

Fujikura Kasei Group

CSR Report 2020



ともに挑みともに繋ぐ

常にお客様目線で上質な価値を創出する

私たちは、全ての仲間と手を取り合い、創出する喜びを分かち合います。

私たちは、失敗を恐れず、常にチャレンジャーであり続けます。

私たちは、お客様と誠実に向き合い、信頼される存在を目指します。

私たちは、こだわりと思いやりをもって、心地良さの実現を追求します。

私たちは、法とその精神を守り、安心・安全なものづくりを約束します。



Contents

- 01 ・ 経営理念・行動指針および編集方針
- 03 ・ トップインタビュー
- 05 ・ 当社の事業領域
- 07 ・ 藤倉化成とは
- 09 ・ 特集1 技術力で社会課題解決
- 11 ・ 特集2 社員座談会
- 15 ・ 当社のCSR:CSRマネジメント、最重要課題
- 19 ・ 労働:従業員の働き方と健康
- 21 ・ 労働:安全衛生への取り組み、安全活動事例
- 25 ・ 環境:環境活動、エコビジョンの進捗、
環境改善対策
- 31 ・ 環境:事業を通じた環境と社会貢献
- 33 ・ 化学物質管理
- 35 ・ コンプライアンス
- 37 ・ リスクマネジメント
- 39 ・ 品質活動
- 41 ・ 地域社会への貢献
- 43 ・ グループ会社のCSR活動
- 52 ・ グループ会社ネットワーク、業績ハイライト

編集方針 (CSRレポート発行にあたって)

本レポートは、藤倉化成グループが果たすべき社会的責任と社会課題の解決のためにしている取り組みに関し、説明責任と情報開示を基本原則として編集しています。

また本レポートの発行は、ステークホルダーの皆様との対話を深め、藤倉化成グループの価値を総合的に判断いただくことを目的としています。

対象範囲

当社および当社グループの事業活動を対象としています。

対象期間

主に2019年4月1日～2020年3月31日

※一部、継続的な取り組み、特記事項等については、対象期間外の活動を含んでいます。

参考ガイドライン

ISO26000 (国際標準化機構)「社会的責任に関する手引き」
国連グローバル・コンパクト原則

社会課題と向き合い、持続的な成長を目指します。

藤倉化成グループは、中期経営計画を基盤にCSR活動を経営に取り込みながら積極的に事業展開しています。「CSRは事業そのもの」と考え、社会に貢献しながら持続的な成長を実現するために、どのような課題に取り組むべきか。トップ自らステークホルダーの皆様に発信します。



藤倉化成株式会社
代表取締役社長

加藤 大輔

はじめに

～「CSRレポート」発行の経緯について～

化学を企業活動の根幹とする当社では、2004年の「環境報告書」からスタートし、途中、労働安全衛生や社会性の項目を加味しながら、「安全・環境報告書」の発行を2019年まで続けてきました。この間、グローバル化の進展に伴い、企業への社会的要求が増加を続ける中で、当社としても企業の活動をより広い範囲で情報開示することが必要と判断し、「CSRレポート」をスタートさせました。

CSR(Corporate Social Responsibility)は、企業の「社会的責任」から「社会的要求への対応力」へと変遷しています。「本業を通じて社会課題に対応する」ことは企業価値を高めることにつながるため、CSRは重要な経営ツールのひとつといえます。

当社は、このCSRの考え方を有効に活用し、ネガティブインパクトを発生させず、ポジティブインパクトを高めることで社会から信頼され続ける企業を目指しています。

新しい価値を創出する開発プロジェクト始動

——経営環境や中期経営計画の進捗についてお聞かせください。

当社グループは、創業以来80年にわたり、自動車・建築・電子機器業界など幅広い産業の技術進化を支えてきた化学メーカーです。デジタル技術の進歩などによって産業界はこれまでにない変革期を迎えています。この変革期を乗り越え、いつまでも社会から必要とされる企業になるべく、2019年度を初年度とする3力年の第10次中期経営計画を策定し、推進しています。基本方針に「次世代に繋げる新しい姿の追求」を設定し、5つの重点施策に取り組んでいます。最大の特徴は、自分たちの10年後のありたい姿を思い

描いた「バックキャスティング思考によるリスタート」をコンセプトに置いていることです。時代や社会が変化の中で、私たちのこだわりは何かを徹底して議論しました。方針のぶれない経営を進めて外部環境の変化を巧みに捉え、柔軟に対応してまいります。

新市場への取り組みでは、技術開発の増強は大きな課題です。そこで新たな試みとして2020年4月より社長直轄の「技術戦略推進室」を設置しました。これは社内やグループ会社のコラボレーション効果をねらったもので、事業部それぞれの保有技術に横串を通し、いままでにない製品を開発しようと考えています。例えば当社独自技術を活かした従来にない環境配慮型製品を開発し、新しい市場を開拓するなどの可能性を探っています。

事業を通じた社会貢献と最重要課題

——藤倉化成グループのCSR活動について教えてください。

当社グループは経営理念「ともに挑み ともに繋ぐ ～常にお客様目線で上質な価値を創出する～」に基づき、お客様や社会と価値観を共有しながら、事業を通して豊かな社会の発展と、人々の健康と幸せな生活を支えております。

CSRについては、2017年に「CSR推進室」を設置し、当社および当社グループのCSR活動を推進してきました。そして2019年には、まずは一般的な方法である例えば国連グローバルコンパクトなどで示される社会的課題と自社の課題を照らし合わせ、計画的に推進していく考えである「最重要課題」を特定しました。各部門から選出されたCSR推進委員会の案を経営陣が協議して決めたもので、現場を重視する当社のCSR活動の始まりとして理想的な展開であったと思います。

——「最重要課題」について、ポイントをご説明ください。

抽出した課題は、国内・海外グループ会社の各拠点にも通じています。それを「労働」「環境」「化学物質管理」「コンプライアンス」「リスクマネジメント」の5つに分かりやすくまとめました。

それぞれのポイントを私の視点から申し上げますと、まず「労働」では、社員の健康や安全衛生を第一に考えました。安心して働ける職場環境を整え、ゆとりある生活をサポートできるよう制度設計を行っています。そのためには社内コミュニケーションが大切であることから、私と国内の管理職、そして海外駐在員とで自由なテーマで話し合う場を設け、経営と現場の距離を縮めています。

「環境」分野においては、当社は化学系企業なので環境への

配慮は必須と考え、環境配慮型製品を開発し、できるだけ早く上市していきます。当社の製品製造時の環境負荷低減についても工程簡素化など省資源化、省エネルギー化などを追求しています。

「化学物質管理」は化学メーカーの社会的責任として以前から取り組んできた活動です。化学物質は有用な材料ですが、使用方法を間違えると有害になります。当社だけでなく原材料メーカー様、当社製品をご使用いただくユーザー様にも適切な管理をお願いしています。

「コンプライアンス」「リスクマネジメント」は企業活動を支える基盤です。当社グループは各国・各地域の関連法令順守など地域特性に合わせて事業を運営しています。グループの基盤となる法令やルールに則した行動、透明性の高い業務プロセスやリスク管理をより一層整備、強化します。

——今後のCSR活動に期待することは何でしょうか？

当社は化学メーカーとして、5つの事業にメディカル材料分野を加えた幅広い事業領域で高い品質と技術力を発揮し、つねに顧客視点をもったニーズ型開発と革新的な材料を生み出すシーズ型開発を行ってきました。当社の材料なくしては成り立たない企業も多く、産業の発展に貢献しています。しかしながら社会は変革の時を迎えており、従来型の開発ではない、社会的課題を解決へと導く開発が求められていると実感します。こうした変化に対応するためにも、CSR活動は私たちの意識や行動を変えるきっかけになると考えます。社会からの信頼や期待に応え続ける藤倉化成グループとして、技術開発や新製品づくりを着実に行之い、企業の社会的価値の向上を目指します。

第10次中期経営計画(2019年-2021年)

基本方針

バックキャスティング思考によるリスタート

次世代に繋げる新しい姿の追求

重点施策

新市場への
取り組み

グローバル市場
拡大

生産対応

グループ経営の
強化

人材育成

80年のノウハウ・技術を基盤に事業を 拡大

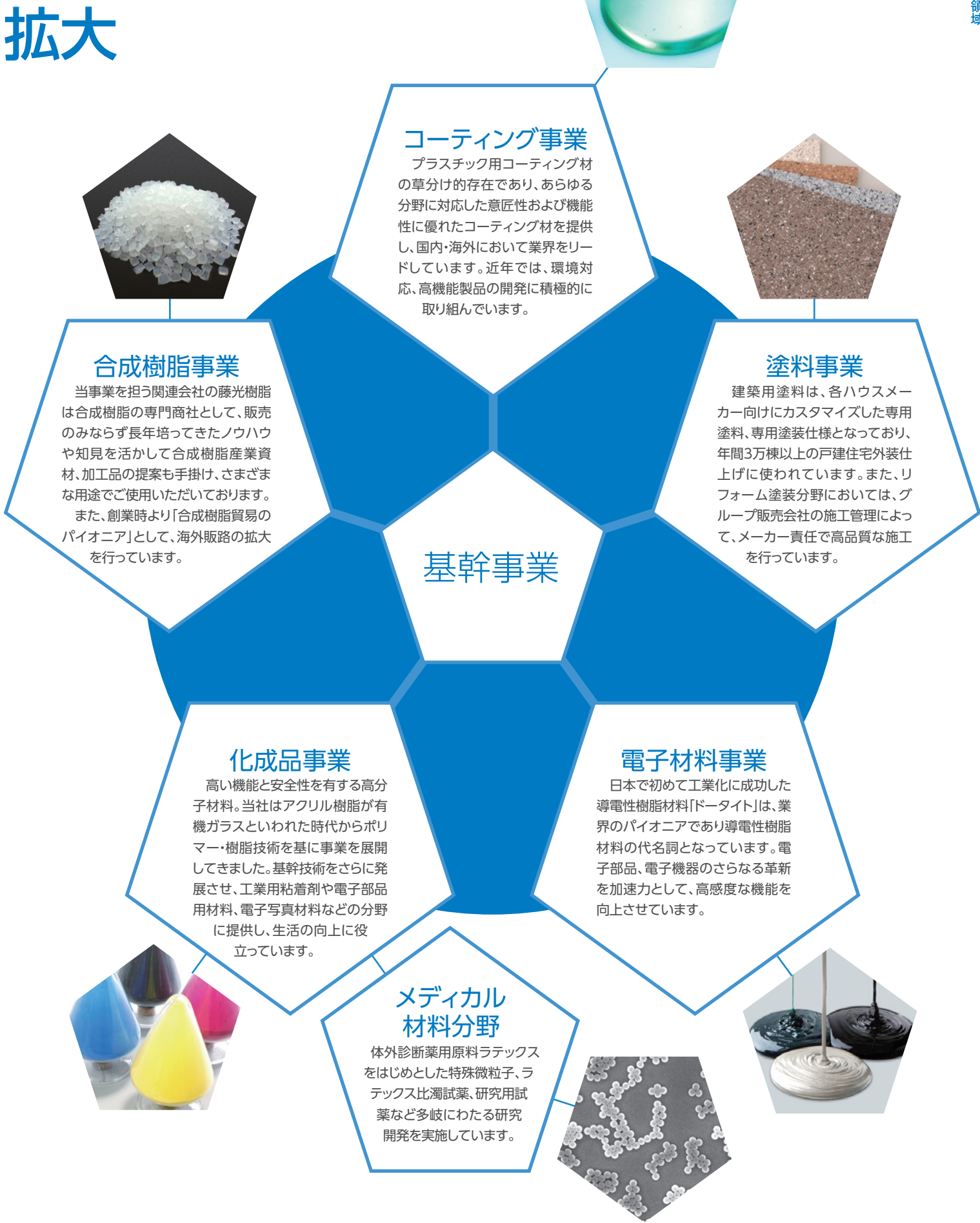
当社は時代の変化に即応し、お客様はもとより社会の発展に貢献すべく研究開発を行い、さまざまな革新的技術・製品を生み出してきました。

当社の技術領域と事業の展開

当社の事業における基盤技術は、1938年に藤倉工業(現藤倉コンポジット株式会社)から分離独立した当時から配合技術と重合技術です。配合技術は、さまざまな国内外の企業との共同開発や技術提携で培った基幹技術を加え、現在のコーティング事業部・塗料事業部・電子材料事業部の事業拡大につながっています。また、重合技術は当社独自の研究開発による基幹技術を背景に、化成品事業部やメディカル材料部の事業拡大につながっています。

このような当社の基盤・基幹技術は、自動車や住宅・最先端の電子機器など、幅広い分野に高機能・高付加価値製品を提供してきました。今後も産業の発展に貢献してまいります。

基 盤 技 術	基 幹 技 術	事 業・分 野 と の 関 連
配合技術 塗料系製品の基盤技術 ▶ 原材料の配合技術 ▶ 顔料の分散技術 ▶ 塗料の塗装・印刷技術 ▶ 塗膜の乾燥・硬化技術	UV硬化技術	コーティング
	塗膜触感調整技術	
	ハイブリッド塗膜技術	
	塗膜構造デザイン技術	
	水系化技術	コーティング 塗料
	調色技術	
	耐候性付与技術	
	分散技術	コーティング 塗料 電子材料
	塗装作業適正化技術	塗料
	多彩化技術	電子材料
重合技術 樹脂材料系製品の基盤技術 ▶ 化学組成を制御する重合・合成技術 ▶ 微粒子粉体を造る粒子制御技術 ▶ 異なる材料をつなぐ複合化技術	導電性付与技術	電子材料
	樹脂設計技術	化成品
	分子骨格デザイン技術	
	樹脂荷電調整技術	
	微粒子重合技術	化成品 メディカル
	粒子デザイン技術	



お客様目線で 社会に価値あるものを

化学産業は多くの人々に
豊かな暮らしをもたらしてきました。
当社は1938年9月創業以来、
化学メーカーとして
革新的な技術開発に挑み、
独自の高付加価値製品を
開発しています。

さまざま
ところに
藤倉化成

オフィス用品関連

- トナー用樹脂
- 修正液用樹脂



住宅関連

- 外壁用塗料
- 屋根用塗料
- 壁紙用粘着剤



医療関連

- 体外診断薬用ラテックス粒子
- 体外診断用検査キット
- 感染防止用品
(例) フェイスシールド、
パネル、フィルム



農業関連

- 農ビフィルム用処理剤



自動車関連

- 内装部品用塗料
(例) インパネ、センタークラスター、
ドアトリム
- 外装部品用塗料
(例) ホイールキャップ、エンジンカバー、
エンブレム
- 電装部品用塗料
(例) ヘッドランプレンズ、リフレクター



生活用品関連

- 化粧品容器用塗料
(例) プラスチックボトル、
ガラスボトル、チューブ
- 成型品
(例) バスタブ、樹脂テーブル
- ホビー用塗料



電気・電子機器関連

- 導電性塗料
(例) プリント基板、タッチパネル
- 導電性接着剤
(例) コンデンサー、振動子
- 電磁波シールド用塗料
- 貼り合わせ用粘着剤
- 工程用粘着剤



当社の事業の概要

重合技術と配合技術の2つの基盤技術は、当社の「コーティング事業」「塗料事業」「電子材料事業」「化成品事業」の基幹事業を発展させました。新たに「化成品事業」から「メディカル材料分野」が育ち、事業領域は一段と広がりを見せています。今後も事業活動を通じて、社会の要請や環境変化を的確に捉え、持続可能な社会発展に寄与してまいります。

コーティング事業

〈2019年トピックス〉
機能性コーティング材の防曇塗料や放熱用塗料、フィルム用塗料の需要増。環境対応ニーズが高く、ハイソリッドUV塗料、100%UV塗料などの商品を拡充。

塗料事業

〈2019年トピックス〉
新規に高意匠多彩模様塗料、住宅基礎部用高耐久塗料を市場投入し需要拡大。さらなる高意匠、リフォームの高耐久化、住宅の保証延長仕組化を展開。

電子材料事業

〈2019年トピックス〉
ファインピッチ印刷回路用や超小型電子デバイス部品への対応により車載用電子機器の需要拡大。5G通信技術や先進運転システム技術で拡大市場に対応。

化成品事業

〈2019年トピックス〉
電子部品関係の市場拡大により粘着剤の需要増。海外を中心にトナー市場のシェア拡大。今後、5G普及、環境対応により需要拡大を予想。

合成樹脂事業

〈2019年トピックス〉
直下型TV用拡散板原料が好調。車載用ナビゲーションパネルの樹脂カバーは生産量国内トップ。原料・シート・半製品まで総合提案を強みに新規開拓へ。

メディカル材料分野

〈2019年トピックス〉
糖尿病検査試薬がインドや欧州で需要増。ASEANや東欧でも提案中。今後も糖尿病罹患率の高い地域へ積極的に展開予定。

当社は機器・設備を熱から守り、省エネに貢献する機能を持たせた塗料と樹脂材料を開発しています。
製品に応用することで無駄な電力やエネルギー消費を抑え、環境保全に貢献しています。

熱に対応するために

省エネ技術とはエネルギーの使用効率を高める技術ですが、エネルギーを使用するすべての機器・設備は熱を発生します。夏場の室温上昇でエアコンの冷房効率が低下したり、冷却のために多くの電力が消費されるように、熱は機械や計器類、人々の生活に悪影響を与えることがあります。当社は各事業部において、基幹技術と要素技術を組合せ「熱」に対応したさまざまな塗料・樹脂材料を開発しています。

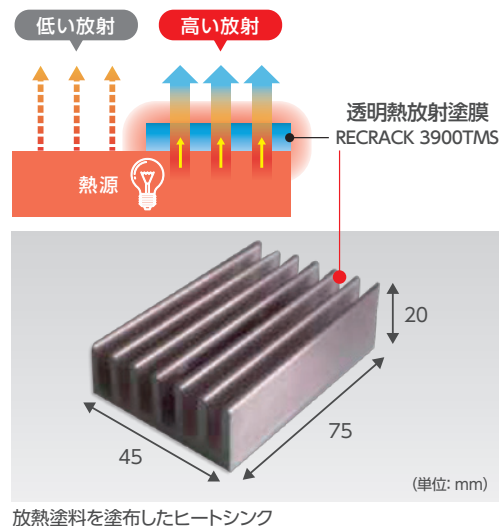
「熱」を制御する技術・製品

コーティング事業

熱放射 × 冷却装置

「ヒートシンク」に放熱塗料 塗膜によって効率よく放熱

あらゆる分野で電子・電機製品に搭載される半導体素子。電流が流れると熱を発生しますが、許容値を超えると機能劣化や故障の原因となるため、ヒートシンク(放熱器)によって素子内に発生する熱を速やかに外部に逃がします。コーティング事業部が開発した放熱塗料「RECRACK 3900TMS」は塗膜が透明で電気絶縁性があり、塗布することでヒートスポットを効率的に冷却します。ヒートシンクに塗布すれば、電子機器の高出力化や放熱基材の小型化、基材の低温化などの効果が期待できます。

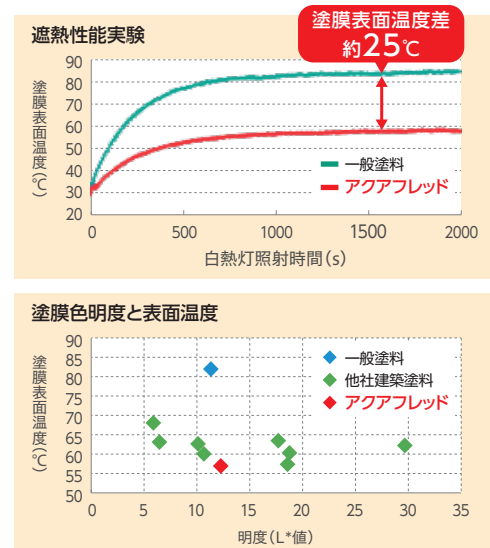


塗料事業

赤外線反射 × 屋根塗装

太陽光を跳ね除けて 住宅の屋根の温度を下げる

太陽の近赤外線を反射し、建物が受ける熱の影響を防ぐことで室内の温度上昇を抑えることができます。塗料事業部が開発した「アクアフレッド」は完全クロムフリーの赤外線反射無機顔料を使用した水性の遮熱塗料です。一般的な屋根用塗料と比べ、塗膜表面温度が約25℃下がります。遮熱塗料市場においてトップクラスの遮熱性能を有する「アクアフレッド」。環境にやさしい配合で、高い耐候性を発揮します。



「熱」に強い技術・製品

電子材料事業

高耐熱 × 電子回路

情報大容量化で増大する 電子回路の発熱に耐える

デジタル時代の電子機器は、IoTやビッグデータといった情報大容量化により回路基板の高集積化が進み、熱容量が増大傾向にあります。電子回路基板は耐熱性の高い材料を選ぶ必要があります。電子材料事業部が開発した「ドータイト」は、銀やカーボンなど金属フィラーを用いた導電性樹脂材料で、当社が日本で初めて工業化に成功しました。耐熱性・接着強度・薬品性など、導電性樹脂材料に対するさまざまな要求にお応えしています。

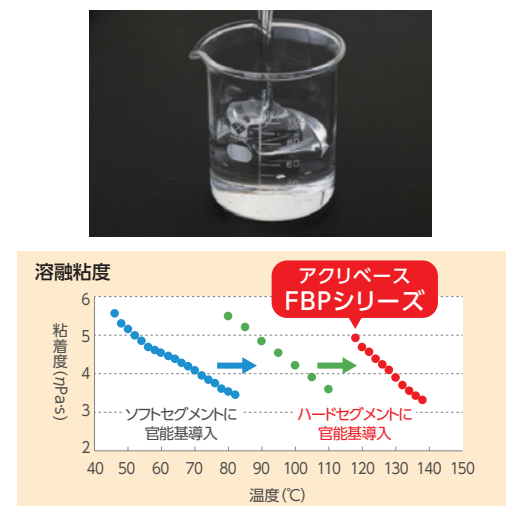


化成事業

高耐熱 × 粘着剤

自動車部材や電子デバイス向け 耐熱性の粘着剤

自動車部材には、熱負荷環境下でも安定した性能を発揮することが求められます。当社はアクリル樹脂が有機ガラスといわれた時代から自動車やエレクトロニクス分野に使用される粘着剤や機能性ポリマーを開発してきました。化成事業部が開発した「アクリベースFBPシリーズ」は、ハードセグメントにアクリル酸を導入することで耐熱性を発揮する熱可塑性エラストマーです。耐熱性の高い、高機能の高分子粘着剤として用途がさらに広がっています。





司会 CSR推進委員会事務局 CSR推進室 室長 山本 晴一	参加者 CSR推進委員会委員 監査室 小林 義明 (後列左端)	CSR推進委員会委員 管理部人事総務課 課長 富樫 直也 (後列左から2番目)	CSR推進委員会委員 品質保証部化学品管理課 課長 百武 信忠 (後列左から3番目)	CSR推進委員会委員 塗料事業部営業部 部長 佐々木 功司 (後列右端)	女性社員代表 都築 未佳 (前列左端)	女性社員代表 瀬戸 貴代美 (前列中央)	CSR推進委員会委員 管理部人事総務課 岡芹 明人 (前列右端)	CSR推進委員会委員 環境安全部 部長 小松原 秀樹 (リモート参加)
--	---	---	--	--	---------------------------	----------------------------	---	---

2020年5月26日 本社にて実施

2019年7月に発足したCSR推進委員会は、当社の企業価値の向上を目指して具体的なCSR活動を開始しました。この活動を社内外に広げるために、社員一人ひとりがどのような意識を持ち、業務や社内プロジェクトに活かせば良いか。CSR推進委員と一般社員(女性社員代表)が現状と今後の課題について意見を交わしました。

当たり前になってきたCSR

——委員に任命された当時のCSRに対する認識やその後の変化についてお聞かせください。

岡芹 委員に任命されるまでCSR活動を行ったことがなかったので、まず情報収集から始めたというのが正直なところ。現在は、現代社会に照らしあわせながら藤倉化成のCSRのあり方を探り、当社の人事関連の課題を把握していく必要があると考えています。

百武 化学品管理課は以前から「安全・環境報告書」でCSRに多少関わっていました。今回CSR活動を本格的に展開するにあたって活動の幅をどこまで広げていけば良いのか迷いました。例えば単純にボランティアをすれば良いといった形ではなく、藤倉化成に見合ったCSRとは何なのかと考えながら進めています。

富樫 CSRが具体的に何を指すのか分かっていませんでした。我々が普段当たり前に行っていることがCSRなんだということを知って、皆様に発信していきたいです。

小林 CSRは実務から離れたものではないことが分かりました。日々の業務の先にCSRがあるということ。それがステークホルダーにつながり、社会に広がっていく。1年前と比べてCSRの理解が進み視野が広がりましたが、委員としてはもっと勉強しなければいけないと思っています。

小松原 環境安全部は、毎年「安全・環境報告書」を発行してきました。このたび「CSRレポート」を発行することになり、これまでと違って幅広く当社の実情を社会に発信するものなので、責任は重いですね。

佐々木 CSRは全社員が理解して取り組めるように、活動を体系化したり具体化することが目的だと思います。委員会が所管する各事業部はもちろん、藤倉化成グループ全体に、CSR活動の意味を浸透させていくのが私たち委員会の基本的な役割と言えます。

岡芹 「CSRレポート」が完成し、これから社内に浸透していく段階で変化が現れるのでしょうか。私も従業員の一人として具体的な行動に移したいです。

——お客様と接する中でCSR活動に触れる機会はありますか？

佐々木 主に住宅用塗料を販売している塗料事業部では、お客様からサプライヤーである当社に対して、CSRアンケート調査をいただくことがあります。こうしたお客様のCSR方針に対応しなくてはなりません。また、企業だけでなく、個人のお客様である施主様からも製品のお問い合わせをいただくことがあります。住宅の外壁塗り替え等の現場では、法令を順守

し安全性に十分に配慮した塗料であっても施主様の間近で用いることになるため、一般の方からすれば、馴染みのない塗料という化学物質に不安を覚えることがあるかもしれません。より安全への意識を高く持ち、製品開発に反映していくことが私たちの責任だと思います。

小松原 委員会発足から1年経って何が変わったのかというと、世の中の変化やお客様の意識の変化に敏感になったということです。CSR活動には2つの面があります。変化に柔軟に対応して自ら変えていく面と、逆に、労働災害ゼロなど普遍的で決して変えてはいけない面です。この両面にしっかり対応し、事業展開していくことが、藤倉化成が目指す「CSRは事業活動そのものだ」につながると思います。

「最重要課題」の達成に欠かせないこと

——特定した「最重要課題」の実現に向け、どのような考えで課題解決に取り組めますか？

岡芹 「労働・従業員の働き方と健康」分野のKGI^{*1}の中で3つのKPI^{*2}を設定していますが、どれかひとつではなく、すべてに取り組む方針です。ひとつでも欠けると「従業員の健康に配慮した快適な職場の形成」というゴールが実現できないと考えるからです。一方、実現に向けた課題として、現在の制度をもっと充実させることが必要だと思います。例えば新型コロナウイルスで在宅勤務に関する明確な制度がないために、職場によっては会社の対応に不満をもった方も出ました。情報セキュリティの保護などの問題を解決して多様な働き方ができるようにしていきたいです。

小松原 同じく最重要課題の「労働・安全衛生への取り組み」においては「従業員の安全衛生」を設定し、目標として「労働災害ゼロの達成」と「快適な職場環境の実現」の2点の達成を掲げました。これに向け2019年12月9日から「労働安全衛生マニュアル」を改訂し、運用を開始しています。

続いて最重要課題の「環境」分野は、引き続き「エコビジョン」で掲げたCO₂および廃棄物の排出量削減などの目標達成に取り組めます。環境マネジメントシステム(EMS)を見直し、実態に近づけた活動を推進することで実現したいと考えています。

百武 「化学物質管理」のKGIは、「藤倉化成化学物質管理データベースの維持向上」で、「化学物質管理意識の浸透」をKPIに設定しています。データの整備は強化されていますし、毎年

更新して充実させています。一方、それを使いこなすための活用が課題と考えており、社内に化学物質管理の理解を浸透させる教育や講習会の実施、マニュアルの整備やソフトウェアのレベルアップなどで使いやすさを追求していきます。

富樫 「コンプライアンス」では、ひとつ目のKGIとして「重要法令の順守徹底」、KPIとして「コンプライアンス意識向上」を挙げました。法令は変わってしまうものなので、情報発信しつつ、社内の皆さんの意識向上を図っていきたいです。もうひとつのKGIとして「不正を防止する強い体制」、KPIとして「内部通報案件への確実な対応」を挙げましたが、不正防止ということで専用のホットラインを設け、顧問弁護士に電話相談できる体制を整えています。しかし、あまり浸透していませんので、こういった制度があるということを周知していきたいと思っています。

小林 監査室から加えますと、社内の「コンプライアンス基盤の再構築」は内部統制システム基盤を強化するに当たって重要な課題です。監査室ですでに内部統制監査の項目にて評価を実施していますが、CSR活動の「最重要課題」に設定することで、さらに全員の意識の底上げができると思います。

続いて「リスクマネジメント」を私のほうから述べますと、2つあるKGIのうち「災害に強い企業体質の構築」については、BCPの再構築として防災マニュアルの整備にすでに着手しています。もうひとつの「リスクマネジメント体制の確立」をどう進めていくのが課題です。リスクの洗い出しやリスクの評価・分析、抽出基準の見直しを行い、実現に近づけていきます。

*1 KGI: 重要目標達成指標 (Key Goal Indicator)
*2 KPI: KGIを達成するための評価指標 (Key Performance Indicator)



多様な働き方に対応していくために

——藤倉化成は女性社員にとっては働きやすい職場でしょうか？女性の視点からいかがですか？

都築 事業部や部署によるかもしれませんが、男女関係なく仕事を任せてもらっている感覚があり、とても働きやすい会社です。人間関係や仕事に影響を及ぼすような職場の非制度的な慣習や特有のルールに縛られることはほぼありません。

瀬戸 私も同じです。待遇や給与、福利厚生制度などで男女間の格差はありません。逆に責任をもってやらせてもらっています。改善すべき点があるとすれば、特に全社的に教育機会を増やすことでしょうか。化学メーカーである当社の事業をもっと理解すべきだと思います。

都築 以前、女性だけを対象に研修したことがありましたね。部門を越えて、お互いに理解し合える良い機会になりました。

瀬戸 責任ある仕事が増えてくると、他部門の方と話す機会も増えてくと思います。相手のことを分からなかったら意見も言えませんが、やはり会社の事業全体を知ることが大切です。CSRレポートについても、苦労して作っても読まれなかったらそれまでなので、やはり教育・研修は必要です。

——女性活躍推進や働き方改革についていかがですか？

都築 適材適所で自分の持ち味を活かせる職場であり続けてほしいと思います。

瀬戸 キャリア形成という意味では、他事業部に異動する機会は

少ないかもしれません。別の部門で経験したことは自分のキャリア形成にもプラスになります。誰もが異動したいわけではないことを前提に、多様な道をもっと用意しても良いのではないのでしょうか。

——新型コロナウイルス感染防止でテレワークを始めた方もいますが状況はいかがでしたか？

瀬戸 私はあまりテレワークをしたいと思わないのですが、そこも選択肢を与えることが大切です。

都築 私も入社したほうが仕事はやりやすいと感じています。一方、コロナ禍でテレワークを推進する価値はあると思いました。というのも、いままでFAXで受け取っていた注文書などをメールでやり取りするようにしたので、自宅でもある程度の業務が可能という感触をつかめたからです。一方、書類のチェックなど課題もあります。

佐々木 何かきっかけがないと変わらないので、この機会に業務効率化を進めて当社の強みにしてはどうかと思います。

参加しやすいCSRにするために

——当社グループの皆さんにCSRに取り組んでいただくため、今後どう活動したいですか？

岡芹 第一歩は当社グループのCSRレポートの完成ですね。まず作ってみてCSR推進委員が藤倉化成グループのCSRを知る。それから教育・研修等で社内浸透を図る。そうした活動の中で、さまざまな意見が出てくると思います。

瀬戸 アルファベットで表記されると意味が分かりにくいので、自分には関係ないと思う人も多いのではないのでしょうか。



佐々木 社内浸透させるのは、CSRを知ることで自分にどういうメリットがあるのかを明確にしたほうがいいです。腑に落ちるともっと理解しようという気持ちになります。

百武 継続的な活動になるよう、教育・研修は定期的に何回も繰り返す必要がありますね。

小林 やはり、皆さんの普段の業務がCSRにつながっているということを理解してもらえるといいのかなと思います。

富樫 私も同じ考えですが、日常業務の中で具体的にこの仕事にCSRであるという例を示してはどうでしょうか。日常業務に当てはめれば具体的にイメージを持ちやすくなります。

都築 研修・講習会を開催するときは大勢ではなく、少人数のほうが質問や意見も言いやすいと思います。

小松原 「最重要課題」を明らかにしているので、次は「なぜ、それをやらなければならないのか」といった動機付けが大事です。それを部門ごとに確実に展開することで「事業そのものがCSRである」ことを理解でき、事業やCSRがうまく回る。すべてのステークホルダーから、藤倉化成グループのCSRはこういうものだとして理解されるまで、私たちの「CSR推進」は続きます。

——本日は大変ありがとうございました。

新型コロナウイルスへの取り組み

新型コロナウイルス(COVID-19)によりお亡くなりになられた方々にお悔やみを、罹患された方々にお見舞いを申し上げますとともに、この未知のウイルスと最前線で戦っておられる医療従事者に深く敬意と感謝を申し上げます。

以下に当社の新型コロナウイルスへの取り組みについて報告します。

1. 従業員への対応

勤務等に関する対策

- 海外出張および渡航の禁止、国内出張および事業所間移動の自粛、会議体の電子化など
- 在宅勤務、フレックス勤務、時差出勤等の活用、特別休暇付与(休校児童対策)
- 夜間会食の禁止、社内スポーツイベントや歓送迎会の自粛

感染予防対策

- 社内ルール(マスク着用、アルコール消毒、昼食2交代、定期換気の励行など)設定
- マスクや消毒用アルコールの配布

関連会社などへの支援

- 当社中国の関連会社へマスクと消毒用アルコールを送付
- 佐野事業所の常駐業者にマスクと消毒用アルコールを無償配布

2. 地域への貢献

- 従業員の家族向けにマスクの有償配布を行い、集めた金額を鷺宮事業所は久喜市の、佐野事業所は佐野市の、それぞれ新型コロナウイルス感染症対策部署に寄附

3. 本業を通じた活動

- P32の「合成樹脂事業」の項目をご参照ください。

CSRマネジメント

当社は、経営理念「ともに挑み ともに繋ぐ ～常にお客様目線で上質な価値を創出する～」の実現に向け、製品、技術など事業活動のすべてにおいてステークホルダーから信頼され続けるよう全社一丸となってCSRに取り組んでいます。

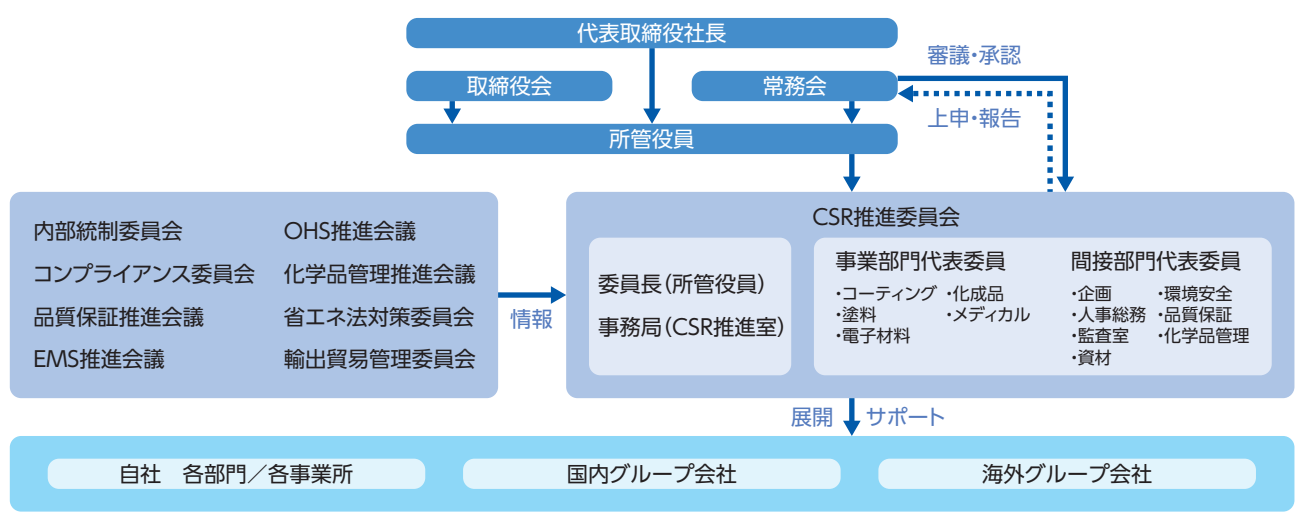
CSRへの取り組み

当社は、CSR活動を明確にするため、CSR方針と藤倉化成行動基準を設定しています。CSR方針と藤倉化成行動基準は、当社のすべての活動を行う上での基本的な考えとなります。



CSRの推進体制

当社は、CSR活動の会議体として「CSR推進委員会」を設置しています。CSR推進委員会は、当社グループのCSRに関わる企画立案・推進、実施体制の整備、教育など、CSRを推進するための全般的な活動を行います。なお、CSR方針を含む当社グループのCSR推進に関わる重要事項については、CSR推進委員会での協議を経て、取締役会および常務会にて決議されます。



経営理念

行動指針

ともに挑み ともに繋ぐ
常にお客様目線で上質な価値を創出する

私たちは、全ての仲間と手を取り合い、創出する喜びを分かち合います。
私たちは、失敗を恐れず、常にチャレンジャーであり続けます。
私たちは、お客様と誠実に向き合い、信頼される存在を目指します。
私たちは、こだわりと思いやりをもって、心地良さの実現を追求します。
私たちは、法とその精神を守り、安心・安全なもののづくりを約束します。

CSR方針

私たちは、1938年に化学品を設計・製造・販売する企業として社会の一員に加わり、多くのステークホルダーの皆様からご支援を賜り、今やグローバル企業の仲間入りができるまでに成長しました。
今後もステークホルダーの皆様との健全な関係を維持しながら、経営理念である「ともに挑み ともに繋ぐ ～常にお客様目線で上質な価値を創出する～」の実現のため、社会や地球と調和し、社会の持続可能な発展に、私たちの事業活動を通じて貢献していきたいと考えています。
私たちは、社会的責任を果たし、ステークホルダーの皆様からの信頼を高め、社会から必要とされる企業であり続けるため、CSR活動に取り組んでいます。

1. 私たちは、ステークホルダーの皆様からの要求実現のため、「藤倉化成行動基準」の実践に取り組みます。
2. 私たちは、社会が抱える課題解決のため、自社製品や自社の固有技術を駆使して取り組みます。
3. 私たちのCSR活動は当社だけでなく、国内外の関連会社、ご協力いただくサプライチェーンの皆様とともに推進します。
4. 私たちのCSR活動に関しては、CSR報告書やホームページなどで広く社会の皆様へ公開します。
5. 私たちのCSR方針は、日々変化する社会情勢を鑑み、定期的にその適切性をレビューし、必要な見直しを実施します。

藤倉化成行動基準

1. 私たちは、サステナブル経営の実現に向け、各社の業態に応じた経営計画を達成することで、企業価値を最大限に高めていきます。
2. 私たちは、継続的に研究開発に努め、優れた製品・サービスを提供します。
3. 私たちは、法令順守はもちろんのこと、事業を展開する国や地域の文化・習慣を尊重し、社会の良識に従って行動します。
4. 私たちは、基本的人権並びに個性を大切にし、いかなる差別をも排除します。
5. 私たちは、ハラスメントの無い職場を作ります。
6. 私たちは、間接的にでも戦争や内戦に加担する行為や反社会勢力との関わりは行いません。
7. 私たちは、ステークホルダーのそれぞれの声に配慮し、適正で透明なパートナーシップを構築します。
8. 私たちは、労働安全衛生マネジメントシステムを構築し、安全・健康を優先して仕事に取り組みます。
9. 私たちは、環境マネジメントシステムを構築し、事業プロセスによる環境負荷の低減と環境対応製品の創出による環境貢献に努めます。
10. 私たちは、品質マネジメントシステムを構築し、顧客満足度の向上を目指します。
11. 私たちは、化学品管理マネジメントシステムを構築し、法令などに指定された管理を行うことで、化学品による健康障害などの防止を図ります。
12. 私たちは、事業継続計画を策定し、お客様への安定的な製品の提供に努めます。
13. 藤倉化成グループに関する情報は、適時適切な方法により公開します。
14. 私たちは、厳重で適切な情報セキュリティ管理により、管理すべき情報の漏えいを防ぎます。
15. 私たちは、会社の財産(知的財産を含む)を適切に管理・運用するとともに、他社の財産侵害は一切行いません。
16. 私たちは、地域との対話と活動を通して、地域社会に貢献します。

最重要課題

当社は、CSRへの取り組みを計画・推進するにあたり、事業を通じた社会課題の解決が重要であるとの考えに基づき、2019年度に「**藤倉化成 最重要課題**」を策定しました。
5つの分野を選定し、目標設定とその到達に向けて社員一丸となって行動し、決意をもって取り組んでいます。

当社の最重要課題

最重要課題	重点テーマ	最重要課題	重点テーマ
 労働	●従業員の健康に配慮した快適な職場の形成 ●従業員の労働安全を確保した職場の形成 ●従業員の健康と安全に向けた強い基盤の確保	 化学物質管理	●藤倉化成化学物質管理データベースの維持向上
		 コンプライアンス	●重要法令の順守徹底 ●不正を防止する強い体制
 環境	●自社製造工程の改善による地球・地域環境負荷の低減 ●自社製品・固有技術を用いた環境課題解決への貢献	 リスクマネジメント	●リスクマネジメント体制の確立 ●災害に強い企業体質の構築

最重要課題の目的

最重要課題（マテリアリティ）の選定について、CSR活動を行う上で経営資源の選択と集中、活動の効率化を目的に「インパクトが最も大きい本質的な部分から焦点をあてること」を考慮する必要があります。

当社のCSRの活動にはさまざまな項目がありますが、社会の動向やステークホルダーへの影響度、中期経営計画などを基に、5つのテーマを最重要課題として選定しました。

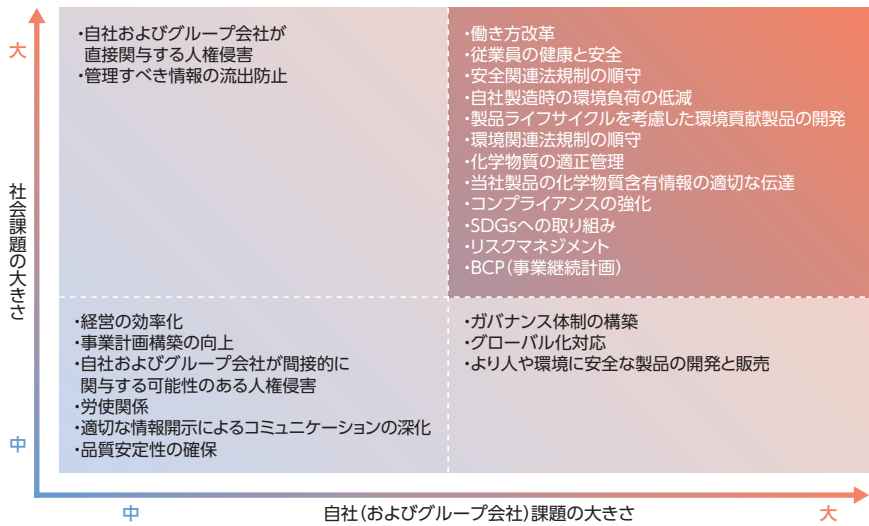
最重要課題の選定プロセス

最重要課題は企業の特徴（ステークホルダーからの期待、企業の成長戦略、所属する業界の特徴、その企業がおかれている状況等）を反映し、また以下の事項を踏まえて選定しています。

- ①最重要課題は経営者または経営層で決定されたものであること
- ②最重要課題は社会が捉える課題の大きさとその組織が捉える課題の大きさがマッチングしたものであること

当社のCSR推進委員会の委員は全事業部（メディカルを含む）と主な間接部門より選出されています。CSR推進委員会にて最重要課題案の選定作業を以下の手順にて行いました。

最重要課題候補案の選出マトリックス図（図1）



STEP 1 社会が捉える課題の検討

社会が捉える課題としては、さまざまな出所（国連グローバル・コンパクト、ISO26000、OECD多国籍企業指針、SDGs等）があります。当社は、外部有識者（セミナー講師）の助言により、SASB※に記載された業界別の課題リスト（化学業界）、およびさまざまな出所で共通して記載されている項目を社会が捉える課題の重要度付けに利用しました。※Sustainability Accounting Standards Board

STEP 2 当社が捉える課題の大きさの検討

CSR推進委員会の各委員より自部門が抱える課題を抽出しました。抽出した課題は層別し、さらに層別した言語をSTEP1の社会が捉える課題で用いた言語に変換し、CSR推進委員会にて重要度付けを行ないました。

最重要課題の主要取り組み指標について

当社は、最重要課題における主要な取り組み指標である「KGI（ゴール）」と「KPI（ゴールに向けた手段・評価指数）」を設定し、2020年度からPDCAマネジメントを行います。毎年、各指標の進捗を確認するとともに課題を検討し、改善が必要な指標は修正しながら管理してまいります。なお、最重要課題のKGI・KPIについては、本レポートの最重要課題の各ページに記載しています。

SDGs（持続可能な開発目標）への対応

当社の最重要課題は、SDGs※1（持続可能な開発目標）を踏まえて優先的に取り組むべき活動を選定しています。また、当社ステークホルダーの皆様の高い環境・社会・ガバナンス（ESG※2）の課題を適切に見極め理解することも重要であることから、当社は最重要課題への取り組み（KGI・KPI）を通じて、SDGsおよびESGの達成に向けて貢献していきます。



※1 SDGs：Sustainable Development Goals（持続可能な開発目標）の略称で国連が2015年国連サミットで採択された17のゴールと169のターゲットから構成される、持続可能な発展のため2030年までに達成すべき目標です。
※2 ESG：環境（Environment）、社会（Social）、ガバナンス（Governance）の頭文字をとったもので、企業の持続的成長にはESG課題への取り組みが不可欠であるとの考え方が世界的に広がっています。



従業員の働き方と健康

当社は、従業員の健康が会社の健全な成長を支える基盤であるとして、従業員の健康管理を推進しています。また、従業員が自主性を発揮して仕事に取り組める職場環境づくりを目指し、人事制度の改善に取り組んでいます。

最重要課題 「労働：従業員の働き方と健康」におけるKGIとKPI

ゴール (KGI)	ゴールに向けての手段 (KPI)	評価指数
従業員の健康に配慮した 快適な職場の形成	「ワークキャリア・ライフキャリア」にあわせた支援	面談・研修の実施件数
	多様性の推進	面談・研修の実施件数
	従業員の健康管理	健康診断・ストレスチェック受診率

「ワークキャリア・ライフキャリア」にあわせた支援

当社は、従業員が事業活動の主役であり、従業員のモチベーションを高めることが、事業活動の活性化に繋がると考えています。そのため、従業員の「ワークキャリア・ライフキャリア」にあわせた「多様で柔軟な働き方」を支援する制度を導入しています。自主性と責任感、意欲の向上を図り、安心して全力で働ける職場を実現します。

セカンドキャリア支援制度

50代を迎えた従業員を対象に、あらかじめセカンドキャリアやセカンドライフについて考える機会を提供しています。具体的には、セカンドキャリア研修を実施し、働きがい、現在までの振り返り、仕事と介護の両立、年金等、セカンドキャリアやセカンドライフについて情報提供しています。

また定年に向けて、定年後の働き方についてのヒアリングを行っています。

フレックス勤務制度

日々の始業・終業時刻をその日の業務内容から、従業員自身で決めることによって、生活と業務の調和を図りながら効率的に働くことができます。コアタイムの設置もなく柔軟な働き方が可能です。

GLTD(団体長期傷害所得補償保険)制度

万が一、病気や怪我により長期間仕事ができなくなった場合、最長60歳まで収入の一部を補償する保険制度です。業務中・業務外、国内・国外を問わず、病気や偶発的な事故によるケガが原因で働けなくなった場合に補償します。職場に復帰できるようになるまでの期間を収入補償でサポートします。

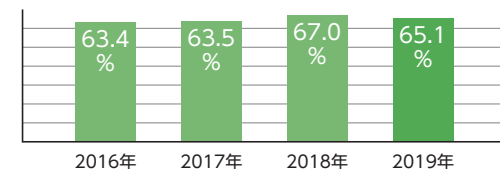
保存休暇制度

正社員は、本来3年目に消滅する年次有給休暇を、最大100日まで保存休暇として残すことができます。本人の業務外の事由による傷病、要介護状態の家族の看護を必要とするときなどに使用できる制度です。年次有給休暇と同様の扱いとなり、給与は100%支給されます。

TOPICS 有給休暇取得率の実績

当社の有給休暇取得率は65.1%(2019年度)と全国平均52.4%(「平成31年就労条件総合調査」厚生労働省)よりも、高い取得率を維持しています。

有給休暇取得率の推移



多様性の推進

当社では、年齢・性別はもちろんのこと多様な人材が活躍しています。すべての人材の基本的な人権ならびに個性を尊重し、いかなる差別も排除することに努め、安心して働くことのできる職場環境づくりを心掛けています。

女性の活躍推進

当社の新規採用者のうち、女性の割合は約3割を占めており、女性従業員比率は年々高まりつつあります。また、女性の2019年度産休・育休取得率は100%(復職率100%)となっています。男性の育児休暇取得については、制度はあるものの実績がないため、今後取り組んでいく予定です。従業員一人ひとりが安心して働き続けられる環境整備をさらに進めています。

新規採用における女性の採用人数(カッコは全体)

	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
新卒採用	4名(10)	5名(15)	4名(15)	4名(13)
中途採用	1名(7)	3名(5)	2名(9)	3名(13)

従業員の健康管理

当社では、労働安全衛生法に基づき、従業員の健康・ストレス管理を行っています。毎年、定期健康診断・ストレスチェックを実施し、診断結果に応じて、産業医・精神科医との面談等の対策を実施しています。

ストレスチェック制度

従業員がメンタルヘルス不調となることを未然に防止するため、ストレスチェックを実施しています。また、ストレスチェックの結果に応じて、従業員が希望した場合は、医師等の面接指導を受けることができます。

さらに、集団分析結果を経営陣と分析・討議し、ストレス指数の高い部門については、注意喚起・是正要求を行っています。

インフルエンザ予防対策

社内での、インフルエンザ予防対策のため、希望者については、会社負担で、インフルエンザの予防接種が受けられます。

ハラスメント防止規定・教育

差別のない公正な職場環境の確保、従業員の利益の保護および能力の発揮を目的として、さまざまなハラスメントの防止・排除、ハラスメント問題発生時の措置を規定しています。

また、2019年度にはハラスメント研修を実施。対象は、全管理職で、芝本社、鷲宮事業所、佐野事業所の3ヶ所で計6回実施しました。



2019年度ハラスメント研修風景

健康啓発セミナーの実施

従業員に、自身の健康について考える機会を持ってもらうために健康啓発セミナーを実施しています。昨年度本社では、産業医による睡眠に関するセミナーを実施しました。今後もセミナーを実施し、従業員の健康に対する意識の向上を図ります。

健康応援サイトPepUpの推進

藤倉コンポジット健康保険組合より提供されているWEBサービス「PepUp」を推進しています。「PepUp」はパソコン・スマホからアクセスすることができるWEBサービスで、健康維持・増進を目的とした様々な健康コンテンツが提供されています。

新型コロナウイルス感染拡大に関し、従業員への影響と当社グループの対応については、P14をご参照ください。



安全衛生への取り組み

当社は、従業員が安全・安心に働ける職場づくりに取り組んでいます。その証として「労働安全衛生方針」を定め、ISO45001に基づいた「労働安全衛生マネジメントシステム」を構築しています。

最重要課題 「労働：安全衛生への取り組み」におけるKGIとKPI

ゴール(KGI)	ゴールに向けての手段(KPI)	評価指数
労働災害ゼロの達成	安全衛生委員会の適切な活動	KYシート目標件数の達成
	OHS推進会議の適切な活動	休業災害件数
		不休災害件数
快適な職場環境の実現	労働安全衛生法の順守	該当法規制順守状況確認
	安全衛生委員会の適切な活動	重点活動項目の順守状況確認

《労働安全衛生方針》

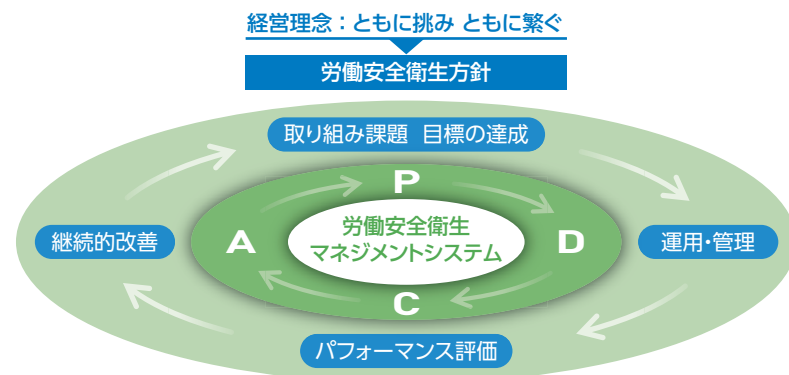
- 当社は、化学物質と化学反応を取り扱う企業として、労働安全衛生マネジメントシステムを導入し、有効なマネジメントシステムとなるように継続的に改善します。
- 当社は、より安全で健康的な働きやすい職場を目指すため、労働安全衛生目標を設定し、達成度を評価し、労働安全衛生活動を全社的に展開します。
- 当社は事業活動に適用される安全衛生に関する法令、当社が同意したその他の要求事項、及び当社が決定した自主基準を順守します。
- 要員の負傷・疾病を防止するための安全で健康的な労働条件を提供します。
- 当社は、全従業員のコミュニケーション(協議及び参加)を図り、全員参加の労働安全衛生活動を実行します。
- 当社は、要員に対して、安全や健康の価値とその義務を自覚させる目的で、必要な教育、訓練、及び安全指導を行います。
- 当社の労働安全衛生方針は、文書により全要員に周知します。
- 当社の労働安全衛生方針は、一般に公開します。

労働安全衛生マネジメントシステム

労働安全衛生推進システム

当社は、BS-OHSAS 18001:2007に適合した労働安全衛生マネジメントシステムからISO45001:2018に適合したシステムに切り替えるべく、2019年度から新システム構築に取り組み、2019年12月より運用を開始しました。2020年12月の認証取得を目指し活動中です。

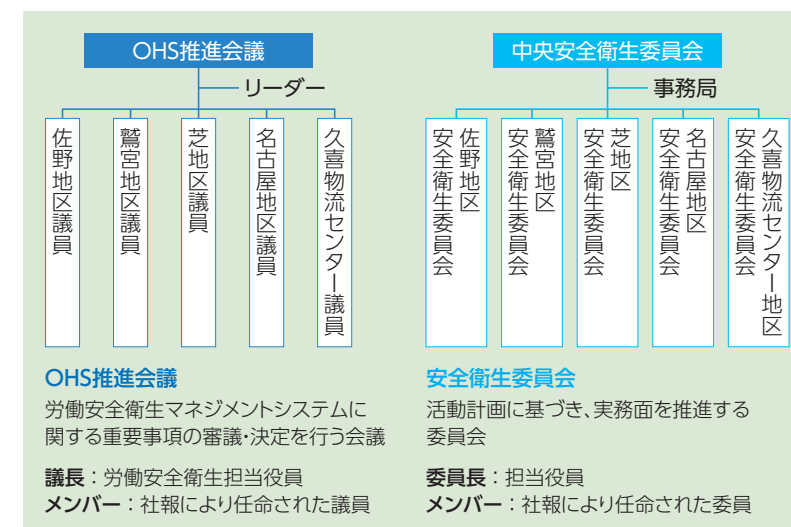
労働安全衛生推進システム



労働安全衛生推進体制

推進体制については、従来のOHS推進会議に安全衛生委員会が加わることで、マネジメントシステムと実務面が融合。働く人の意見や提案を幅広く取り入れた活動を推進し、「労働災害ゼロの達成」「快適な職場環境の実現」を目指します。

労働安全衛生推進体制



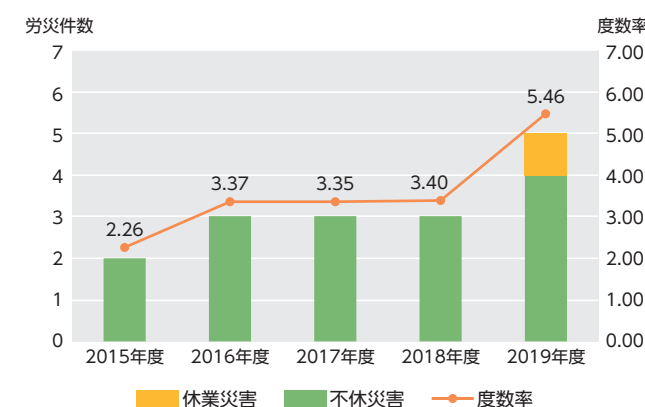
安全衛生に関する報告

労働災害発生件数

2019年度の労働災害は、佐野事業所が2件、鷺宮事業所が2件、久喜物流センターが1件の合計5件が発生し、そのうち1件は4日以上の休業災害でした。2019年度の目標も労働災害の撲滅を掲げておりましたが、未達成の結果となりました。

事故報告書から、発生した事故はKY(危険予知)活動を通じたリスクから抜け落ちた「予知せぬ事故」で、労働者は危険性を意識しないまま、事故を招いている状況が見受けられます。このような「予知せぬ事故」の防止に向けて、危険予知活動を掘り下げる必要性を強く感じています。そのため、労働者のKYに対する感受性を高める手段が必要であり、今後も安全体感講習などを取り入れ、安全意識をさらに向上することで労働災害の撲滅に努めます。

労働災害件数と度数率



労働災害の指標

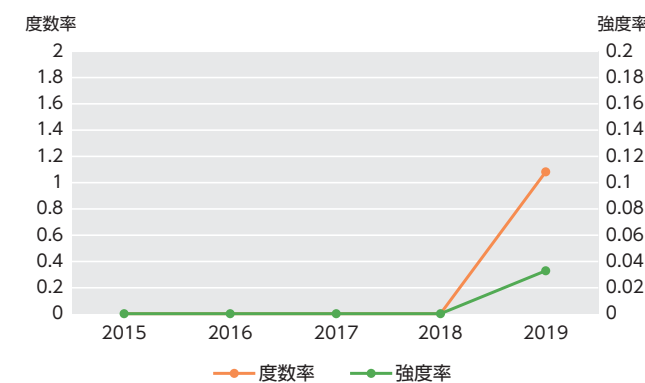
2019年度は休業災害の発生により、休業1日以上の度数率^{*1}と強度率^{*2}が上昇する結果となりました。

近年、休業災害の発生はなかったため、休業1日以上の度数率と強度率を用いることで、過去から現在に至る労働災害の発生の頻度と重さの程度が比較できます。

度数率や強度率などの数値を継続的に確認し、状況の変化を分析する指標のひとつとして、今後も活用を続けていきます。

※1 度数率は、100万延実労働時間あたりの労働災害による死傷者数より算出し、災害発生頻度を表す数値になります。
 ※2 強度率は、1,000延実労働時間あたりの労働損失日数で災害の重さの程度を表す数値になります。

休業1日以上の度数率と強度率



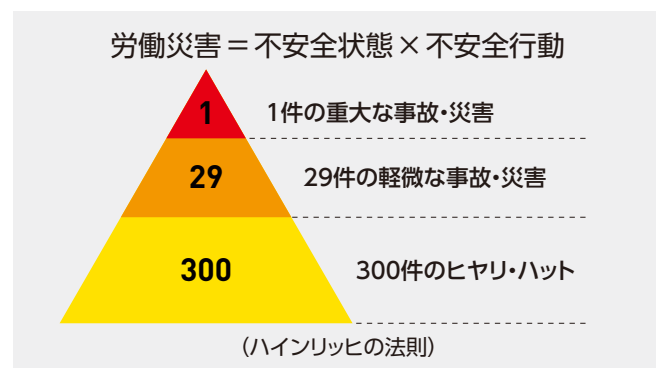
安全衛生への取り組み 安全活動事例

KY(危険予知)活動

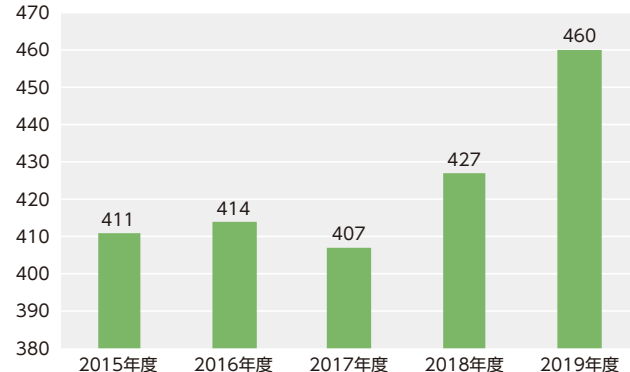
当社では毎年、KY活動を全社で展開しています。2019年度も全社で460件のKYを抽出し、各事業所ごとに安全衛生に関する潜在リスクの低減に取り組んでいます。

アメリカのハインリッヒ氏が提唱する、「1件の重大事故・災害の背景には、29件の軽微な事故・災害があり、その背景には300件のヒヤリ・ハットがある」という法則の考え方を取り入れ、従業員一人ひとりの危機意識をボトムアップし、継続的に潜在リスクを低減することで、労働災害ゼロ達成を目指します。

労働災害＝不安全状態×不安全行動



藤倉化成KYシート抽出件数の推移



未熟練労働者の労働災害を防止

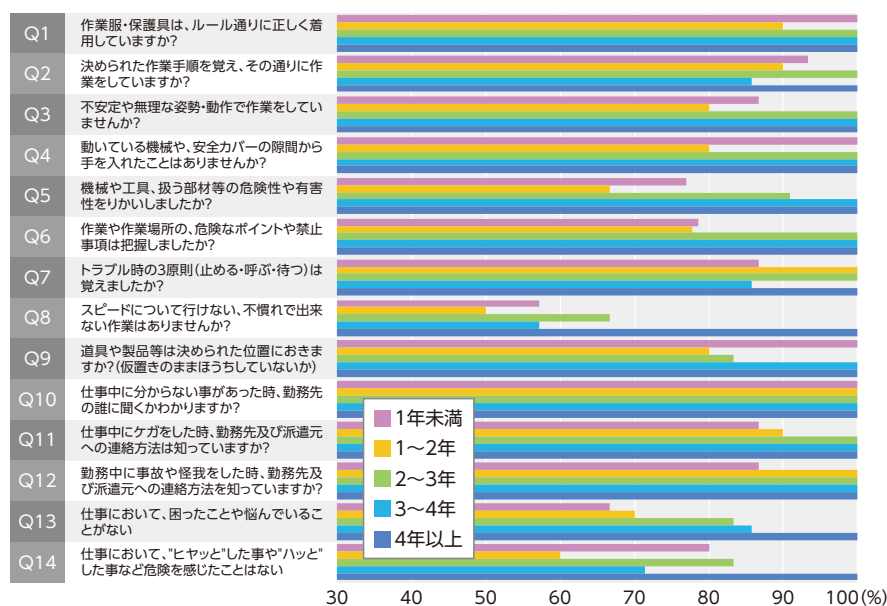
当社の労働災害発生状況を解析すると、経験年数が浅い従業員の発生頻度が高い傾向にあります。経験年数の浅い未熟練労働者は、作業に慣れておらず、また危険に対する感受性も低いため、熟練労働者よりも労働災害発生率が高くなります。

そのため、雇入れ時や作業内容変更時等における安全衛生教育の実施が重要な役割を果たしていますが、管理体制や教育は必ずしも十分といえない面もあります。そこで、OHS・ゼロ災推進会は、厚生労働省の『未熟練労働者に対する安全衛生マニュアル』を利用して、未熟練労働者の労働災害を防止する活動を実施しました。



未熟練労働者に対する安全衛生マニュアル

安全作業自己判断アンケート結果(回答率 %)



上記のグラフは、マニュアルに付属する自己判断表に基づき実施したアンケート集計結果です。現在の職場で4年以上の職歴を有する作業者はすべての項目を満たしているのに対し、職歴の短い作業者は不足する点が見られます。特に作業のスピードと作業・機械等の危険性に不安が残る結果を示しました。この結果を基に、今後、スピードよりも安全重視の教育を進めることを啓発していきます。

安全体感講習

労働災害ゼロの達成およびその継続を実現するため、毎年安全活動に取り組んでいます。しかし、長年の取り組みの中で、活動のマンネリ化が課題になっています。

2019年度はこの状況を打破し活動を活性化するため、安全活動の一環として実施している集合教育において、危険に対する感受性を高める目的で「体感型」の集合教育を実施しました。2018年度より体感項目を増やし、「高速回転体の巻き込まれ」「静電気体感」「粉塵爆発危険体感」「手押し台車危険体感」など、13項目の体感を通じて危険に対する感受性を高めました。



高速回転体への巻き込まれ体感



粉塵爆発危険体感

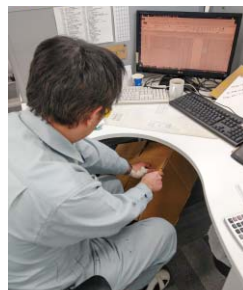
カッターナイフによる事故防止

カッターナイフはとても便利なハンドツールで、工場・事務所で頻繁に利用しています。一方、手軽であるがゆえに誤った使い方をして指を切るなど、事故の発生頻度が高い危険源ともいえます。当社においても過去5年の間に4件のカッターナイフによる労働災害が発生しており、2019年度はカッターナイフによる事故防止に向けて注意喚起しました。

カッターナイフのメーカーの集計によると、事故は年齢が20代～30代前半に顕著に集中しており、カッターナイフを利用した作業は経験の浅い作業員も作業できることに起因しています。

2019年度に発生した事故事例の紹介(事故報告書より抜粋)

1. 左手で段ボールを押さえ
2. 右手でカッターナイフを持っていた
3. 左手はカッターナイフを送る前方向に置いていた
4. 机の上にスペースが無かったため、椅子を引き、膝の上で前屈姿勢で作業した
5. バランスを崩した弾みでカッターナイフが段ボールから離れ勢い余って左親指付け根(母指球の辺り)の切創に至った。



安全体感講習風景

VOICE

佐野事業所 生産一部生産二課
駒形 和之



日頃から職場のルールを順守していますが、ルールを逸脱すると、どんな危険が生じるかを体感でき、ルール順守の重要性の再確認ができました。今後も「安全第一」で作業したいと思います。

カッターナイフによる切創事故防止対策

〈カッターナイフの使い方心得〉

- 使用前の準備
- ① 作業場所周辺の片付け
 - ② 専用のカッティングマットを使用
 - ③ ガイド使う定規等は厚い物を使用

- 使用時の心得
- ① 刃を必要以上に出さない
 - ② 正しい姿勢でカットする
 - ③ 刃の進む方向に手を置かない
 - ④ 作業はゆっくり慎重に行う
 - ⑤ 用途に合ったカッターナイフを使用
 - ⑥ 作業が終わったら刃を納める

刃が露出していない
ツールを利用



切創防止手袋など
保護具を利用





環境活動

当社は、化学物質と化学反応を取り扱う企業として地球と共生できる環境に配慮した製品を製造しています。
また、事業活動に伴う環境負荷を軽減するため、環境改善活動に計画的・組織的に取り組んでいます。

最重要課題 「環境活動」におけるKGIとKPI

ゴール (KGI)	ゴールに向けての手段 (KPI)	評価指数
CO ₂ 排出量を2030年までに2013年度比7%削減する	省エネ活動の推進によるエネルギー使用量の削減	CO ₂ 排出量 (単位:t)
5年度間平均エネルギー消費原単位の年1%以上低減を継続する	省エネ活動の推進によるエネルギー使用量の削減	原油換算の売上原単位 (単位:kl/億円)
廃棄物を2022年度までに2017年度比7%削減する	沈降性汚泥排出量の削減	全社廃棄物排出量 (単位:t)
環境法規制の順守	環境マネジメントシステムの運用	該当法規制の順守確認

《 環境方針 》

- 当社は環境保全活動の重点を行動目標に示し、製品開発から購買、生産、物流、廃棄物処理の全ての過程に於いて、技術的、経済的に可能な範囲で環境目的と目標を設定し、環境改善に取り組めます。
- 当社は常に環境管理の維持と向上に努め、各事業所は組織、職制を通じ、全社員の参画による環境保全活動の継続的な改善と環境汚染の予防活動を実施します。
- 当社は環境関連の法規制、地域住民を含む約束した要求事項を順守し、環境保全活動を推進します。
- 当社は全社員に、環境方針の理解と環境への意識向上のため、教育や啓発活動を実施します。
また、協力会社にも理解と実施を求めます。
- 当社の環境方針は一般に公開します。

環境活動の長期目標「エコビジョン」について

「エコビジョン」は、環境活動に関する当社独自の長期目標です。「CO₂排出量」「エネルギー使用量」「廃棄物排出量」について、社会状況の変化や法規制の改正などを見据え、それぞれの実現可能な削減目標として設定しました。各目標を達成するための方策を具現化して社員の意識を高め、全社一丸となった活動を展開していきます。

目標項目	設定値
CO ₂ 排出量	2030年度までに2013年度比7%削減する。
エネルギー使用量	5年度間平均エネルギー消費原単位の年1%以上低減を継続する。
廃棄物排出量	2022年度までに2017年度比7%削減する。



エコビジョンの目標と根拠

CO₂排出量

パリ協定 (COP21) は世界の平均気温上昇を産業革命前と比較して2℃未満に抑えることを目標として、温室効果ガス排出量の削減目標を国ごとに設定しています。日本は2030年までに2013年比で全分野の温室効果ガスの26%削減を目標としています。この協定に批准するため、環境省は分野ごとに削減量を設定し、産業部門では7%のCO₂排出量削減を目標としています。

当社はこの目標に合せて2030年度までに2013年度比7%削減を目標としています。

2030年度までに
2013年度比
7% 削減 する。

エネルギー使用量

省エネ法により、1年間のエネルギー使用量 (原油換算値) が1,500kl以上の事業者はエネルギー使用量を国へ届け出て、特定事業者の指定を受けます。当社は特定事業者に該当するため、毎年度、エネルギー使用合理化の目標達成のための中長期 (3~5年) 的な計画の作成が必要となります。また、パリ協定で掲げたCO₂排出量削減目標を達成するため、努力目標として「5年度間平均エネルギー消費原単位を年1%以上低減」も求められています。

当社はこの努力目標にあわせて5年度間平均エネルギー消費原単位の年1%以上低減を継続することを目標としています。

5年度間平均
エネルギー消費原単位の
年1% 以上低減 を
継続する。

廃棄物排出量

当社の分類別廃棄物量を比較すると、汚泥が廃棄物全体の約70%を占めており、近年は汚泥の排出量が増加する傾向にあります。そこで、2018年度から廃棄物削減を効果的に進める目的で、汚泥の排出量にポイントを絞って活動を進めることにしました。

当社は2017年度を基準に、5年度間で廃棄物排出量を7%削減することを目標としています。この削減量は汚泥の排出量の10%に相当します。

2022年度までに
2017年度比
7% 削減 する。



環境活動

エコビジョンの進捗

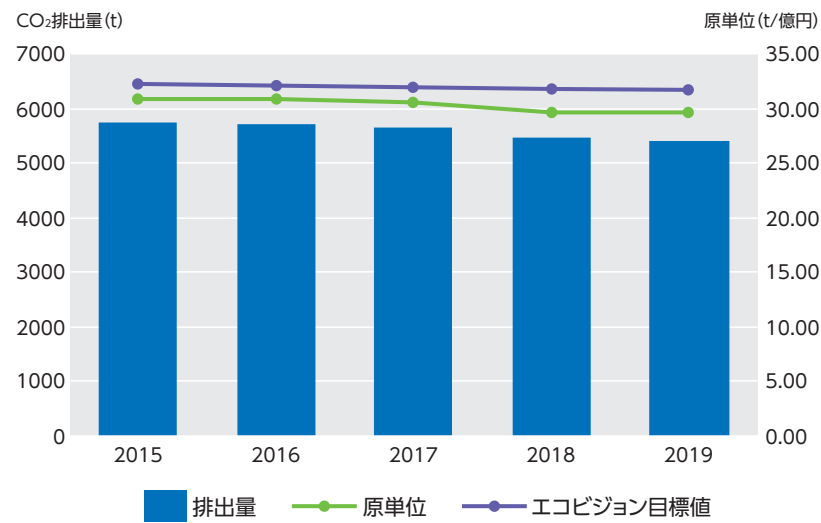
CO₂排出量と原単位の推移

目標 2030年度までに2013年度比7%削減する。

2019年度のCO₂排出量は、2018年度と比較し、わずかながら削減となりましたが、原単位では微増の結果となりました。電力使用におけるCO₂排出係数が小さくなったことから、排出量が削減されたものです。

中長期目標として定めたエコビジョンの排出量目標値は、排出量として減少したことから2018年同様に目標を達成することができました。

今後も改善活動に取り組むことによりCO₂の排出量の削減を行っていきます。

CO₂排出量と原単位の推移

エネルギー使用量と原単位の推移

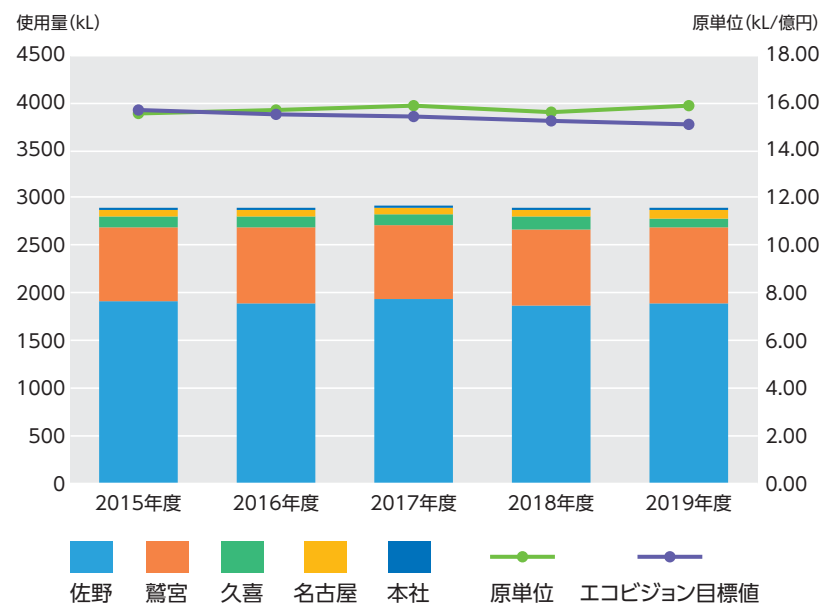
目標 5年度間平均エネルギー消費原単位の年1%以上低減を継続する。

2019年度のエネルギー使用量は、2018年度と比較してほぼ同等となりました。しかしながら、原単位では約1.4%の増加となりました。

増加の要因を解析した結果、比較的エネルギー需要の高い製品群の構成比が高くなる傾向を示したため、エネルギー使用の削減率が2018年度よりも低くなりました。

また、エコビジョンで定めた目標を達成することはできませんでした。今後も省エネ活動を継続し、エネルギーの効率的な使用、無駄の排除を推進し、使用量、原単位ともに削減できるよう努力していきたいと考えます。

エネルギー使用量と原単位の推移



廃棄物排出量と原単位の推移

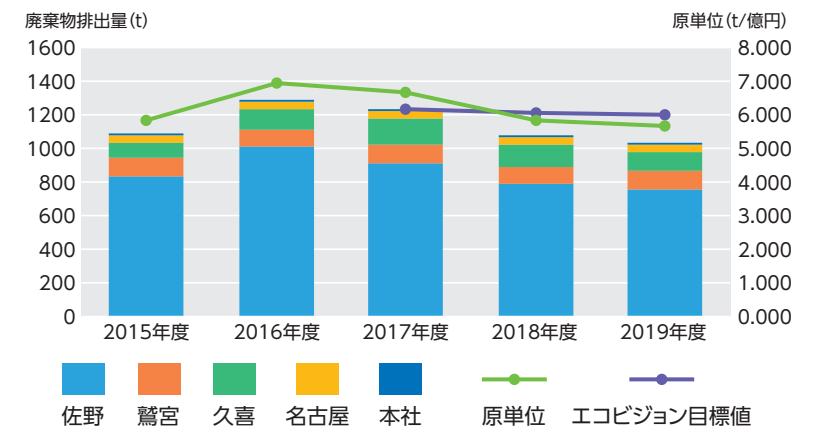
目標 2022年度までに2017年度比7%削減する。

2019年度の廃棄物排出量は2018年度と比較し、4.4%削減しました。2019年度実績は廃塗料が増加しましたが、2018年度に続き汚泥の排出量の減少、その他、廃プラスチックなどの廃棄物も減少したことで前年度より減少しました。

このような削減努力の結果、エコビジョンで設定した目標を達成できました。

今後も工程管理の強化、在庫管理の強化など多角的な視点により、廃棄物量の削減に向けた努力を継続していきます。

廃棄物排出量と原単位の推移



エネルギー使用量削減の活動事例

冷却装置、設定温度変更による省エネ

工場設備の消費電力の内訳で冷却装置は大きな比率を占めます。運転条件に着目し、設定温度を変更することで省エネを実現できないか検討しました。1℃刻みにて設定温度を変更し、生産安全性・製品品質に与える影響の有無を検証し、初期設定温度7℃運用を8℃設定運用化に成功。大電力消費設備の省エネ化を実現しました。

活動ポイント

下記の活動により、「安全」「品質」「省エネ」「コストダウン」の4項目で結果を出すことができました。

- ・冷却水、運用設定温度を7℃～10℃の安全操業範囲で活動
- ・季節変動を年間を通し検証
- ・省エネ効果を算出
- ・電力削減に伴うコストダウン

省エネの成果

電力削減量 前年から8,008kWh/年削減できました。

電力消費量 3.2%減らすことができました。

測定装置



測定結果



VOICE



佐野事業所 生産一部生産三課 石田 亨

自分たちが使用する設備機器がどの程度の電力を消費するか?常に関心を持ち、現状の生産手法・運用に疑問を持つことが改善ポイントの出発点だと思います。これからも改善の意識を持ち職場とともに省エネ活動に取り組みます。



環境活動

環境改善対策



汚染対策

VOC排出量の削減

右のグラフは、VOC※1の調査対象とする5種類の有機溶剤※2とPRTR物質※3の総排出量を示したグラフになります。

2019年度のVOC排出量は2018年度の10.0tと比較し、9.8tと減少しました。これは、PRTR物質であるトルエン、キシレンの使用量が削減されたことによります。

新商品の設計・開発段階において、トルエンやキシレン等のPRTR指定物質の使用量を削減した組成を検討し、その製品を上市したことが寄与しています。

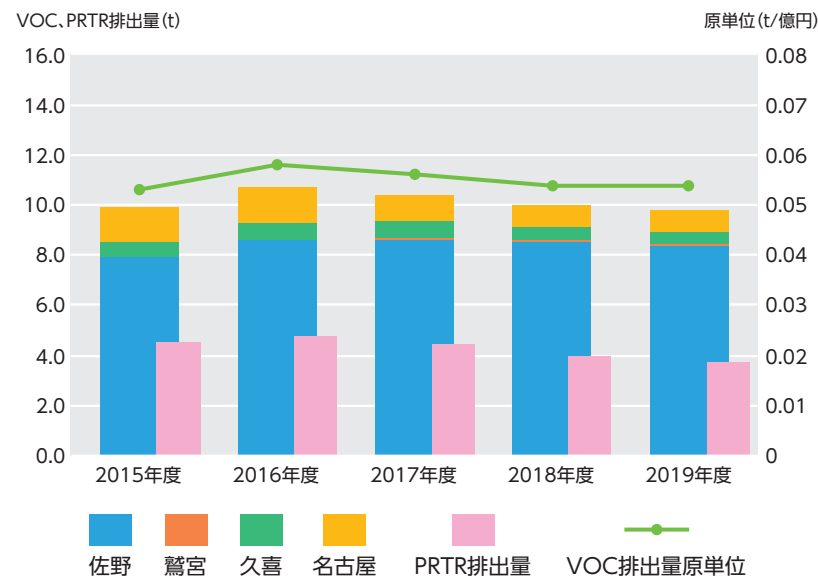
※1 VOC:揮発性有機化合物の略称

※2 有機溶剤:VOC対象物質として、取扱量の調査対象としている溶剤類

N-ブタノール、イソプロピルアルコール、酢酸エチル、メチルエチルケトン、メチルイソブチルケトンの5物質

※3 PRTR物質:使用・排出・移動する数量の管理と届出を義務付けられた有害性化学物質

VOC、PRTR排出量の推移



沈降性排水の改善(真空式固液分離装置)

佐野事業所では、栃木県佐野市の下水道条例基準順守を継続するため、排水処理に関するさまざまな改善を実施してきました。2019年度は「沈降性の汚泥の低減」を目的として以下の改善に取り組みました。

真空式固液分離装置

市の排出基準を順守するためには、SSと称される排水中の固形分を一定数値以下にする必要があります。SSを低減するためには、排水中のSSを凝集・分離し汚泥化する必要があります。

従来の沈降性汚泥の排出は、多大な凝集剤の使用と、頻繁にバキューム処理する必要がありました。しかし、今回導入した装置は、凝集剤および排出汚泥を著しく低減できます。

今後も環境負荷低減につながる改善活動を継続するとともに、得られた知見を新規導入施設に活用いたします。



期待される効果

- ①沈降性汚泥排出量低減
- ②凝集剤使用量低減
- ③バキュームによる原液排出の低減

省資源化対策

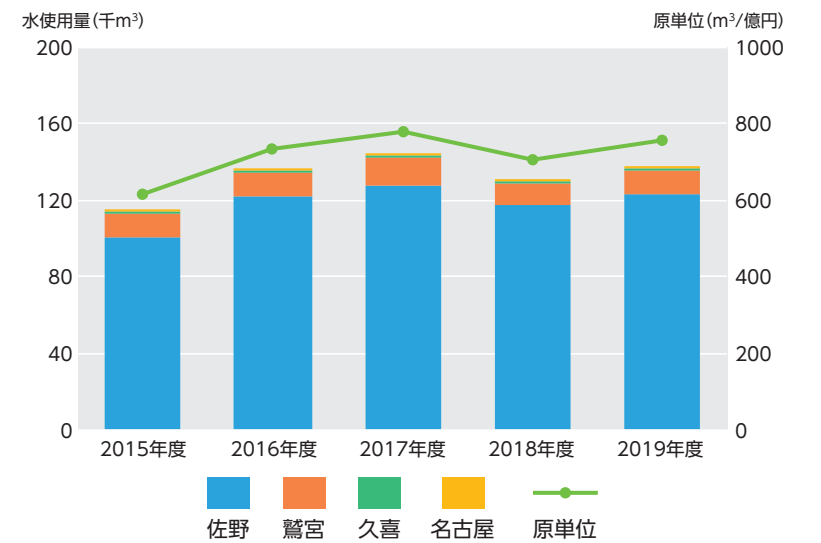
水使用量と原単位の推移

2019年度の水使用量は2018年度と比較し7,000m³(5.4%)増加しました。

2018年度と比較し、水を多く使用する製品が増えたこと、水を使用する試験機器類の稼働が増加したことなどが原因です。

今後も、製品の要求品質の高度化による洗浄用水や水系化製品の販売拡大により、水使用量は増加すると予想され、大切な資源である水の使用に関して、使用量の削減努力を継続していきます。

水使用量と原単位の推移



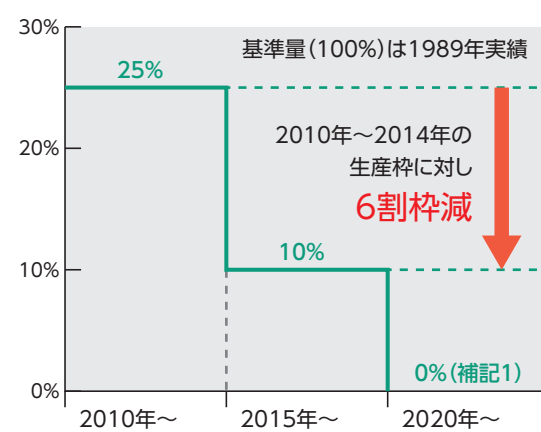
温暖化対策

特定フロン(R12, R22)の全廃計画

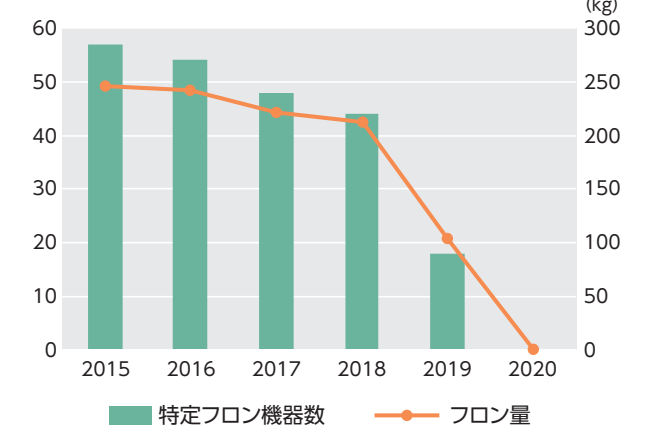
特定フロン(HCFC類)はオゾン層破壊物質であり、生産量は下図に示すように削減が進められています。この削減・全廃はモントリオール議定書とオゾン層保護法に基づくもので、経済産業省の化学品審議会部会において、2020年のHCFC生産・消費量の削減・全廃を目標としています。当社はこの目標を受けて、特定フロン(R12, R22)を使用する機器の全廃に向けて活動を続けています。

以下のグラフは佐野事業所で利用する特定フロン使用機器数の推移で、2019年度は約60%(前年度比)の特定フロン使用機器を廃止し、2020年度には特定フロン使用機器を全廃します。

HCFC生産枠の削減



特定フロン(R12, R22)使用機器数の推移





事業を通じた環境と社会貢献

当社は、事業活動を通じた環境と社会への貢献活動を展開し、企業としての社会的責任を果たしていきたいと考えています。

最重要課題 「環境：環境と社会貢献」におけるKGIとKPI

ゴール (KGI)	ゴールに向けての手段 (KPI)	評価指数
自社製品・固有技術を用いた 環境課題解決への貢献	環境貢献製品開発意識の向上	環境貢献製品開発件数
	バリューチェーンでの環境貢献製品展開	環境貢献製品売上比率

環境と社会貢献の基本的な考え方

国連の「SDGs (持続可能な開発目標)」において、企業に期待する役割が増加しました。またCSRに対する考え方は「本業による社会課題の解決・社会への貢献」へとシフトしています。

当社は化学物質を取り扱うメーカーとして、社会課題の中でもとりわけ環境課題への取り組みが重要と考え、本業を通じた解決や自社製造工程の改善による地球・地域環境負荷低減の両面から活動していく方針です。

環境と社会貢献の基本的な考え方

事業活動を通じて環境保全、より良い社会の実現に貢献する



自社の固有技術や製品を活用した環境と社会への貢献

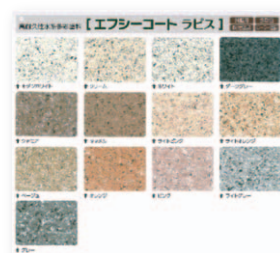
環境への貢献：住宅寿命を伸ばしたい

塗料事業

■ 高耐久塗料の開発

昨今の住宅は耐久性が向上していますが、この機能を維持するためには外壁塗料の性能が大きく影響しています。

従来の外壁塗料は日光の紫外線や雨風にさらされることから、その寿命は10年から15年程度でした。当社は耐久性が向上している住宅のライフサイクルを考慮し、業界で先駆けて、塗料の耐久性を30年に向上させた「高耐久塗料」を開発し、上市しています。今後も住宅寿命の長期化につながる塗料の開発を推進していきます。

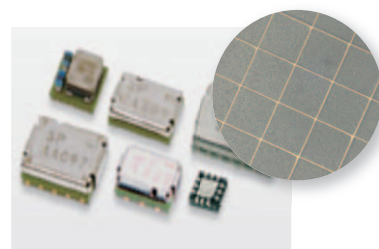


環境への貢献：天然資源を保全したい

電子材料事業

■ 導電性ペーストの開発

細線パターン印刷、小径ディスペンサー塗布用の導電性ペーストは、通電性のある金属フィラーを樹脂/バインダーに分散させた混合物です。導電性フィラーとして一般的なものに銀が挙げられますが、天然資源であり産出量にも限りがあります。当社はエントリー市場となる電子部品の「軽・薄・短・小」化という省資源開発トレンドに対応した導電性ペーストを開発し、天然資源の消費を抑制し、資源の保全に取り組んでいます。



環境への貢献：有害物質をなくしたい

化成品事業

■ 樹脂系の電荷制御剤 (FCA)

複写機には、電荷を帯びた着色系のトナー (粒子) が使用されています。正確な画像を形成するため粒子の電荷を制御する必要があり、そのために電荷制御剤が添加剤として使用されています。電荷制御剤には金属系が使用されていましたが、有害要素があり、昨今の化学物質規制で指摘されています。当社は安全性に配慮し、特性的にも優れた樹脂系の電荷制御剤を開発し、上市しています。今後も有害廃棄物の排出量を抑制できる代替技術の研究開発に取り組めます。



社会への貢献：交通事故を減らしたい

コーティング事業

■ ヘッドランプ用塗料の開発

自動車用ヘッドランプレンズには、軽量化とデザインの点からプラスチック素材が用いられていますが、外側の紫外線劣化や擦り傷、内側の結露による曇り発生で光の透過性が損なわれ交通事故の一因となるケースがあります。

当社はこの課題に対し、外側用に耐候性に優れたハードコート材を、内側用に防曇塗料を開発し、この課題に取り組んでいます。



社会への貢献：医療を支えたい

メディカル材料分野

■ 体外診断薬

疾病の早期発見や定期的なモニタリングは、予防とともに重症化リスク、財政負担の低減に有効です。当社では微粒子合成技術に応用した診断薬用ラテックス粒子の開発と、それを用いたラテックス比濁試薬、各種研究用試薬などさまざまな製品を提供しています。今後も精度の高い検査を世界中に普及させることに貢献していきます。

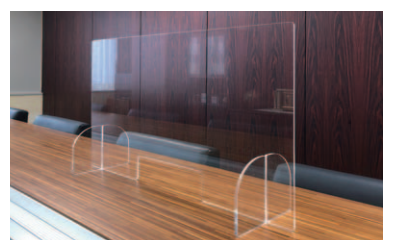


社会への貢献：感染症を防ぎたい

合成樹脂事業

■ 感染症の課題解決に向け

新型コロナウイルス (COVID-19) では、飛沫感染や接触感染の防止が大きな課題となりました。当社の関連会社である藤光樹脂では窓口業務に従事される方々の感染予防に向け、透明アクリルパネルを加工したカウンター上用のスクリーンやフェイスシールドを開発・市販しました。





信頼をつなぐ化学物質管理

化学物質は、生活に有用な物質です。半面、取り扱いを間違えば人に健康被害をもたらすこともあります。
当社は化学物質を扱う企業の社会的責任として、直接取引のあるお客様はもちろん
その先の消費者も視野に入れた管理体制を敷いています。

最重要課題 ▶ 「化学物質管理」におけるKGIとKPI

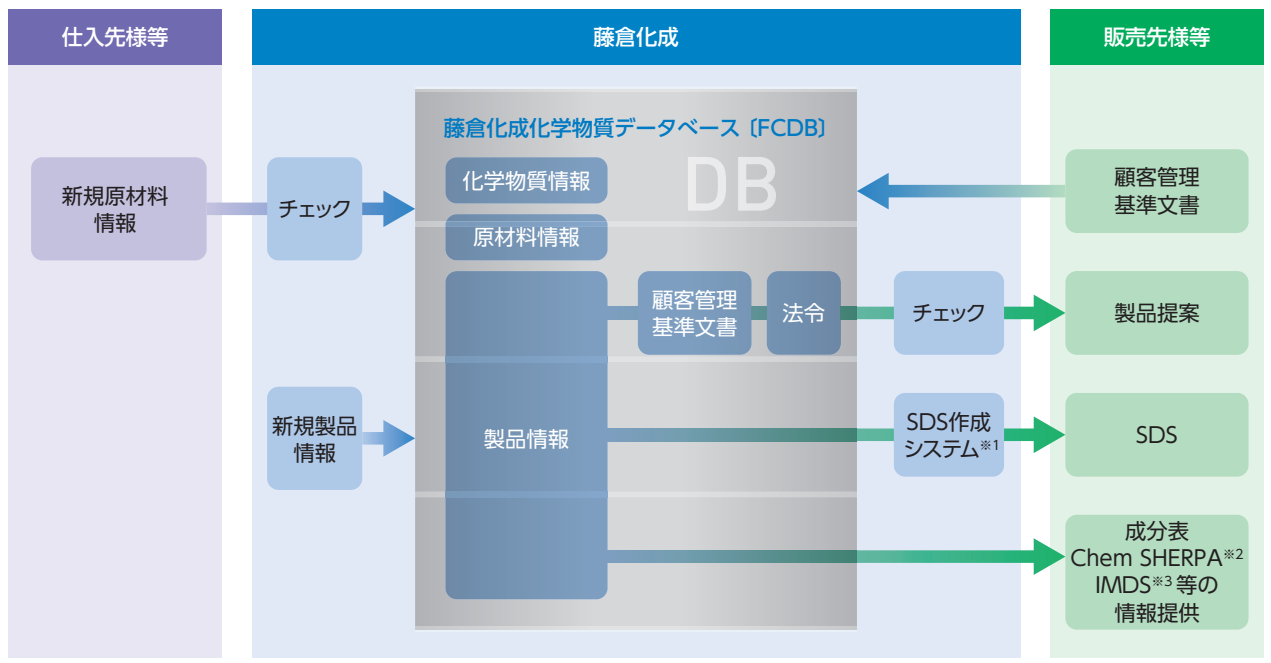
ゴール (KGI)	ゴールに向けての手段 (KPI)	評価指数
藤倉化成化学物質管理データベース (FCDB) の維持向上	化学物質管理意識の浸透	要更新データの決定と更新率
		原材料情報更新数
		化学物質管理社内講習会数、参加人数

当社の化学物質管理の取り組み

化学物質を取り扱う当社は、当社製品を製造する社員や当社製品を直接ご使用いただくお客様はもとより、エンドユーザーまで多くの方々の健康に配慮するとともに、環境に著しい悪影響を及ぼさない製品を設計することが重要と考えています。

また、製品に含まれる化学物質の含有情報も適切に伝達しなければなりません。そのために、当社は『藤倉化成化学物質データベース (Fujikura kasei Chemical Data Base 略称FCDB)』を核とした下図のような仕組みで化学物質管理を行っています。これらの仕組みを通じて、当社のお客様にご安心いただける製品の提供を心掛けています。

■ 当社の化学物質管理の仕組み



《安全設計規準》

使用できる材料を制限する

使用することで健康や環境に著しい悪影響を与える物質は、法律や業界などで規制されています。当社も幅広くこれらの物質を特定し「使用禁止物質」としています。

使用禁止には至らないものの影響が懸念される物質は「許可申請物質」として、当社の化学品管理推進会議でのアセスメントを経て使用可否や制限を決定して管理しています。

用途や国によって一部制限されている物質については、幅広く「管理物質」として情報提供を求めており、適切に管理しています。法令等によって新たに規制される物質や、含有が判明した規制物質は、安全設計基準に従い適切に対応しています。

《データの蓄積》

原材料情報

既存原材料については、原材料メーカー様より「使用禁止物質」や「許可申請物質」等の成分情報を提供いただき、安全設計基準を確認した上で、FCDBに登録しています。

新規原材料導入時は、「使用禁止物質」や「許可申請物質」等の含有がないことを確認した上で、FCDBに登録し、データベースを充実させています。

製品情報

製品を構成する原材料情報、成分情報はFCDBに登録しています。

新規に製品を開発した時は、FCDBに追加登録しデータベースを充実させています。

お客様の設計基準情報

お客様にいただいたグリーン調達基準等の情報は、FCDBに登録し、製品開発時の確認などに使用しています。

《データの更新》

最新情報を入手する

新規の関連法規制情報や原材料情報は、定期的に更新しています。

《データの活用》

設計・開発

FCDBの情報を確認しながら、人や環境にやさしい製品を開発します。

生産

FCDBで取り扱い情報を確認し、すべての製品を安全に生産します。

情報提供

FCDBに蓄積したデータを用いて、お客様が必要とする化学物質情報をさまざまな形式で提供します。

【提供形式例】
SDS・ラベル・輸出資料・お客様からのお問い合わせ など

※1 「SDS」はSafety Data Sheetの略称で安全データシート。
※2 「Chem SHERPA」は製品含有化学物質の情報伝達共通スキーム。
※3 「IMDS」はInternational Material Data Systemの略称で材料データベースやその仕組み。

コンプライアンス

当社は、コーポレート・ガバナンス（組織統治）において、コンプライアンスおよびリスクマネジメントの整備・拡充を経営上の重要な課題と考え、さまざまな取り組みを推進しています。

最重要課題 「コンプライアンス」におけるKGIとKPI

ゴール (KGI)	ゴールに向けての手段 (KPI)	評価指数
重要法令の順守徹底	コンプライアンスの意識向上	勉強会実施件数
不正を防止する強い体制	内部通報案件への確実な対応	制度の充実
	コンプライアンス基盤の再構築	コンプライアンス委員会での 取り上げテーマ数

ガバナンス充実に向けた考え方

当社コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社ではコーポレート・ガバナンスを経営上の重要課題のひとつとして捉え、経営の効率化・意思決定の迅速化、経営監視機能を充実させるための各種施策に取り組んでいます。

また、「内部統制システム基本方針」に則り、企業価値の向上に向け効率性と統制のバランスを取りつつ、当社に相応しい内部統制の構築を目指しています。

企業統治体制の概要および当該体制を採用する理由

当社はコーポレート・ガバナンスの実効性をさらに高め、中長期的な企業価値の向上を図ることを目的として、2019年6月27日の株主総会での決議にて、監査役会設置会社から監査等委員会設置会社へ移行いたしました。

(1) 取締役会

取締役会は7名の取締役、2名の社外取締役および3名の取締役監査等委員で構成されています。意思決定機関である取締役会および常務会は、会社全体の経営課題について討議・審議・決定をしています。

また、取締役および各部門長で構成される事業幹部会議を毎月定期的に開催し、事業運営の効果的な展開を推進しています。

(2) 監査等委員会

当社は会社法に基づき、監査等委員によって構成される監査等委員会を設置しています。監査等委員会は、3名で構成されており、監査等委員3名のうち2名が、社外取締役です。

取締役一覧

役職	氏名	担当
取締役社長	加藤 大輔	
常務取締役	上田 彦二	驚宮事業所長、化成品事業部長、 メディカル材料部
常務取締役	下田 善三	管理本部長、監査室、 関連会社（国内）
取締役	梶原 久	コーティング事業部長、 関連会社（海外）
取締役	渡邊 博明	佐野事業所長、品質保証部・ 環境安全部、輸出管理室、CSR
取締役	高野 雅広	塗料事業部長、 関連会社（塗料事業三販社）
取締役	渡邊 聡	電子材料事業部長
社外取締役	田中 治	
社外取締役	長浜 洋一	
取締役監査等委員	西須 祐三	
社外取締役監査等委員	中 光好	
社外取締役監査等委員	渡邊 孝	

コンプライアンスへの取り組み

当社グループは、役員・社員一人ひとりが「コンプライアンス憲章」および「行動基準」に基づいた誠実で公正な企業活動を追求し行動しています。

コンプライアンス推進体制

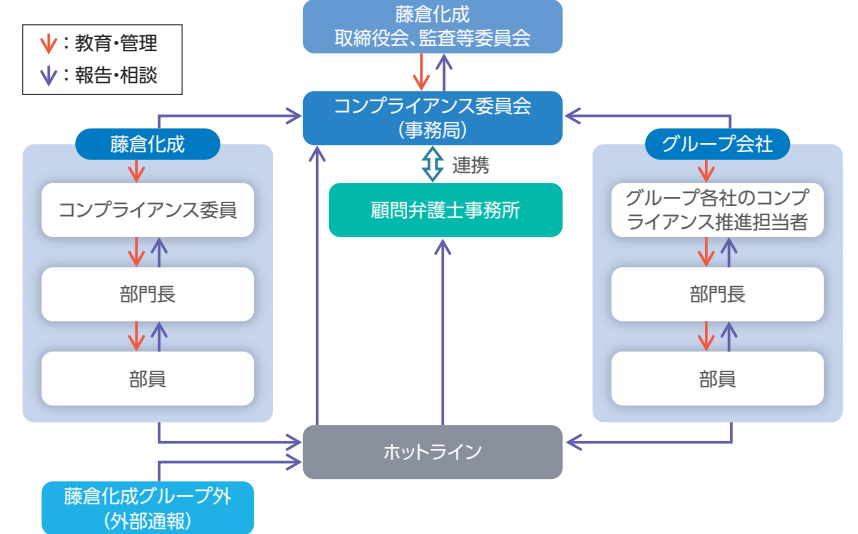
当社では、グループ全体のコンプライアンスの強化のため、コンプライアンス委員会の下に、藤倉化成および主要子会社にコンプライアンス推進担当者を任命しています。具体的な活動としては、部門やグループ会社の委員に対し、法規制の動向等の確認および社員向けの勉強会を実施しています。

また、「コンプライアンス・ホットライン」（内部通報制度）を設けています。法令違反などの恐れのある不正な行為や事業活動を社員が知り得た場合、コンプライアンス委員会事務局または顧問弁護士事務所に通報できる制度で、通報者に一切の不利益が生じないよう定められています。

藤倉化成グループ コンプライアンス憲章

- ・法令や社会規範を遵守し、より高い倫理観を持って行動する。
- ・基本的人権や個性を尊重し、いかなる差別も排除する。
- ・各国の文化や慣習を尊重し、環境保全や地域社会に貢献できる事業活動を行う。
- ・徹底したリスク管理で職場や地域社会の安全衛生を維持・向上させる。
- ・公正で透明な取引とタイムリーな情報の開示で、ステークホルダーとの信頼を築く。
- ・企業情報、個人情報、他社情報は、厳重な管理を行う。

コンプライアンス組織図



コンプライアンスの推進活動

コンプライアンス委員会では、企業活動として関わりのある法規制の動向や順守状況の確認などの活動を行っています。

- 部門やグループ会社の選出された委員により、「下請代金支払遅延等防止法（下請法）」など、法律の専門家（弁護士）を招いて、重要な法令や改正された法令の勉強会も実施しています。
- 2019年11月29日には顧問弁護士を招き、「秘密はいかにして守られるか」と題し、情報の取り扱いや、不正競争防止法、個人情報保護法などについて、実際に起きた情報漏洩のさまざまな事例をもとに情報の漏洩がもたらす影響、リスクなどについての勉強会を実施しました。近年、ICTなど情報の重要性が高まっている一方、情報漏洩のニュースも頻繁に報道されています。当社でも体制の整備や教育を通じて情報漏洩の防止に努めています。
- 当社のグローバル展開に伴い輸出に関わる法規制順守もまた重要な経営課題のひとつであることから、当社では輸出管理室を設置し、社員に啓発活動を実施しています。

コンプライアンス
勉強会風景



社内報による
「安全貿易管理」の
啓発活動

リスクマネジメント

当社では、健全かつ円滑に事業運営を行うために、業務全般に関するリスクを未然に防止するための管理体制を整備するとともに、リスクが発生した場合の対応方法を定めています。

最重要課題 「リスクマネジメント」におけるKGIとKPI

ゴール (KGI)	ゴールに向けての手段 (KPI)	評価指数
リスクマネジメント体制の確立	経営に関わるリスクの抽出	抽出基準の見直し
災害に強い企業体質の構築	BCPの再構築と運用	各地区の防災マニュアルの整備
		全社防災マニュアルの構築

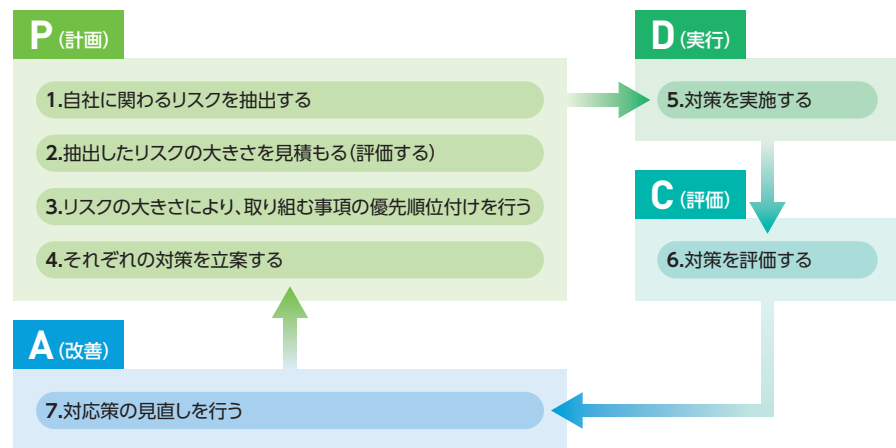
リスクマネジメントの考え方

当社は、重大な危機の発生を未然に防ぐこと、および万一重大な危機が発生した場合に事業活動への影響を最小限に留めることを経営の重要課題と位置づけています。ステークホルダーへの影響を極力小さくするリスクマネジメント体制の確立に努めるとともに、リスクの種類に応じた対策を行います。

リスクの種類	管理体制	担当部門
環境	環境マネジメントシステム	環境安全部
労働安全衛生	労働安全衛生マネジメントシステム	環境安全部
品質	品質マネジメントシステム	品質保証部
経理	計数的管理	経理部
その他(平時)	リスク管理全体の総括	コンプライアンス委員会
その他(有事)	対応の総括	緊急対策本部

リスク対応の基本的な考え方

経営に関わるリスクを抽出するなど、万一の事態発生に際してリスクマネジメントのプロセスを明確にしています。リスクに応じた適切な対策を講じることで強い企業体質の構築を目指しています。



「実行」におけるリスク対策のパターン

- ①予防**
リスクの発生確率を低くする対策を講じる(例えば人為的災害発生の防止活動など)
- ②軽減**
リスクが発生した時の影響を小さくする対策を講じる(例えば自然災害対応など)
- ③移転**
リスクが発生した時にその影響を第三者に移す対策を講じる(例えば保険に加入等)
- ④容認**
リスクの発生を認めて何もしない



リスク対応活動

減災への取り組み

自然災害発生時の対応

当社の事業拠点は、東京都港区(本社)、埼玉県久喜市(研究所、物流センター)、栃木県佐野市(主要工場)、愛知県東海市(営業所)にあります。それぞれ想定される自然災害は異なりますが、人為的災害も含めて、災害発生時に社員の“命”を守ることが最優先です。

それぞれの拠点では、各自治体が公開しているハザードマップに基づく、避難訓練を定期的に行っています。また、帰宅困難な状況等を考慮し、備蓄品も準備しています。

活動事例

佐野事業所 防災訓練

2019年度は、3月24日に佐野事業所の防災訓練を実施しました。震度6強の地震を想定し、地震発生の放送で訓練を開始。災害本部の設置、各自の安全確保から人員の安否確認、施設被害状況確認および負傷者の救護、外周状況パトロールを含めた初動訓練を行いました。今回の訓練では、過去の訓練における反省を生かし、実施手順を一部変更して、概ね手順通りに行動できました。

東日本大震災から約9年が経過し、その間も地震や水害などの自然災害が各地で発生しました。このような自然災害は、いつ起こるか予測のつかないものです。万が一に備え、自分の身を守り、周囲の安否確認や安全確保などの的確な行動が取れるよう、防災訓練を通じて身につけます。



名古屋営業所 防災研修および訓練

名古屋営業所では東海市地域防災センターで、①消火栓による放水体験、②地震体験、③煙避難体験、④通報体験、⑤消火器消火訓練の研修を受けました。

また、地震、津波発生時の東海市指定避難場所への避難経路の確認会も実施しました。

情報セキュリティ

当社では、機密情報や個人情報などの管理すべき情報漏洩防止に対し、リスクの低減を図っています。

2017年度に業務系システムをデータセンターに移設し、2019年度にはグループウェア関連のシステムをクラウド環境に切り替えています。あわせて、社内システム接続のルールも新たに発生する脅威に対応して随時刷新しています。

主なハードウェア対策

- ・ファイヤーウォールを設置
- ・ウイルス感染や標的型メールなどの脅威を常に把握

自然災害リスクへの対策

- ・データセンターの耐震・免震・自家発電装置等の災害対策確認
- ・メールシステム、情報共有キャビネット等のグループウェア環境はクラウド環境にてシステム二重化

お客様の目線に立った製品作り

当社の製品は、企業のお客様に生産財としてご購入いただいています。品質保証活動では、お客様に「藤倉化成の製品を購入すれば、間違いなく安心だ」との確信をもっていただけるよう、製品品質の向上にとどまらず、仕事の質の向上にも努めています。

品質保証の基本的な考え

当社は、常にお客様目線に立った製品作りに取り組み、全社一体となって品質保証活動を進めています。

《 品質方針 》

1. 当社は、常に創意をもって製品作りに取り組み、「品質は、質と速さを!」で、顧客満足度ナンバーワンを目指します。
2. 当社は、品質重視の経営を一層強固なものとするため、ISO9001 品質マネジメントシステム規格の適合と継続的改善による有効性の向上を図ります。
3. 当社は、顧客の期待に応えるため、品質目標を設定し、達成度を評価して品質改善活動を全社に展開します。
4. 当社は、品質方針を全社員へ伝達し、理解と浸透を図ると共に品質目標の実現のため、全社員への教育と啓発活動を実施します。
5. 当社は、品質方針との整合性ある品質マネジメントシステムの運用を維持するため、定期的にその適切性をレビューし、必要な見直しを実施します。

品質保証体制

品質マネジメントシステムの認証取得

当社では、顧客の期待に応えるため、ISO9001品質マネジメントシステムの認証を取得し、製品品質の保証にとどまらず、仕事の質の向上にも努めています。また、一部の事業部門においては、高度化が進む顧客要求に応えるべく、産業分野に特化した品質マネジメントシステム (ISO13485、IATF16949) の認証を取得しています。

品質マネジメントシステム認証取得状況

マネジメントシステム	取得年	適用範囲
ISO9001	1999年 ^{※1}	〈 全社 〉 コーティング材、導電性ペースト材、化成品 (体外診断用医薬品及びその他メディカル材料部で取り扱うすべての製品を除く) の設計、製造、販売
ISO13485 医療機器産業に特化した国際規格	2007年 ^{※2}	〈 メディカル材料部 〉 体外診断用医薬品及びその他メディカル材料部で取り扱うすべての製品の設計、製造、製造販売
IATF16949 自動車産業に特化した国際規格	2019年 ^{※3}	〈 電子材料事業部 〉 導電性及び絶縁性ペースト材の設計及び製造

※1 一般社団法人日本能率協会 審査登録センター ※2 SGSジャパン株式会社 ※3 ロイド レジスター クオリティ アシュアランス リミテッド



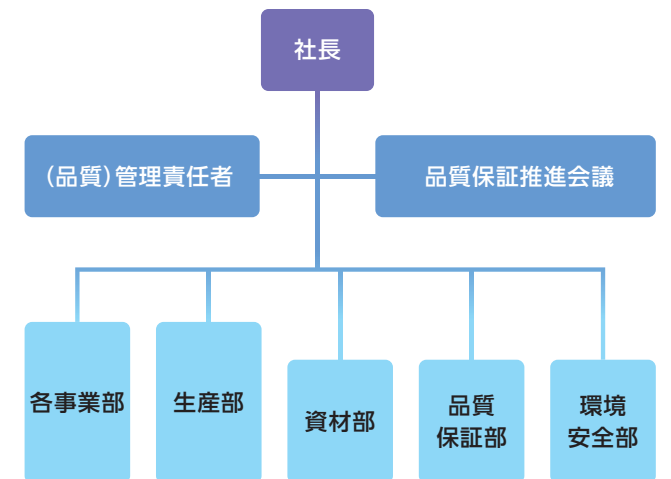
品質保証体制

当社では、製品品質の確保 (製品含有化学物質管理含む^{※4}) のため、製品の企画・設計・製造・出荷・お客様にご使用いただくまでの全プロセスの体制を備えています。

品質不具合や顧客苦情が発生した際には、事業部、生産部が一体となって原因究明および再発防止への活動を実施します。品質保証部は、常にお客様目線に立って品質保証するため、各事業部および生産部から分離独立した社長直轄部門としています。

また、各事業部・各部門のメンバーが参画する品質保証推進会議を設置し、全社の品質マネジメントシステムの維持・改善、品質問題解決のための提言等の活動を進めています。

※4 製品含有化学物質管理については、P33-34 化学物質管理の項で述べています



品質保証のための各種活動

藤倉化成グループの品質維持活動

当社では、グループ全体での品質向上を図るため、国内外のグループ会社でのISO9001の認証取得を推進するとともに、品質維持活動を展開しています。

国内外のグループ会社14社^{※5}のうち、現在、9社 (64%) がISO9001の認証を取得しています。2019年度は、中国のグループ会社3社 (ISO9001取得済み) に対して品質維持活動を実施しました。

※5 藤倉化成を含む製造拠点のある会社

製造拠点のある国内外のグループ会社のISO9001認証取得状況

	製造拠点 会社数	認証取得数	認証取得率
国内	4	1	25%
海外	10	8	80%
合計	14	9	64%

品質改善活動

当社では、全社的な改善提案制度を設け、その中で品質改善につながる活動にも取り組んでいます。

そして品質面において優秀な改善活動については、品質活動優秀実施賞として表彰することで、社員の品質改善への意識向上にも努めています。



活動事例の発表会風景



表彰式の様子

地域社会への貢献

当社は、地域社会とのコミュニケーションに努め、事業や社員を通じた社会貢献活動を実践し、地域社会とのコミュニケーションづくりを大切にしています。

主な地域活動

当社は、拠点がある地域に根ざした活動やさまざまな取り組みを行っています。

拠点	主な地域貢献活動（2019年度）
佐野事業所(主要工場)	● 佐野水害ボランティア活動 ● 高校生インターンシップ受入(2名) ● 工業団地内公道清掃活動 ● 地域の祭りへの協賛
鷺宮事業所(研究所)	● 備品食料入れ替え品のフードバンクへの提供 ● 献血協力 ● 地域一斉清掃活動
久喜物流センター	● 高校生インターンシップ受入(1名) ● 地区防災協会への参画 ● 「新国連棄物乱用根絶宣言」に対する支援活動募金運動への協力 ● 地域の祭りへの協賛
名古屋営業所	● 自治体清掃月間に合わせた郊外清掃活動 ● 自治体との緑化協定による敷地内の植栽
本社	● 町内会への参加

献血活動

当社鷺宮事業所では、年に3回事業所構内に献血車を受け入れ、献血運動を行っています(2019年1月12名、4月13名、8月13名)。

長年のこの活動に対し、日本赤十字社より感謝状をいただきました。



佐野水害ボランティア活動

2019年10月12日から13日にかけて、大型で非常に強い台風19号が東日本を直撃しました。栃木県佐野市でも秋山川が決壊し濁流で住宅・車などが水没する災害が発生しました。

当社の社員宅も被害に遭い、復旧には被災ごみなどの移動が難しいとの声もあり、10月20日に社員有志によるボランティア活動を実施しました。実際に現場に行くと被害状況は想像以上でした。当社佐野事業所の常駐業者である藤栄運輸株式会社より協力を得て参加人数15名、活動範囲を社員宅および社員実家周辺の被災ごみの搬送に重点を置き活動しました。

台風19号の影響で被害に遭われた皆様に謹んでお見舞い申し上げますとともに、一日も早く普段の生活ができるようお祈り申し上げます。



食料品等の備蓄とフードロス対応

当社では防災活動の一環として、自然災害等が発生し帰宅が困難となった社員のために各拠点で食料品や生活用品の備蓄を行っています。

備蓄品といっても食料品には賞味期限がありますので、今までは賞味期限が間近となったものを社員が持ち帰ったり試食会で消費し、新しいものに切り替えていました。

鷺宮事業所では新しい取り組みとして、食べられる状態にもかかわらず捨てられる食品(食品ロス)を、食料に困っている方や福祉施設などへ無償で届ける福祉事業への協力を開始しました。2019年、賞味期限が1年以上ある食料品を社会福祉法人「蓮田市社会福祉協議会」に提供しました。



鷺宮事業所備蓄品

国内グループ会社

フジケミ東京株式会社

塗料事業

安全改善活動

安全衛生重点管理項目

フジケミ東京(株)安全衛生連絡会は、東北・関東甲信越・東海・中京の4支部で事業計画に基づく活動を実施しています。「保護具活用100%」「KY活動の強化」「材料置き場の整理整頓」「玄関養生の統一」「工事終了後15分間清掃」を安全衛生重点管理項目に掲げています。

夏場の熱中症対策

2019年6月～9月、フジケミグループ安全衛生連絡会の統一グッズとして『熱中症応急処置キット』(熱中症用救急箱)を配布しました。

協力会社向けの各種特別教育・安全基礎研修会実施

「フルハーネス特別教育」は192社/712名、「職長特別教育」は9社/28名、「安全基礎研修会」は175社/381名が参加しました。



フルハーネス特別教育

環境改善活動

クールビズの実施

2019年5月1日～10月31日の間、外気温が28℃以上の場合に、室内温度を28℃に設定して、クールビズを行っています。

エコカーの導入実施

営業車両は、順次ハイブリッド車に切り替えています。

節電の実施

事務所内での仕事上支障のない場所の消灯、トイレ・EVホールの消灯、昼休み時間の消灯を行い、省エネに貢献しています。

フジケミ近畿株式会社

コーティング事業・塗料事業・電子材料事業・化成品事業

環境改善活動

環境方針

事業活動において、地域・社会・地球と共存する一員として、環境負荷の継続的低減に努め、持続的に発展できる経済社会の実現を推進します。

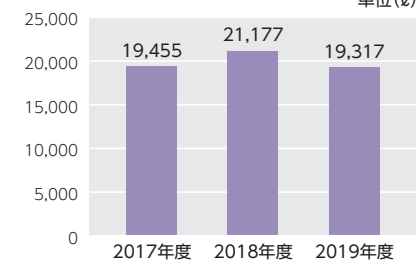
1. 私たちは、すべての事業活動において、省資源、リサイクル、廃棄物の分別と削減、省エネルギーを推進し、環境改善に努めます。
2. 私たちは、環境に優しい製品の提供と、現場塗装に努めます。
3. 私たちは、環境目的、及び目標を設定し、その達成に努め、定期的ないし必要に応じて、方針、目標の見直しを行ない、継続的改善を図ります。
4. 私たちは、関連する環境の法規制、及び当社が同意するその他の要求事項を順守し、汚染の予防に努めます。
5. 私たちは、環境方針の周知徹底と、環境保全意識の向上を図るため、全社員、及び関連協力会社全員に環境教育、啓蒙活動を実施いたします。
6. 当社の環境方針は文書化し、一般に公表いたします。



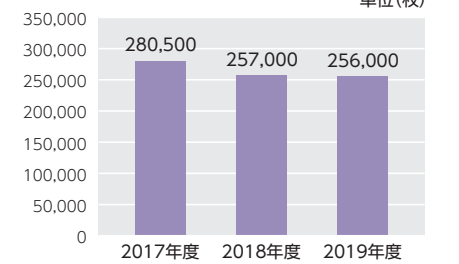
省エネ・省資源への取り組み

環境方針に基づき、さまざまな改善活動を展開しています。社有車のガソリン使用量の削減や啓発活動のひとつとしてコピー用紙の削減などに取り組んでいます。

ガソリン使用量の削減



コピー用紙の削減



環境マネジメントシステムの運用

本社事務所を対象として、2018年7月にISO14001:2015年版への更新を完了しました。事業活動と環境マネジメントシステムを連動させた持続可能な成長を目指して取り組んでいます。

フジケミカル株式会社

塗料事業

節水活動

広島営業所では、トイレ・手洗いの蛇口を自動水洗に変更しました。今後も、限りある資源を大切にします。



ゴミの分別

地域環境への影響を低減するため、ごみ箱への分別表示を行い、適切なゴミの分別活動を行っています。



藤光樹脂株式会社

合成樹脂事業

省エネ活動

2019年度省エネ活動の一環として倉庫1Fの照明をLED照明に変更しました。



本業による環境貢献

LEDモジュールの積極的な提案や拡販によって、社会全体の省エネ活動のお役に立つように努めています。



海外グループ会社

レッドスポット Red Spot Paint & Varnish Co., Inc.

米国

コーティング事業

安全改善活動

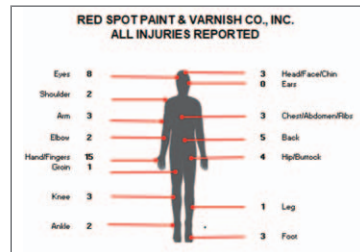
労働災害について

レッドスポットでは人命を大切にすることを念頭に、すべての法律を順守し、自社とサプライヤーに向けてより高い基準を設定し、リスク管理をしています。またEHS管理システムを活用して、怪我人や重大な事故をゼロにすることを目指しています。

さらに、従業員にEHS活動を奨励し、リスクと機会の意識向上を図っています。

労働災害の見える化

労働災害の発生は指数化し、管理しています。また、過去の事故事例を分析し、負傷しやすい部位を明らかにして改善に取り組んでいます。



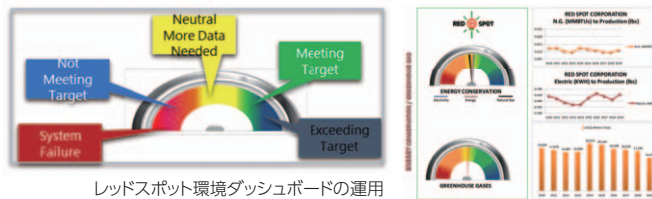
負傷部位の集計図

環境・安全改善活動

EHS管理システム

EHS管理システムでは、計画・実行・評価・改善のサイクルを回し、継続的な改善を図っています。EHS管理システムの取り組みは次のとおりです。

1. 3拠点ごとEHS標準の作成と実施
2. 社会情勢変化を取り入れた組織編成
3. 目的・目標支援のためのデータ標準化
4. 各拠点ごとでEHSプログラムを標準化
5. EHS内部監査プログラムの実施
6. 主要なコミュニティーへの参加
7. 地域ボランティア・支援の取り組み拡大と継続



レッドスポット環境ダッシュボードの運用

電気・ガス使用量やCO₂排出量を可視化し、目標（ターゲット）を決め、達成状況や削減量が誰でも分かるように掲示し、従業員の意識向上に努めています。

地域社会貢献

「企業市民とは、企業は利益を追求する前に良き市民であるべき」という概念をもち、地域におけるボランティア活動や環境保護、寄附も行わなければならないと機運が社内で高まっています。

動物園でのボランティア

エバンズビルの従業員が動物園でボランティア活動を行い、新しいセキセイインコ展示周りの造園を実施しました。



動物園のセキセイインコ展示周りの造園ボランティアに参加したスタッフ

路上生活者への支援活動

2019年11月、従業員が寄附（物品・お金）を集めて、ホームレス向けの200のケアキット（複数の食品、水、手・足のウォーマー、靴下を含む）を準備しました。これらのキットは非営利団体であるオーロラの訪問支援チームにより、路上生活者に届けられました。



活動に参加したスタッフと集めた物品



フジケム ソネボーン Fujichem Sonneborn Ltd.

英国

コーティング事業

安全改善活動

安全・環境改善活動の意識の共有化

工場の一面に、CO₂排出状況、廃棄物排出量と処理費用、労働災害発生状況などの安全・環境活動パフォーマンスを提示し、すべての従業員が活動状況を一目で把握できるようにしています。



フジケム ソネボーン安全・環境パフォーマンスダッシュボード

安全な作業服

チェスターフィールドでは、工場内の搬送車両と作業員との接触事故を予防するため、視認性の高い作業服を2018年から導入しました。2019年は、さらに視認性を改善し接触事故のリスクを低減しました。



採用した視認性を高めた作業服

環境改善活動

ISO14001:2015環境マネジメントシステムを更新し、CO₂排出量削減など環境改善活動に取り組んでいます。

2019年も電気・ガス・石油に由来するCO₂排出量の監視を継続しています。社内目標として「1kgの製品を製造する際に排出されるCO₂排出量を296g以下」と設定し、活動しました。その結果、281gまで削減し、目標を達成しました。

地域社会貢献

英国における子供と若者を保護および支援するため、慈善団体に対し、2019年も従業員が寄附を行いました。今後も、この活動を継続していきます。



ISO14001:2015の認証書

海外グループ会社

フジクラカセイタイランド

Fujikura Kasei (Thailand) Co., Ltd.

タイ

コーティング事業・塗料事業

安全改善活動

■ 運搬の改善

原材料ドラムを倉庫から生産エリアまで運ぶ際、ドラムを複数本パレットに載せハンドリフトを使用していましたが、重く、不安定なため、無理に移動しようとするドラムが落下し、怪我をするリスクがありました。

そこで効率を重視するのではなく、安全を第一に考え、原材料ドラムの運搬は1本単位としました。さらに、専用のキャスターを使用することで無理せず、安全に運搬することが可能となりました。



環境改善活動

■ 緑化運動

樹木のない工場敷地内の緑化を進めるため、マンゴー・バナナ・パラミツなどの果樹を植えました。



地域社会貢献

■ 清掃活動

社員旅行を利用し、地域社会と良好な関係を維持する目的で、清掃活動を行いました。



清掃活動に参加したスタッフ

フジクラカセイマレーシア

Fujikura Kasei Malaysia Sdn. Bhd.

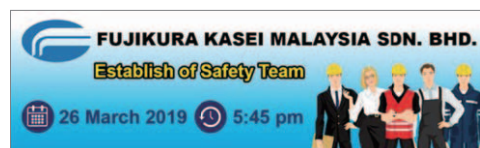
マレーシア

コーティング事業

安全改善活動

■ 安全・環境の組織編成

「火災」「化学物質の漏洩」「自然災害」の緊急対策チームに加えて、敏速に対応できるよう初期対応チームを編成し、活動しています。



初期対応チームのポスターとパッチ



初期対応チームメンバー



■ 静電気対策の充実

原材料や製品を運搬する際に使用するパレットの静電気対策を実施しました。

導電性タイプのパレットのみを生産エリアで使用可とし、剥離帯電による放電のリスクを低減し、安全を確保しました。



垂鉛メッキ素材で作られたパレット

■ 安全ポスターと社内安全研修の実施

従業員から安全に関するポスターを募集し、掲示しています。従業員による投票を行い、その表彰にあわせて、安全に関する集合教育を実施しました。



社内安全研修風景



安全ポスター

フジクラカセイインドネシア

PT. Fujikura Kasei Indonesia

インドネシア

コーティング事業

安全改善活動

■ 安全衛生委員会の承認

2019年9月4日に市の労働関連当局より安全委員会組織の承認を得ました。



安全衛生委員会組織の承認書

■ 消防訓練

2019年9月、消防訓練において初期消火活動で重要な消火器の使い方を訓練しました。また、緊急対応計画のシミュレーションも実施しました。



消火器の使い方訓練風景

■ OSH※内部トレーニング

毎年、OSH内部トレーニングを実施しています。2019年も年間スケジュールを立て、実施しました。

※OSHはOHSと同じ



OSH内部トレーニング風景

■ 外部講習の参加

インドネシアのOSH規制に準拠するために、2019年7月、5名の安全管理者がOSHリスク管理外部トレーニングに参加。2019年10月には工場長がOSH監査人の外部トレーニングに参加しました。

また、2019年11月には厳しさを増す廃棄物に関する法順守のため、外部の廃棄物講習を受けました。



OSHリスク管理トレーニング参加者

海外グループ会社

フジクラカセイコーティング・インド

Fujikura Kasei Coating India Private Ltd.

インド



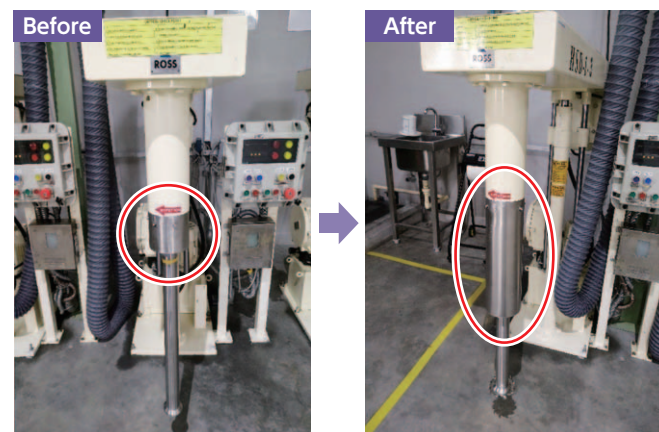
コーティング事業

安全改善活動

■ 攪拌機シャフトガードの改善

攪拌機シャフトガードは、大型タンクを想定し設計されています。このため、小型タンクを使用すると不安全状態となっており、誤って攪拌機シャフトガードに触れると大事故につながるおそれがありました。

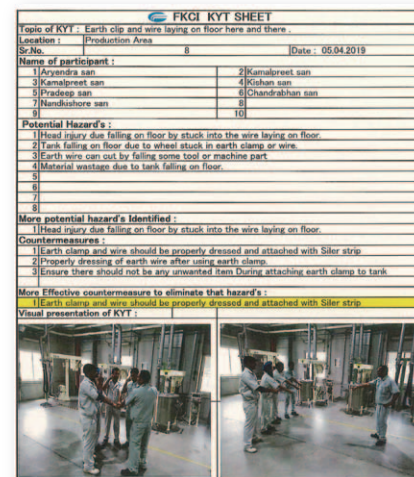
そこで、小型タンクに対応できるよう、新たに小型タンク専用の攪拌機シャフトガードを設計し、接触事故のリスクを低減しました。



■ KYT (危険予知トレーニング) の実施

製造作業を行う前に、職場全員で潜在する危険源を洗い出すため、一人ひとり意見を出し合い、その対策を話し合っています。

労働災害を起こさないための作業ポイントを指差し呼称するKYTを実施しています。また、実施後は、決められた書式に記入し、記録として残しています。



KYTシートの作成例

フジクラカセイベトナム

Fujikura Kasei Vietnam Co., Ltd.

ベトナム



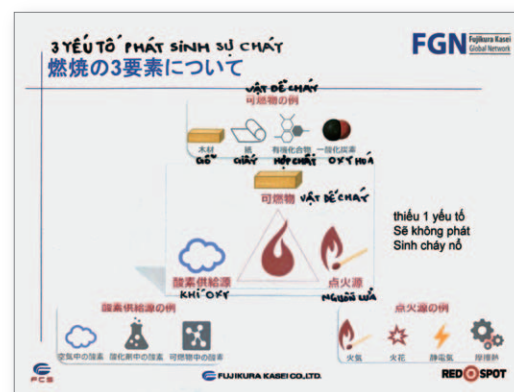
コーティング事業

安全改善活動

■ 安全教育の充実

有機溶剤ごとの引火点・燃焼範囲の違いや、燃焼の3要素など基礎的な知識習得を目的として安全教育を実施しています。

また、工場における静電気の種類と対策の重要性、緊急時の初期消火方法について、教育を実施しました。



安全教育実施事例(燃焼の3要素)



藤倉化成塗料(天津)有限公司

Fujikura Kasei Coating (Tianjin) Co., Ltd.

中国



コーティング事業

安全改善活動

■ 防災強化

2019年1月、天津市消防局の要求に基づいて、消防用品棚を設置しました。また、全国重点検査の要求により工場および倉庫に手袋、防火服を設置しました。



藤倉化成(日本)による設備監査を実施しました。改善が必要と思われる箇所を抽出し、工場内の局所排気、送風ラインに表示を行いました。



電気火災を予防するため、既存の電気ケーブルから難燃材ケーブルに変更しました。



環境改善活動

■ VOC処理装置

環境法規制を順守するため、VOC処理装置の活性炭箱を増設しました。



増設したVOC処理装置の活性炭箱

■ 流出防止訓練

危険物倉庫で原材料が漏れたことを想定し、流出防止訓練を実施しました。



流出防止訓練風景

藤倉化成(佛山)塗料有限公司

Fujikura Kasei (Foshan) Coating Co., Ltd.

中国

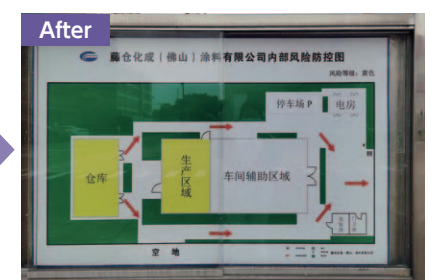


コーティング事業

安全改善活動

■ 緊急避難経路図の改善

従来の緊急避難の経路図を、危険物の保管場所が把握できより安全に避難できるように改善しました。





【本社事務所】

〒105-0011

東京都港区芝公園2-6-15 黒龍芝公園ビル

営業部門 TEL. 03-3436-1100 FAX. 03-3436-5416

管理部門 TEL. 03-3436-1101 FAX. 03-3431-6097

【鷺宮事業所 開発研究所】

〒340-0203

埼玉県久喜市桜田5-13-1

TEL. 0480-57-1155 FAX. 0480-57-1160

【久喜物流センター】

〒349-1125

埼玉県久喜市高柳1205

TEL. 0480-48-5421 FAX. 0480-55-0101

【佐野事業所】

〒327-0816

栃木県佐野市栄町12-1

事業所 TEL. 0283-23-1881 FAX. 0283-24-7560

配送センター TEL. 0283-21-0680 FAX. 0283-21-0651

【名古屋営業所】

〒476-0002

愛知県東海市名和町三番割中3

TEL. 052-601-0551 FAX. 052-604-1325

藤倉化成グループ

〈 国内 〉

▶フジケミ東京株式会社

▶フジケミ近畿株式会社

▶フジケミカル株式会社

▶藤光樹脂株式会社

〈 海外 〉

▶レッドスポット

▶フジケム ソネボーン

▶藤倉化成塗料(天津)有限公司

▶藤倉化成(佛山)塗料有限公司

▶上海藤倉化成塗料有限公司

▶フジクラカセイタイランド

▶フジクラカセイインドネシア

▶フジクラカセイマレーシア

▶フジクラカセイベトナム

▶フジクラカセイコーティング・インディア

発行者

藤倉化成株式会社CSR推進委員会

お問い合わせ CSR推進室

TEL. 0480-57-1155 FAX. 0480-57-1157

<https://www.fkkasei.co.jp/>

