

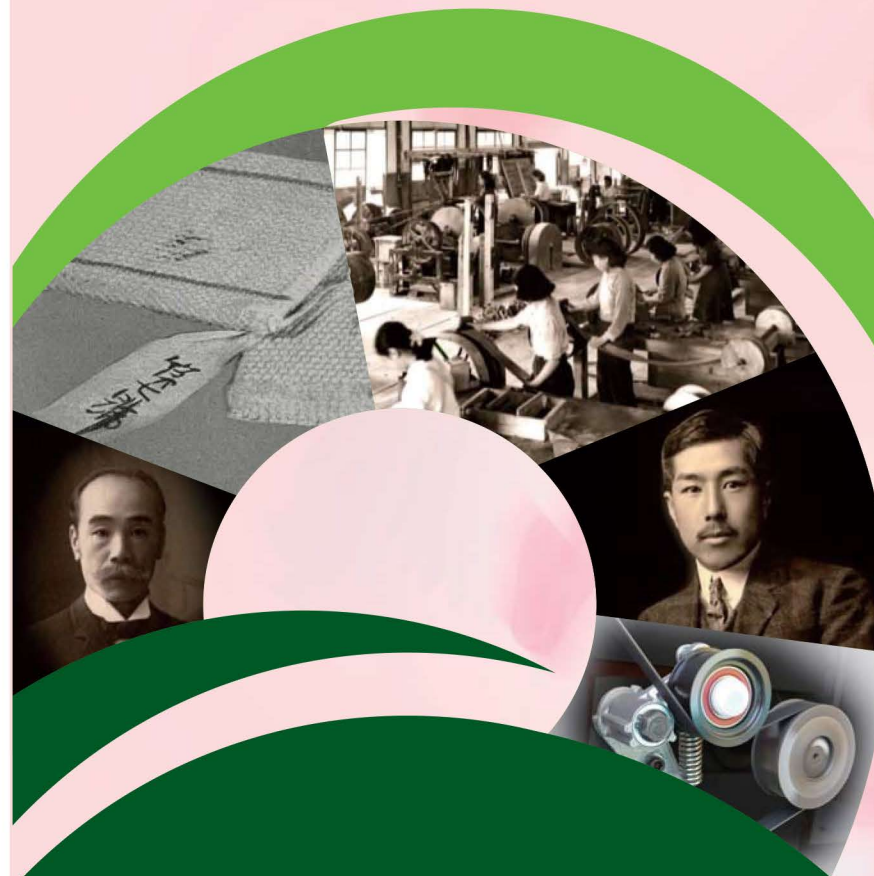
バンドー化学株式会社

〈問い合わせ先〉

バンドー化学株式会社 総務部 法務・広報・CSRグループ 〒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: information@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>

バンドーグループは
環境にやさしい事業を
推進しています



CSR報告書 2016

BANDO

感謝を込めて、これからも

110th
ANNIVERSARY
since 1906

【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もち、
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。

目次

企業概要およびCSR推進体制 02

| | |
|--------------------------------------|----|
| 企業プロフィール/業績の推移 | 02 |
| 製品で振り返る110年 | 04 |
| グローバル展開と110年の歴史 | 06 |
| ごあいさつ | 08 |
| 中長期経営計画/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 | 10 |
| CSRマネジメント | 12 |

環境報告 14

| | |
|-----------------------------|----|
| 環境対応製品の開発 | 14 |
| 環境基本方針/環境目標 | 16 |
| 資源循環型社会の形成/エネルギー使用量の削減の取り組み | 18 |
| 環境汚染物質の削減/物流における環境負荷低減の取り組み | 20 |
| 生物多様性活動の推進/環境教育/環境会計 | 22 |

社会性報告 24

| | |
|----------------------------|----|
| グローバル進化へ向けて | 24 |
| 従業員が働きやすい職場環境づくり | 26 |
| 安全衛生管理活動の推進/危機管理への対応 | 28 |
| 社会貢献活動の推進/社会貢献活動の実施 | 30 |
| お客様のために/取引先のために/株主・投資家のために | 32 |

サイトレポート 34

| | |
|-------------------------------------|----|
| 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(大気/水質測定) | 34 |
| 環境マネジメントシステム/品質マネジメントシステム | 36 |

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

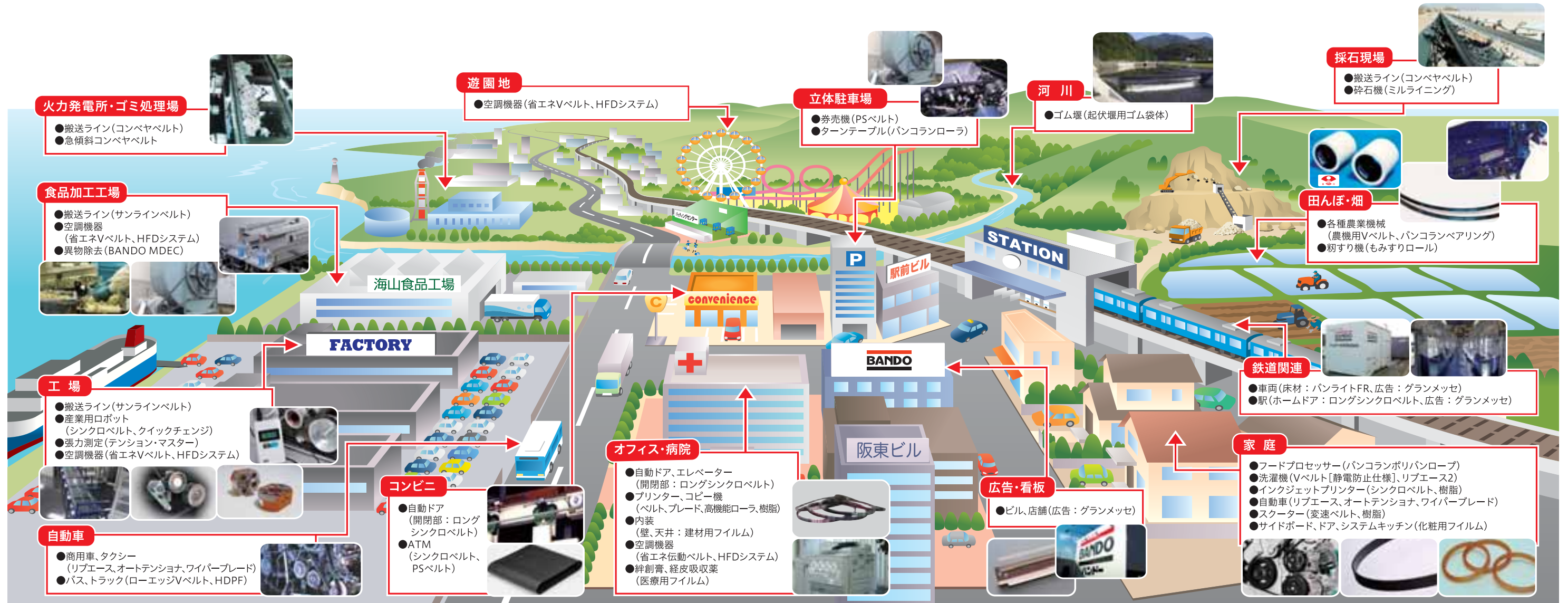
【参考にしたガイドライン】 環境省のガイドラインならびに GRI ガイドライン

【報告対象期間】 2015年(平成27年)4月から2016年(平成28年)3月までの活動を対象としています。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としています。

【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)

暮らしのさまざまなシーンで 活躍するバンドーの製品

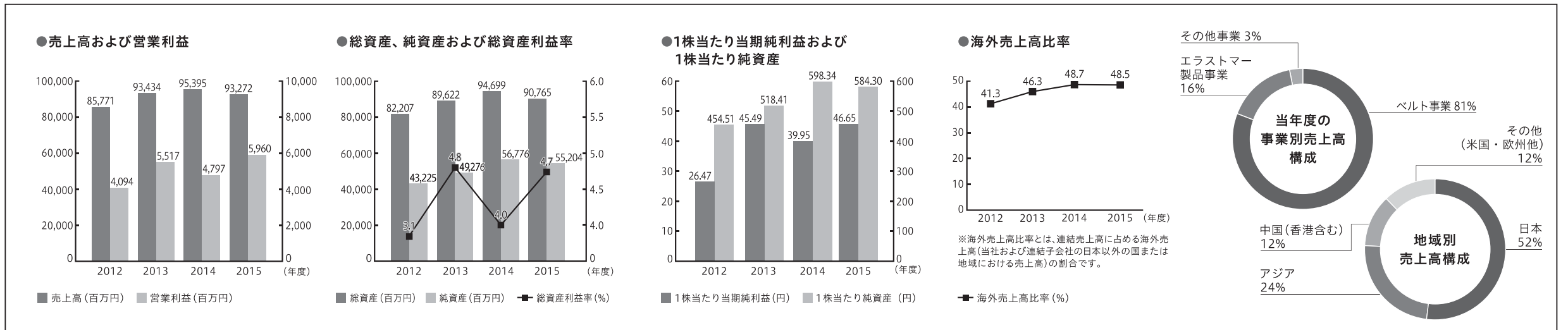


【企業プロフィール】

商号：バンドー化学株式会社
Bando Chemical Industries, Ltd.
本社：神戸市中央区港島南町4丁目6番6号
創業：1906年4月14日
資本金：109億円
売上高：932億円(連結) 469億円(単体)
従業員：3,920人(連結) 1,308人(単体)



【連結業績の推移(ハイライト)】



バンドーは2016年、

創業110周年

特集：製品で振り返る110年

バンドーの1世紀以上の歩み、それはパイオニア精神による製品づくりの軌跡です。創業期の明治から大正、戦争を挟んだ昭和、そして現在につながる平成まで。いつの時代にも日本初や世界初製品などを生み出しています。未来に向け、そんな時代のさがけとなった製品を振り返ってみましょう。

1906~ 【明治-創業】 1912

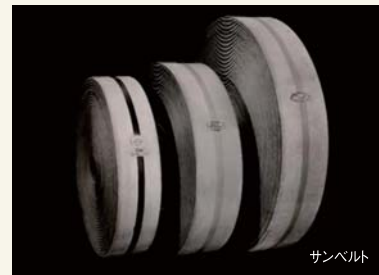
木綿製ベルトの普及を目指して

日露戦争終結の翌年、1906年にバンドー化学の前身である阪東式調帯合資会社は創業しました。当時、調帯（ベルト）は帆布製や皮革製の輸入品が主力で、それに代わるものとして、阪東直三郎が考案したのが「阪東式木綿調帯」です。



1912~ 【大正】 1926

ゴムベルトの製造を決意、「サンベルト」を販売



1909年、阪東式木綿調帯の発明者であり技師長だった阪東直三郎が事故によって他界。世界的ゴム企業であるダンロップ社の進出など、阪東式調帯合資会社は危機的状況に見舞われます。こうした難局の打開策としてゴムベルトの製造を決意。1913年「サンベルト」の商標で売り出しました。

1926~ 【昭和-戦前・戦中】 1945

工業化の進展を背景にVベルトの製造を開始

当時国内では、工場の動力源として電力の普及が進むなど工業化が進展しつつある一方、満州事変（1931年）を機に軍部が台頭するといった状況でした。

こうした中、阪東では「バンロープ」の商標で、日本初のVベルトの製造を開始します。これは、その効率性と小型化する電動機への優れた対応機能に着目したのが契機でした。



1945~ 【昭和-戦後】 1989

バンドー化学として上場、海外へ進出 複合素材によるベルトを開発



戦後になると、日本初の歯付ベルトを開発するなど、当社も国内工業の再興とともに歩みます。そして1969年、アメリカとドイツに駐在員事務所を開設。1970年には、バンドー化学株式会社に商号変更して東証一部に上場します。

1980年頃、自動車会社では従来のマニュアル変速と違いベルトを用いて滑らかに走行できるCVT（無段変速システム）の導入が検討されて

いました。こうしたニーズに着目し、1988年製品化したのが、世界初の複合素材による乾式CVTベルト「バンドーアバンス」です。



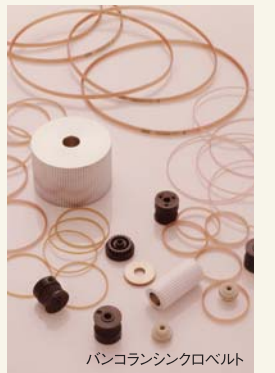
1989~ 【平成】 2016

より効率的な省エネ製品の開発という ニーズに対応



2000年代には社会の環境意識が高まり、これまで以上の省エネルギー性を実現する製品が待たれるようになりました。このニーズに応えたのが「HFDシステム」です。約5年間にわたり試行錯誤を続け2008年、平ベルト、蛇行制御デバイス・

オートテンショナを組み合わせたHFDシステム (Hyper Flat Drive System) として販売開始に至りました。さらに2013年度「省エネ大賞」では、「資源エネルギー庁長官賞」を受賞。現在、空調機・送風機の交換市場やOEM市場への普及が進んでいます。



- 「阪東式木綿調帯」開発

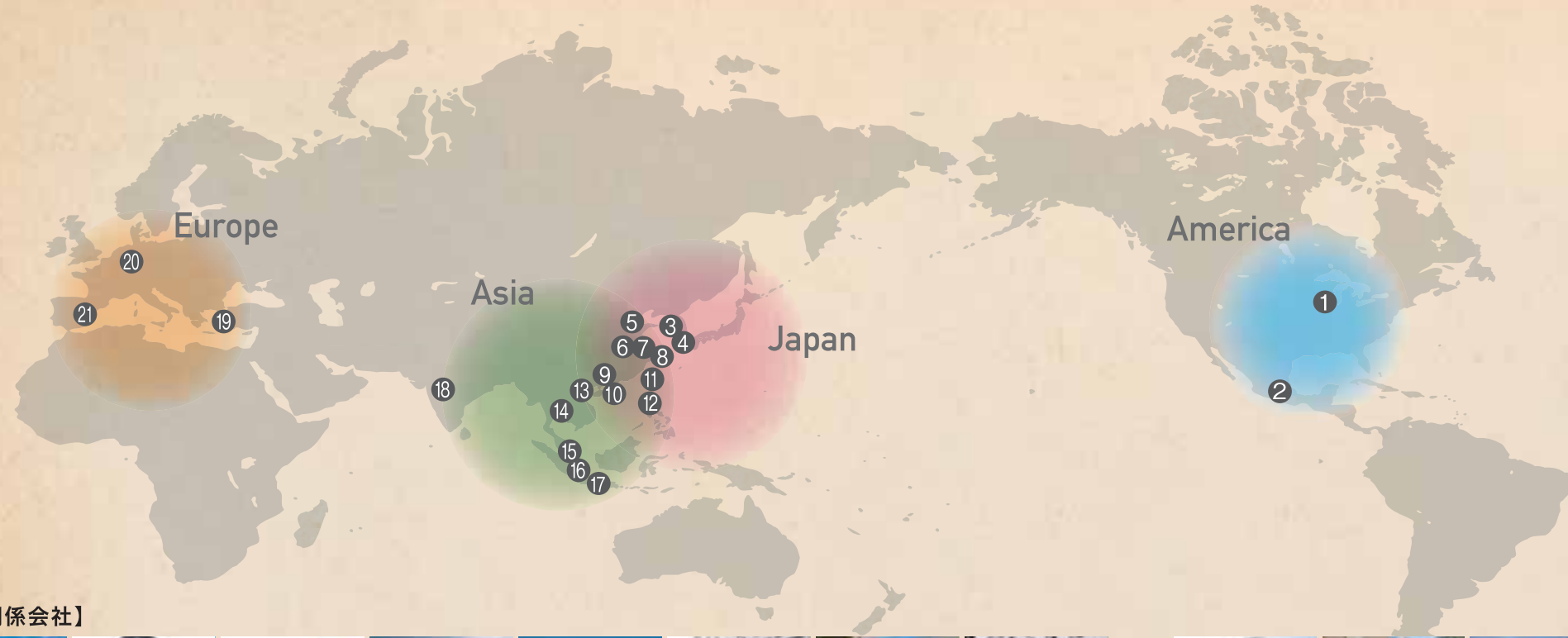
- 「サンベルト」製造販売 (1913)
- 日本初の「コンベヤベルト」生産 (1921)

- 日本初の「Vベルト」開発 (1932)

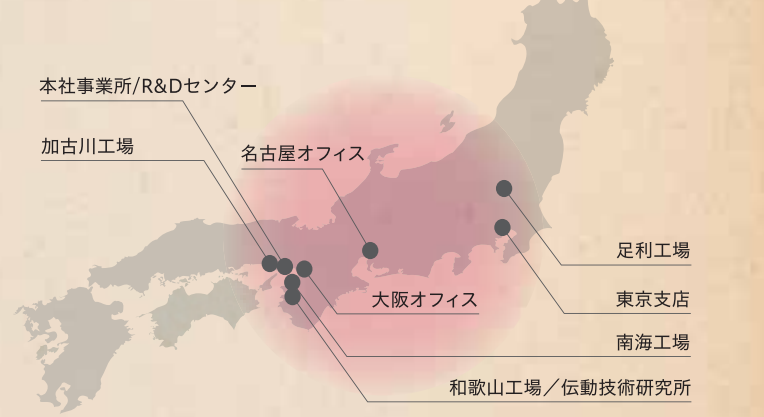
- 日本初の「歯付ベルト」開発 (1959)
- 日本初の「単層コンベヤベルト」開発 (1964)
- 日本初の「軽搬送用ベルト」開発 (1972)
- 世界初の複合素材による乾式CVTベルト「バンドーアバンス」開発 (1988)

- 世界初のガラスコード入りポリウレタン製歯付ベルト「パンコランシンクロベルトUGタイプ」開発 (1995)
- 平ベルト駆動システム「HFDシステム」(2008発売)で省エネ大賞・「資源エネルギー庁長官賞」受賞(2013)
- 全く新しい伸縮性ひずみセンサ「C-STRETCH(シーストレッチ)」開発 (2015)

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



本社事業所



【海外関係会社】

| | | | | | | | | | | |
|--|--|--|---------------------------------------|--------------------------------------|---|---|--|--|----------------------------|-------------------------|
| 1 Bando USA, Inc. | 2 Bando Belting de Mexico, S.A. de C.V. | 3 Bando Jungkong Ltd. | 4 Bando Korea Co., Ltd. | 5 Bando Belt (Tianjin) Co., Ltd. | 6 Bando (Shanghai) Management Co., Ltd. | 7 Bando (Shanghai) Industry Equipment Element Co., Ltd. | 8 BL Autotec (Shanghai), Ltd. | 9 Bando Manufacturing (Dongguan) Co., Ltd. | 10 Bando Siix Ltd. | 11 Sanwu Bando Inc. |
| 12 Philippine Belt Manufacturing Corp. | 13 Bando Manufacturing (Vietnam) Co., Ltd. | 14 Bando Manufacturing (Thailand) Ltd. | 15 Kee Fatt Industries, Sdn. Bhd. | 16 Bando (Singapore) Pte. Ltd. | 17 P.T. Bando Indonesia | 18 Bando (India) Pvt. Ltd. | 19 Bando Belt Manufacturing (Turkey), Inc. | 20 Bando Europe GmbH | 21 BANDO Iberica, S.A. | |

【国内関係会社】

- | | |
|------------------|---------------|
| 東日本バンドー株式会社 | 東日本ベルト販売株式会社 |
| 福井ベルト工業株式会社 | バン工業用品株式会社 |
| 西日本バンドー株式会社 | 北陸バンドー株式会社 |
| バンドーエラストマー株式会社 | バンドー・ショルツ株式会社 |
| バンドートレーディング株式会社 | 浩洋産業株式会社 |
| ビー・エル・オートテック株式会社 | |
| バンドー興産株式会社 | |

| 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) | 1990年 (平成2年) | 2000年 (平成12年) | 2010年 (平成22年) |
|--|---|--|---|--|---|------------------|------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> 1906年 木綿調帯(ベルト)生産開始 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 | <ul style="list-style-type: none"> 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 | <ul style="list-style-type: none"> 1937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 1941年 樹脂フィルム・シート製品販売開始 1950年 歯付ベルト「シンクロベルト」販売開始 1959年 樹脂フィルム・シート製品販売開始 1961年 阪東調帯ゴム株式会社へ商号変更 1964年 日本初の単層コンベヤベルト生産開始 1968年 大阪証券取引所市場第一部に上場 1968年 兵庫東加古川に加古川工場新設 1969年 アメリカ、ドイツに駐在員事務所を開設 1970年 バンドー化学株式会社に商号変更 1972年 東京証券取引所市場第一部に上場 1975年 複写機用クリーニングブレードの本格生産開始 1973年 栃木県足利市に足利工場新設 1978年 日本初の軽搬送用ベルト販売開始 1980年 シンガポールに現地法人を設立 1980年 アメリカ、ドイツに現地法人設立 1978年 フィリピン、マレーシアのゴム工業用品製造会社に出資 | <ul style="list-style-type: none"> 1982年 高機能樹脂製品「ミューライト」販売開始 1981年 自動車用Vリブドベルト「リブエース」販売開始 1981年 シンガポールに現地法人を設立 1988年 インドネシア、マレーシア、韓国に現地法人を設立 1987年 タイ、スペインに現地法人を設立 | <ul style="list-style-type: none"> 1990年 世界初の乾式無段変速機「(C)用ベルト「バンドーアバンス」開発 1988年 インドネシア、マレーシア、韓国に現地法人を設立 1987年 タイ、スペインに現地法人を設立 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 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 1995年 香港に現地法人を設立 1995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 1998年 中国天津に現地法人を設立 1998年 中国上海に現地法人を設立 2002年 インド、トルコに現地法人を設立 2003年 中国上海に現地法人を設立 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、本社事業所・R&Dセンター移転 2008年 環境・省エネ対応「リベヤルト」[G-CARRY]販売開始 2009年 南米に駐在員事務所開設 2009年 平ベルト駆動システム「EODシステム」販売開始 2009年 低温焼成金属ナノ粒子「Low Metal」販売開始 2009年 薄膜ポリオレフィンフィルム販売開始 2008年 自動車用高負荷対応Vリブドベルト「リブエースEコH」販売開始 2008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、本社事業所・R&Dセンター移転 2007年 インド、トルコに現地法人を設立 2003年 中国上海に現地法人を設立 2002年 中国天津に現地法人を設立 1998年 中国上海に現地法人を設立 1998年 中国天津に現地法人を設立 1995年 香港に現地法人を設立 1995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 1990年 世界初の乾式無段変速機「(C)用ベルト「バンドーアバンス」開発 1988年 インドネシア、マレーシア、韓国に現地法人を設立 1987年 タイ、スペインに現地法人を設立 | <ul style="list-style-type: none"> 2010年 加速センサーを用いた張力計「TENSION MASTER」販売開始 2010年 中国上海の現地法人を管理性会社に改組 2012年 ベトナムに現地法人を設立 2012年 マイクロダスト除去の新方式「BANDO MDEC」開発 2011年 「バンコランクリーニングブレードG-Module」販売開始 2011年 両面歯付伝動ベルト(DSSM)販売開始 2010年 ロシアに駐在員事務所開設 2010年 神戸工場を足利工場へ統合 2014年 電子デバイス向け「放熱シート」開発 2014年 足利工場内に「Bando eco moving 足利太陽光発電所」開設 2015年 タイにテクニカルセンターを開設 2013年 インドバンガロール工場を新設 2013年 メキシコに現地法人を設立 2015年 伸縮性ひずみセンサー「STRETCH」を開発 | | |



創業の精神を受け継ぎ、
社会の発展に貢献していきます

ベルト生産開始当初のスチームエンジンの礎石と建屋の煉瓦で構成された創業ゆかりのモニュメントとともに

時代のニーズに応えつづける

バンドー化学は、1906年、安価な木綿製ベルトを日本の産業発展のために普及させるベンチャースピリットのもとに誕生し、今年で創業110周年を迎えました。日本初の木綿製伝動ベルトを開発・生産して以来、長年培った技術を基に、様々な製品を開発し、現在、自動車や産業機械、農業用機械、家電、情報端末機器など幅広い分野で活躍しています。常に高機能で高品質な製品を安定して供給することを追求し、高いニーズに応える、人と環境にやさしい「ものづくり」を実施し、世界中から評価をいただけてきました。2013年からスタートした中長期経営計画

“Breakthroughs for the future(未来への躍進)”では、今後発展するオプトエレクトロニクス、エネルギー、医療・介護などの産業分野をサポートする製品の開発に重点を置き、事業創出を目指しています。当社グループの強みは、100年以上にわたる製品開発で培った技術であり、創業から続く開発精神です。これからも、これまでに蓄積した技術をさらに進化させ、時代のニーズに応える製品開発に力を注ぎ、事業を通じてより良い社会の実現に貢献していきます。

低炭素社会の実現を目指して

地球環境の保全は人類共通の課題です。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振りかえってみても、我々の誰もがこの課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一つに位置付け、省エネルギーや環境負荷の低減に貢献する製品の開発だけでなく、事業活動におけるCO₂排出量の削減や廃

棄物発生量の抑制に努めています。こうした環境への取り組みをさらに進めるため、グループの姿勢を示すシンボルとして「eco moving」を使用しています。再生可能エネルギーを利用する取り組みでは国内全生産拠点に太陽光発電システムを導入しました。こうした取り組みを地域の方々に理解いただくために、発電所施設の説明会などを開催しています。

地域社会とのつながりを大切に

世界各地に生産拠点を持つバンドーグループは、地域社会に支えられた存在です。地域社会とのつながりを大切にし、地域社会とともに歩みながら事業を展開しています。足利工場、和歌山工場、南海工場、加古川工場など各拠点で、地域の経済活性化支援や防災協力、安全活動、次世代育成支援など様々な分野で地域への貢献活動を行っています。2014年4月から、本社事業

所と同じ神戸市ポートアイランドにある神戸市立青少年科学館のネーミングライツを取得しています。本科学館は神戸市の小学生が必ず授業で訪れる、市民に親しまれている施設です。従業員による実験教室などを開催するなど、次世代を担う子どもたちへの教育支援の機会を持つとともに、当社グループに対する理解が深まるきっかけとなるよう期待しています。

現地社会との信頼関係を基にした海外展開

バンドーグループは、1960年代後半から積極的に海外に進出してきました。現在では、世界4極体制(日本、アジア、ヨーロッパ、アメリカ)のグローバルネットワークを築いています。早くに進出したアセアン地域を中心とするアジア地域では、現地社会での事業展開に地道な努力を続けてきたことにより、自動車やスクーター、農業用機械に使われるベルトのシェアは高く、グローバルなブランドとしての地位を確立しています。2012年以降、ベトナムに進出した

ほか、インドに新しい工場を建設し、中国とタイに現地の技術情報を収集する技術センターを設けたほか、中国ではより迅速で効率的な戦略展開を図るため、5つのグループ会社の統括会社を設立しました。また、昨年新たにメキシコに進出しました。同国は北米および中南米向けの自動車生産拠点として自動車生産台数が著しく伸びています。現地社会との信頼関係を基に、地域のニーズにマッチした製品をお届けし、さらなる成長を目指していきます。

社会との調和

バンドーグループは、事業を通じて、経営理念を具現化し、人々の暮らしやより良い社会の実現に貢献することこそが企業の原点であり、CSRであると考え、6つのテーマ「コンプライアンス・企業理念」「環境」「品質」「人権・労働・安全」「社会貢献」「情報

開示」を定めて活動しています。ステークホルダーの期待に応え、社会と共に発展するため、バンドーグループはこれからも活動を続けてまいりますので、今後とも、ご理解とご支援をたまわりますようお願い申し上げます。

2016年8月
バンドー化学株式会社 代表取締役社長

吉井満隆

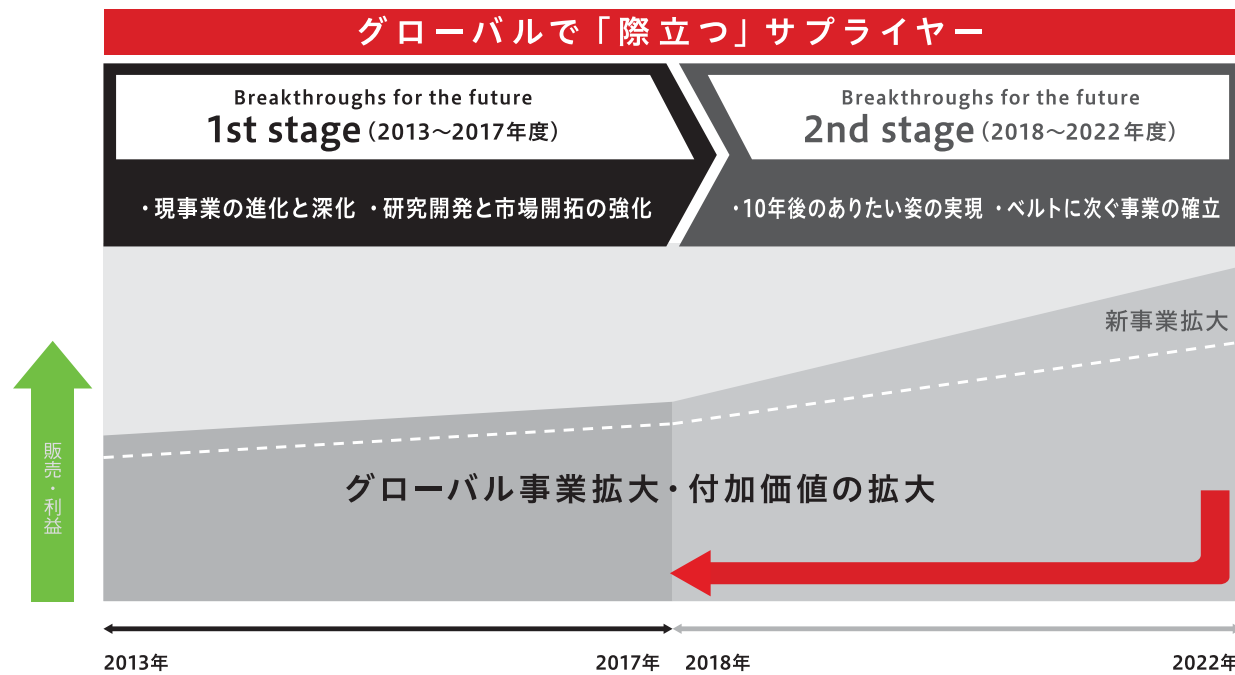
中長期経営計画のローガン

Breakthroughs for the future ~ 未来への躍進 ~

中長期経営計画の目指す姿

バンドーグループが10年後のありたい姿として目指すのは、創業以来培ってきたゴム・エラストマーや樹脂に関する「コア技術」と「信頼の品質」に磨きをかけ、ベルトや機能製品分野において、グローバルで「際立つ」サプライヤーとなること

です。中長期経営計画の前半の5年を「Breakthroughs for the future 1st stage」として、グローバルでの事業拡大や新製品開発、ものづくりに関わる課題など、5つの指針を掲げ、目標達成に向けて、取り組んでいます。



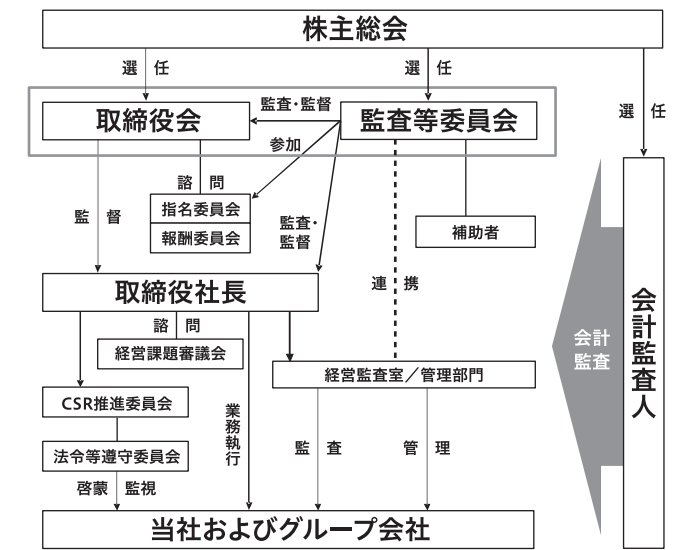
定量目標

| | 売上高 | 営業利益 | 新製品比率 | ROA |
|-------------------|----------|--------|-------|-----|
| 2017年 (1st stage) | 1,000 億円 | 100 億円 | 30% | 6% |

設備投資額:250億円 / 5年間 研究開発投資額:50億円 / 5年間

ガバナンス

当社は、コーポレート・ガバナンス体制の充実を図り、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。当社は、監査・監督機能を一層強化すべく、2016年6月23日開催の定時株主総会の決議をもって、監査等委員会設置会社に移行しました。当社の取締役会は、監査等委員でない取締役4名および監査等委員である取締役3名の合計7名の取締役で構成されており、少なくとも月1回は開催しています。なお、取締役の内、3名を社外取締役とし、業務執行に対する独立した立場から監督が行われることを期しています。また、当社は、会社法上、指名委員会および報酬委員会の設置を義務づけられてはいませんが、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。



当社の主な経営組織その他コーポレート・ガバナンス体制の概要

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。

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、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および報告の定義に準拠して、内部統制の整備、運用に取り組んでいます。当社グループでは、

財務報告の信頼性はもとより、業務の有効性および効率性、事業活動に関わる法令等の遵守、資産の保全という内部統制の4つの目的をふまえ、実効性のある内部統制を目指した改善に努めています。

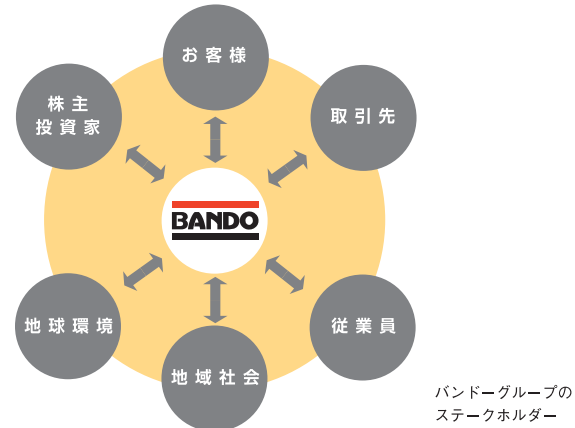
情報セキュリティ

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ています。そのために、情報セキュリティ体制の構築・整備と様々な具体的な対策を行っており、2015年には災害対策の一環として、本社事業所が被災した場合に加古川工場を臨時本社として使用するためのインフラ整備を行いました。また、情報セキュリティの維持管理にはシステム面

の強化だけでなく、社員一人ひとりの高い管理意識が重要となるため、コンピュータネットワークを利用しているすべての従業員や派遣社員に対し、eラーニングシステムを利用した情報セキュリティ教育を実施しています。その他、内部統制監査の一環としてIT統制監査を行っており、有効かつ効率的な内部統制制度の維持に努めています。

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図り、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、当社は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、当社グループはCSR活動を推進しています。



CSR 活動推進の基本方針

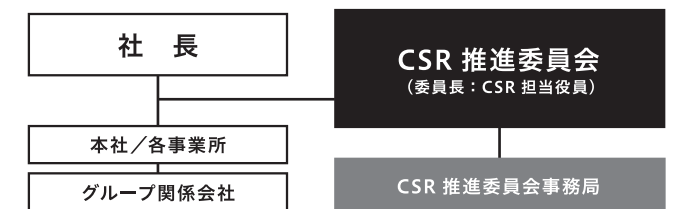
当社グループは、地球環境の保全により持続可能な社会の実現に貢献することを大目標として、ステークホルダーとの共生を図るとともに、企業活動において、価値観や行動原則

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。

CSR 推進体制

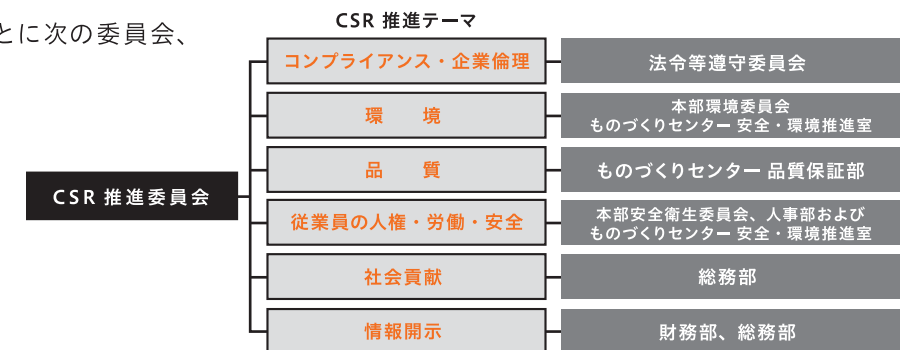
バンドーグループのCSR推進体制は、バンドー化学のCSR推進委員会の下で運営しています。CSR推進委員会は、バンドー化学のCSR担当役員を委員長とする、バンドーグループ全体のCSR活動推進のための機関です。また、CSR推進委員会事務局は、CSR推進委員会が決定した方針をバンドーグループ全体に適用し、重点課題・施策の展開

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。



バンドーの CSR 推進テーマと 2015 年度の主な活動実績 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。

| CSR 推進テーマ | 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 |
|----------------|--|--|---|---|---|--|
| 2015年度のおもな活動実績 | <ul style="list-style-type: none"> 当事業所を対象とした行動規範講習会の実施 外部記憶媒体の情報漏洩対策機器選定とテスト実施とeラーニングシステムを活用した情報セキュリティ教育の実施 | <ul style="list-style-type: none"> 廃棄物発生量原単位の削減 原材料系廃棄物-21.5% 梱包系廃棄物+32% エネルギー使用量原単位の削減+2% VOCガス排出量の削減-68% (2000年比) 加古川工場で絶滅危惧種フジバカマの育成を開始 | <ul style="list-style-type: none"> バンドーQCサークル世界大会の開催 品質事例展示会の開催 製品企画適合評価の実施 原材料の化学物質情報管理システムの更新 | <ul style="list-style-type: none"> メンタルヘルス教室やウォーキング活動の実施 階層別教育、機能別教育による教育制度の充実 安全衛生教育の徹底と危険体感設備の設置 休業災害 単体0件、国内関係会社1件、海外関係会社11件、不休業災害 単体5件、国内関係会社3件、海外関係会社8件 | <ul style="list-style-type: none"> ボランティア活動の支援実施 地元自治会活動や清掃、治安、防災活動への参加 会社見学の受け入れの実施 | <ul style="list-style-type: none"> 調達方針説明会の開催 CSR報告書や株主通信など定期刊行物の発行、ホームページ上での情報発信の充実 IR説明会の開催 |
| 2016年度目標 | <ul style="list-style-type: none"> グループ一体となったコンプライアンスの周知徹底を図る 情報セキュリティへの対応強化の継続 | <ul style="list-style-type: none"> eco moving製品の開発の継続 環境負荷と環境リスク低減のための対応強化 環境についての従業員への教育啓発の継続 生物多様性への配慮 | <ul style="list-style-type: none"> 品質改善活動の実施の継続 品質に関する理解の促進 製品の規格適合評価の実施 | <ul style="list-style-type: none"> 社員の健康意識を高め、健康増進を図る 人材育成の充実 災害ゼロを目指した安全教育の徹底 | <ul style="list-style-type: none"> 社会の一員としての自発的な社会参加の推奨・支援 地域社会とのコミュニケーションの促進継続 | <ul style="list-style-type: none"> ステークホルダーに合わせた情報発信やコミュニケーションを積極的にを行う |
| 掲載ページ | P11 | P14~23 | P24~25 | P26~P29 | P30~31 | P32~33 |

環境報告

特集：環境対応製品の開発

| | | | |
|------------------|----|-------------------|----|
| 環境対応製品の開発 | 14 | 環境汚染物質の削減 | 20 |
| 環境基本方針 / 環境目標 | 16 | 物流における環境負荷低減の取り組み | 21 |
| 資源循環型社会の形成 | 18 | 生物多様性活動の推進 | 22 |
| エネルギー使用量の削減の取り組み | 19 | 環境教育 / 環境会計 | 23 |

世界最高水準の精度の張力計 「TENSION MASTER テンション・マスター」

加速度センサーにより伝動ベルトの振動周波数から張力を測定する張力計。振動周波数を測定する本体と張力を計算するスマートフォンアプリに機能を分け、本体を軽量化、適正張力算出によりベルトの長寿命化につなげます。



防火認定取得のフィルム 「バンドーグランメッセ（不燃仕様）」

従来品より約20%薄膜化した防火認定取得内外装用のフィルムです。省資源、廃棄物削減を実現し、ライフサイクル（原材料加工から製品加工、廃棄焼却まで）のCO₂排出量を削減し、環境負荷を低減します。



2013年度 省エネ大賞受賞

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省エネ（節電）、CO₂排出量の削減を実現し、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。



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」

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、伝動容量や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させました。



省エネ対応コンベヤベルト バンドーコンベヤベルト

「エコキャリア」

コンベヤベルト搬送の最大の抵抗であるローラーの乗り越し抵抗をベルトの材料や構造の見直しにより大幅に低減。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。



2010年度から独自基準を満たす製品にeco movingマークを表示し、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」

従来品と同水準の品質（隠蔽性）を持ちながら、約20%薄い、厚さ55μmのフィルムです。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）でのCO₂排出量を削減し、環境負荷を低減します。



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省エネを実現しました。



【eco movingコンセプト】

グループ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、お客様や社会へ新しい **潮流=ムーブメント** を引き起こす。

次の3項目のいずれかを満たしている場合、eco movingの製品への表示を行います。

【eco movingの製品への表示基準】

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いて、かつ環境主張項目で定め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、環境主張項目に対して、認定水準を明確にし、その水準を満たしている。

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、心体帆布を採用し、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ました。



世界最高水準の伝動能力を実現した伝動ベルト

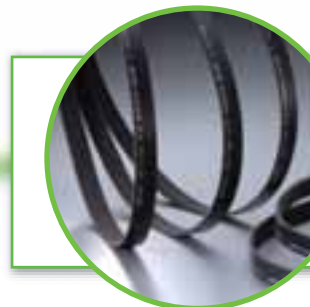
「高負荷対応 Vリブドベルト」

高強度ゴムと高強度心線を採用し、ベルト幅（リブ）当たりの伝動能力を約30%アップさせ、従来と同等の寿命を有しながら、約2/3の幅狭化を実現し、材料使用量も削減しました。



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



環境主張項目

- 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。
- 省資源
基準製品に対して、製品の原材料使用質量が10%以上減らしている。

- 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。
- 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。

- エコ材料の使用
製品中のエコ材料（リサイクル材料および石油外天然資源材料）の使用質量が80%以上である。
- CO₂ 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。

- 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。

【環境基本方針】

基本理念

バンダーグループは、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グループの事業活動、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んでまいります。

行動指針

- 環境保護を配慮した製品開発を進めてまいります。
 - 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てまいります。

2015 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しました。

1. 廃棄物発生量の削減

原材料投入量当たり

| | |
|--------|----------|
| 原料系廃棄物 | 前年度比5%削減 |
| 梱包系廃棄物 | 前年度比3%削減 |

2. エネルギーの有効活用

原材料投入量当たり 前年度比3%削減

3. 環境リスクへの対応

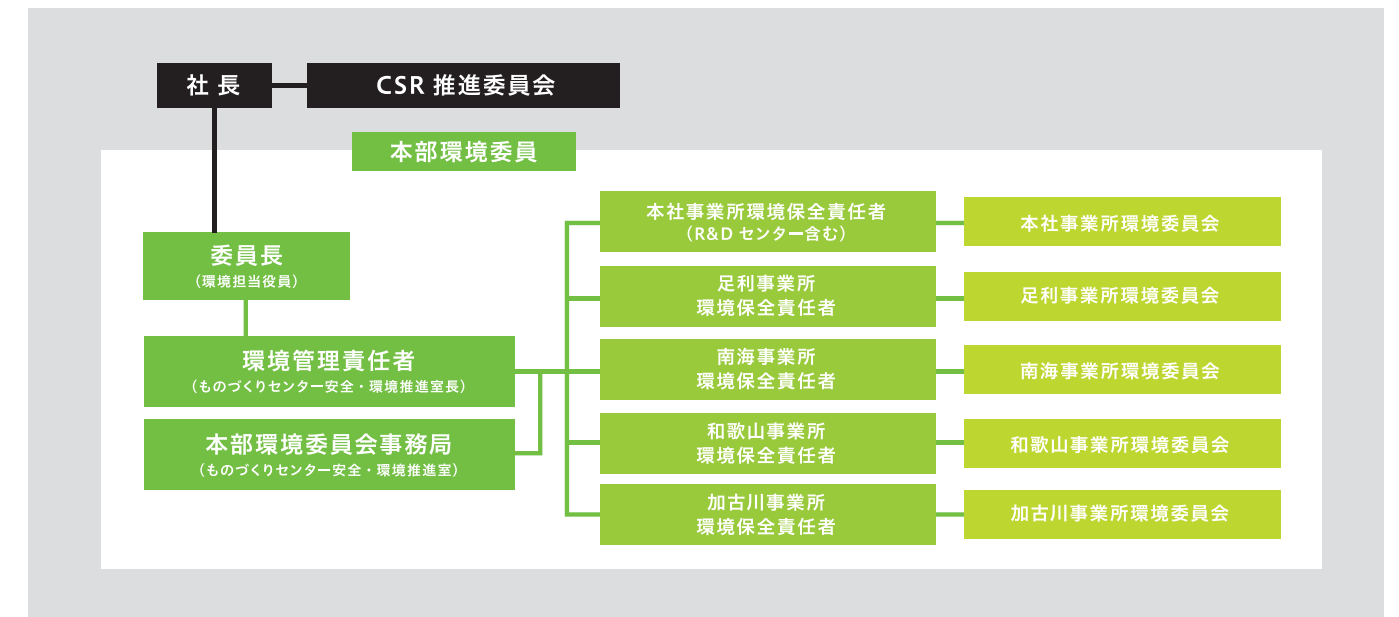
苦情・事故・緊急事態の発生件数 0件

4. その他の環境課題

- 4-1 VOC排出量を抑制する
- 4-2 生物多様性の保全活動
- 4-3 エコラベル製品開発の推進

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、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、不具合発生予防のために、社内基準値を設定し監視するなど、迅速対応の仕組みを作っています。



ISO審査の様子



住民説明会の実施

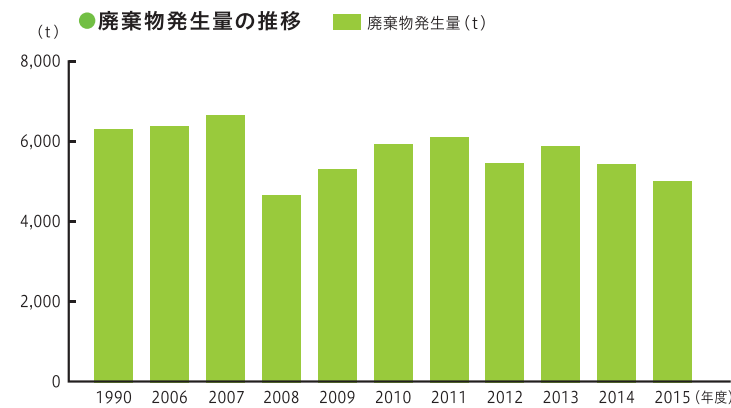
当社では、事業所の近隣地域の皆様を招き、定期的に環境モニター会議を開催し、騒音や臭気などに関する調査を実施しています。事業所の生産体制や環境に対する取り組みについて説明するとともに、見学会や意見交換会を開催し、事業活動への理解を深めていただいています。



廃棄物の発生抑制

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。ゴムは再利用が難しく、当社の廃棄物の削減は、まずは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。廃棄物を減らす取り組みは、生産の各工程で進める資源生産性を高める取り組みと3R(リデュース:減らす、リユース:繰り返し使う、リサイクル:再資源化)の推進です。取り組みの結

果、2015年度の廃棄物発生量は、前年実績から約8%削減しました。また、2015年度から廃棄物を原料系と梱包系に分け、削減方策をより細かく管理するよう改善し、廃棄物全体で、原単位で5%の削減ができました。廃棄物の分別徹底により、ゼロエミッションは継続して達成しています。今後も資源の有効活用を目指し、廃棄物発生量の削減に取り組んでいきます。



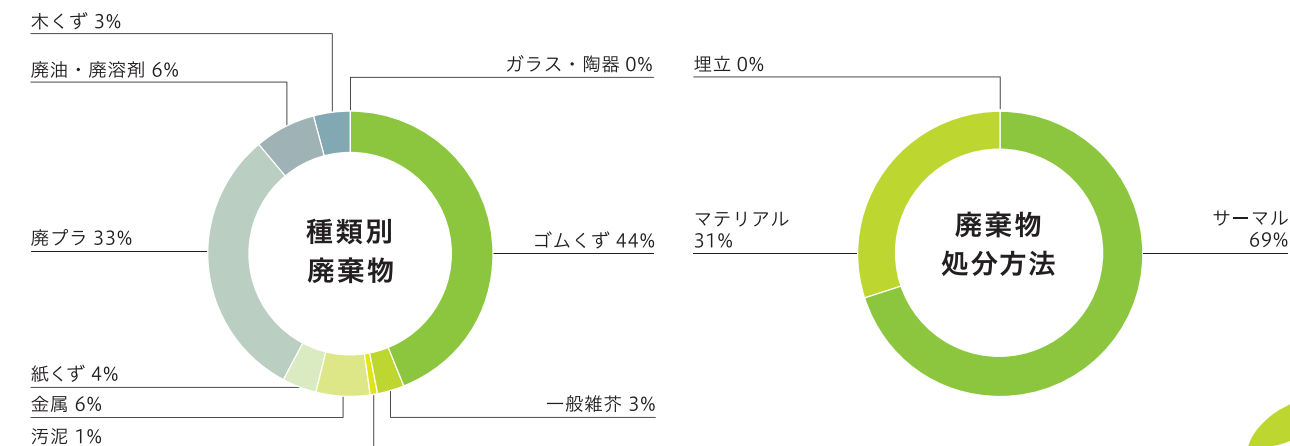
リサイクルレベルの向上を目指して

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74.6%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。



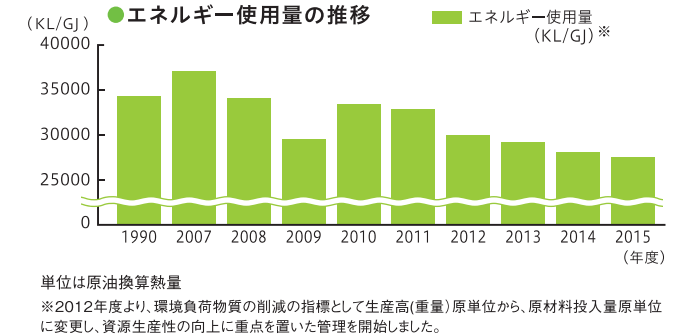
再利用のためにチップ状にした廃棄物

ゴム廃材をリサイクルして作られた園芸用擬木



エネルギー使用量削減の取り組み

2015年度のエネルギー使用量は前年比98%となりましたが、原単位目標を達成するには至りませんでした。2015年度は大型の設備更新がなく、LED照明への置き換えをはじめとした小粒の対策にとどまりました。次年度以降、外部のエネルギー専門家の意見も取り入れながら省エネ活動を実施していきます。



再生可能エネルギーの導入

当社は、再生可能エネルギーを積極的に利用しています。2010年度から、国内事業所に太陽光発電システムを順次導入してきました。そのうち、足利事業所は再生可能エネルギー買取制度を活用し東京電力に売電しています。



BANDO eco moving 足利太陽光発電所の太陽光パネル

● 2015年度発電実績

| 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 | 南海事業所 | 足利事業所 |
|----------------|--------|--------|-------|-------|
| 太陽電池容量 (kW) | 150 | 160 | 200 | 1,750 |
| 年間発電量 (千 kWh) | 163 | 173 | 243 | 2,360 |

※足利事業所(BANDO eco moving 足利太陽光発電所)で発電した電力は再生可能エネルギー固定買い取り制度により、東京電力株式会社に売電しています。

Sanwu Bando Inc. (台湾) 太陽光発電システムの導入

Sanwu Bando Inc. (台湾) は、2014年11月に台中にある田中工場の屋上に太陽光発電システムを導入しました。

田中工場は、南40kmの距離に「北回歸線」があり、太陽の恵みを有効活用しています。 ※夏至の正午には太陽がほぼ真上に昇ります。



Sanwu Bando Inc. 田中工場



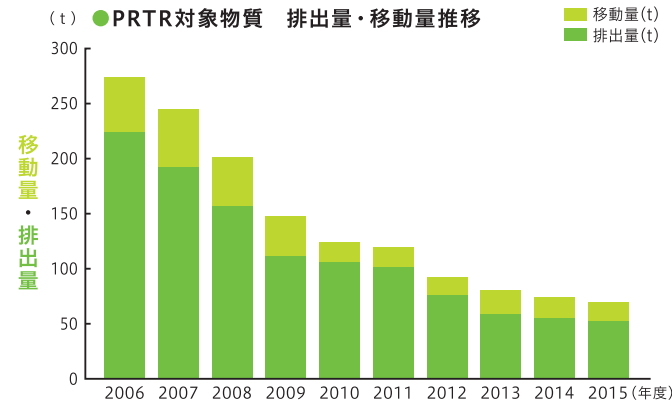
工場屋上に並ぶ太陽光パネル

| | |
|-------|----------------------|
| 設置面積 | 約 192 m ² |
| 発電能力 | 約 29.5 kW |
| 年間発電量 | 3万 8,000kW |

PRTR 対象物質の排出量と移動量

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)*の対象物質は管理物質に指定し、適正管理と代替化などによる使用削減に努めています。

*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る移動量を事業者が自ら把握して行政に報告し、さらに行政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。



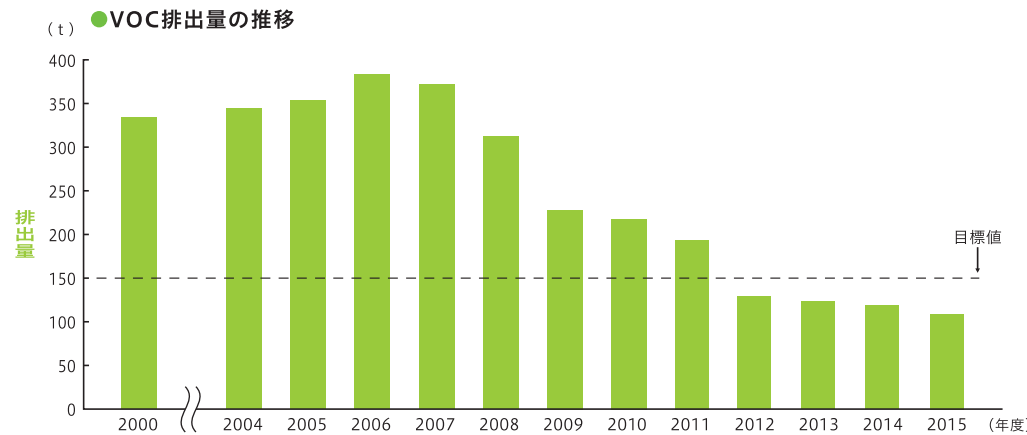
VOC 排出ガスの削減

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る排出が規制されています。当社はこれまでVOC無害化処理装置の更新やVOCの適正な取扱管理を徹底し、排出量削減に取り組んでいます。業界の削減目標が2000年度比50%削減

であるのに対し、当社は自主目標として55%削減を掲げています。これまでの地道な取り組みにより、2012年度時点でこの自主目標を達成し、以来VOC排出量は目標を下回り推移しています。2015年度で2000年度比68%削減を達成しました。



VOC 無害化処理装置



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*1、化審法*2の改正に対応しています。またEUのRoHS*3、REACH*4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。製品に使用する材料の化学物質を管理する化学物質管理システムを導入し、使用材料の代替化や製品

に使用している化学物質情報の提供、製造現場における取り扱いの厳しい管理など、お客様からの様々な要求に応えています。

- *1 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）
- *2 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）
- *3 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
- *4 REACH：化学物質の登録、評価、認可及び制限に関する欧州議会及び理事会規則

物流における環境負荷低減の取り組み

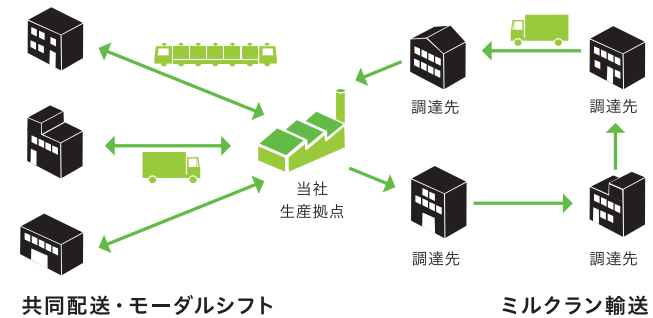
材料調達や製品発送、そして生産拠点間の中間品移動などの輸送における環境負荷を低減するために、輸送効率の向上や包装の軽量化に取り組んでいます。また貨物輸送で

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など)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. 独自輸送網の拡充による物流効率の推進

路線便から自社で管理するトラック輸送への切り替えを推進しています。2015年度は自社専用の貸切便と共同便を使って顧客や調達先を巡回する定期便ルート(支線)を2本新設しました。定期便は、工場間輸送や材料調達にも活用でき、積載効率が向上しているほか、リターンブルボックスが利用できる荷物が増加し、梱包資材の削減にもつながっています。



地場の運送会社と契約して運行する自社の定期便トラック

モーダルシフトへの取り組み

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2015年度にモーダルシフトによって削減できたCO₂は78.8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「バンドーグランメッセ」を使用しています。
※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。



加古川工場を出発



当社のロゴ入りコンテナが走る

生物多様性活動の推進

2011年度より生物多様性保全の具体的な取り組みを開始しました。各地地域NPOとの協働作業や社員向けの教育を積極的に行っています。

教育の実施

従業員向けの講習会の開催をはじめ、冊子による啓蒙教育を実施しています。



啓蒙冊子
「生物多様性を
考えてみよう」

地域の生物多様性に関連したイベント紹介

当社の事業所がある地域を中心に、官公庁やNPO主催の環境イベントの案内を随時行っています。家族や友人と一緒に参加できる身近なイベントを紹介し、環境への関心や興味を高めています。

地域特有種の植生への変更

各事業所内の植生を順次地域特有種に変更する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の際に、地域特有種を選択します。



本社事業所 創業ゆかりのモニュメントの周囲に植えられた六甲山系のアラカン

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

●新入社員 和歌山県 天神崎での環境ボランティア活動

新入社員23名が参加し、日本ナショナルトラスト運動発祥の地、和歌山県田辺市天神崎で下草刈りや囲いの整備を行いました。



※公益財団法人 天神崎の自然を大切にす会にご協力いただきました。

天神崎の自然を大切にす会について

和歌山県田辺市にある岬、天神崎の自然を守るために1974年に設立されたNPO法人。1987年にナショナルトラスト法人の第1号に認定されています。自然観察教室の開催や、海底、陸上の清掃活動、湿地整備活動などさまざまな自然保護活動を30年以上にわたり行っています。

●新入社員 六甲山 環境保全活動

新入社員23人が参加し、NPO法人ブナを植える会主催の植樹会で活動するなど、六甲山の環境保全活動に協力しています。



※NPO 法人 ブナを植える会にご協力いただきました。

加古川事業所

●絶滅危惧種フジバカマの保護・育成

2015年度から、兵庫県絶滅危惧Ⅱ類の植物フジバカマの育成を始めました。先行して活動する住友ゴム工業株式会社からフジバカマの株を譲り受け、工場敷地内の花壇に植えて育成し、増殖したフジバカマを加古川河川敷に移植しました。

フジバカマについて

秋の七草の一つで、本州以西の河川敷に広く分布していましたが、護岸工事による河川敷の減少などで激減し、絶滅危惧種となりました。



育生したフジバカマの移植

足利事業所

●佐野市梅園地区環境ボランティア活動

2010年から栃木県の「中山間集落と企業を結ぶ共同活動支援モデル事業」に参画し、隣接する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て交流を続けています。モデル事業が終了した現在も、独自に活動を継続し、田圃の一角を借りて、ジャガイモや長ネギ、サトイモなどの植え付けや下草刈りなどを行い、収穫も含めて、楽しんでいます。



ジャガイモの植え付け



草刈り作業

●渡良瀬川へのサケの稚魚放流への参加

足利市の河川環境保全活動の一環で、事業所内でサケの受精卵を孵化させ、飼育した稚魚約180匹を渡良瀬川に放流しました。また、サケの成長の様子をイントラネットで紹介し、他の事業所の従業員の活動への関心も高まりました。



環境保全教育

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、有資格者に対する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負荷を具体的に認識できるよう、全社員を対象とした階層別教育の中に環境に関するカリキュラムを導入しています。毎年度の新入社員導入教育、転勤者教育、フォロー研修、新任基幹職教育、チーフ教育、製造長教育などで、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。



環境教育

職能別教育

環境影響の程度が著しいものとなるおそれのある業務の従事者には、法的な要求事項を含めた専門教育を計画し実施しています。また法的資格認定者および社内資格認定者にも、計画的に教育・訓練を実施しています。

啓蒙・啓発

イントラネットを活用し、環境情報やイベントの案内・参加の呼びかけを行っています。また、国民運動として定着しつつある、「クールビズ・ウォームビズ」や「ライトダウン活動」などの関連イベントへの継続的な実施を通じ、従業員が環境に対して自然に関心を持つよう働きかけられています。



クールビズを実施

環境会計

当社では、総合的效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。

(単位:千円)

| 環境保全費用 | | 2014年度 | | 2015年度 | | 2015年度 主な取り組み内容 |
|-------------------|--------|--------|------------------|--------|------------------|--------------------|
| | | 設備投資 | 減価償却費+ 人件費+経費 | 設備投資 | 減価償却費+ 人件費+経費 | |
| 事業 エリア内 コスト | 公害防止 | 13,708 | 59,535 | 2,220 | 55,466 | 排気装置、漏えい防止板設置 |
| | 地球環境保全 | 3,344 | 3,623 | 6,688 | 1,761 | 耐震補強、遮熱対策 |
| | 資源循環 | 847 | 166,114 | 2,476 | 106,085 | 井戸鑿泉工事 |
| 上・下流コスト | | 0 | 0 | 0 | 121 | |
| 管理活動コスト | | 0 | 23,350 | 0 | 25,174 | |
| 研究開発コスト | | 0 | 29,493 | 0 | 22,644 | |
| 社会活動コスト | | 0 | 5,634 | 675 | 5,880 | 敷地内緑化 |
| 環境損傷コスト | | 0 | 1,177 | 0 | 669 | |
| 総計 | | 17,899 | 288,927 | 12,059 | 217,800 | |

(単位:千円)

環境保全効果

| 環境保全効果 | 2014年度 | 2015年度 |
|--------|--------|--------|
| 事業エリア内 | 20,077 | 22,640 |
| 上・下流 | 0 | 0 |
| その他 | 0 | 0 |
| 総計 | 20,077 | 22,640 |

社会性報告

特集：グローバル進化へ向けて

| | | | |
|-----------------------|----|------------------------|----|
| グローバル進化へ向けて..... | 24 | 社会貢献活動の推進..... | 30 |
| 従業員が働きやすい職場環境づくり..... | 26 | 社会貢献活動の実施..... | 31 |
| 安全衛生管理活動の推進..... | 28 | お客様のために / 取引先のために..... | 32 |
| 危機管理への対応..... | 29 | 株主・投資家のために..... | 33 |

BANDO QC Circle World Presentation 2015開催

2015年11月7日(土)、例年のQCC大会を拡大したバンドーQCサークル世界大会が、創業110年記念事業の一環として本社で開催されました。当社では早くから製品・サービス・仕事の質の管理・改善を行うQC活動に取り組み、その活動は海外拠点にも広がっています。当日は、海外拠点9サークルと日本代表1サークル計10サークルが成果発表を行ったほか、2つの海外拠点のサークルが聴講参加しました。開催日は休日でしたが、上記出席者を含め総勢96名の方々が参加しました。朝から夕方までの長丁場となりましたが、最後まで熱気のある発表会となりました。



上: 質疑応答風景
右: 発表風景



上: 質疑応答風景
右: 発表風景

【品質方針】

基本理念

当社グループは、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を満足させます。

行動指針

1. 顧客に「役立つ」、「信頼され」、「喜ばれる」品質の提供に徹した設計、製造、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。
- 1,2.を達成するために品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善します。

品質保証システムの基準をつくる、動かす、チェックする

バンドーグループの品質保証システムは、ものづくりセンター品質保証部がマネジメントしています。開発から調達、製造、販売といった工程・業務について、担当部署とともにムダやムリのないかたちを考え、社内標準として正式に登録する作業を行っています。



工程確認

品質事例展示会を開催し、品質に対する情報共有、意識向上を高める

毎年11月に各生産拠点で品質事例展示会を開催しています。苦情発生件数や苦情分析による問題点の抽出に加え、各製造部門、生産技術部門、技術部門からの品質改善事例などを紹介し、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

Bando Global Sales Seminar開催

バンドーグローバルセールスセミナーは、海外拠点の営業担当者を対象としたグローバル人材育成強化のプログラムの一つとして、2014年度にスタートしました。各拠点の市場情報や営業ケースを共有し、グローバルで市場開発、製品開発ができる人材を育成していきます。



上: 実例をもとにしたディスカッション
右: デモ機を使った製品の機能説明



セミナーは、上期、下期の2期に分けて行い、受講者は上期終了時にそれぞれが決めた課題を持ち帰り、半年後に開催する下期で、その間の活動成果を報告します。

2015年度は10カ国10拠点から12名が参加し、マーケティング手法や製品開発の課題について学びました。参加者からは「バンドーグループ全体やベスト



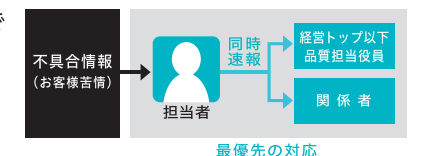
プラクティスについての知識が得られた。また、参加者同士のネットワークができた」といった感想が寄せられ、非常に好評でした。

左: セミナーの参加者たち
右: 講義風景



不具合情報があった場合、誠意をもって最優先で対応

当社グループは、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、すべて誠意をもって対応しています。そして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、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。



最優先の対応

人材育成の方針

当社は、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。教育体系は階層別教育と機能別教育の2つに分け、階層別教育は部門を

横断して階層別の役割認識や対人力の向上、機能別教育は職務遂行上必要な専門知識の習得を目的として実施しています。また、毎年重点目標とする教育方針を掲げ、各教育施策の推進を図っています。社外教育プログラムへの参加は社内公募を行うなど、個人の積極的なキャリアアップを支援しています。

【主な教育プログラム】

階層別教育

- バンドー経営塾（将来の経営層育成）
- 資格階層別研修（昇格者対象の研修）
- 入社3年目フォロー研修
- 新入社員研修

機能別教育

- 海外実務研修（海外派遣教育）
- 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（製造職場のリーダー育成）
- 営業学校（初級・上級コース）

ものづくり塾

生産拠点における問題や課題に対する解決能力を養うとともに、自主的な改善活動を通して製造職場のリーダーに必要な知識と専門性を高めることを目的とした教育です。2015年度は他社の改善活動にも参加し、意識改革につなげています。また、一部の研修には、海外生産拠点の現地スタッフも参加しています。



ものづくり塾

英語力の強化

新入社員の導入教育のプログラムに外国人講師による「英語研修」を取り入れ、グローバル人材の育成教育の基本となる語学力のアップに取り組んでいます。3日間の研修は、日本語禁止のクラスを設けるなど、レベルに合わせて行います。配属前に講師による英語教育とその後続けて行うeラーニングによる教育で、若手の英語力の強化に取り組んでいます。



新入社員英語研修

コミュニケーションの充実

当社グループの従業員とその家族の親睦を図ることを目的に、「運動会」や「納涼祭」、「バーベキュー大会」などのイベントを開催しています。また、従業員の子供が職場を訪れる「子ども参観日」では、親の働く姿を見学するだけでなく、働く大人たちと接し、働くことの楽しさややりがいなどを学んでもらい、一人ひとりの勤労観や職業観を育むことを推進しています。また、従業

員間のコミュニケーションに対しては、日頃の感謝の気持ちをカードにしたため相手に伝える「グリーンカード制度」を導入し、活性化に力を入れています。加えて、サッカーや釣り、ゴルフ、ボウリングなど18のクラブ・同好会の活動を補助し、コミュニケーションの促進を図っています。イベントや活動情報は、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で随時発信され、グループ内の話題作りや異なる拠点・従業員の近況を知ることなどに大きく貢献しています。



運動会



子ども参観日



クラブ活動

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、従業員が働きやすい環境を整えるため、育児・介護を行う従業員を対象とした休職制度や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ています。また、2015年度からは、年間5日間の計画休暇日を年初に予め設定する取り組みを開始するなど、有給休暇の取得を促進し、従業員のワークライフバランスの向上への

取り組みに力を入れています。特に育児を行う従業員の支援制度については、育児休職は子供が3歳になった後の4月末日まで、また育児のための短時間勤務制度は子どもが小学校3年生の終わりまで取得できるなど、法定を上回る支援を行い、従業員が安心して働ける環境構築に取り組んでいます。

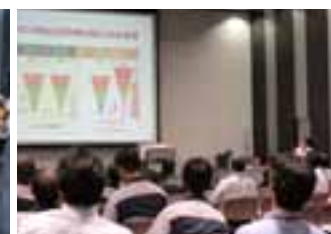
働きやすい職場環境のための各種制度

当社は、健康測定を毎年実施し、個別の保健指導による生活習慣病の改善に取り組んでいます。2013年度からは、メタボリックシンドローム対策や健康増進のため、新たに医療機関と連携したメディカル・フィットネス施設と法人契約し、従業員のアクティブライフのサポートを始めました。また、従業員のワーク・エンゲージメント（仕事にやりがいを感じ、熱心に取り組む、仕事から活力を得て生き生きしている状態）を目指し、管理監督者のEQ能力開発を積極的に進めています。メンタル面の健康に関しては、2015年度よりストレスチェックが義務化となりましたが、当社ではストレスチェックとあわせてストレス対処力の測定を行い、その結果をもとにメンタルヘルスケア

の集合研修を行い、厚生労働省が提案している『職場環境改善のためのヒント集』を活用した職場環境の改善に取り組んでいます。また、新入社員にはメンター制度を導入し、先輩社員が仕事の方法だけでなく心理面でのサポートも行うなど、従業員が元気に働くための環境整備に力を入れています。



ゆがみ改善体操



メンタルヘルス教室

創業110周年記念式典を開催

2016年4月14日、当社は創業110周年を迎えました。同日、本社事業所で開催した記念式典は、国内外23拠点に中継し、グループ全体でこの日を迎えたことを祝いました。

事業所では記念パーティーを開催したほか、夜勤など、勤務時間が異なる従業員が働く工場では、従業員が企画した特別記念食を、昼食に替えてお祝いしました。



吉井社長からの従業員へのメッセージ映像



110周年記念パーティー



110周年記念食事風景



110周年記念食事風景

【安全衛生基本方針】

基本理念

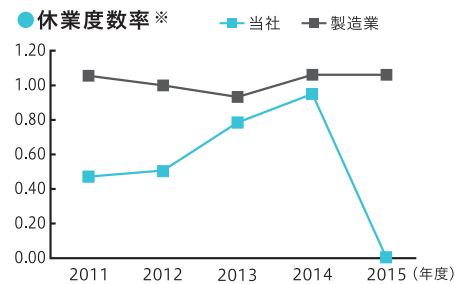
当社グループは、人間尊重に立脚した事業活動を基本とし、全員の創意・工夫と行動力を結集して継続性のある安全衛生管理活動を推進し、従業員の安全と健康を確保する。

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、増進に努める。
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する。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く。
3. 私達は、安全衛生管理活動に自主的且積極的に参加し、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する。
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する。

安全衛生動向

2005年度から、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。2015年度は、「職場にはまだまだあるぞ危険の芽 みんなでつんで安全第一!!」をスローガンに安全衛生活動に取り組み、当社単体で労働災害件数の休業災害ゼロを達成しました。



※休業度数率は、100万延労働時間当たりの労働災害による休業者数をもって、労働災害の頻度を表します。

【2015年度の主な取り組み】

1. リスクアセスメントの推進
2. 安全対策のグローバル化
3. 安全感受性向上教育の推進
4. 危険予知活動の充実
5. 交通安全教育の実施

OSHMS認定取得状況

| | 認定番号 |
|-------|------------|
| 足利工場 | TS07-9-3 |
| 南海工場 | TS05-27-04 |
| 和歌山工場 | TS06-30-5 |
| 加古川工場 | TS07-28-11 |

安全意識の向上を目指して

リスクアセスメントの推進

保守やトラブル対処など、通常と異なる作業での労働災害が多く発生しているため、こうした作業に重点を置いたリスクアセスメントを実施しています。また、労働安全衛生法改正による2016年6月からの化学物質アセスメントの義務化に向けて、当社のリスクアセスメントの化学物質の危険性・有害性評価への対応を完了し、化学物質を含むリスクアセスメント普及を目的にリスクアセスメント実践研修会を開催しています。

設備の安全対策の推進

作業の中でも非正常作業での手出し災害が多いことから、2014年度から非正常作業でも作業者の安全が確実に守られるような設備とするような対策を進めています。安全対策事例集を作成し、これに基づく設備の安全確認と改善を実施しました。



安全柵を設けたプレス加硫設備

危険体感機を使った安全感受性向上教育

当社の生産設備で起こりうる可能性の高い巻き込まれや挟まれ災害を模擬的に体験し、作業に潜む危険への感受性を高め、適切な対応力を養う安全感受性向上教育を実施しています。2014年度から教育対象者をグループ全体に拡大し、国内全工場、R&Dセンター、国内関係会社で安全感受性向上教育を行っています。また海外製造拠点でも危険体感機を使った教育の導入を進めています。2015年度は、主要8拠点への設置を完了し、各拠点で従業員への教育を行いました。



安全感受性向上教育(アメリカ)



安全感受性向上教育(インドネシア)



安全感受性向上教育(トルコ)

災害に強い職場づくり

阪神・淡路大震災から20余年が経過しました。当時、神戸に本社事業所、生産拠点を持っていた当社は、大きな被害を受けたことから、災害に強い職場づくりへの取り組みを進めてきました。

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。

個人非常持ち出し袋の配布

非常時の備えとして、従業員に非常持ち出し袋を配布しています(水やカンパンなどの保存食は入替の際、消費期限前の品は一部NPO法人セカンドハーベストに寄贈しています)。



非常持ち出し袋

震災メモリアルウォーク

阪神・淡路大震災の発生した日に合わせて、毎年震災メモリアルウォークとして、ポートアイランドにある本社事業所から三宮の東遊園地まで約50分かけて歩き、災害時の避難場所までの経路やポートアイランドから三宮に渡るルートの確認を行っています。



目的地の東遊園地に到着した参加メンバー

災害に備えたインフラ整備

2015年、南海工場では津波災害時の緊急電源用に非常用発電機を新たに設置しました。



非常用電源

地震対策と防災訓練の実施

当社グループでは、本社事業所に緊急地震速報システムを導入し、地震発生までのごく短い時間で落ち着いた初期対応が取れるよう訓練を行っています。また、各拠点で地元の消防署や消防団と連携した合同訓練なども行っています。



救命処置訓練



Bando Belt(Tianjin) Co., Ltd(中国天津) 消防訓練

● 地元自治体の防災訓練への協力

南海工場は、2015年10月に行われた男里浜地区の防災訓練に協力しました。地域から95名の方が参加し、工場内の避難ルートや避難場所の確認を行いました。



防災訓練協力

※南海工場は、災害時に地域の避難場所を提供する協定書を大阪府泉南市男里浜地区と結んでいます。

● 夜間消防訓練の実施

加古川工場は、夜間の火災発生に備え、夜間消防訓練を初めて実施し、昼勤とは人員体制が異なる夜勤の緊急時対応を確認しました。今後も訓練を継続し、夜間や休日でも被害を最小限に留めるようにしていきます。



夜間消防訓練の様子

安全衛生パトロールによる安全ルールの順守

毎年7月の全国安全週間に合わせて、安全担当役員と労働組合委員長が国内全生産拠点で安全衛生パトロールを行い、違反事例がないか確認し、安全ルールの順守を呼び掛けています。グループ会社に対しても当社安全担当が安全衛生パトロールを行い、安全装置の不備、違反事例がないか確認を行い、安全ルールの遵守を呼び掛けました。



安全衛生パトロールに参加する吉井社長

安全衛生教育の実施と「あんぜんプロジェクト」への参加

労働安全衛生法に基づき職長教育、クレーン特別教育、低圧電気特別教育など各種特別教育を実施しています。また、労働災害のない日本を目指して、働く人の安全に取り組む厚生労働省の「あんぜんプロジェクト」に参加しています。



職長クラスの安全教育風景

社会貢献のガイドライン

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

熊本地震への寄付

2016年4月14日以降発生した熊本地震により被災された皆さまに日本赤十字社を通じ義援金を寄付しました。

- バンドー化学・グループ役員・従業員 3,000,000円
(グループ役員・従業員からの寄付1,829,057円に会社から寄付金を上乘せ)
- 西日本バンドー 300,000円

海外での取り組み

Bando USA, Inc. (アメリカ)

● 地元小学校での出前授業の実施
5月、新聞を教材にする教育プログラムに協力し、地元小学校で日本の新聞とともに当社製品や工場について紹介する授業を行いました。

Daily News Bowling Green, Kentucky 掲載



Bando Manufacturing (Thailand) Ltd. (タイ)

● CSR day
近隣の寺院、学校の清掃や備品の修繕を全従業員で行いました。



地元学校での修繕活動

● 地元小学校への文房具の寄付
こどもの日に、45校に文房具セットを寄付しました。

Bando Korea Co., Ltd. (韓国)

● 地元高等学校、児童養護施設への寄付の実施
地元高等学校に500万ウォン、児童養護施設へ200万ウォンの寄付を行いました。経済的に困難な学生の支援や児童の支援に利用されます。



児童養護施設への寄付

Bando Manufacturing (Vietnam) Co., Ltd. (ベトナム)

● 地元コミュニティへの寄付
9月、入居工業団地主催の地域貢献活動に参加し、地元小中学生への奨学金の寄付や、コミュニティで使用する水タンクやゴミロリーの寄付を実施しました。



コミュニティ用ゴミロリーの寄付



地元小中学校への奨学金の寄付

高等専門学校生の海外現地法人インターンシップの受け入れ

独立行政法人国立高等専門学校機構海外インターンシッププログラムに協力し、8月に3週間にわたり、高等専門学校生2名をBando Manufacturing(Dongguan) Co., Ltd.(中国 東莞)で受け入れました。インターンシップ生は、製造実務や検査業務、設備の改造などを体験しました。また、異文化の中での勤務とともに、現地従業員との交流や普段の生活も貴重な体験と

なったようで、実習後「工場勤務は思っていたよりも大変でしたが、学校で習ったことが役立ちうれしく思いました。危険源の発見手法は、どこでも通用すると感じました」との感想を報告してもらいました。



国内での取り組み

公的機関/社会貢献活動を行うNPO団体との協業

社会や地域をより良くするため、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/大阪府泉南市「樽井秋祭り」「泉州市民マラソン」などへの協賛/和歌山県紀の川市「桃山まつり」などへの協賛
2014年4月から、神戸市立青少年科学館のネーミングライツを取得しました。子どもたちへの教育支援とともに施設の維持・向上にも努めています。



バンドー神戸青少年科学館 実験ショー

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】

本社事業所…ポートアイランド第2期企業自治協議会に所属する周辺企業24社・1大学、計169名とともに周辺地域の清掃活動を実施しました。



本社事業所 燃えるゴミ64kg、燃えないゴミ31kgを集めました

足利工場「バンドー化学杯少年野球大会」の開催、渡良瀬川クリーン活動への参加



バンドー化学杯少年野球大会

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

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み、その活動を支援しています。

【主な活動】

全工場…近隣清掃・献血など



工場見学などの受け入れ

未来を担う子どもたち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。

● 工場見学および体験学習

加古川工場…平岡中学校トライやる・ウィーク2名/南海工場…泉南中学校就業体験学習5名、雄信小学校総合学習授業工場見学42名、大阪市立大学(大学院工学研究科)39名/西日本バンドー…府立たまたがわ高等支援学校1名



工場見学



● インターンシップ受け入れ

ビー・エル・オートテック…神戸市立工業高等専門学校2名、神戸市立工科高等学校2名/R&Dセンター…関西大学大学院3名、岡山大学大学院2名、滋賀県立大学、大阪大学大学院、関西大学各1名/ものづくりセンター生産技術開発部…室蘭工業大学大学院、米子工業高等専門学校、関西大学1名



ビー・エル・オートテック 製造工程の説明を聞くインターンシップ生

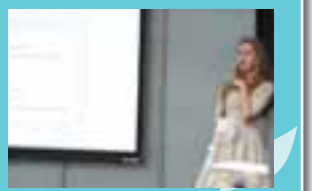


R&Dセンター 化学機器分析の実習を受けるインターンシップ生

海外大学生のインターンシップの受け入れ

9月から2カ月にわたり、ポーランドから現地大学生1名をインターンシップ生として受け入れました。期間中は、日本のビジネスマナーや文化を学ぶとともに、本社の海外事業推進室や自動車部品事業部で海外市場の調査を体験しました。実習生からは「グローバルに事業を広げるバンドーで、マーケットリサーチや販促活動について

実習し、これまでより物事を広く創造的に考えるようになりました。この経験を将来のキャリアに活かしたいと思えます」との感想を報告してもらいました。



お客様満足度向上に向けて

お客様満足への取り組み

当社は、お客様に満足いただける製品の品質、性能の実現と提案に努め、サービスの向上を図っています。工場などの生産現場でノンストップでものを運ぶコンペヤベルトは、滞りなく動くことが第一に求められます。当社は定期的な点検で、トラブルの未然防止やベルトの寿命予測による取り替えの計画的な準備を提案し、お客様の安定的な操業をサポートしているほか、点検装置や応急処置の道具を備えた

フィールドカーでの点検サービスを行ってお客様の安心をサポートしています。また、製品やサービスに関する情報をホームページのほかメールマガジンを通じてご提供し、お客様の満足度向上に努めています。



フィールドカー

スクーターレース競技を通じたブランド認知度の向上

お客様満足への取り組み

Sanwu Bando Inc. (台湾) は、2012年から台湾で人気のスクーターレースに出場する藤永優選手と契約し、125cc-Aクラス車体専用のベルトを開発しました。藤永選手は主要レースのシリーズチャンピオンを獲得し、当社ブランドの認知度とともに「BANDO=速いベルト」というベルト性能に対する評価も高ま

りました。スクーターの需要が増加するベトナムで開催された同国初のモーターサイクルショーThe Vietnam Motorcycle Show 2016では、同選手サイン会を企画するなど、来場者にアピールしました。



ベトナムで開催した藤永選手のサイン会

調達方針説明会の開催

取引先とのパートナーシップづくりの取り組み

国内57社の主要お取引先様を対象に「調達先方針説明会」を開催しました。調達活動への協力のお礼を申し上げるとともに、当社グループの事業方針について説明を行い、製造原価低減のためのVA/VEや、環境配慮製品につながる新材料・新技術等の

提案をお願いしました。また、当社グループでの活動や当社製品の特長などをご理解いただけるよう、会場にて新製品を展示し紹介しました。



調達方針説明会の様子

新発注システム導入説明会の開催

取引先とのパートナーシップづくりの取り組み

原材料のお取引先様を対象に「新発注システム導入説明会」を開催しました。検収確認作業や注文情報の自社機器への入力作業を軽減するWeb購買システムの内容とともに、当社の調

達方針、資材購買のCSRに関するガイドラインを説明しました。



新発注システム導入説明会の様子

お取引先様訪問の支援の実施

取引先とのパートナーシップづくりの取り組み

当社では、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。

2015年度は24社のお取引先様を訪問させていただき、現場確認による診断と意見交換を行い、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

当社では、品質・安全・コスト・安定供給などを考慮した原材料調達の最適化を、グローバルに実現するために、グループ

一体となった取り組みを進めています。

株主に対する基本的な考え方

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います。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を行っています。2013年度から、株主総会の招集通知を報告書と合冊し

1冊にまとめるとともに、インデックスや図表を新たに取り入れるなど見やすさを重視しました。定期的に株主様アンケートを実施し、株主の皆様意見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、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。2015年4月にホームページのリニューアルし、財務ハイライトをはじめ、IR情報をより充実させました。

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に掲載して情報を提供しています。



当社ホームページ内「IR情報」

IR説明会の開催



決算説明会

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年度から、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るとともに、2013年度からアニュアルレポート作成の取り組みを行っています。



アニュアルレポート

対象事業所の所在地と主な事業内容

| 事業所名 | | | | | |
|-------------------|--------|--------------------|-----------------|----------------|-----------------|
| 本社事業所 (R&Dセンター含む) | 足利事業所 | 南海事業所 | 和歌山事業所 | 加古川事業所 | |
| 所在地 | 兵庫県神戸市 | 栃木県足利市 | 大阪府泉南市 | 和歌山県紀の川市 | 兵庫県加古川市 |
| 主要生産品目など | 研究・開発 | 伝動ベルト、ブレード、樹脂製品の製造 | 伝動ベルト、機能フィルムの製造 | 伝動ベルトの製造、研究・開発 | コンベヤベルト、産業資材の製造 |

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 | 主要設備名 | 測定項目 | 基準値 ※は自主基準値 | 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 | 0.1g/m ³ N以下* | — | — | — |
| | | Nox濃度 | 130ppm以下* | 75 | 65 | 72 |
| 南海事業所 | 貫流ボイラー 4万m ³ 未満 | 煤塵量 | 0.1g/m ³ N以下 | 0.0027 | 0.0027 | 0.0027 |
| | | 硫酸酸化物 K値 | 規制対象外 | — | — | — |
| | | Nox濃度 | 90ppm以下 | 63 | 50 | 57 |
| 和歌山事業所 | 1号ボイラー | 煤塵量 | 0.3g/m ³ N以下 | 0.012 | 0.005 | 0.009 |
| | | 硫酸酸化物 | 規制対象外 | — | — | — |
| | | Nox濃度 | 180ppm以下 | 94 | 77 | 86 |
| 加古川事業所 | 貫流ボイラー(3台) | 煤塵量 | 0.1g/m ³ N以下* | 0.0043 | 0.0003 | 0.0016 |
| | | 硫酸酸化物 | 規制対象外 | — | — | — |
| | | Nox濃度 | 65ppm以下* | — | — | — |

| 水質測定 | | | | | | |
|-----------------------------------|--------|-----------------|------------------------------|------|-------|-----|
| 事業所名 | 測定箇所 | 測定項目 | 規制基準 | 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 | 5.8~8.6 Ph 日平均 | 8 | 6.8 | 7.3 |
| | | 生物化学的酸素要求量 | 20mg/ℓ以下 | 18.0 | 1.4 | 5 |
| | | 浮遊物質量 | 40mg/ℓ以下 | 14 | 3.8 | 8.4 |
| | | ノルマルヘキサン抽出物含有量 | 5mg/ℓ 鉱油以下 10mg/ℓ 動植物油以下 | 1未満 | 1未満 | 1未満 |
| 南海事業所 (泉南市条例) | 最終南排水口 | 水素イオン濃度 | 5.8~8.6 Ph 日平均 | 7.8 | 7.3 | 7.5 |
| | | 生物化学的酸素要求量 | 40mg/ℓ 日平均以下 50mg/ℓ 最大以下 | 9.9 | 1.8 | 4.3 |
| | | 浮遊物質量 | 80mg/ℓ 日平均以下 100mg/ℓ 最大以下 | 18.2 | 3.5 | 7.5 |
| | | ノルマルヘキサン抽出物含有量 | 5mg/ℓ以下 | 3.6 | 0.5以下 | 1.8 |
| 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 | 5.8~8.6 Ph 日平均 | 7.5 | 7.5 | 7.5 |
| | | 生物化学的酸素要求量 | 30mg/ℓ 日平均以下 | 3.2 | 3.2 | 3.2 |
| | | 浮遊物質量 | 70mg/ℓ 日平均以下 | 1.7 | 1.7 | 1.7 |
| | | ノルマルヘキサン抽出物含有量 | 5mg/ℓ 日平均以下 | 0.5 | 0.5 | 0.5 |
| 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 | 5.8~8.6 Ph 日平均 | 8.4 | 5.8 | 7.1 |
| | | 生物化学的酸素要求量【BOD】 | 10mg/ℓ 日平均以下 15mg/ℓ 最大以下 | 4.3 | — | — |
| | | 化学的酸素要求量【COD】 | 6mg/ℓ 日平均以下 9mg/ℓ 最大以下 | 6.2 | 1.0 | 1.8 |
| | | 浮遊物質量【SS】 | 16mg/ℓ 日平均以下 35mg/ℓ 最大以下 | 6.9 | 2.0 | 3.8 |
| | | 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 | 1.1 | 1.0 | 1.0 |
| | | | | 1.4 | — | — |

環境マネジメントシステム

当社グループでは、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しました。

【取得経緯】

国内事業所

| 事業所名 | 登録証番号 |
|----------|-------------|
| 本社事業所 | YKA 0772509 |
| 足利事業所 | YKA 0772509 |
| 加古川事業所 | YKA 0772509 |
| R&D センター | YKA 0772509 |
| 南海事業所 | YKA 0772509 |
| 和歌山事業所 | 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) | 登録証番号 |
|--|----------------------------|
| P.T. Bando Indonesia (インドネシア) | GB02/55088 |
| Bando Europe GmbH (ドイツ) | CERT-11804-2002-AE-ESN-TGA |
| Bando Manufacturing (Thailand) Ltd. (タイ) | BGK6020640 |
| Bando Korea Co., Ltd. (韓国) | EAC-03549 |
| Bando USA, Inc. (アメリカ) | UQA0112878 |
| Sanwu Bando Inc. (台湾) | TWN0206208 |
| Bando Manufacturing (Dongguan) Co., Ltd. (中国) | A21 ENV671 |
| Bando Belt (Tianjin) Co., Ltd. (中国) | QAC0072024 |
| Bando Belt Manufacturing (Turkey), Inc. (トルコ) | 31285/A/0001/UK/En |
| Bando (India) Pvt. Ltd. (インド) | 99 104 00121 |
| Kee Fatt Industries, Sdn. Bhd. (マレーシア) | EMS130128 |
| Bando Manufacturing (Vietnam) Co., Ltd. (ベトナム) | VN15/00029 |

品質マネジメントシステム

当社グループ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年に自動車部品事業部で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

| 事業部名 | 対象品目 | 認証取得 |
|----------------|--|-------------|
| 産業資材事業部 | 伝動ベルト、伝動システム、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、土木・建築資材 | ISO9001 |
| 自動車部品事業部 | 自動車用ローエッジVベルト、Vリブドベルト、オートテンション、ハイブリッドVベルト | ISO/TS16949 |
| 高機能エラストマー製品事業部 | OA機器部品、スキー、伝動ベルト、機能性コーティングフィルム、合成樹脂フィルム・シートおよびその複合体 | ISO9001 |
| 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 | 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. | ○ | — |
| Bando Korea Co., Ltd. | — | ○ |
| Bando Belt (Tianjin) Co., Ltd. | ○ | ○ |
| Bando Manufacturing (Dongguan) Co., Ltd. | ○ | ○ |
| Sanwu Bando Inc. | ○ | — |
| Philippine Belt Manufacturing Corp. | ○ | — |
| Bando Manufacturing (Vietnam) Co., Ltd. | ○ | — |
| Bando Manufacturing (Thailand) Ltd. | ○ | ○ |
| Kee Fatt Industries, Sdn. Bhd. | ○ | — |
| P.T. Bando Indonesia | ○ | ○ |
| Bando (India) Pvt. Ltd. | — | ○ |
| Bando Belt Manufacturing (Turkey), Inc. | ○ | ○ |
| Bando Europe GmbH | ○ | ○ |
| Bando Iberica, S.A. | ○ | — |
| Bando USA, Inc. | ○ | ○ |