

CSR REPORT 2013

PDF版



kaneka

What's CSR?

corporate social responsibility

カネカグループが「RC レポート」を「CSR レポート」に名前を改めてから4年目に入ります。
これまでは、カネカグループを知っていただくために、CSR 活動の概要をまとめ発行してきました。
CSRという言葉は浸透してきましたが、それだけでは足りないと考えています。
カネカグループが真の CSR カンパニーへと成長するためには、
会社も社員も社会の一員であるという自覚のもと、
社員一人ひとりが社会のために何ができるのかを自問し、行動することが必要と考えています。
そこで、いま改めて、CSR とは何か？
ステークホルダーの皆さまが、カネカグループに期待されていることは何か？
私たちはそれにどのように応えていけるのか？
カネカグループの CSR は、グループ社員一人ひとりに語り掛け、
ステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションを深め、社会のために新たな価値を提案していきます。

CSRとは、
企業が社会的な存在として
積極的に事業を通じ
社会の発展に貢献すること。
そのため、自分のもてる
経営資源を投入していくこと。



社員はどのように
行動したら良いの？

CSR って何？
社会貢献のことでは
ないの？

CSR は
事業と関係が
ないのでは？

CSR で
会社や社員は
どう変わるの？



本業を通じた
社会貢献が
CSR の
本当の意味。

自分にとっての
ステークホルダーを知り、
課題を探り、
新たな価値を提供しよう。

会社も社員も、社会の一員として存在する。
その自覚から、やるべきことを考え、
実現していくことが求められる。

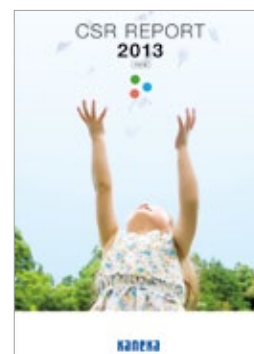


次ページより、当社菅原社長が語るトップコミットメントをはじめ、特集やハイライト等、カネカグループの CSR を知っていただくための手掛かりを紹介しています。

カネカグループCSRレポート2013 PDF版

目次

● トップコミットメント	4	● 株主・投資家とともに	
重点戦略分野と製品紹介	6	配当政策と情報の開示	53
カネカグループの概要	8	● 地域・社会とともに	
編集方針	9	ハイライト：国連 WFP のパートナー企業として飢餓や	54
● 特集		食の不均衡の解消を目指す活動に貢献	
1 社員とともに		ハイライト：東日本大震災の支援活動について	55
経営トップと生産現場が一体になって進める CSR 経営	10	国内／海外グループ会社の「地域・社会への貢献」活動	56
2 環境とともに		第3回ステークホルダー・ダイアログを開催	59
省エネの先にあるライフスタイルを提案する	14	● 社員とともに	
3 地域・社会とともに		人の成長と働きやすい職場環境	62
現地主導でグローバル化を進め、米社会に根ざした貢献を	18	労働安全衛生と保安防災	66
東日本大震災に対する取り組み	22	● カネカグループ	
カネカグループの CSR	24	グループ会社の取り組み(海外)	69
● CSR の推進のために		グループ会社の取り組み(国内)	70
コーポレート・ガバナンスとコンプライアンス	26	第三者検証	72
CSR の推進	28	第三者意見	73
新 CSR 活動目標を策定	29	ステークホルダーからの声	74
レスポンシブル・ケアの推進とマネジメント	31	編集後記(第三者意見を受けて)	75
報告対象組織	33	当社グループ製品の登録商標	76
当社のレスポンシブル・ケア活動	34		
● 環境とともに			
ハイライト：生物多様性への取り組み	36		
生産活動のマテリアルバランス	37		
環境会計	38		
地球温暖化防止対策	40		
環境マネジメントシステムと環境効率指標	42		
廃棄物削減と汚染防止	44		
化学物質排出量の削減	46		
● お客様とともに			
ハイライト：再生・細胞医療への取り組みを通じて、	48		
医療の高度化を進める			
品質マネジメント活動(製品安全と品質保証)	49		
● 取引先(仕入先) とともに			
ハイライト：物流改革で顧客満足度の向上を図る	51		
調達・購買先の環境・社会対応	52		



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●は特集の色とも連動しています。

トップコミットメント

社員一人ひとりが社会の一員。 社会的存在を自覚し、一丸となって 企業価値向上を目指します



変化の時代。 いかなる答えも万能ではない

世界経済は、さまざまな要因により予断を許さない時代を迎えています。

欧州は金融危機リスクによる経済の沈滞が続き、依然としてマイナス成長が続くと予測されています。中国は、2012年度の成長率が8%を割り込む水準で、これまでの世界経済のけん引役としての力に陰りが見えつつあります。かわって、ASEAN諸国はさまざまな企業の『China+1』への方針転換もあって、アジアの成長センターになろうとしています。

一方、米国経済は回復の兆しが見え始めています。しかも、シェールガス革命によって、新たな成長局面に入ってくることが予想され、実質GDP成長率の上振れも期待されています。

日本経済は、実体経済はまだまだ浮揚しているとはいえないものの、年初から『アベノミクス』効果により、年末には好調に転じるとの観測もあります。

とはいえ、世界経済はますますグローバル化を呈しており、特定の国や地域でリスクが発生すると瞬く間にその影響が世界中に伝播し、リセッションを引き起こすことになりかねないと考えています。経営としては、そのような変化はむしろ常態化しつつあると考えるべきで、答えは複数用意して常にそれに耐え臨機応変にハンドルを切る準備をしておかなければならないと認識しています。

変化は脅威ではなく、 機会と捉える

当社は、KANEKA UNITED 宣言制定以来さらにグローバル化を進めてきており、

現在ではさまざまな国籍をもった人や国境を越えて働く社員は、世界の10カ国、24社、2,000人近くに達しています。昨年には、アジアとアメリカに地域統括拠点を設置し、本社機能の一部をシフトすることを進めてきました。さらなるグローバル化のためには、全社を挙げてこれら拠点到本社機能のローカルシフトを進め、活動を活発化させなければならぬと考えています。

当社は現在、世界経済の成長センターであるアジアに経営資源を重点投入する計画で、今中期に全社の設備投資の内50%、約400億円を投資することとしています。特にASEANに属するマレーシアの拠点を、ベルギー、テキサスに次ぐ主要工場にすべく、設備投資計画の完遂とローカル経営力の強化に全力を挙げていきます。

そのためには、生産技術やエンジニアリングについてもグローバルな技術強化が必須

トップコミットメント

社員一人ひとりが社会の一員。
社会的存在を自覚し、一丸となって
企業価値向上を目指します



で、さまざまな領域の人材の育成、登用を加速していきます。

また、世界では素材革命が群発しています。普及するには10年以上かかると考えられていたLED照明があつという間に普及し、住宅や自動車、各種工業製品の照明デザインを激変させつつあります。炭素繊維も航空機や自動車の構造を一変させる勢いです。このような変化は、素材屋の当社には大きなチャンスであると言えます。

当社の成長の原動力はR&Dであり、この3年間研究開発投資を続けてきました。特に昨年はスピードにこだわり、テーマの重点化と組織の再編を行ってきました。今年はこれらのテーマを事業化にステップアップさせ、投資の果実を収穫する年としてさらに開発のスピードを加速させていきます。

安全は製造力そのもの

この2年間で化学企業の大事故が続いています。当社は、安全は製造力そのものであり、安全はすべてに優先する、安全なくして強いメーカーたり得ないと考えています。すなわち、安全は職場で実践することであり、安全に対するチームスピリットをつくりあげ、二重三重の対策を講じていかなければなりません。

これまで、社員にも重点課題として取り組むよう求めてきました。しかし、本来人間は易きに流れるものであり、安全であると思っているオペレーションほどスキが出る。そのことを前提に対策を打たなければ「無事故・無災害文化」はつくれないと考えています。これからも、経営トップが率先して現場と対話し、社員の意識を変え、高めることに注力します。

最後に、当社は「カガクで、ネガイをカナエル会社。」という言葉で企業価値を認めてもらえる会社になりたいという想いで世の中に発信し続けています。これは正にCSRの考え方そのものと理解しており、社員一人ひとりが自分は社会の一員として何をすべきかを考える、すなわち自分の仕事や会社、そして社会のことを考える、そのような社員のいる会社にする決意として機会のあるたびに社員に話しかけています。

今後とも、この言葉をコミュニケーション・ワードとして社員一同変化にチャレンジしていきます。

株式会社カネカ
代表取締役社長 菅原公一

重点戦略分野と製品紹介

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。

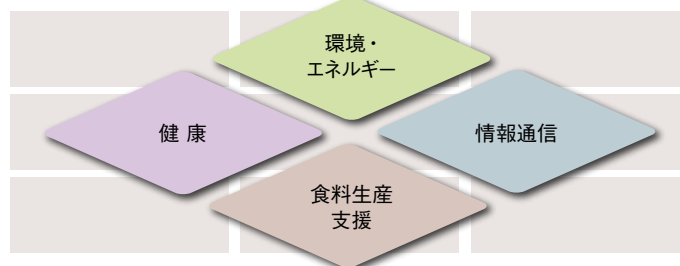
■ 重点戦略分野

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

化 成	高機能性樹脂	発泡樹脂・製品
食 品	カネカロン	電 材
医療器	QOL	ソーラーエネルギー

○ 重点戦略分野



構造改革・事業創出・M&A

組織・製品の再編



環境・エネルギー

低炭素社会の実現に向けて、環境への負荷を軽減する素材や、地球環境問題の解決に寄与できる製品・市場を創出します。

ソーラーエネルギー



瓦一体型太陽電池

次世代の太陽電池と目される「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」。発電効率の飛躍的な向上を実現し、コストダウンも図っています。化粧スレート瓦専用の「SOLTILEX」の他、瓦一体型太陽電池「VISOLA」等、薄膜太陽電池の強みを活かしたラインアップを充実させています。「美しさも性能である」という考えのもと、屋根と一体化する高い意匠性も備えた製品です。また、2013年には太陽光反射のまぶしさを抑える防眩タイプの販売も始まりました

高機能性樹脂



エポキシ樹脂靱性改良マスターバッチ

電子部品から土木建築用、自動車構造接着剤等でエポキシ樹脂を強靱化

発泡樹脂・製品



押出発泡ポリスチレンボード

ビルや工場、住宅をはじめ冷凍倉庫等の断熱材として広く使用

カネカロン



パイル用途

人毛・獣毛に似た風合いと難燃性をあわせもつモダアクリル繊維

高機能性樹脂



耐候性 MMA 系フィルム

長期の耐久性が必要な屋根材等として使用

木造住宅工法



ソーラーサーキット

当社省エネ技術を結集した快適な住宅のための外断熱・二重通気工法を取り入れた木造建築システム

化成



化成品

建材や自動車部材等の多用途に使用される重要な工業用基礎原料



健康

人びとの健康や医療・介護に貢献できる素材や製品を創出します。

QOL



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、2型糖尿病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。



情報通信

情報化社会を支える高機能な素材を提供します。

電 材



超耐熱ポリイミドフィルム

スマートフォン・タブレット型端末・デジタルカメラ・音楽携帯プレイヤー等の薄型化・小型化に貢献したフレキシブルプリント配線板の基板材料、航空機や機関車等の耐熱性絶縁材料として使用されています。



食料生産支援

畜産・養殖支援素材、農業生産支援素材の提供を通じて、食の問題の解決を目指します。

新規事業開発



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、環境負荷が少なく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。

新規事業開発



ヒッププロテクター

従来にない薄さで着用感に優れ、転倒時の衝撃を低減。インナーウェアに装着

医療器



血管内治療用カテーテル

心臓等の病変部血管に細いチューブを挿入して治療を行うカテーテル

新規事業開発



熱対策材料

絶縁熱伝導性樹脂等さまざまな熱対策材料

電 材



高精度光学フィルム

液晶表示用基板や偏向板の支持フィルム等を使用

食 品



多機能イースト

さまざまな製法に対応し、高品質なパン作りに貢献

食 品



香辛料

惣菜・デリカ商品に欠かせないスパイスや調味素材

医療器



自動細胞培養装置

骨髄や脂肪由来の間葉系幹細胞の培養装置。卓上型で大量培養が可能

医療器



血液浄化システム

血液から病因物質だけを選択的に除去するシステム

新規事業開発



耐熱耐光透明樹脂

照明用のLEDや光学部品、情報通信部品に使用

電 材



複合磁性材料

合成樹脂で自由な成型を可能にした高分子複合磁性材料

食 品



不凍タンパク質

食品中の氷結晶の成長を抑制して、冷凍保存後も冷凍前の品質を維持できる

発泡樹脂・製品



ビーズ法発泡ポリスチレン

断熱性、クッション性に優れ魚函等を使用

カネカロン



頭髮装飾用途

人毛に似た風合いを活かしてヘアウィッグ等に使用

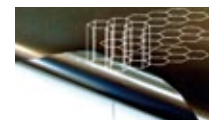
新規事業開発



ビペットチップ型PCR増幅判定ツール

遺伝子検査のスピードアップと、実験設備のコストダウンに貢献

電 材



超高熱伝導グラファイトシート

モバイル電子機器をはじめ、さまざまな用途の熱拡散・放熱に使用

発泡樹脂・製品



ビーズ法発泡ポリプロピレン

耐熱性と寸法精度に優れ精密機器の緩衝包装材等に使用

食 品



生クリームブレンド専用ホイップクリーム

洋生菓子の大量生産、冷凍保管が可能

化 成



塩化ビニール樹脂

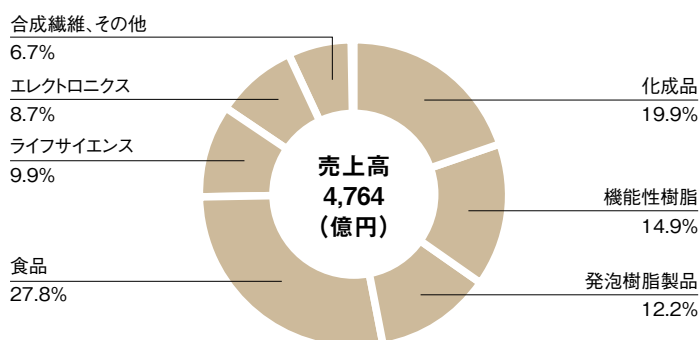
幅広く使用されている汎用プラスチック。ビニールハウスにも利用される

カネカグループの概要

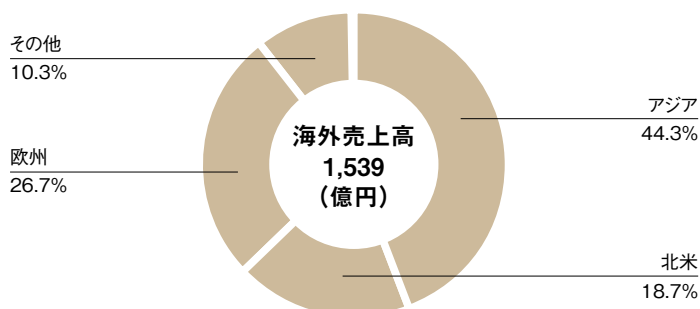
株式会社カネカの会社概要

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2-3-18 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(2013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、オーストラリア他
関係会社	子会社93社(うち連結決算対象会社は国内35社、海外24社)

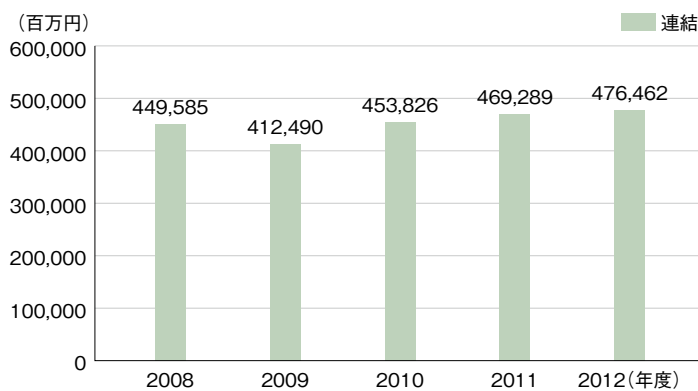
■ 連結売上高の事業セグメント別内訳(2012年度)



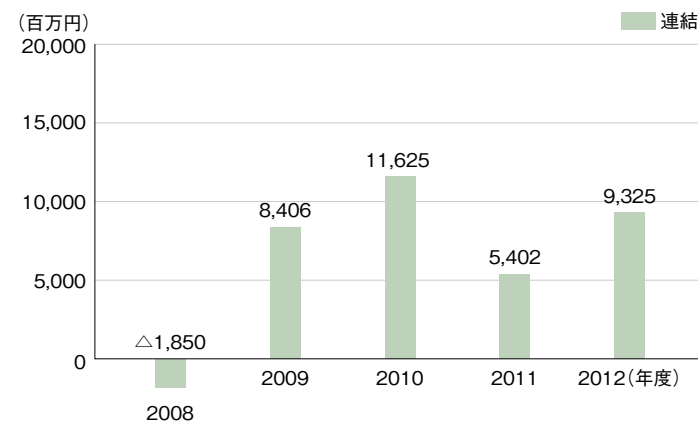
■ 連結海外売上高に占める地域別の構成比(2012年度)



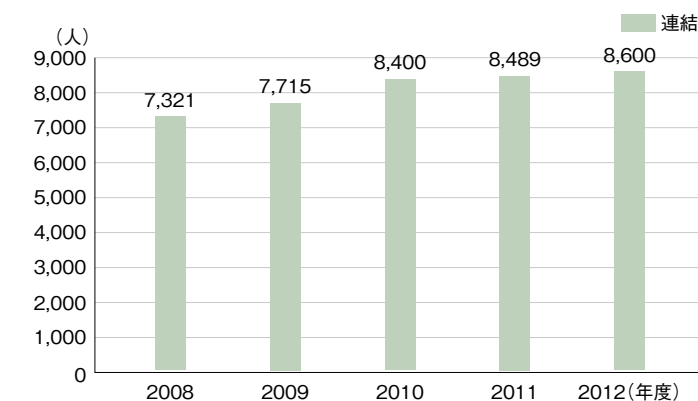
■ 売上高



■ 純利益



■ 従業員数

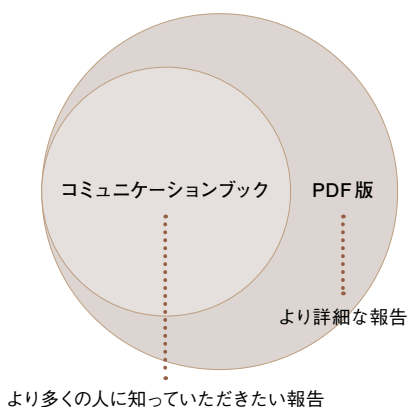


● 編集方針

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、ダイジェスト版とPDF版に分けてきましたが、2013年版からは、ダイジェスト版をステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションツールと位置付け、「コミュニケーションブック」と改題し、発行しました。

コミュニケーションブックは、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(2013年版は、「社員」「環境」「地域・社会」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、2012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37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。コミュニケーションブックの開示情報も、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、神戸大学大学院経営学研究科教授 南知恵子様から第三者意見をいただいています。

● 報告期間

2012年4月1日～2013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

2013年7月

● 前回レポート発行月

2012年7月

● 次回レポート発行予定月

2014年7月

● 参考ガイドライン

「GRIサステナビリティ・レポーティング・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2-3-18
(中之島フェスティバルタワー)
Tel.06(6226) 5091 Fax.06(6226) 5127
<http://www.kaneka.co.jp/>

Special Feature Article I 社員とともに

経営トップと生産現場が 一体になって進める CSR 経営



社員への POLICY & VISION

カネカグループは、安全を経営の最重要課題と位置付けることを、CSR基本方針に定めています。「安全は経営者と現場が一体となって、全員で勝ち取るものである」という考えのもと、安全な職場づくりをグローバルに推進しています。

カネカグループは、2009年6月に鹿島工場で起こした死亡事故を教訓に、二度と重大事故を発生させないという決意のもと、最重要課題として安全再構築に取り組んできました。さらに近年の他社化学工場の事故を受け、経営者と製造現場が一体となり、安全操業の維持・改善に向けた取り組みを強化しています。

社会のニーズとカネカの考え

安全操業は、 ものづくりの大前提

製造現場の安全を維持し続けることは、社員や地域社会に対する企業の使命です。しかしながら、近年、国内の化学企業で深刻な

事故が多発しました。安全は製造力の基盤となるものであり、企業の現場力の高さを示すものです。カネカでは、「一連の事故は他人事ではない」という認識のもと、「経営者巡回」と「CSR安全・品質査察」の2本柱で、社員の安全に対する意識啓発や、オペレーションを改善するための仕組みづくりを強化しています。

Special Feature Article I 社員とともに

経営トップと生産現場が一体になって進めるCSR経営



社長が工場を巡回することで緊張感を生み出している

カネカグループの取り組み

経営者が生産現場へ足を運び、安全への想いを伝える「経営者巡回」

「私は、経営は現場で行うことが最高の姿であり、社員一人ひとりが社長のつもりで考え、行動するということが大切だと思っています。安全を全員で勝ち取るには、安全な現場づくりに誇りをもつチームスピリットをつくるのが大切です。現場の力を後押しするのは経営陣であり、そのために私たちは経営者巡回を行っています」(代表取締役社長 菅原公一)。

安全に対する経営者の強い想いを直接現場に伝え、安全に対する意識向上を図ることを目的に、カネカでは2009年度から毎年10回程度の経営者巡回を実施しています。これは社長をはじめ、副社長、専務、常務が工場へ出向き、現場視察や社員との質疑応答も交えながら、安全最優先の意識を現場に浸透させる活動です。各工場は年2～3回、直接経営者と会い、その想いに耳を傾ける機会をもつことになります。従来は事前に巡回対象場所を発表していましたが、2012年度は、当日の朝に決定することで、現場に緊張感をもたせるとともに、経営者がありのままの工場の姿を見られるように工夫を加えました。

「自分たちの工場を経営者に見てもらい、アドバイスを受けることが、社員のモチベーションアップにつながります。2012年度は、巡回の締めに行われる講話の内容をまとめ、経営者の想いを各工場で共有できるようにしました。今後は、国内外のグループ会社にも経営者の安全に対する想いを浸透させていきます」(生産技術本部 RC 部長 山田正信)。

第三者の目で生産現場をチェックし、PDCAで改善を図る「CSR安全・品質査察」

経営者の想いを伝え、社員の意識改革を図る一方で、社会的責任を全うするために事業活動の状況を把握し、必要に応じて改善を求めるのがCSR安全・品質査察です。カネカ本体の4工場については毎年、グループ会社は海外も含めて2年に1回実施しています。いずれも査察委員長の保安担当役員に加え、対象工場以外の工場長らがメンバーとなり、第三者の視点で生産現場のチェックを行っています。2012年度は、27社34工場で査察を行いました。3S活動(整理・整頓・清掃)やPPORF活動(生産性向上と品質安定のための工程改善活動)等、現場のチェックも実施しました。査察チームから指摘を受けた各工場やグループ会社は、3カ月以内に改善計画を提出し、次回

若手幹部職178名と語る「車座」

安全という「終わりのない戦い」の大切さを若手リーダーに伝えています

代表取締役社長
菅原 公一



私は、社長の仕事の一つはビジョンを示すことだと思っています。ビジョンをつくるだけでなく、それを伝え、全員がそれに向かって結集する集団をつくるのが大切です。2012年2月から始めた「車座」は、次代を担う若いリーダー層と忌憚のない意見交換を行い、発奮してもらおうということで始めました。リーダーとはどういう人物かという、行動する者、何かをなす者、変革する者です。製造や技術のリーダーとの「車座」では、安全について議論します。安全に神話はありません。人間の心には、易きに流れるという悪魔が住んでいます。私は、その悪魔を退治するための戦いが、安全を勝ち取るための戦いだと思っています。安全は、何か対策を行ったら大丈夫という過性のものではないし、局地的にここが改善されたから大丈夫ということもありません。ですから、持続的に意識を高くもって、終わりのない戦いに向かって変革を続けることが必要だと伝えています。



代表取締役社長
菅原 公一



生産技術本部
RC部長
山田 正信

Special Feature Article I 社員とともに

経営トップと生産現場が一体になって進めるCSR経営

の査察で改善結果のチェックを受けることで、改善のPDCAを回しています。

「グループ会社の査察には担当事業部長も参加します。事業部が置かれている状況や、安全は最優先課題であるといった話をフェイス・トゥー・フェイスで聞くことで、現場にもいい意味の緊張が生まれます。また、カネカ本体の4工場については、協力会社との連携も査察の対象にしています。同じ意識をもって安全活動を行っていく必要があるのです」(前出 山田正信)。

今後の展望

事故は心の弱さ。 無事故無災害を 企業文化とするために

安全のための改革活動は、少しずつ新たなことを取り入れながら現場を刺激し、継続的な改善につなげていくことが重要です。そのため2013年度のCSR安全・品質査察については、活動の実施記録をもとに現場の査察を行い、不安全箇所の抽出と改善につなげる「エビデンスチェック」というスタイルに変更します。また、査察のメンバーに、2011年に制度化した専任安全技術者やエンジニアリング担当者を加え、専門領域での査察を強化したり、設備の老朽化に伴う措

置を行ったりする等、査察のステージアップを図っていきます。一方、査察メンバーは、対象事業場におけるベストプラクティスを持ち帰る等、グループ内でのノウハウの共有化も進めていきます。

この活動はグローバルにも展開しています。「従来、海外のグループ会社の査察は日本人が行っていましたが、2013年度はカネカグループ全体で査察を行う方向に切り替えていきます。今回は、カネカノースアメリカで、カネカベルギーの環境安全課長が査察メンバーに入ることにしています。こういった『クロスオーディット(相互監査)』等の取り組みを通じて、安全に関するステージアップを図っていきます。また、カネカでは、食品、医薬品、医療機器の各製造現場について、大学教授等識者による特定査察を行っています。このような第三者の評価を受けて、カネカ側の気づきを増やしていくことも大切であると考えています」(前出 山田正信)。

「事故は、心の弱さです。危機意識を持続することの難しさや、安全だと思って慣れてしまうマンネリは、人間のもっている本質的な弱さだと思います。ですから、これを前提に安全対策を打っていく必要があります。もう一つ大切なことは、安全に解答はないということです。事故は人間の弱さから起きるという視点で、徹底的に取り組んでいく必要があると考えています」(前出 菅原公一)。



経営者巡回実施状況(2012年度)

巡回日	対象工場	巡回者
5月17日	高砂工業所	羽鳥副社長
6月6日	大阪工場	永野専務
7月3日	鹿島工場	菅原社長
8月23日	滋賀工場	菅原社長
9月4日	高砂工業所	菅原社長
10月19日	大阪工場	菅原社長
11月16日	高砂工業所	亀本常務
1月30日	滋賀工場	岩澤常務
2月5日	鹿島工場	原専務
3月14日	大阪工場	羽鳥副社長



CSR安全・品質査察実施状況(2012年度)

カネカ	4工場
国内グループ会社	20社(23工場)
海外グループ会社	7社(7工場)



大阪工場の査察の様子

Special Feature Article I 社員とともに

経営トップと生産現場が一体になって進めるCSR経営

査察受審査工場

(株) カネカサンスパイスイ

株式会社カネカサンスパイスイ
代表取締役社長

上田 正也

株式会社カネカサンスパイスイ
常務取締役 生産部長 兼 茨城工場長

渡邊 登

(6月から高砂工業所 食品部長)

カネカサンスパイスイは、業界で初めて天然香辛料の殺菌技術を確立し、加工食品業界向けに低菌数の天然香辛料を製造・販売する目的で創業しました。食品事業グループの一翼を担う会社として、安心安全な製品をお届けすることを旨としています。ISO9001認証を取得する一方で、品質管理センターを設置し、原料の残留農薬分析技術の独自開発やカビ毒のモニタリングにより、それらを取り除くことに努める等、品質管理体制を常に進化させています。また、日頃よりリスクアセスメント、ヒヤリハット、体感学習等の取り組みを行っています。

カネカグループのCSR安全・品質査察は、食品事業とは違った視点で安全をチェックします。食品以外の製品を扱う担当者も工場を査察するため、内部では日頃気付かない点についても指摘、改善を求められる点が有効です。指摘されたことはすぐに対応し、改善報告書として提出します。これまでは設備面についての指摘が多かったのですが、事故は人が作業をしている中で起きやすいものです。今後は、作業をさらに「見える化」できるような体制を強化していきます。



これまで脚立の天板に乗り作業していたところを、専用の作業台を購入し設置しました



一部ラックのアンカーボルトがなく転倒防止措置も不十分だったため、全数確認した上でラックを更新し、アンカーボルトで固定しました

これまでの取り組みと今後の予定

スタート

カネカグループとして社会から工場設備の安全性とその担当者の技能レベルの向上が求められる

現在

「経営者巡回」と「CSR安全・品質査察」を用いた社員の安全啓発や、オペレーション改善を目的とした仕組みづくりの強化

今後の予定

グループ内での査察結果等のノウハウの共有化

『クロスオーディット（相互監査）』等の取り組みを通じた安全に関するステージアップ

message

ステークホルダーからのメッセージ

年々進歩する設備や機械に合わせた安全技術の改善と教育が重要

独立行政法人
労働安全衛生総合研究所
電気安全研究グループ
上席研究員

山岡 瑞樹様

当研究所は、働く人たちの安全と健康の確保を目的として、産業災害の予防、健康の保持増進および職業性疾病に関する総合的な調査・研究を行っています。カネカとは、長年、静電気による爆発・火災事故防止の面で協力関係にあり、カネカからの技術相談や委託研究等をお受けするばかりでなく当方の研究のために実験場所をご提供いただいたこともあります。

化学会社では、多種かつ大量の可燃性物質を取り扱うので、常に爆発・火災の危険と隣り合わせで

す。安全な操業のためには、データに基づいた予防措置を構築する必要があります。場合によっては、定量的な測定が難しく対策の有効性を確認することが難しい場面もありますが、まずは基本的な対策を確実に実行することが重要です。

カネカには過去何度か訪問し、安全活動体制についてご説明を受けたり、環境安全部や各製造部の皆さんとも情報交換しました。上層部の安全に対する意識が高く、それが末端まで行き届いていると感じています。また、RC技術グループでは全社的な問題の把握と安全対策のフィードバックが円滑になされていると感じています。一つの懸念材料としては、カネカに限ることではありませんが、マンネリ化です。設備や機械は年々進歩しているので、安全技術もそれに合わせて改善が必要です。日々の情報収集とその活用方法、そして教育が重要と考えています。

メッセージを受けて

“慢心”の排除に向けて、専門家のアドバイスをもとに安全活動を進めます

生産技術本部RC部長
山田 正信

独立行政法人 労働安全衛生総合研究所様とは、今まで静電気安全対策、粉じん爆発防止対策、および委託研究での安全技術の確立等、さまざまな場面でご支援をいただいています。カネカでは、多様なリスクを想定し、リスクレベルを低減する活動していますが、これらの評価は自分たちがもっている知識、経験をベースとしています。専門家の方々の意見およびアドバイスを聞き、抜けない安全評価の実現につなげていかなければならないと考えます。

Special Feature Article II 環境とともに

省エネの先にある ライフスタイルを提案する



環境への POLICY & VISION

カネカは、「KANEKA UNITED 宣言」で、環境・エネルギー、情報通信、健康、食料生産支援の4つを重点戦略分野と定めています。太陽光発電システム等の環境・エネルギー分野における技術に加えて、すべての重点戦略分野の技術や知見を融合することで、持続可能な社会づくりに貢献していきます。

世界の人口増加や、発展途上国での生活水準の向上が進む中、持続可能なエネルギーの利用とともに、新たなライフスタイルの模索が進められています。カネカは、スマートシティ研究会に参加し、企業間コラボレーションや、千葉大学との産学コラボレーション等を推進し、社会の変化を捉えることで、創エネルギー・蓄エネルギー・省エネルギーのための部材提供から製品提供へ、さらにはソリューション提供へと広く事業の可能性を検討していきます。

社会のニーズとカネカの考え

家から都市へ、そして都市から国へ。
拡大する「スマート」のコンセプト

世界の人口は2011年に70億人を突破、2050年には90億人を超えると予測さ

れています。同時に人口流入による都市の拡大が進むと予想されていることから、エネルギー消費の爆発的な増大が想定されています。このような背景のもと、持続可能な社会の構築に向けて、環境に配慮した住宅「スマートハウス」や都市「スマートシティ」が求められるようになりました。すでに世界中で

(写真) 積水ハウスの「スマートコミュニティ明石台」。
カネカ太陽光発電システムが採用され、美しい街並みを形成

Special Feature Article II 環境とともに

省エネの先にあるライフスタイルを提案する

1,000 を超えるプロジェクトが推進されているといわれています。

スマートハウスやスマートシティに求められるエネルギー関連技術には、太陽光発電等の「創エネ技術」、断熱材等の「省エネ技術」、蓄電池等の「蓄エネ技術」があり、カネカは多くの関連商品や技術を保有しています。ところで省エネルギーは『我慢』を伴うものであっては長続きしません。持続可能なエネルギー利用を進めていくには、ICT（情報通信技術）を使った「エネルギー・マネジメント」によって、省エネルギーと快適さの最適なバランスをとっていく必要があります。

「スマートというコンセプトの対象になる最小単位は『家』ですが、街の中でエネルギーを融通し合うことによってさらに効率的に省エネを実現でき、またリスクの低減を図ることができます。

カネカでは、スマートというコンセプトの最小単位となる『家』や『街』、言い方を変えれば『コミュニティ』に対して、カネカ保有の製品や技術をどのように活用していくのかを、スマートシティ研究会に参加することを通じて模索していきます」（生産技術本部 上席幹部 野村卓司）。

カネカグループの取り組み

スマートシティ研究会に参加し、総合化学企業ならではのソリューションを目指す

カネカは2012年から、スマートシティ研究会に参加しています。この研究会は、エネルギーをはじめ、情報通信、IT、精密機器、建設、住宅、流通、商社等、多様な業界から企業が参加し、密接に情報共有・意見交換しながら連携を図ることで、国内外の都市に向けて自治体や住民のための全体最適化を実現するシステムやソリューションを研究するために設立されました。具体的には、「エネルギーを効率的に使う」「都市交通を最適化する」「ICTを活用する」「医療・介護の不安を軽減する」という4つのフィールドで、新たな都市のあり方を模索しています。例えば主要メンバーの三井不動産は、2014年に「柏の葉スマートシティ」（千葉県）をフラッグシップとして誕生させる予定です。

同じく積水ハウスが仙台エリアに誕生させる「スマートコモンシティ明石台」では、カネカは太陽光発電システムを提供しています。

カネカの太陽電池は屋根と一体となることを目標に設計されており、一般的な据え置き型太陽光パネルでは困難な、屋根との親和性、屋根の美しさを追及しています。ライフスタイルの変化や街の景観全体を大切にしたい

スマートシティとは



2030年の柏の葉スマートシティ予想CG

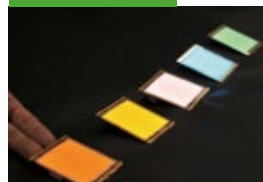
「スマートシティ」とはCO₂排出量が少なく、効率的にエネルギーが循環して、暮らしがより快適になる都市のことだといわれています。近年の地球環境問題や化石燃料の枯渇問題を背景にその必要性が世界中で高まっています。



生産技術本部
企画担当
兼 R&D企画部
企画グループ
上席幹部
野村 卓司

■ カネカグループのエネルギーに関する製品

省エネ技術



● 有機EL照明パネル

有機EL照明は、太陽電池と逆の仕組みで電気から光をつくり、面発光することが特長です。カネカの有機EL照明パネルは薄型で、白・赤・橙・青・緑、世界で初めて5色のラインアップを実現しました。さまざまな空間で、新しい光の演出を行うことができます。

省エネ技術



● 断熱材「カネライトフォーム」

カネカ独自の発泡技術によって開発された「カネライトフォーム」は、ビルや住宅、冷蔵・冷凍倉庫等の省エネに貢献しています。また、畳の芯材にカネライトフォームを使い、断熱性能を高めた「カネライト畳」にも使用されています。

創エネ技術



● 太陽光発電システム

カネカは、太陽光発電の普及促進に向けて、30年前から、薄膜型太陽電池の研究に取り組んできました。2000年には、「建材の一つと考えるとデザインも重要」という考えのもと、「美しい屋根」のコンセプトで住まいの外観を損なうことのない屋根瓦一体型の太陽光発電システムを発売しました。この他、発電と窓等からの採光を兼ねたシーソー太陽電池や太陽光の反射によるまぶしさを抑える防眩タイプ等も販売しています。

蓄エネ技術



● 蓄熱材「パスサーモ」

食品用・薬品用の保冷剤・保温材で培った技術をもとに、建材を含め、新規用途を開発していきます。

Special Feature Article II 環境とともに

省エネの先にあるライフスタイルを提案する

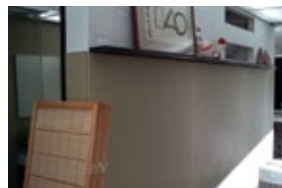
Solar Decathlon ソーラー・デカスロン



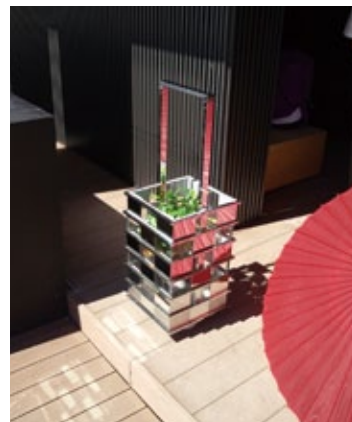
千葉大学の「おもてなしハウス」



グリーンカーテンで涼しさを演出



量を壁材として使用



デザイン性に優れた有機EL照明パネルを使った行燈型の野菜工場

来場者の方々は
長い時間滞在していました「エコ住宅」の建築も
出場者が期間内に行う「ソーラー・デカスロン・ヨーロッパ2012」
開会式

ソーラー・デカスロンとは、エコ住宅の世界的なコンテストで、第1回大会は2002年に米国ワシントンDCで開催されました。世界各国から参加した大学が産学連携のもとエコ住宅を建設し、建築計画、施工技術、快適さ、電気エネルギー収支等10の項目で競い合います。2012年9月にスペインで開催された「ソーラー・デカスロン・ヨーロッパ2012」には、世界から18チームが参加し、16日の開催期間中22万人が訪れました。2013年には中国で、2014年にはフランスで開催される予定です。

いという人びとの気持ちになって、屋根も、屋根の上も大切な住まいの一部であると考え開発した製品です。これからも、『発電しながら同時に街並みに調和する屋根』を提供していきます。

「都市によって、求められるものが異なります。明石台には現在約100棟、将来は700棟程度のスマートハウスが建築される予定ですが、ここでは、太陽光発電システム、蓄電池あるいはプラグインハイブリッドカー、エネルギーマネジメントシステムの導入が中心となっています。環境を重視する若い夫婦が、子どもたちのことを考え、『災害時にもエネルギー面から暮らしを支える家』という視点で購入されるケースが多いのです」(カネカソーラー販売株式会社 営業本部 東北ブロック 藤里俊治)。

ソーラー・デカスロン。 世界の大学が競う スマートハウスの大会で 日本代表の千葉大学をサポート

2012年9月、スペインのマドリードで「ソーラー・デカスロン・ヨーロッパ2012」が開催

され、世界15カ国から18チームが、エコ住宅の建築技術やくらしやすさ、革新性を競い合いました。初参加となる日本からは、カネカもサポートする千葉大学の「おもてなしハウス」が出品されました。

千葉大学の支援要請を受けたカネカは、美観に優れた瓦一体型の太陽光発電システムや高性能断熱材等の製品を提供するだけでなく、外光を室内に採り入れるために反射塗料を塗布した障子を活用したり、蓄熱材入り畳に太陽熱を吸収させた後に移動させて室内で利用したり、デザイン性に優れた有機EL照明を使った行燈型の野菜工場の提案を行いました。「日本の最新技術を使って、日本の伝統を伝えようという考え方が、面白いと思いました」(前出 藤里俊治)。「新しいくらし方を模索するという視点だけでなく、参加した学生が、人間として短期間に成長する姿を目の当たりにして、すばらしいプログラムだと感じました」(前出 野村卓司)。

現在の日本においては、原子力発電所の事故を伴った東日本大震災からの復興が最重要課題の一つであり、電力の需給バランスの改善に向けて、創エネ・省エネ・蓄エネ技術を駆使した「ゼロ・エネルギー・ハウス」

カネカソーラー販売株式会社
営業本部 東北ブロック
藤里 俊治R&D企画部
企画グループ
福井 祥文

Special Feature Article II 環境とともに

省エネの先にあるライフスタイルを提案する

が導入されつつあり、「ゼロ・エネルギー・ビル」の開発も急がれています。「開発を加速するためには、ソーラー・デカスロンのような世界的な活動に参加することも重要ですし、世界とのコラボレーションを通して、お互いに学びあい、成果を発信していくことが大切だと思います」(R&D 企画部 福井祥文)。

今後の展望

総合化学企業として、
社会の役に立つ解決策を提供する

カネカは、常に「それは役に立っていますか」と自らに問いかけながら事業を展開しています。そしてスマートシティ研究会や「ソーラー・デカスロン」に参加することで、明らかになってきたことがあります。

「例えば携帯電話が、もはや電話としての機能だけではなく、小型のコンピューターに進化しつつ、ライフスタイルをはじめ広範な分野に変革をもたらしました。同様にスマート社会の到来によって、ライフスタイルをはじめすべてが変わっていきます。だからこそ、総合化学企業であるカネカが参画する意義があると考えます。見えてきたのは、ものをつくること

に留まるのではなく、役に立つ解決策を創り出さなければならないということです」(前出 野村卓司)。

「業界の壁や、産学の壁を越え、意見をぶつけあうことで、未来が見えてきます」(前出 藤里俊治)。

「スマートシティ研究会に参加することを通じて、カネカとして、環境・エネルギー分野を越え、健康や食料生産支援分野でも、情報通信企業とのコラボレーションによるソリューションを提供できる可能性も出てきました。スマートシティにしても、スマートハウスにしても、その価値は単に環境負荷が少ないことだけでなく、そこに住みたいと思えるかどうかです。化学の総合力と異分野とのコラボレーションで、人びとの豊かなくらしに貢献していきたいと考えています」(前出 福井祥文)。

これまでの取り組みと今後の予定

スタート

持続可能な社会の構築に向けて、環境に配慮したスマートハウスやスマートシティが求められる

現在

スマートシティ研究会への参加により、環境・エネルギー分野を越えた新たなコラボレーションの模索

「ソーラー・デカスロン」に取り組んでいる、千葉大学の「おもてなしハウス」へのサポート

今後の予定

事業の壁を越えた取り組みを推進し、持続可能な社会の構築に向けた製品・ソリューションを開発する

総合化学企業として、魅力ある社会の変革に貢献する

message

ステークホルダーからのメッセージ

本当に、カガクでネガイを
カナエてくれる会社だと思いました

千葉大学大学院
工学研究科
准教授
鈴木 弘樹様

「ソーラー・デカスロン」は、米国エネルギー省が、ソーラーシステムの普及とエコ住宅の世界標準づくりに向けて開催している世界大会です。日本からも提案を行い、貢献していくべきだと考え、2012年に初めて参加しました。千葉大学は総合大学であり、カネカは総合化学企業であることから、省エネルギーや暮らしやすさを総合的に考えることが大切だとい

共通認識をもつことができ、取り組みをスムーズに進めることができました。こちらから求めた製品の提供だけでなく、使い方も一緒に工夫してくれる等、本当に、カガクでネガイをカナエてくれる会社だと思いました。

私たちは、日本らしい「おもてなしの心」をテーマに、光や風等自然の恵みを取り入れた開放型のエコ住宅を提案しました。来場者の平均滞在時間も長く、一定の成果はあったと感じていますが、閉鎖的で自己完結的に環境をコントロールすることを標準とした欧米型のエコ住宅が上位を占め、18チーム中15位という結果に終わりました。今後もカネカには、「おもてなしの心」を化学の力で実現していただき、一緒に日本の良さを世界に伝えていきたいと考えています。

メッセージを受けて

今後も積極的なサポートを通じて、
製品やソリューションの
開発につなげていきます

R&D企画部 企画グループ
福井 祥文

千葉大学は総合大学であり、理系、文系のさまざまな学部から参加した多くの学生が、学部の垣根を越えて協力しあっている姿が印象的でした。今回、カネカは限られた時間の中で参加させていただきましたが、今後は、製品の開発につながるような参加の仕方をしていかなければならないと考えています。そのためには、私たちが総合化学企業として、事業の壁を越えた取り組みを推進し、ソリューションを開発していくことが重要だと認識しています。

Special Feature Article III 地域・社会とともに

現地主導でグローバル化を進め、 米社会に根ざした貢献を



地域・社会への POLICY & VISION

カネカグループは、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することを、CSR基本方針の一つに掲げ、グローバル化を進めるための指針としています。

カネカグループは、より現地に根ざしたグローバル化を進めるために、2012年、米国と中国にそれぞれ海外統括会社を設立しました。米州統括会社であるカネカアメリカズホールディングスは、生産拠点であるカネカノースアメリカと医療関連会社のカネカファーマアメリカを傘下に、北米から中南米において事業を展開、現地での人材育成等を通して社会の発展に貢献しています。

社会のニーズとカネカの考え

より現地視点に立った
企業集団として、
グローバルな事業展開を進める
(米州統括会社)

世界のさまざまな国や地域で企業活動を

継続するには、地域の一員として社会の発展に貢献していく必要があります。

カネカは1982年、アメリカ・テキサス州に工場を設立し、以来約30年にわたって機能性樹脂製品を中心に製造・販売を行ってきました。

2012年、発展著しい中南米も含めた米州全体を対象として、より地域に適した製品

Special Feature Article III 地域・社会とともに

現地主導でグローバル化を進め、米社会に根ざした貢献を



カナカノースアメリカでは現地で採用された多くの社員が活躍しています

や技術を提供することをねらいに、カナカアメリカホールディングス (KAH) を設立、米国内にあった 6 社を 3 社に再編しました。

再編に伴い、現地社員によるマネジメントを拡充する方針を打ち出しました。「現地に根ざしたグローバル化を進めるには、その国の文化や慣習を知る現地社員こそが力を発揮できると考えています。そこで、より現地社員を中心とした体制とし、日本人駐在員は技術指導や現地社員のサポート的な役割としました。将来的には、彼らがカナカの経営マインドを理解し、グローバル経営を推進するリーダーとなることを期待しています」(KAH 社長 水澤伸治)。

現在は、法務や知的財産、IT 部門の設置とともに人事・経理を含めたスタッフ機能を集約し、より効率的でスピーディな業務ができる組織体制づくりを進めています。

カナカグループの取り組み

人を育て、ニーズに応える製品を通じて、世の中に貢献する
(米州生産拠点 カナカノースアメリカ)

米州における統括会社の生産拠点が、カナカノースアメリカ (KNA) です。同社は当社初の米国拠点であるカナカテキサスと、コエンザイム Q10 プラントとして 2004 年に発足

したカナカニュートリエンツが統合して設立されました。統合にあたり、求心力を高めるために、両社メンバーが共同で企業文化の融合を進める「Kizuna (絆)」プロジェクトを発足。「プラスチック樹脂中心のカナカテキサスと、サプリメントの機能性食品を扱うカナカニュートリエンツでは歴史も企業文化も違う。最も重視したのは、社員間の融和でした」(KNA 社長 藤井一彦)。

統合後、さらに力を入れているのが、人材育成です。研修や OJT (オン・ザ・ジョブ・トレーニング) は日本企業ならではの強みだと、多様なプログラムを実施しています。「社員一人ひとりの能力がレベルアップすることは、KNA 全体の業務のレベルアップになり、地域社会の活性化にもつながります。今後さらに力を入れていきたい」(KNA 工場長 スティーブン・スカーキー)。

「統合後『Who we are?』と自らの存在意義を問い直し、まずはカナカの歴史や日本文化を学び、理解を深める場も設けました。カナカの DNA を継承した現地リーダーとしてグローバル化を推進してほしい。人材の育成は、米州社会への貢献につながると考えます」(前出 藤井一彦)。

現地社員の活動は、さまざまな製品開発につながっています。社会やお客様のニーズを把握し、お客様が商品化しやすいよう配合等の技術サポートも行い、人びとの暮らしに



カナカアメリカズ
ホールディングス 社長
水澤 伸治



カナカノースアメリカ
社長
藤井 一彦



カナカノースアメリカ
工場長
スティーブン・スカーキー



ビジョン共有のため、トップ層から中期計画を説明

Special Feature Article III 地域・社会とともに

現地主導でグローバル化を進め、米社会に根ざした貢献を

役立つ製品づくりに貢献しています。

特に昨今需要が伸びているのが、塩ビ系特殊樹脂 (CPVC)。これは塩化ビニールに高い耐熱性を加えたもので、工業用のパイプ等に使われています。また、燃えにくいことが評価され、消火用スプリンクラーへの採用も急速に進み、建物の安全面でも貢献しています。「最近では、ブラジルを含めた新興国の生活水準の向上に伴い給湯用パイプが飛躍的に普及し、需要が高まっています。今後の挑戦は高まるニーズに応え続けることです」(CPVC 担当部長 エディー・スミス)。



CPVC担当部長
エディー・スミス



塩ビ系特殊樹脂

シーリング剤の「カネカMSポリマー (MS)」は、耐久性に優れることから長年にわたって建築用シーリング材に使われ、また最近ではフローリングや屋根にも使われています。健康・安全志向の高まりを受け、年々厳しくなる米国・カナダの環境基準もクリアし、より作業性がよく安全な製品を求めるお客様に貢献しています。

「近年、米国では気候変動の影響で、外壁が膨張・収縮を繰り返すため、シーリング剤に伸縮性や耐候性が求められます。お客様の要望で難しい配合を研究することもあります。性能を満たすまで諦めません。お客様にソリューションを提供することは私たちの強みだからです」(MS 担当部長 ビル・フェネシー)。



MS担当部長
ビル・フェネシー



カネカMSポリマー

社員主体の社会貢献活動



マネージャー層が洗車をして募金活動を行うイベント



社員が運営する「KARE」のメンバー

KNAには、社員が運営する地域社会貢献団体「KARE」があります。役職を問わず各部署からメンバーが参加し、社員の自主性に任せた運営でさまざまな活動を行っています。2012年はペイエリアのウォーキング大会へ参加し、アメリカ心臓協会へ約2万ドルを寄付しました。また、マネージャー層による社員への洗車サービスのイベントを実施。社員からのチップも含めた約7万ドルを米国の募金団体「ユナイテッド・ウェイ」に寄付しました。この他、自然保護区の環境保全や、低所得層の家屋建築のボランティア等、さまざまな活動を行っています。

その他の2012年度の主な貢献活動

教育	地元中学校の教育活動を支援。サマーキャンプでは、中学生に化学に興味をもってもらう学習プログラムを提供 ラ・ボルテ地域少年少女センターにおける教育普及活動に協力
地域社会	「カネカクッカーズ」。 社員らが地域の各種イベントに軽食店等を出店。売上の一部は大学の奨学金に寄付 地域の科学フェアや歴史フェアにボランティアを派遣 メキシコ湾血液センターと協働で献血活動を主催

主な寄付先

- ユナイテッド・ウェイ (米国の募金団体)
- アメリカ心臓協会
- アーモンド・バイユ自然センター
- ラ・ボルテ教育基金等

ステークホルダーとの対話を通じた地域社会貢献「ベイ・キャップ・ミーティング」

KNA が協力している社会貢献活動団体の一つに「ベイ・キャップ・ミーティング」があります。毎月 50 名程度が集まり、メキシコ湾岸地区の企業による事業紹介や、市民の関心ある話題に基づいた質疑応答とディスカッションを通じて、地域企業と住民が相互理解を深めます。また専門家を招き、第三者の立場から企業活動への意見を述べてもらいます。米国屈指の医療機関であるヒューストンメディカルセンターによる化学物質の人体への影響についての講演や、最近では時勢を反映し、セキュリティの専門家に、企業がテロのターゲットとなった場合の安全対策について検証いただくこともありました。

「コミュニケーション活動を通じて痛感したのは、市民の皆さんが私たち化学企業に第一に求めるのは“安全”だということ。安全操業こそが CSR そのものだと、工場長として責任の重さを感じています。同時に、私自身も



会場はアーモンド・バイユ自然センター



市民からの質問にも真摯に対応

Special Feature Article III 地域・社会とともに

現地主導でグローバル化を進め、米社会に根ざした貢献を

この地域の住民の一人だということを実感しています。今後も「良き市民」の一人として、地域に貢献していきたいです」(前出 スティーブン・スカーキー)。



企業と地域社会との対話の場である「ベイ・キャップ・ミーティング」。市民の視点から企業活動について語り合い、相互理解を深めます

今後の展望

事業活動と一体になった CSR 活動を進め、米州社会で存在感ある企業を目指す

米州統括会社 KAH では、資源が豊かで GDP も高いブラジルをはじめ、米州全域に貢献するための研究所開設の検討を始めています。工業用の先端材料研究から着手し、将来的にはメディカル分野も含めた新規事業の開発につなげたいと考えています。また、今後の中南米展開の足掛かりとして、近い将来ブラジルに新会社を設立し、米州広域にひろげた活動を進めます。

「私たちの役割は、米州に軸足を置いたカネカの一人としてグループ全体に情報発信し、グローバル化をけん引して成長の一翼を担うこと。日本企業であるカネカの DNA をベースに、事業活動と一体となった CSR 活動を進め、米州社会の一員として必要とされる存在感ある企業を目指します」(前出 水澤伸治)。

これまでの取り組みと今後の予定

スタート

1982 年、米国に生産拠点を設立。以降、地域ごとに拠点を設け、製造販売を展開

現在

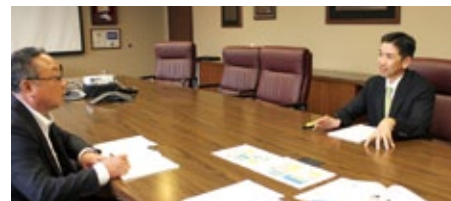
2012 年、グローバル化の一環として米州統括会社を設立。米国内拠点を再編し、スタッフ部門の機能集約と、現地社員の育成やマネジメント力強化を推進

今後の予定

中南米も含め米州全体をターゲットとした研究開発を通じて、現地ニーズにマッチした製品を提供

現地社員の育成を進め、カネカの経営視点を持ち地域に根ざした現地リーダーにより、地域活性化に貢献するとともに米州社会に貢献する真のグローバル化を進める

メッセージを受けて



広報体制を充実し、社会への情報発信力を強化します

カネカノースアメリカ 社長
藤井 一彦

米国はボランティア文化が強く根付いた国ですが、当社はスカーキー工場長を中心に、地域社会貢献を活発に行っています。災害時の結束力も強く、2008 年ハリケーン・アイクがテキサス州を襲ったときに、数多くの社員が復旧に取り組んだのは記憶に新しいところです。当社では、危機管理の一つとして、メディアトレーニングを定期的に行い、万一事故や災害が起きたときに、地域社会の皆さまにタイムリーに情報公開できるよう努めています。

これから企業規模が大きくなるにつれて、当社の危機管理も含めた社会への情報発信力がますます求められるようになります。広報体制を充実させた活発な情報発信で地域とのつながりを強化し、社会への責任を果たしていきたいと考えています。

message

ステークホルダーからのメッセージ

地域社会の「良き市民」の一員として、リーダーシップの発揮を期待します



ベイ・キャップ・ミーティング事務局
ダイアン・シェルダン様

私たち「ベイ・キャップ・ミーティング」は、設立されておおよそ 15 年になります。カネカには、6 年前から参加いただいています。毎月のミーティングへの参加はもちろん、工場新設時には、どのような化学物質を取り扱うことになるのか、どんな安全対策をと

るのか、といった市民が知りたい情報をタイムリーに開示され、地域からは好感をもって受け止められています。

市民が企業に求めるのは、コミュニティの一員として誠意あるオープンな姿勢で地域社会に参加することです。言い換えれば、「良き企業」の条件とは、「良き市民」であることなのだと思います。カネカはベイエリア内の大手企業の一つとして、自然公園の寄贈や教育団体等の NPO へも積極的な支援をされています。これからも「良き企業、良き市民の一員」として、地域でリーダーシップをとられることを期待しています。

東日本大震災に対する取り組み

カガクのチカラで震災復旧に貢献する

東日本大震災からの復旧は、大きな社会的課題であり、継続的な取り組みが必要とされます。

放射性セシウム等の放射性汚染物質除染に向けて、

カネカは保有する発酵技術・精製技術を活用して環境に負担をかけない洗浄剤を開発、除染現場への本格提供を開始しました。

また今後の取り組みとして、大型幹線道路等の復旧に向けて、

路肩等の早期工事が可能な発泡樹脂「ソイルブロック」を積極的に提供していきます。

放射性物質の除染に貢献 「カネカ天然界面活性剤」

カネカ天然界面活性剤は、納豆菌の仲間が発酵生産する生分解性の高い自然にやさしい洗浄剤です。水と混合して路面等に散布すると、狭い隙間にも入り込み、放射性セシウム等が付着した土粒子を浮上させてその回収率を向上できます。また、バキューム等で回収した洗浄水から、汚染土粒子とともに洗浄成分自体も沈殿・除去できるため、より環境負荷の小さい排水を得ることができます。「多くの洗浄剤は合成品であることに対して、当社品は100%天然で能力が高くしかも使

用後に洗浄成分を沈殿・除去できます。このような機能をもつものは、これ以外にありません。素材メーカーとして、小さなことでも役に立てないだろうかと考え、ゼネコン様に提案を行い、現地での実証実験を経て採用いただきました」（新規事業開発部 企画担当 柳澤恵広）。「製品を提案するにあたり原発20km圏内にも足を運びましたが、汚染された農地等の光景を目の当たりにしたとき、何かしなければと胸が詰まる想いでした」（新規事業開発部 企画担当 野田浩二）。カネカは、今後もカガクのチカラで、社会の課題解決に貢献していきます。



新規事業開発部
企画担当
柳澤 恵広
さとひろ



新規事業開発部
企画担当
野田 浩二
(4月から生産技術本部
RC部 企画担当)

■ 使用例：道路除染のフロー

洗浄

原液を200倍～1,000倍程度に希釈した洗浄剤水を使用し、高圧洗浄吸引機で洗浄

回収

高圧洗浄吸引機で洗浄水を回収

沈殿

濁水に一般的な凝集沈殿剤を添加。汚染物は凝集沈殿、洗浄成分は析出させることで、どちらも回収可能な状態へ

分離

ろ過して固体の廃棄物とろ液に分離。放射性物質と洗浄成分は廃棄物中に含まれ、きれいなろ液が得られる



洗浄車を使用した実験の様子



幹線道路等の早期復旧に貢献 「ソイルブロック」

ソイルブロックは、土木工事用の大型発泡スチロールで、超軽量性の他、構造物の荷重に耐える強度や耐久性に優れています。軟弱地盤や急斜面の盛土等、荷重軽減が求められる場所や、短期間で工事を行う必要のある場所で効果を発揮します。「被災地の復旧工事等、早期



カネカケンテック株式会社
地盤環境事業部
技術開発部長
宮脇 英彰

復旧が求められる工事や、難工事においても、より効果的にソイルブロックを利用いただけるよう、提案力を高めていきます」（カネカケンテック株式会社 地盤環境事業部 技術開発部長 宮脇英彰）。



道路の拡幅の際にも活用されている



軽量なので人力で運ぶことも可能

東日本大震災に対する取り組み（広域大震災に備えて）

事業継続に向けた南海トラフ地震想定訓練

カネカグループは、東日本大震災の体験から、各事業場、事業部、製造部門をもつ関係会社を対象に、初動対応および事業継続に関する基準・マニュアルの整備を進めてきました。

2012年10月には、南海トラフ地震を想定し、西日本における全社訓練を実施、

2013年度は東日本における全社訓練を予定しています。訓練を繰り返し、

マニュアルや仕組みを継続的に改善することで、災害に強い企業体質づくりを進めています。

取り組みを 形骸化させないことが重要

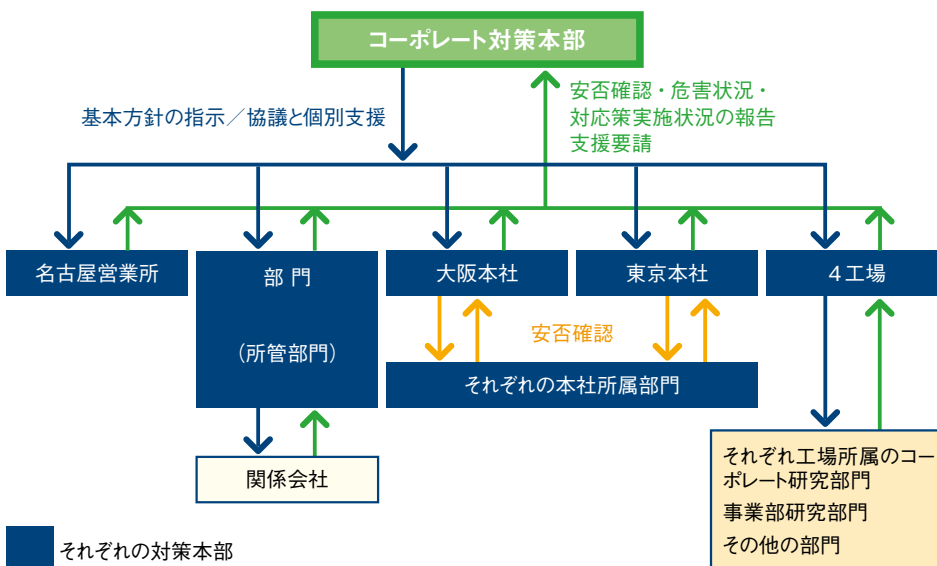
カネカグループは、複数のコンサルタント企業の情報をもとに、南海トラフ地震を想定した事業継続計画（BCP）※1を構築しています。BCPは、実際に危機が発生したときに機能することが目的ですから、取り組みを形骸化させないことが重要です。2012年度に初めて、西日本地域を中心とした広域訓練

を実施しました。当社は、関西圏にプラントが集中しているため、高知沖を震源とする地震と津波の発生を想定して行ったものです。社長をコーポレート対策本部長として、該当部門の役員・社員・嘱託社員・派遣社員を対象とした「情報伝達訓練」「安否確認システムの操作訓練」を実施、加えて高砂工業所、滋賀工場、大阪工場では「プラントの安全停止訓練」を行いました。訓練の結果、「安否確認方法についてのマニュアル作成」

「危機管理マニュアルの改訂」「コーポレート対策本部に入る情報を共有化するためのツールや仕組みの構築」等の各種マニュアルの改訂の必要性が明らかになりました。こういった情報を全社・全拠点で共有し、継続的な改善を進め、2013年度は東日本地域を中心とした訓練を計画しています。

※1 BCP：Business Continuity Plan

■ コーポレート対策本部と各現地対策本部との情報受発信の流れ



■ 想定訓練のシナリオ概略

- 09:45 高知沖を震源とする南海トラフ地震発生。全社安否確認システム作動
- 09:47 地震おさまる。直ちに安否確認。工場プラント安全停止作業開始。各サイトの現地対策本部立ち上げ
- 10:00 コーポレート対策本部立ち上げ
- 10:05 ~ 各サイトから第一報 → コーポレート対策本部にて収集
以降、おおむね20分インターバルで情報交換（各サイト ↔ コーポレート対策本部）
- 10:20 西日本（震災区域）の地震・津波到達予測等の情報伝達（コーポレート対策本部 → 各サイト）
- 10:30 津波来襲（今回の訓練では実際の予測よりも早く設定）
- 11:40 各サイトでの安否確認（各サイト → コーポレート対策本部）
- 11:53 訓練最終の安否確認等連絡
- 11:55 訓練終了

■ 各地の当日の様子



大阪本社に設置されたコーポレート対策本部事務局



高砂での訓練の様子



大阪本社事業場対策本部

カネカグループのCSR

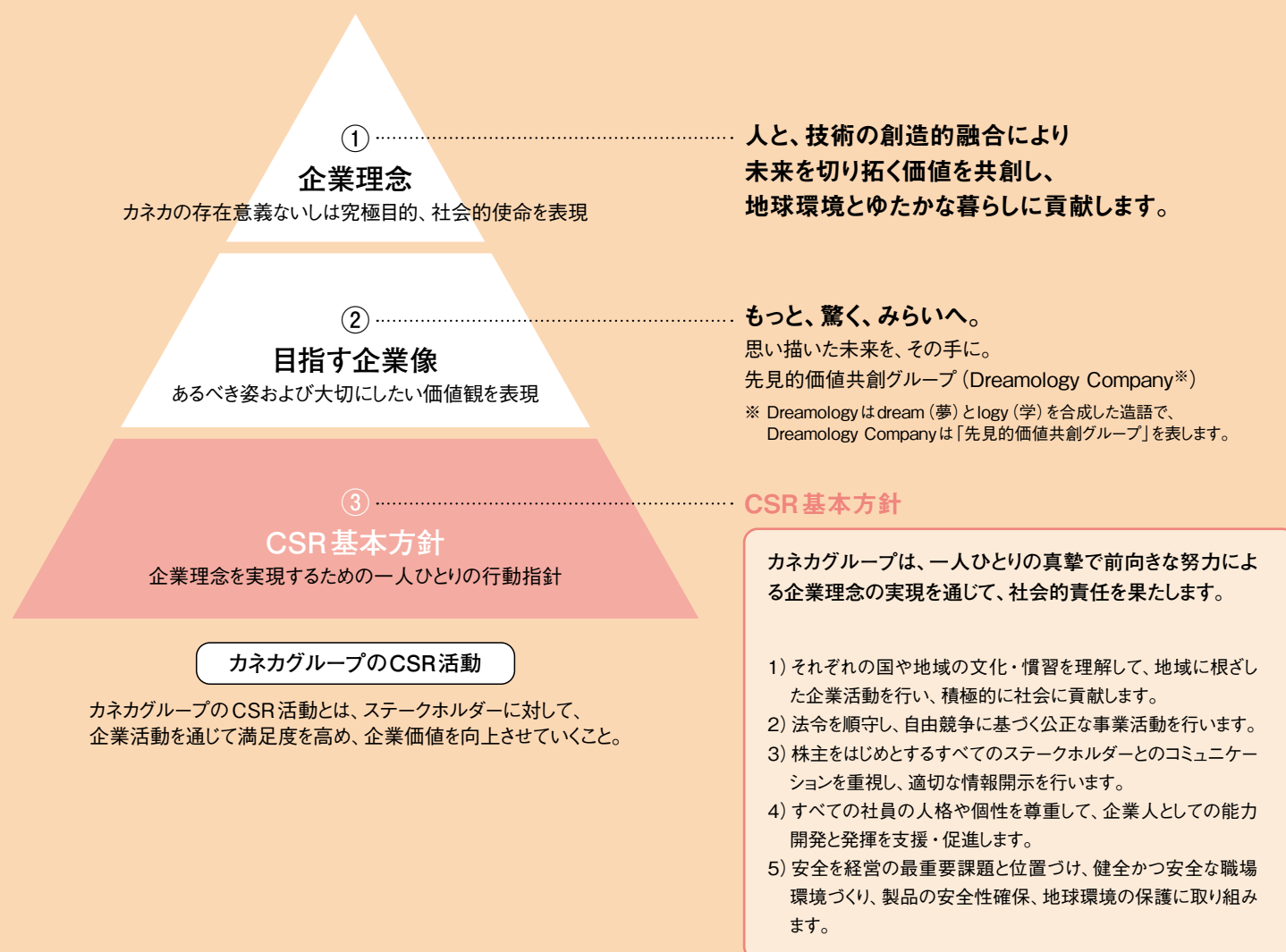
カネカグループの企業理念とCSRの位置付け

カネカグループでは、「CSR基本方針」を、経営理念体系である「KANEKA UNITED 宣言」のなかで、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位置付けています。

この「CSR基本方針」のもと、カネカグループのCSR活動は、

「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、これら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を推進しています。

■ カネカの経営理念体系〈KANEKA UNITED 宣言〉



P25 カネカグループのステークホルダー

カネカグループのCSR

カネカグループの企業理念とCSRの位置付け

P24 カネカの経営理念体系

■ カネカグループのステークホルダー

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下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。

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

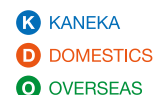
地球環境全体のことをいいます。
事業活動を行う中で原料調達、製造、運搬などで環境配慮に取り組みながら、社会的責任を果たしています。

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



当社では、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。

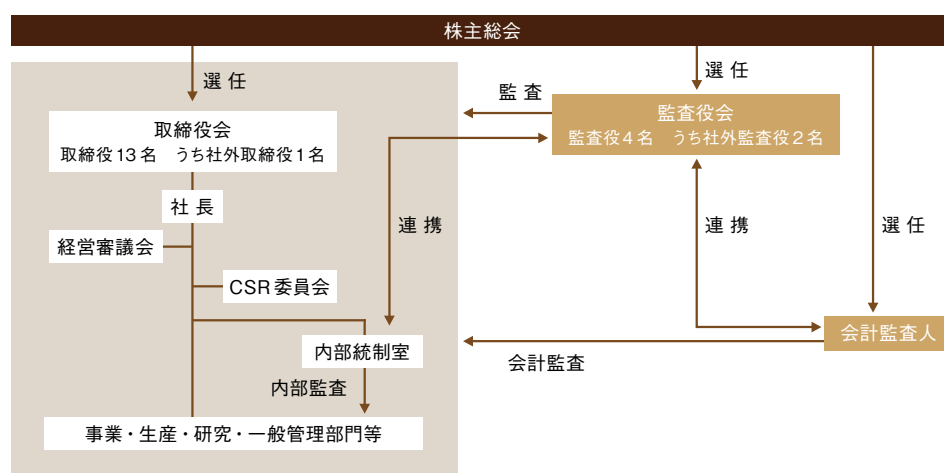
日常の業務執行については、取締役会が選任した執行役員をはじめとする部門長に広い権限を与えていますが、複数の部門を取締

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。

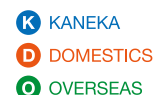
当社では、業務執行と監査・監督の分離を進めて、業務執行の機動性と柔軟性を確保しながら、社外の視点も取り入れることで経営判断の透明性・合理性と経営監視機能の客観性・中立性を向上することができると考え、図のような体制を採用しています。

■ 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。

例えば、独占禁止法遵守関連では、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ることに加え、2012年にはカネカグループを対象としたCSR適正監査を開始しました。

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。



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



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活動に関する会議、部会を統括する組織として運営しています。

CSR 推進体制



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。

2012年度は、CSR委員会を2回、4部会（中央安全会議1回、地球環境部会1回、製品安全部会1回、コンプライアンス部会2回）をそれぞれ開催しました。

CSR 査察



カネカグループの法令順守、徹底状況の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。2012年度は、「トップの想い（課題認識）の確認に焦点をあて、その想いが諸活動にどうつながっているか」について注視した査察を、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7社7工場に対し実施しました。

2012年度には、従来行ってきた安全や環境、品質等に関する「CSR査察」という名称を「CSR安全・品質査察」に変更。また新たに、労働関係法令や独占禁止法に代表される競争法等についての「CSR適性監査」を設けました。今後もCSR向上に向けた査察を実施していきます。

CSR 教育

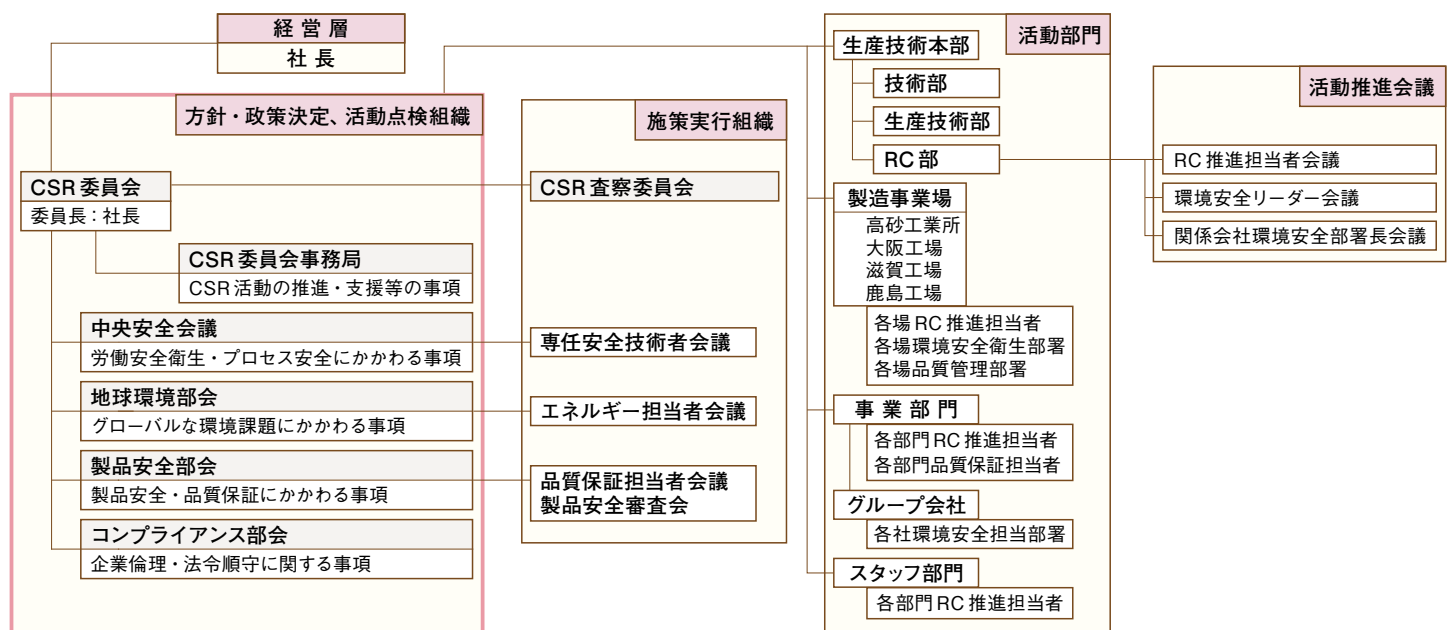


当社では、各階層を対象にし、CSRハンドブックをベースにしたCSR研修を継続して実施しています。2012年度は、新入社員研修2回、幹部職研修、主任研修、担当1級研修、キャリア採用者研修で各1回実施しました。

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、当社のCSR活動を分かりやすく解説した説明用資料を作成しました。次年度より研修等で説明に用います。本業を通した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

新 CSR 活動目標を策定

当社は、CSR を推進するにあたり、新たに CSR 活動目標を策定しました。
代表的なステークホルダーとの関係性を深めるための取り組みを決め、
それに則った CSR 活動を推進していきます。

新 CSR 活動目標策定の経緯

当社は、ステークホルダーとの対話を重視しながら、CSR 活動を推進しています。これまでステークホルダーの皆さまに向けて取り組みを行ってきましたが、当社の活動についてより理解していただくために 2012 年度に新たに CSR 活動目標を策定しました。

これまで CSR レポートにおいても報告してきた、RC 活動の目標と実績を中心に、代表的なステークホルダーの皆さまに向けた活動として何ができるかを考え、重点的に取り組むべき項目を決め、その上で中長期目標を策定しています。また、中長期目標の実現に向けた取り組みとして、次年度取り組むべき目標も掲げ、2013 年度以降その実績を報告していきます。

これからもステークホルダーの皆さまに対し、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けるように、CSR 活動目標に則りながら、活動を推進していきます。

■ 新 CSR 活動の項目

全ステークホルダー	CSR 経営の推進	社員	労働安全衛生の強化
株主・投資家	適時・適切な情報の開示		多様性の重視
環境	環境保全の推進(環境負荷の低減)	地域・社会	保安防災の強化
お客様	顧客満足(品質と製品安全の確保)		社会とのコミュニケーションの向上
取引先	物流安全の徹底		
	適正な調達活動への取り組み		

■ 新 CSR 活動の 2013 年度目標、中長期目標一覧

主要 ステーク ホルダー	項目	2013 年度目標	中長期目標
全ステーク ホルダー	CSR 経営の 推進	経営層による CSR 安全・品質査察を継続実施(当社全工場、国内グループ会社 20 社(23 工場)、海外グループ会社 5 社を予定)する。	経営層による査察・監査を継続実施する。
	CSR の推進	CSR 委員会ならびに 4 部会を計画通り推進する。 イントラネットでの定期的な発信により社員の CSR への理解向上を促進する。 各種階層別ならびにその他研修の実施。グループ全体に説明用資料を配布する(英和版)。	「KANEKA UNITED 宣言」を中核に据え、カネカグループで CSR 基本方針を共有し、すべての企業活動を推進する。
	ガバナンス、コン プライアンスの 徹底	コンプライアンス意識の浸透と定着。本年度より「CSR 適正監査」を全社的に展開する。 内部通報制度の運用継続する。 財務報告に係る内部統制レベルの向上を図る。	組織一体となって企業価値向上を図るべく、コーポレート・ガバナンスとコンプライアンスを徹底する。
	リスクマネジメ ントの徹底	BCP(事業継続計画)に係る「危機管理マニュアル」に基づいた各種想定訓練を行う。	BCP(事業継続計画)の定着と継続的改善によるリスクマネジメントの徹底。

CSR の推進のために

新 CSR 活動目標を策定

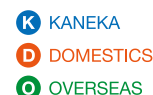
■ 新 CSR 活動の 2013 年度目標、中長期目標一覧 続き

主要 ステーク ホルダー	項 目		2013 年度目標	中長期目標
株主・ 投資家	適時・適切な情報の開示		有価証券報告書、決算短信、株主・投資家向け中間報告書等の発行・発信。	当社グループの理解を促進し、信頼と期待に応えられるよう、迅速に適時・適切な情報開示を行う。
環境	環境保全の推進 (環境負荷の低減)	化学物質排出量 (VOC) の削減	VOC の排出量を基準年度(2000 年度) に対し 66%削減し、1,850 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	当社全工場で最終埋立処分率 0.2%以下を維持継続する。 国内カネカグループ連結でゼロエミッションを維持継続する。	当社全工場は、最終埋立処分率 0.2%以下を維持継続する。 国内カネカグループ会社は、ゼロエミッションを継続して達成する。
			委託処分会社の法令順守状況の確認を継続実施する。	委託処分会社の法令順守状況の確認を継続する。
		地球温暖化防止	エネルギー原単位指数※1 を年平均 1%以上低減および 2020 年度の CO ₂ 排出原単位指数を 1990 年度比で 74 以下の達成に向け、原単位低減活動に継続して取り組む。	エネルギー原単位指数※1 を年平均 1%以上低減する。2020 年度の CO ₂ 排出原単位指数を 1990 年度比で 74 以下にする。
		生物多様性保全	生物多様性に関する活動方針に従い重点活動に継続して取り組むとともに具体的目標・活動計画を検討する。	生物多様性に関する活動方針に従い、重点活動に継続して取り組む。
お客様	顧客満足 (品質と製品安全の確保)	品質マネジメント	品質リスクマネジメント上、特に注意するべきポイント（設計審査、変更管理等）のガイドライン・基準類を整備して、当社グループ全体で活用・運用できるようにする。	事業領域の拡大に対応した品質マネジメントの実践に取り組む。
		化学物質管理	国内外の化学物質管理法令の動向監視と順守徹底に継続して取り組む。	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。
取引先	物流安全の徹底		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。
	適正な調達活動 への取り組み	グリーン調達	制定したグリーン調達のガイドラインに基づく活動に着手する。	調達基本方針に基づき、当社グループ全体で地球環境に配慮したグリーン調達の活動を展開する。
社員	労働安全衛生の 強化	労働安全	HH（ヒヤリハット）・KY（危険予知）を愚直に推進すること、常にチームで安全の討議ができる組織風土をつくり上げることで、現場の安全を向上させる。	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	OSHMS の PDCA がさらに効率よく回り、スパイラルアップができるよう、運用面での強化を図り、労働安全衛生活動の改善を行う。	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。
	多様性の重視	人権の尊重	新入社員、新任幹部等への人権教育や、KG 制度※2 における異文化コミュニケーション研修等を継続的に実施する。	人権尊重を当社グループと社員が守るべき最も基本となるものと位置付け、多様な価値観を認め、人格と個性を尊重し、いかなる差別も行わないよう、研修等で教育・徹底する。
		多様な人材の採用、育成、登用	研究職を対象とした人事制度の改訂や外国人の積極的採用と定着化を進める。	社員の変革と成長を目指す「カネカスピリット」を基軸に、採用、教育、ローテーションの仕組みを抜本的に見直す。
		ワークライフ バランス	在宅勤務制度の具体的検討を実施するとともに、既存の制度について周知と活用促進を図る。	働きやすい環境づくりと、仕事と家庭の両立を推進・支援するための制度の運用・導入を検討する。
		労使関係	従来の中央労使協議会、代表者会議、職場労使懇談会といった労使の話し合いの場に加え、新たに「職場労使協議会」を設置することで労使のコミュニケーションを活性化させる。	労使で定めた「労使共同目標」のもと、労使一体となって社員の成長を支え、豊かな人生の実現を目指す。
地域・ 社会	保安防災の強化		第三者評価による外部知見を入れ、「異常反応の制御」「危険物貯槽の安全確保」に関する総点検を行い、安全レベルの向上を図ってプロセス面でのリスク極小化を行う。	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。
	社会とのコミュニケーションの向上	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。

※ 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 KG 制度：カネカグローバル人材育成プログラム。

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」、2012年度より「CSR安全・品質査察」に改め、環境保全、労働安全、製品安全（品質保証）とコンプライアンス面から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」※²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、自然災害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、廃棄にいたるすべての過程において、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。

※²「品質保証規程」、「製品安全管理規程」：2013年5月に「品質保証規程」と「製品安全管理規程」を、「品質マネジメント規程」に統合しました。

レスポンシブル・ケア基本方針

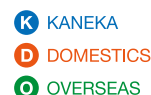


当社は、企業理念に基づき、製品の全ライフサイクルにおいて、資源の保全、環境負荷の低減により、社会の持続的発展と豊かな社会の実現に貢献します。

■ 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

レスポンシブル・ケア推進体制



当社は、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。「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。

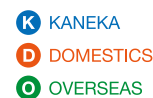
また、「グループ工場トップマネジメント会議」では、グループ会社を対象に方針・目標の共有化を行い、カネカグループ全体の RC 活動として取り組んでいます。

レスポンシブル・ケア教育



当社では、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の理解を深め実践に結び付けています。また、グループ会社の製造リーダーに対しては、関係会社製造リーダー会議の場を通じて RC 教育を行っています。

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：2013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 37 社を対象としています。

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 (26 社)



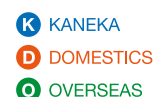
カネカ北海道スチロール (株)
カネカ東北スチロール (株)
カネカ関東スチロール (株)
カネカ中部スチロール (株)
カネカ西日本スチロール (株)
関東スチレン (株)
高知スチロール (株)
三和化成工業 (株)
北海道カネライト (株)
九州カネライト (株)
(株) カネカサンスパイス
(株) カネカフード
(株) 東京カネカフード
太陽油脂 (株)
長島食品 (株)
玉井化成 (株)
新化食品 (株)
龍田化学 (株)
昭和化成工業 (株)
栃木カネカ (株)
(株) ヴィーネックス
(株) 大阪合成有機化学研究所
カネカソーラーテック (株)
サンビック (株)
(株) カネカメディックス
OLED 青森 (株)

海外グループ会社 (11 社)



カネカベルギー N.V.
カネカノースアメリカ LLC
カネカシンガポール Co. (Pte) Ltd.
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.
カネカファーマベトナム Co., Ltd.
蘇州愛培朗緩衝塑料有限公司
青島海華纖維有限公司
ユーロジェンテック S.A.

CSR の推進のために



当社のレスポンシブル・ケア活動

当社のレスポンシブル・ケア活動の2012年度の目標と実績、2013年度の目標は以下の通りです。

■ 当社のレスポンシブル・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

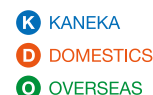
	項 目	2012年度 目標	2012年度実績	評 価
環境保全	化学物質排出量 (VOC)の削減	VOC の排出量を基準年度 (2000 年度) に対し 65%削減し、1,900 トンにする。	年度目標 (1,900 トン) に対し、2,120 トンで目標未達成。	
	廃棄物削減	当社全工場は最終埋立処分率 0.2%以下を維持する。国内カネカグループ連結として、ゼロエミッション (最終埋立処分率 0.5% 未満と定義している) 達成に向けて取り組む。	当社全工場の最終埋立処分率は 0.009%となり、7 年連続ゼロエミッションを達成した。国内カネカグループ連結で最終埋立処分率は 0.22%となり、初めてゼロエミッションを達成した。	
		委託処分会社の法令順守状況の確認を実施する。	委託処分会社の法令順守状況の確認を実施し、問題のないことを確認した。	
	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 の前年度比は 1.1%低減し目標を達成したが、5 年間平均変化率*2 は 0.9%低減となりわずかに目標未達成となった。CO ₂ 排出原単位指数の 2008 ～ 2012 年度平均は、1990 年度比 75.5 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 2.1%増加で未達成、5 年間平均変化率では 3.2%減少で目標を達成した。	
	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。	プラント安全の取り組みにより、2012 年度のプロセス事故は 2 件となる。特に 1 件は大きな事故と捉え、今後もプラント安全の取り組みを行い、リスクの再点検を行っていく。
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。	CSR 安全・品質査察を通じ、各場トップの想いが末端まで浸透する施策を講じ、安全管理活動を強化していることが確認できた。	
	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。	各場、OSHMSを活用し、リスクアセスメント等、諸活動を推進している。	
	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。	全社の看護職を対象とした看護職研究会 (3 回／年) で保健スタッフの活動情報の共有化、スキルアップセミナーを実施した。当社社員を対象に、管理監督者のラインケア研修 (部下の叱り方) と一般職のセルフケア研修 (心と体のフィットネス) を実施した (470 名参加)。	
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はなし。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 (大阪工場) 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、緊急出動訓練を継続して実施する。	輸送会社と協働して輸送異常時の緊急通報訓練やヒヤリハット (高砂工業所) 事故事例を使った安全運転の事例研究 (鹿島工場) を実施した。	
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、これを根拠にして、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。	新しい事業領域において、事業特性に応じた品質マネジメントシステムを構築するとともに、制定した品質リスクマネジメントのガイドラインを活用して、リスクアセスメントの定着に取り組んだ。	
	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。また、グリーン調達の全社的な取り組みに着手する。	国内 GHS 関連法令 (安衛法等)、海外法令 (特に台湾、中国) の改正の情報をタイムリーに入手して必要な対応を実施した。グリーン調達のガイドラインを制定した。	
	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。	製品安全管理規程と品質保証規程の統合改訂に取り組んだ。新たに電気安全にかかわるアドバイザー 1 名を選定して登用した。	
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。	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。レスポンスブル・ケア地域対話 (大阪、鹿島地区) に参加した。	
経営層による CSR 安全・品質査察		経営層による CSR 安全・品質査察を実施する。当社全工場、国内グループ会社 20 社 (23 工場)、海外グループ会社 7 社。	経営層による CSR 安全・品質査察を、計画通り当社全工場、国内グループ会社 20 社 (23 工場)、海外グループ会社 7 社を対象に実施した。	

※ 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 年間平均変化率：2008 年度から 2012 年度までの平均。

CSR の推進のために

当社のレスポンシブル・ケア活動



■ 当社のレスポンシブル・ケア活動の重点目標と実績・評価（2）

項 目		2013 年度 目標	中長期目標
環境保全	化学物質排出量 (VOC) の削減	VOC の排出量を基準年度 (2000 年度) に対し 66%削減し、1,850 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	当社全工場で最終埋立処分率 0.2% 以下を維持継続する。 国内カネカグループ連結でゼロエミッションを維持継続する。	当社全工場は、最終埋立処分率 0.2% 以下を維持継続する。 国内カネカグループ会社は、ゼロエミッションを継続して達成する。
		委託処分会社の法令順守状況の確認を継続実施する。	委託処分会社の法令順守状況の確認を継続する。
	地球温暖化防止	エネルギー原単位指数※1 を年平均 1% 以上低減および 2020 年度の CO ₂ 排出原単位指数を 1990 年度比で 74 以下の達成に向け、原単位低減活動に継続して取り組む。	エネルギー原単位指数※1 を年平均 1% 以上低減する。 2020 年度の CO ₂ 排出原単位指数を 1990 年度比で 74 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		第三者評価による外部知見を入れ、「異常反応の制御」「危険物貯槽の安全確保」に関する総点検を行い、安全レベルの向上を図ってプロセス面でのリスク極小化を行う。	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	HH (ヒヤリハット)・KY (危険予知) を愚直に推進すること、常にチームで安全の討議ができる組織風土をつくり上げることで、現場の安全を向上させる。	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	OSHMS の PDCA がさらに効率よく回り、スパイラルアップができるよう、運用面での強化を図り、労働安全衛生活動の改善を行う。	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	(新 CSR 活動目標に対応して、「品質マネジメント」の項目に統合して目標を設定します。)	(新 CSR 活動目標に対応して、「品質マネジメント」の項目に統合して目標を設定します。)
	化学物質管理	国内外の化学物質管理法令の動向監視と順守徹底に継続して取り組む。 制定したグリーン調達ガイドラインに基づく活動に着手する。	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	(新 CSR 活動目標に対応して、「品質マネジメント」の項目に統合して目標を設定します。)	(新 CSR 活動目標に対応して、「品質マネジメント」の項目に統合して目標を設定します。)
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 CSR 安全・品質査察		経営層による CSR 安全・品質査察を継続実施 (当社全工場、国内グループ会社 20 社 (23 工場)、海外グループ会社 5 社を予定) する。	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



生物多様性への取り組み

当社は企業活動が生態系におよぼす影響に注目して、環境への負荷を軽減する技術や素材、製品を提供するとともに生産における環境負荷の軽減に努めています。

また、社会貢献活動の一環としても、社外のさまざまな生物多様性活動との連携・協力を行っています。

ここでは、その取り組みについてご紹介します。

生物多様性活動との連携・協力

当社は、次の活動に参画しています。

- 「経団連生物多様性宣言」推進パートナーズ
- 公益信託経団連自然保護基金
- 経団連自然保護協議会
- 生物多様性民間参画イニシアティブ、同パートナーシップ

「カネカみらいの森づくり」事業がスタート

K D O

2012年6月から高砂工業所が、兵庫県の「企業の森づくり」事業に参画し、多可町にて「カネカみらいの森づくり」をはじめました。これは、多可町の山林整備・保全活動を進めるもので、新入社員教育や社員らの福利

厚生に活用することも計画されています。

同事業に参加するのは県内では20社目。山林約15ヘクタールを対象に2017年5月までの5年間で、計15回程度の活動を予定しています。

ボランティアで参加した皆さま



伐採や草刈り等森の整備

「摂津の森 カネカビオトープ」を竣工

K D O

2012年8月、大阪工場敷地内にて、当社ならびに摂津ほたる研究会、摂津市の合同主催による「摂津の森 カネカビオトープ」が竣工しました。これは同工場の緑地の一部に、ビオトープ（虫等が観察できる親水空間）施設を建設し、摂津市に貸与するものです。数年後には、蛍が飛び交う市民の憩いの場として、また、蛍が生息するカネカ大阪工場が見られることが期待されます。

間）施設を建設し、摂津市に貸与するものです。数年後には、蛍が飛び交う市民の憩いの場として、また、蛍が生息するカネカ大阪工場が見られることが期待されます。



摂津ほたる研究会他式典に出席された皆さま



摂津の森のせせらぎ

社員の声 カネカ西日本スチロール（株） 工場廃熱を、地元温泉施設に活用

「蓬の郷」の情報はここから <http://yomogi-sato.com/>



カネカ西日本スチロール（株）
鹿児島工場

中島 政浩（左から3人目）



カネカ西日本スチロールで
生産する「カネパール」成形品

カネカ西日本スチロールでは、熱伝導システムにより工場廃熱を冷泉の加温に利用し、地元保養所「蓬の郷」の温泉の熱源にするという活動を行っています。偶然にも冷泉の湯治場が当社に隣接していたため、その加温用に工場廃熱を利用できればと、スタートしたものです。工場では従来、廃熱処理のために冷却水を使っていましたが、この取り組みでその必要がなくなりました。水資源の節約になると同時に、温水による生物への影響も減ったわけです。また、町にとっても温泉用の熱源を節約でき、地域住民の皆さんは保養所を楽しめ、地元からも

好評です。温泉の利用状況で、工場の廃熱温度が影響を受けるため、こまめな管理が必要但也有ありますが、地域の方に喜んでいただくため、これからも工夫を重ねていきます。



蓬の郷

環境とともに

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

生産活動のマテリアルバランス

カネカグループの2012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

凡例（上から順に）

カネカ
国内グループ会社
海外グループ会社

主原材料※1

1,166千トン／年
228千トン／年
280千トン／年

エネルギー
(原油換算)

448千kL／年
73千kL／年
118千kL／年

水

22.8百万m³／年
4.6百万m³／年
5.4百万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

26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

1,506千トン／年
211千トン／年
234千トン／年

CO₂

1,081千トン-CO₂／年
146千トン-CO₂／年
215千トン-CO₂／年

SO_x

86.0トン／年
69.0トン／年
3.6トン／年

NO_x

709.9トン／年
40.8トン／年
54.4トン／年

ばいじん

26.6トン／年
2.3トン／年
46.2トン／年

PRTR法
対象物質

63.4トン／年
87.7トン／年
—

COD※3

282.5トン／年
7.2トン／年
39.9トン／年

SS※4

167.3トン／年
7.6トン／年
16.9トン／年

PRTR法
対象物質

15.0トン／年
0.0トン／年
—

窒素

188.3トン／年
1.3トン／年
0.2トン／年

リン

4.1トン／年
0.2トン／年
0.1トン／年

最終埋立
処分量

6.3トン／年
168.5トン／年
2,102トン／年

外部
再資源化量

45,243トン／年
6,126トン／年
3,970トン／年

外部
減量化量

1,037トン／年
5,002トン／年
4,035トン／年

※1 主原材料：トン数で表した主原材料の量

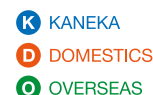
※2 製品：トン数で表した製品の量

※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



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。

2012年度環境会計集計結果



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 3.8 億円増加、公害防止コストと資源循環コストは前年度並みでした。全体では、前年度並みでした。

また、環境保全対策に伴う経済効果では、前年度に比べ省エネルギー等による費用削減で約 2.8 億円増加、リサイクル等に伴う廃棄物処理費用の削減が 2.5 億円減少し、全体では昨年並みとなりました。

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	2012年度	
		投資額	費用額
事業エリア内コスト		530	5,401
①公害防止コスト	大気、水質の公害防止対策	－	3,338
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	－	2,063
上・下流コスト	製品等のリサイクル・回収・処理	1	54
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	18	359
研究開発コスト	環境保全に資する製品の研究・開発等	0	5,376
社会活動コスト	緑化、景観保護活動、環境情報公開等	0	76
環境損傷コスト	環境保全の賦課金（SOx 賦課金）	0	12
合 計		549	11,275

※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)

分 類	内 容	項 目	単 位	2012年度（前年度との差異）
公害防止	大気・水質汚染物質の排出量削減	SOx	トン	△4.8
		NOx	トン	△4.4
		COD	トン	△11.9
		PRTR排出量	トン	△20.2
地球環境	温室効果ガス排出量削減	CO ₂	千トン	139.1
	エネルギー使用量削減	原油換算	千 kL	17.6
資源循環	最終埋処分量削減	埋立量	トン	△563.3
	外部リサイクル推進	再資源化量	トン	△3,374

■ 環境保全対策に伴う経済効果(貨幣単位)

単位：百万円

内 容	2012年度
リサイクル等により得られた収入額	172
省資源・原単位向上による費用削減	493
リサイクル等に伴う廃棄物処理費用の削減	144
省エネルギー等による費用削減	373
合 計	1,182

環境とともに

環境会計

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

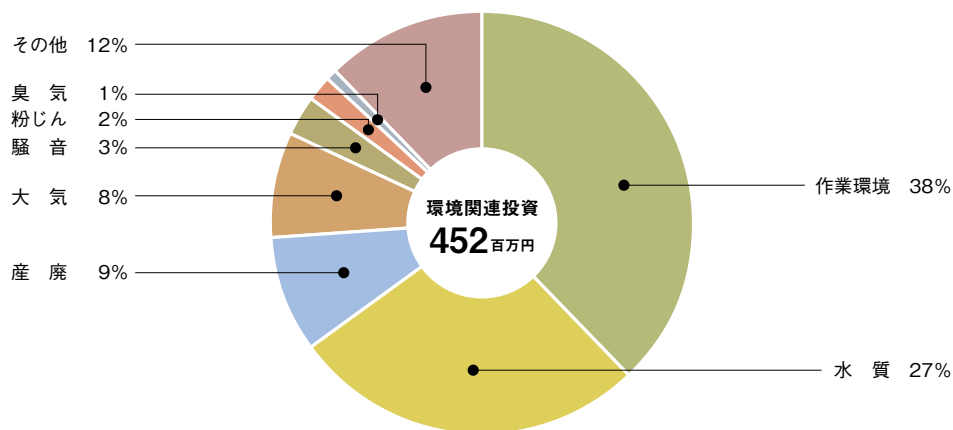
環境関連投資の実績・推移

K D O

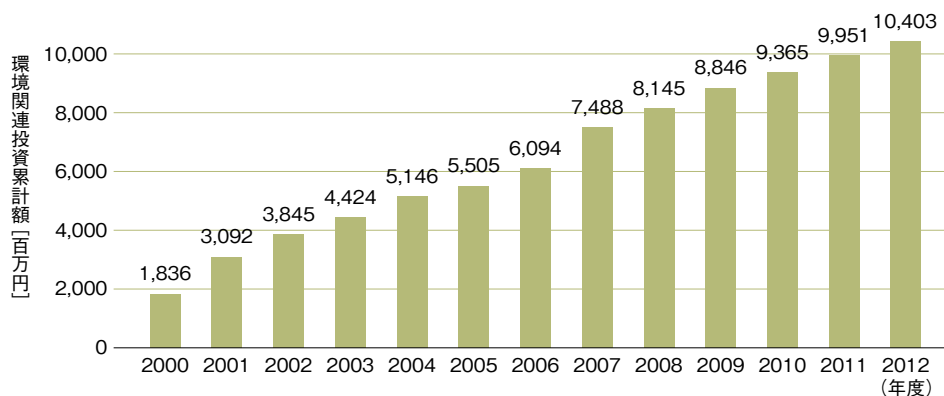
環境に対して継続的に投資を行っています。2012年度の環境関連投資は、作業環境関連が38%、次いで水質が27%を占めました。

また、環境関連投資の2000年度以降の13年間の累積額は、約104億円となりました。その内訳は大気関係(44%)が最も多く、次いで水質関係(22%)、作業環境(15%)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。

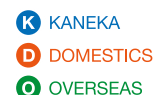
2012年度 環境関連投資の内訳



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

カネカグループでは、省エネルギー活動・二酸化炭素（CO₂）排出原単位低減活動等に取り組み、地球温暖化防止対策を推進しています。

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ています。

また、原料採取、製造、流通、使用を経てリサイクル、廃棄に至る製品のライフサイクルにおけるCO₂排出量を比較製品との対比で定量的に把握、評価してCO₂排出削減貢献量を算定するcLCA (Carbon Life Cycle Analysis) の活用に取り組んでいます。

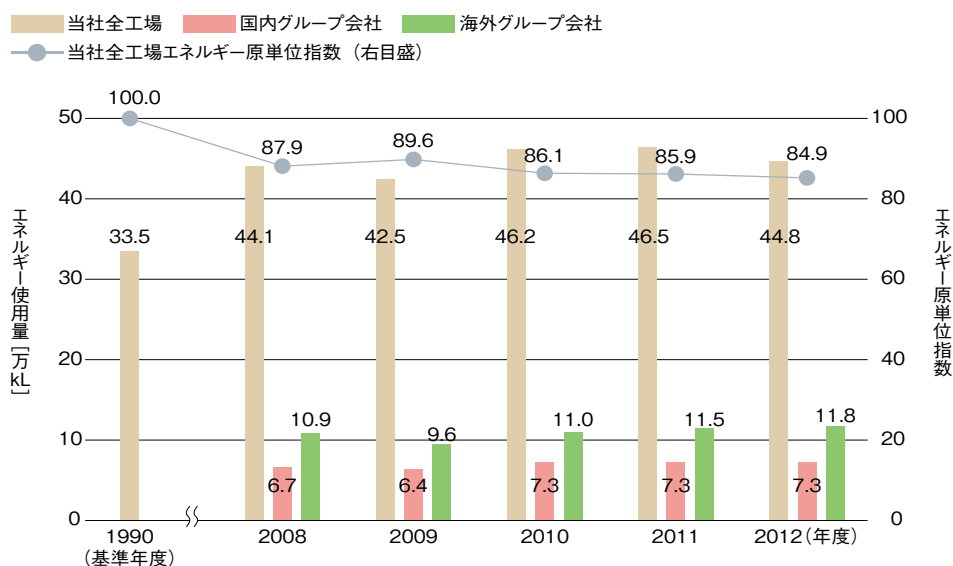
省エネルギー活動



当社グループはエネルギー原単位指数※¹を管理指標として省エネルギー活動に取り組む等、地球温暖化防止対策を推進しています。当社全工場の2012年度のエネルギー原単位指数は84.9となり、前年度比で1.1%低減し対前年目標は達成しましたが、5年間平均変化率は製品構成の変化により0.9%低減とわずかに目標未達成となりました。また、エネルギー使用量は44.8万キロリットルで前年度比3.7%減少しました。

※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です。活動量とは生産量を表す指標です。

■ 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。

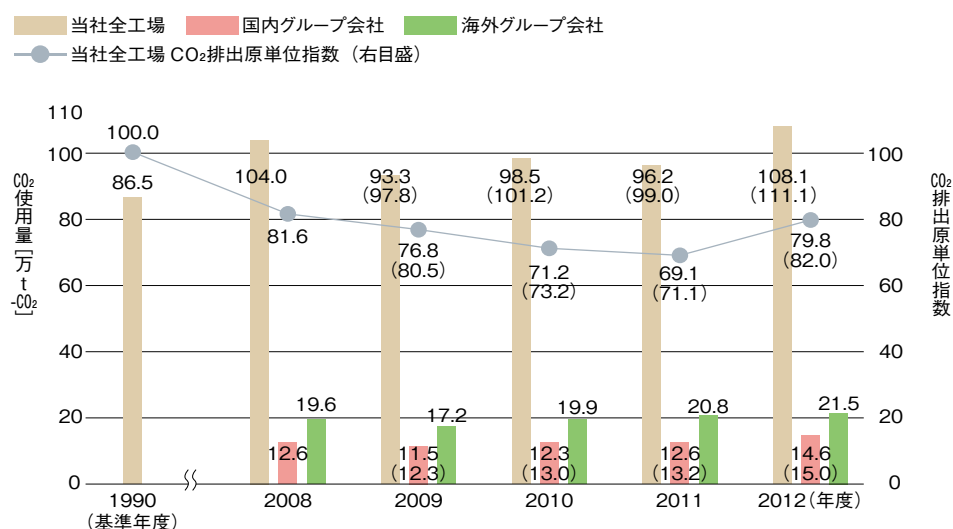
CO₂ 排出削減活動



当社グループは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※³を管理指標の一つとしてCO₂排出原単位低減活動に取り組んでいます。当社全工場の2008年度～2012年度の平均CO₂排出原単位指数は75.5で目標を達成しましたが、2012年度のCO₂排出原単位指数は79.8であり、前年度から15.4%増加しました。また、CO₂排出量は108.1万トンと、前年度から12.4%増加しました。これらの増加は、原発停止による購入電力のCO₂排出係数の増大が主要因です。

※³ CO₂排出原単位指数：生産活動に伴い排出したエネルギー起源CO₂を活動量で除して求めたCO₂排出原単位を、1990年度を100として指数化した数値です。

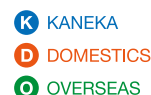
■ エネルギー使用に伴うCO₂排出量・CO₂排出原単位指数※⁴



※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は一致しません。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しています。グラフの（ ）内は実排出係数を使用した場合の数値です。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



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、省エネルギー設備投資促進制度を京都議定書第一約束期間最終年度である2012年度までとして導入し、原単位低減活動を推進してきました。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。一定の効果が得られたことから、さらに4年間制度を延長し、継続して原単位低減活動を推進していきます。

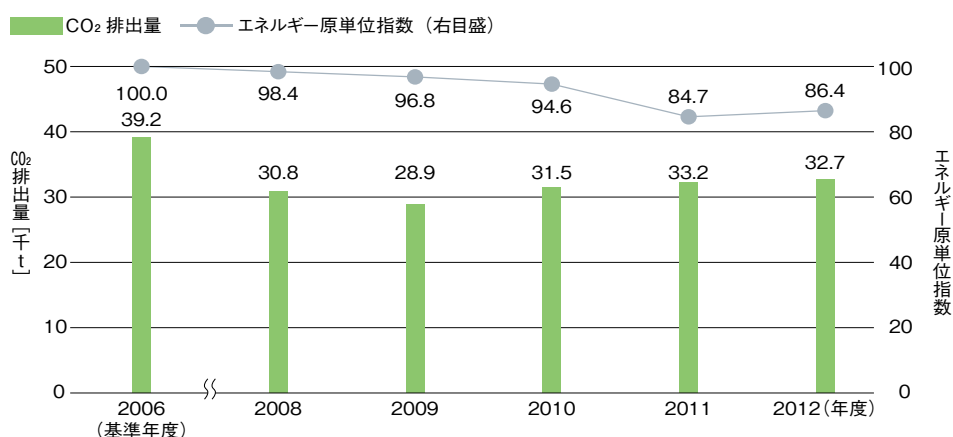
物流部門の省エネルギーの取り組み

K D O

「改正省エネルギー法」の特定荷主として「エネルギー原単位の年1%削減」を達成するために、2012年度もモーダルシフト・積載率向上を中心に新規削減テーマを工場ごとに掲げ、営業部門とタイアップしながら推進してきました。2012年度は特に輸出港に陸送していた海上コンテナの輸送を内航船輸送に切り替える等、より環境負荷を減らす取り組みを行いました。距離の短いトラック輸送量の増加によりエネルギー原単位は2011年度比で2.1%増加しました。また、CO₂ 排出量はトラック輸送量の増加を内航船利用等の取り組みにより減少し、2011年度比0.5千トン減の32.7千トンになりました。

■ 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	2012年度
投資額	2億円	2億円	2億円	2億円
件数	19件	30件	30件	19件
CO ₂ 削減量	14,054tCO ₂ /年	4,109tCO ₂ /年	2,027tCO ₂ /年	1,929tCO ₂ /年

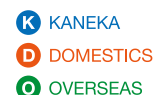
■ 物流によるCO₂ 排出量・エネルギー原単位指数※1

※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とした時の値を表示。

CHECK & ACT

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、エネルギー原単位指数の対前年度、CO₂ 排出原単位指数はともに目標を達成しましたが、エネルギー原単位指数の5年間平均は製品構成の変化によりわずかに未達成となりました。2013年度は、「エネルギー原単位指数年平均1%以上低減」に継続して取り組むとともに「CO₂ 排出原単位指数を2020年度には1990年度比で74以下」の達成に向けて取り組みます。

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

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）による総環境負荷量（EIP）で評価をしています。

環境マネジメントシステム



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



カネカグループは環境にかかわる法令や
自治体との協定について、その順守状況を
ISO14001 内部監査、レスポンシブル・ケ
ア内部監査、CSR 安全・品質査察等で継
続的にチェックをし、環境リスクの低減活動
を行っています。2012 年度は当社大阪
工場で塩素ガスの漏えい事故を発生させてし
まい、近隣住民に多大なご迷惑をおかけしま
した。今後このような事故を起こさないよう再
発防止対策を徹底するとともに、環境に関す
る法律の順守はもとより、よりいっそうの環境
リスクの低減に努めます。

■ 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
(株) ヴィーネックス	2010 年 12 月 8 日	JSA-E1511
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
カネカ北海道スチロール (株)		
本社工場	2007 年 9 月 3 日	0001805
森工場	2008 年 5 月 26 日	0002501
紋別工場	2008 年 9 月 8 日	0002897
標津工場	2008 年 11 月 11 日	0003066
(株) カネカメディックス	2007 年 9 月 28 日	0001893
北海道カネライト (株)	2007 年 10 月 2 日	0001905
カネカ東北スチロール (株)		
本社工場	2008 年 5 月 14 日	0002472
青森工場	2009 年 2 月 2 日	0003274
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
カネカ中部スチロール (株)		
尾鷲工場	2009 年 2 月 23 日	0003340
本社工場	2011 年 2 月 9 日	0006600
(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
茨城工場	2009 年 4 月 22 日	0003566
カネカ西日本スチロール (株)		
本社・佐賀工場、鹿児島工場、長崎工場	2009 年 7 月 31 日	0003949
関東スチレン (株)	2009 年 8 月 11 日	0004035
カネカ関東スチロール (株)	2009 年 10 月 15 日	0004259

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

環境効率

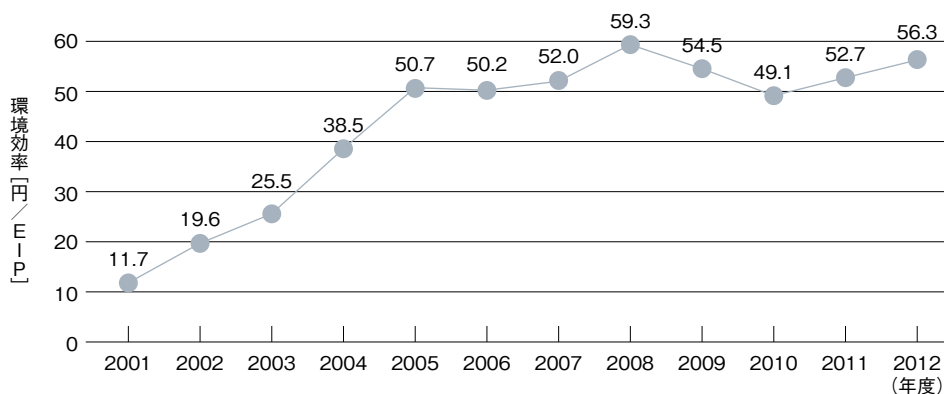
K D O

当社は、生産活動に伴って発生する環境負荷を JEPIX^{※1} の手法で統合した総環境負荷量で評価し、それをを用いた環境効率^{※2} の評価も行っています。2012 年度は、前年度に比べ CO₂ の排出量が増加し、温室効果ガスの EIP は増加したものの、有害大気汚染物質の EIP の減少が大きく、総環境負荷量は、前年度より 6% 低下し、環境効率も 7% 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。

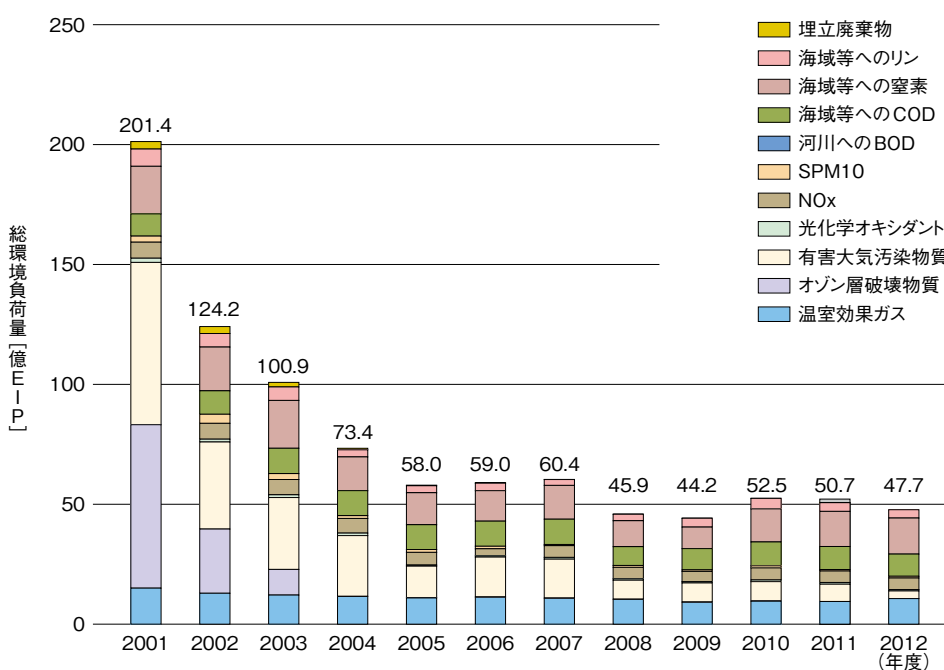
※1 JEPIX (環境政策優先度指数日本版): 日本の環境政策等が目標とする年間排出量と実際の年間排出量との比率 (目標までの距離) から、環境負荷物質ごとに「エコファクター」という係数を算定し、エコファクターに種々の環境負荷を乗じて「環境影響ポイント (EIP)」という単一指標に統合化する手法で、「エコファクター」は JEPIX プロジェクトが算出しています。
(<http://www.jepix.org/>)

※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



■ 総環境負荷量 (EIP) の内訳



CHECK & ACT

2012 年度は、CO₂ の排出量の増加等がありましたが、有害大気汚染物質の排出量の削減効果が大きく、総環境負荷量は低下しました。
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に努めるとともに、有害大気汚染物質については回収設備の改善を行い、さらに総環境負荷量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

当社では、3R※¹活動の取り組みを通して、産業廃棄物発生量の削減と再資源化を推進し、全工場で7年連続ゼロエミッション※²を達成しています。

さらに、国内グループ会社のゼロエミッションにも取り組んでいます。

環境汚染に関しても、法規制値や各自治体の協定値を順守しています。

※ 1 3R：リデュース（Reduce）、リユース（Reuse）、リサイクル（Recycle）のこと。

※ 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。

産業廃棄物の最終埋立処分量削減

K D O

当社の2012年度の最終埋立処分量は、徹底した分別強化や再資源化への取り組みにより、前年度に引き続き最終埋立処分率0.2%以下を継続して6.3トンとなり、7年連続でゼロエミッションを当社全工場で大幅に達成しました。国内グループ会社についても最終埋立処分量の削減に向け、徹底した分別強化や再資源化の推進および外部処理委託先の見直しにより、前年度比77%削減と大幅に改善し168.5トンとなりました。その結果、国内グループ会社（26社）を含めた国内カネカグループ連結として、初めてゼロエミッションを達成することができました。引き続き、最終埋立処分量の削減に向けて取り組んでいきます。

廃棄物の適正処理

K D O

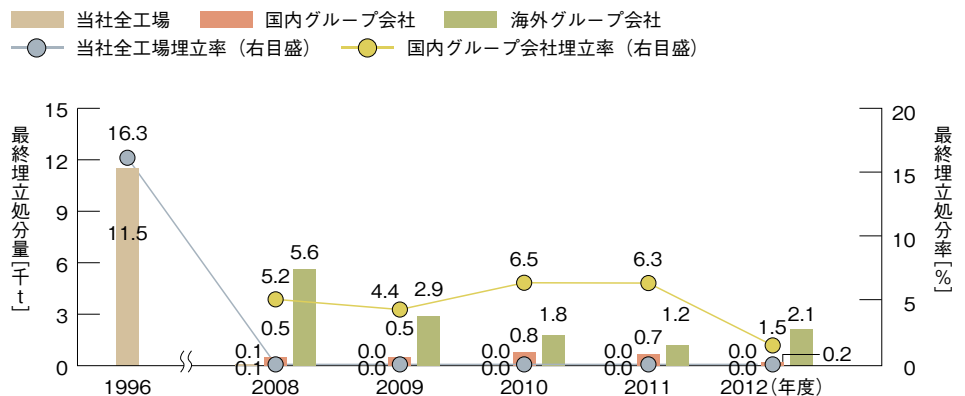
定期的に処理委託先を訪問し、チェックリストに基づいた調査を行い、委託した処理会社で廃棄物が適正に処理されていることを確認しています。

リサイクルの推進

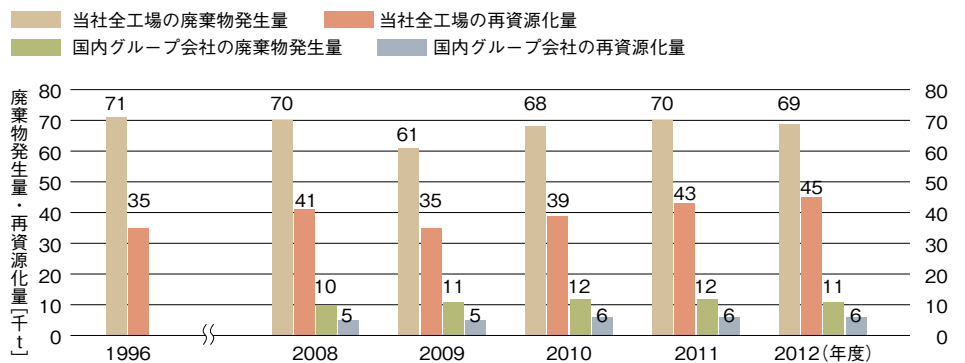
K D O

廃棄物の削減は、省資源化、コスト削減、CO₂削減等の地球環境維持向上につながることから、全社的な取り組みとしていっそう強化しています。当社生産技術本部RC部技術グループにおいて、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の開発段階からリサイクル技術の確立に向けた取り組みを推進しています。

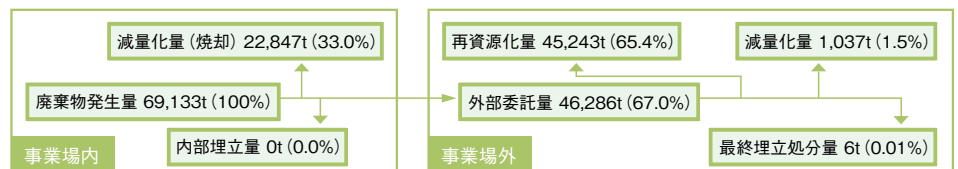
■ 最終埋立処分量・埋立率



■ 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(2012年度実績)



環境とともに

廃棄物削減と汚染防止

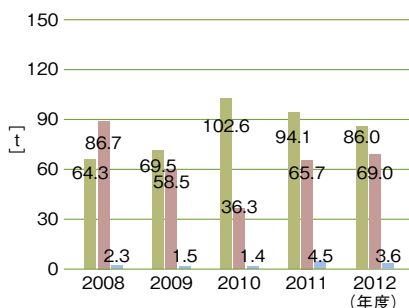
K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

大気汚染防止と水質汚濁防止

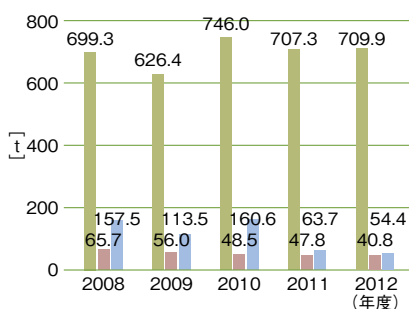
K D O

当社全工場の 2012 年度の大気、水域への環境負荷は、大気では SOx は減少しましたが、NOx、ばいじんは増加しました。水質は窒素が若干増加しましたが、他の項目は減少しました。

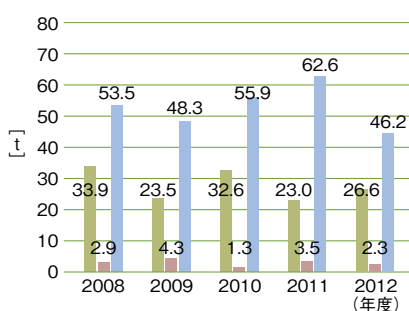
■ SOx 排出量



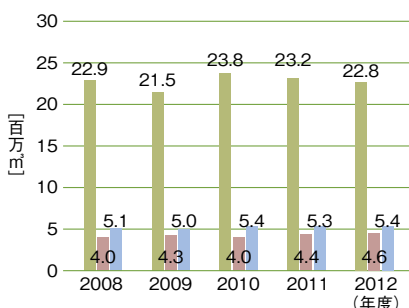
■ NOx 排出量



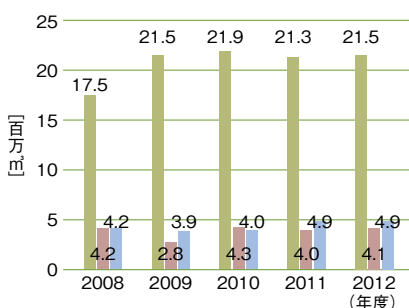
■ ばいじん排出量



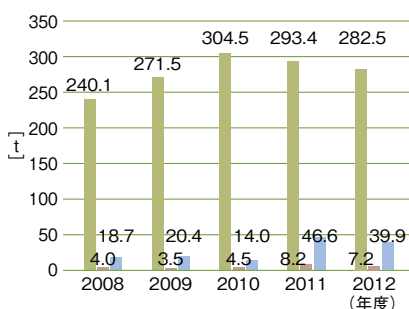
■ 水使用量



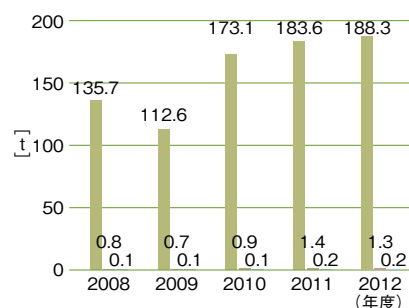
■ 排水量



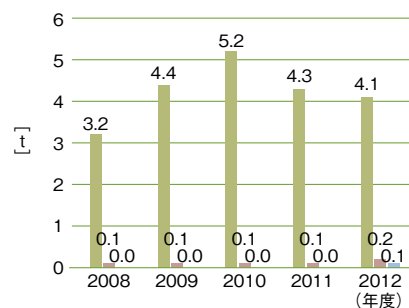
■ 排水中の COD (化学的酸素要求量)



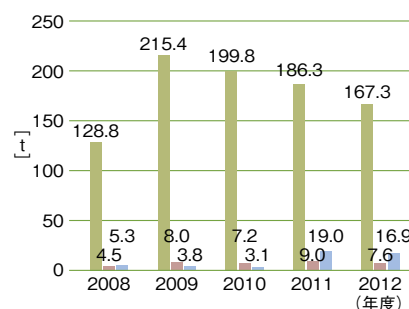
■ 排水中の窒素量



■ 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

CHECK & ACT

2012 年度の当社全工場の廃棄物発生量は 65.4% を再資源化し、再資源化率は対前年の 61.1% から 4.3 ポイント向上しました。2013 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、水域の環境については監視を強化し、環境マネジメントシステムの中で法令の順守、環境負荷の継続的改善に努めます。

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おり、当社は、その排出量の削減に取り組んでいます。2012年度は前年度に対して6.3%削減（排出量2,120トン）となりました。今後も継続して原料転換、設備改善等によりVOCの排出量の削減に努めます。

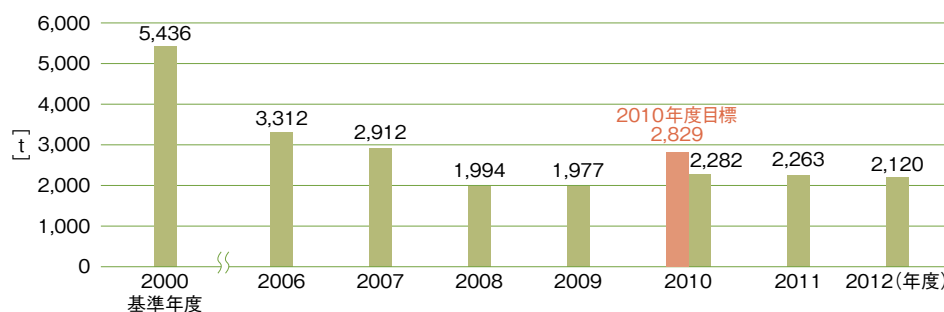
※1 VOC（揮発性有機化合物）：大気中に排出、または飛散したときに容易に揮発する物質で、浮遊粒子状物質の生成や光化学オキシダントの原因になるとされている有機化合物のこと。光化学スモッグの原因物質を生成することが知られています。

有害大気汚染物質

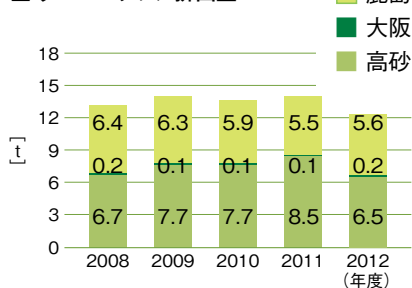
K D O

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2012年度の排出量合計は28.9トンで、前年度比19.0%削減しました。回収率の向上等の設備改善に努めます。

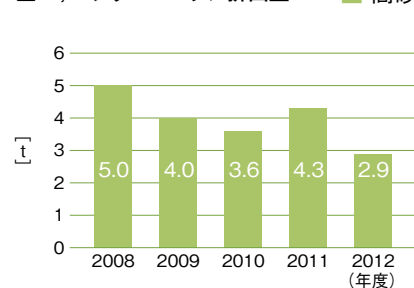
■ VOC 排出削減自主計画と実績



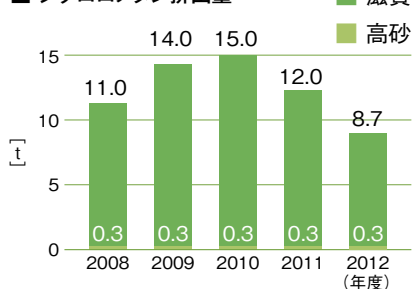
■ クロロエチレン排出量



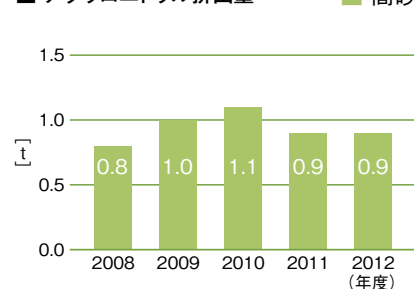
■ 1,2-ジクロロエタン排出量



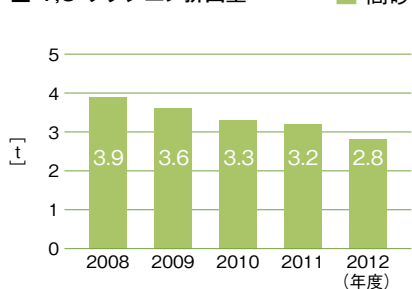
■ ジクロロメタン排出量



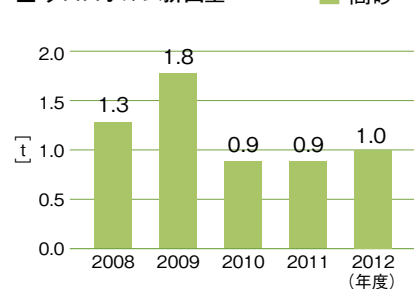
■ アクリロニトリル排出量



■ 1,3-ブタジエン排出量

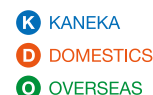


■ クロロホルム排出量



環境とともに

化学物質排出量の削減



PRTR 法対象物質



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。2012 年度の総排出量は、前年度より約 19.3トン減少し 78.4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きます。

■ 当社の PRTR 法対象化学物質の排出量・移動量(2012 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	2011 年度	合 計
排出量の多い10物質	94	クロロエチレン	12,260	100	0	0	12,360	14,240	1,100
	186	ジクロロメタン	9,017	0	0	0	9,017	12,330	364,200
	275	ドデシル硫酸ナトリウム	0	8,600	0	0	8,600	8,400	0
	392	ノルマル-ヘキサン	8,080	0	0	0	8,080	10,180	513,919
	240	スチレン	4,705	37	0	0	4,742	4,943	4,231
	420	メタクリル酸メチル	4,660	2	0	0	4,662	4,247	6
	232	N,N-ジメチルホルムアミド	4,000	640	0	0	4,640	8,870	670,000
	134	酢酸ビニル	3,240	0	0	0	3,240	3,290	1,100
	157	1,2-ジクロロエタン	2,900	0	0	0	2,900	4,300	0
	351	1,3-ブタジエン	2,800	2	0	0	2,802	3,202	0
上記10物質以外の小計			11,718	5,625	0	0	17,343	23,651	177,878
全物質合計			63,380	15,006	0	0	78,386	97,653	1,732,434

*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 65 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(2012 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	2011 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	34,415	0	0	0	34,415	41,200	2,630
	300	トルエン	34,048	0	0	0	34,048	28,610	258,582
	186	ジクロロメタン	8,370	0	0	0	8,370	8,520	144,230
	80	キシレン	4,600	0	0	0	4,600	4,900	0
	392	ノルマル-ヘキサン	2,548	0	0	0	2,548	1,890	36,572
	53	エチルベンゼン	1,960	0	0	0	1,960	1,800	0
	104	クロロジフルオロメタン	1,515	0	0	0	1,515	1,080	0
	127	クロロホルム	135	0	0	0	135	500	2,115
	355	フタル酸ビス (2-エチルヘキシル)	61	0	0	0	61	64	0
	86	クレゾール	10	0	0	0	10	-	1,200
上記 10 物質以外の小計			1	0	0	0	1	0	206,050
全物質合計			87,663	0	0	0	87,663	88,564	651,379

*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 21 種類。

CHECK & ACT

PRTR 排出量の多い物質に注力して継続して設備改善等を実施し、排出量の削減に努めていきます。

お客様とともに ハイライト



再生・細胞医療への取り組みを通じて、医療の高度化を進める

2012年、ノーベル賞を受けたiPS細胞研究で、一躍脚光を浴びた再生医療。カネカでは、細胞の分離や培養の装置を開発しています。

安全・簡便に効率よく分離できるデバイスの開発



当社は、2004年から細胞の分離や培養の装置を開発してきました。2009年に開発されたのが「間葉系幹細胞分離デバイス」。間葉系幹細胞（MSC）とは、再生医療で用いられる細胞の中で最も実用化に近いものです。カネカのデバイスを使うことで、MSCの分離が「安全」で「簡便」に「効率よく」できるようになります。このデバイスは、2013年1月に欧州の医療機器承認を取得し、販売を開始しました。

一方で、卓上型の自動細胞培養装置は、限られたスペースでの大量培養を可能とします。この装置は、2013年より理化学機器として国内販売を開始しました。また、2011年にはバイオ医療を行う「セルポートクリニック横浜※1」をカネカグループに迎え、乳がん治療後の乳房再建や病気で顔の一部が陥没してしまう顔面変性疾患の治療等を行っています。これからも開発のスピードを上げ、医療の高度化を通じて社会への貢献を目指します。

※1（株）バイオマスターが運営する、構造改革特別区域法に基づく厚生労働大臣が定める指針に適合する「高度美容外科医療」を実施する専門クリニック。



間葉系幹細胞分離デバイス。
骨髄液から間葉系幹細胞の効率よい分離ができる



卓上型の自動細胞培養装置

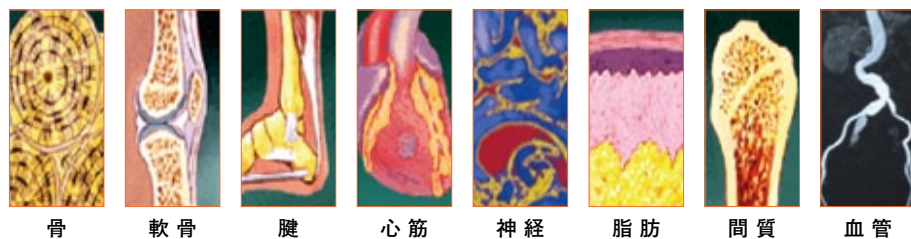
再生医療への応用が期待される間葉系幹細胞

間葉系幹細胞のメリット

・自分の細胞が使えるため拒絶反応がない

間葉系幹細胞

いろいろな細胞に変化できる



社員の声 より多くの人たちが、再生・細胞医療を受けられるようにしたい



医療器事業部
新規事業開発グループ

櫻井 裕士

(5月からカネカファーマ
ヨーロッパN.V.)

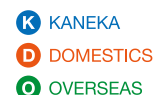
再生・細胞医療は海外が中心となるため、国際的な学会等を通じて製品の紹介を活発に行うことに注力しています。医療現場でも、新しい分野で画期的な治療法をつくりたいという意識が強く、すでにさまざまな関係が広がっています。再生・細胞医療は、今後いろいろな医療の中心的存在になるでしょう。

将来的には全国の市民病院レベルまで普及させ、より多くの人々が治療を受けられるよう

にしたい。そのためには、まずはこれらデバイスを理化学機器から医療機器にし、そして誰もが扱えるように標準化を進める必要があります。

お客様である医師と患者様に、安心して使ってもらえる製品を提供することで、世界の再生医療分野の発展に貢献していきたいです。

お客様とともに



品質マネジメント活動 (製品安全と品質保証)

CSR委員会の傘下に「製品安全部会」、
そして、その支援組織である「製品安全審査会」、「品質保証担当者会議」を設置し、
全社の製品安全・品質保証の統括を行っています。

品質マネジメント活動



カネカグループは安全・安心な製品の安定供給を通して、お客様の満足と社会に貢献していきます。そのために、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と、製品の安全性確保の徹底にカネカグループ全体で取り組んでいます。

事業領域の拡大に対応するために、従来の生産活動中心の品質保証活動から、製品開発～販売までの広い範囲で製品の安全確保も含む品質マネジメントへの変革に着手しました。

2012年度は以下のような活動を行いました。

- ・従来の「製品安全管理規程」と「品質保証規程」の統合改訂に取り組みました。
- ・新しい事業領域においては、その特性に応じた品質マネジメントシステムの構築に取り組みました。そして、品質リスクマネジメントのガイドラインを制定・活用して、リスクアセスメント実践力の強化に取り組みました。
- ・これらの取り組みを支える社員一人ひとりのレベルアップをねらい、品質に関する全社の教育体系の見直しに着手しました。

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が増加しており、これに対応して、2012年度はさらに新分野の社外専門家を登用しました。

化学物質管理



厳格化が進む国内外の化学物質管理法を順守・徹底して、製品自体はもちろんのこと、製品に使用・含有する化学物質の適切な管理に取り組んでいます。そして、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SDS（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、一般社団法人 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産業界の自主的活動・JIPS (Japan Initiative of Product Stewardship) についても、汎用品である化成品を対象とした取り組みを進めています。

監査・査察



カネカグループでは、内部監査や「CSR安全・品質査察」を行い、品質に関係する活動状況を確認し、レベルアップに取り組んでいます。

特に、食品・医療・医薬分野では、内部監査、CSR安全・品質査察に社外専門家を加える他、食品衛生法、薬事法等関連法令への適合とともに、ISO9001、ISO13485、ISO22000、AIB※1、HACCP※2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。

※1 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。

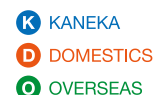
※2 HACCP: Hazard Analysis Critical Control Pointの略称で、食品安全の国際的な管理システム。国、自治体、業界で認証制度があります。

CHECK & ACT

製品安全部会のレビューに基づき、品質マネジメント（製品安全と品質保証を統合した活動）の展開・定着を図ること、およびこれらの活動の基盤とな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

品質マネジメント活動（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)、変成シリコーンポリマー（カネカMSポリマー）、 粘・接着剤ベースポリマー（サイリル）	LRQA / YKA0927477
	耐候性MMA系フィルム(サンデュレン)	LRQA / YKA4004220
電材事業部	超耐熱ポリイミドフィルム(アビカル、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、 超高熱伝導グラファイトシート	LRQA / YKA0935762
発泡樹脂・製品事業部 北海道カネライト(株) 九州カネライト(株) カネカフォームプラスチックス(株)	ビーズ法発泡ポリオレフィン樹脂および成形品(エベラン、エベラン-PP)、 ビーズ法発泡ポリスチレン樹脂(カネパール)、 押出発泡ポリスチレンボード(カネライト)	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、調理済みフィリング、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・高耐光性樹脂および成形品	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	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成形品(エベラン、エベラン-PP)	ASR / Q1919
関東スチレン(株)	発泡スチロール成形品	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
カネカ北海道スチロール(株)	土木・建築用発泡スチロール成形品	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	医薬品原薬、医薬品原薬中間体、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	JQA / JQA-QMA14671
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(エベラン、エベラン-PP)、 変成シリコーンポリマー（カネカMSポリマー）、アクリルゾル	AIB-VINCOTTE / BE-91 028g
カネカノースアメリカ LLC	超耐熱ポリイミドフィルム(アビカル)、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、変成シリコーンポリマー（カネカMSポリマー）	BSI / FM72722
カネカマレーシア Sdn.Bhd.	樹脂改質材(カネエース)	SIRIM QAS / AR2321
カネカエベラン Sdn.Bhd.	ビーズ法発泡ポリオレフィン(エベラン、エベラン-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 / AR2321
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(エベラン、エベラン-PP)	UL DQS Inc. / 439438 QM08
カネカイノベティファイバース Sdn.Bhd.	合成繊維	SIRIM QAS / AR5612
KSS ベトナム Co., Ltd.	スパイス、ハーブ、乾燥野菜の加工	BSI / FM541299

■ 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、リボソーパー、カテーテル、シラスコン、EDコイル	TÜV SÜD / Q1N 12 11 24736 027
カネカファーマベトナム Co., Ltd.	カテーテル(部品)	

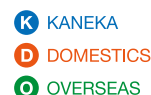
※1 ISO13485：医療機器における品質マネジメントシステムの国際規格。

■ 当社およびグループ会社のISO22000※2認証取得状況

製造部署・グループ会社	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(カネカ Q10、カネカ QH)	SGS / GB10 / 81403
KSS ベトナム Co., Ltd.	スパイス、ハーブ、乾燥野菜の加工	BSI / FSMS573377

※2 ISO22000：食品安全マネジメントシステムの国際規格。

取引先（仕入先）とともに ハイライト



物流改革（物流拠点整備／統合）で顧客満足度の向上を図る

カネカの食品グループでは、大幅な物流改革を進めています。

東西に大型物流センターを稼働させ安全・安心を基本とした顧客のニーズに迅速に対応しています。

食品事業の物流品質向上へ。 東西大型物流センターの構築を完了

K D O

2012年9月、東日本に事業部と販社の在庫を集約できる、敷地面積約20,000m²の「カネカ食品東日本物流センター」（埼玉県川越市）が竣工しました。これは事業部と販社で12箇所の倉庫拠点を東のセンター1箇所に集約したものです。食品グループは、在庫管理・配送の最適化による大幅な物流の合理化を進めており、2010年6月には「カネカ食品西日本物流センター」（大阪府摂津市）が稼働を開始しています。東西両物流センターで在庫管理を集中化することにより、取引先のご要望に迅速に対応することが可能になりました。また食の安心・安全へのニーズの高まりを受け、物流品質の向上を図るため、西日本物流センターではAIBフードセーフティ※1の認証取得を完了、東日本物流センターでも同認証の取得を予定しています。食品グループは、今後も物流品質管理の向上に取り組み、顧客満足度を向上させ、取引先からの信頼を獲得することで、食品事業の競争力強化を目指します。

※1 AIBフードセーフティ：食品生産工程において、健全で安全な食品を提供できる状態を維持することを目的に、米国製パン研究所（American Institute of Baking）が開発したシステム。AIB国際検査統合基準として世界で約10,000社の食品メーカーに採用されており、その基準を流通倉庫での食品の受入・保管・配送に応用しています。



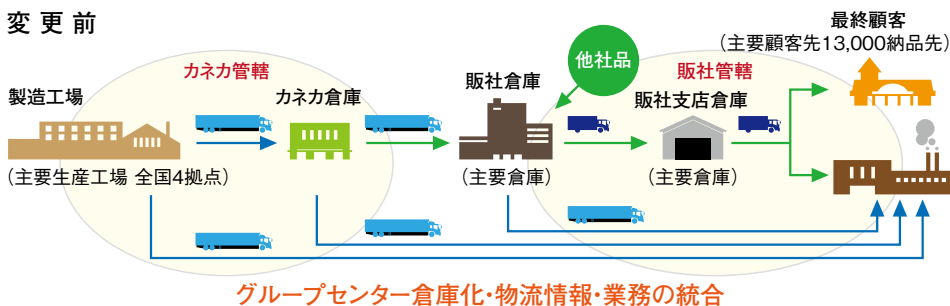
倉庫延べ床面積約20,000m²を誇る
カネカ食品東日本物流センター



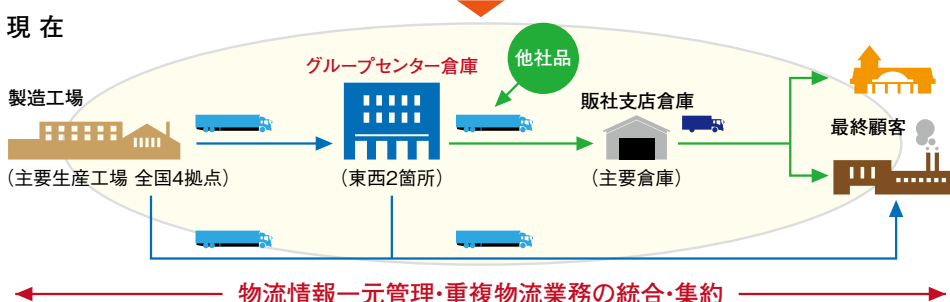
ピース品の物流品質向上のため、通い容器を導入し、その洗浄設備も完備しました

■ 物流センター設置による変更点

変更前



現在



物流情報一元管理・重複物流業務の統合・集約

社員の声 食品は、商品品質と同じように物流品質も重要です



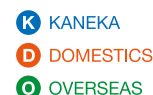
「カネカグループは、製パン・製菓分野を中心にさまざまな素材を提供しています。東西の物流センターの整備により、全国のお取引

先様に対して、より『安全・安心』な物流品質でお届けすることが可能になりました。

東日本物流センターは、入庫から保管・出庫まで最適な温度管理の保管庫を完備しており、ITを活用したシステムで、1日11,000件以上の発送を正確にできる倉庫です。また、トレーサビリティ管理が行えるシステムにもなっています」（食品事業部長 榎潤・写真右）。

「在庫拠点を集約して在庫管理精度を向上させることで、より鮮度の高い製品をお届けすることができ、管理コストだけでなく食品廃棄物の削減にもつながります。また、物流を効率化することで、車輛台数を減らせ、CO₂削減も含めて環境負荷の低減にも貢献しています」（食品事業部 戦略統括グループ 八木宏茂・写真左）。

取引先（仕入先）とともに



調達・購買先の環境・社会対応

私たちは、公平、公正と地球環境への負荷低減をキーワードとした「調達基本方針」のもと、取引先（仕入先）とのコミュニケーションに配慮して、調達活動に取り組んでいます。

調達基本方針に基づくグリーン調達への取り組み



カネカグループは、2011 年度に制定した「調達基本方針」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、地球環境に配慮したグリーン調達に取り組むことを宣言しました。

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 年度は、これをカネカグループ全体の活動へと展開するための指針となる、「グリーン調達ガイドライン」を制定しました。

資材調達の取り組み



資材調達部門では、2012 年度からグリーン調達の取り組みの一環として、名刺や社用封筒の購買時に、グリーン購入法に適合した再生紙を利用することとしました。あわせて印刷物には、ベジタブルインキを使用することとしています。また、資材調達カタログやサイトでは「環境配慮商品」が一目で分かるようにし、社内に対してもグリーン調達の促進を図っています。

今後もこうした調達活動と社内への周知徹底による啓発を行うことで、CSR の実践に努めていきます。

■ 方針

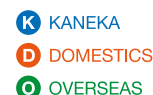
調達基本方針

- (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

新しく制定した「グリーン調達ガイドライン」に基づく調達活動を、カネカグループ全体で定着させるための具体的な取り組みを進めます。また、内部監査、CSR 安全・品質査察等を通じて、活動の進捗を確認していきます。

株主・投資家とともに



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22,396名となっています。所有者別持株比率は、金融機関が50.9%、外国法人等が20.0%、個人その他が19.7%、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。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あわせ、安定的に継続することを基本としています。(2013年3月期は57.8%)。

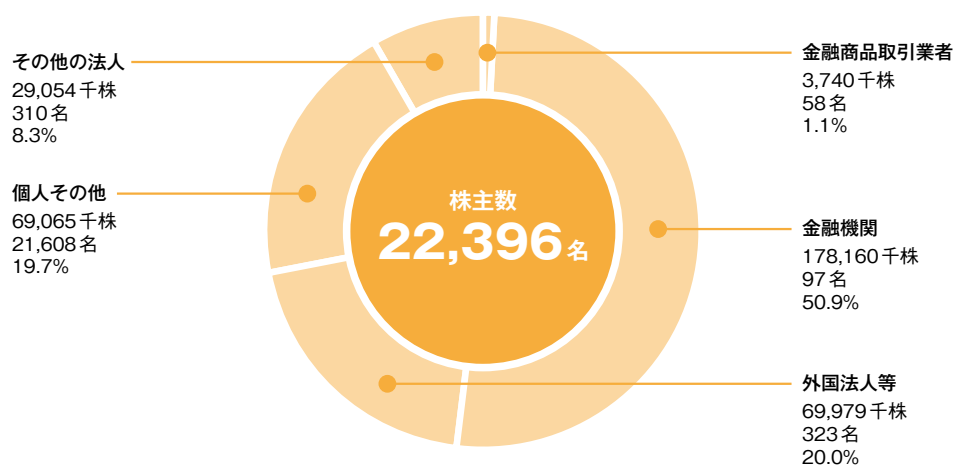
また、内部留保資金については、財務の安全性確保を図りつつ、変化の激しい経済状況に対応し、持続的な成長を実現していくために活用していきます。

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「株主のみなさまへ」と題する報告書を送付するとともに、株主以外の方にもご覧いただけるようにホームページに掲載しています。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、誌面づくりに工夫を重ねています。さらに、環境に配慮した植物油インクの使用や読みやすいUDフォントの使用という対応も行っています。また、ホームページでの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

2012年度の活動を踏まえ、2013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



国連 WFP のパートナー企業として 飢餓や食の不均衡の解消を目指す活動に貢献

カネカは「国連 WFP コーポレートプログラム」のパートナー企業として支援をはじめ、地球規模での食糧問題の課題解決へ取り組んでいます。

アフリカでのカネカロンの 売上の一部を国連 WFP の 学校給食支援に寄付



国連 WFP※1 は、飢餓のない世界を目指して活動する国連の食糧支援機関です。災害や紛争時の食糧支援や、子どもの栄養状態の改善とともに教育の機会を広げる「学校給食プログラム」を実施し、飢えに苦しむ人びとの自立を促す活動に取り組んでいます。

現在、世界では 9 億人弱が飢えや栄養不足に苦しんでいます。すなわち世界の 8 人に 1 人が、十分に食べることができない状態にあるのです。一方で 10 億人以上が肥満に苦しみ、膨大な食糧を消費しているという格差が地球上に生じています。

グローバル社会においては、こうした地球規模の課題解決への支援が企業にも求められます。

そこで、カネカは 2013 年から 2015 年の 3 年間、「国連 WFP コーポレートプログラム」のパートナー企業として支援を始めることとなりました。

具体的には、女性のヘアウィッグ用の合成繊維であるカネカロンの販売を通じて、アフリカで購入いただいた当社品の売上の一部を国連 WFP の学校給食支援に寄付します。これは、「アフリカの女性の美の追求は個人の美の追求だけでなく、家族の幸せから生まれる」という考えに基づき、現在の母親、未来の母親であるアフリカ女性をサポートするというものです。

また、当社のイメージキャラクターを務める知花くらさんは、WFP 国連世界食糧計画のオフィシャルサポーターとして、支援活動を行っています。

※1 国連 WFP：国連 WFP (World Food Programme) は、国連機関である WFP 国連世界食糧計画と、それを支援する認定 NPO 法人である国連 WFP 協会という 2 つの団体の総称です。



当社イメージキャラクターの知花くらさんがオフィシャルサポーター



国連 WFP の食糧配給の様子

国連 WFP…<http://ja.wfp.org/>

国連 WFP コーポレートプログラム…

<http://ja.wfp.org/get-involved/corporate/corporate-program>

「TABLE FOR TWO」を通じて社員は貢献しています



ランチタイムに気軽にできる社会貢献 TFT

当社は 2010 年から「TABLE FOR TWO(TFT)」にも参加しています。これは、社員食堂の TFT メニュー 1 食の費用の中から 20 円を拠出し、アフリカの学校給食費にあてるもので、社員が中心の社会貢献活動です。

カネカは、企業としては国連 WFP を、社員からは TFT を通じて、飢餓や貧困、食の不均衡の解消を目指す活動に貢献していきます。

地域・社会とともに ハイライト

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

東日本大震災の支援活動について

カネカグループは、2011年3月に発生した東日本大震災の復興支援活動に取り組んでいます。
今後ともこうした支援活動を継続してまいります。

「福島ひまわり里親プロジェクト」への参画

K D O

カネカ滋賀工場、鹿島工場では、「福島ひまわり里親プロジェクト」に参画しています。このプロジェクトは、福島県の農地再生のため土壌の放射線除去にひまわりを活用しようと考へ、より多くの方にひまわりの里親として参加を呼び掛けた取り組みです。

具体的には、同プロジェクトに申請し、「ひまわりの種を購入⇒育ったひまわりから種を採取⇒その種で福島県の農地を再生」するものです。

今回の私たちの取り組みが少しでも福島のお役に立つことと、種を返送した後の被災地の復興加速を心から祈念するとともに、これからも、あたたかいひまわりの花で復興支援の輪が広がることを期待しています。



ひまわりのお世話

「IPPO IPPO NIPPON プロジェクト」への参画

K D O

当社は、公益社団法人経済同友会が東日本大震災の復興支援として、東北地方沿岸部の専門高校に不足している学習機材を設置する目的で設立された「IPPO IPPO NIPPON プロジェクト」活動に、年間 50 万円の寄付金を提供しています。

寄付金の提供期間は、同プロジェクトが定める第 4 期募集 (2013 年 3 月 1 日～7 月 31 日) から 2016 年 9 月までの複数年としています。



IPPO IPPO NIPPON プロジェクト

カネカ夏祭りでの「東北物産展」による支援を継続しています

K D O

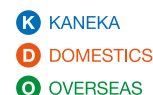
カネカ 4 工場では、毎年夏祭り、納涼祭を通じた地域・社会貢献活動を実施しています。高砂工業所では、東日本大震災支援活動として、出店ブースの一角を利用した「東北物産展」を 2011 年度に引き続き開催しました。

今後も各種イベント等を通じて、こうした活動を行うことで復興支援の輪を広げていきたいと思っています。



東北物産展の様子

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

当社菅原社長が、ベルギー王国よりカネカベルギー N.V.を通じた長年にわたる同国への貢献が評価され、レオポルド勲章コマンドール章を受章。
「ツタンカーメン展（大阪会場）」に文化的事業への支援のため、特別協賛企業として協賛。
「OPEN YOKOHAMA 2012」現代アーティスト曾谷朝絵さんのインスタレーション作品に協賛。

カネカ高砂工業所

特殊樹脂製造部「第11回危険物事故防止対策論文消防庁長官賞」を受賞。
📷 ①

カネカ高砂サービスセンター

カネカ三青荘が神戸市より資源再生利用に寄与した功績で表彰。

カネカ鹿島工場

鹿島工場の交通事故防止に対する諸活動が評価され、社団法人茨城県安全運転管理者協議会より「奨励賞」を受賞。

カネカサンスパイス

滋賀県食品衛生協会より、食品衛生優良施設として評価され協会長表彰を受賞。
2006年2月～2009年12月の930日無災害で茨城県労働局長安全緑十字証を受賞。
安全衛生水準の優秀さおよび改善取り組みに対し茨城労働局長奨励賞を受賞。

東京カネカフード

2013年1月無災害記録（63万時間）に対して、所沢地区労働基準協会より無災害記録証交付。

カネカソーラーテック

豊岡市による「環境型経済事業所」として第一号に認定。📷 ②

カネカノースアメリカ

テキサス化学議会より、優秀安全賞（工場安全行動と社員の安全）およびテキサス賞（環境地域活動）を受賞。

カネカファーマベトナム

ビンズン省内の企業の中で特に環境に対して貢献が顕著である企業として、2012年度「グリーンブック」制度にて表彰を受賞。

表彰



授賞式の様子



豊岡市「環境型経済事業所」第一号認定（カネカソーラーテック）

次世代育成



親子レクリエーションの様子（玉井化成）



近隣学生への体感教育



おにぐるみの学校（自然観察会）

次世代育成



カネカグループ

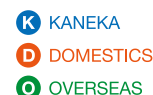
定期的に近隣学生の施設見学、体験学習、課外授業、講演会等を開催。また学生インターンシップ受け入れや中学生「トライやる・ウィーク」に協賛。
📷 ③、📷 ④

カネカ滋賀工場

「おにぐるみの学校」と題した、「季節の自然観察会（年3～4回）」を開催し、ビオトープの大切さを子どもたちに伝え体感してもらう活動を展開。📷 ⑤

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



次世代育成

カネカ東北スチロール、カネカ北海道スチロール、関東スチレン 近隣学生、特別支援学校、障がい者団体等の職場訪問学習を受け入れ、梱包作業の体験やボールペン等のリサイクル商品を提供。❶❷❸❹❺❻

北海道カネライト	地球温暖化をテーマに市内の小学4年生を対象に毎年出張授業を実施。
太陽油脂	近隣学生を受け入れ、実際に原料油から石けんができるまでの体験学習と、工場見学を実施。
カネカベルギー、ユーロジェンテック、カネカマレーシア	近隣学生、研修生の工場見学を受け入れ。特に工学系学生に対しては、インターンシッププログラムの提供も実施。❶❷❸❹❺❻
カネカノースアメリカ	エネルギーサマーキャンプ活動にて、近隣学生の工場見学受け入れやボランティアを派遣。地域高校へ毎年5,000ドルの奨学金を提供(2012年度で18年目)。また地域青少年少女センターの教育普及活動に5,000ドルを寄付。

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 「カネカみらいの森づくり」事業として、兵庫県多可町の里山を無償貸借し、社員ボランティアによる森林伐採や下草刈りを実施。2011年に引続き、市内園児を招待した芋苗植えと収穫イベントの開催、高砂イベントの万灯祭出店、近隣企業と市民による駅伝大会参加。❶❷❸❹❺❻

カネカ高砂工業所、大阪工場、滋賀工場、カネカ食品販売、カネカサンスパイス、東京カネカフード、滋賀電子、長島食品、龍田化学 当社グループおよび地域自治体や自治会主催の夏祭り、納涼祭等を運営、参加し社員の家族や地域市民との積極的な交流を推進。❶❷❸❹❺❻

カネカ大阪工場 (株)コニカミノルタサプライズ、(株)ダイキン、大阪ガス、関係会社9社と安全交流会を開催。

カネカ鹿島工場、大阪合成有機化学研究所、東京カネカフード 地震、津波を想定した総合防災訓練、高圧ガス防災訓練や自治体と「津波避難ビル協定」を締結し避難訓練を実施。また町内道路へのLED防犯灯設置。❶❷❸❹❺❻

カネカソーラーテック、カネカフード、関東スチレン、ケイ・エムトランスダム、東海カネカ食品、栃木カネカ、北海道カネライト 自治体や各協会、地域、工業団地等が主催する各種イベントおよびスポーツ大会に積極的に参加し地域交流を促進。

ユアヘルスケア ウェイトリフティング協会のスポンサーとして協賛金を供出、また三宅選手をはじめとする日本代表選手への還元型コエンザイムQ10を提供。

アナスペック(ユーロジェンテックグループ) アルツハイマー病撲滅運動に参加。有志による募金の他、サンノゼで開催されたウォーキングにも参画。❶❷❸❹❺❻

カネカコリア 日本大使館が主催する漢陽大学での日韓の討論会に参加し、環境や進め方が異なる両国のR&D等の学際領域についてディスカッションを実施。



訪問学習の様子(関東スチレン)



近隣大学生の工場見学(カネカマレーシア)

地域との共生・貢献



園児による芋掘りイベント



納涼祭



総合防災訓練



アルツハイマー病撲滅運動(アナスペック)

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

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

環境活動

K D O

カネカ全工場 地域自治体や商工会議所等と協同し、公園、幹線道路、事業場周辺等の清掃活動を実施。

カネカ滋賀工場、鹿島工場 福島復興支援として、「福島ひまわり里親プロジェクト」企画への参画。📷 ⑫

カネカソーラーテック、カネカフード、カネカ東北スチロール、カネカ北海道スチロール、関東スチレン、カネカ高砂サービスセンター、カネカサンスパイス、滋賀電子、太陽油脂、大阪合成有機化学研究所、長島食品、栃木カネカ、北海道カネライト 各工業団地および事業場周辺のゴミ拾い、空き缶回収、草刈り等の清掃活動を定期的に実施。また周辺道路や河川一斉清掃等にも積極的にボランティア活動を実施。📷 ⑬

カネカベルギー ISO50001の認証取得。

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参加し、継続実施中。

国際貢献

K D O

カネカ高砂工業所、大阪工場、滋賀工場、東京本社 「TABLE FOR TWO (TFT)」に継続参加。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継続して協力。

環境活動



「福島ひまわり里親プロジェクト」



清掃活動 (カネカフード)

地域・社会とともに

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

第3回ステークホルダー・ダイアログを開催

カネカでは、立場や意見の異なるもの同士が共通の問題意識のもとに意見交換をし、相互理解を深めるため、ステークホルダー・ダイアログを開催しています。

第3回ステークホルダー・ダイアログ

(当社CSRレポート2010～2012第三者意見執筆者：神戸大学 金井教授の研究室に所属している学生の皆さまとの対話)



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、2012年11月、第3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もとに意見交換し、相互理解を深めようとする取り組みです。

2012年7月に発行しました「CSRレポート2012」を題材に、第三者意見の執筆をお願いしている神戸大学 金井壽宏教授の研究室に所属している学生の方々とは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

2012年11月27日 神戸大学

■ テーマおよび進め方

<1> CSRレポート2012の特集記事について
「特集記事3本」について、フリー形式の質疑応答と意見交換を行いました。

<2> レポート全体の構成や掲載内容について
「CSRレポートを読む会シート」を用いて、グループディスカッションによる意見集約と発表を行いました。

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。



フリー形式による質疑応答と意見交換

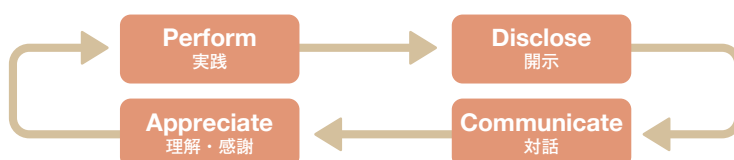


「CSRレポートを読む会シート」を用いたグループディスカッションの様子

■ 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

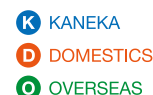
信頼構築モデル (もう一つのPDCAサイクル)

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

第3回ステークホルダー・ダイアログを開催



第3回ステークホルダー・ダイアログ

2012年11月27日 神戸大学

ご参加いただいた神戸大学 金井教授の研究室に所属している学生の皆さま



奥村 伸也様



尾崎 有香様



清水 義貴様



瀧川 友里子様



立川 絢一様



田中 優祐様



松浦 周平様



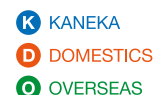
テーマ＜1＞

「特集記事3本」について、フリー形式の質疑応答と意見交換

学生の方々のご意見	カネカの対応
● 特集はレポートの中で一番印象に残りました。特に特集1「社会とともに 医療におけるカネカの使命」は内容が具体的で分かりやすかったです。カネカのCSR活動の基準はどのようなものですか。	○ 日本のCSR元年は2003年といわれており、ヨーロッパが発祥です。日本企業のCSR活動は本業による社会貢献が最も多く、今回の特集は、カネカとして位置付けているステークホルダーの内、社会・環境・社員を組み込んでいます。
● 地球規模の課題として、人口増や利用する土地減少等の問題があり植物を育てるにも限界があると思います。また森林伐採やバイオエネルギーの研究開発等の環境面については、どのように考えていますか。	○ 視点の一つとして、土地に依存しない農業技術が必要になると思われます。また水の再資源化も重要なテーマであり、カネカの重点戦略分野の一つである「食料生産支援」がそれにあたります。例えば、当社の還元型コエンザイムQ10は歩留りが高く、鶏の餌に使用することで生存率の向上につながるもので、食料確保の点でも貢献が期待されています。
● 特集1のカテーテルによる医療貢献には驚きました。利潤がないという点で、株主に対して不安感等はありませんでしたか。またカテーテル事業を始める際に利益の観点より、リスクを省くことに注力したということですか。	○ ステークホルダーが困っている事実があり、短期的な利潤を考えるのではなく、信頼を勝ち取る事業展開が重要と認識しています。特集1のカテーテル事業については、リスクを取り除くことが重要と位置付けたものです。
● ROE（株主資本利益率）の観点でもありますが、グローバル展開で海外企業と戦う中で、日本企業として周りに影響を与えることとしてどのようなものがあると考えていますか。	○ 以前、世界的にさまざまな企業で、「選択と集中」がささやかれていましたが、例えば日本には「三方良し」の文化があります。グローバルに通用するかは不明確ですが、良い意味で日本的な経営や文化が見直されていると思います。例えば、日本的な雇用慣行は労働者を大切に考えていることにつながっていると考えます。
● ステークホルダーのニーズ（困っている人）は、どのようにして見出していますか。	○ 当社はBtoB企業であり、営業による定期または非定期的な会社訪問等で見出しています。
● 今回の特集と意見交換の中で、カネカがCSR活動を通してステークホルダーである株主への考え方や社員を大切にしていることが理解できました。	○ 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です。
● 特集3「社員とともに グローバル化を推進する現地社員たち」に関連して、現地社員に権限移譲する上で難しいことはありますか。日本とは考え方も違うと思いますがどうですか。	○ 他企業では、業務遂行の過程で社員同士がトラブルにいたったケースもあり、海外のカルチャーオペレーションは尊重すべきです。グローバル展開はカルチャーを意識することが重要と考えています。
● BtoB企業として、最終消費者のニーズを把握する点についてどのようにしていますか。	○ 難しいことですが重要であり、可能な限り川下や最終消費者の想いをつなげるように事業を展開していきたいです。

地域・社会とともに

第3回ステークホルダー・ダイアログを開催



第3回ステークホルダー・ダイアログ

2012年11月27日 神戸大学

テーマ＜2＞

「全体構成と掲載内容」につき、「CSRレポートを読む会シート」を用いたグループディスカッションによる意見集約と発表内容について



■ CSRレポートを読む会——学生の方々によるグループディスカッションでのご意見

よい点	改善した方がよい点
● 社員の声が多く掲載されていました。またビジネスが具体的で、かつ重視する事業が明確になっています。	○ レポート全体を通してのメインメッセージが分かりやすく明記されるとよいです。
● カネカの CSR 方針が企業ビジョンとともにはじめに掲載されているのがよかったです。	○ CSR 委員会が他部署や事業に対してどのような影響を与えたのか、実例がほしいです。
● 特集記事の内容が具体的でカネカらしさを活かした活動であることが伝わってきました。	○ 海外の CSR 活動をもう少し掲載してもよいのではないですか。(英語版だけ海外の記事を増やす等)
● ステークホルダーや第三者の意見が取り上げられていてよかったです。	○ CSR を詳しく知らない人のために、「CSR の重要性」を最初に記載してほしいです。
● PDF 版とダイジェスト版の掲載項目の違いが分かりやすかったです。	○ BtoB 企業だといわれていたが、C (コンシューマー) を意識した特集があってもよいです。
	○ 目標が達成できなかった取り組みに対し、今後のアプローチやどのようにして達成するのかが書かれていた方がよいです。
	○ 次世代を担う子どもからお年寄りまで、すべての人を対象にした「カネカが描いているミライ」が具体化されていればよかったと思います。

金井教授からのご講評



神戸大学 金井壽宏教授

2010年にカネカが初めて CSR レポートを発行して以来、第三者の立場で意見を述べ

させていただき 2012 年で 3 年目になります。今回ご縁があってゼミ生の皆さんとの意見交換の場を設けていただきました。

またゼミ生にとって、直接企業の皆さんとディスカッションできることは実践的な学習機会になると思って感謝しています。

学生の皆さんは、自分たちがステークホルダーだと思えるかがポイントで、今回のような意見交換による対話がますます重要です。

企業の CSR を測定する中身としては、「CSR をやらなければと考える会社」と「広くステークホルダーに対する想いにつなげる会社」に分かれています。この点を注視することも大切です。

「responsibility」＝「response＋able」＝反応できること＝打てば響くということを念頭においてほしいと思います。

ステークホルダーからのご意見、ご要望を受けて

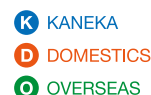
第3回ステークホルダー・ダイアログのポイントは、これから就職活動を迎える学生の皆さまと直接対話することで、「カネカグルー

プとしてすでに行っている 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(十分に不十分か)、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。今回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 活動のさらなるレベルアップにつなげていきたいと考えます。

社員とともに



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、法令を守ることはもとよりすべての社員に対して、差別的扱いは行いません。

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を重ねてまとめたもので、人事制度の浸透を通じてカネカスピリットを発展させ、「挑戦心溢れる人材」「強い組織」「多様な人材」「自由闊達な風土」を実現していきます。

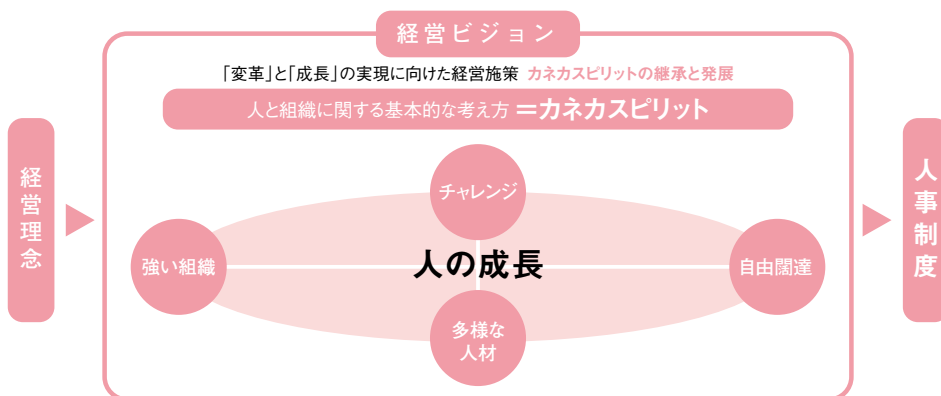
人の成長を支える制度運用

K D O

導入から3年を迎える人事制度のさらなる定着とマネジメント力強化のため、全職種を対象とした評価制度の仕組み・運用の改善を2012年度に実施しました。同時に等級制度を見直し、R&Dの強化をねらいとした研究職等級を新設しました。2013年度から制度運用を開始します。

また、新たに「社内公募制度」を設け、社員が自らのキャリア形成を考えて挑戦できる機会の提供や、挑戦を後押しする風土の醸成を図るとともに、従来の「部門長奨励賞」の対象範囲を拡大し、社員のチャレンジをより支援するための仕組みを整備しています。

■「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



キャリア・ライフ開発支援

K D O

カネカスピリットを体現する人材を育成するため「階層別プログラム」「マネジメント力開発プログラム」「専門・実務能力開発プログラム」等のオフ研修（仕事の場を離れて行う能力開発）を充実させるとともに、自らの意志と選択に基づく自律的能力開発の促進のため「自己開発支援プログラム」を設定しています。

また、各年代別に「キャリア・ライフ開発支援プログラム」を設定しています。

グローバル人材育成

K D O

研修や自己啓発を通して、海外赴任や海外関連業務を遂行できる人材を育成するため、「グローバル人材育成プログラム」を設けています。1,700人を超える受講者が実践的な外国語コミュニケーションを習得できるよう、継続的に研修内容の充実を図っています。また、若年層への海外経験の場の提供として海外派遣諸制度を設けるとともに、海外グループ会社現地社員を日本に受け入れ、業務を通じた国際的な人材交流を促進しています。

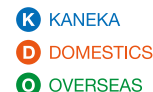
2012年度は、新たに海外グループ会社の次世代リーダーを対象とした研修を導入しました。また、欧米・マレーシアの社員を対象にリーダーシップ開発支援を行いました。

■ グローバル人材育成制度(2012年度)

	プログラム名	登録者数
育成研修	グローバル人材育成プログラム	1,709人
海外経験	海外トレーニー派遣制度	9人
	海外短期トレーニー派遣制度	2人
	語学留学制度	15人
語学研修	英語・中国語研修	490人
人材交流	Global Employee Exchange Program	4人
海外研修	Multinational Leadership Development Program(欧米)	13人
	The Leadership Challenge Workshop(マレーシア)	20人

社員とともに

人の成長と働きやすい職場環境



シニアの活用

K D O

希望者を対象に 65 歳までの継続雇用を義務付ける「改正高年齢者雇用安定法」への対応として、2012 年度に再雇用制度の見直しを行い、2013 年 4 月 1 日から運用を開始しました。また、定年退職 1 年半前に「マイプラン 60」研修を実施し、第二の人生に挑戦する動機付けの場を提供しています。

今後も、再雇用者が意欲や能力に応じて働くことができる職場環境の整備を継続的に実施していきます。



シニア契約社員として、国内工場やグループ会社の製造オペレーターへ技術を伝承。

「現場から頼りにされるのが何より嬉しい」
高砂工業所 生産技術グループ 岡田俊昭(右)

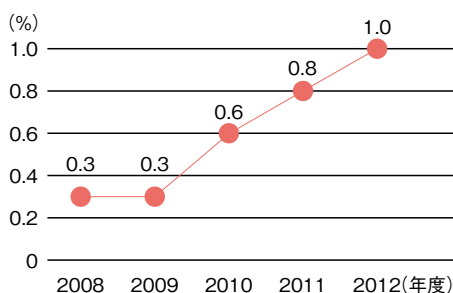
女性の活躍

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指しており、女性新卒総合職を積極的に採用し、また育成、登用を行っています。女性が活躍する職種、職場、勤務地（海外含め）は確実に広がっており、ロールモデル^{※1}となる女性社員も増えています。

また、地域職社員の能力開発支援のため、応募型研修を継続実施するとともに、意欲・能力のある社員の総合職転換を支援しています。

※1 ロールモデル：模範となる人物。

■ 女性幹部職比率の推移^{※2}

※2 幹部職全体に占める女性幹部職の割合。

外国人の採用と定着支援

K D O

2010 年度より本格スタートした外国人採用について、グローバル化を加速するために積極的な取り組みを継続しています。2012 年度は、採用した外国人が活躍できるよう、就業環境の整備を進めました。事業場ごとに外国人社員の「相談窓口」を設置し、社外専門家も含めたフォロー体制を整えています。また、日本語強化研修や、職場上司も含めた異文化ワークショップを実施しています。

■ 外国人採用数の推移(新卒総合職)

入社年度	採用数
2011	3名
2012	9名
2013	3名

(内訳：技術系 5 名、事務系 10 名)

社員の声 夢はグローバルリーダー。研究開発力と異文化スキルで“世界に羽ばたく”



フロンティアバイオ・
メディカル研究所
あん ぜん
安 然

目まぐるしく変化する食品市場。開発・営業部門と緊密に連携し、ニーズに応える「風味」を創り出す。「自分が開発した素材でお客様が喜ぶ顔を見たい」、その想いが私の原動力です。2001 年、中国より日本に留学し、

博士課程を経てカネカに入社。現在、ファインフード領域の研究に携わっています。将来は、研究開発の専門性と女性・外国人社員としての感性を活かし、ボーダレスに事業開発できるリーダーに成長したいと思います。

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

障がい者雇用

K D O

2012年度の障がい者雇用率は、1.86%と法定雇用率（1.8%）を達成しました。2013年4月1日から法定雇用率が2%に引き上げられますが、障がい者の採用と働きやすい職場環境の整備に向けて継続的な取り組みを強化していきます。

柔軟で自律的な働き方

K D O

当社では、「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。

仕事と家庭の両立のために (育児・介護)

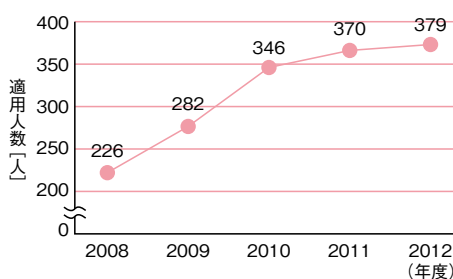
K D O

当社は、「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継続支援しています。2012年度には「子の看護休暇」を半日単位で取得できるようにする等、より多くの社員が活用しやすい制度となるよう見直しを行いました。

■ 障がい者雇用率の推移

年 度	当社雇用率	法定雇用率
2008	1.89%	1.80%
2009	1.88%	1.80%
2010	1.73%	1.80%
2011	1.67%	1.80%
2012	1.86%	1.80%

■ 裁量労働制度 適用者推移



制度を積極的に活用し育児参加。
「家族との時間が私の仕事のモチベーションです」
情報システム部 中村洋介

■ 育児関連制度利用者数

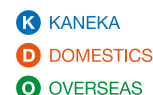
2012年度	男性	女性
短時間勤務制度	1人	32人
育児休業制度	3人	25人



当社は、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」を取得しています。次世代法に基づく「行動計画」を策定し、目標達成のために取り組みを継続しています。

社員とともに

人の成長と働きやすい職場環境



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当たっては、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。

■ 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社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。

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、事業場ごとに相談窓口の設置やイントラネット内の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。

個人情報保護

K D O

お客様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、各種研修や情報セキュリティ教育を継続的に実施することで、レベルアップに取り組んでいます。

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、「就業規則」「倫理行動基準」等にその旨を定めるとともに、入社時や幹部職昇格時の研修を通して、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。

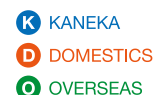
■ 人権教育

2012年度	内容
入社時導入研修	セクハラ、パワハラ、国籍差別等の問題についての説明
新任幹部職研修	外部専門家を招いての人権教育

CHECK & ACT

研究部門と密に連携を取りながら、人事制度見直しの主旨を社内に浸透させ、新制度への円滑な移行と定着を図っていきます。また、「KG社員制度」の内容充実と「トレーニー・語学留学」の機会拡大により、グローバル人材の育成を加速させます。

社員とともに



労働安全衛生と保安防災

当社グループは、「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

労働安全衛生の取り組み



2012年は、カネカグループの休業災害が9件、不休業災害が9件の計18件の労働災害が発生しました。

人的要因では「危険感覚の欠如」、設備的要因では「危険防護の不良」、作業的要因では「作業方法の不適切」、管理的要因では「部下に対する監督、指導の不足」等が要因としてあげられ、再発および類似災害の防止対策徹底と、ライン管理の強化、危険感受性向上等の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



当社は、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PDCAをスパイラルアップしていく取り組みを推進しています。

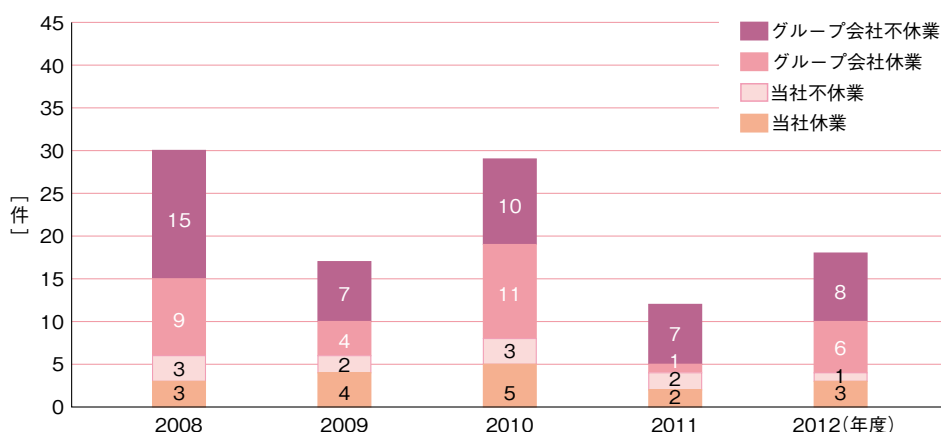
■ ゼロ災行動指針

◆君も私もかけがえのない人	誰一人ケガ人を出さないようにしましょう	[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%]

■ 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

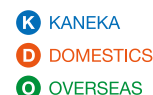


■ 災害強度率・度数率

	部署	カネカグループ全体		当 社		国内外グループ会社	
	年	2011年	2012年	2011年	2012年	2011年	2012年
当社および グループ会社社員	度数率	0.25	0.50	0.40	0.38	0.14	0.57
	強度率	0.01	0.02	0.02	0.01	0.00	0.02
協会会社社員	度数率	0.00	0.45	0.00	0.28	0.00	1.15
	強度率	0.00	0.90	0.00	0.01	0.00	4.58

社員とともに

労働安全衛生と保安防災

“危険感受性の向上”を目指す
体感学習

当社 4 工場およびグループ会社（1 社）に設置している体感学習装置を活用し、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通じて、「なぜ…、だから～」を受講生に考えさせ、危険感受性の向上に努めています。



体感学習の様子

保安防災への取り組み

プロセス事故ゼロを目指して



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。2012 年度は 2 件（当社工場）のプロセス事故が発生し、前年度の 9 件と比較し、発生件数は大幅に減少しました。しかし、内容的には一つ間違えると、地域住民の方々に影響を与えるおそれのあったものであり、過去のプロセス事故対策の有効性評価も含めて、類似事故撲滅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



2012 年度は、右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避難訓練や通報訓練、消火器の取り扱い訓練等を継続して実施しています。

メンタルヘルス対策



当社は、身体の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。2012 年度は、カネカグループでラインケア研修 3 回、セルフケア研修 10 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

CHECK & ACT

2012 年度は、休業災害「0」を目指して労働安全衛生活動を精力的に進めてきましたが、結果は、当社 4 工場およびグループ会社で 9 件の休業災害が発生しました。「重大災害は撲滅する」という強い信念のもと、ライン管理の強化と、危険感受性の向上についての取り組みを強化し、推進していきます。

■ 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。

高砂工業所 総合防災訓練の様子



■ 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	2012 年 12 月 17 日	約 1,200 名	地震発生により、重油タンク払出口から漏えいし、着火したことを想定した消火訓練を、高砂市消防本部と共同で実施。
大阪工場	2013 年 3 月 21 日	約 500 名	地震発生により、停電となりモノメチルアミンが配管より漏えいした想定で、除害設備が起動するまでの拡散防止と地域への連絡・避難誘導の訓練を実施。
滋賀工場	2013 年 2 月 26 日	約 250 名	地震発生により、塩化メチレンタンク払出口より漏えいしたことを想定した流出防止措置の訓練を実施。
鹿島工場	2012 年 11 月 14 日	約 130 名	地震発生により、アクリル酸ブチル貯蔵タンク払出口より漏えいし、火災が発生したことを想定した訓練を実施。

社員とともに

労働安全衛生と保安防災

輸送途上災害に対する
物流安全の取り組み

K D O

2012 年度も引き続き年間計画を立て、「ヒヤリハットの抽出による構内交通安全意識啓発」や「車両事故事例を使った安全運転の事例研究」を行い、当社と輸送会社が一体となった安全運転の意識向上の取り組みを実施しました。また、「輸送異常時の緊急通報訓練」、毒劇物製品の「想定緊急措置訓練」を通して、事故が発生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。



実際に消防車や救急車も出動しての実地訓練



高砂・化成製造部 塩素ローリー輸送中の事故漏えい処置訓練の様子

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、2011 年 3 月末でタスク活動を終了し、2012 年度は事業部を主体とした安全活動を製造部と協働して推進しました。引き続き、同一事業の製造拠点間の安全レベルを高位に統一する取り組みや、リスクアセスメントを中心としたリスク低減について、全事業場（国内グループ会社を含む）での取り組みを展開しています。

CHECK & ACT

2012 年度のプロセス事故は 2 件（当社工場）で、2011 年度の 9 件から減少していますが、地域住民の方々へ影響をおよぼすおそれのある事故でありました（下段をご参照ください）。2013 年度は、事故ゼロが達成できるように、カネカグループ全体で、異常反応を含めた爆発・火災と、危険物・毒劇物漏えい等に対するリスク低減対策を推進するとともに、万一、事故が発生した場合の対応力の向上を図っていきます。

大阪工場塩素ガス漏えい事故について

■塩素ガス漏えい事故の概要

2012 年 11 月 1 日 8 時 30 分頃、当社大阪工場（大阪府摂津市）の特殊塩化ビニル製造設備から、塩素ガスが漏れていることを当社社員が発見し、直ちに漏えい箇所を調査するとともに、消防署、警察署、監督官庁、近隣施設、近隣自治体に連絡しました。

塩素ガス漏れは数分後に止めました。人的被害はなかったものの、工場周辺から塩素ガス臭があることの連絡を受けています。

近隣の皆さまには多大なご心配とご迷

惑をお掛けしましたこと、深くお詫び申し上げます。

■事故原因の究明

A 反応機の槽内定期点検後、自動運転への復元忘れにより、反応機の第 1 排気弁が「開」のままとなり、そして、B 反応機が排気ステップに入ったとき、共有する排気ラインの第 2 排気弁の「開」とともに、A 反応機中の塩素ガスが塩素ガス除害設備に供給され、除害しきれなくなった塩素ガスが除害設

備出口より漏えいしたことが判明しました。

■再発防止に向けた安全対策

事故発生直後から、タスクチームを発足し、設備のインターロック等、すべての見直しを行いました。抽出されたリスクについて、順次対策を講じています。また、塩素ガス濃度検知器の増設、および塩素ガス除害設備の能力増強も順次行っております。

二度とこのような事故を起こさないよう、万全の対策をとっていきます。

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。

地域社会と歩調をともにし、 相互の発展を目指した活動を行う

カネカマレーシアグループ



カネカマレーシアグループは1995年にマレー半島東海岸のクアンタン市北部のゲベン工業団地に設立され、カネカマレーシア、カネカエペラン、カネカペストポリマー、カネカイノベティブファイバー、カネカアピカルマレーシアの5社で構成され、成長著しい中国、インド、アセアン諸国をターゲットに製造、販売活動を展開しています。

カネカマレーシアグループでは、ISOの認証取得、コンプライアンス順守や安全重視の生産活動により、2007年2月23日から6年間の無休業災害を継続中です。また、毎年多数のインターンシップ生を受け入れて次世代育成に貢献しています。2012年度は近隣大学等より21名、日本の高等専門学校より2名受け入れました。その他にも地域自然環境保全アダプションプログラムにも企業として参画する等、地域社会の発展と歩調をともにした活動を行っています。

安全で安心の医療を、 難病に苦しむ多くの患者様へ提供する

カネカファーマアメリカLLC



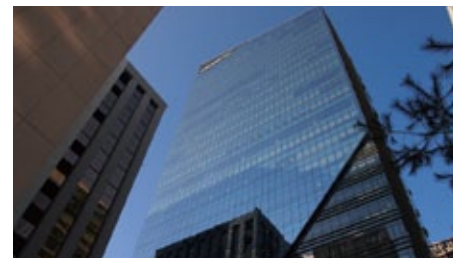
カネカファーマアメリカLLCはニューヨークのミッドタウンに本社を置く、1997年に設立された医療器販売会社です。設立に先立ち1996年に日本の医療器メーカーとして初めて、高脂血症の治療機器であるリボソーバシステムの米国食品医薬品局（FDA）のPMA承認を取得、販売を開始したのを皮切りに、急性心筋梗塞等の治療に使用するカテーテル製品、骨髄液から幹細胞を分離する理化学機器を米国を中心にカナダ、ブラジル等で販売しています。

特にリボソーバシステムは、遺伝病である家族性高コレステロール症の患者様にとって不可欠な治療法であり、小さな子どもの患者も含め米国で400名以上の治療を実施し、高い評価を得ています。

販売活動に加えて、医療器の技術開発では最先端をいく米国市場において新たな動きをいち早く探索し、日本を筆頭とした市場への紹介や導入を試みる等、カネカの医療器事業の発展、そして、より安全で安心の医療を、より多くの難病に苦しむ患者様へ提供できることを目指して日々活動しています。

日韓技術の学際領域について 討論し、情報共有と交流を図る

株式会社 カネカコリア



株式会社 カネカコリアは、アジアを中心に世界展開を図る韓国企業とのさらなる関係強化を目指し、2011年10月ソウル市に設立されました。カネカのアジア展開を担うコーポレート拠点の一つとして、市場調査、販売、事業支援活動を行っています。

2012年度は、日本大使館が主催する日韓の討論会に参加しました。これは、月1回漢陽大学で日韓メンバーが、科学技術の学際領域についてディスカッションを行うものです。参加者は、ソウル大学等の教授・研究者に加え、民間からカネカと三星電子等から10名程度。環境や進め方が異なる両国の技術開発が、どうすればさらに良い方向に協力できるかを議論し、情報共有と交流を図っています。

2013年度は、ソウル市の市民祭りに、日系企業として参加・協賛する予定です。地域との交流を活発に行い、世の中の役に立つ新技術の発展に貢献したいと考えています。



展示会展の様子

カネカグループ

グループ会社の取り組み（国内）

環境負荷の少ない素材である発泡スチロール事業で地球環境保全に貢献

関東スチレン株式会社



関東スチレン株式会社は、1966年に設立され、1982年からカネカのグループ会社になりました。北関東地区を中心として発泡スチロール製品の製造・販売を行っています。発泡スチロールは原料樹脂を50～80倍に膨らませて成形体を作るので、でき上がった製品の98%以上が空気です。省資源な素材です。断熱性・緩衝性に優れた食品の保冷容器・断熱建材・物流緩衝材等々、幅広い用途に活用されています。

発泡スチロールは、全国の同業者で組織された発泡スチロール協会の活動により、使用済み後も2012年実績で87.4%が再資源化されている循環型社会に適した素材です。関東スチレンも発泡スチロール協会指定のリサイクル拠点として、専用設備による発泡スチロールの再資源化を行っています。環境負荷の少ない素材である発泡スチロールの事業を、今後もますます拡大していくことにより、地球環境の保全に貢献していきたいと考えています。

「競争力のある商品の創造」と「豊かでみのある人生の実現」を目指す

株式会社カネカフード



株式会社カネカフードは、カネカ100%子会社として神戸市西区の西神工業団地で、製パン・製菓用油脂加工食品およびチーズ・乳製品を製造しており、食品事業グループの西の生産拠点として重要な役割を担っています。

カネカフードの経営理念は、「競争力のある商品の創造」と「豊かでみのある人生の実現」です。また、食の安全・安心がクローズアップされる中、品質保証レベルの高い製品を競合他社より低コストで、環境にやさしい製法で供給し続けていることを2020年ビジョンとして掲げています。モノづくり革新を進めていくとともに、ISO9001およびAIB国際検査統合基準をステップアップさせたFSSC22000の取得に向けた取り組みや、エコアクション21を通じた全員参加によるゼロ・エミッション活動を始動しています。

さらに、近隣中学校の生徒を一週間の職場体験に受け入れたり、西神工業会主催の行事にも積極的に参加したりする等、地域との交流も盛んに行っています。

安心・安全な健康食品販売を通じて、人びとのQOL向上に貢献する

ユアヘルスケア株式会社



ユアヘルスケア株式会社は、「還元型コエンザイムQ10」をはじめとするカネカが開発した機能性食品素材を含有するサプリメントの販売子会社として2004年に設立されました。2010年2月からは通信販売も行っています。

国民の健康意識が向上している昨今、医師が患者様へサプリメントを推奨するケースが増加しています。ユアヘルスケアでは日本循環器学会学術集会、日本心不全学会学術集会、日本頭痛学会総会等の医学会においてセミナーに協賛し、還元型コエンザイムQ10の医学的研究を推進しながら、医師への啓発活動を行っています。

今後も安心・安全で高品質なサプリメントを通じ、高齢化の進む現代社会において、お客様をはじめとする国民の皆さまの豊かで実りある生活、QOL（クオリティー・オブ・ライフ）の向上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)

患者様やその家族の方のニーズが
高い経皮吸収型医薬品を開発する

株式会社ケイ・エム トランスダーム



株式会社ケイ・エム トランスダームは、カネカが保有するポリマー素材とメドレックス社が保有する経皮吸収型製剤作製の技術・ノウハウを融合させ、医師のニーズや患者様のQOL 向上に因るため、経皮吸収型医薬品の研究・開発を行う目的で設立されました。

経口投与が困難な薬剤に対する経皮吸収化のニーズは以前から高いものがありましたが、近年では認知症等の患者様の薬の飲み忘れや服薬拒否に対し、患者様や介護する家族等にとって投薬の確認が確実・容易な経皮吸収型医薬品のニーズが、さらに高まっています。

ケイ・エム トランスダームでは、独自に開発した皮膚にやさしい医療用粘着基材を用いた新たな経皮吸収型医薬品を、中枢神経・精神疾患領域に焦点を当て開発することにより、次代の医療に貢献していきます。



経皮吸収型医薬品を貼付した状態

冷凍食品の製造販売を通じて
「豊かな食」への貢献

長島食品株式会社



長島食品株式会社は 1968 年 8 月に三重県桑名市長島町にて設立され、製パン・製菓業者様向けの冷凍パイ生地や冷凍タルト生地等の製造をしています。

2004 年に認証取得した ISO9001 や、AIB フードセーフティ活動に積極的に取り組み、品質安全性と品質管理レベルを向上させ、安全・安心と確かな品質の製品をお客様へ提供できるよう取り組んでいます。

環境保全活動の側面では、2008 年にエコアクション 21 の認証を取得しました。食品廃棄物や産業廃棄物の削減等に積極的に取り組み、地球の環境負荷の軽減につなげています。また、近隣の小学生、高校生の職場体験を受け入れる等、次世代育成にも努めています。今後も地域の活動に積極的に参画し、社会に貢献していきます。



職場体験の様子

革新的な医薬・診断薬開発に向けた
新たなソリューションを提供する

ジーンフロンティア株式会社



ジーンフロンティア株式会社は、2010 年よりカネカグループの一員として新たな一歩を踏み出しました。最先端のバイオ技術を活用しながら精力的に研究開発活動に取り組み、成果については学会等での情報発信も積極的に行っています。

特に近年、画期的な医薬品として注目されている抗体医薬等のバイオ医薬分野に注目し、バイオ医薬の効果を著しく向上させるための独自の改良技術を確認しました。その技術はすでに、製薬企業等におけるバイオ医薬研究開発プロセスの中にも採用されています。

ジーンフロンティアでは、今後も革新的な医薬・診断薬開発のため、バイオ医薬開発にかかわる研究機関、診断薬・製薬企業等から信頼されるパートナーとして、新たなソリューションを提供しながら、これからの医療に貢献していきます。



研究の成果を展示会等で情報発信しています

第三者検証



「CSR REPORT 2013」

第三者検証 意見書

2013年6月25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



■ 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 2013」(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、レスポンシブル・ケア検証センターが化学業界の専門家の意見を表明することを目的としています。

- 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・ケア活動の評価
- 4) 報告書の特徴

■ 検証の手順

- ・本社において、各サイト(4 工場及びグループ各社)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。
- ・大阪工場において、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。この調査は、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、現場確認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、本社及び大阪工場において、合理的な方法を採用しています。
 - ・調査した範囲に於いて、パフォーマンスの数値は全社統一基準に基づき正確に算出・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、若干指摘事項がありましたが、現報告書では修正されています。
- 3) レスポンシブル・ケア(以後、RCと略す)活動の評価について
 - ・CSR経営の下でRC活動を推進しています。特に経営トップが現場を巡回して社員にCSRやRCの考え方についての対話を継続しています。RC活動の目標が具体的・定量的に設定され、計画・実行・確認・是正のサイクルが着実に回っています。
 - ・他の化学会社で発生した火災爆発事故に対して、直ちに事故の状況を調査し、各工場の特性に適した点検項目を整理したうえで自社の工場の再点検を実施し、類似事故防止に努めていることを評価します。
 - ・環境面では、カネカ及び国内グループ会社を含めてゼロエミッション(最終埋立処分率0.5%未満)を達成しています。
 - ・大阪工場では、現場での危険の見える化、ルール見える化、安全活動の見える化等の活動や現場力の強化等優れた活動を推進し事故防止に努めています。
 - ・大阪工場では住宅と近接している立地条件の中で、市役所、地元自治会、近隣小学校等と連携して、地域の自然環境の整備を推進していることを評価します。
- 4) 報告書の特徴について
 - ・CSR活動に対する第三者のメッセージや社員の声などステークホルダーの意見を多数掲載しています。
 - ・マイナス(ガス漏えい事故)情報を掲載して再発防止対策を説明していること、自社の活動に対するCHECK & AC T標を設けて、次年度の取組方針を説明していること等情報開示の姿勢を評価します。

以上

第三者意見

「カネカグループ CSR レポート 2013」を読んで



南 知恵子様

神戸大学大学院経営学研究科教授
神戸大学文学部卒業。
ミシガン州立大学大学院コミュニケーション学科修士課程修了。
神戸大学大学院経営学研究科博士課程前期課程修了。
横浜市立大学商学部助教授等を経て、現職。
博士(商学)。専攻はマーケティング論。

今から 20 年ぐらい前のことです。ある外資系メーカーの広報の方のご講演で、「これからは製品それ自体への評価に加え、どのような社会的姿勢をもった企業から買うかということも買い手は意識するようになる」という言葉が非常に印象に残りました。

その後、CSR という言葉はすっかり世の中に定着したように見えますが、その理解は十分でなかったり、ともすれば本業とは関係のないものと誤解されたりという状況も否めません。

そのような状況の中で、本レポートは、まず冒頭で CSR を「事業を通じて社会の発展に貢献すること」と位置付け、そのスタンスをステークホルダーに対して伝え、トップのコミットメントを示し、戦略的重点分野の事業と製品との紹介を通じて、事業内容がいかにか社会に役立っているかを伝えていること

が評価できます。また、経営層や社員の発言を通じて、事業内容を伝えている点も、社員の意識を伝えるという意味でよいと思います。ステークホルダー側のコメントを掲載しているのも評価されます。CSR 活動をステークホルダーがどのように受け止めているかをカネカグループ側が知ること、知る手段・機会を多面的に作っていくことは重要であると考えます。

CSR 基本方針が、企業活動と社会貢献、法令順守、コミュニケーション、人権、安全という軸に沿って明確に示されているので、CSR 活動計画が立てやすく、また、CSR 目標の達成度を自己評価している点が評価できます。環境対応も詳細なデータが示されています。さらに、活動目標の設定基準の根拠、例えばなぜ環境負荷の低減において何%という具体的数値が重要となっ

てくるのか背景的な説明があれば、説得力が増すでしょう。

カネカグループの CSR の位置付けが、企業理念との関係で示されていることは、CSR がいかに企業の存在意義に密接にかかわっているかということを体系的に示すという意味で評価できますが、レポートでは、特集記事の後に出てくるのは改善の余地があると思います。最初に企業理念とのかかわりで CSR の位置付けを示すことにより、企業理念を通じてカネカグループが社会において創り出したい価値を明らかにし、それに基づく企業戦略、事業戦略を体系的に示す中で CSR 活動の方針や概要を示した方が、企業にとっての CSR の重要性をより効果的に表すことができるのではないかと思います。次年度にこの点において改善されることを期待します。

2012 年版の指摘事項と改善点

2012 年版の第三者意見を執筆いただいた金井壽宏教授の指摘事項に対し、以下のように改善を行いました。

- | | |
|------------------------------|--|
| ① ステークホルダーの声を集める取り組みを進めてほしい。 | → ダイジェスト版をコミュニケーションブックに改題し、よりステークホルダーとの対話を重視しています。 |
| ② CSR を企業戦略と絡めて語った方がよい。 | → 「重点戦略分野と製品紹介」(P.6-7) を設け、経営戦略に対して、カネカの製品が CSR の観点からどのように活躍しているかを紹介しています。 |
| ③ 子どもにも理解できる記事があってもよいと思う。 | → コミュニケーションブックに関して、ビジュアルを多用したりと工夫を加えていますが、まだ不足しています。継続的に掲載に努めていきます。 |

ステークホルダーからの声

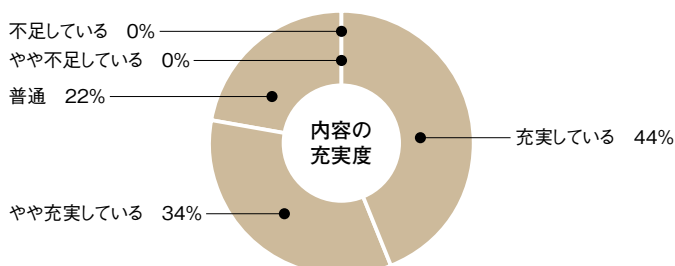
「カネカグループ CSRレポート 2012」をお読みいただいた読者の皆さまからの声をご紹介します。

概要

アンケート実施期間	2012 年 9 月 11 日～ 10 月 11 日
分析対象期間	2012 年 9 月 11 日～ 10 月 11 日
アンケート対象資料	カネカグループ CSRレポート 2012
有効回答数	478 件

Q.1

「カネカグループ CSRレポート 2012」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 2012」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 東日本大震災への対応	44%
② 特集2「環境とともに」	37%
③ 特集1「社会とともに」	32%
④ 製品のライフサイクル全体でCO ₂ 排出削減に貢献	27%
⑤ カネカの事業	24%
⑥ 環境データ	21%
⑦ 国内／海外グループ会社の「地域・社会への貢献」活動	21%
⑧ グリーン購入大賞を受賞	20%
⑨ 特集3「社員とともに」	19%
⑩ アフリカの頭髮装飾製品市場	13%

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。

- ・何を目指しているのか、シンプルなものが見えると、より企業としての個性がつかみやすいと思う。肝がどこなのかよくわからない。
- ・具体的にどのような製品をつくっているのかわからないと、カネカを評価しにくいから、カネカの製品一覧のページがほしい。
- ・目標を達成できなかった項目のすぐ隣に、今後どのような方法で改善するのかについて書いた方がよい。

Q.4

特集についてご意見をお聞かせください。

特集1

「社会とともに」医療におけるカネカの使命

- ・現場の声に耳を傾け、患者を救うために、採算を度外視してまで向き合う姿勢に感銘を受けた、感動した。
- ・もう少しページをとって詳しく知りたかった。医療分野を手がける会社とは知らなかった。

特集2

「環境とともに」持続可能な社会へのカネカの提案

- ・バイオマスプラスチックと生分解性プラスチックの両面をあわせもつ「アオニレックス」の存在について初めて知った。自然から生まれたものは自然に還るという宇宙の法則みたいな大きな愛を感じた。
- ・植物からプラスチックをつくり、それが自然のものと同様にまた土に戻り循環していくこと、その分解までの時間も配合によって調節できるというレベルまで来ていることに驚いた。
- ・コスト等デメリットな点も書かれているともっと信頼性がある。

特集3

「社員とともに」グローバル化を推進する現地社員たち

- ・多くの企業がアジアについて取り上げる中でベルギーに焦点をあて、ヨーロッパの環境規制に対応している点を評価する。
- ・地域住民に対して、工場見学等で製品と環境への取り組みを紹介したことは好評だったとのことですが、今後も継続された方がよいと思う。
- ・海外での雇用問題や特許等について踏み込んだ記事が期待される。

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）

当社の CSR レポートは今年度で発行 4 年目を迎え、今回のレポートから南先生に第三者意見をお願いいたしました。

先生もご指摘のように CSR という言葉は社会に浸透してきましたが、社員一人ひとりが社会のために何ができるのか考え、行動することが重要であり、その想いを込めて「What's CSR」をレポートの冒頭に掲載いたしました。また従来の RC 目標に加え、新 CSR 活動目標を策定する等、新たな取り組みをお伝えしました。

このレポートに掲載いたしました一連の取り組みに対して、さまざまな視点でご評価をいただきました。今後さらに、ステークホルダー・ダイアログ等の双方向のコミュニケーションを充実させる等、さらなる多面的な CSR 活動へとつなげていくことで、ステークホルダーの皆さまの満足度を高めてまいります。

また、先生から「CSR 活動目標の具体的な数値レベルやその背景を伝える必要性」や「カネカグループの企業理念と CSR の位置付け」の掲載方法等、改善を要する点をご指摘いただきました。次回のレポートに反映できるよう工夫していきます。

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



南教授との面談風景

当社グループ製品の 登録商標

本レポート「CSR REPORT 2013」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。

- アオニレックス
- カネカロン
- ソーラーサーキット
- SoltileX
- VISOLA
- カネカ天然界面活性剤
- カネエース
- カネカテルアロイ
- カネカMS ポリマー
- サイリル
- サンデュレン
- アピカル
- PIXEO \ピクシオ
- ELMECH \エルメック
- カネカフラックス
- エペラン
- エペラン-PP
- カネパール
- カネライト
- リクセル
- リポソーバー
- KANEKA QH
- カネライトフォーム
- PATTHERMO \パッサーモ