

# CSR REPORT 2018



## 1. 社長メッセージ

CSRサイトレポートを発行するにあたり一言ご挨拶申し上げます。

昭和電工HD山形株式会社は、昭和電工グループのハードディスク事業の生産拠点のひとつとして重要な役割を果たし、開業以来、「安全・安定操業、環境トラブルゼロ」を継続しております。

ハードディスクは、パソコンやデータセンター向けハードディスクドライブ(HDD)を始めとして、カーナビゲーション、外付けHDD、HDDレコーダー、ゲーム機、VR、監視カメラ等に広く使用されている大容量記録媒体であり、昭和電工グループのハードディスク事業は、世界の2割余りの市場シェアを占めております。

近年では、IoTの伸張に伴うビッグデータの活用、クラウド・モバイルの普及によるデータセンターの大容量化が進み、データセンター向けニアラインHDD(NL-HDD)の需要は年々増大しています。

当社は、主力であるNL-HDD向け高容量ハードディスクの技術革新をさらに推し進めることで、ドライブあたりの記録容量の増大を実現し、データの価値がますます上昇する高度情報化社会のご要求に応えていきます。

また、操業以来積み重ねてまいりました無災害労働時間も社員と事業場内常駐の協力企業との協働により、700万時間を突破し昭和電工グループ内でもトップ3に入る好成績を残すことができています。

今後も、CSR活動を基本とした事業活動を推進し、安全・快適で環境負荷の少ない社会の実現に貢献してまいります。

代表取締役社長 石川 二郎



## 2. 事業所長メッセージ

昭和電工HD山形は、昭和電工グループのHD事業の生産拠点のひとつとして2009年7月に発足し、その歴史を刻み続けています。開業から現在に至るまで、「安全・安定操業、環境トラブルゼロ」を継続できておりますのは、ひとえにお客様、サプライヤー様、協力企業様、社員並びに関係各位のご支援、ご協力の賜物と深く感謝申し上げます。

ハードディスクは、IoTの伸張を支えるキーデバイスの一つであるハードディスクドライブに必要不可欠なコンポーネントです。高記録密度化の加速、更なる信頼性の向上、コストダウン強化を図り、「Best-In-Class(BIC)」製品の安定供給を通して、高度情報化社会の進展に貢献していく所存です。

また、昭和電工グループHD事業において、当社の重要な役割である基板マザー工場機能と、ニアラインメディアの1st量産および他拠点展開を更に前進させるとともに、今後とも、『事業継続のベースは安全・安定操業、環境トラブルゼロにある』ということを念頭に、安全で健康的な職場を築いてまいります。

本レポートをご覧いただき、わたくしたちの取り組みへの忌憚のないご意見をお聞かせくださいますようお願い申し上げます。

取締役事業所長 青木 隆明





### 3. 会社概要

#### 【 昭和電工株式会社 】

##### 『 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。

- 設 立 1939年(昭和14年) 6月1日
- 資本金 140,564百万円(2018年3月31日現在)
- 従業員 グループ連結:10,864人、単独:3,616人(出向者を除く)  
(2017年12月31日現在)
- 本社所在地 東京都港区芝大門1丁目13番9号
- 売上高 連結 7,804億円(連結):2017年(平成29年)12月期
- 事業の内容 石油化学、化学品、無機、アルミニウム、エレクトロニクス、その他

ショウワデンコウエイチディヤマガタ

#### ◆ 昭和電工HD山形株式会社 ◆

<昭和電工株式会社の100%子会社>



- 操業開始 2009年(平成21年) 7月1日
- 資本金 450百万円(2018年3月31日現在)
- 従業員 社員:360人、協力会社:268人(2018年4月1日現在)
- 所在地 本社:山形県東根市大字東根甲5400番地2  
基板工場:栃木県小山市犬塚1丁目480番地
- 事業内容 磁気ディスク装置用アルミニウム基板及び記録メディアの開発、製造、販売



ハードディスクメディア



## **2018年 SHDY事業所方針**

事業所長 青木 隆明

### **前進～壁を乗り越え、次の高みへ**

1. 量産体制の最適化
2. 次世代プログラムの開発加速
3. Transfer推進
4. 事業所基盤の強化
5. 安全安定操業とコンプライアンスの徹底

以 上

## 5. マネジメントシステム

### 品質マネジメントシステム

#### ■ 品質マネジメントシステムの維持/強化 (業務方針、方向の明確化と進捗管理)

##### 1. 品質方針

###### [方針展開]

- ・トップダウンによる周知徹底を行っております。
- HD事業部方針⇒事業所方針⇒各部分針⇒全従業員

##### 2. 業務遂行の重要ポイント

- ・各部における重要な業務プロセスを明確にします。
- ・更に、その業務と各部との関わりも明確にしています。
- ・実績検討会/生産会議の場で、トップへ報告を行います。
- ・その結果について、トップから指導やフィードバックを受けます。

##### 3. 登録証

- ・2010年(平成22年)1月に品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001の認証を取得しました。また、2016年(平成28年)1月には小山基板工場を統合しての基板と記録メディアの開発、製造、販売の拡大認証を取得し、更に2018年1月にはISO9001の2015年版に移行しました。

認証番号: QC09J0076

登録日: 2010年1月6日

認証機関: 株式会社日本環境認証機構(JACO)



#### ■ 顧客満足度の向上を目指した活動

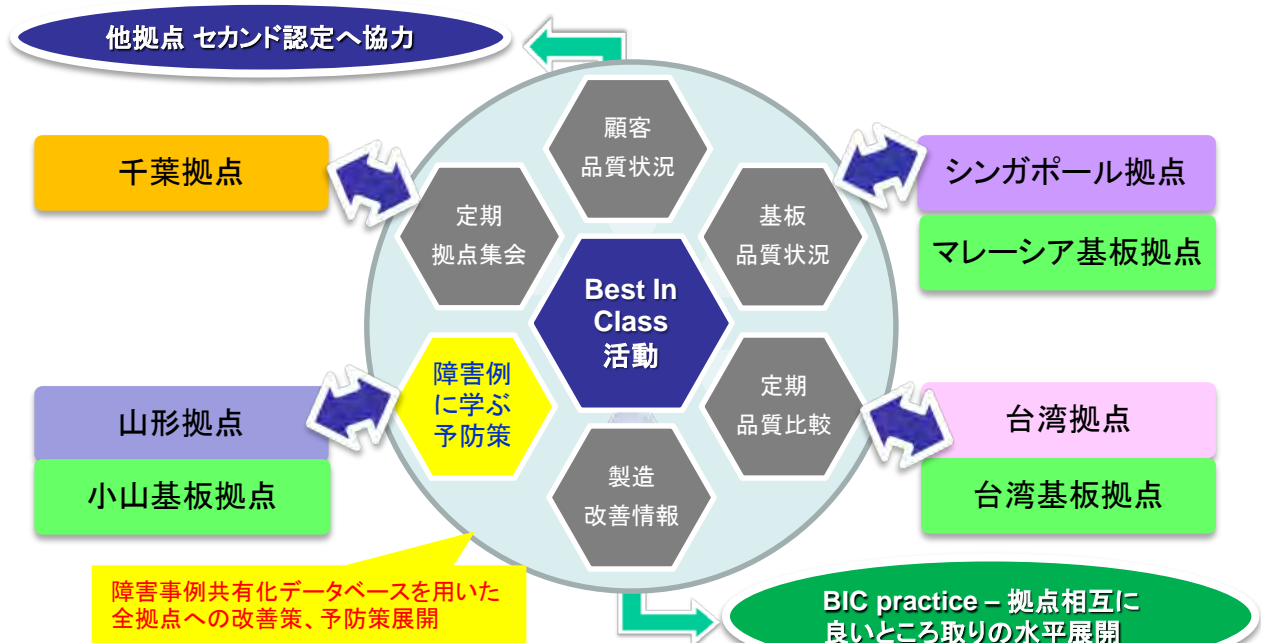
##### 1. お客様とよりよい関係の構築

- ・各場面(開発/量産/出荷先)で顧客との定期打合せにより、品質状況の共有と要求事項への対応をしています。

打合せ名	内容	参加組織
開発コラボ会議	<ul style="list-style-type: none"> <li>・新機種設計仕様と目標達成度の確認</li> <li>・市場品質状況、市場要求事項の確認</li> </ul>	顧客設計部門 当社開発部門
量産コラボ会議	<ul style="list-style-type: none"> <li>・量産状況確認と品質課題への対応</li> <li>・継続的改善活動</li> </ul>	顧客SQE部門(国内/海外) 当社品証部門(各製造拠点)
タスクフォース会議	<ul style="list-style-type: none"> <li>・媒体特性と装置特性の多変数解析による相関性検証</li> <li>・装置収率改善のための媒体特性値のねらい値精度</li> </ul>	顧客設計、SQE部門 当社開発、品証部門

##### 2. お客様の満足とさらなる安心をめざす安定品質供

- ・全製造拠点間で、媒体に関しての顧客品質状況の共有はもちろんのこと、主な基板供給拠点も参加して、製造品質や改善情報を共有して、品質格差の低減と顧客品質問題に対する先取り対策を水平展開しています。
- また、ニアライン機種のマザー工場として、初回認定を受けた後、他拠点のセカンド認定のサポートに参加しています。



## 労働安全衛生・環境方針

高度情報化社会を支えるキーデバイスである磁気ディスク装置に不可欠なコンポーネントとしての高容量・高性能・高信頼性の基板を含む記録メディアの開発・製造、販売活動を通じて、労働安全衛生及び地球環境に配慮した企業活動を実践することにより、企業としての社会的責任を果たします。

- ・労働安全衛生マネジメントシステム及び環境マネジメントシステムの継続的な改善を行うと共に、労働災害防止および環境保護に努めます。
- ・労働安全衛生と環境に関連する法令、規制と当社が同意したその他の要求事項を順守すると共に、自主的な基準を設定し順守します。
- ・安全で快適な職場環境のもと、高品質で環境と社会に貢献する製品及びサービスを提供することを目的に以下の重点テーマに基づく実施計画を設定して取り組みます。  
また、実施計画を定期的に見直し、労働安全衛生と環境のパフォーマンスを継続的に改善します。
  - (1) リスクアセスメントの活用による労働安全衛生の災害ゼロを目指す。
  - (2) 疾病予防と健康管理を推進し、こころと身体の健康づくりを目指す。
  - (3) 事業活動を通じてサステナブルな社会の実現に貢献する。
- ・事業継続のベースは「安全・安定操業、環境トラブルゼロ」にあることを認識し、教育訓練や啓発活動を通じて、全従業員の労働安全衛生の意識を向上させ、一人ひとりが関連法令を順守し、地球環境に配慮した行動を実践できるよう取り組みます。
- ・地域社会、公的機関及び利害関係者との良好な関係を図るため、積極的な情報開示と対話に取り組みます。

この方針は当社で働く又は当社のために働くすべての人に周知すると共に、社外からの要求に応じて一般の人にも開示します。

2018年 1月11日  
昭和電工HD山形株式会社

事業所長 菅 不 隆 明



## 労働安全衛生・環境マネジメントシステム

昭和電工HD山形は2009年11月に「環境マネジメントシステム」の認証を、2012年11月に「労働安全衛生マネジメントシステム」の認証を取得しました。二つのマネジメントシステムを統合した運営を行い、効率的な活動を展開しています。2017年11月にISO14001:2015年版への移行が完了しました。

### ＜環境マネジメントシステム＞

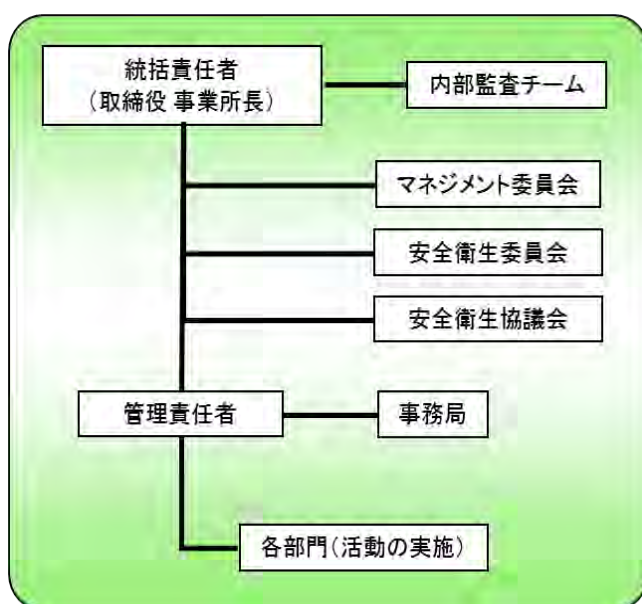
- ・認証規格: ISO14001:2015  
(JIS Q 14001:2015)
- ・登録番号: 12ER・862
- ・初回登録日: 2009年11月25日
- ・認証機関: 高圧ガス保安協会ISO審査センター  
(KHK-ISO Center)

### ＜労働安全衛生マネジメントシステム＞

- ・認証規格: OHSAS18001:2007
- ・登録番号: 12HSR・037
- ・初回登録日: 2012年11月26日
- ・認証機関: 高圧ガス保安協会ISO審査センター  
(KHK-ISO Center)



## 労働安全衛生・環境マネジメント組織



環境活動は各部門において環境負荷低減を推進しています。

労働安全衛生活動は職場の各部門内の小グループにて危険リスクを抽出し、危険源の排除活動を行い、安全で快適な職場環境を実現しています。

これらの活動はマネジメント委員会にて審議し、活動のスパイラルアップを行う体制としています。

定期的実施される内部監査や外部審査により、労働安全衛生・環境活動の運用状況や継続的改善の状況についてチェックしています。

## 6. 環境負荷の概要

当社は製品を提供するために、さまざまな原材料を調達し、燃料・電力などのエネルギーや水資源を使用しています。また、生産活動に伴って発生する環境負荷の低減活動も積極的に行っています。



〔算出対象期間: 2017年4月～2018年3月〕

※ゼロエミッション達成中: 定義は最終埋立処分量が廃棄物発生量の1%以下であること。



## 7. 地球温暖化対策

### エネルギー起源CO<sub>2</sub>の排出量削減

以下の活動を実施し、エネルギー起源のCO<sub>2</sub>排出量の削減活動に取り組んでいます。

#### ①製造設備の効率化

記録メディア製造工程の歩留まり改善やライン稼働率の向上を図ることによりエネルギー当たりの生産量を増やす活動に継続的に取り組んでいます。

#### ②LED照明への移行

1番館1階の一部のクリーンルームについて、天井灯を蛍光灯からLED照明に変更しました。

これによってランプ寿命が長くなる他、電力使用量が月約3,200kWh削減できました。

#### ③超純水プラント集約

1番館に設置している2つの超純水プラントを1つに集約したことにより、不要になったポンプ等を停止しました。

これにより電力使用量が月約55,000kWh削減できました。

	目標	実績
使用量(原油換算)	8,502 kℓ	9,468 kℓ
CO <sub>2</sub> 排出量	19,888 t-CO <sub>2</sub>	22,179 t-CO <sub>2</sub>

(注: 本社のみの値)

【LED導入前】



【導入後】



### CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス削減

記録メディア製造工程で使用する溶剤(HFC:代替フロン)の1つで温室効果ガスの蒸散量を低減するために、開放型装置の処理槽を小型化しました。それにより溶剤交換時の溶剤回収率2倍(40→81%)を達成、蒸散量を抑制し地球温暖化防止に貢献しました。

	改造前	改造後
投入量 ①	122.6 kg	55.0 kg
回収量 ②	48.8 kg	44.8 kg
蒸散量 ①-②	73.8 kg	10.2 kg
回収率②/①*100	40 %	81 %

(注: 本社のみの値)

## 8. 廃棄物対策

### 廃棄物削減

記録メディア製造工程の排水を処理することで汚泥が発生します。汚泥の削減のため排水処理プロセスの随時検討を行い廃棄物発生量の抑制に取り組んでいます。

また、廃プラスチック類の分別を継続的に行うなど、廃棄物の有価物化に積極的に取り組み、廃棄物発生量の削減に努めています。

廃棄物発生量の目標の超過要因は、記録メディア製造工程以外からの一過性の排出量が多くなったためです。

	目標	実績
総発生量	446 t	462 t
廃棄物発生量	265 t	339 t
有価物量	181 t	123 t
一般廃棄物 <sub>(事務系)</sub>	2 t	3 t

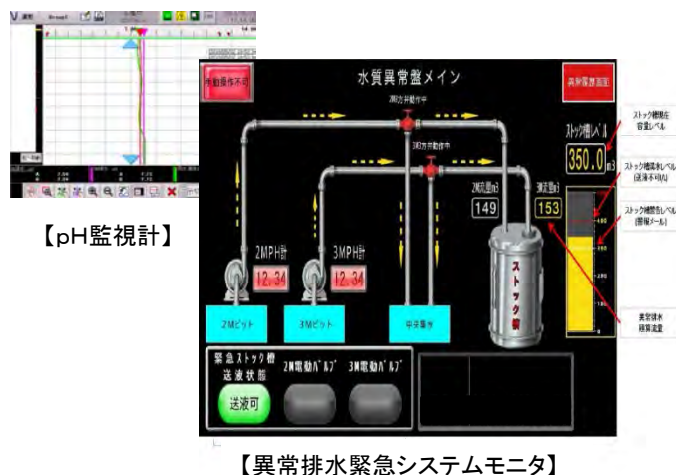
(注: 本社のみの値)

〔7.地球温暖化対策、8.廃棄物対策はISO14001の活動期間は2017年1月1日～2017年12月31日〕

## 9. 緊急事態対策

### 『異常排水緊急システム』の導入

基板工場の最終集水槽及び雨水溝のpHの監視を常時行っています。また、製造工程からの異常排水が発生した場合には自動的にバルブが切り替り、通常排水経路を遮断し緊急ストック槽へ送液する異常排水緊急システムを2017年5月に構築しました。それによって、製造設備が完全に停止するまでの時間に余裕をもって対応が可能となり、異常排水が溢れるなどの環境事故のリスク低減対策に万全を尽くしています。



### 薬液漏洩緊急事態対応訓練の実施

基板工場では昭和電工(株)小山事業所と合同で薬品漏洩を想定した緊急事態訓練を実施しました。基板工場は昭和電工(株)小山事業所内に立地し、製造設備の排水は小山事業所内の排水処理施設を利用しているため、環境事故の発生を予防し、環境への影響を最小限にとどめるためには、小山事業所との連携が重要です。毎年のこのような緊急事態を想定した訓練を実施していきます。



### 緊急事態対応訓練の実施

本社は社内規定に基づき緊急時には、環境に著しい影響を及ぼすおそれのある環境関連施設において緊急事態対応訓練を実施しています。タンクローリーにて納入している苛性ソーダ、A重油等の受入時における漏洩対応訓練を実施しました。当社受入担当者、タンクローリーの運転手と納品業者と協同で緊急事態に備えて、あらゆる気象条件下においても訓練を実施しています。



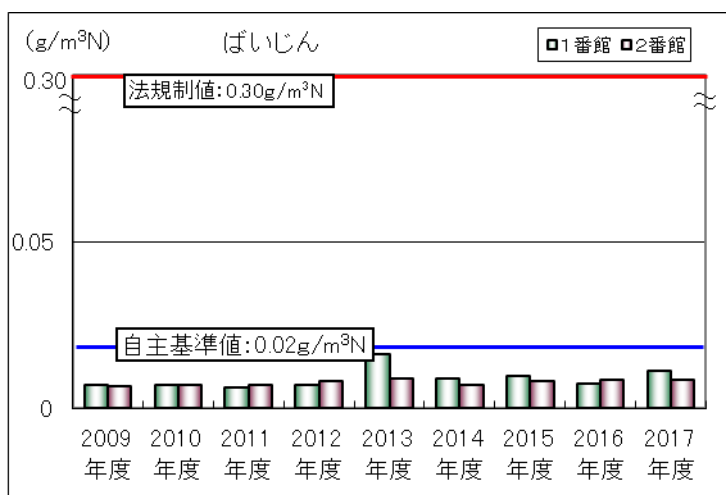
## 10．環境に関わる法規制の順守状況

### 大気関係

当社は大気汚染防止法に関連する設備として、空調用のボイラー、吸収式冷凍機のばい煙発生施設を設置しています。

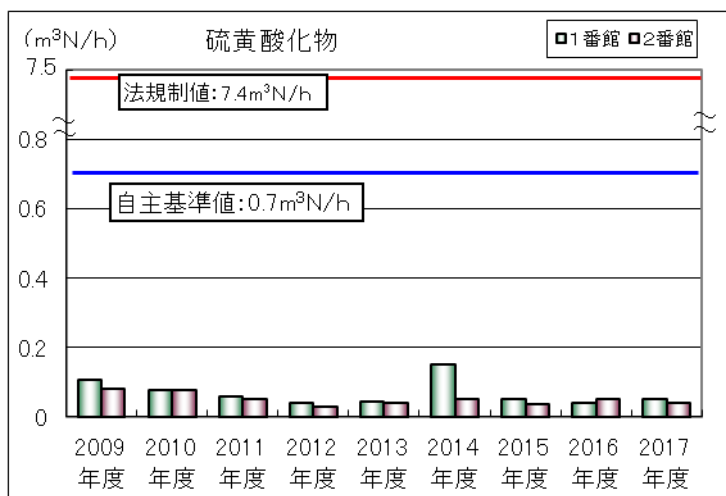
大気汚染防止法に基づく定期測定の結果、大気への環境負荷物質の排出量は法規制値を大幅に下回る低い水準で推移しています。

各機器では、最適な燃焼効率となるように適宜調整を行っています。また、冬期間は外気を活用したフリークーリングシステムを積極的に利用することで吸収式冷凍機運転によるばい煙発生抑制に努めています。



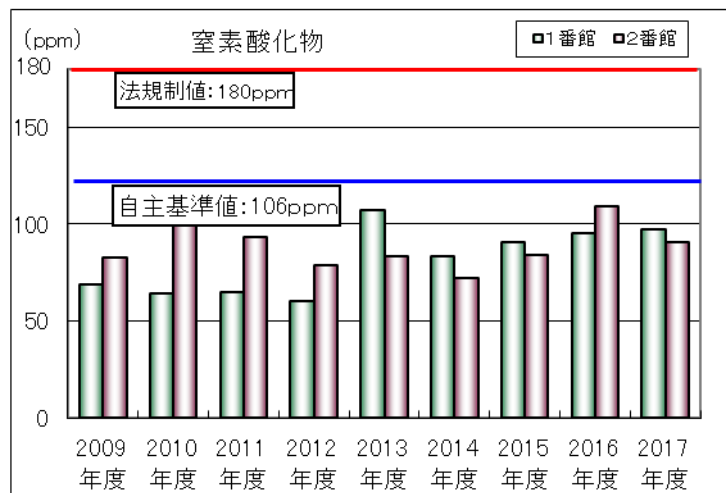
・ばいじん: ばい煙の一種で、すすや燃えかすの固体粒子状物質。

煙道のばい煙濃度計により、常時ばい煙の状態を監視しています。



・硫黄酸化物: 石油や石炭などの化石燃料を燃焼するときに排出される物質。ソックス(SOx)ともいう。

硫黄酸化物の濃度を抑制するために、燃料中の硫黄成分が少ないLSA重油を使用しています。  
※LSA重油: Low Sulfur A重油



・窒素酸化物: 光化学オキシダントの原因物質で硫黄酸化物と同様に酸性雨の原因ともなっている物質。ノックス(NOx)ともいう。

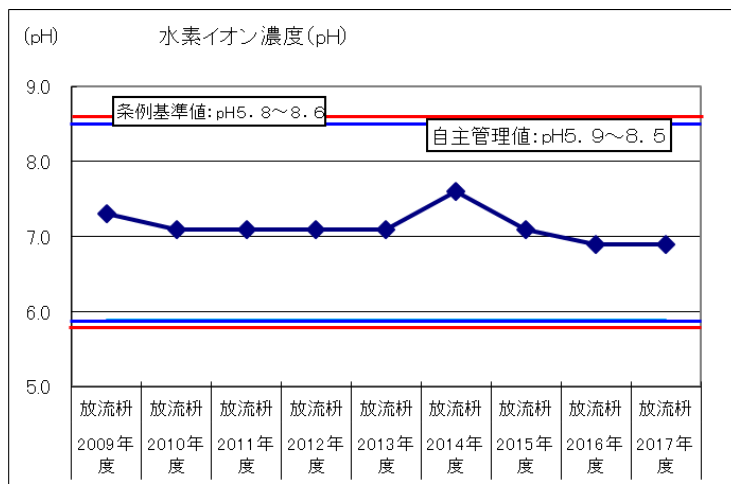
燃焼温度を管理し窒素酸化物の濃度を適正に管理しています。



## 水質関係

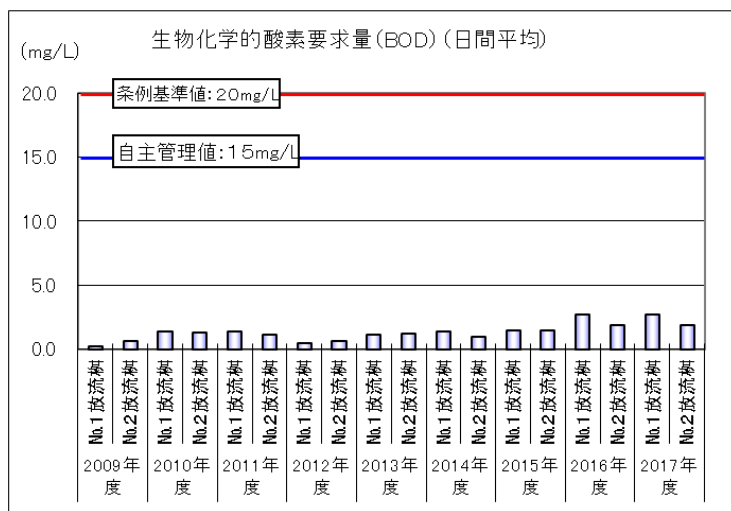
水質汚濁防止法の法規制値より厳しい山形県の条例基準値を順守すべく、更に厳しい自主基準値を設定し、排出水の水質を管理しています。また、水質汚濁防止法に基づく定期測定の結果、水質関係の各測定値は法令基準値を下回る低い水準で推移しています。

当社の工程からの排水は、全て社内の処理施設にて処理を行っています。処理した排水を工場敷地外に排出する際は、最終放流桝のpHセンサーにて常時監視を行い、水質基準に合わない水を流出させないようにしています。



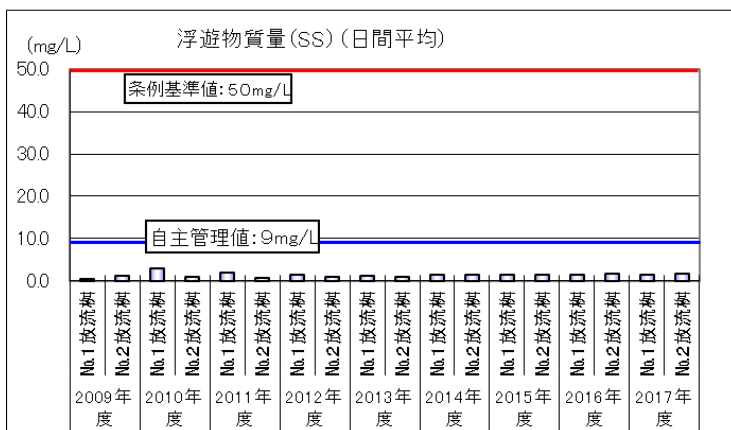
・pH: 水溶液の酸性・アルカリ性の程度をあらわす単位。(中性はpH7.0)

各排水処理施設の最終段階で更にpH調整を行い放流しています。



・BOD: 水中の有機物が微生物の働きによって分解されるときに消費される酸素の量のこと。河川の有機汚濁を測る代表的な指標。

流動接触槽による生物活性処理を行い、BODの低減をはかっています。また、製造のプロセス設計の段階から工程排水のBODを低減するようにしています。



・SS: 水中に浮遊している直径2mm以下の粒子状物質。懸濁物質とも言う。

排水処理工程にて、凝集沈殿、砂ろ過等により浮遊物質の除去を行っています。

## 11. 労働安全衛生

### 労働安全衛生活動

#### 1. 活動方針

- ・労働安全衛生マネジメントシステムの継続的な改善による労働災害の予防に努めます。
- ・労働安全衛生に関する法令、規制を順守すると共に、社内規程を順守します。
- ・従業員の健康保持・増進を図ります。

#### 2. 年間重点実施事項

##### (1) 安全関係

- ・リスクアセスメントを活用した安全衛生活動
- ・職場巡視の定期実施及び指摘事項の改善

##### (2) 衛生関係

- ・健康診断結果に基づく事後措置、保健指導の実施
- ・「昭和電工いきいき健康プラン」に基づく、健康保持・増進活動の推進

#### 3. 労働災害の状況

- ・2017年度は、休業・不休業災害とも「ゼロ」でした。
- ・無災害労働時間(2018年3月現在 社員と協力企業の合計) **772万時間**

### 社員と協力企業を合わせた『第一種無災害記録\_700万時間』達成

社員と事業場内常駐協力企業の皆さんと、協働で安全衛生活動を行っています。2017年7月には、社員と協力企業を合わせた無災害労働時間が、厚生労働省の第一種無災害記録700万時間に達しました。これからも、第二種無災害記録1,050万時間の達成に向けて、更なる協働で安全衛生活動に取り組めます。

無災害労働時間

2018年3月内訳

SHOWA DENKO

従業員

7,723,422時間

区分		社員(派遣含む)						協力企業					
		件数		度数率		損失	日数	率	件数		度数率		損失
年度		休業	不休業	休業	不休業				休業	不休業	休業	不休業	
2016		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2017		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
累計	2/15現在	6,142,742 時間							1,580,681 時間				
労務管理		起算日:2010年8月28日							起算日:2012年3月16日				

第二種無災害記録:1050万時間

⇒ 合計 772万時間(進捗率 73.6%)

### 『優良ボイラー等安全管理事業場賞』を受賞

組織的かつ計画的なボイラー等の取り扱い及び管理に取り組んでいるとして、公益社団法人ボイラー・クレーン安全協会より『優良ボイラー等安全管理事業場賞』を受賞しました。

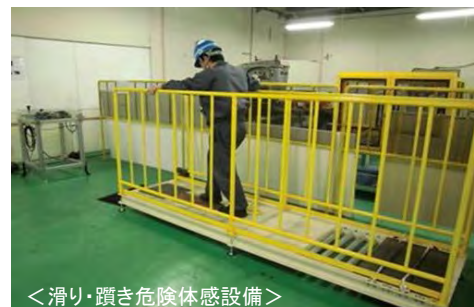
今後もこの受賞に恥じぬよう、ボイラーの取扱い及び安全衛生全般において良好な状態を継続できるように取り組んでまいります。



### 危険体感訓練の実施

昭和電工(株)小山事業所内には、過去に起きた災害事例を参考にした、危険体感訓練設備が設置されています。設備への挟まれや、回転物への巻き込まれ、すべりやすい床面での転倒などを実際に体感できます。

全従業員を対象に、計画的に危険体感訓練を進めて、危険に対する感受性の向上に取り組んでまいります。



<滑り・躓き危険体感設備>

## 12. 心と身体 の健康づくり

### 『健康だより』の定期発行

生活習慣病が深刻化するのは、働き盛りである40歳以降ですが、そのリスクは20～30歳のころから蓄積されはじめます。健康でイキイキと元気に働くためには、日頃のセルフケアが重要になります。健康管理室では毎月1回「健康だより」を発行し、心と身体 の健康管理や生活習慣病の予防、季節の感染症予防などの健康情報を提供しています。「自分の健康は自分で守る(セルフメディケーション)」という意識を高めるため、今後も、健康づくりに有効な健康管理に役立つ、興味深い情報提供を行っていきます。



### 健康講座『アルコールと健康』の開催

アルコールは、生活習慣病と深く関連しています。飲酒量が増えると、肝臓に負担をかけるだけでなく、生活習慣病である高血圧、脂質異常症等のリスクを高め、また、飲み方によっては心と身体 の健康に悪影響を及ぼしますので、酒量のコントロールが重要です。従業員の平均年齢も高い状況の中で健康年齢をいかに維持して働くことが大きな課題だと思えます。当社では、それらを踏まえ「アルコールと健康」についての健康講座を開催し、村山保健所より講師を招いて専門の立場から指導をいただきました。

今後も、従業員の健康増進と生活習慣病の予防改善のため、関心の高いテーマを選び取り組んでいきます。



適正飲酒の10か条		アルコール健康 推進委員会
1. 談笑し、楽しく飲むのが基本です	6. 許さない! 他人(ひと)への無理強い・イッキ飲み	
2. 食べながら 適量範囲でゆっくりと	7. アルコール 薬と一緒に危険です	
3. 強い酒 薄めて飲むのがおススメです	8. 飲まないで 妊娠中や授乳中は	
4. つくろうよ 週に2日は休肝日	9. 飲酒後の運動・入浴 要注意	
5. やめようよ きりなく長い 飲み続け	10. 肝臓など 定期検査を忘れずに	

### 社内健康づくり『社内運動』への取り組み

当社では2015年11月より従業員の生活習慣病予防を目的として、運動習慣を身に付けてもらうため、社内のトレーニングルームを活用した、運動指導を実施しています。

基本テーマを中心に様々な運動スタイルを取り入れながら、専門の健康運動指導士を招いて、より効果的な運動方法を指導していただきました。

2017年は、リズム運動のほかに「ヨガ」「ピラティス」などの動きをもとに作られた体幹から鍛えるマットサイエンスを行いました。体幹を意識した呼吸法でリラクゼーション効果が得られ体調を整えることができますので、参加者にはとても好評です。

今後も、工夫を重ねながら社内健康づくりに取り組んでいきます。



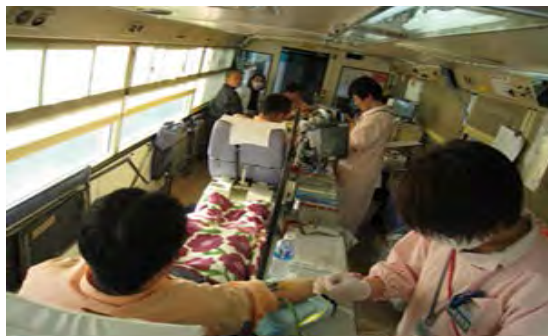


## 13. 社会との関わり

### 献血への協力

毎年、東根市の協力依頼を受け、日本赤十字社の血液事業（献血）に協力しています。構内で移動献血車による献血を年2回実施しており、山形県内では輸血用血液製剤の需要が増加しているなか、県内医療機関の一助となっています。2017年は延べ52名が献血に協力しました。

これからも、日頃の体調管理に気を配り、献血についての啓発等を推進し、私たちの血液を一人でも多くの方に役立てていただけるよう、継続して協力してまいります。



### 『果樹王国ひがしね さくらんぼマラソン大会』への協力

第16回果樹王国ひがしねさくらんぼマラソン大会は12,400名のランナーがエントリーする東北最大級の大会です。当社は地元企業として特別協賛しています。当社からは25名がマラソンに参加し、ボランティアとしても従業員30名が大会運営に協力しました。ボランティアは、朝7時から氷水で冷やした6,500枚の「冷たいタオル」を用意して、当社正門前のリフレッシュポイントでハーフマラソンのランナーに提供し好評を博しました。（6月4日）



### アルミ缶リサイクル活動実績

昭和電工グループアルミ缶リサイクル活動に参加しています。従業員が各家庭等で出た使用済みアルミ缶を持ち寄り、社内に設置した回収BOXに入れます。

2017年の活動実績は以下のとおりです。

- ・回収缶数：41,857缶
- ・回収重量：691kg
- ・収益金：50,519円

収益金は東根市社会福祉協議会に寄付しました。



### 渡良瀬遊水池、事業場周辺清掃活動への参加

小山市役所および利根川上流河川利用者協議会主催の渡良瀬遊水池クリーン作戦が開催され、昭和電工グループより約40名（家族含む）が参加しました。当日は穏やかな天候に恵まれ、約2時間ほど、渡良瀬遊水池内のゴミ拾いを行いました。（4月15日）

また、基板工場周辺の一斉清掃を定期的を実施し、良好な景観の維持に努めています。

今後も、事業所周辺の清掃活動を継続的に実施するとともに、地域の清掃活動にも積極的に参加し、地域貢献・周辺環境整備に努めてまいります。



## 『地元高校生のキャリア教育』の受入

当社は、山形県立東桜学館高等学校の2年生9名の企業訪問を、キャリア教育の一環として受け入れました。

はじめに会社概要や製品についての説明し、記録メディア製造工程をビデオで紹介しました。生徒のみなさんは、クリーンルームの中での物作りや、実際にハードディスクドライブが作動している様子を興味深く見入っていました。

また、同校OBの社員が自身のキャリアや担当しているHD試験技術の紹介、並びに仕事に対する心構えや大切にしていることなどを講話しました。

今後も、企業訪問の要望に応じて地域社会に貢献してまいります。



## 『English Camp in Higashine 2017』へのボランティア参加

東根市内の中学生の英語への興味関心と英会話コミュニケーション力を育むため、東根市教育委員会主催の「English Camp in Higashine 2017」が開催され、市内の中学生16人が参加しました。

当社からボランティアとして1名が参加し、中学生たちと英語でコミュニケーションをとりました。

本イベントでは、すべてのコミュニケーションを英語で行います。東根市のALT(外国語指導助手)やボランティアの日本語の判らない外国人役に対し、自分たちが企画した昼食プランをプレゼンテーションしたり、\*まなびあテラスでおすすめの絵本を読み聞かせるなど5つの課題に挑戦し、英語で話すこと・聞くことのコミュニケーション力を高めていました。(8月7日、8日)

\*まなびあテラスは東根市公益文化施設の名称です。



## 東北大学の学生が来訪

東北大学工学部電気・情報系研究室の7名が、今後の研究に対するモチベーション向上の一環として当社を訪れ、交流を行いました。

初めに会社概要、次に学生たちの研究内容に近い磁性膜開発状況について説明しました。

工場見学では、クリーンルームに入室し、前工程、スパッタ工程と説明を進めると、学生たちは興味深そうに製造装置に見入っていました。大学の研究室にはない量産設備を間近で見大変刺激になったようです。質疑応答では、今後のハードディスクドライブの展望について話が弾みました。

今後も、大学等からの要望に応え、研究開発の交流を深め、事業の発展に貢献してまいります。(4月10日)





## 14. 従業員との関わり

### 『交通安全県民運動』への協力

春と秋に山形県下一斉に交通安全県民運動が展開されます。当社でも従業員向けに夕暮れ時と夜間の歩行中、自転車乗用中の交通事故防止推進や、道路横断時・交差点における交通事故防止などの交通安全啓発活動のため、交差点と正門で交通安全指導を行いました。

- ・春の交通安全県民運動（2017年4月 6日～4月15日）
- ・秋の交通安全県民運動（2017年9月21日～9月30日）



### 女性活躍推進の取り組み

女性社員の活躍推進を目的に、「交流会」を実施し、12回に分けて全員（勤務地：山形）参加で行いました。様々な活発な意見交換ができた交流会になりました。

また、山形県知事より、女性の活躍推進と、仕事と家庭の両立支援に取り組んでいる企業として、山形いきいき子育て応援企業「実践（ゴールド）企業」の認定を受けました。

【認定日：9月29日】

#### ＜就業環境改善に向けた主な取り組み（認定取得条件）＞

- ・仕事と家庭の両立支援制度の導入  
（子供の小学校卒業迄の育児短時間勤務など）
- ・ノー残業デーの導入（メール、全館放送での呼びかけなど）
- ・社員の希望を積極的に聞く（キャリアプラン）制度の導入

今後も、仕事と家庭を両立しながら、能力を発揮できる職場環境づくりに取り組んでまいります。



### 応急手当講習『救命入門コース』の受講

東根市消防本部の救急隊員を講師に応急手当講習（救命入門コース）を9月に4回開催し67名が受講しました。

胸骨圧迫とAEDの使用法を中心とした救命処置を学び、実際に必要な場面心肺蘇生・AEDの適切な使用ができるよう技術を習得しました。

受講者から大変好評で「有意義な訓練であった」「わかりやすかった」「定期的開催して欲しい」との要望がありました。

今後も、継続的に企画し開催する予定です。







## 昭和電工HD山形株式会社

2018年 CSRサイトレポート

発行年月:2018年7月

本レポートに関するお問い合わせ先

昭和電工HD山形株式会社 総務部 CSRグループ

〒999-3701 山形県東根市東根甲5400番地2

Tel:0237-43-6111 Fax:0237-43-6039

※表紙写真:

2018.4に竣工した渡り廊下です。

建屋間のクリーンルームを直接つないでいます。