

思いをかたちに、化学で未来を。



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

化学の力をもって経済性、社会性、環境性をバランスよく追求し、多くの人々が幸せを分かち合える持続可能な社会に貢献する。これが東亜合成グループの使命です。



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。

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、当社グループのCSR活動に対しまで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。

■ ページ構成について

当社グループのCSR目標の区分に沿ってまとめるページ構成とし、これまでの取り組み状況および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

特集1では、「人と環境に優しい接着剤」として、限りある資源を有効かつ安全に優しく使うことができる当社の無溶剤型接着剤を取り上げ、環境貢献への取り組み、環境に優しい新たな接着剤の開発について

ご紹介しています。

特集2では、高齢化社会の暮らしをささえる介護用品「安寿」を取り上げ、高齢者の自立支援や介助負担軽減のための製品開発の状況、お客さまからの声、今後の展望についてご紹介しています。

■ 第三者意見について

株式会社 環境管理会計研究所の梨岡 英子氏に第三者意見を依頼し、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。

対象組織

本報告書は東亜合成および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24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、工場名のみを表記は東亜合成の事業所を指します。なお、2013年1月1日に東亜合成と合併した鶴見曹達と日本純薬について、本報告書ではそれぞれ「横浜工場」、「広野工場」と表記しておりますが、2012年の環境データを集計する際は、東亜合成ではなく、鶴見曹達、日本純薬としてグループ会社の集計数値に含んでおります。

CONTENTS

編集方針・目次	2
トップメッセージ	4
東亜合成グループの概要	6
暮らしの中の東亜合成グループ	8

特集 社会の要請に応える技術・製品の開発

▶1 人と環境に優しい接着剤 …10



▶2 高齢化社会の暮らしを ささえる「安寿」…12



CSRマネジメント

東亜合成グループのCSR	14
--------------	----

人権尊重

人権尊重	18
------	----

コンプライアンス

企業倫理と法令遵守	19
-----------	----

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンス体制	20
リスクマネジメント	20
情報開示	21

RCマネジメント

RC(レスポンシブル・ケア)	22
事業活動と環境負荷	24
労働安全衛生・保安防災	26
地球温暖化防止への取り組み	28
環境負荷低減への取り組み	29
循環型社会への取り組み	30
生物多様性への取り組み	30
製品安全	31
品質保証	32

社会貢献・コミュニケーションの充実

社会貢献活動	33
--------	----

人財育成

採用・育成	34
-------	----

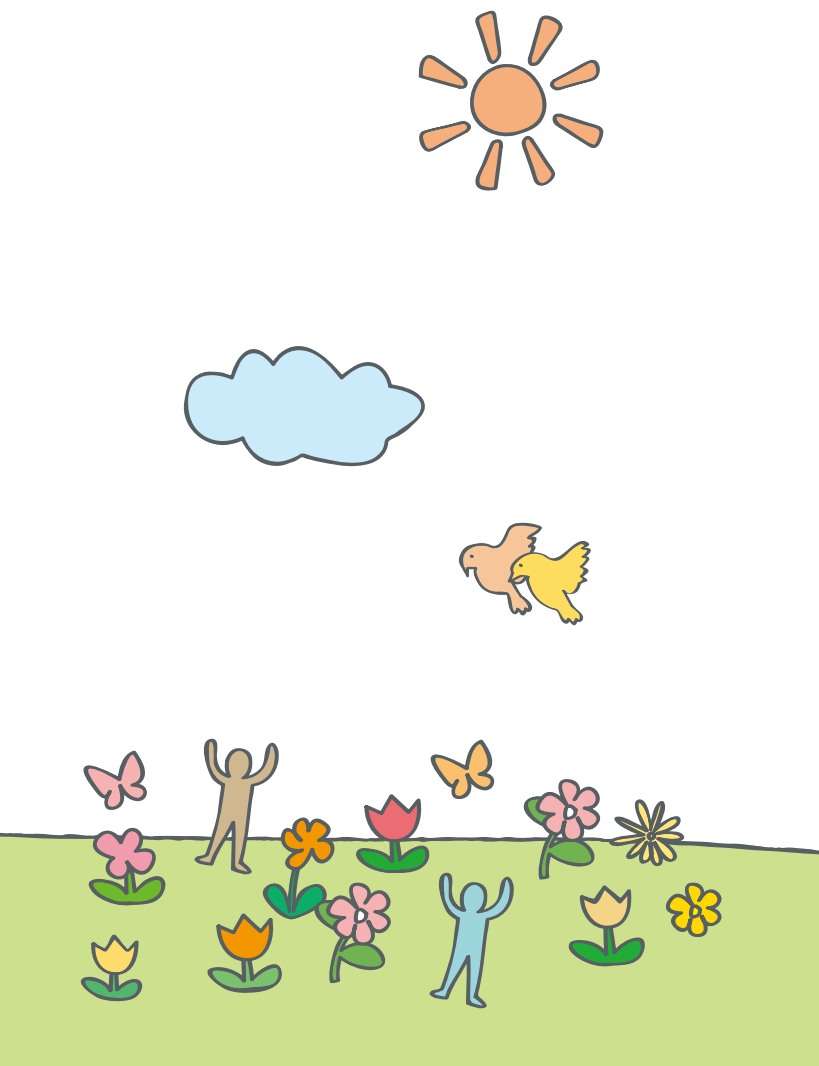
サイトレポート

事業所およびグループ会社のCSR活動	36
--------------------	----

第三者意見	39
-------	----

WEB 当社ホームページもご覧ください。
<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。



参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン」2012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

発行時期

2013年3月(前回：2012年3月/次回：2014年3月(予定))

対象期間

本報告書に記載したグラフや表は、2012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2013年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

ステークホルダーからの 信頼を高める活動を推進します。



代表取締役会長

山寺 炳彦

代表取締役社長

橋本 太

あらゆるステークホルダーを 重視した経営の充実を図る

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」という企業理念のもと、社会、地球環境と調和した化学事業を営み、持続的に発展する企業グループを目指しています。これは、お客さまや株主だけでなく、地域社会や将来世代を含めたあらゆるステークホルダーからの信頼を高めながら、最大多数が幸せになることを願い、それを達成することに全力で努めるということです。

「英知と連携」をテーマに 「CSRの深化」を図る

当社グループの中期経営計画「ALL TOA 2013」では、まず2020年のありたい企業グループを描き、実行期間である2011年から2013年までの3年間を、それを実現するための第一ステップとして位置づけています。2020年のありたい姿は、高収益で存在感のある化学企業であり、技術力を背景に基礎化学品、アクリル製品、機能化学製品、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としています。

ありたい姿に到達するため、「ALL TOA 2013」では「英知と連携」をテーマに掲げています。当社グループ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、解決すべき課題に取り組み、迅速にやり遂げることが重要と考えます。そのために、今年1月日には鶴見曹達と日本純薬を吸収合併し、グループ経営体制の一層の効率化と強化を推進しています。

2013年は「ALL TOA 2013」の最終年です。あらためて「CSRの深化」を図る必要があります。「2013年東亜合成グループCSR方針・目標」を設

定し、あらゆる部門で業務改善・改革の深化を図り、目標達成を目指しています。

安全・安定操業の確保

化学メーカーとして、ステークホルダーからの信頼を得るためには、安全・安定操業を確保すること、環境保全を推進すること、安心安全な製品を安定的に供給し続けることが何よりも重要になります。当社は「レスポンシブル・ケア世界憲章」に署名し、RC活動^{*}を推進しています。

「安全第一」「ゼロ災」は事業継続の基盤であり、無事故・無災害の達成のために、一人ひとりが安全活動を真剣に考え、丁寧に行動することに努めています。ここ数年、化学業界では、爆発火災を伴う重大事故が多発し、社会に甚大な影響を与えました。当社グループは、「決めたことは必ず守る」という安全の基本を遵守すること、および「Know-How」の伝承だけでなく「Know-Why」の観点に立った技術の理解と生産現場の業務改革を推進しています。

「製品安全」については、原料から中間製品、最終製品に至るまで、健康や環境に及ぼす影響を確実にかつ迅速に把握し、法規制に漏れなく対応するために、新しく化学物質管理システムを導入し、管理を強化しています。そして、「製品安全」を含め、商品やサービスの顧客満足度がより一層向上するように、品質管理のレベルアップに取り組んでいます。

「環境保全」については、地球温暖化防止（CO₂排出量の削減）、化学物質の排出量の削減、廃棄物の削減など、環境への負荷低減に努めるとともに、生物多様性保全活動への取り組みも展開しています。また、大気、水質、土壌への化学物質の汚染を未然に防止する活動を強化しています。

コーポレート・ガバナンスの強化とコンプライアンスの徹底

あらゆるステークホルダーから信頼を得るためには、コー

ポレート・ガバナンス（企業統治）の強化とコンプライアンスの徹底、および危機管理と非常時の適確・迅速な対応が取れる体制づくりを進めていく必要があります。

当社グループは、「東亜合成グループリスク管理規程」を制定し、事業活動を行う過程で生じるリスクを管理するための基本的枠組みを明確化するとともに、個別リスクに関する事項については、規程・マニュアル等で基本的事項を定めています。そして「東亜合成グループ危機事態対応規程」や非常時の事業継続を定めた「事業継続計画書（BCP）」により、リスク発生時の対応を一人ひとりが間違いなく行えるように取り組んでいます。

また当社グループは、法令を遵守し、基本的人権を尊重して、誠実に行動することを、すべての従業員に求めており、その体制を確保するための手段として「コンプライアンス委員会規程」を定めています。この委員会の機能は、コンプライアンスを重視した経営の維持、向上、推進の支援です。万が一コンプライアンス違反の恐れがある場合には、「企業倫理ヘルプライン（コンプライアンス・ホットライン）」に寄せられる通報に対して調査と処理を担い、再発防止策を策定するなど、抑止力として働きます。

コミュニケーションの充実

当社グループは、将来にわたり社会に信頼され、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、ご理解いただける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するとともに、社会貢献活動や地域対話など地域の皆さまと直接触れ合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を図ってまいります。どうか忌憚のないご意見をお聞かせください。

^{*}RC活動：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。

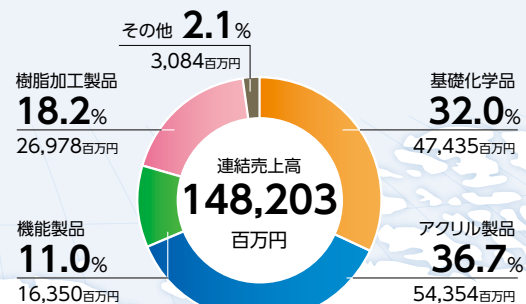
東亜合成グループの概要

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続けてきました。東亜合成グループは東亜合成とグループ企業37社で構成され、基礎化学品、アクリル製品、機能製品、樹脂加工製品等の事業領域で、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2012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 2,509名 単体 918名
売上高	連結 148,203百万円 単体 95,592百万円
経常利益	連結 15,250百万円 単体 12,197百万円
当期純利益	連結 9,699百万円 単体 8,102百万円

■ セグメント別売上高(2012年連結)



※詳しい製品紹介はP.8・9をご覧ください。



■ 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/横浜工場/高岡工場/
徳島工場/坂出工場/川崎工場/
広野工場/R&D総合センター/
先端科学研究所



名古屋工場

■ 主な関係会社

アロン化成株式会社/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株式会社/
MTエチレンカーボネート株式会社

■ 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



Toagosei Singapore

■ 台湾

台湾東亜合成股份有限公司
東昌化学股份有限公司



張家港東亜迪愛生化学有限公司

■ 韓国

東亜合成KOREA株式会社

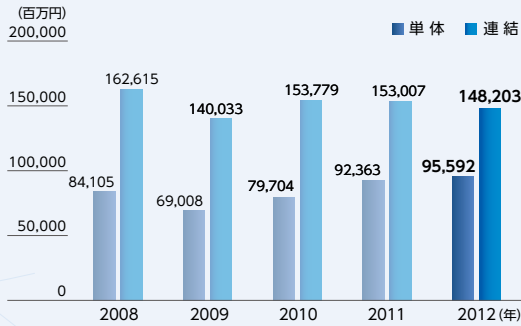
America

■ アメリカ

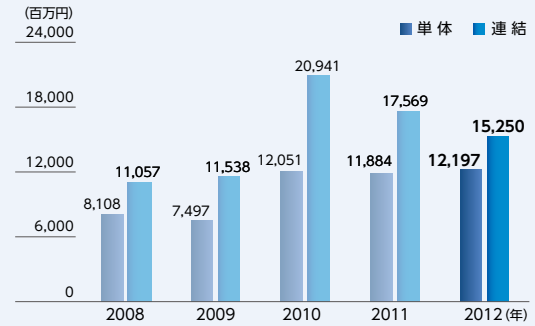
Toagosei America Inc.
Elmer's & Toagosei Co.



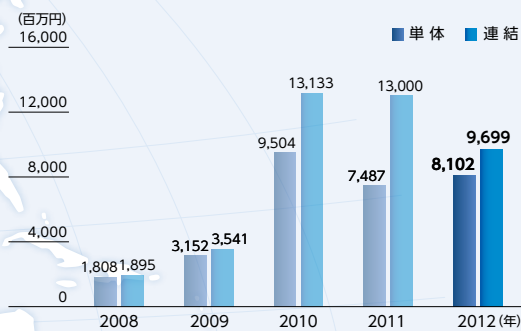
■ 売上高推移



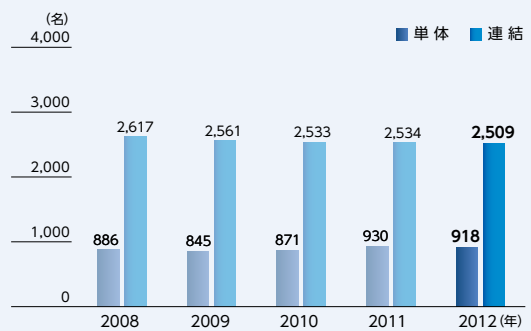
■ 経常利益推移



■ 当期純利益推移



■ 従業員推移



■ CSR活動の歩み

- 1958年 ・ 環境保安年次大会発足
- 1993年 ・ 企業理念を制定
- ・ レスポンシブル・ケア基本方針を制定
- 1995年 ・ 日本レスポンシブル・ケア協会に入会
- ・ 東亜合成名古屋工場でISO9002認証取得
- 1998年 ・ 東亜合成4工場で順次ISO9001、ISO14001認証取得
- ・ 社会貢献委員会の設立
- 1999年 ・ アロン化成名古屋工場でISO9001認証取得
- ・ 鶴見書達でISO9001認証取得
- 2000年 ・ 環境会計システムを導入
- ・ ICCA^{*1}のHPVイニシアチブ^{*2}参加
- ・ 日本化学工業協会(JCIA)のLRI^{*3}活動支援
- 2001年 ・ 環境報告書初版発行
- 2004年 ・ 「東亜合成グループ行動憲章」、
- 「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
- 2006年 ・ 内部統制室を設置
- 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)
- 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

- ・ 環境・社会活動報告書を充実させ、CSR報告書として発行
- ・ CO₂国内排出量取引制度に参加
- 2009年 ・ 「ICCA『レスポンシブル・ケア世界憲章』に対する
- CEOの支持宣言書」への署名
- ・ 「グリーン調達ガイドライン」の制定
- 2010年 ・ 当社グループが開発したバラスト水処理用薬剤が
- 国際海事機関より最終承認を取得
- 2011年 ・ 「安全保障輸出管理規程」の制定
- ・ 「植物工場」事業への参入
- 2012年 ・ 「東亜合成グループリスク管理規程」の制定
- ・ 日化協が主導する産業界の自主的取り組みである
- JIPS^{*4}活動への参画
- ・ 「たはらソーラー・ウインド」共同事業への参入
- ・ 化学物質管理システムを導入、運用開始

※1 ICCA：国際化学工業協会協議会(International Council of Chemical Association)

※2 HPVイニシアチブ：高生産量化学物質(High Production Volume Chemicals)の安全性情報を収集する取組み

※3 LRI：人の健康や環境に及ぼす化学物質の影響に関する自主研究活動(Long-range Research Initiative)

※4 JIPS：Japan Initiative of Product Stewardship

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当社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。

建材製品

アクリルゴムでできた塗膜防水材で、屋根や外壁を雨水の浸入から守り、建物の長寿命化を実現します。



苛性ソーダ

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。



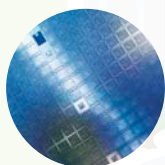
アクリル酸エステル

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。



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。



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。



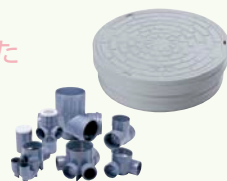
瞬間接着剤「アロンアルファ®」

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さま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。



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。



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

当社グループで最も歴史のある事業で、苛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当社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。

**バラスト水処理薬剤「TGバラストクリーナー®」
「TGエンバイロンメンタルガード®」**

バラスト水内の外来有害生物や病原菌の処理を行うシステムで使用され、海洋環境の保全に貢献しています。



高分子凝集剤「アロンフロック®」

污水処理場での污水処理に高分子凝集剤が使われています。



エチレンカーボネート

ノートPCなどの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、今後、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。



銀系無機抗菌剤「ノバロン®」

広範囲の細菌やウイルスに抗菌効果を発揮します。繊維やマスク、エアコンのフィルターなどに使用され、快適で清潔な暮らしに貢献しています。



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。



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。



**次亜塩素酸ソーダ
「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。



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**

瞬間接着剤の代名詞である「アロンアルファ®」をはじめ、幅広い接着剤製品の品ぞろえでお客様の多様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

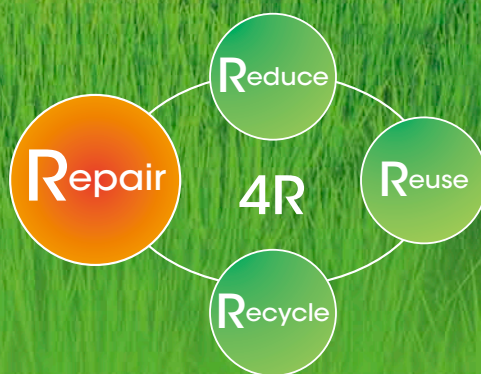
**給排水、介護・福祉、エラストマー、
環境の4分野を重点に推進**

プラスチック加工技術を基盤とする樹脂加工製品事業では、上下水道、電力・通信、ポータブルトイレなどによる介護、分別ボックスなどの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。

人と環境に優しい接着剤

第4のR「リペア」

地球上における資源・エネルギーの枯渇問題が深刻化し、限られたものをどのように活用するかが重要な課題となる中、3R(リデュース、リユース、リサイクル)活動が活発になってきています。こうした背景や「もったいない」精神の高まりを受けて、近年見直されているのが第4のRであるリペアです。使い捨てではなく、何とか使い続けたい。そんなお客さまの要求に欠かせないものの一つが「接着剤」です。「壊れたものを直す」「割れたものをもとに戻す」ために昔から使われている接着剤ですが、従来の溶剤型接着剤は、製造時や使用時にエネルギーの消費量が多く、人体への毒性や爆発火災につながる危険性を有するといった問題があります。そこで、限りある資源を有効かつ安全に、そして優しく使うことができる『無溶剤型接着剤』が注目されています。



溶剤型接着剤

溶剤が揮発することで液体が固体となって固まることにより接着する接着剤を溶剤型接着剤といいます。接着成分は固いので接着剤として使用するためには溶剤を揮発させる必要があります。溶剤は水を使う場合もありますが、揮発時間を短くするため蒸発しやすいアルコールなどの有機溶剤を使用することが多く、火がつきやすかったり、健康に悪影響を与えたりする場合があります。



無溶剤型接着剤

無溶剤型接着剤は溶剤を含んでいません。接着する前は接着成分そのものが液体の状態ですが、接着する時に化学反応などにより固体となります。溶剤を揮発させるための熱を使用しないことや、作業性が良いことからお客さまでのエネルギー使用量、CO₂排出量を削減するとともに、火災や中毒などの危険性を排除することができます。このように、無溶剤型接着剤は人と環境にとっても優しい接着剤といえます。



東亜合成グループの無溶剤型接着剤

代表的な製品である「アロンアルファ[®]」は、溶剤を含んでいません。接着したい材料の表面のわずかな水分の働きで瞬間的に化学反応が起こり、液体の「アロンアルファ[®]」が固化することによって接着します。また、「アロンアルファ[®]」のように水分で固まる接着剤だけでなく、光で固まる接着剤(光硬化型)、空気を遮断することで固まる接着剤(嫌気硬化型)、加熱して溶かし冷めると固まる接着剤(ホットメルト型)など、高い技術力で付加価値の高い無溶剤接着剤を数多く提供しています。当社は人と環境に優しい無溶剤型接着剤の開発に注力しており、人と環境をつなぐ接着剤を通して、環境負荷低減を図っていきます。

アロンアルファ®

製品の用途と環境貢献への取り組み

「アロンアルファ®」は、無溶剤で、水分で固まるという特徴のほか、外科手術の際に縫合糸の代わりに用いられるなど高い安全性を持っています。溶剤が揮発する悪影響を排除できるため、作業環境を大きく改善することが可能なことから、環境に優しいだけでなく、人にも優しい接着剤といえます。

これらの特徴に加え、秒単位という短時間で、広い範囲の材質を接着できることから、家庭用では補修や工作に、工業用では車・電気製品・木材加工等の産業分野において、いろいろな場面でご使



用いただいています。

接着力の強さや接着時間の速さを追求するのはもちろんですが、4Rをより身近に感じ実践していただくため、使い勝手の向上という面にも目を向け、より塗りやすい容器の開発、正しい使用方法の周知、新たな使用方法の提案などにも取り組んでいます。

東亜合成 機能化学品事業部
機能化学品研究所 所長

安藤 裕史



光硬化型接着剤

製品の用途と環境貢献への取り組み

光硬化型接着剤は、もともと環境対応型接着剤として開発されたもので、従来の接着剤の技術課題である無溶剤（低VOC）、生産時間の短縮、品質の向上、コスト削減（労働・エネルギー）等を特徴としています。

当社グループは、さまざまな光硬化型接着剤を取りそろえています。特に、可視光で硬化するタイプは、人に優しい可視領域の光で速やかに硬化するとともに、硬化しても収縮が少なく、高い透明性が特徴で、光学部品の組み立て、レンズの貼り合わせ、光通信部品の接着、自動車フィルター用成型材料など、幅広

い用途に使用されています。最近では、資源の有効活用の観点から、商品のリサイクル活動が活発になっていますが、これらの市場動向に合わせ、加熱処理を行うことで再剥離できる、環境に配慮した新しい光硬化型接着剤の開発にも取り組んでいます。

東亜合成
高岡工場 次長
中谷 隆



今後の展望 “瞬間に着く”をコンセプトにした環境に優しい接着剤開発

工業用「アロンアルファ®」の販売開始以来50年、その間当社では“瞬間に着く”をコンセプトにした、いろいろなタイプの接着剤を開発し、お客さまに届けてまいりました。空気中の水と反応して瞬間に固まる「アロンアルファ®」、加熱して溶かし冷めると固まるホットメルト型接着剤、光をあてると瞬時に固まる光硬化型接着剤などです。これらの瞬間に固まる接着剤は、溶剤が揮発して徐々に固まる溶剤型接着剤と異なり、溶剤を含まない環境に優しい無溶剤型接着剤です。

接着剤はモノとモノをくっつけるのがその役目ですから、使われているところは見えません。しかし、私たちの生活に欠かせない多くの商品に使われています。これからも“瞬間に着く”をコンセプトに、環境に優しい新たな無溶剤型接着剤の開発に取り組んでまいります。

東亜合成
執行役員 R&D総合センター長 栗山 晃



高齢化社会の暮らしを ささえる「安寿」

高齢化の進行によって、現在の日本は超高齢社会といわれ、5人に1人が65歳以上という状態です。こうした状況からすべての高齢者が病院や施設で介護を受けるのは難しくなっています。そこで住み慣れた自宅で介護を受けたり、寝たきりにならないために健康な身体を維持しながら暮らすための住環境整備が社会的課題として重要視されています。

アロン化成の取り組み

体が不自由になっても、高齢者が住み慣れた自宅で負荷の少ない生活を送ることができるように、アロン化成は「安寿」ブランドで介護用品を展開しています。安寿シリーズには、「オムツはどうも…」という高齢者の自尊心を尊重し、お部屋でも使えるポータブルトイレ、お風呂場で体を洗う時に便利で介助者の負担を減らすシャワーベンチ等、生活シーンで役に立つ介護用品の製造・販売を通して高齢者の生活を支えます。



家具調トイレ「セレクト」

「自分の体格や症状に合ったトイレが欲しい」というお客さまの声を受けて、7機種あったポータブルトイレを1機種に統合して、76通りの組み合わせからご利用者さまに最も適した機能をセレクトした自分仕様の1台をお使いいただけるようにしました。

住環境・症状・体格に合わせて個々のニーズにマッチした最適の1台を選ぶことができ、例えば、体格の大きな方は「ワイドタイプ」、股や膝の関節が

曲がりにくい方は立ち座りの負担を軽減する「座面の高いタイプ」、立つことが難しい方は座ったままで移乗できる「ひじ掛けはねあげタイプ」を選ぶことができます。身体機能の衰えなどで転倒の危険がある方々の日常生活（排泄）の安心・安全をサポートします。

アロン化成 ものづくりセンター
製品設計部 デザイングループ

大河原 由梨

販売店さまの声

ご利用者さまの声を反映した商品に期待

家具調トイレ「セレクト」の一番便利なところは、豊富な機能と種類によって、ご利用者さまの体格や身長・体の症状等に合わせ、さまざまな方に提案ができることですね。中でも高さ調節が容易であることや、便座に傾斜がつけられる等、ご利用者さまの症状に応じて微調節できる機能があることを評価しています。実際にご使用いただいている利用者さまからは、形や木目の色など外観が良いことや、脱臭機能、ソフト便座等で好評いただいております。アロン化成の良いところは販売店の意見やアンケートを取り周到に準備して商品化を行うことと想着ていますので、今後は今にもまして、ご利用者さまや販売店の声を反映した商品開発を進めて欲しいと思っております。



株式会社サカイ・ヘルスケア
三鷹店 店長

古川 洋平 様

折りたたみシャワーベンチIS



家庭内の浴室空間は非常に狭く介助入浴には負担と危険が伴います。ましてや介護者を支えながらの移動を安心して行うには、十分なスペース確保が重要です。それを解決するのがコンパクトに折りたたむことができるシャワーベンチです。

これまでお客さまからは「折りたたみは非常に重宝するけど、高齢者には使い勝手が悪い。介助入浴でも簡単に折りたたみができたら介助動作が楽に安心して行えるのに…」といった

声をよく聞きました。そのような声を形にしたのが片手で簡単に折りたたみができる「折りたたみシャワーベンチIS」です。

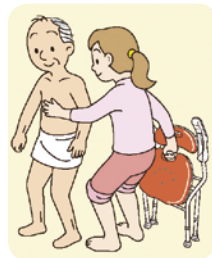
座面後方の持ち手を上に引き上げるだけのワンタッチ折りたたみ機構なので、もう一方の手で自分自身やご利用者さまの身体をしっかり支えることができ、素早く移動スペースを確保し、転倒リスクの軽減、自立促進や介助負担軽減につながります。



折りたたんだ状態



手すりなどを持って身体を支えながら折りたたみできる



介護者を支えながら移動スペースの確保ができる

アロン化成 ライフサポート事業部
開発グループ グループリーダー

有明 敏昌



お客さまの生の声を開発へ届ける

お客様相談室には、使い方に関する質問から手入れの仕方、そしてクレームまで、さまざまなご要望・ご意見が寄せられます。お客さまの状況を踏まえて説明させていただくのですが「この製品のおかげで介助が楽になった」と言葉をいただける時もあり、大きな励みになります。お使いになる方が生活していく上で欠かせない用具だけに製品に対するご期待・ご要望も大きく、こうしたお客さまの生の声を開発担当にしっかり伝えていきたいと思ひます。



アロン化成 ライフサポート事業部
お客様相談室 室長

川口 忠史

今後の展望 介護現場に「笑顔のある暮らし」を届ける

ポータブルトイレを発売して今年(2012年)で40年、来年は「安寿」ブランドが20年を迎えます。当社の強みは、開発要望を受けとめる組織とその要望をすぐに商品化する姿勢、そして何よりも長年にわたり蓄積してきた介護用品に対する知見です。お客様相談室のほかにも、販売店の皆さまが会員となる「安寿会」では、介護のプロから現場の声が寄せられ、こうした生のニーズをヒントに商品を数多く開発、発売してまいりました。ステークホルダーの皆さまとともに蓄積したノウハウを生かして、高齢者の身体の状態や住環境に適した商品を提供し、家庭に「笑顔のある暮らし」をお届けして社会的責任を果たしていきたいと思ひます。

アロン化成 ライフサポート事業部長 **安井 敬之**



CSRマネジメント

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。

東亜合成グループのCSR

CSR方針

当社グループでは、「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。

※当社グループのステークホルダー：
お客さま、株主、従業員、地域社会、取引先、将来世代

当社グループの企業理念とCSRの体系

企業理念

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

行動理念

行動指針

- ① 現実を正確に把握する
- ② 変革に挑戦する
- ③ 惰性を排して目標を掲げて行動する
- ④ 新しい技術・市場・業務の開発に積極的に取り組む
- ⑤ 礼儀を重んじ、信頼される行動をとる

経営理念

1. 社会貢献

化学事業を通じて社会に貢献する

2. 事業領域

特色ある技術を基盤として化学の領域で事業を創造する

3. 事業姿勢

(1) マネジメント

- ① 新たな価値の創造へ挑戦
- ② 時代の要求を先取り
- ③ 国際性
- ④ 信頼取引
- ⑤ 適正な利潤
- ⑥ 技術に裏付けられた製品

(2) 魅力ある・成長する企業

(3) 活性化した創造性のある集団

(4) 地球環境と調和した会社の発展



■ CSRマネジメント

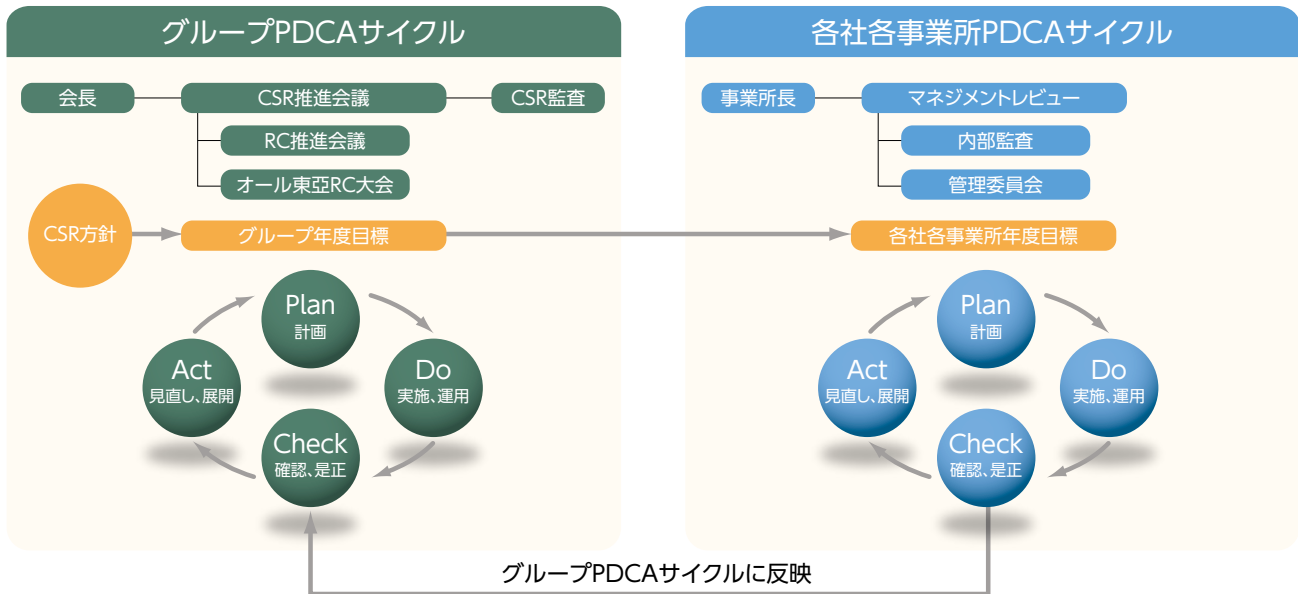
当社グループでは、CSR方針に則り、ISO環境・品質マネジメントシステムの改善の仕組み（PDCAサイクル）を効果的に運用することで、CSR活動の継続的改善を推進しています。

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。
2012年は12月3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、2013年のCSR方針・目標を審議しました。
- 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。
2012年は8～10月に海外現地法人3社を含む17事業所のCSR監査を実施しました。監査の結果、203件の指摘・助言と110件の優れた活動がありました。監査結果はグループ全体にも紹介し、CSR活動の改善を進めています。
- RC推進会議
各社各事業所におけるRC活動の状況を包括的に振り返り、次年度のRC活動の展開について討議する会議体です。
2012年は11月15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。

● オール東アジアRC大会

グループ各社のRC活動のレベルアップを図るために開催するもので、RC活動の体験事例紹介、グループ討議等を行います。
2012年は6月22日に、新規に稼働したアロン化成ものづくりセンターを会場に、テレビ会議システムで16拠点を結んで開催し、12件の体験事例発表と3テーマで分科会を行いました。参加者は250名でした。発表された体験事例は、模範とすべき優秀な活動事例であり、各事業所のRC活動の参考としています。

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

会社／事業所	認証機関	認証番号	
		ISO9001	ISO14001
東亜合成、MTアクアポリマー、TOAエンジニアリング、大分ケミカル、東亜ビジネスアソシエ、東亜物流、四国東亜物流、北陸東亜物流、アロン包装、TGコーポレーション、アロンエパーグループ、東亜建築、東亜テクノガス、東亜興業、MTエチレンカーボネート	日本化学キューエイ株式会社	JCQA-1700	JCQA-E-0861
アロン化成		JCQA-1724	JCQA-E-0891

2012年CSR目標と取り組み状況

「2012年東亜合成グループCSR方針・目標」に基づき各社各事業所でCSR目標を立て、CSR活動を展開しました。

コンプライアンス重視から、業務関連法規一覧表の見

直し整備を進め、法規遵守体制の強化を図りました。また、情報漏洩のリスク低減のため、機密情報管理の周知、徹底を図りました。一方、継続してゼロ災活動に取り組みましたが、休業災害は減少できず、危険物の漏洩トラブルも発生しました。さらなる努力が必要であり、改

区分		2012年推進項目	2012年目標
人権	人権尊重	・公平、公正な組織運営と制度運用	・定年延長実施の制度構築 ・障がい者雇用率1.8%の達成 ・働き方の変革
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	・実務に役立つ独禁法教育の実施 ・海外子会社法務の充実
	法令遵守	・業務関連法規遵守への管理体制強化	・業務規律法令一覧表の作成 ・民事法レポート[リーガルノート]による啓蒙の実施
コーポレートガバナンス	内部統制	・CSR監査の充実	・グループ全体の監査の充実
		・財務報告の信頼性の維持・向上	・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
	リスク管理	・リスクアセスメント	・リスクアセスメントの実施
		・機密情報管理の徹底 ・危機事態対応の強化 ・BCMの定着	・情報の漏洩・盗取に対するリスク感度向上 ・地震対策の強化 ・BCMの運用の確立
情報開示	・ステークホルダーへの適時情報開示	・グループでの効果的な情報発信 ・行政・近隣との円滑連絡体制の確保	
RCマネジメント	労働安全衛生 保安防災	・ゼロ災活動の推進	・休業災害ゼロ(従業員、協力事業所)
		・不安全箇所・作業の摘出、改善	・爆発、火災等の重大事故ゼロ
		・明るく元気な職場づくり	・心身両面の健康増進
	環境保全	・地球温暖化防止の推進	・CO ₂ 排出量:380千トン以下
		・化学物質の排出量削減	・PRTR対象物質:53トン以下
		・廃棄物削減・資源化の推進	・最終埋立処分量:105トン以下
		・生物多様性保全の推進	・生物多様性保全の取り組みの充実
	・環境配慮型製品・技術開発	・LCAを視点としたエコプロダクツの開発・拡販の推進	
製品安全	・化学物質管理政策への適切な対応	・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	
品質保証	・品質問題の共有化と解決手法の展開	・クレーム総件数:500件以下 ・再発クレーム撲滅活動の推進 ・品質問題の共有化と解決策の実践・効果検証 ・ヒューマンエラー防止活動の日常化	
	・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	・輸送トラブル・クレーム総件数:330件以下 ・不適合品発生件数:180件以下 ・外注・購入品の仕様書の整備の推進 ・品質管理手法のレベルアップ	
	・顧客情報、要望、クレームの活用強化	・クレーム処理スピードアップによる顧客信頼度の向上 ・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	
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
	地域コミュニケーション	・地域との対話、意見交換の充実	・工場見学の受け入れ ・地域市民との対話・意見交換の推進

善策を講じていきます。環境保全は、CO₂排出量の削減、埋め立て廃棄物の削減は取り組みの成果がありました。化学物質排出量の削減は新たな発生源の存在が判明し、目標が達成できませんでした。品質クレームは、ヒューマンエラー防止活動や対策情報の共有化を推進し

たことなどにより、クレーム件数を低減することができました。

※1 ○：目標達成見込み △：進捗遅れがあり一部未達(目標の-20%以内) ×：目標未達(目標の-20%以下)

	2012年実績	達成状況※1	2013年目標	掲載ページ
	<ul style="list-style-type: none"> グループ会社全体で65歳定年制の2013年4月導入を決定 グループ全体の障がい者雇用率1.82% ノー残業デーを週2日に拡大、在宅勤務制度を試行 	△	<ul style="list-style-type: none"> 障がい者雇用率2.0%以上の達成 職場ハラスメントの予防に関する社内理解の向上 	P.18
	<ul style="list-style-type: none"> 独占禁止法および同業者接触について勉強会を開催 海外子会社に対し法令情報、危機管理情報等に関する状況確認を実施 	○	<ul style="list-style-type: none"> 同業者接触申請基準の見直しとグループ内の統一 海外拠点のコンプライアンス体制の整備 	P.19
	<ul style="list-style-type: none"> 業務規律法令一覧表を作成 「リーガルノーツ」のDBを新設し法律に関する知識を啓蒙 	△	<ul style="list-style-type: none"> 業務規律法令一覧表の充実と定期チェック 行政、官庁からの指導などの重大違反件数ゼロ 	P.19
	<ul style="list-style-type: none"> 海外現地法人3社を含む17事業所の監査を実施 指摘・要望・助言事項203件があり、処置、改善を実施 	○	<ul style="list-style-type: none"> グループ会社におけるガバナンスの強化 	P.20
	<ul style="list-style-type: none"> 主要業務における重大な不備事項ゼロ、軽微な不備1件については是正措置を実施 主要業務に係る業務プロセス文書が業務運用の実態に適切に反映していることを確認 	○	<ul style="list-style-type: none"> 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.20
	<ul style="list-style-type: none"> リスク管理委員会を開催、各部署から提出されたリスクについて審議 	○	<ul style="list-style-type: none"> リスク分析・評価、重要リスクの特定 	P.20
	<ul style="list-style-type: none"> 機密情報リストを作成、適正管理を確認 機密情報持ち出し基準を見直し、周知 	○	<ul style="list-style-type: none"> 機密情報管理体制の強化 PCからの無許可情報持ち出し件数ゼロ 	P.21
	<ul style="list-style-type: none"> ヘルメット、帰宅支援マップを配付 非常食および飲料水未更新、地震計設置未実施 	△	<ul style="list-style-type: none"> 地震対策の強化 生産機能に関するBCPの深化と見直し 	P.21
	<ul style="list-style-type: none"> BCPの社達および例規集の周知を実施。リスク管理委員会で管理 	○	<ul style="list-style-type: none"> リスク管理委員会で継続して検証 	P.21
	<ul style="list-style-type: none"> 株主通信の特集ページを充実、CSR報告書を株主総会前に発行 特防協などを通して地域、警察署や消防署への連絡体制を確保 	○	<ul style="list-style-type: none"> グループ視点での効果的情報発信 ステークホルダーの満足度の調査 	P.21
	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害:7件(従業員:1件、協力事業所:4件、海外2件)、不慮災害:10件(従業員:6件、協力事業所:4件) リスクアセスメント、危険予知活動および工事・作業前安全管理体制を強化 	×	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害ゼロ(従業員、協力事業所) 	P.26
	<ul style="list-style-type: none"> 官庁報告を要したトラブル:7件(ガス漏洩:2件、排水異常:4件、ボヤ:1件) 有害物漏洩防止対策を計画的に実施、環境側面調査、評価を充実 	×	<ul style="list-style-type: none"> 爆発、火災等の重大事故ゼロ 	P.26
	<ul style="list-style-type: none"> 新任管理職に対してメンタルヘルス研修を実施 就業規則にパワーハラスメントの防止に関する規程を設定、周知 各事業所の健康支援行事を支援 	○	<ul style="list-style-type: none"> 健康増進:メタボ所見者数2012年比90%以下 	P.26
	<ul style="list-style-type: none"> CO₂排出量:375千トン(2011年比7千トン減少) 省エネ技術の開発、エネルギー使用管理強化を推進 	○	<ul style="list-style-type: none"> CO₂排出量:430千トン以下 (注:電気量のCO₂排出量換算係数が約1.3倍となり増加、エネルギー使用量は2012年比5%削減を目指す。) 	P.28
	<ul style="list-style-type: none"> PRTR対象物質排出量:100トン(2011年比35%増加) (注:坂出工場で新たな塩化メチルの排出場所の存在が判明した) 	△	<ul style="list-style-type: none"> PRTR対象物質:85トン以下(2012年比15%削減) 坂出工場の排ガス処理設備の早期導入 重大環境汚染トラブルゼロ 	P.29
	<ul style="list-style-type: none"> 最終埋立処分量:97トン(2011年比28%削減) 廃棄物発生量:33千トン(2011年比3千トン減少) 	○	<ul style="list-style-type: none"> 最終埋立処分量:83トン以下(2012年比14%削減) 	P.30
	<ul style="list-style-type: none"> 複数の事業所で森整備作業・植林作業に参加、工場緑地帯の整備拡充を推進 eラーニングを利用して生物多様性保全教育を実施 	△	<ul style="list-style-type: none"> 生物多様性保全を目的とした社外活動への参加 事業活動における生物多様性への影響の整理 	P.30
	<ul style="list-style-type: none"> 一部製品でLCA評価を検討 	△	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮適用度を評価するシステムの構築 	P.28
	<ul style="list-style-type: none"> 化学物質関連法規制に対する違反トラブル:ゼロ 法規情報DBにより化学物質関係の法規情報等を周知、法規制教育を実施 化学物質管理システム導入を推進、名古屋工場で試験運用開始 	△	<ul style="list-style-type: none"> 製品安全性評価に伴うトラブルゼロ 化学物質管理システムの活用(MSDS作成、化学法届出) 	P.31
	<ul style="list-style-type: none"> グループ全体のクレーム総数:444件(2011年比153件減少) 再発クレーム件数:11件(2011年比1件減少) 委託・外注先の管理強化策(是正処置の徹底、品質要求事項の明文化)の効果を確認 情報交換会でクレーム、対策の情報共有化を推進 	○	<ul style="list-style-type: none"> クレーム総件数:400件以下 再発クレーム件数:5件以下 品質問題の共有化と解決策の実践・効果検証 ヒューマンエラー防止活動の日常化 	P.32
	<ul style="list-style-type: none"> 輸送トラブル・クレーム:477件(2011年比57件増加し目標未達) 不適合品発生件数:173件 製造委託品、購入製品の仕様書の整備を推進 事例説明会を開催し傾向管理を推進 	△	<ul style="list-style-type: none"> 輸送トラブル・クレーム総件数:320件以下 不適合品発生件数:145件以下 外注・購入品の仕様書の整備の推進 品質管理手法のレベルアップ 	P.32
	<ul style="list-style-type: none"> 滞留クレーム件数半減、クレーム処理のスピードアップが浸透 クレーム処理遅れに伴う顧客トラブルゼロ 顧客要求に対し製品改良、工程改善による根本解決に着手するなど適切に対応 クレーム件数、品質ロス額、要望対応、アンケート調査などで顧客満足度を評価 	○	<ul style="list-style-type: none"> クレーム処理スピードアップによる顧客信頼度の向上 顧客要望、クレーム情報の品質改善、製品開発への反映 顧客満足度定量評価の効果確認 	P.32
	<ul style="list-style-type: none"> 各事業所でボランティア活動に参加 全社(労使)社会貢献委員会で各事業所の社会貢献活動を支援(人員・金銭面等) 行政を通じ地域の福祉施設へ介護用品「安寿」・抗菌マスクを寄贈 	○	<ul style="list-style-type: none"> 地域の文化・スポーツ活動支援 工場、事務所周辺の美観維持活動の徹底 寄付・寄贈 	P.33
	<ul style="list-style-type: none"> 各事業所で地域対話集会などへ参加 	○	<ul style="list-style-type: none"> 地域住民との対話・意見交換の推進 	P.21 P.33

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。

人権尊重

人権保護の取り組み

人権尊重

当社グループでは、経営理念の事業姿勢に「人を大切にする会社」と明記しています。国内外で「強制労働の禁止」「児童労働の廃絶」など、基本的人権を尊重していることはもちろん、高齢者、育児中の女性、外国籍の従業員など、多様な人財の個性を尊重しつつ、その能力を發揮できる働きやすい環境づくりに努めています。また、従業員を対象とした人権研修会を行い、モラルアップを図っています。

セクシュアルハラスメント・パワーハラスメント対策

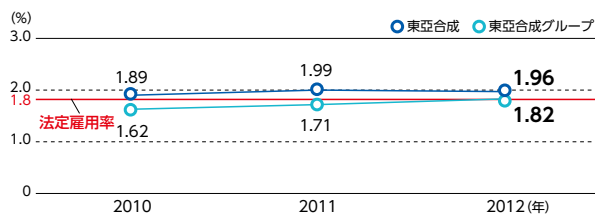
当社グループでは、就業規則にセクシュアルハラスメント・パワーハラスメントの禁止を明記し、従業員全員に周知するとともに、その防止に向けた啓発活動を実施しています。また、社外・社内に企業倫理ヘルプラインを設け、通報者および個人情報保護しつつ速やかな対応を図るようにしています。

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。2012年の障がい者雇用率は1.82%(2012年11月)、グループ全体で35名の障がい者の方々が働いており、そのうち10名が重度の障がいを持つ方々でした。なお、2013年以降においては、雇用率2.0%以上を目指していきます。そのためにも更なる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、雇用の促進に努めていきます。

障がい者雇用率推移(東亜合成)



高齢者雇用

当社グループでは、2013年3月までは、希望者全員を65歳まで再雇用する仕組みとなっており、定年退職後再雇用在籍者人数はグループ全体で190名でした。

しかし、公的年金受給開始年齢引き上げ等の環境変化にいち早く対応し、従業員の生活安定および高い知識・技術・能力を持つシニア世代の能力を生かした組織活性化・生産性向上を通してグループがさらに成長することを目指して、2013年4月より、定年年齢を60歳から65歳へ延長します。

定年退職後の再雇用在籍者数推移(東亜合成グループ)

2008年	2009年	2010年	2011年	2012年
72名	72名	102名	152名	190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、今後も職場環境の整備に取り組んでいきます。

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家庭での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發揮し、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。2012年の育児休業と介護休業の利用件数はグループ全体で7件でした。

今後も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・介護休業制度の利用件数推移(東亜合成グループ)

2008年	2009年	2010年	2011年	2012年
8件	9件	14件	13件	7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。従業員に家族と過ごす時間、自分の時間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。2012年より、ノー残業デーを週1日から週2日(毎週水曜日・金曜日)に増やしました。

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。

コンプライアンス

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進するため、次の通り社内体制を整えています。

企業倫理と法令遵守

「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」

国内外の当社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よりどころである「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、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で構成した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を行うために、当社事業所ならびにグループ各社（海外現地法人含む）のコンプライアンス施策の実践状況を監督・調査し、改善勧告を行っています。

コンプライアンス教育

コンプライアンス意識を浸透させるため、当社グループでは、定期的な教育に力を入れています。新入社員、中堅社員、新任管理職といった階層別の研修時に、業務外のコミュニティ型ウェブサイトへの書き込みやインサイダー取引の防止などその階層に応じた教育を行っています。あわせて弁護士による独占禁止法講習会や毒劇物取締法に関する教育の実施など、職種に応じた実践的な教育を行っています。さらには全社員を対象としたeラーニングによる情報セキュリティ教育やアンサーバック機能^{*}を伴うシステムによる関係法令等の制定・改廃情報の発信、各事業所独自の研修など、網羅的な啓発も継続して行い、従業員に必要な法令やコンプライアンスに関する知識の周知・徹底を図っています。



弁護士による独占禁止法講習会

^{*}情報の受信者にどのように対応したか返信させる機能

取引の適正化

当社グループでは、「行動基準マニュアル」において独占禁止法、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。2012年は2011年に再構築した輸出貿易管理について9月に教育を実施し、さらなる取引の適正化に努めています。

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つけています。また、当該制度に基づき通報を行った人に対し、不利益な取り扱いを行わないことを定めています。

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、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、具体的な取扱方法などを「個人情報保護規程」に定めています。

VOICE

コンプライアンスを法律遵守に終わらせない

管理本部 総務・法務部長 芹田 泰三

暮らしの中にコンプライアンスという言葉が定着してきました。一方で、電車が混んでもすき間を詰めずに座ったり、歩道を横に並んで歩いたり、周囲への配慮が足りない人が増えた気がします。コンプライアンスは法令遵守と訳されますが、法令には道徳や慣習が含まれていることを知らない人も多いのではないのでしょうか。当社グループでは、法律遵守で終わらない“江戸しぐさ”のような共生の知恵を生かしたコンプライアンスを追求しています。



コーポレート・ガバナンス

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

■ コーポレート・ガバナンス体制

基本的な考え方

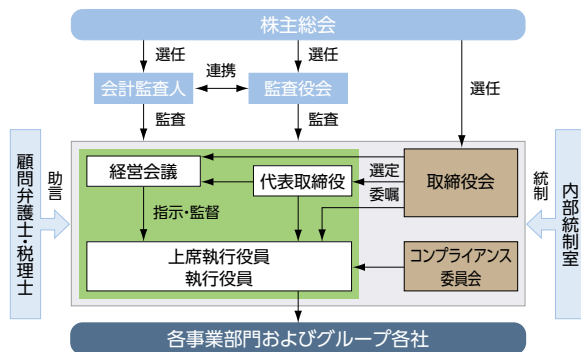
東亜合成グループは、経営環境の変化に迅速・的確に対応できる組織体制を構築し、透明性の高い経営を目指しています。

経営体制

社内取締役8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。

コーポレート・ガバナンス体制図



監査体制

当社は監査役制度を採用しており、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3名)から構成されています。各監査役は、取締役会および重要な会議へ出席し必要に応じ意見を述べるほか、定期的に行う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、グループ全体の監査強化のため、会計監査人からグループ会社を含む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グループ全体の内部統制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。

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および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

■ リスク管理体制の再構築

当社グループでは、2011年の東日本大震災後、規程類の見直しやリスク管理委員会の新設など、リスク管理体制を再構築しました。リスク管理委員会では、グループ全体のリスクを把握・管理するため、リスクの洗い出しや評価、対策の策定および対策状況のチェックなどを行います。2012年は6月に開催し、「地震や地震に伴い

想定されるリスク

- 自然災害・感染症
- その他外部環境によるリスク
- 環境・安全リスク
- 製品リスク
- 法務リスク
- 財務リスク
- 人事・労務リスク
- 政治リスク
- 経済リスク
- 社会リスク

発生する各種障害」を当社グループの対策優先リスクと設定し、マニュアルの掘り下げや具体化を進めることとしました。グループ全体でのリスク低減に向けた取り組みをさらに強化していきます。

■ BCP(事業継続計画)の見直し

当社グループでは、東日本大震災の経験や教訓を生かし、より実態に即したBCPとなるよう見直しを行っています。当社グループのBCP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、リスク管理委員会のもとで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。

■ 危機事態直面時の対応

当社グループでは、「東亜合成グループリスク管理規程」に基づき、危機事態に直面した際の具体的な手順などを「東亜合成グループ危機事態対応規程」に定めてい

ます。危機事態に直面した場合には、グループ対策本部・現地対策本部を設置し、危機事態の早期収束に向けた対応を実施します。

さらに、各事業所特有の問題にも対応するため、事業別・事業所別に「緊急事態措置マニュアル」を定め、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。今後は都条例に基づく備品や災害備蓄品の増強、通信対策など、ソフト面を重視した危機事態対策の深掘りを行っています。

■ 情報漏洩リスク対策

2012年には、2010年に制定した情報管理関連の規程類に基づき、「営業秘密」を特定する「機密情報リスト」の整備および更新を継続して行い、情報漏洩リスク対策を推進しました。

またハード面だけでなく、eラーニングを利用して「機密情報・情報セキュリティ」に関する教育の実施や、PCからのデータ持ち出し実績を管理、改善するなど啓発に力を入れ、管理意識の浸透を図っています。

情報開示

■ 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本部長を委員長とし、委員長が選任する者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株主・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。

管理本部のもとには、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、東京証券取引所の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)、英文のアン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、株主・投資家への積極的な情報開示を行っています。

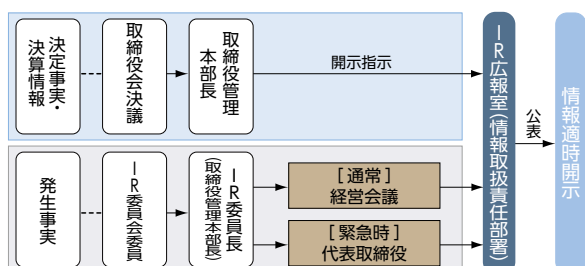
当社ホームページもご覧ください。
<http://www.toagosei.co.jp/ir/index.html>

株主総会

当社は、株主総会の招集通知の早期発送(2013年3月総会では総会開催日の27日前)を行い、株主の皆さまに決議事項の各議案を十分にご審議いただけるよう努めています。株主総会においては報告事項を株主の皆さまへ分かりやすくご説明するため、プレゼンテーションのビジュアル化を行っています。なお、より多くの株主の皆さまに議決権行使いただけるよう、インターネットによる議決権行使の導入、機関投資家向けの「議決権電子行使プラットフォーム」への参加など利便性の向上に努めています。

また、2010年3月総会から株主以外の投資家の皆さまにもご覧いただけるよう招集通知、決議通知、議決権行使結果を当社ウェブサイトに掲載しています。

会社情報の適時開示にかかる社内体制図



■ 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き、皆さまから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。

RCマネジメント

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(レスポンシブル・ケア)

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。

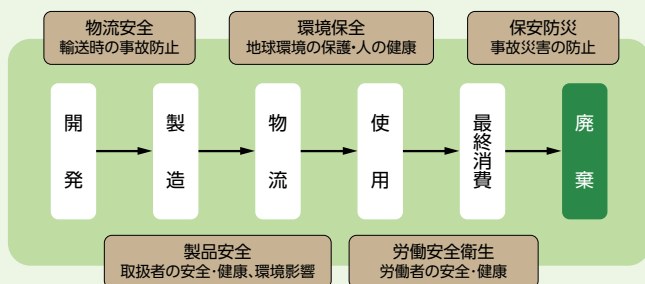
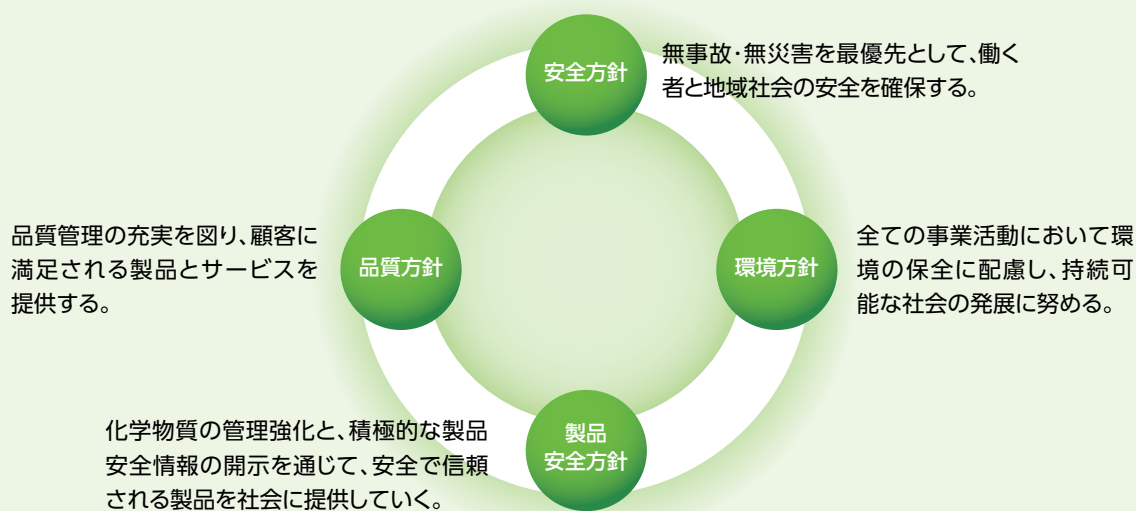
レスポンシブル・ケア世界憲章に署名

当社は、一般社団法人日本化学工業協会が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。

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。

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。



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。



■ 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、環境に関し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

会社	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)、横浜工場(横浜市)、高岡工場(高岡市)、徳島工場(徳島県、徳島市、北島町)、広野工場(広野町)、先端科学研究所(つくば市)
アロン化成	尾道工場(尾道市)
大分ケミカル	大分工場(大分県、大分市)
MTエチレンカーボネート	大阪工場(高石市)

事故・苦情情報

2012年は所管官庁に報告した事故・トラブルが7件ありました。基準値を外れた排水の流出4件、少量の有害ガス漏洩2件、エアコン漏電遮断器ボヤ1件が発生しました。いずれもけがや災害には至らず処理することはできましたが、重大なトラブルとして受け止め、再発防止のため設備、作業手順などの改善を図りました。

今後も防災対策、環境汚染防止対策を継続して改善・

強化し、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。2012年は約18億円を投資し、環境に影響を与える有害物質を取り扱う設備の整備、ボイラー設備の更新(使用燃料変更)対策など、省エネルギーによる地球温暖化防止に取り組みました。

- 集計対象：P.24に掲載している会社・事業所
- 集計対象期間：2012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)		投資額(百万円)	費用額(百万円)
(1) 事業エリア内コスト		1,531	4,948
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)	1,290	4,467
	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)	135	135
	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)	106	346
(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:グリーン購買等)		136	22
(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)		31	568
(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)		48	284
(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)		5	60
(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)		7	46
(7) その他環境保全に関連するコスト		77	126
合計		1,836	6,056

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	2,694トン	64百万円

物量単位による効果(2011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)	11千kl 削減
CO ₂ 排出量の削減	7千トン 削減
産業廃棄物(最終埋立処分量)の削減	28トン 削減

事業活動と環境負荷

	集計対象範囲		集計期間
東亜合成	工場	名古屋工場、高岡工場、徳島工場、坂出工場、川崎工場	2012年1月1日から12月31日までの1年間
	研究所	R&D総合センター、先端科学研究所	
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)	
	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		

INPUT

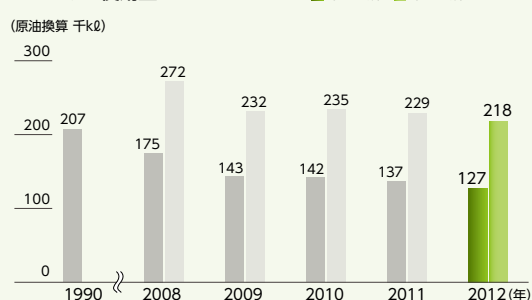
エネルギー(原油換算)

	東亜合成	東亜合成グループ
エネルギー(千kℓ)	127	218

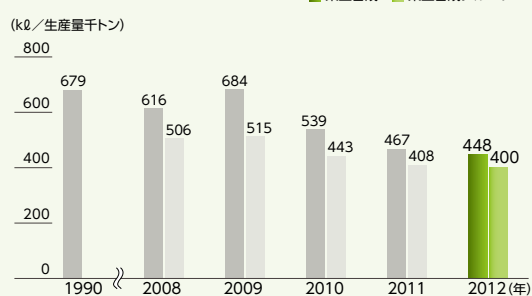
水資源

	東亜合成	東亜合成グループ
水資源(百万m³)	34	58

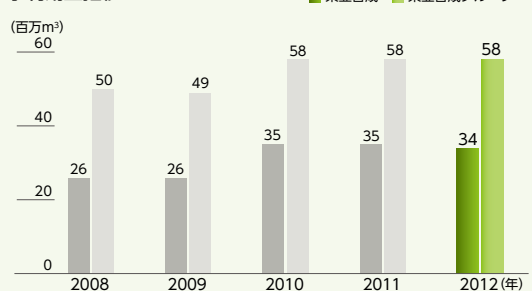
エネルギー使用量



エネルギー使用原単位



水利用推移

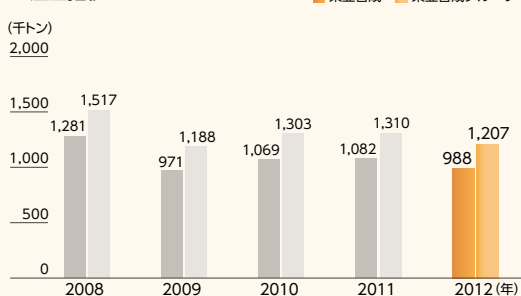


生産拠点

生産量

	東亜合成	東亜合成グループ
生産量(千トン)	988	1,207

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)	222	375
SOx(トン)	12	34
NOx(トン)	67	97
ばいじん(トン)	4	5
PRTR調査対象物質(トン)	78	96



水域への環境負荷

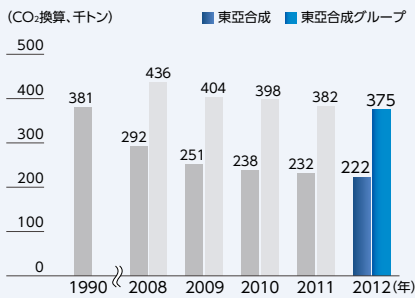
	東亜合成	東亜合成グループ
総排水量(百万m ³)	26	45
COD(トン)	89	90
全窒素(トン)	21	21
全リン(トン)	1.1	1.1
PRTR調査対象物質(トン)	4	4



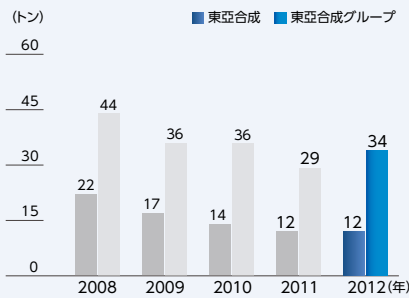
産業廃棄物

	東亜合成	東亜合成グループ
社外排出量(トン)	25,311	32,544
最終埋立処分量(トン)	27	97

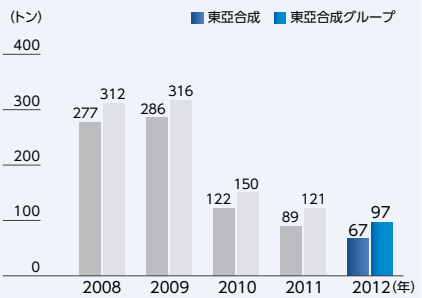
CO₂排出量の推移 (CO₂換算、千トン)



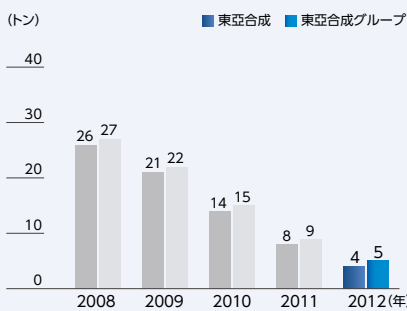
SOx排出量の推移



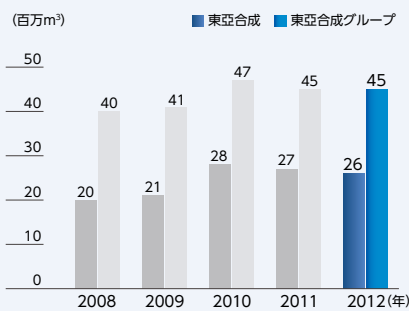
NOx排出量の推移



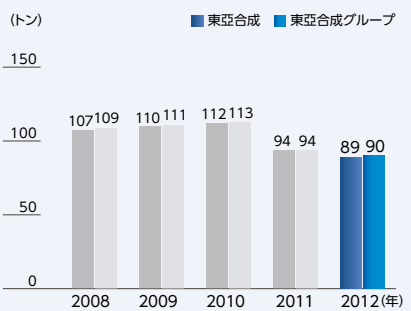
ばいじん排出量の推移



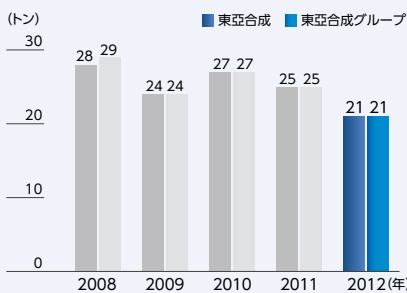
総排水量の推移



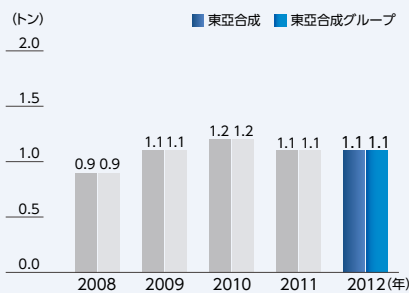
COD排出量の推移



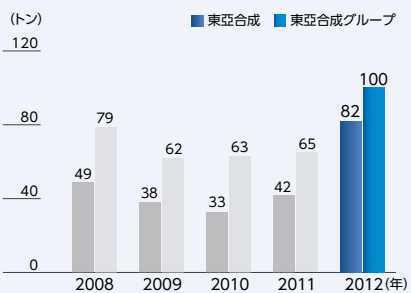
全窒素排出量の推移



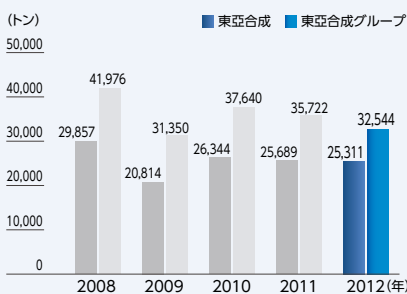
全リン排出量の推移



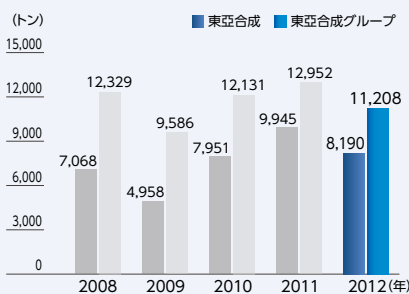
PRTR調査対象物質排出量の推移



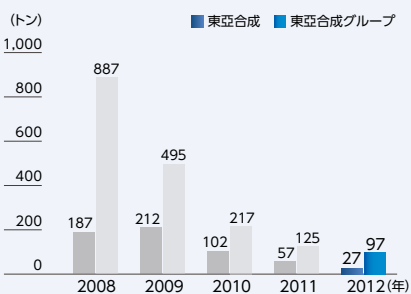
産業廃棄物発生量の推移



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



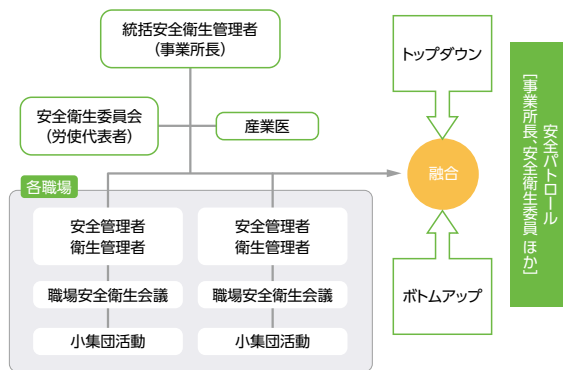
労働安全衛生・保安防災

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、労働安全衛生の推進項目および重点施策をRC推進会議で決定し、それに従って安全衛生活動を展開しています。そして各事業所では、各事業所長からのトップダウンと各職場の小集団活動からのボトムアップを融合させて推進しています。

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、労働安全衛生法に基づく安全衛生委員会を毎月開催し、労使一体となり安全衛生活動の効果的な実施を進めています。各職場でも安全衛生会議を毎月開催し、労働安全衛生の維持・改善を進めています。

労働安全活動

ゼロ災運動を推進し、労働安全リスクアセスメント、危険予知活動、ヒヤリハット報告活動などを行い、災害の未然防止を進めています。また、2012年は、修理移行作業の徹底など、工事・作業前の安全管理体制の強化を図りました。

さらに、危険や異常を早期に認識し、迅速かつ正しく対応するために、各職場での理解度を向上させることを目的とした「Know-Why」活動に注力しています。



指差唱和[徳島工場]

労働災害発生状況

2012年は7件の休業災害が発生し、「休業災害ゼロ」の目標は達成できず、休業災害と不休災害を合わせた労働災害は17件で減少傾向は見られませんでした。工事前

の安全管理の徹底を推進してきましたが、協力事業所においても災害も2011年と同数の災害が発生しました。解析をすると、経験年数の浅い作業者の受傷と、原因では「注意不足」「作業方法不備」が多く、危険予知に対する感性と技術の低さが目立ちます。

2013年は、OJTによる教育・指導を強化し、危険予知活動のレベルアップに取り組むとともに、「一般安全衛生指針」に則った作業の周知徹底と現場パトロールの強化を図ることで、ゼロ災害を目指します。

労働災害発生件数

(件)

	東亜合成グループ		協力事業所		グループ合計	
	休業災害	不休災害	休業災害	不休災害	休業災害	不休災害
2008年	5	6	1	3	6	9
2009年	3	8	3	3	6	11
2010年	5	7	5	3	10	10
2011年	2	9	3	5	5	14
2012年	3 [※]	6	4	4	7 [※]	10

※ 内2件は海外事業所

従業員の健康管理

従業員の健康管理のため定期健康診断を実施し、有所見者については健康指導を行っています。また、各事業所では、健康増進のため、健康セミナーを開催するなど、工夫を凝らした健康活動に取り組んでいます。

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。職場のメンタルヘルスでは管理職が重要な役割を担っていることから、新任管理職に対するメンタルヘルス研修を、毎年実施しています。

- ストレスチェック(全社員対象)
- メンタルヘルス研修会(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(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)



健康セミナー[本店]

■ 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

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。

2012年防災専門会議実施件数

正規防災専門会議	15件
簡易防災専門会議	14件
防災検討担当者会議	113件
合計	142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、実際の緊急事態対応の訓練となるよう工夫して行っています。

2012年は、各事業所で、大地震、津波襲来を想定し避難訓練を組み込んだ総合防災訓練を行いました。



総合防災訓練[川崎工場]



総合防災訓練[名古屋工場]

地震発生と津波避難指示、併発した火災への対応、各職場のけが人・不明者の把握、衛星電話での本社への報告、所轄消防署ほかへの通報など、密度の濃い内容の訓練を行いました。

■ 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のための協議会を組織し、安全輸送・安全納入の推進を図っています。協議会では年度目標や、活動の年間計画をたて、定期的なパトロールや講習会を通じ、安全な作業が実施できているかを様々な観点から確認しています。

また、「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。

トラブル情報の水平展開

物流部門では、グループ会社を含めすべての工場からの出荷・輸送に関するトラブルを把握するため、データベースに登録し、各事業所への水平展開を図っています。

また、輸送会社に対し毎月「物流通信」を発行し、実際に起こったトラブルの事例紹介やトラブルの統計的な解析を報告し、安全管理に役立てていただいています。



物流通信

イエローカード・客先カードの整備と活用

製品の輸送にあたっては、製品ラベルに適正な取扱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・訓練を毎年計画的に実施しています。

また、ローリー車での納入について、お客さまの受け入れ設備ごとに客先カードを作成し、設備の状況や個別の注意事項を記録し、安全納入に利用しています。客先カードは、お客さまの設備の状況などのさまざまな情報がタイムリーに反映されるよう、整備・管理しています。また、お客さまの設備で改善が必要な点があった場合は、「設備改善要望書」をお渡しし、改善をお願いしています。

地球温暖化防止への取り組み

■ 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軸に、CO₂の排出量削減に取り組んでいます。

2012年のエネルギー使用量(原油換算)は2011年に比べ11千kl(4.8%)減少しました。また、エネルギー使用原単位は、約2%改善しました。今までに取り組んできたさまざまな省エネ施策がエネルギー使用原単位の向上につながったものと考えます。

CO₂の排出量は、グループ全体では375千トンでした。これは、2011年と比較して約7千トン(1.8%)の減少となりました。当社のCO₂排出量は、222千トンと前年より10千トン(4.1%)減少しました。これは1990年と比べ159千トン(42%)少ない排出量です。

各事業所では、高効率ボイラーや新型冷凍機の導入など、エネルギー効率の高い設備への切り替えを進めるとともに、重油からガス燃料への転換など、CO₂排出量の少ない燃料への切り替えを行いました。また、生産効率化によるエネルギー使用量削減を図るため、接着剤工場の統廃合を進めました。

物流についても輸送エネルギーの削減に取り組み、鉄道の積極的利用や、帰便の有効活用などを進めました。

■ 省エネ技術の開発

当社グループは、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、消費電力が従来法の3分の2となる世界最高水準の省エネ技術です。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。2012年には試験製造品の品質や設備耐久性などで良好な成果が得られたことにより、今後、本格導入を進めていきます。

■ 環境に配慮した製品・生産技術の開発

新製品、新生産技術に対し、ライフサイクル(原料調達、製品製造から使用、廃棄に至る過程)におけるCO₂排出量を調査し評価するシステムの構築を進めます。CO₂排出量をコストと同じように評価することで、地球温暖化防止に対する理解度を向上させ、環境に配慮した製品・技術の開発を推進していきます。

TOPICS 「たはらソーラー・ウィンド」共同事業への参入

当社は2014年10月から愛知県田原市において、三井化学株式会社、三井物産株式会社ほか太陽光・風力発電に関する技術、製品、事業運営等に知見・実績を有する6社とともに共同で、国内最大規模の太陽光発電事業(メガソーラー)および風力発電事業を行います。

今後、わが国では、再生可能エネルギーの推進に向け、数多くのメガソーラー、風力発電の事業展開が想定されますが、発電システムや電力変換機器等について、更なる技術開発やコスト引下げ努力が必要となります。本事業を長期間運営する過程で生じるさまざまなノウハウや課題情報を共有するとともに、各社の知見を活かして課題解決に取り組み、再生可能エネルギーの推進ならびに、国内最大級のメガソーラーならではの新たな技術的知見の習得を進めていきます。



たはらソーラー・ウィンド完成予想図

環境負荷低減への取り組み

■ 水質の保全

当社グループでは、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。

■ 大気の保全

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。

徳島工場では、2012年にボイラー燃料を重油からLNGに転換したことにより、SOx、NOxの排出量が減少しました。



LNG設備 [徳島工場]

■ 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2011年の排出量を各県の知事に提出しました。

当社グループにおける2012年のPRTR調査対象物質の総排出量は下表の通りです。接着剤工場を集約して最新の排ガス処理装置を設置することで、塩化メチレンの排出量を大幅に削減する計画を進めています。一方、坂出工場で、新たな塩化メチル排出箇所が存在が判明し、その排出量を算入したことにより、グループ全体の化学物質排出量は、2011年に比べ35トン (55%) 増加しました。

坂出工場には、排ガス処理施設を早期に導入し、塩化メチルの排出量削減を推進していきます。

■ PCB (ポリ塩化ビフェニル) の管理

当社グループでは、PCB廃棄物特別措置法に基づいて、コンデンサ、トランス、水銀灯安定器などでPCBを用いた機器を、各事業所で適正に保管・管理しています。コンデンサ、トランスなどの高濃度PCB使用機器については、日本環境安全事業 (株) に登録し、処理を進めています。また微量PCB使用機器については、廃棄物処理法に基づく無害化処理認定工場にて適正に処理を進めています。

PRTR調査対象物質排出量推移

(トン)

		2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	対2011年増減量
東亜合成グループ		79.2	61.8	63.3	64.7	100.0	35.3
主 な 排 出 物 質	ジクロロメタン (塩化メチレン)	13.0	10.3	13.3	14.1	9.7	-4.4
	クロロエチレン (塩化ビニル)	—	—	—	7.9	9.9	2.0
	トルエン	11.8	11.8	12.6	6.4	6.0	-0.4
	クロロメタン (塩化メチル)	8.6	7.5	6.3	6.4	59.7	53.3
	1,2-ジクロロエタン	7.2	5.3	4.9	2.6	0.0	-2.6
	1,1-ジクロロエチレン (塩化ビニリデン)	4.7	4.2	1.9	0.5	0.0	-0.5
	トリクロロエチレン	1.6	0.9	0.4	0.3	0.1	-0.2

循環型社会への取り組み

■ 最終埋立処分量の削減

2012年のグループ全体の最終埋立処分量は2011年に対し28トン(22%)減少し、97トンでした。目標の105トン以下に対して8トン多く削減することができました。最終埋立処分率は0.3%で、2011年とほぼ同じ値となりました。

各事業所では、廃棄物の分別・リサイクルを徹底しました。特に最終埋立処理量の多くを占める廃プラスチックのリサイクル化を進めたことが成果となっています。

廃棄物リサイクルの取り組み

横浜工場では、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。また、アロン化成では、塩化ビニル管・継手・マスの廃材を使用し、リサイクル三層管として製品化したり、再生PETなどを使用して雨水貯留・浸透槽用貯留材や水道用メーターボックスを製造しています。リサイクル原料の利用は、ヴァージン原料に比べ製

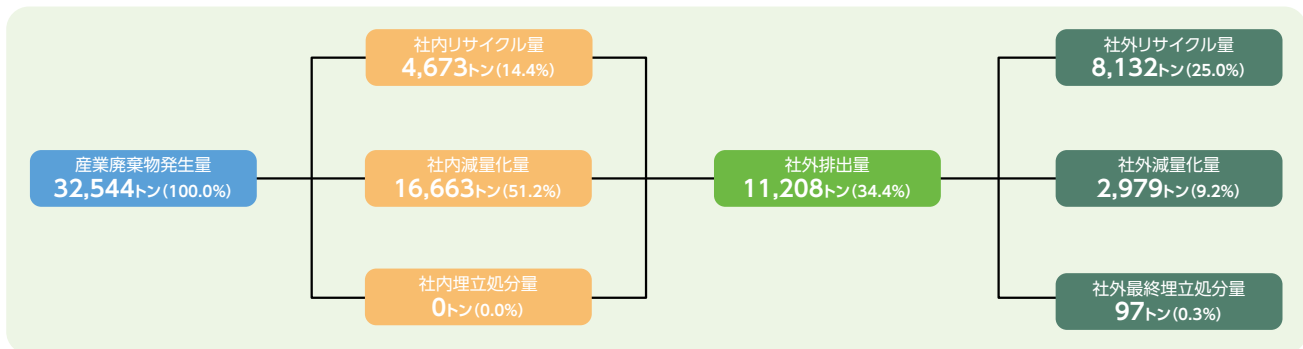
造でのCO₂の発生を低減できるため、積極的に導入を進めています。

リサイクルの取り組み

拠点	取り組み内容
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
横浜工場	新たに活性炭を改良土にリサイクル化
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
徳島工場	塩水マッド、排水マッド、煤塵汚泥を道路路盤材にリサイクル 安定型5品目(プラスチック)をRPF※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 廃活性炭を埋立資材にリサイクル
川崎工場	焼却灰を埋め立て処分からコンクリート骨材にリサイクル
広野工場	排水マッドからの鉄の回収、コンクリート骨材へのリサイクル
アロン化成	原料袋使用材料の資材リサイクル 廃塩ビのサーマルリサイクル
大分ケミカル	廃棄保温材を建築資材にリサイクル 廃プラスチックのサーマルリサイクルおよび残渣の資源リサイクル
アロンエパー グループ	廃ポリマーの資材リサイクル 廃金属フィルターの資材リサイクル

※RPF：Refuse Paper and Plastic Fuel(古紙・廃プラから製造された固形燃料)

産業廃棄物処理フロー



生物多様性への取り組み

■ 生物多様性保全への取り組み

持続可能な社会を目指すためには、私たちの暮らしている地球環境の保護・保全活動に取り組む必要があります。東亜合成グループは、企業活動と調和した生物多様性保全活動に携わることで、森・里・川・海とのつながりを確保しています。

① 事業活動

IMO(国際海事機関)は海洋環境に影響を及ぼす水生生物の越境移動を防止するために、バラスト水および沈殿物の管制および管理を推進する「バラスト水管理国際条約」を採択しました。この中で、当社グループがJFE工

ンジニアリング(株)と共同開発した処理システムがIMOの最終承認を取得しました。その際に、当社グループが開発した薬剤「TGバラストクリーナー®」、「TGエンバイロンメンタルガード®」も同時に承認を取得しております。このような海洋環境に配慮した製品・技術の提供・普及を通じて、外来有害生物の環境、生態系などへの影響を防ぐことに努めています。

② 地域連携

当社グループでは、生物多様性保全を目的とした地域活動に積極的に参加しています。2012年は、徳島県「県立高丸山千年の森づくり」、高岡市「伏木ふれあいの杜整

備活動」、東京都港湾局の「海の森」植樹などの地域活動に参加し、生物多様性保全について地域住民との連携を強化しています。

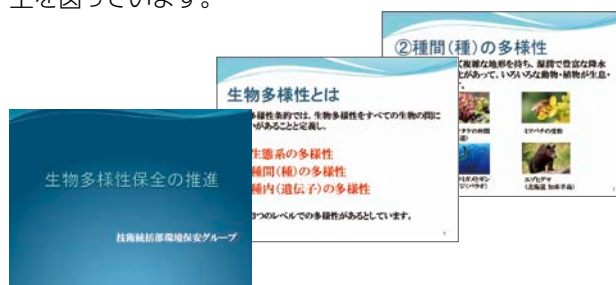


東京都港湾局の「海の森」植樹活動[本店]

③社内活動

豊かな自然を守っていくには、生物多様性への関心を持つことが必要です。当社グループでは、敷地内の緑化

計画の推進、事業所周辺の美化清掃活動、ネット学習システムであるeラーニングを活用した生物多様性保全教育を全社的に行うことで、従業員の生物多様性意識の向上を図っています。



eラーニングを活用した生物多様性保全教育

④今後の取り組み

現在の事業や新規の事業などについて、生物多様性への影響を調査し必要な対応を図るなど、生物多様性に配慮した事業活動を行ってまいります。

製品安全

■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、「すべ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が進められています。一方、産業界においても自主的な取り組みを進めており、一般社団法人日本化学工業協会は企業におけるリスクベースの化学品管理を強化する自主的な取り組み(JIPS^{※1})を支

援する活動を行っています。当社はこのJIPS普及推進活動にもメンバーとして参加しています。2012年は安全な取り扱いに関する概要を記載した「安全性要約書」を作成し、一般社会に向けて公開しました。引き続き2013年以降も対応していきます。

REACH^{※2}については、2013年に登録期限を迎える物質の本登録完了を目指し対応を進めています。また、国際的に適正な化学物質管理の重要性が高まる中、日々強化される化学品規制への確に対応するため、化学物質情報を一元管理するシステムを導入し、運用を開始しました。

※1 JIPS : Japan Initiative of Product Stewardship

※2 REACH : Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction 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・環境管理や製品の環境負荷物質管理を行っています。具体的には、GHS対応製品安全データシート(MSDS)や品質・環境活動状況調査表の提出を求め、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が含有していないことを確認した後に、原材料として使用することを徹底しています。これにより、お客さまの「グリーン調達」の要求に沿った製品の供給に努めるとともに、環境負荷物質に関する情報を提示しています。

品質保証

品質保証体制

東亜合成グループでは、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、安定した品質の確保を基本とした品質保証体制を充実させて、顧客満足度の向上を図っています。当社グループでは、一括(アロン化成は別認証)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ています。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しています。また、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を下図に示しました。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、輸送業者などサプライチェーンを包括した品質保証活動を展開しています。

お客さまからの声に対応する取り組み

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(高岡工場内)に窓口を一元化して対応して

います。個人のお客さまをはじめ年間約4,000件のご相談があり、製品紹介や技術的助言、MSDS送付など、さまざまなご要望にお応えしています。

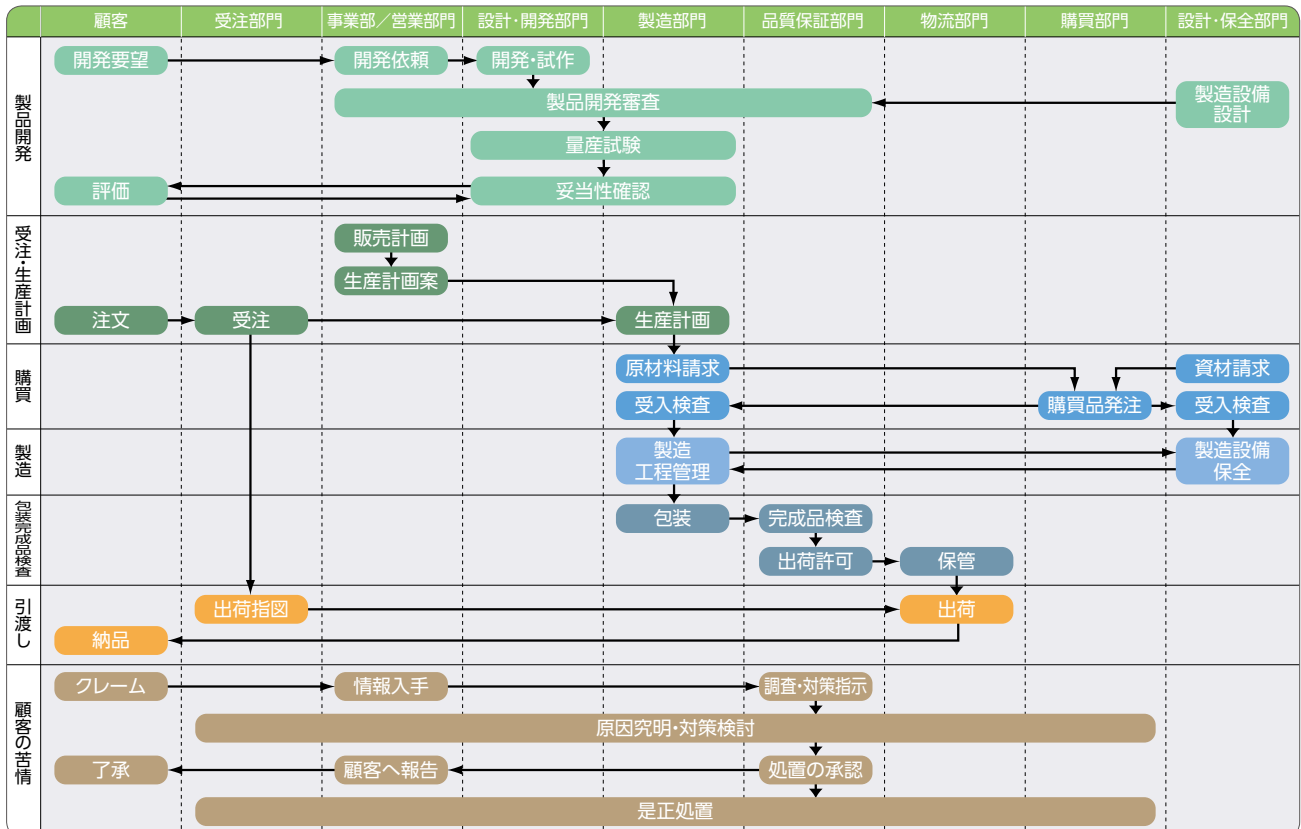
アロン化成でもお客様相談室を設置し、お客さまからのお問い合わせに素早く対応できる体制を整えています。介護・福祉用品をご使用の方には、誤った使用方法により万が一にも事故が起こらないよう、丁寧に説明しています。

一方、苦情・クレームについては、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、迅速に対応しています。本質的な原因を究明、把握し、有効な対策をできるだけ早く構築する体制としています。また、データベースによりグループ全体で情報を共有し、対策などの水平展開を図って類似トラブルの未然防止を図っています。さらに、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、グループ全体の品質レベルの向上に努めています。

これらの活動の結果、グループ全体のクレーム件数は2011年と比較して25%減少しました。主な減少要因は、一般消費財であるアロン化成製品のクレーム件数を大幅に削減できたことによるものです。

これらのお客さまからの声は、品質改善の大切な情報として徹底的に分析し、工程改善、製品の改良・開発や取り扱い説明書・カタログ等の改善に役立てています。

品質保証体制



社会貢献・コミュニケーションの充実

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。
2012年の主な活動をご紹介します。

社会貢献活動

社会貢献委員会としての活動

当社グループでは、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、大規模災害時の義援金・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、当社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通じて、介護福祉施設等に寄贈する活動に取り組んでいます。2012年は、東亜合成本店、坂出工場、広野工場、大分ケミカルの各社会貢献委員会が、ポータブルトイレ、浴場用手すり、シャワーベンチ、シルバーカーなどのアロン化成の介護用品「安寿」製品、当社製品の抗菌剤「ノバロン[®]」が使用されているマスクを寄贈しました。

社員のボランティア活動支援

当社では、社員がボランティア活動に参加しやすいように支援を行っています。会社の認めるボランティア活動を行う場合には、ボランティア基金を活用でき、保存年休も取得できます。社会的にボランティアの必要性が増してきたため、2011年から、取得可能日数を年間3日から5日に増やしました。

次世代支援

インターンシップの受け入れ

当社グループでは、インターンシップ学生を受け入れています。2012年は、東亜合成R&D総合センターで、名古屋工業大学大学院の学生を1名受け入れ、無機機能



業務体験学習【アロン化成関東工場】

材料の評価実験に取り組んでもらいました。アロン化成でも6月に関東工場茨城県立三和高等学校の4名を受け入れ、組み立て、検査、保全業務などを体験してもらいました。また、同社名古屋工場では複数の高校から学生を受け入れ、作業現場での安全やルール遵守について学んでもらいました。

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おり、職場見学、実験などを通じて、当社グループへの理解を深めていただいています。



家族のための工場見学会【徳島工場】

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。



本店周辺の清掃活動【本店】



工場周辺の除草活動【川崎工場】

地域社会との共生

献血への協力

2012年は、東亜合成横浜工場、徳島工場、Toagosei Americaで従業員が献血に協力しました。



従業員による献血を実施【徳島工場】

人財育成

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・育成

採用活動

当社グループは、「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財を求めています。当社グループでは多様な社員が活躍していますが、「将来に向けた目標を持ち、その実現に向かって果敢に行動できる人」が、求める人財の共通項です。

採用活動は、性別・人種・信条等で差別することなく、公平・公正に行っています。会社説明会・ホームページなどを通じて、求める人財を明らかにし、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います。



2012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

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

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。

入社年次ごとに実施する階層別研修や昇格者研修など多様な集合研修プログラムを展開しており、その他eラーニング、通信教育など能力開発については時代の要請や社員のニーズを反映して、さらなる拡充に向けて毎年見直しています。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。



新入社員研修

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、社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ていることから社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、社員のキャリア形成に役立てています。

自己申告制度

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。年に1回、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。

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。



提案表彰[高岡工場]

2012年 東亜合成グループ全社表彰実績

- 特別賞1件…2名
- 優秀賞2件…6名
- 優良賞7件…14名が受賞

国内外留学制度

事業環境のグローバル化に対応する人財を育成するため、「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、研修後は研究・事業部などの各部門で活躍しています。

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財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、アロン化成労働組合等、各社別に組織されていますが、オブザーバーを含め6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た議題について、通年にわたり頻繁に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。

ビジネススクールで学ぶこと

2012年4月から国内MBA研修制度を利用して、神奈川県にある2年制のビジネススクール（慶應義塾大学大学院経営管理研究科）に通っています。同期は84名で、企業派遣、退職してきている人、新卒、留学生等とバックグラウンドはさまざまです。1年目は主に、「ケースメソッド」とよばれる、実際の経営状況をまとめたケースを素材に、ディスカッションを通して新しい知恵を共創する教育方法で授業が行われています。事前予習の負荷は大きく、非常に大変ですが、同期と助け合いながら学びを深めています。入学から1年が経過し、クラスやグループのディスカッションを通じて、お互いが教え学びあう「学びの共同体」が形成されていることを実感しています。

2年次はゼミに所属し修士論文の作成が中心の生活となる予定です。これまでの学習の成果を生かした研究テーマを決めたいと考えています。あと1年間、会社のこれからの成長に貢献できるような人財に成長できるように勉強を進めていきます。



管理本部長付研修生 鶴ヶ谷 典俊

VOICE

サイトレポート 一事業所およびグループ会社のCSR活動一

国内(工場、研究所) ※従業員数は2012年12月現在

名古屋工場

「気づき、スピード、柔軟」をスローガンとして「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住民や近隣学生との交流、工場周辺の清掃活動等を推進しています。

従業員数

422名

主な生産品目

- 苛性ソーダ、塩酸、次亜塩素酸ソーダ、硫酸など
- アクリル系モノマー、オリゴマー、ポリマーなど



横浜工場(旧 鶴見曹達)

「労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)」の導入を進めており、休業災害ゼロを達成しました。また、有害物危険物漏洩防止対策として設備改善、監視体制、近隣事業所への通報体制を見直し、強化しました。環境保全では、2012年3月に発足した「末広地区緑のまちづくり協議会」に加盟し、近隣企業および横浜市とともに「地域緑化計画」に基づく緑の維持管理活動等に積極的に参加しています。

従業員数

198名

主な生産品目

- 苛性ソーダ、塩酸、高純度液化塩化水素、易溶性酸化銅など



高岡工場

予防活動の推進や基本の遵守に注力した結果、休業及び不慮災害ゼロ、重大事故ゼロを達成しました。環境保全については、「エネルギー使用量の削減」、「廃棄物のリサイクル化の推進」、「化学物質排出量の削減」を重要推進項目に掲げ、活動を進めています。また、近隣企業と協力しての地域対話集会の開催や地域清掃のボランティア活動、学校の工場見学会など、地域とのコミュニケーションを深めています。

従業員数

202名

主な生産品目

- アロンアルファ® などの一般用接着剤、工業用接着剤
- カリ関連無機製品など



徳島工場

安全・安定操業の確保を基盤として、環境保全の推進、社会貢献活動に力を注いでいます。環境保全では「地球温暖化防止」「廃棄物削減・再資源化の推進」「化学物質の排出量削減」を重点課題に掲げ、ボイラーの燃料転換、省エネ技術・設備の導入によってCO₂排出量を削減するなど、着実に効果を上げています。社会貢献についても、森づくり運動への参画、工場周辺の一斉清掃等、積極的な活動を展開しています。

従業員数

119名

主な生産品目

- 苛性ソーダ、塩酸、次亜塩素酸ソーダなど
- 無機イオン交換体、銀系無機抗菌剤など



坂出工場

新鮮なゼロ災害活動の推進および、不安全箇所・行動の摘出・改善に取り組み、休業・不慮災害ゼロならびに爆発・火災等の重大事故ゼロを達成しました。環境保全では、CO₂排出量の削減、廃棄物削減・再資源化の推進について概ね目標を達成しました。また、工場周辺の美化活動を継続実施するとともに、工場見学の受け入れを積極的に取り組み、社会貢献・コミュニケーションの充実を図りました。

従業員数

56名

主な生産品目

- アクリル系高分子凝集剤など



川崎工場

ゼロ災害活動の推進に取り組み、無災害日数6,711日の継続、火災・爆発・毒劇物の漏洩などの重大事故ゼロを達成しました。また防災体制の強化に取り組み、事務所などの耐震工事を完工しました。環境保全については、①CO₂排出量の削減、②環境負荷物質の排出量削減、③最終埋立処分量の削減で年度目標を掲げ積極的に取り組み、2012年は最終埋立処分量の削減に大きな効果が得られました。

従業員数

45名

主な生産品目

- 塩化ビニル樹脂など



広野工場(旧 日本純薬)

2012年12月、100万時間無災害記録を達成しました。労働災害防止、事故・トラブル防止に取り組み、休業災害ゼロおよび不休災害ゼロの目標を達成しました。2013年1月からは東亜合成広野工場として引き続き「事故・災害防止」と「環境保全の推進」に力を注いでいきます。また、工場内の放射線量測定や除染、製品ごとの放射線量測定を継続して実施し、安全な製品供給を行います。

従業員数

57名

主な生産品目

- アクリル系ポリマーなど



R&D総合センター

R&D総合センターでは、環境配慮型製品を含めて、お客さまに満足していただける製品開発に取り組んでいます。労働安全衛生では、新規化学物質の取り扱いや新規実験作業の注意点の確認などに注力して取り組み、ゼロ災害を継続しています。環境面では、2011年に屋上に設置した太陽光発電により、2012年は6万kWhの電力を自製しました。また、社会貢献活動として、国内外からインターンシップを積極的に受け入れています。

従業員数

136名

研究組織

- 基盤技術研究所
- 基礎化学品研究所、機能化学品研究所、高分子材料研究所、新材料研究所



先端科学研究所

労働災害防止、事故・トラブル防止に取り組み、休業および不休災害ゼロ、重大事故ゼロを達成しました。2012年12月末までの無災害日数は、前身のつくば研究所開所以来の7,875日継続を記録しました。また3.11東日本大震災の経験を糧に、地震防災対策の一環として、機器の耐震補強とバックアップ態勢整備を行っています。

従業員数

11名

研究組織

- パイオインフォマティクスグループ
- 基盤技術研究所



アロン化成

労働安全衛生については、生産部門の活動だけでなく、2012年より支店・営業所など各営業拠点を組織化し、さらに各工場が支店・営業所の安全活動をサポートする全社を挙げた取り組みをスタートさせています。品質については、クレーム件数の削減を中心に取り組み、2010年比35%削減の280件程度まで削減できました。これは製造委託先での品質強化を図ることで製造(外注)クレームが半減したことが大きく起因しています。

従業員数

507名

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)

主な生産品目

- プラスチック製パイプ、継手、マンホールなど
- 生活用品：介護・福祉用品など
- エラストマーコンパウンドなど



大分ケミカル

リスクアセスメント、安全パトロール等のゼロ災害活動を推進して、操業以来の無災害を継続しています。特に、昨年は、化学プラントの重大事故を教訓とした、設備、基準等の充実強化に取り組みました。環境保全については、地球温暖化防止、廃棄物削減、環境負荷物質排出量削減の3つを重点項目として掲げ推進しています。また、近隣小中学校での「出前授業」やRC地域対話を通じて「地域とのふれあい」を大切にしています。

従業員数

40名

工場

大分工場

主な生産品目

- アクリル酸など



アロンエバークリップ

定期的な3パート(安全・品質・環境)活動や日々のヒヤリハット報告、およびリスクアセスメントによる危険箇所・作業の抽出と対策構築に注力することで、完全無災害を達成しました。環境面では3R活動を推進し、埋立廃棄物削減に努めています。また品質面では、品質KY活動とヒューマンエラー撲滅活動を推進し、クレーム件数を削減することができました。

従業員数

33名

工場

茨城工場(つくば市)、神奈川工場(秦野市)

主な生産品目

- 工業用接着剤



海外(製造会社)

Toagosei America Inc.

社会貢献として、献血活動や、クリスマスシーズンにチャリティオークションを行い収益金を工場のあるマジソン郡に寄付しました。また、継続してMatco(高齢者や障がい者を雇用、軽作業を提供するNPO法人)へ簡易作業を委託しています。環境面では、不要電気の消灯や空調温度管理を定着させることができました。また、駐車場等の屋外夜間照明にLEDの使用を検討しています。

従業員数

103名

所在地

アメリカ合衆国オハイオ州

主な生産品目

- 一般用接着剤、工業用接着剤など



Toagosei Singapore Pte Ltd.

Toagosei SingaporeのCSRポリシー(英語版)のパンフレットを現地従業員が作成しました。他の従業員の教育に使用してCSRの周知を図っています。労働安全衛生面では無事故、トラブル防止に取り組み、無災害継続時間137,016時間を達成しました。引き続き安全操業に努めていきます。

従業員数

31名

所在地

シンガポール

主な生産品目

- アクリル酸エステルなど



東亜合成(珠海)有限公司

2012年は、CSR教育により全従業員の企業倫理・労働安全衛生面の意識強化を図るとともに、機密情報管理システムや障がい者雇用環境の整備、工場内電気使用量の大幅削減など、成果の多い1年となりました。一方で、反日運動による社外活動自粛などの課題も浮き彫りとなったため、現地文化へのマッチングを念頭に置きながら、CSR方針に沿った工場運営、体制整備を進めていきます。

従業員数

67名

所在地

中国広東省珠海市

主な生産品目

- 一般用接着剤、工業用接着剤など



張家港東亞迪愛生化学有限公司

2012年は業務関連法規一覧表の見直しを行い、法令遵守の管理体制を充実させました。また、年休・産休取得率の奨励に努め、公正公平な制度運用も図りました。安全面では安全パトロール回数を増やすなどの安全施策を強化、休業災害・重大事故ともゼロを達成しました。福祉学校への慰問、公共公園のごみ拾い活動実施と会社設立依頼続けている社会貢献活動も継続し地域との共生を進めました。

従業員数

54名

所在地

中国江蘇省張家港市

主な生産品目

- アクリル系モノマーなど



東昌化学股份有限公司

従業員へのCSR教育、コンプライアンス意識の向上、ゼロ災害活動の導入を目標に掲げて取り組みました。CSR監査の指摘・提案事項に対し、積極的に改善に取り組み、レベルアップを図りました。また、環境面でも有害物質排出量の削減から昼休みの不要照明消灯に至るまで、細かな対応を実施し、成果を上げています。

従業員数

24名

所在地

台湾桃園縣觀音工業區

主な生産品目

- アクリル系モノマーなど





公認会計士・税理士
(株) 環境管理会計研究所 取締役
同志社大学商学部講師 (嘱託)

なしおか えりこ
梨岡 英理子

大手監査法人にて会計監査のほか、環境会計や環境報告書に関するコンサルティングを行う。その後財団法人地球環境戦略研究機関関西研究センター「企業と環境」プロジェクト主任研究員を経て現職。日本公認会計士協会環境会計関連委員ほか、環境省、経済産業省の各種委員を歴任。

本業でのCSR、社会課題の解決へ

特集1では、3Rにプラスする新しいRとして「Repairリペア(修理)」という概念を紹介し、自社製品である接着剤の果たすべき役割として、壊れたものを修理して長く使うというライフスタイルを提案しています。次の特集2では高齢化社会に向け、樹脂加工技術を生かした介護用品事業への展開を大きく取り上げています。これら2つのテーマは、東亜合成が本業において社会課題の解決を志向していること、つまり本業の中にCSR的思考が組み込まれていることを明示していることを表し、高く評価されます。

これらの事業について、中期経営計画「ALL TOA 2013」との具体的な関連や、さらにはトップメッセージにある「2020年のありたい企業グループ」像との関連、そこへ至る道程と現在地を示すことで、東亜合成の進むべき方向性や進捗の程度がより分かりやすくなると思います。

CSRはステークホルダーとの約束

東亜合成では、CSR課題を詳細に開示し、課題に対する実績と来期目標を明記しています(P.16-17)。CSR報告書において公表したことはステークホルダーとの約束であると捉え、厳しく評価し実績を詳細に報告されています。これはステークホルダーエンゲージメントの考え方もつながる思考であり、取り組みへの真摯な姿勢がうかがえます。次の課題として、ステークホルダーを交えた課題の抽出や目標設定を試みられてはいかがでしょうか。一覧表では目標未達項目が散見されるため、

目標の設定と評価、フィードバックの方法についても議論が必要ではないかと思います。

またCSR課題は網羅的に記載されていますが、大変詳細で項目が多いため、優先順位や進捗状況が分かりづらくなっています。開示する項目の集中と選択、進捗状況を分かりやすくするための指標化など、ステークホルダーに分かりやすい情報開示が求められます。ステークホルダーと双方向のコミュニケーションをとりやすくすることで、CSR経営がさらに深化することを期待します。

グローバルへの対応と指標化

東亜合成グループは海外にも生産拠点をもち、グローバル展開をしています。環境情報を中心とするデータは詳細に開示されていますが、海外のデータは含まれていません。これからのCSR経営は、グローバルな視点での意思決定が必要になるため、海外生産拠点でのデータの把握と管理が次の課題だと思われます。また近年、サプライチェーンを意識した環境負荷削減活動やカーボンフットプリントへの対応も求められるため、グループ内で意思決定に活用できる環境管理会計の構築が期待されます。

また社会性報告について、現在は記述情報が多くを占めています。グローバル展開するためには、理解しやすい目標や客観的評価に堪える指標化が必要となります。社会性項目を含め、PDCAをきちんと回して管理し、それをステークホルダーに伝えるには何らかの工夫が必要ではないかと思います。いずれも基本体制は整っていると思いますので、次のステップに進まれることを期待しております。



梨岡氏との面談風景



東亞合成株式会社 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/>



この報告書は、「FSC®認証紙」、植物油100%の「植物油インキ」を使い、環境に配慮した「グリーンプリンティング認定工場」において「水なし印刷」で作っています。

