限り停止させた。 ・電力原単位低減の原因として、2005.03に行ったパイプ1号機フィーダーの並列化の効果が大きい。	・生産金額が2005年度比10.8%増加し、エネルギー原単位低減に繋がった。
中期目標結果 (2006～2008年度)	・エネルギー原単位が2005年度比5.4%低減	・電力原単位が2005年度比2.1%低減	・エネルギー原単位が2005年度比4.6%低減		
廃棄物削減・リサイクル	第2次中期目標 (2006～2008年度)	・エミッション率1%未満達成	・エミッション率1%未満達成	・エミッション率0.9%を達成 ・処理費用原単位を2005年度比20%低減(目標値2,367円/百万円) ・排出量原単位を2005年度比23%低減(目標値83kg/百万円)	
	2006年度	目標	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率10%を達成 ・処理費用原単位500円/百万円以下 ・排出量原単位150kg/百万円以下 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率1%未満達成 ・排出量原単位を2005年度比5.8%低減 ・処理費用原単位を2005年度比10.1%低減 	<ul style="list-style-type: none"> ・シリコンゴム及びプラスチック廃棄率を2005年比2.0%低減 ・廃棄物の埋立処理1%未満達成
		対策	<ul style="list-style-type: none"> ・非PVC廃プラの売却化 ・紙類の売却化 ・廃油の売却・リサイクル化 ・埋立廃プラのリサイクル化 ・各部門依頼からの様々な廃棄物（鉛汚泥、廃試薬、シーラント等）の適正処理 	<ul style="list-style-type: none"> ・分別強化及び発生量抑制による埋立・単純焼却削減 ・リサイクル原料として排出の際、排出品目の市況等に留意し、有価物としての排出努力を実施 	<ul style="list-style-type: none"> ・プライマー容器をガラス瓶（埋立）から金属容器（マテリアルリサイクル）に切替 ・自動車部品の金属プレート不良品を有価物として売却 ・廃油（単純焼却）とガラス瓶類（埋立）のリサイクル業者と折衝しゼロエミッション達成に目処
		実績	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率が2005年度14.0%から12.6%に低減 ・処理費用原単位が2005年度657円/百万円から564円/百万円に低減 ・排出量原単位が2005年度155kg/百万円から141kg/百万円に低減 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は2005年度10.1%から6.2%に低減 ・排出量原単位は2005年度比5.8%から30.4%に低減 ・処理費用原単位は2005年度比10.1%から54.3%に低減 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率が2005年度1.4%から2.2%に増加 ・処理費用原単位が2005年度3,090円/百万円から2,247円/百万円に低減(17%超過達成) ・排出量原単位が2005年度104kg/百万円から82kg/百万円に低減(5%超過達成)
		自己評価	・エミッション率未達は廃油・埋立廃プラの処分先切替が予定通り進まなかったことによる。	・廃棄物排出量が21.9%も減少したが、分別強化と発生量抑制及び大口径パイプ端材などのリサイクル化などにより、単純焼却量及び埋立量を削減し、単年度のエミッション率目標を達成することができた。	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率増加は、工程で廃油（単純焼却）を排出する製品量が増加したためと、含エタノール廃油（同）の廃棄を開始したため ・排出量及び処理費用原単位の低減は、ロール製法改革によるシリコンゴム研磨粉減少、歩留向上等が貢献 ・廃油とガラス瓶類のリサイクルの目処が立ち、ゼロエミッションへ大きく前進
中期目標結果 (2006～2008年度)	・エミッション率12.6%	・エミッション率6.2%	・エミッション率2.2%		

年目)は、エネルギー使用量原単位目標(2005年度比7.5%低減)に対してほぼ横這いの実績(0.4%低減)であり、また、向上、固定電力使用量の低減及び製法改革等による歩留向上によって達成を目指します。
立処理低減によって達成していきます。

しなのポリマー(株)	浦和ポリマー(株)	新潟ポリマー(株)
SNグリーン運動推進委員会	UPグリーン運動推進委員会	NPグリーン運動推進委員会
・エネルギー原単位(kl/百万円)を2005年度比7.5%低減	・電力原単位(kWh/千m)を2005年度比7.5%低減	・電力原単位(kWh/t, kWh/百万円)を2005年度比7.5%低減
・エネルギー原単位を2005年度比2.7%低減	・電力原単位を2005年比2.5%低減	・電力原単位(kWh/t)を2005年度比7.5%低減、電力原単位(kWh/百万円)を2005年度比10%低減
<ul style="list-style-type: none"> 歩留改善を主テーマとする工程改善 塩尻工場：連続積層工程の装置化 穂高工場：塗装工程のスピンドラ増設 乾燥機ジャケットの保温 PB-RC工程の空調改善 長野工場：押出スタートロスの改善 宮測工場：スプルー・ランナーロス改善 中部電力(株)による省エネ支援(各工場の使用実態調査と省エネ効果の算定) 	<ul style="list-style-type: none"> 老朽化コンプレッサー2台をインバーター式に更新 インバーター式エアコンを採用、3台更新 エアコンの冷房効率向上(外気熱遮断)を目的に遮光カーテンを窓に設置 	<ul style="list-style-type: none"> 電動式射出成形機の導入 第4工場2階検査室の照明削減 管理棟の廊下及び階段照明の節電 エアコン室外機への散水装置導入 管理棟1、2階事務所への氷蓄熱空調機導入 第1工場へのインバーターエアコン導入 夏季における電気温水器の運転停止
・エネルギー原単位が2005年度比4.8%増加	・電力原単位が2005年度比1.4%低減	・電力原単位(kWh/t)を2005年度比3.7%低減、電力原単位(kWh/百万円)を2005年度比11.6%低減した。
<ul style="list-style-type: none"> 売上高が2005年度比4.3%低下、原料歩留が2005年度比1.0%低下等の影響で、エネルギー原単位が増加した。(上記対策の効果は次年度に出る予定) 	<ul style="list-style-type: none"> コンプレッサーのインバーター化が電力原単位低減に効果があった。 	<ul style="list-style-type: none"> 電力消費の主体である生産設備、空調機、照明で活動実績を積めた。 生産が繁忙のため、ユーティリティーの対策項目が2007年度にずれ込んだ。
・エネルギー原単位が2005年度比4.8%増加	・電力原単位が2005年度比1.4%低減	<ul style="list-style-type: none"> 電力原単位(kWh/t)が2005年度比3.7%低減 電力原単位(kWh/百万円)が2005年度比11.6%低減
<ul style="list-style-type: none"> エミッション率1%未満達成 排出量原単位を85kg/百万円以下 処理費用原単位を3,500円/百万円以下 	<ul style="list-style-type: none"> エミッション率を2005年度実績1.1%から0.5%に低減 	<ul style="list-style-type: none"> エミッション率を2005年度実績2.3%から1.0%未満に低減
<ul style="list-style-type: none"> エミッション率1%未満達成 シリコンゴム廃棄率を35%以下 有機溶剤の使用量低減 	<ul style="list-style-type: none"> エミッション率1.0%未満達成 	<ul style="list-style-type: none"> エミッション率1.0%未満達成 処理費用原単位-7,729/百万円以下 排出量原単位137kg/百万円以下
<ul style="list-style-type: none"> シリコンゴム廃棄率の改善活動は、長野工場(医理化学品)が品質及び材料歩留り向上策を実施、宮測工場(医理化学品)は収率向上のため金型改造に着手、塩尻工場(CN)は成形自動化ラインを導入、穂高工場(RC)は合格率向上、過生産防止及び原料歩留り向上策を実施した。 版洗浄にトルエンを使用する部門は有機溶剤使用量低減活動を実施 	<ul style="list-style-type: none"> プラスチックコーティング紙、粘着付テープ、ラベル類の単純焼却をサーマルリサイクルへ移行 一般廃棄物及びサーマルリサイクル分別の徹底 	<ul style="list-style-type: none"> 300mm製品の成形歩留り向上 2色成形品の分別方法改善 PC材料の歩留向上
<ul style="list-style-type: none"> エミッション率は3.4%であった。 シリコンゴムの廃棄率は39.6%で46ポイント目標を未達 排出量原単位は2005年度比1.0%低減したが89kg/百万円で目標を未達、処理費用原単位は3,900円/百万円で増加 トルエンに代わる洗浄剤の採用で有機溶剤を2005年度比40%低減した。 	<ul style="list-style-type: none"> エミッション率2005年度1.1%から0.8%(目標達成) 	<ul style="list-style-type: none"> エミッション率が2005年度2.3%から2.1%に低減 処理費用原単位が2005年度-5,155/百万円から-7,422/百万円に低減 排出量原単位が2005年度118kg/百万円から102kg/百万円に低減
<ul style="list-style-type: none"> 2006年度に実施した生産方法の改革は来年度以後への効果を期待 	<ul style="list-style-type: none"> 廃プラ埋立からサーマルリサイクルへの移行を目的とした最終処分場の変更を実施し、かつ廃棄物分別に関する教育訓練を行うことで、従業員全員の分別意識が向上し、分別細分化を徹底することができた。この結果、廃プラ埋立量の低減につながった。 	<ul style="list-style-type: none"> 製品歩留は2005年度比横這であったが、300mm製品の生産量増加で廃棄物排出量が増加した。 リサイクル品評価見直しを行い、4種類の材料リサイクル品の改定を行ったため売却費が2005年度比2.0倍となった。
・エミッション率3.4%	・エミッション率0.8%	・エミッション率2.1%

2006年度にはShin-Etsu Polymer Hungary Kft.がISO14001認証を取得し、国内外の全生産拠点がISO9001及びISO14001認証を取得しました。2007年度に入りShin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhdとしなのポリマー(株)本社、長野工場、宮瀨工場が医理化用シリコンゴム成形品を製造していく上で必要な品質マネジメントシステムISO13485を取得しました。また、しなのポリマー(株)が労働災害ゼロを目指して、OHSAS18001(労働安全衛生マネジメントシステム)認証を取得しました。

環境マネジメントシステム

ISO14001の推進体制は、全社の環境基本方針に基づき各事業所長が環境管理責任者を任命し、また各部門長が部門環境保全責任者となって環境マネジメントを推進しています。

部門毎の環境管理実施計画は、年初に決められた全事業所の環境目的及び目標に基づいて立案し、事業所長ヒアリングを経て承認されます。この実施計画の進捗状況及び達成度は、中間報告書、最終報告書の提出及び事業所長ヒアリングによって確認が行われます。また年1回、環境保全委員会巡視を実施し、環境保全の改善・向上を図っています。

品質マネジメントシステム

ISO9001の推進体制は、各事業所

長が経営者として顧客満足を最大の目的として品質方針を定めるとともに、品質管理責任者を任命し、品質マネジメントシステム全体の構築・維持に当たっています。各部門はそれぞれ業務システムを構築・運用するとともにPDCAサイクルを回すことによりシステムの有効性及び製品の品質、業務効率の改善を行っています。そして、各事業所長は月報、実績検討会やマネジメントレビューで改善の進捗状況を確認し、必要な指示を与えています。

内部環境監査

各事業所では各部門に対し、年1回以上の内部環境監査を実施しています。その監査結果は『内部環境監査報告書』に記載して事業所長と被監査部門長に報告されます。不適合が見つかった場合は『内部環境監査是正勧告兼報告書』を作成し、事業所長の承認後、被監査部門長へ報告します。

各部門では「内部環境監査是正勧告兼報告書」に基づいて是正処置を行い、レベルアップを図っています。

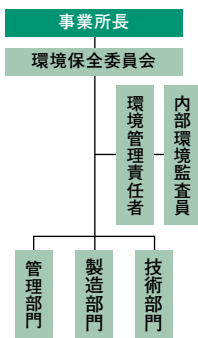
2006年度は、環境に係る重要な不適合事項はありませんでした。

内部品質監査

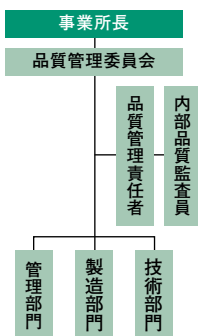
各事業所では各部門に対し年1回以上の内部品質監査を実施しています。監査での指摘事項については「内部品質監査是正勧告兼報告書」に記載し、事業所長の確認を得た上で被監査部門長に報告します。是正処置については、部門で実施後、品質管理責任者が実地でフォローアップを行います。各部門長やスタッフが相互に監査し合うことにより、普段気づかなかったような改善ポイントも抽出できるような仕組みにしています。

2006年度は、品質に係る重要な不適合事項はありませんでした。

環境マネジメント組織図



品質マネジメント組織図



ISO14001 認証取得状況

	事業所名	登録日	登録証番号	有効期限	認証機関	適用規格
国内事業所	東京工場	2001.07.23 2007.07.23	JCQA-E-0270	2010.07.22	日本化学 キューエイ(株)	ISO14001:2004
	南陽工場	2001.02.26 2007.02.26	JCQA-E-0232	2010.02.25	日本化学 キューエイ(株)	ISO14001:2004
	児玉工場	1999.01.11 2005.01.11	JCQA-E-0040	2008.01.10	日本化学 キューエイ(株)	ISO14001:2004
	しなのポリマー	1999.04.05 2006.04.17	JCQA-E-0056	2008.04.04	日本化学 キューエイ(株)	ISO14001:2004
	浦和ポリマー	2001.04.23 2007.04.23	JCQA-E-0252	2010.04.22	日本化学 キューエイ(株)	ISO14001:2004
	新潟ポリマー	2001.11.26 2006.03.13	JCQA-E-0304	2007.11.25	日本化学 キューエイ(株)	ISO14001:2004
	信越ファインテック	2005.08.01	JCQA-E-0679	2008.07.31	日本化学 キューエイ(株)	ISO14001:2004
	蘇州信越聚合有限公司	2001.11.16 2006.09.14	00638/0	2009.09.14	OQS Certification and Evaluation Ltd.	ISO14001:2004
	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.	2004.01.30 2007.01.30	207067	2010.01.29	BVQi Malaysia	ISO14001:2004
海外事業所	PT.Shin-Etsu Polymer Indonesia	2002.01.12 2005.09.09	GB02/54090	2008.01.11	SGS United Kingdom Ltd Systems & Services Certification	ISO14001:2004
	Shin-Etsu Polymer México, S.A.de C.V.	2002.07.02 2006.05.31	UL-A11098	2008.07.01	Underwriters Laboratories de Mexico,S.A.de C.V.	ISO14001:2004
	Shin-Etsu Polymer Europe B.V.	2001.06.12 2006.03.28	2363/5.1	2007.08.12	TÜV Nederland QA B.V.	ISO14001:2004
	Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.	2006.11.29	205859	2009.11.29	Bureau Veritas Certification Hungary	ISO14001:2004

■ ISO9001認証取得状況 (国内事業所)

事業所名	登録日	登録証番号	有効期限	認証機関	製品・サービスの範囲	適用規格
東京工場	1998.01.12	JCQA-0295	2010.01.11	日本化学 キューエイ(株)	積層シート製品、カレンダーシート製品、ラッピングフィルム及びプラスチック製スイッチ製品の開発及び製造並びに合成樹脂波板の製造と合成樹脂コンパウンドの製造及び製造委託管理	ISO 9001:2000
	2007.01.12					
南陽工場	2000.03.13	JCQA-0662	2009.03.12	日本化学 キューエイ(株)	硬質塩化ビニル管及びその関連製品の開発と製造、受注業務及び硬質塩化ビニル波板の製造	ISO 9001:2000
	2006.03.13					
児玉工場	1997.03.03	JCQA-0193	2009.03.02	日本化学 キューエイ(株)	シリコンゴムロール製品、OA機器ブレード製品及び医理工業用シリコンゴム製品の開発及び製造	ISO 9001:2000
	2006.03.03					
電子デバイス事業本部RC事業部 児玉工場RC生産部	2003.06.23	JCQA-1277	2009.06.22	日本化学 キューエイ(株)	ラバーコンタクト及び関連製品の開発、設計及び製造、並びに子会社に対する関連資材の調達業務	ISO 9001:2000
	2006.06.23					
コネクター事業部	2005.09.05	JCQA-1537	2008.09.04	日本化学 キューエイ(株)	コネクター及び関連製品の設計・開発・委託製造管理及び販売	ISO 9001:2000
しなのポリマー(株)	1996.12.25	312564	2008.12.24	ビューローベリータス ジャパン(株)	インターコネクター類及びラバーコンタクト類の製造	ISO 9001:2000
	2006.12.25					
	1998.07.06	353905	2010.07.05	ビューローベリータス ジャパン(株)	医理工業用シリコンゴム製品の製造	ISO 9001:2000
浦和ポリマー(株)	1997.03.03	JCQA-0196	2009.03.02	日本化学 キューエイ(株)	1. キャリアテープの開発と製造 2. カバーテープの開発と委託製造管理	ISO 9001:2000
	2006.03.03					
高機能製品事業本部精密製品事業部 新潟ポリマー(株)	1997.03.03	JCQA-0190	2009.03.02	日本化学 キューエイ(株)	射出成形によるウェーハケース、電子機器部品の開発と製造並びに営業・販売	ISO 9001:2000
	2006.03.03					
信越ファイン テック(株)	2004.06.07	JCQA-1410	2010.06.06	日本化学 キューエイ(株)	各種合成樹脂・ゴム(ポリスチレン、塩化ビニル、シリコンゴム等) 加工品の開発及び仕入販売	ISO 9001:2000
	2007.06.07					
	2002.07.29	JCQA-1131	2008.07.28	日本化学 キューエイ(株)	各種合成樹脂・ゴム(ポリスチレン、塩化ビニル、シリコンゴム等) 加工品の設計、開発及び仕入れ、販売	ISO 9001:2000
	2005.07.29					

■ ISO9001認証取得状況 (海外事業所)

事業所名	登録日	登録証番号	有効期限	認証機関	製品・サービスの範囲	適用規格
蘇州信越聚合有限公司	1997.12.31	04538/0	2009.09.14	OQS Certification and Evaluation Ltd.	シリコンラバー製品 (コンタクト、プラスチックキー、コネクター、OA機器を含む) の製造	ISO 9001:2000
	2003.10.09					
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.	2006.04.12	195725	2009.02.23	BVQi Malaysia	1. シリコンラバーコンタクト (シリコンエラストマースイッチ)、電気・電子機器用シリコンエラストマーコネクターを含むプラスチックキー関連製品の製造	ISO 9001:2000
					2. 電気・電子部品用インボスキャリアテープの製造と開発	ISO 9001:2000
					3. 自動化装置用シリコンエラストマーロールの製造	ISO 9001:2000
					4. 医療用、電気・電子工業用及びシールパッキン材料用シリコンゴム製品の製造	ISO 9001:2000
P.T.Shin-Etsu Polymer Indonesia	2001.01.03	ID04/0381	2010.01.02	SGS United Kingdom Ltd. System & Services Certification	射出成形品によるウェーハケースの製造	ISO 9001:2000
Shin-Etsu Polymer México, S.A. de C.V.	2001.03.15	A9031	2008.03.06	Underwriters Laboratories Inc.	シリコンゴムキーボードの製造	ISO 9001:2000
	2005.03.07					
Shin-Etsu Polymer Europe B.V.	1996.05.10	2363/6.1	2008.07.22	TÜV Nederland QA B.V.	シリコンラバーコンタクト、他種キーボード及びインターコネクターの製造及び販売	ISO 9001:2000
	2005.08.30					
Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.	2005.11.16	181832	2008.11.15	BVQi Hungary	電子機器用のキーボードの製造と関連業務活動	ISO 9001:2000

■ ISO13485認定取得状況

事業所名	登録日	認定番号	有効期限	認定機関	認定範囲	適用規格
しなのポリマー(株)本社、長野工場、宮淵工場	2007.08.22	DNKFR218647A	2010.05.17	ビューローベリータスジャパン(株)	医療機器向けシリコンゴム製品の製造	ISO13485:2003
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.	2007.04.17	DNKFR211985A	2010.04.17	ビューローベリータスジャパン(株)	医療用シリコンゴム製品の製造	ISO13485:2003

■ ISO/TS16949認証取得状況

事業所名	登録日	認証番号	有効期限	認証機関	製品・サービスの範囲	適用規格
蘇州信越聚合有限公司	2005.09.10	176/0	2008.09.10	OQS Certification and Evaluation Ltd.	車載用シリコンラバーキーの製造	ISO/TS16949:2002
Shin-Etsu Polymer México, S.A. de C.V.	2005.03.07	A9031	2008.03.06	Underwriters Laboratories Inc.	ラバーコンタクトの製造	ISO/TS16949:2002

■ ISO/IEC17025認定取得状況

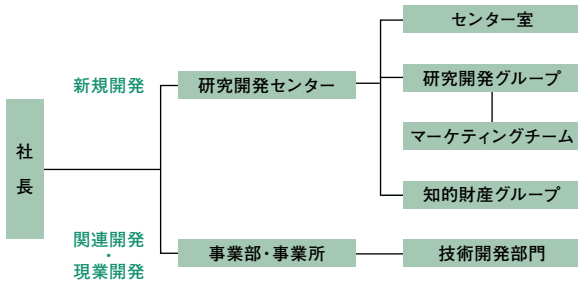
事業所名	登録日	認定番号	有効期限	認定機関	認定範囲	適用規格
信越ポリマー(株)分析センター	2001.04.11	RTL00870	2009.04.10	財団法人適合性認定協会	化学試験 塗料の樹脂分の赤外線分光法による 定性 (JIS K 0117, JIS K 5551付属書1)	JIS Q 17025:2000 (ISO/IEC 17025:1999)
	2007.03.22					

■ OHSAS18001認証取得状況

事業所名	登録日	登録証番号	有効期限	認証機関	労働安全衛生マネジメントシステムの範囲	適用規格
しなのポリマー(株)	2006.04.03	JCQA-0-0029	2009.04.02	日本化学キューエイ(株)	ラバーコンタクト類の製造及びインターコネクター類の開発と製造並びに医理工業用シリコンゴム製品の製造	OHSAS 18001:1999

当社グループでは、研究開発センターと各事業部門において、環境負荷の低い製品、また社会に役立つ製品の開発を行っています。

■ 研究開発体制



PRODUCTS-1 ウェーハケース



新ウェーハ SHIPPING ボックス MW300GT

新潟ポリマー(株) 技術部 部長
高橋 正人

ウェーハメーカーが300mmシリコンウェーハの出荷に用いる SHIPPING ボックス (FOSB) はマニュアルドアが主流でしたが、デバイスメーカーにおいて工程内容器 (FOUP) へウェーハを移設するとき、汚染源である人の介在をなくすため、オートドア (自動ドア) のニーズから開発されたのが MW300GT です。当社ではシリコンウェーハへの環境影響について、原材料から製品に至るまで配慮を重ねており、工場分析室に設置した GC-MS (ガスクロマトグラフィー質量分析計)、AAS (原子吸光分光光度計)、イオンクロマトグラフィー等の分析機器でアウトガス (有機物)、金属イオン (Cu²⁺、Fe²⁺等)、溶出イオン (Cl⁻、NO₃⁻、SO₄²⁻等) の分析を行っています。またパーティクル対策として、設計値がクラス10,000 又はクラス1,000のクリーンルームで成形、嵌合、検査を行っています。デバイス線幅が 0.078μm から 0.045μm まで微細化している現在、当社のクリーンルームと高精度分析機器は大きな強みとなっています。



PRODUCTS-2 食品包装用フィルム



ポップラップ

研究開発センター 研究開発グループ マネジャー
鈴木 秀樹

洋菓子やカットフルーツなどのパッケージに巻かれているデザイン性の高い帯掛け包装、これが「ポップラップ」です。「ポップラップ」は OPP フィルムに多色グラビア印刷を行い、シール部に天然ゴム系粘着剤が塗布してあります。これにより圧着だけでシール可能なため、包装の機械化が容易になりました。環境面では商品容器表面積の 1/2 以下で包装可能な簡易包装であること、印刷インキのノントルエン化と加熱シールをしないことが特徴です。「ポップラップ」のメリットは、何と云っても高品位印刷による商品高級感の演出、すなわち陳列で他の商品と差別化することで、現在、洋生菓メーカーや、フルーツ加工メーカー等に販路を広げています。



PRODUCTS-3 FPC搬送用テープ



シンエツアシストテープ

電子デバイス事業本部 コネクター事業部
生産技術グループ 主査
菅生 利幸

「シンエツアシストテープ」はFPC（フレキシ基板）にSMT部品を半田リフロー実装する時用いるFPC固定テープで、お客様にとっては、同様の「アシストキャリア」と比べ、①製品設計に合わせて加工が可能、②リードタイム短縮、③低コスト等のメリットがあります。このテープのベース基材はポリイミドフィルム、ガラエポシートが使われ、粘着剤はSi（シリコン）系とNS（ノンシリコン）系の2つがあります。ベース基材裏面には両面粘着テープがラミネートされていますが、これはリフロー炉20～30回通過によって熱劣化して使えなくなります。そこで開発した新製品が、シリコン粘着剤を含浸した耐熱不織布をベースにSi系粘着剤を塗布したタイプで、これなら表面のSi粘着剤と同様の耐熱性と繰り返し耐久性を持ち、お客様から期待されています。



PRODUCTS-5 高機能性コンパウンド



自動車ガラスラン用コンパウンド

塩ビ事業本部 シート・化成品事業部
化成品開発グループ マネージャー
遠藤 文郎

ガラスランは、自動車のドアパネルのガラスを保持し、気密性を付与するために使用されるシール部材です。当社では、パワーウィンドーを滑らかに上下させるためのガラスラン摺動部材としてTPV（Thermo-Plastic Vulcanizate、動架橋型熱可塑性エラストマー）の開発を進めてきました。この材料は、当社独自の材料設計技術と混練技術を基礎として開発されたもので高摺動性が特徴です。TPVガラスランは、現在主流のEPDM（合成ゴム）製品と異なり自動車リサイクルに適合するメリットがあります。またTPVは軽量（比重0.9）で、緻密性に富んだ表面外観を持ち、摺動性を長期に持続する等の特徴があります。今後、ガラスラン市場はリサイクル性の高いTPVへの材料転換が予想されるため、お客様の抱える課題解決のためのソリューション活動を通じて更に機能性向上に努めていきます。



PRODUCTS-4 OA機器用ロール



プリンター用現像ロール

児玉工場 OA生産部 部長
山口 容

LBP等のプリンターには欠かせない現像ロール。当社では従来、研磨仕上げによるロール製法を主流としてきましたが、研磨による材料ロスを多く出していました。そこでコスト低減、廃棄物発生低減を目的として研磨レスによる新製法を導入しました。この新製法はロボットによるステージ間の移送を含む全自動成形ラインで行っています。この製法は、従来法と比べ材料使用量が1/3近く低減し、材料歩留りを大幅に向上させた他、従来問題となっていた研磨粉起因の品質問題を解決する等のメリットがありました。この製法はトラブルが発生したとき、全自動ラインであるがゆえに原因究明に苦労しましたが、一つひとつ解決し、現在は当初の計画通り順調に全自動運転を行っています。



PRODUCTS-6 有機導電性高分子塗料



セプルジーダ™

研究開発センター 研究開発グループ 研究員
吉田 一義

「セプルジーダ™」は当社オリジナルの高透明有機導電性高分子塗料です。導電性高分子にはポリアニン、ポリピロール、ポリチオフェン、ポリフェニレンビニレン等がありますが、従来は高透明性・高導電性・成形性を併せ持つ材料はありませんでした。また、透明電極（ITO膜）に使われるインジウム原料の不足が問題になっていることから、セプルジーダ™に注目が集まっています。

低抵抗導電塗料グレードのセプルジーダ™は表面抵抗500Ω/□以下、全光線透過率85%以上、ヘイズ2%以下等の諸特性を持っています。セプルジーダ™は①帯電防止塗料、②低抵抗導電塗料、③帯電防止ハードコート塗料として、プロテクトフィルム、光学フィルター、タッチパネル電極、電子部品包装材料、各種ハードコート等の用途に使われます。



京都議定書達成計画、温対法（地球温暖化対策推進法）、省エネ法の新たな施策を踏まえて、全グループを挙げてエネルギー使用量原単位低減、CO₂排出量低減に取り組んでいます。

省エネ活動に関する考え方

当社では①総エネルギー使用量（製品別、工場別）、②固定エネルギー削減量（照明、空調、ユーティリティー等）、③比例エネルギー削減量（圧空、設備）を管理指標として、省エネ型設備の導入、固定電力（間接電力）の低減、製法改革（歩留向上、製法転換、設備改善）による省エネ等を軸に活動を進めています。

第2次中期目標（2006-2008年度）では、各事業所においてエネルギー使用量原単位を2005年度実績対比7.5%削減することにより、2008年度までに生産高CO₂排出量原単位を当社基準年度比で25%低減します。

2006年度の実績

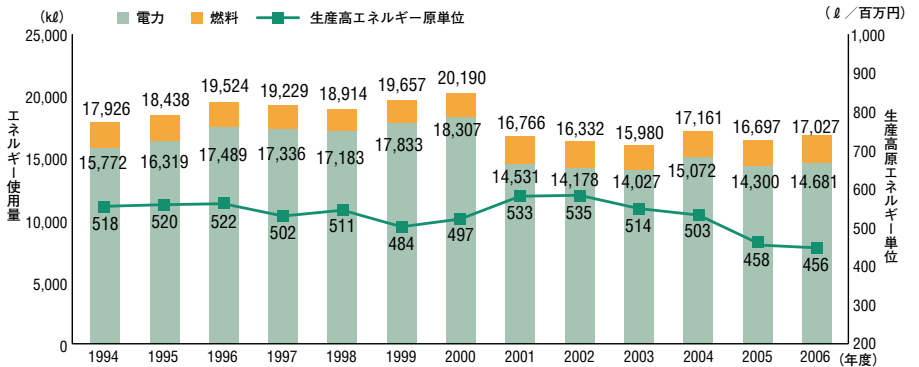
2006年度のエネルギー使用量は、生産好調を反映して17,027kℓ（原油換算量）で、前年度と比べ2.0%増加しましたが、生産高エネルギー原単位は456ℓ/百万円で、前年度と比べ0.4%減少しました。以上の差異は、省エネ活動の成果を示すものといえます。ま

た、生産高CO₂排出量原単位は、当社基準年度（1994年度）の77.0%まで低減しました。

CO₂排出係数について

経済産業省は2007年3月23日付け通達「電気事業者別排出係数の公表について」で、温室効果ガス排出量算定

エネルギー使用量年次推移

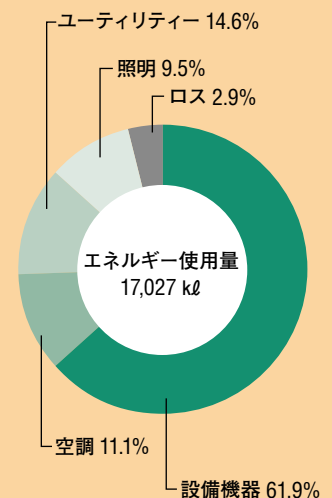


エネルギー使用の実態 (2006年度)

各事業所年間エネルギー使用量

事業所	契約電力 (kW)	年間電力使用量		年間燃料使用量		電力+燃料 原油換算量 (kℓ)	エネルギー管理指定工場	
		千 kWh	原油換算量 (kℓ)	原油換算量 (kℓ)	燃料種別			
東京工場	3,300	13,486	3,385	1,662	都市ガス (13A)	5,047	第一種	
南陽工場	1,400	4,109	1,031	24	軽油、揮発油	1,055	無指定	
児玉工場	2,052	13,207	3,315	339	LPG	3,654	第一種	
しなのポリマー(株)	塩尻工場	1,350	3,600	904	49	重油・灯油・軽油・ガソリン	953	無指定
	穂高工場	900	5,223	1,311	63	重油・灯油・軽油・ガソリン	1,374	無指定
	宮渕工場	212	689	173	35	LPG	181	無指定
	長野工場	369	950	238	27	都市ガス (13A)	265	無指定
浦和ポリマー(株)	700	4,663	1,170	-	-	1,170	無指定	
新潟ポリマー(株)	2,900	12,723	3,193	-	-	3,193	第一種	

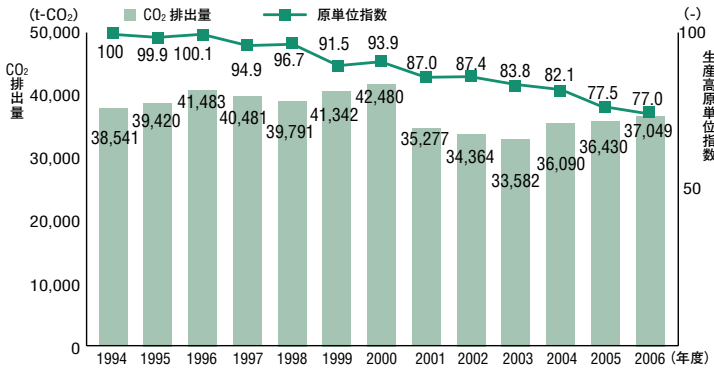
用途別



1. 経済産業省「エネルギー使用量計算表（熱・電気合算）」による
2. 改正省エネ法の裾切値：第一種エネルギー管理指定工場：（熱・電気合算）3,000kℓ以上
第二種エネルギー管理指定工場：（熱・電気合算）1,500kℓ以上
3. 契約電力は2007年8月31日現在
4. 電力使用量の原油換算係数は昼間16hr、夜間8hr平均値の0.251kℓ/千kWhを採用

省令に定めるデフォルト値（標準設定値）を下回る電気事業者別排出係数を公表し、これを用いることができるとしました。例えば、東京電力（0.368t-CO₂/kWh）、東北電力（0.510t-CO₂/kWh）等です。しかし、当社では、公表データの連続性を保つため、上記算定省令に定めるデフォルト値（0.555t-CO₂/kWh）のみを採用しています。

CO₂排出量年次推移



資料

原油換算係数とCO₂排出係数

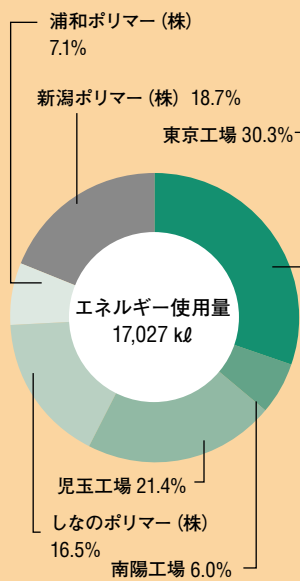
	原油換算係数	単位	CO ₂ 排出係数	単位
一般電気事業者（昼間売電）	0.257	kℓ/kWh	0.555	t-CO ₂ /kWh
一般電気事業者（夜間売電）	0.239			
上記以外の売電	0.252			
都市ガス	1.06	kℓ/千m ³	2.080	t-CO ₂ /千m ³
LPG	1.30	kℓ/t	3.000	t-CO ₂ /t
灯油	0.95	kℓ/kℓ	2.489	t-CO ₂ /kℓ
A重油	1.01	kℓ/kℓ	2.710	t-CO ₂ /kℓ
軽油	0.99	kℓ/kℓ	2.619	t-CO ₂ /kℓ
ガソリン	0.91	kℓ/kℓ	2.322	t-CO ₂ /kℓ

省エネ法改正（2006.04施行）に伴い2006年版より改訂数値を採用

出典

- ①地球温暖化対策推進法施行令の一部を改正する政令（2006.04施行）
- ②「算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧」（経産省）
- ③温室効果ガス排出量算定省令（2006.03経産省・環境省令第3号）
- ④経産省「エネルギー使用量計算表（熱・電気合算）」

事業所別



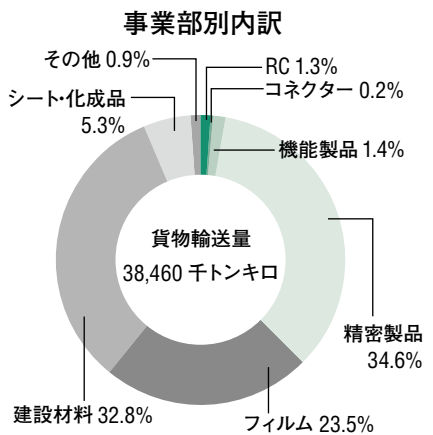
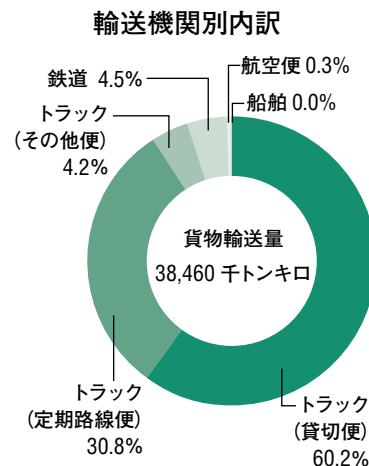
貨物輸送に関する省エネ活動

省エネ法改正（2006年4月施行）により、新たに運輸部門（荷主）の省エネ取組み義務が追加され、当社は関東経済産業局長から、「特定荷主指定通知書」（2006.06.15付け）を受領しました。特定荷主は、年間貨物輸送量（トンキロ）、輸送に係るエネルギー使用量（kℓ、GJ）、エネルギー消費原単位

（kℓ/トンキロ）、年間CO₂排出量を把握し、「計画書」（様式21）及び「定期報告書」（様式22）の提出が義務付けられます。

当社では2007年9月に第1回報告を行い、2008年度以降は6月末までに報告することになります。当社グループでは、小口出荷低減による積載率向上や輸送距離削減など更なる改善を行っています。

2006年度国内グループ貨物輸送量



廃棄物削減・リサイクル

当社グループはゼロエミッションを目指して取り組みを進めています。
 エミッション率は廃棄物排出量に対する埋立量と単純焼却量の和の比率 (%) とし、
 ゼロエミッションはエミッション率1%未満と定義しています。

廃棄物削減・リサイクルに対する考え方

当社では従来、「廃棄物排出量＝埋立量＋単純焼却量＋リサイクル量」という関係式からリサイクル比率を向上することで埋立ゼロ・単純焼却ゼロを目指して取り組んできました。2006年度からは、ゼロエミッションを目指して

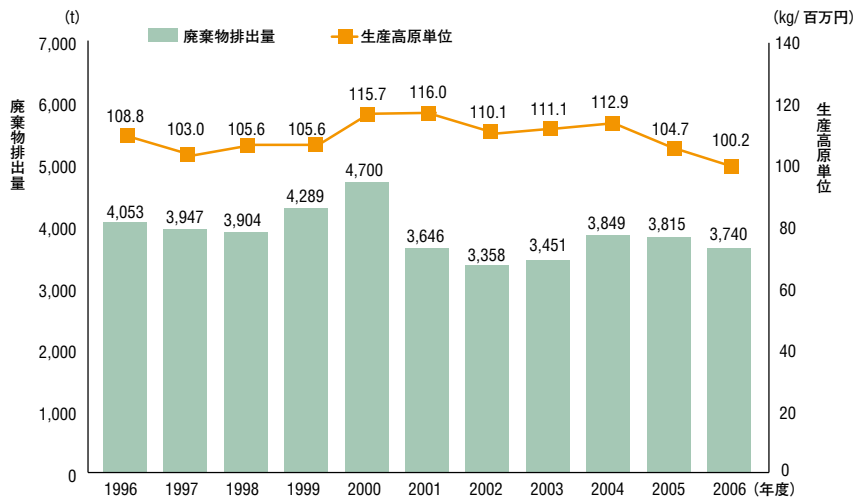
この活動を推進していきます。
 ゼロエミッション活動の中心となる廃プラスチック・リサイクルは、その手法としてマテリアルリサイクル(有価物売却を含む)を第一とし、セメント原燃料化リサイクルを第二、サーマルリサイクル(非鉄金属製錬燃料化、製紙燃料化等)を第三として採用しています。

第2次中期目標(2006-2008年度)では、①廃棄物排出量原単位(kg/百万円)、②廃棄物処理費用原単位(千円/百万円)、③エミッション率(%)を管理指標として、ゼロエミッションに向かって取り組みます。

2006年度の実績

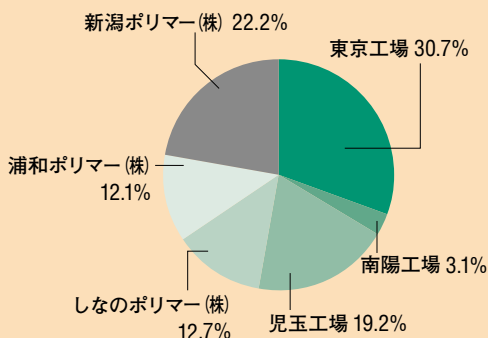
2006年度の廃棄物排出量は3,740tで、前年度と比べ2.0%削減しました。また、廃棄物排出量原単位は100.2kg/百万円で、これも前年度と比べ4.3%減少しました。以上の減少量の差異は、廃棄物削減・リサイクル活動の成果を示すものといえます。2006年度のエミッション率は、前年度の6.5%より1.0ポイント減少して5.5%になりました。また、埋立比率は前年度の2.2%より0.5ポイント減少して、1.7%になりました。

廃棄物排出の年次推移

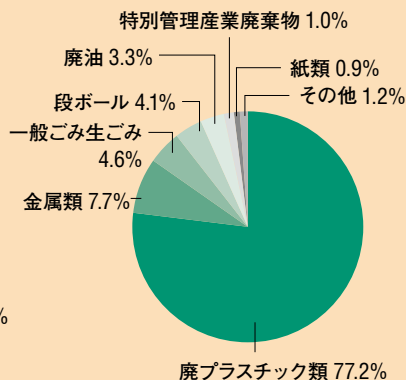


廃棄物排出の実態 (2006年度)

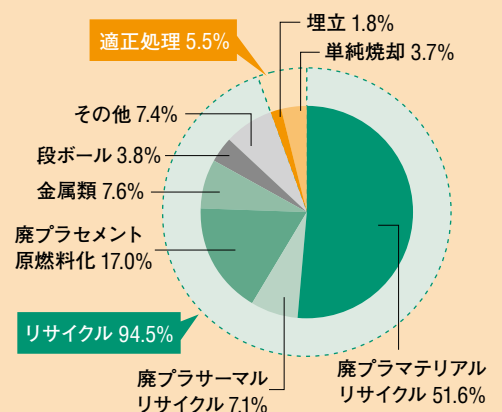
事業所別



分別基準別



処理方法別



■ 容器・包装再商品化委託実績

信越ポリマー(株)

年度	プラスチック製容器・包装		紙製容器・包装		再商品化委託料金(円)
	委託数量(kg)	委託単価(円/kg)	委託数量(kg)	委託単価(円/kg)	
2001	499	105.0	2,938	58.6	224,562
2002	5,556	82.0	5,916	42.0	704,064
2003	9,727	76.0	1,830	25.2	785,368
2004	11,416	73.0	1,143	19.2	855,314
2005	27,316	80.0	730	12.6	2,194,478
2006	16,807	89.1	332	20.4	1,504,275
対象製品	シーラント容器(利用事業者) 鮮度保持フィルム「鮮度A」(製造事業者)		ホームラップ化粧箱(利用事業者) 耐熱お料理ペーパー「ハイこれ敷いて!」(製造事業者)		

信越ファインテック(株)

年度	プラスチック製容器・包装		紙製容器・包装		再商品化委託料金(円)
	委託数量(kg)	委託単価(円/kg)	委託数量(kg)	委託単価(円/kg)	
2001	223	105.0	0	58.6	23,415
2002	238	82.0	0	42.0	19,516
2003	455	76.0	0	25.2	34,580
2004	707	73.0	0	19.2	51,611
2005	719	80.0	0	12.6	57,520
2006	798	89.1	0	20.4	71,101
対象製品	イチゴパック、ベリーフィルム、クリアボックス、プリスターパック、卵パック、カップ、トレイ、ケース類(製造等事業者)				

TOPICS

塩ビのマテリアルリサイクルの考え方

1 廃プラスチックのマテリアルリサイクル率は14%ですが、廃塩ビは総排出量の約21%がマテリアルリサイクルされています。

2 当社では塩ビ系廃棄物を、従来、次の3つに区分して処理してきました。

- ① 回収品A (バージン同等品) → 製造工程へフィードバック
- ② 回収品B (やや汚れたもの) → マテリアルリサイクル
- ③ 回収品C (汚れのひどいもの) → 埋立処理

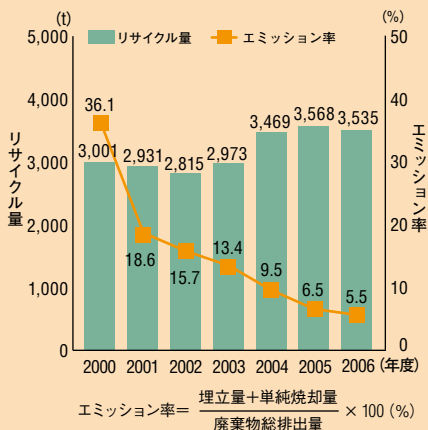
3 東京工場から排出される塩ビスクラップは、100%が(有)清田商店(茨城県笠間市、塩化ビニル環境対策協議会リサイクル協会)へ売却され、ここで粉碎・微粉化されて再生塩ビ原料となり、リサイクル業者によって床タイル、防水シート、遮音シート等にリサイクルされています。

4 南陽工場の硬質塩ビパイプの不良品や端材(回収品B)は、塩化ビニル管・継手協会のリサイクル協会会員会社へ売却され、リサイクル・パイプに再利用されています。また当社ではリサイクル・パイプの製造検討を行っています。

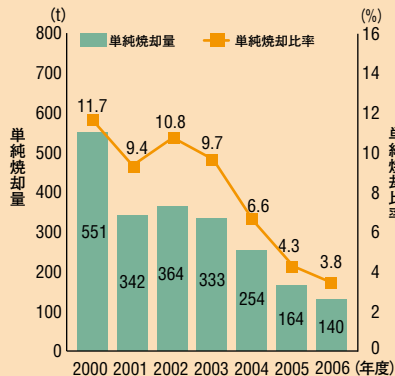
5 回収品Cは、グリーン運動開始以前は、ほぼ全量を埋立処理していましたが、現在は高炉原料化、ガス化、発電燃料化、非鉄金属製錬燃料化、製紙工場サーマルリサイクル等のリサイクル手法によって、埋立処理ゼロを図っています。

リサイクル量・単純焼却量・埋立量年次推移

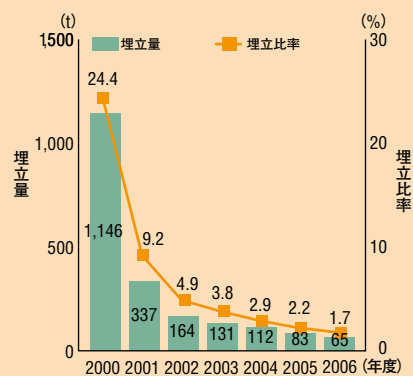
リサイクル量



単純焼却量

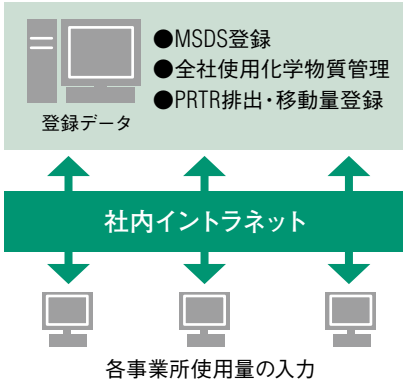


埋立量



当社グループではPRTR集計システムを構築して、化学物質管理促進法遵守の体制を整備するとともに、PRTR対象物質の使用量低減に取り組んでいます。

PRTR集計システム



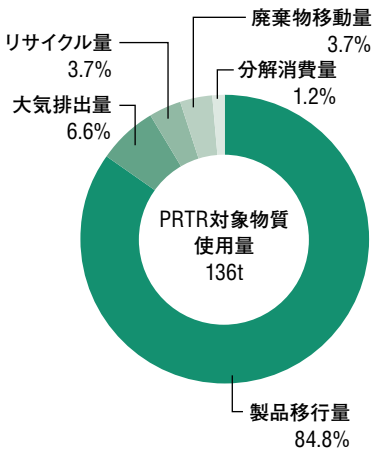
化学物質管理に対する考え方と実績

当社ではフタル酸エステル系可塑性剤、鉛系安定剤、トルエン、キシレン等のPRTR対象物質（化学物質管理促進法第一種指定化学物質）を使用していますが、代替化によって低減を進めて来ました。その結果、2006年度のPRTR対象物質使用量（136t）は前年度と比べ3.5%低減し、データ取得を開始した2000年度（1,088t）の12.5%の使用量となりました。

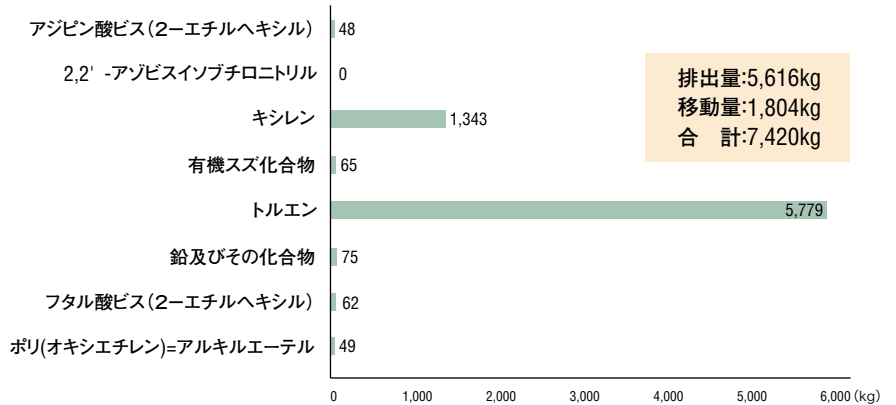
2006年度PRTR報告

PRTR対象物質年間使用量1t以上の東京工場、南陽工場、児玉工場、しなのポリマー(株)塩尻工場の4工場が「第一種指定化学物質の排出量及び移動量の届出書」を経済産業大臣（当該県知事経由）に提出しました。2006年度のPRTR届出物質は8物質で、合計届出量7,420kgであり、昨年度と比べ15.3%増加しました。

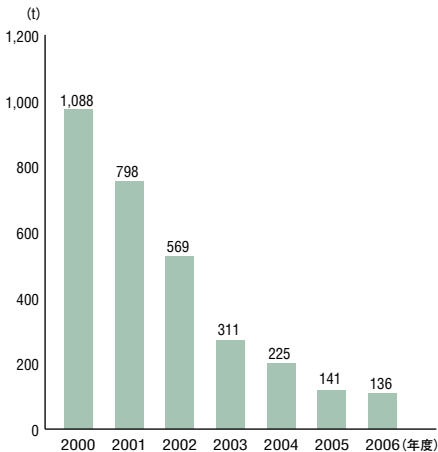
2006年度PRTR対象物質使用量とその内訳



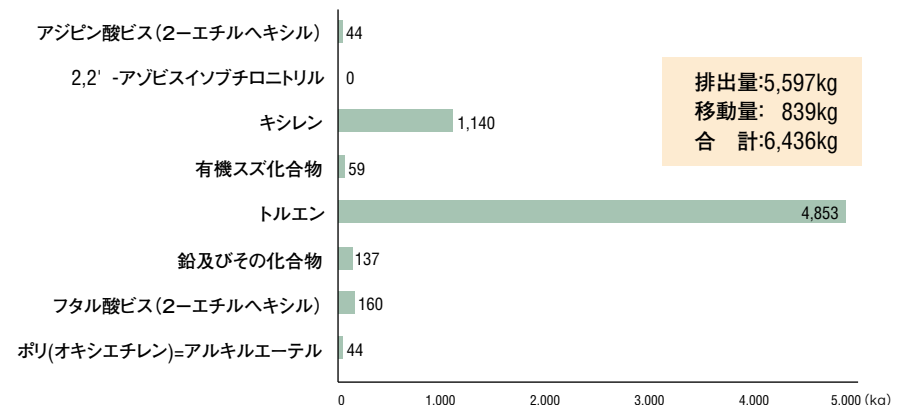
PRTR届出実績（2006年度）



PRTR対象物質使用量の年次推移



PRTR届出実績（2005年度）



2006年度RPTR対象物質集計

(単位: t)

物質番号	物質名	使用量	大気排出量	水系への排出量	廃棄物としての排出量
9	アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	4.55	0.00	0.00	0.04
13	2,2'-アゾビスイソブチロニトリル	1.74	0.00	0.00	0.00
23	1-アシルオキシ-2,3エポキシプロパン	0.01	0.01	0.00	0.00
25	アンチモン及びその化合物	0.79	0.00	0.00	0.01
29	4,4'-イソプロピリデンジフェノール	0.00	0.00	0.00	0.00
40	エチルベンゼン	0.85	0.85	0.00	0.00
43	エチレングリコール	0.02	0.02	0.00	0.00
63	キシレン	6.35	3.24	0.00	3.11
64	銀及びその水溶性化合物	0.11	0.00	0.00	0.00
68	クロム及び三価クロム化合物	0.70	0.00	0.00	0.00
69	六価クロム化合物	0.00	0.00	0.00	0.00
172	N,N-ジメチルホルムアミド	0.65	0.65	0.00	0.00
176	有機スズ化合物	6.17	0.01	0.00	0.06
227	トルエン	5.81	4.09	0.00	1.71
230	鉛及びその化合物	73.15	0.02	0.00	0.05
242	ノニルフェノール	0.01	0.00	0.00	0.00
243	バリウム及びその水溶性化合物	0.17	0.00	0.00	0.00
266	フェノール	0.03	0.00	0.00	0.00
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.27	0.00	0.00	0.06
273	フタル酸-n-ブチル=ベンジル	0.01	0.01	0.00	0.00
304	ホウ素及びその化合物	0.00	0.00	0.00	0.00
307	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル	33.13	0.04	0.00	0.01
309	ポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニル=エーテル	0.00	0.00	0.00	0.00
311	マンガン及びその化合物	0.01	0.00	0.00	0.00
合計		135.54	8.94	0.00	5.05

主なPRTR対象物質の用途

PRTR 対象物質	当社における用途
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	塩ビ可塑剤
鉛及びその化合物	塩ビ安定剤
ビスフェノール A 型エポキシ樹脂(液状)	塩ビ酸化防止剤
ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル	ラップフィルム防曇剤
有機スズ化合物	塩ビ安定剤
トルエン、キシレン	溶媒・洗浄溶剤

PCBの保管状況

当社グループにおけるPCB含有設備保管状況は下表の通りです。各事業所では廃棄物処理法に基づく特別管理産業廃棄物管理責任者を選任し、PCBの漏出等を防止するため、施錠できる専用の保管場所で厳重な管理を実施しています。またPCB(ポリ塩化ビフェニル)廃棄物特別措置法に基づき、所管の県知事に保管状況報告を行っています。



事業所	PCB 含有設備名称	定格容量(kVA)	保管量(台)
東京工場	高圧コンデンサー	100	16
しなのポリマー(株) 穂高工場	高圧コンデンサー	50	1
浦和ポリマー(株) 栗橋工場	高圧コンデンサー	50	2

PFOS/PFOA問題とは

- パーフルオロオクタンスルホン酸(PFOS)及びパーフルオロオクタン酸(PFOA)は、1950年代以後、米国のDuPont社、3M社等が製造・使用してきたふっ素化合物で、ふっ素樹脂製造に使用されるほか、防汚コーティング剤、撥水撥油剤、乳化剤、表面処理剤、消泡剤、消火剤、塗料・化粧品・ワックス等への添加剤等として幅広く使用されてきました。
- PFOS/PFOAは非常に安定な化合物とされてきましたが、生体に摂取された場合、生体に蓄積される可能性があることから、現在、国際的な規制が開始されています。

国内外の規制の動向

- ①米国
 - 2006年、EPAが“PFOA 2010/ 2015 Stewardship Program”を発表し、世界

の主要ふっ素化学メーカーに対し、このボランタリー・プログラムへの参加を呼びかけました。その内容は、2010年迄にPFOS/PFOA排出と製品中残留を2000年比95%低減、2015年迄に暴露源廃絶となっています。

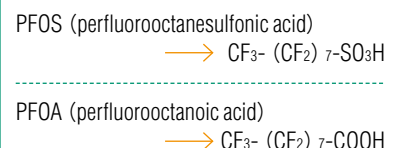
- 2006年、TSCAの下でのSNURs(重要新規利用規則)を適用し、長鎖PFOA183種の製造・輸入を制限
- ②EU
 - 2006年、EU指令76/769/EECを採択し、PFOS/PFOAを0.005%以上含有する製品の流通を禁止
- ③日本
 - 2002年、PFOS/PFOAを化審法第二種監視化学物質に指定
 - 国内ふっ素化学メーカー3社(旭硝子(株)、ダイキン工業(株)、三井デュポンフロロケミカル(株))は、2000年以後、環境への放出及び類縁物質の製品中濃度の低減を実施しており、上記

のEPAボランタリー・プログラムの目標通り95%削減を達成する見込み。

顧客からの製品含有調査の状況

- ①2006年10月頃より、PFOS/PFOAの含有状況調査が始まり、月平均18件で推移しました。これにはPFOS/PFOA類縁化合物も含まれます。
- ②当社ではPFOS/PFOAを原材料に使用している製品はありません。
- ③原材料として購入するふっ素化学製品については、PFOS/PFOAを残留物として含有する可能性があることから、ふっ素化学メーカーから含有報告書を入手して、含有の有無を報告しています。

構造式

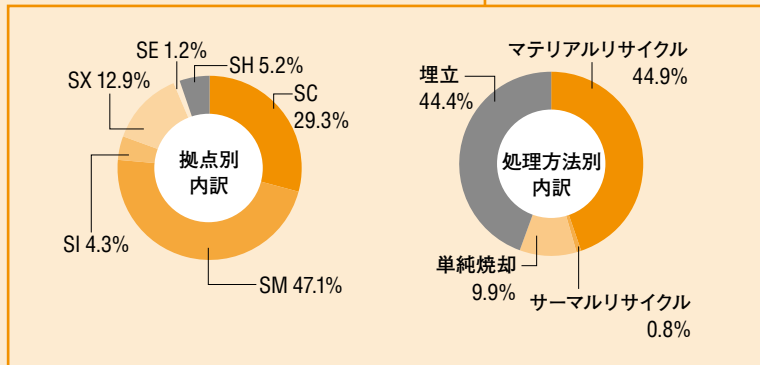
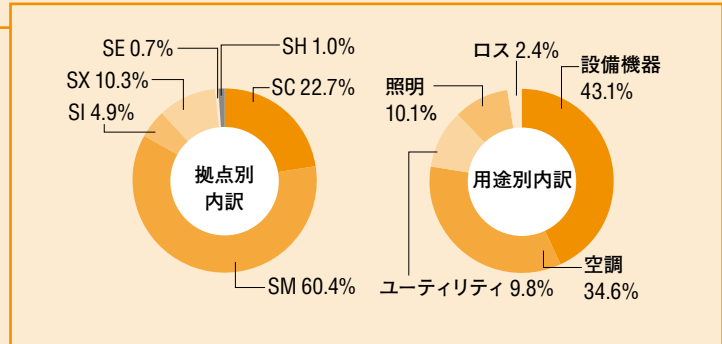


海外生産拠点環境データ

当社グループでは、2005年度に引き続き海外生産拠点の環境データを集計し、取得データの精度を確認しました。

海外生産拠点環境データ (2006年度)

エネルギー使用量	14,592kℓ
エネルギー使用量生産高原単位	53.9ℓ/千\$
CO ₂ 排出量	32,266t-CO ₂
CO ₂ 排出量生産高原単位	119.1kg/千\$
廃棄物排出量	1,905 t
廃棄物排出量生産高原単位	7.0kg/千\$



欧州指令のリサイクル用語

大分類		小分類	
Prevention	Reuse		
	Recovery	Recycle	①Mechanical Recycle ②Feedstock Recycle (Chemical Recycle)
		Energy Recovery	
	Disposal		①Incineration ②Landfill



SC : 蘇州信越聚合有限公司



SM : Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.



SI : PT. Shin-Etsu Polymer Indonesia



SX : Shin-Etsu Polymer México, S.A. de C.V.



SE : Shin-Etsu Polymer Europe B.V.

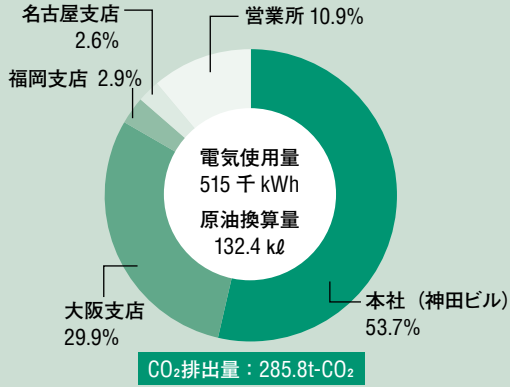


SH : Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.

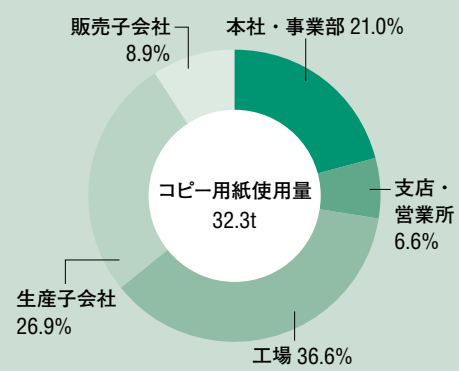
当社グループでは、2005年度に引き続き国内オフィス（非生産拠点）の環境データを集計し、今後の課題を抽出しました。

国内オフィス環境データ (2006年度)

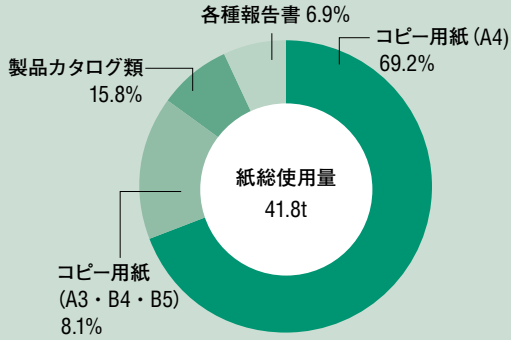
エネルギー（電気）使用量



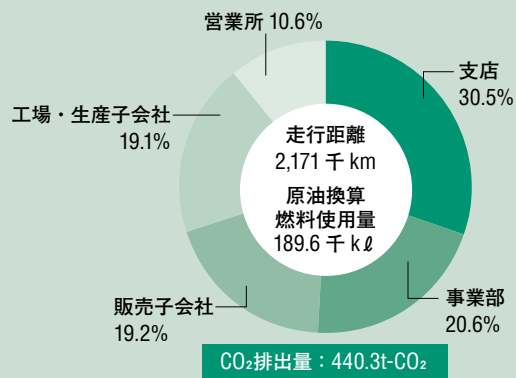
コピー用紙使用量（工場+オフィス）



紙総使用量（工場+オフィス）



2006年度公用自動車走行量



2006年度低公害車の導入100%を達成

当社グループでは環境活動の一環として、公用車に低公害車の導入を推進しており、2006年度は100%導入を達成しました。これで、当社が契約中の公用車の低公害車率は84.1%になりました。

1) 工場在住オフィス部門データは生産事業所データに含む。 2) 国内販売子会社はこの国内オフィスデータに含む。

TOPICS

環境教育

グリーン運動推進事務局では、国内オフィス部門（非生産拠点）に対する環境教育を強化しています。2006年度は、販売子会社の信越ファインテック(株)が当社グループ環境管理責任者（技術グループマネジャー）を講師に招き、「プラスチック業界における環境問題の動向」と題して、①国内及び海外の塩ビ樹脂生産実績、②塩ビリサイクル技術とその動向、③製品含有化学物質管理と法規制動向について勉強会を行いました。



当社グループはお客様の製品含有化学物質管理の要求事項に対して、海外拠点を含む全グループを一元管理する「グローバル環境コミュニケーションシステム」を構築して対応しています。
また、当社は分析部門を有し、高精度分析機器による化学物質含有量分析を行っています。

グローバル環境 コミュニケーションシステム

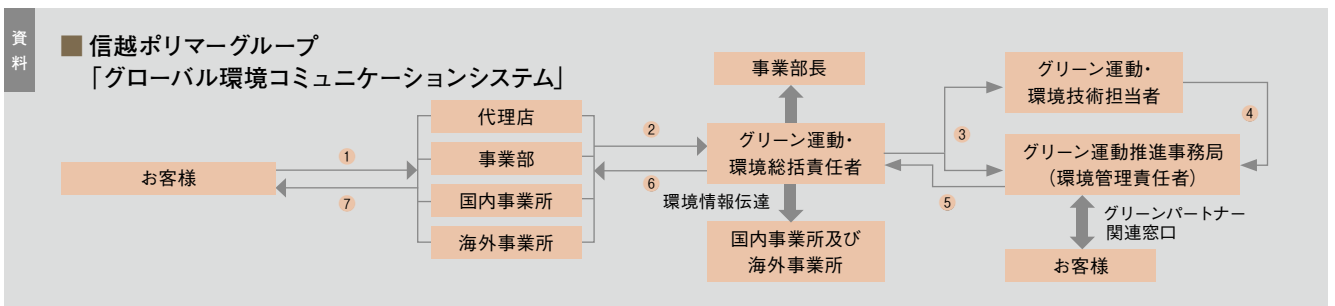
①グローバル環境コミュニケーションシステムは、環境基本方針にある「環境汚染物質の適正管理と、調達・生産・使用・廃棄に至る各段階での環境負荷の低減」を目的とし、海外を含む当社全グループに適用

されます。

- ②技術グループマネージャー（グリーン運動推進事務局）を当社グループの「環境管理責任者」とし、同責任者は製品環境品質についての顧客要求事項に対して当社グループを代表します。
- ③各事業部に「環境総括責任者」と「環境技術担当者」を定め、同責任者・

担当者は部門の製品環境品質に係る事項を統括します。

- ④顧客へのグリーン調達調査回答書、不使用証明書、変更管理確認書、分析データ、成分表又はMSDS等の提出はグローバル環境コミュニケーションシステムに定めるルールに従って行います。



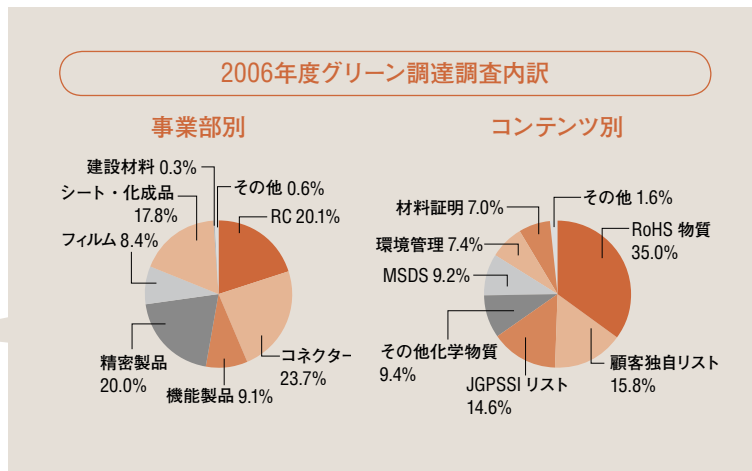
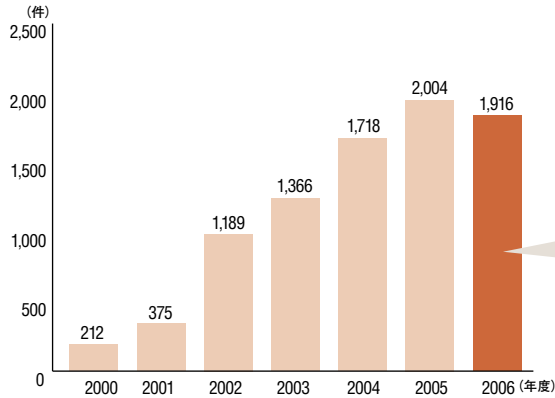
■ ソニーグリーンパートナー環境品質認定事業所リスト

取引先名称	会社ID	事業所名	Factory ID	初回発行日	現・有効期間
信越ポリマー(株)	410A	東京工場	7742	2005.06.30	2007.07 ~ 2009.06
		児玉工場	2586	2003.08.01	
		しなのポリマー(株)塩尻工場	2584	2003.08.01	
		浦和ポリマー(株)栗橋工場	2585	2003.08.01	
		新潟ポリマー(株)	7726	2005.11.17	

■ お客様による製品環境品質・実地監査実績 (2005.04~2007.07)

監査日	顧客	対象事業所
2005.05.31	アルプス電気(株)	しなのポリマー(株)塩尻工場
2005.06.22	太陽誘電(株)	浦和ポリマー(株)
2005.07.27	KOA(株)	浦和ポリマー(株)
2005.08.30	ソニーサプライチェーンソリューション(株)	東京工場
2005.09.07	パナソニックモバイルコミュニケーション(株)	児玉工場
2005.10.20	新潟富士ゼロックス(株)	児玉工場
2005.12.15	アルプス電気(株)	しなのポリマー(株)穂高工場
2006.01.24	日本ケミコン(株)	浦和ポリマー(株)
2006.01.25	(株)東芝 セミコンダクター社	浦和ポリマー(株)
2006.03.24	セイコーエプソン(株)	しなのポリマー(株)塩尻工場
2006.04.19	ソニーセミコンダクタ九州(株)	新潟ポリマー(株)
2006.05.18	(株)リコー	しなのポリマー(株)長野工場
2006.05.18	函館エヌ・デー・ケー(株)	浦和ポリマー(株)
2006.06.29	セイコーエプソン(株)	コネクタ事業部
2006.12.15	SMK(株)	しなのポリマー(株)穂高工場
2007.02.08	富士通(株)	浦和ポリマー(株)
2007.03.05	富士通コンポーネンツ(株)	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.
2007.06.15	松下電器産業(株)半導体社	浦和ポリマー(株)
2007.06.18	パナソニックエレクトロニックデバイス北海道(株)	浦和ポリマー(株)
2007.07.06	コバレントマテリアル(株) (東芝セラミックス(株)が改称)	新潟ポリマー(株)

■ グリーン調達調査件数年次推移



資料

■ 製品含有化学物質の当社管理値

当社では国内電機・電子メーカーの製品含有化学物質許容濃度（閾値）の最も厳しい値を管理値として定めています。また当社は分析部門を持ち製品含有化学物質の分析を行っています。その他の化学物質の管理値は、「JGPSSI調査対象化学物質リスト（レベルA）、（レベルB）」の閾値に従うものとします。

物質名	RoHS閾値 (許容濃度)	当社管理値	分析方法 (定量下限値)
Cd	100ppm	5ppm	ICP-AES (5ppm)
Pb	1,000ppm	100ppm	ICP-AES (10ppm)
Hg	1,000ppm	100ppm	AAS (5ppm)
6価Cr	1,000ppm	100ppm	ジフェニルカルバジド吸光光度法 (2ppm)
PBB	1,000ppm	100ppm	XRF (30ppm) 又はGC-MS (検出有無)
PBDE	1,000ppm	100ppm	XRF (30ppm) 又はGC-MS (検出有無)

ICP-AES : Inductively Coupled Plasma Atomic Emission Spectrometry (誘導結合プラズマ発光分光分析法)
 AAS : Atomic Absorption Spectrometry (原子吸光分光分析法)
 XRF : X-ray Fluorescence Spectrometry (蛍光X線分析法)

■ JGPSSI調査対象化学物質リスト (レベルA)

分類No.	材料/化学物質群	閾値レベル
C01	アスベスト類	意図的添加
C02	一部のアゾ染料・顔料	意図的添加 (76/769/EEC指令参照)
A05	Cd/Cd化合物	75ppm又は意図的添加
A07	6価Cr /6価Cr化合物	1,000ppm又は意図的添加
A09	Pb/Pb化合物	1,000ppm又は意図的添加 300ppm (PVCケーブルのみ)
A10	Hg/Hg化合物	1,000ppm又は意図的添加
C04	オゾン層破壊物質	クラスI : 意図的添加 クラスII及びHCFCs : 1,000ppm
B02	PBB (ポリ臭化ビフェニル)類	1,000ppm又は意図的添加
B03	PBDE (ポリ臭化ジフェニルエーテル)類	1,000ppm又は意図的添加
B05	PCB (ポリ塩化ビフェニル)類	意図的添加
B06	ポリ塩化ナフタレン (Clが3以上)	意図的添加
C06	放射性物質	意図的添加
B09	一部の短鎖型塩化パラフィン	意図的添加
A18	TBT (トリブチルスズ)、 TPT (トリフェニルスズ)	意図的添加
A17	TBTO (酸化トリブチルスズ)	意図的添加

■ JGPSSI調査対象化学物質リスト (レベルB)

分類No.	材料/化学物質群	閾値レベル
A01	Sb/Sb化合物	1,000ppm
A02	As/As化合物	1,000ppm
A03	Be/Be化合物	1,000ppm
A04	Bi/Bi化合物	1,000ppm
B08	臭素系難燃剤 (PBB類、PBDE類を除く)	1,000ppm
A11	Ni (外部利用のみ)	1,000ppm
C05	一部のフタル酸エステル類	1,000ppm
A13	Se/Se化合物	1,000ppm
B07	ポリ塩化ビニル (開示は、閾値を超える 量が「存在する」/「存在しない」でよい)	1,000ppm

JGPSSI : グリーン調達調査共通化協議会
 レベルA : JIG別表A (国内外の法令による規制物質群)
 レベルB : JIG別表B (日米欧の電気・電子工業会が選定した物質群)

信越ポリマーは、「地域社会との共存を図る」との考えに基づき、安全衛生、地域とのコミュニケーション、人道・災害活動など、環境保全活動に取り組んでいます。また、これらの実施状況については、広く外部に情報を公開していきます。

環境保全

新潟ポリマー(株)

環境と情報セキュリティに 配慮した新・管理棟を建設

新潟ポリマー(株)では2006年度に新管理棟(鉄骨造4階建、2006年12月竣工)を建設しました。新管理棟には業務系部門、システム部門・技術部・品質保証部門等の他に、実験加工室、測定室等を入れ、工場棟と渡り廊下で連結して機能的に運営しています。この建物は環境に配慮した設計がされており、①氷蓄熱式マルチ方式空調設備、②ペアガラス及び気密サッシ併用の窓ガラス、③インバーター式照明器具、④人感センサー付き照明、⑤熱交換式換気扇等の省エネ型機器が採用されています。また、情報セキュリティー強化にも注力しています。一般室への入室は非接触型ICカード・システムを、サーバー室への入室は指先の血流認証システムを採用し、さらに地震等の災害に堅牢なサーバー専用室に、ネットワーク・サーバーを設置しています。



安全衛生

しなのポリマー(株)

安曇工業会主催・大町労働基準監督署協賛のOHSAS18001導入研修会を しなのポリマー(株)穂高工場で開催

安曇工業会主催・大町労働基準監督署協賛の労働安全衛生マネジメントシ

テム導入研修会が先進企業であるしなのポリマー(株)穂高工場で開催され、穂高工場はリスクアセスメントの取組みについて事例発表を行いました。

佐久労働基準協会所属企業が しなのポリマー(株)穂高工場を見学

平成18年度長野県産業安全衛生及び快適職場推進大会を前に、佐久労働基準協会に所属する企業の労働安全衛生担当者25名が穂高工場を見学し、OHSAS18001認証取得について説明を受けました。



労働安全衛生マネジメントシステムの 導入研修に協力

しなのポリマー(株)は労働災害ゼロを目指して、当社グループ初の労働安全衛生マネジメントシステム国際規格OHSAS18001認証を、2006年4月に取得しました。これを受けて、松本労働基準監督署からマネジメントシステムの普及促進の要請があり、研修会で成果と事例を公表しました。



しなのポリマー(株)

塩尻工場 ヤングドライバークラブが表彰

平成19年度塩尻交通安全協会・塩尻自家用自動車協会通常総会において、しなのポリマー(株)塩尻工場ヤングドライバークラブが、平成18年度「優秀ヤングドライバークラブ」に選ばれました。



総合防災訓練

信越ポリマーグループの生産拠点では、国内外の各拠点において、総合消防訓練を行っています。また、支店・営業所が入居しているビルの消防避難訓練にも積極的に多くの社員が参加し、日ごろから災害対策を行っています。



地域コミュニケーション

中学生の職業体験学習を受け入れ

しなのポリマー(株)

しなのポリマー(株)塩尻工場では、松本市内の中学生2人を進路指導の一環として、職業体験学習を受け入れました。



浦和ポリマー(株)

毎年、職業体験を通じ、勤労の尊さ・意義などを学ぶため、栗橋市内の中学校より職場体験学習を受け入れています。仕事の内容と製品の使われ方について説明した後、作業前の安全教育を実施、最終工程の梱包作業を体験してもらっています。



新潟ポリマー(株)

小学生に 仕事の認識を広げる機会を提供

新潟ポリマー(株)では、10年以上前から地元の小・中・高校の要請に基づき、工場訪問を受け入れています。働く人々の姿を通して、その会社に求められる人材を知り、社会に生きるために必要なことを見つけることを目的に、地元の小学校6年生10名が新潟ポリマー(株)を訪問しました。児童たちは、ウエーハケースの説明だけでなく、仕事の面白さ・厳しさについて学びました。



新潟ポリマー(株)

工場見学をバーチャルで体験



新潟ポリマー(株)では、小学生から大学教授、また地元住民など、年平均25

回もの工場見学を受け入れています。ウエーハケースはクリーンルームでの工程が多いため、人数によっては、クリーンルームへ入室できないこともあるため、パソコンを使って現場を見学してもらえる環境を整えました。

しなのポリマー(株)

工場周辺の美化活動



塩尻工場



穂高工場

しなのポリマー(株)塩尻工場及び穂高工場では、従業員が始業前にゴミ拾いを行い、工場周辺環境の美化に努めています。

東京工場

日本赤十字社より献血活動協力への感謝状授与

2007年7月27日に日本赤十字社より長年の献血活動に対する感謝状が東京工場に授与されました。東京工場では毎年2回の献血協力を続けており、その功績に対する感謝として表彰されました。



東京工場にAED装置導入

2007年7月12日にAED装置(自動体外式除細動器)を導入し、正門警備室に設置しました。東京工場では、多くの従業員にAED装置の操作方法を知っても

らうため、普通救命講習会を開催しました。今後、万々に備えた体制を整えていきます。



双方向コミュニケーション

新聞記者が当社グループの 環境の取り組みを取材

日刊工業新聞社、化学工業日報社から2006年版環境・社会報告書に掲載されている、当社グループの環境の取り組みについて取材を受けました。2006～2008年度のグリーン運動第2次中期目標やグローバル環境経営の強化などが各新聞紙上で紹介されました。



災害復興支援

当社グループでは各事業所において、世界の国々の人道支援や災害救助活動に努めています。当社では、2007年7月16日に発生した平成19年新潟県中越沖地震により被災された皆様に対し、信越化学グループの一員として、義捐金100万円を送りました。新潟県内に生産拠点を持つ企業として、被災者の皆様の一日も早い復旧を心からお祈り申し上げます。

信越ポリマーグループでは、個々の従業員がその役割責任をしっかりと意識・認識して各分野で主体的に行動していくことが、グループ全体の力を高め、活力に満ちた組織として存在していくことにつながると思っています。そのため、人権を尊重し、個々に見合った教育制度を設けています。

人権尊重

基本的人権の尊重を基に、人権、性別、学歴、障害、出身地、思想等を理由とした不当な差別を排除しています。人事担当役員が、管理職層を対象に各拠点を巡回し、人事・労務面におけるコンプライアンス研修を行っています。

■従業員支援プログラム (EAP)

2007年1月より「従業員支援プログラム (EAP)」を導入しました。従業員と家族が、心も身体も健康に過ごせるようサポートする制度です。年中無休のフリーダイヤルへ電話をすると、メンタルヘルス、健康、育児、介護、法律、金融等の問題に、各分野のプロが相談に応じます。



再雇用制度

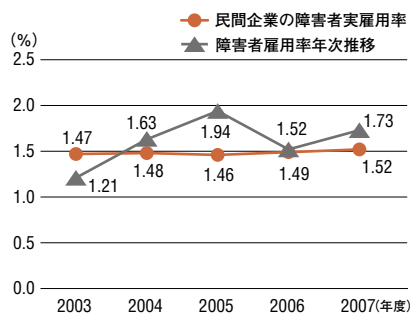
改正高年齢者雇用安定法により、当社グループは継続雇用制の「再雇用制度」を2006年4月より導入しました。再雇用の可否は、労使協定で定めた選考基準により決定されます

が、特に健康状態と職務遂行の意欲を重視し、1年契約で更新します。契約更新の上限は法定義務年齢としています。

2006年度は再雇用を希望した全員が「シニア社員」として、熟練された経験を発揮しています。「シニア社員」の給与は一律ですが、モチベーションを維持するため、査定を行いボーナスを支給するようにしています。

障害者雇用

2005年より就職を希望する養護学校生を対象に、職場体験実習を始めました。配属を予定している現場で約2週間、実際の仕事を体験してもらい、障害者の不安と受入れ側の課題を解決するのが狙いです。今後もこのような取り組みを継続していきます。



福利厚生

■育児・介護休暇制度

2005年4月から、次世代育成支援対策推進法に対応した制度を導入しています。2005、2006年の2年間では、2名が育児休暇制度を利用しました。また、復職後のワークライフ・ balan

スを充実させるため、短時間勤務等個人の希望に即した制度を導入しました。今後も社員が仕事と子育てを両立させることができ、社員全員が働きやすい環境をつくることによって、全ての社員がその能力を十分に発揮できるような制度の導入に取り組んでいきます。

■有給休暇

2006年度の有給休暇取得率は、有給休暇平均発行日の19.1日中、取得は8.1日と、42.8%でした。

より取得しやすい環境を作るため、交替勤務者にはバースデー休暇を導入しています。

今後も有給休暇に限らず、従業員が働きやすい環境を提供するため、労働組合と定期的な協議を引き続き行っていきます。

人事制度

当社の人事制度は、成果主義が基本となっていますが、一般職層と管理職層では着眼点が異なります。一般職層は成果に直結するコンピテンシーの伸長度合が評価の対象です。なぜなら制度の目的は各人が成長していくことにあるからです。一方、管理職層では成果責任に基づく業績のみが評価の対象となります。

このように、階層によって制度の仕組みは異なりますが、共通事項として「公正性、客観性、及び透明性」を確保するようにしています。

教育研修

全社員または各階層を対象に必要な教育・訓練を実施しています。詳細は信越ポリマーグループ教育訓練体系をご覧ください。

■ 海外留学研修

1987年に、当社グループのグローバル展開に応じた国際ビジネスマン養成を目的として海外研修制度が創設され、まず米国留学制度をスタートしました。その後、1994年には中華人民共和国を留学先として追加し、この研修制度で米国、中華人民共和国の現地大学で英語または中国語と異文化の学習を行っています。



2007年6月からカリフォルニア大学アーバイン校に留学中の山口 壮爾さんの感想

米国留学の前日まで、九州エリアの高機能系製品（キャリアテープ、ウエーハケース、キャリアプレート、HSP等）の営業を担当していました。九州

エリアは、近年自動車関連、半導体関連、電子部品関連の工場が数多く設立され注目されています。しかし、半導体・電子部品業界では、東南アジアや中華人民共和国へ生産移管が行われ、海外メーカーと生き残りをかけた競争を避けて通れない時代に突入しています。そこで私は、将来の営業活動に役立てるための語学を身に付けようと考えました。

留学中の研修内容は、UNIVERSITY of CALIFORNIA IRVINE校で、合計24週間の集中語学コース（ビジネス英語コース）を2007年6月27日から12月13日まで受講しています。

英語学習とホームステイの両方を余すところなく活用し、帰国後の職務に役立てていきます。

■ 信越ポリマーグループ教育訓練体系

分類	名称	内容	対象者
本社	SQC教育中級コース	SQCの基本(QC七つ道具、相関分析、推定と検定、回帰分析、散布図)	全社員
	SQC教育専門コース	実験計画法（一元配置、二元配置、直交配列法、分割実験）	全社員
	シックスシグマBB教育	DMAIC手法、プロセスマッピング、FMEA、原因分析	全社員
	知的財産教育（一般）	特許の基本、明細書の書き方	全社員
	知的財産教育（専門）	特許法、PCT（国際特許出願）、米国特許の要点、パラメーター特許、契約、訴訟	特許担当者
	SPDAC※	管理職登用時の能力開発及びアセスメント	選抜者
	新任管理職研修	管理職の人事制度、目標管理制度、評価制度	新任管理職
	能力評価考課者研修	コンピテンシーによる能力開発及び評価	管理監督者
	海外留学研修	米国・中国への語学等の研修	選抜者
	日大聴講生	第一線監督者育成	選抜者
	事業所長赴任前研修	人事・経理・安全衛生・リスク管理全般	新任支店長、新任営業所長
	確定拠出年金継続セミナー	運用の基礎知識、運用商品の理解、実践での運用体験	対象社員
	人事労務コンプライアンス研修	職場のセクシャルハラスメント防止について等	係長クラス以上の管理監督者
生産事業所	SQC教育基礎コース	QCの基本、QC手法の基礎	全社員
	環境教育	環境目的・目標、廃棄物分別・廃棄手順、環境管理物質	全社員
	職長安全衛生教育	安衛法60条・安衛則40条（職長等の教育）に定められた事項及び関係法規	係長、班長
	内部監査員養成教育	ISO14001内部環境監査員、ISO9001内部品質監査員	管理監督者
	技能講習	外観検査資格認定試験、分析作業認定試験、3D設計教育、成形技能士試験、乾燥設備作業講習、玉掛技能講習、フォークリフト講習、その他	製造作業員、開発スタッフ

※Shin-Etsu Polymer Development and Assessment Center

信越ポリマーグループは「安全・環境保全」が企業活動の基盤であり、経営の最重要課題の一つであると認識し、人と環境に優しい職場を実現することにより、企業価値の向上を図っています。

環境保安管理体制

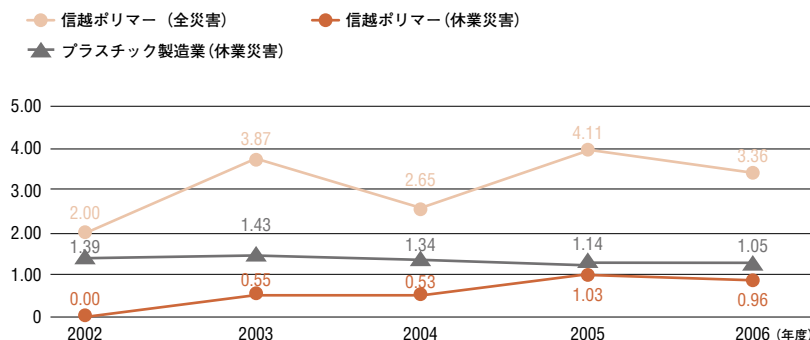
環境保安活動の基本は労働安全衛生法等の関連法規の遵守徹底です。この活動を円滑にかつ実効性のあるものとするために、環境保安委員会を組織し、活動方針、共通課題の審議を行っています。また、各事業所の安全衛生委員会により、その徹底・実践を図っています。さらに、各事業所の環境保安管理体制の維持・向上、並びに環境保安活動の進捗状況の確認を目的として、環境保安監査を実施しています。

労働災害ゼロを目指して

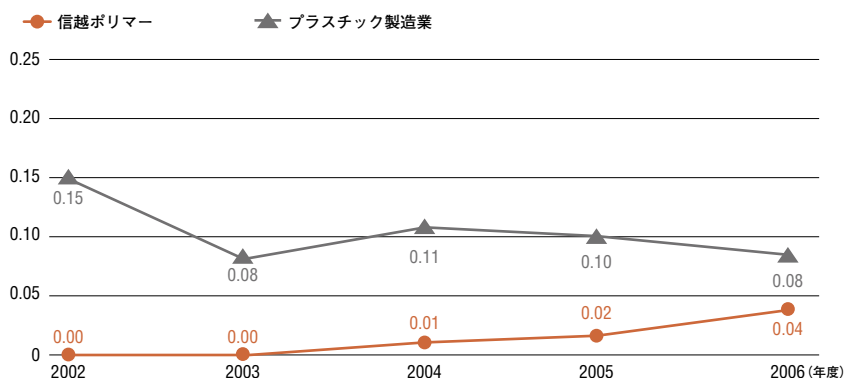
当社グループの労働災害発生状況は、休業災害（1日以上）は少ないものの、不休業災害を含む全災害は、度数率2～4で横這いの状況にあります。このため労働災害の撲滅を主要課題の一つに取り上げ、環境・設備・作業・教育に関する危険予知、現場における4Sと定置管理の徹底が全ての基本という認識のもと、環境保安委員会において事例研究を行っています。

2006年4月に、しなのポリマー(株)が、労働安全衛生マネジメントシステム国際規格OHSAS18001認証を取得し、系統的・体系的リスク低減活動を開始しました。当社グループではこの取組を他の生産事業所に水平展開していきます。

災害度数率推移



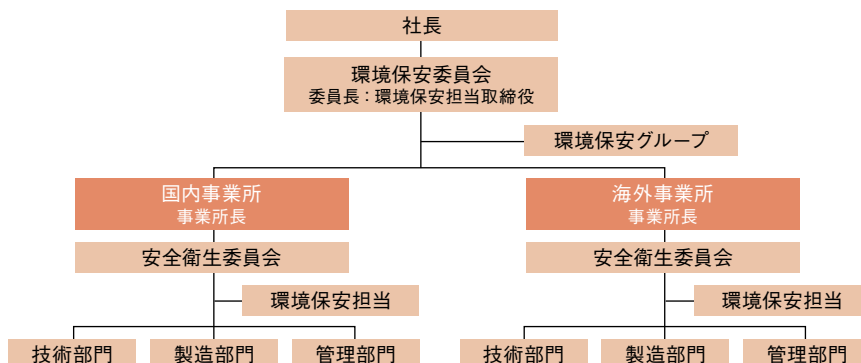
休業災害強度率推移



労働災害発生件数、度数率及び強度率推移

年	全災害 (含む：不休業災害)		休業災害			(参考) プラスチック製造業	
	発生件数	度数率	発生件数	度数率	強度率	休業災害度数率	強度率
2002	4	2.00	0	0.00	0.00	1.39	0.15
2003	7	3.87	1	0.55	0.00	1.43	0.08
2004	5	2.65	1	0.53	0.01	1.34	0.11
2005	8	4.11	2	1.03	0.02	1.14	0.10
2006	7	3.36	2	0.96	0.04	1.05	0.08

休業災害度数率：休業災害による100万延時間当たりの死傷者数
 休業災害強度率：休業災害による1,000延労働時間当たりの労働損失日数



エコカレンダー、環境報告書ガイドライン対照表

■ エコカレンダー

年月	環境保全への取り組み
1961.09	東京工場に「安全衛生委員会」設置
1973.07	東京工場に「環境保全室」設置
1974.06	PCB使用中止
1975.02	東京工場に「省エネルギー委員会」設置
1980.01	省エネ法施行で東京工場が電気管理指定工場に指定
1983.10	東京工場に「5S運動推進委員会」設置
1989.05	東京工場に「産業廃棄物対策プロジェクトチーム」設置
1990.11	「環境保安管理規程」施行
1991.01	「環境保安委員会」設置
1992.04	「環境保安グループ」設置
10	第一回環境保安監査実施
1993.05	オゾン層破壊物質 (CFC、ハロン、HCFC等) 全廃
07	購入原材料のMSDS取得開始
10	水道用硬質塩ビパイプの脱鉛化実施
1994.08	東京工場・ボイラー燃料変更 (重油→都市ガス)
1996.05	Shin-Etsu Polymer Europe B.V.がグループ初のISO9001認証取得
1999.01	児玉工場がグループ初のISO14001認証取得
02	廃プラのセメント原料化リサイクル開始
07	東京工場が第一種電気管理及び第二種熱管理指定工場に指定
2000.03	グリーン運動研修交流会開催、「環境基本方針」制定
03	第一回容器・包装再商品化委託契約締結
04	「グリーン運動」スタート
06	グリーン運動テーマ分科会 (省エネ部会・リサイクル部会) をスタート
09	PRTR集計システム構築
2001.02	東京工場にコ・ジェネレーション・システム導入
04	分析センターがISO17025認定取得
10	第一回環境報告書発行
2002.06	塩ビ系廃棄物の非鉄金属製錬燃料化リサイクルを開始
06	東京工場・南陽工場が第一回PRTR届出
11	第一回環境会計公表
2003.08	児玉工場、しなのポリマー(株)塩尻工場、浦和ポリマー(株)栗橋工場がグループ初のソニーグリーンパートナー環境品質認定を取得
11	国内全生産事業所が(財)省エネルギーセンターによる「中堅工場の省エネルギー診断」を受診
2004.06	PRTR法完全施行で児玉工場及びしなのポリマー(株)塩尻工場・穂高工場がPRTR届出スタート
08	東京工場が省エネ法に基づく工場現地調査を受審
2005.03	Shin-Etsu Polymer México,S.A.de C.V.がグループ初のISO/TS16949認証を取得
07	研究開発センター棟に氷蓄熱式空調システム導入
09	「環境報告書」を「環境・社会報告書」にタイトルを替えて発行
2006.04	しなのポリマー(株)がグループ初のOHSAS18001認証を取得
07	東京工場と児玉工場が第一種エネルギー管理指定工場に指定
12	新潟ポリマー(株)に環境及び情報セキュリティ配慮型の管理棟を建設
2007.04	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.がグループ初のISO13485 (医療デバイスに関する品質マネジメントシステム) 認証を取得
06	信越ポリマー(株)が省エネ法に基づく「特定荷主」に指定
07	新潟ポリマー(株)が第一種エネルギー管理指定工場に指定

■ 環境省・環境報告書ガイドライン (2003年度版) 対照表

	項目	有無	Page
1	経営責任者の緒言	○	4-5
2	報告に当たっての基本的要件		
ア	報告対象組織	○	2
イ	報告対象期間・発行日 次回発行予定	○	2
ウ	報告対象分野	○	2
エ	準拠ガイドライン	○	2
オ	作成部署・連絡先	○	2
カ	意見・質問受付の記述	○	2
キ	ホームページURL	○	2
3	事業の概況		
ア	全体的な経営方針	○	5
イ	主たる事業、主要製品・ サービスの内容	○	9
ウ	売上額 (過去5年間)	○	8
エ	従業員数 (過去5年間)	○	8
4	事業活動における環境配慮の方針	○	5,16
5	環境配慮取組の目標・計画・実績等の総括	○	16,20-21
6	事業活動のマテリアルバランス	○	18-19
7	環境会計情報の総括	○	17
8	環境マネジメントシステムの状況	○	22-23
9	環境配慮サプライチェーン マネジメントの状況	×	—
10	環境配慮新技術等の研究開発の状況	○	24-25
11	環境情報開示・ 環境コミュニケーションの状況	○	全
12	環境に関する規制遵守の状況	○	7
13	環境に関する社会貢献活動の状況	○	14-15, 36-37
14	総エネルギー投入量・その低減対策	○	18,26-27
15	総物質投入量・その低減対策	×	—
16	水資源投入量・その低減対策	○	18
17	温室効果ガス等の排出量・その低減対策	○	19,27
18	化学物質排出量・移動量・その低減対策	○	30-31
19	総製品生産量又は販売量	○	8,18
20	廃棄物総排出量・最終処分量・ その低減対策	○	19,28-29
21	総排水量・その低減対策	○	19
22	輸送に係る環境負荷状況・ その低減対策	○	27
23	グリーン購入状況・その推進方策	×	—
24	製品・サービスのライフサイクルでの環 境負荷の状況・その低減対策	×	—
25	社会的取組の状況		
ア	労働安全衛生	○	40
イ	人権及び雇用	○	38-39
ウ	地域文化の尊重・保護	○	14-15, 36-37
エ	環境以外の情報開示・ 社会的コミュニケーション	○	36-37
オ	広範な消費者保護・製品安全	×	—
カ	政治・倫理	×	—
キ	個人情報保護に係る情報	○	7

本報告書に対する第三者からの所感を頂き、当社グループの環境・社会活動をより一層充実させていきます。

「環境・社会報告書2007」についての第三者所感

信 越ポリマーグループ「環境・社会報告書2007」（以下報告書という）における2006年度の活動を拝見及び関係者へのインタビューにより、所感を述べさせていただきます。なお、本所感は報告書に記載されている情報の正確性等につき、一般に公正妥当と認められる基準を判断基準として第三者審査意見を述べるものではなく、かつ、その他保証又は証明を行うものではありません。

環境・社会活動の充実化

トップのご挨拶に「社会ルールを遵守し、社会的責任を果たすことは、企業存続の絶対条件である」という強い姿勢が示されています。この考え方を実現するために、今年新設された「総合リスク・コンプライアンス委員会」や「内部統制委員会」の活動が報告書に記載されています。今後は、この委員会活動から震災等に対する事業継続性に関する取り組み、金融商品取引法における財務報告に関する内部統制への取り組み等具体的活動へ展開されることと思います。このルール遵守の姿勢に基づき、諸活動の定着化を図られることを期待しております。

また、環境面では、第二次中期目標（2006～2008年度）に基づくグリーン運動について、目標に対する実績の自己評価

がなされております。この自己評価の下に継続的改善を図られ、中期的な目標を確実に実現されることを期待しております。なお、今後は、この環境活動の中期目標と、企業経営における中期経営計画との関連性を明確にされ、企業経営の一環としての環境活動の推進を図られてはいかがでしょうか。

報告書の進化に向けて

昨年度と比べ、製品含有化学物質の当社管理値、海外生産拠点の活動事例、国内オフィス活動に関する公用車走行量など掲載事項を新設され、報告書の充実が図られています。また、アンケートで頂いた意見・要望に対して、会社としての対応回答を示している点等で報告書の双方向性への工夫、分かりやすさの工夫が伺えます。これからも報告書をコミュニケーションの手段として活用されるとともに、報告書の記載内容を更に充実されることを期待いたします。また、海外生産拠点及び国内オフィスの環境データについては、対前期比あるいは目標値との比較とその評価、対応策等の記載により、環境活動の分かりやすさをさらに配慮されてはいかがでしょうか。

一方、環境活動面に比べて、従業員の雇用統計情報・顧客満足度・従業員満足度



（株）トーマツ環境品質研究所
代表取締役

古室 正充さん

等の定量情報が不足している感があります。社会活動面における定量情報の充実化を検討されてはいかがでしょうか。

最後に

この報告書は、対象としている環境・社会活動の鏡であると考えています。今後、企業経営の一環として環境・社会活動を捉えられ、さらに環境・社会活動を推進されると共に、報告書のますますの進化を図られることを期待しております。



川村 豊 取締役
グリーン運動推進委員会
副委員長

第三者所感を受けて

昨年に引き続き、この1年間の活動を集大成した「環境・社会報告書」に対する第三者所感を古室社長から頂きました。

本所感において、「ルール遵守の姿勢に基づき、諸活動の定着化を図ること、及びグリーン運動第二次中期目標を『確実に実現すること』を期待する」とあります。どんな活動も定着させ、根付かせていくことが重要ですので、その実現と、中期目標の必達に向

け、強い意志で挑戦していくつもりです。

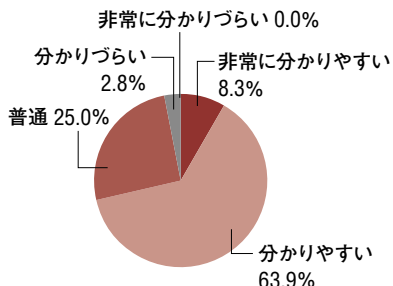
当社は2003年度より中期経営計画として「コストハーフ計画」を推進しておりますが、その目的は持続的な成長を遂げていくための「強い企業体質作り」であります。環境諸活動の定着化、目標の確実な実現を通して、この計画達成に参画し、以前より古室社長から言われている「当社らしさ」を醸成していきたいと思っております。

アンケート結果、編集後記

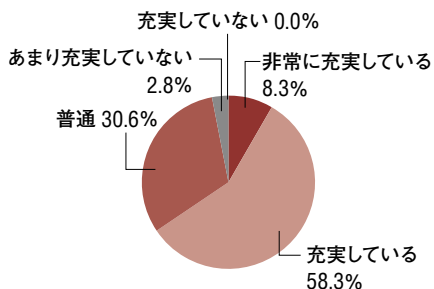
2006年版環境・社会報告書では社内外から33件のアンケートが返ってきましたので結果を報告させていただきます。皆様からのご意見やご感想を今後の参考にしていきたいと思っております。ありがとうございました。

■ 部分は編集部コメントです。

Q 分かりやすさはいかがでしたか？



Q 内容はいかがでしたか？



Q 意見・ご要望をお聞かせください

- 2006年版で海外生産拠点の環境データが加わり大変よいと思われました。

⇒海外拠点ではかなり以前から環境データを取得していたようで、精密なデータがすぐ出てきました。(P.32)

- オフィス環境データ集計を開始しましたが、オフィス用紙の削減活動を今後どのように展開されるのでしょうか？

⇒オフィス環境データ集計は、電気、紙、公用車走行量（ガソリン）から始めました。来年度からはオフィス分科会を開催し、目標を立てて削減活動を行いたいと考えています。(P.33)

- 地球温暖化防止に向けて、CO₂排出抑制が急務とされる中、お客様の環境対策につながる新製品をもっとPRしていくことが大切だと思います。

⇒電機・電子業界のお客さまは、納入製品のライフサイクルにおけるCO₂排出量をアセスメントするよう求めてきています。今後は、そのような製品をグリーンプロダクツとして紹介していきます。

- 海外事業所での環境・品質・省エネ等の活動もエピソードや記事として取り入れていったらいかがでしょう。

⇒2007年版では、海外の全生産拠点に、社会活動について紹介してくれるように依頼し、信越ポリマー・メキシコ社の活動をエピソードで紹介しました。(P.14、15)

- 非常にわかりやすい報告書と思います。環境、安全、衛生すべての分野が適切に報告されていますが、信越ポリマーならではの特徴が見えない印象を受けます。

⇒「信越ポリマーならではの特徴」というのは抽象的な表現ですが、できるだけ多くの信越ポリマー製品を絡めて、活動報告を行っていききたいと思います。

- 全体的に見やすくても内容もわかりやすいと思います。専門家の方々は、データや数値をみればピンと来るものがあると思いますが、一般の方や一般社員に関しては、どんな方がどんなことをしているのかが分かれればもっと興味が湧くのではないのでしょうか。

⇒この報告書は第三者への情報公開の側面と内部的な活動促進の読み物としての側面とがあります。前者のためには、データ・数値の掲載が必須で、後者のためには「エピソード」で、一般の人に興味を持っていただけるようにと考えています。

- 海外の顧客にも配布できるように英文版も作成頂きたいと思っております。

⇒この声は、グローバルに展開する企業として当然の要求です。2007年版報告書は英語版（関連ページ）を当社ウェブサイトに掲載する予定です。

- ペーパーレスで仕事ができるよう、会社の方針を出したらいかがでしょう。減多にコピーをしない会社もある中、コピー用紙を異常に消費しているように思います。

⇒経営トップの会議では、ペーパーレスが原則で、プレゼンは全てプロジェクターで行います。一般社員ほどコピーを消費する傾向があるので、オフィス分科会を通じて方針を徹底していきたいと思っております。

- グリーンプロダクツに私が担当している製品を取り上げていただいたので、主要のお客様にカタログを添えて本報告書を渡しています。

⇒グリーンプロダクツは、当社として今後、伸ばしていきたい新製品を選び紹介しています。ぜひ、販促促進ツールとして役立たせてください。(P.24、25)

- お客様から環境関係の問い合わせを受けたとき、また、商談の際に環境対応に話が及んだ時など、非常に役に立ちます。

⇒お客様からの問い合わせの一例として「貴社（工場）はソニーグリーンパートナー認定を受けていますか？ その認定番号を教えてください」という要望があります。そのために、2007年版ではソニーグリーンパートナー認定工場一覧を掲載しました。(P.34)

- 環境・社会報告書を自社ウェブサイトだけでなく、外部にもっとアピールしたほうが良いと思います。

⇒2007年版から外部の環境報告書サイトに登録する予定です。

編集後記

お客様からの製品環境品質に関する調査が年々増えていることから、本報告書では有用な環境データを吟味して掲載しています。また、2006年版で海外生産拠点、国内オフィス等の環境データを初めて公表しましたが、2007年版では具体的な取組み状況を紹介する「Episode」において社会的な活動を取り上げました。これからも、

当社グループにおける環境への意識の高まりについて、お取引先を始め、多くの皆様に分かりやすく紹介していきたいと思っております。

当社グループの環境・社会活動に関する皆様からの忌憚のないご意見・ご感想をお待ちしています。



ShinEtsu

信越ポリマー株式会社

お問合せ先

総務グループ

〒103-0023

東京都中央区日本橋本町 4-3-5

TEL 03-3279-1712

FAX 03-3246-2529

URL <http://www.shinpoly.co.jp>



R100

この報告書は、古紙含有率100%の再生紙を使用しています。

