



環境・社会報告書
2005
Shin-Etsu Chemical
Environmental
and Social
Report

Shin-Etsu Chemical Environmental and Social Report 2005





信越化学グループは、持続可能な社会の実現を目指して、1998年8月に「環境基本憲章」を採択し、グローバルに環境経営を推進しています。さらに、「安全・環境第一」を経営目標に掲げ、安全確保と環境保全を目指して事業を展開しています。

環境・社会報告書は、信越化学グループの環境活動、実績やCSRの取り組みをご報告するために作成したものです。今回の報告書では、信越化学グループ会社の環境活動を紹介するため、信越半導体、日信化学工業および日本酢ピ・ポパールを取り上げています(30～35ページ)

報告書対象期間:
2004年4月1日～2005年3月31日

報告書対象組織:
信越化学工業株式会社およびグループ会社を対象とし、データ収集範囲は個別に表示しております(信越ポリマーグループは対象には含まれておりません。同グループの報告につきましては、「信越ポリマーグループ環境・社会報告書2005」をご参照ください)

目次	
ごあいさつ	2
企業行動理念	3
信越化学グループの概要	4
コーポレート・ガバナンス	6
コンプライアンスの徹底	7
環境経営からサステナブル経営へ	8
エコプロダクツと技術	10
自動車の環境・安全対策をサポートする シンエツマテリアル	12
事業活動における環境負荷	14
環境経営の組織と体制	16
2004年度の環境管理指標の概要	18
安全の確保	22
グリーン調達	25
従業員との関係	26
社会とのコミュニケーション	28
信越化学グループの環境マネジメント	30
安全・環境活動の歩み	36
会社概要	37



信越化学は、1926年の設立からまもなく80年を迎えます。この間、信越化学グループでは、お取引先や株主、地域社会の方々など多くのみなさまに支えられながら、「安全・環境第一」を経営目標として掲げ、企業活動を行ってまいりました。

近年、世界各地で異常気象とそれに伴う災害が発生しており、地球環境問題はまさに全世界で早急に取り組むべきテーマとなっております。2005年2月には京都議定書が発効し、温暖化防止をはじめとした地球規模の諸問題を解決し、健全な地球環境を引き継ぐことが、次世代に対する人類の責務であるとの意識が一段と高まっています。

このような中で、信越化学は1998年に環境保全に対する基本精神である「環境基本憲章」を採択し、環境経営を推進してまいりました。さらにこの2005年には、信越化学グループ全体での取り組みの強化に向け、地球温暖化防止を含む地球環境の継続的改善を基本理念と行動指針に盛り込むなど、環境基本憲章の内容を改訂いたしました。

ここ数年急速に注目されてきた企業の社会的責任(CSR)に関しても、信越化学グループは良き市民として、地域社会における積極的な活動を通し、社会へ寄与するため一層の努力を行っております。2005年4月にはCSR担当役員を任命し、担当役員を委員長とする「CSR推進委員会」を発足して、グループ全社横断的な活動を開始いたしました。今後、法令遵守をはじめとするさまざまな課題について、単なる法的な責任を超えて、さらに積極的に企業の社会的責任を果たしていきたいと考えております。

これら信越化学グループの環境保全とCSRへの取り組みを、信越化学グループと関わりの深い地域社会のみなさま、お取引先や株主・投資家のみなさま、ならびに社会一般にご理解いただけるよう、この「環境・社会報告書」を作成いたしました。

信越化学グループは、これからも世界中の工場および事業所において、企業としての社会的責任を果たし、地域の模範市民として、地域社会への貢献や地球環境の保全に努力してまいります。

2005年10月

代表取締役社長 金川 千尋

企業目的

素材を通じて、暮らしや産業、社会に貢献する。

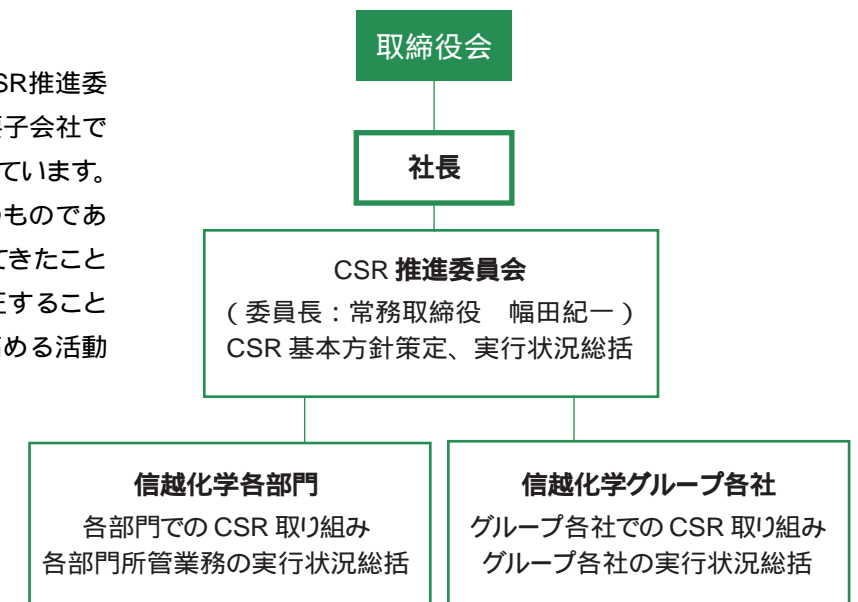
CSRの基本方針

1. 「素材を通じて、暮らしや産業、社会に貢献する」という企業目的のもと、公正かつ健全な企業活動を行い、また企業価値を高め安定成長する企業を目指す。
2. 「安全・環境第一」の基本原則のもと、環境重視の企業活動を推進し、ステークホルダーから信頼され続ける企業であることを目指す。
3. 「人間尊重」の理念のもと、差別・強制労働・児童就労のないことはもちろん、従業員が働きやすい環境を作る。
4. 「社会との調和を維持し続ける」ために、社会貢献活動を推進し、適時・的確な情報開示に努める。

CSR推進体制

2005年度から、新たにCSR担当役員およびCSR推進委員会を設置しました。信越化学各部門および主要子会社である信越半導体の代表が、CSR推進委員を務めています。

CSR推進委員会では「CSRとは企業活動そのものである」という認識のもと、これまで企業として行ってきたことを見直し、良い点は継続し、改善点があれば修正することにより、信越化学グループの企業価値をさらに高める活動を続けていきます。



信越化学グループは、信越化学と子会社90社および関連会社15社(2005年3月31日現在)で構成され、信越化学および関係会社が製造・販売などを分担し、相互に協力して、事業活動を展開しています。その事業分野は、有機・無機化学品事業、電子材料事業、機能材料その他事業の3つの事業分野に分類され、それぞれ、世界シェア第1位の塩化ビニル樹脂、半導体シリコン、液晶用フォトマスク基板、ハードディスク用希土類磁石や、国内シェア第1位のシリコンなど、高シェアの製品があります。いずれの製品も、みなさまの身近なところで使用され、現代社会・高度情報化社会を支えています。

主な製造品目

有機・無機化学品事業

塩化ビニル樹脂
シリコン(ケイ素樹脂)
セルロース誘導体
メタノール
か性ソーダ
合成性フェロモン
金属ケイ素



塩化ビニル樹脂
(世界シェア第1位)

電子材料事業

半導体シリコン
電子産業用希土類磁石
電子産業用有機材料
フォトレジスト



半導体シリコン
(世界シェア第1位)

機能材料その他事業

合成石英製品
一般産業用希土類磁石
レア・アース
液状フッ素エラストマー
フレキシブル銅張積層板



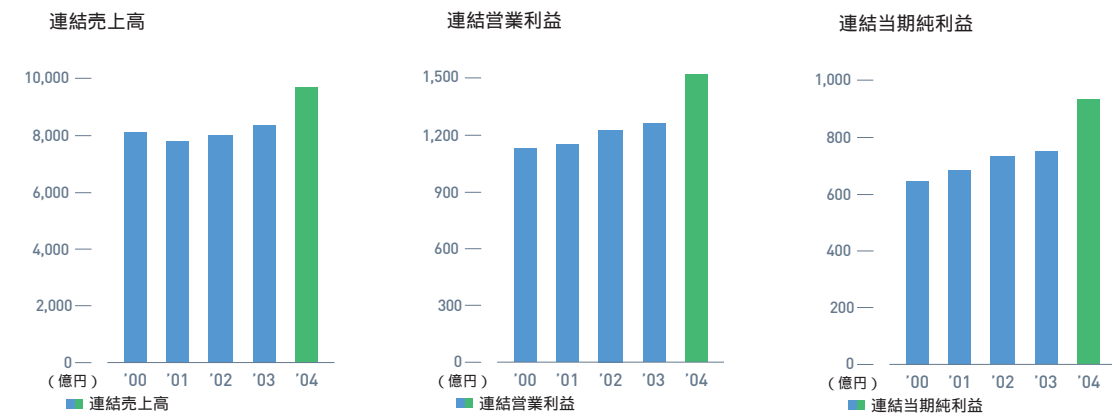
液晶用フォトマスク基板
(世界シェア第1位)

2004年度(2005年3月期)決算のご報告

2004年度の日本経済は、下期にデジタル家電を中心とした若干の景気減速感がありましたが、設備投資が増加したことに加え、個人消費も底堅く推移するなど、緩やかな回復基調をたどりました。一方、米国経済や東南アジア・中国経済は、個人消費や設備投資を中心に総じて順調で、景気の拡大が続きまして。

このような状況のもと、信越化学グループは、世界市場で培った営業力や特徴ある製品群を生かして世界の幅広い顧客に販売を行うとともに、事業のさらなる発展のための投資や経営の合理化・効率化を、積極的に推し進めました。

この結果、2004年度の売上高は前期に比べ16.2%増の9,675億円で、2期連続最高売上高を更新、営業利益は前期に比べ20.8%増の1,517億円で、10期連続最高益を更新、経常利益は前期に比べ20.6%増の1,515億円で、6期連続最高益を更新しました。また、当期純利益も前期に比べ24.5%増の932億円で、10期連続最高益を更新しました。



今後の展開

今後、景気回復は緩やかな動きが続くものと期待されますが、原料価格高騰の影響や米国・中国経済の動向なども懸念され、経営環境は予断を許さない状況にあります。

このような状況のもとで、信越化学グループは「成長し続ける会社」を目指し、企業価値の向上を実現するために、製品・販売・技術の各分野を一段と強化し、事業環境の変化に的確に対応していきます。また、アメリカのシンテック社における電解から塩化ビニル樹脂までの一貫製造工場の建設計画や、300mmシリコンウェハーの生産能力増強、オランダのシンエツPVC社の生産能力増強、タイおよびアメリカのシリコン工場の安定操業への注力など、将来の成長が見込まれる分野で積極的に投資を行っていきます。

さらに、新規製品の研究開発と事業化や、買収なども視野に入れた新しい事業の開拓も進めていきます。

*決算のご報告の内容には、信越ポリマーグループを含みます。

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

信越化学では、コーポレート・ガバナンスを経営上の最も重要な課題の一つとして位置付けて、遵法精神を基本とした諸施策を行い、ステークホルダーのみならずさまへの積極的な情報開示や広報活動に取り組んでいます。

取締役会・常務委員会

取締役会は16名で構成し、そのうち2名は経営経験豊富な社外取締役です。最小限の人数で構成することによって、意思決定の迅速化と機動的な運営体制の確立を図っています。

取締役会では会社の基本方針の決定や、商法ならびに定款などで定められた重要な業務執行についての審議・決定を行っています。また、その他のさまざまな業務執行案件の検討や決定を、常務委員会で行っています。

監査役会

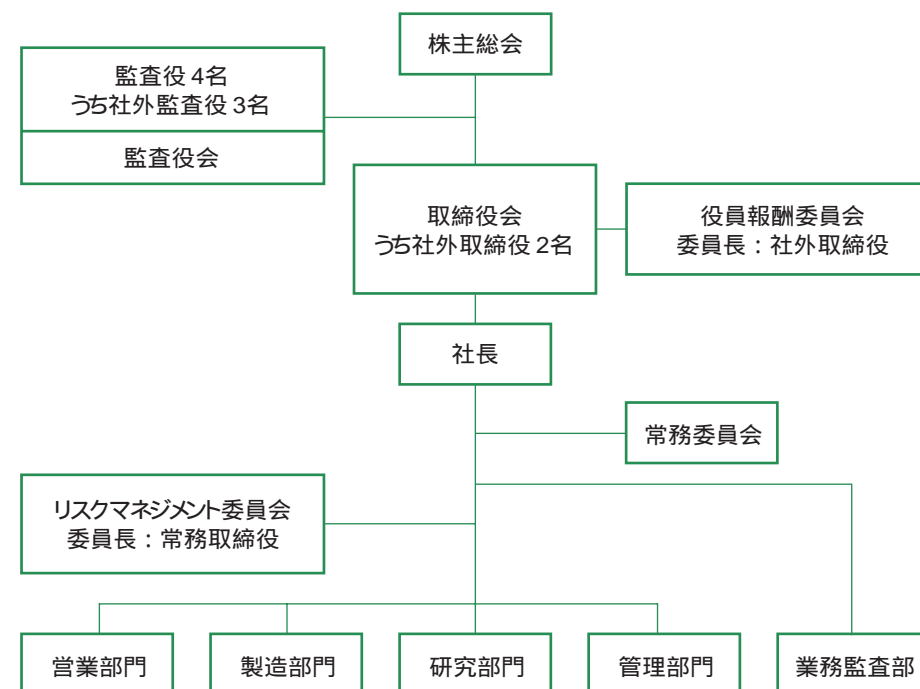
信越化学では監査役制度を採用しています。監査役4名のうち3名を社外監査役とし、監査機能の充実・強化を図っています。監査役は取締役会だけでなく、常務委員会などの重要な社内会議にも出席し、業務執行に対する監査を行っています。

委員会

役員報酬の審議、評価、決定については、社外取締役を委員長とする役員報酬委員会が行っています。また、常務取締役を委員長とするリスクマネジメント委員会を設置し、業務執行に伴って発生する可能性のあるリスクの発見とともに、未然の防止にも取り組んでいます。

業務監査

社内業務の監査や内部統制に関する業務は業務監査部が担当し、コーポレート・ガバナンスの一層の強化に努めています。



コンプライアンスの徹底

コンプライアンスの徹底への取り組み

信越化学グループでは、コンプライアンス経営のさらなる徹底を図るため、以下の取り組みを行っています。

コンプライアンス意識の徹底

企業活動に係る法令の制定や改正があった場合には、法務部門が中心となり、社内通達や説明会を行っています。また、他社で法令違反が発生した場合には、注意を喚起する社内通達によってコンプライアンス意識を常に高めています。

コンプライアンス誓約書

役員および従業員と会社の間で「コンプライアンス誓約書」を取り交わし、一人ひとりがコンプライアンスに基づいた行動を日々の業務で実践していくことを、宣言・誓約しています。

コンプライアンス相談室

信越化学グループの従業員一人ひとりが諸法令や社内諸規程を遵守した活動を行うことができるよう、2003年3月に「コンプライアンス相談室」を開設しました。相談室では、相

談者にとって不利益になることのないよう秘密を厳守し、寄せられた内容に応じてリスクマネジメント委員会が調査・対策を講じています。

情報管理体制

保有する情報資産の機密性、保全性、安定性の確保に努めるため、情報セキュリティ基本方針を定めています。また、情報管理統括役員のもとに情報資産管理体制を築き、情報資産管理規程および情報資産管理基準に基づいて会社の情報を管理しています。

個人情報保護

2005年4月1日より全面的に施行された「個人情報の保護に関する法律」に対応するため、個人情報保護ポリシーを制定し、ホームページで公開しています。また、法令に関する説明会を行うなど、個人情報の適切な取り扱いと保護の徹底に取り組んでいます。

コンプライアンス誓約書(抜粋)

- ・法令、倫理および会社の諸規程を遵守し、それらに則って会社の業務を遂行します。会社のためという理由で、法令、倫理または会社の諸規程に反することは許されなないことを認識しています。
- ・業務遂行のすべての過程において、人の安全・健康の確保、環境保護を優先します。
- ・会社および取引先等の内部情報を利用して、インサイダー取引をいたしません。
- ・会社の業務に関する意思決定にあたっては、決裁基準、社内通達その他の会社の諸規程および法令に則り、適切な資料および手続に基づいてこれを行います。
- ・顧客または納入業者の選定・対応は、誠実かつ公正に行い、顧客または納入業者に対し、不当に便宜を図ったり、不当な要求をいたしません。

信越化学グループは、経営目標として「安全・環境第一」を掲げ、事業活動を行っています。環境への負荷低減につなげるための技術開発を重視し、製品の設計、製造設備の設計から効率的な生産体制の構築まで、すべての段階での環境経営を徹底しています。

これまで1998年に採択した「環境基本憲章」に基づき、事業ごと、拠点ごとに目標を設定して取り組んできました。今後も「安全・環境第一」を追求した環境経営を展開し、さらにはサステナブル経営でも世界をリードする企業グループの構築を目指します。

環境基本憲章

・基本理念

信越化学グループは、地球環境を保全することが全人類にとって最重要な課題のひとつであることを認識し、企業活動のあらゆる面で環境保全に配慮して、地球温暖化防止や持続的発展が可能な社会の構築を目指します。

・行動指針

1.

企業活動によって生じる環境影響を的確に把握し、化学物質管理、省エネルギー、省資源及びリサイクル、廃棄物の削減などについて方針を定め、地域及び地球環境の継続的改善を図ります。

2.

国内外の環境関連の法律・規則などを順守すると共に地域との共生を図り、環境汚染の防止に努めます。

3.

新製品・新技術の開発にあたり、基礎研究・基本設計の段階から生産、流通、使用、廃棄に至るまで環境への影響を評価し、環境負荷の低減に努めます。

4.

環境保全についての教育・社内広報活動などの実施により、全従業員の環境意識の高揚に努めると共に地域及び地球環境に目を向け、幅広い環境保全活動に努めます。

5.

環境保全活動を推進するために、環境管理組織を整備します。



常務取締役 環境保安担当、
CSR推進委員会委員長
幅田 紀一

環境適応製品の供給と効率的な生産が化学メーカーとしての環境保全責務です。

信越化学グループは、「素材を通じて、暮らしや産業、社会に貢献する」ことを企業目的としております。この目的を達成するために当社に課せられた使命は、大きくわけて二つあると思っております。その一つは、化学技術を駆使して、素材の供給先であるユーザー、さらにはその先にいる世界中の消費者、人類社会に対して、環境負荷を改善する素材 環境適応製品 を提供していくことです。そして二つ目は、効率的な生産体制を構築して、石油、LNGといった化石燃料をはじめとした貴重な天然資源を、無駄なく有効に活用していくことです。

例えば、塩化ビニル樹脂はリサイクル化が進んでいる樹脂で、社会生活のあらゆるところで貢献しております。しかも、原料の約60%は地球に無尽蔵にある塩で、限りある石油は約40%しか使用しないことにより、他のプラスチックよりも石油資源の節約に大きく役立っています。また半導体ウェハは、「産業の米」として効率的なエレクトロニクス社会の発展に貢献しております。シリコンは安定した素材で、環境への影響がほとんどありません。レア・アースマグネットは高効率なモーターなどへの使用が広がっており、省エネルギー、新エネルギーで注目を集めている素材です。

技術的な革新によるブレークスルーでさらなる成果を目指します。

製造業の環境経営を支えるのは、高度な技術力であると思っております。信越化学グループは、自らのもてる技術力をさらに徹底的に磨きあげるとともに、技術的な革新に果敢に取り組み、これをブレークスルーすることに全力をあげてまいります。これまでの取り組みによりすでに大きな成果をあげてまいりましたが、この原動力になっているのは、当社独自の「信越シックスシグマ活動」であります。この活動は、当社のあらゆる事業分野で改善活動を実践しているものであり、当社の事業活動の基本となっております。今後もこの活動をさらに強化してまいります。

さらに高度な環境経営とサステナブル経営の実現を目指しステークホルダーのみなさまのご期待に応えてまいります。

昨今、CSRへの関心が高まっておりますが、信越化学グループではかねてよりその重要性を認識し、企業の社会的責任を経営の基本においてまいりました。そして、2005年4月にCSR推進委員会を発足させました。この委員会を通じてCSR活動を一層強化するとともに、当社の活動を、多くのステークホルダーのみなさまに発信してまいります。さらに高度な環境経営とサステナブル経営の実現を目指し、ステークホルダーのみなさまのご期待に応えてまいります。

常務取締役 環境保安担当、CSR推進委員会委員長
幅田 紀一

幅広い分野で、エコ機能を持った製品づくりを進めています

信越化学グループは、世界最大の塩化ビニル樹脂生産メーカーであることから、石油化学メーカーのイメージを持たれています。しかし、シリコンや半導体シリコン、合成石英など多くの製品の原料は、地球上に豊富に存在するケイ素を中心としています。また、塩化ビニル樹脂の原料も塩約60%、石油約40%の割合で、他のプラスチックに比べ石油の使用割合が著しく低いのが特徴です。

ここでは、信越化学グループが生産し、市場に提供している数多くの素材の中で、環境負荷の削減に貢献している代表的な製品を紹介します。

省資源、省エネルギー、優れたリサイクル性による資源の有効活用、有害物質の排出抑制、環境調和型製品、石油資源の保護、生態系との融合などエコ機能はさまざまですが、こうした製品を通じて、環境負荷の削減に取り組むとともに、石油などの省資源化にも貢献していきます。



*エコマークは、ライフサイクル全体を通して環境への負荷が少なく、環境保全に役立つ商品に付けられます

塩ビ製品(財)日本環境協会からエコマーク認定



2005年9月から、塩化ビニル樹脂製品で、(財)日本環境協会の認定するエコマークを取得することが可能となりました。日本環境協会 エコマーク事務局がこのほどプラスチック製品のエコマーク認定基準を見直し、リサイクルの取り組みが行われていることを条件に、塩ビ製品で認定を取得できるようになったものです。

かつて塩ビは、燃焼条件によってはダイオキシン類を発生させると印象づけられていましたが、同協会からは、今回の見直しにあたり検証した結果、ダイオキシン類を発生させる塩素源は塩ビに限らず、塩ビの焼却量を減らしてもダイオキシン低減には結びつかないとの指摘がありました。

同協会から科学的見地に立った評価が下されたことは大変意義深いことであり、今後塩ビの環境保全性に対する正しい理解が促進されることが期待されます。

製品	用途例	エコ機能	製品のポイント
塩化ビニル樹脂 	塩ビ素材全般(原材料) 塩ビ樹脂サッシなどの成形品 塩ビ管などの成形品	省資源 省エネルギー 優れた耐久性	原料は塩約60%、石油約40%と他のプラスチックに比べ石油の使用割合が低く、他の汎用樹脂に比べLCA*での環境負荷が小さい。 他の素材に比べ断熱性に優れているので、冷暖房用の燃料、電力が節約できる(二酸化炭素の大幅削減効果)。 他の素材に比べ一般的に耐用年数が長い。
セルロース誘導体 	コンクリート混和剤	水質汚濁防止 作業環境の改善	コンクリートに粘性を与えて、水中施工時の水質汚濁を防ぐ。 トンネル内にコンクリートを吹き付ける際の粉じん発生を抑える。
レア・アースマグネット 	エアコン用コンプレッサーモーター 風力発電用モーター 電気自動車用モーター	省資源 小型化 省エネルギー 新エネルギー クリーンエネルギー	消費電力の節減。 鉄と銅の使用量節減。 火力発電に比べ二酸化炭素の発生量を削減できる。NOx、SOxなども削減できるため、地球温暖化防止、大気汚染防止につながる。 ガソリンに比べ二酸化炭素の発生量を削減できる。NOx、SOxなども削減できるため、地球温暖化防止、大気汚染防止につながる。

*Life Cycle Assessment(ライフ・サイクル・アセスメント)資源採取から廃棄処分までの過程で、環境に対する影響度を評価する手法

製品	用途例	エコ機能	製品のポイント
シリコン シリコンの代表的な性状 シリコンオイル  シリコンレジン  シリコンゴム 	エコプラスチック用(樹脂改質) エコタイヤ用(ゴム改質) 建築用撥水剤 潤滑用 塗料添加用 LIMS(液状シリコン射出成形システム)用 放熱・絶縁用 UV(紫外線)硬化用 無溶剤型製品(剥離紙用など)	環境負荷物質の削減 生態系との融合 省エネルギー 燃費向上 粉じん対策 環境負荷物質の削減 生態系との融合 省エネルギー 省資源 省エネルギー 省エネルギー 省エネルギー 省資源 有害物質抑制	環境負荷物質を使用しないため、安全性が向上し、またリサイクル性にも優れている。 燃費向上により、二酸化炭素の発生量を削減できる。NOx、SOxなども削減できるため、地球温暖化防止、大気汚染防止につながる。 環境負荷物質を使用しないため、安全性の向上につながる。 低温での潤滑性に優れている。 耐蝕性、耐候性に優れている。 成形加工工程での省エネルギー、生産性の向上につながる。 省エネルギー効果が高く、二酸化炭素の発生量の削減につながる。製品の小型化につながる。 加熱硬化タイプに比べ省エネルギー。 溶剤を使用せず、希釈溶剤も必要ないため容量が減り、輸送段階でも省エネルギー。有機溶剤を使用しないため人体に安全。大気中への放出に伴う環境負荷を減少できる。
合成性フェロモン 	害虫防除剤	生態系との融合 エコ農業	合成天然物のためほとんど毒性がなく、自然環境で水と二酸化炭素に分解する。このため、従来の化学農薬に比べ環境負荷がきわめて小さい。
エポキシモールドディングコンパウンド 	半導体用樹脂封止材	化学物質排出抑制	シリコン技術を使った当社独自の難燃システムを導入し、環境負荷物質であるハロゲンおよびアンチモン化合物を使用せず、最高水準の難燃性(UL-94 V-O規格)を実現した。
ホットメルト接着剤 	雑誌・カレンダーの背糊用など	省資源	従来は再生できなかったのり付け部分も含めて、100%のリサイクルが可能。
PPフィルム 	電子レンジコンデンサ用	省資源	従来の紙も用いるコンデンサの代替として、森林資源の保護につながる。

自動車技術の進化のカギを握る素材づくりを進めています

信越化学グループの製品は多種多様な分野にわたっており、多彩な特性を持ち、安全性、信頼性の向上、小型・軽量化、環境対策など、自動車技術の進化のカギを握る製品として期待されています。

ポパール

信越化学グループの日本酢ピ・ポパールの主力製品で、自動車用合わせガラスの中間膜向けの用途が伸びています。破損時にガラスが飛び散らない、耐貫通性が高く衝突物の侵入を防ぐなど、自動車の安全性能の向上に寄与しています。遮音性、遮熱性を付加し居住性を高めた用途も注目されています。



塩化ビニル樹脂

汎用樹脂の中で環境負荷の値が小さく、LCA(ライフ・サイクル・アセスメント)の観点からも環境への貢献度の高い素材です。難燃性、電気絶縁性、耐久性など優れた機能を持つことから、内装用部品や電装ワイヤー・ハーネスの被覆など自動車用途にも多く使用されています。



液状フッ素エラストマー「SHIN-ETSU SIFEL」

マイナス50℃でもゴム弾性を失わない耐寒性に加え、耐油性・耐溶剤性・耐薬品性などの優れた機能と加工性から、自動車用コントロールユニット、センサー、燃料タンクなどに使われ、燃費の向上や大気汚染防止に寄与しています。



レア・アースマグネット

レア・アースを主原料とした、世界最高レベルの磁力を誇る高性能永久磁石です。自動車用途としては、ハイブリッド車や燃料電池車の各種モーターの駆動部分や発電機、センサーなどに使われ、部品の小型・軽量化、省エネルギー・クリーンエネルギー化を実現しています。



レア・アース

オリジナルの高度な分離精製技術と物性コントロール技術によって、高純度の各種レア・アースを抽出・製品化しております。信越レア・アースは優れた化学的特性から、自動車用電子部品、各種センサー、排ガス浄化触媒などさまざまな用途に使われ、燃費の向上や大気汚染防止に寄与しています。



アクリル酸エステル系エマルジョン

信越化学グループの日信化学工業で生産され、自動車シートの裏打ちとして用いられている水系の接着剤です。有機溶剤の代替として、揮発性有機化合物の環境への排出の削減に寄与する製品として注目されています。



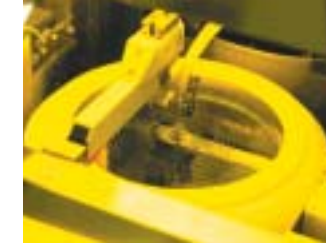
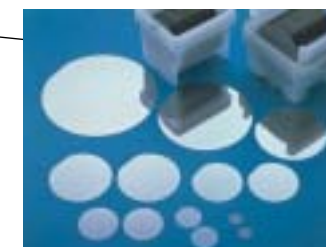
シリコーン

無機と有機の特性を兼ね備え、オイル、レジソ、ゴムなど多様な形状を有し、耐熱性・耐寒性・耐候性・電気絶縁性など数多くの性質を併せ持つことから、幅広く自動車部品に用いられています。ゴム改質用シリコンカップリング剤はシリカ配合タイヤの補強性を向上させ、燃費の向上、タイヤ寿命の延長など、環境負荷の削減に寄与しています。



半導体材料

自動車のエレクトロニクス化に伴い、半導体の使用量が急速に伸びています。信越化学グループは、世界最大の半導体シリコンウェハーメーカーとして自動車電装部品のIC基板材料に各種シリコンウェハーを安定供給しているほか、半導体封止材料や半導体の製造工程に不可欠なフォトリソやベリクルの生産も手掛け、自動車の走行性能、安全性能の向上を支えています。



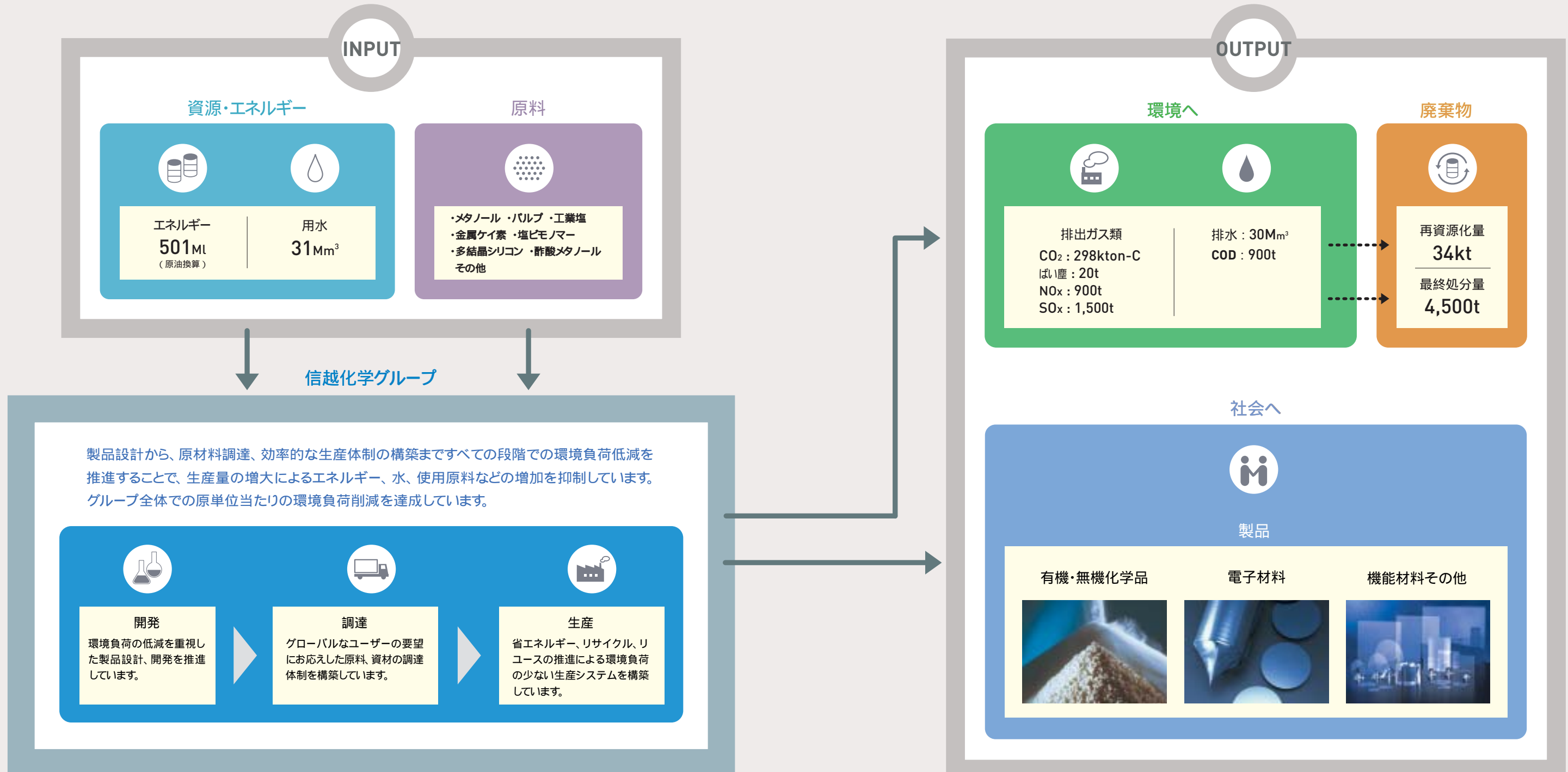
セルロース誘導体

天然の高分子から作られる、自然にやさしい素材です。各種のバインダーや増粘剤に用いられ、自動車部品では、排ガス中に含まれるNOxなどの有害成分の浄化用ハニカム(触媒担体)などセラミックス部材の成型バインダーとして使用され、大気汚染防止に貢献しています。



省エネルギーと天然資源の効率利用でリーディングカンパニーを目指します

信越化学グループの環境経営は、自らの事業活動において環境負荷およびリスクの低減とともに資源効率を高めることと、素材メーカーとして、先進的な技術開発により社会全体の環境負荷低減や資源効率向上の新素材を提供することを目指しています。



* 集計対象会社は、信越化学、信越半導体、日信化学工業、日本酢ピ・ポパールの4社です。

スリムで実効性のある組織体制で環境経営を推進するとともに、積極的に環境設備への投資を実施し、環境負荷低減を目指しています

環境経営組織

信越化学では環境経営を推進するために、環境保安担当役員を議長とする「環境保安会議」で環境保全に関する個別の問題に対応しています。この「環境保安会議」には主要な国内関連会社の環境保安担当者がメンバーとして出席し、グループ全体として環境保全に対応しています。また、環境保安管理方針や安全衛生に関する指針などについては、本社の環境保安部で取りまとめた上で、推進・展開しています。

さらに、定期的な環境保安監査や個別にテーマを定めた特別監査を実施し、環境保全や安全確保の活動が確実に運用実施されているかを検証しています。

各工場事業所の環境保安部は、製造部門の環境保安技術のサポートと、自治体、関係官庁、業界団体などの外部機関との渉外活動を行っています。

環境マネジメントシステム

信越化学および主要関連会社は、環境保全を従業員の全員参加で取り組むための仕組みとして、環境マネジメントシステムを導入しています。生産現場に適した環境保全を推進するために、1996年7月に群馬事業所で環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001の認証を取得しました。2000年までに国内すべての工場事業所で取得を完了し、主要関連会社および海外の生産拠点においても順次取得しています。

各生産拠点では、環境マネジメントシステムの展開により、各々の生産拠点に合致した環境方針を掲げ、環境保全あるいは環境負荷の低減など環境改善活動を継続的に推進しています。

(信越化学および主要関連会社のISO14001認証取得状況については、37ページをご覧ください)

環境会計

大気汚染、水質汚濁、騒音振動防止等の環境負荷低減対策や地球環境保全としての省エネルギー対策あるいは資源循環としての廃棄物削減やリサイクルのための投資や発生した経費をまとめました。

過去10年間で環境保全関係の設備投資の累計は、約182億円になりました。なお、この期間の主な投資案件は、以下のものです。

- ・排水処理設備の整備……直江津工場、武生工場
- ・廃棄物処理設備の設置……直江津工場、鹿島工場
- ・産業廃棄物処分場の整備……群馬事業所
- ・省エネルギーあるいはエネルギー回収設備の導入……群馬事業所、鹿島工場
- ・環境対策を含む製造設備の更新……武生工場、鹿島工場
- ・その他工場周辺環境整備等

2004年度の環境保全のための投資額と経費を環境省の「環境会計ガイドライン」を参考にして集計しました。

コスト分類	内容	投資額	経費
事業エリア内コスト			
公害防止コスト	大気汚染防止、水質汚濁防止、騒音対策等	985	2,899
地球環境保全コスト	省エネルギー、地球温暖化防止等	990	790
資源循環コスト	廃棄物発生抑制、リサイクル等	436	1,460
上下流コスト	環境物品の調達、容器包装の対策等	0	86
管理活動コスト	環境管理、環境負荷監視、環境教育等	0	432
研究開発コスト	環境保全製品やプロセスの研究開発等	0	628
社会活動コスト	環境保全に対する寄付や支援等	4	200
環境損傷コスト	汚染負荷量賦課金等	0	196
合計		2,415	6,691



直江津工場・リサイクルシステムの燃焼設備(左手前)と回収設備(右奥)
排ガス、排水から塩水を回収し、原料として活用する画期的な新システムへの開発投資を実施し、2005年7月から本格稼働を開始しました。
(燃焼設備の煙突から出ているのは水蒸気です)

環境監査システム

環境マネジメントシステムが着実に運用され、環境保全や安全確保の活動が適切に実施されていることを確認検証するために監査および審査制度を整えています。

年 度	'00	'01	'02	'03	'04
環境保安監査(含む特別監査)	12	8	8	9	8
安全審査委員会	50	50	40	44	60
労使安全巡視	30	23	27	42	21
HAZOP*件数	35	27	66	66	42

環境保安監査および特別監査

環境保安担当役員を監査委員長に、安全および技術の専門家を委員とする監査チームにより、環境保全や安全確保に対する取り組み内容・成果・課題などを現場巡視と書類審査を含め監査します。また、個別のテーマを対象にした特別監査も実施します。監査結果は全役員や対象工場へ報告され、継続的改善のためにフォローアップされます。

安全審査委員会

工場長など工場の主要メンバーにより、工場設備の新設や更新時に環境影響および安全性について検討し改善点などを答申します。

設備の安全性評価手法として、HAZOP*を活用しています。

*HAZOP: 製造設備などの操作条件の変動による操作異常や環境汚染の発生を想定し、あらかじめ作業手順や設備の改善を行います。この手法は、新規設計時に設計者や設備管理者などによって行われ、より安全性の高い設計へと反映されています。既存設備ではオペレーターも含めて行われ、設備や作業手順の改善に反映されます。

売上の増加による生産量の増加が続きましたが、売上原単位指数ではすべての指標で低減を達成しています

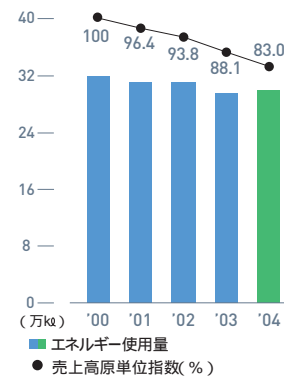
信越化学では、環境負荷低減・地球環境保全・資源循環に努めています。その成果を、各管理項目別に報告します。参考データとして、管理項目の過去5年間の集計値と売上高原単位指数をグラフに示しました。

なお、2004年度は法令違反による罰金はありませんが、軽微な環境事故が1件ありました。

省エネルギーと地球温暖化防止

エネルギー使用

エネルギー使用量(原油換算)



地球資源を有効活用するために、さまざまな方法で省エネルギーに取り組んでいます。各種製品の合成・精製・加工等の製造工程で、熱源および動力源として電気エネルギーと熱エネルギーを多量に使用していますが、

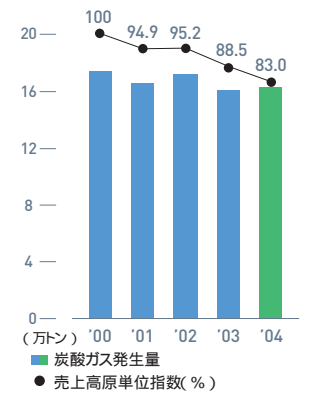
- ・コージェネレーションシステムの導入
- ・プロセス中の加熱および冷却方法の効率化
- ・合成反応熱を回収しスチームとして再利用
- ・高効率冷凍機の採用による消費電力の削減

などのさまざまな技術的設備的改善で、エネルギーの利用効率向上に努めています。

2004年度のエネルギー使用量は、299,000キロリットル(原油換算)になり昨年より総量で4,000キロリットル(原油換算)増加しましたが、売上高原単位では6%の省エネルギーを達成し、18,000キロリットル(原油換算)の削減を達成できました。

地球温暖化防止

炭酸ガス発生量(エネルギー起因)

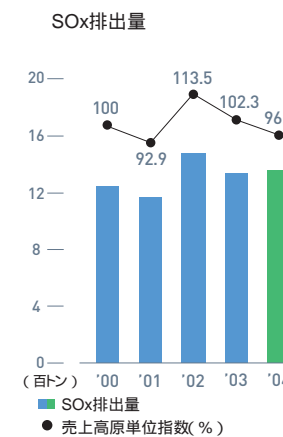
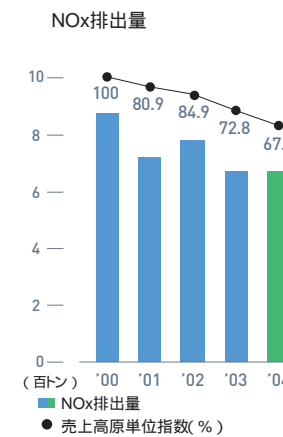
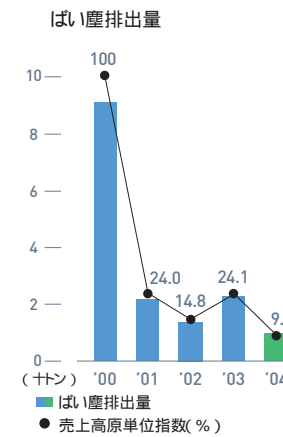


地球温暖化の原因となる二酸化炭素やメタンガスやフロンガスなど「温室効果ガス」の排出削減に努めています。また、特定フロンについては、地球温暖化ばかりでなくオゾン層破壊の原因ともなるため、1995年には全廃しています。

- ・省エネルギーの推進による、二酸化炭素の発生抑制
- ・二酸化炭素の発生が少ないエネルギーへの転換

2004年度のエネルギー起因による二酸化炭素の発生量は、163,000トン(炭素換算)となり、5年前と比較すると総発生量で11,000トン(炭素換算)削減になりました。売上高原単位では17%の削減が達成できました。

大気汚染防止



大気汚染防止のため汚染ガスの排出防止に努めるとともに、設備改善や汚染物質の発生が少ない燃料への転換を行い、環境負荷の低減に努めています。

ボイラーは主に重油を燃料にしていますので、排出ガス中には二酸化炭素の他にばい塵、窒素酸化物(NOx)、硫黄酸化物(SOx)などが含まれています。

また、生産活動に伴い発生する副生物・廃溶剤・汚泥・雑芥類の一部は、場内で焼却処理しています。この焼却炉からの排出ガス中には二酸化炭素の他に、ばい塵・窒素酸化物・硫黄酸化物などとともに、極微量のダイオキシン類が含まれています。

工場事業所は、排出ガス組成を定期的に監視分析し、法律や自治体の規制値あるいは協定値を順守していることを確認しています。

- ・汚染物質の発生が少ない燃料への転換
- ・燃焼方法の改良
- ・汚染物質の処理設備の追加
- ・大気汚染防止のための施設の整備点検

生産量の増加に伴い、排出ガスに変動がありますが、2004年度のばい塵の発生量は10トン、窒素酸化物の発生量は674トン、硫黄酸化物の発生量は1,348トンになりました。ばい塵は、昨年度より57%の削減になりました。

窒素酸化物および硫黄酸化物は、発生量は微増しましたが、売上高原単位では、それぞれ、昨年度より約6%の削減になりました。

ボイラー排出ガス分析実績表：直江津工場

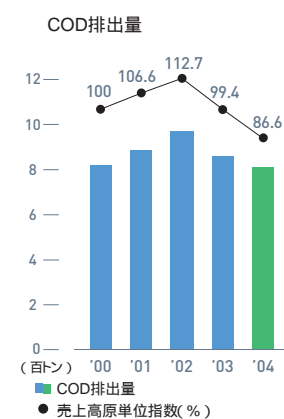
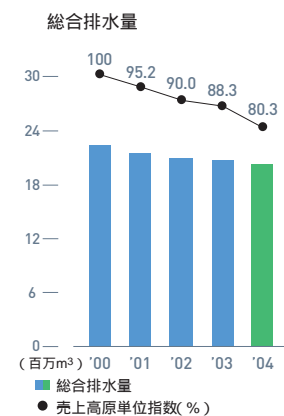
	規制値	'00	'01	'02	'03	'04
ばい塵 (g/Nm ³)	<0.25	<0.21	<0.01	<0.045	<0.02	<0.02
NOx (ppm)	<150	<120	<120	<130	<110	<83
SOx (K値)	<11.5	<2.0	<2.0	<1.5	<1.1	<1.2

注：2003年までのNOx・SOxの規制値および分析値に誤りがありましたので訂正します。なお、過去の分析値でも規制値の違反はありません。

焼却炉排出ガス分析実績表：群馬事業所

	規制値	'00	'01	'02	'03	'04
ばい塵 (g/Nm ³)	<0.15	<0.1	<0.1	<0.01	<0.03	<0.01
NOx (ppm)	<250	<100	<100	<100	<90	<100
SOx (K値)	<17.5	<1	<1	<1	<1	<0.55
塩化水素 (mg/Nm ³)	<700	<200	<51	<74	<54	<28
ダイオキシン (ng/Nm ³)	<5	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01

水質汚濁防止



水質汚濁防止のために、排出水の適正処理と監視分析を行い、河川環境の改善に努めています。工場事業所では、主に製品の製造や洗浄などに使用する「プロセス水」と、製造機器などの冷却に使う「冷却水」の2種類の水を使用しています。これらの水は、最終的に適切な処理を施して、法律や自治体の規制値あるいは協定値を順守していることを確認して、河川などに放流しています。

- ・排水処理設備の改善
- ・冷却水の再利用
- ・排水水質の平準化

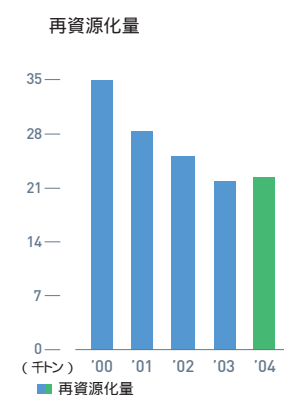
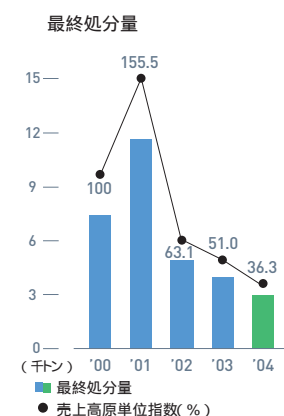
2004年度は、リサイクルなど節水に努めましたが、総合排水量は少し増加しました。しかしながら、売上高原単位では、昨年度より9%の削減になりました。COD排出量は、年度ごとに変動はありますが、前年度と比較して51トン削減しました。売上高原単位では、13%の削減になります。

* COD: Chemical Oxygen Demandの略。化学的酸素消費量。水中の汚濁物を酸化剤で酸化する時に必要な酸素量で、値が大きいほど水質汚濁が大きいことを表す。

排水水質分析表	排水基準	'00	'01	'02	'03	'04
pH*	5.8~8.6	6.7~6.9	6.1~7.4	6.6~7.4	6.8~7.3	6.6~7.4
BOD*(mg/l)	<25.0	<3.3	<6.0	<18.0	<22.0	<17.0
SS*(mg/l)	<50.0	<6.0	<15.0	<44.0	<41.0	<43.0

* pH : 水素イオン濃度(-log[H])。水溶液の酸性(<pH7)、中性(=pH7)、アルカリ性(>pH7)を表す指標。
 * BOD : Biochemical Oxygen Demandの略。生物化学的酸素要求量。水中の汚濁物(有害物)が水中の微生物によって分解される時に必要な酸素量で、水質汚染の程度を示す数値。
 * SS : Suspended Solidの略。水中に浮遊する物質の量。水の濁りの原因で、大きくなると魚類に影響が現れる。

廃棄物削減



工場事業所からは、未反応主材料・化学反応による副生成物・溶剤などの副材料や、有機汚泥、無機汚泥、廃油、廃酸などが産業廃棄物として排出されます。

生産活動より発生する廃棄物については、発生量を抑制するとともにリサイクルや再利用を推進し、地球資源の有効活用を図っています。

- ・無機汚泥のセメント原料化、有機汚泥の肥料化
- ・酸アルカリの分別回収による再利用
- ・廃油廃溶剤のサーマルリサイクル
- ・汚泥スラッジの脱水減量化

2004年度は、環境管理活動の目標として廃棄物の削減に取り組み、有価金属の回収や無機汚泥のセメント原料化、または廃酸廃アルカリのリサイクル利用などを進めました。

その結果、最終処分量は、3,000トンと昨年度と比較して900トンの大幅な廃棄物削減を達成しました。また、再資源化量も22,000トン以上になり、リサイクル活動が順調に進展しています。

その他の環境保全活動

騒音振動の低減

生産設備等からの騒音振動に対し、工場敷地境界線の定められた地点および時間帯で定期的に測定を行い、規制値の順守を確認しています。また、測定値を解析し、消音防振設備の整備を行う際の設計データとして活用しています。

なお、一部の工場事業所にポンプのうなり音の「苦情」が寄せられましたが、状況を正確に説明するとともに一層の騒音の低減に努めています。

環境安全教育

環境保全の重要性を啓発するために、「環境基本憲章」および各工場事業所の「環境方針」を教育するとともに、3R*の重要性や自然環境の保護、あるいはオゾン層の破壊の問題点などを教育しています。

また、事故災害の防止としての安全体感教育や、安全を含めた設備保全技能の伝承教育なども実施しています。

一方、専門別の教育として、緊急事態対応や排水管理等の環境に著しい影響を与える作業をする従業員には、専門知識や特殊技能の取得を目指す教育を実施しています。

「専門知識」あるいは「特殊技能とは」

- ・産業廃棄物管理
- ・排出水の水質管理
- ・排ガスの管理
- ・高圧ガスの保安技術
- ・危険物の取り扱い
- ・有害化学物質の取り扱い

などを意味しています。

*3R:資源のリデュース、リユース、リサイクルの総称

業界の環境活動

日本化学工業協会、塩ビ工業・環境協会、プラスチック処理促進協会などの活動に参画し、化学物質の管理調査活動、塩化ビニル樹脂の正しい理解を得るための広報活動、廃棄物のリサイクル技術支援活動などに協力しました。

- ・有害大気汚染物質の削減、揮発性有機化合物の実態調査
- ・塩化ビニル樹脂の特長の紹介およびリサイクルの推進
- ・廃プラスチックのリサイクル支援
- ・レスポンシブルケア活動

「安全・環境第一」が企業活動の基本指針であり、すべてに優先して取り組んでいます。従業員が日々安全に働ける環境を整備するとともに周辺地域住民の方々の安全を確保することは、企業としての責務であると考え、安全確保と環境保全是切り離すことができない事業運営上の優先事項として、「安全・環境第一」を企業活動の基本指針としています。

物流段階での環境保全と安全確保



トラック、鉄道輸送併用型のタンクローリー

信越化学およびグループの輸送会社と外部業者の協力で、物流面でのさまざまな環境保全や安全確保の対策に取り組んでいます。

- ・トラック輸送と鉄道輸送の組み合わせ
- ・物流ルートの短縮
- ・イエローカードの交付
- ・容器イエローカードの対応

さらに、輸送中の事故に備えての緊急措置訓練や機材の整備、あるいは応援体制や連絡網の確立などに努めています。

2004年度は、環境保全および安全確保に配慮した輸送を行い、省エネルギーや二酸化炭素の削減を図りました。

緊急事態対応



防災訓練

化学工場での事故は、従業員はもとより周辺住民を巻き込んだ大きな災害になる可能性があります。万一の事故災害や大規模地震の発生に備え、緊急事態対応の手順を定めるとともに定期的に訓練を実施し、対応手順の有効性を確認しています。

工場事業所では、全体での事故災害の訓練とともに、各部門でも爆発火災や危険物の漏洩などを対象に訓練を実施しています。また、輸送途中などの社外での事故にも対応できるように体制を整え、機材を準備しています。

特に、近年の国内外で発生した事故に鑑み、

- ・大規模地震発生時対応
(緊急連絡システムの構築と二重化)
- ・事故災害の被害想定
(シミュレーションソフトによる定量的評価)
- ・地域住民への対応や報告連絡体制の整備
- ・緊急用機材の整備充実
(社外応援を含む)
- ・イエローカードの整備と教育

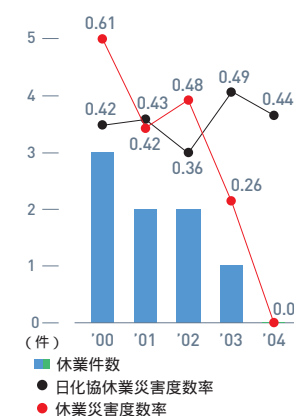
など、リスク管理の充実と対応力の強化を図りました。

労働安全衛生 安全活動

安全審査会による設備の安全性確保、HAZOP手法を活用して設備や作業手順の改善を実施しています。同時に定期的な安全巡視や安全提案などの活動を通して、さまざまな面から安全確保に努めています。

ゼロ災活動

労働災害度率の推移



2002年度から、行動災害撲滅を目指し「ゼロ災活動」を展開しています。危険予知(KY)活動やリスクアセスメントの実施、あるいは安全パトロールを徹底的に実践するなどの、作業の安全・設備の安全・教育の実施をテーマに掲げて活動しています。2004年度からは、安全体感教育を追加し、感性の向上にも努めています。危険に対する感性の向上により、労働災害の防止や操業の安全が図られ、環境事故防止にもつながっています。

こうした活動の結果、2004年度の信越化学は休業災害0件・不休災害2件になり、化学業界平均より優れた成績を残しました。

衛生活動

定期的に健康診断を実施し、従業員の健康管理を行うとともに、作業環境の改善や労働疾病の発生抑制に努めています。また、メンタルヘルス面への取り組みも進め、心の健康管理へのサポートも行っています。

化学物質管理

化学物質の中には、その性質上環境負荷の大きい物質や人の健康に有害な物質がありますので、化学物質は多くの法律で規制されています。

信越化学では、さまざまな化学物質を原材料として使用するとともに生成しています。そのため、化学物質に対する法令の順守とともに、環境への排出削減や取り扱い事故防止のために、さまざまな取り組みと適切な管理を行っています。

安衛法*および化審法*に従い、「新規化学物質*」や「少量新規化学物質*」の届出や申請を行っています。PRTR法*では、日本化学工業協会の自主管理プログラムに参加するとともに、直江津工場と鹿島工場は国や県のパイロット事業に協力するなどいち早く取り組みを行い、設備の密閉化、排ガス燃焼装置の導入などで、「指定化学物質」の環境への排出量の削減に努めています。

2004年度には、直江津工場に、セルロース製造工程からのクロロメタンと揮発性有機化合物（VOC）を回収し再原料化する設備を設置しました。

この設備の導入で、クロロメタンの大気への排出を大きく削減するとともに、エネルギーと原料塩水を回収します。

化学物質の取り扱いにおいて、安全確保と環境保全のための化学物質に関する幅広い情報を載せたものがMSDSです。信越化学では、個々の製品のMSDSを作成し、顧客や従業員に提供することで、安全確保と環境保全に役立つように努めています。原料については供給者からMSDSを入手し、従業員が適切な取り扱いができるように役立てています。

また、輸送時の安全確保および環境保全対策として「イエローカード」を作成し、トラックの運転手に渡し、輸送途中での緊急事態に備えています。

*化審法：化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律

*安衛法：労働安全衛生法

*新規化学物質：

「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」と「労働安全衛生法」によって届出が義務づけられている新規の化学物質。前者に定められているものは経済産業省、厚生労働省および環境省に、後者に定められているものは厚生労働省への届出を行わなければならない。

*少量新規化学物質：

たとえ製造量、取扱量が少量であっても、上記2法によって届出が義務づけられている新規の化学物質

* PRTR法 = 化学物質排出把握管理促進法：

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律

化学物質の適正管理活動状況の推移（単位：件数）

	'00	'01	'02	'03	'04	
MSDS制定件数	7,000	8,000	8,282	9,461	12,775	
イエローカード制定件数	120	178	118	108	193	
PRTR届出物質数	64	62	66	115注)	79	自主管理物質を含む報告件数
少量新規化学物質届出件数	535	576	588	651	682	化審法、安衛法の合計件数
新規化学物質届出件数	5	23	11	11	37	化審法、安衛法の合計件数

注：PRTR届出物質は、2003年度から届出最低数量が5トンから1トンに改正になり、対象物質が一時的に増加しました。

グリーン調達

方針

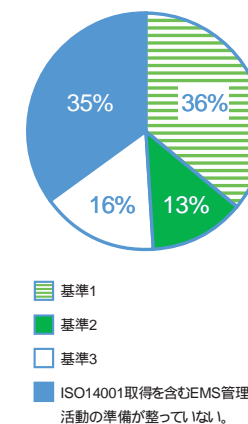
信越化学グループで、地球規模の環境に配慮した事業活動を推進しています。事務用品などのグリーン購入にも注力していますが、2004年度より生産資材についても、環境負荷の低い資材やサービスの調達を優先的に採用する方針で準備を進めています。

当社の調達基本方針にもこのことを掲げ、ホームページで公開し、関係するみなさまへの周知とご協力をお願いしています。

活動

グリーン調達の推進

主要取引先のISO14001取得状況



主原材料や物流包装材を含む副資材など、生産活動に必要な資材を対象とした「グリーン調達基準」を作成し、取引先へ広く案内をしています。これからの取引には、環境保全活動に積極的に取り組んでいる企業からの調達を優先していきます。2005年8月31日現在の主要取引先総数740社におけるISO14001認証取得の現状はグラフのとおりですが、さらに環境配慮活動を啓発推進していきます。

（取引先の評価基準）

基準1. ISO14001を取得している。

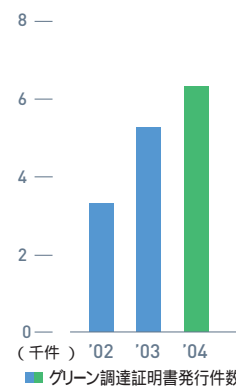
基準2. ISO14001取得予定にあり、審査機関と2年以内の取得予定日がある。

基準3. 上記1.2.に該当しないが、独自のEMS管理活動を展開している。

（方針、評価、担当組織など）

グリーン調達調査への対応

グリーン調達



EUのRoHSおよびWEEE指令の導入にともない、電機・電子業界をはじめとする多くの顧客各社から当社に対し、グリーン調達証明書発行件数が急増しています。

また、当社は素材メーカーとして、多種多様な製品を顧客各社に提供していますので、顧客にそれぞれの供給品について調査し回答しました。

2004年度は6,254件に対応しました。

働きやすい職場を目指して

信越化学グループでは、従業員一人ひとりが自己実現やキャリア形成を可能にする人事制度を導入するとともに、働きやすい職場環境づくりや豊かな生活の実現のために、さまざまな取り組みを行っています。

人事制度

成果主義による人事考課の実施

信越化学グループでは、成果主義による人事制度を導入しています。高い目標に挑戦し、その成果を処遇に反映することにより、従業員の意欲向上にも役立っています。

人事制度を公正かつ適切に運用するために、人事考課の評価基準を全社員に公開しています。また、すべての管理職を対象とした考課者訓練を実施し、同一の基準で評価できるように取り組んでいます。

研修・教育制度

信越化学グループでは、従業員一人ひとりの能力を向上させるための研修・教育制度を整備しています。

	階層別教育	特別教育	専門教育	安全教育	一般教育	6 教育
上級管理職層	上級管理職研修					ブラックベルト研修 グリーンベルト研修
中間管理職層	職群転換研修 ミドルマネジメント研修		特許研修 (外部研修)		管理職 メンタルヘルス 研修	
監督者層	初任管理職研修	CEO育成講座 (外部研修)	異文化研修	監督者教育		
一般社員層	職群転換研修	海外留学制度 (2年間)	語学研修	安全衛生 特別教育 基礎教育		
	ジュニアリーダー研修 新入社員フォロー研修			新入社員教育		
	新入社員教育	聴講生制度 (1年間) 大学進学制度				

■ 全社的研修
□ 事業所単位の研修

聴講生制度

当社は1962年に聴講生制度を発足しました。この制度は中堅従業員のレベルアップを目的として、工場の生産現場のオペレーターなどを毎年数人から10人程度を選抜し、1年間大学で学ばせる制度です。発足以来43年間で延べ459人の従業員が修了し、各職場のリーダーとして活躍しています。

CEO育成講座への参加

多摩大学の中谷巖学長による「40歳代CEO育成講座」へ中堅従業員を派遣し、将来の経営幹部候補の育成に努めて

なお、考課者と被考課者の間で年2回の面談制度を設けて、評価する側とされる側の意思の疎通を図っています。

コミュニケーションシートの活用

上司と部下の間で「コミュニケーションシート」を作成しています。このシートは、面談の際に上司の期待と部下の希望をお互いに確認し、半年間の目標の設定、成果のフィードバックによって、さらに能力開発を行うために活用されています。

います。

受講者が講座で学んできたことは、全社横断的なプロジェクトチームの立ち上げなどによって、会社経営にも生かされています。

キャリア形成支援制度

個々のキャリア形成を支援するために、公的資格取得時の報奨金制度、通信教育制度、Eラーニング受講補助制度、2年間の海外留学制度などを設けています。

人権の尊重

人権啓発推進委員会

「人間尊重」を掲げ、個人の人格や人権を尊重しています。これを実践するために、人権啓発推進委員会が、人種や性別による差別的な取扱いのない、お互いが信頼しあって働ける職場環境づくりを推進しています。

また、東京人権啓発企業連絡会および大阪同和企業連絡会に加盟し、各連絡会が開催する研修会に従業員を参加させ、従業員の人権への意識の向上を図っています。



人権研修

福利厚生

新幹線通勤制度

1989年から、会社負担による新幹線通勤を認めています。この制度によって、従業員の持ち家の促進を図るとともに、群馬や福島の実業所から本社に転勤する際も、生活環境を変えることなく異動することが可能になりました。2005年8月現在で、70名がこの制度を利用しています。

育児・介護休業制度

育児や介護で職場を一時的に離れなければならない従業員のために、育児休業制度や介護休業制度を設けています。

育児休業は、保育所への入所が困難などの事情がある場合には、子供が1歳6ヶ月になるまでの間を限度として取得することが可能で、制度施行後の女性の育児休業取得率は100%です。

介護休業は、対象家族1人につき通算93日間まで取得可能です。また、介護のための短時間勤務も認めています。

積立年休制度

従業員には、就業規則に基づき一定の年次有給休暇が付与されていますが、失効した年次有給休暇は積立年休として取り扱っています。

積立年休は、家族の介護休業時や、私傷病による休業時などに使用することができます。

その他の制度

従業員に不幸があった場合、残された遺族の生活を支援するために、遺児育英年金制度を設けています。また、会社が団体長期障害所得補償保険に加入することにより、従業員は病気やけがで長期にわたり働けなくなった場合でも、給与の一定額が補償されています。

その他、財形制度、持株会制度や、結婚・出産や急な家族の入院などを支援するための共済会を設けています。

健康管理

健康管理体制

従業員の健康づくりをサポートするため、各事業所に医務室を設けています。医務室では、健康診断や健康指導、メンタルヘルスケアなどを行っています。

また、各事業所に健康体力づくり推進委員会を設け、医務室と協力し、体力測定やセミナー、体力向上のためのイベントを開催しています。

なお、従業員の家族の健康をサポートするために、健保ファミリー健康相談窓口を設置しています。



メンタルヘルス講習

信越化学グループは、事業活動を通じて世界中のお客さまにご満足していただくという使命とともに、社会における多様なステークホルダーのみなさまとの信頼関係を構築するために、さまざまなコミュニケーション活動を推進し、相互理解を深めるよう努力しています。

活動内容は世界中のそれぞれの事業所で異なりますが、ここでは、2004年度以降の主なコミュニケーション活動をご紹介します。



1. スペシャルオリンピックスに参加したアスリートたち 写真提供:SONA
 2. 鳥の巣箱をかけるシンテックの従業員と子供たち
 3. 寄付を発表する富里シンエツ・シリコーンズ・タイランド社長
 4. 直江津工場に来場した上越市長
 5. マグネットコンテストの表彰式
 6. 群馬事業所を訪れた実習生たち



世界各地でボランティア活動

国内外の工場事業所で、周辺地域の道路・公園・河川などの清掃活動や献血への協力に積極的に取り組んでいます。また地元消防署と連携しての防災訓練や、交通安全活動を実施するなど、地域社会の安全にも貢献しています。

2005年2月に長野で開催された「2005スペシャルオリンピックス冬季世界大会」には、信越化学グループの長野電子工業の従業員がボランティア活動に参加。大会関係者をスキー場やスケートリンクなどの競技場に送り届ける運転業務を担当し、大成功のうちに終了したこの大会を舞台裏で支えました。

またアメリカのシンテック社は、住宅環境に恵まれない人々を対象とした大規模な住宅建設プロジェクト「Habitat for Humanity」に寄付とボランティア活動で参加しています。また同社ルイジアナ工場は、地元の青少年育成のための共同体「4-H」の野鳥保護活動に協力しており、従業員が鳥の巣箱を作るための木材加工を子供たちに指導しました。

各種団体等への支援

災害支援、発展途上国への支援や、地球環境の保護などに取り組んでいる各種団体の活動に協力しています。

2004年の新潟県中越地震やスマトラ沖地震と津波による災害など、近年世界各地で発生した大きな自然災害に対し、信越化学グループや従業員有志が赤十字社や災害基金などへ寄付を行いました。

2003年からポルトガルのシレス社が参加しているアフリカ諸国の給水設備を整備するNGOのプロジェクト「Aquaplastics」へのオンライン募金や、2004年のオープニングセレモニー時にシンエツ・シリコーンズ・タイランド社が行った同社近郊の6つの学校への寄付、最近ではシンテック社が行ったテキサス州Lake Jackson歴史博物館への寄付や、同州フリーポート市へのコミュニティハウス建設資材の寄付など、信越化学グループは世界中で特徴的な社会・文化支援活動を行っています。

自治体など地域との交流

直江津工場、武生工場、タイのアジア・シリコーンズ・モノマー社をはじめ各工場事業所で地元主催の祭りやイベントに協賛したり、信越半導体白河工場やオランダのシンエツPVC社では地域住民や子供たちを工場に招くなど、世界中で地域との密接な交流を図っています。

「平成の大合併」により、直江津工場の所在する新潟県頸城村は2005年1月に上越市と合併したことから、2005年5月18日には、上越市長が市職員とともに直江津工場に初めて来場し、工場を見学しました。当日は市長と工場幹部が活発に意見を交換することができ、地元自治体に理解を深めてもらう一日となりました。

アスベスト(石綿)の使用状況について

信越化学グループは従来からアスベスト問題に関しましては、法令および関係省庁等の指導を遵守し対処しています。信越化学グループの信越ポリマーと日信化学工業は、それぞれ1986年、1983年までアスベスト(白石綿・茶石綿)を含有する製品を生産していましたが、現在は該当製品の生産は中止しており、工場周辺地域の居住者の方々や当社グループの従業員・退職者などからの健康被害に関する報告は、現在のところ受けておりません。本件

教育支援活動を通じての地域貢献

各工場事業所において、地域の教育環境の整備・充実にさまざまな形で協力し、当社の事業活動への理解の促進と良好な関係構築を図っています。

小学生を対象に地域の施設で行っている直江津工場の「サマースクール」はスタートから2005年で31年目を迎え、また、福井高専が主催し武生工場が後援する「マグネットコンテスト」は2005年で開催11回目を迎えるなど、長期にわたり地域に根付いた活動を行っています。その他、各工場事業所では継続的に大学・高専などからの実習生を受け入れています。

海外では、アメリカのシンテック社やマレーシアの信越化学グループ各社で奨学金制度を設け、各国の将来を担う人材育成に貢献しています。

は広く社会に通知するために、両社のホームページに詳しく掲載しております。

また、直江津工場の工程の一部で、以前アスベストを使用していましたが、同じく健康被害の報告は現在のところ受けておりません。なお信越化学グループの事業所の建屋設備などには、アスベストを断熱材などに使用している箇所がありますが、防塵対策の上順次撤去し、代替していく予定です。

信越化学グループでは、1998年に採択した「環境基本憲章」に基づき、グループ各社が事業内容に合わせて環境方針を作成して、環境保全活動に取り組んでいます。

今回の環境報告書では、信越半導体、日信化学工業、日本酢ビ・ポパールの環境マネジメント、および各社工場の主要環境負荷データを掲載するとともに、各社の日常的な環境活動を取り上げます。

信越半導体



代表取締役社長 秋谷 文男

信越半導体の環境安全管理

信越半導体は信越化学グループの一員として半導体ウェハー事業を手がけており、世界各地に有する製造拠点から半導体デバイスメーカーにシリコンウェハーなどの製品を供給している世界トップの半導体ウェハーメーカーです。

このようなグローバルな事業展開の

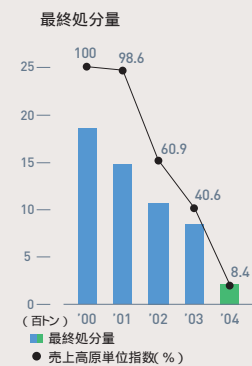
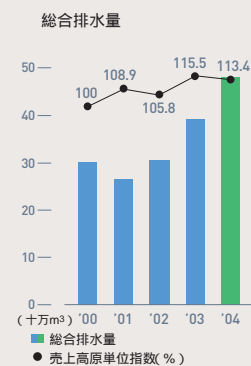
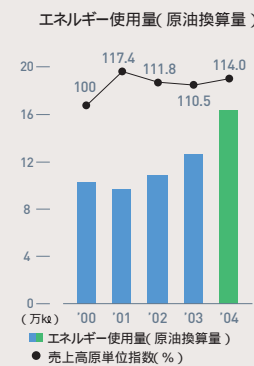
中で、信越化学グループの「環境基本憲章」に基づき、環境管理を最重要課題の一つとして取り組んでいます。関連の法規類、お客さまからのご要求、ならびに信越化学の環境保安管理方針に準拠して、環境安全衛生に関する一元的な管理を行い、継続的改善に努めています。

環境安全管理の基本理念

信越半導体は、「地球から人類への贈り物」である半導体シリコンと化合物半導体を製造し、世界のユーザーに高品質のウェハーを安定供給することを通して、シリコンソサエティーとも呼ばれるエレクトロニクス社会の発展に貢献したいと考えています。

そのため、信越半導体は、世界的に求められている持続発展可能な社会を実現するために必要な「地球にも人にもやさしい企業活動」を理念とし、環境安全衛生管理を最重要な経営課題の一つとして位置付けて行動します。

企業紹介
 本社所在地：東京都千代田区丸の内
 設立：1967年(昭和42年)3月
 主要工場：群馬県安中市、福島県西白河郡、福井県越前市、新潟県上越市
 事業内容：高純度半導体シリコン、化合物半導体の製造販売



環境管理指標

シリコンウェハーの生産においては、主要原材料として高純度シリコンおよびエネルギーなどを使用しており、信越半導体の環境管理の重点項目は「省資源」、「省エネルギー」、「廃棄物管理」です。ここに環境管理の主要な指標を紹介します。

環境管理体制

信越半導体は、環境安全担当役員を委員長として「中央環境安全委員会」を設け、環境安全管理に関する諸事項を審議、決定しています。年初に信越半導体共通の指針として、環境安

全管理計画を策定しています。これを受け、各工場は信越化学の各工場事業所との連携、ならびに各国の法規を順守したうえで、指針に基づく活動を展開しています。各工場の環境安

全管理活動の成果は、毎月開催される「環境安全委員会」および年に1回以上の環境安全監査により確認し、信越半導体の活性化、レベルアップを図っています。

労働安全衛生

安全活動

予防安全委員会による設備の環境・安全の確保、HAZOPやリスクアセスメント手法を活用して、設備や作業手

順の改善を重点的に行っています。同時に、定期的な安全巡視や改善提案等の活動を通して、さまざまな面から

安全確保に努めています。こうした活動の結果、最近の5年間では休業災害ゼロを達成しました。

労働安全成績の推移：災害度数率

年 度	'00	'01	'02	'03	'04
休業災害件数	0	0	0	0	0
不休災害件数	4	2	2	3	2
合計件数	4	2	2	3	2
災害度数率	1.34	0.71	0.81	1.17	0.74

衛生活動

定期的に健康診断を実施し、そのフォローにおける従業員の健康管理を推進するとともに、作業環境の改善や労働疾病の発生抑制に努めていま

す。また、メンタルヘルス面の取り組みを積極的に進め、心の健康管理へのサポートを行っています。

エネルギー使用量

工場ではさまざまな製造工程で、熱源および動力源として電気および熱エネルギーを使用しています。

2004年度のエネルギー使用量は、生産の増加に伴い1164,000キロリットル(原油換算)となり、前年度より売上高原単位で3%の増加になりました。

水使用量

工場では、主に製品の製造や洗浄などと、製造機器などの冷却用の2種類の水を使用しています。これらの水は、最終的に適切な処理を施して、河川に放流しています。

ここ数年間は生産量の増加に伴い総合排水量は増加していますが、純水の再利用などで排水削減に効果を上げています。

廃棄物管理

生産活動により発生する廃棄物については、発生量の抑制や再資源化を推進しています。

環境管理活動の目標として廃棄物の3R(リデュース、リユース、リサイクル)活動に取り組んだ結果、2004年度は、最終処分量で220トンになり、昨年度より600トン以上の削減になりました。

日信化学工業

安全第一の経営が環境経営の基本です。



代表取締役社長 宮澤 健行

日信化学工業は、チッソ株式会社と信越化学の合併会社として1955年に設立された、「機能性樹脂」の製造、販売を行う会社です。1965年には信越化学の100%の出資子会社として再スタートし、1975年には、酢酸ビニル系、アクリル系その他エマルジョンの生産販売を開始しています。

環境経営の特色としては、高圧ガス・危険物を取り扱う製造設備が多いため、安全第一の操業を目指しており、経営方針や目標にもなっています。

本社工場の敷地は工業地域ですが、東側をJRの線路、西側および北側は河川と道路を隔てて、多くの民家が隣

接しています。ステークホルダーとの対話による良好な関係の構築に注力しており、地域住民の方々による川の清掃への参加や、環境NPO「日野川を美しくする会」のみなさまへの定期的な工場の紹介などを行っています。また、毎年10月に実施している防災訓練には、地域住民の代表者や地域の監督官庁などさまざまなステークホルダーの方々にご参加いただくなど、企業理解の促進に努めています。

企業紹介
所在地：福井県越前市北府
敷地面積：約9万2千㎡
事業内容：塩化ビニル系変性樹脂、各種合成樹脂エマルジョン、シリコン系変性樹脂、ホットメルト接着剤、アセチレン系化学品の製造販売



本社工場は無災害記録370万時間を更新中



河川放流口の内ピットでは色巻を飼い、計器とともに排水を監視



オフガス、廃液の燃焼炉



増設工事中の排水処理設備

環境保全への対応には積極的に取り組んでいます。例えば、排出ガスの規制値を達成するためガスの回収設備を設置し、現在は、オフガスも燃焼させています。また、主力製品の生産増加に対応するため、排水処理設備を順次増設しており、現在増設工事を行っています。

また、エコプロダクツの強化にも注力しています。特に水系エマルジョンであるビニブランは、ユーザーの使用時に溶剤を水系に転換できるため、使用用途が急速に広がり、売上也拡大しています。

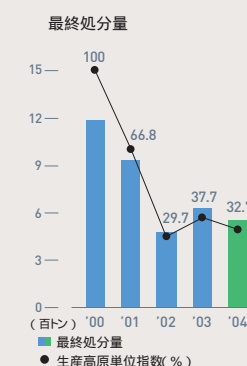
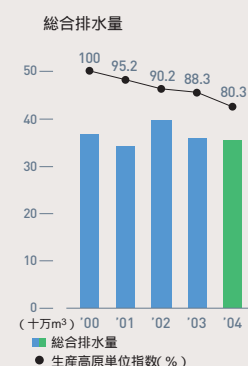
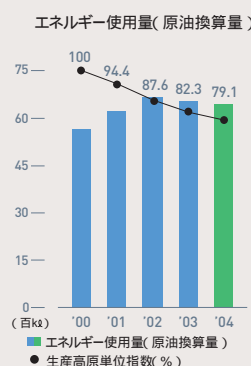
アクリル系エマルジョンは、カーシートのバックコーティング向け需要が拡大し、塩化ビニル系エマルジョンは、オフィスや住宅などの壁紙の約80%を占める塩ビ系壁紙の表面処理用の用途が拡大しています。このほか、環境対応型のホットメルト接着剤や、多くのユーザーを持ち幅広い水系コーティング剤の添加剤として使用されているオルフィンやサーフィノールなど、溶剤を用いない水系の環境にやさしい製品特性から、引き合いも増えています。



池田工場長



小林環境保安技術部長



当社の環境保全活動は、安全な操業とエネルギー効率の向上を目指したものです。製造面では、省エネタイプの高效率モーターやインバーター方式への置き換えを推進しています。ロジスティクス面では、安全対策への配慮からモーダル

シフトによる輸送リスクの低減を目的に、原料の塩化ビニルモノマーの供給を信越化学の鹿島工場から受ける際、JRの神栖駅から南福井駅まではJR貨物に輸送を委託しています。また、隣接する信越化学の武生工場との連絡会議を毎月

開いており、情報の交換やノウハウの共有に努めるとともに、お客さまのグリーン調達への対応も積極的に行っています。また、汚泥などの廃棄物の道路用材料、セメント原料などへの再利用も進め、最終処分量の削減に努めています。



トラック、鉄道輸送用型のタンクローリー

日本酢ビ・ポバール

酢酸ビニルおよびポバールの専門会社として、開発から生産・販売までトータルに展開することによるユニークな製品・サービスの提供を行います。



代表取締役社長 岡本 浩一

ユニチカ株式会社と信越化学は、1968年から共同で酢ビ・ポバール事業を運営してきました。それぞれの販売部門と生産子会社を統合して、2002年5月に発足したのが日本酢ビ・ポバールです。2005年4月には信越化学の100%の出資子会社として再スタートしています。

当社のほとんどの製造設備は2年に1度の定期修理以外は連続稼働しており、事故を未然に防ぐことが、環境保全や安全の基本と考えています。「ケガをしない、させない」をモットーに、部門で毎始業時に実施している約30分間の引き継ぎ会議では、全

員に輪番でスピーチを課しています。マンネリを防ぎ常にリフレッシュした気持ちで仕事に臨むための工夫です。

本社工場の敷地は、堺市北臨海コンビナート内にあり、堺市と高石市にまたがるコンビナートを形成する一員です。防災面でも共同で防災訓練を実施するとともに、活性化に向けた協議会を設け、行政を巻き込んだ活動にも取り組んでいます。



有機溶剤を多く取り扱う工程では、設備安全とともに原料・副原料等のリユースにも取り組んでいます。

製造工程は、化学反応設備などの危険物施設が多く、大量の危険物を取り扱っているため、防災対策が重要です。現在は空気分離装置を停止しているため、高圧ガスの指定工場ではなくなりました。しかし、危険物を扱う製造工程が大半を占めます。静電気対策としての流速管理やボンディングの施工をはじめ、施設の点検強化とともに、火気使用には細心の注意をしています。そして、事故を未然に防ぐためにも、日常的な従業員の健康管理には気を使っています。

エコプロダクツへの取り組みの点では、主力製品のポバール自体が水溶性合成高分子であり、ビニロン、フ



工程内には多くのパイプラインが走っています。人にやさしい配管識別表示に取り組んでいます。

イルム、繊維、紙、接着剤、酢ビエマルジョン用などさまざまな分野で用いられています。近年は、塩化ビニル樹脂の懸濁剤や自動車のフロントガラスの中間膜に使用するブチラール樹脂の原料として、ポバールの需要が伸びています。また、当社独自のカルボン酸ビニルでは、エンジンのガasketの耐熱性強化に用いられるアクリルゴム用途などがあり、環境保全と安全性の向上に寄与する製品のラインナップをさらに広げてまいります。



各工程で発生する廃油・廃液を自社で処理するための、ダイオキシン対策済みの新型焼却炉です。



上原工場長

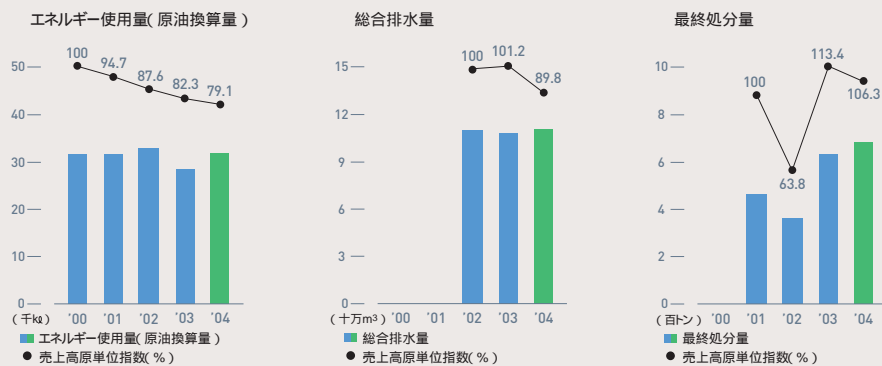
企業紹介
所在地 : 大阪府堺市築港新町
敷地面積 : 約9万㎡
事業内容 : 酢酸ビニル、ポバール、
カルボン酸ビニルの製造販売



工場北側は大阪湾に接しています。石油コンビナートの一員として、設備の安全監視とともに環境管理も重要な取り組みです。



光本環境保安グループ長



* 環境関連のデータは、2002年の統合以降を集計しています。統合以前は各社で集計していたので、推定できる項目については、推定集計値を記載しました。

環境への配慮という点では、1992年に燃料をA重油からLNGに転換しており、現在ではエネルギー起因の温暖化係数は、1990年比約6割まで低下しています。また、独自の製造工程による原料の回収方法の工夫なども行っています。環境負荷自体は、生産量の増加によってほぼ横ばいと

なっていますが、昨年度と比較して、売上高原単位当たりでは、排水は11%、廃棄物の最終処分量は6%の削減を達成しています。



石油コンビナートの防災施設には、泡消火設備が各施設・タンクに配管で接続されています。防災訓練での反復訓練が重要な取り組みです。

安全・環境活動の歩み

信越化学は、1950年という早い時期から品質管理に取り組み、1953年には作業指図書、作業標準書を制定、デミング賞を受賞しました。統計的品質管理はデミング博士本人から「世界一の水準である」との評価を得ました。1970年には環境保安部を設置。以来、環境経営に積極的に取り組んできました。1996年には群馬事業所が国内の大手化学企業として初めてISO14001の認証を取得。現在では信越化学、信越半導体の全工場が認証を取得し、海外を含めた全工場での認証取得に向けて取り組んでいます。

信越化学グループの取り組み

年月	取り組み内容
1953年4月	作業指図書、作業標準書を制定
1955年9月	教育訓練会議を設定
1961年3月	研究開発委員会、化学工業会議を設置
1961年6月	安全審議会を設置
1961年10月	第1回安全監査を実施
1966年11月	安全衛生委員会を設置
1970年11月	環境保安部を設置
1971年10月	磯部工場の排水処理設備完成
1972年3月	鹿島塩ピモノマーの塩酸回収設備完成
1973年11月	保安対策本部を設置
1974年2月	各工場の環境保安部を工場長直轄組織に改定
1975年8月	環境保安管理規程および緊急事態措置規程を制定
1989年10月	フロン規制対策委員会を設置
1990年5月	地球環境問題対策委員会を設置
1995年3月	RQ レスポンスフル・ケア 運動へ参加
1996年7月	群馬事業所ISO14001認証取得
1997年12月	信越半導体全工場ISO14001認証取得完了
1998年8月	環境基本憲章を採択
1998年11月	環境報告書を初めて発行
1999年1月	日本酢ピ・ポパールISO14001認証取得
1999年11月	全社環境問題ヒアリングを実施
2000年3月	信越化学の国内全生産拠点でISO14001認証取得完了
2000年4月	日信化学ISO14001認証取得
2000年5月	群馬事業所産業廃棄物最終処分場完成
2001年10月	直江津工場廃棄物処理設備完成
2003年3月	GSC TOKYO 2003 に出展 (Green Sustainability Chemical)
2005年4月	CSR推進委員会設置
2005年7月	直江津工場リサイクルシステム本格稼働を開始
2005年10月	環境基本憲章を改訂

安全・環境関連の表彰実績

年月	表彰実績	受賞事業所
1953年11月	第3回デミング賞	信越化学
1988年11月	高圧ガス取扱優良事業所 福井県知事表彰	信越半導体 武生
1992年9月	緑化優良工場 通商産業大臣表彰	信越半導体 白河
1993年10月	優良高圧ガス関係事業所 大阪府知事表彰	日本酢ピ・ポパール
1994年11月	第三種無災害記録1330万時間達成	信越半導体 白河
1996年6月	緑化推進運動功労者 内閣総理大臣表彰	信越半導体 白河
1996年10月	高圧ガス優良製造所 通商産業大臣賞	信越化学 群馬
1997年6月	危険物安全管理保安推進 消防庁長官賞	信越化学 群馬
1997年6月	危険物優良事業所 消防庁長官賞	日本酢ピ・ポパール
1998年11月	高圧ガス優良製造所 近畿通産局長賞	信越半導体 武生
1999年7月	高圧ガス優良製造所 関東経済産業局長賞	信越化学 鹿島
2000年6月	危険物優良事業所 消防庁長官賞	日本酢ピ・ポパール
2000年7月	労働大臣 優良賞	日信化学工業
2000年7月	労働大臣 優良賞	直江津電子工業
2000年11月	高圧ガス優良製造所 近畿通産局長賞	信越石英 武生
2001年10月	労働衛生管理活動努力賞 厚生労働大臣表彰	信越石英 武生
2001年10月	高圧ガス優良製造所 経済産業大臣賞	信越化学 鹿島
2002年10月	日本ソーダ工業会 無災害30年特別賞	信越化学 直江津
2002年11月	高圧ガス製造優良事業所 近畿経済産業局長賞	福井信越石英
2003年7月	高圧ガス優良事業所 関東経済産業局長賞	信越化学 鹿島
2003年8月	第一種無災害記録700万時間達成	信越半導体 磯部
2003年8月	第5種無災害記録達成	直江津電子工業
2005年7月	安全衛生優良事業所 厚生労働大臣賞	信越化学 鹿島

信越化学グループISO14001認証取得一覧表

* 信越化学は、日本の大手化学メーカーの中で、ISO14001を最初に取得しました(群馬事業所)

会社名・事業所名	認証取得日	認証番号	認証機関
信越化学 直江津工場	1999.5.31	JCQA-E-0064	日本化学キューエイ
信越化学 武生工場	1998.12.25	JQA-EM0298	日本品質保証機構
信越化学 群馬事業所	1996.7.1	JCQA-E-002	日本化学キューエイ
信越化学 鹿島工場	2000.3.21	JCQA-E-0126	日本化学キューエイ
信越半導体 磯部工場	1997.11.10	TW97/11339EM	SGS UK LTD
信越半導体 白河工場	1997.1.21	TW97/09073EM	SGS UK LTD
信越半導体 武生工場	1997.7.24	TW97/10362EM	SGS UK LTD
信越半導体 犀潟工場	1997.12.16	TW97/11540EM	SGS UK LTD
長野電子工業	1998.2.20	TW98/12319EM	SGS UK LTD
直江津電子工業	1998.7.28	TW98/13930EM	SGS UK LTD
三益半導体工業	1998.1.19	TW98/11804EM	SGS UK LTD
S.E.Hアメリカ	1998.9.25	33486	ABS
S.E.Hマレーシア	1998.5.7	S027001058	SIRIM
S.E.Hシャーラム	1999.9.20	S034301099	SIRIM
S.E.Hヨーロッパ	1999.1.26	E53	NQA
S.E.H台湾	1999.8.24	T992009	LRQA Taipei
信越光電	1998.11.18	90 104 8198	TUV
日信化学工業	2000.4.24	JCQA-E-0137	日本化学キューエイ
日本酢ピ・ポパール	1999.1.11	JCQA-E-0042	日本化学キューエイ
信越石英 武生工場	2000.1.5	35154	ABS-QE
信越石英 郡山工場	2000.6.14	35155	ABS-QE
信越石英 佐世保工場	2002.10.21	36806	ABS-QE
信越石英 九州工場	2003.10.3	37949	ABS-QE
福井信越石英	2002.6.20	36800	ABS-QE
山形信越石英	2001.11.2	36558	ABS-QE
直江津精密加工	2000.10.23	JCQA-E-0187	日本化学キューエイ
シンエツPVC (PVC工場)	1997.7.27	07722-2004-AE	DNVC
シンエツPVC (VCM工場)	2003.9.4	07555-2003-AE	DNVC
シレス	2002.11.20	02/AMB.070	APCER
SEタイロース	1997.10.22	01 104 7041	TUV
台湾シンエツシリコン	2000.6.6	E18050	SGS-Yarsley
シンエツ エレクトロニクス マレーシア	2001.6.5	162906	BVQI
シンエツ マレーシア	2001.3.2	S055301031	SIRIM
シンエツ マグネティクス インドネシア	2000.9.28	TW00/18565EM	SGS-Yarsley

* この報告書に関するご意見・ご要望を当社ホームページで承っております。
<http://www.shinetsu.co.jp/j/profile/kankyo.shtml>

会社概要 (2005年3月末現在)

設立	1926年9月
資本金	1,175億円
連結売上高	9,675億円
連結純利益	932億円
従業員	18,151名(単独2,517名)
本社	〒100-0004 東京都千代田区大手町二丁目6番1号 電話 03(3246) 5091
URL	http://www.shinetsu.co.jp
お問い合わせ先	広報部 〒100-0004 東京都千代田区大手町二丁目6番1号 電話 03(3246) 5091
Eメールアドレス	sec-pr@shinetsu.jp