

UBEグループ CSR 報告書 2011

すべてのステークホルダーとの「共生」を目指して



宇部興産株式会社

バンコク
●
ラヨーン県
●

合成ゴム生産工場(タイ・ラヨーン県)

タイ UBEグループ

炭鉱からスタートしたUBEグループにおいて、化学工業発展の礎となった製品が、ナイロン原料のカプロラクタムです。現在は日本・タイ・スペイン、それぞれに生産・販売・技術(研究)の拠点を置き、その生産量はアジアNo.1。世界でもトップ3の一角を占めています。

中でもタイは、UBEグループの化学事業を支える重要な海外拠点の一つです。タイUBEグループ(以下AOU: Asia Operational Unit)は、世界でもトップクラスのコスト競争力を持ち、経済成長を続ける中国やインドに近いという地理的優位性を背景に、順調に業績を伸ばしています。

タイへの進出

UBEグループがタイに進出したのは、1988年、タイの大手石油化学会社がカプロラクタム事業への参入を決めたことがきっかけでした。

カプロラクタムの製造には非常に高度な技術が必要とされ、当時、すでに30年以上の実績とノウハウを有していたUBEグループは、ビジネスパートナーとして魅力的な存在だったのです。

そもそもタイは、日本との結びつきが深く、交流が始まったのは約600年前とされています。日タイ修好宣言が結ばれた1887年からは正式な国交が開かれ、現在は、1,300社近い日本企業が進出し、約5万人もの日本人が滞在しているといわれます。

1989年、UBEグループはカプロラクタムの共同事業に合意、1997年にはカプロラクタムとナイロンの生産を開始しました。

AOUの拡大

高い成長が見込まれるアジア市場に対応するため、合成ゴム事業についても日本に続く供給拠点が求められていました。1998年、タイ・ラヨーン県に合成ゴムの生産工場を完成させ、カプロラクタム関連事業と合成ゴム事業のグローバルで安定的な供給体制が確立しました。

しかし、ここ数年の中国をはじめとするアジアの経済成長は目覚ましく、これに応えるためには、さらなる能力増強が

タイに息づく「共存同栄」の

1989 タイ大手石油化学会社との共同事業に合意し、タイへの進出を決断。

1997 カプロラクタムとナイロンが、翌年に合成ゴムの生産拠点が完成。

2001 アジア通貨危機により共同出資先が撤退。UBEによる株式買取と増資を実施。

2008 CSR推進センターを設置。その傘下に地域涉外、安全・環境衛生、品質保証、自衛消防に特化した4部門を組織化。

2009 タイ初となるCDM(クリーン開発メカニズム)の認証を取得。

2010 カプロラクタム製造会社とナイロン製造会社を合併し、新会社UBE Chemicals(Asia) Public Company Limited発足。

“ タイはますます戦略的に重要な海外拠点の一つになっています。 ”

ナイロン倉庫



イノベーションセンター研究室



欠かせません。AOUでは2010年10月に新しいナイロン6の5万トン設備が稼動。2011年12月にはカプロラクタムの生産能力を2万トン増強し、翌1月から商業運転を開始する他、ナイロンコンパウンド設備の増強も進めています。

また、接着剤や塗料原料に使われている1,6-ヘキサジオールなどの新たな工場が、2011年5月から生産運転を開始しました。

一方でAOUは、知的財産の蓄積にも努めています。2004年、UBE Technical Center Asia(以下UTCA)社を発足し、グローバルサプライヤーとして顧客サービスの向上を図りました。さらに2010年12月にはUTCAにイノベーションセンターを開所し、独自技術と新商品の開発にも乗り出しました。

現在は日本・スペインと連携を深めながら「技術サービス」「研究開発」「環境安全」「設備保全」など、様々な分野でUBEグループのグローバルR&Dの

一翼を担っています。UBEグループの戦略的拠点の一つとして、拡大するアジア需要を取り込むため、AOUは事業規模の拡大を図っていきます。そして国際的な競争に打ち勝つべく、研究開発のレベルアップに挑戦し続けます。

海を渡った「共存同栄」の精神

1990年、UBEグループはタイの首都バンコクに駐在員事務所を開設しました。この時、企業理念である「共存同栄」の精神(P12-14を参照)も社員とともにタイへと渡りました。企業は地域に育てられ、地域とともに未来をつくるもの。タイにおけるCSR(企業の社会的責任)活動の原点も地域との共生です。2008年、CSR部を設置し、翌年、CSR方針に基づいて制定した「Code of Conduct(行動指針)」にはAOUの全員がサインしています。

カプロラクタム統合計器室



現場パトロール中の運転員



カプロラクタム工場



精神

CSR活動を通じた地域との「共生」に取り組んでいます。

タイに息づく 「共存同栄」の精神



チャルニア CEO

CSR部のメンバー



強い絆を育む職場づくり

家族のような職場環境もAOUの特徴です。これには、目上を敬い、他者をもてなすタイの国民性でもある“ホスピタリティ精神”が関係しているのでしょう。

AOUは、社員らがカジュアルな雰囲気情報や意見を交換する話し合いの場をCOP (Community of Practice) と定義し、奨励しています。独自のコミュニケーション手法であるCOPが、チームワークを強めることに大きな役割を果たしています。また、地域住民や取引先、社員などステークホルダーの方々とコミュニケーションを活発にするため、地域住民や取引先・協力会社との「CSR day」や、社員との「Kaizen & Innovation day」などのイベントも積極的にを行っています。

“ UBEの一員として、
地域社会とのかかわりを
大切にしています。 ”

AOUの社員数620人のうち、日本からの出向者は8人にすぎません。AOUはタイ人によるタイの企業であり、タイ経済を牽引する優良企業の一つに数えられています。管理職の女性比率は24%と高く、バンコクオフィスにいたっては、70%が女性です。教育・昇進の機会は均等で、働きやすい環境も整えられています。

社員のクラブ活動も盛んで、社員一人につき年間1,500バーツ(約4,500円)を

支給しています。最大のクラブは、約300人が在籍するFootball Club。チャリティ・ボランティアのHelping Camp Clubには、約240人の社員が在籍し、タイ全域の学校や地方の古くなった家の改修の手伝いなどを行っています。

工場は24時間稼働しているため、社員の健康管理には特に気を配っています。平日の12～14時に、産業医が待機しているほか、看護師は3人のシフト制により24時間常駐しています。

大切な地域社会とのかかわり

AOUは、設立当初から地域に密着した企業を目指し、地域住民の方々と良好な関係の構築に取り組んできました。毎年開催している地域住民との対話集会には経営トップも参加し、工場見学や対話を通して、相互理解に努めています。

2010年にはステークホルダーとの交流の場として総合案内施設「i-Plaza」をオープン。UBEグループの歴史と未来を紹介した内容は来場者から好評で、企業イメージの向上にもつながっています。

地域の発展につながる社会貢献活動にも幅広く取り組み、特に教育分野に力を注いでいます。小中学校を中心に、図書館や学校施設の改善にパソコンソフトの提供、大学との共同研究なども行っています。地元のマプタプット大学へは、周辺企業と共同で、企業の視点を盛り込んだカリキュラムを提案し、資金提供や工場での長期実習を受け入れるなど、サポートを続けています。

UTCA社のイノベーションセンター内の「i-Plaza」



AOUのCSR方針

- 優良企業市民として継続的に社会的責任を重視し、安全かつ健全な職場環境を提供します。
- すべての事業活動を通じて地球環境の保全に努めます。
- 地域社会との「共存同栄」を目指します。
- コーポレート・ガバナンスの強化と公正な業務遂行によりコンプライアンスの確立を図ります。



AOUが設備改善、読書推進を行っている小学校の図書館

研究開発メンバー



Helping Camp Club



屋外休憩所



“ 地球環境の保護に
貢献していきます。 ”

環境保護への積極的な姿勢

タイでは、健康・安全・環境に対する規制が一層厳しくなっています。また、石油化学産業が環境に与える影響についても、住民の関心が高まっています。AOUでは、こうした意識の高まりを先取りし、生産効率を追求するだけでなく、クリーンで環境に優しい工場を目指してきました。工場からの排水を逆浸透膜装置で処理し、工業用水として再利用するシステムは、その一例です。

このほか、地球温暖化の原因とされる温室効果ガスの削減にも取り組んでいます。2008年には、CO₂の約310倍の温暖化係数を持つN₂O（一酸化二窒素）の削減に向け、京都議定書が定めた温室効果ガス削減メカニズムの手法であるCDM*を活用しました。工業（化学）分野では初めてタイ政府が認証したCDMプロジェクトであり、今後、削減状況をまとめた資料を国連に提出し、CDM認証のための審査を受ける予定です。

CSRの優良企業

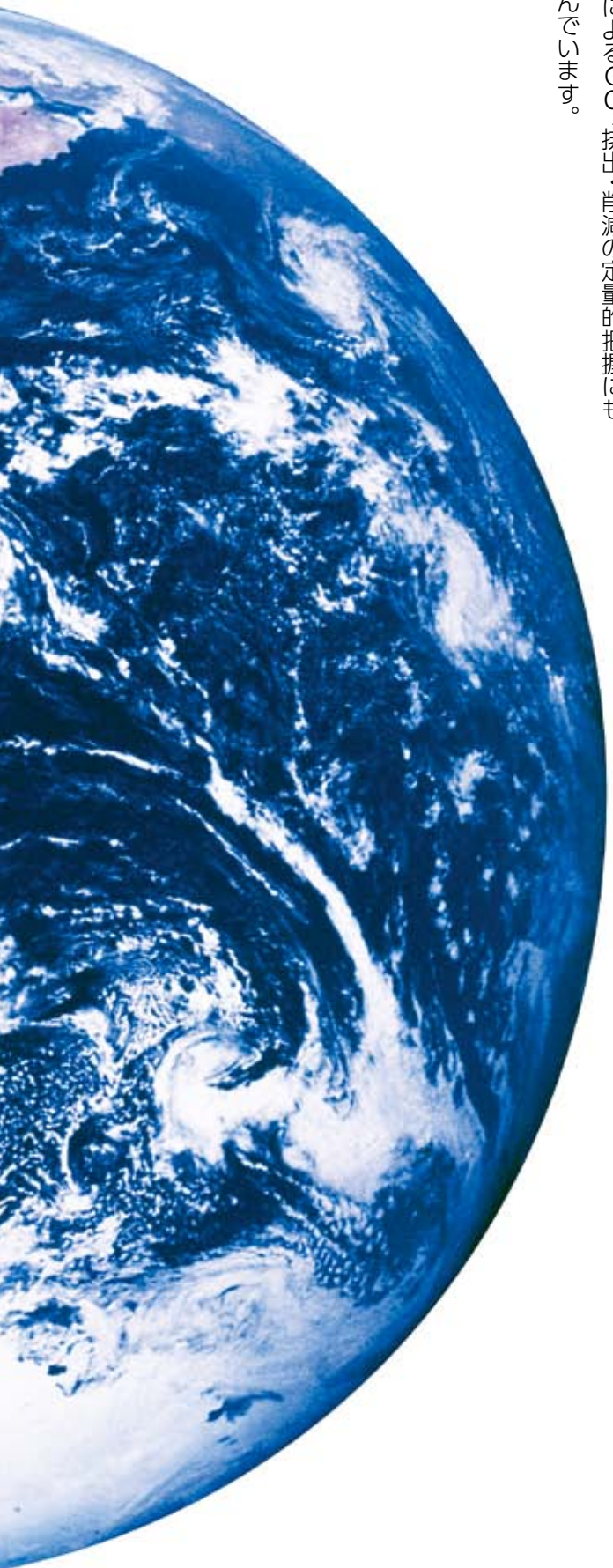
2010年、AOUはこれまでのCSRの取り組みが評価され、国際規格ISO26000の社会的責任ガイドラインに順守する

企業としてタイ工業省より「CSR-DIW Continuous Awards」を受賞しました。

地域と共生し、未来をつくる

AOUは、世界最高レベルの競争力を維持しつつ、コンプライアンスを遵守し、地域住民と共に発展していくことを目指しています。その実現に向け、UBEグループの一員として、「共存同栄」の精神を胸に、地域社会とより密接に協力し、共通理解を築くことに力を注ぎます。そして、今後もたゆまぬCSR活動を通じて、地域社会の持続的な発展と、地球環境の保護に貢献していきます。

* CDM (Clean Development Mechanism) : 先進国が途上国において温室効果ガスの排出削減事業を実施し、その結果生じた削減量を先進国において温室効果ガスの削減分に充当することができる制度。



ひとしかなない地球のために

UBEグループは、温暖化の原因の一つであるCO₂の排出量を2015年度までに1990年度比で20%削減する目標を掲げています。エネルギー多消費事業を有し、CO₂を多く排出しているからこそ、環境貢献型技術・製品の開発に注力するとともに、LCAによるCO₂排出・削減の定量的把握にも取り組んでいきます。

LCAとは

製品は、その原料調達から製造、流通、使用、廃棄に至るまでのライフサイクルの各段階において、様々な環境への負荷（例：資源の消費、廃棄物の排出など）を発生させています。

LCA（ライフサイクル・アナリシス）とは、これらのライフサイクルの各段階を通して、環境への負荷を定量的・客観的に評価する手法です。この手法を活用すれば、消費者はより環境負荷の少ない製品が選択できるようになり、企業はより積極的に環境負荷の少ない製品の開発に取り組むことができます。

“ UBEグループは、
LCAの第一歩を踏み出しています。 ”

UBEグループの取り組み

UBEグループは、中期経営計画の中で温室効果ガスの削減を掲げています。そのために、LCAによるCO₂排出・削減の定量的な把握に向けた一歩を踏み出しています。

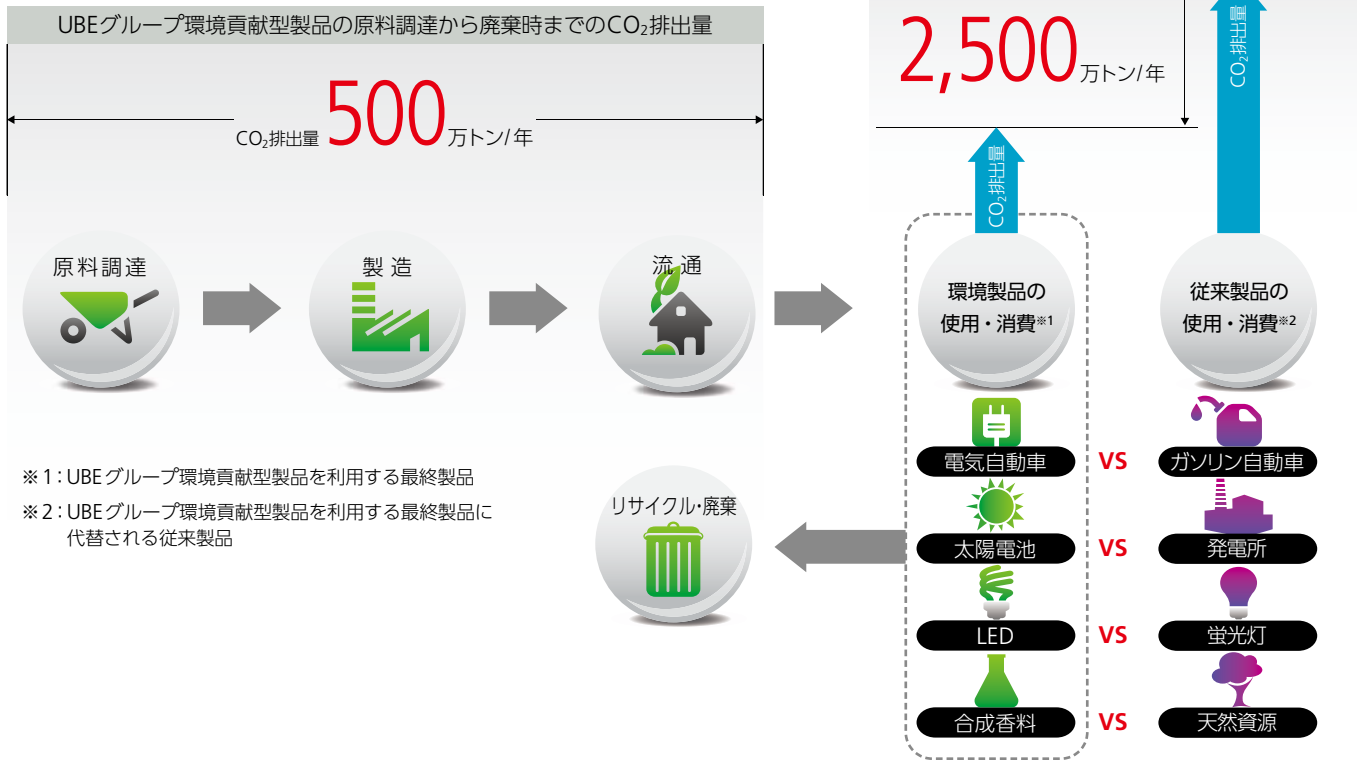
右ページ上図は、UBEグループの環境貢献型製品をLCAの観点から見たものです。2030年度（1年間）において、UBEグループの環境貢献型製品を利用した最終製品が普及した場合、CO₂削減効果は約2,500万トンになります。例えば、UBEグループ環境貢献型製品のひとつであるリチウムイオン電池材料は、ガソリン車に比べCO₂排出量が少ない電気自動車の動力源であるリチウムイオン電池に欠かすことができない製品です。これは、電気自動車が普及し使用されることによるCO₂排出量の削減に関与していることを意味します。

今後も地球環境保全のために、CO₂削減に関与する環境貢献型事業の拡大に努めます。

出典：米航空宇宙局(NASA)

環境貢献型製品の開発・供給で地球

2030年のイメージ

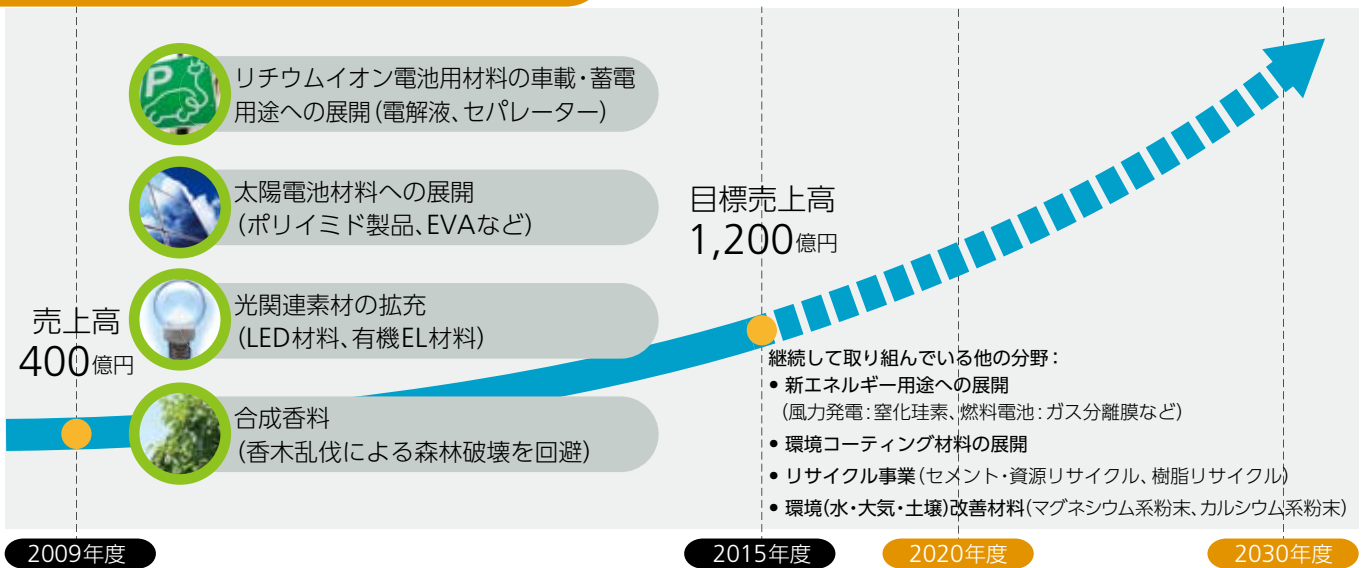


UBEグループ環境貢献型製品のCO₂削減への関与

	2020年度	2030年度
UBEグループ環境貢献型製品を利用する最終製品の使用段階のCO ₂ 削減効果*	1,000万トン	2,500万トン
UBEグループ環境貢献型製品の原料調達、製造、流通および廃棄時に発生するCO ₂ 量	400万トン	500万トン

*UBEグループ環境貢献型製品を利用する最終製品が、使用段階で従来製品と比べて削減するCO₂量を基準として、UBEグループ環境貢献型製品のシェアを反映した数量(各年度において普及している最終製品の数量が、その年度1年間の使用で削減するCO₂量ベースで評価)。

環境貢献型事業の拡大



温暖化問題に立ち向かう

社長メッセージ

東日本大震災により被災された皆様へ心よりお見舞い申し上げますとともに、物心両面にわたる早期の復興を祈念いたします。

UBEグループとして、被災または間接的に影響を受けたグループ各社の正常化に全力を注ぐとともに、被災地の復興に対しても設備・資材、エネルギーなど多分野にわたるグループの全事業をあげて貢献していく方針です。

UBEグループは114年の長い歴史を通して、創業者渡邊祐すけ策翁が唱えた「共存同栄」と「有限の石炭から無限の工業へ」という経営理念を脈々と受け継いできました。エネルギー革命に伴い、国内の多くの炭鉱や地域社会が衰退していく中、変遷を重ねながらも1世紀以上にわたって存在感を維持し、発展を続けることができたのは、地域社会との共生を大切にし、併せて様々な事業分野で発揮してきたフロンティアスピリットの成果だと思えます。

地域社会との共生も、今やグローバルに進化し、タイやスペインなどの拠点でも積極的な取り組みを展開しています。

UBEグループには技術の裾野の広さと潜在力があり、世の中が求める新しい価値を創造し続ける力があります。社員全員がUBEグループの歴史に誇りを持ち、経営理念を共有して課題に取り組むことにより、すべてのステークホルダーにとって、より存在感を持つグループへと成長していきます。

UBEグループのCSR(企業の社会的責任)について

前中期経営計画では基本方針の一つに「CSRの深化」を掲げ、活動範囲や各ステークホルダーとのかかわりをマトリックス化しました。これにより、CSRの各活動の位置づけを明確にし、充実度合いを認識しながら深化を図っていきました。その成果として、UBEグループのCSRというものに対して、社内外の理解が進んできたと感じています。

これを受け、2010年度を初年度とする現中期経営計画では、基本方針の一つに「地球環境問題への対応と貢献」を掲げています。

定着しつつあるCSR活動を基盤として、「地球環境問題」という近未来のグローバルな課題に、UBEグループが、どう取り組んでいくのか、その方針を明らかにしていくものとしてクローズアップしました。

何より大切なのは、より高い視点で自律性を高めていくことです。UBEグループの一人ひとりがそれを強く意識してこそ、さらに深化したCSRに成長すると考えています。

地球環境問題への対応と貢献

この課題は、経済と環境が両立して初めて建設的な活動になります。UBEグループとして、企業の活力を維持しながら、省資源・省エネルギーに継続的に取り組む一方、環境貢献型技術・製品の拡充・創出に重点を置いています。

前者では、2010年12月から石炭火力自家発電所にて、カーボンニュートラルのバイオマスであるPKS(パームカーネルシェル:パーム椰子の種から核油を搾油した後の殻)を石炭と混焼させる実証試験を本格化し、将来的にはグループの火力自家発電所における混焼率を向上させることでCO₂排出量削減に寄与できると期待しています。

後者では、環境コーティング材料のPUD(水系ポリウレタン樹脂)の本格事業化、スペインでのPCD(ポリカーボネートジオール:PUD原料)2期製造設備建設、リチウムイオン電池用塗布型セパレーター合弁会社設立、AMC[®](多層カーボンナノチューブ)の事業化、発光ダイオード(LED)向け有機金属化合物(MO)や窒化珪素の増産など、環境貢献の期待の大きい新しい技術・製品が具体化してきました。今後はさらに次世代エネルギー分野、光関連素材、環境貢献型ファインケミカルなどの製品開発・拡充を図り、成長のドライビングフォースにしていきます。

UBEグループのLCA(ライフサイクル・アナリシス)についても、引き続き主要製品の環境貢献を定量化して評価する取り組みを進め、化学メーカーとしての環境貢献に対するステークホルダーからの理解を深めたいと考えています。

社会貢献活動

最たる社会貢献活動は、UBEグループが持続的に成長発展していくことにあります。経営に支障を来たすような社会貢献活動は理解されず、持続もできないため、今後もUBEグループは身の丈に合った意義深い社会貢献活動に、より積極的に取り組んでいきます。



2010年度からは日本化学工業協会の「化学人材育成プログラム」に発起人として参画するとともに、「宇部興産学術振興財団」や「渡辺翁記念文化協会」では、学術研究費の助成や様々な社会事業、教育教化活動の支援を続けています。

2008年度から開催し、好評を得ている「日本フィルハーモニー交響楽団宇部公演」も長期にわたって継続していきたい活動の一つです。総合案内施設「UBE-i-Plaza」やUBEグループの産業施設を活用した「産業観光ツアー」も好評を博しており、UBEグループへ理解を深めていただくPRの意味からも、さらに充実を図りたいと思っています。

タイやスペインなど海外拠点でも、地域住民とのコミュニケーションを積極的に図り、工場見学・ボランティア活動・教育支援などを継続して実施していきます。

中期経営計画

「ステージアップ2012」2年目を迎えて

初年度である2010年度については、アジアを中心とした新興国経済の活況に支えられ、コモディティ製品を中心に計画を上回る業績となりました。一方「育成事業」「成長戦略事業」に位置づけている各事業の成長・拡大はまだ道半ばといえます。中期経営計画では「新たな挑戦」というサブタイトルをあげ、3つの新たな挑戦を掲げていますが、象徴的なのは「新興国と環境」をキーワードにした「パラダイムシフトへの挑戦」です。我々の対象市場はアジアを中心とした新興国にさらに移行しており、競合も新興国が加わって、その様相は大きく変わりつつあります。このような環境下で

中期経営計画「ステージアップ2012—新たな挑戦—」の概要

基本方針

- 1) 持続的成長を可能にする収益基盤の確立
- 2) 財務構造改革の継続
- 3) 地球環境問題への対応と貢献

3つの「新たな挑戦」

- 1) 成長への挑戦
- 2) パラダイムシフトへの挑戦(キーワードは「新興国」、「環境」)
- 3) 前中期経営計画数値目標への再度の挑戦

数値目標

		2012年度目標
財務指標	ネットD/Eレシオ	1.0倍未満
	自己資本比率	30%以上
収益指標	売上高営業利益率	7.5%以上
	総資産事業利益率(ROA)	7.5%以上
	自己資本当期利益率(ROE)	12%以上
売上高		6,700億円以上
営業利益		530億円以上
事業利益		550億円以上
純有利子負債		2,200億円未満
自己資本		2,250億円以上

持続的成長を目指すためには、収益基盤を確固たるものにすることが欠かせません。「育成事業」「成長戦略事業」(医薬・電池材料・ポリイミド・ファインケミカル・機能性無機材料・リサイクルなど)を強化・拡大するとともに、新興国市場のボリュームゾーンへの製品展開・事業特性に応じた海外展開の推進など、各々の事業戦略にスピード感を持って取り組んでいくことが、目標達成の鍵になると思っています。

2011年8月

竹下道夫

宇部興産株式会社

代表取締役社長 グループCEO

会社概要

会社概要

社名：宇部興産株式会社
 創業：1897年6月1日
 設立：1942年3月10日
 代表者：代表取締役社長 竹下 道夫
 資本金：58,434百万円(2011年3月末現在)
 従業員：連結11,026人 単体3,727人(2011年3月末現在)

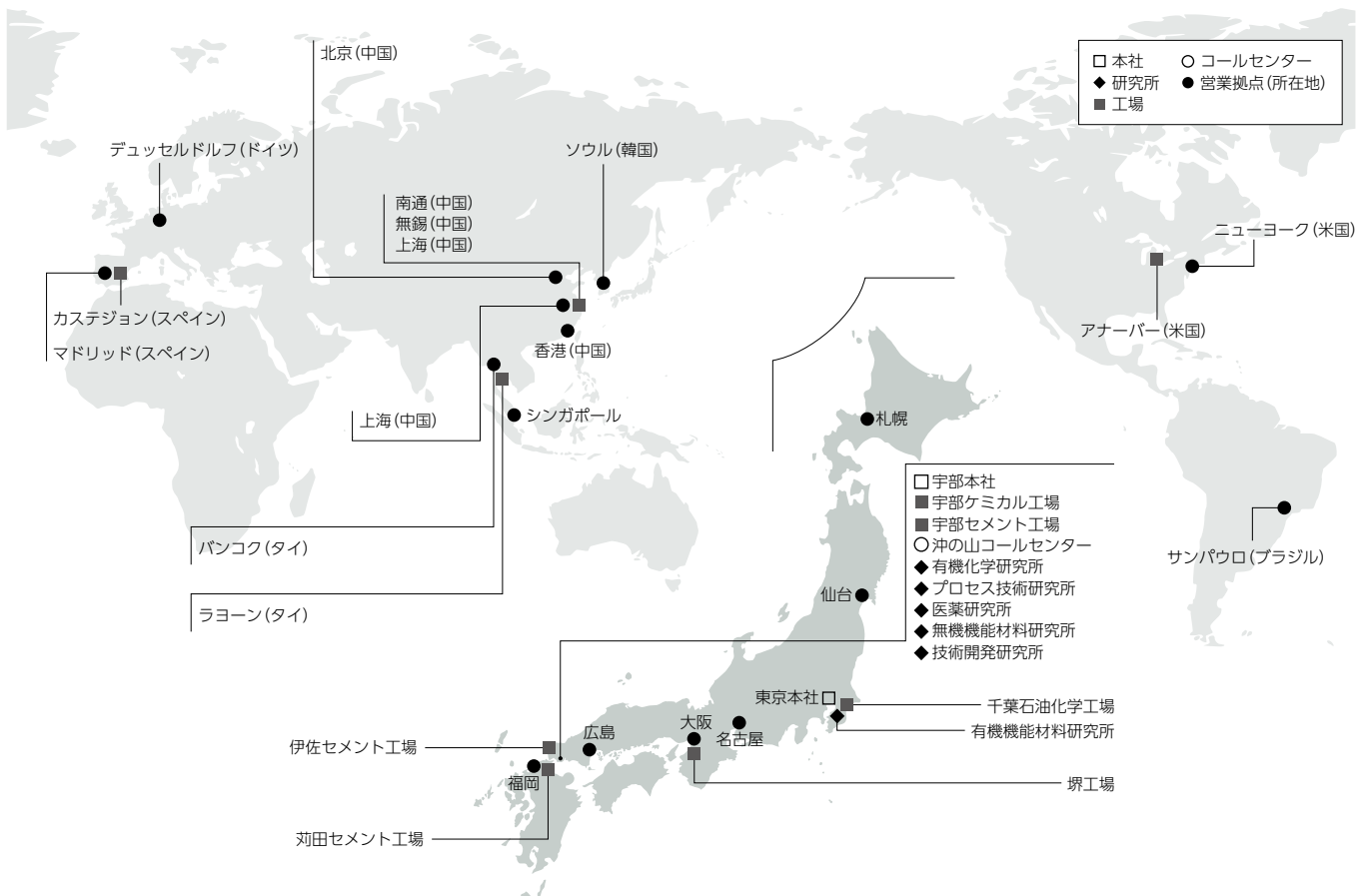
事業概要

事業名	主要製品
化成系・樹脂	ナイロン樹脂、カプロラクタム(ナイロン原料)、合成ゴム、アンモニア
機能系・ファイン	電池材料やポリイミドなどの機能性材料、ファインケミカル
医薬	創薬、医薬品原体・中間体製造
建設資材	セメント、生コン、建材、資源リサイクル、カルシア・マグネシア
機械・金属成形	成形機、産業機械、アルミホイール
エネルギー・環境	石炭、電力

2010年度トピックス一覧

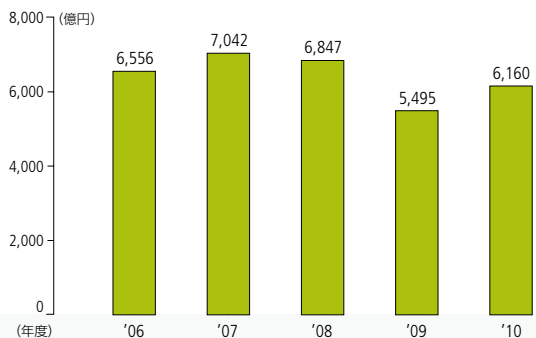
2010年4月	<ul style="list-style-type: none"> 自社医薬品「カルブロック」と第一三共(株)「オルメテック」を配合した高血圧症治療薬「レザルタス配合錠」を同社が発売
5月	<ul style="list-style-type: none"> 新中期経営計画「ステージアップ 2012—新たなる挑戦—」を発表
7月	<ul style="list-style-type: none"> ブラジルに現地法人を設立 合成ゴムの製造設備増強を決定
9月	<ul style="list-style-type: none"> タイでのカプロラクタムチェーン強化を発表
10月	<ul style="list-style-type: none"> スライドラビングマテリアルの事業化促進のためアドバンスト・ソフトマテリアルズ(株)と包括提携に合意
11月	<ul style="list-style-type: none"> 環境負荷の低減と高機能をより使い易いかたちで実現した新大型ダイカストマシン「UB-iVシリーズ」を発売
12月	<ul style="list-style-type: none"> PKS(パームカーネルシェル)混焼の実証試験を本格化 タイでイノベーションセンターを開設
2011年2月	<ul style="list-style-type: none"> 日立マクセル(株)とリチウムイオン電池用塗布型セパレーターの合併会社を設立 電池材料事業の営業・開発体制を拡充 有機金属化合物(MO)の第2工場新設を決定 エチレングリコールを製造する技術を中国企業にライセンス供与
3月	<ul style="list-style-type: none"> 「環境にやさしい香料の新製法の開発」がグリーン・サステイナブル ケミストリー賞を受賞 アルミホイール事業の撤退を決定 韓国に現地法人を設立 窒化珪素の製造設備増強に着手

国内外の拠点

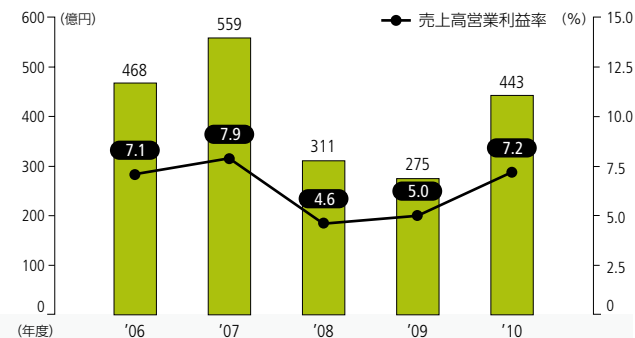


業績主要データ(連結)

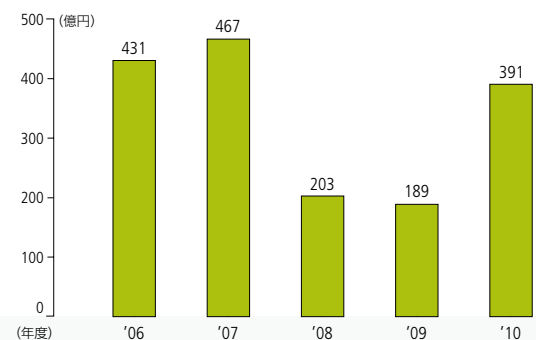
売上高の推移



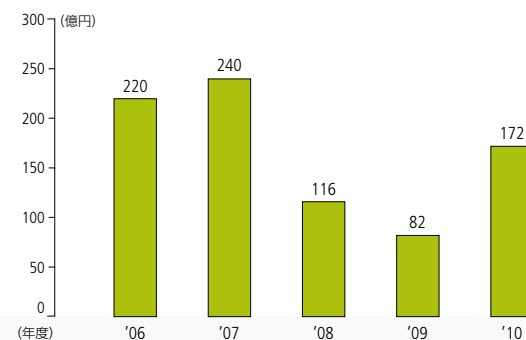
営業利益／売上高営業利益率の推移



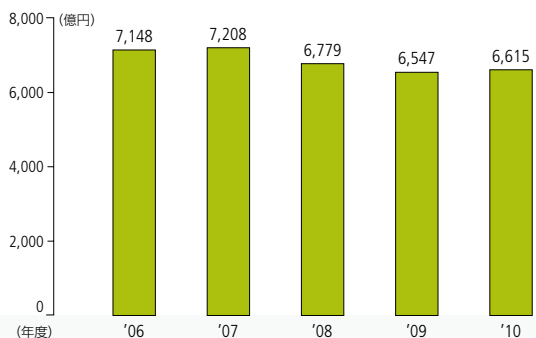
経常利益の推移



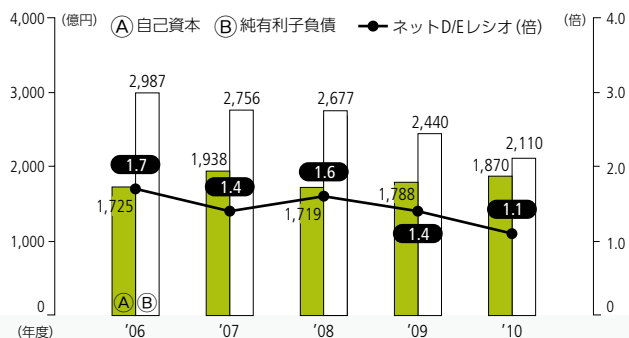
当期純利益の推移



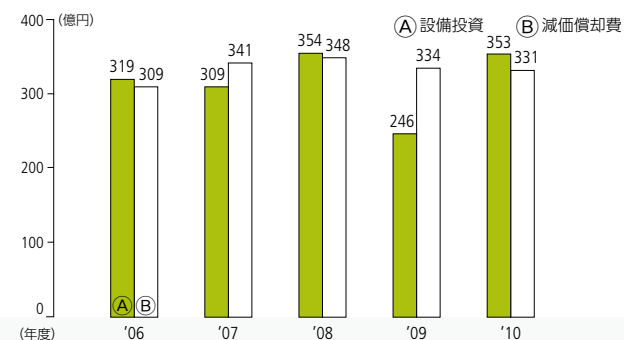
総資産の推移



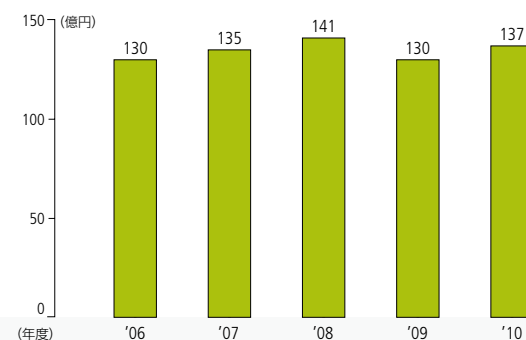
自己資本／純有利子負債の推移



設備投資／減価償却費の推移



研究開発費の推移



UBEグループCSR報告書2011 目次

特集

タイUBEグループの取り組み	1
地球環境問題への取り組み	5

社長メッセージ	7
---------	---

会社概要	9
------	---

「共存同栄」の精神	12
-----------	----

CSRマネジメント

CSRマネジメント	15
企業統治・内部統制	17
コンプライアンス	21
情報公開・コミュニケーション	22
人権・労働	25
社会貢献	29

環境安全への取り組み

環境安全への取り組み	33
環境安全マネジメント	34
地球温暖化防止対策	39
化学物質の管理	41
大気汚染・水質汚濁防止対策	44
廃棄物の有効利用	45
産業廃棄物の削減	46
労働安全衛生・保安防災	47

インフォメーション

社会に貢献するUBEグループの製品・技術	49
サイトレポート	55
検証による第三者意見	57
有識者からの第三者意見	58

編集方針

環境への取り組みを報告する「RC報告書」の初刊(1997年)から14年、UBEグループの企業活動全体をまとめた「CSR報告書」としてのお届けは7年目になります。毎年、本誌を手にとった方が興味を抱いてページを読んでいただけるような報告書づくりを心がけています。2011年版の主な特徴は次の通りです。

1. 事業活動が世界に拡大している今、「グローバルな共生」を目指すUBEグループは、創業理念「共存同栄」をもとに、世界の各拠点でCSR活動を推進しています。その実践例として、タイUBEグループによる地域に根ざした先進的なCSR活動を「特集」として紹介しています。
2. 中期経営計画の基本方針の一つでもある「地球環境問題への対応と貢献」。環境への負荷を定量的に把握する手法であるLCAの観点から、UBEグループのCO₂削減効果や環境貢献型事業への取り組みを「特集」として紹介しています。
3. 双方向コミュニケーションの充実
UBEグループの姿を明らかにするとともに、新たなCSR課題を捉えるため、「Guest Message」など、第三者のご意見を紹介。双方向コミュニケーションの実現を目指しました。
4. 読みやすい紙面づくり
すべてのステークホルダーの皆様にご満足いただけるよう、読みやすい構成・デザインに努めました。一昨年から「カラーユニバーサルデザイン」認証の取得に取り組み、今年から「ユニバーサルフォント」を採用しています。

本報告書の対象について

対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日
(一部2011年度の活動と将来の計画を含む)

対象会社

- UBEグループ(142社)
 - 業績主要データ(P9)の対象会社:
宇部興産(株)および連結対象会社(90社)
連結子会社 66社
持分法適用会社 24社
 - 環境パフォーマンスの対象会社:
宇部興産(株)
化学3工場(千葉、堺、宇部)
セメント3工場(宇部、伊佐、刈田)
- グループ会社(12社)
宇部フィルム(株)、明和化成(株)、宇部アンモニア工業(有)、宇部エムス(有)、
宇部MC過酸化水素(株)、宇部日東化成(株)、宇部マテリアルズ(株)、
ウバボード(株)、宇部興産機械(株)、(株)宇部スチール、
宇部興産ホイール(株)、(株)福島製作所

本文中での表記方法

- UBE: 宇部興産(株)(単独)
- UBEグループ: 宇部興産(株)を含むグループ会社

対象地域

日本国内および一部の海外(タイ、スペイン、中国など)

掲載データ

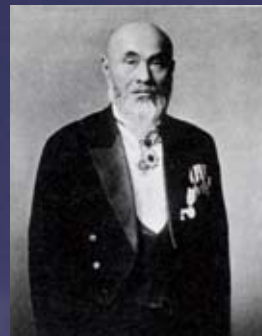
- 環境パフォーマンス指標以外のデータおよび記述については、UBEグループの会社を対象となっています。
- 原則として直近5ヵ年(2006～2010年)の実績。
- データ範囲が変わる場合は、該当個所に示します。

参考としたガイドライン

本報告書は「環境報告書ガイドライン2007年版」(環境省)を参考に作成しました。またパフォーマンスデータについては、事業者の「パフォーマンスガイドライン2002年版」(環境省)、会計基準については「環境会計ガイドライン2005年版」を参考にしています。

「共存同栄」の精神

110年以上にわたり受け継がれている創業の理念・CSRの原点



創業者・渡邊祐策の言葉

「永続性のある企業を興し、その発展を通して、初めて地域の総合的な繁栄が促されるのだ。企業の発展と地域の発展は、同じ座標軸の中にあるのだ。これが共存同栄だ。」

沖ノ山電車堅坑巻き上げ槽

UBEグループ CSRの原点となる 2つの経営理念

1. 地域へのこだわりが生み出した「共存同栄」の理念

宇部興産の創業者、渡邊祐策翁は郷土愛にあふれた事業家でした。企業と地域の発展を同軸で捉えるという考えが強かった渡邊翁は、電気会社を設立しこの地方に初めて電灯を灯したほか、上水道や鉄道を整備し、人材育成のための学校を設立するなど、様々な地域インフラの整備に貢献しました。翁が好んで用いた言葉こそ、UBEグループのCSRの原点といえる「共存同栄」です。

2. フロンティアスピリットを芽生えさせた 「有限の鉱業から無限の工業へ」の理念

渡邊翁は、いずれ石炭を掘り尽くした後も、地域が栄えていくように「有限の鉱業から無限の工業へ」の理念を語り、石炭業から発展する工業の開発に全力を注ぎました。採炭による廃土を活用して臨海部を埋め立て、工業用地を造成したことにも、先見の明が見て取れます。そこに港湾の突堤を築き、鉄道を敷設して、鉄工所やセメント工場、化学工場を開設するなど、現在のUBEグループの礎を築いたのです。新たな事業に挑戦する翁の姿勢は、やがて社員一人ひとりの心にフロンティアスピリットを芽生えさせ、チャレンジ精神を重視する社風へと育っていきました。

技術の翼と革新の心。

グループビジョン

世界にはばたく私たちのDNAです。

フロンティアスピリットを胸に、無限の技術で世界と共生するUBEグループは、次代の価値を創造し続けます。

そして今、「グローバルな共生」へ

「共存同栄」の理念。そして絶えず自己変革するチャレンジ精神。それはグループビジョンに引き継がれ、社員一人ひとりのDNAに刻まれています。独創的な技術に裏打ちされた“モノづくり”を中心とした事業活動と、時代のニーズを先取りする姿勢こそがUBEグループの強み。そして、大切なことはすべてのステークホルダーとの「共生」を目指す上で、その強みをどう生かしていくかにあります。事業活動が世界に広がっている今、私たちは「グローバルな共生」を目指し、地球規模での持続的な発展の実現に取り組んでいます。

UBEグループは、企業が社会と共生し、その責任を果たすための指針として**CSR基本方針**を企業活動の中心に置き、企業と社会の持続的成長に取り組んでいます。また、CSRを積極的に果たすために**私達の行動指針**を遵守し、すべてのステークホルダーからの信認の獲得に努めています。

CSR基本方針

- 収益の継続的な向上を図りかつ健全な財務体質を実現して、企業価値の向上に努めます。
- 安全で環境に配慮した製品・サービス・システムの提供や、有害物質・廃棄物の削減、温暖化防止対策を通じて、地球環境保全に取り組みます。
- より良いコーポレート・ガバナンスを追求してコンプライアンスの確立を図るとともに、働きやすい職場づくりと社会貢献活動に取り組みます。

私達の行動指針

第1章 企業の使命と社会的責任

私達は新しい価値の創造に努め、企業の継続的発展を図ると同時に企業の社会的責任(CSR)を積極的に果たすことで、社会の健全な発展に貢献します。

第2章 法と企業

私達は国内外の法令、会社の規則を遵守し、健全な社会の一員として行動し、反社会的勢力とは取引関係を含め一切関係を持たず、これらの勢力からの不当な要求に応じません。

第3章 事業活動と価値の創造

私達は社会の信頼が得られる有用で安全な技術・製品・サービスを開発、提供します。

第4章 公正と誠実

私達は国内外の事業活動において、自由で公正な競争と誠実な職務執行に努めます。

第5章 安全と環境

私達は安全の確保と、人類共通の課題である地球環境の保全に自主的、積極的に取り組みます。

第6章 人権と企業

私達は国内外の事業活動において、人権を尊重し、健康で明るく働きやすい職場を作ります。

第7章 情報と企業

私達は情報の保護と企業情報の正しい開示に努め、広く社会との円滑なコミュニケーションを積極的に行います。

第8章 国際社会と企業

私達は国際社会の一員として、関係各地域の発展に貢献します。

第9章 まとめ(企業倫理の確立)

私達はこの「行動指針」に基づき、グループ会社や取引先と緊密に協力して、企業倫理の確立を目指します。

2009年7月改訂

タイ カプロラクタム工場

CSRマネジメント

CSR推進体制

UBEグループでは、「CSR基本方針」に掲げた項目に関する最高意思決定機関として、グループCEO(社長)を委員長としたグループ経営委員会メンバーで構成する「グループCSR委員会」を設置し、UBEグループのCSRに関する基本方針およびCSR活動の推進に関する重要事項の決定・見直し、実績把握などを行っています。

●グループCSR委員会の体制

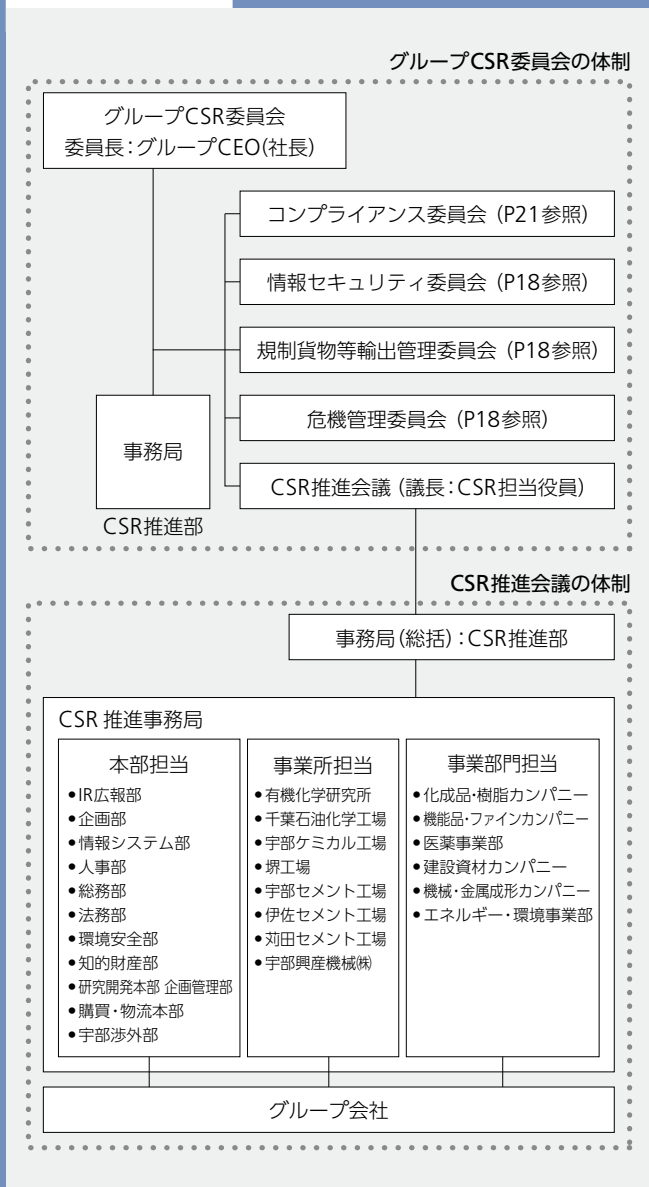
グループCSR委員会では、「CSRは経営そのものである」との観点から、CSRマトリックスを決定し、傘下の5つの専門委員会において具体的な活動計画の審議・報告・見直しなどに取り組んでいます。また株主、顧客、取引先、社員、地域・社会・行政など、様々なステークホルダーからの信頼を深められるよう公正な企業活動を推進し、社会との共生を目指しています。

●CSRマトリックスの意義

CSRマトリックスは、CSRミッションに基づき、UBEグループの役員・社員一人ひとりが実践すべき課題を、ステークホルダーごとに明らかにしたものです。

UBEグループでは、このCSRマトリックスをグループ内に周知徹底させるとともに、取り組み事項について定期的な見直しをしています。

CSR推進体制



CSRミッション

公正な企業活動を通じ、企業価値を高め、ステークホルダーに貢献するとともに、事業継続の確保および持続的成長を図り、長期的に社会との共生を実現します。

株主

- 企業価値の持続的向上
- 安定的かつ適正な配当
- 適正な情報開示

顧客

- 安全、高品質かつ社会に役立つ製品、サービスを適正価格で提供
- 顧客ニーズへの迅速な対応

取引先

- 公平、公正な取引

社員

- 適正な給与
- 安定的な雇用
- 人材育成
- 情報と課題の共有化
- 「生活の質」向上支援

地域・社会・行政

- 安定的かつ公正な雇用
- 適正な納税
- 地域・社会への貢献・対話

UBEグループ CSRマトリックス(ステークホルダー別中長期的な取り組み事項)

基本方針	中長期的な取り組み事項		ページ	横通し委員会など	主な統括部署
企業統治・内部統制 ● 透明性の高い企業統治および効率的で規律ある執行体制の確立 ● BCPによる事業継続の確保	株主	<ul style="list-style-type: none"> 企業統治・内部統制の充実 安定的かつ適正な配当の実施 財務構造の改善 	17 18 22	<ul style="list-style-type: none"> 株主総会 取締役会 内部監査制度 社外取締役 グループ経営委員会 危機管理委員会 	<ul style="list-style-type: none"> 経営管理室 監査部 総務部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 公正取引、競争の徹底 	21		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 公平、公正な購買取引 	21		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 経営方針の徹底 CSR活動に関する理解促進、啓発活動 役割に基づく業務執行 社員の経営参画意識の醸成 	12 13 14		
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 適正な納税 行政などとの適切な信頼関係 	24		
コンプライアンス ● 企業倫理・社会的コミットメントの遵守、徹底 ● 法令・契約の遵守 ● 反社会的勢力の排除	株主	<ul style="list-style-type: none"> インサイダー取引防止 情報の適正かつ迅速な開示 	22	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス委員会 規制貨物等輸出管理委員会 	<ul style="list-style-type: none"> 法務部 企画部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 独禁法など関係法令の遵守 顧客情報などの守秘義務の徹底 	21		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 知的財産の尊重 下請法など関係法令の遵守 	23 21		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 「私達の行動指針」などの理解促進ならびに海外子会社を含めた周知 コンプライアンス教育の徹底、体制整備(通報・相談窓口など) 	14 21		
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 各種関係法令、条例、上乗せ規制、協定などの遵守 	21		
環境・安全・品質 ● 環境に配慮した事業活動の展開 ● 環境情報の提供 ● 高品質、安全な製品、サービスを安全な方法、技術で生産、提供	株主	<ul style="list-style-type: none"> 環境・安全優先、品質重視の経営の理解促進 	33	<ul style="list-style-type: none"> グループ環境安全委員会 グループ製品安全委員会 危機管理委員会 	<ul style="list-style-type: none"> 環境安全部 総務部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 環境負荷低減のための製品、サービスの開発・提供 高品質、安全な製品、サービスの提供 関係法令の遵守 	5~7, 49~54 23 43		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 環境負荷低減への取り組み促進 製品安全、品質に関する要求事項の明確化 グリーン購買の推進 	33~48 23		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 環境、安全衛生、品質、省エネルギーに関する教育、啓発、質的向上 安全で快適な職場の実現 	26 47,48		
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 環境、製品、サービスに関する法令遵守 環境負荷低減に対する積極的取り組み 地域社会への安全・安心の提供 	43 33~46 24,57		
情報公開・コミュニケーション ● ステークホルダーへの適時適切な情報開示、対話チャネルの充実 ● 情報の適切な管理	株主	<ul style="list-style-type: none"> 経営状況、CSR、リスクに関する情報公開 投資家、アナリストへの適切な情報提供 開かれた株主総会開催 	10 22	<ul style="list-style-type: none"> 情報セキュリティ委員会 	<ul style="list-style-type: none"> 情報システム部 総務部 IR広報部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 製品、サービス、安全に関する適切な情報の提供 個人情報の保護 	23		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 調達方針の明示 コミュニケーション促進 機密情報の適切な管理 	23		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 社内コミュニケーション促進 労働条件に関する情報開示 情報セキュリティの徹底、プライバシー保護 知的財産権に関する理解促進 	24 27 18 23		
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 地域・社会・行政、各種団体などとのコミュニケーション促進([UBE-i-Plaza]、RC地域対話など) マスコミとの良好な関係構築 	24		
人権・労働 ● 企業活動によって影響を受ける人々の人権尊重 ● 協力会社などを含む従業員の尊重	株主	<ul style="list-style-type: none"> 人権重視に対する理解促進、支持獲得 	25	<ul style="list-style-type: none"> 人事政策委員会 	<ul style="list-style-type: none"> 人事部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 製品・サービス情報提供時の障がい者などへの配慮 消費者に不快感を与えない宣伝・広告 	表4		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 取引の機会均等 	23		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 多様な人材が能力を発揮できる人事処遇制度の充実 職場の安全衛生と従業員の健康管理の充実 従業員、組合との誠実な対話 雇用差別の廃止と機会均等 人権尊重についての教育 	25 28 27 26 27		
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 雇用の確保、創出 労働に関する法令遵守 人権を尊重した社会づくりのための協議、対話 	26 21 27		
社会貢献 ● 健全で持続的な社会づくりのための社会貢献活動の展開	株主	<ul style="list-style-type: none"> 企業の社会貢献活動に対する理解促進、支持獲得 	7,12~14	<ul style="list-style-type: none"> CSR推進会議 	<ul style="list-style-type: none"> CSR推進部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 企業の社会貢献活動に対する理解促進 	7,12~14		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 企業の社会貢献活動に対する理解促進 	7,12~14		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 自発的社会参加の推奨、支援 	3,20,27		
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 社会貢献活動推進 企業の社会貢献活動に対する理解促進 	2~4, 29~32		

企業統治・内部統制

- 【基本方針】
- ・ 透明性の高い企業統治および効率的で規律ある執行体制の確立
 - ・ BCPによる事業継続の確保

コーポレート・ガバナンスの 確立・維持に向けた取り組み

● 取締役会

UBEでは、意思決定に第三者の視点を加え、経営の透明性・客観性を確保するために、社外取締役2名を招聘しています。また、社外取締役を含め7名で構成される取締役会では、原則として執行役員を兼任しない取締役が議長を務めることとしています。さらに、取締役会を機動的に運営するための下部組織として、「指名委員会」と「評価・報酬委員会」を設置しており、それぞれの委員長は社外取締役が務めています。

● 執行役員制度

経営の「ガバナンス機能」と「マネジメント機能」の分離を目的として、2001年6月から執行役員制度を採用しています。現在、執行役員は23名（うち取締役兼務者4名）です。執行役員は、代表取締役社長から権限委譲を受けて、取締役会が決定する経営方針に基づき、業務を遂行しています。

なお、機動的な役員人事の実現および成果主義を徹底するために、取締役・執行役員の任期を1年にしています。

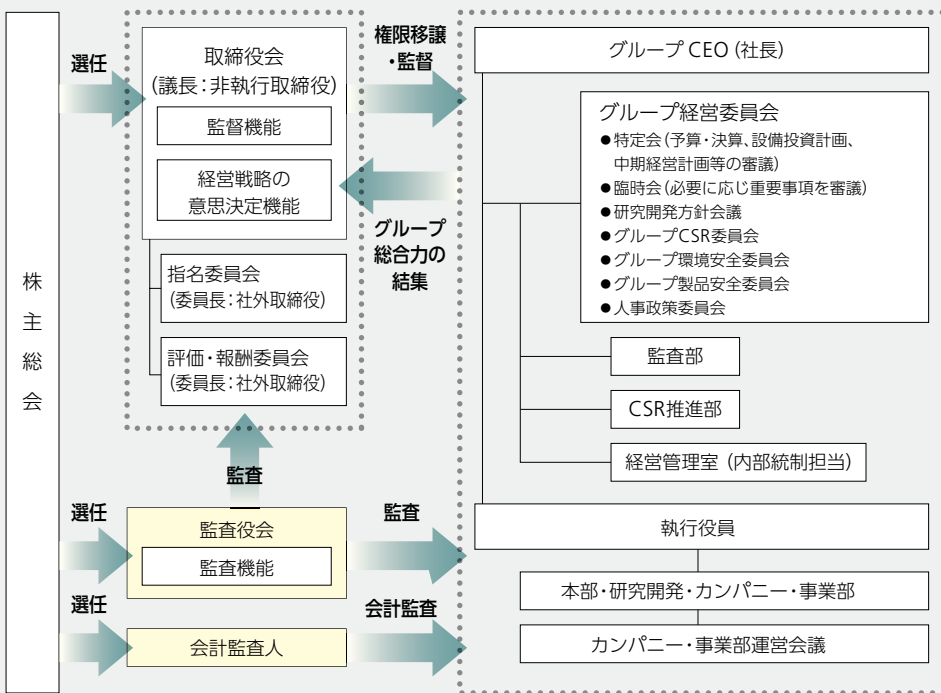
● 監査体制

UBEの内部監査は、独立組織として社長に直属している監査部が実施しています。海外法人も含めてUBEグループ全体を監査の対象とし、内部統制の状況、法令・規程・マニュアルなどの遵守状況のチェックを通じ、経営活動全般にわたり潜在的リスクの洗い出しに努めています。また監査部長はコンプライアンス委員会などの全社横断的なリスク管理組織のメンバーとなっており、各委員会と連携してリスク管理体制の強化を図っています。

監査役4名（うち社外監査役2名）は取締役会のほか重要な会議に出席し意見を述べるとともに、重要な決裁書類を閲覧し、取締役などからの業務報告聴取などにより、取締役および執行役員の職務執行が適正に行われているかを監査しています。

監査役と監査部とは定期的に情報交換を実施し、監査役監査時には必要に応じ、監査部長が補助者として同行するなど密接な連携を図っています。監査役は会計監査人と定期的な会合を持ち、会計監査人の監査計画・実施状況などを聴取しています。また、グループ会社の監査役から監査報告を受けるとともに、監査の質の向上を目指して、監査研修会や意見交換会を定期的に開催しています。

コーポレート・ガバナンス体制



経営の意思決定のための会議体

- 取締役会
会社法で規定された事項、会社の基本方針および重要な執行案件について、株主利益の代弁者として中長期的な視点から審議・決議します。
- グループ経営委員会
「グループ経営指針」および「グループ経営委員会規程」に基づき、グループ全体の資源配分や調整が必要な事項、グループ全体に影響を及ぼす重要事項について審議・決定します。
- カンパニー・事業部運営会議
「グループ経営指針」および「カンパニー・事業部運営会議規程」などに基づき、カンパニー・事業部レベルにおけるUBEおよびグループ会社の事業戦略等重要事項を審議・決定します。

リスク管理体制

企業は様々なリスクに対応しながら最大の利益を上げるべく活動をしています。UBEグループでは、事業の目的達成を阻害するリスクを洗い出し、それらリスクの発生確率や影響規模などを評価した上で、適切な対策が取れるように管理体制を整備・強化しています。

また、特定のリスクに取り組むため「グループ環境安全委員会」と「グループ製品安全委員会」を設置し、環境安全や製品安全に関するUBEグループ全体の方針を策定し、様々な施策を推進しています。さらに以下の委員会を設け、個別のリスクに対応する体制を取っています。

● 情報セキュリティ委員会

多くの情報が電子化されている現在、企業は情報の漏洩・改ざん・破損などのリスクにさらされており、それらは企業活動に大きな影響を与えることになります。

UBEグループでは、情報セキュリティ対策を万全にするため「情報セキュリティポリシー」を定め、これを周知徹底し、遵守状況をチェックするとともに、情報セキュリティに関する規則・規程を整備し、適切な情報管理を行っています。

● 規制貨物等輸出管理委員会

国際平和や安全維持のため「外国為替及び外国貿易法」などの輸出管理法規において規制されている貨物や技術を、不正に輸出または提供しないことを輸出管理の基本とし、UBEグループ内に周知徹底しています。

● 危機管理委員会

UBEグループでは、工場事故や労働災害など環境安全関連の事故・災害への対応について、グループ危機管理規程、危機管理対応マニュアルなどを定め、国内や海外を問わず、様々な事象の発生に対して迅速・的確に対応し、事業運営に与える影響を最小限に抑えるための体制を整備しています。また、海外出張者や海外駐在員の危機管理を統括するOCM (Overseas Crisis Management) 幹事会を危機管理委員会内に設置しています。

災害対応

UBEグループでは、今後発生が予想される首都直下型地震や東南海・南海地震に備えてBCP※1を策定し、災害発生時の緊急対応やその後の事業継続に備えています。

今年3月の東日本大震災では、このBCPに基づき災害対策本部を直ちに立ち上げ、被災状況の把握、社員・関係者の安否確認、事業所の保全対応などを迅速に行い、早期に事業活動を再開することができました。

新型インフルエンザについては、政府による終息宣言に伴い、危機管理対策本部は解散しましたが、今後の流行に備え全社基本マニュアルの作成を進めています。



Guest Message

(株)ジェイ・エス・エス 副社長 梶本 盛治



海外業務と企業の安全配慮義務

昨年、設立後間もないウベ・ラテン・アメリカを訪問させていただいた。まだ室内工事も完了していない事務所や、社長の宿舎、通勤経路などを拝見し、愚見をご参考に供させていただいた。

宇部興産の海外拠点は、過去に工場が存在したフィリピンを除き、いずれも比較的治安の良い国にのみ設けられていたが、今後はインドやアフリカ方面でのビジネスの可能性も広がっていくことと思う。OCM幹事会を中心として遂行されている諸般の海外安全対策の重要性がますます高まることになる。

用語解説

※1 BCP (Business Continuity Plan)：事業継続計画。企業が被災しても事業活動の中断を最小限に抑え、可能な限り早期に復旧させ、事業継続を図っていくための計画。

東日本大震災

災害時における UBE グループの対応



初動体制と今後の課題

UBEグループは首都直下型地震へのBCPを構築し、様々なリスクを想定した実地訓練を定期的を実施しています。当該マニュアルではBCPの発動は震度6弱以上を対象にしていますが、今回の大震災では継続して大きな揺れが生じたため、直ちに災害対策本部を東京本社に設置。安否の確認、事業所の被害確認を速やかに行うとともに、震災・交通網関連情報の収集と発信、帰宅希望者への支援と帰宅困難者への宿泊対応などを続けました(詳細は下図「地震対応経緯」を参照)。

今回、これまでの実地訓練の経験が役立ち、対策本部は適切に機能しましたが、一方で課題も明らかになりました。

地震対応経緯(東京本社)

3月11日(金)	14:46	東北地方太平洋沖地震発生
	15:20	東京本社災害対策本部立ち上げ
		「津波警報」が発令。ビル防災管理センターより館内待機の指示。
		各階被災者状況確認開始(軽傷1名)
	16:05	千葉石油化学工場の状況判明(人的・設備被害なし)
	16:10	各階に待機・宿泊の可能性があることを通達
	16:40	社内向け緊急ホームページを立ち上げ
	17:20	防災管理センターより館内待機の解除連絡
	17:45	社員の帰宅を許可
	18:40	非常食の配給開始
20:00	社内残留者の人数確認を開始	
3月12日(土)	5:45	JR京浜東北線・山手線の復旧ニュース
	6:00	各階に適宜帰宅を伝達、各カンパニー部門に1名残留要請
	9:00	東京本社災害対策本部会議
	11:00	対策本部要員一旦帰宅
3月13日(日)	10:00	転倒収納什器類の応急撤去を開始。20時に完了。

教訓・反省点(抜粋)：

- ① 東京本社内の緊急連絡網の作成が必要。
- ② 初期対応は在出している社員で行うことを前提とした、災害対策本部の再整備が必要。
- ③ 社内連絡体制・手段の整備が必要。
- ④ 災害対策本部の備品は、まとめて保管する。
- ⑤ 情報共有化ツールとして各階各ゾーンにテレビ・ラジオを設置する。
- ⑥ 帰宅の申請・帰宅後の報告を徹底する。
- ⑦ 普段から徒歩帰宅のための準備(スニーカーの用意、帰宅経路の確認など)が必要。



UBEグループの影響(2011年6月10日現在)

UBEグループは、一部の事業所・企業で震災による影響を受け、操業を停止していましたが、現在は操業を再開しています。操業停止の間、多大なるご迷惑とご心配をおかけしましたこととお詫びいたします。また、操業再開にあたって数々のご支援を賜りましたこと、お礼申し上げます。

震災の影響と経過状況

UBE	千葉石油化学工場(千葉県市原市)	地震発生後から3月18日までは安全点検および電力調整のため停止していましたが、3月19日より順次操業を開始しています。
	建設資材カンパニー東北建材営業所(宮城県仙台市)	3月14日より業務を開始しています。
	宇部ケミカル工場(山口県宇部市)	ファインケミカル製品「MEK(メチルエチルケトン)オキシム」については原料調達が困難となり、3月17日よりお客様への出荷を停止していましたが、6月から生産を再開しています。
UBEグループ(連結子会社、直系生コン会社)	宇部日東化成(株)福島工場(福島県郡山市)	復旧作業を経て4月11日より操業を再開しています。
	宇部マテリアルズ(株)千葉工場(千葉県市原市)	3月14日より順次操業を開始しています。
	大協企業(株)(岩手県一関市ほか)	一部設備被害のあった生コン工場の復旧作業は終了し、全工場で操業を再開しています。
	鮫川生コンクリート(株)(福島県いわき市ほか)	復旧作業を経て全工場で操業を再開しています。
	(株)福島製作所(福島県福島市)	復旧作業を経て3月22日より通常の操業を開始しています。



社内向け緊急ホームページ



千葉石油化学工場の対応

3月11日地震発生時の対応は以下の通りです。

- 地震発生：プラントを停止し、順次点検（設備被害・人的被害なし）。自衛防災体制を敷き、消防車隊を配備。
- 津波警報発令：本館二階・屋上に警報解除の17時過ぎまで全員退避。
- 近隣の火災：共同防災隊として消防活動に参加。

合成ゴムやポリエチレンを製造する千葉石油化学工場では、最大震度5強を想定した訓練を実施してきましたが、今回のような津波・余震・近隣の火災を考慮した訓練は行っていませんでした。今後は、これらに対応できるよう行動基準などの整備を進め、確実な地震・防災対策に取り組みます。



東京本社



鮫川生コンクリート(株)
(福島県いわき市)



宇部、東京などからの支援物資を被災地へ届けるキャラバン



長期的な課題に取り組む
プロジェクトチーム

原材料の供給制約や原発事故・電力供給など、解決に時間のかかる問題に全社的に対応するため「東日本大震災復興対策本部」の傘下に5つのプロジェクトチームを設置。事業継続のための情報を収集し、UBEグループの対応を決定し、周知しています。

プロジェクトチーム



UBEグループの支援

UBEグループは、物資の支援などを含め総額1億円相当の義援金の寄付を行うとともに、UBEと宇部興産労働組合の共催で社員・組合員に募金を募りました。寄せられた29,252,298円(4月28日時点)は日本赤十字社などに寄付しました。

また、被災地の皆様の生活改善のためには人的支援(ボランティア)も欠かせません。宇部興産中央病院からスタッフを派遣するとともに、社員自らのボランティア活動への支援としてボランティア休暇の推奨や交通費の半額補助などを行っています。

未曾有の大震災の復興へは長い年月が必要です。被災地の復興に対して、設備・資材、エネルギーなど多分野にわたるグループの全事業をあげて貢献していく方針です。

コンプライアンス

- 【基本方針】
- ・ 企業倫理・社会的コミットメントの遵守、徹底
 - ・ 法令・契約の遵守
 - ・ 反社会的勢力の排除

コンプライアンス確保のための取り組み

企業が事業活動を継続して行うためには、良い製品やサービスを市場に提供するだけでなく、法令・社内規則をはじめとした社会ルールを遵守することにより、取引先や消費者、株主、地域住民の方々から信頼され、社会の重要な構成メンバーとして認知されることが必要不可欠です。

UBEグループでは、コンプライアンス確保のため、組織整備を進めるとともに、役員・社員に対する継続的な啓発活動を行い、コンプライアンス意識の浸透に努めています。

● 「私達の行動指針(P14)」の周知

冊子「私達の行動指針」をUBEグループ全役員・社員に配付し、一人ひとりが守るべき行動基準を周知しています。

● 反社会的勢力排除に向けた取り組み

暴力団や総会屋など反社会的勢力との一切の関係を持たないことを明確にするために「反社会的勢力に対する基本方針」を策定し、ホームページなどを通じて、UBEグループとしての強い決意を社内外に宣言しています。

● コンプライアンスに関する情報提供

UBEグループの社内向けホームページを利用して、役員・社員が守るべき規制法令などの情報を提供しています。特に独占禁止法については、業務にかかわる様々な場面を想定しながら、UBEグループの役員・社員として取るべき具体的な

行動を遵守マニュアルにまとめてグループ内で示しています。また「下請代金支払遅延等防止法(下請法)」について毎年、購買、製造業務の担当者が構成する下請法連絡会を開催して、下請法遵守のための情報交換を行っているほか、下請法Q&A集の紹介や個別説明会を通じて、UBEグループの隅々に至るまで法令を理解し、遵守するよう徹底しています。

● 内部通報窓口制度(UBE C-Line)

コンプライアンス違反の早期発見・是正を図るため、コンプライアンス担当部門や社外窓口(弁護士)などに直接通報ができる仕組みを設けています。また、通報制度の概要や通報先については、UBEグループの社内向けホームページおよび「私達の行動指針」に掲載しているほか、コンプライアンスに関する集合研修において紹介するなど、役員・社員への周知に努めています。

● e-ラーニングによるオンライン教育

毎年2回、UBEグループ全役員・社員を対象にコンプライアンスに関するオンライン研修を実施しています。研修用教材は、イラストを多用するなどわかりやすさや親しみやすさにポイントを置いて作成しています。

● コンプライアンスに関する集合研修

新入社員研修やグループ会社の新任役員研修など、階層別のコンプライアンス集合研修を行っているほか、事業所単位での研修を実施しています。また、独占禁止法については、定期的に弁護士を招いた研修も実施しています。

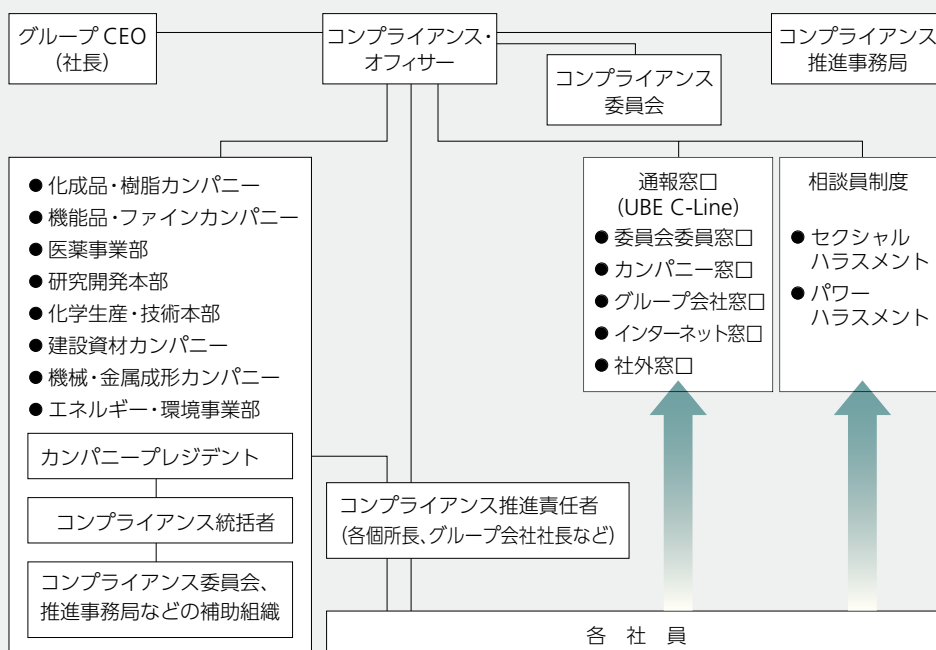
コンプライアンス確保体制

コンプライアンス確保体制の概要

● **コンプライアンス・オフィサー(CO)**
UBEグループのコンプライアンスの確保・推進統括者として担当役員2名(うち1名がチーフ・コンプライアンス・オフィサー)を任命し、コンプライアンス活動を統括しています。

● **コンプライアンス委員会**
COの諮問機関として、コンプライアンス確保に関する重要問題の審議にあっています。なお、委員会の構成メンバーとして社外委員(顧問弁護士)も1名招き、透明性の確保に努めています。

● **コンプライアンス推進事務局**
COの指揮・監督のもとでコンプライアンス活動の実務にあっています。



情報公開・コミュニケーション

【基本方針】

- ・ステークホルダーへの適時適切な情報開示、対話チャンネルの充実
- ・情報の適切な管理

株主・投資家とのかかわり

● IR活動を通じた双方向コミュニケーション

UBEのIR(投資家向け広報)活動は、常に誠意を持った対応を旨とし、資本市場においてUBEの経営戦略や事業状況の理解を促進するとともに、経営の透明性を高め市場からの信頼を深めるため、適時・適切で公平な情報開示を目指しています。

また、株主や投資家、証券アナリストといった市場参加者と会社側との双方向コミュニケーションを積極的に行うことにより、両者の認識ギャップを埋め、市場認識・評価を経営にフィードバックさせています。

上記のIRポリシーに則り、国内外の投資家向けに説明会や工場見学会などを開催し、投資家との直接対話の機会を持つとともに、ホームページを通じて幅広く情報を入手いただけるように努めています。

2010年度に実施した主なIR活動は次の通りです。

- 機関投資家、証券アナリスト向け決算説明会
(本決算発表後に開催)
- 機関投資家、証券アナリスト向けネットカンファレンス
(四半期毎の決算発表日に開催)
- 海外IR
(欧州・米国・アジアの海外機関投資家を個別訪問・3回)
- 社長によるスモールミーティング(3回)
- 工場見学(2回)
- 事業説明会(1回)
- 機関投資家、証券アナリストとの個別面談(年間約230件)

また、個人投資家向けに半期ごとに発刊している「株主通信」においても、UBEの事業内容や戦略をよりわかりやすく紹介しています。

UBEでは今後も「適時」「適切」「公正」な情報開示に努めるとともに、双方向コミュニケーションを充実させていきます。

● 株主総会

6月下旬に創業の地である山口県宇部市で開催する株主総会は、毎年1,000人を超える来場をいただいております。「開かれた、わかりやすい総会」を目指し、総会後には社長が中期経営計画への取り組み状況などの経営概況説明を行い、事業内容への理解を深めていただけるようにしています。また、株主の皆様が情報を入手しやすいよう、招集通知の早期発送やホームページへの掲載を行い、議題を十分検討していただけるようにしています。

● 配当政策

UBEは配当の実施を株主に対する重要責務として認識し、業績に対応した配当を行うことを基本方針としています。一方、株主の中長期的な利益確保を図る上で、将来の事業展開のための内部留保の充実も重要と考え、これらを総合的に勘案して株主配当を決定しています。現在の中期経営計画ではこの方針に則り、連結配当性向20~25%を目安に、業績の向上に伴い着実な増配を目指しています。なお、2010年度は5円の配当を行いました。

● 格付評価

UBEでは「財務構造改革」を経営の重要課題の一つと位置づけ、グループをあげてこの課題に取り組んでいます。現在、(株)日本格付研究所によるUBEの格付は、BBB+(ポジティブ)ですが、今後も、財務構造改革を推し進め、格付のさらなる向上を目指します。

● SRI(社会的責任投資)指数からの評価

UBEは、代表的なSRI指数である「FTSE4Good Global Index」の銘柄に、2008年から選ばれています。この指数は環境対策、雇用・労働問題、人権問題などへの取り組みを評価するもので、CSRに高い関心を持つ投資家の投資選択基準として重要なものとなっています。これを提供しているFTSE社は、英国の金融新聞であるフィナンシャル・タイムズとロンドン証券取引所の共同出資会社で株式・債券など代表指数の開発などを行っています。

また2009年から、モーニングスター(株)MS-SRIインデックス「モーニングスター社会的責任投資株価指数」の対象銘柄にも選定されています。これは国内初の社会的責任投資株価指数で、社会性の5分野(ガバナンス/アカウンタビリティ、マーケット、雇用、社会貢献、環境)を総合的に評価し、さらに市場流動性の考慮を加えた上で指数構成銘柄が決定されます。2010年は絞り込まれた評価対象企業301社から150社が対象銘柄に採用されました。



第105回定時株主総会



FTSE4Good



お客様の満足度向上への取り組み

● 国内外の化学品安全管理活動への参画

これまでにICCA※1のHPVプログラム※2や国内の化学品安全点検プログラム(Japanチャレンジプログラム※3)にエントリーし、自社化学製品の安全性情報の収集と発信に積極的に取り組んできました。

また、ICCAの「ヒトの健康や環境に及ぼす化学物質の影響」に関する長期自主研究(LRI: Long-range Research Initiative)についても、日本化学工業協会を通じて積極的に支援しています。

● 品質管理活動

ISO品質マネジメントシステムに加え、2006年度から品質・製品安全監査を開始し、より一層、製品安全の充実を図っています。こうした品質管理や製造物責任(PL)問題の予防を通して、お客様満足度向上に積極的に取り組んでいます。

知的財産権への取り組み

知的財産部、技術開発部門、事業部門が連携し、三位一体の知財活動を推進しています。目標は事業競争力の源泉となる「強い特許の取得とその活用」にあります。

知的財産権に関する理解促進のため、知財・情報ソリューション委員会を設け、知財重視の風土づくりを進めるほか、製品分野別に特許推進責任者を選任し、社員に様々な教育を実施することで、発明者のレベルアップを図っています。

グローバルな知的財産の形成を促進し、知的財産の側面から企業価値の持続的成長に貢献しています。

購買基本方針

公平・公正な取引

公平・公正で自由な競争に基づき、個人的な利害関係や恣意の入らない取引を行い、常に新しい取引先とのビジネス機会の創出を心がけています。また、取引先と対等で公平な協力関係を築き、長期的観点より相互の理解と信頼関係向上に努めます。

取引先選定における客観的評価

取引先選定に際しては、品質・価格・納期等を総合的に勘案した上で、経済合理性に基づき決定します。

法令の遵守・機密保持

購買活動において、すべての関連する法令や社会的規範を遵守するとともに、取引上で得られた機密を保持します。

グリーン購入

購入品選定において、環境保護に配慮した購買活動を行います。

購買方針に則った購買活動の徹底

● グリーン購入※4への取り組み

UBEグループでは「グリーン購入法」の主旨に沿い、環境に配慮したエコ商品(文房具、コピー用紙、作業服、トナーなど)の購入を推奨しています。コピー用紙はエコ商品の使用率100%を目指しており、UBEでは99%以上、UBEグループでは77%を達成しています。本CSR報告書はFSC※5認定用紙と植物油インキを使用しています。UBEグループのグリーン購入比率は66%に向上しています。

● CSR調達への取り組み

UBEグループでは、2010年度からの3ヵ年計画で、取引先のCSR取り組み状況を取引の判断基準に組み込む「CSR調達」の導入を行う計画であり、2011年度には、取引先のCSRの実態を把握するためのアンケートを実施する予定です。

用語解説

※1 ICCA(International Council of Chemical Associations): 国際化学工業協会協議会

※2 HPV(High Production Volume Chemical)プログラム: 高生産性化学品の安全性情報を収集し、有害性評価を行う国際的な化学品安全管理活動。OECDあるいはICCAが押し進めている。

※3 Japanチャレンジプログラム: 国内の化学品安全点検プログラム。産業界と国が連携して化学物質の安全性情報を収集し、広く国内外に情報を発信する日本独自のプログラム。

※4 グリーン購入: 品質や価格だけでなく環境のことを考え、環境負荷ができるだけ小さい製品やサービスを、環境負荷の低減に努める事業者から優先して購入すること。

※5 FSC(Forest Stewardship): 森林管理協議会

社内コミュニケーション

CSRの向上を目指して、社内コミュニケーションの促進を図っています。会社概況説明会（経営層とUBEグループ管理職が対象）と車座ミーティング（経営層と各工場の社員が対象）は、経営者とのざっくばらんな意見交換が特徴。このほか、イントラネットや社内報などを活用して相互理解を深め、会社の一体感の醸成と士気の高揚に取り組んでいます。

地域、社会、行政、各種団体などとのコミュニケーション

● レスポンシブル・ケア地域対話と対話集会

地域住民の方々から信頼を得るため、2011年2月、日本化学工業協会RC委員会（旧 日本レスポンシブル・ケア協議会）の地区会員による第8回RC地域対話を千葉地区で開催しました。

また、2011年2月には日本化学工業協会RC委員会の地区会員4社が毎年主催している第8回宇部地区RC対話集会を宇部ケミカル工場で開催しました。宇部ケミカル工場の見学、この1年間の取り組みの説明後、今回初めて宇部市から「環境政策」についての発表がありました。その後、「化学物質の管理について」と「工場とまちづくりについて」の2テーマについてグループ討議を行いました。

● 産業観光

「宇部・美祢・山陽小野田産業観光推進協議会」が企画した産業観光ツアー「大人の社会派ツアー」に、2010年度も参加しました。

「セメントの道」（伊佐セメント工場、宇部興産専用道路）、「渡邊祐策と沖ノ山炭鉱」（UBE-i-Plaza）、「石灰石の多様性」（宇部マテリアルズ）、「リサイクル」（宇部セメント工場）、「雇用に見る経営者像と地域福祉」（リベルタス興産）、「エネルギー・宇部」（沖の山コールセンター）など、UBEグループを

巡る様々なツアーが開催され、計1,223人の方々に参加されました。

● 地域イベントへの参加

千葉石油化学工場では2010年6月に「五井臨海まつり」に参加、8月には千葉地区UBEグループ社員による「UBEふれあい祭り」を開催しました。

宇部ケミカル工場では、2010年7月に「第5回UBE・ケミカル夏まつり」を開催し、2,500人の来場者で賑わいました。

10月には、山口県内最大級のイベント「きらら物産・交流フェア2010」の「やまぐちいきいきエコフェア」にUBEグループ各社が出展しました。

また、11月には「第59回宇部まつり」が開催され、UBEグループ12社の社員・家族が参加しました。

堺工場では、2011年2月に開催された「堺で科学・サイエンス2011」（堺市教育文化センター）に、人工衛星「はやぶさ」にも搭載されたポリイミド製熱制御フィルムを展示しました。

● 事業所見学会

近隣の学校をはじめ、様々なステークホルダーを対象に各事業所で見学会を開催しています。宇部地区の総合案内施設「UBE-i-Plaza」には2010年度に7,000人の方々が見学に訪れました。千葉石油化学工場では毎年、地元の市立京葉小学校の皆さんをお迎えしています。8月には堺工場と宇部セメント工場それぞれにおいて家族工場見学会を開催。家族間の交流も生まれ、家族が仕事を体感できる良い機会となりました。

● 森林ボランティアと花いっぱい運動

2010年11月に「第3回水を守る森林づくり体験活動」（主催：山口県美祢農林事務所）に、UBEグループ社員100人が参加し、檜の枝打ち・間伐や植樹を行いました。

毎年各事業所で実施している敷地内植栽「花いっぱい運動」では、宇部ケミカル工場が2010年度も「宇部市花壇コンクール」に出場。春は「宇部小野田造園業組合賞」を、秋は「緑化推進賞」を受賞しました。

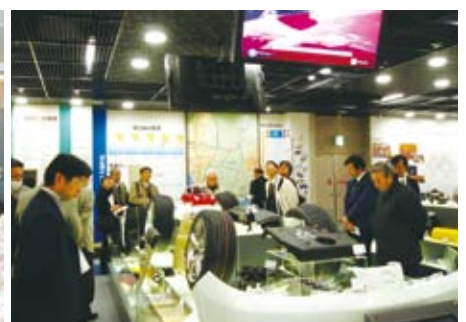
RC 地域対話（千葉）



家族工場見学会（堺工場）



「UBE-i-Plaza」見学（宇部）



人権・労働

- 【基本方針】
- ・企業活動によって影響を受ける人々の人権尊重
 - ・協力会社などを含む従業員の尊重

基本的な考え方

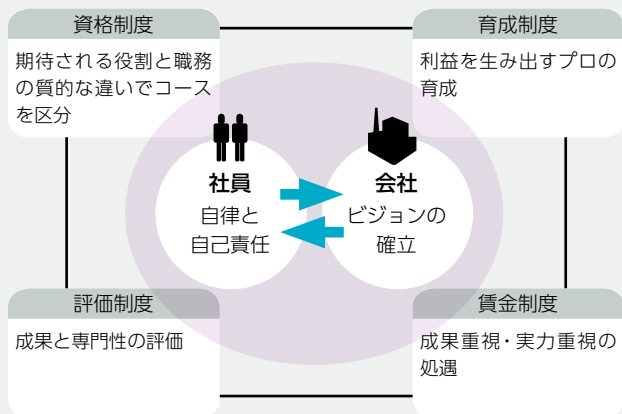
人権の尊重

UBEグループでは、行動規範である「私達の行動指針」において、私達は「人権を尊重し、健康で明るく働きやすい職場を作ります」と定め、「人権の尊重」が企業活動を行う上での基本ルールと考えています。

目指すべき人材像

UBEグループでは、経営における最大の財産を「人」と位置づけ「高い専門性を通じて自律的に行動し、成果・結果を出せる人材」の育成に力を注いでいます。誰にも負けない高い専門性を持ちながら、自ら設定した目標のもとに自律的に動き、変革を恐れず果敢に挑戦していく。これがUBEグループの社員が共通して目指すべき人材像です。

各制度の狙いとつながり



人事制度

UBEでは、目標管理制度や成果主義的要素を組み込んだ評価制度を導入しており、育成制度、評価制度、資格制度並びに賃金制度の4つを有機的に結びつけ、個人の努力を公平に評価することにより、社員一人ひとりが、やりがい・働きがいを感じることができる職場づくりを目指しています。

人材育成

● 取り組み

- 優れた人材を育成するため①OJT (On the Job Training)、②Off-JT (集合研修など)、③自己啓発支援制度、を充実させ

るとともに、UBEで働く人すべてが職務を通じてその能力を十分に発揮する支援体制を整えています。具体的には本人のキャリア開発を実現するため、毎年「キャリア開発シート」や「育成計画書」を作成し、上司と面談をする機会を設けたり、幅広い視野と専門性を身に付けるため必要に応じてジョブローテーションを実施しています。

● グローバル人材育成の強化

今後ますます海外での事業展開の比率が拡大すると見込まれることから、グローバルで活躍できる人材の育成と確保が課題となっています。UBEは2011年度からグローバル化に対応する社員の意識づけの強化、海外経験機会の拡大や各種グローバル研修の新設・改訂など、グローバル人材育成制度の改訂を計画しています。

また、タイ、スペイン、日本の人事担当者が集まり、各国の人材育成制度や人事制度につき意見交換を実施しています。

研修体系概要

階層別研修		テーマ別	グローバルビジネスマンの養成	自己啓発支援	個別研修	関係会社
役員	新任役員研修					
管理職	マネジメントリーダー (GII) 研修	ライン管理職研修	グローバルリーダー研修	各種通信教育・公的資格取得支援	カンパニー・部門別研修	グループ会社新任役員研修
	中堅管理職研修					
	新任管理職研修					
総合職 1	新任監督者研修	リフレッシュ研修	ビジネス英語研修	TOEIC試験		
	基幹職20年次研修					
	キャリアデザイン研修					
総合職 2	基幹職10年次研修	エルダー研修	海外MBA派遣	Global Exchange Program		
	総合職3年次研修					
総合職 3	総合職フォローアップ研修 基幹職フォローアップ研修		海外トレーニー制度			
	総合職新入社員研修 基幹職新入社員研修					

※「基」: 基幹職

今後ともGlobal Human Resources Meetingとして毎年定期的に実施し、UBEグループの人事面でのグローバル化への対応を進めていきます。

● 環境安全教育

人材育成のうち、環境安全については実務教育をしています。そのほか工場の運転などに必要な公的資格の取得を推奨し、知識や実務の習熟を図っています。

また、新任管理職研修などの階層別研修では、メンタルヘルス教育をカリキュラムに取り入れ、立場に応じた研修を受けられるようにしています。これ以外にも、設備稟議や改善活動提案書に環境影響評価を取り入れ、社員全員が環境保全の意識を持つようにしています。

雇用の多様化への取り組み

UBEでは、経歴、性別などにかかわらず、幅広い分野において人材を募集・採用しており、様々な職場で一人ひとりがその能力を活かした活躍をしています。

● 再雇用制度

定年退職者の皆さんが退職後も技能伝承や人材育成を中心に活躍できるよう、2006年度から「再雇用制度」を導入しています。再雇用契約は、1年単位で更新できる仕組みとなっており、2010年度には退職者の約81%を再雇用しました。

探訪 - (有)リベルタス興産 -

創業20周年を迎えたリベルタス興産は、UBEグループ障がい者雇用ネットワークの中核企業です。地域全体での障がい者雇用の推進、心のバリアフリーを目指す同社の取り組みについて、有田社長に話を聞きました。

● 障がい者雇用促進を目指して

当社は1991年4月、障がい者雇用を推進するため、UBEの特例子会社として設立しました。印刷業務を柱にデジタル化業務やグループ各社の清掃業務を行うほか、ノーマライゼーションの深化を願い、UBEグループの雇用促進の支援、地域企業への働きかけ、一般市民に向けた啓発活動など、障がい者雇用に焦点を当てた活動も進めています。2009年には「障害者雇用優良企業認証」「やまぐち障害者雇用推進企業認定(第1号)」を取得しました。社員の3分の2が障害者手帳保有者の会社です。

● 4つのキーワードとともに

障がいは個性の一つであり、才能を発揮する妨げにはな



代表取締役社長
有田 信二郎(中央)

りません。「障がいも個性の一つ」「二人で二人前」「配慮はするが特別扱いはしない」「心のバリアフリー」を柱に、共に活躍し安心して暮せる社会づくりを目指しています。

● 個性を活かして

毎年企業・教育関係者など各方面から500人ほどの方が当社を見学され、皆さん一様に、障がいがあっても職業人として十分に活躍できるとの実感を持って帰られます。実習や訓練も受け入れていますが、特に精神障がいや発達障がいのある方にとって、当社の環境はステップアップに適しているようです。より良い人生の足掛かりとして当社を役立ててもらえることを、とてもうれしく思います。



Staff Message

(有)リベルタス興産 デジタルチーム 大浜 尚



日々を大切に

最近なかなか体の調子の良い日が続かないので毎日ちょっとした目標を立て、それが達成できれば今日はいい日だったと思うようにしています。

「今日も会社に行き働くことができた」皆さんにとっては当たり前のことかも知れませんがそんなことに小さな幸せを感じている今日この頃です。

● 経験者(キャリア)採用

UBEに不足する技術や知識を持った実務経験者を中心に、キャリア採用を積極的に行っています。入社後は、それぞれの職場で前職での経験を活かした活躍をしています。

● 外国人採用

グローバル化が進む中、国内本社・各事業所の国際化も必要です。異なる価値観や異文化での経験を活用するため、海外UBEグループとの人的交流を拡大するとともに、外国人についても積極的に採用していきます。

● 障がい者雇用

UBEグループでは、障がい者雇用に積極的に取り組んでいます。特例子会社である(有)リベルタス興産が蓄積した障がい者雇用のノウハウを活用するため、UBEグループ障がい者雇用支援ネットワークを組織し、グループ全体で障がい者の雇用推進を図っています。

UBEの雇用の状況

年度		2008	2009	2010
新卒採用者数	(人)	148	131	80
	うち総合職	53	56	38
キャリア採用者数	(人)	100	13	64
障がい者雇用率	(%)	2.03	2.15	2.12
再雇用率	(%)	60.8	70.7	80.8

働きやすい職場環境づくり

UBEは、社員が能力を十分に発揮できるように、仕事と家庭とを両立できる働きやすい環境づくりや、多様な働き方ができる労働環境の整備を推進しています。

● 人権尊重の職場づくり

人権教育推進委員会を設置し、役員研修、事業所別研修、階層別研修、社外講師派遣などを通じて人権教育を行っています。また、UBEグループ全体では、e-ラーニングによる共通の教育を行い、社員全員が人権問題について正しい理解と認識を持ち、一人ひとりが人間として尊重される職場づくりを推進しています。

● ワークライフバランス

育児休職・介護休職

社員が仕事と家庭を両立できるよう、育児休職制度と介護休職制度を導入しています。加えて、短時間勤務、子の看護休暇、フレックスタイム勤務、時間外勤務の制限など育児・介護の状況に応じて利用しやすい環境を整えています。

また、次世代育成支援対策法に基づき、2010年度からの3カ年行動計画では①子育てのための短時間勤務制度の拡大、②子の看護休暇の拡大、③男性社員の育児休業取得促進、の3項目を取り上げ、2011年度より逐次実施していきます。
年次有給休暇(年休)取得の奨励

社員の年休の計画的取得を促進するため、半期毎に年休取得予定日を全社員に予め設定させるほか、年休奨励日を設けるなど、実労働時間の短縮に努めています。

柔軟な勤務制度

柔軟で効率的な働き方ができるよう、フレックスタイム勤務やセルフマネジメント勤務*などの制度を導入しています。また、時間外労働時間が多い部署には改善指導や産業医の面接・指導を行うなど、適正な労働時間の管理に努めています。

*セルフマネジメント勤務：業務目標達成のために必要な業務遂行の手順および勤務時間配分の決定を対象者の自主的決定に委ねる勤務制度。

● ボランティア休暇制度

社員が社会や地域でボランティア活動に参加しやすいするため積立休暇をボランティア活動に利用できる制度を設けています。

● 労働組合とのかかわり

宇部興産労働組合と労働協約を締結し、円滑な労使関係を維持しています。また、経営トップが参加する中央労使協議会などを通じ、率直な意見交換や協議を重ね、経営方針や経営計画などの浸透を図るとともに、組合員の意見を経営に反映させています。



Staff Message

総務・人事室 人事部人材育成グループ 松本 めぐみ



仕事と育児の両立が可能に

子供が1歳になるまで育児休職を取りました。初めての子育てに必死な毎日でしたが、常に子供と一緒にいられる貴重な時間を過ごすことができました。復職前は緊張や不安もありましたが、上司の「待っていますよ」との言葉や、職場からの定期的な連絡に勇気づけられました。復職時も多くの方に温かく迎えていただき、仕事も育児もどちらも大切にしたいとあらためて思いました。現在は職場の理解と協力のもと、短時間勤務を利用しています。今回の経験で感じた感謝の気持ちを忘れず、まずは自分自身が仕事と育児の両立に向け努力し、そして今後は育児や介護などで勤務に制約がある仲間をサポートしていきたいと思っています。

快適な職場づくりと
社員の健康維持に向けた取り組み

● さわやか声掛け運動

自発的に挨拶や声を掛け合い、職場の風通しを良くする運動に、UBEグループ全体で取り組んでいます。2010年度は、70事業所で全社一斉立哨を実施しました。



さわやか声掛け運動(堺工場)

● メンタルヘルス対策

産業医、保健師などの専門職と職場とが一体となって心の健康づくりに取り組んでいます。2010年度のメンタルヘルス研修はセルフケア、ラインケアを中心に新入社員、中堅社員、新任管理職、中堅管理職を対象に行いました。



運動指導(伊佐セメント工場)

● 高齢者対策

在職中、また、退職後も健康に過ごすことができるように健康教育を実施しています。その一環として身体の衰えによる労災を防ぐための運動指導を行いました。

● 生活習慣病対策

2010年度も、厚生労働省の施策である特定健診・特定保健指導をもとに、生活習慣の改善指導を行い、対象者の多くに改善効果がありました。



有機化学研究所の食堂

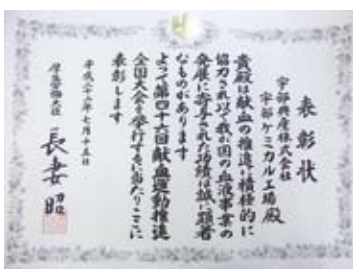
また、管理栄養士を中心に、社員の食事に関する意識向上を進めています。2010年度は有機化学研究所の食堂のメニュー見直しなど大幅改善を行いました。

● 海外拠点訪問

UBEグループの海外拠点に勤務している日本人社員と家族の健康を守るため、産業医が海外事業所を訪問しています。2010年度はスペイン、ドイツの拠点で実施しました。

● 献血協力

UBEグループ社員は献血活動に積極的に協力し、地域に貢献しています。宇部ケミカル工場は長年にわたって献血に協力したことにより、2010年7月に厚生労働大臣表彰を受けました。



厚生労働大臣表彰状



Staff Message

環境安全部 健康管理センター健康管理室 長尾 京子



自律的な健康増進活動の支援を目指して

健康管理センターは「自律」をキーワードに「自己保健義務」「安全配慮義務」の浸透を目指し、生活習慣病などに対する「健康リスク」という形で、健診などから得られた情報を事業所と個人に提示しています。これらの情報を基に、事業所独自の活動が展開されており、一例として、客観的に自分の健康状態を把握するために体重記録を推進した事業所、食に関する調査結果から食堂を整備して食環境の改善を行った事業所などがあります。私たち自身も健診場面や保健指導の中で社員自身の健康意識が高まっていると感じています。今後も「自律」的な活動を支援するために、全社の声を反映させた取り組みを進めていきたいと思っています。

社会貢献

【基本方針】 ・健全で持続的な社会づくりのための社会貢献活動の展開

文化・芸術支援

● 公益財団法人 宇部興産学術振興財団

宇部興産学術振興財団（代表理事：田村浩章）は、UBEの初代会長である渡辺剛二氏の遺志により学術の振興を目的として1959年に設立された渡辺記念学術奨励会を発展的に引き継ぎ、1998年に現在の名称に改称されました。2010年9月には内閣府より公益認定を受け、10月に公益財団法人として登記されました。

わが国における学術研究を奨励し、研究施設の充実を図るとともに、学術研究を志す者を援助し、もって学術文化の発展に寄与することが目的です。

2010年度は、応募総数108件の研究テーマから下記9件の受賞を決定、2011年6月の贈呈式では、山口大学・中井彰教授（医学系研究科医化学分野）による特別講演「明日の医療—タンパク質から迫る老化と病気—」を開催しました。

学術奨励賞受賞者

氏名	現職	研究課題
竹島 浩	京都大学大学院 薬学研究科 教授	TRICチャンネルと循環機能
高野 和文	大阪大学大学院 工学研究科 准教授	ゲル中レーザー誘起タンパク質結晶化
遠藤 洋史	東京理科大学 工学部 嘱託助教	3元系精密階層化を基軸とした超分子リチウムイオン電池の創製
森崎 泰弘	京都大学大学院 工学研究科 講師	光学活性ジホスファクラウン実用的合成法の確立と応用
大山 陽介	広島大学大学院 工学研究院 助教	新奇なp型およびn型有機半導体を用いたバルクヘテロ結合型有機薄膜太陽電池の開発
桑原 宏一郎	京都大学医学部 附属病院 講師	心筋機能維持における転写・エピゲノム制御にかかわる転写抑制因子NRSFの役割の解明
上田 和弘	山口大学医学部 附属病院 助教	肺切除後の残存肺再生における骨髄由来幹細胞の役割の解明
大原 渡	山口大学大学院 理工学研究科 准教授	プラズマ支援触媒イオン化法によるセシウムフリー水素/重水素負イオン源の開発

渡辺記念特別奨励賞受賞者

氏名	現職	研究課題
増田 茂夫	自治医科大学 分子病態治療研究センター 講師	造血幹細胞移植における間葉系幹細胞 共移植療法の開発（霊長類モデルを用いて）

● 財団法人 渡辺翁記念文化協会

渡辺翁記念文化協会（理事長：田村浩章）は1936年の設立以来、UBEの創業者である渡邊祐策翁の個人財産をもとに、宇部市民の方々の福利を増進し、郷土文化の向上を図ること

を目的として、様々な講演会、音楽会などの文化芸術活動を支援しています。

2010年8月には宇部地区の文化向上のため、宇部市民オーケストラと宇部好楽協会にそれぞれ助成金を贈呈しました。

2011年1月には宇部市立図書館に創設されている「渡辺翁記念文庫」および渡辺翁記念文化協会「絵本文庫」へそれぞれ50万円の寄付を行いました。

この「渡辺翁記念文庫」は2006年に宇部市立図書館に寄贈され、美術関係図書を中心に蔵書は2,082冊に上ります。また、市内の幼稚園や保育所向け絵本貸出システムの「絵本文庫」も蔵書が2,131冊になりました。

2011年3月には「宇部市民教養講座」に協賛金を寄付しました。

● 日本フィルハーモニー交響楽団による

チャリティーコンサート

渡邊祐策翁が唱えた「共存同栄」の理念のもと、音楽を通じて地域文化の振興に貢献することを目的に、2008年より日本フィルハーモニー交響楽団を宇部に招いています。2010年も10月に「第3回宇部興産グループチャリティーコンサート：日本フィルハーモニー交響楽団・宇部公演」を開催しました。

公演前日には渡辺翁記念文化協会が、日本フィルの楽団員による「ふれあいコンサート」を中央病院などで開催、併せ

- 1 宇部興産学術振興財団・研究費援助贈呈式
- 2 宇部市長に文化協会記念文庫への寄付金を贈呈する田村理事長



て市内中学校の吹奏楽部向けに「音楽クリニック」(演奏指導)や合同演奏会も行いました。

なお、本公演収入は、地元の関係団体や学校などに寄付することとし、2010年12月に贈呈式を開催。5つの中学校に管楽器を1台ずつ、また宇部市民オーケストラと宇部好楽協会に寄付金をそれぞれ贈呈しました。

教育・社会支援

● 子ども向け化学実験教室

先端技術をわかりやすく伝え、化学の面白さを理解してもらうため、毎年夏休みに子ども向け化学実験教室に参加しています。

2010年度は、宇部では有機化学研究所が「蛍の光から学ぶ触媒とDNA－蛍の光を試験管の中で再現！」を、東京では有機機能性材料研究所と電子情報材料ビジネスユニットが「高性能プラスチック(ポリイミド)でしおりを作ろう」をテーマに、それぞれ楽しい実験を行いました。

● インターンシップ(企業実習)

UBEではCSR活動と採用活動の一環として大学(院)生・高専生を対象に、毎年インターンシップを実施しています。2010年度は8月に中国・四国・九州地区の高専・大学5校か

ら14人を実習生として受け入れ、宇部ケミカル工場・宇部セメント工場・宇部興産発電所の3カ所に分かれて5日間の工場実習を実施しました。また、宇部地区の研究所でも大学院生3人を2週間から数ヵ月間にわたって実習生として受け入れ、特定の研究テーマのもと、インターンシップを実施しました。

● 宇部興産中央病院

中央病院では市内の中学校との連携・協力を図り、中学生の「職場体験」を積極的に受け入れています。2010年度は市内の3つの中学校から5人の中学生を受け入れました。患者さんに寄り添って優しく笑顔で働く看護師やスタッフの姿に触れ「将来は人の役に立つ仕事がしたい」との感想が聞かれました。

シンガポールでの取り組み

2011年2月より、シンガポール日本人会婦人部主催のボランティア活動に参加しています。同婦人部の活動内容は、総合病院内にあるリハビリセンターでのミュージックエクササイズと足マッサージです。毎週1回社員1人が参加し、次の週は別の社員が参加と、順番に社員全員が参加しています。このボランティア活動が開始されて以来、初の企業参加であるため、日本人会からも大きな期待を寄せられています。

- ① 中学生向け音楽クリニック後の合同演奏
- ② チャリティーコンサートのポスター
- ③ 中学校にユーフォニアムを贈呈

- ④ 第22回夏休みジュニア化学教室(宇部)
- ⑤ 「夢・化学-21」夏休み子ども実験ショー(東京)
- ⑥ 宇部興産中央病院 中学生職場体験の様子



スペインでの取り組み

スペインのUBEグループ3社(統括会社：Ube Corporation Europe, S.A. (UCE))は、レスポンシブル・ケアのグローバルイニシアティブに則り、2010年も様々なステークホルダーとのコミュニケーションを積極的に拡大しました。

● 工場見学会の開催

2010年4月と12月に「化学メーカーの労働環境」や「UBEグループが求める人材」をテーマに、工場見学会を開催し、それぞれ近隣の学生80人が来訪しました。

6月にはバレンシア州副知事、経済省長、カステジョン市長の訪問を受けました。

● 高校・大学との交流

2011年1月には技術・科学分野の先生を対象に、UBEグループ事業についての見学プログラムを実施しました。

また、「Shell Eco-Marathon」(5月にドイツで開催)に内燃エネルギー車の試作品を発表した近隣の高校に対して、その開発支援も行い、「Business-University基金」やUCE

での職場訓練プログラムを通して近隣の大学生も支援しています。

地元経済の戦略的発展貢献への一環として、UCEのリカルド・ロペスCEOが、地元のビジネススクール主催の“Talent and Competitiveness”をテーマとしたパネルディスカッションにも参加しています。

● スポーツ・文化活動の支援

2010年も、バレーボール、サッカー、バスケットボールなどのスポーツクラブへの支援を継続しました。

昨年に引き続き「フランシスコ・タレガ国際ギターコンクール」へのスポンサー活動、8月に開催されたオペラフェスティバルの後援も行いました。

また、5月と10月に開催されたリサイクル運動のイベント「Reciplanet Energy and Recycling Fair for Children」では、UCEがスポンサーとなり、カステジョン政府の協力のもと、約6,000人も参加がありました。UCEではカステジョン市と協力し地元社会とのさらなる関係強化を進めています。



- ① 地元高校生の工場見学
- ② 地元大学生の工場見学
- ③ 先生向け見学会
- ④ バレンシア州副知事来社
- ⑤ 「Shell Eco-Marathon」内燃エネルギー試作車
- ⑥ 地元のバレーボールチーム
- ⑦ 地元のバスケットボールチーム
- ⑧ Reciplanet Energy and Recycling Fair for Children

タイでの取り組み

UBEグループのタイ拠点 (UBE Chemicals (Asia) Public Company Limited/Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.) は「UBE GROUP is part of community (UBEグループは地域の一員です)」の理念のもと、地域住民の方々とたくさんの活動を通じて積極的にコミュニケーションを図っています。

● 子供向けサマーデイキャンプ

地域の子供たちを対象にした恒例の日帰りキャンプも2010年度で12回目を迎えました。社員と近隣の大学生がインストラクターとして参加しています。

● 教育支援

2010年10月に、カセサート大学と「第7回タイ計算化学サマースクール」を共催しました。

また、11月には地域の若者対象に、奨学金の寄付を実施しました。

● ベター・クオリティ・オブ・リビング

「ベター・クオリティ・オブ・リビング」と名付け、地域を活性化するボランティア活動を推進しています。移動診療所の支援や地域の清掃活動のほか「麻薬撲滅プログラム」や社員のボランティアクラブへの支援、地域の環境保全のための植林作業への参加なども行っています。

また、2010年度は社員慰労のためのファミリーラリーツアーを11月に2回開催しました。

● スポーツ振興

2010年11月には地域の方々によるミニマラソン大会を開催しました。

また、工場周辺で活動するサッカーチームが参加する「UBE-Plauk-Ket Cupサッカー」も9回目を迎えました。



- ① サマーデイキャンプ
- ② サマースクール
- ③ 奨学金の寄付
- ④ 清掃活動
- ⑤ 移動診療所
- ⑥ ファミリーラリーツアー
- ⑦ 植林活動
- ⑧ ミニマラソン大会

03

環境安全への 取り組み

UBEグループは、人々の生活に役立つ製品・サービスを提供し、健全で持続可能な成長を図るために、環境の保全と安全・健康の確保を事業活動における重要課題と考えています。

UBEグループ環境安全 基本理念

企業は、社会の重要な一員として、社会への貢献ならびに環境の保全と安全・健康の確保について自らの責任を認識して、その事業活動を行わなければならない。

UBEグループは、環境安全活動の先導的かつ模範的役割を果たすため、下記の基本理念を具現化・実践し、成果の公表と社会との対話を通して、グループ企業全体の環境安全のクオリティを向上させる。

● 作業の安全確保

作業の安全確保は、人間尊重の視点から全ての活動に優先する。

● 設備保安

設備の保安確保は、製造を業とする会社の基本的使命である。

● 環境保全

地域生活環境の向上および地球環境保全への積極的な対応は、企業の社会的責任である。

● 製品安全

顧客や消費者への安全な製品の供給は、企業の責務である。

● 健康の保持増進

働く人の健康保持増進は、社会や企業活力の基本である。

改訂2010年4月

代表取締役社長
グループCEO

竹下道夫

環境安全マネジメント

環境安全推進体制

UBEグループでは、「環境安全基本理念」に掲げた項目に関する最高意志決定機関として、グループCEO(社長)を委員長としたグループ経営委員会メンバーで構成する「グループ環境安全委員会」と「グループ製品安全委員会」を設置し、グループの環境・安全・健康および製品安全に関する方針や施策の決定・見直しを行っています。

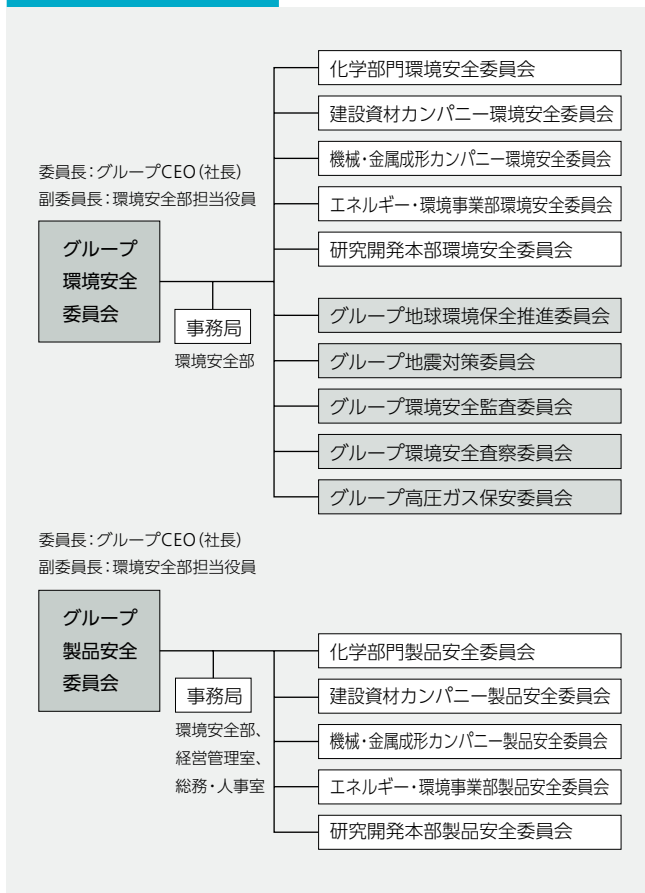
両グループ委員会には、それぞれ部門別委員会が設置され、各部門の事業内容に応じた環境安全や製品安全対策に取り組んでいます。また、グループ環境安全委員会には、さらに5つの個別委員会が設置され、具体的な活動計画の審議・報告・見直しなどを行っています。

レスポンスブル・ケア管理システム

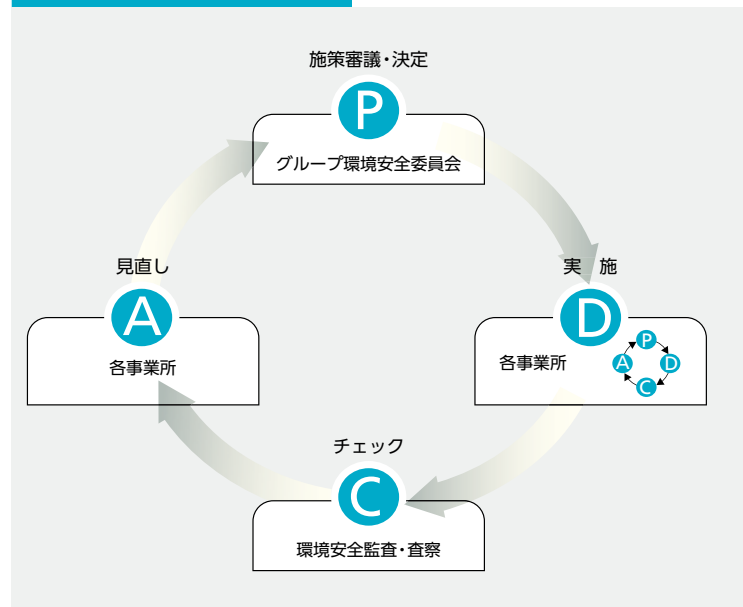
UBEグループでは、化学部門のみならず建設資材、機械・金属成形、エネルギー・環境部門を含めた全事業分野でレスポンスブル・ケア(RC)^{※1}活動を展開し、環境・安全・健康について継続的に改善を図るため、PDCA(Plan-Do-Check-Action)サイクルで活動を管理しています。

グループ環境安全委員会で審議・決定された年度の施策を基に、各事業所では年間の活動目標・スケジュールを策定し、自主的な活動を展開します。活動状況は環境安全監査・査察でチェックされ、各事業所は指摘事項を是正します。監査・査察の結果はグループ環境安全委員会に報告され、次年度の施策に反映されます。

環境安全委員会組織



PDCA管理サイクル



グループ環境安全委員会



環境安全査察

用語解説

※1 レスポンスブル・ケア(RC):化学物質を製造し、または取り扱う事業者が、自己決定・自己責任の原則に基づき、化学物質の開発から、製造、流通、使用、最終消費を経て廃棄に至る全ライフサイクルにわたって「環境・安全」を確保することを経営方針において公約し、安全、健康、環境面の対策を実施し、改善を図る自主活動です。活動は、環境保全(地球上の人々の健康と自然を守ります)、保安防災(設備災害の防止や自然災害対策に努めます)、労働安全衛生(働く人々の安全と健康を守ります)、化学品・製品安全(化学製品の性状と取り扱い方法を明確にし、顧客も含めたすべての取扱者の安全と健康、環境を守ります)、物流安全(物流における事故、災害の防止に努めます)そしてコミュニケーション(活動内容・成果を公表し、対話を進めます)の分野で行っています。

環境安全活動概況

UBEグループの環境・安全・健康についての方針(2010~2012年度)

レスポンシブル・ケア (RC) 活動のクオリティの継続的向上

UBEグループでは、環境・安全・健康の方針を推進するために、年度ごとにRCコードに沿ったPDCAサイクルで活動の改善を図っています。

2010年度評価：全分野で目標および計画が達成あるいは概ね達成されました。

レスポンシブル・ケアコード	中長期目標と2010年度の計画/施策他	
マネジメントシステム	1. マネジメントシステムの深化 <ul style="list-style-type: none"> ● 監査、査察のスリム化 2. 事業所幹部層の法規制の正しい理解推進 3. 環境安全情報の共有化	
環境保全	1. 地球温暖化防止対策の推進 <ul style="list-style-type: none"> <温室効果ガス削減(2010年度目標)> 1-1. UBEグループのCO₂排出量：1990年度比で12%削減 <温室効果ガス削減(2015年度目標)> 1-2. [エネルギー起源]CO₂排出量：1990年度比で15%削減 1-3. [エネルギー起源+非エネルギー起源(廃棄物由来を除く)]CO₂排出量：1990年度比で20%削減 <温室効果ガス削減(2012年度までの取り組み)> 1-4. [エネルギー起源]CO₂排出量を年間約23万トン削減(当初計画：約18万トン削減) 1-5. 「GHG^{*1}管理システム」による各事業所のCO₂排出量の監視・管理 1-6. LCA^{*2}観点によるUBEグループ製品のCO₂削減効果の定量評価 2. 環境負荷物質排出量の低減 <ul style="list-style-type: none"> 2-1. 自主12化学物質排出削減(2012年度目標)：2000年度比で70%削減 2-2. 産業廃棄物外部最終処分量削減(2012年度目標)：2000年度比で80%削減 3. グリーン購入の推進	
保安防災	1. 設備災害の低減 <ul style="list-style-type: none"> 1-1. ヒューマンエラーによる設備災害の撲滅 1-2. グループ全体の地震対策の充実 	
労働安全衛生	<健康管理> <ul style="list-style-type: none"> 1. 私傷病による休業日数増加の抑制 2. 定期健康診断の結果に関する対応 <労働安全> <ul style="list-style-type: none"> 1. 労働災害の撲滅 <ul style="list-style-type: none"> 1-1. 安全小集団によるゼロ災推進 1-2. グループ会社、請負協力会社の自律 1-3. ヒューマンエラーによる労働災害の撲滅 	
化学品・製品安全	1. 品質ロスコスト管理の強化 2. 化学品安全管理の充実(国内外法規制の対応) <ul style="list-style-type: none"> 2-1. REACH^{*3}本登録作業の推進 2-2. GHS型MSDS^{*4}/ラベルの適正運用 3. 化学物質リスク評価の推進と情報の発信	
物流安全	1. 物流の安全確保 <ul style="list-style-type: none"> 1-1. GHS^{*5}ラベルに対応した「容器イエローカード」の改訂継続 	
社会との対話	1. 社会との対話の推進 2. 情報の公開およびその透明性の充実	

用語解説

- ※1 GHG (Green House Gas)：京都議定書で定めたCO₂、CH₄、N₂O、HFC、PFC、SF₆の6種の温室効果ガスを示す。
- ※2 LCA (Life Cycle Analysis)：製品の原料調達から製造、流通、使用、廃棄に至るまでのライフサイクルの各段階を通して、環境への負荷を定量的・客観的に評価する手法。
- ※3 REACH規則：2007年6月施行のEUの新たな化学物質規制。Registration (登録)、Evaluation (評価)、Authorization (承認)、Chemicals (化学物質)を略して「リーチ」と読む。
- ※4 MSDS (Material Safety Data Sheet)：製品の一般名称、物理化学的特性、使用方法、危険有害性情報などが記載されたデータシート
- ※5 GHS (Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals)：化学物質の危険有害性を世界共通ルールに基づいて分類するシステム。MSDSと容器表示に使用される。
- ※6 BCP (Business Continuity Plan)：事業継続計画。企業が被災しても事業活動の中断を最小限に抑え、可能な限り早期に復旧させ、事業継続を図っていくための計画。
- ※7 OSHMS (Occupational Safety & Health Management System)：労働安全衛生マネジメントシステム

	2010年度の活動報告	掲載頁
	1-1. 本社および部門による環境安全監査をそれぞれ9および12事業所・グループ会社で実施 (2009年度はそれぞれ17および6事業所・グループ会社) 1-2. 本社による品質・製品安全監査を11事業所・グループ会社で実施 1-3. 委託契約している産業廃棄物収集運搬業者および処分業者の監査を実施 2. 外部情報・資料等を伝達し理解推進を実施 3. 法改正などに合わせ、随時規程類を改訂・新規作成	34
	1-1. 1990年度比21%削減達成 1-2. 1990年度比15%削減 1-3. 1990年度比21%削減 1-4. ボイラー燃料転換、スチーム使用量削減などによる省エネを実施 1-5. 本社、支店など工場以外の事業拠点へもGHG管理システムを導入 1-6. LCA的アプローチにより環境貢献型製品のライフサイクルでのCO ₂ 発生量と使用段階でのCO ₂ 削減効果を評価 2-1. 2000年度比76%削減 2-2. 2000年度比66%削減 3. UBEグループのグリーン購入比率66% (2009年度より4%向上)	39, 40 5, 6 41 46 23
	1-1. ヒューマンファクターからのリスク対策を取りまとめ 1-2. 地震対応BCP※6訓練を東京・千葉・宇部間で実施	47, 48
	1. 「メンタルヘルス対策」活動を実施 2. 健康診断結果を活用して「生活習慣病対策」、「高齢者対策」、「過重労働対策」活動を実施 ● 新型インフルエンザ対策の実施	28
	1-1. 各工場で少人数の安全小集団を設定し、休業ゼロ災の取り組みを行った 1-2. OSHMS※7にグループ会社、請負協力会社を取り込んで認証取得 1-3. リスクアセスメントにより危険箇所等を改善した	47, 48
	1. グループ全体で品質ロスコストの集計、管理を実施 2-1. 2010年登録期限物質の登録をすべて完了(11物質) 2-2. 国内外のGHS導入状況と合わせ、グループ全体でGHS対応を推進中 3. 化学物質リスク評価と情報発信の体制づくりを推進	23, 43
	1. 物流クレーム防止・物流品質向上対策を継続実行中 1-1. 容器イエローカード(ラベル方式)を盛り込んだGHSラベルへの改訂	43
	1-1. 第8回宇部地区RC対話集会を開催 1-2. 第8回RC地域対話を千葉地区で開催 1-3. NPO有害化学物質削減ネットワーク主催のPRTR市民セミナーin宇部で講演 2. 「CSR報告書2010」のRC検証受審	24

環境会計

UBEグループでは、事業活動における環境保全コストとその効果を定量的に把握・評価し、より効率的な環境保全への取り組みを継続して推進するためのツールとして、1999年度より環境会計を導入しています。

2010年度の実績については下表の通りです。

● 環境保全コスト

設備投資については、UBEは千葉石油化学工場でのボイラー燃料転換、自家発電所における脱硝・脱硫設備およびPKS燃料化実証設備などへの投資により、23.7億円となりました。

費用については、原材料費および人件費の増加により2009年度と比較して1.6億円増加し、113.3億円となりました。

● 経済効果

実収入効果は、有価廃棄物等の売却などにより9.9億円となりました。

節約効果は、資源の再利用、省エネルギー化の推進により64.1億円となりました。



PKS荷役作業

環境保全コスト

(単位:億円)

分類	主な内容	設備投資			費用		
		2009年度	2010年度	差異	2009年度	2010年度	差異
事業 リスク コスト	公害防止コスト	14.3	9.8	△ 4.5	52.6	53.4	0.8
	地球環境保全コスト	2.8	9.2	6.4	4.6	5.5	0.9
	資源循環コスト	7.8	4.4	△ 3.4	32.9	34.5	1.6
上・下流コスト	容器包装のリサイクル、グリーン購買費用	0.0	0.0	0.0	7.2	4.9	△ 2.3
管理活動コスト	環境マネジメントシステムの取得・運用・維持費用	0.1	0.0	△ 0.1	5.1	5.1	0.0
研究開発コスト	環境配慮製品・技術の研究開発費用	0.3	0.1	△ 0.2	4.3	4.7	0.4
社会活動コスト	事業所・周辺地域の緑化・美化費用	0.0	0.2	0.2	2.2	2.4	0.2
環境損傷コスト	環境関連の賦課金支払費用	0.0	0.0	0.0	2.8	2.8	0.0
合計		25.3	23.7	△ 1.6	111.7	113.3	1.6

経済効果

(単位:億円)

分類	主な内容	2009年度	2010年度	差異
実収入効果	有価廃棄物の売却額	7.1	9.9	2.8
節約効果	資源の再利用、省エネルギーの実施による節約額	66.4	64.1	△ 2.3

UBEグループ環境会計集計方法

- 対象会社:UBEグループ会社 (P11「対象会社」のうち宇部エムス㈱、宇部MC過酸化水素㈱を除く連結子会社のみ)
- 環境省「環境会計ガイドライン2005年版」を参考にしています。
- 経済効果は、環境保全活動の結果2010年度に得られた効果です。合理的に算定できるものに限定しており、環境損傷コストの回避など、仮定計算に基づくものは含めていません。
- UBEグループ内取引については相殺消去しています。

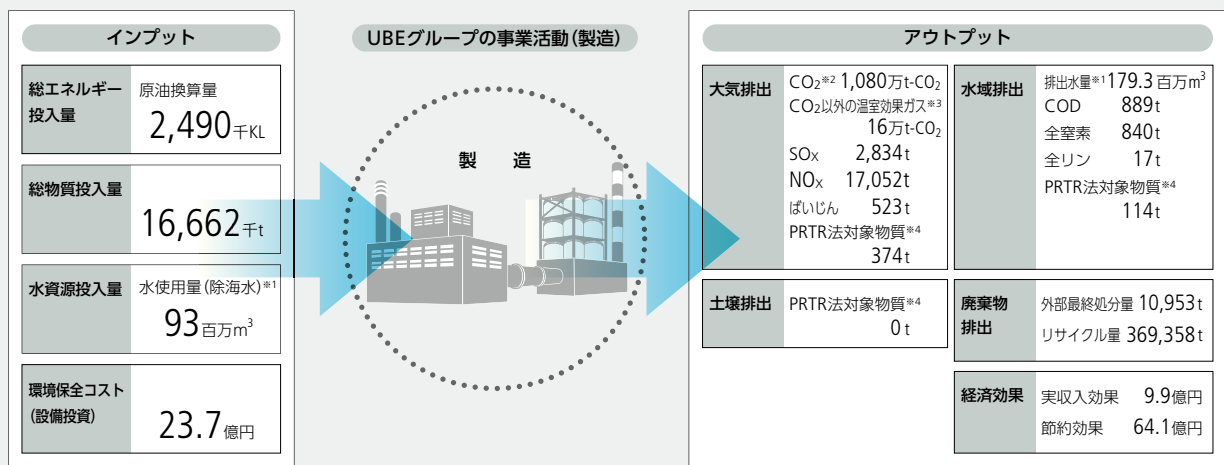
環境パフォーマンス

UBEグループが継続して成長していくためには「環境重視経営の実践」が重要です。地球温暖化対策の推進、有害化学物質の排出削減、産業廃棄物の削減・有効利用など、循環型社会形成に貢献する事業活動を引き続き実践しています。

パフォーマンスデータのUBEグループの範囲については、P11をご覧ください。

- ※ 1 水使用量と排水量の差は、排水量に海水が含まれているためです。
- ※ 2 総CO₂排出量を示しています（廃棄物の原燃材を含まない）。
- ※ 3 CH₄、N₂O、HFC、PFC、SF₆の5ガスです。
- ※ 4 PRTR法対象462物質集計ベースです（P42参照）。

2010年度のUBEグループにおける環境負荷の全体像



2009年度および2010年度の工場別環境負荷データ

(単位:t/年)

	SO _x 排出量		NO _x 排出量		ばいじん排出量		COD排出量		全窒素排出量		全リン排出量		産業廃棄物外部最終処分量	
	2009	2010	2009	2010	2009	2010	2009	2010	2009	2010	2009	2010	2009	2010
千葉石油化学工場	2	5	3.1	36	2.2	0.3	4.8	6.6	2.3	3	0.1	0	21	10
宇部ケミカル工場	1,420	1,695	3,800	3,615	135	127	372	487	386	497	5.5	8.0	189	333
堺工場	0	0	142	165	28.7	30.4	135	173	205	269	3.7	4.3	121	191
宇部セメント工場	47	46	1,371	1,638	52	66	10.7	8.5	—	—	—	—	0	0
伊佐セメント工場	308	358	8,244	6,971	146	176	0	0	—	—	—	—	0	0
苅田セメント工場	6	5	2,477	2,630	57	47	1.7	1.6	0.7	0.8	0.1	0	1	15
沖の山コールセンター	—	—	—	—	—	—	0	—	—	—	—	—	25	23
宇部フィルム(株)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	3
宇部エムス(有)	0	0	5.2	5.2	0	0	6.1	5.1	1.5	1.6	0	0	0	0
宇部アンモニア工業(有)	540	587	413	394	3.4	6.0	188	203	65.8	64.5	3.5	4.2	30	168
宇部MC 過酸化水素(株)	—	—	—	—	—	—	0.2	0.2	0	0	0	0	0	0
宇部日東化成(株)	0.9	2.8	1.3	3.9	0.1	0.3	1.0	1.1	0	0	0	0	54	24
明和化成(株)	—	—	—	—	—	—	0.1	0.1	0	0	0	0	13	11
宇部マテリアルズ(株)	86	124	1,167	1,537	35	49	—	—	—	—	—	—	4,128	6,866
ウベボード(株)	0.6	0.5	7.5	7.4	3	3	0.2	0.2	0.2	0.1	0	0	733	250
宇部興産機械(株)	0	0	—	—	—	—	1.1	0.9	1.6	1.4	0.2	0.2	104	102
(株)福島製作所	—	BB	—	BB	—	BB	—	BB	—	BB	—	BB	—	35
(株)宇部スチール	12.5	11.3	46	43	18.1	16.5	0.6	0.7	0	0	0	0	4,688	2,466
タイ	3	10	29	101	5	21	60	63	29	30	0	2	876	1,255
スペイン	244	196	314	565	38	85	118	186	108	157	2.8	2.4	8,071	35,954
宇部興産ホイール(株)	0.7	0.3	12.9	6.9	0.9	0.8	0.3	0.3	0.2	0.3	0	0	172	74

※「BB」：該当データが不正確あるいは未測定のため記入困難

地球温暖化防止対策

現中期経営計画「ステージアップ2012-新たなる挑戦」

温室効果ガス削減目標

- ①:2015年度までにエネルギー起源CO₂排出量を15%削減(1990年度比)する。
- ②:2015年度までにCO₂【エネルギー起源+非エネルギー起源(廃棄物由来を除く)】排出量を20%削減(1990年度比)する。

2012年度までの取り組み

- 省エネ設備の導入、廃棄物の利用拡大などへの取り組みにより、エネルギー起源CO₂排出量を年間約23万トン削減する(当初計画:約18万トン削減)。
- CO₂排出量は、各事業所から発生するCO₂を迅速かつ確に把握できる「GHG^{※1}管理システム」を用いて監視および管理を行う。
- UBEグループの主要製品については、ライフサイクル・アナリシス(LCA)の考え方を適用し、原料調達から、製造・流通・消費を経てリサイクル・廃棄に至る全ての工程におけるCO₂の排出・削減の状況を定量的に把握する取り組みを行う。

自家発電所における代替燃料への取り組み

自家発電所(微粉炭火力発電所)が排出するCO₂の削減を目指し、代替燃料としてパーム椰子核殻(PKS: Palm Kernel Shell)を利用する技術開発に取り組んでいます。年間19万トンのCO₂削減が目標です。PKSは熱量が4,000kcal/kgとバイオマス燃料としては比較的高く、性状も安定し、石炭と同等のハンドリングができる反面、非常に硬く微粉化することが難しいことから微粉炭火力発電所での利用は困難とされてきました。UBEでは、PKS専用微粉碎機の採用や予めPKSの粉碎性を改善する前処理を行うことで微粉化は可能と考えており、2010年度から実証試験を行っています。将来は電力会社を含む他社の微粉炭火力発電所に適用することで、さらなるCO₂排出量削減に貢献したいと考えています。



椰子の実

小果実

PKS

前中期経営計画「ステージアップ2009」

- ①:省エネ・燃料転換・廃棄物利用等により、2010年度のCO₂排出量削減目標を12%(1990年度比)とする。
- ②:CO₂以外の温室効果ガス排出量をCO₂換算で、2010年度までに年10万トン削減する。
- ③:①、②とも2009年度中に前倒し達成を目指す。

温室効果ガス削減に向けての取り組み

● 前中期経営計画の達成状況

前中期経営計画目標の①は2010年度のCO₂排出量が1,080万トン(1990年度比21%削減)となり目標を達成しました。②は2008年度に前倒しで達成しています。

● CO₂排出量および同原単位

2010年度のCO₂排出量は前年度比6%増となりました。一方、CO₂原単位は1990年度比で23%向上しました。

● エネルギー使用量および同原単位

2010年度のエネルギー使用量は2009年度比9%増となり、エネルギー原単位は2009年度から1%向上しました。

● 事業所での取り組み

UBEグループ各工場では省エネ対策の徹底によりエネルギー使用量の削減に努めています。2010年度は、宇部セメント工場におけるクーラー廃熱利用、千葉石油化学工場におけるボイラー燃料転換などによって約9万トンのCO₂を削減しました。また、省エネ法の第二種エネルギー管理指定工場でもある宇部興産中央病院では、省エネルギータイプへの設備更新やエネルギーロスの削減などを実施し、全員参加の積極的な省エネ活動によって省エネ意識の高揚を図りました。その結果、2009年度のエネルギー原単位が2005年度比で16%削減できたことが認められ、平成22年度中国地区省エネルギー月間表彰式において「平成22年度エネルギー管理優良事業者等中国経済産業局長表彰」を受賞しました。

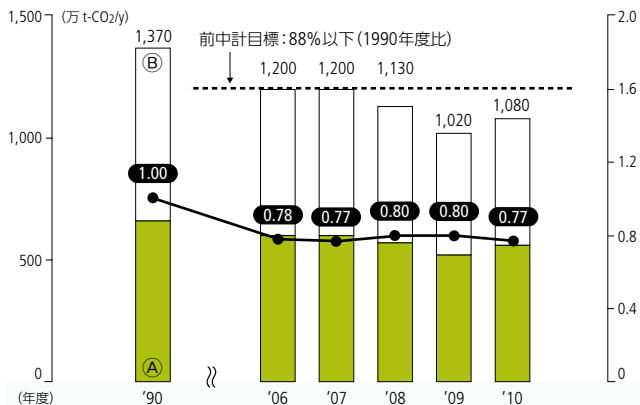


中国地区省エネルギー月間表彰式

用語解説

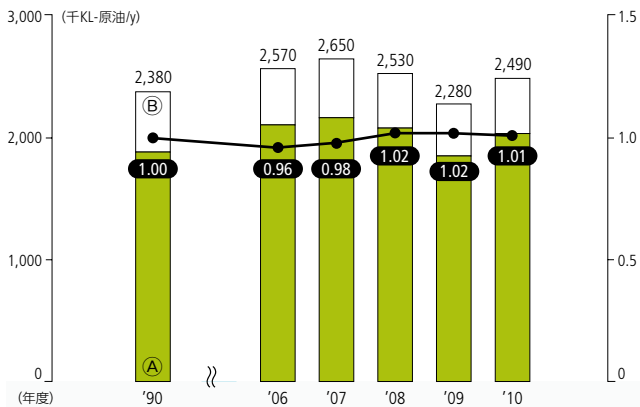
- ※1 GHG (Greenhouse Gas): 京都議定書で定めたCO₂、CH₄、N₂O、HFC、PFC、SF₆の6種の温室効果ガスを示す。
- ※2 特定荷主: 年度間の貨物輸送量[トンキロ]の合計が3,000万[トンキロ]以上の荷主
- ※3 原単位=(エネルギー使用量)/(エネルギー使用量と密接な関係をもつ値:売上高、輸送量等)
- ※4 モーダルシフト:トラック輸送から、輸送量当たりのエネルギー使用量の小さい鉄道輸送・内航海運輸送にシフトすること。

CO₂ 排出量および同原単位



(A) エネルギー起源 CO₂ (B) 非エネルギー起源 CO₂ (廃棄物由来を除く)
● CO₂ 原単位指数 (1990年度比)

エネルギー使用量および同原単位



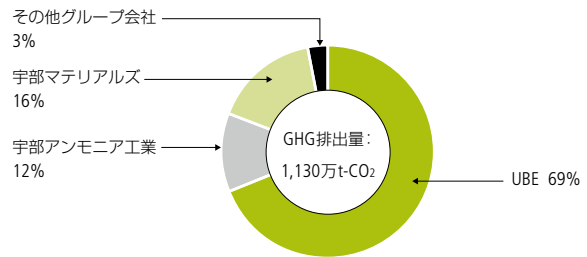
(A) UBE (B) グループ会社 ● エネルギー原単位指数 (1990年度比)

エネルギー使用量およびCO₂排出量は、それぞれ「エネルギーの使用の合理化に関する法律」(通称：省エネ法) および「地球温暖化対策の推進に関する法律」(通称：温対法) に従い算定しています。

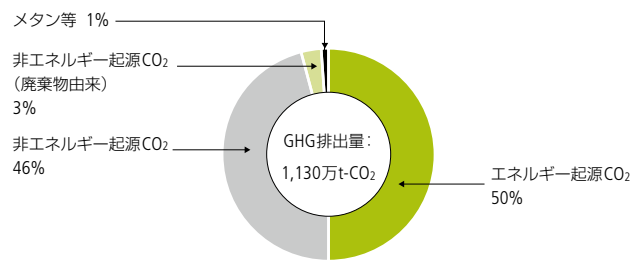
● 物流での取り組み

省エネ法に基づく報告で、2010年度は、UBEグループの特定荷主^{*2}3社すべてで、基準となる2006年度に対して原単位^{*3}を改善しました。UBEグループの販売物流の効率化を目指した物流効率化プロジェクトでは、着荷主との連携によるロットの大型化、積み合わせ輸送・混載便の活用による積載率の改善、輸送会社への働きかけによる専用船の減速運転に取り組んでいます。今後は、UBEグループ内の積み合わせ輸送の対象範囲の拡大とモーダルシフト^{*4}を進めるとともに、船輸送においてロットアップ(船型の大型化など)により輸送回数を減らし、環境負荷とコスト低減を共に推進していきます。

UBEグループ・企業別 GHG 排出量 (2010年度実績)



UBEグループ・ガス種別 GHG 排出量 (2010年度実績)



2010年度 GHG 排出量:UBEグループの GHG 排出量を企業別で見ると、UBE、宇部アンモニア工業(および宇部マテリアルズ)の3社でほとんどを占めています。ガス種別では、エネルギー起源 CO₂ と非エネルギー起源 CO₂ が全体の95%以上を占めています。



Guest Message

日本経済団体連合会 環境本部長 岩間 芳仁



内外における低炭素社会の構築に向けて 具体的な行動を推進

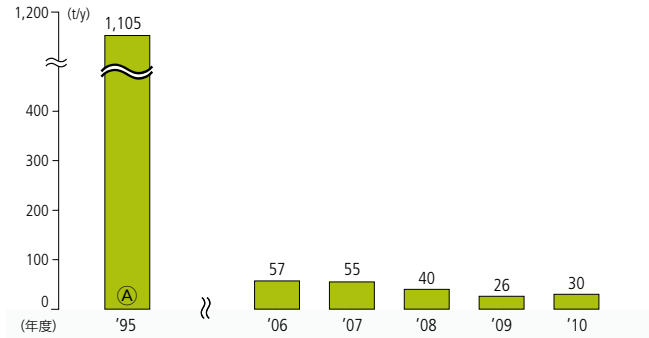
経団連では、京都議定書の締結に先だって、温暖化対策の自主行動計画を推進し、着実な成果を上げております。例えば、自主行動計画参加の製造業・エネルギー産業の2009年度のCO₂排出量は、1990年度比で16.8%減りました。2013年以降のポスト京都議定書に関しましても自主行動計画を進化させ、製品を通じたユーザー段階でのCO₂排出量の削減や新興国等の温暖化対策への技術支援なども具体的に推進する低炭素社会実行計画を実施する準備を進めております。東日本大震災からの復興を図りつつ、温暖化対策をビジネスの拡大につなげていくことも可能になりますので、産業界あげて取り組んでいきたいと思っています。

化学物質の管理

有害大気汚染物質排出削減対策

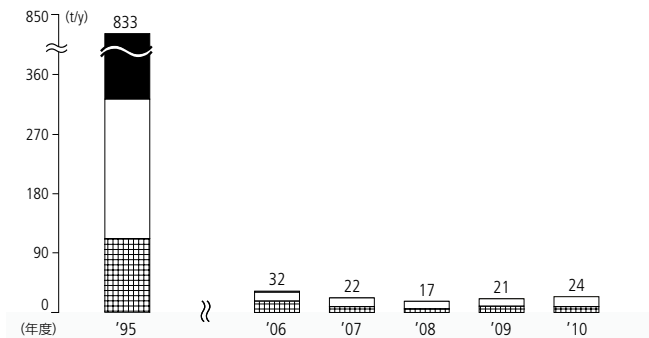
化学業界では、有害大気汚染物質のうち自主管理対象12物質の排出削減対策を実施してきました。UBEグループではこのうち、合成原料に使われるベンゼン、ブタジエン、アクリロニトリル、溶剤として使われるベンゼン、1,2-ジクロロエタン、クロロホルム、ジクロロメタンの6物質を取り扱っています。特に有害性の懸念のあるベンゼン、ブタジエンについては徹底的に排出削減を進めた結果、1995年度比でそれぞれ97%、98%削減しました。また、6物質の合計排出量でも97%削減しています。

有害大気汚染物質(6物質)の合計排出量



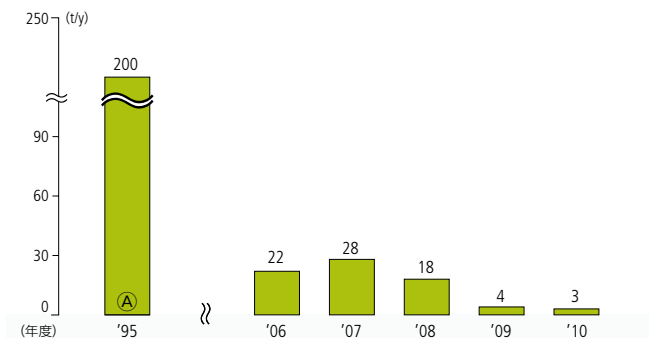
① UBEグループ

ベンゼン排出量



■ 宇部ケミカル工場 □ 堺工場 ■ 千葉石油化学工場

1,3-ブタジエン排出量



① 千葉石油化学工場

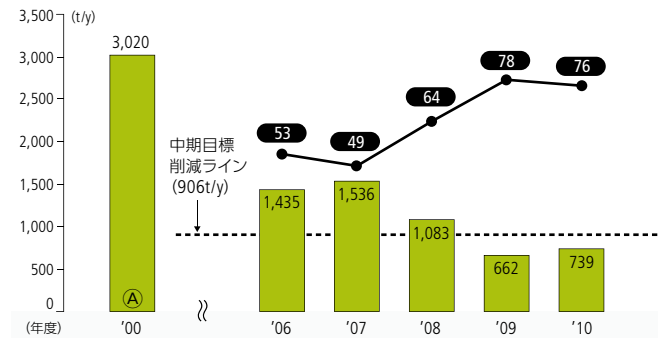
排出削減中期計画(2010~2012年度)

自主選定した12化学物質の排出を2012年度までに2000年度比70%削減する。

化学物質排出削減中期計画

自主選定した12化学物質(アンモニア、カプロラクタム、キシレン、酢酸ビニル、シクロヘキサン、ジクロロメタン、トルエン、1,3-ブタジエン、ブチルアルコール、n-ヘキサン、ベンゼン、メチルアルコール)の合計排出量を2000年度比で76%削減しました。

自主選定12化学物質排出量と削減率



① 全物質排出量 ● 削減率 (%)



シクロヘキサン回収設備(宇部ケミカル工場)



脱臭設備(千葉石油化学工場)

PRTR (環境汚染物質排出移動登録)

PRTR※1法の改正により2010年度の届出から対象物質が従来の354物質から462物質に変更になりました。また、日本化学工業協会(日化協)対象物質も2010年度調査が480物質から433物質およびVOC※2物質の調査に変更になりました。

UBEグループでは、工場内に排ガス処理設備を設置し、取り扱い領域の密閉化、溶媒の変更など製品製造工程の改良により、各物質の排出量削減に努めています。

PRTR法対象物質の内、UBEグループでは、59物質、UBEでは50物質が該当し、2009年度比で、UBEグループでは、18%、UBEでは28%の増加となりました。

● PCB(ポリ塩化ビフェニル)

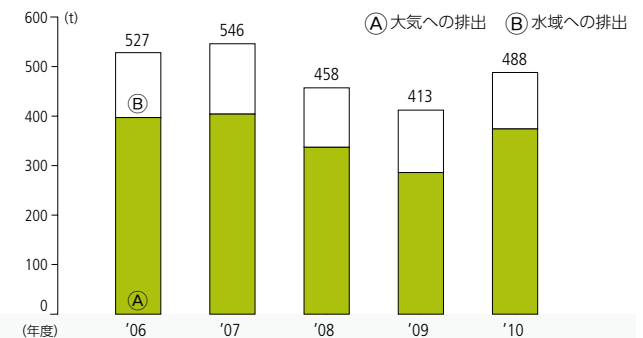
UBEグループでは、過去に使用していた、あるいは現在も使用中のPCBを用いたトランス、コンデンサー、蛍光灯安定器などは、PCB特別措置法に基づいて各事業所内で適正に保

管・使用しています。2018年7月までの間、適切に保管し、安全に処理していく計画で、日本環境安全事業(株)の各地区事業所に処理を予約し、一部はすでに処理を開始しています。

● 土壌・地下水汚染対策

UBEグループでは、土壌汚染対策法および自治体の条例に則り、調査、措置をしていきます。

PRTR法対象物質排出量



2010年度のUBEグループのPRTR対象物質

	総物質取扱量 (使用量・生産量)	排出量				排出総量 2009年度比増減率	移動量
		大気	公共用水	土壌	合計		
PRTR法対象	475,888	373.8	113.8	0.0	487.6	18%	1,754.5
日化協対象	2,079,320	813.8	178.6	0.0	992.4	26%	2,986.6

移動量：廃棄物として外部処理された量

2010年度の個別物質の排出量 (PRTR法対象上位12物質とダイオキシン類のみ抜粋)

政令 指定番号	化学物質名	CAS No.	取扱量	排出量				排出量 2009年度比増減率	移動量
				大気	公共用水	土壌	合計		
300	トルエン	108-88-3	1,400	95.8	17.5	0.0	113.3	△21%	378.4
76	ε-カプロラクタム	105-60-2	239,911	0.0	82.0	0.0	82.0	△10%	436.6
80	キシレン	※	220	74.8	0.0	0.0	74.8	34%	32.9
213	N,N-ジメチルアセトアミド	127-19-5	517	57.5	0.0	0.0	57.5	—	147.9
53	エチルベンゼン	100-41-4	57	38.7	0.0	0.0	38.7	18%	19.2
134	酢酸ビニル	108-05-4	6,211	29.8	0.0	0.0	29.8	7%	0.0
400	ベンゼン	71-43-2	107,572	23.8	0.6	0.0	24.4	15%	0.0
392	n-ヘキサン	110-54-3	326	23.7	0.0	0.0	23.7	—	12.8
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	108-67-8	7	7.1	0.0	0.0	7.1	△18%	0.0
389	ヘキサデシルトリメチルアンモニウムクロリド	112-02-7	7	0.0	6.9	0.0	6.9	—	0.0
104	クロロジフルオロメタン	75-45-6	7	6.7	0.0	0.0	6.7	△33%	0.4
240	スチレン	100-42-5	141	6.2	0.0	0.0	6.2	44%	0.4
243	ダイオキシン類	※	—	116	8.0	0.0	124	△40%	0.2

CAS No.: Chemical Abstract Serviceによる化学物質登録番号 ※: 異種の混合物 ダイオキシン類の単位: mg-TEQ/年

用語解説

※1 PRTR (Pollutant Release and Transfer Register): 事業活動に伴って、事業所から環境(大気、水域、土壌)に排出されたり、廃棄物の形で外部に移動したりする化学物質の量を自主的に調査把握し、国などの行政に報告し、公表される。化学物質を適切に使用し、管理することによって、環境への負荷の抑制、低減を図ることを目的としている。

※2 VOC (Volatile Organic Compounds): 浮遊粒子状物質および光化学オキシダントの原因と考えられる物質の一つ。揮発性を有し、大気中で気体状となる有機化合物の総称。

製品安全・品質保証への取り組み

● 製品安全データシート (MSDS※1)

化学製品を安全に使用していただくために、全製品のMSDSをお客様に提供するとともに、ホームページを通して公開しています。また、社員は「製品MSDSデータベース」で、登録されたMSDSを閲覧でき、製品の危険有害性情報や安全な取り扱い方法、関連する法規制情報、保管、廃棄方法の情報を得ることができます。

また、EUのREACH規則※2やCLP規則※3など各国法規制に対応したMSDSも製品ラベルと併せて適宜更新しています。

● 製品ラベル

製品容器に「警告表示ラベル」を貼付し、取り扱いの際の注意事項を明記しています。GHS※4ラベルや「容器イエローカード(ラベル方式)※5」も完全導入を進めています。

● 物流安全

グループ製品安全委員会が立案する年間計画に基づき、イエローカード※6携行の定期チェックや防災訓練など物流の事故防止と品質向上に努めています。

● 顧客のグリーン調達※7への対応

電気・電子機器、自動車などの業界を中心に、リサイクルしやすい製品の設計や製品中の有害物質の削減が進められています。お客様のグリーン調達の実現のために、原材料などの素材を提供する立場から積極的に対応しています。調達原料については、社内基準を設け、調達部品・原材料、製品中の含有有害物質管理を推進しています。

● 製品安全活動

グループ製品安全委員会を中心に、各国の法規制対応はもちろん、ISO品質マネジメントシステム、品質・製品安全監査などを通して、コンプライアンスの遵守、品質問題や製造物責任(PL)問題の予防に積極的に取り組んでいます。



Staff Message

環境安全部 主席部長 大岡 朗



今年重要な一年です

2011年度は、世界化学年(IYC2011)に当たり、様々な関連イベントが企画されています。化学が生み出した技術と成果を祝福する一年であり、また、国内外の化学品管理法規制が大きく刷新される一年でもあります。化学製品の有用性のみでなく、安全な使用と取扱いに必要な情報を積極的に正しく提供していくことが我々の責務です。GHS導入、各国法規制の確認と着実な対応を進めていきたいと思っています。



MSDS



GHSラベル

用語解説

- ※1 MSDS(Material Safety Data Sheet)：製品の一般名称、物理化学的特性、危険有害性情報、使用方法、関連する法規制情報などが記載されたデータシート。
- ※2 REACH規則：2007年6月に施行されたEUの新たな化学物質規制。Registration(登録)、Evaluation(評価)、Authorization(承認) of Chemicals(化学物質)を略して「リーチ」と読む。
- ※3 CLP規則：REACHと並ぶ化学品の分類、表示および包装に関するEUの新しい規則。これによってEU域内にGHSが導入された。CLPはClassification, Labelling and Packagingの略。
- ※4 GHS(Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals)：化学物質の危険有害性を世界共通ルールに基づいて分類、表示するシステム。MSDSと容器表示に反映させる。危険有害な製品のMSDSやラベルには、特徴的な絵表示が付与される。
- ※5 容器イエローカード(ラベル方式)：製品ラベル(警告表示ラベル)に国連番号と緊急時措置指針番号を追記したもの。混載便輸送や少量輸送などイエローカードを携行させる方式が困難な場合の輸送事故時に活用できる。
- ※6 イエローカード：輸送時における万一の事故に備えて、製品名、特性、取扱方法、事故発生時の対処法、緊急連絡先などが記載されたカード。
- ※7 グリーン調達：EUのRoHS指令(電気・電子機器への特定有害物質の使用制限)に代表される法規制を満足させるため、独自の安全・環境基準の下に行う原材料調達。

大気汚染・水質汚濁防止対策

大気汚染・水質汚濁防止対策

● 大気汚染防止対策

UBEグループでは、汚染物質の大気への排出について、排出源で監視するとともに、行政との協定値や自主管理基準により管理し、工場の操業に反映させています。

● 水質汚濁防止対策

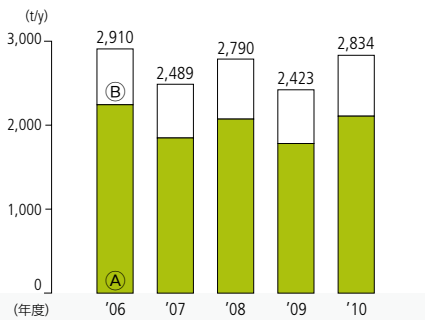
水域への排出についても、汚濁物質の監視設備を設置しており、水質汚濁に重要な影響を及ぼす工場の排水は、廃水処理設備により浄化しています。

● 臭気対策

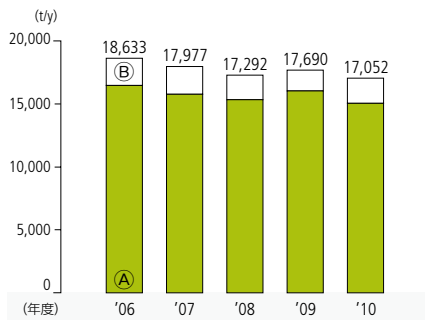
宇部地区では脱臭設備などの設置や独自の臭気監視システムを構築し、行政と協力して臭気対策に努めています。

① UBE ② グループ会社

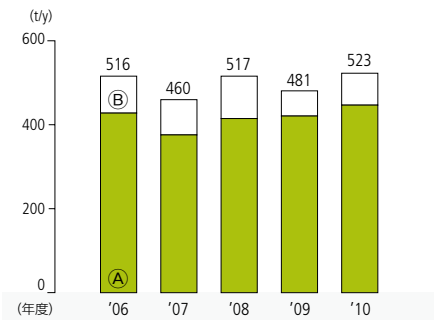
SOx*1 排出量の推移



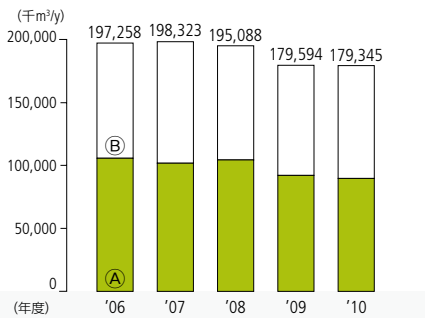
NOx*2 排出量の推移



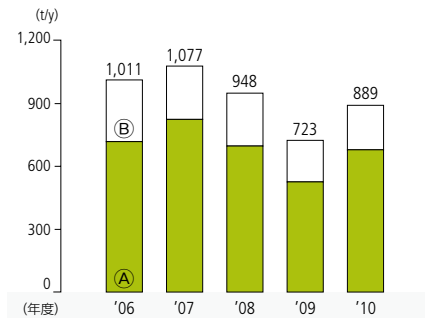
ばいじん排出量の推移



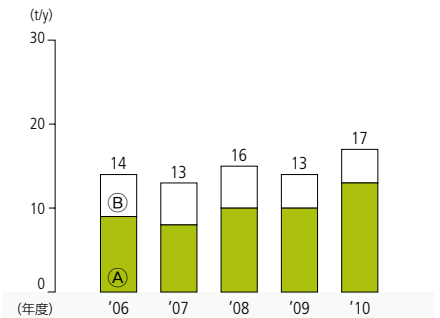
排出水量の推移



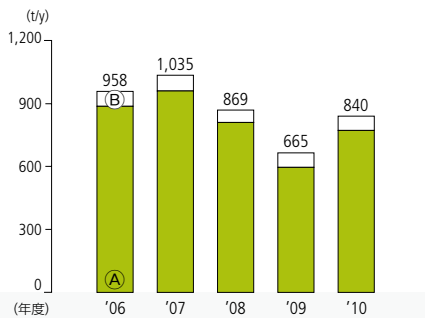
COD*3 排出量の推移



全リン排出量の推移



全窒素排出量の推移



参考：工場別環境負荷データは、P38に示しています。

用語解説

- ※1 SOx：燃料に含まれるS分(硫黄)に由来する硫酸化物。ボイラーが主な発生源。
- ※2 NOx：燃料を空気で燃焼させるとき、発生する窒素酸化物。ボイラー、セメントキルンが主な発生源。
- ※3 COD：有機物による水質汚濁の指標。有機物を化学的に酸化するときに消費される酸素量。

廃棄物の有効利用

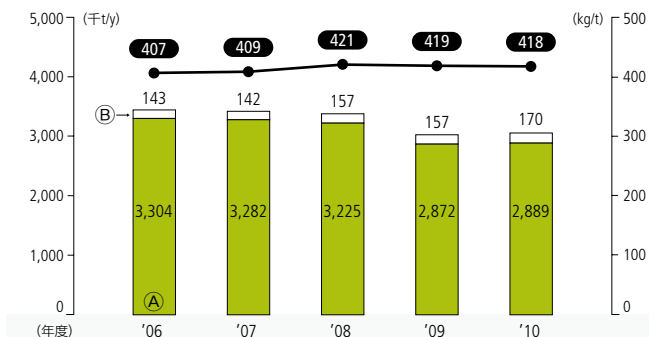
セメント工場の廃棄物リサイクル

廃棄物は、セメントの原料(マテリアルリサイクル)や熱エネルギー代替(サーマルリサイクル)として利用できるため、セメント工場では広範囲な廃棄物の処理を行っています。

セメントキルンは1,450℃という高温で焼成するため、通常の焼却炉では処理できない物質も焼却・破壊でき、また大量処理も可能です。焼却された灰も、セメント原料の一つである粘土の代替品として再利用されるため、最終処分場も不要です。

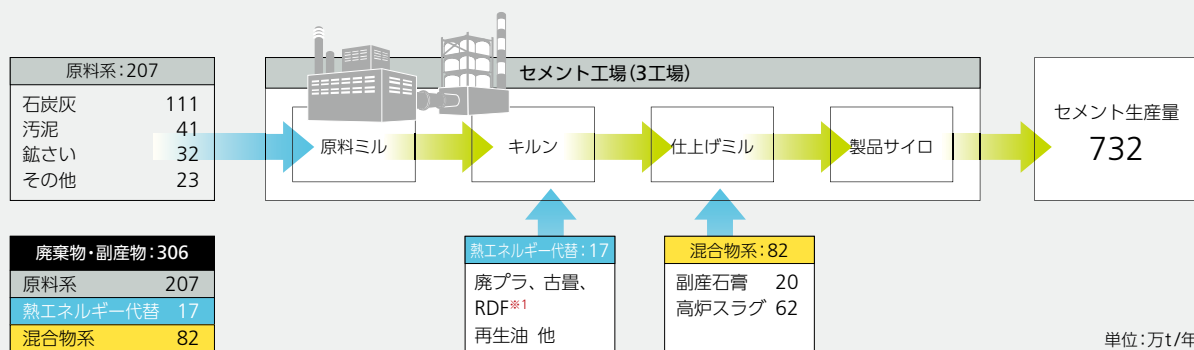
セメント3工場ではUBEグループ内外からスラグをはじめ、様々な廃棄物を積極的に受け入れ、利用しています。2010年度に有効利用した廃棄物・副産物は306万トンであり、そのうち299万トンをUBEグループ以外から受け入れ、循環型社会の形成に大きく貢献しています。2012年の稼働を目指して、伊佐セメント工場に下水污泥乾燥設備を計画中です。今後も様々な廃棄物に対応する体制を強化し、リサイクル事業の充実・拡大に努めたいと考えています。

廃棄物・副産物の使用量推移



● (A) 原料系廃棄物・副産物 (B) 熱エネルギー代替廃棄物
● セメント1tあたり使用量(kg/t)

セメント工場での廃棄物・副産物使用状況フロー(2010年度)



用語解説

*1 RDF: Refuse Derived Fuelの略で、廃プラスチック、木屑、家庭ゴミを圧縮処理し固形燃料化したものです。



Guest Message

讃州製紙(株) 資材部長 富田 猛



焼却灰のセメント資源化

当社は、主として新聞用紙(月間約5,000トン)を製造、販売している製紙会社です。通常、紙の製造にはパルプを必要としますが、当社は環境に配慮し、省資源を図るため、主原料に新聞古紙を使用しています。宇部興産殿には、製紙過程で発生するスラッジを焼却した焼却灰を、セメント原料として引取っていただいています。

紙のリサイクルを推進する製紙会社にとって、毎日発生する焼却灰の処分は、避けて通れない最重要課題であり、今後とも、これまで培ってきた関係をより強固なものにさせていただきたいと考えています。

セメント工場の廃棄物処理設備 沿革

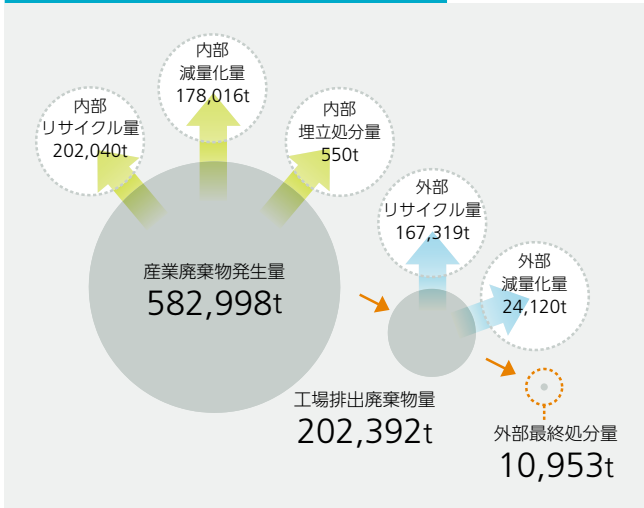
	熱エネルギー代替	原料系他
1998年	刈田工場廃油処理設備	伊佐工場塩素バイパス設備
1999年		宇部・刈田工場廃水受入処理設備
2000年	宇部工場廃プラ類処理設備(Ⅰ期)	
2001年		宇部工場下水污泥処理設備
2002年	刈田工場廃プラ類処理設備(Ⅰ期)	伊佐工場下水污泥処理設備(Ⅰ期) 宇部工場塩素バイパス設備 宇部・伊佐・刈田工場肉骨粉処理設備
2003年	伊佐工場廃プラ類処理設備(Ⅰ期)	
2004年	伊佐工場自家発木屑混焼設備 伊佐工場廃プラ類処理設備(Ⅱ期)	
2005年		刈田工場高塩素バイパス設備
2006年	刈田工場廃プラ類処理設備(Ⅱ期)	
2007年	宇部工場廃プラ類処理設備(Ⅱ期)	伊佐工場下水污泥処理設備(Ⅱ期)
2008年	伊佐工場廃プラ類処理設備(Ⅲ期)	刈田工場原料系廃棄物投入設備
2009年	刈田工場廃プラ類処理設備(Ⅲ期)	刈田工場焼却灰処理設備
2011年	刈田工場廃プラ燃料化設備	
2012年	伊佐工場下水污泥乾燥設備	

産業廃棄物の削減

廃棄物削減中期計画

外部最終処分量を2000年度比で2012年度中に80%削減する。

産業廃棄物の処理フロー(2010年度)



産業廃棄物の削減状況

UBEグループ全体で、産業廃棄物のリサイクルや最終処分量の削減に取り組んでいます。

● 産業廃棄物の発生

産業廃棄物のうち、化学工場からは汚泥、廃油、廃プラスチックなどが、自家発電所やアンモニアプラントからは石炭灰が、機械工場からは廃油および無機系廃棄物が、それぞれ発生します。

● 産業廃棄物のリサイクル

各工場で発生した廃棄物の多くは、UBEグループ内でリサイクルしています。

● 産業廃棄物の工場からの排出

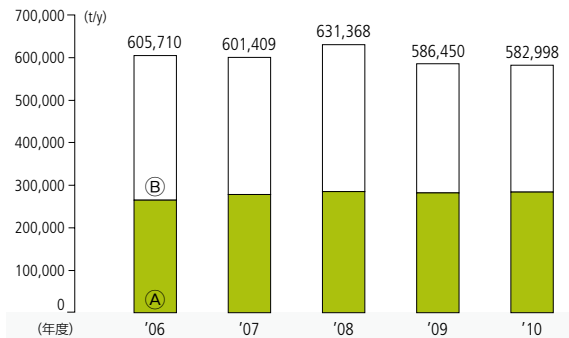
「廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃掃法)」に従い、外部に処理を委託する場合は産業廃棄物管理票(マニフェスト)を適切に発行し、管理を行っています。

● 産業廃棄物の外部最終処分量

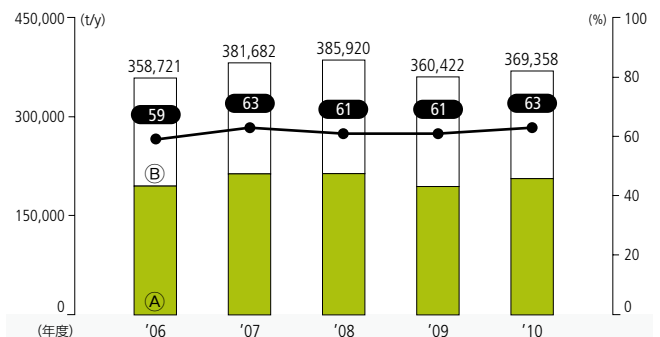
2010年度は、中期計画80%削減に対し、66%の削減となりました。

① UBE ② グループ会社 ● 廃棄物リサイクル率(%)

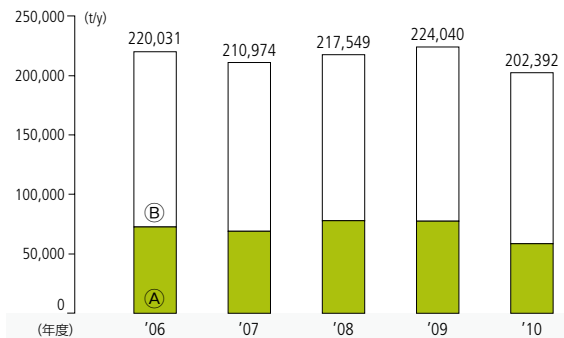
産業廃棄物発生量



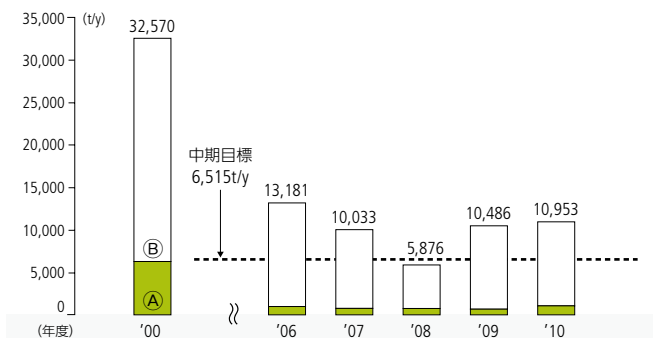
産業廃棄物のリサイクル量とリサイクル率



工場からの産業廃棄物排出量



産業廃棄物の外部最終処分量



労働安全衛生・保安防災

労働災害防止活動

UBEグループでは、労働災害をなくすために、設備や作業のリスクアセスメントをはじめ、様々な安全活動を推進しています。また、労働災害情報をデータベース化し、社内向けホームページで公開することにより、対策の水平展開を図っています。ゼロ災を目指して、各工場では安全小集団による労働災害撲滅に取り組んでいます。

また毎年グループ安全衛生大会を開催し、グループ社員および協力会社の安全意識の高揚を図っています。

● 石綿対策

UBEグループでは、健康被害の調査結果、有所見者となった方の労働災害申請に全面的に協力をするとともに、退職者を含め石綿関連製品を使用したことがある方には、石綿健康診断を行っています。

既存の建物や製造設備では飛散性の高い箇所は適切な処置を実施し、また、計画的に撤去・代替を進め、保温材やパッキンについても配管などの開放時に順次代替品と交換しています。

● 化学物質安全性事前評価

新規化学物質の開発および工場ですべて初めて取り扱う化学物質は、定められた手法により化学物質安全性事前評価を実施しています。UBEグループの2010年度実績は34件です。



UBEグループ安全衛生大会(役員一同の安全コール)



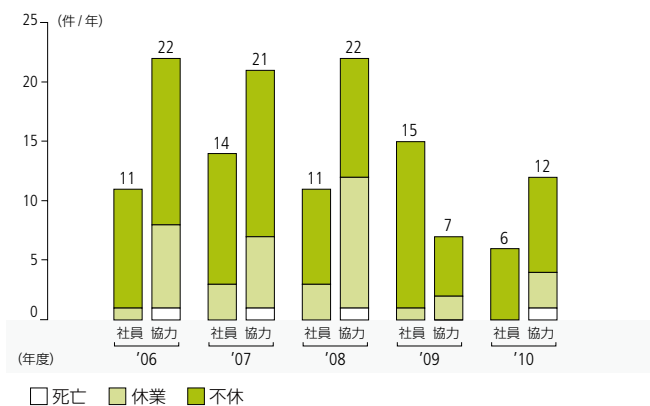
「守れ安全・減らせ労災」のポスター：本ポスターは、UBEグループの3,000人以上の社員による職場安全会議での意見のエッセンスをまとめたものです。

UBEグループの労働災害原因の推移(全災害に占める割合) (%)

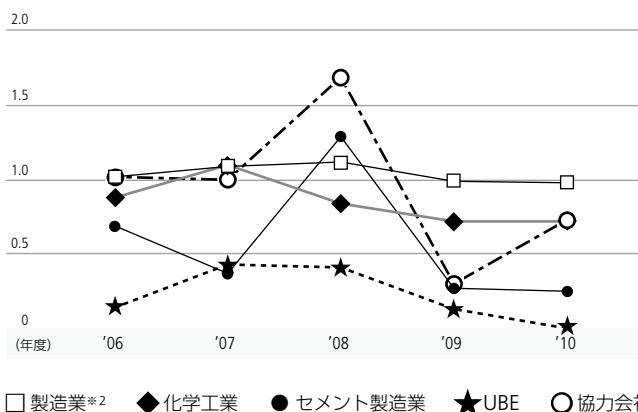
年度	2006	2007	2008	2009	2010
複合	44	41	56	37	34
不安全行動	43	48	37	61	60
設備不備	9	3	4	2	6
その他	4	8	3	0	0

複合＝不安全行動と設備不備が重なって起きた労働災害

UBEの労働災害件数(社員、協力会社)



UBEの労働災害度数率*1の推移



□ 製造業*2 ◆ 化学工業 ● セメント製造業 ★ UBE ○ 協力会社
 ※1 度数率 = (休業災害死者数 / 延労働時間数) × 1,000,000 時間
 ※2 製造業、化学工業、セメント製造業のデータ：厚生労働省労働災害動向調査による

保安確保と安全操業に向けた取り組み

● 設備安全性評価

設備安全性評価基準に定められた手法により、設備の新設・増設・改造時、関連法令の制定や改正時などにおいて事前・事後の設備安全性評価を実施しています。UBEグループの2010年度実績は68件です。

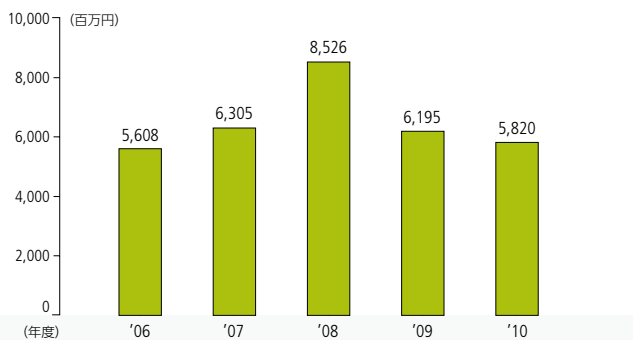
● 保安防災対策

事業所では計画的に緊急時訓練を実施しており、訓練の状況をホームページに掲載し、より多くの人々が役立てられるように配慮しています。また、安全管理者による相互職場診断、協力会社との相互安全パトロールも実施しています。

● 環境安全関連資格取得

各事業所では設備を安全に運転管理していくために、法で定められた資格の取得を推進しています。

UBEグループ安全・衛生・防災対策費



Staff Message

環境安全部 主席部員 山本 智彦



想定外の災害

保安防災を担当する者にとって、今回の東日本大震災の影響の大きさには、考えさせられる事が多かったのではないのでしょうか。想定外という言葉は聞いた際に、工場における設備災害のリスクをどの範囲まで評価・対策しておくべきか、想定外の事態に遭遇した際、的確な対応が取れる体制ができていだろうか、と…。ただ単に考えていなかった想定外と議論を尽くした上での想定外とでは、当然その結果は違ってくるはずで



防災訓練(千葉石油化学工場)

UBEグループ設備事故件数(環境事故を含む)

(単位:件)

年度	2006	2007	2008	2009	2010
UBE	0	0	0	5	2
グループ会社	3	1	4	2	3

第三者意見(CSR報告書2010)を受けて

“ RCコードで未達成であった保安防災の原因は何か、次年度どのようにするのかについて記述してほしいと思います。

永田 潤子氏

熟練技術者の定年退職に伴いスキル・人材不足が課題になっていますが、UBEグループでも誤操作・確認ミスなど、いわゆるヒューマンエラー絡みの災害事例が増える傾向にあります。顕在化した原因は、当事者の技能・知識不足やルール違反などですが、その背景には管理体制・システムの不備といった要因が潜在していることが多くあります。

そこで、2010年度は「ヒューマンエラー撲滅への取り組み」をテーマに、なぜマニュアルや規則が制定されているのか(Know-Why)を理解させる教育や仕組みの充実、ミスを起こさない設備・手順への改善などに取り組みました。

また、過去の教訓が活かされず同じようなミスを再発させた事例が目立つのも、労働災害と設備災害に共通した現象です。他事業所や過去の事故事例を解析し、そこから学ぶことにより、潜在的危険源を抽出・対策することが重要であり、効果的と考えます。2011年度は、「事故情報の実効性ある水平展開の仕組み構築」をテーマに掲げ、さらなる改善に取り組んでいきます。

環境安全部長 来田 成利

社会に貢献するUBEグループの製品・技術

自動車、情報関連から、社会・インフラや毎日の暮らしまで、多彩な分野に広がっているUBEグループの製品と技術。

私たちは、すべての事業分野でCO₂削減や資源循環型社会の実現を目指す開発を推進し、「人と環境に優しい製品・技術」をお届けしています。500を超えるUBEグループ製品の一部をご紹介します。

製品の特徴

CO₂削減: 地球温暖化の原因となるガスの排出を減らします。

リサイクル: 廃棄物などの再利用または性質改善で、資源を有効に循環・活用させます。

水浄化: 水質の改善や殺菌などで、クリーンな環境を保ちます。

環境調和型製品: 環境に優しい製品です。

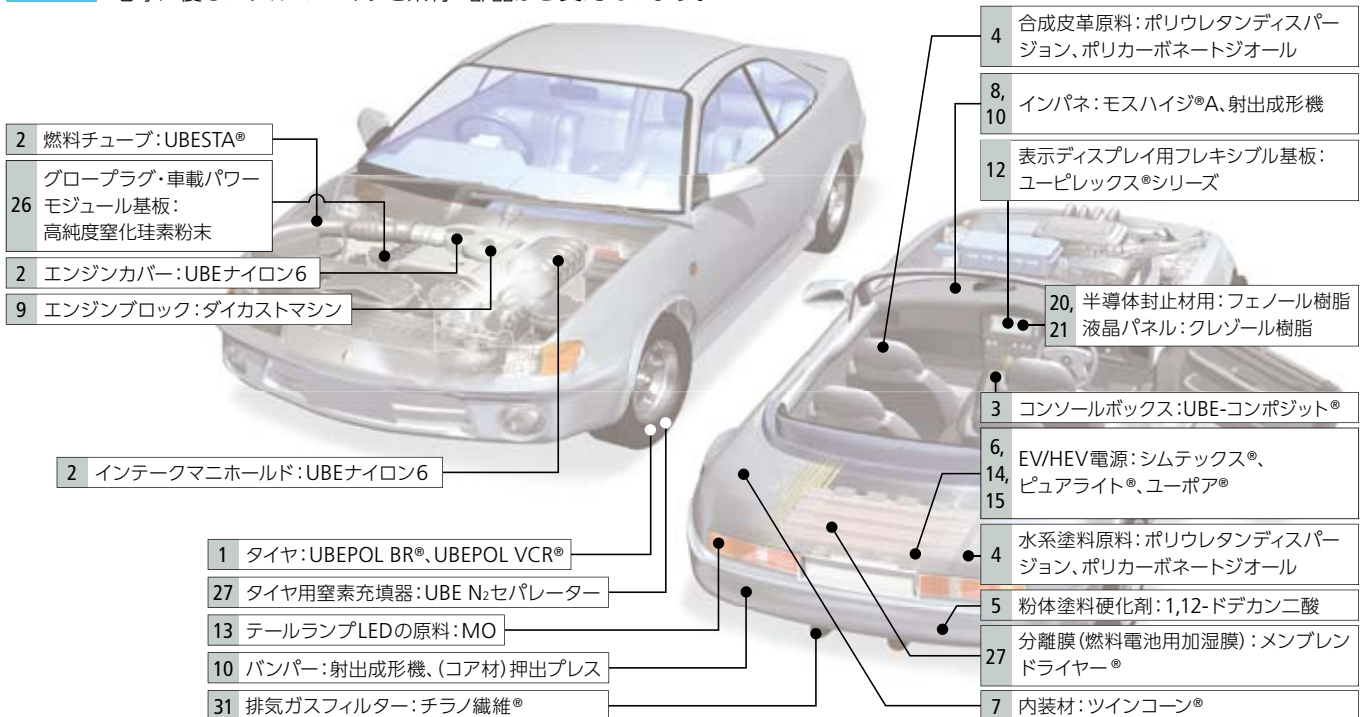
健康寄与: 人々の健康をサポートします。

先端技術: 新しい技術で人々の豊かな暮らしに貢献します。

★は用途例です。

自動車関連分野

地球に優しいクルマづくりを素材・部品から支えています。



化学

★
1 **ポリブタジエンゴム**
「UBEPOL BR®」 「UBEPOL VCR®」
合成ゴムビジネスユニット

用途: 自動車タイヤ、履物、ポリスチレン改質材など

特徴: 天然ゴムに比べて、弾性が良く、耐摩耗性に優れている。特殊品を多数そろえており、中でも「UBEPOL VCR®」は画期的な製品で、ゴム製品の軽量化に貢献

★
2 **ポリアミド樹脂**
A「ナイロン6: UBEナイロン6、TERPALEX®」
B「ナイロン12: UBESTA®, UBESTA® XPA」
ナイロン樹脂ビジネスユニット

A 用途: インテークマニホールドなどの自動車部品、商品包装フィルムなど

A 特徴: エンジニアリング・プラスチックの中で最も強靱な樹脂。耐熱性・耐薬品性・加工性に優れているため、自動車部品として多用され、自動車の軽量化(省燃費化)に寄与。酸素透過率が低く食品包装にも最適

B 用途: チューブ、被覆、自動車部品など

B 特徴: ナイロンの基本特性を備えつつ、低比重・寸法安定性・良好低温物性・柔軟性に優れる。「UBESTA®XPA」はプラスチックとゴムの境界領域を補う柔軟性・透明性を有する

★
3 **リサイクルコンパウンド**
「UBE-コンポジット®」
RCP事業推進グループ

用途: 家電・自動車部品、椅子など

特徴: 廃プラスチックの色調を自在に変えられる、調色リサイクル樹脂

★
4 **水系塗料の原料、合成皮革の原料**
A「ポリウレタンディスパージョン
(ETERNACOLL® UW シリーズ)」
B「ポリカーボネートジオール
(ETERNACOLL® UH シリーズ)」
ファインケミカルビジネスユニット

用途: 自動車用水系塗料や高級車のシート材などの合成皮革

A 特徴: 水系塗料の樹脂原料としてVOC(揮発性有機化合物)低減に寄与。

B 特徴: 環境負荷の低い高級ポリウレタン用途(水系塗料、高耐久性PU樹脂など)の主原料として利用

★
5 **粉体塗料硬化剤「1,12-ドデカン二酸」**
ファインケミカルビジネスユニット

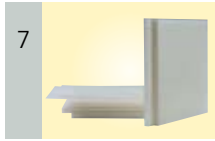
用途: 自動車ホイールなどの粉体塗料の硬化剤

特徴: 粉体塗料の樹脂硬化剤としてVOC低減に寄与



6 高強度ポリプロピレン繊維「シムテックス®」
宇部日東化成(株)

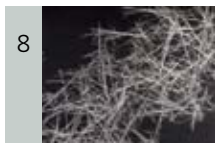
用途:ハイブリッド車などに搭載されるニッケル水素電池セパレーター
特徴:新規の延伸プロセスの採用により、高度に配向結晶されたポリプロピレン繊維



7 4層中空ハニカム構造板「ツインコーン®」
宇部日東化成(株)

用途:自動車ラゲッジボード等の内装材
特徴:独自形状の中空ハニカム構造により、軽量で剛性に優れ、さらに吸音性能を有することから、HV車、EV車の内装材として最適

建設資材



8 塩基性硫酸マグネシウム「モスハイジ®A」
宇部マテリアルズ(株)

用途:樹脂用フィラー
特徴:自動車用ポリプロピレン樹脂部品の軽量化に貢献

機械・金属成形



9 ダイカストマシン
宇部興産機械(株)

用途:エンジンブロック、トランスミッションケースなどの自動車用アルミ部品
特徴:省エネルギー・省スペース・高機能化を実現。世界No.1の省スペースマシン

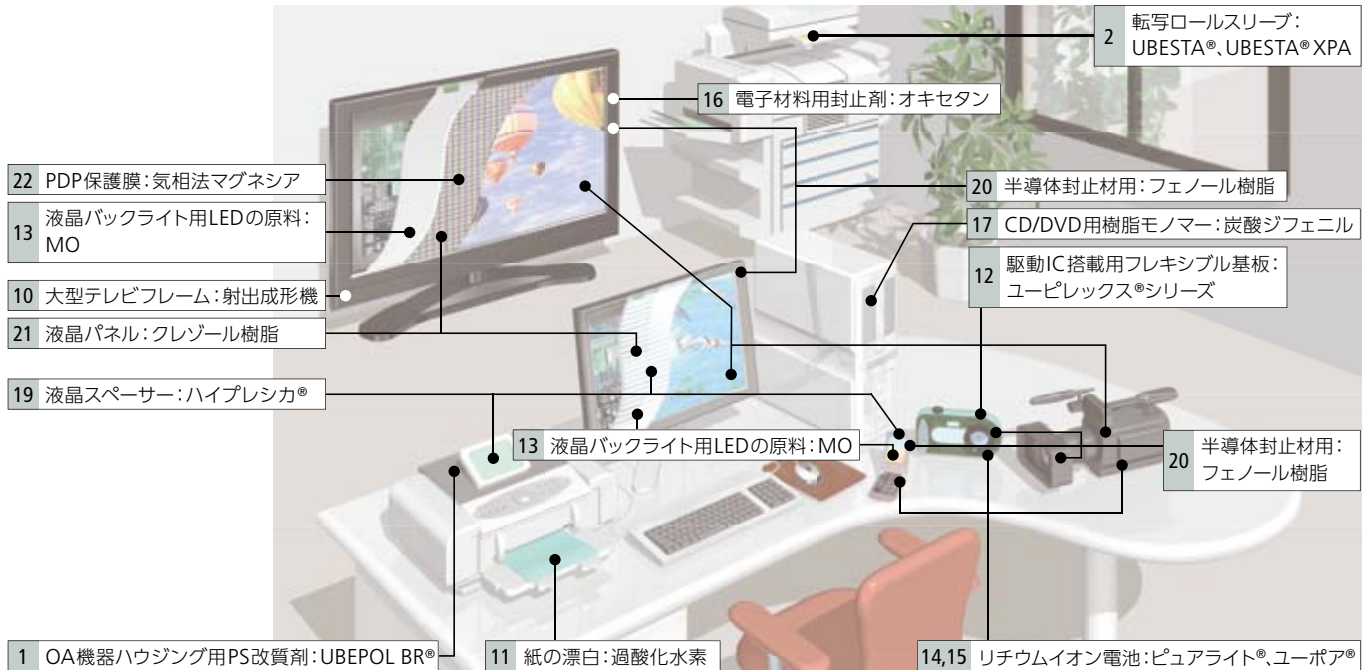


10 A 押出プレス B 射出成形機(全電動IM)
宇部興産機械(株)

A 用途:バンパー用骨材、窓枠用アルミサッシなど
特徴:複雑・精密な形状を可能とする押出成形
B 用途:自動車や家電(大型テレビ・洗濯機フレームなど)用プラスチックなど
特徴:全電動化により、既存油圧式に比べ、大幅な省エネルギーを実現

情報・電子・通信関連分野

高度な環境技術をもとに社会の基盤づくりに役立っています。

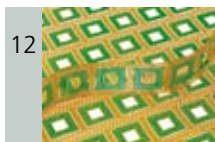


化学



11 過酸化水素
宇部MC 過酸化水素(株)

用途:紙・パルプの漂白、殺菌
特徴:環境負荷低減。分解して生成するものは無害な水と酸素。塩素の代替品



12 ポリイミドフィルム「ユービレックス®シリーズ」
電子情報材料ビジネスユニット

用途:液晶/プラズマテレビ、携帯電話、デジタルカメラなどに使用されるIC実装用基材
特徴:耐熱性や剛性が高く寸法安定性に優れ、高精細回路の基材に最適



13 有機金属化合物(MO)
高純度化学薬品ビジネスユニット

用途:LED(発光ダイオード)の原料
特徴:LEDは従来の電球などよりも電気消費量が少なく寿命も長い



★ 14
機能性電解液「ピュアライト®」
機能電池材料ビジネスユニット

用途：携帯電話やパソコンなどに搭載されるリチウムイオン電池用電解液
特徴：様々な電池特性を向上させる添加剤を含む「機能性電解液」



15
ポリオレフィン多孔フィルム「ユーポア®」
機能電池材料ビジネスユニット

用途：リチウムイオン電池用セパレーター
特徴：溶剤や無機フィラーを用いない乾式法によるフィルム



16
UV塗料/接着剤の原料
「オキセタン」(ETERNACOLL®EHO、
OXBP、OXMA、HBOX)
ファインケミカルビジネスユニット

用途：電子材料の封止剤などや接着剤
特徴：UV硬化剤コーティング剤、接着剤の原料としてVOC低減に寄与



★ 17
A 炭酸ジメチル
B 炭酸ジフェニル
ファインケミカルビジネスユニット

A 用途：インクや塗料、接着剤などの溶剤
特徴：低毒性の溶剤として作業環境の向上や印刷物の環境対応品質を向上
B 用途：CD/DVDなど光学用途、家電などの筐体、カーポート屋根や高速道路の遮音板などのポリカーボネート樹脂モノマー
特徴：ポリカーボネート樹脂製造時に有毒ガスであるホスゲンを使用せず、安全でクリーンなプロセスに貢献



★ 18
1,6-ヘキサジオール
ファインケミカルビジネスユニット

用途：食品包装用ドライミネート接着剤および携帯電話などに使われるUV硬化塗料の原料
特徴：溶剤を使用しない材料としてVOC低減に寄与



19
シリカ微粒子「ハイプレシカ®」
宇部日東化成㈱

用途：液晶ディスプレイ用スペーサー
特徴：真球状で単分散の特徴を有し、液晶ディスプレイの高性能化に不可欠なスペーサー(液晶の厚みを一定に保つギャップ材)として最適



20
フェノール樹脂「MEH-7851」
明和化成㈱

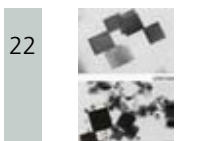
用途：ハイブリッド車・電気自動車・パソコン・携帯電話などの半導体封止材、積層板
特徴：エポキシ樹脂の硬化材として使用。特殊なレジン構造により、ハロゲン系難燃剤無添加で難燃性に優れている。ハロゲンフリーで、環境に優しい素材



21
クレゾール樹脂「MER-7959」
明和化成㈱

用途：液晶テレビ、携帯電話など液晶パネルの回路形成用フォトレジストの原料
特徴：独自技術によりフォトレジストの高性能化を実現し、液晶パネルの高画質化、省エネルギーに寄与

建設資材

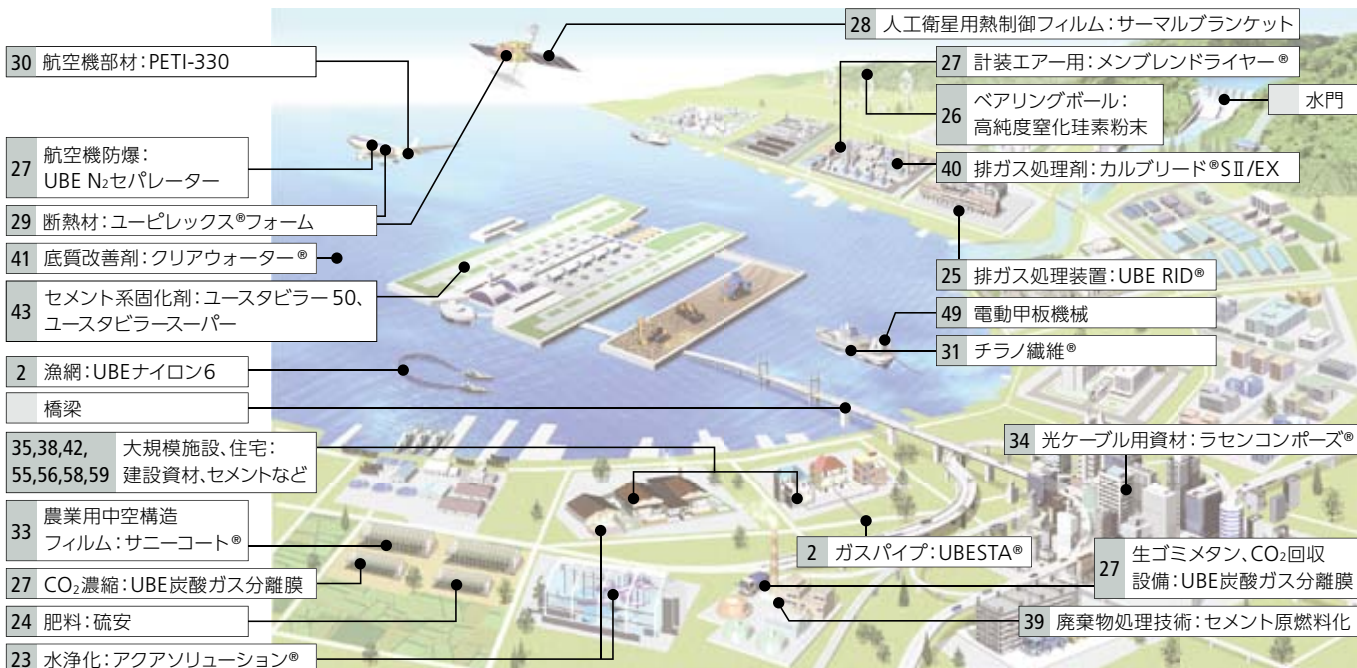


22
酸化マグネシウム
「気相法高純度超微粉マグネシア」
宇部マテリアルズ㈱



用途：PDP保護膜用原料、蛍光体用原料
特徴：高純度のマグネシウム蒸気と酸素との気相酸化反応で生成

産業・社会関連分野

高度な環境技術をもとに社会の基盤づくりに役立っています。

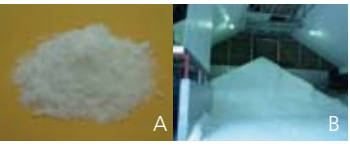


研究開発



23  
光触媒繊維モジュール
「アクアソリューション®」
 研究開発本部企画管理部光触媒チーム

用途: 温浴施設の殺菌、メッキ工場の洗浄水浄化
 特徴: 光の力(光触媒反応)で水浄化。薬剤を使用しないので、人と環境に優しい浄化システム



化学

24  **A カプロラクタム**
B 硫安
 ラクタムビジネスユニット



A 用途: ナイロン6の原料
 特徴: 日本・タイ・スペインに生産拠点。世界トップ3の一つ
 B 用途: 窒素系肥料の原料
 特徴: カプロラクタムの副産物

25  
排ガス処理装置「UBE RID®」
 高純度化学薬品ビジネスユニット

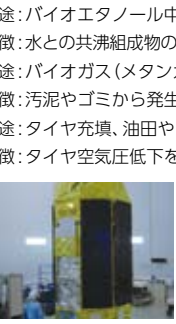

用途: 半導体・液晶工場での排ガス捕集
 特徴: 半導体・液晶工場のプロセスより排出される毒性有害ガス・粉体を100%捕集

★ 26  
窒化珪素粉末「高純度窒化珪素粉末」
 機能材料ビジネスユニット
 セラミックスグループ

用途: 風力発電用発電機ベアリングボール、ディーゼル自動車用グローブプラグ、車載パワーモジュール用基板
 特徴: 高耐久性、電蝕防止に優れ、幅広い分野で様々な部品に実用化されている

27  
分離膜
A「UBE有機溶剤脱水膜」(アルコール脱水膜)
B「UBE炭酸ガス分離膜」
C「UBE N₂セパレーター」
他(水素分離膜、メンブレンドライヤー®)
 機能材料ビジネスユニット分離膜グループ

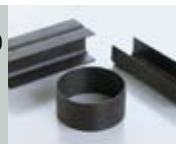

A 用途: バイオエタノール中の水分除去
 特徴: 水との共沸組成物の脱水に威力を発揮。含水溶剤を膜分離で99%以上に濃縮
 B 用途: バイオガス(メタンガス)中のCO₂分離
 特徴: 汚泥やゴミから発生するガスから、炭酸ガスを除去し、メタンガスを濃縮
 C 用途: タイヤ充填、油田やタンカーなどの防爆用
 特徴: タイヤ空気圧低下を防ぎ、燃費向上に寄与。油田やタンカーなどの防爆用

★ 28  
熱制御フィルム「サーマルブランケット」
 航空宇宙材料開発室



用途: 宇宙用熱制御材料
 特徴: ユーピレックス®にアルミなどを蒸着した熱制御フィルム。宇宙での耐環境性に優れ、日本の人工衛星の多くに採用されている

29  
発泡ポリイミド「ユーピレックス®フォーム」
 航空宇宙材料開発室



用途: 衛星・飛行機などの断熱・吸音・防振用
 特徴: 従来の発泡体でない耐熱性・耐火性・耐環境性を備えている

30  
耐熱コンジット用ポリイミド樹脂
「PETI-330」「PETI-365プリプレグ」
 航空宇宙材料開発室



用途: 主に航空宇宙分野での構造部材
 特徴: 炭素繊維を含有し、耐熱性・機械的特性に優れ、チタン金属などの代替品として軽量化に寄与

31  
Sic繊維「チラノ繊維®」
 航空宇宙材料開発室


用途: 航空機、自動車、船舶の部材など
 特徴: シリコン、チタンまたはジルコニウム、炭素、酸素からなるセラミック連続繊維。耐熱性・力学的特性・電気的特性に優れる

32  
プラスチックダンボール「ダンプレート®」
 宇部日東化成㈱

用途: リターナブルBOX、物流通函など
 特徴: 紙製のダンボールより強靱で、反復使用できる。使用後のリサイクルも可能



33  
農業用中空構造フィルム「サニーコート®」
 宇部日東化成㈱

用途: 農業用ハウス二重カーテン
 特徴: 中間の空気層が優れた保温効果を発揮。ハウス暖房時のエネルギー消費を抑制


34  **光通信ケーブル用資材「ラセンコンポーズ®」**
 宇部日東化成㈱

用途: 光ファイバケーブル用ラセン構付スペーサー
 特徴: 光ファイバー芯線の保護と、高密度実装に最適。日本全国の光通信網で使用されている



建設資材

★ 35  
改質アスファルトルーフィング
「RAMシート®」
 建材事業部

用途: 屋上防水用シート
 特徴: 常温自着工法で施工時に火気、溶剤をほとんど使用しない

★ 36  
緑化資材「グリーンサム」
 建材事業部

用途: 緑化用人工軽量土壌
 特徴: パーライト(真珠岩)を使った無毒・無菌の人工土で、土壌の通気・保水性を増進させ、植物の育成を助長

★ 37  
耐硫酸モルタル「U-アシテクト®N」
 建材事業部

用途: 断面修復材(劣化した下水処理施設や水槽を補修)
 特徴: 既存社会資本ストックをリニューアルし、長寿命化



★
38



耐震工法「デザインフィット®工法」 建材事業部

用途：耐震補強工法

特徴：工期の短縮とコスト削減を実現する鉄骨プレース耐震補強工法
学校等既存の鉄筋コンクリート建築物を耐震補強し、再生



39



廃棄物処理技術

- A「高塩素バイパスシステム」
- B「下水汚泥処理設備」
- C「下水汚泥JRコンテナ輸送システム」
- D「都市ゴミ焼却灰処理設備」
- E「廃油/廃液処理設備」
- F「廃プラスチック類処理設備」
- G「バイオマス燃料用チップ製造設備」

資源リサイクル事業部

A 特徴：都市ゴミ焼却灰、RDFなどの塩素の高い廃棄物も処理できる

B 特徴：セメント原料として下水汚泥を処理する設備

C 特徴：モーダルシフトによるCO₂削減。脱臭装置付コンテナ処理で臭いも抑制

D 特徴：家庭から出る都市ゴミの焼却灰や、処分場の延命化・再生のため掘り起こした焼却灰を処理する設備

E 特徴：廃油や廃液を無害化して処理する設備

F 特徴：廃プラスチックを破砕し燃エネルギーとして処理する設備

G 特徴：バイオマス資源活用のため、廃木材・間伐材などをチップにし、発電燃料として処理する設備



40



排ガス処理剤 「カルブリード®SⅡ/EX」 「ゾルバリット」 宇部マテリアルズ(株)

用途：排ガス中の有害物質除去

特徴：産業廃棄物の焼却時に発生する有毒な酸性ガスの吸収効果を高める排ガス処理剤。従来品より品質を改善した超高反応排ガス処理剤



★
41



底質改善剤「クリアウォーター®」 宇部マテリアルズ(株)

用途：海水の浄化、養殖場の底質改善

特徴：養殖漁場や閉鎖水域などの水質と海底・湖底の底質を改善



★
42



ポルトランドセメント フライアッシュセメント 高炉セメント 宇部三菱セメント(株)

用途：土木工事、建築工事

特徴：下水汚泥や鉄鋼メーカーで発生する「高炉スラグ」、石炭火力発電所などで発生する「フライアッシュ」などの産業廃棄物を原燃料に使用



★
43



セメント系固化材 A「ユースタビラー50」 B「ユースタビラースーパー」 宇部三菱セメント(株)

用途：地盤改良工事

特徴：A: 施工時に土壌からの六価クロムの溶出を抑制

B: 粉じんの発生を抑制

機械・金属成形



44



エア浮上コンベア 宇部興産機械(株)

用途：各種バラ物の搬送(ベルトを空気で浮かせて搬送)

特徴：完全密閉式なので粉じんが飛散せず、メンテナンスコストが安価



45



ビレット(圧延用鋼塊) (株)宇部スチール

用途：形鋼、棒鋼、線材などの圧延用鋼材として使用

特徴：電気炉を用いた鉄資源循環型プロセスから製造。主原料はスクラップで、廃プラなどの産業廃棄物も原燃料として使用する、環境に優しいリサイクル製品



46



バイオマス燃料ボイラ 「UMF(Ube Multi Fuel)ボイラ」 宇部テクノエンジニア(株)

用途：多種バイオマス燃料温水・蒸気ボイラ

特徴：木質系燃料(ペレット、チップ)、廃棄物系燃料(RPF、PKS、畜糞他)など多種類のバイオマス系燃料が適用可能



47



マイクロバブルオゾンによる水質改善装置 「MBO3」 宇部テクノエンジニア(株)

用途：汚水の脱色・殺菌、汚泥の減容

特徴：オゾンの微細気泡により、汚水の脱色・殺菌や汚泥の減容を効率的に行う



48



キルン廃熱回収装置 宇部テクノエンジニア(株)

用途：キルンの胴体から発生する廃熱を回収

特徴：既存のキルンを低コストで改造し、廃熱を温水として回収



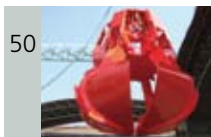
49



電動甲板機械 (株)福島製作所

用途：船舶に搭載する機械

特徴：電動駆動により省エネルギーに貢献



50



グラブバケット「省エネ型グラブバケット」 (株)福島製作所

用途：清掃工場などで使われるグラブバケット

特徴：従来品に比べCO₂を約28%削減

エネルギー・環境



51



バイオマス発電燃料化設備 電力ビジネスユニット

用途：建設廃材などの木質バイオマスを微粉炭石炭ボイラーで混焼するために、木質バイオマスを専用ミルで乾燥粉砕する

特徴：高湿焼率(9%、熱量ベース)により、UBEの卸電力(IPP)発電設備において年間約10万トンのCO₂を削減

医薬・生活関連分野

あらゆるシーンでUBEグループの製品・技術が活用されています。



化学

52 A 「ポリラップ®」
B シュリンクフィルム
「エコソフト®」
宇部フィルム㈱

用途: 食品包装用フィルム、ポリエチレン製の無添加ラップ
特徴: 塩素を含まないので、焼却時にダイオキシンなどの有害ガスが発生しない

53 香水/トイレットリーの原料
「ヘリオフレッシュ®」「ヘリオトロピン」
ファインケミカルビジネスユニット

用途: 香水やトイレットリー用の合成香料
特徴: 天然品代替として、サッサfras (クスノキ科の樹木) の伐採を防止

54 A 抗アレルギー剤「タリオン®」
B 血圧降下剤「カルブロック®」
C 抗血小板剤「エフィエント®」
医薬事業部

A 用途: 花粉症などのアレルギー症状を改善する薬
販売: 田辺三菱製薬㈱
B 用途: 血圧を下げる効果のある薬
販売: 第一三共㈱
C 用途: 血管内の血小板が集まる(血液が固まる)のを抑える薬
販売: 第一三共㈱とイーライリリー・カンパニー

56 Fマーク取得建材商品
「天端レベラー」
「U-グラウト」
「U-ミックス®」
建材事業部

用途: 居室用の左官材、床材、壁材
特徴: 日本建築仕上材工業会の自主表示制度である「F☆☆☆☆マーク」(ホルムアルデヒド放散等級最上級)を取得。有害物質であるホルムアルデヒドが発生しない

57 除湿剤
「カラッと快眠®」
宇部マテリアルズ㈱

用途: 衣類用・敷き布団用の除湿剤
特徴: 主成分がB型シリカゲルのため、日に干せば繰り返し使用できる

58 健康・調湿建材「やさしい壁®」
ウベボード㈱

用途: 湿度の高い部屋用の内装用建材
特徴: 天然の珪藻土を主原料としており、調湿性能とシックハウスの原因となるVOCを吸着し分解することによって快適な居住環境を維持

59 外壁材「UBボードライト」
「UBボード16・15」
ウベボード㈱

用途: 外壁材
特徴: 原料にフライアッシュなどの産業廃棄物を再利用

建設資材

55 セルフレベリング材
「SLフロー®G」
「タフレベラーG」
「クイック・セラミック・フロー」
建材事業部

用途: 床用建材
特徴: 格段の速硬性を持ち、短時間で床を平滑に仕上げることができ、工期短縮に寄与

サイトレポート (UBEグループ環境パフォーマンスの対象会社と主要生産拠点)

千葉石油化学工場

所在地:千葉県市原市五井南海岸8番の1
 操業開始:1964年
 社員数:260人
 主要製品:ポリエチレン、合成ゴム、防水材料



生活を支える石油化学製品を生産しています。この1年間、より新しい価値を生み出す工場に進化してきました。例えば地球温暖化の防止に役立つ低燃費タイヤを支える新規ゴム製品や、太陽電池に使用される樹脂の生産を開始しました。また、より環境に優しい工場となるべく、エネルギー効率の向上や、環境負荷物質の排出削減を推進しています。

工場長 相川 誠

宇部ケミカル工場

所在地:山口県宇部市大字小串1978-10
 操業開始:1933年
 社員数:1,236人
 主要製品:カプロラクタム、ナイロン樹脂、工業薬品、ファインケミカル、高純度化学品、ポリイミド製品、分離膜、機能膜、新素材、医薬品原体・中間体



当社化学事業のマザー工場として、化成品・樹脂・機能品・ファイン、医薬品など幅広い製品を、環境に配慮し、安全・安定操業を維持しつつ、優れた品質で生産しています。2010年度は、多くの新規設備の建設と既存設備の維持更新に注力するとともに「共存同栄」の理念のもと、地域対話集会への参加や「UBE・ケミカル夏まつり」開催など地域の皆様との交流を深めてきました。

執行役員 工場長 松永 悦夫

堺工場

所在地:大阪府堺市西区築港新町3丁1番地
 操業開始:1967年
 社員数:286人
 主要製品:カプロラクタム、アンモニア、液化炭酸、電解液、分離膜、ポリイミド製品、リサイクルコンパウンド



環境モデル都市として「堺・クールシティ宣言」をした堺市に立地し、省エネルギー・省資源に積極的に取り組みながら、化学製品および機能性材料を生産しています。2010年は、地域住民の方々を工場にお招きして、意見の交換や交流をすることができました。今後も、地域住民との対話や行政との連携を通して、地域社会に貢献し、安全で安心な事業所を目指していきます。

工場長 山縣 賢次

宇部セメント工場

所在地:山口県宇部市大字小串1978-2
 操業開始:1923年
 社員数:172人
 主要製品:セメント、パーライト



宇部・伊佐地区のセメントや石灰石製品の生産出荷拠点としての機能を有しながら、多様なニーズに対応する特殊セメントの製造基地として社員一同頑張っています。製造過程では、廃プラスチックやバイオマスエネルギーの利用や省エネルギーにも積極的に取り組み、低炭素社会の実現に寄与しています。また、地域の皆様の工場見学を積極的に受け入れるなど、開かれたクリーンなセメント工場を目指して日夜努力しています。

工場長 丸岡 道雄

伊佐セメント工場

所在地:山口県美祢市伊佐町伊佐4768
 操業開始:1948年
 社員数:148人
 主要製品:セメント、石灰石



カルスト地形で有名な秋吉台国定公園がある美祢市に立地し、セメント製造・石灰石採掘ともに国内屈指の規模を有しています。工場・鉱山が民家に隣接している点では、地域社会との円滑なコミュニケーションがとて大切です。環境保全に細心の注意を払い、様々な地域行事への参加や工場見学会の開催などを行い「地域に信頼されるエコ・ファクトリー」を目指しています。

工場長 松岡 守

苅田セメント工場

所在地:福岡県京都郡苅田町長浜町7
 操業開始:1964年
 社員数:70人
 主要製品:セメント



廃棄物処理のメインファクトリーとの位置づけを踏まえ、環境へ配慮しながら、高難度品の処理にトライしてきました。2010年度からは、当社で初めて自動車シュレッダーダスト(ASR)の受け入れも開始、現在まで順調に処理しています。今後も、地域との共生をベースに、セメント産業のプレゼンス向上を図るべく、社員の英知を結集し、さらなる処理量増加にチャレンジしていきます。

工場長 木原 康博

沖の山コールセンター

所在地:山口県宇部市大字小串沖の山1980-29
 操業開始:1980年
 社員数:34人
 主要製品:石炭、石油コークスなどの保管預かり・受払



当社は炭鉱を発祥とする会社ですが、炭鉱事業からはすでに撤退しています。しかし、当コールセンターにおいては、日本の重要なエネルギー源である石炭の安定供給を担う日本最大の一般炭・輸入中継基地として、石炭事業を復活しています。地域に信頼されるコールセンターを目指して、社員ならびに協力会社が一体となって、安全衛生、環境保全、保安防災に取り組んでいます。

センター長 平古場 秀臣

宇部フィルム(株)

所在地:山口県山陽小野田市大字小野田1020
 操業開始:1964年
 社員数:277人
 主要製品:家庭用ラップ、気泡緩衝材、機能性フィルム、各種包装フィルム



人と環境に優しい当社フィルム製品を日頃よりご愛顧戴き、ありがとうございます。皆様のご要望にお応えできる安心安全で環境に配慮した製品やサービスの提供および環境影響低減活動による継続的改善に努めるとともに、働きやすい職場作りへの取り組みを継続し、社会と地域の発展に貢献できるよう全社一丸となり取り組んでいます。

取締役社長 森田 秀世

宇部エムス(有)

所在地:山口県宇部市大字小串1978-96
 操業開始:1992年
 社員数:22人
 主要製品:ラウロラクタム、カプロラクタム、硫安



スイスのエムス・ケミー社とUBEの合弁会社で宇部ケミカル工場内に立地し、ナイロン12の原料となるラウロラクタムをアジアで唯一製造している工場です。宇部ケミカル工場と一丸となり、地域の皆様と「共存同栄」を目標として、社員一同、品質、環境、安全活動に取り組み、継続することで地域の発展に貢献してきました。今後も一層貢献できるよう努力を継続していきます。

取締役社長 松永 悦夫

宇部アンモニア工業(有)

所在地:山口県宇部市大字藤曲2575
 操業開始:1972年
 社員数:96人
 主要製品:アンモニア



原油の残りカスともいうべき石油コークスからアンモニアを製造している、国内唯一の会社です。反面、その特殊性から環境負荷が比較的高いため、特に環境保全に注力しています。例えば、プロセスから大量に排出されるスラグをリサイクルするなど、その他産業廃棄物も含めたりサイクル率は99.5%に達しています。その他にも様々な取組みを推進しており、今後も環境改善に寄与して行く所存です。

取締役社長 吉藤 昇

宇部MC過酸化水素(株)

所在地:山口県宇部市大字藤曲2575-78
 操業開始:1992年
 社員数:35人
 主要製品:過酸化水素



過酸化水素自体は環境に優しい化学品ですが危険物でもありますので、CSR遂行の一環として関連法規の遵守はもとより、特に安全運転・安全輸送には万全の態勢で臨んでいます。工場は創業以来約20年「災害ゼロ」を継続中です。

取締役社長 山本 修二

工場別環境負荷データは、P38に示しています。

宇部日東化成(株)

岐阜工場 福島工場
所在地:岐阜県岐阜市数田西2-1-1 **所在地:**福島県郡山市富久山町福原字塩島1-10
操業開始:1966年 **操業開始:**1966年
社員数:193人 **社員数:**54人
主要製品:光通信ケーブル用資材、高純度シリカ微粒子、フレキシブル銅張積層板、FRP製品、農業用中空構造フィルム **主要製品:**衛生材料用複合繊維、高強度ポリプロピレン繊維、コンクリート用補強繊維、光通信ケーブル用資材



岐阜工場、福島工場ともにISO9001、ISO14001およびOHSAS18001のマネジメントシステムに基づき、品質・製品安全・環境保全・安全衛生活動に積極的に取り組んでおります。2010年度は岐阜工場において「ぎふ省エネチャレンジ事業者コンテスト」に参加し、工場部門特別賞を受賞しました。今後も省エネルギーと廃棄物の削減・再資源化を推進し、地球に優しい会社を目指していきます。
 取締役社長 馬庭 俊一郎

明和化成(株)

所在地:山口県宇部市大字小串1988-20
操業開始:1946年
社員数:146人
主要製品:フェノール樹脂、ポリイミド樹脂



ISO14001などマネジメントシステムに基づき積極的に環境保全・安全衛生に取り組んでいます。製品ではハロゲン・重金属フリーの環境対応型難燃性の半導体封止材用フェノール樹脂で地球環境保全に貢献しています。また、山口県ジュニアサッカー大会、宇部駅伝競走大会、山口国体関連事業への協賛を通じて地域社会との交流、「共存同栄」に努めていきます。
 取締役社長 新川 雅明

宇部マテリアルズ(株)

宇部工場 美祢工場
所在地:山口県宇部市大字小串1985 **所在地:**山口県美祢市伊佐町伊佐4641-1
操業開始:1948年 **操業開始:**1941年
社員数:284人 **社員数:**144人
主要製品:マグネシアクリンカー、その他耐火材料、マグネシウム系・カルシウム系化学工業品 **主要製品:**石灰、その他窯業製品

千葉工場

所在地:千葉県市原市五井南海岸8-2 **社員数:**102人
操業開始:1974年 **主要製品:**石灰、その他窯業製品、カルシウム系化学工業品



環境に優しい製品を提供し、環境の保全・社会への貢献を行うことを事業活動における重要課題と考えています。このような考えのもと、海岸清掃ボランティア、宇部まつりなどに積極的に参加し地域交流を深めるとともに、少年サッカー大会の開催や、くすのきカントリーマラソンへの協賛として大会をサポートするなど、スポーツを通じた社会貢献も行っています。
 取締役社長 安部 研一

ウベボード(株)

宇部工場 富士工場
所在地:山口県宇部市大字小串字沖の山1988-1 **所在地:**静岡県富士市五貫島字浜添704-65
操業開始:1950年 **操業開始:**1967年
社員数:66人 **社員数:**17人
主要製品:外装材(軽量外装ボード、窯業系サイディング)、建装材 **主要製品:**OAフロア



建築関連製品の製造・販売事業を行うにあたり、産業廃棄物の有効利用を進め「人と環境に優しい」をテーマに製品づくりに努めています。今後さらに地球環境の保全に積極的に取り組み、環境に優しい暮らしの未来を創造していきます。また未曾有の災害に対して復興に貢献するとともに、皆様の生活に「快適・安心・安全」を提供していきます。
 取締役社長 片岡 信裕

宇部興産機械(株)

所在地:山口県宇部市大字小串字沖の山1980
操業開始:1914年
社員数:675人
主要製品:ダイカストマシン、射出成形機、押出プレス、粉砕機、窯業機器、運搬機、除じん装置、橋梁、水門、鋼構造物



2010年度は、省エネ・省スペース・高性能のダイカストマシン、全電動射出成形機、押出プレスの新機種種の開発・販売を開始しました。また、電力向けの木質バイオマスの搬送・貯蔵設備や国内外の電力・製鉄向けに、低騒音・無粉じんのエア浮上コンベアの納入に努めました。今後も世界中のお客様に満足いただける、環境負荷の低減と保全に貢献する製品の開発に挑戦し、お客様の信頼と期待にお応えします。
 取締役社長 岡田 徳久

(株)福島製作所

所在地:福島県福島市三河北町9-80
操業開始:1953年
社員数:236人
主要製品:船用甲板機械、グラブバケット



ISO14001(1998年取得、日本海事協会の第1号)を適用した、“低炭素工場”として福島のモデル工場となることを目指しています。地元福島と共に発展し、貢献することをミッションとして掲げ、2008年には商工会議所より、清掃・美化運動他で地域貢献の金賞を受賞しました。環境・安全面では「STAR運動」を展開し、特に品質・安全についての改善をグループ全体で推進しています。
 取締役社長 立石 吉識

(株)宇部スチール

所在地:山口県宇部市大字小串字沖の山1978-19
操業開始:1989年
社員数:233人
主要製品:ビレット、鋳造品



国内の数少ない資源である鉄スクラップを溶解し、鋳物やビレットに作り変え、またその過程において地域で発生する産業廃棄物(医療、廃プラスチック他)を溶融処理し、循環型社会の形成やゼロエミッションに貢献しています。省エネルギー面においても設備、操業の両面からCO₂削減に取り組むとともに、社内外を問わずコミュニケーションの良い活性化した会社を目指しています。
 取締役社長 石井 素文

タイ

UBE Chemicals (Asia) Public Company Limited Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.
所在地:タイ、ラヨーン県 **所在地:**タイ、ラヨーン県
操業開始:1997年 **操業開始:**1998年
社員数:476人 **社員数:**92人
主要製品:ナイロン6樹脂、ナイロンコンパウンド、カプロラクタム、硫安 **主要製品:**ブタジエンゴム



タイ最大の工業地帯に立地する当社は、地域社会・環境との共生を大切にしています。タイ政府の推進する一村一品(OTOP)運動においては、研究組織(UTCA)より地域住民へ特産品の開発アドバイスをするなど、知識移転を通じた社会貢献を行っています。それらCSRの取り組みに対し、タイ政府より表彰も受けております。今後も安全・クリーンでより効率の良い生産を目指し、継続して取り組んでいきます。
 取締役社長兼CEO チャルニア・ピットワン

スペイン

Ube Corporation Europe, S.A. / Ube Chemical Europe, S.A. Ube Engineering Plastics, S.A.
所在地:スペイン、カステジョン市 **所在地:**スペイン、カステジョン市(UCEに隣接)
操業開始:1967年 **操業開始:**2004年
社員数:291人 **社員数:**40人
主要製品:カプロラクタム、硫安、ポリカーボネートジオール、1,5-ペンタンジオール、1,6-ヘキサジオール **主要製品:**ナイロン6樹脂、共重合ナイロン



2010年度は、品質と安全のさらなる向上を果たしました。欧州でのREACH登録作業の推進をはじめ、CO₂排出量や硫黄廃棄物の削減、節水などに取り組みました。また、継続的な啓発活動・予防訓練が実を結び、休業災害ゼロを達成したことも成果です。6月には、ブラジルに販売会社を設立し、南米顧客への直接サービスを開始しました。今後は、二次電池用の電解液のR&D活動も注力していきます。
 CEO リカルド・ロペス

検証による第三者意見

レスポンシブル・ケア検証センターによる本CSR報告書の第三者検証を2011年6、7月に受審しました。UBEでは本報告書の信頼性を得るために毎年検証受審をしており、検証意見書と検証用質問書のコメントを今後のCSR報告書作成に活かして、さらなる質と内容の向上を目指していきます。



「UBEグループ CSR報告書 2011」

第三者検証 意見書

2011年7月7日

宇部興産株式会社
代表取締役社長 竹下 道夫 殿

社団法人 日本化学工業協会
レスポンシブル・ケア検証センター長

中田 三郎



■検証の目的

レスポンシブル・ケア報告書検証は、宇部興産株式会社が作成した「UBEグループ CSR報告書 2011」(以後、報告書と略す)を対象として、下記の事項について、レスポンシブル・ケア検証センターが化学業界の専門家の意見を表明することを目的としています。

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

■検証の手順

- ・本社において、各サイト(事業所、工場)から報告される数値の集計方法の合理性、及び数値以外の記載情報の正確性について調査を行いました。調査は、報告書の内容について各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、並びに各業務責任者及び報告書作成責任者より資料提示・説明を受けることにより行いました。
- ・宇部ケミカル工場において、本社に報告する数値の算出方法の合理性、数値の正確性、及び数値以外の記載情報の正確性の調査を行いました。宇部ケミカル工場の調査は、各業務責任者に質問すること、資料提示・説明を受けること、並びに証拠物件と照合することにより行いました。
- ・数値及び記載情報の調査についてはサンプリング手法を適用しました。

■意見

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性について
 - ・数値の算出・集計方法は、本社及び宇部ケミカル工場において、合理的な方法を採用しています。また、調査した範囲において、パフォーマンスの数値は GHG 管理システムの採用等により正確に算出・集計されています。
- 2) 記載情報の正確性について
 - ・報告書に記載された情報は、正確であることを確認しました。原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し、若干問題があることを指摘しましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容について
 - ・地球温暖化対策でのUBEグループのCO2削減対策(特に、セメント工場の熱エネルギー代替として廃棄物の有効利用)及び自主化学物質排出削減対策で成果を上げていることを評価いたします。
 - ・また、3・11の東日本大震災では直ちにBCPを立ち上げ、対応したことを評価いたします。
 - ・安全への取組について、UBEグループとして労働災害及び設備災害の改善、特に重大災害の撲滅に向けた一層の努力を期待します。
 - ・今後、環境安全とRCマネージメントを統合・効率化され、RCへの取組をレベルアップされることを期待します。
- 4) 報告書の特徴
 - ・UBEグループのCSRの原点である「共存共栄」の創業精神を基盤にした取組がタイUBEで受継がれていること並びにUBEの製品の地球温暖化への貢献をLCA評価で記載している特集記事を評価します。
 - ・社会に貢献するUBEグループの製品の紹介は消費者に見えにくい化学産業の製品を出来る限り、解りやすく記載する工夫を評価いたします。次年度は一層工夫され、より解り易い製品紹介を期待します。

以上

有識者からの第三者意見

CSR報告書の客観性を高めるとともに、新たなCSR課題を捉えるために、有識者からの第三者意見をいただいています。寄せられた意見は、今後の報告書作成に活かすとともに、UBEグループのCSR活動を推進する上でも、参考とさせていただきます。

地球環境問題へのさらなる対応と、 積み重ねを活かした着実なCSRを期待します

大阪市立大学大学院 創造都市研究科准教授

永田 潤子

まず、最初に開いたのは「今回の東日本大震災への対応」についてです。

CSRは本業を通じて如何に社会の要請に伝えていくかですから、今、社会から最も関心の高いテーマだと考えられます。報告書作成まで短い時間にもかかわらずその対応について記述されており、時機を捉えた情報開示だと思います。

UBEグループの掲げる環境貢献型事業の拡大、特に、環境コーティング材料の展開、光関連素材、環境貢献型ファインケミカルなどの製品開発は、ますます重要となる事業ですので、震災対応の大きな柱として位置づけ、ぜひその進捗を体系的に記述していただきたいと思います。

また環境安全の確保についても、さらなる取り組みが求められると思います。

レスポンス・ケア活動の展開により、作業を追加するのではなく作業プロセスそのものを環境化＝日常化しているマネジメント体制と必要な数値や水準を開示しながら着実に実施している姿勢が今年度もうかがえ、評価できます。今後も改善を重ねていくことを希望します。

さて、今年度注目したのは、まず「共存同栄」です。宇部興産の創業者、渡邊祐策翁の言葉とのかかわり、時代を越えて受け継いでいくグループとしての価値であり、タイでの職場づくりと地域社会とのかかわりに、その言葉の具現化を感じました。

第三者意見を受けて

毎年貴重なご意見をいただき有難うございます。永田先生からの「第三者意見」は四回目となりますが、今回は編集前半の段階においてご意見を伺い、誌面に反映させていただきました。また、「東日本大震災への対応」では、本報告書の役割や発行時期、お読みいただく方の思いなどを考えながら、報告すべき内容を整理いたしました。今後もUBEグループは、日本全体が震災の影響から一日も早く立ち直るため、企業として可能な限りの貢献に努めていきます。

UBEグループのCSR経営の原点である「共存同栄」の精神は、時代や環境の変化とともに「グローバルな共生」へと進化しており、特集に組みましたように、海外の主要生産拠点であるタイやスペインにおいても着実に浸透しつつあります。企業の発展と地域の発展は同軸であるとした創業時からの理念を、表紙のメッセージ「すべてのステークホルダーとの『共生』を目指して」に強く込めるとともに、事業を通じた社会貢献の姿を全頁に

次に、人権・労働、「働きやすく快適な職場環境づくりの取り組み」に注目しました。社員の方々はCSRの重要なステークホルダーでもあり、CSRの担い手です。そのためには社員の理解と職場環境づくりが重要となります。社員の理解については昨年度のCSRダイアログに加え、車座ミーティングなどで社内のコミュニケーションと相互理解を促進していることがわかりました。このような活動が本業を通じたCSRの成果につながっていくわけですから、ぜひ継続していただきたいと思います。働きやすく快適な職場環境づくりについてはライフワークバランスのさらなる推進、健康を軸とした講座の開催など、きめ細かな取り組みと成果がスタッフメッセージから伝わってきました。次世代育成支援法に基づく3ヵ年計画の成果を待ちたいと思います。

最後にCSR報告書のデザインですが、カラーユニバーサルデザインに加え、ユニバーサルフォントの導入で、さらに読みやすくなったと思います。報告書の記載内容だけでなく、紙面づくりまでの配慮は、すべてのステークホルダーの満足を考える姿勢の表れだと感じました。

継続してUBEグループの取り組みを拝見させていただいておりますが、着実さがUBEグループらしさだと感じております。今後も積み重ねを活かしてください。

永田 潤子(ながたじゅんこ)氏

専門は公共経営論(CSRを含む)。国や地方自治体の審議会・研究会の委員を務める他、関西経済同友会の若手リーダー養成塾の講師や企業のCSR戦略アドバイザーなど幅広く活躍。2008年からは橋下大阪府知事の特別顧問を務めている。

オフィシャルサイト:<http://junko-nagata.com/>



わたって報告しています。

経営においてコミュニケーションは極めて重要であり、様々なステークホルダーと相互理解を進めていくことが、バランスの取れた経営の実現につながるものと考えています。昨年度スタートした経営トップと現場社員が集う車座ミーティングはこれからも原則毎月の開催を予定していますし、これらの取り組みが働きやすい職場環境づくりに結びつくことを期待しています。

最後にデザインへのご支持、ありがとうございます。本報告書は、UBEグループらしい個性的なデザインに加え、カラーユニバーサルデザインやユニバーサルフォントの採用により、様々な人たちにとって読みやすくなる工夫をしました。

ご提言いただいたように環境貢献型事業(製品)を拡大し、「地球環境問題への対応と貢献」についてしっかり取り組みながら「グローバルな共生」を目指し、今後も様々な点において、一つずつ着実に改善に努めてまいります。

グループCSR担当 副社長執行役員 古川 陽道

宇部興産株式会社

〒105-8449

東京都港区芝浦1-2-1 シーバンスN館

TEL:(03) 5419-6118

FAX:(03) 5419-6237

http://www.ube.co.jp

編集発行責任者: 古川 陽道(グループCSR担当 副社長執行役員)

CSR推進部



UBE DOG
ロボくん

テレビCMのキャラクターとして1997年3月に誕生しました。



マーク左から

色覚の個人差を問わず、多くの方に見やすいような配慮や表示を心がけ、NPO法人カラーユニバーサルデザイン機構から認証を取得しています。

ユニバーサルデザインのコンセプトに基づいた視認性の良いユニバーサルデザインフォントを採用しています。

障がい者雇用を積極的に推進する企業が制作したことを証する「ハートフルマーク」です。

印刷時に有害物質を含む排水が出ない水なし印刷方式を採用しています。

適切に管理された森林からの原料を含む、「FSC™認証紙」を使用しています。

VOC(揮発性有機化合物)を含まない植物インキを使用しています。

表紙: タイUBEグループのナイロン工場働く社員たち。



レスポンシブル・ケア®