

ShinEtsu
信越ポリマーグループ

環境・社会報告書2014

Shin-Etsu Polymer Sustainability Report 2014



企業理念

遵法に徹し公正な活動を行い、 素材と技術を通じて、 暮らしや産業、社会に貢献する。

信越グループは、安全、公正を最優先とする経営に徹し、社会とともに成長し続ける企業を目指しています。

プロフィール

信越ポリマーは、1960年に塩ビ加工メーカーとして設立以来、シリコンゴムや各種プラスチックの「材料・配合」「設計」「加工プロセス」「評価・解析」の基盤技術の応用展開に努めてきました。

現在、樹脂加工メーカーとして、自動車、情報機器関連から半導体、建設関連に至る幅広い分野で、お客様の多様なニーズにお応えしています。

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 活力に充ちた企業を目指します

- 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。

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。

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。

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。

Contents

目次

序章

ごあいさつ	4
製品紹介	6
環境配慮型製品の開発	8
主要指標のサマリー	10

Episode

海外拠点紹介	11
環境配慮型製品1 『shupua』	14
環境配慮型製品2 『ライフテクト』	16
環境配慮型製品3 シリコーンゴムガasket	18

経営について	20
--------	----

従業員とのかかわり	22
-----------	----

お客様とのかかわり	25
-----------	----

地域社会とのかかわり	27
------------	----

環境とのかかわり

グリーン運動・目標と結果	28
事業活動に伴う環境負荷	30
地球温暖化対策	31
資源有効利用対策	34
化学物質管理	36
生物多様性保全と汚染防止	37
環境会計／活動のあゆみ	38

おわりに

第三者所感	39
会社概要／編集方針	40
アンケート／編集後記	41

ごあいさつ

キラリと光る強い会社を目指して 全社員の力を結集し、 持続可能で安全・安心な 社会の実現に貢献します

当社グループの 経営課題

当社グループでは、グローバルに展開するお客様の幅広いニーズに対して、スピード感を持って対応できるように、「新製品の開発」「営業力の強化」「新規顧客の開拓」を重要課題と定めて、生産・販売・技術の三位一体で事業に取り組んでいます。

その第一歩として、本年4月に組織改革を実施しました。その目的は、これまで細分化されていた事業部制から機能別組織へと再編して組織の総合力を高め、お客様の潜在ニーズを的確に把握し、問題解決に向けた提案をよりタイムリーに提供できるような体制づくりにあります。また、材料や配合等の当社が培ってきた基盤技術やプロセス技術をますます磨き、既存事業の競争力をいっそう強化して参ります。

さらに、安全やコンプライアンス等にもこれまで以上に真摯に取り組み、環境配慮型経営を強化することで社会との共有価値の創造に努めるとともに、お客様や社会からますます信頼されるような「キラリと光る会社」を目指して参ります。

環境配慮型経営の 重要な課題と取り組み

当社グループは経営目標の一つとして「地球環境の保全に貢献する」ことを定め、地球温暖化への対応、資源の有効利用、そして環境配慮型製品の開発推進に取り組んでいます。これらはグループ全社活動である「グリーン運動」の中で、3年ごとに中期目標を設定し、評価・改善を進めています。

地球温暖化対策として省エネルギー活動を、資源の有効利用として廃棄物の削減やゼロエミッション維持の活動を、生産部門だけでなくオフィス部門でも進めています。▶P.28、29に詳細を掲載

環境配慮型製品の開発推進は、自動車・情報機器、事務機・医療機器、半導体・電子部品及び生活資材関連と多岐にわたる分野で取り組んでいます。市場が求め、持続可能な社会に向けて期待される製品の開発を推進することで、お客様や社会の課題解決に貢献していきたいと考えています。▶P.8、9に詳細を掲載

●グリーン運動・第4次中期目標について

活動の2年目に当たる2013年度のCO₂排出量原単位及びエネルギー原単位は、生産量が減少したことにより目標未達となりました。そのため、「グリーン運動」の各分科会を中心に生産設備や空調・照明設備を最新機器に更新する等の施策を実行しています。廃棄物原単位、



代表取締役社長

小野義昭

2014年9月

ゼロエミッションについては目標を達成しており、今後もこれを継続して参ります。

グリーン運動・第4次中期目標の最終年度である2014年度には、全ての目標が達成されるように、全社員一丸となって取り組みを進めて参ります。

▶P.28、29に詳細を掲載

CSRを基本とした 経営に取り組む

●透明性の高い経営

当社グループは企業価値を高めるため、コーポレート・ガバナンスの充実、コンプライアンス体制の強化及びタイムリーで適正な情報開示に努め、ステークホルダーとより円滑な関係を構築するとともに、透明性の高い経営を目指しています。さらに、監査役監査機能の向上と内部監査体制の更なる充実等、企業集団としての内部統制の整備をいっそう進めて参ります。 ▶P.20に詳細を掲載

●安全第一

安全は、企業活動の基盤であり、経営の最重要課題の一つです。当社グループの全ての役員、従業員が安全に対する役割と責任を認識し、設備や作業のリスクアセスメント対策を行うことで、「ゼロ災」の達成を目指して参ります。 ▶P.22に詳細を掲載



●人権の尊重

人種、性別、学歴、職歴、ハンディキャップ等を理由とした不当な差別を排除しています。また、グローバルな企業活動を展開する中で、強制労働や児童労働等が発生しないように、人事管理には十分な注意を払っています。

▶P.23に詳細を掲載

本報告書は環境省の「環境報告ガイドライン2012年度版」に準拠し、主要業績評価指標（KPI）の目標と結果をグリーン運動の活動状況とともに報告しています。これらの報告について、ステークホルダーの皆様から率直なご意見やご感想をいただけますと幸いに存じます。また、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。

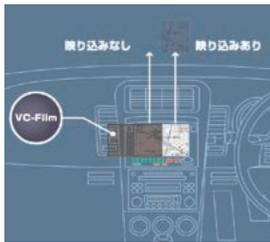
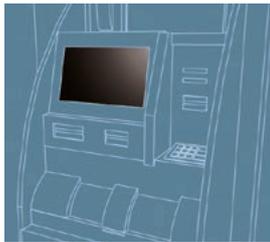
当社グループは、これからも持続可能で安全・安心な社会の実現に貢献する取り組みを、積極的に推進して参ります。今後とも皆様の一層のご支援、ご指導をよろしくお願い申し上げます。

製品紹介

シリコンゴムや各種プラスチック、導電性素材をキーマテリアルとした材料配合、設計、加工プロセス、評価・分析の基盤技術の応用展開に努めています。自動車、情報機器、事務機器、医療機器、半導体、電子部品、生活資材に至るまで幅広い分野で、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広範で多様なお客様のニーズにお応えしていきます。

自動車・情報機器

情報機器や自動車機器における入力デバイス、ディスプレイ市場の関連デバイス及びシリコン加工技術を生かした製品等を提供しています。独自技術をコアとした新製品を提案していきます。

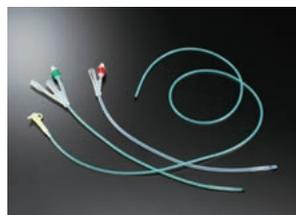
	タッチスイッチ	視野角制御フィルム	シリコンと樹脂の一体成型
自動車	 <p>コンソール用</p>	 <p>ナビ用映り込み防止フィルム</p>	 <p>リモートキーレスエントリー</p>
情報機器	 <p>白物家電用</p>	 <p>ATM用のぞき見防止フィルム</p>	 <p>スマートフォン用防水ケース</p>

事務機器・医療機器・シリコン加工

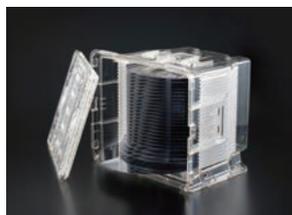
OA機器用部品としてレーザープリンター市場向けのロール各種製品、医療関連分野や半導体関連分野等に高精度・高品質なシリコンゴム成形品を提供しています。



OA機器用ロール



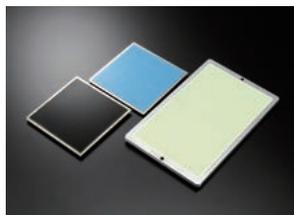
カテーテル



ウエハーケース



キャリアテープ



電子部品用治具



シリコセン

半導体・電子部品関連資材

世界をリードする材料開発技術、精密成形技術、評価技術等を複合した技術をベースに、ウエハーケースやキャリアテープ等の半導体関連の包装・搬送資材を主力に提供しています。

塩ビ・生活資材

スーパーマーケット等の業務用として使用する食品用ラップや日用雑貨の応用分野、音楽や映画等のCD/DVDパッケージ製品のほか、各種機能性コンパウンドや難燃シート、ワイパー・ブレード等、独自の加工技術、薄肉製膜技術、機能設計技術等を応用した製品を提供し

ています。

建材関連では、会社設立当時の製品「塩ビパイプ」と「プラスチック波板」を主力に、住宅用外壁化粧材のハイブリッドサイディングをリフォームや新築住宅用に提供しています。



「ポリマラップ」



コンパウンド「エクセラスト」



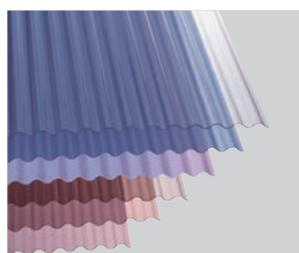
ワイパー・ブレード



難燃シート「セブカル」



塩ビパイプ



波板



外壁化粧材「ポリマパネル」

技術生産

開発テーマ遂行にあたっては、プロジェクトチーム体制により市場ニーズへの素早い対応を図るとともに、大学等の研究機関とのアライアンスも積極的に進め、新技術を開発しています。

信越ファインテック(株)

電子部品、医療機器部品、工業用・食品用包装資材、農業用資材・設備等幅広い領域で当社製品のほか、独自品を販売しています。また、スーパーマーケットや飲食店等を対象に、卓越したユニットシステムの設計・施工を提供しています。



各種エンブラ薄膜フィルム



導電性ポリマー



建築、店舗の設計・施工

環境配慮型製品の開発

信越ポリマーグループでは、環境基本方針 (P.3) に基づき、環境負荷を低減するための製品開発に取り組み、環境配慮型製品として社内認定を実施しています。

当社環境配慮型製品の概念

環境行動方針に基づき、環境配慮型製品の当社グループにおける概念は次の通りです。

■概念

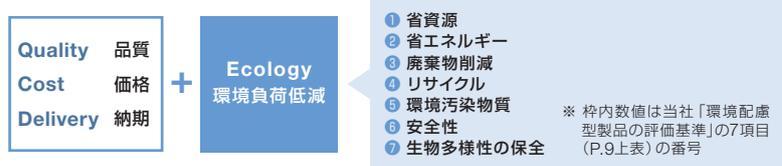
当社グループにおける環境配慮型製品とは、新製品及び既存製品においてお客様の課題を解決するものであり、また社会・環境が必要としているものであること (社会的ニーズ) を確認した上で、7項目 (P.9上参照) について評価を行い、認定されたものを言います。

活動のコンセプト

QCDにEcologyの考えを加えて、原材料調達から製造、製品の使用時、廃棄までを範囲として製品の環境負荷低減に取り組んでいます。

従来のQCDからQCD+Eへの変換がコンセプト【環境に配慮】

(Q : Quality 品質 C : Cost 価格、費用 D : Delivery 納期 E : Ecology 環境負荷低減の略)



当社は環境に配慮した製品を開発することにより、
循環型経済社会の構築に貢献するとともに
環境経営が重要視される社会において評価される会社を目指します。

環境配慮型製品「認定ラベル」のデザインが決定しました

10月24日に実施したエコ・プロ推進活動の認定部会において、環境配慮型製品「認定ラベル」のデザインは、技術生産本部 矢嶋敏嗣さん作に決定しました。今後、この「認定ラベル」は環境配慮型製品に認定された製品カタログ等に使用されます。

デザインへの思い

技術生産本部 矢嶋 敏嗣

グリーン運動のシンボルマークの葉っぱをベースに、一滴のこぼれる水でも大切にしたいとの思いを込めています。地球上には動・植物と一緒に、私たち人間も共存しています。当社グループもその一員として、自然界の一滴でもやさしく受け止めていく企業であり続けたいと思っています。作る側の当社とお使いいただくお客様が「環境を大切にする」という意識を共有できる、そんな架け橋となるようなマークになってほしいと思っています。



環境配慮型製品の評価基準

環境配慮型製品の評価基準等を示します。

カテゴリー	評価内容
① 省資源	製品の軽量化、原材料の減量化や歩留り改善等が図られた。 また、再生資源等を使用、及び資源の再生利用やリユースが行われた。
② 省エネルギー	製造時エネルギー消費量の削減、各種原単位低減や温室効果ガスの発生量削減等が図られた。 また、製品使用時のエネルギー消費量が削減された。
③ 廃棄物削減	製造工程における廃棄物の発生が抑制された。また、使用後の廃棄物の削減に寄与した。
④ リサイクル	製造工程における廃棄物が焼却、埋立処分ではなく、リサイクル処理等に転換された。 また、製品使用後は再利用、再資源化が可能となった。
⑤ 環境汚染物質	製品は法令、業界等の基準を満たしており、また、製品及び製造工程での環境負荷物質の使用量削減が図られた。
⑥ 安全性	製造工程での爆発やけが等の安全性が改善された。また、製品の使用時においても安全性が向上した。
⑦ 生物多様性の保全	製造工程での水の使用量やVOCの排出量が削減された。また、製品が生物多様性の保全に寄与した。

上記7つのカテゴリーに対して合計97の評価基準を設けています。また、2013年4月よりこれら評価項目について判定を行い、「環境配慮型製品」の社内認定を開始しています。

認定製品（抜粋）

(2014年6月現在) ●印は認定カテゴリーを示します。

	指詰め防止ブース「ゆびテクト®」	ポリカタフエコナミタ	「ライフテクト（パニックオープン）」
			
			Episode 環境配慮型製品 (P.16) で紹介します。
① 省資源			
② 省エネルギー			
③ 廃棄物削減			
④ リサイクル		●	
⑤ 環境汚染物質			
⑥ 安全性	●		●
⑦ 生物多様性の保全			

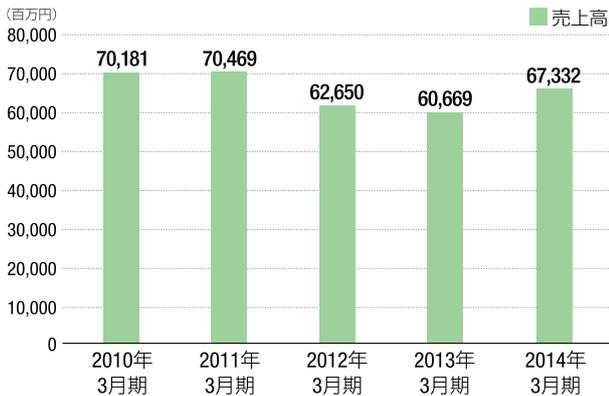
各詳細情報は下記Webサイトをご参照ください。

- 指詰め防止ブース「ゆびテクト®」 → 信越ファインテック(株) <http://www.shinfine.co.jp/product/toilet/>
- 「ライフテクト（パニックオープン）」 → 信越ポリマー(株) <http://www.shinpoly.co.jp/product/>
- ポリカタフエコナミタ → 信越ポリマー(株) <http://www.shinpoly.co.jp/product/>

主要指標のサマリー

信越ポリマーグループの市場環境については、自動車分野をはじめとして、半導体及びOA機器関連分野の需要が回復に向かいました。このような状況のもと、当社グループは、販売面では、新製品提案に重点を置いた営業活動を展開し、生産面では、生産効率の向上等に取り組むとともに、生産能力増強を中心とした設備投資も積極的に実施して参りました。

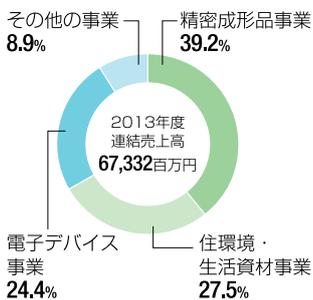
■ 連結売上高推移



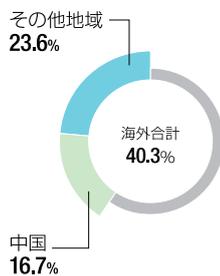
■ 連結営業利益、当期純利益推移



■ 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



■ 主要指標の推移

(単位: 百万円)

回次 (決算年月)	第50期 (2010年3月)	第51期 (2011年3月)	第52期 (2012年3月)	第53期 (2013年3月)	第54期 (2014年3月)
売上高	70,181	70,469	62,650	60,669	67,332
経常利益	2,816	3,054	1,248	1,291	1,835
総資産額	85,628	81,326	81,017	81,342	88,644
自己資本利益率 (%)	1.5	2.0	0.5	0.3	1.1
CO ₂ 排出量 (t)	62,483	65,812	49,957	54,026	60,619
生産重量CO ₂ 排出量 原単位 (t-CO ₂ /t)	0.7278	0.6763	0.6048	0.6878	0.7144
エミッション率 (%)	0.36	0.36	0.52	0.24	0.22
全災害度数率	2.81	2.43	4.72	4.08	1.54

- 売上高には、消費税等は含まれません。
- その他経営指標等については、当社有価証券報告書をご覧ください。
- CO₂排出量は当社国内外生産事業所の値です。海外生産事業所のCO₂排出係数訂正により第53期CO₂排出量 (t) を訂正しました。
- 生産重量CO₂排出量原単位は国内生産事業所の値です。
- 全災害度数率は当社グループ国内生産事業所の暦年の値です。

海外拠点紹介

Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.

土台づくりに 輪を持って進む



Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.
代表取締役社長

善名 俊一

独自の文化が残るチェンナイ

Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd. (以下SD社)は、信越ポリマー(株)の子会社として2007年10月に設立し、2008年12月から操業を開始しました。海外生産拠点としては、1988年のマレーシア、1993年の中国、1997年のインドネシア、2003年のハンガリーに続く、5番目の拠点になります。

SD社が位置する経済特区はインド南部のタミルナードゥ州チェンナイ市(旧称：マドラス)の郊外に位置し、敷地面積は4万㎡、建屋延床面積は約6,500㎡。チェンナイはインフラが不安定なため、計画停電・突発停電に備えて自家発電機保有は必須です。乾燥する夏(4~6月)



▲美しいサリーをまとい、出勤する女性社員

インド

- 人口：12億1,019万人(2011年時点)
- 面積：3,288㎢
- 首都：ニューデリー
- 公用語：ヒンディー語(連邦公用語)
- 宗教：ヒンドゥ教(82.7%)、イスラム教(11.2%)、キリスト教(2.6%)など
- 一人あたりGDP：4,382ドル(2010年)

(出典)日本貿易振興機構(ジェトロ)ホームページ

会社概要

Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd.

- 住所：Plot# QZ-12, Hitech SEZ, SIPCOT Industrial Growth Centre, Oragadam, Sriperumbudur 602105 Kanchipuram District Tamil Nadu, India
- TEL：+91-44-6711-2800
- FAX：+91-44-6711-2801
- 設立：2007年10月



には気温が40℃を超える猛暑となり、この時期は特に停電の回数が増えます。

従業員は311名(2014年5月現在)のうち、約9割が女性です。日本人駐在員は社長はじめ4名ですが、主要ポストは現地社員が担当しています。チェンナイでは公用語のヒンディー語や準公用語の英語を話す人が少なく、社員同士ではタミル語が話されています。

グループ会社内の協力体制で 研修を実施

インドは離職率が非常に高く、また、欠勤率も高いため一定数の社員を確保することが難しく、会社を運営していくための核となる社員を確保できないことが大きな課題です。そこで、最初の取り組みとして、核となる社員の確保と育成を目的として、優秀な社員の海外研修制度を設けました。2013年10月から、SD社で働き続けてくれる社員には、人材育成の一環として、当社グループの海外拠点の一つであるShin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd. (以下SM社)で1週間の研修を受けるカリキュラムを開始しました。研修生の資格は、SD社で約2年以上の勤務経験があり、かつ成績優秀者です。ほとんどの研修生は初めての海外渡航になるため、SD社でパスポートの手配など段取りをしています。

現在まで7名がSM社での研修を修了しました。研修先のSM社は生産拠点として、SD社と同じようなシリコンを素材とした製品を生産しています。SM社でも同じ設備が導入されているため、研修はOJTにもなり、同じ当社グループの社員との交流にも役立っています。研修終了後は、SM社で学んだことをSD社内で活かして改善活動を積極的に実施できるようになりました。また、各自の責任感・指導性が芽生え、部下への指示も適時適切に行っており、今後のSD社の幹部候補として成長しています。

5Sから小集団活動へ

SD社は設立して6年足らずですが、SM社で学んだ改善活動をSD社内でも根づくように、研修生を各チームのリーダーに抜擢し、小集団活動を2013年11月からスタートしました。まだスタートしたばかりなので、日本人スタッフが活動を補佐しています。

“工場改善の要は、5Sの向上である”という信念のも

と、幹部社員への5Sの重要性を繰り返し教育し、2013年12月から全社的な活動へ展開しています。例えば、各職場単位で5S (SEIRI、SEITON、SEISO、SEIKETU、SITUKE) を日本語で、週2回10分程度の時間を使って覚えています。教材は日本語をタミル語に翻訳し、SD社員が自作していますが、“SEIRI” “SEITON” は立派に社内の公用語となっています。



■ 福利厚生

年1回の社員旅行には日本人駐在員も同行し、社員との輪を築いています。

■ さまざまな小集団活動

レッドカード作戦を開始

ゲーム形式で取り組んでいるもので、各自の職場を中心に“5S”に適していない箇所に赤い紙を貼っていきます。紙には「どこが、どのように、5Sに適していないのか?」を指摘した人を書いてもらい、みんなで後から内容を評価をして、確かに5Sに適していないという結果になると、そこに赤い紙が貼られます。その職場のリーダーは自分の職場に赤い紙がいつまでも残らないようにすぐに改善をしていきます。改善が進み職場のリーダーが5Sレベルが改善されたと判断した場合、指摘者に再度検証をしてもらい、OKの場合、赤い紙は取り除かれます。



改善提案の開始

全社員が改善活動に参加できる仕組みとして、改善提案BOXを各職場に設置しました。12箇所にBOXを設置し、提案賞～金賞～特別賞を設け、まずは書き方のレッスンを実施しています。そして、会社が認めた提案はすぐに実行し、会社の改善に対する姿勢を社員に理解してもらうことが重要と考えています。毎月テーマを決めて募集し、コツコツと改善活動を実施しています。



5S活動中間報告会



SD社初の報告会が今年4月3日に行われ、8チームが発表を行いました。

“QC7つ道具”の社内講習

小集団活動を進めていくために、幹部社員は“QC7つ道具”の社内講習に参加し、パレート図・X-R管理図などを学んでいます。



▶情報共有を意識し、ウィークリー、マンスリーでミーティングを行っています。



Voice ーローカル幹部の声ー

●5SトレーニングでSD社が進化



SDローカルの最高責任者
Balasubramanion

5Sトレーニングの実施は、SD社の歴史における転換点の一つとなりました。このトレーニングプロセスを通じて、私たちは優れたチームワークを生み出しました。とても深く浸透し、現在ではSD社の社員全員が5Sのコンセプトを知っています。SD社の未来はとても明るく、今後のSD社の質を高めるために次の5つのことを実施する予定です。

①継続的改善に対するニーズの意識を創造、②SPC・FMEA・PDCA、そして問題解決のような品質改善ツールの教育、③品質改善の鍵の一つとして、顧客第一について教育・開発、④対人関係の強化、⑤全てのトレーニング及びトレーニングマテリアルの地元言語による取り組みと実施。

●将来に向けて5Sを実践



製造担当
Bhowmik

管理及び生産管理システムについての知識を得ました。当社グループに関する私の印象は次の通りです。①人間的な価値を更に大切にするエクセレント・カンパニー、②問題解決で経営陣をサポート、③系統立った仕事をより重視する企業、④品質に関するツールについて学ぶとても良い機会、⑤5Sを学び、実行する機会を与えてくれました。

今後改善したいのは①生産フロアのレイアウト最適化、②将来の作業負荷を念頭に置いたトレーニングチームの結成、③1年あたり最低10%の消耗品費の削減、④無断欠勤です。

●5Sで学んだことを現場に生かしたい



教育リーダー
Sathish

5Sのテーマは、窪田さんから学び、更により高度なトレーニングを相沢さんから受けました。ここから5Sのテーマを選び、自分の混練及び板金エリアで実施することにしました。このエリアには、5S実行の大きな余地があると感じたからです。

5Sを実行したことで三つのことを学びました。まずは整理整頓です。結果としてより広く、見栄えも良くすることができました。

二つ目は清掃で、掃除が毎日の作業になりました。最後に清潔と躰によって、改善を学び、自分のエリアで実施することができました。また、いつも新しいアイデアについて考えられるようになっています。

今後、改善活動として①FIFOを保つための月別カラーコードステッカー、②「混練後」のバッチを保つラック、③各製品に対する標準板金カッターの設定を始めようと思います。

●Evolvement as a result of the 5S training in SD corp.

5S training Implementation is one of the turning points in the history of SD. In this training process we created a good teamwork. Training penetration is so high that now all the Employees of SD knows the Concept of 5S. The future is very bright for SD, I plan to implement the following to improve quality of future SD.

①Create awareness of the need for Continuous Improvement. ②Educate quality improvement tools like SPC, FMEA, PDCA and Problem solving. ③To educate and develop Customer Focus as one of the keys for Quality improvement. ④Enhancing interpersonal relationships. ⑤Try and implement all the training and training materials in Local Language.

●Achieve the 5S success into the future

Gained Knowledge in Management and Production management system.

My impression about Shin-Etsu Polymer Group is that:

①Excellent Company giving more importance to human value. ②Supporting management in solving problems. ③Company Give us more importance for Systematic working. ④Very Good opportunity to learn the quality tools. ⑤The company has given me opportunity to learn 5S and implement 5S.

My future Improvement are:

①Layout Optimization in Production floor. ②Formation of Training Team keeping in mind the future workload. ③To reduce the consumable consumption by at least 10% per annum. ④Bring the absenteeism under control.

●Turn my learning on the 5S training into my career

The theme of 5S was taught to me by Kubota san and further indepth training was given by Aizawa san. This has made my mind to choose the Theme 5S and implement in my mixing and sheeting area. Since this area has huge scope for 5S implementation.

I learned to Implement.

①Seiri and Seiton as immediate measure, resulting in more space and neat look. ②Seiso made me to follow the cleaning as my every day work. ③Seiketsu and Shitsuke taught me Kaizen and implement in my area.

on the whole it helped me Think new ideas always..

My Improvement activity starts with:

①Monthly color code sticker to maintain FIFO ②Racks to keep the "After Mixing" batch. ③Standard sheeting cutter for each product.

シリコン加工技術を生かした当社初のキッチンウエア・ブランド ガラスのようにキラキラなのに 絶対割れない安全・安心の キッチンウエア『shupua』

信越ポリマーとして初めてのキッチンウエア・ブランドとなるシリコン製の『shupua』。ガラスのように高い透明度から“割れないグラス”として2013年11月の展示会で注目されたことで反響を呼び、いまでは信越ポリマーの新たな顔として期待が高まっています。

技術の粋を集めた 高透明シリコン製品の誕生

“割れないグラス”として脚光を浴びている『shupua』プロジェクトが立ち上がったのは2012年の夏です。当時キッチンウエアにおいてシリコン製品といえば外国製の安価で不透明なものとして認識されていました。しかし透明のシリコン材料と信越ポリマーの加工技術があれば、これまでにないシリコンの魅力一般消費者に伝えられると考え、高透明シリコン製品の開発をスタートさせたのです。新しいことに挑戦しようという社内の雰囲気も後押しし、キッチンウエアでは信越ポリマーとして初めての一般消費者を対象としたB to Cへの挑戦となりました。最大の長はガラスと見紛うほどの高い透明度です。

もともとシリコン素材自体は透明ですが、強度や硬度を高めるためにシリコン以外の成分を混合することで濁りが発生します。そのため、これまでシリコン製品はほとんどが不透明なものでした。

中田 「『shupua』では、強度、硬度、透明度を満たすために初めての材料を使用しています。信越化学工業(株)との協業により、材料設計から考えることができたのが成功した要因です。しかし何をするにも初めての挑戦。2脚の樹脂製コップを重ねて金型に見立てた手づくりの試作からスタートし、何度も失敗を重ねながら一つずつ課題を解決していきました。その一つが着色タイプの調色の管理です。ガラスのようなキラキラ感を残した上で鮮やかな色を再現するため、色の濃淡を変えた複数の見本をつくり、多くの方の意見を聞きながら決めていきました」。





原料メーカー、製造、開発の三者が協力し、何度もテストを繰り返し、ある程度形になったところで装置化、治具化を進め、2013年末、ようやく材料の注入跡や金型の継ぎ目のわからない画期的な成形技術の発明に成功しました。この技術は、加工の際に発生する廃棄物をわずか5%に抑える環境貢献度の高い成形技術として、社内でも注目を集めています。

徹底した品質管理に取り組み 高透明シリコーンの量産化を実現

量産化に向けた最大の課題は品質と生産性の両立でした。高透明なシリコーンは製品の内部まですべてクリアに見えてしまうため品質にごまかしがきかず、機能上は問題のないわずかな傷等が不良となってしまいます。

中澤 「普段、生産現場では医療機器関連のシリコーンゴム成形品を扱っています。初めて試作品を見たときは、この高透明なシリコーンの量産は相当難易度が高いと直感しました。でもやるしかありません。最も重視したのは営業からの要望も高かった“品質”です。金型の構造や材料、成形条件を工夫しながら何度もテスト試作を繰り返し、不良の原因を一つずつ解決していきました」。

金型の構造と材料の供給方法を工夫したことで、色替え作業の省力化と、生産性の向上を実現しました。製造を始めて1年弱。不良の原因となる、さまざまな課題を解決してきましたが、生産現場では今も更なる生産性向上を目指し、改善に取り組んでいます。

『shupua』ブランドを育てる 営業の挑戦

こうして完成した『shupua』は、他社にはない高透明・高品質という特長に加え、シリコーン本来の特性である耐熱性・耐寒性に優れ、かつ割れない安全・安心な商品です。

適度な力を加えると“プニュッ”と形状が変化し、従来にはない使い方が可能だと、育児や介護、アウトドア等さまざまなシーンでの使用が期待されています。

『shupua』では、初めての一般消費者向け販路開拓にも挑戦しました。しかし当初、百貨店へ直接営業し『shupua』の良さを説明して回っても、一製品だけでは直接の取引は困難で、既存の卸業者からの仕入としたいと断られることがほとんどでした。2013年11月の展示会やメディアを通じて知った小売店様から問い合わせが入るようになり、今では自社のWeb通販に加え、百貨店や全国チェーンの雑貨店等で店頭販売するまでに成長しました。

谷光 「今は技術的にも品質的にも大量生産ができず高価な商品ではありますが、技術と製造が苦勞してつくりあげたものです。『shupua』の高透明・割れない等の特長をもって、お客様からブランド的な評価、価値として認知していただけるように更なる努力と販路開拓に取り組んでいます」。

お互いがお互いの苦勞に報いようと、三者それぞれが最高のパフォーマンスを発揮して誕生した『shupua』。この技術を生かした安全・安心な第二弾の新製品開発に向け、生販技一体で取り組んでいます。

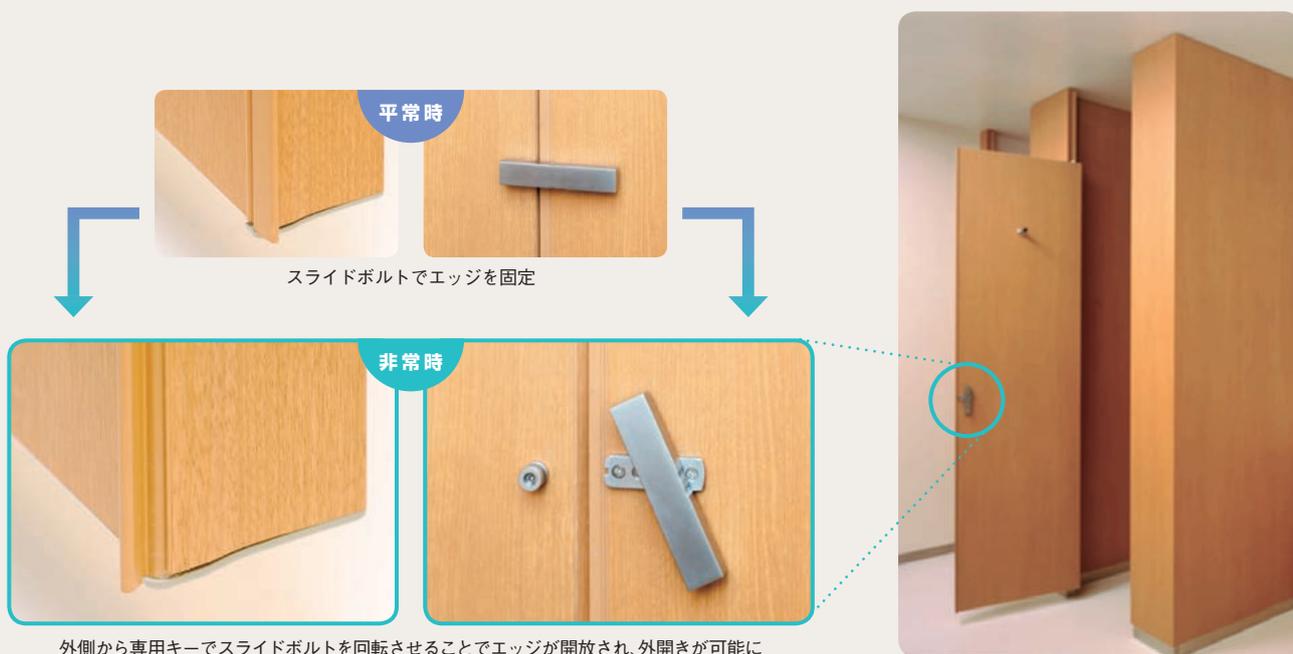


安全・安心をテーマに開発された非常時外開き対応扉トイレブース

急病や異変が起こっても安全・安心な トイレブース『ライフテクト』

世界でもトップレベルを誇る日本のトイレ文化。特に毎日多くの方が使用する公共機関や病院等のトイレは、使いやすさだけでなく安全・安心への配慮も重要視されています。

トイレブースのメーカーとして業界で最も早く安全・安心に着目し開発を進めてきた信越ファインテック(株)の製品の中でも、緊急時の非常時外開き対応扉を備えた『ライフテクト』に注目が集まっています。



急増するトイレブース内の 緊急事態に対応

高齢化が進む近年、トイレブース内での利用者の急病や異変といった事故が急増しています。そこで非常時外開き対応扉（パニックオープン機能）を備えた安全・安心なトイレブースの開発に乗り出したのが、信越ファインテックのユニット事業部です。2009年から安全・安心に特化したトイレブース「Safety」シリーズの開発を進めてきました。これまでに『ゆびテクト』（曲げ扉型指詰め防止ドア）や『エラストピア』（病状対応型フレキシブル個室）といった安全・安心な製品を開発し、病院・公共施設のトイレや居室に採用されています。

トイレブースの安全・安心を実現するためには、平常時

は外側から開錠できないことが絶対条件ですが、同時に非常時には外側から簡単操作で素早く外側に扉が開かなければなりません。しかし家庭用トイレとは異なり、大勢の人が利用する駅や病院、大規模施設のトイレは通路を移動する人との接触を避けるために内開き扉が採用されています。そのため、中で倒れた人がつかえて開錠できないことが多々あります。しかも扉の隙間からの覗き見を防止する戸当たり（エッジ）が取り付けられている関係で、扉を外開きするには特殊な工具を使って複数の手順を経なければならず、これまでは20分近く時間がかかっていました。

施設管理者を対象に行った調査では、開錠までの時間を短縮することができれば事態の深刻化を防ぎ、利用者の安全・安心につながるという声が多く集まりました。

新発想で研究開発が一気に前進

この課題を解決する『ライフテクト』の開発が本格的にスタートしたのは2012年1月です。他社で開発されたにも関わらず実用化されていなかった回転式スライドボルト（鍵）の存在が全ての始まりでした。

佐々木 「スライドボルトを回転させるという発想を聞いた瞬間、これまで行き詰まっていた課題が一気に解消できると確信しました。そこからはスライドボルトの改良と、戸当たり（エッジ）の開発に集中していきました。そうして完成したのが、回転式のスライドボルトを応用し、独自に開発した二段構造のシング式エッジを連動させる全く新しい仕組みです。現在、特許を申請中です」。

平常時はスライドボルトでエッジを固定し、非常時は専用キーを用いて外側からスライドボルトを回転させることで外開きの妨げとなっていたエッジが開放され、即座に扉を外側に開錠できます。この仕組みにより、非常時の開錠にかかる時間は2～3秒と即時開錠を可能にしました。

近年は学校や病院、テナントビル等でトイレブースの差別化が進んでいます。その全てに採用されるために、機能だけでなく意匠性にもこだわりました。内部構造が複雑なスライドボルトを一般に使用されるものと同様同じ大きさの119mmまでコンパクトにし、品番を「レスキューボルト119」と命名しました。また、二段構造のシング式エッジの素材は、意匠性と耐久性の両方を実現するためアルミにこだわりました。

松塚 「肉厚が薄すぎると押出加工ができず、厚いと意匠性を損ないます。何度も最小サイズを検討し、実際に想定通りの動きをしたときは感動的でした。また、職人

さんの技量に関わらず現場で容易に施工できるよう、従来の仕様に1～2の作業手順を加える程度に抑えました」。

こうして完成した『ライフテクト』は、現場での施工性にも配慮しています。

安全・安心なトイレを 当たり前にするために

『ライフテクト』は従来製品に対して5～6%のコストアップに抑えられています。壁材や表面材、下地材等の廃材のほとんどは外部工場でリサイクルされており、廃棄物量はほぼゼロと環境にも貢献しています。また、独自に中心軸吊りヒンジを開発し、扉の隙間をほぼゼロにした指詰め防止にも配慮しています。すでに商業施設や空港等で採用が進み、お施主さんや施設管理者からはすぐに開錠できるので安心だと喜ばれています。また新たなニーズとして、防犯性の高い盗撮防止用トイレブースへの応用も進んでいます。

岩城 「安全・安心を追求して研究開発を進めてきたからこそ、こういった新しいニーズにも対応できるのだと思います。今後の目標は、日常の中で普通に使用するトイレでケガや事故が起こらない、あるいは非常事態が起こってもすぐに救出できることを“当然”にすることです。多目的機能トイレや子ども用チェアが当たり前設置されているように、非常開錠機能が付いたトイレブースの一般化を目指しています」。

『ライフテクト』の普及により、安全・安心な社会の実現に貢献します。



防火ガスケット

遮音ガスケット

さまざまな市場ニーズに応える
シリコンゴムガスケット

人々の過ごす環境を快適に守る 防火ガスケット・遮音ガスケット

防火基準の見直しにより、窓ガラスや玄関ドアの気密・水密材としてのシリコンゴムガスケット「ヒスイバリア」が注目されています。

また、OA機器メーカーと共に開発を進めてきた複合機用遮音材「遮音ガスケット」は、オフィス内の静かな環境を維持するという潜在ニーズに応えています。

さまざまな場所で人々の快適な生活を守るシリコンガスケットの可能性は広がり続けています。

高い防火力で人々の安全を守る 防火ガスケット「ヒスイバリア」

世界屈指の防火技術・防火製品を持つ日本では、防火地域や準防火地域に家を建てる場合、防火基準を満たした防火サッシを用いることが建築基準法で定められています。防火基準とは、延焼を防ぐため、火災発生時の炎に20分以上耐え、ガラスが落下しない構造であることです。しかし2010年に行われた国土交通省の調査で、旧認定品のガスケットでは防火基準に満たないことが判明し、改めて防火基準が見直されました。気密性・水密性だけでなく難燃性や焼結性能が重視されたことで注目されたのが、シリコンゴムガスケットです。

信越ポリマーでは、20年近く前からビルの外壁材として開発・販売。防火（ヒ）・防水（スイ）に優れていることから「ヒスイバリア」と名付けたこのガスケットは、火災発生時に燃焼、焼結セラミック化して延焼を防ぎ、人々の

安全を守ります。

関口 「当社のシリコンゴムガスケットは独自の配合技術を用いて難燃剤を添加することで、より高い難燃性を付与しています。最大の特長は、設置箇所の幅に合わせて厚みが調整できること。構造を工夫することで簡単に手で割くことが可能となり、アイテム数の削減につながっています」。

改めて新認定を取得した「ヒスイバリア」は、2013年12月に販売を開始。耐熱性・耐寒性に優れ、圧縮永久歪み（へたり）が小さい等の特性を持っています。また、高い気密性により、夏場・冬場の室内の熱を外に逃がしにくいことから、省エネにも貢献しています。

関東 「より高性能を求めお客様の満足度を高めるためにも、新基準とニーズの先取りが大切です。今後はビル用サッシも新制度になるため、市場を広げるチャンスだと考えています」。



生産・技術

信越ポリマー(株)
技術生産本部
児玉工場 SR開発部

関口 好彦



販売

信越ポリマー(株)
営業本部(営業第二部)
第三グループ 主査

関東 健介



販売

信越ポリマー(株)
営業本部(営業第二部)
第一グループ 担当課長

市村 隆

音を遮り静かなオフィス環境をつくる 遮音ガスケット

信越ポリマーが誇るシリコンゴム加工技術は、新しい分野にも応用展開しています。その一つが、複合機の遮音材としての遮音ガスケットです。オフィス内に響く複合機の稼働音や給紙トレイの開閉音。人によって感じ方は千差万別とはいえ、遮音してほしいと考えているユーザーは多いだろう。そう考えた複合機メーカーの依頼により、機械の隙間を埋めることで稼働音を遮断する遮音ガスケットの開発が始まりました。

最大の課題は、一つの小さなアイテムの中に2種類の硬さを実現することです。遮音ガスケットを複合機の溝に押し込むように埋めるためには、ある程度の硬さがなければなりません。一方で、硬すぎると操作性(トレイの開閉等)が悪くなるため柔らかさも必要です。そこで2種類の硬度材料を使用し、同時に押出す2色押出を採用しました。

関口 「押出性の異なる材料を同時に押出するための条件を見つけることに苦労しました。特に柔らかい材料の押出は難易度が高く、当初は良品がなかなかできませんでしたが、現在は技術面も確立し、問題なく製造しています。これまで培ってきたシリコンゴム配合技術、2色押出技術、そして口金技術がふんだんに活かされています。現在は1台の複合機に多種類の遮音ガスケットが採用されています」。

市村 「当社の製品はお客様にとって、現場での加工の手間を省き、余分な廃棄物も出ないという省資源のメ

リットがあります。普段は複合機のローラーを担当しているため、遮音ガスケットへの挑戦は手探り状態でした。今はお客様の期待に応えることができた達成感でいっぱいです」。

新体制で営業力を結集 シリコンゴムの横展開で市場を拡大

これまでの製品別事業部体制から市場別連携体制への組織改革により、信越ポリマーでは横の連携が進んでいます。建築材料とOA機器という異なる分野で人の過ごす環境を守るシリコンゴムガスケットもその一つです。

市村 「“シリコンゴム加工技術”という当社の強みを生かした営業に挑戦しやすくなりました。今後はローラー以外の当社の技術を学び、お客様のニーズとのマッチングを図ることで新製品を生み出したいと思います」。

関東 「シリコンゴム製品について他の部門から相談されたり、同行して建材以外のお客様に説明したりすることが増えています。シリコンゴムが初めてというお客様も多く、いかに広げていけるか楽しみです」。

関口 「案件が多くなり、現在の課題はスピードです。工場内の体制を整え、万全な対応を行い、お客様の信頼に応えたいと考えています」。

シリコンゴムガスケットを皮切りに、横の連携を生かしてさまざまな市場のニーズを掴み、これに対応した新製品の提案を目指しています。

経営について

信越ポリマーグループは株主をはじめお客様・従業員等の立場で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。また、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、ステークホルダーの皆様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。

コーポレート・ガバナンスに対する考え方

当社グループは経営の意思決定の迅速化、経営の透明性の確保及び内部統制機能の強化等を行い、株主をはじめお客様・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

当社グループ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。

また、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

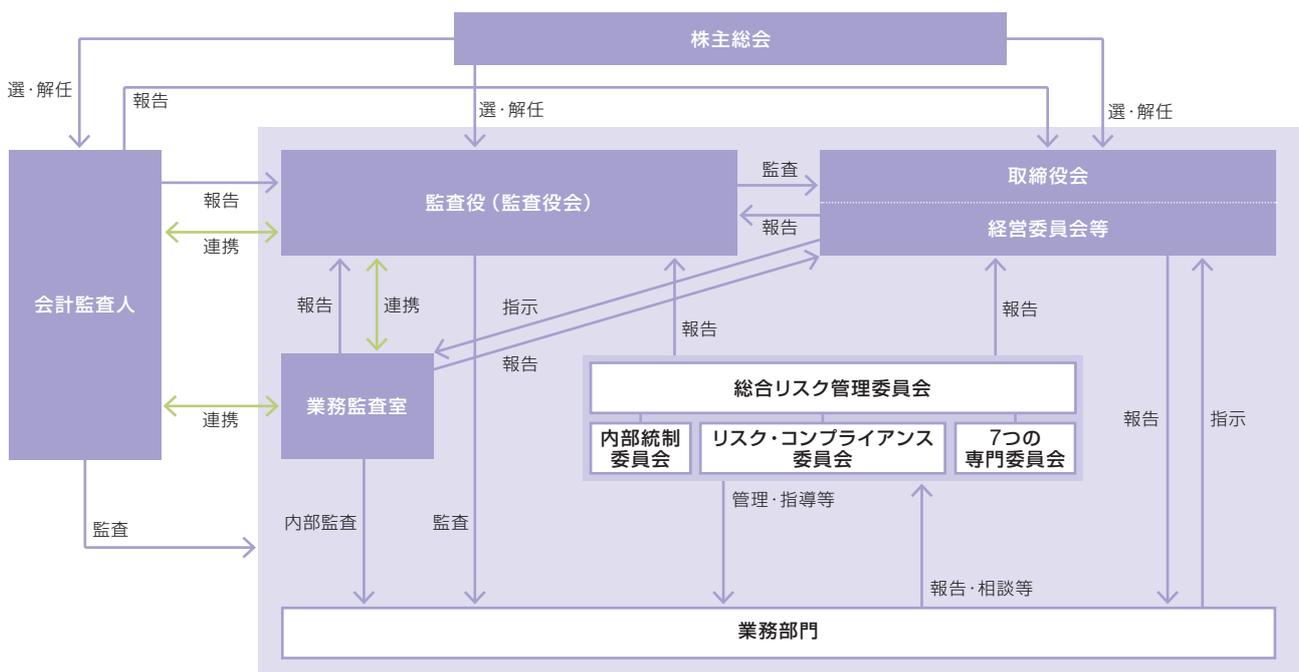
(2014年3月31日時点の体制)

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、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

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。

■当社グループのコーポレート・ガバナンス体制



経営について

リスク・コンプライアンス委員会

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可能性及び事業収益に影響を与えると考えられ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・倫理観も尊重して誠実に行動すること」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きます。

7つの専門委員会

● 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

● 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

● 情報システム委員会

IT計画の審議、情報システム等の有効性を含めた情報システムに関する活動全般についてのモニタリング、及び内部統制に係わる指示・伝達事項

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。

リスクへの対応

大規模地震・火災・台風・風水害等の災害発生時、その被害の最小化と業務の早期復旧を図ることを目的とし、「信越ポリマーグループ災害対策マニュアル」を定めています。各事業所はそれぞれの事業所の地域性・特殊性をおり込み、より実務的なマニュアルを作成しています。

また、定期的に防災訓練を実施し、防災組織や緊急時の手順が有効に機能することを確認しています。



従業員とのかかわり

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と考え、ゼロ災を目指した職場づくりを進めています。また、個々の従業員が健康で、ワーク・ライフ・バランスへの支援やスキルアップ等が図れる働きやすい環境づくりに取り組んでいます。

環境保安管理体制

経営目標に掲げられている「安全第一に徹する」を達成するために、全グループ会社で組織された環境保安委員会、グループ環境保安目標を策定しています。各事業所では環境保安委員会で決定された統一方針に基づき活動しています。

労働災害ゼロを目指して

労働安全衛生マネジメントシステムに基づき、設備や作業のリスクアセスメントを行っています。また全員参加による安全提案、ヒヤリハット活動、危険予知訓練を実施しています。企業文化・風土として「安全」を定着させ、常に安全意識が高揚された職場の形成を図り、「ゼロ災」達成に挑戦しています。

環境保安監査

各事業所の環境保安活動が確実に実施されているかを確認するため定期的に環境保安監査を行っています。監査では関連法令の遵守状況や環境保安管理活動の進捗を確認しています。2013年度の監査は特にゼロ災活動の進捗確認と今後の考え方の統一を重点課題として行いました。

また、今年度は海外生産子会社2社に対して、監査を行いました。

2013年の労働災害

2013年の当社グループの労働災害発生状況は、休業災害、不労災害ともに減少となりました。全災害度率率も前年に比べて2.54ポイント改善しました。

発生した労働災害については原因分析を行い、その結果を基に対策を策定しました。また、全事業所への水平展開も行っています。

労働災害発生件数と度率率の推移（国内生産事業所）



避難訓練

新潟ポリマー(株)

津波発生時の避難場所として、高台にある西工場の敷地を、近隣工場及び周辺地域に提供しています。糸魚川市が発行している「津波ハザードマップ」の糸魚川市・大和川地区に新潟ポリマー(株)西工場が避難場所として紹介されています。



人権尊重

信越ポリマーグループは基本的人権の尊重をもとに、人種、性別、学歴、障がい、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。取り組みの一環として全従業員対象に人権啓発研修を実施し、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

※ 以下データの対象組織は信越ポリマー社です。

社員数及び年齢・勤続年数の平均推移

年度	社員数 (人)	平均年齢 (歳)	平均勤続年数 (年)
2009	630	43.7	19.2
2010	603	44.3	19.6
2011	595	44.8	19.9
2012	594	45.3	20.5
2013	590	45.9	20.9

※ 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。

新卒採用状況

(単位: 人)

年度	大学卒		短大・専門学校卒		高校卒他	
	男性	女性	男性	女性	男性	女性
2012年4月入社	4	0	0	0	3	0
2013年4月入社	1	1	0	0	0	0
2014年4月入社	6	0	0	0	0	0

中途採用状況

(単位: 人)

年度	大学卒		短大・専門学校卒		高校卒他	
	男性	女性	男性	女性	男性	女性
2012年入社	1	2	0	2	0	4
2013年入社	5	0	0	0	1	0
2014年入社	0	2	0	0	0	0

※ 2014年は6月末時点。

役職登用状況 (2013年度末)

(単位: 人)

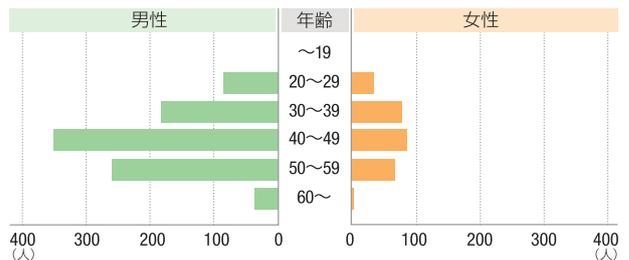
	男性	女性
管理職 (社員 6 級以上)	245	4
役員	17	0

障がい者雇用状況

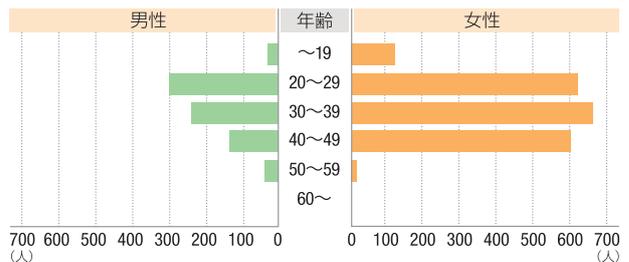
	2011年度末	2012年度末	2013年度末
障がい者人数 (人)	14	14	15
障がい者雇用率 (%)	1.96	1.99	2.22

※ 民間企業における障がい者の法定雇用率は2013年4月1日より1.8%から2.0%に引き上げられました。

労働力分布 性別・年齢層別 (国内グループ会社)



労働力分布 性別・年齢層別 (海外グループ会社)



※ 「グループ会社」とは各生産事業所と非生産事業所を示します。

再雇用制度

国内グループ会社では2013年4月からの改正高年齢者雇用安定法に沿って、定年退職後の再雇用制度の改定を行い、希望者全員を雇用義務年齢まで再雇用することとしました。

再雇用者がこれまで培った知識・技能・経験を活かし、コスト削減や若手への技能伝承等を推し進め、全社員が更に活躍できるように今後も法令を遵守した制度の策定を行っていきます。

人事制度

信越ポリマー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。

従業員とのかかわり

ワーク・ライフ・バランスの尊重

育児・介護休業制度

信越ポリマーでは育児・介護休業取得者の復職後のワーク・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ています。育児休業制度については累計で25名が利用し、この一年間では2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、育児休業期間を旧制度ではお子さんが「1歳6ヵ月になるまでの期間」としていたものを、新制度では「1歳6ヵ月到達以降の最初の4月30日までを限度」に取得できるようにしました。

今後も社員が仕事と子育てを両立させることができ、社員全員が働きやすい環境をつくることにより、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。

■ 年次有給休暇の取得状況

	2011年度	2012年度	2013年度
平均有給付与日数(日)	19.2	19.4	19.6
平均有給取得日数(日)	9.3	9.2	9.4
有給休暇取得率(%)	48.4	48.0	48.5

※ 本データの対象組織は信越ポリマー社です。

■ 産前産後休業(産休)、育児休業、介護休業の状況

	2011年度	2012年度	2013年度
産休取得者数(人)	4	2	2
育児休業取得者数(人)	4	2	2
うち男性の育児休業取得者数(人)	0	0	0
うち女性の育児休業取得率(%) (取得者数 / 出産者数 × 100)	100	100	100
介護休業取得者(人)	0	0	0

※ 本データの対象組織は信越ポリマー社です。

教育研修

国内グループ会社では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。

ビジネスリーダー研修

将来のビジネスリーダー候補者の育成と継続的輩出を目的として長期人材育成プログラムを実施しています。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、今後の会社を担う多方面のリーダー育成を目指しています。研修の最後には成果発表として会社への提言を行います。

■ ビジネスリーダー参加者の感想

営業第四部 第三グループ

片田 耕介



現在、次世代ビジネスリーダー育成研修「アドバンスコース」に参加しています。製造、販売、技術、計8名のメンバーで構成されています。

「研修」と聞いていたので、当初は座学中心の授業を想像していました。しかし、実際にはメンバーで議論しながら新規事業立ち上げを検討し、最終授業で社長をはじめ経営陣へビジネスプランをプレゼンするというので、レベルの高さに戸惑いながらも、非常にやりがいを感じています。

また、他部門の方々と知り合える良い機会となりました。いろいろ意見交換する中で自分の未熟なところや改善点に気付かされる点が多々あるからです。我々社員がレベルアップしていくことはとても重要なことだと思いますので、今後このような研修が形を変え、進化しながら継続していくことを望んでいます。

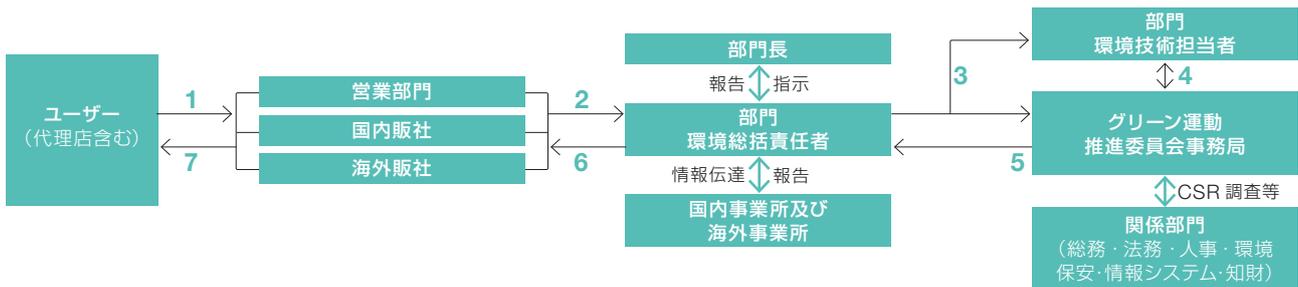


お客様とのかかわり

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、対応しています。また、お客様からのCSR調査、米国ドッドフランク法（紛争鉱物規制）への対応等に対しても「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 各部門に「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、環境配慮を推進している仕入先様から、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、本システムで対応しています。



ソニーグリーンパートナー環境品質認定事業所リスト

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	2015.08.31
		しなのポリマー(株)塩尻工場	FC002584	2003.08.01	2015.08.31
		浦和ポリマー(株)栗橋工場	FC002585	2003.08.01	2015.08.31
		新潟ポリマー(株)	FC007726	2005.11.17	2015.08.31
		蘇州信越聚合有限公司	FC013450	—	2015.08.31
		大洋集団控股有限公司	FC013237	—	2015.08.31
信越ファインテック(株)	—		FC006553	2007.09.21	2016.05.31

信越ポリマーグループ紛争鉱物対応方針

信越ポリマーグループは紛争鉱物に関して以下の表明をいたします。

- 信越ポリマーグループは、紛争鉱物に関する米国金融規制改革法の趣旨・目的に賛同いたします。
- 信越ポリマーグループは、これら紛争に関わる鉱物を使用する原材料、部品及び製品を調達することにより、人権侵害や環境破壊に加担する意思はありません。
- 信越ポリマーグループは今後も、お客様やビジネスパートナーの皆様、業界団体と連携を取りながら、加担回避のための取り組みを進めて参ります。
- 信越ポリマーグループが調達する原材料、部品や製品にこのような紛争鉱物が使用されていることが判明した場合、必要な措置を速やかに講じます。

お客様とのかかわり

ガラス・陶器の曇り・茶渋を水で落とす 『ブラッククリーニングクロス』

当社グループは、B to B（企業相手）をメインとしてビジネスを展開しています。新しい取り組みとして、一般消費者を対象に商品化できるアイテムを2013年3月からWeb販売しています。社員の発想から生まれた『ブラッククリーニングクロス』は、洗剤や漂白剤を使用しないで、ガラスや陶器に付着した茶渋や曇りを落とすエコなシリコン樹脂のキッチン用クロス（布状）です。販売子会社である信越ファインテック㈱が運営するWebサイト『ポリビアン』で販売しています。



<商品仕様>

- 1.商品名 『ブラッククリーニングクロス』
- 2.材質 シリコン樹脂、
カーボンファイバー
- 3.サイズ 厚み（0.3mm）×幅
（100mm×100mm）
- 4.生産国 日本



『ブラッククリーニングクロス』

シリコン樹脂にオリジナル配合したカーボンファイバーを練り混み接着したものを布状にすることで、洗剤や漂白剤を使わずに湯呑茶碗や陶器のお皿に付着した茶渋や曇りを落とすことができます。



『ブラッククリーニングクロス』に関わっているしなのポリマー㈱の皆さん
後列左から小林さん、百瀬さん、勝野さん、本沢さん
前列左から中村さん、小島さん、高山さん

しなのポリマー㈱

勝野 一

※写真後列右から2人目

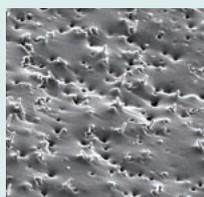
お客様との打ち合わせが終わった際には、必ず『ポリビアン』の製品紹介をしています。その中でも長野県内では『ブラッククリーニングクロス』への反応が一番良いと感じます。今後はB to BとB to Cの両方を意識しながら拡販活動を継続し、全社員一致団結して品質と技術で世界の一流を目指し、より良い製品をお客様の手元へ届けたいと思います。

■ 特長

1 洗剤や漂白剤を使わずに
キズをつけずに茶渋等の
汚れを落とします

ガラス、陶器、金属（アルミを除く）、ホーロー等の汚れに対して、洗剤や漂白剤を使用しないで、シリコン樹脂に埋め込まれたカーボンファイバーで、傷つけることなく汚れを落とします。

電子顕微鏡写真
（200倍）
表面に突き出ているのが
カーボンファイバー



2 薄くて柔軟な布状なので
細かいところにも届きます

しなやかなシリコン樹脂を布状にカットしたことで、細かい凸凹部分の汚れにまでクロスが届きます。

■ 実例



洗浄前



洗浄後

3 長期間使用しても洗浄性の
効果が低下しにくいです

シリコン樹脂にカーボンファイバーを特殊技術で接着させたことで、カーボンファイバーが脱離することはほとんどなく、長期間使用しても洗浄性の効果が低下しにくいです。また、クロスの表面に汚れやコゲ等が付着した場合は、クロス自体を中性洗剤で洗うことで洗浄性の効果が復元されます。

地域社会とのかかわり

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。

1. 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4拠点で191名が参加しました。

東京工場	20名
児玉工場	8名
しなのポリマー(株)	36名
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.	127名

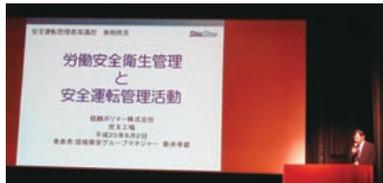


▲Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.にて

交通安全

● 児玉工場

本庄市児玉文化会館で行われた安全運転管理者等講習会で、「労働安全衛生管理と安全運転管理活動」と題して、受講者190名を前に企業における安全運転管理活動の事例発表を行いました。



▲児玉地区の企業を代表して、新井マネジャーが児玉工場の取り組みを紹介

2. 地域とのコミュニケーション

人道・災害活動

● Shin-Etsu Polymer America, Inc.

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。Shin-Etsu Polymer America, Inc.では、昨年11月に東南アジアを襲ったPacific Typhoon (Philippine) にアメリカ赤十字社を通して1,000ドルを寄付しました。

インターンシップの受け入れ

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。今年は、4拠点で計24名を受け入れました。

東京工場	8名
しなのポリマー(株)	4名
新潟ポリマー(株)	9名
Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.	3名



▲初めて職場体験実習として、クアラルンプール日本人学校中学部2年生の男子生徒3名を受け入れたShin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd.



◀東京工場



▲新潟ポリマー(株)



▲しなのポリマー(株)

植樹

● 南陽工場

南陽工場では、年1回、ボランティア活動として、山口県周南農林事務所が主催する「まちと森と水の交流会」に参加しています。



▲清木さんと原田さん

青少年野球に協賛

● 総務部

信越ポリマーは、プロ野球独立リーグ(BCL:ベースボール チャレンジ リーグ)に加盟した埼玉県民球団・武蔵ヒートベアーズの「地域に根ざし、野球を通じて青少年を育成していこう」という理念に賛同し、協賛しました。今春には東京工場近隣の野球グラウンドにて「ベアーズ ベースボールアカデミー」が開催され、さいたま市のリトルリーグチーム「レッドソックス」の野球少年たちを対象に野球教室が行われました。



▲4時間の野球教室に参加した子どもたち

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。

東京工場	121名
児玉工場	22名
しなのポリマー(株)	56名

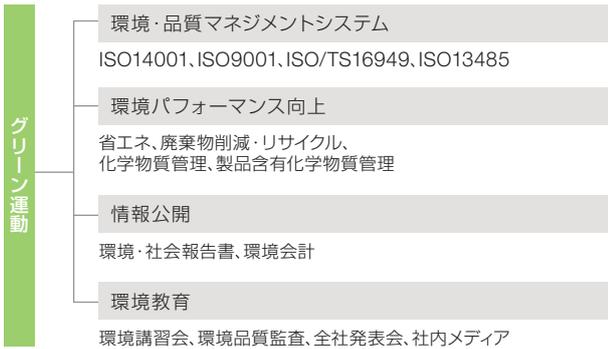


▲しなのポリマー(株) (塩尻工場周辺を清掃)

環境とのかかわり

信越ポリマーグループでは環境基本方針に基づき、地球温暖化対策、省資源有効利用対策、環境負荷物質の低減対策等を課題としたグループ全社活動「グリーン運動」を実施し、環境負荷の低減による環境保全を展開しています。

グリーン運動体制 (2014年4月1日現在)



グリーン運動推進委員会

- 委員長 代表取締役社長
- 副委員長 技術担当取締役、総務担当取締役

事務局

技術管理グループ、環境保安室、社長室

省エネ分科会

リサイクル分科会

オフィス分科会

エコ・プロ推進活動

グリーン運動小委員会

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)、浦和ポリマー(株)、
新潟ポリマー(株)、(株)サンエース

本社・支店・営業所

本社、大阪支店、名古屋支店、福岡支店、仙台営業所

販売子会社

信越ファインテック(株)

海外グループ会社

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

信越ポリマーグループ グリーン運動 第4次中期目標 2013年度実績

目標項目		指標
地球温暖化対策	国内生産事業所全体 CO ₂ 排出量の削減	生産重量原単位 (t-CO ₂ /t) 2008年度基準
	国内生産事業所 原油換算エネルギーの 削減	生産重量原単位 (kℓ/t) 2011年度基準
	国内非生産事業所全体 エネルギー使用量の削減	使用面積原単位 (kℓ/m ²) 2011年度基準
資源有効利用対策	物流に伴うエネルギーの 削減	輸送重量原単位 (kℓ/トン) 前年度比
	国内生産事業所全体 エミッション率(※1)	1%未満
環境負荷物質の低減対策	国内生産事業所 エミッション率	1%未満
	国内生産事業所全体 廃棄物排出量の削減	生産重量原単位 (kg/t) 2011年度基準
化学物質管理	国内生産事業所 廃棄物排出量の削減	生産重量原単位 2011年度基準
	PRTR届出	届出量 生産重量原単位 特定第一種指定化学物質
水資源(※2)	VOCの大気への 排出量削減	大気への排出量 生産重量原単位
	国内用水使用量	国内生産事業所計使用量 国内生産事業所計生産重量原単位
海外用水使用量 =排水量	国内用水排水量	国内生産事業所計排水量 国内生産事業所計生産重量原単位
	海外用水使用量 =排水量	海外生産事業所計使用量=排水量 海外生産事業所計生産重量原単位

※1. エミッション率=(埋立量+単純焼却量)/廃棄物総排出量×100 (%)

※2. 水資源原単位は昨年単位に間違いがあり、m³/tをm²/tに修正しています。

また、海外生産事業所の生産重量の算出に相違があり、本年度修正しています。

	2013年度			2013年度活動	2014年度の課題	2014年目標
	目標	実績	達成度合い			
	5%削減	1.3%削減	未達	■ LED、空調機等の省エネ投資の実行でCO ₂ 排出量の抑制。	■ 使用電力量の削減とピーク電力の低減等の省エネ投資の継続。 ■ 温暖化係数の上昇が想定される。	6%削減
	0.6879	0.7144				0.6807
	2%削減	増加最大9.4% 削減最大20.1%	2事業所達成			3%削減
	2%削減	19.1%増加	未達	■ 使用面積の削減、夏季・冬季の省エネルギー対策の実施。	■ 夏季・冬季の省エネルギー／節電対策の実施。	3%削減
	0.0799	0.0971				0.0791
	1%削減	2.2%削減	達成	■ 車両の大型化、モーダルシフト（鉄道・船舶輸送化）及び拠点の見直し推進。	■ 更なるモーダルシフト（船舶輸送）の推進に際してコンテナの確保問題。	2013年度比 1%削減
	0.0136	0.0134				0.0133
	1%未滿	0.22%	達成	■ 分別収集／廃棄による単純焼却・埋立量の削減。	■ 分別収集の徹底。	1%未滿
	1%未滿	0.61%以下	全6事業所達成			1%未滿
	2%削減	8.9%削減	達成	■ 工程歩留りを改善。事業所閉鎖等特殊要因があり、事業所別では未達あり。	■ 更なる工程歩留りの改善活動。	3%削減
	63.8	59.3				63.1
	2%削減	12.3%増～34.2%削減	3事業所達成 3事業所未達			3%削減
	前年度	2013年度実績	達成度合い	2013年度活動	2014年度の課題	
	1,454kg	1,832kg (378kg増加)	前年比26%増加	■ 材料の代替推進。	■ 適した代替材料の検討。	
	0.042kg/t	0.049kg/t	前年比17%増加			
	91kg	86kg (5kg削減)	前年比5%削減			
	20.3t	排出量28.7t (8.4t増加)	前年比41%増加			
	0.589kg/t	0.766kg/t	前年比30%増加			
	551m ³	552m ³ (1m ³ 増加)	前年比0.1%増加	■ 国内外とも循環水への切り替えを推進。	■ 生産に係る用水以外の使用量の削減。	
	16m ³ /千t	15m ³ /千t	前年比6%削減			
	479m ³	494m ³ (15m ³ 増加)	前年3%増加			
	14m ³ /千t	13m ³ /千t	前年比7%削減			
	200m ³	189m ³ (11m ³ 減少)	前年比6%削減			
	77m ³ /千t	65m ³ /千t	前年比16%削減			

環境とのかかわり

事業活動に伴う環境負荷

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マップを行い活動しています。

INPUT

					()内は前年比	■ 原材料
	国内生産事業所	国内非生産事業所	海外生産事業所	海外非生産事業所	グループ計	
■ 資源・エネルギー						
エネルギー (原油換算)	12,075kℓ (3%増)	321kℓ (1%増)	15,405kℓ (11%増)	43kℓ (5%増)	27,844kℓ (7%増)	● ポリ塩化ビニル ● シリコンゴム ● その他合成樹脂 ● その他資材
水の使用量	552千㎡ (1%増)		189千㎡ (6%減)		741千㎡ (1%減)	

Shin-Etsu Polymer Group

■ 国内生産事業所	■ 海外生産事業所	■ 海外非生産事業所
<ul style="list-style-type: none"> ● 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) 浦和ポリマー(株) 新潟ポリマー(株) (株)サンエース 	<ul style="list-style-type: none"> Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn. Bhd. 蘇州信越聚合有限公司 P.T. Shin-Etsu Polymer Indonesia Shin-Etsu Polymer Hungary Kft. Shin-Etsu Polymer India Pvt. Ltd. 東莞信越聚合有限公司 	<ul style="list-style-type: none"> Shin-Etsu Polymer America, Inc. Shin-Etsu Polymer Europe B.V. 信越聚合物(上海)有限公司 Shin-Etsu Polymer Singapore Pte. Ltd. Shin-Etsu Polymer Hong Kong Co., Ltd.
<ul style="list-style-type: none"> ■ 国内非生産事業所 ● 信越ポリマー(株)本社 他 ● 信越ファインテック(株)本社 他 		



OUTPUT

						()内は前年比
		国内生産事業所	国内非生産事業所	海外生産事業所	海外非生産事業所	グループ計
■ 社会へ	● 電子デバイス インプットデバイス ディスプレイ関連デバイス コンポーネント関連製品					
	● 機能成形品 OA機器用部品 シリコンゴム成形品 半導体関連容器 キャリアテープ関連製品					
	● 住環境・生活資材 ラッピングフィルム プラスチックシート関連製品 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						
	CO ₂ 排出量	26,753t-CO ₂ (13%増)	642t-CO ₂ (10%増)	33,866t-CO ₂ (9%増)	95t-CO ₂ (6%増)	61,356t-CO ₂ (11%増)
	総排出量	2,221t (10%増)		1,959t (16%増)(※)		4,180t (13%増)
廃棄物	リサイクル量	2,216t (10%増)				
	単純焼却量	4.73t (15%増)				
	埋立量	0.14t (82%減)				
	排水量	494千㎡ (3%増)		189千㎡ (6%減)		682千㎡ (1%増)
	PRTR排出量 (対象物質の届出量)	1.8t (22%増)				

※ 当社グループの基準による集計値です。

地球温暖化対策

当社グループは地球温暖化防止として、国内外生産事業所において省エネを進めています。また、生産におけるCO₂排出量の把握と同時に、昨年よりサプライチェーン全体のGHG：スコープ3の算出を開始しました。

生産重量CO₂排出量原単位推移（国内生産事業所）

国内生産事業所の2013年度原単位は、2008年度0.7241t-CO₂/tに対して0.7144t-CO₂/tと1.3%減の結果となりました。これは原油換算エネルギーを19%削減したものの、排出係数の上昇が影響しています。排出係数の上昇は今後も続くと思われることから、高効率設備への投資等を進めていきます。

CO₂排出量原単位推移（国内生産事業所）



生産重量CO₂排出量原単位推移（国内生産事業所） （当社基準CO₂排出係数による）

省エネ活動の効果を確認し、また、評価するために電力のCO₂排出係数を0.555t-CO₂/kWhに固定し、排出量原単位の推移を確認しています。

2008年度0.8856t-CO₂/tに対して0.7063t-CO₂/tと20%以上低減しています。

CO₂排出量原単位推移（当社基準係数）



生産重量CO₂排出量原単位推移（海外生産事業所）

海外生産事業所の2013年度原単位は11.59t-CO₂/tと、前年度の11.64t-CO₂/tと大きな変化はありませんでした。CO₂排出量（12%増加）、生産重量（12%増加）とも大きく増加しており、今後も更なる原単位の削減を推進していきます。

CO₂排出量原単位推移（海外生産事業所）



※ 一部事業所の生産重量の算出に相違があり、本年度修正いたしました。

原油換算エネルギー推移（国内外生産事業所）

国内生産事業所は微増傾向ですが、海外生産事業所は年々増加し、2013年度は国内を28%上回っています。今後もこの傾向は続くことが予想されることから、国内の省エネ対策を海外へ展開していきます。

原油換算エネルギー推移（国内外生産事業所）



※ 海外生産事業所 原油換算エネルギーは国内係数による当社換算値。

環境とのかかわり

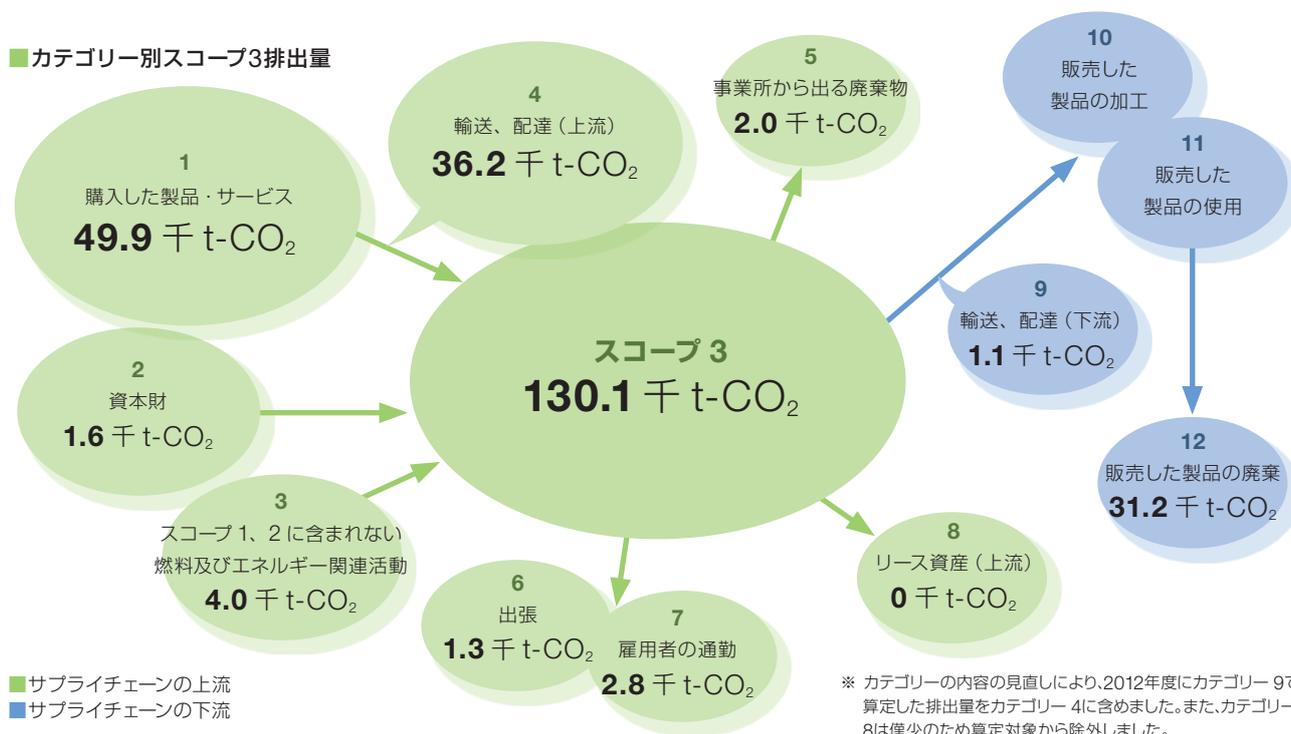
温室効果ガスのスコープ3排出量

2012年度より、環境省及び経済産業省による「サプライチェーン（※1）を通じた温室効果ガス排出量算定に関する基本ガイドライン」を参考に、当社グループのスコープ3排出量（※2）の算定を実施しています。当社グ

※1. サプライチェーン：ある製品の原材料が生産されてから最終消費者に届くまでの過程。
 ※2. スコープ3排出量：自社の上流及び下流からの排出量。

ループのスコープ3排出量は前年度の89.9千t-CO₂と比較して40千t-CO₂増（44%増）の130千t-CO₂となりました。これは本年度より「12. 販売した製品の廃棄」を含めたためです。

■ カテゴリー別スコープ3排出量



地球温暖化対策の一事例

圧空発生効率の改善

実施例

ガスエンジンコンプレッサーから
 電動コンプレッサーへ更新

効果

原油換算エネルギー1kℓあたりの圧空発生効率が34%向上

変更前



変更後



国内生産事業所別エネルギー及びCO₂排出量詳細 (2013年度)

	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)							
信越 ポリマー(株)	東京工場	2,500	11,197	2,792	都市ガス (13A)	1,120	3,912	6,391	特定事業者	第一種	8,043	14,017
	南陽工場	660	3,564	885	軽油・LPG	22	907			—	2,689	
	児玉工場	1,746	5,805	1,460	LPG	41	1,501			第二種	3,141	
	本社・支店	—	277	71	—	0	71			—	144	
しなの ポリマー(株)	塩尻工場	1,400	5,086	1,283	重油・灯油・軽油	90	1,373	1,811	特定事業者	—	2,860	3,741
	宮渕工場	—	612	157	LPG	10	167			—	338	
	長野工場	370	1,054	271	—	0	271			—	543	
浦和 ポリマー(株)	栗橋工場	650	2,656	664	—	0	664	996	—	—	1,394	2,071
	大宮工場	—	822	205	都市ガス (13A)	127	332			—	677	
新潟 ポリマー(株)	東工場	1,600	7,036	1,760	—	0	1,760	2,947	特定事業者	第二種	4,221	7,068
	西工場	863	4,739	1,185	灯油	2	1,187			—	2,847	
合計		42,848	10,733			1,412		12,145			26,897	

1. 経済産業省「エネルギーの使用量の原油換算表」による。
2. 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 (2013年12月19日)。
3. 契約電力は2014年7月1日現在。
4. 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。
5. 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。
6. CO₂排出量については経済産業省へ提出した数値を掲載。

輸送に係る省エネ活動

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、2014年6月に8回目の定期報告を行いました。2013年度の貨物輸送量はほぼ横ばいでしたが、年間CO₂排出量は5.7%増加しました。

当社グループは前年に引き続き、拠点間輸送の車両大型化やモーターシフト (鉄道・船舶輸送化) 及び拠点の見直しを継続しています。

2013年度は消費税対応・コスト高の影響から車両確保 (鉄道コンテナ・船舶) が困難となり、拠点間の鉄道・船舶貨物輸送量が減少、鉄道輸送10.3% (前年比2.3%減)・船舶輸送10.9% (同3.4%減) となりましたが、建設材料製品の購入

先からの近距離輸送の増加により原単位分母である輸送量 (トン) が増え、5年度間の平均原単位変化は

96.7% (3.3%減) と年平均1%削減目標を上回ることができました。

■ 貨物輸送に係るエネルギー年次推移

	単位	報告対象年度					前年度比
		2009	2010	2011	2012	2013	
年間貨物輸送量	千トンキロ	30,074	31,570	27,253	25,911	25,878	-0.1%
	トン	93,609	99,971	93,658	87,285	93,955	7.6%
エネルギー使用量	GJ	55,654	59,635	51,501	46,288	48,777	5.4%
	kℓ	1,436	1,539	1,329	1,194	1,258	
エネルギー消費原単位	kℓ/トン (※)	0.0153	0.0154	0.0142	0.0137	0.0134	-2.2%
年間CO ₂ 排出量	t-CO ₂	3,770	4,042	3,498	3,137	3,315	5.7%

※ 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年度間のエネルギーの使用に係る原単位の変化状況

	2009	2010	2011	2012	2013	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)	0.0153	0.0154	0.0142	0.0137	0.0134	
前年度比 (%)		100.7	92.1	96.4	97.9	96.7

環境とのかかわり

資源有効利用対策

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」を合言葉に、①廃棄物排出量原単位、②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。

主な取り組み

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。一般廃棄物は委託処理している自治体の一般廃棄物処理施設に廃熱利用（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しています。

また外部委託業者において、適切に廃棄物の処理が行われていることを確認するために、定期的に現地確認を行っています。

2013年度の実績

●国内生産事業所

2013年度の廃棄物総排出量は2,221tで、前年に比べ195t増加しました。増加の原因は生産量の増加によるものです。生産重量廃棄物排出量原単位は59.3kg/tとなり、前年度並みとなっています。また、エミッション率は0.22%で、目標1.0%未満を達成しました。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。

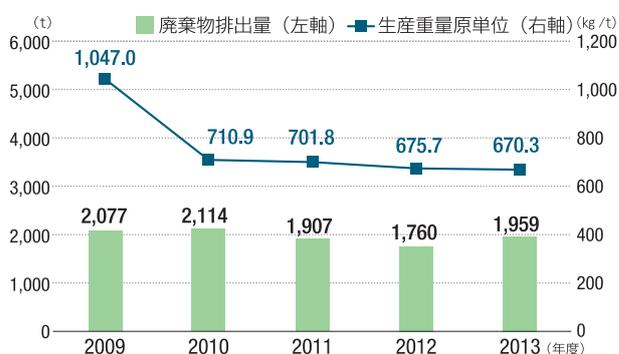
●海外生産事業所

2013年度の廃棄物総排出量は1,959tで、前年に比べ199t増加しました。増加の原因は生産量の増加によるものです。生産重量廃棄物排出量原単位は670.3kg/tとなり、前年度と比較して1%低減しました。

■廃棄物排出量の年次推移（国内生産事業所）



■廃棄物排出量の年次推移（海外生産事業所）



※一部事業所の廃棄物排出量及び生産重量に相違があり、本年度修正いたしました。

■エミッション率の年次推移（国内生産事業所）



容器・包装再商品化委託実績

■信越ポリマー(株)

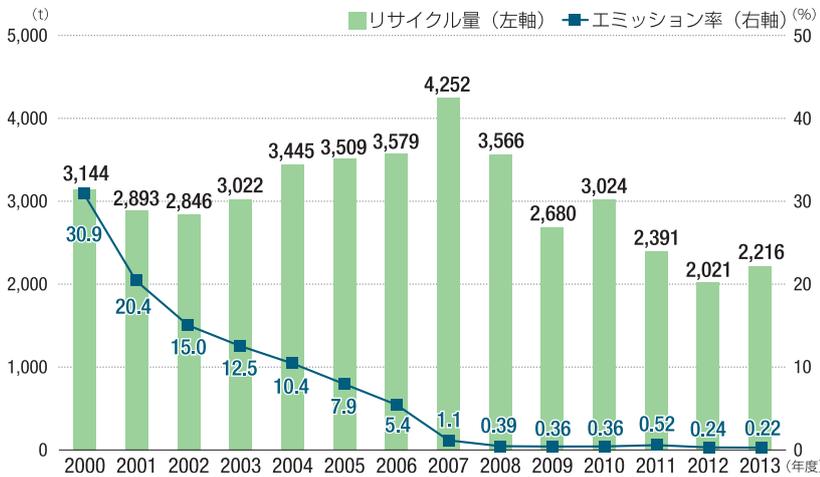
年度	プラスチック製容器・包装		紙製容器・包装		再商品化委託料金 (円)
	委託数量 (kg)	委託単価 (円/kg)	委託数量 (kg)	委託単価 (円/kg)	
2010	21,566	53.2	144	16.0	1,149,614
2011	20,646	52.0	139	13.0	1,075,399
2012	24,535	49.0	174	12.0	1,204,303
2013	25,835	48.0	128	12.0	1,241,616
2014	24,547	57.0	103	14.0	1,400,621

■信越ファインテック(株)

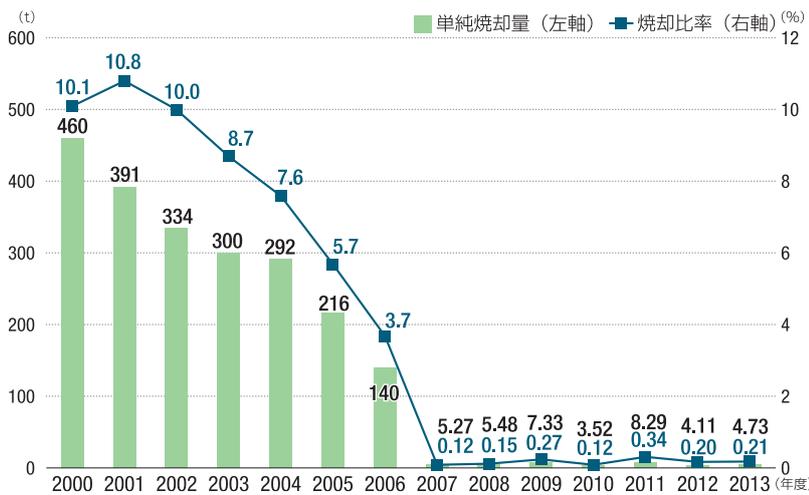
年度	プラスチック製容器・包装		紙製容器・包装		再商品化委託料金 (円)
	委託数量 (kg)	委託単価 (円/kg)	委託数量 (kg)	委託単価 (円/kg)	
2010	655	53.2	0	16.0	34,846
2011	665	52.0	0	13.0	34,580
2012	585	49.0	0	12.0	28,665
2013	464	48.0	0	12.0	22,272
2014	321	57.0	0	14.0	18,297

リサイクル量・単純焼却量・埋立量推移 (国内生産事業所)

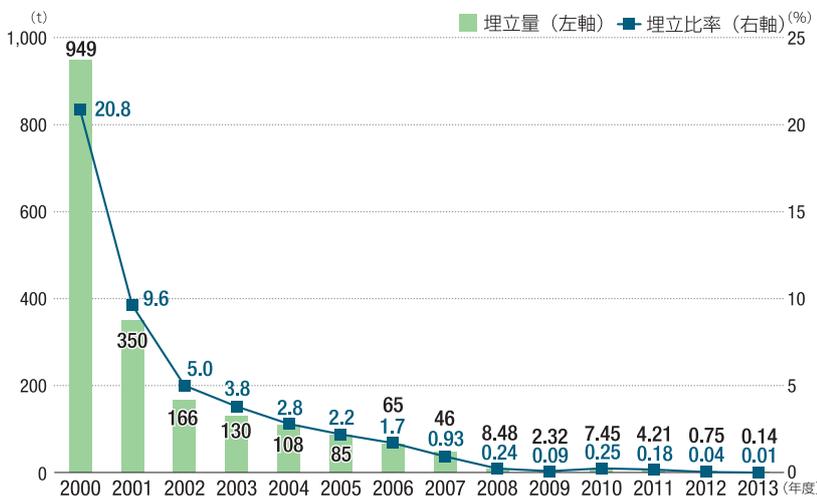
リサイクル量



単純焼却量



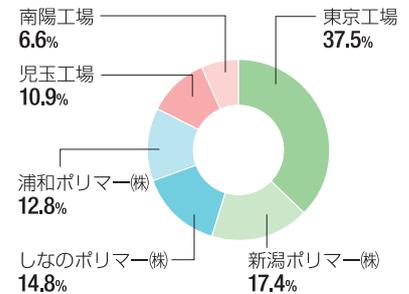
埋立量



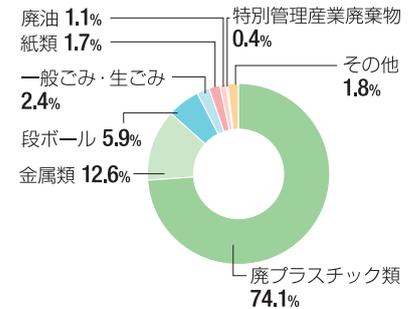
廃棄物排出の実態 (2013年度)

(2013年度)

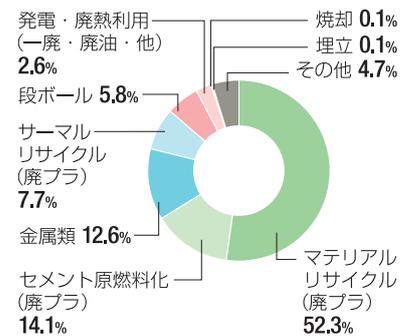
事業所別



分別基準別



処理方法別



環境とのかかわり

化学物質管理

製品含有化学物質管理基準

当社グループでは、製品含有化学物質管理規程に基づき、製品含有化学物質管理基準を策定しています。これを基準に製品、購入資材も含めて化学物質を適正に管理しています。

化学物質については、世界各国の化学物質規制情報

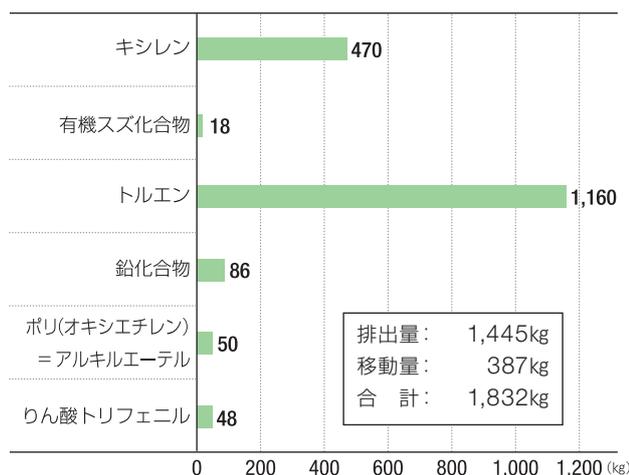
や環境影響に関する情報を収集し、また、お客様からの要求をもとに当社製品への使用有無の関連性、使用用途、使用実績等も調査し、物質ごとに対応を決めています。更に、製品中の化学物質の含有量情報も把握し、得られた情報を基に環境負荷低減を進めています。

2013年度PRTR届出

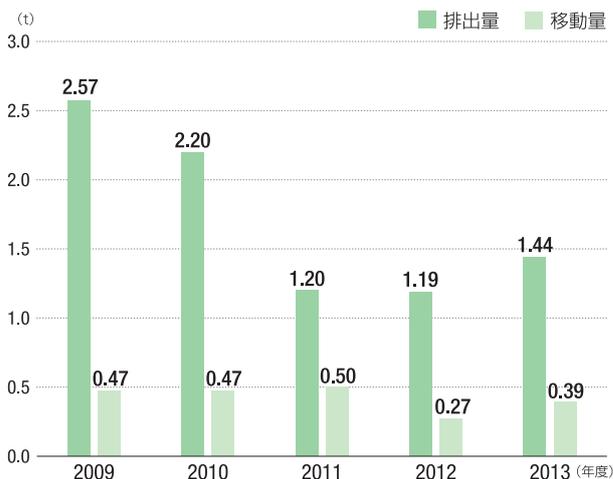
東京工場、南陽工場、しなのポリマー(株)塩尻工場の3事業所が届出を行っています。2013年度は6物質1,832kg(排出量1,445kg、移動量387kg)の届出を

行いました。その内、特定第1種指定学物質は鉛化合物(PVC製品の鉛系安定剤)86kg(排出量36kg、移動量50kg)の届出を行っています。

■ PRTR届出実績(2013年度)



■ PRTR対象物質(排出量と移動量の内訳)



2013年度 大気へのVOC排出実績

国内生産事業所では、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、2013年度のVOC

の大気排出量は28.7tと前年度と比較して8.4t(41.4%)増加しました。これは生産量の増加と製品構成の変化が主な要因です。

(単位: t/年)

		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
施設類型	1.塗装	1.6	0.0	7.4	0.0	0.0	0.0	9.0
	2.接着	0.0	0.0	0.3	0.0	0.0	0.0	0.3
	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	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
	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	12.3	4.3	0.0	2.2	18.8
合計		2.2	0.0	20.0	4.3	0.0	2.2	28.7

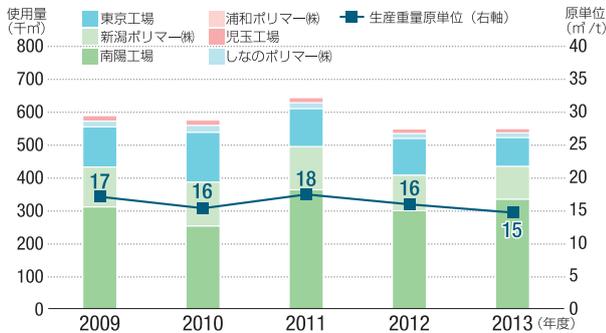
※ エタノール、酢酸ブチル、メチルエチルケトン、トルエン、イソプロピルアルコール、アセトン、キシレン等。

生物多様性の保全への取り組み

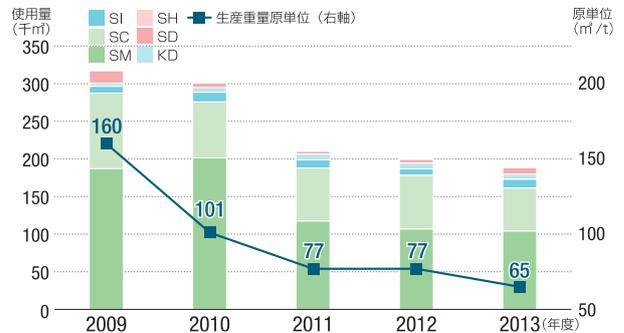
水資源を有効に利用するため、国内外とも循環水の活用を進めています。国内生産事業所は、用水使用量・排出量及び循環水使用量も横ばいで推移しました。海

外生産事業所は、用水使用量・排出量が微減で、循環水使用量が微増で推移しました。

■ 用水使用量推移 (国内生産事業所)

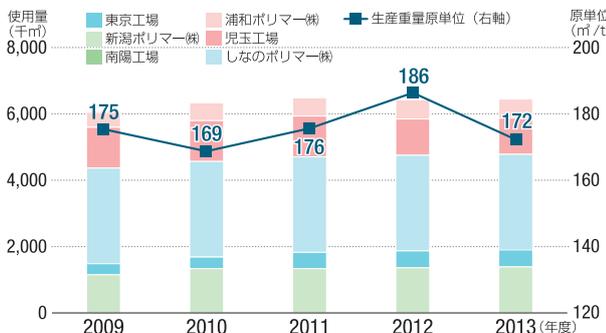


■ 用水使用量 (= 排出量) 推移 (海外生産事業所)



※ 一部事業所の生産重量の算出に相違があり、本年度修正いたしました。

■ 循環水使用量推移 (国内生産事業所)



※ 循環水使用量合計に誤りがあり、本年度合計及び原単位を修正いたしました。

■ 循環水使用量推移 (海外生産事業所)



※ 一部事業所の生産重量の算出に相違があり、本年度修正いたしました。

■ 排水量推移 (国内生産事業所)



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

汚染防止への取り組み

大気汚染防止

大気汚染に関して、国民の健康を保護するとともに、生活環境を保全すること等を目的として制定されている「大気汚染防止法」で定められた基準を遵守するとともに、必要に応じて自主管理基準を定め、環境負荷低減を図っています。

水質汚濁防止

公共用水域及び地下水の水質汚濁の防止を図り、もって国民の健康を保護するとともに生活環境の保全等を目的として制定されている「水質汚濁防止法」で定められた基準を遵守するとともに、必要に応じて自主管理基準を定め、環境負荷低減を図っています。

土壌汚染防止

土壌汚染による人の健康被害の防止するために、土壌汚染対策法に基づいて監視を行っています。また、必要に応じて土壌の調査を実施しています。

環境とのかかわり

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	18,735	19,280
	1-2. 地球環境保全コスト	194,273	47,183
	1-3. 資源循環コスト	1,513	0
小計		214,521	66,463
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	6,353
3. 管理活動コスト	環境報告書発行、ISO14001維持活動、内部監査費用、廃棄物処理業者視察、EMS教育、グリーン運動推進会議、環境保安委員会、合同安全衛生部会、構内緑化管理	0	28,489
4. 研究開発コスト	電子部品用プロセス資材開発、複合品開発、OA機器用部品開発等	102,240	—
5. 社会活動コスト	日本赤十字社(東日本大震災義捐金)、神田祭寄付金、糸魚川おまんた祭り、糸魚川中学校野球振興会、塩尻玄蕃まつり、福祉施設寄付金等への寄付金	0	1,114
6. 環境損傷防止コスト	該当なし	0	0
合計		316,761	102,419

※ 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より集計したものです。

環境保全効果

環境保全効果を表す指標	単位	年間削減量
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 ₂ 781
	廃棄物排出量	t 978
	化学物質使用量	t 72.0
	用紙購入量	千枚 73
	その他(下水排水量)	m ³ 4,373

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	24,573
費用節減		
エネルギー費用	千円	27,960
廃棄物処理費用	千円	5,327
原材料購入費用	千円	105,422
副資材購入費用	千円	1,896
その他(下水排水費用)	千円	1,340
合計	千円	166,518

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
09	Shin-Etsu Polymer (Malaysia) Sdn.Bhd. が海外事業所初の ISO14001 認証取得
2001.02	東京工場にコーゼ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

年月	活動内容
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/TS16949 認証取得
11	東京工場が環境コミュニケーションを開催
2012.07	第 1 回エコ・プロ推進活動開催
11	復興支援事業の RS チーム発足
12	しなのポリマー(株)長野工場が医療機器の製造業を認可
2013.01	しなのポリマー(株)が塩尻市防火管理協会会長賞を受賞
02	当社グループで Web 販売「ポリビアン」をスタート
04	環境配慮型製品・認定スタート
08	児玉工場が医療機器の製造業を認可
2014.06	東莞信越聚合物有限公司が安全生産標準化三級企業に認定
07	児玉工場が安全衛生に係る埼玉労働局長奨励賞を受賞

第三者所感

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。



「環境・社会報告書2014」についての 第三者所感

上智大学経済学部教授

上妻 義直先生

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2014」を拝見し、関係者とのダイアログを経て作成しています。

1. 環境配慮型製品の枠を越えて

信越ポリマーグループでは近年急速に環境配慮型製品の市場化が進められています。2013年4月からは、環境配慮型製品の概念が定められて、詳細な評価基準による社内認定制度の運用が開始されました。

この中で注目したいのは環境配慮型製品の概念です。そこには、環境性能に加えて、「顧客の課題を解決する」「社会・環境が必要としている」といった条件が付加されており、社会的課題を解決する「ものづくり」への意識が色濃く見られたからです。

こうしたビジネスの方向性からは、環境配慮型製品の枠を越えて、社会との共有価値創造に結び付く製品が次々と生まれています。たとえば、割れないグラス『shupua』、非常時外開き可能扉のあるトイレブース『ライフテクト』、シリコンの特性を活かしたキッチン用品『ブラッククリーニングクロス』のように、社会的弱者の福祉・アメニティ向上や家庭での省エネ・省資源に役立つ製品が矢継ぎ早に開発されているのです。持続可能な社会の実現に向けて貢献が期待できる製品群として、これらの市場動向に大きな関心を寄せています。

2. 環境配慮型製品の認定ラベル

2013年10月に環境配慮型製品「認定ラベル」のデザインが決定されました。これはカタログ等で認定製品に表示さ

れるようで、それによって認定製品の市場認知度が高まり、販売量の増加を通じてバリューチェーンに削減貢献効果を生むことが期待されます。しかし、こうした自己宣言型の環境ラベルはISO14021の「タイプII」に該当する可能性があり、実際の使用では、一定の要件を満たすことがラベル情報の有用性を高めるために必要かもしれません。環境省の環境表示ガイドラインなど、自己宣言タイプの環境ラベルに関する指針が公表されていますので、それらによる点検も検討の余地があります。

3. 連結ベースの報告バウンダリー

信越ポリマーグループの海外売上高比率は前年比で4ポイントほど上昇し、この3月期は連結売上高の40%を超えました。その状態でも環境データの報告バウンダリーは連結ベースを維持し、事業活動の透明性に必要な連結子会社リストも開示されています。ただし、労務データが単体中心なので、少なくとも国内グループ会社はカバーできるように、今後の改善が期待されます。

4. スコープ3排出量の管理

昨年度から温室効果ガスのスコープ3排出量が算定されています。これ自体は評価すべき取り組みですが、グループ全体のCO₂排出量はスコープ3排出量の半分未満であり、バリューチェーン全体の排出量に占める「隠れた」排出源は3分の2に達しています。とくに、購入製品・サービス、輸送・配達（上流）、販売製品の廃棄が大きな排出源なので、CSR調達や環境配慮設計に結果をフィードバックさせて、改善が検討されるように望みます。



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

上妻先生から当社グループの環境配慮型製品の市場化が進んでいるとの所感をいただき、2012年7月にエコ・プロ推進部会を発足し活動してきたその成果が徐々に形となって表れてきたとの実感が湧いて参りました。また、昨年は環境配慮型製品「認定ラベル」のデザインをグループ内で公募し、活動の認知度向上を図り、今後より多くの環境配慮型製品の開発、認定が進むことと期待しております。同時に環境配慮のみならず社会

への配慮・社会的ニーズへの対応の観点からも製品開発に取り組むことが重要であることを認識し、活動を進めていきたいと考えています。

なお、今回ご指摘を受けました当社グループの労務データ報告につきましては、現在国内外のグループ各社よりデータが入手できるシステムを構築中であり、またスコープ3につきましては環境配慮型製品評価基準とリンクさせ、把握・改善する対応を検討して参ります。

会社概要 / 編集方針

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：連結3,628名（単独590名）（2014年3月31日現在）
 連結子会社：16社

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

ご利用にあたって

■編集方針

信越ポリマーグループは2001年度より「環境・社会報告書」を発行しています。2012年までは内容をCSR報告と環境データに分けて報告していましたが、2013年より海外拠点の環境データを国内データと併記し、「環境とのかかわり」として報告しております。

2014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2012年版」に準拠して報告します。
- 2 エピソード編は環境配慮型製品の創出を推進する「エコ・プロ推進活動」とその製品を中心に紹介いたします。2014年度は割れないグラスとして評価をいただいたキッチンウェア「shupua（シュプア）」、パニックオープン機能付きトイレブース「ライフテクト」、防火設備用ガasket「ヒスイバリア」・民生機器用遮音材「遮音ガasket」を紹介いたします。
- 3 報告内容は「経営」「従業員」「お客様」「地域社会」「環境」とのかかわりについて体制と活動をまとめ、見やすく・わかりやすい構成に努めています。
- 4 本報告書（英語版を含む）及び詳細な環境データはWebサイトに掲載しています。また、新たな情報についてもWebサイトで提供していきます。
- 5 2014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ご意見をいただき、今後の取り組みに役立てて参ります。

WebサイトURL <http://www.shinpoly.co.jp/environment/report/>

■報告対象期間

2013年4月～2014年3月

■発行

2014年9月（次回発行予定 2015年9月）

■報告対象組織

- 国内生産事業所 ●国内非生産事業所
 - 海外生産事業所 ●海外非生産事業所
- ※ 詳細はP.30に記載しています。

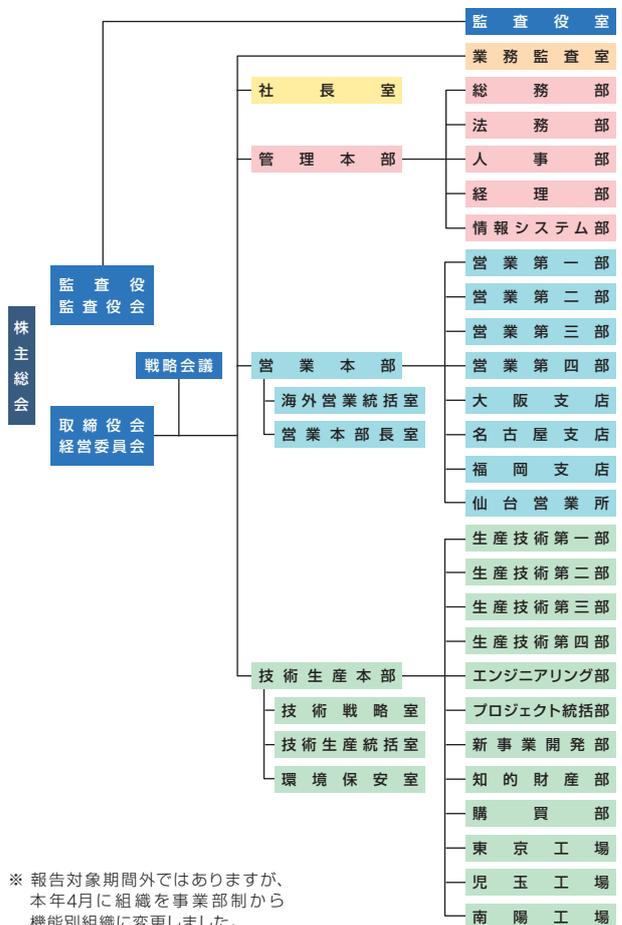
■報告対象分野

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 社長室
 〒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 03-5289-3714 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

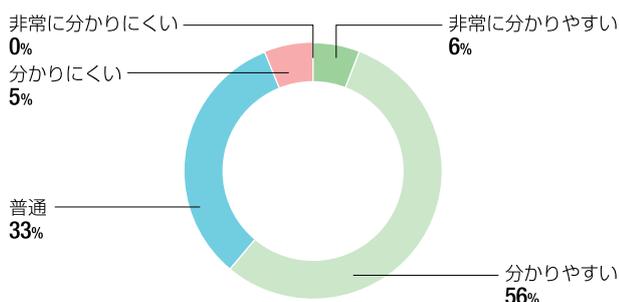
信越ポリマーグループでは、持続可能な社会の実現を地域の皆様とともに考え、行動していきたいと考えています。環境・社会報告書の装幀では、生産事業所所在地で環境省の第四次レッドリストに掲載されている「県の鳥」を、四季のイメージ、生息地とリンクさせ、その想いを表現しています。2014年度版は、しなのポリマー(株)のある長野県の「雷鳥」がつかいでアルプスの夏山にいる様子を描きました。「県の花」シリーズ（2005～2008年版）、「県の木」シリーズ（2009～2012年版）、「県の鳥」シリーズ（2013～2016年版）に共通するキーワードは「生物多様性」です。



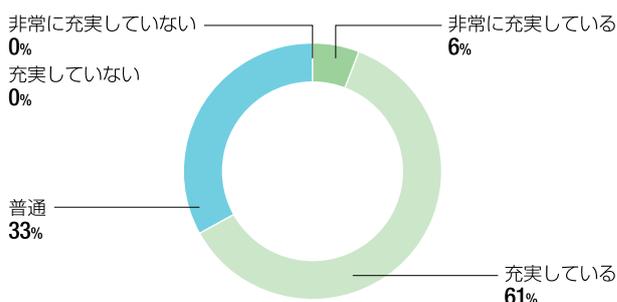
アンケート結果、編集後記

2013年版環境・社会報告書について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。皆さま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。

全体の印象

- メーカー営業は、品質保証部門等への「売り込み」も重要と感じています。その意味では『環境・社会報告書』は重要な営業ツールで、実際お客様からも好評を得ています。また、全体的にグラフや表が多用されており、お客様へ説明する時間が十分に無いときでも会社概要が説明しやすかったです。
- 各指標に海外生産拠点が加わり、より充実した印象を受けました。ページレイアウトも、昨年に比べて分かりやすくなったように思います。
 - ➔ 2014年版は更に読みやすさ、分かりやすさに重点を置いてまとめてみました。またご意見をお聞かせください。

個別テーマ

- 環境配慮型製品の内容については顧客の要求、工夫された点などの状況が分かるので、興味を持って読んでいます。
- 記載されている内容の範囲が広く、何をポイントとしている

のか分かりません。特に環境配慮型製品紹介は、単なる商品紹介のように読み取れます。

- ➔ 開発・製造・販売の活動を環境配慮の観点を中心に紹介するよう心掛けていきます。
- スコープ3排出量を記載したということは、今後の環境保全活動の広がり期待できることから評価します。企業として、エコロジーに配慮した通勤方法・出張方法を選択しやすくなるような、社内制度の整備や取り組みに期待したいです。
- 「地域とのかかわり」は、各工場の取り組みが書かれているとともに、東北に対する内容で、これまでに詳しく知り得ていない情報が得られ、内容の豊富さに驚いています。
 - ➔ 今後も多くの情報発信に心掛けていきます。
- 誰もがすぐに分かる地域社会と密着した美化運動等の内容を充実させてはどうかと思います。
 - ➔ 地域社会に対しての美化活動を今後も心掛けていきます。同時に、環境に配慮する製品の開発に注力し、社会に対して貢献できる企業を目指していきます。

編集後記

環境配慮型製品の社内認定制度がスタートして1年が経ちました。当取り組みを認知してもらうためには時間がかかりますが、今回の報告書では、認定された開発品の中から、昨年メディアでも取り上げていただいた、割れないグラス『shupua』や非常時外開き対応トイレブース『ライフテクト』等、お客様の課題を解決し、かつ社会的ニーズがある製品を紹介することができました。第三者所感でコメントいただきましたが、社会的課題を解決する「ものづくり」への意識を更に社内でも共有していきたいと思っております。

課題としては、数年前から報告範囲を国内だけから海外拠点も含む、海外生産・非生産事業所も対象にしていますが、まだ

すべての項目で情報収集ができていません。引き続き、仕組み作りを検討して必要性を感じています。

上妻教授からいただいた所感や読者の皆様からのご意見の中で、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。



お問合せ先

社長室

〒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 03-5289-3714

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。



ShinEtsu
信越ポリマーグループ

環境・社会報告書2014

Shin-Etsu Polymer Sustainability Report 2014

