

# UBEグループ CSR報告書2013

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



#### 安全操業・安定供給を貫く

環境に配慮しながら、安全に操業し、製品を安定的に供給すること。これはUCEがグローバルCSR企業として果たすべき役割の一つです。UCEはすでに取得しているOHSAS18001認証に加え、より高いレベルの安全活動を実施。主体的に独自の「UCE安全ポリシー」を掲げ、協賛会社と一丸となって、工場の安全操業に心血を注いでいます。



#### 多様性を最大限に活かす

欧州から中南米市場へと事業を広げるUCE。そこには80あまりの国が存在し、その国ならではの多様な文化が息づいています。UCEにはスペイン、ドイツ、日本、フランス、ポルトガル、ルーマニア、ブラジルなど、様々な国籍、知識、価値観を持つ社員が働いています。個々の能力を最大限に活かしながら、多様化する市場に対応しています。



#### ニーズに応える開発体制

近年その機能を強化している研究開発(R&D)センター。顧客からの要求に迅速・的確に応えるとともに、日本・タイとも連携。R&Dのグローバル化を進め、環境に優しく競争力のある製品開発を行っています。またR&Dセンターの見学会や高等教育機関への支援など、化学の発展に貢献する人材を育成する取り組みも進めています。

#### インフラ整備への貢献

UCEもまた、地元のインフラ整備への貢献を行っています。その一つが、カステジョン新港拡張への投資であり、原料荷揚げ設備を建設しました。この新港設備オープニングセレモニーにおいてUCEは、地元関係者から「品質や環境面、また地域に貢献しながらカステジョン市をリードしている企業」と高い評価をいただいています。





グローバル展開を担う重要拠点

UBEグループは、中核事業の一つであるナイロン原料のカプロラクタムにおいて、世界トップクラスの生産量を誇ります。日本・タイ拠点とともにそれを支えるのが、スペインUBEグループ\* (以下UCE)。UCEの本拠は、地中海に面した人口18万人のバレンシア州カステジョン市にあります。この地域はバレンシアオレンジでも有名な土地柄だけに、カプロラクタムの副産物である硫酸は、肥料として地元でも消費されています。

UBEとUCEの出会いには1993年。カプロラクタム事業の拡大を図っていたUBEは、UCEの前身であるプロメキド社(PQM)に資本参加しました。当時、厳しい事業環境に苦戦していた同社でしたが、1996年にUBEグループの100%子会社となり、グローバル市場を意識した戦略を加速。設備や技術の改善、生産能力の増強や関連製品の進出などを計画的に進めて事業を拡大しUBEグループの欧州拠点が確立しました。



El Periódico Medirerráneo紙(2012年7月12日)

多様性を活かした高い競争力

UCEの主要事業は、カプロラクタム、ナイロン樹脂、硫酸、液体肥料、ファインケミカル製品で、製品の多様性を活かしたグローバル化への歩みを着実に進めています。

2010年、中南米市場での事業拡大を図るため、ブラジルに現地法人を設立しました。新しい市場に進出する際は、現地の文化やニーズを理解することを大切に、地域特有の様々な規制にしっかりと対応するために、現地社員の力を積極的に活用しています。将来は、地理的な優位性を活かし、市場の拡大が予想されるトルコやアフリカなどへの進出も視野に入れています。

このように、新しい市場に進出し、他社との競争に勝ち抜くためには、優れた人材の確保が不可欠です。UCEでは公平な採用基準を設けることで、国籍・学歴・技術・年齢などから見ても多様な人材が集まっています。近年スペインでは、大学卒業後に就職を希望する女性が増えており、優秀な女性の採用につながっています。例えば、製品安全・品質保証課は全員が女性社員で構成されています。

今後、UCEが持続的な成長を実現するためには、このような多様性の活用に加え、グローバルでの総合力をさらに高める必要があります。日本・スペイン・タイにおける生産・販売・技術・開発の連携を一層深め、2011年にはリチウムイ

オン電池向け電解液の開発体制もUCEに整備しました。グループ力強化に向けた様々な取り組みが、イノベーションにつながり、UBEグループの高い競争力を生み出しています。

地域の発展に貢献するUCE

UBEグループ創業の理念「共存同栄」もまた、着実にUCEに受け継がれ実践されています。

UCEは2008年にCSR部を設け、環境保全を含む、様々なCSR活動を推進しています。地域への社会貢献は、一定の予算を確保し、寄付やスポンサーシップ、ボランティア活動などに安定的に充てています。

また、雇用創出の面でも大きく貢献しています。ここ数年来の経済危機により、スペインの失業率は25%を超え、深刻な社会問題となっています。一方UCEでは、散布効率に優れている大粒硫酸および自動車内装材向けなどに使われるポリカーボネートジオールの新工場を2012年に稼働させ、高付加価値ナイロン製造設備の増設を決定するなど事業力の強化を進め、新たな雇用を生み出しています。

UCEは、グローバル市場で勝ち抜く競争力の向上、コンプライアンスの遵守、そして、地域社会との共生を推進し、さらなるCSRの深化に努めていきます。

※スペインUBEグループ  
UBE Corporation Europe, S.A. (西)  
UBE Chemical Europe, S.A. (西)  
UBE Engineering Plastics, S.A. (西)  
UBE Europe GmbH (独)  
UBE Latin America Servicios Ltda. (伯)

# スペインに息づく「共存同栄」の精神





# グローバルな「共生」を

(左から)営業部門 Pepe Sansano (PS)/ ナイロンR&D部門 Christopher Passe (CP)/ 環境安全部門 Pilar González (PG)/IT部門 José Miguel Gil (JMG)/ 購買部門 Belén Manjón (BM)/

## 「共存同栄」の理念について

**PC:** 本日はお忙しいところお集まりいただきありがとうございます。まずUBEグループのCSRの原点である創業の理念「共存同栄」について皆さんはどのように理解していますか。

**SB:** 「共存同栄」とは、お互いの理解から生み出されてくるものだと思います。UCEは化学メーカーであるため、近隣地域には安全・環境面で不安を感じている方がいると思います。その不安を取り除くためには、UCEをより知ってもらうことが大事です。

**CP:** 地元企業が多いカステジョン市では、本社が日本にあるようなグローバル企業は、市民にとってあまり身近な存在ではないんですよ。

**PS:** だからこそ、近隣住民とのコミュニケーションが重要です。

**PG:** UCEが環境規制を遵守し透明性が高く、また雇用創出を通じて地域に貢献している企業であることをもっと伝え、地域の理解を得ていく努力が必要だと思います。

## CSRの取り組み

**PC:** 各部門ではどのようなCSR活動に取り組んでいるのでしょうか。

**PS:** 販売部門では、新興国をはじめ出張先の国の文化を理解し、考慮することが、リスク回避につながっています。販売活動においては、それぞれの国の法令やグループのルールなどを遵守しています。

**CP:** 私の部門では、安全で環境に優しい製品の開発と提供を通して、顧客満足度の向上を目指しています。

**BM:** 私の部門では、5年ほど前から日本・タイと協力し、グローバルでの物流の統合化を進めています。各拠点との連携の中で国際的視点から何を遵守すべきなのかが把握でき、お互いに学ぶことがありました。

**JMG:** IT部門では、現在UCEのインフラ整備を進めています。コスト削減や人員の効率的な配置が可能になると同時に、省エネルギーにもつながります。

**BM:** 調達先や輸送会社に対してCSR活動への取り組みも求めています。

**PS:** 取引先へは、単に要求するだけで

はなく、CSRを実践することが彼らにとってもメリットになることを理解してもらおう努力を我々がしなくてはけませんね。

**PC:** 環境保全への取り組みはいかがですか。

**PG:** 目まぐるしく変わる環境規制への対応をクリアした今、UCEは規制以上のことに取り組みます。その一つが生物多様性です。植林や動物保護など、社員参加型のプロジェクトを通じて、生物多様性に対する意識の向上を目指します。

## 持続的成長の実現に向けて

**PC:** スペイン経済が低迷している中、UCEはこの危機をどのように乗り越えるべきでしょうか。

**PS:** 人材の多様性やグローバルな販売活動などが、UCEの安定性、信頼性を高めていると思います。

**CP:** 一方で、グループの意思決定スピードが十分でないと感じる場合があります。

**SB:** そう感じるの、日本と意思決定方



# 目指して

司会 Pablo Cruz (PC)/ 生産部門 Santiago Bretón (SB)

法などが違うからかもしれません。しかし、スピードだけではなく一歩ずつ確実に進めていくことも大切だと思います。

**JMG:** 統合化による効率性の向上も重要です。IT部門では同じソフトウェアが各拠点で別々に機能しており、非効率です。

**BM:** 国の垣根を越え、グローバルに統一された制度などがあれば良いと思いますし、現在はそれに向けた動きも見られます。新年の社長メッセージにおける目標は「グローバルでのグループ力の最大化」でしたから。

**PG:** 市場の変化に追いつき、事業目標を達成するには、工場での設備投資だけでなく、コミュニケーションスピードを高める投資も推進するべきだと思います。

**JMG:** スペイン、タイ、日本どこにいても我々はUBEグループの一員です。UCEの社員が日本やタイで働く、またはその逆の機会が今後増えていけば、よりコミュニケーションが深まり、グローバル企業としてのさらなる発展につながると思います。

## より良い会社になるために

**PC:** 皆さんの職場は働きやすいですか。

**BM:** 私は妊娠中ですが、以前と同じ業務を担当していますし、検診に行く承認も問題なくもらえています。

**SB:** 私は、社内各部署の相互理解にもっと努める必要があると思います。

**CP:** 同感です。ナイロンR&D部門では社員に対して業務内容の紹介講義を開いており、今後も継続する予定です。

## 目指すべき今後の姿

**PC:** 最後にUCEの今後あるべき姿についてそれぞれ一言お願いします。

**JMG:** ステークホルダーに貢献できるよう、市場環境の変化についていけるダイナミックな会社にしていきたいですね。

**BM:** 自己批判のできる会社になるべきだと思います。

**PS:** 相互理解を深め、価値観を共有して行動する会社が、UCEのあるべき姿だと思います。

**CP:** グローバルかつ笑って仕事ができる会社になって欲しいですね。



CSR担当役員  
Javier Miguel

## 座談会を終えて

CSRは企業において不可欠な要素であり、どこの国で事業をしていても常に考えるべきです。短期的な結果だけを重視するのではなく、長期的かつ幅広い視野で考え、企業としての社会的責任を果たしていくことが重要です。

UBEからは企業文化や理念、方針など様々なメッセージを受け取っています。それらを吸収しつつ、独自性を出すことがUCEの成長につながっています。

この座談会で交わされた皆さんの意見は、社員の声としてUBEグループに響き、“One Team, One Company”の意識につながっていくでしょう。

これからも安全面や環境面などに十分配慮した先進的な工場を目指し、また安定的な利益を創出できるよう、最適な製品ポートフォリオで事業展開をしていきます。そして、何よりも社員にとって誇りを持って働けるようなUCEであり続けることで、持続可能な会社の実現を目指します。



# 先駆的な取り組みでエネ

## UBEグループの取り組み

1897年

沖ノ山炭鉱を設立

1977年

石炭採掘を終了

1980年

沖の山コールセンターを開業

1982年

石炭自家火力発電所を稼働

- 1887年：日本初の石炭火力発電所が完成
- 1946年：国内産業の立て直しのため官民一体の石炭増産体制が確立

- 1973年：第1次オイルショック
- 1979年：第2次オイルショック

## 始まりは石炭採掘～有限の鉱業から無限の工業へ～

UBEグループの発祥は渡邊祐策翁によって1897年に設立された「沖ノ山炭鉱」です。渡邊翁は「有限の鉱業から無限の工業へ」と説き、宇部の地に次々と企業を創設。石炭採掘によりエネルギーの自給化を図るとともに、石炭を原料として化学産業を発展させてきました。炭鉱の最盛期（1940年）には年間3百万トンの石炭を採掘しましたが1950年代後半の石油時代の到来によって、当社の炭鉱も逐次閉山され1977年の大明炭鉱の閉山をもって80年の歴史を閉じました。



沖ノ山電車堅杭巻き上げ機

受入数量は開業以来の累計で1.4億トンに達しています。

この石炭火力と沖の山コールセンターが、現在においてもUBEグループ主力工場である宇部工場群のコスト競争力の源泉になっています。



沖の山コールセンター

## 他社に先駆けて石炭へ再転換

UBEグループでは炭鉱の閉山とともに原燃料を一旦は石油に転換しましたが、1973年の第1次オイルショック時に他社に先駆けて海外炭を導入し、①セメント工場の燃料を石油から石炭に転換②石炭（微粉炭）専焼の自家発電設備を建設③宇部アンモニア工業での石炭ガス化アンモニア製造設備の稼働、と次々に石炭を原燃料とする設備へのシフトを進めました。

さらに産業界に生じた海外炭需要に対応して、1980年には輸入炭の中継基地である「沖の山コールセンター」を開業させ、国内の需要家に対し石炭の輸入販売を開始しました。この沖の山コールセンターの貯炭能力は280万トンで、

## 時代の変化に対応して 電力自由化・地球温暖化防止

1995年に電力会社向けの電力卸供給事業が自由化されたことを受け、UBEは既設インフラと技術・ノウハウを活かして、216MW発電設備を建設し、2004年3月から電力卸供給事業（通称「IPP※1事業」）に参入しました。また、2000年3月の電力小売り一部自由化に伴い、2002年から自家発電所の余剰電力の一部を新電力※2などへ供給を行っています。



バイオマス燃料化設備

しかし、近年は地球温暖化防止に対する社会的要求が高まり、燃料である石炭のCO<sub>2</sub>負荷の高さが大きな問題となってきました。

そこで2003年4月のRPS※3法施行を機と捉え、2006年7月から216MW発電設備において主に廃

UBEグループは、先駆的な取り組みにより多様化するエネルギー需要に応えるとともに、磨き上げられてきた技術力を駆使し、地球温暖化の原因である温室効果ガスの削減に取り組んでいます。これからも時代の要請に応えることにより、社会に貢献する企業であり続けます。

# エネルギーの多様化に応える。

2004年

IPP事業に参入

2006年

バイオマス燃料化設備を稼働

2010年

PKS混焼実験を実施

- 1992年：環境と開発に関する国連会議（地球サミット）開催
- 1997年：COP3\*において京都議定書が採択される

※ 気候変動枠組条約第3回締約国会議

2013年

メガソーラー事業へ参入

PKS炭化実証設備を稼働

- 2011年：東日本大震災
- 2012年：再生可能エネルギー固定価格買取制度の開始

木材チップを石炭代替燃料として有効利用することに取り組み、CO<sub>2</sub>負荷の低減を図っています。バイオマス導入量は年間8万トン（CO<sub>2</sub>換算で10万トン）、バイオマス混焼率は9%（熱量ベース）と微粉炭燃焼ボイラーとしては業界トップを誇っています。

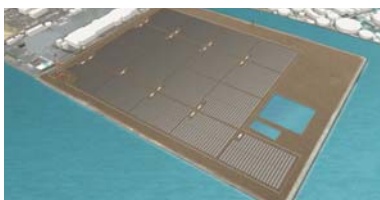
## 東日本大震災による電力不足と

### 再生可能エネルギーへの積極的な取り組み

東日本大震災以降の全国的な電力不足に対し、UBEは各工場の徹底した節電および宇部セメント工場の排熱を利用した石炭火力自家発電の発電量アップ\*4などにより、自家発電の余剰電力を拡大し、その余剰電力をUBEグループ外へも供給することで、国内電力需給の安定化に微力ながら貢献しています。

さらに、電力不足と価格アップに対応すべく、苅田セメント工場において工場排熱を利用した排熱発電（設備能力：12MW）の設備導入を計画しています。

そして、2012年7月に施行された再生可能エネルギーの固定買取制度（FIT制度\*5）を契機に、昭和シェル石油（株）と共同で事業運営会社「ユーエスパワー（株）」を設立。現在山口県宇部市に建設中の出力21.3MWの太陽光発電設備（メガソーラー）は2014年7月からの運転開始を予定しており、一般家



ユーエスパワー発電所のイメージ図

庭約6,900世帯分に相当する年間約2,500万kWh\*6の電力を電力会社へ供給することで、わが国の再生可能エネルギー拡大に貢献します。

さらに今後は、2010年に実施したPKS（パーム椰子核殻）混焼実験の知見を活かし、UBE独自の炭化技術を応用、粉碎しやすく加工したPKSなどのバイオマス燃料化を実用化し、自社のみならず他社向けの供給を目指していきます。

UBEグループは、エネルギーにかかわる時代の変化を真正面から捉えることで、電力という国内における事業継続の安定基盤を確保しつつ、再生可能エネルギーの利用など地球環境の保全に取り組んでいます。



低温炭化PKS（左）と生PKS（右）

- ※1 IPP (Independent Power Producer)：卸電力事業者。
- ※2 新電力：特定規模電気事業者の呼称がPPS (Power Producer & Supplier) から変更された。
- ※3 RPS (Renewable Portfolio Standard)：電力事業者に一定割合以上の新エネルギーなどから発電される電気の利用を義務づける制度。太陽光発電や風力発電などのほか、バイオマス発電もその対象。
- ※4 UBEの建設資材カンパニーとエネルギー・環境事業部が2010年度に共同実施した省エネルギーの取り組み。一般財団法人 省エネルギーセンター主催の平成23年度省エネ大賞（省エネ事例部門）の共同実施分野で「資源エネルギー庁長官賞」を受賞した。
- ※5 FIT (Feed-in Tariff) 制度：再生可能エネルギーによる電気を固定価格で電気事業者が買い取ることを義務付けた制度。
- ※6 一般家庭の年間消費電力量に換算すると約6,900世帯分/世帯当りの年間使用電力量：3,626.4kWh/年-世帯（電気事業連合会原子力・エネルギー図面集より）CO<sub>2</sub>量では年間約8,300t / 334.0g-CO<sub>2</sub>/kWh（太陽光発電協会「表示に関する業界自主ルール（平成23年度）」よりの削減に相当する。

# 社長メッセージ



116年の長い歴史を持つUBEグループには、創業者渡邊祐策翁が唱えた「共存同栄」と「有限の鉱業から無限の工業へ」という創業の理念が、今も脈々と受け継がれています。社員全員がこの伝統に誇りを持ち、創業の理念とグループビジョンを発揮して課題に取り組むことで、より存在感のあるグループへと成長していきます。

## 竹下道夫

宇部興産株式会社 代表取締役社長  
グループCEO 竹下 道夫

2013年に新しい中期経営計画「Change & Challenge—更なる成長に向けて—」を策定し、「持続的成長を可能にする収益基盤の強化」「グローバルでのグループ力の最大化」「資源・エネルギー・地球環境問題への対応と貢献」を基本方針としました。この3つの基本方針のもと、グローバルな企業活動を通じて、UBEの企業価値を高め、ステークホルダーの期待に応えていきます。

また、創業の理念やグループビジョンの精神 (P12 参照) を踏まえ、新たに「UBEグループが大切にしている価値」を策定しました。

- ① モノづくりを通じて顧客に価値を提供し、世界に貢献すること。
- ② 新たな価値の創造や改善に向け、自ら積極的に挑戦すること。
- ③ ものごとの本質を究め、スピード感を持って、徹底してやり抜くこと。

社員全員がこの3つを共有し、「Change & Challenge」を実行していきます。

### UBEグループのCSRについて

CSRとは社会的公器としての役割を果たすという企業経営そのものであり、UBEグループが持続的に成長発展していくことが第一です。そのためには、収益基盤の強化や地球環境問題への対応はもとより、地域社会との共生・社会貢献も欠かせません。中でも、社会貢献の側面では、「身の丈に合っ

た」「地域社会に役立つこと」を真摯に考えて、一つひとつ着実に実践していくことが大切です。

UBEグループが事業拠点を置く宇部・堺・千葉・スペイン・タイなど、いずれの地域においてもこの方針が変わりはありません。その積み重ねにより、企業と地域社会が共に活性化していくことが、まさに「共存同栄」につながります。各事業拠点における地域活動への参加や支援、学校との交流などを通じ、地域社会とのコミュニケーションはますます密になってきていると感じていますが、新たな活動だけでなく、これまでの活動を振り返り、より一層理解してもらうために何ができるか、をいま一度考えることも必要です。

これからも地域の一員として、ステークホルダーと協調しながら、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。

### 地球環境問題への対応と貢献

地球環境問題への取り組みは日々進化しています。UBEも、持続可能な社会の実現に向け、企業の社会的責任として、温室効果ガスの排出量削減、電力を含むエネルギー使用量の削減、生物多様性保全などの活動に積極的に取り組んでいます。今後はさらに国内の事業所だけでなく、グローバルに、グループとして統一性を持って活動していく必要があります。「生物多様性」は幅広いテーマですが、UBEの事業活動から何ができるのかを考えるために、まず事業活動が生物多様性に及ぼす影響を体系的に把握していきます。



また、UBEグループは多数の環境貢献型技術・製品を有しています。セラミックスやPKS（パーム椰子核殻）の活用などの次世代エネルギー関連事業、セメントでの廃棄物利用・リサイクルコンパウンド・環境コーティング材料などの省エネ・環境負荷低減に貢献する事業、排ガス・水質・土壌浄化材料や天然資源を使わない完全化学合成香料といった環境改善・保全に貢献する事業など、引き続きそれぞれの拡大を推進します。併せて新しい技術・製品の創出にも注力し、「環境貢献型事業のさらなる拡大」を目指します。

### 前中期経営計画の振り返り

初年度にあたる2010年度は計画を上回る進捗で推移しましたが、2011年後半から企業を取り巻く環境が悪化し、業績については当初の2012年度目標を大幅に下回りました。しかし、財務指標では、ネットD/Eレシオをはじめ、2012年度目標を達成できました。

過去にも、アジア通貨危機やリーマンショックといった外部環境の大きな変化に直面したことがありますが、2011年後半からのそれは、一時的な景況の落ち込みではなく、市場構造そのものが大きく変わったといえます。この点をしっかりと受け止めなければ、これからの回復は難しいと思います。事業経営のやり方だけでなく、ものの考え方も変えていくこと、これが業績向上のカギになります。

### 新中期経営計画

#### 「Change & Challenge—更なる成長に向けて—」

2013年度から新しい中期経営計画が始動しました。タイトル策定にあたり、まず、業績を回復させていくために、また、各事業を成長軌道に乗せるためには何が必要か、を考えました。UBEの各事業を取り巻く環境は大きく変わっています。過去の延長上で研究開発やマーケティングを進めたり、事業戦略を考えたりしては、外部環境の変化に追いつけませんし、業績回復も成長軌道に乗せることも難しい。大事なことは「UBEグループ全体が、環境の変化を真っ直ぐに捉えた上で、変わっていくべき」だと考え、まず「Change」という言葉が浮かびました。しかし「変化」だけでは足りない。しっかりと物事を考え、どういう方向に向かっていくか、どのような課題をクリアしていくかをきちんと認識して、積極性を持って目標に「挑戦」していくという前向きな気持ちが重要だと思います。そういう意味も込めて「Change & Challenge」をタイトルにしました。この2つの言葉を掲げ、着実に実行していく企業風土を目指します。

### 新たな基本方針「グローバルでのグループ力の最大化」

基本方針の1つとして新たに「グローバルでのグループ力の最大化」を掲げました。UBEだけでなく日本でも、いまだに「国内」と「海外」というフレームでものごとを捉えがちですが、まず「グローバル」という全体像があり、その中の1つのエリアとして日本がある、と捉えるべきです。その意味ではUBEの「グローバル化」は未熟と言えます。

グループの製品をグローバルに拡大していくには、グループ全体の人員配置やマーケティング体制などを整備して、最大限活用していくことが肝要です。そのために、グループ内の顧客・アプリケーション情報などの営業資産をグローバルに共有・活用するとともに、人材活用・育成などの面でグループ連携を一層深め、地球規模に広がった活動領域への順応力を高めていきたいと考えます。

2013年8月

#### 新中期経営計画(2013～2015年度)

#### 「Change & Challenge—更なる成長に向けて—」

##### 基本方針

- 1) 持続的成長を可能にする収益基盤の強化
  - ・ キャッシュフロー重視の経営方針は堅持しつつ、中長期的な持続的成長のため、攻めの投資を拡大
  - ・ 成長戦略事業へは設備投資を集中し、グローバルな事業拡大を推進
  - ・ 中核基盤事業においても、利益拡大が見込める分野には積極投資
  - ・ 環境・エネルギー分野を中心に、新規事業の創出・育成を加速
- 2) グローバルでのグループ力の最大化
  - ・ グローバル・マーケティング体制の強化
  - ・ 情報・営業資産の共有・活用と、グループ連携の深化
  - ・ グローバルR&Dの推進
- 3) 資源・エネルギー・地球環境問題への対応と貢献
  - ・ 持続可能な社会の実現に向け、温室効果ガス(GHG)の削減に加えて、電力を含むエネルギー使用量の削減、生物多様性保全活動などにも積極的に取り組む
  - ・ 再生可能エネルギーの拡大や省資源、環境負荷低減に貢献する技術や製品の創出、拡大を推進

##### 数値目標

		2015年度目標
主要項目	営業利益	550億円以上
	自己資本	2,700億円以上
経営指標	売上高営業利益率	7%以上
	総資産事業利益率(ROA)	7%以上
	自己資本当期利益率(ROE)	12%以上

# 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(明治30年)  
 設立：1942年3月10日(昭和17年)  
 代表者：代表取締役社長 竹下 道夫  
 資本金：584億円(2013年3月末現在)  
 従業員：連結11,090人 単体4,072人(2013年3月末現在)

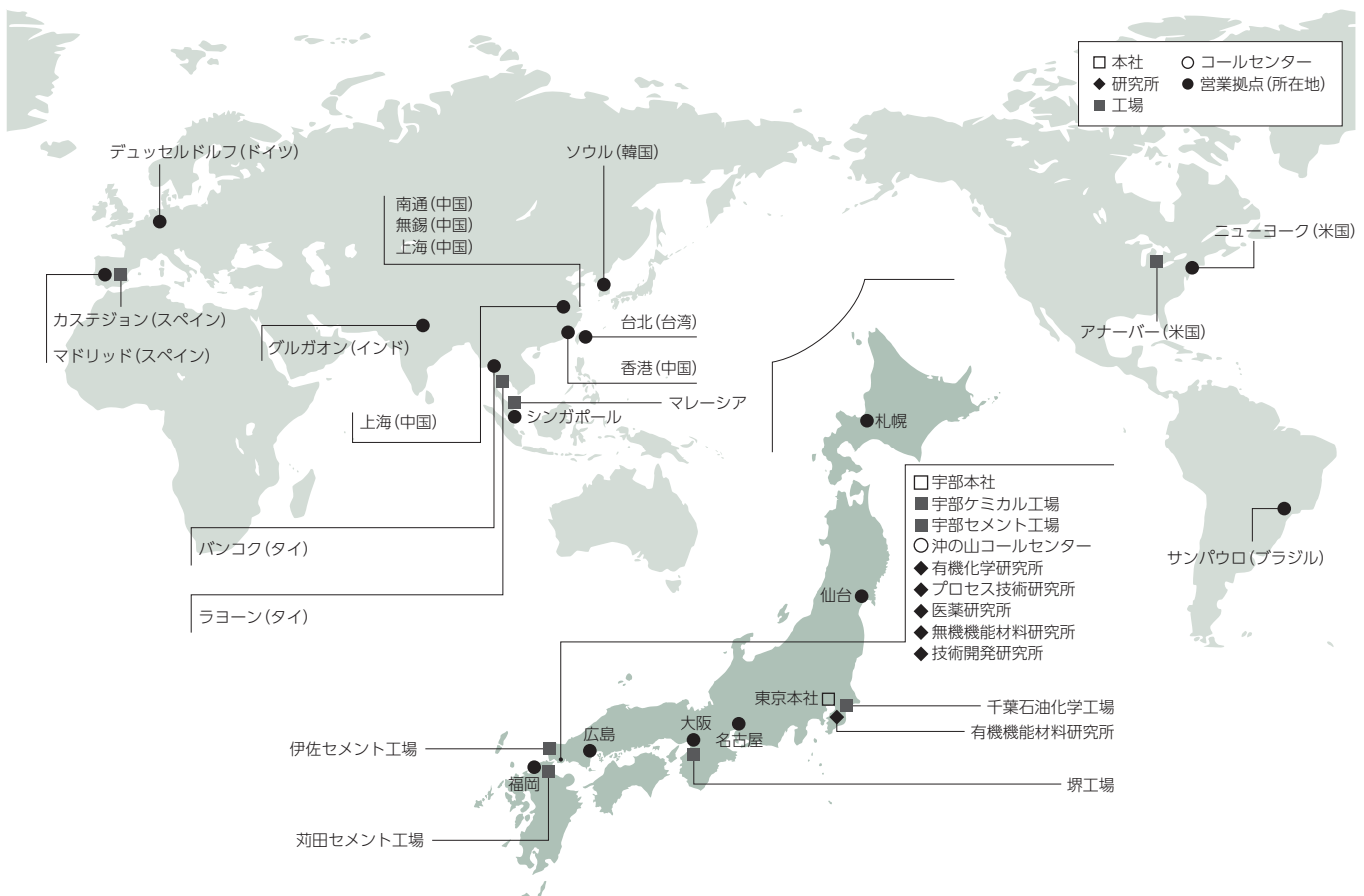
## 事業概要

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
エネルギー・環境	石炭、電力

## 2012年度トピックス一覧

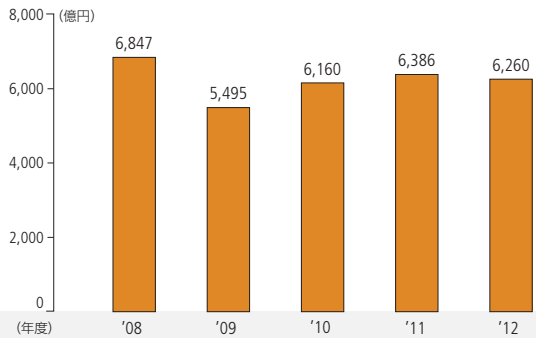
2012年4月	<ul style="list-style-type: none"> <li>堺工場でリチウムイオン二次電池用セパレータ製造設備増強に着手</li> <li>東洋機械金属(株)とダイカストマシン生産における業務提携に合意</li> </ul>
5月	<ul style="list-style-type: none"> <li>ウベ・ケミカルズ・アジア社においてタイ国のIRPC社と資本提携</li> <li>スーパーエコシップ「興山丸」が第13回物流環境大賞を受賞</li> </ul>
7月	<ul style="list-style-type: none"> <li>インド現地法人を設立</li> </ul>
8月	<ul style="list-style-type: none"> <li>千葉石油化学工場の合成ゴムI期製造設備増強工事が完工</li> </ul>
10月	<ul style="list-style-type: none"> <li>スペインでナイロン6樹脂の製造設備増強を決定</li> </ul>
2013年1月	<ul style="list-style-type: none"> <li>伊佐セメント工場下水汚泥乾燥設備が運転開始</li> </ul>
2月	<ul style="list-style-type: none"> <li>堺工場カプロラクタム製造設備の2014年3月末での停止を決定</li> <li>「調色樹脂リサイクル技術」による再生プラスチックの有効利用が第22回地球環境大賞「日本経済団体連合会会長賞」を受賞</li> </ul> 
3月	<ul style="list-style-type: none"> <li>韓国のロッテケミカルグループとマレーシアで合成ゴムの合併会社を設立</li> <li>宇部興産機械(株)と宇部テクノエンジニア(株)の合併を決定</li> <li>昭和シェル石油(株)と合併会社を設立し、太陽光発電(メガソーラー)による売電事業に参入</li> </ul>

## 国内外の拠点

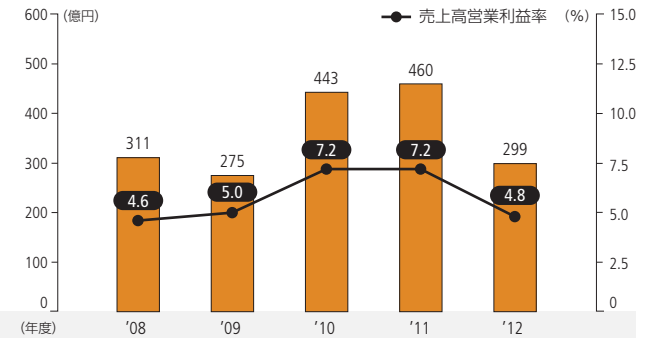


## 業績主要データ(連結)

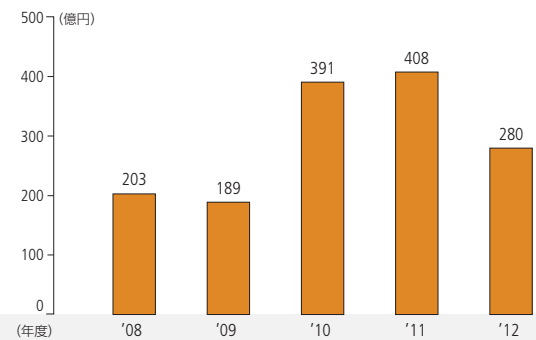
### 売上高の推移



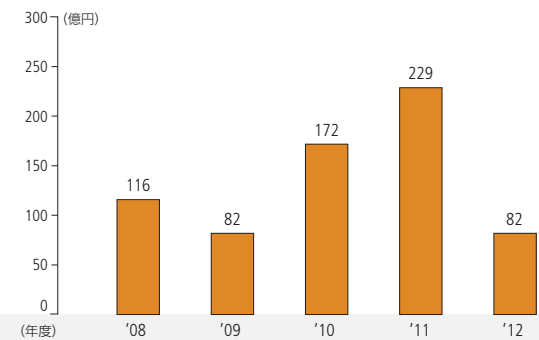
### 営業利益／売上高営業利益率の推移



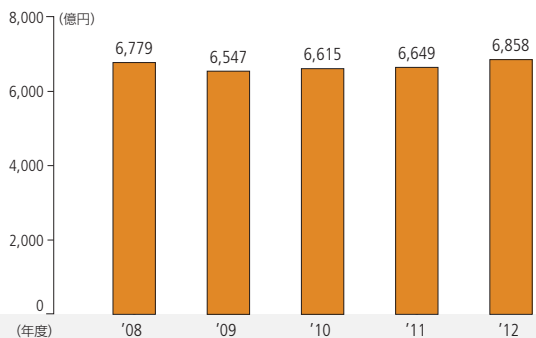
### 経常利益の推移



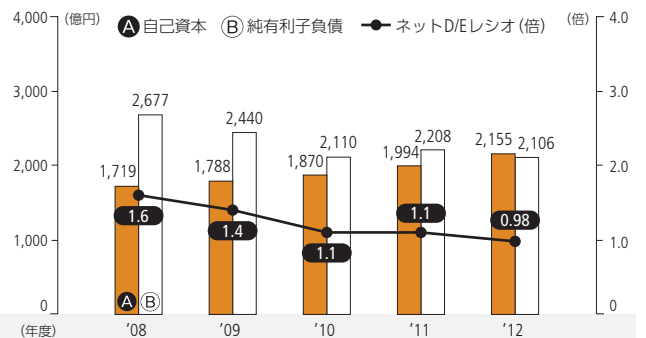
### 当期純利益の推移



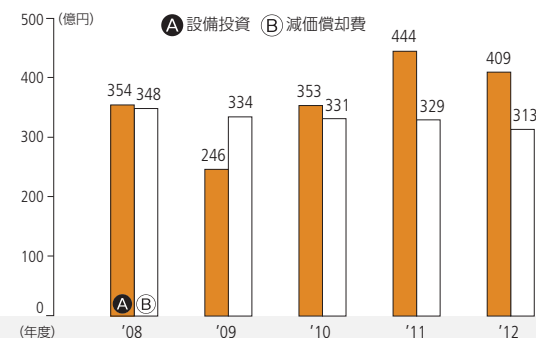
### 総資産の推移



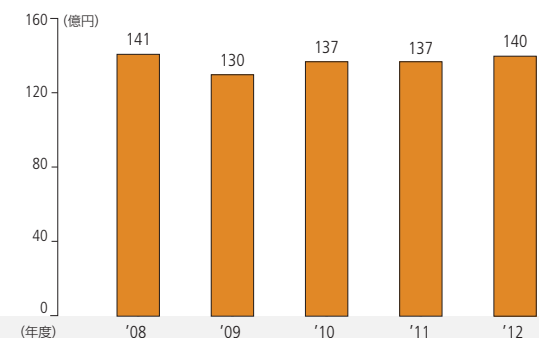
### 自己資本／純有利子負債の推移



### 設備投資／減価償却費の推移



### 研究開発費の推移



# 「共存同栄」の精神

115年以上にわたり受け継がれている創業の理念・CSRの原点

## ■ 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。企業と地元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。

## ■ 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。

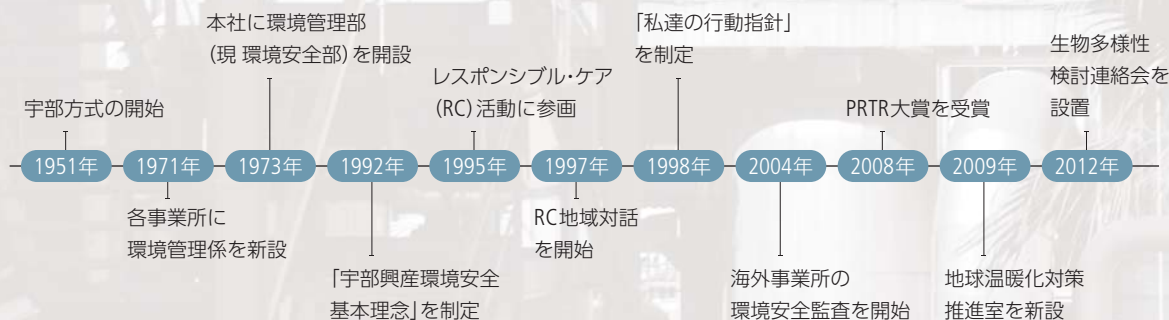
## ■ 「産・官・学・民」の話し合いによる公害防止対策「宇部方式」

高度経済成長期の日本は、各地で大気汚染などの産業公害が発生していました。宇部市も例外ではありませんでしたが、自分たちの住んでいる地域社会は自分たちで守ろうという自治意識のもと、1951年、市長を委員長に宇部興産を含む企業代表、行政、学者、市議会代表からなる対策委員会を発足。ここに「産・官・学・民」の積極的な話し合いと情報公開による独自の公害防止対策、「宇部方式」がスタートしました。これは国の公害対策基本法制定より15年以上も前のことでした。

当時の副社長である中安閑一は、訪問したアメリカ・ピッツバーグ市が深刻な大気汚染からわずかな期間で回復したことに驚嘆し、その経緯をつぶさに調べると、帰国後すぐ、ばいじん対策推進の先頭に立って環境対策を推進しました。UBEグループの自発的な環境保全への取り組みは、現在も全工場において着実に実施されています。

また、1997年には「宇部方式」による環境対策への取り組みが世界的にも高く評価され、宇部市は国連環境計画 (UNEP) から「グローバル500賞」を受賞しています。

## 環境安全への取り組み



スペインのカプロラクタム工場

グループビジョン：技術の翼と革新の心。

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。

「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。その強みを世界へ広げている今、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

2005年7月制定

## 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

# 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

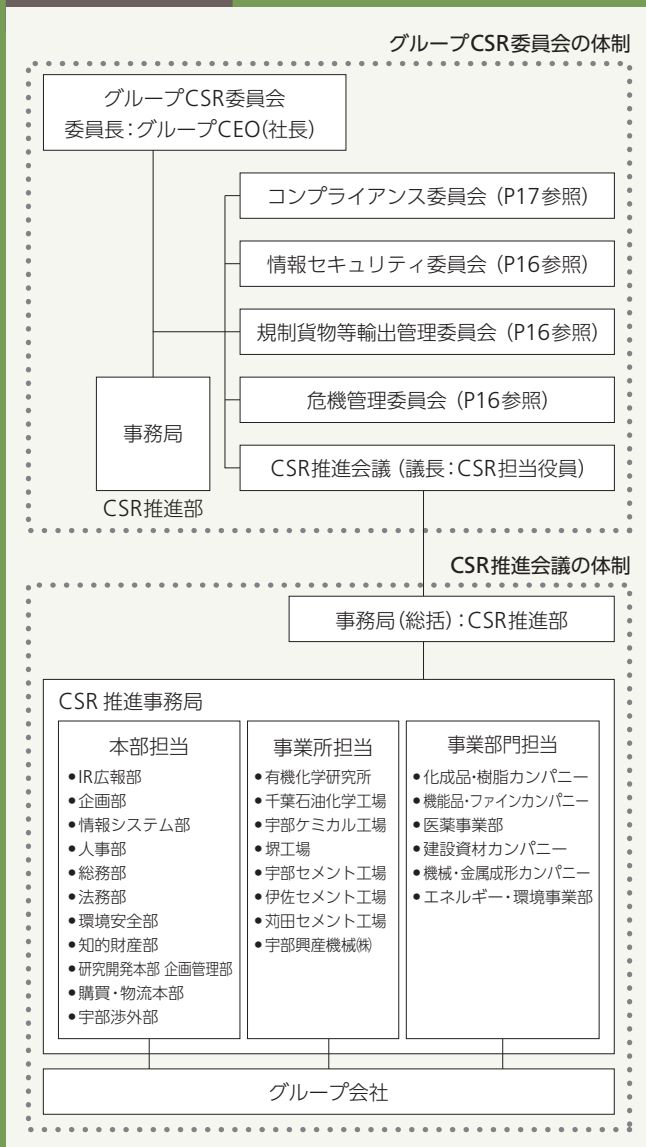
グループCSR委員会では、「CSRは経営そのものである」との観点から、CSRマトリックスを決定し、傘下の5つの専門委員会において具体的な活動計画の審議・報告・見直しなどに取り組んでいます。また株主、顧客、取引先、社員、地域・社会・行政など、様々なステークホルダーからの信託を深められるよう公正な企業活動を推進し、社会との共生を目指しています。

### ●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グループCSR委員会にて定期的に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

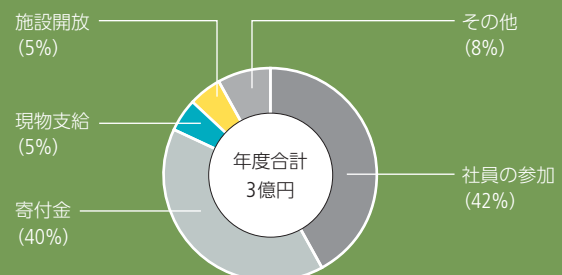
### 社員

- 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

## 2012年度の社会貢献活動の内訳(形態別分類)



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	
<b>企業統治・内部統制</b> ● 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"> <li>企業統治・内部統制の充実</li> <li>安定的かつ適正な配当の実施</li> <li>収益基盤の一層の強化と財務構造の改善</li> </ul>	15, 16 19 10, 19	<ul style="list-style-type: none"> <li>株主総会</li> <li>取締役会</li> <li>内部監査制度</li> <li>社外取締役</li> <li>グループ経営委員会</li> <li>危機管理委員会</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>経営管理室</li> <li>監査部</li> <li>総務部</li> </ul>	
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> <li>公正取引、競争の徹底</li> </ul>	18			
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> <li>公平、公正な購買取引</li> </ul>	20			
	社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>経営方針の徹底</li> <li>CSR活動に関する理解促進、啓発活動</li> <li>役割に基づく業務執行</li> <li>社員の経営参画意識の醸成</li> </ul>	11 13 12 20			
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> <li>適正な納税</li> <li>行政などとの適切な信頼関係</li> </ul>	20			
<b>コンプライアンス</b> ● 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"> <li>インサイダー取引防止</li> <li>情報の適正かつ迅速な開示</li> </ul>	19	<ul style="list-style-type: none"> <li>コンプライアンス委員会</li> <li>下請法連絡会</li> <li>規制貨物等輸出管理委員会</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>法務部</li> <li>購買・物流本部</li> <li>企画部</li> </ul>	
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> <li>独禁法など関係法令の遵守</li> <li>顧客情報などの守秘義務の徹底</li> </ul>	17~18			
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> <li>知的財産の尊重</li> <li>下請法など関係法令の遵守</li> <li>反社会的勢力との取引拒絶</li> </ul>	19 18 17			
	社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>「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</li> <li>コンプライアンス教育の徹底、遵守すべき法令などの情報提供、体制整備(通報・相談窓口など)</li> </ul>	12 17~18			
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> <li>各種関係法令、条例、上乗せ規制、協定などの遵守</li> </ul>	17~18			
<b>環境・安全・品質</b> ● 環境に配慮した事業活動の展開 ● 安全なプロセスで生産した高品質な製品を提供 ● 環境負荷・製品安全の情報を開示	株主	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境・安全優先、品質重視の経営の理解促進</li> </ul>	31	<ul style="list-style-type: none"> <li>グループ環境安全委員会</li> <li>グループ製品安全委員会</li> <li>危機管理委員会</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境安全部</li> <li>総務部</li> </ul>	
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境負荷低減のための製品、サービスの開発・提供</li> <li>安全・安心で高品質な製品およびサービスの提供</li> <li>関係法令の遵守</li> </ul>	47~52 45 41, 45			
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境負荷低減への取り組み促進</li> <li>製品安全、品質に関する要求事項の明確化</li> <li>グリーン購入の推進</li> <li>CSR調達の推進</li> </ul>	31~45 20			
	社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>安全で快適な職場の実現</li> </ul>	23 25, 46			
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境、製品、サービスに関する法令遵守</li> <li>環境負荷低減に対する積極的取り組み</li> <li>地域社会への安全・安心の提供</li> <li>生物多様性保全への配慮</li> <li>製品安全情報(危険有害性、法規制、取り扱い方法など)を一般に公開</li> </ul>	45 35, 37~38 31~46, 53~54 39 45			
<b>情報公開・コミュニケーション</b> ● 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"> <li>経営状況、CSR、リスクに関する情報公開</li> <li>投資家、アナリストへの適切な情報提供</li> <li>開かれた株主総会開催</li> </ul>	10 19 19	<ul style="list-style-type: none"> <li>情報セキュリティ委員会</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>情報システム部</li> <li>総務部</li> <li>IR広報部</li> </ul>	
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品、サービス、安全に関する適切な情報の提供</li> <li>個人情報の保護</li> </ul>	45 16			
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> <li>調達方針の明示</li> <li>コミュニケーション促進</li> <li>機密情報の適切な管理</li> </ul>	20 12 16			
	社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>社内コミュニケーション促進</li> <li>労働条件に関する情報開示</li> <li>情報セキュリティの徹底、プライバシー保護</li> <li>知的財産権に関する理解促進</li> </ul>	20 24 16 19			
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> <li>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、地域コミュニケーション誌「翼」の発刊など)</li> <li>マスコミとの良好な関係構築</li> </ul>	20, 21 19			
<b>人権・労働</b> ● 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"> <li>人権重視に対する理解促進、支持獲得</li> </ul>	22, 24	<ul style="list-style-type: none"> <li>人事政策委員会</li> <li>人権教育推進委員会</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>人事部</li> </ul>	
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品・サービス情報提供時の障がい者などへの配慮</li> <li>消費者に不快感を与えない宣伝・広告</li> </ul>	表4			
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> <li>取引の機会均等</li> </ul>	20			
	社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>多様な人材が能力を發揮できる人事処遇制度の充実</li> <li>職場の安全衛生と従業員の健康管理の充実</li> <li>従業員、組合との誠実な対話</li> <li>雇用差別の廃止と機会均等</li> <li>人権尊重についての教育</li> </ul>	22, 23 25 24 23, 24 24			
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> <li>雇用の確保、創出</li> <li>雇用の多様化</li> <li>労働に関する法令遵守</li> <li>人権を尊重した社会づくりのための協議、対話</li> </ul>	23, 24 18 22, 24			
<b>社会貢献</b> ● 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"> <li>企業の社会貢献活動に対する理解促進、支持獲得</li> </ul>	13, 21, 26~30	<ul style="list-style-type: none"> <li>CSR推進会議</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CSR推進部</li> </ul>	
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> <li>企業の社会貢献活動に対する理解促進</li> </ul>				
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> <li>企業の社会貢献活動に対する理解促進</li> </ul>				
	社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>自発的社会参加の推奨、支援</li> </ul>				24
	地域・社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> <li>社会貢献活動推進</li> <li>企業の社会貢献活動に対する理解促進</li> </ul>				13, 21, 26~30

# 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(しょうへい)しています。また、社外取締役を含め6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24名(うち取締役兼務者3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。

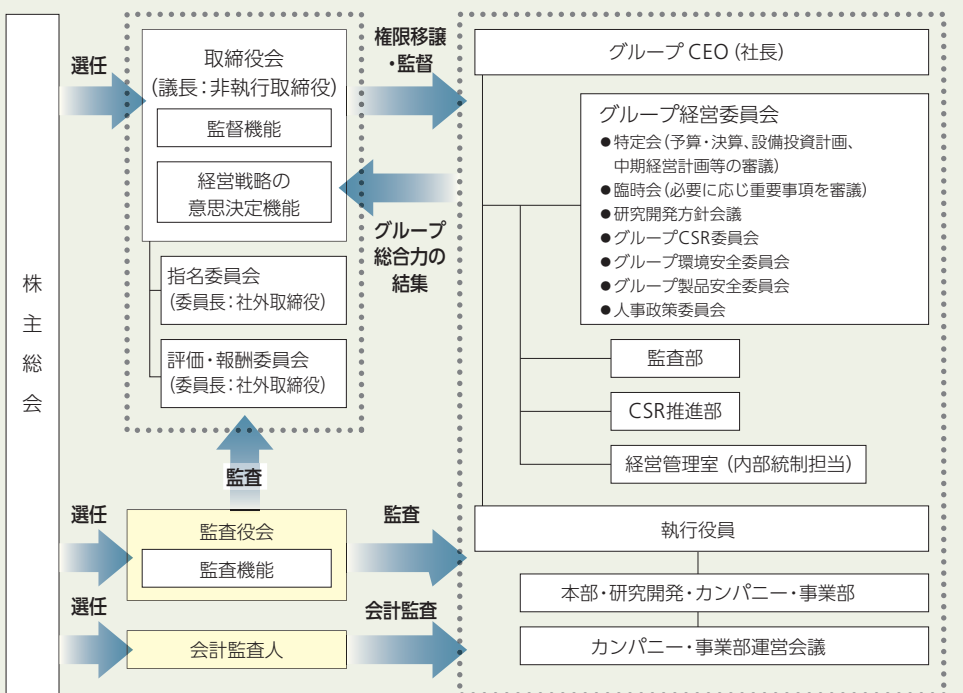
### ● 監査体制

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をチェックすることで、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、監査部員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

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。さらに個別のリスクに対応するため、以下の委員会を設けています。

### ● 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、企業は情報の漏えい・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。

また、1年に1回、全社員を対象としてeラーニングによる情報セキュリティ教育を実施しており、最新の情報セキュリティについて学ぶ機会を設けています。

### ● 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・事業継続計画(BCP※1)

震災対応(首都直下地震、東南海・南海地震)については、2011年度に東日本大震災の際の教訓と反省を踏まえた社員の安全確保策とBCPの大幅見直しを実施しましたが、引き続き2012年度も実地訓練や検証を通してBCPのさらなる見直しを行いました。今後も「首都直下地震」や「東南海・南海地震」などの事態に備え、このようなBCP活動を充実させていきます。

また、新型インフルエンザ対策については、「新型インフルエンザ等対策特別措置法」に基づく「政府行動計画」や「対策ガイドライン」に則り、UBEグループの「新型インフルエンザ対応マニュアル」およびBCPの見直しを進めています。有事の際の社員・家族の安全確保、感染拡大防止と企業活動への影響を最小限に抑えることを目指しています。

さらに、近年日本国内で発生した工場災害の影響の甚大さを鑑み、万一工場で爆発・火災などの事故が発生した場合の全社的な対応体制の見直しを進めています。



総務部 総務グループ 主席部員 金子 幸泰



### BCPからBCM※2へ

外部機関の調査によれば、国内の約45%の企業がBCPを策定済との事です。策定理由も「CSRの一環」という抽象的なものから、「顧客への供給責任を果たす」「既存顧客からの要請」といった具体的な理由へ変化しつつあります。

しかし、せっかく労力を掛けて策定したBCPも、定期的に訓練などで実効性を検証・評価し、改善する、経営に組み込んだマネジメント体制(BCM)を定着させなければ、ただの紙くずです。

実際に体を動かす訓練だけでなく、頭を使うのも立派な訓練です。UBEグループでは「体」と「頭」と「心」を駆使した首都直下地震BCP訓練を毎年実施し、その評価を踏まえたBCPに改訂しています。今後もこれを継続し、「使えるBCP」を目指します。また、東南海・南海地震や新型インフルエンザなどにも対応可能なBCMを推進します。

## 用語解説

※1 BCP(Business Continuity Plan)：事業継続計画。不測の事態により縮小/中断した重要事業・業務を、可能な限り早期に復旧/再開させ、事業継続を図っていくための計画。

※2 BCM(Business Continuity Managements)：事業継続マネジメント。定期的な訓練等による実効性評価と改善を通して、組織内にBCPを定着させ、危機対応能力を高めるための継続的な維持管理活動。

# 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取り組み

企業が事業活動を通じて成長し続けるためには、単に利益を追求するだけでなく、社会にとって有益と認められる健全な組織でなければなりません。そのため、法令をはじめ社会の規範やルールを確実に守ることは、企業の存立にとっての大前提であるといえます。

このような理解のもと、UBEグループでは、コンプライアンス担当役員の選任、コンプライアンス推進部門および内部通報窓口の設置などの組織的整備を図るとともに、役員・社員向けのコンプライアンス研修や様々な情報提供を通じて、コンプライアンス違反を起こさない、許さない組織整備と風土の醸成を目指した取り組みを行っています。

## コンプライアンス確保に対する方針の明確化と周知

### ●「私達の行動指針」(P.12)の周知

UBEグループの役員・社員が遵守すべき行動基準をまとめた「私達の行動指針」に平易な解説を加えてグループのイントラネットに掲載するとともに、冊子を作成・配付して役員・社員への周知に努めています。また、「私達の行動指針」を実際に遭遇しそうなケースごとにさらに詳しく解説した

「事例ガイド」を作成し、イントラネットで周知するなど、現実の場面でどのように行動すべきか、イメージしやすく工夫しながら、コンプライアンス意識の浸透を図っています。

また、英語版の Action Guidelines を海外のグループ会社にも配付し、UBEグループとして共通した企業倫理のベースラインを確保するよう努めています。

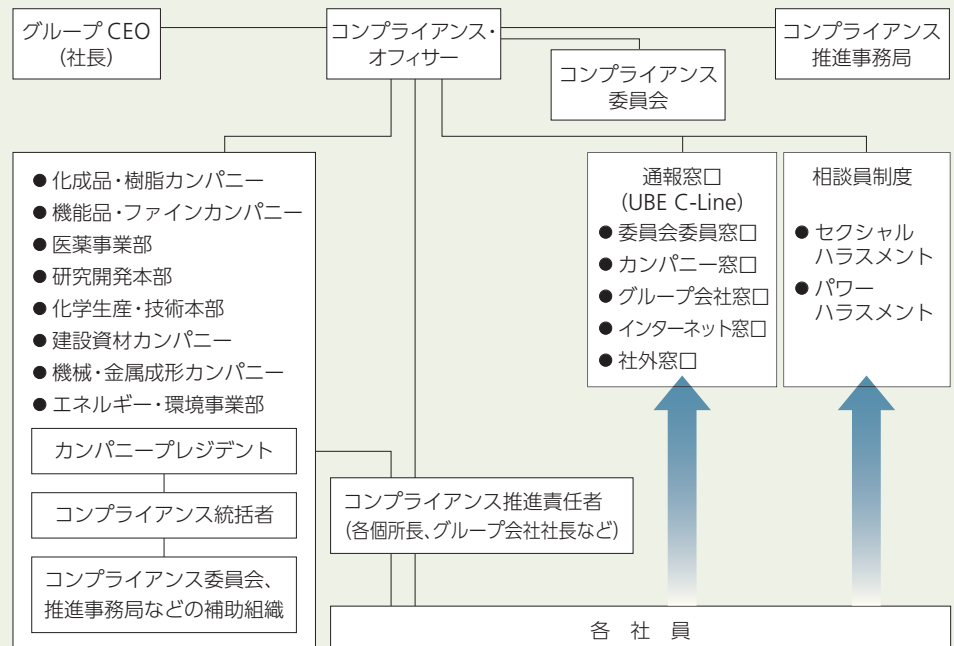
### ●反社会的勢力排除のための対応

暴力団をはじめとした反社会的勢力の資金獲得手段が年々巧妙化しています。企業としても気付かぬうちにこのような勢力と取引関係を持つことがないよう、万全の対策をする必要があります。そのため、UBEグループでは、反社会的勢力に対して毅然たる姿勢で対処するとともに、被害を防止するために、「反社会的勢力に対する基本方針」を策定し、ホームページに掲載して反社会的勢力と一切のかかわりを持たないことをグループ内外に宣言しています。また、全国各地の暴力団排除条例施行を受け、反社会的勢力を取引関係から排除する手順やこれらの勢力から不当要求などの接触があった場合の対応方法をまとめたマニュアルを策定し、2012年11月から営業、購買、総務担当者などを対象とした説明会・研修会を開催しています。

## 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たっています。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たっています。



## 組織体制における取り組み

### ● コンプライアンス確保の責任者・担当部署の明確化

UBEグループでは、グループ全体のコンプライアンス確保を統括する役員2名をコンプライアンス・オフィサー（CO）として任命するとともに、コンプライアンス推進事務局をUBE本社に設け、コンプライアンス施策の立案・実施にあたらせています。また、各部門・事業所の社員や顧問弁護士などをメンバーとするコンプライアンス委員会を設置し、COの諮問機関として、コンプライアンス確保のための年度計画の承認やその実施状況のチェックとともにコンプライアンス違反の情報交換と防止策の検討などを行っています。

### ● 内部通報窓口制度（UBE C-Line）

グループ内のコンプライアンス問題を早期に発見し、是正することを目的として、UBEグループの内外にコンプライアンスのホットライン（UBE C-Line）を設け、UBEグループの役員・社員がすぐに通報できる体制を整えています。UBE C-Lineに寄せられた通報に対しては、コンプライアンス推進事務局の担当者が関係先と協働して迅速かつ慎重に事実調査を行い、解決を図っています。

## 教育・啓発活動における取り組み

### ● コンプライアンス情報の提供

コンプライアンス違反の原因は、多くが法令などのルールについての認識不足にあると考えられるため、役員・社員が法令を正しく理解することに力を入れています。特に、「私

#### 内部通報の件数（2012年度）

分類	件数
① 職場の人間関係にかかわるもの（パワハラ、セクハラなど）	1件
② 職場の労務管理にかかわるもの（労働時間の不適切な管理など）	0件
③ 職場の業務遂行にかかわるもの（業務上の不正行為など）	1件
④ ①～③の複合型	1件
合 計	3件



eラーニング



新「コンプライアンス標準」  
入選作品ポスター

的独占の禁止及び公正取引の確保に関する法律（独占禁止法）」や「下請代金支払遅延等防止法（下請法）」などの規制法令については、イントラネットに専用ページを設け、法令の解説や改正情報を掲載しています。

### ● eラーニングによるオンライン研修

実際に起きた事例や起こり得るケースをもとにeラーニング教材を作成し、毎年2回、オンラインで研修を実施しています。教材のテーマとしては、パワハラ、セクハラ、著作権侵害、インサイダー取引などすべての役員・社員が知っておく必要のあるものから、産業廃棄物処理や規制貨物、下請法など、より専門的な内容までをカバーしています。

### ● コンプライアンス集合研修

eラーニングによる自己学習に加え、グループ会社を含めて各事業所で社内講師による集合研修を順次実施しています。2012年度は56回の研修を開催し、約1,000人の役員・社員が受講しました。

### ● 個別法令の啓発・教育

下請法遵守を徹底するため、購買、製造および法務の各部門の担当者による「下請法連絡会」を2006年度から毎年開催し、情報交換を行っています。また、独占禁止法、下請法、不正競争防止法をはじめとした規制法令についてのグループ内公開講座を定期的に行い、eラーニングで取り上げられる内容よりさらに深い知識を習得する機会を提供しています。



Staff  
Message

法務部（コンプライアンス推進事務局）  
主席部長 田中 功一



### 信頼関係の構築によりコンプライアンス意識のさらなる向上を目指しています

最近では、UBEグループの各社・各部署からコンプライアンス推進事務局に「このようなことを企画したいが、コンプライアンス上問題ないか」「コンプライアンス上注意すべき点は何か」といった問い合わせが多く寄せられるようになり、数年来コンプライアンス確保の重要性を働きかけてきた成果が定着してきたと感じます。

とはいえ、コンプライアンス担当部門は、場合によっては事業上の計画に対してブレーキをかける役割をすることもあるわけですから、いざという時に正直に相談してもらえるような信頼関係を事業部門との間で築く努力が必要です。そのため、事業部門からの相談に対して、コンプライアンス上の問題を理由にただ駄目出しを繰り返すのではなく、ほかに問題のないやり方がないかを一緒に考えるなど、日ごろのコミュニケーションの取り方にも気を配るようにしています。

# 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・適切で公正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、両者の認識のギャップを埋め、市場認識・評価を経営にフィードバックさせています。

2012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(1回)
- 機関投資家、証券アナリストとの個別面談(年間約240件)

UBEは説明会や個別面談などを通じて、国内外の投資家との直接対話の機会を多く持つとともに、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。

また、個人投資家向けに半期ごとに発行している「株主通信」は2013年から新たに「ビジネスレポート」と変えて、UBEの事業内容や戦略をよりわかりやすくお知らせしています。UBE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人を超える来場があります。「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説明を行い、事業内容をご理解いただくよう努めています。



第107回定時株主総会

### ● 配当政策

UBEは配当の実施を株主に対する重要責務と考え、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、将来の事業展開のための内部留保の充実も、株主の中長期的な利益確保を図る上で重要と考え、総合的に勘案して株主配当を決定しています。新しい中期経営計画では、連結配当性を従来の20~25%から高め、30%以上を目指しています。なお、2012年度は5円の配当を行いました。

### ● 格付評価

前中期経営計画では「財務構造改革」を基本方針の一つと位置づけ取り組んだ結果、財務指標は着実に改善が進みました。(株)日本格付研究所によるUBEの格付は「A-」、(株)格付投資情報センターによる格付も、2013年2月「BBB+」から「A-」と1ノッチ上がりました。

### ● SRI(社会的責任投資)指数からの評価

UBEは2004年から、代表的なSRI指数である「FTSE4Good Global Index」の銘柄に選ばれています。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。また2009年から、モーニングスター(株)の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」対象銘柄にも選定されています。これは、企業統治、環境、社会性、人材活用の4つの分野を総合的に評価し、指数構成銘柄が決定されるものです。2012年は評価対象企業約1,000社から絞り込まれた150社が対象銘柄に採用されました。

## 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、海外拠点も含めたグローバルな知財活動を推進しています。目標は競争力の源泉となる「強い特許網の構築とその活用」です。

国内では、特許推進責任者や情報管理者制度を導入し、研究開発現場における知財の発掘、情報検索教育の実施による人材育成や、知財情報の効率的な活用を図っています。海外においては、主要な生産拠点との知財協力関係構築を進めており、まず各拠点の開発・営業スタッフへの知財基礎教育、知財業務支援をスタートしました。

また、大学などの情報検索教育にも協力しており、活動を行ってきた知的財産部員に対し、特許庁から「平成25年度知財功労賞」が授与されました。

## 購買方針に則った購買活動の徹底

### ● グリーン購入※1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75%を達成しています。本CSR報告書はFSC※2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74%です。

### ● CSR調達への取り組み

UBEグループでは、前中期経営計画において「CSR調達※3」の導入を計画し、2011年度に、取引先のCSRの実態を把握するためのアンケートを実施、2013年3月には、CSR調達方針およびガイドラインを策定し、ホームページに公表しまし

## 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。

### CSR調達

サプライヤーであるお取引様を含めたサプライチェーン全体において、社会的信頼性を高めるため、CSR調達を推進します。

以下の事項を満たしている取引先からの優先的な調達に努めます。

- ・ CSR推進のため社内体制を構築していること
- ・ 安定供給の確保、品質を重視していること
- ・ 企業倫理、法令・社会的規範を遵守し公正な取引をしていること
- ・ 環境への配慮を重視していること
- ・ 人権尊重および安全・衛生管理に取り組んでいること
- ・ 社会貢献、社会とのコミュニケーションを重視し、情報管理・開示をしていること

## 用語解説

※1 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。

※2 FSC (Forest Stewardship Council®)：森林管理協議会。

※3 CSR調達：企業が取引先のCSR（企業の社会的責任）の取り組み状況を取引の判断基準に組み込み、物品などを調達すること。

※4 P32をご参照ください。

た。今後は、サプライチェーン全体のレベルアップを目指したCSR調達を推進していきます。

## 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。2012年度は、前者が13回1,406人、後者は17回196人が参加しました。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 (RC) ※4 地域対話と対話集会

地域住民の信頼を得るため、日本化学工業協会RC委員会の地区会員により、RC地域対話を2年ごとに、また宇部地区ではRC対話集会を毎年開催しています。

2013年1月に、第10回宇部地区RC対話集会を開催しました。工場見学、1年間の活動実績の説明後、山口県防災危機管理課から「防災体制強化の取り組み」などについての発表がありました。その後、「化学物質の管理」と「保安防災対策」についてグループ討議を行いました。また、千葉地区では同年2月に、第9回RC地域対話を開催しました。



Guest  
Message

NPO法人 うべ環境コミュニティー 理事長  
浮田 正夫



### 地域対話のさらなる拡充を期待します

日本化学工業協会RC委員会宇部支部（UBEほか5社）の主催で毎年開催される対話集会は、2012年度で10回を数えます。我々は前身の、うべ環境倶楽部の時代から、地域住民と工場の仲介役としてお手伝いしています。県・市の環境安全部局や他地区の化学工場などから参加されるオブザーバーも多く、産官学民の大変貴重な話し合いの場となっています。化学物質、悪臭、廃棄物などが主なテーマです。今後は、さらに地域の他業種や中小企業などからの参加もあればいいのではと思います。

● 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、2012年度も参画しました。「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、沖ノ山電車竪坑)など、UBEグループを巡る様々なツアーが開催され、計1,360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2012年6月に「五井臨海まつり」に参加。10月には千葉地区UBEグループ社員による「第5回UBEふれあい祭り」を開催しました。

宇部ケミカル工場では、2012年8月に「第7回UBEケミカル夏祭り」を開催し、3,000人以上の来場者でにぎわいました。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2012」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。11月に開催された「第61回宇部まつり」には、UBEグループから1,000人を超える社員・家族が参加し、踊りの部コンテストで最優秀賞を受賞しました。



五井臨海まつり



工科高校の工場見学(堺工場)



きららの森づくりボランティア

● 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2012年度だけで7,625人の方々が見学に訪れました。千葉石油化学工場では、7月に地元小学生125人の工場見学を行いました。堺工場では6月から2013年2月にかけて、近隣の工科高校3校の生徒計154人の工場見学を行いました。

● 森林ボランティアと花いっぱい運動

2012年10月に山口市きらら浜で開催された「きららの森づくりボランティア」にUBEの社員も参加し、「第63回全国植樹祭」で植えたどんぐりの木の下草刈りを行いました。12月には秋吉台国際芸術村で開催された「第5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78人が参加し、間伐や竹林伐採など行いました。

また、毎年各事業所で実施している敷地内植栽では、宇部ケミカル工場が2012年度も「宇部市花壇コンクール」に出場し、春・秋ともに「宇部商工会議所賞」を受賞しました。

地域コミュニケーション誌  
「翼」を創刊

2012年11月、地域市民の皆様に向けたUBEグループの新たな情報誌として、地域コミュニケーション誌「翼」を創刊しました。地域社会とのコミュニケーションを深めるために始めたもので、創業地の宇部市の方々に向けた定期情報誌として、求められる情報を掲載。工場では何をつくっているのか、環境や安全への取り組みは万全か、社会的公器としての役割をどのように果たしているのかなど、UBEグループに関する様々な情報を正しくお伝えしています。発行は年2回、ご家庭へのポスティングや新聞折り込み、「UBE-i-Plaza」とホームページなどを利用して、5月と11月にお届けしています。これからも皆様からのお声をお聞きしながら、様々な話題を柔らかく紹介していきます。



ポスティングは「てご屋自立支援センター」など、宇部市内の障がい者施設の方々にお願いしています。



デザイン・印刷を担当している(有)リベルタス興産です。UBEのいろいろな面を地域の方々に知っていただくよう、私たちは熱意を持って「翼」の制作に携わっています。

(有)リベルタス興産

UBEグループ障がい者雇用ネットワークの中核企業で、創業22年。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。ノーマライゼーションの深化を願い、障がい者雇用に焦点を当てた様々な活動を進め、「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。「障がいは個性の一つであり、才能を發揮する妨げにはならない」ことを示しつつ、共に活躍し安心して暮らせる社会づくりを目指している。



創刊号

# 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

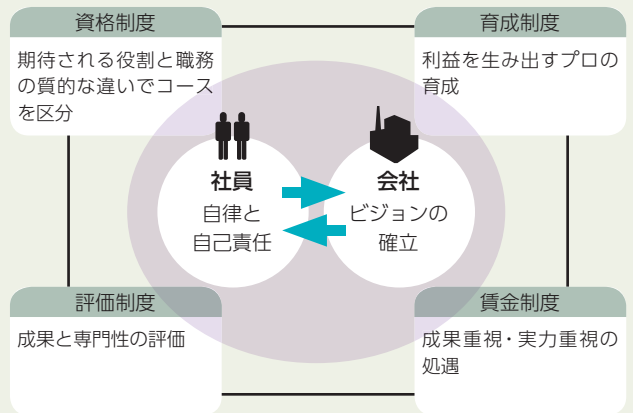
### 人権の尊重

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、私たちは「人権を尊重し、健康で明るく働きやすい職場をつくりたい」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。

## 各制度の狙いをつながり



## 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、資格制度ならびに賃金制度の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。

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実施など、グローバル人材育成の取り組みを強化しています。

また、タイ、スペイン、日本の人事担当者が集まり、毎年定期的に Global Human Resources Meeting を開催しています。それぞれの人材育成制度や人事制度について情報交換を行うとともに、3拠点での人材交流についての検討や、グロー

## 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

## 研修体系概要

階層別研修		テーマ別	グローバル人材の育成	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	グローバルビジネスリーダー研修	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	海外 MBA 派遣	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 トレーニー制度			
	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					
	総合職新入社員研修 基幹職新入社員研修					

※基:基幹職

バル人事ポリシーの策定など、人事面でのグローバル化対応を進めています。



スペインで行われたグローバルHRミーティングの様子

● 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。

● 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	2010	2011	2012
新卒採用者数 (人)	87	136	147
うち総合職	38	50	55
キャリア採用者数 (人)	64	38	84
障がい者雇用率 (%)	2.12	2.02	1.92

UBEの社員のデータ(2013年3月末現在)

年度	社員数(人)	平均年齢(才)	平均勤続年(年)
男性	3,526	41.0	15.6
女性	546	38.9	12.9
合計(平均)	4,072	40.7	15.2

グローバルに活躍できる人材の育成に向けて

● グローバル人材育成研修

2011年度からグローバル人材育成のための研修を拡充し、実施しています。その骨子は①語学力の底上げ、②海外経験機会の拡充、③異文化対応能力の強化、④グローバルビジネスリーダーの育成です。これらに基づき、通信教育の語学メニューの充実、ビジネス英語講座、海外研修の受講者枠の拡大、異文化対応研修やグローバルビジネスリーダー研修の新設などを行いました。

2012年度には、前年度に実施したグローバルビジネスリーダー研修の内容を強化するとともに、海外のUBEグループ会社からも受講者を募り、日本人メンバー14人、海外メンバー10人の計24人の合同研修を行いました。異なる価値観・文化的背景を持った受講者達が相互に刺激し合いながら研修を受けることにより、グローバル環境下における実践的な



グローバルビジネスリーダー研修の様子

リーダーシップのあり方を学ぶとともに、受講者同士が強固なグローバルネットワークを築くことができるプログラムとなりました。

● 海外UBEグループ会社との人材交流

日本から海外UBEグループ会社へのトレーニー派遣や、海外UBEグループ会社から日本への社員派遣の受け入れを定期的実施しています。海外における1～3年の勤務経験を通じて、グローバルマインドを持った若手社員の育成を目指しています。



## 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

#### 育児休暇・介護休暇

社員が仕事と家庭を両立できるよう、育児休暇制度と介護休暇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ヵ年行動計画では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、半期ごとに年休取得予定日を全社員に予め設定させるほか、年休奨励日を設定するなど、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。

※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ゆだねる勤務制度。

### ● 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くなるため、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

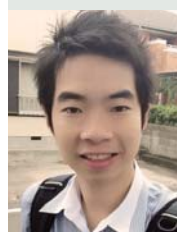
宇部興産労働組合と労働協約を締結し、円滑な労使関係を維持しています。また、経営トップが参加する中央労使協議会などを通じ、率直な意見交換や協議を重ね、経営方針や経営計画などの浸透を図るとともに、組合員の意見を経営に反映させています。

## ワークライフバランス関連制度の利用状況(2012年度)

関連制度 取り組み施策	内容	取得人数等
育児休暇	・子が満1才になる前日まで取得可能(法定に基づく6ヵ月の取得期間延長あり) ・休暇開始日より7日間は有給	40人 (うち男性9人)
出生休暇	・妻が出産のとき4日間の休暇を取得することができる(取得期限は出産後3ヵ月以内)	97人 (取得率76.3%)
短時間勤務	・1日2時間の短縮を限度とし、小学校3年生を修了するまでの間、必要に応じてその都度取得することができる	13人
子の看護休暇	・小学校3年生を修了するまでの子を養育する社員は、子1人あたり年間5日間(2人以上は10日間)の休暇を取得することができる ・半日単位での取得も可能	3人
リフレッシュ 休暇	・満50才で勤続15年以上の社員は、引き続き5日間のリフレッシュ休暇を取得することができる ・休暇援助金として10万円を支給する	114人 (取得率81.4%)



化学生産・技術本部 ポリマー開発センター  
合成ゴム開発グループ ティラワット・インポータ  
(Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.)



### 日本での1年を振り返って

2012年6月から3年間の予定でUBEの千葉石油化学工場に勤務しています。日本に来るのは初めてではありませんが、実際に日本で働くことになると別です。日本語に自信がない私にとって、職場の同僚と上手くコミュニケーションがとれるか不安でした。

しかし、1年も経つとそれほど不安は感じなくなりました。なぜなら職場の同僚は皆、フレンドリーで優しい人たちだからです。言葉の壁は依然としてあるものの、困った時にはいつでも助けてくれます。同僚たちは日本語だけでなく、時には英語を交えて仕事のことや日本での生活について説明してくれます。また、いろいろなスポーツ大会やパーティにも誘ってくださり、多くの人たちと知り合う機会や日本の文化について学ぶ機会を設けてくれました。UBEで働くことができるとはとても幸せです。興味の尽きない文化と親切な人々…。この経験はきっとお金で買えないものです。同じUBEグループの一員として、日本とタイは今後も良きパートナーであり続けると信じています。

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

毎年「こころの健康づくり」、「快適な職場づくり」につながる「さわやか声掛け運動」に、UBEグループ全体で取り組んでいます。全社員が挨拶や声を掛け合えば、コミュニケーションが活性化し、風通しの良い職場となります。2012年度も全社一斉立哨を実施しました。



さわやか声掛け運動  
(有機機能材料研究所(千葉))

● メンタルヘルス対策

産業医、保健師などの専門職と職場が一体となって心の健康づくりに取り組んでいます。2012年度は、予防を主体におき、役割に応じた対応力の向上を目指して、新入社員、中堅社員、新任管理職、中堅管理職を対象に参加型のメンタルヘルス研修を行いました。さらに、支店やグループ会社に向けたメンタルヘルス研修を各所で実施しました。また、人事部門との連携により職場復帰支援プログラムの充実を図るほか、各事業所の「心の健康づくり計画」の支援を行っています。



名古屋支店での  
メンタルヘルス研修

● 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高齢者への取り組みを実施しています。その一環として50歳になった社員を対象に健康教育を行っています。



宇部地区寮(3カ所)の  
メニュー試食交流会

● 生活習慣病対策

2012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。また、管理栄養士による、社員の食事に関する意識向上を進めています。2012年度は、社員寮食堂の喫食率改善や社員食堂でのヘルシーメニューの提供に取り組みました。さらに各事業所の社員食堂では、おいしくて栄養バランスのとれた食事を提供するため、食堂管理部署、産業保健スタッフ、委託給食業者の3者にて給食委員会を開催しています。



禁煙セミナー  
(宇部セメント工場)

● 禁煙教室

各事業所で開催した禁煙セミナーに118人が参加し、禁煙の効果やコツ、そして禁煙サポート体制などの説明を受けました。セミナー終了後は、禁煙にチャレンジしたいと考えた方が増えました。また、東京本社は職場安全衛生委員会の指摘により、2012年にオフィスの全面禁煙を実現しました。



人事部(東京本社医務室) 矢吹 さとみ



明日の活力の提供者として

東京本社医務室は、社員の健康管理を行っています。目指すは「学校の保健室」。学生時代のように「授業をサボりたくて保健室に…」というのは会社の医務室では通用しませんが、「先生やクラスメイトには話せないけれど誰かに聞いてほしいこと」を話しに行った保健室。そんなイメージです。自分のこと、家族のこと、会社のこと。人間は自分の話を聞いてもらえるだけで、ある程度落ちついてくるものだと思います。どのような相談にも真摯な姿勢で向き合い、支援をしています。社員一人ひとりが、かけがえのない心身の健康を自身で守っていく、そのきっかけづくりができる医務室でありたいです。

# 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

UBEは、宇部興産学術振興財団と渡辺翁記念文化協会の活動目的に賛同し、一定の寄付と人的支援を行っています。

### ● 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邊剛二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、1997年に現在の名称に改称されました。2010年に内閣府より公益認定を受け公益財団法人として登記。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、学術文化の発展に寄与することが目的です。

第53回（2012年度）は、応募総数136件の研究テーマから11件の受賞を決定。2013年6月の贈呈式では、山口東京理科大学の戸嶋直樹教授（先端材料研究所長）による特別講演「明日の化学ーナノケミストリーの展開ー」を開催しました。



宇部興産学術振興財団・研究費援助贈呈式

### ● 財団法人 渡辺翁記念文化協会

1936年に設立された渡辺翁記念文化協会（理事長：田村浩章）は、UBEの創設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。

2012年12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。2013年2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1953年に宇部市立図書館に創設したもので、美術関係図書などを中心に蔵書は2,170冊を数えます。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3,348冊になりました。2013年3月には「宇部市民教養講座」に協賛金を寄付しました。



渡辺翁記念文庫贈呈式

## 地域を活性化させる社会資本 「UBEと音楽の歴史」

UBEでは2008年から日本フィルハーモニー交響楽団を宇部市に招き、チャリティーコンサートを毎年開催しています。会場となる「渡辺翁記念会館」は、UBEの創業者である渡邊祐策翁の遺徳を顕彰するため、村野藤吾氏の設計・UBEの施工により1937年に竣工されました。2005年に国の重要文化財に登録されたこの会館は、歴史的建築美を有するだけでなく、その音響効果の素晴らしさで長年にわたり世界の演奏家に注目されてきました。

1946年に宇部好楽協会が設立されてから、メニューイン（バイオリン）やレビー（ピアノ）、ウィーン少年合唱団など国内外の著名な楽団や演奏家による公演が始まり、日本

UBEグループでは創業時より「共存同栄」の理念のもと、宇部市の発展を願い、数々の社会インフラの構築に投資してきました。

フィルハーモニー交響楽団も1978年から1991年までに計6回の宇部公演を開催しています。

「渡辺翁記念会館」のコンサートホールとしての高い評価は、宇部市が「クラシック音楽が盛んな町」と呼ばれるに至ったゆえんの一つです。

今年で6回目となる「宇部興産チャリティーコンサート」は、今や宇部市の秋の定例行事として定着しています。

また、毎年12月に開催される「第九『歓喜の歌』でHAPPY END」（UBE特別協賛）の会場にもなっており、こちらは今年で7回目。宇部市の年末の風物詩となっています。



渡辺翁記念会館



チャリティーコンサートのポスター

● 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

「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ため、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。2012年も10月に「第5回宇部興産グループチャリティーコンサート」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」を中央病院や山口大附属病院などで開催。また、本番前のゲネプロ（最終リハーサル）に、市内の小学生・中学生約50人と、今回新たに宇部総合支援学校などに在籍する障がい児約50人を、無料招待しました（それぞれ保護者・引率者を含む）。なお、本公演の入場料は、すべて東日本大震災の復興資金ならびに地元の関係団体や学校などに寄付しました。2012年12月に贈呈式を開催し、今回も宇部市内の5つの中学校に管楽器を1台ずつ、宇部市民オーケストラと宇部好楽協会には寄付金を贈りました。

教育・社会支援

● 子ども向け実験教室

先端技術を紹介し、化学の面白さを伝えるため、毎年子ども向け実験教室に参加しています。

2012年度は、「夏休みジュニア科学教室」で、有機化学研究所（宇部）が「光の性質を勉強しようー実験を通して光と色の不思議な世界を楽しみましょうー」を、東京で開催された「『夢・化学ー21』夏休み子ども化学実験ショー」は有機機能材料研究所（千葉）と電子情報材料ビジネスユニット（東京）

が「高性能プラスチック（ポリイミド）でしおりを作ろう」をテーマに楽しい実験を行いました。

2012年8月と2013年2月には、群馬県の私立樹徳高等学校と堺市立浜寺石津小学校で、航空宇宙材料開発室が「人工衛星の熱設計を学ぼう」と題する衛星用材料の断熱性実験の出前授業を行いました。航空宇宙材料開発室では、2013年3月にも、2回目の参加となる中高生向け「つくばScience Edge 2013」で同様の実験を行いました。

● インターンシップ（企業実習）

UBEではCSR活動の一環として大学（院）生・高専生・高校生を対象に、インターンシップを実施しています。2012年度は、宇部地区において中国・四国・九州地区の高専・大学10校から12人を受け入れ、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。千葉石油化学工場・堺工場においても、それぞれ実習生の受け入れを行っています。

また、宇部地区の研究所などでは、大学院生を数ヶ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ています。

● 宇部興産中央病院

中央病院では、2004年から延べ36回、医師が各地域に出向き、「医療公開講座」を開催しています。2012年は、福本院長が厚東校区の高齢者100人を対象に「健康長寿について考えよう」と題して高齢者の健康づくり、幸せづくりの話をしました。高齢者の寝たきり、認知症という将来の不安に対して、健やかな老いとともに自立した生活をするためには、生活習慣病にならないように健康に悪いことは控え、人生を肯定的に捉えて、周囲の人と上手に暮らすことの心構えを伝えました。



① ふれあいコンサート（中央病院）  
② 第24回夏休みジュニア科学教室（宇部）  
③ 「夢・化学ー21」夏休み子ども化学実験ショー（東京）  
④ インターンシップの様子（堺工場）  
⑤ 中央病院院長による講演の様子

## アメリカでの取り組み

UBEアメリカ(UAI)デンバーオフィスは、コロラド日本企業懇話会(JFA)の一員であることから、JFAの活動を通じて地域の貢献活動を行っています。

JFAは、コロラドの首都デンバー市の協力のもと、コロラド地区の公園に毎年50本の桜を植樹してきました。2012年度は、日米桜寄贈100周年のメモリアルイヤーであり、日本政府からの寄贈桜7本を含む57本の植樹を行いました。これまでの活動が評価され、この桜植樹活動がデンバー市のマスタープランに昇格しました。今後5年間、重点的に今回植樹した公園に桜を植樹していく予定です。

## スペインでの取り組み

スペインのUBEグループ(統括会社:Ube Corporation Europe, S.A.(UCE))では、2012年度、従来の地域コミュニティに根付いた活動やイベントの継続だけでなく、社員の自発的な提案による活動が広がりました。

### ● 社会貢献活動

2012年12月、クリスマスの時期に社内で食品や服などを募り、地元の人を支援することで大きな支持を受けているNGO「リカルド神父の社会食堂」へ物資を寄付しました。

また、脳性小児麻痺の少女の治療費を援助するために、換金可能なプラスチックボトルのキャップ収集キャンペーンを社内で行いました。これらに加え、赤十字、ユニセフなど

への寄付も行いました。

2012年に行われた社内献血活動も前年に引き続き、多くの社員の協力を得ました。

### ● 工場見学会・イベントの開催

2012年度は、化学工学などを専攻する地元高等教育の学生・教師合計100人以上が来訪しました。

7月の大粒硫安とポリカーボネートジオール(PCD)新工場およびカステジョン新港施設の開所式では、バレンシア州知事や中央政府の産業省事務次官をはじめ、政府、州や地方の政府当局、新聞社など合計250人を超えるゲストを迎えました。

2012年11月には、文化交流を目的としたバレンシア州初の「ジャパンウィーク」が市街で開催され、UCEも協賛しました。

### ● 高校・大学との交流、文化活動への支援

第3回国際遷移金属クラスター・ワークショップや第40回国際錯体化学会議への参加など、地元大学主催の国際会議へのスポンサー支援を行っています。

バレンシア地域の高校生を対象とした絵画コンテストや、化学への理解向上を目的とした高等教育機関の教師・学生向けの工場見学・化学実験セットの配布などを行ったほか、カステジョン大学の修士課程への援助も継続しています。

また、環境に優しい街をテーマにした、中学生対象のEcoplanetコンテスト、カステジョン市にある高校の電気自動車実験の支援や、「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など、教育・文化活動にも大きく寄与しています。



- ① 桜の植樹活動(アメリカ)
- ② クリスマスチャリティ(スペイン)
- ③ 高校生見学(スペイン)
- ④ 大粒硫安・PCD新工場およびカステジョン新港施設の開所式(スペイン)
- ⑤ Ecoplanetコンテスト(スペイン)

● **スポーツ活動の支援**

バレーボール、サッカー、ハンドボール、バスケットなどのスポーツクラブへの支援の継続と、第3回カステジョン国際マラソンに協賛した実績などが評価され、バレンシア州のスポーツジャーナリスト協会主催の第16回スポーツ祝賀会でベストカンパニーを受賞しました。

**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./UBE Fine Chemicals (Asia) Co., Ltd.) は「UBEグループは地域の一員です」の理念のもと、地域住民の方々と積極的にコミュニケーションを図っています。12月にはタイ工業省から前年に続き4回目となる「CSR-DIW Continuous Awards」を受賞しました。

● **環境マネジメント**

マネジメントシステムはISO9000、ISO14000およびOHSAS18000に準拠し、AJA Registrarsの認証を受けています。第三者認証に加え、政府機関から法令遵守以外のコンプライアンス認証を受けるよう努めています。7月にはタイ労働省より9年連続となる「安全・職場の衛生・労働環境に優れた企業を称える賞」を受賞しました。

● **地域との交流**

2012年12月には「最も安全な職場に」をテーマに、「CSR Day 2012」を実施しました。社員318人とサプライヤー142人が参加し、社員の意識を高める催しや安全方針に基づ

く目標発表が行われ、会場では地域住民の方々によるフード・ドリンクコーナーも設置されました。

● **社会貢献活動**

月1回の移動診療所開設や、「ハッピー・スクール・プロジェクト」として校舎の塗替えやトイレ改修を行いました。2012年6月には、ラヨン県の地域コミュニティと工場との間に緑地帯を設置したことで、タイ環境省から「地域と産業の共生プロジェクト」への支援と協力に対する表彰を受けました。7月にはチャンタブリ県でマングローブの苗500本を植え、8月にはラヨン県の植樹活動を支援。9月には苗の育成に役立つ肥料1,000kgを寄付しました。

● **スポーツ振興**

2012年3月から4月、地元の学校で開催した「サッカー・サマー・キャンプ」には地域や社員の子どもたち50人以上が参加しました。4月から5月にはサッカー大会「第11回UBE—プルアク・ケット・カップ」を支援。12月にはラヨン県で地元のランニングクラブとマラソン大会「ラヨン・マラソン」を共催し、社員約160人を含む約3,000人が参加しました。

● **大学との交流**

UBE Chemicals (Asia) Co., Ltd. (UCHA) ではインターンシップ制度を設けており、2012年1月から12月までに86人の学生を受け入れました。また、3月にはマプタプット工科大学の「化学工学職業訓練」プロジェクトに100万パーツを寄付しました。同大学への寄付は5年目になります。さらに2013年2月、「産学共同教育プログラム」支援企業として、東部大学ネットワークから認証を受けました。



- ① バレーボールチーム(スペイン)
- ② ハッピー・スクール・プロジェクト(タイ)
- ③ マングローブの植樹活動(タイ)
- ④ サッカー・サマー・キャンプ(タイ)
- ⑤ 東部大学ネットワークより認証を授与(タイ)

# グループ会社の取り組み

## 株式会社宇部スチール

【製造拠点：宇部工場(宇部市)】

### ● 環境事業の取り組みについて

当社は、鋳造品や鋼材の中間製品であるピレットを製造していますが、もう一つの顔は、産業廃棄物の処分業です。スクラップなどを溶融して鉄製品を作り出す電気炉は、廃プラスチック類をはじめとする各種産業廃棄物を一瞬にして溶かす“大きな溶融炉”です。

産業廃棄物処分業の許可を取得した2001年2月から今年で干支を一回りしました。原材料のスクラップを溶かして再生するリサイクルに加え、廃棄物をも安全に完全溶融処理できるシステムは、最終処分場への排出を限りなくゼロに近づけたゼロエミッションの頂点を目指します。副産物として発生する鉄鋼スラグも社内リサイクルや路盤材などの外販再生品として有効活用しており、環境に配慮した電気炉酸化スラグは「山口県認定リサイクル製品」に認定されています。また、産業廃棄物の発生抑制やリサイクルに継続的に取り組んでいる事業所として「山口県エコ・ファクトリー事業所」にも認定されています。

地域の皆様との交流にも取り組んでおり、「産業観光バスツアー」の工場見学受入れ、毎年山口きらら博記念公園で実施される「やまぐちいきいきエコフェア」への出展、宇部まつりなどへの積極的参加をしています。

当社は今後も、省エネ、省資源による地球温暖化防止と循環型社会の形成に向けた取り組みをより一層推進していきます。



執筆者：  
製鋼製造部付部長  
折崎 聡



産業観光バスツアー



やまぐちいきいきエコフェア



## 宇部フィルム株式会社

【製造拠点：小野田工場(山陽小野田市)、栃木工場(佐野市)、成田工場(千葉県山武郡)、九州工場(福岡県粕屋郡)】

### ● 地域社会に根ざした事業活動と環境に優しい製品提供

当社は2014年4月で創業50周年を迎えるポリエチレン製フィルムの成形加工メーカーです。産業資材から家庭用品まで幅広い包材製品を製造販売しており、肥料や化学品の包装袋、農業用フィルム、貨物梱包用ストレッチフィルム、「ポリラップ」や「キッチンパック」、弁当・お惣菜のトレー容器包装用シュリンクフィルム「エコソフト」、産業用に使用されている多層バリアフィルム「シュペレン」を上市しています。

食品を直接包装する「ポリラップ」は、製品の安全性や利便性だけでなく、添加物ゼロとするなど使用後の安全性にも配慮し、再資源化時や焼却時に塩素系ガスやダイオキシンが発生しないポリオレフィン系樹脂を基本として、人と環境に優しい製品をお届けしています。

また、会社方針に沿って、労働安全衛生、環境保全、品質安全、設備安全に係る目標を設定し、一人ひとりが継続的改善に努め、マネジメントシステムの深化を通して社会の健全な発展に貢献する事業活動を展開しています。

本社のある山陽小野田市は、「日本の夕陽百選」に認定されている焼野海岸「きららビーチ」が広がり、この美しい環境を守る活動として、工場周辺の清掃活動や「小さな親切」運動で「日本列島クリーン大作戦」に参加しています。また、山口県内の大学よりインターンシップを受入れ社会人体験の場を提供しています。今後も、工場からの産業廃棄物、焼却ゴミの排出削減、省エネ・温暖化ガス削減の活動に継続的に取り組み、環境に優しいモノづくりを推進します。



執筆者：  
管理統括部 管理部長  
藤田 幸孝



やまぐちいきいきエコフェア



日本列島クリーン大作戦



竜王山公園より小野田工場を望む



(上) 新製品の「くるっとパック」  
(下) リニューアルした  
「Hello Kitty キッチンパック」

# 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



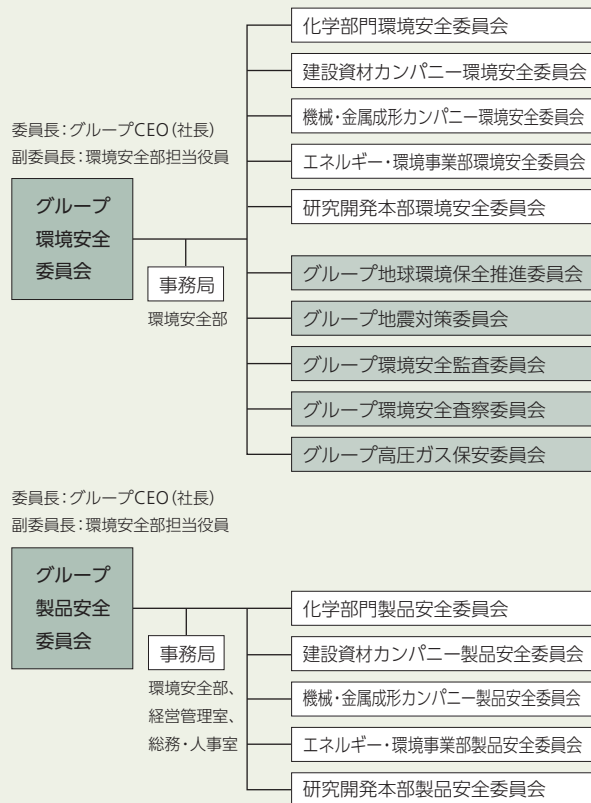
# 環境安全マネジメント

## 環境安全推進体制

UBEグループでは、「環境安全基本理念」に掲げた項目を展開する最高意思決定機関として、「グループ環境安全委員会」と「グループ製品安全委員会」を設置しています。両グループ委員会は、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され、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。

両グループ委員会の下には、それぞれ部門別委員会を設置し、グループ委員会の施策を、各部門の事業内容に即した具体的な活動に落とし込んで展開を図っています。また、グループ環境安全委員会には、さらに5つの全社テーマ別委員会が設置され、全社的な活動を推進しています。

### 環境安全委員会組織



### 用語解説

※1 レスポンシブル・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・健康」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。

## レスポンシブル・ケア管理システム

「環境・安全・健康」について継続的改善を図るため、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シブル・ケア(RC)<sup>※1</sup>活動を展開しています。

RC活動は、PDCAサイクルに沿って実施、常にレベルアップを図っていく活動です。UBEグループでは、年度ごとに下記の管理サイクルを回して、確実にRC活動を推進しています。

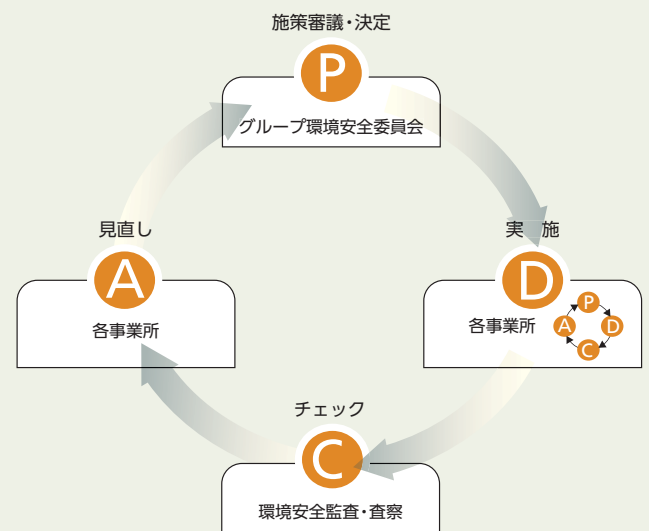
- P：グループ環境安全委員会での施策を審議・決定。施策をもとに、各事業所で年間の活動目標・スケジュールを策定。
- D：策定したスケジュールに沿って、各事業所が主体的に活動を展開。
- C：活動状況は環境安全監査・査察でチェックし、課題事項を指摘。
- A：各事業所は指摘事項を是正。また、監査・査察の結果はグループ環境安全委員会に報告され、次年度の施策に反映。

また、「製品安全」についても同様な仕組みで運営しています。



環境安全査察(伊佐セメント工場)

### PDCA管理サイクル



環境安全活動概況

UBEグループの環境安全中期目標(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、環境安全中期目標を達成するために、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。

2012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	2012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： 本社の監査・査察を1年1回から2年1回に変更し、それを補完する部門監査・査察を実施することで、部門に自律を促し、マネジメントシステムの深化(監査・査察のスリム化)を推進 2. コンプライアンスの徹底、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 <温室効果ガス削減(2015年度目標)> 1-1. [エネルギー起源]CO <sub>2</sub> 排出量：1990年度比で15%削減 1-2. [エネルギー起源+非エネルギー起源(廃棄物由来を除く)]CO <sub>2</sub> 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)> 1-3. [エネルギー起源]CO <sub>2</sub> 排出量を年間27万トン削減(当初計画：18万トン削減) 1-4. 「GHG <sup>*1</sup> 管理システム」による各事業所のCO <sub>2</sub> 排出量の監視・管理 1-5. c-LCA <sup>*2</sup> 、スコープ3 <sup>*3</sup> 観点によるUBEグループ製品のCO <sub>2</sub> 削減効果の定量評価 2. 環境負荷物質排出量の低減(2012年度目標) 2-1. 自主12化学物質排出削減：2000年度比で70%削減 2-2. 産業廃棄物外部最終処分量削減：2000年度比で80%削減 3. グリーン購入 <sup>*4</sup> の推進 4. 生物多様性保全への取り組み	
保安防災	1. 設備災害の低減 1-1. 全社管理体制の見直し 1-2. 設備の老朽化対策、大震災の教訓対策	
労働安全衛生	<健康管理> 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> 1. 労働災害の撲滅 1-1. 小集団のリスク感知能力、安全意識の向上によりゼロ災を目指す 1-2. 管理者の安全配慮義務の再確認 1-3. 協力会社対策の強化(工事協力会社への安全指導強化)	
化学品・製品安全	1. 国内外化学品管理への適正対応推進(化学物質審査規則法、労働安全衛生法、REACH <sup>*5</sup> 、TSCA、韓国、中国、台湾) 2. 国内法規制対応新体制の運用(体制構築、教育推進、情報共有、監査実施) 3. 化学物質安全管理の推進/改正安衛法対応推進(GHS <sup>*6</sup> 職場表示) 4. EU(CLP規則)、米国(OSHA)、アジア諸国へのSDS <sup>*7</sup> /ラベルの適正対応 5. 品質・製品安全監査の継続、対象事業所の拡大(法令対応重視) 6. ロスコスト管理の徹底 7. 環境関連物質管理票(含放射能汚染)による原材料管理の推進	
物流安全	1. 物流の安全確保 1-1. イエローカード、容器イエローカード <sup>*8</sup> 、輸送ラベルの維持更新 1-2. 危険物輸送の国内外法令対応推進/IBCコード <sup>*9</sup> 改定への適正対応 1-3. 航空保安対策新制度への対応	
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確保	

用語解説

- ※ 1 GHG (Greenhouse Gas): 京都議定書で定めたCO<sub>2</sub>、CH<sub>4</sub>、N<sub>2</sub>O、HFC、PFC、SF<sub>6</sub>の6種の温室効果ガスを示す。
- ※ 2 c-LCA (carbon Life Cycle Analysis): 製品の原料調達から製造、流通、使用、廃棄の各工程で排出されるCO<sub>2</sub>を合計し、ライフサイクル全体での排出量を評価する手法。
- ※ 3 スコープ3: 原料調達や輸送、製品使用時に伴い間接排出するCO<sub>2</sub>。生産活動で直接排出するCO<sub>2</sub>は「スコープ1」、エネルギーの使用により間接排出するCO<sub>2</sub>は「スコープ2」
- ※ 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 REACH: 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)、Chemicals (化学物質) を略して「リーチ」と読む。
- ※ 6 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するシステム。SDSと容器表示に使用。
- ※ 7 SDS (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。
- ※ 8 容器イエロカード: 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。
- ※ 9 IBCコード: 液体の危険物ばら積み輸送に関する国際規制。これにより危険物の輸送要件などが規定されている。

2012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19事業所・グループ会社で実施 1-2. 本社による品質・製品安全監査を13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・資料などを伝達し理解推進を実施。法改正などに合わせ、随時規程類を改定 3. 労働災害情報をイントラネットの専用ページに掲載		32
1-1. 1990年度比18%削減 1-2. 1990年度比23%削減  1-3. 省エネルギーの設備投資により、2012年度までに年間約26万トンのCO <sub>2</sub> 削減を実施(実施決定ベース) 1-4. GHG管理システムによる中長期にわたるエネルギー使用量、CO <sub>2</sub> 排出量の把握 1-5. 事業活動全体のサプライチェーンにおけるCO <sub>2</sub> 排出量見直し  2-1. 2000年度比80%削減 2-2. 2000年度比73%削減 3. UBEグループのグリーン購入比率74% 4. 事業活動による生物多様性保全への影響把握、森林保全活動への参加		37、38       40 44 20 39
1-1. 情報の共有化・活用の仕組みとして、「保安全管理連絡会」および「事故情報連絡会」を設置し、運用を開始 1-2. 配管外面腐食の管理方法の検討。大震災の被害想定・対策の方向性検討		46
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「健康リスク区分の活用」、「生活習慣病対策」、「高齢者対策」、「過重労働対策」、「食環境改善」活動を実施		25
1-1. 職場(安全小集団)評価を26の事業所・グループ会社で導入。また、外部機関による診断も実施 1-2. 現場部署の階層ごとに分けて事業所を評価し、弱点の明確化と改善ポイントを提示 1-3. 化学部門、建設資材部門および機械・金属成形部門で工事関係協力会社の現場責任者の力量評価を導入		46
1. REACH規則に関しては2013年登録物質の登録作業を推進中。輸出実績積算システムを自社開発 国内外登録/フォローアップについては適宜登録を実施。中国の化学品管理体制構築を推進 2. 新体制の運用定着に向け運用のフォロー、社内教育実施 3. グループ会社も含め職場表示方法を周知 4. 各国法規制に準拠したSDS/ラベルの作成/更新を継続 5. 13事業所について監査を実施 6. 各事業所主導で削減対策実施 7. 購入原料の環境関連物質管理を継続		45
1. 危険物輸送国際規制改正への対応を実施 1-1. イエロカード、容器イエロカード、輸送ラベルの更新を適宜実施。化学3工場の全イエロカードのチェックを実施 1-2. 国連へ新しい危険物分類情報を提供、受理された 1-3. 新制度において特定荷主になるための航空貨物に対する保安対策実施		45
1-1. 第10回宇部地区RC対話集会を開催 1-2. 第9回RC千葉地区地域対話を開催 1-3. 地域コミュニケーション誌「翼」を創刊(年2回発行) 2. 「CSR報告書2012」の発行および第三者機関によるRC検証受審		20   21 55

## 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。

2012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はセメント工場での下水汚泥乾燥設備および焼却灰前処理設備、宇部マテリアルズ(株)における電気集じん機の設置などにより、47.0億円となりました。

費用については、2011年度と比較して1.6億円減少し、116.5億円となりました。

### ● 経済効果

実収入効果は、有価廃棄物等の売却などにより11.2億円となりました。

節約効果は、資源の再利用、省エネルギー化の推進により64.2億円となりました。



下水汚泥乾燥設備  
(伊佐セメント工場)



電気集じん機  
(宇部マテリアルズ(株))

### 環境保全コスト

(単位:億円)

分類	主な内容	設備投資			費用		
		2011年度	2012年度	差異	2011年度	2012年度	差異
事業リアンコスト	公害防止コスト	6.5	12.6	6.1	50.8	47.7	△3.1
	地球環境保全コスト	4.3	9.5	5.2	5.9	4.4	△1.5
	資源循環コスト	23.7	24.0	0.3	38.8	42.3	3.5
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	0.2	0.2	6.1	7.0	0.9
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	5.4	5.1	△0.3
研究開発コスト	環境配慮製品・技術の研究開発費用	0.6	0.5	△0.1	6.1	5.9	△0.2
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	2.3	1.9	△0.4
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	2.7	2.2	△0.5
合計		35.2	47.0	11.8	118.1	116.5	△1.6

### 経済効果

(単位:億円)

分類	主な内容	2011年度	2012年度	差異
実収入効果	有価廃棄物の売却額	12.1	11.2	△0.9
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	66.2	64.2	△2.0

#### UBEグループ環境会計集計方法

- 対象会社:UBEグループ会社 (P57「対象会社」のうち宇部エムス(株)、宇部MC過酸化水素(株)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2012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。

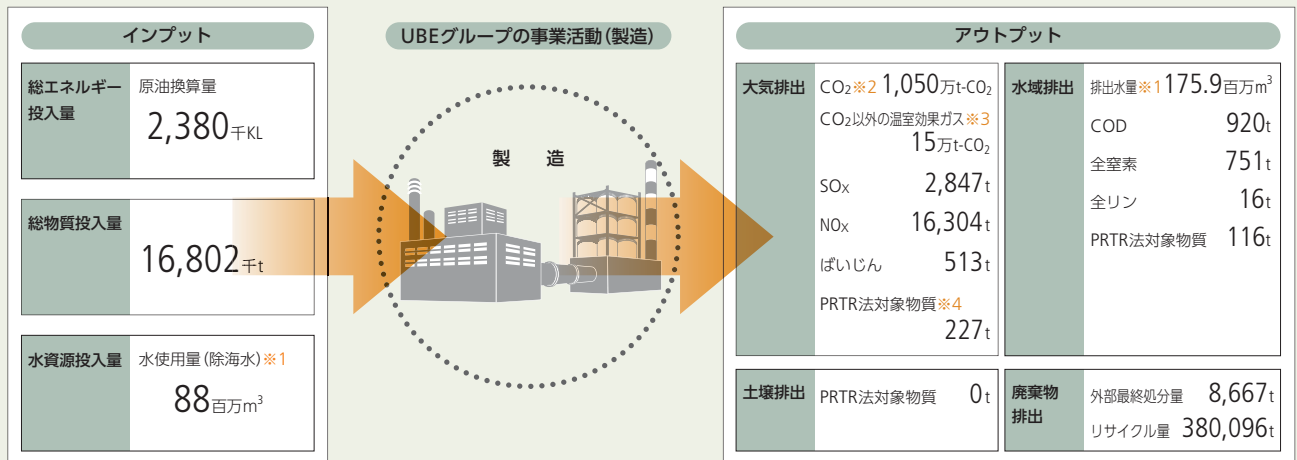
## 環境パフォーマンス

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、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。

### 用語解説

- ※1 水使用量と排水量の差は、排水量に海水が含まれるため。
- ※2 CO<sub>2</sub>排出量を示しています(廃棄物由来を除く)。
- ※3 CH<sub>4</sub>、N<sub>2</sub>O、HFC、PFC、SF<sub>6</sub>の5ガス。
- ※4 PRTR法対象462物質集計ベース(P41参照)。

### 2012年度のUBEグループにおける環境負荷の全体像



パフォーマンスデータのUBEグループの範囲については、P57をご覧ください。

### 2011年度および2012年度の工場別環境負荷データ

(単位:t/年)

	SO <sub>x</sub> 排出量		NO <sub>x</sub> 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	
	2011	2012	2011	2012	2011	2012	2011	2012	2011	2012	2011	2012	2011	2012
千葉石油化学工場	4	1	33	40	0.3	0.2	6	8	2	2	0.1	0.1	8	8
堺工場	0	0	165	159	29	20	167	163	229	235	6	4	49	42
宇部ケミカル工場	1,471	1,850	3,797	3,424	119	113	421	455	467	447	7	7	323	303
宇部セメント工場	47	38	1,469	1,501	45	64	8	8	—	—	—	—	0	0
伊佐セメント工場	343	338	7,663	7,039	187	188	0	0	—	—	—	—	0	0
苅田セメント工場	3	4	2,526	2,444	47	60	1	2	1	1	0	0	12	22
沖の山コールセンター	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	30	1
宇部フィルム(株)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	0
宇部エムス(有)	0	0	5	5	0	0	10	6	2	1	0	0	0	0
宇部アンモニア工業(有)	545	508	365	446	3	5	189	275	72	61	4	4	51	319
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)	1.7	2.4	1.8	2.4	0.2	0.3	0.5	2.0	0	0	0	0	26	17
明和化成(株)	—	—	—	—	—	—	0.1	0.1	0	0	0	0	10	10
宇部マテリアルズ(株)	116	93	1,263	1,169	51	50	—	—	—	—	—	—	19,609	3,934
ウベボード(株)	0.6	0.2	7	7	3	3	0.2	0.4	0.2	0.2	0	0	144	940
宇部興産機械(株)	0	0	—	—	—	—	0.9	1.0	1.1	1.3	0.1	0.2	98	85
(株)福島製作所	1	1	29	29	0.1	0.1	0	0	0	0	0	0	35	26
(株)宇部スチール	14	13	43	40	17	10	0.6	0.5	0	0	0	0	3,140	2,466
タイ	7	2	31	61	14	16	64	75	45	38	5	5	1,365	1,033
スペイン	221	74	378	565	11	22	234	92	272	67	2	2	12,051	8,170

# 地球温暖化防止対策

## 新中期経営計画

### 「Change & Challenge—更なる成長に向けて—」

#### 温室効果ガスの削減

国内UBEグループのCO<sub>2</sub>削減目標

- ①:2015年度までにエネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量を15%削減(1990年度比)する。
- ②:2015年度までにCO<sub>2</sub>【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。
- 省エネ対策を確実に実施し、廃棄物の利用拡大を進め、工場における製品製造段階でのさらなるCO<sub>2</sub>削減に努めていきます。
- UBEグループの主要製品が使用されている最終製品の使用段階におけるCO<sub>2</sub>削減への貢献、およびUBEグループの企業活動におけるサプライチェーン全体でのCO<sub>2</sub>排出量の把握に引き続き取り組んでいきます。
- 海外事業所を含めたCO<sub>2</sub>削減目標を検討し、UBEグループ全体での温室効果ガス削減への取り組みを深めていきます。

#### 環境貢献型技術・製品の開発

UBEグループの技術・製品を通して、資源、エネルギーおよび地球環境に貢献する研究開発・事業化の促進を図り、前中期経営計画で設定した「環境貢献型事業の売上高を2015年度に1,200億円へと拡大する」という目標に向けて、引き続き取り組んでいきます。

環境貢献型技術・製品については、UBE独自のガイドラインにて明確にしました。

- 再生可能エネルギー関連材料、技術、事業  
LIB用電解液やセパレーターをはじめとした電池材料、ポリイミドやセラミックス粉末など太陽光発電および風力発電向け材料、ガス分離膜など燃料電池向け材料、PKSなど新規バイオマス燃料、メガソーラー事業
- 省エネ、環境負荷低減に貢献する材料、技術  
セラミックス粉末などLED用材料、ポリイミドワニスなど有機EL向け材料、合成ゴムやナイロン樹脂、成形機、航空宇宙材料など自動車や航空機の軽量化に役立つ技術・材料、環境コーティング材料、セメント工場での排熱発電の導入
- 環境改善・保全に貢献する製品、技術  
セメントでの廃棄物利用や樹脂リサイクルなどのリサイクル技術、ヘリオフレッシュ®など天然由来品の代替製品、マグネシアなど排気・水質浄化剤

## 温室効果ガス削減に向けての取り組み

### ●CO<sub>2</sub>排出量および同原単位

2012年度のCO<sub>2</sub>排出量は2011年度比4%減少しました。CO<sub>2</sub>原単位は2011年度並みとなりました。

### ●エネルギー使用量および同原単位

2012年度のエネルギー使用量は2011年度比4%減少しました。エネルギー原単位は2011年度並みとなりました。

### ●物流での取り組み

UBEグループでは、販売物流の効率化を目指し、2007年度より物流効率化プロジェクトをスタートしています。同プロジェクトでは今年度、トラック・タンクローリー・タンク船の積載率向上、輸出港の工場近隣港シフトによる国内輸送距離の短縮、車両の大型化などに取り組みました。今後は、グループ内の積み合せ輸送のさらなる拡大と、一層のモーダルシフト※1を進め、環境負荷とコスト低減を共に推進していきます。

また製品輸送(いわゆる動脈物流)のみならず、フレコンやパレットといった器材の回収(いわゆる静脈物流)にも、グループをあげて効率化に取り組んでいきます。

### ●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。2012年度は、セメント工場における廃棄物の利用拡大、電動機のインバータ化、スチーム使用量の低減などによって、約9万トンのCO<sub>2</sub>を削減しました。また、宇部地区において液化炭酸製造設備設置工事に着工しており、2013年7月の完成後には約4万トンのCO<sub>2</sub>削減効果が見込まれます。

216MW発電設備では、発電用として蒸気タービンへ供給されているボイラー主蒸気の圧力変動を軽減させるボイラー燃焼制御システムを導入し、燃料である石炭の消費量低減対策を2012年6月から実施しています。2012年度は原油換算で約4,700キロリットル(CO<sub>2</sub>換算で約16,000トン)を削減することができました。また、2013年2月には145MW発電設備へも同じシステムを導入し、さらなる省エネに取り組んでいます。

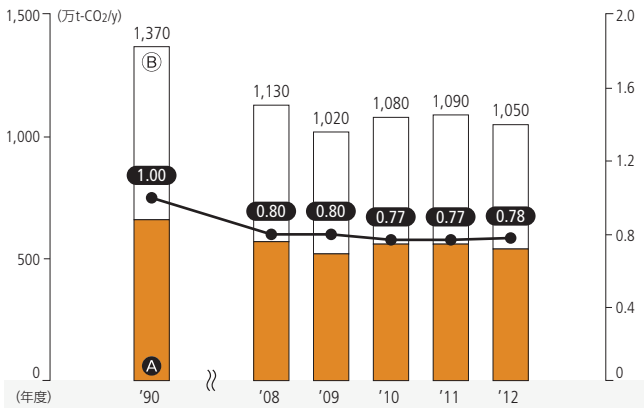
## 用語解説

※1 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。

※2 GHG (Greenhouse Gas): 京都議定書で定めたCO<sub>2</sub>、CH<sub>4</sub>、N<sub>2</sub>O、HFC、PFC、SF<sub>6</sub>の6種の温室効果ガスを示す。

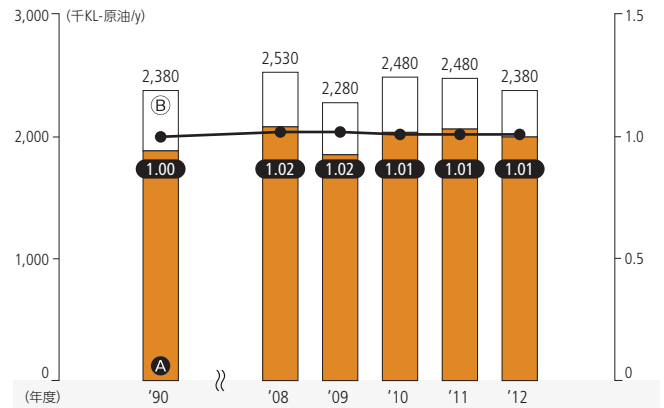
※3 二国間オフセット・クレジット制度: 途上国への温室効果ガス削減技術・製品・システム・サービス・インフラなどの普及や対策を通じ、実現した温室効果ガス排出削減・吸収への日本の貢献を定量的に評価し、日本の削減目標の達成に活用すること。

CO<sub>2</sub>排出量および同原単位



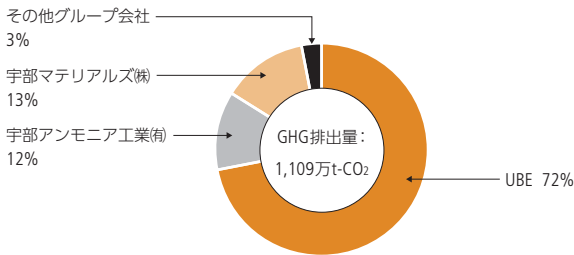
● A エネルギー起源CO<sub>2</sub> (B) 非エネルギー起源CO<sub>2</sub>(廃棄物由来を除く)  
 ● CO<sub>2</sub>原単位指数(1990年度比)  
 CO<sub>2</sub>排出量は「地球温暖化対策の推進に関する法律」(通称：温対法)に従い算定しています。

エネルギー使用量および同原単位

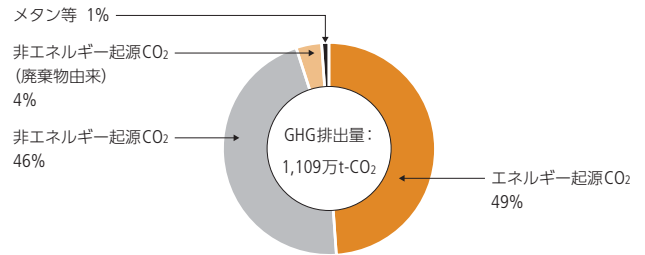


● A UBE (B) グループ会社 ● エネルギー原単位指数(1990年度比)  
 エネルギー使用量は「エネルギーの使用の合理化に関する法律」(通称：省エネ法)に従い算定しています。

UBEグループ・企業別 GHG<sup>\*2</sup>排出量(2012年度実績)



UBEグループ・ガス種別 GHG<sup>\*2</sup>排出量(2012年度実績)



(株)宇部スチールでは、CO<sub>2</sub>削減など環境への配慮の一環として、フォークリフトの燃料を軽油からBDF(バイオディーゼルフューエル：使用済み天ぷら油など植物油を精製した燃料)に移行しています。BDFを段階的に利用(軽油との混合比を上げていく)する計画が2013年1月に山口県から承認され、フォークリフトの内燃機関の作動状況を観察しながら混合比を上げていき、3月にはBDF100%運転に到達しました。2013年度はさらなる利用を進め、フォークリフト燃料(軽油)の年間使用量約8,400リットルをすべてBDFに移行する計画(CO<sub>2</sub>換算で約22トン)です。

● 二国間オフセット・クレジット制度<sup>\*3</sup>への取り組み

宇部興産海運(株)は独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)から地球温暖化対策技術普及等推進事業として「インドネシア国におけるセメント輸送船等運航効率化支援プロジェクトの組成調査」を受託しました。調査内容は、インドネシアの海運会社PT.INDO BARUNA BULK TRANSPORT社のセメント運搬船に、気象・海象予測データを活用して省エネ運航を実現する「最適航海計画支援システム」を導入し、セメント海上輸送時に排出するCO<sub>2</sub>を削減しようとするものです。

2012年の調査ではセメント運搬船3隻にシステムを導入し、航路ごとのCO<sub>2</sub>削減ポテンシャルを算出して、効果を検討しました。宇部興産海運(株)は2013年2月にインドネシアで開催された、二国間オフセット・クレジット制度事業報告会に参加し、本事業の報告および活発な質疑応答を行いました。UBEグループは今後も国内、海外において省エネ技術の普及を図り、地球温暖化防止対策への貢献を進めていきます。



BDF精製過程 (出所：(株)アースクリエイティブ)

リサイクル事業で用いる重機 (株)宇部スチール)

# 生物多様性保全

## 生物多様性保全

まだ知られていない生物も含めて地球には約3,000万種に上る生物が暮らしているといわれています。私たちも地球に暮らす多様な生物の一員として豊かな自然の恵みを受けており、この生物多様性の恵みを「生態系サービス」と呼んでいます。

ところが今、気候変動、環境汚染、資源の過剰利用などにより、地球環境は悪化しており、この生物多様性も重大な危機にさらされています。

UBEグループでは、原料調達、生産活動、製品開発などの事業活動が生物多様性へ及ぼす影響を体系的に把握するとともに、生物多様性保全の視点からその影響の低減を図り、また、森林保護活動などへも積極的に取り組んでいきます。

## 検討連絡会による活動推進

UBEグループは環境安全基本理念の一つとして、「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」を掲げています。これを受け、2012年3月には、事業活動が生物多様性に及ぼす影響を把握・評価するとともに、情報の収集・共有化、今後の活動テーマの検討などを行う全社横断組織として検討連絡会を設置しました。検討連絡会では生物多様性に配慮した製品・技術の開発や環境に貢献する事業の発掘について検討しています。

## 「日本経団連生物多様性宣言」推進パートナーズ

UBEは、一般社団法人日本経済団体連合会が制定した「日本経団連生物多様性宣言」に賛同し、より積極的に生物多様性保全に取り組むことを目指して、「日本経団連生物多様性宣言」推進パートナーズへ参加しています。



① 秋吉台山焼きの火入れ準備  
② 水を守る森林づくり体験活動

## UBEグループの取り組み

2012年度にUBEグループ社員が生物多様性保全に取り組んだ時間は、約1,600人・時間であり、森林整備、石灰石採掘後の緑化などの活動費用は約1,300万円です。

### ● 厚東川流域の森林保護への取り組み

宇部地区工場群で使用する工業用水の多くは、美祢市に水源がある厚東川から供給されています。利用者であるUBEグループ5社を含む11企業2水道局は協議会をつくり、水源地域における森林の水源涵養機能<sup>※1</sup>保全に取り組んでいます。

2012年度は、毎年秋に実施される山口県美祢農林事務所主催の「第5回水を守る森林づくり体験活動」にUBEグループ社員78人が参加し、約2ヘクタールの森林で間伐や竹林伐採を実施しました。また、秋から冬にかけて美祢市秋吉台で行われる赤郷地域ふるさとづくり協議会主催の「秋吉台の草原を守り育て活動」にも参加し、地元の皆さんと一緒に火道切りや山焼きなど行いました。そのほか、山口県が行う「水源林整備推進事業」について事業費の一部を工業用水利用料金から負担しています。UBEグループでは、今後も継続的に厚東川水源地域での森林整備に取り組めます。

### ● 石灰石鉱山緑化への取り組み

伊佐セメント工場の鉱山では、現在3鉱区（伊佐・丸山・雨乞）にて年間約800万トンの石灰石採掘を行っています。また苅田セメント工場の鉱山でも年間約100万トンの石灰石採掘を行っています。その石灰石は、セメントや生石灰・消石灰、排ガス脱硫材などの原料として幅広く使用されています。

石灰石を採掘した後の残壁部分には、山桜やソヨゴなどの鉱山自生植物を植栽し、表土の置き場（堆積場）の法面には種を吹き付ける緑化作業を行っています。今後も周辺環境との調和を図りながら、採掘の影響を最小限にとどめ、緑豊かな環境の保全に努めます。

## 用語解説

※1 水源涵養機能：健全な森林生態系の存在により豪雨時における河川の増水量（直接流出量）を軽減させるとともに、無降雨時の低水量（基底流量）を安定的に供給する作用。



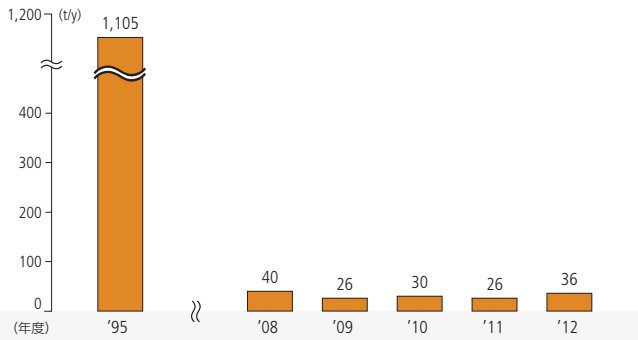
# 化学物質の管理

## 化学物質の大気排出削減

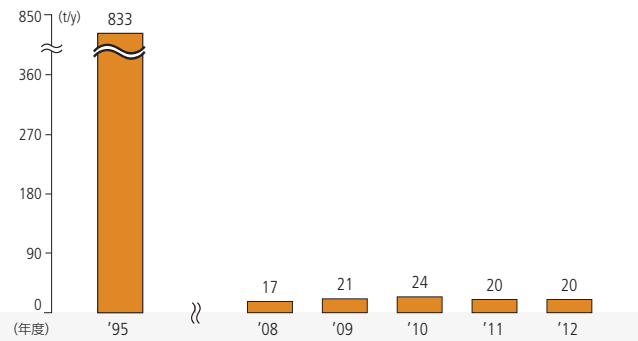
化学業界では、日化協選定・優先取り組み12化学物質<sup>※1</sup>の大気排出削減対策を実施してきました。UBEグループではこのうち、合成原料および溶剤として使われるベンゼン、1,3-ブタジエン、アクリロニトリル、1,2-ジクロロエタン、クロロホルム、ジクロロメタンの6化学物質を取り扱っています。

2012年度は6化学物質の合計排出量を1995年度比で97%削減しました。特に有害性が懸念されるベンゼン、1,3-ブタジエンについても、それぞれ98%、95%削減しました。

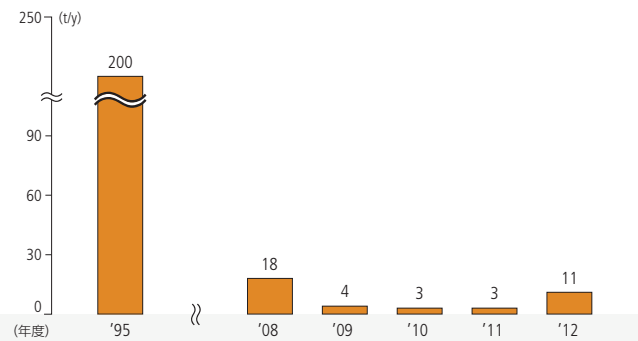
大気排出物質(6物質)の合計排出量



ベンゼン排出量



1,3-ブタジエン排出量(千葉石油化学工場)



### 用語解説

※1 環境省の中央環境審議会でリストアップされた22の有害大気汚染物質の中から、日化協(一般社団法人日本化学工業協会)が12化学物質を「優先取り組み物質」と選定し、化学業界全体で自主管理計画を実行してきました。

※2 VOC (Volatile Organic Compounds): 揮発性を有し大気中でガス状となる有機化合物の総称で、国内の工場などにおいては約200種類の該当する物質が使用されています。

## 排出削減中期計画(2010~2012年度)

自主選定した12種類の化学物質の排出量を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

UBEグループが自主選定した下記の12種類の化学物質の合計排出量を2000年度比で80%削減しました。

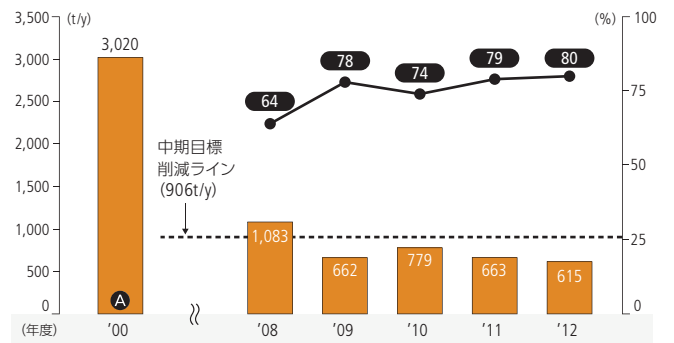
### ● 10種類のVOC(揮発性有機化合物)<sup>※2</sup>

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

### ● 2種類の化学物質

アンモニア、カプロラクタム

自主選定12化学物質排出量と削減率



● A 全物質排出量 ● 削減率 (%)



VOC 排出除外設備(堺工場)

## 化学物質の登録

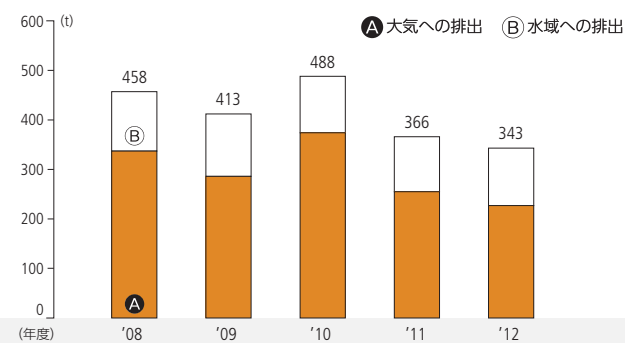
### ● PRTR※1(化学物質排出移動量届出制度)

PRTR法の届出対象の462物質の内、UBEグループで該当するものは60物質、UBEでは48物質あります。該当物質の排出総量は、製造工程の改良により2011年度比でUBEグループでは6.1%、UBEでは0.9%の削減となりました。

### ● 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・管理しています。2016年7月までに適正に処理していく計画で、日本環境安全事業(株)を通じて、処理を進めています。

PRTR法対象物質排出量(UBEグループ)



### 2012年度のPRTR法対象物質の排出/移動の総量

(単位:t)

	取扱量	総排出量				排出総量 2011年度比増減率	移動量
		大気	公共用水	土壌	合計		
UBE	388,550	121.2	104.2	0.0	225.4	△0.9%	922.2
グループ会社	27,372	106.2	11.7	0.0	117.9	△14.7%	782.3
合計(UBEグループ)	415,923	227.4	115.9	0.0	343.3	△6.1%	1,704.5

移動量：廃棄物として外部処理された量

### 2012年度の個別物質の排出/移動量(UBEグループのPRTR法対象物質)

(単位:t)

政令 指定番号	化学物質名	CAS No.	取扱量	排出量				排出量 2011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	873	77.3	14.0	0.0	91.4	△6.2%	312.0
76	イプシロン-カプロラクタム	105-60-2	209,427	0.0	86.6	0.0	86.6	12.3%	420.2
80	キシレン	—	205	37.5	0.0	0.0	37.5	△23.8%	19.7
400	ベンゼン	71-43-2	79,827	20.5	0.4	0.0	20.9	1.8%	0.0
53	エチルベンゼン	100-41-4	24	17.3	0.0	0.0	17.3	△2.8%	7.8
134	酢酸ビニル	108-05-4	3,946	16.4	0.0	0.0	16.4	△21.0%	0.0
213	N,N-ジメチルアセトアミド	127-19-5	374	15.5	0.0	0.0	15.5	△46.4%	145.1
392	n-ヘキサン	110-54-3	269	14.3	0.0	0.0	14.3	△20.4%	61.1
351	1,3-ブタジエン	106-99-0	98,435	11.1	0.0	0.0	11.1	230.1%	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	8	0.0	7.9	0.0	7.9	△7.9%	0.0
104	クロロジフルオロメタン	75-45-6	7	7.2	0.0	0.0	7.2	△7.8%	0.0
405	ほう素化合物	—	49	0.8	2.3	0.0	3.1	△1.0%	1.5
243	ダイオキシン類	※	—	361.7	1.2	0.0	362.9	43.9%	0.4

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。

# 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、大気汚染物質の排出について、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適切に管理し、工場を安定操業しています。

### ● 臭気対策

UBEグループ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。

### ● 水質汚濁防止対策

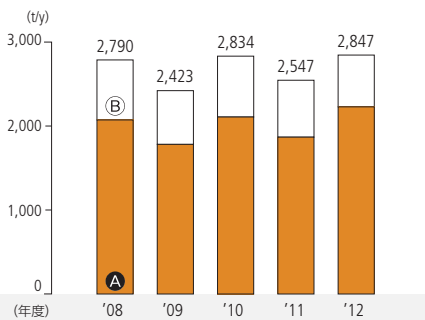
UBEグループは、水質の監視設備を設置しており、水質汚濁に重要な影響を及ぼす工場の排水は、廃水処理設備により浄化しています。

### ● 土壌・地下水汚染対策

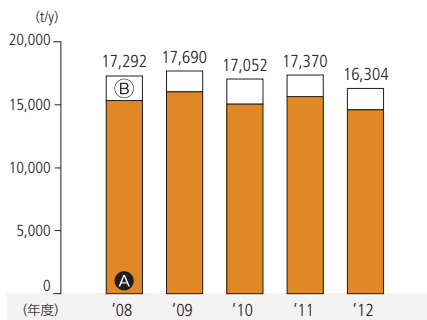
UBEグループでは、土壌汚染対策法および自治体の条例を遵守していきます。

● A UBE ● B グループ会社

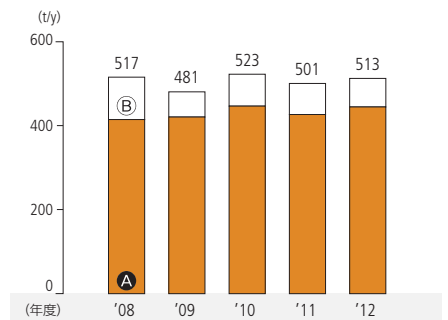
SOx※1 排出量の推移



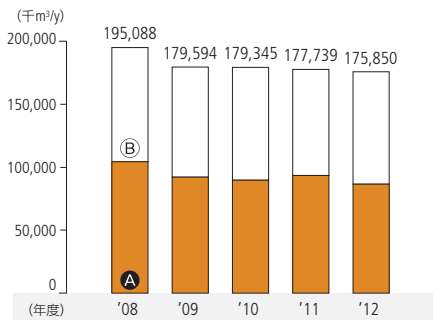
NOx※2 排出量の推移



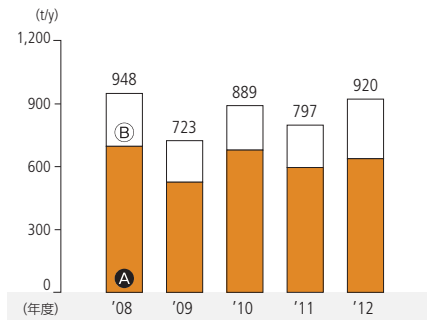
ばいじん排出量の推移



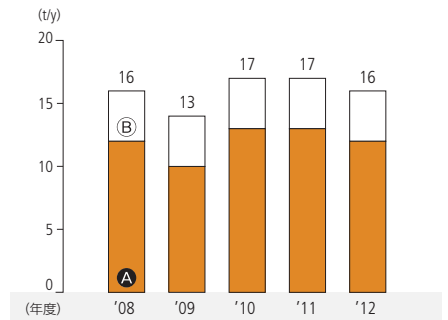
排出水量の推移



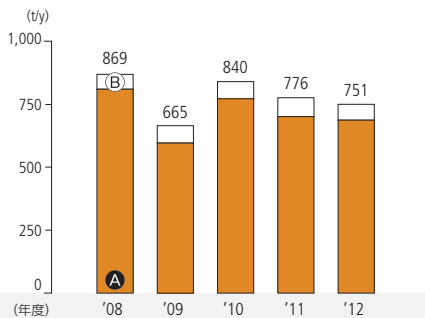
COD※3 排出量の推移



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、P36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

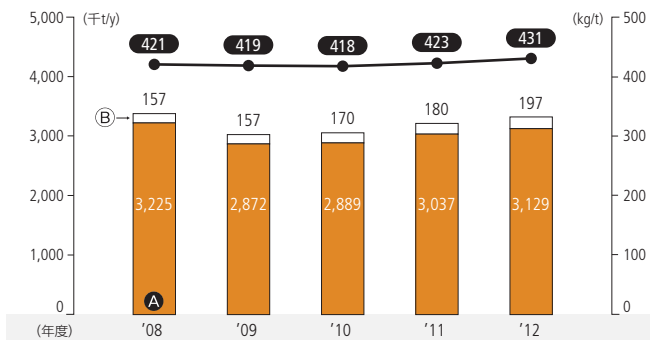
廃棄物には、セメントの原料（マテリアルリサイクル）や熱エネルギー代替（サーマルリサイクル）として利用できるものがあるため、セメント工場では広範囲な廃棄物の処理を行っています。セメントキルンには1,450℃という高温の焼成ゾーンが存在するため、通常の焼却炉では処理できない物質も焼却・破壊でき、また大量処理も可能です。焼却された灰は、セメント原料の一つである粘土の代替品として再利用するため、最終処分場も不要です。

セメント3工場ではUBEグループ内外から高炉スラグ※1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。2012年度に有効利用した廃棄物・副産物は333万トンであり、そのうち325万トンを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年度から、伊佐工場では下水汚泥乾燥設備が、宇部工場では焼却灰前処理設備、汚泥密閉投入設備が稼動中です。

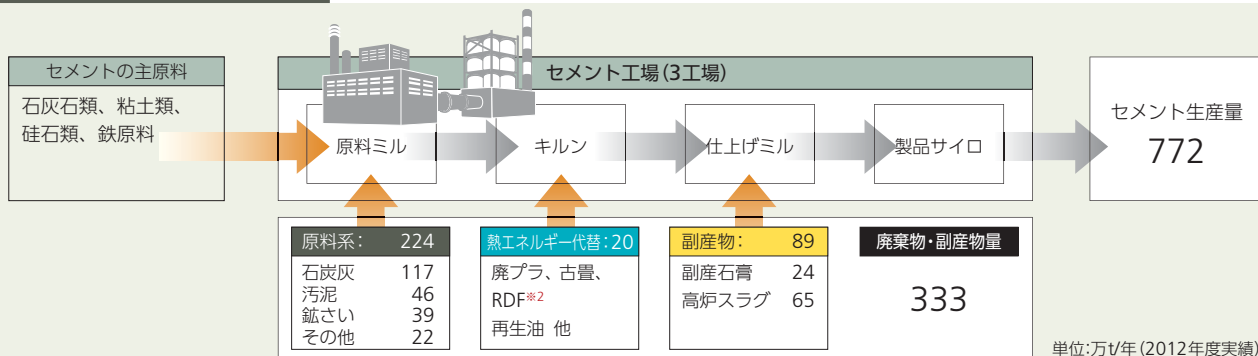
今後も、様々な廃棄物に対応する体制を強化して、リサイクル事業の充実・拡大に努めたいと考えています。

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当たり使用量(kg/t)

### セメントの製造フロー(概要)



### 用語解説

※1 高炉スラグ: 製鉄所において高炉を用いて鉄鉱石から金属鉄を還元精錬し、融解した鉄を抽出する際に発生する副産物。  
 ※2 RDF(Refuse Derived Fuel): 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。



日本製紙(株) 板紙事業本部長代理 兼 大竹工場長  
吉田 彰彦



### 廃棄物のセメント再資源化

当工場は、段ボール原紙、高級白紙、書籍用紙、純白ロール紙など、多様な紙・板紙を生産しています。

石炭を主燃料とする新エネルギーボイラーが稼動した2009年以降、宇部興産様には発生する石炭灰をセメント原料として有効利用していただくとともに、古紙リサイクルで発生する廃プラ類についても再資源化していただいています。

社会的課題でもある廃棄物削減、再資源化推進のため、今後ご協力をお願いいたします。

### セメント工場の廃棄物処理設備 沿革

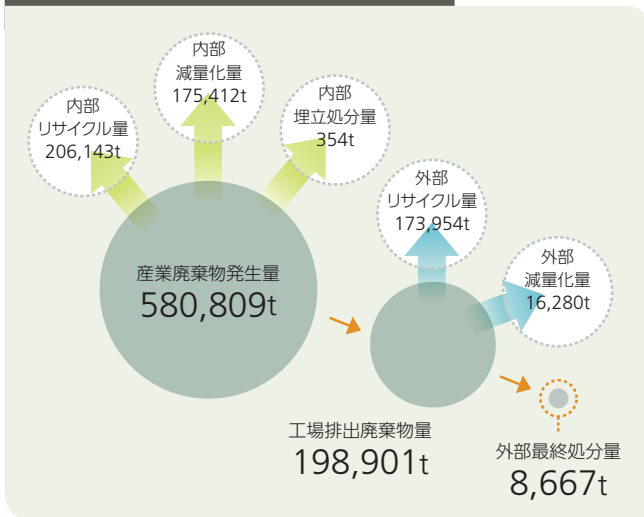
年度	熱エネルギー代替	原料系他
1998	刈田工場廃油処理設備	伊佐工場塩素バイパス設備
1999		宇部・刈田工場廃水受入処理設備
2000	宇部工場廃プラ類処理設備(Ⅰ期)	
2001		宇部工場下水汚泥処理設備
2002	刈田工場廃プラ類処理設備(Ⅰ期)	伊佐工場下水汚泥処理設備(Ⅰ期) 宇部工場塩素バイパス設備 宇部・伊佐・刈田工場肉骨粉処理設備
2003	伊佐工場廃プラ類処理設備(Ⅰ期)	
2004	伊佐工場自家発木屑混焼設備 伊佐工場廃プラ類処理設備(Ⅱ期)	
2005		刈田工場高塩素バイパス設備
2006	刈田工場廃プラ類処理設備(Ⅱ期)	
2007	宇部工場廃プラ類処理設備(Ⅱ期)	伊佐工場下水汚泥処理設備(Ⅱ期)
2008	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	刈田工場廃プラ類処理設備(Ⅲ期)	刈田工場焼却灰前処理設備
2011	刈田工場廃プラ前処理設備	
2012	伊佐工場下水汚泥乾燥設備	宇部工場焼却灰前処理設備 宇部工場汚泥密閉投入設備

# 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 (2012年度)



## 産業廃棄物の削減状況

UBEグループでは、産業廃棄物のリサイクルや最終処分量の削減に積極的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。

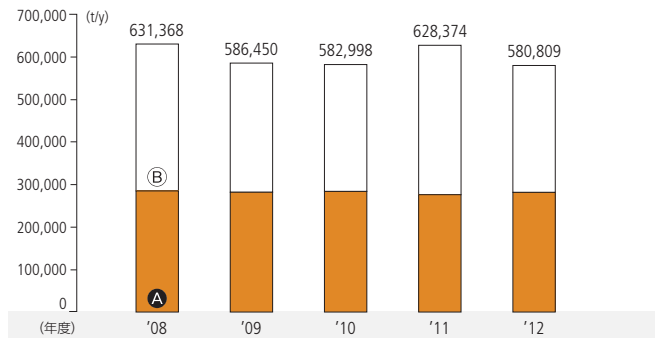
### ● 産業廃棄物の外部最終処分量

2012年度は、80%の削減目標に対し、73%の削減にとどまり、目標未達成でした。これは、産業廃棄物の発生実績量が見込みより増加したためです。

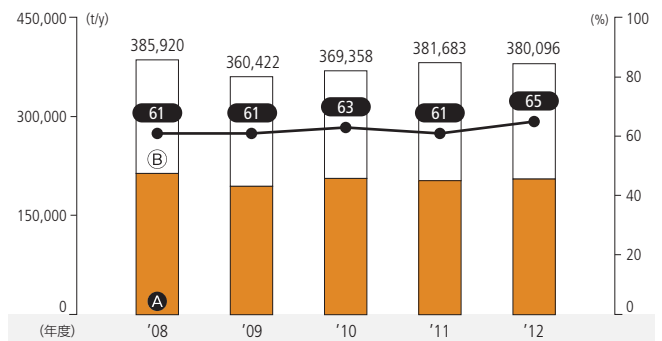
2013年度以降も、引き続き削減努力を継続していきます。

▲ UBE    ● グループ会社    ● 廃棄物リサイクル率(%)

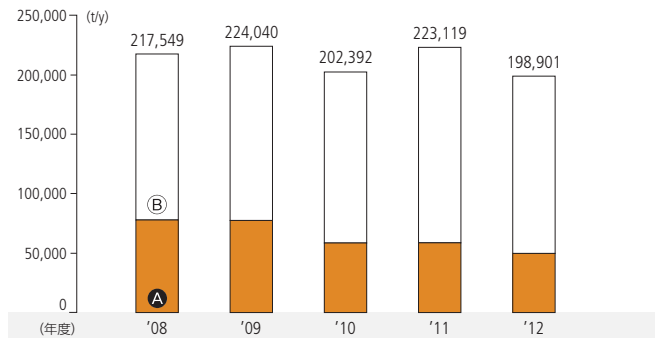
## 産業廃棄物発生量



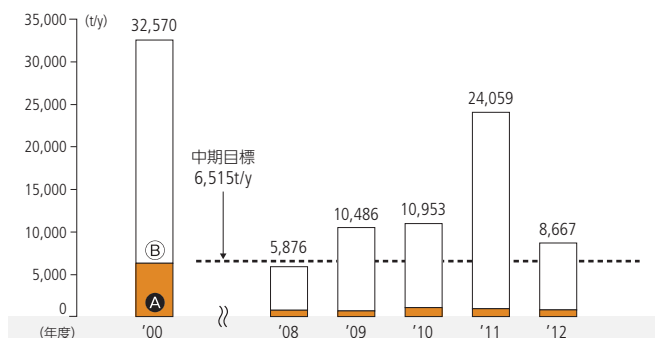
## 産業廃棄物のリサイクル量とリサイクル率



## 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



# 製品安全・品質保証



宇部興産機械(株) 生産本部 品質保証部長  
中村 秀幸

## 製品安全・品質保証への取り組み

### ● 安全データシート (SDS)

化学製品を安全に使用していただくため、全製品のSDSをお客様に提供するとともにホームページで公開しています。また、社員は「製品SDSデータベース」を閲覧でき、製品の危険有害性情報や関連する法規制情報、保管、廃棄方法などの情報を取得できます。EUのREACH規則やCLP規則※1などに対応したSDSも併せて適宜更新しています。

### ● 製品ラベル

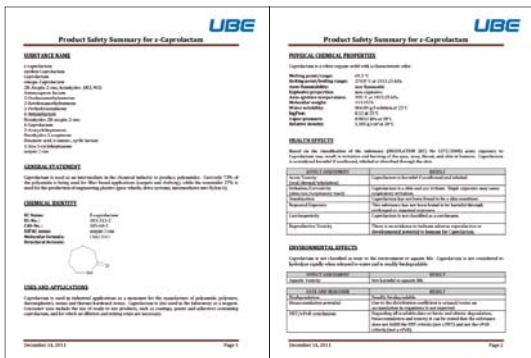
製品容器にGHSラベルを貼付し、取り扱う際の注意事項を明記しています。「容器イエローカード(ラベル方式)」も完全導入を行っています。

### ● 物流安全

グループ製品安全委員会の年間計画に基づき、イエローカード※2や輸送ラベルを整備するとともに、防災訓練などを通して物流事故防止と物流品質向上に取り組んでいます。

### ● 顧客のグリーン調達※3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。顧客が実施するこうしたグリーン調達の実現に、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。



安全性要約書



## 『世界へいいものを提供しよう。』をコンセプトに品質・製品安全活動を推進

機械・金属成形カンパニーの事業はダイカストマシンや射出成形機等の成形機、粉碎設備や橋梁等の産機、製鋼、機械サービスと業種が多岐に渡っています。また、日本国内はもとより、北米、欧州、アジア、中東から最近では南米にもユーザー層が広がっており、高品質で、安全かつ環境に優しい設備が求められています。

その中で、各国の法規制ならびにユーザーからの厳しい要求に適確に対応するため、各国法規制の精査・対応を通じたコンプライアンスの徹底、製品安全リスクアセスメントの実践による人や環境に優しい設備の開発・設計・製作に取り組んでいます。また、品質確保および向上のための厳格な検査や種々の地道な可避的損失削減活動(品質向上活動)を通して品質・製品安全活動を積極的に推進し、世界へ「いいもの」を提供していきます。

### ● 国内外の化学品安全管理活動への参画

UBEでは、これまでに国際化学工業協会協議会 (ICCA) のHPVプログラム※4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※5) 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。2011年度からは日化協が推進するJIPS※6 (ICCAが推進するGPS※7の国内版) に参加し、ハザード情報の収集・発信、リスク評価の取り組みを進めています。2012年度は8物質の安全性要約書※8をGPSポータルサイトへ登録し、一般公開しました。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についても積極的に支援しています。

## 用語解説

- ※1 CLP規則: REACHと並び化学品の分類、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, Labeling and Packagingの略。
- ※2 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、該当法規制、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。
- ※3 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・環境基準のもとで行う原材料調達。
- ※4 HPV (High Production Volume Chemicals) プログラム: 高生産量化学物質の安全性情報を収集して有害性評価を行い、情報を発信する国際的な化学品安全管理活動。OECDが始めたが、現在はICCAが推進。
- ※5 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のHPVプログラム。
- ※6 JIPS (Japan Initiative of Product Stewardship): 日化協が推進する化学物質の自主的なリスク管理活動。
- ※7 GPS (Global Product Strategy): 「2020年までに化学物質による人や環境への影響を最小化する」という目標の下、ICCAが推し進める化学物質の自主的なリスク管理活動。
- ※8 安全性要約書 (Safety Summary Sheet): GPS活動の成果として、自らが行った化学物質のリスク評価の結果を盛り込んだ要約書。ICCAのGPSサイトで公開されている。

# 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、労働災害防止のために、設備や作業のリスクアセスメントを推進しています。労働災害情報をデータベース化し、イントラネットの専用ページで公開することで、対策の水平展開を図っています。ゼロ災を目指して、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

退職者を含め石綿関連製品の取扱者には、石綿健康診断を行っています。また、健康被害の調査の結果、有所見者となった方の労災申請にも全面的に協力しています。既存の建物や製造設備では飛散性の高い物件は適切に処置し、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反応器・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2012年度実績は39件です。

### ● 安全・保安防災教育の充実

建設資材カンパニーでは2009年8月に保全教育センターを設置し、約3,000人が危険作業を疑似体験させる「体験型安全教育」を受講しました。さらに、化学部門でも「体験型安全教育」や保安力強化を目的とした「保全技能教育」を行う教育センターを設置し、2014年4月から運用開始予定です。

## 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2012年度実績は106件です。

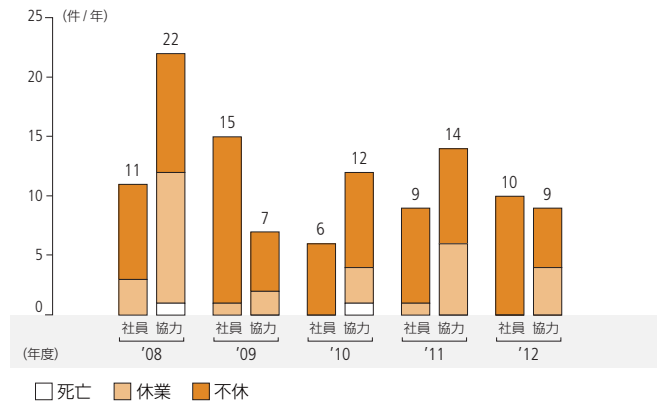
### ● 緊急時訓練

事業所では計画的に緊急時訓練を実施しており、訓練の状況をイントラネットの専用ページに掲載し、より多くの方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。

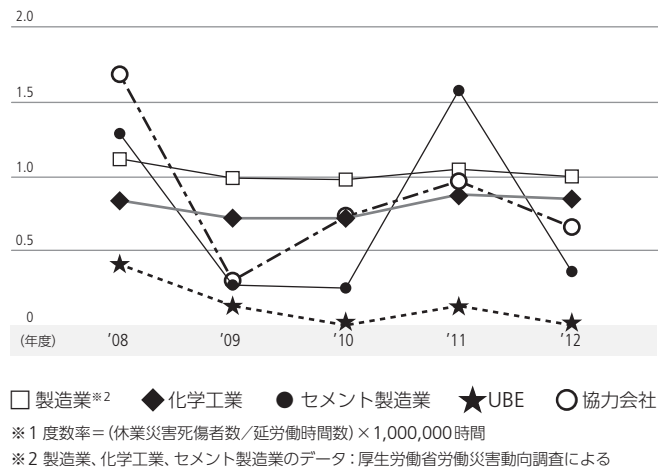
## ● 環境安全関連資格取得

事業所では設備を安全に運転管理していくために、法令で定められた資格（公害防止管理者、危険物取扱者など）の取得を推進しています。

UBEの労働災害件数(社員、協力会社)



UBEの労働災害度率率\*1の推移

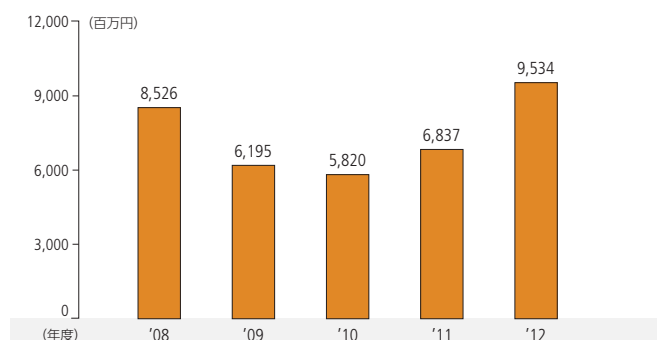


UBEグループ設備事故件数(環境事故を含む)

(単位:件)

年度	2008	2009	2010	2011	2012
UBE	0	4	2	3	3
グループ会社	4	3	3	1	3

UBEグループ安全・衛生・防災対策費









# 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CO<sub>2</sub>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。

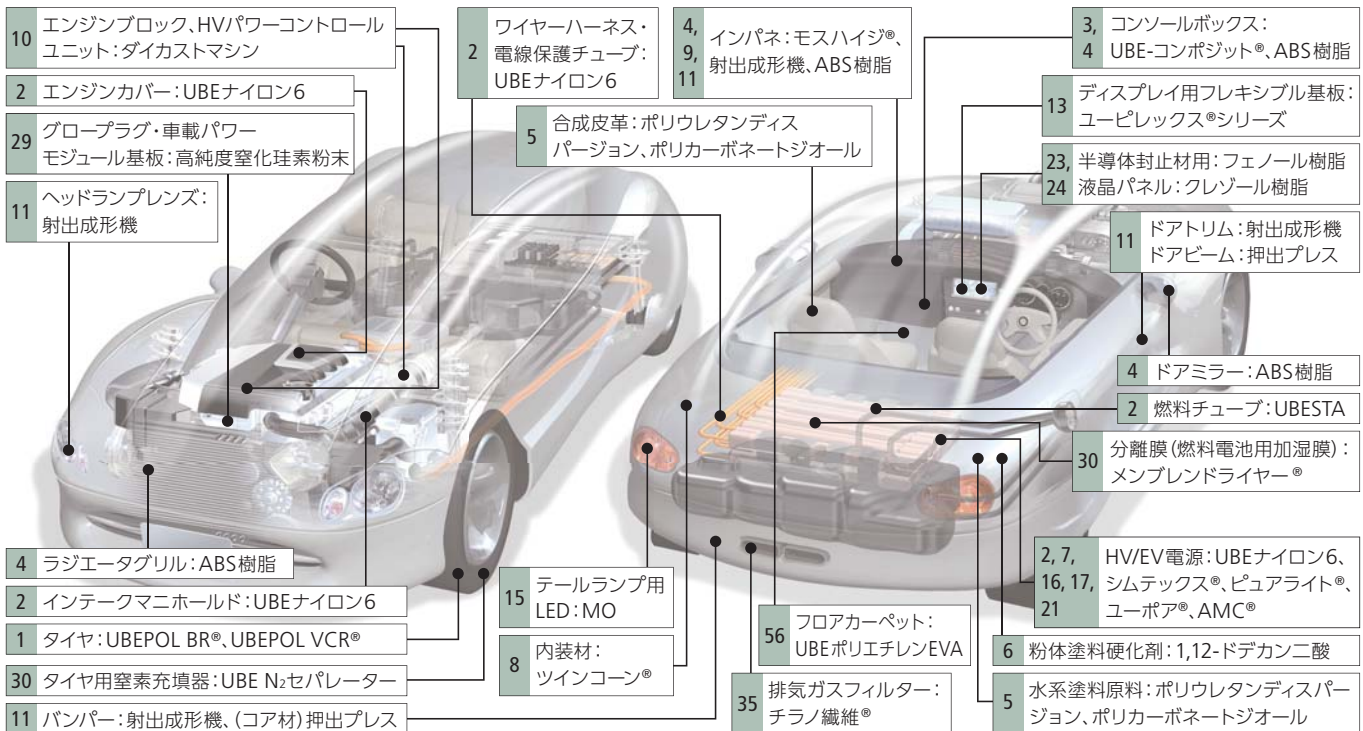
## 製品の特徴

-  **CO<sub>2</sub>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®」  
「UBEPOL MBR®」  
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、食品包装フィルムなど  
特徴: 強靭性・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用に最適。高いフィルム特性から、リチウムイオン電池のソフトパッケージにも採用


B 用途: チューブ、被覆、自動車部品など  
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  **ABS樹脂「UMG ABS®」**  
UMG ABS®

用途: 自動車の内外装材、家電・IT機器の筐体・部品類、木質パネル建材などの原料  
特徴: 光沢感があり、耐衝撃性や加工性、硬度に優れる。低温での成形が可能


★ 5  **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、高耐久性樹脂など)の主原料として利用

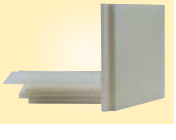


6  **粉体塗料硬化剤「1,12-ドデカン二酸」**  
 ファインケミカルビジネスユニット

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

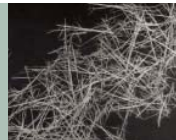
7  **高強度ポリプロピレン繊維「シムテックス®」**  
 宇部日東化成(株)

用途:ハイブリッド車(HV)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

8  **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、ハイブリッド車(HV)、電気自動車(EV)の内装材として最適

**建設資材**

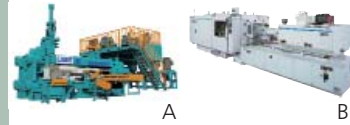
9  **塩基性硫酸マグネシウム「モスハイジ®」**  
 宇部マテリアルズ(株)

用途:樹脂用フィラー(添加材)  
 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**

10  **ダイカストマシン**  
 宇部興産機械(株)

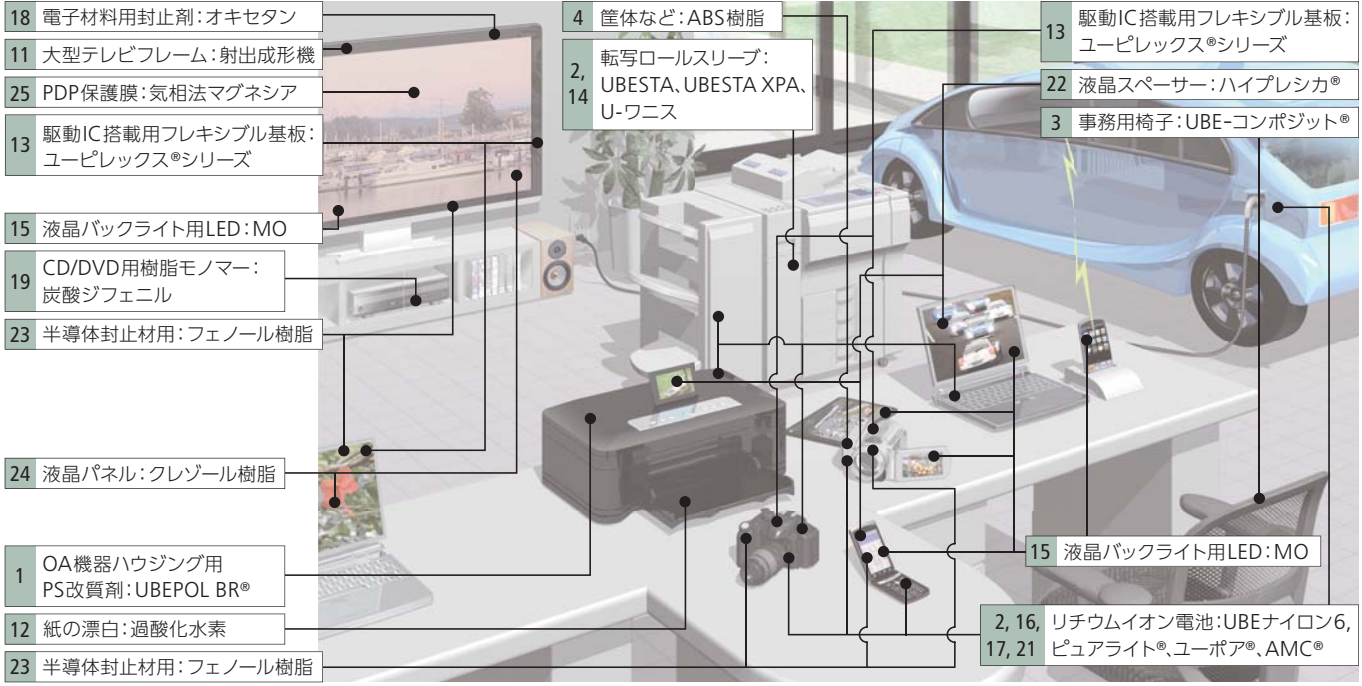
用途:エンジンブロック、トランスミッションケースなどの自動車用アルミ部品  
 特徴:省エネルギー・省スペース・高機能化を実現。世界No.1の省スペースマシン

11  **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**


先端技術による高機能製品が高度情報化を実現しています。



**化学**

12  **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

13  **ポリイミドフィルム「ユーピレックス®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

14  **ポリイミドワニス「U-ワニス」**  
 電子情報材料ビジネスユニット

用途:印刷機器のシームレスベルト塗布材料  
 特徴:高温で焼きつけることにより、耐熱性、耐薬品性、電気絶縁性に優れた被膜を形成

★ 15  **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、太陽電池の原料  
 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



16 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」



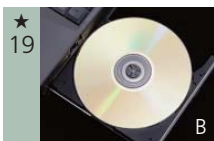
17 ポリオレフィン多孔フィルム「ユーポア®」  
機能電池材料ビジネスユニット

用途：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セパレータ  
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



18 UV塗料/接着剤の原料  
「オキシタン」(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



★ 19 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



★ 20 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：食品包装用ドライラ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



21 多層カーボンナノチューブ「AMC®」  
ファインケミカルビジネスユニット

用途：リチウムイオン電池正・負極用導電助剤、導電性複合材料(半導体デバイス容器、プリンター現像ローラーなど)、溶融紡糸による導電糸など  
特徴：独自開発の触媒・製法で釣鐘構造(節構造)を持たせることにより、高い分散性と導電性能を実現。また飛散しにくくハンドリング性が高いため、生産効率改善にも貢献



22 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パーサー  
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パーサー(液晶の厚みを一定に保つギャップ材)として最適



23 フェノール樹脂「MEH-7851」  
明和化成㈱

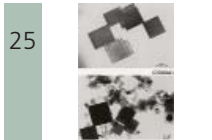
用途：ハイブリッド車(HV)・電気自動車(EV)・パソコン・携帯電話などの半導体封止材、積層板  
特徴：エポキシ樹脂の硬化材として使用。特殊なレジン構造により、ハロゲン系難燃剤無添加で難燃性に優れている。ハロゲンフリーで、環境に優しい素材



24 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：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

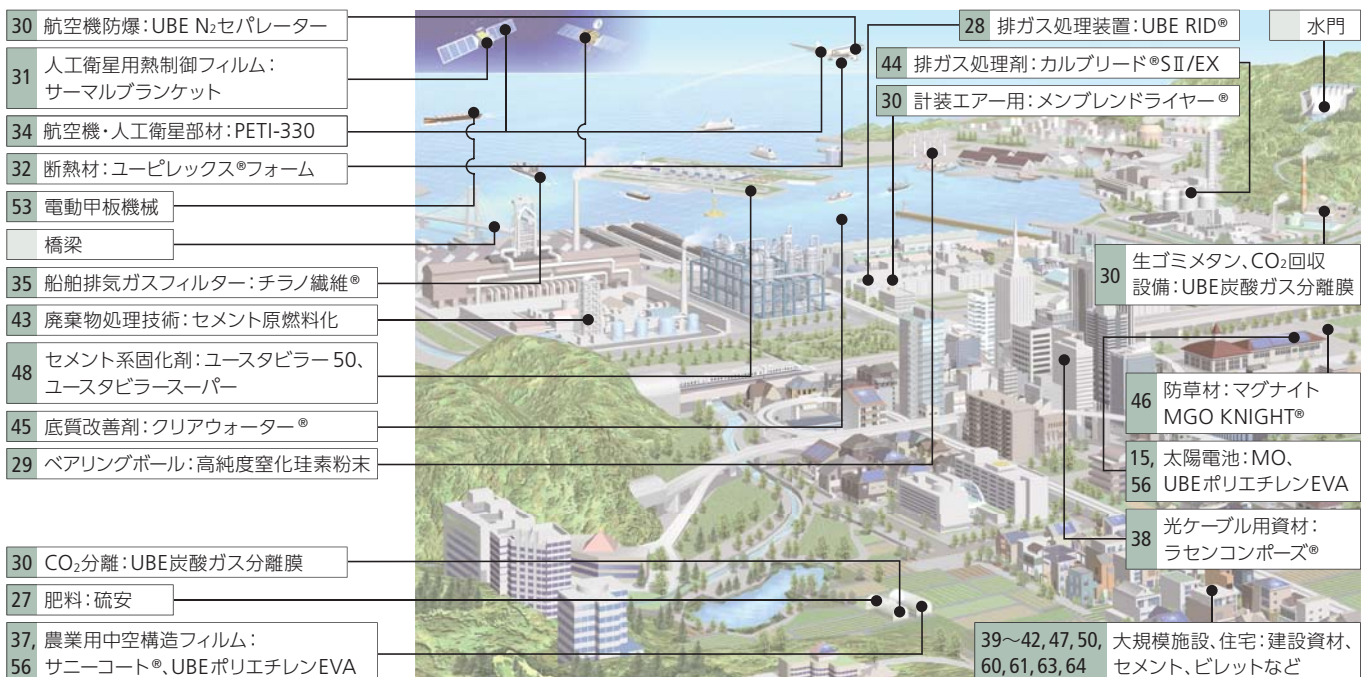


25 酸化マグネシウム  
「気相法高純度超微粉マグネシア」  
宇部マテリアルズ㈱

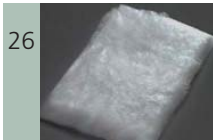
用途：PDP保護膜用原料、蛍光体用原料  
特徴：高純度のマグネシウム蒸気と酸素との気相酸化反応で生成

## 産業・社会関連分野

環境に配慮した様々な製品が社会の基盤づくりに役立っています。



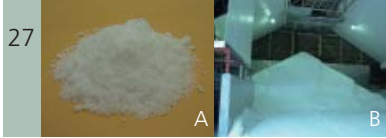
研究開発



**光触媒繊維**  
研究開発本部企画管理部企画・マーケティンググループ

用途: 水質浄化、空気浄化  
特徴: 光触媒反応で有機物を分解。人と環境に優しい浄化システムを構築できる

化学



**A カプロラクタム**  
**B 硫酸**  
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。世界トップクラスの能力  
B 用途: 窒素系肥料の原料  
特徴: カプロラクタムの副産物



**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



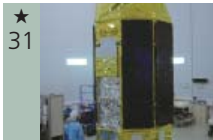
**窒化珪素粉末「高純度窒化珪素粉末」**  
機能材料ビジネスユニット  
セラミックスグループ

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



**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 N<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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



**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

写真提供: JAXA

用途: 宇宙用熱制御材料  
特徴: ユープレックス®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、小惑星探査機「はやぶさ」など日本の人工衛星の多くに採用



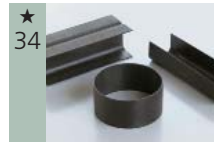
**発泡ポリイミド「ユープレックス®フォーム」**  
航空宇宙材料開発室

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



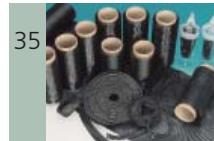
**液体アンモニア**  
工業薬品ビジネスユニット

用途: 脱硝用薬剤  
特徴: 石炭・重油などの燃焼で発生する窒素酸化物(NOx)を無害の窒素と水に分解



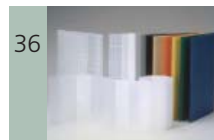
**耐熱コンジット用ポリイミド樹脂**  
「PETI-330」 「PETIプリプレグ」  
航空宇宙材料開発室

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



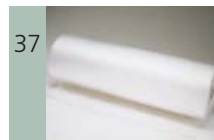
**SiC繊維「チラノ繊維®」**  
機能材料ビジネスユニット  
チラノ繊維グループ

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



**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



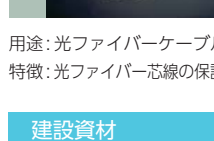
**農業用中空構造フィルム「サニーコート®」**  
宇部日東化成㈱

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



**光通信ケーブル用資材「ラセンコンボーズ®」**  
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



**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: 常温白着工法で施工時に火気、溶剤をほとんど使用しない



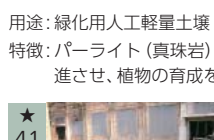
**緑化資材「グリーンサム®」**  
建材事業部

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



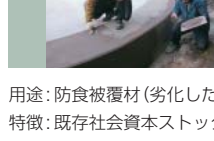
**耐硫酸モルタル「U-アシテクト®T」**  
建材事業部

用途: 防食被覆材(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



**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



**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



**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



### 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」
- H 「廃プラスチック前処理設備」
- I 「下水汚泥乾燥設備」
- J 「汚泥密閉投入設備」

資源リサイクル事業部

A 特徴: 都市ゴミ焼却灰、ASR (自動車破砕残渣)、溶り残渣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による臭気漏洩防止

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熱エネルギーとして利用する設備

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

H 特徴: 廃プラスチックを排熱ガスを利用して脱塩・固化し、熱エネルギーとして利用する設備

I 特徴: 下水汚泥を排熱ガスを利用して乾燥し熱エネルギーとして利用する設備

J 特徴: 有機系の汚泥を処理する設備



### 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



### 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



### 防草材「マグナイト MGO KNIGHT®」

宇部マテリアルズ(株)

用途: 防草材、めかるみ防止

特徴: 天然の海水から取れたマグネシウムとマサ土を混合した環境に優しい防草材料



### 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



### 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

A 特徴: 施工時に土壌からの六価クロムの溶出を抑制

B 特徴: 粉じんの発生を抑制

## 機械・金属成形

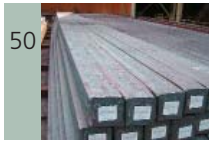


### エア浮上コンベア

宇部興産機械(株)

用途: 石炭・土砂などの搬送 (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



### 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



### 小型流動床ボイラ

宇部テクノエンジニア(株)

用途: 高含水廃棄物の燃焼

特徴: 高含水の汚泥やコーヒー粕などを効率的に燃焼し、熱エネルギーを回収



### 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

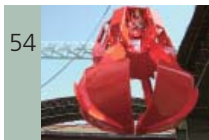


### 電動甲板機械

(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



### 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



### バイオマス発電燃料化設備

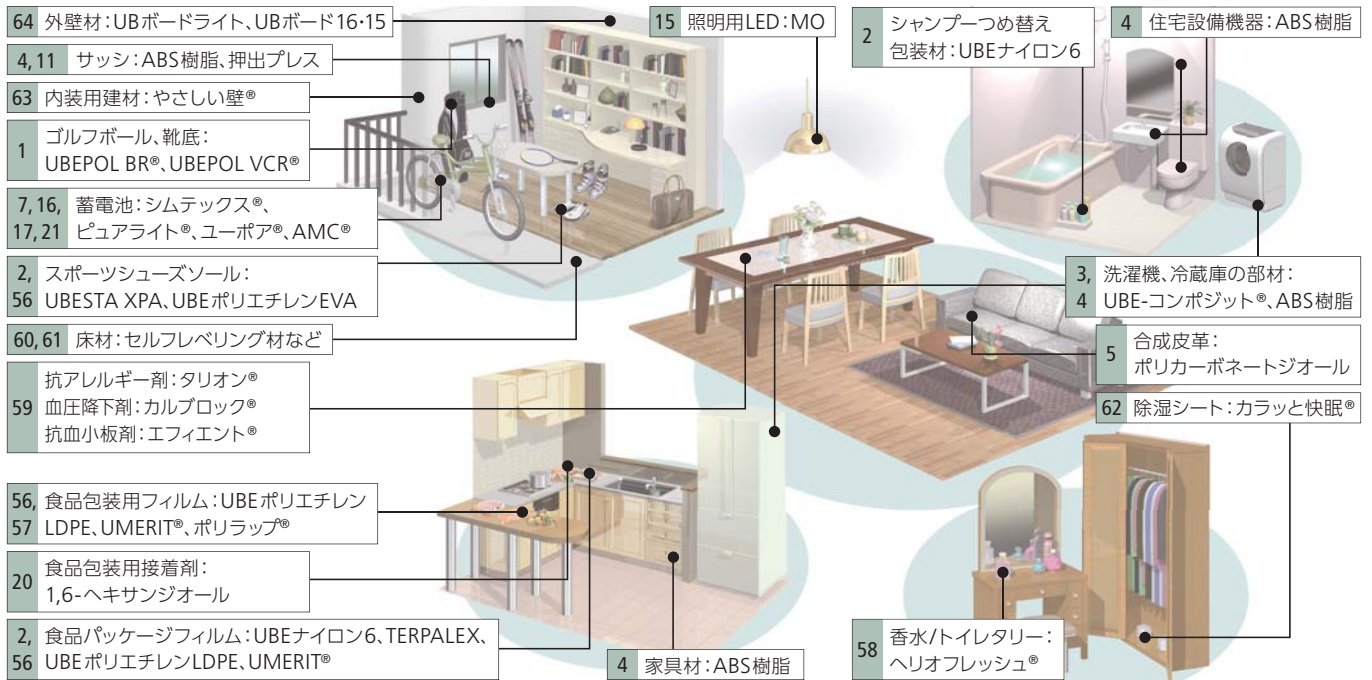
電力ビジネスユニット

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: 高混焼率(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

★ 56 **ポリエチレン**  
 「UBEポリエチレンLDPE」  
 「UBEポリエチレンEVA」  
 メタロセン触媒 HAO-LLDPE  
 「UMERIT®」  
 宇部丸善ポリエチレン㈱

用途: 各種包装フィルム、貼合用フィルム、産業資材、医療用など  
 特徴: 柔軟性、加工性、強度、透明性、低温シール性に優れる

57 **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㈱

A 用途: 食品包装用ラップフィルム  
 特徴: 添加剤を一切使用しない家庭用無添加ポリエチレン製ラップ  
 B 用途: 食品トレー包装用シュリンクフィルム  
 特徴: 弁当、惣菜、水産加工品などの包装に適した優れた非塩素系フィルム

58 **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)の伐採を抑制

59 **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

## 建設資材

60 **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

61 **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®」ほか**  
 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

62 **除湿シート**  
**「カラッと快眠®」**  
 宇部マテリアルズ㈱

63 **健康・調湿建材「やさしい壁®」**  
 ウベボード㈱

64 **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

## サイトレポート (UBEグループ主要生産拠点)

### 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:261人

主要製品:ポリエチレン、合成ゴム、防水材料

当工場は京葉臨海工業地域の千葉県市原市に立地し、タイヤ原料の合成ゴム、電線の被覆や各種包装材料に使用されるポリエチレンなど生活を支える石油化学製品を生産しています。地域とお客様に安心・安全をお約束するため、あらゆるリスクを想定し、その防止対策を推進しています。環境対策では、有害性の高い溶剤の使用中止や、排ガス・廃溶剤のボイラー燃焼などの対策を行い、環境への影響を大幅に低減しています。また、工場から出る排水や排ガスは常時監視を行い、異常の早期発見につなげています。地域の皆様と企業との交流を目的とした五井臨海まつりへの参加、地元の小学生を対象とした工場見学会の開催などを通じて、地域社会との交流も盛んに行っています。

### 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:319人

主要製品:カプロラクタム、アンモニア、液化炭酸、電解液、機能膜、分離膜、ポリイミド製品、リサイクルコンパウンド

当工場は、環境モデル都市として「堺・クールシティ宣言」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。2012年も、地域住民の方々に工場にお招きして、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。

### 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:1,335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

当社化学部門のマザー工場として、化成品・樹脂、機能品・ファイン、医薬品など多種多様な製品を環境、品質に配慮しつつ、安全・安定操業で生産しています。2012年度は、自主保安管理体制を構築しました。これは高圧ガス保安法に基づき、施設の検査内容を自社内で厳しく確認、監査することで、結果として地域の皆様に安心していただける工場を目指すものです。今後も社員・協力会社が一体となって現状に満足する事なく継続的に改善してまいります。2013年度は、新中期経営計画の初年度にあたり、地震・津波対策、保安防災体制の強化および環境保護の推進などに注力していきます。

### 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:232人

主要製品:セメント、石灰石、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なっています。製造過程では、廃プラスチックや木質バイオマスのリサイクル利用や省エネルギーに一元となって取り組んでいます。当工場では、セメントの製造・廃棄物の利用を通じて、震災復興や社会インフラの形成、ならびに循環型社会の構築に貢献しています。社員にとっても地域の皆様にとっても安全で安心なセメント工場、開放的でクリーンなセメント工場を目指し、これからも日夜努力していきます。

### 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:169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する当工場は、セメント製造・石灰石採掘と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ため工場や鉱山からの騒音、振動、排水などについて、法規制より厳しい自主管理目標を定め、操業しています。また、地域社会との円滑なコミュニケーションをととても大切にしています。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。さらに近年では、産業観光ツアーの「セメントの道」が好評を博しています。

工場別環境負荷データは、P36に示しています。

### 苅田セメント工場



**所在地:**福岡県京都市郡苅田町長浜町7  
**操業開始:**1964年  
**社員数:**115人  
**主要製品:**セメント

当工場が立地する苅田町の東部は、周防灘に面した国際貿易港・苅田港を中心とする工業地帯であり、セメント、金属、自動車、電力など日本有数の企業の工場が軒を並べ、昨今も活況を呈しています。東京オリンピック開催の1964年に操業を開始した当工場は、来年で50周年を迎えます。開設当初から環境に配慮した“緑の工場”を目指し、地域との「共存同栄」を図ってきました。廃棄物処理の先端工場として、2002年に熱エネルギー代替系廃棄物処理設備を設置したのを皮切りに、2013年3月には廃プラスチック前処理設備が完工し、運転中です。今後も、工場の存在感を高めながら、社員・協力会社一体となって、地域との共生および安全文化の継承に注力していきます。

### 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:**35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、1967年に沖の山炭鉱を閉山、1977年に炭鉱事業から撤退しています。しかし、1980年に当コールセンターの操業を開始し、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(年間取扱量:600万トン)として、石炭事業を復活しています。特に最近、東日本大震災に端を発した原子力発電への不安感から、石炭の重要性が再び見直されています。また、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。

### 宇部興産機械(株)



**所在地:**山口県宇部市大字小串宇部1980  
**操業開始:**1914年  
**社員数:**680人  
**主要製品:**ダイカストマシン、射出成形機、押出プレス、粉碎機、窯業機器、運搬機、除じん装置、橋梁、水門、鋼構造物

当社は、時を越えて受け継がれてきたモノづくりの力をさらに進化させて、「世界へ、いいものを提供しよう。」をコンセプトに、ダイカストマシン、電動式射出成形機、粉碎機などの製品の技術革新を行いながら、地域社会との共存を図り、世界中のお客様に満足いただける環境に配慮した製品・サービスを提供し、お客様の信頼と期待にお応えしています。また、「安全を最優先する風土の醸成で、安全・安心な職場づくり」を基本方針に、社員の健康増進活動をより推進させるとともに、協力会社と一体的な安全活動を充実させて、全員が安全で健康に働ける職場づくりに取り組んでいます。

### タイ



<b>UBE Chemicals (Asia) Public Company Limited</b>	<b>Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.</b>	<b>UBE Fine Chemicals (Asia) Co., Ltd.</b>
<b>所在地:</b> タイ、ラヨーン県	<b>所在地:</b> タイ、ラヨーン県	<b>所在地:</b> タイ、ラヨーン県
<b>操業開始:</b> 1997年	<b>操業開始:</b> 1998年	<b>操業開始:</b> 2011年
<b>社員数:</b> 540人	<b>社員数:</b> 89人	<b>社員数:</b> 24人
<b>主要製品:</b> 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	<b>主要製品:</b> ブタジエンゴム	<b>主要製品:</b> 1,6-ヘキサンジオール、1,5-ペンタンジオール

設立20年以上となる当社は、首都バンコクに事務所を構え、ラヨーン県にて生産・研究開発を行っています。卓越した運転技能を維持することにより、健康・安全に優れた企業としてタイ労働省・工業省より表彰を受け続けています。今後も、安全管理体制の強化に努めていきます。また地域への知識支援の一環として、タイ農業・協同組合省と協力してパーム油生産者へ硫安肥料の使用を推進するなど、「持続可能なパーム油のための円卓会議」の基準を遵守する効率的・持続的な生産をサポートしています。さらにエコな産業を目指して近隣工場とネットワークを築き、固形産業廃棄物の削減を推進しています。

### スペイン



<b>Ube Corporation Europe, S.A. / Ube Chemical Europe, S.A.</b>	<b>Ube Engineering Plastics, S.A.</b>
<b>所在地:</b> スペイン、カステジョン市	<b>所在地:</b> スペイン、カステジョン市(UCEに隣接)
<b>操業開始:</b> 1967年	<b>操業開始:</b> 2004年
<b>社員数:</b> 298人	<b>社員数:</b> 41人
<b>主要製品:</b> 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-ヘキサンジオール	<b>主要製品:</b> ナイロン6樹脂、共重合ナイロン

当社は、2012年にナイロン・カプロラクタムの最高生産を記録し、グループ全体に寄与しました。また、隣接港の物流プラットフォーム、大粒硫安およびポリカーボネートジオール(PCD)新工場が稼働開始。幅広いグレードのPCDを製造する世界最大の会社となりました。加えて、販売、生産、物流、R&Dなど全部門の統合深化を通じて、製品ポートフォリオを最大限に活用し、4大陸に跨る顧客対応を日々強化しています。近年、環境安全向上に向け会社を超えた提携を強化しており、6年以上社員の休業災害ゼロ、安全スコアの歴代ベストを記録。循環システムと排水処理プロセス効率化の更新により、排水水質が改善されています。また、新硫安製造工場の新圧縮蒸気循環システムにより蒸気発生コストの削減、約2万トン/年のCO<sub>2</sub>削減を可能にしています。



UCEは社員の休業災害ゼロ6年間を継続しており、スペイン化学工業会から「2012年度無事故表彰」を受賞しました。

## 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報告書の環境安全への取り組みについて、第三者検証を2013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 2013」

#### 第三者検証 意見書

2013年7月3日

宇部興産株式会社  
代表取締役社長 竹下 道夫 殿

一般社団法人 日本化学工業協会  
レスポンシブル・ケア検証センター長

高瀬 純治



#### ■ 報告書検証の目的

本報告書検証は、宇部興産株式会社で作成した「UBE グループ CSR報告書2013」(以後、報告書と略す)に記載された下記の事項について、化学業界の専門家として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、及びそれぞれの責任者より資料提示と説明を受けることにより行いました。
- ・堺工場において、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。この調査は、各業務責任者及び報告書作成責任者への質問とその資料提示及び説明を受けること、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、本社及び堺工場において、合理的な方法を採用しています。
  - ・調査した範囲において、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
- 2) 数値以外の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、文章のわかりやすさについて若干の指摘をしましたが、現報告書では指摘事項は修正されています。
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容について
  - ・安全小集団活動、職場風土、各職層の意識、協力会社の現場責任者の能力等を評価する手法を導入されている点、その結果として、個人のリスク感度や職場安全会議の充実度が安全を評価する指標として洗い出されている点を評価します。今後、これら安全性評価の結果を安全活動の集中と徹底に生かされることを期待します。
  - ・宇部を中心とする社会貢献活動が幅広く行われている点を評価します。また、セメント工場が他社の廃棄物処理に貢献している点も評価します。
  - ・堺工場で、環境、安全、品質、設備の各マネジメントシステムの運用を統合し、監査の効率化を図っている点、環境安全管理表に、RC 標準チェックリスト及び RC 実施報告書/計画書の様式を取り入れ、着実にPDCA サイクルを廻されている点を評価します。
- 4) 報告書の特徴について
  - ・UBEグループがグローバルにCSRに取り組んでいることがよくわかる報告書になっています。特に、スペインUBEグループの特集は、臨場感あふれる内容になっています。
  - ・CSRとは、UBEグループが持続的に成長発展していくこと、それには収益基盤の強化が大切であるとし、CSRの経済的側面をきちんと評価しています。その表れとして、投資家に対する情報公開が進んでいます。

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。

神戸大学大学院経営学研究科教授

國部 克彦

### CSRについての体系的な報告書

UBEグループのCSR報告書は、企業経営理念・戦略が明確に示され、そこからCSR活動の意義が説明される体系的なもので、この点は、とすれば戦略とCSRの関係が希薄になりやすい日本企業のCSR報告書の中で特筆に値するもので、高く評価できます。活動内容も真摯なもので、好感が持てます。今年度は新中期経営計画の初年度であり、その中でもCSR活動が明確に位置づけられれているので、さらなる展開を期待しています。望むらくは、CSRについても財務指標と並んで、何らかの数値目標があればと思いますが、これは今後の課題として検討していただければ、現在ヨーロッパを中心に発展しつつある統合報告の試みにも対応できるようになると思います。

### グローバルな共生を目指した地域とのコミュニケーション

今年度の報告書では、特集記事としてスペインUBEグループ(UCE)の社員とのダイアログが掲載されています。これは海外企業の社員の考えがよくわかり、大変興味深いものでした。その中で、化学メーカーとしてのUCEの地域への責任についての言及がありました。このあたりは非常に重要な課題になりますので、地域住民とのコミュニケーションへの展開へと活動を進化させていってほしいと思います。コミュニティへの貢献は、ヨーロッパのCSRでは最重要事項ですので、「共存同栄」の精神のもと、グローバルに評価される活動を期待しています。

### エネルギーの多様化と事業戦略

石炭採掘から事業を開始されたことから、UBEグループはエネルギーと深い関係を持つ企業です。今年度の報告書でも「エネルギーの多様化に先駆的に取り組む」として、解説記事が掲載されています。巻末には、UBEグループの製品・技術に関する詳しい説明がなされています。エネルギーの多様化は日本のみならず世界にとって、非常に重要な課題ですから、積極的に取り組む必要があります。また、このような問題の場合は、時間軸が非常に重要で、短期的取り組みと中長期的取り組みの区分が必要になります。そして、中長期的な取り組みを、社会貢献として戦略的に位置づけ、社会に対するコミットメントとして推進する姿勢を示されれば、事業を通じた社会価値向上の追求として大いに評価を高めることになると思います。一層の発展を期待しています。

國部 克彦 (こくぶかつひこ)氏

大阪市立大学大学院経営学研究科修了。大阪市立大学、神戸大学助教授を経て、2001年より現職。ISO/TC207/WG8(MFCA)議長。経済産業省、環境省関係の各種委員会委員長、委員を多く歴任する。主著に『マテリアルフローコスト会計』(日本経済新聞出版社)、『環境経営意思決定を支援する会計システム』(中央経済社)などがある。

オフィシャルサイト: [www.b.kobe-u.ac.jp/~kokubu](http://www.b.kobe-u.ac.jp/~kokubu)



### 第三者意見を受けて

UBEグループCSR報告書2013に、貴重なご意見をいただきありがとうございました。

当社グループのCSR活動が、創業の理念である「共存同栄」から始まり、企業活動の中に定着し、現在まで連綿と続いていることが、國部先生に体系的なCSR活動となっているというご評価をいただいたことにつながっているのだらうと思います。ご指摘のありましたCSR活動における数値目標の設定につきましては、項目設定等を含め引き続き検討してまいります。

今回の特集では、スペインのグループ企業を取り上げ、そこで働く社員に座談会でざっくばらんに発言してもらいました。限られた紙面で、その思いをどれだけ伝えることができたかは分かりませんが、地域とのコミュニケーションを大事にする「共存同栄」の心は、日本と同じようにスペインにも受け継がれ、理解されていると感じており、今後も、CSR活動のさらなる進化に努めて参ります。

もう一つの特集で取り上げたエネルギーの多様化については、時間軸の設定が重要で、短期的取り組みと中長期的取り組みの区分、そして、中長期的な取り組みを社会へのコミットメントとして推進することが、事業を通じた社会価値向上の追求として、企業の評価を高めることにつながるのご提言がありました。この新中期経営計画から本格化する太陽光発電やPKSなどの新たに取り組むエネルギー源について、どこまでコミットが可能なかなどの難しい問題はありますが、検討して参りたいと考えております。

今後も未来志向の経営を行い、社会からの信認を高めて行くことにいっそう努めて参ります。

グループCSR担当 執行役員  
山元 篤



# 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16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9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。2013年版の主な特徴は次の通りです。

## 1. 特集1：スペインUBEグループのCSR

2013年を初年度とする新たな中期経営計画では、「グローバルでのグループ力の最大化」を基本方針の一つに掲げています。そのための重要拠点の一つが、スペイン・カステジョン市にあるUCE (UBE Corporation Europe S.A.)社。本特集では、UBEグループにおける創業の理念「共存同栄」が、「グローバルな共生」へと発展している姿に焦点を当て、先進国スペインにおけるUCEのCSR活動を取り上げました。

特集2：エネルギーの多様化に先駆的に取り組むUBEグループ  
東日本大震災以降、エネルギー問題が喫緊の課題となっています。先駆的な取り組みで、エネルギーの多様化に貢献してきたUBEグループの様々な取り組みを「特集」として紹介しました。

## 2. 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。

## 3. 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満足していただけるよう、読みやすい構成・デザインに努めました。「カラーユニバーサルデザイン」認証の取得に取り組み、「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	2012年4月1日～2013年3月31日(一部2013年度の活動と将来の計画を含む)		
対象会社 ●UBEグループ (149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(92社)	連結子会社 67社 持分法適用会社 25社
	環境パフォーマンスの対象会社	宇部興産(株)  グループ会社(11社)	化学3工場(千葉、堺、宇部) セメント3工場(宇部、伊佐、苅田) 沖の山コールセンター  宇部フィルム(株)、明和化成(株)、宇部アンモニア工業(株)、宇部エムス(株)、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、(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、スペインなど)		
掲載データ	<ul style="list-style-type: none"> <li>●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。</li> <li>●原則として直近5年間(2008～2012年度)の実績。</li> <li>●データ範囲が変わる場合は、該当個所に示します。</li> </ul>		
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2012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。		

## 主なコミュニケーションツールのご案内

### ホームページ

様々なステークホルダーの皆様へ、UBEの最新情報(日本語・英語)をお知らせしています。内容は、「企業情報」「ニュースリリース」「株主・投資家情報」「製品情報」「購買情報」「研究開発」「環境安全・社会貢献」「採用情報」「CMライブラリ」などを用意しています。



www.ube.co.jp

### 会社案内・UBEグループ紹介ビデオ

会社案内は、UBEグループの事業内容を簡潔にまとめた冊子(日本語・英語・中国語)です。UBEグループ紹介ビデオ(日本語・英語・中国語)は、各事業・製品や製造拠点などを映像で紹介しています。



会社案内(左)、  
紹介ビデオ(下)

### アニュアルレポート

主に機関投資家向けにまとめた冊子(英語)で、毎年7月頃に発行しています。経営戦略や決算・財務情報を中心に報告しています。PDFファイル(日本語・英語)をホームページに公開しています。



### ビジネスレポート

主に個人投資家向けにまとめた冊子(日本語)で、半期ごとに発行しています。事業内容や戦略をよりわかりやすく紹介するとともに、株式の諸手続きに関する案内をお知らせしています。2013年に従来の「株主通信」から内容を刷新し、名称を「ビジネスレポート」に変更。PDFファイル(日本語)をホームページに公開しています。



# UBEグループCSR報告書2013 目次

## 特集

スペインUBEグループのCSR	1
-----------------	---



エネルギーの多様化に先駆的に 取り組むUBEグループ	5
-------------------------------	---



社長メッセージ	7
会社概要	9
「共存同栄」の精神	11

## CSR マネジメント

CSR マネジメント	13
企業統治・内部統制	15
コンプライアンス	17
情報公開・コミュニケーション	19
人権・労働	22
社会貢献	26
グループ会社の取り組み	30

## 環境安全への取り組み

環境安全への取り組み	31
環境安全マネジメント	32
地球温暖化防止対策	37
生物多様性保全	39
化学物質の管理	40
大気汚染・水質汚濁防止対策	42
廃棄物の有効利用	43
産業廃棄物の削減	44
製品安全・品質保証	45
労働安全衛生・保安防災	46

## 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	47
サイトレポート	53
検証による第三者意見	55
有識者からの第三者意見	56
編集方針	57

表紙は、スペインのUCE (UBE Corporation Europe S.A.) に勤務していた父と、現在勤務している娘との親子写真です。娘にUCEを紹介したのが、UCEの前身であるPQM社時代から34年間、主にオペレーターとして活躍していた父でした。スペインに息づく「共存同栄」の心を、親子の絆と笑顔で表現しています。

(左) 2003年まで勤務していた  
José Luis Moreno  
(右) 2011年から勤務しているシフト  
マネージャーの Vanessa Moreno



# 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: 山元 篤(グループCSR担当 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。



レスポンシブル・ケア®