



サステナビリティ推進室、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) 4236-8801

本レポートはホームページでもご覧いただけます。 <https://www.kantodenka.co.jp/>



2022年12月発行



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。

2022年度より実施している中期経営計画「Dominate 1000」は、2030年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、サステナブルな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2022年5月にTCFD提言への賛同を表明し、今後も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、2020年1月には中国に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「社会的価値向上」を掲げています。経済的価値の追求ばかりでなく、サステナビリティに対する活動の推進、脱炭素への取り組みの強化、リサイクルの推進など、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

会社の永遠な発展を追求し、地球環境との調和を図りながら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持続可能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
- ◆ 持続可能な社会づくりのため、地球環境の保全・調和に積極的に取り組もう

Contents

社長メッセージ .....	2
製品紹介 .....	3
ハイライト	
脱炭素社会の実現に向けた 関東電化工業の取り組み .....	5
サイトレポート	
渋川工場 .....	7
水島工場 .....	9
サステナビリティの方針と体制 .....	11
RC推進体制 .....	12
RC行動目標と実績 .....	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

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、持続可能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、従来の安全・環境・社会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紙面を見直しました。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：2021年4月1日～2022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2022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

# 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

**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

**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

**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

**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

**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

**9** **塩酸**

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

# 脱炭素社会の実現に向けた 関東電化工業の取り組み

当社は、持続可能な社会づくりに貢献し地球環境が抱えている課題に向き合い、事業を通じて脱炭素社会の実現を目指してまいります。

## カーボンニュートラルに向けた取り組み

当社は2022年度より実施している第12次中期経営計画「Dominate 1000」の重点戦略のひとつに社会的価値の向上を掲げ、サステナビリティに対する活動推進、エネルギー多消費型製品の縮小と脱炭素への取り組み強化およびリサイクル

ルの推進に取り組んでおります。持続可能な社会づくりに貢献するため、2050年カーボンニュートラルの実現を目指し、温室効果ガスの排出削減を加速してまいります。

**2030年に向けたビジョン** 精密化学品の拡大を一層進めることにより成長を加速するとともに、温室効果ガス排出の削減と脱炭素に向けた技術開発を進め、サステナブルな社会に貢献する創造的開発型企业へ成長する

### CO<sub>2</sub> 排出量削減目標

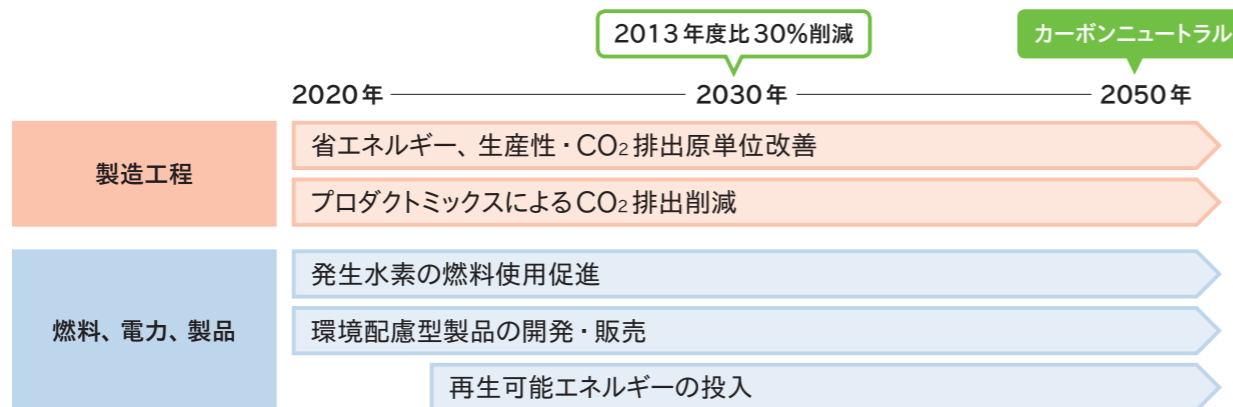
2030年度  
**30%削減** ※1

※1 2013年度比、エネルギー由来CO<sub>2</sub> (Scope1、2対象)

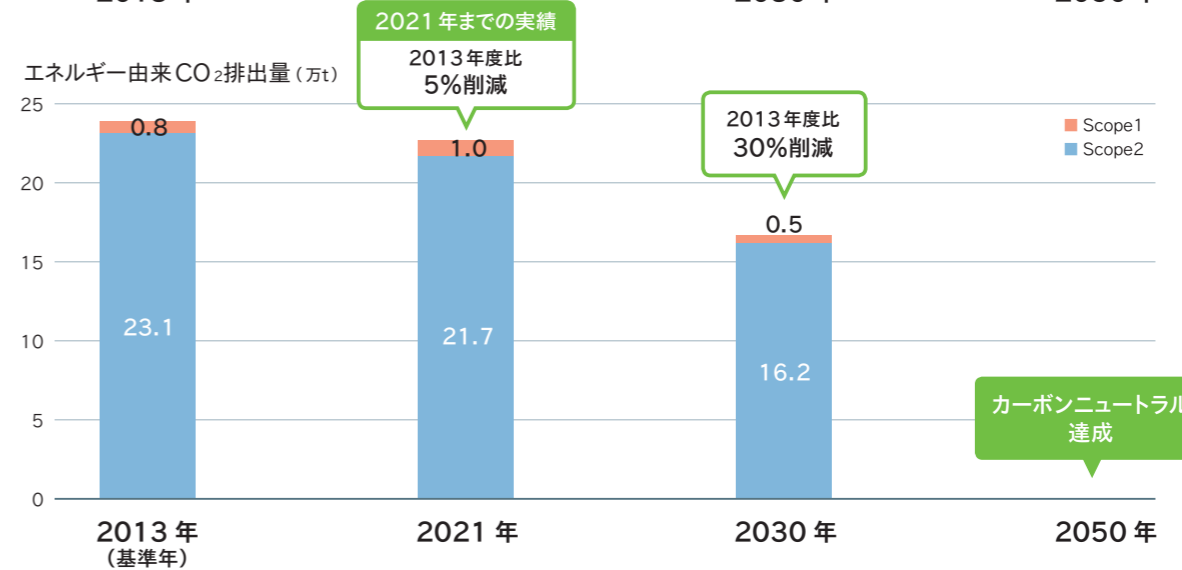
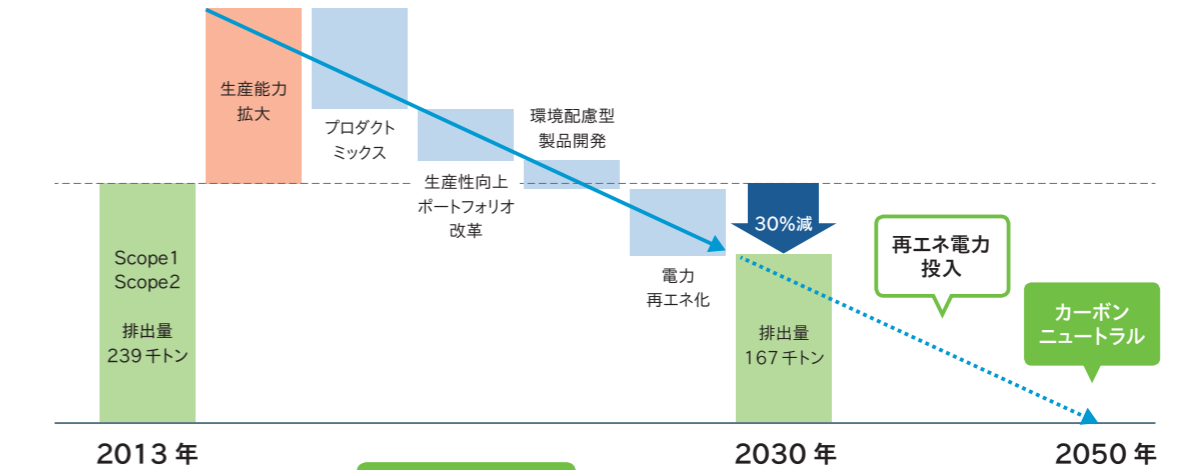
### 主な取り組み方針

- ① 精密化学品事業の成長を果たしながら、CO<sub>2</sub> 排出原単位を改善
- ② 再生可能エネルギーの投入
- ③ プロダクトミックスによるCO<sub>2</sub> 排出削減
- ④ 環境配慮型製品の開発推進

## CO<sub>2</sub> 削減ロードマップ



削減目標  
2030年 2013年度比30%削減 > 2050年 カーボンニュートラル(実質ゼロ)を目指す



## TCFD 提言<sup>※2</sup>への賛同

当社は、2022年5月に気候関連財務情報開示タスクフォース (TCFD) 提言への賛同を表明いたしました。当社はこれまで、環境配慮型製品の開発、温室効果ガス排出量削減等により地球環境の保全に努めており、第12次中期経営計画においても独自性・優位性ある製品で世界最先端の技術を支え、サステナブルな社会に貢献する「創造的開発型企业」を目指しております。

今後もTCFD提言に従い、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い、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。



※2 気候関連財務情報開示タスクフォース (Task Force on Climate-related Financial Disclosures) の略称で、G20財務大臣・中央銀行総裁会議の要請を受け設立。2017年6月に、気候変動がもたらす「リスク」及び「機会」の財務的影響を把握し、情報開示の推奨項目に関わる提言を公表している。

## 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。

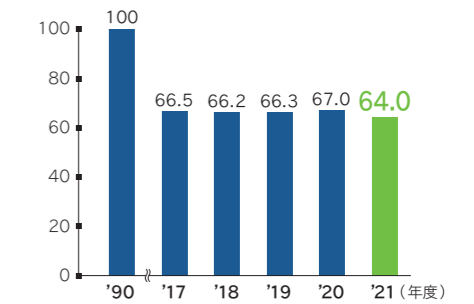
日頃より渋川工場の運営にご理解・ご協力を賜り厚く御礼申し上げます。当工場では、全社スローガンのひとつである「安全第一主義」のもと、安全を全てに優先した操業を行うとともに、サステナブルな社会の実現に向け、環境負荷低減にも積極的に取り組んでおります。また近年、海外生産拠点の建設が進み、当工場に求められる役割も一生産拠点からマザー工場、すなわち生産システムや技術面でモデルとなる工場へと変化しています。その任を果たすため、自動化やAIの導入により生産性を高めていくことが必要であるとともに、現地を支援できる人材を育成することも重要な課題と認識しています。これからも社会から信頼され、産業の発展に貢献できる工場であり続けられるよう日々研鑽を続けてまいります。

執行役員 渋川工場長 米村 泰輔

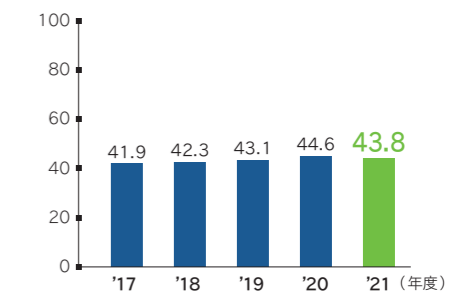


所在地 群馬県渋川市渋川 1497  
敷地面積 約138,000m<sup>2</sup>  
従業員数 310名(2022年3月31日現在)

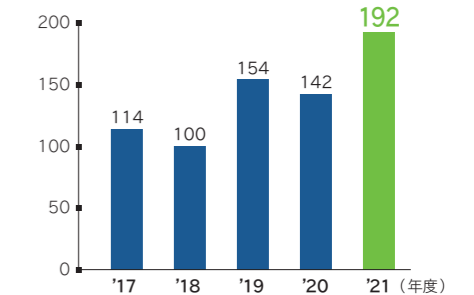
二酸化炭素排出量の推移  
(1990年度を100とした指標表示) (単位:%)



原油換算したエネルギー使用量の推移  
(単位:千kl)



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:%)



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	'17	'18	'19	'20	'21
SOx	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
NOx	1.10	1.16	1.24	1.12	0.63
ばいじん	0.17	0.18	0.21	0.20	0.17

※排出量/工場出荷額

### 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。(当該施設は定修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 燃焼除去設備

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。

# 「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。

水島工場では、基礎化学製品と、フッ素系製品を生産しています。特にフッ素系製品は、今後の電動化社会の実現に向けて重要なコア材料のひとつであるリチウムイオン二次電池用電解質の国内最大の生産工場であることに加え、半導体を生産する上で欠かせないフッ素系特殊ガスの中でも、低GWP値の製品を扱っています。国際的な環境意識の高まりに加え、サプライチェーンの大きな変化を受けて、環境対応製品ならびに国内生産の重要性が大きく増している中、当工場の果たすべき役割も大きくなっています。地元住民の皆さまや、コンビニートの周辺企業さまと良好な関係を保ちながら、信頼され、誇りを持てる工場を目指して、皆さまのご期待に応えられるよう努めてまいります。

取締役執行役員 新製品開発本部長兼水島工場長 **滝川 剛**



所在地 岡山県倉敷市松江4-4-8  
敷地面積 約185,000m<sup>2</sup>  
従業員数 207名(2022年3月31日現在)

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
- フレックか性ソーダ
- 次亜塩酸ソーダ
- 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

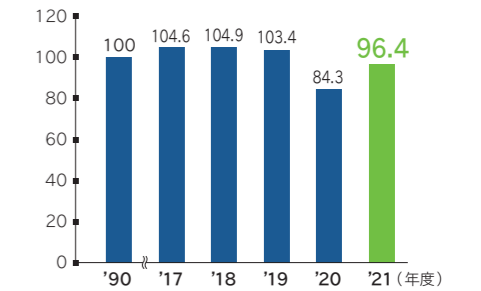
#### 電池材料製品

- 六フッ化リン酸リチウム
- ホウフッ化リチウム

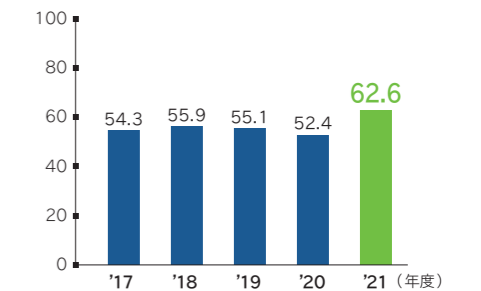
#### 特殊ガス製品

- 四フッ化ケイ素
- 三フッ化塩素
- ヘキサフルオロ-1,3-ブタジエン
- 有機フッ素化合物

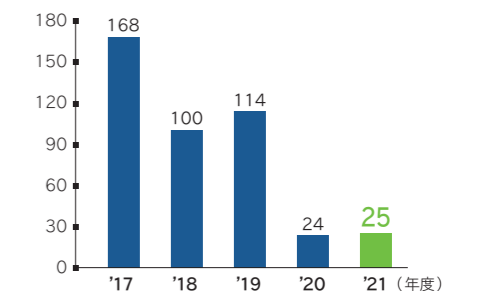
二酸化炭素排出量の推移 (1990年度を100とした指標表示) (単位:%)



原油換算したエネルギー使用量の推移 (単位:千kl)



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:%)



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	'17	'18	'19	'20	'21
SOx	1.13	0.93	1.06	1.52	1.20
NOx	59.45	48.83	53.74	69.44	51.02
ばいじん	5.07	4.36	4.38	6.31	3.27

※排出量/工場出荷額

## 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。



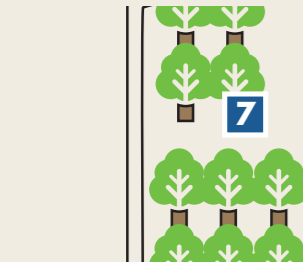
### 1 「ご安全に」の注意喚起

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。



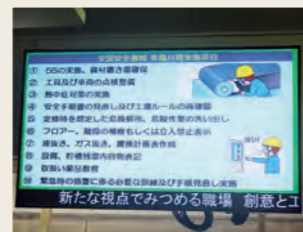
### 6 熱中症予防対策

熱中症対策として給や経口補水液などを場内複数個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。

# サステナビリティの方針と体制

## サステナビリティ方針

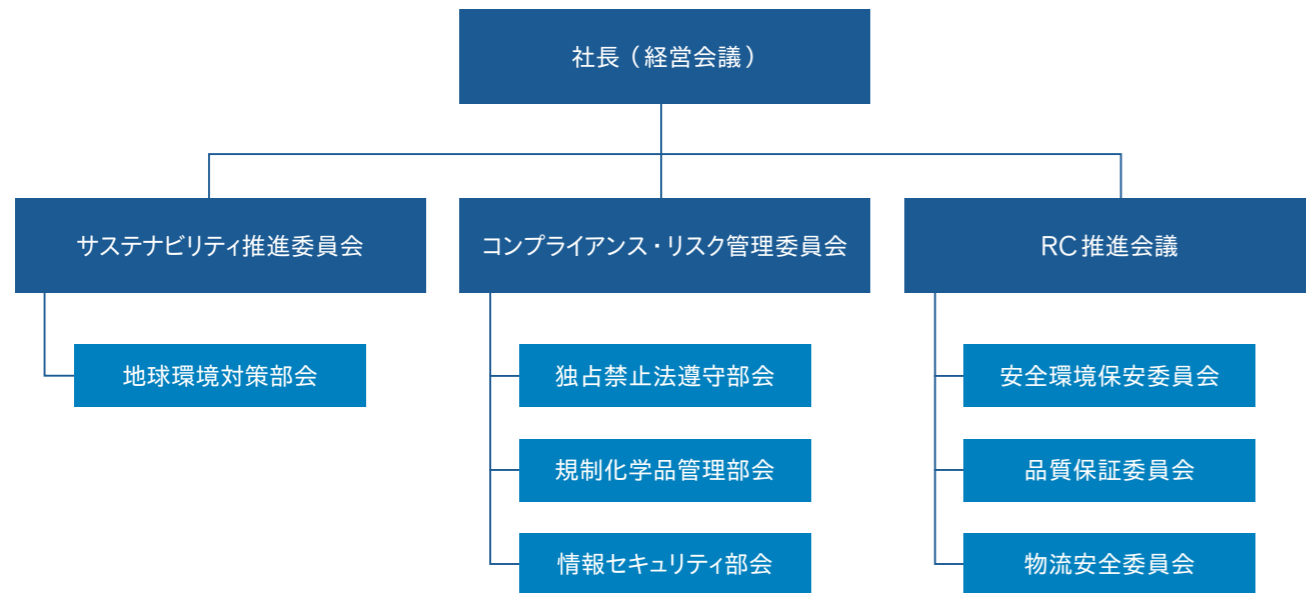
当社グループは、2015年9月に国連で採択されたSDGs (Sustainable Development Goals「持続可能な開発目標」)の実現を目指して、独自性・優位性ある製品でグローバルに世界最先端の技術を支え、創造的開発型企業として持続的な発展を図るとともに、ESG (環境、社会、ガバナンス)を念頭に持続可能な社会に貢献するため、真摯に環境問題や人権問題にも取り組んでまいります。

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、持続可能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

動対応やCO<sub>2</sub>排出量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については取締役会で審議・決定し、その取組状況については定期的 (年2回を目的) に取締役会に報告するとともに、中期経営計画や年度計画に反映してまいります。



## サステナビリティ推進室

サステナビリティ推進室では、当社におけるサステナビリティ推進の統括管理を担当しており、課題目標の設定、進捗管理および開示を主要業務としております。

当社が皆さまに提供する製品は、暮らしを支えるためになくはならないものの原材料として活用されております。一方、その製造には電力を中心にエネルギーや資源を使用しております。当社では、持てる独自の技術基盤を活用し、より地球環境にやさしい製品を開発し提供してまいります。サステナビリティ推進室では、このような当社の取り組みを皆さまによりわかりやすく情報提供をしていくことを使命のひとつと考えております。それだけでなく、当社が目標として掲げるSDGsの実現に向けたさまざまな取り組みについて情報発信をしてまいります。



# RC推進体制

## 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。

### 基本方針

- 「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

## 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保証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。



## 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

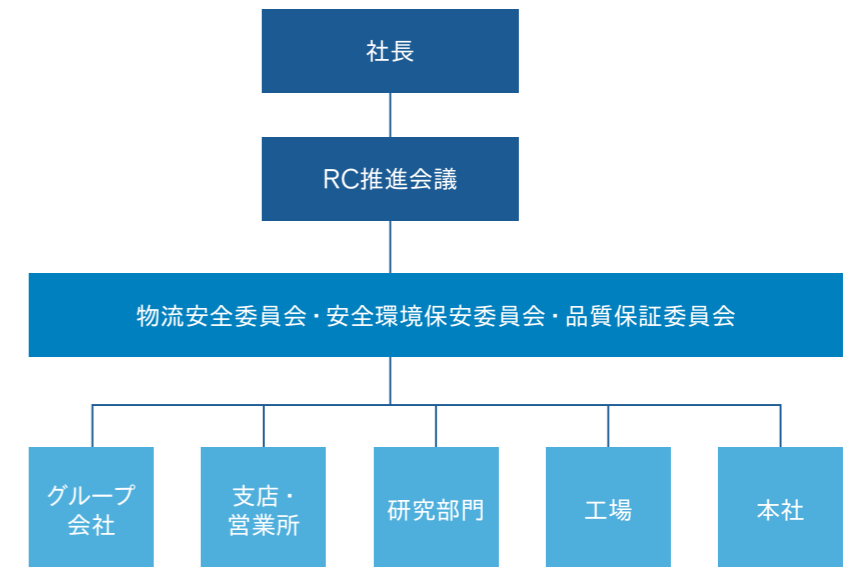
事業活動全体にわたるRCの推進・監査

### 品質保証委員会

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



## 第8次RC行動目標

第8次のRC行動目標について、目標達成に向けて以下の方策を推進してまいりました。

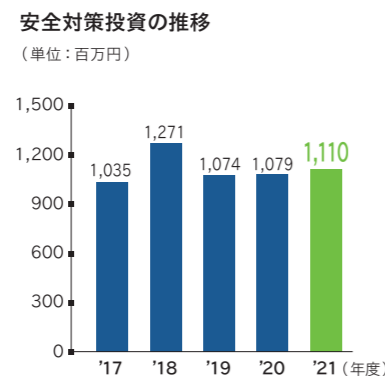
- ①無事故・無災害への対応：5Sを基本とするPDCAサイクルの活用により安全対策を強化
- ②省エネルギー対策：エネルギー多消費設備の原単位改善と余剰水素の有効利用を推進
- ③産業廃棄物最終処分量削減：リサイクル先の複数化および産業廃棄物の発生を抑制する原料原単位の改善
- ④PRTR対象物質の排出削減：排出量の増加している物質について原因を解析し対策を強化
- ⑤温室効果ガスの排出削減：高温暖化係数物質の排出削減に向けた細かな部分への対策およびCO<sub>2</sub>排出抑制のために省電力対策を推進

2019年度～2021年度 RC行動目標(3か年計画)		2021年度実績	
<b>1 無事故・無災害への対応</b> 0件	・重大労働災害 ゼロ件 (社員・協力社員の労働災害ゼロ) ・設備事故 ゼロ件	<b>重大労働災害 設備事故</b> 0件 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、重大労働災害(休業4日以上)や設備事故などを未然に防ぐことができました。
<b>2 省エネルギー対策</b> 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	渋川工場 0.9%増加 水島工場 0.1%増加	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、目標未達となりました。
<b>3 産業廃棄物最終処分量削減</b> 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	59.2%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拓したことで2020年度以降、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。
<b>4 PRTR対象物質の排出削減</b> 30%削減	日化協のPRTR指定化学物質の排出量を、2018年度比30%削減 …1年ごとに10%削減	19.6%削減	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が、増産により効果が薄れ、目標未達となりました。
<b>5 温室効果ガスの排出削減</b> 10%削減	CO <sub>2</sub> 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	18.9%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

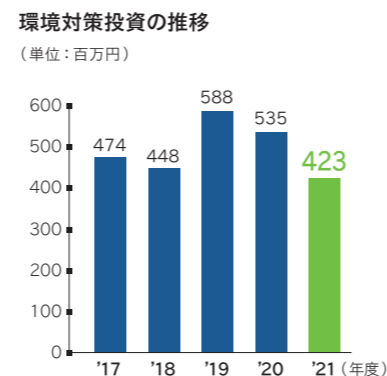
### 安全対策投資

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。



### 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 (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行し、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、2050年カーボンニュートラルの実現を目指し、エネルギー由来のCO<sub>2</sub>排出量を2030年度に2013年度比30%削減する目標に取り組んでいます。

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排出削減に取り組み大きな成果を上げ、2021年度には2013年度比で98.2%削減(CO<sub>2</sub>換算)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、2021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10.5%削減しました。その結果、温室効果ガス全体で85.3%削減(CO<sub>2</sub>換算)を達成しています。

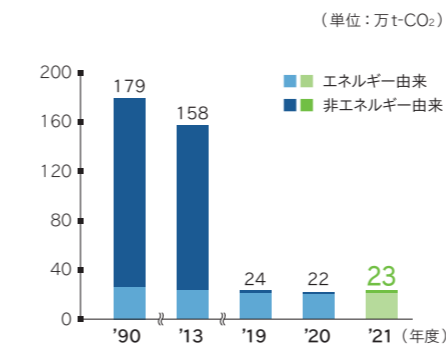
原材料購入から客先での使用、廃棄までのサプライチェーンを通じた温室効果ガスの排出量(Scope 3)を算定し、サプライチェーン全体での温室効果ガスの削減に取り組んでまいります。再生可能エネルギーの利用拡大のため、非化石証書付き電力を購入し、工場内に太陽電池発電設備の導入計画も進めております。

### 第8次RC行動目標

**目標**  
CO<sub>2</sub>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)

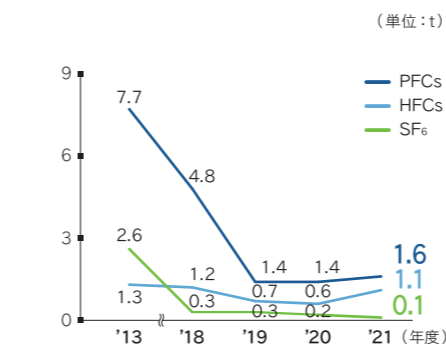
**実績**  
2021年度は2018年度比**18.9%**削減  
(2013年度比85.3%削減)

CO<sub>2</sub>換算温室効果ガス排出量

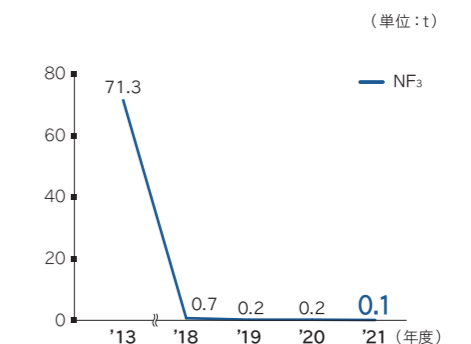


温室効果ガスの除害設備

PFCs、HFCs、SF<sub>6</sub>の排出量



NF<sub>3</sub>の排出量





## 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年度に続き2021年度も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）

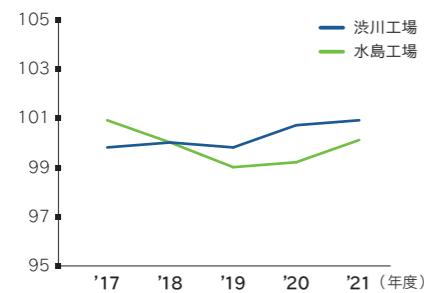
#### 実績

2021年度の実績は2018年度比、**渋川工場は0.9%増加、水島工場は0.1%増加**

### 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

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てまいりましたが、2021年度はリサイクル率を85.3%まで高めたものの、増産により産業廃棄物が前年比46.0%増えたため、最終処分量は前年比17.6%増加しました。

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、廃棄物そのものの削減に取り組んでまいります。

### 第8次RC行動目標

#### 目標

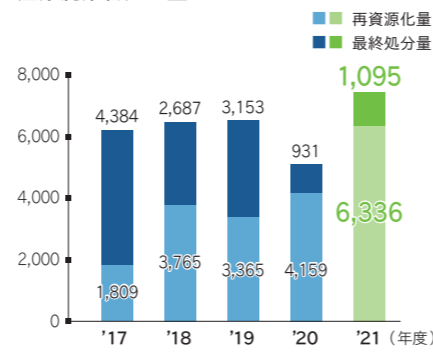
リサイクル率向上により、産業廃棄物最終処分量を2018年度比15%削減（1年ごとに5%削減）

#### 実績

2021年度は2018年度比**59.2%削減**

### 産業廃棄物処理量

(単位：t)



### PRTR対象物質の排出量削減

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律（化管法）により、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（PRTR制度）がありますが、当社では日化協方式<sup>※</sup>により、取り扱う化学物質を管理しています。2021年度、当社が扱ったPRTR対象物質は28物質で、取扱量は25.0万tでした。環境への排出量は15.4tで、排出原単位は取扱量1t当たり62gでした。

<sup>※</sup>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

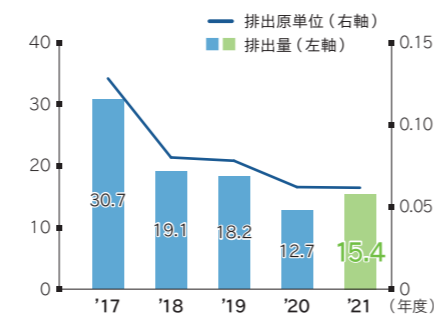
日化協のPRTR指定化学物質の排出量を2018年度比30%削減（1年ごとに10%削減）

#### 実績

2021年度は2018年度比**19.6%削減**

### PRTR対象物質の排出量

(単位：t)



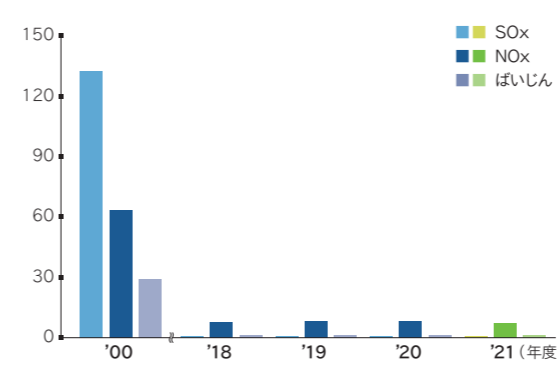
環境汚染物質の除害設備

### 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。今後もこれらの大気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

(単位：t)



### 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】

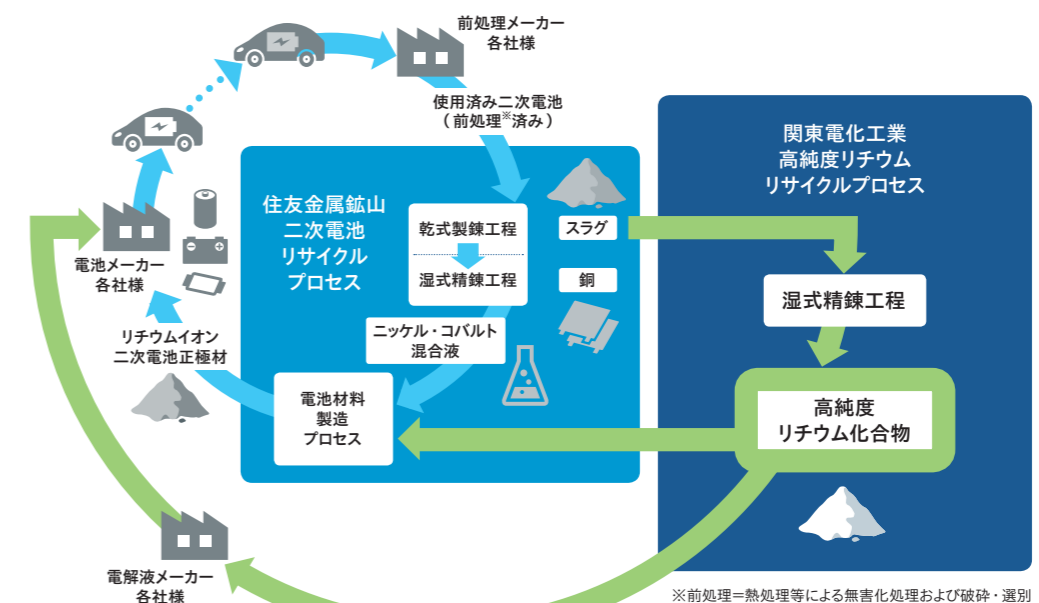
(単位：t)

	2019年度	2020年度	2021年度
COD	28.43	28.44	22.57
全窒素	39.10	37.85	22.49
全りん	0.89	0.92	0.92

### 資源の有効利用の取り組み

当社は、住友金属鉱山株式会社（以下、「住友金属鉱山」）との共同開発により、使用済みのリチウムイオン二次電池（以下、「LIB」）から、リチウム化合物を高純度で再資源化し、電池材料へと水平リサイクルする技術を世界で初めて確立しました。

### 使用済みLIBから高純度リチウム化合物を再資源化するプロセス



※前処理=熱処理等による無害化処理および破碎・選別

- 発生するLi含有スラグを、当社の湿式精錬法を用いてLIBに再利用可能な高純度リチウムとして再資源化
- Li資源のリサイクルシステムを可能にし、資源循環型社会の実現に寄与

当社は、国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構（以下、「NEDO」）から公募された「グリーンイノベーション基金事業／次世代蓄電池・次世代モーターの開発」プロジェクトの研究開発項目の一つである「蓄電池のリサイクル関連技術開発」に対して、住友金属鉱山とともに「蓄電池リサイクルプロセスの開発と実証」（以下、「本事業」）を提案し、採択されました。グリーンイノベーション基金事業は、2050年カーボンニュートラルの実現に向け、経済産業省がNEDOに2兆円の基金を造成し、野心的な目標にコミットする企業等に対して、10年間、研究開発・実証から社会実装までを継続

して支援する事業です。「次世代蓄電池・次世代モーターの開発」プロジェクトは、蓄電池・モーターについて、高性能化、省資源化、リサイクル等に関する研究開発を行い、自動車分野における脱炭素化と産業競争力強化の実現を目指すものです。本事業では、住友金属鉱山の非鉄金属製錬技術ならびに当社のリチウム回収技術を用いて、使用済みのリチウムイオン電池等の二次電池から銅、ニッケル、コバルト、リチウムを回収し、水平リサイクルする事業の創出・拡大を目指します。当社は、本事業の実現を通じ、持続可能な社会づくりに貢献してまいります。

## 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 m<sup>3</sup>)

	2019年度	2020年度	2021年度
上水道	270	300	306
工業用水	11,500	11,384	11,447
地下水	1,277	1,279	1,279
計	13,047	12,963	13,033

### 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 m<sup>3</sup>)

	2019年度	2020年度	2021年度
上水道	45	42	48
工業用水	783	843	953
計	828	885	1,001
排水量	752	829	903
水消費量*	76	56	98

\*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」という経営理念のもと、「持続可能な社会づくりのため、地球環境の保全・調和に積極的に取り組む」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。2021年度は、環境美化活動に16日間延べ60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号中央分館等のアパレル、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、面積17万、総延長約100kmの「アパレルセンター」を有する。協働活動は花の手入れを伴ったボランティアで行っている。植えられているのは、渋川市の花・あじさいの品種、アパレル特産品の「あじさい」である。

・花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)・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ともに活動している。

・協働は市の保証のもと、ものづくり協議会が企画している。作業の際は、周辺の企業や店舗がトイレや駐車スペースを貸し出すなど、多くの市民の協力を得て、活動を組んでいる。

【協働のメリット、情報発信】

・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、募金を「社会貢献したい」という気持ちになり、更なる社会貢献のきっかけとなる。企業の人と一緒に活動できるのも嬉しい。

・大同特殊鋼(株)・関東電化工業(株)：協働の企業として協働の機会に貢献することができる。社員も積極的に参加しており、花の手入れを通じて、環境意識の向上につながっていると感じている。

【協働の様子】 (9月) アパレルセンターの様子 (11月)

## 社会 (Social)

### 第8次RC行動目標

目標

重大労働災害ゼロ(社員・協力会社)、設備事故ゼロ

実績

2021年度は重大労働災害、設備事故ともにゼロ

## 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

持続可能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

#### 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、2021年度も場内で献血を実施し、延べ95名の社員が献血に協力しました。

### 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。



水島工場周辺の清掃

## 品質保証

お客さまに求められる「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。2021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、高纯净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

## 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。

### 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かつ具体的に行い、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

指差し呼称体感教育

## その他の安全教育

作業前ミーティングや作業手順の改善、作業内容に応じた安全教育を常時実施し、「不安全状態」と「不安全行動」の解消に努めています。また、毎月「安全の日」を定め、過去の事故を忘れないよう安全教育と安全衛生パトロールを行っています。教育内容は「防護服教育」や「高所作業教育」など実践型のものから、「指差し呼称の実践方法」や「SDSの読み方」、「1人KYの取り組み方」など多岐にわたり、従業員の安全意識と技術



閉鎖空間トレーニング

の向上を図っています。また、KYTトレーナー・RSTトレーナーの育成や外部の安全衛生講習会への積極的な参加も推奨しています。

## 各種訓練の実施

毎年、公設消防隊と合同防災訓練を実施し、さらに緊急時通報訓練、安否確認訓練、避難訓練、消火訓練および各部門ごとの緊急事態対応訓練などを実施し、緊急事態に備えております。



合同防災訓練

## 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促進に努めています。有給休暇消化率は2020年度は71.7%、2021年度は77.4%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。男性では2020年度2名、2021年度1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。

# 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

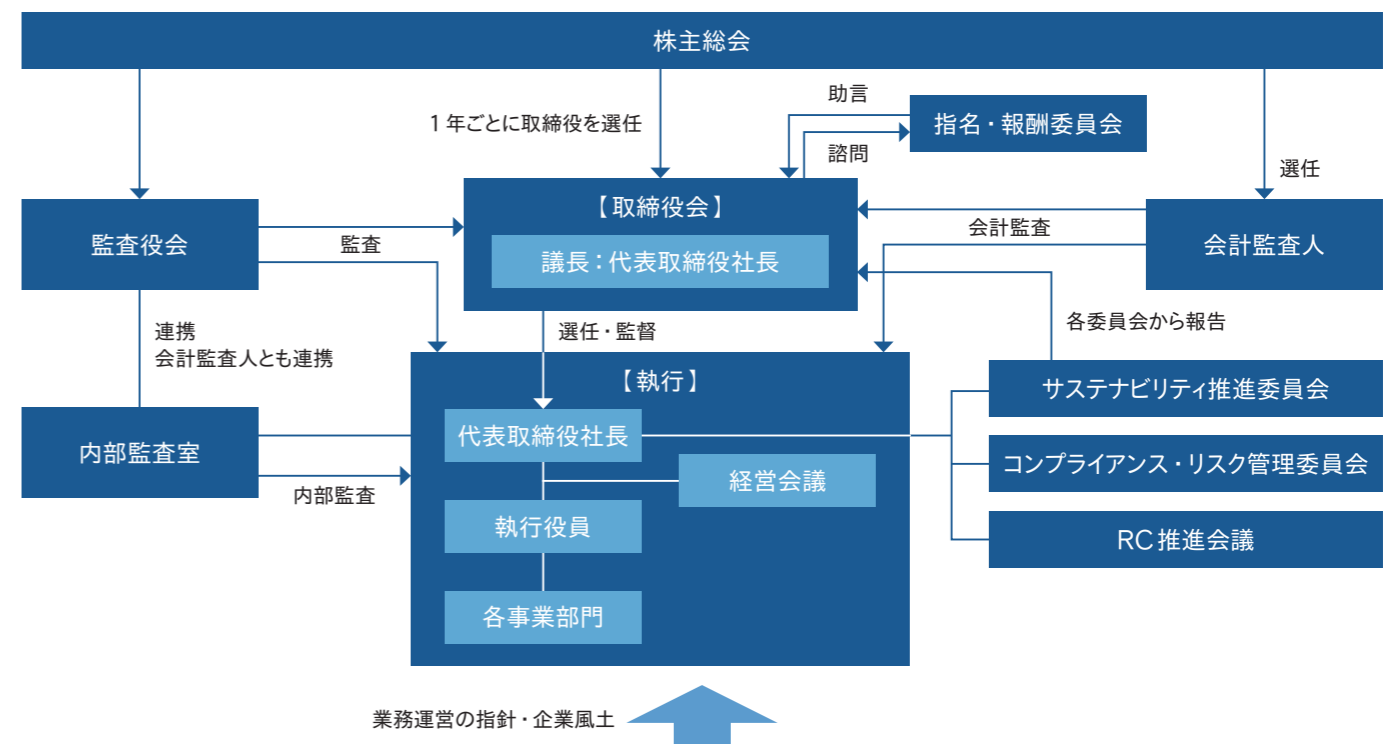
当社は、経営理念として、「会社の永遠の発展を追求し、地球環境との調和を図りながら適正な利益を確保することにより、株主、ユーザー、従業員と共に繁栄する企業を目指して持続可能な社会づくりに貢献する。これを実現するために、当社独自の技術と心のこもったサービスでユーザーの期待に応え、誠意・創造性・迅速な対応・自然との調和をモットーに信頼される関東電化を築き上げる。」ことを掲げております。つまり、当社は、「企業価値を高めるとともに持続可能な社会づくりに貢献する」ことを企業目標にしており、この実現のために、株主、地域社会、ユーザー、従業員等のステークホルダーの皆さまと良好な関係を築くことに取り組んでおりま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

### 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

#### 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」

## 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。

## 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、法務・総務部担当役員、人事部担当役員、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。4名の独立社外取締役は、企業経営、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、委員会各部会長及び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、迅速かつ的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。

## 情報セキュリティ

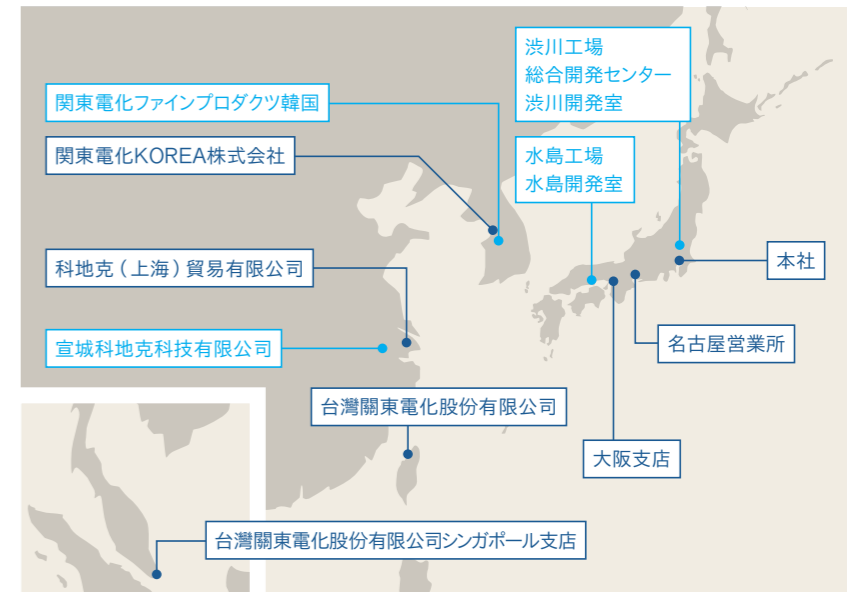
関東電化工業グループは、企業活動において取り扱うお客さまや当社グループに関する情報について、法令や社内規程を遵守し、適切な管理を行います。

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	701名(2022年3月31日現在)
売上高	557億50百万円



## ネットワーク

### 渋川工場

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

### 水島工場

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

### 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

### 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

### 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 渋川開発室

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

### 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

### 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

### 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

### 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

### 宣城科地克科技有限公司

安徽省宣城高新技术産業開発区叠翠西路3号  
TEL.(86-563)3032099

### 台湾関東電化股份有限公司

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

### 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