

思いをかたちに、化学で未来を。



思いをかたちに、化学で未来を。



代表取締役会長

山崎 炳彦

東亜合成グループでは、CSR推進に関する最高意思決定機関として、グループ各社をメンバーとした「CSR推進会議」を設けております。ここで決定したCSR方針・目標・計画等に基づき各社でCSR活動を実施し、その取り組み状況は社内監査員によるCSR監査により確認されます。その過程で、優れた活動例はグループ内に紹介し、十分でない取り組みに対しては指摘・助言を行うことにより、活動レベルの向上と各社間の平準化を図ってまいりました。

2008年から始めたこれらのCSR推進の取り組みは、すでにグループ内で定着し、より一層の改善を図ろうという各社の取り組みの輪がはっきりと感じられるようになりました。今後はこの輪を大きく広げるとともに、慣れてしまうことによる輪の劣化をきたさぬよう十分に配慮してまいります。

ここに当社グループの取り組み状況をまとめた「CSR報告書 2011」をお届けいたします。ぜひご高覧いただき、当社グループへのご理解を深めていただくとともに、皆さまの率直なご意見をお寄せいただきますようお願いいたします。

今後とも、当社グループに対しまして、より一層のご支援ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

編集方針

当社グループのCSR活動は、計画(Plan)、実施・運用(Do)、確認・是正(Check)、見直し・展開(Act)の継続的改善サイクルに沿って実施されています。本レポートの編集にあたっては、この改善サイクルに則ったかたちで取り組みを紹介するなど、当社グループのCSR活動をよりわかりやすくご理解いただける報告書を目指しました。

ページ構成について

当社グループの取り組み項目ごとにまとめるページ構成とし、各記載ページには、2010年度の目標と活動実績、それらを踏まえた上での2011年度目標を表形式で掲載し、継続的改善サイクルに沿った取り組み状況をご紹介します。

特集について

2011年2月に開設された研究拠点「R&D総合センター」を取り上げ、新たに策定した中期経営計画にも関連して新設の背景や狙い、今後の施策などを紹介しています。



第三者意見について

上智大学の上妻教授に第三者意見を継続依頼し、当社が「社会的責任を全うする企業」を目指す取り組みを進める上での意見、評価をいただきました。この意見書は本冊子の巻末に掲載しています。

読者の皆さまにおかれましては、ぜひ同封のアンケートにご回答いただき、当報告書誌面に限らず、当社グループCSR活動に対しましてもご意見を賜れば幸いです。今後とも、皆さまの温かいご支援を糧にCSR活動の充実に取り組むとともに、よりわかりやすい報告書の編集を目指してまいります。

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン」2007年度版
GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン」第3版

対象組織

本報告書は東亜合成株式会社および国内のグループ会社を対象としています。掲載した環境データは26ページに記載している製造に携わる会社・事業所を対象に集計したものです。
なお、工場名のみ表記は東亜合成株式会社の事業所を指します。

発行時期

2011年3月 次回：2012年3月(予定)

対象期間

本報告書に記載したグラフや表は2010年1月1日から12月31日までの1年間の集計データです。また、掲載記事には一部2011年度の活動も含んでいます。

お問い合わせ先

本報告書の内容に関するご意見、ご質問などがございましたら、下記までご連絡願います。

東亜合成株式会社 IR広報室
〒105-8419 東京都港区西新橋一丁目14番1号
TEL:03(3597)7284 FAX:03(3597)7217

CONTENTS

- 2 会長あいさつ
- 4 トップメッセージ
- 6 東亜合成グループの概要
- 8 暮らしの中の東亜合成グループ

| 特集

- 10 思いをかたちに、化学で未来を。
R&D総合センターの新設

| CSRマネジメント

- 14 東亜合成グループのCSR

| コンプライアンス

- 18 企業倫理と法令遵守
- 19 人権尊重

| コーポレート・ガバナンス

- 21 コーポレート・ガバナンス体制と内部統制
- 22 リスクマネジメント
- 23 情報開示

| RCマネジメント

- 24 RC(レスポンスブル・ケア)
- 26 事業活動と環境負荷
- 28 労働安全衛生・保安防災
- 30 製品安全
- 31 地球温暖化防止への取り組み
- 32 循環型社会への取り組み
- 33 環境負荷低減への取り組み
- 34 品質保証
- 36 環境配慮型製品・技術開発

| 人財育成

- 38 採用・育成

| 社会貢献・コミュニケーションの充実

- 40 社会貢献活動

| サイトレポート

- 42 事業所およびグループ会社のCSR活動
- 45 第三者意見

当社ホームページもご覧ください。

WEB » <http://www.toagosei.co.jp/>

ホームページ上に詳しく掲載している情報は、報告書内にWEBマークを明記しています。その他会社情報についても当社ホームページをご覧ください。



一人ひとりの活動としてCSRを深化し、 社会とともに発展する信頼される 企業グループであり続けたいと思います



代表取締役社長

橋本 太

社会、地球環境と調和した経営の推進

「化学事業を通じてより多くの人々とより多くの幸福を分かち合う」という東亜合成グループの企業理念は、化学事業を本業とし、地域に溶け込んだ「良き市民」として、社会や地球環境と調和した経営を進め、お客さまや株主さまなど、あらゆるステークホルダーの皆さまが幸せになる「最大多数の最大幸福」を目指すものです。この企業理念のもとで、事業活動を進め、有用で魅力ある製品の提供に努めています。

「英知と連携」をテーマとした新中期経営計画をスタート

本年、当社グループは、新中期経営計画“ALL TOA 2013”をスタートしました。“ALL TOA 2013”の策定にあたっては、2020年のありたい姿を描き、2011年から2013年までは、その実現のための第一ステップと位置付けました。

2020年のありたい姿は、高収益で存在感のある化学企業、「技術力を背景に、基礎化学品、アクリル製品、機能製品、樹脂加工製品の各事業領域において、特色ある高機能製品を継続的に生み出すとともに、新製品・新事業を創出し、成長を続ける価値創造型高収益グループ」としています。

“ALL TOA 2013”のテーマは、『英知と連携』です。当社グループの社員の一人ひとりが英知を高めるとともに、その英知や経験に基づくノウハウをグループ全体で結集します。さらにそれを基に社外との連携をも広げ、課題の解決をスピードアップすることが重要と考えています。それぞれの課題を考え抜き、やり通し、中期経営計画を達成したいと考えます。

経営施策として「CSRの深化」の推進

“ALL TOA 2013”では、「コア製品の収益拡大」、「高付加価値製品の加速的成長」、「新製品、新事業の創出」を成長戦略とし、それらを達成するための経営施策として「人材の育成と活用」、「連携強化」、「CSRの深化」を掲げました。

昨年までの中期経営計画“ALL TOA 2010”では、「CSRの推進」を経営施策の一つとし、ISOマネジメントシステムを活用したCSRマネジメント体制の確立を目指し、国内東亜合成グループのCSR活動として進めてまいりました。新中期経営計画ではCSR活動の範囲を海外グループにまで広げ、真にオール東亜としてのCSR活動を推進してまいります。

RC活動による、安全の確保と環境に優しいものづくりの推進

化学メーカーとして、安全の確保と環境保全の取り組みを確実に進めるため、当社は、「『レスポンシブル・ケア世界憲章』に対するCEOの支持宣言書」に署名し、RC活動^{※1}を推進しています。そして、当社グループでは、RCをCSR活動の重要な要素の一つとして位置付け、そのレベルアップに努めています。

RCの一つの側面である「製品安全」について、環境配慮型製品を拡充するために、LCA^{※2}の導入を始めました。LCAを活用し、製品のライフサイクルすべての段階の環境負荷を評価し、環境に優しい製品の開発を進めてまいります。

また、化学物質の健康・環境への影響を最小化するため、化学物質管理の充実に努めています。そして、「製品安全」を

含め、商品・サービスの顧客満足度が一段と向上するように、品質管理、品質保証のレベルアップに取り組んでいます。

「保安衛生」については、無事故・無災害を目標に、グループ全体の問題として、災害・事故の再発防止、類似災害・事故防止を図るとともに、一人ひとりが、「安全第一」、「ゼロ災」にどのように取り組むかを考え、行動することで保安の確保に努めています。

「環境保全」については、地球温暖化防止（CO₂排出量の削減）、化学物質の排出量削減、廃棄物の削減など、環境への負荷の低減を継続的なテーマとし、改善に努めています。これまで里山保全「千年の森づくり」などにも参加してまいりましたが、今後は、企業活動と調和した生物多様性保全への取り組みをさらに展開してまいりたいと考えております。

社会や地域の皆さまとのコミュニケーションの充実

東亜合成グループは、将来にわたり社会から信頼され、社会とともに持続的に発展する企業グループであり続けたいと思っています。そのためには、社会や地域の皆さまに当社グループについて、ご理解いただくよう努めるとともに、皆さまのお声をお聞かせいただくことが大事であると考えます。

これからも、CSR報告書を継続的に発行し、また、社会貢献活動や地域対話など地域の皆さまと直接触れあう機会を多く持つようにし、皆さまとのコミュニケーションの充実に図ってまいります。どうか忌憚のないご意見をお聞かせください。

※1 RC活動(レスポンシブル・ケア活動) :

化学物質を製造する企業が、開発・原料調達・製造・物流・客先での使用から最終消費・廃棄に至るあらゆる段階において「製品安全」、「保安衛生」、「環境保全」を確保し、その活動成果を公表することにより、社会とのコミュニケーションを図り、社会からの信頼性向上に努める自主活動。

※2 LCA(ライフサイクルアセスメント) :

製品やサービスに対する環境影響を評価する手法で、個別の製品の製造から使用、廃棄に至るすべての段階の環境負荷を明らかにし、その改善策を検討し、環境負荷の少ない製品の開発、設計を行う。

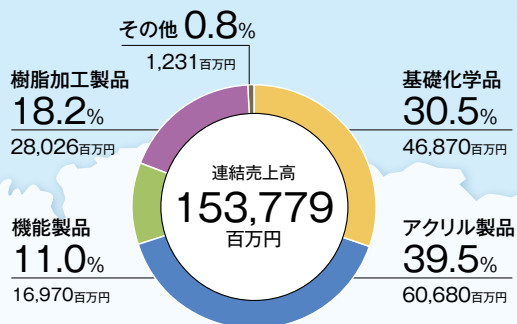
東亜合成グループの概要

東亜合成は1942年(昭和17年)3月31日の設立以来、わが国の化学産業の発展とともに成長してきました。東亜合成グループは東亜合成とグループ企業41社で構成され、基礎化学品、アクリル製品、機能製品、樹脂加工製品の事業領域で、それぞれの企業が独自の強みを発揮し、技術と製品の領域を拡大しています。

会社概要 (数値は2010年12月31日現在)

設立：1942年3月31日
 本社所在地：東京都港区西新橋一丁目14番1号
 代表取締役社長：橋本 太
 資本金：20,886百万円
 従業員数：連結 2,533名 (単体 871名)
 売上高：連結 153,779百万円 (単体 79,704百万円)
 経常利益：連結 20,941百万円 (単体 12,051百万円)
 当期純利益：連結 13,133百万円 (単体 9,504百万円)

セグメント別売上高 (2010年連結)



※詳しい製品紹介はP8-9をご覧ください。

中国・アジア

[シンガポール]

Toagosei Singapore Pte Ltd.

[中国]

Toagosei Hong Kong Limited

東亜合成(珠海)有限公司

張家港東亜迪愛生化学有限公司

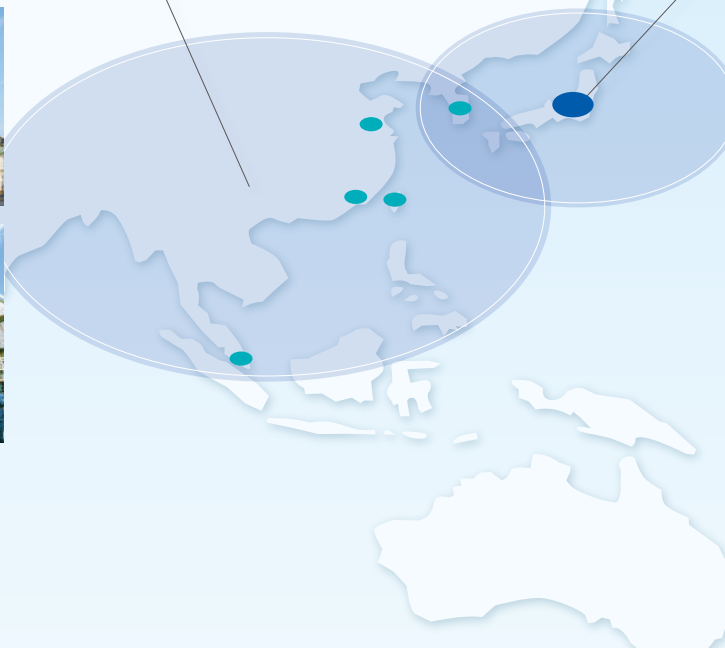
[台湾]

台湾東亜合成股份有限公司

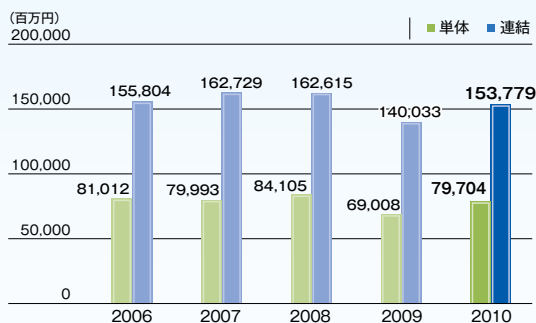
東昌化学股份有限公司

[韓国]

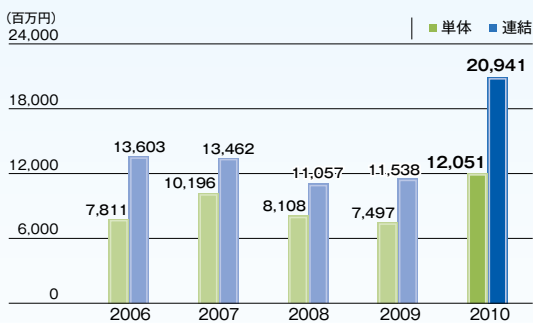
東亜合成KOREA株式会社



売上高推移



経常利益推移



CSR活動の歩み

1958年	・環境保安年次大会発足	2006年	・高岡工場 平成18年度電気保安功労者 原子力安全・保安院長表彰 受賞			
1961年	・高岡工場 通商産業大臣より高圧ガス保安優良事業所 表彰	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰(高岡工場)	2007年	・東亜合成としてISOシステムの統合認証取得 (本社、4工場、研究所、一部グループ企業)		
1980年	・徳島工場 通商産業大臣よりエネルギー管理優良工場 表彰	・坂出工場 経済産業大臣より高圧ガス保安優良事業所 表彰	2008年	・CSR方針を制定。CSR推進会議を設置し、 グループ各社を含めたCSR推進体制を強化		
1986年	・徳島工場 通商産業大臣より高圧ガス保安優良賞 受賞	・坂出工場 消防庁長官より優良危険物関係事業所 表彰	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰(坂出工場、先端科学研究所)	2009年	・「レスポンス・ケア世界憲章」に対するCEOの支持宣言書への署名	
1993年	・企業理念を制定	・環境・社会活動報告書を充実させ、CSR報告書として発行	・東亜合成、鶴見曹達が国内排出量取引制度に自主的に参加	・名古屋研究機構 消防庁長官より優良危険物関係事業所 表彰	2010年	・高岡工場 経済産業大臣より 第46回電気保安功労者経済産業大臣表彰 受賞
1995年	・日本レスポンス・ケア協議会に入会	・東亜合成、鶴見曹達が国内排出量取引制度に自主的に参加	・東亜合成、鶴見曹達が国内排出量取引制度に自主的に参加	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰 (坂出工場、名古屋研究機構、先端科学研究所)		
1998年	・東亜合成4工場で順次ISO9001、ISO14001認証取得	・アロン化成名古屋工場でISO9001認証取得	・鶴見曹達でISO9001認証取得	・高岡工場 経済産業大臣より		
1999年	・アロン化成名古屋工場でISO9001認証取得	・鶴見曹達でISO9001認証取得	・鶴見曹達でISO9001認証取得	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰		
2000年	・環境会計システムを導入 ・ICCAのHPVイニシアチブ参加	・日本化学工業協会(JCIA)のLRI活動支援	・環境報告書初版発行	・高岡工場 経済産業大臣より		
2001年	・環境報告書初版発行	・「東亜合成グループ行動基準マニュアル」制定	・名古屋工場 資源循環システム表彰「経済産業大臣賞」 受賞	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰		
2003年	・名古屋工場 資源循環システム表彰「経済産業大臣賞」 受賞	・コンプライアンス委員会を設置、企業倫理ヘルプラインを設置	・「東亜合成グループ行動基準マニュアル」制定	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰		
2004年	・「東亜合成グループ行動基準マニュアル」制定	・コンプライアンス委員会を設置、企業倫理ヘルプラインを設置	・東亜合成グループ行動基準マニュアル」制定	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰		
2005年	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰(つくば研究所)	・内部統制室を設置	・コンプライアンス委員会を設置、企業倫理ヘルプラインを設置	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰		
2006年	・内部統制室を設置		・コンプライアンス委員会を設置、企業倫理ヘルプラインを設置	・JCIAより日化協無災害事業所 表彰		

■ 日本

【東亜合成株式会社】

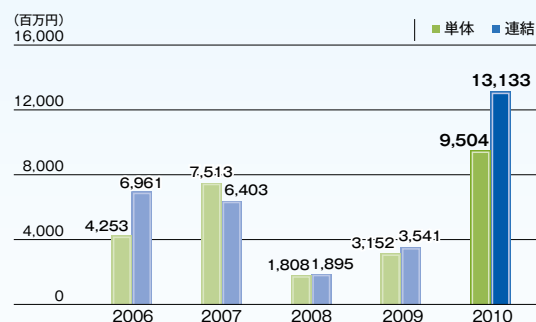
本店／大阪支店／名古屋支店
 四国営業所／福岡営業所
 名古屋工場／徳島工場／
 高岡工場／坂出工場／川崎製造所
 R&D総合センター
 先端科学研究所



【主な関係会社】

アロン化成株式会社／鶴見曹達株式会社／日本純薬株式会社
 アロンエバークリップ・リミテッド／MTアクアポリマー株式会社
 大分ケミカル株式会社／東亜テクノガス株式会社
 株式会社TGコーポレーション／TOAエンジニアリング株式会社
 東亜ビジネスアソシエイト株式会社／東亜興業株式会社
 東亜物流株式会社／北陸東亜物流株式会社／四国東亜物流株式会社
 アロン包装株式会社／ミクニプラスチックス株式会社／
 MTエチレンカーボネート株式会社

当期純利益推移

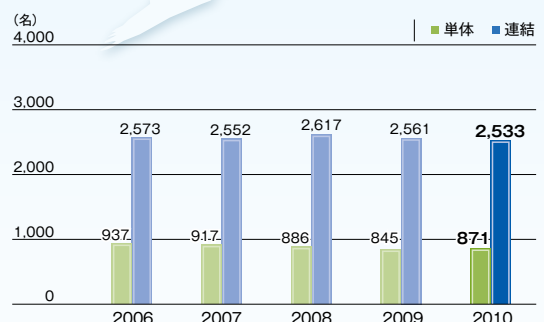


■ 米国

Toagosei America Inc.
 Elmer's & Toagosei Co.



従業員推移



暮らしの中の東亜合成グループ

毎日の生活の中にはさまざまな東亜合成グループの製品が使用されており、快適な生活や環境保全に貢献しています。

基礎化学品

社会をベースから支えるために 不可欠な基礎原料

東亜合成グループで最も歴史のある事業で、か性ソーダや各種塩化物、硫酸、工業用ガスなど、多種多様な産業に使われる製品の供給を通じて皆さまの暮らしに貢献しています。高純度無機製品など、付加価値の高い製品の開発にも注力しています。

アクリル製品

モノマーから誘導品までのアクリル チェーンを一貫した事業として展開

アクリル製品事業は東亜合成グループのコア事業の一つ。アクリル酸およびアクリル酸エステルを起点として、多彩な機能と幅広い品ぞろえを持つアクリルポリマーを開発しています。また、光硬化型樹脂では世界有数の技術を持ち、日本、台湾、中国と3生産拠点体制で世界展開を進めています。

機能製品

高機能接着剤群と建物の 長寿命化を実現する建材製品

家庭用瞬間接着剤の代名詞である「アロンアルファ®」に加え、工業用接着剤は、幅広い品ぞろえでお客様の多彩なニーズにお応えしています。さらに、建物の保護や長寿命化に貢献する建材製品、アメニティ分野をターゲットとした無機機能材料、高機能エレクトロニクス材料を開発し、ご好評をいただいています。

樹脂加工製品

給排水、介護・福祉、エラストマー、 環境の4分野を重点に推進

プラスチック加工技術を基盤とする樹脂加工製品事業は、上下水道、電力・通信、ポータブルトイレなどによる介護、分別ボックスなど環境保全分野に加え、エラストマーコンパウンドにも注力しています。

1

「アロンアルファ®」

世界で人気の瞬間接着剤の代名詞。幅広い品ぞろえでお客様の多様なニーズにお応えしています。また、有機溶剤を含まない、環境に配慮した接着剤です。



12

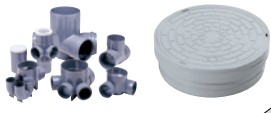
光硬化型樹脂「アロニックス®」

液晶テレビの部品、DVDの製造、携帯電話の表面コーティングなどに使用されています。より短時間で硬化できることに加え、溶剤を使用しないことから環境に調和する製品としても高く評価されています。




2 | 塩化ビニル製小口怪マス・塩化ビニル製マンホールふた

戸建てやマンション、大規模施設など、あらゆる施設の排水に効果的な管路システムを提案しています。




3 | 「アロンクリン® LB10」

主に浄水処理の殺菌などに使用されており、臭素酸の含有量を抑え、環境に配慮した製品です。



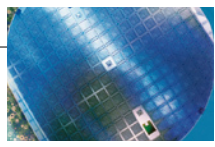
4 | 高分子凝集剤

廃水処理、汚水処理には高分子凝集剤が使用されており、あらゆる分野の水環境保全に貢献しています。



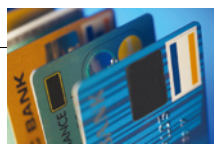
5 | 高純度無機製品、工業用ガス

シリコンウエハーや半導体の製造など、各種産業における基礎素材として、幅広いニーズに対応しています。




6 | 接着剤

産業用として各種接着剤を取りそろえています。ICカードの製造にも利用されています。




7 | アクリル酸エステル

アクリル酸エステルは、粘着剤の原料として、各種テープや宛名シールなどに使用されています。また、アクリル塗料の主原料としても幅広く使用されています。




8 | エチレンカーボネート

携帯電子機器のリチウムイオン電池に使われている電解液の原料であるエチレンカーボネートは、電気自動車向けの使用が見込まれ、成長が期待されています。




9 | か性ソーダ

紙などの製造工程で使用されており、産業における基礎的な原材料としてさまざまな分野に貢献しています。




10 | 介護用品

高齢化社会に対応し、「安寿」という統一ブランドで、介護の現場や日常生活において求められる製品開発を進めています。



11 | 銀系無機抗菌剤

銀系無機抗菌剤「ノバロン」は、広範囲の細菌やウイルスに抗菌効果を発揮し、快適で清潔な暮らしに貢献しています。また、米国FDA（食品医薬品局）で認可されており、食品包装等の用途に安心してご利用いただけます。




思いをかたちに、化学で未来を。 R&D総合センターの新設

2011年2月、東亜合成グループは、新製品・新事業の創出を目指し、新たにオール東亜の研究拠点となるR&D総合センターを新設しました。R&D総合センター新設の背景や狙いをはじめ、今後の具体的な施策について、R&D総合センター長の栗山晃にインタビューしました。



新製品・新事業の創出に積極的に挑戦できる体制を目指して

— R&D総合センターを新設された背景・狙いについて教えてください。

長年にわたり、東亜合成グループの研究開発の拠点として重要な役割を担ってきた名古屋研究機構をR&D総合センターとして新設するに至った背景には、施設・設備の老朽化も一つの要因ですが、変化の激しい事業環境にあって当社グループが持続的な発展を続け、社会の一員として責任を果たし続けるために、「研究」を起点とした事業展開のスパイラルアップが必須であることがあげられます。

私たちが目指す方向は、新たに策定した中期経営計画“ALL TOA 2013”の成長戦略の一つに掲げるように、R&D総合センターを起点とした「新製品、新事業の創出」にあります。これを実現するためには、従来の施設、設備、体制を抜本的に見直し、研究開発体制の再構築の必要がありました。

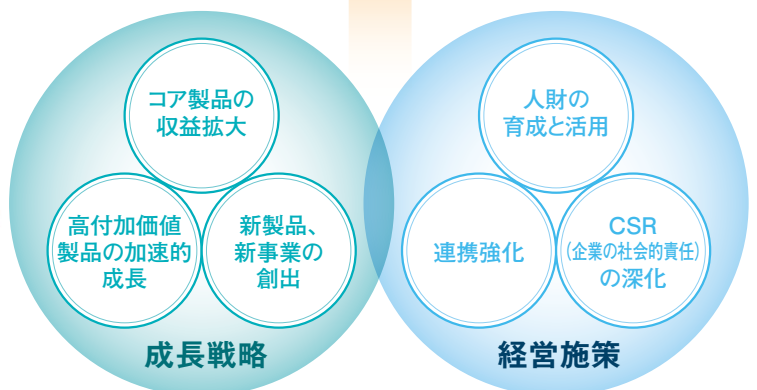
2020年における東亜合成グループのありたい姿

2020年のありたい姿

【企業ビジョン】

技術力を背景に、基礎化学品、アクリル製品、機能製品、樹脂加工製品の各事業領域において、特色ある高機能製品を継続的に生み出すとともに、新製品・新事業を創出し、成長を続ける価値創造型高収益企業グループ

[中期経営計画 “ALL TOA 2013”]



東亜合成
執行役員
R&D総合センター長
栗山 晃

研究開発促進のための仕組みづくり

——研究開発体制の再構築について具体的に教えてください。

これまでの体制の問題として、一つのテーマに取り組む際にどうしても研究と開発の要素が混在し、スピードが上がらないという状態がありました。そこでまず、2010年4月に研究開発活動のスピードアップと継続的な成果の創出を目指し、研究開発の体制・組織を改編しました。この改編では、要素技術を創生する「研究」と主にお客さまが相手となる「開発」を明確に切り分け、研究者の成果や目標に対する意識付けを強化しました。これにより、課題解決の上でブレイクスルーが必要な場合は「研究」に、実用化が可能と

判断した場合には「開発」に、研究者が自由に行き来できる体制としました。

また、施設の設計においては、組織やグループの壁を取り払い、コミュニケーション重視の全員参加型の研究所とするために大執務室を設けたほか、エリア設計についても連携強化と競争意識の高揚のために組織別ではなく機能別のレイアウトとし、各チームが研究開発のステージに応じて設備・機器を使うスタイルとしました。

このようにハード・ソフト両面の改革によって、今まで以上に新製品や新事業の創出に積極的に挑戦することができる体制が整いました。

研究開発を加速させるために

——新製品・新事業の創出に向けた体制づくりが整った中で、今後の課題を教えてください。

本来、研究開発というのは多くの人の知恵を集めて喧々囂々とした議論をしながら進めていかなければ、世界に一つというような新しいものを作り出し得ません。だからこそ、他の会社とのシナジー効果を生むために共同研究や共同開発を進めているわけです。社外でもこのようにコミュニケーションを積極的にやっていかなければいけない中で、それにも増して社内コミュニケーションを活性化させなければ、今後の研究開発を加速させることはできません。

つまり、これからの研究開発にはさらなるコミュニケーションが必要になります。一人の能力がせいぜい10であるとすれば、それがグループとなれば20にも30にもなります。このように個人の能力を持ち寄ってたくさんの方論をもつてすれば、研究開発のスピードや成功確率も必然的にアップし、研究開発に伴う使用エネルギーや廃棄物の削減にもつながります。

そのためにも今後は、研究開発を加速させるためのコミュニケーションを充実させる仕組みづくりが課題になります。



連携強化と競争意識の高揚のために機能別レイアウトを採用

従来の組織別レイアウトを廃止し、機器分析室・重合室・クリーンルーム・恒温恒湿室など実験室・作業場所を機能別に配置。

- 新しい研究開発をより効率的に行えるよう機材、評価機器などは最新設備を完備



コミュニケーション活性化のために大執務室を採用

従来は多数に分散していた執務室を1カ所に集約。席を固定せず、研究者が常に活発なコミュニケーションを図れるレイアウトに。

- 図書コーナーやシンキングスペース、ミーティングスペースも確保



1.ミーティングスペース
2.コミュニケーションスペース

研究開発を通じて人を育てることが重要

— 人財の育成についてお聞かせください。

今回、このように研究所が新しくなりまして2011年から本格的に稼働しているわけですが、中期経営計画の経営施策の一つに「人財の育成と活用」を掲げているように、今後の重要課題は人づくりであると考えています。私たちの最終的な成果というのは、より多くの人に使ってもらうことで、快適な生活を可能としたり社会の問題を解決できる製品を研究し、開発することであり、このような新製品を生み出すのは人です。そのために必要なスキルやマインドを持った研究者を一人でも二人でもたくさん作っていかねれば結果的に良い製品はできない。これから私たちがやるべきことは次の世代の東亜合成を担ってくれるような、優秀な研究者を育てることが必須であると思っています。そのために人財育成10年計画を2011年から本格的にスタートさせます。

— 具体的にどのような育成をされるご予定でしょうか？

実は2年前から既に一部の新入社員を対象に、会社として必要な幅広い知識の習得をはじめ、さまざまな角度・視点から結果を解析できるような多面的な解析能力の習得など、研究者としてのスキルとマインドを育てるための教育を行っています。そして、どのような研究者になりたいのか、何をを目指すのかなど、より高いところを望む人財を育てることに力を注いでいます。つまり、企業活動や研究開発を通じて人を育てることこそが大切だと思っています。

— 成果は表れてきていますか？

最初と半年後、そして現在とを比べますと格段に成長しているのがわかります。今後は自分たちの研究開発力で、社会に対してどれだけ貢献することができるのかということに研究者一人ひとりが考えて、研究開発に携わってくれるようになることを期待しています。

安心して学べる環境

私は、幼いころからいろいろなものがどのようにできているのかについて関心があり、いつかこの世にない新しいものを自分の手で作り上げたいと考えていました。そのためには研究や開発を行うことが必要と考えたため、研究者を目指すことを決意しました。入社するまでは企業の研究という存在は全くイメージがわからず秘密に包まれた存在に感じていましたが、実際には研究所員の交流が多く何でも相談のできる非常に良い環境でした。

また、入社直後からの研修では多様な機器や現象を題材に学ぶことができました。専門的な内容に理解が追いつかず焦ることが多くありましたが、さまざまなサポートを受けることができ安心して学ぶことができました。学んだことの中でも特に、一つの事象をいろいろな方向から観察することの大切さについてはこれからの研究に十分に役立てていきたいと考えています。現在は、念願であった「アロンアルファ®」の開発に携わっており、今までに誰も考えつかなかったような用途の接着剤をどんどん生み出していける研究者になることを目指し、日々努力を重ねています。

東亜合成
機能化学品事業部 機能化学品研究所
中筋 千晴



「連携型の開発」で多面的な設計を

以前、私が顔料分散剤の開発に携わっていた時の話です。当時の顧客から求められていたのは、「顔料が従来以上に微細かつ高濃度でも、安定して分散可能な性能」でした。加えて、コストは現行品同等以下に抑える必要があり、開発にとても苦労したことを覚えています。この要求に応えるため、私が特に意識したのは、「他部門(分析/物性評価グループ)との連携」でした。私とは異なった切り口から、分析や評価が並行して行われることで、多面的に分散剤の設計を見直すことができ、顧客採用につながりました。社内でも注目されていたテーマであり、採用が決まった時はうれしかったですね。

現在は光硬化型樹脂の開発を担当していますが、「連携型の開発」は今でも大事にしています。

新しいR&D総合センターは、一つの執務室に研究メンバー全員がそろっているため、そうした連携が非常にやりやすいと言えます。私自身も、こうした環境を十分に生かしながら、中堅社員として自ら新製品を提案し、開発できる研究者を目指します。技術面や市場面の情報を自ら収集し、東亜合成が次に狙うべき新製品を開発できる力を身につけていきたいと考えています。

東亜合成
アクリル事業部 高分子材料研究所
竹本 貴之



2020年のありたい姿の実現に向かって

——最後に今後の展望をお聞かせください。

先ほども申し上げたように、私たちの最終的な成果というのは、人々の快適な生活を可能としたり社会の問題を解決できる製品を研究し、開発することであり、多くの人に使うことで満足いただける製品を創出することにあります。

私たちが日常の中で手にする製品というのは、さまざまな素材や材料、技術などが複合的に重なりあって完成しています。私たち素材メーカーは、その一つひとつの最終製品に対して、私たちの創り出した物質、化合物でいかに貢献できるかが重要な役割であると思います。

私たちはこれまでもさまざまなかたちでその役割を担ってきましたが、今後10年、20年先を見据えた要素的な研究開発を今から着実に積み重ね、その要素が必要になった時にすぐに提供できるような体制とすることが理想です。

また、私たち素材メーカーに対する社会やお客さまが求める潜在的なニーズはたくさんあると思います。そのニーズをキャッチするためには、まず私たちの方から情報発信していくことも大切ではないかと考えています。私たちが発見・

創出した技術や製品が持っている特徴を積極的に皆さまへ情報発信することで、今まで以上に多くのご要望にお応えできるのではないかと考えています。

2010年は東亜合成グループの研究・開発にとっては新たな出発となりましたが、本当の意味での真価が問われるのはこれからだと思います。2020年のありたい姿の実現に向かって、「化学事業を通じてより多くの人々とより多くの幸福を分かち合う」の企業理念のもと、オール東亜の英知を結集し社会に貢献し続けることのできる研究所にしたいと思っています。



Topics

働きやすさの向上と環境保全への貢献を目指した施設

名古屋西工場の南東角に新設しました、鉄骨造3階建て、延べ床面積約1万m²のR&D総合センターでは、約180名のセンター員が研究開発に従事しています。このセンターの特徴は、①機能別レイアウト ②大執務室 ③多目的共用スペースを取り入れたことであり、そこにはさまざまな分野のバックグラウンドを持つ研究員が集まり、日々議論を重ね、新しいアイデアや技術の創出を目指しています。また、執務室を1カ所にまとめたことにより、組織変更やプロジェクト立ち上げ時の席替え・グルーピングにも容易に対応可能となりました。

省エネ面では、センター内に外調機^{*}、空調機とパッケージエアコンを組み合わせた高効率の空調システムを導入し、



R&D総合センター 中間試験棟屋根の太陽光発電パネル

熱交換換気扇(ロスナイ)や複層ガラスの採用によりエネルギーロスを低減しました。また、エントランス、廊下、トイレなどの共用部にはLED照明を採用し、駐車場緑化などにも対応しています。さらに、中間試験棟屋根には太陽光発電パネルを設置し、太陽光発電を行っています。環境保全面では、実験室には作業内容に沿った多種多様のドラフト・フードおよび局所排気設備を導入し研究員の作業環境確保に留意するとともに、その排気ガスはスクラバーで浄化してから大気中に放出しています。以上の取り組みにより、CASBEE(建築物総合環境性能評価システム)の評価でもAランク(大変良い)を獲得しました。

今後は室内環境条件や実験条件の最適化を図ることにより、電気・ガス・水などの使用量を削減し、さらなる省エネに取り組む所存です。

東亜合成
名古屋工場 管理部長
(前研究再構築推進室長)
松島 良明



^{*}外調機：空調機の冷暖房や加湿効率を高めるために、空調機に外気を取り込む前に外気を処理する機器

東亜合成グループのCSR

東亜合成グループは、企業理念のもとにCSRを推進しています。

CSR方針

東亜合成グループでは、「化学事業を通じてより多くの人々とより多くの幸福を分かち合う」という企業理念のもと、CSR方針を策定し、CSR活動を包括的な取り組みとして進めています。

》》 CSR方針

- ｜ ステークホルダーを重視した経営の充実を図る。
- ｜ コンプライアンス（法令遵守）の徹底に向けた活動の推進を図る。
- ｜ 内部統制およびコーポレート・ガバナンス（企業統治）の向上を図る。
- ｜ RC（レスポンシブル・ケア）活動の充実を図る。
- ｜ 社会貢献にかかわる活動の推進を図る。

東亜合成グループの企業理念とCSRの体系



CSRマネジメント体制

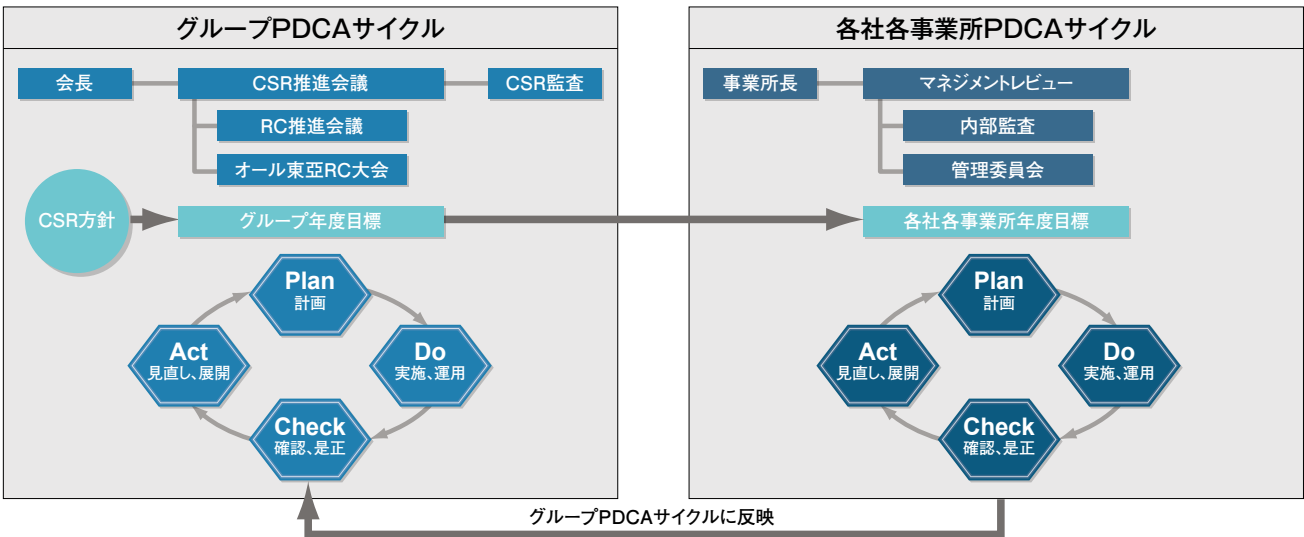
CSR方針に則り、ISO環境・品質マネジメントシステムの改善の仕組み（PDCAサイクル）を効果的に運営することで、CSR活動の継続的改善を推進しています。

当社グループの方針・目標に基づき、各社はそれぞれの方針・目標を立て、これを踏まえた上で各社各事業所は

それぞれの実行計画を策定し、活動の推進、振り返りを行います。

グループ全体では、各社各事業所のCSR活動の実施状況、方針・目標の達成状況を総括的に把握し、改善を進めるため、CSR推進会議、CSR監査、RC推進会議を実施しています。

継続的改善の仕組み



レスポンシブル・ケア推進組織の機能・活動

グループPDCAサイクル

))) CSR推進会議

グループ全体のCSRへの取り組み状況を振り返り、方針・目標・計画等を審議・決定する最高意思決定機関です。

2010年は11月29日に開催し、コンプライアンス、コーポレート・ガバナンス、RCマネジメント、社会貢献・コミュニケーションの充実について、各社の管理・活動状況を総括し、2011年度のCSR方針・目標を決定しました。

))) CSR監査

CSR推進会議の開催に先立ち、議長より委嘱された監査責任者が各社各事業所のCSRへの取り組み状況を現地で確認するもので、監査の結果をCSR推進会議で報告します。

2010年は9～10月に15カ所の事業所のCSR監査を実施しました。133件の指摘・助言をし、88件の優れた活動例を含む監査結果をグループ内に紹介し、CSR活動の改善を進めました。なお、今回の監査では、グループ会社からも監査委員を選任し、グループ会社による相互監査として実施しました。

))) RC推進会議

各社各事業所におけるRC活動の状況を総括的に振り返り、次年度のRC活動の展開について討議する会議体です。

2010年は11月18日にRC推進会議を実施し、RC活動の実施状況と課題について総括しました。

))) オール東亞RC大会

グループ各社のRC活動の体験事例紹介、グループ討議等を行うもので、グループ全体として活動のレベルアップを図るものです。

2010年は6月30日に開催し、12件の事例発表を行いました。テレビ会議システムにより15拠点を結んで実施し、参加者は356名（2009年参加者248名）でした。体験事例の中から、各社各事業所で水平展開するテーマを決め、取り組みました。

各社各事業所PDCAサイクル

))) マネジメントレビュー

マネジメントシステムの有効性を確保し、継続的な改善を進めるために、各事業所長が主催し、見直しを行う会議です。

))) 内部監査

マネジメントシステムが確実に運用されているか、また、効果的に実施されているかを客観的に評価するもので、監査の結果はマネジメントレビューにおいて報告します。

))) 管理委員会

マネジメントシステムの維持・改善を目的とした審議機関で、各社各事業所の環境／品質管理責任者が主催する会議体です。

ISO9001/ISO14001 認証取得状況

	認証機関	認証番号	
		ISO9001	ISO14001
東亜合成、鶴見曹達、日本純薬、大分ケミカル、アロンエバーグリップ、TOAエンジニアリング	日本化学キューエイ(株)	JCQA-1700	JCQA-E-0861
アロン化成 本店	(財)日本品質保証機構	-	JQA-EM2319
アロン化成 関東工場		-	JQA-EM0913
アロン化成 名古屋工場		JQA-3063	-
アロン化成 尾道工場		JQA-QM7613	-

2010年度CSR目標と取り組み状況

「2010年度東亜合成グループCSR方針・目標」に対し、各部門で目標を立て、CSR活動を展開しました。

「RCマネジメント」以外のテーマについては、ほぼ目標を達成しました。有害物質の漏洩事故があり、保安防災の目標は達成できませんでした。クレームは、発生件数の削減目標は達成できませんでしたが、重点的に取り組んだヒューマンエラーに起因するクレーム低減は、改善が見られました。

2010年度は、グループ全体で行うCSR活動の2年目で、グループ一体となってCSR活動を展開する意識も高まり、各サイトの問題をグループ全体で討議し、改善を図りました。今後もグループ一丸となった取り組みを進めます。

CSR意識調査

当社グループ社員を対象にCSR活動の理解・浸透度を測ることを目的としてCSRに対するアンケートを実施しました。知識、意識、意欲、行動、組織の5項目についてのアンケート結果を5段階で評価した結果、昨年に比べ知識、意識、行動、組織の各項目で0.1ポイント改善、意欲では同ポイントでした。昨年一番低いスコアであった「組織」については、CSR方針・目標の英語版、中国語版を作成し、海外子会社への周知を始めるなど改善に努めました。

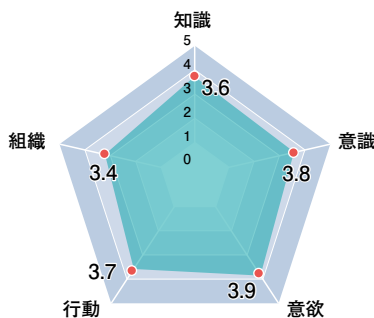
アンケート調査5項目

- 知識 … CSRIに関連する基本的な知識があるか
- 意識 … 日常業務においてCSRを意識しているか
- 意欲 … 問題に直面した際にCSRを実践できるか
- 行動 … 実際にCSRを実践しているか
- 組織 … 東亜合成グループのCSRをどう感じるか

各設問についての5段階評価

- 5. 理解(実践)している
 - 4. ほぼ理解(実践)している
 - 3. どちらともいえない
 - 2. あまり理解(実践)していない
 - 1. 理解(実践)していない
- の5つの選択肢から選択(全25問)

CSRの各項目における理解・浸透度



2010年度CSR目標と取り組み状況

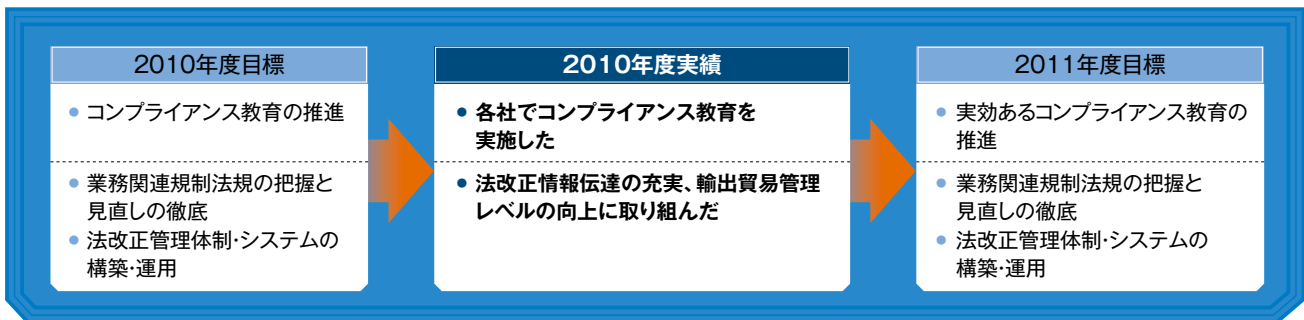
区分		2010年度推進項目
コンプライアンス	企業倫理	・コンプライアンス意識の向上
	法令遵守	・業務関連法規遵守への管理体制強化
	人権尊重	・公平、公正な組織運営と制度運用
コーポレート・ガバナンス	財務報告にかかる内部統制	・財務報告の信頼性の維持・向上
	危機事態対応	・BCP体制の構築
	機密情報管理	・機密情報管理体制の整備と教育
	情報開示	・ステークホルダーへの適時情報開示
RCマネジメント	労働安全衛生・保安防災	・ゼロ炎活動の推進 ・不安全箇所の摘出、改善 ・明るく元気な職場づくり
	製品安全	・化学物質管理政策への適切な対応 ・原材料のグリーン調達推進
	環境保全	・地球温暖化防止の推進 ・廃棄物削減・再資源化の推進 ・化学物質の排出量削減
	品質保証	・クレーム防止対策の推進 ・品質管理、工程変更管理の強化 ・顧客情報の品質向上、製品開発の反映
	環境配慮型製品・技術開発	・エコプロダクト、エコプロセスの開発と提供
	社会貢献・コミュニケーションの充実	・社会貢献活動 ・自然保護、美化・緑化、文化・スポーツ支援 ・地域との対話、意見交換の充実

[評価] ○:目標を達成した項目 △:ある程度の成果が得られた項目 ×:目標に及ばなかった項目

2010年度目標	2010年度実績	評価	2011年度目標	掲載ページ
・コンプライアンス教育の推進	・各社でコンプライアンス教育を実施した	○	・実効あるコンプライアンス教育の推進	P.18
・業務関連規制法規の把握と見直しの徹底 ・法改正管理体制・システムの構築・運用	・法改正情報伝達の充実、輸出貿易管理レベルの向上に取り組んだ	○	・業務関連規制法規の把握と見直しの徹底 ・法改正管理体制・システムの構築・運用	P.18
・障がい者雇用率1.8%の達成努力 ・高齢者雇用の推進 ・育児・介護休業制度の利用促進 ・過重労働防止	・障がい者雇用率:東亜合成2.01%、アロン化成 1.13%、鶴見曹達1.49% ・制度利用件数:育児休業制度 13件、介護休業制度 1件 ・4月より、全グループ会社で、毎月第2、第4水曜日をノー残業デーとした	△	・障がい者雇用率1.8%の達成努力 ・高齢者の活用・戦力化 ・育児・介護休業制度の利用促進 ・働き方の変革	P.19-20
・不正・誤謬を発生させない体制の維持・管理 ・主要業務手順の明確化	・内部統制監査で不備事項を指導、是正した ・自己評価を定期的実施し、業務手順の明確化を進めた	△	・不正・誤謬を発生させない体制の維持・管理 ・主要業務手順の明確化	P.21
・BCP体制の構築と周知	・内閣府ガイドラインに基づく事業継続計画書案を策定した ・BCPの一環として、安否確認システムの導入を進めた	△	・BCP体制の構築と周知	P.22
・機密情報管理教育の推進 ・関連規程の整理	・機密情報管理、情報セキュリティの教育を各社各事業所で実施した ・機密情報リストの雛形を作成、各部門で機密情報リストの作成を進めた	○	・機密情報管理体制の充実	P.22
・親切的な情報発信 ・グループ会社での情報共有の推進	・東証開示ルールに則り、適時開示を実施した ・任意の情報開示・リリースも問題なく実施できた	○	・グループでの効果的な情報発信 ・行政・近隣と連絡体制の確認	P.23
・休業災害ゼロ(従業員、協力事業所)	・休業災害10件(従業員5件、協力事業所5件)、不体災害10件(従業員7件、協力事業所3件)発生した	×	・休業災害ゼロ(従業員、協力事業所)	P.28-29
・爆発、火災等の重大事故ゼロ	・鶴見曹達で、有害物の漏洩事故が2件発生した	×	・爆発、火災等の重大事故ゼロ	P.28-29
・健康増進とコミュニケーションの向上	・各社で、あいさつ運動、メンタルヘルスを含む健康増進運動、職場環境改善などを実施した	○	・メンタルヘルスの向上	P.28-29
・化学物質関連法規制への的確な対応	・台湾既存化学物質登録を進め、登録予定物質の申請を完了した ・化学物質管理システムの導入検討を進めた	○	・化学物質関連法規制遵守の徹底 ・化学物質法規制管理体制の構築	P.30
・REACH、改正化審法等への対応	・REACH:2010年に計画した製品の本登録を完了した ・改正化審法改正化審法の教育実施、化審法届出集計システムの構築を進めた	○	—	P.30
・購買仕様書の整備を進め、環境負荷物質管理の強化を図る	・原料仕様書の整備について、計画まで進まなかった	×	・外注・購入品の仕様書の整備を進め、品質管理強化を図る	P.30
・研究開発段階よりガイドラインに沿って管理する	・新規原料の情報入手に関して、「製品開発における試作品原料採用指針」を制定した ・製品開発データベースを用い、グリーン調達ガイドラインに沿った原料の使用をチェック、管理した	○	—	P.30
・CO ₂ 排出量:360千トン以下 ・2020年までのCO ₂ 削減ビジョン・削減策の策定	・CO ₂ 排出量:[東亜合成グループ] 391千トン、対2009年14千トン(3.5%)減少した [東亜合成]231千トン、対2009年20千トン(8.7%)減少、対1990年150千トン(39%)減少した ・ボイラーの形式・燃料変更、インバーターの導入など、各事業所で省エネテーマを掲げ改善、省エネ技術の導入を進めた ・生産量増によるエネルギー使用増により、目標のCO ₂ 排出量レベルまで削減が進まなかった ・2020年までのCO ₂ 削減ビジョン・削減策は、作成中	×	・CO ₂ 排出量:370千トン以下	P.31
・最終埋立処分量:210トン以下	・産業廃棄物発生量:29,428トン、対2009年1,922トン(6%)削減した ・最終埋立処分量:217トン、対2009年 276トン(56%)削減した ・最終埋立処分率:0.7%、2009年の1.6%に対して0.9ポイント改善した ・廃棄物の発生量の削減、分別、リサイクル化を進め、ほぼ目標まで最終埋立処分量が削減できた	○	・最終埋立処分量:180トン以下	P.32
・PRTR対象物質:45トン以下	・PRTR対象物質排出量(日化協):63.3トン、対2009年2.7トン(4.4%)増加 ・生産工程での使用量の削減、回収設備の管理、改善を進めた ・生産量増により排出量アップもあり、目標は達成できなかった	×	・PRTR対象物質:50トン以下	P.33
・クレーム件数:前年の80%以下	・クレーム件数:1,250件、対2009年110%で目標未達成	×	・グループクレーム総件数:1,000件以下 ・グループ品質問題の共有化と解決	P.34-35
・ヒューマンエラー撲滅活動強化によるクレーム低減	・ヒューマンエラー撲滅活動:ヒューマンエラー防止教育、品質バトロール、指差呼称の徹底 など実施した ・ヒューマンエラー起因クレーム件数(東亜合成):69件(クレーム全体の52%)、2009年の82件を下回った	△	・ヒューマンエラー防止活動の日常化 品質KY活動、品質ヒヤリハット提案活動の推進	P.34-35
・再発クレーム:ゼロ	・再発クレーム件数:30件(2009年 18件) ・クレーム対応の迅速化と再発防止策の共有化を図るようクレーム情報データベースを改善した	×	・再発クレーム撲滅活動の推進 ①対策の周知不徹底、実施怠りによる再発クレーム:ゼロ ②対策範囲の不足による再発クレーム:ゼロ	P.34-35
・類似クレーム:ゼロ	・類似クレーム発生件数:6件 ・クレーム情報の共有化を積極的に進め、類似クレームの低減を図った ・類似クレーム防止の意見交換会を実施した	×	—	P.34-35
・傾向管理・SPC管理の活用による不適合品件数の低減(前年の50%以下)	・不適合品件数:627件 ・製品、原料の傾向管理、SPC管理の対象を広げ、管理を強化した	×	・品質管理手法のレベルアップによる不適合品件数の低減	P.34-35
・工程変更管理の全製品への拡大と基準の徹底	・工程変更データベースの運用が定着し、変更に伴う品質確認、顧客への事前通知が徹底され、品質保証が向上してきた ・研究製品をはじめグループ各社でのデータベースの導入が進んだ	○	—	P.34-35
・輸送トラブルの撲滅	・輸送トラブル件数:684件 ・物流トラブルに関するデータベースを7月から運用を開始し、情報の共有化によるトラブルの未然防止を図った	×	・輸送業者への管理強化による輸送クレーム・トラブル低減	P.34-35
・要求品質への対応のさらなるスピードアップと製品規格反映	・顧客の要求事項に対し、対応遅れなく適切に対応した	○	・クレーム処理のスピードアップによる顧客からの信頼度向上 ・顧客要望、クレーム情報の品質改善、製品開発への反映	P.34-35
・顧客要望、クレームは正の工程/品質改善、製品開発への反映	・クレームの是正や顧客要望を受けて、工程改善/製品開発を的確に進めた	○	・顧客満足度の定量評価による品質活動のレベルアップ	P.34-35
・エコプロダクト、エコプロセスの拡販と開発推進	・環境対応型製品、プロセスの拡販と開発を進めた ・環境配慮型製品の認識アップのため、グループの「エコプロダクト」をリスト化し周知した	○	・LCAを視点としたエコプロダクトの拡販と開発の推進	P.36-37
・地域の文化・スポーツ活動支援 ・事業所周辺の緑化・美化活動の推進 ・寄付・寄贈	・工場周辺ごみ拾いの実施、美化キャンペーンへの参加、植樹、花壇作り ・里山保全(徳島工場):「千年の森づくり活動」、「とくま協働の森づくり事業」への参画 ・義援金寄付:ハイチ大地震、チリ大地震、中国豪雨災害、パキスタン洪水災害 など ・物資の寄付:介護用品(アロン化成製品「安寿」)、抗菌マスク(東亜合成抗菌剤「ナバロン」入り製品)	○	・地域の文化・スポーツ活動支援 ・事業所周辺の緑化・美化活動の推進 ・寄付・寄贈	P.40-41
・工場見学の受け入れ ・地域市民との対話・意見交換の推進	・工場見学会を行った ・地域対話集会の実施・参加 ・インターシップの受け入れ(アロン化成、鶴見曹達、Toagosei Singapore) ・地域行事・事業への積極的参加	○	・工場見学の受け入れ ・地域市民との対話・意見交換の推進	P.23 P.40-41

企業倫理と法令遵守

東亜合成グループは、法令遵守を前提に、企業倫理を重視した経営を推し進めるため、次の通り社内体制を整えています。



「東亜合成グループ行動憲章」および「東亜合成グループ行動基準マニュアル」

東亜合成グループのすべての役員・従業員が良き社会人として行動するための根本規範である「行動憲章」および役員・従業員に求められる正しい行動の拠りどころである「行動基準マニュアル」を制定しています。「行動憲章」および「行動基準マニュアル」は、国内外グループ会社のすべての役員・従業員を対象とし、派遣社員やパートタイム社員にも準用します。

コンプライアンス委員会

当社グループでは、役員および社外委員の弁護士からなる横断的な監督・調査機関としてコンプライアンス委員会を設置しています。同委員会は、コンプライアンスを重視した経営の推進を支援するとともに、コンプライアンスの実践状況を監督・調査し、改善勧告を行います。

コンプライアンス教育

コンプライアンスの徹底、推進には、法令や企業倫理に関する知識の習得だけでなく、守らなければいけないという意識を醸成することが必要かつ重要と考えています。当社グループでは、新入社員教育、中堅社員研修、新任管理職研修などにおいて定期的に教育を行っているほか、営業担当者や購買担当者などを対象とした独占禁止法講習会を随時開催しています。また、グループ報にコンプライアンスについての記事を連載し、従業員に周知しています。

取引の適正化

当社グループでは、「行動基準マニュアル」に、「Ⅲ 顧客・取引先・競争会社との関係」の項を設け、独占禁止法、下請法などの関連法令の遵守、贈賄の禁止などについて定め、従業員への研修や遵守マニュアルの配布、各事業所への監査などを通じて周知徹底を図るなど、取引の適正化に努めています。また、「独占禁止法遵守委員会」を設置し、独占禁止法に抵触するおそれがあると認められる場合は、是正勧告を行うなど、取引の適正化を確保するための体制づくりに努めています。

企業倫理ヘルプライン

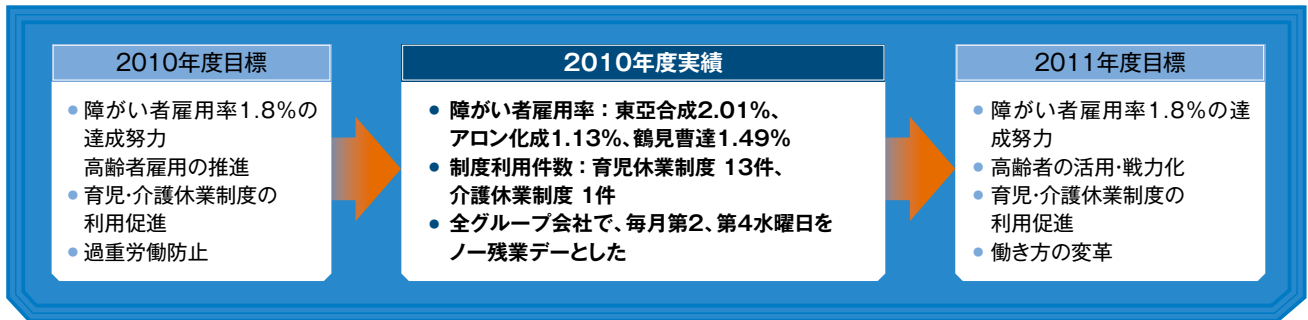
当社グループでは、コンプライアンスに関する問題を早期に発見して解決する自浄システムとして「企業倫理ヘルプライン(コンプライアンス・ホットライン)」を設け、グループ報・掲示板で従業員に周知しています。社内、社外の2系統の相談窓口を用意し、書面、電話、電子メールで連絡を受け付けています。また、当該制度に基づき通報を行った人に対し、不利益な取り扱いはいりません。

個人情報保護

当社グループでは「個人情報保護方針」を策定し、法律などに基づき、当社グループ各社に共通する遵守事項を定めています。また、業務に関連して収集した個人情報や従業員の個人情報を適正に管理するための体制や措置、具体的な個人情報の取扱方法などを「個人情報保護規程」に定めています。

人権尊重

東亜合成グループでは、人権に配慮した公平・公正な処遇を行っています。



人権保護の取り組み

人権尊重

東亜合成グループでは、経営理念の中で「人を大切にす
る企業」と明記するとともに「東亜合成グループ行動憲章」
において「私たちは、国内外の法令およびその精神、社内
規程を遵守し、基本的人権を尊重する。」「私たちは、安全
で働きやすい環境を確保す
るとともに、個人の人格、個
性を尊重する。」と定めてい
ます。2010年は徳島工場
で人権問題研修会を実施し
ました。



人権問題研修会

セクシュアルハラスメント対策

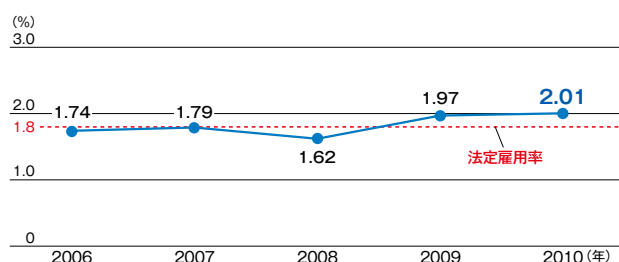
当社グループでは、就業規則等にセクシュアルハラス
メントの禁止を明記し、社員全員に周知するとともに、その
防止に向けた以下の啓発活動を実施しています。また、
社外・社内に企業倫理ヘルプラインを設け、通報者を保護し
つつ速やかな対応を図るようにしています。

雇用制度の充実

障がい者雇用

当社グループでは、障がい者の方々の自立を支援するた
め、障がい者の雇用拡大に努めています。2010年ではグ
ループ全体で34名の障がい者の方々が働いており、その

障がい者雇用率推移（東亜合成）



うち11名が重度の障がいを持つ方々でした。

なお、当社の2010年の障がい者雇用率は2.01%で、法
定雇用率の1.8%を上回っていますが、引き続き障がい者
の就業機会の創出に向けた職場環境の整備を進め、雇用
促進に努めていきます。

高齢者雇用

当社グループでは原則として、希望者全員を65歳まで再
雇用する仕組みとなっており、2010年の定年退職後再雇
用在籍者数はグループ全体で102名です。また、2013
年を目標に定年延長制度を導入する方針を立てています。

高齢者雇用においては、社員が長年培ってきた技術、
ノウハウを事業に生かすとともに、社員それぞれの希望に
応じたかたちでの定年後の豊かな生活の実現に結び付け、
企業活力を高めていくことを目指しています。

定年退職後雇用在籍者数推移（東亜合成グループ）

2007年	2008年	2009年	2010年
71名	72名	72名	102名

男女雇用機会均等

当社グループでは、男女を問わず、募集・採用、配置、昇
進、研修などについて広く均等な機会が得られ、かつ社員
がやりがいを持って意欲的に働けるよう、以下のような職場
環境の整備に取り組んでいます。

- 募集・採用においては、性別にかかわらず職種で応募
者を募り、応募者の希望と当社のニーズが相互に合致
することを目指した人材採用を行っています。
- 配置についても性別による処遇の格差をなくし、本人
の能力と適性に合わせた配置を行っています。なお、
人材の有効活用のため、毎年秋に自己申告書の提出を
実施し（義務付け）ています。
- 昇進については以前から当社独自の選抜研修制度を
有しており、性別にかかわらず職務遂行能力と実績
に基づいた公平・公正な昇進審査を行っています。

就業支援制度の充実

育児・介護に関する支援

当社グループでは、多様なバックグラウンドを持つ社員が、育児や介護をはじめとする生活と両立できるかたちで、仕事においても自らの能力を発揮し、キャリア形成を図ることができる環境づくりを進めてきました。次世代育成支援対策推進法に沿って届け出た一般事業主行動計画に基づき、2009年から、保存年休（積立年休制度）の利用要件を拡充し、子の看護を目的として一定日数を利用できる制度へ改正しました。2010年の育児休業と介護休業の適用件数はグループ全体で14件でした。

今後さまざまな観点から仕事と育児・介護を中心とした家庭生活の両立支援の検討をしていきます。

育児休業・介護休業制度の適用件数推移（東亜合成グループ）

2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
8件	16件	8件	9件	14件

ワーク・ライフ・バランス実現への取り組み

当社グループは、従業員の「仕事と生活の調和（ワーク・ライフ・バランス）」の実現に取り組んでいます。従業員が家族と過ごす時間、自分の時間等に充実感を持ってもらうとともに、働き方（仕事のやり方・進め方）を見つめ直す中で仕事そのもののパフォーマンスの向上につなげてもらえるように、ノー残業デーや交替勤務者の休日を増やす勤務形態への見直し等を行っています。

今後もワーク・ライフ・バランスを推進するため、働き方の変革を進めていきます。

Voice

育児休業の取得は貴重な機会となりました

わが家では、2010年10月に第2子が誕生しました。普段から、育児は妻任せではなく夫婦協力して行いたいと考えていましたし、当時は長男（2歳）の世話だけで手いっぱいだった状況だったので、第2子誕生後すぐのタイミングで、育児休業を取得させていただきました。

育児休業期間中は、長男の子守や散歩を中心として、四六時中、子どもと一緒に過ごしました。子どもが思い通りに泣きやまず、普段の仕事以上に疲れを感じる場面も多々あり、週末の育児では味わえない多くの苦労を実感する貴重な経験となりました。また、育児の大変さだけでなく、親としての

未熟さを自覚し、自分自身を見つめ直す良い機会ともなりました。

育児休業取得を快く認めてくださった職場の皆さまに感謝しています。これからも、フレックスタイム勤務制度や積立年休制度（子の看護の場合の積立年休取得）などを活用しながら、ワーク・ライフ・バランスを実現させて、仕事にも育児にも精いっぱい取り組んでいきたいと考えています。



東亜合成 管理部 人事グループ 齊木 智康

家族のために「ノー残業デー」を活用しています

当社において「ノー残業デー」が正式に設定されたのは、他の東亜合成グループ会社と同じく2010年4月のことです。設定日は、現在のところ毎月の第2水曜日で、定時退社を原則とし、さらに18時30分までには完全消灯を実践しています。今後は、状況を見て月1回から月2回、そして最終的には毎週の設定を目指しています。



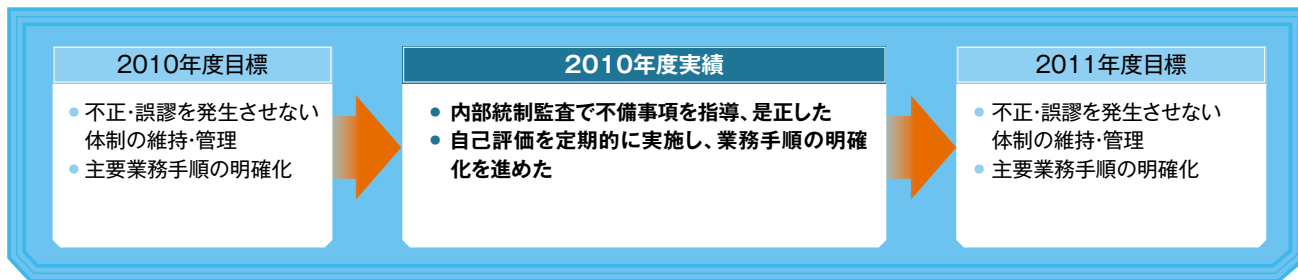
この「ノー残業デー」の背景には、2009年11月18日に東亜合成グループ全体で

実施された、「家族の日」がありますが、私の中で「ノー残業デー」は、「家族の日」の目的に従い、家事や育児に奔走する妻に対して感謝し、またその恩返しをする日と決めています。私事ではありますが、今年の5月に長男を授かりました。しかしながら、平日は妻が一人で家事や育児を行わなければなりません。従って、「ノー残業デー」は、誘惑に負けることなく帰宅し、できるだけ家事や育児について協力することで、少しでも妻の負担が軽減されるよう心掛けています。これからも「ノー残業デー」を活用することで、家族に感謝し、また感謝される雰囲気づくりを目指します。

アロン化成 生産技術部 環境保安グループ 北村 康人

コーポレート・ガバナンス体制と内部統制

公平かつ透明性の高い経営を実現するため、適切な管理組織の構築に努めています。



コーポレート・ガバナンス体制

基本的な考え方

東亜合成グループは、経営環境の変化に迅速・的確に対応できる組織体制を構築し、透明性の高い経営を目指しています。

経営体制

社内取締役7名および当社と利害関係のない社外取締役1名から構成される取締役会は、月例開催され、法令、定款および取締役会規則に定められた経営上重要な事項の決定および業務執行の監督を行っています。

当社では、機動的な意思決定と効率的な業務執行の実現を図るため、執行役員制度を導入し、経営と執行を分離するとともに、社外取締役を除く取締役で構成する経営会議を原則として毎週開催し、取締役会付議事項の事前審議、重要な経営事項の審議、重要な業務推進上の報告事項およびその他の重要事項の審議等を行っています。また、業務執行責任の明確化を図るため、取締役の任期を1年としています。

監査体制

監査役会は、常勤監査役1名および非常勤監査役3名（うち社外監査役2名）から構成され、各監査役は、取締役会への出席や定期的開催する監査役会での意見交換等により、業務執行を監査しています。

監査役は、会計監査人から会計監査計画および監査実施結果の説明を適宜受けるとともに、内部監査および内部統制に関する業務を行う内部統制室から内部監査結果の報告を受けています。また監査役は、必要に応じて会計監

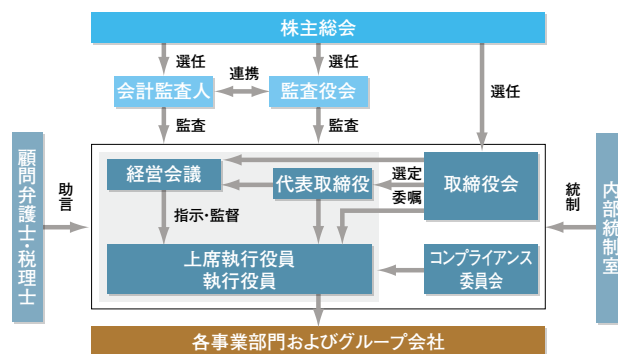
査人・内部統制室との間で意見交換等を行い、監査体制の充実・強化を図っています。

監査の実効性を高めるため、監査役の職務を補助する監査役室を設置しています。

独立役員の選任

社外取締役1名および社外監査役2名の合計3名を、東京証券取引所の定める一般株主と利益相反の生じるおそれのない独立役員として選任しています。

コーポレート・ガバナンス体制図

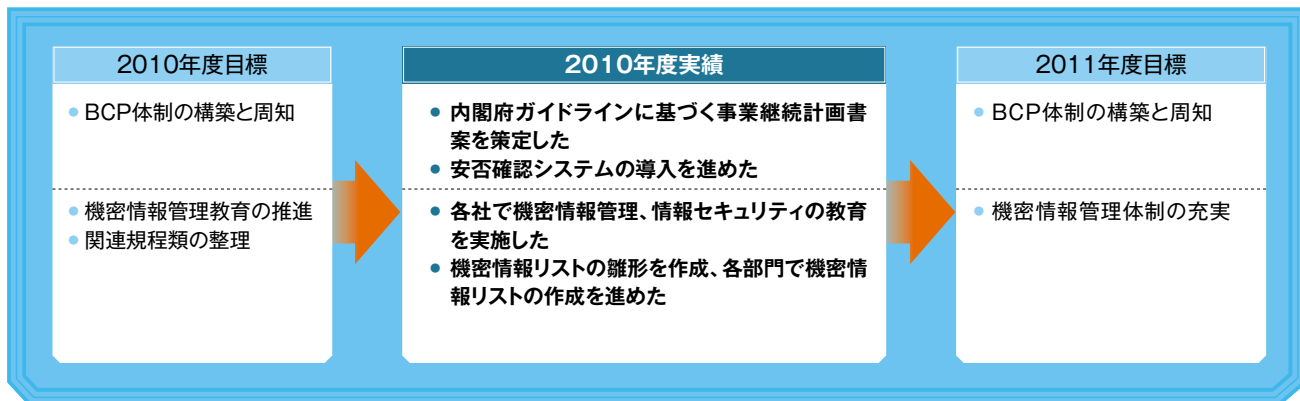


内部統制

コーポレート・ガバナンスを強化するために、内部統制室を設置し、取締役会において内部統制システムの基本方針を決議しています。内部統制室は、独立した立場で当社グループ全般の内部監査を実施し、必要があれば勧告を実施しています。このような活動を通じて、事業の有効性・効率性、財務報告の信頼性、事業活動にかかわる法令等の遵守ならびに資産の保全に資することをその目的としています。

リスクマネジメント

危機事態の未然防止、発生時の対応について体制を整え、備えています。



想定されるリスク

東亜合成グループでは、従来「事故災害」、「製品の欠陥、公害」、「信用の失墜」、「会社に対する犯罪」、「役員・社員に対する犯罪・事故」をリスクとして想定し、リスクマネジメント体制を整備しています。

BCP(事業継続計画)の策定

当社グループでは、震度6弱以上の大規模地震および新型インフルエンザ等の感染症(WHO警戒態勢フェーズ6)が発生した場合に備え、2011年にBCPを策定しました。

これは、災害時における人命と事業資産の保護、迅速な業務回復、ステークホルダーへの影響の最小化、および、平時における取引先との信用確立を目的としています。

今後は、定期的に見直しを行い、PDCAを回すことにより、事業継続マネジメント(BCM)として、継続的な改善を図っていきます。

新型インフルエンザ対策

当社グループでは、従業員の健康と安全を確保することを最優先とした「新型インフルエンザ対策」を実施しました。強毒性の新型インフルエンザの発生に備えて、全従業員への正しい知識の啓発をはじめとする対策に取り組んでいます。

危機事態発生時の対応

当社グループでは、「東亜合成危機管理方針」のもと、危機事態が発生した際の具体的な手順などを定めたものとして、「東亜合成危機管理基本マニュアル」があります。危機事態が発生した場合には、本社対策本部を設置し、危機事態の早期終息に向けた対応を実施することになっています。

さらに、各事業所特有の問題にも対応するため、事象別・事業所別に「緊急事態措置マニュアル」(爆発・火災・漏洩措置管理規程、台風措置マニュアル、地震措置マニュアルなど)を定めています。各事業所では、定期的な訓練を実施し、必要に応じてマニュアルの見直しを行っています。

情報漏洩リスク対策

2010年度は、情報システム関連の規程類を整備し、情報管理の徹底・強化を進めるとともに、万が一情報が漏洩した場合にも不正競争防止法上の保護を受けられるよう、「営業秘密」となるべき情報の特定を行いました。

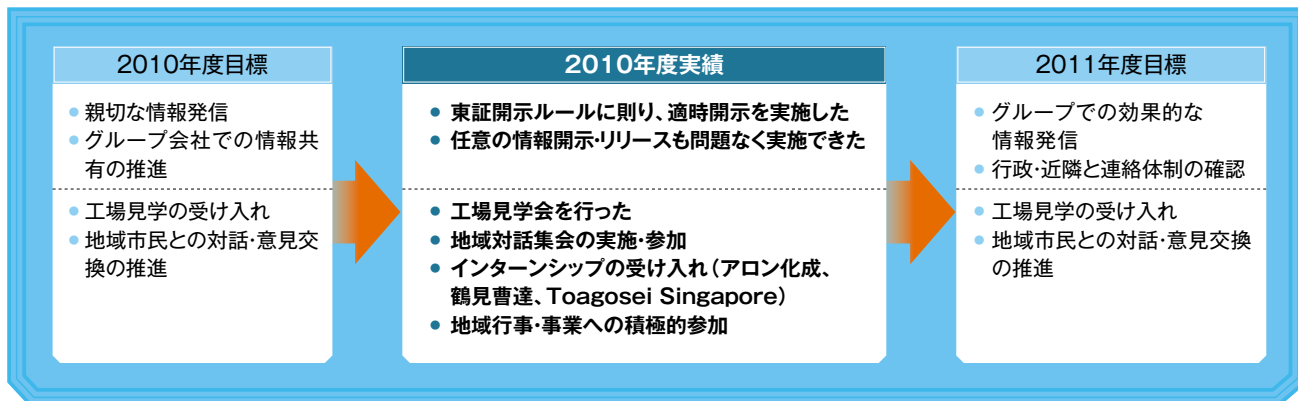
また、「機密情報・情報セキュリティ」に関する説明会の開催や社内報を活用した教育を実施し、従業員の意識の徹底を図りました。



機密情報・情報セキュリティ説明会

情報開示

東亜合成グループは、ステークホルダーとのコミュニケーションを大切にしています。



株主・投資家とのかかわり

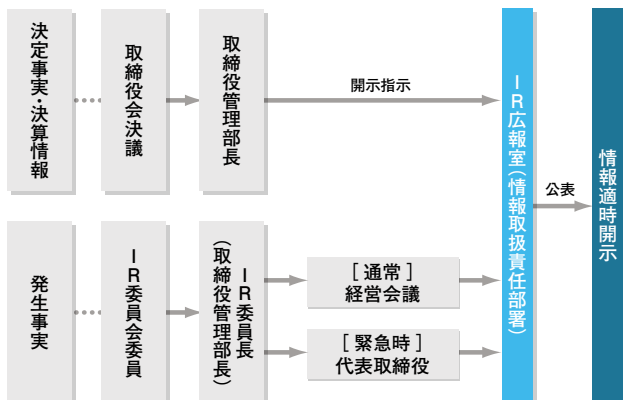
情報開示の考え方

当社は以下のような社内体制により、スピーディーな情報開示に努めています。IR委員会は取締役管理部長を委員長とし、委員長が選任するものを委員としています。各委員は、自己の担当する業務情報のうち投資家に提供すべき情報を委員会に報告することになっています。

決定事実・決算情報については機関決定後直ちに、発生事実については発生後直ちに開示を行います。

管理部の下には、情報取扱責任部署でありIR委員会の事務局であるIR広報室を設置し、適時開示情報伝達システム（TDnet）の利用等により情報の開示を行っています。また、アナリスト向け決算説明会の実施（第2四半期決算後の8月、本決算後の2月）、アニュアルレポート発行、IR資料のホームページ掲載の充実など、投資家への積極的な情報開示を行っています。

会社情報の適時開示にかかる社内体制図



株主総会

当社は、招集通知の早期発送（2011年は開催日の26日前）や株主総会におけるプレゼンテーションのビジュアル化を行い、株主の皆さまにとって、参加しやすくわかりやすい

株主総会を心掛けています。

2008年からは、ご来場できない株主の皆さまに、より便利に議決権を行使してもらえるようインターネットによる議決権行使を導入し、機関投資家向けの「議決権電子行使プラットフォーム」にも参加しています。

また、2010年は、招集通知および決議通知のホームページへの掲載を始め、あわせて株主総会当日に議決権行使結果を開示しました。

当社ホームページもご覧ください。
<http://www.toagosei.co.jp/ir/index.html>



ホームページのIR資料



アニュアルレポート

地域社会とのかかわり

当社グループは、地域社会の皆さまに、当社グループをよりご理解いただくために、また、皆さまのお声をお聞かせいただくために、工場見学会や地域対話など、地域の方々と直接コミュニケーションできる機会を多く持つよう努めています。

高岡工場



地域対話集会

RC (レスポンシブル・ケア)

信頼される企業であり続けるため、RCをCSRの重要な要素と位置付け推進しています。

RC基本方針

東亜合成グループは、化学企業として安全(労働安全・保安防災・製品安全・物流安全)の確保と環境の保全への取り組みを継続して確実に進めるためにRC基本方針を掲げ、グループ全体でRC活動を推進しています。

企業理念に則り、有用な化学製品を提供していくことで社会に貢献していくことを基本に、その事業活動全般を通して働く者および社会の皆さまの安全を最優先とし、原材料の調達から使用後の製品の廃棄に至るすべての過程を対象に環境への負荷を低減することを目指しています。

レスポンシブル・ケア世界憲章に署名

当社は、社団法人日本化学工業会が1995年に設立した日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)の発足当時から加盟し、RC活動を進めてきました。

また、2009年に、ICCA(国際化学工業協会協議会)が制定した「レスポンシブル・ケア世界憲章」の趣旨に賛同し、経営トップによる「『レスポンシブル・ケア世界憲章』に対するCEOの支持宣言書」に署名しました。この憲章は、「持続可能な発展」の推進やグローバルな化学物質管理の強化をはじめ全9項目からなります。



レスポンシブル・ケア世界憲章に署名

環境コミュニケーション

公害防止協定の締結状況

当社グループでは、コンプライアンスを重視した経営を推し進める中で、環境についても法規制の遵守を基本とした事業活動を実践しています。

また、グループ各社の各事業所では、県、市町村と公害防止協定を締結し、行政、地域社会とも一体となった環境管理を行っています。

公害防止協定の締結状況

工場	公害防止協定等締結行政機関
東亜合成	名古屋工場(名古屋市)、高岡工場(高岡市)、徳島工場(徳島県、徳島市、北島町)、先端科学研究所(つくば市)
アロン化成	関東工場(茨城県)、名古屋工場(東海市)、滋賀工場(滋賀県、高島市)、尾道工場(尾道市)
鶴見曹達	本社工場(横浜市)
日本純薬	広野工場(広野町)
大分ケミカル	大分工場(大分県、大分市)

事故・苦情情報

2010年は以下に示す2件の事故がありました。原因の調査および再発防止対策等の措置は完了しています。それぞれについて、所管官庁へ事故の状況、対策、保安体制等

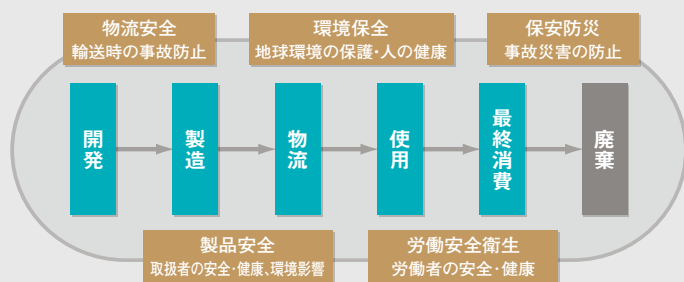
2010年事故・苦情内容

発生場所	発生日	内容
鶴見曹達 本社工場	2010年 4月30日	合成塩酸設備の異常による塩素ガスの漏洩事故があり、消防署等へ通報した。構内で作業をしていた6名の方が塩素ガスを吸引し気分不調となり、病院へ搬送された。
鶴見曹達 本社工場	2010年 9月30日	塩酸貯槽が破孔し塩酸が漏洩する事故があり、消防署等へ通報した。塩酸ミストを吸引した隣接企業の従業員の方6名が体調不良となり、病院へ搬送された。

RC (レスポンシブル・ケア) 基本方針

製品の開発から使用後の廃棄に至る過程のあらゆる段階において、製品安全、保安衛生、環境保全に配慮し、顧客・社会からの信頼性向上に努める。

- 安全方針 ———— 無事故・無災害を最優先として、働く者と地域社会の安全を確保する。
- 製品安全方針 ———— 化学物質の管理強化と、積極的な製品安全情報の開示を通じて、安全で信頼される製品を社会に提供していく。
- 環境方針 ———— 全ての事業活動において環境の保全に配慮し、持続可能な社会の発展に努める。
- 品質方針 ———— 品質管理の充実を図り、顧客に満足される製品とサービスを提供する。



RCとは

製品の開発、製造、流通、使用、最終消費、廃棄に至る全ライフサイクルにわたり、化学物質を取り扱う企業が自主的に「環境・安全・健康」の確保に取り組み、活動の成果を公表し、社会とのコミュニケーションを図っていく活動です。RC活動は、化学企業が社会と調和した発展を目指す上で不可欠な活動となっています。



レスポンシブル・ケア

について報告するとともに、近隣の企業へも同様の報告をいたしました。また、類似災害の防止を図るため、全グループ会社に事故の状況を周知し、対策を水平展開しました。

今後は、事故の再発防止に万全を期し、地域住民・企業の皆さまに安心して暮らしていただけるよう努めるとともに、地域の皆さまの声を真摯に受け止め、誠意を持って対応していきます。

環境関連情報公開

2010年において対象となる公開情報はありませんでした。

生物多様性への取り組み

生物多様性保全は、社会貢献活動として、徳島県の「県立高丸山千年の森づくり」など、里山保全活動に参加しています。また、海洋生態系の維持に貢献する貨物船のバラスト水^{※1}処理システムを事業化しています。今後は、さらに生物多様性保全について理解を深め、企業活動と調和した活動を展開していきます。

※1 バラスト水：タンカーや貨物船が空荷の時に、重しとして専用タンクに積み込む海水（潮水）のこと

環境会計

当社グループでは、環境活動にかかわるコストとその効果を把握し、より効率的な環境保全活動を行うための判断材料として活用するために2000年より環境会計を導入しています。また、当社の環境への取り組み姿勢を理解していただくために、その内容をステークホルダーの皆さまへ公表してきました。2010年は約15億円を投資し、大気汚染物質および環境負荷物質の削減、省エネルギーなどに取り組みました。

■ 集計対象：P.26に掲載している会社・事業所

■ 集計対象期間：2010年1月1日から12月31日の期間

■ 集計方法：

- ① 環境省環境会計ガイドライン（2005年版）を参考に作成した当社の「算出ルール」で集計しました。
- ② 環境保全目的以外のコストを含む複合コストについても、環境への影響度に応じて按分し、環境コストとして集計しています。
- ③ 投資額は予算金額、費用額は実績金額を集計しました。
- ④ 効果を明確に算出できるものについては、貨幣単位、物量単位で算出しました。ただし、リスク回避や見なし効果など定量化が困難な効果は含めていません。

コスト分類別環境投資額・費用額

環境保全コスト分類(主な取り組み内容)		2010年	
		投資額(百万円)	費用額(百万円)
(1) 事業エリア内コスト		1,286	4,852
内訳	① 公害防止コスト(大気汚染防止、水質汚濁防止のためのコスト)	1,038	4,180
	② 地球環境保全コスト(地球温暖化防止、省エネルギー、オゾン層破壊防止のためのコスト)	194	175
	③ 資源循環コスト(資源の効率的利用、産業廃棄物の処理・処分のためのコスト)	55	497
(2) 上・下流コスト(生産・サービス活動に伴い上流/下流で生じるコスト:グリーン購買など)		78	14
(3) 管理活動コスト(環境マネジメントシステムの整備・運用、環境負荷の監視・測定、環境教育のためのコスト)		17	372
(4) 研究開発コスト(環境保全に資する製品等の研究開発、製造段階の環境負荷抑制のためのコスト)		81	189
(5) 社会活動コスト(自然保護・緑化等環境改善対策、環境保全団体の寄付・支援、地域住民に関係する取り組みのためのコスト)		4	61
(6) 環境損傷対応コスト(自然修復、環境保全に関する損害賠償等のためのコスト)		2	42
(7) その他環境保全に関連するコスト		14	6
合計		1,483	5,536

貨幣単位による効果

効果の種類	数量	効果
有価物のリサイクルによるメリット	3,201トン	89百万円

物量単位による効果(2009年との差)

効果の種類	効果
エネルギー使用量の削減(原油換算)	3千kl 増加
CO ₂ 排出量の削減	14千トン 削減
産業廃棄物(最終埋立処分量)の削減	276トン 削減

事業活動と環境負荷

東亜合成グループの生産活動におけるマテリアルバランスは以下の通りです。

集計対象範囲		集計期間
■ 東亜合成工場	名古屋工場、徳島工場、高岡工場、坂出工場、川崎製造所	2010年1月1日から12月31日までの1年間(2006年から2008年の日化協PRTR調査対象物質排出量については、4月1日から3月31日までの1年間)
■ グループ会社	アロン化成 関東工場(茨城県)、名古屋工場、滋賀工場、尾道工場(広島県)	
	鶴見曹達 本社工場(横浜市)、徳島工場	
	日本純薬 広野工場(福島県)	
	大分ケミカル 大分工場	
	アロンエバークリップ 茨城工場、神奈川工場	
	MTアクアポリマー 坂出工場(香川県)	

INPUT

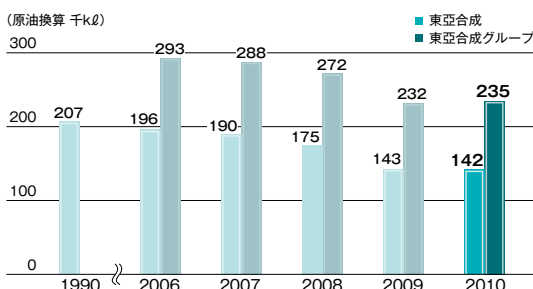
エネルギー(原油換算)

	東亜合成	東亜合成グループ
エネルギー(千kℓ)	142	235

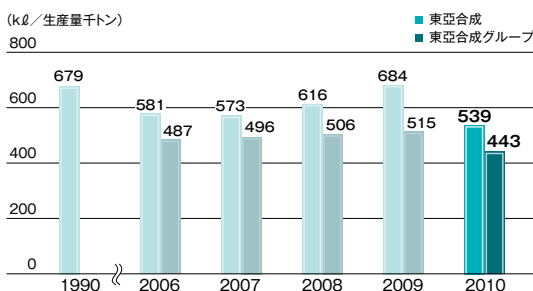
水資源

	東亜合成	東亜合成グループ
水資源(百万m ³)	35	58

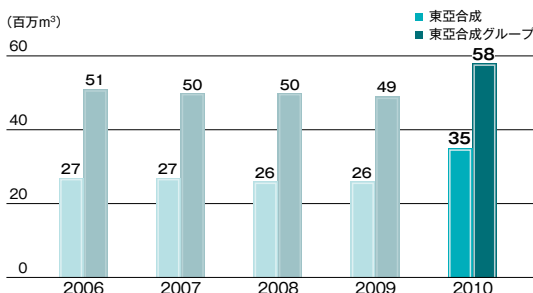
エネルギー使用量



エネルギー使用原単位



水利用量推移

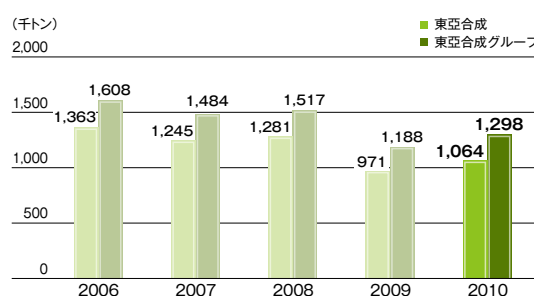


生産拠点

生産量

	東亜合成	東亜合成グループ
生産量(千トン)	1,064	1,298

生産量推移



東亜合成
グループ

OUTPUT



大気への環境負荷

	東亜合成	東亜合成グループ
CO ₂ (CO ₂ 換算、千トン)	231	391
SO _x (トン)	14	36
NO _x (トン)	122	150
ばいじん(トン)	14	15
日化協PRTR調査対象物質(トン)	27.1	57.7



水域への環境負荷

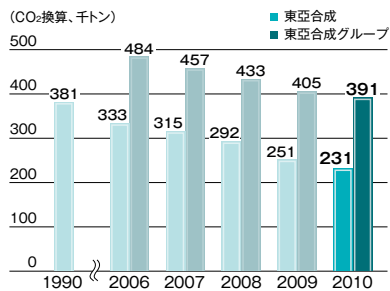
	東亜合成	東亜合成グループ
総排水量(百万m ³)	28	47
COD(トン)	112	113
全窒素(トン)	27	27
全リン(トン)	1.2	1.2
日化協PRTR調査対象物質(トン)	5.6	5.6



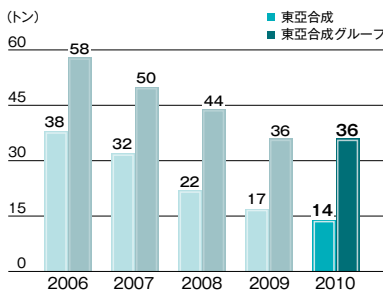
産業廃棄物

	東亜合成	東亜合成グループ
社外排出量(トン)	7,951	11,035
最終埋立処分量(トン)	102	217

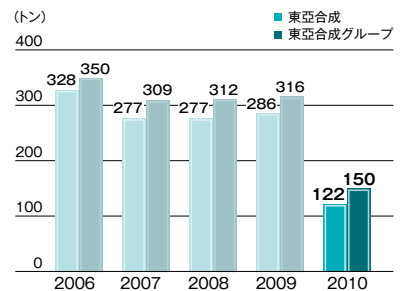
CO₂排出量の推移 (CO₂換算、千トン)



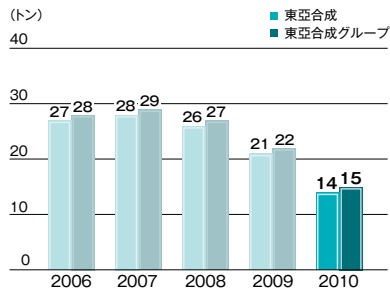
SO_x排出量の推移



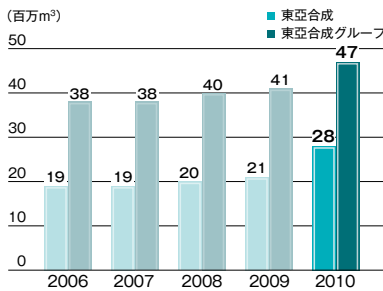
NO_x排出量の推移



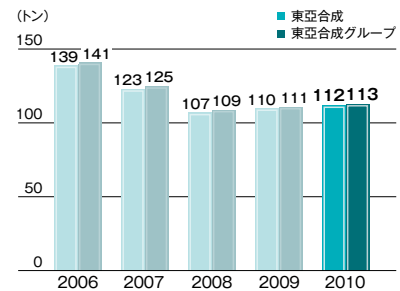
ばいじん排出量の推移



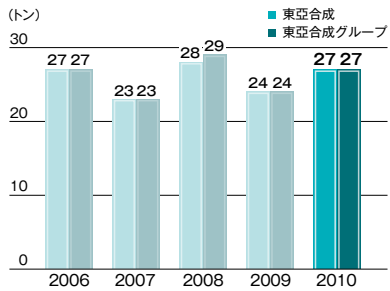
総排水量の推移



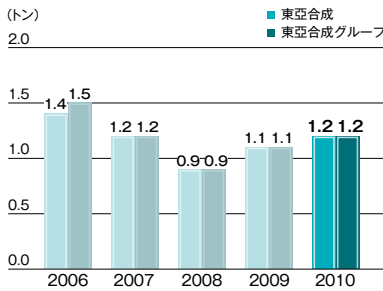
COD排出量の推移



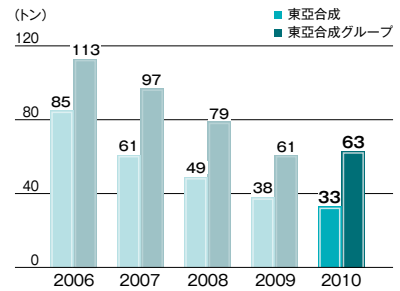
全窒素排出量の推移



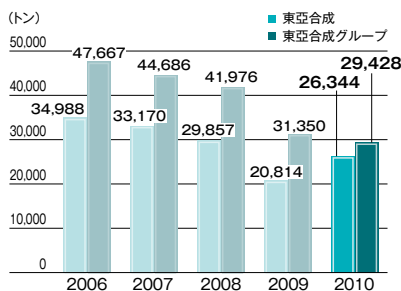
全リン排出量の推移



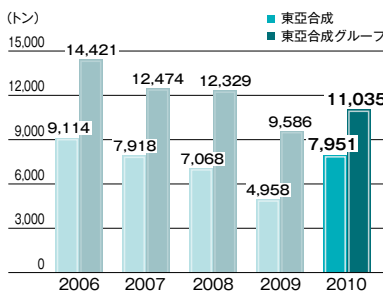
日化協PRTR調査対象物質排出量の推移



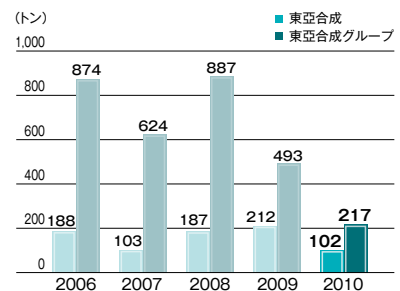
産業廃棄物発生量の推移



産業廃棄物社外排出量の推移

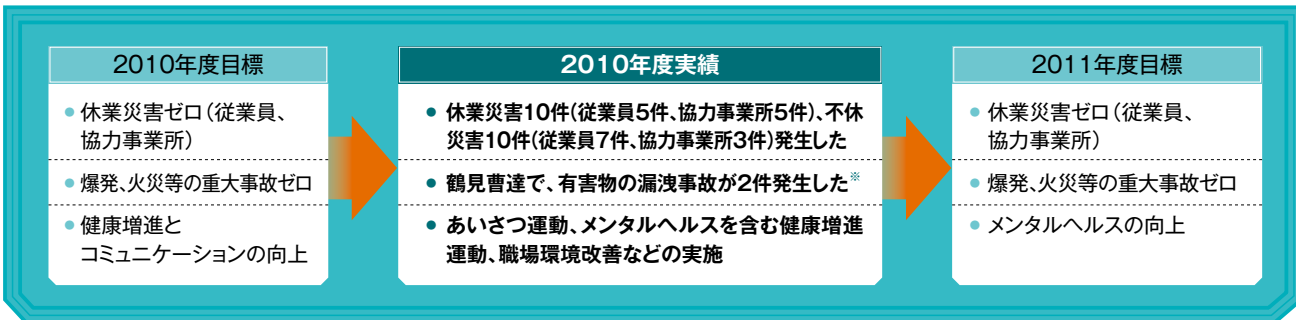


産業廃棄物最終埋立処分量の推移



労働安全衛生・保安防災

製品の製造工程、輸送工程における保安の確保は私たちの使命であり、安全面のチェック体制、防災体制の充実に取り組んでいます。



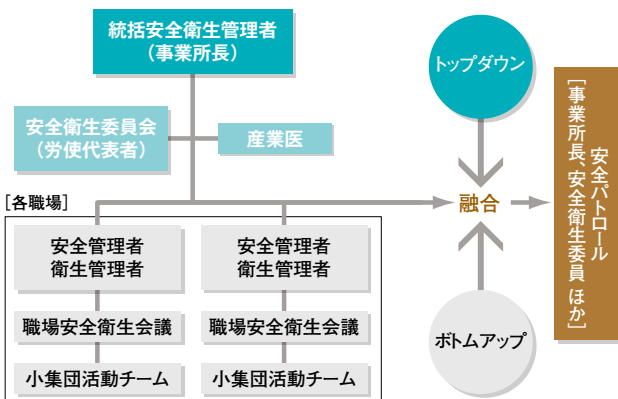
* 詳細はP24に記載しています。

安全衛生への取り組み

安全衛生管理体制

東亜合成グループでは事業所長がトップダウンで行う安全衛生管理と、各職場の小集団活動よりボトムアップで進める安全衛生活動を融合させ、安全衛生活動を展開しています。

体制模式図



安全衛生委員会・職場安全衛生会議

各事業所では、労働安全衛生法に基づく安全衛生委員会を毎月1回開催し、労使一体となって安全衛生活動の効果的な実施を進めています。

また、各職場でも安全衛生会議を毎月開催し、職場の労働安全衛生の維持・改善を進めています。

労働安全活動

当社グループでは、ゼロ災運動を推進し、KYT(危険予知トレーニング)、ヒヤリハット、潜在危険箇所の摘出活動などを行い、災害の未然防止を進めています。また、2007年からは、労働安全リスクアセスメント手法を導入し、危険箇所の対策改善を行っています。

徳島工場



ゼロ災集合教育

労働災害発生件数

2010年度は、休業災害が10件(東亜合成グループ5件、協力事業所5件)発生し、目標の休業災害ゼロは達成できませんでした。災害の事故分類では、「薬傷」が最も多く、続いて「墜落」、「切れ・こすれ」でした。事故の原因としては、「作業方法不備」や「設備不良」、「注意不足」によるものが多くみられました。

2011年度は、昨年多かった災害発生原因の対策として、作業方法の見直し、設備保全の改善を行います。安全活動としては、労働安全リスクアセスメントやKY、ヒヤリハットを活用し、不安全箇所・作業・行動の対策を進めています。目標は、引き続き「休業災害ゼロ」とし、協力事業所と一体となって安全活動に取り組んでいます。

労働災害発生件数

	東亜合成グループ		協力事務所		グループ計	
	休業災害	不休災害	休業災害	不休災害	休業災害	不休災害
2006年	3	10	6	5	9	15
2007年	2	9	1	2	3	11
2008年	5	6	1	3	6	9
2009年	3	8	3	3	6	11
2010年	5	7	5	3	10	10

従業員の健康管理

当社グループでは、定期健康診断を実施し、有所見者については健康指導を実施するなど、健康の維持・増進を進めています。

また、各事業所においては、健康増進の取り組みとして、トリム運動(生活習慣病予防を目的とした日常運動の習慣化や食事改善の取り組み)や健康講演会を実施しています。

■ 本店



健康セミナー



トリム運動案内ポスター

メンタルヘルスケア

メンタルヘルスケアについては、メンタル不全者を発生させない職場の整備と早期発見・治療を目指し、外部専門医療機関と提携して2006年から当社グループとして次のような施策を実施しています。

- ストレスチェックの実施(全従業員対象)
- 管理職研修の実施(メンタルヘルス対策の必要性、実践的対応法)
- 健康相談ホットラインの整備(産業医・カウンセラーとの面談やインターネット・電話による相談体制の強化)

保安防災への取り組み

基本的な考え方

当社グループでは、RC基本方針のもとに安全方針として「無事故・無災害を最優先として、働く者と地域社会の安全を確保する」を掲げ、保安防災、労働安全衛生に取り組んでいます。

防災専門会議

当社グループでは、新製品を事業化する場合、生産方式あるいは設備を変更する場合などについて、「防災専門会議」を開催し、防災、労働安全、製品安全、製品品質の面からその計画内容を審議し、必要な指導を行っています。防災専門会議は、規模と内容に応じて、「正規防災専門会議」「簡易防災専門会議」「防災検討担当者会議」の3段階の区分で開催しています。

2010年防災専門会議実施件数

正規防災専門会議	9件
簡易防災専門会議	17件
防災検討担当者会議	73件
合計	99件

防災訓練

各事業所は、緊急事態への対応に備え、定期的に防災訓練を実施しています。訓練は、実際の緊急事態の対応訓練

■ 名古屋工場



■ 徳島工場



となるよう、シナリオ無しで行うなど、工夫して実施しています。訓練終了後は反省会を実施し、防災体制を見直し、改善しています。

製品輸送時の安全管理

安全輸送・納入の推進体制

各事業所では、輸送業者と災害防止協議会を組織しています。災害防止協議会では、年度目標・年間計画を立て、輸送安全活動を行っています。各社の取り組みや輸送事故の情報を水平展開し、輸送安全のレベルアップを図っています。

ローリー納入については、お客さまの受け入れ設備ごとに「客先カード」を作成し、受け入れ設備の状態、注意点を記録し、安全納入に利用しています。なお、「客先カード」の作成に際し、お客さまの設備に改善が必要なところが見られた場合は、「設備改善要望書」をお渡しし、改善をお願いしています。

事故発生時の相互援助体制

当社グループでは、事故に備え、「製品輸送時の災害に関する事業所間相互援助規程」を定め、グループ内で相互に援助しあう体制を整えています。

イエローカードの整備と活用

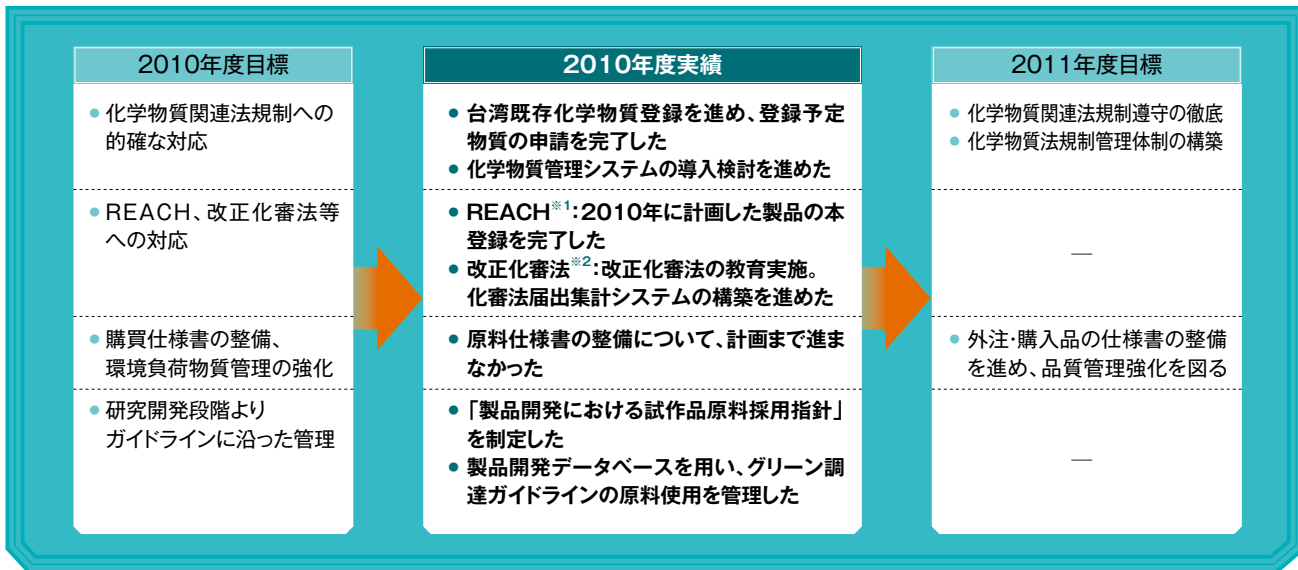
当社グループでは、製品の輸送にあたっては、製品ラベルに適正な取り扱い方法や注意事項を表示しています。危険有害性の高い製品については、化学物質輸送時の事故に備えて、輸送関係者あるいは消防・警察署が事故時に取るべき処置や連絡通報先を記録したイエローカード(緊急連絡カード)をタンクローリーやトラックの運転手に常時携帯させ、事故時の迅速な処理に備えています。また、イエローカードに沿った輸送事故時の対応に関する教育・訓練を実施しています。



イエローカード

製品安全

化学物質管理政策への適切な対応と原材料のグリーン調達の実進により、製品安全を進めています。



※1 REACH : Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals ※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

化学物質の適正管理

化学物質の安全管理体制

研究着手段階より防災専門会議を開催し、化学物質の取り扱い、製品の安全性、法規制等要求事項への対応などについて審議しています。

また、消費者の安全にかかわる製品のラベル表示、カタログ等については、「製品カタログ等審査規程」に基づき、審査、承認しています。



製品ラベル(GHS対応版)

化学物質管理政策への対応

2002年の持続可能な開発に関する世界首脳会議(WSSD)において、2020年までに、「全ての化学物質による人の健康や環境への影響を最小化する」ことが合意されました。本目標に向けて、現在、世界的に化学物質管理を強化する法規制の整備(国連GHS※3、EU REACH規制、日本化審法改正)が進められています。

東亜合成グループにおいても、これら法規制への対応に取り組んでいます。REACHについては、2010年に登録予定していた物質の本登録を完了しました。また、台湾の新規化

学物質届出制度施行に向けた既存化学物質の登録申請を行いました。現在、法規制改正に対する化学物質管理を的確に行うため、化学物質管理システムの導入を進めています。

※3 GHS : Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals

グリーン調達

グリーン調達の実施

RC基本方針により、環境に配慮した、安心できる製品を提供するため、「グリーン調達ガイドライン」を定め、原料・包装材料の取引先の「品質・環境管理」、「製品の環境負荷物質管理」を進めています。

具体的には、品質・環境活動状況調査表で、品質保証体制、環境管理体制、物質管理体制を確認します。環境負荷物質管理では、JGPPSI(グリーン調達調査共通化協議会)のリストにある物質を含む原材料を使用しないことなどを要求し、環境負荷物質不使用保証書の提出を求めています。

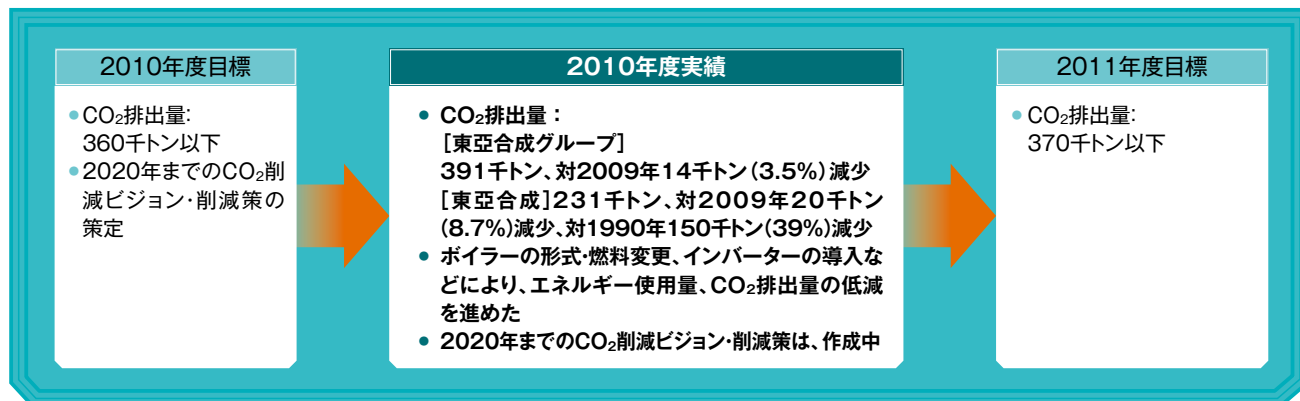
さらにGHS対応製品安全データシート(MSDS)の提出を求め、製品にかかわる国内外の法律・指針・規制などを確認し、RoHS指令をはじめとする、使用禁止化学物質を含有しないことを徹底しています。

2010年は、研究開発段階よりガイドラインに沿った原料使用の管理を徹底するため、データベースを用いた使用原料のチェックを始めました。

なお、お客さまの「グリーン調達」のご要求に沿った製品の開発に努めるとともに、製品の環境負荷物質に関する情報を提示しています。

地球温暖化防止への取り組み

工場、事務所、それぞれの部門で、CO₂排出量の削減に取り組んでいます。



エネルギー使用量低減によるCO₂排出量の削減

東亜合成グループでは、省エネルギー活動を主に、CO₂の排出量削減に取り組んでいます。

2010年のエネルギー使用量(原油換算)は2009年に比べ3千kℓ(1.3%)の微増となりました。エネルギー使用原単位は生産量が約9%増加した影響もあり、2009年に比べ約14%改善しました。

CO₂の排出量は、グループ全体では391千トンでした。これは、2009年と比較して14千トン(3.5%)の減少となりました。当社のCO₂排出量は、231千トンと前年より20千トン(8.7%)減少しました。これは1990年と比べ150千トン(39%)少ない排出量です。

各事業所ではスチーム使用量の最適化、ボイラーの低負荷対策などの省エネを進めるとともに、CO₂排出量の少ない燃料への切り替えなどを行い、CO₂を削減しました。

また、輸送エネルギーの削減にも取り組んでおり、モーダルシフトとして鉄道の積極的利用や、帰便の有効活用などを進めました。

ガス拡散電極電解槽

当社は、次世代の食塩電気分解技術であるガス拡散電極法の開発を進めています。本法は、苛性ソーダと塩素を製造する電解槽の陰極に、燃料電池の技術を応用したガス拡散電極を用いる製法で、陰極で水素を併産しないため、使用電力が従来法の3分の2となり、CO₂の排出量が、苛性ソーダ1トン当たり0.5トン削減できる技術です。現在、徳島工場に商用規模の実証装置を設置し、試験を行っています。

オフィスのCO₂排出量削減

当社グループでは、2006年からクールビズを、2009年冬からはウォームビズを実施しています。温度管理や空調の風量調整をこまめに行い、不要照明の消灯や昼休みの消灯を行っています。これら省エネ活動は省エネ意識の向上にもつながっています。変わった取り組みとしては、徳島工場で、沖縄料理の食材として有名なゴーヤでグリーンカーテンを作り、日除けと、葉から放出される水分の蒸散作用でオフィスの温度を下げ、エアコンの使用を減らしています。

HighLight

—ミクニプラスチック—

『エコリーフ環境ラベル』による製品環境情報の公開

『エコリーフ環境ラベル』は、資源採取から製造・物流・使用・廃棄リサイクルまでの、製品のライフサイクル全体を通じての環境データをLCA(ライフサイクルアセスメント)の手法で求め、定量的な環境情報を消費者に開示する環境ラベルです。

この制度は、日本では2002年6月にスタートし、環境調和型プラスチック成型のトップメーカーを目指すミクニプラスチックは、国内4社目の企業として、同ラベル発行のための製品環

境データ集積システムを保有している旨の認定を取得しました。

ミクニプラスチックでは、開発する環境負荷低減製品の環境情報を、このシステムを使用して消費者に公開し、グリーン購入/調達時の判断情報を提供していきます。

※エコリーフ環境ラベルの情報は「社団法人 産業環境管理協会ホームページ」で公開しています。



製品環境情報

社団法人 産業環境管理協会ホームページ
http://www.jemai.or.jp/ecoleaf/prodbycmp_companyobj23.cfm

特集

「環境」

「環境」

「環境」

「環境」

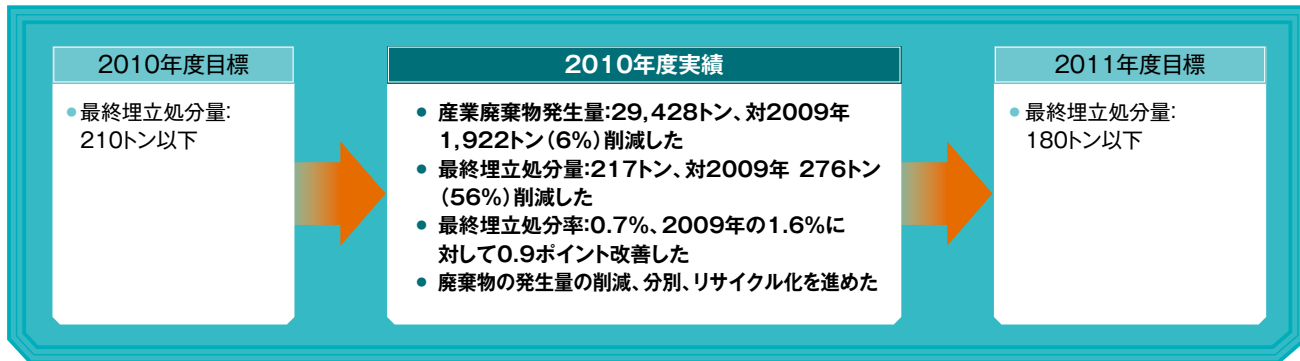
「環境」

「環境」

「環境」

循環型社会への取り組み

産業廃棄物の発生量を抑制するとともに、分別・リサイクルを進め、最終的に埋立処分する廃棄物をゼロに近づけるゼロエミッションを目指しています。



産業廃棄物の発生量削減

2010年のグループ全体の産業廃棄物発生量は、2009年に比べ1,922トン減少し、社外排出量は1,449トン増加しました。最終埋立処分量は2009年に対し276トン(56%)減少し、217トンでした。ほぼ目標の最終埋立処分量の削減となりました。最終埋立処分率は、0.7%で、2009年の1.6%に対して0.9ポイント改善しました。

リサイクルの取り組み

名古屋工場	塩水マッドを再生土に、ポリマースラッジを助燃料にリサイクル。
徳島工場	塩水マッド、排水マッド、ばいじん汚泥を道路路盤材にリサイクル。安定化5品目(プラスチック)をRPFにリサイクル。
高岡工場	無機汚泥を再生土に、有機汚泥を肥料にリサイクル。廃塩ビを再生樹脂にリサイクル。
坂出工場	含水廃ゲル、廃微粉を陸地造成材料にリサイクル。
大分ケミカル	廃棄保温材を建築資材にリサイクル。
日本純薬 広野工場	排水マッドから鉄の回収、コンクリート骨材へのリサイクル。

汚泥など、埋立処分していた物の発生量の削減、廃塩ビ、廃プラスチック、ばいじん汚泥など、これまで埋立処分していた物の新規リサイクル化を進めたことにより、最終埋立処分量を削減することができました。

今後も最終埋立処分量ゼロを目指し、3R(リデュース、リユース、リサイクル)を強化し、埋立処分量の削減を進めます。

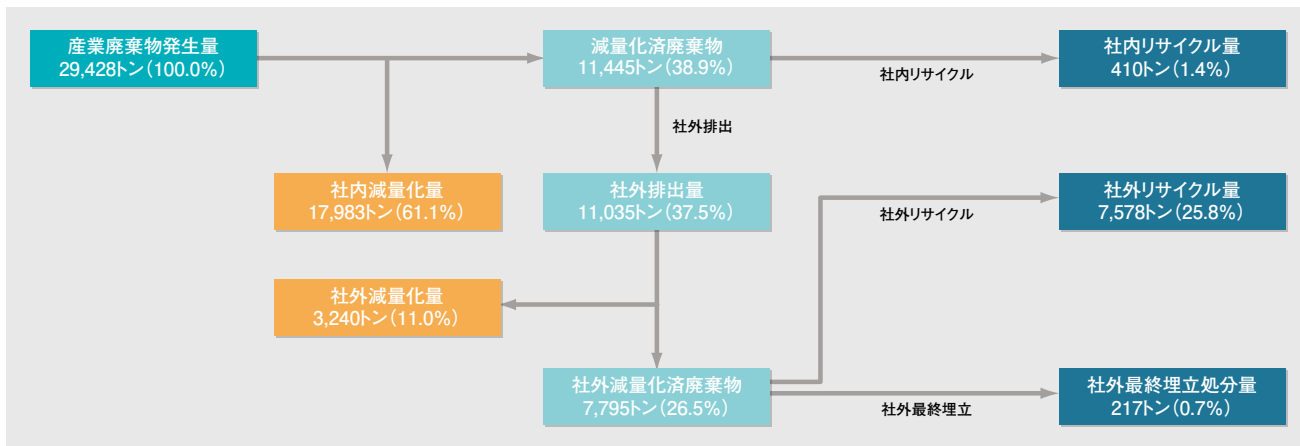
廃棄物リサイクル利用・有価物の回収

鶴見曹達では、電子部品の製造時に発生する使用済みエッチング液を再生処理するとともに、金属銅を回収して資源化しています。

アロン化成の「ウッディペット」(木調外観樹脂素材)やミニプラスチックの「雨太郎」(雨水貯留・浸透槽用貯留材)、水道用メーターボックスには、使用済みペットボトルや再生PETなどのリサイクル原料を使用しています。

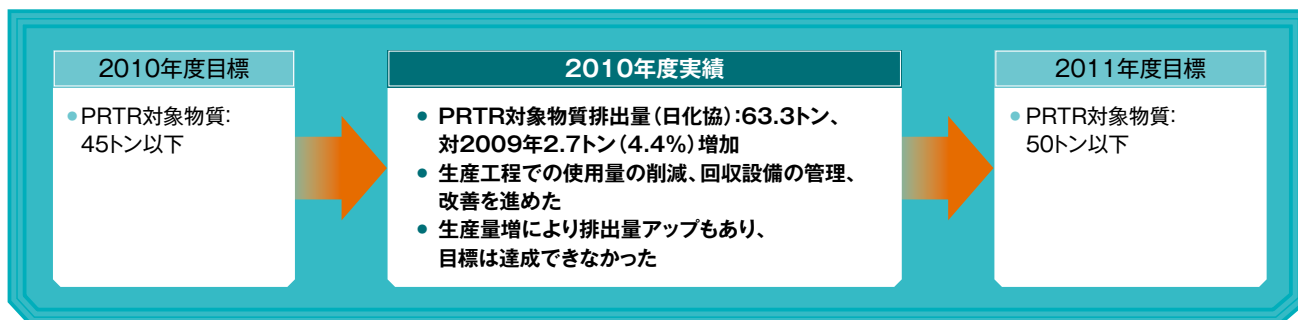
リサイクル原料の使用は、廃棄物削減だけでなく、ヴァージン原料に比べ製造工程でのCO₂の発生を低減できます。

産業廃棄物処理フロー



環境負荷低減への取り組み

水質、大気への負荷を低減するために、排水、排ガスの管理・改善に努めています。



水質の保全

東亜合成グループでは、排水中のCOD(化学的酸素要求量)、BOD(生物化学的酸素要求量)等、国の排出基準および地域との協定による規制値を遵守するため、自主管理値を設定し、排水管理を徹底しています。閉鎖系海域(東京湾、伊勢湾、瀬戸内海)に隣接する工場では、全窒素、全リンの自動測定装置を設置し、総量規制の管理に対応しています。

大気の大気

当社グループでは、排ガス中の硫黄酸化物(SOx)、窒素酸化物(NOx)、ばいじんについて、国の排出基準および地域との協定による規制値を遵守するため、自主管理値を設定し、排ガスの管理を徹底しています。さらに、排ガス中の環境負荷物質の低減に努めています。

硫黄酸化物については、低硫黄燃料の使用や脱硫設備の管理を徹底しています。窒素酸化物については、低NOxバーナーの使用、燃料の切り替え、エマルジョン燃焼などの導入によりNOxの低減を図っています。また、光化学スモッグ対策への協力として、名古屋工場や徳島工場では、ボイ

ラーや廃液燃焼炉の稼働制御を行っています。

2010年は、徳島工場、高岡工場でボイラーの低負荷対策を行い、低負荷での窒素酸化物の発生抑制を図りました。

化学物質排出量削減

PRTR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)では、化学物質を扱う事業者が、どれだけの化学物質を環境へ排出しているかを、自ら把握して届け出ることを定めており、各事業所で2009年の排出量(2009年4月から2010年3月までの期間)を各県の知事に提出しました。

また、当社グループでは、所属する社団法人日本化学工業協会(日化協)指定の調査対象物質(PRTR法届出対象327物質を含む433+1物質)についても、該当する物質の排出量を把握し、その削減に取り組んでいます。

当社グループにおける2010年の日化協PRTR調査対象物質の総排出量は、下表の通りです。対象物質の使用量低減、除害設備の管理強化などにより、排出量の削減に努めましたが、生産量の増加もあり、グループ全体の排出量は、2009年に比べ2.7トン(4.5%)増加しました。

日化協PRTR調査対象物質排出量推移^{※1}

		2006年	2007年	2008年	2009年	2010年	対2009年増減量
東亜合成グループ		113.5	96.6	79.2	60.6	63.3	2.7
主な排出物質	ジクロロメタン(塩化メチレン) ^{※2}	12.0	12.4	13.0	10.3	13.3	3.0
	トルエン	12.6	13.0	11.8	11.8	12.6	0.8
	クロロメタン(塩化メチル)	8.3	12.0	8.6	7.5	6.3	-1.2
	1,2-ジクロロエタン	11.6	5.4	7.2	5.3	4.9	-0.4
	1,1-ジクロロエチレン(塩化ビニリデン)	9.0	5.0	4.7	4.2	1.9	-2.3
	トリクロロエチレン	0.9	1.0	1.6	0.9	0.4	-0.5
	クロロホルム	7.7	5.4	7.2	1.2	0.1	-1.1

※1 2010年1月1日から12月31日までの1年間(2006年から2008年の日化協PRTR調査対象物質排出量については、4月1日から3月31日までの1年間)

※2 PRTR法届出対象外の物質

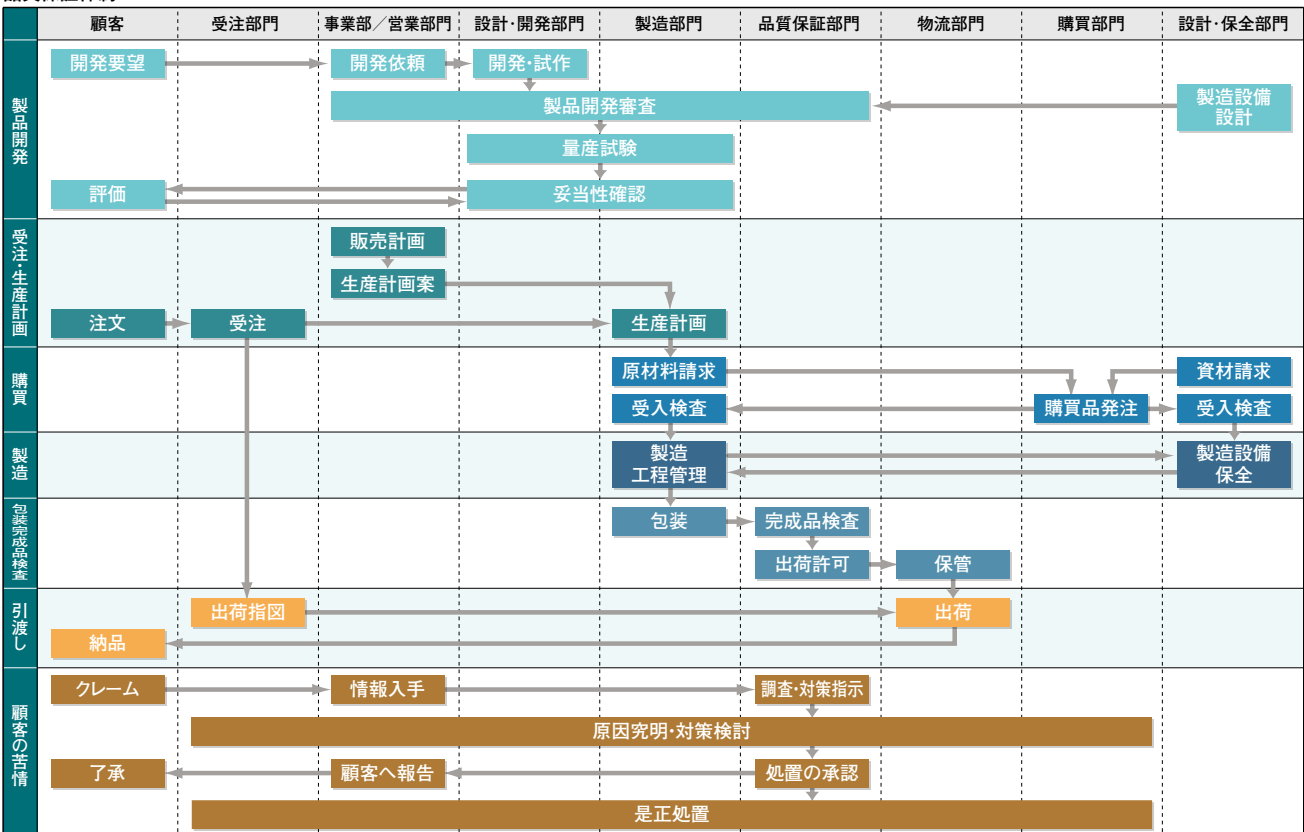
品質保証

確かな品質保証体制のもと、お客さまに安心してご使用いただける製品の提供に努めています。

2010年度目標	2010年度実績	2011年度目標
<ul style="list-style-type: none"> クレーム件数: 前年の80%以下 ヒューマンエラー撲滅活動強化によるクレーム低減 	<ul style="list-style-type: none"> クレーム件数: 1,250件。対2009年110%で目標未達成 ヒューマンエラー防止教育、品質パトロール、指差呼称の徹底 など実施した ヒューマンエラー起因クレーム件数:69件(東亜合成)、2009年の82件を下回った 	<ul style="list-style-type: none"> グループクレーム総件数:1,000件以下 グループ品質問題の共有化と解決 ヒューマンエラー防止活動の日常化 品質KY活動、品質ヒヤリハット提案活動の推進
<ul style="list-style-type: none"> 再発クレーム:ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 再発クレーム件数:30件(2009年 18件) 再発防止策の共有化を図るようクレーム情報データベースを改善した 	<ul style="list-style-type: none"> 再発クレーム撲滅活動の推進 <ul style="list-style-type: none"> ①対策の周知不徹底、実施怠りによる再発クレーム:ゼロ ②対策範囲の不足による再発クレーム:ゼロ
<ul style="list-style-type: none"> 類似クレーム:ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 類似クレーム発生件数:6件 クレーム情報の共有化を積極的に進め、類似クレームの低減を図った 類似クレーム防止の意見交換会を実施した 	—
<ul style="list-style-type: none"> 傾向管理・SPC*管理の活用による不適合品件数の低減(前年の50%以下) 工程変更管理の全製品への拡大と基準の徹底 	<ul style="list-style-type: none"> 不適合品件数:627件 製品、原料の傾向管理、SPC管理の対象を広げ、管理を強化した 工程変更データベースの運用により、工程変更に伴う品質確認、顧客への事前通知が徹底された 研究製品をはじめグループ各社でのデータベースの導入が進んだ 	<ul style="list-style-type: none"> 品質管理手法のレベルアップによる不適合品件数の低減
<ul style="list-style-type: none"> 輸送トラブルの撲滅 	<ul style="list-style-type: none"> 輸送トラブル件数:684件 物流トラブルに関するデータベースにより、情報の共有化によるトラブルの未然防止を図った 	<ul style="list-style-type: none"> 輸送業者への管理強化による輸送クレーム・トラブル低減
<ul style="list-style-type: none"> 要求品質への対応のさらなるスピードアップと製品規格反映 顧客要望、クレーム是正の工程/品質改善、製品開発への反映 	<ul style="list-style-type: none"> 顧客の要求事項に対し、対応遅れなく適切に対応した クレームの是正や顧客要望を受けて、工程改善/製品開発を的確に進めた 	<ul style="list-style-type: none"> クレーム処理のスピードアップによる顧客からの信頼度向上 顧客要望、クレーム情報の品質改善、製品開発への反映 顧客満足度の定量評価による品質活動のレベルアップ

※ SPC : Statistical Process Control(統計的プロセス制御)

品質保証体制



顧客満足度の向上

東亜合成グループでは、安定品質の確保を基本とし、お客さまに喜ばれ、信頼され、社会に役立つことが第一であると考え、品質保証体制を充実させ、顧客満足度の向上を図っています。

お客さまのさまざまなご要望に対して、迅速かつ確実に対応し、よりご満足いただける製品を提供しています。さらに、営業部門では、お客さまの意向を調査・把握し、開発・製造部門などへフィードバックします。それを品質向上や製品開発に生かし、品質安定化の確保とお客さまからの信頼の獲得に努めています。

品質保証体制

当社グループでは、全社一括でISO9001の第三者認証を取得し、規格に基づく品質マネジメントシステムによる品質保証体制を構築し、運用しています。

社長を頂点とし、関係会社も取り込んだ組織づくりが完成し、RC基本方針のもとに「品質管理を充実し、顧客に満足される製品とサービスを提供する」という品質方針を実現するため、全部門において、品質マネジメントシステムの継続的改善と効果的な運用を実施するとともに、顧客要求事項および適用される法令・規制要求事項への適合を通して、仕事の質および顧客満足度の向上を目指しています。

品質保証体制の概略は前ページの図に示す通りです。各部門の役割、責任と権限を明確にし、各業務がより適切に遂行され、効率的に運用される体制としています。

さらに、購入先、外注先、輸送業者も含めた品質保証活動を展開し、サプライチェーンを包括した品質保証体制の整備と強化を進めています。

お客さまからのお問い合わせ対応

接着剤に関するお問い合わせ対応

お客さまからの接着剤に関するお問い合わせには、接着技術相談係（高岡工場品質保証室内）に窓口を一元化して対応しています。接着技術相談係では、お客さまのご要望や疑問などに対してきめ細かくお応えしていくことに努

めています。個人のお客さまをはじめ年間約2,400件程度のご相談があり、接着剤の選定といった技術的なご相談やMSDSの送付など、さまざまなご要望にお応えしています。また、ご相談内容を定期的に集計し、今後の製品開発や改良に反映するようにしています。

介護・福祉用品に関するお問い合わせ対応

アロン化成ライフサポート事業部でもお客様相談室を設置し、製品の使用方法など、お客さまからの問い合わせに素早く対応できる体制を整えています。介護・福祉用品をご使用のご年配の方や体の不自由な方に、誤った使用方法により万が一にも事故が起こらないよう、丁寧な説明を行っています。

また、アロン化成製品の取り扱い販売店で構成する安寿会会員の皆さまに製品の取り扱い方法を説明し、ご理解いただくことでアロン化成で直接対応できないお客さまにも安心してご使用いただける体制を整えています。

このようにして、お客さまの声をじかに伺いし、よりご満足いただける製品づくりを進めています。

苦情・クレームへの対応

お客さまからの苦情・クレームは営業部門が情報を受け、直ちに工場の品質保証部門に連絡するルールを確立し、迅速に対応する体制を整えています。特にクレームに対しては、表面的な一次要因でなく、本質原因を迅速に把握し、それに対応した再発防止対策に取り組んでいます。また、品質改善の絶好の機会ととらえ、製品の品質改良、製品開発に反映し、顧客満足向上の一つのステップとしています。

クレーム情報は、グループ全体に水平展開し、類似トラブルの未然防止を図っています。また、CSR推進会議では、集計結果をもとにクレーム撲滅活動を進めています。さらに、当社グループRC大会において、クレームや品質改善事例の紹介などを通じて、情報を共有し、品質管理の向上に役立てています。

最近、全クレーム件数に占めるヒューマンエラー起因によるクレーム件数が増加しています。そのためヒューマンエラー撲滅活動を強化し、クレーム低減を推進しています。例えば、各事業所では、品質パトロールや品質教育の実施、意識レベルの向上、コミュニケーションの充実などの活動を展開しています。さらに、日常の活動に展開し、品質面でのKY、ヒヤリハット提案活動を推進しています。

全クレーム件数に占めるヒューマンエラー起因によるクレーム割合

2007年	2008年	2009年	2010年
35%	42%	61%	52%

2010年接着技術相談係 お問い合わせ内容内訳

区分	割合
接着剤の選定や使用方法に関する問い合わせ	38%
資料・サンプル請求、購入先に関する問い合わせ	30%
技術的な情報に関する問い合わせ	23%
その他	9%

環境配慮型製品・技術開発

省エネルギー、有害物質の低減などに役立つ、環境に配慮した製品・技術の開発を行っています。

揮発性溶剤フリーのホットメルト接着剤「アロンメルト®PES」



暮らしの中の見えない部分に環境配慮の視点を

東亜合成 高岡工場 製造二課
田岡 興理

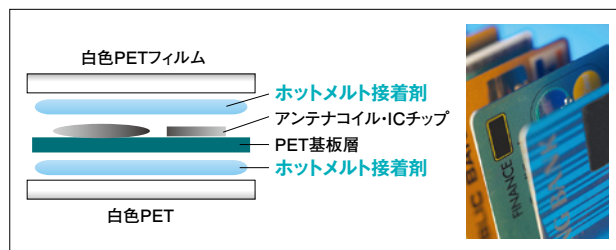
ホットメルト接着剤は、常温で固体の樹脂を加熱溶融させて接着し、冷却することで接着できるため、接着が秒単位で完了します。この高速接着性と揮発性溶剤を全く含まない無公害性、安全性を兼ね備えた環境に優しい接着剤として、各分野で利用が拡大しています。

ポリエステル樹脂をベースにしたホットメルト接着剤「アロンメルト®PES」は、PETなどのプラスチックや金属に対し優れた接着性を有し、絶縁性にも優れていることから、最近ではICカード、特に非接触型ICカードの製造に使用されています。非接触型ICカードとは、データ通信を非接触の状

態で行うカードであり、高速処理が必要とされる交通分野や電子マネー等のスピーディーな支払い処理が要求される流通分野で急速に拡大しています。

ICチップおよびアンテナコイルが載った回路基板層とカード表面層とを接着剤で接着する構造となっています。「アロンメルト®PES」技術により開発したフィルム状ホットメルト接着剤が、その性能からテレフォンカードを皮切りに、電子マネーや各種会員証などに広く採用されています。

非接触型ICカードの構成



都市部を襲うゲリラ豪雨による被害を防ぐ豪雨対策製品



アロン化成との協働でより良い製品開発を

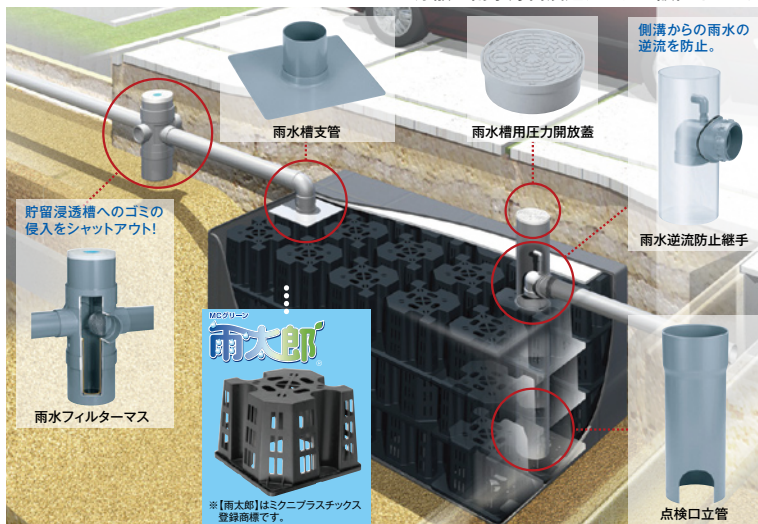
ミクニプラスチック 開発部
大石 幸徳

近年、アスファルト舗装が進んだ都市部をゲリラ豪雨が襲い、地中に雨が浸透せず、雨水が排水溝などを通じて、河川へ一気に流れ込むことによって、河川の増水や氾濫が起こっています。このような豪雨による被害を防ぐため、ミクニプラスチックでは、アロン化成とともに、豪雨対策製品の開発に力を入れています。「分散型雨水貯留浸透システム」は、各戸建て住宅下に雨水貯留浸透槽を設置し、宅地からの雨水流出抑制を図るシステムです。これまで住宅街に設けられていた調整池を必要としないことから、害虫の発生を抑制し、土地の有効活用を可能にします。

アロン化成の持つ雨水浸透マスや雨水貯留浸透槽へのゴミの流入を防ぐ雨水フィルターマスと、ミクニプラスチックが持つ雨水貯留浸透槽用貯留材「雨太郎」とを組み合わせることで、各戸敷地

内での流出抑制機能と維持管理性を備えた雨水貯留浸透槽をシステム化し、戸建て向けから公共向けまで豪雨対策製品をトータルでご提供しています。「雨太郎」はリサイクルPETボトルを原料とした貯留浸透槽用貯留材であり、製造時の二酸化炭素排出抑制ができます。今後もさらにアロン化成とのシナジー効果を発揮し、環境負荷低減製品の開発・販売を進めていきます。

分散型雨水貯留浸透システム設置イメージ



CO₂を削減する地中連続壁工法の普及促進



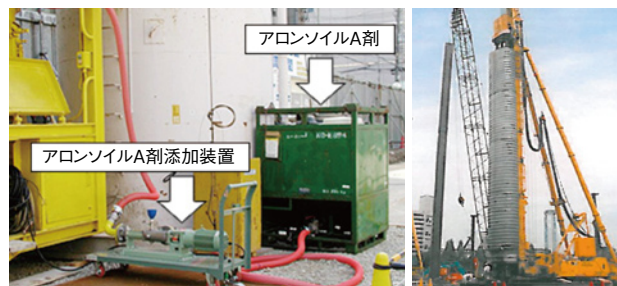
ポリマー技術で 土木工事の環境対応を

東亜合成 機能化学品事業部 建材・土木グループ
谷川 伸

「アロンソイル」は、地下鉄、橋梁基礎等の地下構造物を作るときに使用する薬剤です。これまで地下掘削面には鋼製の矢板を敷き詰めて崩落防止をしましたが、莫大な費用がかかるためソイルセメント工法が開発されました。ソイルセメントとは、地下掘削時に土(ソイル)とセメントと水を混合して地中に注入することで水を通さない壁を作るものです。

アロンソイルA剤(特殊カルボン酸塩系、淡黄色無色液体)を用いたECO-MW工法は、工事業者5社の協会工法であり、従来工法と比べて43%のCO₂削減効果が試算結果として得られました。国のCO₂削減目標である25%を大きく(1.7倍)上回ります。アロンソイルは、その高い分散性により、ソイルセメントの流動性を確保することで効率的な注入が可能となり、品質を維持したままセメント量や注入量を減らすことができた結果、建設汚泥量も約半分に低減し、CO₂削減に大きく寄与しました。この結果は、地盤工学会に

アロンソイルA剤の製品形態



環境にやさしいリターナブルコンテナを使用

掘削機

掘削時の従来工法(ゴテゴテ粘性)とECO-MW工法(サラサラ粘性)との違い



従来工法

ECO-MW工法

「CO₂削減型ソイルセメント地中連続壁工法」と題して発表し、大きな反響を呼びました。今後とも、ECO-MW工法の普及に努めてまいります。

無鉛低融点ガラスの熱膨張を抑制する「ウルテア®」の開発

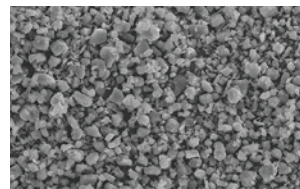


環境負荷低減に貢献する 無鉛ガラスの普及を目指して

東亜合成 先端化学品事業部 新材料研究所
杉浦 晃治

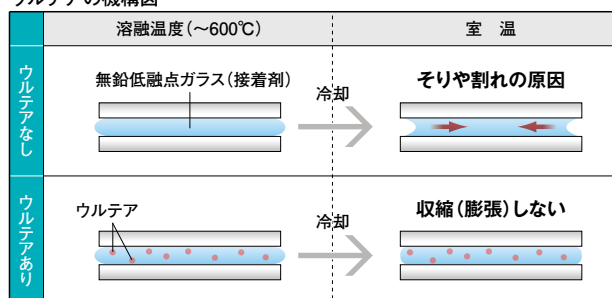
低熱膨張性フィラー「ウルテア®」は、低融点ガラスの熱膨張を抑えるための添加剤として開発しました。低融点ガラスとは600℃程度以下で溶ける性質を持つガラスであり、主に電子材料の接着剤(封着剤)として使用されています。従来の低融点ガラスには鉛が含まれていましたが、環境負荷低減のため現在は無鉛ガラスが代替品として開発されています。ところが、無鉛ガラスは加熱による膨張が鉛ガラスよりも大きく、ガラスを溶かした後に室温まで冷ますと収縮する力がかかるため、剥がれやクラックの発生などの問題が起こります。開発した「ウルテア®」は、熱膨張率が極端に低い(グレードによっては熱によって収縮する)という

ユニークな特徴を持つ素材であり、無鉛ガラスに添加することで効率的に熱膨張を抑制し、接着状態を良好に保つことができます。「ウルテア®」は無鉛ガラスの普及に貢献することにより環境負荷低減に役立つ製品です。



ウルテア

ウルテアの機構図



採用・育成

東亜合成グループでは、人権に配慮した公平・公正な採用・配置・処遇を行っています。また、「人づくり」に向けて各種施策を推進しています。

採用活動

東亜合成グループは、「化学事業を通じてより多くの人々とより多くの幸福を分かち合う」という企業理念に共感し活躍できる人材を求めています。当社グループでは多様な社員が活躍していますが、「将来の構想を持ち、その実現に向けて行動できる人」が、求める人材の共通項です。

採用活動においては、性別・人種・信条等で差別することなく、公平・公正な採用活動を行っています。会社説明会・ホームページなどを通じて、求める人材を明らかにし、より多くの方に理解していただけるようにしています。また、選考では面接を重視しており、学歴や過去の実績ではなく、当社グループで活躍できる人物であるかを判断基準として面接を行っています。



2010年内定式

人財育成

人財育成方針および制度

企業ビジョン「価値創造型高収益企業グループ」を実現する源は、一人ひとりの社員であり、社員は付加価値を生み出す会社の財産です。メーカーとしてのたゆみなき体質改善、時代を先取りする技術やビジネスを切り拓く「人づくり」に向けて各種施策を推進しています。

2008年は、当社グループの人財育成の柱とすべき「人財育成プログラム」を策定しました。2009年からは当プログラムの骨格となる「力量マネジメントシステム」を開始し、現在定着に向けてさらなる拡充を図っています。各種集合研



入社2年目研修

修・社内外セミナー・通信教育等の能力開発も時代の要請や従業員のニーズなどを反映しながら、さらなる拡充に向けて見直しを進めています。これらを通じ、自ら成長しようとする社員を支援し、一人ひとりが持つ潜在能力の顕在化と最大化を目指しています。

》》 主な研修

- 新入社員研修
- 入社2年目、入社3年目、入社4年目研修
- 中堅社員研修
- 職長研修
- マネジメント研修(新任管理職研修)
- 新任営業マン研修
- 生産技術・エンジニアリングスタッフ 能力アップ講座
- 研究開発スタッフ 能力アップ講座
- 品質工学講座
- 知的財産講座 など

自己啓発・キャリア形成支援

(通信教育助成制度、公的資格取得助成制度)

当社グループでは、従業員の能力開発を支援するため、通信教育助成制度および公的資格取得助成制度を設けています。通信教育では、ビジネススキル・語学・IT技術など幅広い知識の習得と能力の向上に資する講座を豊富にラインアップしています。修了者への受講費用助成制度も設けられていることから従業員のレベルアップに大いに活用されています。

また、公的資格の取得支援も盛んで、社会的にも認められた資格の取得をグループをあげて積極的に推し進めることで、従業員のキャリア形成に役立てています。

自己申告制度・社内人材公募制度

当社では、社員の適正配置の推進・士気の高揚・自己啓発の支援を図ることを目的として「自己申告制度」を設けています。毎年秋に自己の仕事に対する考え方・希望を会社に申告し、所属長との個人面接を行っています。

また、特定の能力・資格などを要する職務を対象として、広く社内から人材を募集する「社内人材公募制度」も制定しています。

提案表彰・職務発明等報奨制度

当社では、個々の社員のさまざまな創意工夫やアイデアなどを吸い上げ、社員の自己実現と職場の改良・改善の促進を図るため「提案制度」を設けています。また、職務に属する発明・考案・意匠を社員が行った場合、「職務発明等報奨制度」により報奨しています。

優秀な提案・職務発明等は、審査委員会を経て「表彰制度」で表彰されます。これらを通じて社員の活性化・業務改善の推進・イノベーションを継続的に推し進めています。

》》》 2010年度東亜合成全社表彰の実績

- 特別賞 1件 … 4名が受賞
- 優良賞 4件 … 8名が受賞

■ 名古屋工場



表彰式

国内外留学制度

事業環境のグローバル化に対応する人材を育成するため、「海外研究生／研修生制度」を実施しています。海外の大学院・研究機関・ビジネススクールに社員を派遣しており、研究・事業部などの各部門で研修後に活躍しています。

また、将来の経営幹部となり得る高度な経営管理能力・専門能力を身につけた人材を育成することを目的に「国内MBA研修生制度」を実施しています。国内のビジネススクールにおいて、体系的に経営管理手法を習得させ、研修生の経営管理能力・スキルの向上を図ります。

Topics

労使のコミュニケーション

当社グループの労働組合は、東亜合成労働組合、アロニクス労働組合、鶴見曹達労働組合等、各社別に組織されていますが、オブザーバーを含め8労働組合で東亜合成関連企業労働組合連合会を結成しています。そして、グループ会社全体あるいは会社ごとに、労働協議会や経営協議会などの協議会を定期的もしくは必要の都度開催して、経営上の課題や事業の見直しに伴う労働条件の検討課題等について労使協議を行っています。

当社の場合、人事・労務関係諸制度を含め、春季交渉の時期のみならず通年にわたり頻繁な意見交換を行うことで、労使関係の円滑化と社員の満足度を高め、企業経営に好ましい影響を与えるように努めています。

Voice

「品質・工程傾向管理システムの開発」で優良賞を受賞しました

私は、「品質・工程傾向管理システムの開発」というテーマで優良賞を受賞いたしました。テーマの内容は自らが製造に携わる「アロニクス®」の製品品質・原料品質・製造工程の傾向を自動的にチェックするシステムの開発と運用です。

「アロニクス®」の用途は多岐にわたっており、電子材料・光学材料など高機能用途品の品質要求レベルは年々高まり、現在は製品規格適合のみならずバラつきのない安定した品質の維持が強く求められています。この要求に応えるため、散在していたデータを統合し効率的に品質と工程の傾向管理を行えるシステムを開発し、傾向異常をいち早く検出し

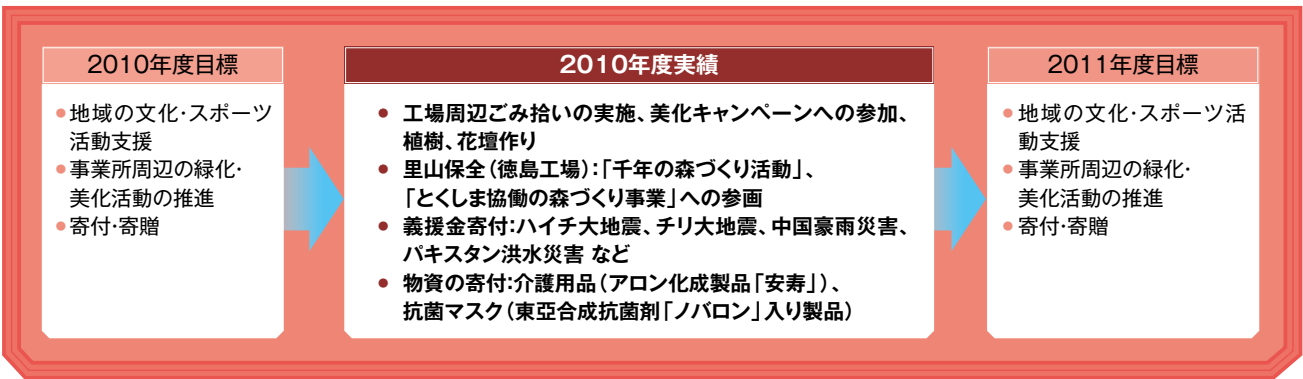
て是正できる環境を構築しました。システム開発から運用開始まで試行錯誤の連続で大変苦心しましたが、今回の受賞によってそれらの苦労も報われ、何より私自身にとって今後の業務遂行に向けての大きな自信と励みになりました。



東亜合成 名古屋工場 第二製造部 アロニクス課 出口 浩司

社会貢献活動

東亜合成グループは、各種社会貢献活動に積極的に取り組んでいます。2010年度の主な活動をご紹介します。



社会貢献委員会としての活動

東亜合成グループでは、労使共同の社会貢献委員会を全社レベル・事業所レベルで設け、古切手回収活動やスポーツ支援活動、大規模災害時の義捐金・救済金の寄付などの社会貢献活動を積極的に推進しています。

介護福祉施設等への寄贈

当社グループ社会貢献委員会は、東亜合成グループの製品が使用されている商品をボランティア基金で購入し、各地域の社会福祉協議会を窓口、介護福祉施設等に寄贈する活動に取り組んでいます。2010年は、アロン化成の介護用品「安寿」製品に加え、銀系無機抗菌剤「ノバロン」入りマスクの寄贈を行いました。今回は東亜合成本店、名古屋工場、徳島工場、高岡工場、坂出工場、大分ケミカルの各社会貢献委員会が寄贈しました。

■ 高岡工場



贈呈式の様子



寄贈した「ノバロン」入りマスク

社員のボランティア活動支援

東亜合成では、社員のボランティア活動への参加を促進しています。会社の認めるボランティア活動を行う場合に、ボランティア基金を活用および保存年休を年間3日まで取得することができます。

清掃活動

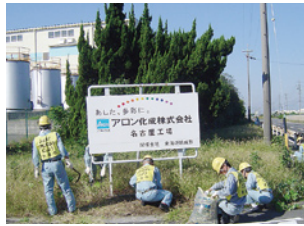
各事業所では、周辺のごみ拾い、除草などの美化活動を実施しており、多くの従業員が参加しています。

■ 鶴見曹達



本社工場前道路のごみ拾い

■ アロン化成名古屋工場



工場周辺の清掃活動

■ 日本純薬



工場周辺のごみ拾い

■ 本店



本店周辺のごみ拾い

工場見学の受け入れ

当社グループの各工場では、学生・児童や近隣住民の工場見学を積極的に受け入れています。概要説明、見学、実験などを通じ、当社グループへの理解を深めていただいています。

■ 高岡工場



古府小学校の生徒による工場見学

■ 鶴見曹達



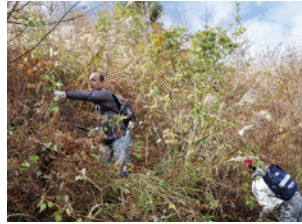
東京農工大学の学生による工場見学

自然保護活動

県立高丸山千年の森づくりへの参加

徳島工場では、徳島県が進める自然林の再生を目的とした「県立高丸山千年の森づくり」の活動に参加し、下草刈りや苗木の植樹を行っています。2010年は、3月にブナの苗木を72本植樹し、5月、6月、11月に下草刈りを行いました。11月の下草刈りは、他事業所の社員も参加して行われました。

■ 徳島工場



「県立高丸山千年の森づくり」への参加

「とくしま協働の森づくり事業」 パートナーシップ協定への調印

「とくしま協働の森づくり事業」とは、事業者や県民の参加による協働事業として間伐等の森林整備を進め、二酸化炭素の削減を吸収源対策等で埋め合わせるカーボン・オフセットの手法を森づくりの分野でモデル的に導入し、地球温暖化防止に向けたCO₂の森林吸収促進を目的とした事業です。具体的活動としては、個人や地方自治体等が保有する事業対象森林を企業や団体から集められた募金により社団法人とくしま森とみどりの会が間伐や植栽を行います。当社は徳島県勝浦郡上勝町旭のスギ、ヒノキ 7.93haの間伐に対し、期間を5年間とした募金をいたします。

■ 徳島工場



「とくしま協働の森づくり事業」
パートナーシップ協定締結式の様子

地域行事への参加

第1回 広野町みかんロードレース大会への参加

日本純薬は、2010年3月に広野町で初めて開催されたマラソン大会に参加しました。

■ 日本純薬



広野町みかんロードレース大会



ロードレース大会参加者

広野町交通安全パレードへの参加

9月に秋の全国交通安全運動の一環として行われた広野町主催の交通安全パレードに参加しました。

■ 日本純薬



広野町交通安全パレード

次世代支援

インターンシップ学生の受け入れ

東亜合成グループでは、インターンシップ学生を受け入れています。アロン化成名古屋工場では、11月に名古屋市立工業高校の学生をパイプ製造課で1名、エラストマー製造課で1名受け入れ、職場体験をしてもらいました。

Toagosei Singaporeでは、日本の独立行政法人国立高等専門学校機構が主催する「高専海外インターンシッププログラム」に協力して、3月に3週間にわたり、3人の日本人研修生(女子生徒2人と先生1人)を受け入れました。研修では主に、①Toagosei Singaporeのアクリル酸エステル製造プロセスを例にした化学工場についての学習、②与えられた事故事例について原因と対策を自分で考えてその内容を現地スタッフと英語で議論するトレーニングを実施しました。

■ アロン化成名古屋工場



インターンシップ学生の受け入れ

■ Toagosei Singapore



日本人研修生の受け入れ

献血への協力

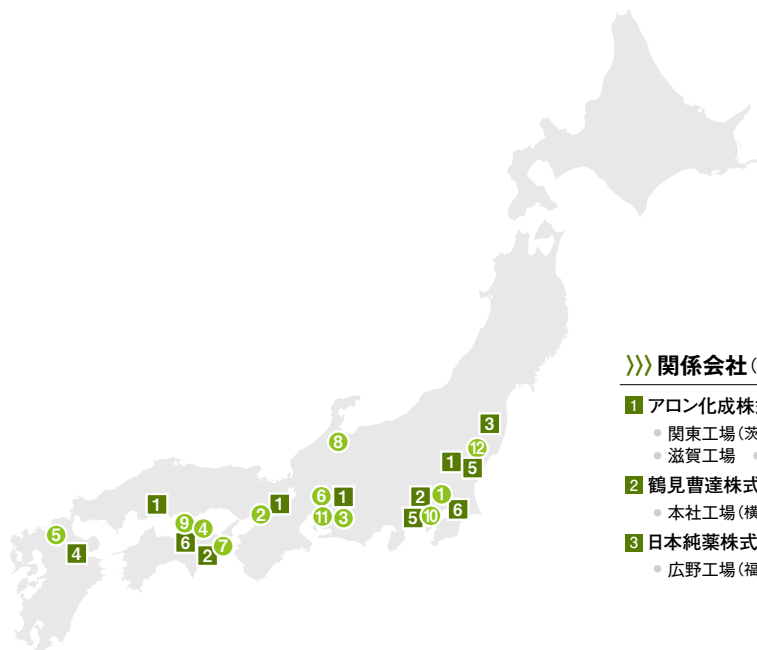
6月に、米国赤十字の献血車両がToagosei Americaの工場を訪れ、社員による献血が実施されました。

■ Toagosei America



献血活動

事業所およびグループ会社のCSR活動



国内事業所

- 本店 — ①
 支店 — ②大阪支店 ③名古屋支店
 営業所 — ④四国営業所 ⑤福岡営業所
 工場 — ⑥名古屋工場 ⑦徳島工場 ⑧高岡工場
 ⑨坂出工場 ⑩川崎製造所
 研究所 — ⑪R&D総合センター ⑫先端科学研究所(茨城県)

関係会社(国内の製造会社のみ)

- ① アロン化成株式会社
 ・関東工場(茨城県) ・名古屋工場
 ・滋賀工場 ・尾道工場(広島県)
- ② 鶴見曹達株式会社
 ・本社工場(横浜市) ・徳島工場
- ③ 日本純薬株式会社
 ・広野工場(福島県)
- ④ 大分ケミカル株式会社
 ・大分工場
- ⑤ アロンエバーグリップ・リミテッド
 ・茨城工場 ・神奈川工場
- ⑥ MTアクアポリマー株式会社
 ・坂出工場(香川県) ・茂原工場(千葉県)

名古屋工場

全社のCSR方針に基づき「労働安全衛生・保安防災」に取り組み、休業災害ゼロならびに爆発・火災等の重大事故ゼロの目標を達成しました。環境保全については「地球温暖化防止の推進」「廃棄物削減・再資源化の推進」「化学物質の排出量削減」に関する数値目標を掲げ、全従業員一丸となって取り組んでいます。また、工場見学等を通じた地域の住民や近隣の学生との交流、工場周辺の清掃活動等を推進し「社会貢献活動」に積極的に取り組んでいます。

環境データ

	CO ₂ 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2008年	96	8.2	81
2009年	93	8.5	27
2010年	99	8.7	49



- 従業員数 391名(2010年12月31日現在)
 主な生産品目
 ●無機工業製品:か性ソーダ、液体塩素、塩酸、過塩化鉄液、硫酸など
 ●アクリル系製品:アクリル系モノマー、オリゴマー、ポリマーなど
 ●その他合成樹脂

徳島工場

労働災害の防止、保安体制の充実に力を注ぐとともに、環境面では①CO₂排出量の削減、②廃棄物の削減・再資源化の推進、③環境負荷物質の排出量削減の3つを重点課題に掲げ、精力的な取り組みを進めています。また、県下の森づくり運動に参画するなど、地球環境の保全活動にも貢献しています。

環境データ

	CO ₂ 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2008年	177	28	49
2009年	142	16	154
2010年	116	10	11



- 従業員数 127名(2010年12月31日現在)
 主な生産品目
 ●無機工業製品:か性ソーダ、液体塩素、合成塩酸、次亜塩素酸ソーダ、高品位過鉄など
 ●機能性無機材料製品:IXE(無機イオン交換体)、ノバロン(銀系無機抗菌剤)、ケスモン(消臭剤)、カピノン(防霉剤)など

高岡工場

災害防止は、リスクアセスメントなどに注力しました。協力事業者への教育や、職場に即した評価法の導入など、工夫したリスクアセスメントを実施しました。環境保全は、廃塩ビのリサイクル化などにより、最終埋立処分量を、大幅に削減できました。また、地域コミュニケーションとして、周辺自治会の方々との対話集会を開き、工場のCSR活動、生産品について、ご理解を深めていただくことができました。



- 従業員数 148名(2010年12月31日現在)
- 主な生産品目
 - 高機能接着剤: アロンアルファ[®]などの機能性接着剤、アロンメルト[®]、PESなどのホットメルト接着剤
 - 無機工業製品: 重炭酸カリ、ピロ磷酸カリなど
 - 電子部品材料: 高純度六塩化ニケイ素

環境データ

	CO ₂ 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2008年	8.5	4.9	55
2009年	6.9	5.8	30
2010年	8.0	7.0	7

坂出工場

CO₂排出量削減、廃棄物最終埋立処分量削減、PRTR対象物質削減検討を目標に掲げ推進しました。CO₂排出量の削減は生産量アップにより達成できませんでしたが、ボイラー更新と燃料転換を実施し、大幅なCO₂削減を見込んでいます。廃棄物については、すでにゼロエミッションを達成していますが、地道な製造工程での削減努力とリサイクル化の推進により、前年比93%削減を達成しました。



- 従業員数 42名(2010年12月31日現在)
- 主な生産品目
 - アクリル系高分子凝集剤、増粘剤

環境データ

	CO ₂ 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2008年	10.3	8.7	1.3
2009年	8.7	7.7	0.9
2010年	9.6	6.5	0.1

アロン化成

アロン化成では、環境保全活動をより効率的にマネジメントするため、環境マネジメントシステム(ISO14001)の認証取得準備を進めました。2011年5月に、関東工場をはじめ4工場と本店および開発グループを対象にISO9001とISO14001の全社維持拡大統合審査を受審します。中期経営計画、CSR方針・目標などと方向性を合わせて、効率よく運営することを目指します。



- 設立 1950年8月16日
- 資本金 4,220百万円
- 従業員数 504名(2010年12月31日現在)
- 工場 関東工場(茨城県)、名古屋工場、滋賀工場、尾道工場(広島県)
- 事業内容 ● 硬質塩ビ管、継手、プラスチック成形製品などの製造・販売

環境データ

	CO ₂ 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2008年	18	1.9	74
2009年	17	1.4	44
2010年	17	1.3	42

鶴見曹達

鶴見曹達は、広域災害が発生した際、「末広1・2丁目地区自衛消防隊」の一員として近隣事業所が有事の際に災害防止活動に協力することになっています。災害発生時には近隣事業所に応援要請をしますが、そのためにはまず当社を知っていただく必要があるため、11月と12月に近隣事業所の方々を招き工場見学を実施しました。皆さまから「鶴見曹達の事業内容は意外と知らなかったので、工場見学をして良かった」と好評を得ました。これからも地域に密着した活動を続けていきます。



環境データ

	CO ₂ 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2008年	130	2.0	119
2009年	119	1.8	86
2010年	124	3.0	52

- 設立 1934年5月21日
- 資本金 2,080百万円
- 従業員数 234名(2010年12月31日現在)
- 工場 本社工場(横浜市)、徳島工場
- 事業内容 ● 酸性ソーダ、塩素製品、水素その他化学工業薬品の製造販売

日本純薬

東亜合成グループのCSR方針に基づき、コンプライアンスの徹底に向けた活動を推進しました。特に環境保全に注力し、CO₂発生量の削減、最終埋立処分量の大幅削減を達成しました。また、PRTR対象物質排出量を削減するため、排気ガス処理装置を増設、昨年末より稼働を開始しました。社会貢献活動の一環として、工場周辺の清掃活動、地元が主催する交通パレード、マラソン大会などへの参加も積極的に行いました。

環境データ

	CO ₂ 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2008年	5.5	8.9	445
2009年	5.0	6.8	132
2010年	5.0	6.0	3



- 設立 1944年10月19日
- 資本金 351百万円
- 従業員数 83名(2010年12月31日現在)
- 工場 広野工場(福島県)
- 事業内容 ●ポリアクリル酸ナトリウム、ポリアクリル酸、その他アクリル系ポリマーの製造

大分ケミカル

防災体制の充実、リスクアセスメントの推進等による労働災害の防止に注力して、操業以来の無災害を継続しています。環境の保全として「地球温暖化防止」「廃棄物の削減・再資源化」「環境負荷物質の排出量削減」の3つを重点項目として掲げ、継続的に推進しています。

また、小中学校での「出前授業」およびRC地域対話への参加等を通じて「地域とのふれあい」を大切にするとともに、大分市社会福祉協議会への介護用品贈呈、アルミ缶回収による募金活動、車いすマラソンコース道路清掃等のボランティア活動へ参加しています。

環境データ

	CO ₂ 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2008年	12	2.3	19
2009年	12	2.1	5
2010年	13	1.3	10



- 設立 1983年10月
- 資本金 450百万円
- 従業員数 38名(2010年12月31日現在)
- 工場 大分工場
- 事業内容 ●アクリル酸、アクロレインの製造 ●メチルメルカプトプロピオンアルデヒドの製造

アロンエバークリップ

3バト(安全・5S・品質)活動を定期的実施し、高リスク箇所、高リスク作業への改善に努め、ゼロ災目標を達成しました。環境面では、最終埋め立て処分量の削減目標を掲げ、分別回収に全従業員で取り組み、リサイクル化率を向上させ、目標を達成しました。また、品質面においては、クレームや品質不良品の削減活動の一環として、品質に特化した作業前KY活動を推進しています。

環境データ

	CO ₂ 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2008年	0.7	15	43
2009年	0.5	12	16
2010年	0.6	19	8



- 設立 1998年9月
- 資本金 223千ポンド
- 従業員数 59名(2010年12月31日現在)
- 工場 茨城工場(つくば市)、神奈川工場(秦野市)
- 事業内容 ●工業用接着剤の製造・販売

CSR報告書2011への意見



上智大学 経済学部 教授

上妻 義直

1 CSRマネジメントの範囲拡大

2011年から始まる新中期経営計画“ALL TOA 2013”では、2020年の企業ビジョンを実現するための基幹的な経営施策として「CSRの深化」を掲げており、CSRマネジメントの適用対象範囲を海外グループ会社にまで拡大する方針を明らかにしています。CSR報告書が初めて作成された2008年には、報告書の対象組織がそれまでの単体から国内グループ全体へと拡大されましたが、“ALL TOA 2013”ではさらなる管理範囲の拡張を目指すわけで、この方針が実現されれば東亜合成グループのCSRマネジメントはようやく連結範囲全体を網羅する本来の体制になります。完全なCSRマネジメント体制の確立に向けたこれまでの継続的な改善努力を高く評価した上で、この方針の早期実現を期待したいと思います。

2 就労環境の改善

“ALL TOA 2013”では「人財の育成と活用」も重要な経営施策です。しかし、人材の育成や活用を円滑に進める上で、良好な就労環境の整備は避けて通れない永遠のCSR課題になっています。東亜合成グループが2010年4月から運用を開始したノー残業デーは、現在のところ第2、第4水曜日の月2回ペースで継続的に実施されていますが、とくに全グループ会社を対象にしている点が大きな評価ポイントです。

なぜなら、この取り組みは過重労働防止に一定の歯止めをかけるのと同時に、ワーク・ライフ・バランスの有効な実現策として、就労環境の改善に貢献すると考えられるからです。多くの企業で長時間残業が常態化する現状においては、これをグループ規模で一気実施したCSRマネジメントの積極性・迅速性が高く評価されるべきでしょう。

将来的には実施日の増加も計画されているようですが、この取り組みに関しても継続的な改善が望めます。また、ノー残業デーの裏で公式の出退勤記録に残らない隠れた残業が発生しないように、就労管理の徹底も必要な事項です。

3 PDCAによる目標管理

東亜合成グループのCSRマネジメントは、レスポンスフル・ケアを中心としたPDCAによる目標管理が特徴ですが、実績値の積極的な開示や自己評価の厳格さも印象的な特徴になっています。そのおかげで、報告書の読者にもCSRマネジメントの問題点や改善の方向性が発見しやすくなっています。

そうした問題点の1つに目標に及ばなかった項目(×項目)の増加があります。2010年は31目標中わずか3つしか見られなかった×項目(9.6%)が、2011年は29目標中10項目(34.5%)に増加しています。しかも、2010年の×項目は2011年も依然として×評価のまま残されているのです。

もちろん、それらの原因はさまざまであり、すべてをPDCAの不具合として片付けてしまうことはできないと思います。しかし、多くの項目で2011年の目標が2010年実績よりも厳しく設定されている事実を考えると、やはり目標が不適切だったというよりは、取り組み内容が不十分であった可能性の方が高いように思えます。

また、「BCP体制の構築」目標のように、△評価であっても、未曾有の大震災と原発事故を経験した後では重要性が一段と強く認識される項目もあります。これらの部分的な成果にとどまった項目に対しても今後の管理強化が望まれます。

4 CSR意識調査の結果

グループ会社の従業員を対象にしたCSR意識調査の結果に関しては、適切な改善行動がとられて一定の成果があがっています。5つの調査項目中4項目に昨年度比で改善が見られるからです。とくに昨年度一番低いスコアであった「組織」項目は、海外グループ会社向けの対策が複数実施され、評価スコアも1ポイント上昇しています。

PDCAの目標管理にはステークホルダーの評価視点も重要なので、今後ともCSR意識調査の結果改善が期待されます。



東亜合成株式会社 IR広報室
〒105-8419 東京都港区西新橋一丁目14番1号
TEL.03(3597)7284 FAX.03(3597)7217
URL <http://www.toagosei.co.jp/>



このCSR報告書は、環境への配慮のため、FSC認証紙、VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの100%植物油のインクを使用しています。
また、印刷は印刷工程で有害廃液を出さない水なし印刷で行っています。