

Shin-Etsu Chemical

**Environmental
and
Social Report**
2012
環境・社会報告書

「環境・社会報告書 2012」
(前回:2011年8月発行)
2012年6月発行
(次回:2013年6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。

グローバル・コンパクトの10原則

信越グループは、2010年11月に国連グローバル・コンパクト(国連GC)に参加しました。当社グループは、国連GCが提唱する人権、労働基準、環境、腐敗防止の4分野における10原則を支持します。

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



※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。

企業理念、CSRの基本方針、国連GCへの参加
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/csr.shtml>

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*の報告を兼ねた報告書となっています。報告書作成に当たっては、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 2011年4月1日～2012年3月31日

海外 2011年1月1日～2011年12月31日

報告書対象組織

信越グループ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

信越グループ117社(19社増)の拠点を集計しています。2011年版に比べて報告範囲が拡大したため、報告データに差異があります。

国内生産事業所 63拠点(13拠点増)

国内非生産事業所 113拠点(20拠点増)

海外生産事業所 42拠点(8拠点増)

海外非生産事業所 53拠点(16拠点増)

②環境会計

信越化学

③社会性

信越グループ

* 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。

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 TOPICS1
「プラチナ社会」の実現に向けて
- 9 TOPICS2
省資源・省エネルギーに貢献する信越グループの製品と技術
- 10 TOPICS3
海外の信越グループ会社の取り組み

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 情報資産管理
- 19 資材調達
- 20 リスク管理

環境・安全・品質への取り組み

- 21 環境経営
- 21 2011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
- 24 環境会計
- 25 環境への取り組み
- 31 安全衛生
- 31 安全への取り組み
- 33 製品安全
- 33 製品安全と品質への取り組み

社会的な取り組み

- 35 人権・雇用
- 35 従業員との関わり
- 39 社会貢献
- 39 地域社会とのコミュニケーション
- 41 活動の歩み
- 42 RC検証について

素材と技術を通じて、暮らしや産業、社会に貢献してまいります。



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、「安全」「環境」「公正」を最優先とした経営を推進しています。

自然災害への対応と事業継続の取り組み

2011年は、3月11日に東日本大震災が発生し、10月にはタイで大規模な洪水が発生するなど、甚大な被害を及ぼす自然災害が続発しました。信越グループでは、東日本大震災により信越化学鹿島工場や信越半導体白河工場などが被災し、主力製品の塩化ビニル樹脂とシリコンウエハーなどの操業停止を余儀なくされました。また、タイの洪水では、希土類磁石の加工を行っている現地法人の工場が被災し操業を停止しました。しかしながら、この間、国内外に展開している他の生産拠点で代替生産を行った結果、お客さまへの供給責任を果たすことができました。また、グループの総力を挙げて復旧に取り組み、短期間で全面復旧することができました。ここで、皆さまからの温かいご支援にあらためてお礼申し上げます。

信越グループは世界市場で占有率の高い製品を数多く擁し、独自の技術により開発した優れた素材や製品を

幅広い分野のお客さまに供給しています。このため、安定供給が最も重要な社会的使命であると考え、かねてより自然災害など不測の事態を想定して生産拠点を分散し、強固な事業基盤の確立を図ってきました。

東日本大震災やタイの洪水災害では、これらの取り組みが奏功し、迅速な対応を実現するとともに、影響を最小限に抑えることができました。想定外のリスクに備えるため、今後も今回の経験を生かし、生産拠点の最適配置を常に念頭に置き、事業継続のための施策を進めてまいります。

「環境」への取り組み

信越グループは、環境問題に対する重要な取り組みの一つとして、製品や製造工程、製造技術などあらゆる面で環境負荷の削減、省資源、省エネルギーを進め、社会からの要請に応えています。

●環境保全と環境負荷低減

1992年より始めたグループ横断の技術委員会で、環境性能を含めた視点から、グループの生産技術の開発や改良を継続的に推進してきました。当社グループは、

今後とも高度な生産技術や製造設備の設計などの研さんに努め、環境保全や環境負荷の低減に役立ててまいります。

●地球環境に貢献する製品や技術

主力製品である塩ビは、数あるプラスチックの中で最も石油資源への依存度が小さく、塩ビ樹脂の窓枠などの製品を通じて省エネルギーに寄与しています。さらに、半導体シリコン、希土類磁石、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。

また、太陽光発電、風力発電などの実用化に不可欠な製品、素材の開発を進め、本格的な再生可能エネルギーの活用にも貢献しています。

「安全」への取り組み

信越グループは「安全を常に最優先とする」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っています。製造工程では、潜在する危険を未然に排除するため、設備の最適な設計と改良を継続的に進めるとともに、安全確保に向けて作業マニュアルの整備と遵守を徹底し、同マニュアルの見直しと改善を絶えず続けています。また、定期的にヒヤリハット事例を調査し、結果を当社ウェブサイトで公開しています。

このような取り組みを日常的に推進することで、安全を最優先とする意識を当社グループの企業風土として育んでいます。

公正で透明性の高い経営

信越グループは、厳格な内部統制と監査体制のもとで日々の事業を推進し、積極的な情報開示を通じて、公正で透明性の高い経営に取り組んでいます。また、高い見識を持ち各分野の第一人者として活躍される方々を社外取締役、社外監査役に迎え、客観的な立場から経営、業務執行に関する助言、監督をいただい

います。さらに、業務監査部を独立組織として設置し、適正で客観性の高い業務監査を進めるとともに、内部統制基本方針を制定し、法律に基づく「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、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。人権、労働基準、環境、腐敗防止の4分野にわたる10原則を自主的に支持、実践し、良き企業市民を目指すこの行動原則は、当社グループが一貫して取り組んできた企業理念やCSRの基本方針と合致するものです。「国連グローバル・コンパクト」への参加を通じて理念や基本方針をより鮮明に打ち出し、従業員の意識の向上を図っています。

世界各地で信頼される企業市民として

アメリカのシンテックでは、社員が同国の代表的な慈善福祉団体ユナイテッドウェイの活動に参加するなど、信越グループは世界各地で多彩な社会貢献活動に取り組む、地域社会との信頼関係を築き上げています。

当社グループでは、今後とも社会が要請する課題に真摯に取り組み、企業市民の責務を果たして社会とともに成長してまいります。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。

2012年6月

代表取締役会長

金川千尋

代表取締役社長

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、信越化学とグループ会社133社
(2012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・化成品事業、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つに分類され、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。

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半導体シリコンを
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。



シリコンウエハー

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。



塩化ビニル樹脂

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
な製品を取りそろえ、家電、通信、コンピューターなど、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。



放熱シリコーンゴム

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。



希土類磁石

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。



光ファイバー用プリフォーム

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。



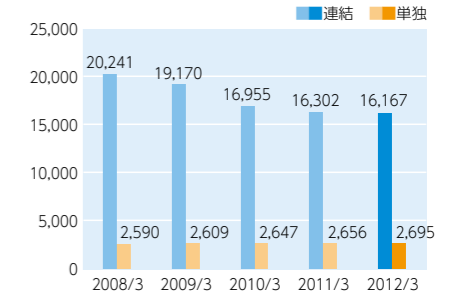
シリコーンシーリング材

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 16,167人(連結) 2,695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)

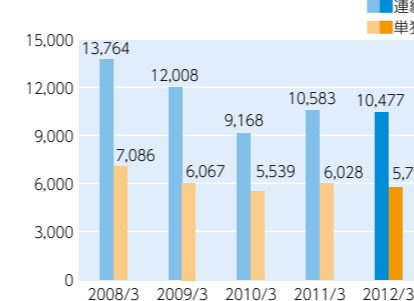
- 国内グループ
信越化学工業(株)、信越半導体(株)、信越ポリマー(株)、信越エンジニアリング(株)、長野電子工業(株)、直江津電子工業(株)、
信越アステック(株) など
- 海外グループ
シンテックINC.、シンエツハンドウタイアメリカINC.、S.E.H.マレーシアSDN.BHD.、シンエツPVC B.V.、SEタイローズGmbH & Co.KG、
シンエツハンドウタイヨーロッパLTD.、台湾信越半導体股份有限公司 など

格付け ムーディーズによる長期債務格付 Aa3

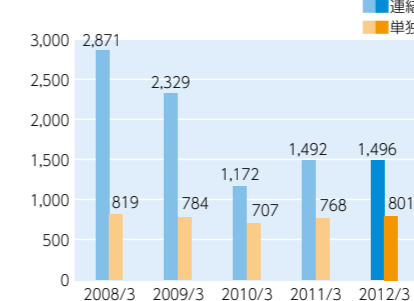
信越グループ各社の詳細
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/group.shtml>

財務ハイライト

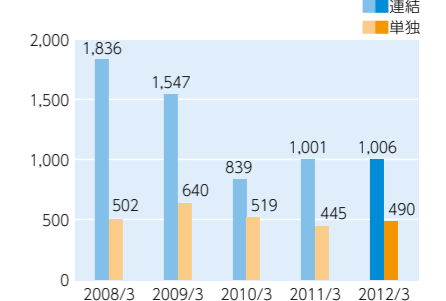
売上高の推移(単位:億円)



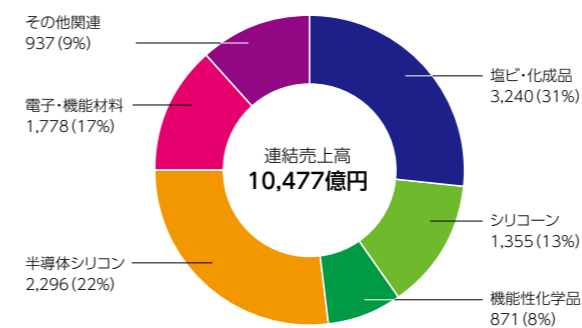
営業利益の推移(単位:億円)



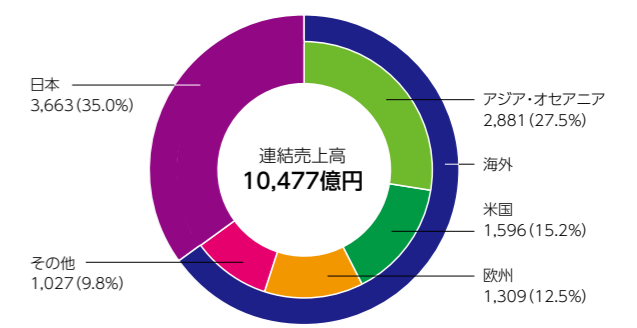
当期純利益の推移(単位:億円)



セグメント別売上高(2012年3月期)



地域別売上高(2012年3月期)

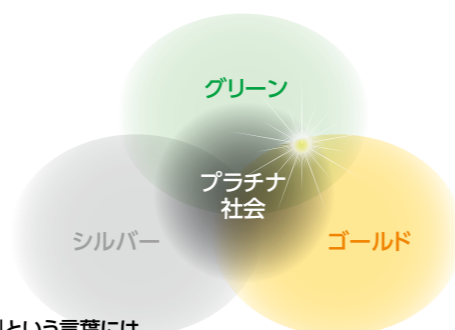


財務・IR情報
<http://www.shinetsu.co.jp/j/ir/>

信越グループは、「プラチナ社会」構想の実現に向けて、素材と技術、製品を軸に貢献していきます。

プラチナ社会の定義

信越化学の社外取締役、小宮山宏氏が2011年に自身の著書「日本「再創造」」で提唱している、持続可能で希望ある未来社会が「プラチナ社会」です。プラチナ社会では、環境、高齢化、需要不足、さらには雇用といった諸問題が解決され、全ての人々が生き生きと暮らせる社会の実現を目指しています。



「プラチナ」という言葉には、
 ●グリーン(環境関連および資源・エネルギー分野)
 ●シルバー(高齢社会関連分野)
 ●ゴールド(ITを含む新技術)
 などの輝きを持ちながら、さらに品格のあるワンランク上の暮らしを目指す、という意味が込められています。

プラチナ社会の必要条件

- ① 環境と調和・共存ができる社会。美しく豊かな自然環境があり、資源やエネルギーの心配がない社会。
- ② 活力ある高齢社会。高齢者が誇りを持って社会参加できる社会。
- ③ 一生を通じて人々が成長できる社会。
- ④ 技術革新によって、新たな雇用を創出する社会。

「課題先進国」から「課題解決先進国」へ 今、日本が進むべき進路

20世紀、先進国に住む私たちは、衣食住、移動、情報に関して満ち足りた生活を送れるようになりました。21世紀に入り、途上国と呼ばれる国々に住む人たちが量的に満たされるようになってきています。

量的に満ちた次に、人間は何を求めるのか。また、どのような社会が作り出されようとしているのか。まだ見えていない部分もありますが、その答えはプラチナ社会にあると考えています。プラチナ社会は、グリーン、シルバー、ゴールド、これら3分野のイノベーション(技術変革)を通じて実現する社会の姿です。

日本は今、多くの課題に直面していますが、日本が抱える課題は、将来、多くの国々が直面する課題でもあります。いわば日本は課題先進国といえるでしょう。

日本が世界に先駆けて課題を解決し、プラチナ社会を具現化、課題解決先進国となることで、私は再び世界をリードする国へと躍進できると信じています。

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



プラチナ構想ネットワーク
<http://www.platinum-network.jp/>

グリーン、シルバー、ゴールドの3分野でのイノベーションと信越グループの貢献

1 グリーン分野= 環境関連および資源・エネルギー分野

- ①再生可能な自然エネルギー(太陽光、風力、地熱、水力、バイオマス)の開発やエネルギー効率の向上により、2050年までに日本のエネルギー自給率を70%に向上させる。

信越グループの力

レア・アースマグネット
 風力発電用モーターに応用することで、省エネルギーに貢献



塩化ビニル樹脂
 塩ビ製の樹脂窓は断熱性に優れ、省エネルギーはもとより二酸化炭素排出量の削減にも貢献



画像提供：株式会社LIXIL

- ②リサイクルを推進し、2050年までに鉱物資源の自給率を70%に向上させる。

信越グループの力

レア・アースマグネット
 リサイクルシステムの確立によるレア・アース自給化の促進

- ③2050年までに食料の自給率を70%、木材を100%に向上させる。

信越グループの力

合成性フェロモン
 害虫防除に応用することで、低農薬の食料や木材供給を促進



3 ゴールド分野= ITを含む新技術

高度な新技術開発に貢献していく。

信越グループの可能性

半導体の三次元積層封止技術

IT技術が進展する中、半導体メーカーは大容量化や高機能化を進めていますが、回路の微細化による半導体の高集積化は限界に近づきつつあります。信越グループは半導体メーカーのさらなる高集積化の要望に応えるために、半導体シリコンや封止技術、リソグラフィ技術の応用により、回路を形成したシリコンウエハーを垂直に積み重ねて封止する、三次元積層技術の開発を進めています。

*リソグラフィ
 半導体を製造する際に、基板にレーザー光などで回路パターンを転写すること。

2 シルバー分野= 高齢社会関連分野

- ①アンチ・エイジング(老化防止、抗加齢)により、高齢者が誇りを持って参加し続ける社会を形成する。

信越グループの力

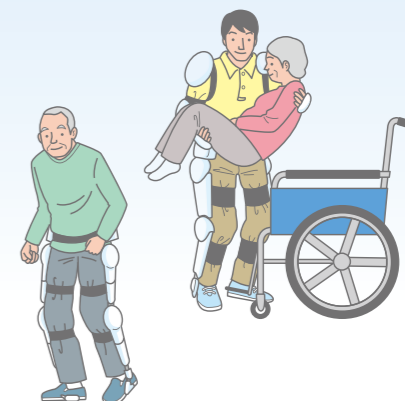
セルロース誘導体
 素材の機能を生かした医薬向け製品を開発することで、医療分野に貢献



- ②体力が落ち、階段の上り下りや重い荷物を持つことが困難な高齢者をロボットなどでサポートする。

信越グループの力

レア・アースマグネット
 介護用、支援用ロボットの関節部分のモーターに使用することで、小型・軽量化を実現
シリコーン
 介護用、支援用ロボットのクッション材として活用
半導体シリコン
 介護用、支援用ロボットの電子制御デバイスとして活用



信越グループは、省資源・省エネルギーに配慮した製品の開発を進めています。一例として、地球温暖化防止にも貢献している塩化ビニル樹脂をご紹介します。

塩化ビニル樹脂とは

塩化ビニル樹脂(塩ビ)は、重量比で地球に豊富にある塩約6割と石油約4割を原料とする、石油資源への依存度が低い汎用樹脂です。環境負荷が低い、耐久性に優れている、リサイクルが容易という特長があります。

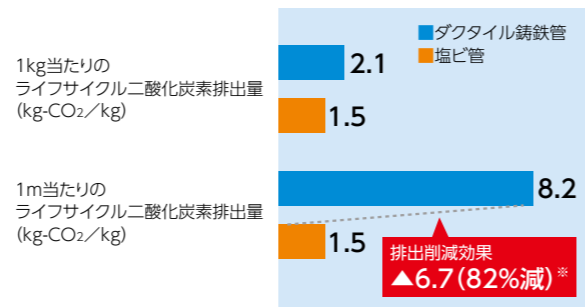


塩ビによる環境負荷低減

塩ビは、製造工程のエネルギー消費量が他の汎用樹脂の約6割で、さらに、ライフサイクル二酸化炭素排出量*1が金属やガラスなどの他の素材に比べて少ない、環境負荷が低い素材です。例えば、上下水道管に広く用いられている塩ビ管とダクタイル鋳鉄管*2を比較すると、塩ビ管のライフサイクル二酸化炭素排出量はダクタイル鋳鉄管の5分の1以下で、ダクタイル鋳鉄管を塩ビ管に置き換えた場合は、二酸化炭素排出量を82%も削減することが可能です。

*1 ライフサイクル二酸化炭素排出量
製品の原料採取から製造、使用、廃棄やリサイクルの過程における二酸化炭素の総排出量。
*2 ダクタイル鋳鉄管
球状の黒鉛と地鉄で製造された管。

塩ビ管とダクタイル鋳鉄管の
ライフサイクル二酸化炭素排出量の比較((一社)日本化学工業協会調べ)



*150mm口径管1m当たりに必要な重量と寿命を補正した場合の削減効果
(重量:塩ビ管6.7kg、ダクタイル鋳鉄管23.8kg/想定寿命:塩ビ管:50年、ダクタイル鋳鉄管45年)

省エネルギーで快適な生活を約束する樹脂窓

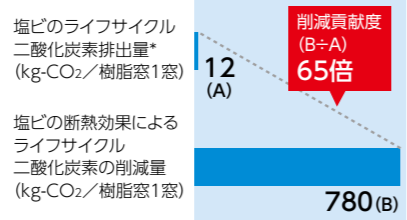
塩ビ製の樹脂窓は、断熱性、遮熱性、遮音性、気密性に優れています。単板ガラス入りアルミ窓と比較して、窓から逃げる熱量を71%削減、室内外の音も大幅に低減、さらに、結露の発生を大幅に抑えます。欧米の先進諸国や中国では省エネルギー推進の観点から樹脂窓が急速に普及しており、日本でも、寒冷地の一戸建て住宅での普

及率は97.1%になっています。また、環境省では2006年から他の省庁に先駆けて庁舎や大臣室に樹脂窓を設置し、東京大学の校舎でも設置が進んでいます。

樹脂窓に用いられる塩ビの断熱効果により、塩ビのライフサイクル二酸化炭素排出量の65倍にも当たる、熱量発生に伴う二酸化炭素を削減することができます。

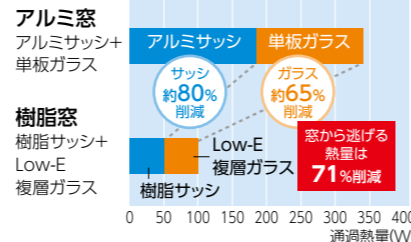


樹脂窓のライフサイクル二酸化炭素排出量と削減貢献度(当社調べ)



*樹脂窓に使用される塩ビの量は、1窓当たり約8kgです。

窓枠とガラスの部分別:窓から逃げる熱量 (引き違い窓:幅169cm×高さ137cm)



*資料:東京大学工学部建築学科坂本研究室
出典:塩ビ・工業環境協会ウェブサイト「樹脂窓と暮らそう」

信越グループの主要製品の主原料となる金属珪素の生産能力を増強するほか、廃棄物利用にも積極的に取り組むシムコア・オペレーションズをご紹介します。

金属珪素の生産能力を倍増

オーストラリアのシムコア・オペレーションズ(シムコア)は、金属珪素の生産能力を増強する計画を立て、現在、増設工事を進めています。

金属珪素は、信越グループの主要製品である半導体シリコン、シリコーン、合成石英の主原料となるなど、多岐にわたって使用されています。また、世界的に普及が進む太陽電池の主原料としても使用されており、金属珪素の需要は堅調な伸びが予想されています。

信越化学は1996年にシムコアを買収しました。買収以前、同社は経営難に陥っていましたが、経営改革を進めた結果、買収後の初年度から黒字に転換することができ、その後16年間、毎年利益を上げ続けています。

今後も同社が発展することによる雇用の拡大などで、地域社会の発展にも貢献していきます。



会社概要	社名:シムコア・オペレーションズ Pty. Ltd. 所在地:オーストラリア西オーストラリア州 事業内容:金属珪素の製造および販売
------	---

シムコアの廃棄物利用

シムコアは、環境への取り組みとして廃棄物の利用に力を入れています。廃棄物の利用は環境負荷低減に貢献するだけでなく、副産物として取り扱うことにより価値のある資源にもなることから、積極的な利用に努めています。

廃棄物利用の代表的な例として、木炭があります。この木炭は、ボーキサイト会社が採掘のために伐採した木材を加工して作られたものです。もともと、ボーキサイト会社では伐採した木材を全て焼却処分していましたが、副産物として資源を有効活用する目的で、当社は2004年から木炭への加工を始めました。

現在、当社は年間2万5千トンの木炭を作るために10万トンの木材を使用しています。木材の供給源は、ボーキサイト会社

からの伐採木材や栽培樹木、他社の製材所で発生する廃棄物などで、木炭用として森林の樹木を伐採することはありません。木炭のほかにも、廃棄物を有効活用している例は、下記の通りいくつもあります。これらの取り組み例からも、当社の廃棄物利用、環境に対する姿勢がご理解いただけることと思えます。

シムコア・オペレーションズ
ヴァイスプレジデント
ジム・プロスナン



シムコアの廃棄物利用例

シリカヒューム	アモルファス(非晶質)シリカヒュームは、金属珪素の副産物。シムコアが操業を開始した当時、シリカヒュームの市場はなく、工場内のごみ廃棄場へ。その後、オーストラリアでコンクリートの強度を上げるためのセメントの添加剤としてシリカヒュームの市場を開拓し、20年以上にわたって完全売却を継続。
木炭の微粉	木炭の塊をふるいにかけることにより出る木炭の微粉は、金属珪素の炉では使用不能のため、バーベキュー用の木炭の原料として販売。
ドロス(残渣)	ある一定量のスラグ*が、金属珪素の製錬工程の副産物として発生。大半の金属珪素メーカーでは廃棄物として取り扱われるものの、シムコアはこのスラグをシリコン・マンガン製造者に原料として販売。
おがくず・樹木の根覆い	木材を切断する時に発生する。現在は、土壌改良用として販売。将来的に、バイオマス発電用として使用できるかの可能性を検討中。
規格サイズ以下の珪石	珪石鉱山で採掘された珪石のうち金属珪素の炉で使えない規格サイズ以下のものを、冶金工程用の溶剤や、コンクリートとともに使う装飾用石材として販売。

*スラグ
金属の製錬に際して、溶融した金属から分離して生じるかす。

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。

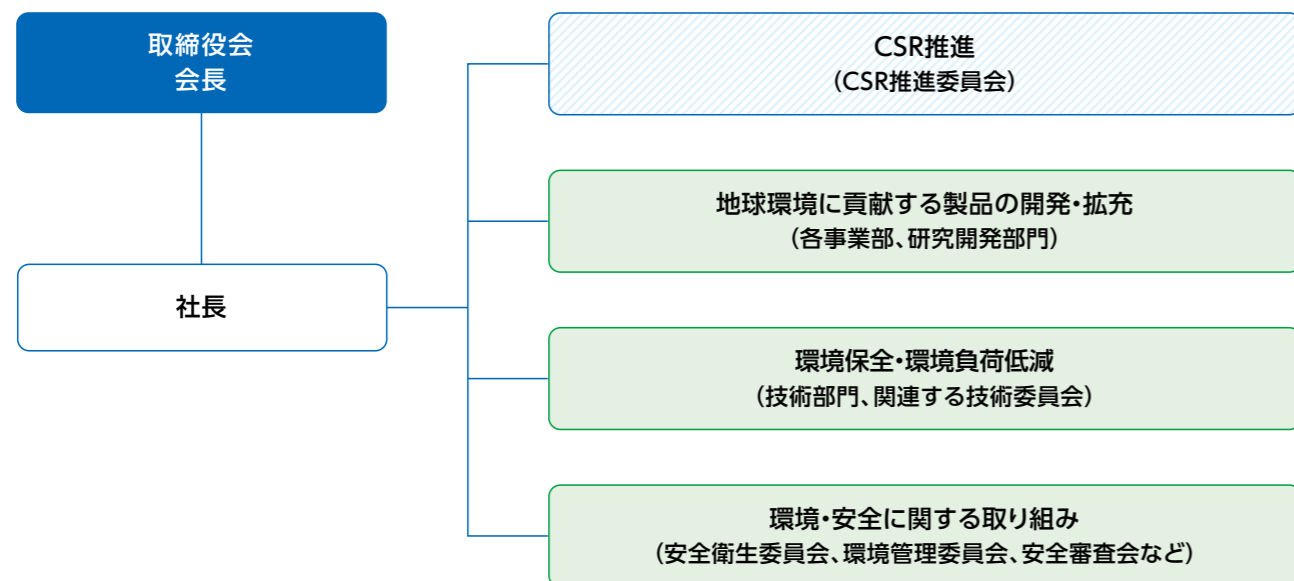
CSR推進体制

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」
という企業理念を実践し、株主・投資家の皆さまやお
客さま、お取引先さま、地域社会、従業員といった関
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。

そのための具体的な方針としてCSRの基本方針を定
め、その下で各種社内規程の制定や諸活動を行って
います。企業活動のあらゆる面において、それらを全社
的に有効、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。

また、当社グループは、2006年に国際化学工業協会
協議会 (ICCA) のレスポンシブル・ケア世界憲章の支持
と実行を表明し、さらに2010年11月に国連グローバル
コンパクトにも参加しました。これらにも則った事業活
動を推進し、多くの皆さまから信頼され続けることが
できるように努力していきます。

■信越グループ CSR・環境経営推進体制と活動内容



環境経営推進体制

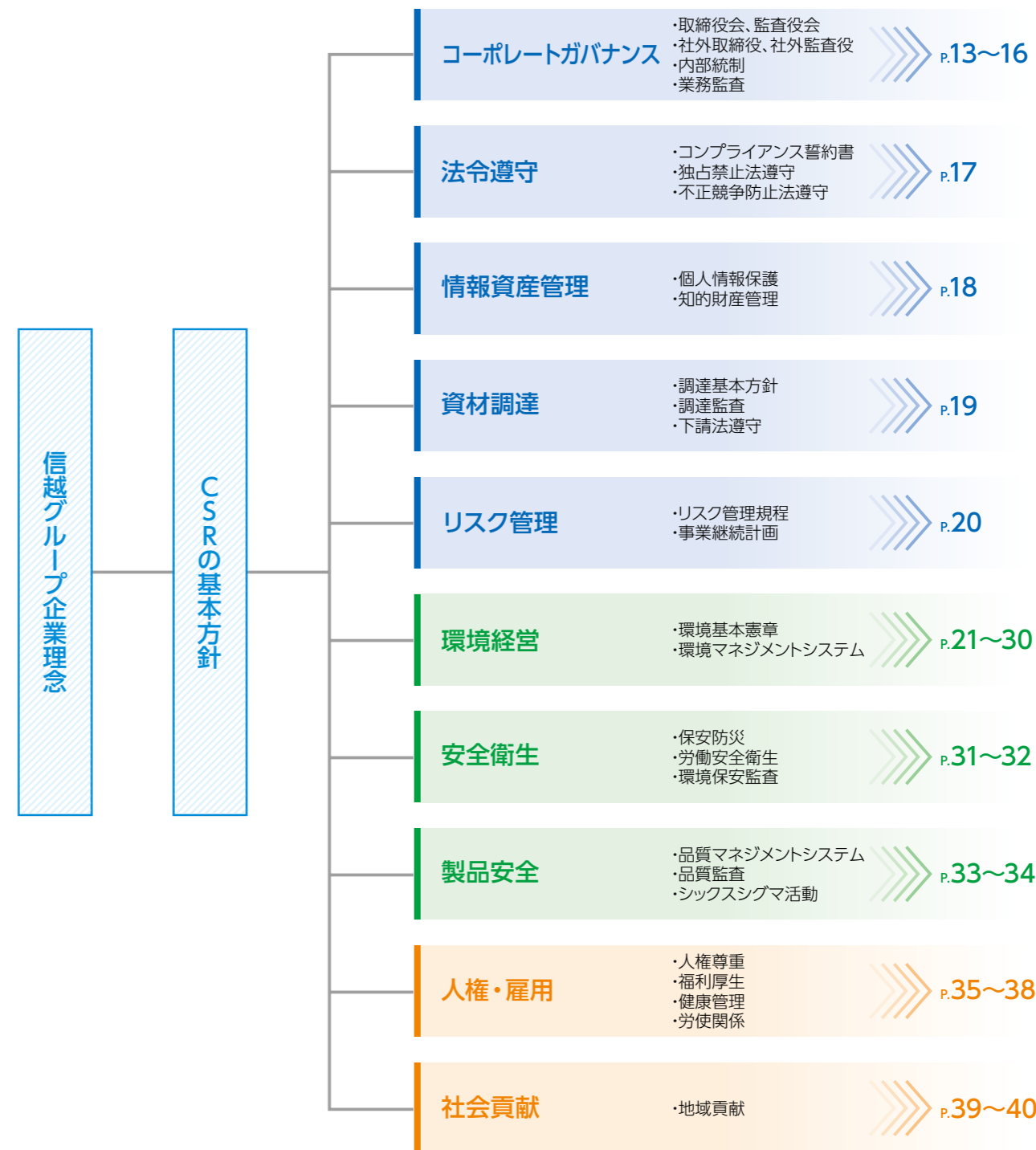
信越グループは企業活動のあらゆる面で環境保全に
配慮して、地球温暖化防止や持続的発展が可能な社会
の構築を目指しています。

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。

これらの活動は、研究・製造・販売部門が三位一体と
なっている活動であり、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・生産に当たり、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。

■企業理念、CSRの基本方針、当社各種社内規程や活動などの位置付け



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、金子昌資氏、宮崎毅氏の4名の社外取締役を独立役員として届け出しています。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の補佐は、関係する部署のスタッフが務めています。

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。

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、取締役報酬の審査、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。また、報酬などの総額が1億円以上の役員については、有価証券報告書で個別開示を行っています。

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。

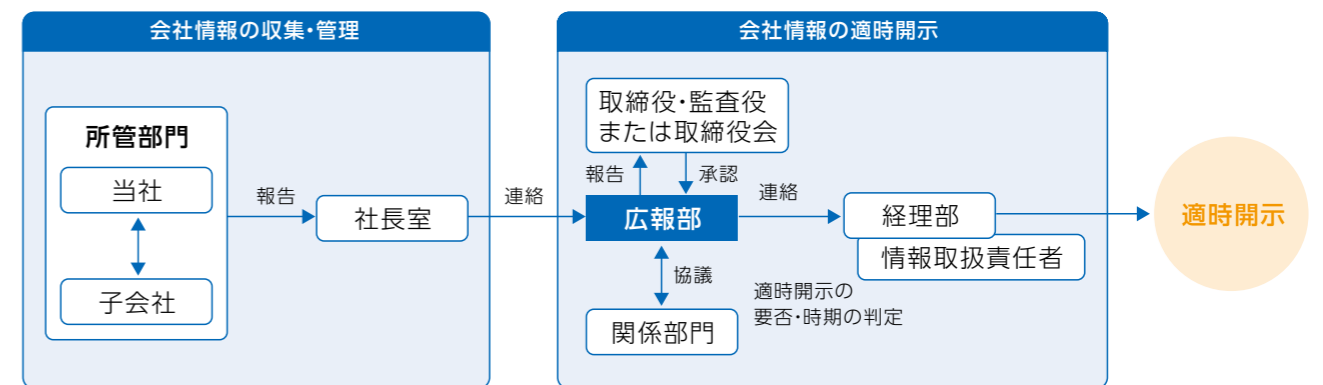
これらのグループ会社は、「信越化学グループ会社運営規程」に基づいて管理されています。資本的、人的、物的な関係が強い会社は増減資、合併、解散、定款変更、決算案および予算、新規事業や設備の計画などの重要な動きや、業績、営業成績などについて、信越化学に事前協議や報告を行っています。

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

信越化学は証券取引所が定める情報開示に関する規則や金融商品取引法に則り、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。

■ 適時開示に係る社内体制の状況



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、他社で法令違反の事例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、相談や通報が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を行い、必要に応じて是正措置をとります。相談や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。

腐敗防止への取り組み

信越グループは企業理念やCSRの基本方針で、遵法に徹し、公正で透明性のある企業活動を行うことを宣言しています。さらに、役員および従業員による「コンプライアンス誓約書」の提出により、お客さまやお取引先さまに対する不当な便宜や不当な要求を確実に防止しています。また、半期に一回、贈収賄防止を含む倫理全般の遵守状況を各部門でモニタリングしている他、汚職、横領、賄賂に関する定期的な内部監査を実施しています。

反社会的勢力との関係遮断

信越グループは、反社会的勢力に対して毅然とした態度を貫き、一切の関係を遮断することの徹底を、「内部統制基本方針」で宣言しています。この方針に基づいて、対応担当部署を中心とした社内体制の整備を図り、外部専門機関との緊密な連携の下、反社会的勢力の排除に向けた取り組みを強く推進していきます。

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、グループ会社への指導などを行っています。

情報資産管理

情報資産の重要性を認識し、
適切に管理、利用しています。

情報資産管理の基本方針

日々の業務活動や円滑なコミュニケーションのためには、情報資産の有効利用が重要ですが、情報資産の不適切な管理による情報漏えいなどが起きる機会が増し、会社の管理責任が問われることがあります。さまざまな不正や脅威から情報資産を守り、万が一の事態が発生した場合、他社などへの影響や拡大を防止しなければなりません。

これらを考慮し、信越グループでは保有する情報資産の機密性*1、完全性*2、可用性*3を維持するために、「情報資産管理基本方針」を定めています。

- *1 機密性
許可されていない利用者から情報を保護すること。
- *2 完全性
改ざん、削除、破壊、損失から情報を保護すること。
- *3 可用性
許可された利用者が、必要ときに情報を使用できることを確実にすること。

情報資産管理の取り組み

「情報資産管理基本方針」の下、「情報資産管理規程」を制定し、当社グループの情報資産の保護、活用、管理、運用について定めています。

さらに、下位規程となる「情報資産管理基準」および「営業秘密管理基準」で、お客さま、お取引先さまなどに関する全ての情報の取り扱い、管理、保存期間、廃棄などの詳細を規定しています。また、知的財産権の保護が弱い地域への事業進出による意図しない技術流出を防ぐため、「技術流出防止基準」を規定しています。

なお、情報資産管理部門は業務監査部と共同で、定期的に情報資産管理規程などの遵守状況の確認や追跡調査を行っています。

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の実施や、階層別研修で個人情報保護に関する講義を行うことにより、お客さまや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。

知的財産に関する取り組み

信越グループでは、知的財産を核とした戦略的な企業経営を実践するために「知的財産基本規程」を制定し、知的財産の取得、管理、活用について規定しています。同規程では、当社グループの知的財産を第三者による侵害から保護すると同時に、第三者の全ての知的財産に関する権利を尊重することも定めています。

また、投資家を含むステークホルダー*が当社グループの知的財産保有などの状況を的確に把握できるよう、アニュアルレポートなどで情報を開示しています。

*ステークホルダー
企業の経営行動などに対して直接的、間接的に利害が生じる関係者。

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、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

お取引先さまには当社の「調達基本方針」を理解していただき、取引基本契約の中にその内容の記載をお願いしています。

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、評価を実施しています。また、必要に応じて、国内外のお取引先さまの訪問監査を実施しています。

調達基本方針
<http://www.shinetsu.co.jp/j/purchasing/kihon.shtml>

事業継続のための取り組み

信越グループでは事業継続計画を策定し、万が一の事態に備えています。お取引先さまにも当社グループの事業継続計画の有効性、実効性をご理解いただき、事業継続計画の策定をお願いしています。

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。

リスク管理

発生しうるリスクを想定し、
万が一の事態に備えています。

リスク管理規程

信越化学では「リスク管理規程」を制定し、当社および当社グループで発生する可能性があるリスクを具体的に定義し、予防などに関する管理体制の整備や、発生したリスクへの対応について定めています。

事業継続については、リスク管理規程に基づく「全社事業継続マネジメント基準」を制定し、事業継続計画の策定や運用管理など全般的事項を定めています。これを受けた具体的な計画として、「事業部ごとの事業継続計画」および「工場ごとの事業継続計画」を策定しています。また、災害発生時の事業継続対応として「災害対策本部基準」を定めています。

事業継続計画の目的

信越グループは、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は大きな企業責任である、と考えています。当社グループの製品は、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、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

「事業部ごとの事業継続計画」では、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以下の5点を定めています。

- ① 想定災害
- ② 優先する事業や製品
- 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

優先する事業や製品には、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、災害時に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、大規模地震や爆発、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。

今後も適宜見直しを行い、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、「災害対策本部基準」に基づき、直ちに社長を本部長とする「災害対策本部」が設置されます。その下に本社各管理部門による「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



環境経営

2011年度の信越化学の課題と成果

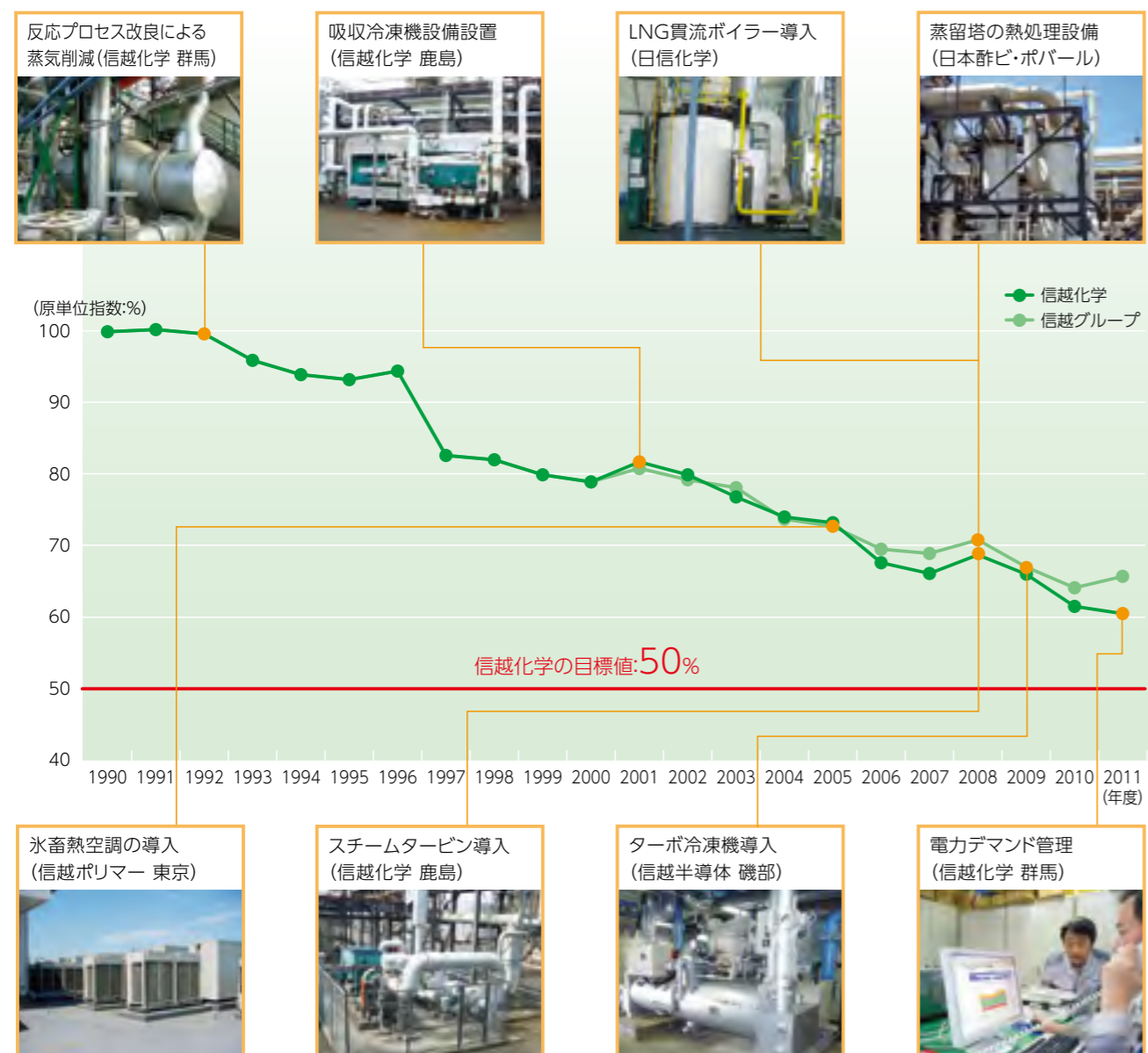
信越化学は「2015年に、温室効果ガス排出原単位で1990年の50%にする」という中期環境目標を掲げています。

信越化学は中期環境目標で、「2015年に、温室効果ガス排出原単位*で1990年の50%にする」と「2015年に、ゼロエミッション(埋め立て処分率1%以下)を達成する」を掲げ、それぞれの削減に努めています。

温室効果ガスについては、2011年度の温室効果ガス排出原単位で、1990年の60.6%になりました。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、廃熱回収、プロセス改善による生産向上などによるものです。グループ全体でも同様の努力をしていますが、2011年度

* 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。
 ※ 本年は集計対象会社が増加したため、昨年報告した数値と異なります。
 ※ 電力のCO₂換算係数は削減努力が明確になるよう、2000~2010年の平均値を使用しています。

■ 温室効果ガス1990年比原単位指数の推移

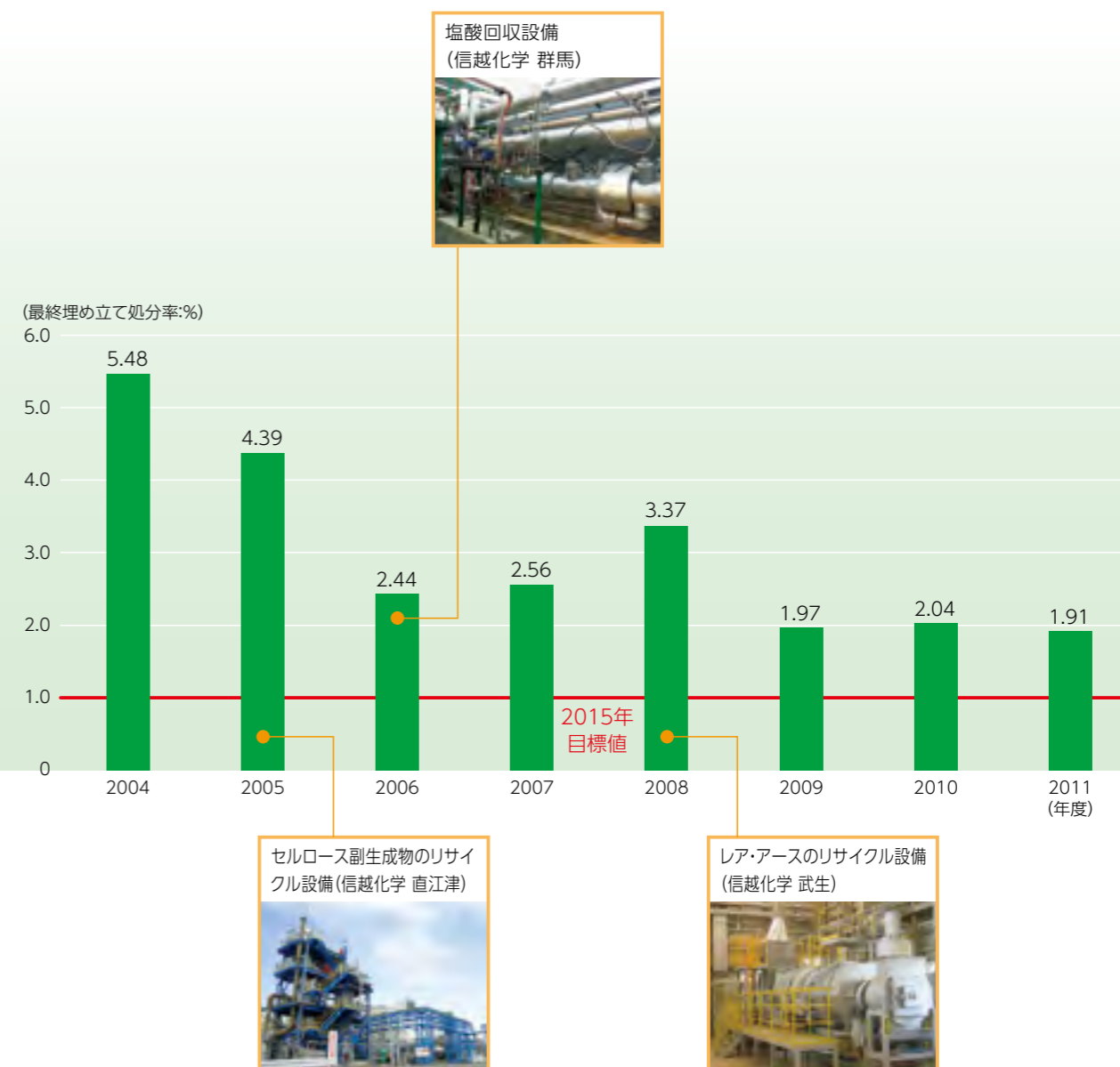


の排出原単位は1990年の65.8%になり、2010年よりも増加しました。これは、一部の工場が東日本大震災で被災し生産量が減少し、さらに、復旧に伴ってエネルギー消費量が増加したため、生産量に対する温室効果ガスの排出割合が高くなったことによるものです。

また、ゼロエミッションでは、2011年度の廃棄物総発生量に対する埋め立て処分率が1.91%となりました。この成果はプロセス改良による収率向上や廃棄物発生量の抑制、塩酸回収、セルロースのリサイクル、廃棄物処理設備などの投資によるものとセメント原料への有効活用などによるものです。

※ 廃棄物の発生量基準の変更により、一部の工場については2004年まで遡ってデータの修正をしたため、昨年報告した数値と異なります。

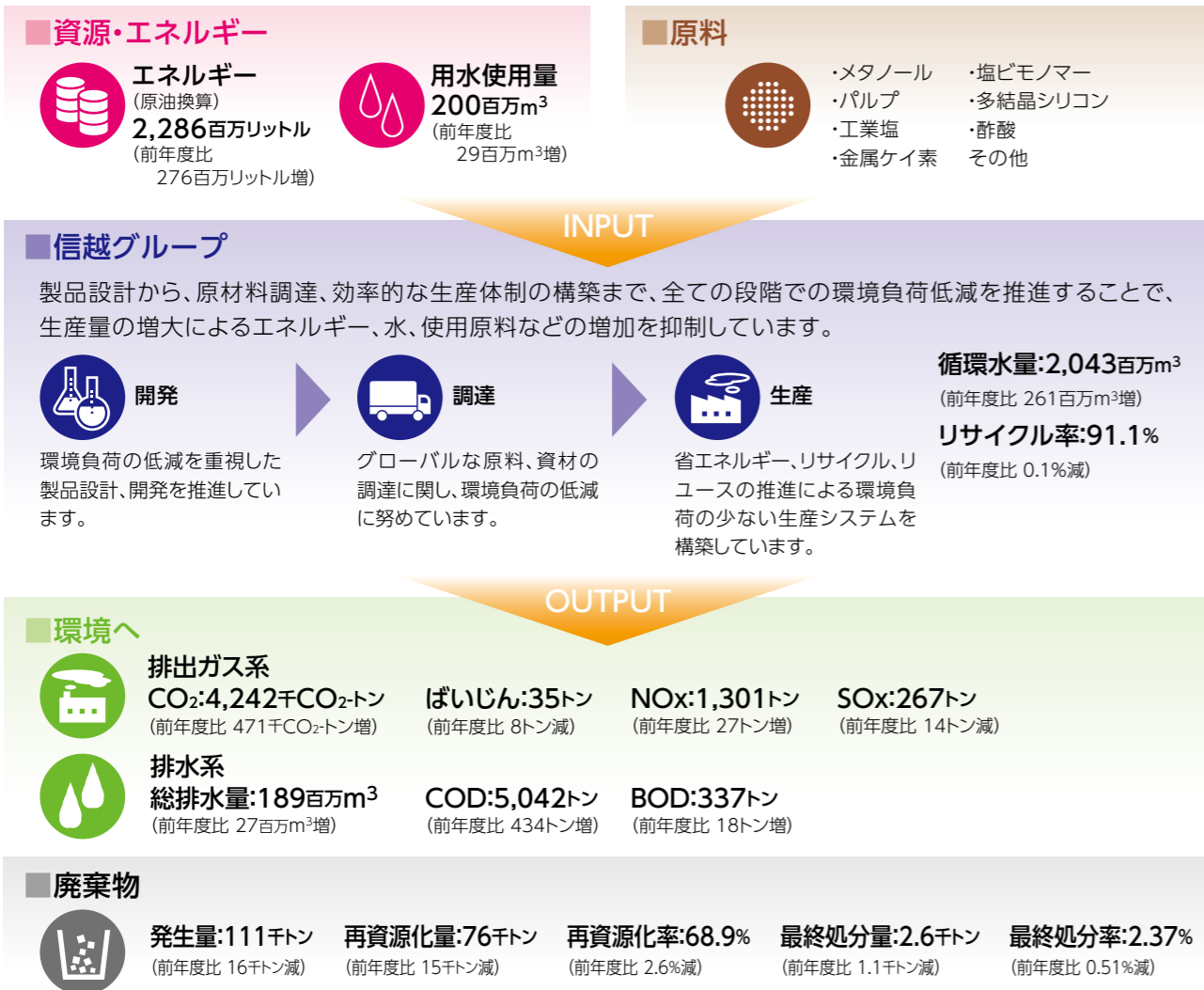
■ 廃棄物最終埋め立て処分率の推移(信越化学)



環境経営

事業活動における環境負荷 INPUT/OUTPUT

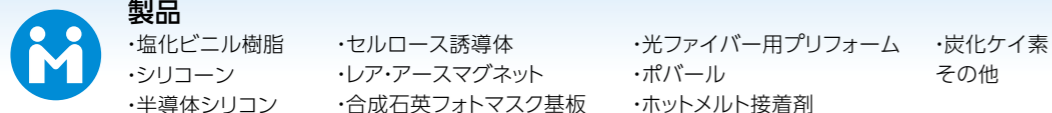
素材メーカーとして、
先進的な技術開発により自社はもちろんのこと、
社会全体の環境負荷低減を目指します。



PRTR制度



社会へ



※廃棄物およびPRTR制度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。

環境データ集 <http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/kankyo.shtml>

環境経営

環境会計

環境保全に要したコストは
ガイドラインに準拠して開示しています。

環境会計

2011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
 - ・生産工程の改善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および更新
 - ・原料などの回収処理設備、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

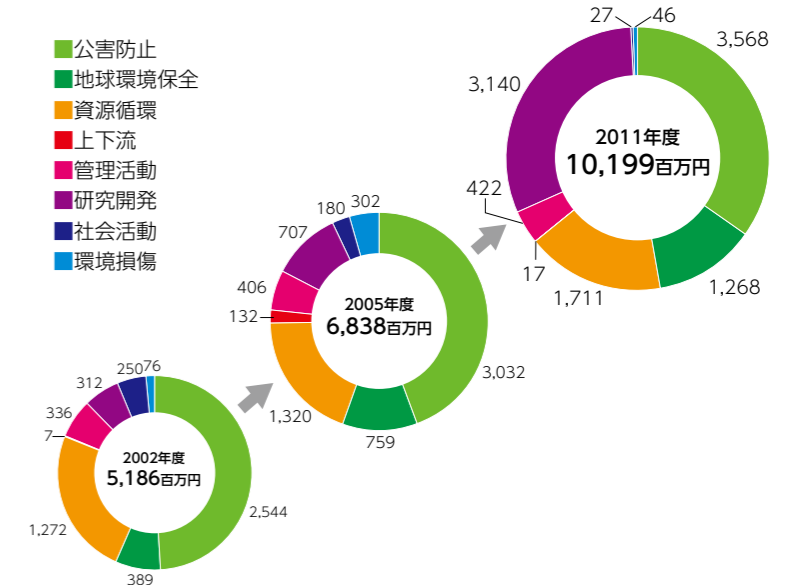
2011年度環境保全コスト集計表

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	581	3,568
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	350	1,268
③資源循環コスト	廃棄物発生抑制、リサイクルなど	404	1,711
上下流コスト	環境物品の調達、容器包装の対策など	162	17
管理活動コスト	環境管理、環境負荷監視、環境教育など	0	422
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	37	3,140
社会活動コスト	環境保全に対する寄付や支援など	0	27
環境損傷コスト	汚染負荷量賦課金など	0	46
合計		1,534	10,199

環境会計経済効果(2011年度)

効果の内容	経済効果額(百万円)
省エネルギー	619
収率向上	1,416
生産工程	1,327
副資材費用	89
廃棄物処理費用の削減	33
有価物での売却益	108
合計	2,175

環境保全コスト経費の推移(百万円)



環境経営

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

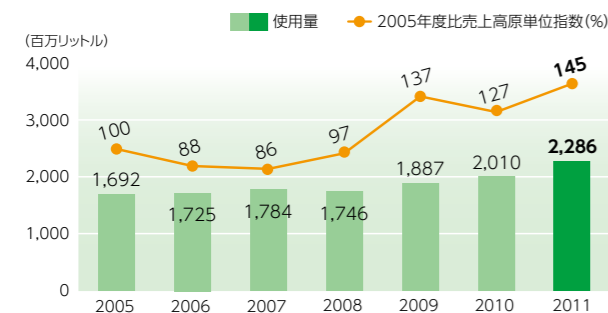
信越グループでは、多種多様な製品を生産しています。生産に使用するエネルギーは、電力、重油、灯油、軽油、スチームなど多岐にわたっています。反応、精製、合成、加工などの工程で使用する製造設備やユーティリティ設備で、最適なエネルギーを選択して使用しています。

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。

2011年度の信越グループのエネルギー使用量(原油換算)は2,286百万リットルで、2010年度と比較して276百万リットル増加しました。スコープ1*では重油から天然ガスへの燃料転換を進めているため、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90%です。なお、生産する製品の構成比率が変わったため、2010年度よりも売上高原単位指数が上がりました。

*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



エネルギー別使用量詳細一覧(熱量換算)

単位: ペタジュール

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
スコープ1	天然ガス	11.1	11.6	12.9	15.5	18.4	24.2
	A重油+C重油	3.5	3.5	2.6	1.1	0.6	0.6
	LPG+LNG	2.4	2.4	2.2	1.4	1.9	1.6
	その他	1.7	1.3	1.1	0.9	0.9	0.6
スコープ2	購入電力	40.1	41.5	43.2	42.1	45.1	55.5
	購入スチーム	6.5	6.4	6.9	6.3	6.0	5.8
合計	65.4	66.7	69.0	67.5	72.9	77.7	88.4

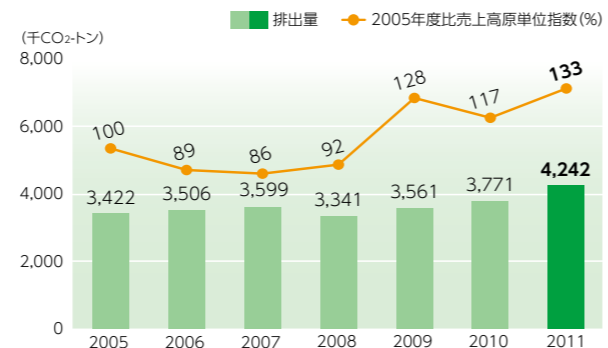
地球温暖化防止

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。

2011年度の二酸化炭素排出量は4,242千CO₂-トンで、生産量の増加に伴い、2010年度と比較して471千CO₂-トン増加しました。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。なお、生産する製品の構成比率が変わったため、2010年度よりも売上高原単位指数が上がりました。

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利用の割合を多くするよう努力しています。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、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。

2011年度の用水使用量は200百万m³で、2010年度と比較して29百万m³増加しました。循環水量は2,043百万m³で、2010年度と比較して261百万m³増加しました。排水量は189百万m³で、2010年度と比較して27百万m³増加しました。水のリサイクル率は91.1%に達しました。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。

用水量の推移

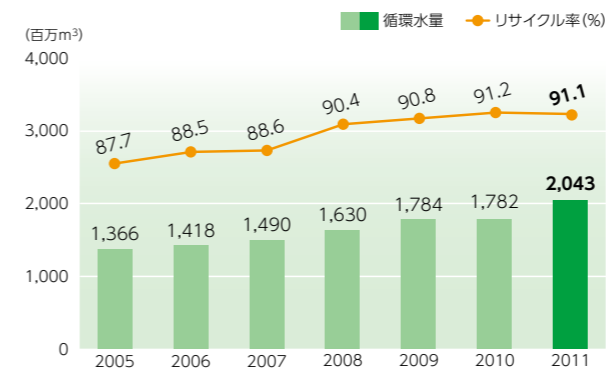


水源別の用水量の推移

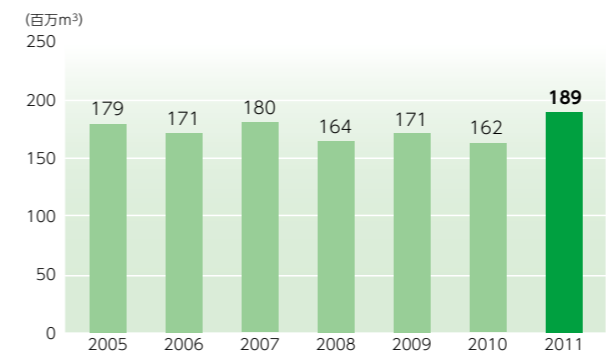
単位: 百万m³

分類	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
地下水等	16	16	16	17	16	18	18
工業用水	39	42	41	39	38	38	37
市水	11	11	12	11	8	9	9
河川水	125	115	122	106	117	105	135
その他	1	1	1	1	1	2	2
合計	192	184	193	174	181	171	200

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、多くの工業用水、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。

2011年度のCOD排出量は5,042トンで、2010年度と比較して434トン増加しました。BOD排出量は337トンで、2010年度と比較して18トン増加しました。

- *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	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
pH	5.8~8.6	6.7~7.5	6.9~7.5	6.4~7.3	6.9~7.5	7.1~7.7	7.0~7.4	7.0~7.4
BOD (mg/L)	≦60	41	50	-	-	-	-	-
SS (mg/L)	≦40	-	-	31	23	23	32	21
SS (mg/L)	≦50	30	42	26	24	29	40	25

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。

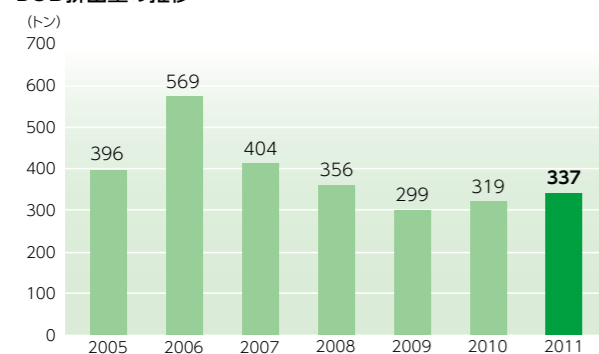
注2) BODとSSの数値は、多数の測定をした中の最大値です。

注3) BODの規制値は、2006年度まで60mg/L、2007年度以降から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

大気汚染の防止対策として、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については、定期的に測定を行い、法令で定められた規制値を遵守していることを確認しています。

2011年度のばいじん排出量は35トンで、2010年度と比較して8トン減少しました。NOx排出量は1,301トンで、2010年度と比較して27トン増加しました。SOx排出量は267トンで、2010年度と比較して14トン減少しました。NOxは生産量の増加に伴い、2010年度より排出量が増加しました。

排出ガス分析値実績例：直江津工場(ボイラー)

	規制値	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
ばいじん (g/Nm ³)	≤ 0.25	0.03	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
NOx (ppm)	≤ 150	110	99	88	98	98	92	91
SOx (k 値)	≤ 11.5	0.45	<0.025	<0.025	<0.025	<0.025	<0.016	<0.003

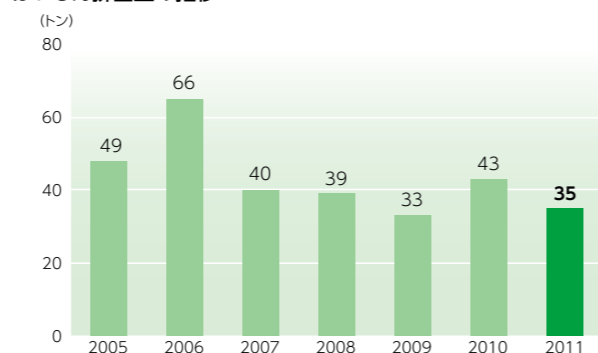
注1) 記載数字は年間多数の測定をした中の最大値です。
 注2) 記載の<(未満)は検出限界未満です。
 注3) SOxは大気汚染防止法に基づく報告の単位(k値)に換算しています。

排出ガス分析値実績例：群馬事業所(焼却炉)

	規制値	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
ばいじん (g/Nm ³)	≤ 0.15	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005	0.041	0.024
NOx (ppm)	≤ 250	110	62	55	92	82	71	120
SOx (k 値)	≤ 17.5	0.51	0.47	1.03	1.87	0.66	1.25	0.60
塩化水素 (mg/Nm ³)	≤ 700	18	24	51	27	23	29	20
ダイオキシン (ng-TEQ/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。

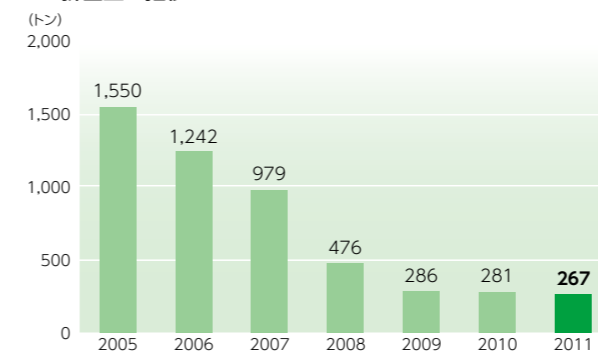
ばいじん排出量の推移



NOx排出量の推移



SOx排出量の推移



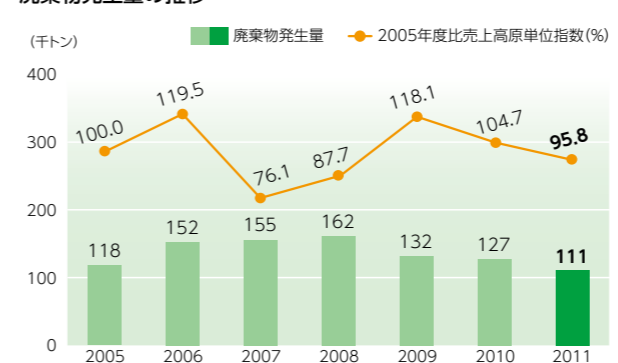
廃棄物の排出削減と再資源化

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、定期的に現地を確認しています。

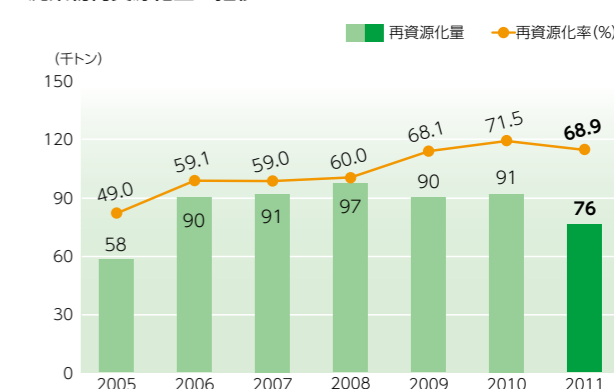
2011年度の発生量は111千トンで、2010年度と比較して16千トン減少しました。再資源化量は76千トンで、2010年度と比較して15千トン減少し、再資源化率は68.9%でした。最終処分量は2.6千トンで、2010年度と比較して1.1千トン減少し、最終処分率は2.37%でした。

※廃棄物に関しては各国で基準が異なるため、国内の信越グループでの集計です。

廃棄物発生量の推移



廃棄物再資源化量の推移



廃棄物最終処分量の推移



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。

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。

また、お取引先さまにも、森林伐採などに対して環境保全の取り組みをお願いしています。

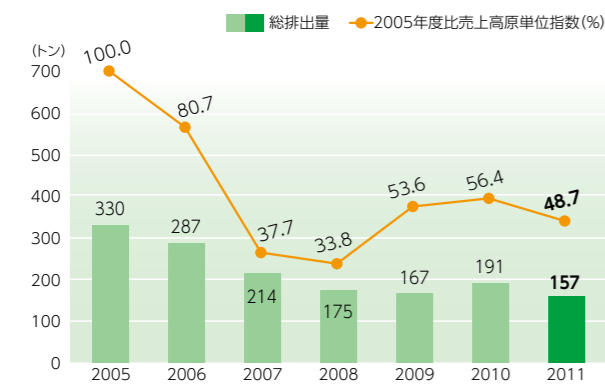
化管法対応など

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。

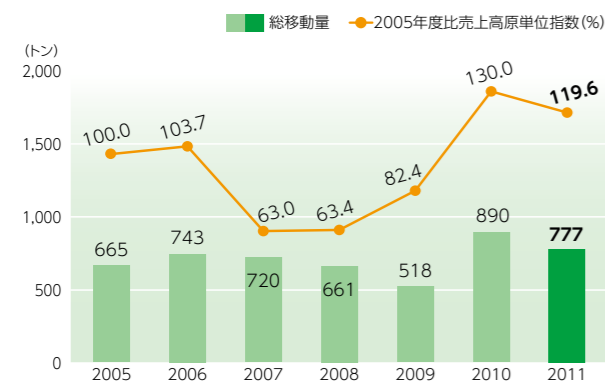
2011年度の総排出量は157トンで、2010年度と比較して34トン減少しました。総移動量は777トンで、2010年度と比較して113トン減少しました。

*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」

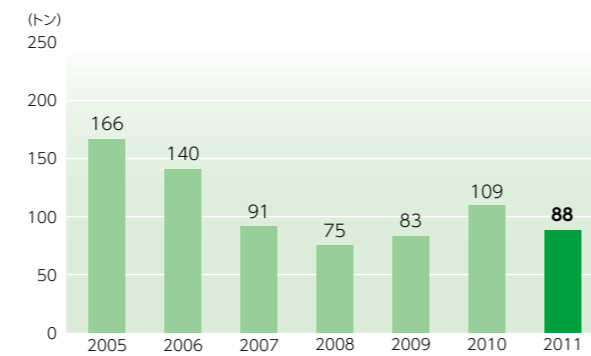
PRTR制度 総排出量の推移



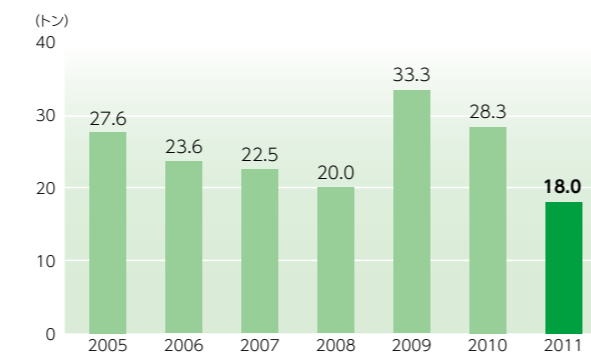
PRTR制度 総移動量の推移



PRTR制度 クロロ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 クロロエチレン排出量の推移



信越グループの省エネルギー取り組み事例

太陽光発電の推進

●信濃電気製錬 柏原工場

信濃電気製錬 柏原工場は、長野県と新潟県の県境という、山間地域の降雪量が多い場所に立地しています。NEDO(新エネルギー・産業技術総合開発機構)はこのような環境下の地域での太陽光発電の普及を促進しており、同社としても環境負荷低減を推進していることから、2006年12月に同工場に太陽光発電を導入しました。

その後も拡張を進め、事務所のエアコンや照明、製造部の照明、動力として有効活用されています。



●日信化学工業 本社・工場

日信化学工業では、以前から環境負荷低減に関するさまざまな取り組みを実施してきました。今回は環境への取り組みに加え、建屋増設に伴う緑地確保、工場立地法改正への対応も含め、2010年に太陽光発電を導入しました。夏場の発電効率のよい時期は、太陽光発電によって事務所で必要とする電力量の多くをまかなうことができます。

また、今回導入された太陽光発電は、建屋屋上の防水対策も兼ねています。



シンエツ・シリコーンズ・タイランドでISO50001認証を取得

シンエツ・シリコーンズ・タイランド(タイ)は、2011年11月にISO50001*認証を取得しました。この規格は、2011年6月に発行された、エネルギー管理のための新しい国際規格です。

タイでは工業の発展に伴ってエネルギーの使用量が増えており、タイ政府はタイ国内の全ての企業に対して省エネルギーを求めています。その一環として、タイのエネルギー省はタイ国内からモデル企業10社を選定し、2010年10月からエネルギー管理システムの導入の促進を始め、同社もその1社に選ばれました。

同社では、2007年に省エネルギー委員会を設立して以来、同委員会が中心となって省エネルギーに取り組んでいましたが、ISO50001認証を取得するために同社社長がエネルギー管理代表者を指名し、この代表者の下、エネルギー管理のためのマニュアルや手順の文書化、エネルギー使用量の状況の確認、エネルギー効率の測定やエネルギー効率の向上のための行動計画の策定を

行い、ISO50001認証を取得することができました。この認証取得を省エネルギー活動の第一段階として、今後もエネルギー管理のさらなる改善を進めていきます。

*ISO50001
企業などで使用するエネルギーを管理し、エネルギー効率や省エネルギーの継続的改善を図ることを目的とした国際規格。



安全衛生

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で法的規制を遵守し、技術基準を満たしています。また、安全対策の事前評価(リスクアセスメント)を実施し、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。さらに、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。

重大な事故や災害につながる可能性がある、既存の設備と工程の見直しと対策は終わりましたが、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一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。

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も即応できるように、緊急連絡体制を整備しています。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。



消防訓練(2011年10月 鹿島工場)

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ために、フルグループ*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ています。また、安全装置やインターロック、警報システムなども、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 フルグループ
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。

労働災害人数と度数率の推移(国内の信越グループ)



※上記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。

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実施しています。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ために、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、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。



秋の環境保安監査(2011年11月 直江津精密加工)

事故・災害の報告

2011年度に、信越化学 群馬事業所での火災がありました。地域周辺への環境に影響を与えることはありませんでした。

高圧ガス経済産業大臣表彰を受賞



鹿島塩ビモノマー 製造課長の^{だいまる}大丸満は、2011年度高圧ガス経済産業大臣表彰を受賞しました。経済産業省では毎年、高圧ガスの保安意識の高揚や保安促進を目的として、高圧ガスによる災害防止のために日々努力を重ね、著しい成果を収めた優良事業所および高圧ガス保安者に対して表彰を行っています。大丸は、高圧ガス製造保安責任者として、保安上の功績が特に優れていると評価されました。

同社は1970年の操業開始以来、安全第一、無事故、無災害という、安全への徹底した姿勢を一貫して維持し、2009年には高圧ガス優良事業所経済産業大臣賞を受賞しています。高圧ガス認定事業所としての保安管理レベルの向上に取り組んできたことが、今回の大丸の受賞につながりました。

製品安全

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、定量的に評価し、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SDS*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方式による危険性や有害性の警告表示が導入されましたが、法令などに従って的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係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 SDS (Safety Data Sheet)
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る。
- *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る。
- *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は、基本的に事業部制をとっており、関連するグループ会社も含め、それぞれの事業部が製品の品質保証を行っています。

お客さまのご要望は、お客さまの声を直接伺う営業をはじめとした窓口を通し、各事業部・グループ会社などの関連部門、研究・開発部門、品質保証部門、製造部門などに速やかに伝達されています。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。

当社の国内および海外のほとんどの製造拠点では、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。

クレーム・コンプレイン対応

クレーム・コンプレイン(苦情)などの品質問題に関しては、事業部が主体となってクレーム処理対策、原因究明、再発防止対策を実施しています。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年代にモトローラ(米国)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る。



品質監査(2011年8月 武生工場)

韓国の小集団活動全国大会で金賞受賞



韓国では小集団活動*1が活発に行われています。毎年、韓国の知識経済部*2が「国家品質経営大会」を開催していますが、2011年10月の第37回大会の中小企業部門で、当社グループの韓国信越シリコンの小集団活動チームが金賞を受賞しました。

同社では1992年から大所工場小集団活動を開始し、毎年、社内発表会を開催してきました。2010年からは優勝チームが地方大会に挑戦しはじめ、翌年の2011年に全国大会に初出場し、受賞を果たしました。

- *1 小集団活動
主に製造現場で効率化、品質向上、安全性向上などのために、数人で1つのグループを作り、そのグループ単位で改善活動をしていくこと。
- *2 知識経済部
日本の経済産業省に相当。

人権・雇用

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

定期健康診断の充実や生活習慣病に対する保健指導、メンタルヘルス対応、健康体力づくり活動を推進し、疾病者のさらなる抑制を目指しています。

本社・支店では衛生委員会、各工場地区では安全衛生委員会を設け、従業員の健康の保持や増進の推進を基本とする活動方針のもと、年間計画を作成し、職場環境の改善、健康障害の防止策などについて、産業医から情報提供、指導を受けながら活動を行っています。

さらに、健康体力づくり推進委員会では、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。また、従業員の家族を含めた健康をサポートするために、健康保険組合が専門機関と提携し、24時間対応可能なファミリー健康相談窓口を設置しています。

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	アドバンストマネジメント研修 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	メンタルヘルスセミナー	経営幹部育成講座(外部研修)	環境保安専門教育	QC*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 ミーティングスキルコースⅠ・Ⅱ	人権啓発研修		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	英語研修 プレゼンテーションスキルコースⅠ・Ⅱ		聴講生制度(1年間)	安全教育 特別教育 基礎教育 新入社員教育	QC基礎コース	
		中国語会話 異文化間コミュニケーション研修					

人権の尊重

人権啓発推進委員会

信越グループは「企業の社会的責任」を認識し、企業の立場からのさまざまな人権問題の解決と、働きがいのある元気で明るい職場づくりを目指しています。人権啓発推進委員会が中心となり、役員および従業員を対象とした人権啓発研修を実施し、人権意識の高揚と人権文化の醸成を推進しています。

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、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。

児童労働・強制労働排除の取り組み

信越グループは国際的規範に則り、あらゆる形態の強制労働、児童労働を認めません。毎年実施している海外を含めたグループ会社に対する調査によって、国際労働機関(ILO)による国際労働基準に基づいた雇用を行い、強制労働、児童労働がないことを確認しています。

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、従業員の能力や仕事での成果を重視した人事制度を導入しています。高い目標に向かって挑戦することを評価し、その成果と姿勢を処遇に反映することにより、従業員の意欲向上につなげています。

人事制度を公正かつ適切に運用するために、人事考課を行う全ての管理職を対象とした考課者訓練を実施し、公平な評価ができるよう取り組んでいます。また、透明性をさらに高めるために、評価基準の公開や結果の開示を行うとともに、考課者と被考課者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。

面談では、上司と部下が「コミュニケーションシート」を使用しながら、上司が部下に遂行してほしい期待と部下が取り組みたい課題をお互いに確認し合いながら、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ています。

* 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。

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。現場力の向上を目的として、信越グループ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年間大学に派遣する制度です。発足以来約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でのコミュニケーション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。

国際化適応研修に参加して

語学力とプレゼン力の重要性を再認識させられた研修でした。

国際化適応研修は、英語力の向上とプレゼンテーションの実践的なスキル習得を目指して受講しました。研修に臨むにあたっては、事前に与えられていた課題でスライド資料を準備。初日はそれを用いて英語でプレゼンを実施しました。その後は、プレゼンの組み立て方や英語表現などを学んでいきます。そして、最終日には研修で学んだことを生かして、初日に行ったプレゼンを改善した内容で再チャレンジ。講師や他の受講生からフィードバックを受けるというものでした。3日間という短期間でしたが、いろいろなことを学ばない機会だったと思います。



英語にかかわらず、研修で学んだことをコミュニケーションの中で生かしていきたいと考えています。

信越化学 経理部 藤野圭輔

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、利用可能な奨学金制度を設立しています。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。2012年3月現在で、74名がこの制度を利用しています。

新幹線通勤制度を利用して

仕事に、田舎暮らしに、そして新幹線の中で、時間を有効的に使っています。

シリコン電子材料技術研究所(群馬県安中市)から本社(東京)に転勤になったことがきっかけです。すでに持ち家があったこともあり、新幹線通勤を決めました。仕事が終わるのが夜遅くなってしまうと「近いほうが…」とってしまうことはありますが、仕事にめりはりもつくので苦にはなっていません。

新幹線では、読書やインターネットなど、一人の時間を満喫しています。また、私の住む群馬県安中市は、生活圏ではあまり雪が降らないものの近隣にはスキー場が多く、自然も豊かで四季を感じることができるのが魅力。田舎なので、近所で旬の野菜や果物が簡単に手に入ることも素敵なおところ。



信越化学
資材部
多田知義

積立年休制度

就業規則に基づき年次有給休暇が付与されていますが、その年次有給休暇が失効した場合も、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

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、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。

その他にも、財形貯蓄制度、持株会制度、さらに結婚・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。

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、経営方針や個別事業の概況、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。

労使の対話を多く重ねることで、相互の理解と信頼が一層深まり、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。

多様性の尊重

外国人、障がい者、高齢者の活躍促進

信越グループは、グローバルな事業展開に必要な人材確保の一環として、海外での現地法人での採用に加え、日本に留学している外国人の採用に取り組んでいます。

また、当社グループ全体で、障がい者の積極的な雇用と働きやすい環境づくりを行っており、障がいのある従業員がさまざまな業務に携わっています。

高齢者雇用については、60歳の定年を迎えた従業員を対象にしたシニア社員制度を設け、65歳まで再雇用しています。

育児休業制度を利用して

育児休業に時短勤務、それらに加え周囲の支え。2人の子育ての大きな力になっています。

今回は、私にとって2人目の子ども、2度目の育児休業取得でした。上の子のときは1歳になってすぐの時期に復職しましたが、その当時から育児休業制度が大幅に改定されたこともあって、今回は2年近くお休みをいただきました。

子どもの成長にとって非常に大切な期間である2歳になる手前まで、間近で成長を見守ることができたことは、私にとっても掛け替えのない時間で、この貴重な時間をプレゼントしてくれた職場の皆さんに大変感謝しています。復職した今も短時間勤務制度を利用していますが、周りの方々の理解と協力なしにはできないことであり、大変ありがたいことだと思っています。今後は、仕事を通じて少しずつでもお返ししていきたいと思っています。



信越化学
半導体事業部
阿瀬弘美

育児支援制度・介護休業制度

信越グループは、従業員の出産、育児を支援する制度を充実させています。育児休業制度は、子どもが満3歳になるまで取得可能で、これまで多くの従業員が活用しています。また、1日2時間までを限度に勤務時間を短縮する短時間勤務制度は、子どもが小学校3年生になるまで活用することができます。

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、2011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(2011年度)

信越化学(単体)	9名(男性1、女性8)
国内連結会社	44名(男性2、女性42)
連結会社全体*	107名(男性35、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。

最長3年の取得が可能となった育児休業制度は、少しでも多くの方に活用してほしい制度です。

私が育児休業を取得する半年前に同じ職場の同僚が育児休業に入ったこともあり、周りの皆さんの対応も心得たもので、スムーズに休暇に入ることができました。実は、私にとって今回は2人目。初めてのときははてさてご舞いでしたが、いろいろなことに多少は余裕が持てるようになった気がします。

育児休業取得にあたっては、最長3年まで取得できるようになったと聞いて、かなり充実した制度になったと思いました。実際には2年間の取得でしたが、それでもまだ小さい上の子の育児もできたりと、有意義な2年間を過ごしました。子育てには強い味方となるこの制度を少しでも多くの方が活用できたら、と一利用者として願っています。



福井環境分析センター
高野和恵

社会貢献

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。

東日本大震災
被災地支援

2011年3月の東日本大震災後、当社グループ各社は、
募金活動やさまざまな被災地支援活動に参加しました。

信越化学本社・信越半導体本社
(日本)

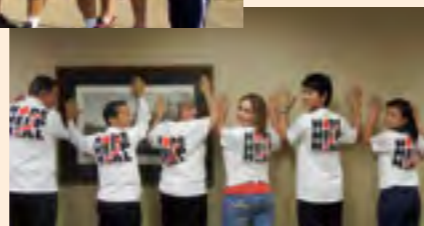
信越化学本社が入居する朝日生命大手町ビルで開催された被災地支援地産マルシェ*1に、当社も協力しました。当日は、福島県、岩手県、宮城県のアンテナショップ*2などが同ビル内に一同に集まり、特産物の販売と募金活動を行いました。

*1 マルシェ
フランス語で「市」「市場」の意。
*2 アンテナショップ
地方自治体が東京や大阪などの繁華街で、地元の特産品などを販売する店。



シンテック
(アメリカ)

従業員が被災地支援ソフトボール大会に参加しました。また、同社ルিজアナ工場近隣の日本人会が行った支援Tシャツ販売の取り組みに協力し、収益金を日本の被災地支援団体に寄付しました。



シレス
(ポルトガル)

従業員はそれぞれ1日分の給料と同額を、ポルトガル赤十字を通じて被災地に寄付しました。また、同社のマウンテンバイク愛好家たちは「DON'T GIVE UP, JAPAN (がんばれ日本)」の横断幕を掲げて、日本を支援することを広く、強く訴えました。



シンエツ・マグネティクス・フィリピン
(フィリピン)

マニラ市中心部のポニファシオ・グローバル・シティで行われた被災地支援マラソン大会に多くの従業員が参加し、「がんばれ、日本。がんばれ、東北。」の旗とともに、全員が各自の目標距離を完走しました。



地域貢献活動

サマースクール、2011年度も開校 直江津工場

「宿題は早めに片付けて、夏休みを有効に過ごしてもらおう」と、直江津工場では1975年から毎年、新入社員を中心に地域の小学校高学年の児童対象の「サマースクール」を開校しています。



地域の清掃活動 各工場・事業所

各工場・事業所では、日ごろから地域の環境美化に努めています。鹿島工場では2011年6月に地域清掃活動を行い、可燃ごみ、不燃ごみを20袋も収集することができました。



献血活動 各工場・事業所

各工場・事業所では、定期的に献血活動を行っています。信越半導体 白河工場の従業員も休憩時間や仕事の合間に協力し、献血バスはフル稼働となりました。



地域対象の工場見学会開催 信越ポリマー

信越ポリマー 東京工場で環境コミュニケーションを開催し、地域住民、さいたま市の環境担当者など計55名が参加しました。同工場の環境負荷低減への取り組みや防災体制について説明を行った後、工場を見学し、さらに同工場の取り組みなどについて1時間にわたり意見交換を行いました。



校舎のペンキ塗りに参加 SEタイロース

SEタイロース(ドイツ)の従業員は、地域で行われた社会貢献イベントに参加し、近隣の神経症を患う子どもたちのための学校内の壁などのペンキ塗りを手伝いました。



地域社会とのコミュニケーション
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/communi.shtml>

活動の歩み

信越グループの取り組み		安全・環境・労働衛生関連の表彰実績	
1926	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)		
2000	2000年 信越化学の国内全生産拠点でISO14001認証取得完了 2000年 廃水前処理装置設置(台湾信越シリコン) 2000年 産業廃棄物最終処分場完成(信越化学 群馬) 2001年 廃棄物処理設備完成(信越化学 直江津) 2001年 吸収冷凍機設備設置(信越化学 鹿島) 2001年 蒸留プロセスの熱回収設備設置(信越化学 鹿島) 2002年 コージェネレーション設備設置(信越化学 鹿島) 2003年 GSC TOKYO 2003に出展 2003年 ボイラー水蒸気再利用装置設置(台湾信越シリコン) 2004年 OHSAS18001認証取得 (シンエツ・エレクトロニクス・マレーシア) 2005年 CSR推進委員会設置 2005年 セルロース排水回収設備設置(信越化学 直江津) 2005年 環境基本憲章を改訂 2005年 コージェネレーション設備増設(信越化学 鹿島) 2006年 シリカ製造時の塩酸回収設備設置(信越化学 群馬) 2006年 レスポンスブル・ケア世界憲章に署名 2006年 ボイラー設備燃料転換(長野電子 千曲) 2007年 SA8000認証取得(シンエツ・マグネティクス・フィリピン) 2007年 蒸留プロセス改善による蒸気削減設備設置 (信越化学 鹿島) 2008年 天然ガス燃料転換設備設置(信越化学 群馬) 2008年 排水の生物処理設備増強(信越化学 群馬) 2008年 蒸留塔の熱回収設備設置(日本酢ビ・ポパール) 2008年 ガスタービン設備設置(信越化学 群馬) 2008年 ボイラー燃料転換(タツノ化学) 2008年 液化天然ガス貫流ボイラー設置(日信化学) 2008年 シリカ排熱回収設備設置(信越化学 群馬) 2009年 高効率ターボ冷凍機設置(信越半導体 磯部) 2009年 フリークーリング採用プロセス空調設備設置 (信越半導体 武生) 2009年 OHSAS18001認証取得 (シンエツ・マグネティクス・フィリピン) 2009年 OHSAS18001認証取得(アジア・シリコンズ・モノマー)	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) 2001年 埼玉労働局長 進歩賞(信越ポリマー 東京) 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 台湾新竹県 環境面での優良会社表彰 (台湾信越シリコン) 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) 2003年 山口県危険物安全大会 優良事業所表彰 (信越ポリマー 南陽) 2004年 埼玉労働局長 優良賞(信越ポリマー 東京) 2004年 長野労働局長 安全衛生奨励賞(しなのポリマー 穂高) 2004年 新潟労働局 安全衛生に係る局長奨励賞(新潟ポリマー) 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 マレーシア人的資源省 労働安全衛生管理優秀企業賞 (SEHシャールム) 2005年 新潟労働局 安全衛生に係る優良賞(新潟ポリマー) 2006年 新潟県労働基準局長 優良賞(衛生)(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) 2007年 長野労働局長 奨励賞(しなのポリマー) 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 タイ労働省 無休業事故連続100万時間達成表彰 (シンエツ・シリコンズ・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	2010年 ボイラー設備燃料転換(長野電子 第二、第三) 2010年 インバーター・ターボ冷凍機設置(長野電子 第五) 2010年 国連グローバル・コンパクトに参加 2010年 KOSHA18000認証取得(韓国信越シリコン) 2010年 浄油装置設置(台湾信越シリコン) 2011年 OHSAS18001認証取得 (シンエツ・マグネティクス・インドネシア) 2011年 電力デマンド監視装置設置(信越化学 群馬) 2011年 ISO50001認証取得(シンエツ・シリコンズ・タイランド)	2010年 埼玉労働局長 奨励賞(浦和ポリマー) 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 新潟県 環境保全優良企業所表彰(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) 2010年 オハイオ州 50万時間無災害表彰 (シンエツ・シリコンズ・オブ・アメリカ) 2010年 米国安全性評議会 Occupational Excellence Achievement Award(シンテック)	

加盟団体 (一社)日本経済団体連合会 (社)プラスチック処理促進協会
(一社)日本化学工業協会 FEC民間外交推進協会
塩ビ工業・環境協会 (公財)日本ユニセフ協会など
(2012年3月31日現在)

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

レスポンスブル・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、日本レスポンスブル・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「レスポンスブル・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。

*レスポンスブル・ケアコード：
レスポンスブル・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。

