

Environmental and Social Report 2011

環境・社会報告書

Shin-Etsu Chemical

「環境・社会報告書 2011」
(前回:2010年8月発行)
2011年8月発行
(次回:2012年8月発行予定)
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>



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

信越グループは

- 1 持続的な成長により企業価値を高め、多面的な社会貢献を行います。
- 2 安全を常に最優先とする企業活動を行います。
- 3 省エネルギー、省資源、環境負荷低減に絶えず取り組み、地球環境との調和を図ります。
- 4 最先端の技術と製品を通じ、地球温暖化の防止と生物多様性の保全に取り組みます。
- 5 人権の尊重と雇用における機会の均等を図り、働く人の自己実現を支援していきます。
- 6 適時そして的確な情報開示を行います。
- 7 倫理に基づいた健全で信頼される、透明性ある企業活動を行います。

※CSR(Corporate Social Responsibility)

企業の社会的責任。企業が利益を優先するだけでなく、さまざまなステークホルダー(利害関係者)との関係を重視しながら事業活動を行うこと。



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。同時にレスポンシブル・ケア活動*1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』、『GRIサステナビリティ・レポート・ガイドライン』を参考にしました。

報告書対象期間(対象期間が異なる場合は個別に注記します)

国内 2010年4月1日～2011年3月31日

海外 2010年1月1日～2010年12月31日

報告書対象組織

信越化学工業株式会社および信越ポリマーグループ*2を除く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

信越化学および信越グループの子会社および関連会社97社(66社増)の拠点を集計しています。2010年版の報告範囲と比較し大幅に増加しており、報告データに差異があります。

国内生産事業所	50拠点(17拠点増)
国内非生産事業所	93拠点(93拠点増)
海外生産事業所	34拠点(7拠点増)
海外非生産事業所	37拠点(37拠点増)

②環境会計

信越化学

③社会性

信越化学および海外を含む連結会社

*1 レスポンシブル・ケア活動

化学物質を扱うそれぞれの企業が化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄・リサイクルに至る全ての過程において、自主的に「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し、社会との対話・コミュニケーションを行う活動。

*2 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2011」(2011年9月末発行予定)をご参照ください。

GRIガイドライン対照表
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/kankyo.shtml>

Contents

目次

- 1 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 TOPICS 1
省エネルギー・省資源に貢献する信越グループの製品と技術
- 9 TOPICS 2
世界に広がる信越グループの製造・販売拠点

マネジメント体制

- 11 CSR推進体制/環境経営推進体制
- 13 コーポレートガバナンス
- 17 法令遵守
- 18 資材調達
- 19 事業継続計画への取り組み
- 20 東日本大震災への対応についてのご報告

環境・安全・品質への取り組み

- 21 2010年度の信越化学の課題と成果
- 23 事業活動における環境負荷
INPUT/OUTPUT
- 25 環境への取り組み
- 31 安全への取り組み
- 33 製品安全と品質への取り組み

社会的な取り組み

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

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ます。



代表取締役会長
金川千尋



代表取締役社長
森 俊三

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」を企業理念として、社会、経済の環境変化に柔軟に対応しながら事業を行っています。

東日本大震災に関するご報告

2011年3月11日に発生した東日本大震災において、被災された全ての皆さまに心よりお見舞い申し上げます。被災地の一日も早い復興を願っております。

信越グループは、大震災によって鹿島工場および信越半導体の白河工場が被災し、操業停止を余儀なくされました。株主の皆さま、お客さま、お取引先さま、地域の皆さまにはご心配いただき、温かなご支援を賜りましたことに感謝し、厚くお礼申し上げます。これら二つの工場では、安全を常に最優先として総力を挙げて迅速な復旧を進めた結果、4月に両工場とも一部の操業を再開し、6月末までに全面的な復旧を果たすことができました。また、復旧と同時に、国内外の他の生産拠点での増産によってお客さまへの製品の供給に努め、震災の影響を最小限に抑えることができました。

安全に徹する企業風土の育成

信越グループは「安全を常に最優先する」を経営目標に掲げ、全ての役員、従業員に安全意識の徹底を図り、働く一人一人が安全を自らの責務と捉えて日々の仕事に取り組む企業風土を育んでいます。

【製造工程における安全確保】

安全の確保に向けた具体的な取り組みとして、設備と製造工程に潜在する危険を未然に排除するため、継続的に設備の最適な設計および改良を進めています。また操業に際しては、作業マニュアルを遵守するとともに、安全性の向上に向けて作業マニュアルを不断に見直し、改善を重ねており、それらは今回の震災後の復旧対応にも生かされています。

環境への取り組み

今回の東日本大震災や原子力発電所の事故を受けて、省資源や省エネルギーへの取り組みがますます重要となります。信越グループは、製造工程、製造技術、製品など、あらゆる面から地球環境問題および社会的課題への対応をさらに進めていきます。

【製造工程の環境負荷低減】

1960年代、信越化学は塩化ビニル樹脂の製造工程で、

世界に先駆けて環境負荷の低減につながる製造技術を開発しました。その技術は広く海外にも供与し、世界中のお客さまから高い評価をいただきました。その後もあらゆる製品分野で環境性能を含めた視点から、生産技術の開発と改良を一貫して推進してきました。同時に、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。当社グループは、今後とも高度な生産技術、製造設備の設計、建設とエンジニアリングの研さんに努め、世界各地で環境負荷の低減に役立ててまいります。

【製品、技術による貢献】

当社グループの主力事業の一つに、塩化ビニル樹脂があります。塩化ビニル樹脂の原料の約6割は塩で、他のプラスチックに比べ石油資源への依存度が著しく低い製品です。また、プラスチックの中でも最もリサイクルが進んでいます。さらに、塩化ビニル樹脂を利用した製品である塩ビ樹脂サッシ（樹脂窓）は、その優れた断熱性により省エネルギーに大きく貢献しています。

また、半導体シリコン、希土類磁石（レア・アースマグネット）、LED封止用シリコン製品など、当社グループの製品は幅広い分野で省エネルギーに貢献しています。

【再生可能エネルギー開発への貢献】

当社グループは、太陽光発電、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にも積極的に取り組んでいます。このような製品や素材を提供することにより、二酸化炭素の排出量を削減し、限りある資源を安心して利用できる社会の実現に貢献しています。

公正で透明性の高い経営

信越グループは、厳格な内部統制の仕組みを作り、監査体制を強化し、積極的な情報開示を通じて、より公正で透明性の高い経営に取り組んでいます。また、それぞれの分野で第一人者として活躍し高い見識を持つ5名の社外取締役を迎えるとともに、社外監査役として弁護士および公認会計士など高い専門的知識を持つ

方々を迎え、より客観的な立場から経営、業務執行に関する助言、監督をお願いしています。さらに、業務監査部を独立組織として業務の監査を進めているほか、内部統制基本方針を制定し、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」への厳格な対応を図っています。

国連グローバル・コンパクトへの参加

2010年11月に、信越グループは国連グローバル・コンパクトに参加しました。これは、企業が人権、労働基準、環境、腐敗防止の4分野に関する10原則を自主的に支持、実践し、より良き地球市民を目指すプログラムです。その考え方は、当社グループが一貫して取り組んできた企業理念と合致するものであり、同プログラムに参加することで、世界に向けて当社グループの理念をより明確に打ち出し、その深化を図ります。

世界で信頼される企業として

広く世界に事業拠点を擁する信越グループは、各地で地域社会との信頼関係を築く多彩な社会貢献活動に取り組んでいます。今回の震災では、被災した地元自治体に復興資金を寄付すると同時に、当社グループ各社で幅広く募金活動を行い、日本赤十字社などに義援金として寄付いたしました。このように、グループ会社はもとより従業員一人一人が、社会への貢献に力を注いでいます。

当社グループは、今後とも社会が要請する課題に真摯に取り組む、企業としての責務を果たして社会と成長をともしてまいります。皆さまにはより一層のご理解とご支援を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。

2011年8月

代表取締役会長

代表取締役社長

金川千尋 森 俊三

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102社および関連会社17社(2011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、塩ビ・化成系事業、シリコン事業、機能性化学品事業、半導体シリコン事業、電子・機能材料事業、その他関連事業の6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。

※5ページおよび6ページの内容には、信越ポリマーグループを含みます。

製品情報

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、希土類磁石、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。



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。



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。



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。



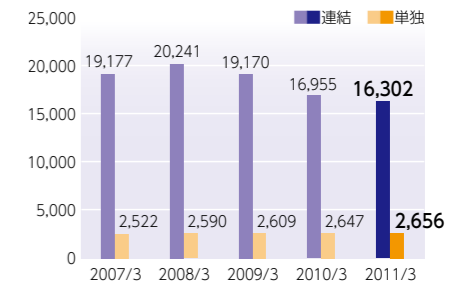
マテリアルガイド

会社概要

事業概要

商号 信越化学工業株式会社
 所在地号 東京都千代田区大手町二丁目6番1号
 設立 1926年9月16日
 資本金 119,419百万円
 代表者 代表取締役社長 森 俊三
 従業員数 16,302人(連結) 2,656人(単独)
 事業内容 塩化ビニル樹脂、半導体シリコン、シリコン、希土類磁石、合成石英、セルロース誘導体などの製造・販売

従業員数の推移(単位:人)



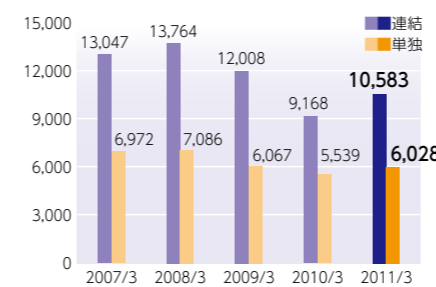
信越グループ(主なもの)

- 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タイローズ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

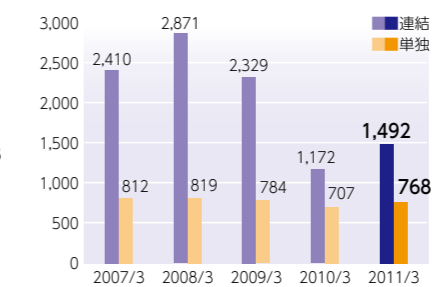
信越グループ各社の詳細
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/group.shtml>

財務ハイライト

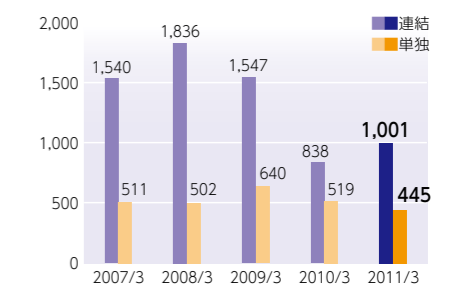
売上高の推移(単位:億円)



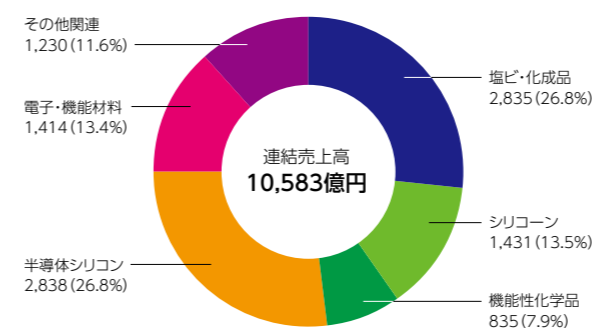
営業利益の推移(単位:億円)



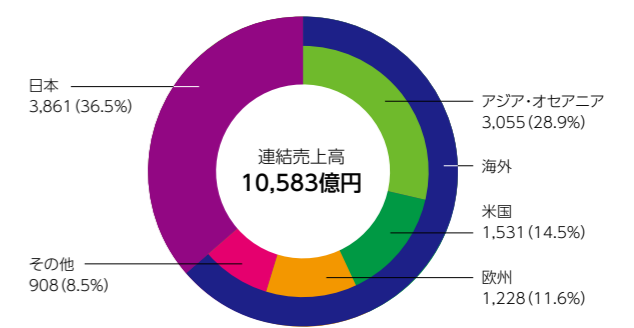
当期純利益の推移(単位:億円)



セグメント別売上高(2011年3月期)



地域別売上高(2011年3月期)



財務・IR情報
<http://www.shinetsu.co.jp/j/ir/>

『ビジョン2050』、温室効果ガス25%削減と信越グループ

信越グループは、社外取締役の小宮山宏が提言する『ビジョン2050』、そして温室効果ガス25%削減を実現するため、エネルギー効率のよい製品・技術の開発に取り組んでいます。

信越化学の社外取締役、小宮山宏東京大学前総長は、1997年に低炭素化社会、循環型社会を実現するための『ビジョン2050』を取りまとめ、公表しています。また、2009年に日本政府が示した温室効果ガス25%削減に関しては、その内訳を明確に示すことで、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。



信越化学社外取締役
(東京大学前総長、
(株)三菱総合研究所理事長)
小宮山 宏

■『ビジョン2050』とは

地球を持続させるために、2050年までに現実的に実現可能な技術の積み上げによって、低炭素社会、循環型社会を実現すること。

■『ビジョン2050』を実現するために

1997年に比べて

エネルギー効率3倍 → エネルギーの使用量を1/3にする

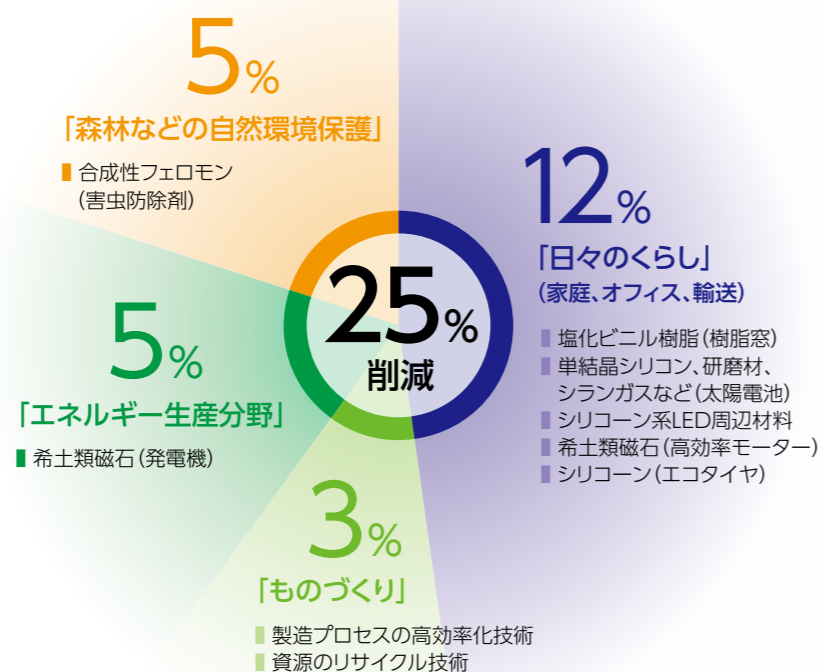
物質循環システムの構築 → リサイクルを推進する

再生可能エネルギー2倍 → 太陽電池、バイオマス*、風力、水力などの自然エネルギーの利用を2倍にする

*バイオマス：再生可能な、生物由来の有機性資源(化石資源を除く)

■ 温室効果ガス25%削減に向けて

小宮山宏が示す25%の削減内訳と、各領域でエネルギー効率化に貢献する信越グループの製品・技術です。



レア・アースマグネット

レア・アースマグネット(希土類磁石)は、自動車やエアコンなどの省エネルギーに貢献しています。

レア・アースマグネットは、強い磁力を生かしモーターなどの機器の小型化、軽量化、高出力化に貢献しています。これらの優れた性能を生かした応用範囲は幅広く、省エネタイプエアコンや自動車用の各種モーターなどに使われています。

自動車用途としては、ハイブリッド車や電気自動車などの各種モーターの駆動部分や発電機、センサーなどに使われており、部品の小型・軽量化、省エネルギー・クリーンエネルギー化を実現しています。

また、エアコンでは、コンプレッサーモーターにレア・アースマグネットを使用することで、エネルギー消費効

率を5~10%改善、消費電力量を削減するなど、省エネルギーやCO₂排出量の削減、地球温暖化防止の実現に貢献しています。



レア・アースマグネットの高特性化に日夜取り組んでいます

磁性材料研究所第二部長 **中村 元** はじめ

磁性材料研究所では、レア・アースマグネットの研究開発を行っています。最近では、レア・アースマグネットの新製法である粒界拡散合金法を開発しました。この製法は、原料に含まれるレア・アースの中でも希少であるジスプロシウムの使用量を大幅に削減し、かつ磁気特性を飛躍的に向上させるという画期的な製法で、現在、量産化と規模の拡大を図っています。

新製法ということで量産開始直後は工場ではなく研究所で製造を行いました。量産段階で初めて見えてくる現象なども多々あり、それらを克服しつつ、一方で納期を守りながら大量に処理しなければなりません。研究所員にとって容易なことではありませんが、大変良い勉強になりました。

当社のレア・アースマグネットが広く用いられることによって、クリーンエネルギー化や地球温暖化防止へのより大きな貢献が期待されます。これからも、レア・アースマグネットのさらなる高特性化に取り組んでいきます。

信越レア・アースマグネット
<http://www.shinetsu-rare-earth-magnet.jp/>

塩化ビニル樹脂の原料を生産する第2工場を新設

シンテック社

当社の塩化ビニル樹脂(塩ビ)の主力工場であるシンテック社(米国)では、ルイジアナ州プラクマンに、塩ビの原料である塩化ビニルモノマーを生産するプラクマン第2工場が、2011年半ばに完成しました。すでに、2008年10月から、原料から塩ビまでを一貫生産するプラクマン第1工場も稼働を開始しています。同社はそれまで、塩化ビニルモノマーを外部調達していましたが、今後も増大する塩ビの世界需要に応えるため、原料の自社生産を増やすことによって調達源を広げていきます。

シンテック社は、1974年に年間生産能力10万トンで操業を開始した後、増設や新工場の建設を行った結果、現在の同社の塩ビの年間生産能力は操業開始時の約26倍の264万トンになりました。同社は、世界最大の塩ビメーカーであり、信越グループの塩ビ事業における世界戦略の中核でもあります。今後も生産体制を強化し、事業基盤を着実に整えていきます。



シンテック社プラクマン工場

会社概要

社名: シンテックINC.
本社所在地: 米国テキサス州ヒューストン
事業内容: 塩化ビニル樹脂の製造・販売

シンテック社は、地域社会に貢献しています。

シンテック社は、地域社会に積極的に関わりながら事業を進めてきています。当社は、ルイジアナ州南部のアイバービル地区および西バトンルーージュ地区との強いつながりを重視しています。当社の地域貢献の焦点は、「地域に暮らし、地域で雇用し、地域で調達する」というモットーで具体化されています。当社のプラクマン第2工場は、か性ソーダと塩化ビニルモノマーの生産能力を増強するために9億ドルの投資を行ったことにより、アイバービル地区での生産活動を増やしました。この規模の事業計画は、多数の建設の仕事を生み出すとともに、その波及効果で地域の業者や取引先からさまざまな購入を行うことにもなります。

直接雇用に関しては、当社のルイジアナ州での取り組みとして、工場を稼働するために、できるだけ多くの能力がある地域住民を常に雇用しています。当社はアデイス工場での取り組みと同様に、ルイジアナ州および地域の人材紹介会社とともに、プラクマン第2工場で働くことを希望する人たちに就職説明会を行いました。さらに、雇用しなかった人も含め、当社に関心を持つ多くの労働者のために職業訓練を行い、技能を向上させました。その結果、働く人の意欲と能力が高まり、会社とともに成長していくという文化が培われています。

2005年8月に米国南東部を襲った大型ハリケーン「カトリーナ」によって、ルイジアナ州は甚大な被害を受けました。当社は同州に2つの工場を持っていますが、積極的な地域雇用や地域調達によって、地域の復興や活性化に貢献してきました。今後も、あらゆる面から地域社会に貢献を続けていきます。



シンテック社
アデイス工場長兼プラクマン工場長
デビッド・ワイズ

光ファイバー用プリフォームを生産する合併会社を設立

信越(江蘇)光棒有限公司

信越化学は、Jiangsu Fasten Hongsheng Group Co., Ltd.(中国)およびTKH Group N.V.(オランダ)との3社で、中国江蘇省江陰市に光ファイバー用プリフォームを生産する合併会社「信越(江蘇)光棒有限公司」を設立しました。2011年度中には、光ファイバー換算で年間800万kmのプリフォームを生産する工場の稼働が開始する予定です。

これまで信越化学では、光ファイバー用プリフォームを日本からの輸出によって中国へ供給してきましたが、今後は需要地に直結した生産が可能になります。中国は現在、社会基盤の整備の進展に伴う通信データ量の増加により、光ファイバーの需要が大きく拡大しています。需要地に直結した生産体制の構築により、さらなる販売拡大を目指します。



会社概要

社名: 信越(江蘇)光棒有限公司
所在地: 中国江蘇省江陰市
事業内容: 光ファイバー用プリフォームの製造

シリコン製品の製造を行う会社を設立

信越有機硅(南通)有限公司

信越化学は、中国江蘇省南通市にシリコン製品の製造を行う会社「信越有機硅(南通)有限公司」を設立しました。まずは汎用ゴムを中心に製造しますが、順次製品群を拡大していき、最終的には全ての製品群を製造する予定です。この新工場は、成形用シリコンゴムなどのゴム系製品を年間2万5千トンを生産する能力があり、2011年度中に完成の予定です。

これまで中国では、上海に販売会社を設立し、日本から輸出したシリコン製品を販売してきましたが、需要が大きく伸び今後高い成長が見込めることから、現地生産に踏み切ることになりました。日本市場で磨き上げてきた優れた品質、顧客要求に応えた多彩な製品と、迅速な技術支援で顧客の期待に応え、中国市場におけるシリコン事業の拡大を目指していきます。



会社概要

社名: 信越有機硅(南通)有限公司
所在地: 中国江蘇省南通市
事業内容: 成形用シリコンゴム、RTVゴムなどエラストマー製品の製造

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」という企業理念を实践し、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の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

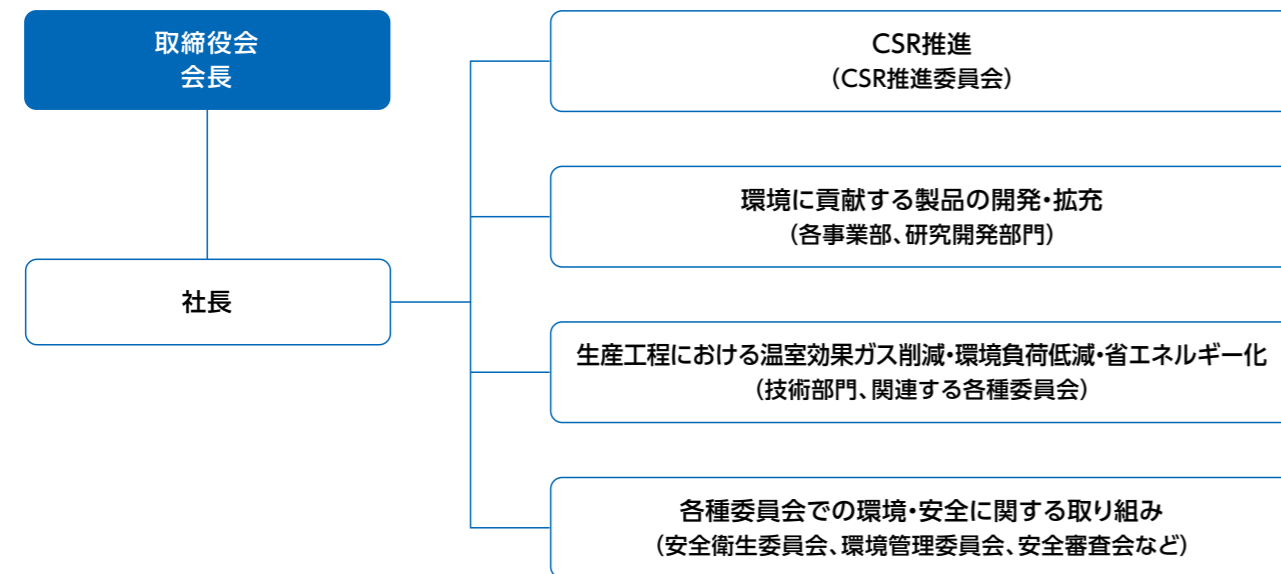
信越グループは企業活動のあらゆる面で環境保全に配慮して、地球温暖化防止や持続的発展が可能な社会の構築を目指しています。

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、お客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



ステークホルダー相関図



国連グローバル・コンパクトへの参加

信越グループは、2010年11月に国連グローバル・コンパクトに参加しました。

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。その中で、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」という企業理念を堅持し、社会や経済の環境変化への柔軟な対応を進めています。

2005年4月にはCSR推進委員会を設置し、グループ全体でCSRに取り組んできました。2006年には、国際化学工業協会 (ICCA) のレスポンシブル・ケア世界憲章の支持と実行の表明もしました。今回、さらに国連グローバル・コンパクトに参加したことによりグローバル・コンパクトの10原則に則った事業活動を推進し、CSR活動の一層の充実を図っていきます。

グローバル・コンパクトの10原則

- 原則 1：人権擁護の支持と尊重
- 原則 2：人権侵害への非加担
- 原則 3：組合結成と団体交渉権の実効化
- 原則 4：強制労働の排除
- 原則 5：児童労働の実効的な排除
- 原則 6：雇用と職業の差別撤廃
- 原則 7：環境問題の予防的アプローチ
- 原則 8：環境に対する責任のイニシアティブ
- 原則 9：環境にやさしい技術の開発と普及
- 原則 10：強要・賄賂等の腐敗防止の取り組み



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、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・投資家の皆さまに対する積極的で適時的な情報開示に取り組んでいます。

取締役会・常務委員会

信越化学は監査役制度を採用しています。業務執行についてを検討、決定する機関として取締役会と常務委員会があり、原則としてそれぞれ月1回開催し、重要事項の審議、決定を行っています。取締役会は22名で構成し、そのうち5名は豊かな経営経験や卓越した知見を有する社外取締役です。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や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。

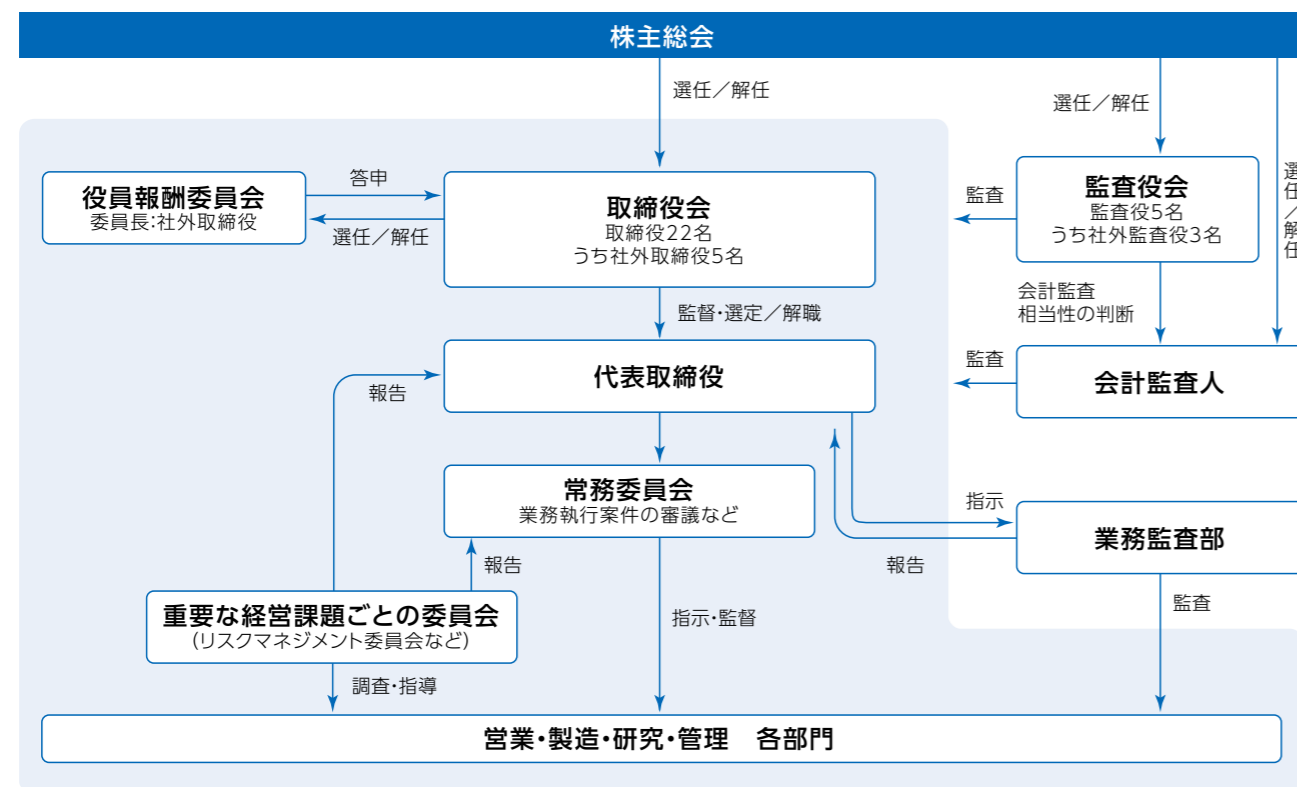
監査役

監査役による取締役の業務執行に対する監査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。監査役は取締役会および常務委員会などの重要な社内会議にも出席するほか、重要書類の閲覧などを通じて取締役の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

信越化学は、独立した立場からの経営に対する監視・監督機能を重視しています。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。当社は、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社外取締役を選任しており、社外監査役の選任では、高度な専門的知識や経験、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。

信越化学のコーポレートガバナンス体制



2011年6月29日現在

社外取締役・社外監査役一覧

地位	氏名	重要な兼職など
社外取締役	フランク・ピーター・ポポフ	米国ダウ・ケミカル社元CEO
	金子 昌資	旧(株)日興コーディアルグループ元取締役兼執行役会長 (株)一休取締役会長
	宮崎 毅	三菱倉庫(株)元代表取締役、現相談役
	福井 俊彦	日本銀行前総裁 キッコーマン(株)社外取締役 一般財団法人キャノングローバル戦略研究所理事長
	小宮山 宏	国立大学法人東京大学前総長 (株)三菱総合研究所理事長 JXホールディングス(株)社外取締役 東京電力(株)社外監査役
社外監査役	福井 琢	弁護士・柏木総合法律事務所マネージングパートナー 慶應義塾大学大学院法務研究科教授
	小坂 義人	公認会計士・税理士 太陽ASG有限責任監査法人代表社員 飛悠税理士法人代表社員
	永野 紀吉	旧(株)ジャスト証券取引所元代表取締役会長兼社長 SBIホールディングス(株)社外取締役

2011年6月29日現在

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。
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/cg.shtml>

独立性

社外取締役および社外監査役は、いずれも証券取引所が規定する独立役員*の要件を満たしていますが、このうち、福井俊彦氏、小宮山宏氏、宮崎毅氏、金子昌資氏の4名の社外取締役を独立役員として届け出ています。また、この4名は、「当社株券等の大規模買付行為への対応方針（買収防衛策）」の運用に係る取締役会の恣意的な判断を排除し、判断の公正さを担保するための機関として設置された独立委員会の委員にも就任しています。

サポート体制

社外取締役および社外監査役を補佐する専従のスタッフはいませんが、秘書室で適宜対応しています。社外取締役には、取締役会などの社内の重要な会議の開催の際に、事前に議案の連絡や内容の説明を行った上で、適宜意見をいただいています。

また、業務監査部および法務部の社員が、監査役付として社外監査役のスタッフ業務を務めています。

なお、取締役会に出席できなかった社外取締役および社外監査役には、議事録の写しを送付するなどの方法によって議事内容を報告しています。

*独立役員

一般株主と利益相反が生じる恐れのない社外取締役または社外監査役。東京証券取引所などの取引所が上場企業に設置を義務付けている。

取締役の報酬

社外取締役のフランク・ピーター・ポポフ氏を委員長とし、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。

なお、当社は、有価証券報告書および事業報告で取締役の報酬の総額を開示しています。

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号等）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。

当社は内部統制システムの構築、運用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、より適切で効率的な内部統制システムの整備に努めています。

社内業務の監査や財務報告に関わる内部統制評価に関する業務は、業務監査部が担当しています。監査や評価の結果については、経営者、社外取締役および監査役などに報告を行い、内部監査部門と社外取締役、監査役との連携を図っています。

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。

グループ会社の管理

信越グループは、グループ会社の自主性を尊重し、グループ会社の育成や発展に努めるとともに、相互の共通利益の増進を図ることによって、グループ全体としての総合的な事業活動の繁栄を目指しています。

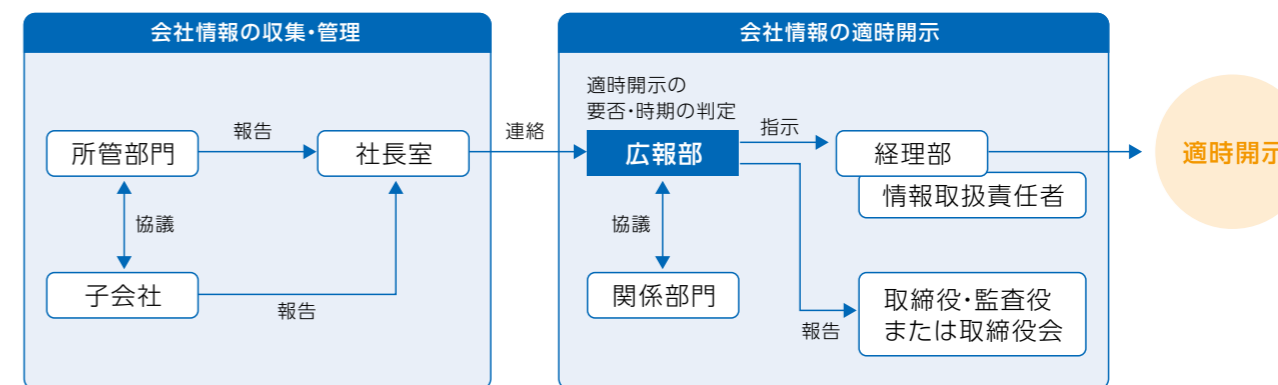
これらのグループ会社は、「信越化学グループ会社運営規程」に基づいて管理されています。資本的、人的、物的な関係が強い会社は増減資、合併、解散、定款変更、決算案および予算、新規事業や設備の計画などの重要な動きや、業績、営業成績などについて、信越化学に事前協議や報告を行っています。

また、主要なグループ会社の社長が出席する会議を年3回開催することにより、グループ会社間の情報共有、交換も積極的に行っています。

会社情報の適時開示に係る社内体制

信越化学は、会社情報の把握、管理および適時開示に関して、「会社情報の適時開示に関する規程」および「内部者取引の規制等に関する規程」などの社内規程を定め、信越化学の各部署およびグループ各社に周知し、円滑な運営に努めています。

■ 適時開示に向けた社内体制



法令遵守

会社と従業員が一体となって 法令遵守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、企業理念や毎期の経営目標でも法令遵守を掲げ、徹底に努めています。

法令遵守意識の徹底

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、法令違反が発生した場合には、注意を喚起する社内通達を行い、法令遵守に対する意識の啓発に努めています。

コンプライアンス誓約書

役員および従業員は会社に対して「コンプライアンス誓約書」を提出し、一人一人が法令遵守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。万が一、不適切な行動があった場合には、懲戒などの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一人が、諸法令や社内諸規程を遵守した活動を継続的に実行していくため、「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「コンプライアンス相談・通報規程」に則り、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や対策を行い、是正措置をとります。相談、通報したことを理由として、相談者に対して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可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、従業員への教育、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、安全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。情報管理統括担当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」に基づき、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い、お取引先さまなどに関す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。

資材調達

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）の遵守のために、お取引先さまとのコミュニケーションを円滑にするとともに、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。

調達監査

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、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、国内外のお取引先さまを訪問し、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。

事業継続計画への取り組み

重大災害時においても、
製品の供給責任を果たすことを目的に、
事業継続計画を策定しています。

事業継続計画の目的

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、さらに、継続して素材を供給することが、大きな企業責任と考えています。

当社の製品は、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恐れがあります。このことから当社では、大規模地震や爆発や火災など重大な災害やリスクに対しても、重要な製品の供給責任を果たすことを事業継続計画の目的としています。

事業継続計画の概要

信越化学では、事業継続計画の目的に沿って、「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「事業部ごとの事業継続計画」、「工場ごとの事業継続計画」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、大規模地震や爆発や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の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 リスク軽減のための事前改善計画

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顧客での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、爆発や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。

今後、今回の東日本大震災での状況も含めた見直しを行い、事業継続計画の有効性・実効性の向上を図っていきます。

緊急時における事業継続体制

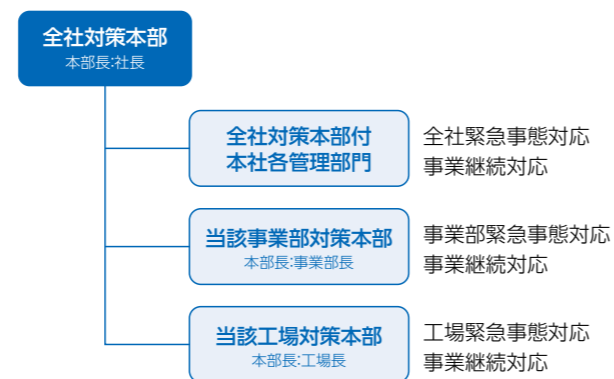
緊急事態発生の場合、「緊急事態措置規程」に基づき、直ちに社長を本部長とする「全社対策本部」が設置されます。その下に本社各管理部門による「全社対策本部付」、事業部長を本部長とする「事業部対策本部」、および工場長を本部長とする「工場対策本部」が設置されます。

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。

事業継続計画対応の概要

想定リスク：大規模地震、爆発や火災などの重大リスク
主な目的：優先する事業・製品の供給継続

緊急時における事業継続体制



東日本大震災への対応についてのご報告

2011年3月11日に発生した東日本大震災における信越グループの被災状況、ならびに震災後の復旧状況と主な対応についてご報告します。

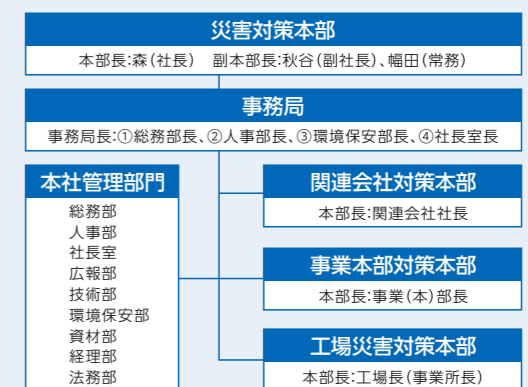
被災状況とその対応

	被災の状況	復旧の状況	復旧中の製品の供給対応
信越化学工業(株) 鹿島工場	一部の設備、場内道路、 港湾設備などが損傷	塩化ビニル樹脂工場 ●原料在庫を使って、4月28日に 一部の操業を再開 ●5月末から本格稼働	●在庫品を出荷 ●シンテック社(米国)による応援 出荷
		光ファイバー用プリフォーム工場 ●4月18日から部分的に操業を 再開 ●6月中旬から本格稼働	●在庫品を出荷
信越半導体(株) 白河工場	設備は損傷したが、 建物には損傷なし	●4月20日より一部の操業を 再開 ●6月末から本格稼働	●在庫品を出荷 ●他の生産拠点の稼働能力の引き 上げ

信越グループでは、リスク回避の観点から、かねてより生産拠点の複数化を図ってきました。今回、上記工場が被災、操業を一時停止するなどの事態に直面しましたが、被災工場以外での相互支援体制を生かし、安定供給に努めました。

災害対策本部の設置

信越化学では、3月11日の震災発生直後に、社長の森俊三を本部長とする災害対策本部を設置しました。今回の設置は、本社環境保安対策本部基準の「台風、地震、津波などによる天災により事業所に被害が発生し、生産・販売活動に大きな影響が出る場合」に則ったものです。対策会議は、必要に応じて随時開催されました。



節電への対応

震災後に発生した原子力発電所の事故を受け、電力の供給不足が切実な問題となっています。当社グループは、かねてから節電に取り組んでいましたが、さらに踏み込んだ取り組みを行っています。

グループ全体としての取り組み

- 休日変更の実施
10月から12月までの休日を、電力需要がピークを迎える8月に振り替え

工場・事業所での取り組み

- 生産工程の改善によるプロセス機器の運転見直し
- 蒸気発電設備の稼働率の向上
- 非常用ディーゼル発電機の常用化
- 工場用水の冷熱源への利用
- ヒートポンプシステムによる冷却水製造
- 電力予測による最大需要電力の抑制
- 定期修理時期を7月、8月へ変更
- 勤務体制を夜間または休日へ変更

オフィスでの取り組み

- 窓のあるオフィスでは、日中は原則として全て消灯
- エレベーターホールや廊下の照明の削減
- 夏季期間の空調の設定温度を26度から28度へ変更
- クールビズの実施期間の拡大
- コンピューターの節電設定およびディスプレイの輝度低減の実施
- 省電力コンピューターへの切り替え

被災地への支援

信越グループは被災企業でもあり、お客さまやお取引先さまから多くの温かいご支援をいただきました。同時に、会社から被災した自治体に寄付を行ったほか、当社グループ内で募金活動を行い、被災地や日本赤十字社に義援金として寄付しました。

※上記の情報は、2011年6月30日現在のものです。

2010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*1で1990年の66%にする」と「2010年に、ゼロエミッション(埋め立て処分量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。

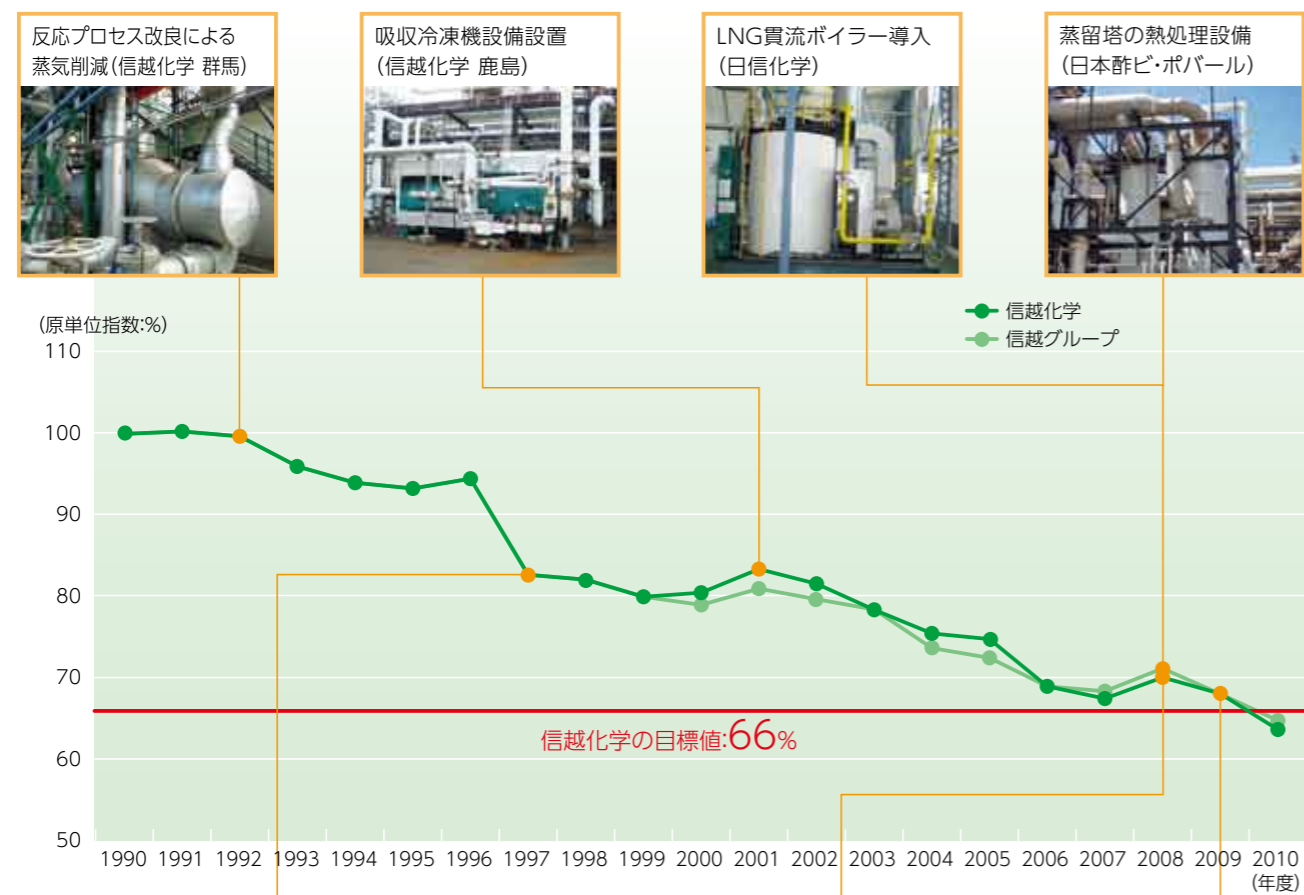
温室効果ガス排出原単位が、2010年度は1990年の64%*2になり、2010年度の中期環境目標を達成いたしました。

この成果はコージェネレーション導入、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の努力をした結果、1990年比較で2010年には排出原単位で65%*2になりました。

*1 ここで記載する原単位は基準製品換算生産量から算出しています。

*2 温室効果ガスのうちCO₂は2010年報告書ではエネルギー起因のみでしたが、本報告書では過去にさかのぼり、非エネルギー起因の数値を含めています。

■ 温室効果ガス1990年度比原単位指数の推移

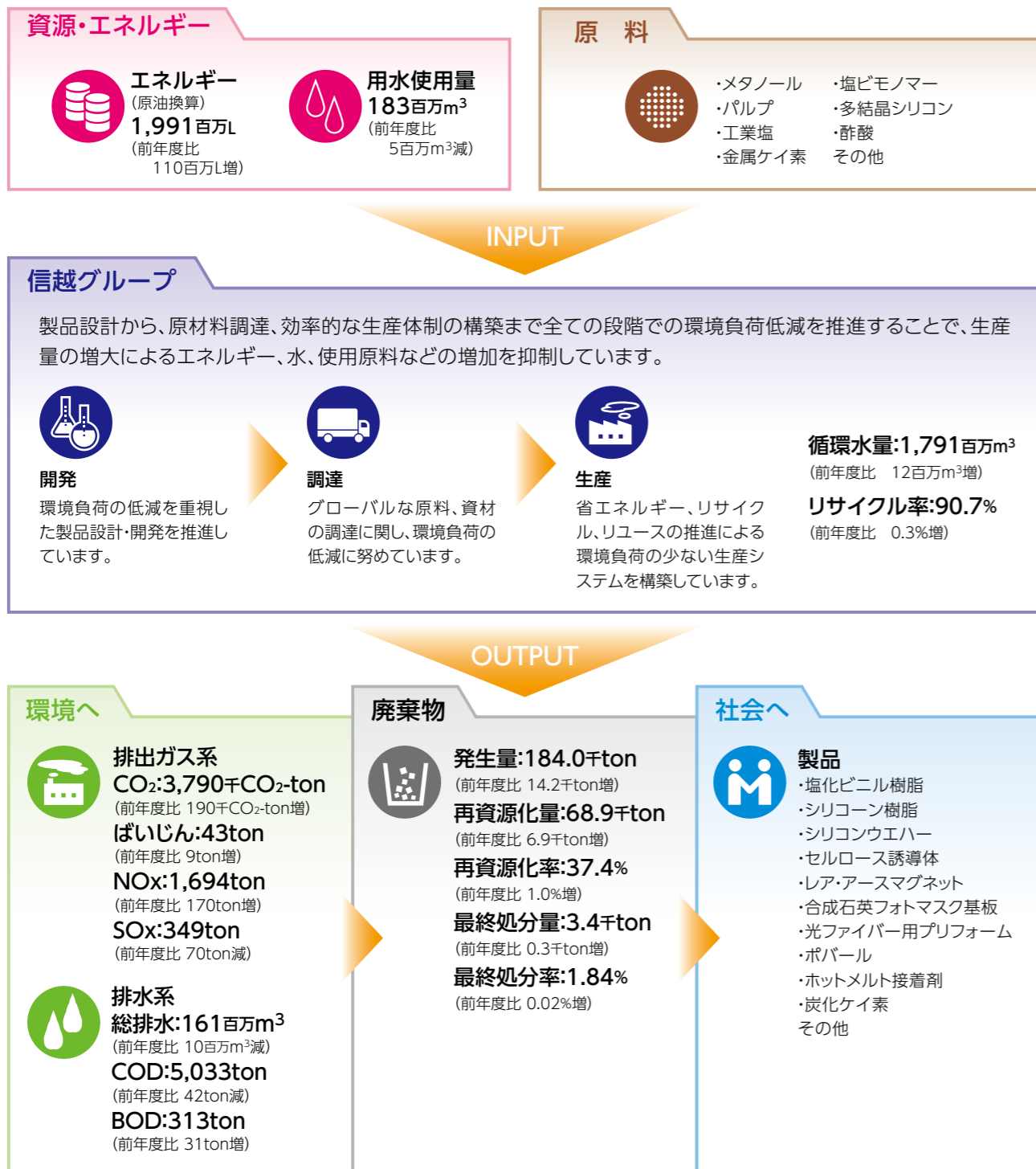


■ 廃棄物最終埋め立て処分率の推移(信越化学)



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。



*廃棄物に関しては各国の基準が異なるため、国内の信越グループのみの集計です。
*リサイクル率は、水の総使用量に占める循環水の割合です。
*再資源化率は、廃棄物発生量に対する再資源化量の割合です。
*最終処分率は、廃棄物発生量に対する最終処分量の割合です。

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>

環境会計

2010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

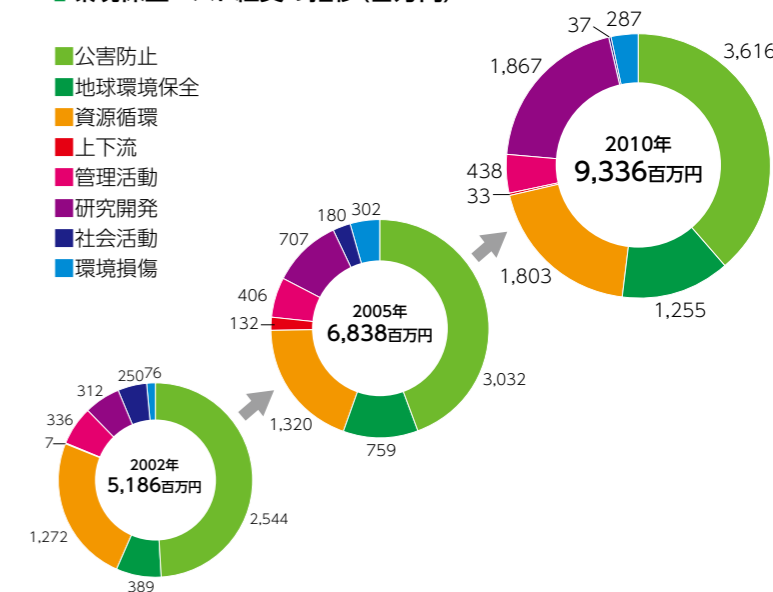
2010年度環境保全コスト集計表

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	1,276	3,616
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	207	1,255
③資源循環コスト	廃棄物発生抑制、リサイクルなど	51	1,803
上下流コスト	環境物品の調達、容器包装の対策など	0	33
管理活動コスト	環境管理、環境負荷監視、環境教育など	0	438
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	1,867
社会活動コスト	環境保全に対する寄付や支援など	0	37
環境損傷コスト	汚染負荷量賦課金など	0	287
合計		1,534	9,336

環境会計経済効果(2010年度)

効果の内容	経済効果額(百万円)
省エネルギー	310
収率向上	1,010
廃棄物費用の削減	-422
有価物での売却益	118
合計	1,016

環境保全コスト経費の推移(百万円)



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。

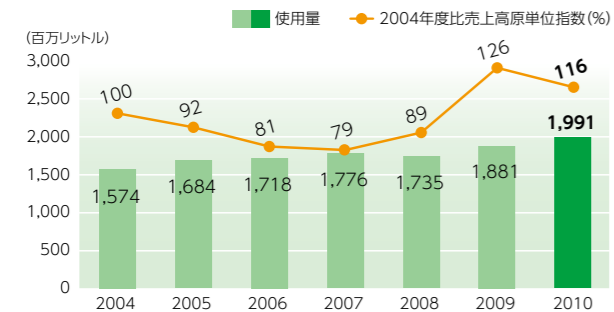
グループ各社の生産量の増加に伴い、グループ全体のエネルギー使用量は増加していますが、各社・各工場で省エネルギーに努めています。

2010年度の信越グループのエネルギー使用量(原油換算)は1,991百万リットルになり、2009年度比較で110百万リットル増加しました。

エネルギー別に見ると、スコープ1*では重油から二酸化炭素排出の少ない天然ガスへの燃料転換を進めており、この天然ガスの使用割合が非常に高くなっています。また、スコープ2*では電力が約85%です。

*世界的な温室効果ガス算定のガイドラインである「温室効果ガスプロトコル」で定義されている、排出量のエネルギー別内訳の呼び方。スコープ1は自社による直接排出、スコープ2は外部からのエネルギー供給に伴う間接排出。

エネルギー使用量(原油換算)の推移



エネルギー別使用詳細一覧(熱量換算)

単位: ペタジュール

	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
スコープ1	天然ガス	6.6	9.0	9.5	10.4	13.2	17.9
	A重油+C重油	3.4	3.0	2.9	2.1	0.7	0.3
	LPG+LNG	4.6	4.8	4.7	4.9	3.8	4.5
	その他	1.5	1.6	1.3	1.0	0.9	0.9
スコープ2	購入電力	37.9	39.7	41.1	42.8	41.6	47.1
	購入スチーム	6.8	7.0	6.9	7.4	6.8	6.7
合計	60.8	65.1	66.4	68.6	67.0	72.7	76.9

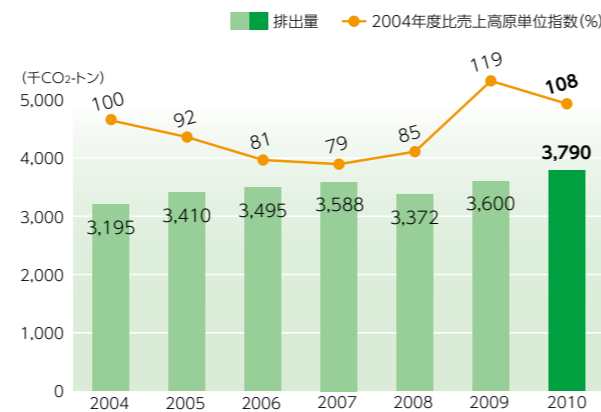
地球温暖化防止

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、二酸化炭素の排出量は増加していますが、各社・各工場が削減に努めています。

2010年度の二酸化炭素排出量は3,790千CO₂-トンになり、生産量の増加に伴い、2009年度比較で190千CO₂-トン増加しましたが、売上げ当たりの排出量は約11%減少しています。二酸化炭素以外の温室効果ガスとしてはメタン、六フッ化硫黄などの温室効果ガスを少量排出しています。

CO₂排出量の推移



水資源への取り組み

信越グループでは限りある水資源を有効に使用するために、冷却水の循環システムによる再使用の割合を多くするよう努力をしています。2010年度の用水使用量が183百万立方メートルになり、2009年度比較で5百万立方メートル減少しています。用水の水源である河川水の大半は、欧州のグループ会社で使用されています。これら河川水からの用水は冷却に用いられ、汚染されることなく、再び河川に放流されています。循環水量は1,791百万立方メートルになり、2009年度比較で12百万立方メートル増加しています。排水量は161百万立方メートルになり、2009年度比較で10百万立方メートル減少しています。2010年度の水のリサイクル率は90.7%に達

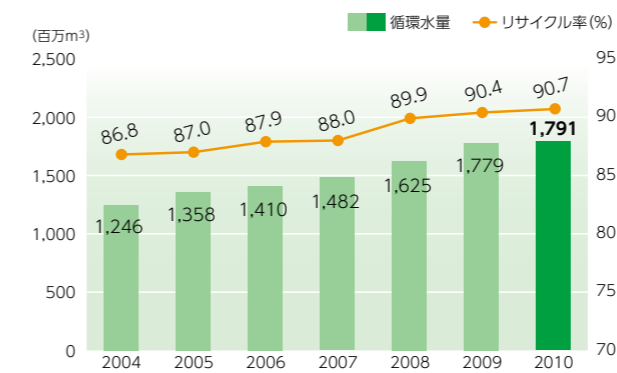
しています。なお、用水使用量および排水量の増加は、生産量の増加に伴うものです。

水源別の用水使用量の推移

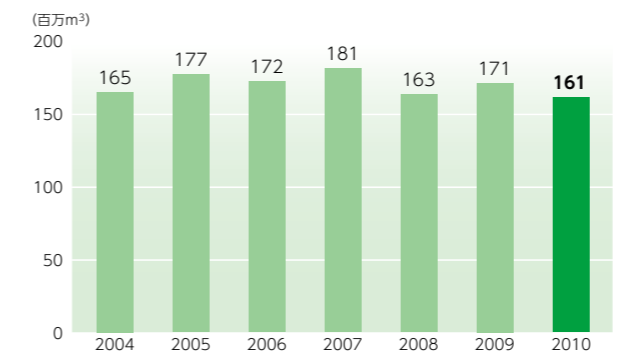
単位: 百万m³

分類	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
地下水等	28	23	24	24	23	21	23
工業用水	35	39	41	41	38	38	38
市水	10	10	11	11	10	7	9
河川水	116	125	115	122	106	117	105
その他	1	7	4	4	4	5	8
合計	190	204	195	202	181	188	183

循環水量の推移



排水量の推移



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。排水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

2010年度のCOD排出量は5,033トンになり、2009年度比較で42トン減少しています。2010年度のBOD排出量は313トンとなり、2009年度比較で31トン増加しました。なお、内陸部の河川への放流で規制値がある場合は、各社基準を統一してBOD排出量も記載しています。

- *1 pH
水素イオン濃度指数(-log[H⁺])。水溶性の酸性(<pH7)、中性(=pH7)、アルカリ性(>pH7)を表す指標。
- *2 BOD
Biochemical Oxygen Demandの略。生物化学的酸素消費量。水中の汚濁物(有害物)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。水のに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。

排水水質監視モニタリング状況例: 直江津工場

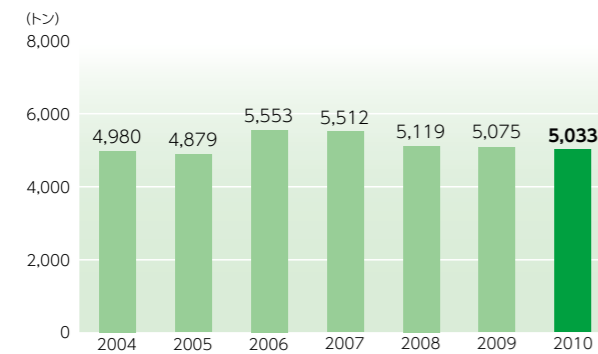
	規制値	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
pH	5.8~8.6	7.0~7.6	6.7~7.5	6.9~7.5	6.4~7.3	6.9~7.5	7.1~7.7	7.0~7.4
	≤60	34	41	50	-	-	-	-
BOD (mg/L)	≤40	-	-	-	31	23	23	32
SS (mg/L)	≤50	34	30	42	26	24	29	40

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。

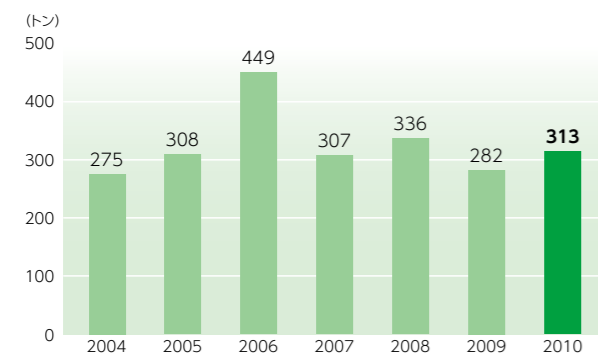
注2) BODとSSの数値は、多数の測定をした中の最大値です。

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。これに伴い、排水処理設備を増強してBOD排出量を大幅に減少させました。

COD排出量の推移



BOD排出量の推移



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。特定フロンは使用していません。一部のグループ会社では冷媒として、HCFC-22, HCFC-123などの指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。また、HFC-32やHFC-134aなどの代替フロンへの切り換えを積極的に進めています。硫黄酸化物(SOx)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。

2010年度のばいじん排出量は43トンになり、2009年度比較で9トン増加しました。2010年度のNOx排出量は1,694トンとなり、2009年度比較で170トン増加しました。ばいじん、NOxとも、生産量の増加に伴い、2009年度より、排出量が増えています。2010年度のSOx排出量は349トンとなり、2009年度比較で70トン削減しました。

排出ガス分析値実績例：直江津工場 (ボイラー)

	規制値	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
ばいじん (g/Nm ³)	≤ 0.25	0.02	0.03	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
NOx (ppm)	≤ 150	83	110	99	88	98	98	92
SOx (k値)	≤ 11.5	1.16	0.45	<0.025	<0.025	<0.025	<0.025	<0.11

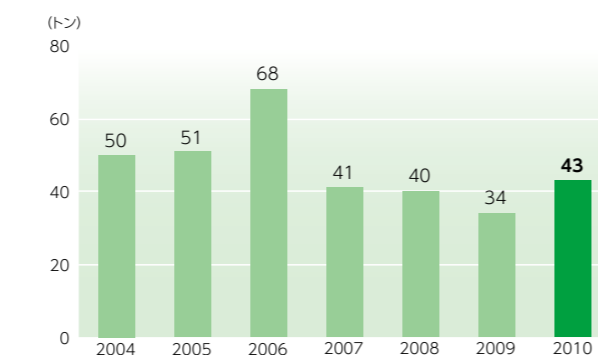
注1) 記載数字は年間多数の測定をした中の最大値です。
 注2) 記載の<(未満)は検出限界未満であります。
 注3) SOxは大気汚染防止法に基づく報告の単位(k値)に換算しています。

排出ガス分析値実績例：群馬事業所 (焼却炉)

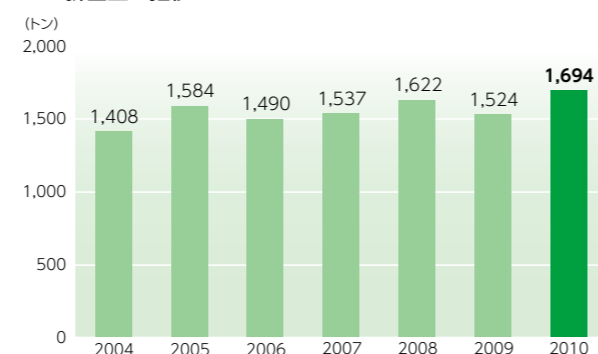
	規制値	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
ばいじん (g/Nm ³)	≤ 0.15	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005	0.041
NOx (ppm)	≤ 250	100	110	62	55	92	82	71
SOx (k値)	≤ 17.5	0.55	0.51	0.47	1.03	1.87	0.66	1.25
塩化水素 (mg/Nm ³)	≤ 700	28	18	24	51	27	23	29
ダイオキシン (ng/Nm ³)	≤ 5	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01

注1) 記載数字は年間多数の測定をした中の最大値です。
 注2) 記載の<(未満)は検出限界未満であります。

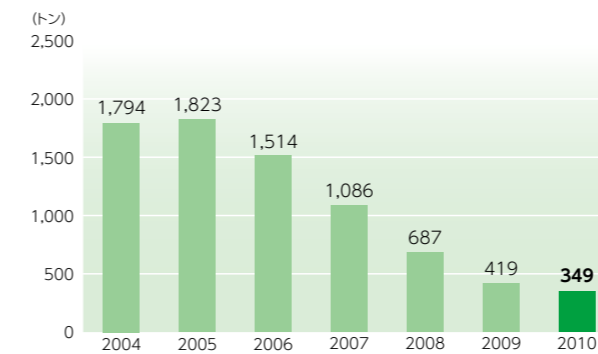
ばいじん排出量の推移



NOx排出量の推移



SOx排出量の推移



土壌汚染対策

各工場では土壌汚染法に基づき、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。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追加しています。

廃棄物の排出削減と再資源化

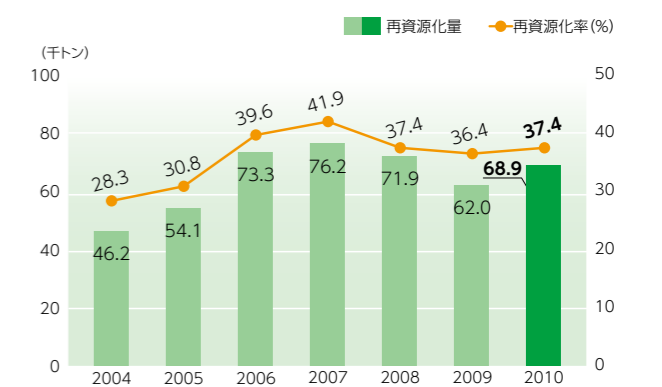
各種の生産過程から、未反応原材料、副生成物、不良品、破損あるいは不用部品などの多様な廃棄物が発生します。限りある地球資源の有効利用のために、3R(リデュース・リユース・リサイクル)の手法を推進して、これら廃棄物の削減に努めています。また、外部業者に委託した廃棄物の処理処分が適切に行われていることを確認するために、定期的に現地確認しています。

- 〈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
 - ・セルロース副生成物のリサイクル

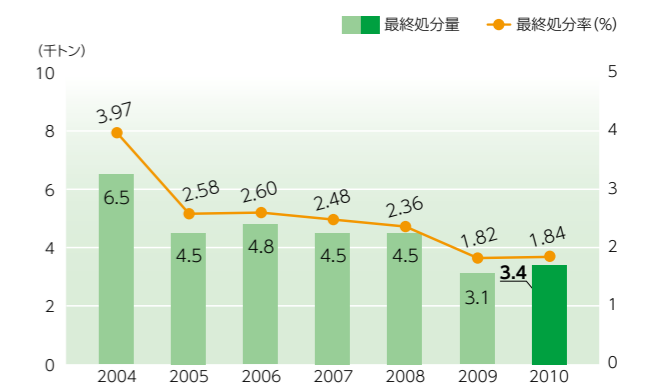
2010年度の再資源化量は68.9千トンになり、2009年度比較で6.9千トン増加させました。2010年度の再資源化率は37.4%でした。2010年度の最終処分量は3.4千トンになり、2009年度比較で、0.3千トン増加し

ました。最終処分率は2009年度比較で0.02%増加しています。これらの増加は生産量の増加によるものです。なお、産業廃棄物に関しては各国の基準が異なるため、国内の信越グループでの集計データとなっています。

廃棄物再資源化量の推移



廃棄物最終処分量の推移



生物多様性の保全への取り組み

信越グループは、製品開発の段階から環境に配慮した製品設計を行っています。同時に、化学物質管理の徹底や地球温暖化防止、エネルギー使用量の削減、廃棄物削減、水質汚染防止などにも、化学会社の責務として積極的に取り組んでいます。さらに、工場近隣の環境美化活動や植林なども行っています。

化管法対応など

信越グループでは、化管法*に基づくPRTR制度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。

2010年度の総排出量は185トンで、2009年度比較で、26トン増加しています。排出量の増加は生産量の増加によるものです。2010年度の総移動量は833トンで、2009年度比較で、365トン増加しました。移動量の大幅な増加は、自社でのサーマルリサイクルから外部業者でのマテリアルリサイクルに切り替えたためです。

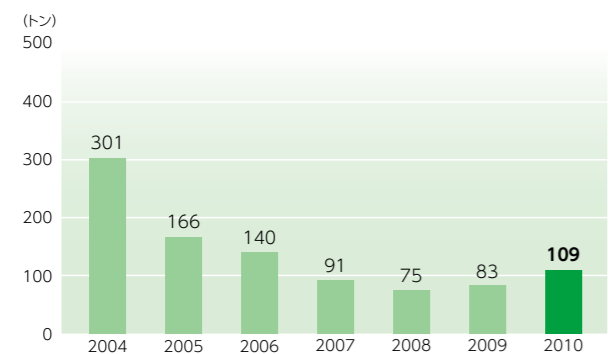
なお、化管法は日本国内の企業に適用されるため、海外のグループ会社の移動および排出量は含まれていません。

*化管法
〔特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律〕

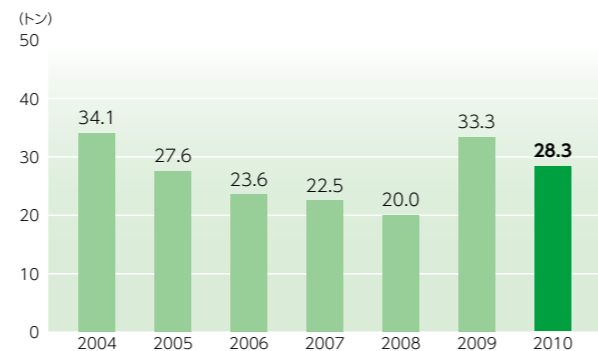
PRTR制度 総排出量の推移



PRTR制度 塩化メチル排出量の推移



PRTR制度 1,2-ジクロロエタン排出量の推移



PRTR制度 塩化ビニル排出量の推移



PRTR制度 総移動量の推移



CO₂排出削減の実例

モーダルシフト化

信越化学では技術部が主体となり、各工場のモーダルシフト*1化を行ってきました。鹿島工場では、1995年から、中京、関西地区への塩化ビニル樹脂のタンクローリー輸送を鉄道コンテナ輸送に切り替え始めました。現在では鹿島工場の全輸送量の25%がモーダルシフト化され、CO₂の削減量は年間3,600トンに相当します。

また、群馬事業所でも、2002年からモーダルシフト化に取り組んでいます。すでにシリコンオイル輸送の80%がモーダルシフト化され、CO₂の削減量は年間800トンに相当します。直江津工場でも、2009年から取り組みを始めました。

さらに、武生工場では、リードタイム*2短縮のために航

空機で海外へ輸送してきましたが、船舶に切り替えることにより、輸送コストとCO₂排出量の削減が実現できました。

モーダルシフト化はリードタイムが長くなるため、導入にはお客さまとの交渉が必要ですが、営業、製造、業務が一体となり、モーダルシフト化の拡大に取り組んでいきます。

*1 モーダルシフト
トラックおよび航空機などの輸送を、大量輸送が可能な海上運送または鉄道に転換すること
*2 リードタイム
製品の発注から納品までに要する時間



信越化学 技術部 佐藤 潤

モーダルシフトの代表例



信越石英 郡山工場「東北七県電力活用推進委員会 委員長賞」を受賞

信越石英 郡山工場は、2011年2月16日に開催された東北地区エネルギーシンポジウムで、エネルギー管理優秀工場として、『東北七県電力活用推進委員会 委員長賞』の表彰を受けました。この表彰は、郡山工場と同社石英技術研究所が共同で検討を進め、長年の実績の蓄積が評価されたものです。主な実施項目は下記のとおりです。

- ①ロータリーキルンの放熱削減対策による省エネルギー化の推進
 - ②PCサーバーを駆使して大型電気消費設備の運転を調整することによる合理的デマンド*管理
- 特に、ロータリーキルンの放熱削減対策は省エネルギーに大きく貢献し、対策前後の比較で約19%のCO₂削減を達成しました。また、PCサーバーによる設備の運転スケジュール管理は、デマンド抑制に大きく役立っています。今後も各生産工程でさらなる検討・対策を積み重ねて、CO₂削減に向けての努力を継続していきます。

今後も各生産工程でさらなる検討・対策を積み重ねて、CO₂削減に向けての努力を継続していきます。

*デマンド：最大需要電力



信越石英 郡山工場。前列左から工場長の藤ノ木朗、環境保安課の川口博夫。後列左から工務課の鈴木昇、環境保安課の塩谷良平

信越石英・郡山地区の省エネ策およびデマンドの抑制策

①ロータリーキルンの放熱削減対策による省エネルギー化の推進	②PCサーバーを駆使して大型電気消費設備の運転を調整することによる合理的デマンド管理
<p>【対策前】</p> <p>ロータリーキルン (対策前の消費電力量) 100%</p> <p>【主要な対策内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> ヒータ部の断熱強化 炉出口の断熱強化 など <p>【対策後結果】</p> <p>改善ロータリーキルン (対策後の消費電力量) 81%</p>	<p>【対策前】</p> <p>大型電力消費設備 (大型電気炉など複数台のデマンド) 100%</p> <p>【主要な対策内容】</p> <p>PCサーバー上にある共有のスケジュール表で多数の電気設備稼働による需要電力を事前に調整実施し、デマンド監視体制を強化</p> <p>【対策後結果】</p> <p>大型電力消費設備 (設備の予約運転対策後のデマンド) 約80%</p>

安全への取り組み

万全の安全対策を講じるとともに
日頃の教育や訓練に努めることにより、
あらゆる事態に対応できるよう備えています。

保安防災

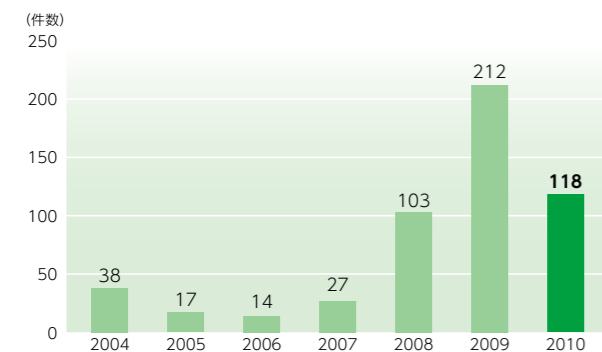
設備の安全対策

信越グループの各工場では、設備や施設的设计段階において、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)の実施、ならびに安全審査委員会や予防安全委員会において審議、確認しています。また、HAZOP*1やFMEA*2、What-if*3などの解析手法を適宜活用して設備のリスクを抽出し、改善や対策を講じています。

既存の設備で重大な事故や災害につながる設備と工程に対しては見直しと対策を終えましたが、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いきます。

- *1 HAZOP(Hazard and Operability Study)
化学プロセスの操業異常に対して、網羅的に発生原因を抽出し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一つひとつの機器の故障がシステムに与える影響を解析して、安全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、安全対策の評価と過不足の有無を検討する手法。

HAZOP実施件数推移



緊急事態対応

火災や爆発などの重大事故や地震、台風などの災害発生に備え、「緊急事態措置規程」を制定し、緊急時の対応体制を全社的に整備して、対応手順を定めています。さらに、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

定期的を実施し、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上の事故に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。なお、これらの訓練は、必要に応じて地域の消防署や消防団、警察署など行政諸官庁の協力を受けて実施し、公開しています。



地域合同の消火訓練(2010年3月 シレス社(ポルトガル))

労働安全衛生

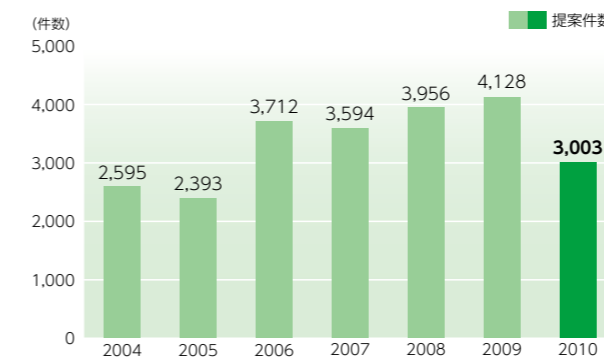
安全衛生活動

作業工程のリスクアセスメントを行い、作業の安全化を進めています。設備の自動化に伴って生じる人と設備との接点での災害やトラブル防止の観点から、フルプルーフ*1に立った安全カバーや安全柵の設置、安全確認型リミットスイッチの設置などの対策を講じるとともに、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、ゼロ災活動では、一人一人の「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・気掛り提案、指さし呼称、危険体感教育などを進めています。

- *1 フルプルーフ
作業者が誤った操作をしても危険にさらされないように、設計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。

ヒヤリハット・気掛り提案件数推移(信越化学)



労働災害人数と度数率の推移(国内の信越グループ)



*上記2つのグラフのデータ集計期間は、労働安全衛生法に基づき暦年です。

教育・訓練

従業員一人一人の能力と資質の向上のために、各工場および職場では必要な教育や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。また、階層別、職能別の定期的な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。

ヒヤリハット事例
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/kankyo.shtml>

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『安全・環境第一』の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(総合監査)やテーマを定めた特別監査を定期的に行っています。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、工場の安全確保、プラントのリスク評価と対策の妥当性を重点課題に定めて、確認をしています。2010年度は労働災害人数が増加していますが、このほとんどがヒューマンエラーからであり、2011年度の監査の主テーマとして取り組んでいます。



春の環境保安監査(2010年5月 群馬事業所)

事故・災害の報告

2010年度、信越グループにおいて、重大な事故や災害はありませんでした。また、地域周辺への環境に影響を与える事故もありませんでした。

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*1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*2の発行や容器イエローカード*3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*4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*5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、当社グループではREACH規制の予備登録を済ませ、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 MSDS (Material Safety Data Sheet)
化学物質等安全データシート。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る。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る。
- *2 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。
- *3 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応急措置指針番号)を記載したラベルを貼付しています。
- *4 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。
- *5 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

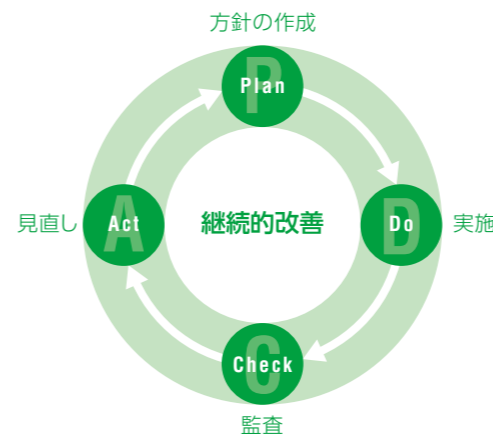
信越化学の事業活動では、基本的に事業部制の組織形態をとっており、個々の事業部門に関連するグループ会社も含め、全ての事業部門が自己完結的に取り扱い、製品の品質保証を行っています。

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・グループ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やサービスを提供できるよう、事業所ごとに品質方針を定め、PDCA (Plan-Do-Check-Act) 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の品質や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



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、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。

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。ばらつきが発生しているプロセスに着目し、ばらつきを抑えることより品質不良の発生を抑止し、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(2010年10月 直江津工場)

シネット・シックスシグマ活動の展開



信越化学 技術部 シネット・シックスシグマ事務局 富田儀男

信越グループの各生産拠点を中心に、「シックスシグマのDMAICステップ*」と「論理的思考法」を応用したシネット・シックスシグマ活動を展開し、製品の品質改善を図っています。この活動は2010年で11年目を迎え、毎年1回、経営トップや工場の幹部などが参加するシネット・シックスシグマ成果報告会を開催し、技術者間の情報共有を行っています。

シネット・シックスシグマ活動では、欧米流のシックスシグマ手法に、長年培ってきた当社独自の品質経営ノウハウを融合させています。この活動により、長年課題であった製品合格率が100%となり、品質改善やコストダウンに貢献したという事例もあります。

今後、活動のさらなる充実と展開を図り、品質レベルの向上に努めたいと思います。

*DMAICステップ Define(定義)、Measure(測定)、Analyze(分析)、Improve(改善)、Control(管理)のステップからなる経営変革手法。

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、従業員一人一人が、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

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、疾病者のさらなる減少を目指しています。また、長時間勤務者に対しては看護職員が面談を行い、法定以内の対象者に対しても、社内の規程により産業医による面接指導を実施しています。

その他、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。

各工場・事業所に安全衛生委員会を設け、安全衛生規程の策定や従業員の危険、健康障害の防止策、労働

災害の原因究明や再発防止対策、作業環境の改善を図り、従業員の健康の保持、増進などに取り組んでいます。

また、本社、支店では衛生委員会を設け、職場環境の改善と健康管理の推進を基本とする活動方針のもと、計画を策定し、職場衛生巡視や産業医からの健康維持に関する情報提供などの活動を行っています。

人権の尊重

人権啓発推進委員会

「人間尊重」を掲げ、人権に関する企業の社会的責任を深く認識しています。あらゆる人権問題について理解を深め、一人一人の人権を尊重していくことを基本としています。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ため、社内研修を開催し、推進・啓発を行っています。

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、連絡会や活動団体が開催する研修会にも従業員を参加させ、人権に対する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、能力や成果を重視した人事制度（給与、昇進、異動など）を導入しています。常に高い目標に挑戦し、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つなげています。

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、全ての管理職を対象とした考課者訓練を実施し、同一の基準で公平な評価ができるよう取り組んでいます。

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、半年間の目標を設定するとともに、その成果のフィードバックを行い、さらなる能力開発を進めるために活用されています。

*1 CEO(Chief Executive Officer)
最高経営責任者。企業の経営上の判断において最高の決定権を持つ者。
*2 QC(Quality Control)
品質管理。製造業においては、従業員が自発的に職場の管理や改善を検討し、品質改善につなげていく活動も指す。

研修制度

	階層別研修	専門教育	一般教育	特別教育	環境・安全教育	品質管理教育	シックスシグマ教育
部長層	アドバンス マネジメント 研修 S・M研修	●特許研修					
課長層	ミドルマネジメント研修	●国際化適応研修 英語研修 ミーティング スキルコースI・II	メンタルヘルス セミナー	CEO*1育成講座 (外部研修)	環境保安 専門教育	QC*2マスター コース	ブラック ベルト 研修
係長層	ラインマネジ メント研修 スタッフマネジ メント研修 リーダー研修	英語研修 プレゼンテー ション スキルコースI・II 中国語会話	人権啓発研修	聴講生制度 (1年間)	監督者教育	QC中級コース	グリーン ベルト 研修
一般社員	ジュニアリー ダー研修 新入社員二 次研修 新入社員導 入研修	異文化間コ ミュニケー ション 研修			安全教育 特別教育 基礎教育 新入社員 教育	QC基礎 コース	

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。中堅の若手従業員のレベルアップを目的として、信越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50年間で延べ495名の従業員が同制度を修了し、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。

聴講生制度を利用して

人生の転機といえるほどの刺激を受けた1年でした。

制度を利用した2010年4月からの1年間では、大学での講義や本社研修、工場見学、製品展示会はもとより、東京での生活においても、多くの刺激を受けることができ、私の人生において一つの転機になったと感じています。入社して10年の現場経験があり、それなりの自信があったのですが、聴講生としてさまざまな角度から物事を見て考えることで、今までの視野の狭さを痛感しました。これからも広い視野を持ち、あらゆる角度から調べ、学び、知識の幅を広げていくことに取り組んでいきたいと思っています。



信越化学
武生工場
第一製造部製造課
笹川洋幸

中国語会話教室に参加して

相手の言葉を理解することで、
もっと近い関係を築きたいと思います。

コンデンサ用途のPP(ポリプロピレン)フィルムの営業をしています。お客さまの9割は海外で、メールや電話など、ほとんどのやり取りは英語で済ませているのですが、現地の言葉を使うことでよりお客さまと近い関係になれると考え、いくつかの言語をかじったりしました。

中国語も我流でやっていたのですが、会社が会話教室を開いてくれると聞き、「渡りに船」と思い参加しました。中国語などの声調言語は私にとっては発音が難しく、現地に行っても我流の発音ではなかなか通じませんでした。会社が後押しして会話教室を続けて開講してもらえるのは、大変ありがたいことだと思います。

クラスでは、他の事業部で中華圏を担当する方たちと情報交換ができることもよいですね。今後も続けて受講し、会話および文法の力にさらに磨きをかけていきたいと思っています。



信越フィルム
東京営業所
川島光弘

労使関係

信越化学は、信越化学労働組合と協議を行い、労使のコミュニケーションを図っています。

ほぼ毎月本社で開催している「中央労働協議会」には経営トップ自らが出席し、経営方針や人事制度などについて話し合っています。また、各事業所でも、毎月、信越化学労働組合の各支部と「地区労働協議会」を行っています。

労使の対話(協議)を多く重ねることで、相互の理解と信頼が一層深まることとなり、事業環境の変化にも即応できる労使一体となった事業運営を実現しています。

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、群馬県や福島県の工場・事業所から本社に転勤する際も、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。2011年6月現在で、70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も一定の日数を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ときなどに使用することができます。

従業員のホットライン

従業員が仕事の悩みなどを相談できる窓口として、カウンセリングの資格と経験を持つ社外の専門カウンセラーが対応する「ダイヤルShin-Etsu」を設けています。

匿名・秘密厳守で相談を受け付けていますが、希望があればカウンセラーから人事部門へも連絡を取り、対応を検討することも可能です。

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していることにより、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。

休業支援

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、小学3年生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、2010年度の取得者はありませんでした。

■ 育児休業制度利用者数(2010年度)

信越化学(単体)	7名(男性0、女性7)
国内連結会社	48名(男性1、女性47)
連結会社全体*	100名(男性28、女性72)

*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

育児休業には関連する複数の制度があるので、
安心して子育てができます。

産前休暇から1年8カ月間休暇を取り、職場に復帰しました。子どもが1歳を迎えた時点で復職する予定でしたが、家庭の都合で延長しました。期間を延長できる制度もあり、本当に助かりました。今振り返るとあつという間でしたが、日々成長する子どもを間近で見ることができ、とても幸せに過ごしました。職場復帰してからは短時間勤務制度を利用しているので、毎朝子どもを保育園に預けてから出社することができます。

仕事と育児の両立は簡単ではありませんが、家族や職場の皆さんの理解と協力があり、とても感謝しています。これからもいろいろな仕事に進んで挑戦していきたいと思っています。子どもの笑顔に励みに、今日も一日がんばります。



信越化学
直江津工場
事務部
石田由紀子

石田由紀子(右)と同僚の鈴木光美

息子との貴重な時間を有意義に
過ごすことができました。

出産休暇と育児休業を合わせて、約2年間の休暇を取得しました。その間、育児に専念することができ、とてもありがたい制度だと思いました。仕事が始まると息子と接する時間が少なくなりますが、この2年間は、とても貴重な時間を過ごすことができました。職場復帰を間近に迎えた時は不安な気持ちにもなりましたが、会社の上司をはじめ、同僚のサポートのおかげで、難なく業務に就くことができました。

仕事と育児の両立は大変なことです。会社の皆さんや夫、両親の協力なしではやっていけないと思います。周囲の協力に感謝し、息子の笑顔に元気をもらいながら、これからもがんばります。



信越半導体
磯部工場
総務部(購買グループ)
武藤和代

武藤和代(前列中央)と職場の仲間たち

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。

とおし
安政遠足(侍マラソン大会)に協賛 群馬事業所

2010年で36回を迎えた安政遠足は仮装して走ることで有名で、信越グループの従業員も思い思いの仮装をして参加、大会を盛り上げました。



塩ビ工業・環境協会の出前授業に協力

信越化学が会員企業となっている塩ビ工業・環境協会の環境に関する出前授業に、信越化学OBの木下清隆が協力しています。木下は、2004年頃から慶応大学、法政大学、同志社大学などで環境授業を始めました。その後、対象を全国の高校、中学校、小学校に拡大し、これまでに50回以上の出前授業を行っています。
同協会と当社は、塩化ビニル樹脂に関する正しい理解促進のための情報発信を行っています。



36回目の夏、恒例のサマースクールを開校 直江津工場

直江津工場に配属された新入社員が中心となって行う「サマースクール」が開催され、地域の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いました。



直江津祇園祭にそろいの浴衣で参加 直江津工場

直江津町では、毎年、伝統のある直江津祇園祭が繰り広げられます。「民踊流し」には、直江津工場グループからも155名が「Shin-Etsu」のロゴの入った浴衣をまとって参加しました。



定期的な献血で医療活動に貢献 各工場・事業所

各工場・事業所では、社会貢献活動の一環として、定期的に献血を行っています。2010年5月には、シンエツ・マグネティクス・フィリピンの従業員81名も協力しました。



日本の小学生がシムコア社を訪問 シムコア社

2010年11月に、東京都世田谷区の小学生16名と引率の先生4名が、シムコア社(オーストラリア)を訪問し、金属ケイ素の製造工場などを見学しました。



地域の清掃活動を実施 各工場・事業所

各工場・事業所では、地域環境美化活動の一つとして、清掃活動を行っています。2010年6月には、直江津電子で会社周辺のごみ拾いを行いました。



小学校で磁石に関する出前講座を実施 磁性材料研究所

福井県越前市教育委員会からの依頼で、磁性材料研究所の研究者4名が、市内の小学校2校で磁石に関する「モノづくり出前講座」を行いました。



マングローブ植林活動に参加 シンエツ・シリコーンズ・タイランド社

シンエツ・シリコーンズ・タイランド社(タイ)の従業員と家族35名は、2010年8月に同社ラヨン工場近郊の海岸線で行われた植林活動に参加しました。



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)
- 1990年 ● 地球環境問題対策委員会を設置
- 1992年 ● 信越化学群馬事業所メチクロ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 ● 信越化学群馬事業所ISO14001認証取得
- 1997年 ● 信越半導体全工場ISO14001認証取得完了
- 1997年 ● 信越化学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・ポパール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 ● 信越化学群馬事業所産廃廃棄物最終処分場完成
- 2001年 ● 信越化学直江津工場廃棄物処理設備完成
- 2001年 ● 信越化学鹿島工場吸収冷凍機設備設置
- 2001年 ● 信越化学鹿島工場蒸留プロセスの熱回収設備設置
- 2002年 ● 信越化学鹿島工場コジェネレーション設備設置
- 2003年 ● GSC TOKYO 2003 に出席
- 2005年 ● CSR推進委員会設置
- 2005年 ● 信越化学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 ● 信越化学鹿島工場コジェネレーション設備増設
- 2006年 ● 信越化学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
- 2006年 ● 長野電子千曲工場ボイラー設備燃料転換
- 2007年 ● 信越化学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 ● 信越化学群馬事業所天然ガス燃料転換設備設置
- 2008年 ● 日本酢ビ・ポパール蒸留塔の熱回収設備導入
- 2008年 ● 信越化学群馬事業所ガスタービン設備設置
- 2008年 ● 日信化学LNG貫流ボイラー導入
- 2008年 ● 信越化学群馬事業所シリカ排熱回収設備設置
- 2008年 ● 信越化学直江津工場セルロース排水回収設備設置
- 2009年 ● 信越半導体磯部工場ターボ冷凍機導入
- 2009年 ● 信越半導体武生工場フリークーリング採用プロセス空調設備導入
- 2010年 ● 長野電子第二・第三工場ボイラー設備燃料転換
- 2010年 ● 国連グローバル・コンパクトに参加

1926

1990

2000

2010

安全・環境・労働衛生関連の表彰実績

- 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・ポパール)
- 1994年 ● 第三種無災害記録1,330万時間(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)
- 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)
- 1999年 ● 優良賞(安全) 新潟県労働基準局長(直江津精密加工)
- 2000年 ● 危険物優良事業所 消防庁長官賞(日本酢ビ・ポパール)
- 2000年 ● 労働大臣 優良賞(日信化学)
- 2000年 ● 労働大臣 優良賞(直江津電子)
- 2000年 ● 高圧ガス優良製造所 近畿通産局長賞(信越石英・武生)
- 2001年 ● 労働衛生管理活動努力賞 厚生労働大臣表彰(信越石英・武生)
- 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(鹿島塩ビモノマー)
- 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)
- 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ンヤラム社)
- 2006年 ● 優良賞(衛生) 新潟県労働基準局長(直江津精密加工)
- 2006年 ● 第五種無災害記録証(信越フィルム：現在も記録更新中)
- 2007年 ● 長野労働局長優良賞(長野電子)
- 2008年 ● 労働安全衛生福井県労働局長優良賞(福井信越石英)
- 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・シリコーンズ・タイランド)
- 2009年 ● 高圧ガス保安経済産業大臣表彰(信越半導体・武生)
- 2009年 ● 高圧ガス優良事業所 経済産業大臣賞(鹿島塩ビモノマー)
- 2010年 ● 東北七県電力活用推進委員会委員長賞(信越石英・郡山)
- 2010年 ● 環境保全優良企業表彰 新潟県(直江津精密加工)
- 2010年 ● 高圧ガス保安原子力安全・保安院長表彰(日信化学)

- 外部評価 格付 加盟団体
- FTSE4Good
 - ムーディーズによる長期債務格付 Aa3
 - (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

(2011年3月31日現在)



レスポンシブル・ケア
世界憲章認証書

信越グループ ISO14001 認証取得一覧
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/kankyo.shtml>

RC検証について

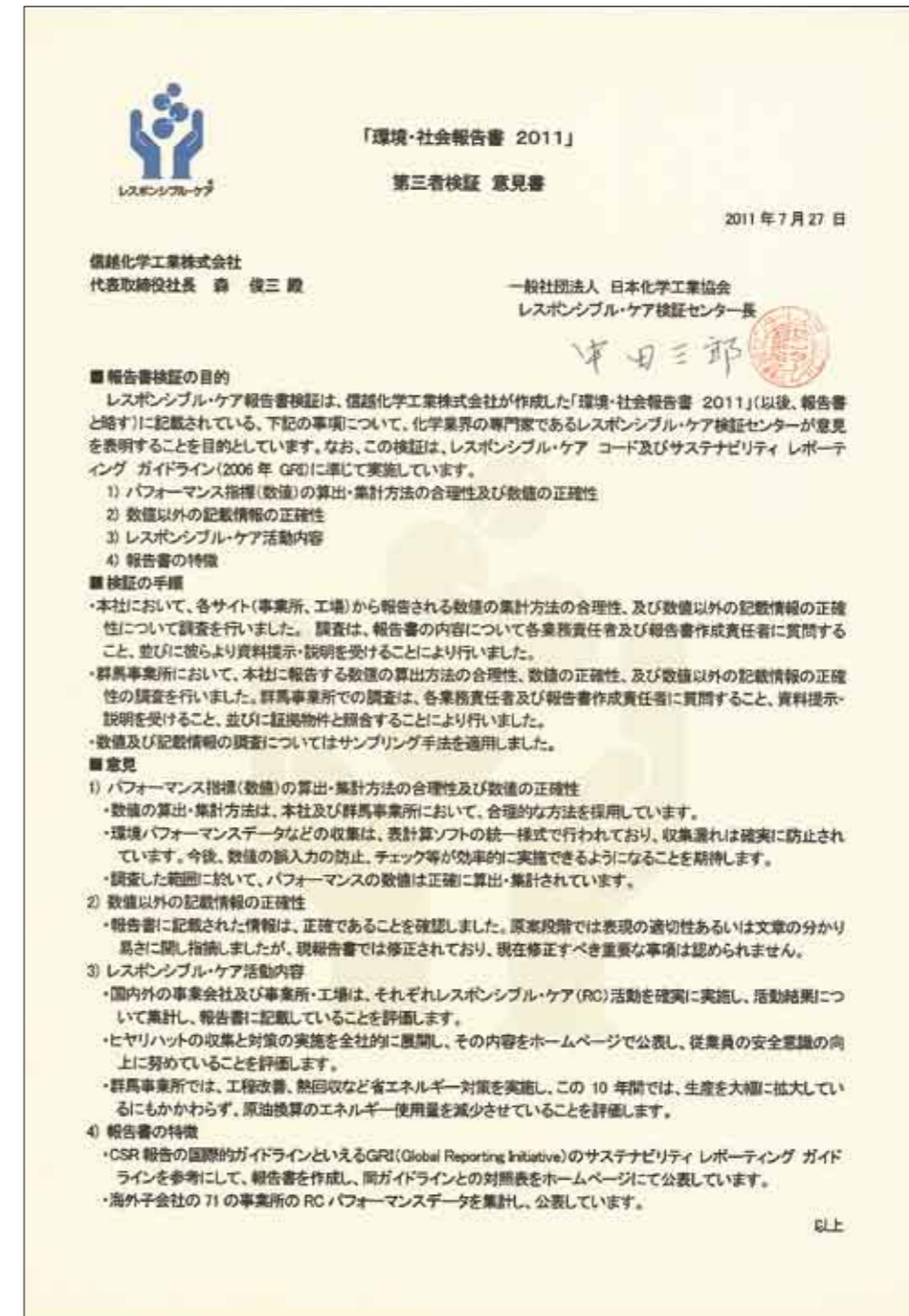
レスポンシブル・ケア(RC)検証について

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。



以上