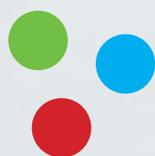


# CSR REPORT 2010



**канека**

# カガクのチカラで、課題を解決する

人類の英知は、カガクを生み出し、  
人々の暮らしや社会を支えてきました。  
それは、「あればいいな」という人間の夢が、  
なしえてきた歴史でした。  
いま、時代は、地球規模で新たな課題をかかえています。  
もはや、従来のパラダイムでは、  
この問題は解決できなくなっています。  
でも、こんな時代だからこそ、  
夢や希望を持つことが重要なのではないのでしょうか。  
少なくとも、次世代のために、  
いま私たちが何をやらねばならないかが問われています。  
カネカは、日本発の化学メーカーとして、カガクのチカラで、  
一つひとつ課題解決を進めていきます。

## 企業理念

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



## ● 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、以来毎年発行してきましたが、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」と改め発行することとしました。

カネカグループのCSR活動について、カネカグループのビジネス活動における関連と、ステークホルダーの関心の側面から重要性の高い項目(2010年版は、「環境」「お客様」「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すると同時に、本レポートではすべてのCSR活動の概要を簡潔にご報告しています。



また、ステークホルダー別報告のページでは「CHECK & ACT」というコラムを設け、今年度の活動を総括し、課題を明記した上で次期目標を提示するPDCAの表記を行っています。さらに、本レポートの詳細データは当社ウェブサイトに掲載し、一層の情報開示に努めています。

より良い情報開示を実現するために、皆さまからのお声をお待ちしています。

## ● 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34社を対象としています。(詳細はウェブサイト)

なお、本レポートでは、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(「国内グループ会社」、「海外グループ会社」)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。ウェブサイトの開示情報も、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、日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)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、神戸大学教授 金井壽宏氏から第三者意見をいただいています。

## ● 報告期間

2009年4月1日～2010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

2010年7月

## ● 前回レポート発行月

2009年6月

## ● 次回レポート発行予定月

2011年7月

## ● 参考ガイドライン

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

## ● お問い合わせ先

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

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

## カネカグループCSRレポート2010

### 目次

トップコミットメント	4
KANEKAの事業	6
●特集	
I 「環境とKANEKA」	8
II 「お客様とKANEKA」	14
III 「地域・社会とKANEKA」	17
カネカグループの概要	20
カネカグループのCSRの推進について	21
●CSR推進のために	
コーポレート・ガバナンスとコンプライアンス	22
レスポンシブル・ケアの推進とマネジメント	23
当社のレスポンシブル・ケア活動	24
●環境とともに	
生産活動のマテリアルバランス	26
環境会計	27
環境マネジメントシステムと環境効率指標	28
地球温暖化防止と省エネルギー対策	29
廃棄物削減と汚染防止	30
化学物質排出量の削減	31
●株主・投資家とともに	
配当政策と情報の開示	32
●お客様とともに	
製品安全と品質保証	33
●取引先(仕入先)とともに	
調達・購買先の環境・社会対応	34
●地域・社会とともに	
カネカの地域・社会貢献活動	35
●社員とともに	
人材育成・活用と働きやすい職場環境	36
労働安全衛生と保安防災	38
●CSR Topics	
グループ会社の取り組み(国内)	40
グループ会社の取り組み(海外)	41
●第三者検証	
	42
●第三者意見／編集後記	
	43

# CSR はすべての企業活動の原点。 企業理念の実現を追求し続けることで、社会

## 人々の幸せを実現していく企業を目指す

世界は、地球温暖化など環境問題や貧富の格差拡大など、かつてない社会・経済構造の大転換期に入っています。そのような構造変化の中、カネカは、2009年9月1日、創立60周年を迎えました。これを機に、カネカの理念体系を整理し、2020年を目標年度とする長期ビジョン『KANEKA UNITED 宣言』を制定、発表いたしました。

その中でまず、新たに「企業理念」と「カネカの目指す企業像」を明確化し、それらの根幹を成す考え方として、「CSR基本方針」を定めました。カネカの目指す企業像では、「先見的価値共創グループ」とし、5つの『絆』を大切にしていくこととしています。すなわち「未来をつなぐ」「世界をつなぐ」「価値をつなぐ」「革新をつなぐ」「人をつなぐ」です。カネカグループには、多岐にわたる「人材」と「技術」があります。その「人と人」「技術と技術」が融合し、さらに「人と技術」が創造的に組み合わせることで、地球環境に貢献し、単に物質的な豊かさではなく、人々の健康や安心、感動につながる豊かな暮らし、人々の幸せを実現していく企業を目指します。特に、カネカグループにとって「人」はその実現の原動力です。

## 重点戦略4分野の事業活動がCSR基本方針の遂行につながる

また、長期ビジョンでは、カネカグループが社会に貢献し、重点的に経営資源を投入していく分野として4つの重点戦略分野を定めました。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に寄与できる製品を生み出す「環境・エネルギー分野」、健康や医療・介護に貢献できる素材や製品を生み出す「健康分野」、オプトエレクトロニクスや電池材料など未来社会を支える「情報通信分野」、世界的視点でみた人口増加に伴う食料問題に貢献する「食料生産支援分野」です。4つの重点戦略分野で新たな事業を絶え間なく創出していくことが企業理念の実現、さらにはCSR基本方針「カネカグループは、一人ひとりの真摯で前向きな努力による企業理念の実現を通じて、社会的責任を果たします。」の遂行につながるものと確信しています。

## 『安全第一』に徹底的にこだわる経営

2009年6月に当社鹿島工場で、社員1名が火傷によって死亡に至る爆発・火災事故を起こしてしまいました。まことに痛恨の極みです。企業として地域社会の信頼を得ることや社員の安全を守ることは最重要課題であり、事故後『安全再構築検討委員

### CSR基本方針

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

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

# 的責任を果たします。

会』を組織し、徹底的な議論のもと、問題点の抽出、課題と具体策の設定をいたしました。その結果、二度と重大事故を発生させないという確固たる決意のもと、2010年4月からスタートする向こう3年間の中期実行計画で、カネカグループは「安全第一」を全うするために設備面や社員の意識の改革を徹底的に実行することを掲げました。これに沿って、安全に対するさまざまな対策を打ち出していきます。

## ステークホルダーとのコミュニケーションを重視

2009年3月にCSR委員会を設置し、委員長としてこの1年間改めてCSRを重視する経営に取り組んでまいりました。CSRを基本とする経営にとってステークホルダーとの関係が重要であることはいうまでもありません。本『CSRレポート2010』は、カネカグループが初めて発行するCSR活動報告です。今後とも各ステークホルダーとのコミュニケーションを重視し、ステークホルダーからのさらなる信頼を得られる企業グループにしていく所存です。このレポートをご一読いただき、さまざまなご指摘、ご意見をいただければ幸いです。

株式会社カネカ  
代表取締役 **菅原公一**

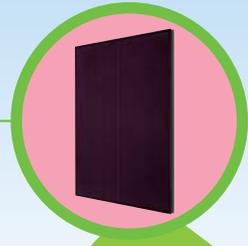


カネカの目指す企業像

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

—カネカグループが描く近未来の暮らしと社会—

カネカグループは総合化学メーカーとして、  
化粧品、機能性樹脂、発泡樹脂、食品、医薬品、医療機器、電子材料、合成繊維など、  
衣食住医にわたる幅広い分野に、付加価値の高い製品を提供し、  
人々の生活や社会の基盤を見えないところから支えています。  
今後は、既存事業群を「環境・エネルギー」「健康」「情報通信」「食料生産支援」の  
4つの重点戦略分野に再構成した上で経営資源を重点投入し、  
人々の生活や社会、地球環境がより豊かになる「もっと、驚く、未来」を実現していきます。



## ○ ハイブリッド太陽電池

環境・エネルギー：薄膜シリコンで  
世界最高水準の変換効率を誇る太陽電池。  
家屋や公共施設のソーラーパネルとして使用



## ○還元型コエンザイムQ10

健康：人々の健康維持に。  
健康食品を中心に化粧品から食品素材まで、  
幅広い用途での人々のクオリティ・オブ・ライフに貢献



## ○多機能イースト

食料生産支援：1種類のパン酵母で  
いろいろな高品質のパン作りを実現。  
多様なニーズに応え、豊かな食卓を彩る



カネカグループは、2020年度連結売上高1兆円、営業利益1,200億円を掲げた長期ビジョン「KANEKA UNITED 宣言」の実現に向けて、CSR基本方針を基盤に4つの成長分野へ経営資源を重点配分し、新しい価値の創出に努めるとともに、グローバル競争の中で存在感ある企業を目指します。

### ●事業目標

	2008年度(実績)	2015年度(目標)	2020年度(目標)
連結売上高	4,496億円	7,000億円	1兆円
海外売上高比率	32.7%	50%	70%
営業利益	76億円	700億円	1,200億円

### ■経営基本方針

人と、技術の創造的融合により  
成長分野で競争力のある事業を創出し、  
グローバル企業として進化し続けます。

### ○既存事業群



### ○重点戦略分野



構造改革・事業創出・M&A 組織・製品の再編



### ○ エポキシ樹脂改質剤

環境・エネルギー／情報通信：ナノサイズゴムを分離させ、強靱性、耐久性を向上させた樹脂改質剤。  
電子部品から土木建築用素材、飛行機の接着まで多岐に使用



### ○ 耐熱耐光透明樹脂

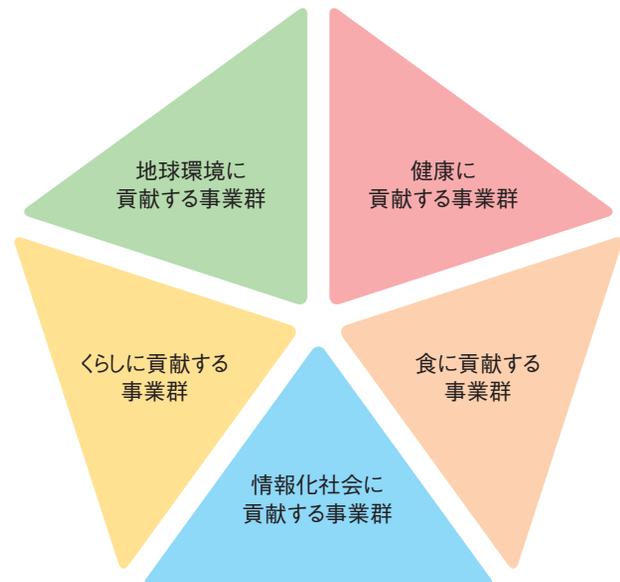
環境・エネルギー／情報通信：照明用のLEDや光学部品、情報通信部品に使用



### ○ バイオプラスチック

食料生産支援：100%植物由来のバイオプラスチック。  
自然界に還る生分解性に優れ、農業用のマルチフィルム等で使用

## ○10年後の事業領域



### ● 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、地球環境問題解決に寄与できる製品・市場を創出します。

### ● 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。

### ● 情報通信

情報化社会を支える高機能な電子材料を提供します。

### ● 食料生産支援

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

全世界の緊急の課題は、地球温暖化対策。

国境を超え、世界で温室効果ガス排出量を削減する基準づくりが進められています。

このような背景を受け、石油などの化石燃料に代わる新しいエネルギーへの関心が急速に高まっています。

当社グループは、早くから、地球に多大な恩恵をもたらし続けてくれる太陽光エネルギーに注目していました。

そして、太陽光エネルギーを最大限に活かす太陽電池の研究・開発を進めた結果、

薄膜シリコン太陽電池の生産能力としては、世界最大級を誇る工場の稼働に成功しました。

その場所は兵庫県豊岡市。絶滅の危機に瀕していた“コウノトリ”を野生復帰させる取り組みを進め、

“コウノトリ”を街のシンボルとして、環境と経済が共鳴する街づくりを目指しています。

当社グループは、“コウノトリ”との共生を進める豊岡市から、全世界に向け、

最先端の薄膜シリコン太陽電池で、地球温暖化対策を提案していきます。

# カガクのチカ 持続可能な地

KANEKA の環境への  
POLICY&VISION

当社グループにとって、地球環境問題への取り組みは最重要テーマの一つです。そのため、事業活動を行う中で、原料調達、製造、輸送などの製造工程とオフィスでの環境負荷低減を実践する一方、化学の英知を結集した持続可能な技術や製品を社会に提案していくことで、社会的責任を果たしていきます。

ラで、  
球を創れ

# コウノトリが飛んだ—— 豊岡市の取り組みと響き合った カネカの太陽電池

## 40年におよぶ人工飼育、 再び豊岡の空に羽ばたいたコウノトリ

兵庫県北東部に位置する豊岡市。薄膜シリコン太陽電池の生産能力としては、世界最大級を誇るカネカソーラーテック(株)の工場がある街です。市域の約8割を森林が占め、多彩な四季を織り成す自然環境に恵まれたエリアです。農林水産業、観光業を主体とするこの街が、一躍全国から脚光を浴びたのは、絶滅の危機に瀕していた“コウノトリ”を野生復帰させたことによります。国の特別天然記念物であるコウノトリは、1971年、日本の空から姿を消しました。戦後日本の目覚ましい経済成長は、経済的恩恵をもたらす一方で、自然環境を大規模に改変させ、コウノトリは行き場を失ってしまったのです。豊岡盆地が最後の生息地でした。

豊岡市におけるコウノトリの保護活動は、1955年に市民と行政が一体となって動き出し、1965年には人工飼育がスタート。1989年に待望のヒナが誕生するまで、四半世紀もの年月を要しました。そして2005年、40年におよぶ人工飼育を経て自然放鳥が開始され、コウノトリは再び豊岡の空に羽ばたいたのです。一度消滅した野生動物を飼育下で繁殖させ、かつての生息地である人里に帰していくことは世界でも例のない壮大なプロジェクトです。2007年には日本の自然界で43年ぶりにヒナが誕生し、巣立ちました。現在では100羽を超えるコウノトリが豊岡で生息しています。

## コウノトリが住む自然環境と豊岡市の 「環境経済戦略」

コウノトリは松の木に巣を作り、田んぼや水路、河川でエサを食べる、里の自然生態系(食物連鎖)の頂点に立つ肉食の鳥です。彼らが野生で生息できるためには、里山や田んぼ、川や水路を、多様で豊富な生き物が棲むことができる自然環境にしていくことが不可欠です。そして、その自然環境の再生のために

は、そこに住む人々の意識や暮らし方を変えることも求められます。利便性を追求した生活様式と価値観が、環境を破壊しコウノトリを絶滅に追い込んできたからです。コウノトリの野生復帰の取り組みは、豊岡市固有の「自然環境」を舞台に、市民の一人ひとりが歴史や伝統を深く見つめ直しながら、人・モノ・知恵をつなぎ、コウノトリを暮らしの中に受け入れていく過程でもありました。コウノトリが住める豊かな環境は、人間にとっても、持続可能で健康に暮らせる環境にちがいません。

現在、豊岡市は「環境経済戦略」を打ち出しています。これは、従来相反するものと考えられていた「環境」と「経済」をともに発展させようとする試みです。それは、環境への取り組みによって安全・安心な農作物などの「コウノトリ・ブランド」の商品が生まれ、その結果として経済効果が高まり、一層環境への取り組みが活発になるというスパイラルアップの仕組みづくりです。「豊岡モデル」ともいえるチャレンジングな取り組みであり、コウノトリの野生復帰はその象徴といえるものです。

## コウノトリの郷から、 世界の市場へ太陽電池を供給する

この豊岡の地に当社グループが、アモルファスシリコン太陽電池で世界最大級の生産能力を有する工場を稼働させたのは、1999年のことです。当社の太陽電池への取り組みは早く、1980年に大学の研究室との共同研究をスタートさせています。翌1981年には当時世界最高の変換効率を持つ太陽電池を開発しました。その後、電力用太陽電池の事業化に着手し、1993年に薄膜多結晶シリコンの結晶化に成功したことで、アモルファスシリコン太陽電池の本格的な生産拠点が検討され、関西地区を中心に工場用地を探していく中で出会ったのが、豊岡市でした。当時、豊岡市は雇用の確保や税収向上等を目指して、工業団地への企業誘致を積極的に進めていた時期で、当社グループとしても工場用地として十分な敷地を確保できるエリアでした。

当社グループが豊岡という土地に最も心を動かされ、この場



100羽を超えるコウノトリが生息する豊岡市  
(写真はコウノトリの郷公園)



当社グループが寄贈したコウノトリの郷公園内の休憩所  
(屋根にソーラーパネルが設置されている)

所を太陽電池の生産拠点としたのは、コウノトリの野生復帰の取り組みが、地球環境保全に寄与する太陽電池生産と響き合うと感じたからにほかなりません。コウノトリが野生で生息できる豊かな自然環境を有する豊岡市から、地球環境に優しい太陽電池を世界に供給すること——そこには、単なる企業活動を超えて、地域とともに地球環境を考え、その保全に貢献したいという想いがありました。人と自然がともに暮らせる環境づくりへの貢献、それが豊岡の地を選んだ理由なのです。

現在の工場の生産量は年間70MW(メガワット)。これは標準的な一般住宅用システムに置き換えると、約2万3000戸分に相当します。さらに2010年夏には併設した新工場が稼働、生産能力は150MW(メガワット)まで増強されます。ここで生まれた薄膜シリコン太陽電池は、日本国内はもとより欧州市場へ出荷されています。あたかも、渡り鳥であるコウノトリが太陽電池を運んでくれているかのように。

コウノトリとともに世界へ—カネカソーラーテック(株)の新工場。壁面に設置した太陽電池パネルに豊岡市のシンボル、コウノトリマークを掲げる

### ステークホルダーからのメッセージ

豊岡市長

中貝宗治様



現在、豊岡市が目指しているのは「豊岡エコバレー」であり、その駆動力となるのが、環境と経済が共鳴する仕組みを磨き、環境と経済をともに発展させる「環境経済戦略」です。具体的には、3つのテーマを掲げて取り組みを進めています。一つが「環境可能性」で環境への取り組みを持続可能にすること。二つ目が「自立」。環境という資源を生かして経済的に自立することを意味します。三つ目が「誇り」。地方が活力を失っていく過程は地方が自らの誇りを失っていく過程でもありました。豊岡が環境への取り組みによって経済が成り立っている街になれば、私たちは大いなる誇りを持つことができるでしょう。こうした取り組みを推進している豊岡市とカネカグループは、とてもハッピーな結び付きだと感じています。言うまでもなく、地球環境に優しい太陽電池生産と私たちの取り組みには、強い親和性があります。そして製品の多くを欧州に供給していることで、豊岡を世界に発信する役割も担ってもらっています。今後も世界戦略の中で、“マザー工場”と位置付けた取り組みに期待しています。残念ながら、カネカグループの商品は一般消費者と直接結び付いていない部分が少なくありません。太陽電池のように消費者への露出を増やしていくことや、自らのさまざまな活動を積極的に発信していくことで、次の展開の広がりが見えてくると考えています。



# 次世代エネルギーの扉を開く 「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」

## クリーンで無尽蔵な太陽光エネルギーが持つ 大きな可能性

当社グループが約30年にわたって取り組んできた太陽電池は、無限の可能性を秘めた最も成長力のあるエネルギーといえます。地球に降り注ぐ太陽光のエネルギーは、わずか1時間で世界の人々が1年に消費するエネルギー量に匹敵するといわれています。しかも、太陽光は二酸化炭素や有害物質を排出することのないクリーンで無尽蔵のエネルギー。地下資源に恵まれず、エネルギーのほとんどを輸入に依存する日本では、各企業や研究機関が早い時期から太陽光の可能性に着目して研究開発が続けられてきました。その結果、日本は太陽光発電システムでは世界トップクラスの技術先進国となっています。現在日本では、その約80%が一般の住宅に設置されています。

## 次世代を見据えた「アモルファス」と「微結晶」 独自の2層構造太陽電池

太陽電池は光の持つエネルギーを、直接的に電力に変換します。基本的な原理は、太陽電池内部に入射した光のエネルギーによって電子が吸収され、あらかじめ設けられた電界に導かれ、電力として外部に出力されます。その種類は、シリコン系と化合物系の2つに分けられます。現在の主流はシリコン系であり、当社グループが手がける太陽電池もその分野に属します。シリコン半導体系はその構造から、さらに結晶系と非結晶系（アモルファスシリコン）に分類できます。太陽電池の市場では約8割を結晶系が占めていますが、当社グループは、独自の技術により、「アモルファスシリコン」と「薄膜多結晶シリコン」を組み合わせた次世代の太陽電池と目される「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」を生み出しました。

## 真夏でも高い発電能力、低い生産コスト、 EPTの短縮などに優位性

「アモルファスシリコン」は短波長（青色）に強く、「薄膜多結晶シリコン」は長波長（赤色）に強いという特性があります。光の波長の感度領域が異なる二つのシリコン層を備えているため、効率よく太陽光を取り込むことが可能になり、発電効率の飛躍的な向上を実現しています（当社比：30%アップ）。さらに「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」は、多彩な性能と特徴を有しています。

結晶系シリコン太陽電池の厚みは約180～210ミクロン（0.18～0.21mm）であるのに対し、「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」は、わずか約3ミクロン（0.003mm）。さらに、ガラスなどの安価で大面積の基板に直接シリコン層を形成して生産するため、量産すればするほどコストダウンが図れます。シリコン使用量が少なく基板も安価であるなど、コスト面からも「薄膜シリコンハイブリッド」の将来性、可能性に大きな期待が集まっています。

加えて「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」はEPT（エネルギー・ペイバック・タイム）においても結晶系に比べて優位性を確保しています。EPTとは、太陽光発電によるエネルギー生産システムの製造から廃棄に至るライフサイクルを通して投入されるエネルギー量が、発電されるエネルギーにより回収されるまでの期間を示すものです。「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」は、約1.75年。いわば、生まれたときから省資源、省エネルギーを備えた存在といえます。

また、国内住宅市場向けの商品開発にも注力しています。例えば、化粧スレート瓦専用の「SOLTILEX（ソルティレックス）」。屋根材に穴を開けない工法で、防水性・耐風性は万全。屋根と一体化した高い意匠性も備えた製品です。他にも、和瓦やコンクリート陸屋根など多様な日本の屋根材に対応した製品をそろえ、薄膜太陽電池の強みを活かしたラインアップを充実していきます。



農地を活用して大規模設置されている太陽光発電システム（ドイツ）（IBC 提供）



金沢駅前バスターミナルに設置された「シースルータイプ太陽電池」。太陽光を透過させるデザイン性の特徴



住宅屋根材の機能も持ち合わせた「化粧スレート型ハイブリッド太陽電池 SOLTILEX（ソルティレックス）」

## 変換効率の向上が最大のテーマ、15%実現へ向けて

「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」の製造工程は、主に＜セル形成＞＜封止＞＜モジュール組立＞の三つで構成されています。＜セル形成＞の工程では、セル基板一枚一枚がロボットによってコンベアに積まれ、レーザー加工を繰り返し薄膜が形成されていきます。この繰り返しによって高い変換効率\*が生み出されます。セル形成後は、品質保持のため樹脂を装着する＜封止＞工程。そして仕上がった太陽電池基板は＜モジュール組立＞で加工され、最終製品になります。カネカソーラーテック内のセル形成工程部分はクリーンルームになっており、徹底した環境管理のもとで太陽電池は生産されています。

このような工程を経て生まれた「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」は、欧米では大規模地上設置による電力発電へ、国内では住宅用の屋根やファサードへの展開が進められています。

現在、当社グループの「薄膜シリコンハイブリッド太陽電池」は、変換効率12%。従来の2層構造に新規透明中間層を積層し、2層構造のまま変換効率の向上を実現しました。直近では、910mm×455mmのパネルサイズにおいて変換効率13.4%の開発に成功。しかし実際の製品サイズでは、結晶系シリコン太陽電池の変換効率を上回っているため、当社グループでは大阪大学と「カネカ・エネルギーソリューション共同部門」を創設し、2015年頃をめどに変換効率15%の達成を目標としています。生産能力については、1GW(ギガワット：メガワットの1,000倍)に増強することを計画しています。また、薄膜シリコン太陽電池に赤外領域の光を利用した発電可能なデバイスの開発を進めています。

温暖化対策の有効な方法として、これからも当社グループは、最新技術の太陽電池を社会に、世界に提案していきます。

\* 変換効率：光エネルギーを電気エネルギーに変換する効率のこと。

## ● ハイブリッド太陽電池の構造



## ● CO<sub>2</sub> 削減効果

一戸のカネカ太陽電池で、年間でスギ約80本分のCO<sub>2</sub>削減効果



※薄膜シリコンハイブリッド太陽電池 ●設置容量：3.002kW ●枚数：2直列×79並列 ●傾斜角：24.23度 ●方位角：0度 ●地点：大阪 ※スギの木1本当たり、1年で平均してCO<sub>2</sub>を14kg吸収する（日経住宅リサーチ 2005年2月15日版より）

アモルファスシリコン+薄膜多結晶シリコンで構成された薄膜シリコンハイブリッド太陽電池



# 時代ニーズを 先取りし、 豊かな食生活を 創造する

## 多彩な分野に展開する 独自の乳化技術と結晶化技術

当社グループの食品事業への取り組みは古く、1949年の創業以前に遡ります。発酵技術に取り組み、ブタノール（燃料）を生産していました。食品そのものではなかったものの、その発酵技術は、後にパン酵母であるイースト生産へと継承されていくことになります。以来、食品事業を推進し、パン酵母とマーガリンを生産してきました。1961年にはチョコレート用油脂の生産に着手。高価なカカオバターを、植物油をベースに加工して作ったチョコレート用油脂と置き換えることで大幅なコストダウンを実現しました。チョコレート用油脂は、豊かな食生活の普及拡大に寄与した製品だったといえます。1977年にはクリーム類の分野に進出を果たしました。これら“油脂加工製品”は、当社グループの長年にわたる技術開発の蓄積から生み出されたものです。“油脂加工製品”は、乳化と結晶化が品質と機能を決定する最大のポイントであり、そのコントロール技術に当社グループ独自のノウハウとスキルが詰め込まれています。

## 高い発酵力を持続し、 多様なパン作りに応える多機能イースト

当社グループの製品は、その多くが、お客様である製菓・製パンメーカー様の抱える課題に真摯に向き合い、それらを解決することで生み出されたものです。その一つが、2006年に販売を開始した多機能イーストDR（ドルフェ）。従来、製パン現場においては、糖度に応じて発酵力の異なるイーストを、あるいは冷凍製法においては、冷凍耐性の強いイースト等と、それぞれにイーストを使い分ける必要がありました。しかし多種類のイーストを現場で使い分けることは煩雑であり、作業効率も低下します。それらの課題を解決したのが「ドルフェ」です。「ドルフェ」は、一般的な製パン法において、従来のイーストと比較して高い発酵力を持つため、パンの膨らみが持続しソフトで良好な形状のパンが得られます。また、冷凍耐性に加えてカビの発生を遅らせる効果も併せ持ちます。無糖生地フランスパンや低糖生地の食パンから高糖生地の菓子パンまで、「ドルフェ」は一つのイーストで多様なパン作りへの対応を実現しました。



食のマーケットは、時代とともに多彩な変遷を遂げてきました。近年は、よりバラエティー豊かに、新しいおいしさへのニーズが高まる一方、核家族化や少子高齢化の進展、女性の社会進出等、社会構造の変化から、外食のみならず、“中食”や“個食”といった新しい食のスタイルも生まれつつあります。さらに重要なのは、食の安全・安心が従来にも増して、各方面から強く要請されていることです。当社グループは、パン酵母やマーガリンを中心とした食品事業の展開を通じて、時代ニーズを先取りし、豊かな食生活のあるべき姿を提案していきます。

### KANEKA のお客様への POLICY&VISION

製菓・製パンメーカー様をはじめ、当社グループの商品を購入くださる方々がお客様です。お客様なしに企業の存続はありません。幅広いお客様の多彩なニーズに応え、良質な商品とサービスを提供するだけでなく、製品の安全確保や情報公開を確実に行うことで、強い信頼関係を築いていく考えです。

### 乳発酵技術を駆使した、 バターに近い自然な風味を生み出すマーガリン

2008年に市場に提案したのは、新しい乳香味材(乳製品のテイストを持った香味材)を使用したマーガリン「コンセプルー」です。これまでの香料では、パンや菓子の焼成中にバターの風味が飛んでしまい、焼き立て後、時間の経過とともに香りが薄くなるという課題がありました。当社グループが新たに開発した乳香味材を使用したマーガリンは、乳香味材の添加量をコントロールすることで、含まれるバターの量が少なくてもバターに近い自然な風味を得ることが可能となり、パンや菓子の焼成後もバターの味・香りが長く保持されます。大幅な焼き残り安定性を付与した新たなマーガリンが「コンセプルー」です。

### 業界で初めて、 生クリームの風味を持った新たなクリームを生み出す

2009年、当社グループはクリーム分野でも独創的な製品を生み出しました。洋菓子用ホイップクリーム「ラシェンテ」と調理加工用クリーム「フランジェ」です。当社グループがこれまで培ってきた乳化技術と、乳本来の自然な風味を保持したまま滅菌する独自の製法により、生クリームの自然な風味を持たせながら、生クリームにはない機能を持たせることに、業界で初めて成功しました。「フランジェ」は加熱や冷凍による油分分離が少ないことから、安定剤などが不要でなくなり、乳本来の風味を引き立てた製品の開発が可能であるとともに、大幅なコストダウンが実現できる製品です。



多機能イースト  
「ドルフェ」



新しい乳香味材を使用した  
マーガリン「コンセプルー」



洋菓子用ホイップクリーム  
「ラシェンテ」

# 徹底した食の安全を 実践し、お客様とともに 新しい食を提案する



菓子職人の皆さまに、実技指導を交えて新商品を提案  
グループ丸となって毎年全国各地で開催する「フードフェスタ」

## ISO9001、AIBフードセーフティ、トレーサビリティ

近年、食の安全・安心を確保することは、食品事業に携わる企業にとって、最重点テーマといえます。当社グループでは、早い時期から、安心して安全な食品の製造・流通に取り組んできました。その一つとして、国内におけるすべての食品にかかわる事業所では、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001の認証を取得しています。さらに、AIB※フードセーフティ(GMP)指導・監査システムを導入。AIBは、安全な食品を製造するために実践すべき行為のガイドラインである、GMP(適正製造規範)を重視した食品安全管理システムで、諸外国ではこのシステムの有効性が認知され、食品工場のみならず、原料メーカー、流通倉庫や包装資材設備などの幅広い業種で採用されています。さらに、現在取り組んでいるのが、トレーサビリティ(食品流通の追跡による履歴管理)の仕組みづくりです。製菓・製パンメーカー様のみならず、一般の消費者の方々にも確かな食の安心・安全を提供するためにも、その体制が必須と考え、現在整備を進めています。

※ AIB : American Institute of Baking (詳細はP.33をご参照下さい)。

## 新商品をお客様に提案する「フードフェスタ」の開催

当社グループの食品事業展開の大きな特徴の一つに、全国ネットワークを持つグループの販売会社4社と一体となって、お客様である製菓・製パンメーカー様に向けて、新しい商品を提案する取り組みがあります。事業の基本は、製品の生産・供給が中心であるものの、当社グループは早い時期から、自社製品を使ったパンや洋菓子などの新商品提案といった、いわばソフトウェア型のサービスに力を注いできました。日々、営業担当者はおお客様の課題・ニーズをキャッチし、それをフィードバックして、新商品の提案活動を展開。また、緻密なマーケティングによって市場ニーズを把握し、お客様に情報提供する活動も推進しています。これらの活動を通じて、今までに爆発的なヒット商品も

数多く生まれました。

こうしたソフトウェア型の活動を象徴するものが、毎年全国各地で開催する自社商品の展示会である「フードフェスタ」です。「フードフェスタ」では、パン酵母やマーガリン、クリームといった自社商品を紹介するだけでなく、それら材料を使った新商品をお客様である製菓・製パンメーカー様や加工食品メーカー様へ提案、お客様と協調・連携することで、新たな食を市場に届けています。今後は、さらに新しい技術開発を進める中で“製品力”や新商品の“企画提案力”の強化を図り、製菓・製パンメーカー様のみならず、一般の消費者の方々にも直接喜ばれるモノづくりを進めていく考えです。

## ステークホルダーからのメッセージ

沖縄県製パン事業協同組合理事長(株式会社第一パン代表取締役社長)  
新垣清太様



当組合では沖縄県パン産業の発展・振興活動の一環として、「製パン技術講習会」を開催し、3年に1度のペースでカネカ様にご協力いただいています。これはカネカの食品グループの方を講師にお招きし、トレンドや季節に合わせた提案商品を、実技を交えて学ぶものです。私自身もパン技能士として何度か参加しましたが、仕込みから焼き上げまで実際にパンを作りながらの説明は、生地やフィリングの状態も体感でき、とても参考になります。毎回70名以上の組合員が、商品づくりのヒントを得ようと熱心に参加しており、これからも引き続き協力をお願いしたいと考えています。私たちパンメーカーにとって、技術力の向上はもちろんですが、顧客ニーズの多様化や低価格化が続く中、いかに価格を抑えたまま付加価値を高めた「売れる商品」を開発するかが、ますます重要となっています。この講習会は、市場トレンドを知る貴重な場でもあります。今後、さらにこうした機会を増やしていただければと期待します。

# 次代を担う子どもたちへ、 「モノづくり」の喜びを 伝えたい

地域・社会と共生することは、工場を持つメーカーにとって、すべての前提となることです。そのため、当社グループでは、工場等の厚生施設を地域社会に開放しているほか、工場見学会、夏祭りの主催、工場周辺の清掃等、地域・社会との交流に継続的に取り組んできました。そして今、より力を入れている活動が、小学生から高校生までの次代を担う子どもたちへの教育支援です。ここでは、兵庫県にある高砂工業所に近隣の小学3年生の生徒たちを招いて行った「夢・化学-21」の様相から、活動の一部をご紹介します。

## KANEKAの地域・社会への POLICY&VISION

地域や社会に対しては、社会貢献、福祉や地域交流などに参加する一方、工場の操業等、事業活動の安全性を十分考慮して取り組んでいます。今後も、地域・社会の人々との共生・調和を図り、社会的責任を果たしていきます。

# 化学に触れ、化学に親しむ—— 子どもたちの歓声が弾けた工場見学レポート

## 「夢・化学-21」キャンペーンとして、 工場見学と体感学習を実施

(社)日本化学工業会をはじめとする産・学4団体で構成された「夢・化学-21」キャンペーン事業は、化学の啓発と化学産業の社会への貢献の理解促進を目的として、1993年からスタートしました。明日を担う若い人たちに、化学が持つ面白さ、不思議さを通じて、化学技術の重要性、化学製品の有用性を訴求していく試みです。これまで、「夏休み子ども化学ショー」や「全国高校化学グランプリ」、「夢・化学-21わくわく理科・実験教室」など多彩な活動を行ってきました。「夢・化学-21」キャンペーンを主催する業界団体のメンバー企業である当社グループは、今回、「夢・化学-21」キャンペーン事業として2010年2月11日、高砂工業所に近隣の高砂小学校3年生、約80名を招いて、工場見学とケーキ作りを行いました。

## 自動化された工場に感嘆し、 “塩の山”に驚き、楽しんだ

先生に引率された子どもたちがやってきたのは、高砂工業所の研修センターである「自彊館」<sup>じきょうかん</sup>。子どもたちに説明するのは、高砂工業所ELS会(主任会)のメンバー。ELS会は、従来から地元清掃や夏祭りの開催等、地域貢献活動に取り組んできました。近隣の小学生に向けても10数年前から、ケーキ作りや人エイクラ作り、消しゴム作りなど、化学の面白さを知ってもらうイベントを積極的に開催しています。そこには、明日を担う子どもたちにモノを作る大切さや楽しさ、モノができる喜びを知ってもらいたいという率直な想いがあります。こうしたELS会の活動は、メンバー一人ひとりが資金を出し合い、ボランティアで行われています。

「自彊館」<sup>じきょうかん</sup>でELS会のメンバーから説明を受けた子どもたちは、早速バスに乗り込み工場見学に出発。工場はすぐ目の前にあるのに、見学する場所に行くためにはバスで移動する必要が

あること、工場のその広さに、まず子どもたちは驚きました。走ること10数分、見学の現場に到着。見学の対象となったのは、マーガリンの梱包工場です。オートメーション化された工場で、製品が仕上がっていく様子を窓越しに見学。子どもたちは、多くの人が働いていることを想像したようですが、スタッフが少ないこと、そして精密な制御で自動的に製品が完成されていくことに感嘆の声を上げていました。

その後、再びバスに乗り、途中下車したのは“塩の山”がある一角。担当者から、この膨大な塩がメキシコやオーストラリアなどで海水から作られて運ばれてくることに、子どもたちはとても驚いた様子。さらに担当者が製品のの一つを手にして、「この塩からこれができるんだよ」と説明。塩を電気分解して苛性ソーダと水素、塩素を取り出すことで、さまざまな製品ができることに、驚きの輪は二重にも三重にも広がりました。しかし、子どもたちにとってそうした化学の世界は、まだちょっと難しい話。塩の山でのハイライトは、担当者が「登れ!」と声をかけた瞬間でした。大きな歓声とともに、子どもたちは一斉に塩の山を駆け上がりました。頂上まで行って得意げな子、なかなか登れず滑り落ちる子……でも、どの子の目もキラキラしていました。帰り間際、それぞれビニール袋を渡され、記念に塩を袋に詰めてバスの中へ。ちなみにこの塩は、洗って乾かせば、おいしい天然塩となります。

## 当社製品「ホイップクリーム」による ケーキ作りに歓声

「自彊館」<sup>じきょうかん</sup>に戻った後は、今日のイベントの三つ目、当社グループが製造したホイップクリームを使ったケーキ作りです。長年にわたって続けているケーキ作りイベントは、自分でモノを作ることの楽しさを体験してもらうことが狙いです。一人一つのスポンジケーキが渡され、子どもたちは思い思いにクリームを塗り、デコレーションを施していきます。誰もが大好きなケーキだけに、会場は子どもたちの笑顔と歓声に包まれました。こうして、自分たちで作ったケーキとビニール袋に詰めた塩をお土産



マーガリンの製造工程を見学



原料の塩の山の大きさを体感!



ホイップクリームを使った  
ケーキ作りに挑戦

に、子どもたちは「じきょうかん自彊館」を後にし、工場見学会は無事終了したのです。

今後も、当社グループは「夢・化学-21」キャンペーンに積極的に参加するとともに、当社独自の取り組みによって、化学の魅力、モノづくりの面白さ、喜びを、次世代の子どもたちへ伝えていきます。

### ステークホルダーからのメッセージ

高砂小学校3年生の学年主任

北 洋子様



高砂小学校はカネカさんの高砂工業所のすぐ近くにあり、子どもたちは毎日高砂工業所の煙突を見て育っているといえるほど、カネカさんは身近な存在です。加えて、高砂小学校は10数年前からカネカさんの体験授業に参加しています。例年2月頃、小学3年生が招待されての、ケーキ作りや消しゴム作りなどの体験活動は新鮮さがあり、子どもたちにとって、化学の楽しさに触れることができる“ワクワク、ドキドキ”の貴重な時間だと感じています。今回は、インフルエンザ流行の影響などで予定していた課外授業が中止となり、小学校から工場見学をお願いしました。急な依頼にもかかわらず、快く受け入れていただいたことにとても感謝しています。自動化された工場、塩の山、ケーキ作り、どれも子どもたちにとって新しい発見や驚きであり、そして心から楽しんでいました。私たちとしては、カネカさんに今後もこうした体験学習を開催し続けていただきたいことが、一番の願いです。また、他の学年の子どもたちも、違った体験授業に参加することができればとも思っています。例えば、環境問題。カネカさんの環境に対する取り組みに関するレクチャーを受ける機会など、可能であれば、新しい体験学習のプログラムも検討していただければ幸いです。

### 次世代の子どもたちを支援する多彩な取り組み

当社グループは「夢・化学-21」キャンペーン活動以外にも、次世代の子どもたちの支援へ向けて、さまざまな活動を行っています。そのいくつかをご紹介します。

「トライやるウィーク」は、兵庫県が中学2年生を対象に1週間学校を離れて職場体験学習などの活動に参加させるもので、当社グループは毎年協力しています。パン・ケーキ作りや、カネカロン・医薬での実習、所内の集配作業や売店などでの職場活動を通じ、働くことについて学びます。

「モノづくりフェア」は、地域の企業等が自ら作っている、もしくは研究開発された製品および技術を紹介し、来場者の方々とモノづくり体験を行う地域密着型イベント。今回は太陽電池を中心とした自社製品を展示・紹介しました。

「高砂おもしろ工場体験」は、高砂工業所において近隣の小学生が参加するもので、今回は太陽電池をテーマとした「おもしろ化学教室」を開催。このように当社グループは、子供たちの好奇心や興味に応え、その知恵や心を育む取り組みを推進しています。

#### ● 2009年度、カネカの次世代支援活動抜粋

高砂工業所で「トライやるウィーク」(パン・ケーキ作り、製造現場実習等)を近郊の中学生を対象に実施。

大阪工場で「モノづくりフェア」(大阪ポリテクセンターに協賛)。

「高砂おもしろ工場体験」近郊の小学生を対象にした化学教室。

カネカ全工場(高砂工業所、滋賀工場、大阪工場、鹿島工場)及び栃木カネカ、カネカソーラーテック、カネカメディックス、カネカベルギー、カネカテキサス、カネカシンガポール、カネカマレーシア等で、各場近郊の学生生徒の工場見学および太陽電池環境授業、安全の体感学習、化学産業の講座等を実施。

カネカテキサスで毎年地元高校の卒業生を対象に奨学金を支給(2009年度で15回目)。

カネカベルギー、カネカアメリカ、カネカテキサス、カネカマレーシア等で、近郊の学校に寄付活動を継続。

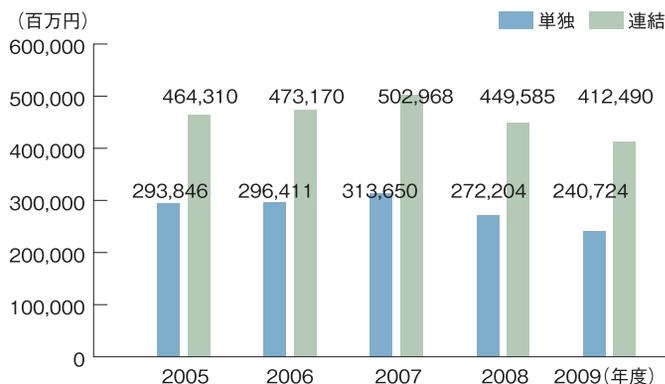
# カネカグループの概要

## 株式会社カネカの会社概要

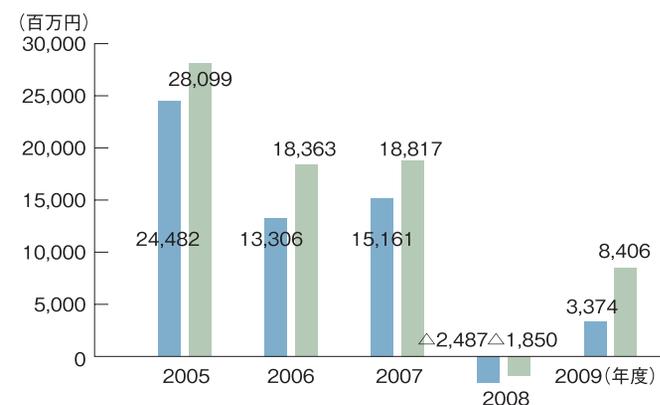
会社名	株式会社カネカ
英語会社名	KANEKA CORPORATION
本社所在地	
大阪本社	〒530-8288 大阪市北区中之島3-2-4 Tel.06(6226) 5050 Fax.06(6226) 5037
東京本社	〒107-6025 東京都港区赤坂1-12-32 Tel.03(5574) 8000 Fax.03(5574) 8121
設立	1949(昭和24)年9月1日
資本金	330億46百万円(2010年3月31日現在)

事業所	営業所 名古屋 工場 高砂工場(兵庫県高砂市) 大阪工場(大阪府摂津市) 滋賀工場(滋賀県大津市) 鹿島工場(茨城県神栖市)
研究所	先端材料開発研究所 フロンティアバイオ・メディカル研究所 生産技術研究所 太陽電池・薄膜研究所 成形プロセス開発センター
海外拠点	アメリカ、ベルギー、シンガポール、マレーシア、オーストラリア、中国ほか
関係会社	子会社79社(うち連結決算対象会社は国内37社、海外15社)

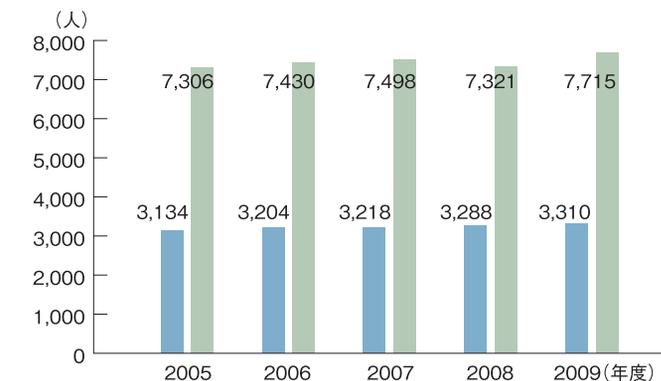
### ■ 売上高



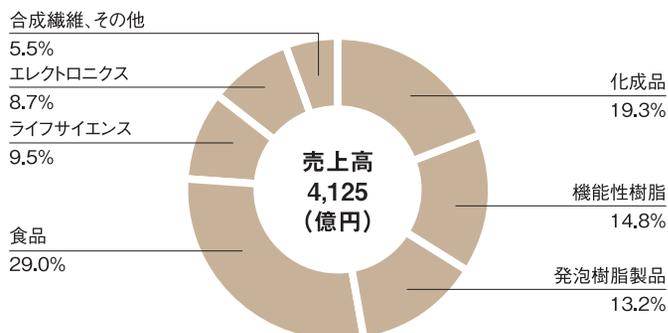
### ■ 純利益



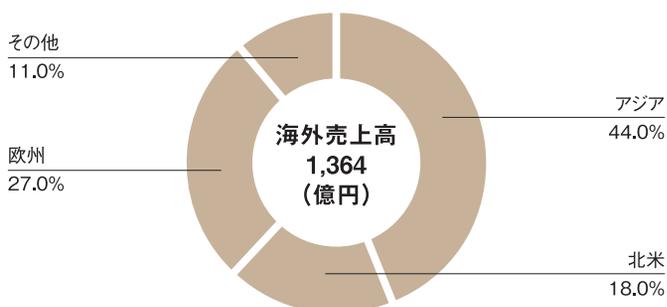
### ■ 従業員数



### ■ 連結売上高の事業セグメント別内訳(2009年度)



### ■ 連結海外売上高に占める地域別の構成比(2009年度)



# カネカグループのCSRの推進について

## ● CSR の位置付け

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

### 経営理念

「企業理念」は、カネカの存在意義ないしは究極目的、社会的使命を表現……………①

「目指す企業像」は、あるべき姿および大切にしたい価値観を表現……………②

「CSR 基本方針」は、企業理念を実現するための一人ひとりの行動指針……………③

<KANEKA UNITED 宣言の体系>



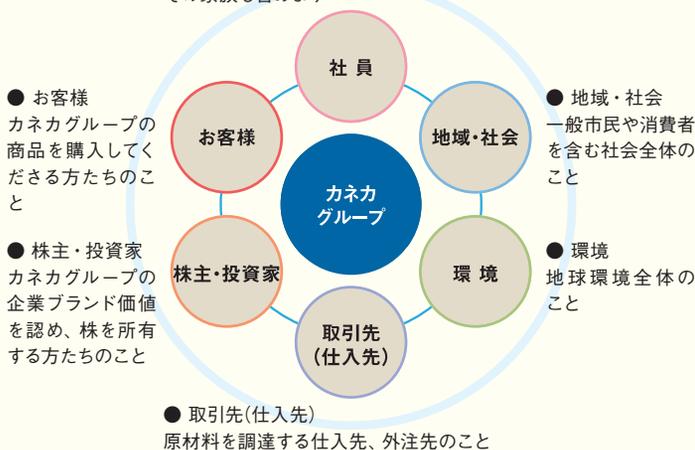
## ●ステークホルダー

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

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

### ● 社員

カネカグループで働いている社員だけでなく、その家族も含めます



### ● お客様

カネカグループの商品を購入してくださる方たちのこと

### ● 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

### ● 地域・社会

一般市民や消費者を含む社会全体のこと

### ● 環境

地球環境全体のこと

### ● 取引先(仕入先)

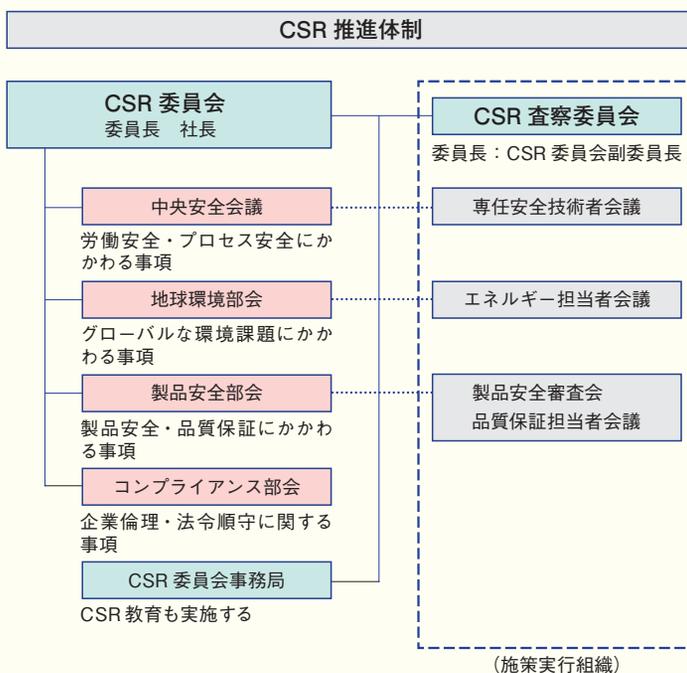
原材料を調達する仕入先、外注先のこと

## ● CSR 推進体制

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

2010年4月には、「CSR 査察委員会」を新たに設け、CSR 活動の現状把握と促進をしていきます。また、地球環境部会では、生物多様性を活動テーマに取り上げることとしました。



# コーポレート・ガバナンスとコンプライアンス

詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

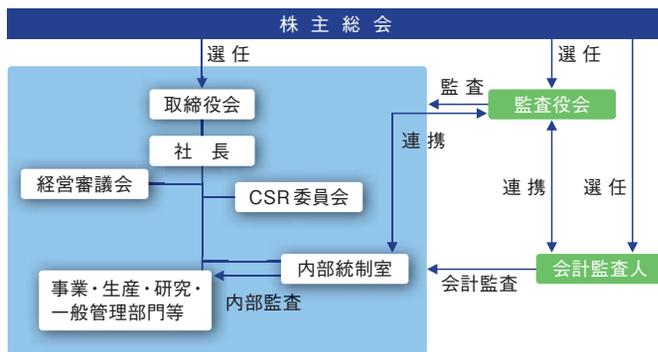
## ●●● コーポレート・ガバナンスの体制

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、企業価値増大を徹底して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。

取締役会は、月1回以上定期的に開催され、カネカグループの経営にかかわる重要事項の執行を決定するとともに、業務執行を監督しています。取締役会は13名を上限とし、経営責任の明確化を図るためその任期を1年としています。

また、事業環境変化に即応した業務執行を実現するため執行役員制度を導入しています。日常の業務執行に関しては、取締役会が選任した部門長に広い権限を与えて執行の機動性を確保するとともに、取締役は複数の部門を管掌して業務執行を監督しています。さらに、社長直属組織の内部統制室は、各部門の業務運営について独立的監視活動を行っています。

監査役会は、社外監査役2名を含む4名で構成されています。監査役は、取締役会等重要な会議に出席するほか、業務執行状況の聴取や本社・工場の往査などを通じて、取締役の業務執行を監査しています。また、監査の状況について内部統制室に対して適宜報告を求めるとともに、会計監査人より会計監査に関する説明を受けるなど、相互に連携して監査を遂行しています。



## ●●● コンプライアンスの体制

当社は役員や従業員の業務遂行が法令・定款等に適合するよう組織的に取り組むことが経営の重要な課題であると考えています。

(1) 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、実際の順守状況の確認、適切な相談・通報窓口の設営・維持等必要な活動の推進・監査を統括しています。

(2) 機能統括部門<sup>※1</sup>は、規程類をコンプライアンスの観点から

も整備しつつ、それぞれが開催する研修の企画・実施、自己点検の促進等の具体的活動を企画・推進し、順守状況確認のための査察・監査を行っています。

(3) 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ています。

(4) 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。

(5) 財務報告の信頼性を確保するために、財務報告にかかわる内部統制の体制整備・充実を図るとともに、内部統制室が必要な監視活動を行います。

※1 機能統括部門：人事部、総務部、経理部等、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をいいます。

## ● コンプライアンスの周知徹底

カネカグループの役員・従業員が守るべき「倫理行動基準」を定めて、それらをイントラネット上に掲載して、カネカグループ各社から閲覧できるようにしています。2009年10月に法令や社会情勢の変化に合わせ、「コンプライアンス・ガイドブック」を改訂し、これもイントラネット上に掲載しました。

入社時や昇格時に行われる研修、各事業部やグループ会社で行われる各種研修、海外赴任者への赴任前研修等において、コンプライアンスに関する説明・徹底を行っています。販売・購買・事業開発に携わる営業幹部職全員を対象として、独占禁止法に関する研修<sup>※2</sup>を定期的に行い、誓約書の提出も義務付けています。

※2 2009年度は延べ9回開催し、グループ会社の社長も合わせて243名が参加しました。

コンプライアンス・ガイドブック



## ● 相談窓口

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、コンプライアンスに関するグループ内からの疑問に答えたり、問題が起きた場合には迅速に対応し早期解決に努めています。

# レスポンシブル・ケアの推進とマネジメント

● 詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ●●● 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、環境負荷の低減等により、社会の持続的発展と豊かな社会の実現に貢献します。

1. 自然の生態系の保護と環境負荷の低減
2. 安全な製品および情報の提供
3. 環境・安全面に配慮した製品・技術の開発
4. 廃棄物の減量とプラスチックリサイクルの推進
5. 保安防災と労働安全衛生の向上
6. 社会からの信頼性の向上

## ● レスポンシブル・ケア推進体制

現在、世界45カ国の化学産業界がレスポンシブル・ケア活動を推進しています。これは化学物質を製造し、または取り扱う事業者が、化学物質の開発から製造、流通、使用、最終消費を経て廃棄に至る全ライフサイクルにわたって環境・安全面の対策を実行し、改善を図って行く自主管理活動です。

当社は、(社)日本化学工業協会が「日本レスポンシブル・ケア協議会」を1995年に設立して以来の会員として、レスポンシブル・ケア(RC)活動を推進してきました。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、下図に示す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「コンプライアンス部会」、「地球環境部会」、「中央安全会議」、「製品安全部会」です。また、製造事業場のRC活動の具体的な課題を審議する

「工場経営会議」があります。決定した方針・施策は、生産技術本部所属のRC部と技術部が、活動推進会議を通じてグループ全体に徹底させる役割を担っています。当社では、各部門のRC推進担当者からなる「レスポンシブル・ケア推進担当者会議」により全社的なRC活動を行っています。事業場の環境と安全については「環境安全リーダー会議」を、化学品・製品安全については「品質保証担当者会議」を情報の共有化および課題についての討議の場としています。また、「関係会社環境安全部署長会議」では、グループ会社を対象に環境安全衛生、製品安全、品質保証の方針・目標の共有化を行い、カネカグループ一体のRC活動として取り組んでいます。

## ●●● グループ経営

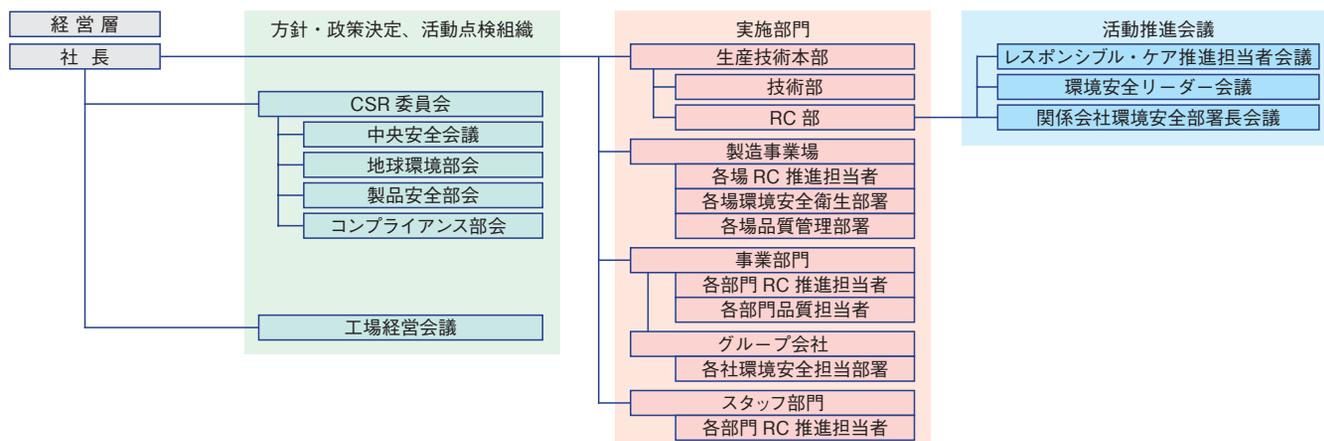
当社は、グループ経営を重視し、レスポンシブル・ケアの理念・戦略をグループ会社と共有して活動しています。

2005年度から、環境保全、労働安全に製品安全(品質保証)とコンプライアンスの項目を加えた「総合査察」を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。

2007年度からは国内のすべてのグループ会社で環境マネジメントシステム、「ISO14001」または「エコアクション21」の認証を取得する計画を立て、推進してきました。

グループ会社への対応やグループ会社の責務について、当社の「環境安全衛生管理規程」に明記し、グループ会社社員の自立的取り組みを促し、カネカグループの環境負荷の低減や労働災害の減少、天災や製品事故などへの危機対応力の向上に努めています。

## ■ レスポンシブル・ケア推進体制



# 当社のレスポンシブル・ケア活動

 詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ● CSR体制

当社は、日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)に加盟し、「環境」に関して、レスポンシブル・ケア(RC)の体制を整え、PDCAの仕組みを整備・運用してきました。CSRのトリプルボトムラインにおける「経済」「社会」を含めたCSR全体の推進について、2009年度から体制を整備し、取り組むことを基本とし、「レスポンシブル・ケアレポート」から「CSRレポート」に変更しています。

## ● 監査・査察

当社では、レスポンシブル・ケア(RC)内部監査、環境安全内部監査、ISO14001 / 9001、OSHMSに基づく内部監査やCSR査察を継続して実施し、PDCAサイクルで自律的にRCを実行しています。CSR委員会CSR査察委員会委員長をトップとするCSR査察は、環境、安全、製品安全・品質保証などのRC項目について経営トップが対象組織の管理状況や成果を査察するものです。2009年度は、当社4工場と国内グループ会社12社14工場について、重大リスク低減への取り組みや3Sなど標準の徹底状況の確認を重点的に行いました。2010年1月からは経営トップによる工場巡回も開始しています。

## ● レスポンシブル・ケア教育

当社では、計画的に全社員に対し職場、階層、役職ごとにレスポンシブル・ケア(RC)教育を実施しています。例えば、入社3年目研修あるいは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、レスポンシブル・ケアレポートを教育資料とし、環境保全、保安防災、労働安全衛生、化学品・製品安全などのRC項目に関する当社の活動状況を理解させ、RC活動の実践に結び付けています。このほかに、「関係会社環境安全部署長会議」などを活用し、グループ会社の環境安全責任者や製造リーダーへのRC教育の場としています。



新任幹部職研修

## ■ 当社のレスポンシブル・ケアの重点目標と実績・評価

項目		2009年度目標
環境保全	化学物質排出量の削減	2008年度VOC排出量(1,994トン)を維持する。
	廃棄物削減	当社全工場でゼロエミッション(最終埋立処分率0.5%未満)を継続維持する。
		廃棄物に関する法令順守を継続する。「現地調査」「格付評価」によるリスク低減活動を継続して行う。電子マニフェスト利用の拡大を図る。
地球温暖化防止	エネルギー原単位指数を年平均1%以上低減する。 物流起因のエネルギー原単位指数を年平均1%低減する。	
保安防災		爆発・火災および自然災害のリスク低減対策を進め、プロセス事故・災害の減少と、事故発生時の対応力の向上を図る。
労働安全衛生	労働安全	安全査察等で関係会社の内部監査状況の継続的確認と、関係会社環境安全部署長会議・製造リーダー会議の定着を図る。
	マネジメントシステム	重大な危険源に対するリスクアセスメントの徹底と安全対策を計画的に実行する。
	労働衛生	メンタルヘルス対策の積極的な推進と新型インフルエンザへの対応を強化する。
物流安全		イエローカードの新規作成・改訂と携行の徹底を継続実施する。移動タンクの法対応検査と自主点検を継続実施する。
		輸送時の緊急訓練、緊急出動訓練を継続して実施する。
化学品・製品安全(品質保証)	品質保証	リスクアセスメントのレベルを向上させ、重大な品質トラブルを防止する。
	化学物質管理	REACH登録業務を推進する。情報収集と共有化により国内外の法改正に適切に対応する。
	製品安全	新製品、および既存製品における大幅な製法・用途変更時の製品安全審査をさらに強化する。
社会とのコミュニケーション		社会的取り組みについての記載内容を充実・強化したCSR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、当社ウェブサイトに掲載する。
経営層による監査・査察		監査・査察を継続実施する(当社4工場、国内グループ会社12社(14工場)、海外グループ会社2社)。

評価: 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

2009年度実績	評価	2010年度目標	長期目標	掲載ページ
VOC排出量は1,977トンで2008年度より17トン削減した。また、計画当初の最終年度目標(2010年度2,829トン)を大幅にクリアした。		VOC排出量を最終年度目標(基準年度に対し48%削減し、2,829トンにする)を見直し、2,500トンにする。	最終年度(2010年度)目標を見直し・強化し、VOC排出量を2012年度に2000年度比65%削減し、1,900トンにする。	31
最終埋立処分率は0.03%で4年連続当社全工場でゼロエミッションを達成した。		当社全工場は最終埋立処分率0.2%以下を維持する。国内グループ会社は、ゼロエミッションに向けての目標設定を行う。	当社の全工場は最終埋立処分率を0.2%以下に維持する。国内グループ会社はゼロエミッションを達成する。	30
処分会社の現地調査とイントラネット利用で法令順守の確認を行った。電子 manifests の利用拡大の準備を開始した(大阪工場)。		法令順守を継続する。電子 manifests の利用拡大を推進する。処分会社の現地調査の効率化を図る。	法令順守を継続する。電子 manifests の利用を推進する。	
エネルギー原単位指数が前年度比で2.2%増加し、5年度間平均 <sup>※1</sup> で年率1.1%増加した。		エネルギー原単位指数を年平均1%以上低減する。	エネルギー原単位指数を年平均1%以上低減する。	29
物流効率化を継続実施し、前年度比で物流起因のCO <sub>2</sub> 排出量は、1,978トン削減し、エネルギー消費原単位指数は1.6%低減した。		物流起因のエネルギー原単位指数の年平均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。	
カネカグループ全体でのリスクアセスメントの取り組みを継続推進するとともに、グループ会社の電気設備老朽化診断・措置を実施した。		爆発・火災など重大リスクを中心とするリスクアセスメントの徹底と諸対策を実施するとともに事故発生時の対応力の向上を図る。	リスクアセスメントをキー活動とする「危険ゼロ」への継続的な取り組みを推進する。	39
安全査察・フォロー査察でグループ会社の自立的内部監査の実施を確認し、関係会社社長会議・環境安全部署長会議を実施した。		CSR査察等でグループ会社の内部監査状況の継続的確認と、関係会社環境安全部署長会議・製造リーダー会議の定着を図る。	当社グループ全体の安全活動の強化を継続実施する。	38
労働安全衛生面の重大な危険源に対するリスクアセスメントの徹底ならびに安全対策を継続して実施した。		重大な危険源に対するリスクアセスメントの徹底継続と的確なシステム監査を行うための内部監査者の養成を図る。	OSHMSを基盤とする労働安全衛生の継続的改善を図る。	
メンタルヘルス研修を幹部職・一般職に延べ23回実施した。新型インフルエンザ対策を策定し各事業場での対策強化を図った。		メンタルヘルス対策の積極的な推進と新型インフルエンザ、食中毒等の感染防止対策を着実に実行する。	心身の健康度および職場環境を継続的に向上させる。	
イエローカードの作成1件。当社と輸送会社で運転手の携行チェックを実施した。移動タンクの法対応検査と自主点検を実施した。		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。	39
輸送会社と協働して、輸送時の緊急訓練と緊急出動訓練を実施した。		輸送時の緊急訓練、緊急出動訓練を継続して実施する。	輸送時の緊急訓練、緊急出動訓練を継続して実施する。	
グループ会社での品質リスクを低減する教育や、当社工場での品質保証交流会開催で品質保証力の向上を図った。		各事業ごとの重大品質リスクを特定し、許容可能なリスクへの低減とその管理方法を確立する。	製品安全・品質保証にかかわるリスクに焦点を当てたマネジメントを定着させる。	
REACH予備登録物質の情報やサプライチェーン情報の収集等の登録準備を実施した。関係部署で改正化審査の情報共有化した。		改正化審査への的確な対応、REACH登録業務の着実な実施を図る。国内外の法改正情報収集、共有化と適切な対応を行う。	国内外の法改正動向を的確に把握して、適切な化学物質管理を実施し、管理レベルの向上を図る。	33
医療器、機能的食品関連製品を中心に製品安全審査会、製品安全ヒアリングの実施件数を増やした。		製品安全審査ルールや情報収集の仕組みの整備と審査対象を拡大し、製品安全審査機能を強化する。	当社グループの事業領域拡大に伴い、アドバイザーの充実や、製品安全審査機能の強化を図る。	
CSR基本方針に基づいた活動結果を記載したCSRレポートを発行した。(当社のウェブサイトに掲載)		CSRレポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載する。	当社のCSR活動に関する情報を広くステークホルダーに開示し、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した。		当社全工場でサイトレポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載する。	当社全工場でのサイトレポートの発行を継続実施する。	
安全査察 <sup>※2</sup> を当社4工場、国内グループ会社12社(14工場)を対象に実施した。海外グループ会社は新型インフルエンザ発生により実施を自粛した。食品と医療器の製造部署で、特定査察を実施した。		監査・査察を実施する(当社4工場、国内グループ会社15社(16工場)、海外グループ会社9社)。	監査・査察を継続実施する。	24 33

※1 2005年度から2009年度までの平均。

※2 2010年4月より「安全査察」を「CSR査察」に変更しました。

# 生産活動のマテリアルバランス



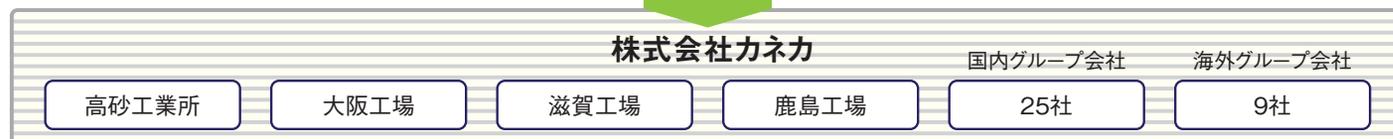
詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## INPUT

### エネルギー・資源の投入

	主原材料 <sup>※1</sup>	エネルギー(原油換算)	水
(株)カネカ	1,127千トン/年	425千kl/年	21.52百万m <sup>3</sup> /年
国内グループ会社	252千トン/年	64千kl/年	4.34百万m <sup>3</sup> /年
海外グループ会社	224千トン/年	90千kl/年	4.95百万m <sup>3</sup> /年

※1 主原材料：トン数で表せる主原材料の量



## OUTPUT

### 各種物質の排出・製品化

#### ▶ 製品<sup>※2</sup>

	製品
(株)カネカ	1,476千トン/年
国内グループ会社	195千トン/年
海外グループ会社	198千トン/年

※2 製品：トン数で表せる製品の量

#### ▶ 大気へ

	CO <sub>2</sub>	SO <sub>x</sub>	NO <sub>x</sub>
(株)カネカ	93.4万トン-CO <sub>2</sub> /年	69.5トン/年	626.4トン/年
国内グループ会社	11.5万トン-CO <sub>2</sub> /年	58.5トン/年	56.0トン/年
海外グループ会社	15.9万トン-CO <sub>2</sub> /年	1.5トン/年	113.5トン/年

#### ▶ 水域へ

	ばいじん	PRTR法対象物質
(株)カネカ	23.5トン/年	66.5トン/年
国内グループ会社	4.3トン/年	95.2トン/年
海外グループ会社	48.3トン/年	—

	COD <sup>※3</sup>	SS <sup>※4</sup>	PRTR法対象物質
(株)カネカ	271.5トン/年	215.4トン/年	7.2トン/年
国内グループ会社	3.5トン/年	8.0トン/年	0.0トン/年
海外グループ会社	20.4トン/年	3.8トン/年	—

※3 COD：化学的酸素要求量

※4 SS：浮遊物質

#### ▶ 廃棄物

	最終埋立処分量	外部再資源化量	外部減量化量
(株)カネカ	19トン/年	34,871トン/年	5,537トン/年
国内グループ会社	469トン/年	5,212トン/年	5,051トン/年
海外グループ会社	2,901トン/年	1,542トン/年	14,044トン/年

# 環境会計

● 詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ●●● 2009年度 環境会計集計結果

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グループ計で集計しています。

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(貨幣単位)

単位：百万円

分類	主な取り組み内容	2008年度				2009年度			
		当社		グループ計		当社		グループ計	
		投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト		656	5,143	792	5,627	701	4,623	842	5,192
①公害防止コスト	大気、水質の公害防止対策		3,143		3,322		2,949		3,217
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		2,000		2,303		1,674		1,958
上・下流コスト	製品等のリサイクル・回収・処理	0	200	0	258	0	192	0	279
管理活動コスト	社員への環境教育、環境負荷の監視・測定等	0	363	0	398	0	372	0	410
研究開発コスト	環境保全に資する製品の研究・開発等	-	2,236	-	2,236	-	2,355	-	2,356
社会活動コスト	緑化、景観保護活動、環境情報公開等	0	58	0	66	0	38	0	57
環境損傷コスト	環境保全の賦課金(SOx 賦課金)	0	8	0	37	0	8	0	11
合計		656	8,008	792	8,622	701	7,589	842	8,305

※集計範囲は、2008年度、2009年度ともに、当社および国内グループ会社(25社)を集計。

また、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。

### ■ 環境保全対策に伴う経済効果(貨幣単位)

単位：百万円

内容	2008年度		2009年度	
	当社	グループ計	当社	グループ計
リサイクルなどにより得られた収入額	56	162	22	114
省資源・原単位向上による費用削減	515	709	463	643
リサイクルなどに伴う廃棄物処理費用の削減	29	53	49	112
省エネルギーなどによる費用削減	60	156	599	712
合計	659	1,080	1,133	1,580

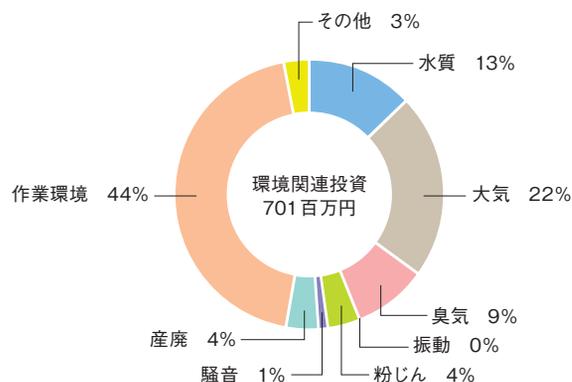
※集計範囲は、2008年度、2009年度ともに、当社および国内グループ会社(25社)を集計。

※「みなし効果」や「偶発的效果」などは算定していません。

## ● 2009年度結果に対するコメント

環境保全コスト(当社、費用額) は、前年度に比べ研究開発コストが約1.2億円の増加、公害防止コストと資源循環コストを合わせて約5.2億円減少しました。全体では、対前年比4.2億円の減少となりました。また、環境保全対策に伴う経済効果(当社) では、省エネルギー等による費用削減が、前年度に比べ、約5.4億円増加し、全体では約4.7億円の増加となりました。

### ■ 2009年度 環境関連投資の内訳



## ● 環境投資額の実績

2009年度の環境関連投資は、有機溶剤(暴露)環境の改善などの作業環境関連が44%、次いでCO<sub>2</sub>排出量減少などの大気関連の投資が約22%を占めました。

環境関連投資の2000年度以降の10年間の累積額は、約88億円となりました。その内訳は大気関係(49%) が最も多く、次いで水質(20%)、作業環境(12%) の順となっています。

# 環境マネジメントシステムと環境効率指標



詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ●●● 環境マネジメントシステム

カネカグループでは、環境問題の発生を予防し、万一、発生したときは迅速に対処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」に基づいた運営をしています。2010年3月までに28社33事業場で認証取得しました。

### ■ 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	登録年月日	登録証番号
滋賀工場	1998年 3月 23日	JCQA-E-0015
大阪工場	1999年 4月 5日	JCQA-E-0053
鹿島工場	1999年 4月 5日	JCQA-E-0054
高砂工業所	2000年 1月 11日	JCQA-E-0105
栃木カネカ(株)	2001年 4月 23日	JCQA-E-0256
(株)大阪合成有機化学研究所	2002年 1月 28日	JCQA-E-0343
龍田化学(株)	2004年 4月 19日	JCQA-E-0553
昭和化成工業(株)	2008年 1月 10日	E0062
カネカベルギー(株)	1997年10月 3日	97EMS002b
カネカマレーシア(株)	2007年 1月 12日	K021300001
カネカペーストポリマー(株)	2008年 2月 15日	ER0570
カネカエバラン(株)	2008年 2月 15日	ER0571

### ■ エコアクション21認証取得状況

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

## ● 環境に関する規制の順守状況

カネカグループは環境にかかわる法令や自治体などとの協定について、その順守状況をISO14001内部監査、レスポンシブル・ケア内部監査、総合査察等で継続的にチェックしています。しかし2009年度は当社大阪工場で塩素漏えい、グループ会社で河川への重油流出事故を発生させてしまい近隣住民にご迷惑をおかけしました。再発防止対策を徹底して行い、二度とこのような事故を起こさないようにします。

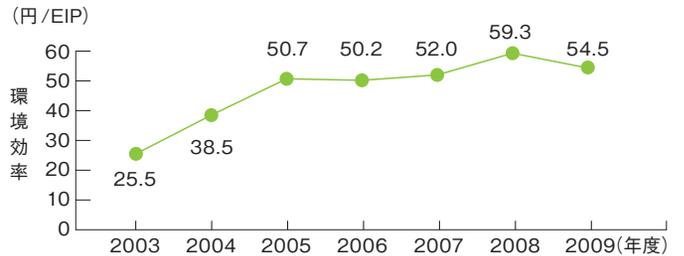
## ●●● カネカの環境効率

当社は、環境負荷をJEPIX<sup>※1</sup>の手法で統合したEIP(環境影響ポイント)で評価しています。持続可能な社会の実現の観点からは、EIPを用いた環境効率<sup>※2</sup>の評価も行っています。2009年度は、前年度に比べCO<sub>2</sub>排出量の減少などによりEIPは低減しましたが、環境効率は悪化しました。今後は、EIPへの影響が大きい環境負荷項目について重点的に取り組み環境効率を向上させるよう努力します。

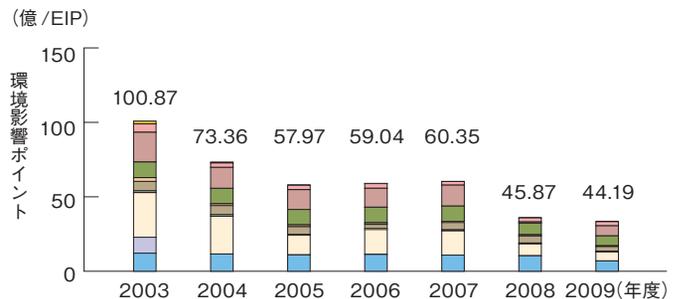
※1 JEPIX(環境政策優先度指数日本版)：日本の環境政策などが目標とする年間排出量と実際の年間排出量との比率(目標までの距離)から、環境負荷物質ごとに「エコファクター」という係数を算定し、エコファクターに種々の環境負荷を乗じて「環境影響ポイント(EIP)」という単一指標に統合化する手法で、「エコファクター」はJEPIXプロジェクトが算出しています。  
(<http://www.jepix.org/>)

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

### ■ 環境効率



### ■ カネカの環境影響ポイント(EIP)の内訳



### CHECK & ACT

2009年度は、前年度に比べCO<sub>2</sub>の排出量の減少等によりEIPが低減しました。

2010年度は、有害大気汚染物質については回収設備増強により、CO<sub>2</sub>については省エネの促進により排出量を削減し、EIPのさらなる低減と環境効率の向上を目指します。

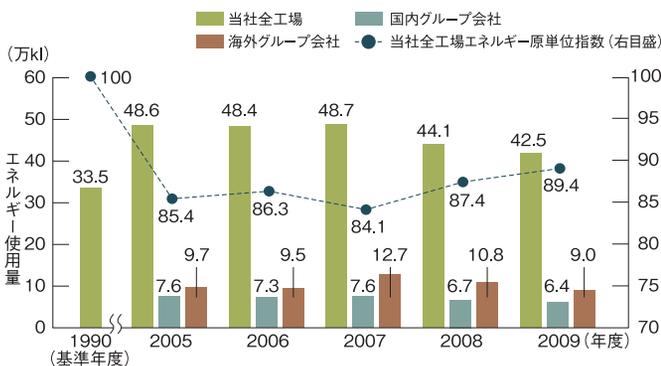
# 地球温暖化防止と省エネルギー対策

● 詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ●●● 省エネルギーをはじめとする地球温暖化防止対策

当社はエネルギー原単位を目標指標として省エネルギーに取り組むなど、地球温暖化防止対策を推進しています。当社の2009年度のエネルギー原単位指数※1は89.4であり、前年度比2.2%増加、5年度間平均で年率1.1%増加と目標を達成できませんでした。一方、エネルギー消費量は42.5万キロリットルで3.6%減少しました。

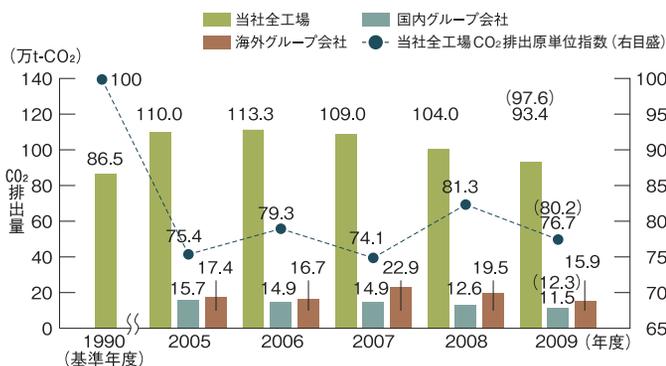
■ エネルギー使用量(原油換算)・エネルギー原単位指数※2



## ● 二酸化炭素排出抑制

当社が2009年度の生産活動におけるエネルギー使用により排出した二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)の量は93.4万トンであり、前年度から10.3%減少しました。これは省エネルギー対策の成果と生産量減少や購入電力のCO<sub>2</sub>排出係数低下の影響に加えCO<sub>2</sub>排出抑制に取り組んだ成果です。この結果CO<sub>2</sub>排出原単位指数はエネルギー原単位指数が増加する中、76.7と前年度に比べ5.7%減少しました。

■ エネルギー使用に伴うCO<sub>2</sub>排出量・CO<sub>2</sub>排出原単位指数※3



## ● cLCA(Carbon Life Cycle Analyses)の取り組み

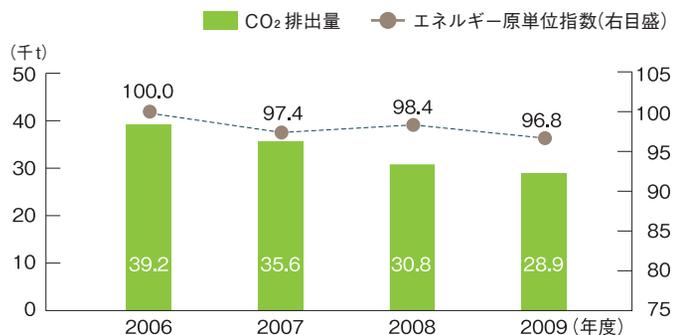
当社は、製品について原料採取、生産、流通、使用を経て廃

棄に至るすべての過程においてCO<sub>2</sub>の排出、削減の状況を定量的に把握・評価するcLCAの取り組みをスタートさせています。製品には製造過程でCO<sub>2</sub>を排出する一方、使用段階でその削減を可能にするものがあります。当社の製品では建築用断熱材や太陽電池などが典型的な例です。cLCAにより当社製品のCO<sub>2</sub>削減効果を明らかにし、当社の社会的責任を果たすため地球温暖化防止により一層貢献していきます。

## ● 物流部門の省エネルギーの取り組み

当社は従来からモーダルシフト、積載率の向上、車輛の大型化など、物流面での効率化・環境負荷低減に取り組んできました。2007年度からは「改正省エネルギー法」で定められた「エネルギー原単位年間1%低減」を達成するために、さらに物流の効率化を関連部署と連携して検討・推進しています。2009年度の結果は、エネルギー原単位は2008年度に対し年1.6%低減を達成しました。また、CO<sub>2</sub>排出量は28.9千トンであり、2008年度に対し6.4% (1.9千トン) 減少しました。

■ 物流によるCO<sub>2</sub>排出量・エネルギー原単位指数※4



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

※2 (社)日本化学工業協会の自主行動計画に準拠して計算しました。

※3 温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)に準拠して計算していますが、バウンダリーの違いにより同法の公表値と一致しません。2009年度実績より購入電力のCO<sub>2</sub>排出係数に調整後排出係数を使用しました。( )内は実排出係数を使用した場合の数値です。

※4 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としたときの値を表示しました。

### CHECK & ACT

経済不況の影響を受け当社の生産量が減少するとともに製品構成が変化するためエネルギー原単位指数目標を達成できませんでした。来年度は省エネ投資促進策の強化やコンサルタントを起用した課題発掘活動に注力し目標達成を目指します。

# 廃棄物削減と汚染防止



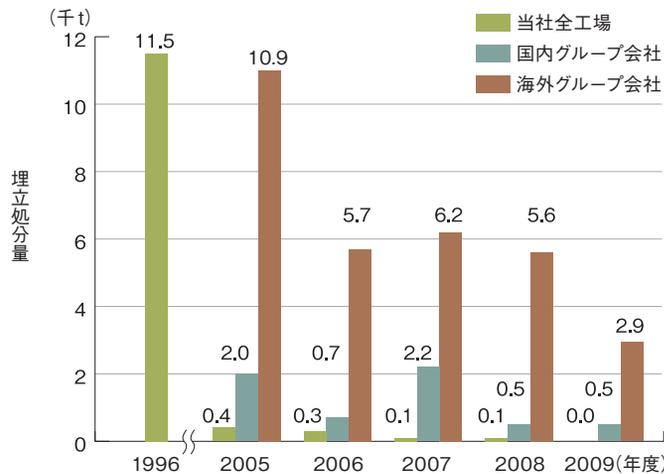
詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ●●● 産業廃棄物の最終埋立処分量削減

2009年度の最終埋立処分量は対前年度比73%削減し19トンとなり、4年連続でゼロエミッション\*を全工場で達成しました。国内グループ会社の最終埋立処分量の合計は、前年度比9%削減の469トンでした。継続して最終埋立処分量の低減を推進していきます。

\*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。

### ■ 最終埋立処分量



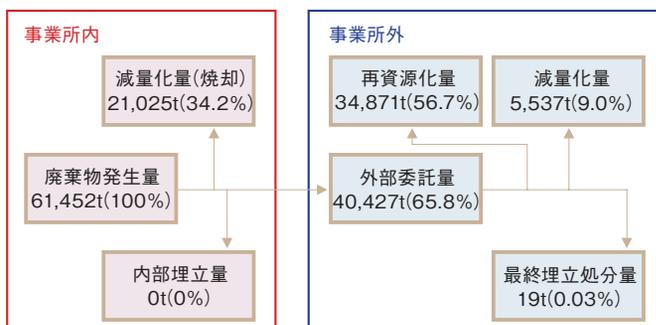
## ● 廃棄物の適正管理

当社は、定期的に処理業者を訪問してチェックリストに基づいて調査を行い、委託した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

当社では、プラスチック廃棄物のリサイクル推進のために、RC技術グループを設置しています。当社およびグループ会社の生産工程で発生する廃棄物のリサイクル技術の開発に取り組んでいます。

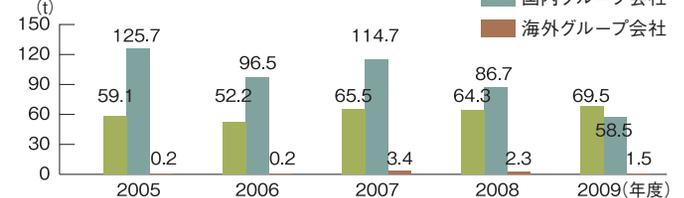
### ■ 当社全工場の廃棄物とその処分方法の内訳(2009年度実績)



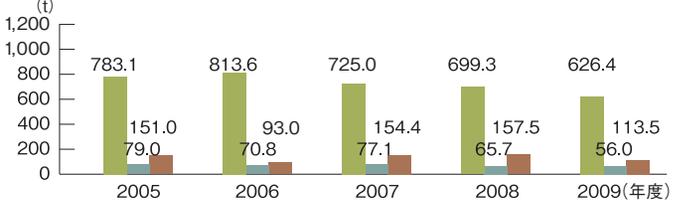
## ●●● 大気汚染防止と水質汚濁防止

当社全工場の2009年度の大気、水域への環境負荷は高砂工業所の工場拡大により、一部項目で増加しました。2010年度は、環境負荷を増大させないよう努め、法規制値や、自治体等との協定値を順守します。一方、国内グループ会社では、大気は改善されつつあります。環境マネジメントシステムの運用の中で、継続して環境負荷低減の取り組みを強化していきます。また、当社大阪本社の環境安全部署のスタッフが公害防止管理者リフレッシュ研修会を受講し、環境保全意識や法令順守の意識を高め、公害防止法令に対する理解を増進しています。このような活動を今後の効果的な公害防止の取り組みに活かしていきます。

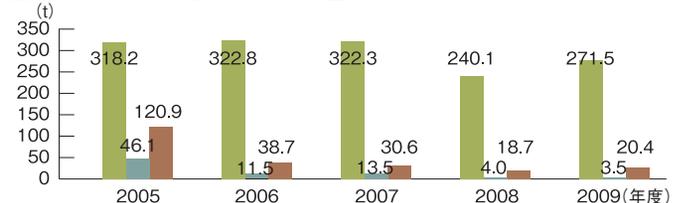
### ■ SOx 排出量



### ■ NOx 排出量



### ■ 排水中のCOD(化学的酸素要求量)



### CHECK & ACT

2009年度は廃棄物発生量の56.7%を再資源化し、再資源化率は対前年の58.6%から1.9%低下しました。2010年度は、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、再資源化率60%を目指します。

大気、水域の環境負荷については継続して法令順守に努めます。特に排水のCODと排水中の窒素量の低減を中心に改善を図ります。そのために、水域への環境負荷の低減策の立案と実行を目指しています。また、効果的な公害防止の取り組みの一環として、本社と工場の環境リスクに関するコミュニケーションやRC内部監査を一層充実させていきます。

# 化学物質排出量の削減

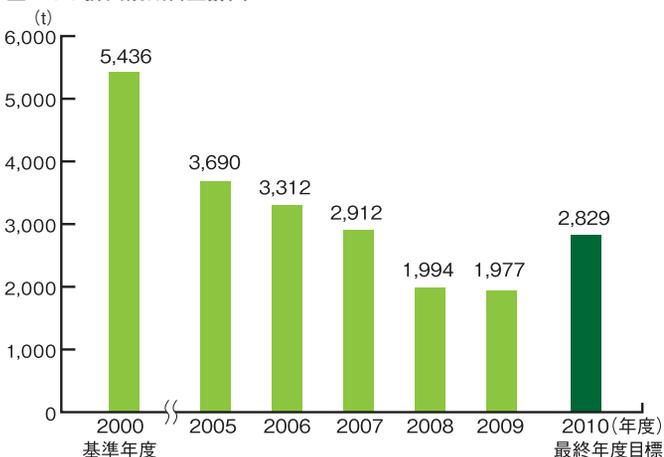
● 詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ●●● VOC 排出削減自主計画

揮発性有機化合物(VOC)<sup>※</sup>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、その排出削減に取り組んでいます。2009年度は、VOCを用いない製法の開発等により基準年度に対して64%削減(排出量1,977トン)となり、48%削減する最終年度目標(2010年度、排出量2,829トン)を大幅に上回る削減を達成しました。

※ 揮発性有機化合物(VOC)：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。

### ■ VOC 排出削減自主計画



## ●●● PRTR 法対象物質

当社は、化学物質排出把握管理促進法(PRTR法)の対象物質について排出量の削減に取り組んでいます。2009年度の総排出量は、前年度より約3トン減少し74トンとなりました。当社の基準年度である2003年度比では94%削減されました。2010年度はPRTR法対象物質の見直しにより届出対象物質数が増え、その総排出量がさらに増加することが予想されますが、継続して化学物質の排出量の削減に取り組めます。

### ■ 当社のPRTR法対象化学物質の排出・移動量(2009年度)

	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	排出量合計 (2008年度)	移動量合計
全44物質 <sup>*</sup> の合計	66,492	7,169	0	0	73,662	1,708,288

### ■ 国内グループ会社のPRTR法対象化学物質の排出・移動量(2009年度)

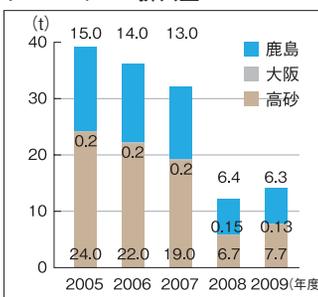
	大気への排出	公共用水域への排出	当該事業所における土壌への排出	当該事業所における埋立処分	排出量合計	移動量合計
全21物質 <sup>*</sup> の合計	95,224	0	0	0	95,224	394,820

## ●●● 有害大気汚染物質

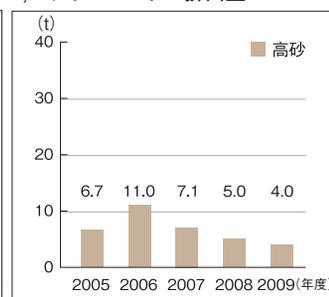
当社が自主的に排出量の削減を目指す6つの有害大気汚染物質(下記グラフに示す物質)について、2009年度の排出量合計は前年度比9%の増加、1999年度比で95%削減となりました。前年度比増加の要因は生産量の増加によるものです。今後も回収率の改善等により、排出量の削減に取り組んでいきます。

### ■ 有害大気汚染6物質の排出量の推移

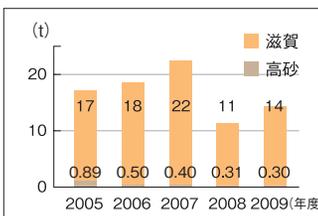
#### クロロエチレン排出量



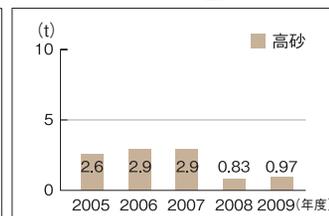
#### 1,2-ジクロロエタン排出量



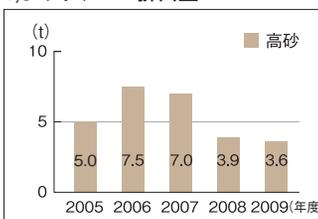
#### ジクロロメタン排出量



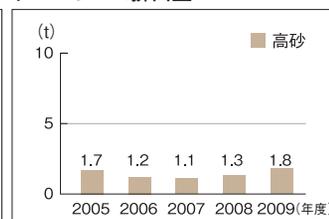
#### アクリロニトリル排出量



#### 1,3-ブタジエン排出量



#### クロロホルム排出量



### CHECK & ACT

2009年度の化学物質排出量はほぼ計画を達成しました。2010年度はPRTR法施行令の改正により届出対象物質数が増えますが、回収率の向上やVOCを用いない製法の拡大などにより排出量の削減を目指します。

※ PRTR法届出対象の354物質のうち、国内グループ会社の届出対象物質数は21物質。

# 配当政策と情報の開示

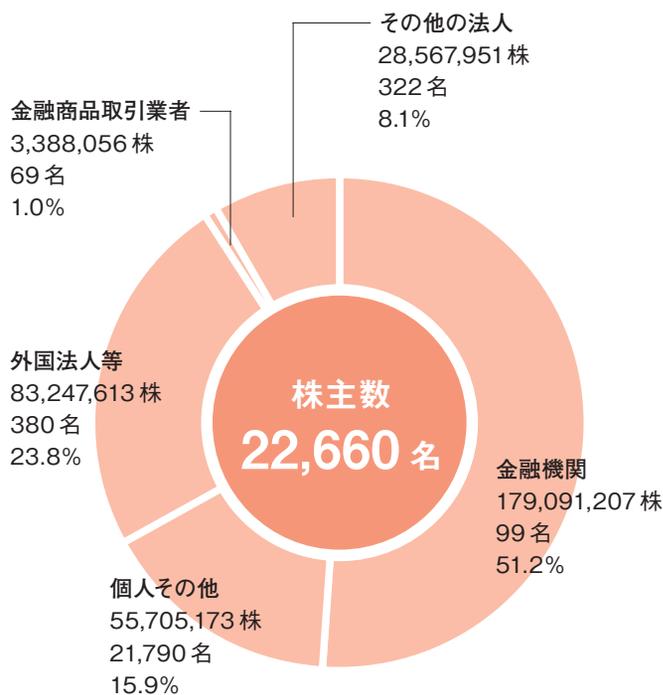
## ●●● 基本的な考え方

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ます。

## ● 株式の状況、株主の構成

当社の発行済み株式の総数は、3億5000万株、株主数は、22,660名となっています。所有者別持ち株比率は、国内金融機関が51.2%、外国法人等が23.8%、個人その他が15.9%、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。(2010年3月31日現在)

### ■ 所有者別株式分布状況



## ● 配当政策

当社は、企業基盤の強化を図りながら収益力を向上させ、株主の皆さまへ利益還元することを経営の最重要課題の一つとして位置付けています。利益還元については、毎期の業績、中長期の収益動向、投資計画、財務状況なども総合的に勘案し、連結配当性向30%を目標として、これに自己株式の取得も併せ、安定的に継続することを基本としています。

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。

## ● 情報の開示

当社は投資者への適時・適切な会社情報の開示が健全な証券市場の根幹をなすものであることを十分に認識するとともに、常に投資者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、投資者への会社情報の適時・適切な提供について真摯な姿勢で臨んでいます。

また、会社情報の開示が適切に行われるように以下の体制を構築し、これが適切に機能する環境を整備しています。

- ・会社情報の適時開示にかかわる執行総括部門を経理部としています。
- ・決定事実に関する情報、発生事実に関する情報、決算に関する情報の区分ごとに、会社情報の開示にかかわる手続きの内容およびこれを担当する部門、組織を定め、コンプライアンス委員会でその運営状況を監査しています。

## ● IRコミュニケーション

- ・アナリスト・機関投資家向け定期説明会の開催

決算、第2四半期決算開示後に決算説明会を開催し、経営トップが直接、中期経営計画の内容等と併せて説明を行っています。また、第1および第3四半期決算開示後もテレホン・カンファレンスにより財務担当役員が説明を行っています。

- ・IR資料のウェブサイト掲載

決算短信、有価証券報告書、四半期報告書、アニュアル・レポート、決算説明会資料などをウェブサイトに掲載しています。



IR資料を掲載している  
当社ウェブサイト

### CHECK & ACT

2009年度の実施状況は上記の通りです。2010年度も引き続き、株主・投資家の皆さまへの適切な情報開示を行ってまいります。

# 製品安全と品質保証

詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ●●● 製品安全活動

当社が提供する製品については、開発から製造までの各段階で、製品やその原材料、副生物、廃棄物にかかわるリスクアセスメントを実施して安全性の確保に努めています。

また、当社は製品安全管理規程を定め、それに基づき法令順守の徹底と製品の安全性確保の徹底を図る取り組みをカネカグループ全体で推進しています。

## ● 製品安全審査会

当社は新製品や大幅に用途変更された既存製品について、製品安全上、懸念すべき事項がないか多面的に審査を行っています。製品安全確保に関して必要と判断した案件については製品安全審査会を開催し、社外の専門家の見解を得るなど高い視点で審査しています。特に、人体への懸念が考えられる医療器、機能性食品の両分野を中心に審査をしています。この審査での決定事項の実施についても定期的なヒアリングや査察などにより確認しています。

## ● 化学物質管理

当社製品を適切に取り扱ってもらうため、GHSラベルなどの表示やMSDS(化学物質等安全データシート)、技術資料、カタログなどによって化学物質に関する情報等を積極的に提供しています。

また、国内外の化学物質管理法の順守徹底に取り組んでいて、国内の化審法<sup>※1</sup>改正や、欧州REACH規則への対応を進めるとともに、米国やアジア諸国などの法改正についても適切な対応を行っていきます。

※1 化審法：「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」。有害性のある化学物質の製造や輸入、使用を規制するための法律。

## ●●● 品質保証活動と品質にかかわるリスクマネジメント

当社は、顧客の品質要求に的確に応える製品を安定的に供給するために、事業部門および工場ごとに、それぞれ事業部門長、工場・事業場長を委員長とする「品質保証委員会」と「品質管理委員会」を設置しています。「品質保証委員会」は顧客満足度の向上など、品質保証にかかわる方針を決定し、「品質管理委員会」は工場個別の品質管理活動を組織的に進めるための審議を行い、工場内への徹底を図っています。さらに「全社品質保証担当者会議」では、事業部門と工場間の連携強化のため情報共有化を図っています。

また、主な製品について、品質マネジメントシステムの国際規

格であるISO9001やISO13485(医療機器)の認証を取得しています。さらに、医薬品や医療機器など、医療関連用途の製品については、各国の法規制や法改正に対して確実に対応できる体制を整えています。



(株)カネカサンスパイス滋賀工場がS-HACCP認証を嘉田由紀子滋賀県知事から受け取りました

## ● 監査・査察

食品関連製品については、食品衛生法をはじめとする関連法令への適合に加え、ISO9001、AIB<sup>※2</sup>、HACCP<sup>※3</sup>などの規格に基づいて、複数の外部機関による監査を定期的に受審しています。また、製品事故発生防止の徹底を図るために、年に複数回の事業部による内部監査や、CSR査察委員会によるCSR査察を、カネカグループ全体(国内・国外のすべての生産拠点)に対して実施し、得られた知見は関係者間で共有化しています。

※2 AIB：AIB(American Institute of Baking：米国製パン研究所)の「国際検査統合基準」に則った教育指導・監査システム。同基準は、工場における食品安全衛生管理のために設定した基準。

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

## ● 変更管理

2008年度に制定した「変更管理ガイドライン」に基づき、当社全工場では工場ごとの特性に合わせた変更管理手続を制定して運用を開始しました。国内グループ会社に対しては、関東、北海道地域でガイドラインの説明会を開催し、変更管理強化の重要性を伝え、浸透を図りました。2010年度も引き続き説明会を開催します。

### CHECK & ACT

リスクアセスメントの段階から本来のリスクマネジメントへの展開・定着化および品質関連人材の育成が課題です。結果、重大なクレーム・品質トラブルの未然防止を目指します。

## 調達・購買先の環境・社会対応

### ● 食品事業のトレーサビリティ

食の安全への関心が高まる中、パンやケーキに欠かせない業務用マーガリンなどを製造している当社高砂工業所の食品部油脂課では、2005年からトレーサビリティ（原料等の流通履歴確認）システムを導入しています。

当社では海外からパーム油などの食用油脂原料を調達しています。兵庫県の高砂港に運び込まれた油脂は、精製後、マーガリンなどに製造され、全国に4社ある販売会社経由ないしは直接、製菓・製パンメーカーへ販売されています。原料の情報（メーカー名、納入日、アレルギー等）を入荷時にPC入力し、ロット管理やバーコード管理をしています。情報の検索性が高まり、お客様からの問い合わせに迅速に対応できるだけでなく、生産時の調査ミスも皆無となり、さらに安全な製品を提供できるようになりました。また、大阪本社の品質保証部では、製品規格書のやりとりについて一部のお客様とのオンライン化を実施しています。

今後も安定的な製品供給はもちろん、より一層の「食の安心・安全」を実現するために、積極的に取り組んでいきます。



トレーサビリティ入力画面



バーコードで原料情報を一元化しました

### ● 輸送会社への安全教育

苛性ソーダや塩酸などのタンクローリー出荷・納入の安全確保を目的に、当社高砂工業所の化成製造部では、輸送会社を対象とした安全教育と災害処置訓練を年に1度実施しています。

2009年12月に行った安全教育では、タンクローリーの全乗務員43名の参加の下、ポカよけ等の具体的な安全ツールや事故事例などを紹介しました。また、2010年2月には、合同防災訓練を実施し、輸送中に事故に巻き込まれた場合の漏洩処

置を想定し、実際にタンクローリーや防災班・消防車を出動させた訓練を行い、実践的な対応力向上を図りました。

これからも、定期的な実践で活用できる訓練を通じて、安全確保に努めていきます。



佃運輸(株)のタンクローリー乗務員に行った安全教育



訓練は、実際にタンクローリーと消防車を出動させて行い、より実践的な能力向上を図りました

### ● 資材購買にEDIシステムを導入

EDIとは、商取引に関する情報を標準的な書式に統一して企業間で電子的に交換する仕組みのことです。当社では、2008年9月から資材購買に同システムを導入しました。受発注や見積もり、決済、出入荷などにかかわるデータについて、ネットワークを通じてのやりとりを開始しました。

従来の紙ベースでのやりとりを電子化したことにより、透明性の高い公平な購買活動を実施することができました。また、小額物品の購買を一元化することにより、迅速化、省力化などの効率化を図っています。

将来的にはグループ会社との間にグローバルな購買ネットワークを構築し、もっと効率的により良いモノを購入することを目指します。

#### CHECK & ACT

食品事業のトレーサビリティでは、2006年から一部お客様と進めているオンライン化も含め、2010年度も当社独自のシステムとして、確実に展開し、今後も「食の安心・安全」の実現に努めます。輸送会社への安全教育は今後も継続します。

資材購買では、グローバルな購買ネットワークの構築でさらに効率的な購買を進めます。

# カネカの地域・社会貢献活動

## ●●● 基本的な考え方

CSR基本方針に則り、カネカグループ各社は地域社会に根差した社会貢献活動に取り組んでいます。



## column

### 「資生堂ギャラリー展示の曾谷朝絵さんの絵画素材に当社塩ビを提供」

当社グループは、現代アーティスト曾谷朝絵さんの活動を支援しています。

曾谷朝絵さんの作品には、塩ビフィルムや塩ビ床材にカラーペイントされたものがあり、当社樹脂を使用した龍田化学(株)と富双合成(株)の製品を提供しています。

作品の一つである『鳴る色』は、カネカグループ『KANEKA UNITED 宣言』の「企業理念」ポスターにも使用され、カネカグループに配布・掲示されています。



## ● 国際貢献

- ▶ 2007年1月 ナレソン大学(タイ)の再生可能エネルギー技術学校と共同研究
- ▶ 2009年9月 カネカベルギー、アントワープ州へ太陽光発電システム(シースルータイプ72枚)寄贈
- ▶ 2010年1月 ハイチで発生した大規模地震被害へ、総額1,126,334円の義援金提供による支援を実施

## ● 表彰

- ▶ 2009年3月 高砂工業所、消防団活動への協力が社会貢献として広く認められ、高砂市長より消防団協力事業所表示証が交付
- ▶ 2009年5月 第61回近畿化学協会化学技術賞「KANEKA XMAP®」が受賞
- ▶ 2009年6月 第41回日化協技術賞「特別賞」を「シブスター」が受賞。独創性に富んだ技術と評価
- ▶ 2009年9月 武田会長、ベルギー王国より王冠勲章コマンドール章を受章
- ▶ 2009年9月 大阪工場、「摂津市環境フェスティバル2009」グリーンカーテンコンテストで優秀賞受賞
- ▶ 2010年1月 高砂工業所、日頃の防災活動が認められ、高砂市より「優良自衛消防隊員表彰」受賞
- ▶ カネカテキサス、2009年度テキサス化学協会から2件受賞(安全部門、環境保全部門)

## ● 地域貢献

- ▶ 2009年10月 高砂神社の夏祭りに社宅自治会の社員が世話役として準備に注力
- ▶ 2009年10月 社宅跡地活用プロジェクト・幼稚園や知的障がい児通園施設の方々を招待して、なると金時栽培収穫祭を実施
- ▶ 2009年10月 滋賀工場、土地交換に伴い、移設地に公園の設置・寄付
- ▶ 2009年12月 大阪工場、「近隣中学校への卓球台の寄付」を実施
- ▶ 2010年1月 大阪工場、災害時に摂津市へ自衛消防隊を派遣する「機能別分団化」に協力
- ▶ 当社全工場、カネカソーラーテック、カネカメディックス等、近隣の清掃活動に参加
- ▶ 当社全工場、カネカソーラーテック、カネカベルギー、カネカマレーシア等、近隣の花見、祭り、球技大会、運動会等のイベントに積極的に参加する一方、飲料等の差し入れ、工場駐車場の無償提供等を実施
- ▶ カネカマレーシア、環境安全部員1名が市民防衛隊へ登録

## CHECK & ACT

2009年度の実施状況は上記の通りです。2010年度のカネカグループ各社の計画に則って確実にやっていきます。

# 人材育成・活用と働きやすい職場環境

詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ●●● 基本姿勢

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、法令順守はもとより差別的扱いは行いません。また、お互いの人権・人格を尊重し、セクシャルハラスメント等の行為は行いません。

## ● 人権教育

当社では、「人権尊重」を会社と社員が守るべき最も基本と位置付けています。「就業規則」「倫理行動基準」等にその旨を定め、入社時や昇格時の研修等を通じてその趣旨の周知徹底を図っています。2009年度は、新任幹部職研修で39名に、新入社員教育で122名(当社全工場)に実施しました。また地域行政等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。

## ● 個人情報保護

当社では、顧客や社員等の個人情報の管理や取り扱いに十分留意しています。2006年度に制作した「情報セキュリティ・ガイドブック」を活用し、各種研修などでの情報セキュリティ教育を継続的に実施し、レベルアップに取り組んでいます。

## ● セクシャルハラスメント、パワーハラスメント対策等

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

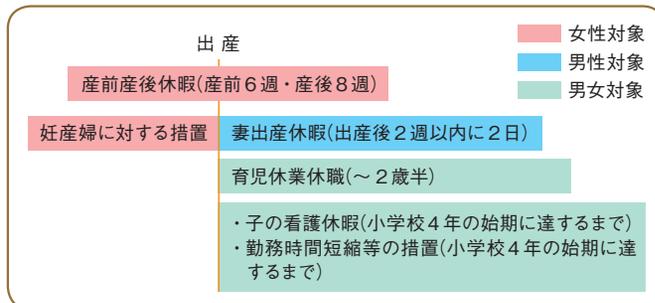


コンプライアンス・ガイドブックより

## ●●● 仕事と家庭の両立のために(育児・介護)

当社では、法の定めを上回る育児・介護関連制度を定めています。2009年度は、短時間勤務制度で16名、育児休業制度で23名がそれぞれ利用しました。また、2009年度には、少子化対策として社員の子育てを支援していると認定された企業に付与される「くるみんマーク」を取得しました。

## ■ 育児関連制度



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」

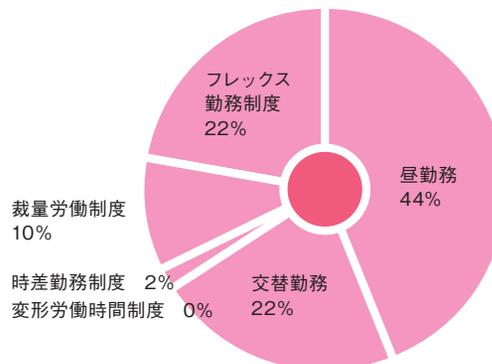
## ■ 介護関連制度

介護休業休業	要介護状態にある対象家族について、計1年間取得できます(無給)。
勤務時間短縮等の措置	要介護状態にある対象家族について、短時間勤務(最長2時間/日)等の制度を利用できます。
介護救済金	介護休業休業職者のうち月次賃金が全く支払われない場合、基準賃金の40%が支給されます(最長6カ月)。

## ● 柔軟で自律的な働き方

当社では、柔軟な勤務方式として「フレックス勤務制度」や「時差勤務制度」、「変形労働時間制度」等を導入し、利用促進を図ってきましたが、働き方に関する意識を時間に縛られない発想へと転換させ、より主体的・創造的な能力発揮ができることを目的として、2007年より「裁量労働制度」を新たに導入しました。2010年3月末時点で289名が本制度を利用しています。

## ■ 勤務方式別の比率

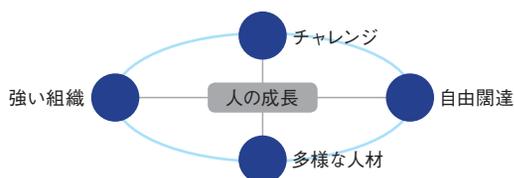


### ●●● 人事制度

当社では、2010年度より新人事制度がスタートしました。新人事制度では、「人の成長」に向けて、長期ビジョンに示される「カネカスピリット」の4つの軸(チャレンジ・強い組織・多様な人材・自由闊達)を体現する人材像を「求める人材像」とし、制度全体を貫く基本概念に据えています。

労使による検討内容も踏まえ制度設計を行うとともに、制度導入に向けて全社員に説明会を実施しました。

#### ■ カネカスピリット=人と組織に関する基本的な考え方



### ● グローバル人材育成

当社では、グローバルな事業展開の一層の強化を図っています。将来の海外駐在員の計画的育成を目的として2009年度より導入した「グローバル社員登録制度」は、登録された307名を対象に研修を実施するとともに、2010年度は431名を新たに登録しました。

また、若いうちから海外勤務を経験する「海外トレーニー派遣制度」では、2009年度は6名を派遣し、さらに内容を拡充して、2010年度も6名を派遣する予定です。

2010年度には、「短期トレーニー制度」等の導入も行い、グローバル人材の裾野拡大を図るべく募集を開始しています。

### ● キャリア・ライフ開発支援プログラムの実施

当社では、人生設計支援の取り組みとして次の研修プログラムを実施しています。2009年度の受講者数は、MP(マイプラン) 40が105名、MP50が65名、MP60が100名でした。

#### ■ キャリア・ライフ開発支援プログラム

	狙い・内容	対象者
MP40	今後のキャリア・ライフデザインを主体的に考え、人生設計を総合的に見直す。	40代前半の者
MP50	今後の仕事人生をにらみ、ライフデザインの視点も加味して仕事面での活動領域などを幅広く考える。	50代前半の者
MP60	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とする	定年近接者

### ● 自己開発支援システム

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

2009年度は技術振興基金制度により、1名が海外留学し、また3件の優れた研究成果に対して表彰を行いました。

### ● 再雇用制度

当社では、「改正高年齢者雇用安定法」への対応と、能力のあるコア人材確保の両立を図るため、「シニア再雇用制度」「シニア任用制度」を導入しています。

	2007年度	2008年度	2009年度
退職者	88名	86名	72名
再雇用者	74名	72名	54名

### ● 障がい者雇用

当社では、企業の果たすべき社会的責任として、法定雇用率の達成はもちろんのこと、障がい者の働きやすい職場環境の整備に取り組んでいます。

2009年度は前年度に引き続き、法定雇用率1.8%を上回る1.88%です。

### ●●● 労使関係

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、日々活発な議論・意見交換を行っています。

#### 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

### column

#### 「60周年記念行事」

創立60周年を記念し、東京・大阪の2会場でグループ社員とその家族の計4,300名が一堂に会して交流を図りました。

#### CHECK & ACT

2010年度より新人事制度を導入します。趣旨通りの運用と定着を図ることにより、「カネカスピリット」の継承と発展につなげていくこととしています。

# 労働安全衛生と保安防災



詳細データはウェブサイトの資料編をご覧ください。

## ●●● 労働安全衛生の取り組み

当社は、「労働災害ゼロ」を目指して、各事業場において職場の特性に応じたさまざまな労働安全衛生活動を推進しています。しかしながら、2009年は、当社社員の休業災害(死亡災害)が1件、不休業災害が3件、協力会社社員の休業災害が1件、不休業災害が1件の計6件発生しました。特に死亡災害に対し、二度とこのような災害を発生させないよう、再発防止および類似災害防止対策を徹底して行っています。

### ■ 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 [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%]

## ● 労働安全衛生マネジメントシステムの充実

当社は、2006年度より労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)による労働安全衛生活動を開始し、2007年度には、当社全工場で中央労働災害防止協会のJISHA方式適格OSHMS認定を取得しました。2009年度は、このOSHMSの運用を定着させるため、システム監査の充実およびリスクアセスメントの徹底に努めましたが、当社鹿島工場において、死亡災害が発生した事態を真摯に受け止め、OSHMS認定を辞退することとしました。

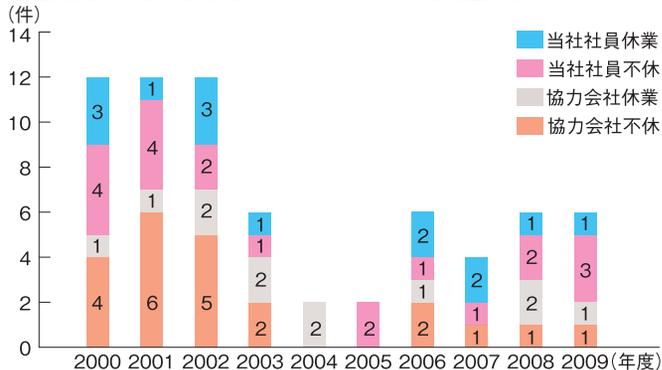
### ■ OSHMS 認定取得状況

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	2007年12月21日	07-8-10

## ● CSR 査察

カネカグループの労働安全衛生レベルの向上を図るため、国内外のすべてのグループ会社に対し、2年に1度CSR査察を実施しています。2009年度は、当社工場での死亡災害を受け、重大リスク(労働災害、プロセス事故等)の徹底的な撲滅に向けた活動が加速しているかに焦点を当て、当社4工場、国内グループ会社12社14事業場の査察を行いました。今後とも事故・災害防止に向けた査察を実施していきます。

■ 当社社員/協力会社社員 休業・不休業災害発生件数



## ● “危険感受性の向上”を目指す体感学習

当社高砂工業所では、部署ごとに養成した教育トレーナーが中心となり、約800人に体感学習を実施しました。さらに工業所内だけでなくグループ会社の教育トレーナー養成や他社からの要請による体感学習を積極的に実施し、広く安全衛生レベル向上に貢献しています。滋賀工場では、感受性向上を目的とした体感学習をよりリアルに感じてもらうために、各職場に即した体感設備を導入し、学習を行っています。全社員が教育対象であり、新入社員はもちろん、入社1年目で再教育を行う等、若年層の感受性向上にも努めています。

## ● メンタルヘルス、新型インフルエンザ対策

当社は、身体の健康だけでなく、心の健康に注目し、臨床心理士も配置し、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実施しています。2009年度は一般職603名(18回)、幹部職136名(5回)、国内グループ会社68名(3回)の研修を実施し、昇格時等の研修でも継続的に実施しています。

新型インフルエンザ対策は、産業医が東南アジア当社グループ会社を訪問し、家族を含む駐在者に抗ウイルス剤の配布を行うなど、国内外で感染防止対策を実施しました。



社員のメンタルヘルス研修の様子

## ●●● 保安防災への取り組み

### ■ 安全に関する基本方針

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

### ● プロセス事故ゼロを目指して

カネカグループでは、「安全・安定操業が製造メーカーの基本」と位置付けて、従来より“プロセス事故ゼロ”を目指した取り組みを行っています。しかしながら、2009年度は7件(当社工場5件、グループ会社2件)のプロセス事故が発生しました。特に当社鹿島工場で発生した爆発事故では、社員1名が死亡するという痛ましい事故に至りました。今回の事故を深く反省するとともに、その重大さを真摯に受け止め、二度とこのような事故を発生させないよう、安全に関する本質的課題を明確化し、その解決に向けた取り組みを強力に推進しています。

### ● 防災訓練の実施

2009年度は、右表のように当社の全工場で総合防災訓練を実施しました。また、グループ会社においても防災訓練や消火器の取り扱い訓練などを継続して実施しています。

事業所	実施年月日	参加者数	内容
高砂工業所	2009年12月10日	約250名	タンク漏洩事故を想定し、高砂市と共同で実施。また、本社対策センターとの連携強化とともにマスコミ対応訓練も実施。
大阪工場	2010年3月9日	約500名 <sup>※</sup>	地震発生による火災の想定のもと、摂津市消防署の参加を得て訓練を実施。
滋賀工場	2009年11月11日	約250名	「地震による火災と負傷者の救助」に基づき、大津市消防と連携し実施。
鹿島工場	2009年12月7日	約200名	地震発生で西工場インブチレンタンクより漏洩し火災が発生したと想定し、東西自衛防災隊による訓練を実施。

※通報訓練の人数含む。

### ●●● 輸送途上災害に対する物流安全の取り組み

輸送途上で事故が発生すると影響の大きい「高圧ガス保安法」、「毒物及び劇物取締法」、「消防法」などに該当する製品の輸送を行う輸送会社と協働して、「乗務員安全教育の実施」、事故が発生した場合の措置や通報内容を記載した「イエローカードの携行状況のチェック」、輸送会社と合同での「想定緊急措置訓練の実施」を年間計画に基づき行っています。安全輸送の作業手順の再確認と、万一、輸送途上災害が発生した場合に、迅速かつ適切な措置を行う実践的な対応力の向上に努めています。

## 鹿島工場発泡樹脂課爆発火災事故について

### ■ 爆発火災事故の概要

2009年6月22日11時13分、当社鹿島工場(茨城県神栖市)の発泡樹脂課製造施設乾燥工程にて爆発火災事故が発生し、当社社員1名が全身火傷し死亡しました。

この事故による大気、水質等の周辺環境への影響等は、特に認められませんでした。

### ■ 事故原因の究明

当社では、事故発生直後より事故対策委員会を設置し、社外の専門家も招いて事故原因の調査と再発防止対策の検討を行いました。事故原因を調査した結果、発泡樹脂製品貯槽内の空気置換が不十分であっ

たため、槽内のブタンガス濃度が爆発下限以上にある状態で、製品貯槽のマンホールを開け、使用した防爆型移動灯の設備不具合によって漏電～スパークが発生し、ガスに着火し爆発に至ったことが判明しました。

### ■ 再発防止に向けた安全対策

製品貯槽の置換用空気風量の監視システム導入など、ハード再発防止対策を直ちに実施しました。また、全社的な取り組みとして、安全再構築検討委員会を発足させました。

このような痛ましい事故を二度と発生させないよう、「安全意識の高揚」、「仕組みの変革」、「現場専門力の向上」にかかわる諸課題と対策を掲げ、現在積極的な改善取り組みを展開しています。

## グループ会社の取り組み(国内)

### ◎ 3次元エンボス加工による環境素材を開発、実用化へ

#### 龍田化学株式会社

龍田化学(株)は、「シートフィルム無限の可能性を追求します」をキャッチフレーズに、さまざまなプラスチック樹脂のフィルム・シートを提案し、成形加工生産を行っています。現在、木材や塗装に代わる環境素材として、3次元エンボス加工による高質感シート製品の開発に成功し、情報通信機器・住宅設備等のさまざまな用途へ提案しています。外見だけでなく、質感もより本物に肉薄する表現が実現できる他、木材、金属、布等のあらゆる素材を表現することが可能です。工場所在地である茨城県古河市は、市としてISO14001を取得していて、環境にやさしい街づくりを提唱しています。龍田化学(株)も省エネ・廃棄物削減などの環境保全活動に積極的に協力しています。



携帯電話の木目シートの質感をリアルに再現

### ◎ 地球環境にやさしい断熱材でエネルギー問題に貢献

#### カネカケンテック株式会社



熱資源の有効利用と快適な居住性を実現する、ノンフロン断熱材「カネライトフォーム」

カネカケンテック(株)は、発泡樹脂・製品事業部のグループ会社として、断熱材を主力とした建築材料全般の販売・開発を行っています。断熱材として高い評価を得ている「カネライトフォーム」は、住宅版エコポイントの対象商品としても登録され、戸建住宅・共同住宅・商業ビル・公共建築物等に幅広く採用されています。また、全グレードでノンフロン化を達成し、地球温暖化係数が大幅に低い発泡ガスを使用しているため、地球環境にやさしい断熱材です。特に最近では、光熱費の削減、結露の防止等、さまざまな効果がある外断熱工法を採用する際に多く使用されています。今後も断熱材・断熱関連部材、機能性建材の販売を通して、環境・エネルギー問題に貢献していきます。

### ◎ 「食の安全・安心」のレベルアップと自然環境保護を目指す

#### 太陽油脂株式会社

太陽油脂(株)は、「誠実をモットーに、常に技術の開発向上に努め、優れた製品の提供を通じ、進んで健康な社会づくりに貢献する」を企業理念に、一貫して天然油脂を主原料とした食用加工油脂と、合成界面活性剤などを一切含まない石けん製品を製造・販売しています。食品加工油脂分野では、HACCP、ISO9001を導入し「食の安全・安心」を常にレベルアップし、顧客ニーズに的確・迅速に対応しています。また、石けん製品などの家庭品分野では委託先を含め薬事法に基づいた品質保証体制を作り、環境にやさしい製品作りの講習会・見学会等も積極的に行うなど自然環境保護への貢献に努めています。今後もこれらの活動をさらにブラッシュアップさせ「健康な社会づくり」に貢献していきます。



近くの公立小学校へ石けん作りの「出前授業」を行いました

## グループ会社の取り組み(海外)

### ● 企業活動の根幹に、規制を根付かせながら運用する

#### カネカベルギー株式会社

カネカベルギー(株)では、EUが主導的に整備するさまざまな先進的な規制を、企業活動の根幹に根付かせることを第一義に活動を進めています。具体的にはREACHを日常業務として定着を図り、確実に運用しています。最初の本登録の締め切りに先駆け、関連するCLP規則<sup>※1</sup>への取り組みとして、GHSに対応したMSDS等の作成の対応を万全なものとしします。また、既にエネルギー消費の最適化にも取り組んでいますが、2009年末のErP指令<sup>※2</sup>の発効による省エネルギーの実効加速化の流れもあり、設備の更新・新增設等にあたっては、さらに効果的な対応をしていきます。一方で、地域社会への貢献として、太陽電池パネルをアントワープ州に寄贈しました。

※1 CLP規則：化学品の分類、表示、包装に関するEU規則。

※2 ErP指令：従来のEuPの枠組みの拡大。



### ● 技術革新で環境負荷となる廃棄物の大幅減少を達成

#### カネカシンガポール株式会社



カネカシンガポール(株)は、主力製品として抗生物質の中間体であるHPG・DSを生産しており、2008年に創立30周年を迎えました。操業開始以来、幾多の能力増強および技術改善を経て、現在の生産量は操業当初の20倍となっています。特に1990年に、化学反応を酵素反応に切替える技術革新を行い、副生する無機塩および有機物やNOxガスなどの環境負荷となる廃棄物を激減することができました。今後、省エネや環境負荷低減の取り組みを定着化させ、2011年にはISO14001の認証取得を、また、安全衛生の取り組みとして、2012年にはOHS18001の認証取得を目指していきます。

### ● 「清潔生産」を通して、リサイクル率向上を図る

#### 青島海華繊維有限公司

青島海華繊維有限公司は、2003年に中華人民共和国北東部の青島市において、当社のコーゲン繊維の生産拠点として設立しました。その後、合成繊維の生産もスタートし、2009年度は初めて年間を通して生産した2006年度に比べ、売上高が4倍以上となり、会社規模を拡大しています。中国では各企業に「清潔生産(省資源・省エネルギー・省人化・廃棄物減少推進)」が求められています。2009年度は廃棄繊維の削減のため、不良繊維の工程再投入を進め、リサイクル率を2008年度に比べ約11%向上することができました。今後も省資源・省エネルギーに取り組んでいきます。また、地域交流のため、バスケットやミニサッカー等の施設を設け、スポーツを通じた交流も盛んに行っています。



# 第三者検証(レスポンシブル・ケア検証)



レスポンシブル・ケア

## CSR REPORT 2010 第三者検証 意見書

2010年6月21日

株式会社 カネカ  
代表取締役社長 菅原 公一 殿

社団法人 日本化学工業協会  
レスポンシブル・ケア検証センター長

中田 三郎



### ■ 検証の目的

本検証は、株式会社カネカが作成した「CSR REPORT 2010」(以後、報告書と略す)を対象として、下記の事項について、化学業界の専門家としての意見を表明することを目的としています。

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

### ■ 検証の手順

- ・本社において、各サイト(事業所、工場)から報告される数値の集計方法の合理性、及び数値以外の記載情報の正確性について調査を行いました。調査は、報告書の内容について各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、並びに彼らより資料提示・説明を受けることにより行ないました。
- ・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。サイトの調査は、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、並びに証拠物件との照合することにより行ないました。
- ・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正確に算出・集計されています。
- 2) 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、若干問題があることを指摘しましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容について
  - ・休業災害、環境事故等のマイナス情報について、きちんと報告されている点を評価します。今後の労働災害発生状況改善を期待します。
  - ・滋賀工場は、4工場の中で最初にゼロエミッションを達成し、以後4年間最終埋立処分率を0.1%以下に維持されている点を評価します。また、排ガス燃焼装置の導入、燃料の都市ガスへの転換、琵琶湖の排水管理の徹底等、大気、水質への環境負荷低減に継続的に努力されている点も評価します。
- 4) 報告書の特徴について
  - ・ステークホルダーのメッセージを掲載されているのは、良い企画です。今後、これを押し進め、聴取した各ステークホルダーの意見を反映する仕組みを作られることを期待します。
  - ・CSRレポートの中で、重要度の高い項目(環境、お客様、地域)を特集として編集されている点を評価します。

以上

## 第三者意見「カネカCSRレポート2010」を読んで

としひろ  
**金井壽宏**様 神戸大学大学院経営学研究科長(経営学部長)

京都大学教育学部卒業。

神戸大学大学院経営学研究科修士課程修了後、神戸大学で博士号(経営学)、マサチューセッツ工科大学でPh.D.を取得。

研究テーマは、リーダーシップ、モチベーション、クリエイティブなマネジメント、ネットワークング、キャリアダイナミクスなどのテーマを中心に、創造や連帯になじむニューウェーブの組織や管理のあり方を探求。



### 「絆(つなぐ)がCSRのキーワード

「カネカCSRレポート2010」は、全編を通して「つなぐ」という言葉がキーワードとなっているのが印象的でした。生きているとはつながることであり、リーダーシップを発揮するという事は、つなげる力です。社会や環境を考えるということは、より大きなシステムとの関係で、自分たちの仕事と生活を考えることです。カネカグループの長期ビジョン「目指す企業像」で掲げられている「絆」すなわち「つながり」が随所に盛り込まれているのをその点から興味深く思いました。

例えば、特集記事。グループの取り組みについて、自社の話だけでなく、市長やパン協会理事、学校の教諭らの意見を掲載して、カネカとステークホルダーをつなぐ誌面としています。カネカという存在がなければ、出会わなかった人やものが出会い、つながる、そしてつながりがあるだけに、相手に責任をもつ、自分たちのやっていることを語る言葉、物語、数字を見せられるというのは、真のアカウンタビリティでしょう。また、どこを活動の舞台にしているかという問いも大事です。「カネカの事業」や「重点戦略分野」を紹介するページでも、多様なカネカ技術のつながりと、さらにそれが生活と身近につながっていることがイラストなどで伝わってきました。

私は、ピーター・センゲ\*が『持続可能な世界へ』で述べている、より大きなシステム、究極には私たち皆が生きる地球にどのような影響を与えるかをどこまで皆の問題として一人ひとりが

自覚するかが、CSRを実践する上で非常に重要なキーとなると考えています。

今、地球は大転換期にさしかかっています。持続可能な社会を実現するために自分に何ができるのか—今ほど誰もが強く意識している時代はありません。私たちは個人であると同時に家族や企業などの一員です。もっと広く言えば、産業や社会、国家、ひいては地球という大きな存在に関わっています。個々の知恵を集めて協力し合う、すなわち自然に「つながる」とは限らないので、意志をもって「つなげる」力というものが、持続可能な未来を切り開く方法を生み出すベースとなるのです。

本レポートにはいずれも直接的な表現ではないものの、この「つなぐ」というキーワードが随所に掲げられており、CSRの目的である持続可能な社会に貢献するメッセージだと評価します。カネカには、事業活動においてこの「つなぐ」「つなげる」を極めてほしいし、その活動を今後のレポートで伝え続けてほしいと思います。

### 「もっと驚く」レポートを目指して

本レポートは、ビジュアル面でも分かりやすい表現がなされていると感じました。データもふんだんに盛り込まれており、内容の分かりやすさを裏付けています。ただ、一部のデータについては、指標を示した方がいいと思われるものもありました。例えば、育児休業制度の利用者である「23名」は、世の中のレベルと比較してどうなのか。人権教育を受けた新入社員

「122名」は全体での割合はどうかの尺度を加えるなど、もう一工夫が望まれます。数字だけを掲げるのではなく、レベルは低いが大変な努力を要した数字であるのか、世の中から見れば並外れた数字であるのかどうかなどです。本当にいいビジョンは、夢が数字にもなっていて、数字の背後にその夢を語る物語がある、そしてその語り部がたえず、より大きなシステムと対話しているという特徴をもっています。

また、誌面に社員が登場していないことが少し残念でした。トップコミットメントで「カネカグループの原動力は人材」と述べられているように、現場を支える社員の姿にスポットを当てることで、内容がより具体的になるだけでなく社員自身のモチベーションアップ、ひいては企業の活力向上にもなると思います。

私たちステークホルダーが企業に求めるのは、“Beyond the expectation” 予想を超えるサプライズです。企業では「顧客が望むもの」をつくれといわれますが、顧客が思いもつかない、期待する以上のものをつくって、いざ出してみたら、「顧客が喜ぶもの」であったという事例で成功している企業もたくさんあります。CSRレポートについてもステークホルダーが思いつく範囲のものを伝えるのではなく、次回レポートでは、“もっと驚く” サプライズが盛り込まれることを期待します。

※ピーター・センゲ

世界的ベストセラー『最強組織の法則』の著者。マサチューセッツ工科大学経営学部教授を経て、現在、組織学習協会の創設者兼初代会長

### 編集後記(第三者意見を受けて)

2009年度は当社にとって文字通りCSR元年でした。

CSR委員会を設置し、CSR活動についていろいろな勉強をさせていただきました。その中で、一貫して考え続けていたのが、CSRという考え方が社員一人ひとりの仕事や生活の活力につながるものになってほしいということでした。それと同時に、カネカはBtoB事業を主として営んできた会社なので、つくって販売しているものが生活とどのようにつながっているのかをステークホルダーの皆さんにもっと深く理解していただきたいということも考えました。

金井先生からは、まさにそのことをご評価いただき、意を強くした次第です。

一方、いろいろな数字やデータの扱いについては、社内では説明がわからないものでも、社外の人たちに伝えるためにはその数字が物語るレベ

CSR委員会事務局との面談



ルや背景を伝えなければならないなど、ご指摘を受けてはじめて気付いたこともありました。次回レポートでは、その視点で工夫をしていきます。

“Beyond the expectation”については、先生からかなり高いハードルを示されたと思いつつも、やはり読み手にとってもそのような内容が盛り込まれていなければ、継続して読んでいただけないと考え、努力目標として工夫してまいります。

最後までお読みいただいたステークホルダーの皆様へ、あらためて感謝申し上げます。

株式会社カネカ  
CSR委員会事務局一同



# 株式会社 **カネカ**

<http://www.kaneka.co.jp/>

大阪本社  
〒530-8288 大阪市北区中之島3-2-4 Tel.06 (6226) 5050 Fax.06 (6226) 5037

東京本社  
〒107-6025 東京都港区赤坂1-12-32 Tel.03 (5574) 8000 Fax.03 (5574) 8121

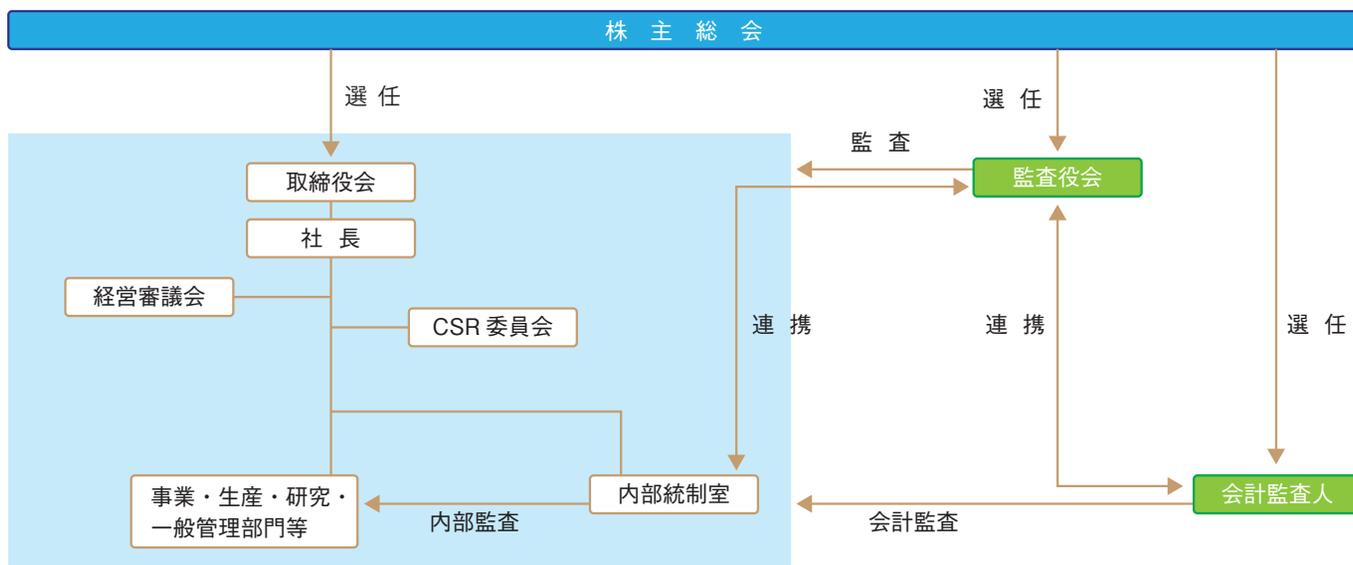


## コーポレート・ガバナンスとコンプライアンス

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、企業価値増大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。

また、コンプライアンスの徹底を図り、業務遂行が法令・定款等に適合するよう組織的に取り組むことが経営の重要な課題であるとも考えています。

▶ P22 | コーポレート・ガバナンスの体制

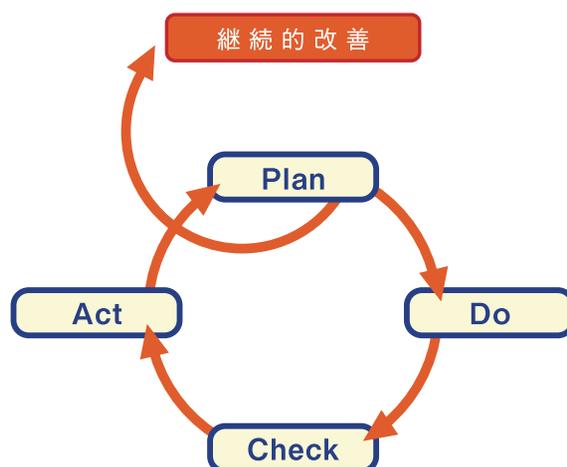


## レスポンスブル・ケアの推進とマネジメント (1)

当社は、レスポンスブル・ケア基本方針、安全に関する基本方針を定め、「環境安全衛生管理規程」「保安全管理規程」「製品安全管理規程」「品質保証規程」「設備管理規程」「物流管理規程」など、レスポンスブル・ケアにかかわる規程類を制定し、PDCA (Plan-Do-Check-Act) でレスポンスブル・ケア (RC) を実施しています。

方針・規程類・手順書、標準書等の関係

カネカのPDCAサイクル



# レスポンシブル・ケアの推進とマネジメント (2)

▶ P23 | レスポンシブル・ケア基本方針

<b>1</b> 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。
<b>2</b> 安全な製品および情報の提供	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り扱い方法など、適切な情報の提供に努めます。
<b>3</b> 環境・安全面に配慮した製品・技術の開発	新製品の開発にあたっては、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。
<b>4</b> 廃棄物の減量とプラスチックリサイクルの推進	製造にかか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。
<b>5</b> 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。
<b>6</b> 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。

▶ P23 | レスポンシブル・ケア推進体制



# 当社のレスポンスブル・ケア活動 (1)

## ▶ P24-25 当社のレスポンスブル・ケアの重点目標と実績・評価 (1)

評価: 😊 目標を大きく超えた 🍷 目標を達成、ほぼ達成 🙄 目標におよばず 😞 目標にはるかにおよばず

項目		2009年度 目標	2009年度 実績	評価
環境保全	化学物質排出量の削減	2008年度 VOC 排出量(1,994トン)を維持する。	VOC排出量は1,977トンで2008年度より17トン削減した。また、計画当初の最終年度目標(2010年度2,829トン)を大幅にクリアした。	😊
	廃棄物削減	当社全工場でゼロエミッション(最終埋立処分率0.5%未満)を継続維持する。	最終埋立処分率は0.03%で4年連続当社全工場でゼロエミッションを達成した。	😊
		廃棄物に関する法令順守を継続する。「現地調査」「格付評価」によるリスク低減活動を継続して行う。電子マニフェスト利用の拡大を図る。	処分会社の現地調査とイントラネット利用で法令順守の確認を行った。電子マニフェストの利用拡大の準備を開始した(大阪工場)。	😊
	地球温暖化防止	エネルギー原単位指数を年平均1%以上低減する。	エネルギー原単位指数が前年度比で2.2%増加し、5年度間平均※1で年率1.1%増加した。	😞
物流起因のエネルギー原単位指数を年平均1%低減する。		物流効率化を継続実施し、前年度比で物流起因のCO <sub>2</sub> 排出量は、1,978トン削減し、エネルギー消費原単位指数は1.6%低減した。	😊	
保安防災		爆発・火災および自然災害のリスク低減対策を進め、プロセス事故・災害の減少と、事故発生時の対応力の向上を図る。	カナカグループ全体でのリスクアセスメントの取り組みを継続推進するとともに、グループ会社の電気設備老朽化診断・措置を実施した。	😞
労働安全衛生	労働安全	安全査察等で関係会社の内部監査状況の継続的確認と、関係会社環境安全部署長会議・製造リーダー会議の定着を図る。	安全査察・フォロー査察でグループ会社の自立的内部監査の実施を確認し、関係会社社長会議・環境安全部署長会議を実施した。	🙄
	マネジメントシステム	重大な危険源に対するリスクアセスメントの徹底と安全対策を計画的に実行する。	労働安全衛生面の重大な危険源に対するリスクアセスメントの徹底ならびに安全対策を継続して実施した。	😊
	労働衛生	メンタルヘルス対策の積極的な推進と新型インフルエンザへの対応を強化する。	メンタルヘルス研修を幹部職・一般職に延べ23回実施した。新型インフルエンザ対策を策定し各事業場での対策強化を図った。	😊
物流安全		イエローカードの新規作成・改訂と携行の徹底を継続実施する。移動タンクの法対応検査と自主点検を継続実施する。	イエローカードの作成1件。当社と輸送会社で運転手の携行チェックを実施した。移動タンクの法対応検査と自主点検を実施した。	😊
		輸送時の緊急訓練、緊急出動訓練を継続して実施する。	輸送会社と協働して、輸送時の緊急訓練と緊急出動訓練を実施した。	😊
化学品・製品安全(品質保証)	品質保証	リスクアセスメントのレベルを向上させ、重大な品質トラブルを防止する。	グループ会社での品質リスクを低減する教育や、当社工場での品質保証交流会開催で品質保証力の向上を図った。	😊
	化学物質管理	REACH登録業務を推進する。情報収集と共有化により国内外の法改正に適切に対応する。	REACH予備登録物質の情報やサプライチェーン情報の収集等の登録準備を実施した。関係部署で改正化審査の情報を共有化した。	😊
	製品安全	新製品、および既存製品における大幅な製法・用途変更時の製品安全審査をさらに強化する。	医療器、機能性食品関連製品を中心に製品安全審査会、製品安全ヒアリングの実施件数を増やした。	😊
社会とのコミュニケーション		社会的取り組みについての記載内容を充実・強化したCSRレポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載する。	CSR基本方針に基づいた活動結果を記載したCSRレポートを発行した。(当社のウェブサイトに掲載)	😊
		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、当社ウェブサイトに掲載した。	😊
経営層による監査・査察		監査・査察を継続実施する(当社4工場、国内グループ会社12社(14工場)、海外グループ会社2社)。	安全査察※2を当社4工場、国内グループ会社12社(14工場)を対象に実施した。海外グループ会社は新型インフルエンザ発生により実施を自粛した。食品と医療器の製造部署で、特定査察を実施した。	😊

※1 2005年度から2009年度までの平均。

※2 2010年4月より「安全査察」を「CSR査察」に変更しました。

## 当社のレスポンシブル・ケア活動 (2)

### ▶ P24-25 当社のレスポンシブル・ケアの重点目標と実績・評価 (2)

項目		2010年度目標	長期目標	本誌掲載ページ
環境保全	化学物質排出量の削減	VOC排出量を最終年度目標(基準年度に対し48%削減し、2,829トンにする)を見直し、2,500トンにする。	最終年度(2010年度)目標を見直し・強化し、VOC排出量を2012年度に2000年度比65%削減し、1,900トンにする。	31
	廃棄物削減	当社全工場は最終埋立処分率0.2%以下を維持する。国内グループ会社は、ゼロエミッションに向けての目標設定を行う。	当社の全工場は最終埋立処分率を0.2%以下に維持する。国内グループ会社はゼロエミッションを達成する。	30
		法令順守を継続する。電子マニフェストの利用拡大を推進する。処分会社の現地調査の効率化を図る。	法令順守を継続する。電子マニフェストの利用を推進する。	
地球温暖化防止	エネルギー原単位指数を年平均1%以上低減する。	エネルギー原単位指数を年平均1%以上低減する。	エネルギー原単位指数を年平均1%以上低減する。	29
	物流起因のエネルギー原単位指数の年平均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の年平均1%の低減に向け、効率的な取り組みを関連部署が連携して計画・推進する。		
保安防災		爆発・火災など重大リスクを中心とするリスクアセスメントの徹底と諸対策を実施するとともに事故発生時の対応力の向上を図る。	リスクアセスメントをキー活動とする“危険ゼロ”への継続的な取り組みを推進する。	39
労働安全衛生	労働安全	CSR 査察等でグループ会社の内部監査状況の継続的確認と、関係会社環境安全部署長会議・製造リーダー会議の定着を図る。	当社グループ全体の安全活動の強化を継続実施する。	38
	マネジメントシステム	重大な危険源に対するリスクアセスメントの徹底継続と的確なシステム監査を行うための内部監査者の養成を図る。	OSHMSを基盤とする労働安全衛生の継続的改善を図る。	
	労働衛生	メンタルヘルス対策の積極的な推進と新型インフルエンザ、食中毒等の感染防止対策を着実に実行する。	心身の健康度および職場環境を継続的に向上させる。	
物流安全		イ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。	39
		輸送時の緊急訓練、緊急出動訓練を継続して実施する。	輸送時の緊急訓練、緊急出動訓練を継続して実施する。	
化学品・製品安全(品質保証)	品質保証	各事業ごとの重大品質リスクを特定し、許容可能なリスクへの低減とその管理方法を確立する。	製品安全・品質保証にかかわるリスクに焦点を当てたマネジメントを定着させる。	
	化学物質管理	改正化審法への的確な対応、REACH登録業務の着実な実施を図る。国内外の法改正情報収集、共有化と適切な対応を行う。	国内外の法改正動向を的確に把握して、適切な化学物質管理を実施し、管理レベルの向上を図る。	33
	製品安全	製品安全審査ルールや情報収集の仕組みの整備と審査対象を拡大し、製品安全審査機能を強化する。	当社グループの事業領域拡大に伴い、アドバイザーの充実や、製品安全審査機能の強化を図る。	
社会とのコミュニケーション		CSRレポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載する。	当社のCSR活動に関する情報を広くステークホルダーに開示し、ステークホルダーとの対話を進める。	—
		当社全工場でサイトレポートを発行し、当社ウェブサイトに掲載する。	当社全工場でのサイトレポートの発行を継続実施する。	
経営層による監査・査察		監査・査察を実施する(当社4工場、国内グループ会社15社(16工場)、海外グループ会社9社)。	監査・査察を継続実施する。	24 33

# 報告対象組織

## (レスポンスブル・ケア活動に関するデータの集計範囲)

カネカおよび生産活動をしているグループ会社34社を対象としています。

報告対象組織 (レスポンスブル・ケア活動に関するデータの集計範囲)

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 (25社)	海外グループ会社 (9社)
北海道カネカ(株)	カネカベルギー N.V.
三和化成工業(株)	カネカテキサス Corp.
北海道カネパール(株)	カネカマレーシア Sdn.Bhd.
九州カネライト(株)	カネカエペラン Sdn.Bhd.
龍田化学(株)	蘇州愛培朗緩衝塑料有限公司
昭和化成工業(株)	カネカペーストポリマー Sdn.Bhd.
紋別化成(株)	カネカシンガポール Co.(Pte)Ltd.
標津化成(株)	青島海華繊維有限公司
コートー(株)	カネカニュートリエント L.P.
ツカサ(株)	
宮城樹脂(株)	
関東スチレン(株)	
北浦樹脂工業(株)	
コスモ化成(株)	
東洋スチロール(株)	
(株)ハネパック	
(株)カネカフード	
(株)東京カネカフード	
(株)カネカサンスパイス	
太陽油脂(株)	
長島食品(株)	
(株)カネカメディックス	
(株)大阪合成有機化学研究所	
カネカソーラーテック(株)	
栃木カネカ(株)	

# 生産活動のマテリアルバランス

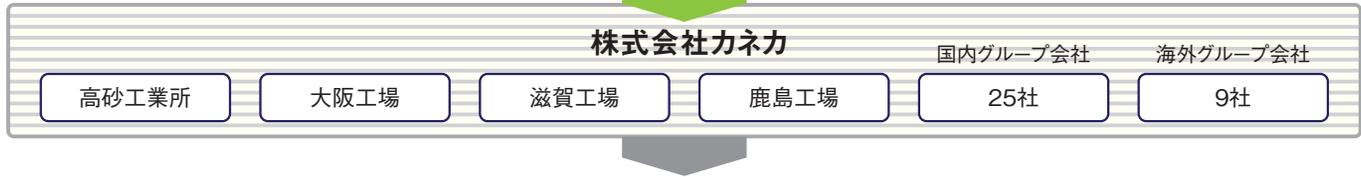
ここでは、カネカグループの生産活動におけるエネルギー・資源の投入と各種物質の排出・製品化の状況を一覧でまとめています。

▶ P26 | マテリアルバランス

## INPUT

エネルギー・資源の投入			
	主原材料※1	エネルギー(原油換算)	水
(株)カネカ	1,127千トン/年	425千kℓ/年	21.52百万m <sup>3</sup> /年
国内グループ会社	252千トン/年	64千kℓ/年	4.34百万m <sup>3</sup> /年
海外グループ会社	224千トン/年	90千kℓ/年	4.95百万m <sup>3</sup> /年

※1 主原材料：トン数で表せる主原材料の量



## OUTPUT

各種物質の排出・製品化		
▶ <b>製品</b> ※2	<b>製品</b>	
(株)カネカ	1,476千トン/年	
国内グループ会社	195千トン/年	
海外グループ会社	198千トン/年	
※2 製品：トン数で表せる製品の量		
▶ <b>大気へ</b>	<b>CO<sub>2</sub></b>	<b>SO<sub>x</sub></b>
(株)カネカ	93.4万トン-CO <sub>2</sub> /年	69.5トン/年
国内グループ会社	11.5万トン-CO <sub>2</sub> /年	58.5トン/年
海外グループ会社	15.9万トン-CO <sub>2</sub> /年	1.5トン/年
	<b>ばいじん</b>	<b>PRTR法対象物質</b>
(株)カネカ	23.5トン/年	66.5トン/年
国内グループ会社	4.3トン/年	95.2トン/年
海外グループ会社	48.3トン/年	—
▶ <b>水域へ</b>	<b>COD</b> ※3	<b>SS</b> ※4
(株)カネカ	271.5トン/年	215.4トン/年
国内グループ会社	3.5トン/年	8.0トン/年
海外グループ会社	20.4トン/年	3.8トン/年
	<b>窒素</b>	<b>リン</b>
(株)カネカ	112.6トン/年	4.4トン/年
国内グループ会社	0.7トン/年	0.1トン/年
海外グループ会社	0.1トン/年	0.0トン/年
※3 COD：化学的酸素要求量 ※4 SS：浮遊物質		
▶ <b>廃棄物</b>	<b>最終埋立処分量</b>	<b>外部再資源化量</b>
(株)カネカ	19トン/年	34,871トン/年
国内グループ会社	469トン/年	5,212トン/年
海外グループ会社	2,901トン/年	1,542トン/年
	<b>外部減量化量</b>	
(株)カネカ	5,537トン/年	
国内グループ会社	5,051トン/年	
海外グループ会社	14,044トン/年	

# 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グループ計で集計しています。

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。

▶ P27 | 2009年度 環境会計集計結果

環境保全コスト（貨幣単位）

単位：百万円

分類	主な取り組み内容	2008年度				2009年度			
		当社		グループ計		当社		グループ計	
		投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト		656	5,143	792	5,627	701	4,623	842	5,192
①公害防止コスト	大気、水質の公害防止対策		3,143		3,322		2,949		3,217
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		2,000		2,303		1,674		1,958
上・下流コスト	製品等のリサイクル・回収・処理	0	200	0	258	0	192	0	279
管理活動コスト	社員への環境教育、環境負荷の監視・測定等	0	363	0	398	0	372	0	410
研究開発コスト	環境保全に資する製品の研究・開発等	-	2,236	-	2,236	-	2,355	-	2,356
社会活動コスト	緑化、景観保護活動、環境情報公開等	0	58	0	66	0	38	0	57
環境損傷コスト	環境保全の賦課金（SOx賦課金）	0	8	0	37	0	8	0	11
合計		656	8,008	792	8,622	701	7,589	842	8,305

※集計範囲は、2008年度、2009年度ともに、当社および国内グループ会社（25社）を集計。

また、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	2008年度	2009年度	差異
公害防止	大気・水質汚染物質の排出量削減	SOx	トン	64.3	69.5	5
		NOx	トン	699.3	626.4	△ 73
		COD	トン	240.1	271.5	31
		PRTR排出量	トン	76.6	73.7	△ 3
地球環境	温室効果ガス排出量削減	CO <sub>2</sub>	万トン	104.0	93.4	△ 11
	エネルギー使用量削減	原油換算	万kℓ	44.1	42.5	△ 2
資源循環	最終埋処分量削減	埋立量	トン	70	19	△ 51
	外部リサイクル推進	再資源化量	トン	40,753	34,871	△ 5,882

※集計範囲は、カネカ本体のみ

環境保全対策に伴う経済効果（貨幣単位）

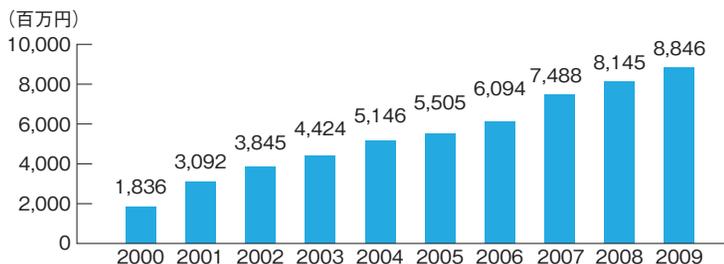
単位：百万円

内容	2008年度		2009年度	
	当社	グループ計	当社	グループ計
リサイクルなどにより得られた収入額	56	162	22	114
省資源・原単位向上による費用削減	515	709	463	643
リサイクルなどに伴う廃棄物処理費用の削減	29	53	49	112
省エネルギーなどによる費用削減	60	156	599	712
合計	659	1,080	1,133	1,580

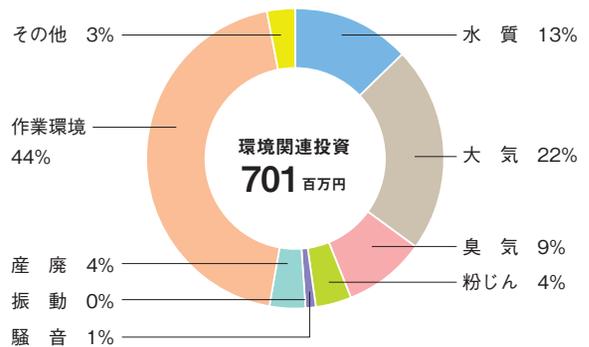
※集計範囲は、2008年度、2009年度ともに、当社および国内グループ会社（25社）を集計。

※「みなし効果」や「偶発的效果」などは算定していません。

環境投資累計額



2009年度 環境関連投資の内訳



# 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、環境問題の発生を予防し、万一、発生したときは迅速に対処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」に基づいた運営をしています。

また、環境負荷をJEPIX<sup>※1</sup>の手法で統合したEIP（環境影響ポイント）で評価し、さらには、持続可能な社会の実現の観点からは、EIPを用いた環境効率<sup>※2</sup>の評価も行っています。

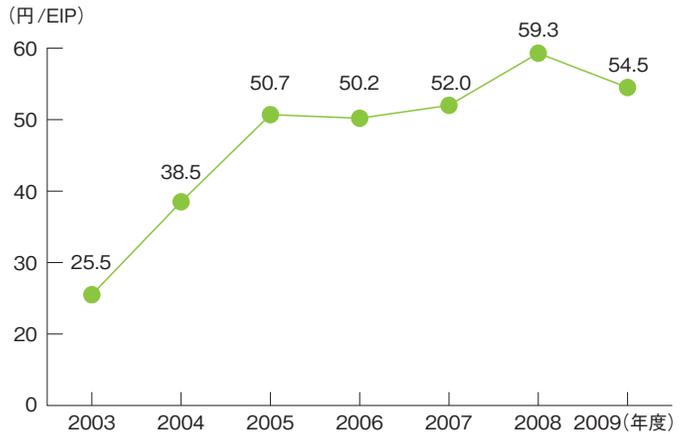
※1 JEPIX（環境政策優先度指数日本版）：日本の環境政策などが目標とする年間排出量と実際の年間排出量との比率（目標までの距離）から、環境負荷物質ごとに「エコファクター」という係数を算定し、エコファクターに種々の環境負荷を乗じて「環境影響ポイント（EIP）」という単一指標に統合化する手法で、「エコファクター」はJEPIXプロジェクトが算出しています。（<http://www.jepix.org/>）

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

## ▶ P28 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	登録年月日	登録証番号
滋賀工場	1998年3月23日	JCQA-E-0015
大阪工場	1999年4月5日	JCQA-E-0053
鹿島工場	1999年4月5日	JCQA-E-0054
高砂工業所	2000年1月11日	JCQA-E-0105
栃木カネカ(株)	2001年4月23日	JCQA-E-0256
(株)大阪合成有機化学研究所	2002年1月28日	JCQA-E-0343
龍田化学(株)	2004年4月19日	JCQA-E-0553
昭和化成工業(株)	2008年1月10日	E0062
カネカベルギー(株)	1997年10月3日	97EMS002b
カネカマレーシア(株)	2007年1月12日	K021300001
カネカペーストポリマー(株)	2008年2月15日	ER0570
カネカエペラン(株)	2008年2月15日	ER0571

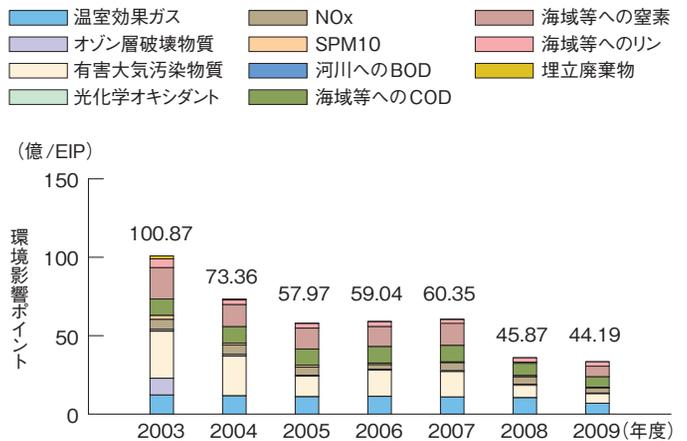
## ▶ P28 環境効率



## ▶ P28 エコアクション21 認証取得状況

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

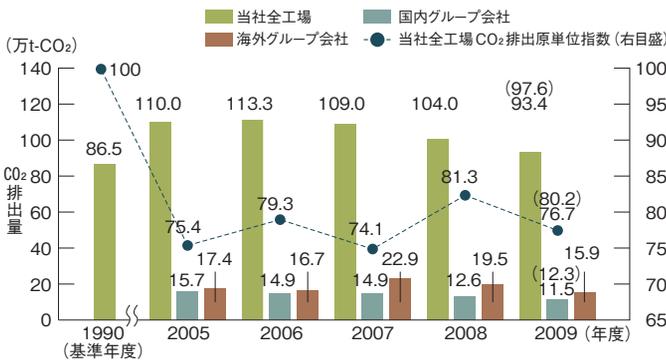
## ▶ P28 カネカの環境影響ポイント(EIP)の内訳



# 地球温暖化防止と省エネルギー対策

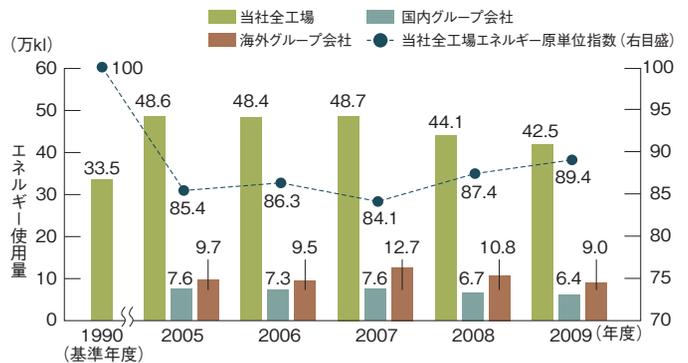
当社はエネルギー原単位を目標指標として省エネルギーに取り組むなど、地球温暖化防止対策を推進しています。省エネルギー対策の成果と、生産量減少や購入電力のCO<sub>2</sub>排出係数低下の影響に加え、CO<sub>2</sub>排出抑制に取り組んだことにより、2009年度の生産活動におけるエネルギー使用により排出したCO<sub>2</sub>の量は、前年度に比べ10.3%減少しました。

▶ P29 エネルギー使用に伴うCO<sub>2</sub>排出量・CO<sub>2</sub>排出原単位指数



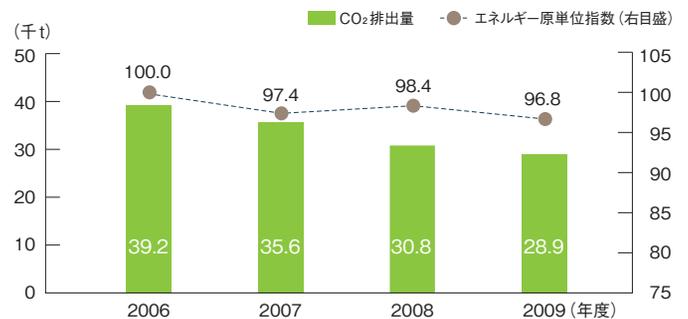
※温対法（地球温暖化対策の推進に関する法律）に準拠して計算していますが、バウンダリーの違いにより同法の公表値と一致しません。  
 ※2009年度実績より購入電力のCO<sub>2</sub>排出係数を調整後排出係数を使用しました。  
 ( )内は実排出係数を使用した場合の数値です。

▶ P29 エネルギー使用量（原油換算）・エネルギー原単位指数



※(社)日本化学工業協会の自主行動計画に準拠して計算しました。

▶ P29 物流によるCO<sub>2</sub>排出量・エネルギー原単位指数

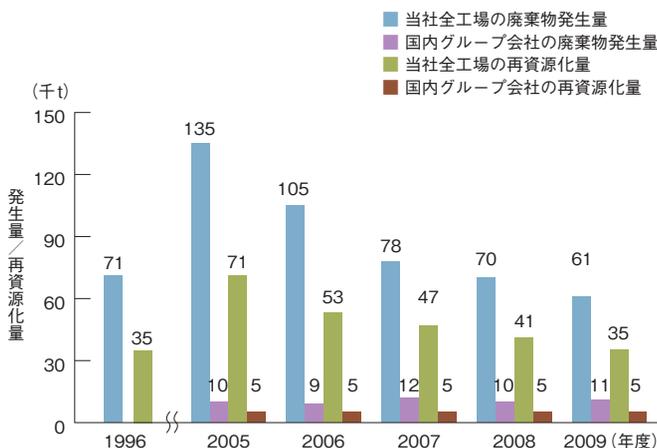


※エネルギー原単位指数は、2006年度のエネルギー原単位を100とした時の値を表示しました。

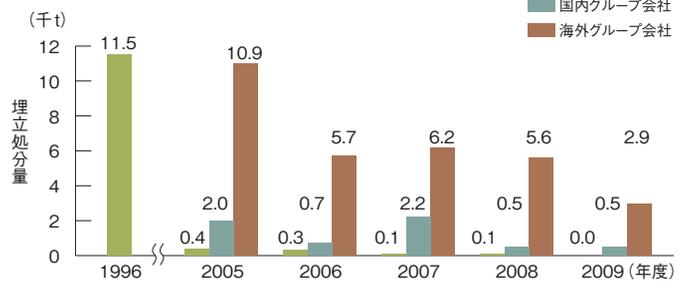
## 廃棄物削減と汚染防止 (1)

当社は、産業廃棄物の排出量の削減と、その再資源化を推進し、最終埋立処理を削減する取り組みを進め、全工場で4年連続ゼロエミッションを達成しています。また、汚染防止に関して、法規制値や、自治体等の協定値を順守しています。

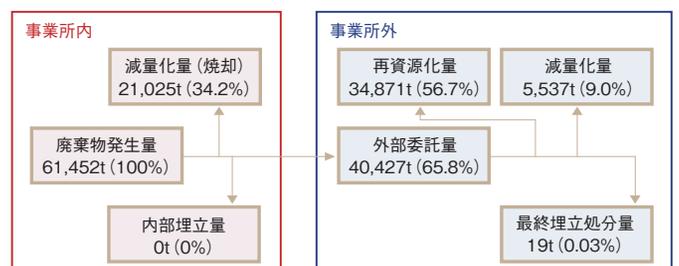
廃棄物発生量・再資源化量



▶ P30 最終埋立処分量

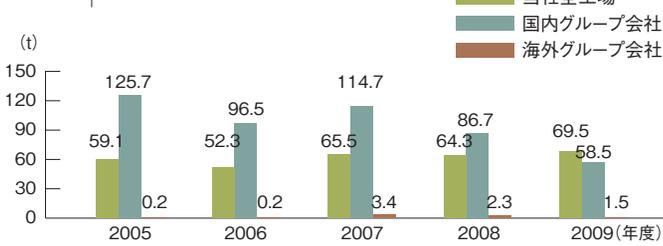


▶ P30 当社全工場の廃棄物とその処分方法の内訳 (2009年度実績)

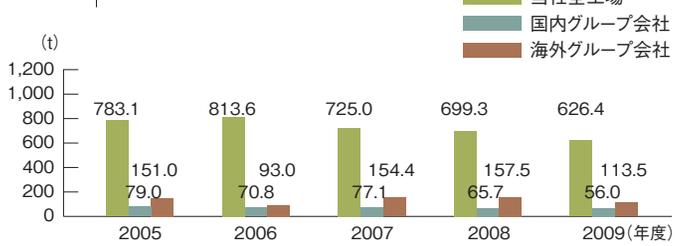


## 廃棄物削減と汚染防止 (2)

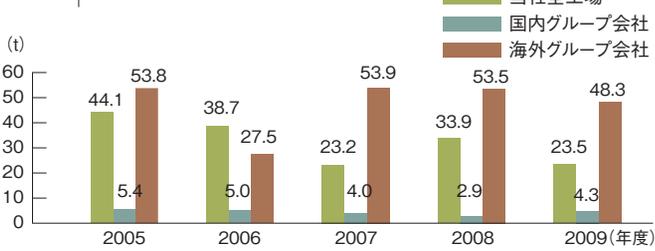
▶ P30 SOx 排出量



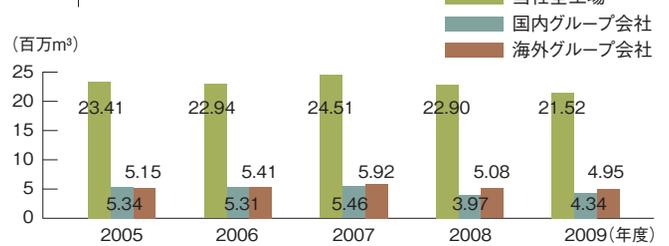
▶ P30 NOx 排出量



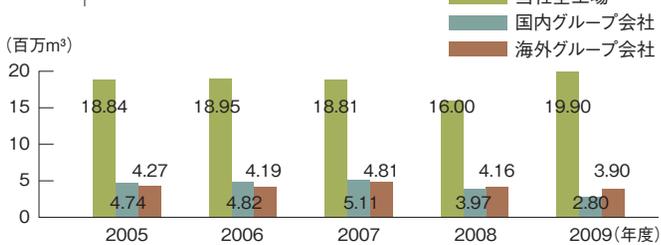
ばいじん排出量



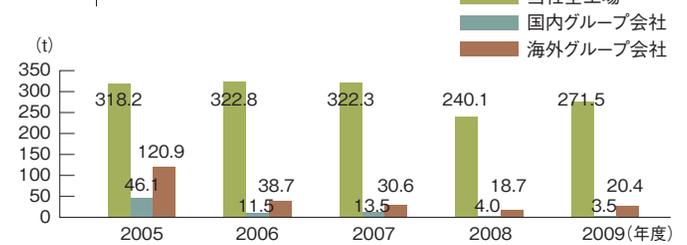
水使用量



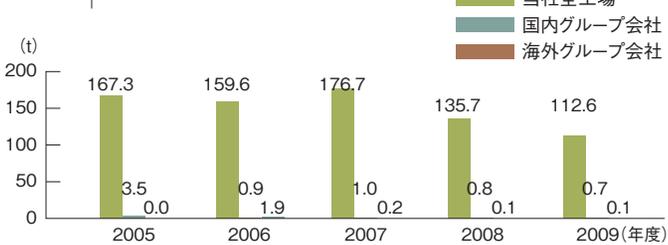
排水量



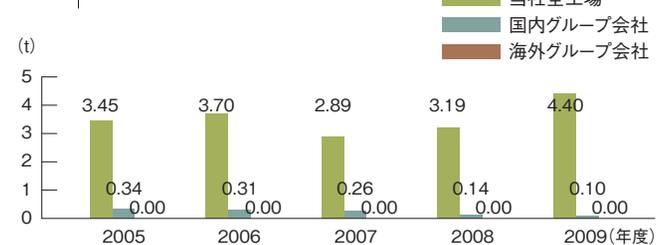
▶ P30 排水中のCOD (化学的酸素要求量)



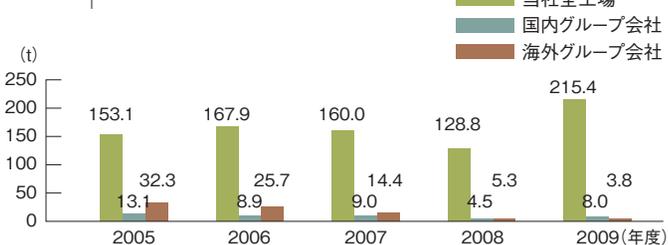
排水中の窒素量



排水中のリン量



排水中のSS (浮遊物質) 量

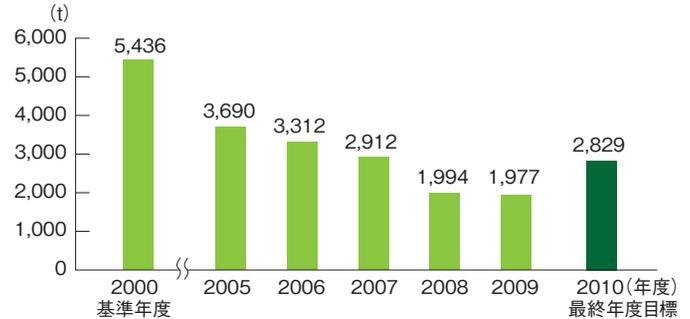


# 化学物質排出量の削減(1)

当社は、揮発性有機化合物 (VOC)\*の他、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削減に取り組んでいます。また、自主的に6つの有害大気汚染物質について排出量の削減を目指して、それらの2009年度の排出量合計は前年度比9%の増加、1999年度比で95%削減となりました。前年度比増加の要因は生産量の増加によるものです。

\* 揮発性有機化合物 (VOC) : 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。

▶ P31 VOC排出削減自主計画



▶ P31 当社のPRTR法対象化学物質の排出・移動量 (2009年度)

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	(2008年度)	合計
排出量の多い10物質	77 クロロエチレン	14,130	310	0	0	14,440	(13,770)	400
	145 塩化メチレン	14,300	0	0	0	14,300	(12,410)	1,099,000
	177 スチレン	7,102	38	0	0	7,140	(7,442)	3,611
	102 酢酸ビニル	5,000	0	0	0	5,000	(7,300)	35
	172 N,N'-ジメチルホルムアミド	4,300	550	0	0	4,850	(3,750)	112,000
	320 メタクリル酸メチル	4,060	1	0	0	4,061	(4,171)	0
	116 1,2-ジクロロエタン	4,000	0	0	0	4,000	(5,000)	0
	268 1,3-ブタジエン	3,600	1	0	0	3,601	(3,902)	0
	254 ヒドロキノン	0	2,400	0	0	2,400	(2,500)	0
	335 α-メチルスチレン	1,800	0	0	0	1,800	(1,801)	0
残り34物質の小計		8,200	3,868	0	0	12,069	(14,524)	493,242
全44物質*の合計		66,492	7,169	0	0	73,662	(76,570)	1,708,288

\*PRTR法届出対象の354物質のうち、当社の届出対象物質数は44物質。

▶ P31 国内グループ会社のPRTR法対象化学物質の排出・移動量 (2009年度)

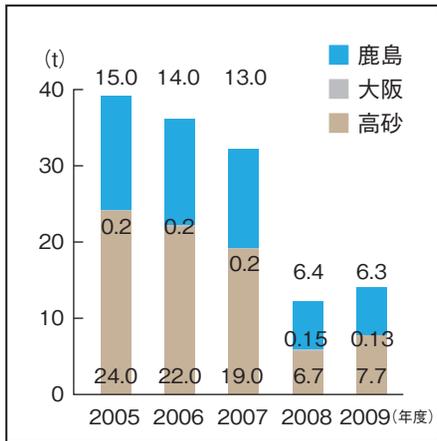
政令指定番号	化学物質の名称	排出量						移動量
		大気への排出	公共用水域への排出	当該事業所における土壌への排出	当該事業所における埋立処分	合計	(2008年度)	合計
排出量の多い10物質	172 N,N'-ジメチルホルムアミド	40,000	0	0	0	40,000	(44,300)	5,800
	227 トルエン	35,600	0	0	0	35,600	(39,207)	250,000
	63 キシレン	11,000	0	0	0	11,000	(15,400)	0
	145 ジクロロメタン	6,400	0	0	0	6,400	(3,300)	116,400
	40 エチルベンゼン	1,800	0	0	0	1,800	(3,900)	0
	272 フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	214	0	0	0	214	(266)	716
	95 クロロホルム	210	0	0	0	210	(30)	4,100
	230 鉛、その化合物	0.23	0	0	0	0.23	(0.38)	15
	9 アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.12	0	0	0	0.12	(10)	2
	25 アンチモン、その化合物	0.07	0	0	0	0.07	(0.22)	2
	残り11物質の小計		0	0	0	0	0	(0.4)
全21物質*の合計		95,224	0	0	0	95,224	(106,414)	394,820

\*PRTR法届出対象の354物質のうち、国内グループ会社の届出対象物質数は21物質。

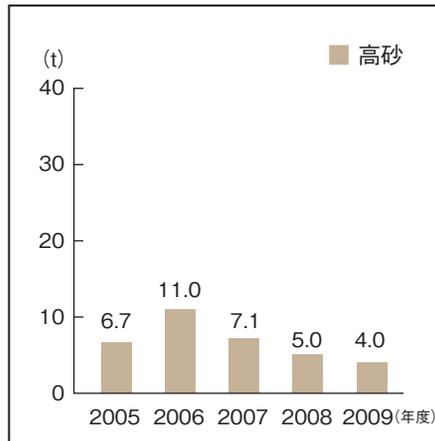
# 化学物質排出量の削減 (2)

▶ P31 有害大気汚染6物質の排出量の推移

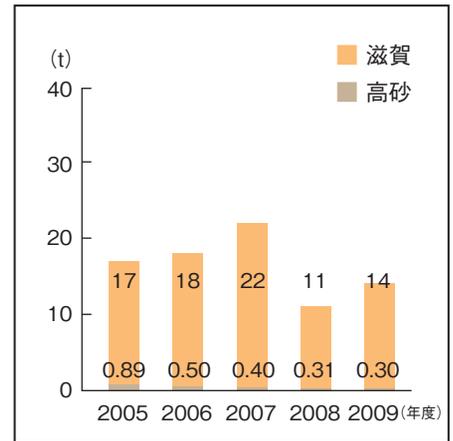
クロロエチレン排出量



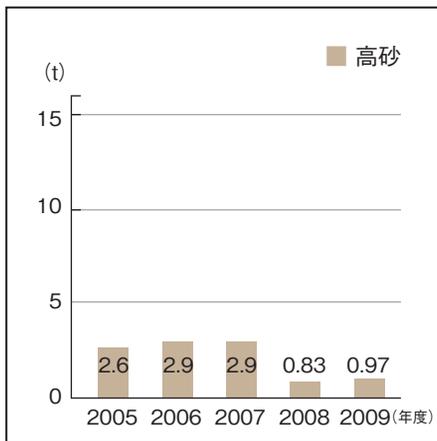
1,2-ジクロロエタン排出量



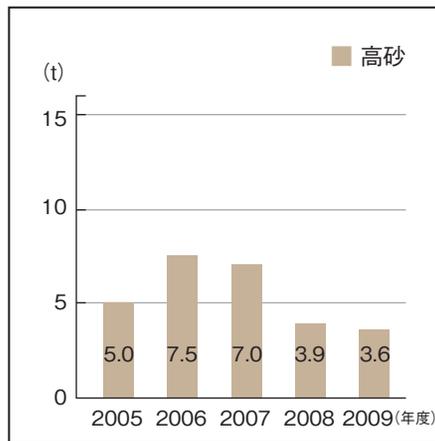
ジクロロメタン排出量



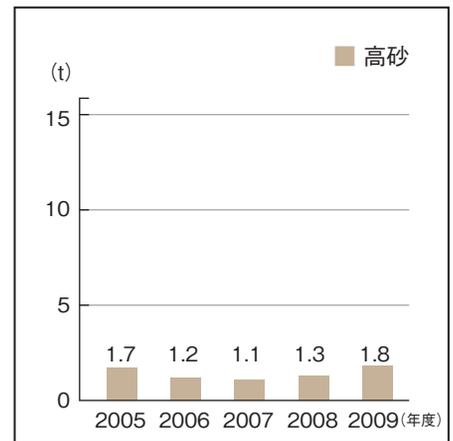
アクリロニトリル排出量



1,3-ブタジエン排出量



クロロホルム排出量



# 製品安全と品質保証

当社が提供する製品については、開発から製造までの各段階で、製品やその原材料、副生物、廃棄物にかかわるリスクアセスメントを実施して安全性の確保に努めています。また、品質保証にかかわる方針を決定する「品質保証委員会」と、工場個別の品質管理活動を組織的に進めるための審議を行う「品質管理委員会」を設置し、顧客の品質要求に的確に応える製品を安定的に供給しています。

## 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	登録機関／登録番号
高機能性樹脂事業部	モディファイヤー (カネエース) アクリルフィルム (サンデュレン) MSポリマー、サイリル	LRQA・927477 LRQA・4004220 LRQA・927505
電材事業部	アピカル、エルメック	LRQA・935762
発泡樹脂・製品事業部	エペラン、エペランPP カネパール カネライトスーパー E	JCQA・1292 JCQA・1407 JCQA・0673*
北海道カネカ(株) 九州カネライト(株)		
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、耐熱塩化ビニル樹脂	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、イースト	JQA・QMA10274
新規事業開発部	高耐熱・高耐光性透明樹脂	DNV・01635-2006-AQ-KOB-RvA/JAB
ソーラーエネルギー事業部 カネカソーラーテック(株)	太陽電池	JQA・QMA13200
栃木カネカ(株)	マグネットローラー、ビニルパイプ	LRQA・958035
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)	エペラン、エペランPP	JMA-QA・729
関東スチレン(株)	発泡スチレン製品	JACO・QC03J0233
龍田化学(株)	プラスチックフィルム、プラスチックシート	BVQI・111289
北海道カネパール(株) (株)カネカサンスパイス	カネパール 香辛料、加工食品	LRQA・4002793 JQA・QMA11351
(株)大阪合成有機化学研究所	医薬品中間体、有機工業薬品	JCQA・0444
太陽油脂(株)	マーガリン、ショートニング	JACO・QC08J0096
カネカベルギー N.V.	MBS、エペラン、エペランPP、MSポリマー	AIB VINCOTTE・91028c
カネカテキサス Corp.	アピカル MBS	ABS QE・ABS33959 BSI・FM72722
カネカマレーシア Sdn. Bhd.	MBS	SIRIM QAS・AR2321
カネカエペラン Sdn. Bhd.	エペラン、エペランPP	SIRIM QAS・AR2598
カネカベストポリマー Sdn. Bhd.	塩ビベスト樹脂	SIRIM QAS・AR2609
蘇州愛培朗緩衝塑料有限公司	エペランPP	UL Inc.・A17676

※北海道カネカ(株)、九州カネライト(株)は、登録番号「0673」の認証範囲に含まれません。

## ISO13485 認証取得事業部・グループ会社

事業部・グループ会社	主な製品	登録機関・登録番号
医療器事業部 (株)カネカメディックス (神奈川事業所)	リクセル、リボソーパー、カテーテル シラスコン、EDコイル	TÜV・Q1N 08 09 24736 014

# 人材育成・活用と働きやすい職場環境

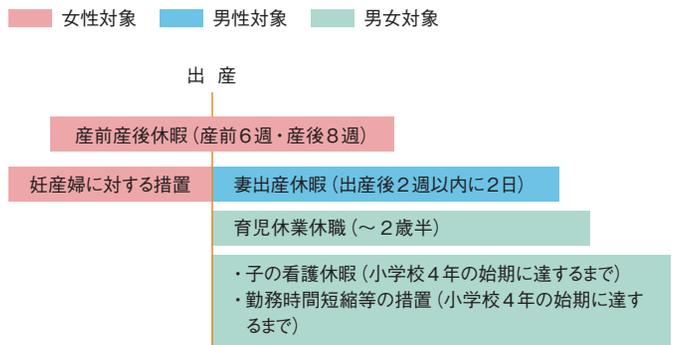
当社では、2010年度より新人事制度がスタートしました。新人事制度では、「人の成長」に向けて、長期ビジョンに示される「カネカスピリット」の4つの軸（チャレンジ・強い組織・多様な人材・自由闊達）を体現する人材像を「求める人材像」とし、制度全体を貫く基本概念に据えています。

▶ P36 | セクシャルハラスメント、パワーハラスメント対策

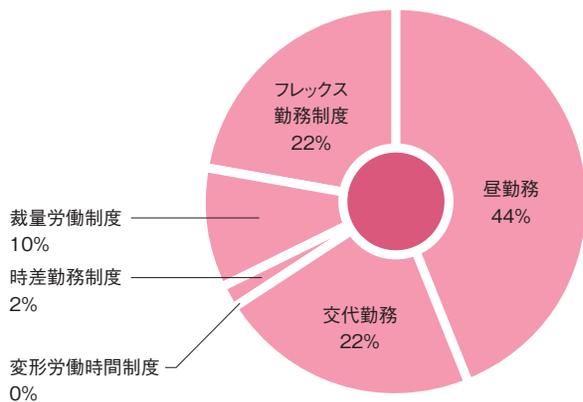


コンプライアンス・ガイドブックより

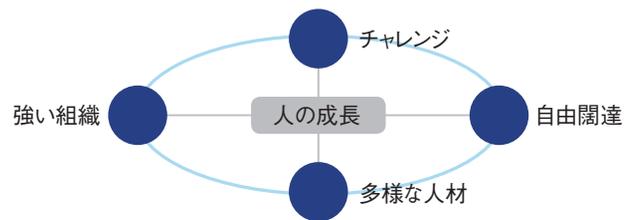
▶ P36 | 育児関連制度



▶ P36 | 勤務方式別の比率



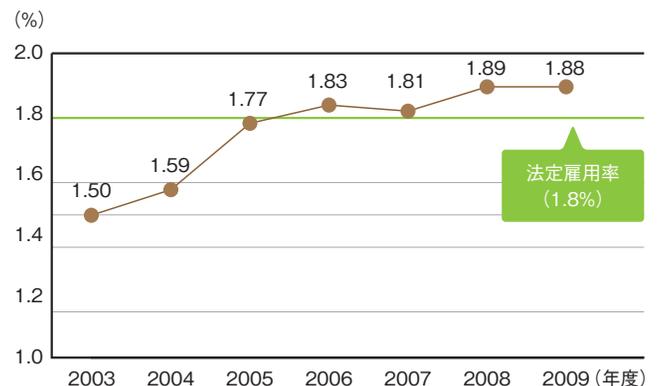
▶ P37 | カネカスピリット=人と組織に関する基本的な考え方



▶ P37 | 再雇用制度

	2007年度	2008年度	2009年度
退職者	88名	86名	72名
再雇用者	74名	72名	54名

障がい者雇用率



# 労働安全衛生と保安防災(1)

当社は、「労働災害ゼロ」を目指して、各事業場において職場の特性に応じたさまざまな労働安全衛生活動を推進しています。また、「安全・安定操業が製造メーカーの基本」と位置付けて、従来より“プロセス事故ゼロ”を目指した取り組みを行っています。

▶ P38 ゼロ災を目指して

ゼロ災害行動指針

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

▶ P39 総合防災訓練(2009年度)

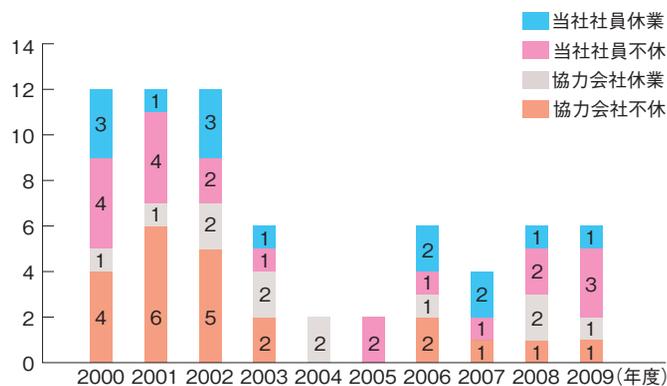
事業所	実施年月日	参加者数	内 容
高砂工業所	2009年 12月10日	約250名	タンク漏洩事故を想定し、高砂市と共同で実施。また、本社対策センターとの連携強化とともにマスコミ対応訓練も実施。
大阪工場	2010年 3月9日	約500名*	地震発生による火災の想定のもと、摂津市消防署の参加を得て訓練を実施。
滋賀工場	2009年 11月11日	約250名	「地震による火災と負傷者の救助」に基づき、大津市消防と連携し実施。
鹿島工場	2009年 12月7日	約200名	地震発生で西工場イソブチレンタンクより漏洩し火災が発生したと想定し、東西自衛防災隊による訓練を実施。

※通報訓練の人数含む

▶ P38 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	2007年12月21日	07-8-10

▶ P38 当社社員/協会社社員 休業・不休業災害発生件数



当社およびグループ会社/協会社社員休業度数率<sup>※1</sup>と災害強度率<sup>※2</sup>

	部 署	カネカグループ全体		当 社		国内外グループ会社	
		2008年	2009年	2008年	2009年	2008年	2009年
当社およびグループ会社社員	暦 年	2008年	2009年	2008年	2009年	2008年	2009年
	度数率	0.58	0.62	0.2	0.2	0.86	0.95
協会社社員	強度率	0.02	0.68	0.01	1.49	0.03	0.02
	度数率	0.89	0.21	0.47	0.28	2.12	0
	強度率	0.03	0.02	0.03	0.02	0.03	0

※1：度数率：死傷者数÷延べ労働時間数×100万  
 ※2：強度率：労働損失日数÷延べ労働時間数×1,000

## 労働安全衛生と保安防災 (2)

### 当社全工場における総合防災訓練の様子



高砂工業所



大阪工場



滋賀工場



鹿島工場

### 当社全工場における地域防災活動の様子



高砂市操法競技会



摂津市消防出初め式



大津市消防出初め式



神栖市消防出初め式