

CSR報告書 2012



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>



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. お客様を大切にし、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遅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。

目次

企業概要および CSR推進体制 02	企業プロフィール----- 02 事業概要----- 02 グローバル展開と100年の歴史----- 04 業績の推移----- 06 中期経営計画----- 07 ごあいさつ----- 08 CSRマネジメント----- 10 ガバナンス・内部統制・ コンプライアンスと情報セキュリティ----- 12
環境報告 13	環境基本方針 / 環境目標----- 14 環境対応製品の開発促進----- 16 CO ₂ の排出量削減----- 18 環境汚染物質の削減----- 19 廃棄物の発生抑制----- 20 物流における環境負荷低減の促進----- 21 環境マネジメント----- 22 環境教育 / 環境会計----- 23 生物多様性活動の推進----- 24
社会性報告 25	製品の品質管理----- 26 従業員が働きやすい職場環境づくり----- 28 安全衛生管理活動の推進----- 30 危機管理への対応----- 31 社会貢献活動の推進----- 32 社会貢献活動の実施----- 33 お客様のために / 取引先のために----- 34 株主・投資家のために----- 35
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----- 36

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ならびにGRIガイドライン

【報告対象期間】

2011年(平成23年)4月から2012年(平成24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)

技術を追求して生み出した製品が、様々な分野で活躍し、見えないところで人々の暮らしを支えています。

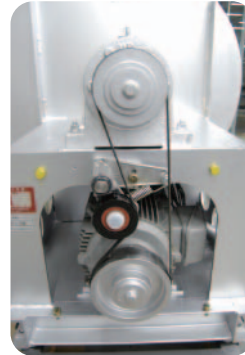
伝動事業

様々な動力伝達システムに対応する伝動ベルトや伝動システムが自動車や産業機器、農機、家電、情報端末機器などの動作を支え、幅広い分野で活躍しています。

自動車のエンジンに
伝動ベルト、オートテンショナ

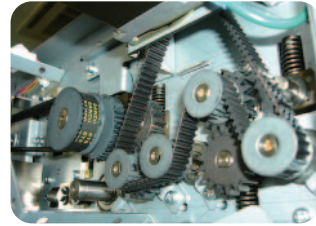


空調設備に



HFDシステム
(平ベルト駆動システム)

農業機械に
伝動ベルト



マルチメディア パーツ事業

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の特性を活かし、高い機能設計・加工技術で開発した製品がオフィスや家庭のOA機器に使われています。

クリーニングブレード



コピー機・プリンターに



導電性ローラー

エンジニアリング
プラスチック製品



産業資材 事業

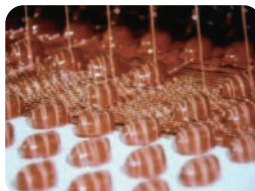
土砂、鉄鉱石から食品まで、各種運搬ベルトが、世界の資源開発や生産現場で活躍しています。またゴムと金属やプラスチックなどの異素材を組み合わせたハイブリッドゴム製品など、新しい製品を提案しています。

資源開発の現場で
コンベヤベルト



圧縮型弾性ローラー締結装置
鉄道で

**食品加工や
物流の現場で**
樹脂コンベヤベルト



車両床材

化成品 事業

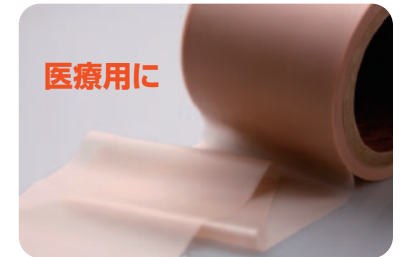
住宅、広告、衣料用のほか、印刷用、医療用など、用途に応じて開発した基材フィルムや粘着加工製品などを様々な分野に提供しています。

住宅で



住宅資材化粧板用フィルム

医療用に



絆創膏・湿布用フィルム

衣料に

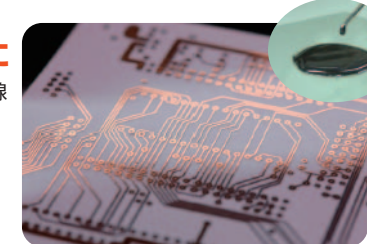
熱接着型マーキングシート



その他 事業

光産業、電子産業分野向けに精密研磨材、金属ナノ粒子などの光電材料を製造しているほか、産業用ロボット向け部品などの開発をしています。

プリント基板に
金属ナノインクで印刷された配線

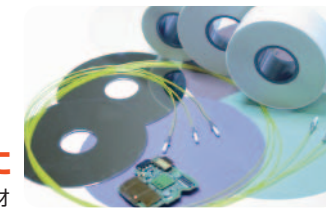


産業用ロボットハンドに



クイックチェンジ

光通信デバイスに
精密研磨材



企業プロフィール

(2012年3月31日現在)

商号	バンドー化学株式会社 Bando Chemical Industries, Ltd.
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
資本金	109億円
売上高	863億円(連結) 532億円(単体)
従業員	3,545人(連結) 1,305人(単体)



本社事業所

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・販売拠点を持つグローバル企業として展開しています。



- 〈海外関係会社〉
- Bando USA, Inc.
 - Bando Jungkong Ltd.
 - Bando Korea Co.,Ltd.
 - Bando Belt (Tianjin) Co.,Ltd.
 - Bando Manufacturing (Shanghai) Co.,Ltd.
 - BL Autotec (Shanghai),Ltd.
 - Bando Manufacturing(Dongguan) Co.,Ltd.
 - Bando Siix Ltd.
 - Sanwo Bando Inc.
 - Philippine Belt Manufacturing Corp.
 - Bando Manufacturing (Vietnam) Co.,Ltd.
 - 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.
 - Bando Belt Manufacturing(Turkey),Inc.
 - Bando Europe GmbH
 - BANDO Iberica, S.A.
- 〈国内関係会社〉
- 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
 - 福井ベルト工業株式会社
 - 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
 - バンドートレーディング株式会社
 - 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
 - バンドー興産株式会社
 - 西兵庫開発株式会社
 - 九州バンドー株式会社



- 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、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
 - 2009年 アルゼンチンに駐在員事務所開設
- 2010年 (平成22年)
- 2010年 ロシアに駐在員事務所開設
- 2011年 (平成23年)
- 2011年 中国にテクニカルセンターを設立 ベトナムに現地法人を設立

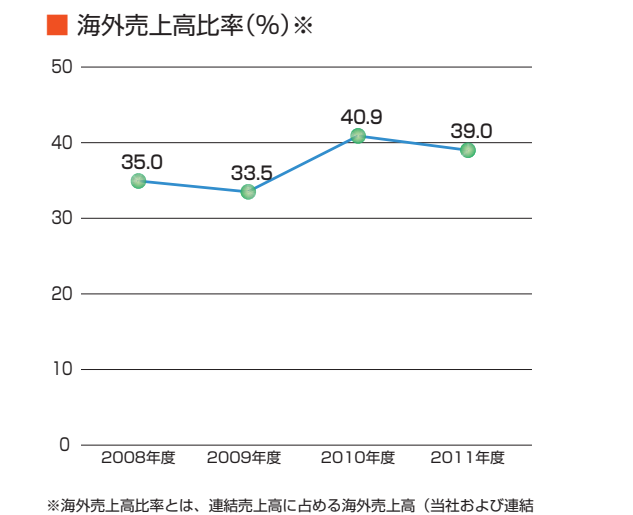
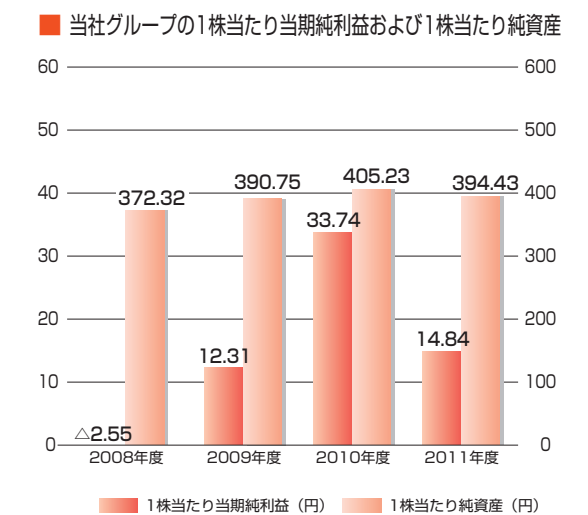
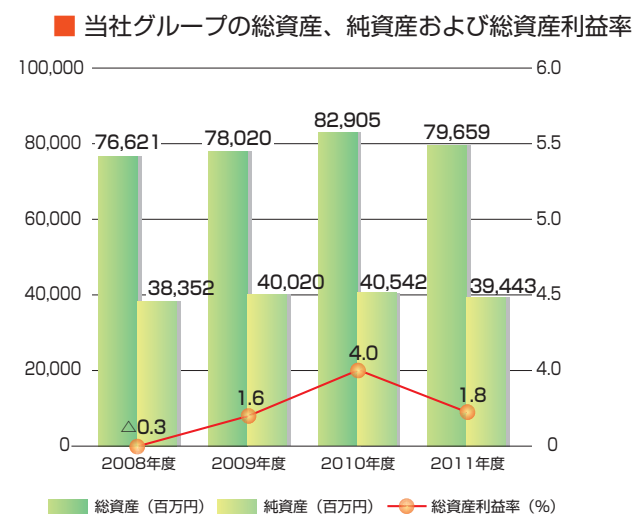
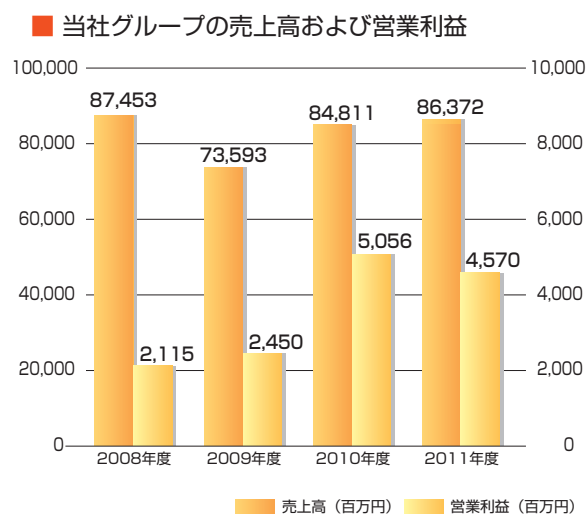
バンドーの歴史

- 1906年 (明治39年)
- 1920年 (大正9年)
- 1940年 (昭和15年)
- 1960年 (昭和35年)
- 1980年 (昭和55年)
- 2000年 (平成12年)
- 2010年 (平成22年)
- 2010年 神戸工場を足利工場へ統合

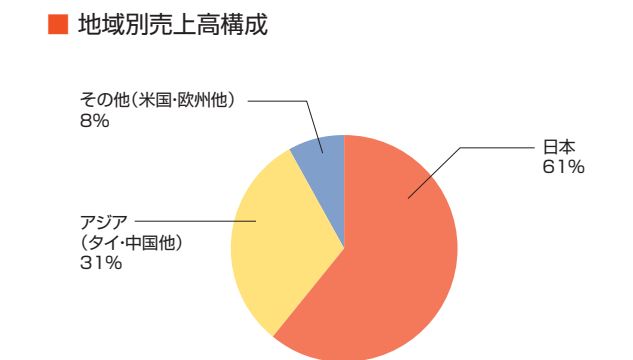
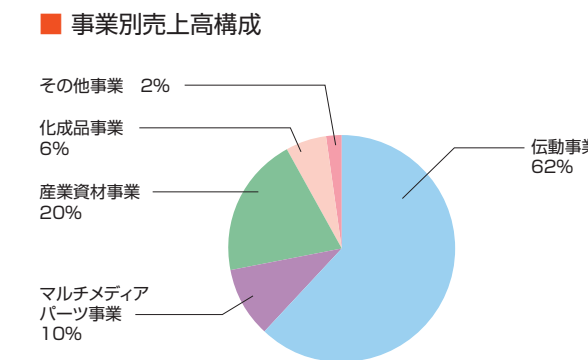
製品開発の歴史

- 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リッドベルト「リプエース」販売開始
- 1982年 高機能樹脂製品「ミュライト」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リッドベルト「リプエースエコ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
- 2010年 両面歯付伝動ベルト(DS5M)販売開始
- 2011年 マイクロダスト除去の新方式「BANDO MDEC」開発 機能分離仕様「バンコランクリーンブレード G-Module」販売開始

業績の推移(当社グループベース)



事業セグメント別業績(当年度)



DOING MORE on the new frontier

バンドーグループは、常にお客様の満足度を追求し、“強み”に磨きをかけ、新たな“個性”を創出し続け、長期的な企業価値の向上を目指す。

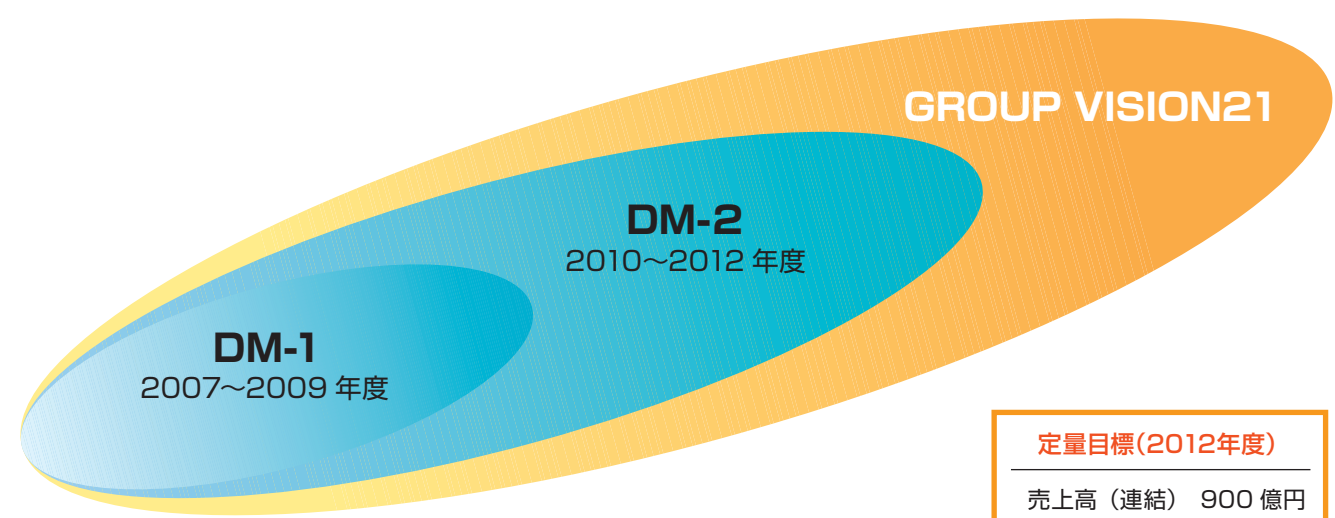
3つの基本戦略

- 1 海外市場で事業拡大を図るとともに、グローバルコスト競争力を強化する。**

 - ・ベルト事業を中心に、中長期的に成長の期待できる海外市場での事業拡大を図る。
 - ・高性能・高機能化した製品の開発を進め、国内市場の更なる深耕を図る。
 - ・グループ全社で総原価低減に取り組み、コスト構造を改革する。
 - ・国内外の生産拠点の相互補完体制の整備と革新的な生産方式の確立を行う。
- 2 「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。**

 - ・「環境・省エネ・クリーン」をキーワードに、現製品を改良するとともに新製品を連続的に開発し、差別化を図る。
 - ・高効率化した伝動・搬送ベルト、省エネ・コンパクト製品の開発、植物・天然由来材料の採用を推進する。
- 3 成長市場に向けた新たな製品開発を加速し、事業化への布石を打つ。**

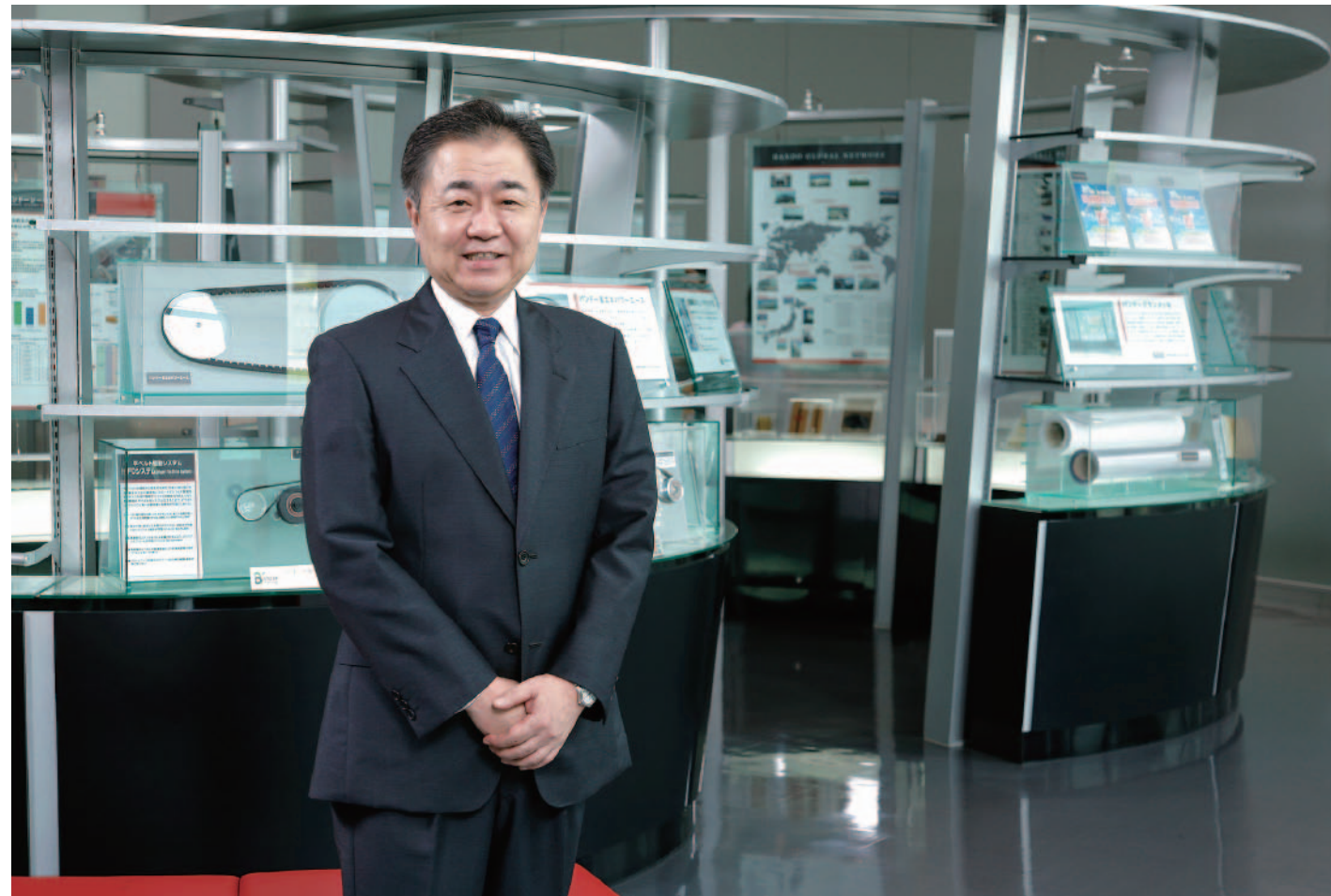
 - ・オプトエレクトロニクス、新エネルギー、ロボット市場に対して、コア技術と新技術を融合して、新たな製品の開発を推進するとともに、次世代の柱となる新事業の創出に果敢に取り組む。



定量目標(2012年度)

売上高(連結)	900 億円
売上高(単体)	530 億円
営業利益(連結)	70 億円
ROA(連結)	5.0%

中期経営計画(2007~2012年)を“DOING MORE on the new frontier”とし、2007年から2009年までを「1st Stage」(DM-1)とし、2010年から2012年までを「2nd Stage」(DM-2)としています。



技術を生かして、環境にやさしく、世の中に役立つ製品を作り続けていきます。

2011年度を振り返って

2011年度は、3月の東日本大震災、10月のタイの大水害が発生し、自然災害の恐ろしさをあらためて考えさせられた年でした。

東日本大震災直後には、バンドーグループの従業員と拠点の無事と安全を確認した後に、被災された方々へ支援物資の提供や義援金の寄付を行いました。震災への具体的な復興支援の取り組みとして、バンドーグループは被災地のボランティア活動の支援や東北の産物の給食施設での採用などを行っており、今後も支援活動を継続していきます。また、社会的な要請であった節電については、生産のシフ

トや休日の変更を行い、さらに自家発電装置を一時的に導入するなど、ピーク時の電力使用量削減に取り組みました。電力需給をめぐる課題は、今後も日本が抱え続けるものであり、バンドーグループとして継続して取り組んでいきます。

ものづくりの会社として 社会に貢献していく

当社は、創業以来、ゴム・プラスチックの総合メーカーとして100年以上にわたり、様々な製品を作り続けてきました。私たちの製品は、一般的には目にする機会が少ないですが、資源開発の現場から、家庭やオフィスに至るまで、広く様々な分野で活躍する機械や装置の動作を支えています。製品を通じて社会に貢献するものづくりの会社として、常に安定した品質・納期でお客様の信頼に応えながら、環境にやさしく、省エネに役立つ、ニッチでもきらりと光る機能製品を世に送り出すために、技術を追求し開発を進めています。そして、ものづくりの会社として、世界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、相互に理解を深める地域社会への貢献は私たちの使命だと考えています。

調和と誠実を旨とする バンドーグループのCSR

2009年7月、バンドーグループは、CSR活動の充実を図るため、CSR推進委員会を設け、「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推進活動のテーマに決めました。中でも、「環境」と「社会貢献」に重点を置いた活動を行っており、常に誠実を旨に、社会との調和を考え、社会から信頼される企業であることを目指し、成長を続けていきます。

低炭素社会の実現に向けて

地球環境の保全は、人類共通の問題となっています。異常気象の頻発や台風の大型化など、近年の自然災害の傾向をとっていても、我々の誰もがこの問題と無関係ではられません。

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1つに位置付け、事業活動におけるCO₂排出量の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います。

2010年度からスタートした中期経営計画「Doing More on the new frontier 2nd Stage(DM-2)」では、重要戦略の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しています。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年度から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。

地域社会への貢献

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います。従業員の社会貢献活動への参加を促すために、ボランティア人員の募集や従業員のボランティア活動をイントラネットやグループ報に掲載し紹介しているほか、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います。

バンドーグループはこれからも、社会と共に発展するため、活動を続けてまいりますので、今後とも、ご理解とご支援を賜りますようお願い申し上げます。

2012年8月

バンドー化学株式会社
代表取締役社長

谷 和 義

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し、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

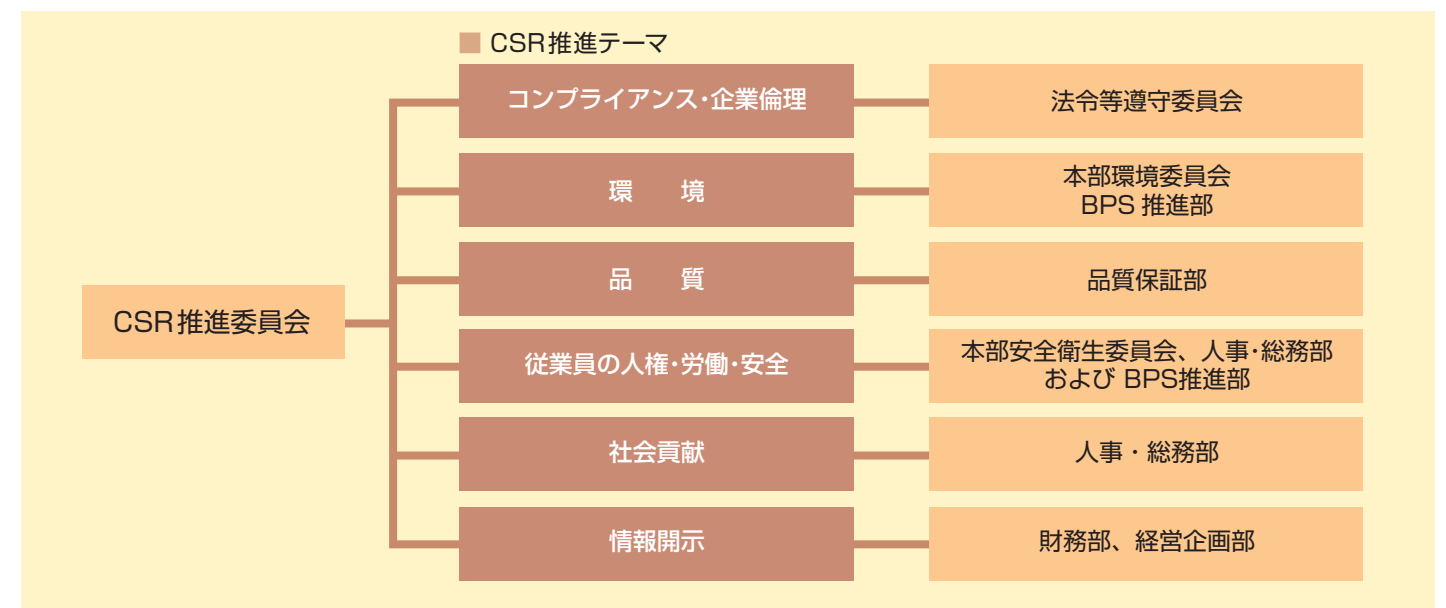
バンドーグループのCSR推進体制は、バンドー化学のCSR推進委員会の下で運営しています。CSR推進委員会は、バンドー化学のCSR担当役員を委員長とするバンドーグループ全体のCSR活動推進のための機

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

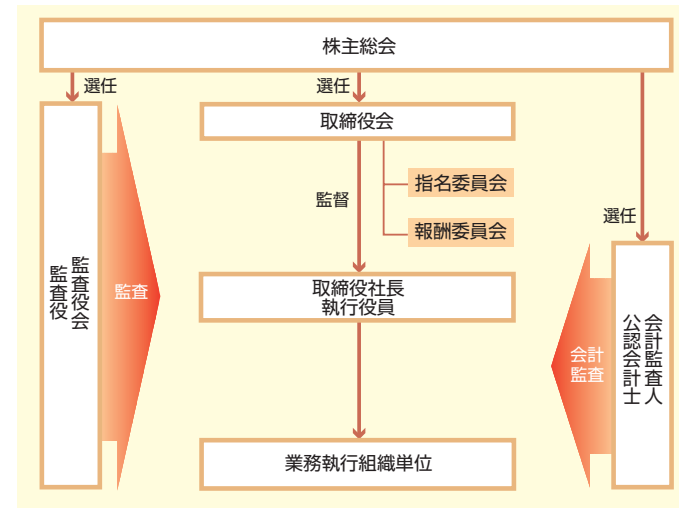
CSR推進委員会は、CSR推進テーマごとに次の委員会、部署の機能を総括しています。



ガバナンス

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であります。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



環境報告



内部統制の推進

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」への対応として、当社は、金融庁の基準等に示されている内部統制の基本的枠組みと評価及び報告の定義に準拠し、経営監査室を中心に各部並びに連結子会社に設置した内部統制推進者が連携して、グループ全体の内部統制の整

備、運用に取り組んでいます。今後とも、業務の有効性及び効率性、財務報告の信頼性、事業活動に関わる法令等の遵守並びに資産の保全という内部統制の4つの目的をふまえた改善に努めていきます。

コンプライアンスの推進

当社グループは、「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、毎年10月を「バンドーグループ企業倫理徹底月間」と定め、1年おきに、当社各事業所または国内外関係会社で、「バンドーグループ行動規範」の研修を実施するとともに、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や法令の制定・改廃情報サービスを採用することにより、さらなるコンプライアンスの推進を期す体制としています。



バンドーグループ行動規範説明会

情報セキュリティ

当社は、情報資産の適正な保護が取引先との信頼の基盤であると考え、情報セキュリティ体制の構築・整備と、様々な情報セキュリティ対策を行っています。2011年は、IT資産管理ツールの導入、記憶媒体の制限のほか、サーバーへのアクセス権限を厳格化しました。情報セキュリティの維持管理には、社員一人ひとりの高い

管理意識が不可欠であることから、当社のネットワークを利用する全ての従業員や派遣社員に情報セキュリティ教育を継続して実施しています。また、内部統制監査の一環としてIT統制監査を行い、情報セキュリティを含めた有効かつ効率的な内部統制制度の維持に努めています。

環境基本方針 / 環境目標	14
環境対応製品の開発促進	16
CO ₂ の排出量削減	18
環境汚染物質の削減	19
廃棄物の発生抑制	20
物流における環境負荷低減の促進	21
環境マネジメント	22
環境教育 / 環境会計	23
生物多様性活動の推進	24

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】

1. 環境保護を配慮した製品開発を進めます。
 - (1) 環境負荷の小さい製品・システムの開発
 - (2) 環境負荷の小さい材料の使用
 - (3) 省エネルギーおよびリサイクル性の配慮
2. 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。
3. 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。
4. 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。
5. 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。

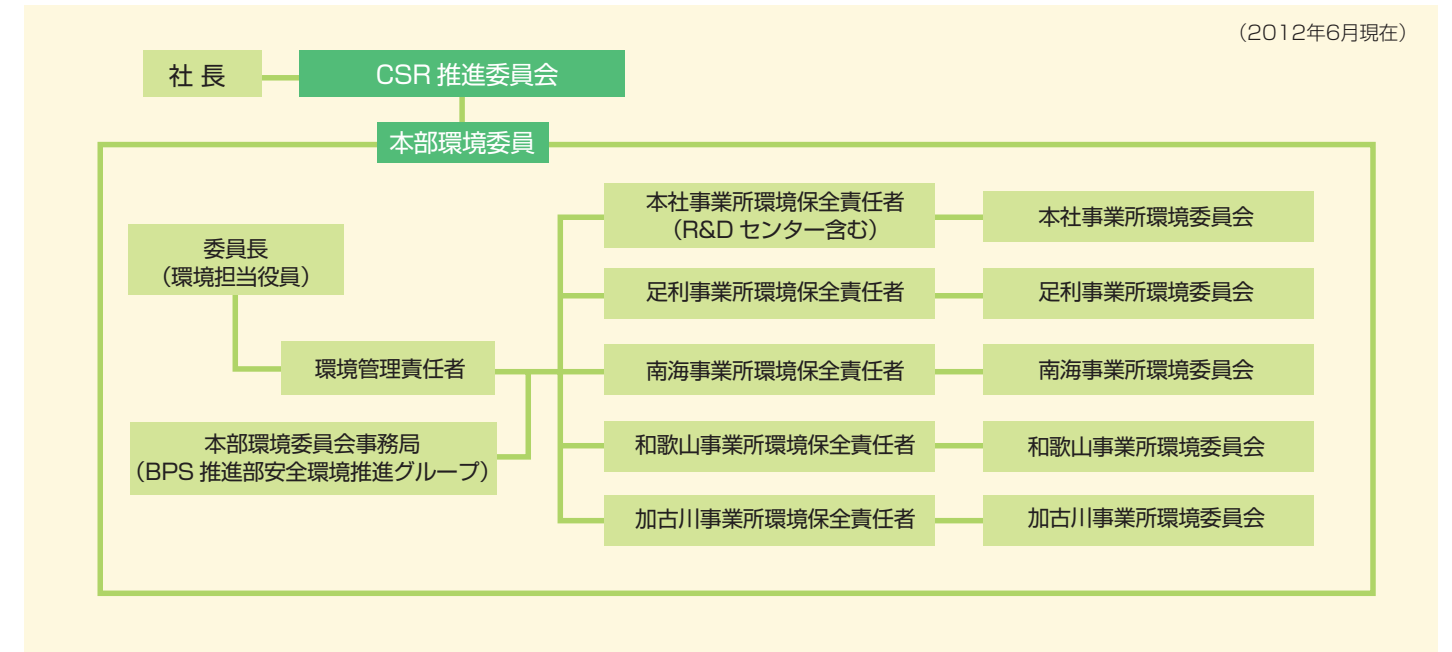
2011年度環境目標

環境保全の取り組みとしてそれぞれ目標を掲げ実施いたしました。

1. 環境対応製品の開発を推進
環境ラベル製品の販売開始:3製品以上
2. 廃棄物処理委託量の削減
生産高当たり(t/億円)前年比10%以上削減
3. 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3.0%以上削減
4. 環境汚染物質の削減
VOCガス排出量削減 前年比約20t削減
5. 生物多様性活動の推進

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、法規制値を超えないよう、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。2011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審査の様子



神戸市「環境功労賞」受賞

2011年10月、バンダー化学は、長年にわたり継続的に環境活動に取り組んできたことが評価され、神戸市から環境功労賞を受賞しました。

神戸市 環境功労賞授賞式

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。
2011年度は、独自基準を満たす環境ラベル「eco moving」認定製品3製品以上の販売開始を目指しましたが、新たな認定は2製品にとどまりました。

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」

2010年度から新たに環境ラベル「eco moving」を導入しました。独自基準を満たす製品に「eco moving」ラベルを表示して、環境配慮型製品として一目で分かるようにアピールしています。今後、認定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> | |

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」



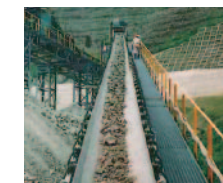
平ベルト、蛇行制御デバイス、オートテンションを組み合わせてシステム化することでVベルトよりもさらに高い伝動効率と長寿命を可能にしました。従来比約6%の節電効果を持ちあらゆる産業機械に使用できます。

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。

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。石炭・鉱石・石灰石をはじめ、セメント・砕石・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。

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。

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。建築内装用化粧フィルム、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

2011年度認定

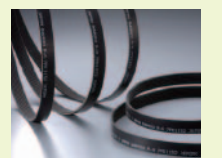
置き換えるだけで
省エネを実現するVベルト
省エネレッド・省エネパワーエース



ベルト伝動によるロスでもっとも影響が大きいベルト曲げ損失を、ゴムの配合設計とノッチ加工を施した独自構造により低く抑えました。産業機械に組み込まれた従来のVベルトに置き換えるだけで省エネを実現します。

その他の環境対応製品

EPDM 製ベルト
廃棄時に配慮した原材料を使用
非塩素系合成ゴムを採用した伝動ベルト

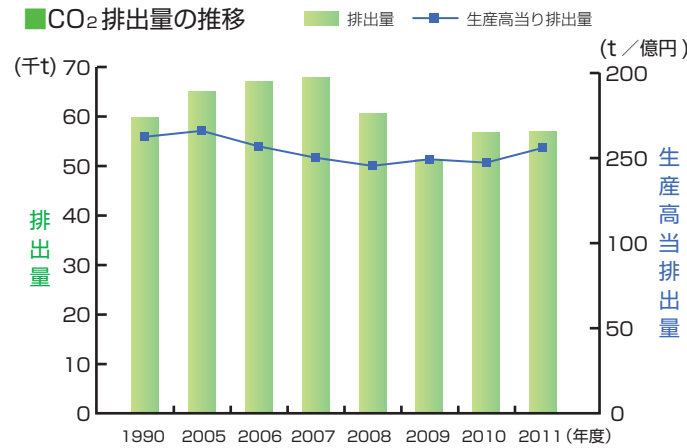


バンドーグランメッセ
環境負荷の少ない原材料を使用
アクリル系粘着材(水分散系)を使ったデジタルプリント用メディア



CO₂排出量削減への取り組み

2011年度は省エネルギーサービス、ESCO(Energy Service Company)を活用した設備更新のほか、加古川工場への太陽光発電システムの導入など、CO₂排出量削減のための大型投資をおこないましたが、東日本大震災にともなう電力不足への対応にリースで発電装置を導入したことや、電力会社のCO₂排出係数(使用電力量あたりのCO₂排出量)の悪化により、当初期待していたCO₂削減効果が相殺され、削減目標未達となりました。2012年度以降は、太陽光発電システムの順次導入やエネルギー転換を進めることでCO₂削減を進めていきます。



温暖化防止策に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、2011年度は加古川事業所に太陽光発電システムを導入しました。工場建屋の屋上に832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。

太陽光発電システム導入事業所	和歌山事業所	加古川事業所
太陽電池容量(kW)	150	160
年間発電量(kWh)	15万	14万8000
年間使用電力に対する割合(%)	3	1

加古川事業所の屋上に並んだ太陽光パネル



東日本大震災にともなう節電の取り組み

2011年夏、電力不足が懸念される中、政府方針に従い当社はピーク時使用電力の15%削減を目標に、節電に努めました。サマータイム制度の導入や発電装置の導入、設備の稼働時間や生産シフトの変更など節電に取り組み、この目標

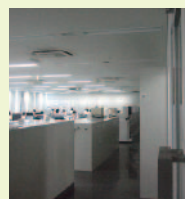
を達成しました。また、取り組みの結果、前年比18%の節電を達成した本社事業所は、神戸市から省エネマイスターに認定されました。

【主な取り組み】

●事務所

室温28℃設定の徹底

エアコンは28℃設定で運転し、扇風機と合わせて効果を上げる。



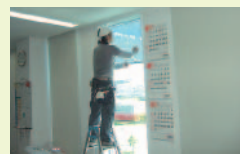
間引き消灯の実践

業務に支障のない範囲で消灯を実践。間引き消灯した本社事務所

遮熱フィルムによる断熱

遮熱フィルムで窓から入る熱を遮り、冷房の効果を上げる。

遮熱フィルム



●工場

デマンドモニターによる電力使用量の監視

電力の逼迫度合いを警報で知らせ、設備停止や空調の削減などを実施。

モニター画面



発電機による使用電力のピークカット

ピーク時の電力を補う発電機を導入。

新たに設置した発電機



生産シフトの変更

昼勤2ラインを交互昼夜勤務に変更し昼間の作業を削減。

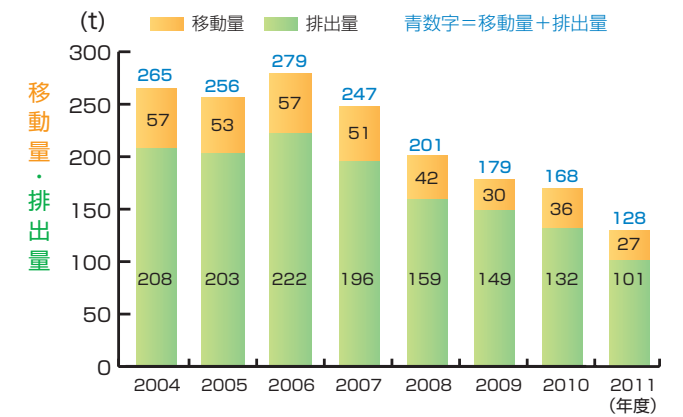
稼働停止ライン



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2010年度比20tの削減を2011年度の目標に掲げ、VOC無害化処理装置の更新ならびにVOCの適正な取り扱いを徹底し、目標を達成しました。これにより、2011年度までに、2000年度の排出量から約42%削減することができました。今後引き続き処理装置の充実、VOCの適正な取り扱いや保管に努め削減していきます。

VOC排出量の推移



国内外法規制への対応

化学物質の管理については、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するなど、国内はもとより海外の規制に対しても積極的に対応して

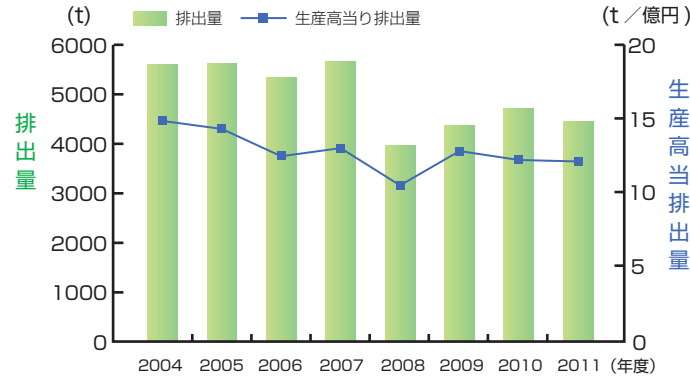
います。使用材料の代替化や製品含有の化学物質情報の提供、製造現場における取り扱いを厳しい管理など、お客様からの様々な要求にも応えています。

- *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

廃棄物の抑制

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、生産におけるロス低減活動と3Rの推進です。2011年度は、廃棄物処理委託量を前年比5%削減できたものの、震災とタイの水害による生産高の落ち込みや梱包系廃棄物削減が目標通りに進展しなかったことで、生産高原単位は前年並みにとどまりました。2012年度からは管理指標を生産高原単位から原材料投入量単位に変更し、廃棄物排出量の一層の削減に取り組んでいきます。

■廃棄物排出量の推移



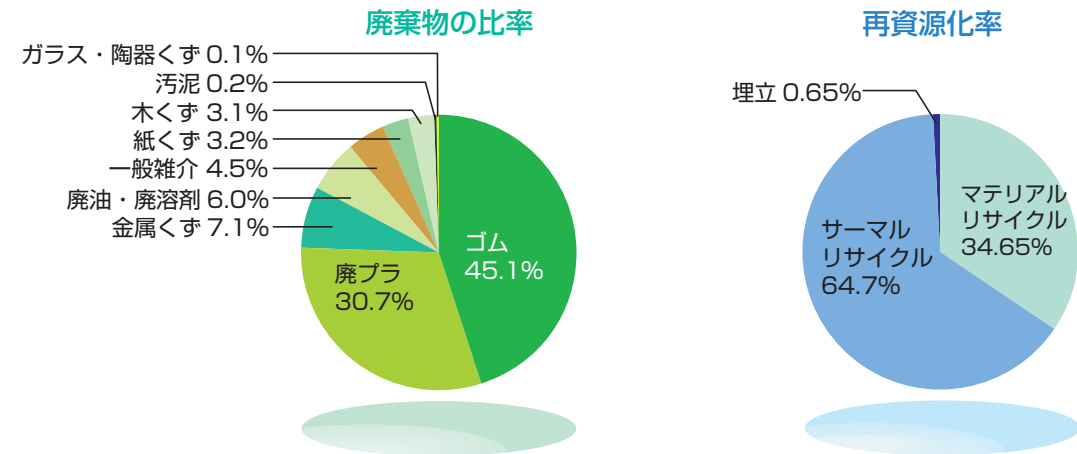
ゼロエミッションの継続

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、現在も継続しています。

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64.7%を占めています。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。



物流における環境負荷低減の取り組み

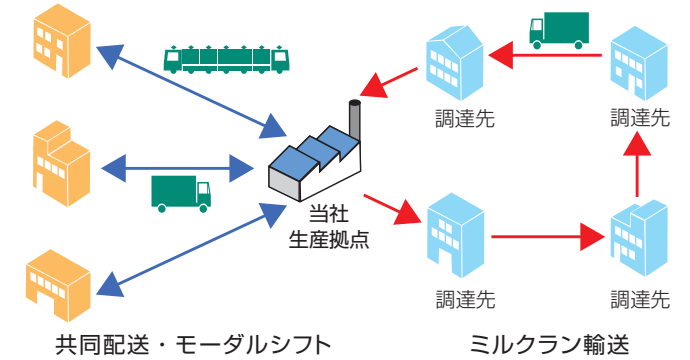
材料調達や製品発送、そして生産拠点間の中間品移動などの輸送における環境負荷を低減するために、当社は輸送効率の向上や包装の軽量化に取り組んでいます。また貨物輸

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
製品の配送に、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
主要な材料の調達に、複数の調達先を巡回して集荷する巡回集荷(ミルクラン)を採り入れ、トラック積載効率の向上のほか、輸送トラックの車両数や延輸送距離の低減に努めています。
- ③モーダルシフトの推進(鉄道コンテナ輸送)
鉄道コンテナ輸送に切り替え、環境にやさしい輸送に努めています。



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



輸送用の通い袋

- 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
輸送容器を段ボール箱から通い袋に変更するなど、軽量化を行っています。
- 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

加古川事業所と足利事業所間で鉄道コンテナによる原材料ならびに部品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。従来輸送に対して2011年度にモーダルシフトによって削減できたCO₂は19.3トンでした。コンテナのロゴプリントには、当社の環境対応製品、インクジェット印刷用フィルム「グラNetMessage」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。

環境マネジメントシステム

当社は環境マネジメントシステム(EMS)を標準化して、環境保全に関する取り組みを組織的・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
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

※加古川事業所には関係会社のバンドー・ショルツと西日本バンドーを含んでいます。

海外関係会社

会社名(所在国)	認証取得	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

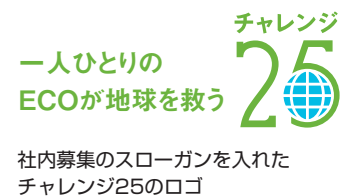
イントラネット上の掲示板に環境情報や関連イベントの案内を掲載しているほか、「クールビズ」や「チャレンジ25」関連イベント、「ライトダウン運動」などの継続した取り組みを通じ、従業員が環境保全に対して自然に関心を持つように働きかけています。



ライトダウンポスター



環境教育



社内募集のスローガンを入れたチャレンジ25のロゴ

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】 2011年度の環境保全費用は、加古川事業所への太陽光発電導入による再生可能エネルギーへの転換や省エネ効果をもたらす、事業所屋根の遮熱塗装への設備投資により増加しました。

(単位：千円)

環境保全費用	2010年度		2011年度		2011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	3,812	63,402	8,009	44,195	設備改修、触媒装置(voc)、配管変更
	地球環境保全	87,172	3,584	117,254	6,865	太陽光発電導入、遮熱塗装、LED
	資源循環	101	226,637	3,855	183,159	産廃の処理、処分
上・下流コスト	0	349	0	773		
管理活動コスト	0	22,065	0	27,384	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	20,168	0	24,701	環境負荷低減製品の開発	
社会活動コスト	0	17,185	0	12,588	緑化・美化環境対策費、 環境活動・社会的取組	
環境損傷コスト			0	737		
総計	91,086	353,390	129,118	299,665		

(千円)

【環境保全効果】 2011年度は、VOC処理装置の更新やLED照明への転換による効果がありました。

環境保全効果	2010年度	2011年度
事業エリア内	42,710	68,983
上・下流	0	0
その他	90	133
総計	42,800	69,116

生物多様性活動の推進

2011年度より、生物多様性を守り支えるための活動をスタートしました。

教育の実施

生物多様性に関する当社の取り組みについて、より理解を深めるために従業員への啓蒙教育を実施しました。

地域の生物多様性に関連したイベント紹介

各地域で、官公庁及びNPOが主催する生物多様性に関連したイベントを案内し、従業員とその家族など個人レベルで参加でき、生物多様性を考える機会となる情報をインターネットなどを通じて提供しています。

地域特有種の植生への変更

各事業所内の植生を地域特有種に順次変更していく取り組みを行っています。たとえば記念植樹や植物の植え替えなどで樹種を選択する際に、地域特有種を選択します。



生物多様性教育の資料「生物多様性とは」



京都御苑で開催された環境省主催の自然観察会

地域NPOとの協働、独自プログラムによる保全活動

取り組み事例

【本社事業所】
六甲山鶴甲地区で植樹を実施

11月6日、NPO法人「ブナを植える会」主催の植樹会が、六甲山の鶴甲地区で開催され、当社から、11名の従業員と家族が参加しました。雨天の中、植樹会には10団体、77名が参加し、3つの区画で下草刈を行い、30本の苗木を植樹しました。



植樹の様子

ブナを植える会について

ブナを植える会は、1980年に設立された兵庫県を中心に活動するNPO法人で、1981年に兵庫県の鉢伏高原で植樹を始めて以来、31年間で1万3千本のブナの植樹を行っています。また、絶滅が危惧される六甲山のブナの育樹にも取り組んでいるほか、東お多福山のスキ草原の再生や六甲山系グリーンベルト整備事業に参加し、企業や学校、市民団体と連携で積極的に森づくりを行っています。

【足利事業所】
佐野市梅園地区で環境ボランティア活動を実施

2010年度から、栃木県の「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、佐野市梅園地区のパートナーとして、農作業体験や祭りへの参加などを通し交流をスタートし、モデル事業が終了した現在も、独自に活動を継続しています。2011年度は震災の影響もあり、春の行事への参加はできませんでしたが、2012年3月には従業員とその家族13名が参加し、ジャガイモや長ネギを植えました。4月にはサトイモを植えるなど、収穫が楽しみとなっています。



ジャガイモの植え付け



田んぼの下草刈り

社会性報告

製品の品質管理	26
従業員が働きやすい職場環境づくり	28
安全衛生管理活動の推進	30
危機管理への対応	31
社会貢献活動の推進	32
社会貢献活動の実施	33
お客様のために／取引先のために	34
株主・投資家のために	35

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。

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。活動を推進、活性化するため、若手を中心とした基礎教育を行い、意識向上とスピードアップに繋げています。活動を通じて、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をめざしています。



テレビ会議を利用したのQCC基礎教育



全社事例発表会

品質に対する意識向上

当社では2001年度から、全国品質月間に合わせて毎年11月に各工場品質事例展示会を開いています。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、製品開発事例を紹介し、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。



品質事例展示会



品質事例展示会

市場不具合への早期対応

当社グループでは、市場から連絡のあった不具合情報を「お客様苦情」と呼び、その原因が当社グループの責に帰するか否かを問わず、全て誠意をもって対応しています。そして「お客様苦情」への対応を迅速かつ確実にするため、「お客様苦情」を受けた担当者は、経営トップ以下、品質担当役員、関係者へ速報するルールを設け、最優先で対応しています。



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、マニユア

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	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、スキー、ソリッドタイヤ	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

海外での品質マネジメントシステム認証取得状況

社名	ISO9001	ISO/TS16949
Bando Jungkong Ltd.	2011年	-
Bando Korea Co., Ltd.	-	2003年
Bando Belt (Tianjin) Co., Ltd.	2005年	2005年
Bando Manufacturing (Shanghai) Co., Ltd.	2006年	-
Bando Manufacturing (Dongguan) Co., Ltd.	2007年	-
Sanwu Bando Inc.	1997年	-
Philippine Belt Manufacturing Corp.	2004年	-
Bando Manufacturing (Thailand) Ltd.	1998年	2006年
Pengeluaran Getah Bando (Malaysia) Sdn. Bhd.	1997年	-
Kee Fatt Industries, Sdn. Bhd.	1997年	-
P.T. Bando Indonesia	1996年	2006年
Bando (India) Pvt. Ltd.	-	2011年
Bando Belt Manufacturing(Turkey), Inc.	2008年	2005年
Bando Europe GmbH	1998年	-
Bando Iberica, S.A.	2003年	-
Bando USA, Inc.	2002年	2004年

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(将来の経営層育成)
- 海外実務研修(海外派遣教育)
- バンドーグローバルビジネススクール
- バンドー技術塾
(基礎技術、専門技術など
5つのプログラムからなる教育)
- ものづくり塾(製造現場チーフ育成)
- バンドー営業学校
- 基幹職研修(管理職向け教育)
- 新人育成(OJT指導者・メンター)研修
- 新入社員研修



バンドーグローバルビジネススクール

海外業務知識の習得とグローバルマインドの醸成を目的に、6ヶ月1タームで、英文ライティングや貿易実務などのオンライン学習とともに、月1回の授業でケーススタディなどを学びます。2011年度は、部署長から推薦された17名が受講し、日常の業務と両立しながら積極的に取り組みました。

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。



震災メモリアルウォーキング



健康教室



メンタルヘルス講座

コミュニケーションの促進

当社グループの従業員とその家族の親睦を図る「運動会」や、元気なあいさつで工場全体を活性化させる「あいさつ運動」、従業員の子供が職場を訪れる「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



あいさつ運動



子ども参観日

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、2011年度減少しました。

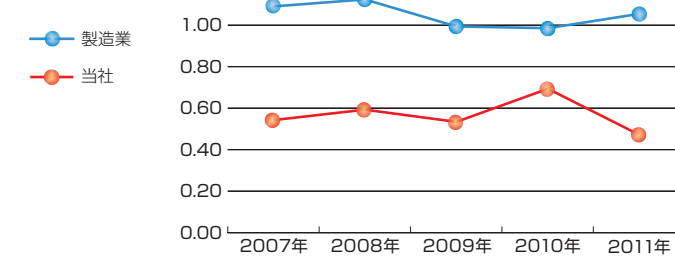
2011年度の主な取り組み

1. リスクアセスメントの推進
2. 安全衛生教育の推進…
危険体感機の導入、過去災害事例見学ツアー
3. 安全ルール遵守運動の推進…
安全衛生パトロール、
あんぜんプロジェクトメンバーに登録
4. 交通安全施策の推進

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2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

休業度数率



安全意識の向上を目指して

危険体感機の導入や過去の災害事例の見学ツアーの実施

現場で働く従業員の安全意識の向上を目指して、2011年7月から現場の知恵を反映した危険体感機を製作・導入し「安全感受性向上教育」を実施しています。模擬的に労働災害を体験することで、作業に潜む危険への感受性を高め、適切な対応力を養います。2011年度は各生産拠点で延べ836名が安全感受性向上教育を受講しました。合わせて、過去災害が発生した現場で災害内容を説明し、類似災害防止について考えるツアーも実施しています。2012年度は効果が高い危険体感機を各生産拠点に設置し、全従業員への教育を行います。



危険体感機を使った教育 (写真左) Vベルト・チェーン巻き込まれ体感 (写真右) ロール・シート巻き込まれ体感

安全衛生パトロールによる安全ルール遵守と「あんぜんプロジェクト」への参加



7月の全国安全週間に合わせて、毎年安全担当役員と労働組合委員長が全生産拠点で安全パトロールを行い、違反事例がないか確認した上、安全ルールの遵守を呼びかけています。また、厚生労働省の「あんぜんプロジェクト」※に参加し、安全衛生活動や労働災害の発生状況についてホームページ上で公開しています。

※労働災害のない日本を目指して活動する厚生労働省が主催するプロジェクトです。

安全衛生パトロールの様子

和歌山工場が「無災害記録370万時間」を達成

和歌山工場が、死亡災害、休業1日以上災害発生ゼロの無災害記録延べ370万時間(平成13年5月24日から平成23年8月9日)を達成し、平成24年1月23日、厚生労働省から無災害記録証を授与されました。無災害記録には第1種から第5種まで5段階あり、起算年月日、業種、労働者数により基準となる記録時間が異なっています。今回、和歌山工場は「ゴム製造業」の業種で第1種無災害記録証を授与されました。当社は、今後も危険・事故の芽を無くし、労働災害の予防に努め、次の第2種基準の延べ560万時間を目指した活動を展開してまいります。



第1種無災害記録証

防災レベルアップの取り組み

東日本大震災の想定を超える揺れや津波を受けて、当社では、これまでの耐震強度や情報インフラ、備品、備蓄品などの防災対策の見直しを進めています。危機管理委員会で、今回の震災で危機管理体制がうまく機能したかアンケートを行った結果、災害マニュアルに、屋外

避難・帰宅などの判断基準があいまい、屋外待機方法に現実とのギャップがあるなど見直しが必要な点が見つかりました。そこで津波の避難場所や帰宅困難者に対する備えなども新たに加え、災害マニュアルの見直しを行いました。

主な取り組み

津波避難訓練の実施

東南海・南海地震による津波で被災する可能性がある南海工場で、2011年12月、津波を想定した初めての訓練を行いました。工場の従業員210名が参加し、避難場所の工場内建物の4階への避難を約20分で行いました。



南海工場津波訓練



耐震強度の補強



生産拠点を中心に、各建屋の耐震強度の緊急確認を進め、必要な場合は耐震補強工事を行っています。南海工場では、鉄骨補強を行いました。



金型の転倒・落下防止策



ものづくりの要である金型を守るため、金型の置き方を改善しました。震度5強の揺れで転倒した足利工場の金型(写真左)と置き方を改善した状態(写真右)。



その他の災害対策

個人非常持ち出し袋の配布

非常時の備えとして、従業員一人ひとりに非常持ち出し袋を配布しています。



非常持ち出し袋

安否確認システムの導入

セコムの安否確認サービスを導入し、毎年9月1日の防災の日と阪神・淡路大震災が起きた1月17日に、安否確認訓練を行っています。東日本大震災の際は、このシステムを利用し、2日間で国内グループ全従業員とその家族の安否確認を完了しました。

事業継続計画(BCP)の策定

当社は、阪神・淡路大震災の経験を踏まえ、危機管理体制を強化してきましたが、東日本大震災による影響に鑑み、今後、発生することが予想される東南海・南海地震などに備えるため、当社の主力工場である南海工場について、事業継続計画(BCP: Business Continuity Plan)を策定しました。今後も、他の事業所への展開など、引き続きリスク管理に万全を期すよう、努めていきます。



BCP 策定会議

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の継続

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 ㍓
米	560kg
食料品(缶詰など)	971 個

主な支援物資の内容



配送トラックへの積み込み



全国から集まった支援物資



ボランティア活動の様子(宮城県南三陸町)

- 被災地でのボランティア活動
従業員による被災地でのボランティア活動支援として、現地での活動レポートの紹介のほか、ゴーグルや安全ゴム長靴などの必要な装備品や現地までの交通費を負担しています。
- 東北産の食材の給食施設での採用／●東北地方の物産品の斡旋

海外での取り組み

Bando Manufacturing(Thailand)Co., Ltd.(タイ)

- タイ洪水への支援：
記録的な大雨による洪水で、お客様の工場が操業停止となるなど大きな影響が出たほか、一部サプライヤー、従業員の自宅も浸水するなどの被害が出ました。バンドーグループとして次の支援を行いました。

- [主な対策内容]
 - ・ 自宅が浸水した従業員への見舞金支給
 - ・ 日本、シンガポールから衛生用品などの救援物資を送付
 - ・ 義援金 バンドー化学…王室財団 100万バーツ
バンドーグループ役員…タイ王国大阪総領事館 659,914円



- 子供たちへの教育支援：
2005年から、毎年子供の日に地元の小学校の生徒に文房具を贈呈しています。



小学校を訪問する従業員(右)

Bando Singapore(シンガポール)

子供たちへのチャリティイベント1000Enterpriseに参加し、1000シンガポールドルを寄付したほか、現物を寄付すると思えない家庭に分配してくれる団体Boys Brigadelに寄付を行いました。



小切手を贈呈するPerlin取締役(右)

支援物資を社用バンから下ろす従業員

支援物資が積みあがったBoys Brigadeの倉庫

Bando Korea Co., Ltd.(韓国)

2011年4月、2012年3月、梁山高等学校に合わせて1200万ウォンの支援を行いました。支援金は学生の給食費支援のほか、テコンドークラブの活動支援に充てられています。また、親を亡くした子供を育てる社会福祉法人愛育園や老人ホームへ合わせて520万ウォンの寄付を行いました。



社会福祉法人 愛育園への寄付を手渡す崔前社長(左)

梁山高校への寄付を手渡す崔前社長(中央)と朴常務(左端)

国内での取り組み

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、活動を支援しています。

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、世界の食料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

事業所所在地の地域社会と深く関わりを持ち、地域の発展、文化の向上につき支援を行っています。

主な活動

神戸市主催…「神戸まつり」「こうべ海の盆踊り」「神戸ルミナリエ」などへの協賛
泉南市…「男里秋祭運営委員会」などへの寄付「泉州国際マラソン」協賛
加古川市…「平岡町東地区町内連合会ふれあいまつり」などへの協賛
※台風12号により大きな被害を受けた和歌山県紀ノ川市には、バンドーグループ役員から義援金45万円を寄贈しました。

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シップなどの活動を行っています。

工場見学および体験学習

和歌山工場…「那賀幼少婦人防火委員会会員」「野迫川中学」など
加古川工場…「環境モニター会議(近隣自治会役員対象見学と環境管理状況の説明会)」「加古川観光協会加古川産業観光ツアー」など



工場見学

インターシップ受け入れ

加古川工場…平岡中学校4名 / 足利工場…足利工業高校など3校より計5名 / R&Dセンター、生産技術センター…関西学院大学、島根大学、東京工業大学など5大学より計6名 / 伝動技術研究所…東北大学大学院1名 / 本社事業所…「独立行政法人雇用・能力開発機構兵庫センター」ほか委託の職業訓練生9名 / ビー・エル・オートテック…神戸市工業工科高等学校など2校より計5名



インターンシップ

「サイエンスフェア in兵庫」 高校・高等専門学校の理科系・技術系学生の研究活動発表会の支援と発表内容の指導

地域社会への貢献と交流

地域社会の一員として、地域の皆様との交流を通じて、信頼関係を築き深めるよう努めています。

主な活動

足利工場…近隣の少年野球チームへのグラウンドの開放、「第1回バンドー化学杯少年野球大会」の開催
和歌山工場…倒壊家屋からの救助訓練や市主催の集団救急事故訓練への参加
全事業所…従業員への交通安全教育による地域での交通事故撲滅運動
・本社事業所 兵庫県警水上署より「交通安全管理優良業者」表彰
・足利工場 栃木県警交通部長より「交通事故防止活動」表彰
足利警察署より「交通安全教育推進モデル事業所」委託



第1回/バンドー化学杯少年野球大会



朝の通勤時の交通安全指導

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、従業員一人ひとりの社会貢献への気持ちをはぐくみ、その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5名 / 和歌山工場…近隣地区の清掃活動73名
加古川工場ほか…赤十字献血協力 延べ24名



和歌山工場清掃活動 約135kgのゴミを1日で回収



ボランティア活動を社内で称える「Goodwill 賞」

2011年度受賞者:和歌山工場勤務 前坂金哉さん
高校野球の公式審判員として、10年以上にわたりボランティア活動を行う前坂さんは、これまでの活動が評価され、今春開催された第84回全国選抜高校野球の審判を務めました。

審判を務める前坂さん

顧客満足への取り組み

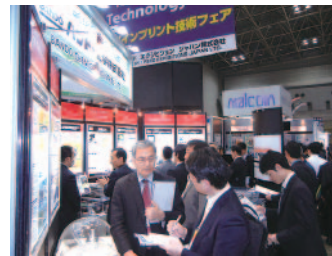
顧客満足の向上に向けて

当社は、お客様のニーズを、お客様の立場に立って的確に把握し、お客様に満足していただける品質、性能、安全の実現と提案に努めるとともに、製品やサービスに関する情

報をカタログやパンフレット、ホームページのほか、「バンドー化学メールマガジン」を通じてご提供し、顧客満足度の向上に努めています。

展示会への積極的な出展

「環境・省エネ・クリーン」をキーワードとした新製品開発の取り組みや製品の特徴、導入効果などをお客様に理解していただくため、各種展示会へ積極的に出展しています。2011年度は「ファインテック ジャパン」「FOOMA JAPAN 2011」「鉄道技術展」「PTC ASIA」「コンバーテック・チャイナ展」などへ出展しました。



ファインテック ジャパン



PTC ASIA

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

2012年3月、当社は国内53社の主要お取引様を対象に、第4回目となる「調達方針説明会」を開催しました。震災時の原材料の安定供給へご支援・ご協力にお礼を申し上げますとともに、当社グループの事業方針を説明し、製造原価低減のためのVA/VE、環境製品につながる新原材料等の提案をお願いしました。

また、お取引先様に当社をより身近に感じていただくために、新製品を展示し、紹介しました。



調達方針説明会

お取引先様訪問による品質・環境面の支援の実施

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と品質向上を目的とした訪問支援を継続して実施しています。2011年度は27社のお取引先様を訪問・診断し、書

面調査確認・現場確認と意見交換を行い、後日改善事項のフォローを行いました。

グローバル調達体制構築に向けた取り組み

2011年から、グループとして、グローバルに調達の最適化を図る取り組みを開始しました。品質・安全・コスト・安定

供給の面を調査・検討するとともに、グループ間で情報を共有し、より効率的・効果的な調達を目指していきます。

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、株主の皆様の見解を事業運営に反映させるよう努めています。



株主総会

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へ、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

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、フレード、樹脂製品の製造	加古川事業所	兵庫県加古川市	コンベアベルト、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 公害防止に関連する環境データは、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、水質データは、いずれも自主基準値を下回っています。

【大気】

事業所名	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	貫流ボイラー(2台)	煤塵量	伝熱面積対象外	—	—	—
		硫酸酸化物 K 値	7 以下	2.97	1.94	2.42
		Nox 濃度	伝熱面積対象外	—	—	—
南海事業所	貫流ボイラー 4万㎡未満	煤塵量	0.1g/㎡N 以下	—	—	0.0028 以下
		硫酸酸化物 K 値	規制対象外設備	—	—	—
		Nox 濃度	90ppm 以下	61	52	57
和歌山事業所	1号ボイラー	煤塵量	0.1g/㎡N 以下	0.0252	0.013	0.0191
		硫酸酸化物 K 値	規制対象外設備	—	—	—
		Nox 濃度	950ppm 以下	79	73	76
	冷温水装置	煤塵量	0.1g/㎡N 以下	0.005	0.0032	0.0041
		硫酸酸化物 K 値	規制対象外設備	—	—	—
		Nox 濃度	150ppm 以下	29	16	22.5
加古川事業所	貫流ボイラー(2台)	煤塵量	0.1g/㎡N 以下	0.0005	0.0002	0.0003
		硫酸酸化物 K 値	規制対象外設備	—	—	—
		Nox 濃度	65ppm 以下	62.0	29.0	38.8
	乾燥設備	煤塵量	0.1g/㎡N 以下	0.0019	0.0005	0.0012
		硫酸酸化物 K 値	規制対象外設備	—	—	—
		Nox 濃度	83ppm 以下	41.9	20.4	28.8

【水質測定】

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 Ph 日平均	8.2	6.7	7.4
		生物学的酸素要求量【BOD】	20mg/ℓ 以下	7.5	1	4.4
		浮遊物質【SS】	40mg/ℓ 以下	35	3.6	14.3
		ノルマルヘキサン抽出物含有量【鉛油】	5mg/ℓ 鉛油 以下	1	1	1
		ノルマルヘキサン抽出物含有量【植物油】	10mg/ℓ 動植物油以下			
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 Ph 日平均	7.9	7.0	7.4
		生物学的酸素要求量【BOD】	40mg/ℓ 日平均 以下 50mg/ℓ 最大 以下	6.3	1.4	3.3
		浮遊物質【SS】	80mg/ℓ 日平均 以下 100mg/ℓ 最大 以下	6.4	2.0	3.9
		ノルマルヘキサン抽出物含有量	5mg/ℓ 以下	3.4	0.5以下	1.4
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 Ph 日平均	7.8	7.8	7.8
		生物学的酸素要求量【BOD】	30mg/ℓ 日平均 以下	1.7	1.7	1.7
		浮遊物質【SS】	70mg/ℓ 日平均 以下	2.2	2.2	2.2
		ノルマルヘキサン抽出物含有量	5mg/ℓ 日平均 以下	0	0	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 Ph 日平均	8.5	6.2	7.2
		生物学的酸素要求量【BOD】	10mg/ℓ 日平均 以下 15mg/ℓ 最大 以下	4.3	1.0	2.1
		化学的酸素要求量【COD】	6mg/ℓ 日平均 以下 9mg/ℓ 最大 以下	1.2	1.0	1.0
		浮遊物質【SS】	16mg/ℓ 日平均 以下 35mg/ℓ 最大 以下	3.2	1.0	1.6
		ノルマルヘキサン抽出物含有量	4mg/ℓ 日平均 以下 5mg/ℓ 最大 以下	1.0	1.0	1.0

■ 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月から始めた掘削除去工事が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6月末に神戸市に工事完了報告を行いました。

【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0.01mg/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。