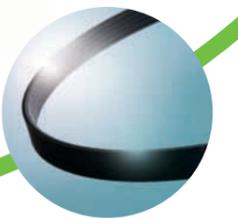
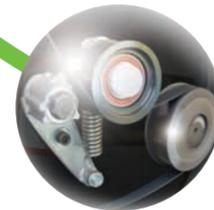


CSR報告書 2011



バンドーグループでは独自の自主基準で環境配慮製品を選定し、製品本体やカタログ、梱包材に環境ラベル「eco moving」を表示しています。

バンドー化学株式会社
<http://www.bando.co.jp>



〈問い合わせ先〉

バンドー化学株式会社 経営企画部 〒650-0047 神戸市中央区港島南町4丁目6番6号
TEL(078)304-2937 FAX(078)304-2984 e-mail: keieikikaku@bando.co.jp
●この報告書の内容は、インターネットでもご覧いただけます <http://www.bando.co.jp>

BANDO

企業概要および CSR 推進体制

- 目次／編集方針 ……………01
- 企業プロフィール／事業概要 ……………02
- グローバル展開と100年の歴史 ……………03
- ご挨拶 ……………05
- CSR マネジメント ……………07
- ガバナンス・内部統制・コンプライアンス ……………09

環境報告

- 環境報告、社会性報告目次 ……………10
- 環境基本方針／環境目標 ……………11
- 環境対応製品の開発促進 ……………13
- 廃棄物の発生抑制 ……………15
- CO₂ の排出量削減 ……………16
- 物流における環境負荷低減の推進 ……………17
- 環境汚染物質の削減 ……………18
- 環境マネジメント ……………19
- 環境教育／環境会計 ……………20

社会性報告

- 製品の品質管理 ……………21
- 品質向上のための取り組み ……………22
- 従業員が働きやすい職場環境づくり ……………23
- 社会貢献活動の推進 ……………25
- 社会貢献活動の実施 ……………26
- お客様のために／取引先のために ……………27
- 株主・投資家のために ……………28

サイトレポート

- 対象事業所の所在地と主な事業内容／事業所別環境データ ……………29

編集方針

【編集方針】

この報告書はバンドーグループのCSR推進の考え方や具体的な活動をステークホルダーの皆様に広くご理解いただくために発行します。

報告書全体を次の4つに分類して構成し、見やすく、わかりやすい誌面づくりを目指しています。

- ①企業概要および CSR 推進体制
- ②環境報告
- ③社会性報告
- ④サイトレポート

本報告書は、年次報告として毎年発行を予定しています。

【参考にしたガイドライン】

環境省のガイドラインを参考にしています。

【報告対象期間】

2010年(平成22年)4月から2011年(平成23年)3月までの活動を対象にしています。
一部、対象期間外の情報も含まれます。

【報告対象組織】

原則としてバンドー化学を中心に、バンドーグループの活動を対象にしています。

【環境報告対象事業所】

本社事業所 (R&D センター、生産技術センター含む)
足利事業所 (工場)
南海事業所 (工場)
和歌山事業所 (工場)
加古川事業所 (工場)

- (商号) バンドー化学株式会社
- (本社) 神戸市中央区港島4丁目6番6号
- (創業) 1906年4月14日
- (代表者) 代表取締役社長 谷 和義
- (資本金) 109億円
- (売上高) 848億円 (連結) 524億円 (単体)
- (従業員数) 3,427人 (連結) 1,289人 (単体)



本社事業所

事業概要

運搬ベルト／ 運搬システム製品



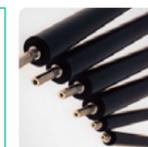
バンドーは、1921年に日本初のコンベヤベルトを生産して以来、日本だけでなく世界中の土砂・鉄鉱石・セメントなどを運んできました。バンドーの各種運搬ベルトは、世界の「搬送」を支え、資源開発や産業振興に貢献しています。

伝動ベルト／ 伝動システム製品



1906年、日本初の木綿製伝動ベルトを生産して以来、長年培った技術を基に、さまざまな動力伝動システムに対応できる伝動ベルトや伝動システムを開発してきました。現在、それらの技術は、自動車や産業機械、農機、家電、情報端末機器などの幅広い分野で活躍しています。

マルチメディアパーツ (精密機器用ベルト・ ウレタン・樹脂製品)



家庭やオフィスで使用されるOA機器には、バンドー製品が数多く使用されています。ゴム・ポリウレタン・エンジニアリングプラスチックなどの素材が持つ特長を最大限に引き出し、材料設計技術や構造設計技術、精密加工技術で、お客様のニーズに応えています。

化成品 (樹脂フィルム・シート)



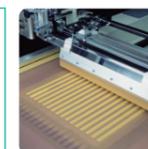
「飾る」をテーマに「住宅資材化粧板用フィルム」、「広告看板用インクジェットメディア」、「衣料用マーキングフィルム」を販売しています。また、印刷用や医療用などの各種の基材フィルムを様々な分野に提供しています。

ハイブリッドゴム／ 産業資材製品



ゴムとナイロンの接着技術で高い気密性を実現し、河川を堰き止める「河川堰用エアバッグ」、電車が走るときの振動を吸収し、周囲にその振動や騒音が伝わるのを低減させる弾性レール締結装置「バンドーVFF」など、ゴム配合・加工技術などで新機能を付加した製品を提供しています。

工業用品／ バンコラン製品



産業ロボットに使われる「力学センサ」などのほか、バンドー独自の特殊配合を施したポリウレタン素材「バンコラン」を材料とする機能部品「バンコランベヤリング」「バンコランスキー」など、FA分野や商業印刷、半導体印刷など様々な分野で活躍しています。

光電材料



今、急成長を遂げている光産業分野に向けた製品として、ナノ単位の表面制御ができる「精密研磨材」、微細配線描画ができる「金属ナノインク」などの製品の開発に成功しています。

グローバル展開と100年の歴史

日本におけるベルトメーカーのパイオニアとして創業したバンドーは、現在、世界に製造・販売拠点をもちグローバル企業として展開しています。



海外展開の歴史



国内関係会社

- 〈販売・加工サービス関係会社〉
- 北海道バンドー株式会社
 - バンドー福島販売株式会社
 - 東日本バンドー株式会社
 - バン工業用品株式会社
 - 浩洋産業株式会社
 - 北陸バンドー株式会社
 - 西日本バンドー株式会社
 - バンドーエストラマー株式会社
 - 九州バンドー株式会社
- 〈製造関係会社〉
- 福井ベルト工業株式会社
 - バンドー精機株式会社
 - ビー・エル・オートテック株式会社
 - バンドー・ショルツ株式会社
- 〈その他サービス関係会社〉
- バンドートレーディング株式会社
 - バンドー興産株式会社
 - 西兵庫開発株式会社

海外関係会社

- 〈北米地域〉
- Bando USA, Inc. (Corporate Office)
 - (Bowling Green Plant)
- 〈欧州地域〉
- Bando Belt Manufacturing (Turkey), Inc.
 - Bando Europe GmbH
 - BANDO IBERICA, S.A.
- 〈アジア地域〉
- Bando Jungkong Ltd.
 - Bando Korea Co., Ltd.
 - Bando Belt (Tianjin) Co., Ltd.
 - Bando Manufacturing (Shanghai) Co., Ltd.
 - Bando Manufacturing (Dongguan) Co., Ltd.
 - Bando Siix Ltd.
 - Sanwu Bando Inc.
 - Philippine Belt Manufacturing Corp.
 - Bando Manufacturing (Thailand) Ltd.
 - Pengeluaran Getah Bando (Malaysia) Sdn. Bhd.
 - Kee Fatt Industries, Sdn. Bhd.
 - Bando (Singapore) Pte. Ltd.
 - P.T. Bando Indonesia
 - Bando (India) Pvt. Ltd.

1960年 (昭和35年)

- 1969年
アメリカ、ドイツに駐在員事務所を開設

1970年 (昭和45年)

- 1978年
アメリカ、ドイツに現地法人設立
フィリピンのゴム工業用品製造会社に出資
マレーシアのゴム工業用品製造会社に出資

1980年 (昭和55年)

- 1980年
シンガポールに現地法人を設立
- 1985年
台湾に現地法人を設立
- 1987年
タイに現地法人を設立
スペインに現地法人を設立
- 1988年
インドネシアに現地法人を設立
マレーシアに現地法人を設立
韓国に現地法人を設立

1990年 (平成2年)

- 1995年
香港に現地法人を設立
- 1998年
中国天津に現地法人を設立

2000年 (平成12年)

- 2002年
中国上海に現地法人を設立
- 2003年
トルコに現地法人を設立
インドに現地法人を設立

2010年 (平成22年)

- 2009年
アルゼンチンに駐在員事務所開設
- 2010年
ロシアに駐在員事務所開設

バンドーの歴史

1906年 (明治39年)

- 1906年
阪東直三郎氏発明の日本初の伝動ベルト「阪東式木綿調帯」事業化のため、阪東式調帯合資会社として神戸の地に創業



1920年 (大正9年)

- 1937年
阪東調帯護謨株式会社へと組織変更

1940年 (昭和15年)

- 1941年
有限会社南海調帯製造所を吸収合併し、南海工場(大阪府泉南市)設置

1960年 (昭和35年)

- 1961年 阪東調帯ゴム株式会社に商号変更

- 1968年
大阪証券取引所市場第一部に上場
兵庫県加古川に加古川工場新設



- 1970年
バンドー化学株式会社に商号変更
東京証券取引所市場第一部に上場

- 1973年
栃木県足利市に足利工場新設



1980年 (昭和55年)

- 1990年
和歌山県那賀郡桃山町に和歌山工場および伝動技術研究所を新設



2000年 (平成12年)

- 2007年
兵庫県神戸市/ポートアイランドに本社事業所を新設し、本社事務所・R&Dセンター・生産技術センターを移転



- 2010年 神戸工場を足利工場へ統合

製品開発の歴史

- 1906年
木綿調帯(ベルト)生産開始



- 1921年
日本初のコンベヤベルト生産開始



- 1932年
日本初のVベルト販売開始



- 1950年 樹脂フィルム・シート製品販売開始

- 1959年 歯付ベルト「シンクロベルト」販売開始

- 1961年
ポリウレタン製品販売開始

- 1964年
日本初の単層コンベヤベルト生産開始



- 1972年 日本初の軽搬送用ベルト販売開始

- 1975年
複写機用クリーニングブレードの本格生産開始



- 1981年 自動車用Vリブドベルト「リブエース」販売開始



- 1982年 高性能樹脂製品「ミュールライト」販売開始

- 1988年
世界初の乾式無段変速機(CVT)用ベルト「バンドーアバンス」開発

- 1995年
自動車ベルト用張力自動調整装置「バンドーオートテンション」販売開始



- 2008年
平ベルト駆動システム「HyperFlatDriveSystem:HFDシステム」販売開始



- 低温焼成金属ナノ粒子「Flow Metal」販売開始

- 薄膜ポリオレフィンフィルム販売開始

- 自動車用高負荷対応Vリブドベルト「リブエースエコHT」販売開始

- 2009年
環境・省エネ対応コンベヤベルト「G-CARRY」販売開始



ものづくりの会社として 社会に貢献するには

バンドーグループは、いつも安定した品質・納期でお客様の信頼に応え、時代の要求である「環境と省エネ」に役立つニッチでもきらりと光る機能部品を世に送り出すために、技術を追求し開発を進め、事業を通じて社会の発展に貢献する会社を目指しています。そしてものづくりの会社として、各地に生産拠点を持つ当社は、地域社会に支えられている存在であり、地域社会への貢献は私たちの使命だと考えております。

今、信頼に応えるために

2011年3月11日に発生した東日本大震災におきまして、被災された皆様に心よりお見舞い申し上げますとともに、復興支援に向けて微力ながら力を尽くしていかなければならないと痛感しております。これからも電力供給や原材料調達などに関して不透明な状況が続いていくと予想されますが、今後の推移を見据えつつ事業継続への影響を最小限に抑え、ものづくりの会社として製品の供給責任を果たしてまいります。

バンドーグループのCSR

2009年7月、バンドーグループはCSRの活動の充実を図りCSR推進委員会を設置いたしました。そして「コンプライアンス・企業倫理」「環境」「品質」「人権・労働・安全」「社会貢献」「情報開示」の6つをバンドーグループのCSRの推進テーマに定め、特に「環境」と「社会貢献」に重点を置いて活動を行っております。バンドーグループは、企業理念に掲げる常に誠実を旨とし、社会との調和を考え、社会から信頼される企業を目指し成長を続けてまいります。

低炭素社会の実現に向けて

地球環境保全はいま、人類共通の問題となっています。バンドーグループでは、地球環境保全の取り組みを経営の重要課題の一つとして、事業活動におけるCO₂の排出量削減や廃棄物発生抑制などの環境保全活動とともに、省エネルギーや環境負荷の低減に貢献する製品の開発に積極的に取り組んでおります。

2010年度からスタートした中期経営計画「Doing More on the new frontier」では、戦略の1つを「『環境・省エネ・クリーン』をキーワードとした新製品開発を加速する」といたしました。戦略とともに、バンドーグループの製品開発の姿勢を広くご理解いただくために、2010年度は環境配慮型製品の社内認定制度を策定し、新たに環境ラベル「eco moving」を導入いたしました。これからは原材料の配合技術、機能設計技術、ゴムやプラスチックの加工技術といった当社のコア技術をさらに精緻な領域まで高め、省エネルギーや環境負荷低減に貢献する製品開発に積極的に取り組んでまいります。

ボランティア活動を通じた 「社会貢献」

バンドーグループは、企業が地域社会に貢献するためには、従業員一人ひとりの地域社会への帰属意識と地域社会活動に対する自主的な参画意識を高めることが重要であると考えております。そのために、従業員の社会貢献活動への積極的な参加を促すため、ボランティア活動の社内イントラネットへの掲載やボランティア活動を全社表彰の対象とするなど、従業員の参画意識の高揚を図っております。

今回より報告書の名称を「環境報告書」から「CSR報告書」へ改めました。バンドーグループが実施いたしますCSR活動については、「CSR報告書」にて幅広く情報開示を行ってまいります。

今後ともバンドーグループの活動にご理解とご意見を賜りますようお願い申し上げます。

2011年8月

バンドー化学株式会社
代表取締役社長

谷 和 義

■ 経営理念

私達は、調和と誠実の精神をもって、社会のニーズに沿った新たな付加価値とより高い品質を日々創造、提供し、お客様をはじめとする社会の信頼に応え、社業の発展を期するとともに、バンドーグループの従業員たることに誇りを持ち、社会に貢献することを期する。

■ 私達の目標

みんなの努力で、バンドーグループをこんな会社に育てよう。

1. お客様を大切に、信頼される会社
2. みんなが物心ともに明るく豊かになる会社
3. 社会に役立つ会社

■ グループ・ビジョン 21 (GV21)

21世紀バンドーグループの革新像

バンドーグループは、プロ意識を持った若いエネルギーが主導する社風への変革を図り、地球環境保護を強く意識して、世界市場におけるコア事業の拡大と、新たな起業に向けて逞しく前進する企業グループを目指す。

(指針)

1. プロ意識を持った若いエネルギーを登用し、事業活動の変革を図る。
2. 管理を極小化し、行動を最大化する。
3. 権限の委譲を進め、最良・最短の意思決定を行う。
4. 現製品で最大の利益を得る施策を実行する。
5. 新たな起業へ投資する。
6. やり甲斐が創生される人事・評価システムを強化する。
7. 低炭素社会の実現に向けて環境負荷低減の取り組みを強化する。

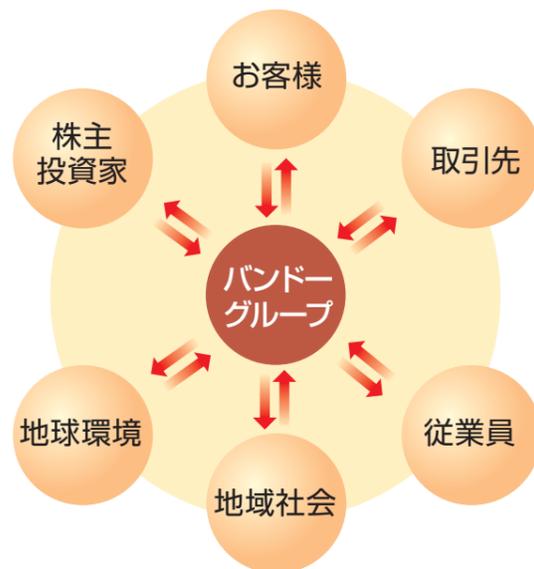
CSR 推進の取り組み

バンドーグループは、企業が事業活動を行い、持続的に成長するためには、お客様をはじめ、従業員、サプライヤーや販売店などの取引先、株主や投資家、地域社会といったステークホルダーとの共生をはかり、社会のニーズに応える製品・サービスを提供し、地球環境の保全に留意した事業活動を行っていくことが不可欠であると考えています。

2009年7月、CSR活動の充実を図るため、バンドー化学はCSR推進委員会を新設しました。

ここで定めた6つの推進テーマの下、バンドーグループはCSR活動を推進しています。

■バンドーグループのステークホルダー



バンドーのCSR推進テーマ

バンドーグループでは、「コンプライアンス・企業倫理」「環境」「品質」「人権・労働・安全」「社会貢献」「情報開示」の6つをCSR推進のテーマに定めて活動しています。

コンプライアンス・企業倫理

法令を遵守し、社会からの信頼に応え誠実に行動する

環境

環境にやさしい製品の開発や環境に配慮したものづくりによって、環境保全に取り組む

品質

安全で安心な製品・サービスを提供する

人権・労働・安全

従業員一人ひとりが仕事を通じて成長し、安全に生き生きと働ける職場づくりを行う

社会貢献

社会とのコミュニケーションを大切に、従業員参加型の地域貢献とともに、環境保全をテーマとする全社レベルの社会貢献を行う

情報開示

ステークホルダーに対する適正な情報開示をタイムリーに行う

CSR 活動推進の基本方針

バンドーグループは、地球環境の保全により持続可能な社会の実現に貢献することを大目標として、ステークホルダーとの共生を図るとともに、企業活動において、価値観や行動原則をあらためて企業風土の中に根付かせていくことでCSR活動を活性化させ、社会から信頼される企業グループとなることを目指します。

重点テーマ



CSR 推進体制

バンドーグループのCSR推進体制は、バンドー化学のCSR推進委員会の下で運営しています。CSR推進委員会は、バンドー化学のCSR担当役員を委員長とするバンドーグループ全体のCSR推進のための機関です。また、CSR推進委員会事務局は、CSR推進委員会が決定した方針をバンドーグループ全体に適用し、重点課題・施策の展開の進捗管理を行い、社会への情報開示とステークホルダーとの対話を推進していきます。



CSR 推進委員会の機能

CSR委員会は、CSR推進テーマごとに次の委員会、部署の機能を総括しています。



ガバナンス・内部統制・コンプライアンス

ガバナンス

当社は、経営の健全性・透明性・効率性の確保に重きを置いた経営に努めています。当社の取締役会は、取締役7名（うち社外取締役1名）、監査役4名（うち社外監査役3名）で構成され、効率的な経営と監査・監督機能の強化を図っています。なお、社外取締役および社外監査役はすべて独立役員としています。また、会社法上、指名委員会および報酬委員会の設置を義務付けられていませんが、取締役会の諮問機関としてこれらの委員会を設置し、さらなるコーポレート・ガバナンスの強化を図る体制としています。

■ 経営組織およびコーポレート・ガバナンスの概要



内部統制の推進

一方、金融商品取引法が定める「財務報告に係る内部統制報告制度」への対応については、内部統制規則を制定するとともに、内部統制システムの継続的な改善を推進すべく、2009年4月に財務部内に内部統制推進グループを設置（2010年2月に経営監査室に編入）し、各部並びに連結子会社には内部統制推進者を設置しました。今後とも、これら内部統制システムについて、常にマネジメントサイクルを回して、さらなる有効かつ効率的な体制の構築、整備に取り組んでいく必要があると考えています。

コンプライアンスの推進

当社グループでは、「法令と企業倫理の遵守」、「製品やサービスの安全性」、「誠実、公正な営業活動」、「対等かつ公正な調達取引」などを規定する『バンドーグループ行動規範』を作成し、バンドーグループのすべての役員および従業員へ配付するとともに、定期的に説明会を実施し、部内で話し合いの機会を設けるなどコンプライアンスの周知徹底を図っています。また、社外の弁護士を通報先の一つとする内部通報制度の導入や、法令の制定・改廃に関する情報サービスの利用などを通じ、当社グループのさらなるコンプライアンスの推進を期しています。



「バンドーグループ行動規範」
英語、中国語、韓国語でも作成しています

環境報告 10

- 環境基本方針／環境目標 11
- 環境対応製品の開発促進 13
- 廃棄物の発生抑制 15
- CO₂の排出量削減 16
- 物流における環境負荷低減の推進 17
- 環境汚染物質の削減 18
- 環境マネジメント 19
- 環境教育／環境会計 20

社会性報告 21

- 製品の品質管理 21
- 品質向上のための取り組み 22
- 従業員が働きやすい職場環境づくり 23
- 社会貢献活動の推進 25
- 社会貢献活動の実施 26
- お客様のために／取引先のために 27
- 株主・投資家のために 28

環境基本方針

環境基本方針

【基本理念】

バンダー化学は、地球環境の保全が人類の最重要課題の一つと認識し、ゴム・プラスチック製品およびそれらを含むシステム製品を中心とした当社の事業活動、製品およびサービスのすべての面で、全員の創意・工夫と行動力を結集し、環境保全と汚染の予防に積極的に取り組みます。

【行動指針】

- 環境保護を配慮した製品開発を進めます。
 - 環境負荷の小さい製品・システムの開発
 - 環境負荷の小さい材料の使用
 - 省エネルギーおよびリサイクル性の配慮
- 環境に関する法規制および自治体・業界等の当社が同意した取り決め事項を遵守するとともに、社会や地域における環境保全と汚染の予防に努めます。
- 省資源、省エネルギー、リサイクルおよび廃棄物の削減などの活動を推進します。
- 環境方針は社内外に公表し、全従業員および関係会社・協力会社に周知するとともに、環境保全と汚染の予防に関する教育・訓練を実施し、全員参加のもとに環境保全活動を推進します。
- 上記項目を確実に実施するために、環境目的・目標を合理的に設定し、全員の創意・工夫と行動力で取り組み、定期的な環境監査と見直しによって環境保全と汚染の予防を図る継続的改善活動を展開します。

環境目標

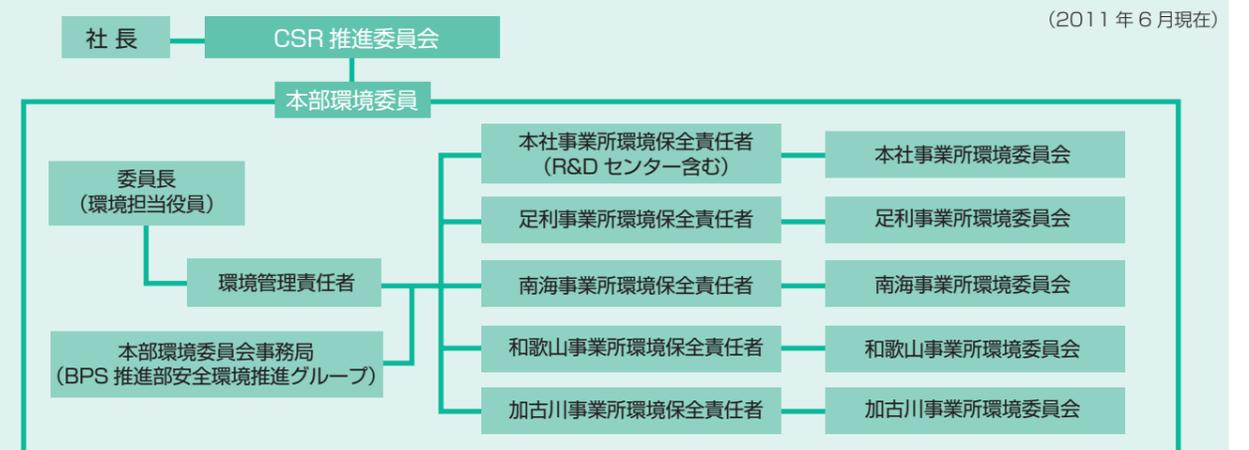
2010 年度環境目標

2010 年度は、わが国の温室効果ガス排出量の削減に関する中長期目標や新たな取組として、生物多様性対応など、従来以上の課題を解決するべく目標を立てて活動を行いました。

- 環境対応製品の開発を推進
エコラベル製品の販売：5 製品以上
- 廃棄物処理委託量の削減
生産高当たり (t/ 億円) 前年比 10% 以上の削減
- エネルギーの有効活用
CO₂ 排出量の削減 生産高当たり (t/ 億円) 前年比 5% 以上削減
- 環境汚染物質の削減
VOC ガス排出量を 2000 年度比 35% の削減
- 生物多様性企業への仲間入り

環境推進組織

本部環境委員会は環境マネジメントシステムの推進母体として活動を行っています。



環境監査体制

当社の環境監査は、国際標準化機構の環境マネジメントシステム ISO14001 に基づく内部環境監査と ISO 審査機関による外部審査に分けて行っています。監査の実施は年間計画に基づいて実施され、監査によって摘出された問題点については適切な是正処置および予防措置を実施し、特に重要な事項は経営層による環境マネジメントシステムの見直しに反映しています。また、不具合の発生に備え、より早く対応するために法規制値より厳しい社内基準値を設け、予防する活動を続けています。2010 年度は ISO 審査機関による国内対象事業所の更新審査が実施されました。



ISO 審査風景

環境対応製品の開発促進

環境対応製品の開発

当社は、「環境負荷の小さい製品・システムの開発」「環境負荷の小さい材料の使用」「省エネルギーおよびリサイクル性の配慮」の3つを基本に、地球環境に配慮した製品開発を行っています。

エコに動く、エコへ動く バンドーの新しい取り組み 環境ラベル「eco moving」

環境負荷低減の活動をより一層推進するため、2010年度から新たに環境ラベル「eco moving」を導入しました。独自の基準を満たした製品に「eco moving」のラベルを表示して、環境配慮型製品であることを分かりやすくアピールしています。今後、表示製品のラインナップを広げ、環境にやさしい製品の開発につなげていきます。

【環境ラベル eco moving コンセプト】

全社員一丸となってエコに取り組む動き＝ムーブを加速し、環境負荷の小さい製品の動き＝ムーブを徹底的に追求し、お客様や社会の新しい潮流＝ムーブメントを引き起こす。



【環境ラベルの表示基準】

次の3項目のいずれかを満たしている場合、環境ラベルの表示を行います。

1. 基準製品を設定し、その基準製品に対して、ライフサイクルでのCO₂排出量が低減されており、かつ環境主張項目(以下参照)で定められている認定水準を一つ以上満たしている。
2. 環境関連の認定制度を運営する第三者機関より、認定マークの使用が許可されている。
3. 基準製品が設定できない新製品は、業界標準値などを基準値とする、もしくは独自の基準値を設定するなどし、製品開発の企画段階から、環境主張項目(以下参照)に対して、認定水準を明確にし、開発ステップ毎にその水準を満たしている。

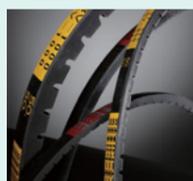
【環境主張項目】

<p>①省エネルギー 基準製品に対して、製品使用時のエネルギーロスを15%以上減らしている。</p>	<p>②廃棄物量削減 基準製品に対して、製品に関わるお客様側の廃棄物質量を10%以上減らしている。</p>
<p>③エコ材料(リサイクル材料および石油外天然資源材料)の使用 製品中のエコ材料の使用質量が80%以上である。</p>	<p>④カーボンオフセット カーボンオフセット認証制度(第三者機関)で認証を受け、適切なカーボンオフセットの取り組みを実施している。</p>
<p>⑤省資源 基準製品に対して、製品の原材料使用質量を10%以上減らしている。</p>	<p>⑥リサイクル材料の使用 製品中のリサイクル材料使用質量が20%以上である。</p>
<p>⑦CO₂排出量の削減 基準製品に対して、ライフサイクルでCO₂排出量を10%以上減らしている。またはライフサイクルのいずれかの段階(原材料調達、生産、輸送、使用、廃棄)でCO₂排出量を15%以上減らしている。</p>	

その他の環境対応型の製品

省エネレッド・省エネパワーエース

エネルギー損失を減らしてCO₂削減
ベルト伝動系の動力損失を低減させることにより省エネルギー効果が得られる伝動ベルトです。



バンコランベアリングクリーンタイプ

塵、ホコリの発生を抑制
使用時に軸部分や相手材との接触部分から発生する塵や埃が少ないため、クリーンルームでの使用に
従来必要だった塵埃飛散防止カバーや吸引設備の設置は不要です。



環境ラベル表示認定製品

省エネ伝動システム製品 平ベルト駆動システム 【HFDシステム】

平ベルト、蛇行制御デバイス、オートテンションを組み合わせてシステム化することでVベルトよりもさらに高い伝動効率と長寿命を可能にしました。従来比約6%の節電効果を持ちあらゆる産業機械に使用できます。



世界最高水準の伝動能力を実現した伝動ベルト 【高負荷対応Vリブドベルト】

新開発の高強度ゴムと高強度心線を採用し、ベルト幅当たり(1リブ当たり)の伝動能力を約30%アップさせた自動車向け補機駆動用伝動ベルト。従来と同等の寿命(耐摩耗性や耐セパレーション性など)を有しながら、従来品に比べ約2/3の幅狭化を実現しました。燃費改善を目的とした自動車用エンジンの軽量化やコンパクト化に寄与します。



コンパクト化を実現した次世代の歯付ベルト 【Ceptor-VI S8Mタイプ】

伝動容量大幅アップによる幅狭化を実現させ、素材使用量の低減や低騒音化など環境への配慮だけでなく、同期伝動における追従精度など性能面においても従来品に比べ大幅に向上した歯付ベルト。環境や機械装置自体の機能・性能向上に役立ち、あらゆる産業機械に使用可能です。



省エネ対応コンベヤベルト バンドーコンベヤベルト 【エコキャリー】

走行中のコンベヤベルトが受ける抵抗のうち、最も大きなローラーの乗り越え抵抗をベルトの材料や構造面の見直しにより大幅に低減しました。運転時に必要なモーターの消費電力の削減につながります。



環境対応コンベヤベルト バンドーコンベヤベルト 【G-CARRY】

新開発のカバーゴム、心体帆布を採用することで、省エネ(節電)、CO₂排出量の削減を実現し、ベルトの耐久性を向上させたコンベヤベルト。石灰石・鉱石・石灰石をはじめ、セメント・碎石・木材チップなどのバラ物の搬送や袋体・粉体輸送に適しています。



環境対応プラスチックフィルム バンドープラスチックフィルム 【薄膜ポリオレフィンフィルム】

従来のフィルムに対して約20%薄いながらも同等の隠蔽性を持つ、厚み55μm(※)のポリオレフィンフィルム。材料設計の見直しと新たな生産技術の確立により、薄さと品質を両立しつつ、材料使用量およびライフサイクル(原材料加工から製品加工、廃棄焼却まで)におけるCO₂排出量を削減しました。建築内装化粧フィルム、ラベル、ステッカーなどのプラスチックフィルム全般に使用できます。
(※)μm=1/1000mm



バンドーグランメッセ

環境負荷の少ない原材料を使用
デジタルプリント用メディアで、基材にポリプロピレン合成紙を、粘着材としてアクリル系粘着材(水分散系)を使用しています。



EPDM製ベルト

廃棄時に配慮した原材料を使用
焼却処理時に、ダイオキシンの発生の恐れがないEPDM(非塩素系合成ゴム)を採用した伝動ベルトです。



廃棄物の発生抑制

排出量の発生削減に向けて

当社の廃棄物は、ゴムとプラスチックが大きな割合を占めています。ゴムは再生利用が難しく、当社の廃棄物の削減は、まず廃棄物の発生そのものを抑制することを第一に取り組んでいます。

廃棄物を減らすための主な取り組みは、有価物化と生産におけるロス低減活動です。2010年度は、生産高あたり廃棄物処理委託量を前年度比10%以上減らすことを目標に活動しましたが、前年度比4.6%減にとどまりました。ロス低減の目標未達が原因であり、2011年度は活動を強化して推進していきます。

■廃棄物処理量の推移



ゼロエミッションの継続

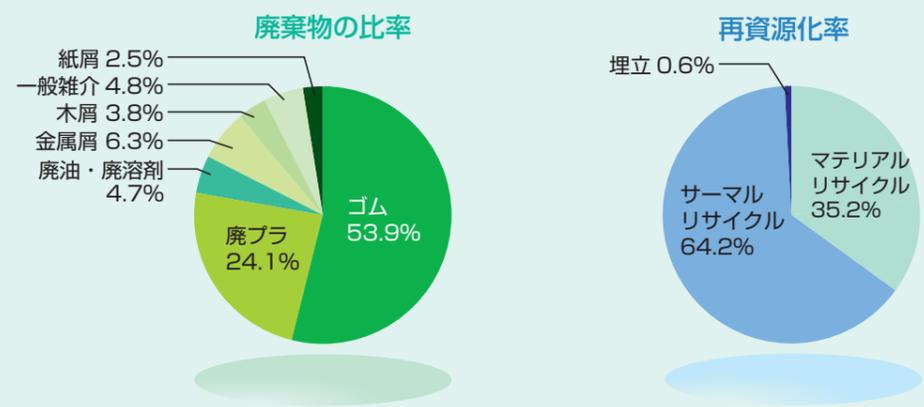
当社は2003年に足利事業所でゼロエミッションを達成して以来、全社を挙げて廃棄物削減に取り組み、2006年には国内全工場と本社事業所でゼロエミッションを達成しています。現在も国内事業所におけるゼロエミッションは継続中です。

事業所名	達成年度
足利事業所	2003
南海事業所	2005
和歌山事業所	2005
加古川事業所	2005
本社事業所	2006

リサイクルレベルの向上を目指して

廃棄物の量は生産高に比例しますが、ここ数年は景気の波の影響を受け、大きく変動しています。当社の廃棄物は原料系が多く、各事業所では「ロス低減活動」で原料系廃棄物の削減に取り組んでいます。

当社では、廃棄物を燃やして熱エネルギーとして利用する「サーマルリサイクル」が再資源化率の64.2%を占めていますが、資源の有効活用を図るため、廃棄物を製品の原材料として再利用する「マテリアルリサイクル」へのリサイクルレベルの向上を目指しています。



CO₂の排出量削減

CO₂排出量削減への取り組み

2010年度は、高効率照明への代替化の促進、設備の更新、適正空調温度の設定と徹底などに加え、新たに和歌山工場に太陽光発電システムを導入しました。生産高あたりのCO₂排出量は、前年度比5%以上の削減を目標に活動しましたが、前年度比4.8%という結果になりました。再生可能エネルギーへの転換として、太陽光発電システムの導入を推進していくとともに、電力使用量の削減にグループを挙げて取り組んでまいります。

■CO₂排出量の推移



省エネ運動の強力推進

当社の省エネ運動は“今すぐできることは、すぐにやる”をモットーに徹底的に取り組んでいます。工場の現場では、配管などのエアー・蒸気漏れ対策、断熱対策、稼働させる機械の適正台数制御、さらに高効率照明への置き換えを積極的に行なっています。また、全社的には、ライトダウンキャンペーンへの参加や省エネ情報の共有化など、日常の仕事の中で、従業員がエネルギーを無駄にしない行動がとれるよう啓蒙しています。

生物多様性に関する活動

2010年度は次年度以降に向けた活動の準備期間と位置づけ、当社の生物多様性活動の範囲の調査を行いました。調査結果をもとに、2011年度は従業員への教育に重点をおいた活動を実施していきます。



生物多様性教育の資料「生物多様性とは」

温暖化防止策として太陽光発電システムを導入

地球温暖化防止の取り組みの一環として和歌山事業所に太陽光発電システムを導入しました。作業棟屋上1175平方メートルに750枚の太陽光パネルを並べています。今後、国内各事業所に太陽光発電システムを導入していきます。

【和歌山事業所太陽光発電システム】

太陽電池容量 150 kW
年間発電量約 15 万 kWh
※和歌山事業所の使用電力の約3%をまかさないです。



和歌山事業所の太陽光発電システム



同事業所食堂入口の太陽光発電システムモニターで発電状況を確認できます

物流における環境負荷低減の推進

物流における環境負荷低減の推進

上流からの材料調達、下流への製品発送、さらに生産拠点間の中間品移動など、輸送における環境負荷を低減するために、当社は効率の向上や包装の改善に向けて取り組んでいます。また貨物輸送で発生するCO₂、NO_xなどの排出量低減に対しても、可能な諸施策の実施に継続して取り組んでいます。

環境負荷低減の取り組み

1. 輸送方法の効率化で地球温暖化や大気汚染の原因の一つである自動車排気ガス(CO₂、NO_x等)の排出を抑える。

①共同配送の拡大

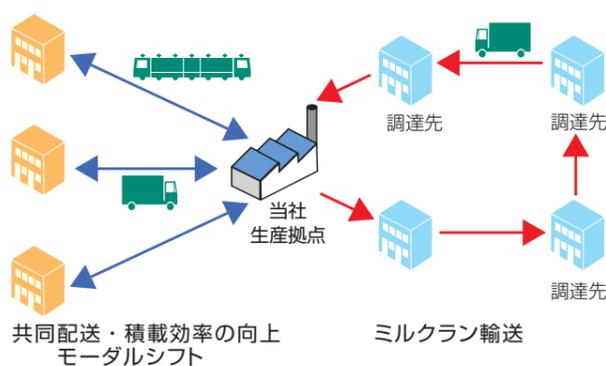
製品の配荷において、他社との共同配送便を積極的に活用し積載効率の向上に努めています。

②調達材料の巡回集荷(ミルクラン)の拡大

主要な材料調達において、複数の調達先を巡回して集荷し、生産拠点への混載輸送を実施し、輸送トラックの車両数、延輸送距離の低減に努めています。

③トラック積載効率の向上

④モーダルシフトの推進(鉄道コンテナ輸送)



2. 梱包方法の工夫と物流過程で発生する廃棄物を減量する。

①生産拠点間・構内輸送の専用容器化、梱包レス輸送の拡大

②通い容器の標準化と効率利用の拡大

モーダルシフトへの取り組み：専用コンテナの活用

拠点間の輸送では当社加古川事業所と足利事業所間で鉄道コンテナ輸送を行っています。通常、鉄道コンテナ輸送では往路のみの運用ですが、当社は復路も活用することでさらなる効率化を実現しています。また、2010年2月からはバンドーのロゴを入れたコンテナを使用しています。当社の環境活動の看板として週3回東海道線を往復しています。(写真)コンテナのロゴには当社の環境対応製品であるインクジェット印刷用フィルム「グランメッセ」を使用しています。



加古川工場を出発



当社のロゴ入りコンテナが走る

* 温室効果ガスの排出量はトラック輸送に比べると、鉄道が1/8、船舶が1/4になります。

環境汚染物質の削減

PRTR 対象物質の排出と移動量

化学物質は当社の定める原材料規格で管理しています。PRTR(化学物質排出移動量届出制度)*1の対象物質については、使用削減物質に指定し、製品およびその製造工程での使用量、排出量の削減や、代替化に取り組んでおり、着実に排出・移動の総量を減らしています。

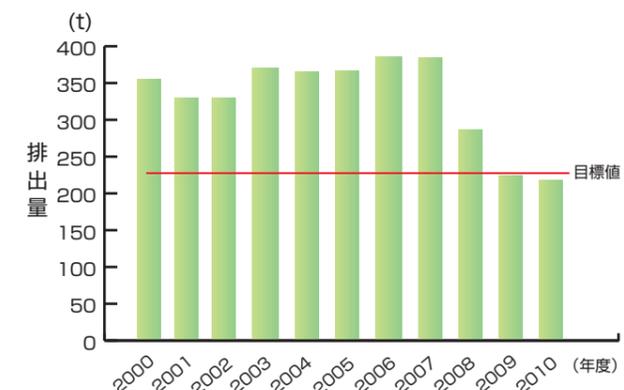
PRTR 対象物質 排出量・移動量推移



VOC 排出ガスの削減

VOC(揮発性有機化合物)は、光化学オキシダントと浮遊粒子状物質の主な原因として、大気汚染防止法により排出が規制されています。当社はVOC排出量を、2010年度までに2000年度比△35%の排出量である231トン以下にする目標を掲げてきました。VOC無害化処理装置などの導入の結果、昨年度に続き目標値を達成しました。今後も、処理装置の充実やVOCの適正な取り扱い、保管などに努めて削減してまいります。

VOC 排出量の推移



国内外の法規制への対応

国内では化管法*2、化審法*3の改正に対応しています。またEUのRoHS*4、REACH*5などに代表される化学物質規制についても情報収集に努め、お客様からの使用材料の代替化や化学物質の製品含有量調査の要求などに対応しています。

- *1 PRTR：「人の健康や生態系に有害なおそれがある化学物質について、環境中への排出量及び廃棄物に含まれての移動量を事業者が自ら把握して行政庁に報告し、さらに行政庁は事業者からの報告や統計資料を用いた推計に基づき排出量・移動量を集計・公表する制度」
日本では「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」で定められている。
- *2 化管法：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（化学物質把握管理促進法）
- *3 化審法：化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律（化学物質審査規制法）
- *4 RoHS：電子・電気機器における特定有害物質の使用制限についての欧州連合(EU)による指令
- *5 REACH：化学物質の登録、評価、認可および制限に関する欧州議会および理事会規則

環境マネジメント

環境マネジメントシステム

当社では環境マネジメントシステム（EMS）の標準化により、環境保全への取り組みを組織的・体系的に実施するために、2000年6月に全事業所においてISO14001の認証取得を完了しました。その後ISO9001品質マネジメントシステム（QMS）と統合し、より効率的なマネジメントシステムといたしました。

【取得経緯】

■国内事業所

事業所名	認証取得年月日	登録証番号
本社事業所	1999年5月21日	YKA 0772509
足利事業所	1999年5月21日	YKA 0772509
加古川事業所	1999年11月10日	YKA 0772509
R&D センター	1999年11月10日	YKA 0772509
南海事業所	2000年6月2日	YKA 0772509
和歌山事業所	2000年6月2日	YKA 0772509

※加古川事業所には当社関係会社のバンドー・ショルツ（株）と西日本バンドー（株）を含んでいます。

■海外関係会社

会社名（所在国）	認証取得年月日	登録証番号
P.T. Bando Indonesia （インドネシア）	2002年3月	GB02/55088
Bando Europe GmbH （ドイツ）	2002年4月	CERT-11804-2002-AE-ESN-TGA
Bando Manufacturing (Thailand) Ltd. （タイ）	2003年7月	87450
Bando Korea Co., Ltd. （韓国）	2003年12月	EAC-03549
Bando USA, Inc. （アメリカ）	2004年1月	112879
Bando Manufacturing (Shanghai) Co., Ltd. （中国）	2006年7月	CN06/00030EM
Sanwu Bando Inc. （台湾）	2007年3月	TWN0206208
Bando Manufacturing (Dongguan) Co., Ltd. （中国）	2007年4月	A21 ENV671
Bando Belt (Tianjin) Co., Ltd. （中国）	2008年7月	QAC0072024
Bando Belt Manufacturing(Turkey), Inc. （トルコ）	2008年12月	31285/A/0001/UK/En

環境教育／環境会計

環境教育

環境保全教育として全従業員を対象に階層別教育を行い、環境保全に関する啓蒙・啓発活動、さらに特定業務の従事者のために、有資格者に対しての機能別教育を行っています。

階層別教育

事業活動に関わる環境への負荷を具体的に認識できるように階層別教育に環境に関するカリキュラムを導入しています。

新入社員導入教育、フォロー研修、新任基幹職教育、チーフ教育、製造長教育などにおいて、それぞれの役割と責任に適した教材を準備し環境保全教育を実施しています。

啓蒙・啓発

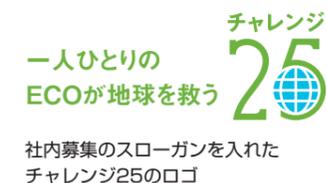
グループ報への環境関連記事の掲載をはじめ、「クールビズ」や「チャレンジ25」に代表される国民運動への積極的な参加など、従業員が環境に対して自然に関心を持つように働きかけています。また、環境関連のメッセ、講演会などへの参加や地域の環境活動への参加を積極的に呼びかけております。

資格認定者への教育

著しい環境影響の原因となる可能性のある特定業務の従事者には、法的な要求事項を含めた専門教育を実施しています。また、法的資格認定者および独自に当社で必要と定める社内資格認定者へも、計画的に教育・訓練を実施しております。



環境教育



環境会計

当社では、総合的効果対比較型環境会計をツールに、環境にかかるコスト、効果、物量を把握、管理しています。

【環境保全費用】

2010年度の環境保全費用は、主に和歌山事業所への太陽光発電システムへの投資により前年度より増加しました。（単位：千円）

環境保全費用	2009年度		2010年度		2010年度 主な取り組み内容	
	設備投資	経費	設備投資	経費		
事業 エリア内 コスト	公害防止	6,618	64,729	3,812	63,402	設備改修、触媒装置改修、配管変更
	地球環境保全	2,895	4,563	87,172	3,584	太陽光発電導入、電気自動車導入、照明の高効率化、機器整備
	資源循環	74	184,336	101	226,637	産業廃棄物の処理、処分
上・下流コスト	0	393	0	349		
管理活動コスト	0	24,177	0	22,065	環境負荷の監視・測定、マネジメントシステムの運用	
研究開発コスト	0	20,123	0	20,168	環境負荷低減製品の開発	
社会活動コスト	0	12,221	0	17,185	緑化・美化環境対策費、環境活動・社会的取り組み	
総計	9,587	310,541	91,086	353,390		

(千円)

【環境保全効果】

2010年度は設備メンテナンスや高効率照明への転換による効果がありました。

環境保全効果	2009年度	2010年度
事業エリア内	44,139	42,710
上・下流	0	0
その他	300	90
総計	44,439	42,800

製品の品質管理

品質方針

【基本理念】

当社は、社会ニーズを基本とする製品政策を確立し、ゴム・プラスチック製品及びそれらを含むシステム製品を中心とした当社の事業活動、製品及びサービス提供のすべての面で、全員の創意・工夫と行動力を集結し、継続的改善を実施することにより、お客様のニーズと期待に応えます。

【行動指針】

- (1) 顧客に「役立ち」、「信頼され」、「喜ばれる」品質の提供に徹した設計、販売活動を推進します。
- (2) 不具合ゼロの工程を確立します。

品質マネジメントシステム

当社の品質マネジメントシステムは、国際標準化機構の品質マネジメントシステムISO9001とISO9001に自動車産業向けの固有要求事項を付加した規格ISO/TS16949を基に構成しています。また、ISO9001とISO14001は、マニュアルを統合してシステムの効率化を図っています。1995年に伝動事業部南海工場ではISO9001を認証取得し、現在ではすべての事業所および、海外の生産拠点において必要なISO9001またはISO/TS16949を認証取得しています。

国内での品質マネジメントシステム認証取得状況

事業部等	対象品目	認証取得時期
産業資材事業部	ゴムコンベヤベルト、軽搬送樹脂コンベヤベルトおよびその運搬ユニット、鉄道軌道材料、防水・遮水ゴムシート等の土木・建築資材、スキー、ソリッドタイヤ	1996年 ISO9001
化成品事業部	合成樹脂フィルム・シートおよびその複合体	1996年 ISO9001
MMP 事業部	OA 機器部品、伝動ベルト	1996年 ISO9001
伝動事業部	伝動ベルト、伝動システム	1995年 ISO9001
	自動車用ローエッジVベルト、Vリブドベルト、オートテンショナ、ハイブリッドVベルト	2004年 ISO/TS16949
R&D センター	有機電子材料、ナノ粒子、機能性コーティングフィルム	2004年 ISO9001

品質向上のための取り組み

QC(品質管理)サークル活動

当社の QC サークル活動は、50年前より取り組みを開始し、現在も各事業所の生産部門を中心に運営委員会を組織し、活発な自主改善活動を継続しています。QC サークル活動ではメンバーの能力向上と自己実現、明るく活気に満ちた生きがいのある職場づくり、お客様満足度の向上および社会貢献を目指しています。今後も自分たちの力で解決できる身近な問題点をテーマに取り上げて、多くの問題解決に取り組み、安全と品質への意識向上に繋げていきます。



全社事例発表会

品質に対する意識向上

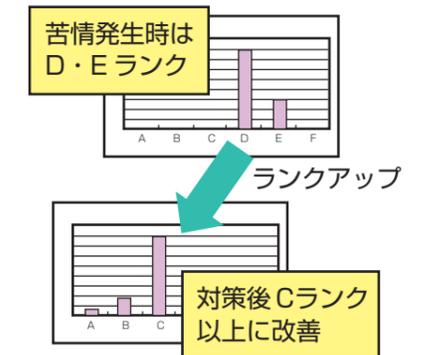
2001年度から、全国品質月間に合わせて毎年11月に各工場では品質事例展示会を開いています。品質事例展示会では、苦情発生件数や苦情分析による問題点の抽出などに加え、各製造ブロック、生産技術グループ、技術グループから品質改善事例、製品開発事例などを紹介して、情報を共有することで、品質に対する意識の向上を図っています。



南海工場の展示

QA(品質保証)ネットワークを活用した再発防止対策

QAネットワークとは、品質不具合の「発生防止」「流出防止」をレベル評価し、「出荷品質の保証ランク」を明確にするとともに、工程の弱い部分を洗い出して改善につなげる手法です。過去5年間の苦情の分析の結果、苦情は低い「出荷品質の保証ランク」(D、E)の際発生しており、高い「出荷品質の保証ランク」(A、B、C)では発生していないことが分かりました。このことから、出荷品質をCランク以上に改善し、苦情の再発防止を徹底しています。



従業員が働きやすい職場環境づくり

人材育成の方針

当社は、経営理念に基づき、従業員一人ひとりが能力を高め、仕事に意欲的に取り組み、チームワークに徹することを期待しています。また社会の一員として、心の豊かな人、心にゆとりのある人、社会に役立つ人を育成するために、教育制度の充実に力を入れています。

人材育成は、「自己啓発」、「業務を通しての育成(OJT)」、「人格の形成陶冶」を基本方針とし、階層別や機能別のほか、資格取得に対する教育に大別し、当社独自のユニークな教育プログラムを実施しています。

〈主な教育プログラム〉

- ・バンドー経営塾
- ・バンドーグローバルビジネススクール
- ・ものづくり塾 ・バンドー技術塾
- ・バンドー営業学校 ・基幹職研修
- ・海外実務研修 ・新入社員研修
- ・新人育成(OJT指導者・メンター)研修

働きやすい職場環境のための各種制度

従業員の意識を高め、健康増進を図る健康管理

特定検診を含む定期健康診断のほか、歯科診断や元気度チェック（体力測定）を実施し、それぞれの結果に応じて産業保健スタッフが生活改善を指導し、有所見者には早期の受療を促しています。また、メタボリックシンドローム対策として、健康保険組合と協力しウォーキングイベントを開催するなど、日常生活でのウォーキングを定着させ、肥満を予防・改善できるよう取り組んでいます。

メンタルヘルスケアについては、階層別に管理者にはコミュニケーションスキル向上のためのコーチング研修、中堅社員にはメンタルヘルスケア基礎教育などを実施しているほか、新入社員にはメンター制度を導入し、新社会人としての生活や仕事に対する不安を心理面からもサポートするなど、従業員がいきいきと元気に働けるように努めています。

コミュニケーションの促進

バンドーグループの従業員とその家族の親睦を図る「運動会」や、従業員の子どもが職場を訪れる「子ども参観日」、経営トップと従業員が直接対話する「社長と語る会」などを開催しています。またグループイントラネットやグループ報などのコミュニケーションツールを通して、経営情報やグループ拠点・従業員の情報を発信し、従業員間のコミュニケーションの促進を図っています。



運動会



子ども参観日



社長と語る会

ワークライフバランス向上のための諸制度

少子高齢化が進む中、当社は育児・介護を必要とする従業員への短時間勤務制度のほか、フレックスタイム制、半日単位で取得できる有給休暇制など、柔軟な勤務時間制を取り入れ、従業員のワークライフバランスの向上に取り組んでいます。また、有給休暇は本人の傷病だけでなく家族の看護やボランティア活動に利用できる制度にしています。

安全衛生基本方針

【基本理念】

当社は、人間尊重に立脚した事業活動を基本とし、全員の創意・工夫と行動力を結集して継続性のある安全衛生管理活動を推進し、従業員の安全と健康を確保します。

【行動指針】

1. 私達は、労働安全衛生関係法令および事業所において定めた安全衛生に関する諸規定を遵守し、労働災害および職業病の防止と健康の維持、増進に努めます。
2. 会社は、労働災害および職業病の防止に直接責任があることを自覚し、労働安全衛生マネジメントシステムを確立します。また、従業員の協力の下、適切に実施、運用し、安全で快適な職場を築きます。
3. 私達は、安全衛生管理活動に自主的且つ積極的に参加し、創意・工夫と行動力を結集して、自らの安全と健康は自ら守る活動を展開します。
4. 会社は、安全衛生方針を全従業員に周知させるとともに、安全衛生活動の実態の変化、システム監査結果などに応じて、適切に年次安全衛生方針に反映し、安全衛生の継続的な改善活動を展開します。

安全衛生動向

2005年度より、国内製造拠点で順次、労働安全衛生マネジメントシステム(JISHA方式OSHMS)の認定を取得しました。安全衛生活動はリスクアセスメント、ヒヤリ・ハット運動、KY(危険予知)活動を主体として展開しています。

労働災害は4年連続して減少傾向でありましたが、2010年度は微増しました。

2010年度の主要な取り組みは次のとおりです。

1. リスクアセスメントの推進
2. 安全衛生教育の推進
3. 安全ルール遵守運動の推進
4. 交通安全施策の推進

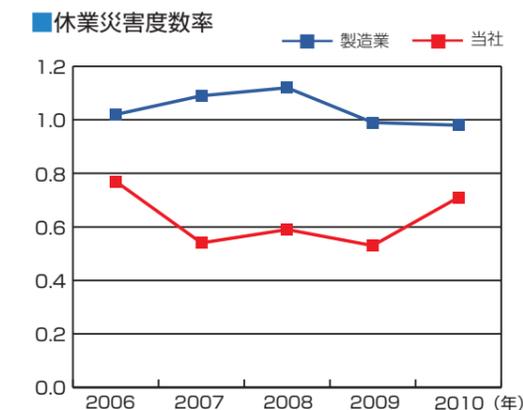
2010年度の労働災害の微増を受けて、2011年度は危険体感機の導入による安全感受性の向上を図る活動を推進しています。

OSHMS 認定取得状況

	OSHMS認定取得日	認定番号	備考
足利工場	2007年2月26日	TS07-9-3	第1回更新審査完了
南海工場	2005年7月12日	TS05-27-04	第2回更新審査完了
和歌山工場	2006年2月14日	TS06-30-5	第1回更新審査完了
加古川工場	2007年4月2日	TS07-28-11	第1回更新審査完了

〈2010年度の具体的な取り組み事例〉

- ・安全衛生担当役員、労組幹部などによる『本部安全衛生委員会パトロール』の実施
- ・リスクアセスメント実践研修会の実施
- ・過去災害事例の現地見学ツアーの実施



社会貢献活動の推進

社会貢献活動のガイドライン

当社は社会貢献活動をより効果のあるものとするため、2010年に社会貢献活動のガイドライン(実施細則)を策定し、その範囲を明確にしています。

社会貢献活動の範囲

- 公的機関／社会貢献活動を行う NPO 団体との協働
- 地域社会への貢献と交流
- 工場見学などの受け入れ
- 従業員によるボランティア活動に対する支援

東日本大震災への支援

2011年3月11日、東日本を襲った大地震と津波による被災地に対して、阪神大震災で被災した当社は、バンドーグループとして次の支援を行いました。

● 義援金

バンドーグループでは次の団体に対して義援金を寄付しました。

- ◎バンドー化学……………NPO 法人ジャパン・プラットフォーム 1,000 万円
- ◎バンドーグループ役員……………東日本大震災兵庫県義援金募集委員会 530 万 7,888 円

● 救援物資の送付

グループ社内で集めた救援物資を数回にわたり、被災地にある当社グループ拠点に届けました。拠点からさらに、気仙沼、陸前高田、釜石などの避難所に物資を配りました。

防護マスク・マスク	10,250 個
ゴーグル	860 個
レインコート・ズボン	860 着
電池	317 個
水	1,972 ℓ
米	560kg
食料品 (缶詰など)	971 個

主な支援物資の内容



全国から集まった主な支援物資



配送トラックへの積み込み



ボランティア活動の様子 (写真左:石巻 右:気仙沼)



海外での取り組み

Bando Belt(Tianjin) Co., Ltd (中国・天津)

2010年11月、昨年に引き続き創立記念に天津泰達(テダ)国際心臓血管病院に寄付を行いました。また、2008年四川大地震の際に寄付した義援金によって、被災した小学校の立て直しが完了し、完成式典が行なわれました。



天津泰達(テダ)国際心臓血管病院にて義援金を手渡す谷社長(中央)



被災小学校の立て直し完成式典と出席した Bando Belt(Tianjin) Co., Ltd 社員

Bando Korea Co., Ltd (韓国)

2010年5月、梁山中学校、梁山高等学校に合わせて1000万ウォンの学校給食費の支援を行いました。また、2010年6月、親を亡くした子供を育てる社会福祉法人愛育園に対して100万ウォンの寄付を行ないました。



梁山高校への寄付を手渡す崔社長(右)



社会福祉法人 愛育園への寄付を手渡す崔社長(右)

社会貢献活動の実施

公的機関 / 社会貢献活動を行うNPO団体との協働

社会や地域をよりよくするため各NPO団体と協働して社会貢献活動を行っています。

主な活動

- NPO法人「国際連合世界食糧計画WFP協会」会員として、世界の食糧飢餓撲滅活動を支援
- 認定NPO法人「ピープルズ・ホープ・ジャパン」会員として、アジア途上国への医療支援活動を支援

地域社会への貢献

事業所が所在する当社が深く関わりを持つ地域の発展、文化の向上について支援を行っています。

主な活動

- 神戸市主催「神戸まつり」「こうべ海の盆祭り」「神戸ルミナリエ」協賛
- 泉南市「男里秋祭運営委員会」「樽井秋祭運営委員会」寄付
- 名古屋市「名古屋フィルハーモニー交響楽団」賛助会員として支援



神戸ルミナリエ

地域社会との交流

地域社会の一員として地域の皆様に信頼される活動を通して地域住民の皆様との交流を深めています。

主な活動

- 足利工場…… 地域の少年野球、ソフトボール活動のための敷地内グラウンドの開放「県土緑化推進・森林づくり環境保全活動」寄付
- 各工場…… 工場周辺の清掃活動
- 名古屋支店…「グリーンウェイブ2010」植樹活動に参加
- 東京支店…… 地元警察署主催の「交通安全街頭指導」に参加



南海工場清掃活動

工場見学などの受け入れ

未来を担う子ども達への教育支援の一環として、工場見学やインターンシップなどの活動を行っています。

主な活動

工場見学および体験学習

- 南海工場……「信達中学校体験学習」「だいせん聴覚支援学校体験学習」「紀北工業高等学校工場見学」「泉南高等学校工場見学」「佐野高等学校工場見学」
- 加古川工場… 近隣自治会の役員を対象に工場の見学と環境管理状況を説明する「環境モニター会議」を実施



工場見学風景

インターンシップなどの受け入れ

- 足利工場……………足利工業高等学校より2名
- 和歌山工場……………福井高等専門学校より1名
- R&Dセンター、生産技術センター…関西大学・長崎大学・同志社大学より計5名
- 本社……………独立行政法人「雇用・能力開発機構兵庫センター」の職業訓練生計10名



インターンシップ風景

従業員によるボランティア活動

企業として社会貢献活動に取り組むとともに、ボランティア情報の提供など従業員一人ひとりの社会貢献への気持ちをはぐくむとともに活動を支援しています。

主な活動

- 足利工場……「渡良瀬川クリーン運動」参加計12名
「佐野梅園地区環境ボランティア」参加計72名
栃木県「中山間集落と企業を結ぶ協働活動支援モデル事業」に参画し、佐野梅園地区のパートナーとして、年間を通じて農作業体験などを行っています。
- 足利工場、和歌山工場……「赤十字献血協力」献血協力延べ44名



足利工場 佐野梅園地区環境ボランティア

お客様のために／取引先のために

顧客満足への取り組み

顧客満足の向上に向けて

当社は、2010年3月に成長が期待される新市場・成長市場へのマーケティングおよび事業部間にまたがる市場・お客様への効果的・効率的な営業活動の強化を図ることを目的にマーケティング部を設置しました。また、同年4月からマーケティング部よりお客様へ「バンドー化学メールマガジン」の配信を開始し、当社の製品やサービスに関連した様々な情報を提供しています。

展示会への積極的な出展の推進

2010年度よりスタートさせた中期経営計画において「環境・省エネ・クリーン」をキーワードとした新製品開発を加速させることを基本戦略の1つにあげています。新製品開発の取り組みをお客様に理解していただくため、各種展示会への積極的な出展を推進しています。



取引先とのパートナーシップづくりの取り組み

調達方針説明会の開催

2011年3月、当社は国内54社のお取引先様を対象に、「調達方針説明会」を開催しました。当社グループを取り巻く事業環境や中期経営計画の説明のほか、製造原価改善のためのVA/VE提案やグリーン調達基準の改定、調達物流の改善に係わるご協力についてもお願いをしました。また、お取引様に当社をより身近に感じていただくために、新製品を展示、紹介しました。



品質・環境面でのお取引先様訪問支援の実施

当社は、お取引先様の品質・環境マネジメントシステムの確立を目的とした訪問支援を実施しました。2010年度は31社のお取引先様を訪問・診断し、書面調査、現場確認と意見交換を行い、後日改善事項のフォローを実施しました。今後もお取引先様訪問支援を継続実施し、危機管理面も含め、サプライチェーンの競争力向上を推進していきます。

グリーン調達基準の改定

当社は、事業活動、製品および、サービスのすべての面で環境保全と汚染の予防に取り組んでおり、資材の購買活動については、その指針として『グリーン調達基準』を作成・運用しています。特に、『REACH規制』など、製品に含まれる化学物質に関する法規制が強化され、サプライチェーン全体を通じた製品含有化学物質の管理がますます重要になることから、『グリーン調達基準』の全面改訂を行いました。今後、新しい基準のもとでお取引先様のご支援、ご協力を得て、製品全体の法令遵守と環境負荷低減を図ってまいります。

株主・投資家のために

株主に対する基本的な考え方

当社は、あらゆるステークホルダーと良好な信頼関係を構築することにより、企業価値の向上、ひいては株主価値の向上を図るという考え方に立って事業運営を行っております。

このような考え方のもと、当社は、株主の皆様への利益配分については、収益状況に配慮しつつ、安定した利益配当を行うとともに、利益還元を充実するよう努めています。

また、株主の皆様との対話を重視し、定時株主総会における総会集中日の回避や招集通知の早期発送、事業報告のカラー化などに取り組んでいるほか、定期的に株主様アンケートを実施し、株主の皆様の意見を事業運営に反映させるよう努めています。



事業報告書

IR情報の公開

株主・投資家の皆様に対し、当社の情報を迅速かつ公平、正確に発信することに努めており、決算短信、事業報告書、株主総会招集通知および決議通知などをホームページに掲載しています。また、適時開示が求められる情報については、東京証券取引所への提出と同時にホームページで情報を提供しています。



当社 HP 内「株主・投資家の皆様へ」

IR説明会の開催

機関投資家や証券アナリストの皆様には、当社への理解を深め適正な評価をしていただけるよう、2010年度より、決算説明会を年2回開催し、業績、財務内容、事業戦略などを説明しています。また、四半期決算発表後には個別ミーティングを行うなど、双方向のコミュニケーションの充実を図っています。



決算説明会

サイトレポート

対象事業所の所在地と主な事業内容

事業所名	所在地	主要生産品目など	事業所名	所在地	主要生産品目など
本社事業所	兵庫県神戸市	研究・開発	和歌山事業所	和歌山県紀の川市	伝動ベルトの製造
足利事業所	栃木県足利市	伝動ベルト、ブレード、樹脂製品の製造	加古川事業所	兵庫県加古川市	コンベヤベルト、産業資材の製造
南海事業所	大阪府泉南市	伝動ベルト、化成品の製造			

事業所別環境データ

公害防止関係の環境データについては法令、条例、地域協定などで定められた基準値以上の自主基準値を定めて管理しています。大気、水質のデータは、自主基準値を下回っています。

【大気】

■主要設備の排ガス測定値の自主基準適合状況

事業所名 適用法令等	主要測定箇所	測定項目	自主基準値	実測値		
				最大値	最小値	平均値
足利事業所 大気汚染防止法	貫流ボイラー（2台）	煤塵量	伝熱面積対象外	—	—	—
		硫酸酸化物【SOX】	7以下（K値）	3.62	2.45	2.84
		窒素酸化物【NOX】	伝熱面積対象外	—	—	—
南海事業所 大気汚染防止法	貫流ボイラー（7台） 4万㎡未満	煤塵量	0.1g/N㎡	0.030	0.018	0.020
		硫酸酸化物【SOX】	規制対象外設備	—	—	—
		窒素酸化物【NOX】	130ppm	120.00	34.00	70.00
	貫流ボイラー（1台） 4万㎡以上	煤塵量	0.1g/N㎡	0.023	0.023	0.023
		硫酸酸化物【SOX】	規制対象外設備	—	—	—
		窒素酸化物【NOX】	90ppm	57.00	35.00	46.00
	ガスタービン発電機	煤塵量	0.1g/N㎡	0.020	0.020	0.020
		硫酸酸化物【SOX】	規制対象外設備	—	—	—
		窒素酸化物【NOX】	100ppm	98.00	80.00	89.00
	ガスエンジン コンプレッサー	煤塵量	0.1g/N㎡	0.000	0.000	0.000
		硫酸酸化物【SOX】	規制対象外設備	—	—	—
		窒素酸化物【NOX】	200ppm	1.00	1.00	1.00
和歌山事業所 大気汚染防止法	貫流ボイラー（2台）	煤塵量	0.1g/N㎡	0.016	0.005	0.011
		硫酸酸化物【SOX】	規制対象外設備	—	—	—
		窒素酸化物【NOX】	150ppm	42.00	38.00	40.00
	乾燥設備	煤塵量	0.1g/N㎡	0.005	0.003	0.001
		硫酸酸化物【SOX】	規制対象外設備	—	—	—
		窒素酸化物【NOX】	150ppm	42.00	38.00	40.00
加古川事業所 加古川市・兵庫県との環境保全協定による規制	貫流ボイラー（4台）	煤塵量	0.1g/N㎡	0.006	0.000	0.001
		硫酸酸化物【SOX】	規制対象外設備	—	—	—
		窒素酸化物【NOX】	65ppm	45.90	29.20	37.50
	乾燥設備	煤塵量	0.1g/N㎡	0.015	0.001	0.001
		硫酸酸化物【SOX】	規制対象外設備	—	—	—
		窒素酸化物【NOX】	20ppm	18.60	3.50	10.00

【水質】

■主要設備の水質測定値と自主基準適合状況

事業所名 適用法令等	主要測定箇所	測定項目	自主基準値	実測値		
				最大値	最小値	平均値
足利事業所 足利市条例	最終排水口	水素イオン濃度【Ph】	5.8—8.6	7.6	6.8	7.3
		生物化学的酸素要求量【BOD】	20mg/ℓ以下	9.0	1.1	3.3
		化学的酸素要求量【COD】	規制対象外	—	—	—
		浮遊物質【SS】	40mg/ℓ以下	24.0	1.2	9.5
		ノルマルヘキサン抽出物含有量【鉱物油】	5mg/ℓ以下	1.0	1.0	1.0
		ノルマルヘキサン抽出物含有量【植物油】	10mg/ℓ以下	—	—	—
		窒素含有量	40mg/ℓ以下	21.0	4.0	10.4
南海事業所 泉南市条例	南工場 最終排水口	水素イオン濃度【Ph】	5.8—8.6	8.0	7.2	7.6
		生物化学的酸素要求量【BOD】	40mg/ℓ以下 測定点平均 50mg/ℓ以下 測定点最大	7.1	1.1	2.9
		化学的酸素要求量【COD】	40mg/ℓ以下 測定点平均 50mg/ℓ以下 測定点最大	5.6	0.9	3.7
		浮遊物質【SS】	40mg/ℓ以下 測定点平均 50mg/ℓ以下 測定点最大	8.2	1.7	3.2
		ノルマルヘキサン抽出物含有量	5mg/ℓ以下	2.2	0.5	0.8
		窒素含有量	40mg/ℓ以下	21.0	4.0	10.4
	北工場 最終排水口	水素イオン濃度【Ph】	5.8—8.6	8.0	7.5	7.9
		生物化学的酸素要求量【BOD】	40mg/ℓ以下 測定点平均 50mg/ℓ以下 測定点最大	5.3	0.5	1.3
		化学的酸素要求量【COD】	40mg/ℓ以下 測定点平均 50mg/ℓ以下 測定点最大	2.5	0.5	1.1
		浮遊物質【SS】	80mg/ℓ以下 測定点平均 100mg/ℓ以下 測定点最大	17.1	0.5	2.1
		ノルマルヘキサン抽出物含有量	5mg/ℓ以下	1.5	0.5	0.6
		窒素含有量	40mg/ℓ以下	21.0	4.0	10.4
		燐含有量	5mg/ℓ以下	3.5	0.5	1.7
		炭素含有量	40mg/ℓ以下	21.0	4.0	10.4
和歌山事業所 瀬戸内海特別処置法	最終排水口	水素イオン濃度【Ph】	5.8—8.6	7.2	7.0	7.1
		生物化学的酸素要求量【BOD】	30mg/ℓ以下	11.3	8.4	10.1
		化学的酸素要求量【COD】	50mg/ℓ以下	4.6	0.8	2.7
		浮遊物質【SS】	70mg/ℓ以下	5.0	2.0	3.3
		ノルマルヘキサン抽出物含有量	5mg/ℓ以下	0.0	0.0	0.0
		窒素含有量	45mg/ℓ以下	8.2	2.8	5.3
		燐含有量	3.5mg/ℓ以下	1.3	0.6	1.0
加古川事業所 加古川市・兵庫県との環境保全協定による規制	最終排水口	水素イオン濃度【Ph】	5.8—8.6	8.6	6.4	7.3
		生物化学的酸素要求量【BOD】	10mg/ℓ以下 日平均値 15mg/ℓ以下 日最大値	4.8	1.0	2.0
		化学的酸素要求量【COD】	6mg/ℓ以下 日平均値 9mg/ℓ以下 日最大値	1.6	1.0	1.2
		浮遊物質【SS】	16mg/ℓ以下 日平均値 35mg/ℓ以下 日最大値	6.3	1.0	2.0
		ノルマルヘキサン抽出物含有量	4mg/ℓ以下 日平均値 5mg/ℓ以下 日最大値	1.1	1.0	1.0
		窒素含有量	40mg/ℓ以下	21.0	4.0	10.4
		燐含有量	5mg/ℓ以下	3.5	0.5	1.7
		炭素含有量	40mg/ℓ以下	21.0	4.0	10.4

■神戸事業所跡地の土壌および地下水の汚染調査結果と対応について

2010年12月、工場として使用していた神戸事業所跡地の土壌と地下水の一部から基準値を超える重金属とVOC(揮発性有機化合物)が検出されました。鉛および砒素については2011年1月から掘削除去工事を行い4月末に完了し、いずれも基準値以下の数値であることが確認されました。VOCについては同7月から中和工事を行い、2012年4月完了する予定です。

【汚染調査結果】 土壌 …… 鉛：最大含有量2,800mg/kg(指定基準値150 mg/kg)、汚染範囲約1,500㎡
 砒素：最大溶出量0.022 mg/L(指定基準値0.01 mg/L)汚染範囲約100㎡
 シス-1,2-ジクロロエチレン：最大溶出量0.55 mg/L(指定基準値0.04 mg/L)汚染範囲約900㎡
 地下水 …… 1,1-ジクロロエチレン：最大0.091mg/L(地下水基準値0.02 mg/L)汚染範囲約1,300㎡
 シス-1,2-ジクロロエチレン：最大46mg/L(地下水基準値0.04 mg/L)汚染範囲約1,900㎡
 ※神戸市環境局の調査の結果、同事業所の半径1km圏内の井戸水の飲用利用はなく、健康被害も発生していないことが確認されています。