

UBEグループ CSR報告書2009

すべてのステークホルダーとの
「共生」を目指す



09



宇部興産株式会社



地球環境保全のために

●これからの子供たちにとって、明るく住みよい地球であるために

地球温暖化をはじめとする深刻な地球環境問題を解決するため、環境技術の開発など、企業が本業を通じて果たす役割に世界中の期待が集まっています。UBEグループは、1951年より産・官・学・民が一体となり公害問題に取り組んだ「宇部方式」をはじめとした地球環境対策にいち早く取り組むとともに、110年以上にわたって蓄積された独自技術をベースに、様々な地球環境保全に貢献する新技術・製品を生み出しています。

UBEグループは、京都議定書における2008～2012年の日本の温室効果ガス排出量削減目標6%（1990年比）に対し、グループ全体で12%の削減目標を掲げ、省エネルギー・燃料転換・廃棄物利用などにより、2008年度に前倒しで達成しました。これは、「共存同栄」を企業理念とするUBEグループにとって、すべてのステークホルダーとの「共生」を実践するために、なによりもまず、地球規模での持続可能な発展を目指した環境経営が重要であると考えているからです。







持続的成長を目指して

株主とともに

グローバルに存在感のあるモノづくりで企業価値の向上を

111年の長きにわたり、独創的な技術で時代が求める様々な新しい製品を展開してきたUBEグループ。蓄積された技術プラットフォームを基盤に、新しい製品を生み出す研究開発を日々続けています。

● 「育成事業」の早期「成長戦略事業」化を目指す

UBEグループは中期経営計画「ステージアップ2009」で、各事業を「中核基盤事業」「成長戦略事業」「育成事業」「再生事業」の4つのポートフォリオに分類し、育成事業として位置づけた「医薬」「機能性無機材料」「航空宇宙材料」それぞれの事業について、グローバルに成長が期待できる成長戦略事業への早期シフトを目指しています。

独自技術で新薬を創造

抗アレルギー剤「タリオン®」（田辺三菱製薬㈱との共同開発）、血圧降下剤「カルブロック®」（第一三共㈱との共同開発）の2剤を上市しており、大型新薬の期待が高い抗血小板剤「エフィエント」（一般名「プラスグレル」。第一三共㈱、イーライ・リリーとの共同開発）も、欧州委員会（EC）、米国食品医薬品庁（FDA）での販売承認を受け、欧米で販売が開始されました。

グループの力を結集

窒化珪素、光触媒繊維や高純度カルシア・マグネシアなど、UBEグループ各社で展開している「機能性無機材料」。今後はグループ内の連携をさらに加速し、ラインアップの拡充などを図ることで、売上高の倍増（2007年度100億円→2012年度240億円）を目指します。

最先端の材料で航空宇宙分野に

大手航空機メーカーと、航空機用の新しい材料技術開発を共同で行うことで合意しました。UBEの航空宇宙材料分野で培った優れた技術を活かし、高耐熱マトリックス樹脂（UBEとNASAが共同開発）を使って、エンジン付近の機体構造の軽量化およびコスト削減を意図した耐熱性複合材料の開発を進めています。



持続的成長を目指して

顧客、取引先とともに

安全で高品質な社会に役立つ製品・技術を提供

人々の暮らしを豊かにする安全、高品質かつ環境に負荷をかけない製品・技術の開発と、公平・公正な取引の遵守により、顧客、取引先から信頼される企業を目指しています。

● 顧客への安全・高品質な低環境負荷製品の提供

UBEグループの製品は、航空宇宙、情報電子から、自動車、社会インフラ、さらには日々の暮らしまで、幅広い分野で世界的視野に立って独自性を出し、海外・国内で存在感のある事業を数多く展開しています。そのため、化学品管理の中心を物質の安全性評価と安全管理対策に置くとともに、レスポンシブル・ケア活動を通して、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で環境・安全・健康に配慮した対策を自主的に行い、絶えず改善を図り、安全・安心な製品の提供を心がけています。

● 取引先との公正な取引、品質向上・安全性の確保

取引先を良きビジネスパートナーとして考え、購買基本方針を定めて公平・公正な取引を行うとともに、お互いの持続的発展を目指して相互理解と信頼関係の向上に努めています。また、全社員への下請法の内容理解と遵守の徹底、グリーン調達などを推進するとともに、物流品質向上に向け、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・協力会社を含む取引先と一体となって取り組むことで、品質向上・安全性確保の強化につなげています。





機名
ホル盤
工程名
DY1
責任者
藤崎正幸

OKUMA



持続的成長を目指して

社員、地域社会とともに

双方向の円滑なコミュニケーションを通じて共に成長・発展

国内外の事業拠点を通じて多様な人材を採用・育成するとともに、拠点それぞれが社会貢献活動を積極的に実施することにより、地域社会とのコミュニケーションを図り、社員、地域社会との共生を目指しています。

● 幅広い雇用の創出

UBEグループでは雇用が多様化する中、新卒の定期採用だけでなく、退職後の再雇用や、障がい者雇用、経験者（キャリア）採用など、幅広く人材の採用を行っています。

また、国内だけでなく、スペイン、タイ、中国など海外の事業拠点では現地での雇用の創出に貢献しています。

● 人材育成および働きやすい職場環境づくり

UBEグループでは、経営における最大の財産は「人」とであると位置づけ、優れた人材の育成に力を注いでいます。また、社員が心身ともに健康を維持し、いきいきと活躍できる働きやすい職場環境づくりに取り組むとともに、環境安全教育などを通じて、グループ全体に安全文化の浸透を図っています。

● 地域社会とのかかわり

素材産業として国内外に工場を持つUBEグループにとって、地域社会との円滑なコミュニケーションは必要不可欠です。そのため、事業内容および環境負荷低減への取り組みなどについて、工場・事業所や総合案内施設「UBE-i-Plaza」の見学を通じて、地域の方々に理解していただく取り組みを行っています。

また、拠点のある国での様々な地域活動への積極的な参加、スポーツ・文化活動への支援など、地域の方々と積極的に触れ合う機会をたくさん設けて、より深い相互理解を図っています。



UBEグループCSR報告書2009 目次

特集1:持続的成長を目指して

地球環境保全のために	1
株主とともに	3
顧客、取引先とともに	5
社員、地域社会とともに	7

社長メッセージ	11
---------	----

特集2:UBEグループの歩み

111年の成長の足跡	13
会社概要	15

マネジメント体制

マネジメント体制	17
CSRの基本方針	19
コーポレート・ガバナンス	22
コンプライアンス	23
リスク管理	24

ステークホルダーとともに

ステークホルダーとともに	25
株主・投資家とのかかわり	27
顧客とのかかわり	28
取引先とのかかわり	30
社員とのかかわり	31
地域社会とのかかわり	34

環境安全への取り組み

環境安全への取り組み	41
環境マネジメント	43
地球温暖化防止策	49
化学物質の管理	51
廃棄物の有効活用	53
産業廃棄物の削減	54
大気汚染・水質汚濁防止対策	55
労働安全衛生	56
保安防災	57

インフォメーション

社会に貢献するUBEグループの製品・技術	58
サイトレポート	63
第三者意見	65

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12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5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。2009年版の主な特徴は次の通りです。

- 双方向コミュニケーションの充実
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、第三者のご意見を拡充。双方向コミュニケーションの実現を目指しました。
- 「共存同栄」の精神を強く発信
各ステークホルダーとの「共生」を通じて持続的成長を目指すUBEグループの姿をわかりやすくお伝えするため、メッセージ性を高めた特集を設けました。
- 読みやすい誌面づくり
すべてのステークホルダーの皆様にご満足いただけるよう、読みやすい構成・デザインに努め、「カラーユニバーサルデザイン」の認証を取得しました。

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

2008年4月1日～2009年3月31日
(一部2009年度の活動と将来の計画を含む)

対象会社

- UBEグループ(145社)
 - うち業績主要データ(P16)の対象会社
宇部興産(株)および連結対象会社(92社)
連結子会社65社
持分法適用会社27社
 - うち環境パフォーマンスの対象会社
宇部興産(株)
化学3工場(千葉、宇部、堺)
セメント3工場(宇部、伊佐、刈田)
宇部アルミホイール工場(現 宇部興産ホイール(株))
グループ会社(10社)
宇部フィルム(株)、宇部エムス(株)、宇部アンモニア工業(株)、
宇部MC過酸化水素(株)、宇部日東化成(株)、明和化成(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

注: 連結会社から持分法関連会社となった宇部興産農材(株)(現エムシー・ファートコム(株))は、2008年度から対象外としています。

本文中での表記方法

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

対象地域

日本国内における活動および一部の海外活動(タイ、スペイン、中国など)

掲載データ

- 環境パフォーマンス指標以外のデータおよび記述については、UBEグループの会社を対象となっています。
- 原則として直近5ヵ年(2004～2008年度)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)、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。





UBEグループのCSR

UBEグループの原点は1897年創業の匿名組合「沖ノ山炭鉱」で、この初代頭取が渡邊祐策(すけさく)翁です。渡邊翁は企業と地域の発展を同軸で考え、常々「共存同栄」という言葉を使っていました。この理念のもと、一貫して創造性豊かなモノづくりに携わり、様々な新しい事業を発展させながら、上下水道の敷設、学校・病院・発電所の設立や鉄道など地域インフラの整備・社会貢献を実践してきました。

私たちUBEグループには、創業からずっとこの「共存同栄」、そして「有限の鉱業から無限の工業へ」という理念が受け継がれており、これがUBEグループのCSRの原点となっています。

長い歴史の中で色褪せずに受け継がれてきた明確な理念・精神。これによってUBEグループがCSR活動を事業活動そのものと捉え、長きにわたって取り組んでいく姿勢につながっていると思っています。

そして今、かつて地域に芽生えた「共存同栄」の精神を「グローバルな共生」へと昇華させるべく、グループ一丸となって「経済」「環境」「社会」それぞれの活動を深化させているところです。

UBEグループが成長していくために

UBEグループでは将来にわたって成長を続けていくために、様々な経営施策に取り組んでおり、グローバルに存在感のある製品、ニッチ・高シェア製品群を有する強みをより一層活かして、安定した経営を行うことを常に念頭においています。

2007年度からスタートした中期経営計画「ステージアップ2009」では、「持続的な成長が可能な収益基盤の確立」「財務構造改革の継続」、そして「CSR活動の深化」を基本方針としています。

現在、次期中期経営計画を策定中ですが、外部環境激変の中でも進むべき方向・考え方は変わりません。化学事業を中核に発展し、カプロラクタムチェーン・セメントなど「中核基盤事業」のますますの磐石化と、機能性材料・電池材料などの「成長戦略事業」拡大をさらに進め、「育成事業」の早期成長戦略事業化に努めるとともに、財務構造改革も引き続きやっていくことにより、一段と「存在感のある会社」を目指していきます。特に「育成事業」では医薬品や機能性無機材料、航空宇宙材料といった独創的かつ新しい事業が、早い段階で成長することを期待しています。

地球温暖化対応について

「CSR活動の深化」を基本方針の一つとして掲げる中、製造業であるUBEグループにおいては、地球温暖化対策への寄与は大きな経営課題として捉えています。事業活動における温室効果ガスの削減への取り組みを一層強化する一方、技術・製品を通じて低炭素社会に貢献すべく研究開発に注力しています。

具体的には、京都議定書における2008～2012年の日本の温室効果ガス排出量削減目標6%（1990年比）に対し、UBEグループ全体で、省エネルギー・燃料転換・廃棄物利用などによりCO₂排出量で12%削減目標を前倒しで達成しました。

さらに、エネルギー効率の改善やバイオマスの利用促進など原燃料調達・製造・物流にかかわる省エネルギー・温室効果ガス削減への取り組みを強化していきます。

タイ カプロラクタム社では、特徴的な取り組みとしてカプロラクタム製造工程での亜酸化窒素削減のCDMプロジェクトを三菱商事(株)と推進中です。これにより、2009年6月から2012年末までの間、合計約53万トン(CO₂換算)の排出権を獲得する予定です。

一方で、環境に貢献する技術や製品の開発も重要です。UBEグループでは新しい環境貢献型事業を創出するための体制づくりを進めており、広く地球温暖化対応という括りのもと「地球温暖化対策推進室」を設置して、グループとしての温暖化対応と、環境貢献製品の開発を推進していきます。

地域に根ざした社会貢献活動

長い歴史を誇る2つの財団があります。一つは宇部興産学術振興財団で、UBEの初代会長である渡辺剛二氏（渡邊祐策翁の嗣子）の遺志により、1959年に設立された(財)渡辺記念学術奨励会の事業を発展的に継承し、1997年のUBE創業100周年を機に名称変更して、2009年には設立50周年を迎えることができました。

医学者でもあった渡辺剛二氏は、生前わが国の学術文化の発展を願い、私財を投じて援助してきました。この遺志を継ぎ、優秀な研究者に対する援助や学術研究施設に対する助成、留学生への援助を主体として事業が開始されました。

現在は学術研究を志す方々に対する学術研究費の助成と、医学部門の有為な若手研究者への助成に集約されており、これまでの受賞者は延べ212人に上ります。

2009年、財団が設立50周年を迎えるにあたり、奨励件数を例年より増やし、また、特別表彰として「学術奨励大賞」を新たに設け、2009年6月には学術奨励賞贈呈式とともに設立50周年記念式典を開催しました。

もう一つの財団は1936年に設立された(財)渡辺翁記念文化協会で、渡辺祐策翁が長年にわたり尽力してきた人材育成、社会教育、文化的啓蒙などの活動を継承するために設立されました。翁の個人財産を活用し、市民の福利増進、郷土文化の向上を図るため、様々な社会事業や教育教化活動を支援しています。

同協会では宇部市民オーケストラや市民教養講座、世界で3番目に歴史のある現代日本彫刻展(UBEビエンナーレ)の援助など地域芸術・文化活動の助成など地域文化活動の実施にも力を注いでいます。

なお、2008年度からUBEグループが主催し「宇部興産グループ・チャリティー・コンサート 日本フィルハーモニー交響楽団・宇部公演」を行っていますが、併せて開催している同楽団メンバーによる地元中学校や病院施設などにおけるふれあいコンサートは、同協会の活動の一環です。日本フィルハーモニーの一連のコンサートは大好評でしたので、今後も続けていきたいと考えています（2009年10月4日開催）。特に地域の若い方々が、一流の音楽に親しむ機会を持ち、さらに「宇部興産」に愛着を抱いてくれることを願っています。

このように、2つの財団の古くからの持続的活動が、「地域社会と共生していく」具体的なものとして認識され、宇部から日本、日本から世界へと様々な活動の輪を広げていったといえます。今では国内だけでなく、タイやスペインといった海外拠点でも様々な社会貢献活動を展開しています。

「CSR活動の深化」は企業が持続的成長をしていく上では不可欠であり、「共存同栄」と「グローバルな共生」の精神のもと、財団の活動をはじめ、国内外にわたり様々な社会貢献活動にも引き続き取り組んでいく予定です。

2009年8月

宇部興産株式会社
代表取締役社長 グループCEO

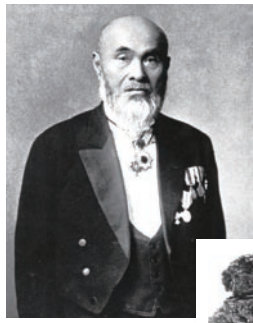
田村浩章

800,000 (百万円)

企業理念

UBE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目指す精神。そしてすべ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。

1897年



111年の成長の足跡

400,000

300,000

200,000

100,000

1955年 1967年

宇部カプロラクタム工場（現 宇部ケミカル工場）新設。 堺工場新設



1942年

沖ノ山炭鉱、宇部新川鉄工所、宇部セメント製造、宇部窒素工業の4社が合併して宇部興産(株)を設立



1951年

全国に先がけ、UBEをはじめとする企業、行政、学識経験者（市民代表）の3者による煤塵対策委員会が設置される。いわゆる「宇部方式」の本格スタート



1897

● 鹿名組
沖ノ山炭鉱組合設立

1914

● 鹿名組
宇部新川鉄工所設立

1923
1933

宇部窒素工業(株)設立
宇部セメント製造(株)設立

1942

● 宇部興産(株)設立

1949

東京証券取引所などに上場

1951

● 宇部に研究所新設

1955

● (現 伊佐セメント工場)
宇部セメント工場伊佐工場新設

1959

● ナイロン樹脂製造設備完成

1964

● 駐在員事務所新設
● ニューヨーク、デュッセルドルフ
(現 千葉石油化学工場)
● 千葉にポリエチレン工場新設
● 刈田セメント工場新設

1968

● 千葉に研究所新設

1971

● 千葉に白成工場新設

1910年沖ノ山家庭学校開校(後に宇部市に移管)



2005年

南通宇部コンクリート有限公司設立



1998年

携帯電話などのリチウムイオン二次電池用電解液を本格生産



電池の試作設備

1982年

興産大橋完成
(機械部門が製作)



1996年

宇部セメント工場にNSPキルン完成



1980年

沖の山コールセンター完成。
東京ドーム2杯分の貯蔵能力

1987年

自動車用アルミホイールの生産を開始。製造会社のユーモールドを設立(現 宇部興産ホイール)



1997年

タイの生産拠点の稼働開始により、日本・タイ・スペインの世界三極生産体制が確立



1974年

オイルショックによって石炭復権の機運が高まり、豪州一般炭の輸入開始



- 1974 宇部興産専用道路
- 1975 「宇部・美祿高速道路」開通
- 1975 NSPキルン完成
- 1975 伊佐セメント工場に
- 1977 宇部セメント工場に
- 1977 NSPキルン完成
- 1979 沖の山コールセンター完成
- 1980 シンガポール駐在員事務所新設
- 1980 ナイロン12樹脂の製造設備完成
- 1983 宇部にポリイミドフィルム製造設備完成
- 1983 宇部興産セル竣工
- 1985 水素分離膜製造設備完成
- 1985 ナイロン12樹脂の製造設備完成
- 1986 高純度酸化珪素製造設備完成
- 1986 製造設備完成
- 1987 UBE Europe GmbH 設立
- 1987 UBE Europe GmbH 設立
- 1989 LLDPE 設備完成
- 1989 千葉石油化学工場に
- 1992 DMC(炭酸シメチル)製造設備完成
- 1993 スパンのPOM社に資本参加
- 1993 (現 UBE Chemical Europe, S.A.)
- 1995 第一医薬品製造設備完成
- 1995 第一医薬品製造設備完成
- 1995 第一医薬品製造設備完成
- 1997 タイヤの生産拠点が完成
- 1997 タイヤの生産拠点が完成
- 1997 タイヤの生産拠点が完成
- 1997 創業100周年
- 1998 宇部三番セメント(株)設立
- 1998 合成ゴムを生産拠点が完成
- 1999 宇部興産機械(株)設立
- 1999 上海に現地法人設立
- 2000 (現 宇部興産上海有限公司)
- 2001 EUPONの運転開始
- 2001 社外取締役制度の導入
- 2001 執行役員制度の導入
- 2004 スパンにナイロン樹脂工場完成
- 2004 (UBE Engineering Plastics, S.A.)
- 2006 宇部(南通)化学工業有限公司設立
- 2006 合成ゴム製造会社「台橡(たいぞう)
- 2007 中期経営計画
- 2007 「ステージアップ2009」発表
- 2008 工場新設を決定
- 2008 タイに1.6ヘキサジオール

UBEグループビジョン

UBEグループは、社会インフラ・生活関連・自動車・環境エネルギー・情報電子・医薬・航空宇宙といった国内外の幅広い市場に、UBEならではの存在感のある多様な材料や製品を提供しています。これからも「**技術の翼と革新の心。世界にはばたく私たちのDNAです。**」のビジョンのもと、機能性材料や環境負荷の低い製品・技術など、化学を中心とした独自技術で未来の価値を創造していきます。

会社概要

社名：宇部興産株式会社

創業：1897年6月1日

設立：1942年3月10日

代表者：代表取締役社長 田村浩章

資本金：58,434百万円(2009年3月末現在)

従業員：連結11,264人 単体3,672人(2009年3月末現在)

事業概要

化成品・樹脂

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や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)、カプロラクタムの原料であるアンモニアを中心に各種基礎化学品を生産する工業薬品など、産業と生活の基盤を支えています。

【2008年度のトピックス】

- 中国・南通市に合併会社のBR工場が完工
- タイ国PPT社とタイ国での幅広い化学事業の共同事業化を検討する覚書を締結

- 合成ゴム
- カプロラクタムチェーン
 - カプロラクタム
 - ナイロン樹脂
 - 工業薬品

機能品・ファイン

薄型ディスプレイなどの回路基板に欠かせない超耐熱樹脂ポリイミド、リチウムイオン電池向けの電解液やセパレーターなどの高性能製品がエレクトロニクスの進歩を支えています。各種分離膜や窒化珪素のように環境・安全に関わるニーズに応える製品やファインケミカル、医薬品原体・中間体などグローバル・ニッチで付加価値の高い製品を擁し、独自の技術力で社会の発展に貢献しています。

【2008年度のトピックス】

- 窒化珪素の増産設備が完工
- タイ国での1,6ヘキサジオールの新工場建設を決定
- 大手航空機メーカーと航空機用の新しい材料の共同研究開発に合意
- 第一三共(株)と共同で創製し、第一三共(株)とイーライ・リリー・アンド・カンパニーが共同開発を進める経口抗血小板剤「エフィエント(一般名:プラスグレル)」が欧州委員会(2009年2月)および米国食品医薬品庁(2009年7月)の販売承認を取得
- セパレーターの第6期製造設備が完工

- 機能性材料
 - ポリイミド
 - 電池材料(電解液・セパレーター)
 - 半導体関連・電子材料(高純度化学製品・光通信関連)
 - ガス分離膜
 - セラミックス
 - 通信部品
- ファインケミカル
- 医薬(原体、中間体)

建設資材

社会資本の整備には欠かせないセメント。その原燃料として、建設発生土・都市ゴミ焼却灰・プラスチックなど様々な廃棄物を受け入れ、循環型社会の構築に大きく貢献しています。また、多様化する建設業界のニーズに応えるため、総合建材メーカーとして、床材・左官材・防水材・補修材など多様なラインアップを揃えています。

【2008年度のトピックス】

- 伊佐セメント工場 第3期燃料系廃棄物処理設備が完工

- セメント・生コン
- 資源リサイクル
- 建材関連製品
 - (セルフレベリング材、左官材、防水材)
- 石灰石
- カルシア、マグネシア
- 機能性無機材料

機械・金属成形

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、国内の高級車・ハイブリッド車を中心に多数採用されています。

【2008年度のトピックス】

- 次世代大型電動式射出成形機「MDS-Vシリーズ」の販売を開始
- アルミホイール事業の北米事業からの撤退と国内事業の分社化を決定

- 機械
 - 成形機
 - (ダイカストマシン、射出成形機)
 - 産機(運搬機、ミル、破碎機)
 - 橋梁・鉄構
 - 製鋼品
- アルミホイール

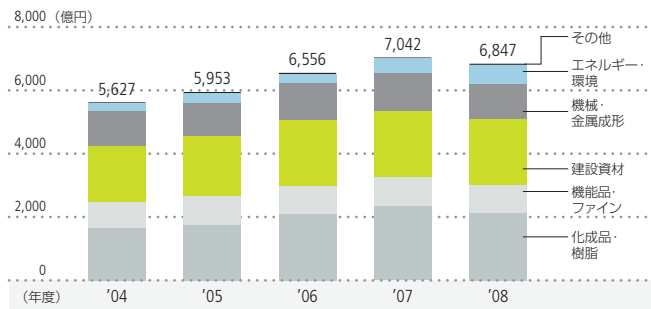
エネルギー・環境

海外炭をユーザーに安定供給する石炭事業は、国内最大級の貯炭能力を誇ります。また、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、IPP(独立系卸売電力事業者)事業などの新たなエネルギー戦略を展開しています。その他、循環型社会に貢献する画期的な廃棄物リサイクルシステム事業やIPPへのバイオマス燃料導入などを通して、地球環境への負荷軽減を推進しています。

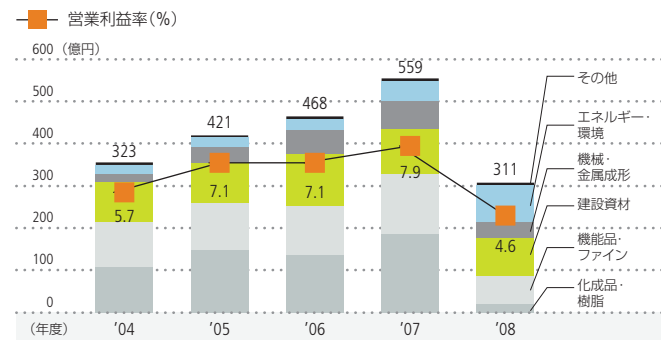
- 石炭
- 電力

業績主要データ(連結)

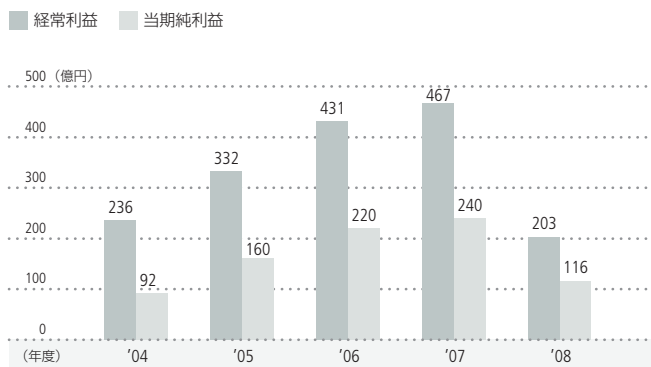
売上高の推移



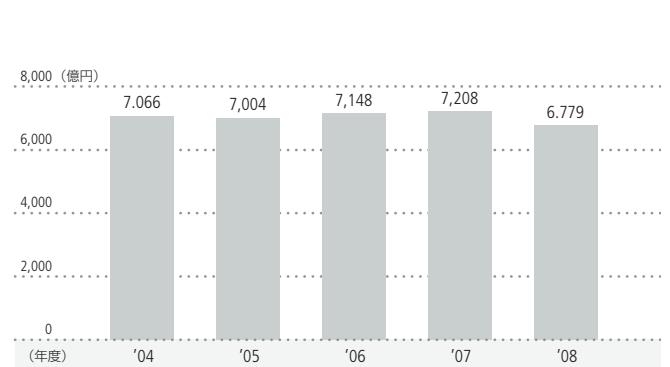
営業利益/営業利益率の推移



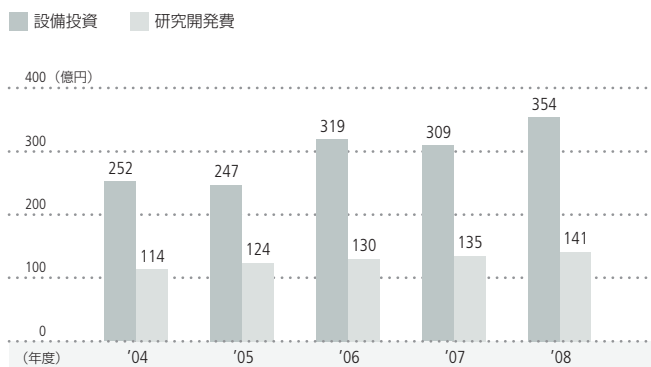
経常利益/当期純利益の推移



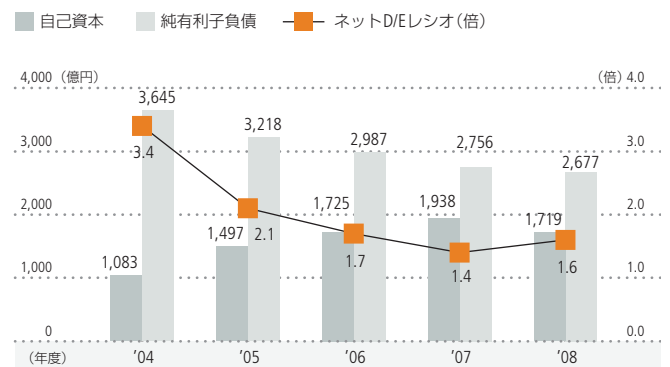
総資産の推移



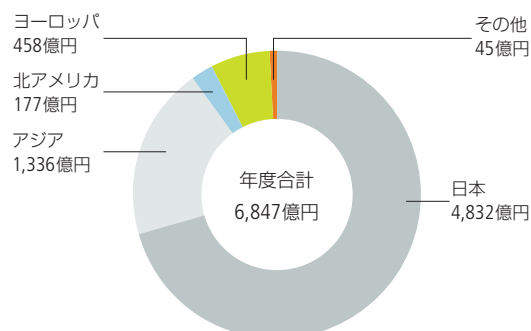
設備投資/研究開発費の推移



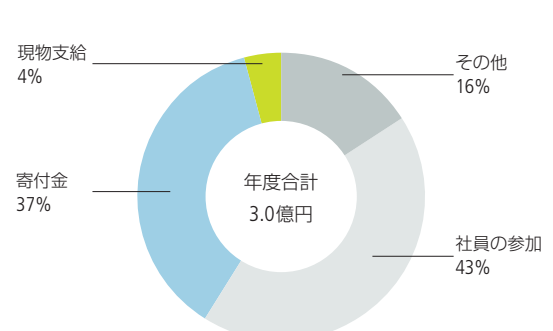
自己資本/純有利子負債の推移



2008年度の地域別売上高



2008年度の社会貢献活動の内訳(形態別分類)



01

マネジメント体制

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。

UBEグループ 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グループは、

- 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。
- より良いコーポレート・ガバナンスを追求してコンプライアンスの確立を図るとともに、働きやすい職場づくりと社会貢献活動に取り組みます。

2005年7月制定

UBEグループは創業以来110年以上の長きにわたり、地域にこだわり、いわゆる「CSR」という言葉が定着する以前から様々な関係者とともに「共存同栄」を企業理念として成長・発展してきました。2005年にはCSR基本方針を制定し、それまでの「RC報告書」から「CSR報告書」に衣替えをし、今回の発行で5回目となります。

この間、後述しますように2008年4月にはCSR推進体制の一層の強化を目的に「グループCSR委員会」を発足させ、その下に各種委員会を置くことで、様々な課題に対応してまいりました。企業の存続の基盤は、収益の継続的な向上とともに環境保全・コンプライアンスなど企業に対する社会的責務を着実に果たすこととUBEグループは認識し、マネジメント体制を構築し、実践してきました。まだまだ、為すべきことは多々ありますが、この一年の実績を踏まえ、さらに「CSRの深化」に向けて前進してまいります。

なお、この1年「危機管理委員会」の活動の一環としてBCP策定に注力し、今般の新型インフルエンザ対応にも有効に機能していることをトピックスとしてご報告申し上げます。



代表取締役 副社長執行役員
グループCSR担当
岡田 和彦

CSR基本方針に沿ってCSRの深化を推進しています

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」を推進しています。

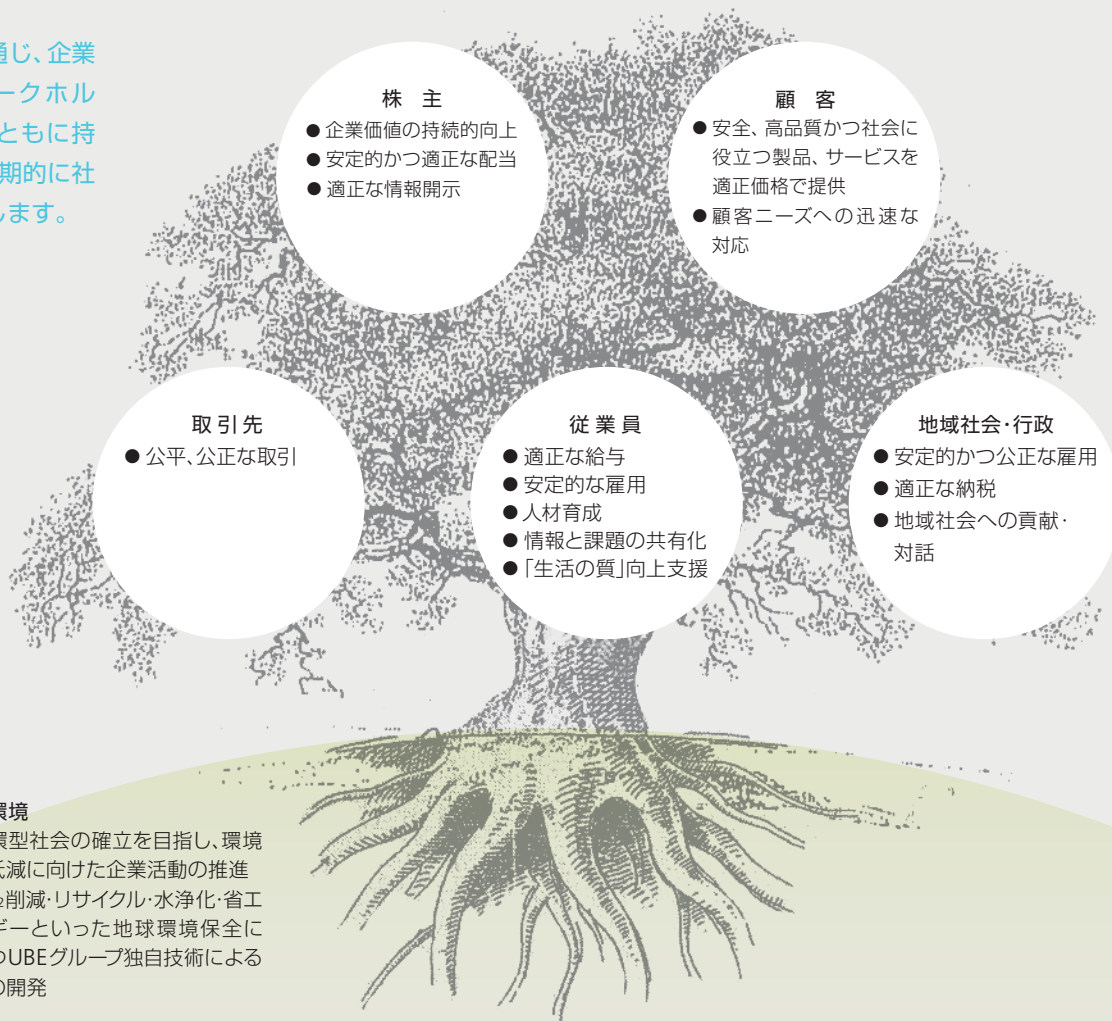
UBEグループ CSRマトリックスの意義

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決定し、CSRマトリックスとして取りまとめています。

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ます。

UBEグループ CSRミッション

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



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

基本方針	中長期的な取り組み事項		横通し委員会など	主な統括部署
企業統治・内部統制 ● 透明性の高い企業統治および効率的で規律ある執行体制の確立	株主	<ul style="list-style-type: none"> 企業統治・内部統制の充実 安定的かつ適正な配当の実施 財務構造の改善 	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、内部統制グループ
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 公正取引、競争の徹底 BCP作成(事業継続計画) 		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 公平、公正な購買取引 信頼関係の構築 		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 経営方針の徹底 CSR活動に関する理解促進、啓発活動 役割に基づく業務執行 愛社精神の醸成(持株会など) 		
	地域社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 適正な納税 適切な政治献金 		
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	株主	<ul style="list-style-type: none"> インサイダー取引防止 ネガティブ情報の適正開示 	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
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 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 		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 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 		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 「私達の行動指針」など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) 		
	地域社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 各種関係法令、条例、上乗せ規制、協定などの遵守 		
環境・安全・品質 ● 環境に配慮した事業活動の展開 ● 環境情報の提供 ● 高品質、安全な製品、サービスを安全な方法、技術で生産、提供	株主	<ul style="list-style-type: none"> 環境・安全優先、品質重視の経営の理解促進 	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、地球温暖化対策推進室、総務部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 環境負荷低減のための製品、サービスの開発・提供 高品質、安全な製品、サービスの提供 関係法令の遵守 		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 環境負荷低減への取り組み促進 安全、品質に関する要求事項の明確化 グリーン調達・購入の推進 		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 環境、安全衛生、品質、省エネルギーに関する教育、啓発、質的向上 安全で働きやすい職場環境の整備、実現 		
	地域社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 環境、製品、サービスに関する法令遵守 環境負荷低減に対する積極的取り組み 		
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、対話チャンネルの充実 ● 情報の適切な管理	株主	<ul style="list-style-type: none"> 経営状況、CSR、リスクに関する情報公開 機関投資家、証券アナリストへの適切な情報提供 開かれた株主総会開催 	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、宇宙渉外部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 製品、サービス、安全に関する適切な情報の提供 		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 調達方針の明示 コミュニケーション促進 		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 社内コミュニケーション促進 労働条件に関する情報開示 情報セキュリティの管理、プライバシー保護 知的財産権取り扱いに関する理解促進 		
	地域社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 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) マスコミとの良好な関係構築 		
人権・労働 ● 企業活動によって影響を受ける人々の人権尊重 ● 協力会社などを含む従業員の尊重	株主	<ul style="list-style-type: none"> 人権重視に対する理解促進、支持獲得 	人事政策委員会	人事部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 消費者に不快感を与えない広告・宣伝 		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 取引の機会均等 		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 多様な人材が能力を發揮できる人事処遇制度の充実 職場の安全衛生と従業員の健康管理の充実 従業員、組合との誠実な対話 雇用差別の廃止と機会均等 人権尊重についての教育 		
	地域社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 雇用の創出 労働に関する法令遵守 人権を尊重した社会づくりのための協議、対話 		
社会貢献 ● 健全で持続的な社会づくりのための社会貢献活動の展開	株主	<ul style="list-style-type: none"> 企業の社会貢献活動に対する理解促進、支持獲得 	グループCSR委員会、CSR推進会議	CSR推進部、宇宙渉外部、総務部
	顧客	<ul style="list-style-type: none"> 企業の社会貢献活動に対する理解促進 		
	取引先	<ul style="list-style-type: none"> 企業の社会貢献活動に対する理解促進 		
	社員	<ul style="list-style-type: none"> 自発的社会参加の推奨、支援 		
	地域社会・行政	<ul style="list-style-type: none"> 社会貢献活動推進および仕組みの整備(宇宙興産学術振興財団など) 企業の社会貢献活動に対する理解促進 		

※PL: Product Liability(製造物責任)。

注) 地球環境に対するUBEグループの取り組み事項については、P41からの「環境安全への取り組み」をご参照ください。

CSR推進体制の強化

UBEグループは、CSR基本方針に沿って、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を推進しています。

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、活動を徹底してきました。

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。

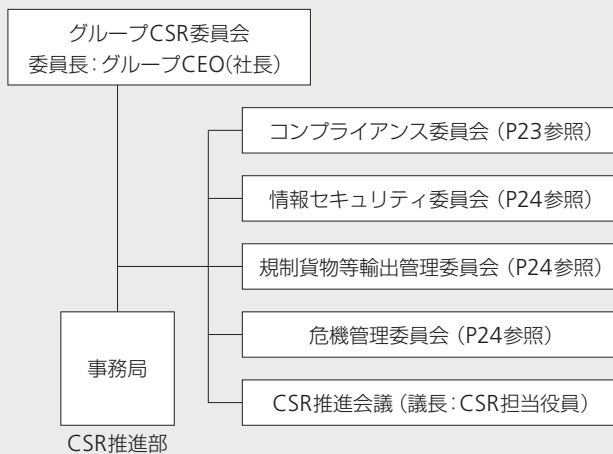
この新体制のもと、UBEグループでは、前述の通りCSRマトリックスを決定し、傘下委員会および既存のグループ環境安全委員会などとともに、CSRの実践を図っています。その上で、公正な企業活動を通じて企業価値を高め、ステークホルダーの信頼を深めるとともに、持続的成長を図り、長期的な社会との共生を目指しています。

UBEグループCSR報告書2009 21 www.ube.co.jp

グループCSR委員会の体制

UBEグループは、グループCEO（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。

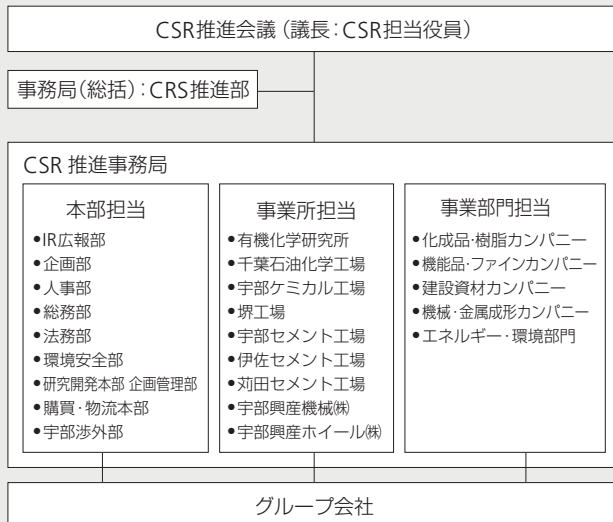
グループCSR委員会の体制



● 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。

CSR推進会議の体制



コンプライアンス委員会で募集した「コンプライアンス標語」の入選作品ポスター

グループのさらなる企業価値の向上のために ガバナンスの確立に努めています

マネジメント体制

コーポレート・ガバナンス

透明かつ客観的な経営と適切な監督による企業統治の確立を通じ、長期安定的な企業価値の向上を実現しながら、すべてのステークホルダーの信認を得ることを使命としています。

コーポレート・ガバナンスの 確立・維持に向けた取り組み

● 取締役会

UBEでは、意思決定に第三者の視点を加え、経営の透明性・客観性を確保するために、社外取締役2名を招聘しています。社外取締役を含め8名で構成される取締役会では、原則として執行役員を兼任しない取締役が議長を務めることとし、現在の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。

● 執行役員制度

一方、経営の「ガバナンス機能」と「マネジメント機能」の分離を目的として、2001年6月から執行役員制度を採用しています。現在、執行役員は24名（うち取締役兼務者6名）です。執行役員は、代表取締役社長から権限委譲を受けて、取締役会が決定する経営方針に基づき、業務を遂行しています。

● 監査体制

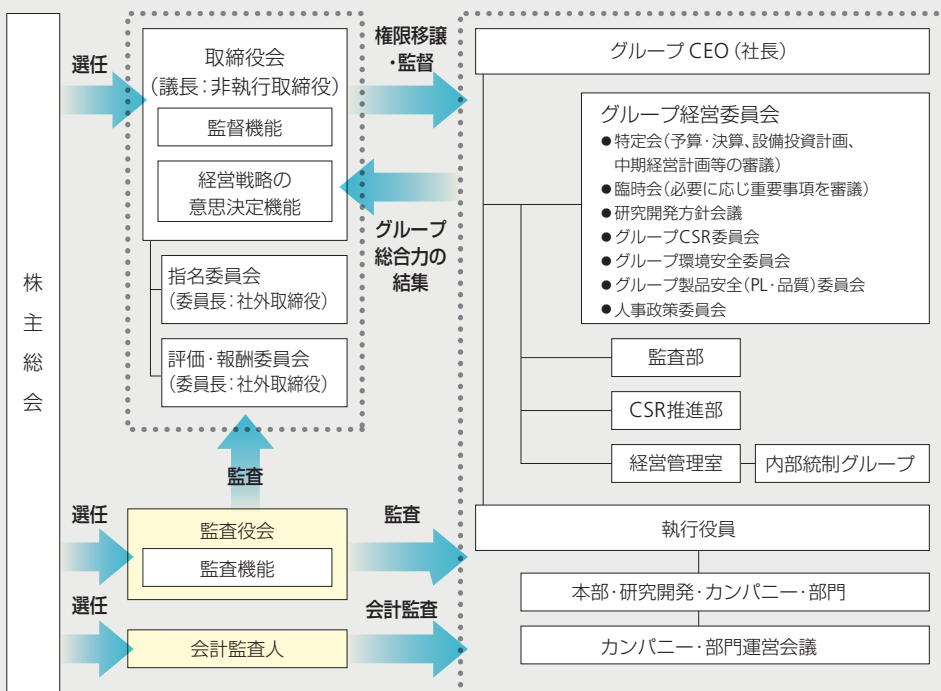
UBEの内部監査は、独立組織として社長に直属している監査部が実施しています。海外法人も含めてUBEグループ全体を監査の対象とし、内部統制の状況、法令・規定・マニュアルなどの遵守状況を監査しています。

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

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

UBEでは、上記各組織が相互に機能し合うことで（下図参照）、透明かつ客観的な経営を推進しています。

コーポレート・ガバナンス体制



経営の意思決定のための会議体

● 取締役会

会社法で規定された事項、会社の基本方針および重要な執行案件について、株主利益の代弁者として中長期的な視点から審議・決議します。

● グループ経営委員会

「グループ経営指針」および「グループ経営委員会規程」に基づき、グループ全体の資源配分や調整が必要な事項、グループ全体に影響を及ぼす重要事項について審議・決定します。

● カンパニー・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。

コンプライアンスは信頼される企業の基本です

企業が社会的存在としてその責任を果たすためにはコンプライアンス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実効性確保に向けた取り組み

企業が社会的存在として果たす役割には、社会に役立つ製品やサービスの提供、雇用の確保など様々なものがありますが、コンプライアンスは、こうした役割を企業として果たすにあたって基盤となるものです。法令や社会的ルールから外れた事業活動は、企業の社会的信頼を大きく損なうこととなります。

UBEグループでは、役員・社員一人ひとりのコンプライアンスに対する意識を醸成することを目的として、社長をトップとするコンプライアンス確保体制の整備に取り組み、問題を早期に発見するための通報窓口を社内外に設けています。

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に継続して取り組んでいます。

●「私達の行動指針」と「反社会的勢力に対する基本方針」

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」を、その理解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。また、反社会的勢力と一切の関係を持たないという、より強い意志を明確にするため、「反社会的勢力に対する基本方針」を策定しました。

● 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。

● e-ラーニングによる啓発

毎年、コンプライアンスにかかわるテーマをピックアップし、全役員・社員を対象にオンライン研修を実施しています。

● コンプライアンス研修

新入社員やグループ会社の新任役員を対象とした研修、下請法の説明会などを随時実施しています。

● 意識調査

役員・社員のコンプライアンスに対する意識を把握するため、外部機関に委託したコンプライアンス意識調査を実施しました(2009年1月)。調査結果は、分析の上今後の取り組みに役立てていく予定です。

● コンプライアンス標語

UBEグループの役員・社員などから募ったコンプライアンス標語のポスターを制作し、各事業所・グループ会社の事務所・現場に掲示して、コンプライアンス意識の高揚に努めています。

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。

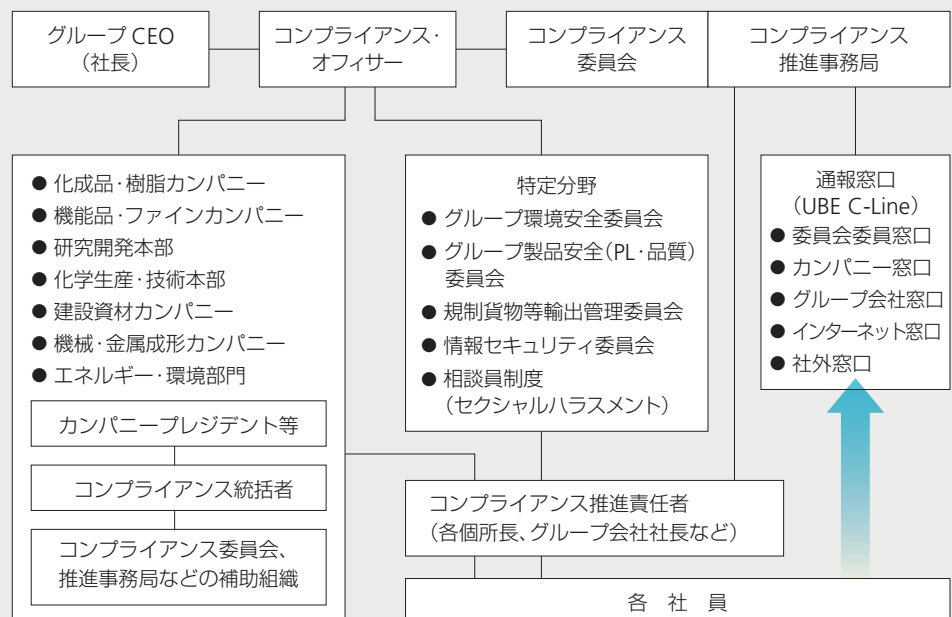
● コンプライアンス委員会

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っています。

コンプライアンス体制



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ことになります。

UBEグループでは、情報セキュリティ対策を万全なものとするため、「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など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。

UBEグループでは、国内や海外で発生した危機への対応について、グループ危機管理規程、危機管理対応マニュアルなどを定め、大きな事故や災害、不祥事、事件など、様々な事象の発生に対して迅速・的確に対応し、事業運営に与える影響を極小化するための体制を整備しています。また、海外出張者や海外駐在員の危機管理を統括するOCM(Overseas Crisis Management)幹事会を危機管理委員会内に設置しています。

BCP※1策定

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を策定しました。

2008年12月には、首都直下型地震が発生したとの想定で、東京本社、宇部本社および千葉石油化学工場が参加した初のBCP実地訓練を行いました。

従業員や家族の安否を把握するために導入した安否確認システムの訓練実施や地震対応ポケットマニュアル、防災ヘルメットの従業員への配布も行いました。

新たな脅威である新型インフルエンザに関しては、UBEグループ全体の方針を決定し、それに沿った予防対策を徹底しています。また、事業所ごとに具体的な対応を想定したBCPの策定を進めています。

Guest Message

根強い努力が「海外での深刻な被害ゼロ」を実現

1997年に海外での危機管理を統括するOCM幹事会が創設されて以降、海外在勤者への安全情報の提供、出張禁止国・要注国指定による出張者の安全管理、海外赴任者の安全教育など、地道な安全管理業務が弛みなく継続されてきている。また、3ヵ月に一度、各カンパニー・事業所、本部のOCM責任者が集まり、情報の共有化や、事件・事故防止のための知識の共有化が行われている。「喉元過ぎれば」という企業が多い中で、まさに「継続は力なり」を地で行く根強い努力が「深刻な被害ゼロ」をもたらしている。



(株)ジェイ・エス・エス 副社長
柘本 盛治

用語解説

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

02

ステークホルダー とともに

UBEグループは、CSRを積極的に果たすため「私達の行動指針」を遵守し、すべてのステークホルダーから信認を得られるよう努力しています。

UBEグループ 私達の行動指針

第1章 企業の使命と社会的責任

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

第2章 法と企業

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

第3章 事業活動と価値の創造

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

第4章 公正と誠実

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

第5章 安全と環境

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

第6章 人権と企業

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

第7章 情報と企業

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

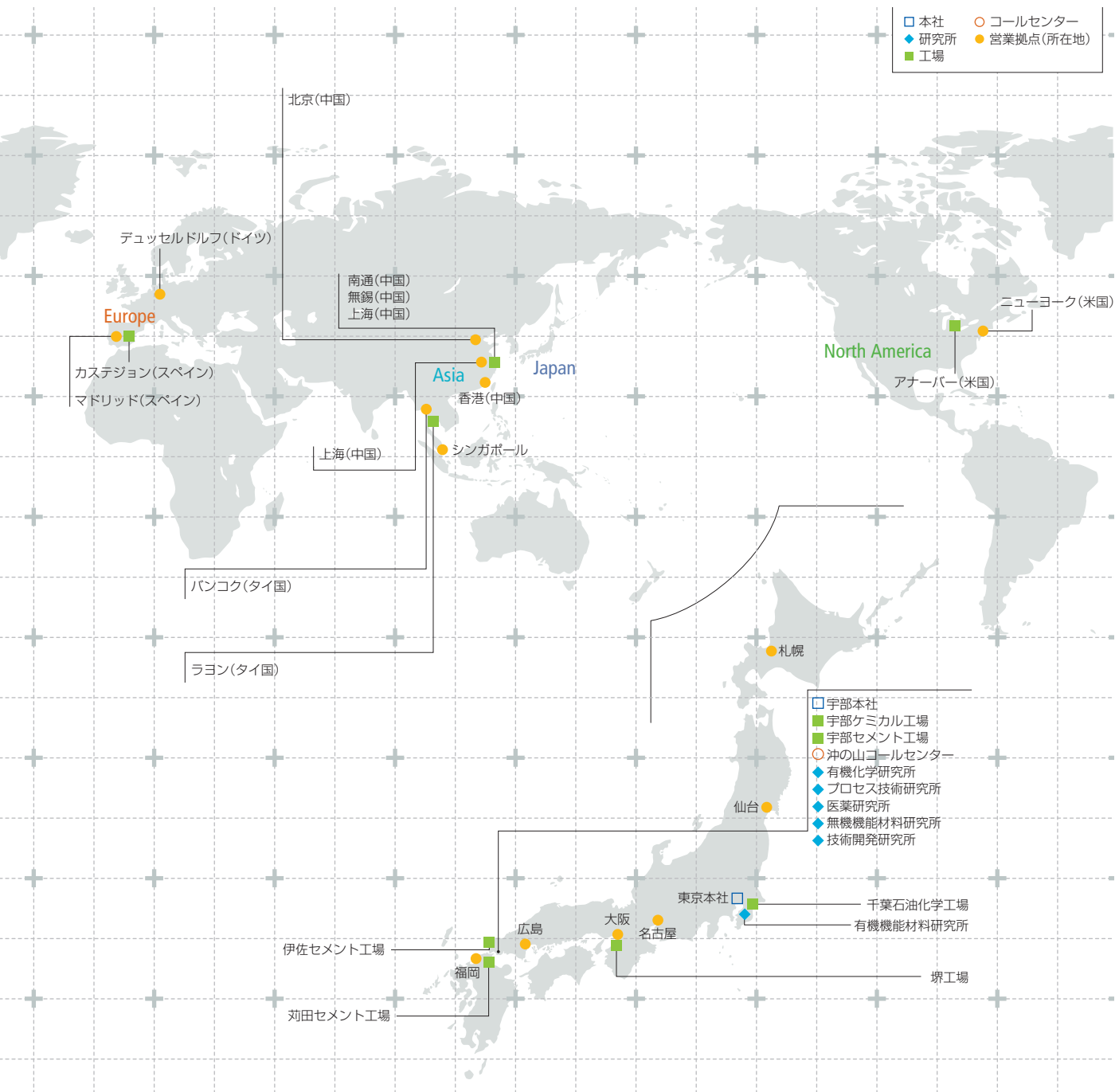
第8章 国際社会と企業

私達は国際社会の一員として、関係各地域の発展に貢献します。

第9章 まとめ(企業倫理の確立)

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

2009年7月改訂



※UBEグループの主な事業所

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(Investor Relations: 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活動を通じた双方向コミュニケーション

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グループ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・適切で公平な情報開示を目指しています。

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

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

2008年度に実施した主なIR活動は次の通りです。

- 機関投資家、証券アナリスト向け決算説明会
(本決算発表後に開催)
- 機関投資家、証券アナリスト向けネットカンファレンス
(四半期ごとの決算発表日に開催)
- 海外IR
(欧州・米国・アジアの海外機関投資家を個別訪問:4回)
- 社長によるスモールミーティング(3回)
- 工場見学(海外工場を含め4回)
- 機関投資家、証券アナリストとの個別面談
(年間約250件)

また、株主向けに、従来の事業報告書に代えて2007年度から半期ごとに発刊している「株主通信」では、個人株主の方々をより意識し、UBEの事業内容や戦略をわかりやすく紹介しています。

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



2009年5月に開催した
決算説明会

● 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人を超える来場をいただいております。総会後には社長が中期経営計画への取り組み状況などの経営概況説明を行い、事業内容への理解を深めていただいております。また、招集通知の早期発送や、ホームページへの掲載により、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。現在の中期経営計画ではこの方針に則り、連結配当性向20~25%を目安に、業績の向上に伴い着実な増配を目指しています。なお、2008年度は4円の配当を行いました。

● 格付評価

UBEでは「財務構造改革」を最重要経営課題と位置づけ、グループを挙げてこれに取り組んでいます。現在、UBEの格付は(株)格付投資情報センターではBBB(安定的)、(株)日本格付研究所ではBBB+(安定的)ですが、今後も、財務構造改革を推し進め、格付のさらなる向上を目指します。

また、2008年3月には環境経営の実践が評価され、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し、同制度に基づく融資を受けています。

● SRI(社会的責任投資)指数からの評価

UBEは、代表的なSRI指数である「FTSE 4 Good Global Index」の銘柄に、2007年に引き続き選ばれました。この指数は環境対策、雇用・労働問題、人権問題などへの取り組みを評価するもので、CSRに高い関心を持つ投資家の投資選択基準として重要なものとなっています。これを提供しているFTSE社は、英国の金融新聞であるフィナンシャル・タイムズとロンドン証券取引所の共同出資会社で株式・債券など代表指数の開発などを行っています。



FTSE4Good

安全で品質の高い製品供給を通じて お客様満足度向上に取り組んでいます

ステークホルダーとともに
顧客とのかかわり

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。

製品安全・品質保証の醸成に向けた 取り組み

● 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対象で、2008年11月末までに、予備登録を完了しました。次いで本登録作業に移行しますが、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、長期間の登録作業を確実に実行するために、「REACH推進室」を設置し、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ます。

2008年度は、EU輸出品や製造品目の確認と登録可否判断を経ての予備登録作業のほかに、サプライチェーン調査、用途調査、自社保有試験情報の再確認といった作業を実施し、また一部の製品については、早期の本登録を完了しています。今後はコンソーシアム※2内での他社との共同登録作業に移行します。こうした登録作業を通じて化学物質から人の健康と環境の安全を確保し、お客様がリスク管理に必要な情報を的確に伝達していきます。

● 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、安全な取り扱い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。2008年度は、GHS※4版や外国語版を含め、200製品を超えるMSDSを更新・新規作成しました。

Staff Message

最高品質の製品・サービスの提供に取り組んでいます

我々の担当である品質保証&PL分野の中心業務は、法令遵守と人と環境に対する継続的なリスク低減のためのプロダクト・スケジュール・シッピングになります。主要業務の一つは、登録期限が迫りつつあるREACH規則対応です。すでに約20の国際コンソーシアムに参加しており、UBE(日本)と協調しながら迅速に作業を進めています。同時に、



品質規格ISO 9001:2008への対応も行っています。ISO枠組みの中での継続的な改善を通し、最高品質の製品・サービスを提供することで、グローバル市場でのUBEグループの良いイメージを維持したいと考えています。

UBE Corporation Europe, S.A.
CSR本部 QA&PLマネージャー
マイテ カスティエリョ



REACH登録文書



MSDSホームページ

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:Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals(化学物質の危険有害性を世界共通ルールに基づいて分類するシステム)、MSDSと容器表示に使用される。

● 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ラベルや(社)日本化学工業協会(日化協)が推進している「容器イエローカード※5(ラベル方式)」の導入を進めています。

● 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※6(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※7に参加し、蔘酸と12-アミノドデカン酸について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を完了しました。

ICCA※8の「ヒトの健康や環境に及ぼす化学物質の影響」に関する長期自主研究(LRI:Long-range Research Initiative)についても、日化協を通じて積極的に支援しています。

● 顧客のグリーン調達※9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は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。2008年度は、クレーム、規格外(不適合)の適正管理や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。

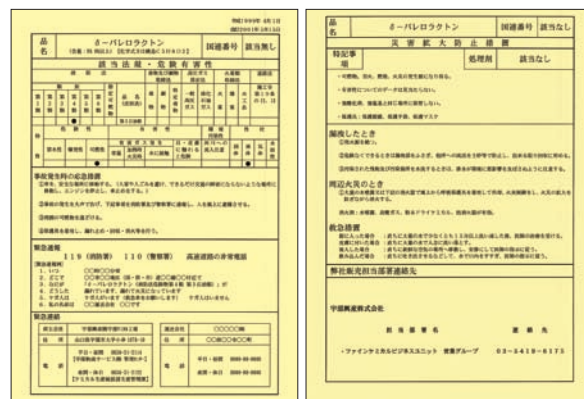
こうした品質問題やPL(製造物責任)問題の予防を通して、顧客満足度向上に取り組んでいます。



GHS-MSDS



EUラベル



イエローカード

用語解説

※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行させる方式が困難な場合の輸送事故時に活用できる。
 ※6 イエローカード:輸送時における万一の事故に備えて、製品名、特性、取り扱い方法、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 公平・公正な取引に努めています

ステークホルダーとともに
取引先とのかかわり

UBEグループでは、取引先を良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、公平・公正な取引関係の構築に努めています。

購買基本方針

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

購買方針に則った購買活動の徹底

- 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、Q&A集など、よりわかりやすい資料を作成、紹介しています。また、社内関係部門およびグループ会社に対する個別説明会を開催し、法令の内容を理解し、遵守するよう徹底しています。
- 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ロジー対応商品(エコ商品)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報告書はFSC※2認定用紙、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63%に向上しています。



関係部門への下請法説明会



e-ラーニングによる研修

Staff Message

公平・公正で透明な調達活動に努めています

UBEグループの企業理念や購買基本方針のもと、常に適正な取引を心がけています。また、当社の事業活動はお取引先の協力と支援を得て初めて成り立っているとの考えのもと、常にすべてのお取引先と対等、公正、真摯に対応することにより「健全かつ対等なパートナーシップ」を確立・維持することを目指しています。今後とも、公平・公正で透明な



調達活動に努め、さらなる信頼関係の構築を目指しますので何卒よろしくお願いいたします。

購買・物流本部 業務部 原燃料グループ
前田 治伸

用語解説

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

多様な人材を積極的に採用するとともにすべての従業員 がその能力を発揮できるよう人材育成に力を入れています

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、充実した研修制度により人材育成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、定年退職者の皆さんがこれまで培われ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。再雇用契約は、1年単位で更新できる仕組みとなっています。2008年度には退職者の約60%を再雇用しました。

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

UBEの雇用の状況

(単位:人)

	2006年	2007年	2008年
新卒採用者数	124	131	148
うち総合職	49	46	53
キャリア採用者数	63	107	100
障がい者雇用率(年度平均(%))	2.11	2.09	2.03

注: 新卒採用社員数は4月入社の定期採用者数、キャリア採用者数は各年度通年の採用者数。

● 障がい者雇用

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のノウハウを活用してグループ企業での雇用促進を図るため、UBEグループ障がい者雇用支援ネットワークを組織しています。

2009年3月、リベルタス興産は障害者雇用優良企業認証(ハートフル・リボン・マーク)を取得しました。長年にわたり障がい者雇用の推進に尽力したことが高く評価され、全国16社の一つとして認証付与が行われたものです。今後とも同社を核としてUBEグループ全体での障がい者雇用の推進を図っていきます。



障害者雇用優良企業認証

人材育成への取り組み

UBEグループでは、経営における最大の財産は「人」とであると位置づけ、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ます。誰にも負けない高い専門性を持ちながら、自ら設定した目標のもとに自律的に動き、変革を恐れず果敢に挑戦していく。これがUBEグループの社員の基本像です。



新入社員研修の一場面。
チームワークで走る!

階層別研修(集合教育)

- 新入社員導入教育
- 新入社員フォローアップ研修
- 総合職3年次研修
- 基幹職10年次研修
- キャリアデザイン研修
- 新任監督者研修
- 新任管理職研修
- 中堅管理職研修
- リフレッシュ研修
- 新任役員研修 など

テーマ別研修 (集合教育、e-ラーニング)

- エルダー研修
- ライン管理職研修
- コンプライアンス研修
- 情報セキュリティ研修
- メンタルヘルス研修
- 人権教育
- 特許研修
- MOT研修
- コーチング研修
- 共通専門技術教育 など

選抜型研修(集合教育、社外派遣)

- グローバルビジネス要員育成
(海外MBA派遣、ロースクール派遣、海外トレーニー制度)
- 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)
- 研究員海外留学制度
(国内外の大学・研究機関への派遣)
- 語学スクール研修制度
(国内の語学スクールへ派遣)

自己啓発支援

- 通信教育講座
- 公的資格取得
- TOEIC試験 など

優れた人材を育成するために、①OJT(On the Job Training)、②Off-JT(集合研修など)、③自己啓発支援制度、の3つの育成の柱を充実させるとともに、本人のキャリア開発を実現していくために、毎年「キャリア開発シート」や「育成計画書」を作成し、上司と面談をする機会を設けたり、本人が幅広い視野と専門性を身に付けることができるよう必要に応じてローテーションを実施するなど、UBEで働く人すべてが職務を通じてその能力を十分に発揮するよう支援する体制を整えています。

また、UBEでは目標管理制度や成果主義的要素を組み込んだ評価制度を導入しており、上記の育成制度と評価制度、資格制度、賃金制度の4つを有機的に結びつけ、個人の努力を公平に評価することにより、社員一人ひとりがやりがい・働きがいを感じることを目指しています。

●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。

また、新任管理職研修などの階層別研修では、メンタルヘルス教育をカリキュラムに取り入れ、立場に応じた研修を受けられるようにしています。これ以外にも、設備稟議や改善活動提案書に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、経営トップが参加する中央労使協議会などを通じ、率直な意見交換や協議を重ね、経営方針や経営計画などの浸透を図るとともに、組合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つくります」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な教育を従業員全員に実施するとともに、セクシャルハラスメント(パワーハラスメント)相談員や通報窓口「UBEC-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。休職だけではなく、短時間勤務、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・介護休暇制度の利用実績

(単位:人)

	2006年	2007年	2008年
育児休暇利用者	21	24	12
介護休暇利用者	0	2	0

●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セルフマネジメント勤務制度*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超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。

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

●年次有給休暇取得の奨励

社員の年次有給休暇(年休)の計画的取得を促進するため、半期ごとに年休取得予定日を全社員にあらかじめ設定させるほか、年末・年始や盆休みの時期には年休奨励日を設けるなど、実労働時間の短縮に努めています。

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。

快適な職場づくりと 社員の健康維持に向けた取り組み

● さわやか声掛け運動

自発的に挨拶や声を掛け合うことを身につけ、職場の風通しを良くする運動を、2004年度より進めています。2008年度は、UBEの東京本社と九州建材支店も活動に加わり、現在、UBEグループの68事業所で実施しています。

● AED(Automated External Defibrillator)の設置

万が一、事業所内において心停止状態者が発生した場合に備え、AED(心臓救命装置)の整備を進めています。UBEグループ全体で32台の設置を完了し、AEDの使い方と心肺蘇生法の講習を行うなど、緊急事態に対応できる体制を整えています。

● メンタルヘルスケア

全国で働く人の6割が仕事に関して「強い不安・悩み・ストレス」を感じているといわれる中、UBEグループでは2008年度に、新入社員・中堅社員・新任管理職・中堅管理職を対象としたメンタルヘルス研修を行いました。また、メンタルヘルス疾病による休業者に対しては、産業医および公的機関である山口障害者職業センターの協力を得ながら、復職へのサポートを行っています。

2009年度は社員のメンタル状態と職場のストレス状態を調べるための「組織ストレス診断(そしきカルテ)」を実施し、社員のメンタルヘルス向上に役立てていきます。

● 特定健診・特定保健指導

UBEでは、保健師・管理栄養士が中心となり、集団教育などにより、生活習慣の改善の啓発を進めています。2008年度からは、厚生労働省の施策である特定健診・特定保健指導に基づいて生活習慣の改善指導を行ったところ、対象者の多くに改善効果が表れました。

● 食習慣の改善

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。2008年度は東京地区の寮、社員食堂の改善に取り組み、美味しくて体に良いメニューの提供など大きな成果を上げることができました。

● 献血活動

宇部市の1年間の献血者は累計で6,250人です。そのうち、UBEグループの社員が協力したのが、1,105人で全体の18%を占めています。健康ボランティアともいえる献血活動にUBEグループ社員は、今後とも積極的に協力し地域に貢献します。



さわやか声掛け運動



AED



特定健診の様子(腹周測定)



献血活動

Staff Message

皆さんの健康と安全をサポートしていきます

ご健康に、ご安全に！ 産業医の仕事は、医務室で行うもの(健康管理、保健指導、各種相談、面談)と現場に出て働く顔を見ながら行うもの(作業管理、作業環境管理、職場巡視、衛生教育)の両方が必要です。現場の声から問題の本質を見つめ、従業員の皆さんの健康と安全をサポートできるよう頑張りたいと思っています。皆さん、働く間も退職した後もいきいきとした生活が送れるよう、安全な職場づくりと健康づくりに一緒に取り組んでいきましょう。



た後もいきいきとした生活が送れるよう、安全な職場づくりと健康づくりに一緒に取り組んでいきましょう。

環境安全部 健康管理センター
健康管理室 統括産業医
塩田 直樹

地域貢献活動を通じて社会との相互理解を大切にしています

ステークホルダーとともに
地域社会との
かかわり

国内外の事業拠点では、CSRの一環として毎年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。

文化・芸術支援

● (財)宇部興産学術振興財団

(財)宇部興産学術振興財団(理事長:田村浩章)は、UBEの初代会長である渡辺剛二氏の遺志により学術の振興を目的として1959年に設立された(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。

2008年度は、財団の設立50周年を迎えるにあたり学術奨励賞対象者を例年より増やし、また特別表彰として「学術奨励大賞」を新たに設け、下記の受賞者を決定しました。

2009年6月には『(財)宇部興産学術振興財団 設立50周年記念式典』を開催し、2008年度学術奨励賞贈呈式とともにシンポジウムを開催しました。

学術奨励大賞受賞者

氏名	現職	研究課題
上村 明男	山口大学大学院 医学系研究科教授	イオン液体を用いた新しいセルロース分解反応の創出

学術奨励賞受賞者

氏名	現職	研究課題
和田 光弘	長崎大学大学院 医歯薬学総合研究科 准教授	活性酸素種の高感度化学発光計測に基づく生体内レドックス環境の新規解析法の開発と食品性能評価への展開
金原 数	東北大学 多元物質科学研究所 教授	メソ構造シリカを利用した刺激応答性発光材料の創製
網井 秀樹	神戸大学大学院 理学研究科 准教授	単結合メタセシス反応を用いる有機フッ素化合物合成法の開発
大石 基	筑波大学大学院 数理工学物質科学研究科 講師	ガンのピンポイントイメージング・治療を可能とする金コロイド内包型 PEG化ナノゲル粒子の創製
三上 真人	山口大学大学院 理工学研究科 准教授	反応を伴う複雑系におけるパーコレーションモデルに関する研究
瀧原 義宏	広島大学 原爆放射線医学研究所 教授	HOXの新しい分子機能と白血病における役割

渡辺記念特別奨励賞受賞者

氏名	現職	研究課題
藤本 充章	山口大学大学院 医学系研究科 講師	新規熱ショック転写因子による蛋白質恒常性維持機構の解明

● (財)渡辺翁記念文化協会

(財)渡辺翁記念文化協会(理事長:田村浩章)は、UBEの創業者である渡辺祐策翁の個人財産を活用、宇部市民の福利を増進し、郷土文化の向上を図ることを目的として1936年に設立され、様々な講演会、音楽会などの文化芸術活動を支援しています。

2008年8月に『第1回宇部興産グループ・チャリティーコンサート:日本フィルハーモニー交響楽団・宇部公演』を共催したほか、9月には宇部市立図書館に創設されている「渡辺翁記念文庫」および渡辺翁記念文化協会「絵本文庫」へそれぞれ50万円の寄付を行いました。

この「渡辺翁記念文庫」は2006年に宇部市立図書館に寄贈し、美術関係図書を中心に蔵書は2,000冊を超えています。また、市内の幼稚園や保育所向け絵本貸出システムの「絵本文庫」も蔵書が1,200冊を超え、20冊1セットで貸し出しています。

財団50周年記念式典(上)および学術奨励賞贈呈式(下)



● 日本フィルハーモニー交響楽団によるチャリティーコンサート

創業者の渡辺祐策翁が唱えた「共存同栄」の理念のもと、「音楽を通じて地域文化の振興に貢献すること」を目的に、2008年8月に渡辺翁記念会館で日本フィルハーモニー交響楽団による「第1回宇部興産グループ・チャリティーコンサート 宇部公演」を開催しました。

(財)渡辺翁記念文化協会は、日本フィルの楽団員による「ふれあいコンサート」を開き、市内の小・中学生に音楽の指導を行いました。またUBEは、宇部興産中央病院でも入院患者の方々を対象に「ふれあいコンサート」を開き、音楽で癒しを届けました。

なお、本公演収入の全額は地元寄付することとし、宇部市内の市立中学5校には楽器を、宇部市民オーケストラと宇部好楽協会には寄付金を贈りました。2009年は、10月4日に第2回のチャリティーコンサートを開催します。



チャリティーコンサートが開催された
渡辺翁記念会館

● 文藝春秋「とびくす・ぐろーばる」

UBEが月刊文藝春秋に毎月掲載している企業広告「とびくす・ぐろーばる」が、2008年12月号をもって「連載360回」「満30周年」を迎え、関係者で記念式典が開催されました。

この「とびくす・ぐろーばる」は、UBEグループ社員が世界各地で遭遇した様々な体験が一話完結でユーモラスに書かれたもので、好評のうちに30年間継続することができました。なお、掲載文をまとめた単行本も(株)文藝春秋から発売されています。

● 「おいでませ!山口国体」「おいでませ!山口大会」
オフィシャルサポーター

UBEグループは、2011年に山口県で開催される第66回国民体育大会と第11回全国障害者スポーツ大会のオフィシャルサポーターになりました。今後UBEグループでは両大会をバックアップしていきます。

また、UBEグループには「ソフトテニス」「ソフトボール」「バドミントン」「ラグビーフットボール」の国体強化指定選手が登録されており、彼らの活躍も期待されます。

第1回宇部興産グループ・チャリティーコンサート



Guest Message

子供たちの人生に大きな彩りを与えてくれました

「ふれあいコンサート」では、市内の小中学生約150名の子供たちが、素晴らしい演奏を鑑賞するとともに、日本を代表する一流の奏者から直接の指導を受け合奏をするという、またとない機会をつくっていただきました。このように、本物の芸術に接し、共に音色を創るという活動を経験できたことは、感受性豊かなこの時期の子供たち一人ひとりの心に深く刻まれ、これからの人生に大きな彩りを与えてくれるものと確信しております。ここにあらためて感謝申し上げますとともに、宇部市の文化発展に対する、宇部興産の長年のご貢献に深く敬意を表します。



宇部市教育委員会 教育長(当時)
前田 松敬



川上中学校には
ホルンが贈られた

地域との対話

● 「PRTR大賞」を受賞

UBE宇部本社と宇部ケミカル工場は、(社)環境情報科学センターが主催する「第5回化学物質管理とリスクコミュニケーションに関する表彰制度 PRTR大賞2008」で大賞を受賞しました。

この賞は、PRTR制度の趣旨を理解し、率先して化学物質管理を行い、市民の理解を得るためのコミュニケーションを積極的に実践している企業・事業所を顕彰するために、(社)環境情報科学センターが、経済産業省、環境省などの後援を受けて設けられている表彰制度で、UBEは、「リスク評価や宇部地区での臭気監視システムの構築など、本社と工場が一体となり化学物質管理に取り組むとともに地域住民と化学物質に関する深い議論を交わすなど、独自の対話集会を継続している」ことが高く評価されたものです。



PRTR大賞2008受賞式

● 第7回レスポンスブル・ケア(RC)千葉地区地域対話

JRCC(日本レスポンスブル・ケア協議会)は、コンビナート地区を中心にRC対話を開催しています。UBEも会員企業として毎年参加し、2009年2月には千葉石油化学工場が「第7回RC千葉地区地域対話」に参加しました。対話に先立ち、千葉石油化学工場の工場見学会が開催され、自治会、行政、大学生など80人が工場を見学、「UBEのRC活動」の説明を受けました。

● RC宇部・小野田地区対話集会

2009年2月、UBEを含めたJRCC 地区会員6社が主催して毎年開催している「第6回宇部・小野田地区対話集会」を開催しました。地域住民、環境NPO、消費者団体、行政、大学関係者の方々と企業側双方約30人が参加しました。

工場見学、各社のこの1年間の取り組み説明の後、今回は、「臭気」、「大気・水質汚染」、「不安/安心(保安防災・地震)」の3つの小テーブルで討議をしました。その後の全体討議では、各テーブルでの討議内容を説明した後、さらなる討議で対話を深めていきました。



第7回RC千葉地区地域対話



ふれあいコンサートで団員と一緒に演奏する中学生
(上宇部中学校にて)

宇部興産中央病院でのふれあいコンサート

● 地域イベントへの参加

2008年8月に宇部ケミカル工場にて「第3回ケミカル夏祭り」を開催し、2,000人の来場者で賑わいました。また、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2回宇部まつり」を開催、近隣のグループ会社を含め500人が参加しました。

伊佐セメント工場では美祢市の「アンモナイトフェスティバル」に参加、名物の「龍踊り」では市民の方々の喝采を浴びました。

このように各事業所では、地域社会との共生を図るため、様々な地域イベントに参加しています。

● 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から多くの方々をお迎えしています。

2008年度の宇部地区での工場見学者数は前年度比1,342人増の6,601人に上りました。また、宇部地区・千葉地区では家族工場見学会も実施しており、家族からも好評です。

次世代を担う人材の育成

● 子供向け化学実験教室

UBEグループでは、毎年夏休みに子供向け化学実験教室に

参加し、グループ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。

2008年度は、宇部本社にて「第20回夏休みジュニア科学教室」が開催され、宇部情報システム(株)が「パソコンで作ろう! オリジナルキーホルダーとTシャツ」というテーマで、東京では有機機能性材料研究所と電子情報材料ビジネスユニットが「『夢一化学21』夏休み子供化学実験ショー」にて、「高性能プラスチックでオリジナルのしおりを作ろう」というテーマで、それぞれ楽しく実験を行いました。

また、サンパーク小野田(山陽小野田市)で開催された「おもしろワクワク化学の世界展2008山口」では、有機化学研究所が「流れの可視化」を実演。液体が複雑に流れる様子を見てもらいました。

● インターンシップ(企業実習)

UBEではCSR活動と採用活動の一環として大学(院)生・高専生を対象に、毎年インターンシップ(企業実習)を実施しています。2008年度は8月に東北から九州まで全国各地の高専14校から21人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・発電所の3カ所に分かれて5日間の工場実習を実施しました。大学からは5人を2週間から3ヵ月間にわたって、工場や研究所で実習生として受け入れました。

また、例年、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を実施しています(2008年度実績:4人)。



伊佐アンモナイトフェスティバル
龍踊り



千葉:宇部まつり



夢一化学21:夏休み子供化学実験ショー

総合案内施設「UBE-i-Plaza」見学の小学生
(宇部本社内)

● 中学生向け思春期教育「命の大切さ」特別授業

中央病院の助産師が2008年10月に近隣中学校で「命の大切さ」の特別授業を行いました。最初に胎内心音(ドップラー音)と出産シーンをビデオで紹介し、命の尊さを伝えました。後半では「中学生の体は大人になろうとしている途中」と題して、性感染症と予防をテーマに説明しました。生徒たちは胎児の模型を通じて命の大切さを学び、後日講師を務めた2人の助産師に150人からの感想文が寄せられました。

森林ボランティアと花いっぱい運動

2008年11月に「第1回水を守る森林づくり体験活動」(主催:山口県美祢農林事務所)にUBEグループ社員110人が参加し、檜の枝打ち・間伐や植樹を行いました。この取り組みは宇部市近郊の工業用水や飲料水の安定給水を維持するため、小野湖上流の水源林の整備を行うものです。

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

おもしろワクワク化学の世界展2008山口(上)

中学生向け思春期教育の特別授業(下)



産業観光ツアーのポスター

第1回水を守る森林づくり体験活動

産業観光ツアー

2007年に引き続き、UBEグループでは産業観光ツアーに参加しました。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。2008年は「三市、三翁24の物語」と題し、UBEの創設者である渡辺祐策翁など宇部、美祢、山陽小野田の発展を支えた3人の翁に縁ある場所がツアー先に選定され、「UBE-i-Plaza」をはじめ、伊佐セメント工場やコールセンターなどが見学箇所となり、参加者から好評を得ました。

Guest Message

世界に誇れる「CSRツアー」が5月から始まりました

2007年11月にタイミングよくUBE110周年記念行事として「UBE-i-Plaza」が設けられ、また、同じ時期に宇部市・美祢市・山陽小野田市の産業と文化遺産を巡る産業観光ツアーが、世界に誇れる「CSRツーリズム」として始まりました。

2008年も7月からバスによるツアーが行われ、24のコースに全国から473人の方々が参加されました。



今年も20コースの「CSRツアー」が5月から始まりました。皆さんの参加をお待ちしています。ちなみに私はエスコーターの一人としてツアーの案内をさせていただいております。

宇部興産退職者会 会長
渡邊 輝弘

タイでの取り組み

タイUBEグループ3社(Thai Caprolactam Public Co.,Ltd / UBE Nylon(Thailand) Ltd / Thai Synthetic Rubbers Co.,Ltd.)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。

● 子供向けサマーデイクャンプ

地域の子供たちを対象にした恒例の日帰りキャンプも2008年度で10回目を迎えました。タイ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ています。

● 化学エンジニア養成プロジェクト

マブタブット技術大学との「化学エンジニア養成プロジェクト」が2008年3月に始まり、タイUBEグループは設立メンバーとして寄付を行いました。また、学生を対象にした工場での実地研修を受け入れ、将来石油化学工場で働くためのスキルを学んでもらっています。

● 地域を活性化するボランティア活動

「ベター・クオリティ・オブ・リビング」と名付けた地域活動を推進しており、街中へのゴミ箱の寄付、タイ保健省の「蚊駆除プログラム」や移動診療所を支援しています。この移動診療所は月に1回、工場近隣を訪問し、診察にあたっています。また、「麻薬撲滅プログラム」や「事故被害者救援クラブ」への支援も行っています。

● スポーツ振興

2008年7月、ラヨン県のタイUBEグループ工場の近くに「UBEコミュニティ公園」をオープンしました。スポーツの場としてだけでなく、様々な地域活動の場として、幅広く活用してもらっています。

● UBEチャリティゴルフ

子供たちの「読書大好き」プログラムを支援するため、チャリティゴルフを開催し、寄付金は地域の5つの学校に図書購入費として寄付しました。



①サマーデイクャンプに参加した子供たち
②研修中のマブタブット技術大学の皆さん
③ゴミ箱の寄付
④「UBEコミュニティ公園」のオープン記念式典
⑤「UBEコミュニティ公園」で体操する地域の方々
⑥「UBEコミュニティ公園」の遊具で遊ぶ子供たち
⑦学校へ図書購入費寄付
⑧移動診療所での診察

⑨見学に来られた議員の方々
⑩高校生向けシミュレーション
⑪プラスチック素材に関する特別講習
⑫カステジョン10kmマラソン
⑬バレーボールチーム「L'Ilia-Grau」
⑭全国スペシャルオリンピック

スペインでの取り組み

スペインUBEグループ3社(統括会社:Ube Corporation Europe, S.A.)は、RC(レスポンスブル・ケア)のグローバルイニシアティブに則り、地域社会とのコミュニケーションの向上を図り、積極的に社会貢献活動を推進しています。2008年も様々な活動を展開しました。

● 工場見学会の開催

近隣の学校、PTA代表者、先生、政府関係者、議員などを対象とした工場見学会を多数開催し、その見学者数は130人に及びました。見学会ではスペインUBEグループの紹介に加えて、高校生には排水処理設備の実際の機能を体験するシミュレーション実験の機会を設け、また、PTA代表者や先生方には地元の大学の専門家を招き都市におけるゴミ処理システムについての講義を実施するなど、事業活動以外の知識や経験を修得できるよう、斬新なプログラムを設定し、好評を得ました。

● 高校・大学との交流

2008年5月には地元カステジョン市で開催された、高校

生を対象とした「第21回全国化学オリンピック」を支援しました。さらに、理科の先生を対象とした短期特別講座をサポートするとともに、Engineering Plastics R&Dセンターの見学も含んだプラスチック素材に関する特別講習を実施しました。

また、スペインUBEグループスタッフを多く輩出している地元の大学Jaume Iとの交流を深めており、毎年10人前後の学生を、会計や生産技術・研究開発部門などで社内実務の研修生として受け入れており、併せてスタッフによる授業・講習なども行っています。

カステジョン市の「Business-University基金」や「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修士課程」への支援も、引き続き行っています。

● スポーツ活動の支援

バレーボールチームの「L'Illa-Grau」など、様々な地元のスポーツチームやクラブをサポートし、セイリングクラブ主催の釣りコンテスト、カステジョン10kmマラソンなど、様々なスポーツイベントへの支援も積極的に続けています。

2008年10月にはカステジョン市で開催された知的障がい者のための全国スペシャルオリンピックを後援しました。



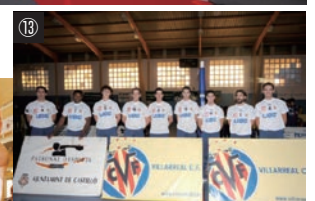
Guest Message

タイUBEグループは我々コミュニティの身近な存在です

私は村長になる前から、UBEの継続的なCSR活動を見てきました。UBEのCSR活動は、生活用水を供給したり、学校や寺院にトイレを設置するなど、コミュニティにとっても身近な活動であり、コミュニティと良好な関係を築いていくという強い意志が見られます。私はコミュニティのスポーツクラブのリーダーをしています。UBEコミュニティ公園

園の設立は、とても素晴らしいことだと考えています。

たとえ不測の事態や間違いがあっても、UBEはすぐに対応して、問題を解決してきました。UBEは常に我々コミュニティの身近な存在です。
タンボン タボン ムー 4 村長(タイ)
クンニン ランソン



03

環境安全への 取り組み

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

UBEグループ 環境安全基本理念

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

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

作業の安全確保

作業の安全確保は、人間尊重の視点から全ての活動に優先する。

設備保安

設備の保安確保は、製造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。

改訂2009年7月

代表取締役社長
グループCEO 田村浩章

“ UBEグループは幅広い事業分野のすべてにおいて、CO₂削減や資源循環型社会の実現に積極的に取り組むとともに、技術・製品を通して低炭素社会に貢献していきます。

石炭から出発したUBEは、常にエネルギー・環境問題に関心を持ち、省エネルギープロセス、ガス分離膜、セメント工場での廃棄物処理など、様々な地球環境の保全に貢献する新技術・製品を生み出してきました。UBEが世界に先駆けて取り組んだ廃プラスチックのガス化やバイオマス発電などの技術も、将来をにらんで開発したものです。

UBEは、地球温暖化防止への取り組みをより一層強化するために、省エネルギー対策やCO₂排出量削減対策を中長期的に検討・推進していく組織として「地球温暖化対策推進室」を設置しました。今後は、様々な製品について、ライフサイクル全体で環境負荷軽減を図るべく、素材・技術の開発に一層力を注ぎ、UBEの製品や技術を通して低炭素社会へ貢献していきます。

”

代表取締役 副社長執行役員
グループCTO
千葉 泰久

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※1（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、グループCEO（社長）を委員長としたグループ経営委員会メンバーで構成する「グループ環境安全委員会」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。

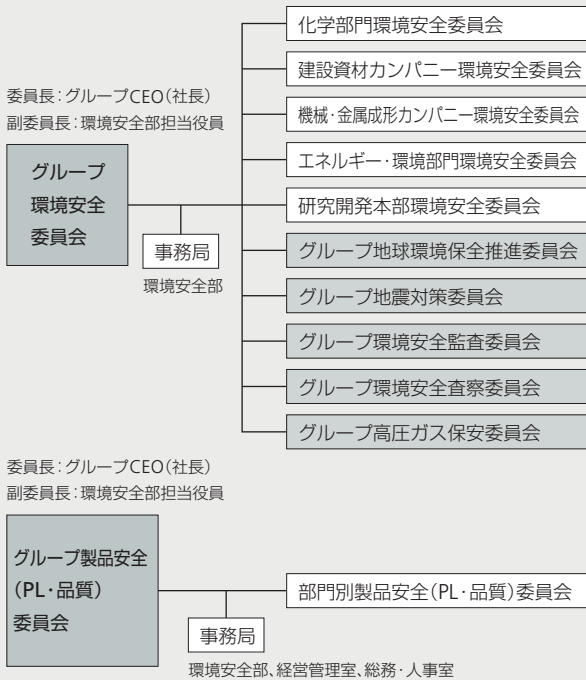
両委員会では、5つの部門別委員会が設置され、グループ委員会にて決定された方針や施策に沿って、各部門の事業内容に応じた環境安全や製品安全対策に取り組んでいます。また、グループ環境安全委員会には、部門別委員会の他に5つの個別委員会が設置され、具体的な活動計画の審議・報告・見直しなどを行っています。

レスポンシブル・ケア管理サイクル

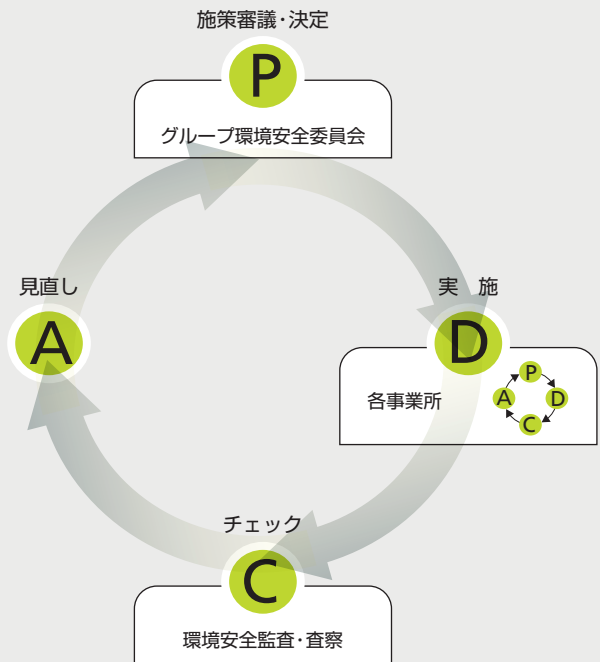
PDCA（Plan-Do-Check-Action）管理サイクルで継続的改善を図っています。

UBEグループの年度の環境・安全・健康施策はグループ環境安全委員会で審議・決定されたものが、部門別の環境安全委員会経由で各事業所に周知徹底されます。各事業所はこの施策をベースに年間管理計画を作成し、事業所内でPDCAサイクルを回していきます。計画の実施状況は、本社環境安全部主催の環境安全監査・査察でチェックされ、次年度の施策に反映されます。

環境安全委員会組織



PDCA管理サイクル



用語解説

※1 RC(レスポンシブル・ケア):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。活動は、環境保全、保安防災、労働安全衛生、化学品・製品安全、物流安全そして成果の公表・社会との対話の分野で行っている。

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種のマネジメント規格の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。

高圧ガス認定保安・完成検査実施者認定などの取得状況

認定内容	会社名	取得年
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)	宇部興産(株) (千葉石油化学工場)	2003年
	宇部興産(株) (堺工場)	1999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)	宇部興産(株) (千葉石油化学工場)	1997年
	宇部興産(株) (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に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に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。

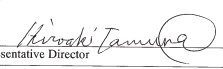
(和訳)

「レスポンスブル・ケア世界憲章」に対する CEO の支持宣言書

私は、世界各国の化学工業協会と連携してレスポンスブル・ケア活動を世界的に強化することを各企業に求める「レスポンスブル・ケア世界憲章」を支持します。その憲章を実行することにより、弊社は環境・安全・健康面の成果の継続的改善に努め、持続可能な発展を進め、レスポンスブル・ケア活動をビジネス・バリューチェーンにわたり適切に普及していくことを擁護、推進し、レスポンスブル・ケア活動の継続的発展を通じて利害関係者の期待に応えていきます。

これら取り組みの一環として、弊社は、健全な科学的知見に裏付けられたリスクを念頭においたかつ製品の全ライフサイクルに応じた化学製品の管理を行う為、顧客や供給者と連携してまいります。また、適切なリスク情報について透明性をもって社会に公表し、化学物質の安全な使用を世界的に推進するために政府や社会に協力していくべく取り組んでいきます。

「レスポンスブル・ケア世界憲章」を実行することにより、弊社はグローバルコミュニティの生活の質の向上の一環を担っていきます。

Name: Hiroaki Tamura 

Title: President and Representative Director

Company: Ube Industries, Ltd.

Date: August 21, 2008

RC世界憲章宣言書

※RC世界憲章とは、世界各国の化学工業協会と連携してレスポンスブル・ケア活動を世界的に強化することを各企業に求めるものであり、UBEは2008年8月にCEOが支持宣言書に署名しました。

事業所の認証取得年

会社名	EMS	QMS	OSHMS
宇部興産(株)(千葉石油化学工場)	1999	1995	2006
宇部興産(株)(堺工場)	2000	1996	2005
宇部興産(株)(宇部ケミカル工場)	2000	1994	2006
宇部興産(株)(宇部セメント工場)	1999	1997	2005
宇部興産(株)(苅田セメント工場)	1999	1996	2005
宇部興産(株)(伊佐セメント工場)	1999	1995	2005
宇部興産(株)(有機化学研究所)	1999	/	2007
宇部興産(株)(有機機能材料研究所)	1999	/	2007
宇部興産(株)(沖の山コールセンター)	2000	/	2007
宇部興産(株)(発電所)	2000	/	2006
宇部興産(株)(宇部アルミホイール工場)	2000	1998	2005
ユーエムジー・エービーエス(株)	2000	1992	2003
宇部アンモニア工業(有)	2001	2002	2004
宇部興産メンテナンス(株)	2000	2005	2006
ユー・イー・エル(株)	2005	2000	2008
Thai Caprolactam Public Co., Ltd.(タイ)	2002	2002	2002
Thai Synthetic Rubbers Co., Ltd.(タイ)	2000	2002	2002
Ube Nylon(Thailand), Ltd.(タイ)	2004	2003	2006
明和化成(株)	2002	1999	2007
宇部フィルム(株)	2004	2006	*
Ube Chemical Europe, S.A.(スペイン)	2009	1999	*
Ube Engineering Plastics, S.A.(スペイン)	2009	2005	*
宇部エムス(有)	2000	1994	2006
宇部MC 過酸化水素(株)	2003	2001	2007
宇部日東化成(株)	2001	1997	2006
宇部マテリアルズ(株)	2004	2001	2007
ウベボード(株)	2006	2003	2008
萩森興産(株)	2004	2002	2005
宇部興産海運(株)	2000 (ISM)	2000	2000 (ISM)
山石金属(株)	*	2000	2006
(株)ユービーイー科学分析センター	1999	2001	2007
(株)ティーユーエレクトロニクス	2001	2004	2006
(株)宇部スチール	2005	1999	2007
(株)福島製作所	1998	1997	2000
宇部テクノエンジニア(株)	2008	2002	2007
宇部興産機械(株)	1999	1996	2005

※[*]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。

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。

なお、中期経営目標である環境に関する目標は着実に達成しています。2008年度の個別の目標、計画・施策、および活動報告については、下表をご参照ください。

UBEグループRC中期目標(2007～2009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

レスポンシブル・ケアコード	2008年度の目標	2008年度の計画/施策他	
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維持管理 3. 規程・基準類全般についての新規作成・改訂 4. グリーン購入の推進 5. 国内、海外での環境安全監査の継続/実施 6. 品質・製品安全監査の実施	
環境保全	●環境負荷物質排出量の低減	1. 地球温暖化防止対策の推進 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	●私傷病の抑制 ●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 ^{*2} 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 ^{*1} ラベルに対応した「容器イロカード」の改訂継続	1. 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 ^{*3} 規制対応の事前準備推進 2. GHS型・MSDS ^{*4} 、ラベルへの計画的改訂 3. 製品中有害物質対応の継続(RoHS ^{*5} 指令、グリーン調達)	
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(信頼性の向上) 3. 社員との対話で、CSR報告書の周知徹底・理解を深める	

用語解説

- ※1 GHS: Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals (化学物質の危険有害性を世界共通ルールに基づいて分類するシステム)、MSDSと容器表示に使用される。
- ※2 OSHMS: 労働安全衛生管理システム。
- ※3 REACH規則: 2007年6月施行のEUの新たな化学物質規制。Registration(登録)、Evaluation(評価)、Authorization(承認) of Chemicals(化学物質)を略して、「リーチ」と読む。
- ※4 MSDS: Material Safety Data Sheet (製品の一般名称、物理化学的特性、使用方法、危険有害性情報などが記載されたデータシート)。
- ※5 RoHS指令: 電気・電子機器における特定有害物質の使用制限。
- ※6 BCP(Business Continuity Plan): 事業継続計画。企業が被災しても事業活動の中断を最小限に抑え、可能な限り早期に復旧させ、事業継続を図っていくための計画。
- ※7 KPI(Key Performance Indicator): 重要業績評価指標。
- ※8 STOP(Safety Training Observation Program): デュボン様の安全管理活動プログラム。

○ 達成
 ○ 概ね達成
 ● 未達成

2008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		○	44
2. 千葉石油化学工場、堺工場の本社監査を実施		○	57
3. 法改正などに合わせ、随時規程類を改訂・新規作成		○	
4. UBEグループのグリーン購入比率63%に向上		○	30
5. 国内10事業所・部署、4グループ会社および2海外事業所の環境安全監査を実施		○	
6. 国内5事業所・部署および7グループ会社の品質・製品安全監査を実施		○	
1-1. UBEグループのCO ₂ 排出量: マイナス16%(1990年比)。中期目標(マイナス12%)を前倒し達成		○	49
1-2. UBEグループのエネルギー使用量およびGHG排出量のデータ管理システムの構築		○	50
1-3. 排出量取引の国内統合市場の試行的実施への参加		○	49
2-1. 自主12化学物質排出量: マイナス64%(2000年比)。中期目標(マイナス60%)を前倒し達成		○	51
2-2. 産業廃棄物外部最終処分量: マイナス81%(2000年比)。中期目標(マイナス60%)を前倒し達成		○	54
3. 行政、近隣企業、社員、市民による、悪臭・騒音通報とその対応		○	55
1. 環境安全監査時に、設備総点検実施状況を確認。なお、グループ会社に重油流出事故(1件)および火災事故(3件)がありました		●	57
2-1. 地震対応BCP ^{※6} 訓練の実施		○	
2-2. グループ会社の地震対応マニュアル整備		○	24
2-3. 緊急地震速報システム導入(堺工場)		○	
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」、「食習慣の改善」活動を実施		○	33
2. AED(心臓救命装置)を設置し、使い方の講習会も実施		○	33
1. グループ会社1社で新規認証取得。リスクアセスメントの充実		○	56
2. 協力会社の安全監査を実施		○	
3. 外部講師を招き、KPI ^{※7} の講演会、安全対話(STOP ^{※8} 活動の展開)を実施		○	56
4. 高齢者対策ガイドラインの作成、フォークリフト事故対策および挟まれ事故対策の徹底		○	
1. 物流クレーム防止・物流品質向上対策の継続実行中		○	29
1. 日・欧・タイによる予備登録の完了。本登録へ移行中		○	28
2. MSDSの更新・新規作成実施。容器イエローカード(ラベル)の完全導入を推進中		○	29
3. RoHS指令対応、グリーン調達対応は適切に実施中		○	29
1-1. 第6回宇部・小野田地区RC対話集会を開催		○	36
1-2. 千葉地区でRC地域対話に参画		○	36
1-3. 第5回「PRTR大賞2008」を受賞		○	36
2. 「CSR報告書2008」の検証受審		○	65
3-1. 「CSR報告書」の社内説明会の開催(千葉、東京、堺、宇部の4カ所で開催)		○	
3-2. 「CSR報告書2008」をグループ会社を含めた全社員に配布		○	

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。

2008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、2007年度と比較して11.7億円増加し、34.3億円となりました。主な増加要因は、産業廃棄物リサイクルに係る設備などの投資を行ったことによるものです。

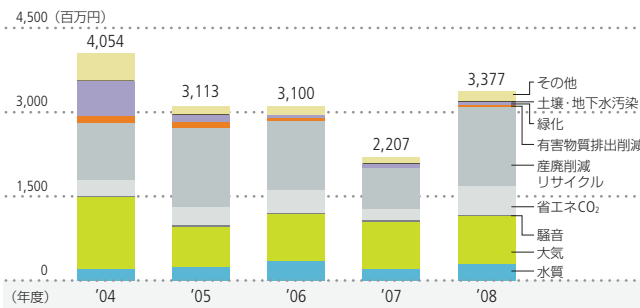
費用については、2007年度と比較して8.2億円増加し、107.4億円となりました。主な増加要因は、2007年度および2008年度に設備投資を行った産業廃棄物リサイクル設備の稼働によるコスト増加や、設備補修費の増加によるものです。

● 経済効果

実収入効果は、有価廃棄物の売却などにより6.3億円となりました。

節約効果は、2007年度と比較して14.0億円減少し、68.3億円となりました。主な減少要因は、燃料リサイクルにおける原料の受入数量減少などによるものです。

UBEグループ環境対策費



環境保全コスト

(単位: 億円)

分類	主な内容	設備投資			費用		
		2007	2008	差異	2007	2008	差異
公害防止コスト	大気汚染防止設備・水質汚濁防止設備の投資・維持費用	10.1	11.0	0.9	52.4	53.7	1.3
地球環境保全コスト	省エネルギー設備の投資・維持費用	3.3	6.3	3.0	3.3	3.1	△0.2
資源循環コスト	産業廃棄物のリサイクル・減量化費用	8.4	15.3	6.9	24.0	28.9	4.9
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	0.4	0.4	5.7	6.7	1.0
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	0.2	0.2	4.4	4.5	0.1
研究開発コスト	環境配慮製品・技術の研究開発費用	0.6	0.8	0.2	4.5	5.8	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	0.3	0.1	2.2	2.2	0.0
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	2.5	△0.2
合計		22.6	34.3	11.7	99.2	107.4	8.2

経済効果

(単位: 億円)

分類	主な内容	2007	2008	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	7.1 (101.8)	6.3 (102.5)	△0.8 (0.7)
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	82.3	68.3	△14.0

※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 (P9「対象会社」のうち宇部MC過酸化水素(株)を除く連結子会社のみ)
- 環境省「環境会計ガイドライン2005年版」を参考にしています。
- 経済効果は、環境保全活動の結果2008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。

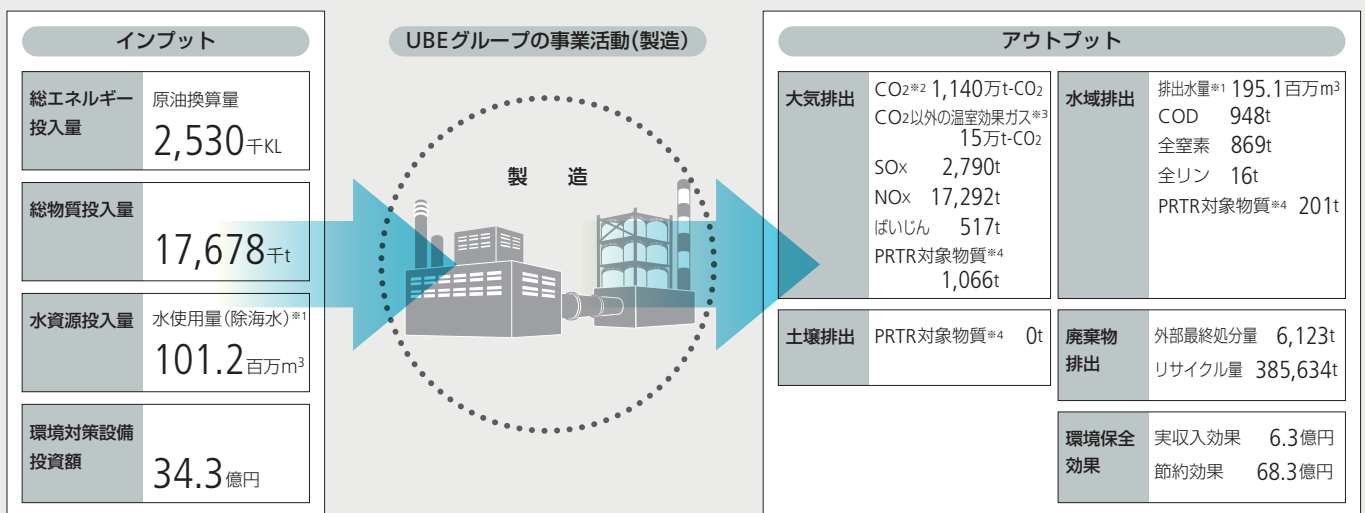
環境パフォーマンス

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、循環型社会形成に貢献する事業活動を引き続き実践しています。

パフォーマンスデータのUBEグループの範囲については、P9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(廃棄物の原燃材を含まない)。
- ※3 CH₄、N₂O、HFC、PFC、SF₆です。
- ※4 PRTR関連数値は日化協480物質集計ベースです(P52参照)。

2008年度のUBEグループにおける環境負荷の全体像



2007年度および2008年度の工場別環境負荷データ

(単位:t/年)

	SO _x 排出量		NO _x 排出量		ばいじん排出量		COD排出量		全窒素排出量		全リン排出量		産業廃棄物外部最終処分量	
	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008
宇部ケミカル工場	1,429	1,650	3,228	3,646	131	149	527	452	539	468	4.4	7.0	146	200
千葉石油化学工場	0.2	24	3.3	25.4	2.3	1.7	11	5.6	6.5	2.8	0.3	0.1	197	279
堺工場	0	0	194	165	37	27	266	224	410	335	2.6	3.0	133	120
宇部フィルム(株)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	1
明和化成(株)	—	—	—	—	—	—	0.1	0	0	0	0	0	57	38
宇部アンモニア工業(有)	513	537	787	563	8.0	28.4	239	243	71.5	56.1	4.6	5.0	23	38
宇部エムス(有)	0	0	6.3	4.8	0	0	10.8	6.2	1.8	1.6	0	0	0	0
宇部MC過酸化水素(株)	—	—	—	—	—	—	0.2	0.2	0	0	0	0	0	1
宇部日東化成(株)	3.1	1.5	3.4	1.6	0.3	0.2	2.2	1.1	0	0	0	0	30	32
宇部セメント工場	60	48	1,965	1,628	57	57	10.5	11.6	—	—	—	—	0	0
伊佐セメント工場	348	339	8,047	7,548	105	110	0	0	—	—	—	—	4	0
荻田セメント工場	4	13	2,310	2,318	55	70	2.1	1.2	0.8	0.9	—	—	1	0
宇部マテリアルズ(株)	105	160	1,346	1,330	56	59	209	172	158	131	7.3	6.3	1,357	3,607
ウベボード(株)	0.6	0.6	7.9	7.7	3	3	0.1	0.1	0.1	0.1	0	0	7,586	1,198
宇部興産機械(株)	0.1	0	—	—	—	—	1.2	1.2	1.8	2	0.2	0.3	137	99
宇部アルミホイール工場	0.5	0.4	13.2	11.4	1.1	1.1	0.2	0.3	0.3	0.3	0.04	0.04	157	45
(株)宇部スチール	14	15.6	51	44	13.6	10.6	0.9	0.6	0	0	0	0	117	213
沖の山コールセンター	—	—	—	—	—	—	0	0	—	—	—	—	78	31
スペイン	210	164	440	547	6	53	278	252	503	613	2.31	1.82	5,620	4,072
タイ	117	73	202	46	56	14	65	40	43	30	0	1.6	982	900

製品・技術および省エネ活動・廃棄物の有効利用を通じて CO₂を削減し、低炭素社会に貢献します

2008年度に、UBEグループのCO₂排出量で12%削減目標(1990年比)を前倒しで達成。
さらなる削減に取り組んでいます。

中期経営計画^{※1}(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。

業界の環境自主行動計画目標

- 日本化学工業協会目標
エネルギー原単位を1990年比で20%削減(目標:2008~2012年度)
 - セメント協会目標
エネルギー原単位を1990年比で3.8%削減(目標:2008~2012年度)
 - 石灰製造工業会目標
エネルギー使用量およびエネルギー起源CO₂排出量を1990年比で8%削減(目標:2008~2012年度)
 - 日本産業機械工業会目標
製造工程からのCO₂排出量を1997年比で12.2%削減(目標:2008~2012年度)
- 業界の自主行動計画目標達成に向けて、UBEグループ一丸となって、継続的、かつ積極的に省エネルギー・CO₂削減に取り組んでいます。

温室効果ガス削減に向けての取り組み

● UBEグループ総合目標の達成状況

UBEグループでは「グループ地球環境保全推進委員会」のもとで、継続的に省エネルギー・CO₂排出量削減に取り組んでいます。中期経営計画の「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」は、宇部ケミカル工場の硝酸プラントでのN₂O削減により2007年度に達成しました。また、「2010年度のCO₂排出量1990年比12%削減」についても、2008年度に前倒しで達成しました。

● CO₂排出量および同原単位

2008年度のCO₂排出量は前年度比約6%減となり、1990年比では約16%削減となりました。一方、CO₂原単位は1990年比で約20%向上ですが、前年比約4%の悪化となりました。

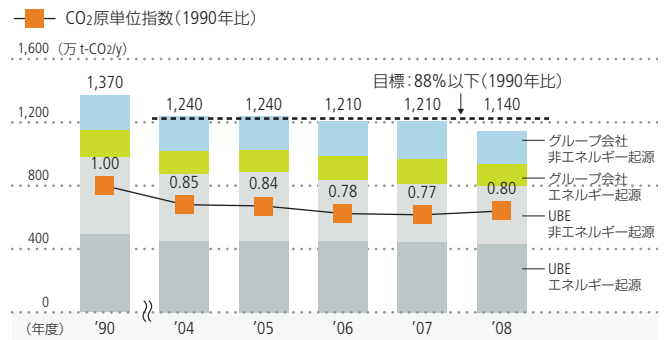
● エネルギー使用量および同原単位

2008年度のエネルギー使用量は前年度比約5%減となり、同原単位は約4%の悪化となりました。

● 国内の試行的排出量取引制度への参加

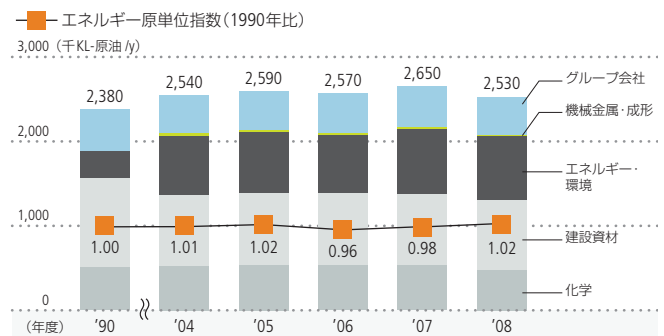
2008年10月に参加募集が開始された排出量取引の国内統合市場の試行的実施にUBEグループでは、UBE、宇部マテリアルズ(株)および(株)宇部スチールが参加表明しました。各社が参加している業界の自主行動計画の目標達成を目指して、積極的に省エネルギー・CO₂削減に取り組んでいます。

CO₂排出量および同原単位



エネルギー使用量およびCO₂排出量は、それぞれ「エネルギーに使用の合理化に関する法律(通称:省エネ法)」および「地球温暖化対策の推進に関する法律(通称:温対法)」に従い、1990年度に遡って値を見直しました。なお、省エネ法によるエネルギー管理指定工場を対象事業所として、2008年度は、UBEのEUP宇部工場・有機化学研究所・中央病院、宇部MC過酸化水素(株)、(株)福島製作所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



用語解説

- ※1 中期経営計画:2007年4月に策定。対象期間は2007年度から2009年度の3カ年。
- ※2 GHG:Greenhouse Gasの略。京都議定書で定めたCO₂、CH₄、N₂O、HFC、PFC、SF₆の6種の温室効果ガスを示す。
- ※3 木質バイオマス:間伐材や製材の木屑、剪定された枝葉や建設廃材など、生物起源のエネルギー源。再生可能エネルギーのひとつで、新エネルギーの対象となっている。
- ※4 モーダルシフト:トラック輸送から、輸送量当たりのエネルギー使用量の小さい鉄道輸送・内航海運輸送にシフトすること。

● GHG※2管理システムの導入

「エネルギーの使用の合理化に関する法律」および「地球温暖化対策の推進に関する法律」の改正により、2009年度のエネルギー使用量やCO₂排出量などの実績報告が、事業所ごとの報告から企業報告となります。これに備え、各事業所からのデータ集計の簡素化、かつ将来の省エネルギー対策や温暖化防止対策のベースとなるエネルギー使用量やCO₂排出量などのデータの一元化を目的として、UBE独自のGHG管理システムを構築しました。

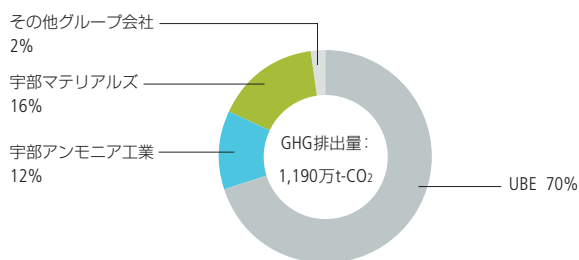
● 温暖化対策専門組織の設置

UBEグループの温暖化対策への取り組みをより一層強化するために、省エネルギーやCO₂排出量削減対策を中長期的に検討・推進していく組織として「地球温暖化対策推進室」を2009年7月に設置しました。

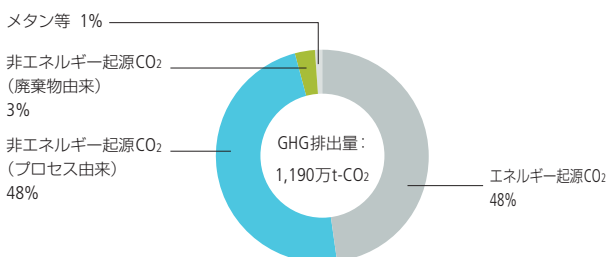
● 工場での取り組み

2008年度は、伊佐セメント工場および216MW発電設備で木質バイオマス※3をボイラー燃料として使用し、年間約13万トンのCO₂を削減しています。2009年度以降は、プロセスの改善、設備の効率化、廃プラスチックなどの廃棄物の燃料代替利用などにより化石燃料使用量や電力消費量を削減することで、約20万トンのCO₂の削減が見込まれます。また、

UBEグループ・企業別GHG排出量(2008年度実績)



UBEグループ・ガス種別GHG排出量(2008年度実績)



2008年度GHG排出量:UBEグループのGHG排出量を企業別で見ると、UBE、宇部アンモニア工業(および宇部マテリアルズ(株))の3社でほとんどを占めています。ガス種別では、エネルギー起源CO₂と非エネルギー起源CO₂(プロセス由来)が全体の90%以上を占めており、また、その割合は同程度です。

2009年2月には、堺工場において、2007年度における温室効果ガスの顕著な削減が認められ、大阪府より「おおさかストップ温暖化賞」優秀賞、および長年の省エネルギー活動への取り組みが評価され「エネルギー管理優良工場」近畿経済産業局長賞を受賞しました。

● 物流での取り組み

UBEグループの販売物流の効率化を目指した物流効率化プロジェクトでは、アルミホイール部門が、従来10トントラックで山口県から栃木県まで輸送していたものを、フェリー輸送に切り替えることにより物流に係るエネルギーを約50%改善(原油約40KL/年削減)しました。この改善に対して、北九州市より「平成20年度北九州市モーダルシフト※4推進補助制度事業」の認定を受けることができました。今後も、同部門においてモーダルシフトの対象範囲の拡大を計画しています。また、化学製品の輸送においても、グループ間での積み合わせ共同輸送と配送拠点の最適配置を進め、環境負荷とコストの低減を共に推進していきます。



地球温暖化対策推進室の社内向けホームページ

Guest Message

環境自主行動計画の目標達成を目指しています

環境に対する企業の意識・行動が、企業評価の重要な要素の一部となっています。日化協では、気候変動・化学品管理・RCを重要な活動項目として採り上げ、様々な活動を推進しています。UBE・千葉副社長には、日化協の技術委員長として、①環境自主行動計画の見直し、②ポスト京都議定書の対応、③日本の中長期目標、④日本の化学工業界の気候変動対策について中心的に議論を推進され、日本の方向性を決める重要な国の審議会の審議委員としても、化学業界の気候変動対策の中心的役割を担っていただいています。現在推進中の日化協・環境自主行動計画の目標達成に向けても、引き続きUBEグループの皆様のご協力をお願いします。



(社)日本化学工業協会 技術部 部長
吉清 元造

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

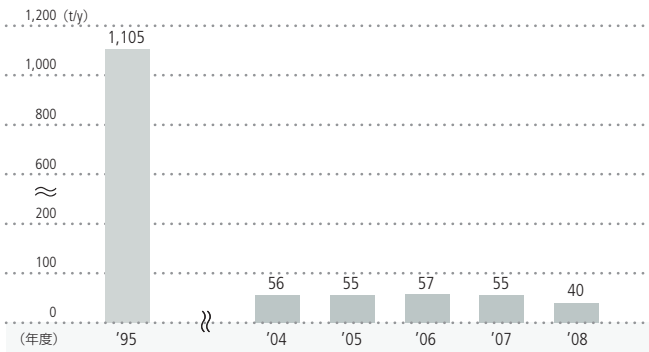
UBEグループでは、有害大気汚染物質削減、PRTR※¹物質排出削減、およびVOC物質※²も含めた自主選定物質排出削減に継続して取り組んでいます。

有害大気汚染物質排出削減対策

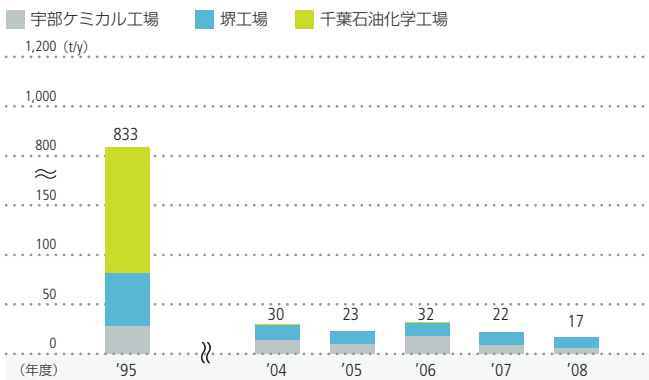
化学業界では、有害大気汚染物質のうち自主管理対象12物質の排出削減対策を実施してきました。

UBEグループでは該当物質のうち、ベンゼン、ブタジエン、アクリロニトリル、1,2-ジクロロエタン、クロロホルム、ジクロロメタンの6物質を取り扱っています。特に有害性の懸念のあるベンゼン、ブタジエンについては徹底的に排出削減を進めた結果、それぞれ1995年比で98%、83%の削減を達成しました。また、合計排出量でも96%の削減を達成しました。

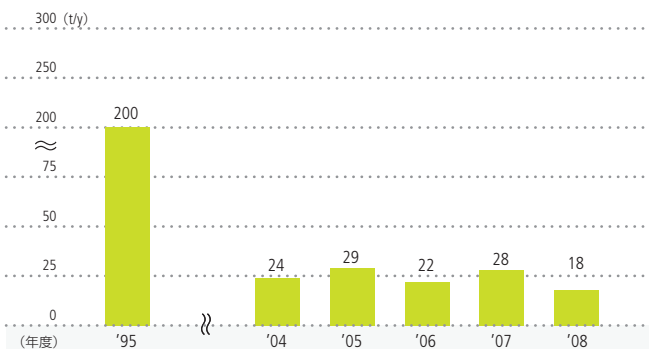
有害大気汚染物質(6物質)の合計排出量



ベンゼン排出量



1,3-ブタジエン排出量(千葉石油化学工場)

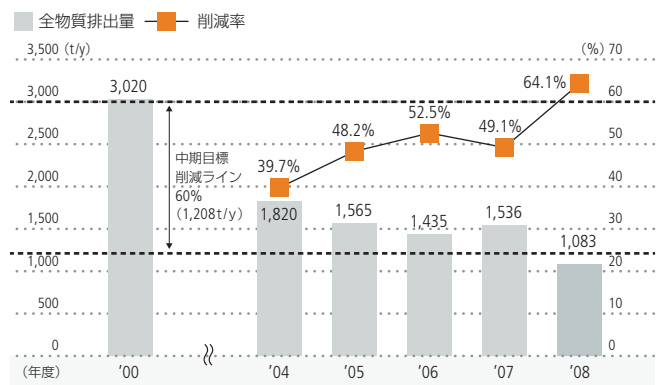


化学物質排出削減中期自主計画

UBEグループでは、排出量の多い自主選定した12化学物質(アンモニア、カプロラクタム、キシレン、酢酸ビニル、シクロヘキサン、ジクロロメタン、トルエン、1,3-ブタジエン、ブチルアルコール、n-ヘキサン、ベンゼン、メチルアルコール)の合計排出量を2000年比で2009年度中に60%排出削減する計画で、2008年度には削減努力と生産量減もあり64%削減しました。

宇部ケミカル工場のシクロヘキサン製造工場では、2008年度にシクロヘキサン回収設備を設置しました。

自主選定12化学物質排出量と削減率



シクロヘキサン回収設備

PRTR(環境汚染物質排出移動登録)

UBEグループでは、PRTR法対応物質(354物質)のうち、50物質が該当し、UBEでは38物質が該当しています。また、(社)日本化学工業協会(日化協)対応物質(480物質)では、2005年度からVOC該当候補の物質についても調査しており、そのうちUBEグループでは85物質、UBEでは74物質が該当しています。

日化協対応ベースの排出総量は2007年度と比較して生産量の減少もあり、VOC関連も含めて28%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ます。

● PCB(ポリ塩化ビフェニル)

UBEグループでは、過去に使用していたあるいは現在も使用中のPCBを用いたトランス、コンデンサー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保管・使用しています。2018年7月までの間、適正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および一部はすでに処理をしています。

● 土壌・地下水汚染対策

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

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)	排出量				排出総量 2007年度比増減率	移動量
		大気	公共用水	土壌	合計		
PRTR法対応ベース	632,532	363.7	143.0	0.0	506.7	△19%	1,794.2
日化協対応ベース	1,913,465	1,066.2	200.6	0.0	1266.8	△28%	3,417.3

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)

(単位:t)

政令 指定番号	化学物質名	CAS No.	取扱量	排出量				排出量 2007年度比増減率	移動量
				大気	公共用水	土壌	合計		
227	トルエン	108-88-3	1,063	153.3	19.9	0.0	173.2	△8%	514.6
61	ε-カプロラクタム	105-60-2	205,877	0.0	90.9	0.0	90.9	△22%	444.9
63	キシレン	*	167	54.6	0.0	0.0	54.6	△13%	18.4
40	エチルベンゼン	100-41-4	45	35.0	0.0	0.0	35.0	△21%	10.1
102	酢酸ビニル	108-05-4	3,611	23.7	0.0	0.0	23.7	△19%	0.0
268	1,3-ブタジエン	106-99-0	86,233	18.1	0.0	0.0	18.1	△36%	0.0
299	ベンゼン	71-43-2	83,708	16.9	0.6	0.0	17.5	△23%	0.0
85	クロロジフルオロメタン(別名HCFC-22)	75-46-6	14	13.5	0.0	0.0	13.5	76%	0.0
244	1,3,5-トリメチルベンゼン	108-67-8	13	9.4	0.0	0.0	9.4	△61%	0.0
304	ほう素およびその化合物	*	51	0.8	4.4	0.0	5.2	10%	0.9
177	スチレン	100-42-5	187	4.3	0.0	0.0	4.3	△16%	0.3
145	ジクロロメタン(別名塩化メチレン)	75-09-2	210	4.0	0.0	0.0	4.0	9%	161.1
179	ダイオキシン類	*	235	221	13	0.0	234	△22%	0.7

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

用語解説

- ※1 PRTR(Pollutant Release and Transfer Registe): 事業活動に伴って、事業所から環境(大気、水域、土壌)に排出されたり、廃棄物の形で外部に移動したりする化学物質の量を自主的に調査把握し、国などの行政に報告し、公表される。化学物質を適切に使用し、管理することによって、環境への負荷の抑制、低減を図ることを目的にしている。
- ※2 VOC(Volatile Organic Compounds: 揮発性有機化合物): 浮遊粒子状物質および光化学オキシダントの原因と考えられる物質の一つ。揮発性を有し、大気中で気体状となる有機化合物の総称。

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。

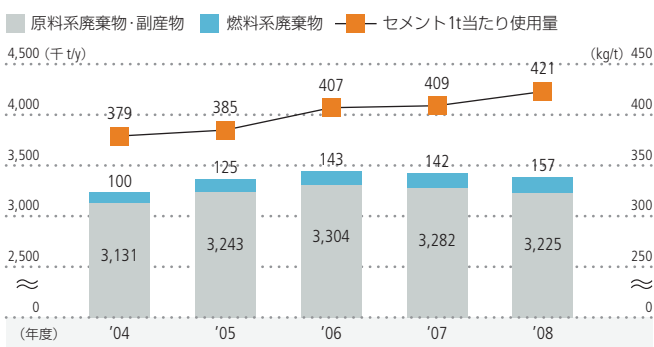
セメント工場の産業廃棄物リサイクル

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。（内訳は下図フローをご参照ください。）2008年度に有効利用した廃棄物・副産物は338万トンであり、そのうちUBEグループ以外から約330万トンを受け入れ、循環型社会の形成に大きく貢献しています。

2009年には苅田工場で、都市ゴミ焼却灰設備に加え廃プラスチック設備を増強する計画です。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。

廃棄物・副産物の使用量推移



Guest Message

廃棄物のセメント資源化

当社の神鋼神戸発電所は、総発電出力140万kWの石炭火力設備で、関西電力(株)殿に電力を供給する国内最大規模のIPPです。

宇部興産(株)殿は、石炭灰をセメント原料として引き取っていただいている最重要なパートナーであり、都市型立地で石炭灰備蓄サイロ容量も限られている中、稼動以来、安定かつタイムリーなご対応をいただいております。

今後も、これまで培ってきた関係をより強固なものにさせていただきたいと考えております。

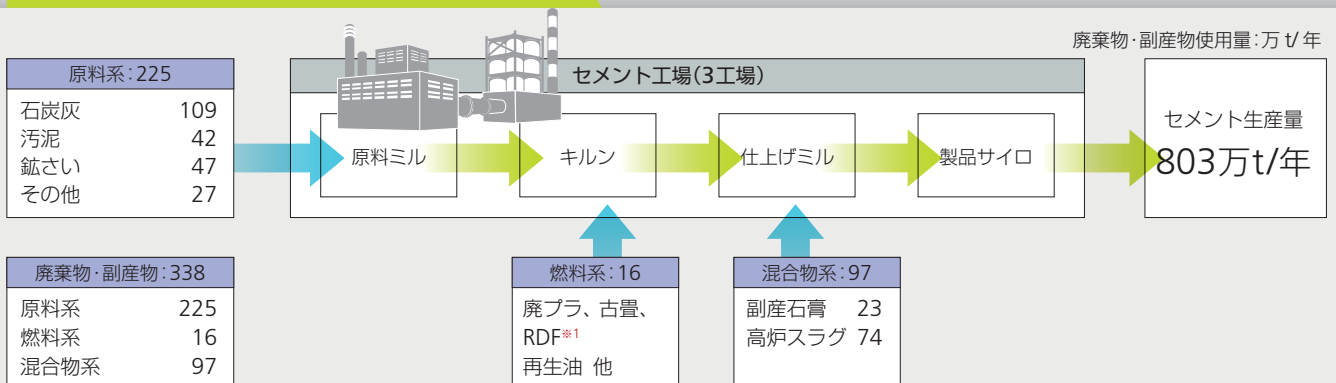
神鋼神戸発電(株) 技術管理室 課長

西村 博夫

セメント工場の廃棄物処理設備 沿革

年度	燃料系	原料系他
1998年	苅田工場廃油処理設備	伊佐工場塩素バイパス設備
1999年		宇部・苅田工場廃水受入処理設備
2000年	宇部工場廃プラ類処理設備(Ⅰ期)	
2001年		宇部工場下水汚泥処理設備
2002年	苅田工場廃プラ類処理設備(Ⅰ期)	伊佐工場下水汚泥処理設備(Ⅰ期) 宇部工場塩素バイパス設備 宇部・伊佐・苅田工場肉骨粉処理設備
2003年	伊佐工場廃プラ類処理設備(Ⅰ期)	
2004年	伊佐工場自家発木屑混焼設備 伊佐工場廃プラ類処理設備(Ⅱ期)	
2005年		苅田工場高塩素バイパス設備
2006年	苅田工場廃プラ類処理設備(Ⅱ期)	
2007年	宇部工場廃プラ類処理設備(Ⅱ期)	伊佐工場下水汚泥処理設備(Ⅱ期)
2008年	伊佐工場廃プラ類処理設備(Ⅲ期)	苅田工場原料系廃棄物投入設備
2009年	苅田工場廃プラ類処理設備(Ⅲ期)	苅田工場焼却灰処理設備
2010年～	苅田工場廃プラ類燃料化設備	

セメント工場での廃棄物・副産物使用状況フロー



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

環境安全への取り組み

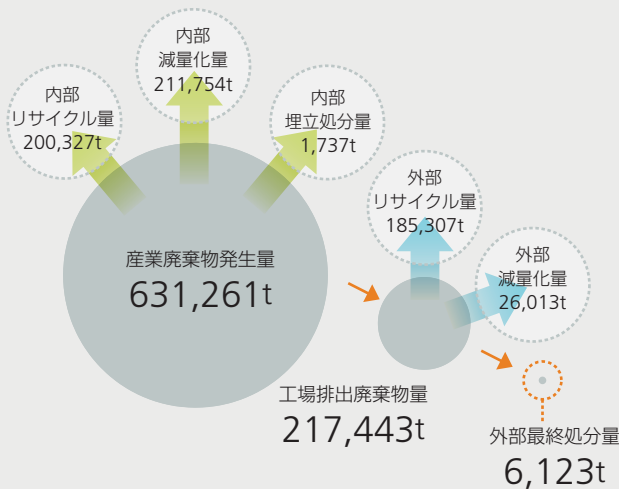
産業廃棄物の削減

UBEグループ全体で、産業廃棄物削減に取り組んでいます。

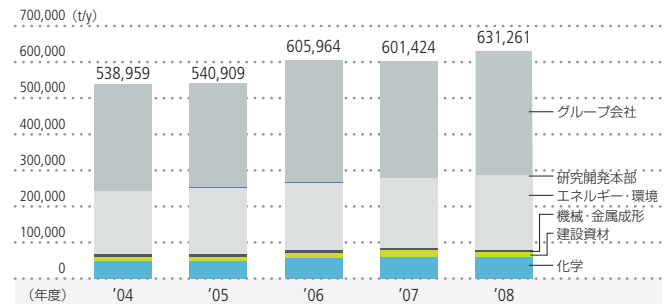
自主廃棄物削減中期経営計画

外部最終処分量を2000年比で2009年度中に60%削減する。

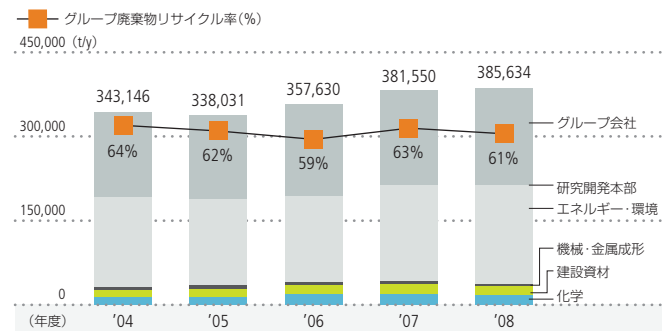
2008年度の産業廃棄物の処理フロー



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



産業廃棄物の削減状況

● 産業廃棄物の発生量

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

● 産業廃棄物のリサイクル量

UBEグループの宇部地区では、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。

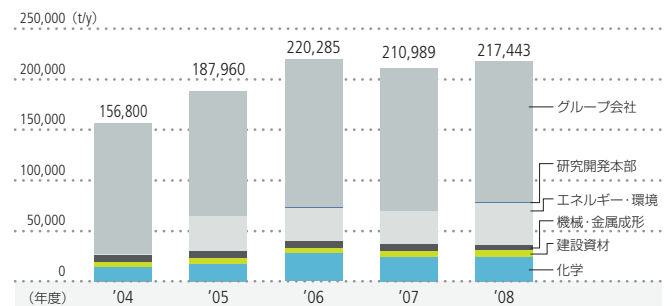
● 産業廃棄物の工場からの排出量

UBEグループでは「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)を適切に発行して最終処分に至るまで監視を行っています。

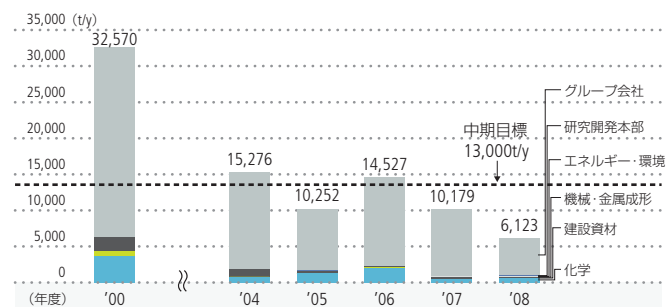
● 産業廃棄物の外部最終処分量

2008年度は中期目標マイナス60%に対し、マイナス81%となり、目標を前倒して達成しました。

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



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。

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年以上前から、
産・官・学・民が一体となった「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

● 大気汚染防止対策

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

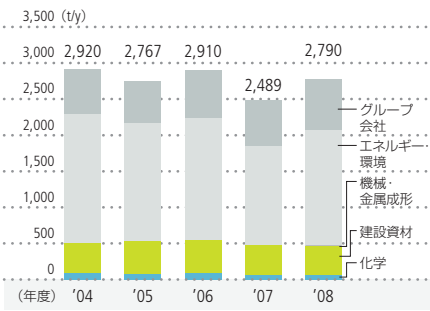
● 水質汚濁防止対策

水域への排出についても、汚染物質の監視設備を設置して
おり、水質汚濁に重要な影響を及ぼす化学工場の排水は廃水
処理設備により浄化後、放出しています。

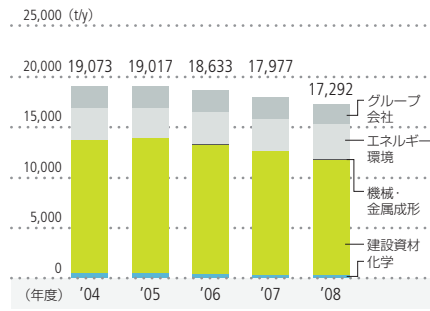
● 臭気対策

宇部地区では市内各所の環境測定データを常時監視する
公設設備とともに、独自で臭気監視システムを構築し、行政と
協力して臭気の削減に努めています。脱臭設備などの設置も
あり、臭気苦情は減少傾向にあります。その他の地区では苦
情はありません。

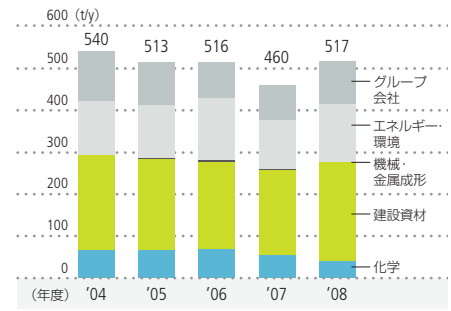
SOx排出量の推移※1



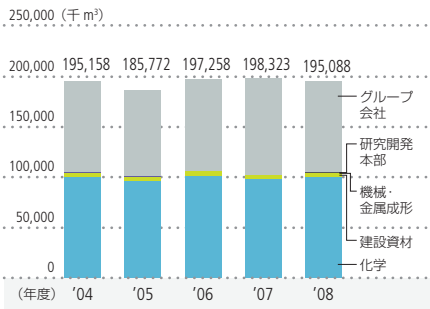
NOx排出量の推移※2



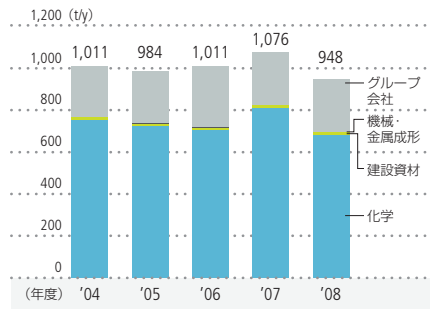
ばいじん排出量の推移



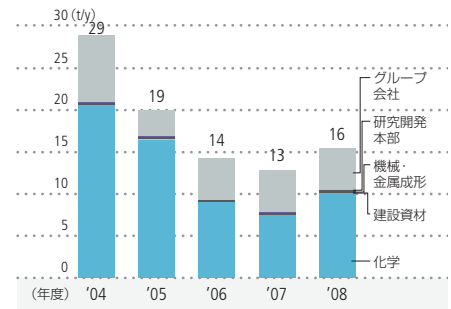
排出水量の推移



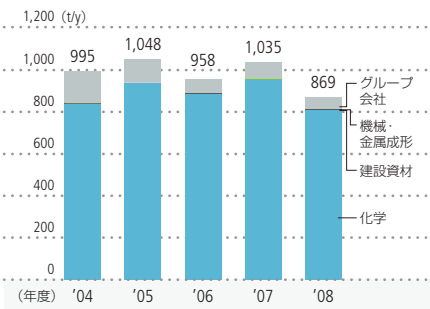
COD排出量の推移※3



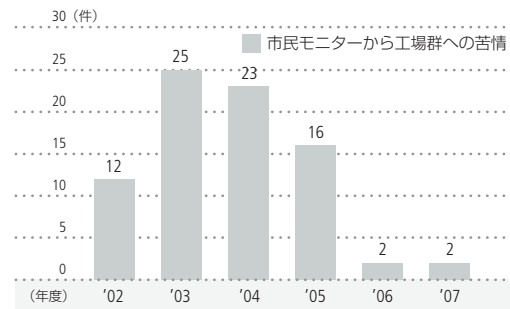
全リン排出量の推移※4



全窒素排出量の推移※4



宇部市の悪臭苦情の推移 (出典:宇部市の環境データ)



用語解説

- ※1 SOx: 燃料に含まれるS分(硫黄)に由来する硫酸化合物。ボイラーが主な発生源。
- ※2 NOx: 燃料を空気で燃焼させると、両方にも含まれる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。

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」の理念のもと、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に、KYT(危険予知訓練)、TPM活動、ヒヤリハット活動、指差呼称、事件事例研究、リスクアセスメント、工夫を凝らした体感教育、そして安全管理体制を定期的に監査し、改善指導などを実施しています。

また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。

毎年開催のグループ安全衛生大会では、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高揚を図っています。

2009年度は2008年度の実績を踏まえて、各工場などで小グループ単位で休業ゼロ災を目標に活動しています。

● 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・研究所においてすでに認証を取得済みです(P44参照)。

● 石綿対策

UBEグループでは、退職者を含め、石綿関連製品を使用したことがある方に対し、石綿健康診断の受診をすすめており、有所見となられた方には労災申請への協力など、誠意を持って対応しています。また、建物や製造設備の石綿含有調査も行い、飛散性の高い箇所は適切な処置を実施しました。将来、飛散の可能性のあるものは、計画的な撤去・代替を進めています。また、保温材やガスケットについても配管などの開放時に順次代替品と交換しています。

● 化学物質安全性事前評価

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2008年度は30件の化学物質事前評価を行いました。



UBEグループ安全衛生大会(役員一同の安全コール)



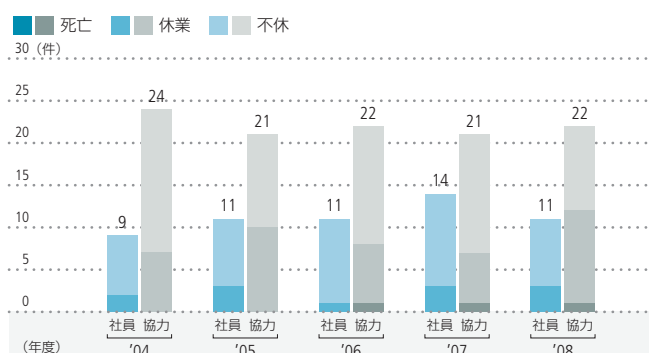
「守れ安全・減らせ労災」のポスター：本ポスターは、UBEグループの3,000人以上の社員による職場安全会議での意見のエッセンスをまとめたものです。

UBEグループの労働災害原因の推移(全災害に占める割合) (%)

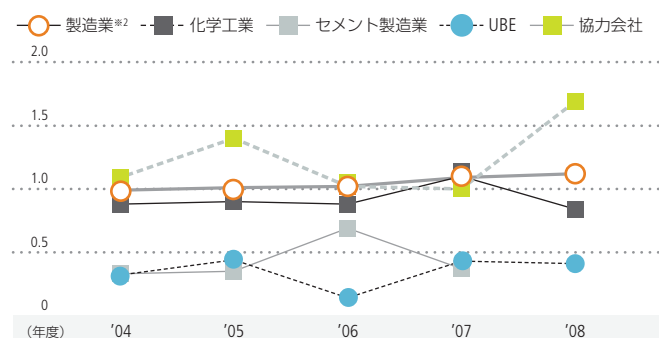
	2004年	2005年	2006年	2007年	2008年
複合	27	36	41	41	56
不安全行動	64	49	43	48	37
設備不備	7	12	9	3	4
その他	2	3	4	8	3

複合 = 不安全行動 + 設備不備

UBEの労働災害件数(社員、協力会社)



労働災害度数率※1の推移



※1 度数率 = (休業災害死者数 / 延労働時間数) × 1,000,000時間
 ※2 製造業、化学工業のデータは厚生労働省の休業災害による度数率

設備の保安確保と 事業所の安全操業に努めています

事業所の安全操業は社員および地域住民の皆様にご安心いただくための重大な使命です。
UBEグループ全体に安全文化の浸透を図っています。

保安確保と安全操業に向けた取り組み

● 設備環境安全性評価

設備環境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、改造時などにおいて事前・事後の設備環境安全性評価を実施しています。2008年度は、UBEグループで新・増設時および設備の改造時に47件の環境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、協会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つように配慮しています。

● 高圧ガス、ボイラー・第一種圧力容器の認定取得

高圧ガス認定事業所では、高圧ガス保安法に基づき「認定完成・保安検査実施者認定」の取得・更新、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、「運転時検査実施者認定」の取得・更新を推進しています。これにより保安管理システムの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。2008年度は堺工場の認定を更新しました(資格取得状況はP44参照)。

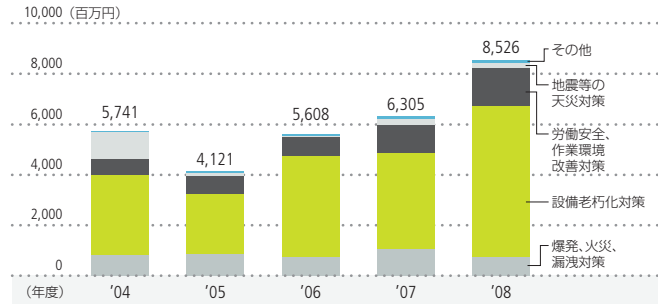
● 環境安全関連資格取得

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。

環境安全関連資格取得者数(2009年4月現在) (単位:人)

資格	UBEグループ	UBE
公害防止管理者・主任管理者	573	427
環境計量士	17	14
作業環境測定士	66	57
衛生管理者	400	310
エネルギー管理士	295	226
危険物取扱者	5,226	3,916
特定化学物質等作業主任者	1,019	653
高圧ガス製造保安責任者	1,673	1,425
ボイラー技士	1,407	1,052

UBEグループ安全・衛生・防災対策費



UBEグループ設備事故件数(環境事故を含む) (単位:件)

	2004	2005	2006	2007	2008
UBE	1	0	0	0	0
グループ会社	1	1	3	1	4



総合防災訓練

Guest Message

安全・安心を求めて

危険物事故の多くは、発生に至る過程において様々な要因があり、それが必然的または偶然に絡み合っており起きています。

企業が地域住民の安全・安心および社会の発展に向けて、実効性のある自主保安体制を構築するためには、コンプライアンスのみならず、企業の皆様自らが施設の特性に応じた危険要因を把握し、最もふさわしい対策を見出して実践することが極めて重要であり、消防としても大いに期待しているところです。

こうした企業努力を褒め、方向へ導くためには、官民一体となっ



て事故防止に努めることが重要であり、それにより「共存同栄」が図られるものと考えます。我々消防は、企業の保安体制の充実強化および継続のため、信頼のおける良きパートナーでありたいと願っております。

宇部市消防長
利重 和彦

社会に貢献するUBEグループの製品・技術

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

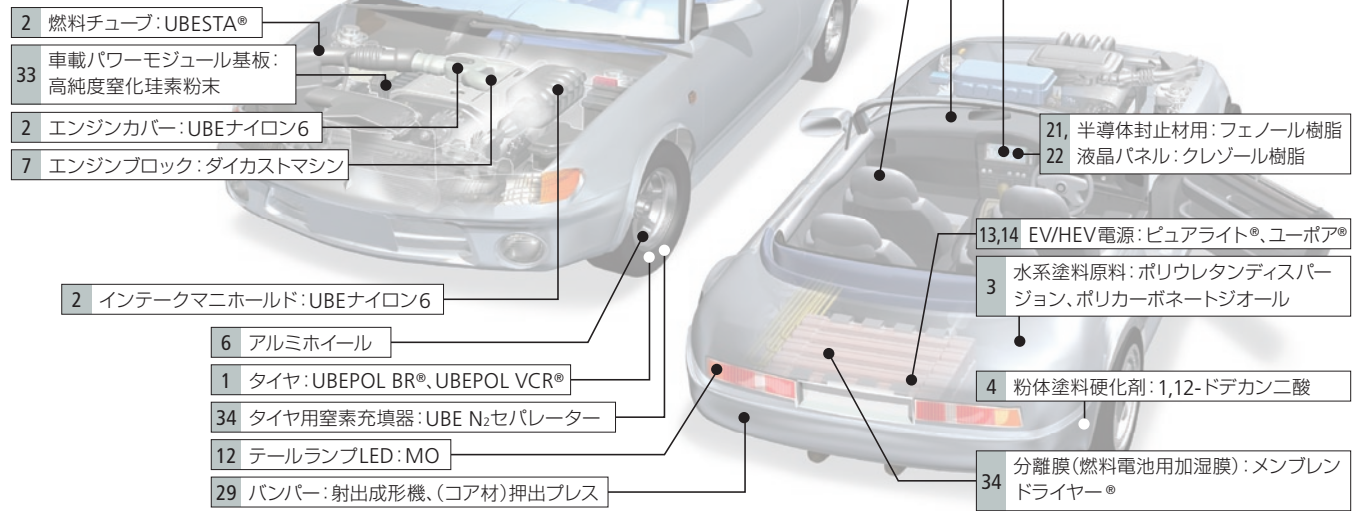
私たちは、すべての事業分野でCO₂削減や資源循環型社会の実現を目指す開発を推進し、「人と環境に優しい製品・技術」をお届けしています。500を超えるUBEグループ製品の一部をご紹介します。

製品の特徴

- CO₂削減**: 地球温暖化の原因となるガスの排出を減らします。
- リサイクル**: 廃棄物などの再利用または性質改善で、資源を有効に循環・活用させます。
- 水浄化**: 水質の改善や殺菌などで、クリーンな環境を保ちます。
- 省エネルギー**: 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**: 環境に優しい代替品です。
- 人々の豊かな暮らしに貢献します。**

自動車関連分野

地球に優しいクルマづくりを
素材・部品から支えています。



化学

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

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

★ 2 **ポリアミド樹脂**
「ナイロン6: UBEナイロン6」
「ナイロン12: UBESTA®, UBESTA XPA®」
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: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、自動車の軽量化に寄与し、省燃費化を実現。また酸素透過率が小さいため、長期保存用の食品包装にも最適。原料はUBEグループが生産するカプロラクタムとラウロラクタム。

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

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

4 **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。

建設資材

5 **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:自動車用ポリプロピレン樹脂部品の軽量化に貢献。
B 用途:CMP(機械化学研磨)废水处理
特徴:CMP废水のリサイクル。

機械・金属成形

6 **アルミホイール**
「スクイズキャストアルミホイール」
宇部興産ホイール(株)

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

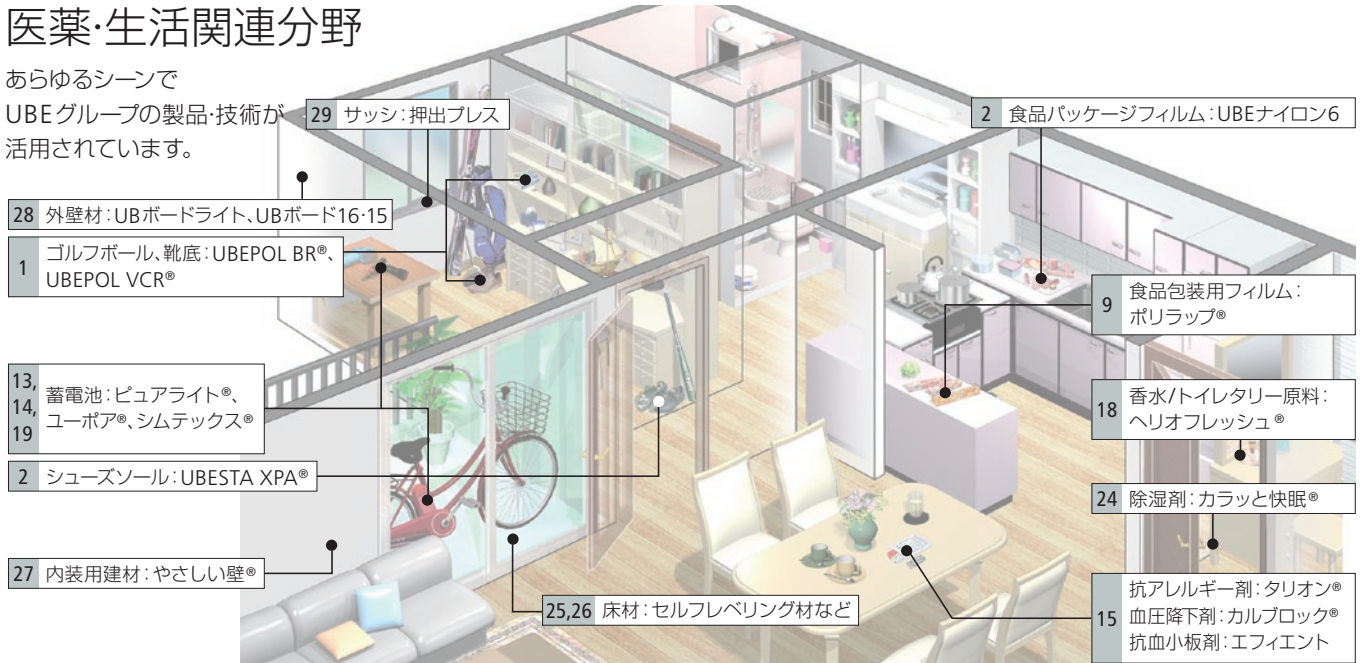
7 **ダイカストマシン**
宇部興産機械(株)

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

医薬・生活関連分野

あらゆるシーンで

UBEグループの製品・技術が活用されています。



化学

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

用途: 家電・自動車部品、工房具
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。

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

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

10 過酸化水素
宇部MC過酸化水素㈱

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。

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

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

★ 12 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。

★ 13 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。

14 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: リチウムイオン電池用セパレーター
特徴: 溶剤や無機フィラーを用いない乾式法なので環境に優しくコンタミフリー。

15 A B C
A 抗アレルギー剤「タリオン®」
B 血圧降下剤「カルブロック®」
C 抗血小板剤「エフィエント®」
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。販売は田辺三菱製薬㈱。
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㈱で、同社との共同開発医薬品。
C 用途: 血管内の血小板が集まる(血液が固まる)のを抑える薬
特徴: 欧州と米国で販売承認済み。販売は第一三共㈱とイーライ・リリー・カンパニー。第一三共との共同開発医薬品。

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

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

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

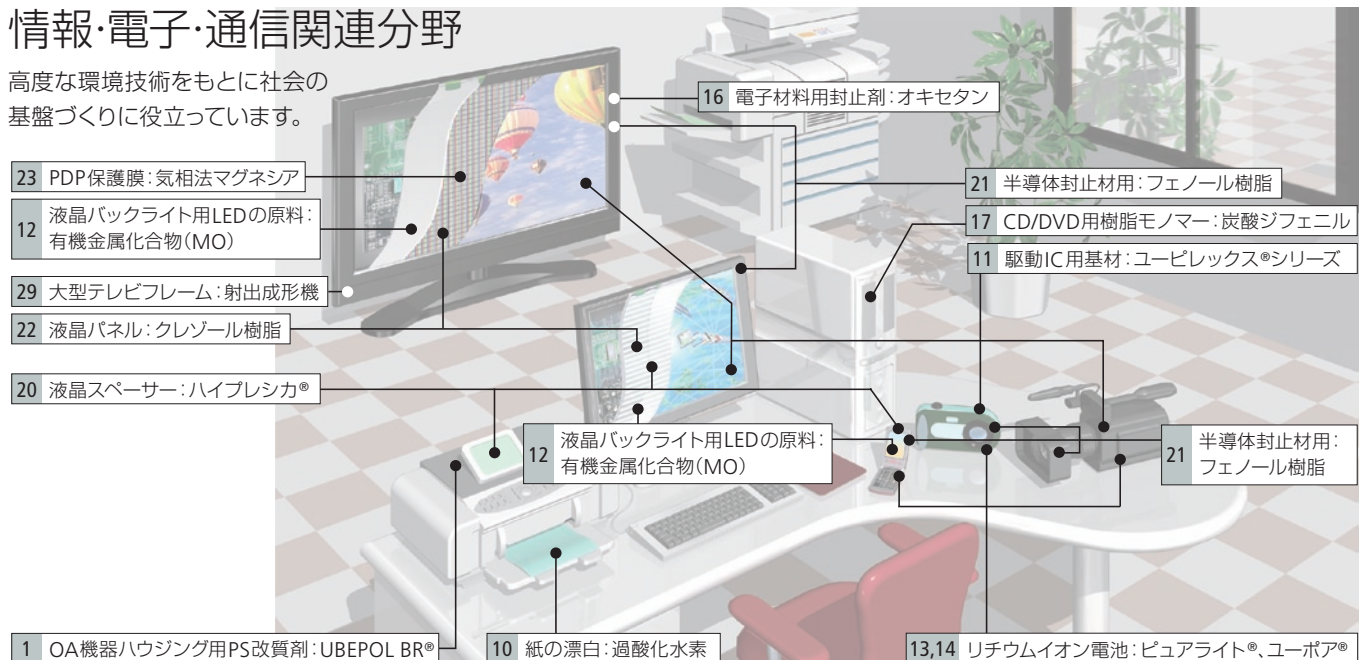
A 用途: インクや塗料、接着剤などの溶剤
特徴: 低毒性の溶剤として作業環境の向上や印刷物の環境対応品質を向上。
B 用途: CD/DVDなど光学用途、家電などの筐体、カーポート屋根や高速道路の遮音板などのポリカーボネート樹脂モノマー
特徴: ポリカーボネート樹脂製造時に有毒ガスであるホスゲンを使用せず、安全でクリーンなプロセスに貢献。

18 香水/トイレットリーの原料「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)の伐採を防止。

情報・電子・通信関連分野

高度な環境技術をもとに社会の基盤づくりに役立っています。



19 **高強度ポリプロ繊維「シムテックス®」**
宇部日東化成(株)

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

20 **シリカ微粒子「ハイプレシカ®」**
宇部日東化成(株)

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

21 **フェノール樹脂「MEH-7851」**
明和化成(株)

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

22 **クレゾール樹脂「MER-7959」**
明和化成(株)

用途: 液晶テレビ、携帯電話など液晶パネルの回路形成用フォトレジストの原料
特徴: 独自技術により高度なアルカリ溶解速度のコントロール、高感度、高残膜を実現し、液晶パネルの高精細化、省エネルギーに寄与。

25 **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。

26 **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。

27 **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。

28 **外壁材「UBボードライト」「UBボード16・15」**
ウベボード(株)

用途: 外壁材
特徴: 原料にフライアッシュなどの産業廃棄物を再利用した環境配慮商品。

建設資材

23 **酸化マグネシウム「気相法高純度超微粉マグネシア」**
宇部マテリアルズ(株)

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

24 **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

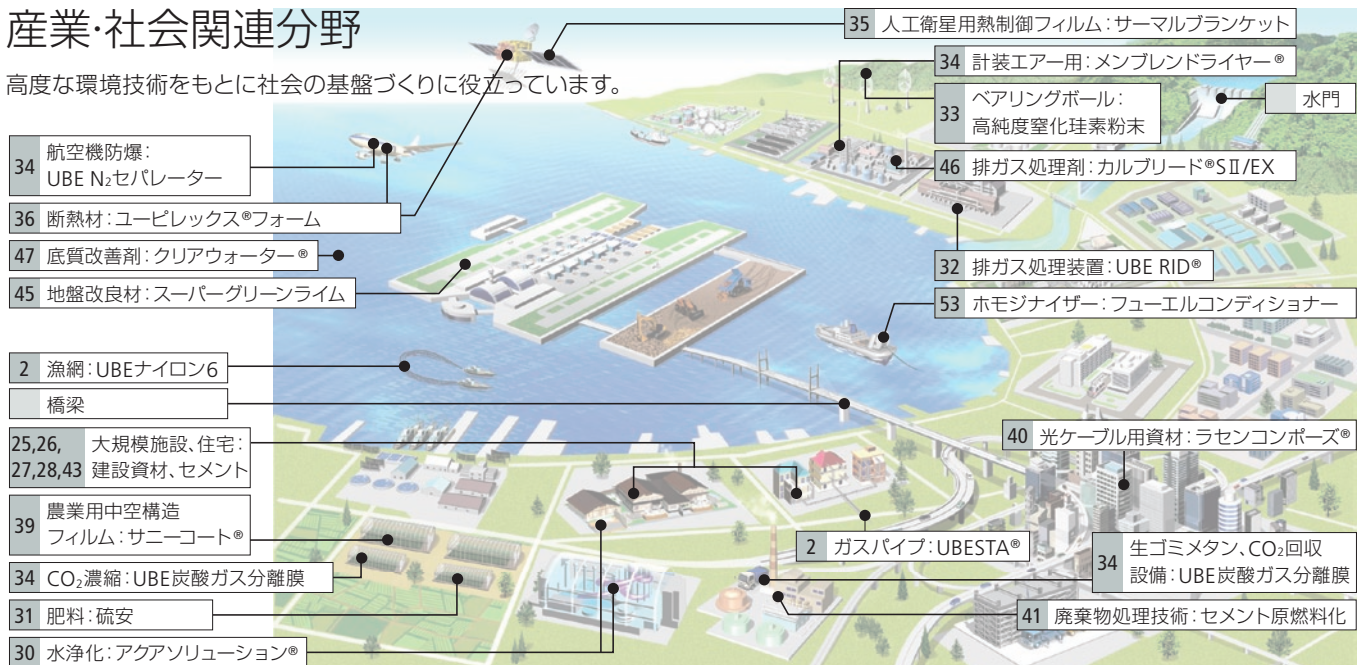
29 **A 押出プレス
B 射出成形機(全電動IM)**
宇部興産機械(株)

A 用途: バンパー用骨材、窓枠用アルミサッシなど
特徴: 複雑・精密な形状を押し出成形する独創的な技術と開発力で、世界各国の多様なニーズに応える国内唯一の押し出メーカー。
B 用途: 自動車や家電(大型テレビ・洗濯機フレームなど)用プラスチックなど
特徴: 全電動化により、既存油圧式に比べ、大幅な省エネルギーが図られる。




★は用途例です。

産業・社会関連分野

高度な環境技術をもとに社会の基盤づくりに役立っています。



研究開発



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

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




化学

31    **A カプロラクタム
B 硫酸**
ラクタムビジネスユニット




A 用途: ナイロン6の原料
特徴: 日本・タイ・スペインに生産拠点。世界トップ3の1つ。
B 用途: 窒素系肥料の原料
特徴: カプロラクタムの副産物。

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

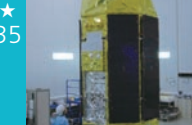

用途: 半導体・液晶工場での排ガス捕集
特徴: 半導体・液晶工場のプロセスより排出される毒性有害ガス・粉体を100%捕集。

33    **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ローブラグ、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。

34     **分離膜**
A「UBE有機溶剤脱水膜」(アルコール脱水膜)
B「UBE炭酸ガス分離膜」
C「UBE N2セパレーター」
他(水素分離膜、メンブレンドライヤー®)
機能材第二ビジネスユニット分離膜グループ



A 用途: パ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: パイオガス(メタンガス)中のCO2分離
特徴: 汚泥やゴミから発生するガスから、炭酸ガスを除去し、メタンガスを濃縮。
C 用途: タイヤ充填、油田やタンカーなどの防爆用
特徴: タイヤ空気圧低下を防ぎ、燃費向上に寄与。油田やタンカーなどの防爆用。

35   **熱制御フィルム「サーマルブランケット」**
航空宇宙材料開発室
写真提供: JAXA




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

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



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

37   **のりひび「コンポーズ®パイプ」**
宇部日東化成㈱



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。

38    **プラスチックダンボール「ダンプレート®」**
宇部日東化成㈱

用途: リターナブルBOX、物流通函など
特徴: 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より強力で、反復使用できる。使用後のリサイクルも可能。






39   **農業用中空構造フィルム「サニーコート®」**
宇部日東化成㈱

用途: 農業用ハウス2重カーテン
特徴: 中間の空気層が優れた保温効果を発揮。ハウス暖房時のエネルギー消費を抑制。

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

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



建設資材

41     

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CO₂削減。脱臭装置付コンテナ使用で臭いも抑制。
D 特徴: 家庭から出る都市ゴミの焼却灰や、処分場の延命化・再生のため掘り起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砕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。

★ 42  




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。

★ 43   




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

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

★ 44   

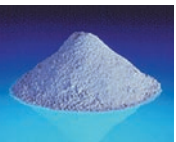

セメント系固化材
A「ユースタビラー®50」
B「ユースタビラー®スーパー」
宇部三菱セメント(株)

- 用途: 地盤改良工事
特徴: A: 施工時に土壌からの六価クロムの溶出を抑制。
B: 粉塵の発生を抑制。

★ 45   



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」など
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。

46  

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

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

★ 47  

底質改善剤「クリアウォーター®」
宇部マテリアルズ(株)





- 用途: 海水の浄化、養殖場の底質改善
特徴: 養殖漁場や閉鎖水域などの水質と海底・湖底の底質を改善。

機械・金属成形

48   




エア-浮上コンベア
宇部興産機械(株)

- 用途: 各種バラ物の搬送(ベルトを空気で浮かせて搬送)
特徴: 完全密閉式なので粉塵が飛散せず、メンテナンスコストが安価。

49    



バイオマス温水ボイラー「ピンダーボイラー」
宇部テクノエンジニア(株)

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

50   



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

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

51  




キルン廃熱回収装置
宇部テクノエンジニア(株)

- 用途: キルンの胴体から発生する廃熱を回収
特徴: 既存のキルンを低コストで改造し、廃熱を温水として回収。

52  




ビレット(圧延用鋼塊)
(株)宇部スチール

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

53   

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。

54   

グラブバケット「省エネ型グラブバケット」
(株)福島製作所




- 用途: 清掃工場などで使われるグラブバケット
特徴: 従来品に比べCO₂を約28%削減。

エネルギー・環境

55   

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。

56   

バイオマス発電燃料化設備
電力ビジネスユニット

- 用途: 建設廃材などの木質バイオマスを微粉炭石炭ボイラーで混焼するために、木質バイオマスを専用ミルで乾燥粉砕する
特徴: 高混焼率(9%、熱量ベース)により、UBEの卸電力(IPP)発電設備において年間約10万トンのCO₂を削減。

サイトレポート(UBEグループ環境パフォーマンスの対象会社と主要生産拠点)

千葉石油化学工場

所在地:千葉県市原市五井南海岸8番の1
 操業開始:1964年
 敷地面積:56.2万m²
 従業員数:211人
 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)



当工場は、自然と産業が共生する街、千葉県市原市の臨海工業地帯に位置しており、合成ゴム、ポリエチレンの石油化学製品やその加工製品を生産しています。多くの方に工場を見ていただき、対話を大切にすることをモットーとして、皆さんに満足していただける、より良い工場に進化し続けていきます。

工場長 相川 誠

宇部ケミカル工場

所在地:山口県宇部市大字小串1978-10
 操業開始:1933年
 敷地面積:67.1万m²
 従業員数:1,080人
 主要製品:カプロラクタム、ナイロン樹脂、工業薬品、ファインケミカル、高純度化学品、ポリイミド製品、分離膜、新素材、医薬品原体・中間体



地域の皆様をはじめ多数の方々のご支援をいただきながら、当社化学事業のマザー工場として、現在では、ナイロン原料(カプロラクタム)、ファインケミカル、機能性材料から医薬品まで、幅広い製品を生産しています。地域の皆様から信頼される工場、価値を創造する工場、働き甲斐のある工場を目指しています。

執行役員 工場長 三隅 淳一

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:283人
 主要製品:カプロラクタム、アンモニア、液化炭酸、電解液、分離膜、ポリイミド製品、リサイクルコンパウンド



当工場は、環境モデル都市として、「堺・クールシティ宣言」した堺市に立地し、省エネルギー・省資源に積極的に取り組みながら、化学製品および機能性材料を生産しています。地域住民との対話活動や行政との連携を通して、地域社会に貢献する事業所を目指しています。2009年度も、堺泉北地区地域対話を開催しますので、ご参加をお願いいたします。

工場長 山縣 賢次

宇部セメント工場

所在地:山口県宇部市大字小串1978-2
 操業開始:1923年
 敷地面積:48.4万m²
 従業員数:194人
 主要製品:セメント、パーライト



当工場は、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。

工場長 丸岡 道雄

伊佐セメント工場

所在地:山口県美祢市伊佐町伊佐4768
 操業開始:1948年
 敷地面積:25.5万m²(鉱山含まず)
 従業員数:155人
 主要製品:セメント、石灰石



開洞百周年を迎えた秋芳洞がある美祢市に立地し、セメント製造・石灰石採掘ともに国内屈指の規模です。廃プラスチック処理設備の増設により廃棄物処理拡大を図る一方、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い、地域行事参加や工場見学会開催など『地域に信頼されるエコ・ファクトリー』を目指しています。

工場長 市川 正隆

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:66人
 主要製品:セメント



北九州・苅田地区は、陸海空全般にわたる充実した物流インフラをベースに、セメント・自動車などの工場が立地する、一大工業地帯です。当工場も操業から約半世紀、時代に即応し、弛まない発展を重ね、今では廃棄物処理の拠点工場として、循環型社会の中核を担う存在です。これから全員の英知を結集し、人と環境に優しい工場づくりに邁進します。

工場長 松岡 守

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m²
 従業員数:38人
 主要製品:石灰、石油コークスなどの保管預かり・受払



当コールセンターは、日本の重要なエネルギー源である石炭の安定供給を担う日本最大の一般炭・輸入中継基地で、2008年度も年間600万トンを超える大きな取扱量となりました。現場では協力会社と一体となった各種活動を行っており、今後もますます安全衛生、環境保全ならびに保安防犯に注力することで需要家の期待にこたえていく所存です。

センター長 藤本 定雄

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m²
 従業員数:243人
 主要製品:家庭用ポリラップ、各種製品包装用フィルム



当社は、ポリエチレン樹脂を主原料に様々なフィルムを提供し、社会に貢献できる企業を目指しています。今後も社員一同、環境・安全・品質の確保に努め、人と環境に優しい家庭用ラップ・NEWポリラップや、産業用として欠かせない機能を備えた各種ポリオレフィンフィルム製品を製造し、皆様のご要望に応えてまいります。

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m²
 従業員数:22人
 主要製品:ラウロラクタム、カプロラクタム、硫酸



当社は、スイスのエムス・ケミー社とUBEの合弁会社で宇部ケミカル工場内に立地し、ナイロン12の原料となるラウロラクタムをアジアで唯一製造している工場です。地域の皆様との「共存同栄」を目標として、従業員一丸となって品質、環境、安全活動に取り組み、地域の発展に貢献できるよう努力します。

取締役社長 三隅 淳一

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m²
 従業員数:88人
 主要製品:アンモニア



当社は、原油の残りカスともいべき石油コークスからアンモニアを製造している国内唯一の会社です。価値の低い原料を使うことは、逆に高度な生産技術を要求することになりますが、「一に安全、二に環境、三に品質、四に生産」を経営方針の中に明確に位置づけ、安全・安定生産に注力しています。ちなみにアンモニアは、肥料のほか化学繊維の基礎原料でもあります。

取締役社長 吉藤 昇

宇部MC過酸化水素(株)

所在地:山口県宇部市大字藤曲2575-78
 操業開始:1992年
 敷地面積:1.3万m²
 従業員数:34人
 主要製品:過酸化水素



当工場では、分解生成物が水と酸素のみの極めて環境にクリーンなケミカルである過酸化水素を製造しています。関連法令を遵守するとともに、「安全は経営のすべてに優先する」などの基本原則のもとに無災害職場の実現に努めています。また、環境マネジメントシステムの活用により、環境保全の維持・改善、環境負荷の低減も積極的に行っています。

工場長 橋本 英治

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m²
従業員数:195人
主要製品:光通信ケーブル用資材、高純度シリカ微粒子、フレキシブル銅張積層板、FRP製品



当社では、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おります。岐阜工場ではリサイクル化の促進などにより、埋立産業廃棄物の排出ゼロを実現しました。

取締役社長 馬庭 俊一郎

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m²
従業員数:57人
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

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m²
従業員数:134人
主要製品:フェノール樹脂、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つとして、ハロゲン・重金属フリーの環境対応型難燃性ビフェノール樹脂を自社開発・製造販売し、地球環境保全に貢献しています。ISO9001、ISO14001、OHSAS18001の認証を取得し、品質保証・環境保全・安全衛生活動に積極的に取り組み、また山口県ジュニアサッカー大会、宇部駅伝大会への協賛を通じ、地域社会に貢献しています。

取締役社長 鈴木 嘉樹

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m²
従業員数:302人
主要製品:マグネシアアクリンカー、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・千葉・美祿の当社の生産拠点では、ISO14001を活用し、環境に対して継続的な改善を図っています。また、環境に優しい製品を通じて広く社会に貢献するとともに、地域の宇部まつりや美祿アンモナイトフェスティバルなどに積極的に参加し、交流を深めています。今後も、これらの活動を通して、地域社会との共存に努めてまいります。

取締役社長 安部 研一

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m²
従業員数:105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
美祿工場
所在地:山口県美祿市伊佐町伊佐4641-1
操業開始:1941年
敷地面積:8.4万m²
従業員数:144人
主要製品:石灰、その他窯業製品

ウベボード(株)

宇部工場
所在地:山口県宇部市大字小串宇沖の山1988-1
操業開始:1950年
敷地面積:9.7万m²
従業員数:106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



当社では、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ながら「安全なモノづくり」を推進しています。今後も地球環境の保全に積極的に取り組むとともに、人々から信頼される製品づくりに邁進し、皆様の生活に「快適・安心・安全」を提供してまいります。

取締役社長 片岡 信裕

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m²
従業員数:19人
主要製品:外装材(スレート波板)、床材

宇部興産機械(株)

所在地:山口県宇部市大字小串宇沖の山1980
操業開始:1942年
敷地面積:27.0万m²
従業員数:679人
主要製品:ダイカストマシン、射出成形機、押出プレス、粉砕機、窯業機器、運搬機、除塵装置、橋梁、水門、銅構造物



当社は、時を越えて受け継がれてきたモノづくりの力をさらに進化させて、省エネルギー・省スペース・高機能化をコンセプトに、ダイカストマシン、電動式射出成形機、粉砕機などの製品の技術革新を行いながら、地域社会との共存を図っています。今後も世界中のお客様に満足いただける環境に配慮した製品・サービスを提供し、お客様の信頼と期待にお応えします。専務取締役 生産本部長 松前 正久

専務取締役 生産本部長 松前 正久

宇部興産ホイール(株)

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:243人
主要製品:自動車用アルミホイール



当社は2009年7月にアルミホイール専門の独立会社としてリフレッシュスタートいたしました。ベースとなる独自のスクイズ製法の特徴(高強度高靱性)を活かし、自動車用ホイールの軽量化、ひいては自動車の燃費向上、排ガス低減に貢献しています。今後も環境・安全・製品の基本3品質を最優先する運営を継続してまいります。

取締役社長 三原 毅史

(株)宇部スチール

所在地:山口県宇部市大字小串宇沖の山1978-19
操業開始:1989年
敷地面積:10.2万m²
従業員数:233人
主要製品:ピレット、鋳造品



当社は、スクラップを主原料として、ピレット、鋳造品を生産しています。廃プラスチック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ています。

取締役社長 石井 素文

タイ

Thai Caprolactam Public Co., Ltd.

所在地:タイ、ラヨン県
操業開始:1996年
敷地面積:19.2万m²
従業員数:411人
主要製品:カプロラクタム、硫安



タイUBEグループ3工場(TCL、UNT、TSL)は、2008年度も継続して安定操業を維持してきています。2009年には、ナイロン50kt/yの新規設備をスタートさせ、アジアの生産拠点としての地位の、さらなる確立を図ります。また、研究開発ビル建設を進め、地域の学術振興にも尽力していきます。

CEO チャルニア・ピットクン

Ube Nylon (Thailand) , Ltd.

所在地:タイ、ラヨン県
操業開始:1997年
敷地面積:2.3万m²
従業員数:93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、ラヨン県
操業開始:1998年
敷地面積:4.0万m²
従業員数:89人
主要製品:ブタジエンゴム



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m² (UEPを含む)
従業員数:259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



ISO14001認証を取得(2009年1月)するとともに、IPPC*・EU加盟国による統合的汚染防止管理指令に対応していることが認められ、地方政府より統合的環境許可を受けました。しかしながらCO₂の排出量は、廃液燃焼ボイラーを使用できないことが影響し、基準値まで抑制できませんでした。これを改善するため、新しいボイラーを2009年に稼働させます。

CEO リカルド・ロベス

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:40人
主要製品:ナイロン6樹脂、共重合ナイロン



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2009年7月に受審しました。検証範囲は、UBEにとっては4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。



「UBEグループ CSR報告書 2009」

第三者検証 意見書

2009年7月30日

宇部興産株式会社
代表取締役社長 田村 浩章 殿

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

中田三郎



■ 検証の目的

レスポンシブル・ケア報告書検証は、宇部興産株式会社が作成した「UBEグループ CSR報告書 2009」(以後、報告書と略す)を対象として、下記の事項について、レスポンシブル・ケア検証センターが化学業界の専門家の意見を表明することを目的としています。

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

■ 検証の手順

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

■ 意見

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性について
 - ・数値の算出・集計方法は、本社及び千葉石油化学工場において、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。
 - ・グリーン購入の数値の修正方法について、本社とサイトとの整合性を確実にするため、修正の手順を定めることを希望します。
- 2) 記載情報の正確性について
 - ・報告書に記載された情報は、正確であることを確認しました。原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し、若干問題があることを指摘しましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポンシブル・ケア活動内容について
 - ・UBEグループとして、CO₂の排出量、大気への化学物質の排出量、産業廃棄物の外部最終処分量、廃棄物のリサイクル量などは、順調に改善していることを評価します。
 - ・千葉石油化学工場では、積極的に工場の外に出かけて、地域との対話を進めていることを評価します。また、プタジエンの排出抑制に努め、効果を上げていることを評価します。
- 4) 報告書の特徴
 - ・目次で、報告書の編集方針を記載し、読者の理解を容易にするように努めています。
 - ・「ユニバーサルデザイン」の認証を受け、読みやすい構成・デザインに努めており、読者への配慮が伺えます。

以上

有識者からの第三者意見

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

着実さのなかに“らしさ”のあるCSRの深化を期待します

大阪市立大学大学院 創造都市研究科准教授

永田 潤子

まず、2008年度では、「地球温暖化対応への強い姿勢と一歩進んだ取り組み」および「社会貢献活動への充実の思いと展開」の2つに明確な理念とコミットメントを感じました。京都議定書に関する削減目標に対し12%削減目標の前倒しで達成という成果は、さまざまなアプローチによる総合的な取り組みの結果だと思います。地球温暖化対応はまさに本業を通じた社会的責任ですから、一貫した取り組みを続け、もっと改善できることはないかと振り返り、「UBEグループならではの環境経営」を先駆的に示してください。また、社会貢献活動は厳しい経済状況の中で充実させていくのは大変なことだと思います。50周年記念事業や教育文化活動に加えCSRツアーなど、地域に根ざした取り組みは興味深いですね。これからもうい意味で「らしさ」にこだわって続けて欲しいと思います。

RCコードも達成した目標が多くこれは自己評価と改善の成果だと思いますが、未達成の項目については次年度の取り組みと対応の明示が必要ではないでしょうか。

さて、今年のCSR報告書は“すべてのステークホルダーとの「共生」をめざす”に基づき、ステークホルダーごとにメッセー

ジが整理されています。より判りやすい情報発信となり、活動が理解しやすくなったと思います。CSR報告書の役割はコミュニケーション・レポートです。作ることが目的ではなく、社内外のすべてのステークホルダーに如何に読んでもらうかが大事ですので、読み手側の立場に立った情報整理を続けさらに報告書を工夫していただきたいと思います。それが、結果的には積極的な情報発信につながっていくからです。

ただ、ステークホルダーごとのCSR活動が判りやすくなったせいか、CSR経営のステークホルダーでもあり大事な担い手でもある社員への活動がやや弱いようにも感じました。「企業はひとり」とはよく言われる言葉ですが、社内の制度や仕組みの説明に加え、例えばライフ&ワークバランスへのトップ宣言をするなどし、またその取り組み姿勢が外からも見えるようにして欲しいと思います。

CSRは本業の経済プロセスを通じて如何に社会に役立ていくかであり、経営そのものです。更に、「CSRの深化」を目指していただきたいと思います。

永田 潤子(ながたじゅんこ)氏

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



第三者意見を受けて

目配りのある貴重なご意見・ご指摘を頂き有難うございます。ワークライフバランスなど社員への働きかけについてのご指摘を頂きました。確かに制度などは近年整備してきましたが、活用状況を見ますとまだまだ為すべきことがあると認識し、今後定着に向けて手を打ってまいります。同様にRC活動についても社内での個別・具体的な対応を載せるなど「見える化」に努めます。

「地球温暖化対応」と「社会貢献活動」に共感を頂きました。前者については2009年7月1日に全社横通しの「地球温暖化対策推進室」を設置し、さらなる進化を図っていきます。後者については「厳しい経済状況」ですが、地道にブレることなく実施します。

永田先生から頂いたご指摘を企業活動に取り込み、本報告書をコミュニケーション・ツールとしてさらに充実したいと考えますので、引き続きご指導をお願いいたします。

グループCSR担当 副社長執行役員 岡田 和彦

宇部興産株式会社

〒105-8449

東京都港区芝浦1-2-1 シーバンスN館

TEL:(03) 5419-6118

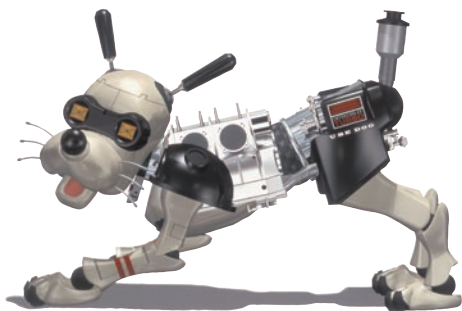
FAX:(03) 5419-6237

<http://www.ube.co.jp>

編集発行責任者: 岡田 和彦(グループCSR担当 副社長執行役員)

CSR推進部

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



UBE DOG
ロボくん

テレビCMのキャラクターとして1997年3月に誕生しました。



本報告書は、環境に配慮するため、FSC認証紙を使用し、VOC（揮発性有機化合物）を含まない大豆インキによる水無し印刷で制作しています。