

昭和電工セラミックス株式会社
CSR REPORT 2018



昭和電工セラミックス株式会社

本レポートの内容に関するお問い合わせは

本社・塩尻工場 総務部

〒399-6461
長野県塩尻市大字宗賀1
Tel: 0263-52-0180
Fax: 0263-52-2995

富山工場 環境安全グループ

〒931-8577
富山県富山市西宮町3-1
Tel: 076-437-9201
Fax: 076-437-6600

横浜工場 CSRグループ

〒221-8517
神奈川県横浜市神奈川区恵比須町8
Tel: 045-453-5111
Fax: 045-453-5004



2018年6月発行





昭和電工グループ 経営理念

私たちは、社会的に有用かつ安全で
お客様の期待に応える

製品・サービスの提供により企業価値を高め、
株主にご満足いただくと共に、
国際社会の一員としての責任を果たし、
その健全な発展に貢献します。



沿革

1933年10月 日満アルミニウム株式会社として
アルミニウムの製造を開始
1943年10月 日満アルミニウム株式会社を昭和
電工株式会社に吸収合併し昭和
電工株式会社富山工場となる
1946年10月 カーバイド、石灰窒素肥料の製造
を開始
1959年4月 高炭素フェロクロムの製造を開始
1969年8月 高炭素フェロニッケルの製造を開始
1983年1月 溶融シリカの製造を開始

1983年11月 スポンジチタンの製造を開始
1987年1月 球状アルミナの製造を開始
1988年7月 高純度酸化チタンの製造を開始
1994年3月 空気分離装置の受託生産を開始
2014年1月 昭和電工セラミックス株式会社に商号
を変更
2014年10月 東北金属化学（株）吸収合併による
SHOROX®生産を移行
2015年10月 横浜工場設立

会社概要

昭和電工セラミックス株式会社（昭和電工株式会社の100％子会社）

社 長	大久保 卓也
設 立	1985年11月
資本金	460百万円
従業員	364名（2017年12月31日現在）
拠 点	本社・塩尻工場 所在地 長野県塩尻市大字宗賀1 敷地面積 300,000m ² 従業員数 166名
	富山工場 所在地 富山県富山市西宮町3-1 敷地面積 210,000m ² 従業員数 106名
	横浜工場 所在地 神奈川県横浜市神奈川区 恵比須町8 敷地面積 189,000m ² 従業員数 92名

事業内容 研削材、耐火材、超高压、成形体、フィラー材、酸化チタンの製造、販売

昭和電工株式会社

社 長	森川 宏平
設 立	1939年6月
資本金	140,564百万円
従業員	連結 10,864名 単独 3,616名（2017年12月31日現在）
本社所在地	東京都港区芝大門1-13-9
事業内容	石油化学、化学、エレクトロニクス、無機、アルミニウム、その他

編集方針

本レポートは、お客様、地域社会、取引先、従業員の皆様と私たちを結び、コミュニケーションを深めていただく事を目的に作成いたしました。

昭和電工グループの考えるCSR、「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』をご理解いただくためのコミュニケーションツールの一つです。

発行して5年目となる今年は、本冊子を手にとった方に少しでも興味を持って頂き、素材メーカーである当社がどのように社会とつながっているか、CSR活動の取り組み事例を挙げながら出来る限りわかりやすく報告するように努めています。特集では初めて、従業員による座談会を開催し、従業員の考えるCSRをありのままお伝えしています。

ご興味を持っていただけたら、工場見学へも足をお運びいただく等、皆様との交流が深まるきっかけになればと願っております。

CSR (Corporate Social Responsibility)

企業が事業活動において利益を追求するだけではなく、様々なステークホルダーとの関係を重視しながら果たす社会貢献のこと。その対象は環境、労働、安全、衛生、人権、雇用創出、品質など幅広い分野に拡大している。

CSRレポートの報告対象範囲

昭和電工セラミックス（株）塩尻工場・富山工場・横浜工場としています。2017年1月～12月に2018年の情報を付け加えています。環境データの一部は、2017年4月～2018年3月のものです。



高付加価値の製品・技術・サービスを提供し、 社会の持続的発展に貢献します。

当社は、昭和電工グループの一員としてグループ CSR 方針に則り、「安全・安定操業の実現と持続的発展の獲得」、
「コンプライアンスの徹底と社会正義・企業倫理の遵守」、「ステークホルダーとの対話の推進」を軸に CSR 活動を進めています。

安全・安定操業の実現と持続的発展の獲得

企業において安全・安定操業を第一優先に掲げるのは当然の使命です。これを実現するために 2018 年の重要活動項目として「工場間の連携による安全意識向上」を掲げています。これまでも、安全交流会や保全業務、福利厚生、品質保証等様々な分野で工場間の情報交換を実施し一体感が実感できる体制を整えてきました。2018 年からは新たに他工場へのパトロール参加や合同の緊急事態訓練、合同の安全教育訓練や教育資料の共有化等、個々の工場で培った安全ノウハウや経験を企業の共通財産として活用し、企業全体の更なる活性化・安全意識向上につなげようと考えています。さらには CSR 活動を強化するため関連する部署を拡大し、情報・人員

を充足させるとともに環境保全・異業種交流やゼロエミッションを前提とした廃棄物の有効活用などの情報交換の場を設け、他工場の良き事例を参考にして安全管理の徹底、環境負荷低減に努めていきます。

コンプライアンスの徹底と 社会正義・企業倫理の遵守

「社会正義と企業倫理の遵守」を経営の最重要事項と捉え、コンプライアンスを基本とした経営を進めています。この理念を「私たちの行動規範と実践の手引き」に基づき行動し、その徹底に努めていきます。この行動規範で掲げている 5 項目は、一人ひとりが幅広いステークホルダーに対して何をす

べきかを考え、行動しなければならないことを挙げています。社会の根底を支えるメーカーとして、社会に対してどのような役割を果たしていくべきか、全従業員が自ら考え、行動していきます。

ステークホルダーとの対話の推進

当社に対する期待、意見を的確に捉え、それを CSR 活動に生かすためには、ステークホルダーの皆様と直接対話を進めていくことが重要であると考えています。地域社会、近隣企業とのコミュニケーションを進め、相互理解を深めながら社会・経済の発展に貢献していくためにも、工場見学会を含めた様々な交流の場のご提供、または地域活動への参画を

通じてこれからも皆様との関わり合いの機会を大事にしていきたいと思っています。

ステークホルダーの皆様には、当社の活動にご理解いただくとともに、忌憚のないご意見やご指導を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

代表取締役社長

大久保 卓也

ひとめでわかる昭和電工セラミックス のCSR

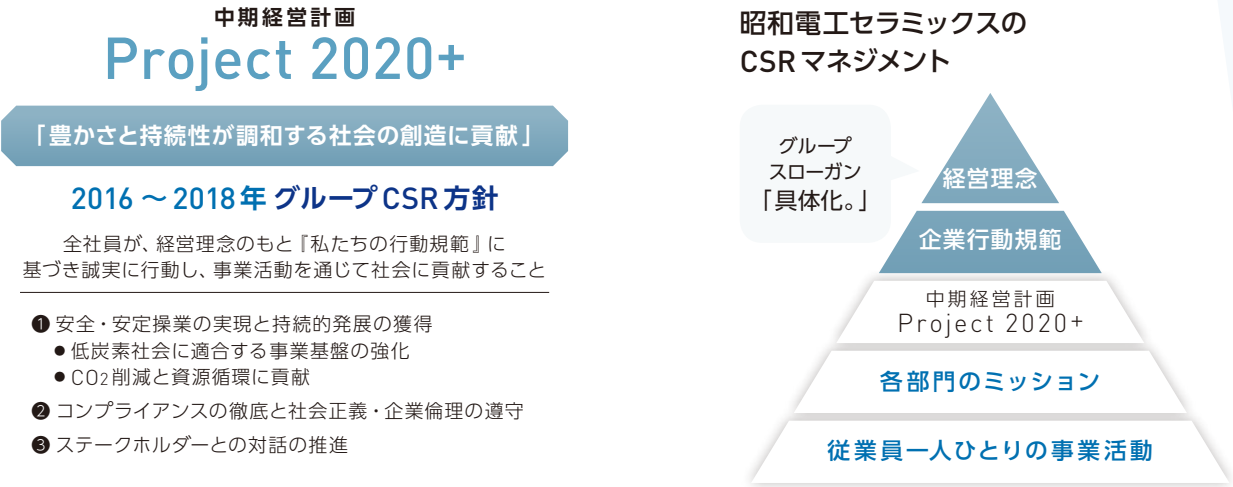
昭和電工グループは経営理念のもと、豊かさと持続性の調和した社会の創造に貢献する「社会貢献企業」の実現を目指しています。

CSR方針

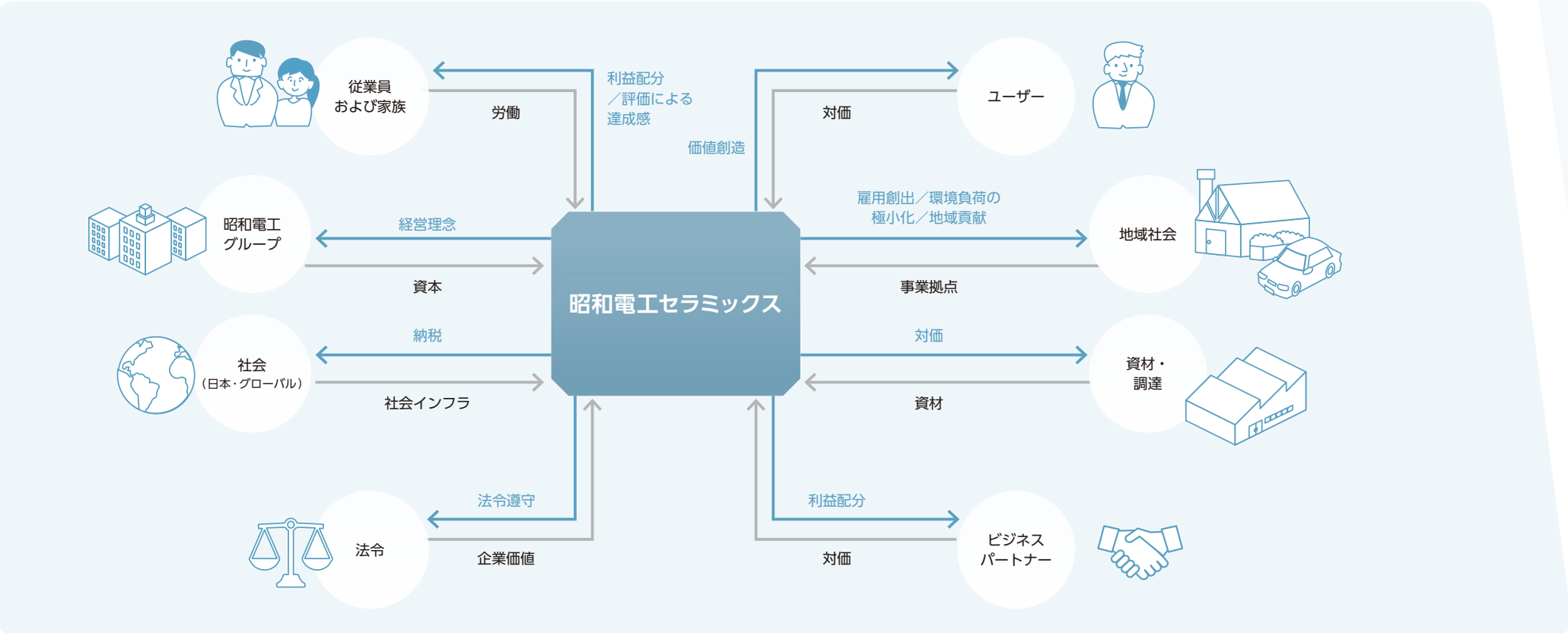
昭和電工グループは、現在推進中の中期経営計画「Project 2020+」において、当社グループの製品・技術が、地球環境やエネルギー・資源問題等の社会的課題の解決に貢献できるように事業を進めています。

特に「Project 2020+」期間においては、「レスポンスブル・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「重要項目（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。



昭和電工セラミックスと社会との関わり



CONTENTS

経営理念／沿革／会社概要／編集方針 01

トップメッセージ 03

ひとめでわかる昭和電工セラミックスのCSR 05

あなたのそばにSDC！ 07

特集 従業員座談会 **なぜ企業にとってCSRは必要なのか？** 09

ISO26000の中核課題 11

■: ステークホルダーの声

組織統治 13

- 私たちの行動規範／コンプライアンス
- 取締役会
- 監査役監査
- 遵守評価
- 内部監査 ■

人権 15

- 改善提案制度・ヒヤリハット
- 5S活動への取り組み
- ビジネスマナー講座
- 人権教育
- 労働組合との対話
- 安全の取り組み ■

労働慣行 17

- 改善活動
- 人材育成の取り組み
- 緊急事態への対応 ■

環境 19

- 廃棄物削減の取り組み ■
- リサイクル実例
- 環境データ
- エコ事業所認定
- 監視体制 ■
- 発電設備の紹介

公正な事業慣行 23

- CSR調達
- 顧客満足度調査（CS調査）

消費者課題 24

- マネジメントシステムの取得
- 品質保証体制 ■

コミュニティへの参画およびコミュニティの発展 25

- レクリエーション
- アルミ缶リサイクル活動 ■
- 次世代育成支援
- 工場見学会 ■
- 地域清掃活動 ■
- 各種施設の開放
- プラスチックリサイクル活動
- ストレスチェック制度
- 健康増進の取り組み
- 納涼祭

2018年CSR行動計画 29

CSR報告書2018に対する 第三者意見 30

あなたのそばにSDC！

私たち昭和電工セラミックス（SDC）が製造している製品の多くは、皆さまが直接、目にする機会は多くありませんが、社会の発展・皆さまの暮らし・生活を便利にするさまざまな製品の素材・部材として使われています。

ここでは、産業分野や身近な暮らしに使用されている製品をご紹介します。



低ソーダアルミナ ALシリーズ

家電・パソコンなどの電子機器や、電気自動車の電池などから発生する熱を逃がすため、樹脂やゴムの部材に添加されています。



アルナビーズ® CB

電化製品の放熱材として使用されています。複雑な電子機器の性能を維持するためには欠かすことのできない材料です。



スーパータイタニア® (酸化チタン)

パソコンやスマホなど複雑な電子機器の電圧変動を抑える機能部材の原料として使用されています。1台当たり数百個から千個の部品に使用されています。



SBN K-TIP® (エスビーエヌKチップ)

自動車部品をはじめとする鉄系材料の研削・切削加工用素材として広く利用されている他、難削材加工としても使用されています。



丸み状アルミナ ASシリーズ

家電・パソコンなどの電子機器や、電気自動車の電池などから発生する熱を逃がすため、樹脂やゴムの部材に添加されています。



SHOROX®

液晶パネルや、パソコンのハードディスクの鏡面研磨仕上材として使用されています。



ホワイトモランダム® WA

自動車や産業機械に使用される部品、部材等の研削・研磨のための研削砥石、切断砥石、研磨布紙（ベルト）等に使われています。



ショウビーエヌ® UHP

電気の流に敏感な電子機器内部で、熱源（半導体チップ等）と放熱部材（金属製フィン等）を接合する絶縁放熱樹脂シートへの充填剤に使われています。

特集
SPECIAL
FEATURE

従業員
座談会

座談会テーマ：

なぜ企業にとってCSRは必要なのか？

企業に社会的な責任が求められ、CSRの重要性が叫ばれる一方で、いったいどんな取り組みをしていけばいいのか？現場からは戸惑いの声も聞こえてきます。そこで、改めてなぜCSRが必要なのか？SDCにとってCSRは何なのか？ステークホルダー（利害関係者）は誰なのか？座談会を通じて従業員のみなさんと一緒に考えてみました。

企業にとって究極の目的は「ずっと続くこと」 SDCの存在価値は何か？

- **小口**（塩尻工場 総務部）今日はこれからみなさんにCSRについて話し合ってくださいわけですが、その前に、昭和電工セラミックス（以下SDC）のCSRを担当している私たちから、まずCSRって何？という話からさせていただきます。
- **寺山**（横浜工場 CSRグループ）唐突ですがみなさん、企業にとって究極の目的は何だと思いますか？その答えは…「ずっと続くこと」なんですね。ゴーイングコンサーン（going concern）ともいわれますが、経営学の本を開くと最初にこれが出てきます。企業とは「ずっと続く」ことが目的です。言い換えれば、企業は何らかの支障があると続かなくなるんです。SDCの設立は1985年ですが、親会社の昭和電工には祖業の総房水産まで遡ると100年以上の歴史があります。なぜこれほど長く続いているかといえば、社会から見て存在価値があるからと言えます。
- **矢田**（富山工場 環境安全グループ）SDCの存在価値は何かというと、一つは「経済的な価値」ですね。当然、企業なので利益を出さないといけない。SDCは従業員に給料を払い、取引先に代金を払い、さらに利益を出して法人税や地方税を納めている。そうやって続いているから、経済的な価値

がある企業といえます。もう一つ、これは比較的新しく考え出された価値として、「社会的な価値」というのがあります。今の企業というのは、この2つの両輪がないと成り立たない、とされています。

- **小口** それでは「社会的な価値」って何だろう？というときに、「世の中に何か良いことをすればいい」「ボランティアをすればいい」という答えがよく出てくるのですが、じつはそれだけでは足りないんですね。そこで必要となるのがCSRという考え方です。CSRとはCorporate Social Responsibilityの略で、「企業の社会的責任」と訳されています。CSRの「社会的な価値」というのは、このあとの座談会でテーマになる、すべてのステークホルダー（利害関係者）を対象としています。

幅広くCSRに取り組むことで 企業としての社会的な価値を高める

- **寺山** そのCSRを細かくガイダンスしているのが、ISO26000というガイドライン規格で、7つの原則があります。それが、①説明責任、②透明性、③倫理的な行動、④ステークホルダーの利害の尊重、⑤法の支配の尊重、⑥国際

行動規範の尊重、そして⑦人権の尊重です。CSRというのは、この7つのバランスがとれている状態でないといけない。さらにこの7つの原則に対して、この守備範囲でやりましょうという7つの中核主題があり、①組織統治、②人権、③労働慣行、④環境、⑤公正な事業慣行、⑥消費者課題、⑦コミュニティの参画及びコミュニティの発展が示されています。

- **矢田** かつては、「企業の社会的責任は一つしかない。それは利益を増大させることだけである」（ノーベル経済学者・ミルトン・フリードマン）といわれていたのが、時代とともに「社会と経済が、その企業が有用かつ生産的な仕事をしていると見なす限りにおいて、その存続を許されているにすぎない」（ピーター・ドラッカー）という認識に変わってきました。
- **寺山** 今までの話を簡単に言うと、CSRの考えは持続可能性（sustainability）という言葉で表すことができます。これが冒頭にお話した「企業の究極の目的はずっと続くこと」と、合致するわけです。SDCが「ずっと続く」ためには、利益を上げるだけでなく、同時にCSRにもちゃんと取り組んで、企業として社会的な価値を高めないと、この持続可能性はありませんよ、ということです。
- **矢田** 昔は品物も少なく、選べない時代だったので、ある

程度製品がよければ物が売れたのです。ですから製品開発が重要でした。ところが今重要になっているのがレピュテーション（reputation）と呼ばれる世間からの評価なんです。「どうせ買うなら社会的に意義のある企業から買いたい」「意義のある製品を買いたい」という人が増えています。ブランド力が重視されてきた。企業もブランド力を増した方が消費者は離れないことがわかってきた。商品や製品が売れるだけでなく、ブランド力がある企業に株主が投資する。学生も評判の良いブランド力がある会社に就職したがる。つまり、企業に対しての評価がとても大事な時代になっているんですね。

- **小口** つまり、先に挙げた「7つの原則」と「7つの中核主題」を網羅して、幅広くCSRに取り組んでいかないと会社の未来がないですよ、というくらい大事になってきたということをおみなさんに理解いただきたいなと思っています。CSRの活動の中では、柱となる課題を決めることが重要なのですが、その課題を決めるためには、まず、SDCにとってステークホルダーは誰なのかを改めて考えてみる必要があります。そこで今日は、みなさんの職場や部署でのステークホルダーについて、このあとの座談会で話し合ってくださいと思います。

廣田 夏音さん
富山工場
品質保証課

斉藤 隆治さん
塩尻工場
工務課

林 恵さん
横浜工場
総務グループ

小松 一成さん
富山工場
技術グループ

岩田 真裕美さん
塩尻工場
SCMグループ

高崎 恭子さん
横浜工場
CSRグループ
環境安全チーム

SDCにとってのステークホルダーとは？ 業務を通じたさまざまな利害関係者たち

みなさんそれぞれ職場も業務内容も違うと思いますが、まずは仕事を通じてステークホルダー（利害関係者）と思われる人たちを挙げていただけますか？

- **高寄** 横浜工場では環境安全関係の書類をつくる仕事をしています。官庁の方とやりとりすることが多いので、私たちの場合は横浜市もステークホルダーかと思います。



- **岩田** 塩尻工場では研磨材と酸化チタンの受注を担当しています。それらを必要としている精密器械工場などの会社の方たちが、利害関係のあるお客様になります。それに一緒に働いている従業員や富山工場の製品も扱っているの、富山工場の方たちもステークホルダーかなと思います。

- **小松** 以前、塩尻工場に勤務していたときは灯油を使用していました。もし灯油が漏れた場合、真っ先に頭に浮かんだのは井戸水を汲んでいる塩尻市民のことでした。地元の自治体、住民の方々も大切なステークホルダーだと思います。

- **斉藤** 塩尻工場には水力発電所があり自家発電を行っています。発電で使った後の水を地元農家の方が灌漑用水として使用しています。水量が変動するので農家の方たちと連絡をとりながら調整しています。そうした面で意外なところで地域住民との関わりがあります。また自家発電では賄えない電気は、電力会社より買電していますので、電力会社もステークホルダーといえると思います。



- **林** 横浜工場の特性かもしれませんが、従業員が多いだけでなく、事務所のなかに他の関連企業の方も一緒にいて大所帯の現場ですから、取引先とのやりとりも大切な業務になっています。

環境への影響が大きい不測の事態 対応が必要なステークホルダーとは？

SDCは国際標準化機構（ISO）による品質マネジメントシステム規格・ISO9000の取得企業で、業務の手順書が定められていますが、もし万が一、手順が守られずに起こってはいけない事態が起きた場合にどんな利害が発生すると思いますか？

- **小松** 一番大きいのが周囲への影響ですね。万が一に備え排水・排ガスは24Hモニター監視を行い有事に備えています。



- **岩田** お客様に安定的に製品を提供することは、社会の基盤を支える製品を扱う弊社にとって、社会的責任の大きな要素です。事故・災害等の影響で製造に支障をきたさないように、リスクの極小化に取り組んでいます。

- **廣田** 私は製品のサンプルの検査をしているのですが、検査の際に出る廃液をそのまま下水に流しては環境的にも問題があるので、専門の業者に回収をお願いしています。ですから、お客様に対しては検査している製品そのものの品質に対して責任をもち、環境面では会社の信用にも関わるので、厳しいルールのもとに管理しています。

海外のステークホルダーへの 理解と国際的な基準に 基づいたCSRの必要性

もし不測の事態が起これば、地域の環境に大きな影響を及ぼすことがあります。そして、お客様（ユーザー）にも迷惑をかけることになり、社員も対応に追われて困ります。さらに企業としての信用を落とせば、さまざまなステークホルダーに影響するということですね。国内だけでなく、海外のステークホルダーとの利害関係もありますね？



- **林** 原料として鉱石を買っていたので相手国の文化に無知で、もし怒らせてしまったら「売らないよ」となりかねません。そうなったら生産計画を立てられなくなり、事業が継続できなくなります。ですから製品を買ってください「買い手」だけでなく、材料の「売り手」もステークホルダーだと思います。



- **岩田** 輸出先にも注意を払っています。海外に製品を輸出するときは、最終的にそれが兵器に使われてはいけないので、必ず営業が武力行使に使われないように送り先を確認して、その決裁が通らないと送れないシステムになっています。

- **高寄** 外国人の従業員に対する配慮も忘れていません。横浜工場では数年前にインドネシアの方たちを大量に受け入れました。その時も礼拝室を用意して、礼拝の時間は他の従業員が入らないようにしていました。

SDCは地域社会と密接な関係があり、さまざまな取引先があり、製品を買ってくれるお客様、さらに製品を使っているユーザーがいる。もちろん環境や人権に配慮しながら、海外も含めたさまざまなステークホルダーがいることがわかってきました。今日はみなさんとSDCのステークホルダーやCSRについて共有できてよかったと思います。ありがとうございました。

まとめ

座談会を終えて 持続可能な企業を目指すために

- **小口** 2015年から開催している、ふれあいパーティー（納涼祭）では従業員、従業員の家族、地域住民の方にも参加を呼びかけ積極的な交流を図っています。この点では地域に貢献しコミュニケーションがとれていると思いますが、万が一大きな事故等を起こせばSDCへの評価は一変します。地域、お客様、取引先からの信頼を失い、安定的に製品が供給できなくなり社会にも影響を及ぼしかねません。そうしたリスクを避ける意味でもCSRの取り組みはとても重要であることが確認できたと思います。
- **寺山** CSRの活動の中で柱となるのは、その企業にとっての重要な課題（マテリアリティ）を決めることです。今回はSDCとしてのCSRをどうしようか？というところまではたどり着けませんでした、みなさん

と一緒にSDCのステークホルダーが確認でき、大切なことは会社が続くことであり、そのためにはどうしたらいいか？ということが共有できたという意味ではとても有意義だったと思います。今回の話し合いを、今後のSDCのマテリアリティの抽出につなげていきたいと思っています。

- **矢田** 現在、SDCが取り組んでいるレスポンスブル・ケア（化学製品の開発から製造・流通・消費・廃棄の全過程にわたって安全な取り扱いを推進する自主管理活動）やサプライ・チェーン（供給連鎖管理）もCSRの重要な活動です。しかし、CSRでは「7つの原則」に基づくバランスある活動が求められています。例えば、国際基準でいえばCSRの「7つの原則」に挙げられている「人権の尊重」のなかには、人種や宗教はもとより性的マイノリティの人たちへの配慮も含まれています。SDCのCSRを充実させるためにも、こうした新しい取り組みも必要であると感じました。



矢田 輝明さん



小口 智巳さん

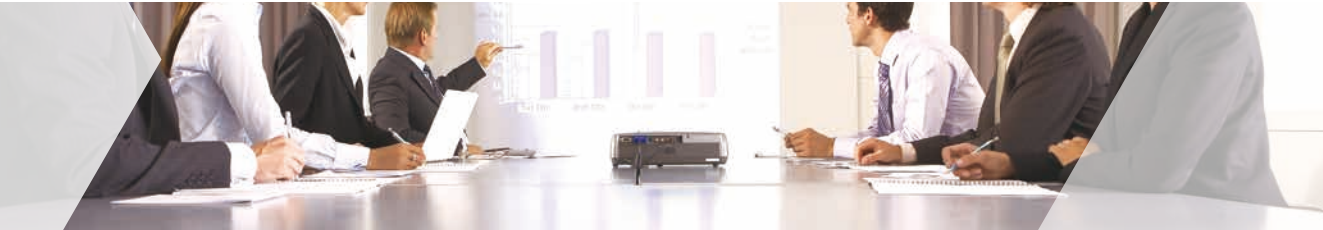


寺山 翔さん

組織統治

法令を遵守することはもとより、高い倫理観をもって行動します。

- 担当業務に関する法令・協定・会社の規程・規則や正しい手続きの仕方およびそれらの変化を理解し、遵守します。
- 国内外の法令を遵守し、世界人権宣言やさまざまな国連条約を尊重し行動します。
- ルール化されていないことであっても、誠実な言動をこころがけ、社会の一員としてステークホルダーから信頼されるように誠実に行動します。



私たちの行動規範／コンプライアンス

昭和電工グループの考える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。
行動規範にかかげる5項目に則り、私たち一人ひとりがス

テークホルダーに対して何をすべきか考え、行動しなければならないことをあげて、各部署でディスカッションを行っています。昭和電工グループの一員としての責任を果たし、国際社会の持続的発展に貢献していきます。



取締役会

取締役会では、会社の基本方針を決定するとともに会社法および定款で定められた事項および重要な業務執行案件について、審議を経たうえで決定し、経営の意図決定機能の迅速化と活性化を図っています。計画的に年4回の取締役会、年1回の定時株主総会、監査役監査を実施しています。

監査役監査

昭和電工グループ監査役による監査を実施しています。工場概況、生産概況、技術・開発課題の進捗等、実査を通じて、経営の健全性確保のための提言、助言、勧告を行っていただいています。

遵守評価

法規制に則り適正な管理並びに対策実施が取られているか、毎年全部署でコンプライアンスチェックリストを活用しています。リストは、環境・安全・化学物質に係る法令をカバーした500程の設問からなり、継続してチェックを行うことで進捗の度合いや新たな法規制への対応、これに係る社内体系の整備

や規定類等の文書整備を行うことができます。
近年は、化学物質に関する規制が厳しくなり事業者課せられる責任も益々大きくなってきていますが、このリストを活用することで漏れの無いチェックを行うことができます。

内部監査

第三者機関による監査だけに頼らず、社内を選出した監査員による定期監査を行っています。従来、工場ごとに単独で実施していた監査から、監査員を他工場へ派遣して監査を行う

取り組みをしています。これにより新しい視点での監査を行うことはもとより、学びや気づきの場にもなっております。

VOICE

「ステークホルダーの声」内部監査について

新たな問題点を発見する有益な場

監査技能向上と人材交流を目的とし、2015年から工場間で交流内部監査を実施しており、昨年、塩尻工場へ工務課監査の主任監査員として参加させていただきました。
工場には長年の経験によって培われた文化があり、工場特有の設備や現場管理、教育手法などがあることを学び、少しずつですが自職場の取り組みにも反映させています。また文化の違いから疑問に感じる点を指摘

することが、見えない問題や危険点を浮き彫りにさせ新たな気づきや改善につながることがあります。職場で培った知識や経験を交流監査を通し共有することで学びの場にもなっています。

富山工場
製造課 電材チーム
宮野 剛淳さん



人権

人権を尊重し、個性の尊重、自由な発想、建設的な議論により、新たな価値を創造します。

- 一人ひとりが社内外で差別行為をしないことに加え、国際社会に存在する民族差別、階級差別、児童労働、強制労働、貧困問題などの人権問題の解決に向けて、サプライチェーン等に働きかけるなど、人権尊重に積極的に取り組みます。
- 多様な人材が互いにその個性を尊重し、前例にとらわれず自由に発想し、建設的に議論することで、新たな価値を生む状態を目指します。



改善提案制度・ヒヤリハット

効率よく、働きやすい安全な職場作りを目指し、30年以上前から改善提案・ヒヤリハット事例の提案制度を推進しています。改善提案は安全・安定運転、安定品質、コストダウン等不具合を意識し、日常の業務の中で改善活動が続けています。ヒヤリハットは自分が「ヒヤッとしたりハットとした体験」を広く周知することで、似たような災害を未然に防止するのに役立ちます。各工場では毎年、最多改善提案提出者の表彰制度を設けています。



▲ 改善提案制度の表彰式

5S活動への取り組み

働きやすい安全な職場作りを目指し、全部門で5S活動（整理、整頓、清掃、清潔、しつけ）に取り組んでいます。部署ごとに男女を問わず選任された推進員を先頭に、設定した目標を目につく場所へ掲示し自発的な取り組みを促しています。工場長をはじめとしたトップが率先して定期パトロールを行い、指摘・改善することにより理想とする職場創りを続けています。

人権教育

昭和電工グループの経営理念に掲げる、「社会的に有用かつ安全でお客様の期待に応える製品・サービスの提供」に向け従業員が働きやすい職場作り、人権意識向上を目的に人権教育を実施しています。

2017年は「セクハラ」、「インターネット（SNS）」をテーマにしたケーススタディを実施し、職場ごとにディスカッションし従業員が人権意識を高め、正しい情報を見分けるにはどうすればいいのかを考える機会となりました。今後も社員参加型の教育・研修ツールの開発に取り組みます。

労働組合との対話

昭和電工セラミックス労働組合と労使会議等を通じ、現地で抱える課題の迅速な協議・対策及び問題共有化のため意見交換を重ね、労使協業を基に経営方針・企画の浸透を図り活動を進めています。組合員の意見を経営に反映させた働き甲斐のある職場創りのため各種活動を推進していきます。

ビジネスマナー講座

外部から講師を招き、名刺交換、あいさつの姿勢、言葉遣い、ビジネス文章の書き方のポイントの講座を実施し、従業員一人ひとりの自覚を促しています。

安全の取り組み

安全教育

安全・安定操業の実現に向けて、従業員、協力企業責任者を対象に新規入講時の場内安全ルールや環境教育・製品教育・粉じん教育・酸欠防止教育・化学物質に関する教育を実施しています。なかでも化学物質の量が多い当社では特定の化学物質を題材にした教育を開催し、特性や取り扱いの注意点、被液や漏洩した場合の対処方法を共有しています。

禁札教育

禁札とは不特定多数が携わる設備に不具合が生じ整備や修理が必要な場合、作業担当者以外は絶対に手を触れないよう注意を促す標識です。一步運用を間違えると被液や爆発といった事故・災害につながりかねません。このため、各工場では禁札の意味・使用方法や注意点の教育を実施し、更には理解度を確認するためのテストも実施しています。

危険体感教育

職場に存在する危険（すりづらいルール、危ない作業）を具体的に示し、身近な危険を肌で感じてもらうために、全製造従業員を対象に危険体感教育を実施しています。危険体感教育で体験したことで「危険とは何か?」「ルールを守るとはどういうことか」を再確認しすりづらいルール、危ない作業を洗い出し、作業しやすい環境創りに努めています。

場内安全パトロール

法定パトロールの他、自主的なパトロールを実施しています。パトロールは工場内で定められた規則の遵守状況の確認や不安全な状態で放置されたものがないかなど、様々な視点でチェックをしています。対策・改善を求めることもありますが、作業員の安全意識の向上はもちろんのこと、健康状態の確認にもつながっています。

保護具講習会

保護具メーカーから講師を招き、職業性疾病の最新情報やその対策としての保護具の選定方法を学びました。日頃から使用している保護具の点検方法と正しい着用方法を共有化しました。

フォークリフト安全教育

フォークリフトの「死角」や、操作における注意点、フォークリフトの特徴や事故事例について講義いただき、実習では社員が実際にフォークリフト後方に人を立たせての死角確認を行い、乗り降りの手順から操作について注意すべき点を確認しました。更にフォーク爪先の水平感知機能や、持ち上げた重量の計測機能、点検・整備など専門的な視点で解説していただきました。



▲ 富山工場 フォークリフト安全教育

熱中症教育

夏場は炎天下の作業ばかりではなく、室内の作業で脱水症状となる例があります。そこで、産業医からの地域別、年代別の熱中症の発生傾向や発生時期など種々の統計資料をもとに、各工場で教育を実施しています。熱中症の症状やその対策にはじまり、日頃の睡眠や規則正しい食生活など体調管理にテーマを広げ災害の未然防止に努めています。

安全審査

設備の新設、増設、改造、廃止等の工事並びに試運転を実施する際に事前にその計画の安全性を審査します。また、環境・安全に対する安全性並びに製品品質への影響を評価する手順を定め、問題点を明確にし外部、内部に対する安全性を確保することを目的としています。

VOICE

■ ステークホルダーの声：安全の取り組みについて

安全を最優先に！ 様々な取り組みを実践

富山工場内に常駐し、機械作業や土木作業の業務を請け負っています。

安全に効率よく作業を継続するために、職場朝会・月例協力企業安全連絡会や安全教育等を通し、RC行動計画や災害の水平展開で挙げられた決定事項を従業員全員参加で実行に移しています。また業務の中で気づきがあれば、ヒヤリハットや改善点を中心に提案をまとめ業務の効率化に役立てています。

2018年は、協力企業責任者を集めた安全教育の事例発表をお受けし、弊社で培った安全への考え方と取り組み事例を報告させていただきました。作業のスピードや正確さは勿論のことですが、安全を最優先にプロとしての自覚を持ち無事故・無災害に貢献できるような注力してまいります。

豊伸工業
社長
福本 吉勝さん



労働慣行

社員一人ひとりの労働意欲を高め、誰もが働きやすい職場づくりを推進します。

- 人材育成方針を明確にして社員の能力を開発し、働きがいを持てる職場環境を整備します。
- 社員が安心して働けるよう、安全かつ健康に配慮した職場環境を構築するための取り組みを徹底します。



改善活動

SDK-S活動

SDK-S活動とは塩尻工場で推進している全員の力を結集し工場目標を達成する活動です。各課・グループの課題の中で重要なテーマの場合はチームをつくり、メンバーで知恵を出し合いながら取り組みを進めています。年2回の発表会、年3回の報告会・テーマリーダー会では毎回活発な議論が行われます。

きとときと活動

きとときと活動とは富山工場で行っているTPM活動で、生産の効率を阻害するあらゆるロス、ムダを徹底的に排除することで、災害ゼロ・不良ゼロ・故障ゼロを目指し、生産効率を極限まで高めていく活動のことを指しています。この活動は、生産・開発・設備・管理部門など全員参加活動であり、現場では自主保全活動として活動板やフンポイントレッスンシートなどを活用しながらサークル活動を展開しています。

OASIS活動

きれいで安全な工場をめざし、昨年は4S活動に力をいれました。活動の成果もあり、横浜工場家族見学会では好評をいただきました。

今年からは安全文化の醸成を目指して、職場や役職の垣根を越えたメンバーでグループを編成して活動をしています。1グループには十数名が在籍しており、多様な人材がいることで生まれる考え方や思いを大切に、それぞれのグループが具体的な活動内容を決めて取り組んでいます。このOASIS活動を通じて、たくさんの人と関わりを持つことで日常業務でも工場全体が活性化してきています。

人材育成の取り組み

当社では、求める人材像を明確化し、教育体系を見直しました。以下の施策にすることで、能力開発に意欲的な企業風土をつくっています。

- 1) 各職層に必要な知識を提供する階層別研修の充実。
- 2) 職場を担う主力中堅社員育成を目的とした選抜研修の実施。
- 3) 社員が知識の幅を広げる機会を提供する教育通信の定期配信。

● 求める人材像



▲ 新入社員教育

緊急事態への対応

自衛消防活動

塩尻工場では、塩尻市防火管理協会が主催する自衛消防訓練会にて、通報訓練、煙体験、初期消火訓練、消防用設備訓練、応急手当講習会に参加しています。富山工場では、富山県が主催する自衛消防操法大会にて、障害物を排除し119番通報を行ってから消火器・水バケツで消火をし終わるまでのタイムを競う大会に参加しています。横浜工場では、毎年、神奈川消防署主催の自衛消防隊消火技術訓練会に参加し、消火器操法訓練で火災発見から消火までの

タイムを競う訓練大会に参加しています。

防火・防災の知識・技能を習得するため、今後も継続的に参加していきます。



▲ 富山工場 自衛消防操法大会の様子

緊急時処置訓練

塩尻工場では、電炉の異常事態を想定した訓練を実施し、非常時の初動や建物からの退避、近接する職場で働く従業員の避難経路や集合場所を確認しました。富山工場では、作業車からオイルが漏れ排水溝へ流れ込んだケースを想定し、発見通報から始まり、流出防止のため排水溝への土壌投入や堰板挿入、油の吸着・中和処

理の訓練を実施しました。

横浜工場では毎月1回、緊急時処置訓練を実施しています。苛性ソーダが排水溝に流出したという想定で異常の発見から始まり、その対応方法について緊急時処置マニュアルをもとに管理室と現地設備で相互に確認をしました。

普通救命講習会

訓練用のマネキンを用い被災者の意識確認、救護応援の要請、心肺蘇生・気道確保、AED（自動体外式除細動器）の活用に至る一連の訓練をそれぞれ行いました。参加者は座学だけでなく、被災者に見立てたマネキンを前に訓練することで、施術の強さ加減やよりリアルな対応方法を身に付けることができました。

備蓄管理

企業防災の要素の一つである「生命の安全確保」の一環として、防災備蓄用品を備えて管理をしています。地震や津波、風水害などの緊急事態にあらかじめ備えて、被害を防止、又は最小限に止めるための行動や避難場所を定めています。帰宅困難者への非常用物資として、水・食糧・その他必要物資を備蓄しています。

また、災害時に無償で飲料が取り出せる災害救援自動販売機や津波に備えて耐震補強された事務所・建屋があります。

消防設備点検

塩尻工場内外にある全ての消火器、火災報知機、消火設備の点検を年1回実施しています。点検では1本ずつ圧力、外観、機能をチェックしています。2022年より使用禁止となる旧型消火器は計画的に更新しています。

防災訓練

各工場では災害発生を想定した防災訓練を実施しています。発災時に、各自が緊急組織体制下で迅速かつ適切な処置が取れるように訓練をしています。横浜工場ではガス漏れを想定した訓練を行いました。外に出られないという特殊な状況の中で、対策本部では情報伝達の方法がメールや電話に限られるなど、地震や火事などの災害とは一味違った訓練となりました。



▲ 横浜工場 防災訓練の様子

VOICE

14: ステークホルダーの声：緊急事態への対応 自衛消防活動について

万が一に備える訓練こそ真剣に！



明治管財株式会社
横浜事業所 警備長
君島 和幸さん

横浜工場では、警備員が消防設備の維持管理と防災要員訓練を実施しています。

防災要員訓練では、防火・消火活動の訓練を目的として、緊急通報から始まり、非常

用発電機起動、そして様々な火災条件に合わせた消火設備の操作を行います。

また、横浜工場の従業員と横浜工場で共に働く協力企業従業員に対しても自衛消防に関する訓練を行っています。昨年は外部研修として横浜湾内油排出事故対応訓練や神奈川県自衛消防隊消火技術訓練会等に参加し、日々技術の向上に努め緊急時に即応出来るようにしています。

環境

レスポンシブル・ケアを推進します。

- レスポンシブル・ケアは化学物質を取り扱う企業が環境・安全・健康に取り組む際の世界的な活動です。当社グループのCSR活動の根幹にはレスポンシブル・ケアがあり、その実践を通じて、社会から信頼・評価される企業を目指します。



廃棄物削減の取り組み

昭和電工グループは、全社を挙げ廃棄物発生量の抑制及び、ゼロエミッション（最終埋立処分量が廃棄物発生量の1%以下）の達成を目標に掲げ、外部委託業者の協力を得て3R（Reduce・Reuse・Recycle）への取り組みを進めています。また担当者が毎年、委託先へ出向き中間処理・最終処分状況を査察し廃棄物が適正に処理・処分されていることを確認しています。

※ゼロエミッションとは：排出される廃棄物をいかに処理するかではなく、それを再利用しあらゆる廃棄物量をゼロにすることを社会全体で目指すグローバルな取り組み。資源とエネルギーを出来る限り有効に使用し、環境への排出をゼロに近づけ資源循環型の社会を目指すもので、国連大学が1994年に提唱した。昭和電工グループでは「最終埋立処分量が廃棄物発生量の1%以下」と定義している。

VOICE

※ステークホルダーの声：廃棄物削減の取り組みについて

廃棄物のより有効なリサイクルに対応

昭和電工セラミックス株式会社横浜工場様から排出される廃プラスチック、木くず、汚泥（アルミナ汚泥・水アル汚泥）の収集運搬処理を行っています。



日本ダスト株式会社
営業部 部長
野田 和生さん

様々な処理方法を経て、廃プラスチックは発電のための燃料に、木くずはバイオマス発電所の燃料に、各汚泥はセメント原料としてリサイクルを行っています。

このように横浜工場様は、産業廃棄物のリサイクルに力をいれておられますが、弊社としてもリサイクル方法についてご提案や処理困難物の処理先のご相談に乗ることで、さらなる産業廃棄物削減に貢献できればと考えています。

エコ事業所認定

2010年より富山県主導の下、県内廃棄物の減量化、リサイクル推進を目的に「富山県リサイクル認定制度」が制定され、廃棄物を利用したリサイクル製品や廃棄物の減量化・リサイクルなどに積極的に取り組んでいる事業所の認定制度が開始されています。認定の範囲は、リサイクル製品、エコショップ、エコ事業所の3分野にわたり、富山工場はゼロエミッションの達成

やアルミ缶・エコキャップの回収・寄附及びLED照明の採用等の取り組みが評価され、2013年に県内6社目のエコ事業所に認定されました。認定された事業所は、県情報誌やHPに掲載され、広く内外へその取り組みがPRされます。



▲富山県リサイクル認定シンボルマーク

リサイクル実例

廃棄物分別の徹底、シュレッダー屑を含む紙類や廃プラスチック等の事務系一般廃棄物の全量リサイクル、コピー用紙の裏紙活用等、様々な取り組みにより埋立廃棄物量の削減に努めています。



監視体制

各工場からは製品を作るうえでガス、排水、騒音、振動、臭気等、様々なものが排出、発生します。各設備のチェックリストをもとに、巡視、監視をして基準値内の管理を徹底しています。

VOICE

※ステークホルダーの声：排水管理について

pH*を安定化するために試行錯誤を繰り返す

私の職場ではpHの低い水を扱っているため、排水の管理がとても重要になります。市、工場で決められている基準値に収まらないうと工程から水を流せないため、2つの中和槽でpHの調整をして、初めて工程の外へ流すことができます。排水異常を起こさせないために、日常管理（点検・清掃）を徹底し、異常をすぐに察知できるように仕事では常にアンテナを

張っています。年に1回工場全体で工場排水の異常時対応訓練に参加している他、職場では異常時に手で操作してpHを調整する方法を繰り返し訓練しています。生産中は水が止まることはありませんので、異常に素早く気づき、pHを一定にするように日々取り組んでいます。

塩尻工場 製造部 第一製造課微粉
今井 健さん



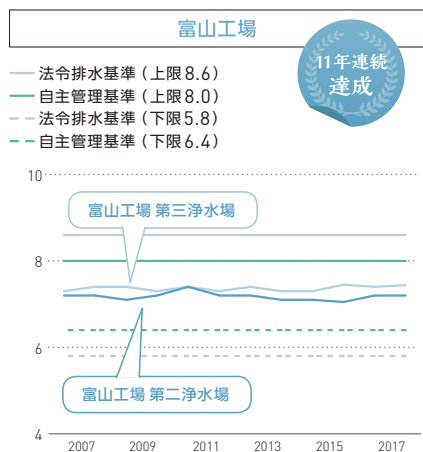
*pH…水素イオン濃度指数。物質の酸性・アルカリ性の度合いを示す物理量で、pH7を中心とし7より小さい値は酸性、大きければアルカリ性を示す

環境データ

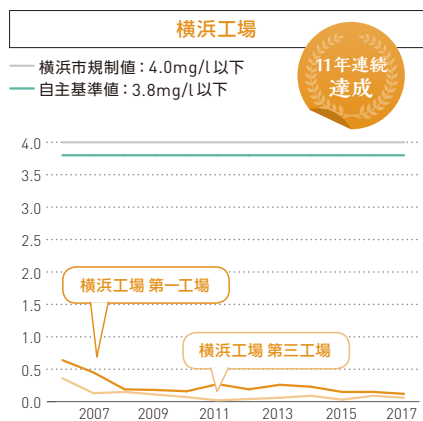
水質データ：水質汚濁防止法による排出基準や地域との協定に基づく規制値を遵守しています。各工場では、地域との規定に基づく規制値より厳しく、自主管理基準を設けています。環境維持のために、pH・SS・BODの常時監視を行い、排水監視の強化に努めています。

pH（水素イオン濃度指数）

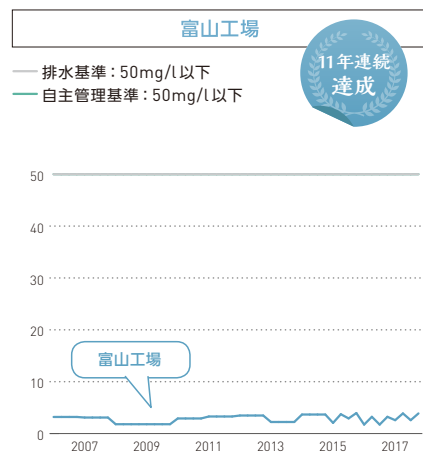
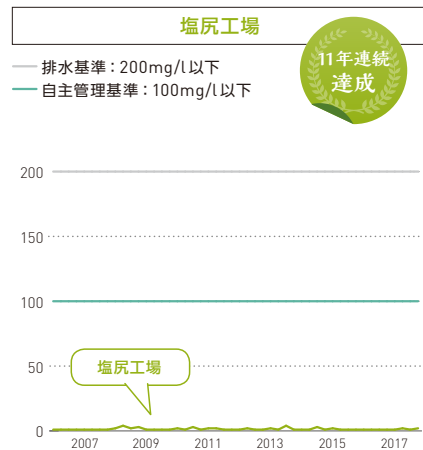
物質の酸性・アルカリ性の度合いを示す物理量 pH1～14の範囲で示される。pH7を中性とし pH7より小さい値を示すと酸性、大きければアルカリ性を示す。

**T-P（全リン）**

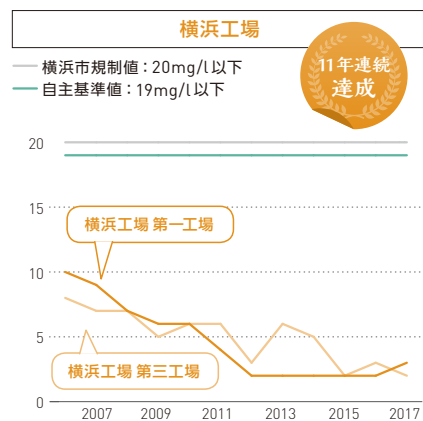
リン化合物は窒素化合物と同様に、動植物の成長に欠かせない元素であるが、水中の濃度が高くなると水域の富栄養化を招くことになる。

**SS（水中に浮遊している物質）**

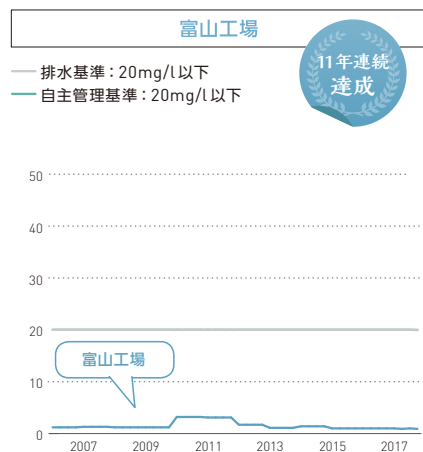
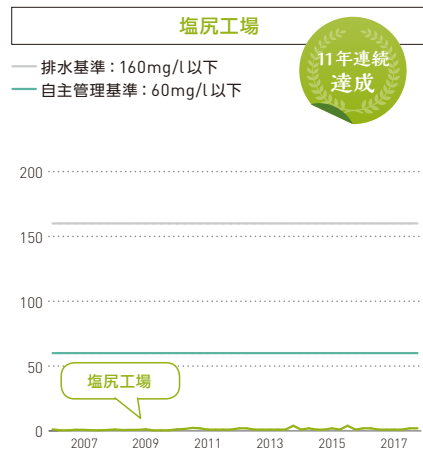
水中に懸濁している直径2mm以下の不溶性物質のこと。

**T-N（全窒素）**

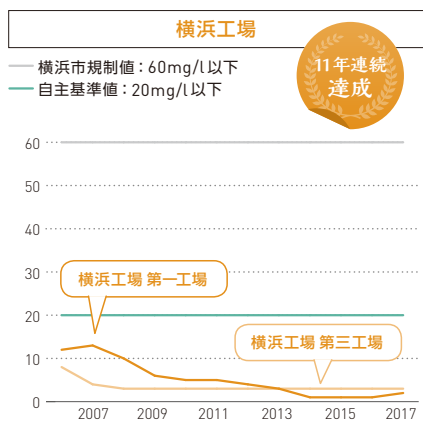
窒素は水域の富栄養化の原因の一つであることから、富栄養化のおそれのある湖沼、海域について環境基準（全窒素）、排水基準（窒素含有量）も設定されている。

**BOD（生物化学的酸素要求量）**

有機物指標微生物によって分解される際に消費される酸素量。数値が大きいほど水中の有機物が多く汚染が著しい。

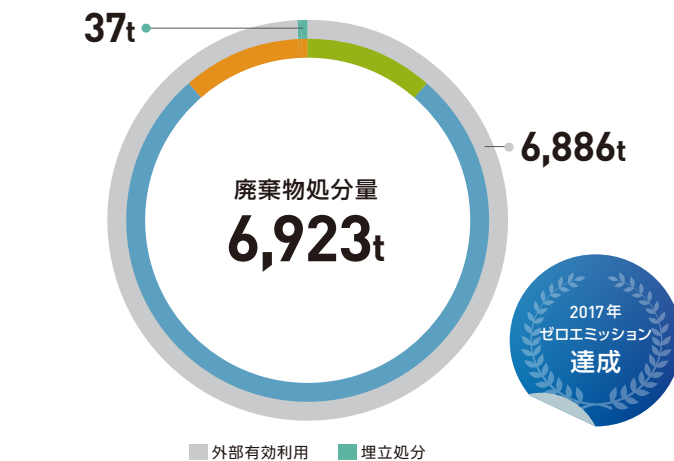
**COD（化学的酸素要求量）**

水中の有機物を酸化剤で分解する際に消費される酸化剤の量を酸素量に換算したもので、海水や湖沼水質の有機物による汚濁状況を測る代表的な指標。



廃棄物処分量：各工程では廃棄物の発生量を抑えと共に、発生した資源のリサイクル利用を推進しています。また、資源ごみと一般ごみの分別を徹底し廃棄物量の削減に取り組んでいます。

温室効果ガス（GHG）：地球温暖化防止及び資源保護の観点から温室効果ガス排出削減、環境方針の項目に省エネルギーを重要課題として位置づけ、生産工程の見直し、運転最適化などによる省エネルギーを推進しています。温室効果ガスは燃料使用量と他社から供給された電気・熱の使用量から算出された排出量に排出係数を掛けて、算出されます。排出量は生産量の増減により変動します。



発電設備の紹介

工場を稼働させていくうえで電力は重要なエネルギー源ですが、限りあるエネルギーを有効活用するため、再生可能エネルギーの利用にいち早く着目し活用を進めています。

塩尻：信濃川水系上流の梓川の水力を利用し戦後1950年（昭和25年）運用を開始。自社工場の電力供給だけでなく、地域の方への水利事業にも広く利用されています。年間発電量は一般家庭5,460世帯の年間使用量に相当します。また2013年からは、敷地内に東京ドーム面積の半分ほどのメガソーラー発電設備を誘致し、年間180,000kWhの発電量を得ると共に、年間844tのCO₂の削減にも大きく貢献しています。



▲ 赤松発電所

富山：多くの電力を必要とする電解電炉を用いた製造を主体としていた富山工場は、1954年（昭和29年）電力会社を主体に民間企業11社が共同出資した発電所を神通川上流の岐阜県高山市の見座・葛山の2ヶ所に建設し運用を開始しました（現在は4社の出資）。年間300,000MWhを発電し、出資会社はもちろん地域の発展にも貢献しています。



▲ 見座発電所

公正な事業慣行

公正かつ自由な競争を基本とした取引を行います。

- 独占禁止法を遵守し、公正な取引を行います。
- 各国の競争法を遵守し、公正な取引を行います。
- カルテルに参加しません。また、それを疑われるような行動をとりません。

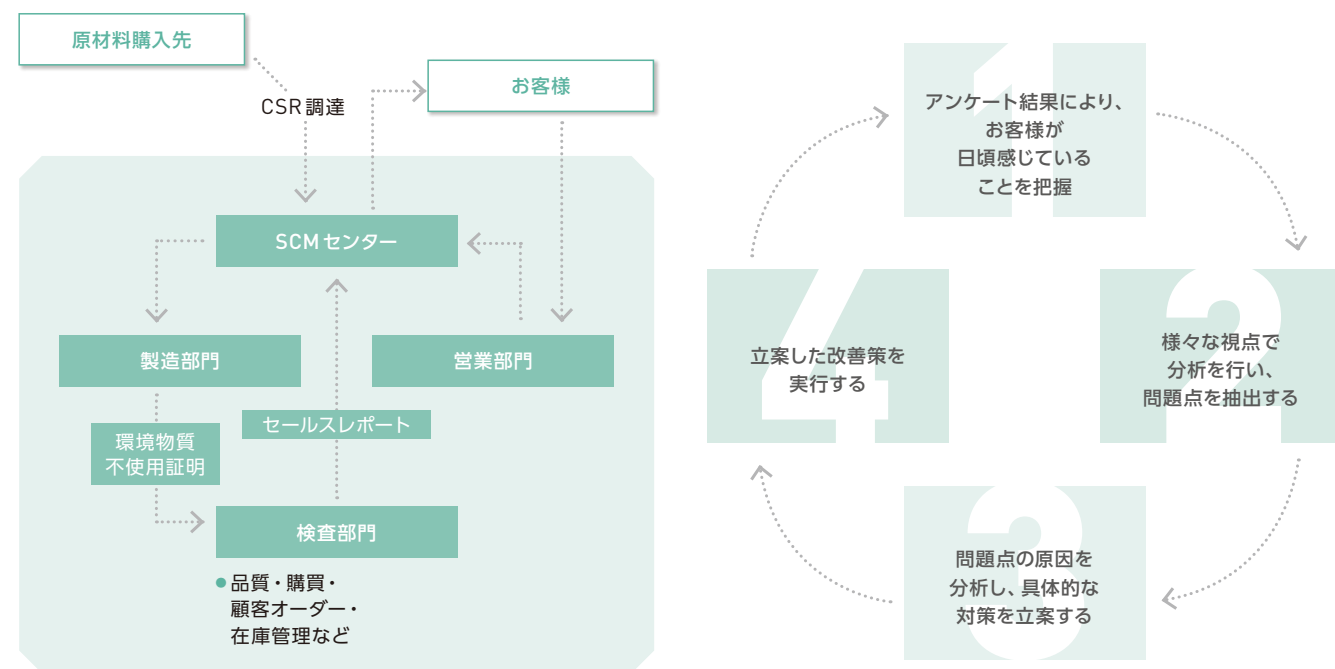


CSR 調達

CSR 調達は、「昭和電工グループ CSR 調達ガイドライン」をパートナーの皆様と対話を通して共有し、信頼関係を更に強固なものとするとともに、協働で遵守することで、お互いの企業価値を向上させることを目指すものです。

顧客満足度調査（CS 調査）

当社では年1回、製品の消費者であるお客様（企業）にアンケートを実施し、製品、品質、開発、改良、納期、包装、配送、サービス、価格等に対する満足度を調査しています。



消費者課題

ビジネスパートナーと協働して、お客様の期待に応える製品を安定的に供給します。

- 製品・サービス、およびパンフレット・カタログ等にわかりやすく正確な表示をします。
- お客様に当社の製品を推奨・説明する際には、事実を正確に伝えます。
- 購入先を選定する際には、門戸を広く開放し、公平に比較して決定します。
- 発展途上国と取引を行う際は、その経済的自立を阻害することのないよう、適正な価格による継続的な取引を心がけます。

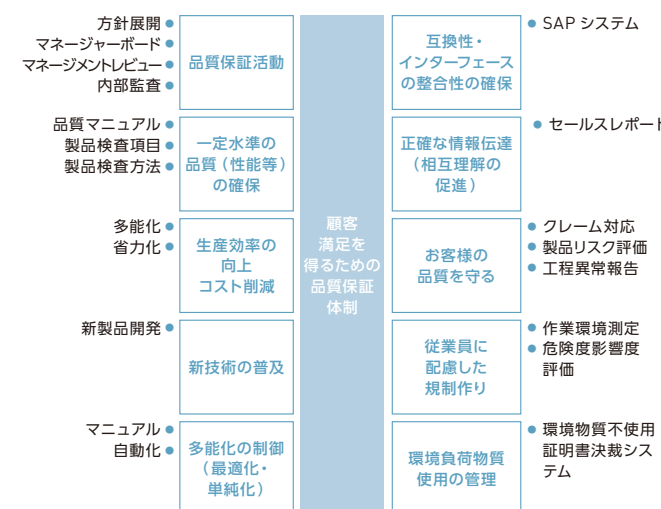


マネジメントシステムの取得

当社では、国際規格のISO9001、ISO14001、マネジメントシステム規格のOHSAS18001を取得し、工場内で規定した要領に従い生産活動を行っています。

品質保証体制

当社は、実用性および安全性に配慮した製品・サービスをお客様に提供するため、法令・規制要求事項を満たした製品、さらにはお客様に満足いただける製品を提供できる仕組みを継続的に改善しています。



VOICE

「ステークホルダーの声：品質保証体制について」

技術向上と確実な品質確認を

私は、ガラス用鏡面研磨材の出荷検査を主に担当しています。検査の内容は、粒度分布や比表面積といった特性検査の他に、実際にガラスを研磨して、ガラスを磨くスピードやガラスに入ったキズの本数を顕微鏡で数える等の研磨特性検査も行っています。お客様からは、磨かれたガラスのキズや形状に対する品質向上のご要望が、年々高まっているため、技術グループとも協同して、新たな検査方法の確立や研磨精度の向上の取り組みも行っています。これからも、製品の品質確認を確実に行うことは勿論ですが、お客様の期待に応えられる研磨技術の向上に努めていきます。

富山工場
品質保証課
松田 美香さん



コミュニティへの参画および コミュニティの発展

立地する国・地域社会に対し適切に情報を開示し、コミュニケーションを進め、相互理解を深めます。

- 地域社会の一員として、率直なコミュニケーションを図ります。
- 文化・宗教・歴史・慣習など、地域の特性を理解、尊重します。
- 地域社会に的確に情報を提供し、ご理解いただくよう努めます。
- 周辺地域の安全や環境に影響を与える可能性がある事態が発生した場合は、速やかに適切なルートで情報を発信します。
- ボランティア、文化活動、レクリエーションなど、様々な活動に地域社会の一員として参加します。



レクリエーション

健康づくりの一環と社員同士の親睦を図るためにソフトボール大会、ソフトバレーボール大会を実施しています。また、スポーツ以外のレクリエーションとして軽運動、健康運動教室（簡単にできるストレッチ）も実施し、大勢の社員が参加しています。日頃の運動不足を解消するとともに、普段あまり顔を合わせない社員と交流する機会にもなっています。

2017年10月7日に、「塩尻・富山・横浜工場の社員同士の交流・親睦を図りコミュニケーションを活性化させ、塩尻・富山・横浜地区を盛り上げよう!」をテーマに3工場交流会を実施しました。



▲ 3工場交流会（ボウリング大会）

各種施設の開放

塩尻工場のグラウンド・マレットゴルフ場は従業員の健康づくり、レクリエーションの他、年間を通じて小中学校のクラブ活動や近隣地域のスポーツ大会、イベントにも利用されて

います。また、グラウンド横にあるバーベキューコーナーは、春から秋にかけて大勢の従業員や地域の皆様に懇親会や慰労会の場所としてご利用いただいています。

アルミ缶リサイクル活動

各家庭から出たアルミ缶を持ち込み、工場内で購入したアルミ缶をアルミ缶専用BOXに入れて、全従業員がアルミ缶リサイクル活動に参加しています。

● 寄付実績

塩尻工場	市内の小中学校にテント（3張）を購入して寄贈（80,000円相当）
富山工場	市内の小中学校に収益金全額寄付（80,000円）
横浜工場	神奈川新聞厚生文化事業団に収益金全額寄付（35,100円）

VOICE

■ ステークホルダーの声：アルミ缶リサイクル活動について

アルミ缶リサイクル活動を通じて母校に寄付

昭和ファインセラミックスは、塩尻工場内にある昭和電工グループのグループ会社です。アルミ缶リサイクル活動は塩尻地区として合同で実施しています。私は2015年までアルミ缶を近所のスーパーに持ち込み、リサイクルしていましたが2016年に当社が収益金を市内の小中学校へ寄付していることを知り、少しでも地域社会に貢献できるなと思い、アルミ缶を持ち込むようになりました。アルミ缶リサイクル活動を通じてリサイクルを強く意識するようになったため、飲み

物を購入する時はアルミ缶製の物を選ぶようにしています。活動を持続的に行うには意識づけが必要だと思います。アルミ缶を家から会社へ持ち込む時に回収しやすいように今後様々な工夫をすることでアルミ缶リサイクル活動がさらに活発になればと思っています。

昭和ファインセラミックス(株)
製造課 第一製造グループ C 微粉チーム
原 三七夫さん



プラスチックリサイクル活動

ペットボトルのキャップをはじめとしたプラスチック製品の回収活動を行っています。回収されたプラスチック類は、形状別に分別し専門業者に買い取っていただき、その売却益は買取業者を経由して日本赤十字社の活動に役立てられています。また、プラスチックごみをリサイクルすることにより廃棄焼却時に発生するCO₂の抑制にも役立っています。



燃やせば
ただのゴミ

CO₂

分別して賢く
利用すればリサイクル



次世代育成支援

次世代を担う高校生、大学生に工場見学や現場研修を通して作業体験をしていただいています。学習レベルに応じた様々な技術や新たな取り組みを体験していただくことで化学への理解と興味を深める一助となることを目的としています。

● 2017年受入数

塩尻工場	7名（高校生・大学生）
富山工場	1名（聴覚支援学校）



▲ 塩尻工場 インターンシップの様子

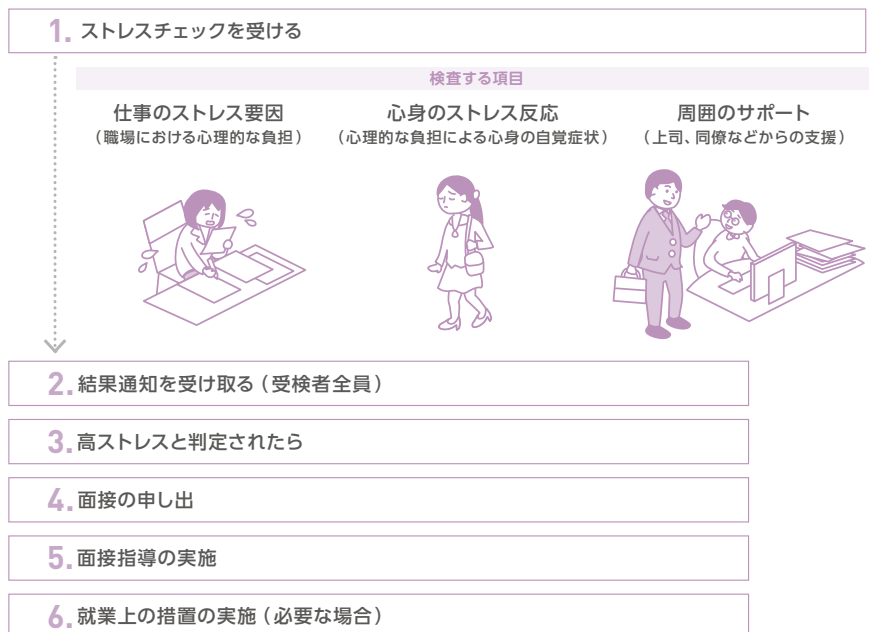
ストレスチェック制度

2015年12月1日から、労働安全衛生法の一部を改正する法律により、ストレスチェック制度が施行されました。

- 1) 働く人がストレスによって心の健康を損ねることを未然に防止する
- 2) 働く人が自分自身のストレスに気づいて対処する
- 3) 働きやすい職場の実現

以上3項目が大きな目的です。

当社では、定期健康診断と合わせて簡単な質問に対して回答するストレスチェックを実施していきます。今後も働く人の心の健康を守る取り組みを実施していきます。



工場見学会

当社では、お客様、地域の方々、学校関係者、行政関係者等様々な方に製品、安全・環境への取り組みを知ってもらうために、工場見学会を随時実施しています。今後も当社の取り組みを知ってもらうために工場見学会を継続していきます。

2017年来場者数

塩尻工場 294名
富山工場 183名
横浜工場 21名

VOICE

「ステークホルダーの声：工場見学会について」

聴覚障がいを理解する交流を通じて、地域にコミュニケーションがとれる人を増やしたい

松本ろう学校は聴覚障がいの教育センターとして小学部、中学部、高等部の指導・支援ができる学校を目指しています。一人一人が自分の力を発揮し自分らしく生きていく力を身に付けるために働く卒業生の職場見学を毎年実施しています。昨年は同校卒業生が2名いる昭和電工セラミックスさんを見学させていただきました。卒業生が働く姿を見て、生徒からは「工場が広く迫力

があった」、「先輩がPCを自由に操っていてすごかった」との声がありました。見学ではすれ違う従業員の皆さんが元気に挨拶してくれたことがとても印象的でした。今後も、見学や講義、職場実習の受入も是非ともお願いできればと思っています。

長野県松本ろう学校 中学部 教諭
田多井 留美さん



健康増進の取り組み

昭和電工グループは「昭和電工グループいきいき健康づくりプラン」と称する健康増進活動を実施しています。4分野（①生活習慣病の予防②こころの健康づくり③生活習慣病の

改善④健康診断と事後のフォローの確実な実施）の健康目標を設定し施策を実施しています。

地域清掃活動

工場周辺や市や県の街づくりの一環として実施される清掃活動に参加しています。合わせて、工場内の緑地帯整備・荒地整備を進めて、目標としている「工場ショールーム化」を具現化するため、全従業員で清掃活動など美観を維持する活動を実施しています。

2017年実績

塩尻工場 6月24日「エコ・ウォーククリーン塩尻大作戦」、5S委員によるゴミ拾い
富山工場 7月 海岸清掃
8月20日「ふるさと富山美化大作戦」、排水溝の清掃
横浜工場 通勤経路（新子安駅～工場）のクリーン活動、わが町かながわマナー違反一掃作戦

VOICE

「ステークホルダーの声：地域清掃活動について」

参加のきっかけは職場安全衛生委員会



2ヶ月に1回行っているクリーン活動参加者募集！と職場安全衛生委員会から連絡がありました。毎日の通勤路なので参加してみようと思い手をあげてみました。参加して思ったことは普段何気なく通っている通勤路には多くのゴミが落ちていているという印象でした。この

横浜工場
CSRグループ 品質保証チーム
大久保 侑哉さん

クリーン活動は、近隣の企業の方々も定期的に参加しているので、地域みんながクリーン活動に取り組むことで、私たちが使う通勤路が綺麗に保たれているのだと実感しました。

また、最近では横浜市神奈川区が実施している「わが町かながわマナー違反一掃作戦」にも参加しました。このような大きなイベントに参加することで、より沢山の方とつながりを築いていけるとと思っています。

納涼祭

塩尻工場では8月18日にふれあいパーティー（納涼祭）をグラウンドで開催し、近隣住民、従業員、家族、合わせて945名の方が参加しました。近隣住民、家族の方にも参加していただける企画として、市内飲食店による出店や中学校・高校の吹奏楽部による演奏、豪華景品が当たる大抽選会を行い盛り上がりしました。

横浜工場では8月25日に家族工場見学や横浜港を望める岸壁で横浜フェスタ（納涼祭）を開催しました。抽選会では多くの家族やお子さまが当選し大変喜んでいただくことが出来ました。

今後も地域社会の一員として、ステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションを深めて参ります。



▲ 塩尻工場 納涼祭の様子

2018年 CSR 行動計画

◎：当初計画より大きな効果あり ○：有効な効果が得られた / 継続的に実施
△：計画していた結果を得られなかった / 見直しが必要 —：非該当

項目	2017 年計画	2017 年実績	評価	2018 年計画
人権・企業倫理・コンプライアンス	人権啓発活動を着実に推進する	ケーススタディを用いたグループ教育	○	人権啓発活動の継続
	コンプライアンスと企業倫理を定着させる	私たちの行動規範と実践の手引きの読み合わせ 集合学習の教材を用いてグループ内でワークショップ	○	私たちの行動規範を活用してのグループワーク継続・充実
RC 体制	リスクの棚卸を継続する	リスク管理表・評価表の見直し実施	○	リスク管理の継続
	クライシス対応の強化	防災訓練、事象別対応訓練の実施 マスコミ対応訓練の実施	○	クライシス対応強化の継続
	BCP (事業継続計画) 策定	重要設備の耐震診断・耐震化工事の実施	○	BCP から BCM (事業計画マネジメント) への定着
	マネジメントシステム (RC/QMS/EMS/OHSAS) の改訂・更新への効率的な運用	3 工場の共通マニュアル作成完了 EMS、QMS、OHSAS 統合運用開始	○	更新審査に向けた適切な対応
	各種教育体制の充実	階層別教育を実施	○	教育内容及び体制の充実
	RC 監査体制の充実・RC 実績把握のスピードと信頼性向上	各課実績検討会での報告実施	○	RC 実績把握システム化
労働慣行	多様性の推進に向けた取り組みを実施する	手話勉強会、障がい者雇用の促進	○	多様性の推進継続 (ダイバーシティ教育)
公正な事業慣行	CSR 調達対象範囲を拡大する	CS 調査の継続	○	CS 調査の継続
環境安全	化学物質に関する教育・管理体制の充実	実施内容のルール化	○	化学物質に関する法令 安全教育の充実
	国内法規制におけるリスクアセスメントの実施	安全コンサルタントによるパトロール実施 化学物質リスクアセスメント教育実施	○	安衛法対象物質及び取扱作業におけるリスクアセスメントの実施
	海外法規制への適切な対応	海外向け SDS 作成 化審法教育の受講	○	海外法規制への適切な対応
労働安全	安全に強い職場と人づくり	安全大会、安全帯教育の実施 危険体感設備の活用	○	危ない設備、危ない作業の撲滅 教育・訓練による安全感向上
	安全管理レベルの向上	OHSAS 維持審査の認証取得	○	ISO45001 移行に向けた対応について、3 工場事務局担当による規格内容の把握
設備安全	再発事故防止	災害の水平展開によるリスク抽出と対策実施 協力企業特別措置実施基準作成	○	「創る安全」活動の完全定着
	特定危険物質のリスク排除	—	—	—
	自主保全	保安監督者の増員ができていない	△	設備安定化、保安監督者増員
労働衛生	衛生管理体制の強化 (関係会社・協力企業含む)	各種教育、職場安全衛生会議の実施	△	管理体制の強化、 洗身洗顔設備の設置・整備
	作業環境・作業方法の改善	熱中症対策の充実 (暑さ対策、休憩所の増設)、作業別のパトロール実施による指摘と改善	◎	作業環境・作業方法の改善
	快適な職場の形成	室内完全分煙化継続	○	転倒・つまずき災害撲滅 分煙化継続
健康管理	昭和電工グループいきいき健康づくりプランの推進	腰痛予防運動・栄養教育等実施	○	昭和電工グループいきいき健康づくりプランの継続 健康管理の強化、ストレスチェックの実施と適切な活用
	健康管理の強化	健康診断受診率 100% ストレスチェック制度実施 規定運用開始	◎	健康管理の強化、 ストレスチェックの実施と適切な活用
産業廃棄物の減量化、再資源化の促進	産業廃棄物の減量化	埋立廃棄物をリサイクルへ転換実施 ばいじんリサイクル化 工程内のモレコボレ防止対策による廃棄物削減	◎	ゼロエミッション継続
	再資源化の促進	アルミ缶リサイクル活動 参加率 100% へ 古紙回収置場の移設	◎	再資源化の具体化
水資源リスク対応	水資源リスク低減	地下水の水質調査実施	◎	水資源の定期監視

CSR 報告書 2018 に対する
第三者意見

昭和電工セラミックス (SDC) の製品は、私たちの暮らしや日々の中で何気なく使用している製品の素材・部材として使用され、直接的には見えづらいかも知れませんが、暮らしを支えています。

本レポートでは、昭和電工グループとしての CSR を実践しつつ、改めて CSR とは？なぜ企業にとって CSR は必要なのか、という現場の疑問からステークホルダーすべての繋がりについて、SDC として考え行動へと移す機会がまず従業員座談会として特集されています。その中では CSR 担当からの考えだけではなく、多方面の部署が違った側面から、農家の方から地域の生態系、買い手だけではなく材料の売り手など、取引先からお客様、そして国内外に至るまで、普段の業務との関係で感じ、見えてくる CSR の捉え方やその必要性について考察されています。

今何が実践できているのか、そしてこれから先、何に取り組んでいく必要があるのか、その見直しと今後の計画に繋がるヒントが浮き彫りにされていますが、これから先の実現に向けて、特に教育が必要となるでしょう。その点でも工場間での連携・共有化を推進しながら、企業全体で教育への取り組みをしていることが伺え、安全安定操業の実現と持続的発展の獲得に向けて着実に歩んでいる姿が拝見できます。また、組織統治でのコンプライアンスチェックリストの活用や、化学物質を題材にした教育はもとより、30 年以上前から行われているヒヤリハット事例の改善提案制度など、人権や労働慣行でも様々な教育の充実がなされてい

ます。環境面では地道な努力が継続的になされており、地域の規制値より厳しい自主管理基準を 11 年連続達成され評価出来ます。

このように既実践されている点について可視化することは重要であり、SDGs (持続可能な開発目標) 時代において、例えば女性の管理職やダイバーシティの側面など、報告領域を広げつつ、CSR 行動計画での具体的な数値による検証も取り入れることで、着実に歩む道筋が共有出来るのではないのでしょうか。

グループで推進中の中期経営計画「Project2020+」を実行に移すために、マテリアリティの抽出やレスポンスブル・ケア、持続可能な原材料調達からサプライチェーンに至るまで、実行に移していく課題は尽きません。トップメッセージにもあるように、ステークホルダーとの対話を推進しながら、SDC の CSR への取り組みがさらに発展され、高付加価値の製品・技術・サービスの提供を通じ、豊かさと持続性が調和する社会の創造にますます SDC が貢献されることを期待しています。

環境専門家・Ethical life advisor
株式会社 FEM 代表取締役
山口 真奈美さん



第三者意見を受けて

山口様にもご評価いただいておりますが座談会形式で実務に携わる人達がその各分野でステークホルダーをピックアップすることで弊社の CSR 対象が立体的にわかるように工夫させて頂きました。



昭和電工セラミックス株式会社
総合管理部 部長
勝野 久志さん

また、教育についてはよい評価をして頂いておりますので、今までの取り組みが間違っていなかったかと思えます。現在の教育に対する取り組みを基に、更に充実した教育システムができるよう、また、今後の CSR レポートの中でも特記できるような教育を推進いたします。

化学会社である弊社が環境面で規制値よりも厳しい管理値以内での管理を継続していることを高く評価していただいています。今後も環境影響が最小になるような施策、管理、監視を推進します。

ご提示の弊社の課題として新しいキーワードである SDGs、女性の管理職、ダイバーシティの側面での取り組みへも今後は視線を広げていきたいと考えます。

これからも SDC がステークホルダーの皆様にとってより良い会社であり続けられるよう邁進してまいります。