

Shin-Etsu
信越ポリマーグループ

環境・社会報告書2011

Shin-Etsu Polymer Sustainability Report 2011



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て以来、50年にわたり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
神田須田町プレイス

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4,090名(単独603名)(2011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)、信越ユニット(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
P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia
Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.

ご利用にあたって

編集方針

本報告書は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。2011年版も当社グループ製品のエピソード、環境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。

2011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、かつ社員の顔を大きく出していく方針で編集しました。
- ② 2009年版は「サプライチェーン CSRダイアログ」、2010年版は「サプライチェーン グリーン調達マネジメントダイアログ」を開催。本年は情報セキュリティの重要性を明確にするため、お客様を交えて「情報セキュリティマネジメントダイアログ」としてまとめました。
- ③ エピソード編は環境配慮型製品、海外拠点紹介、環境保全活動事例で構成されています。環境配慮型製品では森林保護に寄与する松くい虫防除用「くん蒸ヤシマ与作シート」等を、海外拠点紹介はインドネシア社の活動を、また環境保全活動事例は東京工場の省エネ活動を紹介します。
- 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。2011年版では2010年版の第三者所感の指摘に基づき、今後の環境テーマを①気候変動、②省資源、③節水、④土地利用と考へ、2011年版は③節水、④土地利用の状況把握の充実を図りました。

- ⑤ 2011年版の第三者所感は、上智大学経済学部の上妻義直教授から4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

2010年4月～2011年3月

発行

2011年9月(次回発行予定 2012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

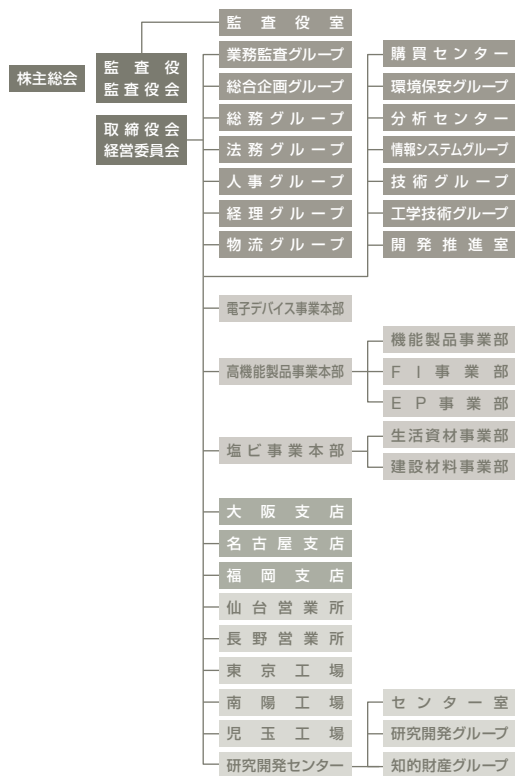
〒101-0041

東京都千代田区神田須田町1-9 神田須田町プレイス

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。2011年版は、新潟ポリマー(株)のある新潟県の「雪橋」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
経営理念・環境基本方針	8
経済性報告	9
ダイアログ	10
環境会計 / 環境保全活動の歩み	13

Episode 2011

1 環境配慮型製品	14
くん蒸ヤシマ与作シート	
高機能端末用防水製品	
シリコンゴム製ガスケット ヒスイバリア®	
建築用外壁材 ポリマパネル®	
伝導性高周波ノイズ抑制体 スピンピーダ®	
2 海外拠点紹介	18
P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia	
「運々として進む」インドネシアでの事業と環境を守る活動	
3 環境保全活動事例	20
タイミングを合わせた省エネ活動	

環境報告

グリーン運動総括	21
主要な環境指標の推移	22
事業活動と環境とのかかわり	23
グリーン運動2010年度活動実績	24
環境・品質マネジメントシステム	26
省エネルギー	28
廃棄物削減・リサイクル	30
化学物質管理	32
生物多様性の保全に係る活動	33
海外生産拠点及び国内オフィスの取り組み	34

社会性報告

東日本大震災を受けて	35
お客様とのかかわり	36
従業員とのかかわり	38
労働安全衛生	40
社会一般とのかかわり	41

おわりに

第三者所感	42
アンケート結果 / 編集後記	43

ごあいさつ

更なる成長を目指して、 時代に適応した 新しい事業構造の再構築を急ぐ

はじめに、3月11日に発生した東日本大震災では、多くの人命が失われ、未曾有の被害が発生しました。今なお多数の方々が避難生活を余儀なくされております。被災された皆様には心よりお見舞い申し上げます。

当社グループでは、幸いにして人的被害はなく、建物・設備の大きな損傷はありませんでしたが、今回の震災を受けて、災害時の緊急対応策やサプライチェーンを含む事業継続計画〔BCP〕の見直しを行っております。また、この夏の電力不足への対策として、当社グループ間の共同使用制限スキームにおいて、昨年ピーク比15%削減の節電計画を実施しております。

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、持続可能な発展を目指すこと」を掲げ、省資源、省エネルギー、廃棄物削減、リサイクル等に取り組んできました。今回、このような社会の大変革の中においてこそ、次の成長を目指して、時代に適応した新しい事業構造を構築し、企業体質の強化と企業価値の向上を目指して参ります。

経営目標から

当社は経営目標として次の通り掲げています。

第一に、いかなる事業環境の下にあっても持続的な成長をしていくため、新しい時代が要求する事業構造の再構築と、強い企業体質づくりを強力に進め、新しいビジネスを創出する。

第二に、企業の社会的責任を常に考えて行動すると共に、コンプライアンスとリスク管理に万全を期す。

第三に、安全・環境第一の鉄則を守り、グループ全体としての「ゼロ災」を達成する。

第四に、地球環境の保全に貢献する。このため省エネルギー、省資源、環境負荷の低減に取り組み、積極的に情報を開示する。

これらの一環として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成果を上げています。また、これらの活動状況と結果を本「環境・社会報告書」にてご報告しています。

グリーン運動

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、2000年のスタート以来、大きな成果を上げてきました。

現在、第3次中期目標（2009～2011年度）として「省エネ目標：CO₂排出量原単位を基準年度（1994）比35%削減」、「廃棄物削減目標：ゼロエミッションの維持・継続及び廃棄物排出量原単位を2008年度比3%削減」を掲げ、グループ全体で取り組んでいます。

また、昨年4月、環境基本方針を改定し、「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」という項目を加え、事業活動を通して生物多様性保全への取り組みを推進しています。また、活動10年を過ぎ、環境問題は企業活動とますます密接な係



信越ポリマー株式会社
信越ファインテック株式会社



り合いを持つことから、今後を第2ステップと位置付け、より高所から、広範囲な視点で新たな目標に挑戦していきたいと思います。

サプライチェーン・グリーン調達マネジメント

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応して、製品含有化学物質管理規程に基づき、それぞれの生産事業所において製品含有化学物質管理システムを構築すると共に、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を構築しています。

また、当社は2009年4月、JAMP（アティクルマネジメント推進協議会）に入会し、仕入先及びお客様間のサプライチェーンにおける情報伝達もMSDSplus及びAISにより適切に対応する体制を確立しています。

環境配慮型新製品開発

当社では、新製品の開発、新事業領域の開拓は企業成長の必須条件であると認識し、事業部や研究開発センターの開発活動に加え、全社横断的な開発体制も設けています。

当社グループが関連する広範囲な業種・業界には今大きな変化の兆しが見られます。この動向をしっかりと見極め、スピーディーにかつ的確に対応して新製

品を開発し、提案していきます。

2011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年版」に準拠し、環境・経済・社会の取り組みを報告しています。また、環境配慮型製品、活動事例、海外拠点紹介を軸に、主体性を持って取り組む社員の顔をなるべく大きく出す、分かりやすい報告書を目指しています。ダイアログは、2009年版にサプライチェーンCSRマネジメント、2010年版はサプライチェーン・グリーン調達マネジメントについて議論し、本年版は情報セキュリティマネジメントを取り上げました。

また、第三者所感については、本年も上智大学教授・上妻義直先生から意見をいただき、今後の取り組みに役立てて参ります。

当社グループは、高い品質の製品・技術・サービスの提供により、社会の発展に貢献すると共に、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ことで、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。

代表取締役社長

赤澤 宏

2011年9月

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で、この委員会の下に内部統制委員会、コンプライアンス委員会のほか、4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。

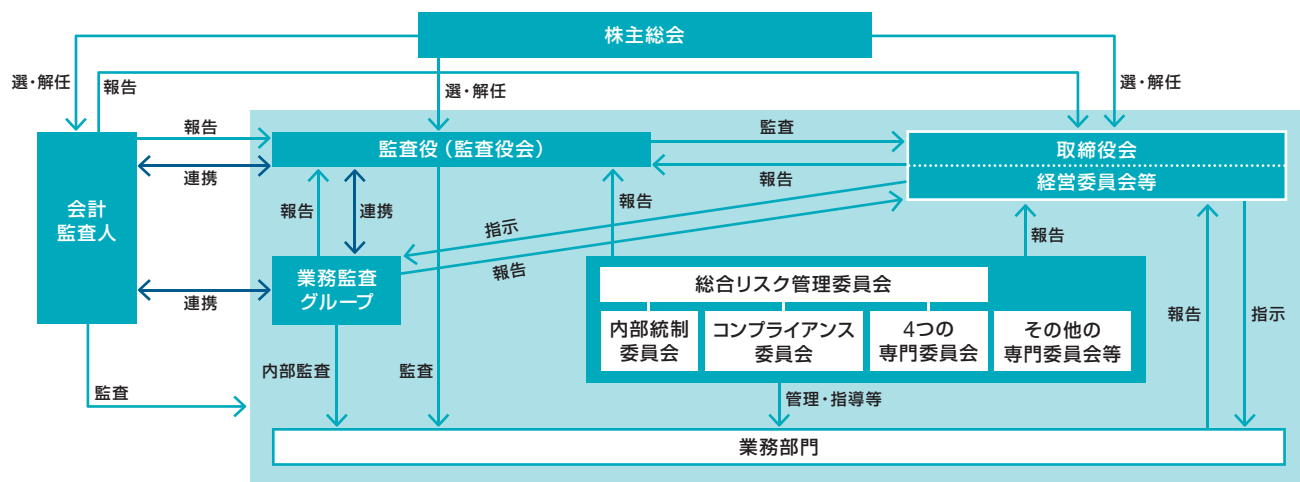
- **内部統制委員会**
会社法及び金融商品取引法に基づく内部統制に関する事項
- **コンプライアンス委員会**
企業倫理及び法令遵守に関する事項
- **品質管理委員会**
製品品質に係る顧客満足度向上に関する事項
- **製品安全推進委員会**
製造物責任に関する事項
- **安全保障輸出管理委員会**
輸出管理法令遵守に関する事項
- **環境保安委員会**
環境保安及び労働安全衛生に関する事項

その他の専門委員会及び専門スタッフ部門

上記以外の委員会等は次の事項を統括します。

- **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
- **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、情報セキュリティ対策等の措置を講ずる組織

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

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。

内部統制委員会事務局は、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を重ねる予定です。

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2010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。



新潟ポリマー(株)での訓練の様子



児玉工場での訓練の様子

経営理念・環境基本方針

和・英・中のポスターを
国内外の全拠点に掲示しています



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、従業員の人權、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。

2010年度業績概況

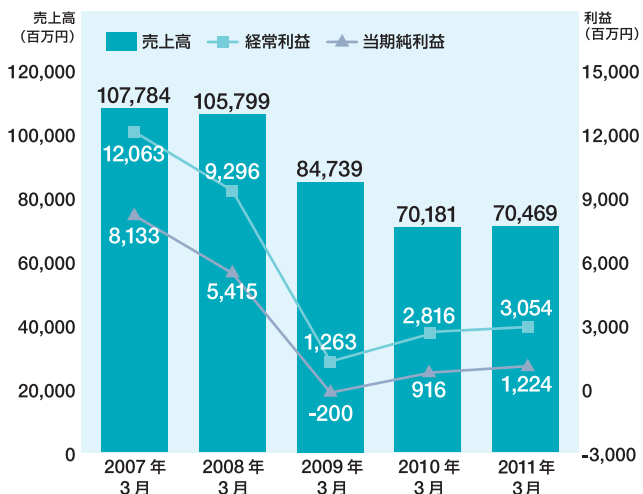
当社グループを取り巻く市場環境は、電子機器関連や自動車関連市場では回復感が弱く、半導体や電子部品等では在庫調整による減産局面が見られました。当社グループでは、携帯電話用キーパッドの大幅な落ち込みをはじめ厳しい状況が続きましたが、自動車のコンソールパネル

やパソコンのタッチパッド用等の新たな入力デバイスの提案、新興国需要を捉えたOAロールの販売活動等を積極的に推し進めるとともに、引き続き経費削減等収支改善に努めました。

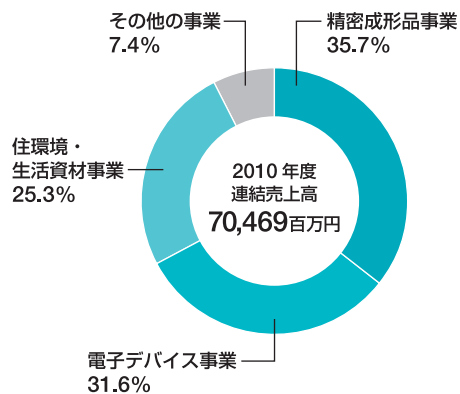
2010年度営業概況

	連結(百万円)	前年度比(%)
売上高	70,469	100.4
営業利益	3,385	137.8
経常利益	3,054	107.3
当期純利益	1,224	133.6

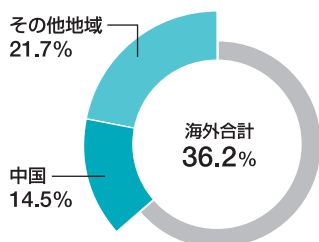
業績推移(連結)



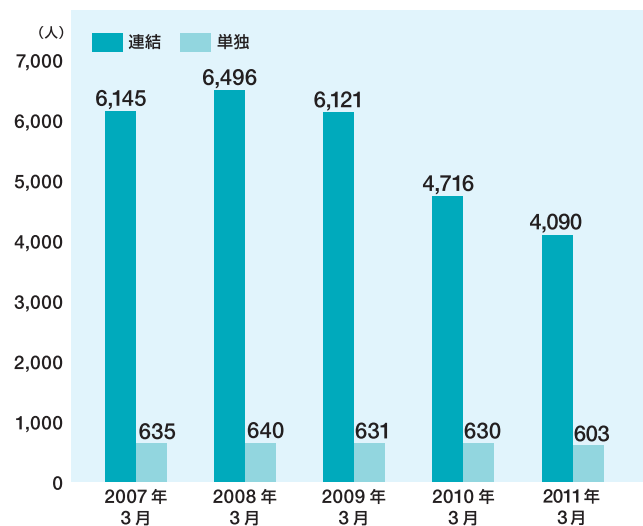
事業セグメント別連結売上高構成比



連結海外売上高構成比



従業員数推移



情報セキュリティマネジメント

確かな情報管理体制が高める

年々、社内外で企業情報に対するセキュリティマネジメントレベルは向上し、また、お客様からも厳重なセキュリティマネージメント情報セキュリティ管理体制を確立されている富士通株式会社様にお越しいただき、情報のマネジメント方法や当社の今

サプライヤーに対する 情報セキュリティマネジメントの在り方

石井(司会) ダイアログも4回目を迎えますが、初めてお客様をお迎えすることができました。どうぞよろしくをお願いします。

廣瀬 弊社の調達部門では、ソリューションビジネスにおけるソフトウェア開発企業へのセキュリティ強化を中心に活動していますが、部材を購入している企業にも同様にセキュリティ管理にご協力いただいています。今日は皆様のお話をうかがうことができ、うれしく思っています。

原 私たちは、約10年前に情報セキュリティ管理規程を策定し、これまでにさまざまな体制を構築しPDCAを回してきました。富士通様にもお付き合いいただく中で、情報セキュリティ管理についていろいろご教示いただいています。

川村 富士通様とお付き合いは、2003年に富士通総研様に当社を診断していただいたときからで、当社の弱点をご指摘いただきました。

寺嶋 弱点の一つとして、当時、御社の情報セキュリティ面では、ホストコンピュータ室の入退出管理に不安を感じていました。

原 工場の一室がホストコンピュータ室で、これを社内で管理していたため、入退出管理があまりできていなかったのです。指摘を受けて、2005年には富士通様のサービスを導入することになりました。当時、当社の意識はあまり高くありませんでしたが、情報管理に関するお客様の声が年々高まってきたことから、セキュリティを見直し、管理を強化することにしました。現在、当社の基幹システム(SMaRT)はBCM(事業継続管理)に係る対策の一環として、富士通館林システムセンターで管理していただいております。

寺嶋 館林システムセンターは静脈認証の入退出管理を含め、(株)アイ・エス・レーティングによる格付けで、国内初の最高評価「AAAIIS」を取得しています。当社では、情報セキュリティに関してはセキュリティ委員会が専門に担当し、特に管理に関しては、国際標準規格ISO27001に基づいたセキュリティマネジメントフレームワークに則って運営を行っています。また、SMaRTではIDによるアクセス管理、監視システムを構築していますので、管理についてはご安心ください。

廣瀬 弊社に対しても以前より、お客様から情報管理の体制強化のご要望が寄せられていましたね。2005年頃のファイル共有ソフトのWinnyの問題やサプライヤーで情報漏洩の事故が発生したことをきっかけに、サプライヤーも含めてどのように管理していくのかを本格的に考えることになりました。まだまだ私たちも悩みながら進めています。

阿河 当社も昨年は約20社のお客様から情報セキュリティに関するチェックシート・調査をいただきました。これに回答し、不具合があればその都度改善するようにしています。調査の対象はグループ会社内だけでなく、私たちのサプライヤーも対象となり、サプライヤーにおける管理体制の推進が課題の一つになっています。

小山 情報といえば昔は紙媒体のみ。しかし、今はUSBメモリーやPC等の電子情報のほか、サンプルや治具といった、お客様の機密情報を元にしてつくられたさまざまなものがあります。この情報をサプライヤーと共有しますが、当事業部の製品は組み立て部品が多く、複数のサプライヤーを管理することになります。海外サプライヤーも増えてくる中、事業部での管理や全社的な管理体制を考えていく必要があるのではないのでしょうか。

阿河 そうですね。サプライヤーを含めた情報の管理は手が

<p>富士通株式会社 購買本部 調達戦略室 CSR推進部 部長 廣瀬 修二</p>		<p>取締役 (情報セキュリティ委員会 セキュリティ統括責任者) 川村 豊</p>		<p>情報システムG 主査 (情報セキュリティ委員会 事務局) 阿河 眞寛</p>	
<p>富士通株式会社 産業ビジネス本部 化学産業統括営業部 化学産業第三営業部 シニアマネージャー 寺嶋 秀次</p>		<p>情報システムG マネージャー (情報セキュリティ委員会 セキュリティ管理責任者) 原 光和</p>		<p>電子デバイス事業本部 事業計画室 室長 小山 徹</p>	

企業の信頼性

ジメントが求められています。そこで全社において確固たる後の課題について、意見交換を行いました。 ※以下本文敬称略

届かない部分があります。

小山 技術を製品化する中で、サプライヤーは流動的に考えざるを得ません。また、情報管理についてサプライヤーの理解をいただいても、コストのかかる仕組みづくりをお願いすることは難しいところです。

川村 その際の契約書はどうなっていますか。

小山 国籍や雇用形態に係らず情報セキュリティに関する契約書を作成しなければなりません。まだ徹底が充分とは言えません。しかし、情報が漏洩すると海外で同じ製品が当社より先に販売されてしまうことも考えられます。

廣瀬 知的財産にも係りますね。

川村 課題ばかりで悩ましいところです。富士通様ではどうされているのでしょうか。

廣瀬 富士通グループは複数の購買部門で、約170社のサプライヤーの監査を行っています。

原 監査先の選択はどのように行われているのでしょうか？

廣瀬 さすがにすべてのサプライヤーを回ることはできないので、ソフトウェア分野の中でも主要な企業様を中心にうかがっています。

三辺 実地監査を行われているのですか。

廣瀬 実際に会社を訪問し、現場の監査を行っています。現在は社会的にも情報セキュリティ管理の意識は高まっていますし、各社の活動レベルは年々向上しています。

原 サプライヤーはどのように指導されているのですか。

廣瀬 契約面で守秘義務を厳守いただくことはもちろんですが、責任者の選任や報告・モニタリング等、セキュリティマネジメントの仕組みをつくっていただくことを大前提にしています。そしてその仕組みを運用し、見直す、いわゆるPDCAマネジメントに取り組んでいただきます。この監査は第三者の

監査機関でもかまいませんし、企業によってはISMS（適合性評価制度）等の規格を用いているところもあります。ただ、私たちがサプライヤーのすべてのプロセスをチェックすることは難しいため、調査票

技術G
マネジャー
環境・社会報告書
発行責任者
三辺 尚之



司会
総務G 主査
石井 幸子



にも回答してもらっています。また、富士通は顧客情報が最も重要な情報であり、この取り扱いに関しては重要なチェックポイントとなります。

原 なるほど。当社はどれが重要度の高い秘密情報なのか周知徹底できておらず、守るべき情報が絞れていないことも課題のひとつですね。すべてに制限をかけてしまうと、仕事を進めにくくなる可能性もあります。

寺嶋 小山さんが仰ったように、情報にはサンプルもあれば個人情報もあります。市場に出る前に管理しなければならない情報を見極めて、重要度の高い情報とそうでないものとの扱いを変えていくべきでしょうね。

川村 お話を聞いていると富士通様にとって一番大切なものは個人情報でしょうか。当社の場合はお客様からいただく情報が最も重要な情報だと言えます。

三辺 そうですね。製品写真を撮る際も「ここは写さないように」と担当者の意識も比較的高いように感じます。

廣瀬 ある特定の製品やプロジェクトであれば、限られた部署や人しか扱わないでしょう。そうであれば、商談やプロジェクト単位での実務面も考慮して情報運用の詳細ルールを定めていくべきではないでしょうか。全社のルールをひな形にして、それを逸脱しない範囲で個別業務に応じてカスタマイズしていくことは効果的だと思います。

個人での情報の取り扱いと周知徹底の重要性

三辺 では、扱っている人たちの情報管理方法が問われるわけですね。私たちは暗号化機能の付いたUSBメモリーを使用し、台帳化していますが、富士通様では個人の情報の取り扱いについてどのようなルールがあるのでしょうか。

廣瀬 業務上で個人所有のPCやUSBメモリーの使用は一切禁止され、USBメモリーであれば暗号化機能が付いたものが会社から支給されています。持ち出しは原則禁止で、どうしても持ち出す場合は申請を行わなければなりません。

三辺 周知徹底は重要ですね。

寺嶋 私たち営業部門も基本的にPCは持ち歩きません。情報管理に関する社員の意識は高く、徹底されていると思います。ルールを破れば罰則もありますので。さらに万が一PCが盗難に遭った場合、リモートコントロールでデータをすべて消去できるPCの導入を進めています。

情報セキュリティマネジメント 確かな情報管理体制が高める企業の信頼性

原 これまで当社では重大な漏洩事故は起きていませんが、PCの置き忘れやUSBメモリーの紛失等の事故は発生したことがあります。紙の文書に換算すると相当な情報量が入っているPCが一番心配ですね。それなのに、まだまだ扱う人の意識は高くありません。

廣瀬 意識の向上は欠かせません。いくら会社にルールがあっても、一部の人間が従わなければリスク要因になります。そこで、当社では一人ひとり誓約書を会社に提出しています。何より、本人も含め事故が起こった時に、その部署の業務が止まってしまう事態に係った人は怖くて持ち出せなくなりますね。

阿河 確かに、ヒヤリ事例を味わうと意識が高まりますね。私たちはそういった事例を共有するためにかわら版（社内・情報伝達ツール）に掲載するようにしています。

司会 教育の面ではどのような取り組みを行っていますか。

阿河 規程が整ったのに準じて06年から情報セキュリティ教育を開始し、06年、08年、09年は情報セキュリティ事務局が各工場を回り、DVD等の教材を使って集合研修を行いました。しかし昨年からは海外も含め全従業員に実施すべく、eラーニングを導入しています。

原 お客様の監査で指摘されるのは、教育を受けた人を把握することではなく、教育を受けていない人の把握です。そのため、集合研修では把握に限界があるため、eラーニングに変更しました。

寺嶋 当社もeラーニングが主ですね。受講の有無は部門の責任者が管理しています。

阿河 eラーニングであれば欠席者もデータで取得できますし、言語も選択することができます。今年は3カ国語で実施しました。結果も分析できるので、改善しやすくなりましたね。今後はこれを継続して実施し、改善していきます。

三辺 派遣社員の方にも実施したのでしょうか？

阿河 一部集合研修ですが、派遣さんや請負の方も、国内であれば全員対象にしています。海外では現場に人数分のPCが無いところもあるので、責任者に受講者を選出してもらいました。

司会 これまでの教育から分かったことはありますか。

阿河 当社よりも、むしろ子会社（各製造会社）の方がセキュリティレベルが高いことです。

小山 中でも意識が高いのは生産部門でしょうね。本社は扱う情報が多岐にわたりますし、サプライヤーになるとグループ外のため、また異なった対応が必要となるでしょう。

廣瀬 教育や管理体制はもちろんです。情報もどのような状態になれば廃棄しても良いというようなライフサイクル管理をしていくと良いと思います。

小山 機密情報の定義や期間も見直す必要がありますね。例えばある期間が過ぎれば機密でなくなる情報もあるかも

しれません。本当に浸透させるためにも見極めが重要だと思います。

大枠の体制、ルールが構築した後は 現場でのより細かな仕組みづくりを

廣瀬 信越ポリマーさんは仕組みが整い、個人への意識付け、意識をどう変えていくかという重要事項についてもeラーニングやかかわら版等で取り組まれています。ただ、部門毎で運営方法が違うと思うので、現場にあったカスタマイズを部門長やリーダーができるようにして欲しいですね。現場でのやり方を決めていくことが大事だと思います。

原 そうですね。情報にメリハリ、優先順位を付けて、プロジェクトごとに柔軟にやっていく必要があると思いました。

川村 まずは分析が必要ですね。各部門によっても強み、弱みがあると思うし、情報セキュリティに関してもそれぞれでルールづくりをしていくべきでしょう。また、リーダー格の意識付けが急務です。リスク管理全般において、従業員一人ひとりに落とし込むには、リーダーがキーマンになります。

寺嶋 当社では、事故が問題になった時には社内向けの媒体でも取り上げていますし、毎月セキュリティチェックデーを設けています。部門ごとの責任者が周知徹底し、幹部社員が一人ひとりのノートPC等のセキュリティ設定をチェックして回ります。

川村 しっかり現場で見ることがポイントですね。

司会 それでは最後に今後の展望をお願いします。

原 サプライヤーに情報を渡すツールとして、Eメールは危険性が高いため、クラウドを利用したオンラインストレージを導入したいと考えています。また、心配なUSBメモリーについては、ネットワークにつないだときに、管理者が使用ログを閲覧できる機能をもったものを導入していきたいですね。

川村 情報セキュリティは経営の根幹を成すもので、漏洩はお客様の信頼を損なうことになります。良い製品をつくることはもちろん、情報を守って信頼を高めていきたいですね。そのためには営業部門だけに任せるだけではなく、全部署が連携しなければいけません。今後は部署ごとの教育等も必要だと感じています。特に、各事業部、事業所の購買担当はサプライヤーとの情報管理に注力し、実地監査等対応策を検討してほしいと思います。

本日は富士通様には多くの貴重なお話を拝聴でき、これを参考に当社の情報セキュリティ管理を進めて参りたいと思います。大変ありがとうございました。

廣瀬 私たちも信越ポリマーさんとお互いのリスクを低減していくためのパートナーとして情報セキュリティ管理を進めていきたいと思っています。今後ともよろしくご協力をお願いします。

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、排気ダクト屋外保温工事、放流ポンプ増設、ボイラー用中和装置ブロー水槽設置、合併浄化槽設置工事、ドレーン処理装置ろ材交換、場内排水ピット清掃、雨水用側溝のスクリーン清掃、工業用水プール清掃、浄化槽排水水質検査、工場排水検査等	36,304	42,158
1-2. 地球環境保全コスト	フォークリフト電動化、電動射出成形機導入、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、送水ポンプのインバーター化、廃熱回収用熱交換器、空調機デマンド取付け、加熱炉断熱ジャケット設置、シリンダー保温カバー設置、空調機省エネタイプ交換、圧縮エアー漏れ対策工事、日照調整フィルム貼付	65,352	57,923
1-3. 資源循環コスト	粉砕回収装置、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、廃プラのセメント原燃料化リサイクル、廃溶媒回収リサイクル	0	0
小計		101,656	100,081
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	10,507
3. 管理活動コスト	環境・社会報告書発行、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	33,564
4. 研究開発コスト	静電容量センサーシート関連、燃料電池セパレータ開発、シリコンゴム複合品開発等	91,930	—
5. 社会活動コスト	東日本大震災義援金、及び埼玉大学、京都大学、明星大学、糸魚川おまんた祭り、糸魚川市中学野球振興会等への寄付金	0	13,067
6. 環境損傷防止コスト	該当なし	0	0
合計		193,586	157,219

※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。

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	エネルギー使用量	t-CO ₂ 995
	廃棄物排出量	t 1,993
	化学物質使用量	t 14
	用紙購入量	千枚 10

環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容	単位	金額	
収益	千円	45,450	
費用節減	有価物売却	千円	31,413
	エネルギー費用	千円	3,827
	廃棄物処理費用	千円	24,938
	原材料購入費用	千円	16
	副資材購入費用	千円	9,256
その他物品購入費用(契約電力低減)	千円	114,900	
合計	千円	114,900	

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

年月	活動内容
2000.09	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.が海外事業初のISO14001認証取得
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(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煉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)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	JAMPI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に指定(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
2011.07	省エネ法に基づく特定事業者に指定(浦和ポリマー(株))

くん蒸ヤシマ与作シート

業界初の折りたたみ式くん蒸シ

現場の声から生まれた独自製品

松くい虫から森林を守るくん蒸シート。当社グループは現場の声を取り入れて業界で初めて折りたたみ式くん蒸シートを開発しました。企画開発に携わった小濱さんにお話を伺いました。

松くい虫による被害から守る くん蒸シート

松くい虫（マツノマダラカミキリ）を媒介にして運ばれる寄生虫（マツノザイセンチュウ）により、枯死する松が跡を絶ちません。過去10年間の被害量の推移をみると、1994年に112万㎡に達してからは年々減少しているものの、南から北に被害範囲は広がり、2008年現在でも63万㎡もの森林が被害を受けています。

森林組合をはじめとする林業事業者では、薬剤の散布や樹幹への注入等で被害を防ぐ活動が行われており、被害を受けた松は焼却や粉碎のほか、伐倒してくん蒸する方法がとられています。くん蒸処理は伐倒した被害木をシートで覆い、揮発性の高いくん蒸液のガスを拡散させて害虫を死滅させる方法です。くん蒸シートは2004年頃までポリエチレン製が主流でしたが、お客様の環境に配慮するニーズが高まり、今では生分解シートが主流になっています。

くん蒸シート市場には競合が多く、生分解性シートに切り替わった後も他社との差別化を図ることがポイントでした。



信越フラインテック(株)
第二事業部
包装材料グループ
課長

小濱 芳郎



くん蒸ヤシマ与作シート

そこで現場のニーズを把握するため市場調査として、薬剤シェア1位を誇るヤシマ産業様（現住化グリーン株式会社）と共に実際のくん蒸作業に立ち会い、既存のくん蒸シートに対して「長さ」「重さ」、また「両手を使いたい」という要望があることが分かりました。

今までくん蒸シートは、4m幅の製品を半折して2mの紙管に巻いたロール品が主流でした。そのため、森に入るには2mもの長いロール品を肩に担がなければならず、身体への負担が大きく、作業効率もあまり良くなかったのです。

オリジナルのアイデアで 現場の声に応える

これらの課題を解決すべく、「長さ」に関しては、ロール品ではなく、折りたたむことを考えました。両端を観音開きに折りたたむガゼット折に変更し、幅を4mから1mに縮小させ、さらにその1mを半折することで、幅50cm角の折りたたみ式にしたのです。仕様を変えることで紙管を使わずに済み、パレット積みも容易になりました。

「重さ」に関しては、従来品の0.1mmシートで15kgだったものから0.08mmに薄くすることで12kgの製品づくりに挑戦しました。ここで問題になるのが性能（品質）、つまり薬剤ガスを外に漏らさないガスバリア性です。薄くした分、破れやすくなったり、従来よりも性能が低下しては意味がありません。また、性能を重視するあまりシートを複層にしては、コストも重さも増えてしまいます。そこで信越ポリマーのシート部、研究開発センターと協力し、シートの配合から検討しました。そして、2008年3月には全国の林業試験場で試験を行い、死虫率100%を実現。見事性能を保持しつつ軽量化を図ることができました。

また、「運びやすさ」の要望については、両手を自由にするために背負うことを提案しました。最初は製品が梱包され

シートが森を守る

くん蒸ヤシマ与作シートの使用法

シートをキャリーバッグにセットし、ティッシュペーパーのように引き出して使います。好きな長さに切って、両側を開けば簡単に被害木を覆うことができます。



た状態のまま背負うことを考えていましたが、機能性や耐久性、価格についてはお客様の要望を満たすことができずでした。そこで使い回せるナイロン性の専用キャリーバッグを開発。リュックメーカーと機能や形状について相談し、試作品ができる度に使ってもらい、改良を重ねていきました。こうして出来上がった業界初の専用キャリーバッグは、とてもコンパクトな使いやすい形状になり、現場の声が反映された高機能バッグになっています。

省スペース・省材料で さらに森に優しい製品に

くん蒸シートは、百樹の王とも言われる松を守り、日本の風景・精神文化の保全にも一役買っています。今回開発した生分解性シートは時間が経つと、土中の微生物によって分解される性質を持っており、ごみにはなりません。また、今回の仕様の変更により、更に環境に配慮した製品を生み出すことができました。

それは、折りたたみ式のシートを開発したことで、これまで使用していた紙管1kg/本がなくなり、1ロット2,000本と仮定すると1ロットで2tもの古紙を削減。パレット積みも可能になり、倉庫の専有スペースは3分の1に、また、1パレット当たりの積載量も1.5倍に増やすことができました。積載量を増やせることで輸送回数も半減できるため、運送燃料・コストも押さえることができました。

森林は山崩れや洪水を防ぎ、二酸化炭素を吸収します。森を保護することは私たちの生活を支えることにもつながります。製品を通して、私たちは環境だけでなく社会にも貢献していると言えるのではないのでしょうか。

現在の当社のシェアは5%。5年後には10倍の50%を目指しています。2011年春からは全国の営業所で販売体制を構築し、目標に向かってまい進していきます。



安全性を重視したスタイルは 花巻発

花巻市森林組合
業務課業務係長
澤田 幸悦様

岩手県内で最初に松くい虫の被害が確認されたのは1979年。以来、年々増加傾向をたどっており、花巻市内でも全域に広がりを見せています。被害木をくん蒸させるためには、被害木を伐倒した後に薬剤をかけてシートをかぶせますが、シートが2m近くの棒状だったため、一人で担いで急斜面を登り下りする等、作業員の負担が大きいものでした。そこで両手をふさがずに移動できるスタイルを希望したところ、今のようなリュックスタイルを提案いただき、現場での実践を踏まえて完成させることができました。山は危険が多い場所ですが、より安全に駆除できる環境を整えていきたいと思えます。



花巻市内の森林の現場で、花巻市森林組合の皆さんに「くん蒸ヤシマ与作シート」の使用法を説明



花巻市森林組合の皆さんと共に



熱い思いで エコと使いやすさを追求

住化グリーン株式会社
第2営業部長
津田 弘太郎様

当社で扱っていた松くい虫用のくん蒸シートは、発売当初から20年近くポリエチレン製でした。他樹脂への代替として生分解性を検討し始めたのは、世の中でエコに関する意識が高まっていた頃です。長年、さまざまなシートの開発に携わっていたため、生分解性シートのレベルは把握していましたが、提案いただいたシートは求めている機能に近いものでした。その後、数度にわたる品質の改良と、利用しやすいようにリュックに納めるための折りたたみ式に仕様を変更し、今までにないタイプの松くい虫用のくん蒸シートが完成したのです。今後も熱い思いと小まめに対応する信越ポリマーグループに期待し、これからもより良い新製品開発を進めていきたいです。

市場で活躍するグリーンプロダクツ

信越ポリマーでは、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。

高機能端末用防水製品

シリコンゴムと樹脂成型品の一体成型品



電子デバイス事業本部
営業本部 営業第二部
第一グループ
マネジャー
小野澤 孝

られてきました。そこで、当社の技術で解決できないか検討を開始しました。

開発内容と効果

従来の防水はゴムパッキンによるもので十分な防水機能が得られませんでした。当社はこれを解決するため、車載用に展開しているシリコンゴムとポリカーボネート樹脂の一体成型を提案しました。この一体化等による防水性能の向上、落下時のフレ・傷等の耐久性改善や印刷・塗装技術等による高いデザイン対応力を実現できるようになりました。



製品開発の背景

携帯電話の多機能化に伴い、ワンセグ、デジカメ等に加え「お財布ケータイ」と称し、新たにクレジットカード機能が一般化される等、携帯電話内の個人情報やクレジット情報を保護するため、新たに「確実な防水機能」が求め

今後の展開

スマートフォンをはじめデジカメ、ゲーム等のモバイル機器に用途展開が期待されます。

今後も当社はこの技術により、長く使い続けられる環境にやさしい製品を提案していきたいと考えています。

シリコンゴム製ガスケット ヒスイバリア®

建築物の環境に配慮し、長く豊かに過ごせる暮らしをサポート



高機能製品事業本部
機能製品事業部
SRグループ
関東 健介

やクロロブレンゴム等さまざまな素材と比較して高い耐候性と耐久性を誇っており、長期間にわたって性能を維持しながら使用し続けることができます。さらに着色等が簡単で、お客様のサッシ製品に合わせて成型できる自由なデザイン性が強みです。

樹脂とアルミの複合構成や複層ガラス等、お客様によって製品構成が異なる中、要望された形状（デザイン）と耐久性のより高い性能を生み出すためのゴム弾性の調整等、当社は独自の特殊配合を追及しています。

また、当社のヒスイバリアは国の耐火性能基準を満たしており、今後長期



優良住宅が増えていく中、ソーラーパネル用部材等も含め環境に配慮した住宅の建築部材として欠かせない製品になると考えています。

日本は特に防火への意識が強く、それに伴う法律等が整備され、世界でも屈指の防火技術、防火製品を持っています。日本に倣って徐々に近隣諸国も防火に対する法を整備しており、今後は世界の動向にも注目していかなければなりません。建築物の環境保護に寄与するこの製品の世界での拡販を目指します。

ヒスイバリアはシリコンゴムを主材とする気密性を保持するシール材で、防水・防火用に、主に住宅のサッシ周りや建築物のエレベータ扉、防火戸の開閉部に使用されているガスケットです。なお、現在、防火性能が必要とされているサッシ製品はサッシ市場の約10%となっています。

シリコンゴムは、ポリ塩化ビニル

建築用外壁材 ポリマパネル®

あらゆる環境に強く、省資源。 地球と人に優しい外壁材

塩ビ事業本部
建設材料事業部
サイディンググループ
マネジャー

宮本 康平



さまざまな特長を持っている外壁材・ポリマパネル。あらゆる色の顔料を材料に練り込めるため、カラーバリエーションが豊富で、再塗装が不要です。施工後のメンテナンスがほとんど不要で、紫外線等に対する耐候性があり、また弾力性があるため衝撃に強く、へこみにくく、防湿・防水性もあります。これらの特性から、その後のランニングコストの低さが環境省からも注目されています。冬は屋内の熱を屋外に逃がさず、夏は屋外の熱を屋内に持ち込ま

ない遮熱性や塩害対策にも有効とされ、秋田県と沖縄県で実証実験が行われています。

ポリマパネルは他の汎用樹脂に比べ、合計エネルギーが低密度ポリエチレンの64%と小さく、環境負荷・CO₂も最も小さい「塩ビ」を使用した省資源型製品です。また、外壁材の約80%を占める窯業材に比べ重量は格段に軽く、一台のトラックに多くの製品を積み込むことができます。そのため、輸送に係る使用エネルギー量は1/3。ライフサイクルアセスメント(LCA*)の観点からも優れた製品と言えます。さらに施工性が高く、ほとんど廃棄物が発生しません。ポリマパネルはあらゆる建築環境に強く、地球環境に優しい外壁材なのです。

現在、市営住宅や小学校、公民館等の



公共物件でのリフォームの際の採用が増えている他、大手検索サイトでの検索率も高まっており、施工業者のみならず、エンドユーザー（施主）からの問い合わせもいただいています。

今後の課題は、デザイン性と防火性能を高めること。すでに在来工法での耐火・準耐火建築と、ツーバイフォー工法における準耐火建築の基準をクリアしていますが、新築での防火性能にはより高いものが求められます。これらの要求に対応・改良を加え、更に省エネ、耐久性等の環境に配慮した製品を提供できればと考えています。

※LCA：製品の原料採取から、製造、運搬、販売、使用、廃棄、リサイクルまでの「製品の一生」にかかる資源の消費や環境への負荷を集計し、環境に与える影響を定量化すること

伝導性高周波ノイズ抑制体 スピンピーダ®

大きなノイズ環境から静かな環境へ。 元から抑制する画期的な新製品

研究開発センター
研究開発グループ
マネジャー

川口 利行



スピンピーダは導電性セラミックスからなる厚さが25nmと非常に薄い高周波ノイズ抑制体です。光信号と電気信号をやり取りする光モジュールのフレキシブル基板に主に使用されており、そこで発生し、回路中を流れている高周波ノイズ(ギガヘルツ帯)を発生源のすぐそばで抑制することができます。光モジュールは、光通信

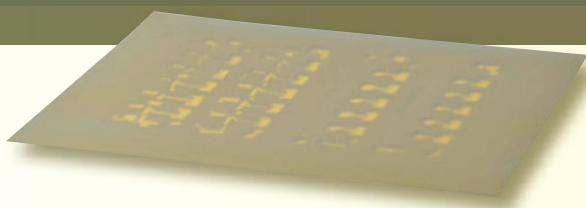
の基地局や企業サーバー等で使用されています。

すべての電子回路には、主となる電気信号の他に不要な電気信号が発生しています。不要な電気信号は電子回路の円滑な動作を妨げ、通信であれば正確なデジタル情報を伝送することを邪魔します。それを取り除くことができるのがスピンピーダです。50ΩのMSL(マイクロストリップライン)基板の電送線路上に配置し、10GHzのノイズ信号を流した場合、約40dBのノイズを排除することができます。

スピンピーダの特長は、25nmの薄さとデザインの自由度から、容易にノイズ発生源のそばに設置でき、大き

な抑制効果を得られることです。しかし、周波数の範囲が合うと必要な信号まで抑制してしまいます。この場合、信号線から発生したノイズは周囲の例えば電源線にも移行する(クロストーク現象)ため、電源線に配置してノイズを排除することができます。ノイズが抑制されればデータを確認し、再送する頻度が低くなり、信号の伝送速度もあがり、余計なエネルギーの使用も押さえられるのです。

今後ますます信号は高速化、高周波化され、産業用の機器から家庭用電子機器での使用も広がることが予想されます。ノイズを元から絶つスピンピーダに期待が高まっています。



P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia

「遅々として進む」インドネシアでの事業と環境を守る活動

インドネシア共和国 (Republic of Indonesia)

- 人口：2億3,760万人 (2010年7月時点)
 - 面積：1,992,570km² (日本の5.1倍)
 - 首都：ジャカルタ (Jakarta)
 - 言語：インドネシア語
 - 宗教：イスラム教 (90%)、ヒンドゥー教、キリスト教等
 - 一人当たりGDP：3,015ドル (2010年)
- (出典)日本貿易振興機構 (JETRO) ホームページ

P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia



- 住所：JL. Permata Raya Lot D-3, Kawasan Industri KIIC, Karawang 41361 West Java, Indonesia
- TEL：+62-21-890-5417
- FAX：+62-21-890-5416

President Director
(取締役社長)
七山 浩人



カワラン県KIIC工業団地

首都ジャカルタ中心部から高速に乗って56kmに位置し、ジャカルタ近郊では3つ目となる工業団地。現在、約100社が入居しており、比較的日本企業が多く、自動車、電気・半導体関連、食品、生活用品等が入居している。

世界の200mm用ウエーハケースのメイン生産拠点

P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia (以下SI社)は、1997年11月に信越ポリマー(株)が99.4%、新潟ポリマー(株)(以下、NP社)が0.6%出資した子会社として設立し、操業開始は1998年9月です。

SI社は信越ポリマーグループとして、ウエーハケースを生産する初の海外拠点としてスタートしました。ウエーハケースは国内ではNP社が300mm用を、海外ではSI社が150mmや200mm用をメインで生産しています。約10年で世界中の200mm用ウエーハケースの約1/3をここで生産する規模に成長しています。

SI社の敷地総面積は50,749m²、建屋延べ床面積5,620m²。従業員は日本人駐在員として社長と技術サポートの2人以外はすべてインドネシア人です。

現地化で高い品質と安定供給を実施

SI社はウエーハケースの第二の生産拠点としてインドネシアに設立され、インドネシア内の他企業と比べても見劣らないほどのクリーンルームを有しています。今ではNP社と同等レベルの品質を維持する環境下で生産しています。月産8万個の200mm用を生産する体制が整ったことで、世界の約1/3、つまり、SI社が世界のメイン工場となりました。

メイン工場として、品質向上のために取り組んでいることは、仕事の基本となる「5S」活動です。SI社は「5Sが3つのQ(製品の品質、従業員の質、会社の質)を向上させる」との信念のもと、2009年7月より本格的に取り組んでいます。今ではSI社と同じ海外子会社の生産拠点であるShin-Etsu

Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.との相互5S監査やKIIC工業団地内での異業種間5S交流会等を実施しています。

これほどまで世界的にも大きな役割を担う規模になると、有事でもお客様に安定供給ができる拠点でなくてはなりません。NP社では2006年からBCMを導入していますが、SI社でも当社グループの海外拠点としては初となるBCM導入に向けて、昨年10月から現地社員を中心に準備を進めています。

SI社は日系企業ですが、BCMの準備以外にも間接部門、生産部門問わず、現地従業員が部門長を務めています。現地化のためには、現地の人種・文化を理解した上で、相手と向き合うことが必須です。そのため、SI社では、相互扶助(GOTONG ROYONG)と話し合い(WUSYAWARAH)を理念の中でも最初のフレーズに掲げました。現地の従業員とできるだけ触れ合う場を設け、相手を信じ、インドネシアの国策のようにSI社も遅々としてですが、少しずつ進んでいます。

近隣5カ所の村へ自治会等で貢献

インドネシアの会社法では、企業はCSR活動が義務付けられています。KIIC工業団地には日系企業を中心に約100社が入居していますが、SI社は2000年に一部の入居企業で結成された自治会のメンバーとして、工業団地近隣の5カ所



廊下には5S活動の進捗が見える化されている



毎朝8時から始まるミーティング。七山社長も出席し、その日の工程・注意点の説明や生産状況を把握するだけでなく、社員と顔を合わせ機会としてとらえている

Voice —ローカル幹部の声—

BCMを末端まで浸透させ、有事に備える

Dian Anggraini Rahayu
(BCM担当)



BCMはメーカーにとってとても重要なものです。インドネシア国内においても、すでに

BCMを導入している企業はあり、SI社でも他社と同じようなラインに立ちたいと思い準備をしています。導入当時は何も分からない状況でしたが、同じウエーハケースを生産し、すでに導入しているNP社を目標に、まずは地震や火事を想定した内容で資料をそろえる予定です。

BCMは作って終わりではなく、従業員全員が

同じような意識を持たなければ意味がありません。今までも防災訓練は行っているのですが、体が自然に覚えて行動していますが、BCMも末端まで浸透するように訓練を実施していきたいと思います。また、資料作りは大変ですが、更新し続けて、いざという時にきちんと使えるものにしたいです。

技能を高め、常に品質向上に取り組む

SI社はNP社の同じデザインの工場と同じ製造装置等のCopy Exactlyとしてスタートしています。最先端の300mm用ウエーハケースを生産するNP社は、お客様から求められる品質の高さが厳しくなると同時に品質管理体制が向上していきましたが、SI社は当初の品質レベルでの生産が続いていました。シェア拡大と共にお客様が増えて分かっ

たことは、成熟したウエーハケースでも同様に品質レベルの向上が求められていたことでした。

そこで、よりNP社に近づくために分析器の設置、相互検査の実施、工程等の改善点の情報交換等で、今のNP社のCopy Exactlyを目指しています。

今後も、200mm用ウエーハケースのメイン

Michael Rudy Santoso
(品質担当)



工場という誇りを持って、検査員と共に技能を向上させていきたいと思っています。

オンタイム・デリバリー体制を整え、無駄を省く

Ir Polaris Simarmata
(業務担当)



私はSI社が生産をスタートした当初から在籍しており、その間、原料の調達、購買、輸出入管理等多くの業務や、ISO9001、ISO14001取得に向け、リーダーを務めてきました。今、一番心掛けているのは、オンタイム・デリバリーの体制です。生産量が増える中で、リードタイ

ムを考え、できるだけ在庫を減らしています。東日本大震災後の復旧状況を受けて実感したのは、サプライヤー、お客様、SI社とのサプライチェーンについてです。今後、結束力をさらに高めていこうと思います。

の村に対して貢献・支援活動を行っています。2001年から継続しているのは、5歳以下の幼児へ栄養食・離乳食の支給、犠牲祭として牛3頭、山羊30頭の寄贈、貧しい中・高校生各100人へ奨学金の支給等です。

SI社が自治会長を務めた2008～2009年には、工業団地内の工場見学の実施と奨学金制度の見直しを行いました。それは、奨学金を受け取った子供たちに将来の希望を聞いてみたところ、消防隊、警察官等身近な職業を希望しており、工業団地内の企業のことがあまり知られていなかったからです。そこで子供たちに更なる将来の選択肢を増やしてあげたいと思い、年1回の工場見学を計画し、スタートさせました。また、奨学金制度については、これまで中学と高校とで受け取る生徒が異なっていたため、一貫して教育が受けられない事実も分かり、新たな奨学金制度を設け、限られた数名ですが、学費を心配せずに小・中学校での勉強に打ち込める環境も整えました。

また、自治会以外にもKIICのCSRプログラムに賛同しています。野菜農園、ナマズ養殖、森林樹木苗木栽培等を大学の協力指導を得て運営する農業公園「Telaga Desa」が2008年に完成しましたが、これを維持するために毎年寄付をしています。

1社では難しい社会貢献でも、賛同する会社が集まれば、周辺住民との共存共栄が図れることを実感しています。



農業公園

SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point
SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point
SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point
SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point
SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point
SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point
SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point
SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point
SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point
SI (Indonesia) Water Purification Unit	1. 1 Point



奨学金制度の授与式にて



2008年5月に植樹したSI社の木は背丈以上に伸び伸びと成長。KIIC管理者と共に農業公園を訪問する七山社長（中央）

福利厚生

サッカー好きな従業員のために、敷地内に設けられたサッカー場。同工業団地との練習試合等も行われ、従業員は仕事が終わった後、太陽が沈むまで練習を続けています。



従業員自らが企画したスポーツ大会として、マラソン、サッカー、バレーボール…のトーナメントが今年から行われます。インドネシア独立記念日に最終決定戦が組まれるよう、2カ月近くかけて戦いが繰り広げられます。

付帯設備の点検や更新に合わせて高効率な省エネ設備に変更

タイミングを合わせた省エネ活動

東京工場では、環境保全に関するさまざまな法律への遵守と共に、省エネ活動を推進してきました。従来、使用電力の大部分を占める生産設備本体の運転条件変更等を実施してきましたが、品質確保の観点から多くの検討時間を要するため、2010年度の省エネ活動は、特に付帯設備の改善に注力し活動に取り組みました。

東京工場の省エネ活動は、設備保全担当の工務グループを中心として、経済産業省の省エネ法（エネルギーの使用の合理化に関する法律）や環境省の温対法（地球温暖化対策の推進に関する法律）等の法律に遵守すべく、省エネ活動を推進してきました。

工場で消費するエネルギーの多くは、製造部門の生産設備が占めており、そのため、以前より生産設備の運転制御や製造方法の見直しを中心に省エネ活動に取り組んできましたが、これらの見直しには、生産性や品質の確保が不可欠であり、多くの検討時間が必要です。そこで、2010年度は、個々の消費エネルギーは比較的少ないですが、台数が多く、かつ、品質等に影響しない付帯設備を中心に省エネを徹底することとしました。

主な活動は、照明機器の高効率蛍光灯への交換・配置変更と、設備駆動モーターへの高効率ベルト採用の2点。基本的にはその交換時期に変更することにしました。

照明機器は、従来よりも高効率なHf蛍光灯を採用し、単純に交換するだけではなく、人の有無、作業内容により照明の必要性を見直し、オフィスのレイアウトも変更して灯数を削減しました。また、作業者がいる場所だけ点灯できるようにスイッチを細分化。その結果、レイアウト変更による18灯削減と高効率器具による効果で、約40千kWh（年換算）の消費電力の削減を見込むことができました。今後も、交換時期となった現場から順次導入検討を進めていきます。

設備の駆動モーター用ベルトは、ベルト伝達における損失として振動やスリップの他に曲げ損失が多く、モーターに余分なエネルギー負荷がかかっていました。そこで、曲げ損失を低減できる高効率タイプのベルトを導入。ベルト交換を実施した設備は、省エネ効果として、約1.5～5%の電

東京工場
工務グループ
品田 正樹

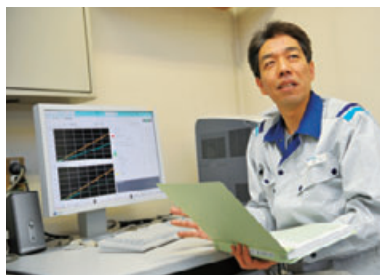


力量を削減することができました。ベルト価格は従来品の約1.5倍になりますが、長寿命であることから交換期間を考慮するとコスト削減となります。現在、他の設備への水平展開を推進しています。

この他にも、大型エアコンの圧縮機（室外機）の省エネに取り組み、運転を一定時間停止するコントロール機器の設置を行いました。その結果、2010年夏季（1カ月）では、4台の大型圧縮機の間欠運転制御により、従来に比べて約20%の電力を削減することができました。

省エネ活動で一番重要なことは、従業員一人ひとりの意識を変えていくことです。スイッチを細分化した照明機器は、手元のスイッチでコントロールが可能になったおかげで、こまめに消灯する意識に変わりました。毎月開催の製造部門を対象とした【ノートラ・省エネ会議】では、「この機器のこの部分の電力を削減できないか」等の積極的な意見が出る

ようになり、徐々に意識が高まっていると言えます。また、省エネ法改正等により、事業所全体での省エネが求められることから、昨年度より、省エネ推進の体制を見直し、生産に関連する部門だけでなく、開発部門や営業部門も同様に省エネを推進する方向としました。これからも、この推進体制のもと、全員が同じベクトルで活動に取り組めるように、さらなる省エネ推進の啓蒙と改善を行っていきます。



工場全体の電力使用量をチェックできます



ベルト交換の様子

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のグリーン運動を推進しています。また、2003年度から3年単位で中期目標を策定して取り組んでおり、2009年度からは第3次中期目標達成に向けて邁進しています。

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3次中期目標 (2009~2011年度)

第2次中期目標 (2006~2008年度) の実績・総括に基づき、2011年度に向けた第3次中期目標を策定し環境保全活動を推進していきます。

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。

2010年度 活動実績と総括

●省エネ活動

項目	目標	2009年度	2010年度
生産金額基準CO ₂ 排出量原単位 (CO ₂ /百万円)	基準年1994年度比35%削減	6.3%削減未達成	13.8%削減未達成 (※)
生産数量基準エネルギー原単位 (6事業所)	2008年度実績対比3%削減 (毎年1%削減)	1%削減5事業所達成	2%削減4事業所達成

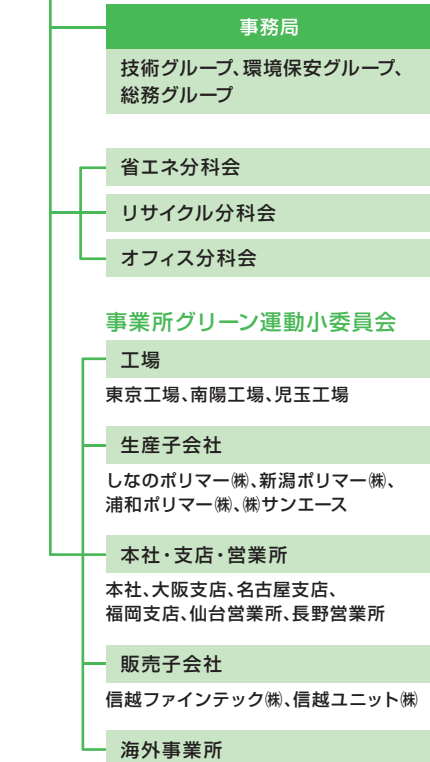
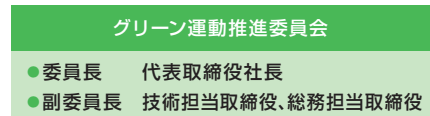
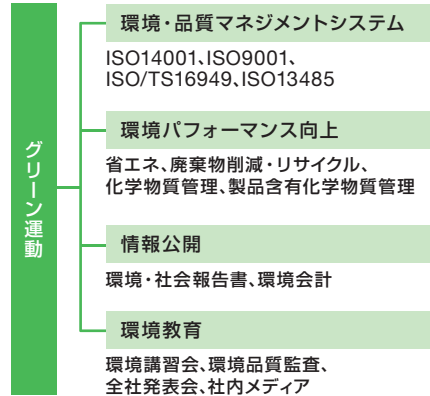
●廃棄物削減・リサイクル活動

項目	目標	2009年度	2010年度
エミッション率	ゼロエミッション (1%未満) の維持・継続	0.58%達成	0.36%達成
生産金額基準排出量原単位 (kg/百万円)	2008年度実績対比3%削減 (毎年1%削減)	1%削減3事業所達成	2%削減3事業所達成

●オフィス部門活動

項目	目標	2009年度	2010年度
エネルギー使用量 (kℓ)	2008年度実績対比10%削減	9.1%削減未達成	19.1%削減達成
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	2008年度実績対比10%削減	25.6%削減達成	37.6%削減達成

※2008年のリーマン・ショック以降、回復基調であったものの、当社グループは以前の生産水準には達せず、2009年度は原単位が増加しました。その後、生産量・生産金額とも若干回復したことから、改善が見られましたが、目標に乖離があります。



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
P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia
Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.

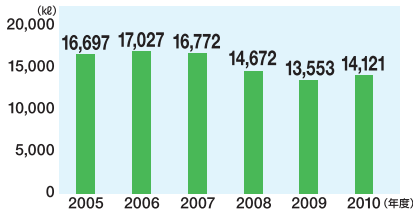
主要な環境指標の推移

過去の主要な環境指標の推移をサマリーとしてまとめました。

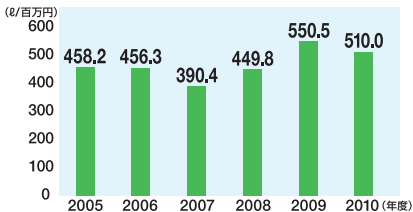
省エネ

当社グループでは過去2005～2007年度にエネルギーを約16,800kℓ/年使用し、CO₂を36,700t-CO₂排出していました。その後、2008年度からは市況の影響から減少し、2010年度は過去エネルギー対比約16%減、CO₂も約16%減となりました。しかし、原単位は2010年度の生産高が若干回復したものの、エネルギー使用量・CO₂原単位とも約17%増加した結果となりました。

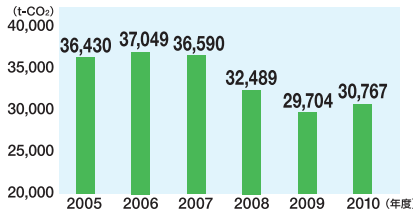
エネルギー使用量実績



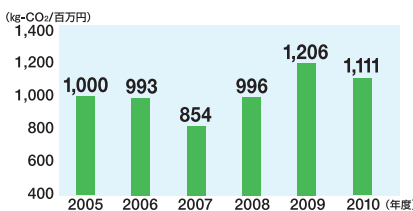
生産高エネルギー使用量原単位推移



CO₂排出量実績



生産高CO₂排出量原単位推移

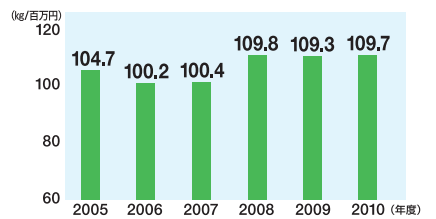


廃棄物削減・リサイクル

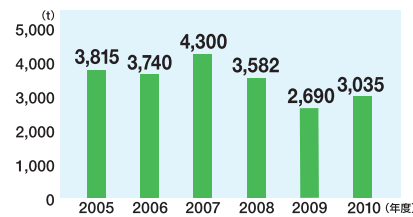
当社グループでは廃棄物を年間約3,900t (2005～2007年度平均) 排出しています。2010年度は3,035tと過去平均と比較して22%削減していますが、生産高廃棄物排出量原単位は過去平均101.8kg/百万円に対して、8%悪化しました。エミッション率は2008年度に0.39%となり、ゼロエミッション (エミッション率1%未満)

満)を達成し、2009年度、2010年度も継続しています。

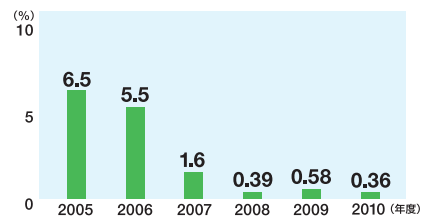
生産高廃棄物排出量原単位推移



廃棄物排出量実績



エミッション率推移

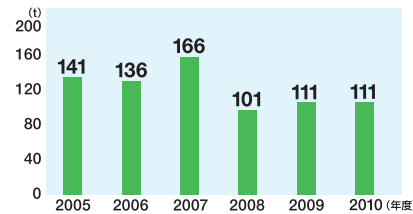


化学物質管理

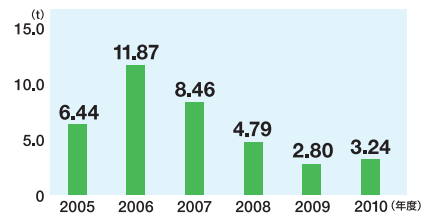
当社グループではPRTR対象物質使用量削減の取り組みを進め、2010年度は2009年度と同水準で推移しました。

PRTR届出実績は約8.9t (2005～2007年度平均) です。2010年度は3.24tと過去平均と比較して削減していますが、2009年度比は16%増となりました。

PRTR対象物質使用量実績



PRTR届出実績



製品含有化学物質管理調査実績

お客様のグリーン調達に関する調査回答を年平均1,982件 (過去5年間) 行っています。2010年度はREACH規則のSVHC公表に伴う調査が多く見られましたが、2009年同様1,900件台の調査に対応しました。

顧客グリーン調達調査実績



事業活動と環境とのかかわり

信越ポリマーグループでは、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。

国内生産事業所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	→ 48,615千kWh (前年度比105%)
燃料	→ 1,943kℓ (前年度比100%)
用水	→ 478千m ³ (前年度比106%)

原料

PVC (ポリ塩化ビニル)	→ 31,268t
シリコンゴム	→ 1,144t
その他合成樹脂	→ 7,148t
副原料	→ 7,537t



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。

生産

省エネ活動やリサイクル活動等、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
 - 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)



OUTPUT

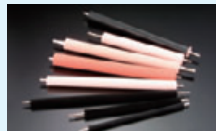
社会へ

製品 → 44,062t (前年度比112%)

- 電子デバイス
- 精密成形品



(静電容量センサーシート)



(OA機器用各種シリコンロール)

- 住環境・生活資材
- その他事業



(家庭用ラッピングフィルム)



(建築、店舗の設計・施工)

環境へ

CO₂排出量 → 30,767t-CO₂ (前年度比104%)

廃棄物総排出量 → 3,035t (前年度比113%)

リサイクル量 → 3,023t (99.6%) (前年度比113%)

単純焼却量 → 4t (0.1%) (前年度比50%)

埋立量 → 8t (0.3%) (前年度比103%)

排水 → 351千m³ (前年度比95%)

PRTR対象物質の大気排出量 → 5t (前年度比93%)

グリーン運動2010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	
	2010年度	目標	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比 2.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比 2.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比 2.0%低減
		対策	・照明関係：5件 (高効率機器導入、灯数削減、 スイッチ細分化) ・動力関係：14件 (伝達ロスの低減、高効率 機器導入) ・空調機関係：7件 (高効率機器導入、設定温度 変更) ・ユーティリティ関係：1件 (高効率変圧器導入) ・省エネによる削減エネルギー量は目標 41.7kℓ/年に対し42.0kℓ/年であった	・コンプレッサのアンロード対策による省 エネ：必要能力に合わせた運転となるよう に改善 ・集塵機の集中化：複数の集塵機を統合する ことで消費電力を削減 ・照明設備の省エネ：不要な照明は消灯する ように徹底。蛍光灯に紐式スイッチを設置 して点灯箇所を必要最低限に抑制した	・1棟、2棟、給排気装置の休日低速運転、2棟 送水ポンプのインバータ化を行い、ユーティ リティ電力削減 ・コーティング室等各室の運転見直し (休日 停止等) により空調負荷を削減 ・事務棟1F、2F、1棟1F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 ・各設備のタクトタイムを短縮したことにより、 消費電力を削減 ・個別照明のスイッチを取り付けて、照明点灯 時間を削減
		実績	・エネルギー原単位が2008年度比1.4%低減	・エネルギー原単位が2008年度比5.9% 低減	・エネルギー原単位が2008年度比7.8% 低減
		自己評価	・組織的な省エネ活動を展開した結果、42.0 kℓ/年のエネルギー削減を達成した。これに より、2009年度比エネルギー原単位2% 削減に寄与した。	・コンプレッサの省エネ、生産量の増加に より、目標を達成できた。	・生産量は減少している中で、休日での稼 働をできるだけ抑え、また生産でのタクトタ イム短縮での生産性を向上させたことによ り、原単位は目標を達成することができた。
	第3次中期目標 進捗状況	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比 1.4%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比 5.9%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比 7.8%低減	
廃棄物削減・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%低減	・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%低減	・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%低減	
	2010年度	目標	・エミッション率1%未満の維持 ・処理費用原単位・生産金額2008年度比 2.0%削減：-350円/百万円 ・排出量原単位・生産金額：136kg/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49.1kg/百万円以下	・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年度比 2.0%削減 ・2010年度目標値：97kg/百万円
		対策	・一般廃棄物の返却推進：食堂廃棄物、紙コップ 他の返却 ・紙類の分別・売却化推進：書類、紙管他 ・廃プラスチックの推進：PPバンド売却推進 ・草木ごみの乾燥による排出削減 ・埋立廃プラスチックのリサイクル化実施	・各部門から発生する廃棄物の種類や量等を 詳細に調査。廃棄物名称一覧表の改定によ り、廃棄内容を明確にした ・原材料や副資材納入時の木製パレットを完 全業者引き取りとした ・廃棄物置場の区分けを明確にし、分別強化 を進めた	・単純焼却していた少量多品種廃油のサーマ ルリサイクル処分 (発電に利用) を開始 ・健康機器製品部材のリユースによる廃棄物 削減実施 ・工程改善による歩留向上により廃棄物削減 を推進 ・廃ドラム缶の売却開始により処分費用削減 を図った
		実績	・エミッション率は0.46%と目標達成 ・処理費用原単位は廃プラスチック不振により悪化 ・排出量原単位・生産金額は133kg/百万円で 目標達成 ・一般廃棄物はダンボール発生増により前期比 +5.1%増加	・エミッション率0.00%を達成 ・排出量原単位・生産金額は69.3kg/百万円 で未達	・エミッション率は0.00%と目標を達成 ・排出量原単位は82kg/百万円で目標を達成
		自己評価	・エミッション率は一般廃棄物の削減と廃プラスチック 発生減により大幅改善した。 ・処理費用原単位は廃プラスチック単価下落で未 達成となった。 ・排出量原単位は3月の減産により昨年実績 より悪化した。	・排出量原単位・生産金額は、廃棄物総排出量 が基準年比105%に対し、生産金額が材料費 の変動により基準年比76%となったため、未 達成となった。 ・エミッション率は、リサイクル率向上及び分別 強化の浸透により目標を達成できた。	・エミッション率は単純焼却がなくなったた め、リサイクル率は100%であった。 ・排出量原単位・生産金額は製品歩留改善、 キーボード事業部門移転による廃棄物処分 が前期で完了したため目標を超過達成した。
	第3次中期目標 進捗状況	・エミッション率0.46% ・排出量原単位は2008年度比4.3%低減で 達成	・エミッション率0.00% ・排出量原単位・生産金額は2008年度比 38.3%増加	・エミッション率0.00% ・排出量原単位・生産金額は2008年度比17.2% 低減	

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2.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比2.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) を2008年度比2.0%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 ・生産工場統合によるエネルギー削減 ・工場統合後、ユーティリティ運転管理方法の見直し (連結コンプレッサー昼間2台、夜間・休日1台運転、真空ポンプ休日停止等、管理対策実施) 	<ul style="list-style-type: none"> ・空調機の消費電力削減 (遮光カーテンの設置) ・空調機をインバータ式に更新 ・最大電力の抑制 (エアコンの停止、待機設備の節電) ・エアコンプレッサーをインバータ式に更新 	<ul style="list-style-type: none"> ・エアコン室外機に散水装置を増設、循環風量調整、室温設定変更による空調機電力量を削減 ・長期連休中におけるエアコンの停止及び生産設備、ユーティリティの待機電力の削減 ・受変電変圧器の老朽化に合わせ、高効率型へ更新し、またコンデンサの容量適正化による力率を改善 ・ファイルサーバーの利用適正化により、ファイルバックアップ時間を短縮し、電力量を削減 ・省エネパトロールの継続
・エネルギー原単位が2008年度比18.2%低減	・エネルギー原単位が2008年度比1.0%低減	・エネルギー原単位が2008年度比15.5%低減
・生産工場統合により、生産量が1工場に集中し、空調・ユーティリティ等生産エネルギーの効率化ができた (空調用A重油2008年比-27kℓ削減)。	・原単位を低減できたが、猛暑日による空調機の消費電力増加、生産量の低迷により目標は未達。	・空調電力削減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18.2%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比1.0%低減	・エネルギー原単位 (kℓ/t) が2008年度比15.5%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%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%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%低減
<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率1.0%未満の維持 ・シリコンゴム廃棄率が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年度比2.0%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 (158.1kg/百万円) 2008年度比2.0%削減
<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: 6.3t) ・工程改善として「材料歩留向上」「製品歩留向上」「総合合格率の向上」「連続不良の防止」「ロスコストの低減」に取り組んだ結果、廃棄率が低減した 	<ul style="list-style-type: none"> ・一般事業系廃棄物のプラスチックをサーマルリサイクルへ移行、徹底 ・雑草の腐葉土化 ・木枠梱包の軽量化 ・木製パレットからプラスチック製パレットに変更 (腐食廃棄防止) ・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"> ・埋立て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0.50%で計画を達成 ・工場の統合による場内整理を実施した結果、総排出量が前年度比179%と大幅に増加 ・金属類が32t→263tへ増加、処理金額は支出から収入となる ・シリコン廃棄率は前年実績32.8%→目標値の33%を2.4ポイント下回る30.6の実績で生産性が向上 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は0.29%と目標達成 ・排出量原単位・生産金額は2008年度比15%増加し未達 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は0.35%と目標達成 ・排出量原単位・生産金額 (目標値: 154.9kg/百万円) は96.6kg/百万円で目標達成
<ul style="list-style-type: none"> ・生産に直接関係しない廃棄物を多量に処分したことから、従来の指標では活動の効果が見えない。 ・改善指標である廃棄率が2.4ポイント低減していることから次年度以降に期待したい。 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率目標達成は雑草の再利用の効果による。 ・5S等による不要物の廃棄が廃棄予想数量を上回った。 ・生産量の低迷により排出量原単位が増加した。 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率は0.35%と増加したが、目標を達成した。今期増加した原因は明確であることから、来期以降改善策を実施し、エミッション率の低減を図る。 ・CR委員会の活動を前期同様に実施。毎月の活動を進捗会議で報告し改善を重ねた結果、歩留向上につながった。
<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.50% ・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62.8%増加 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.29% ・排出量原単位・生産金額は2008年度比15.8%増加 	<ul style="list-style-type: none"> ・エミッション率0.35% ・排出量原単位・生産金額は2008年度比38.9%低減

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認証を取得し、ISO14001は設立後間もないShin-Etsu Polymer India Pvt.Ltd.を除き、認証を取得しています。また、顧客満足度向上を目的として、2事業部（電子デバイス、FI）は販社も含んだトータルの部門でISO9001認証を取得しています。

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や製品の品質、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。

自動車業界用規格ISO/TS16949とは

ISO/TS16949は、ISO9001の要求事項に自動車業界固有の技術仕様書（TS）を追加した規格で、自動車産業向け部品・材料メーカーはこの認証取得が必須とされています。

医療機器品質マネジメントシステム ISO13485とは

ISO13485はISO9001の要求事項の一部を省略し、医療機器（Medical Device）に関する固有の要求事項を付加した規格です。

ISO/IEC17025とは

ISO9001をベースに、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す。この認定を受けた試験所・校正機関が発行する証明書類には、認定マークを記載することができ、国際的に通用する証明書としての信頼性を高めることができます。

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 2010.07.23	JCQA-E-0270	2013.07.22	日本化学キューエイ㈱	ISO14001:2004
	南陽工場	2001.02.26 2010.02.26	JCQA-E-0232	2013.02.25	日本化学キューエイ㈱	ISO14001:2004
	児玉工場	1999.01.11 2011.01.11	JCQA-E-0040	2014.01.10	日本化学キューエイ㈱	ISO14001:2004
	しなのポリマー㈱	1999.04.05 2011.04.05	JCQA-E-0056	2014.04.04	日本化学キューエイ㈱	ISO14001:2004
	浦和ポリマー㈱栗橋工場	2001.04.23 2010.04.23	JCQA-E-0252	2013.04.22	日本化学キューエイ㈱	ISO14001:2004
	新潟ポリマー㈱	2001.11.26 2010.06.18	EMS 562957	2013.11.25	BSIグループジャパン㈱	ISO14001:2004
	信越ファインテック㈱	2005.08.01 2011.08.01	JCQA-E-0679	2014.07.31	日本化学キューエイ㈱	ISO14001:2004
	海外事業所	蘇州信越聚合有限公司	2001.11.16 2009.09.18	E3020	2012.09.18	Shanghai NQA Certification Co.,Ltd.
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.		2000.09.27 2010.04.12	E209041	2013.01.29	Bureau Veritas Certification Malaysia	ISO14001:2004
P.T.Shin-Etsu Polymer Indonesia		2002.01.12 2011.01.12	GB02/54090	2014.01.12	SGS United Kingdom Ltd. Systems & Services Certification	ISO14001:2004
Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.		2006.11.29 2009.10.29	HU13865QE	2012.11.28	Bureau Veritas Certification Hungary	ISO14001:2004

ISO9001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	製品・サービスの範囲	適用規格
東京工場	1998.01.12 2010.01.12	JCQA-0295	2013.01.11	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	ISO9001:2008
南陽工場	2000.03.13 2009.03.13	JCQA-0662	2012.03.12	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 及び硬質塩化ビニル波板の製造	ISO9001:2008
児玉工場	1997.03.03 2011.02.01	2115663	2012.03.02	ビューローベリタス ジャパン(株)	シリコンゴムロール製品、OA機器ブレード製品及び 医理化学工業用シリコンゴム製品の開発及び製造	ISO9001:2008
電子デバイス事業本部 (技術/生産本部 第三開発部)	2003.06.23 2009.06.23	JCQA-1277	2012.06.22	日本化学 キューエイ(株)	電子デバイス関連製品(ラバーコンタクト及び関連製 品)の開発、設計並びに子会社に対する製造管理	ISO9001:2008
しなのポリマー(株)塩尻工場 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) Shin-Etsu Polymer Europe B.V. Shin-Etsu Polymer Shanghai Co.,Ltd.	1996.12.25 2010.12.20	2073082	2013.12.19	ビューローベリタス 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設計、 開発及び製造	ISO9001:2008
しなのポリマー(株)長野工場、宮湖工場	1998.07.06 2010.06.01	1614493	2013.07.05	ビューローベリタス ジャパン(株)	医理化学工業用シリコンゴム製品の製造	ISO9001:2008
浦和ポリマー(株)栗橋工場、大宮工場	1997.03.03 2009.03.03	JCQA-0196	2012.03.02	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	ISO9001:2008
高機能製品事業本部 FI事業部 新潟ポリマー(株)	1997.03.03 2010.06.18	FM 562956	2012.03.02	BSIグループ ジャパン(株)	射出成形によるウエーハケース、電子機器用部品の 開発・製造並びに営業・販売	ISO9001:2008
信越ファインテック(株)	2002.07.29 2011.07.29	JCQA-1131	2014.07.28	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、開発及び委託製造管理 並びに仕入れ販売	ISO9001:2008
蘇州信越聚合有限公司	1997.12.31 2009.09.18	33102	2012.09.18	Shanghai NQA Certification Co.,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	ISO9001:2008
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.	1996.10.16 2009.05.07	208295	2012.05.07	Bureau Veritas Certification 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(第1工場) 2.医療用、電気・電子工業用及びシールパッキン材 用シリコンゴム製品の製造(第2工場) 3.電気・電子部品用エンボスキャリアテープの製造と 開発(第2工場) 4.自動化装置用シリコンエラストマーロールの製造 (第2工場)	ISO9001:2008
P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia	2001.01.03 2010.01.03	ID04/0381	2013.01.03	SGS United Kingdom Ltd. Systems & Services Certification	射出成形品によるウエーハケースの製造	ISO9001:2008
Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.	2005.11.16 2009.10.29	HU13865QE	2012.11.28	Bureau Veritas Certification Hungary	電子機器用のキーボードの製造と関連業務活動	ISO 9001:2008
Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.	2009.07.04 2010.07.13	IND97257/ R1	2012.07.03	Bureau Veritas Certification (India) Pvt. Ltd.	プラスチック及びゴム部品の製造と供給	ISO 9001:2008

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
しなのポリマー(株)塩尻工場 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) Shin-Etsu Polymer Europe B.V. Shin-Etsu Polymer Shanghai Co.,Ltd.	2008.04.15 2010.12.20	(IATF)114472 (BVC)JPN-12044/TS	2013.12.19	Bureau Veritas Certification	インターコネクター類及びラ バーコンタクト類の設計、開発 及び製造	ISO/TS 16949- Third edition
蘇州信越聚合有限公司	2005.09.10 2009.09.26	(IATF)0089143 (NQA)T2358	2012.09.25	Shanghai NQA Certification Co., Ltd.	車載用シリコンラバーキーと シリコンコネクターの製造	ISO/TS 16949:2009
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.	2008.08.16	(IATF)71109 (BVC)MYS-233097	2011.08.15	Bureau Veritas Certification	ラバーコンタクトの製造	ISO/TS 16949- Second edition
Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.	2008.10.27	(IATF)73668 (BVC)HUN-233257	2011.10.26	Bureau Veritas Certification	シリコンゴム部品の製造	ISO/TS 16949- Second edition

ISO13485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	認証範囲	適用規格
児玉工場	2011.02.21	DNKFRC93689A	2012.03.02	Bureau Veritas Certification	医療用シリコンゴム製品の 開発と製造	DS/EN ISO13485:2003
しなのポリマー(株)長野工場、宮湖工場	2007.08.22 2010.06.10	DNKFRC92693A	2013.06.09	Bureau Veritas Certification	医療機器向けシリコンゴム 製品の製造	DS/EN ISO13485:2003
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.	2007.04.17 2010.04.23	BVC201001	2013.04.17	Bureau Veritas Certification Malaysia	医療用シリコンゴム製品の 製造	ISO13485:2003

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
分析センター	2001.04.11 2009.04.11	RTL00870	2013.04.10	財日本適合性認定協会	化学試験塗料の樹脂分の赤外線 分光法による定性(JISK0117, JISK5551:2002付属書1)	JIS Q17025:2005 (ISO/IEC 17025:2005)

省エネルギー

第3次中期目標（2009～2011年度）では、「生産金額基準CO₂排出量原単位を当社基準（1994）年度比35%削減」を全グループ目標として活動しています。また、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」を目標に活動しています。

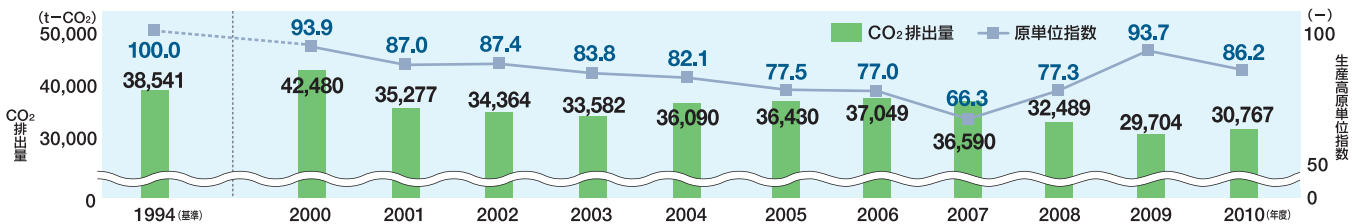
省エネ活動に関する考え方 2010年度の実績

当社グループでは①総エネルギー使用量（工場別、製品別）、②固定エネルギー使用量（照明、空調、ユーティリティ等）、③比例エネルギー使用量（生産設備、圧空等）を管理指標として、固定エネルギーの低減、省エネ型設備の導入、製法改革（歩留向上、製法転換、設備改善等）による省エネを軸に活動を進めています。

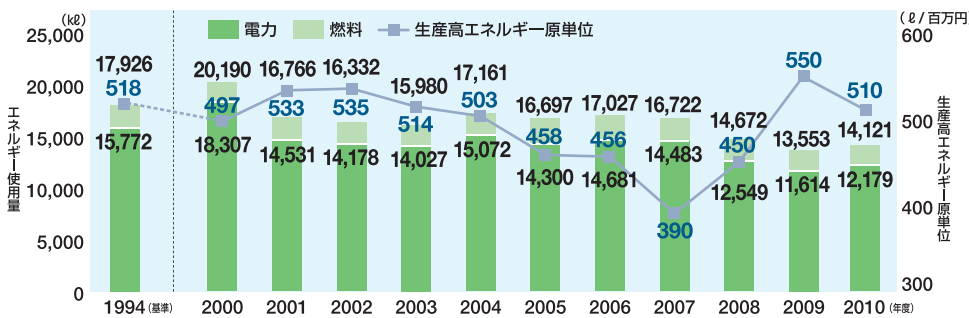
2010年度のCO₂排出量は30,767t-CO₂で前年度比3.6%増加しました。また、生産金額も同12.6%増加したことから、原単位は7.5ポイント減少しました。当社基準年比較では13.8%の減少となりますが、目標の35%とは大きく乖離があります。

また、生産数量基準エネルギー原単位については6事業所中2事業所が目標に未達ですが、その他の事業所は達成しました。これは、リーマン・ショック以降緩やかな回復基調であったため、生産量・生産金額とも若干回復したことに寄ります。しかし、3月の東日本大震災の影響から、再び景気の落ち込みが懸念され、更なる省エネ改善が必要となっています。

CO₂排出量年次推移



エネルギー使用量年次推移



生産数量基準エネルギー原単位

(単位：%)

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

※2010年度は2008年度比98%が目標

CO₂排出係数について

2010年版より改正温対法に基づき、環境省が公表する電気事業者別排出係数を使用しています。

別表20 電気事業者別排出係数

一般電気事業者名	実排出係数 (t-CO ₂ /kWh)
東北電力	0.000468
東京電力	0.000384
中部電力	0.000474
関西電力	0.000294
中国電力	0.000628
九州電力	0.000369

資料 原油換算係数とCO₂排出係数

	原油換算係数(※1)	単位	CO ₂ 排出係数(※2)	単位
一般電気事業者(昼間売電)	0.257			
一般電気事業者(夜間売電)	0.239	kWh/kWh	別表20(※3)	t-CO ₂ /kWh
上記以外の売電	0.252			
都市ガス	1.156	kWh/kWh	2.234	t-CO ₂ /kWh
LPG	1.311	kWh/t	2.999	t-CO ₂ /t
灯油	0.947	kWh/kWh	2.489	t-CO ₂ /kWh
A重油	1.009	kWh/kWh	2.710	t-CO ₂ /kWh
軽油	0.973	kWh/kWh	2.585	t-CO ₂ /kWh
ガソリン	0.893	kWh/kWh	2.322	t-CO ₂ /kWh

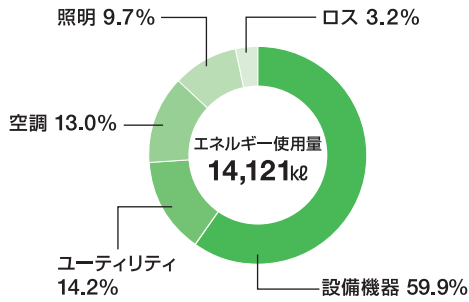
出典 ※1 「エネルギーの使用量の原油換算係数」(省エネ法施行規則第4条)

※2 温室効果ガス算定省令(2010年3月31日)

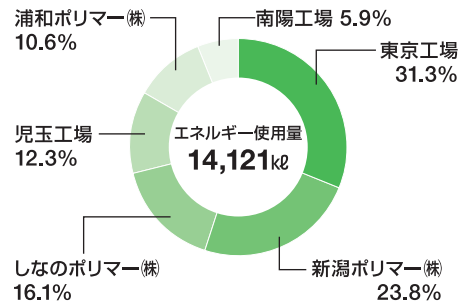
※3 算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧 別表20(2010年12月27日公表)

エネルギー使用の実態 (2010年度)

用途別



事業所別



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		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)	原油換算量 (kℓ)	燃料種別					第一種	第二種
信越ポリマー(株)	東京工場 本社	3,000	12,022	2,993	1,413	都市ガス (13A)	4,406	特定事業者	第一種	7,407	12,386
	南陽工場	660	3,356	835	21	軽油	856		—	2,164	
	児玉工場	1,800	6,569	1,652	88	LPG	1,740		第二種	2,723	
	本社・支店	—	241	62	—	—	62		—	92	
しなのポリマー(株)	塩尻工場	1,460	5,253	1,321	87	重油・灯油・軽油	1,408	特定事業者	—	2,720	4,327
	宮渕工場	207	675	174	6	LPG	180			334	
	長野工場	409	1,123	289	24	都市ガス (13A)	313			580	
	穂高工場他	50	1,421	358	8	重油・灯油	366			693	
ポリマー(株) 浦和	栗橋工場	760	4,133	1,041	0	—	1,041	特定事業者	—	1,587	2,491
	大宮工場	—	1,140	284	241	都市ガス (13A)	525			904	
ポリマー(株) 新潟	東工場	1,800	9,189	2,299	0	—	2,299	特定事業者	第二種	4,300	6,343
	西工場他	902	4,025	1,006	61	灯油	1,067		—	2,043	

1. 経済産業省「エネルギー使用量の原油換算表」による
2. 契約電力は2011年8月31日現在

3. 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
4. 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

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、2006年度分より実績報告を行っており、2011年6月に5回目の定期報告を行いました。その結果、2010年度の貨物輸送量は全体的な輸送量の増加を受けて前年度比5.0%増加し、年間CO₂排出量も同じく7.2%増加しました。

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（鉄道輸送化）、拠点間輸送の車両大型化及びモーダルシフト（船舶輸送化）を進めていますが、2010年度には、①建設材料製品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切り替え、②同じく建設材料製品の埼玉県から北海道への国内船舶輸送を、取引先（海外）から北海道への直送体制へ約8割程度切り替えを実施しました。

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、2010年度は鉄道輸送12.8%・船舶輸送9.1%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は95.8%（4.2%減）と年平均1%削減目標を大きく上回る事ができました。

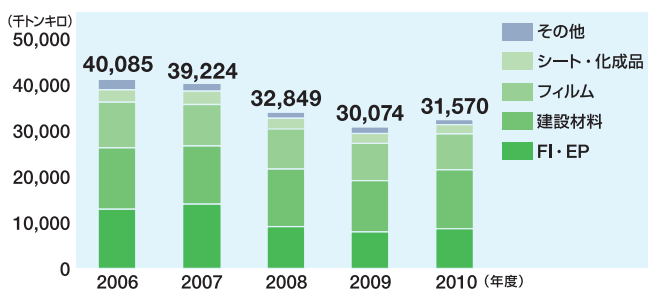
定期報告書 データ年次比較

項目	単位	報告対象年度					前年度比
		2006	2007	2008	2009	2010	
年間貨物輸送量	千トンキロ	40,085	39,224	32,849	30,074	31,570	5.0%
エネルギー使用量	GJ	89,724	86,052	64,085	55,654	59,635	7.2%
エネルギー消費原単位	kℓ/千トンキロ	2,315	2,220	1,653	1,436	1,539	2.1%
年間CO ₂ 排出量	t-CO ₂	0.0577	0.0566	0.0503	0.0477	0.0487	2.1%

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

項目	2006	2007	2008	2009	2010	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/千トンキロ)	0.0577	0.0566	0.0503	0.0477	0.0487	—
前年度比 (%)	—	98.0%	88.9%	94.9%	102.1%	95.8%

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、「生産金額基準の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「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1.0%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。

2010年度の実績

2010年度の廃棄物総排出量は3,035tで、前年度の2,690tと比べ12.8%増加しました。一方、生産金額廃棄物排出量原単位は109.7kg/百万円となり、前年度比0.37%増加しました。

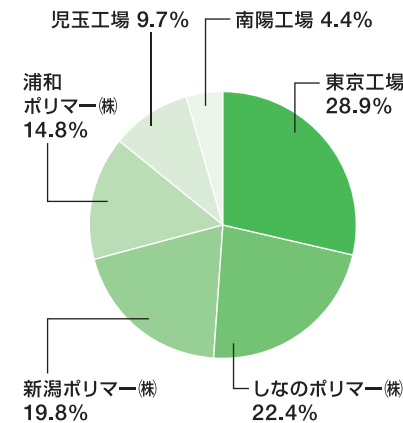
2010年度のエミッション率は0.36%で、第3次中期目標の1.0%未満維持を達成しています。

廃棄物排出の年次推移

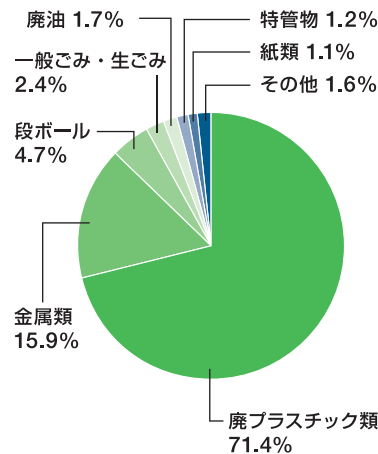


廃棄物排出の実態 (2010年度)

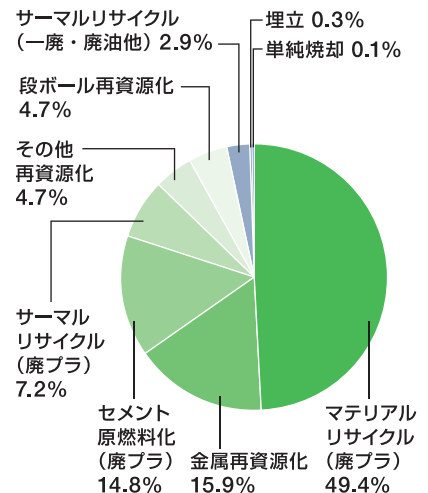
事業所別



分別基準別

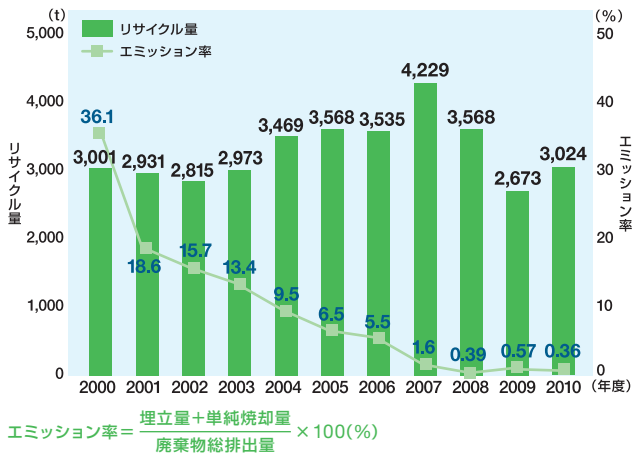


処理方法別

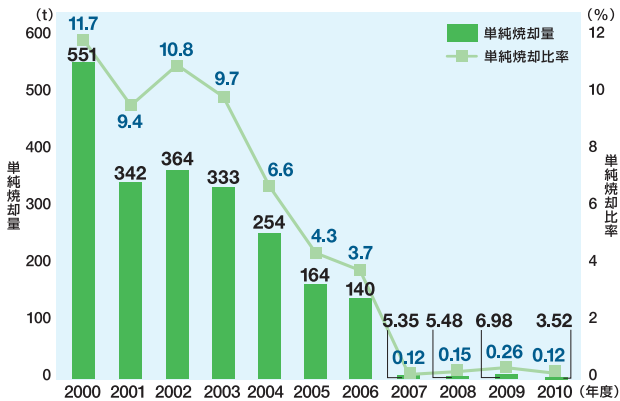


リサイクル量・単純焼却量・埋立量年次推移

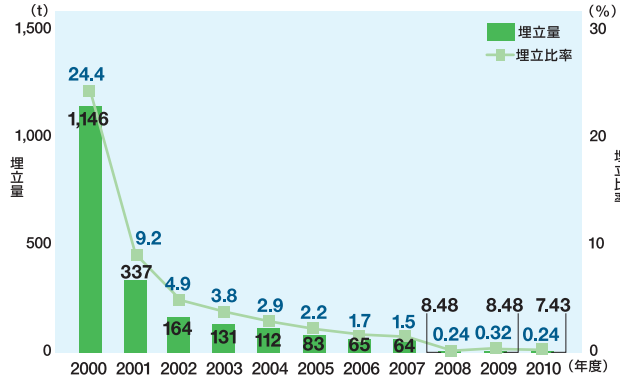
リサイクル量



単純焼却量



埋立量



「ちょっとリサイクル」

各事業所は植栽により緑化を図っていますが、草取りと廃棄が大変。この抜き取った草木は一般事業系廃棄物であり、エミッション率「(単純焼却量+埋立量)/全廃棄物量」に影響します。そこで、東京工場では乾燥による減量化を試み、18%の減量に成功。さらに、浦和ポリマー(株)では2年前から「腐葉土」化にトライし、本年、初めて植栽に使用しました。当社のちょっとしたリサイクル情報です。



「エコプロダクツ2010」に出展

12月9日から11日までの3日間、東京都江東区有明の東京ビッグサイトで開催された「エコプロダクツ2010」(主催=㈱産業環境管理協会、日本経済新聞社)に、塩ビ工業・環境協会(VEC)と塩化ビニル環境対策協議会(JPEC)の共同ブースにて、当社で製造している塩ビサイディングをはじめ塩ビ管等の塩ビ製品が展示されました。「塩ビの新たな可能性を求めて—NEW PVC IN TRADITION」をコンセプトに、長寿命からくる廃棄物削減及び省エネはもとより、更に楽しさあふれる塩ビワールドをアピールして多くの親子連れや関係企業者の注目を集めました。



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。2011年度(2010年4月～2011年3月)は以下の実績でした。

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)	
2007	17,902	85.8	315	12.5	1,539,928
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

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)	
2007	794	85.8	0	12.5	68,125
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	34,845
2011	665	52.0	0	13.0	34,580

化学物質管理

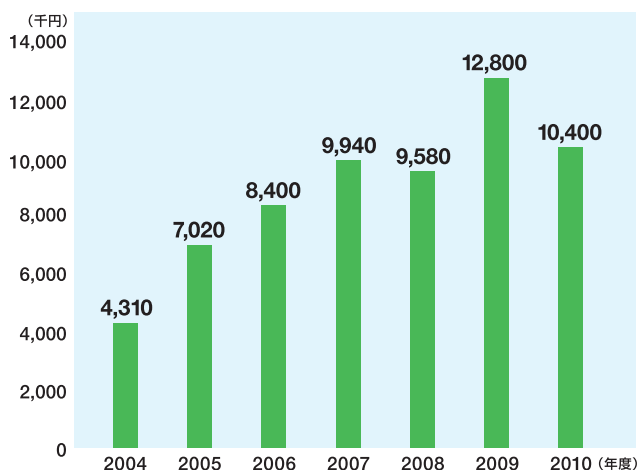
信越ポリマーグループでは、化管法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）を厳守するため、PRTR集計システムを構築し、管理体制を整備しています。また、環境の保全上の支障を防止するため、PRTR対象物質の使用低減に取り組んでいます。

化学物質管理に対する考え方と実績

当社グループでは、化管法に基づきPRTR対象物質の使用と届出を適正に実施しています。対象物質として、フタル酸エステル系可塑剤、鉛系安定剤、トルエン、及びキシレン等を使用しています。これらの代替化を進めています。2010年度使用実績は2009年度と同水準の111tでした。

また、当社は製品等に含有する化学物質については、自主的管理及び顧客要求に対応した管理を行っています。当社「分析センター」はISO17025（化学試験所認定）を取得しており、分析実績は下表の通りです。

製品含有化学物質分析実績推移（当社分析センターのみ）

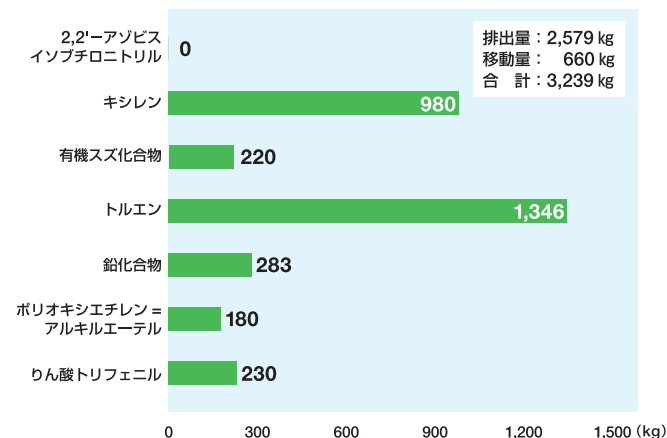


2010年度PRTR報告

2010年度は化管法の政令改正（2008年11月公布）により見直された対象物質による第1回目の報告です。当社グループでは、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事業所が該当し、7物質3,239kg（排出量2,579kg、移動量660kg）の届出を行いました。対象物質の見直しにより、PVC製品の鉛系安定剤が第一種指定化学物質より特定第一種指定化学物質に指定変更され、また新たに、りん酸トリフェニルが届出の対象となっています。

従前、ご報告していましたPRTR対象物質の年次推移については、対象物質の見直しに伴い不整合となるため、2011年版では割愛します。

PRTR届出実績（2010年度）



2010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	1.06	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	0.32	0.00	0.00	0.00
53	エチルベンゼン	0.67	0.58	0.00	0.00
80	キシレン	1.64	1.51	0.00	0.00
82	銀及びその水溶性化合物	0.05	0.00	0.00	0.00
87	クロム及び三価クロム化合物	0.24	0.00	0.00	0.00
176	1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン	0.05	0.05	0.00	0.00
232	N, N-ジメチルホルムアミド	0.20	0.20	0.00	0.00
239	有機スズ化合物	2.57	0.00	0.00	0.05
300	トルエン	2.54	2.20	0.00	0.32
305	鉛化合物	66.64	0.03	0.00	0.09
320	ノニルフェノール	0.01	0.00	0.00	0.00
349	フェノール	0.01	0.00	0.00	0.00
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.41	0.00	0.00	0.00
407	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル	32.27	0.04	0.00	0.02
412	マンガン及びその化合物	0.02	0.00	0.00	0.02
461	りん酸トリフェニル	2.24	0.02	0.00	0.01
合計		110.95	4.63	0.00	0.51

※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。

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」改定

「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(株)			浦和ポリマー(株) 栗橋工場	新潟ポリマー(株) 東+西工場	合計	信越ユニット(株) 浦和工場
					塩尻工場	長野工場	宮渕工場				
敷地等	敷地面積	76,059	34,500	21,171	16,200	4,511	1,432	4,512	59,128	217,513	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	48,632	10,602	18,401	10,050	1,504	969	3,740	25,087	118,985	2,185
舗装等	舗装面積	35,461	22,636	7,574	3,610	1,160	911	1,771	7,666	80,789	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%	25%	13%	1%

注記：信越ユニット(株)は生産事業所ではありませんが、浦和工場にて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		蘇州信越聚合有限公司	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.	P.T.Shin-Etsu Polymer Indonesia	Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.	Shin-Etsu Polymer India Pvt.Ltd.	合計
敷地等	敷地面積		49,762	59,293	50,744	14,109	40,064
	建築面積		19,037	28,545	5,218	3,181	6,507
	建築延床面積		19,909	39,839	5,267	3,366	6,507
舗装等	舗装面積		11,200	24,226	4,448	5,325	4,047
	水面面積		0	0	302	0	400
緑地	緑地面積		17,914	6,522	40,731	5,603	4,000
	緑地面積率		36%	11%	80%	40%	10%

生産事業所の水利用状況

当社グループの国内外生産事業所の水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(株)	浦和ポリマー(株) 栗橋工場	新潟ポリマー(株) 東+西工場	合計	信越ユニット(株) 浦和工場
使用	上水	7,886	801	16,412	24,492	2,130	16,783	68,504	6,060
	工業用水	141,837	155,717	0	0	0	112,217	409,771	0
	合計	149,723	156,518	16,412	24,492	2,130	129,000	478,275	6,060
排水	合計	46,238	156,518	16,412	24,492	2,130	105,211	351,001	6,060

注記1：工業用水は地下水を含む。

注記2：信越ユニット(株)は生産事業所ではありませんが、浦和工場にて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		蘇州信越聚合有限公司	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.	P.T.Shin-Etsu Polymer Indonesia	Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.	Shin-Etsu Polymer India Pvt.Ltd.	合計
使用	上水	77,045	133,629	—	288	—	4,842
	工業用水	—	—	12,364	—	—	12,364
	合計	77,045	133,629	12,364	288	—	4,842
排水	合計	42,583	805	12,364	288	—	60,882

注記：上水に地下水を含む。

(単位：t/年)

2010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。

なお、2010年度のVOCの大気排出量は前年度比15.2%削減しました。

調査対象事業所(※2)	東京工場	南陽工場	児玉工場	しなのポリマー(株)	浦和ポリマー(株)	新潟ポリマー(株)	合計
施設 種類	1.塗装	4.5	0.0	0.0	0.0	0.0	4.5
	2.接着	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
	4.化学製品製造	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	5.工業用洗浄	0.0	0.0	0.0	6.5	0.0	6.5
	6.VOC貯蔵	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
6施設類型以外	0.0	0.0	12.7	0.0	0.0	1.9	14.6
合計	4.5	0.0	12.7	6.5	0.0	1.9	25.6

※1：トルエン、キシレン、MEK、IPA、エタノール、酢酸ブチル、エチルベンゼン、MIBK等。

※2：調査対象20物質のうち物質毎の年間取扱量≧1t/年の事業所。

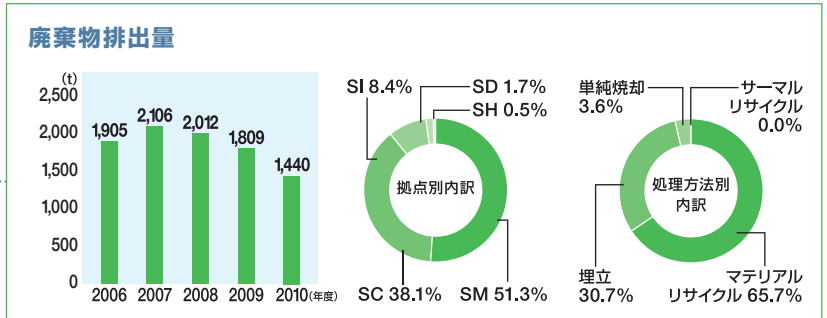
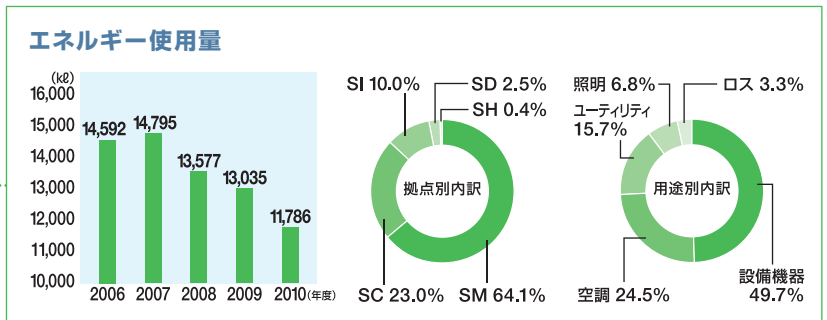
海外生産拠点及び国内オフィスの取り組み

信越ポリマーグループは海外に5つの生産拠点をもち、エネルギー使用量は国内生産拠点の総量14,121kℓの83.5%です。また、廃棄物排出量は同総量3,035tの47.4%です。国内オフィスのエネルギー使用量は同0.9%です。

海外生産拠点環境データ (2010年度)

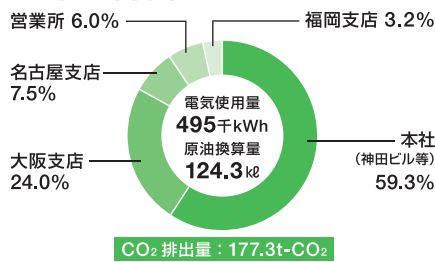
SH : Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.
 SM : Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd.
 SC : 蘇州信越聚合有限公司
 SI : P.T.Shin-Etsu Polymer Indonesia
 SD : Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.

エネルギー使用量	11,786kℓ
エネルギー使用量 生産高原単位	76.1ℓ/千\$
CO ₂ 排出量	26,342t-CO ₂
CO ₂ 排出量 生産高原単位	170.2kg/千\$
廃棄物排出量	1,440t
廃棄物排出量 生産高原単位	9.3kg/千\$

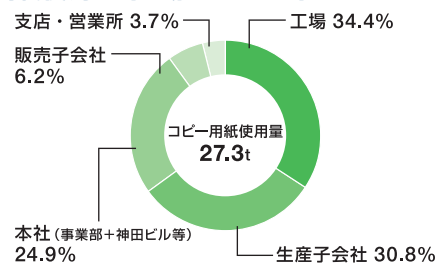


国内オフィス環境データ (2010年度)

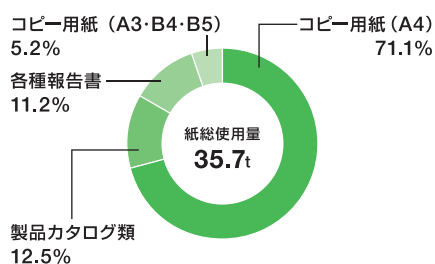
エネルギー（電気）使用量



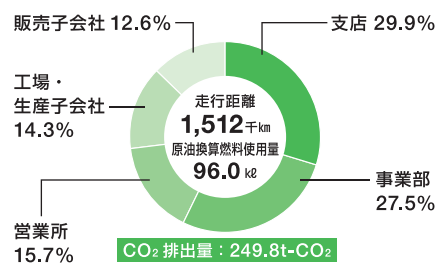
コピー用紙使用量 (工場+オフィス)



紙総使用量 (工場+オフィス)



2010年度公用自動車走行量



1) 工場所在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。

東日本大震災を受けて

—夏季の電力削減対策—

3月11日に発生した東日本大震災の影響により、電力不足が問題となっています。東北・東京電力管内では、7～9月の間、契約電力が500kW以上の大口需要家に関しては、使用最大電力を昨年ピーク時の15%削減することが義務付けられ、罰則が設けられました。この事態に対応するため、信越ポリマーグループでも節電対策に取り組んでいます。

事業所における取り組み

電気事業法 第27条に基づく電力使用制限により、当社グループ生産事業所の中では、東京工場、児玉工場、浦和ポリマー(株)栗橋工場(東京電力(株)管内)及び新潟ポリマー(株)(東北電力(株)管内)が対象事業所です。

対象期間は、東京電力管内：7/1～9/22、東北電力管内：7/1～9/9、ともに9時～20時です(土曜、日曜、祝日を除く)。

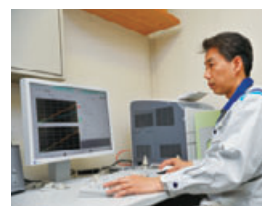
削減対策

1. 共同使用制限スキームを申請し、対応しました。

- ①東京工場・児玉工場・浦和ポリマー(株)栗橋工場の3事業所
- ②新潟ポリマー東工場・同 西工場の2工場

2. 取り組み

- ①輪番休日(土曜、日曜の休日を月、火曜等へ変更)の実施
- ②日勤から夜勤への稼働シフト
- ③設備の稼働調整、省エネ
- ④サマータイムの採用
(一部事業所)
- ⑤デマンド値(瞬間最大電力)管理等により、お客様にご迷惑をおかけしない生産体制を整えました。



測定器(PC画面)を監視している様子(東京工場)

本社、支店・営業所、販売事業所における取り組み

- 昼休み時間帯の消灯
- 就業時間外の従業員不在場所の消灯
- 就業中の不要箇所の消灯
- 蛍光灯は作業に支障のない範囲とし、事務所500ルクス、会議室300ルクスを目標に間引く
- 帰宅時にコンセントを抜く
- PCのスタンバイ設定の徹底
- 離席時にディスプレイ電源を切る
- コンセントを抜き、未使用時の待機電力をカット
- 年間休日計画変更による夏季休暇の設定
- ノー残業デーの拡大
- クールビズ活用などによる空調28℃の徹底

—防災対策の見直し—

1995年の阪神・淡路大震災を契機に、「防災マニュアル」の制定など危機管理体制の整備・充実を図り、また、BCM構築への取り組みを開始いたしております。しかし想定を超える事態が相次いで発生した今回の大震災では、書棚の転倒防止等事前の防災対策、拠点間の通信手段確保、緊急時対応など不備が散見されました。そこで防災マニュアルの見直しを行い、「災害対策マニュアル」として新たに制定いたしました。このマニュアルでは、被害の最小化と業務の早期復旧を図ることを目的に、災害対策の基本的な考え方と当社グループ災害対策組織を定めております。このマニュアルを基本に、当社グループの各拠点はそれぞれの地域性・特殊性等を考慮し、実情に即した災害対策組織、防災計画を整備し、日頃から防災訓練を積み重ね、緊急時、適時適切な対応が可能となるように防災意識の高揚を図って参ります。



社内報「NEXT」夏号で特集を組み、今回の災害での課題や反省点、今後の災害対策や目標について議論しました

今後の対策

- 拠点別の災害対策組織、防災計画の作成及び見直し、拠点別防災訓練の実践
- 専用回線の整備等通信手段の確保
- 当社グループとしてのBCM・BCP構築
- クラウドコンピューティング化の推進

お客様とのかかわり

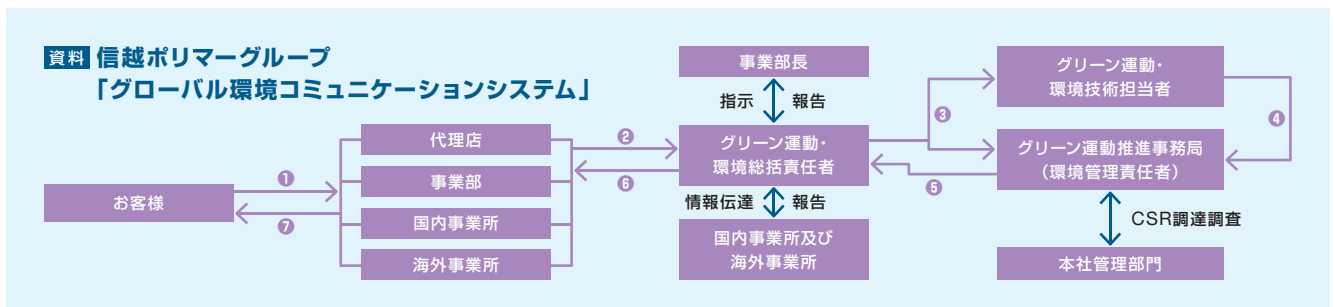
信越ポリマーグループはお客様の製品含有化学物質管理の要求事項に対して、海外拠点を含む全グループを一元管理する「グローバル環境コミュニケーションシステム」を構築して対応しています。

本年、本システムを包含した「製品含有化学物質管理規程」を制定しました。

また、お客様による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様から、環境負荷の少ない資材（原材料・部品・包装材料等）を購入することとします。
- 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	有効期間
信越ポリマー(株)	410A	東京工場	FC007742	2005.06.30	2011.09.01~ 2013.08.31
		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)	—		6553	2007.09.21	2010.06.01~ 2012.05.31

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

(株)リコー化学物質マネジメントシステム (CMS) 審査員認定者一覧

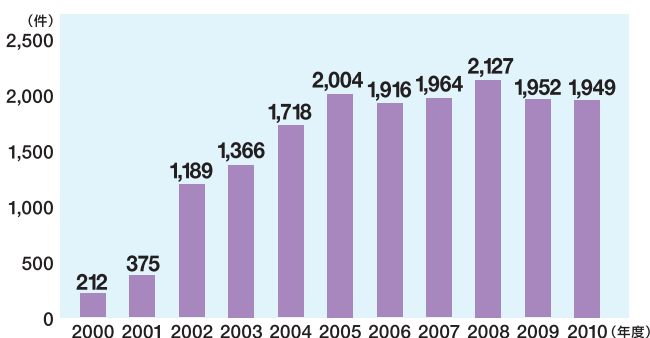
部門	氏名	登録番号	認定証発行日
児玉工場	新井 幸雄	S00132	2006.10.01
	砂永 裕	S01420	2010.12.15
技術グループ	田部井 秀樹	S01420	2010.03.29
電子デバイス (事)	今橋 健康	S01446	2011.01.20

お客様による情報セキュリティ体制監査実績 (2010年度)

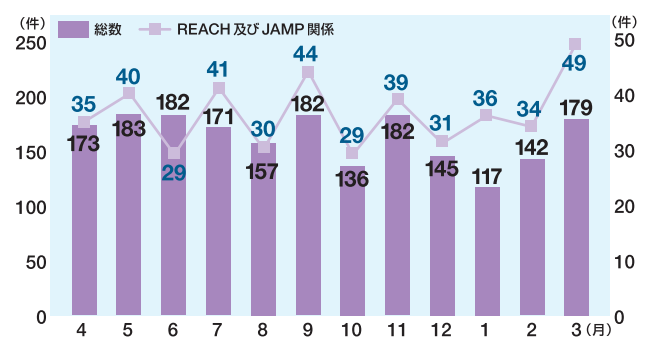
年月日	顧客名称	対象事業所等
2010.05.31	パナソニック モバイル コミュニケーションズ(株)	情報システムグループ 電子デバイス事業本部
2010.11.25	パナソニック エレクトロニック デバイスジャパン(株)	情報システムグループ 電子デバイス事業本部

注記：CSR調査における情報セキュリティ監査は上記に含みません。

グリーン調達調査件数年次推移



2010年度月次推移



資料 信越ポリマーグループ「製品含有化学物質管理基準」

1. 当社はRoHS対象物質であるCd、Pb、Hg、6価Cr、PBB、PBDEの許容濃度（閾値レベル）については表1のように定めています。当社管理値は国内電機・電子業界顧客の最も厳しい値を参考にしました。
2. 当社製品及び購入資材（原材料・部品・包装材料等）は表2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。ただし、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です。なお、表2はJIG-101 第4.0版（2011年3月10日発行）表Aに準拠しています。

表1 RoHS対象物質の当社管理値

物質名	許容濃度		当社分析センターにおける分析方法（定量下限値）
	RoHS閾値	当社管理値	
Cd	100ppm	5ppm	ICP-OES (5ppm)
Pb	1,000ppm	100ppm	ICP-OES (10ppm)
Hg	1,000ppm	100ppm	ICP-OES (5ppm)
6価Cr	1,000ppm	100ppm	比色法 (10ppm) 又は ICP-OES (全Crとして 5ppm)
PBB	1,000ppm	100ppm	XRF (30ppm) 又は GC-MS (30ppm)
PBDE	1,000ppm	100ppm	XRF (30ppm) 又は GC-MS (30ppm)

ICP-OES : Inductively Coupled Plasma Optical Emission Spectrometry (誘導結合プラズマ発光分光分析法)
 X-RF : X-ray Fluorescence (蛍光X線分析法)
 GC-MS : Gas Chromatography-Mass Spectrometry (ガスクロマトグラフ質量分析法)

表2 信越ポリマーグループ「製品含有化学物質管理基準」

化学物質/カテゴリー	基準※	閾値レベル（報告レベル）
アスベスト類	R	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	R	製品の30ppm
フタル酸ジヘプチル (DIHP)	A	製品の1,000ppm
フタル酸ヘプチルニコルウンデシル (DHNUP)	A	製品の1,000ppm
酸化ベリリウム (BeO)	I	製品の1,000ppm
[4- {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-イリデン] ジメチルアンモニウムクロリド (別名C1ベイシックバイオレット3)	A	製品の1,000ppm
ホウ酸	R	製品の1,000ppm
臭素系難燃剤 (PBB類、PBDE類、HBCDDを除く)	I	プラスチック材料の1,000ppm
カドミウム/カドミウム化合物	R	均質材料中のカドミウムの5ppm
六価クロム化合物	R	均質材料中の六価クロムの100ppm
塩化コバルト (CoCl ₂)	R	製品の1,000ppm
五酸化二ヒ素	R	製品の1,000ppm
三酸化二ヒ素	R	製品の1,000ppm
ジブチルスズ化合物 (DBT)	R	スズ元素として材料中の1,000ppm
ジオクチルスズ化合物 (DOT)	R	スズ元素として材料中の1,000ppm
ジメチルフマレート (フマル酸ジメチル)	R	材料中の0.1ppm
四ホウ酸二ナトリウム無水物	R	製品の1,000ppm
フッ素系温室効果ガス (PFC、SF ₆ 、HFC)	R	意図的添加
ホルムアルデヒド	R	意図的添加
ヘキサブromoシクロドデカン (HBCDD) 及びすべての主要ジアステレオ異性体	R	製品の1,000ppm
鉛/鉛化合物	R	均質材料中の鉛の100ppm
クロム酸鉛	R	製品の1,000ppm
硫酸モリブデン酸クロム酸鉛	R	製品の1,000ppm
ピグメントイエロー 34	R	製品の1,000ppm
水銀/水銀化合物	R	意図的添加又は均質材料中の水銀の100ppm

※開示基本基準：1-R（法規制）、2-A（評価）、3-I（情報）。
 ※カテゴリー別の詳細な化学物質リストはJIG-101第4.0版の別表Bを参照してください。

化学物質/カテゴリー	基準※	閾値レベル（報告レベル）
ニッケル	R	長時間皮膚に接する場合意図的添加
オゾン層破壊物質	R	意図的添加
過塩素酸塩	R	製品の0.006ppm
パーフルオロオクタンスルホン酸塩 (PFOS)	R	意図的添加又は材料中の1,000ppm
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	R	意図的添加
フタル酸ビス (2-エチルヘキシル) (DEHP)	R	製品の1,000ppm
フタル酸ジブチル (DBP)	R	製品の1,000ppm
フタル酸ブチルベンジル (BBP)	R	製品の1,000ppm
フタル酸ジイソブチル (DIBP)	R	製品の1,000ppm
フタル酸エステル類グループ1 (BBP、DBP、DEHP)	R	可塑性した材料の1,000ppm
フタル酸エステル類グループ2 (DIDP、DINP、DNOP)	R	可塑性した材料の1,000ppm
ポリ臭化ビフェニル類 (PBB類)	R	均質材料の100ppm
ポリ臭化ジフェニルエーテル類 (PBDE類)	R	意図的添加又は均質材料の100ppm
ポリ塩化ビフェニル類 (PCB類) 及び特定代替品	R	意図的添加
ポリ塩化ターフェニル (PCT類)	R	材料の50ppm
ポリ塩化ナフタレン類 (塩素原子3個以上)	R	意図的添加
ポリ塩化ビニル (PVC)	I	製品の1,000ppm
放射性物質	R	意図的添加
アルミノ珪酸塩、耐火セラミック繊維	R	製品の1,000ppm
ジルコニアアルミノ珪酸塩、耐火セラミック繊維	R	製品の1,000ppm
短鎖型塩化パラフィン類 (C10-C13)	R	製品の1,000ppm
七酸化二ナトリウム四ホウ素水和物 (四ホウ酸二ナトリウム水和物)	R	製品の1,000ppm
三置換有機スズ化合物	R	意図的添加又はスズ元素として、材料中の1,000ppm
トリブチルスズ=オキシド (TBTO)	R	意図的添加又は製品の1,000ppm
リン酸トリス (2-クロロエチル) (TCEP)	R	製品の1,000ppm

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を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)

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制度です。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2006年4月より導入しました。再雇用の是非は、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。

●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)
2006	635	43.0	18.8
2007	640	43.0	18.8
2008	631	43.3	18.7
2009	630	43.7	19.2
2010	603	44.3	19.6

注記：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 (2010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	141	247	143	29	603

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)
2009	3	2	0	1
2010	0	0	0	0
2011	5	3	0	0

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)
2009	4	0	3	0
2010	4	2	1	3
2011	1	2	0	0

役職登用状況

(単位：人)

	男性	女性
管理職	268	3
役員	13	0

障害者雇用状況

	障害者数 (人)	障害者雇用率 (%)
2007年度末	13	1.71
2008年度末	13	1.75
2009年度末	12	1.65
2010年度末	14	1.93

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。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。階層によって制度の仕組みは異なっていますが、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17名が利用し、特にこの一年間では4名が利用しました。

2010年に弊社は創立50周年を迎え、「ウキウキキャンペーン」と称して社員より業務、制度改革に対するアイデア、提案を募集しました。その中の一つの提案として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、現行制度ではお子さんが1歳6ヵ月になるまでを「1歳6ヵ月到達以降の最初の4月30日までを限度」に延長され、安心して育児に専念できるように就業規則の改訂を行いました。

●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(%)
2007	18.2	7.9	43.4
2008	18.1	7.3	40.0
2009	19.0	7.3	38.4
2010	19.2	8.0	41.9

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)
2007	2	2	0	100	0
2008	3	3	0	100	0
2009	6	6	0	100	0
2010	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又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。

創立50周年記念“ウキウキキャンペーン”において 育児休業期間と配偶者出産の特別休暇の提案が採用された 新谷 真由美さん(信越ファインテック(株))の感想



自身の経験をもとに提案

—時代に合わせた変化が可能な会社—

育児休業から復職し、育児をしながら働く者として、“変えてほしい”思いで育児支援制度について複数項目の提案をしました。制度を変えるのは簡単ではありませんが、今後のために制度利用者が生の声をあげることが大切だと思い応募しました。2案に対し早速検討いただき、就業規則が改訂されました。

育児休業を取得する男性の割合はほんの一握りですが、社会で働く母親はどんどん増えています。当社は、育児支援制度を言葉だけでなく安心して利用できる会社だと感じています。今後、長期的な目で見て、時代のニーズに応じて漸次変わっていくことと思います。

“諸制度”に関していえば、法令で改訂されない限り、なかなか変わらないものだと思うので、今回の提案制度は声を吸い取っていただけるチャンスだと思いました。このように提案できる場、多様な意見等が飛び交う風通しの良さは、より良い会社にするために、社員にとって、また会社にとっても有意義なものだと思います。

保育園でのひとコマ



2010年度(2010年9月～2011年7月)に中国語研修に 参加した浅川 達弘さん(児玉工場)の感想



バイタリティ溢れる 中国での経験を 職務に生かしたい

多くの日本企業が今後、海外の生産拠点を中国以外のベトナムやタイ等の東南アジア諸国に移そうという動きがあるようですが、実際に現地生活をしてみると、現在の中国は「世界の工場」と言われているだけあり、国や国民が非常にバイタリティに溢れており、まだまだ国として大きく成長していきたく感じました。

さまざまな国の方が中国語を学ぶために大学を訪れ、年々その数は増加しているようです。このことから世界中の注目を集めている国であることは間違いありません。

10ヵ月間の研修でしたが、語学はもとよりさまざまな経験をさせていただきました。今後、これらの経験を職務に生かしていこうと思います。

仲間たちと共に



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、環境保安委員会を開催し、活動方針、共通課題の審議決定を行っています。また、各事業所の安全衛生委員会において、その徹底を図っています。更に、各事業所の環境保安管理体制の維持・向上、及び進捗状況の確認のために、環境保安監査を実施しています。

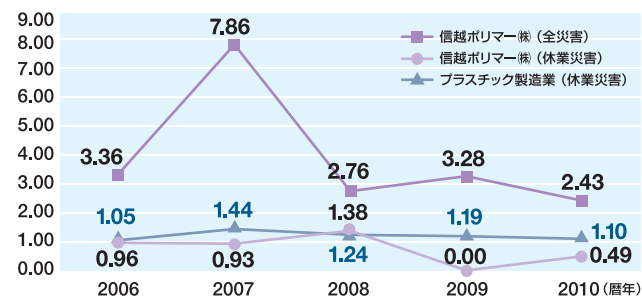
労働災害ゼロを目指して

2010年度の当社グループの労働災害発生状況は、全災害度数率が前年比0.85ポイント改善しましたが、残念ながら休業災害が1件発生しました。

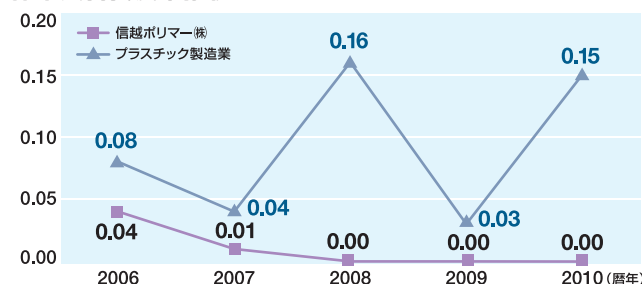
危険予知に基づく設備・作業のリスク軽減対策を各事業者が継続的・体系的に取り組んでいる成果が現れたものと思われませんが、今なお隠れた災害リスクが存在し、安全に対する感性の鈍化に伴いリスクが顕在化するという戒めでもありました。

当社グループでは、「安全」を企業文化・風土として定着させるため、労働安全衛生マネジメントシステムに基づく安全衛生活動を推進し、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

暦年	全災害 (含む：不労災害)		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
2006	7	3.36	2	0.96	0.04	1.05	0.08
2007	17	7.86	2	0.93	0.01	1.44	0.04
2008	6	2.76	3	1.38	0.003	1.24	0.16
2009	7	3.28	0	0.00	0.000	1.19	0.03
2010	5	2.43	1	0.49	0.003	1.10	0.15

度数率：100万延時間当たりの死傷者数

強度率：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株	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株	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 (OHSAS18001:2007)

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	しなのポリマー株	浦和ポリマー株	新潟ポリマー株
施設名	診療所		医務室		—	—
担当医	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3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(宮洲工場)	—	糸魚川総合病院

社会一般とのかかわり

信越ポリマーグループは、「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・災害活動等、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。

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6拠点で233名が参加しました。

6 拠点 233 名が参加	
東京工場	35名
児玉工場	26名
しなのポリマー(株)	40名
蘇州信越聚有限公司	20名
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.	106名
Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.	6名

しなのポリマー(株)塩尻工場が 2011年度献血推進功績団体より表彰

塩尻工場では毎年約40名程が献血を実施しています。その功績が認められ、長野県献血推進協議会長である長野県知事より長野県松本合同庁舎にて、2011年度献血推進功績団体の表彰を受けました。1996年度より献血推進の活動に参加しており、2003年度には、塩尻市より献血推進功績も表彰されています。



海外拠点でも献血活動を実施

〈蘇州信越聚有限公司〉

中国赤十字社協力のもと、社内で献血活動を行っています。中国では献血した際「献血手帳」が配布され、ボランティア経験者に認定。輸血時の優先権が認められる仕組みになっています。



〈Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.〉

国家血液センターとColumbia Asia病院からの15名の補助スタッフの協力を得て、今回で3回目となる献血活動を2日間にわたって行いました。参加したのは従業員106名で、献血者には環境保安部門が用意した昼食がふるまわれました。



〈Shin-Etsu Polymer Hungary Kft.〉

ハンガリー赤十字社が主催する5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3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

工場見学を受け入れ

各生産拠点では、地元の生徒たちの職場体験実習の場を提供しています。2010年度は合計73名が工場を見学しました。

訓練場所を提供

新潟ポリマー(株)では、日本海の津波を想定した避難訓練の避難先として、同社の西工場を提供しました。西工場は、海拔28mにあり、周囲の住宅や工場からは、20m程度高い位置にあります。東日本大震災で発生した津波を想定すると、その立地条件が周辺住民からは避難先として注目されています。



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います。

3 拠点 198 名が参加	
児玉工場	28名
しなのポリマー(株)	80名
新潟ポリマー(株)	90名

〈児玉工場〉

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、児玉工場も参加しています。工場や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。



〈しなのポリマー(株)塩尻工場〉

始業前に80名が参加し、可燃・不燃ごみあわせて約3.7kgを収集しました。



〈新潟ポリマー(株)〉

工場周辺の美化活動を行っています。環境問題を意識している人が多くなっているため、ごみが少ないと実感しました。



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。

エコキャップを2万個以上回収 発展途上国へワクチン代として寄付

信越ファインテック(株)、信越ユニット(株)両社では社会貢献の一環として、2009年夏からペットボトルのキャップを回収しています。集まった23,508個のキャップは「eco CAP mate」に2011年2月に回収してもらいました。キャップ400個は約1kgに相当し、これを焼却すると3,150gの二酸化炭素が発生しますが、リサイクルメーカーに買い取ってもらうことで、10円/kgとなります。認定NPO法人「世界の子どもにワクチンを日本委員会」は、この資金を元に発展途上国の子どもたちにワクチンを届けています。400個で子ども1名分のワクチン代となることから、今回のキャップで約58名分の子どもたちにワクチンを届けることができます。



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2011」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2011」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. CSRマネジメントのグローバル展開

持続可能な社会を実現するためには、製品ライフサイクル全体で最適な管理が行われるように、バリューチェーンベースでのCSRマネジメントが不可欠です。この課題に対する同グループの戦略はグローバル環境コミュニケーションシステムとして実現されていますが、これはまた、人権・労務等を含むCSR調達にも適用可能なシステムとして整備済みであることが報告されています。

連結売上高の海外比率は36.2%もあり、グループ全体をカバーするCSR調達体制の確立は非常に困難な作業になっています。したがって、それが早期に達成されたことは大きな評価ポイントです。今後ともシステムの有効性を定期的に検証し、継続的な改善につなげることが期待されます。

2. BCPの見直し

東日本大震災の影響に関連してBCPの見直しが報告されています。調達・生産体制に特に大きな被害の見られなかった同グループですが、その上で災害時の緊急対処策やサプライチェーンを含むBCPの見直しが話し合われているところに、同グループのPDCAが健全に機能している状況がうかがえます。こうしたステークホルダーに安心感を与える改善は、コンプライアンス概念に法令遵守だけでなく社会的価値観・倫理観の尊重をも含める同グループならではの誠実な対応として、高く評価したいと思います。



第三者所感を受けて

取締役
グリーン運動推進委員会 副委員長
川村 豊

上妻教授よりCSRマネジメントについては一定の評価をいただけるようになりましたが、更に国内外を問わず「人権」「環境」等、活動の改善を進めていきたいと思っております。また、今回の東日本大震災に学んだことから、BCPの見直し等を進めていますが、緊

上智大学経済学部教授
上妻 義直先生



3. 生物多様性のリスク評価と情報開示

生物多様性の保全が行動方針に追記されたことを受けて、生産事業所の敷地利用状況や水資源利用状況等が開示されました。これは情報開示上の大きな進歩ですが、生物多様性問題には生物多様性の保全だけでなく、生態系サービスの持続可能な利用や遺伝資源の利用から生ずる利益の公正な配分も含まれています。そのため、バリューチェーン全体を視野に入れた事業活動のリスク評価が必要で、その情報開示は今後の課題になっています。

4. フォローアップの状況

昨年度に指摘した障がい者雇用率や年次休暇取得率の低下傾向には改善が見られます。しかし、グローバルベースでの雇用情報開示はあまり進展がないようです。今年度はインドネシアの生産拠点におけるCSRマネジメントが特集されていますが、地域社会に対するきめ細やかな経済的貢献が報告されている状況を考えれば、報告組織のグローバル化は十分可能であると思われます。個別に開示されている国内環境データと海外環境データの統合も含めて、完全な連結開示へ向けた検討が期待されます。

また、原単位ベースの省エネ中期目標はデータを見る限り達成困難に見えますが、その原因である経営成績の影響を排除するために、原単位計算を生産金額基準から生産数量基準へ変更することも検討事項のように思います。更に理解容易で比較容易な情報提供を望みます。

急にサプライチェーンも含めた適時適切な対応が図れる体制を構築していきます。

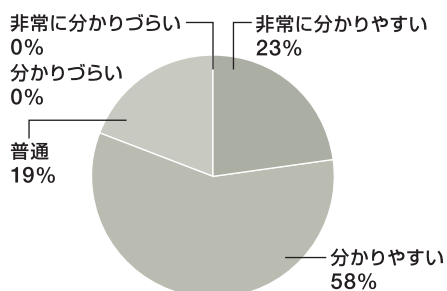
生物多様性に係る事業活動についてのリスク評価が必要であるというご指摘については、原材料のトレーサビリティ等、資源マネジメントを念頭に調査を行う体制を整えたいと思っております。

また、ご指摘のあった原単位ベースの中期目標については、現在の生産金額基準から生産数量基準へ切り替えていきます。

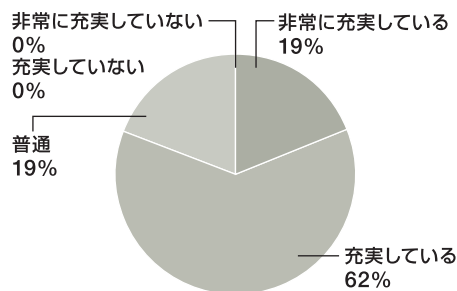
アンケート結果、編集後記

2010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

- 新潟ポリマー(株)のBCMの取り組みについて、時節柄、地震等の災害時における地域と一体になった取り組みは大変勉強になりました。各事業所に水平展開されるべき活動報告です。
- ➔2011年版には東日本大震災を教訓にして、初動対応としての防災マニュアル見直しの取り組みを掲載しました。今後、グループ全体でBCM構築を目指していきたいと思っております。
- 当社製品が環境対応に貢献した記事は、今後も継続を希望します。当社を知っていただくツールとしてとても良いものだと思います。
- 難しい表現だけではなく、担当者の写真コメントを掲載することで親近感が増すことと、活字ばかりでなく効果的なグラフ等の活用が良かったです。多くの数値データが記載され、年次の環境活動成果が推移グラフで表現できているので分かりやすいです。詳細な取りまとめにご苦労され

たと思っておりますが、今後も分かりやすく充実した報告書の作成を期待します。

- 生物多様性に関する報告内容が乏しかった。
- 取り組みは分かりやすいが、いいとこどりの感があるので、思想を明確にし、もっと製造現場を載せてほしい。
- 自社の環境配慮型製品を知ることができて、それらの開発経緯が分かるように説明されているので、いつも注目しています。
- ➔今後も環境配慮型製品を多く紹介するようにします。
- Episode 1の環境配慮型製品、Episode 2の環境保全活動事例、Episode 3の海外拠点紹介は具体的な内容が記載されていて分かりやすく、参考になりました。社外の方でも分かりやすい内容です。

編集後記

2010年版までメインで制作を担当されていた故・中村さんの遺志をついで、新体制で臨んだ今回の2011年版でしたが無事、発行にこぎつけることができました。

4回目となる上妻教授との意見交換の中で、グローバル展開している一企業として、国内だけでなく海外を含めたデータをまとめて情報開示していくことや、ステークホルダー毎にメッ

セージが伝わるようにしていくこと等、今後の改善点をいただきました。来年度からスタートするグリーン運動第4次中期目標に加味していきたいと思っております。

第三者所感や皆様からのアンケートでのご意見を即実行に移せないことも多いのですが、上妻教授から、環境問題に対して一歩ずつだが着実に前進していると、活動内容について好感を



持っていただきましたので、今後も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

お問い合わせ先

総務グループ

〒101-0041

東京都千代田区神田須田町 1-9

神田須田町プレイス

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。

