

デンカグループ CSR報告書 2015

できるをつくる。
Possibility of Chemistry.

デンカ株式会社
www.denka.co.jp



環境に配慮した印刷工程と印刷資材を
採用しています。



この印刷物は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。



この印刷物に使用している用紙は、
森を元気にするための間伐と間伐材
の有効活用に役立ちます。



VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの環境
に配慮した100%植物油インキを使用し
ました。



有機物質を含んだ廃液が少ない、
水なし印刷方式で印刷しました。

できるをつくる。 Possibility of Chemistry.



CONTENTS

編集方針	2
トップメッセージ	4
巻頭特集	
デンカの水力発電の歴史	6
事業概要	8
デンカグループの事業とCSR	10
事業戦略	
[Denka100] 新成長戦略	12
エストラマー・機能樹脂部門	14
インフラ・無機材料部門	16
電子・先端プロダクツ部門	18
生活・環境プロダクツ部門	20
研究開発推進	22
CSR活動	
デンカグループのCSR活動	24
ガバナンス	
コーポレート・ガバナンス	26
安全	
安全に向けた活動	28
環境	
地球環境への配慮	32
電力に関わる活動	34
資源循環(セメント)	35
社会	
従業員とともに	36
サプライチェーン	40
地域社会(次世代育成・地域コミュニティ)	41
株主とともに	42
第三者意見	43

編集方針

デンカ株式会社は、2015年5月1日に創立100周年を迎えました。企業理念「高い技術で、『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業となる」のもと、「できるをつくる。」「Possibility of Chemistry.」を新たなコーポレートスローガンとして掲げ、同年10月1日には商号を電気化学工業株式会社から「デンカ株式会社(英語名: Denka Co., Ltd.)」に変更し、新たなスタートを切りました。

次の100年に向けた経営基盤強化のために2007年4月にスタートした経営計画「Denka100」は、様々な経済情勢の変化に対応して2013年4月に戦略を見直し、2017年度を目標とする「新成長戦略」を推進しています。

今年度の「デンカグループCSR報告書2015」では、特集記事(6~7ページ)として当社の重要な経営基盤である水力発電の歴史をご紹介いたしました。さらに、平成27年(2015年)4月に新たに制定した、デンカグループ社員が守るべき行動規範である「Denkaの行動指針(Denka Principles)」と、コーポレートスローガン「できるをつくる。」「Possibility of Chemistry.」をご紹介するページを設けました(10~11ページ)。

4つの事業部門の事業戦略をご紹介するページ(14~21ペー

ジ)では、海外事業展開を中心とした「新成長戦略」の推進状況に焦点を当てるとともに、新たに各事業における「価値創造」に焦点を当てた構成といたしました。

安全のページ(28~31ページ)においては、2013年度に発生した「青海工場の電気炉熱風吹き出し事故」と「千葉工場の旧ステンモノマー製造設備(CM-3) 蒸留塔火災事故」の反省を踏まえた再発防止策の実施状況をご説明するとともに、社外有識者によるコメントを頂きました。2015年4月1日に制定した「安全衛生と保安防災に関わる基本方針」は、安全最優先の方針を明確にするとともに、事故・災害発生の撲滅を誓うものです。

なお、CSR活動を段階的に進化させるために、CSR報告書の作成プロセスを重視し、活動を進化させるために新たな取り組みも試みました。

- 4事業部門との編集会議において、価値創造プロセスとビジネスモデルに関する議論を重ね、その結果を誌面に反映しています。
- CDP(旧カーボン・ディスクロージャー・プロジェクト)への報告のために編成したタスクフォースと連携して、環境活動の啓発強化に取り組んでいます。今年度の報告書には反映できておりませんが、Scope3などの情報開示に取り組んでまいります。

対象期間

- 2014年度(2014年4月1日から2015年3月31日)を2015年度の活動についても一部報告しています。また、パフォーマンス指標(数値)に関しては、過去数年分の実績を含めて掲載しています。

報告対象組織

本報告書に記載した環境データは、特別な記載が無い限り当社事業所のデータを集計しています(事業所内の主要関係会社も含む)。

- 事業所: 青海、大牟田、千葉、渋川、大船、伊勢崎の6工場
デンカイノベーションセンター(先進技術研究所、ライフイノベーション研究所、インフラソリューション開発研究所)、ポリマー加工技術研究所の4研究所
- 主要関係会社(青海工場内) デナールシラン、デナック(千葉工場内) 東洋スチレン、大洋塩ビ

おことわり

本報告書の発行は2015年9月30日としておりますが、2015年10月1日のデンカ株式会社の社名変更に対応して社名表記を新社名に統一しています。

参考ガイドライン

- GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第4版」
※ 本報告書にはGRIサステナビリティ・レポート・ガイドラインによる標準開示項目の情報が記載されています。ただし、準拠した報告にはなっていません。
- 環境省「環境報告ガイドライン2012年版」

ウェブサイト掲載項目

本報告書では、当社の持続的成長に向けて取り組む活動事例を冊子で報告する一方、以前から継続する活動情報をウェブサイトの「CSR報告書 資料編」(PDF)に掲載するなど、冊子とウェブとの使い分けをしています。資料編の最後に「GRIガイドライン対照表」を掲載しています。また、各事業所・関係会社の個別の情報を掲載した「サイトレポート」(PDF)もご覧ください。

お問い合わせ先

デンカ株式会社 CSR・広報室
〒103-8338 東京都中央区日本橋室町2-1-1 日本橋三井タワー
TEL:03-5290-5511 FAX:03-5290-5149
<http://www.denka.co.jp>

創立100周年を迎えて

～継続的成長のために

「変わるべきもの」と「守るべきもの」～

デンカ株式会社
代表取締役社長 社長執行役員
吉高 紳介



創立100周年を迎えて

当社は2015年の今年、創立100周年を迎えました。これはひとえに、当社を支えてくださるすべての皆さまの温かなご支援の賜物であります。心より感謝を申し上げます。

当社は、大正4年(1915年)、カーバイドと石灰窒素の製造・販売を目的に、「日本のカーバイドの祖」である藤山常一博士が創設した「北海カーバイド工場」を母体として設立されました。日本各地の気候風土の異なる農地において、石灰窒素肥料による土づくりの普及に努め、様々な課題に直面しながら、農産物の収量拡大による農業の近代化に貢献してまいりました。

お客様との対話を通じ、社会が抱える課題の一つひとつに真摯に向き合い、化学のモノづくりを通じて解決する、創業当時から受け継がれてきた強い信念と精神は、その後の「高い技術で、『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業となる」という企業理念へ引き継がれ、クロロプレナム、合成樹脂、セメント・特殊混和材、電子材料、医薬品など、様々な姿の事業を生み出し、高い機能と品質を追求する誠実な企業風土の基盤となりました。

今年新たに制定したコーポレートスローガン「できるをつくる。」[Possibility of Chemistry.]はこの当社の経営理念を、より親しみやすい言葉で社会に向けて宣言するとともに、創業者の強い信念と精神を次の世代に、つないでいくためのものであります。



創立100周年記念式典での吉高社長挨拶

重大災害の再発防止と安全について

2013年に発生した2つの重大事故(青海工場の電気炉熱風吹き出し事故と千葉工場の撤去工事中プラントの火災事故)を教訓に、再発防止策の実施とともに、安全工学会などの外部マネジメントシステムの活用や外部有識者のご助言もいただき、安全保安体制の強化を進めています。

今年4月には「安全衛生と保安防災に関わる基本方針」を定めました。安全最優先の基本を全社に浸透させるとともに、事故災害の無い、社会に信頼される企業を目指すことを社会にお約束するものです。化学企業としての社会責任を全うするため、今後も安全対策本部長である私自身が先頭に立って、安全活動を推進してまいります。

経営計画「Denka100」新成長戦略の推進

グローバル化、情報化の進む昨今において、経営環境の変化は早く、市場におけるニーズや経済環境の変化を見逃せば、企業は立ちどころに置いて行かれる厳しい環境にあります。私たちは、次の100年に向けて持続的成長を続けるために経営計画「Denka100」を定め、その実現に向けた「新成長戦略」を推進し、多くの新たな具体策を実行してきました。

“生産体制の最適化”を目指す主な取り組みとしては、ベトナム(ビニルテープ)、大連(電子回路用放熱プレート基板)に新工場を建設し、当社が世界のトップシェアを持つクロロプレナム事業においては、クロロプレナムを世界で初めて企業化した米国DuPont社より、同事業を買収するという大きな決断もいたしました。

“成長ドライバーへの資源集中”としては、インフラ整備の需要が拡大する中国と東南アジアに向けて、特殊混和材の事業統括会社を上海とシンガポールに開設し、生産拠点を天津、マレーシアに設置しました。“次世代製品開発”においては、バイオ医薬品の研究開発企業である独Icon社を買収し、検査試薬やワクチンなどの新しい製法やノロウイルスワ

クチンなどの新規医薬品の開発にも挑戦してまいります。

未来の社会のあり方を考え、イノベーションを生み出す拠点として2014年4月に開設したデンカイノベーションセンター本館は、会社組織の枠を超えた国内外のビジネスパートナーの方々の交流の舞台となり、活発なコラボレーションが行われております。化学の可能性を信じ、「できるをつくる。」の具現化に向け、多くの取り組みが進行しています。

環境経営を推進

デンカは、水力発電所などの発電施設の建設・運営や、プラントにおけるエネルギーを無駄なく使う環境対策技術において、100年に及ぶ経験とノウハウという大きな強みを持っています。

国際的な環境問題への取り組みが加速する中、地球温暖化防止への取り組みとグリーンエネルギーの利用強化は、エネルギー多消費のプラントを持つ当社としての重要な経営課題であるとともに、収率向上やエネルギー効率改善は、新成長戦略の“徹底したコストの総点検”の側面からも事業基盤強化につながると考えています。一方、中国で進めているカーバイド製造技術指導は、労働環境の改善と地球環境保全に資する、私たちだからこそ行うべき国際貢献として、今後も積極的に推進してまいります。

コーポレート・ガバナンスの強化

責任ある企業活動を通じて社会から信頼されることは、企業が社会で事業活動を許される前提であります。コーポレート・ガバナンス強化の取り組みの一環として、平成27年(2015年)6月の定時株主総会において取締役の体制を見直し、社外取締役を3名体制とし、取締役を2名減員するとともに、同7月にはコンプライアンス担当役員を置き、経営の透明性と健全性の向上を目指しています。

株主還元と戦略的投資について

経営計画「Denka100」の最終成果である収益については、株主の皆さまへの配分を定めた「株主還元方針」を策定するとともに、さらなる成長に向けて、M&Aなどの戦略投資の財源を明確化しております。当社は良好な財務バランスを維持しつつ、株主還元ならびに将来に向けた戦略投資の最大化を図り、早期にROE10%以上を目指します。

人財育成と働きやすい職場環境づくりは、持続的成長のための基盤

企業としての持続的な成長のためには、企業を支える「人財」が大切です。働く人々一人ひとりが能力を発揮できるようにサポートするとともに、時代の変化に合わせ、働きやす

く、働き甲斐のある職場・制度に整えていく必要があります。

そのために、デンカでは若手社員の海外研修制度の拡充や、優れた経験を持つ熟練技術者による若手へ技術伝承に力を入れるとともに、意欲のある社員を評価し積極的に登用する制度の充実に努めています。一方、時間外労働の短縮や、女性社員の活躍を支援する制度整備に取り組むとともに、メンタルヘルス制度の充実に努めています。

「Denkaの行動指針」の制定

世界で活躍するデンカグループ社員が増え続けるなか、平成27年(2015年)4月1日に、行動する上での基本的な姿勢や立ち返るべき原点、社会との関わりなどの規範を表した「Denkaの行動指針」を定めました。

安全の優先、環境への配慮、モノづくりを通じた価値創造、信頼される企業への誓いを定め、一人ひとりが、今何をすべきかを問うものです。企業活動の中核となる価値の共有を図りながら、デンカグループの社員としての誇りを持って活躍することを心から願っています。

デンカ株式会社としての新たな一歩へ

わたくしは社員一人ひとりの挑戦する姿から、「攻めの姿勢」への企業風土に転換しつつあることを実感しています。しかし、経営計画「Denka100」の目標を達成し、どのような経営環境でも成長を続ける、柔軟かつ強靱な力を持った企業を築き上げるためには、まだまだ数多くの課題に取り組んでいかねばなりません。

全社員が心一つにして、新たに生まれ変わる決意を表すため、創業以来100年にわたる社名(商号)を、電気化学工業株式会社から本年10月1日に「デンカ株式会社」へ変更いたしました。海外の方々にも呼びやすい社名として、これまで以上に、ステークホルダーの皆さまに親しみを持っていただきたいと願っています。そして、自らの社会的責任を果たし、社会の期待と信頼に応えられる企業を目指してまいります。

皆さまにおかれましては、今後ともデンカグループへのご支援を賜りますよう、お願い申し上げます。



デンカイノベーションセンター員全員で

デンカの水力発電の歴史

デンカの100年のモノづくりの歩みは、常に水力発電とともにあります。

カーバイドの製造のためには、良質な石灰石と炭材の調達とともに、電気炉の熱源となる電力の確保が必要であり、

水力発電所は電気化学工業・デンカを支える重要な経営基盤です。

創立100周年を迎えた当社の、創業時から続く水力発電の歴史を振り返ります。

デンカが水力発電に力を入れてきた理由

当社の創業者の一人、藤山常一は、明治34年(1901年)に宮城県三居沢の宮城紡績電燈(株)の三居沢発電所[※]の余剰電力を利用して、日本で初めてのカーバイド製造に成功しました。その後、藤山常一は北海道苫小牧の地で、王子製紙(株)の千歳川発電所の余剰電力を利用する「北海カーバイド工場」を明治45年(1912年)に開設し、この工場が大正4年(1915年)のデンカ創業の母体となりました。

電気炉を利用してカーバイドを製造するためには、良質な原料とともに、安定かつ安価な電力の確保が必要でしたが、電力供給体制が十分でなかった当時、自社による水力発電所の開発は、増産により事業を拡大するには、必然的なものでした。

[※]三居沢発電所は現在確認されている日本で最初の水力発電所であり、現在も東北電力(株)の発電所として稼働しています。

青海工場の水力発電所

大正10年(1921年)に開設した青海工場は、石灰石を豊富に埋蔵するとともに、勾配のある河川が多く水量が豊富で、水力発電に適する北陸地域に立地しています。

当社は石灰石採掘権と水利権を保有する北陸水電(株)、高砂水力電気(株)と合併し、高砂水力電気(株)が建設していた小滝川発電所の完成[写真①]を待って、大正10年(1921年)より青海工場でのカーバイド製造を開始しました。さらに大正12年(1923年)には大所川発電所を開設[写真②]、大正15年(1926年)からは黒部川電力(株)より電力供給を受けて、肥料の需要拡大に応えるための安定した電力の確保に努めました。

昭和2年(1927年)の金融恐慌以降の世界経済が大きく混乱した5年間は、肥料市況が急落する一方で、電力料金は高騰したため、当社も経営危機に陥りました。そして、人員整理、減資、生産工程改善などの経営建て直し策を行う中、電力確保のために取り組んだのが、黒部川電力(株)の経営への参加でした。

昭和7年(1932年)、当社は日本海電気(株)(現在の北陸電力(株))とともに保有する発電所の現物出資を行い、黒部川電力(株)の共同経営を行うこととし、黒部川電力の継続的な電力利用を可能として危機を脱しました。その後は、大網(昭和13年)(1938年)、青海川(昭和14年)

(1939年)と新規発電所の建設を進めました。

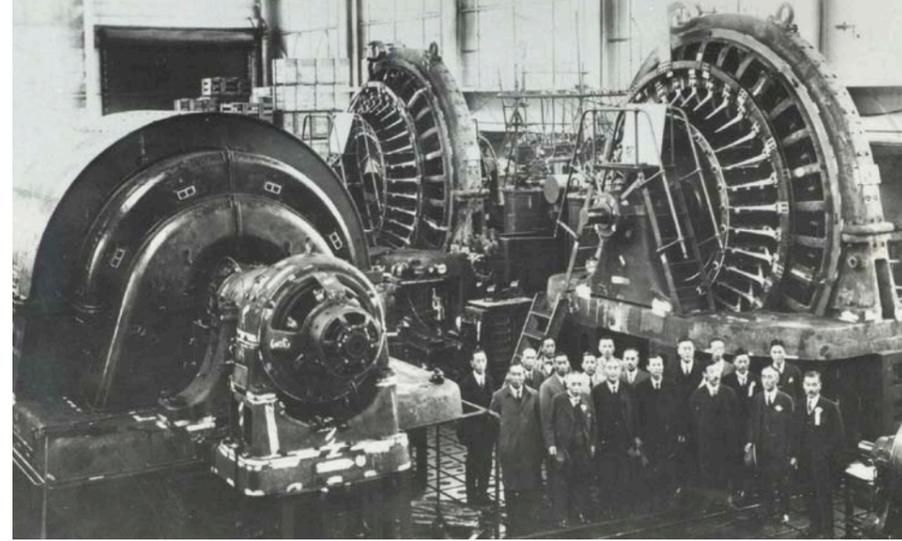
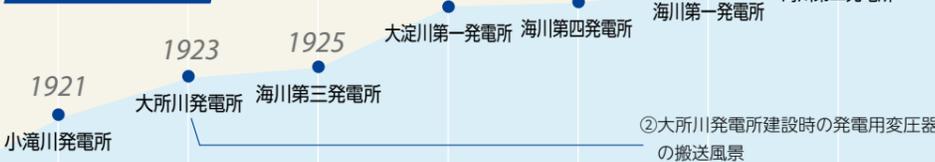


①小滝川発電所のフランシス式水車ランナー(開設当時)

大牟田工場の水力発電の歴史

大正5年(1916年)に開設した大牟田工場は、当初、三井鉱山(株)の余剰電力と熊本電気社から電力の供給を受けており、大牟田工場の事業発展には恒久的な電源の確保が必要でした。このため、宮崎県の大淀川の水利を利用することとし、地元の協力を得て建設した大淀川第一発電所と宮崎から八代までの送電線が大正14年(1925年)に完成し、送電を開始しました(最大出力15,000kW)。

水力発電所の運転開始の歴史



③建設中の大淀川第二発電所の風景(前列左は藤原銀次郎会長[当時])

当初の計画に基づき第二発電所も昭和2年(1927年)に着工しましたが、前述の金融恐慌の襲来直後となり、藤原銀次郎会長(当時)は、「身体を抵当に入れて」融資を受けるなど心血を注ぎ、昭和6年(1931年)に第二発電所[写真③](最大出力30,000kW)を完成して、大牟田工場の操業を安定させました。

この二つの発電所は、第二次世界大戦中の国の政策によって、送電線設備とともに国策会社への強制出資となりました。戦後、大牟田工場はいち早く甚大な空襲の被害から復興したものの発電所は返還されず、電力不足によって10年間にわたり設備を十分に稼働させることができず、2度の人員整理を余儀なくされました。



水力発電の技術の進歩

当社の発電所は歴史が古く、長年使用してきた発電機と水車ランナーを最新の効率的な設備に、順次更新しています。

河川の水量は季節、天候に左右されるため、常に安定した水力が得られるわけではなく、その一方で生産工場が求める電力需要も一定ではないため、需要と供給のバランスをいかにコントロールするか

その後は電力会社による新規発電所の建設が進んだため、安定した電力が得られるようになりました。

デンカ100年の水力発電の歴史は、低廉で安定した電力の確保が、事業活動を支える重要な経営基盤であることを物語っています。

新規水力発電所の建設について

当社は、現在、平成30年(2018年)送電開始を目指して新青海川発電所を建設中です。また黒部川電力(株)においても、新姫川第六発電所建設を目指して調査を進めており、どちらも水力発電所の中でも環境への負荷の少ない「流れ込み式」を採用し

自然と向き合う水力発電所

急勾配の河川を利用して、流れ込み式(水路式)の水力発電を行う当社では、水害や雪害など、時には牙をむく自然の力にも対応していかなければなりません。

過去には、風水害による土石流で堰堤(えんてい)や水路、水圧鉄管が破損、雪崩、大雪による発電所、変電所、送電線への被害などが幾度も発生しています。そのため、常に気候の変化を注視しリスクを回避し、万一の自然災害の際にも最小限の被害に食い止める努力を続けています。

ています。

地球温暖化防止につながる再生可能エネルギーの利用拡大が求められる中、当社は、既設水力発電所の有効活用と、新規発電所の建設を行うとともに、保有する様々なエネルギーに関わるノウハウや技術を活かして、クリーンエネルギーの利用拡大を通じた社会的責任を果たしてまいります。

当社各発電所の集中管理を行う大網発電所



は重要な技術となります。このため、複数ある発電所の操作を一元的に管理するシステムを構築するなど、様々なアプローチを行っています。

季節による水量の変化に対応して、取水量を変動させ、水量を無駄なく効率的に発電につなげるべく、機動的な管理を行っています。

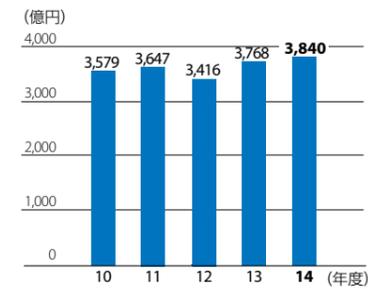
会社概要 (2015年10月1日現在)

商号 デンカ株式会社 資本金 369億9,843万6,962円(2015年3月31日現在)
 設立 1915年(大正4年)5月1日 従業員数 連結5,309名(国内4,941名、海外368名) 単体2,934名(2015年3月31日現在)

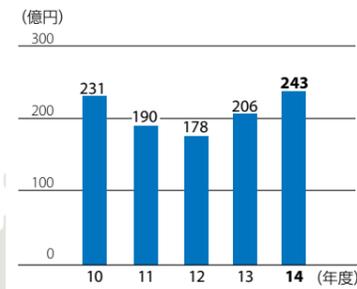
事業所 本社
 〒103-8338 東京都中央区日本橋室町二丁目1番1号
 TEL:03-5290-5055
 支店
 大阪、名古屋、福岡、新潟、北陸(富山市)、札幌、東北(仙台市)
 国内営業所
 長野、群馬(高崎市)、秋田、広島、四国(高松市)
 国内研究所
 デンカイノベーションセンター[先進技術研究所、ライフイノベーション研究所、インフラソリューション開発研究所](東京都町田市)、ポリマー加工技術研究所(千葉県市原市)

国内工場
 青海(新潟県糸魚川市)、大牟田、千葉(千葉県市原市)、美唄(北海道美唄市)、渋川、大船(神奈川県鎌倉市)、伊勢崎(群馬県伊勢崎市・太田市)
 海外拠点
 ニューヨーク、カリフォルニア、デュッセルドルフ、シンガポール、ベトナム、上海、北京、広州、蘇州、香港、天津、台湾、ソウル、ドバイ
 主な関係会社(製造関係)
 デンカポリマー株式会社(東京都江東区)
 デンカ生研株式会社(東京都中央区)
 シー・アール・ケイ株式会社(群馬県高崎市)
 日之出化学工業株式会社(京都府舞鶴市)
 デンカアヅミン株式会社(岩手県花巻市)

売上高(連結)



経常利益(連結)

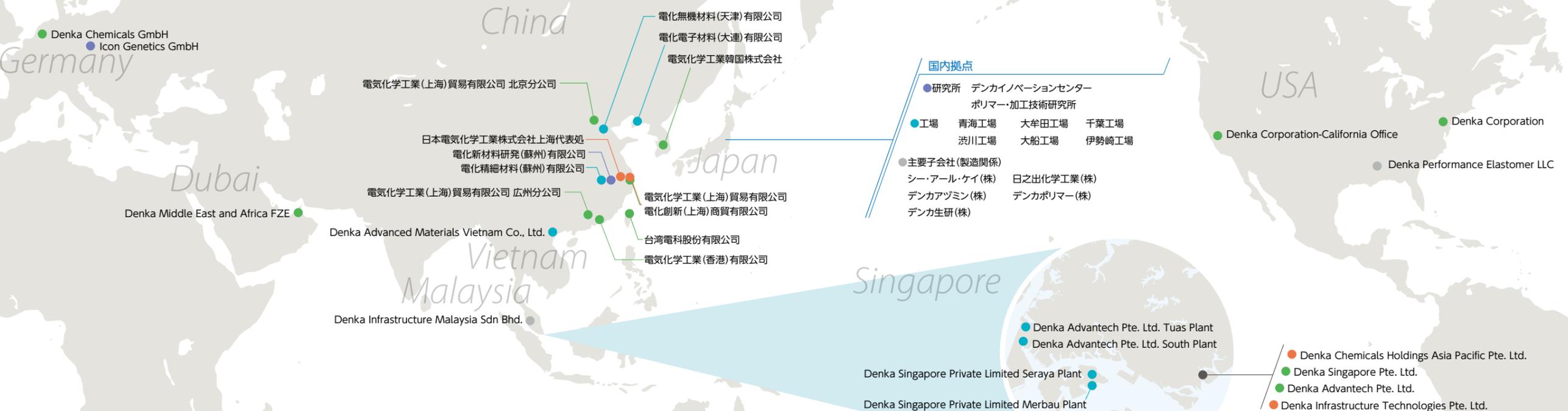


総資産/純資産(連結)



Denkaの海外展開

●地域統括拠点 ●製造拠点 ●営業拠点 ●研究拠点



Denkaの事業

エラストマー・機能樹脂部門

〈主要製品〉
 ・クロロプレンゴム ・アセチレンブラック
 ・スチレンモノマー ・ポリスチレン樹脂
 ・ABS樹脂 ・ポリビニルアルコール



クロロプレンゴム

自動車のホース・ベルト類といった部品、接着剤、工業用品など様々な用途で使用される合成ゴム。デンカは世界最大のクロロプレンゴムメーカーとして、青海工場の生産量の約8割を輸出しています。また、米DuPont社からのクロロプレン事業の事業譲渡により、日米の2拠点の生産拠点からさらなる海外展開を進めていきます。

Topic

電子・先端プロダクツ部門

〈主要製品〉
 ・電子回路基板 ・溶融シリカ
 ・ファインセラミックス
 ・電子部品包装材料 ・機能性接着剤



アルシंक®

高速鉄道車両向けパワーモジュールの放熱プレートとして使用される、アルミニウムと炭化ケイ素を複合させた素材。旧来使用されてきた銅製放熱プレートに比べ軽量かつ信頼性の高い放熱材料であり、世界中の高速鉄道車両に採用されています。デンカはさらにグローバルな供給体制を整えるため、中国/大連に新工場を稼働させ積極的な事業展開を進めています。

Topic

インフラ・無機材料部門

〈主要製品〉
 ・肥料 ・カーバイド ・耐火物
 ・セメント ・特殊混和材



特殊混和材

セメントやコンクリートに混ぜることで、様々な機能を持たせる材料であり、橋脚やトンネルの工事、建築物の基礎工事などの様々な場面に用いられています。現在、中国・東南アジア地域ではインフラ整備需要が高まっています。当社は両地域に営業・製造拠点を設置し、市場ニーズに合わせた新製品開発とソリューション提供を強化しています。

Topic

生活・環境プロダクツ部門

〈主要製品〉
 ・食品包装材料 ・住宅資材
 ・産業資材 ・医薬品



ビニテープ®

日本で初めて工業化に成功した塩化ビニル製電気絶縁粘着テープ。主に自動車電装電線の結束や、電気絶縁用途に用いられ、高機能・高品質が高く評価されています。東南アジア、中東の需要の伸張に対し、ベトナムに工場を建設し、拡大する市場に高品質な製品を供給しています。

Topic

デンカの企業理念体系について

デンカは1915年の創立より、化学工業を基盤としたモノづくりを通じて、社会の発展に貢献し、社会から信頼される企業を目指してまいりました。

創立100周年を迎えるにあたり、次の100年に向けて全社員が心をひとつにできるように、行動する上での基本的な姿勢や立ち返るべき原点、社会とのかかわりを表した「Denkaの行動指針」を定めました。

また、企業理念「高い技術で、『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業となる」を、社会に向けたメッセージであるコーポレートスローガン「できるをつくる。」[Possibility of Chemistry.]をつくりました。

社会から信頼される企業として、より良い社会作りに貢献するため、今、未来に向けて何をすべきかを考え、行動してまいります。

デンカの企業理念体系

企業理念 (ミッション)

「高い技術で、『資源』から『価値あるモノ』を生み出す企業となる」

社会との対話を通じてニーズを的確に掴み、期待に応えるための高い技術を磨き、限りある資源を有効に活用して、価値あるモノを創造する企業となることを目指します

Denkaの行動指針 (Denka Principles)

(2015年制定)

わたしたちは、

- 一、「誠意」と「チャレンジ精神」で、果敢に難題に挑みます
- 一、「未来」に向け、今何をすべきかを考え、行動します
- 一、「創造」溢れるモノづくりを通して、お客様へ新たな価値と感動を届けます
- 一、「環境」に配慮し、「安全」優先の明るい職場をつくります
- 一、「信頼」される企業としての誇りを持ち、より良い社会作りに貢献します

創立100周年を機に、次の100年の成長に資するべく、デンカグループ社員の「行動の軸」と「帰るべき原点」を表わした行動指針を制定しました

コーポレートスローガン

(2015年制定)

「できるをつくる。」「Possibility of Chemistry.」

化学の可能性へ挑戦してソリューション(できる)を生み出し、新たな価値の創造(つくる)によって、社会からの期待と信頼に応えてまいります。企業理念を踏まえた社会に向けたメッセージです

デンカグループ行動指針10か条(2007年制定)

企業理念体系の下、企業として社会に公約する、社会的責任を果たす為の10の原則です。

Denka100

次の100年に向けた
企業価値の向上

「できるをつくる。」
「Possibility of Chemistry.」

「Denka100」新成長戦略

社会の持続的成長と企業価値の向上を目指して

デンカグループは、次の100年に向けた、信頼されるモノづくり企業を目指しています。経営計画「Denka100」新成長戦略においては、社会的課題の解決そのものを成長ドライバーと捉え、本業を通じて社会的課題の解決に寄与し、社会の持続的成長と企業価値の向上を目指します。

企業風土・組織の変革

グローバル時代にふさわしい、攻めの姿勢とスピード感を持ってチャレンジする企業風土・組織に変革する

次の100年に向けた 持続的成長のための取り組み

事業による環境負荷の低減を図りながら、社員からも地域社会からも信頼され続ける企業を目指す

新成長戦略

1. 生産体制の最適化

海外市場向け製品の現地生産化の加速と、国内工場の特殊品・高機能品生産への特化

2. 徹底したコストの総点検

生産プロセス・収率・原材料・修繕などの全てのコストの見直し

3. 成長ドライバーへの資源集中と次世代製品開発

- ・環境・エネルギー・インフラ・健康などの成長分野へのソリューションビジネスの展開
- ・オープンイノベーションの強化とデンカイノベーションセンターの活用

社会的課題の解決そのものを成長ドライバーと捉え、本業を通じて社会的課題の解決に寄与することが私たちの使命です。

デンカが向き合う社会的課題の例

環境

- 地球温暖化対策
- 資源の有効利用と循環型社会の構築

エネルギー

- 省エネルギーの取り組み
- 安定したエネルギーの確保とクリーンエネルギー利用推進

インフラ

- インフラ構造物の老朽化への対応
- 発展途上国のインフラ整備

健康

- 感染症予防や生活習慣病の撲滅
- 食の安全と安心

「Denka100」新成長戦略

経営計画「Denka100」の新成長戦略の施策を積極的に推進しています。

2014年度の経営振り返り

当社は、経営計画「Denka100」の3つの新成長戦略を2013年(平成25年)に策定し、目標年度を2017年度(平成29年度)として、それに沿った具体的な施策を「攻め」の姿勢で積極的に実行してまいりました。

経営計画「Denka100」の概要

3つの新成長戦略

- ① 生産体制の最適化
- ② 徹底したコストの総点検
- ③ 成長ドライバーへの資源集中と次世代製品開発

数値目標

2017年度連結営業利益600億円以上、営業利益率10%以上、海外売上高比率50%以上

2014年度(平成26年度)は、オープンイノベーション推進のための中核拠点である「デンカイノベーションセンター本館」の竣工に始まり、中国・大連の高速鉄道向けパワーモジュール用高信頼性放熱プレート「アルシク®」およびベトナムの電子部品搬送用部材「デンカサーモフィルム®」の製造工場の建設を決定したほか、検査試薬事業およびワクチン事業の強化・拡大の一環としての関連設備の新設・拡張の決定、中東・アフリカ地域の営業拠点となるドバイ現地法人の設立、そして2014年末には世界的総合化学メーカーであるDuPont社クロロプレンゴム事業の譲受契約締結という大きな決断もしました。

続く2015年4月にはリチウムイオン二次電池向け超高純度アセチレンブラック製造設備(千葉工場)の完成と、マレーシアの建築資材メーカーPOSCO社の子会社化、8月にはドイツのバイオ医薬品研究開発企業Icon社の株式を取得して、新しい細胞培養技術を活用した医薬品開発を加速いたします。

一方、新成長戦略のひとつである「徹底したコストの総点検」においては、コストダウン目標(2017年度)を総額100億円に置き、生産プロセス、収率、原材料、ユーティリティ、修繕費、更新投資、物流に至るあらゆる項目を対象に、国際競争に耐えうるか否かを基準とした、抜本的な総点検を実施しています。

2014年度は、各工場で燃料原単位や収率の向上に取り組み、効果を上げたほか、低廉な原材料や包装への見直し、物流情報の集約と運送会社との連携強化などに取り組みました。エンジニアリング関連では、設備故障によるネガティブロス低減に焦点を当て、点検強化と設備改善のほか、保全教育を通じた故障の予防と早期発見に取り組んでいます。エネルギー関連では、千葉工場のスチレン系製品の生産体制変更に対応したユーティリティ最適化や、小滝川発電所の水車ランナー更新、大網発電所の取水量増加による増発電などを実施しました。

また、2015年(平成27年)6月19日より、経営の透明性と健全性をさらに向上させるため、社外取締役の増員(2名から3名に増員)と取締役会の人数の減員(定員2名減員)を含めた新体制を発足しました。さらに7月13日には、グループ全体を管轄するコンプライアンス担当役員(CCO)を新たに任命し、「Denka100」達成に向けた経営体制の強化を図っています。

社名変更とコーポレート・アイデンティティ

当社は創立100周年を機に、2015年4月からコーポレートロゴマークの一新およびコーポレートスローガンの制定を行い、10月1日から「デンカ株式会社(Denka Co., Ltd.)」へ商号(社名)を変更することを第156回定時株主総会(平成27年6月19日開催)で決議しました。一方、世界に広がるデンカグループの社員が行動するうえでの基本的な姿勢や立ち返るべき原点、社会との関わりなどを表した「Denkaの行動指針」を定めました。これは安全の優先、環境への配慮、モノづくりを通じた価値創造、信頼される企業への誓いなど、企業活動の中核となる価値の共有と一層の浸透を図るものです。

デンカは、さらなる継続的成長のために守るべきDNAを大切に、社会的責任を全うするとともに、それらを基盤として、企業として生まれ変わります。次の100年の第一歩となる経営計画「Denka100」の達成に向けて、グループ社員が一丸となってまい進していきます。



2015年(平成27年)4月1日入社式での社長挨拶

「新成長戦略」に基づく、2014年度以降の主な施策

新成長戦略	分野	時期	製品・事業	内容
生産体制の最適化	全社	2014年4月	全般	台湾現地法人「台湾電料股份有限公司」を設立
	エラストマー・機能樹脂	2014年5月	ABS樹脂・特殊樹脂	千葉工場の生産工程改造による競争力強化工事実施(2015年5月までに段階的実施)
	エラストマー・機能樹脂	2014年6月	酢酸ビニルモノマー	酢酸ビニルモノマー事業撤退
	全社	2015年1月	全般	ドバイ酋長国に現地法人「Denka Middle East and Africa FZE」を設立
	生活・環境プロダクト	2015年3月	食品包材シート	電化精細材料(蘇州)内の生産設備を稼働
	生活・環境プロダクト	2015年5月	ビニテープ®	ベトナム(ハノイ近郊)新工場を稼働(「Denka Advanced Materials Vietnam」) 写真1
	電子・先端プロダクト	2015年5月	電子包材シート	Denka Advanced Materials Vietnamの電子包材新工場を竣工(2016年春量産開始予定)
	電子・先端プロダクト	2015年8月	アルシク®	中国(大連)に高速鉄道向けパワーモジュール用放熱プレート「アルシク®」新工場「電化電子材料(大連)」を竣工(2015年度内量産開始予定)
次世代製品開発 成長ドライバーへの資源集中	エラストマー・機能樹脂	2015年度	クロロプレンゴム	DuPont社のクロロプレンゴム事業を三井物産株式会社と買収、Denka Performance Elastomerを設立予定
	インフラ	2014年3月	特殊混和材	中国の新生産会社「電化無機材料(天津)」操業開始 写真2
	インフラ	2014年4月	特殊混和材	中国およびシンガポールの地域事業統括会社営業開始(「電化創新(上海)商貿」「Denka Infrastructure Technologies」)
	全般	2014年4月	全般	デンカイノベーションセンター本館を竣工。先進技術研究所、ライフイノベーション研究所、インフラソリューション開発研究所の3研究所を開設
	健康医療	2014年4月	感染症迅速診断キット	A群ベータ溶血性連鎖球菌抗原キット「クイックナビ™-StrepA」を発売
	健康医療	2014年7月	医薬品	デンカ生研鏡田工場に検査薬製造棟建設を決定(2016年3月竣工予定)
	健康医療	2015年3月	感染症迅速診断薬	北海道大学人獣共通感染症リサーチセンター高田教授と共同でエボラウイルス抗原検出迅速診断薬の試作品開発に成功
	エネルギー	2015年4月	デンカブラックLi®	千葉工場に超高純度アセチレンブラック製造設備を新設
	インフラ	2015年4月	特殊混和材	POSCO社(マレーシア)を子会社化し、社名を「Denka Infrastructure Malaysia」へ変更 写真3
	健康医療	2015年5月	がん治療ウイルス製剤	東京大学医学研究所藤堂教授より、がん治療ウイルス製剤「G47Δ」実用化に向けた大量生産法開発を受託
	健康医療	2015年6月	感染症迅速診断キット	中国・北京華鴻社と、インフルエンザウイルス抗原検出用キット「クイックナビ™-Flu」代理店契約を締結
	インフラ	2015年6月	超高強度繊維補強コンクリート	超高強度繊維補強コンクリート「SUQCEM(サクセム)®」、プレストレストコンクリート工学会「技術開発賞」を受賞
健康医療	2015年8月	バイオ医薬品	ドイツ医薬品研究開発ベンチャー「Icon Genetics」を買収、従来法に代わる、植物による抗原・抗体培養技術を取得	
次の100年に向けた取り組み		2014年4月	太陽光発電	三井不動産、当社保有用地(苫小牧市)でメガソーラー事業を開始
		2014年10月	新規水力発電所	「新青海川発電所」建設工事を着工(2018年送電開始予定)
		2014年12月	新規水力発電所	黒部川電力(北陸電力・デンカ共同出資)、「新炬川第六発電所」建設に向けた調査を開始(2022年送電開始予定)
		2015年4月	Corporate Identity	新ロゴ・新コーポレートスローガン「できるをつくる。」「Possibility of Chemistry.」を制定
		2015年5月	石灰石鉱山	青海工場の青海鉱山東山新切羽開発工事を竣工
	2015年10月	Corporate Identity	電気化学工業株式会社を、「デンカ株式会社(英語名: Denka Company Limited)」へ社名変更	



写真1 Denka Advanced Materials Vietnamの竣工式



写真2 中国の新生産会社「電化無機材料(天津)」操業開始



写真3 Denka Infrastructure Malaysia ジョホール州試験室

エラストマー・機能樹脂部門

世界の需要に応え特色ある製品の市場開発を推進

当部門は、世界トップシェア製品であるクロロプレンゴム、アセチレンブラック、SBC樹脂、MS樹脂をはじめとするエラストマー、特殊導電材料及びプラスチックの生産を行い、海外での販売比率は60%を超えています。今後も拡大する世界需要に対応するとともに、構造改革と事業効率化を実現し、確固たる事業基盤づくりに務めていきます。また、リチウムイオン二次電池(LiB)の技術革新に貢献する超高純度アセチレンブラックなど、お客様のニーズに応える高機能製品を、製造・研究・営業が一体となったチーム力によって生み出し、社会の課題解決に取り組んでまいります。



執行役員
エラストマー・機能樹脂部門長
今井 俊夫

1 市場環境

- ・電機・自動車関連産業の新興国での需要増と海外生産シフト
- ・汎用品分野での新興国の台頭
- ・高機能品の需要拡大と製品サイクルの短期間化

2 戦略

- 1. 生産体制の最適化**
 - ・世界トップシェア製品の全世界供給体制の構築とさらなる強化
- 2. 既存事業の構造改善**
 - ・コストの総点検と生産から販売に至るプロセス最適化による取引条件変動リスクの低減
- 3. 新規事業開発**
 - ・次世代に貢献する事業を開発するために成長分野への資源のさらなる集中、他社との協業を推進

3 2014年度の主な成果、実績

- 1. 生産体制最適化**
 - ・DuPont社クロロプレンゴム事業買収
 - ・超高純度アセチレンブラック生産設備完成(千葉工場)
- 2. 既存事業最適化**
 - ・ABS事業ダウンサイズ
- 3. 新規事業開発**
 - ・部門内開発体制強化

4 今後の課題

- ・新規事業創出のための更なる取り組み強化
- ・事業ポートフォリオ最適化による成長ドライバーへの資源集中
- ・海外拠点のさらなる強化

Topic

DuPont社のクロロプレンゴム(CRゴム)事業譲受

[Denka100]新成長戦略の「生産体制の最適化」の一環としてDuPont社のCRゴムの製造・販売に関する事業を三井物産株式会社と共同で買収しました。これにより当社は、アセチレン法の青海工場に加え、立地面で優位な北米にブタジエン法の第2生産拠点を保有することとなり、高品質で安定的な供給体制を強化しました。

事業紹介

アセチレン誘導品であるクロロプレンゴムとアセチレンブラック、スチレン系機能樹脂、アセチレン系化成品の3つの製品群で構成されており、デンカグループの売り上げの4割を占めています。高分子の合成から、配合、成型加工に関わる多彩な技術と豊富な経験を、基盤として自動車、家電製品、食品包装資材などの、モノづくりの技術革新に貢献しています。



ビジネスモデル (価値創造フロー)

事業	製品	価値の源泉	生み出される価値
エラストマー	デンカクロロプレン、デンカER [®]	<ul style="list-style-type: none"> ・使用目的に適した配合処方によるポリマー構造設計技術 ・ポリマーの微細な構造に必要な機能に応じて最適化させるポリマー複合化技術 	<ul style="list-style-type: none"> ・高耐熱化、高耐久性、高寿命化等の高性能な製品の提供
特殊導電材料	デンカブラック [®]	<ul style="list-style-type: none"> ・高純度で結晶性が高く、多様な粒子径を作り分ける制御技術 ・飛散しやすい粉体を均一に粒状化し、かさ密度を高め、樹脂などに分散しやすくする粉体粒状化技術 ・粒子表面に細孔を形成し、比表面積を大幅に増大させる賦活技術 	<ul style="list-style-type: none"> ・リチウム電池導電材として使用され、信頼性向上とともに高容量化、高出力化に寄与 ・高圧ケーブル用樹脂コンパウンドの導電材として使用され、長寿命、送電ロス低減に寄与
機能樹脂	デンカABS、デンカ透明樹脂、デンカ耐熱樹脂、デンカクリアレン [®]	<ul style="list-style-type: none"> ・様々な重合方法を組み合わせたポリマー構造制御技術 ・未溶解物の生成抑制と、除去を可能とする高度な製造技術と品質管理技術 	<ul style="list-style-type: none"> ・優れた透明性、耐熱性、ヒンジ特性を持つ製品の提供 ・成形加工性や印刷性に優れているシュリンク特性
化成品	デンカポパール [®]	<ul style="list-style-type: none"> ・使用目的に適した重合処方によるポリマー構造制御技術 ・樹脂を粉末形状にする制御技術 	<ul style="list-style-type: none"> ・安定した分散性能を持つエマルジョン乳化剤、塩ビ分散剤 ・熱安定性、高色調のガラス中間膜用

事業を通じた社会課題の解決 (CSV) 事例

スチレン系共重合樹脂「デンカIP[®]」

社会課題

- ・生活・作業環境における人体有害物質の削減
- ・CO₂削減

社会から期待される技術

- ・揮発性有機化合物含有量の低減(低VOC)
- ・少量添加での耐熱性付与(高い耐熱効果性)

課題を解決する製品・技術

デンカIP[®]は独自の高分子重合技術をもとにスチレンとN-フェニルマレイミド、無水マレイン酸を共重合させた特殊スチレン系樹脂です。特異な分子構造を有していることから、耐熱改質効果に優れており、押出コンパウンドする事で、容易に耐熱ABSの製造が可能。また、熱安定性が高く、成形加工時のガス発生が少ないためVOC総量(TVOC)の低い耐熱樹脂が得られ、一般的な耐熱付与材を利用した耐熱樹脂よりもVOCを約60%低

減できます。さらに反応性の無水マレイン酸基を有していることから、ポリマーアロイ(ABS/PA等)の相溶化剤としても使用されます。



IPペレット

インフラ・無機材料部門

徹底したニーズ志向と現地化によりソリューションビジネスを展開しています

当部門はインフラ整備に使用されるセメントと特殊混和材、農作物の生育に必要な化学肥料、製鉄プラント等で使われる耐火物や脱硫剤等の無機製品を扱っています。

特殊混和材の材料開発から施工に至るソリューションビジネスを、インフラが急成長する中国や東南アジアにおいて、製販研が一体となって展開中です。さらにこの技術的ノウハウは、農業関連分野や無機製品等にも活用していきます。

徹底したニーズ志向で、省エネルギー・省資源・地球温暖化防止に資するソリューションビジネスを展開してまいります。



取締役 常務執行役員
インフラ・無機材料部門長
宇田川 秀行

1 市場環境

- ・震災復興事業、公共投資回復による建設・インフラ維持市場の拡大
- ・中国や東南アジアのインフラ整備需要の拡大
- ・農業就業者の減少等に伴う省力化や大規模化
- ・環境負荷低減に対するニーズの高まり

2 戦略

- ・省エネルギー、環境負荷低減に寄与する高付加価値製品の市場投入
- ・アジアを中心に、現地化による海外展開を強化
- ・生産体制最適化による利益最大化
- ・建設市場に加え、農業などへのソリューションビジネスの拡大
- ・リサイクル資源の有効活用による循環型社会への貢献

3 2014年度の主な成果、実績

- ・**特殊混和材事業** POSCO社(現:Denka Infrastructure Malaysia)への出資を行い(詳細後述)、協業による東南アジア地域の事業を推進。
- ・**アグリプロダクツ事業** 植物工場など養液栽培システムの普及に対応した腐植酸系液肥を開発。
- ・**セメント事業** 資源リサイクル実績は前年並みを確保。

4 今後の課題

- ・**特殊混和材事業** 海外売上高目標150億円達成
- ・**アグリプロダクツ事業** 腐植酸液肥、防草用固化材、先端農法などの開発に加え、施設園芸資材の販売等、農業インフラを支える新たな事業創設を目指す。
- ・**セメント事業** 資源リサイクル事業の拡大(新規リサイクル技術開発)

Topic

徹底した現地化による海外展開

特殊混和材は海外売上高目標150億円達成に向けて、現地化による海外展開を図っています。海外事業拠点は以下の通りです。

- 1 欧州地区:DCG(Denka Chemicals G.m.b.H:デュッセルドルフ)
 - 2 中国地区:DITS(Denka Infrastructure Technologies Shanghai Co., Ltd.:上海)
 - 3 東南アジア地区:DIPL(Denka Infrastructure Technologies Pte. Ltd.:シンガポール)
- 東南アジアではPOSCO社(マレーシア有力建設資材メーカー*)を4月に子会社化し、現地での特殊混和材の生産体制を強化し、同社が東南アジア各国に保有する販売ネットワークの活用を図ります。

*社名変更により現在はDenka Infrastructure Malaysia Sdn Bhd.

事業紹介

創業以来100年に及ぶ製品であるカーバイドと石灰窒素肥料のほか、セメントと特殊混和材など、無機化学を基盤とする製品によって構成しています。自社発電所や工場内の石灰石鉱山を活用しながら、農業や社会インフラに資する、特長ある製品やソリューションを提供します。



ビジネスモデル (価値創造フロー)

事業	製品	価値の源泉	生み出される価値
特殊混和材	特殊混和材各製品	<ul style="list-style-type: none"> ・コンクリートの硬化・膨張収縮などの様々な機能を制御する独自のソリューション技術 ・産学官の幅広いコラボレーションによる研究開発体制 	<ul style="list-style-type: none"> ・新興国の発展に伴うインフラ整備(道路、鉄道、コンクリート建築) ・老朽化したコンクリート構造物の補修技術 ・災害からの復旧復興技術
アグリプロダクツ	肥料製品群	<ul style="list-style-type: none"> ・日本全国の土壌と気候風土において、100年に及び培った農作物の増産のための肥料技術 	<ul style="list-style-type: none"> ・地域と作物に適合し、生産効率を高める肥料と施工技術 ・土壌、大気を汚染しない、安全で環境にやさしい製品の提供 ・気候変動や風水害からの農地の復興への貢献
無機製品	サルフェックス、ファイアレン®	<ul style="list-style-type: none"> ・高機能・高品質の耐火物、脱硫剤などの無機製品製造技術 	<ul style="list-style-type: none"> ・高品質と高い生産効率を誇る日本の製鉄業を支える、高品質、低コスト、環境負荷低減への貢献

事業を通じた社会課題の解決 (CSV) 事例

「デンカセメント」とセメントプラントリサイクルシステム

社会課題

- ・CO₂排出量の抑制、省エネルギー
- ・天然資源の有効活用
- ・廃棄物のリサイクル推進

課題を解決する製品・技術

当社のセメント製品は、工場に隣接する鉱山から採掘される石灰石とともに、石炭灰、建設発土、上水道汚泥、社内副産物などの廃棄物も原料として使用し、また下水汚泥、廃タイヤ、廃プラスチックなどを燃料として利用しています。

また、クリーンエネルギーである水力発電や、セメント排熱発電とバイオマスボイラーなど省エネルギー技術を最大限に用いることで環境負荷低減を進めています。



セメントプラント

社会から期待される技術

- ・エネルギー消費を抑えた製造技術
- ・リサイクル原燃料の利用

電子・先端プロダクツ部門

付加価値を重視し 新ビジネス領域での価値創造を推進

当部門では、電子部品を構成する素材、搬送部材、生産プロセスのソリューション、熱対策製品、構造用接着剤など、電子材料分野に欠かせない製品を幅広くラインナップしています。全社の経営計画「Denka100」のもと、部門では経営計画「VALUE50」を掲げて順調に業績を伸ばしてきました。ニーズが多様化し、激しい変化への対応にスピードが求められる時代において、未来に向けて「できるをつくる。」をキーワードとして、創造性溢れる先端技術製品を世の中に繰り出していきます。



常務執行役員
電子・先端プロダクツ部門長
松下 三四郎

1 市場環境

- 電子デバイスの小型化による、部材・素材需要の量的縮小
- 急速なコモディティ化による製品コスト低減への要請
- 新興国におけるインフラ市場の拡大

2 戦略

- 最適生産体制の構築と生産性の向上**
 - 国内外生産拠点の効率的運用(熔融シリカ・球状、電子部品搬送材料)
 - 海外生産拠点の整備(ヒットプレート[®]、アルシンク[®]、接着剤、電子部品搬送材料)
- 次世代コア事業への重点シフト**
 - 機能性粉体事業の育成(蛍光体、球状アルミナ、セラミックス系材料)
 - 粘接着事業のソリューション展開
- 新規事業開拓**
 - パートナー企業や外部機関との連携による新製品の事業化推進(NIMS-DENKA次世代材料研究センターほか)

3 2014年度の主な成果、実績

- アルシンク[®]の生産拠点を中国・大連に設立
- 電子部品搬送用フィルムの生産拠点をベトナム・ハノイに設立
- 蛍光体の4Kテレビへの本格採用
- 球状アルミナ、セラミックス系材料のグローバル展開による用途拡大

4 今後の課題

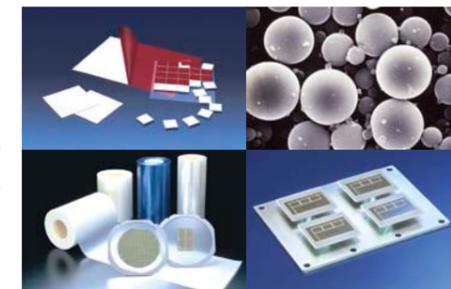
- 新設2工場(大連、ハノイ)の計画通りの立ち上げ
- 接着剤事業における地産地消のさらなる推進(中国など)
- 機能性粉体等の保有技術をベースとした新製品の開発と早期事業化

Topic

- 1. 電化電子材料(大連)有限公司の設立**
電鉄車両、自動車、産業機器用パワーモジュールの放熱板として「アルシンク[®]」が幅広く使用されています。電鉄車両向けパワーモジュールは、今後中国を中心に世界市場の拡大が見込まれているため、中国・大連に「アルシンク[®]」を製造販売する現地法人を設立し、2015年度中の量産開始を予定しています。
- 2. Denka Advanced Materials Vietnam内に新プラント設置**
電子部品搬送用カバーテープとして幅広く使用されるデンカサーモフィルム[®]は、拡大する需要を積極的に取り込み、コスト競争力を継続的に確保するために、ベトナム・ハノイの工場内にプラントを新設し、2016年春の量産開始を予定しています。

事業紹介

情報通信技術の革新とモバイル機器の普及によって、エレクトロニクス製品は小型化、高速化、コモディティ化が進行する一方で、より一層の安全性と信頼性が求められています。当社の機能性粉体と放熱基板技術は、小型化・信頼性向上に不可欠な熱制御のキーテクノロジーであり、機能フィルムと粘接着材料は、省力化やコストダウン、環境対策に貢献しています。お客様に多様なソリューションを提供しながら社会の課題解決を目指していきます。



電子・先端プロダクツ部門

ビジネスモデル (価値創造フロー)

事業	製品	価値の源泉	生み出される価値
機能性粉体	熔融シリカ・球状、球状アルミナ	火炎型噴霧法による酸化物セラミックスの球状化と精密な粒径制御技術	半導体封止材への高度な精密充填を可能とし、熱膨張軽減による寸法精度向上と、難燃剤削減による安全性向上が図れる →半導体と電気製品の小型化と信頼性向上
	窒化ホウ素、窒化ケイ素、窒化アルミニウム、蛍光体	窒素雰囲気下での高温焼成技術	熱伝導性、高強度、潤滑性、高演色性などのユニークな特性を持つセラミックスを創出 →電気製品の小型化・薄型化・省エネ、映像機器の高精彩化
放熱製品	高熱伝導基板(デンカANプレート [®] 、ヒットプレート [®])、放熱シート、放熱グリース	高熱伝導フィラーの焼結技術と、各種樹脂との配合による絶縁放熱の設計技術	多彩な放熱・ソリューション技術の創出 →鉄道車両、自動車、家電製品、産業機器の小型化・モバイル化・省エネ
機能性フィルム	電子部品搬送用材料(デンカサーモシート [®] 、デンカサーモフィルム [®])	導電性などの機能を付与する樹脂コンパウンド技術とフィルム多層化技術	電子部品の生産ライン高速化と小型化に応える、機能性の高い搬送用材料(キャリアテープ・カバーテープ) →電子部品の生産コスト低減・高性能化
粘接着	ハードロック [®] 、エレグリップ [®]	粘接着剤の配合技術と各種被着体の豊富な粘接着データベース	様々な材料において信頼性の高い接着を可能とする。半導体生産工程の省力化を図る →製品の意匠性と品質の向上、工程削減・コストダウン

事業を通じた社会課題の解決 (CSV) 事例

高速鉄道向けパワーモジュール用高信頼性放熱プレート「アルシンク[®]」

社会課題

- 電鉄車両、自動車の走行時のエネルギー消費の低減
- 駆動制御装置IGBT(Insulated Gate Bipolar Transistor)モジュールの耐久性向上による長寿命化

社会から期待される技術

- IGBTモジュールのヒートサイクル性能の向上

課題を解決するデンカグループの製品技術

- 高速鉄道向けパワーモジュール用高信頼性放熱プレート「アルシンク[®]」

「アルシンク[®]」は極めて高い熱伝導性を有するアルミニウムとセラミックスの複合材料で、鉄道車両の省エネ化により需要が急成長している駆動制御装置IGBTモジュールの電子回路基板の放熱プレートとして使用されています。「アルシンク[®]」は、セ

ラミックス製の電子回路基板と熱膨張率に合わせているため、従来の放熱板と比べて大幅なヒートサイクル性の向上を実現しました。



「アルシンク[®]」

生活・環境プロダクツ部門

ライフスタイルの変化に対応しながら、暮らしの豊かさの向上に貢献します

当部門では、人々の生活および環境に関わるもの、言わば「医・食・住」に関連する製品を扱っています。日本の高い技術や品質に対する需要は、国内に留まらず、海外においても高まっています。より一層の品質や生産性の向上を図るとともに、海外生産拠点の整備を進めています。

医・食・住のライフスタイルの変化は、絶えず新たな需要を生み出します。

当部門では環境に配慮した、安全、安心な製品をお届けすることで、人々の暮らしをより豊かにすることに取り組んでいきます。

執行役員
生活・環境プロダクツ部門長

木村 順一



1 市場環境

- ・国内市場の飽和と競争激化と高齢化社会の進展
- ・新興国の購買力向上と食への安全志向の高まり
- ・多国間貿易協定の広がり
- ・ライフスタイルや価値観の多様化と環境保全への関心の高まり

2 戦略

- ・生産体制最適化などを通じたコスト競争力強化
- ・海外向け製品の現地生産化推進 (トヨカロン®、ビニテープ®、食品包材)
- ・国内外の潜在的成長市場の開拓と次世代を担う製品・技術の育成

3 2014年度の主な成果、実績

- ・海外への生産体制拡大
トヨカロン® (シンガポール・2013年6月操業開始)、食品包材 (中国・2015年3月)、ビニテープ® (ベトナム・2015年5月)
- ・中東・アフリカ市場への対応
ドバイに営業拠点として現地法人を設立 (2015年1月)
- ・主な新製品の開発・販売
高耐油性食品容器用シート、耐候性・耐熱性を有したフッ素系フィルム (TEFKA)、新しい頭髮用合成繊維、中国市場へのインフルエンザ簡易診断キットの販売強化、エボラウイルス用簡易検査試薬の開発推進など

4 今後の課題

- ・多様化する需要に機動的に対応する生産体制の確立 (合繊、食品包材)
- ・新興国需要への供給体制の確立 (合繊、ビニテープ®、食品包材)
- ・軽量化による廃棄物の減少 (食品包材、ビニテープ®、フッ素系フィルム)

Topic

「ビニテープ®」のベトナム工場 (Denka Advanced Materials Vietnam) を稼働

ベトナム・ハノイ近郊のフンイエン省に、電気絶縁粘着テープ「ビニテープ®」の生産工場を建設し、2015年5月から稼働いたしました。「ビニテープ®」は、電気製品や自動車の電装配線 (ワイヤーハーネス) の結束用途に使用され、新興国の経済成長とハイブリッド車や電気自動車の増加によって需要拡大が期待されています。



「ビニテープ®」初出荷セレモニー

事業紹介

雨どいやコルゲート管などの建築・土木建築材料から、産業用テープ、食品包装材料、医薬品など、生活・環境に関わる幅広い事業を行っています。海外で需要の伸びが期待されるウィッグ・ヘアピース用合成繊維「トヨカロン®」、自動車用ワイヤーハーネス向け「ビニテープ®」、食品包装材料用高機能シートについても、海外生産化を推進しています。

健康分野の中核となる主要グループ会社、デンカ生研 (株) が有する感染症迅速診断キット「クイックナビ™」シリーズは、インフルエンザ、ノロウイルスなどの診断薬として国内での高いシェアを有するほか、特別な器具や装置を必要としない特長があります。今後はアジア・アフリカなどへの事業展開とともに、エボラウイルス迅速診断薬の開発も進めていきます。



ビジネスモデル (価値創造フロー)

事業	製品	価値の源泉	生み出される価値
住設資材	住宅用雨どい	<ul style="list-style-type: none"> ・ポリマー設計と樹脂配合・加工技術 ・全国に展開する販売サービス網と、関東、九州の2カ所に立地する製造供給拠点 	<p>機能性</p> <ul style="list-style-type: none"> ・優れた排水能力 (集中豪雨対応) ・軽量化・簡易な施工 (取付作業の軽労化、家屋の負担減少、費用削減) ・高耐久性 (取替え頻度減少) <p>デザイン性</p> <ul style="list-style-type: none"> ・多様な色・形状 (意匠性・美観の向上) <p>サービスカ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・顧客のニーズに応えるサービス体制
粘着テープ	ビニテープ® (電気絶縁粘着テープ)	<ul style="list-style-type: none"> ・日本で初めて工業化に成功した電気絶縁用ポリ塩化ビニル粘着テープのバイオニア ・安定したテープ背面の剥離性、手切れ性、伸縮性などの高機能性と高品質を生み出す技術力 ・世界60カ国以上のグローバルな販売サービス網と、日本とベトナムの2カ所の生産拠点 	<ul style="list-style-type: none"> ・信頼性と優れた作業性 (自動車のワイヤーハーネスや電気製品) ・豊かな色彩と多様なデザイン (家庭用)
食品包材	耐熱BOPS (高耐熱性二軸延伸ポリスチレンシート)	<ul style="list-style-type: none"> ・ポリマー合成から、シート加工、容器成型に至る一貫した製造体制と、総合的な研究開発体制 	<p>機能性</p> <ul style="list-style-type: none"> ・電子レンジで加熱しても変形しにくい耐熱性 (簡便で短時間の調理へのニーズの高まり) ・食品容器を開けずに中身を確認できる透明性 (多様化する食材) ・薄肉化、軽量化しても変形しにくい (輸送・保管がしやすく、廃棄物の削減につながる) <p>生み出される効果</p> <ul style="list-style-type: none"> ・衛生的なプラスチック包装の普及 (新興国における食の安全志向の高まり)

事業を通じた社会課題の解決 (CSV) 事例

ウィッグ・ヘアピース用合成繊維「トヨカロン®」

社会課題

- ・アフリカを中心とする経済成長、人口増による人々の暮らしの豊かさ (Quality Of Life) の向上

課題解決を目指す製品技術

1952年に世界に先駆けて塩ビ繊維の工業化に成功した高分子加工技術を駆使して、大船工場 (神奈川県鎌倉市) と最新鋭のシンガポール・サウス工場において、機能的で多彩なデザインを持つ「トヨカロン®」を生産しています。

課題を解決するデンカグループの戦略

現地の多様化するニーズを拾い上げるため、アフリカのゲートウェーとして新設した中東ドバイ拠点や米国ニューヨーク拠点を通じたマーケティングを行っています。また種々のスタイルを提案するテクニカルサービスにより、新商品の展開を進めています。

お客様からの評価

トヨカロン® は、柔らかな触感で装着し続けても絡まりにくく、他社品にはない独特の光沢が魅力です。アフリカ諸国や米国の女性の皆さんに、長年にわたりご愛顧頂いています。

トヨカロン®
製品使用例



研究開発推進

「チャレンジ&オープンイノベーション」をスローガンに、新たな価値、次世代新規事業・製品の創出を加速していきます。

成長4分野への集中とグループの技術の融合を図り、次世代製品開発を推進

経営計画「Denka100」達成のため、成長ドライバー（環境、エネルギー、インフラ、健康）にデンカグループの研究資源を結集して、「イノベーションへのチャレンジ」を目指しています。平成26年（2014年）4月に新本館を竣工した「デンカイノベーションセンター」において3つの研究所を設置して、次世代事業の創出と育成を追求しています。

先進技術研究所では、環境とエネルギー分野のソリューションとなる二次電池や次世代エネルギーなどの関連技術の開発を進めています。ライフイノベーション研究所は、デンカ生研の次世代試薬・検査薬およびワクチンの開発部門と、デンカのライフサイエンス開発部門を融合させたエポックメイキングな組織で、新薬や次世代検査・診断薬、ワクチン開発に注力し、イノベーション創出を目指しています。そしてインフラソリューション開発研究所では、世界各地のインフラ整備のための材料と、作業負担を軽減する革新的な施工方法を開発して、グローバルに展開するソリューションビジネスを加速しています。

常務執行役員 研究開発・イノベーションセンター 担当
新事業開発部、研究推進部、知的財産部 担当

清水 紀弘

研究開発方針と体制

「Denka100」新成長戦略の一つとして掲げている「成長ドライバーへの資源集中と次世代製品開発」を担うことが、研究開発の役割となります。新たな成長ドライバーとしてターゲットに据える、環境、エネルギー、インフラ、健康分野において、市場密着型の新製品開発を進めるためには、単なる素材提供にとどまらない、最終製品やソリューションビジネスを含めた幅広いラインナップを展開していく必要があります。そこ

で、従来の自前主義型の研究開発の枠を超えて、戦略パートナー・その他外部機関とのオープンイノベーションを強化し、将来に向けた新たな価値創造を進めています。

イノベーション研究の中核拠点となるデンカイノベーションセンターでは、産学官連携戦略や社外技術導入を積極的に推進していくことで、新事業・新製品開発のスピードアップを図っています。



デンカイノベーションセンター本館竣工式



デンカイノベーションセンター開所式の懇談会での社長挨拶

2014年度の活動実績

●NIMS-DENKA次世代材料研究センター

社外研究機関や大学との組織連携型共同研究の一つとして2013年6月にNIMS（国立研究開発法人物質・材料研究機構）とデンカが共同で開設した、「NIMS-DENKA次世代材料研究センター」では、NIMSと当社の持つ多様な技術やアイデアを組み合わせることで、既存周辺分野に留まらない、幅広いニーズに対応する革新的な製品やソリューションモデルを、効果的且つ効率的に生み出していきたいと考えています。

これまでに成果を挙げているLED用蛍光体関連材料に続いて、電子回路基板、パワーデバイス用放熱板などで使用される、高性能無機材料、有機高分子、バイオマテリアル等の、多岐にわたる次世代材料や部材を開発中です。個別の共同研究の枠を超えた「包括的な研究連携」のメリット発現が期待されています。



NIMSでの講演会



「第二回Denka Day at NIMS」でのパネル展示

●山形大学包括共同研究

2013年10月にスタートした山形大学大学院理工学研究科との包括共同研究では、同大学の優れた高分子合成や物性、成形加工に係わる基礎研究を基盤として、樹脂、エラストマー、樹脂加工製品に求められる多様なニーズに応えるための次世代新製品の開発を進めています。

すでにいくつかのテーマにおいて、ポテンシャルカス

ターに対しサンプル供試をできるステージにあります。新たな市場ニーズを柔軟に取り入れつつ、新材料の創出を加速します。

●その他のコラボレーションの取り組み

グローバルな視点での新規事業や新製品創出を目的に、海外の研究機関や大学との共同研究の取り組みを強化しています。中国では、上海交通大学とのエラストマー分野における共同研究を継続、シンガポールにおいてはA*STAR（科学技術研究庁）傘下のIMRE（Institute of Materials Research and Engineering）との、機能樹脂分野の共同研究を推進しています。一方、戦略パートナーとなりうる企業との、次世代新規事業や新製品創出を目指したコラボレーションにも積極的に取り組んでいます。



共同研究進捗報告会

2015年度以降の取り組み

成長ドライバーとして注力する4分野の次世代製品開発を加速させるため、今後もデンカイノベーションセンターを中核拠点とした、デンカグループの基盤技術のシナジー効果と、外部連携による情報・技術の融合を強化・推進していきます。

特に、オープンイノベーションは当社の成長戦略に必要不可欠と考えています。NIMS、山形大に加え、他の国内研究機関、大学等についても、包括的な組織連携型共同研究を推進する他、戦略的パートナーとの企業間コラボレーションも強化します。

海外の大学、研究機関との共同研究においては、エラストマー分野でインドのIndian Institute of Technologyとの共同研究を新たにスタートする他、二次電池、ライフサイエンス分野などの成長ドライバーとなる分野で、新たな共同研究を立ち上げるべく準備中です。

化学のモノづくりで社会的課題を解決し、社会の発展へ貢献します

デンカのCSRは、化学工業共通の取り組みである「レスポンシブル・ケア活動」に軸を置き、安全を事業活動のすべてにおいて優先させるとともに、環境保全、製品安全、コミュニケーションを推進しております。

そして、お客様の環境保全や省エネの推進につながる製品や技術を提供することが、モノづくり企業としての使命であることを踏まえ、「できるをつくる。」「Possibility of Chemistry.」を新しいコーポレートスローガンとして制定いたしました。

一方、株主・投資家の皆さまの信頼に応えるため、コーポレート・ガバナンスの強化に継続的に取り組むほか、人財育成プログラムの充実とともに、従業員一人ひとりが十分に能力を発揮できる職場づくりと人事制度の整備を行っています。さらに、世界に広がるグループ社員が守るべき規範、「Denkaの行動指針」を新たに制定して、一人ひとりが果たすべき責任を自覚しながら、社会の発展への貢献を目指してまいります。



取締役 常務執行役員
経営企画室長 CSR・広報室 担当
山本 学

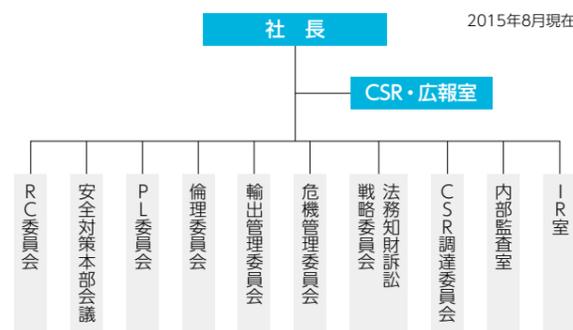
2014年度の主な取り組みは以下の通りです。

- 安全活動の社外検証**
2013年の重大災害発生(青海工場電炉熱風噴出し事故、千葉工場休止プラント火災事故)の反省を踏まえた再発防止対策と安全活動に対して、安全活動の専門家による第三者の意見を頂きました。
- コーポレート・ガバナンスの強化**
社外取締役の増員(1名)と社内取締役の減員(2名)を行いました(2015年6月19日定時株主総会決議)。また、コンプライアンス担当役員(CCO)を新たに任命しました(2015年7月13日付)。
- 情報開示のマテリアリティと価値創造プロセスの集約**
CSR報告書編集プロセス(編集会議)において、コーポレート・ガバナンス、労務・人財教育、環境保安・安全、事業活動の4カテゴリーの情報開示におけるマテリアリティを議論しました。事業活動カテゴリーでは、各事業のビジネスモデルと価値創造プロセスに関する確認と整理を行いました。
- 環境情報の集約**
グローバルに広がるグループ各社の環境データについて、より正確性を確保するための算定条件などの再確認を実施しました。2014年度より気候変動に関するタスクフォースを組織し、GHG排出量のスコープ3(一部)算定を開始しました。

[CSR推進体制]

CSR活動の推進にあたっては、社長を長とし、CSR・広報室と専門部門によるCSR推進体制を組織しています。大きな課題が発生した場合は、社長のもとに組織された各審議機関がその解決にあたります。CSR・広報室は、デンカグループ全従業員がCSRの趣旨を理解して一人ひとりがその趣旨に則り活動するように啓発するとともに、CSR推進に向けた体制を段階的に整備し、その活動状況を外部に理解いただくためのCSR報告書を発行しています。

CSR推進体制



[CSR活動の目標管理]

開示項目	課題	2014年度			2015年度からの主な活動目標	
		活動目標	活動実績	報告頁		達成度
お客様	●高品質で安定した製品の供給と有用性の高い製品の開発	●安定した品質と安全な製品の供給 ●環境や社会に貢献する製品の開発と普及	●製品苦情要望新システムの運用開始 ●省エネ・環境負荷低減を目指す製品開発推進 ●特殊混和材の海外事業体制を構築(中国、東南アジア) ●超高純度アセチレンブラック新工場稼働	P14-23	○	●デンカイノベーションセンターを活用した研究開発の社内外とのコラボレーションを強化 ●環境や社会に貢献する製品開発や事業推進強化に向けた仕組みの構築
コーポレート・ガバナンス	●CSRの啓発と活動推進 ●ガバナンス体制強化とコンプライアンス教育の推進	●CSRマインドの醸成 ●法務教育	●ガバナンス体制強化のため、社外取締役増員(2名→3名)と社内取締役の減員(7名→5名)をした。 ●各事業所における法務教育を実施 ●CSR活動教育を、新入社員向けおよびグループ社員を対象として実施	P26-27	○	●CSR活動推進組織の整備とCSRマインドの醸成(CDPタスクフォース)
安全活動	●保安防災の徹底と、地域の皆さまとの信頼関係の構築・維持 ●労働安全衛生に努め、明るく快適な職場環境をつくる	●労働安全衛生の確保(災害発生撲滅) ●安全の基本の定着、コミュニケーション活性化と明るく元気な職場づくり、安全意識向上のための教育強化 ●保安力評価システムの活用	●2013年重大事故発生後の対策について第三者評価を実施(東京工業大学大学院中村教授)し、妥当の評価を頂く。高温物を取り扱う現場を中心に全社総点検を実施し、優先度の高い現場より設備対応を進めた。 ●労働災害件数は減少せず。管理者の無関心、職場の意思疎通の不十分さを反省し、安全の基本の徹底と、過去の教訓を活かさねばならない。トップの方針に基づき、個々のレベルアップを図っていく。 ●保安力評価システムによる客観評価を、千葉工場ステレンモノマープラント(CM4)で実施。順次他工場へ展開し、安全文化の構築へつなげる。	P28-31	△ 労働災害件数減少せず	●「安全衛生と保安防災に関わる基本方針」の制定 ●「職場の安全衛生と設備の保安防災は、全ての事業活動で最優先とする」 ●重大事故・災害ゼロの達成 ●労働災害件数の継続的改善達成
環境活動	●地球温暖化防止(CO ₂ 等削減)、化学物質排出抑制、廃棄物削減、省エネルギーのための技術革新	●第5次環境中期計画(CO ₂ 削減、環境負荷物質、PRTR法対象物質の計画的削減の実践) ●RC活動の推進	●新青海川(水力)発電所建設着工と新姫川第六発電所(黒部川電力)の建設に向けた現地調査を開始 ●第5次環境中期計画(～2015年度) 1)省エネ原単位・達成/2012年度比:0.95(目標0.97) クロロプレンプラントの効率操業、ステレンモノマープラントの省エネ改造工事、水力発電の増発電など 2)CO ₂ 排出原単位・目標未達/2012年度比:1.00(目標0.98) 購入電力のCO ₂ 排出原単位が悪化 3)PRTR法対象物質・達成76t(同92t) 千葉工場の工業用テープ粘着剤水性化の進捗 4)廃棄物最終処分量・達成156t(同178t) 発生量削減とリサイクル資源としての有効活用	P32-34	△ 一部目標未達	●第5次環境中期計画目標達成(重点実施項目:温暖化防止対策、産業廃棄物の継続的削減) ●RC活動の推進と海外法人を含むグループ会社との環境経営の強化
従業員	●働きやすく働きがいのある会社	●健康増進とメンタルヘルス取り組み強化 ●一般事業主行動計画(年次有給休暇の取得日数12日以上、業務効率化と時間外労働時間の削減)	●人事制度改定を推進 一般職、技能職を専任職に転換する職種転換制度 技能職登用のためのチャレンジアップ制度 優れた技能者を認定するマイスター制度 育児の為に勤務時間短縮措置を小学校3年生まで拡大 配偶者転勤による勤務地変更制度 介護・育児などによる退職者復職(キャリアアターン)制度 ●「デンカ心の健康づくり計画」の運用	P36-37	○	●総労働時間の削減と年休取得率の向上 ●育児休業、介護休業制度の利用促進 ●心の健康づくり計画の運用とメンタルヘルス取り組み強化 ●外国人留学生採用強化と日本での長期研修の強化
サプライチェーン	●サプライチェーンにおけるCSRの推進	●CSR調達方針とCSR調達ガイドラインのサプライチェーンに向けた情報発信	●CSR調達アンケートを、原料調達先の購買金額上位70%を対象に実施。約半数からの回答と当社調達方針への賛同を得た。	P40	◎	アンケート未回答先を中心に、CSR調達に向けた対話を深める
一般社会と地域社会	●良き企業市民として、地域コミュニケーションの強化と地域社会への貢献	●事業所、グループ会社毎の地域とのコミュニケーションと社会貢献活動の推進 ●被災地支援ボランティアの継続	●各事業所・グループ会社における工場見学や交流会の開催 ●各地域の化学実験教室開催と夢・化学・21委員会主催「夏休み子ども化学実験ショー」への参加 ●デンカビッグスワンスタジアム(ネーミングライツ)、アルピレックス新潟BBラビッツ支援を通じた地域振興活動 ●セメントプラントのリサイクル原料としての、新潟市他の上水汚泥を含む産業廃棄物の積極的な受け入れ ●東日本大震災被災地支援プログラムによる宮城県南三陸町への社員ボランティア派遣 ●デンカ奨学寮制度による事業所近隣地域学生の就学支援 ●音楽を通じた教育/文化/福祉活動「ふれあトリオ」の協賛と運営の人的支援	P35-P41	◎	●事業所近隣地域とのコミュニケーションと、地域の振興への貢献 ●各事業所、グループ会社による地域振興と貢献活動の集約とフィードバック ●災害被災地支援ボランティアの継続
行政・外部機関	●社会的課題解決に向けた公共政策や公的活動への積極的参画	●各種補助制度を活用した研究開発や省エネなど環境対策技術の深耕	●国の補助制度を活用し、環境負荷低減と省エネ効果の高い生産設備の改善と新規製品製造プラントを建設した	P12-13 P22-23	◎	●各種補助制度を活用した研究開発や省エネなど環境対策技術の深耕と実践
株主・投資家	●企業情報開示の充実と信頼の醸成	●適時適切な情報開示による信頼関係の醸成 ●事業計画の推進と株主還元	●経営計画「Denka100」目標(連結営業利益2017年度600億円以上)達成に向けた、新成長戦略の推進 ●株主還元の方針の具体的施策の実施(配当、自己株式取得) ●CSR関連情報開示の拡充と第三者意見による信頼性の確保	P42-43	◎	●CSR情報開示の充実と信頼性の確保 ●事業計画(最終年度:2017年度)達成に向けた新成長戦略の推進 ●地球温暖化防止活動などの環境経営関連情報の開示

◎:大きな成果が得られた ○:成果が認められた △:成果が認められない ×:活動レベルが後退した

安全に向けた活動

明るく元気な職場づくりを追求して、コミュニケーションの活性化と全員参加の安全活動を推進しています

安全最優先を基本とし、全員で明るく元気な職場づくりに取り組み、事故災害の無い、社会に信頼される企業となることを目指します

2015年4月、「安全衛生と保安防災に関わる基本方針」を策定し、全ての事業活動の根幹を支える安全を最優先とすることを、改めてここに宣言しました。次の100年に向けた新たな歩みを踏み出すにあたり、今一度、しっかりと“安全最優先”の基本に立ち返り、決意を新たに、安全文化の醸成に向け弛まぬ努力を重ねてまいります。



代表取締役 専務執行役員
社長補佐 RC委員長
綾部 光邦

[安全衛生と保安防災に関わる基本方針]

「職場の安全衛生と設備の保安防災は、全ての事業活動で最優先とする」

化学企業としての社会責任を全うするため、安全最優先を基本とし、全員で明るく元気な職場づくりに取り組み、事故災害の無い、社会に信頼される企業となることを目指す

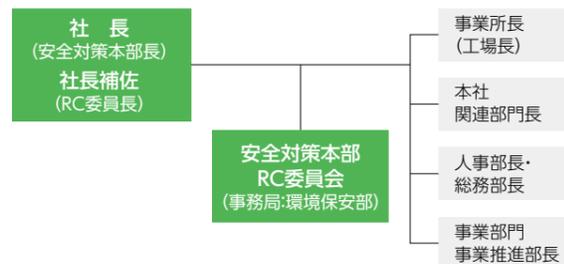
平成27年4月1日 安全対策本部長(代表取締役社長)



吉高社長による安全講話(渋川工場)

[安全マネジメント体制]

安全マネジメント体制図(安全対策本部他)



主な活動の枠組み

- 国内・海外の製造研究拠点毎に年1回の「安全検討会(安全査察)」を開催し、安全衛生管理計画、RC方針に基づく活動の実施状況の監査を行います。
- 化学プラント毎に開催する「保安会議」にて、保安防災に関わる技術基準の見直し、設備保全、変更管理、事故・異常対策等の実施状況を点検しています。
- 製造現場の第一線管理者を中心とした「職場安全交流会」「テーマ別安全交流会」を通じ、関係会社*を交えた事業所間の相互啓発を図っています。



千葉工場スチレンモノマープラント保安会議

*主要生産グループ会社5社(デンカポリマー、デンカ生研、シー・アール・ケイ、日之出化学工業、デンカアヅミン)については、デンカ本社の環境保安部が安全成績や環境パフォーマンス等のデータを掌握し活動を支援しています。

2014年度安全成績・保安事故と活動実績

1. 重大事故災害防止に向けた取り組み

2013年度の青海工場電気炉熱風吹き出し事故、千葉工場休止設備撤去工事での火災事故の反省を踏まえ、重大な事故災害を未然に防ぐ活動の強化を図ってまいりました。

青海工場の電気炉熱風吹き出し事故については、監督署のご指導の下、再発防止対策の優先順位を明確にして確実な対応を図ると共に、事故対策の検討を通じて得られた教訓を活かして、他の高温物を扱う設備の総点検を実施しました。千葉工場の火災事故については、蒸留塔の充填物に関わる発火試験等の情報を社内や工事関係者と共有して、再発防止を期しています。さらに、事業所間の相互のチェックや、本社の保安管理部門による社内の診断機能を強化すると共に、安全工学会・保安力向上センターによる客観的診断を活用して、新たな課題の抽出や、異常時の対応能力を高めるための実践的訓練の実施などの、新たな取り組みにもつないでいます。(重大事故の継続報告については、P.31をご参照下さい。)



安全工学会 伊藤会長による講話風景(千葉工場)

2. 労働災害の撲滅を目指す取り組み

2014年度の災害件数は22件で、前年に対し1件の減少と僅かな改善に留まりましたが、協力会社と一体となって取り組みを強化した「構内で働く人たちの全員参加による安全活動」により、休業災害は減少に転じました。特に、工事安全に関わるコミュニケーション強化の成果が表れています。

しかし、依然として、過去の事例と類似した繰り返し型の災害が多く、特に、2014年度の前半は、千葉工場と青海工場で災害が続きました。工場トップと第一線管理者の直接対話が、安全活動を立て直し、災害の連鎖を断ち切る起点となり、一人ひとりが自ら考え、本気で行動する姿勢を生み出すコミュニケーションの重要性を改めて認識しました。

デンカグループ関係会社の災害件数は7件で、国内/海外とも前年に対し減少しています。引き続き、職場交流や相互安全パトロール等、デンカグループ内の横断的活動を推進してまいります。



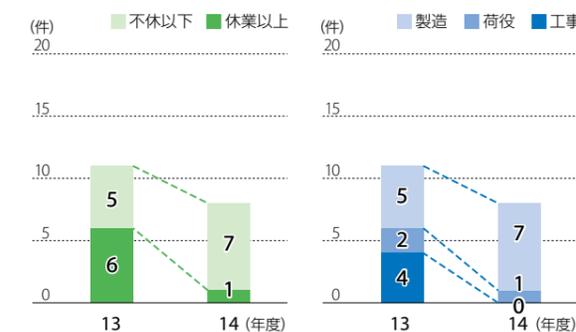
日々の工事前のコミュニケーションを視察

労働災害件数*1

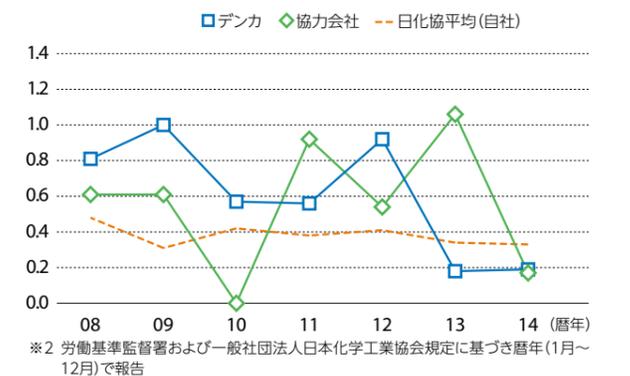
	デンカ							関係会社					
	直轄		協力会社		合計			国内			海外		
	休業以上	不休業以下	休業以上	不休業以下	休業以上	不休業以下	合計	休業以上	不休業以下	合計	休業以上	不休業以下	合計
2013年度	1	11	6	5	7	16	23	3	7	10	2	4	6
2014年度	2	12	1	7	3	19	22	4	2	6	0	1	1

*1 会計年度ベースでの集計としています。

協力会社の災害件数



労働災害率*2



*2 労働基準監督署および一般社団法人日本化学工業協会規定に基づき暦年(1月~12月)で報告

労働災害の撲滅を目指す取り組み事例



総合防災訓練(青海工場)



プラントパトロール(大牟田工場)



無事故無災害運動キックオフ大会(千葉工場)



危険体感教育(伊勢崎工場)



安全検討会(大船工場)



AED講習(渋川工場)

3. 保安事故について

2014年度の保安事故は、火災・爆発2件(渋川工場:排ガス燃焼処理装置の発火、青海工場:穿孔機オイル漏れによる発火)、破損・破壊・破裂1件(大牟田工場:集塵機の破裂)が発生いたしました。幸いにもいずれの火災も初期消火で鎮火し、破裂事故も設備損傷に留まりましたが、再発防止対策の確実な実施と安全装置の管理の徹底、加えて類似のリスクを伴う他の設備への展開を実施しています。

4. 2015年度 活動計画

安全最優先の基本方針の浸透を図り、全社的な安全活動への当事者意識を高め、安全基盤の整備、安全文化の醸成に向けた活動を推進します。

[2015年度 安全衛生管理計画]

全社目標

- ① 重大事故・災害ゼロの達成
- ② 労働災害件数の継続的改善達成

重点実施事項

- ① 明るく元気な職場作り
 - 不安全状態の継続的改善と行動災害撲滅に向けたコミュニケーション活性化
 - 一人ひとりがやりがいを感じる全員参加の安全活動推進
- ② 重大災害や保安事故防止に向けた危険予知活動の強化
 - 自社/他社で発生した事故情報の活用
 - 業界・関連団体の支援システム活用

[2013年度の重大事故に関する継続報告]

当社は、2013年6月に青海工場の電気炉熱風吹き出し事故による死亡災害と、同7月には千葉工場の撤去工事中であった旧ステンモノマー製造設備蒸留塔の火災事故という2つの重大な災害が発生させました。改めてお亡くなりになられた被災者の方のご冥福をお祈り申し上げるとともに、ご家族の皆さま、ならびに関係当局、近隣住民および企

業の皆さまに、多大なご迷惑とご心配をお掛けしましたことを、深くお詫びいたします。

このような災害を二度と発生させないため、安全最優先の基本に立ち返り、再発防止策の実施とともに、外部の専門家によりご意見も頂きながら、安全文化の醸成に努めてまいります。

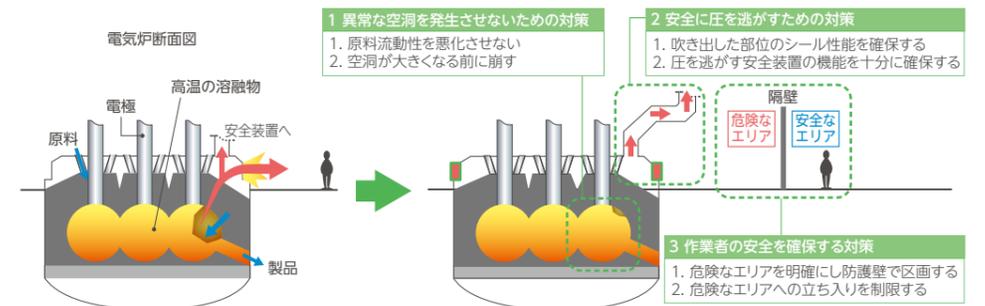
青海工場電気炉熱風吹き出し事故の対策状況について以下の図に示します。2014年10月には、東京工業大学の中村客員教授のご協力を賜り、当社の取り組みに付き客観的なご評価を頂きました。

千葉工場の休止設備撤去工事における火災事故については、その後の工事安全を確保し無事撤去を完了いたしました。ここで得られた教訓を基に、他社の事故事例を積極的に活用し危険予知に反映する取り組みを進めています。

青海工場電気炉熱風吹き出し事故の対策について

[事故発生に至った経過]

- ① 原料供給部の流れが悪くなり大きな高温の空洞が生じた
- ② 空洞部に原料が落ち込み、高熱のガスが弱い部位から噴出した



青海工場電気炉事故 第三者診断コメント

二日間、現場を拝見し、事故に至った経緯と対策状況について詳しく聴かせて頂きました。事故を受けて対策にしっかりと取り組まれ、その再発防止の考え方が基本的に則っていることを確認しました。

- 1. 発生源への対策により本質安全化を図る
- 2. 本質安全化で防ぎきれない場合に備え、安全装置の十分な機能を確保する
- 3. さらにこれらの想定を超える事態が発生しても、作業者の安全を確保できる対策を講ずる
- 4. 社内外の関係者に、事故情報、対策内容と残存するリスクを周知する

これらの取り組みについては、一定期間を経たところで客観的な効果の検証を行い、その上でルール化すると共に、検討の過程を記録に残し継承するようお願いいたします。

また、関係会社との情報連絡について意見交換をしましたが、元方となる貴社と関係会社の双方に連絡担当責任者を設け、横の連絡の徹底を確実にして下さい。

工場の印象としては、お互いがきちんと挨拶を交わり、3S(整理、整頓、清掃)も行き届いており、良く指導されていると感じました。これからの日本のモノづくりは、ますます厳しくなると思いますが、100周年を迎え、更なる発展に向けて、工場長がおっしゃっておられた通り、一人一人が未来に希望を持てる工場となっていくことを願っております。 ご安全に!

東京工業大学
大学院イノベーションマネジメント研究科
客員教授



中村 昌允 様

地球環境への配慮

レスポンシブル・ケアを軸に、製品のライフサイクルを通じた計画的な省エネルギー・省資源と環境負荷低減に取り組んでいます

持続可能な資源とエネルギーの利用を志向した環境経営の強化

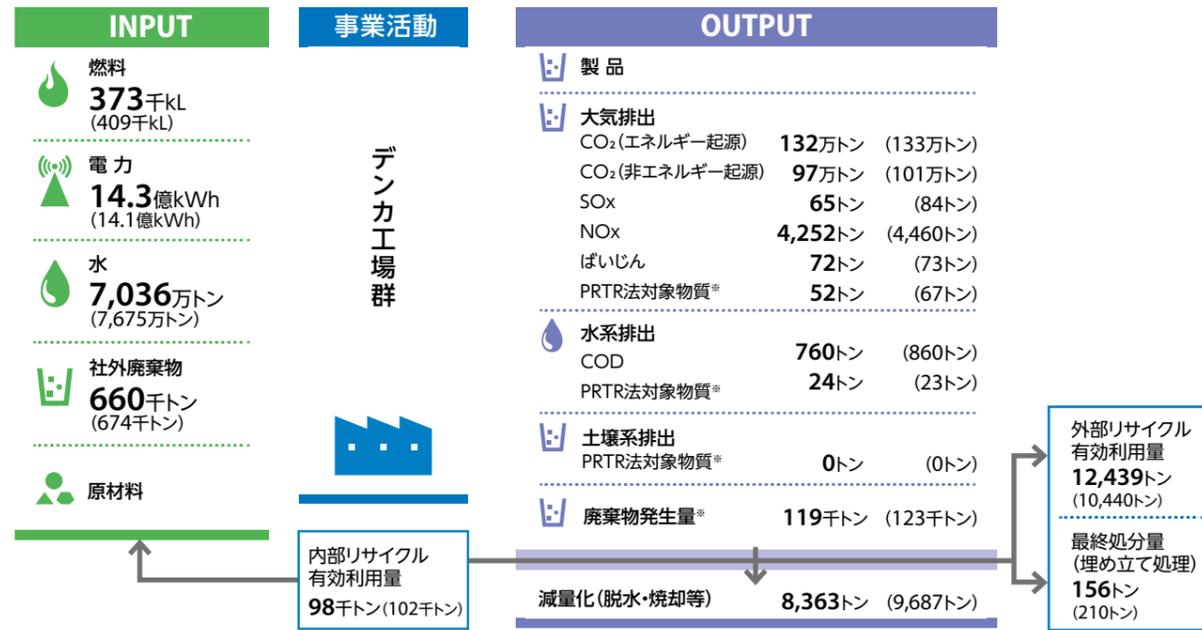
当社は、環境・経済・社会の3つの側面からCSR活動を推進し、いつまでも信頼されるものづくり企業を目指しています。その一環としてCDP*に対応し、当社のバリューチェーン全体を含む気候変動に関する情報開示を積極的に進め、持続可能な資源とエネルギーの利用を志向した環境経営の強化と企業価値の向上を図ってまいります。

*CDP(Carbon Disclosure Project):機関投資家が連携して運営する非営利団体(本部:ロンドン)。企業の環境戦略や温暖化効果ガス排出状況を開示している。



CDP タスクフォースリーダー
執行役員 技術部長
新村 哲也

【主な環境負荷の状況(2014年度の全事業所合計(カッコ内は2013年度))】



本環境負荷データは、当社主要工場および工場内の主要関係会社の環境負荷を含みます。

主要工場 / 青海、大牟田、千葉、渋川、大船、伊勢崎

主要関係会社 / 青海工場内》・デナールシラン ・デナック 千葉工場内》・東洋スチレン ・大洋塩ビ

*PRTR法対象物質:千葉工場内の東洋スチレン・大洋塩ビを除く
廃棄物発生量:千葉工場内の東洋スチレンを除く
*カッコ内数値は2013年度実績

INPUTの説明

燃料は各工場で使用される各種燃料を同じカロリーで原油量に換算したものです。(自社火力発電所用燃料を含む)

OUTPUTの説明

CO₂エネルギー起源は、社内で燃料から発生する分と買電分の合計です。CO₂非エネルギー起源は、主に原料に由来する分です。
CODは河川排出のBODをCODと等価として換算しています。

廃棄物の外部リサイクルは、社外で有用物へ転換されるものや燃料として活用されるものです。
廃棄物の最終処分量は、社内および社外で埋め立て処理されるものです。

第5次環境中期計画の進捗

エネルギー

2014年度のエネルギー原単位は2012年度比95%となり、目標の98%以下を達成しました。クロロレンプラントの効率操業、スチレンモノマープラントの省エネ改造工事や水力発電所の増発電等が主な要因です。今後も製造プラントの省エネ対策工事や発電所の高効率運転等を推進していきます。

CO₂

2014年度のCO₂排出原単位は2012年度比100%となり、目標の98%以下を達成できませんでした。省エネ対策工事を行いエネルギー原単位の改善に取り組んでまいりましたが、購入電力のCO₂排出原単位悪化が主な要因となります。

第5次環境中期計画

項目	2013年度		2014年度		2015年度
	目標値	実績値	目標値	実績値	目標値
省エネルギー 2012年度原単位比	0.99	0.97	0.97	0.95	0.96
エネルギー起源CO ₂ 排出原単位(2012年度原単位比)	1.24(0.99)	1.24(0.99)	1.22(0.98)	1.25(1.00)	1.20(0.97)
PRTR法対象物質排出量(トン)	95	90	92	76	88
廃棄物最終処分量(トン)	177	210	178	156	176

【「レスポンシブル・ケア世界憲章(2014年版)」への署名】

当社はICCA(国際化学工業協会協議会)が提唱するレスポンシブル・ケア世界憲章(2014年版)に2014年12月9日に署名し、世界の化学メーカーとともにレスポンシブル・ケアの原則への支持と、実践することを表明しています。

【生物多様性への取り組み】

当社が建設を進めている新青海川発電所は流れ込み式の水力発電所で、河川を堰き止め水の流れを変えて取水しますが、動植物が生息・生育する河川環境や景観を維持するように各種調査を行い水力発電所の仕様に反映しています。

また、猛禽類についても、生息・生育環境への影響を極力少なくするように、専門家の意見を参考に自主的に調査を進めています。

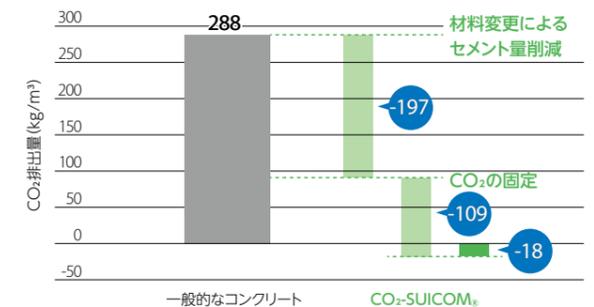
2018年に運転を開始する予定です。今後とも環境に配慮し水力発電所の建設を進めてまいります。

【環境に配慮した製品・サービス】

当社には環境に配慮した製品(環境貢献製品)・サービスが多数あります。(詳細は資料編をご参照下さい)環境貢献製品とは、製品のライフサイクルにおいて環境負荷の低減(例・省エネ(省CO₂)、省資源、省力化等)に直接/間接的に貢献する製品です。

代表的な製品としてライフサイクルでのCO₂排出量をゼロとするコンクリート「CO₂-SUICOM[®]」と鉄道車両のパワーモジュールに使用される「デンカANプレート[®]」と「アルシク[®]」のCO₂排出量削減効果をご紹介します。

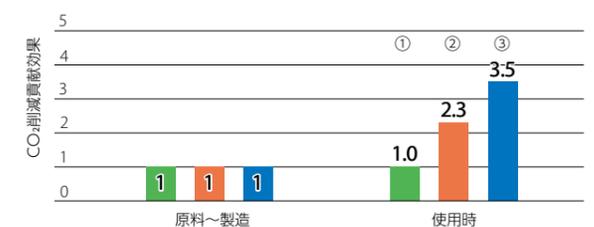
【CO₂-SUICOM[®]】のCO₂排出量削減効果



効果



デンカANプレート[®]/アルシク[®]の使用時のCO₂削減効果(製造時を1と仮定、IGBTインバーター)



鉄道車両のパワーモジュールGTOサイリスタをIGBTインバーターに変更することで、使用時の大幅な電力量が削減できます。IGBTインバーターにおけるデンカANプレート[®]/アルシク[®]のCO₂削減貢献度を、シミュレーションした結果をご紹介します。(条件) 部品構成をシリコンチップ、電子回路基板、放熱板の3つとする。

原材料から製造におけるCO₂排出量を1と仮定
①は部品価格の割合でデンカANプレート[®]/アルシク[®]の貢献度を算出したもの、②は部品点数で算出したもの、③削減効果への寄与を100%としたものです(日本化学工業協会のCO₂排出削減貢献度算定のガイドラインを参考に算定しています)

電力に関わる活動

事業に不可欠な電力を、環境にやさしい方法で確保するため
グリーンエネルギー創出の拡大に取り組んでいます

[グリーンエネルギー利用の取り組み]

当社は創業期から今日に至るまで、水力発電所の建設と増発電に取り組んでいます。

2014年度は、大網発電所の許可取水量を変更して最大出力を25,900kWから28,400kWに引き上げました。これにより豊水期(雪解け時期の4月中旬から7月末頃)の流水をより効率良く利用できるようになりました。河川や環境への影響がない本手法を他の発電所へ展開することも検討しています。その他、小滝川発電所の効率化設備への更新も実施するなど、より一層の発電能力の強化を図っています。

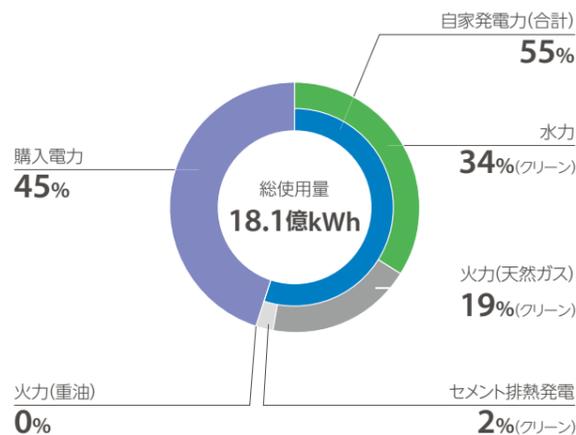
また、2014年度より青海川発電所の上流に建設を開始した新青海川発電所(最大出力約8,000kW)の工事は、現在順調に進んでいます。さらに当社が50%出資する黒部川電力株式会社、新姫川第六発電所(最大出力約27,500kW)新設のための環境への影響調査を開始しました。

渋川工場と伊勢崎工場では、再生可能エネルギー特別措置法を活用して、メガソーラー(太陽光発電設備)を設置し、2013年7月より東京電力への販売を開始しましたが、2014年11月には伊勢崎工場の発電能力を200kW増強し、2つの工場を合わせた最大出力は3,400kWとなりました。

火力発電所に関しては、燃料を重油から天然ガスに切り替えることによるCO₂排出量削減を進めています。青海工場のセメントプラントでは、木くずを燃料とするバイオマスボイラーを利用し、排熱発電を行っています。

今後もデンカは、グリーンエネルギーの有効利用に継続的に取り組んでいきます。

電源別電力構成比率(2014年度)



[水力]			
1 青海川発電所	3,300kW	9 海川第3発電所	2,600kW
2 小滝川発電所	5,200kW	10 海川第4発電所	900kW
3 大網発電所	28,400kW	11 姫川第6発電所*	26,000kW
4 大所川発電所	9,800kW	12 海上発電所*	15,000kW
5 横川第1発電所	10,000kW	13 長梅発電所*	5,000kW
6 横川第2発電所	16,000kW	14 笹倉第2発電所*	10,200kW
7 海川第1発電所	3,800kW	15 北小谷発電所*	10,700kW
8 海川第2発電所	4,700kW		

※北陸電力株式会社との共同保有

16 新青海川発電所*1 (8,000kW) (2018年完成目標)	水力合計 (当社保有分の最大出力)	118,150kW
17 新姫川第六発電所*1-2 (27,500kW) (2022年完成目標)		
[太陽光発電所*] 渋川*3 (2,200kW)	[ガスタービン (コージェネ)] 田海 17,760kW	
伊勢崎 (1,200kW)	千葉 12,720kW	
[火力発電所] 青海 17,000kW	大船 680kW	
青海セメント 11,100kW	[ディーゼル] 渋川 1,000kW	
田海 25,000kW	火力合計 94,260kW	
千葉 9,000kW	自家発電合計 212,410kW	

※1: 新青海川、新姫六、太陽光発電は全量売電のため合計には含まず
 ※2: 北陸電力株式会社との共同保有
 ※3: DENKAソーラーパワーしづかわ

電力部長からのコメント

当社は創立100周年である2015年度に向けて、水力発電能力の約10%増加(2007年度比)を目標に水力発電所の増発電に取り組んでまいりました。目標を若干下回りましたが(+8.5%)、発電効率の向上や許可取水量の増加によりグリーンエネルギーの利用拡大に貢献できたと確信しています。

さらに、当社は既設水力発電所の増発電だけでなく、新規発電所の建設に着手しました。建設にあたっては、自然環境に十分配慮し、今後も資源の有効利用に努め、環境に配慮した企業活動を通して社会へ貢献してまいります。

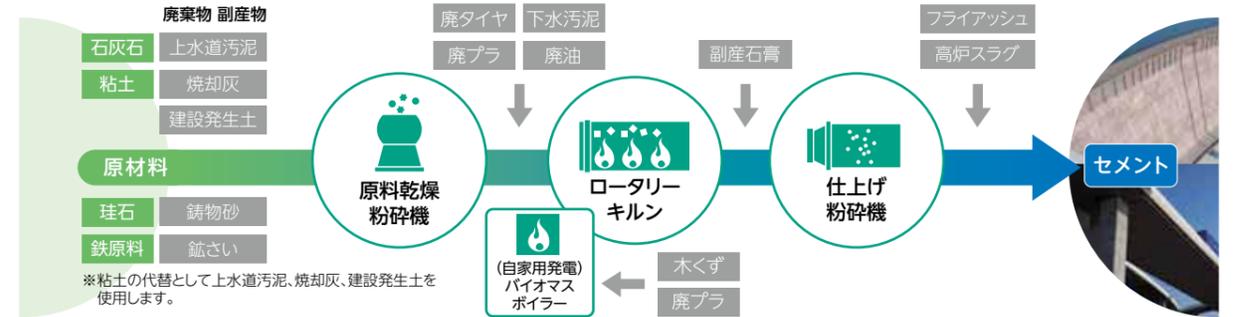
技術部 電力部長 平井 修一



資源循環(セメント)

セメント事業の社会的責任を果たして、循環型社会への貢献を目指しています

リサイクルフロー



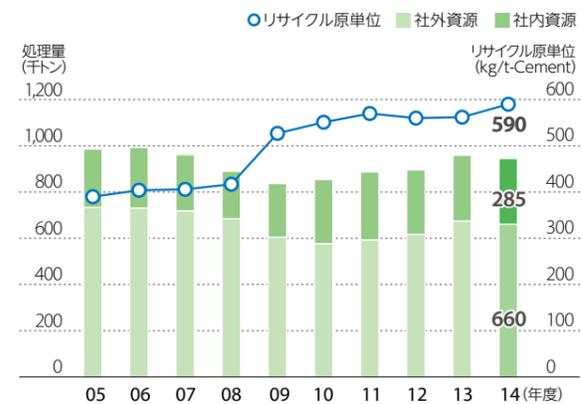
[セメントプラントのリサイクル事業]

青海工場の廃棄物リサイクル事業は、石炭火力発電所から発生する石炭灰、建設現場等の土壌をはじめ、水道関係の無機汚泥、鋳物型として使われた鋳物廃砂、青海工場内より排出された社内産業廃棄物等を原料として、有機汚泥、再生油、自動車シュレッダーダスト(ASR)、廃プラスチックを燃料として活用し、最終処分場への排出をできる限り抑え、セメント再資源化しています。その他、製鉄所より発生する高炉水砕スラグやからみ等の副産物をセメントの原料として使用しています。

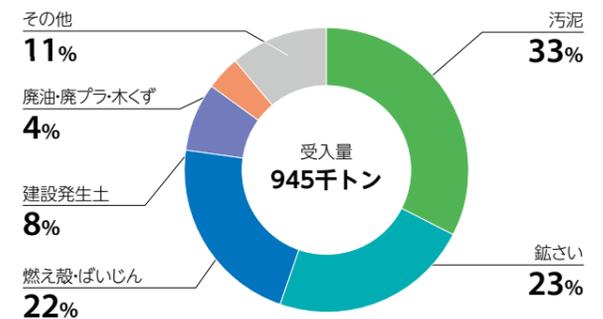
2014年度はセメント1トンの生産につき、590kgの廃棄物・副産物といったリサイクル資源を使用しました。

木屑については、青海工場内のセメント設備の電力として使用しているバイオマス発電の燃料として使用し、環境に負荷をかけない製造に努めています。

リサイクル資源受入量・原単位推移



2014年度リサイクル資源受入量の種類別内訳



資源リサイクル室長からのコメント

当社は東日本大震災発生後、社会貢献の点からクリアランスレベル(100Bq/kg)を下回ることを条件に、新潟市より下水道汚泥の受け入れを2013年より開始し、現在も継続して行っています。受け入れた下水道汚泥に関連する様々な測定を実施し、糸魚川市役所を通じて市民の方々にお知らせしています。さらに下水道汚泥をセメント原料としていることから、ホームページにてセメント製品の放射能測定結果を公表するなど、積極的な情報公開に努めています。

今後も廃棄物リサイクル関係の設備能力増強や受け入れ品の拡大を積極的に進めるとともに、様々な排出業者、自治体等の関係者の方々と連携し、循環型社会実現に向けて貢献していきます。

セメント部 資源リサイクル室 室長 安澤 智



従業員とともに

人財の育成と、いきいきと力を発揮できる組織と企業風土づくりを行っています

「自ら考え、学び、行動する」人財の育成と

一人ひとりにとって働きがいのある職場づくりに取り組んでいます。

「人財育成」は経営基盤強化と企業の成長につながる重要な活動です。変化の激しい経営環境の中、迅速かつ確に判断し行動する人財を育成するために、「自ら考え、自ら学び、自ら行動する」ことを目標とした「人財育成プログラム」を策定し、人財育成センターが中心となり、毎年内容の充実を図っています。

そして、一人ひとりが能力を十分に発揮できる、働きやすい職場環境づくりを積極的に推進しています。意欲のある社員を積極的に登用する人事制度を導入するとともに、長時間労働の削減、年休取得率の向上、仕事と家庭生活を両立させるための育児休業制度の拡充、復職支援など、ダイバーシティを前提に各種制度の充実にも取り組んでいます。



常務執行役員
コンプライアンス担当
中国代表 秘書室、総務部、法務室、
人事部、DENKA100推進室 担当

中野 健次

2014年度の活動実績と成果(人財育成)

1. 階層別教育

早い段階から個人の成長を促すため、入社1年目にプレゼンテーション力、入社2年目にビジネス文章力の向上を目的とした教育を実施しました。

2. 目的別教育

- 改正高年齢者雇用安定法の施行に伴い、55歳到達の専任職に対し、65歳までの会社生活と、退職後の充実したセカンドライフを送るためのキャリア・ライフプラン研修を実施しました。
- 技術者として視野を広げ成長を促すことを目的に、入社5年目技術系専任職に対し、海外研修を実施しました。

人財育成センター長からのメッセージ

人材は人財であり、企業の未来を拓く最大の経営資源です。当社が求めるのは、変化に対応し、積極的にチャレンジし、最後までやりきることのできる「自ら考え学び行動する人財」です。そのために、従業員一人ひとりがそれぞれの能力や可能性を自律的に伸ばし、キャリア形成に主体的に取り組める様々な施策を行っています。

人財育成センター長
鳴原 隆雄



人財育成プログラム体系図 (2015年度)

階層別教育			目的別教育		専門教育	デンカテクノスクール	社内学会
専任職	技能職	一般職	事務系	技術系			
新任部長クラス(新9級)研修	新9級研修		社外公開講座研修派遣 キャリア・ライフプラン研修 メンタルヘルス研修 (ラインケア・セルフケア)		【共通】 内部統制、CSR活動、 法務、経理、情報システム、品質管理、物 流、知的財産、貿易実 務、語学(英語)、各種 通信教育	製造技術、エンジニア リング、研究開発、統 計的品質管理手法、安 全衛生、保安、メンタ ルヘルス研修(ラインケ ア・セルフケア)、法務、 労務管理、経理、語学 (英語・中国語)	<ul style="list-style-type: none"> • Denka100発表会 • 成果発表会 • 技術シンポジウム • 分析研究発表会 • 品質シンポジウム • プロセスシンポジウム
新任課長クラス(新8級)研修	新8級研修						
新任係長クラス(新7級)研修	新7級研修						
入社5年目研修	各事業所研修		北京語言大学 留学プログラム	技術交流会 プロセス技術 知的財産・保安関連教育	【技術系】 エンジニアリング技術、 分析技術		
入社3年目研修							
入社2年目研修			海外研修制度				
入社半年後研修				海外留学制度			
新入社員研修				海外研修制度			

[GCP活動の体制]

2014年度のGCP(Good Company Program)活動は、全社で150のグループが取り組んでいます。グループは各職場の部単位のほか、会社の横の連携を高める「横断チーム」も活動しています。GCP活動はDENKA100推進室が主管し、各部門・事業所に配置された推進委員がサポートしています。

活動内容と評価

GCPグループは、安全・品質・美化・人財育成など、職場づくりの基本となる事項につき、部門長のリーダーシップのもとで「活動計画」を策定し、半期に一回の「活動報告」を行っています。この内容は、イントラネット上でグループ同士が共有しています。この活動を評価するために、テーマごとに指名されたグループが参加する「Denka100発表会」を半期に一回開催し、社長以下在京の役員・管理部門長・各事業所代表者による選考を経てGCP大賞、優秀賞、特別賞を選出しています。これらとともにすべてのグループの「活動報告」を推進委員が審査してGCP活動賞を選出しています。



Denka100発表会

DENKA100推進室長からのメッセージ

当社は創立100周年を迎えました。GCP活動は、日頃当たり前に行っている、ひとつひとつのことを、社員の皆さんが常に新しい視点をもって変えていくことができれば、より大きな力となって、会社全体をさらに成長させていけるのではと考えています。本活動は2004年より11年間継続していますが、これからも当社を支える根幹として継続していきたいと考えています。

DENKA100 推進室長
八木 信彦



2014年度の活動実績と成果(GCP活動)

～「変わる」「変化」をテーマとしたGCP発表 第20回Denka100発表会より～

12月3日に開催した第20回Denka100発表会では、各職場での問題点や課題について、GCP活動を通して何を改善し、その結果、何がどのように変わったかにスポットを当てました。テーマを「変わる」「変化」とし、会場も従来の本社から変更し、2014年4月に新たに竣工した、デンカイノベーションセンター本館にて初めて開催しました。

本発表会では、国内外の事業所・関係会社より10のグループの発表を行いました。

職場が発行する情報誌の編集者に複数の女性が就任して職場全体のGCP活動が活性化し、職場の改善活動が大きく進捗した大阪支店、営業マンが現場のニーズを持ち寄って、課題抽出と次世代ビジネスの探索を推進しているアグリプロダクツ部、生産体制最適化を目指した工場設備統合に向けて、新旧職場で技術伝承に取り組んだ千葉工場第二製造部、さらにはシンガポール新工場(DAPLサウス)の立ち上げに伴う安全や品質の確保などの諸活動が、「変化」に向けた優れた活動と評価されてGCP各賞を受賞しました。

大賞 大阪支店
変化をどうやって
起こすのか?



優秀賞 アグリプロダクツ部
農業変革期における
アグリプロダクツ部の取組み



優秀賞 千葉工場第二製造部
ABS・KJ仕上統合化



特別賞 DAPL
安全で効率的な
生産体制の構築



[働きやすい職場づくり]

▶基本方針について

事業活動を通してより良い社会づくりに貢献し、働く社員が誇りと希望を持ち豊かな人生を送ることができることを基本に、次の100年も成長し続けるGood Global Companyに向かって、経営計画「Denka100」を定め「新成長戦略」を推進しています。これを実現するのは社員一人ひとりの毎日の地道な活動の積み重ねです。個々の社員の力を十二分に引き出し、チームとしての最高のパフォーマンスが発揮される組織風土づくりが大切と考えています。

▶人事制度の改定

「Denka100」目標達成に向けた人事戦略の一環として人事制度の改定を進めています。デンカ本体では、専任職、技能職、一般職の職種間転換を可能とする「職種転換制度」、積極的にチャレンジする技能職を登用する「チャレンジアップ制度」、後進の範となる優れた技能を持つ社員を認定する「マイスター制度」がありますが、2015年4月から、年齢等条件の一部を緩和しました。また、若手社員や女性社員の活躍を後押しするための育児や復職に関する制度改定も実施しました。

▶ワークライフバランス

仕事と家庭生活を両立させながら、自らの能力をフルに発揮できるよう、そして社員それぞれが活躍する場が広がるよう、働きやすい職場環境づくりを推進しています。

この取り組みの基幹として、デンカ本体では長時間労働の削減と年休取得率向上に取り組んでいます。

長時間労働対策では、GCP活動などにより業務効率化への取り組みを推進するとともに、ノー残業デーを設定(毎週水曜日/本社・支店・営業所)して定時退社を促し、時間外労働の多い部門には直接状況確認を行って対策を図ることで、適切な労働時間の管理と長時間労働の削減を図っています。

一方、年次休暇取得日数を、新入社員と勤続4年未満の社員への年休付与日数を増やすとともに、2014年度からは「リフレッシュ休日(指定日無し・年間1日取得)」を新たに設け、連続的な休みを取得しやすくしました。

その他、育児休業、介護休業などの社会的課題解決に直結する制度についても、制度整備と利用普及を図っています。

ワークライフバランス(デンカ本体)

	2012年度	2013年度	2014年度
総労働時間(時間)	1,928	1,925	1,931
時間外労働時間(時間)	92	91	100
有給休暇取得日数(日)	9.2	9.2	9.05
年次有給休暇取得率(%)	50%	49%	48%
育児休業取得者数(人) (男性取得者数)	3 (0)	4 (0)	6 (0)
介護休業取得者数(人)	0	1	1
ボランティア休暇取得者数(人)	2	0	0

一般事業主行動計画

本体では2014年4月1日より3年間(本年2年目)の行動計画として以下を策定しております。

- 目標1 年次有給休暇の年間一人当たり平均取得日数を12日以上とする
- 目標2 業務の効率化を推進し、総合的な労働時間を削減する
- 目標3 インターンシップや学生の工場見学を通じ、若年者の仕事の理解と安定就労に資する
また、デンカ奨学寮制度を通じた工場周辺地域出身者の就学支援を行う
- 目標4 工場見学や化学実験教室の実施を通じた教育支援を行う

▶デンカ心の健康づくり計画

近年増加しているメンタルヘルス疾患は、当社にとっても重要な問題と捉えて、各工場においてメンタルヘルス研修を実施してきましたが、2013年度に「デンカ心の健康づくり計画」をスタートして本社・各支店・イノベーションセンターを含めた総合的なメンタルヘルス対策を開始しました。

従業員自身のストレスチェックや相談方法などのセルフケア、管理監督者へのラインケア研修とともに、社内スタッフによる支援体制、24時間利用可能な社外相談窓口、そしてメンタルヘルス不調により休業した従業員の職場復帰支援プログラムを制度化して運用しています。2013年4月のメンタルヘルス不調者数を100とした場合、2015年4月には96となりました。

2014年度メンタルヘルス研修受講者数

事業所	受講者数	
	2013年度	2014年度
本社(専任職)	316名	132名
本社(一般職)	94名	-
支店(5ヶ所)	21名	131名
イノベーションセンター	35名	133名
合計	466名	396名

▶ダイバーシティの取り組み

多様な個性と価値観を持つ社員一人ひとりが力を十分に発揮するためのダイバーシティ推進(多様な人材活用)に積極的に取り組んでいます。

その一例として、デンカ本体の新卒採用では、毎年度の専任職(総合職)採用数のうち20%を女性とする目標を掲げています。2015年度の専任職は、17%が女性でした。また女性の活躍を後押しするため、育児のための勤務時間の短縮措置制度の利用可能期間を、従来の3歳到達までから小学3年生の年度末までに拡大する「勤務時間短縮期間延長」、配偶者の転勤により現事業所勤務が困難になった社員に対して、就労継続を支援する「勤務地変更制度」、介護・結婚・出産・育児・配偶者の転勤によって退社した社員の復職を支援する「キャリアターン【復職】制度」(退職時35歳以下で復職希望登録をし、3年以内の復職が可。退職時給与を原則継続)を2015年4月に導入しました。

▶グローバル人事制度への取り組み

「Denka100」の目標の一つである2017年度海外売上高比率50%以上の実現には、グローバルレベルでの事業展開を担う、多様な価値観や幅広い対応能力を持った人材の確保・育成が必要と捉えて、シンガポールや中国における現地法人では、ナショナルスタッフの積極的な登用を推進しており、多くのマネージャークラスのナショナルスタッフが活躍するとともに、ジェネラルマネージャーも誕生しています。また、外国人留学生の採用を強化しており、2011年新卒採用から毎年2名を採用(2012年を除く)し、2015年度は中国国籍の3名が入社しました。これに加えて、2年間で4名の中国籍の社員が中途入社しています。

さらに、デンカケミカルズホールディングスアジアパシフィック(シンガポール)が採用した5名の新入社員が、将来の幹部候補生として日本国内の事業所にて2013年度より、2年間の研修プログラムに参加しています。今秋には、新たなメンバーが加わります。

今後は、シンガポール以外のナショナルスタッフにおいても、日本での長期研修を計画し、グループ会社間の交流によるグローバル戦略を担う人材育成を目指します。



シンガポール採用者のデンカ本社幹部研修

雇用状況(単体)とダイバーシティ関連データ

		2012年度	2013年度	2014年度
従業員数(人)		2,832	2,873	2,934
性別	男性	2,630	2,660	2,718
	女性	202	213	216
雇用形態別	正社員	2,031	2,032	2,152
	臨時社員	801	841	782
平均年齢(歳)		39.6	39.8	39.7
平均勤続年数(年)		17.8	18	18
新入社員数(人)		122	103	100
専任職(新卒)	男性	38	34	36
	女性	3	11	9
女性管理職者数(人)		1	1	1
定年退職者再雇用率(%)		88	88	89
障がい者雇用率(%)		2.10	2.24	2.14
離職者数(全体)		35	30	40
入社3年目の社員離職者数		14	4	3

▶障がい者雇用

障がいのある方が、能力を十分に発揮しながら、安心して仕事ができるよう職場づくりを進めています。人事部門が職場選定を行い、職制をサポートしています。2014年度におけるデンカ本体の障がい者雇用率は2.14%で、法定を上回っています。

	2012年度	2013年度	2014年度
雇用率	2.10%	2.24%	2.14%

▶労働組合

デンカ本体と電気化学労働組合並びに本社従業員組合は、相互信頼関係を基礎とし、定期的な協議会の他、各種交渉、会合を通じてコミュニケーションを図り、良好な関係を維持しています。また、年4回の「総合労働条件検討会」を通じて労働条件の様々な課題について意見交換を行っています。

人事部長からのメッセージ

当社は今大きく変わろうとしています。コーポレートロゴ、コーポレートスローガンを一新し、当社グループの中核的価値を表した「Denkaの行動指針」を制定、10月にはデンカ株式会社となります。

新しいデンカに魂を吹き込むのは皆さん一人ひとりの毎日の活動です。「Denka100」実現に向け、人事部門として、皆さんの力を十二分に引出し、チームとして最高のパフォーマンスが創出される組織風土づくりに注力します。

人事部長
中野 輝光



サプライチェーン

CSR調達方針とガイドラインを制定し、サプライチェーンと連携したCSR調達に取り組んでいます

[CSR調達活動について]

デンカグループは、すべての取引先がデンカグループのよきパートナーであるとの認識のもと、取引先とともにサプライチェーンにおける社会的責任を実現するために、「デンカグループ行動指針10か条」に基づいた「CSR調達方針」および「CSR調達ガイドライン」を制定し、CSR調達に関する考え方や基準を明確にしました。2014年度からは、原料取引額上位70%の取引先を対象として「CSR調達ガイドライン」に沿ったアンケートを実施しています。2015年6月現在までに、このうち約半数からご回答を頂き、当社方針とガイドラインへのご賛同を頂いています。

今後は、アンケートの分析や、未回答の取引先との対話を通じて、課題の抽出と対応方法を検討し、より一層サプライチェーンにおけるCSR活動の推進、定着を図っていきます。

資材部長コメント

弊社は本年5月に創立100周年を迎えましたが、次の100年も発展し続ける企業を目指し、CSR活動を通じた企業価値の向上に取り組んでいます。その一環として、弊社が制定したCSR調達ガイドラインへのアンケートを取引先をお願いしていますが、アンケートを通じて取引先とのコミュニケーションの重要性を再認識いたしました。皆さまと一緒に課題を解決しながら、良きパートナーシップを築き、信頼関係の向上に努めてまいりますので、ご支援ご協力のほどお願い申し上げます。



資材部長
吉富 雅隆

[紛争鉱物への対応、考え方]

アメリカで上場している企業は、2010年7月に成立した金融規制改革法および2012年8月に採択された規則により、紛争鉱物の使用についてSEC(米国証券取引委員会)に報告する義務が課されました。当社は報告義務を負いませんが、取引先から調査依頼のあった製品について、紛争鉱物の使用有無を調査し報告しています。

[品質管理方針]

2014年度は下記の全社品質方針に基づいて、継続的な品質改善に取り組みました。

1. 全社的な品質保証レベルの向上
2. 品質つくりこみ技術の向上
3. 法規制対応の強化と顧客満足の向上
4. 「つくる人」の意識向上
5. 品質管理技術や手法の活用とそのための環境整備

PL問題などの重大品質問題の発生はありませんでしたが、苦情件数は微増でした(2013年度:465件、2014年度:496件)。2014年5月より全社苦情処理システムの運用を開始し、苦情の登録や解析及びその対応をより適切、迅速に進めるとともに、苦情による損失評価にも取り組んでいます。

各国の化学物質に関する法規制が強化されており、化学物質管理に関する各種の届出やSDS等の文書データベースを整備、拡充し、このデータベースを活用してよりの確な法規制対応を図っています。

[LCAへの取り組み]

当社では、サステナビリティへの貢献と、企業活動の持続可能性を念頭に置いて、省エネルギーとCO₂排出量削減に資するLCA(ライフサイクルアセスメント)を推進するとともに、リスク/機会を把握するツールとして活用しています。

またCDPタスクフォースとも連携し、自社製品のLCA算定に加え、SCOPE3(間接排出)の算定にも着手しました。

主な取り組み

- ① 環境配慮型製品(ライフサイクルで直接・間接的に環境負荷低減に貢献する製品)をリストアップし、製品の使用時のGHG(温室効果ガス)削減効果を算定する
- ② 日本化学工業協会のc-LCA委員会に参画し、GHG排出削減に対する意欲的な取り組みとなる、各種化学産業の比較分析をベースとする「バリューチェーンGHG排出削減貢献量の算定・報告ガイドライン(補完集)」の作成に協力
- ③ 取引先から寄せられる、LCA情報提供依頼への回答
- ④ SCOPE3排出量の算定

地域社会(次世代育成・地域コミュニティ)

地域社会への貢献を通じて、信頼関係の醸成に努めています

[デンカの社会貢献活動]

当社は、「デンカグループ行動指針10か条」第9条に定めるように、「よき企業市民として、積極的に社会貢献に努めること」をお約束しています。地域社会との連携と協調を図りながら社会・文化貢献活動を行うことを、社会的責任の一つとして捉えています。

当社の主な活動分野としては、化学実験教室や工場見学などの「学術・教育」、地域の清掃活動や植栽の維持管理「自然環境保全」、地域のお祭りやスポーツ・芸術を支援する「伝統文化・芸術・スポーツ」、災害被災地支援などの「ボランティア活動」があります。

それぞれの活動は、社会への貢献にとどまらない、当社へのより一層のご理解と、地域の皆さまとの信頼関係の醸成につながるものと考えています。また、社会貢献に自発的に参加することで、従業員一人ひとりの成長と自らの思いを実現することにつながり、それは企業としての大切な財産となります。

[スポーツを通じた地域振興・貢献]

平成26年(2014年)1月よりスタートした「デンカビッグスワンスタジアム」は、2年目を迎えました。デンカは、プロサッカーチーム「アルビレックス新潟」のホーム試合や、「第99回日本陸上競技選手権大会」など、スタジアムで行われる多くのイベントに協力しています。女子バスケットボールチーム「新潟アルビレックスBBラビッツ」についても、地元新潟に密着した同チームの活動を、ユニフォームスポンサーとして積極的に支援しています。今後も、スポーツを通じた地域振興を推進していきます。



アルビレックス新潟
サッカー観戦ツアー



アルビレックス新潟
の選手とハイタッチ

[化学実験教室の開催]

当社は化学メーカーとして、子どもたちに化学の不思議さ、面白さに触れていただくこと、その体験をお友達やご家族、保護者の方々にお話しいただき、皆さんに化学への関心を持っていただくこと、さらには当社の事業活動にも信頼を深めていただくために、化学実験教室の開催に積極的に取り組んでいます。

コーポレートの取り組みとして、「夏休み子ども化学実験ショー」(「夢・化学-21」委員会主催)に参加するとともに、各工場やイノベーションセンターにおいては、地域の児童・生徒をお招きして工場見学や化学実験を行ったり、地域の小学校への化学教室の出前授業の実施、地域の化学実験イベントへの参加、さらには工場の生産現場でのインターンシップ(就労体験)など、様々な取り組みを推進しています。

これらは、次世代育成にとどまらず、運営する従業員にとっても、子どもたちの素直な驚きや喜びなどに接することで、化学に携わる喜びの原点に戻り、モチベーションを高められる貴重な機会にもなっています。



夏休み子ども化学実験ショー

[震災復興支援と社会貢献活動]

東日本大震災被災地支援を目的とするボランティア活動では、現在も南三陸町において農業・漁業関連を中心とする復興支援を継続しています。当社は2015年8月までに計54回、延べ435名のボランティアを現地へ派遣しました。

また、当社創立90周年の記念行事として制定した「デンカ奨学寮制度」は現在も継続し、工場近隣地域出身大学生の住居費の補助を行っています。

その他、工場・事業所ごとに、地域交流を深めるお祭りや各種行事・イベントへの参加、献血活動、事業所周辺地域の清掃や堰浚い、アジサイ植栽の維持など、様々な社会貢献活動を行っています。



富士見町町内会の夏祭り(大船工場)

株主とともに

株主・投資家の皆さまとのコミュニケーションの充実に努め、
頂いたご意見を事業経営に活かしてまいります

[株主還元方針]

2014年11月10日に開催した取締役会において、経営計画「Denka100」の最終成果である収益について、株主の皆さまへの配分を定めた「株主還元方針」を策定するとともに、さらなる成長に向けて、M&Aなどの戦略投資の財源を明確化し、早期にROE10%以上を目指すことといたしました。

株主還元方針および成長に向けた投資財源

1. 株主還元方針

総還元性向は50%を基準とする。

※総還元性向=(配当+自己株式取得)÷連結当期純利益

2. 還元方法

- ① 配当:配当性向を最低30%とした安定配当を行う。
- ② 自己株式取得:株価水準や市場環境等に応じて機動的に実施。

3. 成長に向けた戦略投資の財源

株主還元後の内部留保にキャッシュフローを加えたものを財源に、500億円規模とする。

[2014年(平成26年)~2017年(平成29年)の4年間]

4. 期間

経営計画「Denka100」[目標年度2017年度(平成29年度)]に向けた4年間

[決算説明会]

当社は、株主・投資家の皆さまに、事業内容や成長戦略についてより理解を深めて頂くため、積極的な情報発信に努めています。そのため、証券アナリスト・機関投資家を対象に定期的に決算説明会を開催しています。

2014年度の決算説明会については2015年5月12日に実施し、2014年度実績や2015年度業績予想のほか、経営計画「Denka100」の新成長戦略に基づく具体的施策、商号変更とコーポレートロゴマーク・コーポレートスローガン制定の説明及びアセチレンブラック事業の展開や「デンカANプレート®」[「アルシク®」]についてプレゼンテーションを行いました。

[個人投資家向け会社説明会]

2014年8月28日に新潟では12回目となる個人投資家向け会社説明会を開催し、100名を超える個人投資家の方々へ、事業概要や国内外事業所、主力工場の青海工場とライフサイエンス分野の拠点であるデンカ生研の紹介、新青海川発電所の建設など、経営計画「Denka100」に沿った具体的施策の進捗状況を説明しました。また、こうして将来に向けた投資を積極的に実施する一方で、株主還元と資本効率を重視した経営を目指すことなどを述べました。新潟市朱鷺メッセ内の会場に展示したデンカ生研の迅速診断キットや、デンカと地域の結びつきを示す「アルピレックス新潟」のトレーニングウェア、公式試合球などに来場者の関心が寄せられました。

[株主総会]

当社では、毎年開催する定時株主総会を、株主の皆さまと直接対話する貴重な機会と捉えています。皆さまが株主総会における報告事項および決議事項を十分ご検討いただけるよう、株主総会招集通知を、発送日より前に英訳版も含めて証券取引所や当社のウェブサイト等にPDFで掲載するとともに、実際の印刷物も、読みやすさと理解しやすさを向上させるべく、今年よりB5版への大型化を図り、開催日3週間前を目処に早期発送しています。また開催日についても、株主の皆さまが出席しやすいように、集中日より前に開催しています(2014年は6月20日に、2015年は6月19日に開催)。

株主総会では、報告事項等をわかりやすくご説明するため、映像やナレーションを活用しているほか、会場内には、当社の事業や製品等に親しみを持ってもらうため、展示コーナーも設けています。

また、議決権行使に関しましては、書面に加えてパソコンや携帯電話を利用したインターネットなどによる行使方法を採用するとともに、証券取引所が運営する機関投資家の方向けの議決権行使プラットフォームにも参加しています。



第156回定時株主総会

第三者意見



特定非営利活動法人
循環型社会研究会* 理事
山口 民雄

創立100周年の年にふさわしい「戦略的焦点と将来志向」を重視した報告書

報告書の国際的なガイドラインであるGRIガイドラインが第4版と版を重ねているように、報告書は社会状況の変化やそれに伴う社会の要請に応える内容でなければなりません。そのため、発行企業は、常に国内外の社会に耳を傾け報告書の“継続的改善”に努めることが必要です。私は2011年版の報告書から第三者意見を担当させていただいていますが、着実に“継続的改善”がされています。それは、制作過程で開催する2回の私と役員を含めた関係部署(約25人)とのダイアログで社会の要請を共有化するとともに、報告書の初稿に対する指摘事項について現場にフィードバックして対応を明確にしていることに起因するものと考えます。

本報告書は創立100周年を迎えた年に発行された記念すべき報告書です。これまで、こうした周年を迎えた年に発行された報告書は特集として過去の軌跡を振り返る内容で多くの紙幅が割かれていました。報告書に「戦略的焦点と将来志向」に関する内容を期待する声が大きくなってきている今日、従来の報告書の例はふさわしくありません。この点を懸念していましたが、本報告書では重要な経営基盤である水力発電の歴史を2頁で紹介するとともに、次の100年に向けた成長戦略をはじめ、行動指針やコーポレートスローガンなどさまざまな将来に向けた布石が紹介されています。こうした全体的な記述から、読者は過去100年の軌跡よりも将来の成長への道筋に導かれるものと思います。

さらに成長への期待に誘導する記載が2つあります。1つは、各部門におけるビジネスモデル(価値創造フロー)の記載です。ビジネスモデルは戦略目標と短、中、長期の価値創造を達成するために、インプットされたさまざまな資本を事業活動によってアウトプットおよびアウトカムに変換するシステムと一般的に言われています。しかしながら、理解しやすく報告書へ記載す

ることは容易ではなく、これまでの発行された報告書を拝見しても一般的かつ抽象的な記載が少なくないのが現実です。ましてやDenkaのように複数のビジネスモデルを有する企業での記載は大変な工夫が必要と考えていました。本報告書では、部門ごとに事業、製品に続いて「価値の源泉」「生み出される価値」に整理されています。そのため、具体的に分かりやすく、今後のビジネスモデル記載の一つの模範例になると考えます。

2つ目は「事業を通じた社会課題の解決(CSV)事例」の記載です。Denkaでは、「社会的課題の解決そのものを成長ドライバーと捉え」、向き合う社会的課題の例を示しています。各部門別のCSV事例では「社会課題」「社会から期待される技術」「課題を解決する製品・技術」と簡潔に整理されており、成長ドライバーになることを分かりやすく伝えていきます。

こうしたステークホルダーの成長への期待を瓦解させてしまふのが事故に他なりません。この点についても、トップの「今後も安全対策本部長である私自身が先頭を立てて安全活動を推進してまいります」という力強いコミットメントをはじめ、2013年の2つの事故の継続報告、第三者診断コメントの記載、「安全衛生と保安防災に関わる基本方針」の制定など安全を重視した企業文化形成への強い意志が伝わってきました。

また、本報告書を通して強く印象に残るものに「事業活動のグローバル展開志向」があげられます。かつて、グローバル化によってさまざまな弊害を生んできたこともあり、多くの報告書では「真のグローバル化」との表現がされています。それは、事業活動に伴う負の影響を払拭したグローバル化を指しているものと考えますが、「真の」の内実が不鮮明な場合が少なくありません。そこで、グローバル化に対応したCSRの体系化やその体系を踏まえたローカルなCSR活動方針、グローバルなソフトローのグループ内の浸透や国連グローバル・コンパクトなどへの署名、数多くの環境配慮製品・技術をグローバルに展開するためのルール形成など「真の」意味を明らかにされる取り組みを期待します。

企業が、事業活動によって環境や社会に与える影響を最小化する取り組みや現在抱える社会課題の解決に貢献することはCSRの重要な柱ですが、ルール形成も持続可能な社会に向けて社会そのものの変革に取り組むことにつながり、重要なCSR活動の柱と考えます。次の100年に向けて新たな決意で歩みだした本年こそ、上記の取り組みを始動する“時”ではないでしょうか。

*循環型社会研究会:次世代に継承すべき自然生態系と調和した社会の在り方を地球的視点から考察し、地域における市民、事業者、行政の循環型社会形成に向けた取り組みの研究、支援、実践を行うことを目的とする市民団体。研究会内のCSRワークショップで、CSRのあるべき姿を研究し、提言している。
URL:<http://junkanken.com/>

編集後記

デンカグループCSR報告書2015をご覧いただきありがとうございました。

今年度の報告では、創立100周年に当たっての特集(水力発電の歴史)と、次の100年も持続可能とするための「Denka100」の各活動に焦点を当てるとともに、2013年の重大災害を踏まえた、全社を挙げた安全文化構築に向けた取り組みについてご報告させていただきました。

第三者意見の執筆をお引き受けいただいた山口民雄先生からは、CSR活動の体系化、グローバル化への対応、環境・社会貢献を目指す製品への取り組みなど、様々な貴重なご助言とご意見をいただきました。来年度の報告に向けて、各活動の集約とともにCSR活動の内容そのものの充実に取り組んでまいります。

読者の皆さまにおかれましては、忌憚りの無いご意見やご感想を賜りたく、お願い申し上げます。皆さまのご期待と信頼にお応えすべく、デンカグループのCSR活動を推進してまいりますので、今後ともご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。



CSR・広報室長
清水 宣行