



環境・社会報告書2012

Shin-Etsu Polymer Sustainability Report 2012



プロフィール

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、50年にわたって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まで、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、車載用・携帯端末用キーパッドや各種電子部品・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・搬送容器等が、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：東京都千代田区神田須田町1-9
 相鉄神田須田町ビル
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3,665名(単独595名)(2012年3月31日現在)
連結子会社：16社

しなのポリマー(株)、新潟ポリマー(株)、浦和ポリマー(株)
 信越ファインテック(株)、(株)サンエース
 Shin-Etsu Polymer America, Inc.
 Shin-Etsu Polymer Europe B.V.
 Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.
 Shin-Etsu Polymer Singapore Pte. Ltd.
 Shin-Etsu Polymer Hong Kong Co., Ltd.
 Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.
 蘇州信越聚合有限公司
 信越聚合物(上海)有限公司
 東莞信越聚合物有限公司
 P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia
 Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.

※平成24年4月1日付で、信越ファインテック(株)は信越ユニット(株)を吸収合併し、信越ユニット(株)は同日付で消滅しています。

ご利用にあたって

編集方針

信越ポリマーグループ「環境・社会報告書」は2001年に第1版を発行しました。その後、2009年版からは編集内容を一新し、エピソード編と情報データ編に大別して報告して参りました。2012年版も当社グループ製品のエピソード、環境データ及び社会性について、ステークホルダーの皆様へ報告して参ります。

2012年版の編集方針は次の通りです。

- ① 環境省の「環境報告ガイドライン2007年版」に準拠し、本年改定された2012年版については来年度以降に取り組めます。
- ② ダイアログは2009年「サプライチェーン CSR」、2010年「サプライチェーン グリーン調達マネジメント」、2011年「情報セキュリティマネジメント」を開催。本年は近年重要性が更に高まってきている「安全保障輸出管理」の重要性を明確にするため、有識者を交えて「ダイアログ」としてまとめました。
- ③ エピソード編は環境配慮型製品の紹介、海外拠点紹介で構成しました。環境配慮型製品では、スマートフォン等に使用される「タッチスイッチ」、半導体や電子部品等のハンドリングに使用される「スティッキー・トレイ」を、海外拠点紹介は東莞信越聚合物有限公司の活動を紹介しました。
- ④ 情報データ編は「環境報告」と「社会性報告」で構成されています。2012年版では2011年版の第三者所感の

指摘に基づき、①環境データはグローバルベースの開示、②Webを活用した環境データの開示を目指しました。

- ⑤ 2012年版の第三者所感も、上智大学経済学部の上妻義直教授から5回目のご意見をいただき、今後の取り組みに役立てて参ります。

報告書対象期間

2011年4月～2012年3月

発行

2012年9月(次回発行予定 2013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)

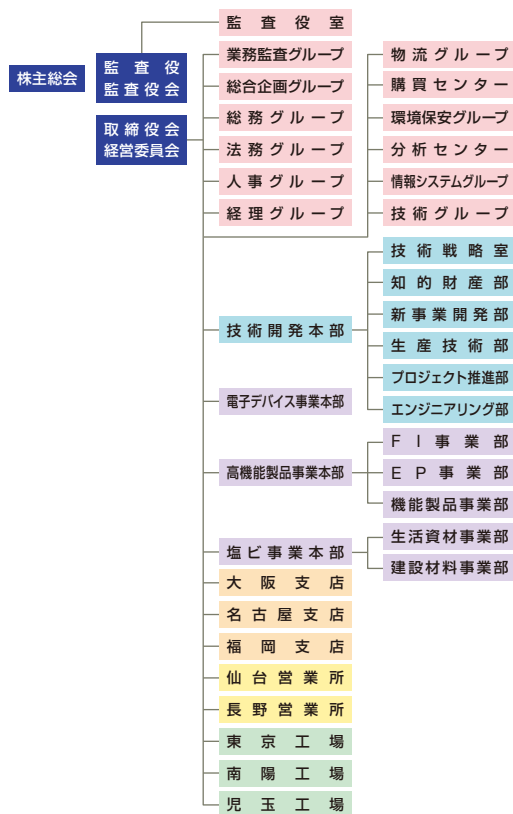
報告書対象分野

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
 〒101-0041
 東京都千代田区神田須田町1-9 相鉄神田須田町ビル
 TEL 03-5289-3712 FAX 03-5289-3707
 URL <http://www.shinpoly.co.jp/>

信越ポリマー(株)組織図



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」といった気持ちを、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。

装帧について



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・社会報告書の装帧では、生産事業所所在地の「県の木」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ます。2012年版は、南陽工場のある山口県の「赤松」をデザインしました。「県の花」シリーズ（2005～2008年版）、「県の木」シリーズ（2009～2012年版）に共通するキーワードは「生物多様性」です。

目次

序章

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

環境基本方針 ————— 8

経済性報告 ————— 9

ダイアローグ ————— 10

Episode 2012

1 環境配慮型製品 ————— 14

 タッチスイッチ

 スティッキー・トレイ

 ポリマラップ

 PVシーラント

 現像ロール

2 海外拠点紹介 ————— 18

 東莞信越聚合物有限公司

 中国・アジアヘシフトした体制を、現地社員が交流で促進

環境報告

事業活動と環境とのかかわり ————— 20

主要な環境指標の推移 ————— 21

環境・品質マネジメントシステム ————— 22

グリーン運動総括 ————— 23

グリーン運動2011年度活動実績 ————— 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

生物多様性の保全に係る活動 ————— 31

環境会計 / 環境保全活動の歩み ————— 32

社会性報告

労働安全衛生 ————— 33

お客様とのかかわり ————— 34

従業員とのかかわり ————— 36

社会とのかかわり ————— 38

おわりに

第三者所感 ————— 40

アンケート結果 / 編集後記 ————— 41

ごあいさつ

環境第4次中期目標の必達をめ 持続可能な循環型社会の実現

東日本大震災の発生から1年半余りが経ち、今なお多くの方々が厳しい避難生活を余儀なくされています。被災された皆様には心からお見舞いを申し上げます。

当社グループは環境基本方針として「地球環境保全を経営の最重要課題の一つとして認識し、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する」を、また経営目標の一つとして「地球環境の保全に貢献する」を掲げています。

この循環型社会の構築及び地球環境の保全に対する取り組みとして、グループ全社活動である「グリーン運動」や「シックスシグマ活動」、「TPS活動」等をとおり、省エネルギー、省資源、廃棄物削減、そしてサプライチェーンを含む環境汚染化学物質の適正管理による環境負荷の低減をすすめています。また、環境配慮型製品（エコ・プロダクト）の開発促進のため「エコ・プロ推進活動」を開始しました。

グリーン運動： 第3次中期目標・活動結果について

グリーン運動は「環境面を切り口とする生産性向上活動である」と位置づけ、地球環境保全と生産性向上を両輪として、この運動がスタートした2000年以来、大きな成果を上げてきました。

2011年度は、第3次中期目標（2009～2011年度）の最終年度でありましたが、この期間の目標として生産部門においては省エネ（CO₂排出量原単位及びエネルギー原単位の向上）及び廃棄物削減（ゼロエミッションの維持、廃棄物排出量原単位の向上）、またオフィス部門では省エネ（エネルギー使用量及びCO₂排出量の削減）を掲げました。

この第3次目標の期間中に、東日本大震災や福島原子力発電所の事故、欧州の金融危機、タイの洪水被害等、日本国内にとどまらず全世界が影響を受ける出来事がありました。これらの影響から生産調整や縮小を余儀なくされましたが、諸施策を実施することにより、エネルギー原単位やゼロエミッション等の目標を達成することができました（P.23に詳細を掲載）。

また、この大震災により当社グループは原材料の調達や夏季電力不足等大きな影響を受けました。その中の電力不足については東京電力及び東北電力管内のそれぞれのグループ事業所が「共同使用制限スキーム」による対応を図り、最大34%（※）の削減を達成しました。

※この値は東京電力管内3事業所の2011年7月1日～9月9日における、前年の最大使用電力値に対する削減割合です。

第4次中期目標について

この結果を受け、2012年～2014年の3カ年を対象とし、第4次中期目標を策定しました。目標値は省エネ法のエネルギー原単位で前年比1%改善等を設定しています。また、第3次中期目標で未達項目であったCO₂排出量原単位や廃棄物排出量原単位は重点課題として再チャレンジすることとし、ゼロエミッション等は維持・継続することとしました。

当社グループは、この第4次中期目標の必達を目指し、更なる改善活動に取り組んで参ります（P.23に詳細を掲載）。

製品含有化学物質管理について

当社グループは、お客様のグリーン調達の要求事項や化学物質管理調査に対しては、それぞれの生産

ざし、 に貢献します

代表取締役社長

赤澤 宏

2012年9月



事業所における「製品含有化学物質管理システム」とともに、海外拠点を含む当社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」にて対応しています。

併せて、含有する化学物質の閾値を明記した「製品含有化学物質管理基準」により管理するとともに「グリーン調達基準」を定め、仕入先も含めた管理体制を整えています。また、PRTR法に基づく対象物質の届出と削減を図り、化学物質に係る環境負荷の低減を進めています（P.30、35に詳細を掲載）。

環境配慮型製品（エコ・プロダクト） の開発について

「グリーン運動」においては、新たに環境配慮型製品の評価方法やその製品認定等を行う「エコ・プロ推進活動」に取り組んでいます。

当社グループでは、市場が期待する新製品開発、新事業開拓を推進していますが、本年6月に「技術開発本部」を新設し、従来の各事業部の開発活動と合わせ、開発領域の拡大とスピードアップを図っています。この

活動の一環として、「エコ・プロ推進活動」に取り組み、環境配慮型製品の開発を促進して参ります。

2012年版報告書では

本報告書は環境省の「環境報告ガイドライン2007年度版」に準拠し、グリーン運動の活動状況、海外拠点の活動及び環境配慮型製品等に加え、リスク管理の一環として「安全保障輸出管理の重要性」をダイアログに取り上げています。また、コンプライアンスや労働安全衛生等のCSR活動についても報告しています。なお、環境報告ガイドラインは本年5月に2012年度版として改定されましたが、この改定内容は2013年の報告書から反映させていただきます。

第三者所感については、本年も上智大学経済学部・上妻義直教授からご意見をいただき、今後の取り組みに役立てて参ります。

当社グループは、企業の社会的責任を常に考えて行動するとともに、持続可能な低炭素・循環型・自然共生、安全・安心な社会の実現に向けた取り組みを積極的に推進して参ります。

コーポレート・ガバナンス

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

当社は社外取締役を含む取締役会で、取締役の職務執行を適切に監督しています。また、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。

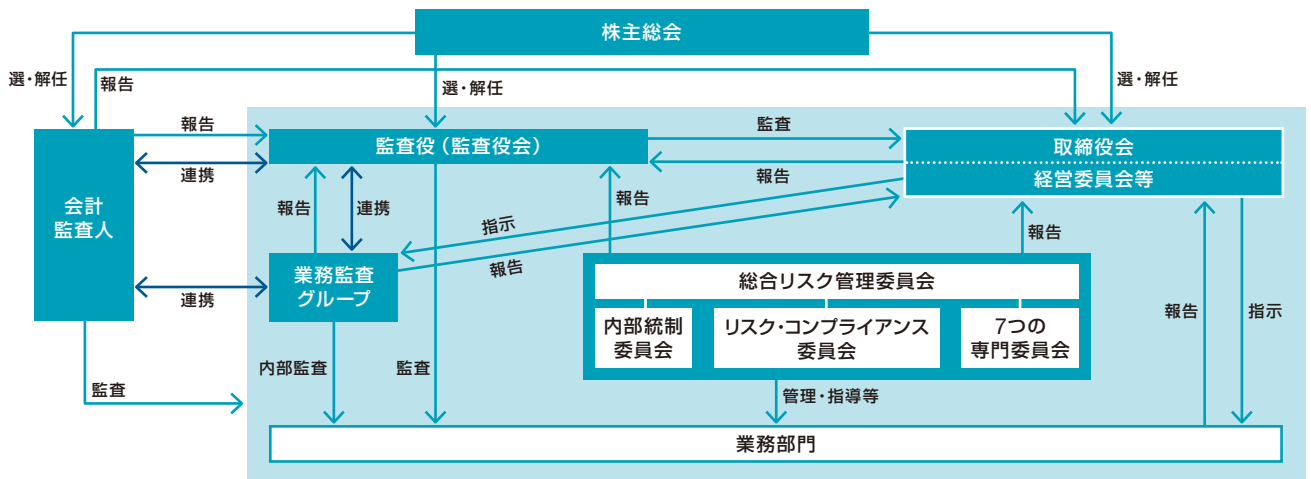
当社の内部統制システム及びリスク管理の状況は、社長を委員長とする総合リスク管理委員会を設置し、グループ全体の総合的なリスク管理並びに内部統制及びコンプライアンス体制を整備し運営しています。

総合リスク管理委員会

当社グループ全体のリスク管理を一元的に総括する委員会、この委員会の下に内部統制委員会、リスク・コンプライアンス委員会のほか、7つの専門委員会を置き、リスク管理の総括、リスク管理の方針・施策の策定、リスク管理に関する状況把握及び措置等を行います。各委員会は次の事項を総括します。

- **内部統制委員会**
会社法及び金融商品取引法に基づく内部統制に関する事項
- **リスク・コンプライアンス委員会**
企業倫理及び法令遵守に関する事項
- **品質管理委員会**
製品品質に係る顧客満足度向上に関する事項
- **製品安全推進委員会**
製造物責任に関する事項
- **安全保障輸出管理委員会**
輸出管理法令遵守に関する事項
- **環境保安委員会**
環境保安、防災管理及び労働安全衛生に関する事項
- **情報システム委員会**
情報セキュリティ等の情報システムに関する事項
- **特許委員会**
産業財産権に関する事項
- **契約審査会**
取引先との契約書・覚書・協定書等の審査

当社グループのコーポレート・ガバナンス体制



リスク管理・コンプライアンス

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

リスクとは、企業の目標達成を阻害する要因、事業活動の遂行を阻害する事象の発生、事業収益に影響を与える事象の発生不確実性と定義されます。当社グループではこのようなリスクに対して、リスクの予防等に関する体制を整備し、事業及び業務の円滑な運営を図っています。

当社グループでは、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」が不可欠との考えを基本に、引き続きコンプライアンスの徹底を図っています。

リスク管理・コンプライアンス体制

当社グループでは、社長を委員長とする総合リスク管理委員会を設置して、①全社的リスク管理の推進・総括、②リスク・コンプライアンス委員会等傘下のリスク関連委員会の取りまとめ、③各拠点のリスク管理の総括、④災害対策マニュアルの総括、⑤経営委員会への報告等を行っています。

リスク管理とリスクへの対応

総合リスク管理委員会では、リスクマネジメント国際規格ISO31000を参考にして、リスク管理マニュアルを制定



本社での訓練の様子



東京工場での訓練の様子

しました。本マニュアルでは、当社各拠点は四半期毎にリスクの特定、評価、対応等を見直し、モニタリングすることになっています。

事務局は、リスク管理の枠組みの構築や見直し、各拠点のリスク管理に対する助言及び総括を行っています。

また、東日本大震災の経験を踏まえ、災害対策マニュアルを見直し、信越ポリマーグループ災害対策組織を立ち上げ、災害発生時に適切に行動できるように訓練しています。

内部統制の取り組み

当社グループは、「内部統制システムに関する基本方針」を定め、会社法及び会社法施行規則に基づく内部統制システムを構築、運営しています。また、金融商品取引法に基づく内部統制報告制度に対応して、財務報告の信頼性を確保するために、当該財務報告に係る内部統制の有効かつ効率的な構築及び評価を行っています。

情報セキュリティの強化

当社グループでは個人情報・顧客情報の保護のために、システムやデータ等に対して次のような安全管理措置を図っています。

①データベースにアクセスできる権限保有者の制限、②サーバー室への入室管理、③統合ファイルサーバーへのデータ保存、④パソコン、USBメモリの暗号化、⑤ウイルス対策ソフトの更新やネットワークへの不正侵入等の常時監視、⑥事業所・オフィスにおける従業員・来訪者の識別、用途に応じた場所の区分け、ICカード等による入室管理、⑦バックアップセンターの設置等情報セキュリティに関する事業継続計画の策定・実施、⑧情報セキュリティ教育の実施、⑨お客様による定期的な情報セキュリティ監査受審と改善活動等。

なお2011年度においては重要な情報セキュリティ・インシデント（事故）はありませんでした。

個人情報保護

当社グループでは、「個人情報保護方針」、「個人情報保護規程」を定め、個人データの保護に万全を期しています。

環境基本方針

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
目指します**

- 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っていきます。
- 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します。
- 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 事業活動が生態系に与える影響を把握・評価し、その影響を低減することにより、生物多様性の保全と持続可能な利用に努めます。
- 5 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。
- 6 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。

環境基本方針

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。

企業行動規範

- 1 私たちは、信越ポリマー(株)及びそのグループ会社の社員としての誇りと自覚を持ち、遵法精神に徹し、法令や社内規程・規則等を遵守して、公正かつ透明性の高い企業活動を行い、社会から信頼される会社となるよう努めます。
- 2 私たちは、必要な企業情報を幅広く適時、適切に開示し、「開かれた企業」として、株主、投資家、顧客、地域社会等のステークホルダーはもとより、社会とのコミュニケーションを促進します。
- 3 私たちは、各国・地域の歴史、文化、慣習等を尊重し、相互信頼を基盤とした事業展開を心がけ、地域との共存をはかります。
- 4 私たちは、地球環境保全を最重要課題の一つとして認識し、その求められている社会的責務を果たすことにより、持続可能な発展を目指した循環型経済社会の構築に積極的に参画します。
- 5 私たちは、事業活動を通じて、環境に配慮した優れた性能の製品の開発・製造に努め、豊かな社会と環境保全に寄与します。また、グリーン調達を実施し、化学物質等を適切に管理し、製品に含有する物質に関する規制を遵守します。
- 6 私たちは、顧客、消費者のみならずの要望に応え、十分満足いただける魅力ある安全で良質な製品・サービスの提供に努めます。また、お客様のプライバシーにかかわる個人情報には大切に取り扱い、情報の流出や不正な利用のないよう厳正な管理を行います。
- 7 私たちは、自由な競争原理を尊重し、常に、公正な取引を心がけます。また、顧客、消費者のみならずと透明性の高い公正で健全な関係を築き上げます。
- 8 私たちは、従業員の人権、人格、多様性を尊重し、公平な処遇を実現するとともに、それぞれの能力・活力が発揮できるような職場環境をつくります。労働関係法令を遵守し、児童労働、強制労働等の非人道的な労働行為は行いません。
- 9 私たちは、政治・行政とは、健全かつ正常な関係を維持します。
- 10 私たちは、社会秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力、団体等に対しては、毅然とした態度で対処します。
- 11 私たちは、「良き企業市民」として積極的に社会貢献活動を行います。

経済性報告

信越ポリマーグループを取り巻く経済環境と当社グループの経済状況を報告します。

2011年度経営成績

当社グループ関連の市場環境は、電子デバイス事業における情報端末機器市場の激しい変化、精密成形品事業における半導体や電子部品市場の低迷等、厳しい環境が続きました。

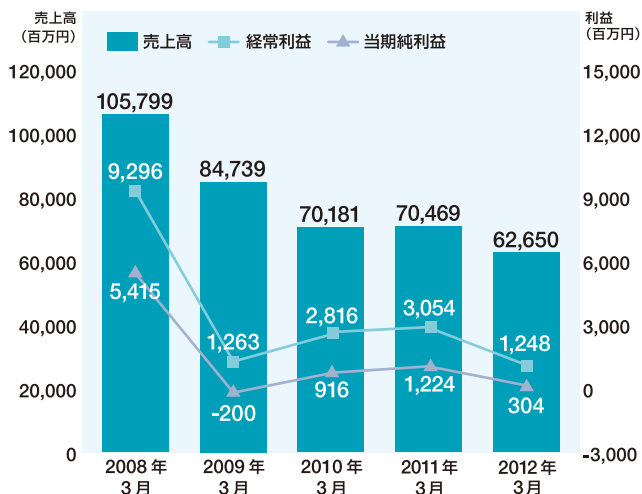
このような背景のもと、当社グループは国内外での新

製品提案や新規顧客の開拓等、販売活動を積極的に推進し、また、固定費の削減や生産コスト低減等にも努めましたが、新製品販売も振るわず、前年実績を大きく下回りました。

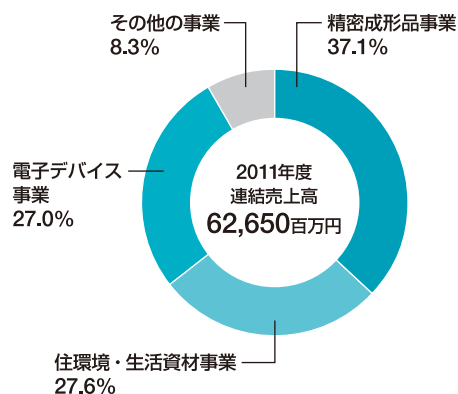
2011年度営業概況

	連結(百万円)	前年度比(%)
売上高	62,650	△11.1
営業利益	1,071	△68.4
経常利益	1,248	△59.1
当期純利益	304	△75.2

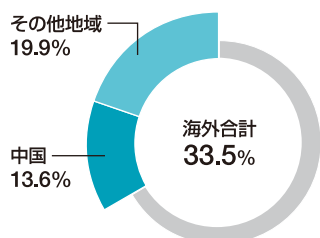
業績推移(連結)



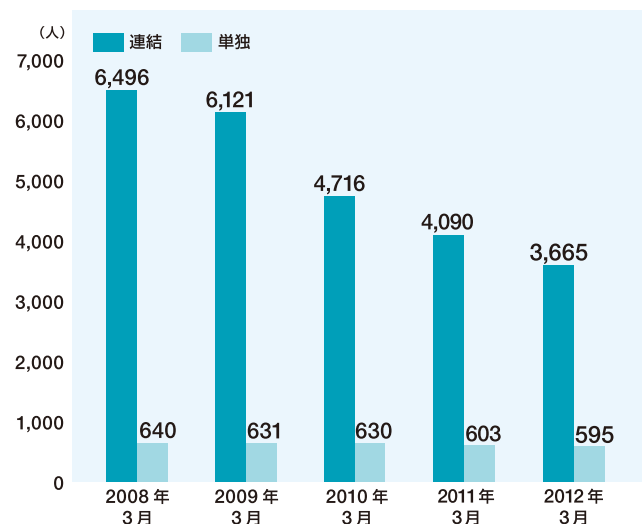
事業セグメント別連結売上高構成比



連結海外売上高構成比



従業員数推移



安全保障輸出管理の重要性

制度の厳格な運用と実務の効率性の両立を目指して

グローバル化の進展に伴い、国際社会の平和や秩序維持のために軍事転用可能な製品や技術の輸出を厳格に管理する「安全保障輸出管理」の徹底が企業には強く求められるようになってきました。今回は貿易業務のアドバイザーを務める日本機械輸出組合のお二人に参加いただき、当社の体制として望ましい姿を探ります。（以下本文敬称略）

現場任せではなく 第三者によるコントロールが重要

石井(司会) 今日はお忙しいなかお集まりいただきありがとうございます。まずは宮原さん、菅原さんに安全保障輸出管理に関する留意点等をお聞きしたいと思います。

宮原 安全保障輸出管理については2009年施行の改正外為法で規制範囲の拡大や罰則強化等が図られていることから、最近ではより厳格な運営が求められるようになっています。しかし、違反事例は後を絶ちません。

菅原 原因を分析してみると、違反事例の80%以上が該非判定（※1）にかかわるものでした。該非判定を実施して

いなかったり、法令や通達を誤って解釈していたりといった具合です。そのようなことが起きてしまう要因の一つとして、社員のコンプライアンス意識の欠如が挙げられます。大切なのは経営層がリーダーシップを発揮し、トップダウンで管理することでしょう。さらに「損得より善悪」というコンプライアンスの徹底も重要です。

宮原 きちんと制度は確立していたにもかかわらず、現場が該非判定は必要ないと勝手に判断していたことが、“事故”につながっているケースも目立ちます。第三者がしっかりコントロールするかたちで、制度を運用することが大切でしょうね。

川村 当社では社長の赤澤が経営会議等、機会があれば

※1 輸出しようとする貨物、提供しようとする技術（プログラムを含む）がリスト規制貨物等に該当するものであるか否かを判定すること。

安全保障輸出管理とは

目的：国際社会の平和と安全の確保

内容：大量破壊兵器の開発や通常兵器の開発に転用できる民生品や製造設備、関連技術を定め、それらの輸出等を必要最小限の範囲で規制していこうというもの。その枠組みは国際会議で定められている。

国内制度：経済産業省が所管し、外国為替及び外国貿易法（外為法）に基づく規制が行われている。

	リスト規制	大量破壊兵器 キャッチオール規制	通常兵器 補完的輸出規制
規制対象	・武器 ・兵器の開発等に 用いられるおそれ の高いもの	リスト規制以外で大量破壊兵器の開発等に用いられるおそれのあるもの	リスト規制以外で通常兵器の開発、製造または使用に用いられるおそれのあるもの
規制地域	全地域	ホワイト国（※）を除く全地域	国連武器禁輸国（※）向けが対象 ※特定の品目については、ホワイト国を除く全地域向けが対象

※ホワイト国：アメリカ、カナダ、EU諸国等、輸出管理を厳格に実施している26カ国。
※国連武器禁輸国：国連の安全保障理事会の決議により武器の輸出が禁止されているイラク、北朝鮮、アフガニスタン等11カ国。

図 当社の安全保障輸出管理体制

安全保障輸出管理委員会

（委員長：社長任命(役員)、委員：委員長指名、事務局：委員長指名）
該非判定書の審査、該非判定リスト作成

輸出管理統括者（各事業部門長）

委員会指揮の下、当該事業部門の安全保障輸出管理を統括

輸出管理責任者 （各製品部門長）

管理統括者の指揮命令を受け、当該部門の該非判定書や顧客審査票の作成等安全保障輸出管理の実務を行う

営業担当者

該非判定に必要な製品の仕様・情報を確認の上、依頼を行う

該非判定技術者ならびに設備輸出技術者が協力

出荷管理責任者（輸出管理責任者が指名した代行者）

輸出管理責任者の業務の一部を代行



日本機械輸出組合
部会・貿易業務グループ
兼 貿易業務相談・研修室
アドバイザー
宮原 輝雄



日本機械輸出組合
部会・貿易業務グループ
兼 貿易業務相談・研修室
アドバイザー
菅原 淳二



取締役
川村 豊
(安全保障輸出管理委員会
委員長)



高機能製品事業本部
機能製品事業部 業務グループ
マネジャー
奥富 忠
(輸出管理責任者、出荷管理責任者)



電子デバイス事業本部
業務部 資材グループ
マネジャー
渡辺 聡
(出荷管理責任者)



技術グループ マネジャー
環境・社会報告書発行責任者
三辺 尚之
(安全保障輸出管理委員会
委員・事務局)



浦和ポリマー株式会社
技術部 技術グループ 課長
光賀 雅則
(設備輸出技術者)



信越ファインテック株式会社
企画開発グループ
尾台 憲彦
(出荷管理責任者、
該非判定技術者)



技術グループ
田部井 秀樹
(安全保障輸出管理委員会
事務局)



司会
総務グループ 主査
石井 幸子

安全保障輸出管理の重要性を説いています。そのため関係者全員、高い意識を持って取り組んでいると感じています。

三辺 そうですね。安全保障輸出管理委員会の事務局と各事業部の責任者との情報交換も良く、コミュニケーションに問題はありません。ただ、法解釈の面等で事務局として悩む部分は多く、本日はお二人に話を伺いながらそうした点を解消できればと考えています。

田部井 ここで当社の制度の概要について少し説明をさせていただきます。当社では1987年（昭和62年）に制定した「安全保障輸出管理規程」に則って、制度を運用しています（P.10図参照）。外為法の改正等を受けて2010年（平成22年8月）には、規程の改定を実施しました。その際、輸出管理統括者・責任者等に加えて今回新たに「該非判定技術者」及び「設備輸出技術者」という専門的なポジションを設定し、該非判定における精度の向上を図っています。

三辺 「該非判定技術者」は事前に当社全製品の該非判定を行う役割があり、また設備については、輸出することに事務局へ輸出申請を行いますが、その際「設備輸出技術者」が該非判定を担当しています。しかし、設備といえど、治工具やビス一本までの該非判定は行わず、一定の基準に合致する場合に該非判定を実施しています。この部分について、他社はどのように実施されているのでしょうか。

菅原 法律上はすべての輸出品について該非判定を実施することになっています。ただ御社のようにあらかじめ線

引きしておくという手法は、いろいろな会社で用いられています。

宮原 特に装置関係の輸出の場合、例えばビスだけでも膨大な点数に上るため、それを一つひとつチェックしようとすれば相当の労力がかかります。この場合、部品を組み合わせると一つの機能を持った時にのみ判定を実施する等、切り分けをしなければ業務が回らなくなってしまいますからね。

菅原 そこでビス一本でも一度は該非判定を実施した後に、「一定の範囲は該非判定を必要としない」というルールを作成します。そうすれば、一度は判定しているという捉え方ができるため問題はないと思います。あとは法令改正時に確認するとともに、1~2年のレンジで全製品のチェックを実施していれば、「事故」のリスクは低減できると思います。

奥富 自社製品に関しては該当品そのものが少ないため、特に心配はしていませんが、神経を使うのは海外工場に設備を送り出す際等、外部に該非判定書の作成を依頼する場合です。最近も「非該当」という連絡をもらっていた設備関連の輸出の件で貨物リストをチェックしたところ、単体のベアリングが入っていました。設備が非該当でも部品単体を輸出する際は部品単体の該非判定書が必要なのでベアリングの該非判定書を請求して対応しました。

菅原 例えば設備メーカーに判定ミスがあったとしても、

安全保障輸出管理の重要性
制度の厳格な運用と実務の効率性の両立を目指して

輸出についての責任は輸出者が負うこととなります。輸出管理に携わる人は今まで蓄積した自らの経験や知識と照らし合わせながら、その判定がおかしいと思ったらすぐに問い合わせることが大切ではないでしょうか。

田部井 当社では該非判定の結果を対象外と非該当に区別して取り扱うようにしています。その際、後者であれば「項目別対比表（※2）」または「パラメータシート（※2）」により必ず確認をしています。

宮原 そうやって自社でしっかりチェックを行うこともとても大切なことですね。

菅原 少し話題は変わりますが、御社の関連会社はどのように対応されているのでしょうか。基本的に、輸出者になる可能性がある会社はすべて個別で制度を設ける必要があります。

宮原 もちろん情報共有や制度運用に関する指導等、親会社がサポートを行うことは問題ないのですが、責任体制を各社で確立しておかなければ何か問題が起きた際にすべて親会社が法的な責任を負うことになってしまいます。

三辺 直接輸出を行う場合がある関連会社は2社あって、両方とも当社の委員会に参加してもらうとともに、各社で規則を策定しています。

尾台 信越ファインテックは信越ポリマーとは別の会社から調達している半導体の梱包材を海外に輸出することがあります。法令に関する最新情報の提供や、制度運用に関するアドバイス等信越ポリマーからサポートを受けながら、輸出者等遵守基準に基づき該非確認責任者、該非判定技術者を定め、安全保障輸出管理を実施しているところ です。

光賀 浦和ポリマーは金型をメインに輸出していますが、信越ポリマー経由で輸出しているため、今のところ直接輸出者になる予定はありません。また該非判定書につきましては納入先である信越ポリマーの依頼を受けて該非判定書を作成している状況です。そのため当社独自で制度を設けているわけではありませんが、今後状況の変化に応じて体制を検討する必要があると感じています。

三辺 事務局としても、関連会社の動向はこまめにチェックする必要がありそうですね。今は直接輸出を行っていない場合でも、方針を転換する可能性はあるため適宜確認するようにします。

※2 貨物あるいは技術を日本から海外に輸出する際に、リスト規制貨物等に該当するものであるか否かを判断する資料。項目別対比表の構造は政省令の条文そのもの、パラメータシートはフローチャート形式。

間接輸出はパターンを 類型化し対応する

司会 では次に取引審査（※3）について伺いたいと思います。取引相手や輸出品の用途等についてチェックし、取引を進めてよいかどうか確認することになっていますが、この点に関して当社ではどのような対応を行っていますか。

奥富 当事業部の輸出先の多くは国内顧客の海外拠点ですが、その輸出先についても規程通り取引審査を行っています。まれに海外顧客に直接販売するケースはありますが、同様に取引審査を行っています。

田部井 ところで、海外販売子会社に納入する際の取引審査は行われているのでしょうか。

奥富 当事業部の場合、香港にある販売子会社に納入するケースがほとんどです。この香港の販売子会社が確認している会社なので、今のところ事業部としては取引審査を実施していません。

菅原 信頼できるのなら、そうやって取引審査を任せてもいいと思いますが、心配なら直接チェックする等何らかの関与は必要でしょうね。

司会 経済産業省のチェックリストには、「間接輸出（※4）でも審査しているか」という項目があります。間接輸出には、国内の納入先から海外に輸出されることが明らかな場合を指すと思われるが、当社ではどのように取引審査をしているのでしょうか。

奥富 問屋経由で一般市場に出回っている規格品の場合、購入者を全て把握することは不可能ですが、該非判定書の依頼があれば輸出することが分ります。

三辺 当社では間接輸出において輸出されることが明確な場合の解釈を定義していますが他社はいかがでしょうか。

菅原 法律では間接輸出を細かく定義しているわけではありません。にもかかわらず実務上、いろいろなパターンが存在することは事実でしょう。例えば今挙げられた市販の汎用品を問屋に卸す場合、あるいは輸出者になり得る販売代理店に納入する場合等、当然ケースバイケースで対応は変わってきます。そのため多くの会社では間接輸出のパターンを2~3の類型に分けルールを作成しているようです。

※3 どのような相手か（引き合い先、需要者等の確認）、どのような用途に使うのか（具体的な用途の確認）等のチェックを行い、当該取引を進めて良いか否かを判断すること。

※4 国内の貿易商社、輸出代理店等、輸出中間業者の手を経て、輸出されること。

司会 では次に、出荷管理についてはいかがでしょうか。

三辺 経済産業省のチェックリストは「出荷時のチェックシートはあるか」という質問が記載されています。必要な確認事項としては「貨物の同一性」と「事前許可書の有無」の二点であると認識しています。

宮原 出荷管理はすべての製品について実施することになっています。出荷はいわば最後の砦。上流でいくら一生懸命作業していても、ここで抜けがあったら意味がありません。ただ安全保障輸出管理とは関係なく、一般的な製品の出荷時でも、注文と同じものが出てきているか伝票と現物を照合して確認しますよね。その流れのなかで、例えば該当品にきちんと輸出許可証が添付されているかといったチェックを実施すればいいと思います。

渡辺 出荷現場の担当者に安全保障輸出管理の教育・研修を実施し、伝票と現物の照合や輸出許可証の添付チェックを行っています。しかし、どうしても個人の熟練度に頼る部分が多く、担当者がいなくなったらどうなるのか、課題を感じています。

宮原 製品が上流から下流へと流れる際に、貨物品リストを見れば該当品が含まれているかどうか誰でも一目で分かるような仕組みが必要でしょうね。

渡辺 IT技術を使って、国内搬送する際の出荷指図書備考欄に書き示すといった手が考えられるかもしれません。

奥富 当社基幹システムの品目コードを活用するという手もありますね。

三辺 この場をきっかけに、今後出荷管理についてより良い手法を考えていきましょう。

会社を守るため有効なのは 実地検査

司会 最後に監査について伺いたと思います。規程通りに制度が運用されているか、社内で審査を実施することが求められていますが、その点についてはいかがでしょう。

三辺 当社では書類審査による監査を実施しており、年に一回、事業部にチェックリストを渡して自己点検してもらっています。ただし、実地監査は行っていません。

菅原 確かに実地監査はマストではないですね。実地で行うのか書類で行うのか明確にした上で、定期的に監査を実施していれば問題ないと思います。ただ実地監査のほうが問題点を発見しやすいことは事実です。

宮原 環境監査や内部統制等さまざまな監査があるため、これ以上現場に負担をかけたくないという気持ちは分かります。ただ会社を守るために監査は絶対に必要な行為なんですよ。冒頭でも説明した通り、“事故”は現場任せになっている場合に発生することが多いです。そうした状況を踏まえれば、第三者の目できちんとチェックする機会を設けることはやはり大切だと思います。

川村 分かりました。今後は監査を厳格に行う上でも、実地監査を実施するように努めたいと思います。当社では、この安全保障輸出管理は重要なリスク管理と位置づけて対応してきました。但し、疑問点や曖昧な点が多数あり、その意味で今日は本当に参考になるご意見をいただくことができました。まだまだやらなければいけないことがたくさんありますので、継続して取り組んでいきたいと思っています。宮原さん、菅原さん、ありがとうございました。





タッチスイッチ

部品点数を抑制し 自動車の燃費向上に貢献 温室効果ガス削減に向けて

自動車に搭載されているオーディオやエアコンを操作するスイッチとして、採用されるケースが増えているタッチスイッチ。従来のスイッチと比べ、部品点数を大幅に減らせることから軽量化につながります。杉本部長に詳しくお話を伺いました。

高いデザイン性を理由に広がる人気

自動車業界では現在、あらゆる部品の軽量化が図られています。車全体の重量を抑制することは燃費の向上、すなわち温室効果ガスの削減につながるからです。主にカーエアコンやカーオーディオを操作するスイッチとしての採用が進む静電容量式タッチスイッチは、こうした自動車業界のニーズに応える製品といえます。

静電容量式タッチスイッチの動作原理は、指が触れることで起きる静電容量の変化を透明電極が検出し、入力信号に変換するというもの。人目に触れる部分は非常にシンプルなつくりになり、材質の選択範囲が広がるのが特徴でスタイリッシュな印象を与えます。そうしたことから自動車メーカーにも注目されるようになってきました。

外観がシンプルであるということは、部品点数の少なさを意味し、軽量化をもたらします。例えば、メカ式のコントロールスイッチは、ボタンや樹脂枠等複数の部品で構成されていますが、タッチスイッチはこれと同じ機能を薄いシート1枚で可能とし、省資源と軽量化を実現しました。

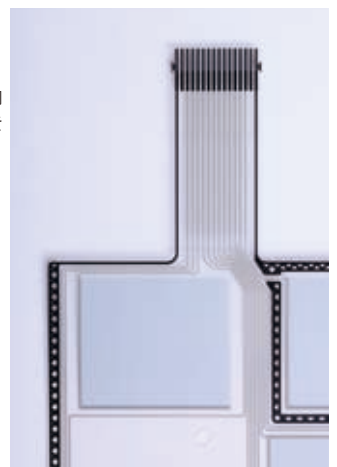
独自の印刷技術で 柔軟性を持たせることに成功

タッチスイッチ開発における当社の強みは、透明導電



電子デバイス事業本部
部長
杉本 一重

▶当社独自の技術でフィルム上に印刷された極細ライン。電気信号を基盤に伝達する役割を担っている



性ポリマーと電気信号を基板に伝達する役割を担った細いラインに隠されています。フィルム上にラインを引くために用いる技術は、液晶接続に使用されるヒートシール型コネクタの製造技術をベースにしています。長い年月を掛けて培ったノウハウがあるからこそ、タッチスイッチ用の薄いフィルムにも極細ラインが印刷できるのです。

また、当社のタッチスイッチは、フィルムを曲面にもできる特色があります。この技術により、自動車メーカーにとっては設計上の制約が取り払われ、自由な内装デザインが可能となっています。

ただし、タッチスイッチの“感度”については、当社にとって未知の領域だったことも事実です。ほんの少し触れただけでも反応するほうがいいのか、しっかり触って反応するほうがいいのか、自動車メーカーによって要求されるレベルはまちまちのため、感度に関する評価基準は存在しません。そのためお客様が求めるレベルを把握することに苦労しました。しかも自動車は人の命を預かる乗り物です。例えどのようなスイッチであろうと、一定の反応感度による確実性が追求されています。こうしたことから、当社では顧客と密に協議しながら感度を数値化し、要求レベルを正確に実現できるよう技術の向上を図っています。

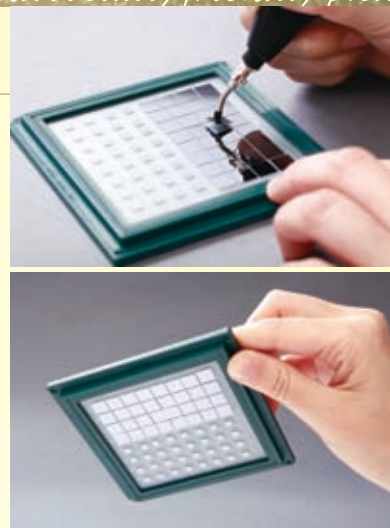
自動車にはルームランプや運転手用のコマンダー等、タッチスイッチを利用できる場所はまだまだたくさんあります。今後はこれまで蓄積してきた経験を更に発展させながら、用途の提案を積極的に行う予定です。

スティッキー・トレイ

半導体を効率的に輸送し ゴミを大幅削減

粘着性がもたらす意外な効果

半導体を運ぶ際の器として開発されたスティッキー・トレイ。粘着性を利用して半導体を固定できるほか、従来製品を大幅に上回る搭載密度を実現しています。環境面にどのような効果をもたらすのか、開発を担当した田中さんにお話を伺いました。



半導体をしっかり固定

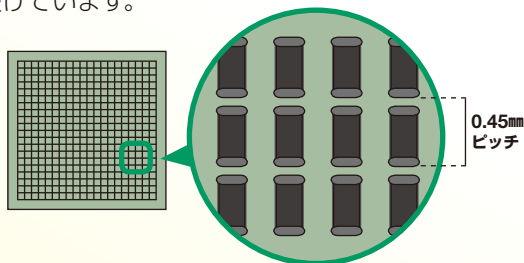
スマートフォンをはじめ身の回りにあるアイテムには多数の半導体が搭載されています。そのため、製品の組立工場には日々膨大な量の半導体が搬入されていますが、同時に、半導体の梱包に使われる資材がゴミとして大量に廃棄されています。半導体チップやウエーハを安全に運搬する道具として開発したスティッキー・トレイは、こうした状況を変える可能性を秘めた製品です。

まず、スティッキー・トレイの最大の特徴は“sticky”と名が示す通り、粘着性によって半導体をしっかり固定できる点にあります。従来使用されてきた通称ワッフル・トレイと呼ばれる製品は、格子状の枠内にチップを入れる構造になっていますが、輸送中にチップが動いてしまうため欠けたり割れたりするリスクがありました。しかも最近ではチップ積層型と呼ばれる高価な半導体が主流になりつつあるため、従来以上に繊細な取り扱いが求められています。しかし、スティッキー・トレイなら粘着フィルムの上に半導体を固定するため、振動や落下による影響を受けません。また、バキューム機でトレイから簡単にピッキングできるため、半導体の取り扱いが簡単というメリットも併せ持っています。

一方で粘着の耐久性が心配になると思いますが、繰り返し試験で200回使用しても粘着性が落ちないという結果が出ており、十分な特性を持っています。また、粘着面の洗浄を行い、繰り返し使用することができます。

更に、粘着部分には非シリコン系の材料を使用しており、ハンダ付けに悪影響を及ぼすシロキサンと呼ばれる物質が含まれていません。そうしたことからスティッキー・トレイは、低分子状汚染対策が要求される製造現場から熱い視線を受けています。

▶ 極小チップの0402は、0.45mmピッチで搭載できる



技術開発本部
生産技術2グループ
田中 清文



ミクロン単位のピッチで配置が可能

このように輸送・製造過程における品質面等に貢献できる、さまざまな特性を備えたスティッキー・トレイですが、実はチップの搭載密度においても優位な特性を持っています。では、どれくらいの搭載密度を実現できるのか、極小チップ0402(0.4mm×0.2mm)を例に説明しましょう。

以前から使用されてきた紙のキャリアテープでは、1cm当たりに搭載できる0402の数はわずか6個でした。新たに開発されたエンボスのキャリアテープは、これより進化して25個を搭載することが可能です。一方のスティッキー・トレイはというと、0402をミクロン単位のピッチで配置することにより、搭載数340個を実現しています。

これらの特性を生かせば、半導体や電子部品の輸送時に使用される包装材を大幅に削減でき、省資源化に大きく貢献することになります。ただし、現在製造工程のほとんどの実装機が紙のキャリアテープ向けの規格になっています。スティッキー・トレイを普及させるために必要なことは、専用の実装機を開発し、それを各工場に導入してもらうこと。まずは、電気・電子部品や設備・装置の団体等と協同し、スティッキー・トレイの実装機開発に向けた下地づくりに取り組みたいです。そのためにも、この製品の魅力をもっとアピールしていきたいと考えています。

市場で活躍するグリーンプロダクツ

信越ポリマーグループでは、環境に配慮した製品開発を行っています。現在、実用化されている代表的な製品をご紹介します。

ポリマラップ

“ぴったりつつむ”はそのままに
安全性と環境性を向上



塩ビ事業本部
業務部 業務グループ
辻 尚生



外食産業向けの食品用ラップであるポリマラップ（営業用）は、「よく伸びて、ぴったりつつむ」「電子レンジからフリーザーまで対応」「用途に合わせて選べる豊富なバリエーション」という3つの特徴から、さまざまな調理場でご愛用いただいています。そんなポリマラップが今年、リニューアルを果たしました。売れ筋の30cm×100m、45cm×50mに、プラスチックカッターを採用。これは塩化ビニル樹脂製営業用ラップとしては初の試みです。

ポリマラップをリニューアルした最大の目的は、ユーザーの「けが」を防止することです。調理場ではラップの金属カッターによるけががしばしば起こります。「メーカーとして安全な製品を提供したい」。そんな思いをプラスチックカッターの採用によってかたちにしました。カッターの原料には、植物由来の生分解性プラスチックを使用。プラスチックカッターは化粧箱を捨てる際のカッター分別作業が金属カッターに比較して、安全で簡単になりました。また、そのまま捨てられる場合は分別作業が不要になります。

ただし、プラスチックカッターに弱



点があることも事実。塩化ビニル樹脂を使用している営業用ラップフィルムには、家庭用と比べ強い粘着性があるため、プラスチックカッターでスムーズに切ることが難しいのです。そこで刃のピッチや高さを微妙に調整し、ベストな切れ味を引き出せるよう工夫しました。また省資源を目的にフィルムの薄肉化を進めていたことも幸いし、上市前に実施したユーザーアンケートでは、切れ味について高い評価を得ることができました。

ポリマラップはリニューアル後、売り上げを徐々に伸ばし、順調なスタートです。そのため今後は他のサイズにもプラスチックカッターを採用する予定です。プラスチックカッターで再デビューしたポリマラップを、外食産業にもっと広げていきたいですね。

PVシーラント

太陽光発電の普及を
影で支える
シーリング材



塩ビ事業本部
建設材料事業部
木村 健

東日本大震災以降、再生可能エネルギーに対し、より熱い視線が注がれるようになってきました。そんな再生可能エネルギーの本命として、太陽光発電は一般家庭への普及も進んでいます。この太陽光発電の更なる普及に一役買うのがPVシーラントです。

太陽光発電のモジュールは屋根に設置されるため取付用架台はビス等で屋根に固定されますが、そのままではビス穴等が水道となり漏水の恐れがあるためシーリング材等で屋根への浸水を防ぐ必要があります。これまでシーリング材としてよく使用されてきた変成シリコーンは、この用途では耐熱性、耐候性にやや不安を抱えていました。

20年以上にわたり安定した防水性能の維持が求められるシーリング材として私たちが着目したのが1成分型



PVシーラントを使って施工中



シリコンでした。一般に高い耐候性が求められるガラス廻りや屋内の水廻り用と認識されているシリコンですが、優れた耐寒・耐熱性と高い耐候性を持ち屋外使用にも適した素材にもかかわらず、目地汚れ（撥水汚染）が発生しやすいこと、塗装ができないことで屋外使用例は限定的でした。しかしながらこのPV用途の場合は塗装等の必要性はなく、むしろ長期にわたる性能維持が重要との認識から「太陽光発電モジュール設置架台専用シーリング材」として発売しました。

この分野では新しい素材であるPVシーラントに、架台設置業者から多数の問い合わせをいただいています。引き続き展示会等を通じて、まずは屋外にシリコンは不向きという先入観を払拭するよう努める予定です。

現像ロール

省電力に貢献する現像ロールで プリンターの省エネ性をサポート

機能製品事業部
OA開発グループ
許田 則栄



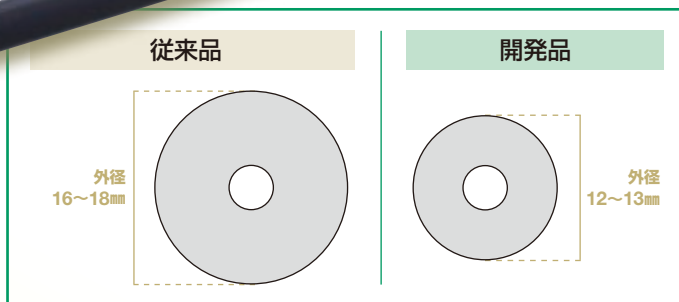
現像ロールはプリンターに搭載されるパーツの一つで、トナーを感光体ドラム（OPC）へと運ぶ重要な役割を果たしています。当社がこの程開発したのは、従来にない世界トップクラスの細さを誇る現像ロールです。省エネ等を目的にプリンターの小型化を進めたいメーカー側の要求を踏まえて設計したもので、大手プリンターメーカーの採用が決まりました。

環境面から見ると、現像ロール等のパーツが細く小さくなれば、プリンターの省エネ化はもちろん、原材料の使用量削減というメリットも得られます。更にこの現像ロールの場合、研磨して成形するのではなく金型で最終成形する手法で製造しているため、スリムなボディと研磨レス成形の二段ステップで、省資源化に貢献しているといえるでしょう。従来の研磨製品と比較すると約

20%以上、シリコンゴム材料を節約している計算になります。

そもそも現像ロールはプリンターの画質を左右するといっているほど重要なパーツです。しかし、小径化すれば、太いロールと比べて現像ロールの負荷が増えることから要求が厳しく、特に耐摩耗性が重要となります。現像ロールにとって重要な帯電性等を維持しながらこの性質を強化するには、かなりの困難が伴いましたが、当社独自の表面処理技術をベースに、新たに表層配合技術を開発し乗り越えることができました。また、OPCとの接触面積が小さくなるという、もう一つの課題については、硬度30度の柔らかさをもったシリコンゴム原料を信越化学と共同開発することで対応。低圧力でも必要な接触面積を維持することに成功しています。

当社では今後もクオリティの向上に努め、より多くのプリンターに採用されるよう取り組んでいくつもりです。



東莞信越聚合物有限公司

中国・アジアへシフトした体制を、 現地社員が交流で促進



東莞信越聚合物
有限公司
総経理
清水 洋二

中華人民共和国 (People's Republic of China)

- 人口：13億3,972万人（2011年1月時点）
 - 面積：1,923㎢（日本の26倍）
 - 首都：北京市
 - 言語：中国語（公用語）
 - 宗教：仏教、イスラム教、キリスト教等
 - 一人当たりGDP：4,382ドル（2010年）
- （出典）日本貿易振興機構（JETRO）ホームページ

東莞信越聚合物有限公司



- 住所：中華人民共和国広東省
東莞市東坑鎮中興大道
平謙工業園
- TEL：+86-769-8369-9000
- FAX：+86-769-8369-9049

平謙工業園

KD社の立地する平謙工業園は、香港の中心部から国際直通列車にて約1時間10分の東莞駅（常平駅）から車で20分の場所にあり、日系企業をメインに現在12社が入居している工業団地です。この工業園の特徴は①入居企業の希望に沿った工場（建物）を建築し、その工場を貸与するオーダーメイド工場と、②中国華南地区では一般的な規格の工場（3～4階建て、1フロア約1,000平米）をフロア別で貸与する一般工場の2つの形態を提案しながら企業誘致を行っているところです。



OA機器生産拠点として、 来料加工廠*から独資企業の工場へ

東莞信越聚合物有限公司（以下KD社）は、来料加工廠として2007年から東莞市東坑鎮に拠点を設けてOA機器ロールを生産しています。2011年4月に独資として設立し、Shin-Etsu Polymer Hong Kong Co., Ltd.（以下SK社）の100%子会社となり、信越ポリマーグループとしては、一番新しい拠点となりました。

KD社は事業の拡大を目指して東莞市東坑鎮内では早い段階で独資へ切り替えましたが、同市には2万5千社以上の来料加工廠があり、同鎮内で1,000社以上の来料加工廠のうち、独資企業への切替を完了したのは50社ほどです（2011年12月現在）。率先して独資に切り替えたことで、同鎮から2011年に表彰を受けました。



率先して独資企業への切り替えを推進したことで、鎮政府から「優秀会社」として表彰されました

KD社の敷地総面積は19,598.4㎡、建屋延床面積4,848.5㎡。従業員は日本人駐在員として社長と事務・品質サポートの計3名以外はすべて中国人で、約160名が働いています。

*廠：委託加工方式の生産会社。

グループ企業間の現地社員同士の連携が、 企業力向上の要

信越ポリマーグループでOA機器部品を生産しているのは、KD社のほか、日本（埼玉県、児玉工場）、マレーシア（SM社）、中国（SC社）の3拠点です。海外拠点へのサポー

トを日本から行っていたこともありますが、今ではビジネスモデルが変わり、日本とアジアの各拠点間の縦のつながりから、アジア拠点同士での協業連携を現地社員同士で図っていく横のつながりに移行しています。より早く・安く迅速な立ち上げが求められる今、SM社からの設備の導入・技術サポートを受け、製造移管、立上を実施しています。

また、新規開発製品も、量産生産場所での早期対応（量産試作から）へ移行しつつある段階です。地域がら、法制度が頻繁に変更・更新されるため、同じ中国で設立後19年のSC社から税務・会計・業務も含めて指導を受けています。独資化して1年足らずですが、お互いに現地社員同士が連携を図ることで、よりスムーズに生産能力の拡大／業務の迅速化を実現しています。

守衛も一社員として研修、 「楽しく働く」をモットーに

中国での研修は、通関、会計等業務に関することを、外部のアカデミーで受講するのが一般ですが、KD社は独資化の前年から、一企業を担うために人材教育を実施しています。幹部候補生を対象とした社内研修を20数回にわたり実施し、研修初期は総経理自らが講師を担当していました。KD社の社員のうち1割を占める保安の幹部候補生も対象です。今後は、更にレベルアップした研修内容や管理部門を対象とした研修を実施し、現地社員が早い段階で独立できるように継続的に人材教育を続けていきます。

また、当社では「できない」を禁句にしています。どうすればできるのかを考え、「誰もが楽しく前向きに働ける会社」にしていくことを研修を通じて認識を共有しています。

Voice — ローカル幹部の声 —



唐虎宗
(総務G 保安隊長)

2006年12月に入社し、2011年11月から保安隊長を務めています。保安隊長として、「会社の財産と従業員の安全を守ること」が保安の役割と考え、365日・24時間体制で対応しています。外部の方が工場へ来場されるとき、保安部門は最初に来客対応しますので、会社の印象を来場者に与える「顔」でもあります。そのため、笑顔で機敏な対応を心掛けています。

保安部門は工場の安全衛生委員会にも属し、安全パトロール・無災害への取り組みも参加しています。そのため、昨年は保安班長も社内研修を受けました。

社外活動としては、2008年5月の四川地震の際、当時の楊隊長が救援活動への参加（ボランティア）を希望しました。会社の対応は非常に協力的であり、今後もこのような姿勢を継続して、制度として運用していただければと思います。

(原文)

唐虎宗 (総務組 保安隊長)

高中卒業、在部隊服役3年后、从2000年开始从事保安相关的工作。2006年12月工厂建立的时候与前任杨队长一起加入公司，杨队长辞职后，从2011年11月开始接管保安队长的工作。

作为保安队长，我认为保安的职责就是保护公司财产和工厂员工的人身安全，因此我们保安的工作时间制度为365天·24小时。当有外部客人来访时，最先接待客人的是保安部门，也就是，来访者对公司的第一印象取决于保安部门这张“脸”，最重要的是应以笑脸接待。每日对保安员展开会议，强调工厂安全及消防，接待客人的内容。保安部门也属于工厂的安全卫生委员会，参与了安全巡逻，确保无灾害发生。在去年，保安班长一起参加了公司培训，对“报连商”的重要性，对上司的报告方式、对与下属之间的沟通及与其他部门的协调等培训内容，感到非常的有意义。

2008年5月的四川地震，当时在任的杨队长希望以自愿者的形式参加救援活动。公司方面给予了非常大的理解赞同，我希望今后能继续保持这种态度并把它作为一种公司制度运行。



李安強
(ISOグループ係長)

2007年7月に入社して以来、ISOを担当しています。当時中国での多くの企業が「ISO認定取得」を目標にしていたが、KD社では、「実態に合わせた文書化→実態からの改善プロセス重視のISO」を目標にしました。そのため、製造の手順書・標準書はありましたが、他の業務フロー等は実際の業務を把握から文書化していくため、各部門の担当者とは相当な時間、一緒に行動しました。各部門の協力や蘇州信越聚合有限公司からのサポートを受け、2008年6月にはISO9001、翌年6月にはISO14001の認証を取得し、併せて、ユーザーからの要求の工場認定への対応も進めました。現在は、ISOのシステムの維持・更新、ユーザー認定の維持・更新をメイン業務としていますが、工場の改善・安全にも寄与し各委員会の事務局業務も兼務しています。

中国は、各人の環境への意識はまだ低く、家庭でのごみの分別回収も実施されていません。その環境で、工場での分別廃棄・リサイクル促進等は意識改革からのスタートとなり、根気よく継続した教育を実施していく必要があります。KD社では、環境保護と快適な職場環境を確保するため、定期的な環境要因の測定と新規材料使用時の随時対応を実施しています。今後も、環境への影響を考慮し各活動を維持していきたいと思えます。

(原文)

李安強 (ISO組 系長)

2007年加入KD,当时在丸山总经理的带领下,开始ISO体系认证的准备。当时中国的很多企业都以取得ISO体系认证为目标,而KD工厂对于ISO体系的认证,是以“结合实际编写文件→结合实际进行改善,重视过程的ISO”为目标。虽然当时各部门已经做好了制造手順书、标准书及其他的一些业务流程等,但为了达到说写做一致,与各部门担当者经过了相当长时间的共同行动。在各个部门的配合下,2008年6月取得了ISO9001体系的认证,1年后的2009年6月取得了ISO14001体系的认证。同时也对应了客户验厂并得到了认可。为了顺利通过ISO9001的认证,外审前得到了SC的帮助,事前进行了内部检查,外审时没有发生大的问题点顺利通过认证。虽然我现在的的主要业务是对ISO体系的维护、更新,客户验厂的维护、更新。也参加了对工厂改善、安全方面的业务,同时也兼任各委员会的事務局业务。

在中国,每个人对环境方面的意识还很低,家庭产生的垃圾没有按照类别回收。在这种环境下,对于工厂发生的垃圾分类处理、回收利用等,要首先对大家进行意识上的改革,耐心的持续的进行培训是非常必要的。为了保护环境和造就一个舒适的职场环境,定期的测量环境因素和使用新材料时随时对应措施。今后也是,考虑对环境的影响,会持续组织各种保护环境的活动。



福利厚生

平謙工業園には、工業園が運営する三棟の寮があり、社員は一般職も幹部も関係なく、最も新しいC棟の寮を利用しています。食堂も併設しているため3食付です(夜勤は夜食有)。湿気が多い地域のため、快適な寮生活を送れるよう各部屋に洗濯機やエアコンをKD社として設置しました。



KD社の社員寮

平謙工業園での催しを支援

平謙工業園として、社員間の親睦を深めるためのスポーツ大会やカラオケ大会等が、年3~4回行われます。KD社ではおそろいのウェアやラケット・ボール等の器具を提供する等、積極的に支援しています。



KD社が提供した赤いウェアを着てスポーツ大会を開催

事業活動と環境とのかかわり

事業活動に係る環境負荷を正確に把握することは環境保全活動の基本であると考えています。環境保全活動を効果的・継続的に推進するため、これらの数値を確認し、環境負荷の低減を図るための改善テーマアップを行い活動しています。

INPUT

資源・エネルギー

	国内生産事業所	海外生産事業所	グループ計
エネルギー（原油換算）	12.6千kℓ（11%減）	12.2千kℓ（32%減）	24.8千kℓ（22%減）
水の使用量	646千㎡（12%増）	210千㎡（30%減）	856千㎡（3%減）

（ ）内は前年比

原料

- PVC（ポリ塩化ビニル）
- シリコンゴム
- その他合成樹脂
- 副資材

Shin-Etsu Polymer Group

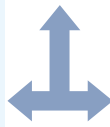
開発

環境負荷の少ない製品の設計・開発を進めています。



調達

原料等の製品含有化学物質管理を行い、環境負荷の低減を行っています。



生産

省エネ活動やリサイクル活動を推進し、環境保全に努めています。

国内生産事業所

- 信越ポリマー(株) 東京工場 南陽工場 児玉工場
- 生産子会社 しなのポリマー(株) 新潟ポリマー(株) 浦和ポリマー(株)

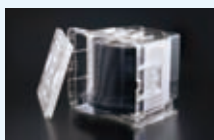
海外生産事業所

- Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.
- Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.
- 蘇州信越聚合物有限公司
- 東莞信越聚合物有限公司
- P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia
- Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.

OUTPUT

社会へ

- 電子デバイス
入カデバイス
ディスプレイ関係デバイス
コンポーネント
- 高機能製品
OA 機器複合製品
メディカルパーツ
シリコンゴム製品
半導体関連容器
キャリアテープ
- 塩ビ製品
ラッピングフィルム
プラスチックシート
機能性コンパウンド
塩ビパイプ関連製品
外装材関連製品
- その他
建築・内外装・
店舗等の設計・施工

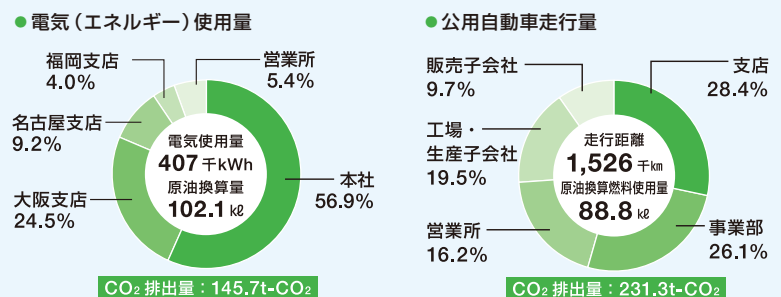


環境へ

	国内生産事業所	海外生産事業所	グループ計
CO ₂ 排出量	27,341t-CO ₂ (11%減)	27,118t-CO ₂ (32%減)	54,459t-CO ₂ (23%減)
総排出量	2,399t (21%減)	1,825t (※)(10%減)	4,224t (16%減)
廃棄物	リサイクル量 2,386t (21%減)		
単純焼却量	8.29t (2.4倍増)		
埋立量	4.21t (43%減)		
排水量	571千㎡ (20%増)	210千㎡ (30%減)	781千㎡ (1%増)
PRTR 排出量 対象物質の届出量	1.7t (37%減)		

※当社グループの基準による集計値です。

国内オフィス環境データ (2011年度)



主要な環境指標の推移

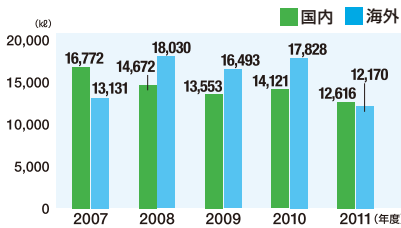
これまで国内事業所と海外事業所は個別に掲載していましたが、
本年より同項掲載としグローバルな値の変化が分かるようにまとめました。

省エネ

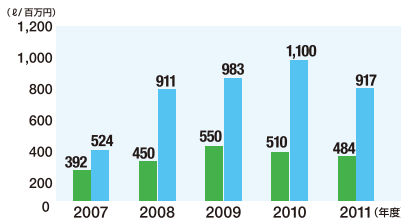
2011年度国内事業所の原油換算エネルギー使用量は12,616kℓとなり、前年度と比較して1,500kℓ(-10.7%)減少しました。また、原単位も5%向上しています。海外事業所は12,170kℓであり、同5,658kℓ(-31.7%)減少しています。

また、CO₂排出量、同原単位についても同様に減少しています。

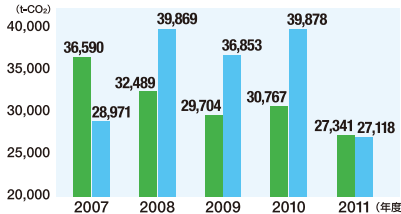
原油換算エネルギー使用量実績



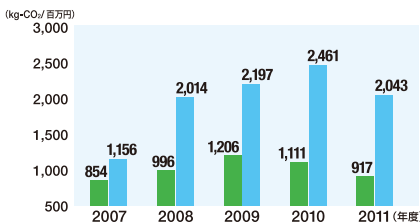
生産高エネルギー使用量原単位推移



CO₂排出量実績



生産高CO₂排出量原単位推移



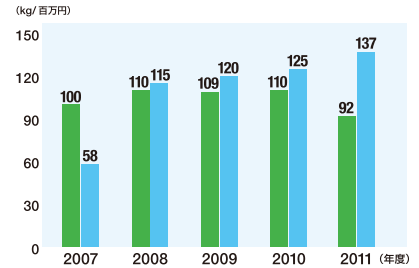
廃棄物削減・リサイクル

2011年度国内廃棄物排出量は2,399t、前年度と比較して636t(-21%)減少しました。また、海外も1,825tと同195t(-9.7%)減少しました。原単位については、国内が大きく改善したものの、海外は生産高の減少が影響し、前年比10%以上悪化しました。今後も生産と排出量に改善を要する結果となりました。エミッション率は国内のみの推移ですが、2008年度に0.39%とゼロエミッション(エミッション率1%未満)

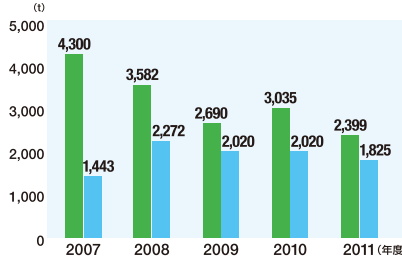
を達成し、それ以降1%未満を継続しています。

※2011年度詳細はP.28廃棄物削減・リサイクルに記載しています。

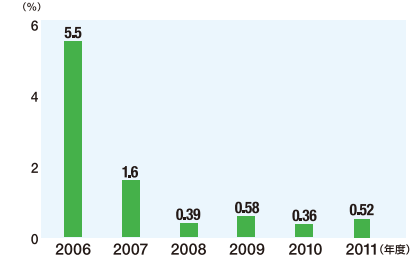
生産高廃棄物排出量原単位推移



廃棄物排出量実績



エミッション率推移



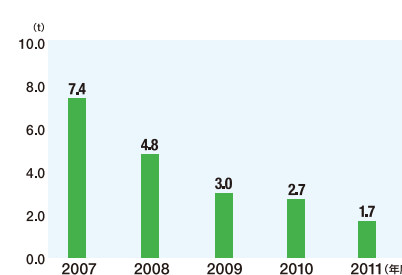
化学物質管理

当社グループではPRTR届出対象物質の削減に取り組んでいますが、2011年度は1.69tであり、前年度と比較して0.97t(-36.5%)減少しました。

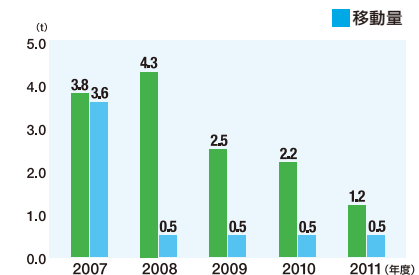
排出量(大気+水系)は1.2tと前年度と比較して1.0t(-45.5%)減少。移動量は4年間大きな変化は見られません。

※2011年度詳細はP.30化学物質管理に記載しています。

PRTR対象物質・届出量 (排出量+移動量)



PRTR対象物質 (排出量と移動量)



環境・品質マネジメントシステム

信越ポリマーグループは、国内外の全生産拠点でISO9001及びISO14001認証を取得しています。

ISO9001取得をもとに、各事業本部、事業所毎に品質管理体制を構築し、お客様にご満足いただける製品を供給しています。

また、ISO14001取得をもとに、地球環境を保全すべく、

当社製品及び購入資材の含有化学物質管理や製品開発時の部材選定時に仕組みを活用しています。

マネジメントシステム名	規格	マネジメントシステムが求めるもの
環境マネジメントシステム	ISO14001	事業活動により生じる環境リスクを把握し、これを継続的に改善するためのシステムであり、環境負荷の低減及び環境への貢献を目指すためのシステム
品質マネジメントシステム	ISO9001	企業が製品やサービスについて取り組む姿勢を決め、お客様の継続的な満足を得られるようPDCAサイクルを回すことを実現するためのシステム
自動車産業向け品質マネジメントシステム	ISO/TS16949	ISO9001の規格に自動車業界向けの固有な要求事項を付加した高度な品質管理体制
医療機器の品質マネジメントシステム	ISO13485	ISO9001の一部の要求事項を省略し、医療機器に関する固有の要求事項を付加した品質管理体制
試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項の国際標準規格	ISO/IEC17025	試験所・校正機関に対する固有の要求事項を付加した規格であり、試験所・校正機関の能力を認定機関が認定する際の基準
労働安全衛生マネジメントシステム	OHSAS18001	労働安全衛生に対するリスクとその対策を実施し、労働災害の減少や災害リスクの低減を目指すためのシステム

認証取得状況

	事業所名	ISO 14001:2004	ISO 9001:2008	ISO/TS 16949	ISO 13485:2003	ISO/IEC 17025:2005	OHSAS 18001:2007	製品区分
国内事業所	東京工場	●	●				●	波板・ラップフィルム・機能性シート等
	南陽工場	●	●					硬質塩化ビニル管等
	児玉工場	●	●		●		●	OA 機器・シリコンゴム成形品等
	電子デバイス事業本部 (技術 / 生産本部 第三開発部)		●					ディスプレイ周辺部品・インプットデバイス等
	電子デバイス事業本部 (品質保証部、営業本部) 電子デバイス事業本部 (大阪支店、名古屋支店) しなのポリマー株式会社 塩尻工場 Shin-Etsu Polymer Europe B.V. Shin-Etsu Polymer Shanghai Co., Ltd.		●	●				ディスプレイ周辺部品・インプットデバイス等
	高機能製品事業本部 FI 事業部 新潟ポリマー株式会社	●	●					シリコンウエーハケース等
	信越ポリマー株式会社 分析センター					●		物性・分析業務
	しなのポリマー株式会社	●						ディスプレイ周辺部品・インプットデバイス等
	しなのポリマー株式会社 長野工場、宮瀬工場		●		●			メディカルパーツ・理化学用品等
	浦和ポリマー株式会社 栗橋工場	●	●					エンボスキャリアテープ等
信越ファインテック株式会社	●	●					営業部門 & オリジナル品	
海外事業所	Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.	●	●	●				ディスプレイ周辺部品・インプットデバイス等
	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.	●	●	●	●			OA 機器・シリコンゴム成形品・ディスプレイ周辺部品・インプットデバイス・エンボスキャリアテープ等
	蘇州信越聚合有限公司	●	●	●			●	ディスプレイ周辺部品・インプットデバイス等
	東莞信越聚合有限公司	●	●					OA 機器・シリコンゴム成形品等
	P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia	●	●					シリコンウエーハケース等
	Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.	●	●	●				ディスプレイ周辺部品・インプットデバイス等

※登録証番号、認証機関等のデータについては、当社Webサイトをご覧ください。

グリーン運動総括

信越ポリマーグループでは2000年度よりグループ全体でグリーン運動を推進しています。

2003年度からは3年単位で中期目標を策定して取り組んでおり、

2011年度は第3次中期目標（2009～2011年）の最終年度に当たりました。

この結果を受けて、新たに第4次・2014年中期目標（2012～2014年）を設定し、達成に向けて邁進していきます。

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ます。

グリーン運動第3次中期目標（2009～2011年度）

第3次中期目標は以下の「省エネ」「廃棄物削減・リサイクル」「オフィス」の項目について策定し、目標達成に向けて活動しました。

1. 省エネ中期目標

- ① 2011年度までに生産金額基準CO₂排出量原単位を当社基準（1994）年度比で35%削減します。
- ② 各生産事業所は、生産数量基準のエネルギー原単位を2008年度実績対比3%削減します。

2. 廃棄物削減・リサイクル中期目標

- ① ゼロエミッション（エミッション率1%未満）を維持・継続します。
- ② 生産金額基準の廃棄物排出量原単位を2008年度実績対比3%削減します。
※エミッション率=（埋立量+単純焼却量）/ 廃棄物総排出量 × 100（%）

3. オフィス部門中期目標

エネルギー使用量及びCO₂排出量を2008年度実績対比10%削減します。

2011年度活動結果と総括及び第4次・2014年目標設定値

2011年度活動結果は、東日本大震災、電力使用制限等の影響を受けて、生産調整や工場の統廃合などから生産数量が減少したため、生産金額基準CO₂排出量原単位、生産数量基準エネルギー原単位及び生産金額基準廃棄物排出量原単位等が未達となりました。特にCO₂関係は2011年度の総排出量が1994年度と比較して39%の削減となったものの、排出量原単位では33.5%と目標の35%に未達成となりました。そこで、第4次中期目標ではこれら未達の目標に再度チャレンジしています。また、活動成果がより明確になるように原単位基準を生産金額から生産数量に変更しました（※CO₂排出量原単位は1994年生産数量データが無いため変更せず）。併せて、オフィスについても、省エネ法に合せて原単位による管理としました。

また、環境配慮型製品の創出を目的として、「エコ・プロ推進活動」を実施し、当社独自の評価基準、評価方法を策定し、その認定を行う活動により環境配慮型製品の開発を推進していきます。

● 省エネ活動

項目	2009年度	2010年度	2011年度	第4次・2014年目標
生産金額基準 CO ₂ 排出量原単位 (CO ₂ /百万円)	20.7%削減 未達成	28.8%削減 未達成	全社（※1） 33.5%削減 未達成	〈グループ目標〉 生産金額基準 CO ₂ 排出量原単位（CO ₂ /百万円） 1994年度比35%削減
生産数量基準 エネルギー原単位 (kWh/t) (6事業所)	1%削減（※2） 5事業所達成	2%削減（※2） 4事業所達成	3%削減（※2） 5事業所達成	〈事業所目標〉 生産数量基準 エネルギー原単位（kWh/t） 2011年度対比3%削減（※2）

● 廃棄物削減・リサイクル活動

項目	2009年度	2010年度	2011年度	第4次・2014年目標
エミッション率（%）	0.58%達成	0.36%達成	全社0.52%達成 5事業所達成	〈グループ・事業所共通目標〉 ゼロエミッション（1%未満）の維持・継続
生産金額基準 排出量原単位 (kg/百万円)	1%削減（※2） 3事業所達成	2%削減（※2） 3事業所達成	3%削減（※2） 全社8.9%達成 3事業所達成	〈グループ・事業所共通目標〉 生産数量基準 排出量原単位（kg/t） 2011年度対比3%削減（※2）

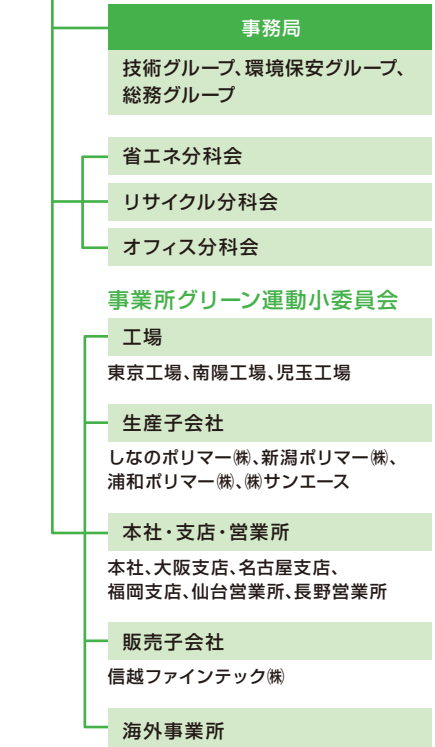
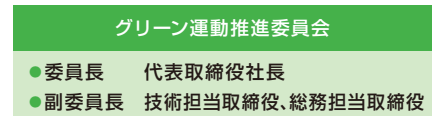
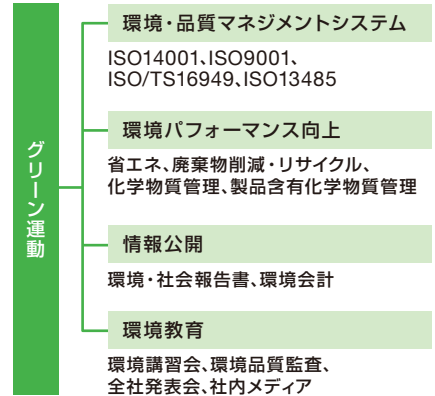
注記：2011年度は上がグループ、下が6事業所の結果です。

● オフィス部門活動

項目	2009年度	2010年度	2011年度	第4次・2014年目標
エネルギー使用量（kWh）	9.1%削減未達成	19.1%削減達成	19.7%削減達成	使用面積基準 エネルギー原単位（kWh/m ² ） 2011年度対比3%削減（※2）
CO ₂ 排出量（t-CO ₂ ）	25.6%削減達成	37.6%削減達成	31.3%削減達成	

※1 CO₂排出量は環境省の制度における算定方法・排出係数及び電気事業者毎の実排出係数により算出。

※2 年1%の削減とし、2年目は2%、3年目3%とする。



- Shin-Etsu Polymer America, Inc.
- Shin-Etsu Polymer Europe B.V.
- Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.
- Shin-Etsu Polymer Singapore Pte. Ltd.
- Shin-Etsu Polymer Hong Kong Co., Ltd.
- Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.
- 蘇州信越聚合有限公司
- 信越聚合物（上海）有限公司
- 東莞信越聚合物有限公司
- P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia
- Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.

グリーン運動2011年度活動実績

国内の6生産事業所におけるグリーン運動の取り組み状況を活動分野別にまとめました。

各事業所では第3次中期目標に基づいて単年度目標を設定し、対策の立案と実施、効果の確認を行っています。

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3次中期目標 (2009~2011年度)	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比 3.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比 3.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比 3.0%低減	
	2011年度	目標	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比 3.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比 3.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比 3.0%低減
		対策	<ul style="list-style-type: none"> ・事務所空調機温度設定の管理 冷房設定温度を28℃に制限、扇風機、サーキュレーターを活用し空調負荷を低減 ・照明設備の省エネ 照度500LXを目安に事務所、会議室の照明を間引き、消灯を行い照明電力を削減 高効率器具への更新、2灯用から1灯用へ変更 ・動力効率改善 高効率モーター、省エネベルトを採用 	<ul style="list-style-type: none"> ・バンド管加熱装置の省エネ 加熱炉の密閉化と断熱 ・空調機の省エネ 冷房設定温度28℃ 室内にサーキュレーターを設置することで空調効率を高めた ・第2冷却水槽送水ポンプの停止による省エネ 品種によって不要な送水ポンプを停止 	<ul style="list-style-type: none"> ・2棟に空調集中コントローラを導入して夜間の空調電力を大幅に削減 ・2棟3Fの遊休空調機を2Fに移設、また2棟1F、2F南側、1棟2F南西側窓に遮光フィルムを貼ったことにより空調負荷を削減 ・乾燥機4台に熱交換器を取付け、排熱を有効利用して、消費電力を削減 ・照明の間引き、キャノピースイッチの取付けで、照明電力を削減 ・電力監視システムを導入し、ロール及び転写ベルト生産設備の消費電力を設備ごとに監視・集計できるようになった
		実績 (補足説明)	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比 4.3%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比 9.1%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比 12.2%低減
	第3次中期目標結果	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比 4.3%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比 9.1%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比 12.2%低減	
廃棄物低減・リサイクル	第3次中期目標 (2009~2011年度)	・エミッション率1.0%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額 (kg/百万円) を2008年度比 3.0%削減	・エミッション率1.0%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額 (kg/百万円) を2008年度比 3.0%削減	・エミッション率1.0%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額 (kg/百万円) を2008年度比 3.0%削減	
	2011年度	目標	・エミッション率1.0%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額2008年度 (139kg/百万円) 比3.0%の削減 (135kg/百万円)	・エミッション率0.64%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額2008年度 (50.1kg/百万円) 比3.0%の削減 (48.7kg/百万円)	・エミッション率0.02%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額2008年度 (99kg/百万円) 比3.0%の削減 (96kg/百万円)
		対策	<ul style="list-style-type: none"> ・廃プラの分別啓蒙等により、リサイクル品質の向上を図った ・廃プラ、空ドラム、紙類等の分別による売却化の推進 ・草木ゴミのコンテナ乾燥による減量化の実施 ・食堂廃棄物、紙コップ等の返却による一般廃棄物の削減推進 ・新規リサイクル処分先の選定調査 	<ul style="list-style-type: none"> ・従業員が判断できるよう今まで曖昧であった不燃物と廃プラリサイクル品の区分けを明確にした ・可燃物等の再調査、再分別を行い、リサイクル品質の向上を図った 	<ul style="list-style-type: none"> ・輸入ALP (アルミプレート) の梱包材を木枠からトライオール (ダンボール製: 重量は木枠の約1/4) へ変更して軽量化し、梱包材廃棄物削減を図った ・不使用大型成形機を他の事業所で活用 ・工程改善による歩留向上により廃棄物削減を推進 ・接着テープメーカーの巻芯回収キャンペーンに参加し、回収した巻芯をメーカーに返却
		実績 (補足説明)	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は0.79%と目標を達成 ・排出量原単位・生産金額は123kg/百万円で目標を達成 ・エミッション率は原発放射能の影響で、従来リサイクル処理されていた食堂グリスラップ汚泥が埋立処理となった (新規リサイクル処分先に変更)。 ・草木ゴミのリサイクル処分先も原発放射能の影響で、受入中止となり、新規リサイクル処分先に変更。 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.00%と目標を達成 ・排出量原単位・生産金額は64.9kg/百万円で目標未達 ・エミッション率は、更なるリサイクル率向上及び分別強化を推進したことにより、0.00%で、目標を達成できた。 ・排出量原単位・生産金額は、廃棄物総排出量が基準年比102%に対し、生産金額が材料費の変動により基準年比79%となったため、未達成となった。 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は0.00%と目標を達成 ・排出量原単位は83kg/百万円と目標を達成 ・エミッション率は前年に引き続き0.00% (リサイクル率100%) であった。 ・排出量原単位・生産金額は2011年下半期の生産金額減少により昨年度に比べて1ポイント悪化した。 ・輸入ALP (アルミプレート) 梱包材の軽量化 (木枠→トライオール) により約3.3tの廃棄物削減効果があった。
	第3次中期目標結果	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.79%で目標達成 ・排出量原単位・生産金額は2008年度比11.5%減で目標達成 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.00%で目標達成 ・排出量原単位・生産金額は2008年度比29.5%増加 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.00%で目標達成 ・排出量原単位・生産金額は2008年度比16%減で目標達成 	

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/t) を2008年度比3.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比3.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比3.0%低減
・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比3.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比3.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比3.0%低減
<ul style="list-style-type: none"> ・冷暖房機器設定温度管理の徹底 ・高効率照明・LED灯導入 ・停止中加熱設備の電源管理システム導入 ・空調機をGHPから電気HPへ更新(都市ガスの全廃) ・トランス損失の改善(小負荷トランス切り離し) 	<ul style="list-style-type: none"> ・省エネ型Hf蛍光灯ランプへの更新 ・エアリーク改善でのエアコンプレッサー電力削減 ・インバータ式空調機への更新 ・蛍光灯にキャノピースイッチの取付け ・最大電力の抑制 ・計測器照明のLED化 ・避難誘導灯のLED化 	<ul style="list-style-type: none"> ・老朽化した空調機をインバータ式に更新し、消費電力を削減 ・空調機室外機の熱交換エレメント洗浄により熱交換効率を復元し、消費電力を削減 ・成形エリアの統合により、クリーンルーム空調電力を削減 ・エアコンプレッサーの設定圧力見直しにより、消費電力を削減 ・手法の改善により、評価機器の消費電力を削減
・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比9.9%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比5.4%増加	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比14.7%低減
<ul style="list-style-type: none"> ・毎年主工場の主力製品が変わり、軽量の製品が主力となり、かつ全体生産量も低迷したが、エネルギー使用量を確実に削減したため、中長期目標を達成することができた。 	<p>目標未達理由</p> <ul style="list-style-type: none"> ・省エネ型生産設備の生産量減少 ・製品構成によるエアリーク使用量の増加 ・製品の細巾化、薄肉化及び生産量の減少 	<ul style="list-style-type: none"> ・老朽化空調機の省エネ型への更新、成形エリアの統合等の省エネ活動により、目標を達成できた。
・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比9.9%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比5.4%増加	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比14.7%低減
<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率1.0%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額 (kg/百万円) を2008年度比3.0%削減 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率1.0%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額 (kg/百万円) を2008年度比3.0%削減 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率1.0%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額 (kg/百万円) を2008年度比3.0%削減
<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率1%未満の維持 ・シリコンゴム廃棄率を33%以下 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.5%未満維持 ・排出量原単位・生産金額2008年度(112.5kg/百万円)比3%の削減(109kg/百万円) 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.2%未満の維持 ・排出量原単位・生産金額2008年度(158.1kg/百万円)比3%削減(153.4kg/百万円)
<ul style="list-style-type: none"> ・サーマル処理のPET,OPP,PC等を有価のマテリアル処理へ(実績:9.2t) ・工程改善として「原材料歩留向上」「合格率の向上」「製造計画の精度の向上」「連続不良の防止」「混練ミスやロスコストの低減」への取り組みを行った 	<ul style="list-style-type: none"> ・ガラス瓶を埋立からリサイクルに変更 ・雑草、落ち葉の腐葉土化 ・サーマルリサイクルから再生品に一部変更 ・製品の材質変更によるスクラップの軽量化 	<ul style="list-style-type: none"> ・埋立処理品を廃プラに変更 ・一般廃棄物の削減 ・歩留改善活動による廃プラの削減
<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は1.04%で目標未達 ・自然災害、円高・経済不安の下、産業構造の変革期にある中、当社製品の生産構成も大きく変化したため、シリコン廃棄率は35%で目標未達 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.37%と目標達成 ・排出量原単位・生産金額(目標値:109.1kg/百万円)は120.48kg/百万円で目標未達 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は0.1%と目標達成 ・排出量原単位・生産金額(目標値:153.4kg/百万円)は82.9kg/百万円で目標達成
<ul style="list-style-type: none"> ・工場の統合による場内整理により不要設備等の処分から排出量原単位・生産金額が2008年度比28%上回り目標未達。 ・製品構成の変化により設計ロスの大きい製品が主流となったことから、廃プラスチック類(セメント原燃料処理品)が増えてシリコン廃棄率は1.6ポイント上回り、目標を達成できず。 	<ul style="list-style-type: none"> ・生産金額が2008年度比22.3%減となった。 ・廃棄物量は新製品の原材料梱包による紙類の増加もあり16.8%減少に留まり、排出量原単位・生産金額は2008年度比7.1%増となった。 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は埋立処理されていた廃棄物を分別し、リサイクルに変更したことで0.1%と目標を達成した。 ・CR委員会の活動を前期同様に行い、毎月の活動を進捗会議で報告。また、シックスシグマ手法を取り入れ改善を重ねた結果、歩留が向上した。
<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率1.04%で目標未達 ・排出量原単位・生産金額は生産の統合による特殊要因で2008年度比28%増 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.37%で目標達成 ・排出量原単位・生産金額は2008年度比7.1%増加 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は0.1%で目標達成 ・排出量原単位・生産金額は2008年度比46.0%減で目標達成

省エネルギー

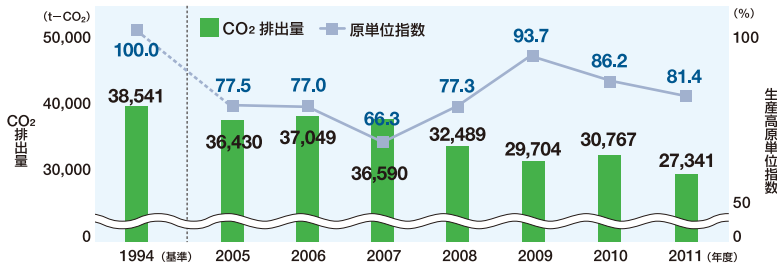
海外事業所も含めたグループ全社で「省エネルギー」を推進しています。

ここでは、温対法、省エネ法等への対応を含めて国内事業所の推移と活動について報告します。

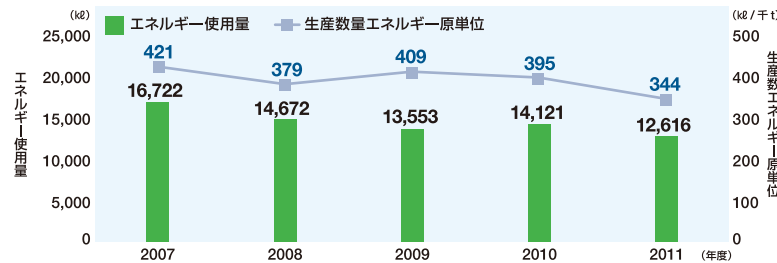
省エネ活動に関する考え方

省エネ活動は「グリーン運動」の目標に設定されています。第3次中期目標では、温対法、省エネ法に則したグループ目標「1994年を基準年として、生産金額基準CO₂排出量原単位を35%削減」、事業所目標「2008年を基準年として、生産数量基準エネルギー原単位を3%削減」を掲げて活動しました。

CO₂排出量年次推移 (当社基準のCO₂排出係数による排出量)



エネルギー使用量年次推移



※CO₂排出量、エネルギー使用量とも国内6事業所の合計値の推移です。

2011年度の実績

実排出係数年次変化等の影響が無い当社基準のCO₂排出係数0.555t-CO₂/千kWh等を使用した2011年度CO₂排出量は27,341t-CO₂であり、基準年の1994年度と比較して11,200t-CO₂(-29.1%)減少しました。しかし、原単位は1994年度を100として81.4%(-19.6%)でした。これは生産数量の減少、原材料単価の変動による生産金額の減少が大きく影響しました。

また、生産数量基準エネルギー原単位は6事業所中5事業所が達成しています。未達事業所は生産数量の大きな減少に伴うものです。

※環境省の制度における算定方法・排出係数及び電気事業者毎の実排出係数により算出した値はP.23に掲載。

生産数量基準エネルギー原単位

生産事業所		(単位：%)			
		2008	2009	2010	2011
信越ポリマー(株)	東京工場	100	101	99	96
	南陽工場	100	97	94	91
	児玉工場	100	89	92	88
しなのポリマー(株)		100	87	82	88
浦和ポリマー(株)		100	98	99	105
新潟ポリマー(株)		100	87	85	85

※2011年度は2008年度比97%が目標

TOPICS

分析センター 空調機改善

当社分析センターは、材料の組成分析、機械物性測定、異物の同定解析等、当社グループの製品はもちろん、社外のお客様の依頼にも対応しています。また、ISO17025(試験所・校正機関)の認定を受けた試験所でもあります。分析センターの省エネ活動を紹介します。

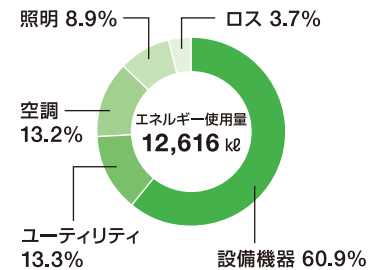
●分析センター省エネ担当者：小森谷さん

グループ全社で省エネを推進していますが、センターも同様に知恵を絞っています。その中で、空調機の改善に焦点をあてました。各種試験のうち、物性試験は23℃・50%RHの恒温恒湿の環境が必要条件になっています。この条件を満たす空調機の調査には1年もかかりました。しかし、成果はこれまでの使用電力量の50%以下という実績を上げました。これからもやりたいことや課題は山積みです。

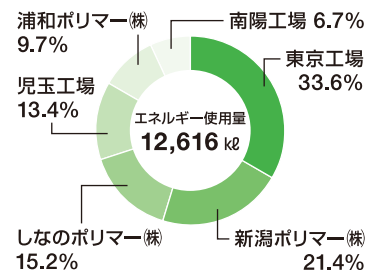


エネルギー使用の実態 (2011年度)

用途別



事業所別



各事業所年間エネルギー使用量

	契約電力 (kW)	年間電力使用量		年間燃料使用量		総使用量 (kℓ)	事業者総計 (kℓ)	事業者等の区分	エネルギー管理指定工場	CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)		
		千 kWh	原油換算量 (kℓ)	燃料種別	原油換算量 (kℓ)					第一種	第二種	
信越ポリマー株式会社	東京工場	3,000	11,114	2,764	都市ガス (13A)	1,479	6,869	特定事業者	第一種	7,025	12,246 (**2)	
	南陽工場	660	3,384	841	軽油	20			861	—		2,517
	児玉工場	1,800	6,396	1,607	LPG	91			1,697	第二種		2,605
	本社・支店	—	264	68	—	0			68	—		98
しなのポリマー株式会社	塩尻工場	1,400	4,980	1,253	重油・灯油・軽油	80	1,921	特定事業者	—	2,567	3,652 (**2)	
	宮淵工場	207	616	158	LPG	6			164	—		304
	長野工場	409	1,162	299	都市ガス (13A)	8			307	—		564
	穂高工場他	50	456	117	重油・灯油	0			117	—		215
浦和ポリマー株式会社	栗橋工場	760	3,381	846	—	0	1,220	特定事業者 (**1)	—	1,267	1,903 (**2)	
	大宮工場	—	819	204	都市ガス (13A)	170			374	—		636
新潟ポリマー株式会社	東工場	1,800	6,876	1,720	—	0	2,709	特定事業者	第二種	2,949	4,654 (**2)	
	西工場他	857	3,916	979	灯油	10			989	—		1,705

- 経済産業省「エネルギー使用量の原油換算表」による
- 環境省「算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧」及び算定省令に基づく電気事業者ごとの実排出係数 (2012年1月17日)
- 契約電力は2012年7月1日現在
- 電力使用量の原油換算係数は昼間0.257kℓ/千kWh、夜間0.239kℓ/千kWhを採用
- 都市ガス (13A) の熱量換算係数は、使用ガス業者の規定数値を使用
 ※1 浦和ポリマー株式会社は2011年エネルギーが規制の1,500kℓを下回りましたが、特定事業者の指定取り消しを行わず、指定を継続しています。
 ※2 新しい定期報告書作成支援ツール使用による数値

貨物輸送に係る省エネ活動

当社グループは年間3,000万トンキロ以上の貨物輸送を委託する「特定荷主」として、初年度 (2006年度) 分より実績報告を行っており、2012年6月に6回目の定期報告を行いました。その結果、2011年度の貨物輸送量は全体的な輸送量の減少を受けて前年度比13.7%減少し、年間CO₂排出量は13.5%減少しました。

当社グループは前年に引き続き、幹線輸送及び拠点間輸送のモーダルシフト (鉄道・船舶輸送化) を進め、2011年度には、建設材料製品 (波板) の埼玉県から山口県へのヤード間輸送をトラック輸送から船舶輸送へ約6割切り替えを実施しました。その他、建設材料製品 (管材) の大阪府摂津市と愛知県大口市の出荷拠点を愛知県小牧市へ集約したことによる、倉庫間移動の削減も実施しました。また、これらの取り組みを原単位へ反映させるため、今年度よりエネルギー使用量と密接な関係を持つ値 (原単位の分母) を輸送トンキロ (千トンキロ) から、輸送重量 (t) へ変更しました。

これまでの取り組みにより、当初2006年度は鉄道輸送5.0%・船舶輸送1.7%でしたが、2011年度は鉄道輸送10.5%・船舶輸送11.5%とモーダルシフトの効果が現れ、5年度間の平均原単位変化も94.0% (6.0%減) と年平均1%削減目標を大きく上回ることができました。

定期報告書 データ年次比較

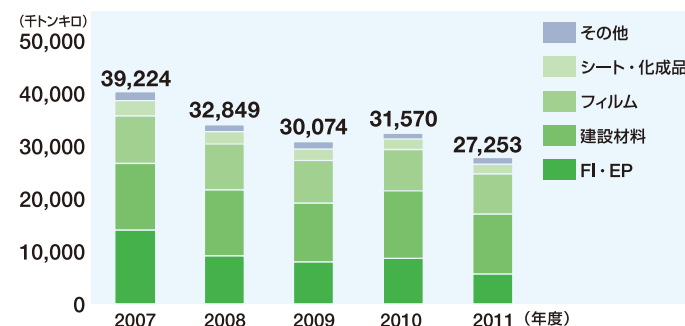
	単位	報告対象年度					前年度比
		2007	2008	2009	2010	2011	
年間貨物輸送量	トンキロ	39,224	32,849	30,074	31,570	27,253	-13.7 %
エネルギー使用量	GJ	86,052	64,085	55,654	59,635	51,501	-13.6 %
	kℓ	2,220	1,653	1,436	1,539	1,329	
エネルギー消費原単位	kℓ/トン (**)	0.0182	0.0161	0.0153	0.0154	0.0142	-7.8 %
年間CO ₂ 排出量	t-CO ₂	5,870	4,350	3,770	4,042	3,498	-13.5 %

※2011年度に原単位をkℓ/千トンキロから変更。過去データもさかのぼり修正しています。

過去5年間のエネルギーの使用に係る原単位の変化状況

	2007	2008	2009	2010	2011	5年度間平均原単位変化
エネルギーの使用に係る原単位 (kℓ/トン)	0.0182	0.0161	0.0153	0.0154	0.0142	—
前年度比	—	88.5%	95.0%	100.7%	92.1%	94.0%

貨物輸送量年次推移 (部門別)



廃棄物削減・リサイクル

第3次中期目標（2009～2011年度）では、「ゼロエミッションの維持・継続」と、「生産金額廃棄物排出量原単位を2008年度比3%削減」を全グループ目標に掲げて活動します。

廃棄物削減・リサイクルに対する考え方

当社では「廃棄物のリサイクル促進による埋立ゼロ、単純焼却ゼロ」を合い言葉に、①廃棄物排出量原単位、②廃棄物処理費原単位、③エミッション率を管理指標として、ゼロエミッション（エミッション率1%未満）の達成・維持を目標に活動しています。

ゼロエミッション活動の中心となる廃プラ・リサイクルは、第1にマテリアルリサイクル、第2にセメント原燃料化、第3にサーマルリサイクル（非鉄金属製錬燃料化、発電燃料化等）を採用しています。

事業所所在自治体の一般廃棄物処理施設に委託処理している一般廃棄物は、2006年度まで単純焼却に分類していましたが、処理施設の実態を調査した結果、廃熱利用（発電、温水生成等）がある場合は、サーマルリサイクルに分類するよう2007年度より定義を改めました。

2011年度の実績

2011年度の廃棄物総排出量は2,399tで、前年度と比較して636t（-21%）と大幅に減少しました。また、生産金額廃棄物排出量原単位は92.1kg/百万円となり、前年度と比較して17.6kg/百万円（-16%）減少と大きく改善されました。本年は中期目標の最終年であり、基準年である2008年度の実績（生産金額基準廃棄物排出量原単位109.8kg/百万円）に対し17.7kg/百万円（-16%）削減と、目標（3%削減）を超過達成しました。

また、エミッション率は0.52%で、前年度比0.16ポイント悪化しましたが、中期目標のゼロエミッションの維持・継続（当社定義1.0%未満）についても達成しました。

なお特別管理産業廃棄物については主に廃アルカリ、廃試薬や廃油であり、中和・焼却等の適正な処理を行っています。

廃棄物排出の年次推移



容器・包装再商品化委託実績

「容器包装リサイクル法」に基づき、委託を行っています。2012年度（2011年4月～2012年3月）は以下の実績でした。

信越ポリマー株式会社

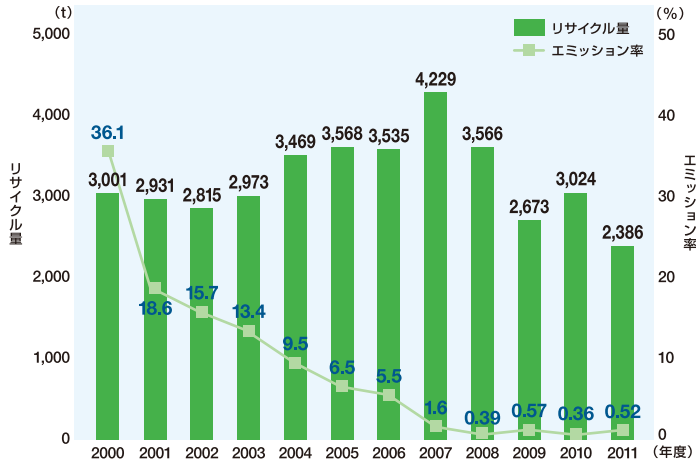
年度	プラスチック製容器・包装		紙製容器・包装		再商品化委託料金 (円)
	委託数量 (kg)	委託単価 (円/kg)	委託数量 (kg)	委託単価 (円/kg)	
2008	18,974	75.1	207	15.5	1,428,154
2009	21,124	65.7	192	13.3	1,390,399
2010	21,566	53.2	144	16.0	1,149,614
2011	20,646	52.0	139	13.0	1,075,399
2012	22,230	49.0	174	12.0	1,091,358

信越ファインテック株式会社

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)	
2008	1,019	75.1	0	15.5	76,526
2009	1,444	65.7	0	13.3	94,870
2010	655	53.2	0	16.0	34,846
2011	665	52.0	0	13.0	34,580
2012	585	49.0	0	12.0	28,665

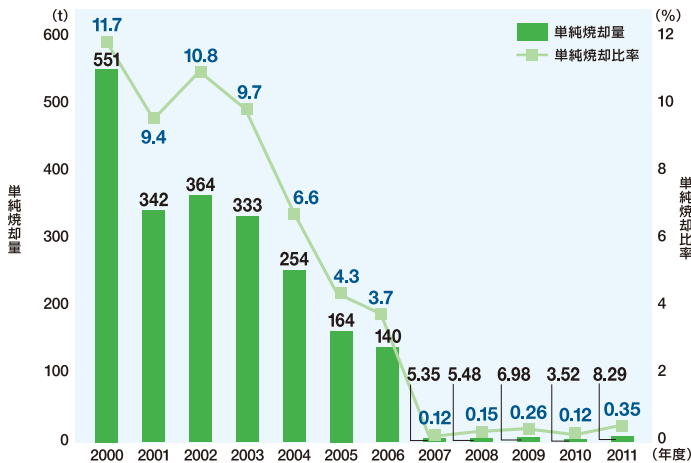
リサイクル量・単純焼却量・埋立量年次推移

リサイクル量

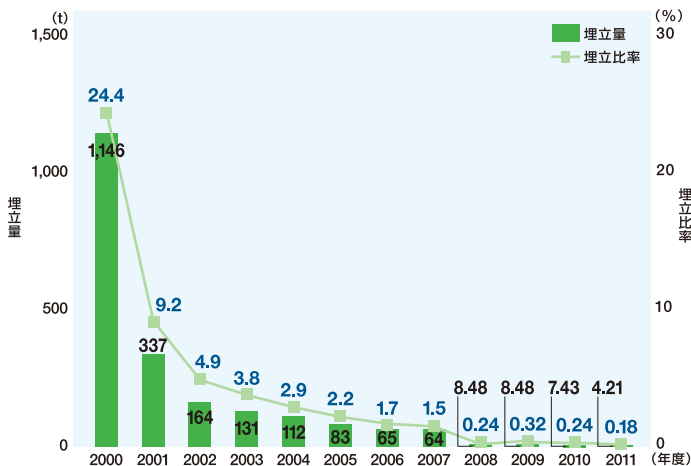


$$\text{エミッション率} = \frac{\text{埋立量} + \text{単純焼却量}}{\text{廃棄物総排出量}} \times 100(\%)$$

単純焼却量

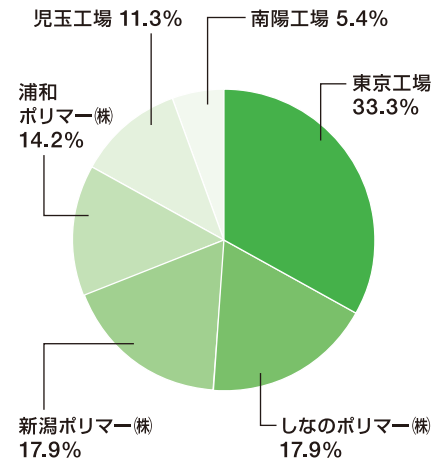


埋立量

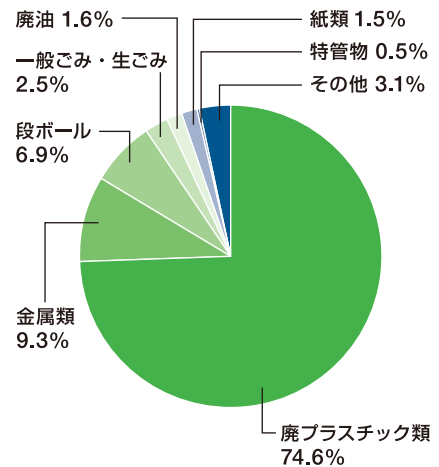


廃棄物排出の実態 (2011年度)

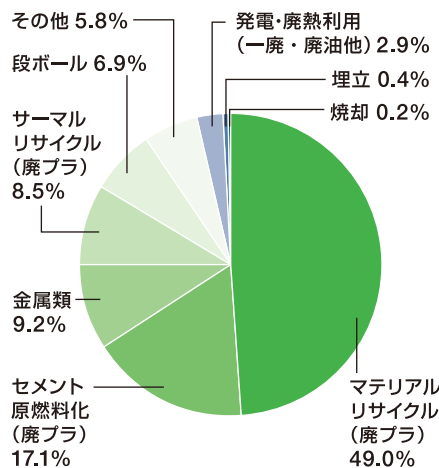
事業所別



分別基準別



処理方法別



化学物質管理

信越ポリマーグループでは、化管法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）を厳守するため「PRTR集計システム」を構築し、管理・届出を行っています。

改善活動は、環境保全を目的としてPRTR対象物質の代替化に取り組み、環境負荷の低減を図っています。

また、SDS制度にも準じ、製品の特性や取り扱いに関する情報を提供しています。

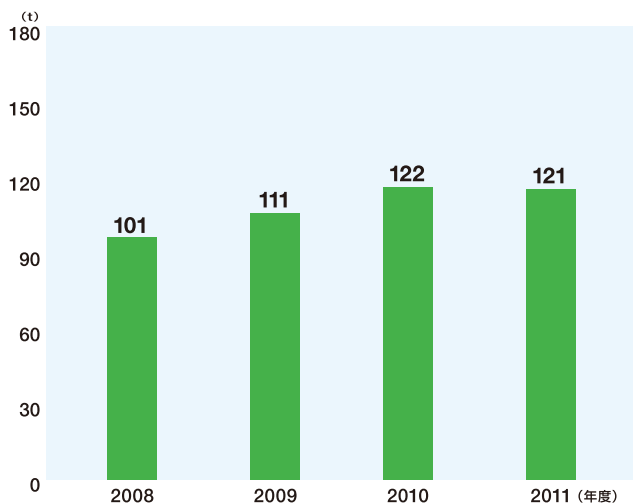
化学物質管理活動について

当社グループでは、化管法に基づきPRTR対象物質の排出量・移動量等届出を適正に実施しています。また、届出対象以外の物質使用量を把握し、併せて代替を進めています。右表に2011年度の使用量等を、下グラフに使用量の推移を示します。

当社グループの使用量は305：鉛化合物、407：ポリ（オキシエチレン）＝アルキルエーテルの2点で9割を占め、対象製品の生産量に左右される傾向となっています。

今後もより一層代替化に取り組んでいきます。

PRTR対象物質の使用量実績



2011年度PRTR対象物質使用量・排出量・移動量

(単位：t)

物質番号	物質名	使用量	大気への排出量	水系への排出量	廃棄物としての移動量
16	2,2'-アゾビスイソブチロニトリル	0.83	0.00	0.00	0.00
29	1-アリルオキシ-2,3-エポキシプロパン	0.01	0.00	0.00	0.00
31	アンチモン及びその化合物	0.11	0.00	0.00	0.00
53	エチルベンゼン	0.21	0.18	0.00	0.00
80	キシレン	1.34	1.02	0.00	0.02
82	銀及びその水溶性化合物	0.08	0.00	0.00	0.00
87	クロム及び三価クロム化合物	0.08	0.00	0.00	0.00
176	1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン	0.00	0.00	0.00	0.00
227	1,1'-ジメチル-4,4'-ビピリジニウム＝ジクロリド	0.01	0.00	0.00	0.00
232	N, N-ジメチルホルムアミド	0.22	0.22	0.00	0.00
239	有機スズ化合物	2.72	0.00	0.00	0.03
300	トルエン	2.39	2.04	0.00	0.35
305	鉛化合物	75.42	0.03	0.01	0.08
320	ノニルフェノール	0.00	0.00	0.00	0.00
349	フェノール	0.00	0.00	0.00	0.00
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.14	0.00	0.00	0.00
407	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	33.18	0.04	0.00	0.02
412	マンガン及びその化合物	0.02	0.00	0.00	0.00
461	りん酸トリフェニル	3.73	0.01	0.00	0.01
合計		120.51	3.55	0.01	0.52

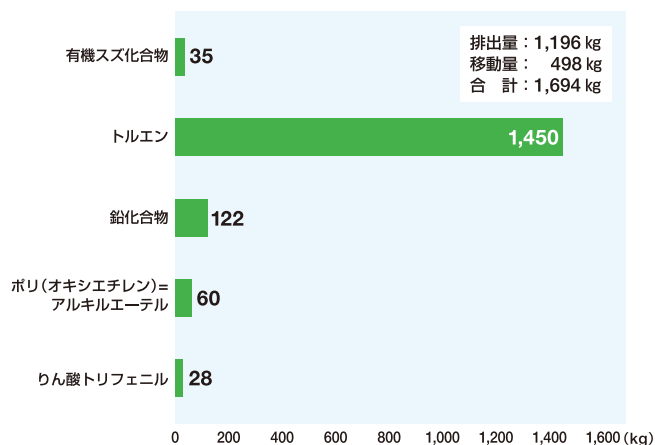
※小数第3位を四捨五入したため、総数と合計が一致しないことがあります。

2011年度PRTR届出

東京工場、南陽工場、しなのポリマー(株)塩尻工場の3事業所が届出を行っています。2011年度は5物質1,694kg（排出量1,196kg、移動量498kg）の届出を行いました。その内、特定第1種指定化学物質の鉛化合物（PVC製品の鉛系安定剤）122kg（排出量41kg、移動量81kg）の届出を行っています。

昨年と比較し、児玉工場が届出の事業所要件非該当事業所に転じています。また、2,2'-アゾビスイソブチロニトリル、キシレンの2物質の使用量が削減され、届出の対象から外れました。

PRTR届出実績（2011年度）



生物多様性の保全に係る活動

信越ポリマーグループでは、事業活動が生物多様性に与える影響の中で、

①工場排水の適正処理、②製品への有害物質の非含有、③VOC排出抑制等の対策に積極的に取り組んでいます。

また、今後は影響の再評価を行い、生物多様性の保全と持続可能な利用に努めます

当社グループ「環境基本方針」

「事業活動が生態系に与える影響を把握・評価し、その影響を低減することにより、
生物多様性の保全と持続可能な利用に努めます。」

上記の方針を2010年4月、当社グループの行動方針に追加し、活動を進めています。

生産事業所の敷地利用状況

当社グループの国内・海外生産事業所の敷地利用状況をまとめました。

(単位：㎡)

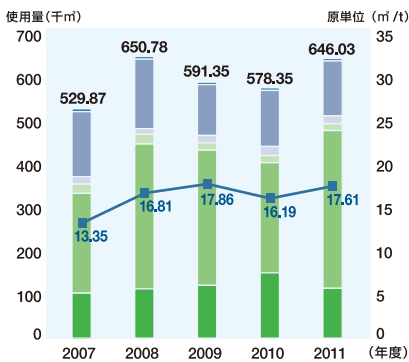
国内事業所		東京工場	南陽工場	児玉工場	しなのポリマー㈱			浦和 ポリマー㈱ 栗橋工場	新潟 ポリマー㈱ 東+西工場	合計	信越ファインテック㈱ ユニット事業部 クリーニング部
					塩尻工場	長野工場	宮湖工場				
敷地等	敷地面積	76,059	34,500	21,171	16,200	4,511	1,432	4,512	61,602	219,987	2,653
	建築面積	36,702	8,227	8,287	5,230	918	521	2,676	15,144	77,705	2,185
	建築延床面積	45,070	10,602	18,401	10,050	1,504	969	3,740	25,087	115,423	2,185
舗装等	舗装面積	35,461	22,636	7,574	3,610	1,160	911	1,763	7,666	80,781	448
	水面面積	74	139	0	0	0	0	0	0	213	0
緑地	緑地面積	2,490	3,498	5,303	2,360	100	0	51	14,912	28,714	20
	緑地面積率	3%	10%	25%	15%	2%	0%	1%	24%	13%	1%

注記：信越ファインテック㈱ユニット事業部・クリーニング部は生産事業所ではありませんが、洗浄作業を行っているため、参考に記載しています。

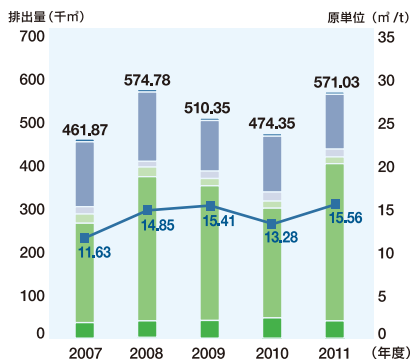
(単位：㎡)

海外事業所 (略称)	蘇州信越聚合 有限公司 (SC)	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd. (SM)	P.T.Shin-Etsu Polymer Indonesia (SI)	Shin-Etsu Polymer Hungary Kft. (SH)	Shin-Etsu Polymer India Pvt.Ltd. (SD)	東莞信越聚合有 限公司 (KD)	合計	
敷地等	敷地面積	49,762	59,293	50,744	14,109	40,064	19,598	233,570
	建築面積	19,037	28,545	5,218	3,181	6,507	4,849	67,337
	建築延床面積	19,909	39,839	5,267	3,366	6,507	4,849	79,737
舗装等	舗装面積	11,200	24,226	4,448	5,325	4,047	2,685	51,931
	水面面積	0	0	302	0	400	0	702
緑地	緑地面積	17,914	6,522	40,731	5,603	4,000	12,065	86,835
	緑地面積率	36%	11%	80%	40%	10%	62%	37%

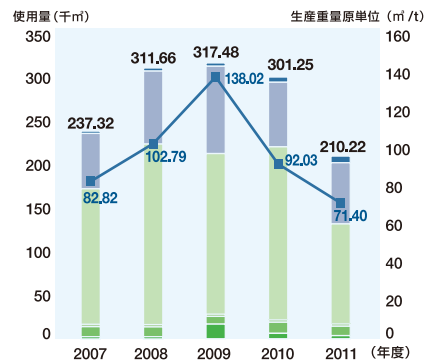
用水使用量推移 (国内6事業所)



排出量推移 (国内6事業所)



用水使用量 (=排出量) 推移 (海外6事業所)



2011年度 大気へのVOC排出実績

当社グループでは、毎年、電機・電子4団体に対して、排出抑制対象20物質の取扱量 (t/年) と大気への排出量 (t/年) を報告しています。

2011年度は21.2tと前年度と比較して4.4t (-17.2%) 削減しました。

調査対象事業所(※)	東京工場	南陽工場	児玉工場	しなのポリマー㈱	浦和ポリマー㈱	新潟ポリマー㈱	合計
1.塗装	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0
2.接着	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
3.印刷	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
4.化学製品製造	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
5.工業用洗浄	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
6.VOC貯蔵	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
6施設類型以外	0.0	0.0	12.9	4.9	0.0	1.5	19.2
合計	2.0	0.0	12.9	4.9	0.0	1.5	21.2

※エタノール、酢酸ブチル、メチルエチルケトン、トルエン、イソプロピルアルコール、アセトン、キシレン等。

環境会計

環境保全コスト

(単位：千円)

分類	主な取り組みの内容	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	二次捕集タンク設置、脱臭装置吸着剤更新、合併浄化槽増設工事、排蒸気ダクト屋外保温工事、屋外コンプレッサー室消音工事、工場排水検査、浄化槽排水水質検査、騒音測定	26,850	14,331
1-2. 地球環境保全コスト	フォークリフト電動化、ヘンシェルミキサーアイドリング防止回路装置設置、照明設備人感センサー設置、照明設備インバーター化、照明設備LED化、照明器具PULLスイッチ取付け、屋上室外機散水用配管工事、廃熱回収用熱交換器、空調機デマンド取付け、粉碎材混合回収装置設置、日照調整フィルム貼付	100,431	49,672
1-3. 資源循環コスト	生ごみ処理機導入、廃プラスチック類の売却・リサイクル、廃パレットのリサイクル、廃プラセメントのリサイクル、廃浴煤回収リサイクル、原材料空き袋のリサイクル、セメント原燃料化処理	0	0
小計		127,281	64,003
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	13,299
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、合同安全衛生部会、環境教育、省エネ事例発表会、作業環境測定、構内緑化管理	0	26,009
4. 研究開発コスト	入力デバイス開発、燃料電池セパレーター開発、複合品開発、OA機器用部品開発等	82,120	—
5. 社会活動コスト	日本赤十字社、糸魚川おまんた祭り、糸魚川中学校野球振興会、玄蕃まつり等への寄付金	0	865
6. 環境損傷防止コスト	該当なし	0	0
合計		209,401	104,176

※費用額=実際コスト-当該活動を行わない場合のコストで、差額合計≤0の場合はゼロとします。
 ※研究開発コストは当社基準に基づき集計したものです。

環境保全効果

環境保全効果を表す指標	単位	年間削減量
エネルギー使用量	t-CO ₂	1,136
事業エリア内コストに対応する効果 廃棄物排出量	t	1,215
化学物質使用量	t	14
用紙購入量	千枚	13

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	千円	33,820
エネルギー費用	千円	23,429
費用節減		
廃棄物処理費用	千円	2,813
原材料購入費用	千円	48,252
副資材購入費用	千円	18
その他物品購入費用(契約電力低減)	千円	468
合計	千円	108,800

環境保全活動の歩み

年月	活動内容
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)
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燃料化リサイクル開始
03	顧客グリーン調達調査に初回答
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(2006年より第一種エネルギー管理指定工場)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	グリーン運動省エネ分科会・リサイクル分科会をスタート
09	PRTR集計システム構築
2000.09	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.が海外事業所初のISO14001認証取得
2001.02	東京工場にコー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

年月	活動内容
10	第一回「環境報告書」発行(2005年より「環境・社会報告書」)
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	第一回PRTR届出(報告)
11	第一回環境会計公表
2003.08	児玉工場、しなのポリマー(株)、浦和ポリマー(株)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団法人省エネルギーセンターによる省エネルギー診断を受診
2004.08	東京工場が省エネ法に基づく工場現地調査を受審
2005.07	研究開発センター棟に氷蓄熱式空調システム導入
10	グローバル環境コミュニケーションシステムをスタート
2007.06	信越ポリマー(株)が特定荷主に指定
10	顧客CSR調達調査に初回答
2009.03	国内全事業所でゼロエミッションを達成
04	JAMPに入会、MSDSplus及びAISフォーマットによるREACH情報伝達をスタート
12	高機能製品事業本部及び新潟ポリマー(株)が当社初のBCM(事業継続マネジメント)訓練を実施
2010.07	省エネ法に基づく特定事業者指定(信越ポリマー(株)、しなのポリマー(株)、新潟ポリマー(株))
09	信越ポリマー(株)創立50周年
2011.04	東莞信越聚合物有限公司設立(ISO14001、ISO9001は社名変更にて継続)
07	省エネ法に基づく特定事業者指定(浦和ポリマー(株))
07	電力共同使用制限スキーム申請(東京工場・児玉工場・浦和ポリマー(株)と新潟ポリマー(株)東・西工場)
10	インド社 ISO14001認証取得
11	インド社 ISO/TS 16949認証取得
11	東京工場が環境コミュニケーションを開催

労働安全衛生

信越ポリマーグループは安全と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考え、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

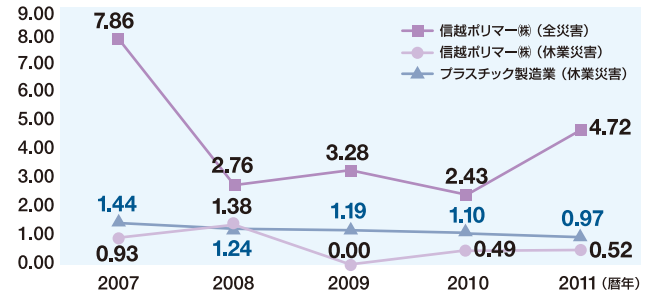
環境保安活動の基本は労働安全衛生法等の関連法規の遵守徹底することです。この活動を円滑にかつ実効性のあるものとするため、グループ横断的に組織化した環境保安委員会により、グループ活動方針・目標・管理計画等の審議・決定及びグループ共通課題の対策検討を行っています。これらの審議・検討事項を基に、各事業所の安全・衛生委員会は安全管理活動を展開しています。また、各事業所の環境保安監査を実施し、環境保安管理体制の維持向上、環境保安管理活動の進捗確認と課題抽出を行っています。

労働災害ゼロを目指して

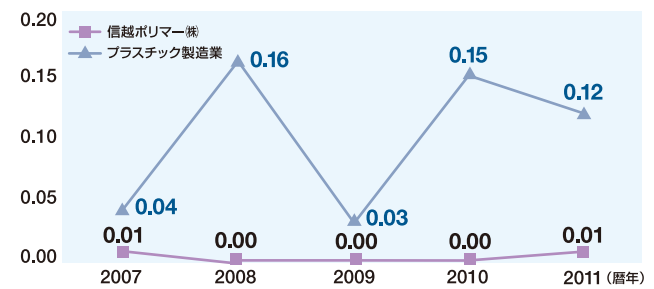
2011年の当社グループの労働災害発生状況は、残念ながら全災害度数率が前年比2.29ポイント悪化しました。その内容も、作業、行動に潜む危険性に対する認識の甘さに起因するもので、安全意識の低下、安全活動のマンネリが懸念される結果です。この結果を反省し、再度危険予知訓練による災害発生の未然防止活動を徹底し、更に災害が発生した直接原因を特定することに加え、根本原因の解析を行うことで、再発防止活動を進めて参ります。

また、労働安全衛生マネジメントシステムに基づき、体系的かつ継続的に安全衛生管理活動を展開させ、当社グループの企業文化・風土として「安全」を定着させ、危険に対する感性の育成、マニュアル遵守の徹底等、常に安全意識が高揚された職場の形成を図り、「ゼロ災」達成に挑戦して参ります。

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：不休災害)		休業災害		
	発生件数	度数率	発生件数	度数率	強度率
2007	17	7.86	2	0.93	0.01
2008	6	2.76	3	1.38	0.003
2009	7	3.28	0	0.00	0.000
2010	5	2.43	1	0.49	0.003
2011	9	4.72	1	0.52	0.010

休業災害度数率：休業災害による100万延時間当たりの死者数。

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。

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	適用規格
東京工場	2008.04.21 2011.04.21	JCQA-O-0057	2014.04.20	日本化学キューエイ㈱	OHSAS18001:2007
児玉工場	2008.03.24 2011.01.11	JCQA-O-0056	2014.01.10	日本化学キューエイ㈱	OHSAS18001:2007
蘇州信越聚合有限公司	2007.11.16 2009.09.21	01609S10332R0L	2012.09.20	Beijing New Century Certification Co., Ltd.	GB/T28001-2001

国内生産事業所の診療施設

事業所名	東京工場	南陽工場	児玉工場	しなのポリマー㈱	浦和ポリマー㈱	新潟ポリマー㈱
施設の有無	診療所	—	医務室	—	—	—
担当医種別	常駐看護師 産業医	産業医	常駐看護師 産業医	産業医	産業医	産業医
診療日	月～金曜日 第1,2,4金曜日	1回/月	月～金曜日 第4木曜日	(病院診療のみ)	第3木曜日	(病院診療のみ)
診療内容	応急処置 バイタルチェック カウンセリング 内科 健康相談	内科 精神科 健康相談	応急処置 バイタルチェック カウンセリング 内科 健康管理全般	—	内科 消化器科	内科、眼科 呼吸器科 消化器科
提携病院	大宮総合病院 さいたま記念病院	周南市立新南陽市民病院 徳山中央病院	高橋外科整形外科 さかもとクリニック 本庄総合病院	塩尻病院 (塩尻工場) 高橋内科 (長野工場) 藤田医院 (宮沢工場)	—	糸魚川総合病院

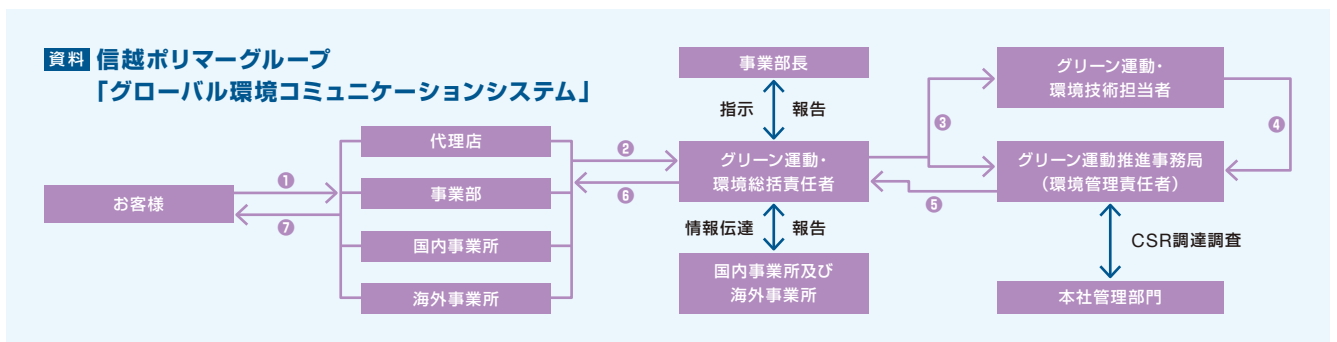
お客様とのかかわり

信越ポリマー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、お客様からのCSR調査等に対しても「グローバル環境コミュニケーションシステム」を運用して対応しています。

グローバル環境コミュニケーションシステム

- ①「信越ポリマーグループ環境管理責任者」を定め、同責任者は製品環境品質に係る顧客要求事項に対して当社グループを代表します。
- ②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。
- ③顧客へのグリーン調達調査回答書、不使用保証書、変更管理確認書、分析データ等の提出は、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。
- ④「グリーン調達基準」、「製品含有化学物質管理基準」に従い、環境に配慮した仕入先から、環境負荷の少ない資材（原材料・部品・包装材料等）を購入します。
- ⑤顧客からの人権・労働、安全衛生、環境、公正取引・倫理、品質・安全性、情報セキュリティ、社会貢献等を内容とする「CSR調達調査（リスクマネジメント調査を含む）」に対しても、本システムを運用して対応します。



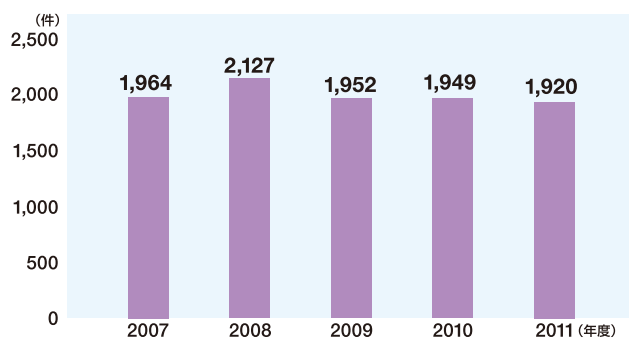
ソニーグリーンパートナー環境品質認定事業所リスト

社名	会社ID	事業所名	Factory Code	初回有効日	監査期限
信越ポリマー(株)	410A	東京工場	FC007742	2005.06.30	2015.08.31
		児玉工場	FC002586	2003.08.01	
		しなのポリマー(株)塩尻工場	FC002584	2003.08.01	
		浦和ポリマー(株)栗橋工場	FC002585	2003.08.01	
		新潟ポリマー(株)	FC007726	2005.11.17	
信越ファインテック(株)	—		FC006553	2007.09.21	2016.05.31

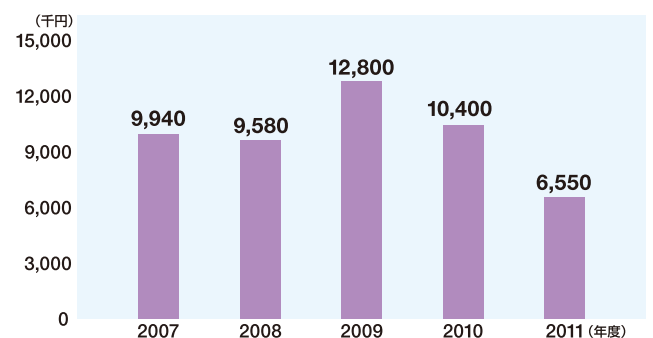
ソニーグリーンパートナー 推奨原材料取引先 (the recommendation suppliers)

社名	ID番号	対象原材料
信越化学工業(株)	0185	成形用樹脂
信越ポリマー(株)	0186	成形用樹脂

グリーン調達調査件数年次推移



製品含有化学物質分析実績推移(当社分析センターのみ)



資料 信越ポリマーグループ「製品含有化学物質管理基準」第2.2版（抜粋）

当社製品及び購入資材（原材料・部品・包装材料等）は表に示す物質等の意図的使用がなく、かつ不純物としての含有濃度が表に示す閾値レベル未満とします。また、RoHS対象物質であるCd、Pb、6価Cr、Hg、PBB類、PBDE類の「閾値レベル」は国内電機・電子業界の最も厳しい値を参考としています。但し、各化学物質の適用除外等は「主な法令または工業基準/合意例」に準じます。また、建設資材分野等のお客様向け製品及びお客様と取り交わした仕様の製品については対象外としています。なお、当社グループの事業部及び事業所は、運用する国の法律や顧客要求等により、本「管理基準」と異なる管理を仕入先様に要請することがあります。この場合は、その要請を優先します。

表 化学物質の当社管理値

物質/カテゴリー	報告対象	閾値レベル（報告レベル）
アスベスト類	すべて	意図的添加
一部の芳香族アミンを生成するアゾ染料・顔料	織物と皮革	仕上がり織物/皮革製品の0.003重量% (30ppm) ¹
1,2-ベンゼンジカルボン酸、炭素数7を主成分とする炭素数6~8の分岐ジアルキルエステル類 (DIHP)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
1,2-ベンゼンジカルボン酸、炭素数7~11の分岐及び直鎖ジアルキルエステル類 (DHNU)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
酸化ベリリウム (BeO)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
[4-(1-ビス(4-ジメチルアミノフェニル)メチレン)-2,5-シクロヘキサジエン-1-イルイデン]ジメチルアンモニウムクロリド(別名C.I.ベジックバリオレット3)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
ビス(2-メトキシエチル)エーテル	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
フタル酸ビス(2-メトキシエチル)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
ホウ酸	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
臭素系難燃剤 (PBB類、PBDE類、HBCDDを除く)	プラスチック材料。但し、積層プリント配線基板を除く	プラスチック材料の臭素の含有合計で0.1重量% (1,000ppm)
臭素系難燃剤 (PBB類、PBDE類、HBCDDを除く)	積層プリント配線基板	積層板の臭素の含有合計で0.09重量% (900ppm)
カドミウム/カドミウム化合物	下記に示す対象以外のすべて	均質材料中のカドミウムの0.01重量% (100ppm)
カドミウム/カドミウム化合物	電池 ⁵	電池中のカドミウムの0.001重量% (10ppm)
カドミウム/カドミウム化合物	金属めっき	均質材料中のカドミウムの0.0075重量% (75ppm)
カドミウム/カドミウム化合物	プラスチック	均質材料中のカドミウムの0.0005重量% (5ppm)
塩素系難燃剤	プラスチック材料。但し、積層プリント配線基板を除く	プラスチック材料の塩素の含有合計で0.1重量% (1,000ppm)
塩素系難燃剤	積層プリント配線基板	積層板の塩素の含有合計で0.09重量% (900ppm)
六価クロム化合物	プラスチックを除くすべて	均質材料中の六価クロムの0.1重量% (1,000ppm) ¹¹
六価クロム化合物	プラスチック	均質材料中の六価クロムの0.01重量% (100ppm)
塩化コバルト (CoCl ₂)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
五酸化二ヒ素	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
三酸化二ヒ素	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
ジブチルスズ化合物 (DBT)	すべて	スズ元素として、材料中の0.1重量% (1,000ppm) ⁸
ジオクチルスズ化合物 (DOT)	(a)皮膚と接触することを意図する織物及び皮革製品、(b)育児用品、(c)2液性室温硬化モールドディングキット (RTV-2シーラントモールドディングキット)	スズ元素として、材料中の0.1重量% (1,000ppm) ⁸
2,2'-ジクロロ-4,4'-メチレンジアニリン (MOCA)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
N,N-ジメチルアセトアミド (DMAC)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
ジメチルフマレート (フマル酸ジメチル)	すべて	材料中の0.00001重量% (0.1ppm) ⁹
四ホウ酸二ナトリウム無水物	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
フッ素系温室効果ガス (PFC、SF ₆ 、HFC)	すべて	意図的添加
ホルムアルデヒド	複合木材 (合板、パーティクルボード、中密度ファイバーボード)	意図的添加 ⁷
ホルムアルデヒド	織物	織物製品の0.0075重量% (75ppm)
ヘキサブロモシクロドデカン (HBCDD)及びすべての主要ジアステロ異性体	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
鉛/鉛化合物	下記に示す対象以外のすべて	均質材料中の鉛の0.1重量% (1,000ppm)
鉛/鉛化合物	主として12歳以下の子供向けの消費者製品	子供用製品中の鉛の0.01重量% (100ppm)
鉛/鉛化合物	玩具及び子供向け製品の塗料または表面塗装	表面塗装中の鉛の0.009重量% (90ppm)
鉛/鉛化合物	熱硬化性樹脂または熱可塑性樹脂で被覆された電線・ケーブルまたはコード	表層被覆中の鉛の0.03重量% (300ppm)

物質/カテゴリー	報告対象	閾値レベル（報告レベル）
鉛/鉛化合物	電池 ⁵	電池中の鉛の0.004重量% (40ppm)
鉛/鉛化合物	金属めっき	均質材料中の鉛の0.08重量% (800ppm)
鉛/鉛化合物	プラスチック	均質材料中の鉛の0.01重量% (100ppm)
クロム酸鉛	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
硫酸モリブデン酸クロム酸鉛 (C.I.ピグメントレッド104)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
C.I.ピグメントイエロー 34	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
水銀/水銀化合物	下記に示す対象以外のすべて	意図的添加または均質材料中の水銀の0.1重量% (1,000ppm) ⁸
水銀/水銀化合物	電池 ⁵	意図的添加または電池中の水銀の0.001重量% (1ppm)
水銀/水銀化合物	プラスチック	均質材料中の水銀の0.01重量% (100ppm)
ニッケル ⁹	長時間皮膚に接する場合はすべて	意図的添加 ⁷
オゾン層破壊物質	すべて	意図的添加
クロム酸八水酸化五亜鉛	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
過塩素酸塩	すべて	製品の0.000006重量% (0.006ppm)
パーフルオロオクタンスルホン酸塩 (PFOS)	すべて	意図的添加または材料中の0.1重量% (1,000ppm) ^{8,9}
2-(2H-1,2,3-ベンゾトリアゾール-2-イル)-4,6-ジ-tert-ブチルフェノール	すべて	意図的添加
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル) (DEHP)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
フタル酸ジブチル (DBP)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
フタル酸ジベンジル (BBP)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
フタル酸ジイソブチル (DIBP)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
フタル酸エステル類グループ1 (BBP, DBP, DEHP)	玩具または育児用品	可塑化した材料の0.1重量% (1,000ppm) ¹⁰
フタル酸エステル類グループ2 (DIDP, DINP, DNOP)	子供の口に入る玩具または育児用品	可塑化した材料の0.1重量% (1,000ppm) ¹⁰
ポリ臭化ビフェニル類 (PBB類)	すべて	均質材料中の0.01重量% (100ppm) ¹¹
ポリ臭化ジフェニルエーテル類 (PBDE類)	すべて	意図的添加または均質材料中の0.01重量% (100ppm) ^{8,11}
ポリ臭化ビフェニル類 (PCB類)及び特定代替品	すべて	意図的添加
ポリ臭化ターフェニル類 (PCT類)	すべて	材料中の0.005重量% (50ppm)
ポリ臭化ナフタレン類 (塩素原子3個以上)	すべて	意図的添加
ポリ臭化ビニル (PVC)及びPVCポリマー	プラスチック材料。但し、積層プリント配線基板4を除く	プラスチック材料の塩素の含有合計で0.1重量% (1,000ppm)
ヒドロキシオクタオキソニ二亜鉛酸ニクロム酸カリウム	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
放射性物質	すべて	意図的添加 ⁷
アルミノ珪酸塩、耐火セラミック繊維	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
シリコアルミノ珪酸塩、耐火セラミック繊維	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
短鎖型塩化パラフィン類 (炭素数10~13)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
クロム酸ストロンチウム	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
七酸化二ナトリウム四ホウ酸水合物 (四ホウ酸二ナトリウム水合物)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
4-(1,1,3,3-テトラメチルブチル)フェノール、(4-tert-オクチルフェノール)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)
三置換有機スズ化合物	すべて	意図的添加またはスズ元素として、材料中の0.1重量% (1,000ppm) ^{8,9}
トリブチルスズ=オキシド (TBTO)	すべて	意図的添加、または製品の0.1重量% (1,000ppm) ⁸
リン酸トリス(2-クロロエチル) (TCEP)	すべて	製品の0.1重量% (1,000ppm)

※ JIG-101第4.1版（2012年5月22日発行）表A準拠。
 ※ カテゴリー別の詳細な化学物質リストはJIG-101第4.1版の別表Bを参照。
 ※ 脚注及び信越ポリマーグループ「製品含有化学物質管理基準」の詳細は当社Webサイトをご参照ください。

従業員とのかかわり

信越ポリマーグループでは、個々の従業員がその役割と責任をしっかりと認識し、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考えています。

人権尊重

基本的人権の尊重をもとに、人種、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。2010年度からは全従業員対象に人権啓発研修をスタートさせ、同和問題の理解及びセクシャルハラスメント・パワーハラスメント防止に関わる基本的人権の擁護活動を行っています。

●従業員支援プログラム (EAP)

従業員とその家族が心も身体も健康に過ごせるようサポートする「従業員支援プログラム (EAP)」を導入しています。フリーダイヤルやメールでプライバシーを守りながら、各分野のプロフェッショナルがメンタルヘルス、健康、育児、介護、法律、金融等の相談を受け付けています。また、セクシャルハラスメント相談窓口も設けられています。

メンタルヘルス、健康管理への意識の高揚を図るため、社内LANを利用し定期的に健康促進に役立つ情報を配信しています。

雇用の現状

●再雇用制度

改正高齢者雇用安定法により、当社グループは定年退職後の再雇用制度を導入しています。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執行の意欲を重視し、1年単位で契約します。契約更新の上限は法定義務年齢です。

今後も法令に沿った制度の運用を行っていきます。

●雇用情報 (信越ポリマー(株)単独データ)

従業員数及び平均年齢・勤続年数の推移

年度	従業員数 (人)	平均年齢 (歳)	平均勤続年数 (年)
2007	640	43.0	18.8
2008	631	43.3	18.7
2009	630	43.7	19.2
2010	603	44.3	19.6
2011	595	44.8	19.9

注記：社員数は就業人員数。役員、嘱託、契約社員は含まず。出向者は除き、受入出向者は含む。

世代別従業員構成 (2011年度末)

(単位：人)

10～20歳代	30歳代	40歳代	50歳代	60歳以上	合計
43	122	252	148	30	595

新卒採用状況

(単位：人)

年度	大卒 (男)	大卒 (女)	短大・専門 (男女)	高卒他 (男女)
2010	0	0	0	0
2011	5	3	0	0
2012	4	0	0	3

中途採用状況

(単位：人)

年度	大卒 (男)	大卒 (女)	大卒以外 (男)	大卒以外 (女)
2010	4	2	1	3
2011	1	2	0	0
2012	0	0	0	2

役職登用状況 (2011年度末)

(単位：人)

	男性	女性
管理職	250	3
役員	14	0

障害者雇用状況

年度末	障害者数 (人)	障害者雇用率 (%)
2009	12	1.65
2010	14	1.93
2011	14	1.96

人事制度

当社の人事制度は成果主義を基本としています。一般職層は主に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とされ、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。人事評価内容の記録はデータベース化され、公正性、客観性、透明性を確保した制度になっています。

※職務で一貫して高い業績を出す人に共通して見られる行動特性のこと。

ワーク・ライフ・バランスの尊重

●育児・介護休暇制度

2005年4月から施行された次世代育成支援対策推進法に対応し、復職後のワーク・ライフ・バランスを充実させるため、短時間勤務等個人の希望に則した制度を導入しました。育児休暇制度については累計で21名が利用し、特にこの一年間では4名が利用しました。

2010年10月には育児支援として、安心して育児に専念できるよう育児休業期間に関する就業規則の改定を行いました。それにより、育児休業期間についてお子さんの保育所への入所が可能となる4月を考慮して、旧制度ではお子さんが1歳6ヵ月になるまでの期間を「1歳6ヵ月到達以降の最初の4月30日までを限度」に延長できるようになりました。

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り、全ての社員が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。

●ワーク・ライフ・バランス情報 (信越ポリマー(株)単独データ)

年次有給休暇の取得状況

年度	平均付与日数(日)	平均取得日数(日)	取得率(%)
2009	19.0	7.3	38.4
2010	19.2	8.0	41.9
2011	19.2	9.3	48.4

産休、育児休暇、介護休暇の状況

年度	産休取得者数(人)	育児休暇取得者数(人)	うち男性の育児休暇取得者数(人)	育児休暇取得率(%)	介護休暇取得者数(人)
2009	6	6	0	100	0
2010	4	4	0	100	0
2011	4	4	0	100	0

教育研修

全社員または各階層を対象に海外留学や大学聴講生制度等、多彩なプログラムを用意し、教育・訓練を実施しています。

●海外留学研修制度

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た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。

●大学聴講生制度

従業員のレベルアップを目的に、一年間職場を離れ、日本大学理工学部の聴講生として専門知識を学ぶ制度です。1ヵ月に一度、聴講生同士の交流も実施しています。1962年にスタートし、これまでに21名が対象になりました。

次世代育成プログラム

ビジネスリーダー研修をスタート

2011年3月より、将来のビジネスリーダー（各事業リーダー、生産拠点リーダー、技術開発リーダー等）候補者の育成と継続的輩出を目的とした「選抜型」の長期人材育成プログラムを開始しました。

このプログラムは、レベル別に3階層（リーダーコース、アドバンスコース、チャレンジコース）に分け、それぞれのレベルに応じた教育プログラムを約一年間にわたりじっくりと受講し、最終的には成果発表として会社への提言を行います。

また、期間中に個別カウンセリングも行い、参加者の適性や今後のキャリアプランについても十分検討し、今後の会社を担う多方面のリーダー育成を目指していきます。

〈コース概要と目的〉

●リーダーコース

長期的・グローバルな視野をもって事業全体の改革を遂行し、新規事業を創造することを目標とする

●アドバンスコース

中長期的・グローバルな視野をもって部門横断的な改革をスピーディに遂行し、事業を拡大・発展させることを目標とする

●チャレンジコース

中長期的戦略から戦術に落とし込み、組織全体の維持と改革をスピード感をもって遂行することを目標とする



チャレンジコースでの研修風景

社会とのかかわり

信越ポリマーグループでは、「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。

環境コミュニケーションを東京工場で開催

2011年11月17日、東京工場では、さいたま市の支援を受けて環境コミュニケーションを開催しました。環境コミュニケーションとは、企業の環境活動に関する情報を市民や行政と共有し、コミュニケーションを図って相互理解を深め、信頼関係を構築するための取り組みです。参加者は、さいたま市環境対策課、埼玉県大気環境課、環境団体（彩の国環境大学修了生の会）、工場周辺自治会、吉野原工業団地等、また工場からは佐藤工場長以下10名、計55名。

当社グループで今回のように対話を通じて情報を共有するのは2009年2月に児玉工場が児玉工業団地の環境コミュニケーションに参加して以来2回目となります。

始めに、さいたま市から環境コミュニケーションのメリットや市が推進しているエコドライブについて説明がありました。その後、佐藤工場長が当社と東京工場の概要、中河マネジャーがグリーン運動を通じた東京工場の環境負荷低減への取り組みや防災体制について説明。引き続き、3班に分かれて工場を見学後、環境対策課がファシリテーターとなり、当社及び東京工場の取り組みについて1時間にわたり意見交換を行いました。

主な質疑応答

Q. 廃棄物に廃プラスチックが多いようですが、削減のためにどんな改善をしているのかお聞かせください。また、マテリアルリサイクルを行っているとの説明ですが、再利用についてお伺いしたいです。

A. 廃プラスチックは、製品として回収できないものは売却して、床材の裏材等に再利用されています。どうしても廃棄物として出てしまうものがありますが、今後も生産性向上を図り削減に努めていきます。

Q. 3月11日の震災後、緊急時の環境側面の見直し、マニュアルの見直しは行いましたか？

A. 震災後、防災マニュアルを改訂、平日と夜間の防災訓練も実施しています。環境側面は、緊急時のリスクを織り込んでいるので、今のところ変更していませんが、今後必要があれば随時見直ししていきます。

総評

●環境団体

場内が整頓されており、挨拶もしっかりしていて、非常にきちんとしている印象を受けました。今後も地球環境を守るよう一緒に頑張っていきたい。

●自治会

緑の多い工場で手入れもきちんとしており、環境の取り組みも素晴らしい。地域としても可能なところは協力していきたい。

●さいたま市環境対策課

活発な議論でした。地域でも防災の取り組みを行っているので、今後は企業、自治会それぞれのコミュニケーションを進めていただくようお願いしたい。傍聴の各企業も含めて、可能な範囲で非常時の地域への協力についてもご検討をお願いしたい。



コージェ設備を見学



活発な質疑応答が行われた



50名以上が参加

環境コミュニケーションに参加して



佐藤 光男 東京工場長

東京工場が加盟している吉野原工業団地連絡協議会では、継続した環境コミュニケーションが実施されており、今回は当社が主催し、市民・行政・事業者の3者による意見交換を行いました。特に東日本大震災の後でもあり、従来の環境負荷に関連した質疑の他に、地域防災への取り組みに関連した意見交換が多数あり、新たな視点でのコミュニケーションができたと感じました。今回は当社の環境配慮等の取り組みをご理解いただいたと思いますが、今後も継続して環境負荷低減等を図っていきます。



中河 敏治 マネジャー (環境保安グループ)

準備を進めていく中で、地域に密着した企業活動、情報公開の重要性を理解し、工場全体に環境への意識が高まっていったと感じました。当日は行政、自治会、近隣企業の方々を多数お迎えして、グリーン運動を柱とした環境への取り組みを伝えることができました。意見交換会で、聞かせていただいたご意見を参考にしながら、開かれた工場へ向けての活動を進めていきたいと思っています。



山口 喜宏 マネジャー (物流グループ)

環境コミュニケーションに参加して、地域住民の安全・環境への関心の高さ、特に震災後ということもあり地域企業への期待感が高く、企業の社会貢献の重要性を改めて実感しました。物流グループとしては、企業単位でのCO₂削減に取り組んでいますが、今後も継続的に環境対策を考慮した企業活動を進めていきます。

安全衛生

献血活動

国内外の拠点において献血活動を行い、今年は5拠点115名が参加しました。

5拠点 115名が参加

東京工場	13名
児玉工場	10名
しなのポリマー(株)	46名
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.	40名
Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.	6名

海外拠点での献血活動

〈Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.〉 2/22-23

国家血液センターとColumbia Asia 病院から10名の補助スタッフの協力を得て、今回で4回目となる献血活動を2日間にわたって行いました。従業員40名が参加しました。



〈Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.〉 12/9

ハンガリー赤十字が主催する6回目となる献血イベントがGyorのBusiness Parkにおいて行われ、Ipari Parkにある96社中47社が献血活動に参加。Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.も4回目となる献血に参加しました。



地域とのコミュニケーション

工場見学・実習の受け入れ

各生産拠点では、工場見学、地域の生徒たちの職場体験実習の場を提供しています。今年は3拠点で20名が実習を行いました。

実習受け入れ実績

東京工場	9名
しなのポリマー(株)	5名
新潟ポリマー(株)	6名



総務省消防庁

消防団協力事業所表示証の再交付

糸魚川消防署経由で、総務省消防庁消防団協力事業所表示証の再交付が行われました。今回の交付は前回の交付から2年を経過したため、再交付となりました。



美化活動

各生産拠点では、工場周辺の美化活動を実施しており、4生産拠点で223名が参加しました。

4拠点 223名が参加

東京工場	16名
児玉工場	62名
しなのポリマー(株)	62名
新潟ポリマー(株)	83名

〈児玉工場〉

児玉工業団地工業会では、働きやすく清潔な工業団地にするため、春と秋の年2回、会員会社による一斉清掃を行っており、児玉工場としても参加しています。工場、工場周辺だけでなく、公園等の団地内公共施設での草取り、空カン・空ビン・紙くず等の清掃をしています。



〈新潟ポリマー(株)〉

6月の環境月間に伴い、東西工場周辺と駐車場及び工場までの通勤道路のクリーン作戦(ゴミ拾い)を実施しています。これは5年前から続けている活動で、今回も83名の参加者により10,54kgのゴミを回収しました。



人道・災害活動

当社グループでは、国内外の各事業所において、世界の国々の人道支援や災害救助活動に努めています。

〈東莞信越聚合物有限公司〉

毎年、東莞鎮役所へ約2万元(約25万円)を寄付。

環境保全活動

エコ通勤優良事業所認証を取得

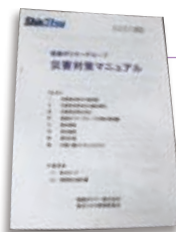
〈東京工場〉 3/30

東京工場では、2012年3月30日付でエコ通勤優良事業所認証を取得しました。従業員の交通行動転換を促すためのコミュニケーション・アンケートの実施、通勤バスによる送迎、その他のエコ通勤を促すための取り組みが評価されたものです。さいたま市の推薦を受けて交通エコロジー・モビリティ財団に認証を申請し、取得しました。



災害対策・BCPの取り組み

当社グループでは東日本大震災を受け、防災マニュアルを大きく見直し、「グループ災害対策マニュアル」を制定しました。また、拠点別行動マニュアルの作成、緊急時における通信手段の確保及びBCPの構築等を進めました。



災害対策マニュアル



防災カード

1. 行動マニュアルの整備

被害の最小化と業務の早期復旧を図ることを目的とした「グループ災害対策マニュアル」を制定し、各拠点は詳細な行動マニュアルを作成しました。

3. BCPの取り組み

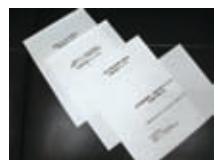
生産工場では、製品の供給責任を果たすためBCPマニュアルを作成しています。各支店・営業所でも、少しでもお客様また社会へのニーズに近づけるような対応を取るよう努めます。

2. 緊急時における通信手段の確保及びBCPの構築

震災時につながりやすい拠点間通信として専用回線の内線網を拡充しました。更に、さまざまな目的に応じて使い分ける通信手段の検討も行っていきます。

4. クラウドコンピューティング化

2011年12月から外出先で共有ファイルにアクセスできる環境を整えました。また、最重要の基幹システムを来年1月からクラウドコンピューティングに移行する準備をしています。



拠点の災害対策マニュアル

本報告書に対する第三者からの所感をいただき、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。

第三者所感

「環境・社会報告書2012」についての第三者所感

この所感は、信越ポリマーグループの環境と社会に関する取り組みについて、同グループの「環境・社会報告書2012」を拝見し、関係者へのインタビューを行った上で作成しています。

1. 持続性戦略のビジネスモデル

これまで、生産に関わる環境リスクをコントロールするために、バリューチェーン川上に「グリーン調達基準」「製品含有化学物質管理基準」、事業エリアに「グローバル環境コミュニケーションシステム」「製品含有化学物質管理システム」などの諸ツールを配置して、管理を強化してきた信越ポリマーグループですが、今年度は新たに環境要因による収益機会の増大を目指して、環境配慮型製品の事業開拓に向けた「エコ・プロ推進活動」を開始しました。この取り組みには、バリューチェーンベースの持続性戦略を中心とした、信越ポリマーグループのビジネスモデルがよく反映されています。なお、こうした戦略を成功に導くために、「エコ・プロ推進活動」における環境配慮型製品の評価・認定では、環境性能と同時に市場性にも十分配慮して、社会的ニーズの高い製品を世に出すことが望まれます。

2. グローバル化のCSRリスク

信越ポリマーグループには、現在、北米、欧州、アジアの9カ国に11社の現地法人があり、それらの総売上高は連結売上高の3分の1に達しています。円高基調の国内経済と新興国の経済成長を考えれば、今後も生産拠点や販売市場のグローバル化は避けられない状況であり、CSRマネジメント体制も海外展開を前提に整備する必要があります。

海外拠点でのCSRリスクのうち、特に注意すべきものは、水ストレスの著しい地域における水使用量の管理です。現

上智大学経済学部教授 上妻 義直先生



在、海外事業所の水使用量は実績値と原単位指標で管理されていますが、これらの水リスクは地域によって大きく異なるため、その個別評価も必要です。また、社会的な側面では、現地社会における腐敗防止対策が重要です。その方針を行動規範化するとともに、対策プログラムの開発も検討が望まれます。

3. テーマ別ダイアログ

信越ポリマーグループのダイアログは、毎年異なるテーマで実施される点で、ユニークな取り組みです。特に今年度は、安全保障輸出管理の専門家と社内担当者のダイアログになっており、社内でのコンプライアンス研修の現場を見るような緊張感の中で、従業員が知っておくべき重要事項が平易に解説されています。今後もこうしたビジネスリスクに関するダイアログを継続していただきたいと思います。

4. 雇用情報

昨年指摘したグローバルベースの雇用情報については今年もあまり進捗がありません。地域セグメント別の労働力分布や男女比率等はグループ全体を俯瞰する上で重要な人事データですので、今後開示を検討することが望まれます。また、今年特に気になったのは全災害度数率の悪化ですが、その原因分析や対策がよく整理されているので、労災事故ゼロに向けて、今後の改善が期待できそうです。



取締役
グリーン運動
推進委員会
副委員長
川村 豊

第三者所感を受けて

上妻先生より「エコ・プロ推進活動」における環境配慮型製品の評価・認定に関する注意点をいただきました。環境性能が良いだけでなく、社会的ニーズに合致し、かつ会社業績のアップに結び付く(つながる)ことです。そこで、市場性評価も認定項目に追加したいと思います。次に、CSRマネジメントに関してはグローバルな対応が必要ですが、特に水リスクについては海外事業所ごとの評価は必須であるとのことでした。これについては、各事業所と連携し、リスク管理体制を整えて参ります。

最後に、昨年ご指摘いただいたグローバルベースの雇用情報については、国際労働機関 (ILO) (※) の活動も参考になることを助言いただきました。これは基本的な人権、雇用政策や女性の雇用等に係る部分であり、ご指摘の労働力分布等のデータ開示を行います。

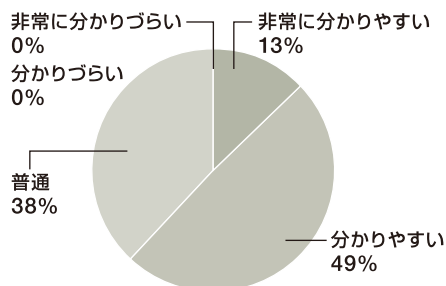
今後もご指摘の対応を図り、環境・CSR等の活動を更に充実させて参ります。

※ILO：国際労働機関
<http://www.ilo.org/public/japanese/region/asro/tokyo/about/ilo.htm>

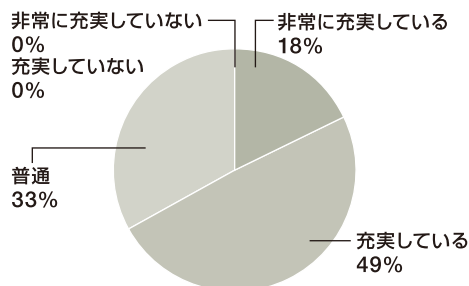
アンケート結果、編集後記

2011年版環境・社会報告書では社内外からアンケートが返送され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。

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・要望をお聞かせください

- エピソード付で環境配慮型製品や拠点が紹介されており、非常に興味を持って読めました。内容も非常に充実しており分かりやすかったです。また、新製品の紹介を兼ねている点も良かったです。
- ➔ グリーン運動第4次中期目標では、環境配慮型製品の創出を目的として、エコ・プロ製品の開発を推進していきます。来年も引き続き環境配慮型製品を紹介していきます。
- 情報セキュリティマネジメントは、社会的に情報セキュリティの重要性が高まる中、あまり力を入れているイメージがありませんでしたが、特集が生まれ、実態がよく分かりました。
- 報告書の項目については、抜け落ちている箇所もなく、問題ないと感じました。全体的に内容が濃く充実しており、また、関係図も分かりやすくてきているようです。
- 全体としては、「環境・社会報告書」としていろいろな内容を網羅していると感じますが、トップの考えとしては「地球環境」に大きなウエイトが置かれているような印象を感じました。地球環境も重要だが、それ以外の社会性・人・リスク・コンプライアンスに対

してもトップのメッセージや気持ちを感じることができるとなると良いと思います。

- ➔ ご指摘のように、労働環境や人権等の社内活動事例が充実したCSR報告書をめざし、活動を進めたいと思っております。
- 特別管理産業廃棄物の記述は有無にかかわらず、必要だと思う。
- ➔ 2012年度「廃棄物削減・リサイクル」P.28に掲載するようにしました。
- どうしても総花的な内容になってしまいがちですが、取り組みのこだわりや特長等を示すことができないでしょうか。
- ➔ 来年から紙面をリニューアルする予定なので、ご指摘いただいたことが示せるように努力します。
- 社会一般とのかかわりの中で、震災を想定した施設の提供訓練は心に響き大変良い活動と感じました。他工場でもこのような施設提供訓練及び炊き出し訓練等を実施して、地域一体となる社会の取り組みを充実することによって会社としての信頼性が向上するのではないのでしょうか？
- ➔ これらの活動を紹介することから、他部門への水平展開や活動開始のきっかけになればと考えています。

編集後記

環境配慮型製品の紹介は、環境・社会報告書を発行した2001年から続けており、2012年版まで合わせて30製品以上となりました。

上妻先生からは、「環境配慮型製品の紹介を楽しみにしている」との感想をいただき一方で、環境配慮型製品の開発は、業績に結びつくもの、つまり社会から必要とされるものでなくては

ならない、と第三者所感でもコメントいただいています。

来年度版の環境配慮型製品は、第四次目標に向け発足した「エコ・プロ推進活動」で社内において評価・認定した製品を紹介していく予定です。先生からいただいた所感や、読者の皆様からのご意見の中から、改善できるところから取り組み、その結果を報告し



ていきます。

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

〒101-0041

東京都千代田区神田須田町 1-9

相鉄神田須田町ビル

TEL 03-5289-3712

FAX 03-5289-3707

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

この印刷物は、有害廃液を排出しない「水なし印刷」方式を採用しています。またインキには、VOC（揮発性有機化合物）成分フリーのインキを使用し、適切に管理された森林からの原料を含むFSC®認証用紙を使用しています。

