

CSR REPORT 2012

PDF 版



kaneka

時代のパラダイムは変わりつつあります。

今までのパラダイムでは、私たちを取り巻く
社会課題が解決できなくなっているからです。
社会課題を解決してこそ、
“希望なき時代”と言われる今に、
希望を生むことができるのではないのでしょうか。

社会課題の解決に、持続可能なライフスタイルへの転換があると言えます。
自らを大切に、他者を認め、豊かさを分かち合う。
このようなライフスタイルの提案こそが、
今、企業に求められていることと考えます。

「カガクで、ネガイをカナエル会社。」——
私たちカネカは、“カガク”に夢をかけ、
人々が願う、暮らしを豊かにする製品や技術を提供してきました。
それは、常に世界初への挑戦であり、
社会への新たなライフスタイルの提案でもありました。

カネカは、これからも、
製品や技術を通じたライフスタイルの提案で、
世界中の人たちに、また次代の子どもたちに、
希望を提供していきます。

企業理念

人と、技術の創造的融合により
未来を切り拓く価値を共創し、
地球環境とゆたかな暮らしに貢献します。

カネカの目指す企業像

もっと、驚く、みらいへ。
思い描いた未来を、その手に。
先見的価値共創グループ
「Dreamology Company」

カガクで、
ネガイを
カナエル会社。



● 編集方針

当社は第1回の「レスポンシブル・ケア レポート」を1999年に発行し、2010年版から企業の社会的責任にかかわる情報を充実させるために、タイトルを「CSRレポート」と改め発行しています。

2011年版からは、PDF版とダイジェスト版に分けています。

ダイジェスト版は、はじめてカネカに接する方やカネカのCSRの概要を知りたい方のために、内容を簡潔にまとめています。



カネカグループのCSR活動について、カネカグループのビジネス活動における関連と、ステークホルダーの関心の側面から重要性の高い項目(2012年版は、「社会」「環境」「社員」とカネカグループの関係性)を特集で詳しく紹介しています。PDF版にはすべての開示情報を掲載しています。ステークホルダー別活動報告のページでは「CHECK & ACT」というコラムを設け、今年度の活動を総括し、課題を明記した上で次期目標を提示するPDCAの表記を行っています。

● 報告対象組織

カネカおよび国内・海外の連結対象グループ会社を報告範囲としています。ただし、レスポンシブル・ケア活動に関するデータの集計範囲は、カネカおよび生産活動をしているグループ会社38社を対象としています。なお、本レポートでは、活動が行われている範囲を以下のようにアイコンで表示しています。すべてのアイコンが表示されている場合は、グループ全体での活動を示します。

カネカの場合		KANEKA
国内グループ会社の場合		DOMESTICS
海外グループ会社の場合		OVERSEAS

また、本文表記に関して、株式会社カネカは「当社」または「カネカ」、株式会社カネカおよびグループ会社は「当社グループ」または「カネカグループ」と表記しています。単にグループ会社と表記した場合は、株式会社カネカを含みません。

● 発行形態

本レポートは、日本語、英語の2言語で発行しています。ダイジェスト版の開示情報も、日本語、英語で掲載しています。

● 第三者検証ならびに意見

環境データについては、一般社団法人「日本化学工業協会」から第三者検証を受けています。また、レポート全体の内容に関しては、神戸大学社会科学系教育研究府長金井壽宏氏から第三者意見をいただいています。

● 報告期間

2011年4月1日～2012年3月31日(一部期間外の情報を含みます)

● 本レポート発行月

2012年7月

● 前回レポート発行月

2011年7月

● 次回レポート発行予定月

2013年7月

● 参考ガイドライン

「GRI サステナビリティ・レポート・ガイドライン(2006年版)」
環境省「環境報告ガイドライン2007年版」

● お問い合わせ先

株式会社カネカ CSR委員会事務局
〒530-8288 大阪市北区中之島3-2-4 朝日新聞ビル
Tel.06(6226) 5091 Fax.06(6226) 5127
<http://www.kaneka.co.jp/>

◎ アンケート用紙をご用意いたしました。ご意見、ご感想をいただき、今後の取り組みや情報開示の充実に活かしていきたいと考えています。

カネカグループCSRレポート2012 PDF版

目次

● トップコミットメント	4
東日本大震災への対応	6
カネカの事業	7
● 特集	
1 社会とともに	
医療におけるカネカの使命	9
2 環境とともに	
持続可能な社会へのカネカの提案	13
3 社員とともに	
グローバル化を推進する現地社員たち	16
カネカグループのCSR	20
● CSRの推進のために	
コーポレート・ガバナンスとコンプライアンス	21
CSRの推進	23
レスポンシブル・ケアの推進とマネジメント	24
報告対象組織	26
当社のレスポンシブル・ケア活動	27
● 環境とともに	
ハイライト：製品のライフサイクル全体でCO ₂ 排出削減に貢献	29
生産活動のマテリアルバランス	30
環境会計	31
地球温暖化防止対策	33
環境マネジメントシステムと環境効率指標	35
廃棄物削減と汚染防止	37
化学物質排出量の削減	39
● お客様とともに	
ハイライト：グリーン購入大賞を受賞	41
製品安全と品質保証	42
● 取引先(仕入先)とともに	
ハイライト：アフリカの頭髮装飾製品市場	44
調達・購買先の環境・社会対応	45
● 株主・投資家とともに	
配当政策と情報の開示	46
● 地域・社会とともに	
ハイライト：ステークホルダー・ダイアログ	47
国内／海外グループ会社の「地域・社会への貢献」活動	50
● 社員とともに	
ハイライト：専任安全技術者の任命	53
人の成長と働きやすい職場環境	54
労働安全衛生と保安防災	57
人事データ／労働安全データ	59
● カネカグループ	
グループ会社の取り組み(海外)	60
グループ会社の取り組み(国内)	61
第三者検証	63
第三者意見	64
ステークホルダーからの声	65
編集後記(第三者意見を受けて)	66
当社グループ製品の登録商標	67

表紙について

カネカが追究するカガクのチカラとは、「あったらいいな」という子どもたちの自由な発想が原点です。その瞬間を表紙で表現してみました。3つの●●●はカネカで、常に子どもたちのそばにいて未来を支えています。また、3つの●●●はダイジェスト版に掲載している特集の色とも連動しています。

トップコミットメント

ステークホルダーの皆さまの 声に耳を傾け、充実した CSR 活動を推進してまいります



ステークホルダーの皆さまの声に耳を傾け、 充実したCSR活動を推進してまいります

混迷を深める 経済環境の中で

2011年度は東日本大震災と福島第一原発事故の影響により、電力不足問題への対処やBCP（事業継続計画）の見直し企業が迫られてきました。その後、たまたまかのように超円高と原料高が続き、加えてタイ国の洪水等多くの国、地域で自然災害が発生し、米国景気が停滞するなかでの欧州金融危機の再燃等、まさに激動の一年でした。

このような環境変化のなか、今まで経済をけん引してきた製造業の収益が圧迫されてきています。多くの日本企業がグローバル展開を加速させてきており、産業の空洞化による内需の縮小とデフレの加速という悪循環に陥っています。同時に、驚くべきスピードで技術革新と新たな市場の創出が進み、産業構造の転換が進んできています。

このようななか、2020年度を最終年度とした長期ビジョン『KANEKA UNITED 宣言』を2009年に策定し、その最初の中期計画として『ACT2012』に取り組んでまいりましたが、上記の環境変化も相まって当初計画から遅れが生じてきています。

『変革』していくことを貫く

KANEKA UNITED 宣言では、経営資源を重点投下していく重点戦略分野を「環境・エネルギー分野」、「健康分野」、「情報通信分野」、「食料生産支援分野」と定めました。環境・エネルギー分野では、太陽電池は今まさに再生可能エネルギー源としてのニーズが高まってきています。太陽電池事業は、さらに周辺部材やソフトウェアの提供等で当社の技術力を活かせるものと考えています。発泡樹脂製品事業では、軽量や断熱性能を活かして省エネルギーに貢献できます。このように、私たちが目指す事業構造がま

さに社会のニーズ、発展に貢献できるものと考え、引き続き新たな中期計画『New ACT2014』でもこの重点戦略4分野を堅持していきます。

一方、現在は地球規模で新旧の産業地図の入れ替えが進んでおり、「産業革命」の渦中にいるといっても過言ではありません。事業特性の再吟味を行い、企業文化を変える覚悟でさまざまな変革に取り組んでいきます。研究開発部門ではスピーディーな結果出しにこだわり、強い意志をもって重点化したテーマをやり切っていく、生産においては、製品のコスト競争力を強化し、バリューチェーン全体のコストパフォーマンスを上げ、顧客満足度を高めていきます。また、今年4月に設置した地域統括会社を核にさらにグローバル展開を強化していきます。同時にグローバル人材を育成し、地域に密着した企業活動ができる真のグローバル化を促進していきます。

このような変革を成し遂げていくためには、社員一人ひとりが従来のやり方から脱却した徹底的な仕事の見直しと、業務の効率化や高度化の推進をしていかなければなりません。社員一人ひとりが積極的にチャレンジすることを支援し、意識の変革を通して新たな企業文化を創出していきます。

CSR活動の重視と ステークホルダーの声

中期計画『New ACT2014』で経営施策の重点項目の一つに、引き続きCSR活動の重視を掲げています。そのなかで特に、カネカグループの競争力の基盤である安全確保を全うすべく設備面、意識面の改革を継続することと環境経営施策の実行を通じてさらなる企業価値の向上を図ることを掲げています。昨年から新たに実施してきました当社およびグループ会社の製造工場に対するCSR査察を継続し、チェック&アクションをきめ細かく推進してい

きます。特に工場操業の安全は、お客様のみならず、近隣地域の皆さまからの信頼を得るうえで最重要なテーマです。このことを社員全員が理解して、安全に対する取り組みを強化していきます。

昨年『CSRレポート2011』を発行し、そのレポートを基にステークホルダーの皆さまから当社のCSR活動の評価、ご意見を聴くという取り組みを始めました。

第一は、モニター調査会社を通じたアンケートへの取り組みです。結果、462名のモニターの皆さまから、「特に関心をもった記事」として一位が「地球温暖化防止と省エネルギー対策」、二位が「廃棄物削減と汚染防止」、三位が「生物多様性への取り組み」、四位が「化学物質排出量の削減」、五位が「安全に対する取り組み」と評価いただきました。これは、まさに中期計画で重点項目として掲げている安全確保と環境経営施策の実行に合致するものです。

第二に、新たな試みとして「ステークホルダーダイアログ」を工場が立地する自治体（高砂市・摂津市）の皆さまと開催いたしました。皆さまからは、企業と地方自治体としてのコミュニケーションはあるものの、当社工場がどのようなものを製造しているのか知りたい、緊急時等企業に協力要請できることは何かを知りたい等要望、ご意見をうかがうことができました。

カネカグループは、さらにステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションを重視していくとともに、これらの評価、ご意見を基に当社のCSR活動をさらに充実させていく所存です。

このレポートをお読みいただきました皆さま、私たちの取り組みについて是非ご指摘、ご意見をいただきますようお願いいたします。

株式会社カネカ

代表取締役社長 菅原公一

東日本大震災への対応

本部と現場の コミュニケーションを最優先

震災初期対応として、副社長をトップとした「カネカ対策本部」および「鹿島工場対策本部」「事業部（発泡樹脂製品事業部）対策本部」の3つの対策本部を早期に立ち上げ、各本部と現場が信頼関係をもって行動できるよう、コミュニケーションを最優先に対策を実施しました。被災地である鹿島工場対策本部では、社員の家族を含めた安否確認と安全確保、化学品製造設備の安全停止等に努めました。また、当社事業部のなかで最大の被害を受けた発泡樹脂・製品事業部は、東北地方のグループ関係会社の被害状況と社員の安否確認とともに、カネカ対策本部と連携しながら、必要物資の確保と現地への輸送を実施しました。今後も本部と現場の連携を強化し、緊急時に対応していきます。

事業継続に向けて生産シフトと早期復旧の取り組み

被災した鹿島工場では、医療バッグ（血液バッグ）用材料等被災地のニーズが高い製品を製造していたこともあり、復興支援のためにも復旧は急務でした。この事態に対応するべく、設備損傷状態の確認と、最適・最短な補修方法の立案を進めるとともに、当社関西地区から設備関連のエンジニアを呼び寄せ、早期復旧に努めました。一方、生産シフトが可能な製品は、関西地域の工場への生産切り換え等により、お客様への製品供給が途絶えることのないよう活動を展開しました。このような全社協力体制により、鹿島工場は、震災後約3週間で部分稼働、

45日目には全面復旧を果たしました。また、国からの夏季15%電力需給対策義務（東北・東京電力管内）に対しても、他工場への生産移転や、就業時間のシフト、自家発電装置の調達により目標を達成しています。

広域災害を想定し、 全社システムを再構築

カネカグループは、東海・東南海・南海の広域災害を想定し、グループ全体のBCPを再構築するとともに、全社訓練の実施を進めています。まず、工場は「危機管理」、事業部は「事業継続」という視点で、グループ会社を含む全社マニュアルの策定を進めました。各現場レベルの訓練はもとより、トップ自らのかけ声のもと、2012年度からは、全社訓練を実施し、不具合を抽出するとともに、全社システムのレベルアップを図っていきます。

また、リスク発生時に社会的責任を果たすという視点から、災害発生時の生産品の優先順位とともに、海外工場からの製品調達も含め、サプライチェーンの課題の洗い出しを行いました。2012年度は、課題解決に向けて準備を進めます。

自主的な節電対応

東日本大震災以降、カネカグループでは電力需給バランスの視点から自主的な節電対策を進めています。消灯の推進、冷暖房の適切な温度設定や、ゴーヤ等のグリーンカーテンの設置の他、ポスター掲示による自己管理の促進を図っています。



ゴーヤのグリーンカーテン



消灯の様子

復旧に向けた協力企業の支援

被災地にあるカネカグループ各拠点への支援物資の輸送は、協力企業の支援がなければなし得ないものでした。株式会社合通、高砂通運株式会社、福岡運輸株式会社の3社は、震災直後、道路網や情報網が寸断されているなか、被災地の宮城樹脂株式会社や鹿島工場に向けて水や食料品の輸送を敢行し、復旧作業に多大な貢献をしました。この運送のプロとしての勇気ある活動に対して、カネカ代表取締役副社長・羽鳥正稔より感謝状が贈呈されました。



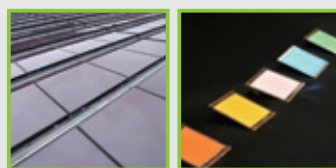
高砂通運株式会社 堀田真弘社長に感謝状を贈呈しました

カネカの事業

カガクのチカラで世界の人びとに貢献する— 持続可能な未来を創るカネカの事業

カネカグループは、総合化学メーカーとして、化成品、機能性樹脂、発泡樹脂、食品、医薬品、医療機器、電子材料、太陽電池、合成繊維等、衣・食・住・医にわたる幅広い分野で事業活動を行っています。カネカが生み出す技術や製品は、世界の人びとの暮らしをより豊かにし、持続可能な未来に貢献するカガクのチカラです。これからも、カネカは世界の人びとのために、「カガクで、ネガイをカナエル会社。」を目指していきます。

環境・エネルギー



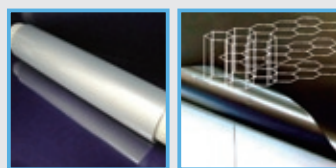
メガソーラー向け太陽電池

2012年7月から再生可能エネルギーの固定価格買取制度がはじまったなか、日本では大規模な太陽光発電によるメガソーラー計画が進んでいます。メガソーラーの立地が海岸沿い中心に広がっていることから、当社では塩害に強いガラス封止型モジュールを開発。従来品に比べ、材料・構造の両面から耐塩害性に優れています。

有機EL照明パネル

有機EL照明は、今までの照明スタイルを根本的に変える可能性のある次世代光源です。その特長は、温暖色のやさらかな色と面全体で均一に発光する「面光源」。極薄・軽量で照明デザインの自由度が非常に高く、水銀ゼロという環境性も兼ね備えています。世界初となる5色のラインアップもそろえ、住環境を魅力的に進化させる照明を提案しています。

情報通信



タッチパネル向けITO導電フィルム

スマートフォンに代表されるタッチパネル。パネル用フィルムには、電極パターンが見えないことと、大画面化を実現する低抵抗化のニーズが高まっています。カネカのITO導電フィルムは、従来品に比べ大幅にITO電極パターンの見え方を改善し、低抵抗で高い透過率も実現したものです。新たなタッチパネル開発の一翼を担います。

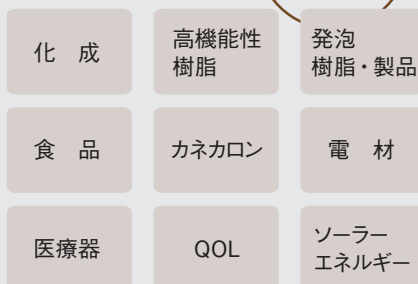
モバイル機器向けグラファイトシート

モバイル機器の高性能化や薄型化が進むにつれ、発生する熱をいかに効率よく拡散させるかの「熱対策」が求められています。カネカは、高分子設計と高温での焼成技術をベースに、世界最高水準の熱伝導率をもつグラファイトシートの開発に成功しました。薄く、加工性にも優れたこの素材、最先端のエレクトロニクス機器を内側から支えます。

重点戦略分野

人びとを取り巻く社会課題は地球規模にわたっています。なかでも、「環境」「食料」「医療・健康」は、喫緊の課題です。この課題を解決するべく、カネカグループはグローバルに展開する総合化学メーカーの責務から、「環境・エネルギー」「情報通信」「健康」「食料生産支援」を重点戦略分野と位置付け、経営資源を重点投下していきます。

○既存事業群



構造改革・
事業創出・
M&A

○重点戦略分野



食料生産支援



バイオポリマー

カネカのバイオポリマーの主原料は、100%植物由来。微生物を使った独自技術で、空気の有無にかかわらず短期間で炭酸ガスと水に分解できるプラスチックなので、環境負荷が少ないと注目されている製品です。その用途の一つが農業用マルチフィルム。使用後は土にすき込むことで分解できるため、農作業の省力化を通じて、食料生産支援に貢献していきます。

バター風味マーガリン

カネカは独自の発酵技術により、風味がバターに限りなく近いマーガリンを作り出しました。今までのマーガリンには、パンを作る過程で風味がとんだり、コクや香りが薄くなるという課題がありましたが、当社はそれらを解決。東日本大震災の影響等によるバター不足や原料価格の高騰等に悩まされている製パン・製菓業界のニーズに、お応えしています。

健 康



再生・細胞医療

(株)バイオマスターは、国の定める「高度美容外科医療」を行う「セルポートクリニック横浜」の運営会社で、2011年からグループの一員となりました。同クリニックでは患者様の脂肪幹細胞を用いて、乳がん治療後の乳房再建や顔面変性疾患治療を行っています。カネカは、脂肪由来幹細胞に関連する技術・製品開発を加速させ、安全かつ有効な再生・細胞医療の実現を目指しています。

還元型コエンザイム Q10

コエンザイム Q10 は私たちの体内でエネルギーを作り出す物質として欠くことのできない重要な役割を果たしています。最近では、糖尿病(2型)や歯周病に関する口腔内環境の改善、また加齢による難聴や紫外線によるしわ形成抑制といったさまざまな効果も確認が進んでおり、人びとの健康な生活づくりに貢献していきます。

カネカの事業

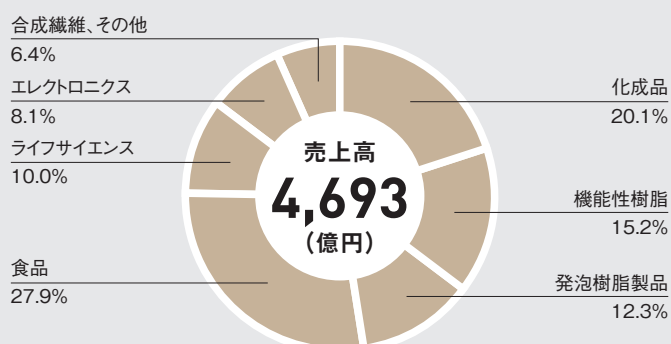
カガクのチカラで世界の人びとに貢献する— 持続可能な未来を創るカネカの事業

カネカグループの概要

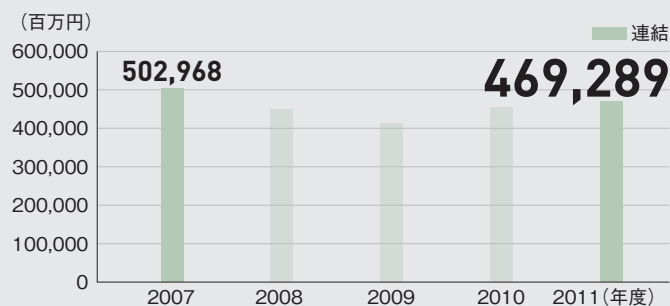
■ 株式会社カネカの会社概要

会社名	株式会社カネカ
英語会社名	KANEKA CORPORATION
本社所在地	大阪本社 〒530-8288 大阪市北区中之島3-2-4 Tel.06 (6226) 5050 Fax.06 (6226) 5037 東京本社 〒107-6025 東京都港区赤坂1-12-32 Tel.03 (5574) 8000 Fax.03 (5574) 8121
設立	1949 (昭和24) 年9月1日
資本金	330億46百万円 (2012年3月31日現在)
事業所	営業所 名古屋 工場 高砂工業所 (兵庫県高砂市) 大阪工場 (大阪府摂津市) 滋賀工場 (滋賀県大津市) 鹿島工場 (茨城県神栖市)
研究所	先端材料開発研究所 フロンティアバイオ・メディカル研究所 生産技術研究所 太陽電池・薄膜研究所 成形プロセス開発センター
海外拠点	アメリカ、ベルギー、シンガポール、マレーシア、 中国、インド、台湾、韓国、オーストラリアほか
関係会社	子会社 102 社 (うち連結決算対象会社は国内 40 社、海外 25 社)

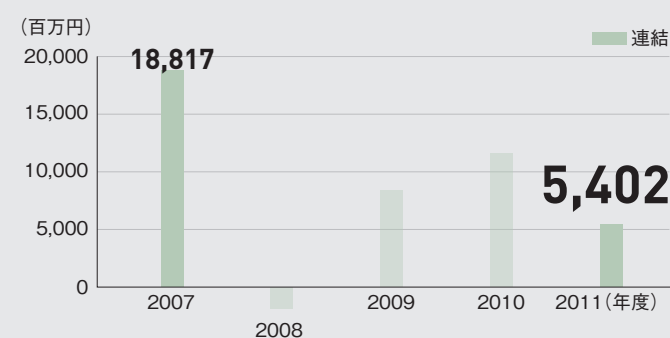
■ 連結売上高の事業セグメント別内訳 (2011年度)



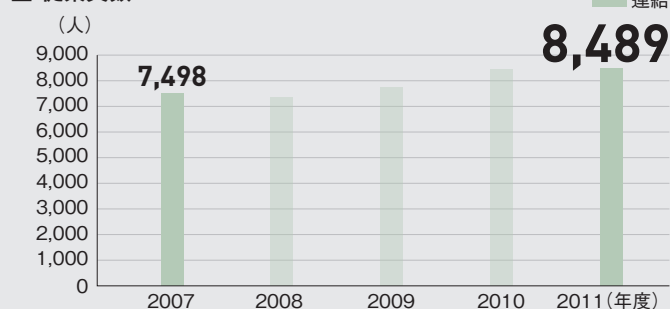
■ 売上高



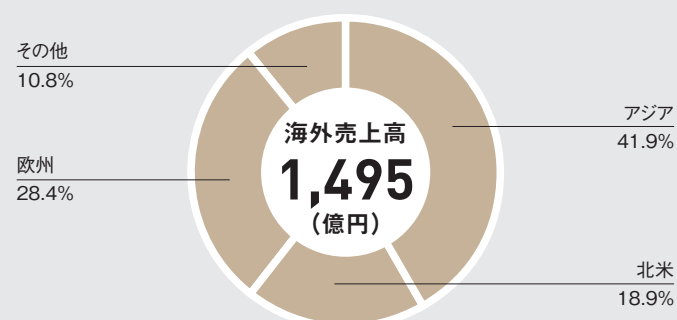
■ 純利益



■ 従業員数



■ 連結海外売上高に占める地域別の構成比 (2011年度)



特集 1 社会とともに



カテーテルの実証試験の様子

現場の声に 耳を傾け、 高度化する 医療を支える

医療におけるカネカの使命

外科治療に比べ、患者様の負担が少ない治療法として、近年脚光を浴びているインターベンション治療。これは、心臓や脳などの病変部血管にカテーテルを挿入し、血管内で疾患を治療する方法です。カネカは、バルーンカテーテル、血栓吸引カテーテル等、医療機関で広く利用されるさまざまな製品をお届けしています。そのなかで、ひととき異彩を放つものとして、パーフュージョンバルーンカテーテルがあげられます。これは、カテーテルの、知られざる社会的意義についてのレポートです。

社会への POLICY & VISION

21世紀のライフサイエンスには、化学によるアプローチが求められています。カネカは、高分子とバイオをキーテクノロジーに、血液浄化システムをはじめ、血管内治療用カテーテル^{※1}、再生・細胞医療関連分野等で世界の医療の発展に貢献しています。

※1 血管内治療用カテーテル：心臓、脳、四肢などの病変部血管に細いチューブを挿入して血管内で疾患を治療するカテーテル。

特集1 社会とともに

現場の声に耳を傾け、
高度化する医療を支える

医療におけるカネカの使命

現場のニーズがあるのに、
なぜ誰もやらないんだ

「あるとき、臨床現場からパーフュージョンバルーンカテーテルが消えたのです。かつては多く使用されていましたが、それに替わるデバイスが開発されたことで、まれにしか使われなくなったため、それまでパーフュージョンカテーテルを製造していたメーカーが撤退したのが原因でした。しかし、使用頻度は少なくとも、今でも緊急医療には不可欠なものであったのです。臨床現場のニーズがあるのに、なぜ、誰もやらないのか。それまでカネカではパーフュージョンバルーンカテーテルを製造していませんでしたが、これをやらなければ、医療の現場を支えるメーカーとして、カネカの存在意義はないと思いました」（常務執行役員 医療器事業部長 井口明彦）。



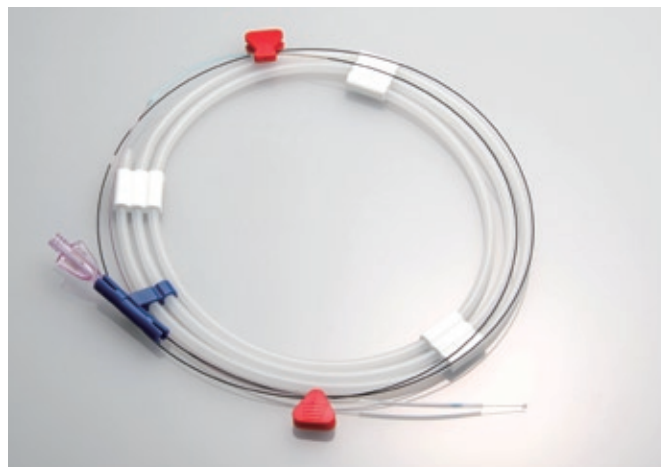
常務執行役員
医療器事業部長
井口 明彦

カネカがカテーテルの分野に参入したのは1993年。当時欧米のカテーテルが主流のなか、カネカのカテーテルが、多くの医療機関に受け入れられるようになったのは、日本の臨床現場のニーズにできる限り応えてきたからといえます。カネカには、医療従事者の方々の声を聞き、シリコンなどの高分子加工技術を駆使した製品づくりで、日本の臨床現場を支えてきたメーカーとしての自負がありました。

一方、臨床現場では「危機的状況を迎えていました。しかし、現場は諦めていたのです。カネカが、採算を度外視して開発に取り組んでいることは、誰の目にも明らかでした。だから感謝しましたし、また、カネカは元気だと思いました。元気な会社でなければ、このような開発はできませんから。その心意気を感じ、また、欧米の製品よりも良いものをつくってほしいと考え、私自身、カネカの工場に行きました。そこで感じたのは、モノづくりの情熱です。それは、現場の、彼らの目を見て分かりました。カネカの営業マンは、私たちの気持ちをしっかり受け止め、医療現場からモノづくりの現場へ伝えてくれたのです」（宮崎市郡医師会病院 心臓病センター長 柴田剛徳様）。



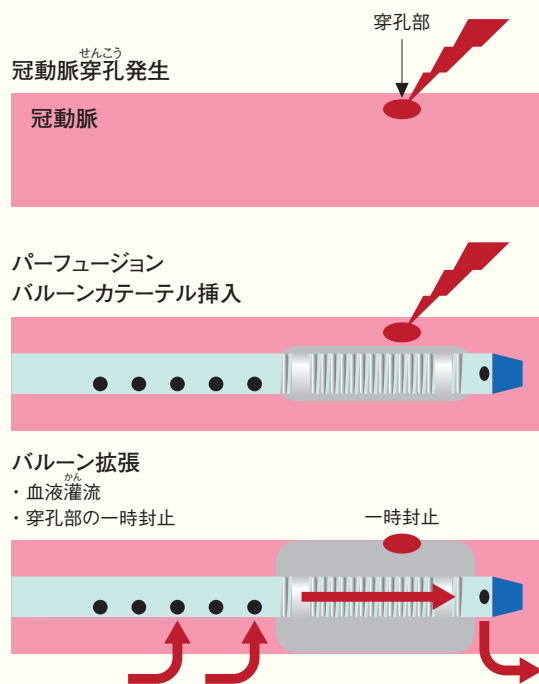
宮崎市郡医師会病院
心臓病センター
循環器内科
心臓病センター長
柴田 剛徳様



パーフュージョンバルーンカテーテルとは

バルーンカテーテルとは、冠動脈疾患等の治療に用いられる先端にバルーンのついた特殊なカテーテルです。通常のカテーテルでは、バルーンを拡張しているときには血流を止めなければいけないところを、拡張時にも血液の流れを保つことができるカテーテルのことを特にパーフュージョンカテーテルといいます。臨床現場では冠動脈が施術中に破損した場合の緊急デバイスとして使用され、血管内の環境が安定すると撤去します。

■ 臨床現場における使われ方



★ カテーテルの中に血流をバイパス灌流させる機能を持つため拡張中でも末梢領域は虚血にならない

特集1 社会とともに

現場の声に耳を傾け、
高度化する医療を支える

医療におけるカネカの使命

カテーテル手術を行う柴田先生。
承認に必要な製品の評価にもご協力いただきました

どれだけ多くの方々に求められていたか。
学会も承認を後押ししてくれた

医療の現場からの想いを受け、研究開発に取り組みました。「バルーンカテーテルについては、カネカにも実績はありました。パーフュージョンバルーンカテーテルは、複雑な構造をしています。カネカの技術をもってすれば、より高機能なものを作ることは可能でした。技術者としては、当然そこにチャレンジしていきたい。しかし、一日も早く現場に届けるという使命が、それを許さなかったのです。新たな機能を付加することで、承認に時間がかかり、医療従事者の方々や患者様をお待たせしてしまうからです。もちろん、従来のものよりも細くしたり、使いやすくしたりするなどの改良は加えていきました」(医療器事業部 技術統括部長 三本章伍)。



医療器事業部
技術統括部長
兼 新規事業開発
グループリーダー
三本 章伍

「パーフュージョンバルーンカテーテルがなくなったとき、臨床現場からは、これをやってくれるのは日本のメーカーしかないという気配が伝わってきました。カネカのカテーテル事業そのものが、もともと日本の医療現場の役に立ちたいということから始まったわけですから、会社の判断も早かったのです。私たちは、病院を訪問して患者様の姿を見ることが多く、また患者様のご家族の姿も見ます。ですから、一刻も早くお届けする必要があることを、肌で感じていました。学会も、同じことを感じていたのだと思います。承認を後押し



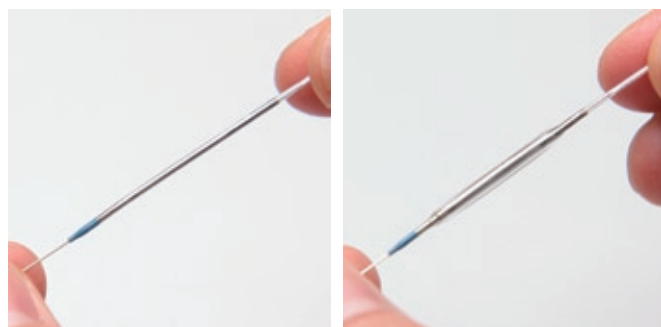
株式会社カネカメディックス
営業本部
バスキュラーマネジメント
営業部長
CVグループリーダー
八木 誠

するために、学会が動いてくれました。1企業の1製品に対して、承認のために動いてくれるということは異例中の異例でした。開発から承認、そして現場にお届けするまで、最終的に4年かかりました」((株)カネカメディックス 営業本部 バスキュラーマネジメント営業部長 八木誠)。

こうしてパーフュージョンバルーンカテーテルは現場に再登場することになったのです。

カネカは、医療現場と「約束」でつながっている

4年間、あきらめずに取り組み続けられたエネルギーは、どこから生まれたのでしょうか。「使命感はしばみやすいものです。しかし、あの先生と約束した、この先生にも約束した、という事実がある。これは、お金に換えられない価値があるという気持ちが、実現にこだわり続けられた理由だと思います。また会社としては、余力があるのなら、貯めておくのではなく、それを使ってみようという判断もあったと思います。『カネカなら、こんなことをしてくれるのではないか』という期待感が高まったように感じます」(前出 井口明彦)。



膨らむ前(左)と膨らんだ時(右)のパーフュージョンバルーンカテーテル

特集1 社会とともに

現場の声に耳を傾け、
高度化する医療を支える

医療におけるカネカの使命

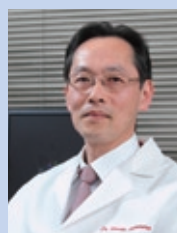


柴田先生も訪れた製造現場。徹底した品質管理を経て、医療の現場に届けています

「今回、カネカが得たネームバリューは大きいと思います。今のポリシーを継続してほしいですね」（前出 柴田剛徳様）。

お客様の声を聞き、「約束」でつながり、社会の期待に応えていく。カネカは2011年9月に再生・細胞医療における研究開発を加速させるため、株式会社バイオマスターを子会社化しました。「『バイオマスター』および同社が運営する『セルポートクリニック横浜』が加わることで、再生・細胞医療への開発スピードを促進し、世界と肩を並べる、さらには越えられるようなスピード感をつけることができたと思います」（前出 井口明彦）。カネカの高分子とバイオをキーテクノロジーとした挑戦の道のりは、今や再生・細胞医療へと広がっています。

ステークホルダーからのメッセージ



東邦大学
循環器内科教授
心臓血管カテーテル治療センター長
医学博士
中村 正人様

カネカの製品は、ワールドワイドに通用している。しかし日本のメーカーとして、世界初をつくらないといけない。

パーフュージョンバルーンカテーテルは、合併症を引き起こしたときには、なくてはならないものです。しかし、それを必要とする患者様は1年に1人程度に過ぎません。メーカーとして採算が合わないことは明らかですから、カネカの覚悟を感じましたね。せっかくの日本製のだから、ということで改良を加えたことで、従来の海外製品より使い勝手もよくなりました。

カネカの製品でグローバルに定着しているものとして、血栓吸引カテーテルがあげられます。世界初ではありませんでしたが、現場の声を聞いて改良を加え続けることで、常に頭一つ抜きん出ることになりました。しかし、これではドングリの背比べに過ぎないのです。まったく新しいものを作るのはチャレンジングですし、簡単にできることなら誰でもやるでしょう。カネカには、日本のメーカーとして、固定概念にとらわれず、世界初のデバイスを開発してほしいと思います。

カネカグループの医療への取り組み

再生・細胞医療関連事業



乳房を美しく再建できる方法を、もっと世の中に広めていきたい。

株式会社バイオマスター
代表取締役社長

村瀬 祥子

（株）バイオマスターは、大学発ベンチャーとして2002年に設立され、東京大学形成外科学教室と共同で脂肪幹細胞※1に関する研究開発を行ってきました。そこで開発されたのが、「CAL組織増大術（CAL）」です。腹部や大腿部から脂肪吸引を行い、脂肪幹細胞を分離して、改めて吸引脂肪と混ぜて注射器で胸や顔に注入する方法です。患者様本人の細胞を使用するため安全性が高く、柔らかい組織が再生するためさまざまな陥没変形の治療に適しています。治療の際に大きな切開が必要ないため、傷跡がほとんど残らないということも特長の一つです。

当社は、株式会社診療所である「セルポートクリニック横浜」で、CALを用いた乳がん術後の乳房再建や顔面変性疾患の治療に取り組んでいます。乳がんの患者数は世界的に増加傾向にあります。日本では年間5～6万人が乳がんを発症しますが、乳がん手術後



細胞処理は、「細胞調整室」（Cell Processing Center：CPC）と呼ばれる、無菌で、清浄な環境を維持した設備内で実施されます。

に乳房再建手術を受けるケースは2,500件程度にとどまっています。自分の細胞を使う新しい再建治療の提供とともに、乳房再建そのものの普及にも取り組んでいます。また研究部門と臨床現場が一体となって、治療技術の改良や最適な医療サービスの提供を目指して活動しています。

再生・細胞治療は新しい治療分野ですから、まずは治療方法の選択肢の一つとして医療従事者や患者様に知っていただくことが重要と考えています。私たちは現在、医療現場へのお声がけや広報活動を通じて、CALの認知拡大に取り組んでいます。また、セルポートクリニック横浜が培った臨床現場の知見を、カネカが従来から取り組んでいる再生医療研究に活かすことで、医療の発展に貢献していきたいと考えています。

※1 脂肪幹細胞：脂肪細胞や血管などを作ることができる特殊な細胞。

特集 2 環境とともに

自然から生まれ、 自然に還る プラスチック

持続可能な社会へのカネカの提案

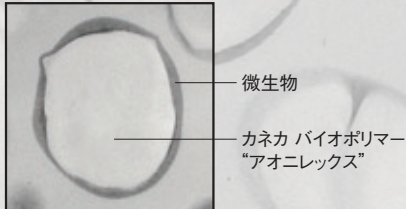
近年、化石資源を使用しない環境にやさしいプラスチックが、注目を集めています。

一つは、植物等の再生可能資源を原料とし、CO₂削減が期待されるバイオマスプラスチック、

もう一つは、使用後に自然環境のなかで分解される生分解性プラスチックです。

その両側面をあわせもつプラスチックが、カネカ バイオポリマー “アオニレックス” です。

自然から生まれ、自然に還るプラスチックが秘める可能性についてレポートします。



カネカ バイオポリマー “アオニレックス” は
微生物によって生産されます

環境への POLICY & VISION

合成繊維、塩化ビニル、苛性ソーダ、マーガリン、コエンザイム Q10、これらのカネカ製品に共通するキー技術は「バイオ」と「高分子」。新たな製品として国内、特にヨーロッパで注目を集めているのが、植物油脂を原料とする生分解性プラスチックです。現在、実証設備において年間1,000トンを生産するとともに、製品化して市場に提供するため年間10,000トンの生産に向けた設備の検討を行っています。

特集2 環境とともに

自然から生まれ、
自然に還るプラスチック

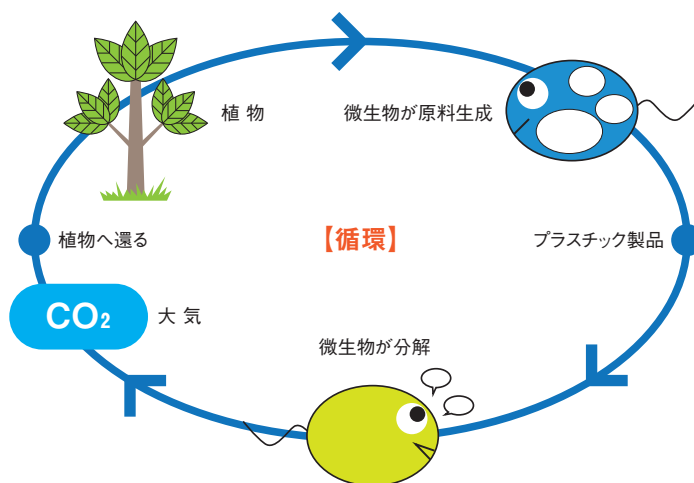
持続可能な社会へのカネカの提案



微生物が発見された高砂工業所にある実証設備

■ カネカ バイオポリマー “アオニレックス” と、
従来のプラスチックのライフサイクル比較

◎ カネカ バイオポリマー “アオニレックス”



◎ 従来のプラスチック

地球温暖化ガス (CO₂) 削減とリサイクル向上に寄与
カネカ バイオポリマー “アオニレックス”

プラスチックとの付き合い方に、新しい考え方を取り入れる国が増えてきました。ベルギーでは石油由来のレジ袋に課税が実施され、イタリアではレジ袋に生分解性の素材を使うことが義務付けられる等、社会の仕組みが変化し、生活スタイルも進化しはじめています。このようにヨーロッパを中心に、CO₂ 削減とリサイクルの向上およびゴミ量削減が消費社会の大きな課題として求められています。この課題を解決するのがバイオマスプラスチックと生分解性プラスチックの2つの特長を合わせもつカネカ バイオポリマー “アオニレックス” です。

「プラスチックが開発される以前の素材、木や紙、皮革等は、すべて自然から生まれ、自然に還っていくものでした。カネカ バイオポリマー “アオニレックス” も、これらと同じ循環型の素材です。“アオニレックス” の名前は、日本の伝統色である『青丹 (あおに)』から来ていますが、伝統的な素材に学ぶという意味や、現代文明への反省が込められています」(GP 事業開発部長 山田和彦)。

GP 事業開発部長
山田 和彦バイオ工場の土壌から
発見された微生物

カネカ バイオポリマー “アオニレックス” はどのように生まれたのでしょうか。

「プラスチックを植物油脂から生産するには特定の微生物を必要とするのですが、実はその微生物は、カネカの高砂工業所から発見されたのです。バイオ分野での経験をもとに、さまざまな土壌を調べましたが、結局は自分たちの工場の中にありました。めぐり合わせのようなものを感じましたね」(前出 山田和彦)。

しかし、それから実際に使用できるプラスチックを作り出すまでには、20年の歳月を要しました。

「微生物の生産性を上げるために、20年という時間が必要だったのです。私たちが発見した微生物は、多くの用途に適したやわらかいプラスチックを作るという優れた特性をもっていました。しかし、生産効率を上げなくては、価格も安くできません。新しい素材で、環境にやさしい、それだけでは普及は困難です。例えば、プラスチック部品を成形している町工場でも使いたくなるようなものでなければ、社会全体の環境負荷の低減には貢献できないのです」(GP 事業開発部 将来技術グループリーダー 松本圭司)。

GP 事業開発部
将来技術
グループリーダー
松本 圭司

特集2 環境とともに

自然から生まれ、
自然に還るプラスチック

持続可能な社会へのカネカの提案

性能を高め、多くの場所で使ってもらうことで、
より環境に貢献できる

多くの可能性をもつカネカ バイオポリマー“アオニレックス”ですが、これから市場に投入するためには、まだ課題が残されています。

「石油に頼らずにプラスチックを作る研究は、まだまだ始まったばかりです。原料に植物油脂を使用していますが、社会の持続可能性を考えると、食料に影響しない材料に替えていかななくてはなりません。また、生分解性についても精度の向上が必要です。石油ではなく植物で作ったプラスチックの方が、微生物が食べやすいため、分解されやすいことは確かですが、農業用マルチフィルムと食器では求められる分解時間が異なってくるように、お客様のニーズに応じた対応が必要となります」(GP 事業開発部 統括グループリーダー 三木康弘)。

生分解性プラスチックがヨーロッパで関心が高まっていることも受け、カネカ バイオポリマー“アオニレックス”は、日本国内よりもヨーロッパで、より注目されています。

「他のバイオマスプラスチックよりも、しなやかで触り心地もよいため、レジ袋等への利用が進められています。また、ヨーロッパでは、生ごみを埋め立てて、たい肥にすることが一般的です。生ごみは生分解性プラスチックの袋に入れていますから、同じスピードで分解される必要があります。カネカ バイオポリマー“アオニレックス”は、混合比率等によって分解速度を調節できるため、ここでも高い期待をもたれています。さらに、予期しないような市場から引き合いが来ていることも事実です」(GP 事業開発プロジェクト 加工技術グループリーダー 鈴木紀之)。

「まずは正式に市場に出し、その上でより多くの人・場所で使ってもらえるよう、性能・使いやすさを追求していきます。バイオ、高分子、環境とくれば、これはカネカの得意とするテーマなのでから」(前出 山田和彦)。

新しい素材が生み出すものは、新しい市場だけではなくありません。新しい素材は、社会を変える力になり、新しい未来をつくっていきます。



GP 事業開発部
統括グループリーダー
三木 康弘



GP 事業開発
プロジェクト
加工技術
グループリーダー
鈴木 紀之



農業用マルチフィルムの使用実験。敷き始め(左)から
5か月後にはフィルムを土にすき込みできるまで分解されます(右)



イタリアで毎年開催される国際的なデザインの祭典「ミラノサローネ」。イタリア、日本で活動するNoma experience studioがカネカ バイオポリマー“アオニレックス”を使ったバッグを出展しました

ステークホルダーからのメッセージ



独立行政法人 理化学研究所
社会知創成事業本部長
イノベーション推進センター長
工学博士
土肥 義治様

バイオとプラスチックの技術の結晶。
このプラスチックは、
新しい市場をつくるでしょう。

プラスチックができてから、まだ100年です。科学技術は、紙や絹といった天然素材を自分の手で作ろうとして、プラスチックを生み出しました。その原料は、石炭から石油へと変遷し、そして21世紀は、植物からプラスチックを作り出そうという時代になりました。また、これからの人間社会は、閉じた世界のなかで管理した自然を上手く利用していくことも大切です。そういう世界では、プラスチックの生分解性が重要になります。カネカ バイオポリマー“アオニレックス”は、新しい時代のプラスチックとして、新しい市場をつくると思います。

カネカと共同研究を始めたのは、1990年のことで、よく20年も付き合ってくれたと感謝しています。カネカには、バイオとプラスチックの両面の技術という、クオリティの高いものを実現する土壌がありました。そのようなカネカには、これまでのプラスチックとコスト・クオリティ両面で競争できるようなものを期待しています。

特集 3 社員とともに

現地に根ざした海外展開で 社会の発展に貢献する

グローバル化を推進する現地社員たち



カネカベルギーメンバー

カネカグループは、1970年に初の海外生産拠点をベルギーに設立して以来、地域に根ざした企業活動を進めてきました。1982年には米国、1995年にはアジアに生産拠点を設立し、2009年に掲げた長期ビジョン「KANEKA UNITED 宣言」では、2020年の海外売上高比率70%を目標に掲げています。近年は、欧州企業とのアライアンスを進める一方、インド、台湾、韓国、中国に次々と新たな拠点を設立。2012年4月には、アジアと米州の統括会社を中国と米国に設立しました。ここではカネカ初の海外生産拠点であるカネカベルギーにスポットを当て、現地社員が推進するグローバル化の取り組みを紹介します。

社員への POLICY & VISION

カネカグループはCSR基本方針の一つに、「すべての社員の人格や個性を尊重して、企業人としての能力開発と発揮を支援・促進する」ことを、定めています。海外グループ会社においても現地社員の活躍の場を広げ、その国の企業市民として存在し活動することで、さまざまな文化や習慣をもった社会の発展に貢献しています。

特集3 社員とともに

現地に根ざした海外展開で
社会の発展に貢献する

グローバル化を推進する現地社員たち

カネカベルギー N.V.
社長

木村 雅昭

カネカベルギー N.V.
高機能性樹脂製造課長
スタンニー・ヴァン・
ハーバーカネカベルギー N.V.
液状樹脂研究開発課長
ルック・ペータースカネカベルギー N.V.
エペラン部長
ピエール・ヴァン・
ラヴェスタイングローバル展開のキーは「スピード」と「コスト」。
現地視点をもった社員が力を発揮する

海外に進出することは新たな市場を開拓するだけではなく、地域の経済や文化の発展に貢献することでもあります。カネカグループがグローバル企業として世界から認められるためには、多様な文化・習慣の人びとから信頼され、それぞれの会社が現地に根付くことが基本だと私たちは考えています。

1970 年のカネカベルギー設立は、日本の化学メーカーとしては非常に早い欧州進出でした。欧州におけるミネラルウォーター用ボトル市場の拡大を見越して、塩ビ樹脂強化剤カネエースの現地生産・供給を目的に、当時のカネカの資本金に匹敵する大胆な投資に踏み切ったのです。その後、ボトル素材の変更により、カネエースのボトル用途でのニーズは大幅に縮小しましたが、それまでに現地で築いてきた製品・技術への信頼関係から、新たに住宅資材の新規用途展開に成功。1985 年からはエペラン、1997 年からはカネカ MS ポリマーの生産を開始し増産増強を重ねてきました。2011 年には、ドイツ大手化学メーカー・エボニック社のモディファイヤー事業を譲受。有望な技術と販路を獲得することで、欧州における同事業の拡大と競争力強化、開発のスピードアップにつながっています。また、2012 年 1 月には、新規事業開発部門を立ち上げ、バイオプラスチックや有機 EL 照明パネルの欧州展開を本格的に開始しました。

「グローバル展開のキーは『スピード』と『コスト』です。『いいものは高くても売れる』は、今や神話。現在は、顧客がほしいものをスピーディに低価格で提供することが求められます。そのためには、現地社員の活躍がますます重要になります」(カネカベルギー N.V. 社長 木村雅昭)。



カネカベルギー工場

かつては、日本人主導で進められていた海外展開。しかし、グローバル化が進んだ今、的確に現地のニーズを捉えてスピーディに対応することの重要性がさらに強まっています。例えばカネカが企業理念に謳う



カネカベルギーオフィス内の様子

「ゆたかな暮らし」も国によって捉え方が違うかもしれません。その国の文化や民族性を知る現地社員こそが、グローバル化に向けて力を発揮すると考えられます。

「カネカベルギーの社員は勤勉で責任感があり、創業以来、現地の視点で会社発展の原動力になってきました。私の役目は、彼らがもっと能動的に動きやすい環境をつくり、さらに現地化を進めること。彼らのチャレンジ精神、エネルギーを引き出して、皆がワクワクするような新しいカネカベルギーを創っていきたい」(前出 木村雅昭)。

日本のコア技術をベースに、
EU の厳しい環境規制に対応

環境面への要求が世界で最も厳しい水準にある欧州。カネカベルギーでは、ISO14001 や REACH、さまざまな EU 規制への対応に力を注いでいます。製造部門では、ベルギー王国フランドルス州政府が掲げる CO₂ 削減指標に対して、運転条件や処方等の改善により、これまでに 10% 強のエネルギー効率改善を達成しました。

また、ドイツ新拠点では製造廃棄物が少ないことが分かり、そのノウハウをカネカベルギー内の他製品にも横展開することに成功。「廃棄物を大幅削減できただけでなく、作業者の手間も減り、しかも最終的には生産効率が向上しました。日本でいう『三方よし』の製造法です」(カネカベルギー N.V. 高機能性樹脂製造課長スタンニー・ヴァン・ハーバー)。

環境向けの製品開発も進んでいます。建築シーリング剤用途に使われるカネカ MS ポリマーは、他社品と違って溶剤を含まないため、環境面だけでなく作業者の健康にも影響が少ないと評価が高い製品です。日本では主にビルのシーリング剤として使用されていますが、欧州では日本の研究担当者と日々やりとりを重ね、床材に使える接着剤用途を開発、シックハウス問題の解決に寄与しています。「我々研究部門は、日本のコア技術をベースに、欧州市場で求められる製品を開発しています」(カネカベルギー N.V. 液



カナカベルギー N.V.
環境安全課長
ジュール・ヴァン・
デル・オウエラ



カナカベルギー N.V.
人事課長
ルック・デュッツ



カナカベルギー N.V.
人事担当
ヴァネッサ・ド・
ドンカー

状樹脂研究開発課長 ルック・ペータース)。

発泡樹脂のエペランは、軽量で成形しやすく衝撃吸収性にも優れていることから、自動車の安全と軽量化のために多くの部品に採用され、CO₂削減にも貢献しています。リサイクルもできるため、最近ではデリケートな自動車部品搬送(ミラーや電子部品)の通い箱にも使われ、ますます環境面からの評価が高まっています。現在、ローエネルギーハウスに設置される換気システム用途の断熱部品として機能する素材を開発中です。「エペランは、カナカの重点戦略分野の一つである『環境・エネルギー』に非常にマッチした製品。市場ニーズをさらに汲み上げ、もっと世の中の役に立つものに進化させていきたい」(カナカベルギー N.V. エペラン部長 ピエール・ヴァン・ラヴェスタイン)。

グッドコミュニケーションで、社員全員が安全に取り組む

カナカベルギーはグループの一員として「安全操業は、特に地域社会にとって重要なこと」と位置付けて安全活動を展開し、休業災害ゼロを8年以上継続中です(2012年6月現在)。これは欧州の化学業界でも高いレベルに位置付けられるものです。継続のポイントは「『グッドインフォメーション』⇔『グッドコミュニケーション』」のサイクルを、全員参加で毎日手を抜かずに続けること(カナカベルギー N.V. 環境安全課長 ジュール・ヴァン・デル・オウエラ)。カナカグループ全体の労働災害情報を日々チェックし、類似の危険箇所や作業がないかすぐに確認し、その情報を全員が共有し、意見交換を行うといった地道な取り組みの積み重ねが、結果的に社員のモチベーションを高め、安全を維持しているのです。2011年度は残念ながら3件の不休業災害が発生したため、さらに取り組みを強化しています。

地域に開かれた工場として、生活のなかの化学を社会に伝える

2011年、ユネスコの提唱で「世界化学年“Chemistry-our life, our future”」(化学は我々の生活、我々の未来)が開催されました。これは化学のいっそうの振興と若い世代への喚起等をねらいとした世界的なイベントで、カナカベルギーもその趣旨に賛同し、工場見学会「OPEN DOOR DAY」を開きました。社員とその家族をはじめ、地域住民の方々にも工場を開放し、製品や環境への取

特集3 社員とともに

現地に根ざした海外展開で 社会の発展に貢献する

グローバル化を推進する現地社員たち

カナカベルギーの社会貢献活動

カナカベルギーでは、地域社会のイベント、特にチャリティや学生を対象とした活動に重点を置いて、社会貢献活動を行っています。

毎年協賛するものとしては「ウェステルロー市フェスティバル」「小児がん基金」「ウーベル地区フェスティバル」があげられます。

2004年には、カナカベルギー操業30周年記念としてアントワープ州へ太陽光発電システムを寄贈(写真右は2009年の贈呈式)しました。他にもウェステルロー市庁舎前に噴水寄贈や地区のカルチャーホール改修等、さまざまな形で協賛を行っています。

また、新技術を駆使し、新しいコンセプトでエコカーを作る目的で行われているレースカープロジェクトへ材料提供(エペラン、カナカMSポリマー)、技術指導(カナカMSポリマー)を通じてルーバン大学系技術学校に協力しています。

ベルギー王国とカナカベルギーの関係も良好で、これまで当社は複数回にわたり王冠勲章を受章しています。これは、ベルギー国王陛下より国家的に功績のあった者に対して与えられるものです。



ルーバン大学のレースカープロジェクトに協力しています



2009年、太陽電池システムをアントワープ州へ寄贈

り組みを紹介したもので、2日間で500人以上が訪問されました。製品の用途が一目で分かる展示と少人数のグループに分けての見学会に「皆さんからは『生活のさまざまな場面で化学製品が役立っていることが分かった』『環境に配慮していることが伝わった』と好評でした」(カナカベルギー N.V. 人事課長 ルック・デュッツ、人事担当 ヴァネッサ・ド・ドンカー)。また開催してほしいという声も多く寄せられ、カナカベルギーへの理解と関心が深まりました。

メンバーに共通するのは、仕事への愛着と地域や社会に役立ちたいという気持ちです。そうした彼らの姿勢は現地に根ざした仕事となり、ステークホルダーからの評価につながっています。



地域住民とカナカ社員家族が500人以上訪れました

特集 3 社員とともに

現地に根ざした海外展開で 社会の発展に貢献する

グローバル化を推進する現地社員たち



● 現地法人

カネカマレーシア



地元企業との危機管理計画プロジェクト
GEMAに調印

カネカノースアメリカ LLC



オープニングセレモニーの様子。
カネカテキサス、カネカニュートリエンツが統合し、
カネカノースアメリカ LLC に

国境を越えて絆を強め、グローバルなカネカへ

2012 年 4 月 1 日、米国テキサス州パサデナの 2 社（カネカテキサス、カネカニュートリエンツ）は統合して、カネカノースアメリカ LLC としてスタートを切りました。統合にあたっては、2009 年 11 月に現地社員を主体とする複数の検討チーム“プロジェクト Kizuna（絆）”をスタートさせ、共通部門の統合等のハード面、社員の融合等のソフト面の検討を行いました。2012 年 4 月 20 日には、社長来場のもと、全社員が参加するオープニングセレモニーを行い、新会社メンバー全体の一体感を醸成しています。

マレーシアにある合成繊維の製造会社カネカインノベティブファイバーズは、2010 年設立から約 8 カ月での製造立ち上げ、生産の早期安定化、ISO の認証取得等、短期間でチャレンジ的な目標を達成しました。その原動力は、日本とマレーシアのメンバー全員の良好な人間関係と、活発な議論等を通して国境を超えた「絆」が醸成されたことにあります。現在は、これまでの成功を糧に新しい紡糸技術を使った増設計画に丸で取り組んでいます。今後も持ち前の結束力を武器に、さらに上のステージへと挑戦していきます。

欧州を皮切りにスタートしたカネカのグローバル化は、そのステージごとに強化されてきました。2010 年以降、各拠点の能力増強やアライアンスにより、海外投資はグループ全体投資額の 50%を超える水準となっています。一方、新たな課題にも直面しています。従来は、限られた地域と事業で海外展開を進めてきましたが、今後はさらに幅広い地域で多様な事業を展開していくことになります。2012 年にはアジア、米州に統括会社を設立しました。カネカの経営マインドを理解し実行する現地リーダーの必要性が、ますます高まっています。

事業を支えるのは人材です。さらに現地社員の育成とリーダーへの登用を進め、グローバル経営力を強化することで、世界中の地域の方々に貢献できる製品やサービスを提供し、企業としての社会的責任を果たすことに努めていきます。

ステークホルダーからのメッセージ



ウーベル地区代表

ウェステルロー市長

フィリップ・ヴァレツツェン様

ギイ・ヴァン・ヒルタム様

地域の雇用創出への貢献だけでなく、
温かく礼を尽くされる姿勢を心より称賛します。

カネカベルギーは 1970 年の創業以来 40 年以上にわたり、地域の雇用創出に貢献いただいております。市にとって大変重要な企業です。また、行事やチャリティ活動にも積極的に協賛され、2011 年のウーベル地区イベントに提供されたアトラクション「スカイウォッチ」が市民の皆さんに非常に好評だったのは、記憶に新しいところです。

カネカベルギーとの関係では、ウェステルロー市防災センターへの太陽光発電システムの寄贈や、歴代社長の市庁舎訪問を通じて、カネカが市との関係を大切にくださり、温かく礼を尽くされる会社だと思います。今後も良い関係を築いていくことを望みます。

欧州は厳しい経済環境にありますが、これからも成長・発展され続けることを期待します。市としてもできることがありましたら、是非協力させていただきたいと思っています。

カネカグループのCSR

CSRの位置付け

カネカグループの経営理念体系を示す「KANEKA UNITED 宣言」のなかで、CSR 基本方針は、経営理念の土台として、グループ社員一人ひとりが行う行動指針として位置付けています。

経営理念

- 「企業理念」は、カネカの存在意義ないしは究極目的、社会的使命を表現……………①
- 「目指す企業像」は、あるべき姿および大切にしたい価値観を表現……………②
- 「CSR 基本方針」は、企業理念を実現するための一人ひとりの行動指針……………③

ステークホルダー

カネカグループでは、「社員」「地域・社会」「お客様」「環境」「株主・投資家」「取引先（仕入先）」を代表的なステークホルダーとしています。

このステークホルダーに対し、企業活動を通じて満足度を高め、企業価値を向上させていくことが、カネカグループのCSR 活動です。

■ ステークホルダー体系図

社員

カネカグループで働いている社員だけでなく、その家族のことも含めます。社員に対しては、適正な処遇、報酬や自己実現と、安全な職場環境などを提供しています。

お客様

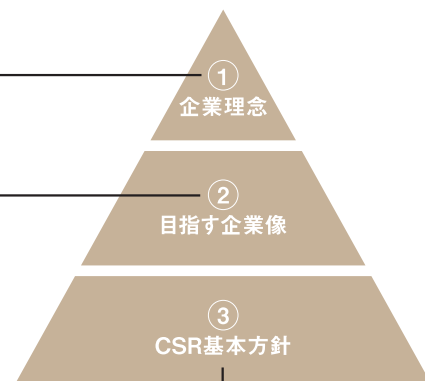
カネカグループの商品を購入してくださる方たちのことです。お客様に対しては、良質な商品とサービスを提供するだけでなく、製品の安全性の確保や、情報公開も合わせて行っています。

株主・投資家

カネカグループの企業ブランド価値を認め、株を所有する方たちのことです。適正な利益還元を行うだけでなく、適時的確な情報開示を行うことなどにより、カネカグループ全体の信用性を高めています。



カネカの経営理念体系 (KANEKA UNITED 宣言)



CSR 基本方針

カネカグループは、一人ひとりの真摯で前向きな努力による企業理念の実現を通じて、社会的責任を果たします。

- 1) それぞれの国や地域の文化・慣習を理解して、地域に根ざした企業活動を行い、積極的に社会に貢献します。
- 2) 法令を順守し、自由競争に基づく公正な事業活動を行います。
- 3) 株主をはじめとするすべてのステークホルダーとのコミュニケーションを重視し、適切な情報開示を行います。
- 4) すべての社員の人格や個性を尊重して、企業人としての能力開発と発揮を支援・促進します。
- 5) 安全を経営の最重要課題と位置づけ、健全かつ安全な職場環境づくり、製品の安全性確保、地球環境の保護に取り組みます。

地域・社会

一般市民や消費者を含む社会全体のことです。社会的責任を果たすことにより、企業価値を高めることができます。社会に対しては、社会貢献、福祉や地域交流といった面から、工場操業の安全性などを考慮しています。

環境

地球環境全体のことをいいます。事業活動を行う中で原料調達、製造、運搬などで環境配慮に取り組みながら、社会的責任を果たしています。

取引先(仕入先)

原材料を調達する仕入先、外注先のことです。取引先とは、公正な取引を行うこと、取引機会を平等にすることを念頭に置きながら、共存共栄を目指す関係性を築いています。

CSR の推進のために

コーポレート・ガバナンスと コンプライアンス

当社は、「人と、技術の創造的融合により 未来を切り拓く価値を共創し、地球環境とゆたかな暮らしに貢献します。」という企業理念のもと、企業価値向上を図っていくための重要な機能がコーポレート・ガバナンスであると考えています。

コーポレート・ガバナンスの体制

当社は、取締役会と監査役会を設置しています。当社グループの経営にかかわる重要事項に関しましては、社長他によって構成される経営審議会の審議を経て取締役会において執行を決議しています。

取締役会は、月1回以上定期的に開催され、取締役会議長を中心に法令、定款および取締役会規則に定められる重要事項について議論してその執行を決定するとともに、取締役に職務執行の状況を報告させて、その適法性および妥当性を監督しています。取締役の員数は、13名を上限とし、そのうち1名は取締役会の監督機能を強化するために社外取締役を選任しています。取締役の任期は、経営責任の明確化を図るために1年としています。

監査役会は、社外監査役2名を含む4名で構成されていて、会計監査人および内部統制室と相互に連携して監査を遂

行しています。監査役は、定期的に代表取締役と意見交換する場をもつとともに、取締役会をはじめ、執行としての重要事項の決定を行う経営審議会や部門長会等の重要会議に出席し、適宜業務執行状況の監視を行っています。

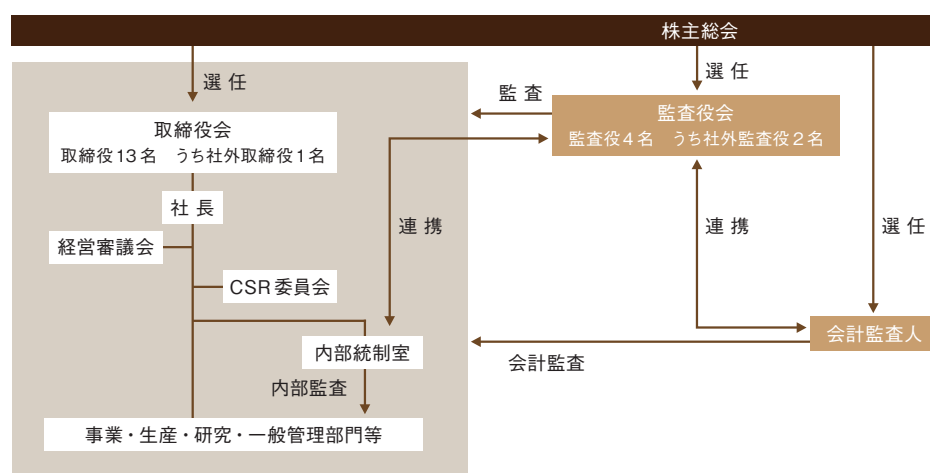
加えて、当社では、事業環境の変化に迅速かつ柔軟に対応するとともに、業務執行と監督機能を分離・強化することを目的に、執行役員制度を導入しています。日常の業務執行については、取締役会が選任した執行役員をはじめとする部門長に広い権限を与えていますが、複数の部門を取締役が管掌して全体的整合を図るとともに、毎月部門長会を開催し、各部門長から取締役・監査役に対し職務の執行状況を直接報告させています。また、各部門の業務運営については、社長直属組織の内部統制室が独立的監視活動を行っています。

なお、法令を遵守し、ステークホルダーに対する説明責任を果たし、社会の持続可能な発展に貢献する活動を推進することを目的に、社長を委員長とするCSR委

員会を設置しています。

当社では、業務執行と監査・監督の分離を進めて、業務執行の機動性と柔軟性を確保しながら、社外の視点も取り入れることで経営判断の透明性・合理性と経営監視機能の客観性・中立性を向上することができると考え、図のような体制を採用しています。

■ コーポレート・ガバナンスの体制図



CSR の推進のために

コーポレート・ガバナンスとコンプライアンス

コンプライアンスについて

当社はカネカグループの役員・従業員によるコンプライアンスの遵守を経営の重要な課題と考え、以下のような取り組みを行っています。

まず、カネカグループの役員・従業員が守るべき「倫理行動基準」や法令・規則をやさしく解説した「コンプライアンス・ガイドブック」のイントラネット上への掲載、カネカグループ内の種々の研修や会議、グループ会社でのコンプライアンス委員会の活動等により、コンプライアンスに対する理解と遵守の徹底を図っています。

また、独占禁止法については、販売・購買・事業開発に携わるカネカの幹部職全員を対象として定期的に研修を行い、誓約書の提出も義務付けています。

さらに、コンプライアンス相談窓口を社内および社外弁護士事務所に設け、カネカグループ内からの疑問に答えるとともに、問題が起きた場合には迅速な対応と早期解決に努めています。2011年には中国グループ会社の社員向けの社外相談窓口を設置しました。



イントラネット上に掲載されている「コンプライアンス・ガイドブック」



コンプライアンス研修の様子

役員および従業員の職務の執行が法令および定款に適合することを確保するための体制

- (1) 企業の社会的責任への取り組みをさらに強化するため、社長を委員長とする CSR 委員会を設置して、レスポンシブル・ケア活動の推進体制を再編するとともに、コンプライアンスを含む当社の CSR 活動を統括します。
- (2) 企業倫理・法令遵守に関しては、CSR 委員会傘下のコンプライアンス部会が全社の計画の統括、進捗度の把握、実際の遵守状況の確認、適切な相談・通報窓口の設営・維持等必要な活動の推進・監査を統括します。
- (3) 機能統括部門※1は、統括する機能に関する規程類をコンプライアンスの観点からも整備するとともに、個別研修の企画・実施、自己点検の促進等具体的活動の企画・推進および遵守状況の確認のための査察・監査を行います。
- (4) さらに、機能統括部門の枠を超える横断的課題に対しては、CSR 委員会傘下の地球環境部会・中央安全会議・製品安全部会、ならびに工場経営会議等、特定の任務を持つ組織を設置し、計画の推進等を統括します。
- (5) 反社会的勢力との一切の関係を遮断し、不法・不当な要求に対しては全社一体となった毅然とした対応を徹底します。また、社内に対応統括部署を設け、平素より情報の収集管理、警察などの外部機関や関連団体との連携に努め、反社会的勢力排除のための社内体制の整備強化を推進します。
- (6) 財務報告の信頼性を確保するために、財務報告に係る内部統制の整備・充実を図るとともに、内部統制室が必要な監視活動を行います。

※1 機能統括部門：人事部、総務部、経理部、技術部、RC 部等、当社およびグループ全体の事業活動において特定の機能を統括する部門のこと。

CSR の推進のために

CSRの推進

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

カネカは、社長を委員長としたCSR委員会を設けて、CSR活動を推進しています。
CSR委員会は、中央安全会議、地球環境部会、製品安全部会、コンプライアンス部会の4つのCSR活動に関する部会を統括する組織として運営しています。

CSR推進体制

K D O

カネカグループでは、2009年3月、CSRへの組織的な課題解決力を強化するために、CSR委員会を設けました。

CSR委員会では、カネカグループが社会的責任を果たすためのCSR基本方針の制定・改訂を行うとともに、総合的な戦略を立案し、CSR諸活動の実行計画の策定、実施状況の評価を行います。

2010年4月には「CSR査察委員会」を設け、CSR活動の現状把握と改善を議論しています。

また、2011年3月CSR委員会事務局は「東日本大震災対策本部事務局」として緊急危機対策ならびに被災地への支援等を実施しました。

CSR査察

K D O

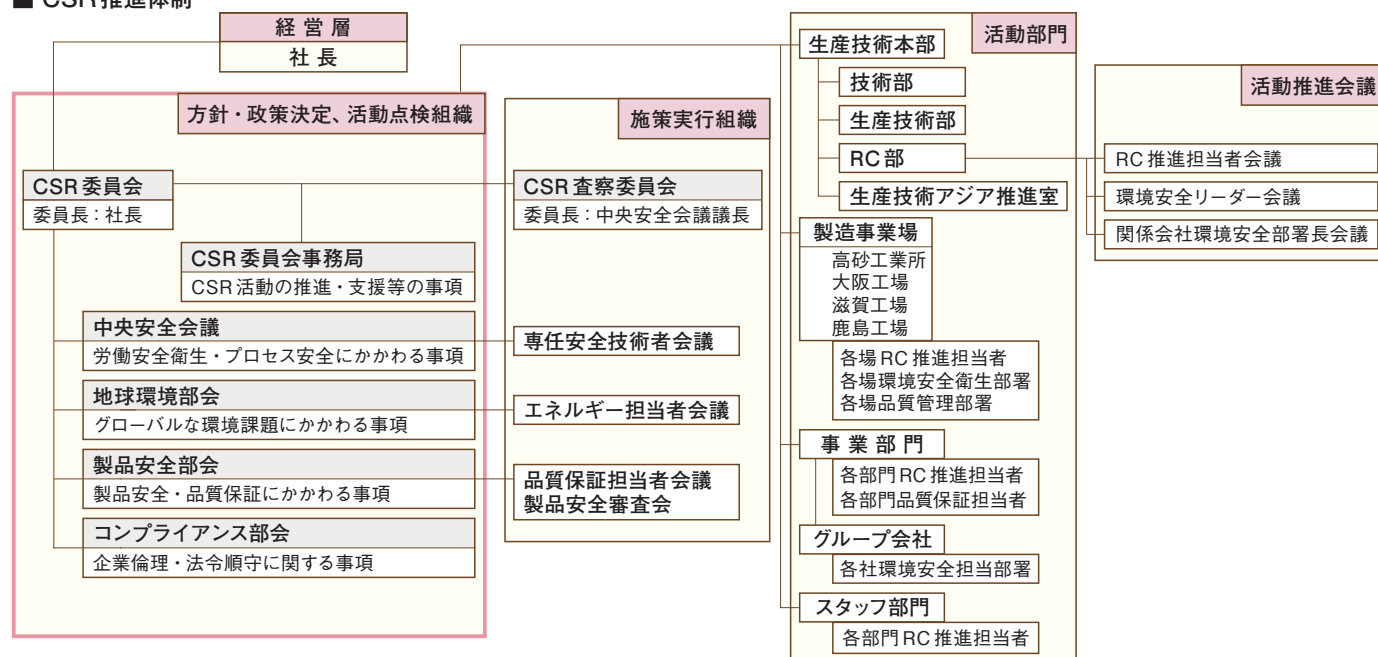
カネカグループの法令順守徹底状況確認および労働安全衛生レベル等の向上を図るため、当社4工場は毎年、国内外すべてのグループ会社に対し、2年に一度CSR査察委員会による査察を実施しています。2011年度は、トップの指示や情報の末端への浸透、リスクアセスメント/リスクマネジメントの強化、3Sと基本の順守、コンプライアンスの日常管理への落とし込みの4点に焦点を当て、当社4工場、国内グループ会社11社14工場、海外グループ会社3社3工場に対し査察を実施しました。今後も安全・品質レベルの向上に向けた査察を実施していきます。

CSR教育

K D O

当社では、2010年度に引き続きCSRハンドブックをベースに各階層を対象としたCSR研修を継続して実施しています。2011年度は、新入社員研修2回、幹部職研修、主任研修、担当1級研修、キャリア採用者研修で各1回実施しました。またカネカグループ関係会社社長会や入社3年目等の節目に開催される各種研修において、当社のCSR活動を説明しています。新たな取り組みとして、2011年度より当社4工場の全社員を対象としたCSR説明会を開催しています。本業を通じたCSR活動を社員一人ひとりが意識して推進することで、地域社会への貢献を含めた「企業の社会的責任」につなげていきます。

■ CSR推進体制



CSR の推進のために



レスポンシブル・ケアの 推進とマネジメント

当社は、レスポンシブル・ケア基本方針、安全に関する基本方針を定め、
レスポンシブル・ケアにかかわる規程類を制定し、
PDCA (Plan-Do-Check-Act) でレスポンシブル・ケア活動を推進しています。

グループ経営



当社は、グループ経営を重視し、レス
ポ
ン
シ
ブ
ル
・
ケ
ア※¹の理念・方針を
グループ会社と共有し活動しています。

2005 年度から行ってきた安全査察を
2010 年度から「CSR 査察」に改め、環
境保全、労働安全に製品安全（品質保
証）とコンプライアンスについて国内外の
すべてのグループ会社を対象として行い、
活動の進捗状況を確認しています。

グループ会社への対応やグループ会社
の責務について、当社の「環境安全衛生
管理規程」「品質保証規程」「製品安全
管理規程」に明記し、グループ会社社員
の自律的な取り組みを促し、カネカグル
ープの環境負荷の低減、労働災害の減少、
天災や製品事故等への危機対応力の向
上に努めています。

※¹ レスポンシブル・ケア：化学物質を扱う企業が化
学製品の開発から製造、使用、廃棄にいたるすべ
た
の過程において、自主的に環境・安全・健康を確
保し社会からの信頼性向上とコミュニケーションを行
う活動のこと。当社は1995年の「日本レスポンシ
ブ
ル・ケ
ア協議会（2012年度に日本化学工業協
会と完全統合）」発足以来の会員として活動を推進
しています。

レスポンシブル・ケア基本方針



当社は、企業理念に基づき、製品の全ライフサイクルにおいて、資源の保全、環境
負荷の低減により、社会の持続的発展と豊かな社会の実現に貢献します。

■ レスポンシブル・ケア基本方針

- 1 自然の生態系の保護と環境負荷の低減**
企業活動が地球環境と生態系に及ぼす影響に注目して、
製品の全ライフサイクルにおいて環境負荷の低減と省資源・省エネルギーに努めます。
- 2 安全な製品及び情報の提供**
当社は安全に流通し、安全に使用できる製品の提供に努めるとともに、
製品に関する正しい使い方や取扱方法など、適切な情報の提供に努めます。
- 3 環境・安全面に配慮した製品・技術の開発**
新製品の開発に当たっては、その全ライフサイクルにわたる「環境・安全」に可能な限り配慮し、
環境負荷の少ない製品・技術の開発に努めます。
- 4 廃棄物の減量とプラスチックリサイクルの推進**
製造に関わる廃棄物を極力減量します。
また当社製品に関連するプラスチック廃棄物の適切な処理あるいは再資源化については、
関連業界と協力して、その技術を積極的に開発するとともに、適切な処理および再資源化に努めます。
- 5 保安防災と労働安全衛生の向上**
保安防災は地域社会の信頼の基礎であり、
また、労働安全衛生は化学会社が達成しなければならない課題です。
当社はこれらの絶えざる向上に努力します。
- 6 社会からの信頼性の向上**
経営者から社員の一人ひとりに至るまで、
環境・安全に関する国内外の法・規制・基準類を順守して行動します。
また、これらのレスポンシブル・ケアの取り組みを正しく社会に公表することにより、
社会から正当な評価と信頼を得ることを期待するものです。

CSR の推進のために

レスポンシブル・ケアの推進とマネジメント

K	KANEKA
D	DOMESTICS
O	OVERSEAS

レスポンシブル・ケア推進体制

K	D	O
---	---	---

カネカは、1995 年よりレスポンシブル・ケア (RC) 活動を推進しています。

また、2008 年 9 月には、RC 世界憲章の支持宣言書に署名し RC 活動をグローバルに展開することを表明しました。

RC の 6 項目 (「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」) を確実に実施するため RC 推進体制に基づいて活動をしています。

カネカグループ全体の方針と施策を審議・決定し、活動を点検する組織は、CSR 委員会委員長として社長が直轄する「CSR 委員会」と CSR 委員会が統括している 4 つの部会・会議があります。

決定した方針・施策は、生産技術本部所属の RC 部、技術部、生産技術部が活動推進会議を通じてグループ全体に徹底させる役割を担っています。「RC 推進担当者会議」では全社的な RC 活動を行っています。「環境安全リーダー会議」、「品質保証担当者会議」を情報の共有化および課題についての討議の場としています。

また、「関係会社環境安全部署長会議」では、グループ会社を対象に方針・目標の共有化を行い、カネカグループ全体の RC 活動として取り組んでいます。

監査・査察

K	D	O
---	---	---

当社では、レスポンシブル・ケア (RC) 内部監査、環境安全内部監査、ISO14001 / 9001、OSHMS (労働安全衛生マネジメントシステム) に基づく内部監査や CSR 査察を継続して実施しています。CSR 査察は CSR 査察委員会のメンバーが環境安全、品質保証等の RC 項目の活動状況に加え、コンプライアンスの徹底状況を査察するものです。2011 年度は、当社 4 工場と国内外グループ会社 14 社 17 工場について、トップの指示や情報の末端への浸透、リスクアセスメント/リスクマネジメントの強化、3S と基本の順守、コンプライアンスに関しては日常管理への落とし込みの 4 点に焦点を当て行いました。2010 年 1 月から開始した経営トップによる工場巡回も継続して実施しています。

レスポンシブル・ケア教育

K	D	O
---	---	---

レスポンシブル・ケア (RC) 教育を計画的に全社員に対し職場、階層、役職ごとに実施しています。入社 3 年目研修、新任幹部職を対象にした環境安全マネジメント研修において、環境保全、保安防災、労働安全衛生、化学品・製品安全等の RC 項目に関する当社の活動内容を理解させ実践に結び付けています。また、関係会社環境安全部署長会議や関係会社製造リーダー会議を活用し、グループ会社の環境安全責任者や製造リーダーへの RC 教育の場として運用しています。

CSR の推進のために

報告対象組織

(レスポンシブル・ケア活動に関するデータの集計範囲：2012年3月31日現在)

カネカおよび生産活動をしているグループ会社 38 社を対象としています。

KANEKA

カネカ



高砂工業所
大阪工場
滋賀工場
鹿島工場

KANEKA Group(Domestic)

国内グループ会社 (27 社)



北海道カネカ株式会社
三和化成工業株式会社
北海道カネパール株式会社
九州カネライト株式会社
龍田化学株式会社
昭和化成工業株式会社
紋別化成株式会社
標津化成株式会社
コートー株式会社
ツカサ株式会社
宮城樹脂株式会社
関東スチレン株式会社
北浦樹脂工業株式会社
コスモ化成株式会社
東洋スチロール株式会社
株式会社ハネバック
高知スチロール株式会社
株式会社カネカフード
株式会社東京カネカフード
株式会社カネカサンスパイス
太陽油脂株式会社
長島食品株式会社
株式会社カネカメディックス
株式会社大阪合成有機化学研究所
カネカソーラーテック株式会社
栃木カネカ株式会社
サンビック株式会社

KANEKA Group(Overseas)

海外グループ会社 (11 社)



カネカベルギー N.V.
カネカテキサス Corp.
カネカニュートリエント L.P.
カネカマレーシア Sdn.Bhd.
カネカエペラン Sdn.Bhd.
カネカペーストポリマー Sdn.Bhd.
カネカイノベイティブファイバース Sdn.Bhd.
カネカシンガポール Co.(Pte)Ltd.
蘇州愛培朗緩衝塑料有限公司
青島海華纖維有限公司
カネカファーマベトナム Co.,Ltd.

CSR の推進のために

当社のレスポンスブル・ケア活動

当社のレスポンスブル・ケア活動の2011年度の目標と実績、2012年度の目標は以下の通りです。

■ 当社のレスポンスブル・ケア活動の重点目標と実績・評価（1）

 目標を大きく超えた
  目標を達成、ほぼ達成
  目標におよばず
  目標にはるかにおよばず

項 目		2011 年度 目標	2011 年度 実績	評 価
環境保全	化学物質 排出量の削減	基準年度(2000 年度) に対し 63%削減し、2,000 トンにする。	年度目標 (2,000 トン) に対し 2,263 トンで目標未達成。	
	廃棄物削減	当社の全工場は最終埋立処分率 0.2%以下を維持する。 国内グループ会社は、ゼロエミッション(最終埋立処分率 0.5%未満) に向けての目標設定をする。	当社全工場の最終埋立処分率は 0.008%となり、6 年連続ゼロエミッションを達成した。 国内グループ会社の最終埋立処分率は東日本大震災の影響もあり、6.3%と前年度並であった(前年度 6.5%)。	
		法令順守を継続する。 電子マニフェストの利用拡大を推進する。 委託処分会社の現地調査の効率化を図る。	委託処分会社の法令順守状況の確認を実施した。 電子マニフェストの利用の拡大を図った(高砂:80%、大阪:95%利用)。	
	地球温暖化 防止	エネルギー原単位指数※1 を年平均 1%以上低減する。 2008 ～ 2011 年度の平均として、CO ₂ 排出原単位指数を 1990 年度比で 80 以下にする。	エネルギー原単位指数※1 が前年度比で 0.3%減少し、5 年度間平均変化率※2 で 0.1%増加し目標未達成。CO ₂ 排出原単位指数の 2008～2011 年度平均は、1990 年度比 74.2%で目標達成。	
		物流起因のエネルギー原単位指数※1 の年平均 1%の低減に向け、効率的な取り組みを計画・推進する。	エネルギー原単位指数が前年度比で 10%減少し、2006 年度基準の 6 年度間平均変化率で 3.8%減少した。	
保安防災		重大リスク(爆発・火災等) に対する低減対策を推進するとともに、事故発生時の対応力の向上を図る。	プラント安全の取り組みを継続推進したが、火災・発煙等 9 件のプロセス事故が発生し、減少につながっていない。設備や運転体制等の要因もありそれぞれの課題解決に取り組む必要がある。	
労働安全 衛生	労働安全	グループ会社の支援活動をさらに充実させるとともに、CSR 査察での安全レベルのチェックとフォローを推進する。	CSR 査察を通じ、全員参加型の安全諸活動が現場に定着し、災害件数減少につながっている事が確認できた。	
	マネジメント システム	重大な危険源に対するリスクアセスメントを推進するとともに、的確なシステム監査を行うための内部監査員の養成を行う。	CSR 査察、安全内部監査を通して、リスクアセスメントの見直し状況や諸活動のスパイラルアップを進めている。 内部監査委員底辺拡大のために、4 工場で 30 名強の養成を行った。	
	労働衛生	メンタルヘルス対策および生活習慣病対策を積極的に推進するとともに、感染症対策を着実に実行する。	メンタル不調者対応:14 回(238 名)研修を実施。生活習慣病対策:特定保健指導を 77 名に実施。感染症対策:食中毒の疑いで保健所へ 1 件(有症者 3 名、無症状 6 名) 届出、有症者の出勤停止措置と無症状者への自主的な出勤停止で二次感染を防止。	
物流安全		イエローカードの新規作成・改訂と携行の徹底を継続実施する。 移動タンクの法対応検査と自主点検を継続実施する。	組織改訂によるイエローカードの連絡先改訂を実施(大阪工場)。 当社と輸送会社で運転手のイエローカード携行チェックを実施した。 移動タンクの法対応検査と自主点検を実施した。	
		輸送時の緊急訓練、緊急出勤訓練を継続して実施する。	輸送会社と協働して緊急通報訓練(鹿島工場)、輸送時の緊急訓練・KYT の抽出(高砂工業所) を実施した。	
化学品・ 製品安全 (品質保証)	品質保証	各事業ごとの重大品質リスクを特定し、許容可能なリスクへの低減とその管理方法を確立する。	品質リスクマネジメント推進ワーキンググループを発足させ、リスクマネジメントにおける課題共有化およびガイドライン作成に取り組んだ。	
	化学物質 管理	改正化審法第 2 段階施行への対応と、国内外の法改正情報収集、共有化と適切な対応を行う。	化審法製造輸入量等届出を期限内に実施した。国内外の法規制改正の情報をタイムリーに入手し社内でも共有化。また、「調達基本方針」を制定した。	
	製品安全	審査ルールや情報収集手段の整備に加えて新規アドバイザー候補選定を進め、審査対象拡大と製品安全審査機能強化を図る。	「製品安全審査の運用基準」を現状に合わせて改訂するとともに、医療分野への事業拡大に伴い新規アドバイザー 1 名と契約。	
社会とのコミュニケーション		CSR レポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載する。 ステークホルダー・ダイアログを開催する。	CSR 基本方針に基づいた活動結果を CSR レポートとして発行した(当社のウェブサイトに掲載)。 ステークホルダーとのダイアログを開催した。	
		当社全工場でサイトレポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載する。	当社全工場でサイトレポートを発行し、ウェブサイトに掲載した。	
経営層による査察・監査		経営層による査察・監査を実施する。当社 4 工場、国内グループ会社 11 社(14 工場)、海外グループ会社 3 社(3 工場)。	経営層による査察・監査を実施。当社 4 工場、国内グループ会社 11 社(14 工場)、海外グループ会社 3 社(3 工場) を対象に実施した。	

※1 エネルギー原単位指数：製造に用いたエネルギーを活動量で除して求めたエネルギー原単位を、1990 年度を 100 として指数化した数値。

※2 5 年度間平均変化率：2007 年度から 2011 年度までの平均。

CSR の推進のために

当社のレスポンスブル・ケア活動

■ 当社のレスポンスブル・ケア活動の重点目標と実績・評価（2）

項 目		2012年度 目標	長期目標
環境保全	化学物質 排出量の削減	基準年度（2000 年度）に対し 65%削減し、1,900 トンにする。	国の動向を注視し、VOC 排出量を継続的に削減する。
	廃棄物削減	当社全工場は最終埋立処分率 0.2%以下を維持する。 国内カネカグループ連結として、ゼロエミッション達成に向けて取り組む。	当社全工場は、最終埋立処分率を 0.2%以下を維持継続する。 国内グループ会社は、ゼロエミッションを達成する。
		委託処分会社の法令順守状況の確認を実施する。 電子マニフェストの利用を滋賀工場、鹿島工場にも適用し、全事業場での利用を開始する。	委託処分会社の法令順守状況の確認を継続する。 全事業場で完全電子マニフェスト化による運用を行う。
	地球温暖化 防止	エネルギー原単位指数※1 を年平均 1%以上低減する。 2008 ～ 2012 年度の平均として、CO ₂ 排出原単位指数を 1990 年度比で 80 以下にする。	エネルギー原単位指数※1 を年平均 1%以上低減する。 2008 ～ 2012 年度の平均として、CO ₂ 排出原単位指数を 1990 年度比で 80 以下にする。
		物流起因のエネルギー原単位指数※1 の年平均 1%の低減に向け、効率的な取り組みを計画・推進する。	物流起因のエネルギー原単位指数※1 の年平均 1%の低減に向け、効率的な取り組みを関連部署が連携して計画・推進する。
保安防災		安全技術・安全管理レベルの向上を図り、プロセス面でのリスクの極小化を推進し、事故・災害をなくす。	リスクアセスメントを中心としたリスクの低減対策を行い、リスクの極小化に向けた継続的な取り組みを推進する。
労働安全 衛生	労働安全	組織末端までの安全意識の醸成と、人の行動特性を踏まえた対策の強化により、現場安全力を向上させる。	当社グループ全体の安全管理活動の強化を継続実施する。
	マネジメント システム	経営トップの想いが安全諸活動に反映され、安全レベルの底上げにつながる活動を展開する。	OSHMS を基盤とする労働安全衛生の継続的改善を図る。
	労働衛生	メンタル不調者の減少に向け、関連部門／担当部署間で連携した取り組みを推進する。	心の健康度および職場環境を継続的に向上させる。
物流安全		イエローカードの新規作成・改訂と携行の徹底を継続実施する。 移動タンクの法対応検査と自主点検を継続実施する。	イエローカードの新規作成・改訂と携行の徹底を継続実施する。 移動タンクの法対応検査と自主点検を継続実施し、安全確保を徹底する。
		輸送時の緊急訓練、緊急出動訓練を継続して実施する。	輸送時の緊急訓練、緊急出動訓練を継続して実施する。
化学品・ 製品安全 (品質保証)	品質保証	品質リスクマネジメントのガイドラインを制定し、これを梃子にして、カネカグループの品質リスクマネジメントを推進させる等、事業領域の拡大に対応した審査・保証体制確立と基盤強化を図る。	製品安全・品質保証にかかわるリスクに焦点を当てたマネジメントを定着させる。
	化学物質 管理	国内 GHS 関連法規制改正への適切な対応を行うとともに、アジア諸国、米国を中心に法改正情報収集、共有化と適切な対応を行う。	国内外の法改正動向を的確に把握して、適切な化学物質管理を実施し、管理レベルの向上を図る。
	製品安全	製品安全管理規程の改訂と新規アドバイザー候補選定を進め、情報収集強化と審査対象拡大により製品安全審査機能を強化する。	当社グループの事業領域拡大に伴い、アドバイザーの充実や、製品安全審査機能の強化を図る。
社会とのコミュニケーション		CSR レポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載する。 継続してステークホルダー・ダイアログを開催する。	当社の CSR 活動に関する情報を広くステークホルダーに公開し、ステークホルダーとの対話を進める。
		当社全工場でサイトレポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載する。	当社全工場でのサイトレポートの発行を継続実施する。
経営層による査察・監査		経営層による査察・監査を実施する。当社 4 工場、国内グループ会社 20 社 (23 工場)、海外グループ会社 6 社 (6 工場)。	経営層による査察・監査を継続実施する。

※1 エネルギー原単位指数：製造に用いたエネルギーを活動量で除して求めたエネルギー原単位を、1990 年度を 100 として指数化した数値。

環境とともに
ハイライト

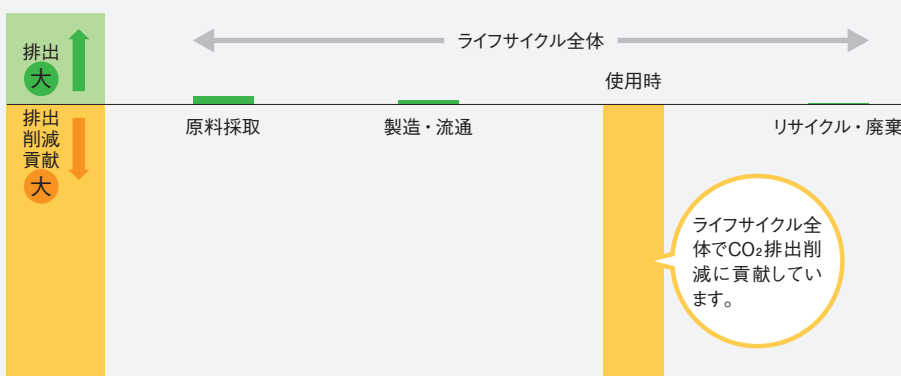
地球温暖化防止に向けて

製品のライフサイクル全体でCO₂排出削減に貢献 ～ cLCA (Carbon Life Cycle Analyses) の手法を用いた評価～

cLCAとは、原料採取から製造、流通、使用、廃棄にいたるまでの各工程で排出されるCO₂を合計し、ライフサイクル全体での排出量を評価することです。使用時にCO₂排出削減を可能にする当社の代表的な製品である建築用断熱材と太陽光発電パネルの評価結果※1、2を一例として模式図で示しましたが、地球温暖化防止に大きく貢献できていることが分かります。今後開発する製品を含め当社製品のCO₂排出削減効果を明らかにし、地球温暖化防止によりいっそう貢献していきます。

- ※1 建築用断熱材の評価結果：断熱材を使用することによって冷暖房等の電力使用量が削減できます。
※2 太陽光発電パネルの評価結果：発電した電力を使用することにより電力会社より購入する電力量が削減できます。

■ 建築用断熱材と太陽光発電パネルの評価結果模式図※3



※3 カネカ試算。



「カネライトフォーム」を断熱材として使用することにより、冷暖房を使用する時の電力使用量を削減します



発泡樹脂課一丸となり、お客様の多様なニーズにお応えしながら、「カネライトフォーム」等の製品を生産しています

社員の声

人と地球にやさしいノンフロン断熱材で低炭素社会に貢献

大阪工場
樹脂加工製造グループ 発泡樹脂課

城川 敏宏



熱資源の有効利用と快適な居住性を実現する押出發泡ポリスチレン断熱材「カネライトフォーム」は発泡剤としてフロンおよびPRTR 法対象物質を使用していません。カネライトフォームの製造を担当する発泡樹脂課では、お客様の多様なニーズにお応えする形で多種多様な製品グレードを生産するとともに、ロス削減・省エネルギー活動を推進することで製造プロセスにおけるCO₂排出量削減にも日々貢献しています。

環境とともに

生産活動の マテリアルバランス

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

カネカグループの2011年度生産活動におけるエネルギー・資源の投入と各種物質の排出・製品化の状況を一覧でまとめています。

K D O

INPUT

エネルギー・資源の投入

主原材料※1

1,182千トン／年
221千トン／年
229千トン／年

エネルギー (原油換算)

465千kl／年
73千kl／年
115千kl／年

水

23.2百万m³／年
4.4百万m³／年
5.3百万m³／年



株式会社カネカ

高砂工業所
大阪工場
滋賀工場
鹿島工場

国内グループ会社

27社

海外グループ会社

11社

OUTPUT

各種物質の排出・製品化

● 製品※2 ● 大気へ ● 水域へ ● 廃棄物

製品

1,538千トン／年
207千トン／年
210千トン／年

CO₂

96.1万トン-CO₂／年
12.6万トン-CO₂／年
20.8万トン-CO₂／年

SO_x

94.1トン／年
65.7トン／年
4.5トン／年

NO_x

707.3トン／年
47.8トン／年
63.7トン／年

ばいじん

23.0トン／年
3.5トン／年
62.6トン／年

PRTR法 対象物質

81.0トン／年
88.6トン／年
—

COD※3

293.4トン／年
8.2トン／年
46.6トン／年

SS※4

186.3トン／年
9.0トン／年
19.0トン／年

PRTR法 対象物質

16.7トン／年
0.0トン／年
—

窒素

183.6トン／年
1.4トン／年
0.2トン／年

リン

4.3トン／年
0.1トン／年
0.0トン／年

最終埋立 処分量

5.7トン／年
732トン／年
1,195トン／年

外部 再資源化量

42,629トン／年
5,542トン／年
1,584トン／年

外部 減量化量

1,449トン／年
5,380トン／年
6,379トン／年

凡例(上から順に)

(株)カネカ

国内グループ会社

海外グループ会社

※1 主原材料：トン数で表した主原材料の量

※2 製品：トン数で表した製品の量

※3 COD：化学的酸素要求量

※4 SS：浮遊物質

環境とともに

環境会計

K

D

O

KANEKA
DOMESTICS
OVERSEAS

当社は、環境保全コスト（投資額、費用額）および環境保全効果（物量単位）と環境保全対策に伴う経済効果（貨幣単位）について、当社と国内グループ会社を合わせた連結ベースで集計しています。

2011 年度環境会計集計結果

K

D

O

環境保全コスト（投資額、費用額）は、前年度に比べ研究開発コストが約 12.4 億円の増加、公害防止コストと資源循環コストをあわせて約 1.6 億円増加しました。全体では、対前年比約 15.5 億円の増加となりました。

また、環境保全対策に伴う経済効果では、前年度に比べリサイクルに伴う廃棄物処理費用削減で約 3.2 億円増加、省エネルギー等による費用削減が約 4.4 億円減少し、全体では約 0.4 億円の増加となりました。

集計方法:環境省「環境会計ガイドライン2005年版」他に基づき、一部当社独自の考え方を加えて集計。

■ 環境保全コスト(投資額、費用額)^{※1}

単位：百万円

分 類	主な取り組み内容	2011 年度	
		投資額	費用額
事業エリア内コスト		656	5,388
①公害防止コスト	大気、水質の公害防止対策		3,352
②地球環境保全コスト	温暖化防止（省エネ）対策等		－
③資源循環コスト	廃棄物の処理、リサイクル、減量化		2,036
上・下流コスト	製品等のリサイクル・回収・処理	0	382
管理活動コスト	社員への環境教育、環境負荷の監視・測定等	0	431
研究開発コスト	環境保全に資する製品の研究・開発等	－	5,001
社会活動コスト	緑化、景観保護活動、環境情報公開等	0	72
環境損傷コスト	環境保全の賦課金（SOx 賦課金）	0	14
合 計		656	11,288

※ 1 研究開発コスト投資額、地球環境保全コスト費用額は、集計対象に含めていません。

■ 環境保全効果(物量単位)^{※2}

分 類	内 容	項 目	単 位	2011 年度
公害防止	大気・水質汚染物質の排出量削減	SOx	トン	94.1
		NOx	トン	707.3
		COD	トン	293.4
		PRTR 排出量	トン	81.0
地球環境	温室効果ガス排出量削減	CO ₂	万トン	96.1
	エネルギー使用量削減	原油換算	万 kℓ	46.5
資源循環	最終埋処分量削減	埋立量	トン	6
	外部リサイクル推進	再資源化量	トン	42,629

※ 2 集計範囲は、当社のみ。

■ 環境保全対策に伴う経済効果(貨幣単位)

単位：百万円

内 容	2011 年度
リサイクル等により得られた収入額	211
省資源・原単位向上による費用削減	504
リサイクル等に伴う廃棄物処理費用の削減	391
省エネルギー等による費用削減	90
合 計	1,196

環境とともに 環境会計

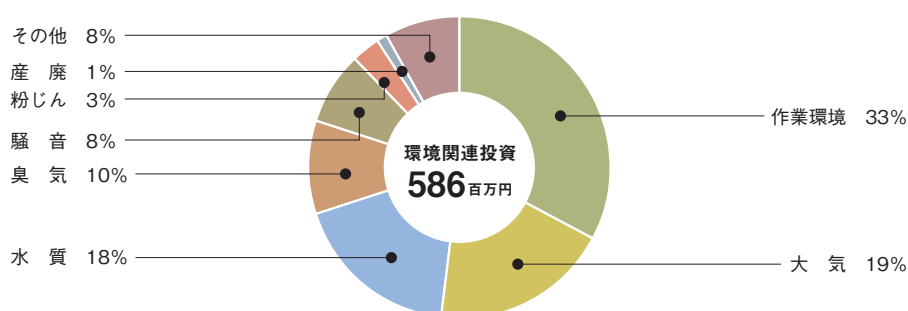
K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

環境関連投資額の実績・推移

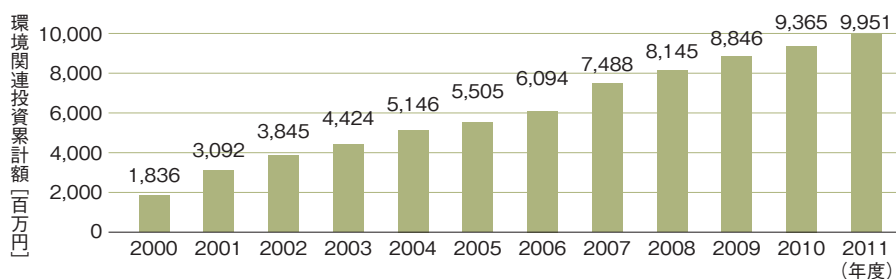
K D O

環境に対して継続的に投資を行っています。2011年度の環境関連投資は、作業環境関連が33%、次いでCO₂排出量削減、工程排水改善等の大気、水質関連が各々約20%を占めました。また、環境関連投資の2000年度以降の12年間の累積額は、約99億円となりました。その内訳は大気関係(46%)が最も多く、次いで水質(22%)、作業環境(13%)の順となっています。今後も安定した投資を行い、環境保全の維持向上に努めていきます。

2011年度 環境関連投資の内訳



環境関連投資累計額推移



環境とともに

地球温暖化防止対策

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

当社は、省エネルギー活動・二酸化炭素(CO₂)排出原単位削減活動等に取り組み、地球温暖化防止対策を推進しました。

当社エネルギー管理規定に基づき着実な取り組みを行うとともに、

当社独自の省エネルギー設備投資促進制度を活用し関連設備投資を促進しました。

また、製品の原料採取、生産、流通、使用を経て廃棄に至るすべての過程において、CO₂の排出・削減の状況を定量的に把握・評価するcLCAの活用に取り組んでいます。

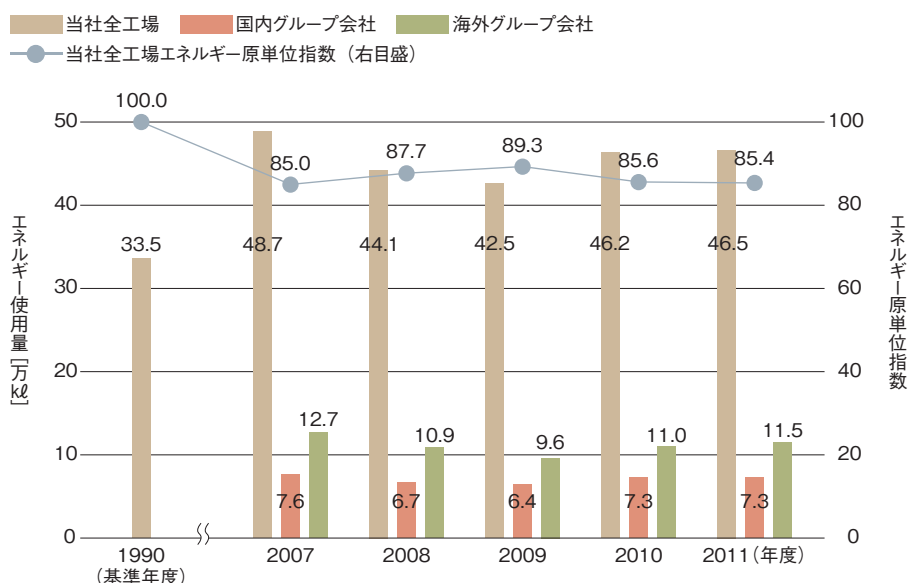
省エネルギー活動

K D O

当社はエネルギー原単位指数※1を目標指標として省エネルギー化に取り組む等、地球温暖化防止対策を推進していますが、当社全工場の2011年度のエネルギー原単位指数は85.4であり、前年度比は0.3%減少で目標未達成、5年度間平均変化率は年率0.1%増加で目標未達成でした。また、エネルギー使用量は46.5万キロリットルで0.6%増加しました。

※1 エネルギー原単位指数：製造に用いたエネルギーを活動量で除して求めたエネルギー原単位を、1990年度を100として指数化した数値。

■ エネルギー使用量(原油換算)・エネルギー原単位指数※2



※2 一般社団法人日本化学工業協会の自主行動計画に準拠して計算しました。原単位指数の計算条件を過去にさかのぼって見直しました。

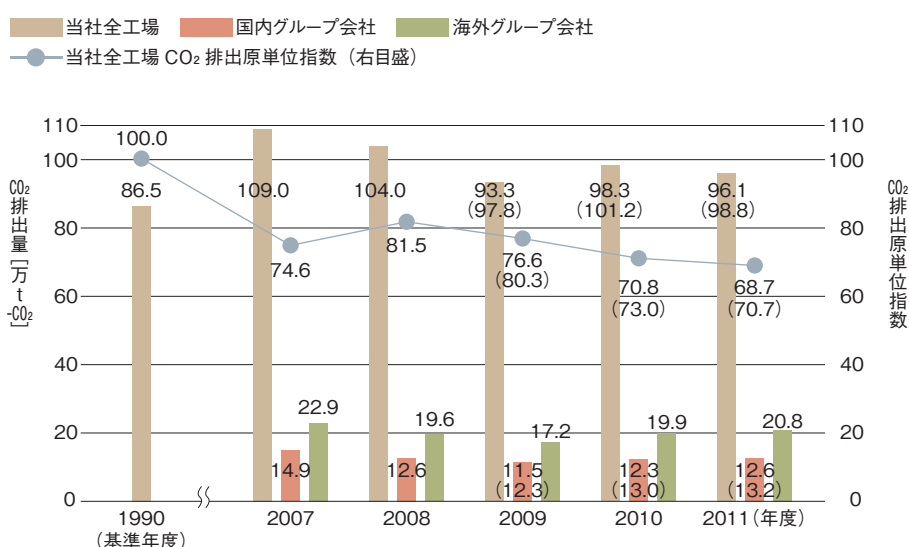
CO₂排出削減活動

K D O

当社全工場の2011年度の生産活動に伴い排出したエネルギー起源CO₂に基づくCO₂排出原単位指数は68.7であり、前年度から3.0%減少しました。また、CO₂排出量は96.1万トンであり、前年度から2.2%減少しました。活動量※3が前年度から0.8%増加しましたが、CO₂排出原単位の低減等によりCO₂排出量の増加を抑制した結果となっています。

※3 活動量：生産量を表す指標。

■ エネルギー使用に伴うCO₂排出量・CO₂排出原単位指数※4



※4 温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)に準拠して計算していますが、バウンダリーの違いにより同法の公表値と一致しません。2009年度実績より購入電力のCO₂排出係数に調整後排出係数を使用。()内は実排出係数を使用した場合の数値。原単位指数の計算条件を過去にさかのぼって見直しました。

環境とともに

地球温暖化防止対策

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

省エネルギー設備投資の促進

K D O

エネルギー原単位、CO₂ 排出原単位の継続的低減を図るため、省エネ

ギー設備投資促進制度を2009年度より導入しました。中型・小型案件のうち比較的投資回収期間が長い案件に対して年間2億円の投資枠を設けたものです。この制度を活用し、省エネ関連の活動から抽出されたテーマを具体的に推進しました。

■ 省エネルギー設備投資促進制度実績

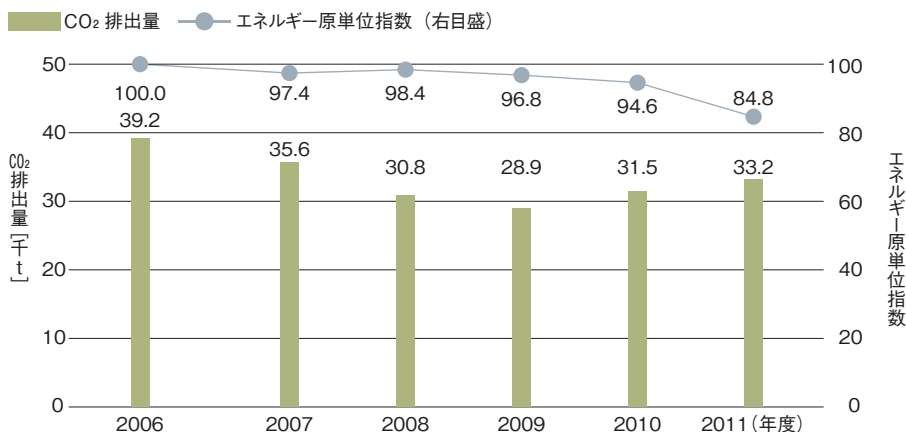
	2009 年度	2010 年度	2011 年度
投資額	2 億円	2 億円	2 億円
件数	20 件	30 件	30 件
CO ₂ 削減量	5,093t-CO ₂	4,106t-CO ₂	2,027t-CO ₂

内航船輸送増によりエネルギー原単位を改善

K D O

「改正省エネルギー法」に定められた特定荷主として「エネルギー原単位の年1%削減」を達成するために、毎年モーダルシフト・積載率の向上を中心に、新規削減テーマを工場ごとに抽出。営業部門とタイアップしながら、削減

テーマを推進して物流面での効率化を進め、環境負荷の低減に取り組んでいます。2011年度の結果は輸送重量の減少に対し、内航船輸送の比率が上がり輸送距離が増加したことから、エネルギー原単位で2010年度比10%の低減を達成しました。一方、CO₂の排出量は輸送距離の増加に対し内航船等の低エネルギーな輸送により、2010年度比105%の33.2千トンとなりました。

■ 物流によるCO₂排出量・エネルギー原単位指数※1

※1 エネルギー原単位指数は、2006年度のエネルギー原単位を100として指数化した数値。

CHECK & ACT

2011年度は、2010年度に主力工場で行った国の排出量取引スキーム参加実績を確定させるために第三者検証を受審し、国より目標達成確定の通知を受けました。2012年度は、京都議定書第一約束期間最終年度として、「エネルギー原単位指数年平均1%以上低減」および「CO₂排出原単位指数の2008～2012年度平均を1990年度比で80以下」の達成に向けて取り組みます。

環境とともに

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

環境マネジメントシステムと 環境効率指標

カネカグループでは、「ISO14001」および「エコアクション21」に基づいた運営を行っています。
また、持続可能な社会の実現の観点から環境負荷については、
JEPIX（環境政策優先度指数）によるEIP（環境影響ポイント）で評価をしています。

環境マネジメントシステム

K D O

カネカグループでは、環境問題の発生を予防し、万一の事故が発生したと

きには迅速に対応できるように環境マネジメントシステム「ISO14001」および「エコアクション21」に基づいた運営を行っています。

環境に関する規制の 順守状況

K D O

カネカグループは環境にかかわる法令や自治体等との協定について、その順守状況をISO14001 内部監査、レスポンス・ケア内部監査、CSR 査察等で継続的にチェックをしており、環境リスクの低減、環境に関する法律を守ることに努めています。

■ 当社およびグループ会社のISO14001 認証取得状況

事業所・グループ会社名	登録年月日	登録証番号
滋賀工場	1998年 3月 23日	JCQA-E-0015
大阪工場	1999年 4月 5日	JCQA-E-0053
鹿島工場	1999年 4月 5日	JCQA-E-0054
高砂工業所	2000年 1月 11日	JCQA-E-0105
栃木カネカ(株)	2001年 4月 23日	JCQA-E-0256
(株)大阪合成有機化学研究所	2002年 1月 28日	JCQA-E-0343
龍田化学(株)	2004年 4月 19日	JCQA-E-0553
昭和化成工業(株)	2008年 1月 10日	E0062
カネカソーラーテック(株)	2011年 6月 24日	JQA-EM6704
サンビック(株)	2011年 9月 15日	JMAQA-E841
カネカベルギー N.V	1997年10月 3日	97EMS002b
カネカマレーシア Sdn.Bhd.	2007年 1月 12日	K021300001
カネカペーストポリマー Sdn.Bhd	2008年 2月 15日	ER0570
カネカエペラン Sdn.Bhd.	2008年 2月 15日	ER0571

■ エコアクション21 認証取得状況

グループ会社名	認証・登録年月日	認証・登録番号
九州カネライト(株)	2007年 6月 15日	0001637
北海道カネパール(株)	2007年 9月 3日	0001805
(株)カネカメディックス	2007年 9月 28日	0001893
北海道カネカ(株)	2007年10月 2日	0001905
宮城樹脂(株)	2008年 5月 14日	0002472
コートー(株)	2008年 5月 26日	0002501
紋別化成(株)	2008年 9月 8日	0002897
標津化成(株)	2008年11月 11日	0003066
長島食品(株)	2008年11月 18日	0003093
三和化成工業(株)	2009年 1月 16日	0003247
ツカサ(株)	2009年 2月 2日	0003274
コスモ化成(株)	2009年 2月 23日	0003340
(株)東京カネカフード	2009年 3月 31日	0003473
太陽油脂(株)	2009年 3月 31日	0003575
(株)カネカフード	2009年 4月 2日	0003491
(株)カネカサンスバイス滋賀工場	2009年 4月 22日	0003556
(株)カネカサンスバイス茨城工場	2009年 4月 22日	0003566
(株)ハネパック本社・佐賀工場	2009年 7月 31日	0003949
関東スチレン(株)	2009年 8月 11日	0004035
北浦樹脂工業(株)茨城工場	2009年10月 15日	0004259
東洋スチロール(株)	2011年 2月 9日	0006600

環境とともに

環境マネジメントシステムと環境効率指標

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

当社の環境効率

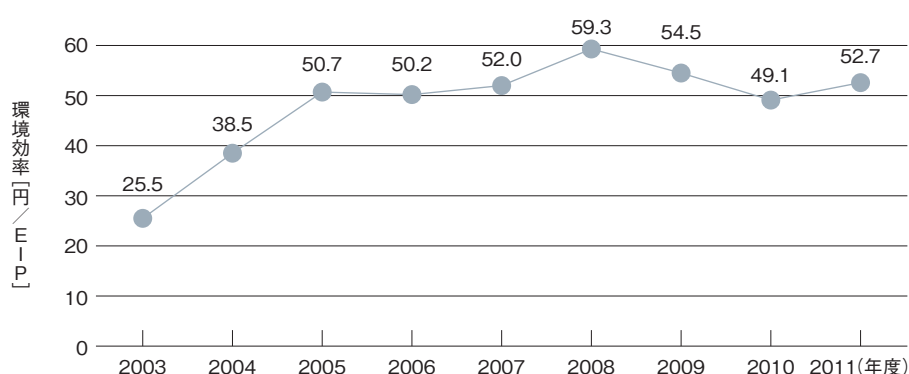
K D O

当社は、生産活動に伴って発生する環境負荷を JEPIX^{※1} の手法で統合した EIP で評価し、それを用いた環境効率^{※2} の評価も行っています。2011 年度は、前年度に比べ CO₂ の排出量等が減少し、EIP も減少し、環境効率もやや向上しました。継続して環境効率を向上させるよう努力していきます。

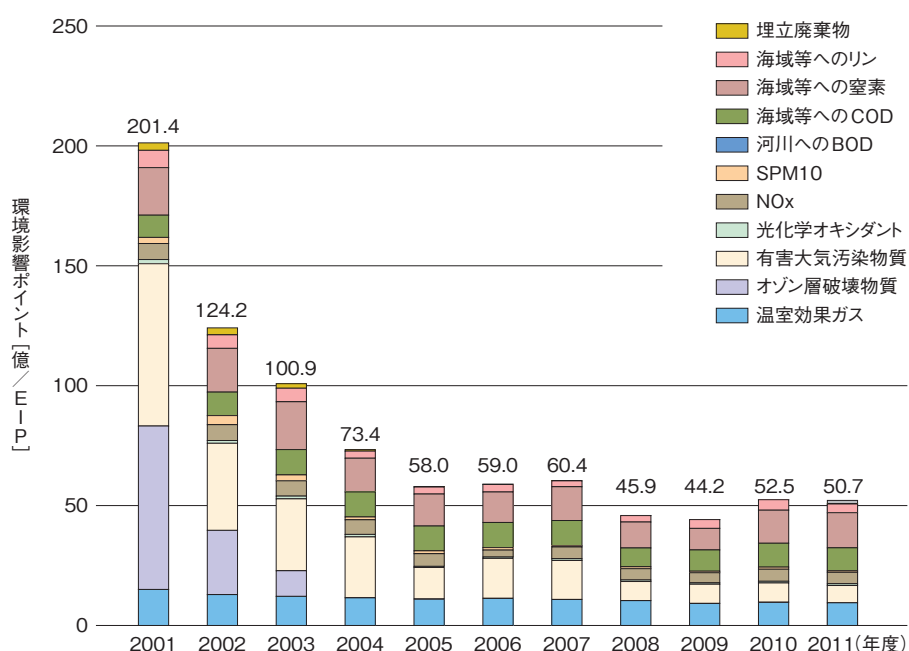
※1 JEPIX (環境政策優先度指数日本版): 日本の環境政策等が目標とする年間排出量と実際の年間排出量との比率 (目標までの距離) から、環境負荷物質ごとに「エコファクター」という係数を算定し、エコファクターに種々の環境負荷を乗じて「環境影響ポイント(EIP)」という単一指標に統合化する手法で、「エコファクター」は JEPIX プロジェクトが算出しています。(http://www.jepix.org/)

※2 環境効率: 持続的成長を目指し、「環境影響を最小化しつつ価値を最大化する」取り組みを測る物差しで、当社では売上高(円)/総環境負荷量(EIP)で算出しています。

■ 環境効率



■ 当社の総環境負荷量(EIP) の内訳



CHECK & ACT

2011 年度は、CO₂ の排出量の減少等により EIP は改善しました。

CO₂ については継続して省エネの促進による排出量の削減、有害大気汚染物質については回収設備の改善を行い、EIP の低減と環境効率の向上に努めます。

環境とともに

廃棄物削減と汚染防止

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

当社は、3R※1活動の取り組みとして産業廃棄物の削減と再資源化を推進し、全工場で6年連続ゼロエミッションを達成しています。
汚染防止に関しても、法規制値や各自治体の協定値を順守しています。

※1 3R: Reuse, Reduce, Recycleのこと。

産業廃棄物の最終埋立処分量削減

K D O

2011年度は、徹底した分別強化や再資源化への取り組みにより、66%削減し5.7トンとなり、6年連続でゼロエミッション※2を全工場で達成しました。

国内グループ会社の最終埋立処分量は、徹底した分別強化や再資源化の推進および処理委託先の見直しを行ってききましたが、東日本大震災の影響もあり、合計として732トン（前年度比1%削減）となりました。継続して最終埋立処分量の低減に向け取り組んでいます。

※2 ゼロエミッション：最終埋立処分量を廃棄物発生量の0.5%未満にすること。

廃棄物の適正処理

K D O

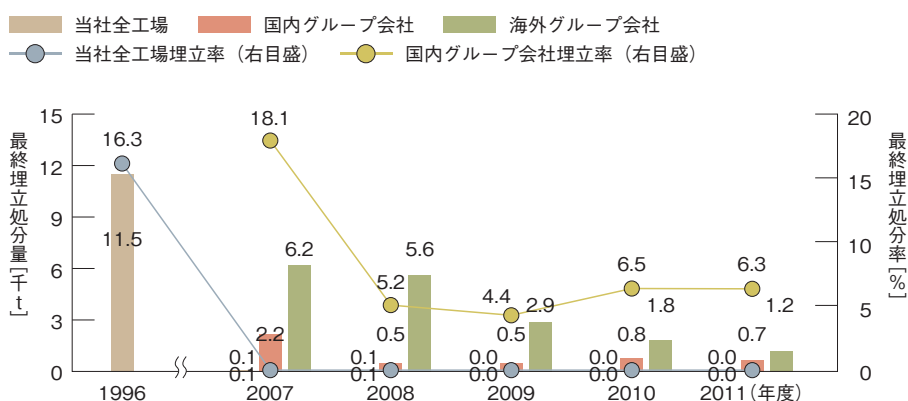
定期的に処理委託先を訪問し、チェックリストに基づいて調査を行っています。委託した処理会社で廃棄物が適正に処理されていることを確認しています。

リサイクルの推進

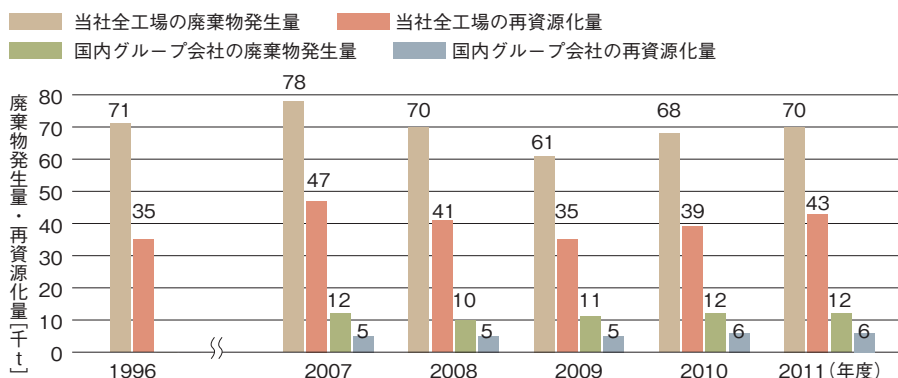
K D O

廃棄物削減は、省資源化、コスト削減、CO₂削減等につながることから、全社的な取り組みとして2011年度よりいっそう強化してきています。当社の特徴として、RC部内に技術グループを設置し、当社およびグループ会社で発生する廃棄物のマテリアルリサイクル技術の開発および新製品開発段階からリサイクル技術確立に向けた取り組みを推進しています。

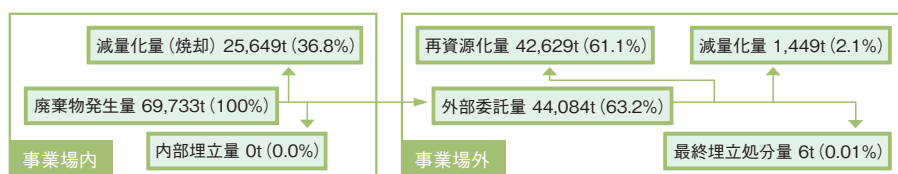
■ 最終埋立処分量・埋立率



■ 廃棄物発生量・再資源化量



■ 当社全工場の廃棄物とその処分方法の内訳(2011年度実績)



環境とともに

廃棄物削減と汚染防止

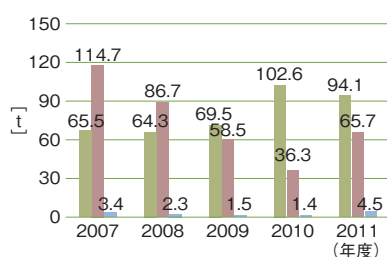
K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

大気汚染防止と水質汚濁防止

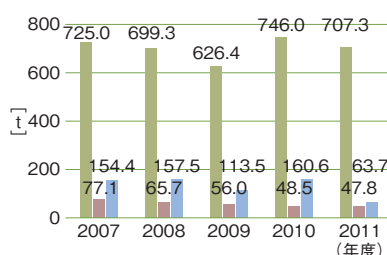
K D O

当社全工場の2011年度の大気、水域への環境負荷は水質の一部を除き改善しました。また、国内グループ会社はM&A等により増加しました。環境マネジメントシステムを運用し、継続して環境負荷低減に努めます。

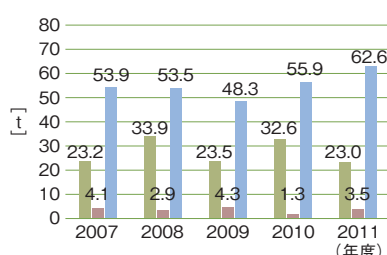
SOx排出量



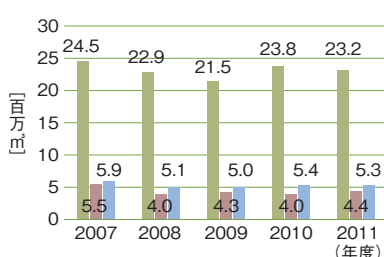
NOx排出量



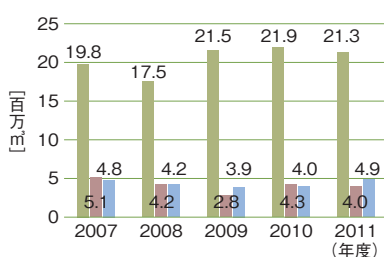
ばいじん排出量



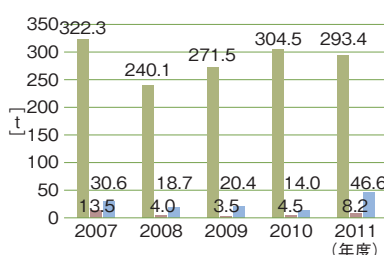
水使用量



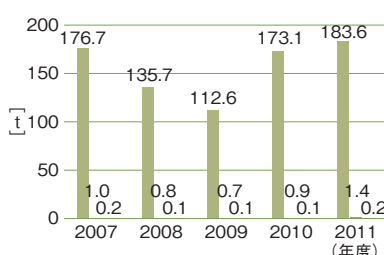
排水量※1



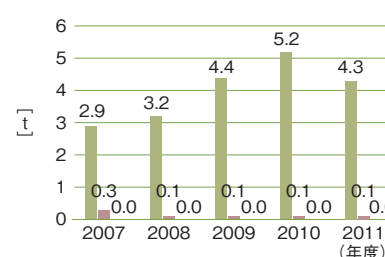
排水中のCOD (化学的酸素要求量)



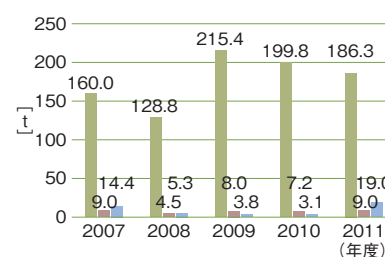
排水中の窒素量



排水中のリン量



排水中のSS (浮遊物質) 量



■ 当社全工場
■ 国内グループ会社
■ 海外グループ会社

※1 排水量については、集計範囲の見直しにより、過去にさかのぼってデータを修正しました。

CHECK & ACT

2011年度は廃棄物発生量の61.1%を再資源化し、再資源化率は対前年度の57.4%から3.7ポイント向上しました。2012年度も事業所内および外部委託の減量化から再資源化に向けての取り組みを継続して実施します。

大気、水域の環境負荷については、継続して法令順守に努めます。海域への異常排水の流出防止対策としてモニタリングの強化、緊急ピット設置等を実施しました。

環境とともに

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

化学物質排出量の削減

当社は揮発性有機化合物（VOC）および自主的に6つの有害大気汚染物質を含む化学物質排出把握管理促進法（PRTR法）の対象物質の排出量の削減に取り組んでいます。

VOC排出削減自主計画

K D O

VOC※¹は光化学スモッグの原因物質を生成することが知られています。当社は、2006年度から日本化学工業協会と連携して、2010年度を最終年度としたVOC排出量の自主的削減計画を策定しました。2010年度以降も継続して、その排出削減に取り組んでいます。2011年度は前年度に対して0.8%削減（排出量2,263トン）となりました。継続して原料転換、設備改善によりVOCの排出量削減に努めます。

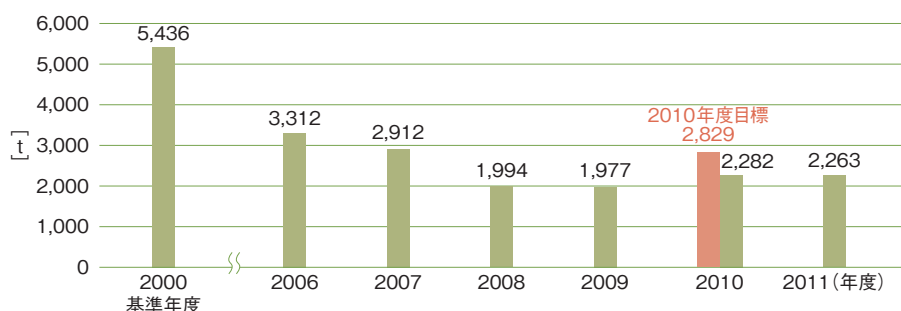
※¹ VOC（揮発性有機化合物）：大気中に排出、または飛散したときに容易に揮発する物質で、浮遊粒子状物質の生成や光化学オキシダントの原因になるとされている有機化合物のこと。光化学スモッグの原因物質を生成することが知られています。

有害大気汚染物質

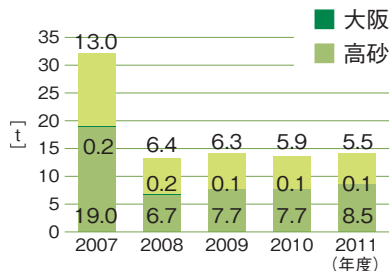
K D O

当社が自主的に排出量の削減を目指す6つの有害大気汚染物質（グラフに示す物質）の2011年度の排出量合計は35.7トンで、前年度比5.8%と減少しました。減少の要因はジクロロメタンの排出量の減少によるものです。継続して設備改善、回収率の向上に取り組んでいきます。

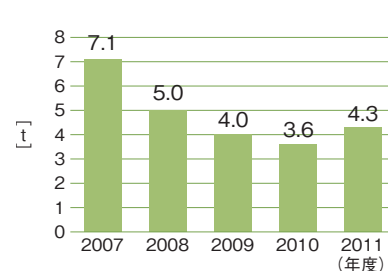
■ VOC排出削減自主計画と実績



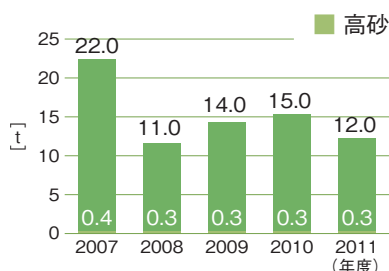
■ クロロエチレン排出量



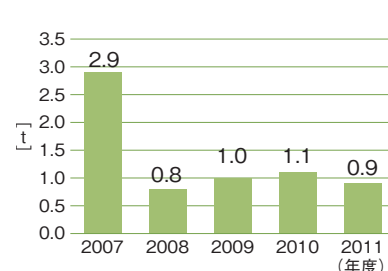
■ 1,2-ジクロロエタン排出量



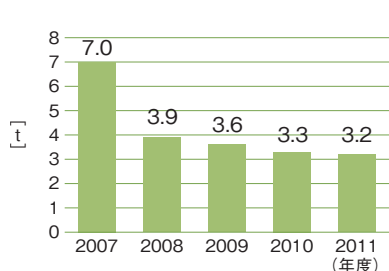
■ ジクロロメタン排出量



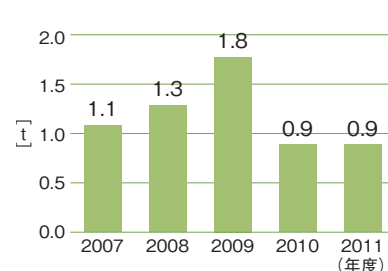
■ アクリロニトリル排出量



■ 1,3-ブタジエン排出量



■ クロロホルム排出量



環境とともに

化学物質排出量の削減

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

PRTR 法対象物質

K D O

当社は、化学物質排出把握管理促進法（PRTR 法）の対象物質につ

いて排出量の削減に取り組んでいます。2011 年度の総排出量は、前年度より約 1.0% 減少し 97.7 トンとなりました。継続して化学物質の排出量の削減に努めています。

CHECK & ACT

排出量の多い PRTR 法対象物質に注力して設備改善を行い、排出量削減に努めていきます。

■ 当社の PRTR 法対象化学物質の排出量・移動量(2011 年度)※1

(単位: kg)

改正政令 指定番号	化学物質の名称	排出量						移動量	
		大気への排出	公共用水域への排出	当該事業所における 土壌への排出	当該事業所における 埋立処分	合 計	〈2010 年度〉	合 計	
排出量の多い 10 物質	94 クロロエチレン	14,110	130	0	0	14,240	〈13,940〉	100	
	186 ジクロロメタン	12,330	0	0	0	12,330	〈15,320〉	440,000	
	392 ノルマル-ヘキサン	10,180	0	0	0	10,180	〈8,080〉	464,421	
	232 N,N-ジメチルホルムアミド	8,000	870	0	0	8,870	〈6,490〉	585,000	
	275 ドデシル硫酸ナトリウム	0	8,400	0	0	8,400	〈8,300〉	0	
	300 トルエン	7,074	79	0	0	7,153	〈1,241〉	175,403	
	240 スチレン	4,905	38	0	0	4,943	〈8,340〉	5,549	
	157 1,2-ジクロロエタン	4,300	0	0	0	4,300	〈3,600〉	0	
	420 メタクリル酸メチル	4,245	2	0	0	4,247	〈4,462〉	19	
	134 酢酸ビニル	3,290	0	0	0	3,290	〈5,100〉	1,300	
上記 10 物質以外の小計		12,560	7,140	0	0	19,700	〈23,720〉	25,999	
全物質合計		80,994	16,659	0	0	97,653	〈98,593〉	1,697,791	

※1 PRTR 法届出対象の 462 物質のうち、当社の届出対象物質数は 62 種類。

■ 国内グループ会社の PRTR 法対象化学物質の排出量・移動量(2011 年度)※2

(単位: kg)

改正政令 指定番号	化学物質の名称	排出量						移動量	
		大気への排出	公共用水域への排出	当該事業所における 土壌への排出	当該事業所における 埋立処分	合 計	〈2010 年度〉	合 計	
排出量の多い 10 物質	232 N,N-ジメチルホルムアミド	41,200	0	0	0	41,200	〈40,000〉	41,600	
	300 トルエン	28,610	0	0	0	28,610	〈27,900〉	208,000	
	186 ジクロロメタン	8,520	0	0	0	8,520	〈3,800〉	136,600	
	80 キシレン	4,900	0	0	0	4,900	〈8,000〉	0	
	392 ノルマル-ヘキサン	1,890	0	0	0	1,890	〈2,000〉	45,000	
	53 エチルベンゼン	1,800	0	0	0	1,800	〈1,900〉	0	
	104 クロロジフルオロメタン	1,080	0	0	0	1,080	〈—〉	1,080	
	127 クロロホルム	500	0	0	0	500	〈400〉	7,100	
	355 フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	64	0	0	0	64	〈61〉	726	
	460 りん酸トリトリル	0	0	0	0	0	〈0〉	3	
上記 10 物質以外の小計		0	0	0	0	0	〈32〉	136,510	
全物質合計		88,564	0	0	0	88,564	〈84,093〉	576,619	

※2 PRTR 法届出対象の 462 物質のうち、国内グループ会社の届出対象物質数は 24 種類。

お客様とともに
ハイライト

37,000名の グリーン・コンシューマーを育成

グリーン購入大賞を受賞

カネカグループ
～太陽油脂株式会社のお客様への取り組み～

太陽油脂株式会社は1947年の創業時から石けんの製造に携わり、独自の環境配慮設計に基づいて合成界面活性剤や添加物等を一切含まない商品を開発・提供しています。2000年から12年間で石けん普及の講習会を年間100回延べ37,000名に行い、グリーン・コンシューマー※1の育成を続けています。その実績が認められ2011年度「第13回グリーン購入大賞※2」で大賞を受賞しました。この賞はグリーン購入に関する特に優れた取り組みについて各部門1団体を表彰するもので、今回中小企業部門で受賞しました。

太陽油脂株式会社ではこの賞を励みに、さらに社会に役立つ石けん事業を今後も続けていきます。

※1 グリーン・コンシューマー（Green Consumer）：
買い物をするときに、できるだけ環境に配慮した製品を選んで購入する消費者のこと。

※2 グリーン購入大賞：グリーン購入ネットワーク（GPN）が、グリーン購入に関する先進事例を表彰し広く紹介することで、グリーン購入の取り組みの質的向上とさらなる普及・拡大を図ることを目的に1998年に創設した表彰制度。



2011年10月28日「グリーン購入全国フォーラム2011」で行われた表彰式
(右上) 商品の一つ「バックスナチュロンシャンプー」。
白川郷等著名な観光地や温泉地60カ所以上に、自然保護のため採用されています



石けん普及の講習会の様子。
これからも多くのグリーン・コンシューマーの育成を目指しています

社員の声

お客様の環境意識向上のために

太陽油脂(株) 取締役
(講習会担当)

長谷川 治



学校、生協等さまざまな人に、環境に負荷をかけない石けんの良さについて講習会を行ってきました。幅広い層の人に楽しみながら理解いただくために、石けんを簡単に作れる実験を交えています。使用後に排水するとCa石けん（食用石けん）になるものなので、環境汚染防止の理解促進にもなっていて、受講後の評価も上々です。これからもグリーン・コンシューマー育成の一助を担えればと思います。

お客様とともに


 K KANEKA
 D DOMESTICS
 O OVERSEAS

製品安全と品質保証

当社はCSR委員会の傘下に「製品安全部会」を設置し、製品安全・品質保証にかかわる年度方針・目標設定とその進捗を図るとともに、全社の品質保証体制の統括を行っています。そして「製品安全審査会」、「品質保証担当者会議」をその支援組織として施策を実行しています。

製品安全活動



製品の欠陥や法令等への違反により、お客様の生命・財産への被害や、当社製品に対する社会的信用の失墜をもたらす可能性があります。これらを未然に防止するため当社は「製品安全管理規程」を定め、製品の開発、設計、製造および販売までの各段階で法令を守ること、製品の安全性確保の徹底を図る取り組みをカネカグループ全体で推進しています。

製品安全審査会



新製品や用途・製造プロセスが大幅に変更された製品において、その使用により生命や身体、財産に損害をおよぼす可能性が考えられる場合、製品の発売前に製品安全審査会を開催し、社外専門家の見解も加えて審査を行っています。最近では事業領域の拡大に伴い新分野の製品やサービス等の審査件数が増加しています。

化学物質管理



当社は製品に含まれる化学物質に関して、国内外の必要な法規制を守ること徹底して取り組むとともに、当社製品を適切に取り扱っていただくため、GHSラベル等の表示やMSDS（化学物質等安全データシート）、技術資料、カタログ等化学物質に関する情報を積極的に提供しています。また、日本化学工業協会が推進する化学品のリスクを最小化するための化学業界の自主的活動・JIPS（Japan Initiative of Product Stewardship）への取り組みも開始しています。厳格化が進む国内外の法規制改正にも適切に対応を行っていきます。

品質保証活動と品質にかかわるリスクマネジメント



CSR委員会の傘下である「製品安全部会」の年度方針に従い、当部会の実行組織「品質保証担当者会議」が全社の横串機能となって、品質保証活動を展開しています。2011年度は、重大な品質クレーム※1が1件発生しましたが、品質リスクマネジメントの強化を図るためのガイドライン作成に取り組みしました。2012年度はこれを礎に洩れなくリスクを洗い出し、リスクレベルを着実に低減させることを目指しています。

※1 重大な品質クレーム：社内基準による。

監査・査察



カネカグループでは、品質に関する内部監査やCSR査察を行い、得られた知見は関係組織で共有化を図っています。特に、食品、医療器、医薬品については、製品事故発生防止を徹底するために、食品衛生法、薬事法をはじめとする関連法令への適合に加え、ISO9001、ISO13485、ISO22000、AIB※2、HACCP※3等の規格・基準に基づいて、複数の外部機関による監査・審査を定期的に受けています。

※2 AIB：AIB（American Institute of Baking：米国製パン研究所）の「国際検査統合基準」に則ったフードセーフティ（GMP）指導・監査システム。同基準は、工場における食品安全衛生管理のために設定された基準。

※3 HACCP：Hazard Analysis Critical Control Pointの略称で、食品安全の国際的な管理システム。国、自治体、業界で認証制度があります。

CHECK & ACT

製品安全部会のレビューに基づき、リスクアセスメントを徹底し、リスクマネジメントへの展開・定着化を図ること、およびこれを果敢に実行する人材の育成を進め、重大なクレーム等の品質トラブルの未然防止を図ります。

お客様とともに

製品安全と品質保証



■ 当社およびグループ会社のISO9001 認証取得状況

事業部・グループ会社	主な製品	認証機関／認証機関登録番号
高機能性樹脂事業部	樹脂改質材(カネエース、カネカテルアロイ)	LRQA / 0927477
	耐候性 MMA 系フィルム(サンデュレン)	LRQA / 4004220
	変成シリコンポリマー (カネカ MS ポリマー)、粘・接着剤ベースポリマー (サイリル)	LRQA / 0927505
電材事業部	超耐熱ポリイミドフィルム(アピカル、ピクシオ)、高精度光学フィルム(エルメック)、 複合磁性材料(カネカフラックス)、積層断熱材、電力ケーブル保護管	LRQA / YKA0935762
発泡樹脂・製品事業部	ビーズ法発泡ポリオレフィン(エペラン、エペラン-PP)	JCQA / JCQA-1292
	ビーズ法発泡ポリスチレン樹脂(カネパール)	JCQA / JCQA-1407
	北海道カネカ(株) 九州カネライト(株)	JCQA / JCQA-0673
化成事業部	苛性ソーダ、塩酸、次亜塩素酸ソーダ、塩素、塩化ビニルモノマー、塩化ビニル樹脂、 塩化ビニルペースト樹脂、耐熱塩化ビニル樹脂、OXY(オキシ) 触媒	JCQA / JCQA-1263
食品事業部 (株) カネカフード (株) 東京カネカフード 長島食品(株)	マーガリン、ショートニング、食用油脂、食用精製加工油脂、ホイップクリーム、発酵乳、 冷凍生地、調理フィリング、イースト、イーストフード、酵母種	JQA / JQA-QMA10274
新規事業開発部	高耐熱・高耐光性透明樹脂	DNV / 01635-2006-AQ-KOB-RvA/JAB
ソーラーエネルギー事業部 カネカソーラーテック(株)	太陽電池	JQA / JQA-QMA13200
栃木カネカ(株)	複合磁性材料(カネカフラックス)、積層断熱材、電力ケーブル保護管、 超高熱伝導グラファイトシート(グラフィニティ)	LRQA / YKA0958035
(株) ヴィーネックス	エレクトロニクス部品	JSA / JSAQ2593
昭和化成工業(株)	プラスチック・コンパウンド	ASR / Q0556
三和化成工業(株)	ビーズ法発泡ポリオレフィン(エペラン、エペラン-PP)	JMAQA / JMAQA-729
関東スチレン(株)	発泡スチレン製品	JACO / QC03J0233
龍田化学(株)	プラスチックフィルム、プラスチックシート	ビューローベリタスジャパン / Q2364840
北海道カネパール(株)	土木・建築用発泡スチロール製品	LRQA / 4002793
(株) カネカサンスバイス	香辛料およびその二次加工品	JQA / JQA-QMA11351
(株) 大阪合成有機化学研究所	医薬品中間体、有機工業薬品	JCQA / JCQA-0444
太陽油脂(株)	マーガリン、ショートニング	JACO / QC08J0096
サンビック(株)	合成樹脂シート・フィルム	JMAQA / JMAQA-1824
カネカベルギー N.V.	樹脂改質材(カネエース)、ビーズ法発泡ポリオレフィン(エペラン、エペラン-PP)、 変成シリコンポリマー (カネカ MS ポリマー)	AIB-VINCOTTE / BE-91 028f
カネカテキサス Corp.	超耐熱ポリイミドフィルム(アピカル)	ABS QE / ABS33959
	樹脂改質材(カネエース、カネカテルアロイ)、耐熱塩化ビニル樹脂、 変成シリコンポリマー (カネカ MS ポリマー)	BSI / FM72722
	カネカマレーシア Sdn.Bhd.	SIRIM QAS / AR2321
カネカエペラン Sdn.Bhd.	ビーズ法発泡ポリオレフィン(エペラン、エペラン-PP)	SIRIM QAS / AR2598
カネカペーストポリマー Sdn.Bhd.	塩化ビニルペースト樹脂	SIRIM QAS / AR2609
蘇州愛培朗緩衝塑料有限公司	ビーズ法発泡ポリオレフィン(エペラン、エペラン-PP)	UL DQS Inc. / 439438 QM08

■ 当社およびグループ会社のISO13485※1 認証取得状況

事業部・グループ会社	主な製品	認証機関／認証機関登録番号
医療器事業部 (株) カネカメディックス	リクセル、リポソーバー、カテーテル、シラスコン、ED コイル	TÜV SÜD / Q1N 11 04 24736 023
カネカファーマベトナム Co., Ltd	カテーテル(部品)	

※ 1 ISO13485：医療機器における品質マネジメントシステムの国際規格。

■ 当社のISO22000※2 認証取得状況

製造部署	主な製品	認証機関／認証機関登録番号
高砂工業所 医薬品製造部	コエンザイム Q10	SGS / GB10 / 81403

※ 2 ISO22000：食品安全マネジメントシステムの国際規格。

取引先とともに
ハイライト

現地パートナー企業と 30年以上にわたる連携を保つ

アフリカの頭髮裝飾製品市場

～消費地密着型の体制で取引先をフォロー～

アクリル系合成繊維「カネカロン」は、人毛に近い風合いのファイバーで、ウィッグやヘアエクステーションのような頭髮裝飾製品用途等の需要を伸ばしています。カネカは、多様な品ぞろえと最終製品までの開発も含めた消費地密着型の充実したフォロー体制で、アフリカ現地で頭髮裝飾製品を製造するパートナー企業と30年以上にわたり連携してきました。現在15カ国30企業と事業展開を進めています。2010年から、ナイジェリアで当社主催のイベントを年1回開催。現地の一般ユーザーやマスコミ関係者を招待し、認知度向上に努めました。今後もビジネスパートナーの方々とともに市場ニーズに応える取り組みを続けます。



多様なヘアスタイルをアフリカ市場に提案。(写真は当社主催のショーのモデル達)



ナイジェリアで行われた当社主催のイベント「Nights of 1000 Braids」の様子。現地ビジネスパートナーの事業展開の推進力を目指しています

社員の声 現地ニーズに お応えするために

カネカロン事業部
中村 英陽



ナイジェリア等サハラ砂漠以南の女性は、カラフルな布で頭を飾るか、ヘアエクステーションをつけるのが一般的です。今後こうした頭髮裝飾分野の消費者ニーズはますます多様化すると考えられ、常に新たなファイバーを開発し、それに合わせたヘアスタイルの提案が必要となります。これからもヘアショーはじめ、さまざまな形で情報発信し、よりお客様に喜ばれる商品を提供できるよう、ビジネスパートナーの皆さまとともに取り組んでいきます。

取引先（仕入先）とともに

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

調達・購買先の 環境・社会対応

私たちは、公平、公正と環境への配慮をキーワードに、透明性を重視した購買の仕組みの構築や安全教育等、取引先（仕入先）とのコミュニケーションを強化しています。

CSR基本方針に基づき「調達基本方針」を制定

K D O

力 ネカグループは、公平、公正で環境にも配慮した調達活動に取り組んでいます。2011年度には、従来の「資材購買管理規程」の上位方針として、CSR基本方針に基づく調達活動の基本的なルールである「調達基本方針」を制定しました。そのなかで取引先と相互の企業価値の向上を目指して合理性のある取引を行うとともに、グリーン調達に取り組むことを宣言しています。グリーン調達については、これまで一部の事業部が先行して活動を実施してきましたが、2012年度より取り組み範囲を順次拡大し、カネカグループ全体の活動へと高めています。

■ 方針

調達基本方針

- (1) 取引先と相互の企業価値の向上を目指した調達活動を推進します。
- (2) 地球環境への負荷低減を目指し、グリーン調達に取り組めます。
- (3) 公平かつ公正な取引機会を提供し、品質、価格、供給安定性、技術開発力、環境保全、安全確保への取り組み等を総合的に考慮した合理性のある取引を行います。
- (4) 国内外の関連法規制を順守した取引を行います。

CHECK & ACT

2011年度は、新たに「調達基本方針」を制定しました。これはCSR基本方針に基づいたものです。公平、公正な調達活動をさらに推進し、今後も取引先の皆さまとの相互発展を目指すとともに、グリーン調達への取り組みを広げ、環境へ配慮した調達活動を充実させていきます。

株主・投資家とともに

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

配当政策と情報の開示

株主・投資家の皆さまに、カネカグループを正確に理解してもらい、信頼と期待に応えられるよう、適時・適切な情報開示に努めています。

株主の構成と配当政策

K D O

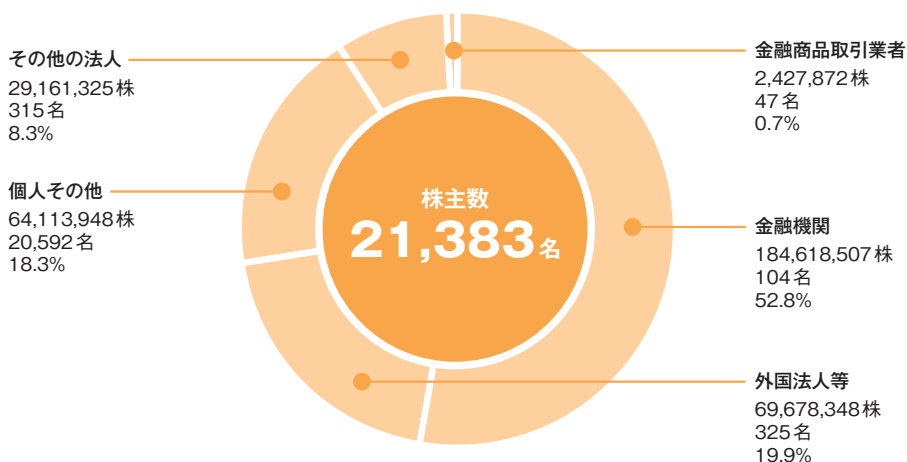
現在、当社の発行済株式の総数は3億5,000万株、株主数は21,383名となっています。所有者別持株比率は、金融機関が52.8%、外国法人等が19.9%、個人その他が18.3%、以下その他の法人、金融商品取引業者の順となっています。当社は、企業基盤の強化を図りながら収益力を向上させ、株主の皆さまへ利益還元することを経営の最重要課題の一つとして位置付けています。利益還元については、毎期の業績、中長期の収益動向、投資計画、財務状況等も総合的に勘案し、連結配当性向30%を目標として、これに自己株式の取得も合わせ、安定的に継続することを基本方針としています（2012年3月期は100.3%）。

株主・投資家向け報告書について

K D O

年2回、株主の方へ「株主のみならず、株主以外の方にもご覧いただけるようにホームページへ掲載しています。2010年から表紙を大幅に変更するとともに、トップインタビューの掲載や財務状況を分かりやすく説明する等の工夫を重ねています。また、ホームページのリニューアルに合わせ、IR情報の掲載内容を見直しました。

所有者別株式分布状況



情報の開示とIRコミュニケーション

K D O

当社は、常に投資家の視点に立った迅速、正確かつ公平な会社情報の開示を適切に行えるよう社内体制の充実に努める等、投資家への会社情報の適時・適切な提供を行っています。

本決算および四半期決算開示後にテレホン・カンファレンスによりIR担当役員が説明を行っている他、中期経営計画の内容等については、別途、社長による説明会を実施しています。また、決算短信、有価証券報告書、四半期報告書、アニュアル・レポート、決算説明会資料等をホームページに掲載しています。

CHECK & ACT

2011年度の活動を踏まえ、2012年度も株主・投資家の皆さまへの適切な情報開示を行っていきます。

地域・社会とともに

ハイライト

カネカグループのCSR活動について広く意見をお聞きするために

ステークホルダー・ダイアログを開催

～当社事業場所在地の地方自治体職員の皆さまとの対話～

カネカグループのCSR活動について、社外のステークホルダーの皆さまからのご意見・ご要望等を直接対話によって伺い、地域・社会からの要請や期待されていることと私たちの取り組みの方向性を確認することを目的に、2011年11月、カネカでは第1回／第2回となるステークホルダー・ダイアログを開催しました。

ステークホルダー・ダイアログとは、立場や意見の異なるもの同士が共通の問題意識の下に意見交換し、相互理解を深めようとする取り組みです。

2011年7月に発行しました「CSRレポート2011」を題材に当社事業場所在地の地方自治体職員の方々とさまざまな角度からディスカッションを行いました。

■ 開催日・場所

第1回

2011年11月11日 兵庫県高砂市役所

第2回

2011年11月29日 大阪府摂津市役所

■ テーマ

<1> 知名度向上に向けたテレビCMや本業を通じたCSR活動等、カネカグループの企業姿勢について

<2> さらなる地域・社会との信頼構築に向けた情報公開や環境配慮等の取り組みについて

カネカグループは、CSR重点課題をテーマに今後も継続してステークホルダーの皆さまとの直接対話を行っていきます。



第1回ステークホルダー・ダイアログ（兵庫県高砂市）

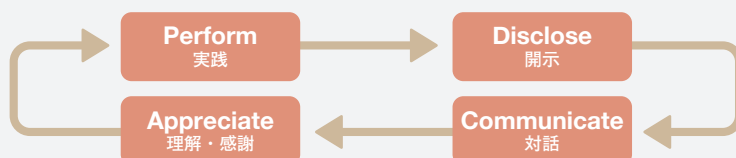


第2回ステークホルダー・ダイアログ（大阪府摂津市）

■ カネカが考えるステークホルダーとの対話を通した信頼構築の考え方

信頼構築モデル（もう一つのPDCAサイクル）

このPDCAのサイクルで信頼構築の強化を目指します。



地域・社会とともに
ハイライト

ステークホルダー・ダイアログを開催

第1回 ステークホルダー・ダイアログ

2011年11月11日 兵庫県高砂市役所

ご参加いただいた高砂市職員の皆さま



大西 誠様
教育部長



金子 博之様
まちづくり部長



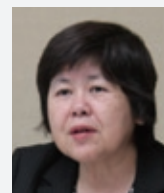
高橋 正治様
企画総務部長



中村 正登様
生活環境部長



橋本 保正様
健康文化部長



三木 正子様
福祉部長

テーマ<1>

知名度向上に向けたテレビCMや本業を通じたCSR活動等、カネカグループの企業姿勢について

高砂市職員の方々のご意見	カネカの対応
● 企業理念のもと社員一丸となって、CSR活動に取り組んでいる。またネガティブ情報等も公開され、企業責任を果たそうとする姿勢が伝わってくる。	○ 今後も引き続き、本業を通じたCSR活動を推進し、ステークホルダーの皆さまの満足度を高めることで企業責任を果たしていきたい。
● 「カガクで、ネガイをカナエル会社。」のテレビCMを初めて見たときは驚いた。企業のイメージアップに効果がある。またコエンザイムQ10は末端商品であり消費者にとって身近なものとなっている。 ● 地元企業ながら、カネカの製品がどこに使用されているのか分かりにくい。テレビCMの「ネガイ」の中身もさまざまである。	○ 当社は素材型企業であり、末端商品としては一般消費者に分かりにくい面がある。企業認知度を意識したテレビCMを製作しブランド力の向上を目指している。現在のコエンザイムQ10、太陽光パネルに続き、シリーズ化して認知度向上に向け取り組みを広げていきたい。
● 東日本大震災直後の支援活動ではCSR活動に取り組む企業姿勢を感じた。震災発生時はどのような体制とされたのか。また今後の支援の予定はどうか。	○ 震災発生後、副社長を本部長とする災害対策本部を直ちに設置し義援金や支援物資の提供を行った。今後とも可能な限りの支援活動を継続していきたい。

テーマ<2>

さらなる地域・社会との信頼構築に向けた情報公開や環境配慮等の取り組みについて

高砂市職員の方々のご意見	カネカの対応
● 労働安全衛生と保安防災の面で、工場での事故発生時の内容、その対応策までオープンにする等、透明性の高い企業であると感じた。	○ 「良き企業市民」としてステークホルダーの皆さまに当社を理解してもらうために、社会に開かれた透明性の高い企業活動を今後も行っていく。
● 毎年8月に開催されているカネカ夏祭りは地域に開かれた活動として素晴らしい。特に2011年は、東北支援ブースが開設され、物産品を格安で購入できる等、市民も間接的な支援に携わることになり、企業・市民が一体となった活動であった。カネカとして地域住民への活動をもっとPRしてもよいのではないかと。	○ 夏祭りは地域の方はもちろん、一般市民にも多数参加していただき、毎年5,000人程度の来場者がある。今後とも継続していきたい。また地域社会へのPR活動についてはさまざまな視点で検討したい。
● 保安防災活動として、総合防災訓練等を実施されているが、具体的な取り組みを地域の方に見学してもらうようにしてはどうか。	○ 新たな取り組みとして検討させていただきたい。

地域・社会とともに

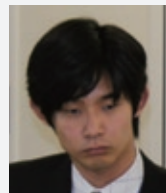
ハイライト

ステークホルダー・ダイアログを開催

第2回 ステークホルダー・ダイアログ

2011年11月29日 大阪府摂津市役所

ご参加いただいた摂津市職員の皆さま

吉田 和生様
都市整備部次長山本 和憲様
市長公室次長井口 久和様
生活環境部次長熊野 誠様
消防本部次長土井 正治様
生活環境部参事
環境政策課長鈴木 康之様
生活環境部参事
産業振興課長上地 宏到様
産業振興課職員

テーマ<1>

知名度向上に向けたテレビCMや本業を通じたCSR活動等、カネカグループの企業姿勢について

摂津市職員の方々のご意見	カネカの対応
● カネカが化学分野の会社であることは知っていたが、CSRレポートを読み多方面の分野で活躍されていることを初めて知った。 ● 企業として安全や品質、環境に取り組むことは当然だが、実際レポートを読み、カネカとしての取り組みや責任ある姿勢を知ることができた。	○ 当社のCSR活動は実質2年目。CSRレポートの内容をさらに充実しながら、ステークホルダーの皆さまの満足度を高めることで企業の社会的責任を果たしていきたい。
● CSRを通じて企業価値を高めていくだけでなく、高い技術力を活かして環境負荷の低減に努めるとともに、チェック体制の強化によって安全性の向上を図られている姿勢がCSRレポートでよく分かった。今後も継続していただきたい。	○ 地球温暖化防止や省エネルギー対策を継続するとともに、化学物質排出量削減等の環境負荷低減活動を積極的に展開する。 また安全は企業としての最重要課題であり、さまざまな安全活動と法令順守の徹底を図り、地域から信頼される工場を目指していきたい。

テーマ<2>

さらなる地域・社会との信頼構築に向けた情報公開や環境配慮等の取り組みについて

摂津市職員の方々のご意見	カネカの対応
● 太陽光パネルを地元自治体に寄贈される等、低炭素型社会に向けた取り組みを推進されている。また自治体の計画策定や審議会等への参画をはじめ、地域行事への支援等、幅広い社会貢献活動を展開している点を評価する。	○ 地球温暖化防止や省エネルギー対策等の環境負荷低減活動を積極的に展開する。また本業を通じたCSR活動により地域社会への貢献を含めた企業の社会的責任を果たしていきたい。
● 摂津市では「協働」のまちづくりを掲げている。特に「摂津らしさを感じるまち」の実現には地元企業の存在意義が大きい。出前授業等の次世代育成、「機能別消防団」としての参画、またカネカ夏祭りは地域住民にも好評であり、さらに地域貢献活動を充実することで「摂津にはカネカがある」と伝えていきたい。	○ 現在も取り組んでいる次世代育成や夏祭り等は今後も継続していきたい。地域の諸団体とのかかわりという点では、直近の取り組みとして各自治会長を大阪工場にお招きし、工場見学や意見交換を行い好評であった。このような活動も継続していく方向で考えていきたい。
● 地域活性の視点として、企業から行政への提案や提言も今後考えていくべきではないか。	○ 貴重なご提案として受け止めた。大阪工場で生産している製品は内需型が多いこともあり、行政とのかかわりについてはさらに深められるよう努めたい。

ステークホルダーからのご意見、ご要望を受けて

今回初めて開催したステークホルダー・ダイアログのポイントは、「カネカグループとして既に行っているCSR活動がステークホルダーの視点からは、どのように見えるのか（十分か不十分か）、今

後、強化すべき点や改善すべき点はあるのか」というものでした。

私たちは、本業を通じたCSR活動を積極的に推進し、ステークホルダーの満足度を高めることが企業価値の向上や企

業責任を果たすことにつながるものと考えています。本日いただいた貴重なご指摘・ご意見をもとに関係部署と議論し、持続可能なCSR活動のレベルアップにつなげていきたいと考えます。

地域・社会とともに

国内／海外グループ会社の「地域・社会への貢献」活動

カネカグループは、「良き企業市民」としてさまざまなステークホルダーの皆さまに当社について理解を深めてもらうために、社会に対して開かれた透明性の高い企業活動を行うことで、地域社会との関係構築を図っています。

表彰

カネカ	「平成22年度高分子学会賞（技術部門）」を受賞。第60回高分子学会年次大会総会にて表彰。●①
カネカ	当社シニアフェロー、カネカ基盤技術協働研究所招へい教授・太和田善久が「第21回太陽光発電国際会議特別賞」を受賞。
カネカ	「高圧ガス保安経済産業大臣表彰」を高砂工業所・環境安全衛生グループの小嶋政明が受賞。●②
カネカ高砂工業所	出汐館が「高砂市観光協会景観賞」を受賞。
カネカ鹿島工場	茨城県安全運転管理者協議会より、「交通事故防止コンクール優良事業所表彰」を受賞。●③
関東スチレン	多年にわたり知的障がい者の福祉向上と施設の発展に尽力したとして社会福祉法人より感謝状を授与。
カネカソーラーテック	危険物取扱消費事業所として施設の安全管理に努め災害予防に尽力していることが評価され、「兵庫県危険物安全協合理事長表彰」を受賞。
太陽油脂	環境配慮設計の石けん商品の製造販売および環境講習会の取り組みが評価され、「第13回グリーン購入大賞」を受賞。
栃木カネカ	過去20年以上にわたり企業として献血に貢献したことが評価され、日本赤十字「団体金色有功章」を受賞。
カネカサンスパイス	食品衛生に関する取り組みが評価され、滋賀県食品衛生協会から「東近江支部長表彰」受賞。
長島食品	継続したシルバー人材雇用への貢献として桑名シルバー人材センターより表彰。また労働衛生管理を積極的に進めたことで桑名労働基準協会より表彰。

次世代育成

カネカグループ	定期的に近隣学生の施設見学開催。また学生インターンシップ受け入れや中学生「トライやる・ウィーク」に協賛。●④
カネカ高砂工業所	高砂小学校3年生を対象とした「夢化学・21」事業を開催。
カネカ全工場、カネカフード、ジーンフロンティア、九州カネライト、滋賀電子、新化食品、ハネパック、東京カネカフード、高知スチロール等	近隣や地区自治会／地元の小中高生／特別支援学校生／地域住民／地元商工会／婦人会らを招き、工場見学や体験学習を実施。●⑤
カネカ全工場、龍田化学	小中高生を対象にした炭電池・風力発電・太陽光発電等の環境出前授業を開催。
栃木カネカ	栃木県と協賛し「とびだそう宇宙へ！～宇宙に広がるわたしたちの未来～」の企画展示会に「SI（多層超断熱材）」を展示。
カネカメディックス	町の人口減少に伴う定住化対策会議に参加。神奈川労務安全衛生協会の工場見学受け入れ。



第60回高分子学会年次大会総会



優良製造保安責任者として受賞



交通事故防止活動への表彰



インターンシップ（長島食品）



小学校3年生工場見学会（九州カネライト）

地域・社会とともに

国内／海外グループ会社の「地域・社会への貢献」活動

地域との共生／貢献

カネカ高砂工業所、 カネカ高砂サービスセンター	市内保育園児、幼稚園児、小学生等 300 名を招待し、芋の苗植えと芋掘り収穫のイベントを開催。また高砂イベントの万灯祭出店、近隣 9 社＋市民による駅伝大会参加。
カネカ高砂工業所、 大阪工場	社員・市民の交流イベントとして夏祭りを開催、東日本大震災の募金や物産展実施。
カネカ滋賀工場	春夏秋の年 3 回、木の岡ビオトープの自然環境保全活動に参加。
カネカ鹿島工場、大阪工場、 コートー、カネカ食品販売	地域活性化のため祭りの協賛金を提供および参加。
カネカソーラーテック	毎年秋に開催される「但馬まるごと感動市」に実際の太陽電池や模擬屋根を設置、出品。
OLED 青森	青森ねぶた祭りにて有機 EL 照明パネルを使用した「小型ねぶた」を製作し参加。❶❷❸
大阪合成有機化学研究所	赤穂清水工場にて暴力追放地域安全県民大会に参加。
カネカフード	西神工業会加盟団体による工場見学・各種球技大会に参加。
東海カネカ食品販売	6 時間リレーマラソン（名古屋ドーム）や春日市マラソン大会に参加。
サンビック	「浜松市気賀関所まつり」にプラスチックファイル、カッターマット等の会社製品をバザー提供。
三和化成工業	年 4 回の交通安全県民運動に参加。真岡地区 THP 推進協議のウォーキング大会に参加し、寄付活動も実施。
ツカサ	地域住民との交流を目的にサマーフェスティバル等を開催または参加。
カネカ保険センター、 昭和化成工業	震災復興義援金、がん遺児奨学基金等に寄付金を提供。
カネカベルギー	ウェステルロー城祭等のウーベル地域行事への協賛。社員サッカーチームを発足し、地元チームとの交流試合を開催。❹❺
ユーロジェンテック	毎年慈善ジョギングイベントに参加し収益は変性疾患欧州協会に寄付。また AnaSpec では年 2 回社員から缶詰食品の寄付を募り、生活貧困者等の団体に提供。
カネカファーマベトナム	工業団地が主催するチャリティに寄付、バザー協力。



青森ねぶた祭りに参加



社員サッカーチーム（カネカベルギー）

地域・社会とともに

国内／海外グループ会社の「地域・社会への貢献」活動

環境活動

カネカ大阪工場	摂津市環境フェスティバル参加。
カネカ全工場、紋別化成、北海道カネカ、カネカソーラーテック等	工場周辺のクリーン作戦、周辺道路や公園等の清掃に毎回参加。 ⑧
カネカサンスパイス	茨城県結城市主催の「環境美化パートナーシップ事業」に社員 60 名で参画し、美化活動を実施。
関東スチレン	緑のカーテン・窓の断熱（エアキャップ貼付）、蛍光灯の間引き運転による節電対策を実施。⑨
ユーロジェンテック	ワロン州政府のエコゾーンプロジェクトに募集、承認され 300,000 ユーロの予算にてプロジェクトテーマを実施予定。



⑧ 周辺道路の清掃に参加（カネカソーラーテック）



⑨ 緑のカーテンによる節電対策



⑩ ネパールにある石けん工場の生産者

国際貢献

カネカ高砂工業所、大阪工場、滋賀工場、東京本社	「TABLE FOR TWO」に参加。当社 4 事業所社員食堂の TFT メニュー 1 食から 20 円をアフリカの学校給食に寄付。
太陽油脂	「バングラデシュ、ネパール産のナチュラルソープ開発・改良・輸入事業プロジェクト」や現地生産団体を招き、石けんの生産技術製造工程の理解度アップに協力。⑩

社員とともに
ハイライト

事故をなくす 現場の“安全力”を高める

専任安全技術者の任命 ～安全のプロを育成する～

2009年の鹿島工場の爆発・火災事故を受け、カネカは「企業として地域社会の信頼を得る。社員の安全を守る」という強い認識のもと全社的な取り組みを開始しました。「安全のブラックボックス化の加速」「原理・原則の伝承の途絶え」等、「このままでは現場の安全を確保できない」という危機感が高まるなか、専任安全技術者制度を作り込み、2011年4月より本格的な運用を開始しました。彼らは、現場で起こりうる事実を科学的・多面的に把握し、起こりうるリスクを的確に想定するとともに、そのことを分かりやすく説明し、若い世代を教育することを任務としています。社員はもちろん、設備の建設や修理等を行う外部の方々を含め、安全の仕組みづくりに取り組んでいます。

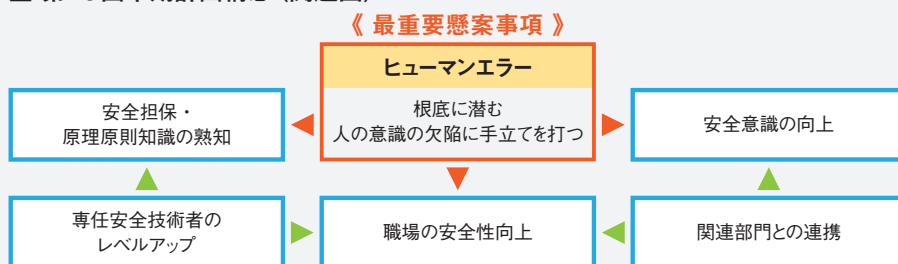


工事現場には、通常時とは違う危険性が伴うことを新入社員等に教育します



専任安全技術者による教育の様子。
工場全体で安全に対する意識を高めています

第26回中期計画構想（関連図）



社員の声

専任安全技術者という立場で、
現場にメスを入れる

鹿島工場
専任安全技術者

伊藤 雅一

（5月から鹿島・カネライトフォーム課長）



化学プラントの最大のリスクは、静電気による化学物質の着火です。従来から危険箇所に除電設備を設置していましたが、問題は「除電設備の設置だけで本当に安全なのか？」ということ。私たちは実際に安全な仕組みをつくりあげるために、静電気の発生を1カ月にわたって調査し、現状の問題点を明確にした上で最も効果的な方法を発見しました。また、「何のために点検をしているのか」といった原理原則の教育にも力を入れ、ハードとソフトの両面から“安全力”向上に取り組んでいます。

社員とともに

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

人の成長と働きやすい職場環境

当社は人権尊重の立場に立って、個人の多様な価値観を認め、人格と個性を尊重し、法令を守ることとはもとより差別的扱いはい行いません。

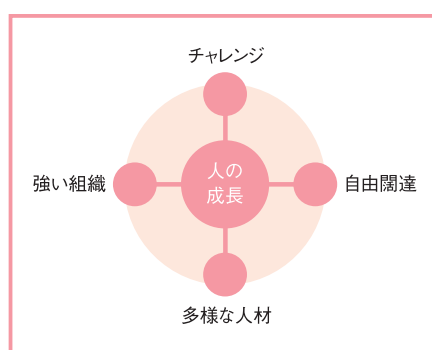
人と組織に関する基本的な考え方

K D O

当社は、長期ビジョンで打ち出している経営理念・ビジョンをもとに、「人と組織に関する基本的な考え方」を設定し、それを人事諸制度構築の根幹に据えています。この考え方は労使の議論も踏まえてまとめたもので、2010年度より運用している人事諸制度に反映させていて、適切な制度を通じて「人の成長」を図ります。

■「変革」と「成長」の実現に向けた経営施策 カネカスピリットの継承と発展

人と組織に関する基本的な考え方＝カネカスピリット



人の成長を支える制度運用

K D O

2010年度より新人事制度を運用しています。新人事制度では、「人の成長」に向けて、長期ビジョンに示される「カネカスピリット」の4つの軸を体現する人材を「求める人材像」とし、制度全体を貫く基本概念としています。2011年度は、グローバル人材育成とダイバーシティをさらに推進する取り組みを行うとともに、「チャレンジ」を促進するための諸制度の拡充を行いました。

グローバル人材育成

K D O

長期ビジョンに基づくグローバル展開を加速させるため、当社では「グローバルに活躍できる人材」の育成に力を入れています。育成プログラムの中核となる「グローバル社員登録制度 (KG 制度)」の登録者数は、制度導入から3年目を迎え、1,100名に達しました。KG 制度に加え、「海外トレーニー派遣制度」「海外外部研修派遣制度」等も拡充し、社員の海外経験の機会増や異文化理解と語学力の向上を推進しています。



「グローバル社員登録制度」の登録者向け研修会の様子

キャリア・ライフ開発支援プログラム、自己開発支援システム

K D O

人生設計支援への取り組みとして各年代 (40代、50代、定年近接者) ごとにキャリア・ライフ開発支援プログラムを実施しています。

また、自らの意思と選択に基づく自律的な能力開発の促進を図るため、「通信教育」「資格取得推奨制度」「技術振興基金」による海外留学制度」等を設定しています。

社員とともに

人の成長と働きやすい職場環境

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

外国人の採用

K D O

2010年度より本格的にスタートした外国人採用については、2011年度も採用チャネルを拡大し、積極的な取り組みを展開しています。2012年度の大学卒新入社員 89 名のうち、外国人 9 名を採用しました。(2011 年度の外国人新入社員は 3 名)

シニアの活用

K D O

「改正高年齢者雇用安定法」に対応し、2006 年から定年再雇用制度を整備し、順次改訂しながら運用を継続しています。また能力ある定年退職者が、その意欲や能力に応じて働くことができる職場環境の整備も継続的に進めています。

障がい者雇用

K D O

2011年度の障がい者雇用率は、1.67%と法定雇用率(1.8%)を達成していません。次年度以降の障がい者の採用と働きやすい職場環境の整備に向けて取り組みを強化していきます。

女性の活躍

K D O

当社では性別にかかわらず社員が自分らしく活躍できることを目的とし、人材登用や育成を行っています。女性幹部職は年々増加していて、将来のカネカを担う女性の母集団をさらに形成していくため、女性新卒総合職採用にも積極的に取り組んでいます。(2012 年度の新卒総合職社員に占める女性の割合は 13%)

また、人材育成においても、地域職の女性社員を対象とした能力開発の支援やモチベーションについて考える「きっかけ」づくりのため、応募型の研修を実施しています。



応募型研修の様子

仕事と家庭の両立のために (育児・介護)

K D O

2009年度に社員の子育てを支援していると認定された企業に付与される「くるみんマーク」を取得しました。「育児・介護休業法」の定めを上回る育児・介護関連制度を整備し、社員の仕事と家庭の両立を支援しています。



社員の子育てを支援していると認定された企業に付与される「くるみんマーク」

柔軟で自律的な働き方

K D O

「フレックス勤務制度」や「裁量労働制度」「変形労働時間制度」等を導入することで、社員に柔軟で自律的な働き方を提供しています。

社員とともに

人の成長と働きやすい職場環境

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

労使関係

K D O

労使で定めた「労使共同目標」のもと、「経営懇談会」「中央労使協議会」「代表者会議」等を通して、活発な議論・意見交換を行っています。新しい働き方の導入や人事制度の見直し等にあたっては、労使の専門委員会による検討結果を制度に反映させていきます。

人権教育

K D O

「人権尊重」を会社と社員が守るべき最も基本となるものと位置付けています。「就業規則」「倫理行動基準」等にその旨を定めるとともに、入社時や昇格時の研修を通じて、その趣旨の周知徹底を図っています。また、地域行政が主催する外部の研修会や協議会に社員を派遣しています。

セクシャルハラスメント・パワーハラスメント対策等

K D O

セクシャルハラスメント、パワーハラスメントのない職場環境を維持するため、「就業規則」や「コンプライアンス・ガイドブック」等で周知徹底を図るとともに、事業所ごとに相談窓口の設置や Web による投書システムの導入等を通して、発生の予防や早期対応を図っています。

社員の声

海外女性駐在員として、サプリメント大国アメリカで、“KANEKA QH^{※1}の拡販に貢献する”

カネカノースアメリカ LLC

辻 尚子

■ 労使共同目標

労使共同目標

労使は人の成長を通じ共同して事業の発展と組合員の豊かでみのある人生の実現をはかるとともに社会の進歩と発展に貢献します。

個人情報保護

K D O

顧客や社員等の個人情報の管理や取り扱いに十分留意しています。情報システム部が制作した「情報セキュリティ・ガイドブック」を活用し、各種研修等で情報セキュリティ教育を継続的に実施し、レベルアップに取り組んでいます。

CHECK & ACT

外国人、女性、再雇用者がカネカで活躍し続けていくための環境整備をさらに進めていきます。また、法定雇用率（1.8%）を下回っている障がい者雇用についても、採用活動を継続すると同時に、障がい者の「働く場」を確保します。

職種別に「求める人材像」とキャリアパスを設計し、社員一人ひとりが自らのキャリアを考えるきっかけを提供するとともに、チャレンジに対する意識の醸成を行います。



日本での営業経験を活かし、グローバルな舞台で挑戦したいという思いを胸に、2011年に渡米しました。現在、カネカノースアメリカ LLC の営業部門で、米国・南米のサプリメント市場の分析や営業企画等を担当しています。初めての海外駐在、言葉も慣習も異なる環境で働くことは、まさに驚きと発見の連続です。多様な価値観や文化に触れ、日々、試行錯誤しながら自分を成長させ、「自分らしい仕事」をしていきたいと思っています。

※1 KANEKA QH：還元型コエンザイム Q10。

社員とともに

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

労働安全衛生と保安防災 (労働安全衛生の取り組み)

当社は、「労働災害ゼロ」を目指して、各事業場において、人・設備・原材料・仕組みの各視点から、リスクアセスメントを基軸としたさまざまな労働安全衛生活動を推進しています。

労働安全衛生の取り組み

K D O

2011年は、カネカグループの休業災害が3件、不休業災害が9件の計12件の労働災害が発生しました。

トラブル処置作業を含めた非定常作業時の作業基本の欠如（基本動作不徹底、ルールの不備、ルールの不履行等）とリスクアセスメントの不備（リスクの過小評価等）等が原因であり、再発および類似災害の防止対策徹底と、全員参加による安全意識の向上活動を展開しています。

労働安全衛生 マネジメントシステムの充実

K D O

2007年度に全工場で中央労働災害防止協会のJISHA方式適格OSHMS認定を取得し、2010年度に更新審査を受け、全工場で認定更新（鹿島工場は再認定）されました。労働安全衛生マネジメントシステムとして、リスクアセスメントを中心としたリスク低減の取り組みを推進しています。

■ ゼロ災行動指針

- | | | |
|--------------|--------------------|-----------|
| ◆君も私もかけがえない人 | 誰一人ケガ人を出さないようにしよう | [ゼロ災の決意] |
| ◆安全はみんなで築くもの | 一人ひとりが安全を考える時間を持とう | [安全への参加] |
| ◆安全に妙手は無い | 基本に立ち返り地道に努力しよう | [安全は基本から] |
| ◆危険を予知しよう | 潜在的危険を撲滅しよう | [安全の先取り] |
| ◆災害はすき間で起こる | 漏れや、すき間が無いかを常に考えよう | [99%は0%] |

CSR 査察

K D O

カネカグループの法令順守を含む安全レベルの向上を図るため、CSR査察を、当社4工場は毎年、グループ会社に対しては、2年に1度、CSR査察委員会委員長を査察委員長として実施しています。2011年度は、トップの指示や情報の末端への浸透、リスクアセスメント／リスクマネジメントの強化、3Sと基本の徹底、コンプライアンスに関しては日常管理への落とし込みに焦点を当て、当社4工場、国内グループ会社11社14工場、海外グループ会社3社3工場に対し実施しています。今後もCSR査察を継続し、安全レベルの向上につなげていきます。

メンタルヘルス対策

K D O

当社は、身体健康だけでなく心の健康に注目し、メンタル不調者の早期発見と未然防止等を目的としたメンタルヘルス研修を継続して行っています。2011年度は、カネカグループでラインケア研修11回、セルフケア研修3回を実施し、またカネカ6事業場にて健康相談（カウンセリング）を行い、復職支援につなげています。



社員のメンタルヘルス研修の様子

“危険感受性の向上”を目指す体感学習

K D O

当社は高砂工業所に加えて3工場（大阪・滋賀・鹿島各工場）にも体感学習装置を導入し、工場全社員およびグループ会社や他社からの要請に対して、ガス・粉じん爆発体感、静電気体感、挟まれ・巻き込まれ体感をはじめとした各種の体感学習を計画的に実施し、危険感受性の向上に努めています。



体感学習の様子

社員とともに

労働安全衛生と保安防災 (保安防災への取り組み)

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

プロセス事故ゼロを目指して

K D O

カネカグループでは、「安全・安定操業を最優先課題」と位置付けて、プロセス事故ゼロを目指した取り組みを行っています。しかしながら2011年度は、9件（当社工場7件、グループ会社2件）のプロセス事故が発生しました。内容的には軽微なものでしたが、プロセス事故ゼロを実現するために、事故の本質的な課題を明確にし、その解決に向けた取り組みとカネカグループでの水平展開を強力に推進しています。

防災訓練の実施

K D O

2011年度は、次頁(P.59)表のように当社の全工場で総合防災訓練を実施しました。また、グループ会社においても防災訓練や消火器の取り扱い訓練等を継続して実施しています。



高砂工業所 総合防災訓練の様子

■ 安全に関する基本方針

- ◆安全の確保は、経営の基盤をなすものであり、あらゆる事業活動の基本である。
- ◆安全の確保は、地域社会や世界の信頼の基礎である。
- ◆安全の確保は、「すべての事故は防止できる」との信念に基づくものである。
- ◆安全の確保のためには、職務に応じてすべての社員に果たすべき責任がある。
- ◆安全は、絶えず守り続けなければならない。

プラント安全確保の取り組み

K D O

2009年9月から開始したプラント安全の取り組みは、2010年10月より、第3期の取り組みとして、当社全9事業部で活動を推進しています。これは同一事業の製造拠点間の安全レベルを比較評価し、各拠点で取るべき安全対策の明確化ならびに具体的手立ての着実な実施を目的としています。リスクアセスメントを中心に、社内の専門家等の参画により、本質安全化に向けた取り組みを展開しています。

した場合の措置や速やかに通報することで拡大防止を図るための取り組みを行っています。



輸送業者と一体となった取り組みを実施

輸送途上災害に対する 物流安全の取り組み

K D O

2011年度は、年間計画を立て、「他社事例も含めた車両事故の事例を使った安全運転の事例研究」や、「危険予知訓練」等、当社と輸送業者が一体となって安全運転の意識レベル向上の取り組みを実施しています。また、「イエローカードの携行チェック」や「緊急通報訓練」、毒劇物製品の「想定緊急措置訓練の実施」を通して、事故が発生

CHECK & ACT

2011年度は、安全最優先を合言葉に、労働安全衛生活動を精力的に進めてきた結果、高リスク改善や安全意識の向上により労働災害発生件数は半減しました。カネカグループで働く一人ひとりが安全で安心した職場環境を築くため、継続して取り組んでいきます。

2011年度のプロセス事故は9件で、2010年度の8件から増加している状況です。2012年度は、プロセス事故ゼロを目標にカネカグループ全体で重大リスク（爆発・火災、漏えい等）に対するリスク低減対策を推進するとともに、事故発生時の対応力の向上を図っていきます。

社員とともに

人事データ 労働安全データ

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

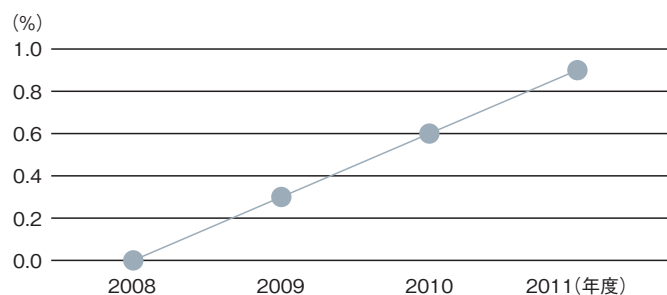
■ グローバル人材育成プログラム

	プログラム名	2011年度登録者数
育成研修	グローバル社員登録制度	1,146人
海外経験	海外トレーニー派遣制度	7人
	海外短期トレーニー派遣制度	4人
	海外外部研修派遣制度	13人
語学研修	英語・中国語研修	340人
人材交流	海外グループ会社(現地社員)	0人

■ 障がい者雇用率の推移

年度	障がい者雇用率
2007	1.81%
2008	1.89%
2009	1.88%
2010	1.73%
2011	1.67%

■ 女性管理職比率の推移※1



※1 管理職全体に占める女性管理職の割合。

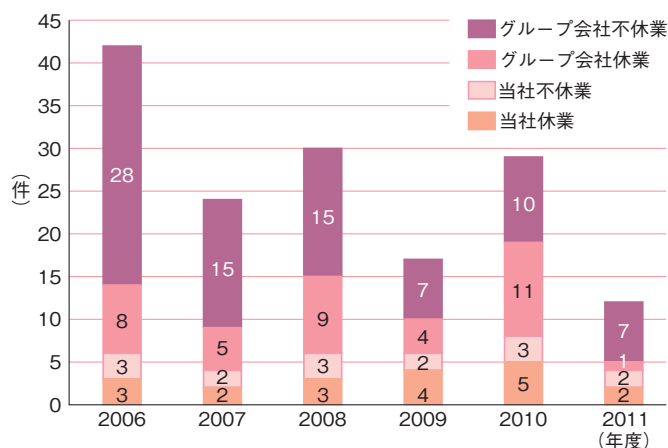
■ 育児関連制度利用者数

2011年度	女性	男性
短時間勤務制度	29人	1人
育児休業制度	22人	0人

■ OSHMS 認定取得状況

事業場名	所在地	認定年月日	認定番号
高砂工業所	兵庫県	2008年3月10日	08-28-13
大阪工場	大阪府	2007年8月21日	07-27-10
滋賀工場	滋賀県	2008年1月15日	08-25-6
鹿島工場	茨城県	2010年12月13日	10-8-26

■ 当社社員／グループ会社社員 休業・不休業災害発生件数



■ 災害強度率・度数率

部署	カネカグループ全体		当社		グループ会社	
年	2010	2011	2010	2011	2010	2011
度数率	0.94	0.17	0.57	0.23	1.34	0.11
強度率	0.02	0.01	0.02	0.01	0.02	0.00

■ 総合防災訓練

事業場名	実施年月日	参加者数	内容
高砂工業所	2011年12月19日	約1,200名	地震発生により、ビットから流出した廃水の海域流出を想定した防止訓練、さらに可燃性ガス漏えい・着火を想定した消火訓練を、高砂市消防本部との共同で実施。
大阪工場	2012年4月23日	約500名	地震発生により危険物配管から漏えいし、火災発生を想定のもと摂津市消防本部との合同訓練を実施。
滋賀工場	2012年6月27日	約250名	地震発生により危険物倉庫より漏えい火災発生、自衛消防車班による消火訓練と工場排水異常を想定し、排水溝閉鎖、緊急ビットへの回収訓練を実施。
鹿島工場	2011年11月30日	約130名	地震発生により危険物が漏えいし、火災発生を想定した自衛防衛隊による訓練を実施。

カネカグループ

グループ会社の取り組み(海外)

カネカのCSRは、国内外のグループ会社にも展開しています。

現地に合致した活動を推進しつつも、目指すべき目標は“カガクを通じて社会に貢献する”という一点です。

ベトナム社会への環境面での積極的な取り組みが高い評価を受ける

カネカファーマベトナム Co., Ltd.

カネカファーマベトナムは、ホーチミン市郊外に位置するビンズン省に2006年に設立され、現在では、医療機器である血管内治療用カテーテルの生産拠点の一翼を担っています。

2008年にはISO13485認証を取得するとともに、日本で3年間の教育実習を終えたベトナム研修生を受け入れることにより「日本のモノづくりマインド」を取り込み、高い品質管理のもと、患者様が信頼できる製品を提供することによって医療に貢献しています。また、2011年には地域の企業に対し優れた環境を顕彰する「グリーンブック」制度にて表彰を受け、環境面でも地域社会への積極的な取り組みが高く評価されています。労働安全面においては、入社時および入社後の継続的な教育を通して、社員全員の意識向上に努め、操業以来、無事故無災害を続けています。今後も、安心・安全・品質・環境をキーワードとして、健康な社会づくりに貢献したいと考えています。



高成長が期待されるインド国民の生活水準の向上を目指す

カネカインド PVT. Ltd.

カネカインドは2010年4月にニューデリー市にインドでカネカ初の販売、マーケティング活動拠点として設立されました。その役割は、既存販売製品の拡販支援にとどまらず、市場調査活動を通じた未進出事業の誘致、現地生産やJV（ジョイントベンチャー）、M&A等による事業機会の探索と提案、中東、アフリカ市場の前線基地、等々多岐にわたっています。

実際この2年間の間に社員は5人から10人に倍増し、既に2社（化成、発泡）で現地企業とのJV活動を開始、さらに複数事業での案件が進行中です。2012年2月にはさらなるプレゼンス向上のため、世界でも有数の展示会である「プラストインド」にカネカグループとして初出展し、カネカの8事業部のさまざまな製品を紹介しました。今後も業容拡大を通じて高成長が期待できるインドでのインフラ整備やインド国民の生活向上に貢献していきます。



展示会の様子

アメリカに根ざした生産と地域活動を通じた貢献

カネカノースアメリカ LLC

カネカテキサス（KTC）は、テキサス州ヒューストン近郊のメキシコ湾沿いのパイポート工場地帯の一角にあります。1984年にカネエースの生産を開始して以降、アピカル（1990年）、CPVC（2008年）、カネカMSポリマー（2009年）と新プラントを稼働させ着実に業容の拡大を図ってきています。

KTCは、米国の法令を順守した生産活動はもとより、隣接するカネカニュートリエント（KNL）と協同し、地域活動にも積極的に取り組んでいます。なかでも継続的に取り組んでいる全米心臓病協会のチャリティ活動では、今年も多くの社員が参加し、世界的な大企業が軒を並べるこの地域で3番目の募金を集める等、その活動は地域からも高い評価を得ています。KTCとKNLは、2012年4月1日からカネカノースアメリカ LLC（KNA）として、一つの会社生まれ変わりました。KNAとして、これからもアメリカに根ざした生産と地域活動を通じて、社会に貢献していきます。



カネカグループ

グループ会社の取り組み(国内)

太陽電池の普及によるクリーンエネルギーの創出と地球環境保護

カネカソーラー販売株式会社

カネカソーラー販売株式会社は国内の住宅用太陽電池の積極展開のために設立された販売会社です。大手ハウスメーカーや販売店等を通じてカネカの太陽電池の普及・拡大に注力していますが、2012年から、新築住宅に加えて既築住宅もターゲットに活動の裾野を広げようとしています。

カネカソーラー販売株式会社は、太陽電池を普及させることが、クリーンエネルギーの創出、地球環境の負荷軽減につながると考えていて、一般の消費者に対して太陽電池がより身近になるような活動に取り組んでいます。2011年度は、地域の環境活動への市民参加を啓蒙することを目的とした近畿2府4県+徳島県が合同で行う「関西スタイルのエコポイント」試行事業に参画し好評を博しました。今後も各地方自治体との共同事業への参画を予定しています。



展示会より



瓦一体型太陽電池「VISOLA」



有機合成化学薬品メーカーとしてたゆみない研究開発と 高度な技術で市場に貢献

株式会社大阪合成有機化学研究所

株式会社大阪合成有機化学研究所は、有機合成化学薬品のメーカーとして、1961年に設立し、2002年にカネカグループとなりました。有機合成の技術を活かし、医薬品原体、医薬中間体、医薬合成試薬、工業薬品等の幅広い分野で、たゆみない研究開発を続け、高度な技術で数多くの製品を市場に送り出しています。近年ではジェネリック医薬品の原薬にも着手し、積極的な製品展開を図っています。

また、地域住民が安心してくらせるよう、本社（兵庫県西宮市）では、「阪神・淡路大震災」の経験と、「東日本大震災」の発生を教訓に、西宮市と「津波避難ビル協定」を締結し、防災対策に注力することとしました。今後起こりうる「東南海・南海地震」に備え、地域防災対策の拠点として機能するよう、地元とも密着した関係を構築し、社会に貢献していきます。

エコ・環境・省エネルギー製品を市場に供給する

カネカフォームプラスチックス株式会社

カネカフォームプラスチックス株式会社の製品は、空気が主成分の素材です。発泡スチロール製品は発泡体のため、製品全体（体積）の98%（50倍発泡）が空気できていて、石油由来の原料はわずか2%という、省資源性に優れた製品です。また、発泡スチロールの主成分は炭素と水素なので、完全燃焼すれば炭酸ガスと水になり、有害物質を発生しません。環境への負担が少ない素材です。

この発泡スチロールを使用したEPS断熱材を使用することで、断熱材を使用しない戸建住宅と比較して1年間で1戸当たり（札幌）1,571kg-CO₂の排出削減となります。さらに、冷暖房費を節約できるため、省エネルギーにもつながります。まさに低炭素社会にも適応した素材といえます。これからもエコ・環境・省エネルギー製品を市場に供給することで社会に貢献します。



EPS断熱材の施工事例

カネカグループ

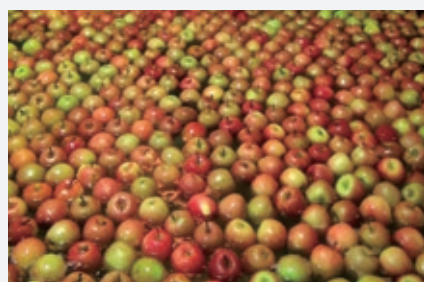
グループ会社の取り組み(国内)

有機EL照明を通じて、省エネルギーでゆとりある暮らしを創造する

OLED 青森株式会社

OLED 青森株式会社は、2010年に青森県六ヶ所村に設立、新たにカネカグループの仲間入りをしました。白熱球に代わるやさしい光の有機EL照明の開発・製造をしています。例えば2011年には、青森ねぶた祭りで、白熱球の代替として「ねぶた」の光源として利用されました。

製品の特徴である面光源、薄さ、軽さ、デザイン性を活かし、新しい用途に向けた生活空間を演出する製品作りも進めています。カネカでは経験の少ない、末端電気機器の保証体制を整備しながら、より安全で安心して使用できる製品開発にも取り組んでいます。有機EL照明を通じて、世界の人びとの省エネルギーでゆとりある暮らしに貢献していきます。



アップルパイのフィリング等にも使われます

“技術協力を通じた貢献”をモットーに活動を展開

新化食品株式会社

新化食品株式会社は1959年に東京日本橋浜町に製パン改良剤の専門メーカーとして設立、以来一貫して製パン改良剤、フルーツ加工品、油脂等の製パン副原料の開発・製造・販売をしています。2010年6月にはカネカグループの一員となり、グループ企業とのシナジーを発揮、お客様である製パン・製菓メーカーを通じて、消費者に貢献できるよう取り組んでいます。

“技術協力を通じた貢献”をモットーとし、お客様のパン製品の品質向上に寄与する技術・製品開発を行うとともに、生産現場では食の安全・安心を向上させるための継続的な改善活動に取り組んでいます。また、作業環境の改善や廃棄物削減等、労働環境や地域環境への配慮のための取り組みも積極的に行っています。さらに近年では地元高校の生徒や先生を招いて工場見学会を実施する等、地域に根ざした企業活動に努めています。今後も、お客様や地域社会の皆さまに愛される企業を目指して活動していきます。

積極的な環境保全活動の取り組みと、盛んな地域交流

九州カネライト株式会社

九州カネライト株式会社は、押出法発泡ポリスチレンボード『カネライトフォーム』の九州・沖縄・中四国向けの生産拠点として1997年に操業開始し、今年15周年を迎えます。『カネライトフォーム』は、世界に先駆けたノンフロン技術により生産された建築用断熱材で、地球温暖化防止に貢献している商品です。昨今の省エネルギー住宅からさらに注目されています。

2007年に環境認証制度『エコアクション21』を認証取得し、環境保全活動にも積極的に取り組んでいます。この5年間で二酸化炭素排出量の原単位(kg-CO₂/製品t)を約25%削減、2010年には太陽光発電設備30kWを設置、2011年に20kWを増設し合計50kW設備としました。また、2年前から地元小学生の工場見学を受け入れて環境授業を実施するとともに、市長を交えた地域行政区役員と周辺企業との定期情報交換会に参加等、地域との交流も盛んに行っています。



第三者検証



「CSR REPORT 2012」

第三者検証 意見書

2012年6月27日

株式会社 カネカ
代表取締役社長 菅原 公一 殿

一般社団法人 日本化学工業協会
レスポンシブル・ケア検証センター長

高瀬 純治



■ 報告書検証の目的

レスポンシブル・ケア報告書検証は、株式会社カネカが作成した「CSR REPORT 2012」(以後、報告書と略す)に記載されている、下記の事項について、化学業界の専門家であるレスポンシブル・ケア検証センターが意見を表明することを目的としています。なお、検証範囲は、環境・安全・健康に係わる事項に限定しています。

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性
- 2) 数値以外の記載情報の正確性
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容
- 4) 報告書の特徴

■ 検証の手順

- ・本社において、各サイト(事業所、工場)から報告される数値の集計方法の合理性、及び数値以外の記載情報の正確性について調査を行いました。調査は、報告書の内容について各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、並びに彼らより資料提示・説明を受けることにより行いました。
- ・鹿児島工場において、本社に報告する数値の算出方法の合理性、数値の正確性、及び数値以外の記載情報の正確性の調査を行いました。調査は、各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、資料提示・説明を受けること、並びに証拠物件と照合することにより行いました。
- ・数値及び記載情報の調査についてはサンプリング手法を適用しました。

■ 意見

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性について
 - ・数値の算出・集計方法は、本社及び鹿児島工場において、合理的な方法を採用しています。MOSS(マイクロソフト オフィス シェアポイント サーバ)によるデータ収集が軌道に乗り、集計時の誤入力防止等が効果的に実施されていることを評価します。
 - ・調査した範囲に於いて、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
- 2) 数値以外の記載情報の正確性について
 - ・報告書に記載された情報は、正確であることを確認しました。原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し指摘しましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容について
 - ・東日本大震災で甚大な被害を受け、カネカ及びグループ会社の社員・家族の安全を確保し、製造設備を安全に停止し、製品の供給を確保しながら、早期の復旧を果たした取組を評価します。
 - ・レスポンシブル・ケア(RC)活動を確実に実施しており、目標設定も具体的であることを評価します。廃棄物については埋立処分量を削減し、全工場で発生量の0.5%未満にするという「ゼロエミッション」を6年連続して、達成しています。
 - ・鹿児島工場では、省エネルギーで工夫をして効果を上げていること、廃棄物の分別を細かく実施しリサイクルに効果を上げていること、物流安全で物流事故の未然防止に効果を上げていること及び出前授業の実施などにより地域とのコミュニケーションを積極的に行っていることを評価します。
 - ・鹿児島工場では、プラント安全及び労働安全について、リスクアセスメントの実施など熱心に取り組んでいるが、ボトムアップなどによって、さらに効果を上げることが期待されます。
- 4) 報告書の特徴
 - ・「ステークホルダー・ダイアログ」で、ステークホルダーからの意見とそれに対するカネカ対応を記載し、読者の理解を深めることに役立っています。
 - ・読者のニーズに合わせて、内容を簡潔にまとめたダイジェスト版と詳しく記載したPDF版に分けています。

以上

第三者意見

「カネカグループ CSR レポート 2012」を読んで

金井壽宏様

神戸大学社会科学系教育研究府長兼社会科学系教育研究府教授兼経営学研究科教授
京都大学教育学部卒業。

神戸大学大学院経営学研究科修士課程修了後、神戸大学で博士号(経営学)、マサチューセッツ工科大学でPh.D.を取得。
研究テーマは、リーダーシップ、モチベーション、クリエイティブなマネジメント、ネットワーキング、
キャリアダイナミクス等のテーマを中心に、創造や連帯になじむニューウェーブの組織や管理のあり方を探求。



ステークホルダーとのコミュニケーションの推進に期待

今回3度目の発行となるCSRレポートでは、モニターへのアンケートやダイアログ等を通じて、その声を紹介するという新たな取り組みが紹介されていました。ステークホルダーとコミュニケーションを図り、傾聴を進めている姿勢を評価します。

昨年引用しましたが、開発経済学者のアルバート・O・ハーシュマンは、人間の行動原理を「離脱」「発言」「忠誠」の3つに類型しています。この中で、企業を進歩させるキーとなるのは、「発言」です。特に、辛口であっても、そう言われるとなるほどというコメントが、大きなヒントとなります。社会と企業との直接の接点であるCSRレポートでは、そうした声を集める取り組みをさらに進めてほしいと思います。たとえば、ステークホルダーの範囲を広げることも一手です。社員へアンケートをとるだけでなく、そのご家族にも意見を募る、CSRレポートを請求する特定の層があればアプローチする、といったことがされてはいかがでしょうか。

CSRは、経営戦略の根幹を担うものだというアピールを

ところで、これは他社にも言えることかもしれませんが、CSRレポートには、ビジネス—特に利益や事業戦略の記載が少ない印象があります。CSRを企業ビジョンや環境に絡めた表現はよく見かけますが、経営戦略として語られる場面がありません。遠慮してそうした言葉を避けてはいませんか？

例えば特集「医療におけるカネカの使命」では、採算を度外視した特殊なカテーテルによる社会貢献を紹介していますが、ライフサイエンス事業全体が利益をあげていることには触れていません。カテーテル開発による医療の進歩は誰にとっ

ても福音となるもの。CSRの主目的は、本業を通じていかに社会の課題解決に貢献していくかということですから、利益があるということは、社会の役に立っている証拠です。カネカのカテーテルがどんな自社独自の技術で、医師、そして医師にかかっている患者さんにも評価され、マーケットシェアを得ているのか、事業戦略に踏み込んだ表現があってもよかったです。

CSRは経営の根幹を担うものだということを、もっと前面に押し出してもらいたい。そのことで、またステークホルダーから新たな意見を引き出すことになると思います。

「広く社会に」、「深く社内に」CSRを広げて

今回のレポートでも、環境や安全への取り組み「レスポンシブル・ケア活動」が多くのページを占めています。この「レスポンシブル」という言葉は非常に意義あるものです。

「レスポンシブル」とは、「責任を持つ」という意味ですが、では、果たしてその責任を持つのは誰なのか。レポートでは会社の活動として紹介されていますが、実際にその主体となるのは個人です。カネカのレスポンシブル・ケアを進めるのは、社員一人ひとりだということを、CSR活動の一環として社内への意識づけを進めてほしい。

社員全員が環境に責任を持って行動することで、その意識をご家族、特に次世代を担う子供たちに広げ、ひいてはその周りの人たちへと波及させていけば、カネカのCSR活動はさらに素晴らしいものとなるはずです。その意味では、子供(特に小学生)にも理解できる記事が2～3ページあってもよいと思います。

CSRを、「広く社会に」、「深く社内に」伝え、広め続ける—そんな活動を今後も期待します。

2011年版の指摘事項と改善点

金井教授の2011年版の指摘事項に対し、以下のように改善を行いました。

- | | |
|---------------------------------|---|
| ① CSRとして「貫くもの」は何かを追及してほしい。 | → 特集を中心に、本業を通じて社会に貢献することを紹介しているとともに、社員やステークホルダーの紹介数を増やしました。 |
| ② ①における貫いていることが何かを分かるようにした方がよい。 | → 指標については、図版やデータ化を進め、見やすい誌面化を図りました。 |
| ③ ステークホルダーの発言を引き出すレポートを期待したい。 | → モニターアンケートやステークホルダーダイアログを開催し、発言内容を掲載しました。 |

ステークホルダーからの声

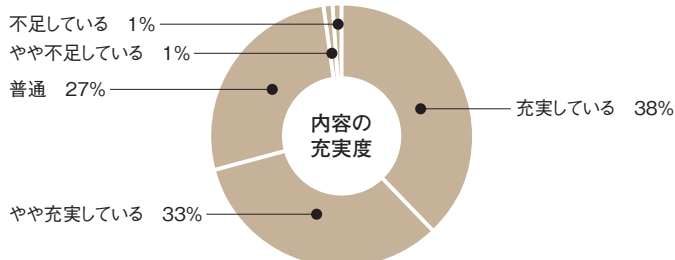
「カネカグループ CSR レポート 2011」をお読みいただいた読者の皆さまからの声をご紹介します。

概要

アンケート実施期間	2011 年 8 月 12 日～ 9 月 12 日
分析対象期間	2011 年 8 月 12 日～ 9 月 12 日
アンケート対象資料	カネカグループ CSR レポート 2011
有効回答数	462 件

Q.1

「カネカグループ CSR レポート 2011」について、
どのように感じになりましたか？



Q.2

「カネカグループ CSR レポート 2011」で、関心をもたれた、
あるいは印象に残った記事はどれですか？（複数回答可）

① 地球温暖化防止と省エネルギー対策	34%
② 廃棄物削減と汚染防止	32%
③ 特集 2 「環境と KANEKA」	29%
④ 化学物質排出量の削減	24%
⑤ 特集 3 「地域・社会と KANEKA」	21%
⑥ 特集 1 「お客様と KANEKA」	21%
⑦ 環境マネジメントシステムと環境効率指標	18%
⑧ 製品安全と品質保証	18%
⑨ カネカの地域・社会貢献活動	18%
⑩ 人の成長と働きやすい職場環境	17%

特徴的なご意見

Q.3

今後さらに充実すべき点、改善すべき点、
詳しく知りたい点を教えてください。

- ・会社そのものについての情報をもっと知りたいと思いました。
- ・さまざまな活動について、さらに詳しく教えてほしいと感じました。

Q.4

特集についてご意見お聞かせください。

特集 1

「お客様と KANEKA」コエンザイム Q10 の取り組み

- ・健康を重視している点に共感しました。
- ・酸化型と還元型の存在を初めて知りました。
- ・酸化型と還元型、両者の比較をもっとしっかりしてほしいかったです。

特集 2

「環境と KANEKA」フェイクファ어의生物多様性の取り組み

- ・生物多様性、動物愛護の観点からも、フェイクファ어를高く評価します。
- ・フェイクファ어의製造工程、材料、過程における CO₂ 排出が気になりました。

特集 3

「地域・社会と KANEKA」地域から信頼される安全な工場づくり

- ・過去の事故についても公開し、安全への取り組みを行っていることが良かったです。
- ・地域社会との信頼関係を大事にしようとしている姿勢に好感を持ちました。

編集後記

(第三者意見を受けて)

編集後記（第三者意見を受けて）

今年度の報告書では、ステークホルダーの皆さまの声に耳を傾けることを念頭に、モニターの方々へのアンケートにより当社の CSR 活動の評価とご意見を伺うことや当社事業所が立地する自治体の皆さまとの「ステークホルダー・ダイアログ」の開催など、新たな取り組みをお伝えしました。

一連の取り組みに評価をいただけたことを励みに、さらなるステークホルダーの満足度を高める活動につなげてまいります。

また、金井先生からいただいた「CSR は経営戦略の根幹を担うもの」とのご指摘につきましては、企業の存在理由である本業を通じて社会に貢献するために、私たちカネカグループの社員一人ひとりが認識すべき重要な課題として受け止めています。

社員全員が責任を持って CSR 活動を展開することで、持続可能な企業や社会の実現に貢献できるように、今後とも「広く社会に、深く社内に」に向けた諸活動を展開してまいります。

ステークホルダーの皆さま、最後までお読みいただき、ありがとうございました。

株式会社カネカ

CSR 委員会事務局一同



金井教授との面談風景

当社グループ製品の 登録商標

本レポート「CSR REPORT 2012」に掲載されている下記の製品名は、当社および当社グループの登録商標です。

- カネカバイオポリマー アオニレックス
- アピカル
- エペラン
- エペラン-PP
- エルメック
- カネエース
- カネカMSポリマー
- カネカテルアロイ
- カネカフラックス
- カネカロン
- カネパール
- カネライトスーパー E
- カネライトフォーム
- グラフィニティ
- サイリル
- ピクシオ
- リクセル
- リポソーバー
- VISOLA
- サンデュレン
- KANEKA QH