

Wings of technology, Spirit of innovation

UBEグループ

CSR報告書2007

経済・環境・社会への取り組み



レスポンシブル・ケア®

宇部興産株式会社

宇部興産グループ(UBEグループ)の歩みは、110年前、山口県宇部の炭田を開発するためにつくられた「沖ノ山炭鉱」に始まります。地域との「共存同栄」を掲げ、有限の石炭を起点に、無限の価値を生む工業を興し、次々に時代が求める新たな事業を展開してきました。絶えず自らを変革し、独創的な技術で飛躍を目指す精神、そして様々なステークホルダーとの「共生」を願う理念、これが、長い歴史を貫いているコア・アイデンティティーです。

創業から一世紀。現在では、ナイロン樹脂や合成ゴムなどの「化成品・樹脂」、電子・電池材料や医薬などの「機能品・ファイン」、セメントや建材などの「建設資材」、重機・産機やアルミホイールなどの「機械・金属成形」、そして石炭や電力などの「エネルギー・環境」、といった5つの事業分野で、様々な製品を通じて広く社会に貢献しています。

会社概況

社 名：宇部興産株式会社
創 業：1897(明治30)年6月
設 立：1942(昭和17)年3月
代表取締役社長：田村浩章
資 本 金：583億円(2007年3月末現在)
売上高(連結)：6,556億円(2007年3月期)
従業員数(連結)：10,833人(2007年3月末現在)
ホームページ：<http://www.ube.co.jp>

表紙について

表紙はUBEグループの創業地である宇部の海です。私たちは環境に対する社会の意識が高まる遥か以前から環境保全の重要性を認識し、実践してきました。この青い空と海を未来につなげるため、これからも環境にやさしい製品・技術の開発に取り組んでいきます。

裏表紙について

裏表紙のUBE DOG(ウベ・ドッグ)は、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。多岐にわたる事業を営むUBEグループの企業イメージをアピールするため、UBEの先端技術を駆使して生み出した素材・技術でできています。

CONTENTS

社長インタビュー	3
----------	---

事業活動とCSR

UBEグループの事業とビジョン	5
UBEグループのCSR	7

特集

特集1：地域との対話	9
特集2：人と環境にやさしい製品・技術	11

社会

コーポレート・ガバナンス	16
コンプライアンス	17
リスクマネジメント	18
人材の活用と育成	19
社員の健康と安全への取り組み	21
社会貢献活動	23

環境

環境マネジメント	28
地球温暖化防止対策	33
化学物質の管理	35
廃棄物の削減	37
大気汚染・水質汚濁防止対策	39
製品安全	40
労働安全衛生・保安防災	41
グループ会社における取り組み	43
サイトレポート	
化学	44
建設資材	45
機械・金属成形、エネルギー・環境	46
グループ会社	47
海外工場	48

資料

財務パフォーマンス(連結)	49
マネジメントシステムの認定	50
検証による第三者意見	51
アンケート結果	52
有識者からの意見	53
編集方針	53
宇部興産のあゆみ	53

本報告書の対象について

対象期間

2006年4月1日～2007年3月31日

(一部2007年度の活動と将来の計画を含む)

対象会社

●UBEグループ(152社)

●うち環境パフォーマンスの対象会社

宇部興産(株)

化学4工場(千葉、堺、宇部、西沖)

セメント3工場(宇部、伊佐、苅田)

宇部アルミホール工場

主要グループ会社(11社)

宇部フィルム(株)、明和化成(株)、宇部アンモニア工業(有)、

宇部興産農材(株)、宇部エムス(有)、宇部ケミラ(株)、

宇部日東化成(株)、宇部マテリアルズ(株)、ウベボード(株)、

宇部興産機械(株)、(株)宇部スチール

●本文中での表記方法

UBE：宇部興産株式会社(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

日本国内における活動及び一部の海外活動

掲載データ

●環境パフォーマンス指標以外のデータ及び記述については、全UBEグループの会社が対象となっています。

●原則として直近5カ年(2002～2006)の実績

●データ範囲が変わる場合は、該当箇所に示します。

参考としたガイドライン

本報告書は「環境報告書ガイドライン2007年版」(環境省)に準拠して作成しました。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」に準拠しています。

UBEグループの経済活動については、「アニュアルレポート」及びUBEのホームページにおいて詳細にご説明していますのでご覧ください。

<http://www.ube-ind.co.jp/japanese/ir/annual.htm>

UBEグループならではの製品を提供し、 社会から必要とされる存在感のある企業を目指して

Q 「UBEグループのCSR」とは どのようなものですか？

CSRは普遍的なものですので、UBEグループだからといってやり方が異なるということはありません。ただ、UBEグループならではのといえるポリシーは明確です。1897年の創業以来、110年の長きにわたり受け継がれてきた「共存同栄」そして「有限の石炭から無限の工業へ」という理念。これがCSRを反映したUBEグループの企業活動の原点といえます。

私たちは「共存同栄」を掲げ、一貫して創造性豊かなモノづくりに携わってまいりました。絶えず自らを変革し、独創的な技術で時代の求めるモノづくりに挑戦し、社会との共生を実践しております。これが今の「技術の翼と革新の心。世界に羽ばたく私たちのDNAです」というスローガンに繋がっているわけで、UBEグループにとってCSR活動は、事業活動の一環として既に取り組んできたものであるといえます。

Q 特徴的な取り組みには どのようなものがありますか？

昔からやってきたことは、オーソドックスですが「経済」「環境」「社会」それぞれの側面で、すべてのステークホルダーにきちんと情報を開示して、経営の透明性を高めていくことだっ



宇部興産株式会社
代表取締役社長 グループCEO

田村浩章

たと思います。それは今のCSR活動においても変わりません。私たちは、早い時期から取り組んできました。

環境的側面では、1949年にスタートした「宇部方式」があります。これは宇部市が独自に進めてきた公害防止対策システムで、市民・学識経験者・行政・企業の4者が協力してばいじん対策などにつき、情報公開をベースに自主的に取り組んできたものです。UBEグループは一企業として積極的に情報公開を推進、協力してこのシステムの発展に寄与してまいりました。

公害問題がクローズアップされる前から取り組み、「公害を未然に防ぐこと」が評価されたこのシステムは、1997年に「国際連合環境計画(UNEP)」の「グローバル500賞」を受賞しており、50年以上経った今でも新たな視点で継続しています。

CSRという「地域貢献」がクローズアップされがちですが、あくまでも「経済」「環境」「社会」という3つの側面を、「人に言われるのではなく、自律的にきちんと実行していくこと」が肝心であり、それがUBEグループの持続的成長に繋がり、ステークホルダーの利益にも貢献していくと信じています。

期待通りの業績をあげることは、地域経済の活性化、雇用促進や社員のモチベーションのアップにも繋がりますし、環境保全活動を推進することは地域の方々の安全な生活に繋がります。経営についてもコンプライアンス・内部統制システムの構築などを実施しており、地域貢献活動も積極的に行っています。

UBEグループは、宇部市を中心に山口県で従業員の約56%が働いておりますが、このエリア以外にも市原(千葉県)や堺(大阪)、そしてスペイン、タイ、カナダ、アメリカ、中国など、グローバルに展開しています。それぞれの国や地域で、社会貢献活動を推進しており、特にスペイン、タイでは、非常に熱心に取り組んでいます(P25-26参照)。

Q 2006年度のトピックスは？

先に述べましたように、UBEグループでは創業時から、今というCSR活動を推進してきておりますが、ここ数年、改めて世の中でCSRの概念がクローズアップされ、自律的に「やるべきこと」を果たすことが、企業の持続的成長には必須とされるようになってきていると考えます。

UBEグループでは2005年度に、今までやってきたことを

改めて振り返り、また、3つの側面からそれぞれの活動を見直して、よりよい活動にステップアップするために「CSR推進体制」を発足させました。

2006年度は、前年に策定したCSRマトリックスに基づき、まず「私達の行動指針」を改訂しました。この「私達の行動指針」は、UBEグループが国内外のすべての法令及び社内諸規程を遵守し、社会規範を尊重し、社会的良識を持って事業活動を行うため、1998年に第一弾を発行しました。その後世の中の流れに沿って数回の改訂を実施、今回は改めてCSRという切り口から総合的に内容を見直し、併せて社内への徹底を図るべくeラーニングを実施しました。

2006年度の「経済」「環境」「社会」それぞれの成果は以下の通りです。

「経済」については、2006年度は2004年度からスタートした中期経営計画の最終年度でしたが、業績は1年前倒しで目標を達成し、さらに増収増益となり、経常利益と当期利益では過去最高を更新、1円増配を実現できました。

「環境」は、2006年度に策定し、2007年4月に発表した新中期経営計画において、京都議定書における2010年の温暖化ガス排出量削減目標6%（1990年度比）に対し、UBEグループ全体でCO₂排出削減目標として12%に上乗せすることにしました。また、RoHS指令やREACH規制への対応もグローバル体制で積極的に取り組んでいます。

「社会」の観点では、内部統制システム構築に向けたプロジェクトチームが、2006年4月に組織化されました。また、あまり知られていませんが、UBEグループでは(財)渡辺翁記念文化協会と(財)宇部興産学術振興財団の2つのメセナ活動を継続しています(P23-24参照)。

Q 新中期経営計画では「CSRの深化」を基本方針のひとつに挙げていますが、この意味は？

最近はだんだんとステークホルダーの範囲が広がってきており、すべてのステークホルダーにUBEグループの姿をきちんと理解してもらい、また、信認を深めてもらうには、世の中の動きを迅速に取り込み、もう一段掘り下げた活動をする必要があります。もちろん、さらに新しい活動もどんどんやっていこうと考えています。

ただし、それぞれをただ漫然とやればよいというのではなく、常時改善・向上が求められますので、以前からやっていた



活動はより高いレベルを目指し、新しい活動についても、社会の一員としてやるべきことを自律的にきちんと実行し、魂の入ったCSR活動としていく。これが我々UBEグループの「CSRの深化」の意味するところと考えています。

Q UBEグループのCSRの将来像はどのようなものですか？

UBEグループの方向性として「差別化された化学を中心に成長していく」ことを明確にしています。これをさらに具体的に言いますと、差別化された化学を中心として、「UBEならではの製品」をたくさん世の中に送り出し、社会から必要とされる存在感のある企業にしたいと思っています。そのためには3つの側面で、敏感に世の中の動きに対応して「当たり前のことを、ルールを守って倫理観を持って、そして常にレベルアップを目指してやっていく」ことが大事であり、そうすれば自ずと結果は出てくるものと考えます。

この「CSR報告書」をご覧になる方々におかれましては、ぜひUBEグループが長きにわたり取り組んでいる様々な活動の成果をご理解いただくとともに、今後とも一層のご支援とご協力をお願い申し上げます。

UBEグループの事業紹介

UBEグループは、化成系・樹脂、機能系・ファイン、建設資材、機械・金属成形、エネルギー・環境の5つの事業分野において、皆様の生活に寄与する様々な製品をグローバルに展開しています。

化成系・樹脂セグメント

●主要製品：合成ゴム／ナイロン樹脂／カプロラクタム／工業薬品／肥料／ABS／ポリエチレン

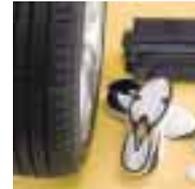
世界トップ3にランクされるナイロン原料のカプロラクタム、エンジニアリングプラスチックとして自動車部品をはじめ食品包装フィルムなどに使われているナイロン樹脂、アジアトップの生産能力を誇り、国内全タイヤメーカーをユーザーに持つ合成ゴム(BR)など、産業と生活の基盤を支えています。



ナイロン6：
自動車のインテークマニホールド



ナイロン12：
自動車用燃料チューブ



合成ゴム(BR)：
タイヤ、ゴルフボール、靴底など



ポリエチレン：
家庭用ラップフィルム

機能系・ファインセグメント

●主要製品：機能性材料(ポリイミド／電池材料／ガス分離膜／通信部品／航空宇宙材料)／ファインケミカル(塗料・接着剤・樹脂原料／香料・化粧品／高純度化学薬品)／医薬品受託製造

超耐熱性樹脂ポリイミド、リチウムイオン電池向けの機能性電解液やセパレーター、窒素分離膜やアルコール脱水膜、工業用原料のファインケミカルや医薬品原体・中間体など、UBEが成長戦略・育成事業と位置づけた独自の先端技術による高機能・高付加価値製品が、様々な先端分野に使われています。



ポリイミドフィルム：
IC自動実装方式(TAB)



ガス分離膜モジュール



新開発の蓄電電源を搭載したEV(電動自動車)



高耐熱複合材料向けポリイミド「PETI-330」

建設資材セグメント

●主要製品：セメント・生コン／建材／石灰石／カルシア・マグネシア

社会資本の整備には欠かせないセメントの生産はもとより、各工場では積極的に廃棄物処理設備を導入し、セメントの原料に活用しています。また、多様化する建設業界のニーズに応えるため、床材、左官材、防水材など多様なラインナップを揃えています。



宇部セメント工場キルン



Onodaセメント工場
高塩素パイパス



セルフレベリング材の
施工



防水材の施工

機械・金属成形セグメント

●主要製品：成形機(ダイカストマシン／射出成形機／押出プレス)／産機(破碎機／粉碎機／運搬機)／橋梁／製鋼／アルミホイール

国内外で評価の高いダイカストマシン、射出成形機をはじめ、UBEブランドの機械はいずれも独自の先端技術に裏付けられた高い信頼性が特徴です。

自動車の軽量化に寄与するアルミホイールも高性能・高品質が認められ、国内外の高級車を中心に多数正式採用されています。



ダイカストマシン



電動式大型射出成形機



堅型ローラミル



アルミホイール

エネルギー・環境セグメント

●主要製品：石炭／電力／環境関連

海外炭をユーザーに安定供給する石炭事業や自家発電所からの電力供給によってUBEグループ全体のエネルギー・インフラを担うとともに、卸電力事業など新たなエネルギー戦略を展開しています。また、廃プラなどの有機廃棄物をガス化し、アンモニアの原料として使用する環境設備も事業化しています。



沖の山コールセンター



廃プラリサイクル設備「EUP」



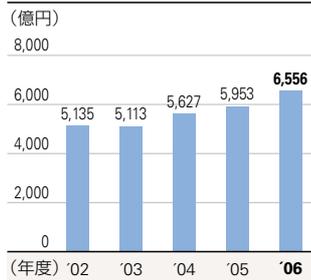
石炭火力発電所(IPP)



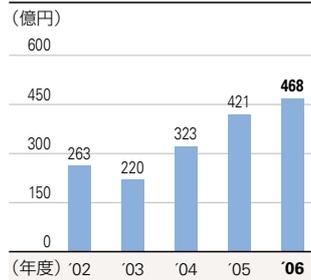
バイオマス燃料発電設備

主要データ(連結)

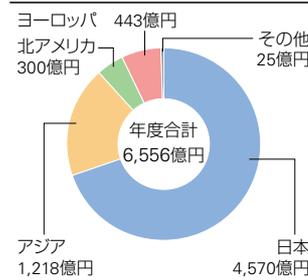
売上高の推移



営業利益の推移



2006年度の地域別売上高



従業員数の推移



前中期経営計画と新中期経営計画

前中期経営計画

「New 21・UBE計画Ⅱ」の総括

2006年度で終了した前計画「New 21-UBE計画Ⅱ」では、財務構造改革と収益構造改革の2大テーマのもと、改革を着実に実行した結果、良好な外部環境にも恵まれ、一年前倒して数値目標を達成しました。

数値計画の達成状況

		2003年度 実績	「New21・UBE計画Ⅱ」 最終年度目標	2006年度 実績
財務指標	ネットD/Eレシオ*1	4.4倍	3.0倍未満	1.7倍
	自己資本*2比率	12.3%	17.1%	24.1%
収益指標	売上高営業利益率	4.3%	6.0%以上	7.1%
	総資産事業利益率*3	3.3%	5.0%以上	7.0%
	営業利益	220億円	330億円	468億円

新中期経営計画「ステージアップ 2009」の概要

UBEグループは、2004年度から2006年度を対象期間とする中期経営計画「New 21-UBE計画Ⅱ」の終了に伴い、この成果を基に目標ステージをもう一段上げ、持続的成長が可能な確固たる収益基盤を確立するため、2009年度を最終年度とする3カ年の中期経営計画「ステージアップ 2009」を策定しました。

UBEグループは、21世紀を迎えるにあたり「技術の翼と革新の心。世界にはばたく私たちのDNAです」というグループビジョンを掲げ、差別化された化学事業を中心として発展を図るという長期的な方向性を既に明確にしています。この度、「ステージアップ 2009」を策定するにあたり、収益力をさら

に高める一方、財務構造の改善も引き続き進めることにより、5年後の2011年のターゲットを下記のとおり設定しました。

「ステージアップ 2009」はこれを実現するための直近3カ年のアクションプランという位置付けですが、当計画では下記の基本方針のもとに具体的な方策を講じ、確実な実行を図ります。

2011年のターゲット指標

営業利益	650億円以上 (減価償却制度変更前ベース 705億円以上)
売上高営業利益率・総資産事業利益率	各8.5%以上
ネットD/Eレシオ	1倍未満

新計画の基本方針

(1) 持続的成長が可能な収益基盤の確立
(2) 財務構造改革の継続
(3) CSR活動の深化
キーワード: 「スピードと信認」

新計画の数値目標

		2006年度 実績	「ステージアップ 2009」 最終年度目標
財務指標	ネットD/Eレシオ	1.7倍	1.3倍未満
	自己資本比率	24.1%	30%以上
収益指標	売上高営業利益率	7.1%	7.5%以上
	総資産事業利益率(ROA)	7.0%	7.5%以上
	自己資本当期利益率(ROE)	13.7%	12%以上

用語解説

- *1 ネットD/Eレシオ: 純有利子負債(=有利子負債-現金・現金同等物)÷株主資本(2006年度から自己資本)
- *2 自己資本: 純資産-少数株主持分-新株予約権
- *3 総資産事業利益率: (営業利益+受取利息・配当金+持分法投資損益)÷総資産

CSR基本方針

UBEは、CSR基本方針を企業活動の3つの柱として企業と社会の持続的成長に積極的に取り組むとともに情報開示を的確に行い、株主をはじめ顧客・取引先・社員・地域社会など様々なステークホルダーからの信認の獲得に努めます。

CSR基本方針

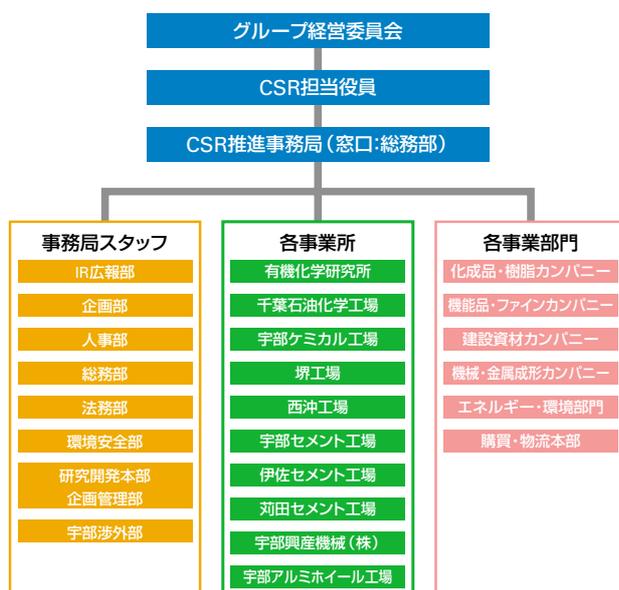
企業が社会に対して責任を果たすべき「経済(経営)」「環境」「社会とのつながり」について、UBEは、

- 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。
- よりよいコーポレート・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。

CSR推進体制

UBEグループは、CSR担当役員のもとCSR推進事務局を中心に、CSRの基本方針に基づいて活動を展開しています。

CSR推進体制



私達の行動指針

UBEグループでは、グループの事業活動並びに各役員・社員の行動におけるコンプライアンス実践の基準として「私達の行動指針」を1998年に制定し、コンプライアンスの推進と企業倫理の確保に取り組んでいます。

2003年3月には企業倫理確立の観点から一部を改訂。2006年3月には企業の社会的責任への積極的な取り組みを明確にするためにCSRの観点から、大幅な内容の見直しを実施しました。

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、反社会的勢力とは繋がりを持ちません。

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。

CSR推進目標

UBEグループでは、2007年4月よりスタートした3カ年の中期経営計画「ステージアップ 2009」を策定しました。持続的な成長が可能な収益基盤の確立と財務構造改革を継続し、さらに広い意味でのCSR活動を深化させ、株主価値重視の経営を引続き推進します。

環境への取り組みの強化

京都議定書における2010年の温暖化ガス排出量削減目標6%（1990年度比）に対し、UBEグループ全体で高い目標を設定しています。

- ①省エネ・燃料転換・廃棄物利用等により、2010年度のCO₂排出量削減目標を12%（1990年度比）とする（従来は京都議定書にそって6%削減目標）。
- ②CO₂以外の温室効果ガス排出量をCO₂換算で、2010年度までに年10万トン削減する。
- ③上記の①、②ともに2009年度中の前倒し達成を目指す。

コンプライアンスのさらなる徹底

UBEグループでは、コンプライアンス推進のため1998年に「私達の行動指針」を制定し、さらに推進統括者として担当役員2名をCO（コンプライアンス・オフィサー）に任命、COの諮問機関としてコンプライアンス委員会設置やさらに社内通報窓口制度（UBE C-LINE）を設けています。2006年度以降は、社員個人個人のパソコン（e-ラーニング：Webベース上でのオンライン研修システム）によるコンプライアンス基礎研修などを進め、UBEグループ内のコンプライアンスのさらなる徹底を図ります。



コンプライアンスのe-ラーニング（一例）

発行にあたってのメッセージ

ここに「CSR報告書2007」をお届けいたします。

2005年に「RC報告書」から「CSR報告書」に名称を変え、今回が3回目となります。

私どもは法律に基づく開示情報である「有価証券報告書」、社内報である『ゆーびーいー』など種々の媒体を使って情報発信していますが、「CSR報告書」はUBEグループに係わるすべてのステークホルダーの皆様を対象に、UBEグループの一年の活動結果を等身大でお知らせするとともにこれからの方向性を開示し、理解を得ることが社会における企業の責務であるとの考えから発行しています。

UBEグループはその成り立ちや歴史から言いかたはともかく、所謂「CSR」を実践してきました。今回は創業110周年を迎え、UBEの原点である宇部地区との係わりの“いま”を「地域との対話」として特集するとともに国内外の拠点においてそれぞれの地域での活動も記載していますので、併せてお読みいただけたらと思います。

また、特集の2つめとしてUBEグループの製品・技術のなかから「人と環境にやさしい製品・技術」を取り上げていきます。企業は優れた製品・サービスを社会に提供することが企業存続の大前提との思いから、各製品の棚卸をするとともに新しい市場を開きつつある「バイオエタノール用分離膜」と「調色リサイクル樹脂」を紹介しています。

UBEでは今年度を初年度とする中期経営計画「ステージアップ2009」がスタートしました。社長インタビューにありますように新中計の基本方針の一つとして「CSRの深化」を掲げました。社会が変化するように企業に対するニーズも変わりますが、経済・環境・社会の側面を総合的に捉え事業活動を展開することが企業の持続可能性の原点と認識し、さらなるCSR活動の深掘りに努めてまいります。

この報告書も冒頭に申し上げましたように「CSR報告書」として3回目となりますが、第三者のご意見に加えて昨年からアンケート結果も掲載しています。私はこの媒体がUBEグループと皆様の間を取り持つ双方向でのコミュニケーションの核になることを期待しています。進化過程にある「CSR報告書2007」にぜひご意見・ご感想をいただき、次回に反映していきたいと思っておりますのでよろしくお願い申し上げます。



代表取締役 副社長執行役員
グループCSR担当
岡田 和彦

住民の方々が安心して暮らせる地域社会のために。

UBEグループは、化学業界が取り組むレスポンシブル・ケア(RC)活動のひとつ「社会との対話」を推進するために、2つの対話(リスクコミュニケーション)を実施しています。
RC地域対話とRC対話集会を通じて、地域社会との相互理解を図っています。

RC地域対話とRC対話集会

RC地域対話

RC地域対話は、JRCC(日本レスポンシブル・ケア協議会)の会員が集まる全国石油化学コンビナート9地域で1997年から始まり、2年ごとに開催しています。UBEでは、工場拠点のある千葉地区、山口西地区、堺・泉北地区において、1997年の第1回から参画しています。

当初、地域対話の参加者は、行政及び近隣企業の方だけでしたが、今では地区住民の方々、学校関係者など多くの方が加わりました。また、会の進め方も以前は企業側からの説明だけでしたが、質疑応答、産学官民のパネルディスカッション、ポスターセッションと内容を工夫し、コミュニケーションを深めてきました。



千葉地区のRC地域対話

宇部・小野田地区RC対話集会

RC地域対話では、参加者が多く意見交換が不十分で、意見が言いにくいとの声に参加者からありました。そこで、2004年2月よりJRCC宇部・小野田支部(会員企業5社:宇部興産(株)、協和発酵工業(株)、セントラル硝子(株)、日産化学工業(株)、UMG ABS(株))では、充実した対話を図るべく、少人数でより住民の方々と密着した対話集会を開催しています。

宇部・小野田地区RC対話集会は、「身近な環境問題について化学企業と対話する会」として毎年実施しています。毎回住民の方々と企業側双方少人数での円卓会議で、身近な環境関連の話題について率直な意見交換を行っています。

また、対話集会の進め方についても住民の方々の要望を取り入れ、第2回目より工場見学を実施しています。さらに、前回の討議で宿題となった事項については、次の開催のときに必ず報告を行うなど、継続的な対話に努めています。



第4回宇部・小野田地区RC対話集会

レスポンシブル・ケア(RC)とは?

化学物質を製造し、または取り扱う事業者が、自己決定・自己責任の原則に基づき、化学物質の開発から、製造、流通、使用、最終消費を経て廃棄に至る全ライフサイクルにわたって「環境・安全」を確保することを経営方針において公約し、安全、健康、環境面の対策を実施し改善を図っていく自主活動です。



レスポンシブル・ケア

環境・安全・健康を守るため、6つのテーマに取り組んでいます。

1. 環境保全: 環境に配慮した事業活動を行い、地球上の人々の健康と自然を守る。
2. 保安防災: 安全な事業活動を行い、設備事故の防止に努める。
3. 労働安全衛生: 働く人々の安全と健康を守る。
4. 化学品・製品安全: 安全な製品を製造し、正しい使用方法など適切な情報提供を行い、顧客を含めた全ての取扱者の安全と健康、環境を守る。
5. 物流安全: 製品の安全輸送を行い、万一事故が起こっても早急な対応をとり、被害を最小限に食い止める。
6. 成果の公表・社会との対話: 成果の公表を行い、社会との対話を通じて相互理解を深める。

第4回会議内容

2006年度のRC対話集会は、工場見学が終わった後、宇部市職員の司会により論議が進められ、各社の工場概要の発表では前回の宿題と今年度を実施した環境対策などの説明が行われました。

UBEの宇部ケミカル工場は、新しく完成したプラント、環境パフォーマンス、環境監視システム(水質及び臭気監視システム)などについての説明を行いました。これに対して住民の方々から「臭いが気になる回数が減ってきている」「監視モニターを宇部興産だけでなく他企業にも広げてもらいたい」といった意見とともに、PRTR排出物についての質問がありました。

意見交換

対話集会の最後、住民の方々からは、「企業がよく努力していることを理解した」「もっとこのRC対話の輪を拡げてもらいたい」「企業の努力、住民の努力、行政の連携がうまくあわせれば、環境問題は解決できるのではないか」との感想がありました。

企業側からは、「継続は力なり、ということを強く感じる」、「毎年厳しい意見・注文が出ているが、この緊張感が改善の努力につながる」との感想を述べました。

開催日時：2007年2月3日(土) 13:00～16:00

開催場所：セントラル硝子(株)宇部工場(毎回会員の持ち回りで実施)

協力：環境NPO「うべ環境倶楽部」及び宇部市役所

参加者：住民サイド：宇部・小野田地区の環境団体、消費者団体、自治会、市会議員、一般市民の方々22名

企業サイド：JRCC事務局を含め13名

オブザーバー：近隣企業、県と市の職員、政府系NGOの方々12名



第4回宇部・小野田地区RC対話集会

社員からのメッセージ



環境安全部長
藤川 修三

宇部・小野田地区RC対話集会は、全参加者が50名前後なので、あまり肩肘張らずに本音で話せるところが取り柄です。参加者のプロフィールが、バラエティーに富んでいるので、実は議論を盛り上げるのがなかなか大変なのですが、我々企業サイドとして心掛けるべきは、専門的な内容であっても、たとえば話などを使って、できるだけわかりやすく説明し、理解していただくことだと思っています。

レスポンスブル・ケア賞の受賞

(社)日本化学工業協会と日本レスポンスブル・ケア協議会は、JRCC会員企業の中からRC活動の普及や充実に貢献した個人またはグループを表彰する制度「RC賞」を設置しました。2006年度の第1回RC賞は、UBEを含めた5社9名が受賞しました。UBEの受賞は、山口地区RC地域対話及び宇部・小野田地区RC対話集会の事務局活動、イベントなどでのCSR報告書の配布によるコミュニケーションの活性化が認められたものです。授賞式は、7月には大阪でのJRCC上期会員交流会の会場で行われ、UBEからは3名が表彰を受けました。



2007年7月に行われたRC賞授賞式

美しい未来を作るために、UBEグループにできること。

自動車、情報関連から、社会・インフラや毎日の暮らしまで、多彩な分野に広がっているUBEグループの製品と技術。
 私たちは、すべての事業分野でCO₂削減や資源循環型社会の実現を目指す開発を推進し、
 「人と環境にやさしい製品・技術」をお届けしています。

環境面での特徴

- CO₂削減**
地球温暖化の原因となるガスの排出を減らします。
- リサイクル**
廃棄物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。
- 省エネ**
軽量化、燃費、設備、時間、プロセスなどの効率化を図ります。
- 有害物質排出抑制**
有害物質を出しません。
- 環境調和型製品**
環境にやさしい代替品です。

★は用途例です。



ジメチルカーボネート (DMC)



「ヘリオフレッシュ®」

電解液などの原料
 「ジメチルカーボネート (DMC)」



やさしい壁®



殺菌・漂白剤など
 「過酸化水素」



ネットワークフロア® Eco



NEW耐熱ラップ/
 NEWポリラップ®



ダイカストマシン



全電動式射出成形機



アルミホイール



香料
 「ヘリオフレッシュ®」



床の下地調整
 「セルフレベルング材」



Fマーク取得建材商品



1,6-ヘキサジオール



調色リサイクル樹脂
 (P14に掲載)

バイオエタノール用分離膜
 (P13に掲載)

ポリカーボネートジオール (PCD)



緩効性肥料



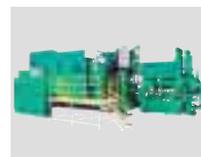
やさしい壁®
 (ウベボード)



ネットワークフロア® Eco
 (ウベボード)



NEW耐熱ラップ/NEWポリラップ®
 (宇部フィルム)



ダイカストマシン (UHシリーズ)
 (宇部興産機械)



全電動式射出成形機
 (宇部興産機械)



ポリカーボネートジオール (PCD) ★



アルミホイール



セルフレベルング材



Fマーク取得建材商品



1,6-ヘキサジオール★



緩効性肥料
 (宇部興産農材)



過酸化水素 (輸送車)
 (宇部ケミラ)



「カルブリード®SⅡ」★
(宇部マテリアルズ)



「ゾルバリッド」
(宇部マテリアルズ)



ゴミ焼却灰リサイクル
(山口エコテック)



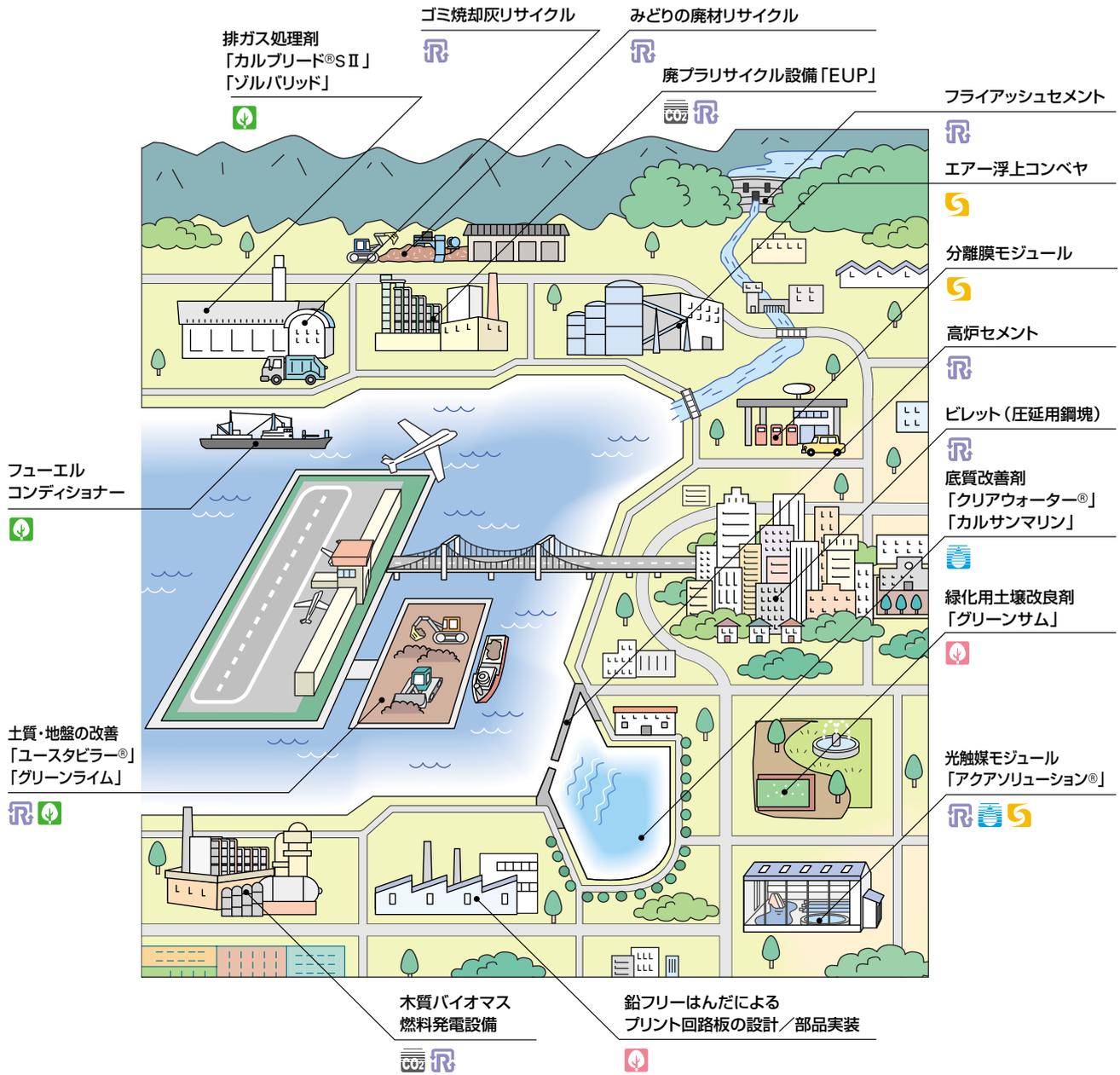
みどりの廃材リサイクル
(西日本グリーンリサイクル)



廃プラリサイクル設備「EUP」



エアーフ上コンベヤ
(宇部興産機械)



フューエルコンディショナー
(福島製作所)



「ユースタビラー®」(宇部三菱セメント)★
「グリーンライム」(宇部マテリアルズ)★



フライアッシュセメント★
(宇部三菱セメント)



分離膜モジュール★



高炉セメント★
(宇部三菱セメント)



ビレット(圧延用鋼塊)
(宇部スチール)



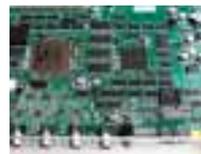
「クリアウォーター®」「カルサンマリン」★
(宇部マテリアルズ)



グリーンサム★



アクアソリューション®



鉛フリーはんだによるプリント回路板の設計/部品実装(TUEレクトロニクス)



「IPP」
木質バイオマス燃料発電設備



小型バイオマスガス化発電装置
(宇部テクノエンジニア)

「技術の翼と革新の心」は、UBEグループのコア・アイデンティティです。独創的な技術と挑戦し続ける精神は、バイオエタノール分離膜や廃プラの調色技術など、環境配慮技術の開発にも活かされ、持続可能な社会の実現に貢献しています。

地球にやさしいバイオエタノール用の分離膜を開発

バイオエタノールの普及を支えるガス分離膜事業

最近、ガソリン代替燃料として数々のエネルギー源が注目されています。大豆やパームから作られる「バイオディーゼル」、地下深く埋まっているガスの塊「メタンハイドレート」、そして私たちUBEのガス分離膜グループが深く関連し、ガソリン代替燃料の実用化の最先端とも言われている「バイオエタノール」もその一つです。

ガス分離膜事業はこの数年、大きな転換期を迎えています。20年前に最初に市場に出した商品は製油所の水素回収用分離膜システムでしたが、21世紀の現在は、その事業の中心を窒素分離膜や除湿膜という日常的、汎用加工製品に切り換えてきました。

その中でも環境安全に係わる分野では、常に積極的に用途開発、商品開発を行ってきました。脱炭酸膜は、汚泥やゴミから発生するメタンガスなどから、炭酸ガスを除去する濃縮システムに貢献し始めています。また近年では、石油・石炭の採掘場やタンカー、航空機などの防爆や安全向上のための窒素分離膜が世界的に広がりを見せ、そして間を置かず、次世代エネルギーであるエタノール事業が世界中で急拡大しています。そのため、その精製に必要なUBEの分離膜は、さらなる増産体制を敷いて対応しています。

アルコール精製プラントに使用されるモジュール



世界唯一となるエタノール蒸留技術を開発

元来エタノールは通常の蒸留法だけでは高濃度濃縮ができず、96%程度が純度の限界です。しかし、吸着法が登場し、アルコールの高濃縮が簡素化されました。現在では、この大量な需要を満足させるために、世界唯一の有機蒸気膜脱水の世界展開を、UBEがスタートしました。

下のフローのように、発酵アルコールは蒸留を繰り返し、濃縮されます。そして有機脱水蒸気膜は蒸留、精留塔の後に位置し、共沸点以下の温度で水を含んだアルコールは脱水膜に供給されます。ここに有機膜法の特徴があり、70~80%のアルコールでも吸着法とは異なり、水分除去を一段で成し遂げ、最終的には99.95%以上の濃度までアルコールを濃縮することができるのです。

バイオエタノールの未来とUBEグループの役割

2008~12年には京都議定書に従い、各国は規定以下に温室効果ガスの排出量を抑える義務・責任が生じます。そしてこのバイオエタノールが主軸となって、将来の環境問題の解決への糸口を見出すことができるかもしれません。最近では、食用物から燃料を採取することへの疑問の声が出始めていますので、この技術は将来、廃材や間伐木材などに原料を求めていくことになるでしょう。しかし、エタノールそのものがクリーンエネルギー源の一つとして活躍することには変わりありません。UBEは、この有機溶剤の脱水技術やメタン濃縮の技術など、環境に一役を担う事業を、今後も大きく発展させていきたいと考えています。

社員からのメッセージ



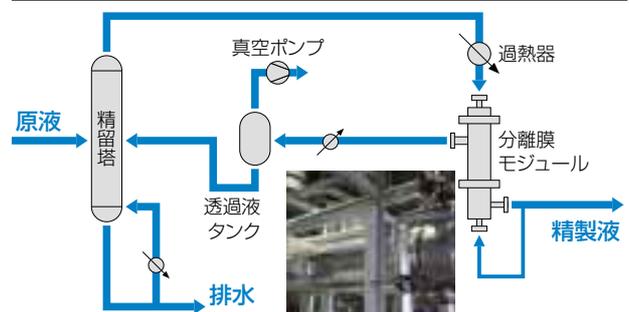
機能材第二ビジネスユニット長

永田 啓一

分離膜の事業化について

分離膜が事業化して20年以上が経ちました。そしてようやく環境安全という分野にてアルコール膜、窒素膜、脱炭酸膜などの貢献が認められ、事業としても飛躍できる体制を整えることができました。環境はCSR活動の基本方針の一つ、海外での使用実績が伸びる中、本年は国内向けにも注力し、事業としても「環境ニーズに応える宇部興産」を社内外に伝えていきたいと思っています。

エタノール脱水モジュール設置例



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を開発

廃プラスチックをリサイクルする難しさ

UBEは、顔料や染料で着色または表面塗装された廃プラスチックの色調を変え、表面外観の優れたリサイクル樹脂を作る独自の技術を2002年に開発し、市場開拓を進めてきました。2007年1月には、家電・自動車メーカーの相次ぐ採用を受け、事業化(商標名「UBE-コンポジット®」)に至りました。

プラスチックは、軽量化、形状の自由度、低コストという優れた特徴から、広く市場で使用されています。このプラスチックは通常、顔料や染料で着色し成形品へ加工したり、表面を塗装するといった工程を経て市場に供給されています。しかし、リサイクルにあたっては、着色された様々な色が混ざり合ったり、表面の塗膜片や細かい異物が混入してしまうので、黒色への調色による限定利用しかできず、大部分のものは再利用されることなく産業廃棄物として処理されています。

優れた調色リサイクル樹脂の開発

UBEは、色の混色方法である並置混色*1に着目。光遮蔽性の強い顔料などで、光の透過性をコントロールすることにより、様々な着色された廃プラスチックを要求された色に再着色するだけでなく、塗膜片などの混在物を見えにくくする技術を開発することに成功しました。

特に成形品で多用されるシボ加工面*2では、再着色し、塗膜片を見えにくくし、表面外観の優れたリサイクル樹脂による成形品を作ることができます。また、細かい異物程度であれば、シボ加工面でなくとも表面外観の優れた成形品が可能です。

調色リサイクル樹脂の展開例



自動車のバンパーを粉砕したもの(左)が自動車のコンソールボックス(右)にリサイクルされます

リサイクル樹脂の展開事例

UBEでは、家電・自動車メーカーといったプラスチックの各需要家と、この技術によるリサイクル樹脂の共同検討を多数実施し、各需要家の要求に応じたリサイクル樹脂のサンプル提供を行い、相次いで正式採用が決まっています。堺工場(大阪府)では、コンパウンド設備の一部を改造して、6,700tの能力を持つリサイクル用コンパウンド設備とし、市場開拓をさらに進めています。

実際の使用例としては、異なる着色がされた廃家電のプラスチックからUBEの技術によって再生されたリサイクル樹脂が、冷蔵庫や洗濯乾燥機の目に見える箇所採用されています。また、自動車の回収バンパーから再生したリサイクル樹脂は、塗膜片を見えにくくして自動車内装のコンソールボックスに採用されています。

UBEの独自技術で生産された調色リサイクル樹脂。一見、バージン材と見分けが付きませんが、色の深み、耐傷付き性、色むらのなさなど、優れた点がたくさんあります。皆さんがお使いになっている家電や自動車にも、環境に配慮した私たちのリサイクル樹脂が使われているかもしれません。

社員からのメッセージ



RCP事業推進グループリーダー

赤穂 達史

調色リサイクル樹脂の開発について

初めて調色リサイクル樹脂を、上司に見せた時のことを、今でも鮮明に覚えています。顧客を訪問する途中のローカル線の電車の中でしたが、非常に驚かれ、すぐに特許を出せと指示されました。マテリアルリサイクルには、未開の分野が多々あります。これからも第2、第3のサプライズを求めて開発を続けていきます。

用語解説

*1 並置混色: 細かく並んだ2色以上の色点の集合物を遠くから見ると、個々の色は見分けが付きず混色して別の色が見える方法です。

*2 シボ加工面: 成形用の金型表面につけたくぼみ模様を、溶融した樹脂を押しつけることにより、模様を転写する方法。革シボや、梨地シボが良く使われます。



社会

大きなかけ声を笑顔とともに。タイの現地で開催されたサマーデイキャンプにたくさんの子どもたちが集まりました(P25参照)。

ステークホルダーとの共生を目指して

株主や地域の方々、社員をはじめとする、すべてのステークホルダーから幅広く信認を得るため、UBEグループではコーポレート・ガバナンスやリスクマネジメントのより良い体制作りを継続して行うとともに、人材育成、国内外での社会貢献活動においても積極的に取り組んでいます。

コーポレート・ガバナンス	16
コンプライアンス	17
リスクマネジメント	18
人材の活用と育成	19
社員の健康と安全への取り組み	21
社会貢献活動	23

コーポレート・ガバナンス

適正な事業活動を持続的に行うために ガバナンスの確立に努めています

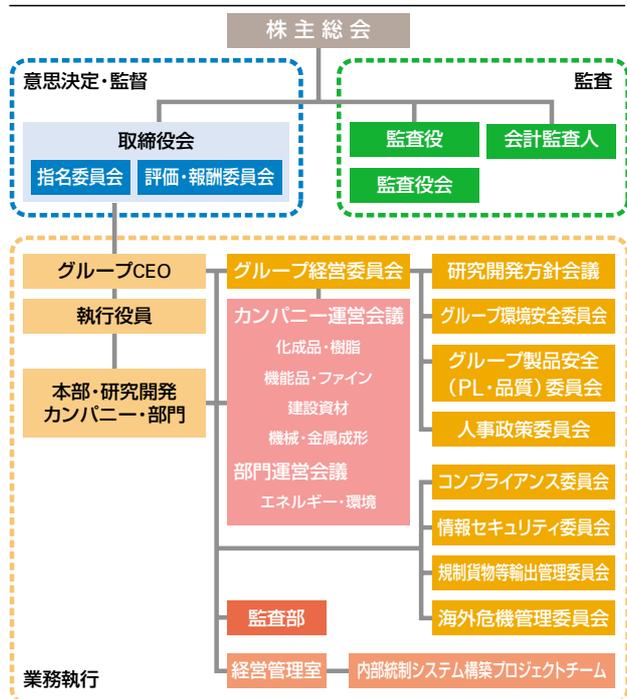
コーポレート・ガバナンス体制を確立することで、企業価値の長期的な向上を図り、すべてのステークホルダーの信認を得ることが重要であると考えています。

コーポレート・ガバナンス体制

UBEでは経営の「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、執行役員制度を2001年6月から採用しています。現在の経営陣は、取締役8名と執行役員23名（うち取締役兼務者5名）です。取締役会は、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、法令、定款及び取締役会規程に則り、経営上の重要事項について意思決定をするとともに、各取締役・執行役員の業務遂行の妥当性・効率性を監督しています。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。

また、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、2005年度から社外取締役2名を招聘し、現在取締役会議長は社外取締役が務めています。さらに、UBEは委員会設置会社ではありませんが、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、指名委員会は7名、評価・報酬委員

コーポレート・ガバナンス体制



会は6名の取締役で構成され、それぞれの委員長は社外取締役が務めています。

なお、UBEグループの短期的及び中・長期的業績向上を図るために、機動的な役員人事の実現と成果主義を徹底すべく、2007年6月28日の定時株主総会において、取締役・執行役員の任期1年化を決議しています。

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(6名)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・規定・マニュアルなどの遵守状況をチェックし、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、情報セキュリティ委員会などの全社横断的なリスク管理対応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。

監査役監査の組織は、監査役4名(うち社外監査役2名)及び監査役スタッフである監査役室(2名)から構成されています。監査業務は年度ごとに設定される監査方針及び監査計画に基づいて実施され、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、取締役等からの業務報告聴取などにより、取締役及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。

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、会社の基本方針及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。
また、取締役会を機動的に運営するための下部組織として取締役数名による「指名委員会」「評価・報酬委員会」を設置しています。
- **グループ経営委員会**
「グループ経営指針」及び「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・部門運営会議**
「グループ経営指針」及び「カンパニー・部門運営会議規程」などに基づき、カンパニー・部門レベルにおける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。

コンプライアンス

社会から信頼される企業を目指し コンプライアンスの確保に努めています

グループ全体でコンプライアンスを実践するために、私達の行動指針の策定(P7参照)や
通報窓口制度を整備し、法令を遵守した誠実な企業活動を行っています。

コンプライアンスの確保

法令遵守を中心としたコンプライアンスの確保は、企業活動の基本であり、企業が社会的存在としての責任を果たすうえでの大前提ともいうべきものです。UBEグループでは、コンプライアンスの確保に関する社会的な重要性と企業としての責任をより強く認識し、2003年4月から、それまでの独禁法などの個別分野ごとの体制を統合した総合的なコンプライアンス体制並びに通報窓口制度の整備に取り組み、また2006年度にはe-ラーニングによるコンプライアンス基礎研修(第一回)やコンプライアンス監査を実施するなど、グループ全体でコンプライアンスの確保に継続して努めています。

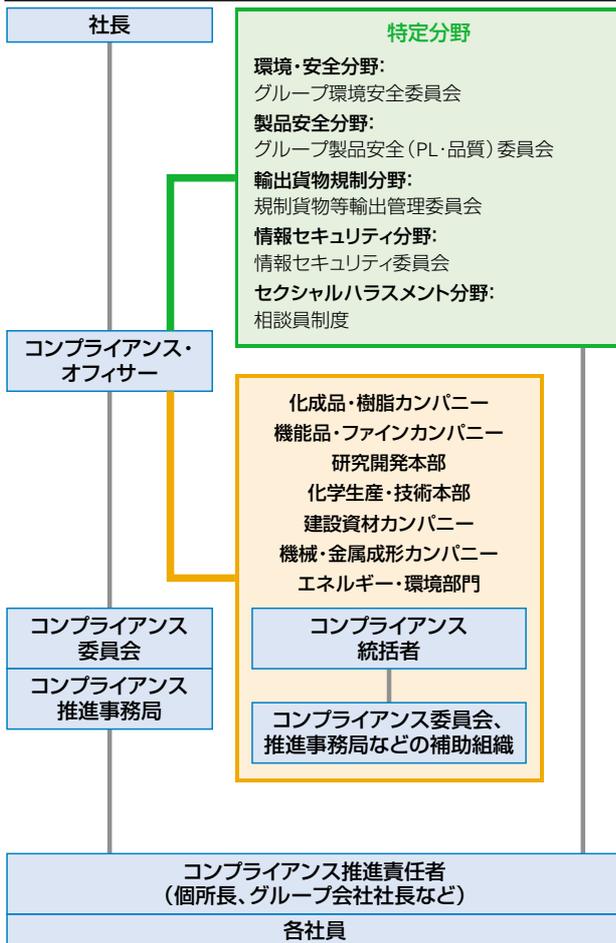
コンプライアンス強化月間

UBEグループでは2007年10月を「コンプライアンス強化月間」と位置付け、コンプライアンス基礎研修(第二回)の実施などの啓発活動を予定しています。

通報窓口制度(UBE C-Line)

コンプライアンス違反を防止し、また問題行為の早期発見と是正を図るため、職制ルートによらず直接コンプライアンス委員や推進事務局、社外窓口(顧問弁護士)などに通報できる制度を設置・運用しています。

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名を任命し、コンプライアンス活動を統括しています。
- **コンプライアンス委員会**
COの諮問機関として、コンプライアンス確保に関する重要問題の審議にあっています。なお、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。

社員からのメッセージ

ルールを遵守し誠実に行動するために

法令や社内規則、社会的ルールなどを遵守して企業活動を行う、あるいは個々の役員・社員が行動するというのは、大事なことではありませんが、当然のことだとも言えます。しかしながら、これがなかなか実践されず、いわゆる企業の不祥事は絶えることがありません。コンプライアンスの実践は、一人ひとりの意識に深く関わるものだと思います。今後ともこの啓発にはコンプライアンス推進事務局として地道に取り組んでいくつもりです。



総務・人事室 法務部
小原 卓也

リスクマネジメント

事業活動に関わる様々なリスクを特定・評価し、管理する体制を整備しています

事業活動におけるあらゆるリスクを特定・評価し、適切な対策を実施するために、各種委員会を設置するなど、リスク管理体制の整備を行っています。

リスク管理体制の整備

事業の目的達成を阻害するリスクを洗い出し、そのリスクの発生可能性と影響度を評価した上で適切な対策を実施しています。また、特定のリスクに対するリスク管理に取り組むため、「グループ環境安全委員会」「グループ製品安全(PL・品質)委員会」を設置し、それぞれ安全・環境保全、製品の安全管理に関するUBEグループ全体の方針を策定し、諸施策を推進しています。

さらに、以下の委員会などを設け、個別にリスクに対処する体制をとっています。

情報セキュリティ委員会

企業活動に多大な影響を与える様々な情報のセキュリティ対策を万全なものにするために、「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・規程を整備しています。

規制貨物等輸出管理委員会

外国為替および外国貿易法など、国際平和及び安全の維持のために輸出管理法規において規制されている貨物及び技術等を、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。

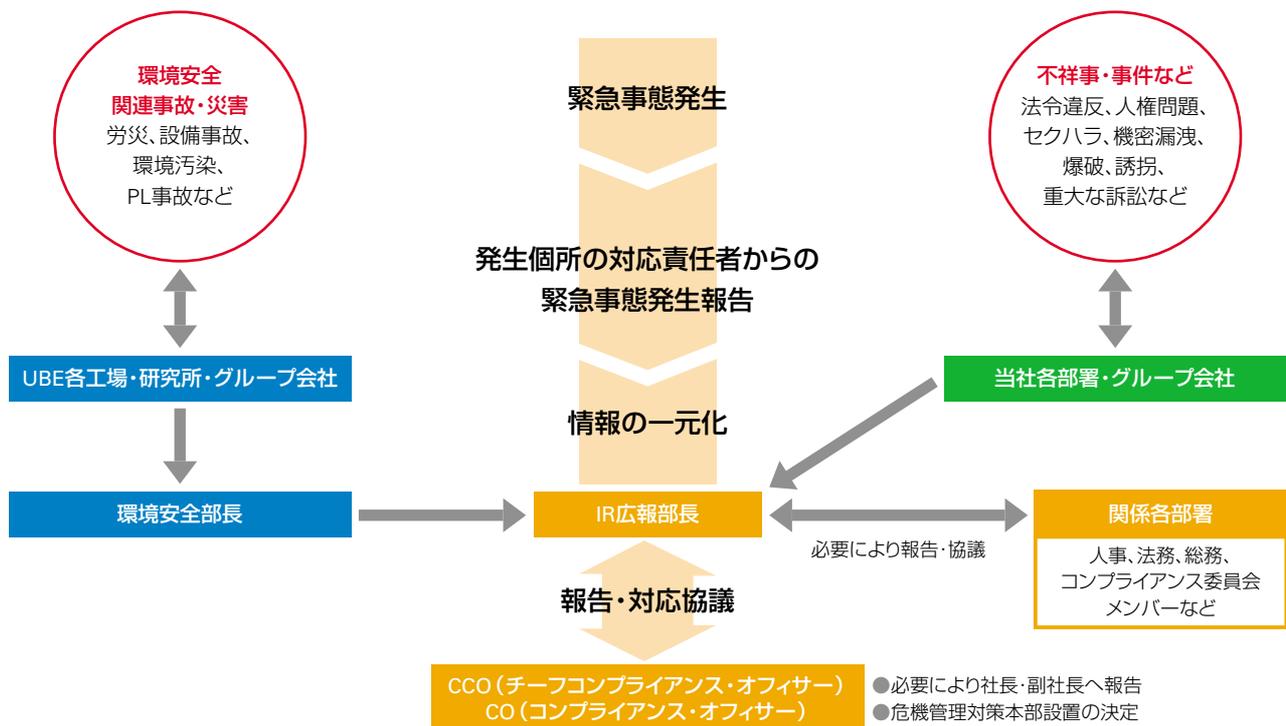
海外危機管理委員会

グローバル化による海外赴任者の増加や海外各地の治安状況悪化などに鑑み、海外赴任者とその家族、出張者や現地社員の安全を確保するため、海外における様々なリスクを想定し、レベル分けしたマニュアルを整備し、緊急時の対応体制を構築しています。

国内緊急事態マニュアル(Eマニュアル)

国内緊急事態発生時の社内外への対応として、緊急連絡網の完備や危機管理対策本部の設置まで網羅したマニュアルを整備しています。

緊急事態発生時の情報の流れ



人材の活用と育成

多様な人材が活躍するために 雇用・研修制度の充実を図っています

人材を経営資源の中でも最も重要なものと考え、多様な人材を採用するとともに、豊富な研修制度による人材育成に力を入れています。

人材育成の考え方

UBEグループでは、あらゆる経営資源の中で「人材」が最重要であると考えています。仕事を通じて「企業に貢献する人材」ひいては「社会に貢献する人材」を育成することは、重要な経営課題の一つです。人材像として「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」を掲げ、社員一人ひとりが自分の担当領域において高い専門性を持つとともに、それをベースとして確実に成果を生み出せる人材を育成します。

これまでビジネスリーダー研修、マネジメントリーダー研

修、総合職既入社者の研修などを開講しましたが、今般、人材育成制度の全般を見直すキーワードとして「社員全体の底上げ」を掲げました。

具体的には、管理職層においてはマネジメント力の強化、係員については国際要員の養成、監督者を中心としたリーダーシップ研修など、階層別教育に力を入れ、全体的にバランスの取れた内容にしています。

また、目標管理制度や成果主義的要素を組み込んだ人事制度を導入しており、成果の反映が可能な仕組みを通じて社員一人ひとりの自己実現を目指しています。

研修制度一覧

階層別研修(集合教育、社外派遣)	テーマ別研修(集合教育、e-ラーニング)	選抜型研修(集合教育、社外派遣)	自己啓発支援
<ul style="list-style-type: none"> ●新入社員導入教育 ●新入社員フォローアップ研修 ●3年次研修 ●キャリアデザイン研修 ●新任管理職研修 ●中堅管理職研修 ●新任役員研修 ●リフレッシュ研修 	<ul style="list-style-type: none"> ●共通専門技術教育 ●特許研修 ●法務研修 ●コンプライアンス研修 ●情報セキュリティ教育 ●人権教育 ●環境安全教育 ●評価者研修 等 	<ul style="list-style-type: none"> ●国際ビジネス要員育成(海外MBA派遣、海外現法での実務研修、ロースクール派遣) ●リーダー人材育成(ビジネスリーダー研修、マネジメントリーダー研修) ●研究・技術者派遣制度(国内外の大学・研究機関への派遣) 	<ul style="list-style-type: none"> ●スキル・資格取得支援(通信教育講座、公的資格取得) ●語学(TOEIC試験、外国語会話)

環境安全教育

人材育成のうち、環境安全について右記のような実務教育を実施しています。その他、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。

このほか、新任管理職研修などの階層別研修では、メンタルヘルス研修をカリキュラムに取り入れ、立場に応じた研修が受けられるようにしています。これ以外にも、設備投資をする際の社内稟議書や小集団活動提案書にも環境影響評価を取り入れて、社員全員が環境問題の意識を持つようにしています。

環境安全教育一覧

対象者	内容
新入社員	レスポンシブル・ケア、安全の基本、健康管理等実施
高圧ガス保安係員	高圧ガス保安係員技術交流会を開催し、相互発表を実施
希望者	内部監査員養成教育(品質、環境、労働安全衛生MS)と労働安全に関する管理監督者教育
事業所環境安全管理職クラス	通信制安全衛生教育
UBEグループ社員	CSR報告書説明会にてCSRやRCの考え方などの教育や報告書の詳細説明
UBEグループ環境安全担当者	法改正に伴う法の解説、UBEグループ全社の方針等を説明
役員	会社経営に重要な環境・安全トピックスの説明

働きやすい職場環境づくり

人権啓発への取り組み

UBEグループでは、「人権尊重」は企業活動を推進するための基本ルールと考えており、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。

人権教育推進委員会を設置し、役員研修、事業所別研修、社外講習派遣などを通じて、様々な立場の人たちがお互いに違いを認め合い、協力していく人権教育を行っています。

障がい者雇用への取り組み

UBEは、障がい者雇用を積極的に展開しており、山口県唯一の特例子会社である(有)リベルタス興産(設立1991年4月)を中心として障がい者の雇用拡大に努めています。同社では、2007年3月現在で26名の障がいを持つ方々(身体障害:17名、知的障害:9名)が働いており、そのうち21名が重度の障がいを持つ社員です。また同社では、精神障がい者に対する取り組みも積極的に行っており、社会適応訓練の登録事業所として、訓練生の長期受入も行っています。山口県内外からの見学者や地域の養護学校あるいは障がい者施設からの実習・訓練生受入も適時行うなど、地域社会への貢献にも力を入れています。

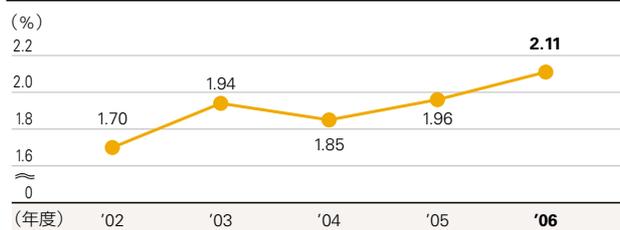


地元の高校生が(有)リベルタス興産を見学し、心のバリアフリーについて学びました



聴覚障がい者への支援に関する冊子

UBEの障がい者雇用率(年度平均)



UBEでは、障がい者の雇用拡大に継続的に取り組み、2006年度も法定雇用率を達成しています。

(有)リベルタス興産では聴覚障がい者への支援に関するノウハウを『聴覚障がい者雇用支援のために』と『聴覚障がい者雇用事例集』の2つの冊子にまとめています。冊子は、関係機関や地域企業を中心に無料配布し、障がい者雇用の促進・定着を図っています。

高齢者雇用

UBEグループでは、定年退職者の皆さんがこれまで培われた技能や経験を基に、退職後も技能伝承や人材育成を中心に活躍できるよう、2006年度から「再雇用制度」を導入しました。また、50歳以上の社員を対象に「リフレッシュ研修」を開講しています。60歳以降の人生設計も視野に入れ、今後の会社生活において、どのように自己の能力を向上させて会社業績に貢献していくか、またこれからの人生を真に有意義なものにするため、どのようなライフプランを描くかなど、社員の会社生活と人生設計に資することを目的としています。

ボランティア活動休暇

UBEでは、積立休暇制度につき、2006年度から社会貢献・地域貢献を目的としたボランティア活動にも使用(年間7日)することができるように用途を拡大しました。

社員からのメッセージ

自らが考え、行動できる人材育成を目指して

UBEは、近年、企業の地域社会への貢献が強く求められる以前から、地域との「共存同栄」を掲げ、モノづくりを通じて成長を続けています。その成長を支えてきたのが社員です。当社では生産活動みならず、社会に貢献できる人材を育成することで「人材」が「人財」になることを目指しています。

社員の一人ひとりが、社会の変化や多様性を受容し、その一員として貢献していくためには、自らが考え、行動することが



大切です。当社としても単なる知識の詰め込みではなく、自律性を備えたプロフェッショナル人財の育成をモットーとしています。

総務・人事部 人事部 人事グループ

岩本 浩之

社員の健康と安全への取り組み

社員が自立的に行う健康活動を応援しています

社員がいきいきと活躍するためには、心と体の健康が何よりも大切です。

健康診断や保健指導などの健康管理施策に力を入れ、社員の健康活動を応援しています。

快適な職場づくり

さわやか声掛け運動

2004年度から、すすんで挨拶や声を掛け合うことで職場の風通しを良くする運動に、UBEグループ全体で取り組んでいます。2006年度の企画、「さわやか声掛け川柳」はたくさんの応募で盛り上がりました。金賞は「一声を かけてふくらむ 信頼度」でした。

分煙化・禁煙

2006年にすべての事業所で、山口県に分煙レベル認証に基づいた、あるいはそれに準じた認証の取得を終了しました。



禁煙すすめ隊

堺工場では、禁煙教室のPRとして社員による「禁煙すすめ隊」が禁煙を呼びかけました。

過重労働対策

社員が心身ともに健康であるために、過重労働については産業医や産業看護職との面談基準を法令より一歩踏み込んで実施しています。

社員からのメッセージ

いきいきと生活し働いていただくために

これからは65歳まで働く方も出てきます。私たちは、健康診断や事後指導をはじめ、心と体の健康に関する教育や指導などいろいろな場面を通して、積極的に「自分の健康は自分で守る」お手伝いをしています。日頃から気になる方へはこちらから声を掛けるとともに、忙しくてなかなか医務室に来る時間がとりにくい方には健康管理センターのHPにある「こころとからだの健康相談」の健康相談BOXによるメール相談や電話での相談も行い、充実した生活が送れるよう対応しています。



健康管理センター 健康管理室 保健師
笹川 明美

生活習慣病対策

健診1ヵ月前チャレンジ

生活習慣を改善すれば健診の検査値が改善することをUBE社員に実感してもらうために、定期健康診断の1ヵ月前から改善に取り組んでももらいました。2年目となる2006年度の参加者は前年よりも大幅増の500人となり、改善された結果が出ました。

ウォーキングラリー

UBEグループとして、毎日の目標歩数を決めて6ヵ月間歩いてもらう取り組みを行っています。2006年度の参加者は前年の2倍以上、1,200人となり、9割以上の方が6ヵ月歩き続けました。なお優秀者には表彰状を授与しました。



優秀者への表彰状

食生活改善

身近な食事の改善を通して、UBE社員の「食」に関する認識を高め、栄養の偏りが原因となる生活習慣病を減らすために、管理栄養士である健康管理スタッフを中心に検討し、宇部地区の寮や社員食堂において提供する食事の改善を始めています。寮の朝食は改善により、喫食率が3割上がりました。

メンタルヘルス対策

UBEの役員、管理職及び一般社員を対象に、2003年からメンタルヘルス研修を実施し、これまでにほとんどの社員が受講しています。2006年は、新任管理職や新入社員等に対する研修、産業看護職等による面談や産業医・産業看護職による保健指導に特に力を入れました。



単身赴任者に対する健康面談

地震対策

東海、東南海・南海地震はいつ起きてもおかしくない状況といわれ、これまで地震とは無縁であったと思われる地域においても、しばしば地震が発生しています。UBEでは地震発生時における災害拡大の防止、企業活動の継続または早期復旧などを図るため、2006年度にグループ地震対策委員会の活動を再開、地震対策の強化に取り組んでいます。

2006年度は各事業所において、地震発生時に的確に対応するために「防災対策マニュアル」の見直し再整備を実施しました。地震その他の災害発生時においては、従業員及び家族の安否を迅速かつ正確に把握することが必要です。しかし、災害発生時には電話などによる連絡が困難となります。そのため、地震発生の可能性が高くまた人口が密集し地震発生時のリスクの高い東京本社と名古屋支店に「安否確認システム」を導入しました。その他の事業所においても順次導入の予定です。

また、地震発生時には、什器などの転倒による事故が多く発生します。その防止のために各事業所において什器転倒防止対策を実施しました。

石綿対策

UBEグループでは、過去、一部建材製品の原料や工場などの保温材やパッキン、機械のプレーキライニングに石綿を使用したことがありました。

これまでの調査の結果、過去、石綿関連製品を使用していた元社員の中に健康障害を起こされた方がおられ、それらの方の労災申請などについて全面的に協力をしています。また、石綿関連製品を使用したことがある方には、石綿健康診断を受診していただいています。

既存の建物・設備についても調査を行い、飛散する可能性の高いものは、撤去・囲い込みなどの処置を実施しました。また、現状は安全でも将来に飛散の可能性のあるものについては、計画的に撤去・代替を実施しています。

UBEグループでは、今後も最新情報の入手に努め、社員、元社員、関係者の皆様の健康不安に対し、真摯に対応していきます。

宇部興産健康保険組合

病気、業務外のけが、出産などに対する医療費負担や各種給付金を支給する「保険給付」のほか、UBEグループ社員(被保険者)とその家族(被扶養者)の健康福祉を維持・増進させることを目的に、事業主と連携協力した疾病予防と健康保持増進を図る「保健事業」を行っています。

2006年度の主な保健事業

- 機関誌『ゆーびーいーけんぼ』の発行
- 社員向けホームページの開設
- 生活習慣病予防事業
- むし歯・歯周病予防対策
- 健康講演会
- 健康づくりや介護に役立つビデオの貸出
- 保健師による家庭訪問・健診事後指導
- 人間ドック・脳ドックへの補助
- 事業主健診・インフルエンザ予防接種の補助
- 家庭常備薬の有償斡旋
- 健康増進活動への助成(運動会各種競技会)
- 直営保養所(波雁ヶ浜保養所海の家)、契約保養所の運営
- 浜町保健会館「けんぼUBE」の運営
- アスレチックルームの運営

社員からのメッセージ

地震対策を通して

「いつ起きてもおかしくない」といわれて久しい東海地震、東南海・南海地震。巨大地震は企業にとって大きなリスクの一つです。被害を最小限に抑えるため、名古屋支店では「災害対策マニュアル」の定期的な見直し、安否確認システムの活用、ビル防災センターとの連携、避難訓練への積極的参加など、社員の防災意識向上に努めています。併せて、中部経済連合会「企業防災連絡会」の一員として地域に密着した防災活動



名古屋支店 総務課
伊藤 真由美

社会貢献活動(国内)

地域社会とのコミュニケーションが相互理解を生みます

国内外の事業拠点では、各種イベントへの参加や文化・スポーツ活動の支援を通して地域社会との相互理解に取り組んでいます。

事業所見学

UBEグループの工場や研究所では、近隣の学校の生徒をはじめ、全国から様々なステークホルダーや各種団体などから多くの方々をお迎えています。

2006年度の宇部地区での工場見学者数は4,650名にのぼり、小中学校や高校及び大学の生徒・学生、海外のお客様、行政やNPOの方々などが見学に訪れました。また、社員家族の工場見学会も毎年実施しており、家族の働く会社をよく知ることができたと好評です。



近隣住民の方々による工場見学

森林ボランティアと花いっぱい運動

2006年12月に実施された「第2回企業との協働による水源の森づくり」(主催：山口県)に、UBEグループの社員と家族が参加しました。この取り組みは、近隣の飲料水・工業用水の水源である厚東川水系の源流地である森林の保水力維持のために、檜の間伐や枝打ちを行うもので、昨年に引き続いての参加となりました。

また、UBEグループの各事業所では敷地内の植栽(花いっぱい運動)を毎年実施しており、宇部ケミカル工場は「宇部市花壇コンクール」に出場、企業部門の優秀賞を受賞しています。



第2回企業との協働による水源の森づくり



花いっぱい運動

子供向け化学実験教室

UBEでは、それぞれ毎年夏休みに子供向け化学実験教室に参画し、UBEの様々な先端技術をわかりやすく子どもたちに伝え、化学の面白さを体験してもらっています。

2006年度は、機能品技術開発部が第18回夏休みジュニア科学教室において、「プラスチックで窒素ガスを作ろう」というテーマで開催しました。また、有機機能材料研究所とポリイミドビジネスユニットは、「夢・化学-21」夏休み子供化学実験ショーにおいて、「高性能プラスチックでオリジナルしおりを作ろう」というテーマで、たくさん子どもたちと楽しく実験を行いました。



「夢・化学-21」夏休み子供化学実験ショー



第18回夏休みジュニア科学教室

地域イベントへの参加

宇部ケミカル工場にて開催した「ケミカル夏祭り」をはじめ、各事業所では、地域社会との共生を図るため、様々なイベントに参加しています。



ケミカル夏祭り

2006年度のイベントカレンダー

6月	第32回五井臨海祭り(千葉石油化学工場)
7月	ケミカル夏祭り(宇部ケミカル工場)
8月	第18回アンモナイトフェスティバル(伊佐セメント工場)
10月	やまぐちいきいきエコフェア (宇部地区各事業所・グループ会社)
11月	第56回宇部まつり(宇部地区各事業所・グループ会社) 第21回国民文化祭・やまぐち2006(有志) 宇部セメント工場文化祭
12月	野外彫刻 人カライトアップDE・HAPPYカウントダウン (宇部渉外部)

(財)宇部興産学術振興財団

(財)宇部興産学術振興財団は、UBEの初代会長である渡辺剛二翁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(財)渡辺記念学術奨励会を発展的に引き継ぐもので、宇部興産創業100周年事業の一環として1998年に名称変更しました。わが国における学術研究を奨励し、研究施設の充実を図るとともに、学術研究を志す者を援助し、もって学術文化の発展に寄与することを目的としています。

第47回にあたる2006年度は、右記5件に対し、学術研究費援助を行いました。

(財)渡辺翁記念文化協会

1936年に設立された(財)渡辺翁記念文化協会は、UBEの創設者である渡辺祐策翁の個人財産を活用し、宇部市にある渡辺翁記念会館での宇部市民教養講座、音楽会開催などの文化芸術活動を支援しています。

2006年には創立70周年記念事業として宇部市立図書館に「渡辺翁記念文庫」の蔵書約2,000冊を寄贈しました。

さらに同協会では、2005年に図書館に新たに創設された渡辺翁記念文化協会「絵本文庫」(市内幼稚園や保育所を対象として絵本を貸出すシステム)にも寄付を行っており、今後は「渡辺翁記念文庫」と「絵本文庫」各々に寄付を続けていく予定です。

その他の地域貢献活動

UBEグループの各事業所では周辺の清掃、献血などの活動を継続して実施しています。

また、2007年3月には、市民と行政とが樹木を苗木から育



「宇部市緑化事業計画」に寄付金を贈呈(写真提供:宇部日报社)

るとともに幹線道路を花回廊にするための苗木を育成する「宇部市緑化事業計画」に賛同し寄付を実施、今後は市民ボランティアの方々と協力していくことになりました。

学術振興財団受賞者

氏名	現職	研究課題
湯尻 俊昭氏	山口大学医学部附属病院 講師	造血器悪性腫瘍における小胞体ストレス応答蛋白の解析
山本 節夫氏	山口大学大学院 理工学研究科 教授	マイクロ波伝送制御のためのセラミックスインテグレーション技術の研究
西林 仁昭氏	東京大学大学院 工学系研究科 准教授	多核錯体が構築する特異な反応場の設計・合成とその利用
高田 滋氏	京都大学 大学院 工学研究科 准教授	音速状態から真空中へ膨張する気体流の数理的研究

渡辺記念特別奨励賞受賞者

氏名	現職	研究課題
李 桃生氏	山口大学大学院 医学系研究科 助教	血管内皮前駆細胞からみた、癌化学療法後の腫瘍増大の機序解明と新たな治療戦略の確立

宇部興産中央病院

50数年の歴史を誇る宇部興産中央病院は、地域の中核病院として24時間対応の高度救急医療を行うとともに、健診センターと療養病棟も併設し、市民病院的な役割として地域の皆様の健康管理と慢性期疾患へも対応しています。また、好評をいただいている各種健康講座や教室では、専門家が皆様のご質問にわかりやすくお答えしています。



中央病院で実施している糖尿病教室

現在開設されている健康講座・教室

- 糖尿病教室
- 高血圧教室
- 在宅療養相談・介護相談・医療相談
- 栄養相談
- 育児相談
- 母乳外来(有料)

タイでの取り組み

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

サマーデイキャンプの実施

2006年4月、工場周辺に住む8~12歳の子どもたちを対象に、新学期前の休みを利用して日帰りのキャンプを実施しました。UBEグループのスタッフと近隣の大学生がインストラクターとして参加しました。



サマーデイキャンプの参加者

ユースキャンプの実施

2006年10月、工場周辺に住む13~16歳の青少年を対象に、ドラッグの追放、AIDSへの正しい理解、そして正しい社会生活意識の育成を目的とした一泊のキャンプを、海軍のスタッフとともに実施しました。



ゲームで交流するユースキャンプ参加者

サッカートーナメント「PLUKKED-UBE CUP 5」の開催

2006年10月から約1ヵ月にわたるサッカートーナメント「PLUKKED-UBE CUP 5」を開催しました。工場周辺で活動する84チームが参加。UBEグループからも3チームが参加しました。

UBEゴルフチャリティ2006の開催

2006年11月、チャリティゴルフを開催し、義援金を子どもたちへの奨学金としてラヨーン県に、教育活動を支援するために大学に、それぞれ寄付しました。

スペインでの取り組み

スペインにはUBEグループ会社が3社(Ube Corporation Europe, S.A./Ube Chemical Europe, S.A./Ube Engineering Plastics, S.A.)あり、スペイン東部のカステジョン市の東に位置しています。この3社は共同で、赤十字及び社会福祉活動を行ういくつかのNGO団体への支援をはじめ、地元のフェスティバルや記念イベントを継続的にサポートしています。

マグダレナ・フェスティバルの支援

2006年3月、カステジョン市で毎年開催されるこのフェスティバルでは、ポップミュージック・コンサートへの支援を継続しています。



ポップミュージックコンサート

化学教師向けの短期課程開催

2006年3月、UBEはカステジョン市の学校で化学を教える先生方を対象に、短期課程をタラゴナ大学と共同主催しました。

化学・物理・数学オリンピックの支援

2006年5月、カステジョン市の高校生を対象にした化学・物理・数学オリンピックを支援するとともに、いくつかの高校の文化活動を後援しました。また高校から学生を受け入れ、メンテナンスに関する実地研修を実施しました。



化学オリンピックの参加者

スポーツ活動の支援

UBEは地元のスポーツ活動にも積極的に参加しています。クリスマスシーズンには、カステジョン市及び地元企業と共同で、期間限定のアイススケートリンクを運営しました。

また、サッカーの「Playas de Castellón」やバレーボールの「L'Illa-Grau」、陸上競技の「Costa de Azahar」など、様々な地元のスポーツチームやクラブを応援しています。



Playas de Castellónのメンバー

カステジョン市のスケートリンク

カナダでの取り組み

サーニア市での地域振興

カナダのアルミホイール製造拠点であるUbe Automotive North America Sarnia Plant, Inc.は、地元のChemical Valley Emergency Coordinating Organizationのメンバーとして様々な活動を行っています。

この組織は、サーニア市及び産業分野の災害防止担当者が集まって、可能性のあるリスクを想定した緊急プランを策定し、コミュニティへのリスクを最小化することを目的としてい

ます。

UBE Sarnia社とそのチームメンバーは、「United Way」をはじめとした地域の慈善事業への財政支援を通じて、この地域で暮らす孤児や、精神・身体障がい者などを支援しています。

2000年にUBEがサーニア市に進出した当時は、初めての日系企業ということで街の方々がとても歓待、協力してくださいました。6年経った今でも、そのときの感謝の気持ちを忘れずに、事業の継続的な向上に焦点を合わせながら、汚染防止と天然資源の利用管理を通じてコミュニティとその環境の保護を徹底しています。



慈善事業への寄付



サーニア市にあるUBEの名前のついた通り

社員からのメッセージ

地域社会から愛される工場を目指して

UBEグループのタイ拠点である3工場は、タイ最大手の石油化学会社であるIRPC (旧称TPI)のIndustrial Areaの一角にあり、工場直近に多くの集落が散在しています。寺院とそれに隣接する学校もごく近くにありまます。このため、環境問題は工場にとってもっとも重要な課題のひとつになっています。

常日ごろから、地域社会と良好な関係を築き、緊密なコミュニケーションをとって相互理解を深めることが大切であると考え、記事にあるような様々な社会貢献活動を行っています。

RC活動もタイのパイオニアとしてスタートしていますし、2006年から温暖化ガス削減対策の検討を開始しています。



Thai Caprolactam Public Co., Ltd.
取締役上席副社長
西田 洋一



環境

宇部ケミカル工場の「花いっぱい運動」。四季を通し、色とりどりの花が咲き誇っています。

環境・安全を守るために

本報告書での「環境」とは、「レスポンシブル・ケア(RC)」(P9参照)の取り組みの総称として使用しています。UBEでは、グループ会社も含め化学部門のみならず建設資材、機械・金属成形、エネルギー・環境の全事業分野でRC活動を展開しています。

環境マネジメント	28
地球温暖化防止対策	33
化学物質の管理	35
廃棄物の削減	37
大気汚染・水質汚濁防止対策	39
製品安全	40
労働安全衛生・保安防災	41
グループ会社における取り組み	43
サイトレポート	
化学	44
建設資材	45
機械・金属成形、エネルギー・環境	46
グループ会社	47
海外工場	48

環境マネジメント

トップダウンのマネジメントでRC活動を推進しています

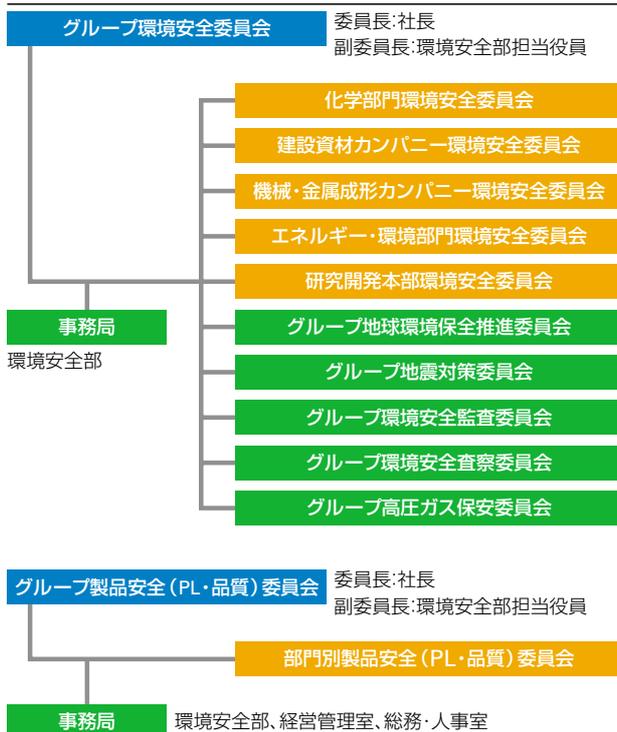
環境の保全と安全・健康の確保を事業活動における重要課題と考え、トップダウンのマネジメントで、方針や施策の決定・見直しを行っています。

環境安全基本理念

UBEグループでは、「環境安全基本理念」に掲げた項目に関する最高意思決定機関として、社長(グループCEO)を委員長としたグループ経営委員会メンバーで構成するグループ環境安全委員会を設置し、グループの環境・安全・健康に関する方針と施策を決定しています。また、「製品安全」については、グループ製品安全(PL・品質)委員会のもとで、方針決定・見直しを行っています。

グループ環境安全委員会およびグループ製品安全(PL・品質)委員会では、5つの部門別委員会が設置され、グループ委員会にて決定された方針や施策に沿って、各部門の事業内容に応じた環境安全や製品安全対策に取り組んでいます。また、グループ環境安全委員会には、部門別委員会の他に地球環境保全推進、地震対策、監査、査察、そして高圧ガス保安の5つの個別委員会が設置され、具体的な活動計画の審議・報告・見直しなどを行っています。

環境安全委員会組織



環境安全基本理念

改訂2005年7月

企業は、社会の重要な一員として、社会への貢献並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。

当社は、グループ連結経営における中核会社として、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、製造会社として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。

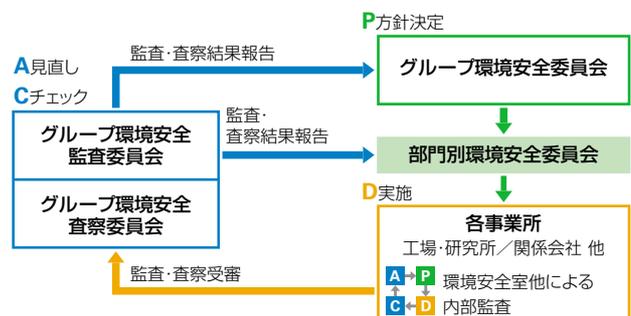
宇部興産株式会社 代表取締役社長 田村 浩章

レスポンスブル・ケア管理システム

PDCA(Plan-Do-Check-Action)管理サイクルで継続的改善(スパイラルアップ)を図っています。

UBEグループ環境安全委員会における方針を受け、部門別環境安全委員会では具体的な計画を策定し、これに基づき「事業所」で対策を実施します。一方、事業所には年1回、グループ会社に対しては2年に1回のペースで「環境安全監査」を実施し、そして経営トップによる「環境安全査察」を実施しています。事業所に対し是正指示をするとともにグループ環境安全委員会や部門別環境安全委員会に結果を報告しています。

PDCA管理サイクルの流れ



環境マネジメント

RC活動概況

UBEグループは、RC活動を推進するために、年度ごとにレスポンシブル・ケアコードに沿った、目標や計画を設定しています。

また、年度末には、活動に対する自己評価を行い、次年度の活動へ反映することで、RC活動の改善を図っています。

レスポンシブル・ケアコード	2006年度の目標他	2006年度の計画／施策他
共通事項	<ul style="list-style-type: none"> ●RC中期方針('04~'06年度)「環境重視経営の実践」 ●RC中期目標('04~'06年度)「持続可能な(sustainable)環境・安全・健康クオリティーの向上を図る」 	安全衛生：OSHMSの全事業所での認証取得及び職場内コミュニケーションの強化 健康管理：快適な職場づくりと従業員の健康対策の充実 保安防災：設備管理の徹底と地震対策のレベルアップ 環境保全：地球温暖化防止対策と環境クレーム撲滅 製品安全：欧州化学品規制対応の強化
マネジメントシステム		1. コンプライアンス活動の推進 2. 高圧ガス保安体制の強化 3. 規程・基準類全般についての新規作成・改訂 4. 社内イントラネットに社内事故情報データを掲載 5. 国内・海外での環境安全監査の継続/実施 6. 品質・製品安全監査の新規導入
環境保全	●環境負荷物質排出量の低減	1. 地球温暖化対策の推進 2. グループ環境パフォーマンスのさらなる改善 3. 環境クレーム低減
保安防災	●設備災害の撲滅	1. 設備管理の徹底 2. グループ地震対策委員会の活性化
労働安全衛生	●労働災害の撲滅	健康管理：1. 快適な職場づくり 労働安全：1. OSHMSの認証取得推進 2. 協力会社の安全管理体制及び安全活動の確認と指導 3. 専門家の活用による安全のレベルアップ 4. 職場内コミュニケーション強化
物流安全	●GHSラベルにリンクさせて、「容器イエローカード」の改訂継続	1. 容器イエローカードの改訂継続 2. 各地区物流協議会開催 3. 物流クレーム防止・物流品質向上対策の実行
化学品・製品安全	●化学品安全管理の充実と品質クレームの未然防止	1. 欧州化学品規制対応の強化 2. GHS対応のMSDS、ラベルの作成 3. 品質・製品安全監査の新規導入と実施 4. 化学物質安全性評価の推進(JAPANチャレンジプログラムの推進) 5. MSDS外部公開の充実 6. 化学品安全管理の推進
社会との対話	1. 社会との対話の推進 2. 情報の公開及びその透明性の充実	1. RC対話の継続実施 2. CSR報告書の充実



2006年度の活動報告		評価	掲載頁
重点実施項目は概ね計画通り実施、遂行(詳細は、個別項目に記述)			
●CSR報告書の内容の充実		2	
●RC地域対話とRC対話集会の継続実施		9、10	
●新中期自主削減目標を設定(温暖化防止対策・化学物質排出削減・廃棄物最終処分削減)		33、35、38	
●JRCCのRC検証(保安防災と物流安全コード)の受審			
●REACH社内連絡会の設置			
1. e-ラーニングによるコンプライアンス基礎研修(第1回)及びコンプライアンス監査の実施		17	
2. 堺工場、西沖工場の新法に基づく運用・認定取得。旧法に基づく千葉工場の運用に対するの監査・支援の実施		50	
3. 品質・製品安全監査導入他に合わせ、5つの規程類を改訂・新規作成		40	
4. 労災情報等の追加と充実。化学品安全関連の情報を充実させ、外部情報とのリンクも拡大・強化		40	
5. 国内10事業所及び7グループ会社、海外4カ国の環境安全監査の実施		43	
6. 品質・製品安全監査を新規導入・実施		40	
1-1. UBEグループのCO ₂ 排出量が対1990年度比で約10%の低減		33	
1-2. 新中期自主削減目標設定('07~'09)を行い、CO ₂ 削減目標を従来のマイナス6%から12%(90年度比)に切り上げ		33	
1-3. 新中期自主削減目標設定('07~'09)を行い、CO ₂ 以外の温室効果ガスの10万t/年(CO ₂ 換算)削減目標を新たに設定		33	
1-4. 「グループ地球環境保全推進委員会」の下部組織として、物流ワーキンググループを立ち上げ、2回の委員会を開催、改正省エネ法(荷主)対応を検討		34	
2-1. 新中期自主削減目標設定('07~'09)を行い、自主選定化学物質排出量及び廃棄物外部最終処分量のマイナス60%('00年度比)を設定		38	
2-2. 西沖・長沢処分場を適切に管理・運用			
3-1. 悪臭苦情の通報と、臭気モニタリングシステムの運用によるトレンド画面の相関を確認		10	
1-1. 環境安全監査時に、設備総点検実施状況を確認		42	
2-1. グループ地震対策委員会を開催(2回)		22	
2-2. UBE事業所の統一的地震対策を推進(マニュアル再構築、什器転倒防止実施)		22	
2-3. 宇部本社関係の地震対策マニュアル作成		22	
2-4. UBE事業所設備の耐震性チェック実施			
1. 「さわやか声掛け運動」で一斉立哨と「川柳」の募集を実施		21	
2. 山口県下での全事業所の分煙レベル認証取得終了。堺工場での禁煙教室PRを実施		21	
3. メンタルヘルスにより休業日数の減少		21	
1-1. 25事業所で認証取得済み。1事業所で認証受審終了。UBE事業所はすべて終了		50	
1-2. 内部監査員研修を実施		19	
2. 各事業所にて安全委員会等を充実させ協力会社を指導実施		41	
3. 外部コンサルタントを招き、リスクアセスを主題とするOHSASの特別講演会を実施		41	
4. 環境安全査察時にテーマとして左記を選定し、各事業所による活動の促進と成果の発表を実施		43	
1. 安衛法対象物質を完了			
2. 各地区物流協議会の定例開催			
3. 物流クレーム防止・物流品質向上対策の実行強化			
1. RoHS指令対応は品質監査を通して不備事項を挽回中。REACH社内連絡会を設置し、予備登録に向けた作業手順、役割分担を決定		40	
2. UBE基準を作成し、社内各所で教育実施。改訂義務のあるラベルを中心に対応し、期限内での改定を完了		40	
3. 監査基準類を整備し、予定通りに監査を完了		40	
4. 予定通りの進捗		40	
5. 社外公開MSDSを全てGHSタイプに改訂		40	
6. スムーズに実行、基準類は4つを改訂		40	
1-1. 第4回宇部・小野田地区RC対話集会を開催(07.2.3)		9、10	
1-2. 千葉地区(07.2.2)RC地域対話に参画		9	
2-1. 「CSR報告書06」を発行(日本語・英語版)			
2-2. 「保安防災コード(西沖工場)」、「物流安全コード(堺工場)」の検証受審			
2-3. 「CSR報告書」の社内説明会の開催(千葉、東京、堺、宇部の4カ所で行った)			

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。

2006年度の実績については下表のとおりです。

環境保全コスト

設備投資については、2005年度と比較して5.2億円増加し、33.5億円となりました。主な増加要因は、バイオマス発電燃料化設備の投資によるものです。

費用については、2005年度と比較して1.4億円増加し、91.4億円となりました。主な変動要因は、2005年度のPCB処理費用分ほど公害防止コストが減少したものの、廃棄物リサイクルコストや廃棄物処理コストの増加により資源循環コストが増加したことによるものです。

経済効果

実収入効果は、有価廃棄物の売却などにより5.5億円となりました。

節約効果は、資源の再利用や省エネルギー推進などの効果により、64.0億円となりました。

環境保全コスト

単位：億円

分類	主な内容	設備投資			費用		
		2005	2006	差異	2005	2006	差異
事業エリア内コスト	公害防止コスト	9.9	8.1	△1.8	53.3	49.8	△3.5
	地球環境保全コスト	4.4	5.7	1.3	1.9	1.9	0.0
	資源循環コスト	13.7	18.9	5.2	16.3	20.4	4.1
上・下流コスト	容器包装のリサイクル、グリーン購買費用	0.0	0.0	0.0	6.7	6.4	△0.3
管理活動コスト	環境マネジメントシステムの取得・運用・維持費用	0.1	0.0	△0.1	4.4	4.4	0.0
研究開発コスト	環境配慮製品・技術の研究開発費用	0.0	0.7	0.7	2.0	3.3	1.3
社会活動コスト	事業所・周辺地域の緑化・美化費用	0.2	0.1	△0.1	2.6	2.5	△0.1
環境損傷コスト	環境関連の賦課金支払費用	0.0	0.0	0.0	2.8	2.7	△0.1
合計		28.3	33.5	5.2	90.0	91.4	1.4

経済効果

単位：億円

分類	主な内容	2005	2006	差異
実収入効果	産業廃棄物の受入収入*、有価廃棄物の売却額	1.5 (77.2)	5.5 (93.2)	4.0 (16.0)
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	53.3	64.0	10.7

*資源リサイクル事業における売上高(セメント原燃料用産業廃棄物の受入収入)は、2005年度から営業目化されたため、除いています。これを加えた場合には、括弧内の数字となります。

UBEグループ環境会計集計方法

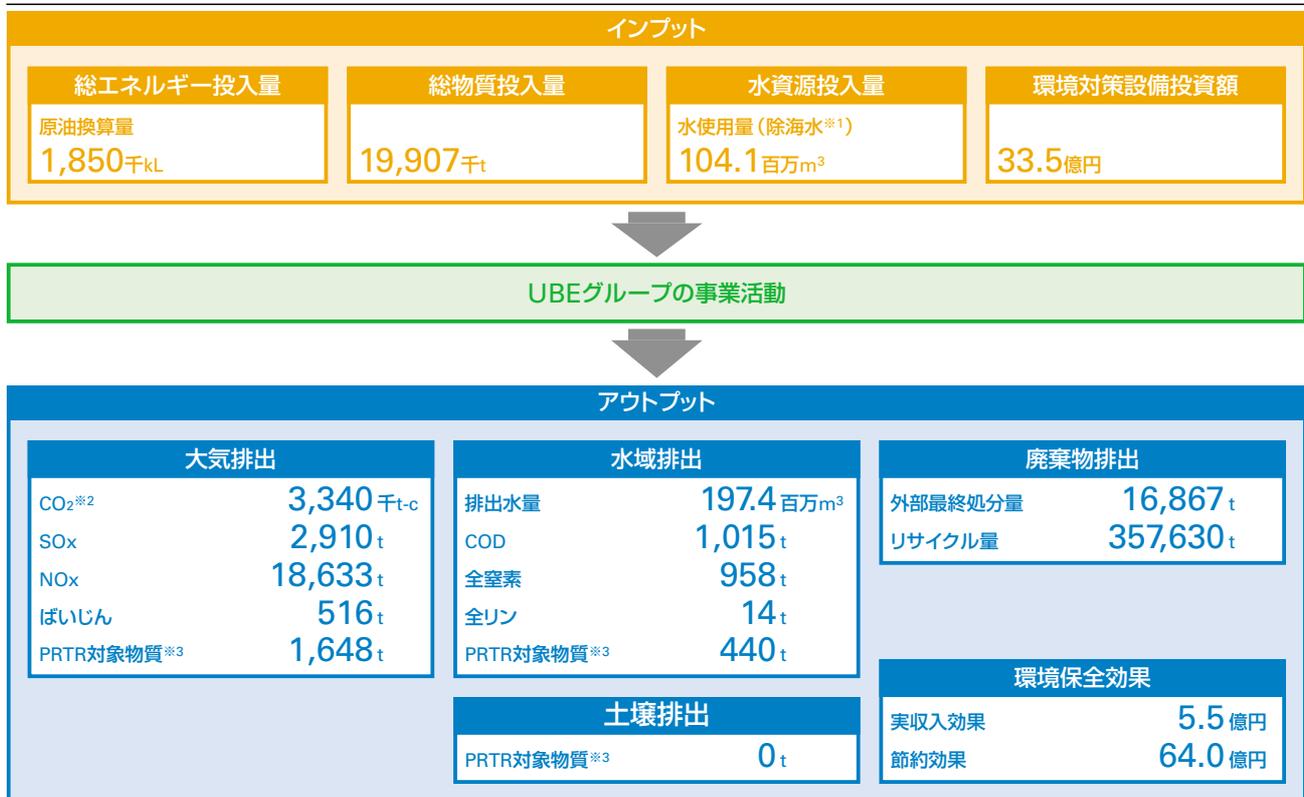
- 対象会社：UBEグループ主要11社(P2「対象会社」参照)
- 環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」を参考にしています。
- 経済効果は、環境保全活動の結果2006年度に得られた効果です。合理的に算定できるものに限定しており、環境損傷コストの回避など、仮定計算に基づくものは含めていません。
- UBEグループ内取引については相殺消去しています。

環境パフォーマンス

21世紀において、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」が重要な課題です。地球温暖化

対策の推進、有害化学物質の排出削減、産業廃棄物の削減・有効利用など、循環型社会形成に資する事業活動を引き続き推進するために、2009年度を最終年度とする新中期経営計画「ステージアップ2009」をスタートさせました。

2006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、P2の「対象会社」をご覧ください。

※1 水使用量と排出水量の差は、排出水量に海水が含まれているためです。
 ※2 総CO₂排出量を示しています。
 ※3 PRTR関連数値は日化協480物質集計ベースです(P36参照)。

社員からのメッセージ



正確な環境会計情報をお伝えします

環境会計情報は会社が企業活動の中で、環境対策・保全にどの程度取り組んでいるかを客観的に判断できるデータです。環境コスト分類の区分が難しい項目については、各担当者と話し合いを重ね、慎重に判断しています。適切で正確な環境会計の情報をステークホルダーの皆様にご提供し、当社の環境活動を伝えていくとともに、企業経営の重要な判断材料のひとつとして活用されるように努力してまいります。

経営管理室 計数部 主計グループ

鈴木 洋輔

地球温暖化防止対策

省エネ活動や燃料転換などにより CO₂排出量の削減を計画的に実施しています

CO₂排出量の削減を計画的に実施し、現在では1990年度比で約10%削減しました。
 今後は、新中期経営計画の目標に基づき、さらなる削減に取り組んでいきます。

新中期経営計画(UBEグループ総合目標)

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

CO₂排出量の削減

UBEグループでは、2001年度から「グループ地球環境保全推進委員会」のもとでCO₂排出量削減の実施、フォローアップに取り組んできました。2007年4月には、新中期経営計画を発表し、さらに厳しい目標を設定しました。

2006年度も、バイオマスなど廃棄物利用による燃料の多様化、セメントの減産などにより、引き続きCO₂排出量削減を実施しました。今後も、エネルギー効率向上を目指し、日本経団連・自主行動計画に拠る各業界の目標をクリアすべく取り組んでいきます。

各セグメント及び各業界の自主行動計画目標

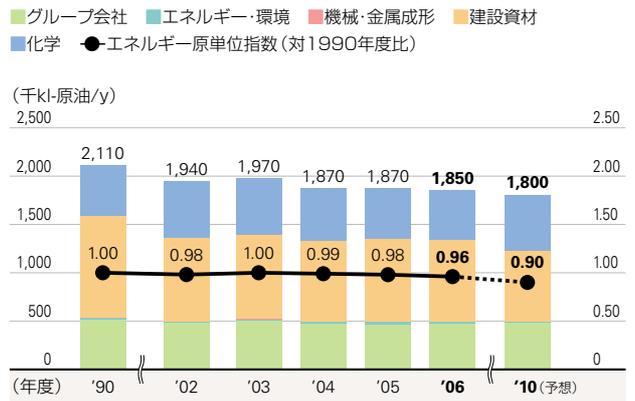
- 化学/日本化学工業協会目標
エネルギー原単位10%削減(基準:1990年、目標:2010年)
- 建設資材/セメント協会目標
エネルギー原単位3%削減(基準:1990年、目標:2010年)
- 機械・金属成形/日本産業機械工業会目標*
エネルギー原単位年率1%削減(基準:1997年、目標:2010年)

*機械・金属成形セグメントとして、当面、旧目標で進めています。

エネルギー使用量とエネルギー効率の推移

過去のセメントキルンのNSP*¹化や、近年の廃棄物などエネルギー源の多様化に伴い、一部製品の生産減もあり、エネルギー使用量及び同原単位はともに漸減しました。2006年度は、引き続き省エネルギー対策も実施した結果、原単位が改善しました。

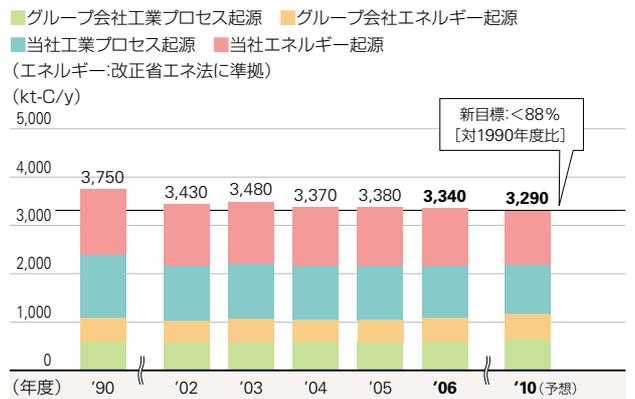
エネルギー使用量及び同原単位の推移



CO₂排出量の推移

エネルギー使用量の削減とともにCO₂排出量も減少しています。2006年度で、既に約10%(対1990年度比)減少しました。
 将来の事業展開を見据え、引き続き省エネルギー活動を主体としたCO₂排出量削減に取り組んでいきます。

CO₂排出量の推移



*2004年度以降の実績データから、環境省の「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン試案Ver1.6」に沿って、組織境界を変更しています。西沖工場、宇部興産農材(株)、宇部エムス(有)、宇部ケミラ(株)が対象外となり、新たに宇部日東化成(株)が追加となりました。

用語解説

*1 NSP(New Suspension Pre-heater): 仮焼炉プレヒータ付きセメントキルン。ロータリーキルンの排ガスを用いて原料を予熱するプレヒータ(余熱器)に加えて、原料の脱炭酸反応を起こす仮焼炉を兼ね備えたロータリーキルンのことです。

工場でのバイオマス利用の取り組み

2006年度は、CO₂削減に大きく寄与した事例として、引き続き伊佐セメント工場での木質バイオマス利用のボイラー燃焼(年間59千tのCO₂削減)や、セメント工場などで実施した電動機のインバーター化があげられます。2006年7月より、216MW微粉炭火力発電所(IPP)において、年間約8万tの木質バイオマスを使用し、石炭の約9%を木質バイオマスで置換えることで石炭使用量を削減し、年間約10万tのCO₂削減効果が得られています。

工場での原燃料転換によるCO₂削減

2006年度末から、堺工場の重油焚ボイラーにおいて、燃料を重油から、カーボン数の少ない天然ガスへ転換が行われ、年間80千tのCO₂削減が行われています。

天然ガスは、隣接する関西電力のLNG基地より導管で供給されます。堺工場ではこの燃料転換に先立ちアンモニア原料のナフサも天然ガスに切替えており、主要な原料及び燃料をすべてクリーンな天然ガスへシフトしたことになり、CO₂排出量を大幅に削減しました。これらの施策により2010年度の堺工場のCO₂排出量は、1990年度に比べて20%以上削減できる見通しです。

物流での取り組み事例

2006年度は、改正省エネ法の特定荷主として定期報告義務化に備え、地球環境保全推進委員会の中に物流ワーキンググループを立ち上げ、UBEグループ関係者を含めた法の周知・情報交換を図りました。企業単位で環境安全部が窓口で対応することになり、2006年度の概略集計では、UBE本体だけで物量は約30億トンキロとなりました。今後、原単位改善をどう図っていくか、物流ワーキンググループ関係者で鋭意、検討中です。

東京本社での省エネルギーへの取り組み

従来から、工場での省エネルギー対策の一環として、温度管理の徹底、昼休みの消灯徹底など、各事業所ごとで鋭意、実施しています。本社部門のオフィスについても、工場と同様、2004年度より省エネルギー施策の一つとして、クールビズ、ウォームビズを実施しています。

2006年度も、クールビズの定量的効果を調査したところ、同程度の月平均気温だった2005年と2006年の夏を比較した場合、月あたり約2.5t-CO₂の削減を達成しました。また、ウォームビズについては、2006年と2007年の冬を比較した場合、月あたり約3.5t-CO₂のエネルギー削減を達成しました。

新規ノーカー運動について

従来の画一的なノーマイカー運動を改め、個人の都合でノーカーデーを設定できるような新規ノーカー運動を実施しています。参加者には、ステッカーとキーホルダーを配布し、月あたり片道4回を目標として、車に乗らない距離・燃費から削減されるCO₂排出量を積算しています。

2006年度のUBEグループのノーカー運動によるCO₂削減量は、約200t-CO₂/年を達成しました。引き続き、当運動を展開・継続していきます。

2006年度のノーカー運動実施実績

ランク	個所名称	CO ₂ 削減量(kg)	取り組み回数(回)	参加(人)
1	宇部ケミカル工場	66,062	45,703	2,750
2	堺工場	59,975	18,405	1,228
3	宇部本社	19,315	13,791	817
4	(株)宇部スチール	19,232	15,627	538
5	宇部興産機械(株)	8,350	3,813	131
6	宇部セメント工場	6,639	4,363	291
7	千葉石油化学工場	3,650	1,459	107
8	刈田セメント工場	3,522	3,389	251
9	高分子研究所	3,398	1,029	52
10	宇部マテリアルズ(株)	1,756	2,572	103
11	明和化成(株)	1,662	1,350	52
12	(株)ティーユーエレクトロニクス	1,160	1,120	36
13	宇部興産農材(株)	749	1,389	68
14	伊佐セメント工場	664	1,101	67
15	宇部アンモニア工業(有)	44	19	5
合計		196,178	115,130	6,496

化学物質の管理

有害性のある化学物質を適正に管理し自主的に排出量の削減に取り組んでいます

化学物質の移動や排出を適正に管理し、環境汚染防止に取り組んでいます。
 新中期経営計画では、自主選定した有害物質の排出量削減を掲げています。

新中期経営計画（化学物質排出削減）

自主選定した12化学物質の合計排出量を2000年度比で2009年度中に60%排出削減する。

12化学物質：アンモニア、カプロラクタム、キシレン、酢酸ビニル、シクロヘキサン、ジクロロメタン、トルエン、1,3-ブタジエン、ブチルアルコール、n-ヘキサン、ベンゼン、メチルアルコール
 選定根拠：今まで削減に取り組んできた有害大気汚染物質およびPRTR該当物質、そして新たなVOC*1該当物質（揮発性有機化合物）の中で排出量の多い物質。

有害大気汚染物質対策

化学業界では、多くの化学物質の中でその取扱量や有害性などを勘案して、自主管理対象12物質の排出削減対策を実施してきました。

UBEグループでは該当物質のうち、合成原料としてベンゼン、ブタジエン、アクリロニトリル、溶剤としてベンゼン、



脱臭装置

社員からのメッセージ

環境情報のオンライン監視

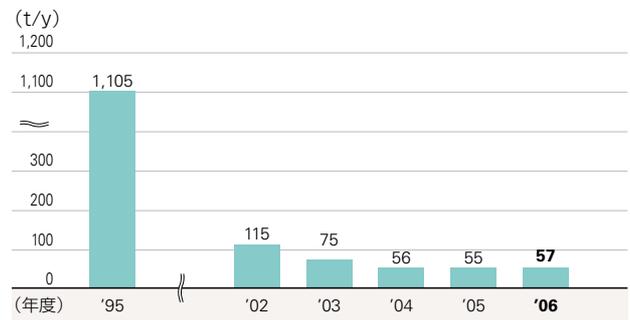
千葉石油化学工場では、オペレーターが常時プラントの運転状況や排水分析情報をオンラインで監視できるシステムを構築しました。この結果、リアルタイムで排水の異常を確認して、プラントの運転状況により適切な処置をとることができ、工場外への環境影響を最小限に抑えることが可能となりました。加えて、我々はこれらの情報を解析してさらに環境負荷を低減できる運転条件の確立に取り組み、環境異常ゼロを継続して行きます。



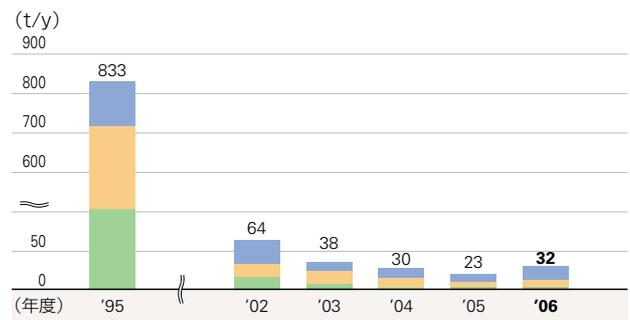
千葉石油化学工場
 環境安全・品質保証グループ 環境チーム
 平山 恭之

1,2-ジクロロエタン、クロロホルム、ジクロロメタンの6物質を取り扱っており、1995基準年に対して通算で95%の削減を達成し、さらなる排出削減に努めています。特に有害性の懸念のあるベンゼン、ブタジエンについては、徹底的に排出削減を進めた結果、1995年度比でそれぞれ96%、89%の削減を達成しています。

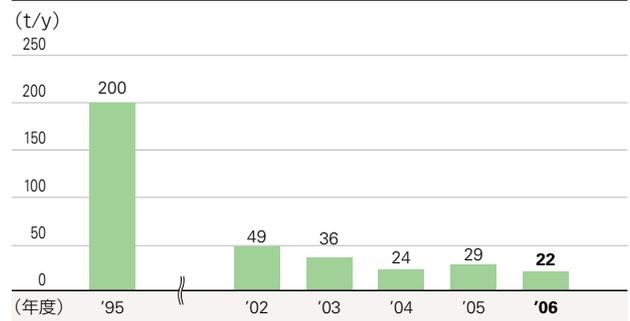
6物質の合計排出量の推移



ベンゼン排出量の推移



1,3-ブタジエン排出量の推移



■千葉石油化学工場 ■堺工場 ■宇部ケミカル工場 ■3工場

用語解説

*1 VOC (Volatile Organic Compounds) : 揮発性を有し、大気中で気体状となる有機化合物の総称。揮発性有機化合物は、浮遊粒子状物質及び光化学オキシダントの原因と考えられる物質の一つです。国では2010年度までに2000年度比で30%削減する計画があります。

PRTR(環境汚染物質排出移動登録)

UBEグループでは環境へ排出される化学物質の管理を重視し、常に排出低減を図っています。

化学業界ではPRTR法指定物質(345物質)のほかに、1996年より(社)日本化学工業協会を通じてRC活動の一環として自主的に追加した物質を含めた合計480物質について同様の管理を行っています。さらに、2005年度からVOC該当候補の物質についても調査をしています。このうち、グループ全体では83物質、UBEでは68物質が該当しています。PRTR法該当物質は、グループ全体では50物質、UBEでは35物質となっています。

排出総量は2005年度と比較して生産量の増加、VOC関連物質数の増加により7%増加しました。各物質の排出量は工場において排ガス処理設備を設置・稼働させたり、製品製造

工程の改良(取り扱い領域のクローズド化、溶媒の変更など)により、排出量削減に努めていきます。

PCB(ポリ塩化ビフェニル)

過去において使用していた、あるいは現在も使用されているPCBを用いたトランス、コンデンサーや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管理しながら使用しています。2016年7月までの間、適切に保管しながら安全に処理していく計画ですが、すでに保管している一部のPCBを日本環境安全事業(株)北九州事業所で処理を実施しています。



PCB汚染物保管場所

UBEグループのPRTR対象物質のデータ

単位：t

	総物質取扱量 (使用量・生産量)	大気への排出	公共用水への 排出	土壌への排出	排出総量	排出総量 2005年度比増減率	移動量
法対応ベース	620,554	671.7	173.2	0.0	844.9	31%	1,141.4
日化協対応ベース	2,455,120	1,648.0	439.6	0.0	2,087.6	7%	3,082.6

移動量：廃棄物として外部処理された量

個別物質の排出量(法対象上位12物質とダイオキシンのみ抜粋)

政令 指定番号	化学物質名	CAS No	取扱量 (t)	排出量(t)			合計(t)	排出量 2005年度比増減率	移動量(t)
				大気	公共用水	土壌			
**	cis-2-ブテン	590-18-1	673	212.8	0.0	0.0	212.8	-	0.0
227	トルエン	108-88-3	1,031	170.0	16.9	0.0	186.9	△4%	200.4
61	ε-カプロラクタム	105-60-2	246,295	0.0	106.6	0.0	106.6	△12%	3.7
63	キシレン	*	201	58.3	0.0	0.0	58.3	1%	21.7
**	trans-2-ブテン	624-64-6	177	57.5	0.0	0.0	57.5	-	0.0
102	酢酸ビニル	108-05-4	4,357	50.6	0.0	0.0	50.6	△48%	0.0
**	シクロヘキサノン	108-94-1	138,654	4.2	42.5	0.0	46.7	△21%	0.0
299	ベンゼン	71-43-2	101,754	32.3	0.7	0.0	33.0	42%	0.0
40	エチルベンゼン	100-41-4	32	32.2	0.0	0.0	32.2	△4%	0.0
268	1,3-ブタジエン	106-99-0	99,045	22.5	0.0	0.0	22.5	△22%	69.2
85	クロロジフルオロメタン(別名HCFC-22)	75-45-6	12	12.0	0.0	0.0	12.0	5%	0.0
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	108-67-8	10	8.5	0.0	0.0	8.5	6%	0.0
179	ダイオキシン類	*	-	248	5	0.0	253	△48%	21

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

廃棄物の削減

廃棄物のリサイクルを進め 循環型社会の形成に貢献しています

セメント工場は、廃棄物を積極的に受け入れることで再資源化に取り組んでいます。
その他の工場でも、産業廃棄物のリサイクルなどを推進し、最終処分量の削減に努めています。

セメント工場の廃棄物リサイクル

廃棄物は、セメントの原料(マテリアルリサイクル)や燃料(サーマルリサイクル)として利用できます。そのため、セメント工場では広範囲な廃棄物の処理を行っています。

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

セメント工場でのリサイクル量

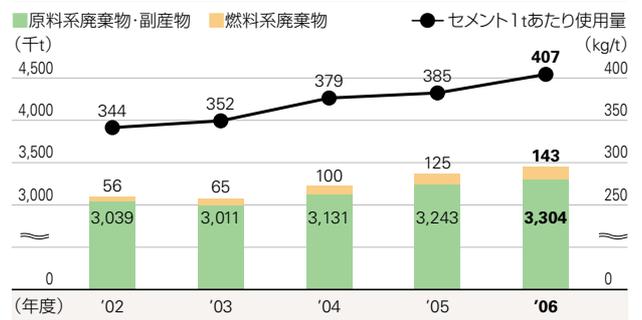
セメント3工場では、UBEグループ内外からスラグをはじめめ石炭灰、焼却灰、汚泥、廃液、廃プラスチックなど、様々な廃棄物を積極的に受け入れ、利用しています。2006年度に有効利用した廃棄物・副産物は約345万tであり、そのうちUBEグループ以外から約330万tを受け入れ、循環型社会の

形成に貢献しています。

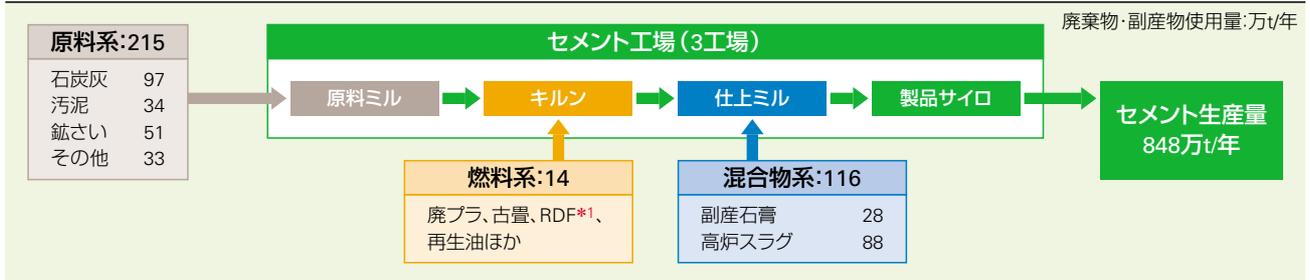
2007年には、宇部工場の燃料系廃棄物処理設備を増強するとともに、塩素バイパス設備の能力アップを図りますので、これまで処理が難しかった塩素を多く含む廃プラスチックなど、年間約3万tの再利用が可能になります。

今後とも、これまで以上にリサイクル事業の充実・拡大に努めていきたいと考えています。

セメント工場での廃棄物・副産物の使用量推移



セメント工場での廃棄物・副産物使用状況フロー



社員からのメッセージ

廃棄物のセメント資源化

セメント産業は、これまで大量の廃棄物や副産物を受け入れ、処理し、循環型社会構築に貢献しています。しかし、近年キルンでの処理が限界に近づき、大幅な処理量の拡大が望めない状況にあります。そこで今後は、新技術の開発によって処理量増を図るとともに、処理が難しく、単純焼却や埋立処理されている廃棄物にも対象を広げ、リサイクルの高度化を推進していきます。セメントに対するリサイクルの要請は増えることはあっても、減ることはありません。環境やセメント品質を守りながら、これまで培ってきた技術や知見をもとに、リサイクル事業の拡大を図り、環境負荷低減に寄与できればと思います。



建設資材カンパニー 資源リサイクル事業部 事業開発部長
丸山 昌宏

用語解説

*1 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。

産業廃棄物の削減状況

自主廃棄物削減中期計画

外部最終処分量を2000年度比で2009年度中に60%削減する。

産業廃棄物の種類

化学系からは汚泥、廃油、廃プラスチックなどの産業廃棄物が発生し、自家発電所やアンモニアプラントからは石炭灰、機械工場からは廃油及び無機系の産業廃棄物がそれぞれ発生します。

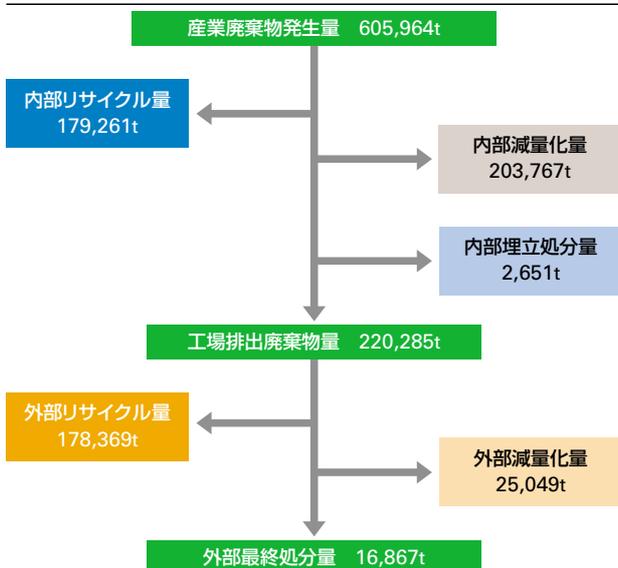
産業廃棄物のリサイクル

UBEグループの宇部コンビナート地区では、発生した廃棄物の多くを、グループ企業内でリサイクルしています。

工場から外部への産業廃棄物

UBEグループの工場から外部処理される産業廃棄物量及び外部で最終的に埋立処理される廃棄物量は、2005年度比でそれぞれ17%と64%に増加しました。いずれも非正常要因(不良在庫一括処理など)が発生したためです。

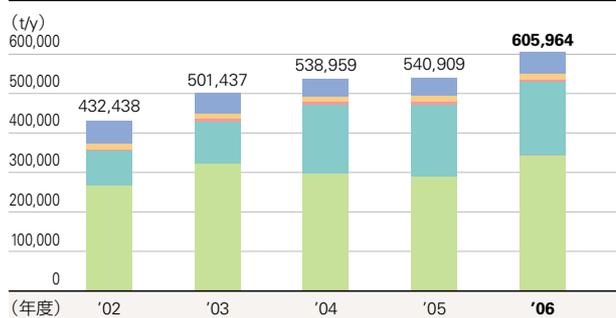
産業廃棄物の処理フロー



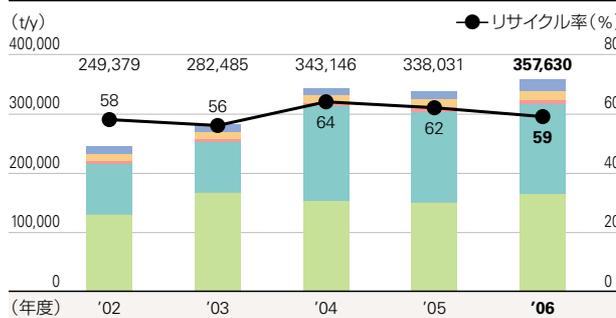
産業廃棄物の適正な管理

UBEグループでは、廃棄物の処理及び清掃に関する法律(通常、廃掃法)に従い、産業廃棄物の処理、処分の管理を厳しく行っています。外部に委託する場合は、廃棄物の移動量・行先などを管理するために、産業廃棄物管理票(マニフェスト)を利用、最終処分に至るまでの監視を行っています。

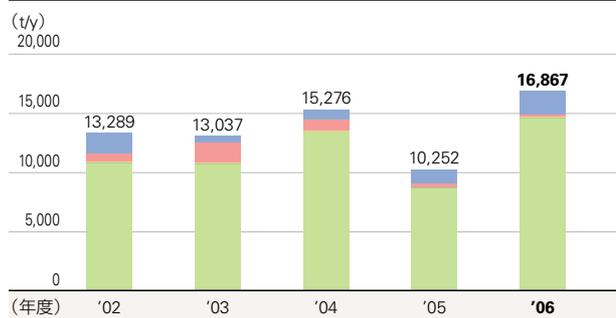
産業廃棄物発生量の推移



産業廃棄物のリサイクル量とリサイクル率の推移



産業廃棄物の外部最終埋立量の推移



■ グループ会社 ■ 研究開発本部 ■ エネルギー・環境
■ 機械・金属成形 ■ 建設資材 ■ 化学

大気汚染・水質汚濁防止対策

大気汚染や水質汚濁を産学官民が一体となって防止しています

工場から排出される大気汚染物質や水質汚濁物質を適切に管理し、工場周辺に与える環境負荷の低減に取り組んでいます。

大気汚染・水質汚濁防止対策

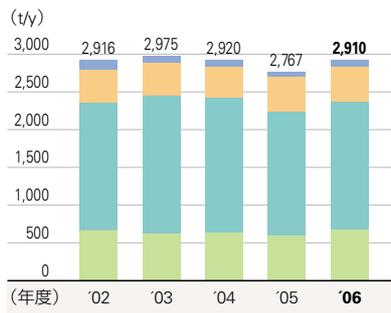
UBEは遥か60年前から、大気汚染・水質汚濁防止については、市民・学識経験者・行政と一体となって取り組んできました。

瀬戸内海など、閉鎖海域における第5次総量規制*1にも対

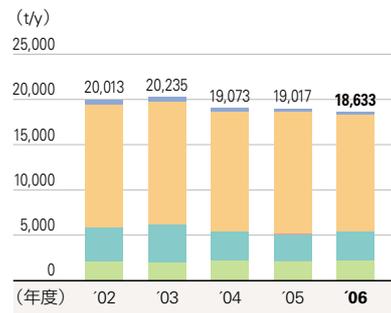
応して、監視設備の追加設置を行い、公共水域の水質汚濁に重要な影響を及ぼす宇部・堺・千葉の各化学工場では、排水を活性汚泥法、湿式酸化法などにより浄化後放出しています。

大気への排出量については、排出源で監視するとともに、市内各所の環境測定データを常時監視し、予め設定している大気の自主管理基準により工場の操業に反映させています。

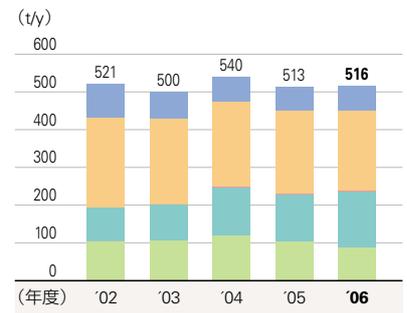
SOx排出量の推移*2



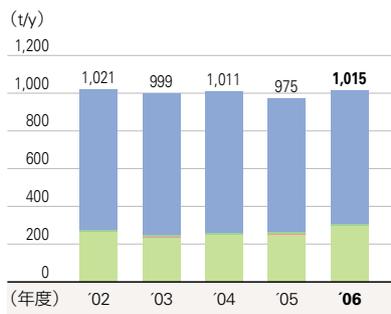
NOx排出量の推移*3



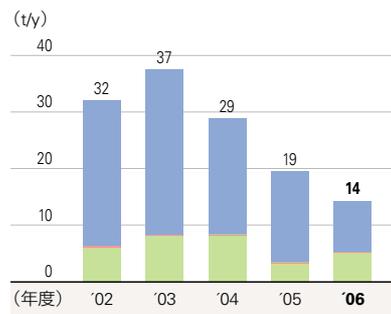
ばいじん排出量の推移



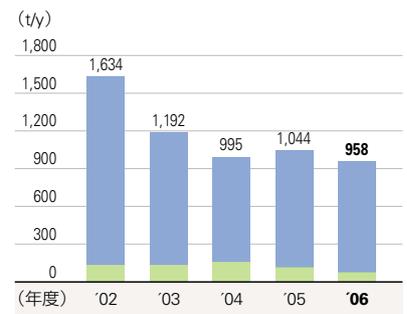
COD排出量の推移*4



全リン排出量の推移*5



全窒素排出量の推移*5



■ グループ会社 ■ 研究開発本部 ■ エネルギー・環境 ■ 機械・金属成形 ■ 建設資材 ■ 化学

社員からのメッセージ

発電所における大気汚染防止対策について

UBEは炭鉱を発祥とする会社であり、また現在も石炭事業を営んでいるため、宇部地区発電所の燃料は石炭が主となっています。石炭は、安価で供給が安定している燃料ですが、一方、環境面では他の燃料に比べて環境負荷が大きいという特性もあります。従って、発電所の新設時には最新の公害防止設備を導入することで環境負荷を低減させ、通常運転時にもコンプライアンスを重視した安定運転に努めています。



エネルギー・環境部門 電力ビジネスユニット 発電部長 兼 IPP事業管理部長
平古場 秀臣

用語解説

- * 1 第5次総量規制：水質汚濁防止法に基づき、広域的閉鎖海域（東京湾、伊勢湾および瀬戸内海）における汚染負荷量をさらに低減させるため、COD・窒素・リンを指定項目とし、それぞれの海域に対し削減目標などを定めた規制。
- * 2 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。
- * 3 NOx：燃料を空気で燃焼させると、両方に含まれるN分（窒素）から発生する。主としてボイラー、セメントキルンが主な発生源。
- * 4 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。
- * 5 全リン・全窒素：海域、湖沼での生活環境の保全に関する指標。

安全性や品質の高い製品を提供するために適切な情報開示や規制対応を行っています

年2回のグループ製品安全(PL・品質)委員会が定めた活動計画に基づき、製品の安全性や品質の向上に努めています。

製品安全データシート(MSDS*6)

化学製品を安全に使用していただくために、全製品のMSDSを用意し、お客様に提供しています。

また、社内イントラネットにMSDSを掲載することで、安全性情報の全社共有を図っています。危険有害性情報、法規制の変更など、常に新しい情報を収集し掲載するために、内容の更新に努めています。2006年度は、外国語版も含め、220製品のMSDSを更新、または新規作成しました。社外向けホームページで公開中のMSDSも、主要化学品を中心に公開数を増強しています。

警告表示ラベル

製品容器に「警告表示ラベル」を貼付し、内容物を取り扱う際の注意事項を明記しています。GHSラベル*7や(社)日本化学工業協会が推進している容器イエローカード(ラベル方式)*8に対しても積極的な導入を進めています。

内外の化学品安全管理活動への参画

2005年に創設された国内の化学品安全性点検プログラム*9に参加し、2物質の安全性情報収集を進めています。ICCA*10の「ヒトの健康や環境におよぼす化学物質の影響」に関する長期自主研究についても、(社)日本化学工業協会を通じて積極的に参加・支援しています。

品質管理活動

ISO品質マネジメントシステムに基づき、品質管理の仕組みや製品の品質改善活動を計画的に進めています。コンプライアンスも含む製品安全面のより一層の充実を図るため、2006年度からは本社による品質・製品安全監査も開始しました。

グリーン調達・グリーン購入への対応

電気・電子機器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化学物質の削減が進められています。顧客が実施するこのような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UBEも積極的に対応しています。UBE自身も調達原材料管理が必須のため、社内基準を設け調達部品・原材料中の含有物質管理を推進しています。

また、UBEグループでは、53%のグリーン購入比率となっています。オフィスで使う物品のうち、文房具、用紙、作業服などの購入に際しては環境に配慮したエコ商品(エコロジー対応商品)の購入を推奨しています。

EU・REACH*11規則への対応

EU輸出の化学品に、有害性評価とリスク評価を行った上での再登録義務が課されることになりました。「生産者責任」と「予防原則」の徹底が目的ですが、未登録の化学品はEU市場から消滅します。EU輸出品の確認、輸出量、用途の確認、有害性情報の収集と評価など、ユーザー、サプライヤーとも協同して登録に向けての準備作業に着手しました。

社員からのメッセージ

化学品安全管理のグローバル化

最近では海外を中心に、毎年のように新規制、新基準が現れてくる時代になっています。輸出製品を扱っている会社は、こうした対応に追いついていくのが実態です。海外事業所も含めた社内連携はもちろんですが、HPV*12やREACHのように同じ化学物質を扱う内外の同業他社との共同作業も増えています。グローバル化には、会社の垣根を取り払ったこうした変化も含まれるんだというのが実感です。



環境安全部
中川 貫次

用語解説

- * 6 MSDS (Material Safety Data Sheet) : 製品の一般名称、物理化学的特性、使用方法、危険有害性情報などが記載されたデータシート。
- * 7 GHSラベル : 化学物質の分類と表示の世界共通ルールに基づいて、危険有害性情報、取り扱い情報が記載された警告表示ラベル。
- * 8 容器イエローカード(ラベル方式) : 警告表示ラベルに緊急時措置指針番号と国連番号を追記したもの。混載便輸送や少量輸送などイエローカードを携帯させる方式が困難な場合の輸送事故時に活用できる。
- * 9 国内の化学品安全性点検プログラム : 別称をJapanチャレンジプログラム。産業界と国が連携して化学物質の安全性情報を収集し、広く国民に情報発信する日本独自プログラム。
- * 10 ICCA (International Council of Chemical Associations) : 国際化学工業協会協議会
- * 11 REACH : 2007年6月施行のEUの新たな化学物質規制。Registration (登録)、Evaluation (評価)、Authorization (承認) of Chemicals (化学物質)を略して、「リーチ」と読む。
- * 12 HPV : 高生産量既存化学物質(High Production Volume Chemicals)の安全性データ取得と評価

労働安全衛生・保安防災

労働安全の確保と保安防災を優先する 安全文化の浸透を図っています

「作業の安全確保は、人間尊重の視点からすべての活動に優先する」という環境安全基本理念のもと各事業所ごとに、労働安全衛生・設備保安対策に努めています。

労働災害防止活動

労働災害をなくすために、KYT(危険予知訓練)、ヒヤリハット活動、指差呼称、事故事例研究、リスクアセスメント、工夫を凝らした体感教育など様々な活動を実施しています。

また、UBE本社がグループ会社を含む各事業所の安全管理体制を定期的に監査し、改善指導などを行っています。



外部講師による安全教育

安全衛生委員会

各工場では毎月安全衛生委員会が開催され、労使で安全について報告・討議がなされています。会議の最後には、UBEグループ全職場からの、安全についての意見を集約したポスター「守れ安全・減らせ労災 5つのNO! 5つのYES!」を唱和して会議を終えます。また工場では、独自にポスター内容を全員に配布し、常時携帯するところもあります。



守れ安全、減らせ労災のポスター

安全衛生大会の実施

UBEグループでは毎年グループ安全衛生大会を開催し、安全表彰を行い、グループ社員及び協力会社の安全意識の高揚を図っています。また、前年度の安全成績の発表も行い、労災事故の撲滅を参加者にあらためて認識してもらうように努めています。

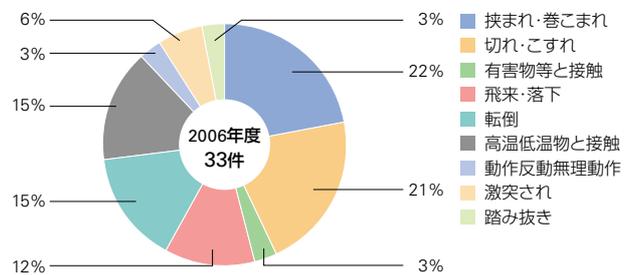


UBEグループ安全衛生大会

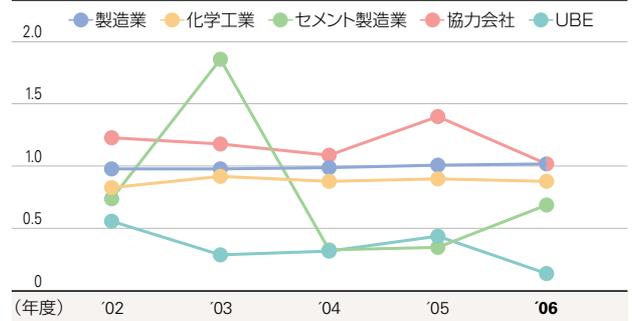
OSHMSの認証取得

労働安全衛生の管理システムであるOSHMS(Occupational Safety & Health Management System)を運用して、災害削減に取り組み、グループ各社の認証取得に努めています。なおUBEでは、すべての工場・研究所で認証を取得済みです(P50参照)。

労働災害の内訳(UBE社員・協力会社の休業、不不休災)



労働災害度率の推移



※製造業、化学工業、セメント製造業のデータは厚生労働省の休業災害による度率
 ※度率率=(休業災害死傷者数/延労働時間数)×1,000,000時間

化学物質安全性事前評価

化学物質の開発あるいは新規に取り扱う化学物質は、「安全性評価基準」に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グループでは2006年度に43件の評価を行いました。

安全教育

新入社員には入社直後の全体教育で、環境・安全・健康の重要性と心構えの教育を実施しています。各職場では実務面での安全教育をそれぞれ実施し、現場の管理監督者及び役員にも関連法規の教育を行っています。

設備安全性評価

「安全性評価基準」に定められた手法により、設備の新設や増設、関連法規の制定や改訂などにおいて事前・事後の設備の安全性評価を実施しています。2006年度には、UBEグループで新設時及び設備の改変時に33件の安全性評価を実施しました。

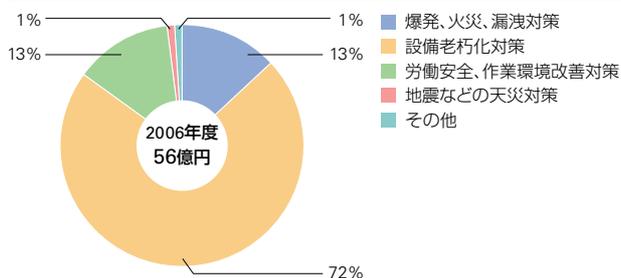
緊急時訓練の実施

事業所では、緊急時訓練、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を毎月実施しています。また訓練の状況をホームページに掲載し、訓練・パトロールに参加していない人にも役立てられるように配慮しています。



自衛消防訓練

UBEグループ安全・衛生・防災対策費の内訳



環境安全関連の資格取得

各事業所を安全に運転管理していくために、法で定められた資格の取得推奨・推進を行っています。

環境安全関連の資格取得者数

単位：人

資格	UBEグループ	UBE
公害防止管理者・主任管理者	549	392
環境計量士	18	16
作業環境測定士	66	55
衛生管理者	339	257
エネルギー管理士	268	192
危険物取扱者	4,752	3,556
特定化学物質等作業主任者	952	640
高圧ガス製造保安責任者	1,495	1,286
ボイラー技士	1,278	971

2007年4月現在

社員からのメッセージ

地域住民の方々が「安心」して生活を送るために

宇部ケミカル工場は、「国道190号線を挟んですぐ近くに商業地域が存在している」という立地条件で、常に「保安の確保・環境保全」に特段の注力が必要になります。

当工場では、「労働安全・環境安全・設備安全・品質安全」の4つの安全を工場の具体的な行動方針として定め、これを継続的に確保するために、全員参加で、網羅的に危険源を抽出し、このリスク低減活動を計画的に実施しています。工場に働く者が「安全で安心して働ける」という実感を持つことが、すなわち「地域住民の方が安心して生活できる」ということに繋がりますので、我々は「危険ゼロの工場づくり」を推進しています。



宇部ケミカル工場
環境安全G 安全チームリーダー
松永 和夫

グループ会社における取り組み

グループ全体でRC活動を推進するため 共通のマネジメント体制を整備しています

グループ会社においても、環境安全や品質・製品安全に関する監査を実施し、UBEグループが一丸となったRC活動を推進しています。

グループ会社との関わり

グループ環境安全委員会、部門別環境安全委員会、グループ地球環境保全推進委員会、グループ製品安全(PL・品質)委員会などにおいて主要グループ会社が参加するのはもちろんのこと、環境安全監査・査察も同様にグループの一員として実施しています。

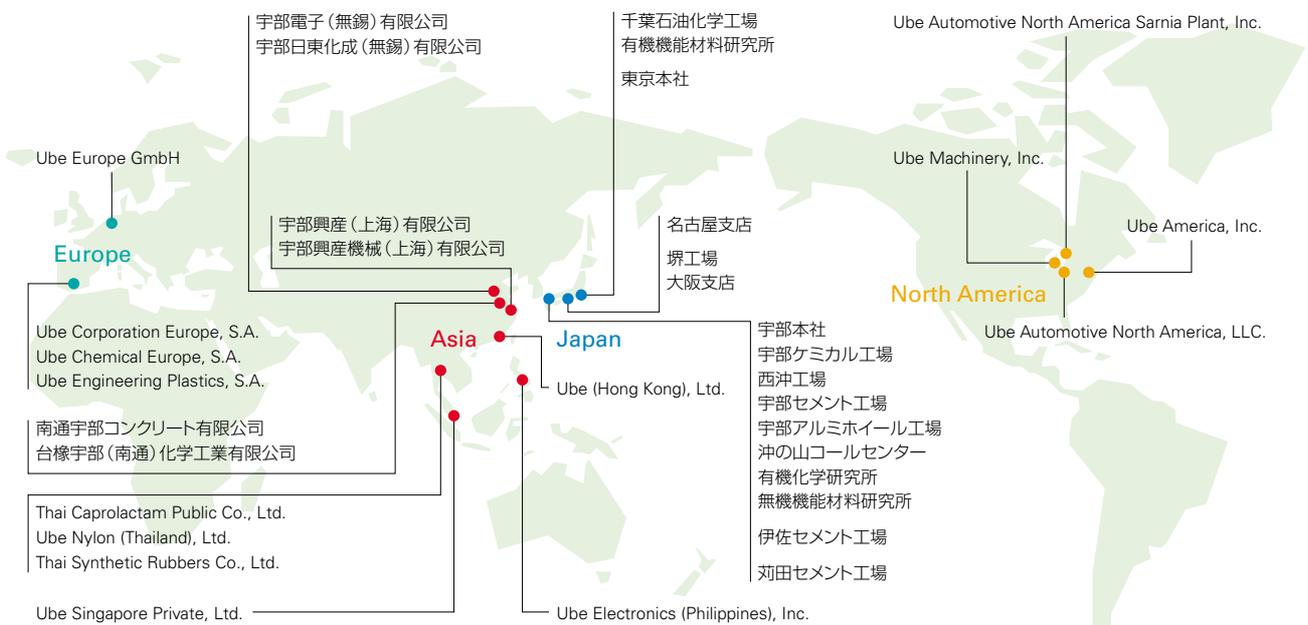
環境安全監査及び品質・製品安全監査では、委員会事務局

である環境安全部により、年間の環境保全・安全衛生・保安防災及び品質・製品安全に関するPDCAサイクルの実施状況を実際の記録や現場で確認しています。また、環境安全査察では、UBEグループの社長または役員による現場視察を中心とした活動全般の査察を行っています。さらに、社内カンパニーが中心となってカンパニー内のグループ会社自主査察も行っています。

環境安全監査・査察、品質・製品安全監査の実施状況 (2006年度)

UBE事業所	環境安全監査	宇部ケミカル工場、宇部アルミホイール工場、千葉石油化学工場、宇部セメント工場、堺工場、電力ビジネスユニット、コールセンター、西沖工場、刈田セメント工場、伊佐セメント工場
	環境安全査察	宇部アルミホイール工場、堺工場、宇部セメント工場、コールセンター、電力ビジネスユニット、宇部ケミカル工場、千葉石油化学工場、伊佐セメント工場、刈田セメント工場、西沖工場
	品質・製品安全監査	宇部ケミカル工場、宇部セメント工場、千葉石油化学工場、宇部アルミホイール工場、購買・物流本部、堺工場
グループ会社	環境安全監査	宇部ケミラ(株)、明和化成(株)、宇部日東化成(株)福島工場、(株)ティーユーエレクトロニクス、宇部マテリアルズ(株)、宇部興産機械(株)、宇部サンド工業(株)、宇部興産セメントサービス(株)、宇部アンモニア工業(有)、(株)イーユービー、(株)宇部スチール、ユー・イー・エル(株)
	環境安全査察	宇部興産機械(株)、宇部マテリアルズ(株)宇部工場、明和化成(株)、宇部アンモニア工業(有)
	品質・製品安全監査	宇部興産機械(株)
海外事業所	環境安全監査	Thai Caprolactam Public Co., Ltd.(タイ)、Ube Nylon (Thailand), Ltd.(タイ)、Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.(タイ)、Ube Corporation Europe, S.A.(スペイン)、Ube Chemical Europe, S.A.(スペイン)、Ube Machinery, Inc.(アメリカ)、Ube Automotive North America Sarnia Plant, Inc.(カナダ)

国内外の拠点





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
敷地面積：67.1万m²
従業員数：912人
主要製品：カプロラクタム・ナイロン樹脂、医薬品原体・中間体、精密化学品、高純度化学品、工業薬品・肥料、ポリイミド樹脂・分離膜、新素材



執行役員
工場長
杉下 秀幸

大量の危険物質を取り扱う当工場は市街地に隣接しており、地域の皆様にご迷惑をおかけしないように注意を払って生産活動を行っています。また、4つの安全（労働・環境・設備・品質）確保を工場方針において、あらゆるお客様の満足度の向上を図っています。現在、新規設備として9期ポリイミド、2,3期分離膜工場を建設しており、一方では古い設備の廃棄も進めています。昨年からの従業員家族の福利や地域の皆様とのふれあいの機会として従業員手づくりの「ケミカル夏祭り（工場見学含む）」を開催しています。多くの皆様の参加をお待ちしています。



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
敷地面積：56.2万m²
従業員数：209人
主要製品：ポリエチレン、合成ゴム



工場長
相川 誠

豊かな自然と共生する産業都市、千葉県市原市に位置し、ポリエチレンや合成ゴムといった石油化学製品などを製造しています。当工場の目標は、開かれた工場に変わることです。石油化学というと、閉鎖的なイメージが先行しますが、お客様をはじめ、地域の方、従業員の家族の方などに、積極的に来訪していただき、感じたままを伝えていただく活動を進めています。そして、ひとつひとつの言葉を糧として、皆様により満足していただける工場に進化しつづけていきます。



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
敷地面積：46.3万m²
従業員数：255人
主要製品：カプロラクタム、アンモニア、液化炭酸、電解液、分離膜、リサイクルコンパウンド



工場長
三隅 淳一

地球環境保全を強く意識して「地域との共生」を中心に据えた事業活動を推進しています。ISOをはじめとした事業所内の改善活動、堺泉北臨海コンビナート内の活性化のための連絡会、地域行政・教育機関との連携、地域住民との対話活動などを通し社会に貢献する事業所を目指しています。今後、ポリイミドなどの新規事業も計画していますが、安全・防災面のさらなる向上はもとより、雇用の創出、地域経済の発展にも寄与し、企業の社会的責任を果たしていきます。

環境データ

(単位：t/年)

年度	宇部ケミカル工場		千葉石油化学工場		堺工場	
	2005	2006	2005	2006	2005	2006
CO ₂ 排出量(千t-C)	206	201	53	54	163	149
SO _x 排出量	1,701	1,736	0.5	19.1	4.7	0.3
NO _x 排出量	3,033	3,278	3.3	6.6	320	249
ばいじん排出量	134	161	1.9	3.4	47	50
COD排出量	499	486	9.7	15.3	197	199
全窒素排出量	661	624	3.7	7.6	264	250
全リン排出量	13	7	0.1	0.3	3.2	2.1
産業廃棄物最終処分量	165	359	599	1,384	492	299

サイトレポート 建設資材



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
 敷地面積：48.4万m²
 従業員数：189人
 主要製品：セメント、パーライト



工場長
浅本 悟

瀬戸内海に面した特徴を活かし、全国各地から廃棄物を受入れ、再資源化により循環型社会への貢献を進めています。その一環で、2006年度はさらに燃料系廃棄物処理を増強するため、廃プラスチック類の破砕設備を設置し、廃棄物処理の促進と代替燃料としての有効活用を進めています。

また、工場内には廃木材チップ燃料化設備も有し、自社自家発電ボイラの燃料の一部として使用することで地球温暖化の原因となるCO₂排出量の削減にも寄与しています。

環境面ではコンプライアンス遵守を徹底するほか、安全・防災面では協力会社を含めたOSHMS活動や地域官公庁との合同訓練・パトロールにより、安全で安心な工場づくりに努めています。



伊佐セメント工場

所在地：山口県美祿市伊佐町伊佐4768
 操業開始：1955年
 敷地面積：25.5万m²（鉱山含まず）
 従業員数：156人
 主要製品：セメント



工場長
渡壁 英博

ゼロ災継続は工場操業上、最も大切なことであり、「究極の願い」ともいえます。「全員参加」「協力会社と一丸」をキーワードとして活動しており、「設備の本質安全化の追求」と「個人個人の危険に対する感受性の強化」をバランスよく進めるよう留意しています。また、伊佐工場は内陸地に立地し、工場、鉱山が民家と隣接しているという点で特に地域との共生は不可欠であり、環境保全の推進に努めるとともに、様々な地域行事への参加を通じ、地域の皆様に操業へのご理解とご協力をお願いしています。また、この3月より第Ⅱ期下水汚泥処理設備が稼働開始しました。



苅田セメント工場

所在地：福岡県京都郡苅田町長浜町7
 操業開始：1964年
 敷地面積：20.5万m²（鉱山含まず）
 従業員数：68人
 主要製品：セメント



工場長
森 幹雄

北九州苅田地区は、新北九州空港・東九州自動車道路の開通や自動車工場の増設などで活気に満ちています。当工場はセメント三工場の中でも廃棄物処理主力工場として、高塩素バイパス設備設置、燃料系廃棄物処理設備増設に続いて、2007年度に埋立灰窯灰投入設備、バイオマス灰受入設備、石炭灰受入能力増強を予定するなど、循環型社会の構築に貢献しています。また、「全従業員の一体安全活動でゼロ災達成」「こころと身体の健康管理活動への全員参加」「コンプライアンス徹底で地域社会へ貢献」を目標に掲げ、協力会社と一体となって取り組んでいます。

環境データ

(単位：t/年)

年度	宇部セメント工場		伊佐セメント工場		苅田セメント工場	
	2005	2006	2005	2006	2005	2006
CO ₂ 排出量(千t-C)	392	389	1,034	1,002	446	412
SO _x 排出量	86	74	348	370	17	8
NO _x 排出量	2,064	2,123	8,283	8,118	3,113	2,657
ばいじん排出量	42	50	103	105	73	54
COD排出量	12	11	0	0	2	2
全窒素排出量	—	—	—	—	—	—
全リン排出量	—	—	—	—	—	—
産業廃棄物最終処分量	0	0	0	0	0	2



宇部興産機械(株)

所在地：山口県宇部市大字小串字沖の山1980

操業開始：1942年

敷地面積：27.0万m²

従業員数：674人

主要製品：ダイカストマシン、押出プレス、射出成形機、運搬機械、粉碎・破砕機械、窯業機械、除塵装置、橋梁・鉄構



専務取締役
生産本部長
松前 正久

機械部門の中核をなす当社は、機械メーカーからトータル・システム・サプライヤーとして、グローバルに拡大する市場へ対応するために、ISO9001(品質)、ISO14001(環境)、OHSAS18001(安全)などの認証取得により、一體的な管理体制を構築して品質・環境・安全活動を推進しています。大幅な省エネ化を実現した電動式射出成形機やダイカストマシンなどの環境負荷低減型の製品や技術は、世界的にも高く評価されて、国内に限らず多くの国で稼働しており、地球環境保全に貢献しています。

また、安全優良企業に仲間入りすることを基本方針に、協力会社を含め、全員がリスク・ゼロ職場の実現に向けて取り組んでいます。



宇部アルミホイール工場

所在地：山口県宇部市大字藤曲2575-62

操業開始：1987年

敷地面積：11.0万m²

従業員数：248人

主要製品：アルミホイール



工場長
日高 清人

当工場で製造するアルミホイールは、スクイズ鋳造法というユニークな製法で成形されるため、他製法に比べ強靱な組織構造を持ち、ホイール自体の重量を軽量化することができます。これにより、自動車の燃費向上に大きく貢献しているばかりでなく、最近では超低燃費で有名なハイブリッドカーにも採用されています。生産活動においては、3つの基本方針、「顧客の満足と信頼を得る製品を安定的継続的に」、「より安全で安心な職場で」、「かつ省資源の実現と、廃棄物の低減」のもと、全社員と協力会社が一体となり、TS16949、OHSAS18001、ISO14001などの核となるマネジメントシステムを活用しながら日々改善に努めています。今年は、創業20周年という節目の年を迎え、さらなる飛躍を目指しています。



沖の山コールセンター

所在地：山口県宇部市大字小串字沖の山1980-29

操業開始：1980年

敷地面積：43.5万m²

従業員数：35人

主要製品：石炭、石油コークスなどの保管預かり・受払



センター長
藤本 定雄

2006年度は、電力会社などの預かり炭が増え、500万トンを超える大きな取扱量となりました。この傾向は、新中期計画の2007年～2009年も続く予想されます。沖の山コールセンターでは、その取扱能力(ハード面)を最大限に活用し、さらに環境保全と保安防災への取り組み(ソフト面)にも力を入れることで目標を達成する所存です。

また、2007年3月に労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)の認証を取得しました。常駐協力会社9社をその認証範囲として取り込み、安全衛生協議会「炭友会」と一体となった現場に軸足を据えた活動を展開しています。

環境データ

(単位:t/年)

年度	宇部興産機械(株)		宇部アルミホイール工場		沖の山コールセンター	
	2005	2006	2005	2006	2005	2006
CO ₂ 排出量(千t-C)	5	4	22	23	3	3
SO _x 排出量	0.2	0.1	1.2	1.8	-	-
NO _x 排出量	-	-	12.5	11.9	-	-
ばいじん排出量	-	-	1.8	3.4	-	-
COD排出量	1.2	1.1	0.2	0.2	0	0
全窒素排出量	2.2	1.7	0.3	0.4	-	-
全リン排出量	0.2	0.2	0.04	0.04	-	-
産業廃棄物最終処分量	197	110	105	82	20	22

サイトレポート グループ会社



宇部フィルム(株)

所在地：山口県山陽小野田市
 操業開始：1964年
 敷地面積：5.0万m²
 従業員数：130人(本社・小野田工場)
 主要製品：家庭用包装材(NEWポリラップなど)、商業用包装材(エコソフなど)、保管・保護材(重包装袋など)、機能性フィルム(シュベレン)、緩衝材(UBEエアークャップ)



明和化成(株)

所在地：山口県宇部市
 操業開始：1946年
 敷地面積：2.0万m²
 従業員数：132人
 主要製品：フェノール系工業レジン、プラスチック押出加工品、エポキシ系樹脂、ポリイミド樹脂



宇部ケミラ(株)

所在地：山口県宇部市
 操業開始：1992年
 敷地面積：1.2万m²
 従業員数：25人
 主要製品：過酸化水素



宇部マテリアルズ(株)

[宇部工場(山口県宇部市)]
 操業開始：1946年
 敷地面積：43.2万m²
 従業員数：313人
 主要製品：マグネシアクリンカー、その他耐火材料、マグネシウム系、カルシウム系化学工業品



宇部アンモニア工業(有)

所在地：山口県宇部市
 操業開始：1972年
 敷地面積：17.7万m²
 従業員数：87人
 主要製品：アンモニア

[千葉工場(千葉県市原市)]
 操業開始：1974年
 敷地面積：5.0万m²
 従業員数：91人
 主要製品：石灰、その他窯業製品、カルシウム系化学工業品



宇部興産農材(株)

所在地：山口県宇部市
 操業開始：1955年
 敷地面積：3.4万m²
 従業員数：100人
 主要製品：化成肥料、被覆肥料

[美祢工場(山口県美祢市)]
 操業開始：1941年
 敷地面積：8.4万m²
 従業員数：142人
 主要製品：石灰、その他窯業製品



宇部エムス(有)

所在地：山口県宇部市
 操業開始：1992年
 敷地面積：1.35万m²
 従業員数：21人
 主要製品：ラウロラクタム、カプロラクタム、硫安



ウベボード(株)

[宇部工場(山口県宇部市)]
 操業開始：1950年
 敷地面積：9.7万m²
 従業員数：174人
 主要製品：外装材(窯業系サイディング、スレート波板)、建装材



宇部日東化成(株)

[岐阜工場(岐阜県岐阜市)]
 操業開始：1966年
 敷地面積：13.7万m²
 従業員数：239人
 主要製品：コピセル、ラセンコンポーズ、コンポーズテンションメンバー、ハイプレシカ、ダンプレート、ダンポール、コンポーズパイプ、サニーコート

[富士工場(静岡県富士市)]
 操業開始：1967年
 敷地面積：2.3万m²
 従業員数：30人
 主要製品：外装材(スレート波板)、床材

[福島工場(福島県郡山市)]
 操業開始：1966年
 敷地面積：3.0万m²
 従業員数：66人
 主要製品：ポリプロ繊維、ラセンコンポーズ



(株)宇部スチール

所在地：山口県宇部市
 操業開始：1977年
 敷地面積：10.2万m²
 従業員数：196人
 主要製品：ピレット、鋳造品

サイトレポート 海外工場

スペイン

Ube Corporation Europe, S.A. / Ube Chemical Europe, S.A.



所在地：スペイン・カステジョン
 操業開始：1967年
 敷地面積：29.5万m² (UEPを含む)
 従業員数：265人
 主要製品：カプロラクタム、硫安、ポリカーボネートジオール、1,5-ペンタンジオール、1,6-ヘキサジオール

Ube Engineering Plastics, S.A.



所在地：スペイン・カステジョン
 (UCEに隣接)
 操業開始：2004年
 従業員数：38人
 主要製品：ナイロン6樹脂、共重合ナイロン

■スペイン

スペインUBEグループ工場では京都議定書に従い天然ガスの消費削減に努めています。2006年度のCO₂排出量は、2005～07年のスペイン政府が目標とした数値を下回り、NO_x排出量も新触媒を用いた環境設備投資で著しい改善を得、さらに下水管網の改善で排水の削減も実現させました。なお2007年度には、逆浸透膜及びマイクロフィルターによる浄水システムを設置開始し、さらなる排水削減を進めます。

タイ

Thai Caprolactam Public Co., Ltd.



所在地：タイ、ラヨン
 操業開始：1996年
 敷地面積：19.2万m²
 従業員数：414人
 主要製品：カプロラクタム、硫安

Ube Nylon (Thailand), Ltd.



所在地：タイ、ラヨン
 操業開始：1997年
 敷地面積：2.3万m²
 従業員数：76人
 主要製品：ナイロン6樹脂、ナイロンコンパウンド

Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.



所在地：タイ、ラヨン
 操業開始：1998年
 敷地面積：4.0万m²
 従業員数：87人
 主要製品：ブタジエンゴム

■タイ

タイUBEグループ3工場(TCL、UNT、TSL)は2006年度も継続して安定した操業を維持してきています。2007年には、合成ゴムの銘柄を増加させる工事を実施します。さらに、ナイロンの新規50kt/y設備の建設もスタートします。また、TCLでは他社に先駆けて温暖化ガス削減プロジェクトも実施検討に入っています。今後地域社会と共存同栄できる工場であり続けることを目指して全員日々頑張っています。

カナダ

Ube Automotive North America Sarnia Plant, Inc.



所在地：カナダ、オンタリオ
 操業開始：2002年
 敷地面積：28.3万m²
 従業員数：221人
 主要製品：自動車用アルミホイール

■カナダ

北米ビッグ3及び日系自動車メーカーのOEMとしてアルミホイールを生産供給しており、安全と環境に関して基準の厳しいこの地で、操業開始よりレスポンスブル・ケアに取り組んでいます。2003年にはISO14001を認証取得し、環境安全や規則を遵守するマネジメントシステムを構築し、2006年のペイント設備運転開始に伴いMSDS(製品安全データシート)をさらに整備し、製品情報を提供しています。安全衛生面では、2007年より全従業員レベルでの5S活動を開始し、さらなる作業効率化・環境安全の向上に努めています。休業ゼロの継続を目標に全社員で安全コミュニティー活動を推進しています。

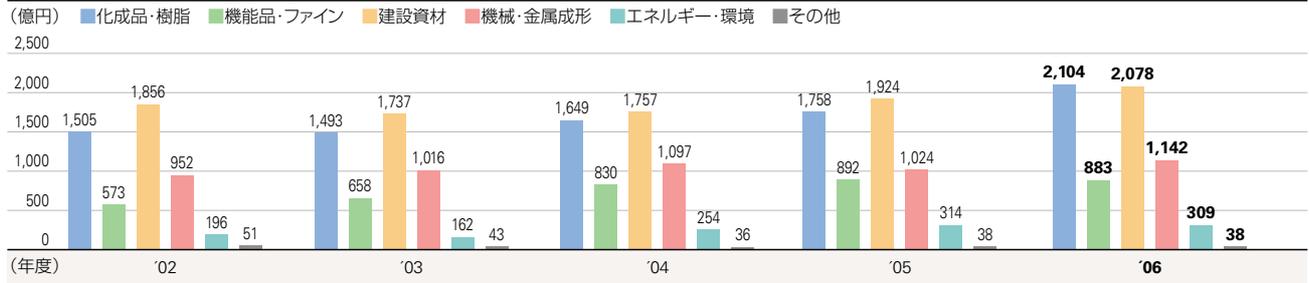
環境データ

(単位:t/年)

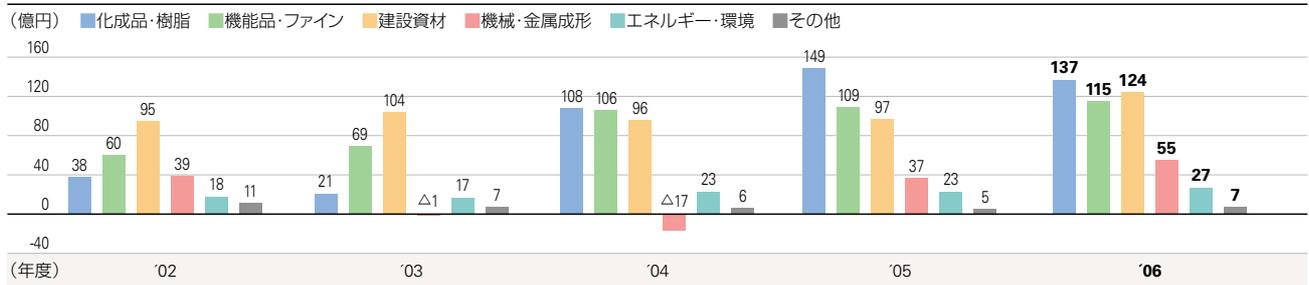
年度	スペイン		タイ		カナダ	
	2005	2006	2005	2006	2005	2006
CO ₂ 排出量(千t-C)	45	39	89	94	11	10
SO _x 排出量	102	232	83	98	0.2	0.3
NO _x 排出量	996	195	179	176	18	25
ばいじん排出量	26	5	95	66	1.5	2.5
COD排出量	218	223	70	60	21	27
全窒素排出量	338	359	69	38	3.0	1.6
全リン排出量	1.0	1.3	5.0	5.5	0.1	0.1
産業廃棄物最終処分量	5,364	4,195	605	845	411	430

財務パフォーマンス(連結)

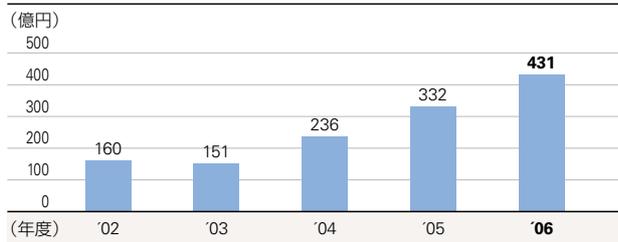
事業別売上高の推移



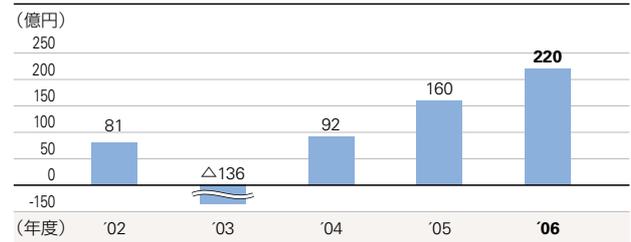
事業別営業利益の推移



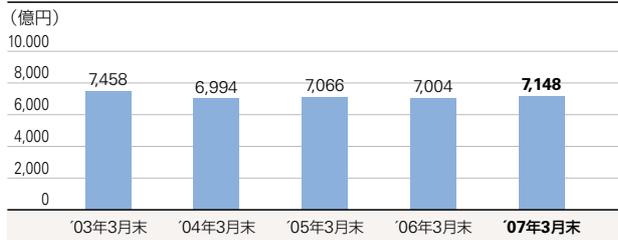
経常利益の推移



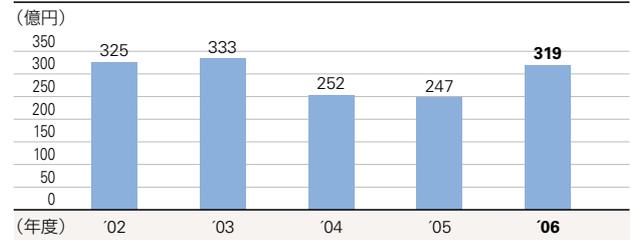
当期純利益の推移



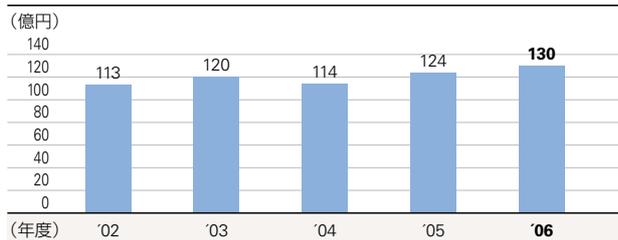
総資産の推移



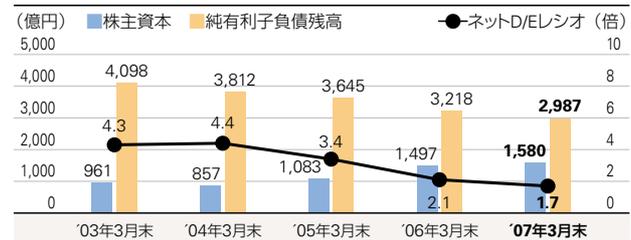
設備投資費の推移



研究開発費の推移



株主資本・純有利子負債・ネットD/Eレシオの推移



マネジメントシステムの認定

UBEグループでは、環境管理、品質管理、労働安全衛生管理の国際規格であるISO14001、9000s、OSHMSなどの認証取得を積極的に進めています。また、高圧ガスやボイラーなどの分野では検査実施者としての認定を受け、自主保安を進めています。UBEのすべて事業所は3種のマネジメントシステムの認証を取得しました。

事業所の認証取得年

会社名	EMS	QMS	OSHMS	会社名	EMS	QMS	OSHMS
宇部興産(株)(千葉石油化学工場)	1999	1995	2006	Ube Chemical Europe, S.A.(スペイン)	*	1996	*
宇部興産(株)(堺工場)	2000	1996	2005	Ube Engineering Plastics, S.A.(スペイン)	*	2005	*
宇部興産(株)(宇部ケミカル工場)	2000	1994	2006	宇部エムス(有)	2000	1994	2006
宇部興産(株)(西沖工場)	2001	2000	2005	宇部ケミラ(株)	2001	2001	2007
宇部興産(株)(宇部セメント工場)	1999	1997	2005	宇部日東化成(株)	2001	1999	2006
宇部興産(株)(伊佐セメント工場)	1999	1995	2005	宇部マテリアルズ(株)	2004	2001	2007
宇部興産(株)(苅田セメント工場)	1999	1996	2005	ウベボード(株)	2006	2003	*
宇部興産(株)(宇部研究所)	1999	/	2007	萩森興産(株)	2004	2002	2005
宇部興産(株)(高分子研究所)	1999	/	2007	宇部興産海運(株)	2000 (ISM)	2000 (ISM)	2000 (ISM)
宇部興産(株)(コールセンター)	2000	/	2007				
宇部興産(株)(発電所)	2000	/	2006	山石金属(株)	2007	2000	2006
宇部興産(株)(宇部アルミホイール工場)	2000	1998	2005	(株)宇部三菱セメント研究所	1999	/	*
ユーエムジー・エービーエス(株)	2000	1992	2003	琉球セメント(株)	2000	1999	*
宇部アンモニア工業(有)	2001	2002	2004	(株)ユービーイー科学分析センター	1999	2001	2007
宇部興産メンテナンス(株)	2000	2005	2006	(株)ティーユーエレクトロニクス	2001	2004	2006
ユー・イー・エル(株)	2005	2000	*	(株)宇部スチール	2005	1999	2007
Thai Caprolactam Public Co., Ltd.(タイ)	2002	2002	2002	(株)福島製作所	1998	1997	2000
Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.(タイ)	2000	2002	2002	宇部テクノエンジ(株)	*	2002	*
Ube Nylon(Thailand), Ltd.(タイ)	2004	2003	2006	宇部興産機械(株)	1999	1996	2005
宇部興産農材(株)	2006	*	*	Ube Machinery, Inc.(アメリカ)	*	1997	*
明和化成(株)	2002	1999	2007	Ube Automotive North America Sarnia Plant, Inc.(カナダ)	2003	2002	*
宇部フィルム(株)	2004	2006	*				

※「*」は認証の取得を検討しています。「/」は認証の取得対象外のため、該当しません。

※グループ会社で複数工場がある場合は、最初の認証取得年のみ示しています。

EMS:環境マネジメントシステム QMS:品質マネジメントシステム OSHMS:労働安全衛生マネジメントシステム

高圧ガス保安・完成検査実施者認定などの取得状況

認定内容	取得した事業所	取得時期
高圧ガス認定保安・完成検査実施者の認定 (高圧ガス保安法)	堺工場	1999年
	西沖工場	1997年
	千葉石油化学工場	2003年
ボイラー・第一種圧力容器運転時検査実施者の認定 (労働安全衛生法)	千葉石油化学工場	1997年
	西沖工場	1997年
	堺工場	1998年

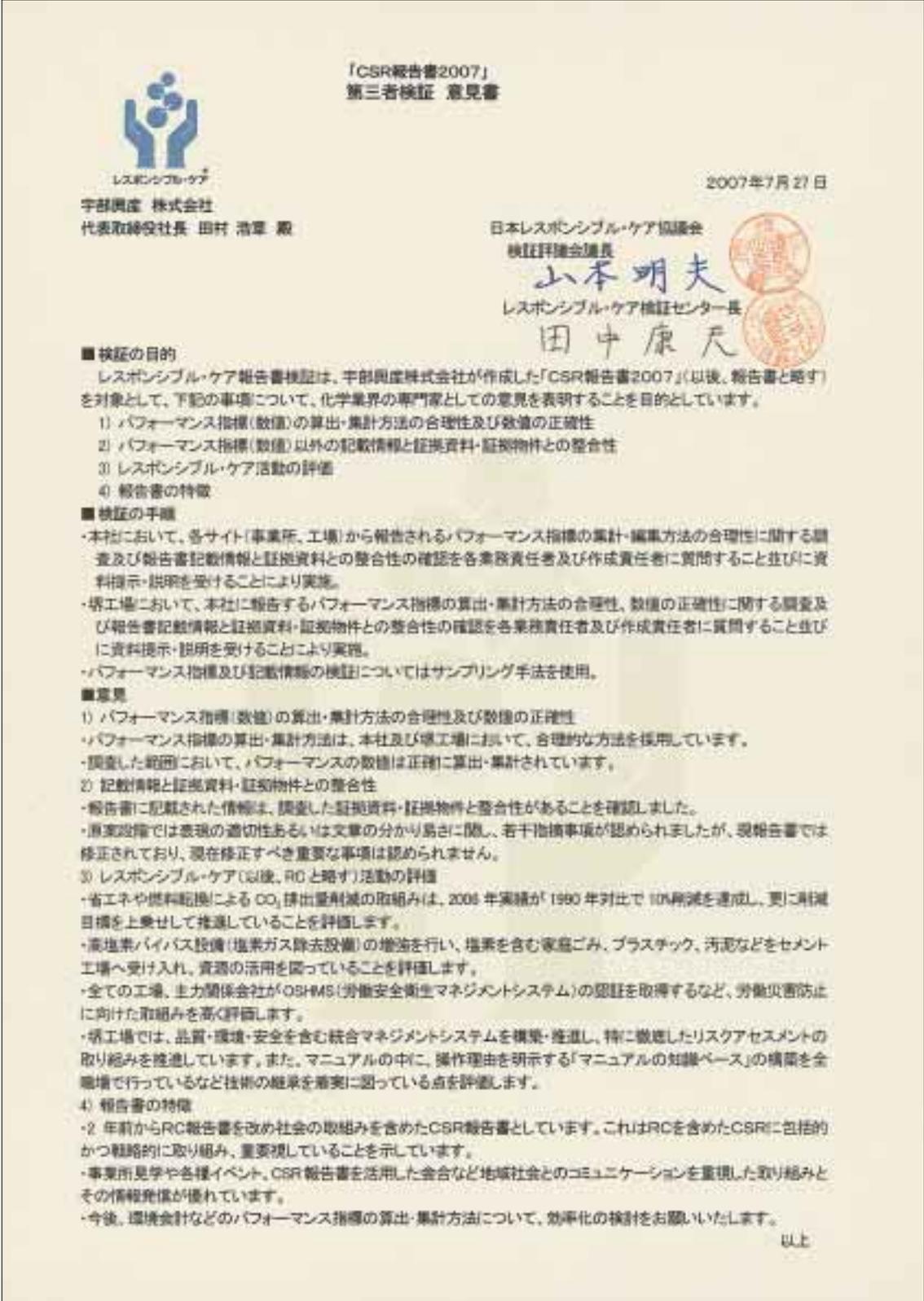
認定完成検査実施者:都道府県知事が行うこととなっている高圧ガス設備の変更工事などに係る検査(完成検査)を、自ら行うことができる者として経済産業大臣の認定を受けた者。

認定保安検査実施者:都道府県知事が行うこととなっている高圧ガス設備の保安検査を、自ら行うことができる者として経済産業大臣の認定を受けた者。

運転時検査:所轄労働基準監督署長が認めたボイラー・第一種圧力容器を開放することなく、運転したままの状態にて性能検査を受検することができる制度。

検証による第三者意見

レスポンシブル・ケア検証センターによる本CSR報告書の第三者検証を、2007年7月に受審しました。当検証範囲は、UBEにとっては2度目の受審でしたが、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。



「CSR報告書2007」
第三者検証 意見書

2007年7月27日

日本レスポンシブル・ケア協議会
検証評議会議長
山本 明夫
レスポンシブル・ケア検証センター長
田中 康夫

レスポンシブル・ケア
宇部興産 株式会社
代表取締役社長 田村 浩章 殿

■ 検証の目的
レスポンシブル・ケア報告書検証は、宇部興産株式会社で作成した「CSR報告書2007」（以後、報告書と略す）を対象として、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) パフォーマンス指標(数値)以外の記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
- 3) レスポンシブル・ケア活動の評価
- 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)から報告されるパフォーマンス指標の集計・編集方法の合理性に関する調査及び報告書記載情報と証拠資料との整合性の確認を各業務責任者及び作成責任者に質問すること並びに資料提示・説明を受けることにより実施。
- 各工場において、本社に報告するパフォーマンス指標の算出・集計方法の合理性、数値の正確性に関する調査及び報告書記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性の確認を各業務責任者及び作成責任者に質問すること並びに資料提示・説明を受けることにより実施。
- パフォーマンス指標及び記載情報の検証についてはサンプリング手法を使用。

■ 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
-パフォーマンス指標の算出・集計方法は、本社及び各工場において、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) 記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
-報告書記載された情報は、調査した証拠資料・証拠物件と整合性があることを確認しました。
-調査段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し、若干指摘事項が認められましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポンシブル・ケア(以後、RCと略す)活動の評価
-省エネや燃料削減によるCO₂排出量削減の取組みは、2006年実績が1990年対比で10%削減を達成し、更に削減目標を上乗せして推進していることを評価します。
-高性能バイオス設備(塩素ガス除去設備)の増設を行い、塩素を含む家庭ゴミ、プラスチック、汚泥などをセメント工場へ受け入れ、資源の活用を図っていることを評価します。
-全ての工場、主力関係会社がOSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)の認証を取得するなど、労働災害防止に向けた取組みを高く評価します。
-各工場では、品質・環境・安全を含む統合マネジメントシステムを構築・推進し、特に徹底したリスクアセスメントの取り組みを推進しています。また、マニュアルの中に、操作理由を明示する「マニュアルの知識ベース」の構築を全廠で行っているなど技術の継承を確実に図っている点を評価します。
- 4) 報告書の特徴
-2年前からRC報告書を改め社会の取組みを含めたCSR報告書としています。これはRCを含めたCSRに包括的かつ戦略的に取り組み、重要視していることを示しています。
-事業所見学や各種イベント、CSR報告書を活用した会合など地域社会とのコミュニケーションを重視した取り組みとその情報発信が優れています。
-今後、環境会計などのパフォーマンス指標の算出・集計方法について、効率化の検討をお願いいたします。

以上

アンケート結果

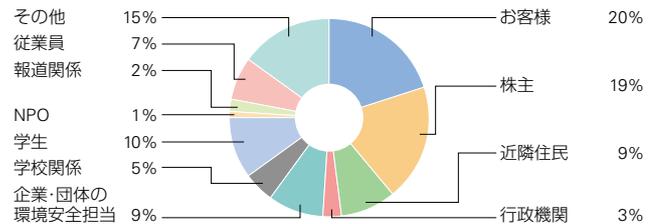
UBEグループでは、CSR活動を推進する上で、地域対話、社内説明会、アンケート調査などを通じて、ステークホルダーの皆様から様々なご意見をいただいています。

CSR報告書2006をお読みいただいた方々からのアンケート調査は、昨年よりさらに増え、236通のご回答をいただきましたので、そのいくつかをご紹介します。皆様から寄せられたご意見ご感想は、今後のCSR活動の推進と当報告書の改善に、できるかぎり反映させていきたいと考えています。

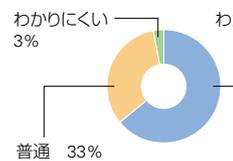
2006年度のアンケートのご意見

- 2005年と比べて写真が多くなり読みやすかったです。「アンケート結果」を受け、1年間何をどのように取り組み、改善出来た点は何かを記載して欲しいです。社員からのメッセージが多く分かり易いです。事故などについても、きちっと記載されており、情報開示やコミュニケーションなどの積極的な部分がすばらしいと思います。(お客様から)
- 環境関連に多くのページを割き、内容も見やすく理解しやすい表現でまとめられています。御社の環境に対する考え方が良く解る大変有意義な報告書でした。(お客様から)
- 国内の社会貢献活動のページですが、もっと地域の環境保全活動への参画を促進し掲載内容を充実させたいかがでしょうか。(株主の方から)
- 単なる先端技術を見せる工場見学ではなく、渡辺祐策翁より受け継がれている「共存同栄」の精神を見せる「CSR型」産業観光も大切と考えます。企業が町をつくるという姿が魅力です。(お客様から)
- 「CSR報告書編集者」の中には、女性が見当たらないのが残念でした。女性の感性も導入する必要があると思います。(お客様から)
- 昨年の12頁の談合事件記事は、会社が反省し会社の再発防止への強い意思が読み取れ、大変良いことと思います。(お客様から)
- 環境安全推進体制、環境安全、保安防災等については特に、全従業員への周知徹底が大切と考えます。(株主の方から)
- 前回とくらべて内容がとても色わけされ、わかりやすくなったと思います。提案ですが、各項目・ポイント・説明欄にイラストを入れるとより読みやすくなると思います。(お客様から)
- 字をもう少し大きくすれば見やすいと思います。(株主の方から)
- 石綿対策についてのフォローアップは、時間をかけて着実に対応して下さい。(お客様から)
- 脚注による語句説明、写真やグラフなどの図の多用のおかげでとてもわかりやすい報告になっていると思います。環境製品の一覧があることで環境活動が目に見える形になっているのもわかりやすくていいです。(お客様から)
- CO₂を削減するために様々な角度から対策を立てていることがわかりました。また文化芸術活動へも貢献しておられるようで、素晴らしいと思いました。(お客様から)
- 「第15回地球環境大賞」受賞おめでとうございます。社長をはじめとして全社員一丸となって努力された結果です。CSR報告書2005に比べて編集が非常に上手になっています。アンケート結果の掲載も良かったです。(お客様から)

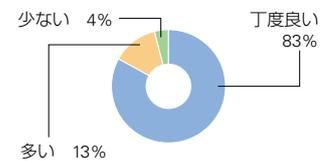
Q1: どのような立場でお読みになりましたか？



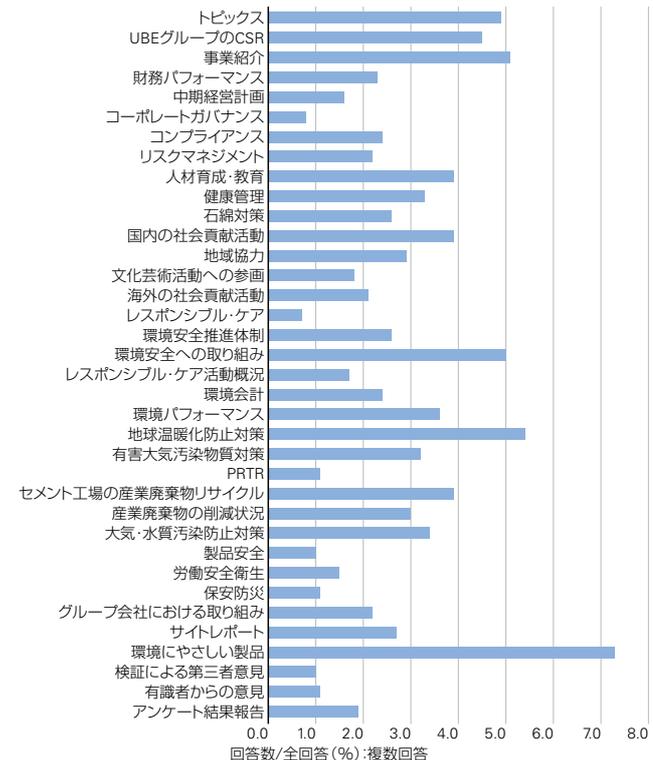
Q2: どう評価されますか？



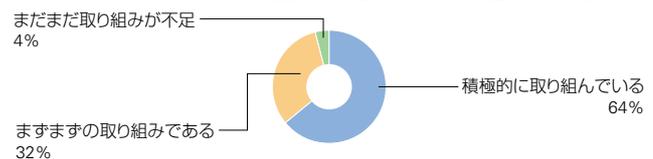
Q3: 分量はどうでしたか？



Q4: 関心をもたれた項目はどんなことですか？



Q5: UBEグループの環境保全活動への取り組みについてどう思いますか？



有識者からの意見



国立大学法人山口大学
医学部 教授
芳原 達也

2007年のCSR報告書を読ませていただき、以下のことに気がつきました。

UBEグループが京都議定書における2010年の温暖化ガス排出量削減目標6%（1990年度比）に対し、12%に上乗せすることは、非常に積極的な取り組みと評価できます。

事業展開として、化成品・樹脂、機能品・ファイン、建設資材、機械・金属成形、エネルギー・環境と、多岐にわたっていますが、得意な分野をさらに進展させて頂きたいと思えます。

また、化学工場における事故時のリスクマネジメントシステムで外部への通報等をもう少し系統的に構築する必要があると考えられます。

地域社会への貢献と共生の努力が各個所で認められました。

企業倫理が問われる昨今、経営者と従業員が一体となって、さらに地域に根をおろした、よりよい企業を目指して、活動されることを、希望する次第です。

編集方針

1997年から発行してきた「RC報告書」の内容を充実させ、「CSR報告書」のタイトルに改めて3年目です。編集にあたっては毎年、内容・読みやすさなどの向上・充実を念頭に置いてまとめています。

今年度の特集は、近隣住民の方々との対話（コミュニケーション）を重視する観点から「地域との対話」を、さらに「技術の翼と革新の心」をキャッチフレーズに企業活動を進めていることから、「人と環境にやさしい製品・技術」を取り上げました。特に製品・技術トピックスとして、蒸留のエネルギーをわずかにエタノールを分離する「バイオエタノール分離膜」、及び廃プラスチックを自由な色に調色し再利用する「廃プラの調色」技術については、大きく紹介しました。

CSRの3つの要素である経済・環境・社会性のうち経済性の面では、ステークホルダーの皆様によりUBEグループの実情を知っていただきたいと、財務指標を充実させました。また、環境分野のISO14001での第三者の検証と同じように、本報告書についても第三者検証を受け、第三者からの意見を掲載しました。

宇部興産のあゆみ

2007年6月1日、UBEは創業110周年を迎えました。1897年、匿名組合「沖ノ山炭鉱」が渡辺祐策翁によって設立されました。その後、渡辺翁の「有限の鉱業から無限の工業へ」の言葉の下、次々と現在の事業の基盤となる新会社を設立。1949年からは、宇部方式^{*1}をはじめとした環境対策にいち早く取り組み、地域や環境との「共存同栄」を図ってきました。

飲料水の確保を主目的に
建設された「上水道」
(1924年)



市民館として建設された
「渡辺翁記念会館」
(1937年)



UBEによる最初の
RC報告書
(1997年)



「山口きらら博」に出展。
人気を博した「UBE地球
ファンタジア館」
(2001年)



用語解説

^{*1} 宇部方式：宇部市独自の公害防止対策を進めてきたシステムです。市民、学識経験者、行政、企業の4者が協力して情報公開をベースに自主的に取り組んできました。すでに50年以上の歴史を有していますが、現在も新たな視点で環境安全に取り組んでいます。

宇部興産110年の歴史

事業活動の歴史		環境・社会活動の歴史
匿名組合沖ノ山炭鉱設立	1897年	
	1910年	沖ノ山家庭学校開校(後に宇部市へ移管)
	1913年	済美女学校開校(後に宇部村へ移管)
匿名組合宇部新川鉄工所設立	1914年	宇部徒弟学校(長門工業の前身)開校(学制改革により宇部工業高校に併合)
宇部セメント製造(株)設立	1923年	
	1924年	厚東川上流に上水道を建設(宇部市に譲渡)
	1927年	宇部電気鉄道(株)(現JR西日本・小野田線)設立
宇部窒素工業(株)設立	1933年	
	1936年	(財)渡辺翁記念文化協会設立
	1937年	渡辺翁記念会館完成
以上4社を合併して宇部興産(株)設立	1942年	
東京証券取引所に株式を上場	1949年	宇部方式の開始、厚東川ダム完成(建設費の50%を分担)
宇部に研究所を開設	1951年	宇部市のばいじん対策委員会発足
	1953年	(社)宇部興産サナトリウム協会(現宇部興産中央病院)開設
伊佐セメント工場を新設、宇部にカプロラクタム工場を新設	1955年	
	1959年	俵田翁記念体育館完成(宇部市へ寄付) (財)渡辺記念学術奨励会(現宇部興産学術振興財団)発足
千葉にポリエチレン工場、荻田セメント工場を新設	1964年	
堺工場を新設	1967年	
千葉に研究所を開設	1968年	
千葉にポリブタジエン工場を新設	1971年	各事業所に環境管理係を新設
	1973年	本社に環境管理部を開設(現環境安全部)、省エネ委員会設置
宇部興産専用道路「宇部・美祢高速道路」が開通	1974年	
沖の山コールセンターを新設	1980年	
興産大橋竣工。石炭火力自家発電所竣工	1982年	
(株)ユーモールド設立(現宇部アルミホイール工場)	1987年	
	1991年	特例子会社の(有)リベルタス興産を設立
	1992年	「宇部興産環境安全基本理念」制定
スペインのPQM社(現UBE Chemical Europe, S.A.)に資本参加	1993年	
	1994年	環境関連事業室発足、環境安全監査の実施開始
	1995年	レスポンシブル・ケア(RC)活動に参画、 「環境安全自主行動計画」を策定
創業100周年。タイに製造拠点を設立	1997年	宇部市が国際連合環境計画(UNEP)の「グローバル500賞」を受賞、RC報告書「環境安全への取り組み」発行、千葉・山口・堺泉北の3地区にて第1回RC地域対話に参画(P9参照)
宇部三菱セメント(株)を設立	1998年	「私達の行動指針」制定
宇部興産機械(株)を設立	1999年	ISO14001の認証取得(伊佐セメント工場)以降各事業所で取得
	2000年	RC報告書(環境会計導入、以降毎年発行)
	2001年	地球環境保全推進委員会設置、「山口きらら博」に出展
21万6,000kW石炭火力発電設備竣工、宇部丸善ポリエチレン(株)を設立	2004年	宇部・小野田地区第1回RC対話集いに参画(以降毎年参画)、海外事業所の環境安全監査を制度化
	2005年	RC報告書からCSR報告書に改訂、高圧ガス保安委員会設置、石綿プロジェクト発足
初の公募増資を実施、資本金583億円に	2006年	

技術の翼
革新の心
Wings of technology
Spirit of innovation
UBE

宇部興産株式会社

編集発行責任者 岡田 和彦
CSR推進事務局

〒105-8449 東京都港区芝浦1-2-1 シーバンスN館
TEL: (03) 5419-6112
FAX: (03) 5419-6237
URL: <http://www.ube.co.jp>



この印刷物は、環境負荷の少ないアロマフリータイプ「大豆インキ」を使用し、「水なし印刷」で印刷しています。



古紙パルプ配合率100%再生紙を使用