



UBEグループ  
CSR報告書2008

Wings of technology, Spirit of innovation



レスポンシブル・ケア<sup>®</sup>

宇部興産株式会社

## 企業理念

UBEグループ(宇部興産グループ)の歩みは、およそ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、有限の鉱業(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めざす精神。そして全ての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UBEグループのコア・アイデンティティです。

## 中期経営計画の進捗状況

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ました。同時に、差別化された化学事業を中心として発展を図るというグループとしての長期的な方向性も明確にしています。そして、2007年度からスタートした現行の3か年中期経営計画「ステージアップ2009」においては、**(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活動の深化の3つの基本方針**を掲げ、最終年度である2009年度の数値目標のみならず、5年後の2011年度のターゲットを設定し、さらなる収益レベルのアップを図っています。

「ステージアップ2009」の初年度業績は、下記の通り、収益力の向上、財務構造の改善ともども順調な成果をあげており、目標達成に向かって着実に進捗しています。今後もグローバルに存在感のある製品、ニッチ・高シェア製品から、将来に向けて有望な育成製品まで幅広い製品群を有するUBEグループの強みを一層活かして、一つの要因に左右されない安定した経営を目指していきます。

また、グループ経営委員会の一つとして「グループCSR委員会」を新たに設置するなど、CSR推進体制の一層の強化も実施しました。

UBEグループは、今後も企業価値の長期安定的な向上を図りつつ、すべてのステークホルダーに対する責務を果たし、その信認を得ることに努めていきます。

### 中期経営計画「ステージアップ2009」の進捗

項目	2006年度実績(参考)	2007年度実績	2009年度中計目標	2011年度ターゲット
ネットD/Eレシオ*1	1.7倍	1.4倍	1.3倍未満	1.0倍未満
自己資本比率	24.1%	26.9%	30%以上	—
売上高営業利益率	7.1%	7.9%	7.5%以上	8.5%以上
総資産事業利益率*2	7.0%	8.2%	7.5%以上	8.5%以上
自己資本当期純利益率	13.7%	13.1%	12%以上	—
売上高	6,556億円	7,042億円	7,000億円以上	—
営業利益	468億円	559億円	530億円以上	650億円以上
純有利子負債	2,987億円	2,756億円	2,790億円未満	—
自己資本*3	1,725億円	1,938億円	2,180億円以上	—

\*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)÷自己資本

\*2 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

\*3 自己資本:純資産-少数株主持分-新株予約権

## 編集方針

環境への取り組みを報告する「RC報告書」の初刊(1997年)から11年、UBEグループの企業活動全体をまとめた「CSR報告書」としてのお届けは4年目になります。毎年、正確で読みやすい報告書づくりを心がけていますが、2008年版の主な特徴は次の通りです。

- 「ステークホルダーとともに」を新設  
すべてのステークホルダーの皆様にご満足いただけるよう、読みやすい構成・表現に努めました。
- 「トップメッセージ」の発信スタイルを変更  
トップの考えをよりわかりやすくお伝えするため、モノづくりや環境問題に詳しい、山根一真氏をお迎えしての意見交換を行いました。
- 第三者意見の拡充  
外から見たUBEグループの姿を明らかにするとともに、新たなCSR課題を捉えるため、第三者意見を拡充しました(トップメッセージ・第三者検証・有識者意見など)。

なお、本報告書は、RC主管の環境安全部とCSR推進事務局スタッフ、およびCSR推進部からなる編集メンバーが中心となり作成しています。これからも幅広いステークホルダーの皆様のご期待に応えられるよう「CSR活動の深化」を推進するとともに、UBEグループのCSRを正しく報告していきます。

## 本報告書の対象について

### 対象期間

2007年4月1日～2008年3月31日  
(一部2008年度の活動と将来の計画を含む)

### 対象会社

- UBEグループ(150社)
  - うち業績主要データ(P9)の対象会社  
宇部興産(株)および連結対象会社(95社)  
連結子会社67社  
持分法適用会社28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、刈田)  
宇部アルミホイール工場  
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MC過酸化水素(株)(旧宇部ケミラ(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および一部の海外活動(タイ、スペイン、カナダ)

### 掲載データ

- 環境パフォーマンス指標以外のデータおよび記述については、全UBEグループの会社を対象となっています。
- 原則として直近5ヵ年間(2003～2007)の実績
- データ範囲が変わる場合は、該当箇所を示します。

### 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)、環境会計の基準については「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠しています。

## CONTENTS

トップメッセージ	4
UBEグループの概要	8

## 特集

特集1 持続可能な社会を目指して	10
特集2 ステークホルダーとの対話	14

## マネジメント体制

CSR基本方針	16
コーポレート・ガバナンス	19
コンプライアンス	20
リスク管理	21

## ステークホルダーとともに

株主・投資家とのかかわり	23
製品安全・品質保証	24
取引先とのかかわり	26
人材の活用と育成	27
社員の健康と安全への取り組み	29
労働安全衛生	30
保安防災	31
地域社会とのかかわり	32

## 環境安全への取り組み

環境安全マネジメント	38
地球温暖化防止対策	44
化学物質の管理	46
廃棄物の有効活用	48
産業廃棄物の削減	49
大気汚染・水質汚濁防止対策	50

## インフォメーション

サイトレポート	51
社会に貢献するUBEグループの製品・技術	56
第三者意見	62

### 表紙について

表紙は、UBEグループの生産拠点であるタイの海です。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。

# 社会づくりのため、地球環境保全のために UBEグループが果たすこと

宇部興産株式会社  
代表取締役社長 グループCEO

田村 浩章



ノンフィクション作家

山根 一眞氏

様々なUBEグループの社会貢献活動を、社外からの視点で検証するために、  
ノンフィクション作家の山根氏をお迎えして意見交換を行いました。

## 筋肉質なグローバルニッチ企業を 目指して

**山根** 今日は、広大な工場群や新しくできた総合案内施設「UBE-i-Plaza」を見学させてもらい、非常に幅広い事業を手がけていることがよくわかりました。UBEに関心を持っているステークホルダーは「UBEはどんな夢を持っていて、どんな可能性を秘めているのだろう」とか「社長はどんな情熱を持っているのだろうか」ということがまず知りたいことでしょう。そこで今回はそのあたりを中心に、じっくりお聞きしたいと思います。UBEグループではいったい何品目の製品がありますか？

**田村** UBEグループはもともと石炭からスタート(1897年)した会社です。既に110年を超える歴史を有しており、今では航空・宇宙、自動車、情報電子から社会インフラ、日常生活まで多様な分野で製品を提供しています。数えたことはありませんが製品数は500以上はあります。

**山根** それは凄い。その中で「世界唯一」とか「国内No.1」といったものはありますか？



**田村** 香水原料の「ヘリオフレッシュ」や電子材料のエッチング処理剤に使われる「DMO(蔞酸ジメチル)」、半導体剥離材用途の「高純度カテコール」などは世界唯一のものです。特にファインケミカルの分野では「世界唯一」「国内No.1」という製品が多い。アンモニアや合成ゴム(ブタジエンゴム)は国内No.1ですし、カプロラクタムやナイロン6は世界トップ3(国内No.1)に挙げられています。リチウムイオン二次電池用の電解液も世界No.1、大型ダイカストマシンも世界2位。昔から手がけているセメントも生産量は国内4位、販売量は2位(三菱マテリアル(株)との合併)。沖の山コールセンターは貯炭能力で国内No.1といった具合です。

**山根** 肥料に使われている硫安が世界中で引っ張りだこだそうですか？

**田村** そうなんです。硫安は、ナイロン繊維や樹脂の原料であるカプロラクタムの副産品ですが、世界3拠点で年産142万tと国内No.1の生産能力を誇っています。地球温暖化対応で、バイオエタノールの増産や人口増による世界的な食料増産傾向により、2006年度から急激に需要が拡大し、価格も急上昇しています。

**山根** 副産品の有効活用は、時代が求めているエコトレンドです。セメントも廃棄物利用の優等生です。

**田村** 宇部・伊佐・苅田のセメント工場では、年間約340万tの廃棄物・副産物を受け入れて、原燃料として再利用しています。セメント工場は「究極のリサイクル工場」といわれており、グループ内外から、焼却灰、汚泥、廃液、廃プラスチックや廃木材、焼酎かす、廃タイヤまであらゆるものを受け入れています。

**山根** 究極のリサイクル、それは技術力・開発力がなければできないです。社長としては、これらをもっと対外的にアピールしてくださいよ。

**田村** それは重要なことだと思っています。UBEグループはいわば異業種(化学、建設資材、機械、石炭など)の集合体なんです。そのため社内でも他部門が何をやっているのか、細か



「UBE-i-Plaza」にて

いところまでわかっていないことがままあるわけです。そこでまず、「UBEグループの製品は、国内外でこんなに活躍しているんですよ」という理解をより深めるため、2008年5月号の社内報に特集「UBE製品なんでもランキング」を組みました。その上で、マスコミ・アナリスト向け会社概況説明会でも、これら製品の特徴をアピールしました。2007年11月に「UBE-i-Plaza」も開設しました。とはいえ、「圧倒的に世界No.1」ばかりを目指しているわけではありません。いたずらに規模は追求せず、特長的な技術をベースに、「UBE独自」「UBEならではの」社会に役立つ製品を生み出し続けていきたいと思っています。

**山根** UBEの長期安定経営の秘密がそのへんにありそう。何主義と言ったらいいんだろう？

**田村** 私は「グローバルニッチ」と呼んでいます。過去には「自前主義」とか「No.1主義」を目指していた時期もありました。例えば、伊佐セメント工場では当時世界最大のキルン（回転窯）を設置したり、自前で大型セメントタンカーや石灰石運搬船を建造したり、石灰石やセメントクリンカー輸送のための専用高速道路をつくったり。しかし、やはり企業なので規模のみを追求するのではなく、利益をしっかりと出すことが大事なんです。

**山根** 外から見てきたUBEの印象とは違う「懐が深い会社」というイメージですね。世の中の浮き沈み・景気の動向に強いという企業体質に思えるし、一つの分野にこだわらず、次々に新しい分野に事業展開し「太く長く」成長している。一製品だけを生産しているメーカーにない強さがUBEグループにはあるのかな。これだけ多岐にわたる製品を持っているなら、売上1兆円も夢ではないのでは？

**田村** かつて1兆円を目指していた時期もありました。しかし、筋肉質な企業体質にするために1999年頃から事業の「選択と集中」を鋭意推進しています。これまでの長い歴史の中では、当然失敗した事業もあったし、売却した会社もありました。創業当時から門構えは変わっていませんが、中身はかなり筋肉質に変貌してきています。やはり規模ではなく、長い目で見てサステナブル（持続可能）で、利益が出るのが大切です。売上高営業利益率も年々向上していますし、併せて有利子負債の削減も進んでいます。



**山根 一真（やまねかずま）氏**

ノンフィクション作家。1947年東京生まれ。獨協大学外国語学部卒業。モノづくりや環境問題を中心に世界各地で取材を続け、温暖化危機を訴える講演は500回を超える。1997年、環境を基軸とする産業革命「環業革命」を提唱。著書に『環業革命』（講談社、韓国語版化）、『メタルカラー烈伝鉄』（小学館）、『賢者のデジタル』（マガジンハウス）など多数。  
オフィシャルサイト：<http://www.yamane-office.co.jp/>

## 企業活動の原点は、 「共存同栄」の心

**山根** UBEグループの「共存同栄」という理念、社内のあちこちで目にしました。これはまさに、現在のCSRに通じるものがありますね。

**田村** UBEの創業者である渡辺祐策翁<sup>すけさく</sup>が好んで使っていた言葉です。UBEグループのスタートは匿名組合による「沖ノ山炭鉱組合」で、この初代頭取の渡辺祐策翁は、愛郷心の強い人物で企業と地元の発展を同軸で考えていました。この理念のもと、上下水道や鉄道の敷設、学校・病院の設立、地域への電気の普及を目的とした電気会社の設立など様々な地域インフラの整備・社会貢献を実践しているんです。また、渡辺翁は先見の明があり、有限の石炭だけでは将来にわたって企業が地域の人々とともに発展していくことは難しくなることを予想し、化学などの「工業」への進出を企図。相次いで、現在の各事業の礎となる会社を起業していきました。創業以来111年にわたり受け継がれてきた「共存同栄」そして「有限の鉱業（石炭）から無限の工業へ」という理念。これがCSRに反映されたUBEグループの企業活動の原点なんです。UBEグループにとってCSR活動は、事業活動そのものとして永きにわたって取り組んできたものといえます。

**山根** 宇部という一都市で起こったあたたかな経済活動のデモクラシーということかな。その理念が連綿と息づいていることに驚くし、今の社員が創業者のこういった苦勞を忘れていないのはエライ！

**田村** 現在、渡辺翁の「共存同栄」の書は、東京本社の応接室に飾ってあります。地域とともに発展してきた証であり、精神的なバックボーンになっている言葉です。

## UBEグループの 環境・社会への配慮

**山根** ところで、地球温暖化は予想以上の速度で進んでおり、環境対策の重要性は、世界最大の課題になってきました。UBEグループの環境対策や温暖化対策は、どのようなものですか？

**田村** 「共存同栄」の理念のもと、地域の方々に対する環境面での配慮も鋭意推進してきました。特徴的な取り組みは1949年にスタートした「宇部方式」(P11参照)ですが、こういった環境対策は今日でも継続しており、様々な温室効果ガス排出量の削減目標(P44~45参照)を明確化しています。最近のトピックスとしては、タイのCDMプロジェクト(P10~13参照)です。

**山根** メーカーは、環境対策をモノづくりを通じてすべきだと主張してきたんですが、それを物語るUBE製品はありますか？

**田村** 香水原料の「ヘリオフレッシュ」はその一つです。UBEが世界で唯一化学合成に成功した製品で、今までクスノキ科の香木からこの原料を抽出していたので、UBEの技術が森林伐採抑制にも寄与することになります。それ以外にも、廃プラの色調を自由に変えて再利用する「調色リサイクル樹脂」を開発。既に家電・自動車メーカーに採用されています。有機溶剤を含まない水系塗料原料「水系ポリウレタン・ディスパージョン」は英国メーカーと技術ライセンス契約を締結し、環境コーティング材料分野にも本格参入します。また、調湿内装ボード「やさしい壁」はホルムアルデヒドなどの有害物質の吸着・分解性能を有し、シックハウス症候群の防止作用もあります。

**山根** エコプロダクツだけでなく、新しいエコ生産方式への転換も進むのでは？



**田村** おっしゃる通りです。新規の研究開発と併せて、既存の生産プロセスの改良なども推進しています。化学の力で環境に貢献できることは無限と言ってもいいほどあるので、UBEグループの持っているテクノロジープラットフォーム(技術基盤)をベースに活用していきたいと考えています。

**山根** 今回の田村さんとの対談を前に、UBEグループはどういう企業なのかをずっと考えてきたんですが、わかりましたよ。すべての面が鏡になった「多面体」の企業だ、と。互いを支え合っているたくさんの面(=事業)があり、時代の変化に合わせ、この多面体を転がしても必ず光る面(=事業)が現れる、そういう「超多面体企業」ではないか、と。別の見方では「マングローブ型企業」。根(=歴史)がたくさん張り巡らされていて、幹や葉(=事業、製品)は淡水でも海水でも(=外部環境)成長できる。葉を落とすと魚や蟹が集まってきて、その排泄物(=廃棄物)もまたマングローブを支えてくれる。もちろん植物なので水の浄化作用(=環境配慮)もあり、季節ごとに花(=新製品・トピックス)も咲かせる。UBEグループは周囲と共生する植物的企業のような印象です。しかも、針葉樹だけでなく広葉樹もある混生林かな、と。

**田村** そのように当社を表現される方は初めてです。

**山根** 少しほめ過ぎたかな。

**田村** 新種が発見されてきたのは自然林だからかも。

**山根** その「林や森」ですが、社会貢献活動の一環として植林や森林保護には取り組んでいますか？

**田村** 宇部地区では森林ボランティア活動を2005年から実施しています。また、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、宇部市の花壇コンクールで、2007年春にモデル部門の優秀賞、秋に優良賞を受賞。山口県の花いっぱい運動でも秋に優秀賞を受賞しているんですよ。

**山根** 社会貢献活動は、大きな企業価値になってきます。

**田村** 今までにはインフラ整備や市民館・体育館の寄贈など、どちらかというハード面での対応が主だったので、これからはソフト面(文化的側面)での貢献を推進していきたいですね。UBEでは、宇部興産学術振興財団と渡辺翁記念文化協会という2つの財団があるのですが、これらをもっと活用していきたい。2008年8月に日本フィルハーモニー交響楽団を宇部市に招聘し、渡辺翁記念会館でチャリティーコンサートを開催します。同時に、病院や中学校での演奏会も開催して、地域の方々は今後も継続して幅広く音楽に接する機会を提供できればと考えています。2007年11月に開設した総合案内施設「UBE-i-Plaza」もこういったソフト面での取り組みの一つで、



渡辺翁胸像の前で

たくさんの方々に来場していただいています。また、宇部地区で初めて「産業観光モニターツアー」に参画し、セメント工場や宇部興産道路などが見学コースとなって、たいへん好評だったと聞いています。これらは、ぜひ今年も継続していきたいと考えています。

## 化学の力で、 夢と希望の社会を実現したい

**山根** 冒頭でも申し上げましたが、UBEを支えている様々なステークホルダーは、UBEが「どういう潜在的な力を持っていて」「驚くようなトピックス」を話してくれることを期待しているはず。これからも、今回のように社長自らが雄弁に夢や貢献を語り続けてください。

**田村** 社内外にアピールすることはとても大切なことだと思っています。現時点ではいかにわかりやすくUBEグループの業容を語れるか、まずここをきちんとやっていきたいと思います。

**山根** 最後になりましたが、UBEにはぜひ「2~3年に一つ、世界・日本で話題になる技術・製品」を出していただきたい。それだけの力、土台があるわけですから。そこで、例えば全社横断組織として「未来ソリューションセンター」を設置して、これからの世の中で役に立つ製品の開発を進めるのはどうですか？

**田村** 近い未来に花開くであろう「次世代」製品は、航空宇宙材料や医薬などがあり、非常に期待しています。新製品は長い年月を経てようやく出てくるものですが、夢と希望を胸に、人々の生活に有用な製品をたくさん提供できるよう、これからも頑張っていきたいと思います。もちろん「未来ソリューションセンター」も検討したいですね。

# UBEグループの概要

## 会社概要

社名：宇部興産株式会社  
 創業：1897年6月1日  
 設立：1942年3月10日  
 代表者：取締役社長 田村浩章  
 資本金：58,400百万円(2008年3月末現在)  
 従業員：連結11,058人 単体3,544人(2008年3月末現在)

## 事業概要

ナイロン樹脂や合成ゴムなどの「化成系・樹脂」、電子・電池材料や医薬などの「機能系・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。

## 事業別主要製品

### 化成系・樹脂カンパニー

●主要製品  
 カプロラクタム/ナイロン樹脂/工業薬品/合成ゴム

### 機能系・ファインカンパニー

●主要製品  
 ポリイミド/電池材料/ガス分離膜/ファインケミカル/医薬

### 建設資材カンパニー

●主要製品  
 セメント・生コン/資源リサイクル/カルシア・マグネシア/機能性無機材料

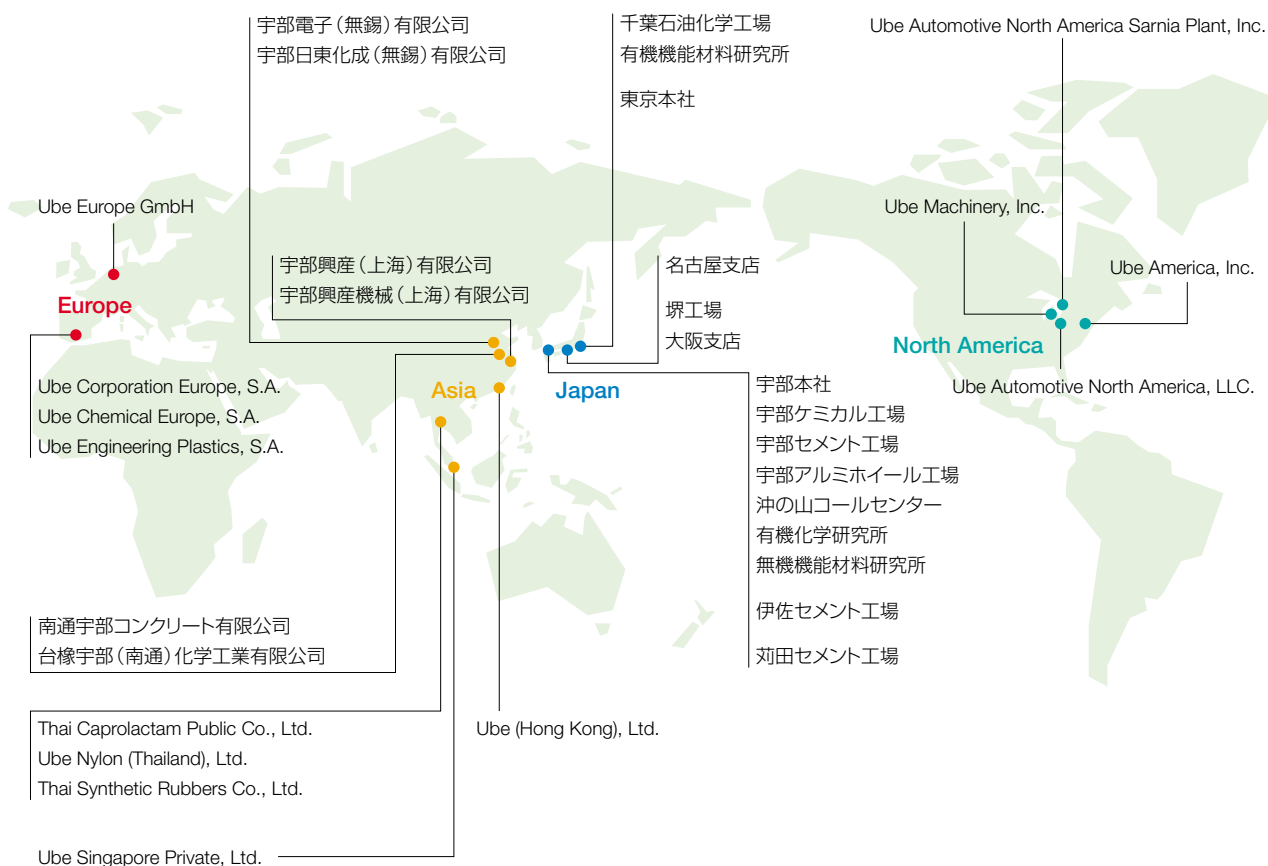
### 機械・金属成形カンパニー

●主要製品  
 機械/アルミホイール

### エネルギー・環境部門

●主要製品  
 石炭/電力

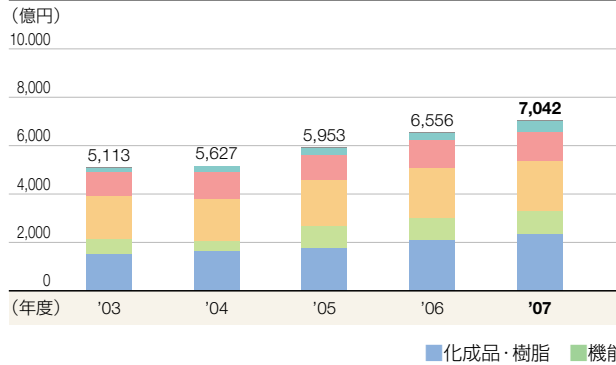
## 国内外の拠点



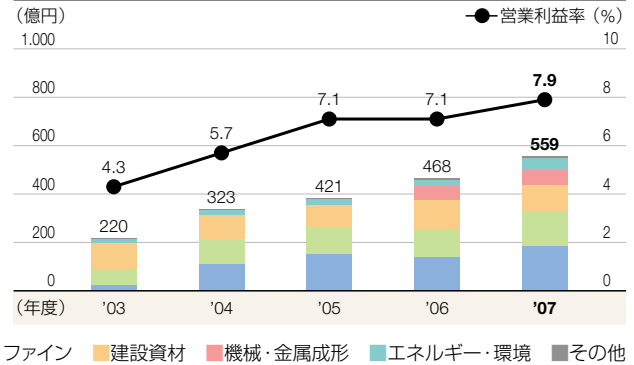


## 業績主要データ(連結)

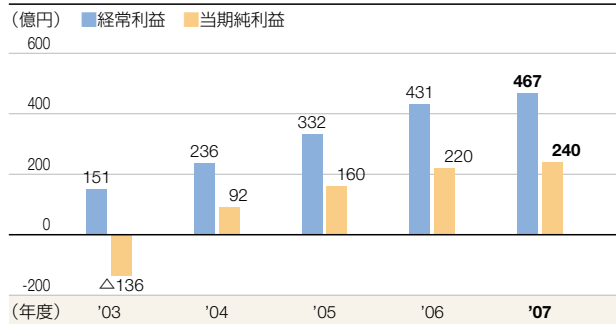
### 売上高の推移



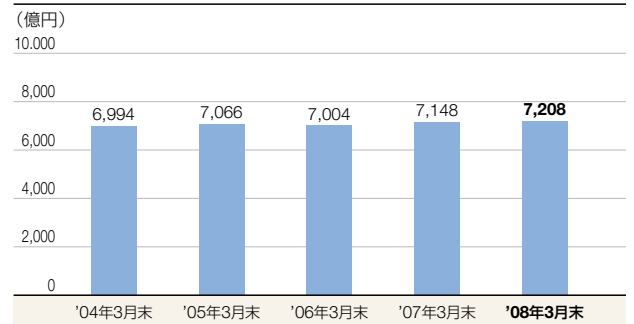
### 営業利益・営業利益率の推移



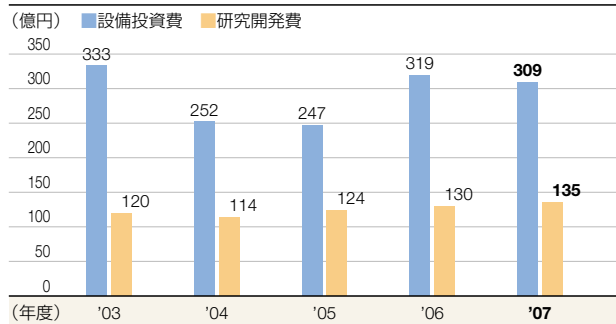
### 経常利益・当期純利益の推移



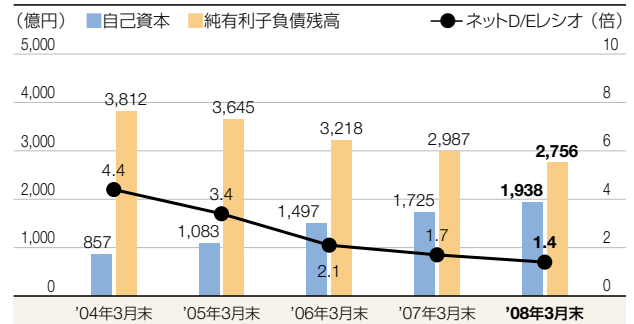
### 総資産の推移



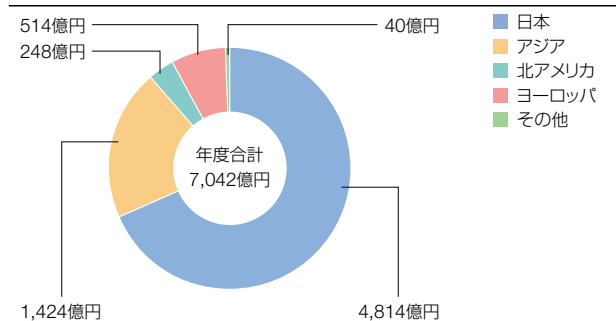
### 設備投資費・研究開発費の推移



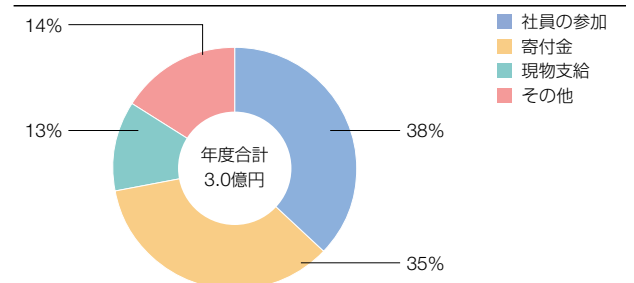
### 自己資本・純有利子負債・ネットD/Eレシオの推移



### 2007年度の地域別売上高



### 2007年度の社会貢献活動の内訳(形態別分類)



人は呼吸しながら生きています。  
人ひとりが一生のうちに排出するCO<sub>2</sub>量は30tといわれています。  
企業も呼吸しています。  
エネルギーを取り入れ、モノづくりをしています。  
だから私たちUBEグループは、  
環境に負荷を掛けない企業活動に挑戦しています。  
昔も今もこれからも、  
地球環境保全に貢献する技術開発・事業活動に精一杯取り組みます。

# 特集1

## 持続可能な社会を目指して

### UBEグループの環境への取り組み



UBEグループでは、「グループ地球環境保全委員会」を設置し、地球環境保全の推進に努めてきました。  
 さらに、急速に進む地球温暖化にすばやく対応するため、2008年に地球温暖化対策推進プロジェクトを発足。  
 UBEグループの地球環境保全への取り組みについて報告します。

# 地球環境保全のために

## UBEグループの環境経営

UBEグループでは、かねてから循環型社会の確立を目指し、環境負荷低減に向けた企業活動に努めています。

国による公害対策基本法が施行される18年前の1949年には、産・官・学・民の4者が協力して環境保全対策「宇部方式」をスタートさせました。この共同での取り組みは国内外で高く評価されており、1997年には、UNEP(国連環境計画)の「グローバル500賞」を受賞し、60年近く経った今でも新たな視点で取り組んでいます。

緊急の課題である地球温暖化に対処するため、生産活動に必要なエネルギーを見直し、重油から天然ガスへのシフト、廃棄物の原燃料化、省エネプロセスの活用など、温室効果ガスの排出削減に積極的に取り組んでいます。また、製品の全ライフサイクルにわたって、化学技術により「人と環境の健康・安全」を確保するGSC(グリーン・サステナブルケミストリー)を指向。ヘリオフレッシュ、PUD(水系ポリウレタン・ディスページョン)などを提供しています。さらに、UBE独自技術・応用技術による窒化珪素粉末・分離膜・廃プラスチックリサイクル技術など、CO<sub>2</sub>削減・リサイクル・水浄化・省エネといった地球環境の保全に役立つ技術・製品を多数生み出しています(P56～61参照)。



調色リサイクル樹脂

## 京都議定書とUBEグループの削減目標

1997年12月に採択された京都議定書(2005年2月発効)では、温室効果ガス削減のための数値目標などを各国ごとに定めています。

UBEグループでは、中期経営計画の中で、2010年までのCO<sub>2</sub>削減目標を12%、CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス排出量をCO<sub>2</sub>換算で10万tとしています。2009年度中の前倒し達成に向けた取り組みを力強く進めています(P44～45参照)。

そのなかの一つが、CO<sub>2</sub>の約310倍の温暖化効果があるN<sub>2</sub>O(亜酸化窒素)削減です。2007年1月、宇部ケミカル工場の硝酸プラントの生産プロセスを変更。触媒を用いて窒素と酸素に分解し、年10万tのN<sub>2</sub>O削減を達成しています。さらに2009年1月の稼働を目指して取り組んでいる、TCL(Thai Caprolactam Public Co.,Ltd)でのカプロラクタムの生産プロセス変更では、京都議定書で認められた京都メカニズムの一つであるCDMを、UBEグループとして初めて活用しました。



N<sub>2</sub>O分解触媒

### 京都議定書の概要

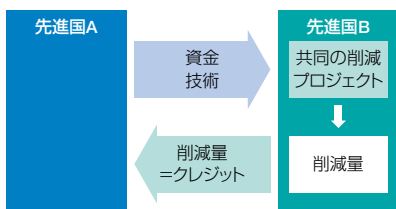
京都議定書批准国	先進国:39カ国(日本・EU・ロシア・スペインなど) 途上国:101カ国(中国・インド・タイ・アフリカ諸国など)
対象期間	2008年～2012年(5年間)
対象ガス	二酸化炭素(CO <sub>2</sub> )・亜酸化窒素(N <sub>2</sub> O)などの6種類
削減目標	1990年時点での先進国CO <sub>2</sub> 総排出量の5.2%を削減 (日本:-6%、EU全体:-8%、ロシア:±0%、 スペイン:+15%)

### 京都メカニズムの概要 (京都議定書に定められた数値目標を達成するために設けられた補助的な仕組み)

#### 共同実施

(JI: Joint Implementation)

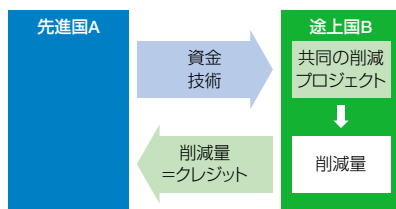
先進国A、B同士が共同で事業を実施し、その削減分を投資国Aが自国の目標達成に利用できる制度



#### クリーン開発メカニズム

(CDM: Clean Development Mechanism)

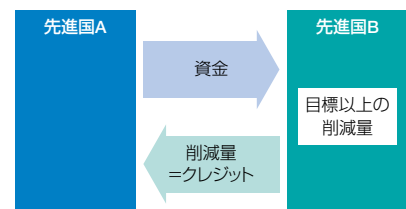
先進国Aと途上国Bが共同で事業を実施し、その削減分を投資国(先進国A)が自国の目標達成に利用できる制度



#### 排出量取引

(ET: Emissions Trading)

各国の削減目標達成のため、先進国A、B同士が割当量を売買する制度



出典: 経済産業省資料

タイUBEグループ(AOU)では、地域社会とのコミュニケーションを大切にし、地球環境保全に向けた様々な対策を進めています。今回は、タイ政府が工業(化学)分野で初めて承認し、UBEグループとしても初めての試みである、TCL・CDM(クリーン開発メカニズム)プロジェクトについて報告します。(AOU：化成品・樹脂カンパニーアジア統括部)

# タイ・CDMプロジェクト

## Q タイ国の地球環境保全への考え方はどのようなものですか？

**チャルニア** タイ政府はグローバルスタンダードの環境保全対策を推進することを宣言しています。京都議定書では、タイ国に温室効果ガスの削減義務はありません。しかし、すべての国々が環境負荷低減に取り組まなければ、地球温暖化を防ぐことはできないでしょう。タイ国での取り組みの一例として、環境にインパクトを与える工場・ホテル・デパートなどの新規事業を行う際は、必ず環境アセスメントを必要とします。事業者はその結果を踏まえ、環境への影響を考えた事業のあり方を検討・計画し、実行しなければなりません。環境立国が、タイ政府の方針です。

## Q AOUでは、どのような取り組みをしていますか？

**チャルニア** AOUでは2008年1月に、CSR推進センターを新設し、その傘下に地域渉外・安全・環境衛生・品質保証・自衛消防に特化した4部門を組織化しました。3ヵ年目標を設定し、2010年には、タイ政府が発行を準備しているCSR認証の取得第一号企業を目指しています。

その中で環境保全面での最近の取り組みは、排水設備に逆浸透膜を使用し30%の節水の達成、ボイラーをスチーム回収

タイプに変更してCO<sub>2</sub>削減、CDM事業による温室効果ガスの削減、SO<sub>x</sub>・NO<sub>x</sub>などの大気排出量削減など。「新しいプロジェクトが稼動しても環境負荷に繋がる物質の排出量は増やさない」がAOUのポリシーです。

日本の環境安全対策は優れています。UBEが創業111年の長きにわたり先行して培ってきた、環境安全対策の豊富な知識や経験をシステムチックに引き継ぎたいと考えています。

## Q TCLのCDMプロジェクトとは、どのようなものですか？

**西田** ラクタム生産の中間原料を製造する工程では、京都議定書で規定されている温室効果ガスの一つであるN<sub>2</sub>Oが発生します。N<sub>2</sub>Oは麻酔に使われるなど、通常は安全で有害性がないため、大気排出していました。ところがN<sub>2</sub>Oは、CO<sub>2</sub>の約310倍という高い温暖化係数なので、これを分解する技術を採用して、削減に取り組むことにしました。これによりCO<sub>2</sub>換算で、年間約17万tの温室効果ガスが削減できます。

TCLではその手段に、京都メカニズムの一つであるCDMを活用しました。実際の事業は三菱商事(株)と共同で実施しています。

**ピチャイ** 2005年に当プロジェクトをスタートしましたが、タイでは全く新しい取り組みでした。例えば、当初タイ政府



社員が作成した環境安全の啓発ポスター



UBEグループの環境安全監査



CSRに関する教育・啓発活動



AOUの研究開発を担うテクニカルセンター



全プラントを集中管理するコントロールセンター



**タイ カプロラクタム社(TCL社)概要**

正式名称：Thai Caprolactam Public Co., Ltd.  
 所在地：[本社]タイ王国バンコク市  
 [工場]タイ王国ラヨン県  
 設立年：1990年  
 従業員数：410人(2008年3月末現在)



**AOU : Asia Operational Unit (アジア統括部)**

Thai Caprolactam Public Co.,Ltd.(TCL)  
 Ube Nylon(Thailand) Ltd.(UNT)  
 Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.(TSL)

が認知・推奨していたのは、「バイオ燃料などの再生可能エネルギーやエネルギー使用量削減」型のCDMプロジェクトであり、我々のような「プロセス改善による温暖化ガス削減」型のプロジェクトを推進するためには、十分な説明が必要でした。新しい取り組みであるが故に、当局からの承認を得るまでの道は、困難を極めました。ですが我々は「地球温暖化対策に貢献する」をモチベーションに、チャレンジ精神で克服、力強く取り組んでいます。現在プロジェクトは、パートナー企業とともに予定通り進めています。

**西田** 3年越しのプロジェクトです。本当にいろいろありましたけど、不思議なもので私には苦勞の記憶がありません。むしろこれからが大変なのだと、気を引き締めています。

今後の予定は、2008年10月に機器の据付工事を行い、稼働の見込みは2009年1月になります。

**Q 今後の展望を教えてください。**

**チャルニア** タイ政府は、2007年7月にタイ温室効果ガス管理機構委員会を設置するなど、CDMの強化を進めています。本プロジェクトは、タイ政府が工業(化学)分野で初めて承認したCDM事業ですから、タイ国にとってもUBEグループにとっても、社会的な意義の高い事業であり、大きく注目されています。私自身も様々な場面でこの取り組みを紹介していて、皆さんにCDMを推奨しています。

AOUは、すべてのステークホルダーの方々に対し、説明責任をきちんと果たしたいと考えています。私たちの強みの一

つが、近隣の方々とともに親しくお付き合いしていること。顔が見えるからこそ、より正直な企業活動でありたいと誰もが思います。自らを律する監査体制を強め、安全第一かつ環境配慮の操業と社会貢献への取り組みを進め、これからもUBEグループの一員として、社会とともに成長したいと願っています。

**CDMプロジェクト主要メンバー**



UBE 常務執行役員  
 化成品・樹脂カンパニーアジア統括部長  
 兼Thai Synthetic Rubbers Co.,Ltd.、  
 Ube Nylon (Thailand) Ltd.、  
 Thai Caprolactam Public Co.,Ltd.担当  
 (3社CEO)

**チャルニア・ピチットクン**



Thai Caprolactam Public Co.,Ltd.  
 副社長

**西田 洋一**



Thai Caprolactam Public Co.,Ltd.  
 プロジェクトマネジャー

**ピチャイ・アタチティパン**



## 特集2

# ステークホルダーとの対話

創業者の渡辺祐策翁が掲げた「共存同栄」の理念。

UBEグループは、いつの時代も株主・顧客・社員・地域住民など

すべてのステークホルダーと良好な関係を築き、共に発展してきました。

2007年11月、UBEグループの歴史・現在・未来を紹介した総合案内施設「UBE-i-Plaza」がオープン。

ここをステークホルダーとの交流の場として、UBEグループは、皆様との対話を大切にしていきます。

### 「UBE-i-Plaza」の概要

オープン：2007年11月27日

総面積：530m<sup>2</sup>

展示スペース：330m<sup>2</sup>

開館時間：9:00～17:00

休館日：土・日・祝日および会社休業日

利用方法：当施設は予約制になっています。事前に下記までご連絡願います

アクセス：●東京より飛行機で約1時間30分。山口宇部空港より宇部本社まで車で約15分

●大阪より新幹線で約2時間。JR新山口駅より宇部新川駅まで、特急バスで約40分・JR宇部線で約50分

住所：〒755-8633 山口県宇部市大字小串1978-96

TEL：0836-31-2111（見学受付）

皆様のご来場をお待ちしています。

「UBE-i-Plaza」には、国内・海外から多数のお客様がいらっしゃいます。皆様との出会いを通して毎日多くのことを発見したり、学ばせていただいています。これからもより多くの方々がコミュニケーション＝対話の場としての当施設を訪問され、UBEグループへの理解を深めていただけると嬉しいです。



アテンダント  
矢野 聡子



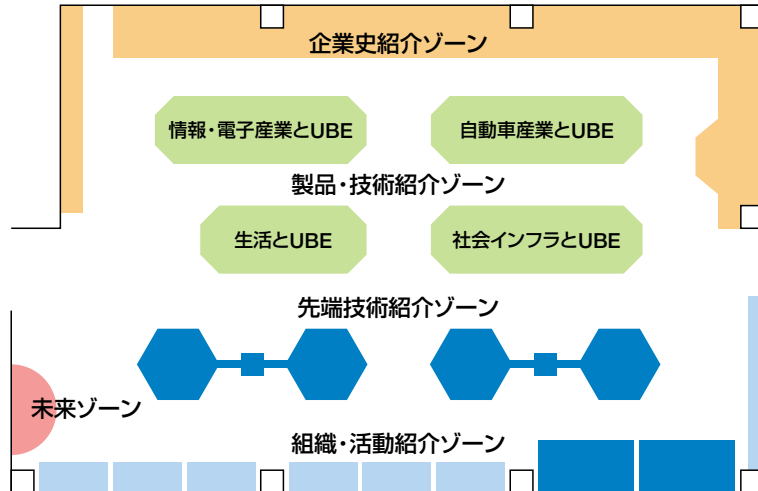
●**企業史紹介ゾーン**  
企業史に関する資料とともに、UBEグループの創業から現在までを10の歴史テーマとエピソードで紹介しています。



●**製品・技術紹介ゾーン**  
情報・電子産業、自動車産業、生活、社会インフラの4つのテーマでUBEグループの関連製品を紹介しています。



●**未来ゾーン**  
宇宙船や人工衛星を守る耐熱材料など、世界でも最先端の技術を紹介しています。



●**先端技術紹介ゾーン**  
UBEグループが持つ先端技術について、実験装置やシミュレーションモニターを使ってわかりやすく紹介しています。



●**組織・活動紹介ゾーン**  
「CSR活動とUBE」「環境事業とUBE」などの7つのコーナーがあり、UBEグループの独自性とグローバルな展開を紹介しています。

## UBEと社会との交流の場として

UBEグループは、1897年に沖ノ山炭鉱として創業し、2007年に110周年を迎えました。創業110周年記念事業として、創業の地でもあり、現在も最大の事業拠点でもある山口県宇部市に、UBEグループの歴史や製品、技術を紹介する総合案内施設「UBE-i-Plaza」を宇部本社1階にオープンしました。

UBEグループの受付機能のほか、来訪者への情報提供、対話の場として運用されているだけでなく、新たに産業観光での利用も見込まれ、地域活性化の拠点としても期待されています。

展示室は、「企業史」「製品・技術」「先端技術」「組織・活動」「未来」の5ゾーンに分かれ、これまでの歩みのほか、UBEグループが製造している製品と、それを使って作られた最終製品などを展示して、事業内容、取り組みを紹介しています。タッチパネル・ディスプレイも数多く設置され、詳しい解説などを見ることもできます。

宇部地区の工場には、年間5,000人が訪れていますが、本施設のオープンにより、今後は10,000人の来場者を予想しています。

## 来場者の感想



創業以来の経営理念「共存共栄」が結晶化された様々な展示資料は、県民の誇るべき財産。産業観光などを通じたここでの「対話」が、CSR活動を一層深化させ、貴グループ並びに地域社会双方の持続的な発展に繋がることを期待しています。

山口県地域振興部長 小田 由紀雄さん



石炭産業を礎として発展していった宇部興産の歴史は、宇部市の産業発展の歴史でもあります。当施設では、歴史的にも貴重な資料や様々な情報に触れることができ、この施設を通じて、地域に開かれ親しみやすい企業として、地域との絆が深まるものと期待しています。

宇部市経済部長 西山 一夫さん



宇部興産の事業内容はあまり知りませんでした。こんな近代的な仕事をしているとは「驚き」です。これほど多くの身近なものに、いろいろな材料が使われているのに、名前が出てこないからわからない。無言で仕事をしている感じですね。さらっと見ても1時間かかりました。じっくり見るにはもっと必要です。

第一中央汽船株式会社 大田 久美さん（商用で来館）

宇部興産を見学してびっくりしました。「アイプラザ」にはいろいろなものがたくさんありました。トンボが私の手の熱で動きました。工場では石炭を運ぶユーホーキャッチャーが1回に20tもつかんでいました。ダブルストレーラーが大きくて30mありびっくりしました。トレーラーの運転席はかっこよかったです。

宇部市立万倉小学校 3年生（工場見学で来館）



# CSR基本方針に沿ってCSRの深化を推進する体制を整備しています

2008年4月に、CSR推進体制を強化するためグループCSR委員会を新設するとともに、CSR推進部を発足。中期経営計画の基本方針の一つ、「CSR活動の深化」を推進するための体制を整備しています。

## UBEグループCSR基本方針

UBEグループは、CSR基本方針を企業活動の中心に置き、企業と社会の持続的成長に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めます。
- 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めます。

## UBEグループ CSRマトリックス

項目	基本方針	株主	顧客	取引先
使命／存在目的	●公正な企業活動を通じ、企業価値を高め、ステークホルダーに貢献するとともに持続的成長を図り、長期的に社会との共生を実現する	●企業価値の持続的向上 ●安定的かつ適正な配当 ●適正な情報開示	●安全、高品質かつ社会に役立つ製品、サービスを適正価格で提供 ●顧客ニーズへの迅速な対応	●公平、公正な取引
企業統治・内部統制	●透明性の高い企業統治および効率的で規律ある執行体制の確立	●企業統治・内部統制の充実 ●安定的かつ適正な配当の実施 ●財務構造の改善	●公正取引、競争の徹底 ●BCP作成（事業継続計画）	●公平、公正な購買取引 ●信頼関係の構築
コンプライアンス	●企業倫理・社会的コミットメントの遵守、徹底 ●法令の遵守	●インサイダー取引防止 ●ネガティブ情報の適正開示	●独禁法、建設業法など関係法令の遵守 ●顧客情報等の守秘義務の徹底	●知的財産の尊重 ●下請法、労働者派遣法など関係法令の遵守
環境・安全・品質	●環境に配慮した事業活動の展開 ●環境情報の提供 ●高品質、安全な製品、サービスを安全な方法、技術で生産、提供	●環境・安全優先、品質重視の経営の理解促進	●環境負荷低減のための製品、サービスの開発・提供 ●高品質、安全な製品、サービスの提供 ●関係法令の遵守	●環境負荷低減への取組促進 ●安全、品質に関する要求事項の明確化 ●グリーン購買の推進
情報公開・コミュニケーション	●ステークホルダーへの適時適切な情報開示、対話チャネルの充実 ●情報の適切な管理	●経営状況、CSR、リスクに関する情報公開 ●アナリストへの適切な情報提供 ●開かれた株主総会開催	●製品、サービス、安全に関する適切な情報の提供	●調達方針の明示 ●コミュニケーション促進
人権・労働	●企業活動によって影響を受ける人々の人権尊重 ●協力会社などを含む従業員の尊重	●人権重視に対する理解促進、支持獲得	●製品、サービス情報の円滑な利用促進 ●消費者に不快感を与えない宣伝・広告	●取引の機会均等
社会貢献	●健全で持続的な社会づくりのための社会貢献活動の展開	●企業の社会貢献活動に対する理解促進、支持獲得（中央病院など）	●企業の社会貢献活動に対する理解促進（中央病院など）	●企業の社会貢献活動に対する理解促進（中央病院など）



## UBEグループCSRマトリックスの意義

UBEグループでは、CSR基本方針に沿って、CSRは経営そのものであるとの観点から、グループCSR委員会(委員長田村社長)において企業活動におけるCSRの実践的課題の内容をCSRマトリックスとして取りまとめ、決定しています。

CSRマトリックスは、CSRの具体的項目別に、関係するステークホルダーごとに、UBEグループとして役員・社員が達成すべき課題内容を明示しています。UBEグループでは、このCSRマトリックスを今後グループ内に周知徹底し、グループ内の全部署がCSRマトリックスに沿って業務を遂行するとともに、毎年モニタリングも実施していきます。

	社員	地域社会・行政	横通し委員会など	主な統括部署
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●適正な給与</li> <li>●安定的な雇用</li> <li>●人材育成</li> <li>●情報と課題の共有化</li> <li>●「生活の質」向上支援</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●安定的かつ公正な雇用</li> <li>●適正な納税</li> <li>●地域社会への貢献・対話</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●公正で透明性の高い、バランスのとれた課題および実行方針の決定</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●公正かつ迅速、効率的な課題遂行および統括</li> <li>→課題実施：すべての本支店・工場・グループ会社の各部署</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●経営方針の徹底</li> <li>●CSR活動に関する理解促進、啓発活動</li> <li>●役割に基づく業務執行</li> <li>●愛社精神の醸成(持株会など)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●適正な納税</li> <li>●適切な政治献金</li> </ul>	株主総会、取締役会、内部監査制度、社外取締役、グループ経営委員会、グループCSR委員会など	企画部、監査部、CSR推進部、内部統制システム構築プロジェクトチーム
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●「私達の行動指針」等コンプライアンス教育の徹底、体制整備(e-ラーニングなど)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●各種関係法令、条例、上乗せ規制、協定などの遵守</li> </ul>	グループCSR委員会、コンプライアンス委員会、規制貨物等輸出管理委員会	CSR推進部、法務部、企画部、知的財産部
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境、安全衛生、品質、省エネに関する教育、啓発、質的向上</li> <li>●安全で働きやすい職場環境の整備、実現</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境、製品、サービスに関する法令遵守</li> <li>●環境負荷低減に対する積極的取り組み</li> </ul>	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、危機管理委員会	環境安全部、REACH推進室、総務部
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●社内コミュニケーション促進</li> <li>●労働条件に関する情報開示</li> <li>●情報セキュリティの管理、プライバシー保護</li> <li>●知的財産権取扱いに関する理解促進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●地域社会、各種団体などとのコミュニケーション促進(RC地域対話、「UBE-i-Plaza」など)</li> <li>●マスコミとの良好な関係構築</li> </ul>	グループCSR委員会、情報セキュリティ委員会	CSR推進部、IR広報部、情報システム部、環境安全部、宇部渉外部
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●多様な人材が能力を発揮できる人事処遇制度の充実</li> <li>●職場の安全衛生と従業員の健康管理の充実</li> <li>●従業員、組合との誠実な対話</li> <li>●雇用差別の廃止と機会均等</li> <li>●人権尊重についての教育</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●雇用の創出</li> <li>●労働に関する法令遵守</li> <li>●人権を尊重した社会づくりのための協議、対話</li> </ul>	人事政策委員会	人事部
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●自発的社会参加の推奨、支援</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●社会貢献活動推進および仕組みの整備(宇部興産学術振興財団など)</li> <li>●企業の社会貢献活動に対する理解促進(中央病院など)</li> </ul>	グループCSR委員会、CSR推進会議	CSR推進部、宇部渉外部、総務部

### CSR推進体制の強化

UBEグループは、2005年7月制定のCSR基本方針に沿って、CSRは経営そのものであるとの考えから、企業価値向上のため収益の持続的向上と健全な財務体質の実現を目指すとともに、環境安全やコンプライアンスなどについて推進体制を強化してきました。

さらに、2007年度よりスタートした中期経営計画「ステージアップ2009」において、基本方針の一つとして収益構造改革と財務構造改革、ならびにCSR活動の深化を掲げ、CSR推進体制の徹底を検討してきました。2008年4月1日付けでグループCSR委員会(委員長 田村社長)を設置し、傘下に主に社会貢献活動を把握、推進するCSR推進会議とコンプライアンス委員会、情報セキュリティ委員会など5委員会を設置。また、CSR推進体制をサポートする組織として、CSR推進部を新設しました。

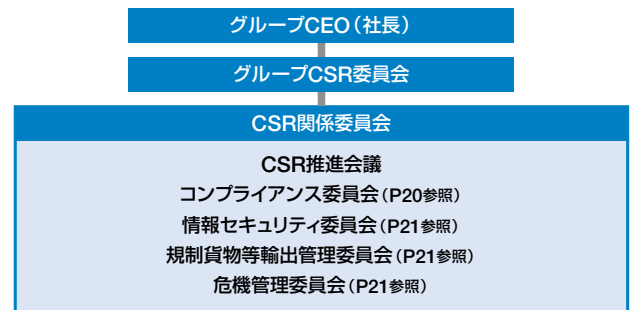
この新体制のもと、UBEグループでは、前述の通りCSRマトリックスを決定し、傘下委員会および既存のグループ環境安全委員会などととも、CSRの実践を図っています。その上で、公正な企業活動を通じて企業価値を高め、ステークホルダーの信頼を深めるとともに、持続的成長を図り、長期的に社会との共生の実現を目指しています。



代表取締役 副社長執行役員  
グループCSR担当  
**岡田 和彦**

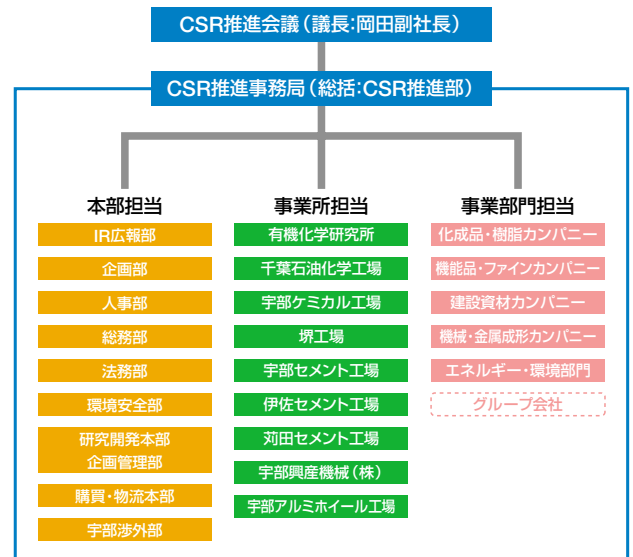
### グループCSR委員会の体制

UBEグループは、グループCEO(田村社長)のもとグループ経営委員会として、従来からあるグループ環境安全委員会などに加え、グループCSR委員会を新設してCSRの基本方針に基づいて事業活動を展開しています。



### CSR推進会議の体制

UBEグループの社会貢献活動やCSR報告書を担当するCSR推進会議は、CSR担当役員のもとCSR推進事務局が中心となって、活動の実績把握や推進に努めています。



# 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

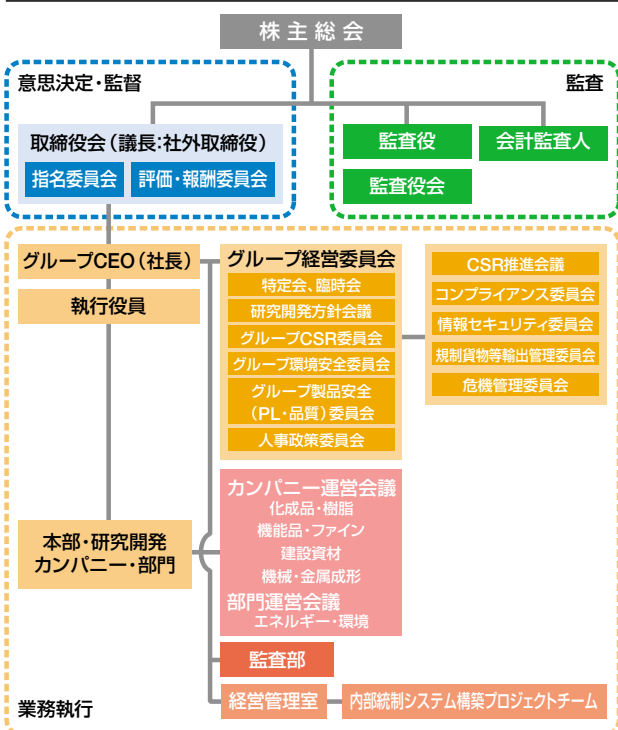
コーポレート・ガバナンス体制を確立することにより、企業価値の長期安定的な向上を図り、すべてのステークホルダーに対する責務を果たし、その信認を得ることが重要であると考えています。

## 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6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、定款およ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、取締役会を機動的に運営するための下部組織として、「指名委員会」と「評価・報酬委員会」を設置しており、それぞれの委員長は社外取締役が務めています。

## コーポレート・ガバナンス体制



なお、機動的な役員人事の実現および成果主義を徹底すべく、取締役・執行役員の任期を1年に短縮しています。

## 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などの全社横断的なリスク管理組織のメンバーとなっており、各委員会と連携してリスク管理体制の強化を図っています。

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

監査役と監査部とは定期的に情報交換を実施し、監査役監査時には必要に応じ、監査部員が補助者として同行するなど密接な連携を図っています。監査役は会計監査人と定期的な会合を持ち、会計監査人の監査計画・実施状況などを聴取しています。

## 経営の意思決定のための会議体

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

# コンプライアンスの確保は信頼される企業であるための基本です

企業としての社会的責任を果たすためには、コンプライアンスの確保が基本であるとの認識のもと積極的にコンプライアンス経営に取り組んでいます。

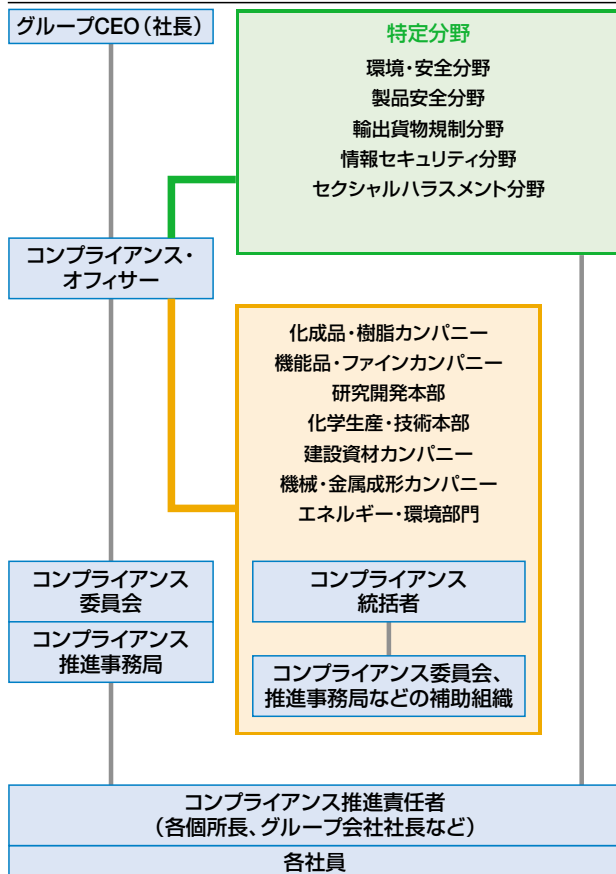
## コンプライアンスの確保

企業が事業活動を行う上で、社会に役立つ製品やサービスを提供することはもちろん大切なことですが、その前提として、法令などの社会規範を遵守し、社会から信頼される存在である必要があります。

UBEグループでは、法令を含む社会的ルールおよび社内規則などを一人ひとりが確実に守る企業風土を醸成することを目的として、2003年4月から、社長をトップとしてコンプライアンス確保体制の整備に取り組むとともに、問題を早期に発見するため社内外に通報窓口を設けました。

また、2006年度からは、e-ラーニングによる啓発活動やコンプライアンス監査を実施するなど、コンプライアンス体制の実効性確保のための取り組みを進めています。

### コンプライアンス確保体制



### 「私達の行動指針」の改訂

UBEグループの役員・社員が守るべき行動規範をまとめた冊子「私達の行動指針」(1998年5月制定)の見直しを行い(2003年3月、2006年3月)、理解の促進と徹底を図るためUBEグループの役員・社員に配布しています。

### e-ラーニングによる啓発

2006年度より毎年一回、コンプライアンスに関わるテーマをピックアップし、派遣社員・出向者を含む全従業員を対象としたオンライン研修を実施しています。

### 新入社員研修

新入社員は入社時の研修期間中にコンプライアンスの基礎を習得します。

### 社内イントラネットによる啓発

社内イントラネットにコンプライアンス確保体制を定めたマニュアルを掲載するとともに、具体的事例に即してコンプライアンスを解説するページを開設することにより、コンプライアンス確保についての社員の理解が促進されるよう努めています。

### 通報窓口(UBE C-Line)の設置

コンプライアンス違反の早期発見・対処を目的として、コンプライアンス担当部門や顧問弁護士に直接通報できる制度を設置し、運用しています。

### コンプライアンス確保体制の概要

- コンプライアンス・オフィサー(CO)  
UBEグループのコンプライアンスの確保・推進統括者として担当役員2名(うち1名がチーフ・コンプライアンス・オフィサー)を任命し、コンプライアンス活動を統括しています。
- コンプライアンス委員会  
COの諮問機関として、コンプライアンス確保に関する重要問題の審議にあたっています。なお、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。

# 企業活動に潜む様々なリスクを把握し 最適な対処方法を実施しています

経営に重大な影響を及ぼすリスクを把握し、  
最適な対処をすべく管理体制を整備・強化しています。

## リスク管理体制

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

また、特定のリスクに取り組むため、「グループ環境安全委員会」と「グループ製品安全(PL・品質)委員会」を設置し、環境安全や製品安全に関するUBEグループ全体の方針を策定し、諸施策を推進しています。

さらに以下の委員会を設け、個別のリスクに対応する体制を取っています。

### 情報セキュリティ委員会

多くの情報が電子化されている現在、情報の漏洩・改ざん・破損などのリスクに企業はさらされており、それらは企業活動に大きな影響を与えるものといえます。

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

### 規制貨物等輸出管理委員会

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

### 危機管理委員会

工場事故や労働災害等環境安全関連の事故・災害や各種法令違反、あるいはセクハラ、人権問題などの人事・労務上のトラブルなど、企業には国内・海外を問わず様々なリスクがあります。不幸にもこれらリスクが顕在化した場合、速やかに対処し、企業活動を継続していくことは極めて重要なことであり、企業の社会的責任といえます。

UBEグループでは、危機発生時の情報の集約や社内外への対応について、国内では「国内緊急事態対処マニュアル(Eマニュアル)」、海外駐在員や海外出張者の安全に備えたものとして「海外緊急事態対処マニュアル」をそれぞれ制定し、さらに国内外を統一した総合的な危機管理体制の構築を進めています。

## BCP<sup>\*1</sup>策定と地震対策

UBEグループでは、首都圏において震度6弱以上の大規模地震が発生し、本社機能に重大な支障が発生した場合に備え、迅速な初期対応や業務の早期立ち上げ、事業継続を目的としたBCPの策定を進めています。

BCPで想定される新たな脅威の新型インフルエンザについても、行動マニュアルを整備し国内・海外に向けて発信、危機への対処に万全を期すようにしています。

また、グループ環境安全委員会傘下のグループ地震対策委員会では、地震発生時における災害の拡大防止、早期復旧を目的とした取り組みを進めています。2006～2007年度には、UBEグループの「災害対策マニュアル」を見直しました。さらに、災害発生時の従業員や家族の安否を迅速かつ正確に把握するため「安否確認システム」の導入を順次進めています。2006年度は東京本社、名古屋支店、2007年度は堺工場、千葉石油化学工場、有機機能材料研究所および大阪支店で導入しました。

# ステークホルダーとともに



UBEグループは、  
すべてのステークホルダーから  
信認を得られるよう、  
「私達の行動指針」を遵守するとともに、  
CSR活動を積極的に推進していきます。

## 私達の行動指針

### 第1章 企業の使命と社会的責任

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

### 第2章 法と企業

私達は国内外の法令、会社の規則を遵守し、健全な社会の一員として行動し、反社会的勢力とは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。

写真左から  
Ube Chemical Europe, S.A.設立40周年記念パーティー  
第102回 宇部興産株主総会(P23参照)  
社員の家族を対象とした工場見学会(P32参照)  
現代日本彫刻展「宇部興産賞(2007)」の受賞作品(P34参照)

# 経営の透明性を高め 信頼される企業を目指しています

「適時」「適切」「公平」な情報開示とIR(投資家向け広報)活動を推進し、  
株主・投資家との双方向コミュニケーションを図ることで、信頼される企業を目指しています。

## IR活動

UBEのIR活動は、常に誠意を持った対応を旨とし、資本市場においてUBEの経営戦略や事業状況の理解促進を図るとともに、経営の透明性を高め市場からの信頼を深めるため、適時・適切で公平なディスクロージャーを目指しています。

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

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

また、個人投資家向けに従来の事業報告書に代えて、2007年度から半期ごとに発行している「株主通信」では、UBEの事業内容や戦略をよりわかりやすく紹介しています。UBEは、今後も「適時」「適切」「公正」な情報開示を進めるとともに、双方向コミュニケーションに積極的に取り組んでいきます。



2008年5月に開催したアナリスト説明会



IR情報のトップページ

UBEグループ IR情報：  
<http://www.ube-ind.co.jp/japanese/ir/index.htm>

## 株主総会

UBEの株主総会は、「開かれた、わかりやすい総会」を目指し、毎年6月下旬に創業の地である山口県宇部市で開催しています。毎年、1,000名を超える来場をいただいております。総会後には社長による中期経営計画の概況説明や事業紹介展を開催するなど、事業内容への理解を深めていただいております。また、招集通知の早期発送や、ホームページへの掲載を行うことで、株主の皆様が情報を入手しやすいよう配慮し、議題を十分に検討していただけるようにしています。

## 配当政策

UBEは、配当の実施を株主に対する重要責務として認識し、業績に対応した配当を行うことを基本方針としています。一方、株主の中長期的な利益確保を図る上で、将来の事業展開のための内部留保の充実も重要と考え、これらを総合的に勘案して株主配当を決定しています。

中期経営計画ではこの方針に則り、連結配当性向20～25%を目安に、業績の向上に伴い着実な増配を目指していきます。なお、2007年度は前年度より1円増配し、5円の配当を行いました。

## 格付評価

UBEでは、「財務構造改革」を経営の最重要課題の一つと位置づけ、グループをあげてこの課題に取り組んでいます。この結果、(株)格付投資情報センターによるUBEの格付は、2007年10月に、1ノッチ上がってBBB(安定的)となりました。今後も、収益基盤の強化ならびに財務構造改革を推進し、格付のさらなる向上を目指します。

また、様々な環境対策が評価され、日本政策投資銀行の「環境配慮型経営促進事業」における格付審査において、最高ランクの評価と併せて、総合化学メーカーで初の特別表彰を取得。2008年3月には、同制度に基づく融資を受けました。

# 安全で品質の高い製品を提供するために 規制への対応や適切な情報開示を行っています

グループ製品安全(PL・品質)委員会が中心となって、REACH規則対応やGHSラベルへの計画的改訂、製品中有害物質対応、品質管理活動の強化に重点的に取り組んでいます。

## EU・REACH規則\*1

EU内での化学品の製造、輸入には、化学物質ごとにその有害性評価とリスク評価を行った上で、再登録義務が課されます。UBEグループでは、日本、タイからの輸出品とスペインのグループ会社の製造品が登録の対象となります。その最初のステップが2008年6月から始める予備登録、次いで本登録作業に移行しますが、数量に応じての登録期限猶予があるために登録全作業が完了するのは2018年になります。

UBEグループは多数の要登録製品を抱えており、長期間にわたるこうした登録作業を確実に実行するために、2007年9月に「REACH推進室」を設置しました。推進室は、登録実務を遂行するとともに、内外のUBEグループを統括して円滑な登録作業を進めていきます。

2007年度は、EU輸出品や製造品目の確認、製造・輸出货量把握、用途の確認といったUBEグループ内調査のほかに、ユーザー・サプライヤーとも協調して外部調査を実施しました。一部の製品については、コンソーシアム\*2活動、有害性情報の収集・評価といったより踏み込んだ作業にも着手しています。



EU向けラベル

## 製品安全データシート(MSDS)\*3

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、ホームページなどを通じて公開しています。また、社内イントラネットにもMSDSを掲載し、安全性情報の全社共有を図っています。

危険有害性情報や法規制の変更など、常に新しい情報を収集・掲載するようにグループ内規程にMSDSに関する基準を制定し、内容の更新に努めています。2007年度は、外国語版も含め、200製品のMSDSを更新・新規作成しました。



製品安全データシートを掲載しているホームページ

## 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\*4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\*5(ラベル方式)」に対しても積極的な導入を進めています。



高純度アンモニア水の警告表示ラベル

### 用語解説

- \*1 REACH規則：2007年6月施行のEUの新たな化学物質規制。Registration(登録)、Evaluation(評価)、Authorization(承認) of Chemicals(化学物質)を略して、「リーチ」と読む。
- \*2 コンソーシアム：登録に必要なデータの共同取得、登録情報のEU化学品庁への共同提出を目的とする、契約ベースで形成される自主的な組織・企業集団。
- \*3 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)
- \*4 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(Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals)。
- \*5 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。



## 物流安全

グループ製品安全(PL・品質)委員会の下部組織である物流小委員会の年間活動計画に従い、地区別物流協議会で物流事故防止と物流品質向上に取り組んでいます。

イエローカード<sup>\*6</sup>(緊急連絡カード)携行の定期的チェック、物流情報の伝達・交換、事故事例の検討、ローリー車の防災訓練などUBEグループ・協力会社一体となって物流の安全に努めています。

## 国内外の化学品安全管理活動への参画

国内の化学品安全性点検プログラム<sup>\*7</sup>に参加し、蔞酸と12-アミノドデカン酸についてスポンサー登録を行っています。この2物質の入手可能な安全性情報と追加試験結果を盛り込んだ計画書の提出も、既に完了しました。

ICCA<sup>\*8</sup>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(LRI: Long-range Research Initiative)についても、日本化学工業協会を通じて積極的に参加・支援しています。

## 顧客のグリーン調達<sup>\*9</sup>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。顧客が実施するこうしたグリーン調達の実現に、原材料などの素材を提供する立場から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、製品中の含有物質管理を推進しています。

## 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。2006年度からは品質・製品安全監査も実施しています。2007年度は、クレーム、規格外(不適合)の適正管理やそこからくる損失コスト管理の強化、コンプライアンスを含む製品安全面のより一層の充実を図りました。

### メッセージ

#### REACH登録いよいよ開始

UBEグループで製造している化学品の種類、品質、量は、いずれも世界有数であり、生産拠点も日本、タイ、EU域内のスペインと、他の日本企業とは違う立場でREACH対応の準備を行ってきました。社内各部署と約一年の間準備を進めてきましたので、REACH対応の第一段階である予備登録の準備も順調に推移しています。UBEグループ全体で予備登録する物質数は100近くに上りますが、タイ、スペインとも協調して作業を行い、この9月中に予備登録を完了させる予定です。



環境安全部REACH推進室  
石本 光能



### 用語解説

- \*6 イエローカード：輸送時における万一の事故に備えて、製品名、特性、取り扱い方法、事故発生時の対処法、緊急連絡先などが記載されたカード。
- \*7 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2005年6月スタートの日本独自プログラム。
- \*8 ICCA：International Council of Chemical Associations(国際化学工業協会協議会)。
- \*9 グリーン調達：EUのRoHS指令(電気電子機器への特定有害物質の使用制限)に代表される法規制を満足させるため、独自の安全・環境基準のもとに選別を行う原材料調達。

# 自由な競争に基づく 公正・公平な取引に努めています

UBEグループでは、取引先をよきビジネスパートナーとして捉え、  
お互いの持続的発展を目指して、公正・公平な取引関係の構築に努めています。

## 下請法に関する取り組み

「下請代金支払遅延等防止法(下請法)」について、全社員を対象としたe-ラーニングによる研修や社内関係部門に対する個別説明会などを開催し、法令の内容を理解し、遵守するよう徹底しています。



関係部門への下請法説明会



e-ラーニングによる研修

## グリーン購入\*1への取り組み

UBEグループでは、「グリーン購入法」の主旨に沿い、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。コピー用紙ではエコ商品の使用率100%を目指しており、本CSR報告書も再生紙100%の用紙、そして大豆インキを使用しています。UBEグループのグリーン購入比率は62%に向上しています。

## 購買基本方針

- 公平・公正な取引  
公平・公正で自由な競争に基づく取引を行うとともに、常に新しい取引先とのビジネス機会の創出を心がけています。また、取引先と対等で公平な協力関係を築き、長期的観点より相互の理解と信頼関係向上に努めます。
- 取引先選定における客観的評価  
取引先選定に際しては、品質・価格・納期等を総合的に勘案したうえで、経済合理性に基づき決定します。
- 法令の遵守・機密保持  
購買活動において、すべての関連する法令や社会的規範を遵守するとともに、取引上で得られた機密を保持します。
- グリーン調達・購入  
購入品選定において、環境保護に配慮した購買活動を行います。

## メッセージ

### グリーン購入を推進しています

UBEグループのグリーン購入は、資材部3名と環境安全部1名が事務局となり推進しています。取り組みの特徴は、UBEグループ全体の環境安全施策の一つとしてグリーン購入を取り上げ、その中で重点施策を決めて取り組んでいることです。2008年は、コピー紙のエコ商品利用率100%が目標です。エコ商品利用で、環境についての意識向上を目指していますので、皆様のご協力をお願いします。



購買・物流本部 資材部  
藤本 秀夫



### 用語解説

\*1 グリーン購入：品質や価格だけでなく環境のことを考え、環境負荷ができるだけ小さい製品やサービスを、環境負荷の低減に努める事業者から優先して購入すること。

# 多様な人材がその能力を発揮できるように 人材育成に力を入れています

人材を経営資源のなか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、人材育成と働きやすい職場環境づくりに力を入れています。

## 雇用の多様化への取り組み

### 再雇用制度

UBEグループでは、定年退職者がこれまで培ってきた技能や経験をもとに、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」を導入しています。契約期間は1年とし、最長、厚生年金の支給開始年齢に達するまで、1年単位で更新できる仕組みとなっています。2007年度には退職者の約58%を再雇用しました。

### 障がい者雇用

UBEグループでは、特例子会社である(有)リベルタス興産(1991年4月設立)に蓄積されている障がい者雇用および定着のノウハウを活用して、グループ会社での雇用促進を図っています。2006年7月、UBEグループ障がい者雇用支援ネットワーク(通称:UBE支援ネット)を立ち上げ、宇部地域での障がい者雇用の増進を図っています。2008年5月末現在、9社で13名の雇用が実現し、地域のリーディングカンパニーグループとして、積極的な取り組みを行っています。このうち、3名は重度の聴覚障がい者で、3社に1名ずつ在籍して活躍しています。重度聴覚障がい者が安心して仕事ができるように、リベルタス興産に在籍する手話通訳者を有効に活用した、聴覚障がい者遠隔支援システム(通称:手話ネット)を構築中です。情報通信技術を活用した即時性のあるこのシステムを活用することにより、通常の手話通訳派遣では難しかった、タイムリーな対応が可能になり、聴覚障がい者の雇用と定着の促進に繋がるものと期待されています。

### 経験者(キャリア)採用

多様なスキルや経験を持つ人材に活躍してもらうために、キャリア(中途)採用を積極的に行っています。UBEグループに不足する技術や知識を持った実務経験者を中心に、キャリア採用者は年々増加しており、入社後は、前職での経験を活かして、それぞれの職場で活躍しています。

### 雇用の状況

	2005年	2006年	2007年
新卒採用者カック内は総合職数	99(33)名	124(49)名	131(46)名
キャリア採用者数	44名	63名	107名
障がい者雇用率(年度平均)	1.96%	2.11%	2.09%

## 人材育成の考え方

UBEグループでは、経営における最大の財産は「人」であると位置付け、社員が共通して目指すべき人材像を「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」として、優れた人材の育成に力を注いでいきます。

2008年度から、人材育成制度のより一層の充実を図るため、研修体系の見直しを行いました。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、階層別教育を強化した内容となっています。

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、努力の成果が反映できる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)	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"> <li>●新入社員導入教育</li> <li>●新入社員フォローアップ研修</li> <li>●3年次研修</li> <li>●キャリアデザイン研修</li> <li>●新任管理職研修</li> <li>●中堅管理職研修</li> <li>●新任役員研修</li> <li>●リフレッシュ研修 など</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●共通専門技術教育</li> <li>●特許研修</li> <li>●法務研修</li> <li>●コンプライアンス研修</li> <li>●情報セキュリティ教育</li> <li>●人権教育</li> <li>●環境安全教育</li> <li>●部下育成研修 など</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●国際ビジネス要員育成(海外MBA派遣、海外現地法人での実務研修、ロースクール派遣)</li> <li>●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)</li> <li>●研究・技術者派遣制度(国内外の大学・研究機関への派遣)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●スキル・資格取得支援(通信教育講座、公的資格取得)</li> <li>●語学(TOEIC試験、外国語会話)</li> </ul>

## 環境安全教育

人材育成のうち、環境安全について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、立場に応じた研修を受けられるようにしています。これ以外にも、設備伺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。

## 働きやすい職場環境づくり

### 労働組合とのかかわり

経営施策の実施には社員の理解と協力が不可欠です。UBEは、宇部興産労働組合と労働協約を締結し、円滑な労使関係を維持しています。また、中央労使協議会などを通じ、経営層と率直な意見交換や協議を重ね、経営方針や経営計画などの浸透を図るとともに、組合の意見を経営に反映させています。

### 人権尊重の職場づくり

UBEグループの行動規範である「私達の行動指針」において、私達は「社会的良識に反する行為は行いません」、「人権を尊重し、健康で明るく働きやすい職場を作ります」と定め、「人権尊重」は企業活動を推進するための基本ルールと考えています。

また、人権教育推進委員会を設置し、役員研修、事業所別研修、社外講師派遣などを通じて人権教育を行うなど、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。

### セクハラ・パワハラの防止

セクシャルハラスメント、パワーハラスメントへの対策として、職場で問題に直面したときに、適切な対応が取れるよう、セクハラ・パワハラ行為への理解を深めてもらう教育を従業員全員に実施しています。また、セクハラ相談員や通報窓口「UBE C-Line」を設け、すみやかに問題解決ができる体制を整えています。

## ワークライフバランスへの取り組み

### ボランティア休暇制度

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。

### 育児休暇・介護休暇

UBEでは、社員が仕事と家庭の両立を図ることができるよう、育児休暇制度と介護休暇制度を導入しています。休職だけでなく、フレックス勤務、時間外勤務の制限など育児・介護の状況に応じて利用しやすい環境を整えています。

### 育児休暇制度・介護休暇制度の利用実績

	2005年	2006年	2007年
育児休暇利用者	22名	23名	23名
介護休暇利用者	1名	0名	2名

### 柔軟な勤務制度

柔軟で効率的な働き方ができるよう、フレックスタイム制度や裁量労働制など、多様な就業形態を導入しています。また、時間外労働時間が多い部署には改善指導を行うとともに、月当たりの時間外労働時間が一定時間を越えた社員に対しては、産業医の面接・指導を行うなど、適正な労働時間の管理に努めています。

# 職場と産業保健スタッフが協力して社員の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。  
職場環境の整備や保健指導などを通して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、自発的に挨拶や声を掛け合い、職場の風通しを良くする運動に、UBEグループ全体で取り組んでいます。職場の挨拶や声掛けによって、職場で上司や同僚に相談や依頼をしやすくなったという効果がでています。

### 分煙化・禁煙

UBEでは、山口県が全国に先駆けて創設した「分煙ステッカー制度」に2002年度から参画しています。ほぼすべての事業所で認証を取得し、分煙の導入に関する社員の認識が高くなりました。

なお、2007年度のUBE社員喫煙率は36.2%であり、今後禁煙への呼びかけ・サポートに取り組んでいきます。

## 社員の健康管理

### 健康診断結果の活用

UBEの宇部地区事業所では、2007年度より定期健康診断の結果に、作業環境などを加味した産業医による個々の判定区分と就業上の注意点を作成し、一人ひとりにフィードバックしています。

これは、社員が健康に働くことができるよう職場環境を整え、適切な安全配慮を行うことを目的にしています。

なお、管理職に対しては個人情報の取り扱いの講習会を行うとともに、上司と部下のコミュニケーションの必要性などを講義とグループワークを通して伝えるなど、快適な職場づくりを進めています。



健診結果情報活用講習会での産業医の説明

### メンタルヘルス対策

2007年度のUBEメンタルヘルス研修は、新入社員・中堅社員・新任管理職・中堅管理職を対象に行いました。その中でメンタル面のケアや復職支援については、産業医や保健師・看護師などの産業保健スタッフと人事・労務の担当者や職場の上司が協力しつつ、外部の専門機関や専門医とも連携しながら地道な取り組みを続けています。

また、グループ会社においても、メンタルヘルス研修に取り組むよう努めています。

### 食習慣・運動習慣の改善

食事は生活習慣の柱です。管理栄養士を中心に寮や社員食堂の改善を通して、社員の食事に関する意識の向上に取り組んでいます。

また、運動習慣として、歩数計を配布し、1日1万歩以上歩いて、余剰カロリーを消費するウォーキングを広める活動を行っています。



味噌汁の塩分濃度測定



自動販売機のカロリー表示

### メッセージ

#### 昼休みにウォーキングでリフレッシュ

昼休みのひとときを、心身のリフレッシュを図るべく会社付近のウォーキングに努めています。そうすることにより、OA機器を見つめていた目の疲れも消え、遠くのものと視野が広がります。春には、青々とした若葉に感動し、季節に応じたそこはかかないエネルギーを感じることができます。

さらに、歩くことによって脳の中にストレス解消に一役かってくれるβ-エンドルフィンという物質も分泌されます。心と体の健康のため、これからも楽しみながら歩き続けます。



宇部興産メンテナンス(株) 管理部  
村上 逸子(左)

# 社員の作業安全を確保するために 労働安全対策に取り組んでいます

「作業安全の確保は、人間尊重の視点からすべての活動に優先する」という理念のもと各事業所ごとに、労働安全衛生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、KYT(危険予知訓練)、TPM活動、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を実施しています。またUBE環境安全部が、グループ会社を含む各事業所の安全管理状況を定期的に監査し、改善指導などを行っています。

### 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しています。また各職場では、実務面の安全教育を実施し、現場の管理監督者と役員には関連法令の教育を行っています。

### 安全衛生委員会

各工場では毎月、安全衛生委員会を開催し、労使で安全についての報告・討議を行います。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。さらに工場によっては独自の対応として、ポスター内容を全員に配布し、常時携帯を義務付けています。



守れ安全・減らせ労災ポスター

### OSHMSの認証取得

労働安全衛生管理システム(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。UBEではすべての工場・研究所において既に認証を取得済みです(P39参照)。

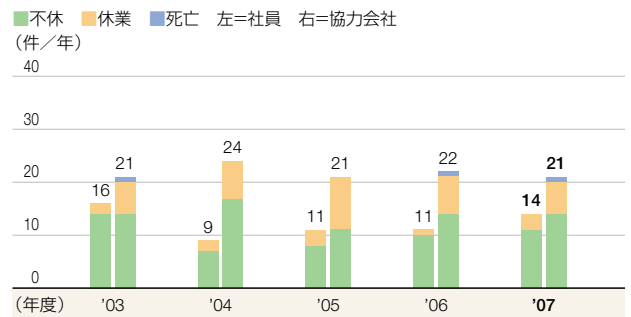
## UBEグループ安全衛生大会

UBEグループでは毎年、UBEグループ安全衛生大会を開催して安全表彰を行い、グループ社員および協力会社の安全意識の啓発を図っています。さらに前年度の安全成績を発表し、労災事故の撲滅をあらためて認識するように努めています。

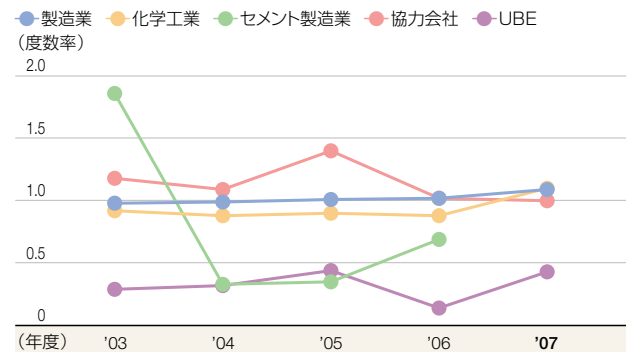


UBEグループ安全衛生大会

## UBEの労働災害件数(社員、協力会社)



## 労働災害度数率の推移



※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数率

※度数率=(休業災害死傷者数/延労働時間数)×1,000,000時間

# 設備の保安確保と 事業所の安全操業に努めています

「設備の保安確保は、製造会社としての基本的使命である」という理念のもと  
グループ全体に安全文化の浸透を図っています。

## 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2007年度に、53件の化学物質事前評価を行いました。

## 設備安全性評価

設備安全性評価基準に定められた手法により、設備の新設や増設、関連法令の制定や改訂時などにおいて事前・事後の設備安全性評価を実施しています。2007年度は、UBEグループで新・増設時および設備の改造時に49件の安全性評価を実施しました。

## 緊急時訓練

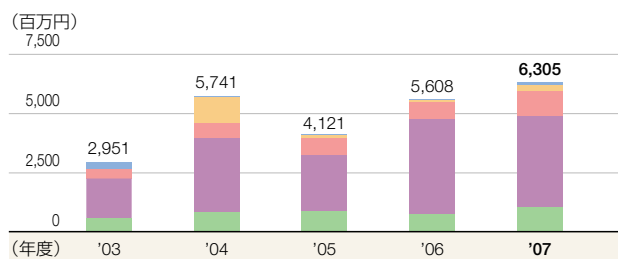
事業所では、緊急時訓練、安全管理者による相互職場診断、協力会社との相互安全パトロールを毎月実施しています。また、訓練の状況をイントラネットに掲載し、広く社内に周知しています。



千葉石油化学工場における総合防災訓練

## UBEグループ安全・衛生・防災対策費

■ 爆発、火災、漏洩対策 ■ 設備老朽化対策  
■ 労働安全、作業環境改善対策 ■ 地震などの天災対策 ■ その他



## 高圧ガス、ボイラー・一圧の認定取得

高圧ガス認定事業所では高圧ガス保安法に基づき、またボイラー・第一種圧力容器のある事業所では労働安全衛生法に基づき、「認定完成・保安検査実施者認定」の取得・更新を推進しています。事前監査などを実施してスパイラルアップを図り、より安全な工場を目指しています。2007年度は、千葉石油化学工場の認定取得状況を更新しました(認定取得状況P39参照)。

## 環境安全関連資格取得

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

### 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	561	404
環境計量士	18	15
作業環境測定士	65	55
衛生管理者	353	274
エネルギー管理士	293	215
危険物取扱者	4,846	3,606
特定化学物質等作業主任者	986	632
高圧ガス製造保安責任者	1,549	1,317
ボイラー技士	1,301	987

2008年4月現在

## メッセージ

### 「安全文化の構築」を目指して

2005年にOSHMSを認証取得して、安全管理や活動レベルのスパイラルアップを図ってきました。協力会社を含め全員参加でリスクアセスメントや安全小集団活動などに取り組んでいます。また、安全対応によりリスクを低減していく仕組み「STOP」を導入して、職場の対話強化に努めています。さら



には、高齢者の安全対策などにも取り組んで、すべての職場が安全・安心な快適職場になることを目指しています。

宇部興産機械(株) 環境安全室長

大庭 浩義

# 社会貢献活動を通じて地域社会との相互理解を大切にしています

国内外の事業拠点では、様々な社会貢献活動を実施し、地域社会とのコミュニケーションを図っています。

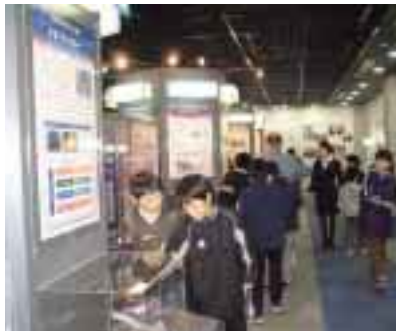
## 地域との対話

### 事業所見学会

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

2007年度は、近隣の小中学校、高校および大学生、海外のお客様、行政やNPOの方々などが見学に訪れ、宇部地区への工場見学者数は、前年度比で300名増の5,259名となりました。

また、宇部地区・千葉地区では社員の家族を対象にした工場見学会も毎年実施しており、家族からも好評です。



「UBE-i-Plaza」を見学に訪れた小学生

### レスポンシブル・ケア地域対話(堺・泉北地区、山口西地区)

JRCC(日本レスポンシブル・ケア協議会)は、コンビナート地区を中心にRC地域対話を開催しています。UBEも会員企業として、堺・泉北地区および山口西地区で第6回の地域対話に参画し、「UBEのRC活動」をポスターセッションにて発表しました。



山口西地区での地域対話

### レスポンシブル・ケア宇部・小野田地区対話集会

UBEを含めたJRCC地区会員5社が主催している、第5回宇部・小野田地区対話集会が開催され、自治会、環境NGO、消費者団体、近隣の方々などと、行政、大学関係者を含めたオブザーバーが、双方20名ずつ参加しました。

工場見学に続き、今回は初めて参加者の興味と立場にあわせて2つのグループに分かれ、臭気、水質汚濁、有害化学物質の排出を含めたPRTR、光化学スモッグなど、様々な話題について自由討議を行いました。



宇部・小野田地区対話集会

### 地域イベントへの参加

2007年7月に宇部ケミカル工場で「ケミカル夏祭り」を開催し、2,000名の来場者で賑わいました。また、8月には千葉地区でも地元自治体や少年野球チームの方々を招待して「第一回宇部まつり」を開催。近隣のグループ会社を含め500名が参加しました。その他にも各事業所では、地域社会との共生を図るために様々な地域イベントに参加しています。



千葉地区の「第一回宇部まつり」



## 次世代を担う人材の育成

### 子供向け化学実験教室

UBEでは、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供たちに伝え、化学の面白さを体験してもらっています。

2007年は、機能品技術開発部が第19回夏休みジュニア科学教室(宇部)にて「プラスチックで窒素ガスを作ろう」というテーマで、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(東京)にて「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、それぞれたくさんの子供たちと楽しく実験を行いました。



第19回夏休みジュニア科学教室



「夢・化学21」夏休み子供化学実験ショー

### 高校生向け公開授業

文部科学省の推進事業である「スーパーサイエンスハイスクール(SSH)」は、「地域教育資源を活かした、科学的倫理観、国際性をもつ科学技術系人材の育成」を研究課題とするもので、山口県立宇部高校が指定され、山口大学とともにUBEも協力することになりました。2007年度は、「環境に配慮した研究開発」をテーマに、2回の講義を研究所で行いました。また、山口大学や東京理科大学など専門教育への講師派遣も進めています。



講義する無機機能材料研究所長

### インターンシップ(企業実習)

高専生と大学(院)生とを対象に、毎年インターンシップを実施しています。

2007年8月には、高専から15名を実習生として受入れ、宇部ケミカル工場・宇部セメント工場・電力BUの3カ所に分かれて5日間の工場実習を実施しました。大学院生については、8月に2週間にわたって宇部ケミカル工場・宇部セメント工場の5カ所で工場実習を実施しました。

また、有機化学研究所では山口大学との包括提携に基づくインターンシップなど複数のプログラムも進行中です。



セメント船の説明を受ける実習生

### 森林ボランティアと花いっぱい運動

2007年12月に「第3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小野湖周辺の森林保水力を維持するために、檜の間伐や枝打ちを行うものです。

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、宇部市の花壇コンクールで、2007年春にモデル部門の優秀賞、秋に優良賞を受賞しました。



第3回企業との協働による水源の森づくり



優秀賞を受賞した花壇

## 産業観光モニターツアー

2007年11月に開催された「産業観光モニターツアー：『CSR』がまちを創る」に、宇部地区の各工場が初めて参加しました。

このツアーは「宇部・美祢・山陽小野田産業観光推進協議会」が企画したもので、地域社会の発展や環境に貢献する企業を紹介するものです。UBEグループの工場などは、4つのコースで見学箇所となり、参加者から好評を得ました。



伊佐セメント工場石灰石鉱山を見学

## 宇部興産中央病院

地域の市民病院的な役割を担う当院は、24時間体制で高度救急医療を提供しています。

一方、住民の健康維持・増進のために、医師、看護師、リハビリスタッフ、管理栄養士など医療スタッフが地域で健康講座を開催。助産師も中学生を対象に「命の大切さ」についての特別授業を担当するなど社会教育活動も行っています。

また、社会貢献として山口県下で初めて当院が救急救命士の気管挿管実習に模範的に取り組み、4名の実習を修了。救急現場で活躍しています。

## 文化・芸術支援

### 子供たちの写真展

山口県の子供たちが撮影した写真を一堂に集めた「子どもたちの写真展」が2007年3月に開催され、UBEは入選作品の一つに「宇部興産賞」を贈呈しました。

### 現代日本彫刻展(UBEビエンナーレ)

1965年から隔年で開催され、世界で3番目に歴史のある現代日本彫刻展に、UBEは「宇部興産賞」の提供および受賞作品の購入費用援助などを行っています。第22回展の2007年は、35カ国から138名の応募があり、宇部興産賞には大井秀規さんの「Gravitation・重力」が選ばれました。

## (財)宇部興産学術振興財団

1959年に設立された(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、宇部興産創業百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48回にあたる2007年度は下記5件に対し、学術研究費援助を行いました。なお、50回目となる2009年には、特別賞を設ける予定です。

### 学術振興財団研究費援助金受賞者

氏名	現職	研究課題
親泊 政一	徳島大学 ゲノム機能研究センター 教授	小胞体ストレス応答経路による代謝制御機構の解明
斎藤 慎一	東京理科大学 理学部 准教授	触媒反応を用いる効率的なインターロック化合物の合成
比嘉 充	山口大学大学院 理工学研究科 教授	イオンバリアー性積層荷電膜を用いた浸透圧発電システムの開発
大和田 祐二	山口大学大学院 医学系研究科 教授	FABP分子の神経系における機能調節機構の解析 ―統合失調症の病態解明に向けて―

### 渡辺記念特別奨励賞受賞者

氏名	現職	研究課題
榎引 俊宏	大阪大学大学院 工学研究科 特任講師	医学と工学の連携による細胞機能制御に関する研究 ―光量子技術を用いた幹細胞分化制御―

## (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、宇部市における講演会、音楽会などの文化芸術活動を支援しています。

2005年には宇部市立図書館に渡辺翁「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)を創設。2006年には協会の創立70周年記念事業として同図書館に「渡辺翁記念文庫」(美術関係書を中心に蔵書約2,000冊)を寄贈しました。毎年、「渡辺翁記念文庫」と「絵本文庫」の各々に寄付を実施しています。

## タイでの取り組み

タイUBEグループは「UBE GROUP is part of 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

2006年に引き続き、工場周辺に住む8～12歳の子供たちを対象に、新学期前の休みを利用して日帰りのキャンプを実施。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

### 環境保全を目的としたキャンプ

2007年10月、ラヨン市の10代の若者を対象に「故郷の自然を守ろう」というテーマのキャンプを開催しました。カオレム-ヤ国立公園の清掃のほか、園内を散策し、木々や野鳥の記録を取って学習しました。



キャンプでの学習風景

### ビーチの清掃

2007年9月、UBEグループのバイク愛好会「チョッパー・クラブ」が中心となってメーラム-ブンビーチの清掃を実施しました。社員、学生、地元の役人など70名が参加し、約200kgのゴミを収集しました。



ビーチ清掃の参加者

### 化学エンジニア養成プロジェクト

2008年3月、マプタプット技術大学において「化学エンジニア養成プロジェクト」を共同で設立。設立メンバーとして寄付を行い、プロジェクトの立ち上げに貢献しました。



養成プロジェクトへの寄付

### タイ祝日「こどもの日」に地域イベントを実施

2008年1月、タイの「こどもの日」にちなんだ地域活動を、工場近隣のブラクケー村にて実施しました。風船割りゲーム、ダンスショーを行い、会場に集まった100名の子供たちに、楽しい時間を過ごしてもらうことができました。



イベント参加者の皆さん

## 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、3社共同で、赤十字やユニセフ、スペインがん協会およ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。

### 地元大学との交流

地元の大学Jaume Iとの交流を推進しており、2007年は、学生15名を社内実務の研修生として受け入れました。修士課程の学生を対象に国際財務、データコンピューティング、そして現代の企業における化学者の役割について、UBEの担当者による講義を行いました。

また、産業機器および施設の省エネルギーと持続可能性に関する研究費を支援するとともに、化学課程で学ぶ学生50名を工場見学に招待し、材料試験、検査、保守作業などを実際に目で見て学習してもらう機会を設けました。

### スポーツ活動の支援

地元のスポーツ活動にも引き続き積極的に参加しています。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。



地元のフットサルチーム「UBE-Almazora」

### 工場見学

地元住民や地域経済の代表者などを対象とした工場見学を実施し、事業活動の積極的な開示に努めました。近隣の学校の先生・PTA代表者や地域経済紙の記者、スペイン企業家協会バレンシア支部理事会などが当社工場を訪れ、詳しい説明に耳を傾けました。



ナイロン樹脂工場を見学に来た理科の先生

## カナダでの取り組み

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、サーニア市および産業分野の災害防止担当者が集まって、私たちの産業において可能性のあるリスクに基づく緊急プランを策定し、コミュニティの安全を守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障がい者などを支援しており、「企業の良識」をテーマとした地域活動に大きく貢献したとして、2007年にサーニア・ラムトン労働者開発委員会から感謝状を贈られました。また、職場において、健康の増進を目標に様々な取り組みを継続的に行っていることが評価され、地域保健サービス部から「健康な職場賞」を授与されました。



「健康な職場賞」の表彰状

# 環境安全への取り組み



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

## 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

写真左から  
タイで行われている設備点検  
タイ工場近隣のサメット島  
堺工場での防災訓練  
伊佐セメント工場での環境安全査察

# トップダウンのマネジメントで社員や地域の環境安全・健康を守ります

UBEグループでは、化学部門のみならず建設資材、機械・金属成形、エネルギー・環境を含めた全事業分野でRC<sup>\*1</sup>(レスポンシブル・ケア)活動を展開しています。

## 環境安全推進体制

UBEグループでは、「環境安全基本理念」に掲げた項目に関する最高意思決定機関として、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」および「グループ製品安全(PL・品質)委員会」を設置し、グループの環境・安全・健康および製品安全に関する方針と施策の決定・見直しを行っています。

両委員会では、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に関する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5つの個別委員会が設置され、具体的な活動計画の審議・報告・見直しなどを行っています。

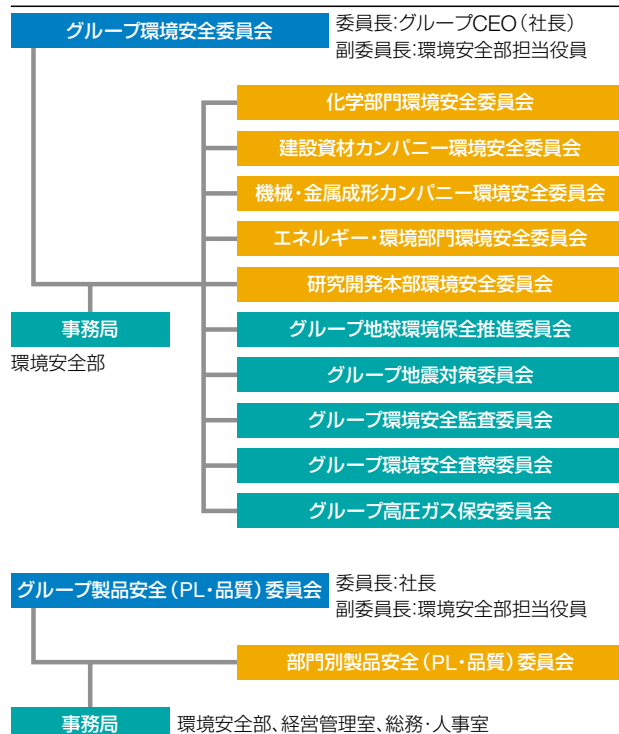
## レスポンシブル・ケア管理システム

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

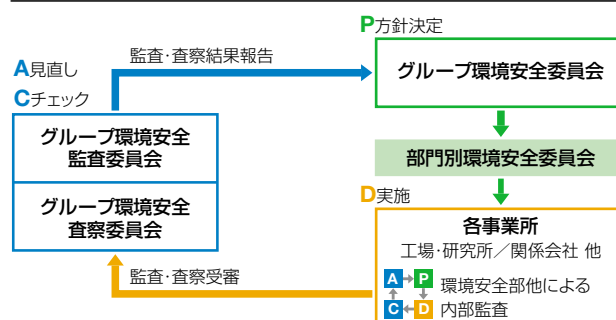
UBEグループでは、各委員会などに主要グループ会社に参加するのはもちろん、環境安全監査・査察も同様に実施されています。UBE事業所には年1回、グループ会社に対しては2年に1回のペースで「環境安全監査」を実施し、その後経営トップによる環境安全査察を実施しています。事業所に対し、問題点の是正を指示するとともに、グループ環境安全委員会や部門別環境安全委員会に結果を報告しています。

製品についても同様な仕組みで品質・製品安全監査を実施し、グループ製品安全(PL・品質)委員会に報告しています。

### 環境安全委員会組織



### PDCA管理サイクルの流れ



### 用語解説

<sup>\*1</sup> RC(レスポンシブル・ケア): 1985年にカナダで誕生しました。RCは、1990年に国際化学工業協会協議会(ICCA: International Council of Chemical Associations)が設立され、現在世界53カ国・地域(2008年3月)に導入されています。日本では、1995年に(社)日本化学工業協会の中に、日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC: The Japan Responsible Care Council)が設立され、会員企業は101社(2008年4月現在)になっています。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。

## ISO認証および認定事業所

UBEグループでは、環境マネジメントシステム(EMS)、品質マネジメントシステム(QMS)、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の国際規格であるISO-14001、

9000sなどの認証取得を積極的に進めており、UBEはすべての事業所で、3種のISO認証を取得しています。

またUBEは、高圧ガスやボイラーなどの分野で検査実施者としての認定を受け、自主保安についても着実に取り組んでいます。

### 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	宇部フィルム(株)	2004	2006	*
宇部興産(株)(堺工場)	2000	1996	2005	Ube Chemical Europe, S.A.(スペイン)	*	1999	*
宇部興産(株)(宇部ケミカル工場)	2000	1994	2006	Ube Engineering Plastics, S.A.(スペイン)	*	2005	*
宇部興産(株)(西沖工場)	2001	2000	2005	宇部エムス(有)	2000	1994	2006
宇部興産(株)(宇部セメント工場)	1999	1997	2005	宇部MC過酸化水素(株)	2003	2001	2007
宇部興産(株)(苅田セメント工場)	1999	1996	2005	宇部日東化成(株)	2001	1997	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)(有機化学研究所)	1999	/	2007	ウベボード(株)	2006	2003	2008
宇部興産(株)(有機機能材料研究所)	1999	/	2007	萩森興産(株)	2004	2002	2005
宇部興産(株)(沖の山コールセンター)	2000	/	2007	宇部興産海運(株)	2000 (ISM)	2000	2000 (ISM)
宇部興産(株)(発電所)	2000	/	2006	山石金属(株)	*	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	/	2007
ユーエムジー・イービーエス(株)	2000	1992	2003	(株)ユービーイー科学分析センター	1999	2001	2007
宇部アンモニア工業(有)	2001	2002	2004	(株)ティーユーエレクトロニクス	2001	2004	2006
宇部興産メンテナンス(株)	2000	2005	2006	(株)宇部スチール	2005	1999	2007
ユー・イー・エル(株)	2005	2000	*	(株)福島製作所	1998	1997	2000
Thai Caprolactam Public Co., Ltd.(タイ)	2002	2002	2002	宇部テクノエンジニア(株)	2008	2002	2007
Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.(タイ)	2000	2002	2002	宇部興産機械(株)	1999	1996	2005
Ube Nylon(Thailand), Ltd.(タイ)	2004	2003	2006	Ube Automotive North America Sarnia Plant, Inc.(カナダ)	2003	2002	*
宇部興産農材(株)	2006	/	*				
明和化成(株)	2002	1999	2007				

※「\*」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。

### 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	2001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での性能検査を受検することができる制度。

## 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	2007年度の目標	2007年度の計画／施策他
共通事項	●RC中期方針('07~'09年度) 「RCクオリティの向上」	●RC中期目標('07~'09年度) 1. マネジメントシステムの充実とRCの意識高揚 2. 労働安全衛生・保安防災・環境保全・製品安全・物流安全のクオリティの持続的向上 3. 法令遵守の徹底 4. 成果の公表と社会との対話 5. 上記の実践による企業の社会的責任の遂行と企業価値の向上
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. 国内での環境安全監査の継続/実施 6. 品質・製品安全監査の実施
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. 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. 保守管理PDCAの確実な実践 2. グループ全体の地震対策の充実
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 2. 従業員の健康対策の充実 労働安全：1. OSHMS活用による安全活動の充実 2. 協力会社との一体的な安全活動の推進 3. 職場内コミュニケーション強化 4. 高齢者向け安全対策の推進
物流安全	●GHSラベルに対応した「容器イエローカード」の改訂継続	1. 物流安全管理要領の更新管理 2. 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. EU・REACH規制対応の事前準備推進 2. GHS型・MSDS、ラベルへの計画的改訂 3. 製品中有害物質対応の継続(RoHS指令、グリーン調達) 4. 損失コスト管理の強化
社会との対話	●社会との対話の推進 ●情報の公開およ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 3. 工場見学と地域交流の継続実施 4. 社員との対話で、CSR報告書の周知徹底・理解を深める





2007年度の活動報告		評価	掲載頁
1. 環境安全監査を通じて徹底		38	
2. 千葉石油化学工場、堺工場の本社監査の実施		31	
3. 法改正などに合わせ、随時規程類を改訂・新規作成			
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			
5. 国内12事業所・部署および6グループ会社の環境安全監査の実施		38	
6. 国内7事業所・部署および4グループ会社の品質・製品安全監査を実施		38	
1-1. 「地球環境保全推進委員会」を開催(12月)し、PDCAサイクルの推進と国内外動向の的確な情報交換		44	
1-2. UBEグループのCO <sub>2</sub> 排出量を対1990年度比で約9%の低減		44	
1-3. UBEグループのCO <sub>2</sub> 以外の温室効果ガス排出量を年10万トン(CO <sub>2</sub> 換算)削減を前倒し達成		44	
2-1. 自主12化学物質排出削減：マイナス49%('00年度比)		46	
2-2. 産業廃棄物外部最終処分量削減：マイナス69%('00年度比)		49	
3-1. 行政、近隣企業、社員、市民による、悪臭・騒音モニタリングの実施。臭気監視システムを運用			
1. 環境安全監査時に、設備総点検実施状況を確認。なお、重大な設備事故はありませんでした		31	
2-1. グループ地震対策マニュアルの整備		21	
2-2. 安否確認システムの導入(千葉石油化学工場、大阪支店、堺工場、有機機能材料研究所)		21	
2-3. 緊急地震速報システムの導入(千葉石油化学工場)		21	
1. 「さわやか声掛け運動」、「分煙化・禁煙」、「健康診断結果の活用」、「メンタルヘルス対策」、「食習慣・運動習慣の改善」活動を実施		29	
1-1. 5グループ会社・事業所で新規認証取得		39	
1-2. 内部監査員研修を実施		27	
2. 各事業所にて安全委員会などを充実させ協力会社を指導実施		30	
3. 外部講師を招き、リスクアセスメントを主題とするOSHMSの特別講演会、安全対話を実施		30	
4. 環境安全査察時に各事業所に活動の促進と成果発表を実施		30	
1. 労働安全衛生法対象物質を完了		25	
2. 物流クレーム防止・物流品質向上対策の実行強化		25	
1. REACH推進室を設置		24	
2. 改訂義務のあるラベルを中心に対応し、期限内改訂を完了		24	
3. RoHS指令対応は品質監査を通して、不備事項を修正済。グリーン調達アンケートに関しては、組織的に対応		25	
4. 監査を通じて現状を把握。UBEグループを挙げての損失コスト対応体制を整えた		25	
1. 第5回宇部・小野田地区RC対話集会を開催		32	
2. 山口西地区、堺・泉北地区でRC地域対話に参画		32	
3. 「CSR報告書」の社内説明会の開催(千葉、東京、堺、宇部の4ヵ所で実施)			
4. 「CSR報告書2007」の検証受審			

## 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。

2007年度の実績については下表の通りです。

### 環境保全コスト

設備投資については、2006年度と比較して10.9億円減少し、22.6億円となりました。主な減少要因は、廃棄物リサイクルに係る設備投資が一巡したことによるものです。

費用については、2006年度と比較して7.8億円増加し、99.2億円となりました。主な増加要因は、2006年度に設備投資を行ったバイオマス発電燃料化設備の稼働による資源循環コストの増加や、公害防止コストの増加によるものです。

### 経済効果

実収入効果は、有価廃棄物の売却などにより7.1億円となりました。

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、82.3億円となりました。

### 環境保全コスト

単位：億円

分類	主な内容	設備投資			費用		
		2006	2007	差異	2006	2007	差異
事業エリア内コスト	公害防止コスト	8.1	10.1	2.0	49.8	52.4	2.6
	地球環境保全コスト	5.7	3.3	△2.4	1.9	3.3	1.4
	資源循環コスト	18.9	8.4	△10.5	20.4	24.0	3.6
上・下流コスト	容器包装のリサイクル、グリーン購買費用	0.0	0.0	0.0	6.4	5.7	△0.7
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	0.0	0.0	0.0	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	0.7	0.6	△0.1	3.3	4.5	1.2
社会活動コスト	事業所・周辺地域の緑化・美化費用	0.1	0.2	0.1	2.5	2.2	△0.3
環境損傷コスト	環境関連の賦課金支払費用	0.0	0.0	0.0	2.7	2.7	0.0
合計		33.5	22.6	△10.9	91.4	99.2	7.8

### 経済効果

単位：億円

分類	主な内容	2006	2007	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	5.5 (93.2)	7.1 (101.8)	1.6 (8.6)
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	64.0	82.3	18.3

\*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年度から営業品目化されたため、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。

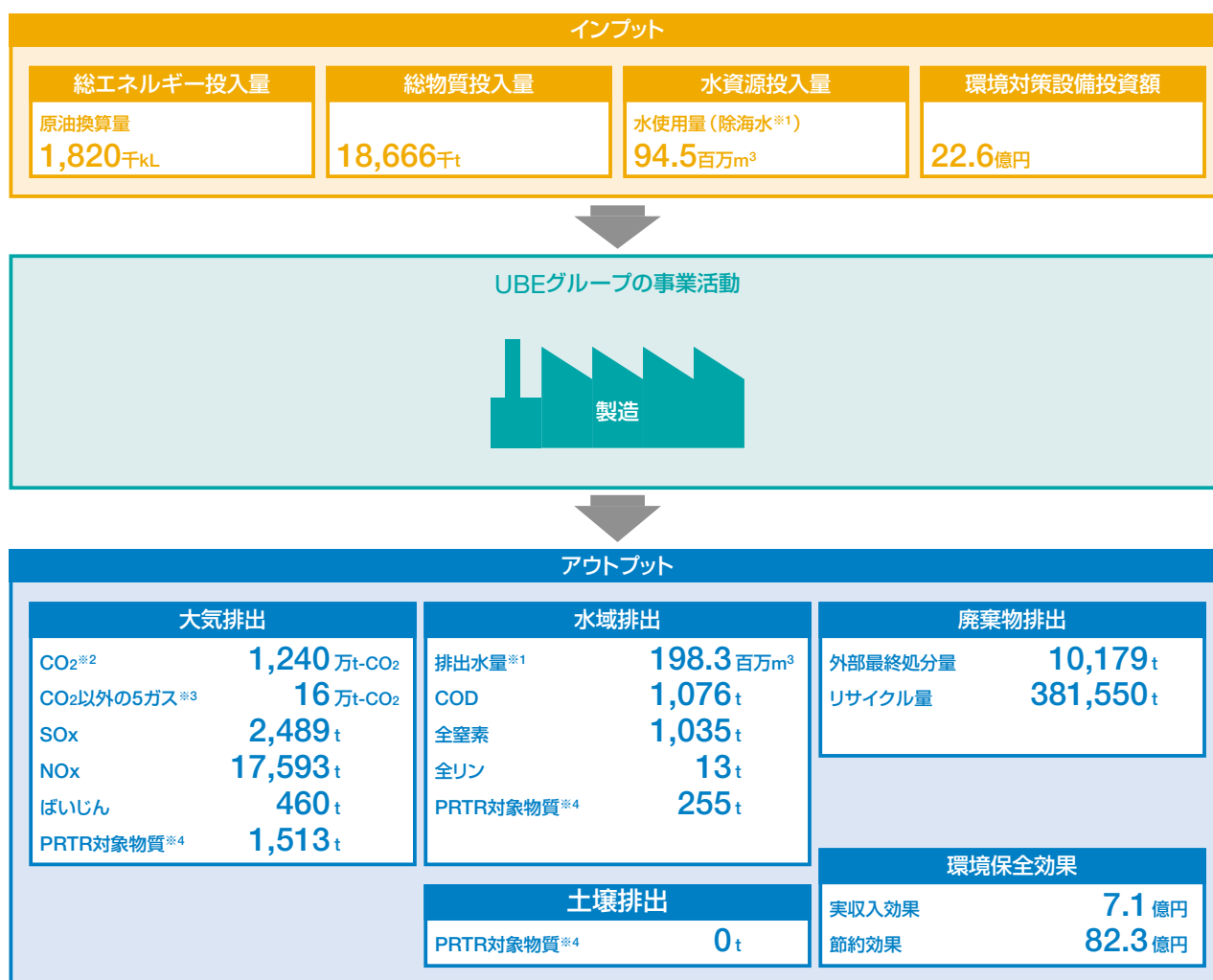
### UBEグループ環境会計集計方法

- 対象会社：UBEグループ会社(P3「対象会社」のうち連結子会社のみ)
- 環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」を参考にしています。
- 経済効果は、環境保全活動の結果2007年度に得られた効果です。合理的に算定できるものに限定しており、環境損傷コストの回避など、仮定計算に基づくものは含めていません。
- UBEグループ内取引については相殺消去しています。

## 環境パフォーマンス

UBEグループが継続して成長していくためには「環境重視経営の実践」が重要課題です。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、循環型社会に貢献する事業活動を引き続き実践していきます。

### 2007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、P3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CO<sub>2</sub>排出量を示しています。  
 ※3 CH<sub>4</sub>、N<sub>2</sub>O、HFC、PFC、SF<sub>6</sub>の5ガスです。  
 ※4 PRTR関連数値は日化協480物質集計ベースです(P47参照)。

# 省エネ活動や燃料転換などで CO<sub>2</sub>排出量を大幅に削減しています

2007年度は、UBEグループのCO<sub>2</sub>排出量で約9%削減(1990年度比)となりました。

中期経営計画の目標に向かって、さらなる削減に取り組んでいます。

## 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CO<sub>2</sub>排出量削減目標を12%(1990年度比)とする。
- ②：CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス排出量をCO<sub>2</sub>換算で、2010年度までに年10万トン削減する。
- ③：①、②とも2009年度中に前倒し達成を目指す。

## 温室効果ガスの削減

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6%(1990年度比)のCO<sub>2</sub>排出量削減、フォローアップに取り組んできました。2007年度からは、12%(1990年度比)のCO<sub>2</sub>削減に改定し、さらにCO<sub>2</sub>以外の温室効果ガスも中期経営計画の削減目標に加えました。

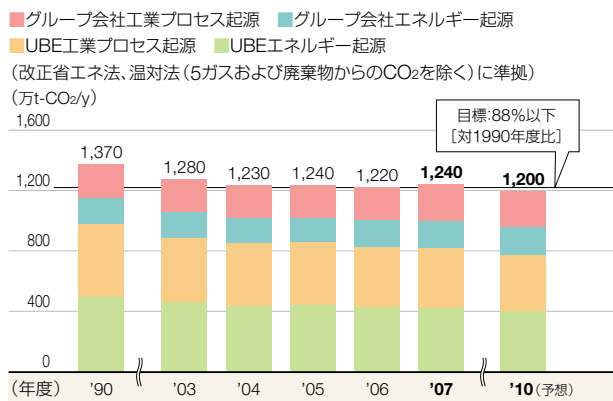
## 各セグメントおよび各業界の自主行動計画目標

- 化学/日本化学工業協会目標  
エネルギー原単位20%削減(基準：1990年、目標：2008年～2012年)
- 建設資材/セメント協会目標  
エネルギー原単位3.8%削減(基準：1990年、目標：2008年～2012年)
- 機械・金属成形/日本産業機械工業会目標  
製造工程からのCO<sub>2</sub>排出量を12.2%削減  
(基準：1997年、2008年～2012年)

## CO<sub>2</sub>排出量とエネルギー使用量の推移

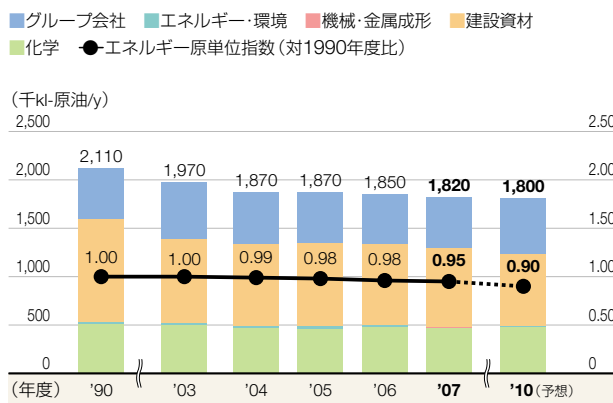
2007年度は、化学と建設資材の一部事業所の増産もあり、2006年度から微増でCO<sub>2</sub>約9%削減(1990年度比)となりました。将来の事業展開と外的環境の変化を見据え、引き続き、省エネルギーをベースにしたCO<sub>2</sub>排出量削減に取り組んでいきます。

## CO<sub>2</sub>排出量



※2007年度より、表示単位を従来の千t-Cから万t-CO<sub>2</sub>に変更しています。また、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、UBEグループの算定範囲を定義しています。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、宇部日東化成(株)が追加となっています。

## エネルギー使用量および同原単位



## CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガスの削減

2004年度から、UBEグループのCO<sub>2</sub>以外の温室効果ガスの調査を開始し、主にN<sub>2</sub>Oが該当ガスとなっています。2007年度には、宇部ケミカル工場の硝酸プラントにN<sub>2</sub>Oの触媒分解装置を設置しました。これにより、中期経営計画「ステージアップ2009」の環境経営目標の一つである「CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス排出量をCO<sub>2</sub>換算で2010年度までに年10万トン削減」を前倒しで達成しました。

## 国内外での工場での温室効果ガス削減

2006年度に引き続き、伊佐セメント工場および216MW微粉炭火力発電所(IPP)で、木質バイオマスをボイラー燃料として使用し、年間約16万tのCO<sub>2</sub>を削減しています。さらに、堺工場の重油焚ボイラーにおいて、カーボン数の少ない天然ガスへの燃料転換で、年間約8万tのCO<sub>2</sub>を削減しています。その他、リサイクルされた廃プラスチックをセメントキルンで燃焼することで、新しい化石燃料の削減となり、年間約20万tのCO<sub>2</sub>を削減しています。

左記硝酸プラントでのN<sub>2</sub>O削減年間10万tおよび上記の取り組みを合計すると、年間約50万tのCO<sub>2</sub>を削減していますが、2009年に稼動予定のタイのCDMプロジェクト(P10-13参照)での削減を加えると、2009年度には、国内外のUBEグループ事業所で年間約70万tのCO<sub>2</sub>相当の削減が見込まれます。

## 物流での取り組み

UBEとして、小型船舶(石灰石、タンク船)の輸送量増加により、2006年度に比べ、2007年度は輸送量、CO<sub>2</sub>排出量とも微増となりました。2007年度に発足した物流効率化プロジェクトにて、積み合せ輸送、モーダルシフト、ストックポイントの最適配置などの取り組みを通して、販売物流での効率化を推進しています。

## ノーカー運動

2006年度に引き続きノーカー運動を実施し、2007年度は約180t-CO<sub>2</sub>/年の削減を達成しました。引き続き全事業所での草の根的な活動を継続中です。

### 2007年度のノーカー運動実施実績

ランク	個所名称	CO <sub>2</sub> 削減量(kg)	取り組み回数(回)	参加(人)
1	宇部ケミカル工場	62,787	45,637	2,525
2	堺工場	47,810	15,041	983
3	(株)宇部スチール	25,631	18,597	852
4	宇部本社	11,288	6,349	403
5	明和化成(株)	9,154	5,906	170
6	宇部マテリアルズ(株)	4,729	3,897	213
7	宇部興産機械(株)	4,713	3,156	100
8	宇部興産農材(株)	4,588	3,711	175
9	千葉石油化学工場	2,502	1,104	58
10	有機機能材料研究所	2,302	686	34
11	苅田セメント工場	2,035	1,833	55
12	宇部セメント工場	2,028	1,649	94
13	(株)ティユーエレクトロニクス	1,040	982	29
14	名古屋アンモニアセンター	624	194	10
15	伊佐セメント工場	264	660	51
	合計	181,495	109,402	5,752

## メッセージ

### 物流のさらなる効率化を目指して

物流効率化プロジェクトでは、検討範囲をUBEグループまで広げ、また、生産、販売など関連部門との連携強化を図ることで、全体最適を追求していきます。物流の省エネ、物流品質の向上、さらに物流効率率は互いに相反するものではなく、同義語と考えます。「地球にやさしく」、「顧客ニーズに応える」、「地域社会・株主満足をもたらす適正コスト」による物流を同時に達成することが、私たち物流マンの使命と捉えています。



購買・物流本部  
物流部長兼物流効率化プロジェクトリーダー  
松永 悦夫

# 化学物質を適切に管理し 自主的に排出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。

中期経営計画では、自主選定した有害物質の排出削減を掲げています。

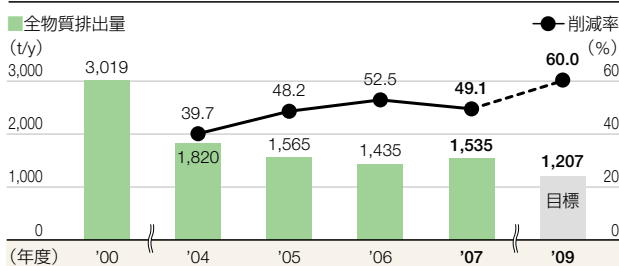
## 中期経営計画(化学物質排出削減)

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、フチルアルコール、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。

## 12化学物質排出量と削減率



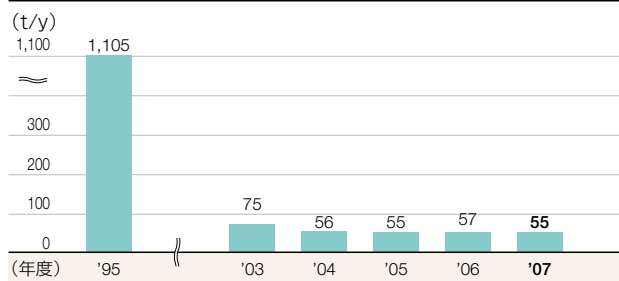
## 有害大気汚染物質対策

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、有害大気汚染物質のうち自主管理対象12物質の排出削減対策を実施してきました。

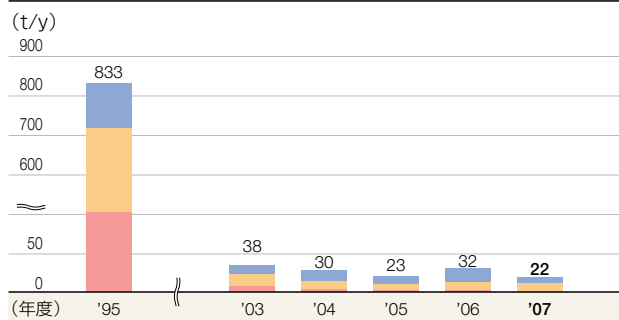
UBEグループでは該当6物質について、1995基準年に對して通算で95%の削減を達成しています。

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、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、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、それぞれ1995年度比で97%、86%の削減を達成しています。

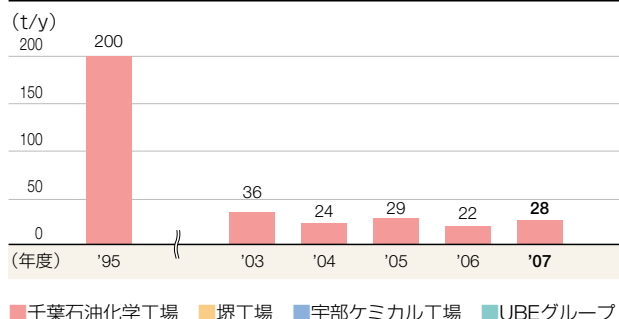
## 6物質の合計排出量(UBEグループ)



## ベンゼン排出量



## 1,3-ブタジエン排出量



## メッセージ

### 有害物質の排出対策を実施しています

宇部ケミカル工場では、有害物質の排出対策を順次実施しています。例えば、ベンゼンに対しては、排水のスチームストリップング、排ガスのボイラー用燃焼空気への使用、排水の系内回収といった対策を実施してきました。これ以外にも、アンモニアやシクロヘキサンなど重点対策物質を定め、製造、技術および管理部門が連携して排出対策を進めています。また、生産設備の新增設時は、環境への配慮設計を行い排出抑制に努めています。



化学生産・技術本部 生産統括部  
宇部ケミカル工場 環境安全グループ  
祝部 勝重

## 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(354物質)のほかに、1996年より日本化学工業協会(日化協)を通じてレスポンシブル・ケア活動の一貫として自主的に追加した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しています。このうち、グループ全体では83物質、UBEでは71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46物質、UBEでは34物質となっています。

日化協対応ベースの排出総量は、2006年度と比較してVOC関連も含めて15%削減しました。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(取扱領域の密閉化、溶媒の変更など)により、排出量削減に努めています。

### 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、蛍光灯安定器などは、PCB特別措置法に基づいて各事業所内で適正に保管・使用されています。2018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、日本環境安全事業(株)の各地区事業所に処理予約をしています。また、すでに保管している一部のPCBについては、日本環境安全事業(株)北九州事業所で処理を実施しており、処理費用については、全額引当済みです。

### 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 2006年度比増減率	移動量
PRTR法対応ベース	608,230	444.3	182.5	0.0	626.8	△ 26%	1051.8
日化協対応ベース	2,436,334	1513.0	254.9	0.0	1767.9	△ 15%	1470.1

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 (PRTR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 2006年度比増減率	移動量 (t)
				大気	公共用水	土壌			
227	トルエン	108-88-3	1,028	171.8	16.7	0.0	188.5	1%	189.7
61	$\epsilon$ -カプロラクタム	105-60-2	248,916	0.0	117.0	0.0	117.0	10%	0.2
63	キシレン	*	188	62.8	0.0	0.0	62.8	8%	23.8
40	エチルベンゼン	100-41-4	44	44.4	0.0	0.0	44.4	38%	0.0
102	酢酸ビニル	108-05-4	4,564	29.4	0.0	0.0	29.4	△ 42%	0.0
268	1,3-ブタジエン	106-99-0	98,662	28.3	0.0	0.0	28.3	26%	65.9
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	108-67-8	26	24.2	0.0	0.0	24.2	186%	0.0
299	ベンゼン	71-43-2	97,095	22.0	0.8	0.0	22.7	△ 31%	0.0
85	クロロジフルオロメタン(別名HCFC-22)	75-46-6	8	7.7	0.0	0.0	7.7	△ 36%	0.0
177	スチレン	100-42-5	177	5.1	0.0	0.0	5.1	38%	4.7
304	ほう素およびその化合物	*	37	0.8	3.9	0.0	4.7	15%	1.3
145	ジクロロメタン(別名塩化メチレン)	75-09-2	164	3.7	0.0	0.0	3.7	54%	160.5
179	ダイオキシン類	*	14	291	7	0.0	298	18%	0.2

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



#### 用語解説

\*1 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、浮遊粒子状物質および光化学オキシダントの原因と考えられる物質の一つです。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。

# 廃棄物のリサイクルを進め 循環型社会システムの形成に貢献しています

UBEグループでは、グループ内外で発生する多種多様な廃棄物をセメント生産の原料や燃料として有効活用するなど、廃棄物の再資源化に努めています。

## 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°C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。

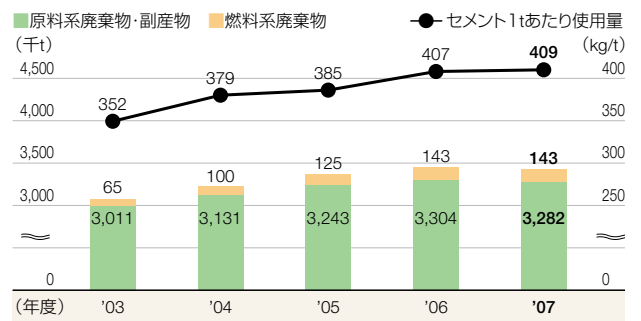
### セメント工場でのリサイクル量

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。2007年度に有効利用した廃棄物・副産物は約340万tであり、そのうちUBEグループ以外から約320万tを受け入れ、循環型社会の形成に大きく貢献しています。

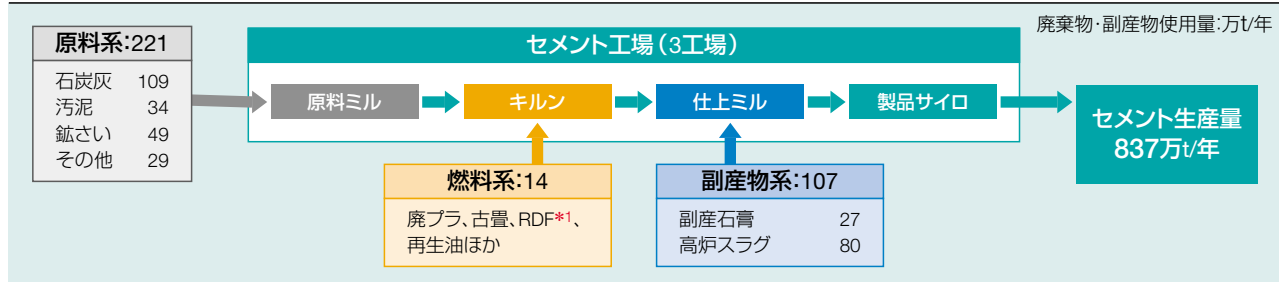
2008年には、苅田工場で、自治体の最終処分場に埋立てられている焼却灰を投入処理する設備が稼働します。また、都市ごみ焼却灰の処理設備も増強していく計画です。伊佐・苅田工場では、塩素を多く含んだり、破碎が難しい廃プラスチックの処理設備能力を増強し、年間約4万tの再利用増加を可能とします。

今後とも、様々な廃棄物に対応する体制を強化して、リサイクル事業の充実・拡大に努めていきます。

### セメント工場での廃棄物・副産物の使用量推移



### 2007年度のセメント工場での廃棄物・副産物使用状況フロー



## メッセージ

### 廃棄物のセメント資源化

苅田セメント工場は、セメント3工場の中で、廃棄物処理の主力工場として位置付けられています。廃棄物を安全に再資源化するのに最適なセメント製造プロセスの特徴を最大限に活用し、高塩素バイパス設備などの処理技術の開発や受入設備の拡充を計画的に行うことで、処理量の増大とリサイクルの高度化を図っています。今後も、品質・環境面に対して細心の注意を払いながら、関係者の皆さんとこれまで以上に柔軟な発想と知恵を出し合い、日本一のリサイクル工場となるよう全力を挙げて取り組んでいきます。



建設資材カンパニー 生産・技術本部 苅田セメント工場 生産課長  
小山 誠



# 産業廃棄物を適正に管理し 最終処分量の削減に努めています

自主廃棄物削減中期計画に基づき、産業廃棄物の処理を適正に管理し、外部へ委託する最終処分量の削減に努めています。

## 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。(2007年度に69%削減済)

## 産業廃棄物の削減状況

### 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および無機系の産業廃棄物がそれぞれ発生します。

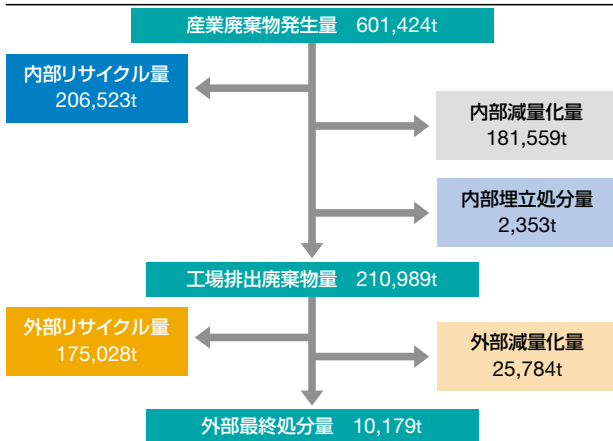
### 産業廃棄物のリサイクル

UBEグループの宇部コンビナート地区では、発生した産業廃棄物の多くを、グループ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の排出量

UBEグループの削減量は、2006年度比4%です。また、産業廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃掃法)に従い、外部に処理を委託する場合は産業廃棄物管理票(マニフェスト)を適切に発行し、最終処分に至るまでの監視を行っています。

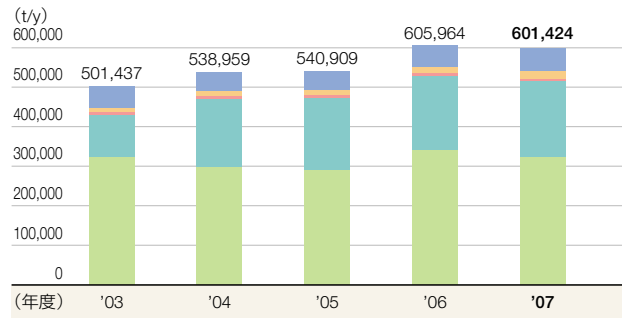
### 2007年度の産業廃棄物の処理フロー



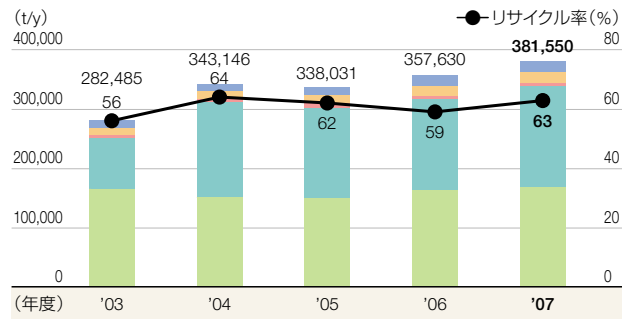
### 用語解説

\*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。

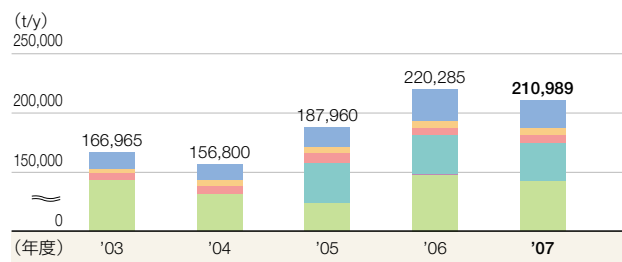
## 産業廃棄物発生量



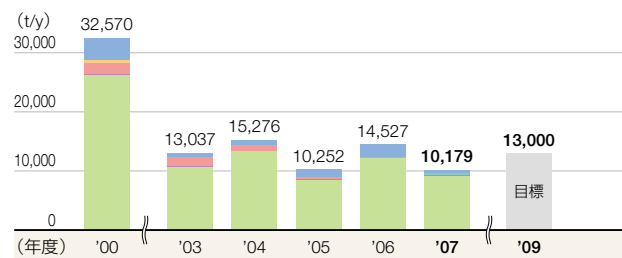
## 産業廃棄物のリサイクル量とリサイクル率



## 工場からの産業廃棄物排出量



## 産業廃棄物の外部最終処分量



■ 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・水質汚濁防止に 継続して取り組んでいます

大気汚染・水質汚濁防止については、60年以上も前から、  
市民・学識経験者・行政と一体となった宇部方式で、公害防止に取り組んでいます。

## 大気汚染・水質汚濁防止対策

UBEグループでは、瀬戸内海など、閉鎖海域における総量規制にも対応して、監視設備の追加設置を行っています。公共水域の水質汚濁に重要な影響を及ぼす化学工場では、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。

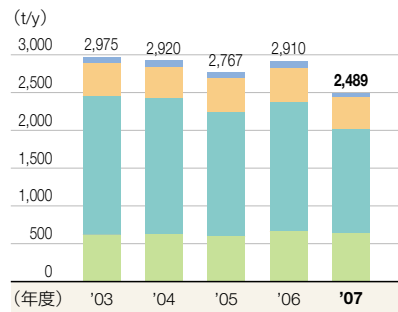
大気への排出については、排出源で監視するとともに、市内各所の環境測定データを常時監視し、予め設定している大気の自主管理基準により工場の操業に反映させています。

また、宇部地区では臭気監視システムを構築し、行政と協力して通報対応を実践しています。

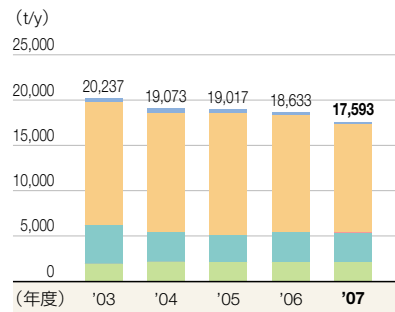


沖の山コールセンターにおける発じん・飛散防止の散水

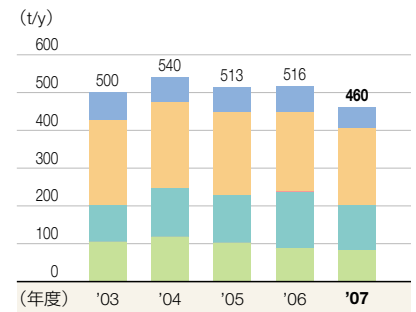
### SOx排出量\*1



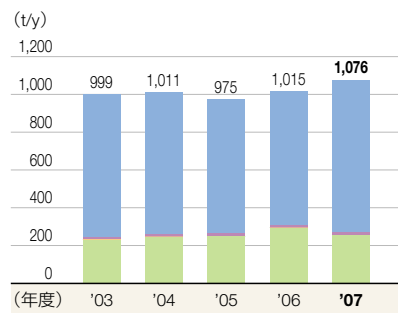
### NOx排出量\*2



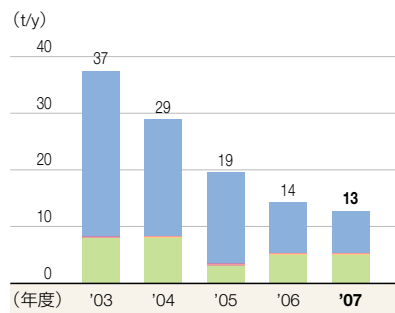
### ばいじん排出量



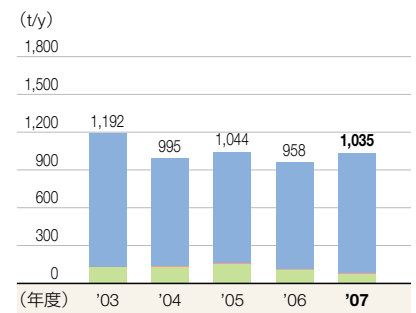
### COD排出量\*3



### 全リン排出量\*4



### 全窒素排出量\*4



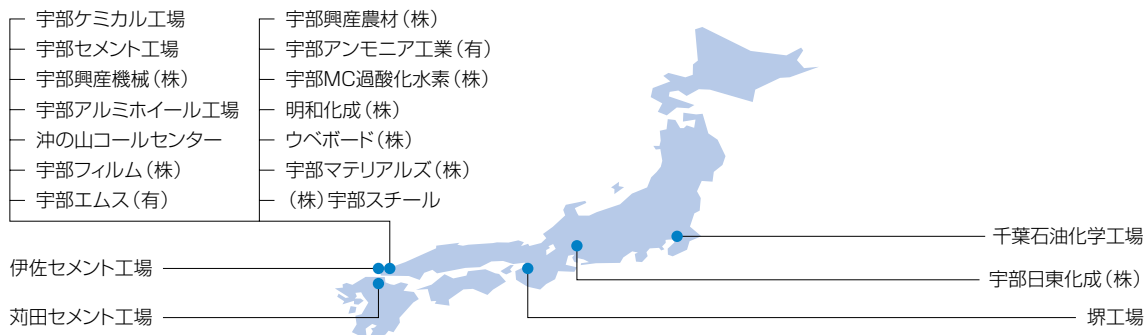
■ グループ会社 ■ 研究開発本部 ■ エネルギー・環境 ■ 機械・金属成形 ■ 建設資材 ■ 化学

## 用語解説

- \*1 SOx: 燃料に含まれるS分(硫黄)に由来する硫黄酸化物。ボイラーが主な発生源。
- \*2 NOx: 燃料を空気で燃焼させるとき、両方に含まれるN分(窒素)から発生する。ボイラー、セメントキルンが主な発生源。
- \*3 COD: 有機物による水質汚濁の指標。有機物を化学的に酸化するときに消費される酸素量。
- \*4 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。

## インフォメーション

### 国内の主要生産拠点



## サイトレポート 宇部興産(株)

### 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m<sup>2</sup>

従業員数：992名

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、ポリイミド樹脂、分離膜、新素材



当社化学事業発祥の地であり、化学部門の中核工場として生産活動を行っています。工場運営に当たっては、市街地に隣接しているため、地域の皆様にご迷惑をおかけしないよう細心の注意を払っています。工場方針として、4つの安全(労働・環境・設備・品質)の確保を掲げ、あらゆるお客様の満足度向上とともに地域との「共存同栄」に努力しています。毎年、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「ケミカル夏まつり」を開催していますので、多くの皆様のご来場をお待ちしています。



執行役員  
 工場長  
 杉下 秀幸

### 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m<sup>2</sup>

従業員数：211名

主要製品：ポリエチレン、合成ゴム、防水材料、ポリイミド製品(COF)



石油化学製品を主力とする当工場は、地域の皆様に信頼され、貢献し、共に繁栄するべく、事業運営を進めています。工場の安全・安定運転を確保するために万全の体制を敷くとともに、設備の改良・従業員の教育・業務マネジメントシステムの整備を行い、フタジエンなどの環境負荷物質の排出削減を今後とも確実に推進します。また、開かれた工場を目指し、工場見学会や地域住民の方との交流会を積極的に開催しています。皆様の生の声をぜひお聞かせください。



工場長  
 相川 誠

### 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m<sup>2</sup>

従業員数：251名

主要製品：カプロラクタム、アンモニア、液化炭酸、電解液、ガス分離膜、リサイクルコンパウンド



当工場は、1967年に創業し、40年を超える歴史の中で、地域の皆様のご支援をいただきながら種々の化学製品を生産してきました。現在では、中核となるナイロン原料のカプロラクタムをはじめ、その原料であるアンモニア、時代に対応した省エネルギーに貢献する機能性材料、さらに家電などに使用される電子材料の生産も開始しています。地域とともに行動し、安全・環境はもとより、共存同栄を図ります。



工場長  
 三隅 淳一

### 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m<sup>2</sup>

従業員数：199名

主要製品：セメント、パーライト



宇部セメント工場は、早強セメントや低熱セメントなど特殊なセメントを作り、多様化したニーズに対応しています。これらのセメントを作る過程では、全国から受け入れた廃棄物や副産物を、セメントの原料や燃料に有効利用して、天然資源の消費を抑制し循環型社会の形成に大きく貢献しています。また、場内には廃木材をチップ化して新しいバイオマス燃料として生まれ変わらせる設備も有しており、UBEの自家発電設備へ供給して、地球温暖化の原因となるCO<sub>2</sub>の排出量削減にも寄与しています。今後とも、従業員一同一緒に環境保全はもちろんのこと、安全、安心で開かれたセメント工場づくりを推進します。



工場長  
 丸岡 道雄

## インフォメーション

### 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：1948年  
敷地面積：25.5万m<sup>2</sup>(鉱山含まず)  
従業員数：156名  
主要製品：セメント、石灰石



カルスト地形で有名な秋吉台国定公園がある美祿市に立地する伊佐セメント工場は、セメント製造・石灰石採掘ともに国内屈指の規模を有しています。

工場方針として「協力会社と一丸となって基本ルール遵守と安全意識向上」「風通しが良い快適な職場づくり」「廃棄物の管理充実と使用促進により循環型社会に貢献」を掲げ、安全操業、無災害を目指しています。設備面では廃プラスチック処理設備を増設中であり廃棄物処理の拡大を図っています。

工場・鉱山が民家に近接している点では、環境保全に細心の注意を払うとともに、様々な地域行事へ参加することや、工場見学会を催すなど、地域との共生に努めています。



工場長  
市川 正隆

### 宇部興産機械(株)

所在地：山口県宇部市  
大字小串沖の山1980

操業開始：1942年  
敷地面積：27.0万m<sup>2</sup>  
従業員数：668名  
主要製品：ダイカストマシン、射出成形機、押出プレス、粉砕機、窯業機器、運搬機、除塵装置、橋梁、水門、鋼構造物ほか



当社は機械部門の中核工場として、グローバル化とともに多様化するお客様のニーズにフレキシブルに対応するために、品質(ISO9001)、環境(ISO14001)、安全(OHSAS18001)の一体的な管理体制を確立して、常にお客様指向での産業機械製造を続けてきました。

ダイカストマシン、電動式射出成形機、粉砕機等の製品は、省エネ・省スペース・高機能化をコンセプトに、常に社会との結びつきを考えながら技術革新を行い、環境に配慮した地球と人にやさしい製品として、世界中に供給されています。当社では、モノづくりの生命線は人であり、技能の伝承と技術向上を図る鍛錬の場であるモノづくりセンターを用意し、お客様の信頼と期待にお応えしています。また、「安全文化の構築」を目標として、危険ゼロの実現と災害ゼロの達成のために、協力会社とともに、安全水準のスパイラルアップを図っています。これからも当社は、地域社会との共存を図り、世界中のお客様に満足いただける製品・サービスを供給し続けます。



専務取締役  
生産本部長  
松前 正久

### 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m<sup>2</sup>(鉱山含まず)  
従業員数：66名  
主要製品：セメント



北九州苅田地区は、陸海空の物流インフラが充実しているため、自動車会社や電力会社などの大手企業が工場進出しており、大変活気ある地区です。

当工場はセメントプロセスの特長を活かし、廃棄物処理を促進する工場として、地域社会にも循環型社会の構築にも大いに貢献しています。また、操業においては環境保全を確実に実施し、多くの燃料系廃棄物を処理することで、地球温暖化の原因となるCO<sub>2</sub>削減にも努めています。



工場長  
森 幹雄

### 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m<sup>2</sup>  
従業員数：267名  
主要製品：自動車用アルミホイール



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、超低燃費で注目されている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」「安全で安心、快適な職場で」「省エネの追求と、廃棄物の低減」のもと、全社員と協力会社が一体となり日々改善に努めています。



工場長  
日高 清人

### 沖の山コールセンター

所在地：山口県宇部市  
大字小串沖の山  
1980-29

操業開始：1980年  
敷地面積：43.5万m<sup>2</sup>  
従業員数：35名  
主要製品：石炭、石油コークスなどの保管預かり・受払



2007年度は、石炭価格の高騰と需給が逼迫する中、600万tを超える過去最高の取扱量となりました。沖の山コールセンターでは、その取扱能力を最大化すること、また、協力会社と一枚岩となった現場活動の展開、さらに、労働安全衛生マネジメントシステム、環境保全(ISO14001)ならびに保安防災へも今まで以上に注力することで需要家の期待に応えていく所存です。



センター長  
藤本 定雄

## サイトレポート 主要グループ会社

### 宇部フィルム(株)

所在地：山口県山陽小野田市  
大字小野田1020

操業開始：1964年

敷地面積：5.0万m<sup>2</sup>

従業員数：247名

主要製品：家庭用ポリラップ、各種製品包装用フィルムほか



当社は、家庭用ポリラップから、産業用資材まで幅広くお客様に安心・満足していただけるポリオレフィン製品を提供し、社会に貢献する企業であることを目指しています。小野田工場は、中核工場として環境、品質の各ISO認証を取得、今年度はOHSAS(健康・安全)の認証取得を目指して活動中です。



取締役社長  
中村 宏

### 宇部エムス(有)

所在地：山口県宇部市大字小串1978-96

操業開始：1992年

敷地面積：1.35万m<sup>2</sup>

従業員数：21名

主要製品：ラウロラクトム、カプロラクトム、  
硫酸



当社は、スイスのエムス・ケミー社と宇部興産(株)の合弁会社で、宇部ケミカル工場内に立地し、アジアで唯一ラウロラクトムを製造している工場です。ISO9001、14001、OHSAS18001の認証を取得し、品質・環境・安全衛生活動を推進しています。顧客・従業員が満足する工場、さらに地域住民の皆様とともに発展できる工場を目指しています。



取締役社長  
杉下 秀幸

### 宇部興産農材(株)

所在地：山口県宇部市大字小串1988-7

操業開始：1955年

敷地面積：3.0万m<sup>2</sup>

従業員数：89名

主要製品：化成肥料、育苗培土、家庭園芸肥料



当社は、環境にやさしく、安全・安心な肥料として緩効性肥料(オキサミド・被覆肥料)の普及拡大に注力しています。ISO14001をはじめとしたマネジメントシステムを活用し、社会との調和を大切に作る物づくりを基本に、農業の発展に貢献することを目指しています。



取締役社長  
棟方 直比古

宇部興産農材(株)は、2008年8月1日付けにて三菱商事(株)のグループ会社4社と合併し、新会社「エムシー・ファーターコム(株)」となりました。

### 宇部アンモニア工業(有)

所在地：山口県宇部市大字藤曲2575

操業開始：1972年

敷地面積：17.6万m<sup>2</sup>

従業員数：88名

主要製品：アンモニア



当社は、宇部地区コンビナートの基礎原料の一つであるアンモニアを生産しています。また、多量の危険物質、高圧ガスを取り扱っていますので、安全確保と環境保全をすべてに優先させた生産活動を行っており、全員でリスク・ゼロ職場を目指しています。



取締役社長  
亀田 修

### 宇部MC過酸化水素(株)

所在地：山口県宇部市大字藤曲2575-78

操業開始：1992年

敷地面積：1.3万m<sup>2</sup>

従業員数：34名

主要製品：過酸化水素



過酸化水素は、環境に優しいクリーンケミカルとして需要は堅調に伸びています。一方で危険物であり爆発すると重大な被害をもたらすため、安全運転と安定供給を経営方針としています。この着実な実行こそがCSRの第一歩ですが、環境問題の高まりからCO<sub>2</sub>排出量を公表していますし、また今回の三菱商事との統合によるスワップ輸送の促進などで、さらに削減効果を期待しています。



取締役社長  
山本 修二

宇部ケミラ(株)は、2008年1月1日付けにて、ケミラ社(フィンランド)とUBEの出資から、三菱商事(株)とUBEの出資に変更、社名も「宇部MC過酸化水素(株)」となりました。

### 明和化成(株)

所在地：山口県宇部市大字小串1988-20

操業開始：1946年

敷地面積：2.0万m<sup>2</sup>

従業員数：134名

主要製品：フェノール樹脂、プラスチック押出  
加工品、ポリイミド樹脂



当社は主力製品である電子材料用フェノール樹脂の一部として、ノンハロゲン難燃タイプのビフェニール樹脂を製造販売して地球環境保全に貢献しています。また、山口県ジュニアサッカー大会、宇部駅伝大会に協賛することを通して地域社会に貢献しています。



取締役社長  
鈴木 嘉樹

## インフォメーション

### 宇部日東化成(株)

#### 岐阜工場

所在地：岐阜県岐阜市藪田西2-1-1

操業開始：1966年

敷地面積：15.4万m<sup>2</sup>

従業員数：199名

主要製品：光通信ケーブル用資材、高純度シリカ微粒子、フレキシブル銅張積層板、FRP製品、農業用中空構造フィルム、プラスチックダンボール



#### 福島工場

所在地：福島県郡山市富久山町福原字塩島1-10

操業開始：1966年

敷地面積：3.0万m<sup>2</sup>

従業員数：57名

主要製品：衛生材料用複合繊維、高強度ポリプロ繊維、コンクリート用補強繊維、光通信ケーブル用資材

当社では、ISO9001、ISO14001、OHSAS18001などの認証を取得し、品質・環境・安全衛生活動を推進しています。かけがえのない地球環境を次世代へと引き継いでいくために、廃棄物やエネルギー使用量の削減に注力しています。



取締役社長  
山本 森一郎

### 宇部マテリアルズ(株)

#### 宇部工場

所在地：山口県宇部市大字小串1985

操業開始：1948年

敷地面積：43.2万m<sup>2</sup>

従業員数：291名

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



#### 千葉工場

所在地：千葉県市原市五井南海岸8-2

操業開始：1974年

敷地面積：5.0万m<sup>2</sup>

従業員数：98名

主要製品：石灰、その他窯業製品、カルシウム系化学工業品

#### 美祢工場

所在地：山口県美祢市伊佐町伊佐4641-1

操業開始：1941年

敷地面積：8.4万m<sup>2</sup>

従業員数：144名

主要製品：石灰、その他窯業製品

当社の生産拠点である、宇部、千葉、美祢の工場では、3つの柱として「環境」「安全」「品質」を掲げています。各工場では、この3つの柱をより強固なものにするため、それぞれのマネジメントシステム(EMS、OSHMS、QMS)を運用しています。このシステムを有効活用し、より環境にやさしく、より安全で快適な職場、そしてより高品質な製品をプロデュースし、「元氣」で「陽氣」に「根氣」よく「やる氣」のある優良企業を目指します。



取締役社長  
安部 研一

### ウベボード(株)

#### 宇部工場

所在地：山口県宇部市

大字小串字沖の山1988-1

操業開始：1950年

敷地面積：9.7万m<sup>2</sup>

従業員数：166名

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



#### 富士工場

所在地：静岡県富士市五貫島字浜添704-65

操業開始：1967年

敷地面積：2.3万m<sup>2</sup>

従業員数：26名

主要製品 外装材(スレート波板)、床材

当社は、住宅関連製品の製造、販売事業を行うにあたり、自然との調和、環境との共生を図り、「安全なモノづくり」を推進し、企業の基本的な社会的責任を果たすという理念のもと、地球環境の保全に積極的に取り組み、環境汚染の予防、環境負荷の低減、省資源、廃棄物の再資源化を強力に推し進めます。



取締役社長  
片岡 信裕

### (株)宇部スチール

所在地：山口県宇部市

大字小串字沖の山1978-19

操業開始：1989年

敷地面積：10.2万m<sup>2</sup>

従業員数：201名

主要製品：ビレット、鋳造品



当社は、スクラップを主原料として、ビレット、鋳造品を生産しています。廃プラや医療系廃棄物など産業廃棄物の受け入れ、処理も行っており、資源リサイクルとゼロエミッションを追求し、ISO9001、ISO14001、OHSAS18001などのマネジメントシステムに基づく品質・環境・安全への全社的な取り組みを展開しながら、地域社会への貢献を目指しています。



取締役社長  
石井 素文

## サイトレポート 海外工場

### カナダ

Ube Automotive North America  
Sarnia Plant, Inc.

所在地：カナダ、オンタリオ州

操業開始：2002年

敷地面積：28.3万m<sup>2</sup>

従業員数：258名

主要製品：自動車用アルミホイール



安全・環境に関して当社は今年度の目標を定めて、その達成に向けて日々努力しており、安全、環境とも計画通りに進んでいます。ISO14001は、2003年に取得済みで、規則に定められた安全・環境に対する要求を満足するために、マネジメントシステムを構築し、運用しています。また、2008年から、宇部興産の労災事例も参考に、各月の安全に関する重点課題を策定し、所内の全員に注意を喚起しています。



工場長  
ロブ・  
マクファーソン

## タイ

### Thai Caprolactam Public Co., Ltd.

所在地：タイ、ラヨーン県  
 操業開始：1996年  
 敷地面積：19.2万m<sup>2</sup>  
 従業員数：410名  
 主要製品：カプロラクタム、硫安



### Ube Nylon (Thailand), Ltd.

所在地：タイ、ラヨーン県  
 操業開始：1997年  
 敷地面積：2.3万m<sup>2</sup>  
 従業員数：88名  
 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、ラヨーン県  
 操業開始：1998年  
 敷地面積：4.0万m<sup>2</sup>  
 従業員数：89名  
 主要製品：ブタジエンゴム



タイUBEグループ3工場(TCL、UNT、TSL)は、2007年度も継続して安定操業を維持してきています。2008年には、TCLカプロラクタム製造工程でN<sub>2</sub>Oを削減するCDMプロジェクトを実施します(P10~13参照)。TSLでも溶媒回収設備、排水ろ過設備の設置を行い、環境面の向上に取り組んでいきます。また、UNTではナイロン新規50kt/y設備の建設がスタートしており、さらなる地域経済の発展にも尽力していきます。



CEO  
 チャルニア・  
 ピッチットクン

## スペイン

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

所在地：スペイン、カステジョン市  
 操業開始：1967年  
 敷地面積：29.5万m<sup>2</sup>(UEPを含む)  
 従業員数：251名  
 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、カステジョン市  
 (UCEに隣接)  
 操業開始：2004年  
 従業員数：44名  
 主要製品：ナイロン6樹脂、共重合ナイロン



スペインUBEグループ工場では、ナイロン6樹脂の増産が環境への影響なく順調に進みました。2007年は、CO<sub>2</sub>排出量および産業廃棄物量の増加がありました。双方とも廃液燃焼ボイラーの改修による影響です。しかし、改修後の2009年には通常値に戻ると見込んでいます。また、下水管網を改善して排水量の削減を進めました。さらに、2007年に逆浸透膜およびマイクロフィルターによる水浄化システムのパイロットプラントを設置しました。今後、一層の排水量の削減を図っています。



CEO  
 リカルド・  
 ロペス

## 2007年度の工場別環境負荷データ

(単位:t/年)

	CO <sub>2</sub> 排出量* (千t-CO <sub>2</sub> )	SO <sub>x</sub> 排出量	NO <sub>x</sub> 排出量	ばいじん 排出量	COD 排出量	全窒素 排出量	全リン 排出量	産業廃棄物 最終処分量
宇部ケミカル工場	804	1,429	3,228	131	527	539	4.4	146
千葉石油化学工場	182	0.2	3.3	2.3	11	6.5	0.3	197
堺工場	557	0	194	37	266	410	2.6	133
宇部フィルム(株)	6	-	-	-	0	-	-	0
明和化成(株)	19	-	-	-	0.1	0	0	57
宇部アンモニア工業(有)	1,651	513	787	8	239	72	4.6	23
宇部興産農材(株)	12	3.2	0.2	3.4	0.1	0.4	0.1	104
宇部エムス(有)	38	0	6.3	0	10.8	1.8	0	0
宇部MC過酸化水素(株)	20	-	-	-	0.2	0	0	0
宇部日東化成(株)	22	3.1	3.4	0.3	2.2	0	0	30
宇部セメント工場	1,337	60	1,965	53	11	-	-	0
伊佐セメント工場	3,527	348	8,047	105	0	-	-	4
苅田セメント工場	1,389	4	1,925	46	2	-	-	1
宇部マテリアルズ(株)	2,016	28	1,346	56	209	158	7.3	1,357
ウベボード(株)	27	0.6	7.9	3	0.1	0.1	0	7,586
宇部興産機械(株)	16	0.1	-	-	1.2	1.8	0.2	137
宇部アルミホイール工場	71	0.5	13.2	1.1	0.2	0.3	0.04	157
沖の山コールセンター	10	-	-	-	0	-	-	47
(株)宇部スチール	59	14	51	14	0.9	0	0	117
スペイン	135	210	440	6	201	236	2.8	20,968
タイ	284	117	202	56	65	43	0	982
カナダ	39	0.1	17.9	14	34	1.3	0.3	424

\*エネルギー起源CO<sub>2</sub>および非エネルギー起源CO<sub>2</sub>(廃棄物の原燃料使用は含まない)








# 社会に貢献するUBEグループの製品・技術

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

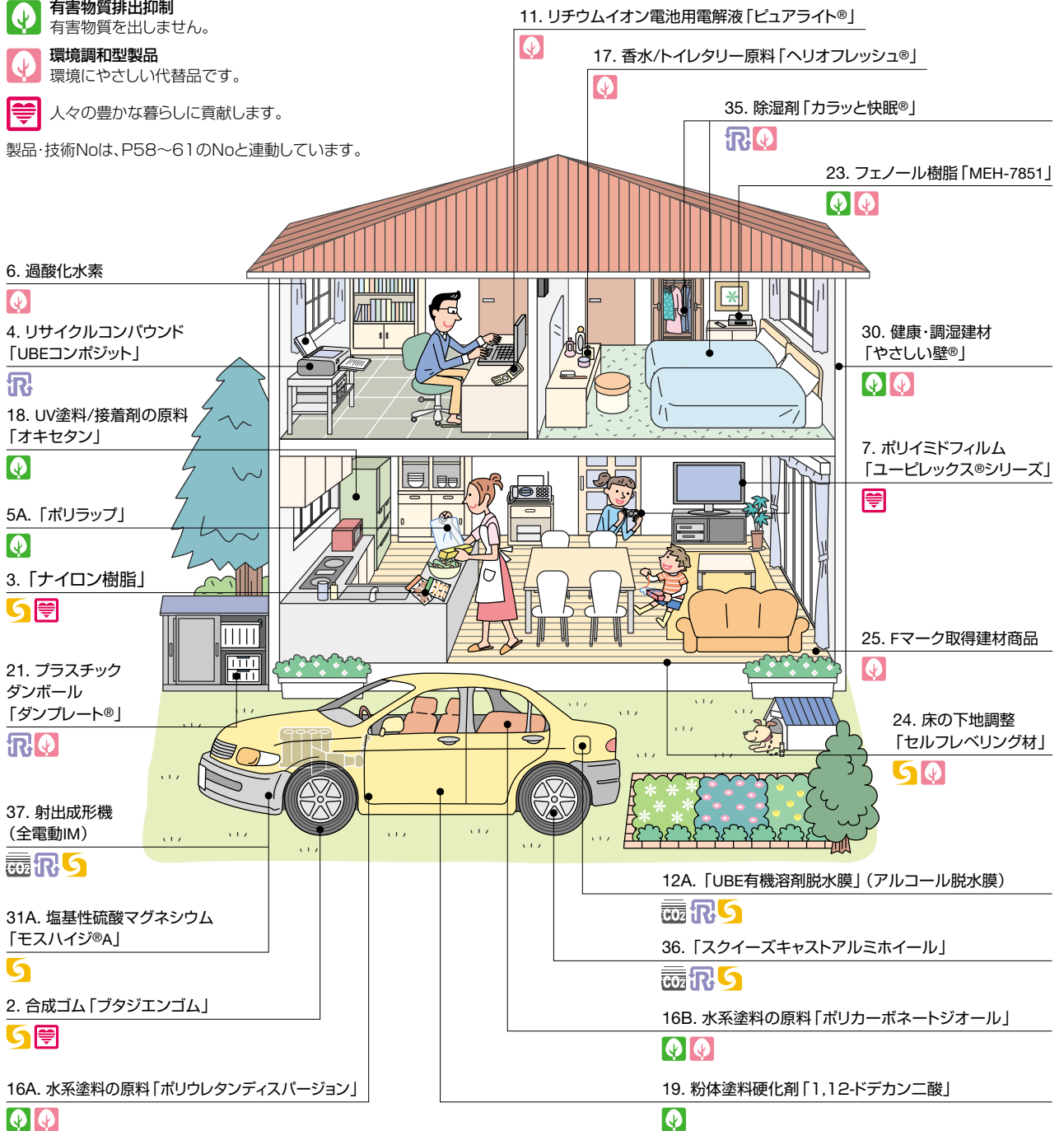
私たちは、すべての事業分野でCO<sub>2</sub>削減や資源循環型社会の実現を目指す開発を推進し、

「人と環境にやさしい製品・技術」をお届けしています。500を超えるUBEグループ製品の一部をご紹介します。

製品の特徴

-  **CO<sub>2</sub>削減**  
地球温暖化の原因となるガスの排出を減らします。
-  **リサイクル**  
廃棄物などの再利用または性質改善で、資源を有効に循環・活用させます。
-  **水浄化**  
水質の改善や殺菌などで、クリーンな環境を保ちます。
-  **省エネ**  
軽量化および燃費・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。
-  **人々の豊かな暮らしに貢献します。**

製品・技術Noは、P58～61のNoと連動しています。





27F. 「廃プラスチック燃料化設備」



43. 加圧二段ガス化プロセス「EUP」



27C. 「下水汚泥JRコンテナ輸送システム」



27B. 「下水汚泥処理設備」



27A. 「高塩素バイパスシステム」



41. ホモジナイザー  
「フューエルコンディショナー」



13. 「高純度窒化珪素粉末」



27D. 「都市ゴミ  
焼却灰処理設備」



42. 「省エネ型  
グラブバケット」



10. 有機金属化合物  
(MO)



31B. 塩基性硫酸  
マグネシウム  
「モスハイジ®  
ハイブリッド」



32. 排ガス処理剤  
「カルブリード®S II」  
「ゾルバリット」



9. 排ガス処理装置  
「UBE RID®」



14. ポリオレフィン多孔フィルム  
「ユーボア®」



29. セメント系固化材  
「ユースタビラー50」 「ユースタビラースーパー」



44. バイオマス発電燃料化設備



27G. 「バイオマス燃料用チップ製造設備」



8. 熱制御フィルム「サーマルブランケット」



27E. 「廃油/廃液処理設備」



39. マイクロバブルオゾンによる水質改善装置  
「MBO3」



28. フライアッシュセメント



15AB. 抗アレルギー剤  
「タリオン®」  
血圧降下剤「カルブロック®」



22. 光触媒防汚  
フィルム  
「ハイドラップ®」



12C. 分離膜「UBE  
N2 セパレーター」



33A. 地盤改良材  
「スーパーグリーン  
ライム」



40. ピレット  
(圧延用鋼塊)



12B. 「UBE  
炭酸ガス分離膜」



26. 緑化資材  
「グリーンサム」



1. 光触媒繊維モジュール  
「アクアソリューション®」



34. 底質改善剤「クリアウォーター」



20. のりひび「コンポーズ®パイプ」



38. バイオマス温水ボイラ「ピンダーボイラー」



研究開発

1



光触媒繊維モジュール  
「アクアソリューション®」

研究開発本部企画管理部光触媒チーム

用途:温浴施設の殺菌、メッキ工場の洗浄水浄化  
特徴:光の力(光触媒反応)で水浄化。薬剤を使用しないので、人と環境にやさしい浄化システム。第4回(2004年度)GSC賞環境大臣賞を受賞。

化学

2



合成ゴム「ブタジエンゴム」★  
合成ゴムビジネスユニット

用途:自動車タイヤ、履物、ポリスチレン改質材など  
特徴:天然ゴムに比べて、弾性がよく、耐摩耗性に優れている。特殊品を多数揃えていて、中でも「UBEPOL-VCR」は画期的製品で、ゴム製品の軽量化に貢献している。

3



ポリアミド「ナイロン樹脂」★  
ナイロン樹脂ビジネスユニット

用途:インテークマニホールドなどの自動車部品、食品包装フィルム、モノフィラメントなど  
特徴:原料はカプロラクタム。エンジニアリング・プラスチックの中で最も強靱な樹脂。耐熱性・耐薬品性・加工性などに優れているため、自動車部品に多用され、自動車の軽量化(=省エネ)に寄与している。また酸素透過率が小さいため、長期保存用の食品包装に最適。

4



リサイクルコンパウンド  
「UBEコンボジット」★  
RCP事業推進グループ

用途:家電・自動車部品、文房具  
特徴:廃プラスチックの色調を自在に変えられる、調色リサイクル樹脂。

5



A 「耐熱ラップ」[ポリラップ®]  
B シュリンクフィルム「エコソフト」★  
宇部フィルム(株)



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

6



過酸化水素  
宇部MC過酸化水素(株)

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

7



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

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

8



熱制御フィルム「サーマルブランケット」★  
航空宇宙材料開発室

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

写真提供: JAXA

9



排ガス処理装置「UBE RID®」  
高純度化学薬品ビジネスユニット

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

10



有機金属化合物(MO)★  
高純度化学薬品ビジネスユニット

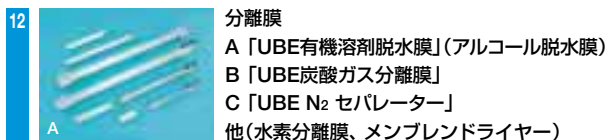
用途:LED(発光ダイオード)の原料  
特徴:従来の電球などよりも電気消費量が少なく寿命も長い。

11



リチウムイオン電池用電解液「ピュアライト®」  
機能材第一ビジネスユニット

用途:リチウムイオン電池用電解液  
特徴:携帯電話やパソコンなどに搭載されるリチウムイオン電池に使われている機能性電解液。将来、電気自動車などへの搭載が期待されている。



**分離膜**  
**A 「UBE有機溶剤脱水膜」(アルコール脱水膜)**  
**B 「UBE炭酸ガス分離膜」**  
**C 「UBE N<sub>2</sub> セパレーター」**  
**他(水素分離膜、メンブレンドライヤー)**

機能材第二ビジネスユニット分離膜グループ

- A 用途: バイオエタノール中の水分除去  
 特徴: 水との共沸組成物の脱水に威力を発揮。含水溶剤を膜分離で99%以上に濃縮。
- B 用途: バイオガス(メタンガス)中のCO<sub>2</sub>分離  
 特徴: 汚泥やごみから発生するガスから、炭酸ガスを除去し、メタンガスを濃縮する分離膜。
- C 用途: タイヤ充填、銀系はんだづけ用窒素発生器  
 特徴: タイヤ空気圧低下を防ぎ、燃費向上に寄与。鉛フリーはんだの酸化を防ぐ。



**窒化珪素粉末「高純度窒化珪素粉末」\***  
 機能材第二ビジネスユニット  
 セラミックスグループ

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



**ポリオレフィン多孔フィルム「ユーボア®」**  
 機能材第二ビジネスユニット機能膜グループ

用途: 車載用リチウムイオンバッテリーセパレーター  
 特徴: 乾式法なので、環境にやさしくコンタミフリー。



**A 抗アレルギー剤「タリオン®」**  
**B 血圧降下剤「カルブロック®」**  
 製薬ビジネスユニット

- A 用途: 花粉症などのアレルギー症状を改善する薬  
 特徴: 自社開発医薬品第一号で、花粉症に優れた効き目がある薬。販売は田辺三菱製薬(株)。
- B 用途: 血圧を下げる効果のある薬  
 特徴: カルシウム拮抗薬。販売は第一三共(株)で、同社との共同開発医薬品。



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

用途: 自動車用水系塗料や高級車のシート材などの合成皮革  
 A 特徴: 水系塗料の樹脂原料としてVOC(揮発性有機化合物)低減に寄与。  
 B 特徴: 環境負荷の低い高級ポリウレタン用途(水系塗料、高耐久性PU樹脂など)の主原料として利用。



**香水/トイレットリー原料「ヘリオフレッシュ®」**  
 ファインケミカルビジネスユニット

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



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

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



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

用途: 自動車ホイールなどの粉体塗料の硬化剤  
 特徴: 粉体塗料の樹脂硬化剤としてVOC低減に寄与。



**のりひび「コンポーズ®パイプ」**  
 宇部日東化成(株)

用途: 海苔養殖用支柱  
 特徴: 従来の竹製の支柱と比較して、耐久性に優れる。使用後は再度表面に被覆加工を施して修復し、農業用支柱などへリサイクルされる。



**プラスチックダンボール「ダンプレート®」**  
 宇部日東化成(株)

用途: リターナブルBOX、物流通函など  
 特徴: ダンプレートを使用したリターナブルBOXは、紙製のダンボール箱と比べて強靱で、反復使用できるのでゴミの排出量を削減。また使用後にリサイクルも可能。



**光触媒防汚フィルム「ハイドラップ®」**  
 宇部日東化成(株)

用途: 案内標識、看板など  
 特徴: フィルム表面の酸化チタン層により、セルフクリーニング性能を発揮するため、洗浄剤などによる環境への影響がない。



**フェノール樹脂「MEH-7851」**  
 明和化成(株)

用途: 半導体封止材、積層板  
 特徴: エポキシ樹脂の硬化材として使用。特殊なレジン構造により、ハロゲン系難燃剤無添加で難燃性に優れている。ハロゲンフリーで、環境にやさしい素材。

★は用途例です。

建設資材

24



**セルフレベリング材**  
建材事業部建材販売部

用途：床用建材  
特徴：格段の速硬性を持ち、短時間で床を平滑に仕上げることができ、工期短縮に寄与。また、材料を施工現場で必要量だけ混練・供給するシステムなので、材料の過不足が生じず経済的。残材料、袋などの廃棄も出ない。

25



**Fマーク取得建材商品**  
建材事業部建材販売部

用途：居室用の左官材、床材、壁材  
特徴：日本建築仕上材工業会の自主表示制度である「F☆☆☆☆マーク」(ホルムアルデヒド放散等級最上級)を取得。ホルムアルデヒドが発生しないので、環境や健康に影響を与えない。

26



**緑化資材「グリーンサム」\***  
建材事業部建材販売部

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

27



**廃棄物処理技術**  
A「高塩素バイパスシステム」  
B「下水汚泥処理設備」  
C「下水汚泥JRコンテナ輸送システム」  
D「都市ゴミ焼却灰処理設備」  
E「廃油/廃液処理設備」  
F「廃プラスチック燃料化設備」  
G「バイオマス燃料用チップ製造設備」  
資源リサイクル事業部

A 特徴：都市ゴミ焼却灰、RDFなどの塩素の高い廃棄物も処理できる。  
B 特徴：セメント原料として下水汚泥を使用する設備。  
C 特徴：モーダルシフトによるCO<sub>2</sub>削減。脱臭装置付コンテナ使用により臭いを抑制。  
D 特徴：家庭からでる都市ゴミの焼却灰や処分場の延命化・再生のため掘り起した焼却灰を処理する設備。  
E 特徴：廃油や廃液を無害化して利用する設備。  
F 特徴：化石燃料代替として廃プラスチックを破碎し燃料として使用する設備。  
G 特徴：バイオマス資源活用のため、廃木材、間伐材などをチップにし発電燃料として利用する設備。

28



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

用途：大規模土木工事、大型建築工事  
特徴：下水汚泥などの産業廃棄物を原燃料の一部に使用。また、鉄鋼メーカーで発生する「高炉スラグ」、石炭火力発電所などで発生する「フライアッシュ」といった、各種廃棄物を原料としてそれぞれ使用。

29



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

用途：地盤改良工事  
特徴：地盤改良工事を実施した土壌からの六価クロムの溶出を抑制。地盤改良工事の際、粉塵の発生を抑制。

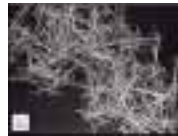
30



**健康・調湿建材「やさしい壁®」  
ウベボード(株)**

用途：湿度の高い部屋・トイレ、玄関・生活臭の気になる居室・押入れ、クローゼット・内装用建材  
特徴：天然の珪藻土を主原料としており、調湿性能とシックハウスの原因となるVOC吸着・分解性能によって快適な居住環境を維持。

31



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

A 用途：樹脂用フィラー、アスベスト代替  
特徴：自動車用PP樹脂部品の軽量化。  
B 用途：CMP(機械化学研磨)廃水処理  
特徴：CMP廃水のリサイクル、廃水処理。

32



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


用途：排ガス中の有害物質除去  
特徴：産業廃棄物の焼却時に発生する有毒な酸性ガスの吸収効果を高める排ガス処理剤。自治体の焼却場などで使用される。

33




**地盤改良材  
A「スーパーグリーンライム」\*  
B「グリーンライムLS」  
C「グリーンライムLG」  
D「グリーンライムLC-E」**  
宇部マテリアルズ(株)

用途：地盤改良材  
A 特徴：テフロンで特殊加工した防塵型石灰系地盤改良材で、施工時に粉塵がたたない。  
B 特徴：セメントを含まない当社独自の生石灰系地盤改良材。  
C 特徴：発塵を抑えた独自の消石灰系地盤改良材。  
D 特徴：生石灰、セメントをベースにした独自の改良材。幅広い土質で効果を発揮。


34  **底質改善剤「クリアウォーター」★**  
宇部マテリアルズ(株)

用途: 底質改善剤  
特徴: 養殖漁場や閉鎖水域などの水質と海底・湖底の底質を改善。


35  **除湿剤**  
**「カラッと快眠®」**  
宇部マテリアルズ(株)

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


## 機械・金属成形

36  **アルミホイール**  
**「スクイーズキャストアルミホイール」**  
アルミホイール部門


用途: 自動車用ホイール  
特徴: 一般鋳造製法に比べ10~20%軽量で省エネに貢献。国内外の高級車(セダン・SUV)やハイブリットカーに純正採用。

40  **ビレット(圧延用鋼塊)**  
(株)宇部スチール


用途: 形鋼、棒鋼、線材などの圧延用鋼材として使用  
特徴: 電気炉を用いた鉄資源循環型プロセスから製造される。主原料であるスクラップに加えて、廃プラなどの産業廃棄物も原料・燃料として使用する、環境にやさしいリサイクル製品。

37  **射出成形機(全電動IM)**  
宇部興産機械(株)


用途: 自動車や家電用プラスチックの成形機  
特徴: 全電動化により、既存油圧式に比べ、大幅な省エネが図られる。

41  **ホモジナイザー「フューエルコンディショナー」**  
(株)福島製作所


用途: 船舶用エンジンの重油燃料に含まれるスラッジを70~80%減らす装置  
特徴: 大気汚染につながる煤発生や部品の摩耗となる重油中のスラッジを、装置の工夫と超音波で微粒化し、クリーンにそのまま燃焼させることができる。

38  **バイオマス温水ボイラ「ビンダーボイラー」**  
宇部テクノエンジ(株)

用途: 多種バイオマス燃料温水ボイラ  
特徴: 木質ペレット、チップ、畜糞など多種類のバイオマス系燃料が適用可能なボイラ。


42  **グラブバケット「省エネ型グラブバケット」**  
(株)福島製作所

用途: 清掃工場などで使われるグラブバケット  
特徴: 従来の固定ポンプに比べ温室効果ガス(CO<sub>2</sub>)を約28%削減。


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

用途: 汚水の脱色・殺菌、汚泥の減容  
特徴: オゾンの微細気泡により、汚水の脱色・殺菌や汚泥の減容を効率的に行う。

## エネルギー・環境

43  **加圧二段ガス化プロセス「EUP」**  
EUP事業室

用途: 廃プラスチックのケミカルリサイクル  
特徴: 廃プラスチックを原料に、化学工業用合成ガスを製品化する、世界初の有機系廃棄物のガス化ケミカルリサイクル商業技術。(株)荏原製作所と共同開発。

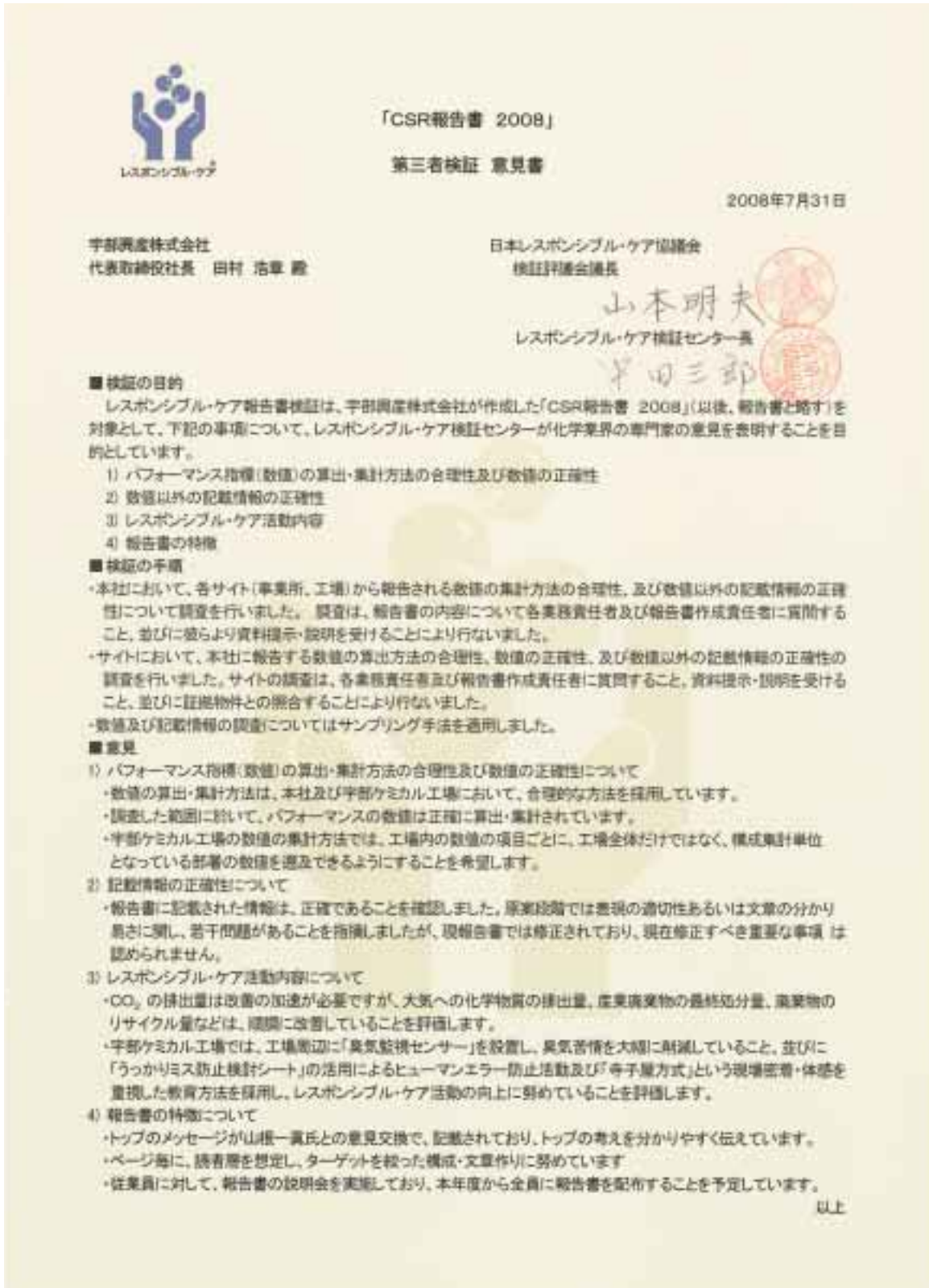
44  **バイオマス発電燃料化設備**  
電力ビジネスユニット

用途: 建設廃材などの木質バイオマスを微粉炭石炭ボイラーで混焼するために、木質バイオマスを専用ミルで乾燥粉砕する  
特徴: 高混焼率(9%、熱量ベース)により、UBEの御電力(IPP)発電設備において年間約10万tのCO<sub>2</sub>を削減。

★は用途例です。

# 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2008年7月に受審しました。検証範囲は、UBEにとっては3度目の報告書受審でしたが、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。



# 有識者からの第三者意見

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

## ステークホルダーに対する積極的な情報発信を期待します

大阪市立大学大学院 創造都市研究科准教授  
永田潤子

今回のCSR報告書を拝見して、まず、“本業を通じて社会への責任を果たそうとする姿勢”を感じます。CSRは日本では比較的新しい言葉ですので、CSRといえばコンプライアンス（法令遵守）のことだとか、社会貢献することだと思っている方も少なくありません。

しかし、CSRという言葉は使わなくても、常に企業はその時代の社会的テーマや要請の中で社会との関わりを問われていますので、私自身は“本業を軸にCSRをどう展開するかが重要”だと思っています。単に法令遵守に留まらず社会面・環境面で持続可能な発展に貢献する、経済活動プロセスを通じた社会問題の解決が企業の社会的責任だと考えています。

ですから、今回のCSR報告書で取り上げられている「タイのCDMプロジェクト」や「ヘリオフレッシュなどさまざまな製品開発」、「温室効果ガス削減を2009年までに前倒しで実施するなどの製造プロセスでの環境配慮」など、社会面及び環境面の考慮を本業で積極的に統合する方針を感じました。

そして「化学の力で夢や希望の社会を実現したい」という冒頭の社長のメッセージにも大いに共感しました。

また、社会貢献活動についても、「化学」を軸にした教育活動などは、化学のおもしろさを体験する場の提供、また最近の理系離れ問題に対応した、UBEならではの本業を活かした社会貢献だと思えます。

さて、2006年から「CSR深化」として積極的に取り組むことを明確に打ち出しておられますが、報告書は云わば“コミュニケーション・レポート”です。社内の体制や取り組みを紹介するといった報告書の枠を超え、双方向のコミュニケーションを促進するような発信を加えることも必要ではないでしょうか。例えば、さまざまなステークホルダーのメッセージ（UBEへの期待）とその対応、取り組みの経年変化、新たにトライしたこと、次への取り組みなど。全体を通じて遠慮がちなのにも感じますので、もっと積極的な発信を、UBEへの期待を込めて注文させて頂きたいと思えます。

### 永田潤子（ながたじゅんこ）氏

専門は公共経営論（CSRを含む）。文部科学省、大阪市など国や地方自治体の審議会・研究会の委員を務めるほか、関西経済同友会の若手リーダー養成塾の講師や企業のCSR戦略アドバイザーなど幅広く活躍している。  
オフィシャルサイト：<http://junko-nagata.com/>



## 第三者意見を受けて

UBEグループ「CSR報告書2008」に貴重なご意見をいただきありがとうございました。従来も有識者の方からご意見をいただけてきましたが、今回から双方向のコミュニケーションをより一層図るという趣旨から、編集発行責任者としてコメントをさせていただきます。

まず、「本業を通じて社会への責任を果たそうとする姿勢」という評価をいただきました。本報告書にありますように、UBEグループは「CSRは経営そのものである」との基本方針のもとで推進してきましたが、この考えに共感をいただいたことは大きな励みになり、先生の「経済プロセスを通じた社会問題の解決が企業の社会的責任」との考えを今後もマネジメントの基軸にしていきたいと思います。

次に「コミュニケーション・レポート」としての本報告書に改善の余地ありとのご指摘をいただきました。最初にあります社外から

の視点の山根氏と社長との意見交換は、わかりやすく自画像を描くことができたと思えますが、それに続く多くのページは、UBEグループの現況を理解いただきたいの思いから、一方的な情報発信になった嫌いもあり、読む側からは押し付け感もあるかと反省しています。本報告書の中でメッセージが種々ありますが、やや内部からの発信に偏った感もあります。また、「次への取り組み」など「全体を通じて遠慮がち」とのご意見については、真面目な社風と、正直これがUBEグループの現時点での実力かなとの思いもあります。例えば地球温暖化対策へのさらなる取り組みに今後着手しますので、今回は一歩進んだ発信ができるよう頑張ります。

CSR報告書は、すべてのステークホルダーにUBEグループの過去・現在・将来をお伝えし、理解を得ることが企業の責務という考えで発行しています。先生のご意見を経営に活かすとともに、2009年の報告書に取り入れてまいります。

グループCSR担当 副社長執行役員 岡田 和彦

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(グループCSR担当 副社長執行役員)  
CSR推進部

〒105-8449 東京都港区芝浦1-2-1 シーバンスN館  
TEL: (03) 5419-6118  
FAX: (03) 5419-6237  
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