

サステナビリティ/環境安全マネジメント/ 地球環境問題/サーキュラーエコノミー

サステナビリティ

サステナビリティの考え方

UBEグループは、スペシャリティ化学を中核とする企業グループとしてのパーパス(存在意義)を全うするため、経営資源を効果的に活用し、社会に新たな価値を創出することで持続的な成長を図ります。その礎となる持続可能な社会の実現に向けて、「UBEグループサステナビリティ基本指針」をグループ全ての役員・従業員に徹底させるとともに、「成長」「環境」「社会」「経営(ガバナンス)」それぞれのマテリアリティ(重要課題)を特定し、その解決に積極的に取り組みます。

UBEグループサステナビリティ基本指針

UBEグループは、創業の精神と経営理念に基づき、事業活動を通じてグループのサステナビリティを推進するとともに、地球環境問題への取り組みを一層強化し、自然との調和を図る持続可能な社会の実現に貢献します。

1. 安全と品質を確保し、環境に貢献する製品や技術の提供を推進します。
2. すべてのステークホルダーに対し、適切な情報開示を行い、社会との円滑なコミュニケーションを推進します。
3. 社会の要請に沿ったコーポレート・ガバナンスを追求し、収益の継続的な拡大と企業価値の向上を図ります。
4. 国内外の法令と遵守すべき国際的な規範やガイドラインに則り、人権尊重を実践し、健全で公正な企業活動を行います。
5. 各国・地域の文化・慣習を尊重し、地域社会の発展に寄与します。

国連グローバル・コンパクト

2021年4月、UBEはサステナビリティ経営を推進するにあたって、世界最大の持続可能性イニシアティブである「国連グローバル・コンパクト」に署名し、「グローバル・コンパクト・ネットワーク・ジャパン」に加入しました。UBEグループは創業の精神と経営理念に

基づき、「国連グローバル・コンパクト」が掲げる「人権」「労働」「環境」「腐敗防止」の4分野10原則を支持するとともに、着実に実践し、グローバルな企業活動を通じて持続可能な社会の実現に貢献していきます。



環境安全マネジメント

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

環境安全施策において重点的に取り組む項目を「UBEグループ環境安全基本指針」として定め、事業所およびその協力会社*が実施する活動に反映させています。

UBEグループ環境安全基本指針

私達は、「安全はすべてに優先する」を共通の価値観とし、職場と地域社会に安全と安心を提供するとともに地球環境の保全に取り組みます。

1. 労働災害ゼロを目指して、健康で安全な働きやすい職場環境の確保に努めます。
2. 設備事故ゼロを目指して、安全・安心な設備の確保と操業に努めます。
3. 廃棄物や化学物質の排出削減を進めると共に、資源の循環および有効活用に取り組み、循環型社会の構築に貢献します。
4. 持続可能な社会へ貢献するために地球環境問題への対応を自主的、継続的に取り組みます。
5. 社会や企業活力の源となる、働く人の健康保持増進に努めます。

用語解説

* 協力会社:範囲は工事請負を含む請負業者。

環境安全推進体制

環境安全(労働安全衛生、保安防災、環境保全、地球環境問題)に関する方針や施策は、経営の重点課題の一つであり、CEO(社長)を議長とした経営会議(環境安全)で審議・決定しています。また、この会議は高圧ガス保安法で定める「保安対策本部」としての機能を担い、高圧ガス認定事業所の保安管理に関わる重要事項も審議・決定しています。

環境安全に関する会議体制



環境安全施策

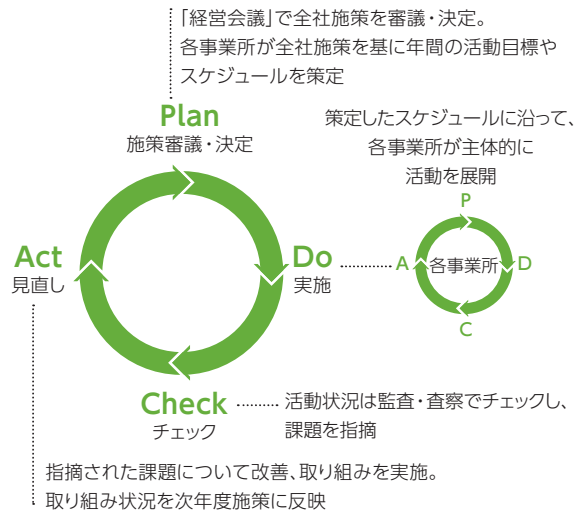
環境安全施策に基づきPDCAサイクルを確実に回して、労働安全衛生、保安防災、環境保全、地球環境問題について継続的な改善を進めています。



環境安全活動の計画と実績については、「統合報告書 2022資料編(環境安全・品質保証)」のP1-2に掲載の「環境安全活動概況」をご覧ください。

https://www.ube.co.jp/ube/jp/ir/ir_library/integrated_report/pdf/2022/integrated_report_environmental_safety_qa_0.pdf

1年間の環境安全活動PDCAサイクル



地球環境問題

UBEグループの地球環境問題に関する4つの個別課題(地球温暖化対応、海洋プラスチックごみ問題、生物多様性保全および水資源の保全)のうち、「海洋プラスチックごみ問題」、「生物多様性保全」および「水資源の保全」に関して、重要性分析・事業活動の関係性把握、リスクと機会の特定、戦略立案・KPI設定、KPIの測定・管理というPDCA体制の構築に取り組みました。なお、「生物多様性保全」「水資源の保全」について、2021年度はその一環として関連性を整理し、リスク分析を実施しました。

リスク分析

生物多様性保全および水資源の保全への対応として、各事業所のリスクについて分析を行いました。

	宇部ケミカル工場 (宇部地区)	堺工場 (大阪地区)	UBEエラストマー (千葉地区)	タイ (主要事業所)	スペイン (主要事業所)
生物多様性リスク評価※1	Low/Medium	Very Low	Low	Low/Medium	Medium
水リスク評価※2	Low-Medium	Low-Medium	Low-Medium	Medium-High	Low-Medium

※1 IBAT(Integrated Biodiversity Assessment Tool)を利用

※2 2022年4月22日付 WRI Aqueduct「Total Overall water risk」よりデータを取得

● 生物多様性リスク評価結果

IBATを用いて、UBEグループの事業所とIUCN(国際自然保護連盟)が定める自然保護地域との位置関係を分析しました。その結果、IBATのKey Biodiversity Areas になっている、または隣接する事業所が2カ所、IUCNのカテゴリーIVに隣接・含まれる事業所が2箇所ありました。今後、重要性分析・事業活動の関係性把握、リスクと機会の特定、戦略立案・KPI設定、KPIの測定と管理というPDCA体制の構築に取り組み、2023年4月からグループ全体に展開する予定です。

● 水リスク評価結果

今回の評価では、重大な水関連リスクは確認されていません。しかし、2030年、2040年に向けて海外事業で水ストレスが大きくなる可能性があることがわかりました。水資源リスクは、地域の水リスク(需給、品質)と、自社操業にとっての重要性に依存することから、短期・長期の水資源リスクについて、重要性分析・事業活動の関係性把握、リスクと機会の特定、戦略立案・KPI設定・測定・管理というPDCA体制の構築に取り組み、2023年4月からグループ全体に展開する予定です。

UBEグループにおける取水量の推移^(注)

	1,000m ³				
	2017	2018	2019	2020	2021
工業用水	81,500	79,500	85,100	82,000	83,400
地下水	1,980	1,960	2,040	2,040	2,150
上水道水	350	360	370	400	350

(注)集計範囲:UBEの国内工場・研究所(7事業所)および生産工場を有する主要な国内連結子会社(10社)

2021年度の取り組み

海洋プラスチックごみ問題、生物多様性保全、水資源の保全については、問題解決に向けた施策を実施するとともに、以下の活動を行いました。

● 海洋プラスチックごみ問題

海洋プラスチックごみ問題に対しては、問題解決に貢献する素材・製品の開発および提供を行うほか、工場においてプラスチックのリサイクルを推進しています。

宇部ケミカル工場

- 年末街頭清掃への参加、廃棄物置き場などのパトロールによるプラごみ等の飛散の有無をチェック
- プラスチックリサイクル推進/マテリアルリサイクル、サーマルリサイクルを実施

堺工場

- 工場周辺道路の清掃
- 3Rの実施/リサイクル品の使用

UBEエラストマー

- ポリエチレンペレットを回収する装置を設置し



UBEエラストマーのポリエチレンペレット回収装置

- 工場の最終排水出口で回収し流出防止対策を実施
- 工場周辺のプラごみ等の回収清掃およびポリエチレン回収

● 生物多様性保全

宇部地区

- 水を守る森林づくり体験活動へ参加

堺工場

- 共生の森への植林および維持活動等
- 堺市環境共生課のセミナー受講
- 堺いきもの通信の配布による啓蒙活動

UBEエラストマー

- 千葉県のカメコマツ系統保存サポーターに参加



2016年植栽のカメコマツの現在



「第14回水を守る森林づくり体験活動」

● 水資源の保全

宇部ケミカル工場

- 工業用水の節水基準からの10%の常時自主節水を実施

堺工場

- 事務所手洗い場に自動水栓センサーを設置
- 工場内緑地への散水の自動化による節水活動
- 埋設配管からの超音波での漏水点検等の実施
- 保温材設置等による冬季の凍結防止用水捨て量の削減
- 空気圧縮機等の機器を水冷から空冷へ変更し冷却水使用量の削減



サーキュラーエコノミー

UBEでは、サーキュラーエコノミーを具体化するために今後必要な資源循環技術(廃プラスチック、CO₂利活用)やバイオプラスチック製造法など、さまざまな技術開発を進めています。

複合プラスチックを分解し必要な成分を回収、再利用する技術

食品包装の分野では欠かせない多層フィルム(ポリオレフィン/ナイロン)から、特定のプラスチック成分(ナイロン)のみを分解して原料(モノマー)に戻すケミカルリサイクルと、残りのポリオレフィンのマテリアルリサイクルを行い、双方を再利用する技術開発を行っています。

化学事業の資源循環図

