



サンアロマー株式会社



SUNALLOMER
CSR REPORT

2018

サンアロマーCSRレポート 2018



SunAllomer Vision Statement

サンアロマー株式会社は、製品やサービスの差別化により、長期的な利潤の確保と、持続的な成長を実現します。

具体的には調達・研究開発・製造・物流・販売等の各業務分野において、独自の特長・ノウハウを発揮し、それを積極的に高めていきます。

これにより、お客様に支持される“Different(iated)”な PP プライヤーとなるよう努め、健康・安全・環境の改善に引き続きと取り組みながら、株主、従業員そして当社の事業を育てている社会の期待に応えます。

CONTENTS

サンアロマーについて 04

- 04 トップメッセージ
- 05 事業紹介
- 09 サンアロマーの研究開発
- 10 企業倫理・コンプライアンス
- 12 コーポレート・ガバナンス

CSR 13

- 13 CSR マネジメント
- 15 ステークホルダーとのかかわり
 - 社会との対話
- 18 レスポンシブル・ケア
 - マネジメントシステム
 - 環境への取り組み
 - 環境保全
 - 保安防災
 - 労働安全衛生
- 34 品質保証と製品安全管理
 - 取引先とのかかわり
 - 人権・労働慣行

会社情報 38

編集方針

サンアロマーは2017年より、レスポンシブル・ケアレポートとホームページの再編を行い、サンアロマーCSRレポートとして発行しています。当レポートでは、環境や社会への配慮をご紹介します。

作成部署

サンアロマー株式会社 環境安全・CSR 推進室
Tel 03-5781-5617
ホームページ <http://www.sunallomer.co.jp/>

報告媒体について

本冊子の「サンアロマーCSRレポート 2018」
弊社の概要と2017年の主なトピックスを中心に掲載しています。
ホームページの「サンアロマーCSRレポート 2018」
本冊子はウェブサイトにてPDF版として発行しています。

報告対象期間

原則として2017年1月～12月までを対象としています。2018年1月以降の情報も一部含んでいます。「年」と記載があるものは2017年1月～12月、「年度」は2017年4月～2018年3月の範囲を対象としています。

報告対象組織

本文中の記述についてはサンアロマー株式会社を対象としています。

発行

2018年11月

参考としたガイドライン

日化協 レスポンシブル・ケアコード

サンアロマーについて

トップメッセージ

サンアロマーの使命は、ポリプロピレンという素材を通じて暮らしの利便性を高め、社会の持続的発展に貢献する事です。

プラスチックは、易成型性や軽量化に依るエネルギー効率改善、食品ロスの削減などの恩恵をもたらし急速に市場が成長してきました。しかし、最近では海洋プラスチックごみ問題等が顕在化し、地球規模での環境汚染が懸念されています。

しかしながら、年間4億トン生産されるプラスチックが社会にもたらす利便性を簡単に手離すことは出来ません。特に、軽量でリサイクル性に優れたポリプロピレンは、多岐にわたる用途で使用され、これからも社会を支える重要な素材であり、プラスチックごみ問題のソリューションの一つとしての役割を担うと考えます。

サンアロマーは、環境、安全、社会における有用性を常に意識し、高い倫理観と、創意工夫と情熱をもったエクセレント・カンパニーとして今後も発展を続けていきます。



サンアロマー株式会社
代表取締役社長
西川 直規

Excellent Company

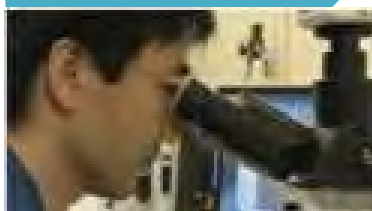
社会に有益であり、適正な収益に裏付けられた継続的発展をする会社！

- 健康・安全・環境(HSE)の改善に取り組む会社
- 品質の良い製品と優れたサービスを提供する会社
- いかなる環境においても、確実に利潤を上げる会社
- 創造性を発揮し、新しい製品や仕組みを産み出す会社
- 現状に満足せず、常にチャレンジする会社
- 社員が誇りと自信を持ち積極的に行動する会社
- 社員全員が経営者の視点で行動する会社
- 高い倫理観を持って行動する会社

事業紹介

最も成長が期待される汎用樹脂 ポリプロピレンの開発・製造・販売を行う

研究・技術開発



製造



販売



サンアロマーは昭和電工（株）、JXTG エネルギー（株）を株主とする合併会社で、汎用樹脂ポリプロピレンの開発・製造・販売を行っています。

食品パッケージ、玩具、自動車部品など生活のあらゆるシーンで活用されるポリプロピレンは今日の暮らしに欠かせない存在です。軽く、高融点で成型加工がし易く、リサイクル性が高いといった特性を持ち、燃やしても有毒ガスを発生しない等、

環境にも優しい優れた性質を持っています。そのため、ポリプロピレンは汎用樹脂の中で最も成長性が高く、使用用途が拡大している樹脂の一つだと言われています。

サンアロマーは、他社との差別化を図りながら、独自の特徴・ノウハウを高め、お客様に支持されるサプライヤーとなることを目指します。



サンアロマーの取扱商品

ポリプロピレンとは？



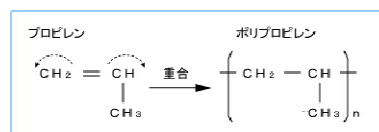
ポリプロピレンはプラスチックの中でも比較的安価でもっとも軽く（密度 $0.9\text{g}/\text{cm}^3$ ）、高融点（ $160 \sim 170^\circ\text{C}$ ）で成形加工の容易さのために自動車部品、家庭電化製品、食品包装フィルム、玩具、

雑貨などに幅広い需要があります。日本では1年間に250万トン、世界では5500万トン以上が使用されています。また、リサイクル性が高く、燃やしても有毒ガスを発生しないという環境に優しい性質も併せ持っています。



ポリプロピレンの構造

ポリプロピレンはプロピレンの付加重合によって製造されます。重合には主に Ziegler-Natta 触媒が用いられています。



ポリプロピレンの一般的な特徴

- 剛性と耐衝撃性のバランスが優れている
- 耐熱性が優れている（融点 160℃以上）
- 密度が低い（0.9 g / cm³）
- 耐薬品性が良好である
- 湿度水分の影響をほとんど受けない
- 広範囲な加工適性を有する
…中空成形、射出成形、押出成形等
- 環境応力亀裂（ESCR）に対する耐性が優れる
- 良好な外観を有する
- リサイクル性が高い
- 燃やしても有害ガスを発生しない



幅広い用途が期待できるサンアロマーのポリプロピレン

ポリプロピレンは一般的に、ホモポリマー、ランダムコポリマー、ブロックコポリマーに分類されます。それぞれ特徴と用途は異なりますが、比較的安価で軽く、成形加工が容易なため、自動車部品や家庭電化製品、食品包装フィルム、玩具、雑貨といった幅広い分野で需要があります。

サンアロマーではゴム含有量が高く、高剛性・高衝撃性能により成形品での軽量化・低コスト化を図れるといった特長を備えている高付加価値ポリプロピレンを開発し、食品包装分野や自動車

分野向けで、多様化するお客様のニーズに応える製品を提供しています。



用途		
<ul style="list-style-type: none"> ・食品用トレイ ・食品包装フィルム ・梱包用延伸テープ ・冷凍食品用トレイ ・飲料用カップ 	<ul style="list-style-type: none"> ・透明折箱 ・透明ボトル ・クリーニング袋 ・不織布 	<ul style="list-style-type: none"> ・自動車部品 ・プラスチックコンテナ ・家庭電化製品 ・家庭用雑貨

サンアロマーのポリプロピレン樹脂

サンアロマーは、用途に応じて、様々なポリプロピレンを製造しています。製品の情報は、ホームページの製品一覧より提供しています。

<https://www.sunallomer.co.jp/products/lineup.html>

ここでは、高付加価値製品のひとつであるポリプロピレン「クオリア®」についてご紹介します。

クオリア®とは？

当社で製造・販売しているクオリア®は、透明性・耐衝撃性・剛性のバランスの良い新しいポリプロピレンです。特に食品包装分野・自動車分野向けで、お客様のニーズに応えています。

クオリア®の用途例

- タッパー容器や柔軟蓋材
- 冷凍：アイスクリーム容器／ソフトクリームのトップカバー／ケーキのドームカバー／アイスクーキのカットケース
- 冷蔵：肉類のブリスターパック／チーズや調味料のケース



クオリア® | 製品の特徴

特徴 1 高い透明性を実現

従来の製品に比べより高い透明性を実現。この強みを生かし食品包装分野・自動車分野を中心に幅広い用途での利用を追求していきます。



特徴 2 耐寒性耐熱性の高い構造

クオリア®は急激な温度変化に耐え、耐寒性と耐熱性を兼ね備えているため、冷凍庫から出した容器をそのまま電子レンジでも使うことができます。-30℃から高温までの広い温度範囲に対応します。



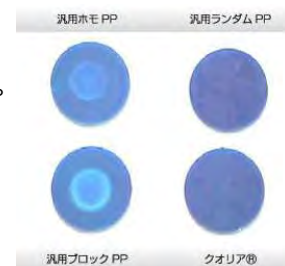
特徴 3 高剛性・高衝撃性に優れる

透明性とのバランスを保持しながら高い剛性を実現。従来製品に比べ、冷凍環境で割れ難い耐寒衝撃性を保ちます。



特徴 4 低減された白化・破損性

白化・破損性が低減され、傷が目立ちにくくヒンジ蓋等の用途に最適です。
- 20℃で落球テストを行った結果、クオリア®は従来の製品に比べ、ほとんど破損が見られないことがわかります。



特徴 5 高光沢で発色性に優れる

顔料を添加した際、深い位置に存在する顔料粒子にも光が反射し、深みのある色を出すことができます。また、顔料粒子に反射する光が多くなることから、同じ色目の顔料を減らすことが可能となり、コストダウンにつなげることができます。

クオリア®は「環境に優しい」高ゴム含有ポリプロピレン

クオリア®はゴム含有量が高く、コストパフォーマンス、リサイクル性に優れます。また環境問題で課題となる軽量化を実現し、LCA の点からも今後成長が期待できます。

LCA とは？

製品開発、原材料、製造、販売、物流、消費、廃棄・リサイクルを含めた投入資源、環境負荷やそれらによる地球や生態系への影響を定量的に評価する手法のこと。

サンアロマーの研究開発

研究開発の基本姿勢

サンアロマーはエクセレント・カンパニーというビジョンを掲げ、「独自の企業文化」で「高付加価値の創造」と「社会との調和」に取り組んでいきます。

長年にわたり蓄積された経験とノウハウを活用し、お客様にご満足いただける製品を提供していきます。



独自の企業文化

独自の特長・ノウハウを高めていくことによって、お客様に支持されるサプライヤーになることを目指します。



高付加価値の創造

新しい用途開拓をお客様とともに行うことで、高機能製品、高付加価値製品の開発を進めます。同時に、汎用分野から高付加価値分野へのシフトを加速します。

社会との調和

CO₂ 排出量の削減や省エネルギー対策等、化学企業として地球環境に配慮した取り組みを進め、社会との調和を目指していきます。



販売数量の 25%を新しい製品が占める構造に

強靱な収益力を基盤に、新しい設備や新規触媒の導入を進め、販売数量の25%を新しい製品が占める構造になるように、高付加価値分野での展開を進めています。

企業倫理・コンプライアンス

法令遵守への取り組み

会社として社会からの信頼を得るためには、まず公正性、誠実性が求められます。

法令遵守の取り組みとして、当社は法令違反の通報を受け付ける社内窓口を設置しており、全社員が利用できるようになっています。また、外

部の相談窓口として会社の契約する弁護士を指定し、運営しています。社内での法令違反の恐れがある事柄について社員は誰でもこの窓口を通じて問題提起をすることができ、会社はそれに対して対応をとることが求められています。

昭和電工グループ関連法規の遵守方針

1. 昭和電工グループおよび関係会社は、事業遂行に関するすべての法規を精査し、これを遵守しなければならない。
2. 本規程に基づき昭和電工が関係会社に対して行う運営管理の内容は、当該関係会社の取締役の善管注意義務違反やその他関連国の法令・制度に抵触するものであってはならない。
3. 昭和電工は、本規程に基づき関係会社から得た情報については、情報管理に十分留意するものとする。
特に、株式公開会社である関係会社から得た情報については、インサイダー取引規制その他関連法規を遵守し、秘密保持のための必要な措置を講ずるものとする。
4. 環境規制や製造物責任への慎重な対応が求められる事業、および法令により「特定物質」や「規制貨物・規制技術」等に指定され特別な管理が必要となる製品・技術等の取扱いについては、関係会社は適時昭和電工の関連部署の意見を徴するものとする。

コンプライアンス教育

2017 年は昭和電工グループ「私たちの行動規範と実践の手引き」の浸透のための教育を行いました。その他、次のようなコンプライアンスの徹底に関する取り組みを継続して行っています。

新入社員への教育

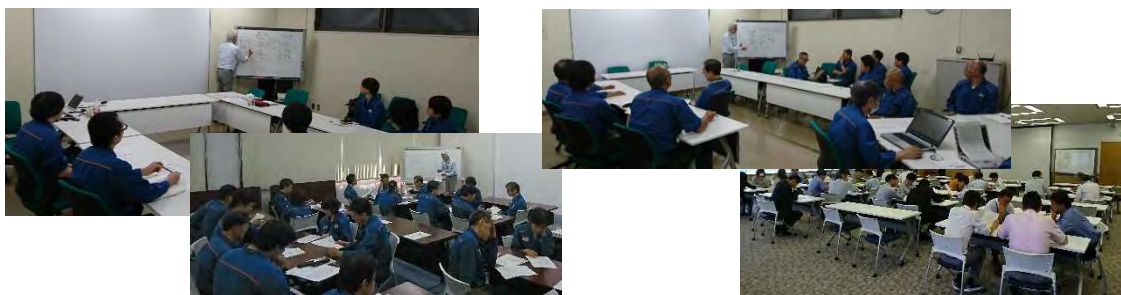
新たに入社、転入した社員へは、教育ガイダンスに従い、e-ラーニングの必須受講項目を定めて教育を実施しています。

職場トレーニング

定期的に職場内でコンプライアンスに関するディスカッションを行っています。

外部講師による研修

定期的に外部講師を招いてコンプライアンスの研修を行っています。2018 年 6 月に本社、各事業所にて実施しました。



【2018 年の外部講師によるコンプライアンス研修の様子】

企業倫理ホットライン

コンプライアンスに関する問題の未然防止、早期是正のため、「企業倫理ホットライン」窓口を設定し、全社員からの通報・相談を受け付けています。窓口は社内の窓口の他、外部弁護士事務所の相談窓口を設けています。



コーポレート・ガバナンス（主な会議体など）

Management Committee (MC)

社長決裁事項の諮問機関であり、会社の施策や重要事項の審議及び本部間の情報共有の場とすることを目的としています。

コンプライアンス委員会

広く社会から信頼される企業活動を遂行するためのコンプライアンス体制を構築することを目的に、全社員が「倫理に基づく行動」と「法の順守」を基本におき、良識ある公正な行動が行えるように、基本方針や年度計画を策定し、実施しています。また、コンプライアンスに関する通報・相談を受け付ける「企業倫理ホットライン」窓口を設置し運営を行っています。

レスポンシブル・ケア（RC）委員会

「レスポンシブル・ケアに関する行動指針」を定め、「健康・安全・環境」の継続な改善を目的に、年度目標の審議・決定を行い、各事業所で施策の推進を行っています。

省エネ委員会

省エネルギー活動を推進することを目的に、全社が省エネルギーに配慮した事業活動を行うための体制とその運営を行い、施策の推進を行っています。

安全衛生委員会

安全衛生管理を適切に推進するため、作業安全の確保及び職場衛生の向上並びに従業員の健康増進を図るとともに、災害及び事故を未然に防止することを目的に、各事業所に安全衛生委員会を設置し、審議、施策の推進を行っています。

内部監査

社長直轄の内部監査体制を構築し、全社・全業務の内部監査を実施しています。内部監査の結果は監査役にも報告され、監査役監査と相互の連携を図っています。

CSR

CSR マネジメント

CSR 責任者メッセージ

サンロマーは、経営管理のために 50 項目の KPI*を設定しています。このうち特に重要な指標として、「安全」、「品質」、「設備事故」、「コンプライアンス」をあげ、これらに対しては、重大なインシデントをゼロとすべく GoalZero というタイトルを与えて重点管理の対象としています。

安全は、すべてに優先して取り組む事項と位置づけ、前親会社のライオンデルバゼル社（世界最大級のポリオレフィンカンパニー）の安全マネジメントシステムを取り入れ、日本の規制水準より高いレベル「世界基準」を採用し、その適合性・有効性に関して監査を受けております。このような設備およびシステムと合わせて、従業員の行動特性にも着目した安全活動を採用し、さらに高い安全への取り組みを着実に進めているところです。また、総務省などを中心としたテレワーク活動に賛同し、働き方改革を進めることでより働きやすい労働環境を提供し、労働衛生への配慮を進めています。

当社では、コンプライアンス遵守を基本とした経営を進めています。経営理念を具体化する上で従業員が考え行動するための指針として昭和電工グループが制定した「私たちの行動規範と実践の手引き」に基づき誠実に行動し、事業活動を通じて社会に貢献することに努めてまいります。これを真に「私たちの」といえる段階まで理解し行動するために手引きを題材としたオリジナルの教育用資料を作成し、年 4 回の教育を行うとともに、外部から講師を招聘して行うコンプライアンス教

育活動を全社レベルで行っております。また、コンプライアンスに関するインシデントが発生した場合には、速やかに関係者に報告する仕組みを構築しております。

品質は、「サンロマーの事業における本質である」と位置づけ、品質を第一とする経営を行っております。その実現のために、社長を組織のトップとした品質マネジメントシステムを構築し、全社を対象組織とする ISO9001 の認証を取得しております。このシステムにおいて、品質は製造部門だけではなく、すべての事業活動にわたるものであると定義しています。品質を通じたお客様満足を得るために、昨今話題になっている偽装・改ざんなどの品質不正を徹底的に排除するべく測定データの自動取得システムを既に導入するなど、品質に対する投資を積極的に進めています。

環境面においては、不要な反応副産物がなく有害な廃棄物が生成しない環境負荷の少ないポリプロピレン製造プロセスを採用しております。発生する産業廃棄物は、業界の中でも非常に少ない排出レベルを維持しています。また、製造・物流において発生する二酸化炭素の削減にも積極的に取り組み地球温暖化の防止に努めてまいります。近年、話題となっているプラスチックごみの問題、特に、海洋プラスチックごみの問題は、「プラスチック循環利用協会」および今年 9 月に発足した「海洋プラスチック問題対応協議会」の会員企業としてプラスチックごみの削減に向けて対応策をまとめていきます。

CSR 本部長 兼 CCQO* 横山 裕

*KPI：Key Performance Indicator の略で、企業目標の達成度を評価するための主要業績評価指標

*CCQO：Chief Compliance Quality Officer の略で「最高コンプライアンス品質責任者」のこと

CSR 推進体制

当社では、CSR 本部を設置し、CSR 活動を推進しています。具体的には、CSR 及び内部統制に関するリスク管理やマネジメントシステムの統

括を行い、レスポンシブル・ケア活動、コンプライアンスの推進及び品質保証と製品安全管理を中心に活動しています。

昭和電工グループ CSR 方針



昭和電工グループは、現在推進中の中期経営計画「Project 2020+」*において、当社グループの製品・技術が、地球環境やエネルギー・資源問題などの社会的課題の解決に貢献できるように事業を進めています。

特に「Project2020+」期間においては、「レスポンシブル・ケア」、「リスク管理・環境経営」、「企業倫理・コンプライアンス」、「ステークホルダーとの対話」および決定したマテリアリティに重点を置いた活動を進めていきます。

当社グループの考える CSR とは、「全社員が、経営理念のもと『私たちの行動規範』に基づき誠実に行動し、事業活動を通じて社会に貢献すること」です。

当社グループは、製品・技術・サービスの提供により、豊かさと持続性が調和する社会の創造に貢献していきます。

*中期経営計画の「Project2020+」は 2018 年で終了し、2019 年から新たな中期計画が始まる予定です。

ステークホルダーとのかかわり

社会との対話

日本化学工業協会レスポンシブル・ケア委員会の加盟企業は地区ごとに、化学企業の環境保全などの取り組みを地域の皆様によく理解していただき、

交流を深めるために、「レスポンシブル・ケア地域対話」を地区ごとに開催しています。サンアロマーは、大分地区並びに川崎地区で参加しています。

大分工場

当社の大分工場は、隔年で開催される「大分地区レスポンシブル・ケア地域対話」に参加していますが、この地域対話を実施しない年についても地域住民の方との意見交換会（地域対話ミニ集会）を開催しています。



【2017年2月 大分/三佐地区、鶴崎地区のレスポンシブル・ケア ミニ集会の様子】

また、大分工場では毎年11月頃に近隣の3つの小学校を対象とした出前授業にも参加しています。



大分工場で定期的な見学会を行いました。



大分工場では、コンビナート周辺の清掃活動を実施しています。



【2017 年 6 月 コンビナート周辺清掃様子】

川崎工場、研究開発本部

川崎工場、研究開発本部も隔年で開催される川崎地区「レスポンシブル・ケア地域対話」へ参加しています。

2016年8月より、環境保安技術の向上を目的に地域企業の有志会社で組織した研究会である「川崎コンビナート環境保安技術研究会」に参加し活動しております。

川崎工場では、公共地域の清掃活動を実施しており、2017年は計3回（3月13日、5月29日、9月26日）、道路歩道のゴミ拾いを行いました。

研究開発本部でも公共地域の清掃活動を行っています。



【2017 年 11 月 研究開発本部での清掃活動の様子】

お客様

展示会への出展

3年に1度千葉県の幕張メッセで開催されるプラスチック・ゴムに関する原材料・成型加工機・周辺機器・製品・リサイクルおよび工場設備関連機器の見本市の「国際プラスチックフェア 2017」にお客様とともに参加しました。



【2017 年 国際プラスチックフェア 2017 の様子】

CSR レポートの発行

2017 年からレスポンシブル・ケアレポートに代わり、すべてのステークスホルダーのみなさまに向けた「CSR レポート」を発行しています。

社員および家族

Sunallomer Tribune の発行

社員向けに社内報を年4回発行しています。

コミュニケーションセッション

社長もしくは副社長により、安全、コンプライアンス情報はもとより、会社を取り巻く環境並びに業績などについて、社員と Face to Face のコミュニケーションを年4回実施しています。



Outing 制度

職場のコミュニケーションの向上に役立つ様々な催しを各職場で行っています。

社内クラブ活動

スポーツや文化活動などを通じて、社内の親睦を図り、コミュニケーション促進のため社内クラブ活動を補助しています。



【2018 年 3 月 フットサル大会での SunAllomer.F.C.メンバー】

レスポンシブル・ケア



私たちサンアロマーは、一般財団法人 日本化学工業協会の会員企業として、レスポンシブル・ケア活動を柱とする環境・安全活動の推進を実行しています。サンアロマーは、昭和電工グループと一体

となってレスポンシブル・ケア活動に取り組んでおり、活動の実行に当たっては「レスポンシブル・ケア行動指針」を定め、年度目標を立てて活動し、評価を実施しています。

レスポンシブル・ケア(RC)とは？

世界の化学業界で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、物流、使用、最終消費を経て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」を確保して活動の成果を公表し、社会との対話、コミュニケーションを行う活動をしており、この活動を「レスポンシブル・ケア」と呼んでいます。

サンアロマーの「レスポンシブル・ケアに関する行動指針」をご紹介します。

レスポンシブル・ケアに関する行動指針

(昭和電工グループ行動指針)

1. 製品の全ライフサイクルにおいて、安全および健康を確保し環境を保護する観点から、事業活動を継続的に見直すとともに改善に努める。
2. 生産活動において、従来型の環境保全はもとより、原料転換、省エネルギー、廃棄物の減量・再資源化、化学物質の排出量削減等を推進し、地球環境との調和による持続的発展に努める。
3. 新製品開発、新規事業、設備の新設・増設・改造において、安全と健康の確保および環境の保護に配慮する。
4. 安全と健康の確保および環境の保護に寄与する研究開発、技術開発を推進し、代替製品・新製品の事業化の推進を図る。
5. 製品や取り扱い物質の安全・健康・環境面の影響に関するリスク評価およびリスク管理の充実を図るとともに、安全な使用と取り扱いに関する情報を、ステークホルダーに提供する。
6. 海外事業、技術移転、製品の国際取引において、安全と健康の確保および環境の保護に配慮する。
7. 国際規則および国内関係法令等を遵守するとともに、国際関係機関、国内外の行政機関等への協力に努める。
8. 安全と健康の確保および環境の保護に関する諸活動に積極的に参加するとともに、社会との対話を深め、理解と信頼の向上に努める。

マネジメントシステム

レスポンシブル・ケアを推進するための体制として規程類の整備、組織の構築を実施しています。
推進体制は下記の通りです。

レスポンシブル・ケア推進体制



レスポンシブル・ケア委員会は、年2回開催されています。

事業所体制 事業所：大分工場、川崎工場、研究開発本部



事業所長は、レスポンシブル・ケア委員会に参加しています。

レスポンシブル・ケア監査

定期的に、レスポンシブル・ケアに関する内部監査を各事業所に対して実施しています。

監査は、マネジメントに関する書類監査、現場の安全性を確認する現場パトロール、社員及び協力企業社員に対する現場でのヒアリングを中心に実施しています。

また、レスポンシブル・ケア委員会では、その結果が報告され、指摘事項などの対策内容の確認やそれらの対応状況をチェックしています。

環境・労働安全衛生・品質マネジメントシステム

大分工場、川崎工場では環境の維持と継続的改善を行うために、それぞれ環境マネジメントシステム（ISO14001）の認証を取得しており、計画（Plan）、実行（Do）、評価（Check）、改善（Act）のPDCAサイクルを進めています。また、品質マネジメントシステム（ISO9001）の認証は、両工場の他、本社・支店・研究開発本部も含め全社で取得しています。

これらのシステムに基づき内部監査を定期的に実施し、PDCAサイクルが実行できているかまた有効性の確認も行っています。さらに大分工場は2011年に「労働安全衛生マネジメントシステム（OHSAS18001）」の認証を、川崎工場は2018年5月に「労働安全衛生マネジメントシステム（ISO/DIS 45001.2）」の認証を取得しました。



環境への取り組み

サンアロマーの製造・販売するポリプロピレンは、私たちの生活に密着した製品に原料として多く用いられ、私たちが豊かで快適な生活を送るために貢献しています。

しかし、その製造過程で周囲の環境に悪影響を与えたり、あるいは役目を終えた最終製品が廃棄物として放置されたりして環境問題を起こしては、地球・人々の環境にとってポリプロピレンの有

益性は意味のないものとなってしまいます。

サンアロマーではこのようなことがないように、環境の保護と、市民および従業員の安全および健康の確保を前提として事業活動を進める事が、社会的責務であり使命であるとの基本理念に基づき、下記の項目に重点を置いて取り組みを実施しています。

エネルギー削減

省エネルギー対策を通し、資源の有効利用、地球温暖化防止に努めています。

(21～22 ページの [CO₂ 排出量データ](#)、[省エネルギーの取り組み](#)、[物流における省エネルギーへの取り組み](#)に詳細記載)

水、土壤汚染防止

大分・川崎両工場は親会社のコンビナートに属しており、親会社の事業所とともに排出管理を実施しています。

VOC 削減

川崎工場では製造段階での VOC（揮発性有機化合物）の大気への放出を抑制する運転をしています。大分工場については対策済みです。(23 ページの [VOC の排出](#)に詳細記載)

ゼロ・エミッション

ポリプロピレン製造の過程において工場が発生する廃棄物、研究活動にともない研究所で発生する廃棄物については、分別を徹底し、再利用・再資源化に努め、ゼロ・エミッションの達成を目標としてその管理を行っています。

また、「一般社団法人 プラスチック循環利用協会」に加盟し、その活動に参画しています。プラスチック循環利用協会は、廃プラスチックの循環的な利用に関する調査研究等を行い、プラスチックのライフサイクル全体での環境負荷の低減に資

するとともに
プラスチック
関連産業
の健全な発

展を図り、もって持続的発展が可能な社会の構築に寄与することを目的に活動しています。私たちはポリプロピレンの最終製品の廃棄・再利用に関しても、責任の一端を担っています。

(23 ページの [産業廃棄物の埋立て処分量](#)に詳細記載)

ゼロ・エミッションとは？

当社は、廃棄物の最終埋立処分量が発生量の1%以下の達成を目標としてその管理を行っています。

環境保全

CO₂ 排出量データ

2006 年 4 月に施行された改正省エネ法（エネルギーの使用の合理化に関する法律）および改正温対法（地球温暖化対策の推進に関する法律）において、製造部門での温室効果ガス排出量の報告、物流部門で一定規模以上の輸送を行っている荷主に対するエネルギーの使用量等の報告および省エネ計画の策定が義務付けられました。

当社の 2017 年の工場で使用したエネルギーから換算した CO₂ 排出量(左下図)と排出原単位(右下図)を示します。CO₂ 排出量における、大分工場と川崎工場の差は製品生産量の差異によるものです。

CO₂ 排出量は 2008 年の世界的な金融危機からの生産量の回復に伴い増加していますが、2017 年は、安定運転の効果もあり、低下しています。CO₂ 排出原単位は、安定運転、生産量増加により、2013 年以降継続して、減少傾向となっています。

CO₂ 排出量原単位とは？

当社製品のポリプロピレンを製品 1 トン当りで生産するときの二酸化炭素の排出量のこと。



省エネルギーの取り組み

CO₂などの温室効果ガスの発生量を抑えること、ひいては環境保全、資源の節約のためには、工場での使用エネルギーを削減することが必要です。

当社では、大分工場、川崎工場が

エネルギー原単位とは？

当社製品のポリプロピレンを一定量生産する際に消費するエネルギーの量のこと。

「第一種エネルギー管理指定工場」となっており、従前より省エネルギー活動の推進を行っています。

左図に 2003 年を 1.0 としたときのエネルギー原単位の推移を示しました。安定運転とともに生産数量も増え、エネルギー原単位は減少傾向にあります。



物流における省エネルギーへの取り組み

当社は特定荷主としてエネルギー使用量（原単位）を平均年1%削減することを目指し、省エネルギーの取り組みを進めてきました。

下記に結果を示しますが、5年間の平均でマイナス0.6%となり、わずかに目標を達成しませんでした。特に2014年は大分工場、川崎工場にて定期修理が行われ、滋賀県を境界線とした配送エリアでのクロス配送の増加により、前年に比較して、エネルギー使用量が増加しました。

一方、従来は大分工場のみで生産していた製品を川崎工場でも生産する技術開発を行い、共通生産品の種類を増やしたことで、同一品質の製品をよりお客様に近い工場から出荷・配送することにより工場からの製品配送距離が短縮され、結果的にトラック配送における環境負荷を低減することが出来ました。今後も両工場での共通生産品を増やすことで、トラック配送における環境負荷低減を進めていきます。

特定荷主とは？

省エネ法で規定された輸送量の多い荷主のこと。年に一回物流部門の省エネ対策、設備投資等とその期待効果についての計画を国に提出するとともに、エネルギー使用量、エネルギー消費原単位、省エネ取り組み状況、エネルギー起源CO₂排出量を報告することが義務づけられています。

項目	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
エネルギーの使用に係る原単位 ※(kl/トン)	0.0135	0.0139	0.0136	0.0136	0.0133
前年度比 (%)	-	+3.0	-2.2	+0.2	-2.6

※ 輸送のためのエネルギー使用量（原油換算）(kl)/販売量(トン)

モーダルシフトによる輸送手段拡大

国内の輸送手段をトラック輸送から、鉄道または海運に転換し、その割合を拡大することに取り組んでいます。環境負荷の低減に加え、エネルギー問題および今後の少子高齢化に伴う労働力問題の解決に資することを目的とし、2016 年においては現行の RORO 船に加え、内航船コンテナ輸送の起用と JR 鉄道の活用拡大を検討しました。2017 年には今まで実施していないエリアで JR 鉄道による輸送を開始しています。

RORO 船とは？

ロールオン、ロールオフの略称で、トラックやトレーラーの貨物をそのまま運べる貨物専用の船のこと、一度に多く運べ、効率が良く、エネルギーが少なくて済むなどの利点があります。



SOx、NOx

サンアロマーではSOx(硫黄酸化物)、NOx(窒素酸化物)の排出はありません。

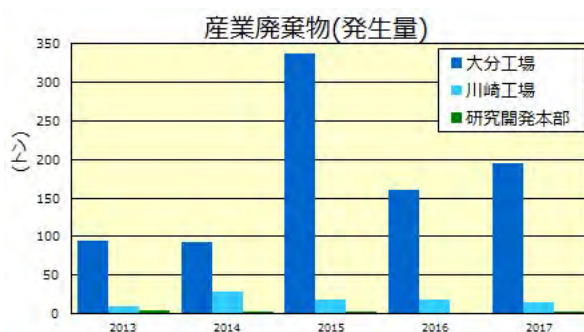
VOCの排出

VOC（揮発性有機化合物）は、大気中に排出されると大気汚染の原因となり、人の健康へ影響を与える恐れがあります。大分工場の製造設備からのVOCの大気排出は少量であり、当社におけるVOCの大気への排出のほとんどは川崎工場の設備から製造に伴い発生するノルマルヘキサンです。その排出量は右図の通りですが、2017年は、運転方法の最適化により大幅な削減を達成しています。今後も引き続き削減のための対策を計画しています。



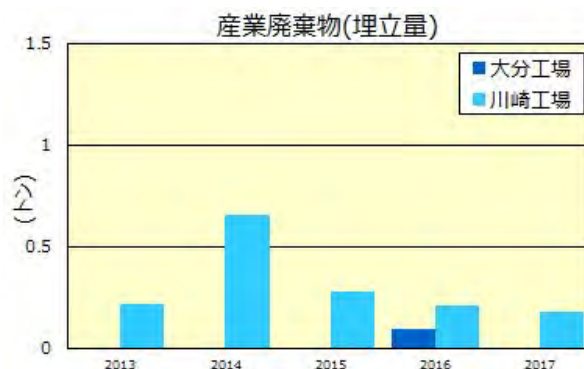
産業廃棄物の発生量

産業廃棄物の発生量（右図）の推移を示します。発生量については、年ごとに増減がありますが、両工場、研究開発本部共に、分別収集により、産業廃棄物自体の発生抑制に努めています。大分工場において、2015年は排水処理設備の清掃による汚泥が多く発生、2017年は、木製パレットの廃棄量の増加が多く発生したことなどにより、産業廃棄物発生量が増加しました。



産業廃棄物の埋立て処分量

産業廃棄物の最終的に埋立て処分にまわされた量（右図）の推移を示します。産業廃棄物の最終埋立処分量は分別収集、再利用化の徹底により、大分工場は過去から続けているゼロ・エミッション（最終埋立処分量が発生量の1%以下）を達成しています。今後もこのレベルを維持継続するよう引き続き、きめ細かい対応をとっていきます。



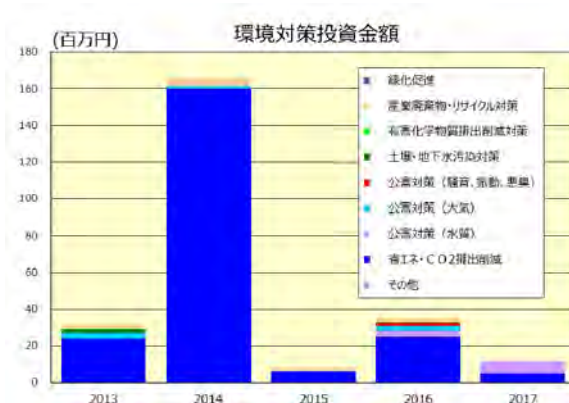
PCB 管理

PCB(ポリ塩化ビフェニル)は、現在製造は中止されていますが、古い設備では、変圧器、コンデンサーや安定器などに使用されていました。サンアロマーでは、大分工場の古い照明設備に使用されていました。が、全て更新を実施し PCB 廃棄物として適切に保管しており、計画的に処分を行う予定です。

環境対策投資金額

環境改善のための投資金額（大分工場、川崎工場）の推移は右図の通りです。

主な環境対策として、2014年に大分工場に吸収式冷凍機から省エネ型ノンフロン冷凍機を導入し、2016年にはプロセス改造により蒸気削減を達成しました。2017年は、川崎工場の照明のLED化、大分工場では排水対策工事を行いました。



保安防災

安全についての基本理念を次のように定め、これに基づき保安確保のための諸施策を展開しています。

企業活動における安全の確保は、経営の基盤をなすものであるとともに、企業に課せられた必須かつ重大な社会的責務である。したがって、生産活動およびその他全ての活動においては、安全確保を最優先のものとして、関係する諸法規を遵守するとともに、事故・災害を未然に防止し、もって、従業員の生命ならびに生産施設を守り、地域・公共の安全を確保しなければならない。

保安管理方針

保安確保についての基本方針は前述の「レスポンシブル・ケアに関する行動指針」の通りですが、川崎工場及び大分工場の「保安管理方針」をご紹介します。

川崎工場保安管理方針

サンアロマーの保安管理の基本方針である『レスポンシブル・ケアに関する SDK グループ行動指針』を踏まえ、川崎工場は、以下の保安管理方針を定めて保安確保を徹底する。

1. 無事故・無災害を目指し、安全最優先で行動する。
2. 保安に関する法規制、特定要求事項ならびに全社、工場で定めた規程類を遵守し保安レベルの向上に努める。
3. 保安に影響を与えるリスクの評価、低減を積極的に進めると共に、変更管理の徹底により事故の防止、安全・安定操業に努める。
4. 『SUN 川崎工場 RC 行動計画』を策定し、諸活動に積極的に参加すると共に、これを定期的および必要時に見直し、システムの継続的改善を図る。
5. 教育・訓練を通じ工場内の全ての就業者の保安意識の向上に努める。
6. 事業活動を通じて、関係諸官庁、地域住民とのコミュニケーションを図り、地域社会の安全を確保する。
7. 本方針を掲示し、協力会社従業員を含むすべての就業者に周知・理解されるよう努める。

大分工場保安管理方針

サンアロマー本社の保安管理基本方針である、『レスポンシブル・ケアに関する SDK グループ行動指針』を踏まえ、大分工場は保安管理方針を定めて、保安確保を徹底します。

1. 無事故・無災害を目指し、安全を最優先とする。
2. 保安に関する法規制等ならびに会社及び工場で定めた規程類を遵守し、保安管理レベルの向上に努める。
3. 保安管理の目標及び計画を設定し、定期的に見直し、保安管理システムの継続的改善を図る。
4. 保安に影響を与えるリスクの低減、変更管理を推進し、事故の予防に努める。
5. 保安活動を効果的に推進するため、教育・訓練を実施し、保安意識の強化に努める。
6. 事業活動を通じて、関係諸官庁・地域住民とのコミュニケーションを図り、従業員・協力会社従業員と地域社会の安全を確保する。

自主保安の推進

大分工場、川崎工場は高圧ガス保安法に基づく認定保安検査実施者および認定完成検査実施者として経済産業大臣により4年連続運転の認定を受けています。

両工場については、高圧ガス保安法に基づい

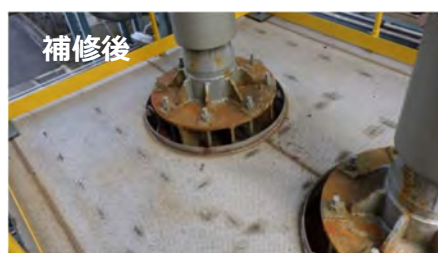
た本社による監査を実施し、検査管理組織および工場が経済産業大臣の定める基準に沿って保安管理システムを確実に運用しているかを確認しています。

ライオンデルバゼル社による事業所の監査



従来、定期的を実施してきたライオンデルバゼル社による設備の安全面、保安管理のマネジメントシステムの監査を2016年に大分工場、川崎工場それぞれ約1週間にわたり実施しました。研究開発本部では現場の安全確認を含めた保安管理のマネジメントシステムの監査を1日かけて実施しました。

これらの監査では多くの改善推奨(Recommendations)が挙げられましたが、日本の法令では要求されないレベルのライオンデルバゼル社の安全基準に基づく意見等についても、安全環境の更なる改善のため積極的に取り入れるようにしています。監査結果に基づく改善計画を立案し、それに沿って対策を実施中です。



【2017年 大分工場 錆びた床を張り替えました】



【2017年 川崎工場 試験用のフィルム成形機の安全柵を設置しました】

ライオンデルバゼル社から継承した安全文化

世界基準の安全施策を実施し、国内でも高い安全性を確保しておりますが、安全活動には終わりがないと認識し、今後も継続して対策を進めて参ります。以下これまで実施した例を示します。

プラント爆発事故対策

万が一プラントで爆発事故が起きたときに備えて、爆風シミュレーションを行い、その結果に基づく対策を行っています。

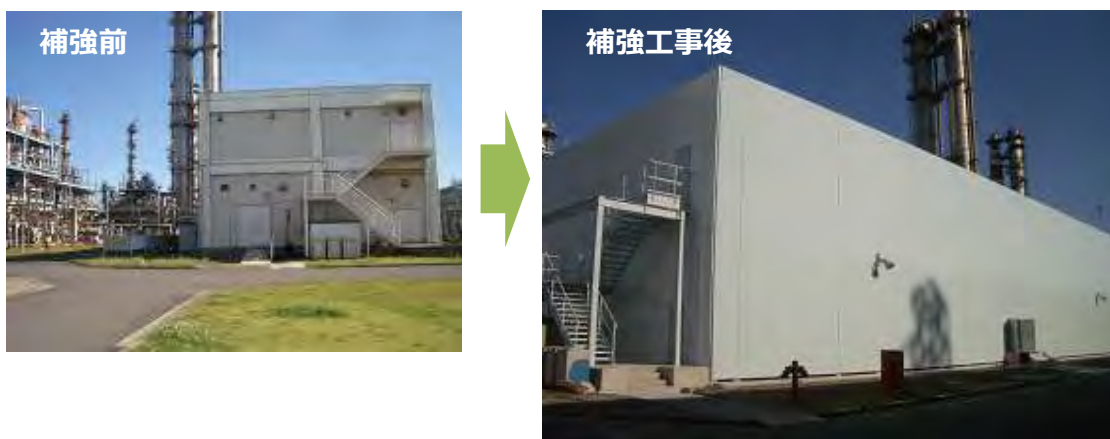
大分工場の計器室の耐爆風対策

耐爆風計器室コンクリートの壁は、「400mm」の厚みがあり、また、耐爆扉も銀行の金庫の扉に匹敵する厚さと言われており、十分な強度があります。



川崎工場の計器室と事務所の耐爆風対策

従来のコンクリート建屋の周りに、新たに耐爆風壁を設置しています。



フルハーネス型の安全帯

高所作業で着用する安全帯について、従来の胴ベルト型の安全帯ではなく、フルハーネス型を着用しております。これは、落下時の衝撃を腹部に集中させず、体全体に分散させるもので、当社従業員だけでなく、全協力企業の従業員の方々も着用しています。

川崎工場プラントメンテナンス工事時における安全帯(フルハーネス)の着用の様子

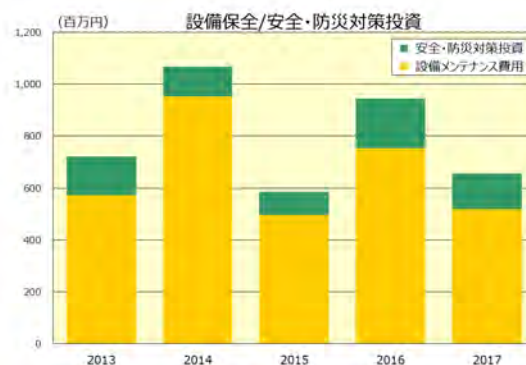


川崎工場の立体倉庫の月次点検作業時における安全帯(フルハーネス)の着用の様子



安全・防災への投資

設備・操業における安全確保のための投資を継続的に行っています。右図のように大分、川崎両工場への安全・防災対策の投資金額、設備メンテナンス費用はここ数年高いレベルで推移し、安全・防災対策投資は主に設備の老朽化・事故防止対策（爆発・火災・漏洩）に向けられています。2017年は川崎工場では保温材下腐食対策など、大分工場では地震計更新などを計画的に実施しました。



防災・防火訓練

工場では、様々な異常事態を想定し各種訓練を実施しています。

大分工場

2017 年は、当社工場の火災により負傷者が発生したという訓練シナリオで、大分石油化学コンビナート全体の防災訓練が行われました。

- ・コンビナート総合防災訓練：1 月、9 月
- ・コンビナート緊急通報訓練：5 月、11 月
- ・コンビナート地震・津波避難訓練：9 月



【2017 年 1 月 コンビナート総合防災訓練の様子】

川崎工場

川崎工場でも、2017年に様々な異常事態を想定し、防災訓練を実施しました。

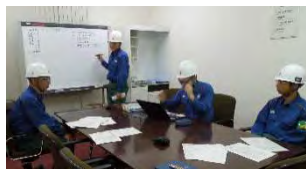
- ・消火器訓練：1月、10月
- ・危険体感教育：2月
- ・JXエネルギー（現JXTGエネルギー）との総合防災訓練：3月
- ・アルキルアルミ葉傷対応訓練：6月
- ・防災措置訓練：6月
- ・ワーストケースシナリオ訓練：10月



【2017年1月 川崎工場 消火器訓練の様子】 【2017年10月 川崎工場 消火器訓練の様子】



【2017年2月 川崎工場 危険体感訓練の様子】



【2017年3月 川崎工場 JXエネルギー（現JXTGエネルギー）との総合防災訓練の様子】



【2017年6月 川崎工場 防災措置訓練の様子】



【2017年10月 川崎工場 ワーストケースシナリオ訓練の様子】

労働安全衛生

安全実績

当社は、「全ての事故は避けられるものである」と信じ RC 活動に取り組んでいます。

この信念の下、各事業所ではヒヤリハット活動・5S 活動・危険予知活動などの日常安全活動、教育訓練、安全標語の募集など、さまざまな安全活動を実施しています。

GoalZero のスローガンのもと、「全国安全週間」に合わせ、経営会議メンバー(社長、副社長、各本部長)の安全メッセージを電子メールで全社

員に配信、周知しています。

ヒヤリハット活動では、提出件数とともに発生したヒヤリハットに対してリスクアセスメントを行い、適正な処置や対策を講じて、リスクの軽減に努めています。

また、協力企業とも定期的に安全会議等を開催し、事故防止のための取り組み(安全監査の実施、協定書による安全管理、安全活動の規定)も推進しています。

工場での安全活動の実施

各工場では、安全活動を行っております。具体例として、川崎工場では、安全安定運転に効果的であった安全活動の表彰を実施しています。昨年は、大分工場の活動を参考にして運用を開始した「ワンポイントKY指差呼称活動記録」の率先

活用者と、安全安定運転に多大な効果があったものや、トラブル時に装置へのダメージを最小限に留め、安全作業最優先としながら早期立ち上げに寄与した「Good Job」の対象者が表彰を受けました。

大型計画停止工事の実施

2018年に大分工場では、4年に1度行われる大型計画停止工事を3~4月の約2か月にわたり実施しました。期間中、毎朝、作業予定把握、工事立会い、作業時の危険項目などの抽出を行い工事会社(パートナー)が安全にかつ確実に作業できる環境であるかの事前確認や火気使用時におけるガス有無の確認を行い、安全環境下のもとパートナーに作業に取り組んでいただきました。期間全体では延べ約1万2千人ものパートナーのみなさまが従事され、パートナーのみなさまとの取り組みにより、無事に無事故・無災害で大型計画停止工事を終えることが出来ま

した。

また、大型計画停止工事完了後は閉会式が行われ、優れた安全活動のもと業務に当たったパートナーへの表彰式も行われました。



【閉会式でのパートナーのみなさまへの表彰の様子】

緊急時対応訓練の実施

川崎工場では、毎年緊急時訓練を実施しています。2015 年に有機アルミニウムによる薬傷災害が発生したことを重く捉え、「二度とこのような事故災害を起こしてはならない、この事実を風化させてはならない」という強い決意のもと GoalZero を目指して活動していますが、万が一の発災に備えての緊急時対応訓練も実施しています。

緊急時対応訓練は、災害や保安上の措置が必要な出火・爆発・漏洩・破損・暴走反応など緊急事態を想定したものを行っています。その中でも①火災 or 漏洩 ②非常用シャワー使用 ③酸欠事故の 3 ケースのいずれかを織り込むことにしています。2017 年は②の非常用シャワー使用のケース（有機アルミニウムによる被災）について訓練を行ないました。



【2017 年の緊急時訓練の様子】



【2017 年の緊急時訓練の様子】

さらに各班では、工夫をこらし、夜間、早朝の訓練実施、局所用緊急用シャワーを作成しテストを行いました。全班的訓練に厳しい視線で立会い、全オペレーターが一体となり、あのような事故災害は絶対に起こしてはならない、万が一一起こしても人的災害は最小限に留める、との強い決意をもって、緊張と真剣さが伝わる訓練となりました。

～ 訓練を終えて ～

強く心に残り共感したとの社内の声をお伝えしたいと思います。

私達は過去の災害から目を逸らさず、もう一度学び伝えていかなければならないと強く思います。大事なことは“共感”し、そして“共鳴”することだと思います。一部の人が「安全第一」と叫んでも、その波紋は空間的・時間的距離によっていつしか途絶えていく。しかし、共感し、共鳴してくれれば、その響きは絶えることなく伝わり続けると信じています。

安全な職場とは、単純に言うならば「自分の子供達が安心して働くことが出来る職場」であると思っています。その様な職場を具現化することが私の目標です。

物流における安全管理

2017年においては、3PL（3rd Party Logistics）体制のもとで物流の安全管理体制の維持・向上を目的とした物流監査を、大分工場、川崎工場内のそれぞれの倉庫および契約倉庫4ヶ所の合計6回実施しました。さらに、お客様のサイロに製品を納入する際の投入作業監査も2回実施しています。

また、契約倉庫および輸送会社におけるヒヤリハットを用いた安全管理の結果として、2017年は276件のヒヤリハットが報告され、全てに関して処置が完了しています。

さらに昭和電工グループにおける事故事例を関係する物流会社の方々と共有し水平展開することで、国内物流における事故防止に取り組んでいます。



健康管理・メンタルヘルス

健康障害を防止し、快適な作業環境の形成を推進するとともに職場生活における心身両面の健康を保持・増進するため次のような取り組みを行っています。

ラジオ体操の実施

健康づくりのためにラジオ体操の実施を推奨し、本社、各事業所でラジオ体操を行っています。

メンタルヘルス対策

全社で法律に基づくストレスチェックを実施し、集団分析結果に基づく職場改善対策について、各事業所の安全衛生委員会で検討、実施し、会社全体に及ぶ改善については、本社の安全衛生委員会が主動して検討、実施を行っています。

インフルエンザ予防接種の推進

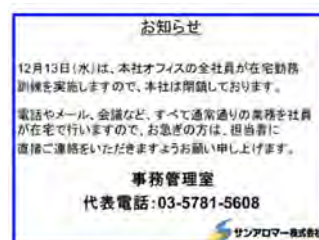
毎年、重症化リスクの軽減化等のため、季節性インフルエンザの予防接種がを実施しやすいように環境を整えています。

BCP（事業継続計画）の取り組み

危機対応訓練の実施

2017年12月にBCPの危機対応訓練の一環として、災害を想定した徒歩帰宅訓練及びパンデミックを想定した在宅勤務訓練を行いました。在宅勤務訓練当日は、本社入口扉に案内文書を掲げて本社オフィスを閉鎖しました。

【本社では受付に案内文を掲示し、完全に閉鎖して訓練に臨みました】



品質保証と製品安全管理

品質に関する基本方針

品質に関する基本方針

1. 品質は、サンアロマーの事業においての本質であり、その継続的改善を通じてお客様の信頼を得る。
2. 品質の尺度は、サンアロマーの提供する製品およびサービスに対するお客様の満足であり、お客様のニーズに合致していなければならない。
3. 品質の管理は、製品の開発から、原材料の管理、製造、販売、物流を含めた全ての事業活動に亘るものである。

サンアロマーは、この方針のもとで品質マネジメントの有効性を継続的に改善する。

品質保証

トップメッセージにもある通り、サンアロマーは「顧客第一主義」を基軸に品質管理体制の向上に取り組み、お客様の期待に応える安定した品質とサービスの提供を目指しています。

そのために、品質に関する基本方針として品質をサンアロマーの事業においての本質に据え、お

客様の満足が品質の尺度と考えて、製造本部、品質保証室だけでなく全社の関係部門が連携して、品質のさらなる安定と向上に向けて継続的に改善に取り組んでおります。

製品品質管理

品質保証体制

サンアロマーでは、品質の管理が全ての事業活動に亘るとの方針に基づいて、ISO9001:2015 の認証を、工場のみならず研究開発本部や営業本部なども含めた全社で取得しております。

毎年、品質だけでなく全社マネジメントシステムの中でマネジメントレビューが実施され、品質方針、目標に対してのアウトプットが示されます。このアウトプットにより事業活動と一体となった次目標が立てられて、継続的な改善が進められます。

また、サンアロマーは昭和電工グループの一員として、グループ内の品質に関する教育訓練を受講しております。2017 年 11 月の品質月間においては品質に関する全社教育を行いました。全社員が品質に関する知識やスキルの向上に取り組んでおります。

品質保証・管理の仕組み

サンアロマーでは、お客様の使用用途や使用分野に応じた製品リスクを分析し、それらに適した評価・管理を行い、お客様に安心してサンアロマー製品を使用していただけるよう努めております。

安定した品質とサービスを提供できるよう、今後も引き続き、継続的改善と適切なリスク管理を行うことで、お客様のニーズに応じた品質管理を推進していきます。

製品試験成績表は、希望されるお客様に対して、出荷時に FAX 送信しております。また、ご要望に応じて、PDF ファイルでメール送信も行っています。

製品安全管理

近年の化学物質管理への要求の高まりから、サンアロマー製品に対してもお客様から環境負荷物質の含有や法規適合性についてのお問い合わせが急増しております。

サンアロマーでは製品ごとに安全性と取り扱い方法等の情報を記載した Safety Data Sheet (SDS) と、国内外の法令適合性（化審法、労働安全衛生法、各国インベントリー登録、欧州 REACH、など）や含有化学物質等の情報を記載した Product Stewardship Bulletin (PSB) を準備し、サンアロマーのホームページにこれらの情報を公開しております。また、お客様ごとにご要望内容が異なるグリーン調達へのお問い合わせにも、個別に対応しております。

経済産業省が開発した、サプライチェーンにおける、新たな製品含有化学物質情報の伝達スキーム「chemSHERPA」（ケムシェルパ）に当初から賛同し、アーティクルマネジメント推進協議会（JAMP）の MSDSplus から chemSHERPA への移行については、完全移行時期（2018 年 4 月）に先駆けて完了しております。

今後も引き続き、化学物質に関する国内外の法規制の変更やお客様の動向を注視して、環境・安全・健康・法令遵守・お客様のニーズを考慮した製品安全管理を推進していきます。

TOPICS

製品安全管理の説明会の実施

様々な法規適合性、環境負荷物質の含有などの化学物質管理について、お客様でもあるパートナーのみなさまへ説明を行いました。

当社製品の SDS サンプル

当社製品の PSB サンプル

取り扱い化学物質の管理

当社で扱う化学物質については、安全性評価を実施し、これら購入資材の SDS を入手して適正に管理しています。また事業所内で取り扱う際のリスク評価を実施し、リスク低減のための必要な対策を講じ、作業者の安全を確保しています。

PRTR 対象物質の管理

当社で取り扱っている化学物質のうち、数種類が PRTR 法で定められた対象物質に該当します。対象物質については排出量・移動量のマテリアルバランスを把握しています。このうちノルマルヘキサンは法改正で 2010 年の使用分から報告義務対象物質となり、新たに報告を行っています。他の物質は取扱量が少なく（1 トン未満）、報告対象外でした。

PRTR 法とは？

有害性の恐れのある化学物質が、環境（大気・水・土壌）に排出量及び、廃棄物に含まれて事業所外に運び出された量を把握・集計・公表する仕組みのこと。

品質診断の受審

近年、社会問題となっている品質不正について、昭和電工による品質診断を受審しました。診断の結果は良好であり、品質に対しての取り組みを評価されました。

取引先とのかかわり

サンアロマーの事業活動に関わるパートナー

サンアロマーでは、製品開発から原材料、製造、販売、物流を含めた様々な事業活動に関わるパートナー会社・パートナーのみなさまとともに事業活動を行っています。

サンアロマーは、これからも全てのパートナーのみなさまとともにお客様のもとへ製品をお届けしていきます。

公正な事業慣行

コンゴおよび隣接する国々で採掘される鉱物（スズ、タンタル、タングステン、金）は、これを購入することで現地の武装勢力の資金調達につながり、結果として地域の紛争に加担し、人権侵害、環境破壊を引き起こしているとして国際的に大きな問題となっています。当社では、調達先（パートナー）の皆様のご協力を得て、毎年調査を行い、紛争鉱物を使用していないことを確認しました。

The image shows a Conflict Minerals Reporting Template (CMRT) form. It includes a header with the CFSI logo and the title "Conflict Minerals Reporting Template (CMRT)". Below the header, there are several sections for reporting, including "Reporting Entity Information", "Reporting Period", "Reporting Location", and "Reporting Category". The form is designed to be filled out by a reporting entity to provide information about conflict minerals used in their products or services.

CSR 調達

2018 年に昭和電工グループの CSR 調達ガイドラインを参考にサンアロマーの CSR 調達アクションを決めて、2019 年より実行を予定しています。

人権・労働慣行

人権

当社社員一人ひとりが人権意識を高め、社内外で人権を尊重した行動がとれるように、2017 年 10 月に全社で人権啓発の研修を行い、人権尊重の意識の向上に努めています。



【2017 年の人権啓発研修の様子】

人材育成

研修体制として、全社教育を計画的に実施しております。

例えば、自己啓発として、e-ラーニング、通信教育、語学補助や、全社員が参加する品質教育、コンプライアンス教育、次世代育成プログラムなどを行っています。

働きがい調査

「昭和電工グループ働きがい調査 2017」を行いました。

これは、それぞれの組織において、社員の仕事や組織に対する関わり方を把握し、事業・機能戦略遂行のための組織・人材開発の取り組みにつなげることを目的に実施しています。

会社情報

会社情報

会社概要

社名	サンアロマー株式会社	従業員数	約 210 名
英文社名	SunAllomer Ltd.	年間売上	547 億円（2017 年実績）
設立	1999 年 6 月 1 日	生産能力	408,000T/年
本社所在地	〒140-0002 東京都品川区東品川二丁目 2 番 24 号 （天王洲セントラルタワー27 階）	役員	代表取締役社長 西川 直規
資本金	62 億円		代表取締役副社長 後藤 亨
代表者	代表取締役社長 西川 直規		取締役（常勤） 阪口 智晃
事業内容	合成樹脂の製造・加工及び販売		取締役 和久津 英史
決算日	12 月 31 日		取締役 佐藤 宏之
株主	昭和電工株式会社		取締役 福田 浩嗣
	JXTG エネルギー株式会社		監査役（常勤） 永井 洋三
			監査役 橋田 裕一
			監査役 越川 直樹

沿革

1955 年	日本石油(株)の全額出資により、日本石油化学(株)設立、石油化学事業に進出
1957 年	昭和電工(株)、石油化学事業に進出 日本石油化学(株)エチレン設備完成、川崎コンビナート操業開始
1969 年	昭和電工(株)大分コンビナート竣工、12 月ポリプロピレン設備完成、操業開始
1989 年	日本石油化学(株)コンビナートに UPP(浮島ポリプロ(株))のポリプロピレン設備完成
1993 年	昭和電工(株)大分・気相法ポリプロピレン 設備完成
1995 年	JPO（日本ポリオレフィン(株)）設立、昭和電工(株)・日本石油化学(株)から事業譲渡
1996 年	JPO と Montell（現 LyondellBasell）が共同で MJC(モンテル・ジェイピーオー(株))設立、JPO から MJC に自動車用 途ポリプロピレン事業を譲渡
1999 年	MSS（モンテル・エスディー・サンライズ（株））設立、JPO からポリプロピレン事業を譲渡
2000 年	大林産業(株)と共同で韓国にポリレイ社設立
2001 年	MSS からサンアロマー(株)へ社名変更
2002 年	サンアロマー(株)が日本石油化学(株)から UPP（浮島ポリプロ(株)）株式を全株譲渡
2007 年	UPP を解散し、サンアロマー(株)に事業譲渡
2010 年	生産能力を約 6 万トン増強、新プロセス技術の導入
2016 年	LyondellBasell が保有する全株式を昭和電工(株)と J X エネルギー(株)が取得

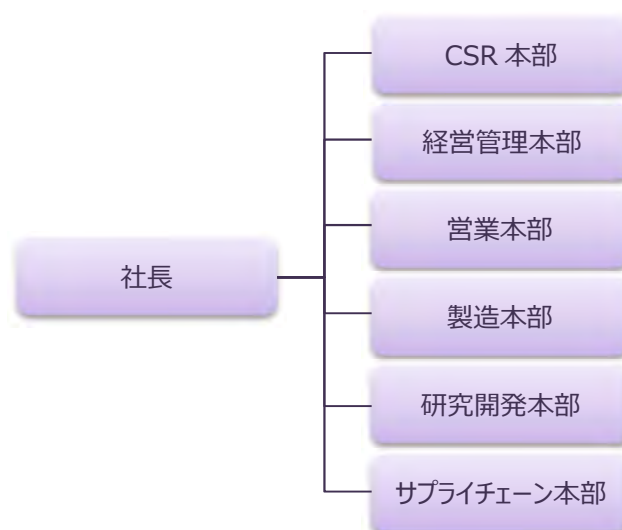
サンアロマー所在地



所在地一覧

本社	〒140-0002 東京都品川区東品川二丁目 2 番 24 号 天王洲セントラルタワー27 階 電話：03 (5781) 5608 FAX：03 (5781) 5611
大阪支店	〒550-0011 大阪市西区阿波座一丁目 4 番 4 号 野村不動産四ツ橋ビル 3 階 電話：06 (6578) 5240 FAX：06 (6578) 5241
名古屋事務所	〒450-0002 名古屋市中村区名駅三丁目 15 番 1 号 名古屋ダイヤビルディング 2 号館 2F 202 号室 電話：052 (583) 0345 FAX：052 (583) 0325
研究開発本部	〒210-0863 川崎市川崎区夜光二丁目 3 番 2 号 JXTG エネルギー株式会社川崎製造所内 電話：044 (276) 3562 FAX：044 (266) 9432
川崎工場	〒210-0865 川崎市川崎区千鳥町 13 番 1 号 JXTG エネルギー株式会社川崎製造所内 電話：044 (276) 3675 FAX：044 (276) 3560
大分工場	〒870-0111 大分県大分市大字中ノ洲 2 番地 大分石油化学コンビナート内 電話：097 (521) 5125 FAX：097 (521) 5071

組織図





SunAllomer Ltd.

サンアロマー株式会社

東京都品川区東品川二丁目2番24号
天王洲セントラルタワー 27階 〒140-0002

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

お問い合わせ先

CSR本部 環境安全・CSR推進室

TEL 03-5781-5617

FAX 03-5781-5611

作成：2018年11月