

Sustainability Report 2021

サステナビリティレポート



【表紙について】

当社の主力製品である、フッ素系製品の原料に必要なフッ化水素 (HF)。フッ化水素を得るための資源としてフッ化カルシウム (CaF₂) を主成分とする蛍石が不可欠です。表紙には、美しく輝く蛍石の写真をモチーフに、関東電化工業らしさを表現しています。



技術本部 安全環境保安部

〒100-0005 東京都千代田区丸の内2-3-2 郵船ビルディング TEL. (03) 4236-8816

本報告書はホームページでもご覧いただけます。 <https://www.kantodenka.co.jp/>



2021年12月発行



関東電化工業(株)は、皆さまの健やかな生活を守るため、身近なことから環境に配慮しています。



世界最先端の技術を支え、
社会に貢献する
「創造的開発型企業」を目指し、
持続可能な社会の実現に
貢献してまいります。



関東電化工業は、独自の技術でさまざまな製品を作り出してきた信頼と歴史ある会社です。当社は、創業時から保有する電解技術を応用したフッ酸電解の開発に日本で初めて成功し、また、フッ素関連技術においては独創的な技術やノウハウを蓄積してまいりました。このようにして、当社製品は世界最先端の技術を支える材料としてなくてはならないものとなっています。こうした当社の製品および事業活動が、持続可能な社会の実現に貢献するものであると広く社会に認められることが、当社の企業価値向上にもつながると考えております。そこで、当社ではサステナビリティを経営方針の中核に据えるため、サステナビリティ推進委員会を設置し、環境（Environment）、社会（Society）、ガバナンス（Governance）の要素を取り入れた企業運営を進めています。

2019年度より実施している中期経営計画「Journey to 1000」は、10年後の当社のありたい姿「安定した経営基盤の下、安全で働きがいを実感できる環境を提供し、独自性・優位性ある製品で世界最先端の技術を支え、社会に貢献する創造的開発型企業」を目指し、取り組んでいます。その中で、半導体ガス・電池材料に代表される精密化学品事業の成長を推進するとともに、持続可能な社会に貢献する新事業の創出を目指した成長基盤強化を行っています。

現在、気候変動リスクへの対応が世界的な課題となっています。当社はTCFDの考え方に従い、気候変動に関するリスクと機会を把握し、その情報開示を積極的に行ってまいります。そして、温室効果ガスの排出量削減を推進するとともに、持続可能な社会の実現に貢献するため、温暖化係数の低い半導体用プロセスガス製品や、EV（電気自動車）に不可欠なリチウムイオン二次電池のコア材料である電解質・添加剤の開発に取り組むなど、当社独自の技術を活用した気候変動対応製品を拡充していきます。また、成長を続ける半導体業界の最先端の技術を支えるため、当社は世界規模での材料供給を進めます。その一環として、2017年11月には韓国に当社初の海外工場である関東電化ファインプロダクツ韓国株式会社を設立し、中国には2022年春の操業開始を目指す宣城科地克科技有限公司を設立いたしました。

現在の中期経営計画の重点施策の1つに「ESGシフトと企業価値向上」を掲げています。経済的価値の追求ばかりでなく、社会的な課題の解決を目的とした活動を通じて企業価値の向上を目指し、社会が求める高品質で安全な、そして、地球環境に優しい製品を開発し提供してまいります。「創造的開発型企業」による社会貢献を目指して成長を続ける当社の活動に、今後とも皆さまの変わらぬご理解とご支援を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役社長

長谷川 淳一

経営理念

会社の永遠の発展を追求し、適正な利益を確保することにより、株主、ユーザー、従業員と共に繁栄する企業を目指して豊かな社会づくりに貢献する。これを実現するために、当社独自の技術と心のこもったサービスでユーザーの期待に応え、誠意・創造性・迅速な対応・自然との調和をモットーに信頼される関東電化を築き上げる。

行動指針

- ◆ お客様第一を常に考え、礼儀正しく、情熱をもって行動しよう
- ◆ 法令、社内規程を遵守し、公明正大に行動しよう
- ◆ 5S・PDCAを実行し、安全で働きやすい職場環境をつくりあげよう
- ◆ 自己の研鑽と後進の育成に努め、仕事のプロフェッショナルを目指そう
- ◆ 創造的な技術でお客様が安心して使用できる製品を創り出そう
- ◆ 豊かな社会づくりのため、環境の保全・調和に努めよう

編集方針

関東電化グループは2021年12月にSDGs（Sustainable Development Goals「持続可能な開発目標」）の実現を目指して、環境問題や人権問題をはじめとする社会的な課題の解決を目的とした活動を通じて企業価値を高め、豊かな社会づくりに貢献するというサステナビリティ基本方針を定め、サステナビリティ推進委員会を設置しました。それに伴い、従来のRCレポートをサステナビリティレポートに名称を改め、当社グループのESG（環境、社会、ガバナンス）に対する方針、体制および取り組みについて皆さまにお伝えできるよう誌面を見直しました。掲載しきれない情報はWebサイトに掲載しておりますので、合わせてご参照ください。

対象期間：2020年4月1日～2021年3月31日の活動データに基づき掲載しておりますが、重要かつ緊急性のある内容については2021年4月以降の内容についても掲載しております。

対象範囲：関東電化工業株式会社およびグループ会社

Contents

| | |
|--------------------|----|
| 社長メッセージ | 2 |
| 製品紹介 | 3 |
| ハイライト | |
| 関東電化工業の創造的開発を担う | |
| 研究員たちの熱い思い | 5 |
| サイトレポート | |
| 渋川工場 | 7 |
| 水島工場 | 9 |
| RC推進体制 | 11 |
| RC行動目標と実績 | 12 |
| サステナビリティの方針と体制 | 13 |
| ESG（環境・社会・ガバナンス）情報 | |
| 環境（Environment） | 14 |
| 社会（Social） | 17 |
| ガバナンス（Governance） | 20 |
| 会社概要 | 22 |

暮らしを支える関東電化の製品

当社の製品は私たちの暮らしに欠かせないさまざまな製品の原材料として活用されています。身近な生活環境の場面から一例を紹介します。

特殊ガス製品 1 2 3

半導体・液晶などの製造に不可欠なさまざまな素材をはじめ、当社ならではのフッ素化技術を活かした製品を供給しています。

電池材料製品 4 5

市場の拡大が見込まれるリチウムイオン二次電池の材料として、電解質となる製品を生産しています。

鉄系製品 10

さまざまなニーズに対応した複写機やプリンターの現像剤用原料を生産しています。

基礎化学品 6 7 8 9

多彩な産業分野の素材・原料となる製品を生産しています。皆さまの生活や産業活動の発展を支える重要な役割を果たしています。

5 **スマートフォン、モバイル機器**
世界トップクラスの品質で、リチウムイオン二次電池の高性能・長寿命化を支えています。

電池材料製品 六フッ化リン酸リチウム、ホウフッ化リチウム

9 **上下水道**
浄化処理の際に使用され、安全な水・環境保全に役立っています。

基礎化学品 液体か性ソーダ、フレークか性ソーダ、次亜塩素酸ソーダ

1 **半導体**
半導体製造時のエッチング、配線およびクリーニングに使用される特殊ガス製品を供給しています。半導体の高集積化に対応する高機能エッチングガスや地球環境にやさしいガスも取り揃えています。

特殊ガス製品 三フッ化窒素、ヘキサフルオロ-1,3-ブタジエン、六フッ化タングステン、硫化カルボニル 等

7 **石鹼、洗剤**
石鹼や漂白剤、殺菌剤の主原料として、衛生的な生活を支えています。

基礎化学品 液体か性ソーダ、フレークか性ソーダ、次亜塩素酸ソーダ

2 **フラットディスプレイ**
液晶や有機ELを製造する際に製造設備のクリーニングガスとして使用され、製品の歩留まり向上に欠かせない役割を果たしています。

特殊ガス製品 三フッ化窒素

4 **電気自動車**
二次電池の厳しいニーズに応える高品位な製品を供給し、環境にやさしい社会の実現に貢献しています。

電池材料製品 六フッ化リン酸リチウム、ホウフッ化リチウム

10 **複写機、プリンター**
現像剤の高耐久性を実現するなど、高画質化が進む記録メディアのニーズに応えています。重金属類を含まない環境に配慮した製品もラインナップしています。

鉄系製品 キャリヤー、マグネタイト

8 **うまみ調味料**
当社の基礎化学品はうまみ調味料の製造過程で使用され、食の豊かさを広げています。

基礎化学品 塩酸

3 **光ファイバー**
情報通信社会を支える光ファイバーの原料として使用されています。

特殊ガス製品 四フッ化ケイ素

6 **紙、パルプ**
新聞や雑誌、段ボールなどの原料として、皆さまのお手元に届いています。

基礎化学品 液体か性ソーダ、フレークか性ソーダ

2 **フラットディスプレイ**
液晶や有機ELを製造する際に製造設備のクリーニングガスとして使用され、製品の歩留まり向上に欠かせない役割を果たしています。

特殊ガス製品 三フッ化窒素

1 **半導体**
半導体製造時のエッチング、配線およびクリーニングに使用される特殊ガス製品を供給しています。半導体の高集積化に対応する高機能エッチングガスや地球環境にやさしいガスも取り揃えています。

特殊ガス製品 三フッ化窒素、ヘキサフルオロ-1,3-ブタジエン、六フッ化タングステン、硫化カルボニル 等

10 **複写機、プリンター**
現像剤の高耐久性を実現するなど、高画質化が進む記録メディアのニーズに応えています。重金属類を含まない環境に配慮した製品もラインナップしています。

鉄系製品 キャリヤー、マグネタイト

8 **うまみ調味料**
当社の基礎化学品はうまみ調味料の製造過程で使用され、食の豊かさを広げています。

基礎化学品 塩酸

関東電化工業の創造的開発を担う 研究員たちの熱い想い



新製品開発本部
開発企画部
マネージャー
桑原 晶子

新たな製品を生み出す部隊では、精密化学品・鉄系・基礎化学品事業を軸足に、計算科学を取り入れながら、将来的に環境・エネルギー分野、電子・情報通信分野、ライフサイエンス分野への製品展開を目指しています。ここへ、昨今のESG・SDGsへの取り組みとして、環境に配慮した製品開発が求められ、方向性を模索しながら日々、開発に取り組んでいます。私が所属する開発企画部では、目指す分野へどういった製品を開発していくのか「種」を見つけるのが仕事です。思い悩むことも多いのですが、これまでに、運よく3研究所を渡り歩くことができたので、助けてもらえる仲間がたくさんいます。彼らは、私にとっての宝です！

研究開発体制

総合開発センター



当社の将来を担う新規事業の創出を目指し、次世代材料の開発に取り組んでいます。当社コア技術を深耕し、環境・エネルギー、電子・情報通信、ライフサイエンス分野をターゲットに開発を推進しています。また、当センターは環境に配慮し、すべての電力を群馬県営の水力発電で賄っています。

渋川開発室



主力事業である特殊ガスの開発を中心に取り組んでいます。材料やプロセスの多様化・高度化、及び環境規制などに対応するため、代替ガスから次世代ガスまで全方位的に開発を進めています。

水島開発室



主力事業である電池材料製品の開発を中心に取り組んでいます。高容量化・長寿命化・安全性向上を目的に、リチウムイオン二次電池材料製品の開発を進めています。



事業本部
半導体材料開発部渋川駐在
主任
木村 涼

私は、半導体製造に欠かせない特殊材料ガスの開発を行っています。開発と一言に言っても、合成、容器選定、法令調査、原材料・機器調達…など、業務は多岐にわたり「お客様に供給する」ために必要な業務を全般的に行っています。近年は、より高品質・低環境負荷のガスが求められていることから、これらの両立を意識した開発を心がけております。産業の発展に貢献し、持続可能な社会をつくる一員として尽力してまいります。

当社で製造・開発を行っている半導体材料・電池材料は反応性の高い化合物が多く、市販の装置では分析できない項目が多く存在します。私の所属している分析・評価グループでは、これらの化合物の分析に対応するため、当社独自の分析装置を開発し、製品や開発品の評価を行っています。製造部門や分析装置メーカーなどさまざまなバックボーンを持った技術者と協力して仕事ができるところが魅力です。



新製品開発本部
総合開発センター
副主事
川口 真一



新製品開発本部
総合開発センター渋川開発室
副主事 博士(工学)

南雲 直子

現在は「基礎開発テーマ」を担当しています。次世代を担えるような新製品の「種」を探ることが主テーマになります。小さな種が大きく芽吹くよう、毎日の「水やり(実験)」や「観察(考察・情報収集)」は欠かせません。私生活では子育て中のため、時には仕事をセーブしなければならず、歯がゆく思う時もありますが、子どもの急な体調不良で早退する時、さっと仕事を引き受けてくれる同僚には本当に感謝しています。



新製品開発本部
総合開発センター兼市場開発部
副主事 博士(工学)

後藤 勇貴

お客様の生の声を聞き、開発につなげていくことが私の役割です。対話の中から顧客ニーズを深掘りし、当社技術を使って課題を解決します。お客さまからの貴重なご意見は「当社の強みと課題」の理解につながり、私たち研究・開発の士気を高めてくれます。私は総合開発センターと市場開発部を兼務しているため、多忙で苦労も多いですが、自分自身で開発ストーリーを提案し、かつ実行できることが面白さだと思います。

当社独自のフッ素化技術を用い、材料に新たな機能性を付与したり、特性を向上させる研究を行っています。お客さまとのやり取りの中で、求められている物性を理解し、実現に向けて検討を行う業務に非常にやりがいを感じています。最近、担当する試作品が量産化まで進み、大きな達成感を得ました。安全面ではフッ素の取り扱いには細心の注意を払っています。毎日グループ内で作業の危険予知(KY)を行い、安全に実験ができるように努めています。



新製品開発本部
総合開発センター渋川開発室
副主事
上原 弘幸

水島開発室では、有機・無機フッ素化合物の開発を行っています。業務は、合成の検討・パイロットプラントの設計・拡大・試作や材料評価と幅広いです。フッ化水素などの危険性の高い試薬を安全に取り扱うため、日々の危険予知(KY)やリスクアセスメントなどの安全活動にも力を入れています。製造部門や営業部門と連携し新規製品を開発していく過程は、開発者として非常にやりがいを感じています。



新製品開発本部
総合開発センター水島開発室
主事
木村 宣久

社会から信頼される工場として、安全を全てに優先し 工場周辺の皆さまや地域との交流も大切にします。

渋川工場では、半導体・液晶パネルの製造工程で用いられる特殊ガスや、複写機・プリンターの内部でトナーを感光体に供給する役割を果たすキャリアを製造しています。いずれも、一般消費者の皆さまの目に直接触れるものではありませんが、見えない所で世の中を支える製品であり、モノづくりを通じた社会貢献は従業員一同の目標であり誇りです。これからも社会から信頼される工場であり続けるため、安全を全てに優先し、無事故無災害の操業を継続すると共に、工場周辺の住民の皆さまや地域社会との交流も大切にまいります。また、「カーボンニュートラル」「SDGs」といったキーワードで代表される、世界共通の社会的な課題にも積極的に取り組んでまいります。

執行役員 渋川工場長
米村 泰輔



半導体・液晶に用いられる特殊ガス製品をはじめ、複写機・プリンターに用いられるキャリアなど幅広く製造。安全・安定操業および生産能力の増強に取り組み、産業の発展を支えています。

認証取得状況

ISO 9001/JQA-1009 (1995年10月取得)
大部分の製品についてISO認証を取得しています

ISO 14001/JQA-EM0438 (1999年5月取得)

ISO 45001/JQA-OH0087 (2020年7月登録更新)
2005年～2020年はOHSASにて運用

製造品目

鉄系製品

- キャリヤー
- マグネタイト

特殊ガス製品

- 四フッ化炭素
- ジフルオロメタン
- 六フッ化エタン
- オクタフルオロシクロブタン
- ヘキサフルオロ-1,3-ブタジエン
- 硫化カルボニル
- 六フッ化タングステン
- モノフルオロメタン
- トリフルオロメタン
- ハフッ化プロパン
- 六フッ化硫黄
- 三フッ化窒素
- 五フッ化ヨウ素
- フッ素混合ガス



所在地 群馬県渋川市渋川 1497
敷地面積 約138,000m²
従業員数 298名 (2021年3月31日現在)

渋川工場見学ツアー



7 作業前ミーティング

作業前に行うミーティングに安全環境保安部員も同席し、KY徹底や安全指導を行っています。(当該施設は定時のミーティング場所。実際は場内の各現場で実施。)



1 安全塔

無事故無災害を祈念し、「安全第一」を心に誓う目的で建てられました。



2 安全掲示板

無事故・無災害の継続日数を「見える化」し、安全意識の向上に役立っています。



3 熱中症予防対策

WBGT(暑さ指数)を確認できる電光掲示板を設置しています。



4 緑化活動

潤いある職場づくりと環境保全に役立っています。



5 危険体感設備

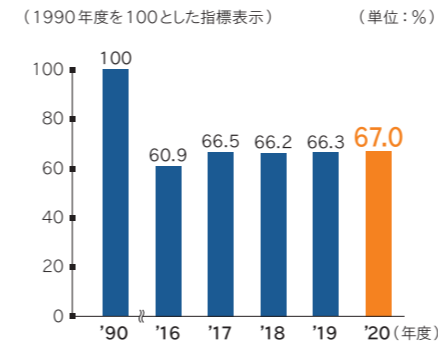
危険に対する感性を高め、日常作業に潜む危険源を「見抜く」力を養います。



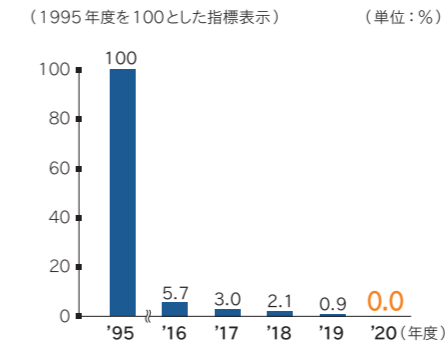
6 燃焼除害設備

特殊ガス・鉄系製品の生産工程から排出される環境負荷物質の削減に取り組んでいます。

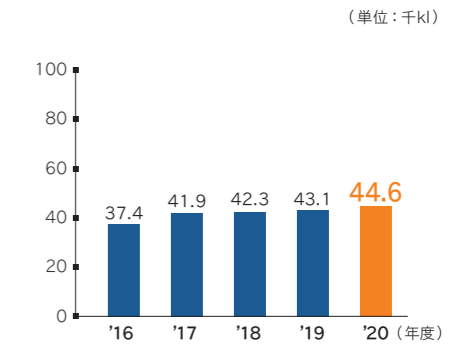
二酸化炭素排出量の推移



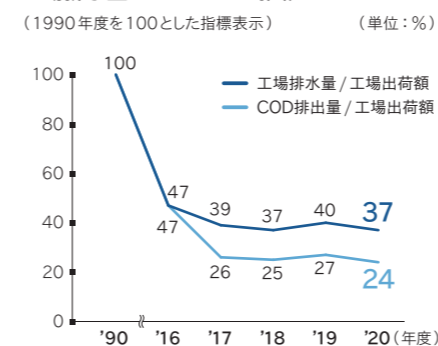
PRTR対象物質排出量の推移



原油換算したエネルギー使用量の推移



工場排水量およびCODの推移



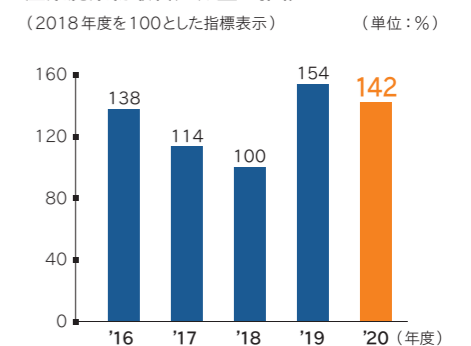
SOx、NOx、ばいじん排出量の推移

(1993年度を100とした指標表示) (単位: %)

| 年度 | '16 | '17 | '18 | '19 | '20 |
|------|------|------|------|------|------|
| SOx | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| NOx | 1.11 | 1.10 | 1.16 | 1.24 | 1.12 |
| ばいじん | 0.18 | 0.17 | 0.18 | 0.21 | 0.20 |

※排出量/工場出荷額

産業廃棄物最終処分量の推移



「信頼され、誇りを持てる工場を築こう」をスローガンに、皆さまのご期待に応えられるよう努めてまいります。

水島工場は、基礎化学製品とフッ素系製品で成り立っています。中でも、主力製品の1つであるリチウムイオン二次電池用の電解質は、国内最大の生産工場を有しており、近年のカーボンニュートラルの方針を受けて、需要が大きく増加しています。また、エレクトロニクス産業の拡大を受けて、半導体製造用の特殊ガスも需要が増加しています。これらの製品は、市場の要求に応じて生産能力の増強を進めておりますが、同時に環境負荷低減にも取り組んでおります。また、「信頼され、誇りを持てる工場を築こう」をスローガンに、地元住民の皆さまや、近隣企業とも良好な関係を築いております。今後も皆さまのご期待に応えられるよう努めてまいります。

執行役員 水島工場長
滝川 剛



各種産業に不可欠な基礎化学品、年ごとに需要が高まる電池材料をはじめ、多様なモノづくりに貢献できる世界トップレベルの化学品を供給すべく、独自技術の開発と生産革新に力を注いでいます。

認証取得状況

ISO 9001/JQA-2254 (1998年3月取得)
大部分の製品についてISO認証を取得しています

ISO 14001/JQA-EM0437 (1999年5月取得)

ISO 45001/JQA-OH0190 (2020年1月登録更新)
2006年～2011年はOSHMS、2011年～2020年はOHSASにて運用

製造品目

基礎化学品

- 液体か性ソーダ ●フレークか性ソーダ ●次亜塩素酸ソーダ
- 塩酸 ●トリクロールエチレン ●塩化ビニリデン
- パークロールエチレン

電池材料製品

- 六フッ化リン酸リチウム ●ホウフッ化リチウム

特殊ガス製品

- 四フッ化ケイ素 ●三フッ化塩素 ●有機フッ素化合物



所在地 岡山県倉敷市松江4-4-8
敷地面積 約185,000m²
従業員数 199名(2021年3月31日現在)

水島工場見学ツアー



7 緑化活動

従業員が大切に手入れし、緑あふれる職場づくりを推進しています。



1 「ご安全に」の注意喚起

工場入口の大きな看板が帰りの安全を祈るとともに安全意識の高揚を図っています。



2 安全掲示板

無事故・無災害の連続日数を「見える化」し、安全意識の向上に役立っています。



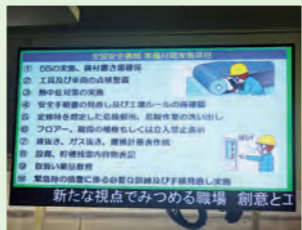
6 熱中症予防対策

熱中症対策として給水機や経口補水液などを場内複数箇所に常備しています。



5 危険体感設備

「関水安全塾」と銘打ち、現場に潜む危険因子を見逃さない「気づきの教育」に注力しています。



4 デジタルサイネージ

各職場ごとに大型液晶パネルを設置し、安全に関する情報を「見える化」しています。

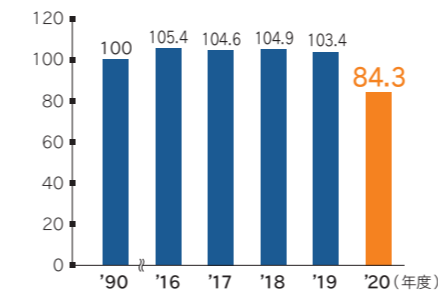


3 安全塔

従業員の安全への思いが形となり、水島工場の無事故・無災害を見守っています。

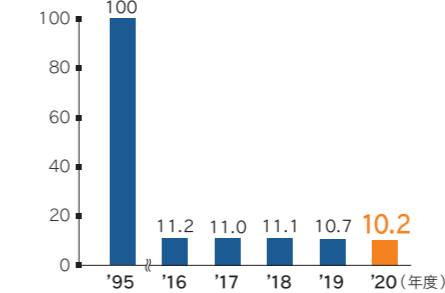
二酸化炭素排出量の推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



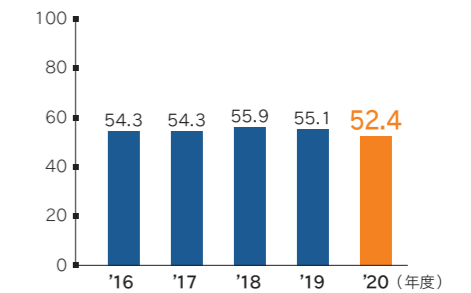
PRTR対象物質排出量の推移

(1995年度を100とした指標表示) (単位: %)



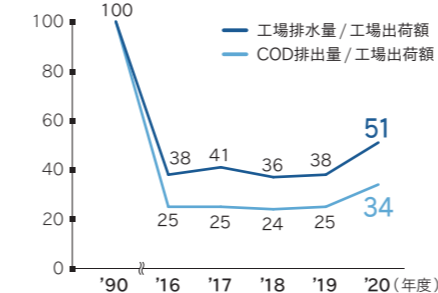
原油換算したエネルギー使用量の推移

(単位: 千kl)



工場排水量およびCODの推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



SOx、NOx、ばいじん排出量の推移

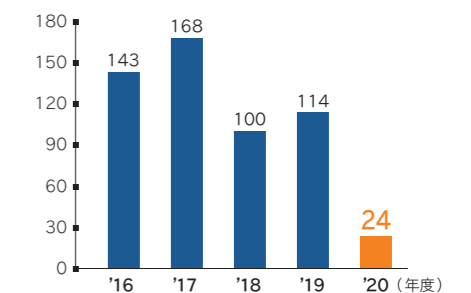
(1993年度を100とした指標表示) (単位: %)

| 年度 | '16 | '17 | '18 | '19 | '20 |
|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| SOx | 1.51 | 1.13 | 0.93 | 1.06 | 1.52 |
| NOx | 56.96 | 59.45 | 48.83 | 53.74 | 69.44 |
| ばいじん | 4.62 | 5.07 | 4.36 | 4.38 | 6.31 |

※排出量/工場出荷額

産業廃棄物最終処分量の推移

(2018年度を100とした指標表示) (単位: %)



環境・安全の基本理念と基本方針

基本理念

地球環境の保全が人類に課せられた共通の課題のひとつであることを認識し、企業活動に際して自己責任に基づき、製品の開発から製造・流通・使用を経て廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたり「環境・安全」の保全に配慮する。

基本理念

- 「環境・安全」管理は環境保護、保安防災、労働安全衛生、化学製品安全、物流安全、国際取引安全について総合的に行う
- 無事故・無災害の操業を目指し、地域と従業員の安全確保に努める
- 省エネルギー、省資源、廃棄物等の削減に取り組む
- 「環境・安全」に配慮した製品、製造プロセスの開発と製品の導入に努める
- 「環境・安全」に関する法律等（法律・条令・協定）の遵守および法律レベルを上回る自主基準値の設定と遵守に取り組む
- 物流安全、顧客の取り扱い安全を推進する
- 「環境・安全」監査を実施する
- 製品に関する「環境・安全」情報を収集し、従業員へ周知徹底し顧客へ提供する
- 海外事業、技術移転、化学製品の国際取引において、環境の保護と安全の確保に配慮する
- 「環境・安全」に関する取り組み内容および成果は、環境報告書などを通じて地域社会、投資家、関係団体など広く社会に公表し、リスクコミュニケーションに努める

組織

RC推進会議

社長を議長とし、下部委員会の委員長および社長任命の若干名にて組織されます。安全環境保安部が事務局となり、RC中長期・年度方針の策定や全社のRCに関する重要事項の審議・決定、下部3委員会の統括および推進・監査事項の審議・調整を行っています。

安全環境保安委員会

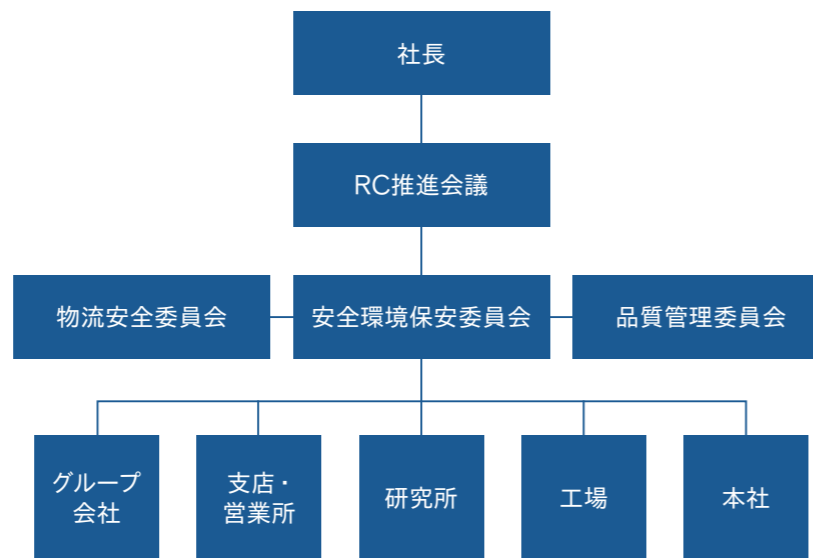
事業活動全体にわたるRCの推進・監査

品質管理委員会

PL、品質保証などの品質安全を推進・監査

物流安全委員会

構外輸送、客先設備などの環境・安全および使用目的の把握を推進・監査



監査体制

事業所自らがRCの取り組み状況を評価する「自己監査」、委員会による「事業所監査」、事業所監査の結果をRC推進会議にて審議・評価する「全体監査」を実施しています。自己監査結果は次期の目標と実施計画に、全体監査結果は次年度の経営方針、目標、実施計画に反映させ、継続的な改善を図っています。

2018年度以降、安全環境保安委員会と品質管理委員会の事業所監査を統合しました。監査の事前打ち合わせ、フォローアップを導入し、PDCAをより意識した監査体制で取り組んでいます。



第8次RC行動目標

第8次のRC行動目標については、目標達成に向けて以下の方策を推進していきます。

- ①無事故・無災害への対応：5Sを基本とするPDCAサイクルの活用により安全対策を強化
- ②省エネルギー対策：電力多消費設備の原単位改善と余剰水素の有効利用を推進
- ③産業廃棄物最終処分量削減：リサイクル先の複数化および産業廃棄物の発生に起因する原料原単位を改善
- ④PRTR対象物質の排出削減：排出量の増加している物質について原因を解析し対策を強化
- ⑤温室効果ガスの排出削減：高温暖化係数物質の排出削減に向けた細かな部分への対策およびCO₂排出抑制のために省電力対策を推進

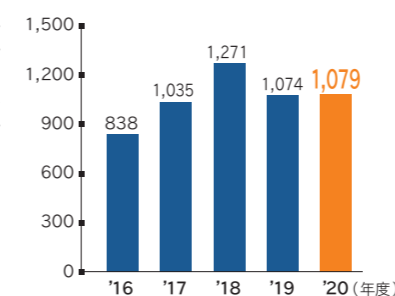
| 2019年度～2021年度 RC行動目標（3ヵ年計画） | | 2020年度 実績 | |
|-----------------------------|------------------------|---|---|
| 1 | 無事故・無災害への対応 0件 | 労働災害 0件 設備事故 0件 | 安全に関する意識付け、作業前KYの徹底、労働安全コンサルタントによる定期指導、ヒヤリハット活動などを展開しています。2020年度は休業災害や設備事故などを未然に防ぐことができました。 |
| 2 | 省エネルギー対策 3%削減 | 工場生産量当たりの消費エネルギー量（原油換算）を、2018年度比3%削減 …1年ごとに1%削減 | 両工場ともエネルギー多消費設備の省エネ策を計画的に推進しています。渋川工場は増産により省エネ上の適正負荷を超過する運転を実施したため、省エネ効果が減少し、目標は未達成となりました。水島工場は省エネ対策が有効に寄与したものの、エネルギー使用負荷の高い製品の販売が増加したため、若干の目標未達となりました。 |
| 3 | 産業廃棄物最終処分量削減 15%削減 | リサイクル率向上により、産業廃棄物最終処分量を、2018年度比15%削減 …1年ごとに5%削減 | 水島工場では増産により産業廃棄物排出量が増加傾向ですが、新たなリサイクル先を開発したことで2020年度の産業廃棄物最終処分量を大幅に削減することができました。 |
| 4 | PRTR対象物質の排出削減 30%削減 | 日化協のPRTR指定化学物質の排出原単位を、2018年度比30%削減 …1年ごとに10%削減 | 増加する有機溶剤排出量を低減するために、燃焼処理装置を新たに導入し、大幅に排出量を削減することができました。今後も削減活動を継続していきます。 |
| 5 | 温室効果ガスの排出削減 10%削減 | CO ₂ 換算温暖化物質の排出量を、2018年度比10%削減 …1年ごとに3.3%削減 | 高温暖化係数である物質の排出削減を図るため、各工程における回収設備強化と燃焼処理による除害設備の複数化を実施することで、削減目標を達成することができました。今後も細かな部分の排出について対策を継続していきます。 |

RC行動目標達成のための投資

安全対策投資

安全対策の根本となる部分を中心に投資を行い、「安全第一主義」を徹底するため、継続的に投資を行っています。作業環境の整備と計画的な設備更新に努めています。

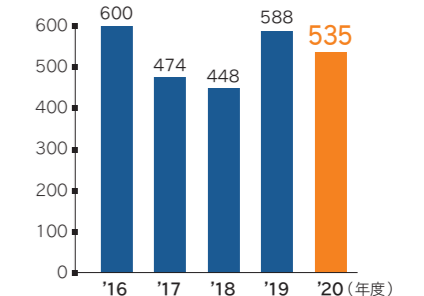
安全対策投資の推移
(単位：百万円)



環境対策投資

省資源および省エネルギーの推進、温室効果ガス、PRTR対象物質および産業廃棄物最終処分量の削減などの必要な環境対策について、継続的に投資を行い、環境保全に努めています。

環境対策投資の推移
(単位：百万円)



サステナビリティ方針

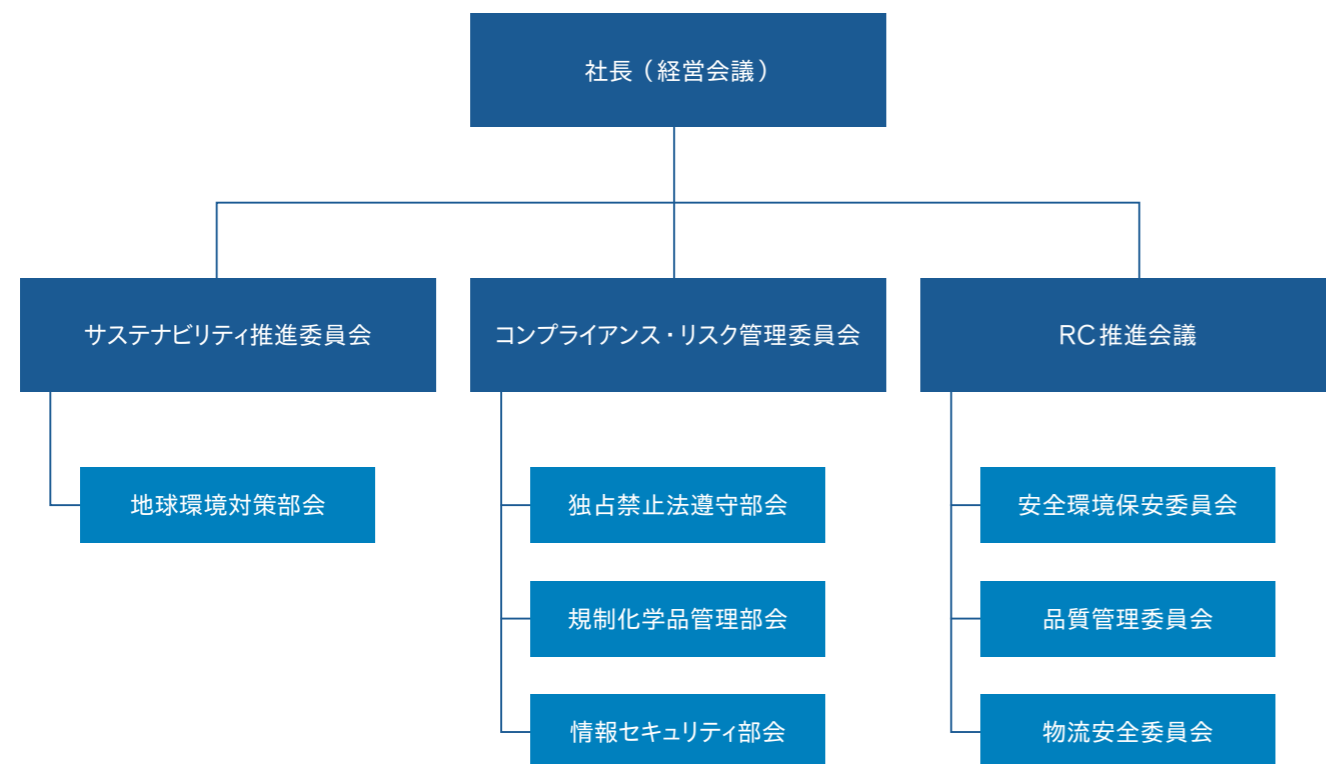
当社グループは、2015年9月に国連で採択されたSDGs (Sustainable Development Goals「持続可能な開発目標」)の実現を目指して、独自性・優位性ある製品でグローバルに世界最先端の技術を支え、創造的開発型企業として持続的な発展を図るとともに、ESG (環境、社会、ガバナンス) を念頭に持続可能な社会に貢献するため、真摯に環境問題や人権問題にも取り組んでまいります。

安全で働きがいを実感できる職場環境を築き、自然との調和をモットーに3R (リデュース、リユース、リサイクル) を推進し、環境負荷物質の排出抑制、産業廃棄物の削減および資源の有効利用を進め、社会的な課題の解決を目的とした活動を通じて企業価値を高め、豊かな社会づくりに貢献いたします。

サステナビリティ推進体制

当社グループは、サステナビリティを経営方針の中核に掲げており、その推進のため、社長を委員長とするサステナビリティ推進委員会を設置しております。同じく社長を委員長とするコンプライアンス・リスク管理委員会、RC推進会議と連携しつつ、サステナビリティの個別課題に取り組んでまいります。とりわけ重要なテーマである気候変動や

CO₂削減等についてはサステナビリティ推進委員会の下に地球環境対策部会を設けて取り組んでまいります。また、サステナビリティ方針や取組状況については、定期的に取り締役会で議論するとともに、中期経営計画や年度計画に落とし込んでまいります。



環境 (Environment)

気候変動への対応

当社は、国連環境開発会議において採択されたアジェンダ21「持続可能な開発のための人類の行動計画」に賛同し、化学物質の総合安全対策を実施し、改善を図る自主的活動「レスポンシブル・ケア」(RC活動)を推進しています。

企業活動に際して周辺地域や地球全体の環境に対して影響を及ぼさないよう配慮することは企業の責務であり、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り、安全、健康、環境面の対策の実行と改善を図るための自主管理活動を実施してまいります。

温室効果ガスの削減

当社は電気分解により得られたフッ素および塩素等からさまざまな化合物を生産しており、電気分解を行うために電力を多量に消費していますが、温室効果ガスを2030年度に2013年度比46%削減するという政府目標に沿って、削減を進めてまいります。

当社では、2009年より除害設備を導入し、非エネルギー由来の温室効果ガスの削減に取り組み大きな成果を上げ、2020年度には2013年度比で98.5%削減しました。更に気候変動に対し積極的に取り組むため、エネルギー由来の温室効果ガスについても、排出削減に注力し、2020年度においては生産効率の改善を進めることでエネルギー由来の温室効果ガスの排出量を2013年度比で14.9%削減しました。その結果、温室効果ガス全体で86.2%の削減を達成しています。

現在、原材料購入から客先での使用、廃棄までのサプライチェーンを通じた温室効果ガスの排出量 (Scope 3) の算定作業に着手しており、その上でカーボンニュートラルに向けたロードマップを作成し、サプライチェーン全体での温室効果ガスの削減に取り組んでまいります。

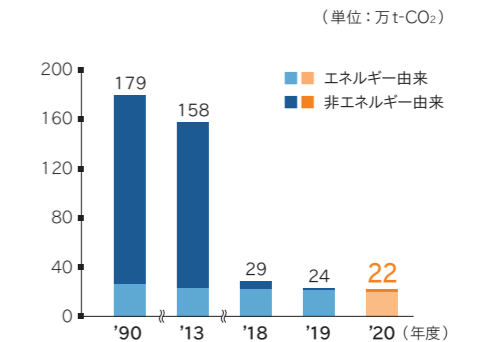
再生可能エネルギーの利用拡大のため、工場内に太陽電池発電設備の導入計画も進めております。

第8次RC行動目標

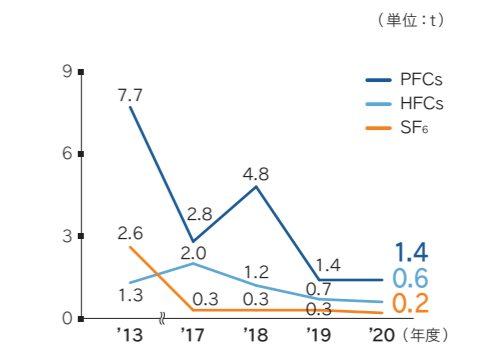
【目標】
CO₂換算温室効果ガスの排出量を
2018年度比10%削減 (1年ごとに3.3%削減)

【実績】
2020年度は2018年度比**23.9%**削減
(2013年度比86.2%削減)

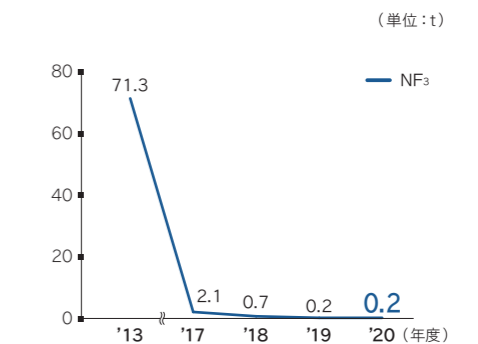
温室効果ガス排出量



PFCs, HFCs, SF₆の排出量



NF₃の排出量



温室効果ガスの除害設備

生産量当たりの消費エネルギー原単位の改善

電力多消費設備の改善や蒸気原単位削減などの積極的な活動を継続的に実施していますが、2020年度は急速な半導体需要の増加に対応するため、高効率運転が維持できる運転負荷を超えて生産を行ったため、改善効果が打ち消されてしまいました。

第8次RC行動目標

【目標】

工場生産量当たりの消費エネルギー量（原油換算）を2018年度比3%削減（1年ごとに1%削減）

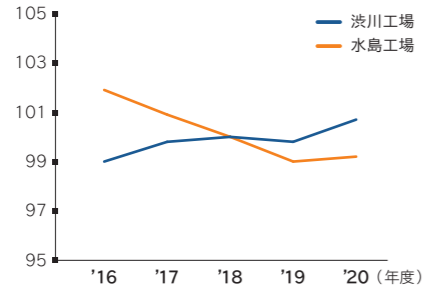
【実績】

2020年度の実績は2018年度比、
 渋川工場は**0.7%**増加、水島工場は**0.9%**削減

エネルギー原単位の推移

(2018年度を100とした指標表示)

(単位：%)



汚染物質の排出削減と資源の有効利用

当社は多様な化学物質を扱っていますが、環境リスクを低減するため管理を徹底しています。

また3R（リデュース、リユース、リサイクル）を推進し、廃棄物の削減と資源の有効利用を推進しています。

産業廃棄物最終処分量の削減

需要増加に応える増産が続く中、産業廃棄物の削減に取り組んでまいりましたが、2018年度以降は発生する廃棄物のリサイクルを推進することにより、産業廃棄物最終処分量を削減し、2020年度は前年比70%削減しました。

今後は廃棄物からの資源回収についても具体策を検討し、設備化を図り、更なる廃棄物の削減に取り組んでまいります。

第8次RC行動目標

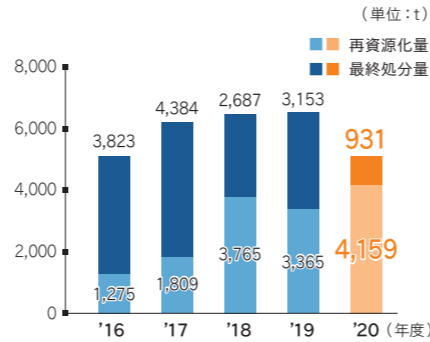
【目標】

リサイクル率向上により、産業廃棄物最終処分量を2018年度比15%削減（1年ごとに5%削減）

【実績】

2020年度は2018年度比**65.4%**削減

産業廃棄物処理量



PRTR対象物質の排出量削減

事業者が、対象化学物質を排出・移動した際には、その量を把握し、国に届け出る義務がありますが、当社では日化協方式[※]により、取り扱う化学物質を管理しています。2020年度、当社が扱ったPRTR対象物質は28物質で、取扱量は20.5万tでした。環境への排出量は12.7tで、排出原単位は取扱量1t当たり62gでした。

[※]日化協方式では法律に基づくPRTR対象物質より多くの物質を対象としており、より厳しい管理が必要となります

第8次RC行動目標

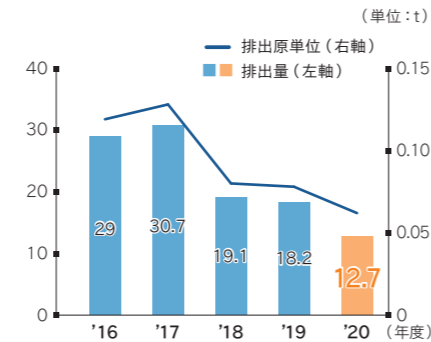
【目標】

日化協のPRTR指定化学物質の排出量原単位を2018年度比30%削減（1年ごとに10%削減）

【実績】

2020年度は2018年度比**22.5%**削減

PRTR対象物質の排出量

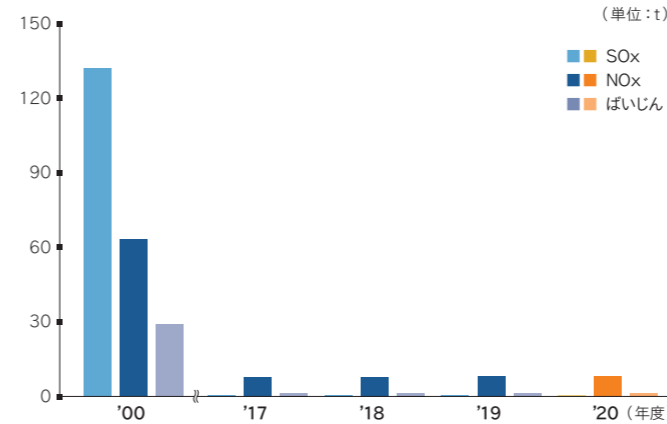


環境汚染物質の除害設備

大気汚染物質の排出量削減

大気汚染の原因となるSOx（硫黄酸化物）、NOx（窒素酸化物）、ばいじんに関しては、燃料転換や除害設備を安定して稼働させることで排出量の削減に努めています。今後もこれらの環境汚染物質については、低排出量を維持できるように設備管理、運転管理を充実させていきます。

大気汚染物質の排出量



水質汚濁物質の排出量削減

当社では環境負荷をかけないよう、環境法令に定められている基準より厳格な社内基準で徹底した排水管理を行っています。

【排水中の汚濁物質量】

(単位：t)

| | 2018年度 | 2019年度 | 2020年度 |
|-----|--------|--------|--------|
| COD | 28.49 | 28.43 | 28.44 |
| 全窒素 | 53.49 | 39.10 | 37.85 |
| 全りん | 0.86 | 0.89 | 0.92 |

水資源の保全

当社の製造工場は、群馬県の渋川市と岡山県の倉敷市に立地しており、冷却水の循環利用を進め、取水量の削減に取り組んでいます。

渋川工場

渋川工場で製造している製品はごく一部の副産品を除き水分を含有しておらず、取水した水は主に製造プロセスの冷却および加温として使用し、循環利用により取水量を抑制し、ほぼ全量を厳格な水質管理のもと排水しております。

【取水量】

(単位：千 m³)

| | 2018年度 | 2019年度 | 2020年度 |
|------|--------|--------|--------|
| 上水道 | 254 | 270 | 300 |
| 工業用水 | 11,594 | 11,500 | 11,384 |
| 地下水 | 1,274 | 1,277 | 1,279 |
| 計 | 13,122 | 13,047 | 12,963 |

水島工場

水島工場も渋川工場と同様に工業用水のほとんどを設備の冷却用として使用しています。冷却水はクーリングタワーを用いて循環利用し、取水量の削減に努めています。

【取水量および排水量】

(単位：千 m³)

| | 2018年度 | 2019年度 | 2020年度 | |
|-------|--------|--------|--------|-----|
| 取水量 | 上水道 | 44 | 45 | 41 |
| | 工業用水 | 786 | 783 | 842 |
| | 計 | 830 | 828 | 883 |
| 排水量 | 747 | 752 | 829 | |
| 水消費量* | 83 | 76 | 54 | |

*水消費量＝取水量－排水量

生物多様性

当社は、「独自の技術と心のかもったサービスでユーザーの期待に応え、誠意・創造性・迅速な対応・自然との調和をモットーに信頼される関東電化を築き上げる」という経営理念のもと、「豊かな社会づくりのため、環境の保全・調和に努める」ことを行動指針としています。

持続可能な社会の実現には、生物多様性への取り組みが重要であると考えています。

渋川市の花であるあじさいなどの花や緑を育てることで地域の環境美化と地球温暖化防止に取り組む「渋川広域ものづくり協議会」の活動に参加しています。2020年度は新型コロナウイルス感染拡大の影響で一部活動が制限されましたが、環境美化活動に7日間延べ36名が参加しました。

また、年2回開催される小野池あじさい公園に隣接する里山の保全活動と植樹活動にも参加しています。

群馬県のホームページで渋川広域ものづくり協議会の活動が紹介されました。

NPO法人渋川広域ものづくり協議会×大同特殊鋼(株)×関東電化工業(株)の協働

【協働の概要】 環境17号中央公園のアンペル、000株の手入れを実施
 ・NPO法人渋川広域ものづくり協議会 (以下、「ものづくり協議会」) は、平成17年、関東電化工業(株)の協賛で設立された市民団体で、地域の環境美化や自然の保全を目的として活動している。協賛企業は、関東電化工業(株)の協賛企業として活動している。
 ・協賛企業の手入れは定期的に行っているが、市内の企業である大同特殊鋼(株) 渋川工場と関東電化工業(株) 渋川工場が月に2回、各社3~4人の社員を派遣し、ものづくり協議会の会員と協働して実施している。
 ・数回の実績から、ものづくり協議会が中心となり、作業の範囲は、周辺の企業や店舗がトイレや駐車場の清掃活動など、多くの市民の協力を得て、活動を続けている。

NPO法人渋川広域ものづくり協議会 大同特殊鋼株式会社 渋川工場 関東電化工業株式会社 渋川工場

会長 渡辺 啓孝 工務課 成瀬 尚史 工場長 米村 泰輔
 住所 渋川市北碓町川崎629-5 住所 渋川市石碓500 住所 渋川市渋川1457
 目的 「ものづくり、人づくり、地域づくり、環境づくり」のために設立した事業を行い、地域及び市民の福祉、公益の増進に寄与する。 する各生産現場向け施設、組合全体の生産拠点 1937年創業開始。1964年の関東製鋼(株)と大同製鋼(株)の合併により現在の渋川工場となる。 H.P https://www.daido.co.jp/cioneer/index.html
 事業 花と緑による環境美化、地球温暖化防止活動 H.P https://monodokuri.jp/snmablae.net/ H.P https://www.kantodenka.co.jp/

協働のメリット、情報公開
 ・ものづくり協議会：企業や多くの市民が活動に参加することで、個人や個人で実施していたような活動よりも、定まったスケジュールで活動が実施され、企業や個人と一緒に活動できるものではない。
 ・大同特殊鋼(株)、関東電化工業(株)：協賛企業として活動の機会を創出し、社員も積極的に参加しており、花の手入れを通じて、環境美化の向上につなげていると感じる。

協働の様子(9月) アンペルの手入れの様子(11月)

社会 (Social)

人権の尊重

当社は、人権に関する国際行動規範等に基づき、取締役会にて「関東電化工業グループ人権方針」を定めています。当社グループは、本方針の原則に沿った行動と人権の尊重を推進していきます。

多様性の確保について

変化の激しい経営環境にあって、今後の企業成長の鍵は多様な人材の確保とその育成・登用にあると当社は考えております。現在、当社は、女性、外国人、中途採用者、障害者等、多様な人材の採用、育成・登用に取り組んでいます。

地域社会との関わり

豊かな社会づくりに貢献するという経営理念のもと、地域社会の一員として社会貢献に取り組み、地域の皆さまから信頼されることが、工場の安定操業に不可欠と考えています。定期的に情報交換の場を設けて、当社の防災や環境に対する取り組みを説明するなど、工場の操業に対するご理解をいただけるよう努めています。

■ 渋川工場 / 群馬県渋川市

地域活動

「渋川広域ものづくり協議会」の活動の他に、工場周辺の環境整備のため、幹部社員総出で年に数回工場周辺の除草やごみ拾いなど美化活動を行っています。



渋川駅東側の清掃

障害者の就業支援事業の受け入れ

NPO法人「ハンドインハンド」の障害者就業支援事業に賛同し、週に3回事務所の清掃作業を委託しています。障害者に就業訓練の場を提供するという趣旨でスタートしましたが、丁寧な仕事ぶりで事務所が綺麗になり皆が感謝しています。

献血活動

新型コロナウイルスの感染防止に配慮しながら、2020年度も場内で献血を実施し、延べ86名の社員が献血に協力しました。

前橋・渋川シティマラソンの支援

渋川工場では地域のスポーツ振興を支援するため、毎年前橋・渋川シティマラソンにボランティアとして参加し、大会運営に協力しています。当社グループからも数名のランナーが参加しています。(2020年度は新型コロナウイルス感染症拡大のため開催中止)



給水所でボランティアとして参加

■ 水島工場 / 岡山県倉敷市

地域活動

盆踊りや秋祭りなどに参加し地元自治会との交流を深め、地域社会に根差した活動を進めています。工場周辺の環境整備のため、総務課が中心となって毎週工場周辺の清掃活動を実施しています。



地元自治会の盆踊り



水島工場周辺の清掃

大原美術館オフィシャルパートナーに加入

世界的名画を有している大原美術館のオフィシャルパートナーとして、地域の芸術・文化振興を支援しています。



大原美術館外観



大原美術館オフィシャルパートナーチケット

岡山シーガルの支援

法人会員として、Vリーグで数少ない市民バレーボールクラブチームの岡山シーガルの支援を行っています。

品質保証

お客様に求められる「品質」と「安全」を提供するために、より高い品質意識をもった人材の育成、全員参加による品質・生産性・業務信頼性の向上等の改善を実行していきます。

■ 最先端分析技術の導入

当社ではソフト・ハード両面から分析技術の向上に取り組んでいます。2020年度も最先端分析技術の導入に関して積極的な投資を行い、分析精度を向上させるための高感度分析機器の実装、高品質製品をより多面的に、より正しく評価するために、新分析技術の試験検討を積極的に実施しました。また、品質教育にも力を入れており、品質傾向管理のポイント、原因解析手法、品質リスク特定ツールの活用法など、品質管理レベル向上のための教育を実施しています。分析技術者に対しては社内での教育訓練にとどまらず、外部専門機関のセミナーに積極的に参加することで先端技術の習得、スキルアップを図っています。



高感度ガス分析装置

高感度水分分析装置

■ 分析自動化の推進

当社では段階的に分析作業の自動化に取り組んでいます。自動化によって分析精度の向上と業務の効率化を図っています。



分析作業自動化に不可欠な分析機器

■ クリーン分析環境での分析業務

当社では、高浄度度の室内にて分析を実施するためにクリーンルームを増強し、pptオーダーの極微量分析にも対応しています。



クリーンルームで行われる分析作業

物流安全

当社は、製品の輸送過程におけるリスクの低減に努め、総合的な物流の安全確保に取り組んでいます。緊急時の安全確保のため、イエローカードと安全データシートの常時携帯を義務付ける他、外部の防災機関と連携し、原料や製品の輸送時における漏洩や火災にも速やかに対処できる体制を整えています。

安全への取り組み

当社では「安全第一主義」のもと、無事故・無災害を目指し、全員参加で安全活動に取り組んでいます。安全衛生に関する活動として、社長をはじめとする会社経営陣と労働組合の代表者が1年に2回労使協議会を開催し、意見交換を行っています。各事業所においては労働安全衛生法に基づき安全衛生委員会等を毎月開催し、安全衛生に関する事項について協議し、労使一体となって安全衛生の向上に努めています。

第8次RC行動目標

【目標】
休業労働災害ゼロ(社員・協力会社)、設備事故ゼロ
【実績】
2020年度は休業労働災害、設備事故ともにゼロ

当社においては2016年度以降、協力会社においては2015年度以降休業労働災害は発生していません。また、設備事故(軽微なものを除く)は2018年度以降発生していません。

■ 消防庁長官賞優良危険物関係事業所表彰

渋川工場は、2021年度の消防庁長官賞優良危険物関係事業所表彰を受けました。

これは危険物施設や危険物取り扱いに係る保安措置の自主的かつ積極的推進、危険物の安全管理に関する教育の徹底などを通じて危険物保安行政の推進に協力し、もって国民生活の安全確保に顕著な功績のあった危険物関係事業所に贈られるものです。2021年度は全国で27の事業所が表彰されました。渋川工場における危険物の安全管理の継続的な取り組みが評価されたもので、今後とも危険物の適正使用と法令遵守を徹底し、無事故・無災害を継続してまいります。



消防庁長官賞 表彰

■ 安全行動基準

1. 作業前に気づかせ、気づきの危険予知 (KY) を行い、危険要因を取り除き、危険な要因を確認させた後、作業を行わせること。
2. 管理・監督者は指示通りに作業を行っているか監視・確認すること。
3. 不安全行動は絶対に黙認せず、妥協しないこと。
4. 指示は作業内容に応じて明確且つ具体的に行い、理解しているか確認すること。
5. 指示を受けた者はわからないことは必ず質問して、あいまいな状態で作業を行わないこと。
6. 作業経験の浅い作業員には管理・監督者がきめ細かく指示・作業許可を行い、監督すること。
7. 指示・指導は三現主義のもと行うこと。
8. 管理・監督者は指示、指導が作業を行う末端の社員、協力会社社員まで伝わり、徹底されていることを確認すること。
9. 教育は根気よく、繰り返し、理解されるまで行うこと。
10. 工事は製造部、施設部、工事元請け業者が責任と権限を自覚し、それぞれの責任をもって指示を行うこと。

■ 危険体感設備

2017年度、渋川・水島両工場に「危険体感設備」を設置しました。日常作業の中に潜む危険源を見抜く力を養うためには知識と経験が不可欠ですが、実際に事故や災害を経験することがあってはなりません。危険体感設備では「安全」に「危険状態」を体感することで、知識と経験を積み上げていきます。継続的に新たな装置を導入し、設備の充実を図っています。受講者からは、普段体験することのない状態を体感したことにより安全に対する感性が増したといった声が多く聞かれます。協力会社社員も含め、今後も教育を続けてまいります。



フランジからの漏洩リスク体感教育



過電流によるリスク体感教育

健康への取り組み

当社は、人材こそがすべてと考えており、そのためには社員の心身の健康と安全の確保が重要であると考えています。心身の健康と安全かつ清潔な職場環境の整備を行い、社員の働きがい向上を図っています。

■ 健康診断

定期健康診断の結果、再検査が必要な場合や所見がある場合は、費用の全額を会社負担として、二次検査の受診を推奨しています。インフルエンザワクチンの接種に関しては健康保険組合から補助金が支給されますが、それに加え、会社としても補助金を支給しています。

■ メンタルヘルスケア

社員が健やかな生活を送れるように身体面の健康のみならずメンタルヘルスケアにも力を入れて取り組んでいます。「心とからだの相談窓口」を開設し、事業所ごとにメンタルヘルス推進担当者を配置しています。また、2016年度より行っているストレスチェックは平均98%以上の高い受検率となっています。

労働基準 (働きやすい職場づくり)

■ ワークライフバランス

社員のワークライフバランスのため、フレックスタイムの導入、残業の削減および有給休暇取得を推進しています。有給休暇取得については事業所別、部署別の有給休暇消化率を社内のイントラネットに掲載し有給休暇取得率の向上に努めています。2020年度の有給休暇消化率は71.7%となっています。育児休業については男性でも育児休業が取れることをイントラネットで周知しています。2020年度は男性2名が育児休業を取得しています。

■ 社員教育制度

職種にかかわらず、当社社員として各階層に求められる役割を遂行する上で必要となる能力・知識を習得するための研修を行い、全体のレベルアップを図っています。

■ ハラスメント対策

社員就業規則等に、セクシュアルハラスメント、パワーハラスメントおよび妊娠・出産・育児休業・介護休業に関するハラスメントの禁止と違反した場合に懲戒処分の対象になることを明記しています。また、ハラスメントの相談窓口を設置し、関係者のプライバシーの保護と相談者に不利益な取り扱いをしないことも定めています。

サプライチェーン

■ 方針・考え方

当社は、より良い社会を築き上げるために、公正な取引慣行の遵守とグリーン調達に努めます。このような考えのもと、サプライチェーンにおける社会的責任を果たし、さまざまなステークホルダーの皆さまにご理解とご協力をいただくにあたり、お取引先さまとは相互理解のもと常に対等な立場で公正かつ公平な基準に基づき厳正に評価を行った継続取引による安定調達と、国内外の取引市場を開拓して新規参入を促進し、経済的かつ合理的な取引を旨とします。また、環境負荷の少ない製商品・サービスや環境配慮等へ積極的に取り組んでいる企業を優先し、RBA行動規範 (責任ある企業同盟)、OECDデュー・デリジェンス (OECD紛争地域および高リスク地域からの鉱物の責任あるサプライチェーンのためのデュー・デリジェンス・ガイダンス) および鉱物資源開示規則を遵守する企業から調達することを購買方針といたします。この購買方針は自社のみならずサプライチェーン全体において適確に実現できるよう、お取引先さまとともに、これらに配慮した原料および資材の調達・購買活動に取り組んでまいります。

ガバナンス (Governance)

企業統治

■ コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社は、経営理念として、「会社の永遠の発展を追求し、適正な利益を確保することにより、株主、ユーザー、従業員と共に繁栄する企業を目指して豊かな社会づくりに貢献する。これを実現するために、当社独自の技術と心のこもったサービスでユーザーの期待に応え、誠意・創造性・迅速な対応・自然との調和をモットーに信頼される関東電化を築き上げる。」ことを掲げております。つまり、当社は、「企業価値を高めるとともに豊かな社会づくりに貢献する」ことを企業目標にしており、この実現のために、株主、地域社会、ユーザー、従業員等のステークホルダーの皆様と良好な関係を築くことに取り組んでおります。

■ コーポレート・ガバナンス体制の概要

会社の機関の内容

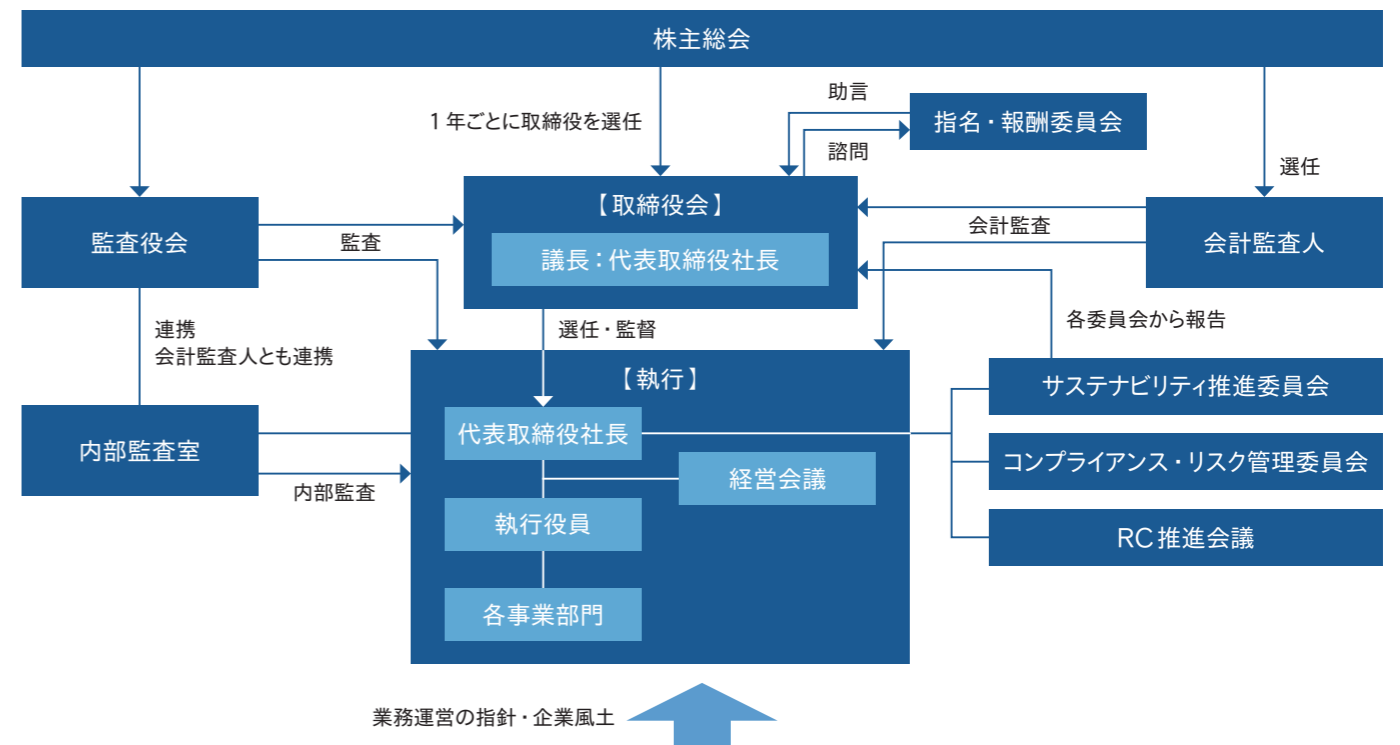
当社は、定例の取締役会を毎月1回開催し、重要事項の決定ならびに取締役の業務執行状況の監督等を行っております。取締役会の機能をより強化し経営効率を向上させるため、当社業務を執行する取締役・執行役員が出席する経営会議を毎月1回開催し、業務執行に関する基本的な事項および重要事項に係る意思決定を機動的に行っております。コンプライアンス全体を統括する組織として、社長を委員長とし、社外弁護士も参加する「コンプライアンス・リスク管理委員会」を設置

しております。グループ会社には、コンプライアンス推進担当者を置き、連携を図っております。また、役員および従業員の行動規範として「関東電化工業グループコンプライアンス・マニュアル」を策定し、役員および全従業員へ周知徹底するとともに、コンプライアンスについての相談・通報体制を設けております。また、当委員会にて、独占禁止法および戦略物資等の管理も行っております。内部監査については、社長を議長とするRC推進会議が、安全・衛生面、環境面、製品安全面、物流面での監査を行うとともに、内部監査室が業務全般の内部監査を行うこととしております。

監査役および監査役監査の状況

当社は監査役制度を採用しており、監査役は4名であり、うち2名は、社外監査役であります。監査役会は、常勤監査役2名 (1名は、財務・会計に関する知見を有しております) と非常勤監査役2名の4名で構成し、定期的に監査に関する重要な事項についての報告あるいは協議を行っております。監査の実効性確保の面から、常勤監査役は経営会議をはじめその他の重要な会議にも出席し、取締役の職務の執行を監査する体制を確保しております。また、監査役は、内部監査室等の内部監査部門および当社の会計監査人であるEY新日本有限責任監査法人から会計監査内容について説明を受けるとともに、情報の交換を行うなど連携を図っております。

コーポレート・ガバナンス体制図



「経営理念」とそれを具体的な行動に落とし込んだ「行動指針」

内部通報体制

社内におけるコンプライアンス違反行為に対し、役員および社員等に通報を義務付けております。通報先は法務・総務部長、人事部長、両工場の事務部長、常勤監査役および顧問弁護士です。会社は、通報内容を秘守し、通報者に対して、不利益な扱いを行わないことを定めています。取引先等外部から通報を受けた場合も同様です。

■コーポレート・ガバナンスに関する施策の実施状況

取締役会が経営陣幹部の選解任と取締役・監査役候補の指名を行うに当たっての方針と手続

当社は、優れた人格・見識と豊富な経験等を有する多様な人材から取締役・監査役を選任することとしております。選定手続としては、取締役候補者については、構成員の過半数を独立社外取締役が占める「指名・報酬委員会」に選任議案を諮問したうえで、取締役会にて決定いたします。監査役候補者については、選任議案につき監査役会の同意を得たうえで、取締役会にて決定いたします。また、重大な不祥事が発生し、その関与が認められる場合、あるいは、長期にわたり目標とした業績達成ができない等の場合には、経営陣幹部の不選任をすることとしています。

独立社外取締役の独立性判断基準および資質

当社は、東京証券取引所が定める独立性基準に基づいて独立役員である社外取締役の候補者を選定しております。3名の独立社外取締役は、企業法務、企業会計、研究開発に携わり、その経験と幅広い見識を経営に活かして、専門的視点から意見を述べるなどして、取締役会における意思決定に重要な役割を果たしています。

取締役会が経営陣幹部・取締役の報酬を決定するに当たっての方針と手続

取締役の報酬は、業績向上と企業価値向上に向け、健全なインセンティブとなるよう、固定報酬・変動報酬ならびに短期・中長期のバランスに留意して決定するものとしております。具体的には、社外取締役を除く取締役の報酬は、月額報酬(固定部分)、役員賞与(業績連動部分、短期的報酬)、株式報酬(中長期的報酬)により構成し、社外取締役の報酬は、月額報酬のみとしております。なお、取締役報酬の決定手続は、構成員の過半数を独立社外取締役が占める「指名・報酬委員会」に報酬案を諮問したうえで、取締役会にて決定しております。

リスクマネジメント

リスク管理の目的

当社が事業活動を行うにあたり、想定されるリスクの内から有事(有事とは、コンプライアンス事案、工場罹災、自然災害、海外でのテロ等により、社員・地域住民への被害、取引先への信用失墜、会社資産の減少等が発生したこと、または、その可能性があることをいう)への対応・立案、及び有事発生時の迅速かつ適切な対応をし、人命の保護・救出、役員及び社員等の安全確保、地域住民、取引先への信頼回復、業務の早期復旧ならびに会社資産の保全を行うことを目的とする。

リスクマネジメント体制

コンプライアンスの推進とリスクマネジメントを行うため、「コンプライアンス・リスク管理委員会」を設置し、1年に2回以上開催しています。本委員会は社長を委員長とし、法務・総務部担当取締役、委員会各部長及びRC推進会議各委員長等から構成されています。有事においては、社長を本部長とする緊急対策本部が統括して危機管理にあたります。また、想定されるリスクを明らかにしたうえで、有事対応マニュアルを制定し、対応策を定めています。有事の際は、迅速かつ確な対応をとることにより、被害拡大を防止し、役員・社員等の安全確保、顧客、地域住民の信頼確保、業務の早期復旧ならびに会社財産の保全を図ります。

BCP(事業継続計画)の取り組み

当社は独自の技術でユニークな製品を世界各国に供給しており、安定的に製品を供給し続けることが、当社に求められる社会的責任と認識しております。海外も含めた生産拠点の分散化を進めるとともに、有事の際に人命を守り、設備を保全し、速やかに事業を再開できるようBCPを策定しています。

腐敗防止の取り組み

当社は、より良い社会を築き上げるために、役員および社員等による法令・社内規程等の遵守、倫理の励行の積み重ねにより、公正な企業活動を行い社会から信頼され、国内外に通用する企業となり、企業の社会的責任(CSR)を果たしていきます。また、『国連グローバル・コンパクト10原則』で提唱されている腐敗防止に関して、取締役会にて当社グループの全社員を対象とする腐敗防止宣言を定め、本方針の原則に沿った行動を実践していきます。

適正な税務申告・納税

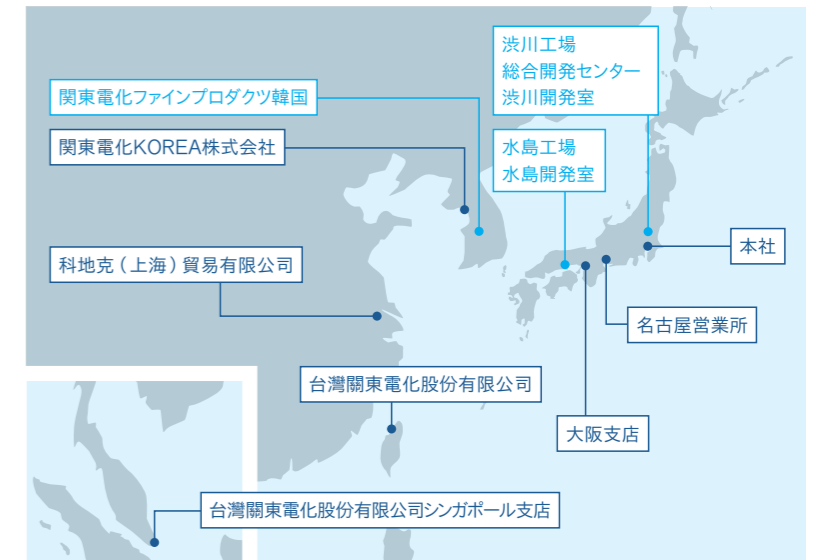
当社は、取締役会にて「関東電化工業グループ税務方針」を定めています。当社グループは、本方針の原則を遵守し、適正な税務申告・納税に努めてまいります。

情報セキュリティ

関東電化工業グループは、企業活動において取り扱うお客様や当社グループに関する情報について、法令や社内規程を遵守し、適切な管理を行います。特に、情報システムに起因する情報漏えいや改ざんなどのリスクへの対応は、情報資産をあらゆる脅威から保護する上で重要な経営課題のひとつであると認識しております。様々な脅威から情報資産を保護するため、すべての役員・従業員に対して情報セキュリティ意識の向上を図るとともに、情報セキュリティインシデントを防止するための多面的な対策を実施し、継続的な情報セキュリティの強化に努めてまいります。

会社概要

| | |
|-------|--|
| 社名 | 関東電化工業株式会社 |
| 設立 | 1938年9月22日 |
| 本社所在地 | 〒100-0005 東京都千代田区丸の内2-3-2 郵船ビルディング |
| TEL | 03(4236)8801 |
| 代表取締役 | 長谷川淳一 |
| 資本金 | 28億77百万円 |
| 従業員 | 673名(2021年3月31日現在) |
| 売上高 | 470億71百万円 |



ネットワーク

大阪支店

〒530-0057
大阪府大阪市北区曽根崎2-12-7
清和梅田ビル
TEL.06(6366)0681

渋川工場

〒377-8513
群馬県渋川市渋川1497
TEL.0279(23)3211

関東電化ファインプロダクツ韓国

忠清南道天安市東南区修身面第5産業団地
1路176
TEL.(82-41)569-4562

総合開発センター 渋川開発室

〒377-8513
群馬県渋川市渋川1497
TEL.0279(22)3533

関東電化KOREA株式会社

ソウル市瑞草区瑞草中央路24ギル、27、329号(瑞草洞)
TEL.(82-2)3471-2360

台湾関東電化股份有限公司

30072新竹市東區慈雲路118號17樓之8
TEL.(886-3)577-1575

名古屋営業所

〒450-0003
愛知県名古屋市中村区名駅南1-24-30
名古屋三井ビルディング本館
TEL.052(571)1371

水島工場

〒712-8533
岡山県倉敷市松江4-4-8
TEL.086(455)5231

総合開発センター

〒377-0027
群馬県渋川市金井425
TEL.0279(23)2712

総合開発センター 水島開発室

〒712-8533
岡山県倉敷市松江4-4-8
TEL.086(455)5234

科地克(上海)貿易有限公司

上海市長寧区遵義路100号
虹橋南豊城B棟3506室
TEL.(86-21)6278-7004

台湾関東電化股份有限公司シンガポール支店

11 Beach Road #03-01 Crasco Building Singapore 189675
TEL.(65)3157-5974