

Shin-Etsu Chemical

**Environmental
and
Social Report**

2010

環境・社会報告書

「環境・社会報告書 2010」
2010年8月発行
信越化学工業株式会社
〒100-0004 東京都千代田区大手町二丁目6番1号
URL : <http://www.shinetsu.co.jp/>

本報告書に関するお問い合わせ先
信越化学工業株式会社 広報部
TEL.03-3246-5091 FAX.03-3246-5096
e-mail : sec-pr@shinetsu.jp
本報告書に関するご意見・ご要望を当社ホームページで承っております。
URL : <http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/kankyo.shtml>



CSRビジョン

信越グループでは(社)日本経済団体連合会の企業行動憲章を支持し、「安全・環境第一」「人間尊重」をCSR活動の基本指針として、経済的・社会的な企業価値の増大を目指しています。

企業理念

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

CSRの基本方針

1

「遵法に徹し公正な企業活動を行い、素材と技術を通じて、暮らしや産業、社会に貢献する」という企業理念のもと、法令遵守に徹し、公正かつ健全な企業活動を行い、また企業価値を高め、安定成長する企業を目指す。

2

「安全・環境第一」の基本原則のもと、安全と環境を重視する企業活動を推進し、ステークホルダーから信頼され続ける企業であることを目指す。さらに、持続可能な社会の実現に向け、地球温暖化の防止や生物多様性の保全に努める。

3

「人間尊重」の理念のもと、差別・強制労働・児童就労のないことはもちろん、従業員が働きやすい環境を作る。

4

「社会との調和を維持し続ける」ために、社会貢献活動を推進し、適時・的確な情報開示に努める。また、国内外の公務員に対して、不正な利益供与を行わないなど、社会との健全かつ透明な関係を維持する。

編集方針

環境・社会報告書は、信越グループの環境・安全・品質などの活動とCSRの取り組みをご報告するために作成したものです。それと同時にレスポンシブル・ケア活動の報告を兼ねた報告書となっています。報告書作成にあたっては、環境省の「環境会計ガイドライン2005年版」、環境省の「環境報告書ガイドライン2007年度版」を参考にしました。

報告書対象期間

2009年4月1日～2010年3月31日(一部対象期間外の内容も含む)

報告書対象組織

信越化学工業株式会社およびグループ会社を対象としています。データ収集範囲は原則として下記の通りです。ただし、報告対象が異なる項目については、個別に注記しています。

①環境活動報告

国内: 信越化学工業(株)、信越半導体(株)、長野電子工業(株)、直江津電子工業(株)、三益半導体工業(株)、信越石英(株)、山形信越石英(株)、福井信越石英(株)、日信化学工業(株)、日本酢ビ・ポパール(株)、信濃電気製錬(株)の11社

海外: シンテックINC.、シンエツハンドウタイアメリカINC.、S.E.H.マレーシアSDN.BHD.、シンエツPVC B.V.、SEタイロースGmbH & Co.KG、シンエツハンドウタイヨーロッパ LTD.、台湾信越半導体股份有限公司など24社

②環境会計

信越化学工業(株)

③社会性

信越化学工業(株)および海外を含む連結会社(信越ポリマーグループを除く)

※信越ポリマーグループの報告については、「信越ポリマーグループ環境・社会報告書2010」(2010年9月末発行予定)をご参照ください。

※発行時期・発行責任部署・連絡先・URLなどについては、裏表紙をご覧ください。

目次

- 1 CSRビジョン／企業理念／CSRの基本方針
- 2 編集方針／目次
- 3 ごあいさつ
- 5 グループ概要
- 7 座談会「『環境』に貢献する技術と製品が成長の新たな地平を開く！」
- 11 低炭素化社会の実現に貢献している信越グループの製品・技術

マネジメント体制

- 13 CSR推進体制／環境経営推進体制
- 14 コンプライアンス
- 15 コーポレート・ガバナンス
- 17 CSR調達
- 18 事業継続計画(BCP)への取り組み

環境・安全・品質への取り組み

- 19 2009年度の信越化学の課題と成果
- 21 事業活動における環境負荷INPUT/OUTPUT
- 23 環境への取り組み
- 27 安全への取り組み
- 30 製品安全と品質への取り組み
- 32 ISO認証取得状況

社会的な取り組み

- 33 従業員との関わり
- 35 地域社会とのコミュニケーション
- 37 活動のあゆみ
- 38 RC検証について

社会的責任を果たし、 社会から信頼される企業を目指します。



金川 千尋
代表取締役会長

現代の社会は地球規模で緊密に結ばれ、日々生まれる新たな変化は瞬く間に世界に波及するようになりました。信越グループは、このような激動の中にあって「遵法に徹し公正な企業活動を行い、素材と技術を通じて、暮らしや産業、社会に貢献する」という企業理念を堅持し、社会・経済の環境変化への柔軟な対応を進めています。

安全を最優先とする経営

信越グループは経営目標に「いかなる場合でも、安全を最優先とする」ことを掲げ、あらゆる機会を通じてすべての役員・従業員に安全意識の浸透を図っています。これにより、信越グループに働く一人ひとりが、安全を自らの責務ととらえ、安全に対する感性を研ぎ澄まして日々の仕事に取り組む企業風土を着実に育んでいます。

安全の確保に向けて、設備と製造工程では潜在的な危険を未然に排除するため、継続的に設備の最適な設

計と改良を行っています。また操業の面では、作業マニュアルを遵守するとともに、より安全性の高い操業に向け、不断に作業マニュアルの見直しを進め、改善を重ねています。

環境への取り組み

信越グループは安全とともに環境への取り組みを企業活動の根幹に据え、「製造工程」「製造技術」「製品」などあらゆる面から環境への貢献を図っています。

「製造工程」における環境負荷の低減

環境に関連する法令・規則の遵守はもとより、環境の保全と限りある資源の有効利用を積極的に進めることを経営の重要な課題としています。

信越化学は、今から半世紀前の1960年代、操業の安全性や安定した高品質、省資源・省エネルギーといった視点を製造工程に取り入れ、環境負荷の低減につながる製造技術をつくり上げ、海外に技術供与を行っていました。同業他社とのし烈な国際競争の中で私どもの製造技術は、「設備の安全性」、「製品の原価と品質」とともに「環境への影響」に関する厳しい評価を経て、世界各地のお客さまに採用していただきました。これは環境負荷の低さを含めた当社の技術の優秀さが、客観的に認められた結果です。

その後も、環境性能を含めた視点から製造工程・製造技術の開発と改良を一貫して推進してまいりました。グループ内の各工場や関連会社は、互いに切磋琢磨することで技術の向上を競うとともに、優れた技術をグループ内に水平展開することで、グループ全体の水準を高め続けています。こうして培ってきた優れた生産技術、製造設備設計・建設のノウハウなどを、今後とも世界各地で環境負荷低減に役立ててまいります。

「製品」「技術」による環境への貢献

当社の主力事業の一つ塩化ビニル樹脂(塩ビ)は、原料の6割が塩で、4割が石油資源です。これは原料のほとんどを石油資源に求めている他のプラスチックに比べると、著しく石油資源への依存度が低く、さらにリサイクルも最も進んでいます。こうした特性から、塩

ビはその汎用性、耐久性ともあいまって、資源の有効利用に貢献している素材と言えます。

また、塩ビの素材としての省資源性に加え、塩ビを利用した製品もその優れた環境性能を発揮しています。その一つが家屋の省エネルギー性能向上に貢献する塩ビ樹脂サッシ(樹脂窓)です。樹脂窓は、断熱性、結露防止、防音効果に優れ、すでに欧米では広く普及しています。日本でも、近年その優れた省エネルギー性が注目され、環境省や東京大学の本部棟で採用されるなど普及し始めています。

もう一つの主力製品である半導体シリコンウエハーも、エネルギー消費量の少ない液晶テレビなどの家庭用電気製品や電子制御が進む自動車などに幅広く使われ、省エネルギー化に寄与しています。

また、希土類磁石(レア・アースマグネット)は、その強い磁力によってモーターなどの小型・軽量化、高出力化を実現し、ハイブリッドカーや電気自動車、省エネタイプエアコンなどに幅広く採用され、日々の暮らしの省エネルギー化、二酸化炭素排出量の削減に貢献しています。

低消費電力、長寿命の照明として注目を集めているLEDにおいても、当社のシリコン製品はレンズ、封止材、反射材、放熱材料などに活用され、その性能の向上に貢献しています。

当社では、ここにご紹介した製品の他にも、環境に貢献する素材・製品を数多く製造しています。

再生可能エネルギー開発への寄与

いま、二酸化炭素など温室効果ガスの削減が地球全体の重要な課題となっています。当社は省エネルギー化を通じて温室効果ガスの削減に寄与する製品の提供だけでなく、太陽光発電や風力発電など再生可能エネルギーの実用化に不可欠な製品や素材の開発・提供を通じて、積極的に低炭素社会の実現に貢献を果たしてまいります。

企業経営

当社は日々、適正で透明性の高い経営に全力を挙げています。またそのために企業統治と監査の強化、内

部統制制度、そして情報開示にも積極的に取り組んでいます。企業統治に関しましては、それぞれ専門分野で著名な実績をお持ちの6名の社外取締役を迎え、独立した立場から経営と業務執行を監督していただいています。また、監査につきましては、弁護士、公認会計士を社外監査役に迎え、専門的な視点を取り入れた公正な監査の実施を図っています。さらに業務監査部を独立組織として、より厳格な内部統制の仕組みづくりと監督を行っています。

2009年3月から実施された金融商品取引法に基づく「財務報告に係る内部統制報告制度」につきましても、「内部統制基本方針」を制定し、厳格な対応を図っています。

これらの内部統制などに関する具体的な活動につきましては、ホームページをはじめ、さまざまな方法で皆さまに情報開示しております。

よりいっそう信頼される企業を目指します

世界各地に事業拠点を展開する信越グループでは、各地域の皆さまと密接な信頼関係を築くために、さまざまな社会貢献活動を行っています。グループ各社が会社として取り組むだけでなく、各事業所の従業員一人ひとりが社会の一員として積極的に社会活動に参画しています。たとえば、アメリカのシンテック社の社員は、アメリカの代表的な慈善福祉団体であるユナイテッドウェイの活動に参加し、近隣に暮らす高齢者の家の修繕などを行ってまいりました。

近年、社会生活が複雑化・多様化する中で、企業の社会的な責務はますます増大しています。当社グループはこうした時代や社会からの要請に応え、株主、お客さま、お取引先さま、各地域社会の皆さまとさらなる信頼関係の構築に努めてまいります。皆さまにはよりいっそうのご理解とご支援を賜りますよう、心からお願ひ申し上げます。

2010年8月
信越化学工業株式会社
代表取締役会長

金川 千尋

グループ概要

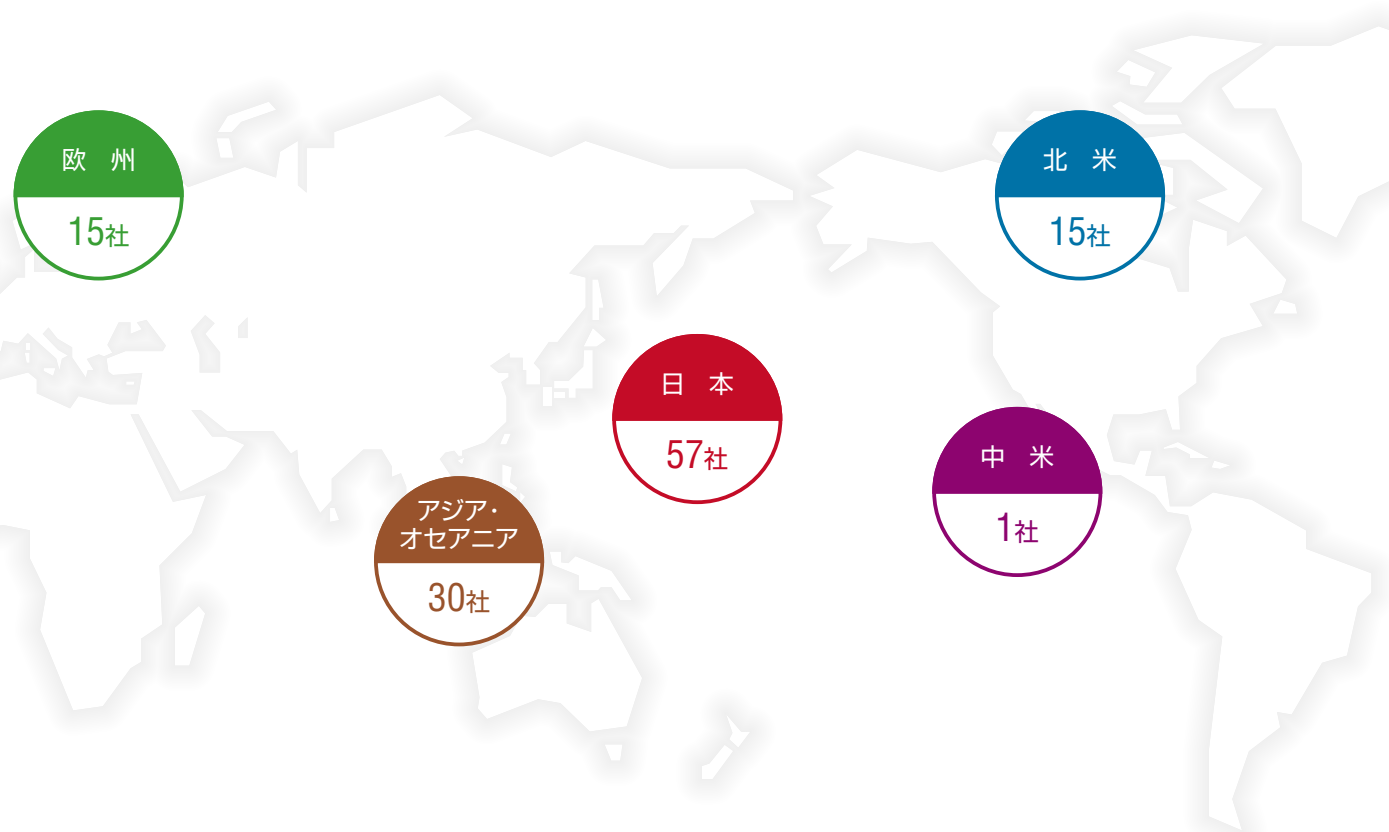
世界最高水準の技術、品質、コスト競争力を達成し、
CSR活動にも積極的に取り組むことで、
社会から信頼される企業グループを目指します。

信越グループは、信越化学と子会社101社および
関連会社16社(2010年3月31日現在)で構成され、
製造・販売などを分担し、相互に協力して、事業活動を
展開しています。

その事業分野は、有機・無機化学品事業、電子材料
事業、機能材料その他事業の3つの事業分野に分類さ

れ、それぞれ、世界シェア第1位の塩化ビニル樹脂、半
導体シリコン、液晶用フォトマスク基板、ハードディス
ク用希土類磁石や、国内シェア第1位のシリコンなど、
高シェアの製品があります。

いずれの製品も、皆さまの身近なところで使用され、
現代の高度情報化社会を支えています。



信越グループ(主なもの)

●国内グループ

信越化学工業(株)、信越半導体(株)、信越ポリマー(株)、信越エンジニアリング(株)、長野電子工業(株)、直江津電子工業(株)、信越アステック(株)、
三益半導体工業(株)、信越石英(株)、鹿島塩ビモノマー(株) など

●海外グループ

シンテックINC.、シンエツハンドウタイアメリカINC.、S.E.H.マレーシアSDN.BHD.、シンエツPVC B.V.、SEタイロースGmbH & Co.KG、シンエツハン
ドウタイヨーロッパLTD.、台湾信越半導体股份有限公司 など

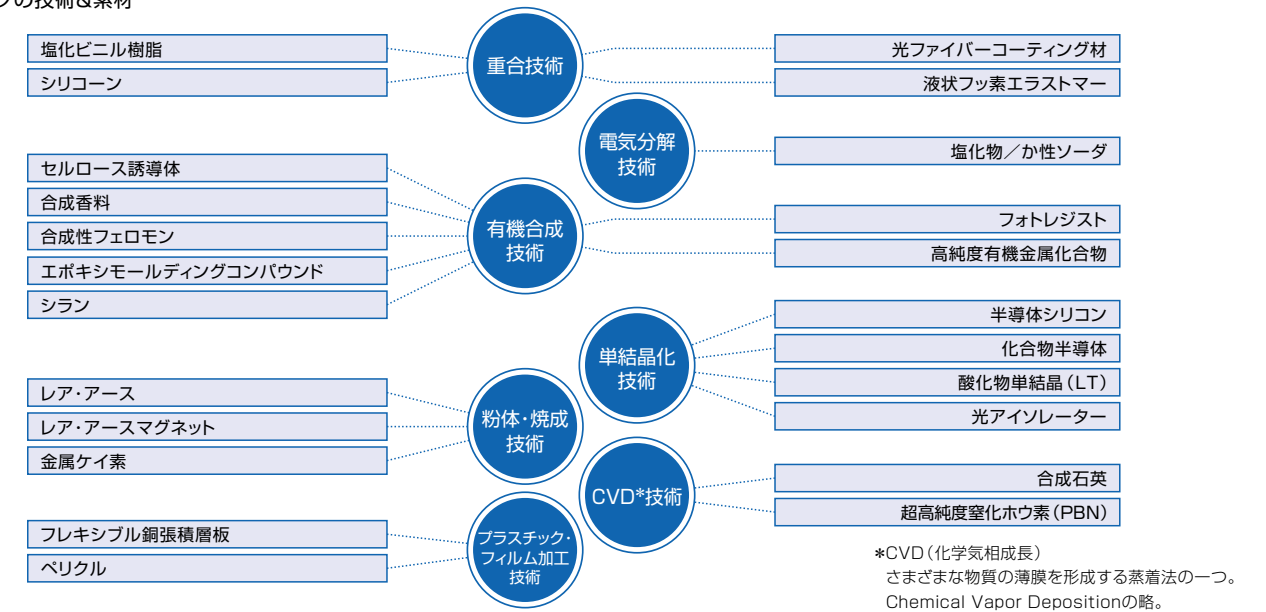
※グループ概要には、信越ポリマーグループを含みます。

製品情報

●マテリアルガイド

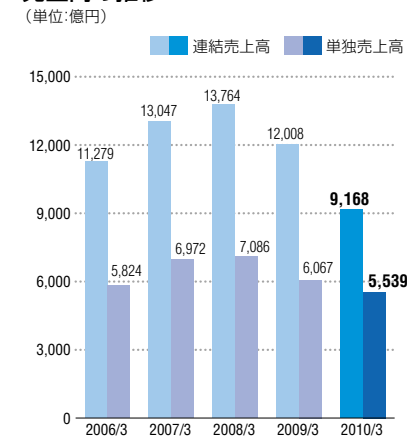
半導体材料	半導体関連材料の総合サプライヤーとしてシリコンウエ ハーをはじめ、半導体の製造に欠かせないさまざまな材 料を提供。さらに、製造プロセスで使用される合成石英フ ォトマスク基板やガス、薬品、治具なども手がけています。	環境対応型材料	塩化ビニル樹脂、シリコン、合成性フェロモンなど、信越 グループの製品は、省資源、省エネルギーや環境負荷の 低減などに貢献しています。
電子材料	シリコン、希土類磁石、液状フッ素エラストマーなど多 彩な製品を取り揃え、家電、通信、コンピュータなど、各種 機器の高性能・高機能化や信頼性の向上に貢献しています。	自動車関連材料	信越グループの製品は多種多様で、多彩な特性を持ち、 安全性、信頼性の向上、小型・軽量化・環境対応など、自動 車技術の進化の鍵を握る製品として期待されています。
光学材料	天然および合成の石英をもとに、光ファイバー用合成石 英プリフォームや各種光部品など、多彩な光学材料を開発。 素材から加工品まで、幅広く供給しています。	建築・土木材料	シーリング材、コーティング材、建材用混和剤など各種建設・ 土木資材を取り揃え、建築・土木分野のさまざまなニーズ に応えています。

●シンエツの技術&素材

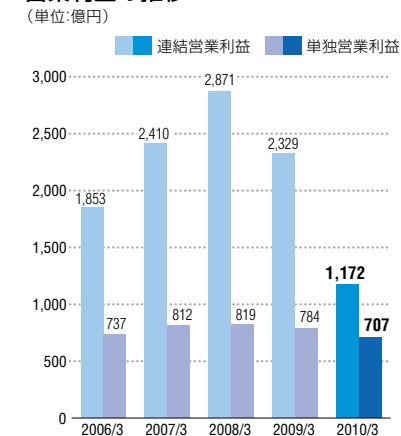


財務ハイライト

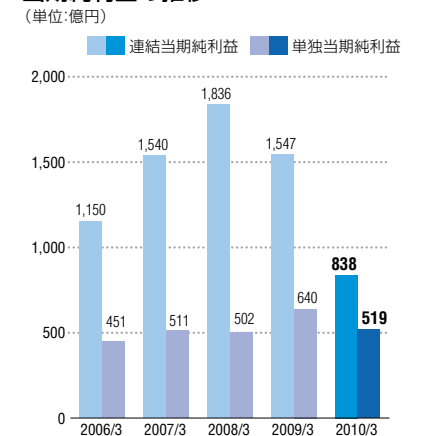
売上高の推移



営業利益の推移



当期純利益の推移



※決算のご報告内容には、信越ポリマーグループを含みます。

座談会 「環境」に貢献する技術と製品が 成長の新たな地平を開く！(抜粋)



座談会出席者

- 金川 千尋 信越化学代表取締役会長
- 福井 俊彦 信越化学社外取締役(前日本銀行総裁)
- 小宮山 宏 信越化学社外取締役(前東京大学総長)
- 河野 俊二 信越化学社外取締役
(東京海上日動火災保険(株)名誉顧問、元東京海上火災保険(株)会長)
- 宮崎 毅 信越化学社外取締役(三菱倉庫株相談役)
- 金子 昌資 信越化学社外取締役(元(株)日興コーポリアルグループ取締役兼執行役会長)
- 幅田 紀一 信越化学常務取締役

「CO₂排出量削減」「エネルギー効率向上」など環境問題への取り組みをキーワードに、福井取締役、小宮山取締役、河野取締役、宮崎取締役、金子取締役にお集まりいただき、金川会長を囲んでお話しいただきました。



金川 千尋
信越化学代表取締役会長

温暖化防止への視点

幅田 本日は社外取締役の皆さまと金川会長に、地球環境問題と当社の今後の方向性について、ご意見をうかがいたいと考えています。よろしくお願いたします。

福井 いま、破局的な地球温暖化を回避することが国際的な課題になっています。それには世界の人々の生活、企業活動が深く関わっていますので、その背景をなす経済計算を無視できません。地球温暖化防止は何世代かにわたる課題なので、可能な限り技術革新などの先読みをしながら、段階的に目標を設定し、究極



福井 俊彦
信越化学社外取締役(前日本銀行総裁)

の目標に近づくことが大切です。

小宮山 私は1997年に「ビジョン2050」をまとめた際に、地球温暖化について科学的な検討を行い、①最終目標は2050年、②温室効果ガス濃度は460ppmという結論を得ました。いま国際的には先進国と発展途上国で対立が見られますが、これを解決して国際合意を形成するには、理念よりも科学的な知見に基づく理論的な説得が必要です。温室効果ガス削減にしても、先進国、発展途上国が同様に減らすのではなく、発展途上国が経済成長を遂げていくには排出量が増えざるを得ないことを認めた上で、先進国が培った先進技術を活用してエネルギー効率を高める義務があるという認識を共有することが大切です。

また、鳩山前首相は国連演説で温室効果ガス25%削減を目標とすると表明しましたが、これは日本にとって大きなチャンスです。先取りして実行すれば、大きな先行利得を得られます。そこで、私は「12、3、5、5」という考え方を提言しています。25%削減を日々のくらしで12%、ものづくりで3%、エネルギー生産分野で5%、森林などの自然環境保護で5%に分けて考えるということです。

金子 これまでの経済社会は、化石エネルギーの消費を前提につくり上げられてきました。これを代替エネルギーに転換していくには、社会のあらゆる仕組みを変えていく必要があります。日本としても、経済成長戦略をつくり、雇用確保など具体的な経済活動と環境への対応を両立していくために、小宮山取締役がかね

がね主張されているように「知の集約化」と「知の構造化」を進め、官民挙げて取り組むことが大切です。

河野 国際的にも、主要各国がともかく目標値を提示してCO₂削減の大きな方向感を共有し始めました。この方向感を生かすべく、日本が技術面などでリード役を果たしていけるものと期待しています。

宮崎 環境・エネルギーの領域で素材化学産業の果たす役割は大きいですね。中でも信越グループはそのリーディングカンパニーとして、優れた生産技術を育み、環境に貢献する製品を生み出し、さらに環境基本憲章を制定して管理体制の拡充を図るなど、幅広い取り組みを進めてきました。今後、さらに「オールシンエツ」の総合力を発揮して、地球環境に対応する新たな地平を切り開いていくことを期待しています。

金川 皆さまのお話をうかがい、改めて信越化学の技術と製品をCO₂削減などの観点から見直していくことが大切だと痛感しました。生産技術も、当社は継続的に改良を進めていますが、さらにCO₂削減などの視点から現在の製造プロセスをすべて見直し、再評価して、独自の技術を考えていきたいと思えます。

信越化学の取り組み

幅田 当社は、生産技術を磨くという点と環境負荷の低減に貢献する製品の提供という二つの面から環境対応を進めています。生産技術では、生産プロセスをク



小宮山 宏
信越化学社外取締役(前東京大学総長)



河野 俊二
信越化学社外取締役
(東京海上日動火災保険(株)名誉顧問、
元東京海上火災保険(株)会長)

リーンにして、廃棄物やCO₂の排出を最少にするという課題に、継続して取り組んでいます。CO₂の削減は、原単位で1990年対比2010年には66%以下にするという目標を立てて取り組み、2009年実績で66%を達成いたしました(P.19グラフ「温室効果ガス1990年度比原単位指数の推移」ご参照)。

環境負荷の低減に貢献する製品は、後述P.11・12の通り多岐にわたっています。すでに太陽光発電、電気自動車、省エネ住宅という分野で新たなビジネスの可能性を生み出しています。こうした信越グループの環境対応について、ご意見をうかがえればと思います。**福井** 私は現在のラインをずっと強く伸ばしていくことに尽きるだろうと思います。事業として進める上で、時には克服できそうもない高いコストに遭遇すること

もあるでしょう。しかし、そこで立ちすくんでしまわずに、「コストをいつしか投資に転化するダイナミズムをグローバルに形成しながら進める」という認識を持って対処することが必要です。生産プロセスに温室効果ガス抑制技術を取り入れることは、一見コスト増に見えますが、そこから世界的に競争力を持った生産技術が生まれる可能性も高く、事前の予測を超えた規模の世界市場が形成される可能性もあります。世界経済の成長の限界に挑戦する投資として力を注いでいただきたいと思います。

宮崎 福井取締役役のおっしゃる通りですね。CO₂排出抑制のために自治体による総量規制も始まりますが、これを単なる規制と考えず、規制に対応するためのコストを、次のビジネスチャンスを生み出す投資に転換するダイナミクスが重要です。EUでは2012年以降に建設される住宅のエコ化が義務付けられますが、「住宅のエコ化」は日本でも注目されています。住宅はたいへん幅広い技術や製品の集合体で、そこは信越化学の製品や技術の活躍の場が広がっていると言えます。

小宮山 日本の住宅の場合、「気密性」が大きな弱点になっています。常に熱が逃げていく構造になっているため、エネルギー効率がよくありません。この気密性を高めれば、エネルギー効率が上がり、快適性も向上します。

金子 金川会長がつねづね指摘されているように、塩ビ(塩化ビニル樹脂)のようにたいへん一般的な素材

も、使い方によっては先端的な効果を生み出しますね。小宮山取締役が指摘された「建物の気密性」の向上という点では、塩ビを使った「樹脂窓」は、たいへん効果大きい。将来性のある製品です。

小宮山 私自身、東大の総長室に樹脂窓を取り付けた時に試算したのですが、内窓を取り付けなかった場合に比べて暖房費が節約できるので、当時でも10年で初期費用分は回収できる計算でした。いまではもっと改善できると思います。ちなみにLEDを活用した照明の省エネ化の場合、3年くらいで回収できます。こうした成果を目に見える形で分かりやすく示していくことが必要です。

河野 環境問題の取り組みはもともと地道なもので、まず自ら行った上で多くの人々に知っていただくことがたいへん重要です。信越化学は、製品の上で環境貢献を果たすとともに、「環境製品購入助成金」制度など

により、社員の意識を高める取り組みも実施されています。こうした点を、しっかりと社会に発信していくことも大切でしょう。

金川 皆さまのお話をうかがって、環境対応はやはり片手間でできない課題だと認識しました。信越化学としても専門組織を設けて情報を集め、私たちの製品を役立てられる新たな応用分野がないか、製造プロセスのCO₂をさらに削減するにはどうすべきかなど、再検討や製品開発を進めていく必要があります。日々の事業に密着したところで環境対応を図ることが、ほんとうの環境貢献につながると思います。本日はどうもありがとうございました。

(この対談は、『社報信越化学 2010年新春特別号』に掲載した内容を抜粋・再編集したものです)

ごあいさつ ものづくりを通じ地球環境に貢献してまいります

地球温暖化をはじめとする環境問題は、私たちにとりまして極めて重要な課題です。信越グループは、製造工程での環境負荷の低減とともに、環境に貢献する製品を通じて社会の要請に応えてまいります。

そのために、金川会長が推し進めてきた「安全・環境第一」を何よりも最優先とする経営を堅持いたします。当社は、住宅の省エネ化に効果的な「樹脂窓」に使われる塩化ビニル樹脂、ハイブリッドカーや省エネエアコン向けのレア・アースマグネット、LED向けのシリコン系材料など、環境に貢献するさまざまな素材を世に送り出し、これらの製品は世界各地で実際に利用されています。さらに、環境という視点を常に持ちながら社会のニーズにお応えする製品の開発にも注力

してまいります。
今後とも、皆さまにはご支援とご鞭撻を賜りますよう、お願い申し上げます。



代表取締役社長 **森 俊三**



宮崎 毅
信越化学社外取締役(三菱倉庫(株)相談役)



金子 昌資
信越化学社外取締役(元(株)日興コーディアルグループ取締役兼執行役会長)

低炭素化社会の実現に貢献している 信越グループの製品・技術

小宮山宏氏の「ビジョン2050」と「12、3、5、5」の温室効果ガス25%削減論

信越化学の社外取締役、小宮山宏前東京大学総長は、1997年に「地球持続の技術」をテーマに『ビジョン2050』を取りまとめ、公表しています。小宮山氏は『ビジョン2050』の中で、低炭素化社

会、循環型社会の実現には「エネルギー効率3倍」「物質循環システムの構築」「再生可能エネルギー2倍」の実現が不可欠と提唱しています。

また、2009年に日本政府が示した、温室効果ガ

ス25%削減に関して、「日々の暮らし(家庭、オフィス、輸送、太陽電池を含む)」12%、「ものづくり(工業生産)」3%、「エネルギー生産分野」5%、「森林などの自然環境保護」5%という「12、3、5、5」

の内訳を明確に示して、削減の道筋を具体的に提言。今後、これらのエネルギー効率化の戦略的な推進こそが、日本の成長とエネルギー自給率向上にとって不可欠であることを明らかにしています。

「日々の暮らし」から「森林の保護」まで幅広い領域で、 エネルギー効率化に貢献している信越グループの製品・技術

(数字は、小宮山宏氏が提言している日本の温室効果ガスの削減内訳)

12%

「日々の暮らし」
(家庭、オフィス、輸送)

塩化ビニル樹脂

高断熱「樹脂窓」

冷暖房エネルギーを
約25~40%削減

(業界団体調べ/複層ガラスとの組み合わせで既存のアルミ窓・単板ガラスとの比較によるモデルケース)



画像提供:トステム株式会社

単結晶シリコン、研磨材、シリコン系アッセンブリー材、シランガス



太陽光発電

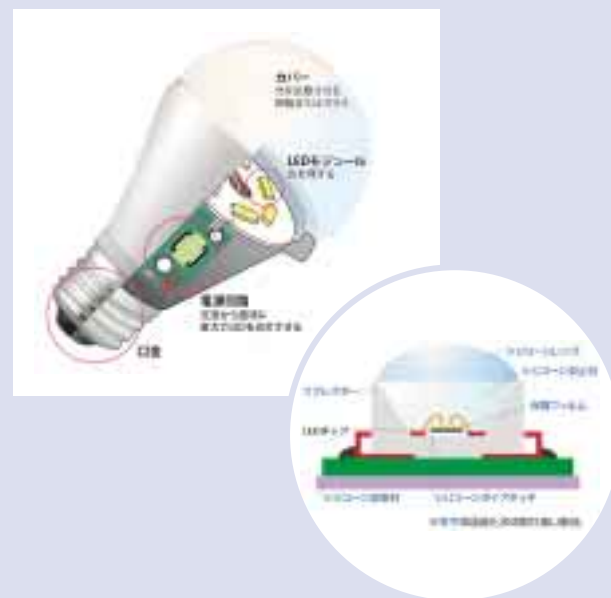
シリコンウエハーとインゴット

シリコン系LED周辺材料
(レンズ、封止材、反射材、放熱材料など)

LED照明

温室効果ガスを52%削減

(電気メーカー調べ/白熱電球との比較)



希土類磁石(高効率モーター)

ヒートポンプ給湯

温室効果ガス排出量を約65%削減

(関連財団法人調べ/エコキュートと従来の給湯器との比較)

希土類磁石(高効率モーター)

省エネエアコン

冷暖房エネルギーを約5~10%削減

(エアコンメーカー調べ/高効率インバーターエアコンと従来の普及タイプとの比較)

希土類磁石(高効率モーター)、 シリコン(エコタイヤ)

クリーンエネルギー自動車

温室効果ガスを約50%削減

(研究機関調べ/市販ハイブリッドカーと同クラスのガソリン車との比較)



レア・アースマグネット

ハイブリッドカー

3%

「ものづくり」

製造プロセスの高効率化技術
資源のリサイクル技術

5%

「エネルギー生産分野」

希土類磁石(発電機)

風力発電

5%

「森林などの自然環境保護」

合成性フェロモン(森林害虫防除剤)

CSR推進体制／環境経営推進体制

企業の社会的責任という原点に立ち返り、
新たな気持ちでCSR活動を推進します。

CSR推進体制

信越グループは「遵法に徹し公正な企業活動を行い、
素材と技術を通じて、暮らしや産業、社会に貢献する」
という企業理念を實踐し、株主の皆さまをはじめ関連
する多くの皆さまに貢献することが当社グループの社
会的責任と考えています。

企業活動のあらゆる面において、企業理念に基づく
CSR基本方針を全社的に有効かつ適切に推進するた
めに、関連する部門長からなるCSR推進委員会を組
織し、CSR担当取締役が統括しています。

多くの皆さまから信頼され続けられるように努力し
ていきます。

環境経営推進体制

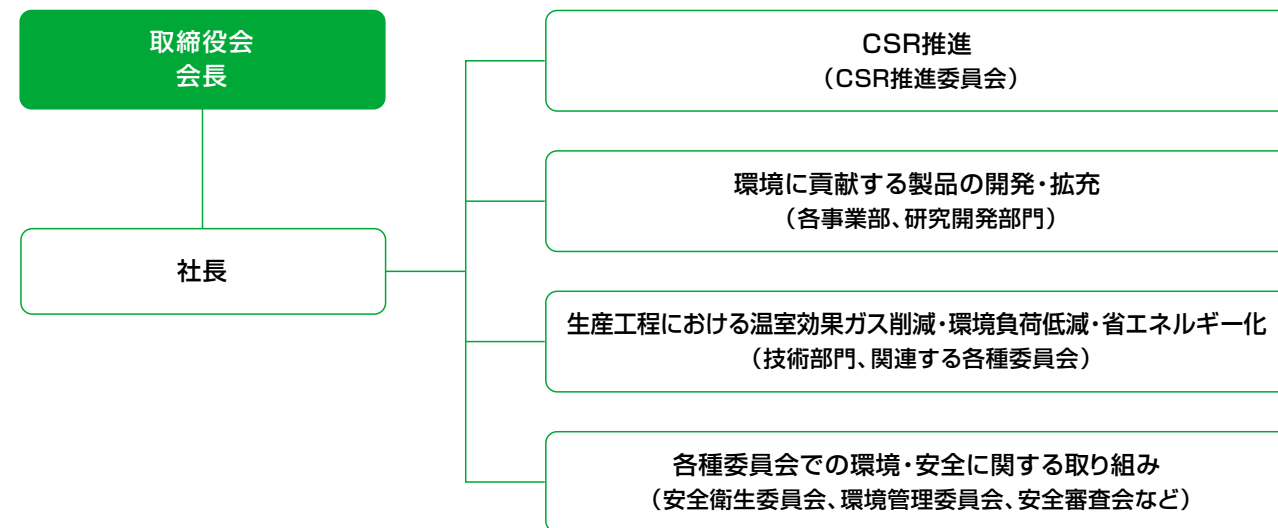
信越グループは企業活動のあらゆる面で環境保全
に配慮して、地球温暖化防止や持続的発展が可能な社
会の構築を目指しています。

生産工程における温室効果ガスの削減や環境負荷
の低減などに対して、高い目標を設定し、組織的かつ
継続的に取り組み、クリーンな生産プロセスの実現に
努めています。また、素材メーカーとして環境負荷の
低減に貢献する製品・技術を積極的に開発し拡充する
ことに注力し、地球環境の保全に貢献しています。

このような活動は、研究・生産・販売部門の共同活
動であり、部門を横断する委員会を組織し、技術担当
取締役が統括しています。

また、製品の開発・生産にあたり、あらゆる環境規
制・基準に適切に対応することが必要であり、環境保
安担当取締役が全社を統括して、需要家の皆さまの信
頼に応えるよう努めています。

● 信越グループCSR・環境経営推進体制と活動内容



コンプライアンス

会社と従業員が一体となって
コンプライアンスの徹底を図っています。

信越グループでは、法令を遵守した企業活動を行う
ことは当然の責務と考えており、毎期の経営目標の中
でも法令遵守を掲げ、徹底に努めています。

コンプライアンス意識の徹底

企業活動に関係する法令の制定や改正があった場
合には、法務部門が中心となり、社内通達や説明会を
行っています。また、他社で法令違反が発生した場合
には、注意を喚起する社内通達によって、コンプライ
アンス意識を常に高めています。

コンプライアンス誓約書

役員および従業員と会社との間で「コンプライア
ンス誓約書」を取り交わし、一人ひとりがコンプライ
アンスに基づいた行動を日々の業務で実践していくこ
とを、宣言・誓約しています。違反した場合は、懲戒
などの厳しい処分が科せられます。

コンプライアンス相談室

信越グループの従業員一人ひとりが、諸法令や社内
諸規程を遵守した活動を行うことができるように「コ
ンプライアンス相談室」を設置し、随時、相談・通報
できる体制を整えています。

相談室は、相談者にとって不利益になることのない
よう秘密を厳守し、寄せられた内容に応じて調査・対
策を行い、是正措置をとります。コンプライアンス相
談・通報規程に則り、相談・通報したことを理由とし
て、相談者に対して解雇・その他いかなる不利益な取
り扱いも行いません。

輸出管理

信越化学では、国際的平和および安全維持の観点か
ら、外国為替及び外国貿易法などの輸出関連法規によ
り規制されている貨物および技術の輸出、提供、仲介
取引について、「安全保障輸出管理委員会」を設置し、
輸出に関する管理体制を構築しています。また、「安全
保障輸出管理規程」を定め、商品などの輸出許可の要
否を判断する該非判定や顧客審査、取引審査を実施し、
内部監査や役員への教育、グループ会社などへの指
導を行っています。

情報管理体制

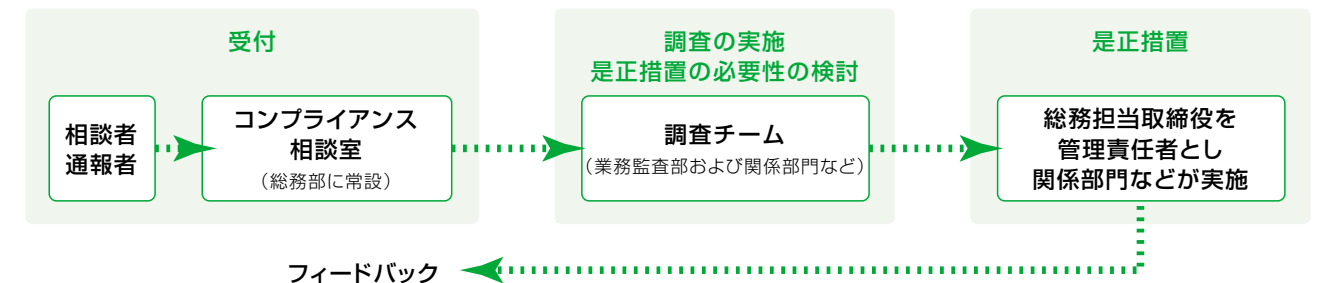
保有する情報資産の機密性、保全性、安定性の確保
に努めるため、また、お客さま、お取引先さまなどの重
要な情報の漏えいがないように情報セキュリティ基本
方針を定めています。情報管理統括取締役のもとに情
報資産管理体制を築き、情報資産管理規程および情報
資産管理基準に基づいて会社の情報を管理しています。

個人情報保護

「個人情報の保護に関する法律」に対応し、個人情報
を適切に保護するため、個人情報保護ポリシーを制定
し、ホームページで公開しています*。また、法令に関
する説明会を行うなど、お取引先さまなどからお預か
りしている個人情報の適切な取り扱いと保護の徹底に
取り組んでいます。

*個人情報保護ポリシー：
URL : <http://www.shinetsu.co.jp/j/about/hogo.shtml>

● コンプライアンス相談・通報後の流れ



マネジメント体制

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの充実、CSR経営上の最重要課題の一つです。

コーポレート・ガバナンスの基本方針

信越化学は継続的に企業価値を高めることを第一とする、株主重視の経営を基本方針としています。この方針を実現するために、事業環境の変化に迅速に対応できる効率的な組織体制や諸制度を整備しています。さらに、経営における透明性の向上や監視機能強化の観点から、株主・投資家に対する積極的で適時的確な情報開示に取り組んでいます。

取締役会・常務委員会

業務執行についての検討・決定機関としては、取締役会と常務委員会があり、原則として月1回開催しております。

取締役会は23名で構成し、そのうち6名は経験豊富な社外取締役です。最小限の人数で構成することによって、意思決定の迅速化と機動的な運営体制の確立を図っています。

取締役会では会社の基本方針の決定や、会社法ならびに定款などで定められた重要な業務執行についての審議・決定を行っています。また、その他のさまざまな業務執行案件の検討や決定を、常務委員会で行っています。

監査役

信越化学では監査役制度を採用しています。監査役による取締役の業務執行に対する監督は会社法で定められている制度で、監査役5名のうち3名を独立性の高い社外監査役とし、監査機能の充実・強化を図っています。監査役は取締役会・常務委員会などの重要な社内会議にも出席し、業務執行に対する監査を行っています。また、毎月、業務監査部と定例会議を行い、活動状況や内部監査の結果などの報告を受け、その活動内容や監査テーマなどについて助言を行い、必要に応じて調査を求めています。

社外取締役・社外監査役の独立性

社外取締役および社外監査役は親会社や兄弟会社、大株主企業、主要な取引先の出身者などではありません。信越化学は、社外取締役をそれまでの経験を生かした経営全般についての助言を得るために選任しており、社外監査役の選任では、高度な専門的知見や経験、見識に基づいた監査を期待しています。社外取締役および社外監査役は就任以降、独立した立場からの監督を十分に行っています。

役員報酬委員会

社外取締役を委員長とし、ほか取締役3名を委員とする役員報酬委員会が、役員報酬委員会規程に基づき、年2回の定例会議や必要に応じて行う会議などにより、取締役報酬の審議、評価を行い、取締役会に答申しています。

内部統制報告制度への対応

2009年3月期から適用が始まった金融商品取引法に基づく「財務報告に係る内部統制報告制度」についても、財務報告の信頼性と透明性の確保が重要であることを十分認識し、内部統制推進チームを中心に対応しています。

リスクマネジメント委員会

常務取締役を委員長とし、リスク管理体制の構築や諸規程の整備を行うとともに、業務執行に伴って発生するリスクの発見と未然の防止に取り組んでいます。また、教育や情報提供など、リスク管理に関する横断的な活動を推進するとともに、重要な事項については、取締役会、監査役会および常務委員会への報告を行うことで、適切なリスク管理の確保に努めています。

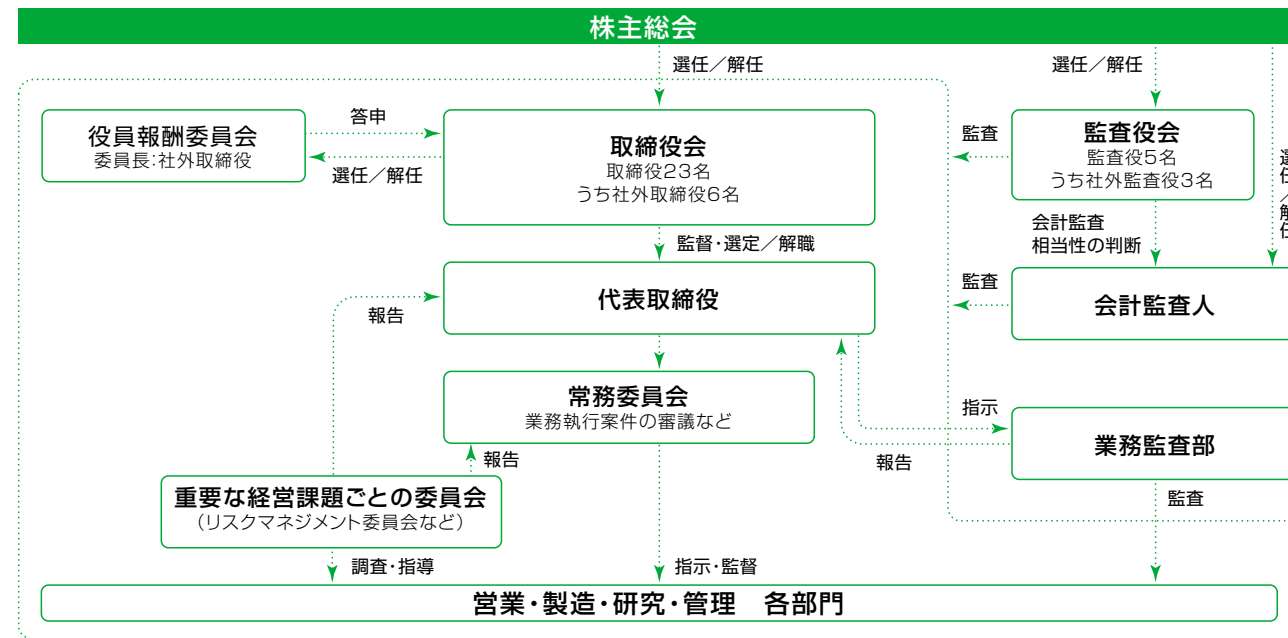
内部統制システム・業務監査

信越化学では「取締役の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制その他業務の適正を確保するための体制」(会社法第362条第4項第6号など)を整備するための方針として、「内部統制基本方針」を定めています。

信越化学では内部統制システムの構築、運用および整備が重要な経営の責務であると認識し、この方針に従って、内部統制システムを構築、運用するとともに、常時見直しを行い、より適切、効率的な内部統制システムの整備に努めています。

社内業務の監査や内部統制評価に関する業務は業務監査部が担当し、コーポレート・ガバナンスの一層の強化に努めています。

● 信越化学のコーポレート・ガバナンス体制



※コーポレート・ガバナンスに関する詳細は、「コーポレート・ガバナンスに関する報告書」をご覧ください。
URL : <http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/cg.shtml>

マネジメント体制

CSR調達

公平公正な資材調達活動を進めるとともに
環境に配慮したサプライチェーンの構築に努めています。

調達基本方針

主原料や物流包装材を含む副材料ならびに機器装置などの生産活動に必要な資材を購入するにあたり、「調達基本方針」を策定し、社内に徹底するとともにホームページで公開しています。

下請法の遵守について

下請法(下請代金支払遅延等防止法)の遵守のため、お取引先さまとのコミュニケーションを円滑にするために、下請事業者に対する優先的地位の乱用行為を行わないように対応しています。具体的には下請法の対象となるお取引先さまに関し、一覧表による定期的な確認および新規取引報告を通じて、漏れがないよう対応を行っています。このため、購買・調達担当者は随時、外部講習あるいは社内における具体的な事例での研修会などに参加し、下請法遵守の意識向上を図っています。

また、当社に原材料を納入中のお取引先さまに対しても、下請法遵守の徹底をお願いしています。

CSR調達の推進

お取引先さまの選定、育成においては当社の「調達基本方針」を理解していただき、取引契約の中にその

内容を記載するよう指導しています。

取引前および取引開始後には、CSR調達監査チェックリストの記入をお取引先さまに対してお願いし、その結果に基づいて評価・検討を実施しています。また、購買・調達担当者は随時必要に応じて、お取引先さまを訪問し、CSR監査を実施しています。

原材料の化学物質管理

環境負荷の少ない物質を購入するために、お取引先さまのISO14001の取得状況を確認し、ISO取得の納入業者に対しては、優先的な取引を検討しています。

原材料の納入に関する仕様の締結においては、製品、梱包材料の環境負荷化学物質の使用調査、および環境管理体制、RoHS指令*1で定められている使用禁止物質の取り扱い状況、グリーンパートナーの認定状況などを把握するように努めています。

REACH規制*2の本登録に対応するために、生産、販売部門と協力し原料のREACH登録状況に関する原料メーカーの確認書の取得などを行い、お取引先さまと環境を配慮したサプライチェーンを構築しています。

- *1 RoHS指令：電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関するEU指令。The Restriction of the use of certain Hazardous Substancesの略。
- *2 REACH規制：化学物質の登録、評価、許可、制限に関するEU規制。Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals の頭文字をとってREACH(リーチ)と呼ばれている。

調達基本方針

信越化学工業株式会社(以下、当社という)は全信越グループを挙げて遵法精神に徹し、公正な企業活動を行い、地域社会を含む社会に貢献するとともに、地球規模で環境に配慮した豊かな生活を創造する企業として事業活動を推進しています。購買・調達活動においてもこのような観点をもとに次の調達基本方針を社内外に周知し、公平公正な行動に努めます。

1.法令の遵守

当社は、経営目標の最重要項目に法令遵守を掲げ、従業員一人ひとりが社会的責任を自覚し、法令、倫理および会社の諸規定を遵守した業務活動を行っています。

購買・調達活動においても誠実かつ公正にこれを行い、不当に便宜を図ったり、不当な要求をいたしません。

また直接お取引する調達先はもちろん、その先のベンダーまで、連鎖するサプライチェーンにおける国際労働機関(ILO)の主要な労働基準遵守をはじめ、環境に配慮すべき法令ならびに中小企業等を含むお取引に係る法令等に則った行動を推進するため、相互の信頼を第一に取り組みでまいります。

2.取引先の選定

当社は取引の門戸を開放し、広く世界に求め、開放的・公平公正・内外機会均等を基本に、(1)国際競争力のある品質、価格、納期および供給安定性、(2)お取引先の経営安定性、信頼性、技術力など客観的基準を総合的に勘案し、経済合理性に基づいて取引先の選定を行います。

3.取引先育成と見直し

当社は、取引のために必要不可欠な情報をお取引先に提供するとともに、お取引先におけるVA、VEの改善活動や品質の維持、向上に協力いたします。

また、当社はお取引先について定期的または随時必要に応じて、当社調達方針ならびにグリーン調達基準に照らし、パフォーマンスの評価、見直しを推進します。

4.企業の社会的責任の推進

当社は、企業の社会的責任(CSR)を重視し、コンプライアンス経営を推進しています。

CSRの推進には、お取引先の皆さまのご協力も不可欠であり、次の事項をお願いするとともに、相互の信頼友好関係を保つよう努めます。

- (1) 社会規範、倫理および法令の遵守の強化・推進に努めること
- (2) 安全確保と環境保全を最優先事項とお考えいただき、環境規制化学物質の管理ならびにグリーン購買・調達に協力し、自らも配慮すること
- (3) 納入物品の安全・信頼性の確保、不測の事態への迅速な対応についての確かな情報開示に努めること
- (4) 人権を尊重し不当な差別をしないこと、国際労働機関(ILO)の労働基準を守り不当な労働行為をしない、させないこと
- (5) 機密情報および秘匿されるべき個人情報情報の漏洩防止および知的財産権の尊重をすること

URL: <http://www.shinetsu.co.jp/j/purchasing/kihon.shtml>

事業継続計画(BCP)への取り組み

製品の供給責任を果たすため、
あらゆるリスクを想定した事業継続計画を策定しています。

事業継続計画(BCP)の基本方針

信越化学は、技術に裏打ちされた優れた素材を社会に供給することが重要な社会貢献の一つと認識し、その素材の供給を継続することが、大きな企業責任と考えています。

信越化学の製品は、日本のみならず世界的に見ても、市場占有率の高いものや、最先端の産業で特殊な用途で使われるものが多く、その供給停止によって大きな社会的影響を及ぼすおそれがあります。このことから信越化学では、大規模地震や爆発・火災、新型インフルエンザなどいかなるリスクに対しても、製品の供給責任を果たすことを事業継続計画の基本としております。

事業継続計画(BCP)の概要

信越化学では、事業継続計画(BCP)の基本方針に基づき事業継続マネジメント基準を定めています。事業継続マネジメント基準では、事業継続計画の運用管理を全般的に網羅する項目を定め、この基準の下に事業部ごと、工場ごとに具体的な個別の事業継続計画を策定しています。

このうち、事業部ごとの事業継続計画は、大規模地震や爆発・火災などの災害を想定し、それぞれの事業単位ごとに策定しています。具体的内容としては以下5点でまとめられています。

- ① 想定災害
- ② 優先する事業・製品
- ③ 目標復旧時間
- ④ 事業継続のための代替案
- ⑤ 事前改善計画

優先する事業・製品には、医薬・医療用、特殊品、高シェア品など他の製品や供給者による代替が困難なものを含んでおり、これらについては社会的な供給責任の観点から、災害時であっても供給の継続を原則としています。

また、工場ごとの事業継続計画では、事業部ごとの

事業継続計画への対応と大規模地震、爆発・火災などに対する工場独自の対応計画を策定しています。

新型インフルエンザについては、「新型インフルエンザに対する行動計画」を策定しました。2009年の流行では、この行動計画は円滑に運用され、業務への影響はありませんでした。

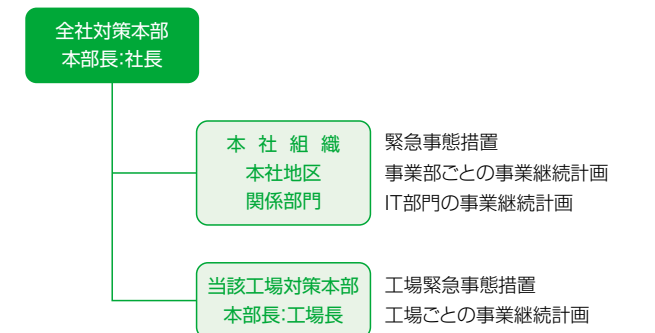
緊急時における事業継続体制

緊急事態発生の場合、緊急事態措置規程に基づき、直ちに社長を本部長とする「全社対策本部」が設置されます。その下に本社地区関係部門による「本社組織」と、工場長を本部長とする「工場対策本部」が設置されます。

この体制の下で、それぞれの対策本部・組織は事前に定められた業務基準に従って、緊急時対応を進めるとともに、さらに事業継続対応を行います。

● 事業継続計画(BCP)対応の概要

想定リスク：大規模地震、爆発・火災ほか重大リスク
主たる目的：優先する事業・製品の供給継続



2009年度の信越化学の課題と成果

信越化学は「2010年に、温室効果ガス排出原単位で1990年の66%にする」という中期環境目標を、2009年度に達成しました。

信越化学は中期環境目標で、「2010年に、温室効果ガス排出原単位で1990年の66%にする」と「2010年に、ゼロエミッション(廃棄物総発生量に対する埋め立て処分率1%以下)を達成する」を掲げ、それぞれの項目で削減に努めました。

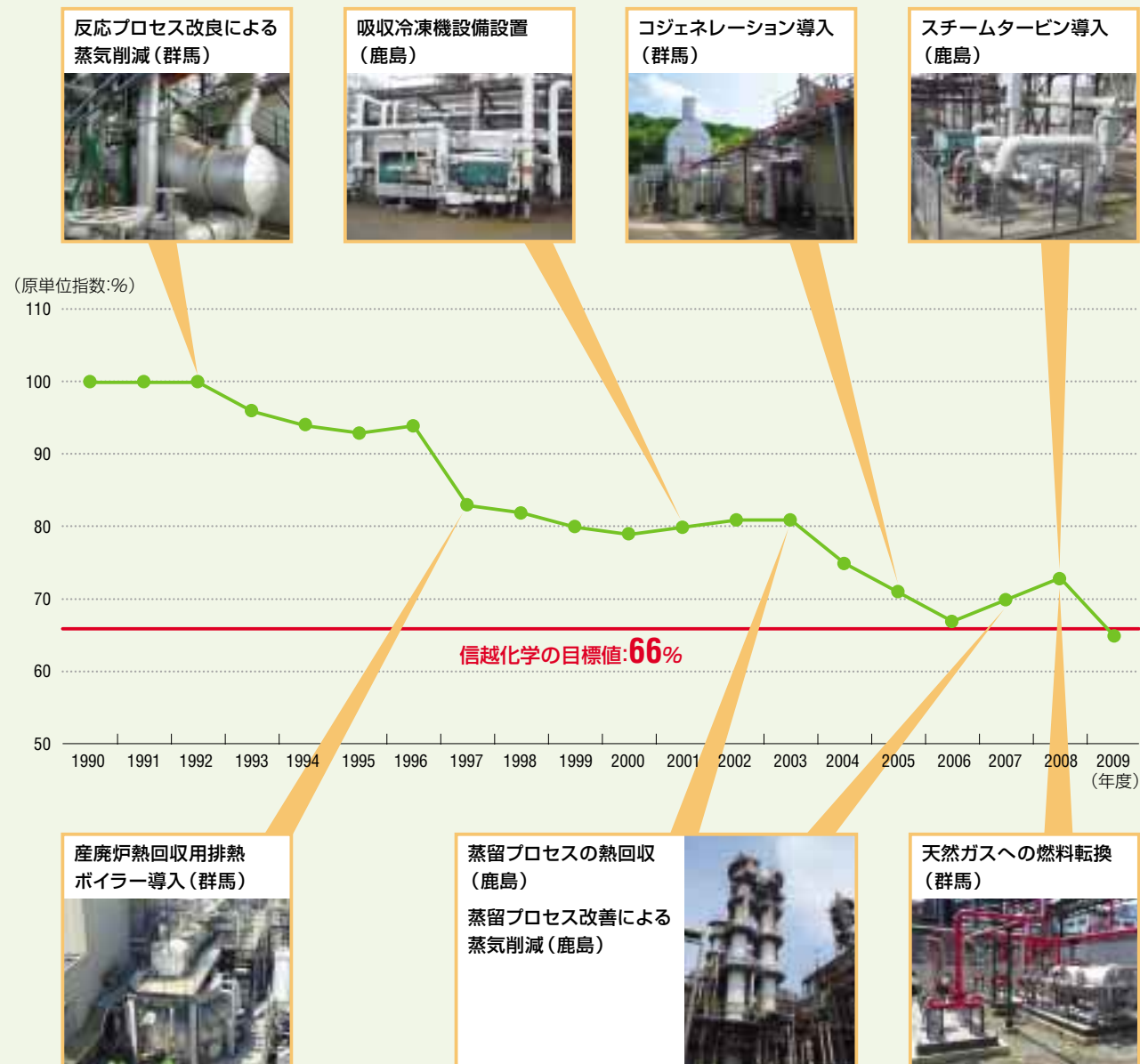
温室効果ガス排出原単位が、2009年度は1990年の61%になり、中期環境目標をすでに達成いたしました。この成果はコジェネレーション導入やスチームタービン導入、吸収冷凍などの省エネルギー対応投資、重油から天然ガスへの燃料転換などによるものです。この温室効果ガス排出原単位目標は信越化学のみの目標ですが、グループ全体でも同

様に努力した結果、2009年度で65%になりました。

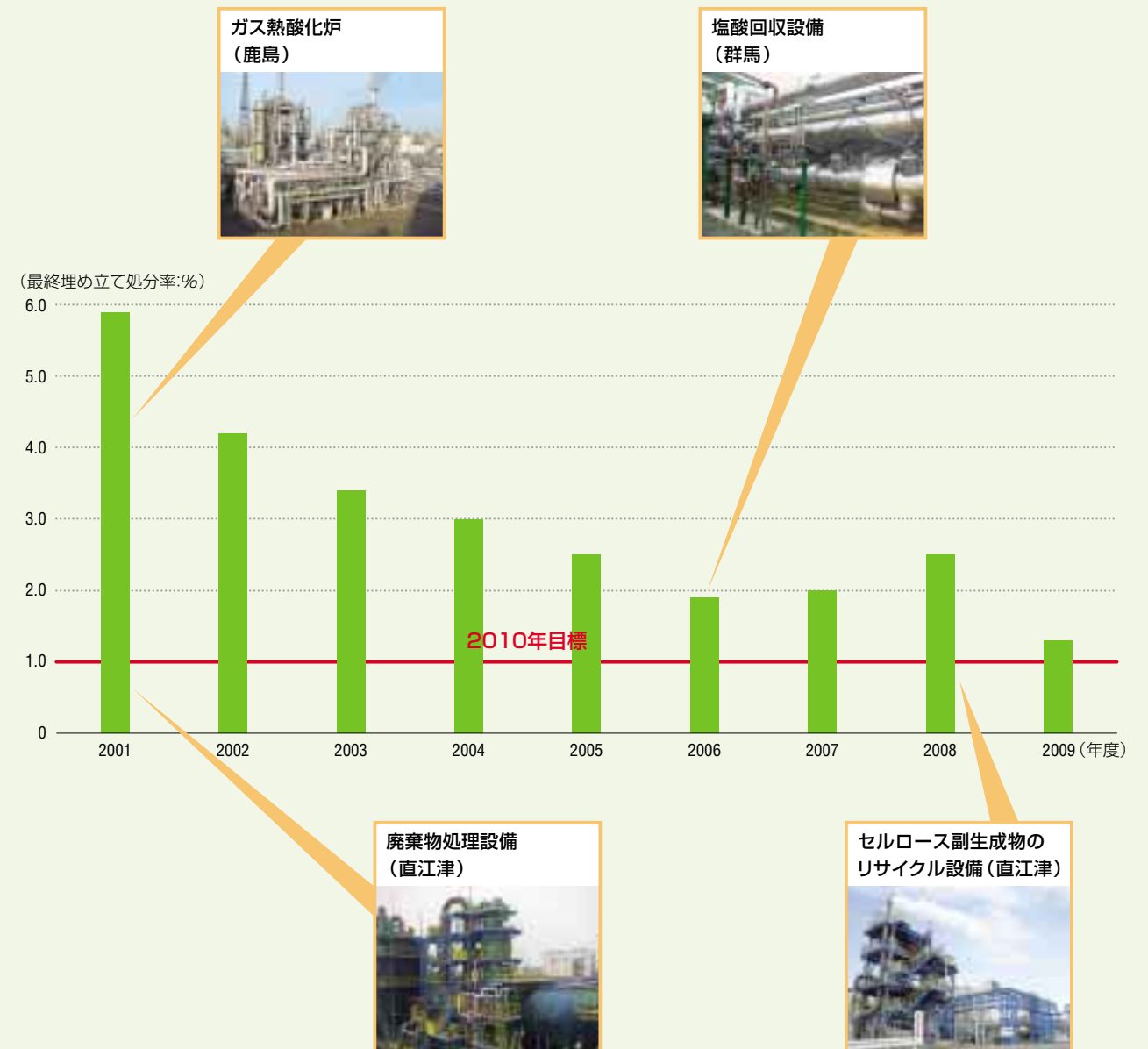
また、ゼロエミッションでは、2009年度の廃棄物総発生量に対する埋め立て処分率が1.3%(信越化学のみの集計)となりました。ゼロエミッションの目標数値を2010年度に達成すべく、さらなる削減努力をいたします。

塩酸回収設備やセルロース副生成物のリサイクル設備、廃棄物処理設備などの環境投資の効果のほか、無機汚泥のセメント原料や再生土への有効活用、有価金属の分別リサイクルが成果となって現れています。

●温室効果ガス1990年度比原単位指数の推移(信越グループ)

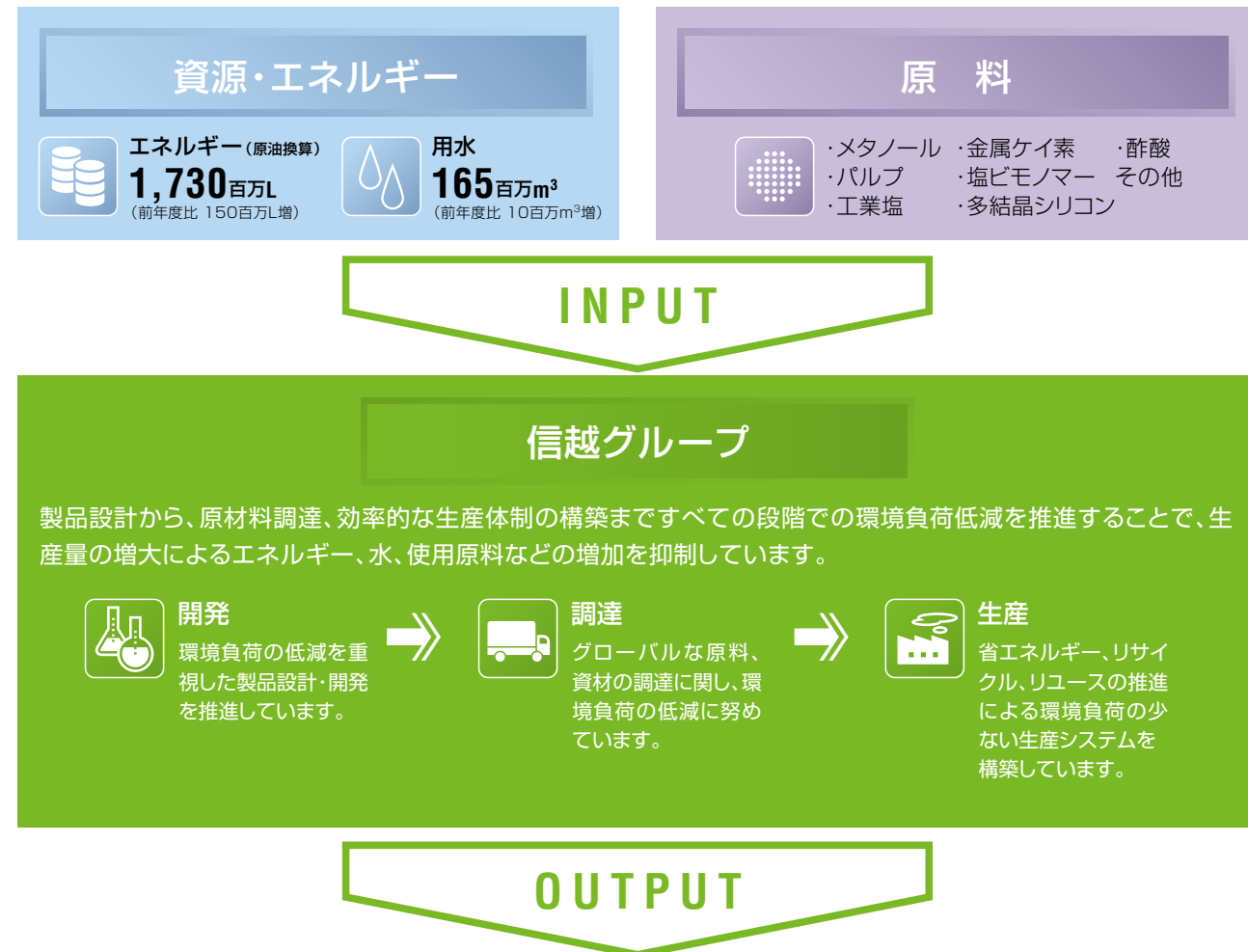


●廃棄物最終埋め立て処分率の推移(信越化学)



事業活動における環境負荷 INPUT/OUTPUT

素材メーカーとして、
先進的な技術開発により自社はもちろんのこと、
社会全体の環境負荷低減を目指します。



環境へ

排出ガス系
CO₂:2,940千CO₂-ton
(前年度比 120千CO₂-ton増)
ばいじん:36ton
(前年度比 6ton減)
NOx:1,440ton
(前年度比 40ton減)
SOx:420ton
(前年度比 230ton減)

排水系
総排水:61百万m³
(前年度比 2百万m³減)
COD:4,730ton
(前年度比 310ton減)

廃棄物

総発生量:207.0千ton
(前年度比 26.0千ton減)
最終処分量:20.6千ton
(前年度比 7.8千ton減)
再資源化量:87.5千ton
(前年度比 6.4千ton減)

社会へ

製品
・塩化ビニル樹脂
・シリコン樹脂
・シリコンウエハー
・セルロース誘導体
・レア・アースマグネット
・合成石英フォトマスク基板
・光ファイバー用プリフォーム
・ポパール
・ホットメルト接着剤
・炭化ケイ素
その他

※集計数値は、P.2編集方針に記載の国内グループ会社11社および海外グループ会社24社の2009年度の合計です。
 ※信越グループ各社の環境データについては、信越化学ホームページをご覧ください。
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/kankyo.shtml>
 ※海外の2工場が河川水を冷却水に使用し、そのまま河川に排水しており、このカウントが総排水に含まれていないため、用水に対して総排水が極端に少なくなっています。

環境会計

2009年度の信越化学の大気汚染、水質汚濁、化学物質の環境への排出などの環境負荷低減対策や、地球環境保全のための省エネルギー対策、資源循環のための廃棄物削減、リサイクルのための投資や発生した経費を、環境省の「環境会計ガイドライン2005年版」を参考に集計しました。

- 〈主な投資内容〉
- ・エネルギー回収設備の導入
 - ・生産性向上による省エネルギーの推進
 - ・エネルギー損失防止の強化
 - ・排水処理設備の増強・更新
 - ・原料等回収処理設備、廃棄物処理回収設備の導入
 - ・産業廃棄物処分場の整備
 - ・工場およびその周辺環境の整備など

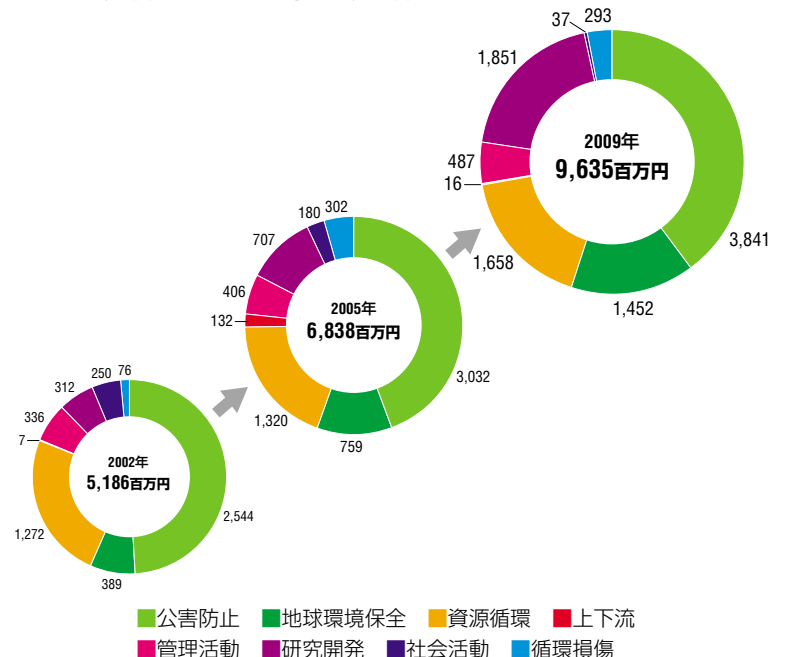
2009年度環境保全コスト集計表

コスト分類	内容	投資額	経費
事業エリア内コスト			
①公害防止コスト	大気汚染防止、水質汚濁防止、騒音対策など	1,460	3,841
②地球環境保全コスト	省エネルギー、地球温暖化防止など	420	1,452
③資源循環コスト	廃棄物発生抑制、リサイクルなど	76	1,658
上下流コスト	環境物品の調達、容器包装の対策など	0	16
管理活動コスト	環境管理、環境負荷監視、環境教育など	0	487
研究開発コスト	環境保全製品やプロセスの研究開発など	0	1,851
社会活動コスト	環境保全に対する寄付や支援など	47	37
環境損傷コスト	汚染負荷量賦課金など	0	293
合計		2,003	9,635

環境会計経済効果(2009年度)

効果の内容	経済効果額(百万円)
省エネルギー	822
収率向上	1,107
廃棄物費用の削減	268
有価物での売却益	268
合計	2,465

環境保全コスト経費の推移



環境への取り組み

省エネルギーと地球温暖化防止、
環境負荷低減、環境保全、資源循環と
あらゆる問題に取り組んでいます。

環境負荷低減

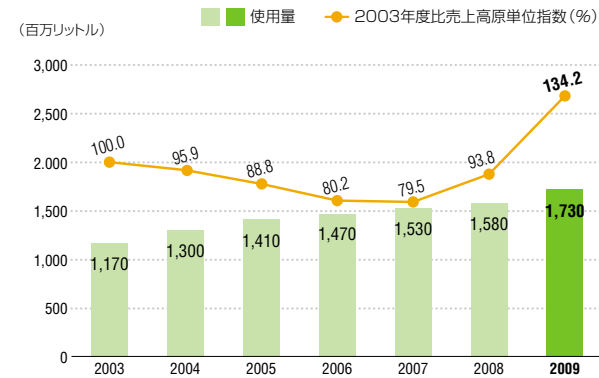
■エネルギー使用量の削減

信越グループでは、多種多様な製品を生産しています。生産に使用するエネルギーは、電力、重油、灯油・軽油、液化石油ガス、液化天然ガス、スチームなど多岐にわたっています。反応、精製、合成、加工などの工程で使用する製造設備やユーティリティ設備で、最適なエネルギーを選択して使用しています。

グループ各社の生産量の増加に伴い、グループ全体のエネルギー使用量は増加していますが、各社・各工場で省エネルギーに努めています。

2009年度の信越グループのエネルギー使用量は1,730百万リットル(原油換算)になり、2008年度と比較し150百万リットル増加しました。

エネルギー(原油換算)



注1) 2009年度にエネルギー使用量が増加した理由は、海外で新工場や増強した設備が2009年に本格稼働したためです。
注2) 2009年度に売上高原単位数が極端に増加したのは、2009年度の売上高が大幅に減少したためです。

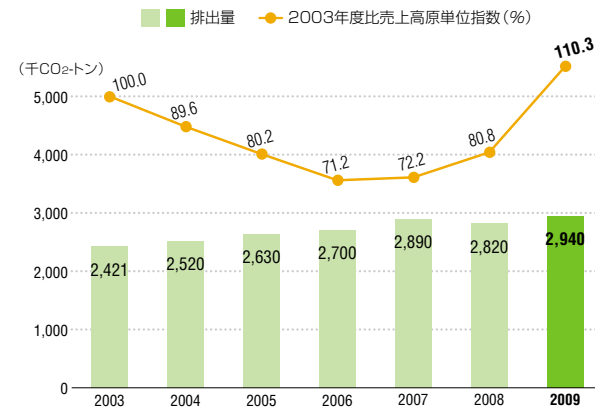
■地球温暖化防止

地球温暖化防止のため、温室効果ガスの削減に努めています。

エネルギー使用の増加に伴い、二酸化炭素の発生量は増加していますが、各社・各工場で削減に努めています。

2009年度のエネルギー起因二酸化炭素排出量は2,940千CO₂-トンになり、2008年度より、120千CO₂-トン増加しました。

二酸化炭素(換算数量)



注1) 2009年度に二酸化炭素排出量が増加した理由は、海外で新工場や増強した設備が2009年に本格稼働したためです。
注2) 2009年度に売上高原単位数が極端に増加したのは、2009年度の売上高が大幅に減少したためです。

■大気汚染防止への取り組み

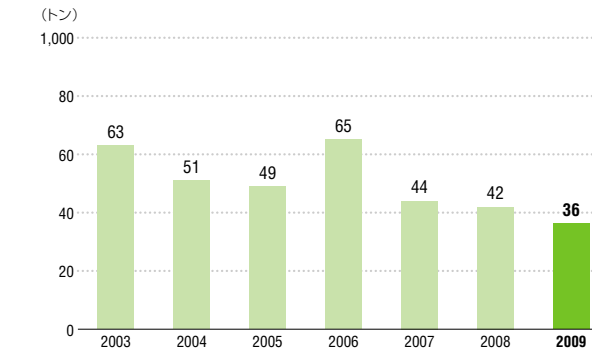
大気汚染対策として大気汚染物質の排出抑制に努めています。関連会社では冷媒として特定フロンを使用していますが、適切に管理し、大気中への漏えいはありません。大気汚染物質であるばいじん、窒素酸化物(NOx)、硫黄酸化物(SOx)のすべてを2008年度より削減しています。ばいじんは徐々に削減を進めてきています。硫黄酸化物は、重油から天然ガスへの燃料転換により大幅に削減することができました。ボイラーや焼却炉からの大気汚染物質は法令で規制されていますので、規制値の遵守はもとより、定期的に測定し、大気への影響を監視しています。

ばいじん排出量は36トンになり、2008年度より6トン減少しました。

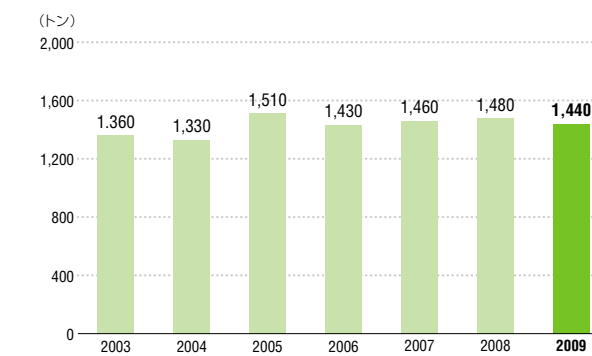
NOx排出量は1,440トンで2008年度より40トン減少しました。

SOx排出量は420トンで2008年度より230トン削減しました。

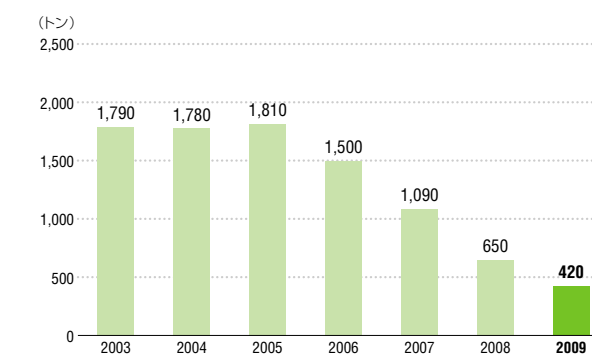
ばいじん排出量



NOx排出量



SOx排出量



排出ガス分析値実績例：直江津工場(ボイラー)

	規制値	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009
ばいじん (g/Nm ³)	≦0.25	0.02	0.02	0.03	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
NOx (ppm)	≦150	110	83	110	99	88	98	98
SOx (k値)	≦11.5	1.11	1.16	0.45	<0.025	<0.025	<0.025	<0.025

注1) 記載数値は、多数の測定をした中の最大値です。
注2) 記載の<(未満)は検出限界未満です。
注3) SOxは大気汚染防止法に基づく報告の単位(k値)に換算しています。

排出ガス分析値実績例：群馬事業所(焼却炉)

	規制値	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009
ばいじん (g/Nm ³)	≦0.15	0.088	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005
NOx (ppm)	≦250	89	100	110	62	55	92	82
SOx (k値)	≦17.5	0.67	0.55	0.51	0.47	1.03	1.87	0.66
塩化水素 (mg/Nm ³)	≦700	54	28	18	24	51	27	23
ダイオキシン (ng/Nm ³)	≦5	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01

注1) 記載数値は、多数の測定をした中の最大値です。
注2) 記載の<(未満)は検出限界未満です。
注3) SOxは大気汚染防止法に基づく報告の単位(k値)に換算しています。

■水質汚染防止への取り組み

製品の製造や洗浄、設備の維持管理に、多量の工業用水、地下水、上水などを使用しています。これらの水は適正に処理し、法令などの規制値を満足していることを確認して、河川などに放流しています。pH*¹、BOD*²、SS*³、COD*⁴などについても定期的に測定し、水質への影響を監視しています。使用量の削減にも努めています。

〈取り組みの例〉

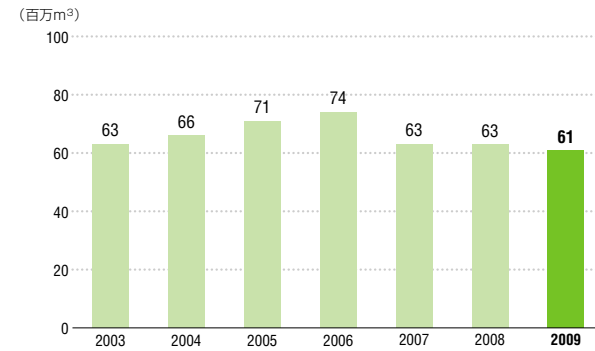
- ・排水処理設備の能力増強や改良
- ・排水水質の平準化、排水量の平準化
- ・冷却水の循環再利用

2009年度の信越グループの総排水量は61百万立方メートルになり、2008年度と比較して2百万立方メートル減少しました。

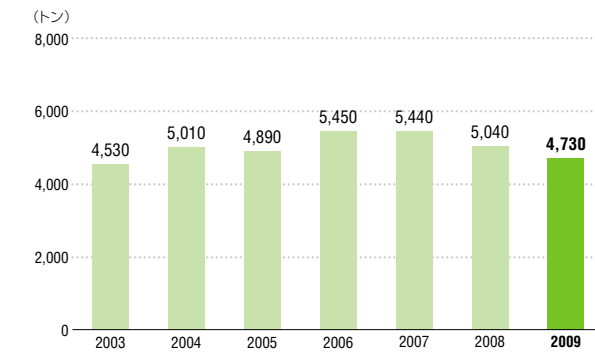
COD排出量は4,730トンになり、2008年度と比較して310トン減少しています。

*1 pH:水素イオン濃度(-log[H⁺])。酸性(<pH7)、中性(=pH7)、アルカリ性(>pH7)を表す指標。
*2 BOD: Biochemical Oxygen Demandの略。生物化学的酸素要求量。水中の汚濁物(有機物)が水中の微生物によって分解される時に必要な酸素量で、水質汚染の程度を示す数値。
*3 SS: Suspended Solidの略。水中に浮遊する物質の量。水のごりの程度を示す数値。
*4 COD: Chemical Oxygen Demandの略。化学的酸素消費量。水中の汚濁物を酸化剤で酸化する時に必要な酸素量。

総排水量



COD排出量



排水水質監視モニタリング状況例：直江津工場

	規制値	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009
pH	5.8~8.6	7.0~7.6	7.0~7.6	6.7~7.5	6.9~7.5	6.4~7.3	6.9~7.5	7.1~7.7
BOD (mg/L)	≤60	34	34	41	50	-	-	-
	≤40	-	-	-	-	31	23	23
SS (mg/L)	≤50	47	34	30	42	26	24	29

注1) pHの数値は、多数の測定をした中の最小値と最大値を記載しています。
 注2) BODとSSの数値は、多数の測定をした中の最大値です。
 注3) BODの規制値は、2006年まで60mg/L、2007年以降から40mg/Lに強化されました。

■ 土壌汚染対策

各工場では地下水や土壌のモニタリングを行い、地下水の状況を確認しています。その結果、工場内で土壌汚染はありませんでした。

なお、2009年11月より、環境基準項目に塩化ビニルモノマーやジオキサンなどが追加されました。

■ 廃棄物の排出削減と再資源化

限りある地球資源の有効利用のために、3R(リデュース・リユース・リサイクル)の手法を活用して、これら廃棄物の削減に努めています。また、外部業者に委託した廃棄物の処理処分が適切に行われていることを確認するために、定期的に現地確認しています。

〈取り組みの例〉

- ・無機汚泥のセメント原料化、鉄鋼原料化
- ・有機汚泥の肥料化
- ・酸アルカリの分別回収による再利用
- ・廃油廃溶剤のサーマルリサイクル
- ・社内焼却、社内処理
- ・有価金属の分別リサイクル
- ・セルロースの副生成物のリサイクル

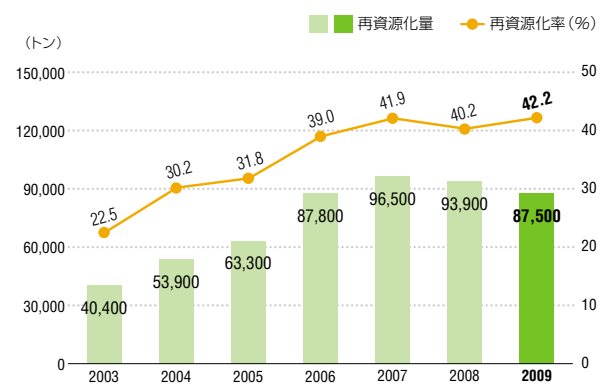
2009年度の信越グループの再資源化量は87.5千トンでした。2008年度と比べて減少していますが、これは廃棄物の総発生量が減少したためです。

2009年度の再資源化率は42.2%で、2008年度と比較して2.0%向上しました。

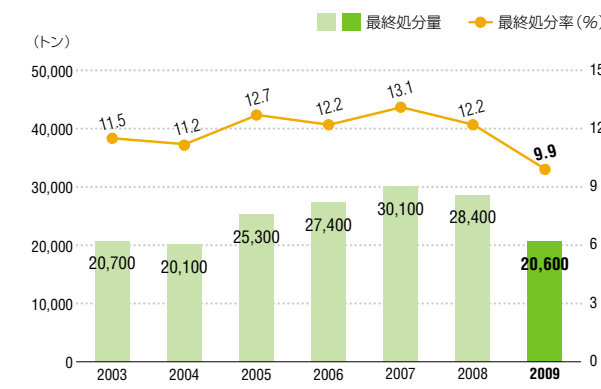
廃棄物最終処分量は20.6千トンになりました。2008年度と比較して7.8千トン減少しました。

最終処分率(総発生量に対する最終処分量の割合)も2009年度9.9%であり、2008年度と比較して2.3%の削減をしています。

産業廃棄物再資源化



産業廃棄物最終処分



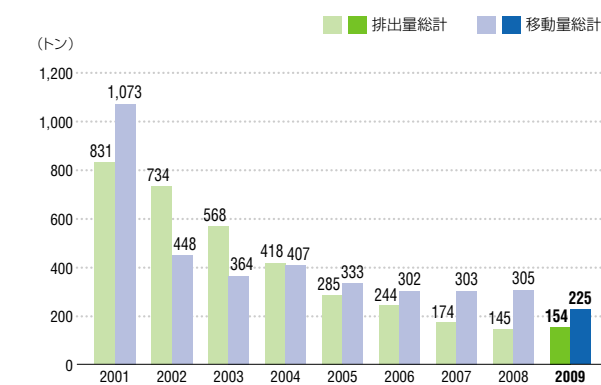
■ PRTR法対応等

信越化学では、PRTR法(化管法)*に従って使用中の化学物質の環境への排出量の届出を行うとともに、削減に努めています。

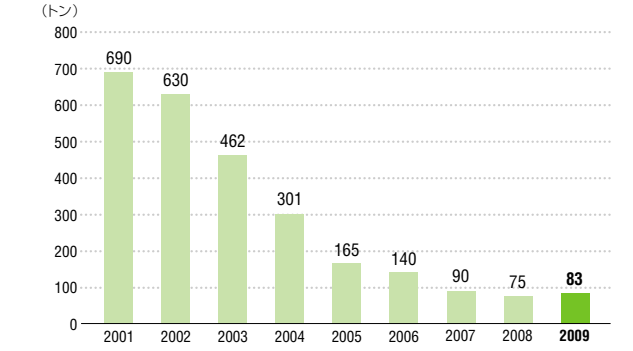
2009年度信越化学のPRTR物質排出量は154トンで、2008年度と比較して9トン増加しています。移動量は225トンで、2008年度と比較して80トン削減しました。

*PRTR法(化管法)：特定化学物質の環境への排出量の把握などおよび管理の改善の促進に関する法律。

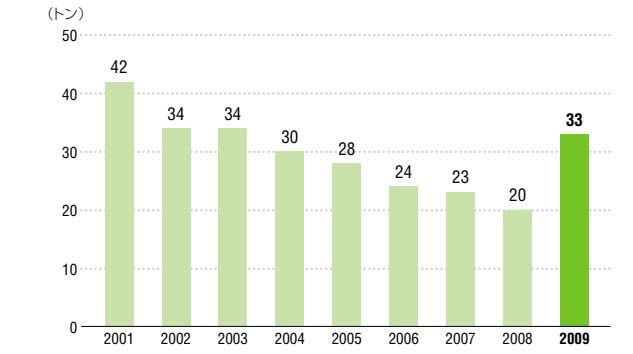
PRTR物質排出量と移動量



塩化メチル排出量

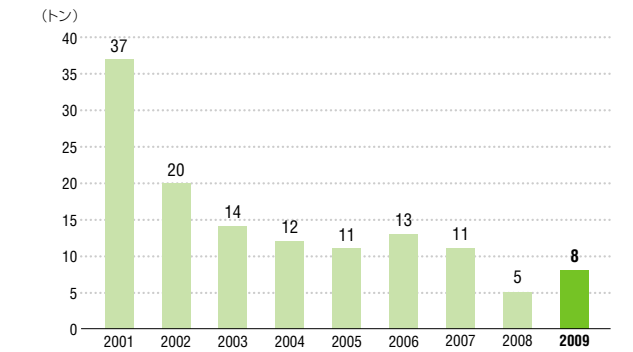


1,2-ジクロロエタン排出量



注1) 2009年はタンカーによる受入れが増加し、貯蔵タンクへの荷おろしに伴う排出量が増えています。

塩化ビニル排出量



安全への取り組み

さまざまな安全対策を施し、
事故防止に努めることで、
地域の皆さまと従業員の安全を確保しています。

保安防災

■設備の安全対策

信越グループの各工場では、生産設備やユーティリティ設備などにおいて、さまざまな機械や装置を使用しています。それらの設備の中には大きなエネルギーを使うものや危険物や有害物を取り扱うものに加え、大きな圧力がかかる設備や高温・低温で稼働する設備もあります。工場の安全と安定操業を確保するためには、これらの設備や機械の機能が維持され、安全対策が適切に実施されている必要があります。

信越グループの各工場では、設備や施設の設計段階において、法的規制を遵守し技術基準を満たすとともに、安全対策の事前評価(リスクアセスメント)を行い、残存リスクの抽出と改善を図っています。その評価結果は専門家による「安全審査委員会」や「予防安全委員会」において審議、確認されています。危険要因(リスク)の抽出と評価にはさまざまな手法がありますが、化学プラントではHAZOP*1が一般的に用いられています。また、加工機械や単体の機器では設備の故障に着目したFMEA*2や異常事象に対するWhat-if*3解析なども有効です。信越グループではこれらの手法を適宜活用して設備のリスクを抽出し、改善と対策を講じています。

また、既存のすべての設備において見直しを進め、必要な対策と改善を終えましたが、今後とも継続的に「設備のリスクの抽出と改善」を進め、設備の安全対策の一層のレベルアップを図ってまいります。

*1 HAZOP (Hazard and Operability Study)
化学プロセスにおいて操作条件の変動による操業異常や環境汚染の発生を想定し、網羅的に発生原因の抽出とシステムへの影響を解析して、妥当な安全対策を確認していく手法。
*2 FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)
プラントを構成する1つ1つの機器に着目して、その機器で故障が想定される項目を抽出、その故障がシステムに与える影響を解析して、妥当な対策を確認していく手法。
*3 What-if
「もし……ならば」という質問を繰り返すことにより、プロセス上の問題点を抽出し、安全対策の評価と過不足の有無を検討する手法。

■化学物質の安全対策

信越グループでは、多種多様な化学物質を取り扱い、数多くの化学製品(化学物質)の製造・販売を行っています。

ます。これらの化学物質の中には、可燃性や爆発性、有毒性、腐食性などの危険性・有害性を有するものも多くあります。これら化学物質の取り扱いにおいては、労働安全衛生法や消防法、毒物劇物取締法などの法令で規制されるとともに、危険性や有害性などに関する必要な情報が提供され、適切に活用される必要があります。

信越グループでは、原料、中間物、製品などの化学物質に対して、購入する原料については各メーカーよりMSDS*を入手し、また社内で製造する中間物や製品についてはMSDSを作成し整備しています。これらのMSDSを用いて、従業員ならびに業務関係者に対して危険性・有害性の周知と適切な取り扱いの徹底を図っています。また、設備面でも飛散・漏えい防止や着火防止対策、除害設備や検知器の設置などを実施し、事故・災害防止を図っています。

* MSDS (Material Safety Data Sheet)
「化学物質等安全データシート」のことで、その化学物質の化学的、物理的性状とともに有害性や緊急時の措置などに関する情報を記載しています。化学物質の安全な取り扱いや事故防止を目的に、製造・輸入・販売の事業者が顧客に販売・出荷する際に提供しています。

■緊急事態対応

信越グループでは高圧ガスや消防法の危険物に該当する化学物質を使用し、化学製品や中間物を製造しています。火災・爆発などの重大事故や大規模地震による設備の倒壊事故が発生した場合、従業員や地域の皆さまを巻き込んだ大きな災害になる可能性があります。万一の火災や事故、地震や台風などの災害発生に備え、緊急事態に対応する体制を全社的に整備し、「緊急事態措置規程」として対応手順を定めています。

各工場や事業所では、爆発・火災や危険物の漏えい、大規模地震の発生などを想定した防災訓練を定期的実施し、対応手順の有効性を確認しています。また、危険物や高圧ガスなどの輸送途上の事故に対しても即応できるように、緊急連絡体制や工場・事業所間の応援体制、資機材などを整備しています。当該部署や職場ごとの訓練とは別に、工場や事業所全体で大きな事故災害や地震を想定した総合防災訓練も実施しています。この訓練は必要に応じて地域の消防署や消防団、警察署や行政諸官庁の協力を受けて実施し、公開しています。近年は、企業の事業継続計画(BCP)と連動し、想定

される事故・災害に対する事前の防備とともに、速やかな沈静化と被害の拡大防止、本社および事業部門との連携を念頭に、緊急事態への対応力の強化を図っています。



地域共同公開防災訓練(2009年11月 群馬事業所)

労働安全衛生

■労働安全衛生

信越グループの各工場・事業所では、多種多様な設備・機械を使用し、さまざまな化学物質を取り扱っています。機械装置や設備面での安全対策を第一に、本質安全化を目指して、作業工程のリスクアセスメントや設備のHAZOP解析などによりリスクの抽出を行いながら改善を進めています。近年、ロボット化や設備の自動化に伴って、人と設備との接点(マン・マシン・インターフェイス)での災害やトラブルが見られています。人は判断ミスや思い込みをするというヒューマンエラーの観点から、安全カバー・安全柵や安全確認スイッチの設置など、フルプルーフ*1に基づいたミス防止対策を講じています。さらに、安全装置やインターロック、警報システムなどの故障に対しても、安全側に作動するフェールセーフ*2を基本としています。

一方、従業員自身の安全行動の励行やマニュアルの整備と遵守といったソフト面からの安全活動にも重点を置いています。特にゼロ災害活動では、一人ひとりの「危険を危険と感じる感性の高揚」を目的に、危険予知(KY)活動やヒヤリハット・気掛かり提案、指差し呼称、リスクアセスメントの実施、危険体感教育などを信越

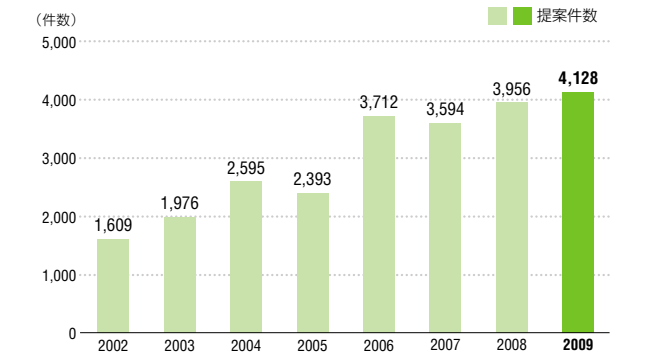
グループ全体で進めています。また、安全作業の基本となるマニュアルの遵守と徹底を信越グループの重点課題と定め、安全活動の展開を図っています。

2009年の国内における信越グループの労働災害*3は2件でした。災害内容は、転落や切傷といった在来型の行動災害でした。ソフト面での安全教育や作業手順の徹底とともに、設備面からの改善対策を進めています。

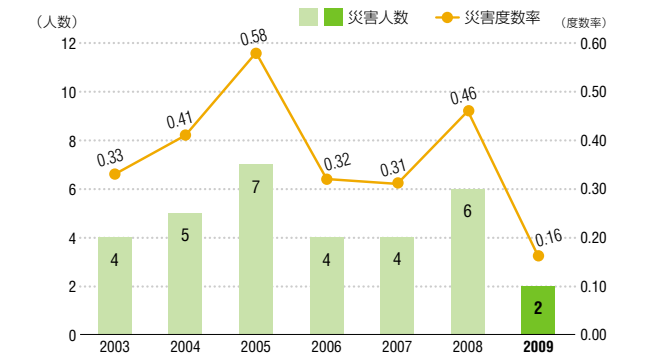
労働衛生面では、取り扱っている有害物質の環境濃度測定や作業場所の騒音・照度測定を実施し、管理値を満たしていることを確認しています。また、局所排気装置の改善や人体への影響が少ない物質への変更などを進め、作業環境の維持改善に努めています。

*1 フールプルーフ
工業製品や生産設備などで、利用者が誤った操作をしても危険にさらされないことがないよう、設計の段階で安全対策を施しておくこと。
*2 フェールセーフ
装置やシステムにおいて、誤操作や誤作動による障害が発生した場合、常に安全側に制御する設計。
*3 労働災害
労働災害統計の集計期間は2009年1月~12月となっています。また、災害人数は休業災害の被害者数となっています。

ヒヤリハット・気掛かり提案件数推移(信越化学のみの集計)



労働災害人数と度数率の推移(信越国内グループの集計)



■教育訓練

環境保全、保安防災、労働安全、化学物質などに対する確に取り組み、事故・災害を防止するために、設備的な対応とともに従業員一人ひとりの能力と資質の向上が不可欠です。そのために、信越グループ各社の工場および職場では必要な教育・訓練を計画的に実施しています。操業および作業の技能教育とともに事故防止のための安全教育や危険を疑似体験する体感教育、環境保全教育、化学物質取り扱い教育、停電などの異常事態時の対応訓練などを実施しています。定期的な階層別、職能別の研修や法定資格取得教育も推進し、資質の向上を図っています。

また、行動災害防止の観点に立って、危険予知訓練(KYT)や指差し呼称の励行、マニュアルの理解度テストなどを進め、従業員一人ひとりの「危険を危険と感じる感性の高揚」に努めています。

さらに、事故・災害に備えた緊急時通報訓練や防災・消火訓練、空気呼吸器や耐火服の着用訓練などを実施しています。職場単位での訓練とともに工場全体での総合防災訓練も年2回実施しています。



新入社員の消火器取り扱い訓練(2009年6月 群馬事業所)

■事故・災害の報告

2009年度、信越化学において事故および災害が2件発生しました。1件は、原料受け入れ時の薬傷災害で、作業前確認の不徹底と作業マニュアルの不履行が原因でした。作業マニュアルの遵守および作業前の確認事項などを再教育するとともに、設備的な対策を実施しました。もう1件は、配管フランジ部からの漏えい事故(設備事故)です。取り扱っている化学物質に対

し、ボルトの材質不適合が原因(応力腐食割れ)でした。適合する材質への交換を進めるとともに設備点検基準を見直しました。この2件の事故および災害において、周辺への環境影響はありませんでした。

■環境保安監査

保安防災をはじめ、環境保全や労働安全衛生の諸活動が目標達成に向けて確実に実施されているかを検証・確認するために、環境保安監査やテーマを定めた特別監査を定期的に行っています。また、監査の実施に当たっては外部の識者の方々にも参加いただき、助言と指導を受けています。

近年の監査では、「マネジメントシステムの強化と充実」を図るべく、定量的な目標設定、内部監査のレベルアップ、マニュアルの整備と遵守の確認、工事の安全確保(工事用火気の使用や缶内作業などの許可責任者の明確化、バルブや動力源の遮断と施錠など安全確認の徹底)を重点事項に定め監査を進めています。また、「設備やプラントのリスク評価と対策」も監査の重点課題に定め、評価手法の質的向上と対策・改善の妥当性を監査において確認しています。



春の環境保安監査(2009年5月 群馬事業所)

製品安全と品質への取り組み

お客さまに安心して製品をお使いいただくために。

■製品安全

■製品安全の推進

信越グループは人間尊重の基本理念に基づき、製品安全を工場安全・環境保全に並ぶ最優先事項として、グループ全体で取り組んでいます。

製品開発から製品化に至るそれぞれの工程においてFMEAなどを実施し、システムや製品安全に影響を与える可能性のある項目を抽出し、定性的に評価し、製品設計や製造プロセスの改善に努めています。

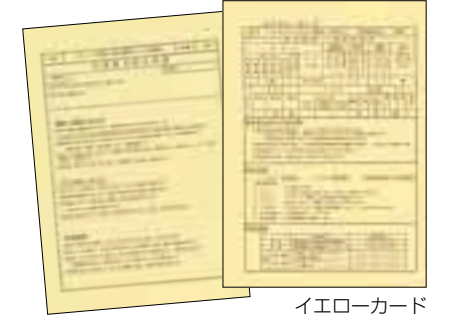
■製品に関する情報提供と関連法規への対応

お客さまに対しては、製品ごとにMSDSを作成し提供しています。危険性や有害性などの製品の性状をご理解いただき、必要に応じて法的な手続きや除害設備の設置、保護具の着用など、安全な取り扱いの徹底をお願いしています。

信越グループでは、輸送途中での安全対策として、イエローカード*1の発行や容器イエローカード*2の貼付を実施しています。2006年に労働安全衛生法が改正され、GHS*3方式による危険性・有害性の警告表示が導入されましたが、法令などによって適確に表示しています。

また、国内では、新規の化学物質の開発および製造において、安全性を確認するとともに、化審法*4や労働安全衛生法などの関連法令に従って製造許可などの届出を行い、適正に管理しています。またEU(欧州連合)の新しい化学物質管理・規制法(REACH規則)が2007年6月に発効になりましたが、当社グループでは予備登録を済ませ、サプライチェーンでの適切な情報伝達など規則遵守に取り組んでいます。一方、RoHS指令に適正に対応するため、特定有害物質を全く使用しない新しい製造技術の開発なども行っています。

*1 イエローカード
化学物質の輸送時の安全対策として、事故時の処置に関する情報を記載した黄色のカード。タンクローリーなどの輸送時に運送業者に渡し、輸送時に携帯しています。



イエローカード

*2 容器イエローカード
混載便や少量品の輸送ではイエローカードが活用できないため、容器ごとに安全情報(化学物質名の国連番号と緊急時措置指針番号)を記載したラベルを貼付しています。
*3 GHS(The Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals)
化学物質の分類および表示方法について、国際的に調和(統一)させたシステム。
*4 化審法
化学物質の審査および製造等の規制に関する法律。

■品質管理

■品質管理体制

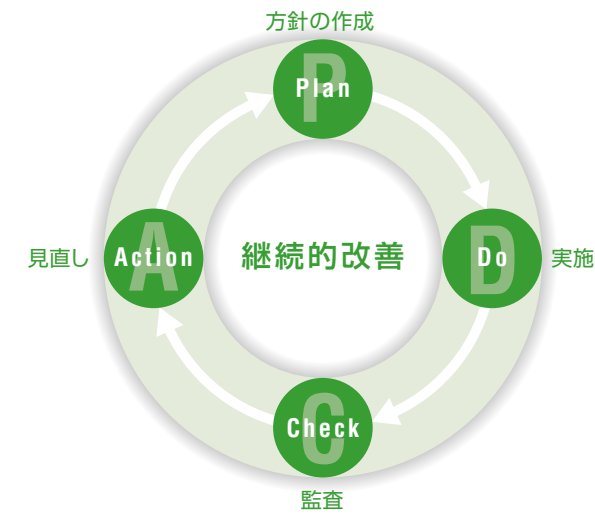
信越化学の事業活動では、基本的に事業部制の組織形態をとっており、個々の事業部門に関連するグループ会社も含め、すべての事業部門が自己完結的に取り扱い製品の品質保証を行っています。

お客さまのご要望は、営業をはじめとするお取引先さまの声を直接聞く窓口から、各事業部・関係会社などの関連部門のほか、研究・開発部門や品質保証部門、製造部門などにも速やかにフィードバックされています。これらの情報は、新規製品の研究・開発のみならず、既存製品の改良などにも結び付けられ、お客さまとの信頼関係を強化する仕組みを構築しています。

当社の事業所および海外を含むほとんどのグループ会社の製造拠点ではISO9001やISO/TS16949などの品質マネジメントシステムの認証を取得しています。

お客さまの満足が得られる製品・サービスを提供できるように、事業所ごとに品質方針を定め、PDCA(Plan-Do-Check-Action)サイクルを回すことにより品質管理システムの有効性や製品品質・サービスの向上に努めています。

●品質マネジメントシステム



■品質改善に向けた監査・支援

品質問題ゼロを目標に、お客さまからのクレーム・コンプレイン情報に学び、品質と顧客サービスの向上を目的とした品質監査を実施しています。品質監査では、品質管理活動や品質管理の仕組みの弱点を補強するため、各部門の品質活動状況を顧客視点と品質コストの両視点で評価しています。特に過去のクレームに学び、真の原因は何かを追究し再発防止を図る体質強化を目指しています。指摘事項に対しては改善のPDCAを進め、フォローアップを行っています。また、品質レベル向上のための活動として、シックスシグマ活動*を全社的に展開しています。

* シックスシグマ活動
1980年代モトローラ社で開発された品質改善手法で、ばらつきが発生しているプロセスに着眼し、ばらつきを抑えることより品質不良の発生を抑制し、品質改善を図ろうとする活動で、当社グループ全体で取り組んでいます。



品質監査(2009年10月 鹿島工場)

■クレーム・コンプレイン(苦情)対応

品質問題に関しては基本的に各社・各事業部門でクレーム処理対策、原因究明、そして再発防止活動を実施しています。特に社会的な影響が大きい品質クレームであるリコールやPL(製造物責任)問題を重大クレームと定義し、それ以外のクレームと区別して重点管理しています。重大クレームが発生した場合は、速やかに経営トップに報告し、全社的に対応する仕組みが構築されています。

品質に関するお客さまからのクレーム・コンプレインは、当社が情報を受けてから48時間以内にお客さまに第一報の回答をすることをルール化し徹底しています。

ISO認証取得状況

信越グループ主要生産会社のISO9001認証取得状況
(2010年6月現在:信越ポリマーグループを除く)

会社名および工場	登録日	認証機関
信越化学工業 直江津工場	1994年 9 月28日	日本化学キューエイ
武生工場	1994年 4 月25日	日本品質保証機構
群馬事業所	1994年 4 月21日	日本化学キューエイ
鹿島工場	1995年 2 月27日	日本化学キューエイ
信越半導体 磯部工場	1994年 3 月 1 日	SGS Japan
白河工場	1994年 3 月 1 日	SGS Japan
武生工場	1994年 3 月 1 日	SGS Japan
犀潟工場	1994年 3 月 1 日	SGS Japan
直江津電子工業	1994年11月25日	SGS Japan
長野電子工業	1994年 4 月15日	SGS Japan
三益半導体工業	1994年11月15日	SGS Japan
信越石英 武生工場	1994年12月 9 日	ABS-QE
郡山工場	1995年11月22日	ABS-QE
佐世保工場	2000年10月 6 日	ABS-QE
九州工場	1997年 2 月21日	ABS-QE
山形信越石英	1995年10月25日	ABS-QE
福井信越石英	1994年12月 7 日	ABS-QE
日信化学工業	1996年 9 月30日	日本化学キューエイ
日本酢ビ・ポバール	1995年10月30日	日本化学キューエイ
信濃電気製錬	1999年11月 9 日	SGS UK
シンテック フリーポート工場	1995年 8 月 4 日	BSI
アディス工場	2005年 7 月18日	SGS
S.E.H.アメリカ	1993年11月 4 日	UL
S.E.H.マレーシア	1993年12月 7 日	SIRIM
シンエツPVC PVC工場	1993年 8 月16日	DNVC
VCM工場	2003年 9 月 4 日	DNVC
SEタイロース	1996年 2 月20日	TÜV Rheinland
S.E.H.ヨーロッパ	2000年12月16日	BUREAU VERITAS
台湾信越半導体	1998年 8 月19日	LRQA

信越グループ主要生産会社のISO14001認証取得状況
(2010年6月現在:信越ポリマーグループを除く)

会社名および工場	登録日	認証機関
信越化学工業 直江津工場	1999年 5 月31日	日本化学キューエイ
武生工場	1998年12月25日	日本品質保証機構
群馬事業所	1996年 7 月 1 日	日本化学キューエイ
鹿島工場	2000年 3 月21日	日本化学キューエイ
信越半導体 磯部工場	1997年 1 月21日	SGS UK
白河工場	1997年 1 月21日	SGS UK
武生工場	1997年 1 月21日	SGS UK
犀潟工場	1997年 1 月21日	SGS UK
直江津電子工業	1997年 1 月21日	SGS UK
長野電子工業	1997年 1 月21日	SGS UK
三益半導体工業	1997年 1 月21日	SGS UK
信越石英 武生工場	2000年 1 月 5 日	ABS-QE
郡山工場	2000年 6 月14日	ABS-QE
佐世保工場	2002年10月21日	ABS-QE
九州工場	2003年10月 3 日	ABS-QE
山形信越石英	2001年11月 2 日	ABS-QE
福井信越石英	2002年 6 月20日	ABS-QE
日信化学工業	2000年 4 月24日	日本化学キューエイ
日本酢ビ・ポバール	1999年 1 月11日	日本化学キューエイ
シンテック フリーポート工場	2005年12月 8 日	BSI
S.E.H.アメリカ	1998年 9 月25日	UL
S.E.H.マレーシア	1998年 5 月 8 日	SIRIM
シンエツPVC PVC工場	1997年 6 月27日	DNVC
VCM工場	2003年 9 月 4 日	DNVC
SEタイロース	1997年10月25日	TÜV Rheinland
S.E.H.ヨーロッパ	1999年 1 月26日	NQA
台湾信越半導体	1999年 8 月24日	LRQA Taipei

*信越グループ各社のISO認証取得状況については、信越化学ホームページをご覧ください。
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/kankyo.shtml>

社会的な取り組み

従業員との関わり

技術を生み出し、技術を支えるのは「人」。 働きやすい職場環境の構築を推進しています。

信越グループでは、基本的人権を尊重し、従業員一人ひとりが、健康で、自己実現やキャリア形成を可能にする働きやすい職場環境づくりや豊かな生活の実現のために、さまざまな取り組みを行っています。

健康への配慮

健康増進への取り組み

疾病者のさらなる減少を目指して、健康体力づくり活動の推進、定期健康診断の受診率の向上、生活習慣病に対する保健指導、メンタルヘルス対応などに注力しています。長時間勤務者に対しては、産業医による面接指導も実施しています。

また、各工場・事業所に健康体力づくり推進委員会を設け、医務室と協力し、体力測定やセミナー、体力向上のためのイベントを開催しています。なお、従業員の家族の健康をサポートするために、健康保険組合に健保ファミリー健康相談窓口を設置しています。



体力測定&健康教室「デトックスと健康」を開催
(2009年12月 直江津工場)

人権の尊重

人権啓発推進委員会

「人間尊重」を掲げ、個人の人格や人権を尊重しています。これを実践するために、人権啓発推進委員会が、人種や性別による差別的な取り扱いのない、お互いが信頼しあって働ける職場環境づくりの推進・啓発をしています。

また、東京人権啓発企業連絡会および大阪同和・人権問題企業連絡会に加盟し、各連絡会が開催する研修会に従業員を参加させ、従業員の人権への意識の向上を図っています。

成果主義による人事考課制度と機会の均等

信越グループでは、成果主義による人事制度(給与、昇進、異動など)を導入しています。高い目標に挑戦し、その成果を処遇に反映することにより、従業員の意欲向上にも役立てています。

人事制度を公正かつ適切に運用するために、人事考課の評価基準を全社員に公開し、また、すべての管理職を対象とした考課者訓練を実施し、同一の基準で評価できるように取り組んでいます。

なお、考課者と被考課者の間で年2回の面談制度を設けて、評価する側とされる側の意思の疎通を図っています。

また、上司と部下の間で「コミュニケーションシート」を作成しています。このシートは、面談の際に上司の期待と部下の希望をお互いに確認し、半年間の目標の設定、成果のフィードバックによって、さらに能力開発を行うために活用されています。

教育・研修、自己啓発

聴講生制度

信越化学では、1962年に聴講生制度を発足。中堅従業員のレベルアップを目的として、グループ内の生産現場のオペレーターなどを毎年数名から10名程度を選抜し、1年間大学で学ばせる制度です。発足以来49年間で延べ488名の従業員が修了し、各職場のリーダーとして活躍しています。

国際化適応研修

信越グループの事業活動は世界各地に広がっており、円滑な業務遂行のためには外国語能力が必要不可欠となっています。そこで、当社グループでは、英語でのミーティングやプレゼンテーションの能力向上を目的とした英語研修や、海外で日々遭遇する異文化についての理解を高めるための異文化間コミュニケーション研修を行っています。また、事業が拡大している中国への対応として、中国語会話教室も実施しています。

福利厚生

BAKER-KANAGAWA日米奨学金制度

信越グループの日本人従業員の子女がアメリカの大学に留学する際、および米国人従業員の子女が日本の大学に留学する際に、利用可能な新しい奨学金制度が設立されました。ダウ・ケミカル日本初代社長・アメリカ商工会議所元会頭のロバート・ベーカー氏と当社会長の金川の、「国際的に活躍できる人材を育成し、日米の交流をさらに深めたい」との思いが一致したことにより、この新制度が実現しました。

新幹線通勤制度

1989年から、会社負担による新幹線通勤を認めています。この制度によって、従業員の持ち家の促進を図るとともに、群馬や福島の工場・事業所から本社に転動する際も、生活環境を変えることなく異動することが可能になりました。2010年6月現在で、67名がこの制度を利用しています。

積立年休制度

従業員には、就業規則に基づき一定の年次有給休暇が付与されています。失効した年次有給休暇は積立年休として取り扱っています。積立年休は、家族の介護休業時や、私傷病による休業時、地域災害ボランティア活動、臓器・骨髄移植ドナーとなる際に使用することができます。

その他の制度

従業員に不幸があった場合、残された遺族の生活を支援するために、遺児育英年金制度を設けています。また、会社が団体長期障害所得補償保険に加入することにより、従業員は病気やけがで長期にわたり働けなくなった場合でも、給与の一定額が補償されます。その他、財形制度、持株会制度や、結婚・出産や急な家族の入院などを支援するための共済会を設けています。

育児支援制度・介護休業制度

育児休業制度は、保育所への入所が困難などの事情がある場合には、子どもが満3歳になるまでの間を限度として取得することが可能で、これまで多くの従業員が取得しています。また、満3歳までの子を養育する従業員^{*}は、1日2時間までを限度に勤務時間の短縮が許可されています。

介護休業制度は、一定の条件の下、対象家族1人につき最長1年間取得することが可能です。なお、2009年度の取得者はありませんでした。

^{*}2010年7月より、小学校3年生までの子を養育する従業員を対象が広がりました。

育児休業制度利用者数(2009年度)

信越化学(単体)	12名(男性 0、女性 12)
国内連結会社	51名(男性 1、女性 50)
連結会社全体 [*]	167名(男性 50、女性 117)

^{*}育児休業期間は、各国の法律に則っているため、国によって異なります。

育児支援制度を利用して

— 育児を支えているのは、周りの方の協力と 子どもの屈託のない笑顔と寝顔です。 —



精密材料事業部営業第一部
藤田泰子

産後休暇後から、約6か月の育児休業を取得しました。休業期間中は、同僚だけでなく上司からも折をみ

仕事と家庭の両立をめざす育児休業制度利用者(後列中央が藤田)

て連絡をいただき、仕事に関する情報に随時触れることができ、復職後に一人取り残される不安もほとんどありませんでした。

復職後も、休業前と変わらず海外営業を担当しています。時間の制約があるため、皆さんの協力を得ながら業務の打ち合せの設定などをしていただいています。育児と仕事の両立には、会社の皆さんや夫、両親の理解と協力がなくてはいけな部分もありますが、子どもを迎えにいったときの屈託のない笑顔や寝顔に癒される毎日を過ごしています。

社会的な取り組み

地域社会とのコミュニケーション

各工場・事業所を通じて、
地域社会とのコミュニケーションを図っています。

信越グループは、事業活動を通じて世界中のお客さまにご満足いただくという使命とともに、社会における多様なステークホルダーの皆さまとの信頼関係を構築するために、さまざまなコミュニケーション活動を推進し、相互理解を深めるよう努力しています。

教育支援活動

恒例のサマースクールに延べ182名が参加 直江津工場



地元の小学生と机を囲んで勉強のお手伝いをしています

直江津工場に配属された新入社員が中心になって行われている『サマースクール』が、地域の町内施設で1週間にわたって開設されました。このスクールは、地域交流や地域貢献を目的に、小学校高学年の子どもたちを対象に夏休みの宿題を手伝うことから始められたもので、2009年で35年目を迎えました。

スクールは1日2時間で、前半は学習、後半はレクリエーションというスケジュールで行われ、7日間で延べ182名の子どもたちが参加しました。

『少年スポーツ賞』推薦児童16名を表彰 武生工場



表彰状を手にする16名の生徒の皆さん

当社の創立60周年事業として設立した『公益信託・信越化学少年スポーツ振興基金』による『少年スポーツ賞』の表彰式が行われ、推薦児童16名の表彰を行いました。今年で23年目を迎えた本事業は、武生工場がある福井県越前市内のスポーツ振興を図ることを目的に、スポーツに秀でた児童の表彰と市内小学校へのスポーツ用品の寄贈を続けています。

地域行事への参加

安政遠足(侍マラソン大会)に協賛 群馬事業所



杉並木の中を思い思いの仮装で走る従業員

群馬事業所がある安中市で、毎年恒例の安政遠足(侍マラソン大会)が開催されました。35回目を迎える今回も、信越グループの従業員が多数参加し、合計で1,980名が健脚を競いました。この大会は、仮装して走るレースとして全国的にも有名で、ランナーの工夫を凝らした楽しい仮装に、沿道から大きな歓声が上がリ、真夏日にふさわしい盛り上がりを見せました。信越グループは、このイベントに毎年協賛しています。

地域とのコミュニケーション

しゃくなげの地域公開実施
～新入社員の家族も招待 信越半導体・白河工場



しゃくなげ公開に訪れた来場者

信越半導体白河工場が、近隣でお世話になっている行政関係の方々や今年入社した新入社員の家族を招待し、同工場の敷地に咲く「しゃくなげ」を公開しました。延べで139名にのぼった来場者は、色とりどりに咲き誇る満開のしゃくなげを楽しみ、しゃくなげの苗木プレゼントや記念撮影に様に満足そうでした。今回の公開は、工場の安全で安心な環境を工場近隣の皆さまに知ってもらう良い機会になりました。

その他の活動

地域住民の皆さんと
御清水川の清掃を実施 武生工場



地域の皆さんと川底まで徹底した清掃を行いました

武生工場では、グループ会社を含む当社従業員が地域住民の皆さんとともに、工場の横を流れる御清水川の清掃を行っています。地域環境美化活動の一つとして、毎回、地域住民の方々からの「お疲れさまです」「ご苦労さまです」という声に励まされながら、約半日をかけて清掃作業に協力しています。

神栖市の消防出初め式に参加し
模範操法を披露 鹿島工場



模範操法を披露する信越防災隊

神栖市・同市消防団・鹿島南部地区消防事務組合主催の『平成21年神栖市消防出初め式』が、神栖市文化センターで行われ、関係者1,120名、各消防団・各企業の消防車67台が集結しました。この出初め式には、当社鹿島工場の信越防災隊も参加し、式典後、神栖市長ほか式典参加者が見守る中、13年ぶりに模範操法を披露しました。

海外での取り組み

化学技術を専攻する学生をサポート SEタイロース



SEタイロースから送られた分析機器と学生たち

SEタイロース(ドイツ)では長年、自然科学に関心を持つ学生を奨励しています。化学技術を専攻する訓練生に対して、SEタイロースの研究開発、品質保証、技術・販売などの部門を訪問する機会を提供し、学生たちの将来のイメージづくりに役立てていただいています。このような関心を持つ若者は、工場近くのヴィースバーデンにある専門学校の学生が多く、SEタイロースは、この学校との強い結びつきがあります。

この専門学校に対して、SEタイロースの研究開発部で使用していた分析機器、ガス・クロマトグラフィを寄贈しました。この装置は故障などもなく、まだ使用が可能なので、装置は学校の実験室に移送され、設置されました。

「無事故」の達成で
タイ労働省から受賞 シンエツ・シリコンズ・タイランド



式典では多くの注目を集める中で表彰を受けました

2009年8月24日、シンエツ・シリコンズ・タイランド社(SEST)は、タイ国内における労働災害の減少に関して、タイ労働省から表彰を受けました。

SEST社はタイの規制に従って、労働安全衛生環境プログラムを実施しており、2006年1月から3年連続で、無休業事故連続100万時間を達成したことが高く評価されました。

表彰式には、企業の代表者、報道関係者、政府関係者が数多く集まり、SEST社の社員が式典議長の労働大臣からクリスタルのトロフィーを受け取りました。

活動のあゆみ

信越グループの取り組み

1926年	信越窒素肥料株式会社として発足 (1940年、社名を信越化学工業株式会社へ改称)
1989年	フロン規制対策委員会を設置
1990年	地球環境問題対策委員会を設置
1992年	群馬事業所メテック反応プロセス改良による蒸気削減設備設置
1995年	RC(レスポンシブル・ケア)活動へ参加
1996年	群馬事業所ISO14001認証取得
1997年	信越半導体全工場でISO14001認証取得完了
1997年	群馬事業所産廃炉熱回収用排熱ボイラー設置
1998年	環境基本憲章を採択
1998年	環境報告書を初めて発行
1999年	日本酢ビ・ポパルISO14001認証取得
1999年	全社環境特別監査を実施
2000年	信越化学の国内全生産拠点でISO14001認証取得完了
2000年	日信化学ISO14001認証取得
2000年	群馬事業所産廃廃棄物最終処分場完成
2001年	直江津工場廃棄物処理設備完成
2001年	鹿島工場吸収冷凍機設備設置
2001年	鹿島工場蒸留プロセスの熱回収設備設置
2002年	鹿島工場コージェネレーション設備設置
2003年	GSC TOKYO 2003 に出展 (Green Sustainability Chemistry)
2005年	CSR推進委員会設置
2005年	直江津工場リサイクルシステム本格稼働を開始
2005年	環境基本憲章を改訂
2005年	鹿島工場コージェネレーション設備増設
2006年	群馬事業所シリカ製造時の塩酸回収設備設置
2006年	レスポンシブル・ケア世界憲章に署名
2007年	鹿島工場蒸留プロセス改善による蒸気削減設備設置
2008年	群馬事業所天然ガス燃料転換設備設置
2008年	群馬事業所ガスタービン設備設置
2008年	群馬事業所シリカ排熱回収設備設置
2008年	直江津工場セルロース排水回収設備設置

外部評価	FTSE4Good
格付	ムーディーズによる長期債務格付 Aa3
加盟団体	(社)日本経済団体連合会 (社)日本化学工業協会 塩ビ工業・環境協会 (社)プラスチック処理促進協会 FEC民間外交推進協会 (財)日本ユニセフ協会など (2010年3月31日現在)

安全・環境・労働衛生関連の表彰実績

1926	
1980	
1990	
1992年	緑化優良工場 通商産業大臣表彰(信越半導体・白河)
1993年	優良高圧ガス関係事業所 大阪府知事表彰(日本酢ビ・ポパル)
1994年	第三種無災害記録1330万時間(信越半導体・白河)
1996年	緑化推進運動功労者 内閣総理大臣表彰(信越半導体・白河)
1996年	高圧ガス優良製造所 通商産業大臣賞(信越化学・群馬)
1997年	危険物安全管理保安推進 消防庁長官賞(信越化学・群馬)
1997年	危険物優良事業所 消防庁長官賞(日本酢ビ・ポパル)
1998年	高圧ガス優良製造所 近畿通産局長賞(信越半導体・武生)
1999年	高圧ガス優良製造所 関東経済産業局長賞(信越化学・鹿島)
2000	
2000年	危険物優良事業所 消防庁長官賞(日本酢ビ・ポパル)
2000年	労働大臣 優良賞(日信化学工業)
2000年	労働大臣 優良賞(直江津電子工業)
2000年	高圧ガス優良製造所 近畿通産局長賞(信越化学・武生)
2001年	労働衛生管理活動努力賞 厚生労働大臣表彰(信越化学・鹿島)
2001年	高圧ガス優良製造所 経済産業大臣賞(信越化学・鹿島)
2002年	日本ソーダ工業会 無災害30年特別賞(信越化学・直江津)
2002年	高圧ガス製造優良事業所 近畿経済産業局長賞(福井信越石英)
2003年	高圧ガス優良事業所 関東経済産業局長賞(信越化学・鹿島)
2003年	第一種無災害記録700万時間(信越半導体・磯部)
2003年	第五種無災害記録証(直江津電子工業)
2005年	安全衛生優良事業所 厚生労働大臣賞(信越化学・鹿島)
2005年	労働安全衛生管理が優秀なマレーシア国内企業5社のうちの1社として、日本の厚生労働省にあたるMinistry of Human Resource, Malaysiaから表彰(SEHシャラム社)
2007年	長野労働局長優良賞(長野電子工業)
2009年	無休業事故連続100万時間達成でタイ労働省から表彰(シンエツ・シリコンズ・タイランド社)



レスポンシブル・ケア世界憲章認証書

RC検証について

レスポンシブル・ケア(RC)検証について

信越化学はRC活動のさらなるレベルアップを目指し、日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)によるRC検証(報告書の検証)を受審しました。

RC検証は、「環境・安全に関する日本化学工業協会基本方針」(2005年改訂)および「レスポンシブル・ケアコード*」に基づいて行われています。JRCC会員のRC活動の内容と成果を客観的に評価することに

よりRC活動の質を高めること、また、検証制度、受審状況を公表することによりRC活動に対する説明責任を果たし、RC活動の信頼性の向上に役立てることを目的としています。

*レスポンシブル・ケアコード:
レスポンシブル・ケアを実施する際の基本的な実施事項を定めたもの。「環境保全」「保安防災」「労働安全衛生」「化学品・製品安全」「物流安全」「社会とのコミュニケーション」の6つの活動分野ごとの事項と、それらをシステムとして運用していくための[マネジメントシステムコード]で構成されています。

