

東亞合成株式会社

環境報告書

2003

ごあいさつ

地球環境と調和しながら社会全体が持続的に発展するためには、環境負荷のより少ない事業活動を行うことが、経営の必須要件であります。

当社は、『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』を企業理念に謳うとともに、環境と保安を重要な経営課題の一つに位置付け、創業以来、化学品製造会社として、社会に有用な化学製品を供給すべく、多彩な事業活動を展開してまいりました。

また当社は、環境と保安に関する基本方針として『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、保安を確保し、環境の改善に努める』を掲げ、環境の改善、安全の確保、健康の維持に係わる諸活動を推進するとともに、「日本レスポンシブル・ケア協議会」、「日本化学工業協会」その他各種工業会や協会などの会員として、国内外の環境保全活動に積極的に参画してまいりました。

さらに、2002年度を初年度として推進中の3ヶ年中期経営計画において、経営の重要課題の一つとして、環境負荷低減と環境関連技術および環境対応型製品の開発を掲げ、環境重視の経営をより強く打ち出しております。

このような状況を踏まえ、このたび、2003年度環境報告書を発行いたします。本年度は、当社の環境活動の紹介と環境情報公開のため、報告内容をさらに充実させております。また、2002年度版に引き続き、当社4工場および当社グループ企業の製造工場における環境活動を紹介させていただきます。

皆様におかれましては、こうした当社ならびに当社グループ企業の環境活動にご理解をいただくとともに、今後ともご指導・ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます、「東亜合成の環境報告書2003」発行のごあいさつとさせていただきます。

2003年8月

東亜合成株式会社

代表取締役会長 **福澤文士郎**

代表取締役社長 **山寺炳彦**



代表取締役会長
福澤 文士郎



代表取締役社長
山寺 炳彦

Contents

ごあいさつ	2
東亜合成の環境経営	4
Profile & Data	6
1. Formation：環境保全・保安推進体制	8
1.環境保全活動の管理	9
2.防災専門会議	10
3.製品輸送中の安全管理	10
4.MSDSの整備と活用	11
5.教育・訓練	11
6.行政との公害防止協定	11
2. Activity：環境への取り組み	12
1.環境負荷削減への取り組み	13
1)省エネルギー	13
2)地球温暖化防止(CO ₂ 排出量削減)	13
3)大気汚染および水質汚濁防止(SO _x 、NO _x 、ばいじん、COD排出量、総排水量削減)	14
4)産業廃棄物の削減	15
5)環境負荷物質の削減	16
2.環境対応型製品および技術開発への取り組み	17
1)環境対応型製品の開発	17
2)環境対応型技術の開発	17
3)エコマーク認定の取得	18
3.環境情報公開への取り組み	18
1)地域社会との共生	18
2)環境情報の公開	19
4.その他の取り組み	19
1)国際的環境調査活動	19
2)事故発生時の危機管理対策	19
3. Finance：環境会計	20
1.2002年度コスト分類別環境投資額・費用額	21
2.環境対策実施による効果	21
4. Site Report：事業所およびグループ企業の環境活動紹介	22
1.名古屋工場	22
2.徳島工場	24
3.高岡工場	26
4.坂出工場	28
5.アロン化成株式会社	30
6.鶴見曹達株式会社	31
7.日本純薬株式会社	33
8.大分ケミカル株式会社	34
9.アロンエバークリップ・リミテッド	35

編集方針

編集に当たっては、環境省の「環境報告書ガイドライン」を参考に、当社がどのような体制のもとで、どのように環境活動に取り組んでいるかを、「Formation:体制」、「Activity:取り組み」、「Finance:会計」の3つの観点から、体系立ててまとめています。

是非ご一読いただき、ご意見やご感想などをいただければ幸いに存じます。

対象範囲

本報告書に記載したグラフや表は、当社全体・当社工場別・当社グループ企業別の2002年1月1日から2002年12月31日の1年間のデータ集計です。

ただし、環境負荷物質の削減に関するデータにつきましては、PRTR法と整合性をもたせるため、2002年4月1日から2003年3月31日の間のデータとしております。

東亜合成の環境経営

当社は、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。

無機化学から有機化学へ、ファインケミカルからバイオケミカル、ライフサイエンスへと技術と製品の領域を拡大してきました。

また、1963年（昭和38年）には、瞬間接着剤「アロンアルファ」を上市するなど、コンシューマー事業へも進出しています。

こうした事業活動を行う上で、地球環境に負荷を与える化学物質の取り扱いには、特に厳しい管理が必要です。

当社は早くから環境への取り組みに注力し、

全社一丸となって環境重視の経営を推進しています。

また、当社グループ企業においても、当社のこの環境重視の

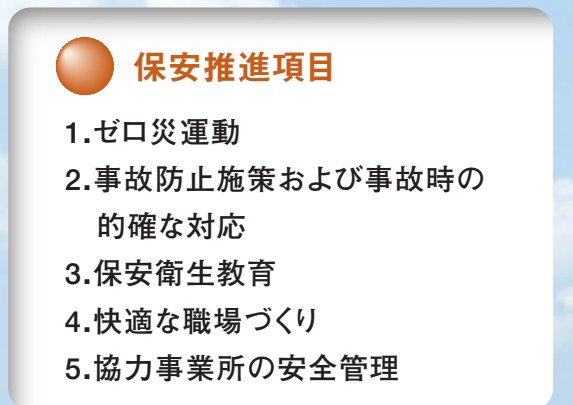
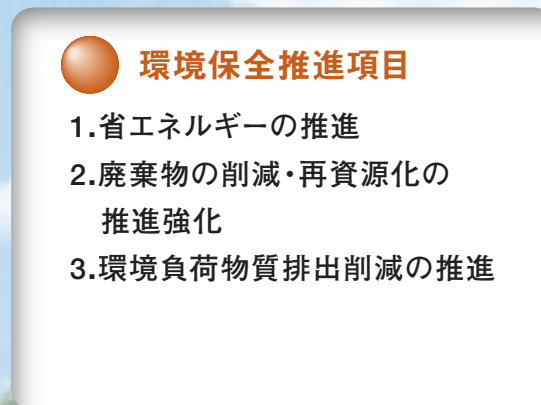
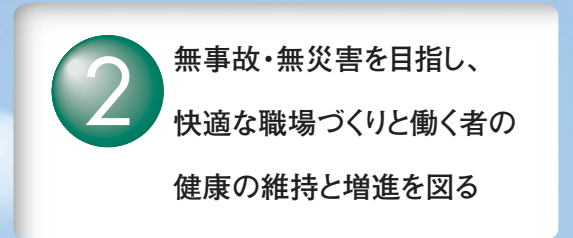
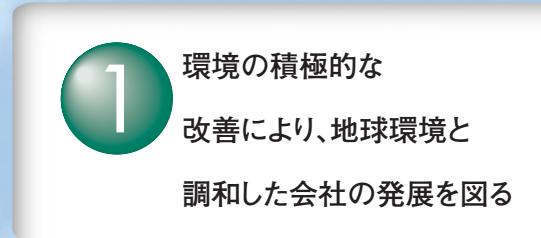
経営方針を踏襲し、環境重視を経営の基本方針の一つとしています。



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



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、
保安を確保し、
環境の改善に努める



■会社概要 (2002年12月31日現在)

設立…………… 1942年(昭和17年)3月31日
 本店所在地…………… 東京都港区西新橋一丁目14番1号
 代表取締役社長…………… 山寺 炳彦
 資本金…………… 20,886百万円
 従業員数…………… 単体 1,266名 連結 2,792名
 売上高(2002年度)…………… 単体 69,439百万円 連結 131,092百万円
 総設備投資額(2002年度)…………… 単体 3,060百万円 連結 5,379百万円

■東亜合成の技術・製品領域

基礎化学品——— か性ソーダ、か性カリ、
 次亜塩素酸ソーダ・過塩化鉄液・液体塩素・塩酸などの無機塩化物 等
 塩素系有機溶剤 等
 硫安、硫酸 等
 工業ガス、特殊ガス 等

アクリル製品——— アクリル酸エステル、オリゴエステルアクリレートおよび特殊アクリレート、
 紙加工助剤・粘着剤・高分子凝集剤などのアクリル系各種重合品 等

機能製品——— 接着剤、土木・建築製品、イオン交換体イグゼ、抗菌剤、消臭剤 等

開発製品——— 電材用製品、高純度薬品、ライフサイエンス製品 等

■環境取り組みの歴史

1958年 環境保安年次大会発足	1998年 名古屋工場自家発電設備(コジェネレーション設備)設置
1963年 名古屋工場公害対策委員会設置	
1971年 環境保全・保安管理規程制定	2000年 4工場でISO14001認証取得
1973年 本社に環境保安部設置	ICCAのHPVイニシアチブ参加
1979年 環境保全・保安基本方針制定	日本化学工業協会のLRI活動支援
1991年 地球環境問題対策委員会設置	環境会計システム導入
徳島工場コジェネレーション設備設置	2001年 環境報告書初版発行
1995年 日本レスポンシブル・ケア協議会に入会	2002年 4工場でISO14001更新審査完了

■環境関連の社外表彰歴

1961年 高岡工場 通商産業大臣 高圧ガス保安優良事業所
 1980年 徳島工場 通商産業大臣 エネルギー管理優良工場
 1986年 徳島工場 通商産業大臣 高圧ガス保安優良賞

■国内事業所

本店 ●
 支店 ①大阪支店、②名古屋支店
 営業所 ③北陸営業所、④四国営業所、⑤福岡営業所、⑥広島営業所
 工場 ⑦名古屋工場、⑧徳島工場、⑨高岡工場、⑩坂出工場
 研究所 ⑪名古屋研究機構、⑫つくば研究所

■主な関係会社 (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)、名古屋工場、滋賀工場、尾道工場

②鶴見曹達株式会社
 ……本社工場(横浜)、三原テクノ工場(広島)

③日本純薬株式会社
 ……鶴見工場(横浜)、広野工場(福島)

④大分ケミカル株式会社(大分)

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アロン包装株式会社(高岡)

⑦中部液酸株式会社(愛知)

⑧ヴイテック株式会社(川崎)



■お問い合わせ先

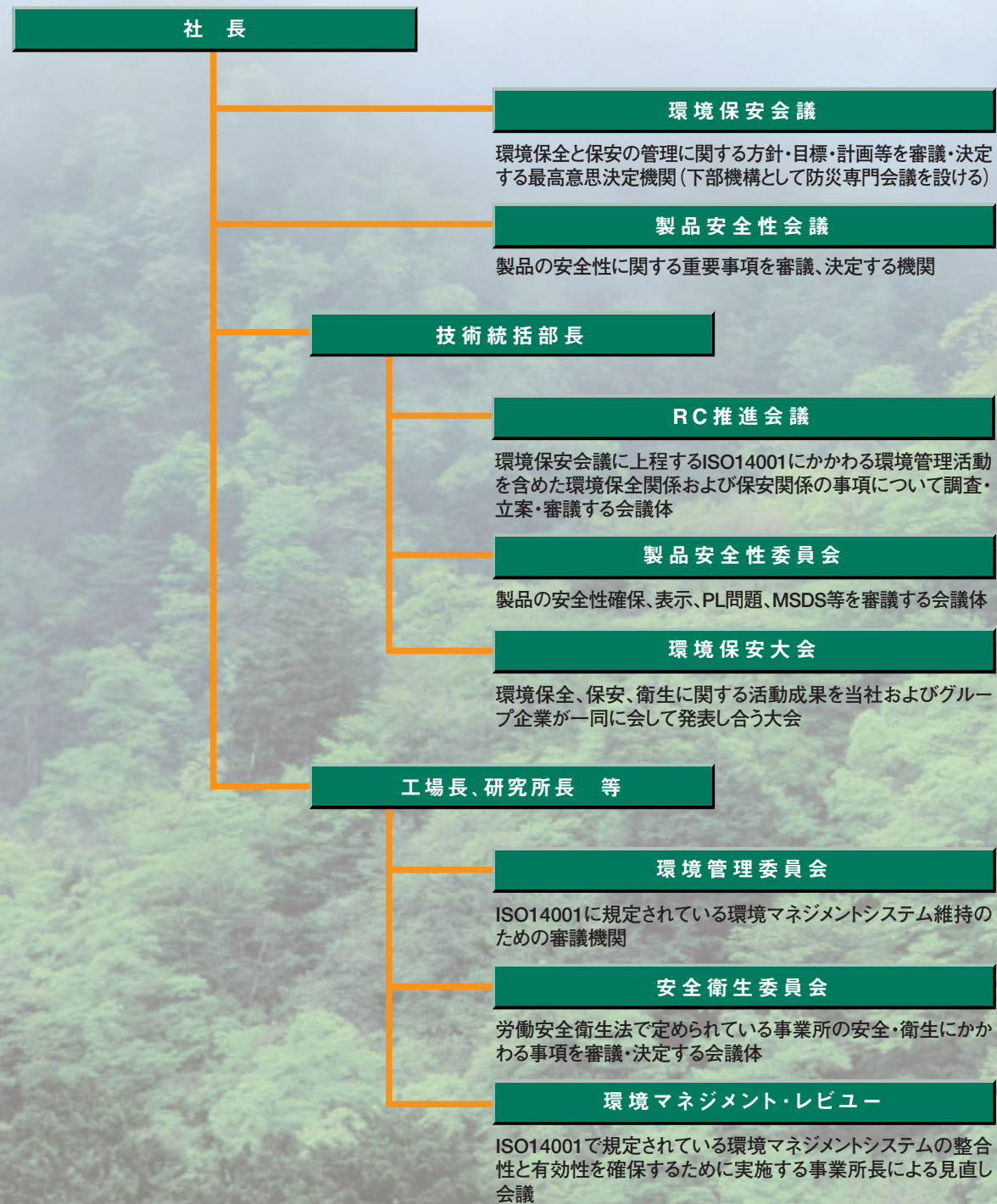
東亜合成株式会社 管理部
 〒105-8419 東京都港区西新橋一丁目14番1号
 TEL 03(3597)7284
 FAX 03(3597)7217
 ホームページ <http://www.toagosei.co.jp/>

環境保全・保安推進体制

Formation

当社の環境保全・保安活動は、つぎのような体制で管理しています。

■「環境保全・保安管理体制図」



1 環境保全活動の管理

当社の環境活動の管理は、主に内部環境監査、RC監査および外部審査の三つの方法で行っています。

■ 内部環境監査

工場毎に資格認定された「内部環境監査員」が、構築された環境マネジメントシステムに従って運用・管理されているかを監査し、監査結果を「工場長によるマネジメント・レビュー」に反映させています。

■ RC監査

毎年策定されるISO14001にかかわる環境管理活動を含めたRC活動計画の実施状況を客観的に評価するために、技術統括部長が委員長となって、工場、研究所および当社グループ企業の大分ケミカルの監査を毎年実施しています。RC監査の結果は、社長が主催する「環境保安会議」で報告され、次年度の「RC方針・目標」に反映する仕組みとなっています。

■ 外部審査

ISO認証後も審査登録機関により、環境マネジメントシステムの管理状況・改善状況について、半年毎に厳しい維持審査を受けています。この審査で指摘された不適合事項および処置状況については「マネジメント・レビュー」および「RC監査」に反映させています。

なお、最近では、2002年10月から2003年3月にかけてISO14001の維持審査を受けました。維持審査の際、4工場全体で4件の不適合件数が指摘されましたが、いずれも軽微なものでした。



ISO外部審査(名古屋工場)



ISO外部審査(徳島工場)

ISO14001認証取得後の維持・更新審査結果

	第1回維持審査	第2回維持審査	第3回維持審査	第4回維持審査	第5回維持審査	第1回更新審査	第1回維持審査
審査実施期間	1999年6月～1999年8月	1999年11月～2000年2月	2000年6月～2000年8月	2000年12月～2001年2月	2001年6月～2001年8月	2001年10月～2002年1月	2002年10月～2003年3月
指摘件数	5	3	3	1	1	6	4

RC = レスポンシブル・ケア (Responsible Care)

製品の開発から製造、物流、使用、最終消費、廃棄に至る全ての過程において、企業が自主的に「環境・安全・健康」の対策を実施し、継続的に改善していく活動のこと。



レスポンシブル・ケア



2 防災専門会議

新しく開発された製品は、量産化されるまでに環境保全、安全、製品品質などについて「防災専門会議」で審議され、必要な場合は是正処置がなされて工場規模で製造するというプロセスを踏んでいます。また、製造設備などの新設・増強・改造・解体を行う場合も、「防災専門会議」によって審議されます。

「防災専門会議」は規模・内容によって四つの区分があり、それらの選定基準および2002年度の実施件数はつぎのとおりです。

「防災専門会議」の選定基準および2002年度の実施件数

防災専門会議の区分	選定基準	2002年度実施件数
正規防災専門会議	①新製品および新製品と見なされるもの ②既存製品の生産方式・設備の大幅変更が必要なもの	7
簡易防災専門会議	正規防災専門会議の範疇で、会議を主催する委員長が防災上の危険が少ないと判断したもの	11
防災検討担当者会議①	①類似製品と見なされるもの ②既存製品の生産方式・設備の大幅な変更のないもの	9
防災検討担当者会議②	①類似製品であるもの ②既存製品の生産方式・設備の変更のないもの	54

3 製品輸送中の安全管理

■ 事故発生時の相互援助体制

当社および当社グループ企業の製品を輸送中に事故が発生した場合、相互に援助し合い、事故・災害や環境汚染の拡大を可能な限り防止しようとする体制を整えています。また、顧客で使用中に事故が発生した場合にも、この相互援助体制を適用すべく検討しています。

■ イエローカードの整備と活用

「イエローカード」とは、タンクローリーによる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りべき処置や連絡・通報を記載した緊急連絡カードのことです。当社の製品については、イエローカードは100%整備されています。



イエローカード

4 MSDSの整備と活用

「特定化学物質の環境への排出量の把握および管理の改善の促進に関する法律 (PRTR法)」、「毒物および劇物取締法」および「労働安全衛生法」に該当する化学品を提供する場合、化学品にかかわる事故を未然に防止するために、取扱者に安全性に関するデータシート (MSDS=Material Safety Data Sheet:製品安全データシート) の配布が義務付けられています。当社のMSDSは該当する全製品で整備され、事故防止に活用していただいています。

5 教育・訓練

従業員一人ひとり、小集団、事業所、全社などのいくつかの切り口で、環境、保安関連の教育・訓練および啓蒙活動を実施しています。たとえば、工場では小集団活動が自主的に実施され、その活動成果を発表し合い、環境・保安活動の向上を図っています。



保安訓練 (徳島)



小集団活動 (高岡)

6 行政との公害防止協定

県、市町村と公害防止協定を結び、行政と一体の環境・保安管理活動を進めています。

公害防止協定の締結状況

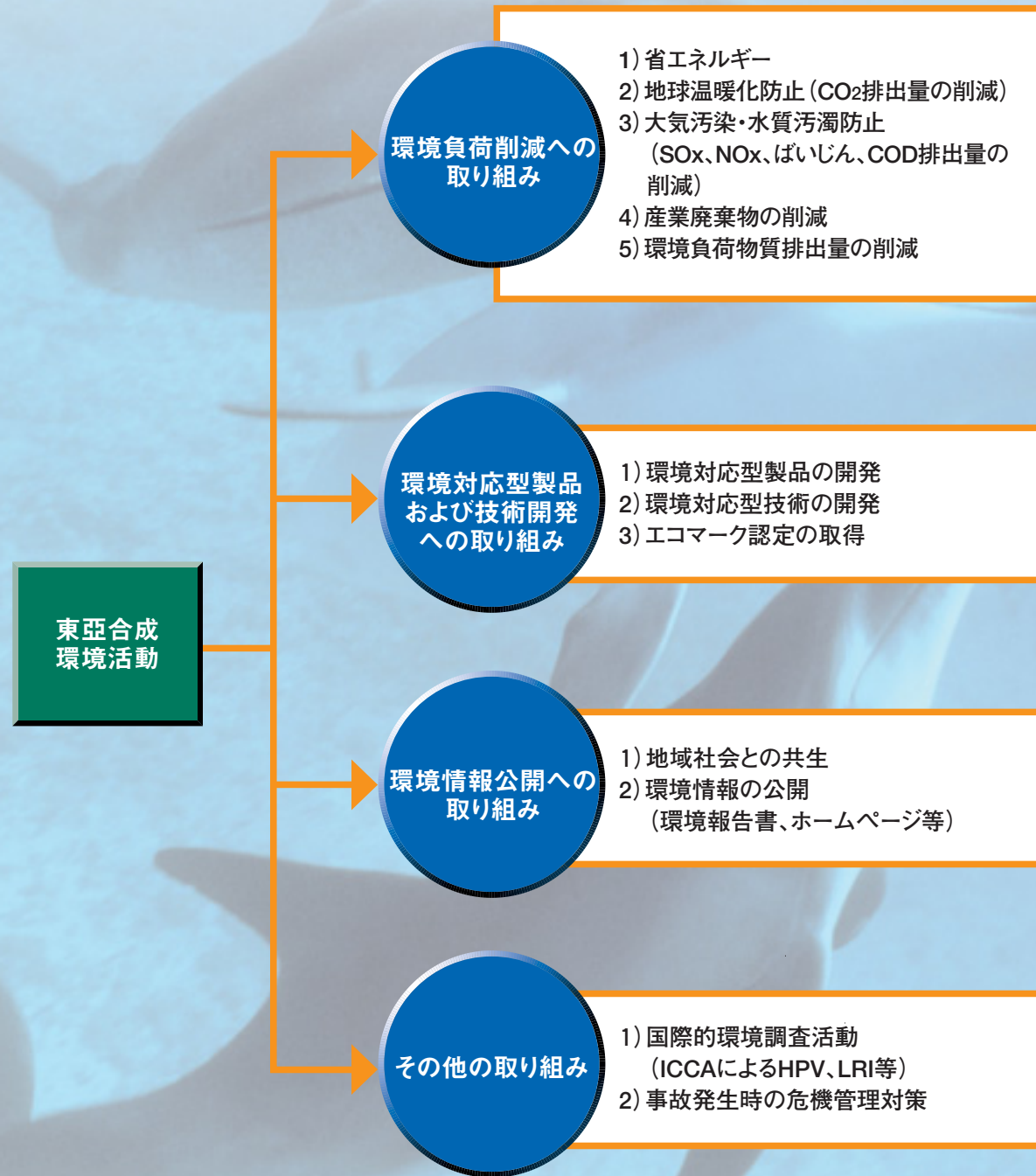
工場	公害防止協定締結行政機関
名古屋工場	名古屋市
徳島工場	徳島県、徳島市、北島町
高岡工場	高岡市



環境への取り組み

当社は、環境への取り組みを推進するに当たって、環境負荷削減、環境対応型製品および技術の開発、環境情報の公開の3点を柱とし、以下のような活動を行っています。

■環境活動体系図



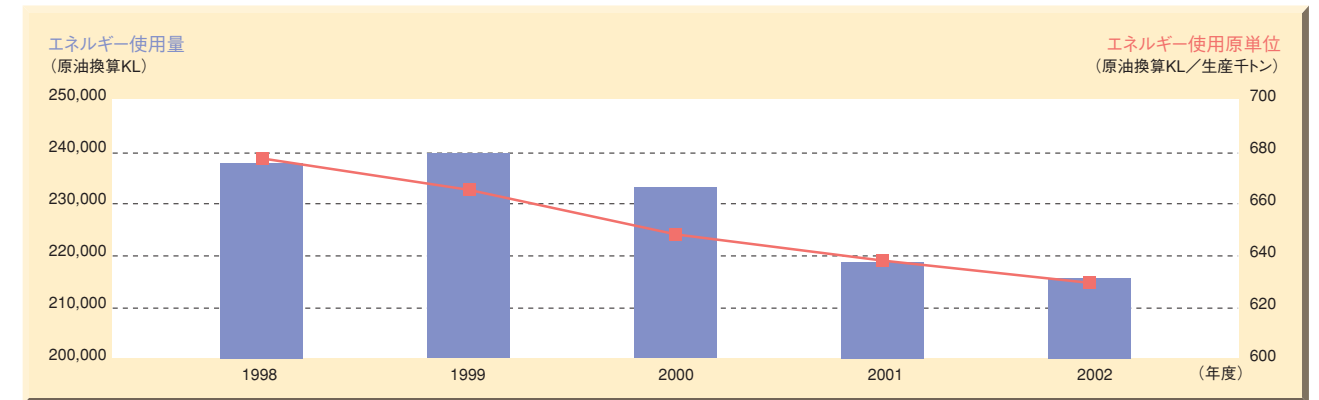
1 環境負荷削減への取り組み

■省エネルギー

電力、化石燃料などのエネルギー使用量をエネルギー消費原単位で対前年度比1%削減を目標に掲げ、省エネルギーを推進しています。

全社の省エネルギーの推進状況はグラフのとおりです。エネルギー使用量は生産量の変化により変動していますが、2002年度は熱回収などの改善施策により2001年度と比べて原油換算で3,084KLの削減ができ、エネルギー使用原単位は2001年度より0.9%削減となりましたが、残念ながら目標である対前年度比1%削減は達成できませんでした。

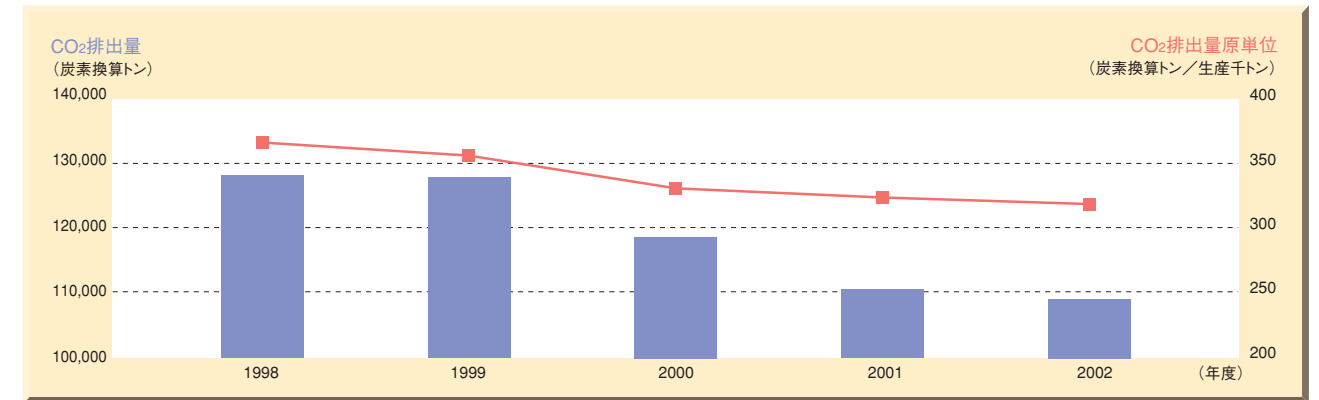
■全社エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



■地球温暖化防止 (CO₂排出量の削減)

地球温暖化の指標の一つに大気へのCO₂排出量があります。全社の2002年度のエネルギー使用量をCO₂換算したCO₂排出量およびCO₂排出原単位はいずれも2001年度より削減しています。

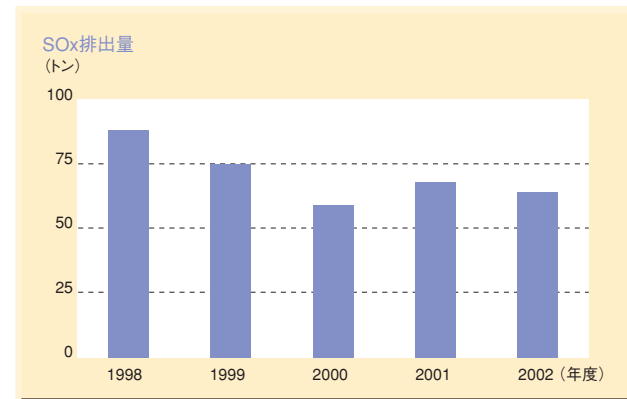
■全社CO₂排出量およびCO₂排出原単位推移



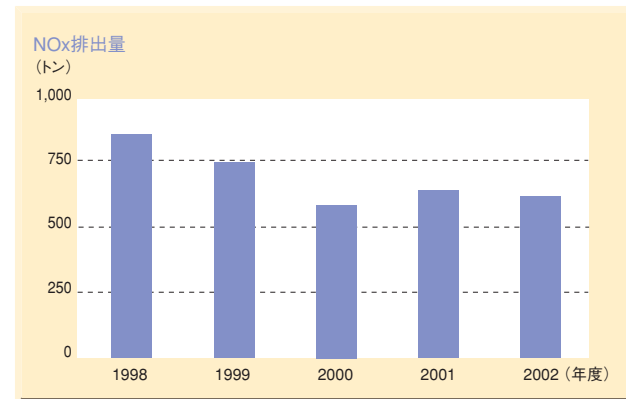
■ 大気汚染および水質汚濁防止
(SOx、NOx、ばいじん、COD排出量の削減)

ボイラーなどから排出されるSOx、NOx、ばいじんと排水中のCOD排出量および総排水量の経年変化はグラフのとおりです。高品質重油の使用、ボイラー燃焼効率の改善および脱硫設備の改善などにより、数年前に比べてSOx、NOx排出量は減少しており、最近の3年間はそのレベルを維持しています。ばいじんと排水中のCOD排出量についてはやや増加傾向にあり、排出量を削減すべく鋭意努力中です。

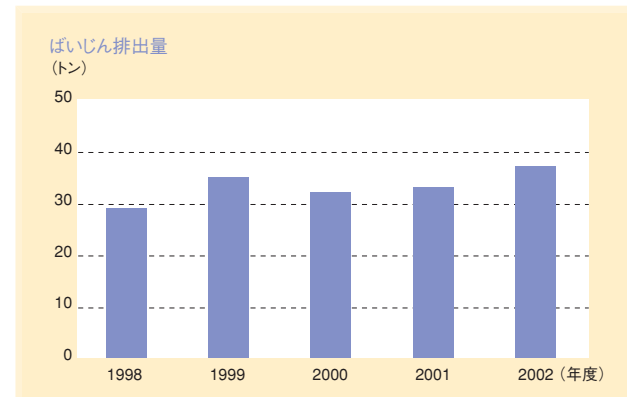
■ SOx排出量推移



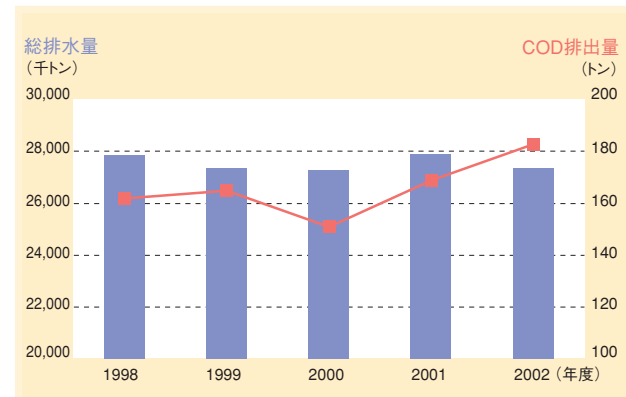
■ NOx排出量推移



■ ばいじん排出量推移



■ 総排水量およびCOD排出量推移



ボイラー脱硫塔 (徳島)



ボイラー脱硫設備 (高岡)



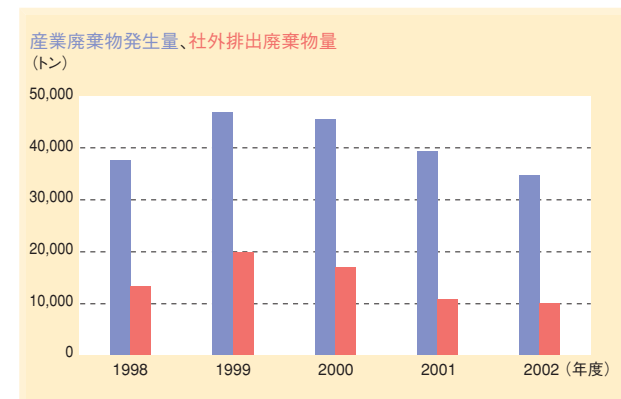
排水処理設備 (名古屋)

■ 産業廃棄物の削減

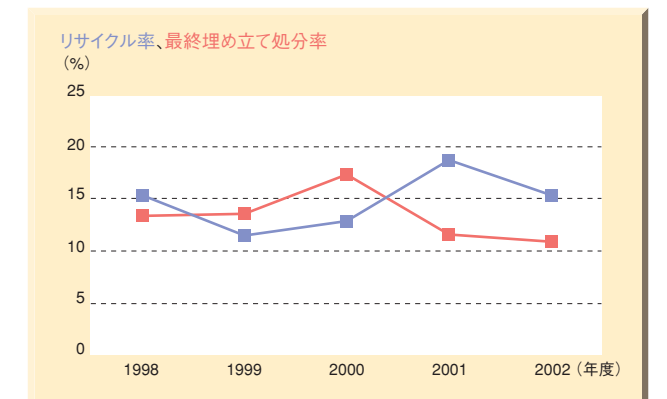
事業所から排出された廃棄物は、すべての廃棄物について確実に処理が完了したことを「マニフェスト」で確認し、必要に応じて現地に出向いて確認しています。

全社の産業廃棄物発生量、社外排出廃棄物量、最終埋め立て処分率、リサイクル率の推移は以下のとおりです。2002年度は2001年度に比べ、全社の産業廃棄物発生量が4,561トン減少しました。また、工程の改善や社内減量化およびリサイクル化推進等の施策により、2001年度に比べ、社外排出量で863トン、最終埋立て量で818トンの削減となっております。したがって、最終埋め立て処分率は11.0%となりました。

■ 産業廃棄物発生量および社外排出量推移

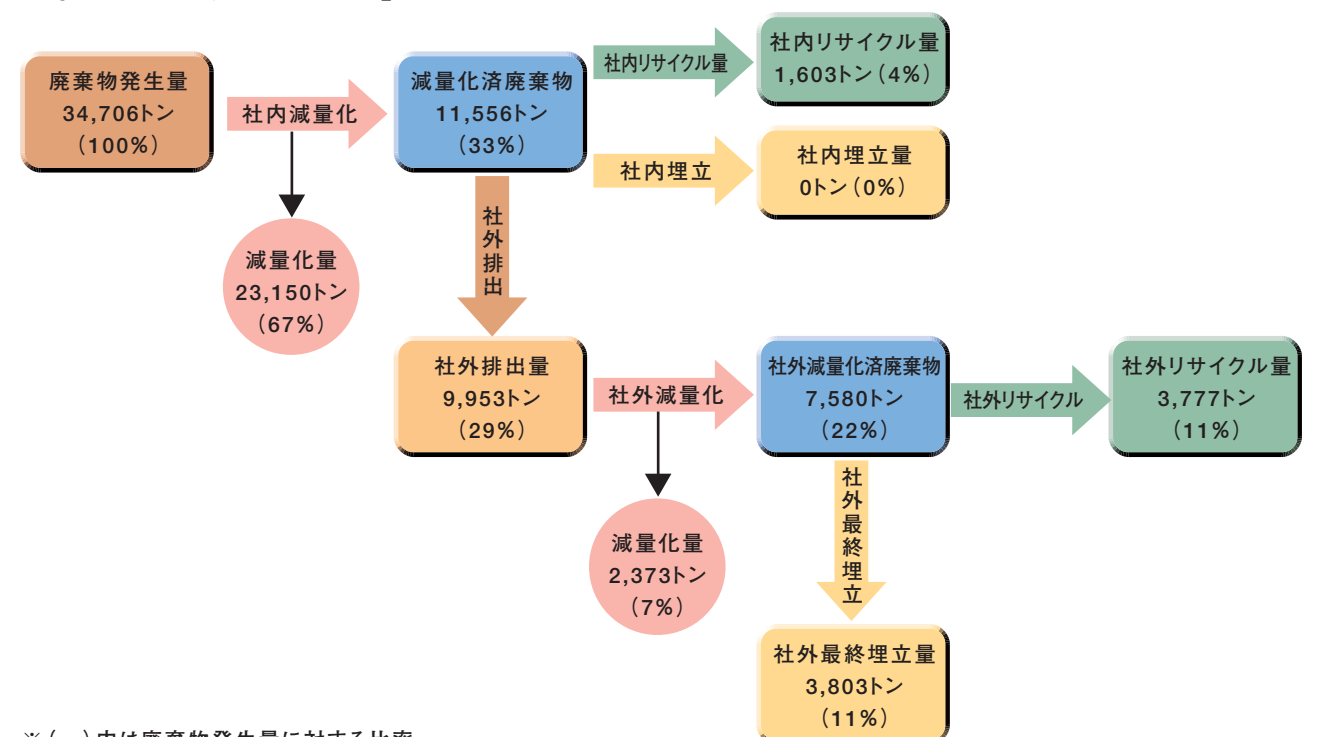


■ リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



2002年度の処理工程別廃棄物排出量はつぎのとおりです。

■ 『2002年度廃棄物フロー』



※ ()内は廃棄物発生量に対する比率

■ 環境負荷物質の削減

①PRTR法該当物質の排出量削減

PRTR法該当物質のうち当社該当の69物質について、その排出量を把握し排出量の削減に努めています。PRTR法に従い、2001年度排出量(2001年4月~2002年3月の期間)について、各事業所ごとに所在する各都道府県知事に届出を行いました。

PRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善の促進に関する法律)

化学物質を取り扱う事業者が、どれだけ化学物質を環境へ排出しているかについて自ら把握して届け出ること等により、自主的な管理を促進、環境保全上の支障を未然に防止することを目的とする。
2003年の3月に第1回目(2001年度排出量)のデータが公表された。

②環境負荷物質排出量削減

PRTR法該当物質以外でも、(社)日本化学工業協会指定の調査対象480物質(PRTR法該当物質を含む)のうち、当社該当の86物質について、その排出量を把握し管理の強化に努めています。また、大気汚染防止法による有害大気自主管理12物質に該当する当社該当9物質および年間10トン以上環境へ排出しているような多量排出物質については、目標を立てて排出量削減に取り組んでいます。

2002年度の全社総排出量、自主管理物質および排出量の多い物質の環境への排出量は次のとおりです。除害設備の更新、該当物質の使用中止や管理の強化などにより、総排出量は前年度より47.8トン削減しました。主な物質では、塩化ビニリデンは排ガス処理設備を増強したことで59トン削減しました。

環境負荷物質の排出量 (単位:トン)

物質	2000年度排出量	2001年度排出量	2002年度排出量	対2001年度増減量	
日化協PRTR該当物質 総排出量(86物質)	332.0	277.0	229.2	-47.8	
自主管理物質	ベンゼン	2.7	0.4	0	-0.4
	アクリロニトリル	1.1	0.4	0.1	-0.3
	塩化ビニルモノマー	7.4	7.4	6.5	-0.9
	1,2ジクロロエタン	8.7	9.3	9.4	0.1
	トリクロロエチレン	1.2	1.3	1.4	0.1
	テトラクロロエチレン	0.3	0.4	0.4	0
	ジクロロメタン	1.7	0.5	0.5	0
	クロロホルム	5.7	2.7	2.5	-0.2
	酸化エチレン	11.9	4.7	4.4	-0.3
その他の物質	塩化ビニリデン	134.9	125.5	66.6	-58.9
	塩化メチル	35.3	31.7	32.4	0.7
	トルエン	20.9	20.3	18.1	-2.2
	メチルアルコール	13.3	4.1	4.1	0
	酢酸エチル	12.7	9.7	8.2	-1.5

2 環境対応型製品および技術開発への取り組み

■ 環境対応型製品の開発

当社では環境への影響を低減する「環境対応型」の製品開発に注力しています。環境対応型製品としてはつぎのものが挙げられます。

主な環境対応型製品とその特徴

製品名	製品の特徴
アロニックス	VOC削減など低環境負荷材料として開発された無溶剤型アクリル系の紫外線・電子線硬化樹脂で、塗料・印刷インキ、コーティング分野に使用されています。
アロンブロック	汚泥水を清澄にする薬剤です。下水道や工場の排水浄化などきれいな生活環境づくりに役立っています。
アロンザップ	何百倍もの水を吸い込む力を持つ高吸水性樹脂です。紙おむつ、生理用品あるいは農業・林業用保水剤など多様な用途に使われています。
アルフォン	環境への負荷を最小限に抑えたプロセスで製造された無溶剤液状あるいは固形状の低分子量アクリル系ポリマーです。シーリング材、プラスチックの可塑剤、VOC対応ハインソリッド塗料やサイディングボード用エマルジョンシーラーなど広範囲な環境対応型用途にマッチした製品です。
アロンパウダー	溶剤をまったく含まない粉末状の塗料です。回収使用もできるので、自然環境を汚すことのない、クリーンで経済的な粉体塗料です。
ノバロン	強い殺菌力を持つ銀系の無機抗菌剤です。カビや細菌に対する抗菌効果が持続し、繊維・プラスチック・塗料などに使用できます。
ケスモン	優れた消臭作用を持つ無機系消臭剤です。アンモニア・ホルムアルデヒド・メルカプタン類などの悪臭ガスの消臭即効性に優れ、低濃度の悪臭にも効果を発揮します。
カビノン	優れた防カビ効果を持つ無機/有機複合系防カビ剤です。
アクリエ	水道施設のコンクリート防食を目的とした環境対応型無溶剤塗布材です。環境ホルモン物質や揮発性有機溶剤を原料とせず、また廃棄物の少ないダンボール包装容器となっていて、環境・安全・廃棄物に配慮した製品です。
トアロー水和剤CT トアローフロアブルCT	微生物がつくるたんぱく質を有効成分として、人や家畜には作用せず、害虫にだけ効くユニークなバイオ農薬です。新JAS法で定める有機農産物の生産に使用できる資材です。
カリグリーン	食品にも使用されている炭酸水素カリウムを主成分とする人と環境に優しい農薬です。イチゴ、キュウリやぶどうなどのうどんこ病の防除とともに、植物にはカリウムによる栄養効果があります。
アカリタッチ	食品添加物に使用されているプロピレングリコールモノ脂肪酸エステルを主成分とした人と環境にやさしい農薬です。各種ハダニ類の成虫などに即効性があり、また農薬残留の問題も無く、収穫前日まで散布できます。



アロンブロック



アクリエ(塗装完了後の水道施設)



カリグリーンを散布したイチゴ畑(カリフォルニア州)

■ 環境対応型技術の開発

典型的なエネルギー多量消費型産業であるソーダ工業で約40%の省電力が可能で、次世代のソーダ工業技術と期待されている「ガス拡散電極」による食塩電解技術を、ソーダ企業8社などが新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)の補助金を受け、新化学発展協会の研究体制の中で、協同で開発を進めてきました。

当社は名古屋工場で実用規模の設備による試験を担当し、大型化技術確立の目処を得ることに成功しました。早ければ2006年に初の商業化設備が稼動する見込です。

■ エコマーク認定の取得

環境に及ぼす影響が他の同様の商品に比べて少ない商品、それを利用することで環境への負荷が軽減でき、環境保全に寄与する効果が高いことが認められた商品が取得できる「エコマーク」があります。当社では、アロンアルファ商品と建材関連商品がエコマーク商品として認定されています。



アロンアルファ



建材関連商品カタログ



エコマーク

3 環境情報公開への取り組み

■ 地域社会との共生

当社は地域社会と共生する企業として、つぎのような地域活動を通じて当社の環境活動を含めた事業活動を積極的に公開するように努めています。

① スポーツ活動支援

体育館やグラウンドを開放し、また当社主催のママさんバレーボール大会やソフトボール大会を開催するなど、地域のスポーツ活動を支援しています。



ママさんバレー（名古屋）

② 工場見学会

地域の学校や近隣の方々あるいは当社従業員の家族などの工場見学会を実施し、工場への要望をお聞きするなどコミュニケーションの場としても利用いただいています。

③ ボランティア活動

地域クリーン作戦、自治会行事、お祭りなど地域の行事には積極的に参加したり、古切手・カード類を回収し、慈善団体に寄付しています。



地域クリーン活動（坂出）

④ 防災訓練への参加

行政や各種団体が主催する防災訓練に積極的に参加しているほか、工場の自衛消防隊の訓練では、地元消防署の指導を受けながらレベルアップを図っています。



防災訓練（高岡）

■ 環境情報の公開

① 当社の環境活動の情報は、この「環境報告書」で報告しているほか、ホームページでも公開しています。（<http://www.toagosei.co.jp/>）

また、工場の「環境方針」はパンフレットにして、工場ごとに取り揃えています。



環境報告書

② 日本レスポンシブル・ケア協議会主催の地域対話が各地区で開催されておりますが、2003年2月の「第2回富山・高岡地区」に当社高岡工場が、また、2003年3月の「第1回愛知地区」に当社名古屋工場が参加しました。



第2回富山・高岡地区地域対話

4 その他の取り組み

■ 国際的環境調査活動

国際化学工業協会協議会 (ICCA) が行っている1カ国で年間1000トン以上生産している高生産量物質 (HPV) の安全性データの収集と評価の活動を受けて、当社は該当9製品で参加を表明しています。また、人の健康や環境への影響に関する長期的な研究 (LRI) を国際協力のもとに進めようというICCAの自主的活動の趣旨に賛同し、当社は2000年度から資金面で参画しています。

さらに製品が環境に及ぼす各種の負荷と資源・エネルギーの消費を製品のライフサイクルの全過程で考慮し、できるだけ定量的に分析・評価する手法のLCAを利用し、環境への負荷ができるだけ小さい製品を開発しようという国際的な動きがあります。当社も当社製品のLCA評価を実施し、業界に報告している他、この考えを採り入れ、環境負荷低減型製品の開発を目指していきます。

■ 事故発生時の危機管理対策

「危機管理マニュアル」を作成し、想定される被害の大きさに対応した全社および各事業所の危機管理体制を整えています。また2002年度の保安推進項目に「事故防止施策および事故時の的確な対応」を掲げ、防災訓練を充実させるとともに、万一事故が発生した場合には、「災害速報」で関係部門への迅速な連絡と周知を図り、類似事故の再発を防止する体制をとっています。

なお、2002年度公的機関に報告した事故は以下の2件がありましたが、いずれも迅速な対応により工場外への影響はありませんでした。

- 徳島工場（2002年6月7日発生）
C重油ストレージタンクの腐食によりC重油が漏洩した。
- 名古屋工場（2002年7月24日発生）
温度上昇（太陽光）のため、アクリル酸メチル回収用ドラムが破裂して重合物が飛散した。



環境会計

当社は2000年度から環境会計を導入しています。
その目的はつぎの2点です。

- ①株主、顧客、地域住民などの方々および社会一般の皆様へ、当社の環境会計を公表することにより、当社の環境への取り組み姿勢を理解していただく。
- ②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。

2002年度環境会計報告

集計範囲:当社単体でグループ企業は含みません。
対象期間:2002年1月1日から2002年12月31日までの1年間

集計・算出の前提条件

- ①環境省ガイドラインに基づき、当社独自に構築した算出ルールで算出しました。
- ②環境設備の他、製造設備等もその取り扱い物質の環境への影響度に応じて按分し、環境コストに計上しました。
- ③投資額、費用額は実績ベースで算出しました。
- 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、リスク回避や見直し効果など定量化が困難な効果は含めておりません。

2002年度環境コスト (単位:百万円)

コスト分類	環境投資額	環境費用額
(1) 事業エリア内コスト	952	2,829
内		
① 公害防止コスト	758	2,316
② 地球環境保全コスト	108	110
③ 資源循環コスト	86	403
訳		
(2) 上・下流コスト	1	0
(3) 管理活動コスト	83	346
(4) 研究開発コスト	10	390
(5) 社会活動コスト	0	31
(6) 環境循環コスト	3	105
(7) その他のコスト	1	203
合計	1,050	3,904

1 2002年度コスト分類別環境投資額・費用額

コスト分類	主な取り組み内容 (百万円)	活動状況および成果の概要	
(1) 事業エリア内コスト			
内訳	① 公害防止コスト	投資 ・大気汚染防止 (285) ・水質汚濁防止 (399)	環境諸法令の遵守、自主活動としての有害化学物質の大気排出、水質におけるCOD排出などについて削減目標を掲げ、改善に努めている。
		費用 ・大気汚染防止 (971) ・水質汚濁防止 (1,076)	
	② 地球環境保全コスト	投資 ・地球温暖化防止 (107)	エネルギー使用原単位で対前年比1%削減を目標に掲げ、省エネルギーに努めている。 ○エネルギー使用原単位:2001年より0.9%削減した。 ○CO ₂ 排出量:2001年より1,489トン(炭素換算)減少し、前年度より1.3%削減した。
		費用 ・地球温暖化防止 (89)	
	③ 資源循環コスト	投資 ・産業廃棄物削減 (71) ・資源の効率的利用 (12) ・産業廃棄物処理 (4)	○産業廃棄物は、3Rの推進等により社外排出廃棄物が前年より863トン減少した。
		費用 ・産業廃棄物処理 (381) ・資源の効率的利用 (22)	
(2) 上・下流コスト			
(3) 管理活動コスト	投資 ・監視・測定 (15) ・自然保護・緑化 (68)	○ISO14001の維持審査を4工場で受審した。 ○9名が外部機関から表彰された。	
	費用 ・監視・測定 (118) ・従業員の環境教育 (77) ・自然保護・緑化 (56)		
(4) 研究開発コスト	費用 ・環境保全製品開発 (322) ・環境負荷抑制 (58)	○環境対応型新製品および改良製品として24件の研究テーマを開発中。	
(5) 社会活動コスト	費用 ・自然保護・緑化等 (18) ・環境活動への支援 (12)	○各種団体、協会への支援。	
(6) 環境損傷コスト	投資 ・地下水浄化等 (3)	○地下水浄化および浄化技術の開発。 ○SO _x 賦課金の支払い。	
	費用 ・地下水浄化等 (78) ・SO _x 賦課金等 (27)		
(7) その他のコスト	費用 ・営業関係人件費 (203)		

2 環境対策実施による効果

(削減量については2001年度実績からの削減量で示しています。)

① 貨幣単位による効果

効果の種類	数量	効果 (百万円)
エネルギー消費量の削減 (※1)	原油換算 3,084KL	58
リサイクル有価物等の売却益	2,702トン	76
社外排出廃棄物量の削減 (※2)	863トン	17

(※1) エネルギー消費量:
原油価格3,000円/バーレルとして算出
(※2) 社外排出廃棄物:
処理量20,000円/トンとして算出

② 物量単位による効果 (2001年度との差)

効果の種類	物量単位
エネルギー消費量 (電気) の削減	原油換算で2,756KLの削減
エネルギー消費量 (燃料) の削減	原油換算で328KLの削減
エネルギー使用原単位の削減	原油換算で6L/トンの削減
炭酸ガス排出量の削減	炭素換算で1,489トンの削減
SO _x 排出量削減	4トン削減
NO _x 排出量削減	24トン削減
PRTR対象物質の排出量削減	47.8トン削減
環境対応製品の開発	24製品 (銘柄) を開発

1 名古屋工場

工場概要



所在地：名古屋市港区昭和町17番地の23
 工場長：執行役員 安田 保太郎
 従業員数：323名
 主な生産品目：か性ソーダ、液体塩素、塩酸、過塩化鉄液、硫酸などの無機工業製品
 アクリル系モノマー、オリゴマー、ポリマーなどのアクリル系製品
 その他合成樹脂

環境への取り組み姿勢

保安の確保と環境保全の推進は、地域と共生する工場としての運営基盤であり、かつ最大の社会的使命であります。

当工場は化学品製造工場として、「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保安を確保し、環境の改善に努める」という全社のレスポンシブルケア基本方針のもと、責任を持って環境・安全・健康が確保できるよう、厳しい自主管理目標を設定し、全従業員一丸となって活動に取り組んでいます。

これからも、日々の業務の中で環境保全への取り組みを一層深いものとするとともに、①省エネルギー、②廃棄物の削減・再資源化、③環境負荷物質の管理・削減の3項目を基本推進項目とし、既に認証取得済みのISO14001のシステムを活用することで、積極的に環境の継続的改善と維持管理を図っていきます。



工場長 安田 保太郎

主な環境設備



排水処理設備



廃液燃焼設備



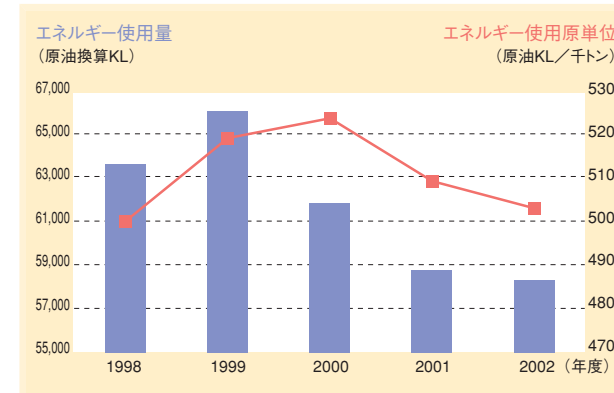
大気排出除害設備

最近の環境関連トピックス

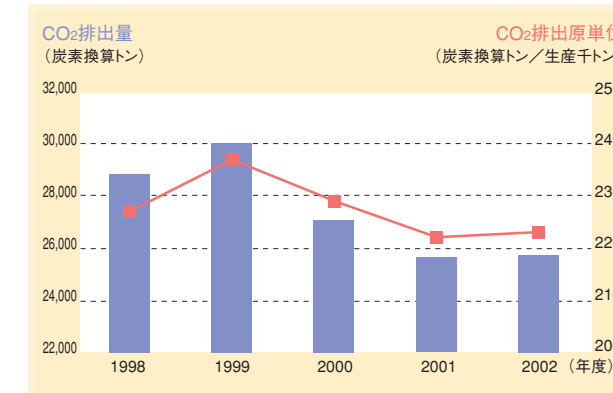
- ①2002年4月にアクリル系ポリマー製造工場に臭気除害設備を設置しました。
- ②2002年8月に特殊アクリルモノマーの製法転換を行い、エネルギー原単位を大幅に向上させるなど、省エネルギー化を推進しています。
- ③2003年2月に第一種エネルギー管理指定工場の現地調査があり、合格しました。
- ④2003年2月にISO14001の維持審査を受審し、合格しました。
- ⑤2003年3月に日本レスポンシブル・ケア協議会主催の「第1回愛知地区地域対話」に参加しました。

名古屋工場の環境データ

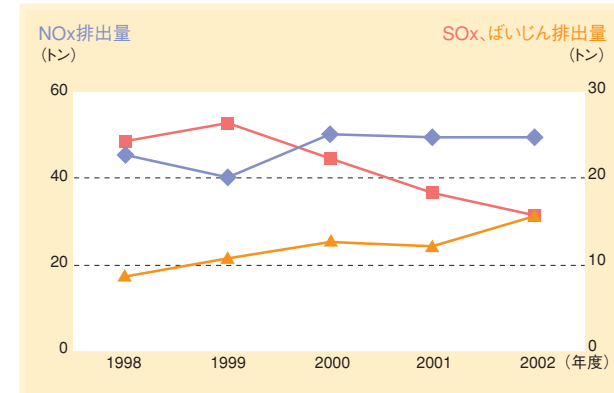
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



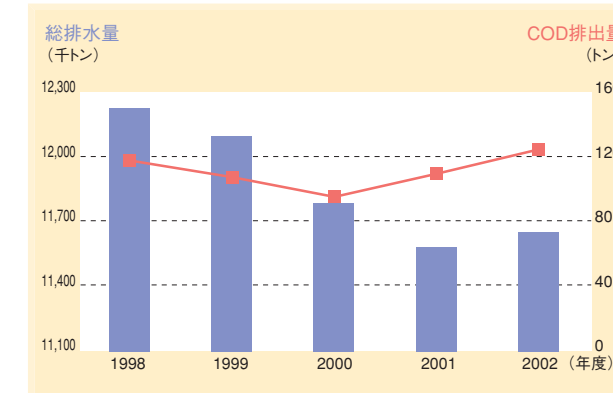
CO2排出量削減およびCO2排出原単位推移



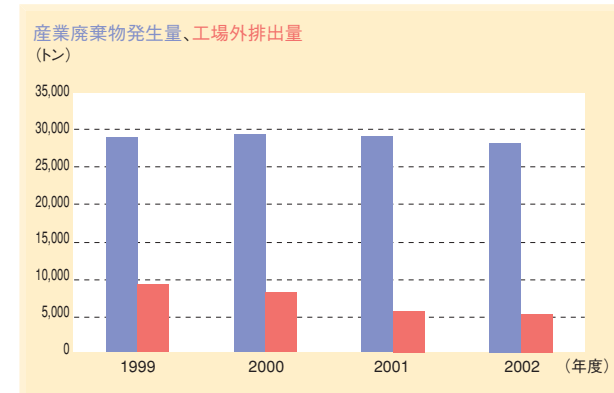
SOx、NOx、ばいじん排出量推移



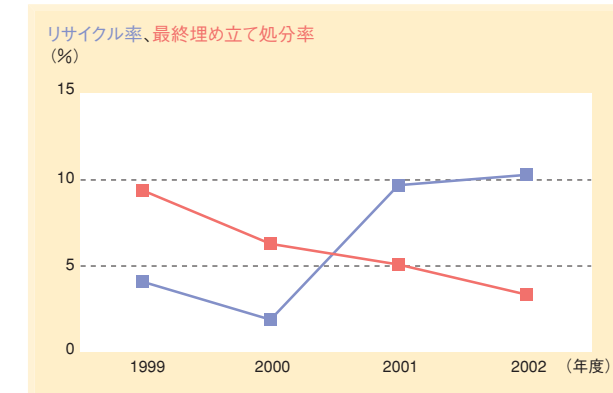
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



2 徳島工場

工場概要



所在地：徳島市川内町中島575番地の1
 工場長：執行役員 橋本 太
 従業員数：204名
 主な生産品目：か性ソーダ、次亜塩素酸ソーダ、液体塩素、塩酸などの無機工業製品
 トリクロロエチレン、パークロロエチレンなどの塩素系有機溶剤
 IXE（イグゼ）、ノバロンなどの機能性無機材料製品

環境への取り組み姿勢

化学物質は、豊かな生活を支える基礎物質である反面、取り扱いを間違えれば人の健康や環境に有害な影響を及ぼす危険性を持っています。

当工場は、主として食塩電解に伴うクロルアルカリ製品とその誘導品を製造しており、これら物質の厳重な管理を基本に、スピーディーで積極的な環境保全への取り組みを行い、地域との共生を図っていきます。

全社のレスポンシブル・ケア基本方針である「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保安を確保し、環境の改善に努める」に沿って、徳島工場として、①省エネルギーの推進、②廃棄物の社外排出量削減、③環境負荷物質の排出量削減、の3つの重要課題に各々厳しい自主管理目標を設け、全従業員一丸となって活動に取り組んでいます。

また、レスポンシブル・ケアの活動を通して、社会とのコミュニケーションをより密なものにしていきたいと考えています。



工場長 橋本 太

主な環境設備



排水処理設備



廃液燃焼設備



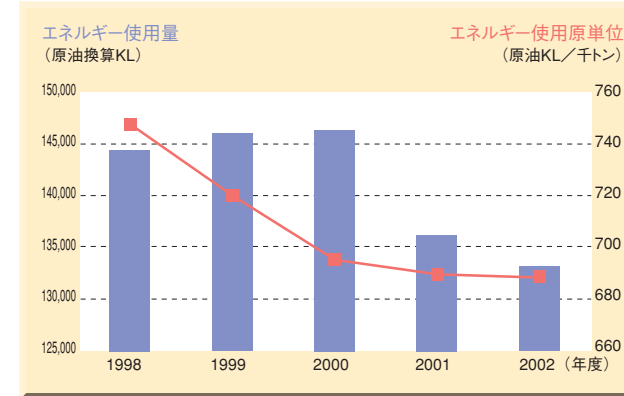
大気排出除害設備

最近の環境関連トピックス

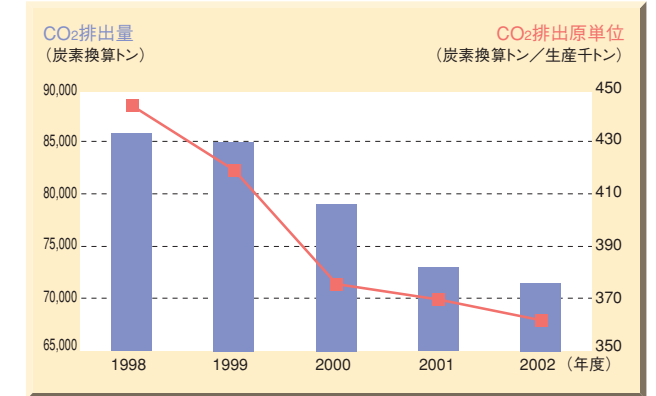
- ①2002年10月にISO14001の維持審査を受審し、合格しました。
- ②2002年12月に第一種エネルギー管理指定工場の現地調査を受け、合格しました。
- ③塩素系炭化水素の排出削減に向けた設備対応を行い、排出量削減に努めています。
- ④徳島県内の主な事業者で構成する「とくしま地球環境倶楽部」（2002年発足）に加盟し、地域と連帯した環境保全活動に取り組んでいます。

徳島工場の環境データ

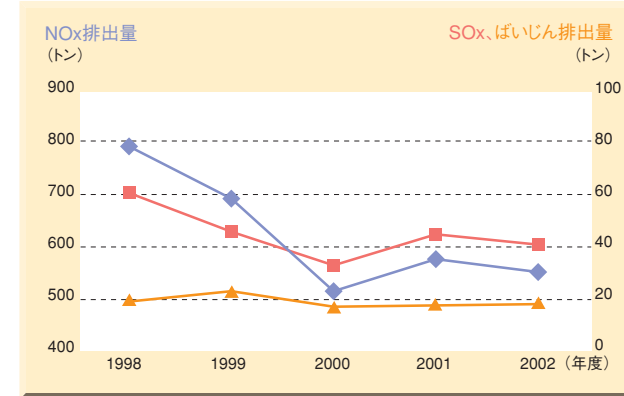
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



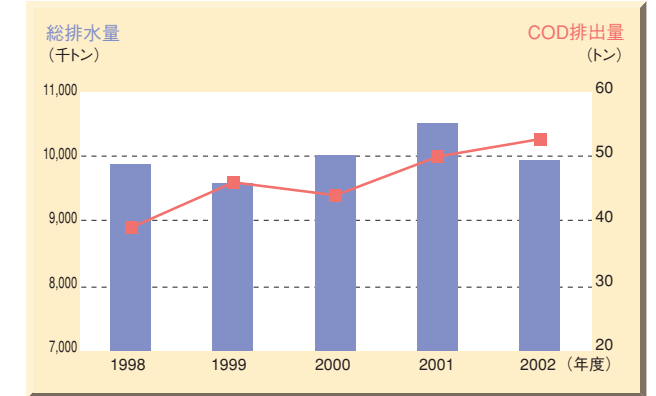
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



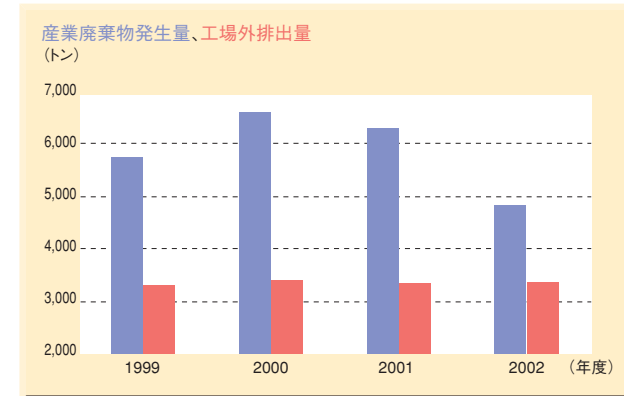
SO_x、NO_x、ばいじん排出量推移



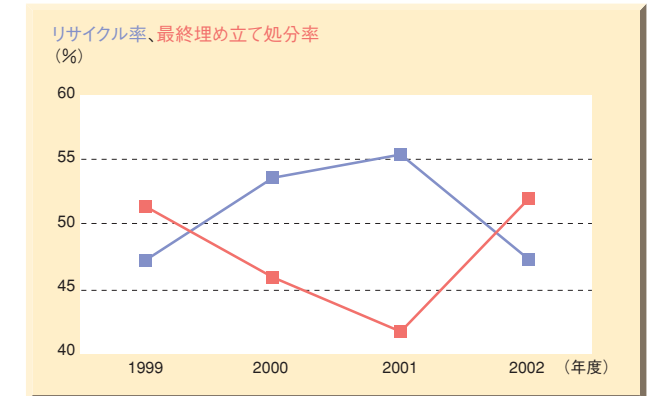
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



3 高岡工場

工場概要



所在地：高岡市伏木二丁目1番3号
 工場長：執行役員 山下 義信
 従業員数：181名
 主な生産品目：重炭酸カリ、ピロリン酸カリ、過塩化鉄液などの無機工業製品
 アクリル系ポリマー製品
 アロンアルファなどの機能性接着剤
 カリグリーンなどの環境適合型農薬および肥料

環境への取り組み姿勢

環境の改善に努め、保安の確保と安定操業を維持することは、工場が地域と共生し、生産活動を続けていくための基本です。当工場は、か性カリ誘導品などの無機工業製品および接着剤などの高機能ファイン製品を主として製造しており、「より良い物を」「より安く」「より確実に」をしっかりと認識し、「現場に軸足を置いた行動」を実践しています。本年度の環境改善項目として「省エネルギーの推進」「廃棄物の削減・再資源化の推進強化」「環境負荷物質排出削減の推進」を掲げ、従業員一丸となって取り組んでいます。また、日常業務の中で環境保全活動をより確実に進めるため、ISO14001の枠組みを活用して環境目的・目標を設定し、継続的改善に努めていきます。



工場長 山下 義信

主な環境設備



排水処理設備



排煙脱硫設備



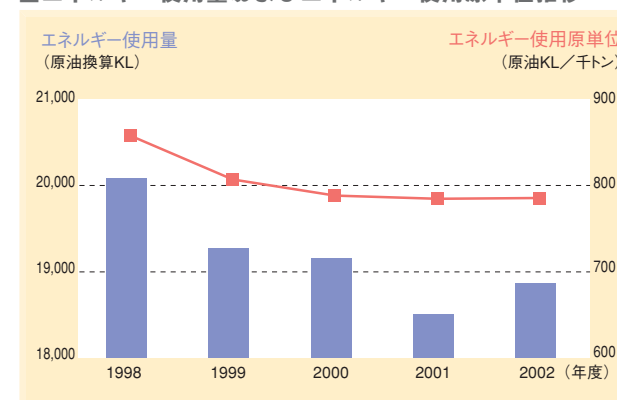
塩素除害設備

最近の環境関連トピックス

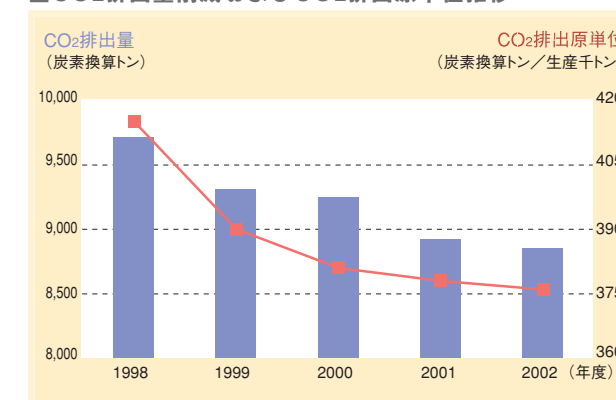
- ①2002年11月にISO14001の維持審査を受審し、合格しました。
- ②2003年2月に日本レスポンシブル・ケア協議会主催の富山・高岡地区地域対話において、当工場のRC活動を説明しました。
- ③2003年3月に第一種エネルギー管理指定工場の現地調査があり、合格しました。

高岡工場の環境データ

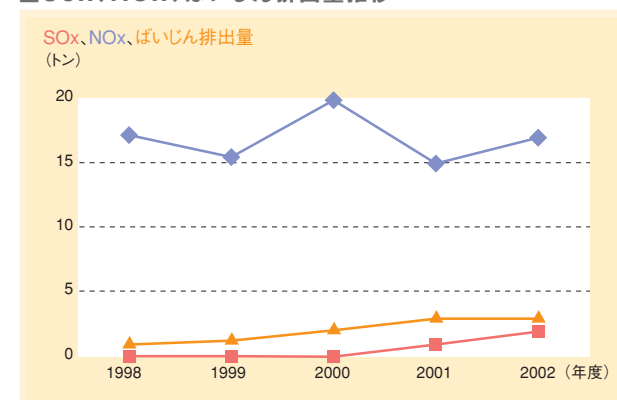
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



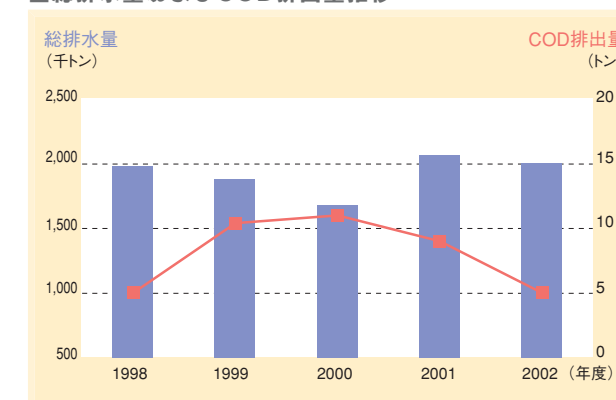
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



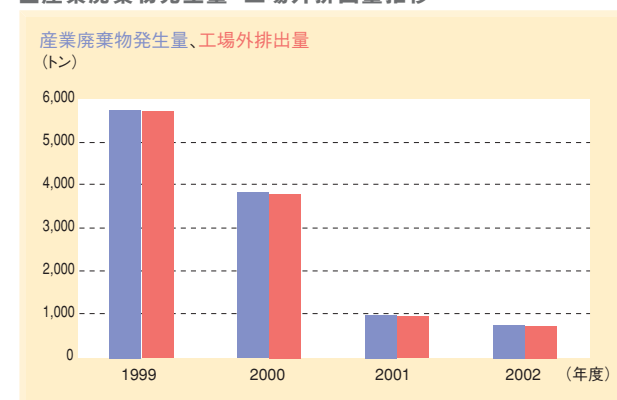
SO_x、NO_x、ばいじん排出量推移



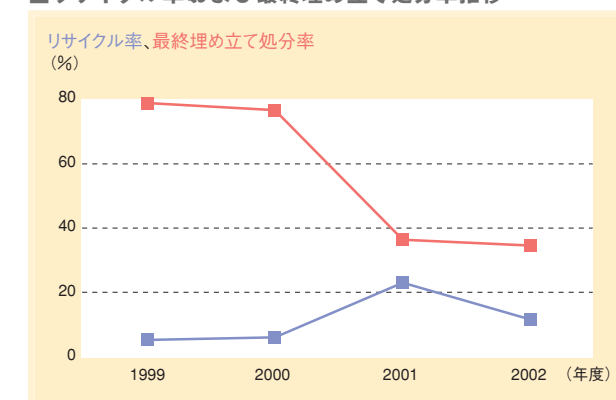
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



4 坂出工場

工場概要



所在地：坂出市昭和町二丁目4番1号
工場長：玉田 慶二
従業員数：45名
主な生産品目：アクリル系高分子凝集剤、増粘剤

環境への取り組み姿勢

当工場は排水処理用高分子凝集剤が主力製品であり、環境改善に役立つ製品を通して社会貢献できることに全員が大きな誇りを感じています。

工場では、コンピューター制御管理体制のもと、効率的生産活動、品質・サービスの向上を図っています。日々の活動において、製品の顧客満足は無論のこと、地球環境との調和、快適な職場づくり、健康の増進を重視し、地域社会の一員として信頼を受け、世界に貢献する工場を目指しています。

本年の環境改善の重点項目として、①省エネルギーの推進、②廃棄物の3Rの推進、③環境負荷物質の排出量削減、の3点を掲げ、クリーンな工場を目標としています。このため、ISO14001システムを活用して目標を明確にし、継続的改善に注力しています。



工場長 玉田 慶二

主な環境設備



排水処理設備



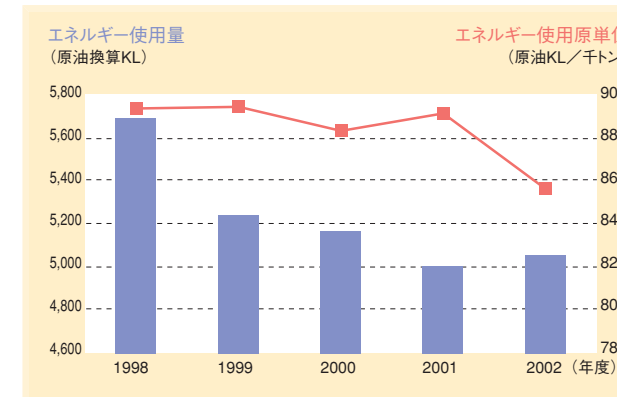
塩素除害設備

最近の環境関連トピックス

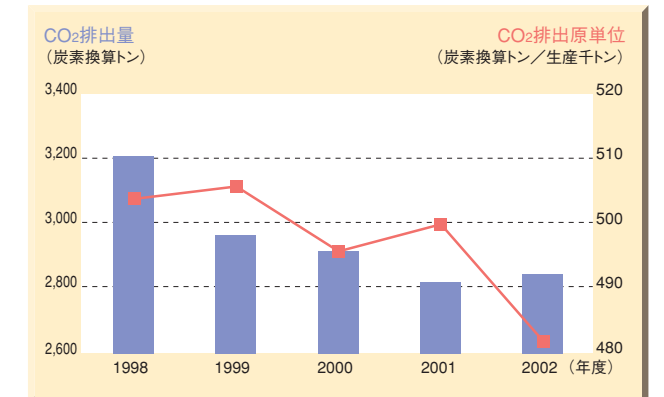
- ①回転機の省エネルギー化、ボイラー復水回収強化などの施策を積み重ねて、原油換算エネルギー原単位について目標を大幅に上回る省エネルギーを達成しました。
- ②各工程で発生する廃棄物について、検討した削減策を実行に移し、生産に起因する社外排出廃棄物を大きく削減することができました。廃棄物発生の原因を明確にし、発生を未然に防ぐことに注力しています。
- ③塩化メチルの大気への排出量をさらに削減することを目指し、技術開発に取り組んでいます。

坂出工場の環境データ

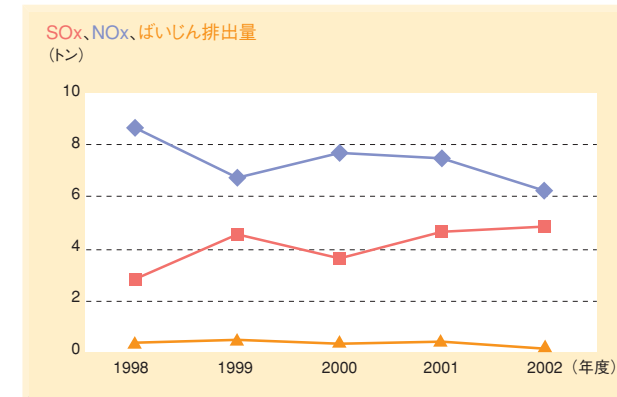
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



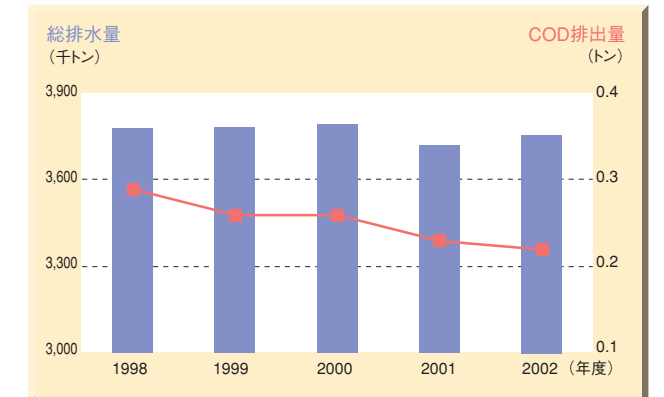
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



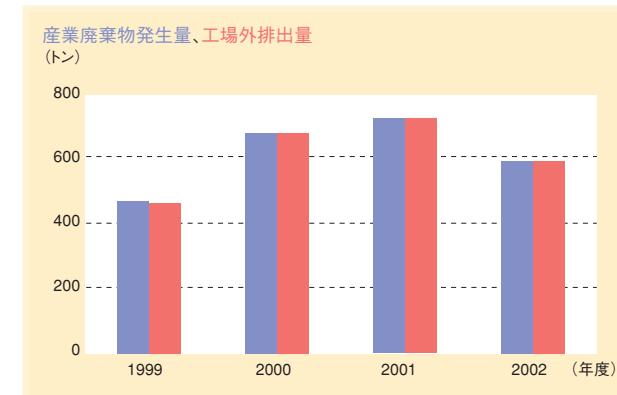
SO_x、NO_x、ばいじん排出量推移



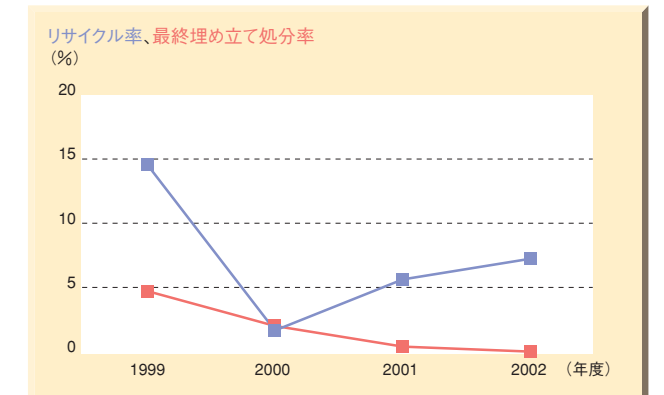
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



5 アロン化成株式会社

■ 会社概要



設 立：1950年8月16日
 本店所在地：東京都品川区東五反田1丁目22番1号五反田ANビル
 代 表 者：代表取締役社長 高井 将博
 資 本 金：4,220百万円
 従 業 員 数：576名
 工 場：関東(茨城県)、名古屋、滋賀、尾道
 事 業 内 容：プラスチック製品の製造販売

■ 環境への取り組み姿勢

当社は経営理念において、「われわれの知恵と力で豊かな生活・環境を創造し、社会に貢献しよう」と地球環境への配慮を明確に表現するとともに、プラスチックの総合加工メーカーとして社会基盤整備から身の回りに至るまであらゆるステージにプラスチックならではの製品を提供しております。

当社は1989年という早い時期から、エコマーク付き商品(商品名コンポエース=生ゴミコンポスト化容器)の販売を始めております。近年は特に環境とのつながりの深い「上・下水道」、「電力・通信」、「環境保全」、「介護」の4分野を重点指向分野と定め、積極的な事業展開を進めております。

- ①「上下水道」硬質PVC管・小口径マス・マンホールによる省力化配管システム
- ②「電力・通信」省エネ・省力化を進める多条配管システム
- ③「環境保全」オフィス・家庭での分別に効果的な分別容器
- ④「介護」高齢化社会に対応した「人に優しい」介護商品
- ⑤生産段階で発生するプラスチック廃棄物のみならず、市場から回収したプラスチック廃材をも有効な商品に生まれ変えるリサイクル材再利用型配管システム部材商品(管台、タフコン台、マス用底板など)の積極的な展開。

■ 最近の環境関連トピックス

- ①2001年 8月 塩化ビニル管・継手協会が推進するリサイクル事業の一環として、リサイクル材を中間層に配した塩化ビニル三層管の生産・販売を開始。
- ②2001年12月 再生PET用改質剤「AR-P」シリーズ発売 回収されたPETボトルを原料としたリサイクル製品を製造する際の改質剤およびそのリサイクル品の生産・販売を開始。
- ③2002年 4月 関東工場に次いで本店でISO14001を認証取得。
- ④2003年 新築住宅の排水設備工事における工事残材・資材包装などの廃棄物を大幅に削減する「集中一括排水システム」(必要な資材を必要な量だけ一括した包装形態で施工現場に納入)をスタートさせました。



PETボトルをリサイクルした発泡押出成形品「ウッディベット」



塩化ビニルリサイクル材を中間層に配した「リサイクル三層立管」



社長 高井 将博

6 鶴見曹達株式会社

■ 会社概要



設 立：1934年5月
 本社所在地：神奈川県横浜市鶴見区末広町一丁目七番地
 代 表 者：代表取締役社長 久保山 純
 資 本 金：2,080百万円
 従 業 員 数：230名
 工 場：本社工場(横浜市)、三原テクノ工場(広島県)
 事 業 内 容：か性ソーダ、塩素製品、水素その他化学工業薬品の製造販売 他

■ 環境への取り組み姿勢

当社は、社会への貢献ならびに環境の保護と人の安全・健康について自ら責任を認識し、『持続可能な開発』の原則のもと、環境に配慮して、顧客のニーズにマッチした無機化学薬品の製造・販売事業を行っています。当社はこの企業理念のもとに、以下の「環境方針」を掲げ、地球環境保全および地域社会との調和ならびに継続的改善の推進に努めます。

＜環境方針＞

1. 事業活動により生じる環境影響を低減させるため、環境マネジメントシステムを確立・運用し、継続的改善を図ります。
2. 環境関連の法規制、ならびに当社が約束するその他の要求事項を遵守します。
3. 以下に掲げる項目を重点に取り組み、環境汚染の予防に努めます。
 - ①省資源・省エネルギーの推進
 - ②廃棄物の減量化・リサイクル化の推進
 - ③環境負荷物質の削減
 - ④エコロジー製品の拡販
 - ⑤グリーン調達
4. 定期的の方針・目的・目標の見直しを行い、環境マネジメントシステムの維持向上に努めます。
5. 環境方針は全従業員に周知すると共に、社外にも公表します。

■ 最近の環境関連トピックス

- ①2002年5月 環境展へ生ゴミ処理機「KYマルサー」を出展した。
- ②2002年8月 燃料電池自動車用水素ステーションをNEDOの補助を受け建設し、運用を開始した。
- ③2003年3月 本社工場、営業本部、三原テクノ工場においてISO14001の認証(審査登録)を受けた。

■ 環境設備

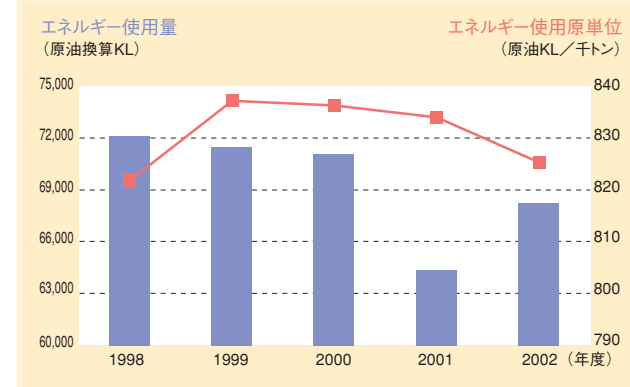
排水処理設備 生活排水処理施設(処理能力 65m³/日)
 工程排水処理施設(処理能力 530m³/日)



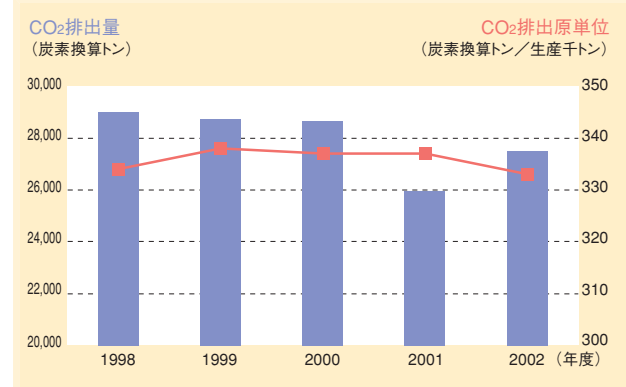
社長 久保山 純

■ 鶴見曹達の環境データ

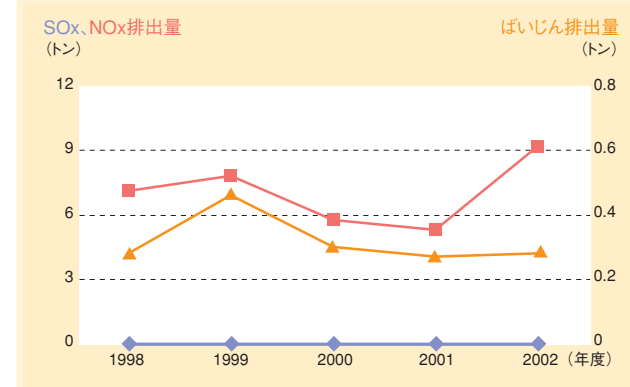
■ エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



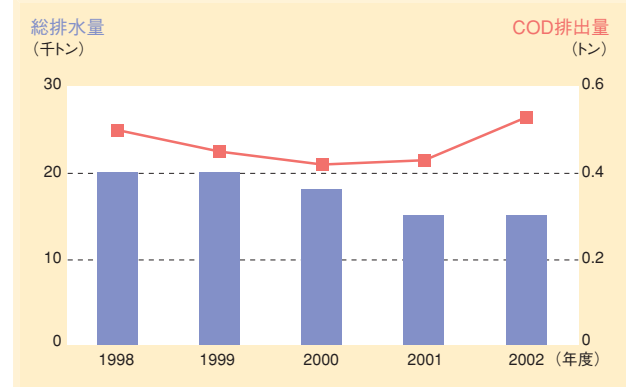
■ CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



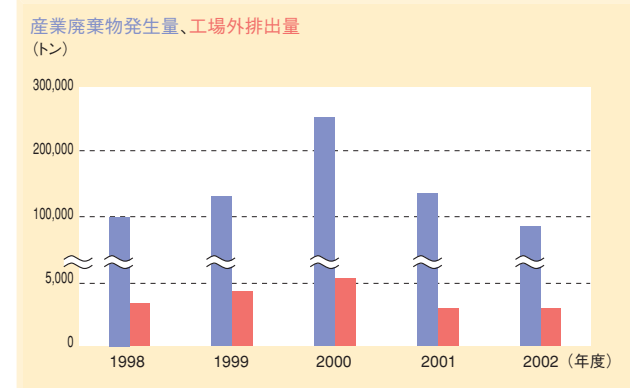
■ SO_x、NO_x、ばいじん排出量推移



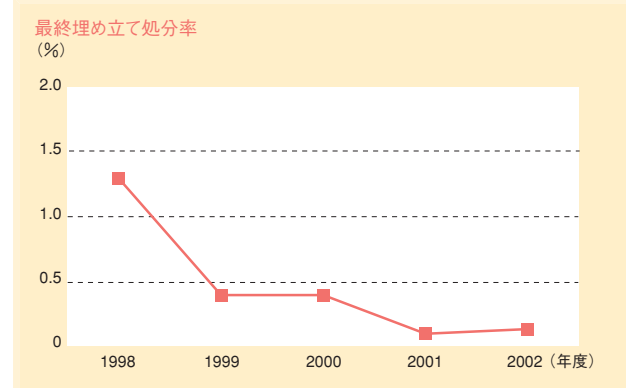
■ 総排水量およびCOD排出量推移



■ 産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



■ 最終埋め立て処分率推移



7 日本純薬株式会社

■ 会社概要



鶴見工場

設立：1944年10月19日
 本社所在地：東京都中央区日本橋本石町三丁目3番4号
 代表者：代表取締役社長 小野 憲彦
 資本金：351百万円
 従業員数：90名
 工場：鶴見(横浜市)、広野(福島県)
 業務内容：アクリル酸およびアクリル酸エステル系合成樹脂
 (パウダー、水溶液、エマルジョン、ラッカータイプ)
 ならびにその誘導体の製造・販売
 高分子合成の受託業務

■ 環境への取り組み姿勢

当社はアクリル樹脂の製造、販売会社として、1955年アクリル樹脂の試験・製造開始以来、国内のアクリル樹脂製造の先発メーカーとして独特のアクリル樹脂合成製造技術、および開発力を活かして、医薬品関連原料、化粧品関連原料、トイレタリー関連原料、機能性高分子原料等アクリル樹脂の特徴を活かした機能を付与した製品を幅広い分野へ開発・提供してきました。

最近では、高純度、省エネ、高機能、多機能付与を求められる高分子粉末製品を重点指向分野と定め、積極的に事業拡大展開に取り組んでいます。

当社の経営理念には、「顧客と製品を通じて社会に貢献する事が当社の使命である。地域社会と共生し、奉仕の心を大切にすると掲げており、環境保安方針で「事業活動の全ての段階において、環境保全と人の安全に配慮し、法規制を遵守し地域社会と共生して事業の発展を図る」と謳っており、地球環境への配慮を心掛けるとともに、地域社会とともに環境を保全する姿勢を明確に表明しております。



社長 小野 憲彦

■ 近年の環境に関するトピックス

- 1998年、鶴見工場において近隣住民への臭気防止対策の一環として排ガス処理装置、24時間運転の触媒酸化脱臭装置を設置し、各設備の排ガスを無臭化しました。
- 1999年福島県広野町において新工場を建設するに当たり、広野町との間に公害防止協定を締結し、環境保全活動を推進しています。
 *排水処理設備として、凝集沈降処理と活性汚泥生物処理を組み合わせた設備を設置し、2001年末には排水量の増加に対応するため、活性汚泥処理設備の大型化を実施しました。
- 廃棄物の削減、再資源化の取り組みを強化し、従来、生産工程の不良品、重合工程で排出される溶剤、反応装置の洗浄液等を産廃業者での焼却処分に委ねていましたが、2002年より不良品撲滅運動、産廃物の蒸留再生、リサイクル燃料使用等の再資源強化により環境負荷排出削減を推進しています。

8 大分ケミカル株式会社

■ 会社概要



設立：1983年10月
 本社所在地：大分県大分市大字中ノ洲2番地
 代表者：代表取締役社長 鈴木 佐幸
 資本金：450百万円
 従業員数：40名
 業務内容：アクリル酸、アクロレインの製造販売

■ 環境への取り組み姿勢

当社は、アクリル酸およびアクロレインの生産専用工場として、1984年に操業を開始し、本年12月には二十周年を迎えます。現在は従業員40名の陣容で、本年度は新プラントも建設中であり、秋には試運転を迎えます。

当工場は、「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。」という東亜グループの企業理念のもと、「融和団結」「安全無事故」「合理化推進」を行動理念として全従業員一丸となって活動し、操業以来、無事故無災害を継続中です。

今後、益々必要となってくる環境保全への取り組みを、東亜合成の指導のもと、あるいは一体となって、真剣にかつ積極的に取り組んでいきます。



社長 鈴木 佐幸

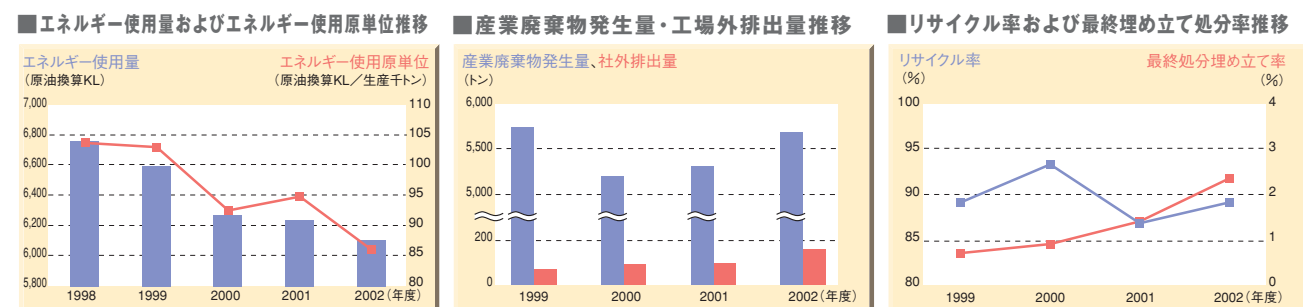
■ 2002年度環境方針

- (1) 省エネルギーの推進
 - イ. 工場電力原単位昨年比1%以上削減
- (2) 廃棄物の削減
 - イ. 昨年比5%削減

■ 社外表彰歴

- 優良危険物関係事業所表彰 消防庁長官(2001年)
- 日化協・JRCC 安全表彰 安全努力賞(2003年)

■ 環境活動状況



9 アロンエバーグリップ・リミテッド

■ 会社概要



茨城工場



神奈川工場

設立：1998年9月
 本社所在地：東京都港区西新橋一丁目14番1号東亜合成ビル
 代表者：代表取締役社長 北野 豊彦
 資本金：223千ポンド
 従業員数：90名
 支店：名古屋、大阪、九州
 工場：茨城(つくば市)、神奈川(秦野市)
 業務内容：接着剤の製造販売

■ 環境への取り組み姿勢

当社では、環境保全は企業活動をする上での義務と考えています。このため、環境負荷物質削減、産業廃棄物削減、土壌汚染防止などに重点をおき、全社員の知恵と工夫により諸政策を実行します。

■ 最近の環境に関するトピックス

当社は接着剤メーカーとして、茨城工場では主に溶剤系接着剤を、神奈川工場では非溶剤系のホットメルト系接着剤を生産しています。

環境におけるトピックスとしては、2002年12月に施行された廃棄物の処理及び清掃に関する法律に準拠するため、両工場の焼却炉を廃止し廃棄物の処理を処理業者に委託することにしました。一方、工場からの産業廃棄物発生量の削減に取り組んでいます。

また、本年7月の建築基準法の改正にともない、JIS認定工場の取得を目指して、環境負荷物質の使用削減に主眼をおいた製品の製造を実施し、また業界団体である日本接着剤工業会の認証取得(F☆☆☆☆)に取り組んでおります。

さらに、昨今の環境対策に合わせ、環境負荷物質含有原料の調査、使用低減に取り組んでおります。



社長 北野 豊彦

■ PRTR法への対応

PRTR法対象物質はトルエン、メチレンクロライドの2物質です。これら2物質の2002年度の排出量は右のとおりです。排出量の管理を強化したため、2001年度に比べ排出量を削減することができました。

(単位:トン)

	2001年度排出量	2002年度排出量
トルエン	0.9	0.8
メチレンクロライド	9.8	9.1



東亜合成株式会社

〔お問い合わせ先〕 東亜合成株式会社 管理部 〒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>



この環境報告書は、環境への配慮のため「古紙100%の再生紙」、「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。