

CSR REPORT 2014

PDF版



kaneka

従来の枠を超え「人と技術への信頼」をカネカブランドに。
「カガクで、ネガイをカナエル会社。」を
実践してまいります

“Go beyond the border !”



環境認識は経営の重要課題

今年4月1日に社長に就任し、カネカグループの舵取りという重責を担うことになりました。世の中はめまぐるしいスピードで変化を続けています。経営は、この環境変化の認識をしっかりとって舵取りをしていくことが重要であると考えています。

環境変化をグローバルに観れば、増加を続ける世界人口、その中で先進国を中心に高齢化が歴史上経験したことがない勢いで進んでいます。この人口問題、人

口構成問題から、引き続き脱石油化学やサステナブルな社会を目指さなければならぬという課題が出てきています。また、高齢化の進展によって医療や介護に対する課題も数多く出てきており、解決を求められています。一方、米国で始まったシェールガス・オイルの採掘とその利用によって従来の石油に依存した産業構造が新しい枠組みに塗り替えられようとしています。また、さまざまな技術の融合によって自動車のIT化や住宅のスマート化が進んでいます。

このような変化が急激かつ劇的に進ん

でおり、従来有用であった技術があつという間に陳腐化してしまう技術のパラダイムシフトも同時に起こっています。当社のような新しい技術を開発し、技術によって社会の発展や課題に応えられることを目指している会社は、ますます技術開発力を磨き、先端科学技術で新しい価値のある商品を生み出し続けていかなければなりません。

このような環境認識のもと、起こっている変化をむしろチャンスと捉えて研究・技術開発に取り組んでいこうと決意しています。



枠を超え、新たな絆を——

Go beyond the border !

新たな中期計画がスタート

今年4月1日に、2016年度を最終年度とする向こう3年間の経営計画である中期計画をスタートさせました。この計画は、2009年に制定し、2020年をターゲットとした長期ビジョン「KANEKA UNITED 宣言」の中間年を迎える重要な中期計画です。

これまで当社は「変革と成長」を掲げてさまざまな変革に取り組み、業界に先駆けて企業として進化を遂げてきました。今中期計画では、その進化の速度を高め、さらなる大胆な革新を遂げていかなければならないと考えています。その基本的な考えを、「枠を超え、新たな絆を——Go beyond the border!」とし、推進のキードライバーとして以下の5項目を掲げて革新を遂げていきます。

- お客様の期待を超える…顧客視点で Only One、Number One 商品の創出
- 業容を超える…中間素材メーカーの枠を超える業容拡張
- 他社と自社、部門、組織の壁を超える…M&A、アライアンス等による規模

の拡大

- 市場の枠を超える…グローバル展開による市場拡大
- R&Dに対する常識を超える…R&D加速による継続的成長

あらゆる分野におけるコラボレーションを図り、これらに取り組んでいくことによって、多様な枠を乗り越え加速度的に成長を実現していきます。

また、この実現を通じてすべてのステークホルダーから「人と技術への信頼」を獲得し、世界に「カガクで、ネガイをカナエル会社。」カネカのブランドの価値を最大化していきます。

「安全第一」をすべてにおいて優先させる

製造メーカーとして、モノづくりの最も基本になるのは安全です。また、安全はすべての競争力の原点です。この数年間「安全第一」をすべてにおいて優先させるといい続けてきました。ゼロ災害を目標に掲げながら、2013年度はプロセス事故が発生件数において前年度に比べ増

加してしまいました。大事故には至らなかったものの、事故発生は大事故の予兆であり、これらの事故の発生を何とかして抑え込まなければならないと、経営として強い危機感を抱いております。

安全に妙手はない、安全の原則を順守し、常に基本動作に立ち返り安全の徹底を図っていきます。具体的には、モノづくりをする社員が作業前に危険に対する意識の切り替えを行うことや、設備の安全対策の再確認を行うこと等を強化していきます。

カネカグループは「Go beyond the border !」をスローガンに進化していきます。ステークホルダーの皆さまには、さまざまな媒体を通じてこれからも多様な情報を発信し、コミュニケーションを強化していく所存ですので、私たちの活動についてぜひご評価、ご意見を賜りますようお願いいたします。

株式会社カネカ
代表取締役社長

角倉 護

なぜCSR活動を行う必要があるのですか？

グローバルに事業を展開するためには
自社利益だけではなく、
社会全体について考えることが
企業に求められているからです。

なぜCSRレポートを発行するのですか？
CSRレポートを読むことで
何がわかるのですか？

多くのステークホルダーの皆さまが企業価値を
再確認するためにCSRレポートを利用しています。
レポートに掲載されている、企業が事業を行う上での
強み・メリットや課題解決の取り組みをもとに、
その企業の「価値」を量っているからです。

Why CSR?

Corporate Social Responsibility

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。

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5年目に入ります。

2013年からは「CSRレポートダイジェスト版」を「コミュニケーションブック」と改題し、

さらにステークホルダーの皆さまとの対話を活発にしています。

「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で、

私たちはそれにどのように応えていけるのか？」等とステークホルダーの皆さまへ問いかけ、お答えをいただいています。

それらの期待に応えるため、2013年度もカネカグループ全体で活動を行ってまいりました。

ステークホルダーの皆さまとのさらなるコミュニケーションを求め、本業を通じたカネカグループのCSR活動について報告していますので、
皆さまからのレスポンスをお待ちしています。

カネカグループのCSRは、グループ社員一人ひとりに語りかけ、社会のために新たな価値を提案していきます。

なぜ寄付やボランティア等の
社会貢献活動以外にも、
CSR活動の取り組みが
求められるのですか？

社会貢献を行うだけでは
CSR活動を行っていることになりません。
本業を通じて、お客様をはじめとする
ステークホルダーの皆さまに満足してもらってこそ、
企業のさらなる成長につながれるからです。

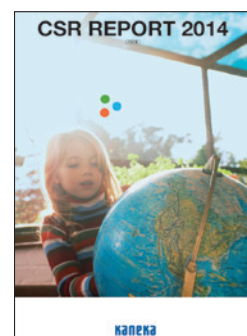
なぜ社員も
CSR活動を行う必要が
あるのですか？

コーポレートブランドは
組織活動だけでは向上していきません。
企業に属する社員一人ひとりの取り組みが
ステークホルダーの皆さまから評価されているからです。
そのことを意識しながら活動することが
求められています。

カネカグループCSRレポート2014 PDF版

目次

● トップコミットメント	2	● 株主・投資家とともに	
カネカグループの企業理念とCSRの位置付け	6	配当政策と情報の開示	55
カネカの事業	8		
カネカグループの概要	10	● 地域・社会とともに	
編集方針	11	ハイライト：次世代育成	56
		ステークホルダー・ダイアログを開催	57
		保安防災への取り組み	60
		国内／海外グループ会社の「地域・社会への貢献」活動	62
● 特集			
1 お客様とともに		● 社員とともに	
モバイル機器の小型・高性能化にサーマルソリューションで貢献する	12	ハイライト：一人ひとりが真剣に安全を考える風土をつくる	66
		人の成長と働きやすい職場環境	67
2 環境とともに		労働安全衛生の取り組み	71
強い製造現場づくりは環境に貢献する	16		
		● カネカグループ	
3 地域・社会とともに		グループ会社の取り組み(海外)	73
モノづくりとともに、人材育成を通じてマレーシアの発展に貢献	20	グループ会社の取り組み(国内)	74
東日本大震災に対する取り組み	24	第三者検証	75
		第三者意見	76
● CSRの推進のために		ステークホルダーからの声	77
当社のCSR活動の目標と実績・評価	26	編集後記(第三者意見を受けて)	78
コーポレート・ガバナンスとコンプライアンス	30	当社グループ製品の登録商標ならびに商標について	79
CSRの推進	32		
レスポンシブル・ケアの推進とマネジメント	33		
報告対象組織	35		
● 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：高齢者の転倒骨折リスクを減らす商品開発	48		
ハイライト：製品の品質保証から、			
全員参加による事業活動の品質マネジメントへ	49		
品質マネジメント活動(製品安全と品質保証)	50		
● 取引先(仕入先)とともに			
ハイライト：製品の安定供給に向けて、原材料の複数購買化を推進	53		
調達・購買先の環境・社会対応	54		



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。

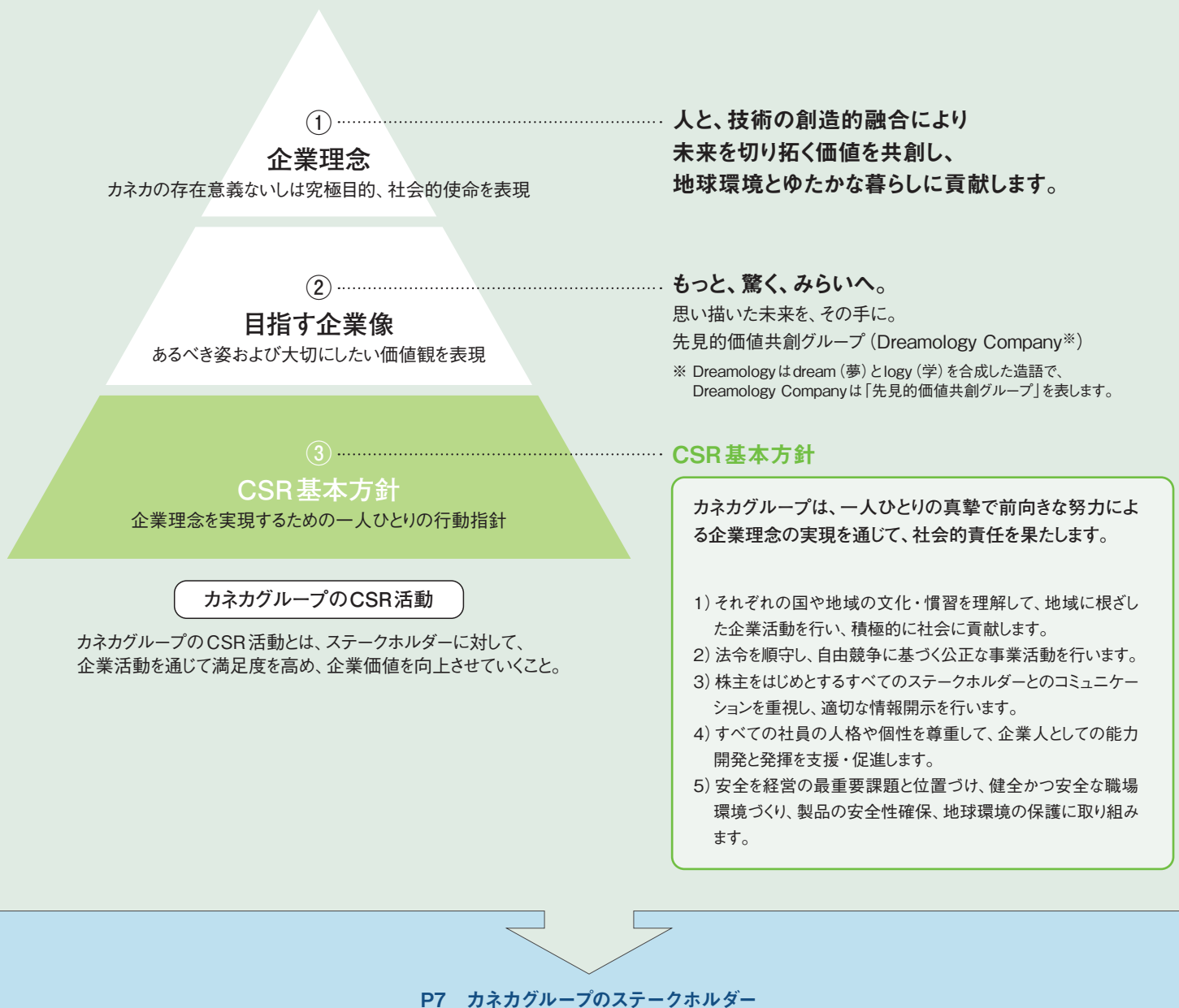
カネカグループのCSR

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〉



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

P6 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。



カネカの事業

カガクのチカラで世界の人びとに貢献するー

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。

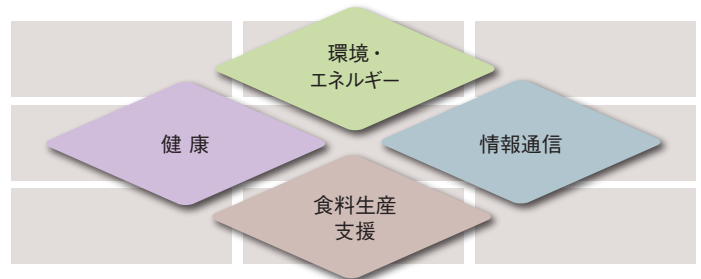
重点戦略分野

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、「**環境負荷の低減**」「**食料不足**」「**医療・健康**」は、重要な課題です。
 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



美しい屋根をコンセプトにした「瓦一体型太陽電池」

高機能性樹脂



「耐候性 MMA 系フィルム」は外装材の耐久性向上に貢献

高機能性樹脂



「エポキシ樹脂樹脂改良マスターバッチ」は自動車や航空機の強靱化・軽量化に貢献

発泡樹脂・製品



住宅等の断熱材「押出發泡ポリスチレンボード」

カネカの事業

カガクのチカラで世界の人びとに貢献するー



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



人びとの健康な生活づくりに貢献する「還元型コエンザイム Q10」

医療器



「自動細胞培養装置」は再生・細胞医療分野で活用されています

医療器



血液から病因物質だけを選択的に除去する「血液浄化システム」

医療器



「血管内治療用カテーテル」



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



モバイル機器の耐熱性絶縁材料として使用される「超耐熱ポリイミドフィルム」

電材



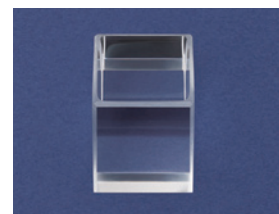
レーザープリンターや複写機に用いられる「複合磁性材料」

電材



液晶表示用基板に「高精度光学フィルム」

新規事業開発



次世代の光学デバイス向け「耐熱耐光透明樹脂」



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



100%植物由来で自然環境の中で炭酸ガスと水に分解される「バイオポリマー」

食品



さまざまなパンの製法に対応する「多機能イースト」

食品



冷凍食品向け品質保持剤「不凍タンパク質」

発泡樹脂・製品



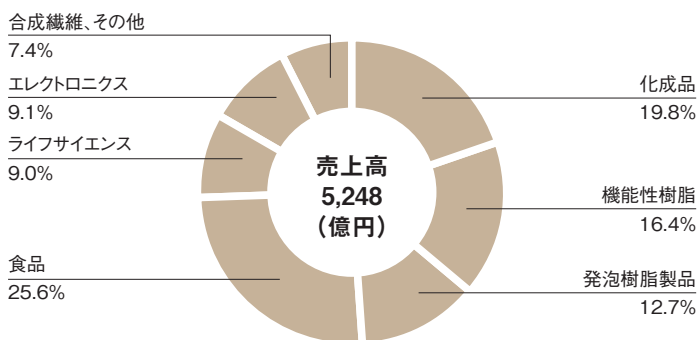
「ビーズ法発泡ポリスチレン」は魚函や野菜箱として使用

カネカグループの概要

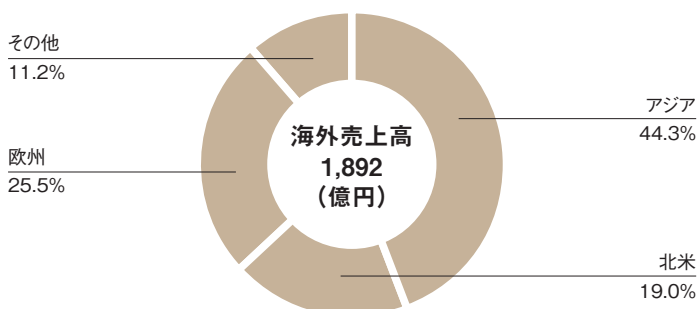
株式会社カネカの会社概要

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(2014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、メディカルデバイス開発研究所、 バイオテクノロジー開発研究所、太陽電池・薄膜研究所、 成形プロセス開発センター、 薄膜プロセス技術開発センター、生産技術研究所
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92社(うち連結決算対象会社は国内34社、海外26社)

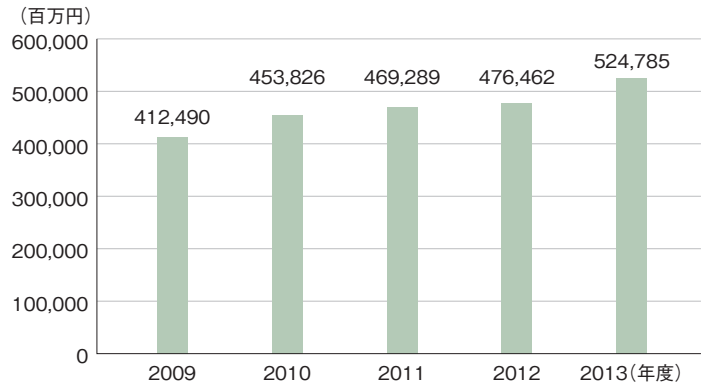
■ 連結売上高の事業セグメント別内訳(2013年度)



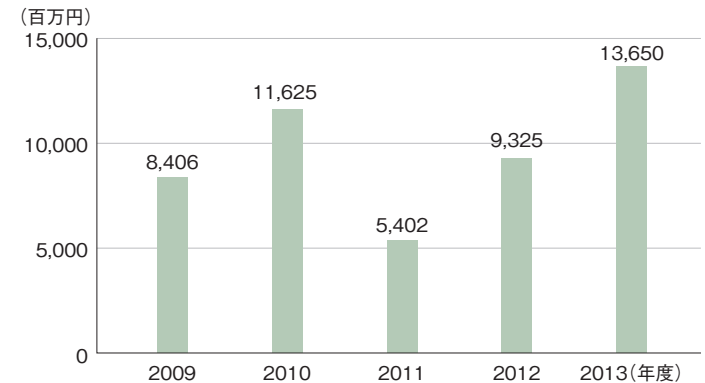
■ 連結海外売上高に占める地域別の構成比(2013年度)



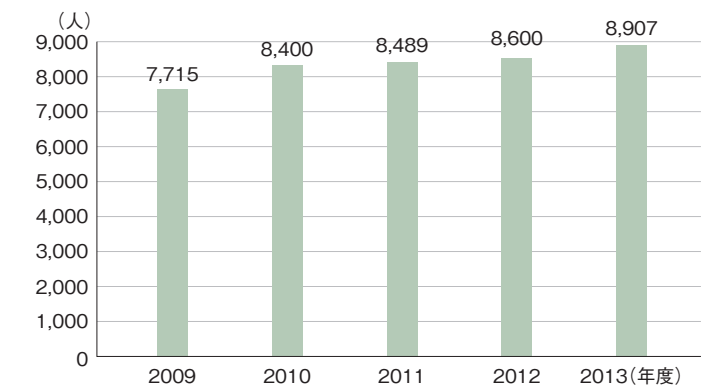
■ 売上高(連結)



■ 純利益(連結)



■ 従業員数(連結)

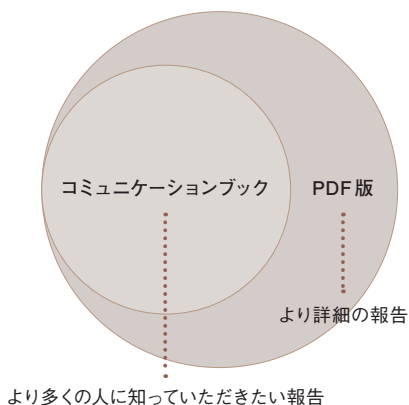


● 編集方針

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、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(2014年版は、「お客様」「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、2013年度の活動を総括し、課題を明記した上で次期目標を提示するPDCAの表記を行っています。

● 報告対象組織

カネカおよび国内・海外の連結対象グループ会社を報告範囲としています。

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

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

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

● 発行形態

本レポートは、日本語、英語の2言語で発行しています。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

2013年4月1日～2014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

2014年7月

● 前回レポート発行月

2013年7月

● 次回レポート発行予定月

2015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2012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
Tel.06(6226) 5091 Fax.06(6226) 5127
<http://www.kaneka.co.jp/>

モバイル機器の 小型・高性能化に サーマルソリューションで 貢献する

スマートフォン等のモバイル機器の普及により、私たちの仕事や生活のスタイルは大きく変わりました。

さらに、メガネ型、腕時計型等、ウェアラブル端末の登場も待たれています。

一方、情報機器の小型・高性能化に伴い、クローズアップされてきたのが「熱」への対策です。

カネカは、グラファイトの優れた熱伝導性に着目。

人工衛星の熱制御に取り組む大学とのコラボレーションも展開し、

先進の「サーマルソリューション」の開発・提供に取り組んでいます。



カネカグラファイトシート。
モバイル機器の熱対策に
貢献する

お客様への POLICY & VISION

カネカグループはカガクのチカラで、より快適で便利な社会づくりに貢献します。高性能素材を提供するだけでなく、お客様に密着してニーズを引き出すことで、最適なソリューションを提案します。

社会のニーズとカネカの考え

熱をコントロールすることは、モバイル機器の必須条件に

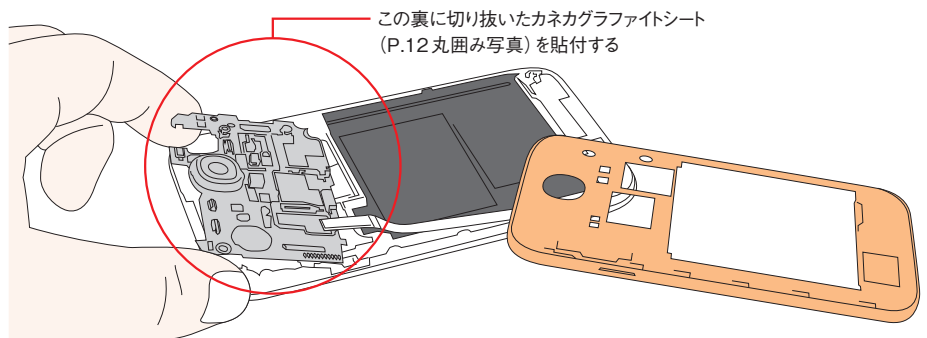
高性能なスマートフォンやタブレット PC には、IC チップの発熱に伴う 2 つの問題に対して「サーマルソリューション」が求められています。一つは、ユーザーの肌が触れる端末の表面温度が上がることから起こる低温火傷等を回避する必要があること、もう一つは、チップの発熱がチップ自身のパフォーマンスを低下させてしまい、モバイル機器の性能が低下してしまうことです。

「テレビやパソコンでは、熱対策のためにアルミや銅等の金属箔が使用されています。また、ノートパソコン等では空冷ファンを内蔵するといった対策が取られています。しかし、スマートフォンやタブレット PC のように軽量・薄型が求められる製品には、金属箔では重く、また厚みも障害になってきます。そこで、カネカでは、他材料と比較して高い熱伝導性をもつグラファイトシートを、モバイル機器向けのサーマルソリューション材料として提供しています。グラファイトシートの熱伝導性能は銅箔の 3 倍以上ですから、1/3 の厚さでも銅箔と同等の能力を発揮できます。また比重も小さいため、軽量化のニーズにも対応できます」(電材事業部 営業第三グループ チームリーダー／当時 又川聰)。

カネカグループの取り組み

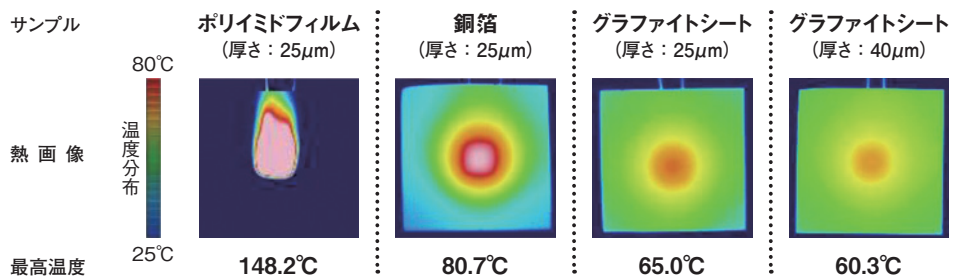
モバイル機器の発熱が課題になることを予見し、2007 年にサーマルソリューション事業を立ち上げ

グラファイトは、高い熱伝導性の他にも、電気伝導性やガス透過性等、さまざまな特性があるため、多くの分野における事業展開の可能性を秘めていました。当社は 2003 年にグラファイトの研究を開始しましたが、「携帯電話の小型・高性能化が進むことにより、IC チップの発熱が問題となり、『サーマルソリューション』が必要になるという方向性が見えてきたのが 2006 年頃でした。従来は熱対策材料といえば金属や天然黒鉛等が主流でしたが、薄くて高熱伝導性をもつグラファイト



■ グラファイトシートの熱拡散性能比較

他素材よりも熱拡散能力が高い。また、厚みによって性能を変えられる



※ 測定値の一例であり保証値ではありません。

トシートには課題を解決する可能性があると考えました。現在、スマートフォン各社のほとんどの高性能機種には、グラファイトシートが使用されています」(電材事業部 営業第三グループリーダー 水口寿則)。

「サーマルソリューションズ企業」を目指して、顧客密着をキーワードに市場を開拓

カネカは素材販売を行うケースが多いのですが、グラファイトシートに関しては、スマートフォン等、最終製品メーカーのお客様へのダイレクトマーケティングを行うことにしました。これは、お客様との直接対話を通じ、競合他社に先駆けて新たなビジネスの種を見つけ、グラファイトシートに続く「サーマルソリューションズ材料」を次々と提供できる企業になりたいと考えたためです。

「事業化提案をしたものの、当初は、全く売れませんでした。スマートフォンメーカーにとって、熱対策材料は『できれば使いたくないもの』であり、同時に設計者にとって使うことは『逃げ』であるような風潮があったためです。



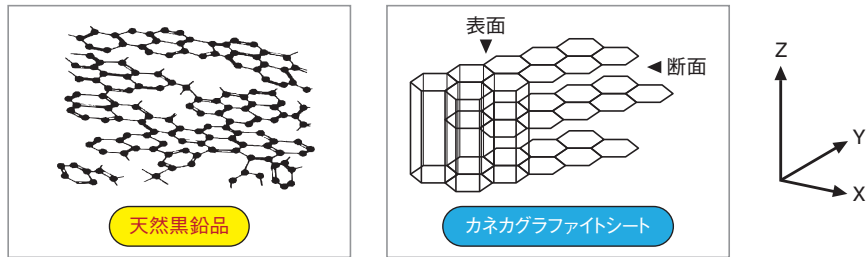
電材事業部
営業第三グループリーダー
水口 寿則



電材事業部
営業第三グループ
チームリーダー
(当時)
又川 聰

■ カネカグラファイトシートの基本物性

天然黒鉛品のランダムな構造に対して、カネカグラファイトシートは層状の結晶構造



カネカグラファイトシートは、天然黒鉛品よりも以下の特性に優れている。

1) 高熱伝導性 2) 高柔軟性 3) 低吸水性 4) 高純度

		天然黒鉛品	カネカグラファイトシート
厚み (μm)		40 ~ 250	25 または 40
熱伝導率 (W/m・K)	XY 平面方向	200 ~ 300	1500
	Z 軸方向	5 ~ 10	5

※ 測定値の一例であり保証値ではありません。

熱伝導に異方性
薄くて高熱伝導

このような状況でしたから社内に『グラファイトシートのニーズはありません』という報告をしてしまったところ、当時の上司から『売れるまで一切会社に帰ってくるな』と言われ、覚悟を決めて、お客様の社員食堂に毎日立ち続けました。

設計者というのは本当に忙しくアポイントが取れないのですが、どんなに忙しくても昼食は食べるはずだから、会うためにはそこで待ち伏せするしかない、と考えたわけです。そういうことを続けていると、やがてお客様の方から声をかけていただけるようになり、2008年10月頃からようやく少しずつ売れるようになりました。

このビジネスは、顧客密着がキーワードです。チャンスは、いつ来るかわかりません。お客様がお困りのときに、サンプルやソリューションを素早く提案できることが大事なのです」(前出 又川聡)。

「電子業界は本当に変化が激しく、現在でも、試行錯誤の連続ですが、製造(栃木カネカ)・研究(電子材料開発研究グループ)・営業が常に一体となって皆が『この事業を大きくしたい』という強い想いをもち、チャレンジする組織をつくってきたことが大きな財産になっています。加えて、売れない時期でも『へこたれるな』と叱咤激励し続けてくれた部内の支援なくして現在の姿は語れません」(前出 水口寿則)。

「こうした組織的な強みに加え、カネカはグラ

ファイトの原料となるポリイミドフィルムを製造しているため、お客様のニーズに合わせて、18、25、40 ミクロンといったさまざまな厚みのグラファイトを柔軟につくり分けることができます。また、熱シミュレーションによる技術サービスも実施しています。これにより、お客様からの指定サイズをさらに小さくしても、性能を十分発揮できる最適サイズの提案ができます。面積を小さくすればコストも下がりますから、お客様にも喜んでいただけます」(前出 又川聡)。



意見交換を通じて、お客様が必要とされている最適な製品提案を行っている

スピーディな対応と 安定供給に向けて、 お客様のそばで 試作・生産できる体制を構築

スマートフォン等のモバイル機器の生産は、中国から ASEAN へのシフトが進んでいます。カネカでは、このような市場の動きに対応し、最適な場所への試作拠点・生産拠点

KANEKA Graphite Sheet

カネカグラファイトシート。
銅箔の1/3の厚さで
同等の熱伝導性を発揮するシートで、
お客様の使用される用途に応じた型を提案し、
納品している

の配備を進めています。

「今では、スピーディな対応力がカネカの強みの一つとなっていますが、これは、お客様に鍛えてもらったようなものです。例えば、韓国のお客様の希望納期は非常に短く、栃木カネカが徹夜でサンプルをつくり、それを受け取った営業が、そのまま日本からハンドキャリアすることも珍しくありませんでした。現在では、お客様の設計拠点にもっとスピーディにサンプルをお届けできるよう、韓国に試作拠点を設けています」(前出 又川聡)。

「従来は、グラファイトの製造も、ステッカーの加工も国内で行っていましたが、今年の1月にはマレーシアでの製造も開始しました。2拠点で製造を行うことで、安定供給が可能になります」(前出 水口寿則)。

今後の展望

「熱のことならカネカ」といわれる存在を目指して

2007年当時、「できれば使いたくないもの」であった熱対策材料は、現在、高性能

情報端末においては常識となり、さらに高度な「サーマルソリューション」が求められています。

「グラファイトシートを使っても、ICチップの熱問題を完全に解消できるわけではありません。チップとグラファイトシートの間に空気層があるためです。そこで凹凸のあるICチップとグラファイトシートのすき間を埋め、ICチップから直接熱を吸収できる熱伝導性エラストマー※1をグラファイトシートと組み合わせることで、より付加価値を高める提案を先端材料開発研究所や新規事業開発部と共同で行っています」(前出 又川聡)。

「スマートフォンは3カ月に1回程度、新機種が発売されます。私たちは、お客様と対話をするので、次にどういう機種が発売されるのかを知ることができ、次の材料提案につなげることができます。『熱のことならカネカ』といわれるよう、サーマルソリューションのレベルアップを図っていきます」(前出 水口寿則)。

※1 熱伝導性エラストマー：非シリコーン系液室温硬化型熱伝導性エラストマーのこと。

■ グラファイトシート事業の歴史

2003年 グラファイト基礎研究開始

2006年 市場ワーク本格化

2007年 ベンチ設備取得(大阪工場 先端材料開発研究所)、事業化提案(8月)

2008年 1号機取得、初案件獲得・事業化

2014年 マレーシアで生産開始

message ▶

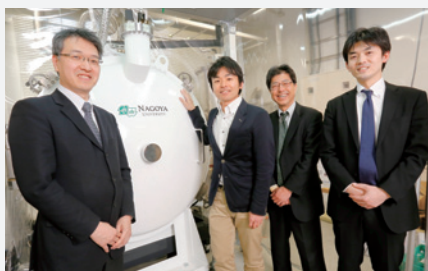
ステークホルダーからのメッセージ

人工衛星もスマートフォンも、熱に関する共通の課題をもっている。最先端技術をリーズナブルな価格で提供できることが重要



名古屋大学大学院 工学研究科
航空宇宙工学専攻 准教授
長野方星様

私の研究テーマは人工衛星の熱制御ですが、空気の無い宇宙空間では「対流」による放熱ができないため、「伝導」「輻射」によって熱制御を行う必要があります。多くの機器を小さい空間に閉じ込め、しかも電力を使わずに熱制御を行わなくてはならないという点で、人工衛星とスマートフォンは共通の課題をもっています。カネカのグラファイトシートは、当初の3倍に性能が向上し、アルミ合金の10倍の熱伝導率を実現するまでになりました。今後の航空宇宙産業の発展を考えると、最先端技術をリーズナブルな価格で提供できること、そして素材供給にとどまらず、さまざまな熱問題に対するサーマルソリューションを提案できることが重要になると思います。



左から西川泰司、長野方星准教授、水口寿則、筒井一喜(電材事業部 技術統括部)

▶ メッセージを受けて

宇宙という過酷な使用現場からのヒントをもとに、サーマルソリューションの技術を発展させていきます

電材事業部 電子材料開発研究グループ
西川泰司

JAXA※2で長野准教授に出会ったのは2004年、カネカがグラファイトシートの研究を始めた翌年のことでした。そこから、グラファイトシート熱物性の計測・評価や、課題の抽出等について協力をいただく関係が始まりました。私たちは化学メーカーですから、モノづくりには自信がありますが、過酷な環境でグラファイトシートを使用する人工衛星の分野からアドバイスをいただくことは、ビジネスを展開する上でも非常に勉強になります。今後も、現場からいただくヒントをもとに、サーマルソリューションの技術を発展させていきます。

※2 JAXA：宇宙航空研究開発機構。

強い製造現場づくりは 環境に貢献する

カネカグループは、高品質・低価格なモノづくりの実現を旗印に、強い製造現場づくりに取り組んできました。2008年に本体4工場で「省エネプロジェクト」をスタートし、2013年にエネルギー使用量8%削減を達成。さらに2013年には「MFCA（マテリアルフローコスト会計）」を導入し、人材育成や技術革新を通じた環境負荷の少ないモノづくりを推進しています。



環境への POLICY & VISION

カネカグループはカガクのチカラで、地球環境問題の解決に貢献する素材や製品の開発・普及に取り組めます。同時に、エネルギーや資源の利用効率が高い製造現場を実現し、持続可能なモノづくりを目指します。

■ 省エネ活動の進め方

活動基盤の整理

現状分析

テーマ素材の発掘

テーマ素材の整理と検討

構想案作成

テーマの具現化

テーマの最終評価

毎年高砂工業所で行われている「省エネ発表会」。
高砂工業所以外のグループ会社からも関係者が出席し、省エネの取り組みを全社横断的に展開している

社会のニーズとカネカの考え

環境負荷の少ない モノづくりに向けて 「全員参加」、 「新しい視点で知恵を出す」

東日本大震災に伴う原子力発電所の停止や、天然ガスの価格高騰を受け、国内の製造現場のエネルギー事情はひっ迫しています。カネカは、エネルギー多消費型の製造業であるという認識のもと、「全員参加」体制で「新しい視点で知恵を出す」ための施策を次々に導入し、より少ないエネルギーと資源で高品質・低価格のモノづくりを目指しています。

カネカグループの取り組み

15,900 件の省エネテーマを発掘、 エネルギー使用量 8% 削減を 達成した省エネプロジェクト

カネカは 2008 年、高砂工業所を皮切りに本体 4 工場（高砂・大阪・滋賀・鹿島）で「省エネプロジェクト」を開始しました。従来からの全社コスト改善活動に、「省エネ」という視点を加え、現場主導で改善テーマの発掘を進めることで、モノづくりの強化と同時に環境負荷の少ないモノづくりに取り組んできました。

「プロジェクトの成果を確実なものとするために、体制面と投資面から施策を講じました。新たな省エネテーマの発掘には新たな視点が必要になりますから、製造だけでなく、エネルギー設備・プロセス技術等設備技術の専門家もメンバーとなる全員参加のチームを立ち上げるとともに、外部のコンサルタントの協力も仰ぎました。

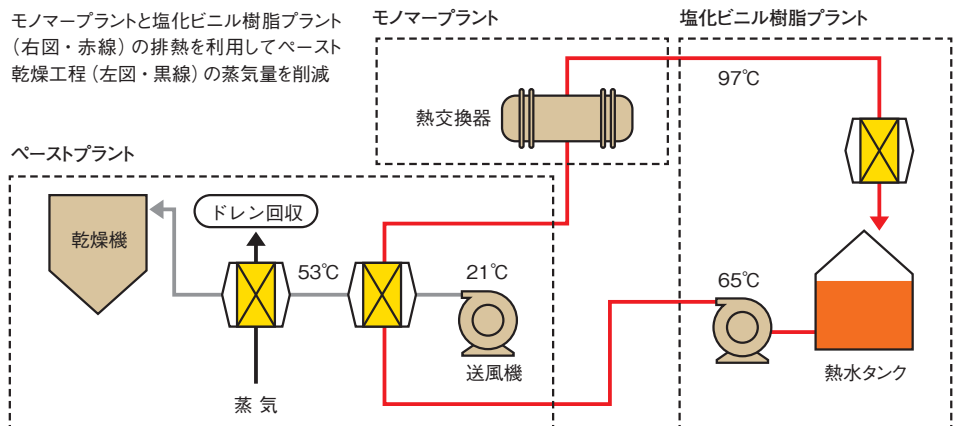
コンサルタントは『まだ 10% は省エネできる』という意見でしたが、これまで省エネを進めてきた私たちには『そんなにできるはずはない』という自負のようなものがありました。ところが全員参加のチームを立ち上げたことにより、プラント間でのエネルギー融通等、全体最適化に向けたテーマが新たに発見され、最終的には 10% の省エネに相当する 15,900 件のテーマが積み上げられました。さらに、これらの省エネテーマを実施するために、年間

工場の全体最適化に貢献した省エネ事例

● 他プラントの排熱を利用した省エネ（高砂工業所）

塩化ビニルペースト樹脂を生産するペーストプラントは、蒸気使用量削減の取り組みを継続的に実施してきたため、単体での蒸気使用量の削減は難しいと考えられていました。そこで、他のプラントの排熱に着目。隣接するモノマープラントと塩化ビニル樹脂プラントの排熱を利用することで、最大の蒸気使用工程であるペースト乾燥工程の蒸気的大幅な削減を達成しました。

■ 塩化ビニルペーストプラントの熱回収フロー



● 生産設備の排熱を省エネに利用 （滋賀工場）

滋賀工場では、超耐熱性ポリイミドフィルム生産設備の脱臭炉からの排熱に着目し、工場内で使用する蒸気の熱源として利用を進めています。2012 年には、排熱回収蒸気ボイラーを新設し、未利用排熱を 53% から 15% に低減しました。



脱臭炉排熱回収蒸気ボイラー

2 億円の省エネ投資促進枠を準備し、回収に期間がかかる施策に対しても投資を行いやすくしました。結果、8% の省エネとエネルギーコストの改善効果が生まれました。

また、人材育成の面でも成果が上がっています。省エネテーマがプロジェクトとして動きだすと、それを進める主体者となる『省エネスペシャリスト』が生まれ、サポートするメンバーが集まり、施策や技術が具現化します。従来からの小集団活動に、省エネという新たな切り口が与えられたことで、プロジェクトのメンバーが達成感を得ながら成長につながる活動になりました。製造現場のメンバーやエンジニアリングスタッフらによる『省エネ発表会』の開催や、他工場への見学会等によるノウハウの共有化も進んでいます」（生産技術本部 技術部長 古川直樹／2014 年 4 月から生産技術研究所長）。

省エネプロジェクトは 2013 年に完了しましたが、日本のエネルギー事情を考えても、取り組みを加速させる必要があります。カネカでは、次なる手法として「MFCA（マテリアルフローコスト会計）」の導入を進めています。

省エネプロジェクトで強化された 現場力を さらなる環境負荷削減と コストダウンにつなげる MFCA（マテリアルフローコスト会計）

高砂工業所では、モノづくりの環境負荷低減に向けて、省エネプロジェクトに続き、2013 年から MFCA 活動を 3 つのモデル職場に導入しました。

MFCA 活動では、原材料のロスだけでなく、従来は生産容認ロスとされていた副生物

やそれに伴うシステムコスト（固定費）、排熱エネルギー等もロスコストと考えます。新たな視点でロスの「見える化」を行い、資源やエネルギーの効率的利用を促進することで、生産の全体最適化を図っています。

「これまでMFCAは、ロス発生が把握しやすい加工組立型メーカーを中心に導入されており、装置型の化学メーカーへの導入は困難とされていました。カネカでは、製造・研究・スタッフが連携し総力で知恵を出し合う体制のもと、『生産ロスと廃棄物の抑制』、『エネルギー等の生産コスト削減』、『最適運転を可能にする革新的プロセスの構築』をテーマに、資源の有効利用と生産コスト低減への挑戦がスタートしました」（高砂工業所 管理統括グループ 管理チームリーダー 飯田一）。

「モデル職場では、マテリアルフローの作成、アイデア発掘、改善案の策定を進めていきました。その結果、目標にしていたロスコストの10%を超える削減テーマを発掘し、着実に改善が進んでいます。モデル職場からは、『視点の転換やコラボレーションにより目標や課題が明確になった』、『理論的な議論ができ、原理、原則が身についた』、『工程を細分化してデータ解析することで工程改善ポイントが見えてきた』といった声が上がっています。全員参加の体制に加え、MFCAという手法を新たに導入したことで、モノづくりの姿勢が変化しました」（高砂工業所 管理統括グループ 工場革新チーム 佐伯恭彦／2014年4月からカネカロン事業部）。

今後の展望

環境負荷低減と経済効果の両立を実現し、「お客様や環境にやさしいモノづくり」へ貢献していきます

「MFCAは、『モノづくりの見える化による廃棄物削減活動』であり、お客様や環境にやさしい活動です。従来のモノづくりでは削減が難しかった廃棄物に着目し、新たな視点でマテリアルフローを描くことにより廃棄物に対する意識を向上させ、この意識変化が工程改善のテーマ発掘と具現化を促進していきます。

このようにカネカでは現場の一人ひとりが常に新しい取り組みに挑戦することでモチベーションを高めていることが、強い製造現場の源となっています。

今後は、高砂工業所での成果をもとに、他工場、グループ会社へ展開していきます。

『MFCA活動』の実行手段として、リサイクル、排水・廃棄物削減等の3Rの視点での改善に取り組むことにより、環境負荷低減と経済効果の両立を実現し、『お客様や環境にやさしいモノづくり』へ貢献していきます」（業務革新本部（企画） 湯澤弘）。



生産技術本部
技術部長
古川 直樹
（2014年4月から生産技術研究所長）



高砂工業所
管理統括グループ
管理チームリーダー
飯田 一



高砂工業所
管理統括グループ
工場革新チーム
佐伯 恭彦
（2014年4月からカネカロン事業部）



業務革新本部（企画）
湯澤 弘



国内での製造維持に向けて、天然ガスコージェネレーションの新設に加え既設の石炭ボイラーも高効率化

高砂工業所 エネルギー部長（当時）
林 壽彦

高砂工業所では、2014年12月、天然ガスを使用するガスタービンタイプの30MWコージェネレーション設備を新たに稼働させる予定です。この設備は発電効率が高いだけでなく、航空機と同様のタービンを使用しているため、速やかに停止・稼働を行い、柔軟に電力・蒸気を供給することができます。また、既設の60MW石炭ボイラーも、発電効率向上に向けてタービンを

更新します。これにより、電力会社からの買電に加え、天然ガス、石炭という3つのエネルギーミックスが行えるようになります。エネルギー単位の削減はもちろん、夏場の電力ピークや天然ガスの価格高騰等さまざまなリスクに対応し、国内でのモノづくりを維持していきます。



買電、天然ガス、石炭という3つのエネルギーミックスにより、安定した電力供給を見込んでいる

モデル職場の キーマンの声



MFCAを導入した3つのモデル職場の担当者。
左から特殊樹脂製造部 朝倉朋広、
化成製造部(当時) 時本博臣、
医薬品製造部(当時) 和久田優

● 「製品以外はすべて廃棄物」という
考え方を理解すれば、アイデアが出てくる
高砂工業所 特殊樹脂製造部 技術
朝倉朋広

特殊樹脂製造部では、医薬品錠剤のパッケージ等に使用される塩ビ強化用樹脂等を製造しています。MFCAのベースになるマテリアルフロー(原料の流れ)を図解し、ロスの「見える化」を進めていきましたが、「製品以外はすべて廃棄物」という考えが浸透するまでに時間がかかりました。しかし、一度理解できれば、現場から次々にアイデアが出るようになります。研究部門からもアイデアをもらうことにより、モノづくりの根幹にかかわる部分で環境とコストの改善につながることも見えてきました。

● MFCAの導入により、
製造プロセス更新のポイントが明確になった
高砂工業所 化成製造部 技術(当時)
時本博臣

化成製造部は、塩ビ樹脂の材料となる塩ビモノマーを製造しています。現在、老朽化したプラントの更新を進めていますが、そのための課題抽出の手法としてMFCAを使いました。その結果、回収・浄化等に使用するユーティリティの燃料ロス、つまり製品をつくる工程ではなく、副生物を処理する工程に大きなコストがかかっていることが判明しました。MFCAによって、副生物の処理を効率化するのはなく、副生物そのものの発生を抑制できるプラント施設を導入することが重要であることが見えてきました。

● 現場のデータをもとに、
マテリアルフローをつくり込むことが重要
高砂工業所 医薬品製造部 技術(当時)
和久田 優

医薬品製造部は、コエンザイム Q10 等の製造を行っています。微生物を相手にしていますから、インとアウトがイコールになるマテリアルフローを描くことが非常に困難でした。そこで、研究・技術・製造オペレーターの一人ひとりがもっているデータを現場から集め、マテリアルフローに落とし込みました。廃棄物量や処理コストを数字で見える化したことで、オペレーターや関連部署からの改善アイデアがより多く出るようになりました。MFCAを取り入れることで、現場のデータを生産の改善に活用することが可能になったのです。

message ▶

ステークホルダーからのメッセージ

カネカの取り組みは成熟している 企業が「省エネ」を社会に示していく意義は大きい



株式会社ファンクショナル・フルイッド
代表取締役
エネルギー・資源学会 編集実行委員
藤岡恵子様

(株)ファンクショナル・フルイッドは、省エネをテーマに、プラスチック成形関連製品等を高効率で製造することからスタートしたメーカーであり、ケミカルヒートポンプの研究にも携わっています。カネカとは化学工学会を通して交流があり、工場見学をさせていただき、熱利用に関して非常に成熟した取り組みをさ

れていると感じました。モノづくりのプロセスを合理的な観点で考えると、必ず省エネにつながります。日本は省エネ先進国ですが、それでも1次エネルギーの70%を捨てています。企業の取り組みを発信することで、エネルギー利用に一石を投じることができる可能性があると思います。

▶メッセージを受けて

すべてのプロセスの精度を高め、
環境負荷の少ないモノづくりに
取り組みます

生産技術本部 技術部長
古川直樹(2014年4月から生産技術研究所長)

カネカはグローバルにモノづくり活動を展開していますが、マザー工場である高砂工業所は、エネルギー供給、化成品、合成樹脂・合成繊維から食品・医薬品等多岐にわたる製品を生産する複合工場を形成しています。私たちは、高砂工業所のすべてのプロセスの精度を高めるとともに、部署間の連携を強化することによって、世界と勝負できる生産拠点の実現を目指しています。工場の強みは、現場で実証しながら、省エネや省資源につながる取り組みを進められることです。今後も、強い生産現場づくりを通して、環境負荷の少ないモノづくりに取り組んでいきます。

モノづくりとともに、 人材育成を通じて マレーシアの発展に貢献



カネカグループは、グローバル化を進める上で、現地に根ざした事業展開が重要であるという認識のもと、2012年、アジアの統括拠点として中国に鐘化企業管理（上海）有限公司を設立しました。その傘下で、アジアにおける最大の生産拠点のカネカマレーシアでは、モノづくりだけでなく、人材育成を通して、地域の発展に貢献しています。

社会のニーズとカネカの考え

「アジア式モノづくり」を進め、
現地の顧客満足度の最大化を
目指す

世界人口の半数以上、40億人が暮らすアジアでは、経済の発展とともに従来にはない製品やサービスが求められるようになりました。

当社は現在、アジア8カ国で事業展開していますが、2012年にこれら拠点の統括センターとして鐘化企業管理（上海）有限公司を設立。アジア域内の戦略立案と現地法人の支援を行っています。

「アジアの発展により人びとの生活水準が上がるなか、豊かなくらしづくりに私たちカネカが大いに貢献できると考えています。例えば、中国では、高齢化とともに健康志向が強まっています。また大気汚染の影響で、環境への関心も高まっています。当社の健康関連製品や環境関連製品が、お役に立てる

にちがいありません」（鐘化企業管理（上海）有限公司 総経理 丸藤峰俊）。

一方で“アジア”と一口に言っても、多種多様な民族や文化が存在し、製品やサービスに求められる品質も異なります。そこで、当社では「アジア式モノづくり」に向けて取り組んでいます。これは、各地のニーズをスピーディにつかみ、お客様の声を反映しながら、きめ細かなフォローによって、求められる製品・品質を、現地社員とともに作り込む、「地産地消」の考え方に立脚したモノづくりです。

「日本で得られる情報だけでは、現地のニーズに的確に応えることはできません。その国を最もよく知るのは現地社員です。彼らが力を発揮できるよう人事制度の見直しを図るとともに、人材育成のための研修にも力を入れています。カネカマレーシアには、けん引役として期待しています。同社の取り組みをアジア圏内に展開し、カネカならではの技術力に裏付けられた『アジア式モノづくり』を確立させたいと思います」（前出 丸藤峰俊）。

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上での指針としています。



企業文化を訴求する取り組み(3C)や、日本同様「5S(整理・整頓・清掃・清潔・しつけ)」活動を実践、それに関する安全喚起を随所で行っている

カネカグループの取り組み

アジアの旺盛な需要を支える工場へと進化

カネカマレーシアは、マレーシア東海岸に位置するパハン州の工業地帯に1995年に設立され、プラスチック、電子材料、合成繊維等の多様な製品を生産しています。主な市場は、人口世界1位の中国と2位のインドですが、マレーシア等のASEAN(東南アジア諸国連合)の市場も飛躍的に拡大しています。人口6億人のASEANでは、中間層の台頭が市場の発展をけん引し、インフラの整備、健康やIT分野等の新たな需要が高まっています。

「ASEAN内陸部では、輸送網の発達により自動車の生産台数が増え、駅や空港等の建設が進んでいます。一方沿岸部では、最近頻発している洪水への対策が強化されています。また健康志向の高まりや、モバイル

機器の急速な普及等により、私たちの製品が貢献できる分野も拡大しています」(カネカマレーシア 社長 香西正博)。

旺盛な需要に応えるため、カネカマレーシアでは、2011年から増産に向けた新工場建設と、人員増強のための現地採用を進めてきました。その結果、「第二の創業期」ともいえるほど新工場が増え、また400人強の社員の約半数を新人が占めることとなりました。そこで、改めて全社員が企業文化を共有できるよう「3つのC(Challenge、Concentration、Communication)」をスローガンに掲げ、イントラネットやミーティング、掲示によって浸透を図っています。

「マレーシアには、マレー系、中華系、インド系の人びとがいて、宗教も文化もさまざまです。社内の一体感を醸成するためには、コミュニケーションが最も大事だと考え、情報共有を進めています」(前出 香西正博)。



鐘化企業管理(上海)有限公司
総経理
丸藤 峰俊



カネカマレーシア
社長
香西 正博

社員の成長を促し、 企業力の向上につなげる

同社では、企業文化の共有化とともに、現地社員のリーダーシップを高めるための教育研修に注力しています。

急増した新入社員を早期戦力化するため、地元の技能開発センター PSDC ※1 (パハン州技能開発センター) の協力のもと、製造知識や安全教育を中心とした研修プログラムを開発。新入社員は全員、約1カ月にわたって受講しました。同時に、従来からの社員向けに再教育プログラムも設け、全社員が新体制に対応できるよう研修制度を充実させました。さらに新人は研修後、ベテラン社員と組む現場実習「バディーシステム」を3カ月～半年受講。時には日本人スタッフもサポートに加わり、徹底的に一人前のオペレーターに育て上げていきます。経理や人事等のスタッフ部門も同様で、ローテーションや再教育に加え、グループ内のグローバル研修にも積極的に派遣し、スキルアップをサポートしています。

「社員のレベルアップは、最終的には企業力の向上につながりますから、会社として協力を惜しみません。長期ビジョンでは、2020年に私たちカネカマレーシアがアジアの主力拠点を担うことが求められています。アジアシフトによる工場の新設や生産ラインの増設ラッシュは今までにないチャレンジですが、この経験を糧に将来の成長につなげたいと

思っています」(カネカマレーシア 工場長 サイド・アーマッド)。

※1 PSDC : Pahang Skills Development Center
パハン州技能開発センター

地域の次世代育成に貢献

カネカマレーシアは、2008年から地元大学や高等専門学校とのインターンシップ(就業体験プログラム)に協力しています。受け入れる学生は技術系が中心ですが、人事や物流等さまざまなキャリアを経験できるプログラムを設けており、好評を得ています。時には日本の高等専門学校からの参加もあります。また、大学からの工場見学も年間300名近く受け入れ、生産活動を紹介しています。

「化学素材は、一般の人には馴染みがなく理解されにくいのですが、最近の事業拡大をきっかけに地元での注目度も上がり、インターンシップや工場見学の要請がますます増えています。若い人たちの化学技術への関心を高めることで、当社への理解を深めてもらうだけでなく、地域の活性化につなげていきたいと考えています」(カネカマレーシア 人事部長 アーマッド・カマリ)。

今後の展望

徹底的な現地化で、 アジア社会に貢献する企業に

アジアシフトを加速させるために、同社では



カネカマレーシア
工場長
サイド・アーマッド



カネカマレーシア
人事部長
アーマッド・カマリ



講義形式の研修だけでなく、実際に現場で体験して安全への意識を高める研修も導入している



大幅な組織の見直しも行っています。例えば製造部門では、従来は日本人が生産ラインのリーダーを務めていましたが、現地社員が中心となって運営する体制に移行しています。「現地化の推進とともに、社員の表情や行

動により変化が出てきました。現場の社員が最もアイデアをもっているのですから、彼らがもっと活躍できるよう働きかけていきます。次のステップは、現地リーダーの育成です。自らビジョンを語り、周囲をモチベートできる人材

を増やし、将来的には当社を担ってもらおう考えです。そうすることで、マレーシアにとどまらず、アジア社会全体に役立つ企業にしています」(前出 香西正博)。

研修を受講した社員の声



カネカマレーシア 環境安全部
ヌルル・アイダ

INSTEP ※2 で1カ月間、化学や電装等の基礎知識を学びました。多くのことを学べたと同時に、経験豊富な講師や社外の仲間と出会い、受講後の今でも、仕事で壁にぶつかったときに相談できるネットワークも得られました。

※2 INSTEP: Institute Technology Petroleum PETRONAS
マレーシア国営石油会社 ペトロナスの研修施設



カネカマレーシア 技術部
テンク・シャフィック

PSDC で労働安全衛生や化学物質の取り扱いを実習中心に1カ月間、受講しました。研修で知識を得たおかげで、安全活動をはじめ日常業務の意味がよく理解できました。自分が学んだことは職場で広め、さらに自己啓発に努めたい。

インターンシップ生からの声



カネカマレーシア社員に仕事を教わるインターンシップ生

ファタシャー・アニス様(左)

研修の中で「就職セミナー」を担当させていただきましたが、これは経営学専攻の私の適性への配慮だと感謝しています。学生にも親身で働きやすい、これはカネカの企業価値だと思います。

ノル・シャキラ様(中央)

研修業務を通じて、教育重視の姿勢に感心しました。驚いたのは、社長が社員と同じ食堂で昼食をとること。人を大切にする会社だと思いました。

message ▶

ステークホルダーからのメッセージ

地域の人材育成を通じた社会貢献を求めます

POLISASでの取材時の様子。
多くの方に出席いただき、
カネカマレーシア社員との間でダイアログを開催



PSDC (パハン州技能開発センター)
アヌアル・アリ様(左)
ナスルル・ラーマン様(右)

PSDC は、連邦政府と州と民間企業によって設立された研修センターで、産業界のニーズに基づく実践的な研修プログラムを提供しています。2013 年からカネカマレーシアと共同で、新人からベテランまでを対象に、製造現場の原理原則を学ぶ研修を実施しています。

国や地域が発展するには「教育の継続」が重要です。カネカマレーシアには、社員教育を続けることで、今後も地域に貢献していただきたいと思います。



マレーシア大学パハン校
教授
ズルケフリ・ヤーコブ様(中央)
マワルニ・イズミ様(左)、ワフティ・ラーマン様(右)

これまで当校は、工場見学を中心に企業と交流してきましたが、今後はさらに連携を強化できるよう、新たな部署を立ち上げたところです。大学は最先端の学術研究を、企業は社会に役立つ製品技術の研究を行っています。互いが連携すれば、もっと国の発展に貢献できると考えています。化学会社は、どんな業容なのか、一般にはまだまだ分かりにくい側面がありますので、工場見学だけでなく、さらなる情報発信に努めていただきたいと思います。



POLISAS (パハン州高等専門学校)
次長
アリアス・ユソフ様

インターンシップでは、カネカマレーシアのさまざまな職場に当校の学生を受け入れてもらっています。企業での実習は学生の成長に大いに役立つため、当校では受講しない卒業できない仕組みにしています。また学生からも、自身のキャリアにとってよい機会になると好評で、さらに実践的な経験を積みたいという要望も多々あります。今後も、多様な実習プログラムを設けていただき、学生の「修業の場」のような存在になってもらいたいと思います。

復興支援の今までとこれから

東日本大震災から3年間、カネカグループは被災者の皆さまの救援や復興の支援を行ってきました。

ここでは、その取り組みを振り返ります。

今後もカネカグループは、さまざまな側面から復興支援活動を継続していきます。

これまで

2011 年震災時 義援金提供

- ・NPO 法人ジャパン・プラットフォームを通じて 3,000 万円を寄付。
- ・公益財団法人国際開発救援財団を通じて 700 万円を寄付。
- ・カネカグループ社員からの募金 1,865 万円を寄付。

支援物資提供

カネカロン（アクリル系合成繊維）のカーペット、ソーラー発電システム、カネライトフォーム（断熱材・防寒用）、ハンドソープ・石けん等。

工場復旧による製品供給

被災した鹿島工場では、医療バッグ（血液バッグ）用材料等被災地のニーズが高い製品を生産していたため、関西地域の工場へ生産を切り替えながら早急な復旧に努め、震災後 45 日目には全面復旧。

ボランティア

「福島ひまわり里親プロジェクト」への参加

福島県土壌の放射性物質除去にひまわりを活用しようと「福島ひまわり里親プロジェクト」として参加を呼びかけた取り組みに、当社の滋賀、鹿島、大阪工場が参加しています（2012 年～）。

各種イベントでの支援

高砂工業所、大阪工場の夏祭りで「東北物産展」や募金活動を催す等、当社グループ内で復興支援の輪を広げます（2012 年～）。

「IPPO IPPO NIPPON プロジェクト」への参画

公益社団法人経済同友会の震災支援活動に年間 50 万円の寄付金を提供しています。東北地方沿岸部の専門高校に学習機材を設置します（2013 年～）。

これから

気仙沼市へ寄付金 1,270 万円を提供

「気仙沼水産資源活用研究会」に活用されます。「産学官」が連携して、地域の水産資源の多角的利用を推進し、新たな地域産業の創出と雇用の創出につなげます（2014 年 4 月～）。



カネカロン



ソーラー発電システム



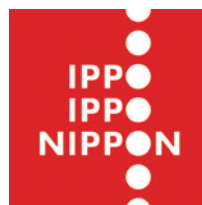
ハンドソープ



「福島ひまわり里親プロジェクト」



各種イベントでの支援



「IPPO IPPO NIPPON プロジェクト」



気仙沼市への寄付にて、目録をお渡ししました。
（左から気仙沼市長 菅原 茂様、発泡樹脂・製品事業部長 青井 郁夫）

復興支援の今までとこれから

復興支援トピックス

製品を通じた支援

被災地幹線道路の復旧支援

土木用大型発泡スチロール「ソイルブロック」は、超軽量でありながら強度が高く、耐水性にも優れるため、道路の土台等に使われています。被災地の復旧工事でも利用されました（2012年～）。



ソイルブロック

岩手県

雇用創出

宮城県気仙沼市で唯一の発泡スチロール成形品の製造工場を再建

グループ会社の株式会社カナエは、発泡スチロールの魚函を生産していましたが、津波で流され休業していました。当社から公的な補助金を含め6億円を投資して再建、2013年5月から生産を再開しました。地域の雇用ならびに水産業復興支援につながります。



再建した株式会社カナエ。魚函を生産



製品を通じた支援

放射能除染用洗浄剤「カネカ天然界面活性剤」を提供

納豆菌の一種からつくられる生分解性の高い天然洗剤で、放射性セシウム等が付着した土粒子を洗浄します。現在、除染対象区域で使われています（2012年～）。



放射能除染用洗浄車

宮城県

福島県

事業継続に向けた「想定訓練2013」

カネカグループは、東日本大震災の体験から初動対応および事業継続に関する基準・マニュアル整備を進めています。2012年は南海トラフ地震を、2013年は仙台沖を震源地と想定した全社訓練を行いました。これらの活動を継続的に実施していくことで、災害に強い企業体質づくりを推進していきます。



地震想定訓練

当社のCSR活動の目標と実績・評価

当社のCSR活動の2013年度目標と実績・評価、2014年度の目標、中長期目標は以下の通りです。

■ 当社のCSR活動の目標と実績・評価一覧

-  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

主要ステークホルダー	項目	2013年度目標	2013年度実績	評価
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	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15社(17工場)、海外グループ会社5社を対象に実施した。	
		CSRの推進	CSR委員会ならびに4部会を計画通り開催した。 ・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)。	
		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。	
		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。	
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を発行・発信。	有価証券報告書、決算短信、株主・投資家向け中間報告書等を発行・発信した。	
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。	
		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(カネカ定義:最終埋立処分率0.5%未満)を維持継続する。	
			委託処分会社の法令順守状況の確認を継続実施する。	
	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(係数固定)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年度実績87.0。対前年度比2.4%増加、5年間平均0.7%減で目標(1%減)未達成となった。 ・CO ₂ 排出原単位指数年度実績81.9(到達目安79.4に対し3.1%未達成)。	
		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※1は前年度比で2.7%減少で目標達成、5年間平均変化率で3.5%減少で目標を達成した。	
	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。	・高砂工業所、大阪工場を中心に、社会貢献活動の一環としての取り組みを実施した。	
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。	
		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。	

※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。

当社のCSR活動の目標と実績・評価

■ 当社のCSR活動の目標と実績・評価一覧

 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

主要ステークホルダー	項目	2013年度目標	2013年度実績	評価
取引先 (仕入先)	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。	- 当社と輸送会社共同で構内パトロールによるイエローカード携行チェック(高砂)や荷役作業での不安全箇所の抽出と改善案検討(大阪)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緊急連絡網のチェックと再確認(鹿島)や構内交通のヒヤリハット対策(高砂)を実施した。	
	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。 - グリーン調達に関する社内周知徹底と体制整備を実施し、調達先のISO14001等の認証取得、原材料への禁止物質混入の状況調査を開始した。 「グリーン調達基準」を制定した。	
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。 - 本体4工場でのHH(ヒヤリハット)・KY(危険予知)にこだわった取り組みを強化した。 - 国内グループ会社では体感学習装置を用いて安全の感性を向上させた上で、KY(危険予知)活動を活発化させた。	
		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。 - 国内グループ会社のCSR安全・品質査察では、各活動の成熟度を示す指標にて評価することで強み・弱みがより明確に示せるようになった。	
		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。 - メンタルヘルス研修7回(266名)を実施。 - 国内グループ会社にてメンタルヘルスケアの実態調査を行い、課題を抽出した。	
	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※1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。 2013年4月に入社した新入社員109名、新たに昇格した幹部職44名に対してそれぞれ人権教育を実施。また、2013年度中に異文化コミュニケーション研修についても7回開催。	
		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。 2013年4月に研究職等級を新設。事前に延べ約80回の説明会を開催し、制度の趣旨等について理解浸透を図った。2014年4月入社の外国籍社員は合計6名(技術系4名、事務系2名)を採用。	
		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。 - 女性活躍推進(とくに両立支援)の観点から在宅勤務制度の必要性について継続検討。	
		労使関係	- 従来の中労協協議会、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発化させる。 2013年春開交渉期間中にほぼすべての職場で「職場労使協議会」を実施。	
	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。 - 第三者を交え、「危険物貯槽の安全確保の取り組み」を行い、プロセス面のリスクを抽出した。 「保安力評価」を受け、保安防災における強み・弱みと課題の抽出を行った。	
		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。 - CSRレポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載した。 - ステークホルダー・ダイアログを継続開催した。加えて、次世代育成イベントを実施した。	
		当社全工場	- 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。	

※1 KG制度：カネカグローバル人材育成プログラム。

当社のCSR活動の目標と実績・評価

■ 当社のCSR活動の目標と実績・評価一覧

主要ステークホルダー	項 目		2014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	・経営層による CSR 安全・品質査察を継続実施（当社全工場および1研究所、国内グループ会社15社（17工場）、海外グループ会社7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 委員会の開催時期を年2回以上の開催とする。 4部会は計画通り開催する。 ・定期的な情報発信により社員の CSR への理解向上を促進する。 ・各種階層別その他研修に加えて、国内グループ会社での説明会を実施する。	「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。「CSR 適正監査」を継続する。 ・内部通報制度の運用を継続する。 ・財務報告に係る内部統制レベルの向上を継続して実施する。	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	・事故が発生した際の拡大を防止するよう、クライシスマネジメントを強化する。	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。
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を発行・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 の排出量削減対策を推進して1,830トン以下にする。	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	・廃棄物発生量、最終埋立処分量の多い国内グループ会社を重点的に、廃棄物発生抑制、最終埋立処分量削減策の進捗をチェックし、最終埋立処分率を前年の0.2%以下を継続する。 ・廃棄物発生抑制と当社全工場の原単位管理の推移の監視を継続する。	当社全工場は、最終埋立処分率0.2%以下を維持継続する。 国内グループ会社は、ゼロエミッションを達成する。
			・継続して、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%以上低減する。 ・2020年度のCO ₂ 排出原単位指数を1990年度比で74以下（係数固定）にする（2014年度到達目安78.6）。	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（係数固定）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。
		生物多様性保全	・社会貢献活動の一環としての取り組みを中心に生物多様性に関する活動方針の重点活動に継続して取り組む。	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	・「品質マネジメント規程」、「変更管理基準」を確実に周知する。 ・他のガイドライン・基準類（設計審査等）の整備を推進する。	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	・国内外の化学物質関連法規制の順守と適切な対応を行うとともに法改正情報（米国、アジア等）を収集、共有化する。 ・化学物質関連情報のデータベース化を検討する。	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。

※ 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。

当社のCSR活動の目標と実績・評価

■ 当社のCSR活動の目標と実績・評価一覧

主要ステークホルダー	項 目		2014年度目標	中長期目標
取引先 (仕入先)	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	「グリーン調達基準」に基づく活動を強化、徹底するとともに、グループ会社での取り組みを拡大する。 - CSR 調達ヘステップアップする検討を開始する。	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	- 視点を変えたリスクアセスメントによる本質的な再発防止策の検討。 - 過去の事故事例を通しての事故の風化防止と安全意識の向上。 - 移動式体感学習装置による国内グループ会社の危険感受性向上。	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	- CSR 安全・品質査察の見直しによる PDCA 機能の強化。 - 環境安全専門内部監査の導入（テストラン）。	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	- 溶剤暴露対策による作業環境の改善。 - 早期発見、早期治療、メンタル情報活用推進による新規・継続メンタルヘルス長欠者低減とグループ会社のメンタルヘルス課題抽出。	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※1 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	「女性社員の活躍の場拡大」「外国人社員／バイリンガル社員の活躍支援」等により、お互いが「多様性」を認め合う組織風土づくりを進める。	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	労働時間管理を徹底するとともに、今後さらに必要となる両立支援制度の導入を検討する。	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	組合リーダー人材の育成支援を継続し、良好な労使関係の維持につなげる。	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	- 保安力評価による強み／弱みの明確化。 - 化学物質の物質安定性評価と安全化対策の実施。 - 粉じん爆発、蓄熱発火等の安全キャラバンの推進。	リスクアセスメントを中心としたリスクの低減対策を実行し、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。 - ステークホルダー・ダイアログを継続開催する。 - 次世代育成イベントを継続実施する。	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 KG 制度：カネカグローバル人材育成プログラム。

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、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。

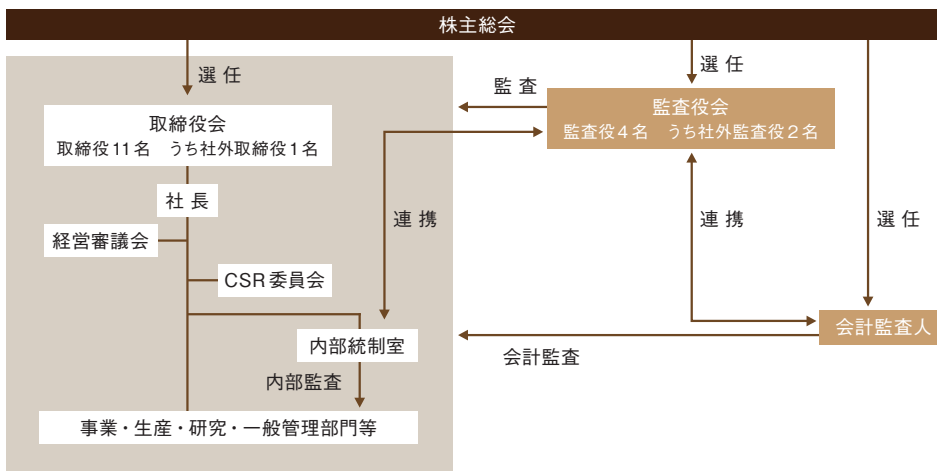
日常の業務執行については、取締役会が選任した執行役員をはじめとする部門長に広い権限を与えていますが、複数の部門を取締役が管掌して全体的整合を図るとともに、

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



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、2013年には日本国内・米国・欧州のカネカグループを対象としたCSR適正監査を実施しました。

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、警察等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、財務報告にかかる内部統制の整備・充実に努めるとともに、内部統制室が必要な監視活動を行います。
- (7) 社外取締役を設置し、取締役会の監督機能を強化します。

※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

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。

2013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2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。2013年度は、「適用法令の順守」「重大リスクに対する対策状況」「変更管理の仕組みの確立状況」の確認について注視したCSR安全・品質査察を、当社4工場、国内グループ会社15社17工場、海外グループ会社5社に対して実施しました。

またCSR適正監査として、労働関係法令（労務・人事）で国内グループ会社40社、独占禁止法に代表される競争法等で全事業部門、国内グループ会社22社、海外グループ会社4社に対して実施しました。今後もCSR向上に向けた査察を実施していきます。

CSR教育

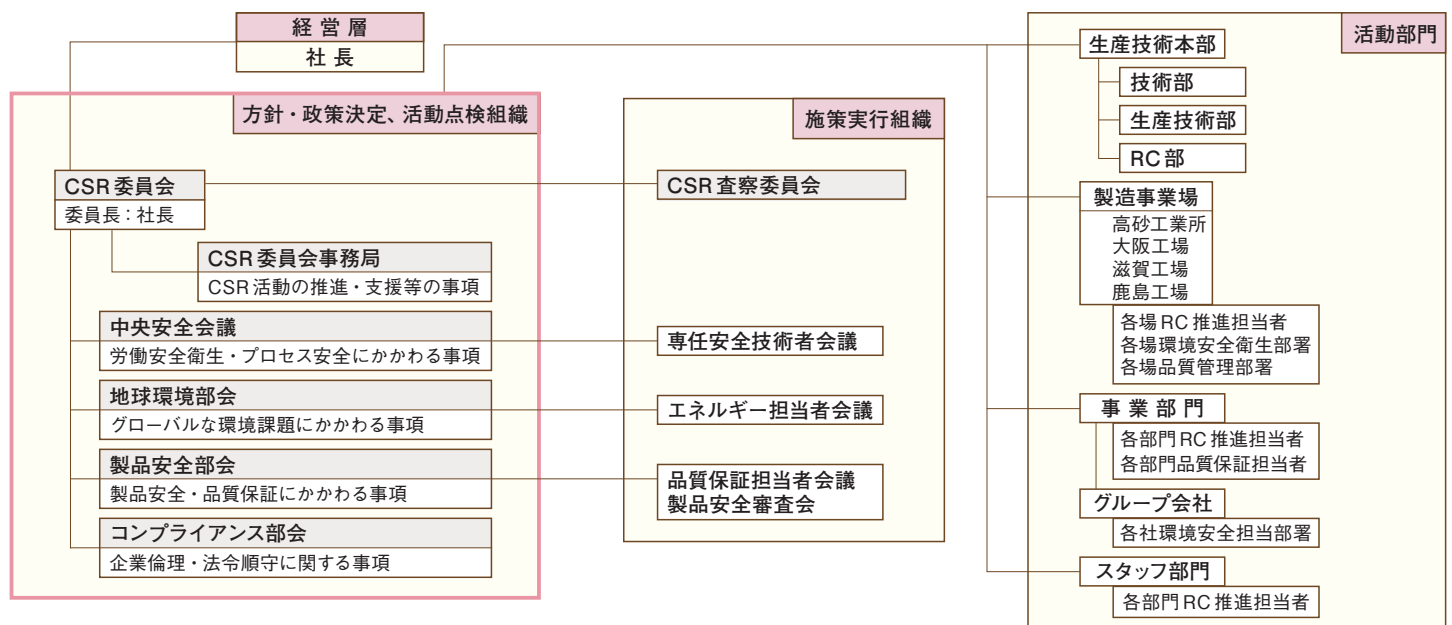


当社では、各階層を対象にし、CSRハンドブックをベースにしたCSR研修を継続して実施しています。2013年度は、新入社員研修2回、新任幹部職研修、新任主任研修、担当1級研修、キャリア採用者研修で各1回実施しました。

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活動の説明会を計28回実施しました。

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CSRハンドブック活用版を作成しました。次年度より研修等で説明に用います。本業を通じたCSR活動を社員一人ひとりが意識して推進することで、地域社会への貢献を含めた「企業の社会的責任」につなげていきます。

CSR推進体制





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、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責務について、当社の「環境安全衛生管理規程」、「品質マネジメント規程」に明記し、グループ会社社員の自律的な取り組みを促し、カネカグループの環境負荷の低減、労働災害リスクレベルの減少、自然災害、爆発・火災・漏えい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、廃棄に至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。

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。

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、生産技術部がグループ全体に徹底させる役割を担っています。情報の共有化および討議の場として、「環境安全リーダー会議」、「品質保証担当者会議」、「グループ会社社長会議」を開催しています。

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て職場、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、実践に結び付けることができるように努めています。

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：2014年3月31日現在)

カネカおよび生産活動をしているグループ会社 38 社を対象としています。



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 (12 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.
カネカアピカルマレーシア Sdn. Bhd.
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.

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、環境技術や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、社外の多様な生物多様性活動との連携・協力を行っています。

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 日本経団連自然保護基金
- 日本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

「摂津の森 カネカビオトープ」で放流イベント

K D O

2013年11月、大阪工場敷地内にある「摂津の森 カネカビオトープ」で、当社と摂津はたる研究会主催の放流イベントが開催されました。ビオトープへの蛍（幼虫）の放流や、カブトムシの幼虫とのふれあい等が行われ、招待された近隣の子どもたちや保護者の方々から大きな歓声があがりました。また、子どもたちによるチューリップ球根の植え付けも行われ、参加者の心に残るイベントになりました。

ビオトープとは、蛍等が観察できる親水空間のことで、大阪工場の緑地の一部に設置、摂津市に貸与しているものです。

数年後には、蛍が飛び交い、カブトムシが樹木にすむ市民の憩いの場になることが期待されます。



放流イベントの様子

「カネカみらいの森づくり」新入社員研修で、山林整備・保全活動を行いました

K D O

高砂工業所では、2012年から兵庫県の「企業の森づくり」事業に参画し、同県多可町にて「カネカみらいの森づくり」として、山林整備・保全活動を進めています。

2013年からは初の新入社員合同研修（高卒、高専卒、学卒）で、新人教育に活用。足場のよくない山の中でお互いに協力しながら木を伐採・運搬することで、チームとしての結束力や仲間としての絆が深まりました。

この活動は、山林約15ヘクタールを対象に2012年6月から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。



協力して間伐作業を行う新入社員たち

ベトナムで持続可能な農業を提案

K D O

スパイス・ハーブ等の加工を行う食品会社「カネカサンスパイス・ベトナム」では、コショウの有機栽培に3年前から取り組んでいます。ベトナムは、世界最大のコショウ生産国で、その貿易量は世界の50%を占めています。一方で、農場では農薬の使用量が増加、土壌汚染が懸念されています。同社が有機栽培に取り組むことにしたきっかけは、欧州でのオーガニックニーズの高さと環境への問題意識です。

「農薬を大量に使い続けると、将来土壌に悪影響が出る。次世代のために、持続可能な農業を提案したい」（カネカサンスパイス・ベトナム 社長 宮井雅彦）。

同国で有機栽培が行われるのは初の試みで、ベトナム政府からも表彰されました。今後も持続可能な農業への貢献を続けます。



自社農場のコショウの木



サンプル用に少量収穫したコショウ

生産活動のマテリアルバランス

カネカグループの2013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 KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

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

1,134千トン／年
230千トン／年
303千トン／年

エネルギー
（原油換算）

431千kL／年
76千kL／年
117千kL／年

水

21.5百万m³／年
4.4百万m³／年
5.7百万m³／年



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

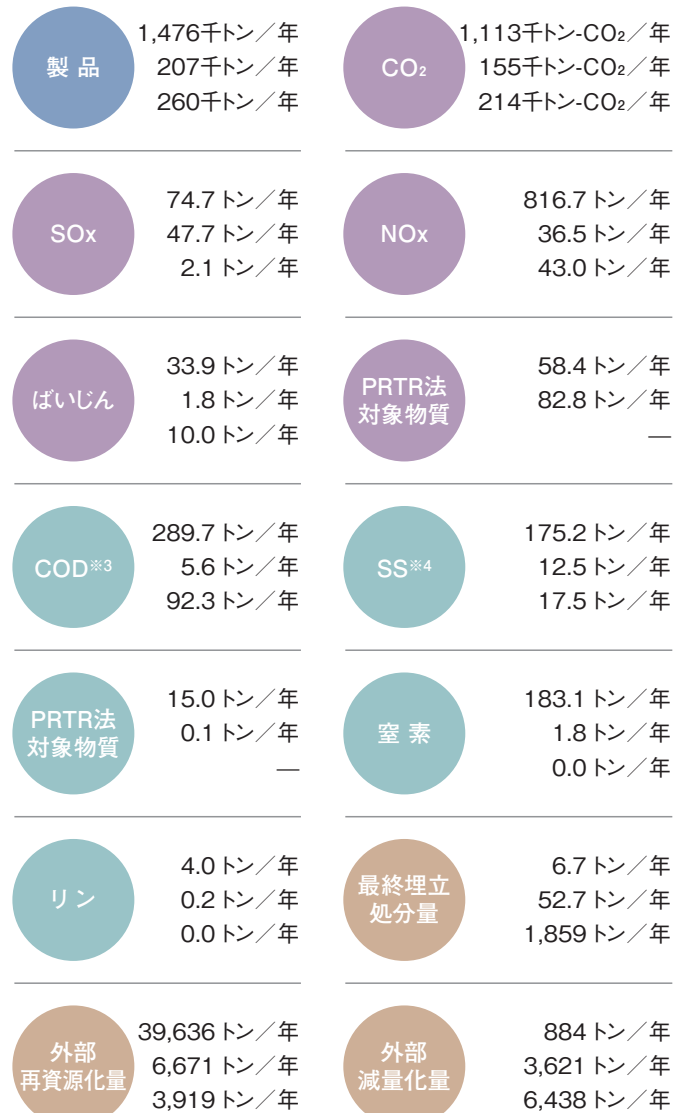
海外グループ会社

12社

OUTPUT

各種物質の排出・製品化

● 製品※2 ● 大気へ ● 水域へ ● 廃棄物



※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。

2013年度環境会計集計結果



環境保全コスト（費用額）については、前年度と比べ、研究開発コストおよび公害防止コストと資源循環コストともに前年度並みでした。

また、環境保全対策に伴う経済効果では、前年度に比べ、リサイクル等に伴う廃棄物処理費用削減で4.1億円増加、省資源・原単位向上による費用削減および省エネルギー等による費用削減でも1.3億円増加し、全体で5.3億円の増加となりました。

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

■ 環境保全コスト(投資額、費用額)※1

単位：百万円

分 類	主な取り組み内容	2013年度	
		投資額	費用額
事業エリア内コスト		853	5,279
①公害防止コスト	大気、水質の公害防止対策	851	3,473
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	1,806
上・下流コスト	製品等のリサイクル・回収・処理	0	24
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	3	326
研究開発コスト	環境保全に資する製品の研究・開発等	0	5,378
社会活動コスト	緑化、景観保護活動、環境情報公開等	6	84
環境損傷コスト	環境保全の賦課金（SOx賦課金）	0	13
合 計		862	11,105

※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	2013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	△32.6
		NOx	トン	102.5
		COD	トン	5.6
		PRTR排出量	トン	△9.9
地球環境	温室効果ガス排出量削減	CO ₂	千トン	41.0
	エネルギー使用量削減	原油換算	千kL	△14.0
資源循環	最終埋立処分量削減	埋立量	トン	△115.4
	外部リサイクル推進	再資源化量	トン	△5,062

■ 環境保全対策に伴う経済効果(貨幣単位)

単位：百万円

内 容	2013年度
リサイクル等により得られた収入額	168
省資源・原単位向上による費用削減	571
リサイクル等に伴う廃棄物処理費用の削減	553
省エネルギー等による費用削減	424
合 計	1,716

環境会計

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

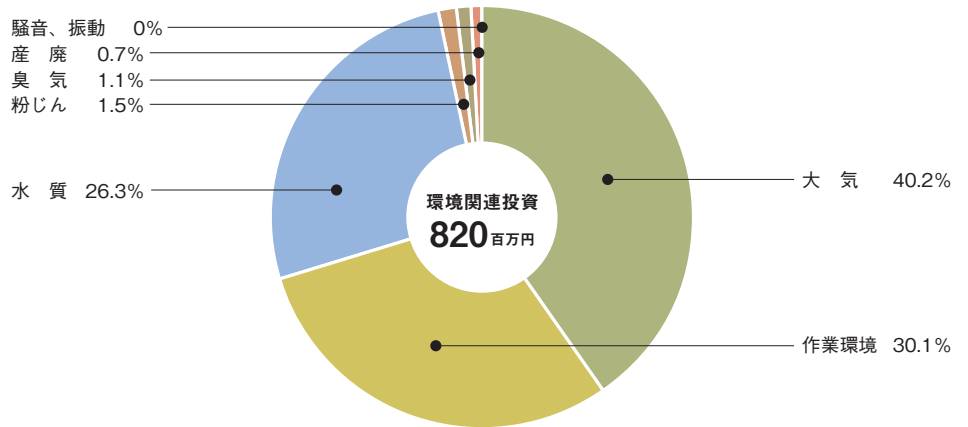
環境関連投資額の実績・推移

K D O

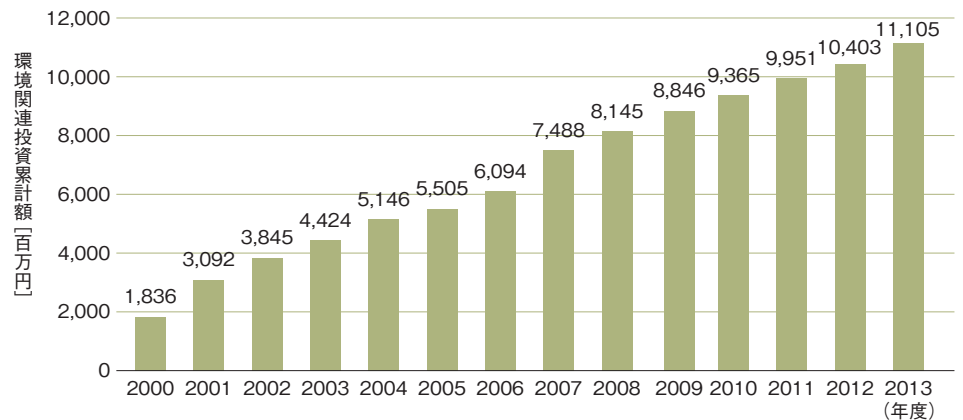
当社の2013年度の環境関連投資は8.2億円で、内訳は大気が40.2%、次いで作業環境が30.1%、水質が26.3%を占めています。

また、2000年度以降の14年間の累積額は、約112億円となりました。その内訳は大気関係(43%)が最も多く、水質関係(22%)、作業環境(15%)の順となっています。今後も積極的な投資を行い、環境保全の維持向上に努めていきます。

■ 2013年度 環境関連投資の内訳



■ 環境関連投資累計額推移



地球温暖化防止対策



CSR委員会の傘下に「地球環境部会」、その実行組織として「エネルギー担当会議」を設置し、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。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評価して、CO₂排出削減貢献度を算定するcLCA (Carbon Life Cycle Analysis) の活用に取り組んでいます。また、サプライチェーンを通じた当社の間接的なCO₂排出量(スコープ3)の算定を開始しました。

省エネルギー活動



当社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2013年度のエネルギー原単位指数は87.0となり、生産量の減少および製品構成、燃料構成の変化により前年度比が2.4%増加となり、5年間平均変化率は0.7%低減と目標未達成となりました。また、エネルギー使用量は43.1万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。

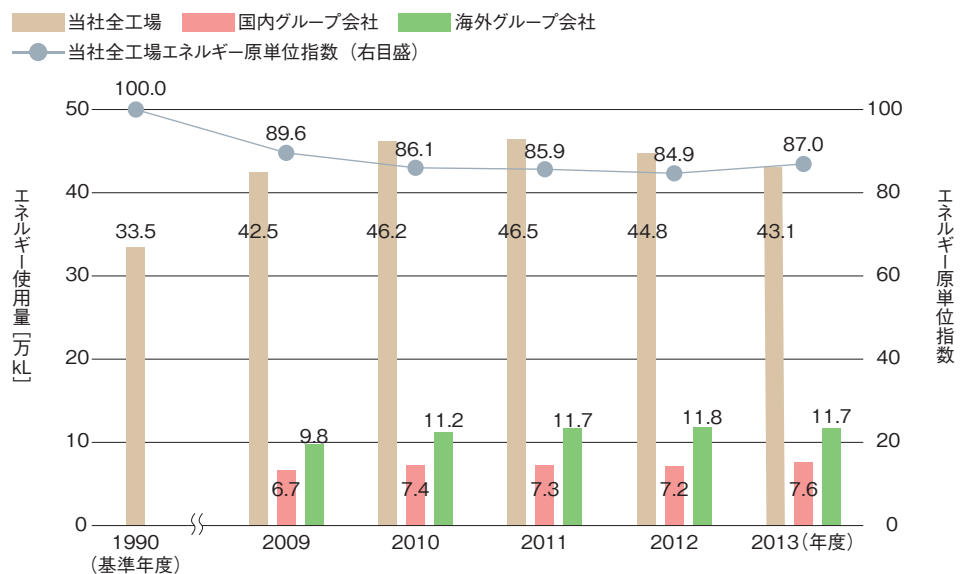
CO₂排出原単位低減活動



当社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CO₂排出原単位指数は81.9であり、2020年度目標74から計算した2013年度の到達目安の79.4に対し3.1%未達成でした。これは燃料構成の変化が主要因です。当社全工場のCO₂排出量は111.3万トンと、前年度から2.9%増加しました。この増加は前述要因に加え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。

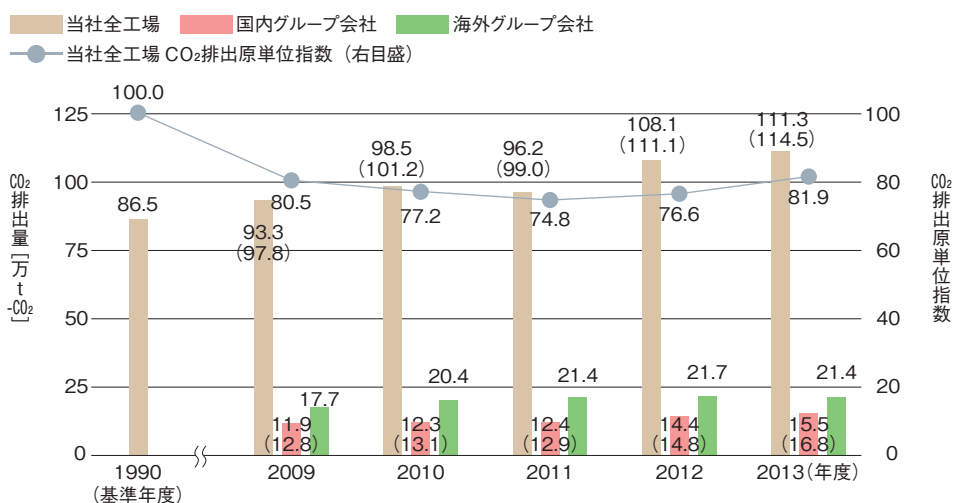
※3 CO₂排出原単位指数：生産活動に伴い排出したエネルギー起源CO₂量を1990年度の係数を固定使用(当社独自)して算定し、活動量で除して求めたCO₂排出原単位を、1990年度を100として指数化した数値です。当社活動による影響を見やすくしました。これを用いて2020年度目標を設定しています。

■ 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低炭素社会実行計画に準拠して算定しました。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。

■ エネルギー使用に伴うCO₂排出量・CO₂排出原単位指数※4



※4 CO₂排出量は温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)に基づき計算していますが、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。

地球温暖化防止対策

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

省エネルギー設備投資の促進

K D O

エネルギー原単位、CO₂ 排出原単位の継続的低減を図るために 2009 年度に導入した省エネルギー設備投資促進制度は、一定の効果が得られたことから、2013 年度からさらに 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ます。これは中型・小型の投資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。

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、2013 年度もモダルシフト・積載率向上を中心に新規削減テーマを工場別に掲げ推進してきました。2013 年度は特に積載率向上や内航船の活用を進めてきたこともあり、エネルギー原単位は 2012 年度比で 2.7%減少しました。また、CO₂ 排出量は 1.6 千トン減の 31.1 千トンになりました。

当社拠点における

メガソーラーの取り組み

K D O

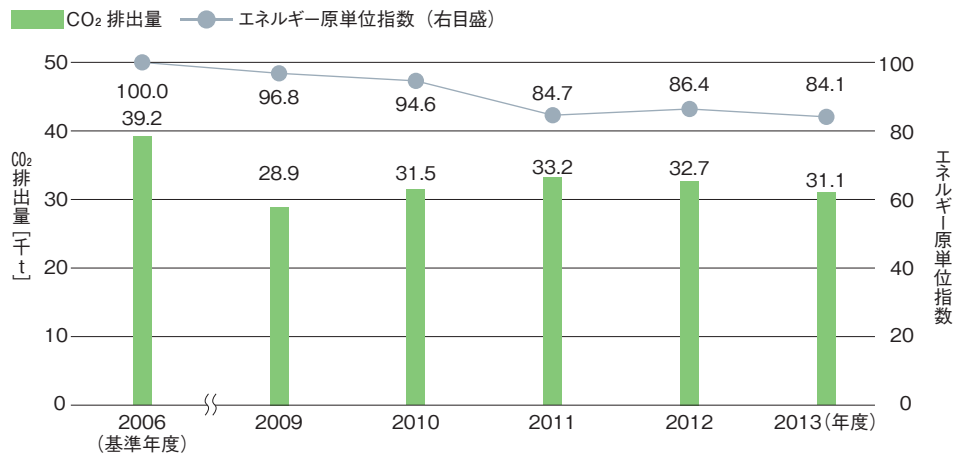
国の再生可能エネルギーの普及拡大の方針のもと、当社拠点に太陽光発電システム（メガソーラー）を設置し、環境配慮への取り組みを強化しています。

2013 年 10 月、当社鹿島工場西地区にメガソーラーを設置しました。これは、薄膜太陽電池を使った発電所では国内最大級のもので、総出力は 1 万 2,700 キロワットで、一般家庭の約 3,000 世帯分の年間消費発電量に相当する CO₂ を削減します。

他には、当社グループ太陽電池製造工場のカネカソーラーテック株式会社が「豊岡エコバレー」に、九州カネライト株式会社が自社敷地内に、メガソーラーを設置しています。

■ 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	2013 年度
投資額	2 億円	2 億円	2 億円	2 億円	2 億円
件数	19 件	30 件	30 件	19 件	29 件
CO ₂ 削減量	14,054tCO ₂ / 年	4,109tCO ₂ / 年	2,027tCO ₂ / 年	1,929tCO ₂ / 年	1,993tCO 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。



鹿島工場西地区の太陽光発電システム



九州カネライト株式会社では地上と建屋の屋根に設置

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

K D O

カネカグループでは、環境問題の発生を
予防し、万一の事故が発生したときには迅速
に対応できるように環境マネジメントシステム
「ISO14001」および「エコアクション21」に
基づいた運営を行っています。

環境に関する規制の順守状況

K D O

カネカグループは環境にかかわる法令や
自治体との協定について、その順守状況を
CSR 安全・品質査察、レスポンシブル・ケ
ア内部監査、ISO14001 内部監査等で継
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。2013 年度は当社高砂工
業所で一時的に COD が環境保全協定値
の最大値を超過する排水を排出させる事故
が発生させ、ご迷惑をおかけしました。再発
防止対策を徹底し、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	ER0523
カネカエペラン Sdn. Bhd.	2008 年 2 月 15 日	ER0571
カネカイノベティブファイバース Sdn. Bhd.	2012 年 3 月 23 日	ER0810

■ 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)	2007 年 9 月 3 日	0001805
(株) カネカメディックス	2007 年 9 月 28 日	0001893
北海道カネライト (株)	2007 年 10 月 2 日	0001905
カネカ東北スチロール (株)		
本社・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)	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) カネカサンスパイス	2009 年 4 月 22 日	0003556
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

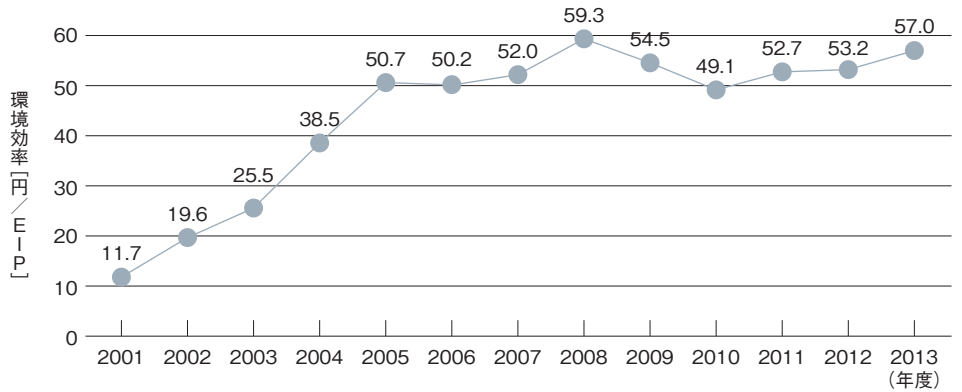
K D O

当社は、生産活動に伴って発生する環境負荷を JEPIX^{※1} の手法で統合した環境影響ポイント (EIP) で評価し、それを用いた環境効率^{※2} の評価も行っています。2013 年度は、有害大気汚染物質、海域等への窒素の EIP が減少しましたが、CO₂、NO_x の排出量が増加したことで総環境負荷量は、対前年度より 1.4%と若干増加しました。環境効率は売上高の増加により対前年度 7.1% 改善しました。

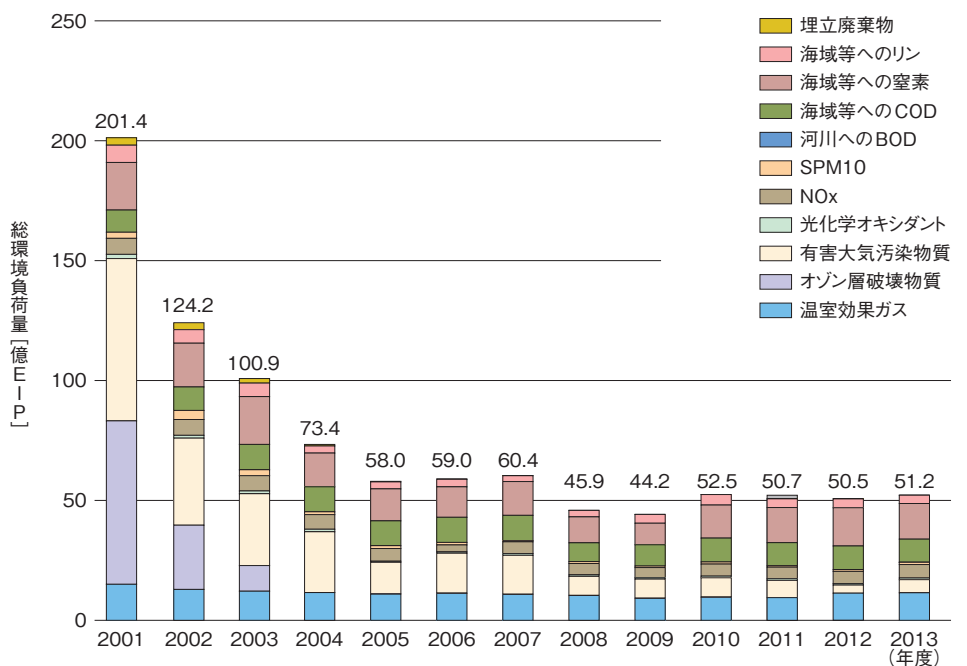
※1 JEPIX (環境政策優先度指数日本版): 日本の環境政策等が目標とする年間排出量と実際の年間排出量との比率 (目標までの距離) から、環境負荷物質ごとに「エコファクター」という係数を算定し、エコファクターに種々の環境負荷を乗じて「EIP」という単一指標に統合化する手法で、「エコファクター」は JEPIX プロジェクトが算出しています。
(<http://www.jepix.org/>)

※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



■ 環境影響ポイント(EIP) の内訳



CHECK & ACT

2013年度は、生産量増加の影響により、主にCO₂の排出量が増加し総環境負荷量は増加しました。CO₂については継続して省エネを推進し排出量の削減に努め、総環境負荷量の低減と環境効率の向上に努めます。

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8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 カネカの定義におけるゼロエミッション：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

K D O

当社の2013年度の最終埋立処分量は、6.7トンとなり8年連続でゼロエミッションを達成しました。

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69%と大幅に削減し、52.7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、前年度に引き続きゼロエミッションを達成することができました。今後も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

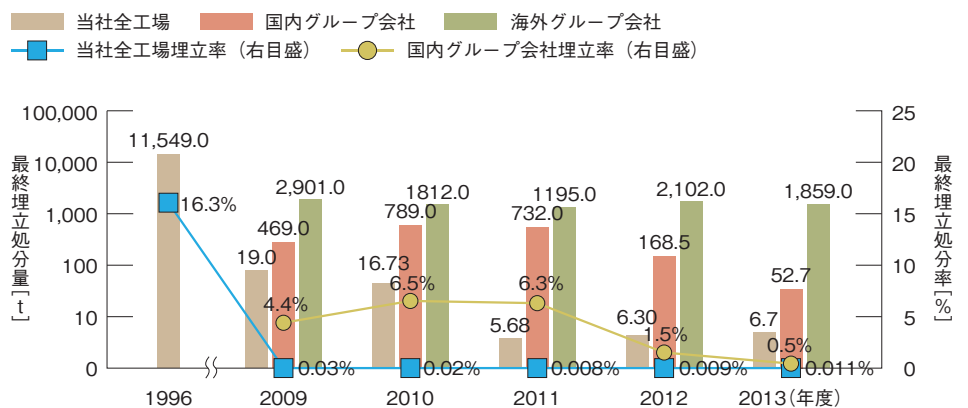
定期的に処理委託先を訪問し、チェックリストに基づいて調査を行い、委託した処理会社で廃棄物が適正に処理されていることを確認しています。

リサイクルの推進

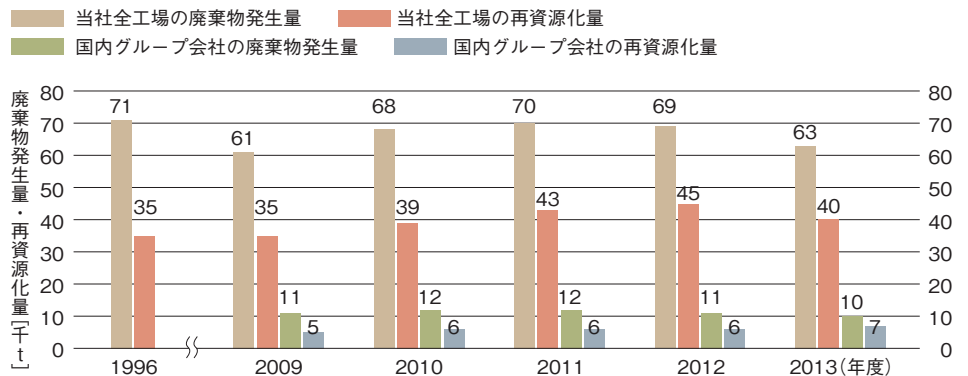
K D O

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に取り組みを継続しています。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。

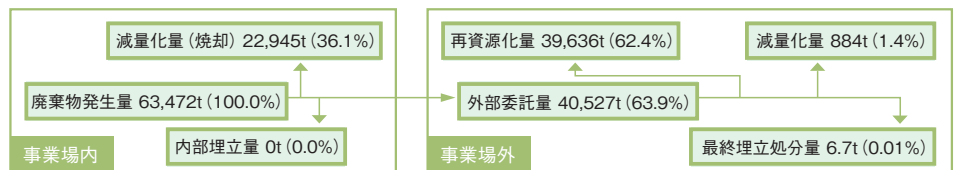
■ 最終埋立処分量・埋立率



■ 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(2013年度実績)



廃棄物削減と汚染防止

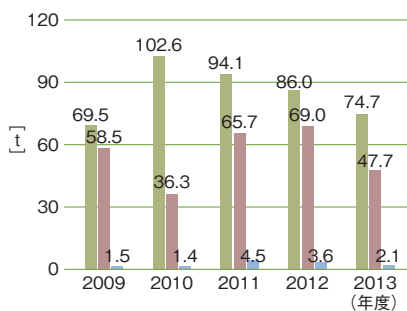
K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

大気汚染防止と水質汚濁防止

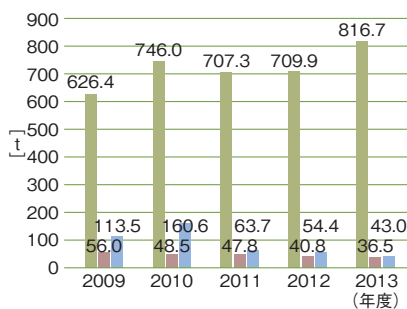
K D O

当社全工場の2013年度の大気、水域への環境負荷は、大気では前年度に対しSOxは減少しましたがNOx、ばいじんは増加しました。水質は窒素が減少しましたが、COD、SSは若干増加しました。

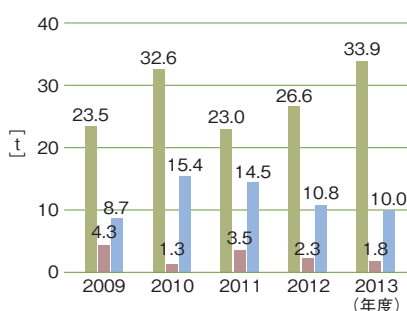
SOx排出量



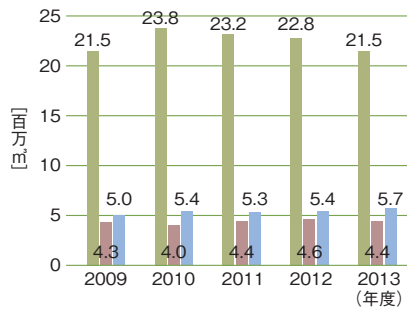
NOx排出量



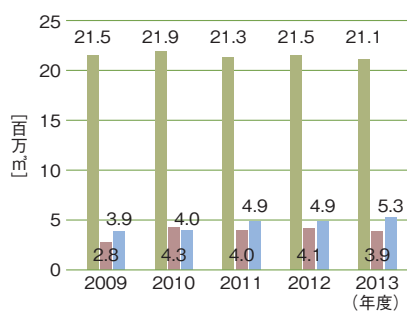
ばいじん排出量



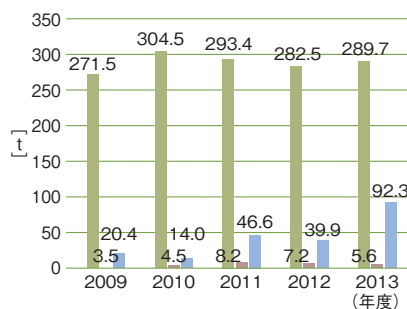
水使用量



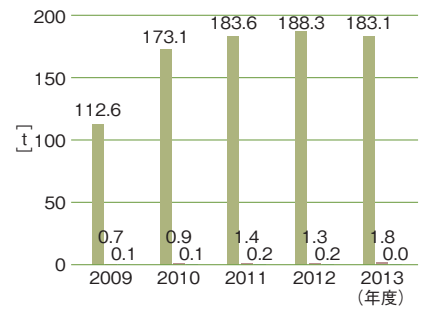
排水量



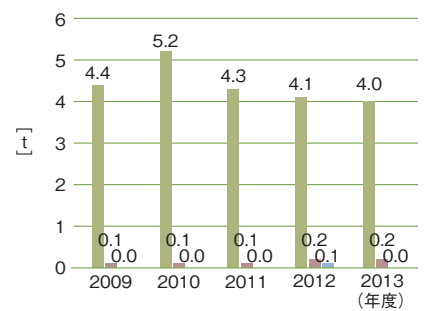
排水中のCOD(化学的酸素要求量)



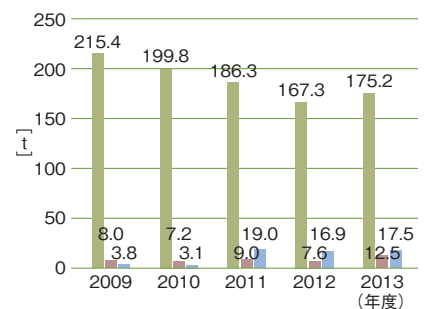
排水中の窒素量



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

2013年度の当社全工場で発生した廃棄物の62.4%を再資源化し、再資源化率は対前年の65.4%から3ポイント低下しました。2014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設備面の対策を実施することで監視を強化し、異常事態にも対応できるように準備を整えています。

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。2013年度は前年度に対して12.6%削減（排出量1,853トン）となりました。今後も継続して設備改善等によりVOCの排出量の削減に努めます。

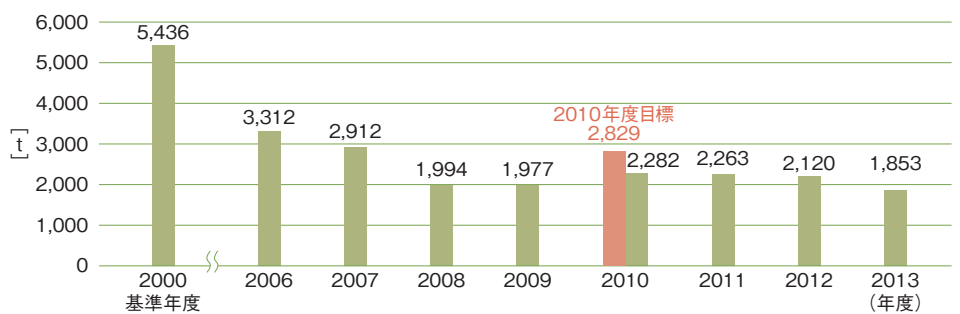
※¹ VOC（揮発性有機化合物）：大気中に排出、または飛散したときに容易に揮発する物質で、浮遊粒子状物質の生成や光化学オキシダントの原因になるとされている有機化合物のこと。光化学スモッグの原因物質を生成することが知られています。

有害大気汚染物質

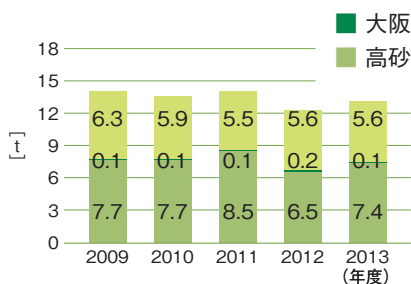
K D O

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2013年度の排出量合計は25.6トンで、前年度比11%減少しました。継続して削減策を講じていきます。

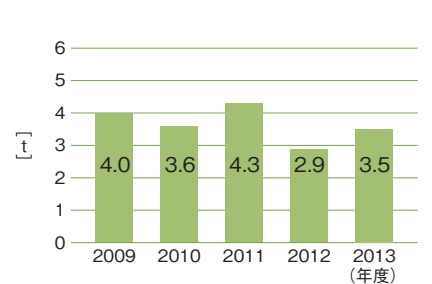
VOC排出削減自主計画と実績



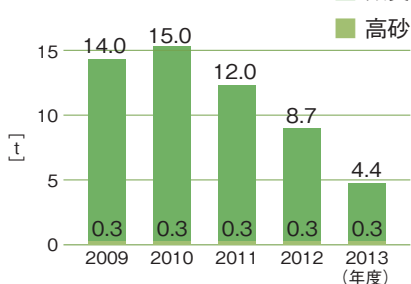
クロロエチレン排出量



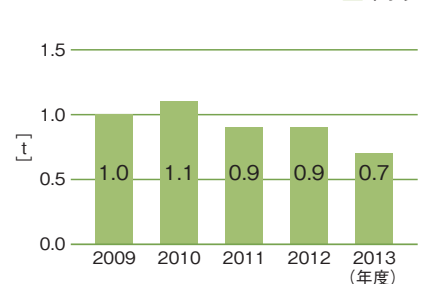
1,2-ジクロロエタン排出量



ジクロロメタン排出量



アクリロニトリル排出量



1,3-ブタジエン排出量



クロロホルム排出量



化学物質排出量の削減



PRTR法対象物質

K D O

当社は、化学物質排出把握管理促進法（PRTR法）の対象物質について排出量

の削減に取り組んでいます。2013年度の総排出量は、前年度より約4.9トン減少し73.5トンとなりました。継続して排出量抑制対策を進め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(2013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	2012年度	合 計
排出量の多い 10物質	94	クロロエチレン	13,100	98	0	0	13,198	12,360	940
	275	ドデシル硫酸ナトリウム	0	8,500	0	0	8,500	8,600	0
	392	ノルマル-ヘキサン	6,980	0	0	0	6,980	8,080	124,922
	240	スチレン	5,905	38	0	0	5,943	4,742	2,911
	232	N,N-ジメチルホルムアミド	4,500	930	0	0	5,430	4,640	380,000
	420	メタクリル酸メチル	4,925	2	0	0	4,927	4,662	6
	186	ジクロロメタン	4,688	0	0	0	4,688	9,017	242,300
	157	1,2-ジクロロエタン	3,500	0	0	0	3,500	2,900	0
	7	アクリル酸ノルマル-ブチル	3,004	0	0	0	3,004	2,503	3,600
	351	1,3-ブタジエン	2,900	1	0	0	2,901	2,802	0
上記10物質以外の小計			8,947	5,443	0	0	14,390	18,080	108,810
全物質合計			58,449	15,012	0	0	73,461	78,386	863,483

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

■ 国内グループ会社のPRTR法対象化学物質の排出量・移動量(2013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	2012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	32,640	0	0	0	32,640	34,415	1,700
	300	トルエン	29,356	0	0	0	29,356	34,048	196,024
	186	ジクロロメタン	10,995	0	0	0	10,995	8,370	181,855
	80	キシレン	5,870	0	0	0	5,870	4,600	0
	53	エチルベンゼン	1,740	0	0	0	1,740	1,960	0
	392	ノルマル-ヘキサン	1,600	0	0	0	1,600	2,548	22,000
	127	クロロホルム	500	0	0	0	500	135	5,990
	355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	69	58	0	0	127	61	576
	31	アンチモンおよびその化合物	0.2	0.5	0	0	0.7	0	5
	305	鉛化合物	0.2	0.5	0	0	0.7	0.2	0
上記10物質以外の小計			0.3	0.4	0	0	0.7	1,526	93,158
全物質合計			82,771	59	0	0	82,800	87,727	501,317

*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22種類。

CHECK & ACT

PRTR排出量の多い物質に注力し、継続して排出量の削減に努めていきます。

高齢者の転倒骨折リスクを減らす商品開発

平均寿命の伸びに伴い、高齢化が進む社会。

当社では、高齢者の健やかな暮らしをサポートするための商品開発をしています。

転倒時の衝撃を小さくし、快適な着心地

K D O

当社では、衝撃吸収パッド付インナーウェア「カネカヒッププロテクター」を開発、販売しています。

高齢者の転倒による大腿骨頸部^{けいぶ}の骨折は、寝たきりになる原因の一つで、患者数は2030年には30万人になると予想されています。その対策の一つがヒッププロテクターですが、従来品は衝撃吸収パッドが硬くて分厚く着心地が悪いため、普及が進みませんでした。

そこで、当社の樹脂「シブスター」を発泡させた材料を使い、大学と共同研究を開始。利用者の転倒パターンを検証し、薄くて衝撃も小さくできる画期的なパッドを開発しました。さらにパッドを装着した下着の設計時には、患者様による着用感等の試験評価も実施。利用者が快適に長時間着られるヒッププロテクターを商品化できました。

また2014年春には、大人用紙おむつの専門メーカー、株式会社光洋の新製品「オンリーワンパンツにはるだけ ほねガード」にも採用されました。パンツ型紙おむつの側面部に、当社パッドを貼り付けたものです。4月にインテックス大阪で行われた総合福祉展「バリアフリー2014」でも紹介し、多くのお客様に関心をもっていただきました。



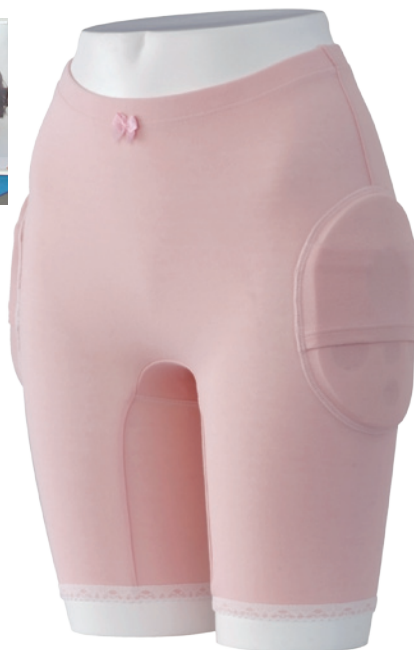
ヒッププロテクターパッド



総合福祉展「バリアフリー2014」での展示の様子



株式会社光洋の「オンリーワンパンツにはるだけ ほねガード」にも採用



婦人用インナーウェア仕様の「カネカヒッププロテクター」。「日本転倒予防学会」の推奨品に選ばれている

高齢者の方々の骨折防止は、当事者のQOL（クオリティー・オブ・ライフ）だけでなく、介護にあたる家族の負担や医療費削減等の観点からも、社会の重要な課題です。今後は男性用も含めた商品の開発も検討していきます。

社員の声

高齢者の方が
いきいきと過ごせる
助けになりたい



先端材料開発研究所
柴谷 未秋

「シブスター」は、当社の独自技術による熱可塑性エラストマーで、衝撃吸収性・耐薬品性に優れ、加工しやすい素材です。さらに社内の技術を組み合わせて、「シブスター」の発泡体を開発しました。

この発泡体を用いた大学でのコンピューターシミュレーションと性能評価試験を何度も繰り返したことで、衝撃が最も拡散しやすい大小5つの孔の開いた独特の形状（写真「ヒッププロテクターパッド」参照）を開発できました。厚みが6mmという従来になく薄く、しかも衝撃緩和性能に優れた新製品が完成したのです。

今回の仕事にかかわってから、福祉用具専門相談員の資格も取得しました。全国に本製品をもっと普及させて、高齢者の方が健康にいきいきと過ごせる一助になれば嬉しく思います。

製品の品質保証から、 全員参加による事業活動の品質マネジメントへ

カネカグループの事業領域は、化学材料だけでなく「環境」、「食料」、「医療・健康」等の多岐にわたり、成長分野の領域では川下化が進むとともに、再生細胞医療等、業態も多様化しつつあります。このために、製品の品質保証だけでなく、お客様とのコミュニケーションを含む事業活動全体のマネジメント強化の重要性が増大してきました。

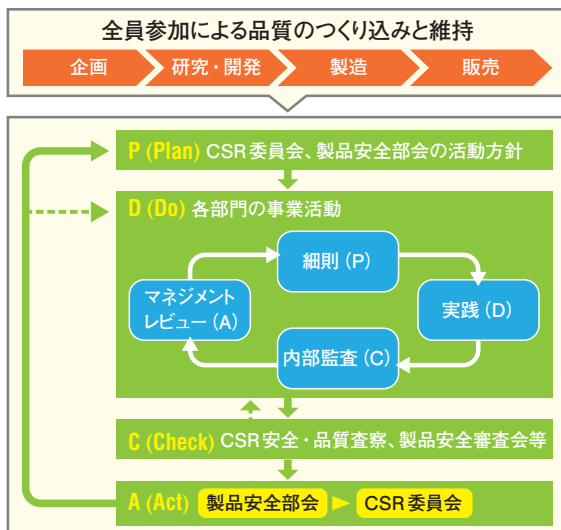
品質マネジメント規程に基づくPDCAをまわす

K D O

カネカグループの事業領域は、B to B（企業間ビジネス）から、一般消費者の方々にもご利用いただくB to C（企業・消費者間ビジネス）へと拡大しています。いずれの領域においても、製品品質には、お客様が期待する性能・特性、安全性、信頼性が求められますが、B to Cの領域においては、お客様・市場での使われ方・要求を的確に把握するとともに、技術サポート、クレーム・相談の受け付け体制等を含む事業全体の品質がこれまで以上に重要になります。

カネカグループは、事業の品質向上に向けて、開発・設計・製造・調達・営業等の部門がそれぞれの役割を担いながら、全員参加でお客様が満足する品質をつくり込み、製品を供給するまでの事業活動全体のマネジメントを強化することが重要であるという考えのもと、2013年に「品質マネジメント規程」を制定しました。各部門では、「同規程の細則（Plan）→実践（Do）→内部監査（Check）→マネジメントレビュー（Act）」のPDCAをまわしています。そして、この各部門の事業活動全体（Do）を、コーポレートが主催する「CSR安全・品質査察」「製品安全審査会」※1「カタログ審査」※2等によってCheck、さらに「製品安全部会」※1「CSR委員会」で翌年度に向けた改善（Act）を計画し、翌年度の活動方針（Plan）に落とし込むというPDCAをまわしています。

■ カネカグループの品質マネジメント(PDCA)



「製品安全部会」の様子

※1 CSR委員会傘下の「製品安全部会」、その支援組織である「製品安全審査会」はコーポレートの環境・安全・品質部門のトップ、研究開発部門のトップ、生産活動部門のトップ、および法務部門のトップがメンバーを務めています。

※2 「カタログ審査」：お客様に適切に製品をご利用いただけるよう、カタログの表現、取扱説明書の内容、ラベル等の表示が適切であるかどうか審査を行います。

社員の声

お客様の声に耳を傾け、 信頼を得る



「カネカの事業はエンドユーザー志向が高まっていますから、これまで以上にお客様の声を大切にした品質のつくり込みを推進するとともに、本来の目的とは異なる状況で使用されることや子どもが触れること等も想定した製品安全確保にも取り組んでいきます」（生産技術本部 RC部 製品安全・品質保証グループリーダー 森夏樹・写真右）。

「問題のある製品を世の中に出してしまい、存続自体が危くなった企業は数多くあります。カネカの製品や事業が、ステークホルダーの皆さまに迷惑をかけることはあってはならないことですし、そうならないためにも、しっかりと品質マネジメントを行っています」（生産技術本部 RC部 製品安全・品質保証グループ 米田健司・写真左）。

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」、「品質保証担当学会議」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すべての段階で製品の安全確保も含む品質マネジメントに取り組んでいます。

2013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」を統合した「品質マネジメント規程」を制定しました。
- 環境、安全、品質にかかわる変更（変化）を抜けなく管理するために、「変更管理基準」を制定しました。
- 新しい事業領域において、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。
- 外部専門家も活用した品質マネジメント業務の棚卸しを通して業務の改善を進めました。
- 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、品質に関する教育ツールの整備、外部セミナーへの派遣、外部講師を招いての社内講演会の開催等の取り組みを行いました。

製品安全審査会



最近では業容拡大や業態の多様化に伴い、新分野の製品やサービス等の審査が増加しています。

2013年度はこれらの状況にタイムリーかつスピーディに対応するために、製品安全審査会事務局による事前相談（ヒアリング）を活発に実施しました。また、新分野の製品の審査に際して、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規制の順守を徹底するとともに、製品に使用・含有する化学物質に関してサプライチェーンも考慮した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 JIPS（Japan Initiative of Product Stewardship：化学品のリスクを最小化するための化学業界の自主的活動）への取り組みも継続し、情報公開を進めています。

監査・査察



カネカグループでは ISO9001 等の規格・基準に基づいて、外部機関による監査・審査を定期的に受けています。

また、「CSR 安全・品質査察」や内部監査を行い、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。

2013 年度の「CSR 安全・品質査察」においては以下のように仕組みを強化して実施しました。

- 外部専門家を加えた食品、医療分野の査察実施。
- CSR 活動の評価項目と採点基準を設定した定量評価導入による強み・弱みの明確化。

CHECK & ACT

製品安全部会のレビューに基づき、業容・業態の拡大を踏まえて、品質マネジメント規程に基づく業務の実践を推進します。

そして、これらの活動に必要な基盤力（人財・体制）の確保を進め、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。

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／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(アピカル、ピクシオ)、高精度光学フィルム(エルメック)、 複合磁性材料(カネカフラックス)、積層断熱材、電力ケーブル保護管、 超高熱伝導グラファイトシート(グラフィニティ)	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(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(オキシン) 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、濃縮乳、 発酵乳、フラワーペースト、マヨネーズ、冷凍生地、調理フィリング、調理済み加工食品、 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
新規事業開発部 OLED 事業開発プロジェクト OLED 青森(株)	有機 EL 照明	JMAQA / JMAQA-2532
ソーラーエネルギー事業部 カネカソーラーテック(株)	太陽電池	JQA / JQA-QMA13200
栃木カネカ(株)	複合磁性材料(カネカフラックス)、積層断熱材、電力ケーブル保護管、 超高熱伝導グラファイトシート(グラフィニティ)	LRQA / YKA0958035
(株) ヴィーネックス	エレクトロニクス部品	JSA / JSAQ2593
昭和化成工業(株)	プラスチック・コンパウンド	ASR / Q0556
三和化成工業(株)	ビーズ法発泡ポリオレフィン成形品(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)	マーガリン類、ショートニング、食用精製加工油脂、食用植物油脂、精製ラード、 その他の食用油脂、油脂加工品、乳製品、食品添加物	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(アピカル)、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
カネカイノベティブファイバース Sdn.Bhd.	合成繊維	SIRIM QAS / AR5612
カネカサンスバイス・ベトナム Co., Ltd	スパイス、ハーブ、乾燥野菜の加工	BSI / FM541299
ユーロジェンテック S.A.	研究試薬およびサービス	LNE/G-MED / 17586
ユーロジェンテック・ノース・アメリカ	研究開発向けオリゴスクレオチド	LNE/G-MED / 19216
アナスベック Inc.	研究向けペプチド、抗体、合成レジン、アミノ酸、試薬	SQA / 09.357.1

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／登録番号
医療器事業部 (株) カネカメディックス	リクセル、リボソーバー、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)	
ユーロジェンテック S.A.	検査診断向けオリゴヌクレオチド	LNE/G-MED / 15217

※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／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
カネカサンスパイス・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。

■ 当社およびグループ会社のFSSC22000※3 認証取得状況

製造部署・グループ会社	主な製品	認証機関／登録番号
高砂工業所 食品部	マーガリン、ショートニング、食用油脂(個包装製品)、 食用精製加工油脂(個包装製品)、ホイップクリーム、濃縮乳、イースト	JQA / JQA-FC0047-1
(株) カネカフード	マーガリン、フラワーペースト、バタークリーム、チーズ、発酵乳	JQA / JQA-FC0047-2
(株) 東京カネカフード	マーガリン、ショートニング、フラワーペースト、バタークリーム、マヨネーズ、 チョコレート、ホイップクリーム	JQA / JQA-FC0047-3
太陽油脂(株)	マーガリン類、ショートニング、食用精製加工油脂、食用植物油脂、精製ラード、 その他の食用油脂、油脂加工品、乳製品(バター)	JQA / JQA-FC0044

※3 FSSC22000：ISO22000にISO/TS22002-1 要求事項を加えた食品安全マネジメントシステムの国際規格。

製品の安定供給に向けて、 原材料の複数購買化を推進

東日本大震災と他社化学工場での事故を教訓に、
カネカでは、原材料の複数購買化によるサプライチェーンの強化を図っています。

お客様への供給責任を果たすための生産工程づくりへの挑戦



カネカでは、自社工場における生産拠点の複数化と同時に、可能な限り多くの原材料について複数の調達先を確保することで、お客様への製品の安定供給に努めています。

原材料の代替化は、社内における現行品とのマッチング評価だけでなく、代替品を使用した試作品をお客様に評価していただき、問題のないことを確認する必要があるため、多くの労力と時間を必要とします。そのため、新たに生産を開始する海外拠点等では、複数購買を前提とした製造ラインの立ち上げに取り組んでいます。

2015年には、カネカマレーシアの新工場で合成繊維カネカロンの

製造を開始しますが、カネカロンはカネカ独自の製品であるため、供給責任を果たすためにも、複数購買化によるサプライチェーンの強化は重要な課題になります。今後は、製品設計や設備設計（プロセスエンジニアリング）の段階から複数購買を前提としたモノづくりを推進し、製品の安定供給に向けた取り組みを強化していきます。

社員の声

グローバルな調達の
全体最適化を
推進していきます

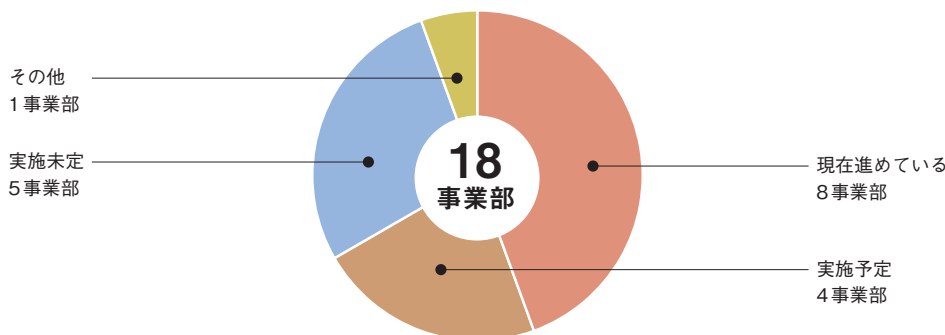


原料部
購買第二チームリーダー
梅田 茂

高品質・低価格なモノづくりを目指すカネカにおいて、原料部のキーとなる活動は、コストダウンにつながる代替原材料を製造部門に提案していくことです。代替原材料の確保は製品の安定供給のために重要ですが、コストアップを伴うようでは現場のモチベーションの向上につながりません。しかし、コストダウンに結び付くなら代替化のスピードも上がっていきます。

原料部では、災害等の場合のリスクマネジメントの一環として、海外製造拠点が購買している原材料やサプライヤーの情報収集も行っています。調達におけるグローバルな全体最適化を推進するために、日本の原料部がカネカグループのセンター機能を担うことも重要になると考えています。

■ カネカ事業部ごとの原材料複数購買化実施状況



2/3の事業部で原料複数購買を実施あるいは実施を予定している

■ 複数購買化推進の流れ



原料購買担当者会議の様子

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

K D O

カネカグループは、2011年度制定の「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、2012年度制定の「グリーン調達ガイドライン」に基づき、関連部門への周知徹底と体制の整備を図るとともに、調達先の環境マネジメントシステムの認証取得状況調査、および原材料への禁止物質混入防止の取り組みを開始しました。

資材調達の取り組み

K D O

資材調達部門では、取引先との共創による価値の追求を目的として、発注実績の分析調査およびその結果に基づく取引先との情報交換を開始しました。

これは個別発注案件だけでなく、継続かつ安定的なパートナーシップの強化に向けて、受発注双方の目線で提案する等、コミュニケーションを取り合いながらお互いのレベルアップをねらうものです。

また、「グリーン調達基準」に則って、調達品目にエコ商品の「見える化」や取引先の環境面に対する取り組み状況の把握とグリーン調達の実践に努めています。

■ 方針

調 達 基 本 方 針

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

輸送途上災害に対する 物流安全の取り組み

K D O

2013年度も年間計画を立て、「構内交通ヒヤリハット抽出と対策」や「労働災害も含めた事故事例」を活用した安全運転の意識啓発を、当社と輸送会社が一体となった取り組みを実施しました。また、「輸送途上で輸送異常のシナリオに基づく緊急通報訓練」、「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。



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



実際に消防車や救急車も出動しての実地訓練

CHECK & ACT

カネカグループは、2013年度末に「グリーン調達ガイドライン」を発展させて「グリーン調達基準」を制定しました。2014年度はこの基準に基づくグリーン調達活動の推進に徹底して取り組むとともに、グループ会社での取り組みを拡大していきます。さらに、CSR調達へステップアップさせる検討も開始します。

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



現在、当社の発行済株式の総数は3億5,000万株、株主数は20,052名となっています。所有者別持株比率は、金融機関が47.7%、外国法人等が25.8%、個人その他が17.7%、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。(2014年3月期は39.5%)。

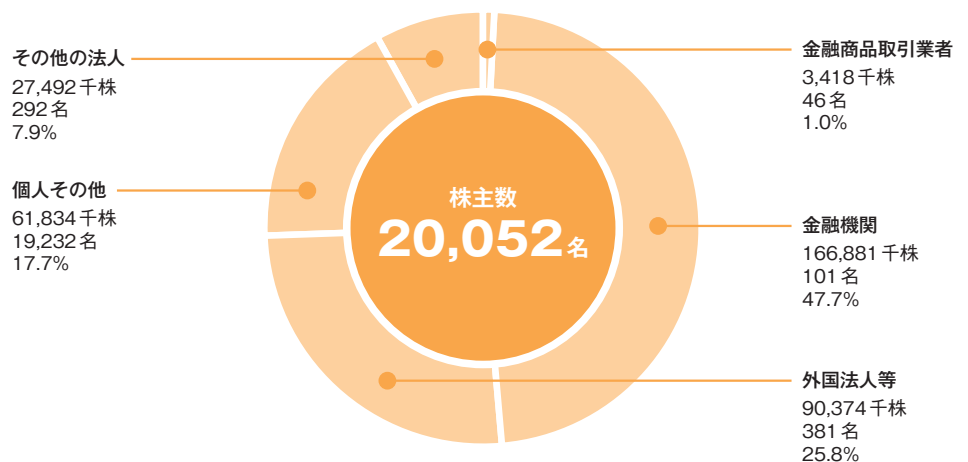
また、内部留保資金については、財務の安全性確保を図りつつ、変化の激しい経済状況に対応し、持続的な成長を実現していくために活用していきます。

株主・投資家向け報告書について



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へ掲載しています。2010年から表紙を大幅に変更するとともに、2013年からは紙面サイズを大判化させ、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。

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



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説明会を実施し、社長もしくは担当役員が説明を行っています。

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、決算概要等をホームページに掲載しています。

CHECK & ACT

2013年度の活動を踏まえ、2014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。

次世代育成

当社は地域・社会の次世代の育成に向けた取り組みを積極的に行っています。

2013年度は関西地区で初となる「子ども化学実験ショー」の開催や、

当社を含めた企業OBで構成される団体、認定NPO法人「コアネット」が取り組む小中学校への教育支援を行いました。

「子ども化学実験ショー in 神戸」に参加

K D O

一般社団法人 日本化学工業協会等の4団体で構成する「夢・化学-21」委員会主催の、小中学生を対象とした化学体験イベント「子ども化学実験ショー in 神戸」が2014年1月25日(土)・26日(日)に、神戸市立青少年科学館で開催されました。以前は東京での開催でしたが、より大勢の子どもたちに化学の面白さを知ってもらおうと、2012年秋より地方開催を宮城県名取市でスタートさせ、今回初めて関西地区で実施されました。

2日間で約3,300人の皆さまが来場、「消しゴムを作ろう」のカネカブースには、約250人の子どもたちが訪れました。

手袋とゴーグルを身に付けて、硬さを調節するための薬品とプラスチックを混ぜ合わせた後、思い思いに模様を描きます。参加者は真剣そのもので「ホントに消しゴムになるの?」から始まった疑問は、加熱処理を経て完成したときには「やったあ〜。すごい!」の歓声に変わり、見守る保護者の方々とともに笑顔にあふれていたことが印象的でした。

「子ども化学実験ショー」は、2014年度も関西地区での開催が計画されており、引き続き次世代育成を通じた地域社会貢献を継続していきます。



「カガクのフシギ」を体験する子どもたち



手作りの
「世界に一つだけの消しゴム」

「カネカものづくり教室」を開催

K D O

プロボノ活動は、各分野の専門家が、その知識や経験、スキルを活かすボランティア活動のことで、社会貢献の新トレンドとして注目されています。当社を含めた企業OBで構成される団体、認定NPO法人「コアネット」もその一つで、産業界で培ったノウハウを次世代育成に活かそうと小中学校の教育支援を行っています。

2013年度から当社も「カネカものづくり教室」として協賛、2013年11月に第1回を高砂工業所近隣の高砂小学校(6年生、約80名)で、第2回は大阪工場近隣の千里丘小学校(5年生、約50名)で開催し、工作キット「スクローラー」の組み立てに取り組みました。

当日は、高砂工業所・大阪工場の新入社員を中心とした社員も参加、子どもたちにモノづくりの面白さや達成感を味わってもらおうと指導・支援を行いました。子どもたちの感想は「ふだん使わない道具を使えて面白かった」「楽しかった」という声が多く、よい経験となったようです。

「カネカものづくり教室」は2014年度もカネカ近隣の学校で開催を予定しており、次世代育成を通じた地域社会貢献を続けます。



体育館で工作キット「スクローラー」のお披露目



当社社員等のインストラクターによる教室での指導の様子

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。

2011年から当社の事業場所在地の地方自治体職員の皆さまを中心とした対話を継続しています。

今回は、鹿島工場が所在する茨城県神栖市職員の皆さまとのダイアログを行いました。

第4回ステークホルダー・ダイアログ

K D O

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・要望等を直接対話によってうかがい、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、2014年2月、第4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。

2013年7月に発行しました「CSR Communication Book 2013」を題材に当社事業場所在地の地方自治体職員の方々とさまざまな角度からディスカッションを行いました。

■開催日・場所

2014年2月19日
茨城県神栖市役所

■テーマ

- <1> 知名度向上に向けたテレビCMや本業を通じたCSR活動等、カネカグループの企業姿勢について
- <2> さらなる地域社会との信頼構築に向けた情報公開や環境配慮等の取り組みについて

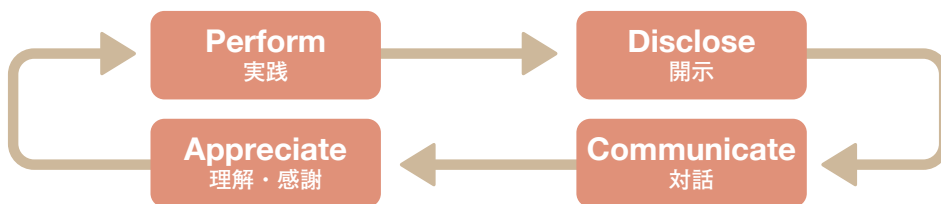
カネカグループは、CSR重点課題をテーマに今後も継続してステークホルダーの皆さまとの直接対話を行っていきます。



さまざまな視点での意見交換を行いました

■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。

ステークホルダー・ダイアログを開催



第4回ステークホルダー・ダイアログ

2014年2月19日 茨城県神栖市役所

ご参加いただいた神栖市職員の皆さま

教育部長
野口 治様健康福祉部長
高安 俊昭様産業経済部長
山口 哲男様企画部長
野口 芳夫様総務部長
野口 正信様生活環境部長
西野 光政様都市整備部長
貝戸 弘樹様

テーマ<1>

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

神栖市職員の方々のご意見	カネカの対応
○ 先日の豪雪では関東、東北地方で大きな被害が発生しました。そのような中、製パン会社が無償で被害に遭われた方にパンを配布したことが報道されました。まさしくCSRの精神だと思います。甚大な被害が発生した東日本大震災に対するカネカとしての取り組みはどのようなものがありますか。	● 東日本大震災では、当社の断熱材を約1,000枚程度公共施設に提供しました。また携帯電話充電用の太陽電池パネルやカネカロンカーペット等を被災地に送付。その他の取り組みとしては、各事業場で東北物産展の開催や福島ひまわり里親プロジェクトに参加しており、今後も可能な範囲で継続していきたいです。
○ CSR活動を「社会の役に立つこと」と表現されており非常に分かりやすいです。CSRに取り組む企業が多い中で、一歩踏み込んだ取り組みを評価したいと思います。神栖市として鹿島コンビナートの機能強化を図るべきと認識していますが、カネカとして、どのように考えられていますか（特に震災後の取り組みとして）。	● 今後も本業を通じた社会貢献を継続していきます。コンビナート機能の強化は一企業ではできません。行政の皆さまとも協力しながら進めたいと思います。また当社のような素材型産業は世の中に必要不可欠なものを製造しており、市民の皆さまにも理解してもらおうことが重要と考えています。
○ テレビCMのキャッチコピーである「カガクでネガイをカナエル会社」は鮮烈で商品に対する信頼に結び付いていると思います。テレビCMを開始された後、社員の皆さんの意識変化はありましたか。	● 2011年1月からテレビCMを開始しました。従来は当社のようなBtoB企業（企業間ビジネス）は市民に理解されなくても問題ないとの社員の声もありましたが、現在は私たちカネカの存在を感じてもらえる活動が重要と認識しています。
○ テレビCMのキャッチコピーである「カガクでネガイをカナエル会社」はインパクトがあり、広く社会に浸透していると思います。今後は社会貢献の具体例や商品・技術等の提供とアピールが必要ではないでしょうか。	● テレビCMについては、当社の重点戦略分野を中心に今後も展開していきます。また社会貢献活動については、CSRレポートや当社ホームページ等にて広く情報公開していきたいです。
○ テレビCMやCSRレポートの発行等でカネカの認知度や企業イメージはアップしたと思いますが、CSR活動にかかるコスト割合はどの程度なのでしょうか。	● CSRにかかるコストとして、環境経営に関する投資をしっかりとやっていきたいと考えています。また当社は長期ビジョンとして、2020年度に売上高1兆円企業を目指しています。そのためには社員の意識アップが不可欠であり、さらにCSRの取り組みを強化していきます。
○ 茨城県は農業産出額全国第2位であり、神栖市においても全国第1位のピーマンをはじめ、さまざまな農作物が作られています。ビニールやポリエチレン等が多く使われていますが、使用後の処理が課題となっています。ぜひとも植物由来のプラスチックについて、すべての農業に使えるような技術開発を期待しています。	● 当社のバイオポリマーは、主力工場である兵庫県の高砂工業所に生産能力1,000t／年の実証設備があり、フル生産が続いています。マルチフィルム用途でヨーロッパでの使用率が高く、分解時間を調整する技術等も確立しており、さらなる技術開発で用途拡大を図っていきます。

ステークホルダー・ダイアログを開催



テーマ＜2＞

さらなる地域社会との信頼構築に向けた情報公開や環境配慮等の取り組みについて

神栖市職員の方々のご意見	カネカの対応
○ 企業としてコンプライアンスおよび情報公開はもちろん必要ですが、それ以上に地域へ外向き交流の場を広げることも大切だと思いますが、どのように考えていますか。	● 化学工場は危険物を大量に取り扱う等、危険な場所というイメージがありますが、各事業場では工場見学や化学実験教室等を積極的に開催しています。今後も地域交流の場をさらに広げていきます。
○ さらに企業認知度を高めるために、市内の各種イベントに参加してほしい。例えば各種団体が出展する「かみすフェスタ」等。今後、海岸防災林の整備や植栽活動等にも協力をお願いすることがあると思います。また子どもたちに化学のモノづくりに興味をもってもらう取り組みも必要と考えます。	● 当社は神栖市で事業活動を開始して40年余りになります。今後もカネカグループとして取り組むCSR活動を理解していただくためにも鹿島工場を中心にできるだけ対応していきたいと思っています。
○ CSRとして取り組んでいる経営層による現場視察は素晴らしい活動です。また他工場長や大学教授らの第三者評価を積極的に取り入れる等、安全操業に対する強い「想い」が感じられます。地域社会が第一義的に企業へ求めることは「安全操業」であり、安全に関する活動を広くPRされることを望みます。	● 経営トップによる経営者巡回は今後も継続していきます。またCSRレポート等を通じて当社の安全に対する取り組みを掲載しながら、地域社会はもとより広くステークホルダーに情報公開していきます。
○ 社長が語るトップコミットメントの中にある「安全はすべてに優先する」はその通りだと思います。事故が発生したときにいかに早く正確な情報を発信するかが市民の安心安全にかかわると考えます。KY（危険予知）活動等カネカの安全に関する取り組みを教えてください。	● 社員の防災意識は重要であり、自分の身を守ることは家族や地域を守ることにもつながります。例えば抜き打ちの通報訓練の継続、他社の事故事例を含めた自社での検証、全社想定訓練の実施や緊急マニュアルの見直し等も行っていきます。
○ CSRレポートに鹿島工場での死亡事故について勇気をもって掲載されていることに敬意を表しますとともに、透明性を重視していると感じました。企業として安全操業には万全を期していただきたい。また緊急時に被害を最小限に止めるよう地域連携を強化してほしいと思います。	● 了解しました。
○ 今回のダイアログのように地域の声を聞こうとする姿勢は素晴らしいことです。また社員を大切にされており、このことは結局、地域社会の信頼を増すことにつながると思います。	● ステークホルダー・ダイアログは毎年定期的に開催し、当社のCSR活動について意見交換を行っていきます。

ステークホルダーからのご意見、ご要望を受けて

第4回ステークホルダー・ダイアログのポイントは、「カネカグループとしてすでに行っている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（十分か不十分か）、今後強化すべき点や改善すべき点はあるのか」というものでした。

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

たすことにつながるものと考えています。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。

2013年8月23日 高砂町連合自治会の皆さまと地域対話を開催

高砂工業所では、カネカの企業活動について理解いただくことを目的に、高砂町連合自治会の皆さまとステークホルダー・ダイアログ（地域対話）を開催しました。

当日は、高砂工業所を中心としたカネカの紹介と環境ならびに工場安全への取り組みを説明、質疑応答を通じて、各自治会長の皆さまから貴重なご意見や要請をうかがいました。また、工場見学も行い、バスで所内を巡

回しながら、塩の山や油脂工程等をご覧いただきました。高砂工業所長は「企業活動の最優先事項として、安全第一と環境保全・保安防災の徹底した対策を行っています。今後も“安全・安心・安定”工場として、地域に根付いた社会活動に励んでいきたいと考えます」と挨拶。高砂工業所では、こうした地域対話を続けることで、より地域に開かれた関係づくりを進めていきます。



工場見学では、化成品の原料「塩の山」もご覧いただきました

保安防災への取り組み

工場は、地域社会と密接な関係のもとに運営されています。
 カネカはさまざまな安全への取り組みを通して、安心・安全の徹底を図り、
 地域社会から信頼される工場づくりを推進しています。

プロセス事故ゼロを目指して



カネカグループでは「安全を経営の最重要課題」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。特に2013年12月より、事故となる基準を厳しくして管理を強化しました。2013年度は15件（当社工場5件、国内グループ会社1件、海外グループ会社9件）のプロセス事故が発生し、再度、設備や操作の不具合の改善と横展開を実施するとともに本質的原因まで落とし込んだ調査を行い、再発防止、未然防止に努めました。この活動は継続し、プロセス事故撲滅に向けた取り組みを推進していきます。

防災訓練の実施



2013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。またグループ会社で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。

プラント安全確保の取り組み



他化学会社で発生した爆発火災事故事例をもとに、独自で類似のリスクアセスメントを見直すとともに、一般社団法人 日本化学工業協会の“保安事故防止のガイドライン”に基づきプラントの再点検を行ってリスク低減を図ってきました。今後も安全キャラバンを立ち上げながら異常反応の想定と対策を展開していきます。

■ 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。

■ 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	2013年12月12日	約1,200名	地震発生により、ブチルアクリレートタンク払出部が破損して漏えいし、火災が発生したことを想定した消火訓練を高砂消防本部と共同で実施した。
大阪工場	2014年3月11日	1,164名	地震発生により、アミンボンベ室からアミンが流出したことを想定した異常対応訓練を実施した。
滋賀工場	2014年3月27日	393名	地震発生により、建屋火災が発生したことを想定した消火訓練を実施した。
鹿島工場	2013年11月19日	140名 (内協力会社30名)	地震発生により、イソブタン貯蔵タンク払出配管フランジ部より漏えいし、火災が発生したことを想定した消火訓練を実施した(公設消防隊への通報訓練を含む)。



高砂工業所
総合防災訓練の様子

保安防災への取り組み



保安力評価の実施

K D O

特定非営利活動法人 安全工学会の保安力向上センターの会員となり、「保安力評価システム」の安全文化評価を、高砂工業所、大阪工場、滋賀工場の3工場にて実施し、当社の強みと弱みを抽出しました。この評価結果を活用し、継続的な改善により保安力向上を図っていきます。

CHECK & ACT

2012年度のプロセス事故2件に比較して、2013年度は2011年度並みの15件まで増加してしまいました。「まだまだ実施すべき対策が不十分」との反省のもと、リスクアセスメントを繰り返し実施して対策を講じるとともに、安全キャラバン・保安力評価による継続的な活動を通じながら、「安全は経営の最重要課題」と肝に銘じ、「想定外」を想定内に入れる活動を推進していきます。

高砂工業所 電解プラントの火災事故について

■ 電解プラントの火災事故の概要

2014年3月16日19時57分頃、高砂工業所（兵庫県高砂市）の電解プラントにおいて火災事故が発生しました。当社社員が発見し、ただちに公設消防隊に連絡するとともに、消火活動を実施し火災はすぐに鎮火しました。電解プラントの一部が焼損しましたが、建物への延焼や人的な被害はありませんでした。

近隣住民の皆さまをはじめとする関係先の方々に多大なご迷惑とご心配をおかけしましたこと、深くお詫び申し上げます。

■ 事故原因の究明

3月17日に消防・警察による現場検証が行われ、出火原因は、電気分解装置（電解槽）の状態を監視する装置のケーブルであると特定できました。ケーブルを接続する端子ボックス内または付近のケーブルの絶縁不良が原因で発火に至ったと考えられます。

■ 再発防止に向けた安全対策

当該プラント全系列の電解槽の状態を監視する装置のケーブルに異常がないか再点検を行い、安全性に問題ないことを高砂市消防本部に報告し、再稼働の了承をいただきました。

二度とこのような事故を起こさないよう、高砂工業所内において発火につながる可能性のある高電流が流れる箇所について、すべて絶縁確認を行っていくとともに、他事業場へも情報共有を行い、再発防止に努めていきます。

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

K D O

カネカ	量産初期の塩化ビニール製造装置が「国立科学博物館重要科学技術史資料」として登録。 大阪本社オフィスが、「第26回日経ニューオフィス賞」において『近畿ニューオフィス推進賞』を受賞。 「2012年度日本太陽エネルギー学会優秀技術賞」を受賞。
カネカ高砂工業所	「マテリアルフローコスト会計（MFCA）導入による総合力を活かした生産ロス改善の仕組み構築」にて、日本化学工業協会 RC 賞の「レスポンス・ケア努力賞」を受賞。
カネカ大阪工場	摂津市市民環境フェスティバルにて「グリーンカーテンコンテスト優秀賞」を受賞。
カネカ鹿島工場	「第29回交通事故防止コンクール」において「初回無事故優良事業場」として表彰。
カネカ、龍田化学	自動車用内装シートのリサイクルの取り組みに対し、「資源循環技術・システム表彰、産業環境管理協会会長賞」を受賞。
東京カネカフード	所沢地区労働基準協会連合会にて「無災害102万時間」の表彰を受賞。 📷 ①
栃木カネカ	栃木県警察署主催の職場警察連絡協議会にて「優良事業所表彰」を受賞。
カネカソーラーテック	兵庫労働局より「労働局長安全衛生優良賞」を受賞。📷 ②

表彰



「無災害102万時間」の表彰



兵庫労働局より「労働局長安全衛生優良賞」受賞

次世代育成



近隣学校の工場見学受け入れ（カネカベルギー）



近隣学校の工場見学受け入れ
（カネカノースアメリカ）



工場見学の様子（カネカ北海道スチロール）

次世代育成

K D O

カネカ全工場、
国内・海外
カネカグループ会社

定期的に近隣学生や地域自治会等の施設見学、体感学習、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、📷 ⑤

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

次世代育成

K D O

カネカ高砂工業所、 カネカ高砂サービスセンター	「夢・化学—21」委員会主催で関西初開催の「子ども化学実験ショー in 神戸」で「消しゴム作り」を実施。カネカブースには2日間で約250人が来場。📷⑥ 近隣の園児、小学生を対象に、芋の根植え（5月）～収穫祭を実施。
カネカ高砂工業所、 大阪工場	NPO法人コアネットと共催による小学生を対象とした「カネカものづくり教室」の出前授業を開催。
カネカ滋賀工場	おにぐるみの学校（木の岡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）に学校運営委員として参加（2013年度実績は3回開催）。📷⑦
太陽油脂	近隣小学校での出前授業として、石けん作り・体験授業の実施（3年生・社会科のカリキュラムに組み込まれている）。
カネカノースアメリカ	近隣中学校の教育活動にボランティア参加（教師との昼食会、科学フェア等を開催）。
カネカ東北スチロール、 カネカ北海道スチロール、 玉井化成	近隣学生の職場教育訓練を受け入れ、梱包・積み込み作業体験、リサイクル商品（うちわ、ボールペン等）の配布等を実施。

次世代育成



「子ども化学実験ショー in 神戸」に参加
(カネカ高砂工業所)



おにぐるみの学校の様子

地域との共生／貢献

K D O

カネカ	2013北海道マラソンへの特別協賛。
カネカ鹿島工場	国内最大級の薄膜シリコン太陽電池を使用したメガソーラーを鹿島工場に設置。
カネカ全工場、滋賀電子、 龍田化学、カネカサンスパ イス、カネカ北海道スチロー ル、カネカノースアメリカ、 カネカ保険センター、九州 カネライト、リバーセイコー、 カネカ東北スチロール、 OLED青森、カネカマレー シア	近隣住民、社員、協力会社の方々が参加する夏祭りや納涼祭、サマーフェスティバルを開催。また地域の例大祭や各種地域イベント等に寄付金を提供。📷⑧
カネカ高砂工業所、東京カ ネカフード、北海道カネライ ト、龍田化学、青島海華 繊維有限公司、アナスベッ ク／ユーロジェンテック、栃 木カネカ、サンビック、三和 化成工業、新化食品、カネ カソーラーテック、カネカマ レーシア、カネカベルギー	カネカ特別協賛の北海道マラソンや近隣企業、工業団地組合等が主催する各種スポーツ大会（駅伝・ソフトボール・ボウリング・サイクリング・ジョギング等）に協賛、参加。また地域ボランティアでスポーツ少年団等を育成指導。
OLED青森	青森ねぶた祭りに有機EL照明を光源に使用した、小型ねぶたを製作し参加。📷⑨
カネカ大阪工場	摂津防火安全協会主催の消防訓練大会に参加。また環境フェスティバルに参加し、太陽光パネルと生分解性プラスチックを紹介。📷⑩

地域との共生／貢献



夏祭りの開催（龍田化学）



ねぶた祭りにて有機EL小型ねぶたを製作、参加



摂津市消防訓練に参加

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

地域との共生／貢献

K D O

カネカ大阪工場、滋賀工場、鹿島工場	福島復興支援（除染対応、雇用対策）として、「福島ひまわり里親プロジェクト」に参加。●⑪
太陽油脂	ペットボトルのキャップ回収箱を設置し、1回（約4kg）分をまとめて地域の小学校に寄付。
カネカノースアメリカ	毎月開催されるBAYCAP会議（海岸エリアに住んでいる住民による集会）に参加。効果的な地域社会とのコミュニケーションを実施（議題は、環境保全、プロセス安全、工場安全等）。 “Bay Area Heart Walk”というウォーキング大会に参加して20,000ドル以上の寄付金を集め、アメリカ心臓協会へ寄付。●⑫

地域との共生／貢献



「福島ひまわり里親プロジェクト」への参加



ウォーキング大会に参加し、
アメリカ心臓協会に寄付金提供
(カネカノースアメリカ)

環境活動

K D O

カネカ高砂工業所、大阪工場、滋賀工場	生物多様性への対応として、「カネカみらいの森づくり（高砂）」、「摂津の森 カネカビオトープ（大阪）」、「びわ湖水源の森整備（滋賀）」を社員やその家族を中心に伐採や下草刈り等の整備を実施。
カネカ全工場	地域自治体や商工会議所等と協同し、講演、幹線道路、事業場周辺等の清掃活動を実施。
滋賀電子、昭和化成、太陽油脂、北海道カネライト、青島海華繊維有限公司、アナスベック／ユーロジェンテック、栃木カネカ、カネカ高砂サービスセンター、サンビック、三和化成、カネカサンスパイス、カネカソーラール、カネカ東北スチロール、カネカ北海道スチロール、玉井化成、カネカマレーシア	各工業団地および事業場周辺のゴミ拾い、空き缶回収、草刈り等の清掃作業を定期的に行う。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、●⑭、●⑮
アナスベック／ユーロジェンテック	欧州のCO ₂ 削減活動の一環でセラーン市が実験都市として選ばれ、ユーロジェンテックも活動に参加。

環境活動



海岸の清掃活動の様子（青島海華繊維有限公司）



清掃活動の様子（玉井化成）



清掃活動の様子（カネカ北海道スチロール）

国内／海外グループ会社の 「地域・社会への貢献」活動



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ブ開発・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。

カネカノースアメリカ La Porte 高校同窓会に向け、毎年5,000ドルの奨学金を提供。(2013年で19年目)

カネカファーマアメリカ、カネカマレーシア カネカアメリカズホールディング (KAH)・カネカノースアメリカ・アナスベック 3社の社員が協力し、洪水に対する義援金として3,000ドルをカネカマレーシアに寄付。これに加えコストダウン報奨金3,000ドルとKAHから会社としての寄付と合わせ、合計10,000ドルを寄付。またカネカマレーシアより被災した社員に資金、食料、衣服等を支援。📷 ⑩

国際貢献



洪水被災者への支援活動 (カネカマレーシア)

その他

K D O

カネカ鹿島工場 茨城県交通安全県民大会にて、鹿島工場の交通安全に対する取り組みを発表。

国連 WFP「学校給食プログラム」で、シエラレオネ共和国の子どもたちを支援

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しています。具体的には、合成繊維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するものです。

2013年同国の学校給食受益者数では、234,028人(男子105,313人、女子128,715人)の小学校生徒を対象に学校給食を支援しました。また、特に食糧不足の家庭の女子を対象に、毎月米半袋と5リットルの植物油を持ち帰り食糧として支給する取り組みを行っています。小学校中退率の高い地域においては、4年生から6年生に在籍する2,057人の女子生徒に配給しました。

* 国連 WFP (World Food Programme)



現地の学校給食の様子

生徒からのコメント モモ・カロン様 (12歳)

私は、叔母と3人の兄弟と住んでいます。母は亡くなり、父は出稼ぎに出ています。食事は1日1回の夕食のみです。

私たちは、学校の昼休みには森で果物を探し、時にはそのまま戻りません。お腹がすいたままでは、勉強に集中できないからです。病気にもなり、成績は下がってしまいました。

でも、2012年から状況が大きく変わりました。国連 WFP の学校給食プログラムが始まったからです。私は毎日、朝・昼ごはんを学校で食べられます。授業に集中でき、議論にも積極的に参加して成績もよくなり、病気になることもありません。

私は国連 WFP とその支援者に感謝しています。そして、まだ学校給食プログラムが行われていない近くの学校でもはじまることを願っています。

一人ひとりが真剣に 安全を考える風土をつくる

高砂工業所では1994年に、社員一人ひとりの安全意識向上を目的に「体感学習」を開始。現在では、カネカグループ会社にも展開しています。

二度と事故を起こさないために安全行動ができる人間づくりをめざして



爆発等の事故を経験した高砂工業所では、二度と重大事故を起こさないという決意のもと、爆発、酸素欠乏をテーマにした「体感学習」をスタートしました。粉じん爆発等の事故が起きるメカニズムや、自分のプロセスで扱っているものが爆発を起こす可能性のあることを模擬的に見せることで、職場のリスク抽出につなげています。

また、挟まれ、巻き込まれ等の労働災害事例をもとに教育教材を増やし、対象者も社員だけでなく、協力会社のオペレーターにも教育を拡大しました。

「体感学習」では、棒の先に軍手を付けた腕の模型や、実際に労働災害が起きた設備等を使って、よりリアルに事故の危険性を感じてもらい、安全に行動することの重要性について、徹底的に教育しています。

この「体感学習」は、高砂工業所以外のカネカ本体3工場でも同様の設備を設置、教育を展開しています。また高砂工業所では、近隣企業の受け入れも行っており、現在までに、約50社1,500名を対象に「体感学習」を実施しました。

現在では、移動式の体感学習装置を導入し、日本全国に点在している国内グループ会社での教育も可能としています。



事故を想定した訓練を行い社員の感性向上へとつなげている



軍手を付けた腕の模型を使用することでよりリアルに事故の危険性を伝えている



「体感学習」の様子。過去の労働災害と同設備を使い教育しながら再発を防いでいる

社員の声

**労働災害は他人事ではないことを
伝えていくことが重要**



「高砂工業所は化学プラントですから、一見安全に見えても、実はさまざまなところに危険が潜んでいます。安全を維持することがいかに難しいのか、一人ひとりが理解するには、過去に学ぶことも重要です。カネカも死亡事故を経験していますが、それを知るメンバーが減っています。忘れてはならないことを風化させないために、過去の重大災害を伝承する教育にも取り組んでいます」(環境安全統括部 環境安全衛生グループ/当時 沖見高雄・写真右)。

「私は、『体感学習』のインストラクターを務めていますが、事故につながるリスクを見抜く感性を磨くことが重要だと思っています。例えば、指差し呼称にしても、漫然と行わないことが重要です。狎れは非常に恐ろしいものです。若い頃に、後輩の死亡事故を経験したこともあり、労働災害は他人事ではないことを伝えることが私の仕事だと思っています」(環境安全統括部 環境安全衛生グループ 伊藤逸郎・写真左)。

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、法令を守ることがもとよりすべての社員に対して、差別的扱いはいりません。

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。

人の成長を支えるための制度の見直し

K D O

研究開発力のさらなる強化をねらいとして研究職等級を新設し、2013年度から運用を開始しました。

また「キャリア開発プランシート」を導入し、社員一人ひとりが自らのキャリアイメージを上司とともに考える機会を創出することで人材の育成と拡充を図っています。

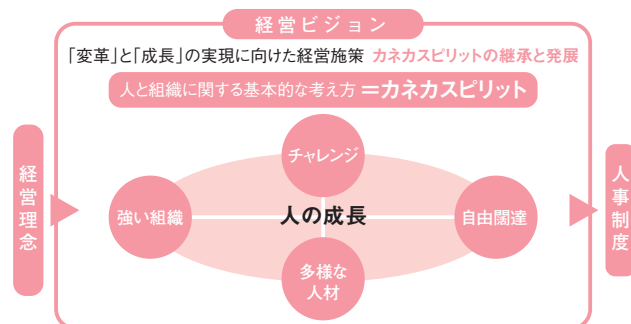
キャリア・ライフ開発支援

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」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、「キャリア・ライフ開発支援プログラム」を設け、仕事と生活の両面の将来設計について考える機会を年代別に提供しています。

■「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



グローバル人材育成

K D O

国内社員を対象にした「グローバル人材育成プログラム」「海外派遣制度（トレーニー・語学留学）」は制度導入5年を迎えました。より実践的な外国語コミュニケーションを習得できるよう、継続的に内容の充実を図っています。

2013年度は海外グループ会社を対象にした研修も新たに導入しました。欧米の次世代リーダーを対象にした「Multinational Leader Development Program」では、当

社のグローバル化に向けた提題研修を行っています。また「The Leadership Challenge Workshop」では、カネカノースアメリカの工場長スティーブン・スカーキー氏を講師に迎え、リーダーシップ開発等を行いました。



「The Leadership Challenge Workshop」の様子

■ グローバル人材育成制度(2013年度)

	プログラム名	内 容	登録者数
育 成 研 修	グローバル人材育成プログラム	実践的な外国語コミュニケーションの習得	1,909人
海 外 派 遣	海外トレーニー派遣制度	当社海外現地法人での1年間の実務経験	10人
	海外短期トレーニー派遣制度	当社海外現地法人での自主設定テーマの取り組み(3カ月程度)	2人
	語学留学制度	語学学校への短期留学とホームステイ等を通じた海外経験	8人
語 学 研 修	英語・中国語研修	マネジメントを対象としたビジネスに必要な語学習得	162人
人 材 交 流	Global Employee Exchange Program	海外グループ会社から当社(日本)へのトレーニー派遣	1人
海 外 研 修	Multinational Leader Development Program	グローバル先進企業の実例研究とアクションラーニングの実践	13人
	The Leadership Challenge Workshop	リーダーシップスキルの習得と実践	50人

人の成長と働きやすい職場環境

K KANEKA
D DOMESTICS
O OVERSEAS

シニアの活用

K D O

2013年4月施行の改正高齢者雇用安定法対応として「シニア契約社員制度」の見直しを行い、希望者を対象とした65歳までの継続雇用を行っています。定年退職1年半前には、「マイプラン60」研修を実施し、退職後の生活設計に役立つ情報提供と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。

女性社員の活躍推進

K D O

当社では意欲の高い女性がいきいきと活躍できるよう、ライフイベントとキャリアの両立を支援する制度の整備を進めています。女性総合職社員の積極採用、育成、登用といった均等推進の取り組みも同時に行っており、女性が活躍する職域や勤務地（海外含め）は確実に広がっています。

また、意欲・能力のある地域職社員に対して総合職転換制度を設け、女性社員のさらなる活躍を後押ししています。

外国人の採用と定着・活躍支援

K D O

グローバル化を加速するため、当社では2010年度から外国人を積極的に採用しています。入社した外国人社員がいち早く職場に馴染んで活躍できるよう、事業場ごとに「外国人社員相談窓口」を設置するとともに、日本語力強化研修を実施する等の継続的な支援を行っています。

新入社員に「ハイテク研修」を実施

K D O

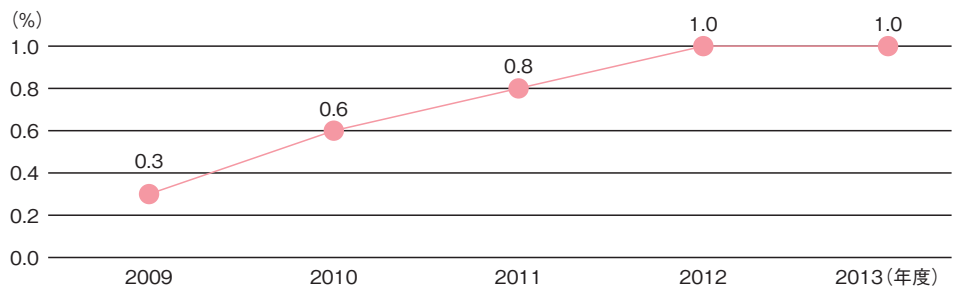
当社では、新入社員に困難に直面してもあきらめず、解決法を考える精神をもってもらうと「ハイテク研修」と呼ばれる導入研修を行っています。これは、山道や海岸等計20kmのコースを指定されたチェックポイントを通過しながら、事前にチームごとに設定した到着時刻を目指して約6時間かけて歩くものです。日常業務に欠かせないプランニング

や議論、コミュニケーションの大切さを知るとともに仲間との絆を深め、会社員としてスタートをきります。



研修の様子

■ 女性幹部職比率の推移※1



※1 幹部職全体に占める女性幹部職の割合。

■ 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
2014	6名

(技術系9名、事務系12名)

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

2013年度の障がい者雇用率は、1.9%と引き上げ後の法定雇用率(2.0%)を達成していません。2014年度以降の障がい者の採用と働きやすい職場環境の整備に向けて取り組みを強化していきます。

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2009年度に、社員の子育てを支援していると認定された企業に付与される「くるみんマーク」を取得し、次世代育成支援対策推進法に基づく「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。

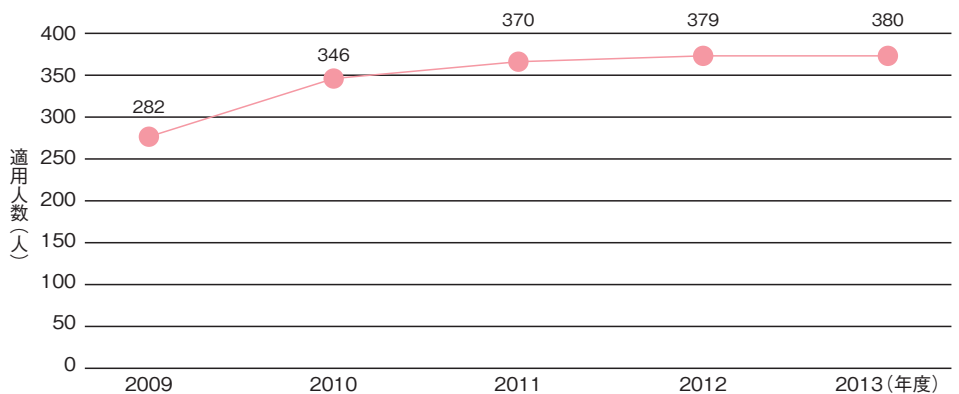
育児・介護休業法の定めを上回る育児・介護関連制度を整備し、社員の仕事と家庭の両立を継続支援しています。

障がい者雇用率の推移

年 度	当社雇用率	法定雇用率
2009	1.88%	1.80%
2010	1.73%	1.80%
2011	1.67%	1.80%
2012	1.86%	1.80%
2013	1.90%	2.00%

※ 2013年6月1日時点の障がい者雇用状況。

裁量労働制度 適用者推移



育児関連制度利用者数

2013年度	女性	男性
短時間勤務制度	38人	1人
育児休業制度	34人	0人



くるみんマーク

事業場対抗戦 事業場を超えた交流 ～各場対抗戦～

2013年秋、『「笑いが絶えない職場」『部門を超えた仲間』を作ろう』の合言葉のもと、事業場ごとに選出されたチームが一同に会して競技する「各場対抗戦」を開催しました。25年ぶりの開催となる今回の各場対抗戦では「ボウリング」と「駅伝」の2種目を2日に

わたって行い、たくさんの応援も駆けつけるなか、いずれの種目も白熱する競い合いとなりました。競技後のレセプションでは、互いの健闘をたたえ合うとともに事業場を超えた「社員の絆」が深まって、あちらこちらで笑顔のあふれる2日間になりました。



「駅伝」種目の様子

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

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による投書システムの導入等を通して、発生の予防や早期対応を図っています。

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

2013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	外部専門家による人権教育

CHECK & ACT

2013年度に導入した「キャリア開発プランシート」と「自己申告制度」「社内公募制度」の活用により多様なローテーション機会の創出を図っていきます。
また、「女性社員の活躍の場拡大」「外国人社員／バイリンガル社員の活躍支援」により、お互いが「多様性」を認め合う組織風土づくりを進めていきます。

労働安全衛生の取り組み

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



2013 年は、カネカグループの休業災害が 3 件、不休業災害が 9 件の計 12 件の労働災害が発生しました。

「巻き込まれ」、「挟まれ」といった繰り返し災害が多いことから、「危険状態を放置しない」という管理面の強化と、「自分はケガはしない」という過信」を払拭する危険感受性向上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 年度に当社 4 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、2013 年度に更新審査を受け、当社 4 工場で認定更新されました。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する取り組みを推進しています。

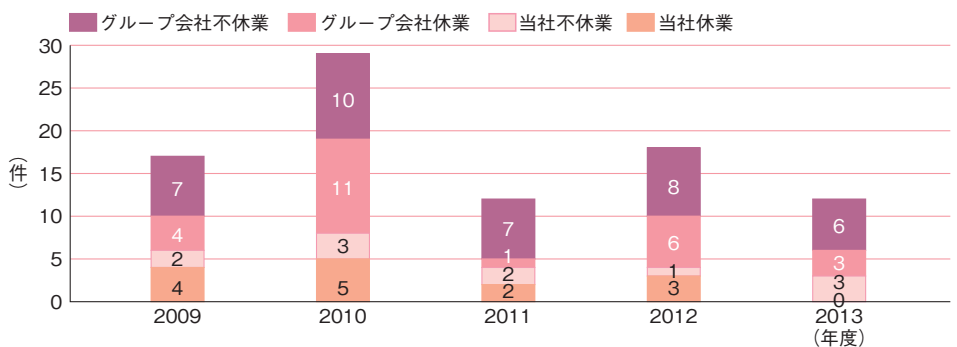
ゼロ災行動指針

◆君も私もかけがえない人	誰一人ケガ人を出さないようにしましょう	[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つよう	[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	2012年	2013年	2012年	2013年	2012年	2013年
当社および グループ会社社員	度数率	0.50	0.19	0.38	0.00	0.57	0.30
	強度率	0.02	0.01	0.01	0.00	0.02	0.01
協力会社社員	度数率	0.45	0.00	0.28	0.00	1.15	0.00
	強度率	0.90	0.00	0.01	0.00	4.58	0.00

労働安全衛生の取り組み



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います。2013年度は、7回の研修を行うとともに、グループ会社でもアンケートを取り、現状を把握しながら今後の支援につなげていく計画です。



メンタルヘルス対策委員会の様子

CHECK & ACT

2013年は、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、結果はグループ会社で3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てきましたが、未だ道半ばです。今後も「ゼロ災」に向けてライン管理強化と危険感受性の向上を推進していきます。

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。

社会に役立つ新技術の発展に向け、 積極的な開発・営業活動を行う

台湾鐘化股份有限公司



台湾鐘化股份有限公司は、台湾市場での事業拡大と中国へ積極展開を図る台湾企業との関係強化を目指し、2011年に設立されました。

台湾は、電子関連産業の拡大等により経済成長率も高く、パソコン、LCD モニター等の世界的リーディング企業も多数あります。

台湾鐘化股份有限公司は、カネカのアジア市場展開を進めるコーポレート拠点として、電子材料については顧客密着型の開発・営業支援の拠点として、また新規事業も含めた他の事業についても市場調査や営業支援活動を進めています。社員には、コンプライアンス教育を注力しており、2カ月に1回の割合で研修を行っています。

今後も積極的な開発・営業活動を通じて、社会に役立つ新技術の発展に貢献していきたいと考えています。

安全で高品質な製品開発、 供給を通じて人びとのQOLに貢献する

カネカファーマヨーロッパN.V.



カネカファーマヨーロッパN.V. は、1994年に欧州での医療器と医薬品中間体の販売を、より効率的に進めるため、ベルギーの首都ブリュッセルに設立されました。現在、ドイツのエシュボーンにも支店を置き、ライフサイエンス分野の製品販売と新製品の欧州展開の拠点として活動をしています。

欧州での健康意識の高まりもあり、還元型コエンザイム Q10をはじめとする高品質な機能性食品素材の提供も開始し、医療器分野では、高脂血症の治療機器であるリポソームシステムが欧州のみならず周辺国でも高く評価されつつあります。

また、近年、技術革新が著しい再生・細胞医療分野では、医療現場のニーズに応じた細胞分離デバイスの開発、承認取得を実現し、最新医療への貢献が期待されています。

今後も、これらの製品提供に加えて、医薬品・医療機器・ヘルスケア企業、および医療センター・病院等とパートナーシップ、信頼関係を強化し、安全で高品質なライフサイエンス分野の製品開発、供給を通じて人びとの健康、QOL（クオリティー・オブ・ライフ）に貢献していきます。

グループ会社の取り組み(国内)

工場内に製品のリサイクル拠点を 設置し、再資源化に協力する

高知スチロール株式会社



高知スチロール株式会社は 1975 年に設立され、もうすぐ創立 40 周年を迎えます。

主に中・四国地区を対象として、発泡スチロール製品の製造・販売を行っています。主な用途は 1) 魚箱・野菜箱等の農水産物容器、2) フロート、栽培床等の農水産資材、3) 建材、断熱材用スチロールボード、4) 発泡スチロール土木工法用ブロック等です。

発泡スチロールは、原料樹脂を 50 ～ 80 倍に膨らませて作るため、98%が空気であることから非常に省資源であるといえます。またリサイクルもしやすく、環境面でも優れた素材です。

高知スチロールは発泡スチロール協会の会員として、同協会のリサイクル拠点「エプシー・プラザ」を工場内に設置し、再資源化に協力しています。

今後も生産やリサイクル活動を通じて、循環型社会に貢献していきたいと考えます。



魚箱・野菜箱等の
農水産物容器の一例

「今あるニーズをカタチにする」 開発型提案企業を目指す

玉井化成株式会社



玉井化成株式会社は 1989 年に発泡スチロール製品の製造・加工メーカーとして設立され、2011 年にカネカグループの一員になりました。

自社開発する社風が玉井化成の特徴です。現在、蓄冷・蓄熱材と発泡スチロール箱を組み合わせた温度管理輸送パッケージの事業化を強力に推進しています。これらの商品は、CO₂を排出しないソリッド型であり、これからも社会環境に配慮した製品をつくっていく取り組みを進めていきます。

また発泡スチロールは、業界上げてリサイクルに取り組んでいます。玉井化成が出す廃材はすべて、リサイクル業者に引き渡し、再生原料として生まれ変わります。

観光客が多い街、北海道小樽市に工場がある玉井化成では、工場周辺の清掃活動も実施しています。また、近隣小中学校生の工場見学の受け入れ等、地域に密着した社会貢献ができる企業を目指します。



温度管理輸送パッケージ事業用の蓄冷・蓄熱材「パッサーモ」。医療品用等の定温輸送にも使われる

品質保証力を業界トップレベルに 引き上げ、顧客要求にお応えする

株式会社カネカサンスパイス



株式会社カネカサンスパイスは、独自の殺菌・粉碎技術による粉末香辛料を事業の柱とし、特に業務用コショウでは業界ナンバーワンのシェアを誇ります。生産拠点は粉末香辛料を生産する滋賀工場やベトナム工場 (KSS VIETNAM Co., Ltd.) と、ミックススパイスや粉体・液体の小詰製品を生産する茨城工場を有しています。

カネカサンスパイスの製品であるスパイス類は香りを強くもつことから、生産拠点の周辺地域との良好な関係構築は非常に重要であり、地域社会とのコミュニケーションには注力しています。

定期的な工場周辺の清掃活動や、地域住民を招待しての懇親会開催、地域自治会・総会での当社の環境への取り組みの説明等を行っています。

また、食品業界では安全・安心に対する顧客要求がますます高まっており、カネカサンスパイスにおいても製品の安全性を向上させ品質保証力を業界トップレベルに引き上げるべく ISO・HACCP・HALAL をはじめとする各種認証取得やモノづくり活動等に取り組んでいます。

第三者検証



レスポンス・ケア

「CSR REPORT 2014」

第三者検証 意見書

2014年6月27日

株式会社 カネカ
代表取締役社長 角倉 護 殿

一般社団法人 日本化学工業協会
レスポンス・ケア検証センター長

高瀬純治



■ 検証の目的

レスポンス・ケア報告書検証は、株式会社カネカが作成した「CSR REPORT 2014」(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、レスポンス・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) レスポンス・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。
- ・滋賀工場において、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、本社及び滋賀工場において、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) レスポンス・ケア(以後、RCと略す)活動の評価について
 - ・CSR経営の下でRC活動を活発に実施しています。CSR安全・品質査察を自社並びに国内外のグループ会社に対して実施し、グループ会社全体へのCSRおよびRC活動の普及を図っています。
 - ・保安防災強化のため、日本化学工業協会の「保安事故防止ガイドライン」を基に、自社の各工場の特性を反映した点検項目を作成して再点検を実施していること、さらに保安力向上センターの「保安力評価システム」による安全文化評価を実施し、工場の強み・弱みを抽出して、保安力向上に努めていることを評価します。
 - ・環境面では、高砂工業所でマテリアルフローコスト会計(MFCA)の手法を導入し、ものづくりの環境負荷低減に成果を挙げていることを評価します。今後MFCAの対象プラントが拡大することを期待します。
 - ・鹿島工場では地元自治体との対話、高砂工業所では地域自治会との対話を実施しており、ステークホルダーとの対話を積極的に実施していることを評価します。今後は報告書に貴社側の出席者も記載することを推奨します。
 - ・滋賀工場では樹脂加工型工場に特化したリスクアセスメントと保安防災に力を入れています。また、脱臭炉に廃熱回収蒸気ボイラーを設置することによって大幅な省エネルギーを達成しています。
- 4) 報告書の特徴について
 - ・第三者の意見、ステークホルダーの声を受けて、改善した内容を記載しています。
 - ・マイナス(電解プラントの火災事故)情報を掲載して再発防止対策を説明しています。また、RC活動に対するCHECK&ACT欄を設けて、計画・実行・確認・是正のサイクルが回っていることを簡潔に明示しています。

以上

「カネカグループCSRレポート2014」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。
博士課程後期課程退学。
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。

根拠を示し、ステークホルダーの理解を得る説明を

今回2度目となる第三者意見にあたり、2013年版と読み比べたところ、私からの指摘だけでなく読者アンケートの結果やダイアログといったステークホルダーの意見をもとにした改善が随所に見られ、高く評価できます。一方で、事務局も改善点として記しておられるように、CSR活動目標の設定基準や自己評価については、まだまだ説明が必要です。例えば、社員に対する取り組みで「ワークライフバランス」が目標におよばなかった原因は何か？また今後どう対策を打つのかといった本質的な部分は読み取れませんでした。そして、やはり数値目標については設定基準の根拠を示してほしい。達成しやすい数値を設定しているのではと誤解されかねません。特に環境については、環境先進国である日本で求められる目標値は相当厳しいはず。環境負荷を何%低減する数値目標にどんな意義があるのかといった背景的な説明がないために、せっかくの企業努力が伝わりにくくなっていると思います。

一方、トップコミットメントでは社会の発展に

つながる技術開発への決意が述べられ、次の「Why CSR?」で化学会社における本業を通じた社会貢献とは何かをQ&A形式で解説するといった流れで、カネカのCSRの目的が明確に伝わります。CSRという言葉は世の中に定着したように見えますが、未だボランティアや寄付だけを指し、本業で社会の発展に貢献するという考え方は浸透しているとはいえないと思います。ステークホルダーの理解を得るためには、具体性をもって明快に伝え続けることが大事なのです。

本業を通じた社会貢献続け、カネカの価値をグローバルに発信して

私はB to B企業のマーケティングを専門としているので、最も関心をもって読んだのは、特集I「サーマルソリューション」でした。カネカの新素材であるグラファイトシートがモバイル機器の熱対策の解決に貢献するという記事です。

私たちはふだん携帯電話やタブレットといった最終製品しか目にしませんが、実はその内部の素材が変わることで、製品の性能を飛躍的に向上させられることが、営業マンによ

るマーケット開発のリアルな苦労談を交えて表現されています。

素材産業が新しい価値を、マーケティング活動によって市場に提供し社会の発展に貢献する事例として、とても興味深いと感じました。

今や製造業には、従来のモノづくりから一歩踏み込んで、社会の課題を解決する新たな「価値」を提供することが求められるようになってきました。これは素材産業であっても同様です。

そうした流れの中、企業理念やビジョンを見つめなおす動きが活発です。企業はそもそも何のために存在するのか、どのように社会に役立つのか、そして将来どうありたいのか—自社の価値を改めて社内外に示す必要性が高まっているのです。

冒頭のトップコミットメントでも掲げている「カガクで、ネガイをカナエル会社。」はカネカという企業の価値がよく伝わるメッセージです。今後は海外にも通用するグローバルなメッセージを発信し、カネカの価値—本業を通じた社会貢献をさらに広く伝えていくことを期待します。

2013年版の指摘事項と改善点

南様の2013年版の指摘事項に対し、以下のように改善を行いました。

- ① 活動目標の設定基準の背景的な説明を加えた方がよくなる → PDF版の本文において設定基準の根拠の提示をできるだけ記載するよう心がけましたが、まだ十分ではないと考えています。今後も記載に向けた取り組みを心がけます。
- ② 「カネカグループの企業理念とCSRの位置付け」の掲載場所を改善し、カネカグループが創り出したい価値を表現した方がよい。 → ご指摘の通り、トップコミットメントの後にCSRの位置付けを紹介することで、カネカグループにとってのCSRの重要性を説けるように改善しました。また特集やハイライト記事を通して事業とCSRの結び付きを読み取っていただけるよう工夫しています。

ステークホルダーからの声

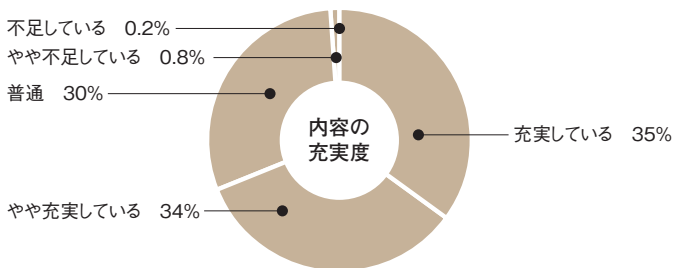
「カネカグループ CSR レポート 2013」をお読みいただいた読者の皆さまからの声をご紹介します。

概要

アンケート実施期間	2013年8月9日～10月31日
分析対象期間	2013年8月9日～10月31日
アンケート対象資料	カネカグループ CSR レポート 2013
有効回答数	471 件

Q.1

「カネカグループ CSR レポート 2013」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 2013」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 東日本大震災に対する取り組み	21%
② 人の成長と働きやすい職場環境	20%
③ 地球温暖化防止対策	19%
④ 廃棄物削減と汚染防止	17%
④ 品質マネジメント活動（製品安全と品質保証）	17%
④ ハイライト:東日本大震災の支援活動について	17%
⑦ 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	16%
⑦ 特集2「環境とともに」	16%
⑨ ハイライト:生物多様性への取り組み	14%
⑨ ハイライト:物流改革で顧客満足度の向上を図る	14%

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。

- ・商品力、技術力を活かしたカネカ独自の強みのある活動が紹介されるともっとよいと思います。
- ・社員に関する情報をもっと具体的な数字を用いて公開してほしいです。

Q.4

特集についてご意見をお聞かせください。

特集1「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

- ・経営トップによる現場巡回等安全性を重視した取り組みが評価できます。
- ・2009年の事故の経緯をもう少し詳細に記載してほしいです。

特集2「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

- ・省エネにつながる製品・サービスをその背景から解説しており、とてもよい取り組みだと思いました。
- ・カネカの独自性をもっと強調した記事にしてあると、よりよいものになったと思います。

特集3「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

- ・日本流ではなく、現地の社会に根ざした貢献をしている点が評価できます。
- ・カネカが他の国で行っている取り組みについてももっと知りたくりました。

編集後記(第三者意見を受けて)

編集後記(第三者意見を受けて)

2013 年より、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に改題し 2 年目を迎えました。

冒頭のトップコミットメントでは 2014 年 4 月に就任した経営トップより、従来の枠を超え「人と技術への信頼」を得ることでカネカブランドの浸透をさらに進め、社会の発展につなげる決意を述べさせていただきました。また、本業で社会の発展に貢献するという本来の CSR の考え方を浸透させていくことが重要であり、その想いを込めて「Why CSR?」を Q&A 形式でレポートの冒頭に掲載いたしました。

今後さらなる本業を通じた CSR 活動を、具体性をもってステークホルダーの皆さまにお伝えし続けることで、皆さまの満足度を高めてまいります。

2014 年も引き続き南先生に第三者意見をお願いいたしました。先生からいただいた「CSR 活動目標の具体的な数値レベルの根拠やその背景を伝える必要性」や「海外にも通用するグローバルなコーポレート・メッセージを発信し、新たな価値を創出していくことで社会貢献につなげること」等、期待する点も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。

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けますよう、お願いいたします。

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 ならびに商標について

本レポート「CSR REPORT 2014」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ならびに商標です。

- カネカロン
- 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
- リボソーバー
- KANEKA QH
- カネライトフォーム
- PATTHERMO \パッサーモ
- Graphinity
- SIBSTAR
- カネカ・コエンザイム Q10
- カネパール®ソイルブロック
- カネカヒッププロテクター