

**RESONAC**  
Chemistry for Change

**RESONAC**  
株式会社レゾナック・セラミックス

本レポートの内容に関する  
お問い合わせは以下へお願いします。

富山工場 CSR部  
〒931-8577 富山県富山市西宮町3-1  
TEL: 076-437-9201  
FAX: 076-437-6600

ホームページはこちらから  
<https://www.rce.resonac.com>



**UD  
FONT** 見やすく読みまちがえにくい  
ユニバーサルデザインフォントを  
採用しています。



2024年11月発行

パーパス／存在意義

# 化学の力で 社会を変える

先端材料パートナーとして  
時代が求める機能を創出し、  
グローバル社会の持続可能な  
発展に貢献する

バリュー／私たちが大切にする価値観

- 01

プロフェッショナルとしての成果へのこだわり

仕事に情熱と誇りを持つ実力主義、成果にこだわる結果、グローバルで認められる一流としての実力を持つ
- 02

機敏さと柔軟性

挑戦を称賛し失敗に寛容になる思考と行動に柔軟性とスピードを持つ結果、組織としての基本速度をあげる
- 03

枠を超えるオープンマインド

互いへの信頼と尊重を示すオープンに、領域を定めず関わりあう結果、内外のステークホルダーとの共創を実現する
- 04

未来への先見性と高い倫理観

化学と真摯に向き合う数世代先の未来を見通す先見性を持つ化学技術への自律した倫理観と全てのステークホルダーに対する誠実さを持つ

# Chemistry for Change

## Contents

- 01 経営理念
- 03 トップメッセージ・会社概要・沿革・編集方針
- 05 サステナビリティビジョン2030
- 07 快適な暮らしを支える「素材」
- 09 特集… ～DE&Iについて考えてみる～
- 13 組織統治
- 15 人権
- 17 労働慣行
- 21 公正な事業慣行・消費者課題
- 23 環境
- 25 環境データ
- 27 未来への取り組み

## 化学の力で社会課題を解決、共創を通じて持続的社会に 貢献するレゾナック・セラミックス



### トップメッセージ



最近の我々を取り巻く経済環境は、パンデミックの影響は薄れつつありますが、ウクライナ戦争の影響による資源の高騰や物流の混乱、円安によるエネルギーコストの上昇や諸原料の高騰など新たな問題が発生してきております。また技術革新によるAIの飛躍的な発展は、半導体、通信機器の高速化や記憶媒体の大容量化への要求が更に高まるものと予想されます。当社は、この分野の発展に必要な製品を製造しており、今後とも安定した供給をしていきたいと考えています。

当社は、持続可能な未来を築くために取り組んでいます。環境、社会、経済の3つの側面をバランスよく考慮し、持続可能なビジネスモデルの構築に注力しています。このレポートでは、私たちの取り組みや成果を共有

し、透明性と責任を持って情報を提供することを目指しています。

また環境への配慮は、私たちの最優先事項の一つです。温暖化や資源の枯渇などの環境課題に直面している現代社会において、私たちは地球環境への負荷を最小限に抑えるために努力しています。また、社会的責任も重視しており、従業員や地域社会との協力関係を築きながら、社会的な課題に取り組んでいます。

経済的な持続可能性も私たちの目標の一つです。私たちは、長期的な成長と収益性を追求しながら、社会のおよび環境的な価値を創造することに注力しています。持続可能なビジネスモデルの構築には、イノベーションや効率化などの取り組みが欠かせません。

このレポートを通じて、私たちの持続可能性への取り組みや進捗状況を皆様と共有することで、信頼関係を築き、より良い未来を共に築いていけることを願っています。私たちは、持続可能な社会の実現に向けて努力し続けます。

以上のような意義から、サステナビリティレポートの発行は、企業や組織が持続可能なビジネスモデルを構築し、社会的な価値を創造するために不可欠な活動となっています。ステークホルダーの皆様には、当社の活動にご理解を戴くとともに、忌憚のないご意見やご指導を賜りますよう、宜しくお願いいたします。

代表取締役社長 高橋 直也

## Sustainability Report

### サステナビリティレポートの報告対象範囲

株式会社レゾナック・セラミックス 塩尻工場・富山工場・横浜工場を対象としています。2023年の1月～12月の情報に2024年の情報を付け加えています。環境データの一部は2023年4月～2024年3月のものです。

### 編集方針

本レポートは、社会的責任に関する国際的な規格であるISO26000に沿って構成され、お客様、地域社会、取引先、従業員の皆様と私どもを結び、コミュニケーションを深めていただく事を目的に作成いたしました。本冊子を手にとった方に、素材メーカーである当社がどのように社会とつながっているか、サステナビリティ活動の取り組み事例を挙げながら出来る限りわかりやすく報告するように努めています。本レポートをお読みいただき、興味を持っていただけたら工場へぜひ足をお運びください。皆様との交流を深めながら、サステナビリティ活動に関する意見や情報交換する機会を持てたらと願っております。

### 会社概要

■株式会社レゾナック・セラミックス (株式会社レゾナックの100%子会社)  
○社長／高橋 直也  
○設立／1985年11月  
○資本金／460百万円  
○従業員／339名 (2024年1月現在)  
○事業内容／研削材、耐火材、超高压製品、フィルター材、酸化チタン、ガラス用鏡面研磨材の製造  
○拠点  
□本社・塩尻工場  
所在地／長野県塩尻市大字宗賀1  
敷地面積／300,000㎡  
従業員数／139名 (2024年1月現在)  
□富山工場  
所在地／富山県富山市西宮町3-1  
敷地面積／210,000㎡  
従業員数／139名 (2024年1月現在)  
□横浜工場  
所在地／神奈川県横浜市神奈川区恵比須町8  
敷地面積／約140,000㎡  
従業員数／61名 (2024年1月現在)

■株式会社レゾナック  
○社長／高橋 秀仁  
○設立／1962年10月  
○資本金／155億円 (2023年12月現在)  
○従業員／連結23,840人 (2023年12月現在)  
○本社所在地／東京都港区東新橋1-9-1 東京汐留ビルディング  
○事業内容／エレクトロニクス、モビリティ、機能材料、石油化学、基礎化学品、グラフィート、デバイスソリューション、ライフサイエンス

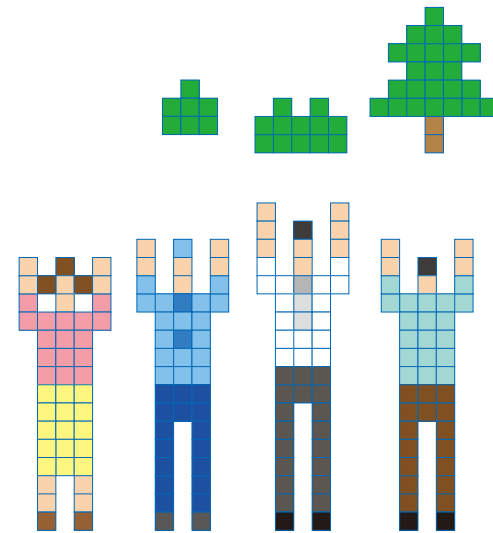
### 沿革

1933年 10月	日満アルミニウム株式会社としてアルミニウムの製造を開始
1943年 10月	日満アルミニウム株式会社を昭和電工株式会社に吸収合併し昭和電工株式会社富山工場となる
1946年 10月	カーバイド、石灰窒素肥料の製造を開始
1959年 4月	高炭素フェロクロムの製造を開始
1969年 8月	高炭素フェロニッケルの製造を開始
1983年 1月	溶融シリカの製造を開始
1983年 11月	スポンジチタンの製造を開始
1987年 1月	球状アルミナの製造を開始
1988年 7月	高純度酸化チタンの製造を開始
1994年 3月	空気分離装置の受託製造を開始
2003年 5月	ISO14001認証取得
2011年 7月	OHSAS18001認証取得
2014年 1月	昭和タイタニウム株式会社から昭和電工セラミックス株式会社に商号を変更 本社 塩尻へ移転 塩尻工場設立
2014年 10月	東北金属化学株式会社吸収合併によるショウロックスの製造を開始
2015年 10月	横浜工場設立
2021年 7月	CMPスラリーの製造を開始
2023年 1月	昭和電工セラミックス株式会社から株式会社レゾナック・セラミックスに商号を変更



# サステナビリティビジョン2030

当社はレゾナックグループが掲げるサステナビリティビジョン2030のもと、従業員一人ひとりがサステナビリティ活動を進めています。  
特に工場の近隣地区の皆様や近隣企業との相互理解を深めるため、工場見学会の開催、意見交換、情報交換、地域行事への参加など積極的な取り組みを通して皆様と交流を図り、社会、地域の持続的発展に貢献していきます。



**豊かな自然環境との相応が求められる地に拠点を構え、事業の展開を図っています。**

## 塩尻工場

塩尻工場は、四季折々の姿を見せる日本アルプスを臨み、日本海に注ぐ千曲川の最大支流である犀川の源流の地にあります。



## 富山工場

富山工場は、豊かな海の幸に恵まれた富山湾に面し、後ろに立山連峰を臨む富山平野にあります。



## 横浜工場

横浜工場は、東京湾を含む自然環境と、機能性に優れたビジネス空間が共存する環境未来都市にあります。



## サステナビリティビジョン2030

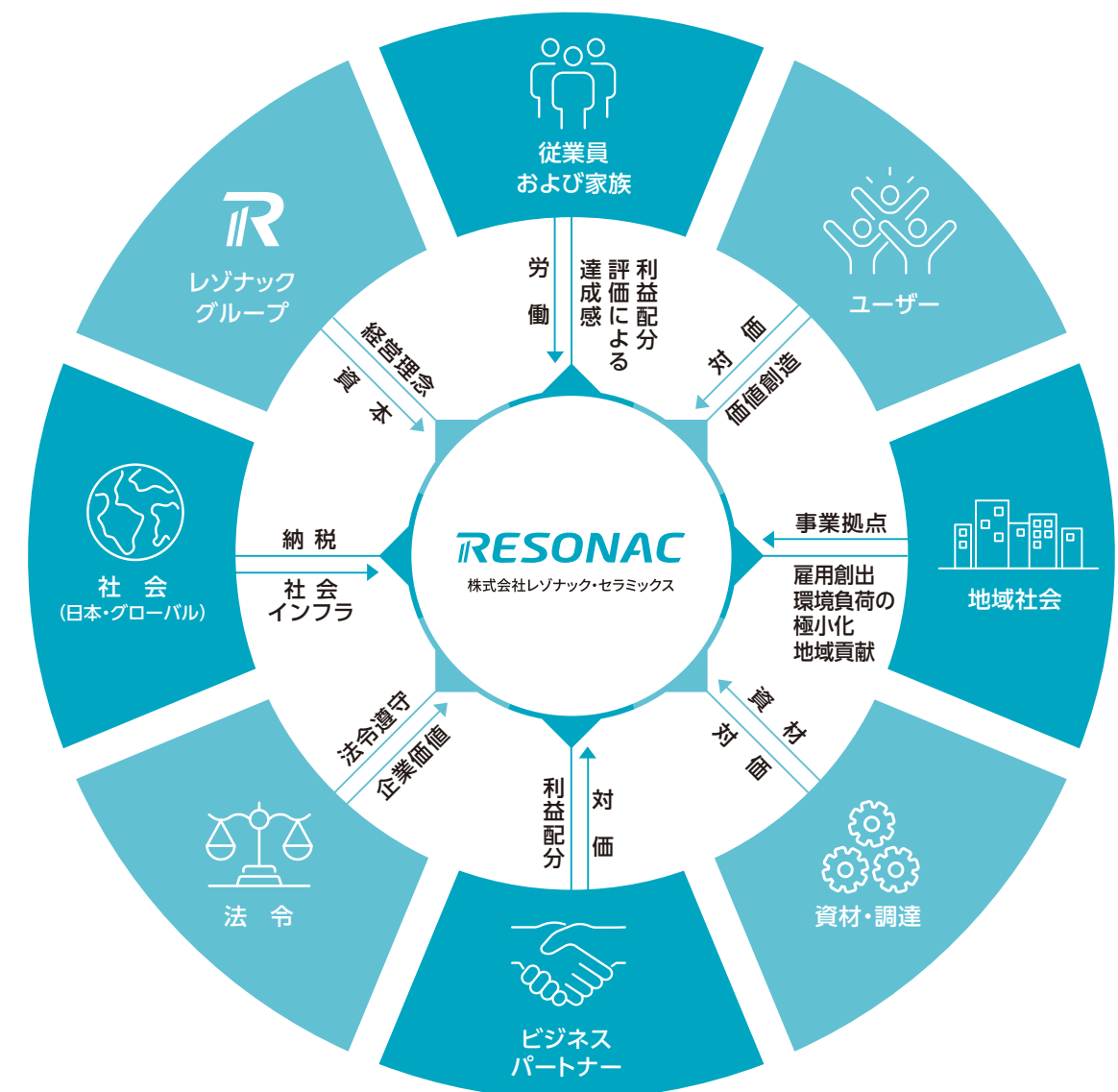
### 社会課題解決による企業成長

技術や事業を通じて社会の課題を解決し、社会に価値提供をすることで、自らの持続的な成長と企業価値の向上を実現していく

### 世界で仲間をつくる会社

顧客、従業員、投資家およびステークホルダーなどの将来世代を含む持続可能なよりよい社会づくりのパートナーから、「選ばれ」かつパートナーに「選ぶ」ことができる共創型化学会社になる

## 社会との「和」を大切にする。





# 快適な暮らしを支える「素材」

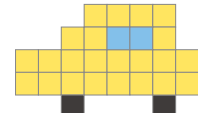
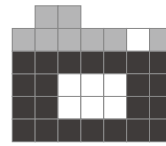
当社製品の多くは、様々な製品の素材・部材として使われています。

直接皆様の目に触れる機会の少ないものですが、

社会の発展、皆様の暮らし・生活を便利にするために欠かせない役割を担っています。

また、私たちはSDGsがめざす持続可能な社会の実現に向け、

製品・技術・サービスを提供しています。



## SDGs(持続可能な開発目標)達成への取り組み

2015年9月に開催された「国連持続可能な開発サミット」で150を超える加盟国首脳に参加のもと、その成果として「持続可能な開発のための2030アジェンダ」が採択されました。このアジェンダで2030年までに達成すべき目標として掲げられたのが、17のゴールと169のターゲットからなる「持続可能な開発目標(SDGs)」です。

SDGsは官民共通の目標として課題解決を求められていることが特徴です。レゾナック・セラミックスは、事業を通じて持続可能な社会の実現に貢献していきます。

## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



### SHOROX®

酸化セリウムを主原料とした鏡面研磨材です。液晶パネルや光学ガラス、ガラスハードディスクなど高精度な仕上げ面が要求される工程で使用されています。

こんなところに  
使われています

カメラやセンサーなどの  
光学レンズの最終研磨



### ショウビーエヌ® UHP

高い熱伝導性、化学的安定性を兼ね備えたユニークな材料として、潤滑・離型材、各種セラミックス原料、放熱フィラーなど、様々な分野で使用されています。

こんなところに  
使われています

高出力の電源制御の  
放熱部材



### 丸み状アルミナ ASシリーズ

結晶の角が少ない単粒状のコランダムです。粒子径が大きく、ブロードな粒度分布を有するため樹脂への充填性に優れ、粘度が低く流動性に優れたコンパウンドを得ることができます。

こんなところに  
使われています

放熱性の良さを活かし  
放熱シートなどに使用



### 低ソーダアルミナ ALシリーズ

当社独自の技術によりソーダ含有量を低減させたαアルミナです。α結晶の大きさ、形状、分布などを調整した各種ラインナップを揃えており、特に微粒アルミナは樹脂中の微粒成分として、粗粒成分と組み合わせて使用されています。

こんなところに  
使われています

一般放熱材料



### SBN K-TIP®

(エスビーエヌKチップ)

自動車部品をはじめとする鉄系材料の研削・切削加工用素材として広く利用されている他、難研削材の加工にも使用されています。

こんなところに  
使われています

●自動車部品の  
研削用の刃先

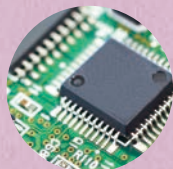


### アルナビーズ® CB

丸みを帯びた結晶で粒度分布の広さから高い充填性能を有し、高純度で電気特性・耐湿性にも優れているため、放熱材やフィラー／増量材・特殊プラスト材として広く使用されています。

こんなところに  
使われています

●熱伝導性充填剤  
●合成樹脂・ゴムへの充填剤  
●フィラー・プラスト材



### スーパータイタニア®

(酸化チタン)

超微粒でありながら分散に優れた高純度酸化チタンです。通信の高速化、および自動車の電動化などに伴う電子部品の小型・高機能化を素材から支えています。

こんなところに  
使われています

●積層セラミックコンデンサ  
●触媒担体  
●樹脂添加材



### ホワイトモランダム® WA

自動車や産業機械に使用される部品、部材などの研削・研磨のための研削砥石、切断砥石、研磨布紙(ベルト)などに使用されています。

こんなところに  
使われています

●精密研削砥石  
●研磨布紙用  
●耐火用煉瓦





# Roundtable discussion Member

多様性が世の中で広く取り上げられるようになり  
久しく経ちますが、(株) レゾナック・セラミックスで  
働く人々にどの程度まで認識され浸透し、  
そして実践されているのか、  
各工場を代表する様々な職種の方5名に参加いただき、  
塩尻本社会議室を会場に意見を交わしていただきました。



# 企業価値の創出に繋げる DE&I の考え方

## あなたは、どんな時どんなところで 多様性※の存在を強く感じますか

**真崎** 多様性という言葉にはなじみが薄いので、なかなか自分の生活に照らし合わせてもすぐには思いつかないですね。それでも私の職場で受け入れている外国人研修生には日々様々な場面で価値観の違い解釈の違いに驚かされることが多くこれが多様性の存在を感じるということでしょうか。ある日、研修生の一人が遅刻して出社してきたので、まずは「遅れてすいません」と謝りに来るものとばかり待っていましたが、いつになっても来ないのでこちらから聞いたですと「私はいつも通り家を出たが電車が遅れたので私は悪くない」と。更には「私は悪くないのに、なぜ謝る必要があるの

か？」と逆に問い詰められてしまいぐうの音も出ませんでした。  
**上條** そこに誠意があろうがなかろうが、とにかく謝ろう、そして、それを求める文化が日本にはありますね。時間を守るという考え方も国によってかなり捉え方に差がありますよね。  
**真崎** 自分に落ち度はなくても、和を崩さないようにと思うばかりにまずは謝ることを習慣にしてきた私にはショックであり驚きでした。個の考えよりは集団の秩序を重んじてきたので、時間を守らずに相手に迷惑をかけるようなことがあってはならないという考えが身についているんですね。  
**土肥** 私は入社してからまだ日も浅いので社会人と学生の価値観や考え方、立ち居振る舞いの違いに戸惑うことが多く、理解

を追い付けようと毎日精一杯です。食べ物話題をとっても、学生の慎まじやかな食事や飲み会しか知らない私には、先輩方のそれは場所も内容も知らないびっくりすることばかりです。一方で、先輩方も世代間ギャップや生活様式の変化に同じようにびっくりされていたようです。私にとっての多様性は驚きや理解が追いつかないことと切り離せません。また学生時代は自主独立の気風が強い学校だったので、自己責任のもと体調が悪い時には休み、できるときに集中して取り組むスタイルでした。しかし、働き始めると私の仕事が滞ることで後に控える工程に迷惑が掛かり、そう簡単には休めないなど考えるようになり、そのため自然と食事や健康管理にも関心を寄せるようになりました。

た。この辺りは周囲の求める価値観や多様性を理解し順応できたと思います。  
**上條** 私は家事と仕事を両立する所謂、ワーキングマザーとして仕事へ情熱を傾けていた時期もありましたが、子供の成長とともに家庭のバランスを重視しなくてはいけないタイミングで、前職を辞めて今に至ります。現在は環境が改善され、家庭と仕事のバランスが取りやすくなりましたが、それでもなお好きな仕事を続ける上で家庭を犠牲にしているという後ろめたさはゼロにはなりません。同じ環境の方と話をすると、悩みの内容は実に多岐にわたります。家庭と仕事の比重をどうするかだけでなく、育児・家事のどこにこだわるか、周囲の理解・協力度合など様々な生活環境で色々な考え方や価値観をお持ちの方がいらっ

しゃるので、家庭の数だけ悩みや考え方があることを感じます。  
**土肥** 家庭を持っではじめて気づく考え方、家族というコミュニティの中でさえ価値観の違いというものもあるんですね。  
**井澤** 世代間ギャップや感性の違いは感じますね。私は、朝は「おはよう」、帰りは「お疲れ様です」と誰にでも挨拶をすることが当たり前だと思ってますが、何度挨拶しても返してくれない方もいて、声が小さいからかな？聞こえてないのかな？程度に考えていました。先日ふとした場で、その方が挨拶を交わす光景を目にしてとてもショックを受け、やり切れない思いをしました。そこにどんな価値観や考え方があるのか、私の中ではまだ理解できず悶々としています。それが

### DE&Iとは

DE&I(ダイバーシティ・エクイティ&インクルージョン)とはRECが取組んできたダイバーシティ(多様性)にエクイティ(公平/公正性)インクルージョン(包括性)をプラスした多様性の変化を加味した概念で、「多様性」を「受容・包括」し、それぞれに「公平」な機会提供のもと、互いに尊重しながら成長できる環境づくりを目指した考え方。

※価値観・物の捉え方・趣味／趣向・行動様式・感性・属性／立場の違い・経歴・性別・年齢・生い立ち・生活環境等を意識することから生じる心の機微や動揺・違和感





でも欠かさず挨拶は続けています。多様性を理解しそれに応じた考え方や知恵を身に着けることはとても大変なことです。が挨拶をすることは自分へのチャレンジでもあり価値観や多様性を表現する場と考えています。

**土肥** 会社という目的が限定された場所にたまたま集ったという考えであれば、業務に支障がなければ挨拶は必ずしも必要ではない、と考えているのでしょうか。

**井澤** そのあたりが価値観の違いなので、どのような考えか想像できないのですが、お世話になっている方への礼節を欠くことはあってはならないなと思います。とにかく元気に挨拶を交わす姿はどこで見てもやはり気持ちが良いものですね。

**村田** 私はかれこれ10年近くポケモン Go というゲームに没頭していますが、ここまで続ける理由を他人へ話したところで理解はされないものと諦めています。が、多様性は優位性をもった人が自分より劣ったマイナーな思考を持つ人への哀れみをもった理解のような優劣関係が見え隠れする気がします。

課員に仕事を頼む時など、例えば決められた期限までに資料の提出を求めることがあります。その資料の位置づけや重要度の理解がそれぞれに異なるので立場や年齢の違いを考慮して伝えるようにしています。

ある時、あまりに提出期限が守られず「早めに出してくれと助かるんだけどな～」と口走ってしまったところ、これが課員の耳に入りそれ以降不思議と期限を守って提出されることが増えました。

相手が嫌味やプレッシャーに感じない程度

で、それでいて“さりり”と自分の要望を伝えるという技術も年の功なのでしょうかね。

**井澤** 苦労と経験が生み出した村田さんならではの知恵かもしれませんよ。

**村田** そうです、そうです。多様性を理解し生み出した実践的な知恵です。

### 多様性を公平・校正に理解して 受け入れそれを表現することの 難しさについて

**上條** 様々な価値観や考え方を持つ方が働く職場で相手を受け入れ自分がその組織に受け入れられるために何ができるか…。まだ私は職場での経験が浅く、日々沢山の皆さんに教えていただくことばかりです。いつまでも謙虚な気持ちを忘れず、一人一人にきちんと感謝の気持ちを伝えられるようになりたいと思います。

**土肥** 私の部署にも自動車や野球など様々な趣味をお持ちの方や、様々な境遇の方がいらっしゃいます。今はまだそれらを理解する知識や経験を持ち合わせていないので、相手を理解することに疲れて諦めてしまうことも多々あるのですが、それではいけないなと葛藤しています。

**上條** 多様性を理解できているのか、無関心を装っているのか私自身も意識の線引きができていないのか自信がありません。

**井澤** 多様性を理解するのは心の余裕と人としての幅が必要な気がします。

**真崎** 私も外国人研修生と共に現場作業をするので、毎日、否が応でも多様性の理



解の壁にぶつかりますが、そこはスマホの翻訳ソフトを利用したり外国人気質・文化を必死に検索して、即座に相手の目線で手振り見まねを加えコミュニケーションをとっています。外国人相手なので異文化そして多様性を受け入れる意識はあるのですが、いくら説明しても全く理解されず、どこ吹く風?との態度を取られると気分も減入ります。そんな毎日でも時折、“ハンチョウ、イイデスカ?”と頼られると、相手からも認められる存在になったんだと一人悦に入っています。

**井澤** 日本語は結論が後回しで、相手の



気分を害さないよう途中で曖昧な表現を織り交ぜ、更には根底に“これくらい解って!”のメッセージも含まれているため日本人の私にも難しい言葉です。挨拶は相互に認め合っていることを確認できる代表的な表現ですが、他国では、会って2回目以降はお友達だから「おはよう」なんて言わないよ!という考え方もあるようです。私には学校で、そして部活で刷り込まれた“挨拶は大きな声で元気よく”の教えが根強くありどうもしっくりきません。

**村田** 挨拶の重要性を感じないという考えがあるのかもしれないし、それを許さないぞとなれば平行線になりいつまでも双方の理解は深まらないですね。

**土肥** 多分照れているんだと思いますよ。

**井澤** 色々な考えを受け入れているつもりですが、負けないぞとの気持ちで必死に挨拶をしている自分がいます。

**上條** 自分のポリシーを曲げてまで理解

しようとする、それは大変なストレスになりますね。

ストレスや違和感を感じているうちは、まだ自分の中で理解しようと葛藤し模索している最中であり、相手の存在を認める、多様性を理解できた状態とは言えないのでしょうかね。

**井澤** ストレスを抱え込まないよう相手を受け入れ、かつ自分のポリシーも維持できるように気持ちの狭間でバランスを取りながらもがいています。最近ではLine等のデジタルツールのやり取りも増え便利なのですが、デジタルゆえの怖さもあります。デジタルタトゥーの一種なのでしょうが1度でもうっかり“ありがとう”の言葉を忘れて発信してしまうと“常識のない人”のような扱いを受けたことがあります。

**村田** 私も時代の流れに抗えずメールを利用することが増えましたが、真隣に座りモニターを直視する課員からメールが届くともいわれぬ気分になります。こんなことくらい喋ってよとつい口をついてしまうこともあります。

上司からの指示を課員へ伝える際には、立場の違いからくる捉え方や感覚の違いには気を遣っています。言われたことをそのまま伝えるのではなく、自分なりの考えを加え課員の立場へ配慮しつつ会社としての命題はしっかりと伝えるよう意識しています。指示一つ出しても、はいわかりましたと返事の良い人、やらない人、文句を言いながらやる人等様々ですが、時間に追われ作業する課員に一方な要求だけを突き付けても職場はギスギスしますからね。

### 最後に、DE&Iの実践を通して 感じ取った変化をコメントと共に 色紙にしたためてください

**井澤** まだまだ多くを理解しようとしている途中ながらも、少しずつ私自身そして組織の中に多様性の理解が浸透しつつある手ごたえを感じています。特に横浜工場で実施しているOASIS活動(P19参照)では、当初こそ女性に囲まれた職場で戸惑いもありましたが、最近では風通しがよく居心地



の良い職場になってきたなと感じます。

**上條** まだまだ至らぬところが多く、目をつぶって受け入れていただいているなと感じますが、居心地の良いこの職場で働けることに感謝と喜びを感じます。早く自分から思いやりの言葉を積極的に発信できるような存在になりたいと思います。

**土肥** 様々な人の価値観に触れることで、理解できる対象の幅が広がってきたと思います。

例えば、以前は残業して遅くまで働くことが一生懸命仕事をしている証であり、趣味のために仕事を早く終わらせて帰ることは仕事への意気込みが低いような考えを持っていましたが、一旦固定観念を振り払って、他人への生い立ちや環境までも含め理解しようとする事で少しずつ他者への理解が

身についてきた気がします。働くことへの意欲やモチベーションを大事に気配りのできる、お互いが尊重しあえる職場創りを目指します。

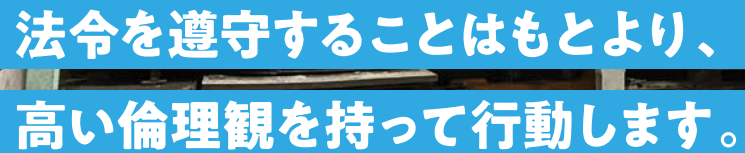
**真崎** 今までの取組が、DE&Iを実践し既に成果まで上げていたことに気づきました。自分自身を褒めてあげようと思います。

**村田** 立場や場所は違えども皆さんの苦労話や考えと自分の経験を照らし合わせて学ぶことができました。公私ともにコミュニケーションの重要性を理解し実践してきたつもりですが、私の趣味でもあるポケモンGOはなかなか理解も得られません。今日は改めて自分の考えや行動が DE&I の考えに沿ったことを確認でき、自信を持つことができました。



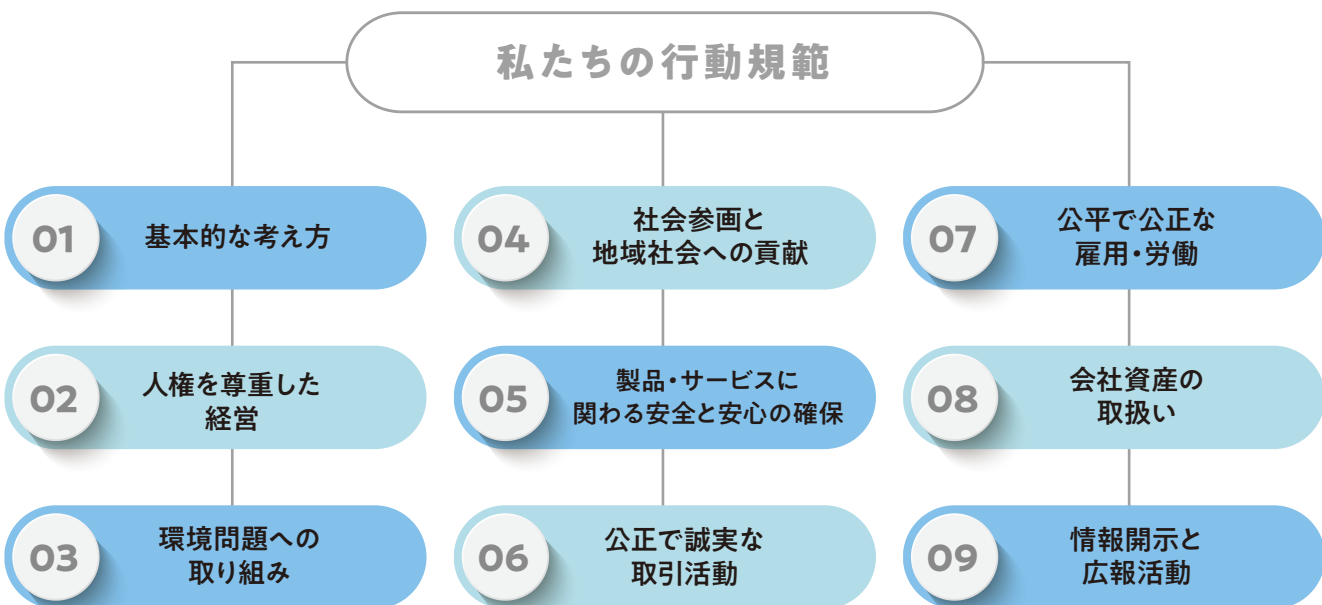
# 多様性を意識し、公平・公正な視点で見極める力が必要





- 担当業務に関する法令・協定・会社の規程・規則や正しい手続きの仕方およびそれらの変化を理解し、遵守します。
- 社国内外の法令を遵守し、世界人権宣言や様々な国連条約を尊重し行動します。
- ルール化されていないことであっても、誠実な言動を心がけ、社会の一員としてステークホルダーから信頼されるよう行動します。

レゾナックグループの一員としての責任を果たし、国際社会の持続的発展に貢献していきます。



内部監査資料





# 人権



## 人権を尊重し、個性の尊重、自由な発想、建設的な議論により、新たな価値を創造します。

- 一人ひとりが社内外で差別行為をしないことに加え、国際社会に存在する民族差別、階級差別、児童労働、強制労働、貧困問題などの人権問題の解決に向けて、サプライチェーンに働きかけるなど、人権尊重に積極的に取り組みます。
- 多様な人材が互いにその個性を尊重し、前例にとらわれず自由に発想し、建設的に議論することで、新たな価値を生む風土を目指します。

## 人権の尊重

レゾナックグループは、“化学の力で社会を変える”という存在意義(パーパス)のもと、グローバル社会の持続可能な発展に貢献することを目指しています。

人権に配慮した事業活動を行うことは、共により良い社会をつくっていくビジネスパートナーやお客さま、地域社会からの信頼を得るために必要不可欠です。

全ての人の尊厳が確保され、誰もが等しく尊重される社会の実現のために、事業を展開するあらゆる国や地域において、事業活動の根幹として人権を尊重します。

レゾナックグループはステークホルダーの皆さまへのお約束として、人権方針を策定し、人権尊重にコミットメントするとともに、人権方針や人権尊重に対する理解を深めるため、eラーニングや職場討議会などの各種研修による従業員教育を実施しています。

## 5S 活動への取り組み

働きやすい安全な職場環境づくりを目指し、職場ごと5S活動(整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)に取り組んでいます。工場トップが率先して定期パトロールを実施しているほか、職場ごとに選任された委員を先頭に、目標・目的を明確にして自発的な取り組みを促しています。

## 改善提案制度・ヒヤリハット

安全衛生・環境保全・品質向上という3つの視点からみた気付きや改善のアイデアを全従業員が毎月用紙にまとめて提出し、これを部署間の垣根を越えて場内で共有しています。提案は、危険度の高い作業や場所の指摘、ムダな業務の改善や工程を工夫してコストを削減するなど幅広い分野に及び、優秀な提案へは年間表彰制度もあります。

経営理念	トップメッセージ 会社概要・沿革・編集方針	サステナビリティ ビジョン2030	快適な暮らしを支える「素材」	特集	ISO26000の中核課題	未来への取り組み
組織統治	人権	労働慣行	公正な事業慣行・消費者課題	環境	コミュニティへの参画およびコミュニティの発展	

## 労働組合との協議

従業員の皆さまが、健康でいきいきと仕事に取り組み、働きがいと誇りの持てる企業文化の醸成を目指して、さまざまな場面で従業員とのコミュニケーションに取り組んでいます。

中でも労働組合とのコミュニケーションは、事業運営の中で生じる様々な課題を共有し、話し合うことにより、当社のパーパス/バリューに基づく事業運営を従業員に理解いただくとともに、従業員の満足度の高い職場を創り上げる上で欠かせない位置づけにあります。



Resonac Pride Award 労使共同受賞

## 安全の取り組み

### 場内安全巡視

管理者巡視、労使合同巡視、SCP(安全対話プログラム)による巡視など工場内では様々な巡視を行っています。巡視ではグッドポイントも積極的に伝え、やりにくい作業、危険な作業に対しては巡視者と作業者が対話を通じて一緒に本質的な改善策を考えて、より安全な設備の改造や作業方法の変更など、具体的な改善を実現しています。

### 安全教育

新規入構者向けの構内ルール教育を皮切りに、業務内容や経験年数に応じて様々な安全教育を実施しています。年初めには一年の無事故無災害を祈念した安全祈願祭の他、場内協力企業の作業者全員を対象に安全大会を開催します。また作業者が自ら作成する安全教育ビデオのコンテストを開催するなど、トップダウン型の一方的な安全活動にならないようボトムアップ型の安全活動にも積極的に取り組んでいます。



塩尻工場 排水訓練

### 注意・気づき ありがとう 相互ツアーの 実施

自分だけでなく、仲間の命を守ることができる相互啓発型の安全文化の実現のため、注意・気づきありがとう相互ツアーに工場を取り組んでいます。経験・役職問わず工場長から新入社員で構成されるチームに分かれて、普段話したことが無い数名が集まり、互いの職場を訪問しあい、安全に関するグッドポイントや気づきについて互いに教えあい改善する活動を行っています。安全活動を入り口としてコミュニケーションの活性化やエンゲージメントにも貢献しています。



富山工場 現場視察

### 安全性 審査

設備の新設や増設・改造・解体工事、更にはこれに伴う新たな作業や作業変更の申請を受けて、設計段階や試運転前のタイミングに関係者を集め設備や作業の安全性を審査します。また、これらの活動が環境や品質に及ぼす影響の評価を行い、課題を明確にし、適切な対応を取ることで安全な職場環境を維持していきます。

### フォークリフト 安全教育

場内の荷物の運搬には欠かせないフォークリフトですが、業務に追われ安全への配慮が疎かになりがちです。場内ルールの再確認と一人ひとりの安全意識高揚のため、外部講師に指導を仰ぎながら、倉庫内に設けた特設コースで実地訓練を行っています。全ての運転者に参加を義務付け、訓練結果は点数化し合否判定を行うので受講者の取り組みにも自然と力が入ります。

### 熱中症 教育

厚生労働省主催のSTOP! 熱中症クールワークキャンペーンに協賛し毎年対策実施期間の間、安全教育や健康管理チェックシートを用いた熱中症予防の取り組みを行っています。睡眠や食事に関するチェック項目に回答することで簡単に自身の健康状態を判断することができ、体調管理に役立てています。また、本格的な暑さを迎える前の梅雨時期からは熱中症注意喚起の一斉放送を行い、特に暑さの厳しい午後からはこまめな水分補給や休憩を適時とよう呼び掛けています。





# 労働慣行



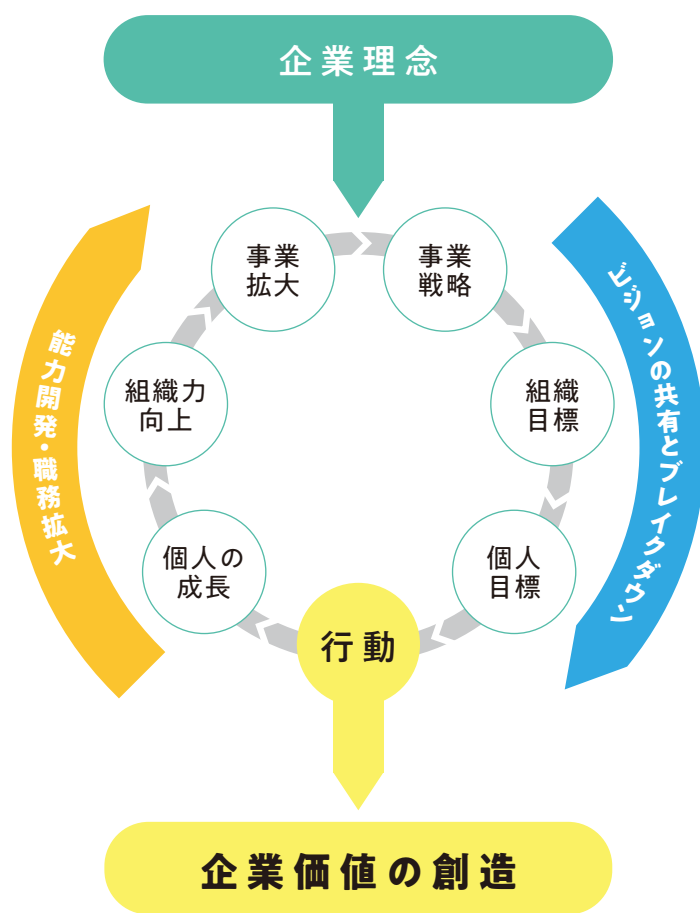
## 社員一人ひとりの労働意欲を高め、 誰もが働きやすい職場づくりを推進します。

- 人材育成方針を明確にして社員の能力を開発し、働きがいを持てる職場環境を整備します。
- 社員が安心して働けるよう、安全かつ健康に配慮した職場環境を構築するための取り組みを徹底します。

### 人材育成の取り組み

当社では、求める人材像を明確にし教育体系を順次見直しています。以下の施策により、能力開発に意欲的な企業風土をつくっています。

- Step 01** 職務に必要な知識を得るための階層別研修の充実
- Step 02** 将来を担う社員の育成を目的とした選抜研修の実施
- Step 03** 通信教育の受講や資格取得に伴う費用補助
- Step 04** 工場や事業所の枠を超えた交流活動
- Step 05** 人事諸制度の整備と透明な運用（人事考課制度、昇格制度、賃金制度等）



経営理念	トップメッセージ 会社概要・沿革・編集方針	サステナビリティ ビジョン2030	快適な暮らしを支える「素材」	特集	ISO26000の中核課題	未来への取り組み
組織統治	人権	労働慣行	公正な事業慣行・消費者課題	環境	コミュニティへの参画およびコミュニティの発展	

### 緊急事態への対応

#### 普通救命講習会

外部講師を迎え実際に起きた事例を参考に、被災者への適切な処置や緊急処置対応を学ぶ座学のほか、工場内に設置しているAED（自動体外式除細動器）を使った実地訓練を行っています。

#### 緊急時処置訓練

生産活動の中で起こりうる整備異常や環境異常を各工場・部門ごとに想定して、被害を最小限に抑えるための初期対応訓練を行っています。特に、工場周辺への影響が懸念される水質や大気に関する排水異常や漏洩対策訓練は、自動遮断弁や警報装置など設備対策に加えて、人の手による土嚢投入や風向・風速を目視確認といった抜けの無い訓練を心掛けています。



富山工場 津波避難訓練

#### 消防設備点検

万が一火災が発生した場合に消防設備が正常に作動するよう、工場に設置された消火器や消火栓、自動火災報知設備の点検を年に2回実施しています。点検は専門知識を持つ業者によって、外観による損傷等の確認や動作確認により機能の点検を行っています。また、3年に1回、消防署に点検結果の報告を行っています。

#### 備蓄管理

近年、全国各地で地震や台風・豪雨による自然災害が頻発しており、広範囲にわたり大きな被害が出ています。自然災害はいつどこで発生するのか分からないため、従業員の安全を守るうえでも防災備蓄品の準備は必要不可欠であると考え、保存水や食料、毛布や簡易トイレなどを備えています。また、毎年備蓄品の点検を行い、消費期限が近いものは新しいものと入れ換え、従業員数の増加に応じて適正な分量を確保するようにしています。その他、非常用発電機などの動作確認も行っています。



塩尻工場 防災備蓄品

#### 防災訓練

各工場で抱える代表的なリスクや災害発生を想定して、全員参加の防災訓練を実施しています。毎年、防災職場や災害想定内容を変えてシナリオを作成し、構内一斉放送やトランシーバーを用いて緊急体制下の対策班ごとに分かれた訓練を行います。消防自動車や屋外消火栓を用いた除害活動や被災者救出、行政機関への通報訓練、周辺への影響調査など緊迫感のある内容になっています。訓練直後の反省会で上がった指摘は、設備対策や翌年の活動に生かし防災体制の強化を図っています。



横浜工場 緊急防災訓練

#### ステークホルダーの声

Stakeholder voices

#### 緊急時への備えと心構え



横浜工場 環境安全衛生チーム  
丸山 忠幸

私たちが働く現場では、さまざまなリスクや危険が存在します。ひとたび事故や災害が起きると、社員の安全や健康に大きな影響を及ぼすだけでなく、企業としての信頼性にも大きな打撃を与える可能性があります。そのため普段から緊急事態を想定し、もしもの時に適切な対応が取れるように備える必要があると思います。

緊急事態への備えは、予防と対策の両面で行われるべきで、予防のためには、危険な状況や作業を事前に見極め、事故や災害が起きない様に、起きても被害を最小限にするための取り組みが重要です。対策では、万が一の事態に備えて、適切な避難計画や緊急連

絡手段の整備が不可欠と考えています。そして何より、社員一人ひとりが安全で健康に働ける環境を作ることが大切となります。日頃から、安全教育の実施や、定期的な安全点検やリスク評価を通じて、問題の早期発見と改善に取り組んでいます。これらが、災害時や緊急時に迅速な対応が可能になると信じています。

緊急事態への備えは、私たちの企業の持続可能性にとっても重要な要素です。社員の安全と健康を守ること、企業の信頼性や競争力を高めることにもつながります。私たちの取り組みが、社員や地域社会に対する貢献となるよう、これからも努力してまいります。





# 労働慣行



経営理念	トップメッセージ 会社概要・沿革・編集方針	サステナビリティ ビジョン2030	快適な暮らしを 支える「素材」	特集	ISO26000の 中核課題	未来への 取り組み
組織統治	人権	労働慣行	公正な事業慣行・ 消費者課題	環境	コミュニティへの参画および コミュニティの発展	

## 改善活動

### Shi-zuku 活動

#### 塩尻工場

塩尻工場では、塩尻の頭文字と創造の泉から知恵を雫(しずく)の様に絞り出そうという試みと長野県の方言である、やる気・根気・気力をあらわす(ずく)を掛け合わせてShi-zuku活動と銘打ち活動を進めています。Shi-zuku活動は全員参加で各々のテーマに取り組みその成果を結集することで、小さな雫が集まり大きな河の流れを創り出すかのように工場目標を達成することを最終目標に掲げています。各課・グループごとにテーマ選定をし、メンバーが知恵を出し合いまとめた資料に報告会で得られた様々な意見やアドバイスを加えて最終の発表会でその成果を披露します。



塩尻工場 Shi-zuku活動の優秀事例の表彰

### きときと 活動

#### 富山工場

以前より取り組みを進めていた全体的生産革新活動であるTPM活動を刷新し活動を促進させるため、2017年名称を社内公募し富山弁で“新鮮な”を意味する“きときと”を採用、課題意識も新鮮なうちに処置しようとの考えのもと再始動しました。きときと活動は、生産の効率を阻害するあらゆるロス・ムダの徹底的な排除により、災害ゼロ・故障ゼロ・不良ゼロを目指し、生産効率を極限まで高めていくことを目標に、新人・ベテラン問わず一年間かけて課題に取り組みます。



富山工場 きときと活動

この活動では、製造・開発・設備・品質・スタッフ部門など全ての部門を対象に日常業務の中で感じる“こんな仕組みや取り組みがあったらいいな”を題材に、工夫を凝らして改善を重ね、その成果を発表しています。発表資料は活動板に掲示したり作業ノウハウを纏めたワンポイントレッシンシートなどにして技術継承や情報の共有に努めています。

### OASIS 活動

#### 横浜工場

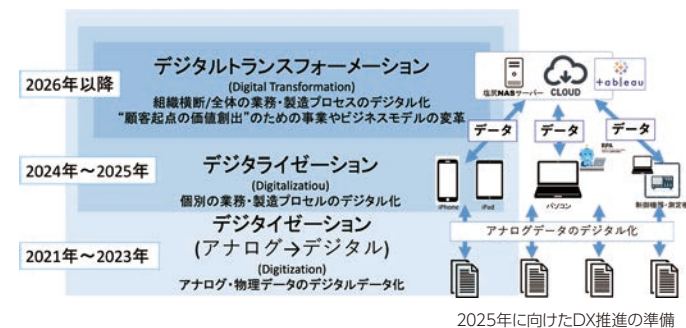
横浜工場で取り組むOASIS活動は2019年に社内表彰制度でその取り組みが認められ、「ダイバーシティCEO表彰・優秀賞」を獲得しました。職場ごと世代・性別・経験値の異なる混成チームを編成し、改善のための意見交換や課題抽出を行いその結果をテーマ化した場内美化活動・KYトレーニング・座談会等の活動にチーム全体で取り組みます。テーマに沿って継続的に活動することで工場全体の安全意識や場内美化、コミュニケーションの活性化といった成果に繋がっています。今後も、従業員一人ひとりの意識向上を図り、自主的な活動を展開していきます。



横浜工場 OASIS活動の様子

## DIDX 推進

デジタル化推進を担うDIDX部は、デジタルスキル向上と次世代リーダー育成を目指し、最新技術を取り入れた訓練プログラムを提供しています。今後、ワークショップを通じて、従業員同士の知識共有と協力を促進し、全従業員がデジタル変革を牽引することを目標としています。



## 安全対策検討プロジェクト

2019年に発生した災害を教訓に、再発防止に向けた取り組みの一環として、工場設備の安全対策推進と技術者育成を目的とするプロジェクトチームを結成しました。リーダーを中心に迅速かつ円滑に計画立案及び提案、進捗管理を遂行できる体制を目指し、「安全対策、生産技術に関するプロジェクト」を発足させ、安全・安定操業基盤の確立に努めています。

また、指差呼称はポカミス防止のため五感を総動員して災害を未然に防止する有効な手段ですが、この活動を改めて浸透させるため場内全ての横断歩道、操作設備、出入口に指差呼称を促す特注の標識やステッカーを貼りました。更には、ベテラン社員が全ての職場を回り過去の経験を織り交ぜた指差呼称徹底のための啓蒙教育を行っています。



工場視察ツアーの様子

## BCP(事業継続計画)の取り組み

自然災害や発災を起点とした緊急時に備え、企業の社会的責任として、事業を停滞させないための取り組みと 仕組みづくりを進めています。ここ数年は異常気象による 大雨や大雪、洪水など企業の生産活動にも大きな打撃を与えかねない未曾有の災害が頻発しており、被害想定も都度見直しを余儀なくされています。計画的に設備対策や手順書の見直しを行っています。また、災害対策本部を中心に工場間で有事を想定し衛星電話やトランシーバーを駆使した情報集約と伝達の合同訓練を行い、対策精度の向上、新たな課題の掘り起こしを行っています。



BCP対策本部の備蓄状況

## パンデミックへの備え

行政通達や指導に従い、これまでのパンデミック指針を大幅に見直しレゾナックグループでは本社直轄の一元管理による指導と対策を徹底しています。今年からは、ワクチン接種効果や自主的な予防対策が浸透したこと、更にはシステム化した保険医療体制の充実に伴い行政の感染症対策は大幅に緩和されましたが、社内では今回の爆発的感染下で得られた経験を基に様々なマニュアルや手順書類が整備され、次の感染症に向けた体制づくりを強化することが出来ました。オンライン会議やテレワーク、手洗い消毒の徹底などこの間に浸透した習慣や働き方も今後は、感染症全般の予防対策や生産性の向上、仕事と生活の調和といった新たな視点で、引き続き活用することとしています。





# 公正な事業慣行

8 働きがいも経済成長も

16 平和と公正をすべての人に

17 パートナリシップで目標を達成しよう

経営理念	トップメッセージ 会社概要・沿革・編集方針	サステナビリティ ビジョン2030	快適な暮らしを支える「素材」	特集	ISO26000の 中核課題	未来への 取り組み
組織統治	人権	労働慣行	公正な事業慣行・ 消費者課題	環境	コミュニティへの参画および コミュニティの発展	



## 公正かつ自由な競争を基本とした取引を行います。

- 独占禁止法を遵守し、公正な取引を行います。
- 各国の競争法を遵守し、公正な取引を行います。
- カルテルに参加しません。また、それを疑われるような行動をとりません。



## 消費者課題

### ビジネスパートナーと協働して、 お客様の期待に答える製品を安定的に供給します。

- 製品・サービス、およびパンフレット・カタログ等にわかりやすく正確な表示をします。
- お客様に当社の製品を推奨・説明する際には、事実を正確に伝えます。
- 入先を選定する際には、門戸を広く開放し、公平に比較して決定します。
- 発展途上国と取引を行う際は、その経済的自立を阻害することのないよう、適正な価格による継続的な取引を心がけます。

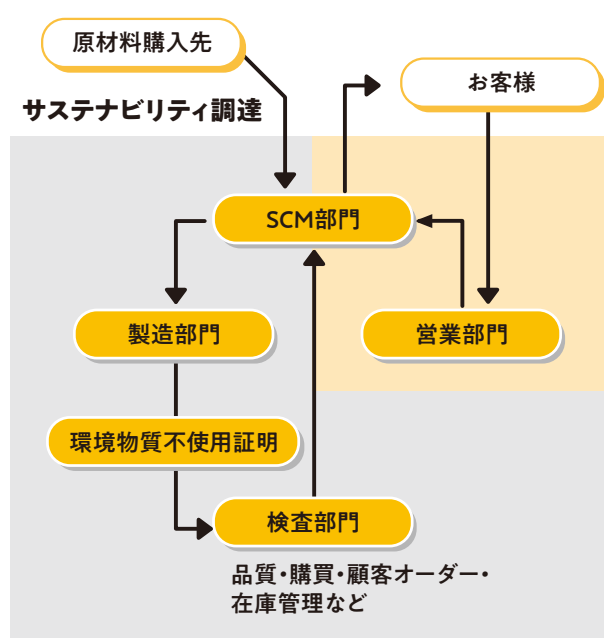


12 つくる責任  
つかう責任

∞

## サステナビリティ調達

サステナビリティ調達は、「レゾナックグループサステナビリティ調達ガイドライン」をパートナーの皆様と対話を通して共有し、信頼関係をさらに強固なものとすると共に、協働で遵守することで、お互いの企業価値を向上させることを目指すものです。



## 顧客満足度調査(CS調査)

当社では年1回、製品の消費者であるお客様(企業)にアンケートを実施し、製品、品質、開発、改良、納期、包装、配送、サービス、価格等に対する満足度を調査しています。



## マネジメントシステムの認証

当社では、国際規格のISO9001、ISO14001、ISO45001を取得し、工場内で規定した要領に従い生産活動を行っています。

## 品質保証体制

当社は、実用性および安全性に配慮した製品・サービスをお客様に提供するため、法令・規制要求事項を満たした製品、さらにはお客様にご満足いただける製品を提供できる仕組みを継続的に改善しています。

顧客満足を得るための品質保証体制

品質保証活動	●方針展開 ●マネージャーボード ●マネージメントレビュー ●内部監査
一定水準の品質(性能等)の確保	●品質マニュアル ●製品検査項目 ●製品検査方法
生産効率の向上、コスト削減	●多能化 ●ロス削減 ●収率向上
新技術の普及	●新製品開発
多能化の制御(最適化・単純化)	●マニュアル ●自動化
互換性・インターフェースの整合性の確保	●SAPシステム ●solidSシステム
正確な情報伝達(相互理解の促進)	●セールスフォース
製品の品質を守る	●お客様対応 ●製品リスク評価 ●工程異常報告
従業員に配慮した規制づくり	●作業環境測定 ●危険度・影響度評価
環境負荷物質(使用)の管理	●環境物質不使用証明書決裁システム





## レスポンシブル・ケアを推進します。

- レスポンシブル・ケアは化学物質を取り扱う企業が自主的に環境・安全・健康に取り組む活動のことです。当社グループのサステナビリティ活動の根幹にはレスポンシブル・ケアがあり、その実践を通じて、社会から信頼・評価される企業を目指します。

## 場内環境施設

工場立地法に定められた環境施設の一つに塩尻工場敷地内東側に「桔梗ソールパーク」と命名されたビオパークがあります。命名の由来は塩尻市の市花である「桔梗」と「柳」「公園」を意味するフランス語のソールとパークを掛け合わせています。この公園には工場が誘致される前からこの地を見守ってきた樹齢1,000年を超える雄大な柳の木が鎮座し、その木の下に環境へ配慮した土屋根・国産ヒノキを用いた東屋があり、東屋を取り巻くように小川が緩やかに流れています。塩尻工場は、レゾナックグループの工場の中でも標高700mを超える有数の高台に位置し江戸時代中山道の宿場町である奈良井宿を流れる奈良井川に合流するこの小川には水辺の環境を評価する指標種である日本メダカや十数種を超えるトンボや蝶が自生し、工場に居ながらにして安らぎと四季折々の信州の景色を楽しむことができます

仕事に行き詰って気分転換をしたいときや、斬新なアイデアを出したいときなど心や魂「ソール」を浄化し自然と調和する場として広く利用されています

### ステークホルダーの声



#### 使う前よりもよりきれいに

当社では、持続可能な開発目標(SDGs)に向けた責任ある取り組みを積極的に推進しています。まず、排水処理設備の定期的なメンテナンスと改善を行い、有害物質の除去を徹底しており、具体的には、化学的な中和処理・分解処理・凝集沈殿、物理的なフィルタリングなど、複数の処理プロセスを組み合わせることで、排水の浄化レベルを最大限に高めています。また、排水のモニタリングを強化し、リアルタイムで水質データを収集・分析する体制も

整えており、これにより異常が検出された場合には即座に対応が可能となっています。定期的な水質検査も実施し排水基準を厳守するだけでなく、法令を上回る厳しい社内基準を設定し遵守しています。今後も、環境負荷の低減を最優先に排水処理技術の向上とモニタリング体制の強化を継続して行い、責任ある企業活動を通じて持続可能な未来の実現に向けた努力を続けてまいります。

Stakeholder voices

経営理念	トップメッセージ 会社概要・沿革・編集方針	サステナビリティ ビジョン2030	快適な暮らしを支える「素材」	特集	ISO26000の 中核課題	未来への 取り組み
組織統治	人権	労働慣行	公正な事業慣行・ 消費者課題	環境	コミュニティへの参画および コミュニティの発展	

モノづくりに廃棄物は付き物という考えから脱却して、原料や製品の購入から製造・出荷・製品廃棄までのサイクルを通して廃棄物を出さないための様々な取り組みを進めています。	<b>Reduce</b> <small>【リデュース】</small> <b>Reuse</b> <small>【リユース】</small> <b>Recycle</b> <small>【リサイクル】</small>	従来であれば埋立廃棄物となる、家電製品や複数の素材からなる複合製品を、人の手を介して解体分別することにより、廃棄物ではなく有価物として生まれ変わらせませす。 要らなくなったらずく捨てるのではなく、社内外で新たな活躍の場を求めて再利用の呼びかけを行っています。 リサイクル工程でCO <sub>2</sub> 排出削減をはじめとした環境負荷を抑える技術をもった委託先を開拓し、その協力を得てより環境にやさしいリサイクルを心掛けています。
--	---	---

## 廃棄物削減の取り組み

レゾナックグループは、全社を挙げ廃棄物発生量の抑制および、ゼロエミッション※の達成を目標に掲げ、外部委託業者の協力を得て3R (Reduce・Reuse・Recycle) への取り組みを進めています。

また当社では、担当者が毎年委託先へ出向き、中間処理・最終処分状況を査察し、廃棄物が適正に処理・処分されていることを確認しています。

※ゼロエミッションとは：排出される廃棄物をいかに処理するかではなく、それを再利用しあらゆる廃棄物量をゼロにすることを社会全体で目指すグローバルな取り組み。資源とエネルギーをできる限り有効に使用し、環境への排出をゼロに近づけ資源循環型の社会を目指すもので、国連大学が1994年に提唱した。レゾナックグループでは「最終埋立処分量が廃棄物発生量の0.5%以下」と定義している。

## エコ事業所認定

2010年に富山県で、県内廃棄物の減量化、リサイクル推進を目的に「富山県リサイクル認定制度」が制定され、廃棄物を利用したりリサイクル製品や廃棄物の減量化・リサイクルなどに積極的に取り組んでいる事業所の認定が開始されました。

認定の範囲は、リサイクル製品、資源回収拠点のエコステーション、エコ事業所の3分野にわたり、富山工場はゼロエミッションの達成やアルミ缶・エコキャップの回収・寄付およびLED照明の採用等の取り組みが評価され、2013年に県内6社目のエコ事業所に認定されました。認定された事業所は、県情報誌やHPに掲載され、広く内外へその取り組みが紹介されています。

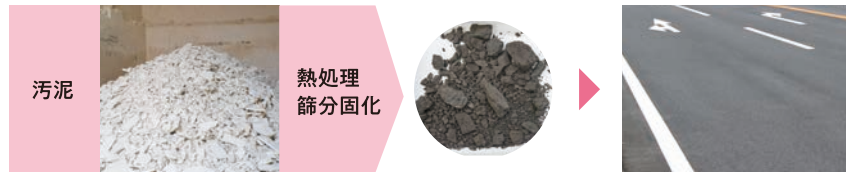
## リサイクル実例

異なった材質が一体化した複合製品や、新素材・リサイクル品を多用した廃棄物は分別やリサイクルが難しく、またリサイクル業者を取り巻く環境も今や国内ばかりでなく世界規模で厳しくなり、排出者に求められる責任も年を追うごとに増えています。工場から排出される廃棄物は、場内での分別徹底を経て外部業者の技術協力により、そのほとんどがリサイクル品として広く利用されています。

### ECO-RC砕石

#### アスファルト舗装の下地材になります

自動車や大型のトラックが通行しても十分に支えられる強度を保つために、アスファルト下のしっかりとした層を作るための路盤材として利用されています。



### 再生プラ

#### プラスチック製品材料として使用されます

金属片や異なる材質を含む成形品から異物を取り除き、フィルム状の軟質プラ・外装材や容器などに使われている硬質プラ・その他に分類。その後粉碎され、再生プラスチック原料に生まれ変わります。



### 再生塩ビ

#### 再度成形し配管などに使用されます

場内設備から外された塩ビ配管には機器類や金属ボルト、芯材を含んだフランジが取り入れられているため、これらを取り除いた後に細断され再生塩ビ原料に生まれ変わります。成形されたものは再度塩ビ配管として利用されます。





## 環境負荷低減の取り組み

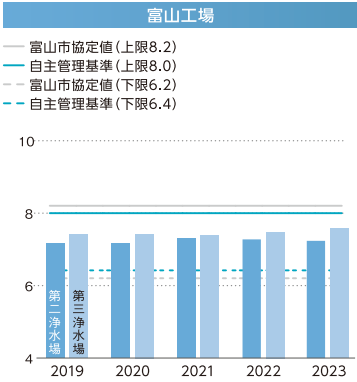
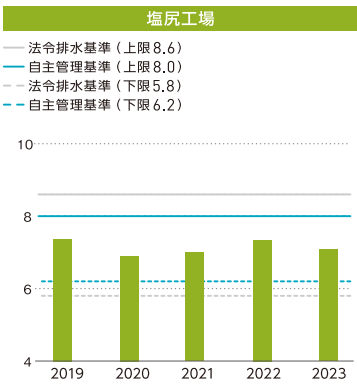
生産活動によって生じる環境影響負荷を最小限に抑えるための取り組みを行っています。生産に不可欠な原燃料消費とこれによって排出される温室効果ガス・廃棄物埋め立て率に着目し活動を進めています。生産量に連動して変化する温室効果ガスやエネルギー使用量は原単位の削減、廃棄物は埋立率0.5%以下を目標に掲げています。

## 環境データ

### 水質データ

水質汚濁防止法による排出基準や地域との協定に基づく規制値を遵守しています。各工場では、地域との協定に基づく規制値より厳しい自主管理基準を設けています。環境維持のために、pH・SS・BOD・CODの常時監視を行い、排水監視の強化に努めています。(製品や立地により管理する項目が異なります。)

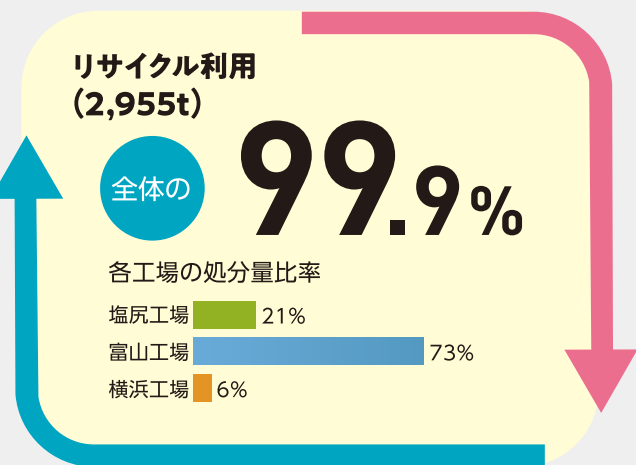
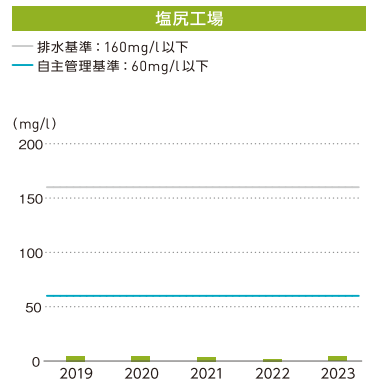
**pH** **水素イオン濃度指数**  
物質の酸性・アルカリ性の度合いを示す物理量pH1～14の範囲で示される。pH7を中性とし、より小さい値は酸性、大きければアルカリ性を示す。



**SS** **水中に浮遊している物質質量**  
水中に懸濁している直径2mm以下の不溶性物質のこと。



**BOD** **生物化学的酸素要求量**  
有機物指標が微生物によって分解される際に消費される酸素量。数値が大きいほど水中の有機物が多く汚染が著しい。



**廃棄物処分量**  
各工場では廃棄物の発生量を抑えると共に、発生した資源のリサイクル利用を推進しています。また、資源ごみと一般ごみの分別を徹底し廃棄物量の削減に取り組んでいます。

埋立処分 **1.02t** 全体の **0.03%**



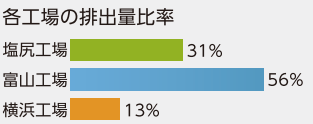
### 温室効果ガス (GHG)

環境方針の項目に省エネルギーを重要課題として位置づけ、生産工程の見直し、運転最適化などによる省エネルギーを推進しています。温室効果ガスは燃料使用量と、他社から供給された電気・熱の使用量から算出された排出量に排出係数を掛けて算出されます。

温室効果ガス  
排出量  
(67千t-CO<sub>2</sub>)

前年比 **-3.0%**

昨年：65千t-CO<sub>2</sub>



※生産量1tあたりに排出する温室効果ガス量を原単位比較しています。

### エネルギー使用量

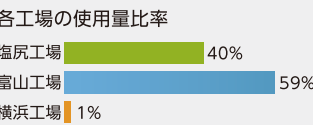
効率の良いトップランナー機器やデマンド設備を採用し、燃料消費をコントロールしています。また、電力需要が減少する夜間に操業し民生用電力の需給安定化に寄与しています。



エネルギー  
使用量  
(129,652千kwh)

前年比 **-20.4%**

昨年：162,834千kwh



### 発電設備の紹介

工場を稼働させていくうえで電力は重要ですが、限りあるエネルギーを有効活用するため、再生可能エネルギーの利用にいち早く着目し活用を進めています。

#### 【塩尻工場】

信濃川水系上流の梓川の水力を利用し、戦後1950年（昭和25年）に赤松発電所の運用を開始。自社工場の電力供給だけでなく、地域の水利事業においても広く利用されています。年間発電量は一般家庭5,460世帯の年間使用量に相当します。また2013年からは、工場敷地内に東京ドームの半分ほどの面積のメガソーラー発電設備を誘致し、年間180,000kWhの発電量を得ると共に、年間844tのCO<sub>2</sub>の削減にも大きく貢献しています。



塩尻工場 赤松発電所

#### 【富山工場】

多くの電力を必要とする電解炉を用いた製品の製造を主体としていた富山工場は、1954年（昭和29年）に電力会社を主体に民間企業11社が共同出資した発電所を神通川上流の岐阜県高山市の見座・葛山の2ヶ所に建設し出資比率に応じた電力供給を受ける共同運用を開始しました（現在は4社の出資）。年間300,000MWhを発電し、工場の製造・生産に必要な電力を賄うだけでなく、環境負荷の少ない設備で災害にも強い再生エネルギーを活用することで安心・安全な運用を行っています。



富山工場 見座発電所





# コミュニティへの参画および コミュニティの発展



経営理念	トップメッセージ 会社概要・沿革・編集方針	サステナビリティ ビジョン2030	快適な暮らしを 支える「素材」	特集	ISO26000の 中核課題	未来への 取り組み
組織統治	人権	労働慣行	公正な事業慣行・ 消費者課題	環境	コミュニティへの参画および コミュニティの発展	

## SDGs達成への取り組み

当社では、事業を通じて持続可能な社会の実現に貢献するとともに、自らの持続的な成長を実現したいと考えています。

そのため2019年からSDGsへの本格的な取り組みを開始、各行政とも連携をしながら継続したSDGsに対する意識向上を行いつつ、事業活動の継続からSDGs目標の達成に日々取り組んでいます。

### 各工場の取り組み

- 塩尻工場 ●長野県SDGs推進企業に登録
- 富山工場 ●SDGs未来都市とやまに登録
- 横浜工場 ●横浜市SDGs認証制度“Y-SDGs”に登録

## 美化活動

工場周辺の道路や緑地帯の清掃活動を行っています。また、「工場ショールーム化」のキャッチフレーズのもと、自然環境との調和、地域の景観に溶け込んだ美しい工場を目指し、場内の植樹や緑化管理・荒地整備など、地域の方に親しんでもらえる工場となるための取り組みを推進しています。



富山工場 岩瀬浜海岸清掃活動の様子

## 工場見学会

当社では、ステークホルダーの方に製品、安全・環境への取り組みを知ってもらうために、工場見学会を随時開催しています。お客様、地域の方々、近隣の学生、学校関係者、行政関係者等毎年多くの方に来場していただいています。

### 2023年実績

- 塩尻工場 ●220名
- 富山工場 ●50名



塩尻工場 工場見学

## レクリエーション

同じ工場で働いていても、職場が離れていたり勤務時間帯が異なる人と顔と名前は知っていても話したことも無いといったように、従業員同士でも中々お互いを知る機会がありません。円滑なコミュニケーションとアイデンティティの創出に加え、従業員の家族にも広く会社の取り組みを理解していただく、各工場で世代や職制の垣根を超えて楽しめる様々なレクリエーションを企画しています。社内の厚生施設を利用したスポーツレクや、季節ごとのハイキングツアーなど皆で楽しみながら健康増進にも一翼を担う活動を進めています。

## プラスチックリサイクル活動

ペットボトルキャップの回収活動からスタートした取り組みは、梱包材や資機材、事務用品、樹脂パレット、塩ビ配管等事業活動で生じたあらゆるプラスチック製品の分別回収にまで広がり、構内で働くすべての作業者の分別リサイクル意識が高まりました。

場内で回収したプラスチックは更に素材・形状別に7種類に選別し専門業者に買い取っていただき、その売却益は買取業者を経由して日本赤十字に全額寄付され人道支援活動に役立てられています。プラスチックごみの有効活用は、廃棄焼却時に発生するCO2の削減にも役立っています。

## ストレスチェック制度

当社では、年に一度、Web回答によるストレスチェックを実施しています。

ストレスチェック制度には主に次の目的があります。

- 働く人がストレスによって心の健康を損ねることを未然に防止する
- 働く人が自分自身のストレスに気づいて対処する
- 働きやすい職場の実現

集計されたストレスチェックの結果に基づき、必要に応じて従業員に医師の面接指導を勧めるほか、集団分析結果を職場改善に生かし、働く人の心の健康を守るための積極的な取り組みを進めています。

## 共創型化学会社として立地する国・地域社会に対し適切に情報を開示し、コミュニケーションを進め、相互理解を深めます。

- 地域社会の一員として、率直なコミュニケーションを図ります。
- 文化・宗教・歴史・慣習など、地域の特性を理解、尊重します。
- 地域社会に的確に情報を提供し、ご理解いただくよう努めます。
- 周辺地域の安全や環境に影響を与える可能性がある事態が発生した場合は、速やかに適切なルートで情報を発信します。
- ボランティア、文化活動、レクリエーションなど、様々な活動に地域社会の一員として参加します。

## アルミ缶リサイクル活動

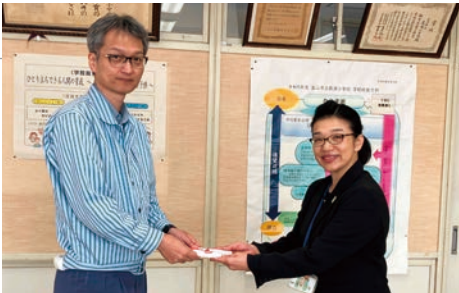
2001年よりアルミ缶リサイクル活動を実施しています。

場内で飲料を購入した際に発生するアルミ缶だけでなく、従業員の各家庭から出される使用済みアルミ缶も工場に持ち込んでいただき回収しています。

こうして集まったアルミ缶を売却して得た収益金は、近隣の小学校へ寄付され、子供たちが授業で使用する用具の購入等に充てられ地域の教育活性化活動として定着しています。

### 2023年寄付実績

- 塩尻工場 ●塩尻市立片丘小学校へ「CDラジカセ」と「ポータブルステレオシステム」を各1台寄付／57,000円相当
- 富山工場 ●富山市立荻浦小学校へ寄付／38,080円
- 横浜工場 ●該当なし



富山工場 収益金寄付の様子

### ステークホルダーの声



塩尻市役所 学校教育課 教育企画係  
米窪 友典

### アルミ缶リサイクル活動で教育環境の向上

レゾナック・セラミックス様では、2014年から地域の次世代育成支援により力を入れていくこととされ、リサイクル活動の収益金を用いて市内の小中学校に備品を寄贈していただいております。

この取り組みは、地域住民や学生たちに

リサイクルの重要性を理解してもらうと共に、環境保護の意識を高める良い機会となっており、レゾナック・セラミックス様のご支援に心から感謝申し上げます。今後も引き続き、持続可能な未来を目指してご協力いただければ幸いです。

### Stakeholder voices



# To the future

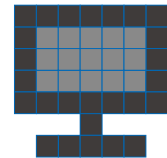
技術の進歩の結果、人々のくらは物質的に豊かになった一方で

その代償として地球環境は危機的状況にあります。

この矛盾を解消することがこれからの社会にとって最重要課題となる中で、

あらゆる産業の起点である化学こそが、

それを実現できるのではないのでしょうか。



その一方で、物事を根源から変える力を持つ化学は

光をもたらすこともあれば、影を落とすこともあります。

私たちがめざすのは、何世代にもわたって地球環境と人々の幸福の両立に貢献する化学。

そのために、時代が求める技術と機能を先んじて描き、創り、化学の力を正しく活かしていく。

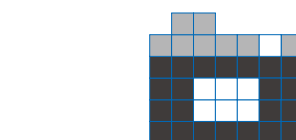
私たちの基盤は、川中から川下まで幅広く自在な最先端の機能材料テクノロジー。

その上で、社会課題とその原因を鋭く可視化し、

解決に向けてイニシアチブを発揮していく。

そのためには、化学業界に閉じた個社の事業活動にとどまっていたは

足りないと考えています。



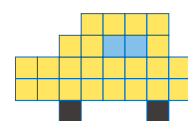
化学企業としてグローバルにおける一流の実力を備え、

機敏かつ柔軟な行動と意思決定をもって、

産業のキープレイヤーから生活者に至るまで

志を共にする仲間とよりよい社会を共創していく。

これが、私たちがめざす“共創型化学会社”の姿です。



## RESONAC

株式会社レゾナック・セラミックス

化学の力で社会を変える

