



東亞合成株式会社
環境報告書 2005

目次

東亜合成グループの概要	3
ごあいさつ	5
環境経営の実現に向けて	6

環境マネジメントシステム

環境マネジメント体制	8
環境会計	10
環境に関する規制遵守状況	11
製品輸送中の安全管理	12
環境教育	12
環境コミュニケーション	12
環境に関する地域貢献活動	13
環境対応型技術の開発	13

環境パフォーマンス

マテリアルバランス	14
総エネルギー投入量と低減対策	15
水資源投入量と低減対策	15
CO ₂ (二酸化炭素)排出量と低減対策	16
大気汚染物質(SO _x 、NO _x 、ばいじん)排出量と低減対策	16
環境負荷物質排出量と管理状況	17
総排水量と低減対策	18
COD・全窒素・全リン排出量と低減対策	18
産業廃棄物排出量と低減対策	19
環境対応型製品の開発	20

社会的取り組み

コンプライアンス体制	22
リスクマネジメント	23
労働安全衛生への取り組み	24
労働災害発生削減	24
人権および雇用に関わる取り組み	25
従業員の心身の健康管理	25
個人情報保護への取り組み	26
消費者保護・製品安全	26
地域社会との共生	27

Site Report 事業所およびグループ企業の環境活動紹介

名古屋工場	29
徳島工場	30
高岡工場	31
坂出工場	32
アロン化成株式会社	33
鶴見曹達株式会社	34
日本純薬株式会社	35
大分ケミカル株式会社	36
アロンエバーグリップリミテッド	37

編集方針

本報告書は、環境省発行の「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考にしています。

東亜合成グループは、2001年から毎年、環境報告書を発行しており、今回で5回目となります。

来年度も7月ごろに発行する予定です。

対象組織

本報告書は基本的には東亜合成およびグループ企業を対象としていますが、環境パフォーマンスや環境会計のデータは、東亜合成(4工場、2研究所、同一敷地内で活動する一部グループ企業を含む)のデータを集計したものです。主なグループ企業の環境活動については、Site Reportで詳しく紹介しています。

対象期間

本報告書に記載したグラフや表は2004年1月1日から2004年12月31日の1年間のデータ集計です。

ただし、環境負荷物質の排出量・移動量については、PRTR法と整合性をもたせるため、2004年4月1日から2005年3月31日の1年間のデータです。

対象分野

本報告書は、東亜合成グループがどのような体制のもと、どのように環境活動に取り組んでいるかを主体に紹介していますが、社会的な取り組みについても紹介しています。

お問い合わせ先

この報告書は、管理部IR広報室および技術統括部環境保安グループで作成しました。内容に関するご意見、ご質問などございましたら、下記までお寄せ願います。

〒105-8419 東京都港区西新橋一丁目14番1号
技術統括部 環境保安グループ
TEL 03 (3597) 7230 FAX 03 (3597) 7217

会社案内、有価証券報告書などの資料請求は当社ホームページを閲覧して下さい。

URL <http://www.toagosei.co.jp>

ごあいさつ

本年2月に地球温暖化に関する京都議定書が発効されました。京都議定書では温室効果ガスの排出量の削減が要求されるため、生産活動にともないエネルギーを消費する製造会社にとっては、これまで以上に厳しい対応が必要となります。エネルギーに限らず、産業廃棄物の排出、環境負荷物質の排出など、地球環境への負荷を可能な限り軽減する循環型社会への転換が求められるなか、私たち化学企業の果たす役割はますます大きくなっています。

東亜合成グループは、地球環境を守り、人々の暮らしを守る事業活動を行うことが、経営の必須要件であると考え、『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方針の一つに位置づけ、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。

当社グループは、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」、「日本ソーダ工業会」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います。

また、2005年度を初年度とし2007年度を最終年度とする中期経営計画において、経営の重要課題の一つとして製造技術の強化を策定し、その具体策の中に「環境負荷の低減とその管理強化」を掲げ、環境重視の経営をより強く打ち出しています。具体的には「省エネルギーの推進」、「産業廃棄物の削減」および「環境負荷物質の排出量削減」を重点課題に取り上げ、具体的な目標数字を決めて取り組んでいます。

環境報告書は、主にこのような環境活動を具体的な数値に基づいて報告するものでありますが、昨年度より環境活動、環境情報だけでなく、コンプライアンス体制、人権および雇用に関わる取り組み、労働安全衛生への取り組みなど、当社グループの社会的取り組みの紹介の項目を充実させております。

皆様におかれましては、こうした東亜合成グループ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2005」発行のごあいさつとさせていただきます。

2005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

東亜合成グループの技術・製品領域

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。現在もグループ各社がそれぞれの分野で独自の強みを発揮することで、無機化学から有機化学へ、ファインケミカルから高機能性材料、エレクトロニクス、ライフサイエンスへと、技術と製品の領域を拡大し続けています。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。



基礎化学品

主なグループ企業
鶴見曹達(株)

さまざまな製品の原料として、あらゆる産業を通して暮らしに貢献する基礎化学品を開発・製造・販売しています。

【主要製品】

か性ソーダ、か性カリおよび次亜塩素酸ソーダ・過塩化鉄液・液体塩素・塩酸など無機塩化物、硫酸など農業関連製品、硫酸、塩素系有機溶剤、窒素・アルゴン等の工業ガス、特殊ガス 等

アクリル製品

主なグループ企業
大分ケミカル(株)、日本純薬(株)

原料から素材まで、東亜合成グループのコアとして国際市場で存在感を発揮するアクリル製品を開発・製造・販売しています。

【主要製品】

アクリル酸、アクリル酸エステル、アクリル系ポリマー・高分子凝集剤などアクリル系各種重合品、土木・建築製品、粉体塗料 等

機能材料製品

基礎化学で培った技術とノウハウで、優れた機能性と特殊性を追求する機能材料製品を開発・製造・販売しています。

【主要製品】

アクリル系オリゴマーなどの紫外線硬化型樹脂、銀系無機抗菌剤、無機系消臭剤、無機イオン交換体 等

接着剤製品

主なグループ企業
アロンエバークリップリミテッド

お客様とともに開発、進化し続けてきた瞬間接着剤や、さまざまな種類の工業用接着剤を開発・製造・販売しています。

【主要製品】

一般用・工業用各種接着剤 等

樹脂加工製品

主なグループ企業
アロン化成(株)

21世紀の豊かな生活・環境を創造し、社会に貢献する樹脂加工製品を開発・製造・販売しています。

【主要製品】

下水道関連管工機材製品、電力・通信関連管工機材製品、介護関連および環境保全関連などの生活用品関連製品 等

開発製品

社会に対する新たな価値の提案と、新たな柱となる事業の創造を目指して、新規開発製品の開発に取り組んでいます。

【主要製品】

電材用製品、高純度薬品、ライフサイエンス製品 等

会社概要(2004年12月31日現在)

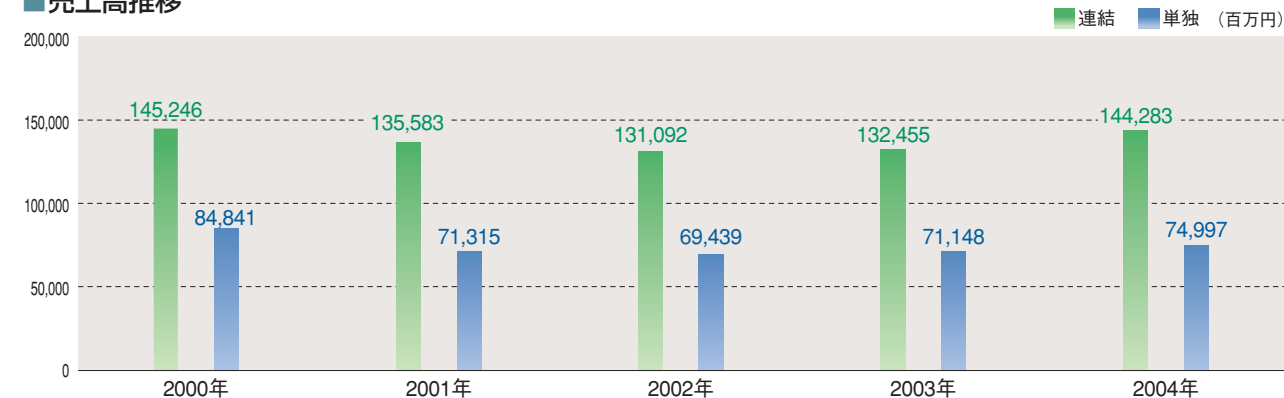
設立	昭和17年3月31日		
本社所在地	東京都港区西新橋一丁目14番1号		
代表取締役社長	山寺 炳彦		
資本金	20,886百万円		
従業員数	連結	2,597名	(単独 1,056名)
売上高	連結	144,283百万円	(単独 74,997百万円)
経常利益	連結	12,492百万円	(単独 5,715百万円)
純利益	連結	8,996百万円	(単独 3,593百万円)
設備投資額	連結	6,895百万円	(単独 2,508百万円)



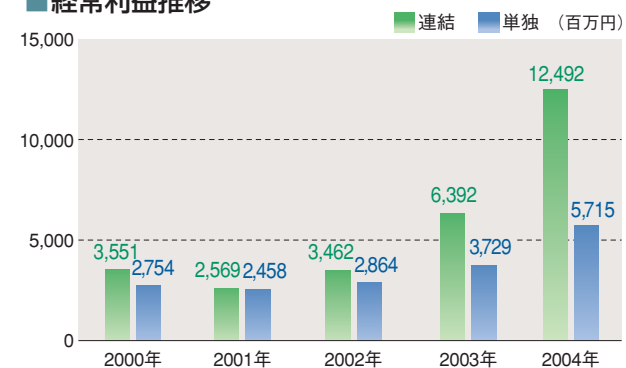
本社社屋

主な経営指標

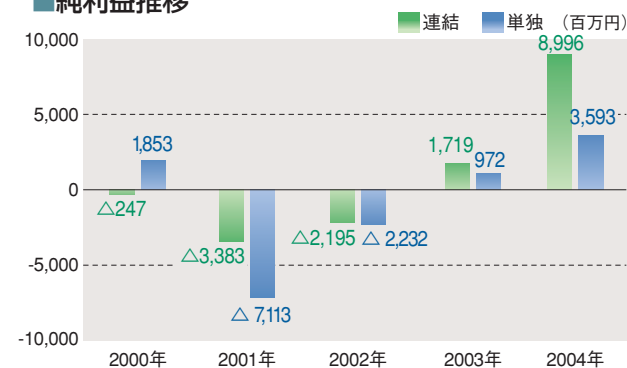
売上高推移



経常利益推移



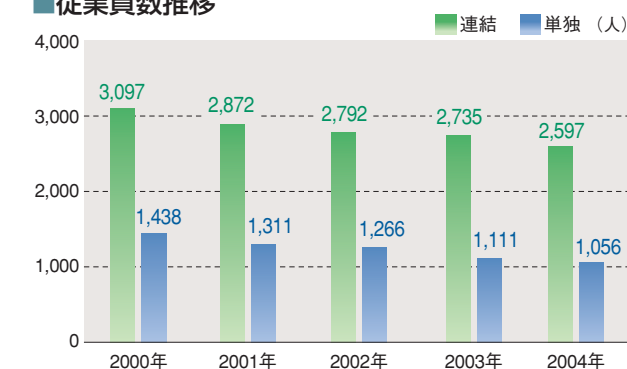
純利益推移



設備投資額推移



従業員数推移



環境経営の実現に向けて

地球温暖化などの地球規模での環境問題から豊かな自然を守ること、限りある資源を有効活用し、それを次の世代に引き継ぐことは、現在に生きる私たちの使命です。

東亜合成グループでは、社会に有用な製品を提供するとともに、快適な地球環境づくりに貢献することを、企業活動の重要課題と位置づけています。化学メーカーである当社グループの事業活動において、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重な管理が必要です。当社グループは化学物質の開発・製造・流通・使用・最終消費・廃棄の全ライフサイクルにわたり、環境と安全を確保する体制を確立し、グループ一丸となって環境重視の経営を推進しています。



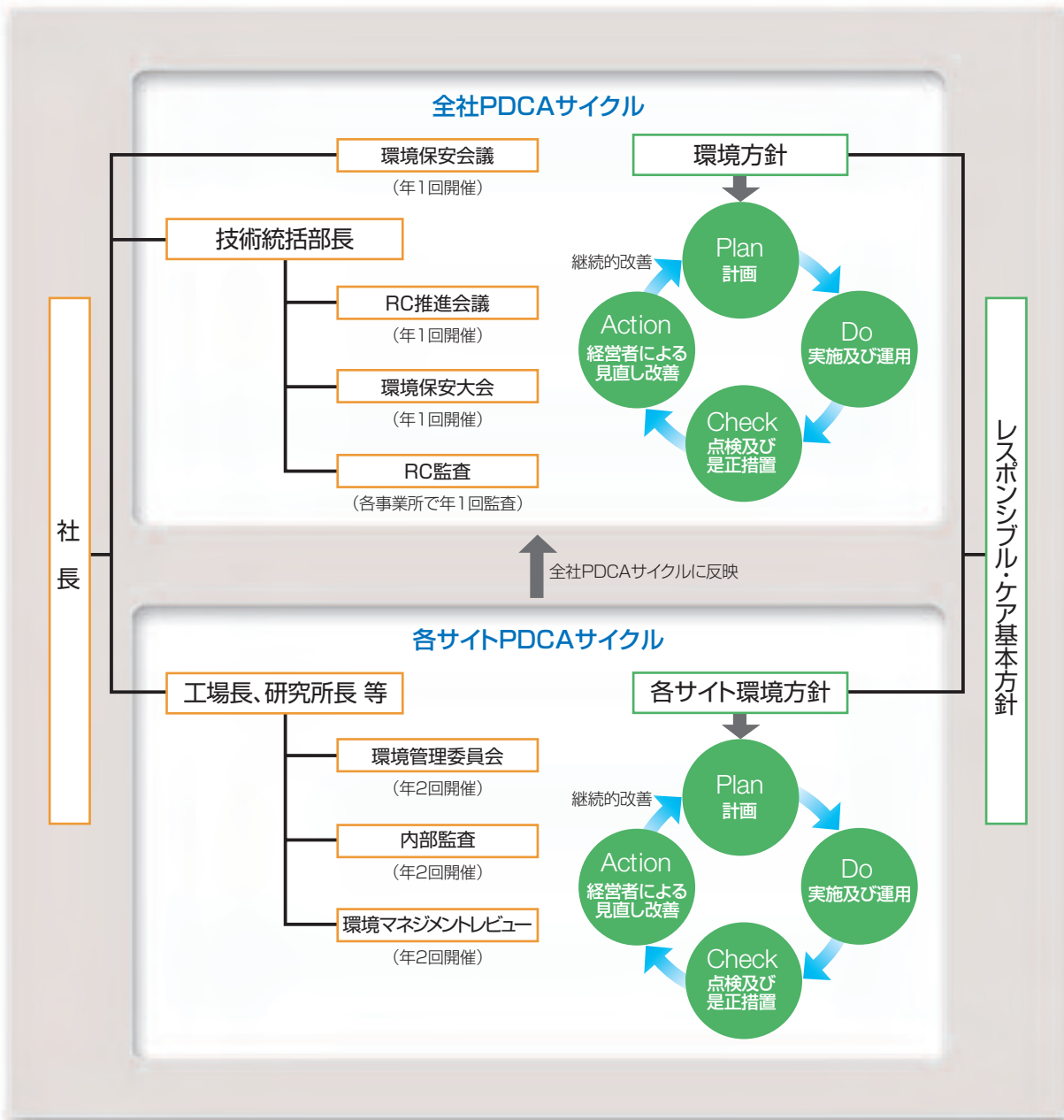
環境マネジメントシステム

環境マネジメント体制

東亜合成グループは、ISO（国際標準化機構）で制定された環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001規格に基づいた環境マネジメント体制を構築しています。

ISO14001では、客観的な監査によって環境管理活動の継続的改善を図っており、当社グループもこれに準じて、環境方針、目的、目標を達成するために、計画を立て（Plan）、実施し（Do）、点検（Check）および経営者による見直し改善（Action）というPDCAサイクルを経て、次の方針、目標に反映させるという継続的改善を進めています。

PDCAサイクルによる継続的改善の仕組み



環境管理組織の機能・活動

[全社PDCAサイクル]

① RC推進会議（年1回開催）

環境保安会議に上程するISO14001にかかわる環境管理活動を含めた環境保全関係および保安関係の事項について調査・立案・審議する会議体です。

② 環境保安大会（年1回開催）

環境保全、保安、衛生に関する活動成果を東亜合成グループが一同に会して発表、議論する大会です。

③ RC監査（各事業所で年1回監査）

ISO14001にかかわる環境活動を含めたRC活動計画の実施状況を客観的に評価するために、技術統括部長を委員長に、各事業所の監査を実施しています。その結果は「環境保安会議」に報告され、次年度のRC方針・目標に反映されます。

④ 環境保安会議（年1回開催）

環境保全と保安の管理に関する方針・目標・計画等を審議・決定する最高意思決定機関です。

[各サイトPDCAサイクル]

① 環境管理委員会（通常年2回開催）

ISO14001に規定されている環境マネジメントシステムの維持のための審議機関で、環境管理責任者を委員長とします。

② 内部監査（通常年2回開催）

工場毎に資格認定された「内部環境監査員」が、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。

③ 環境マネジメントレビュー（通常年2回開催）

ISO14001に規定されている環境マネジメントシステムの整合性と有効性を確保するため、各工場長（経営者）による見直しを行う会議です。その結果、工場長は必要に応じて環境管理責任者に環境マネジメントシステムの改善を指示します。

ISO14001認証取得後の維持・改善

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、1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の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」で確認しております。



ISO外部審査(名古屋工場)



ISO外部審査(徳島工場)

2004年度は各事業所で更新審査を受審しましたが、特に大きな指摘事項もなく合格し、引き続き認証を受けております。東亜合成グループでISO14001の認証を取得している事業所は次の通りです。

ISO14001認証取得状況

	取得日	最新更新日	認証機関
東亜合成 名古屋工場	1998年12月27日	2005年 3月17日	ビューローベリタス (BVQI)
東亜合成 徳島工場	1999年 2月13日	2004年12月 7日	ビューローベリタス (BVQI)
東亜合成 高岡工場	1998年12月 6日	2005年 1月17日	ビューローベリタス (BVQI)
東亜合成 坂出工場	1999年 2月13日	2005年 2月25日	ビューローベリタス (BVQI)
アロン化成 本店	2002年 4月 5日	2005年 4月 5日	(財)日本品質保証機構 (JQA)
アロン化成 関東工場	2000年 6月23日	2003年 6月23日	(財)日本品質保証機構 (JQA)
鶴見曹達 本社工場 三原テクノ工場	2003年 3月14日		(財)日本規格協会 (JSC)

環境マネジメントシステム

環境会計

東亜合成では、以下の2つの目的から、2000年度より環境会計を導入しています。
 一つは、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こと。もう一つは、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ことです。

集計対象範囲：東亜合成単体
 集計対象期間：2004年1月1日から2004年12月31日
 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、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、費用額ともに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、リスク回避や見直し効果など定量化が困難な効果は含めておりません。

コスト分類別環境投資額・費用額 (百万円)

コスト分類	2003年度		2004年度		2004年度の活動状況	
	投資額	費用額	投資額	費用額		
(1) 事業エリア内コスト	630	2,859	770	3,051		
内訳	①公害防止コスト	434	2,295	594	2,455	排ガス処理設備の改善・維持管理 排水処理設備の改善・維持管理
	主な取り組み内容	大気汚染防止	196	933	246	
		水質汚濁防止	162	1,093	144	1,192
	②地球環境保全コスト	123	87	65	97	省エネルギー対策
	主な取り組み内容	地球温暖化防止	122	61	56	
	③資源循環コスト	73	477	111	498	廃棄物の減量化・再資源化 産業廃棄物の外部委託処理
主な取り組み内容	産業廃棄物削減	47	439	10	460	
	資源の効率的利用	20	29	53	32	
(2) 上・下流コスト*	0	0	1	0		
(3) 管理活動コスト	28	414	15	326		
主な取り組み内容	監視・測定	24	127	12	119	ISO14001の維持審査
	従業員の環境教育	-	76	-	53	
	自然保護・緑化	-	113	3	54	
(4) 研究開発コスト	22	427	15	310	環境対応型製品の研究・開発	
主な取り組み内容	環境保全製品	-	421	-		310
(5) 社会活動コスト	0	33	0	31	各種団体、協会への支援	
主な取り組み内容	自然保護、緑化等	-	14	-		18
	環境活動への支援	-	18	-	12	
(6) 環境損傷コスト	9	105	20	33	地下水浄化 SOx賦課金の支払い	
主な取り組み内容	地下水浄化等	8	82	20		13
	SOx賦課金等	-	23	-		20
(7) その他のコスト	5	142	8	144		
主な取り組み内容	営業関係人件費	-	142	-	144	
合計	694	3,980	829	3,897		

※上・下流コスト：生産・サービス活動にともなって、上流また下流で生じるコスト

環境対策実施による効果(削減量については2003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
リサイクル有価物等の売却益	1,394トン	53百万円

②物量単位による効果(2003年度との差)

効果の種類	物量単位
CO ₂ 排出量の削減	炭素換算で106トンの削減
SOx発生量削減	7トン削減
NOx発生量削減	124トン削減
日化協・PRTR対象物質の排出量削減	39トン削減

環境に関する規制遵守状況

東亜合成グループでは、コンプライアンスを重視した経営を推し進めるため、「東亜合成グループ行動憲章」を制定しています(詳細はP22に掲載)。この憲章のなかで規範の遵守を謳っており、環境に関する法令・規制等を遵守した事業活動を実践しています。

また、各工場は、県・市町村と公害防止協定等を結び、行政と一体となった環境・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	公害防止協定等締結行政機関
東亜合成 名古屋工場	名古屋市
東亜合成 徳島工場	徳島県、徳島市、北島町
東亜合成 高岡工場	高岡市
アロン化成 関東工場	茨城県
アロン化成 尾道工場	尾道市
鶴見曹達 本社工場	横浜市(環境保全協定)
日本純薬 広野工場	広野町
日本純薬 高岡工場	高岡市
大分ケミカル 大分工場	大分県、大分市

環境に関する法令・規制等の違反

東亜合成グループ全体で、2004年度に環境に関する法令・規制等の違反はありません。

事故発生時の危機管理対策

東亜合成グループでは、「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、2004年度の保安推進項目に「事故防止施策」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」「トラブル速報」を通してグループ企業を含めた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。

事故報告

2004年度、公的機関に報告した事故は、東亜合成グループ全体で8件がありました。いずれも迅速な対応により、特に大きな被害は生じませんでした。

2004年度事故内容

発生場所	発生日	事故内容
公共道路 (東亜合成 徳島工場)	2月 5日	製品輸送中、液体塩素ローリーが追突事故を起こした(塩素の漏洩なし)。
鶴見曹達 三原テクノ工場	2月14日	製品タンク破損により塩化第二鉄溶液が流出した。
公共道路 (東亜合成 坂出工場)	3月10日	製品輸送中、トラック載せタンクの落下により塩化第二鉄溶液が流出した。
東名高速道路	4月20日	積載トラックの交通事故により、弊社製品ドラムから製品液が漏洩した。
東亜合成 名古屋工場	5月19日	アクリル酸エステル臭の感知により保健所の立入査察を受けた。
東亜合成 名古屋工場	9月16日	原料貯槽タンクが加圧のため変形した。
東亜合成 名古屋工場	10月21日	移送路橋配管よりアクリル酸ブチルが漏洩した。
東亜合成 坂出工場	10月24日	ジメチルアミノエチルエステルアクリレート(DA) 受入均圧フレキホースが破損した。

環境マネジメントシステム

製品輸送中の安全管理

事故発生時の相互援助体制

東亜合成グループの製品を輸送中に事故が発生した場合、当社グループ間で相互に援助し合い、事故・災害や環境汚染の拡大を可能な限り防止する体制を整えています。

イエローカードの整備と活用

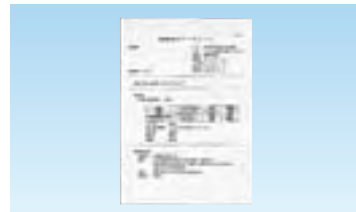
東亜合成グループでは、製品の輸送に当たっては、製品ラベルに適正な取扱方法や注意事項を表示しています。危険有害性の高い製品については、化学物質輸送時の事故に備えて、輸送関係者あるいは消防・警察署が事故時に取るべき処置や連絡・通報を記載したイエローカード（緊急連絡カード）をローリーやトラックの運転手に常時携帯させ、事故時の迅速な処理に備えています。



イエローカード

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、化学品に関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）の配布が義務づけられています。東亜合成グループは、該当する全製品でMSDSを整備しており、事故防止に活用いただいています。



MSDS

環境教育

東亜合成グループの各事業所では、従業員に対して、計画的かつ継続的な教育となるように年間の教育計画を立てており、保安とともに環境についても教育を行っています。主な内容としては、環境方針・環境目的・目標の理解、MSDSを利用した化学物質の取扱教育などです。また、環境に影響を与える緊急事態に備えて、緊急時訓練も実施しています。



環境研修



緊急時訓練

環境コミュニケーション

環境報告書の発行

東亜合成グループ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



地域対話集会

地域対話の開催

東亜合成グループは、日本レスポンスブル・ケア協議会の主催により各地区で開催されている地域対話に積極的に参加しています。

最近では、2003年2月の「第2回富山・高岡地区」に高岡工場が、2004年2月の「第4回大分地区」に大分ケミカルが、また、2005年3月の「第2回愛知地区」に名古屋工場が参加し「環境保全活動の取組みと廃棄物リサイクル化推進」の活動事例紹介を行いました。

環境に関する地域貢献活動

東亜合成グループでは、1998年に労使社会貢献委員会を設置して労働組合とともに社会貢献活動を実施しております。2004年の主な活動は以下の通りです。

東亜合成の森づくり（徳島工場）

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」活動に参加しています。これは、工場近くの徳島県勝浦郡上勝町にある高丸山の斜面0.17haが『東亜合成の森』になるように、2004年から3年間にわたり11種類の木を数百本植樹するものです。



東亜合成の森づくり

四万十川源流クリーン作戦（坂出工場）

坂出工場では、「楽しみながら社会貢献」をモットーに「源流クリーン作戦」を継続しています。第7回目となる2004年度は、四万十川源流クリーン作戦として、源流点までの登山道のゴミ拾い、源流の石碑周りの除草などを行いました。



四万十川源流クリーン作戦

ゴミゼロの日 工場周辺一斉清掃（徳島工場）

徳島工場では、5月28日、「ゴミゼロの日」の地域環境美化活動として工場周辺一斉清掃を行い、道路沿いの草抜き・ゴミ拾い、草や枯葉拾いを行いました。



工場周辺一斉清掃

高知県本川村へ台風被害支援活動（坂出工場）

台風15号が去って一週間後の9月1日、高知県本川村役場よりインターネット上の「バーチャル本川村」を通じて、台風被害の支援要請が発信されました。過疎で高齢者の多い本川村寺川地区では、人手が足りず、復旧が進まないとのことで、以前よりヨット部の合宿や吉野川源川クリーン作戦を通して現地の方々との親交を深めていた坂出工場の5名が応援に駆けつけ、復旧活動を支援しました。



台風被害支援活動

環境対応型技術の開発

東亜合成グループでは、環境関連技術の開発を中期経営計画の重要課題として位置づけています。この方針のもと、外部機関等との共同開発を含めて、さまざまな環境対応型技術の開発を進めています。

ガス拡散電極電解槽の開発

「ガス拡散電極」による食塩電解技術は、典型的なエネルギー多量消費型産業であるソーダ工業において約40%の省電力を可能にするもので、当社を含めたソーダ企業8社などが新化学発展協会の研究体制で開発を進めてきました。2004年度は大型化技術の確立のため、ソーダ企業任意会社の参加のもとに、さらなる技術向上と設備コスト削減に向けて、当社名古屋工場内で技術開発を実施しました。本技術を採用すれば、京都議定書に対する地球温暖化対策の有効な手段となります。

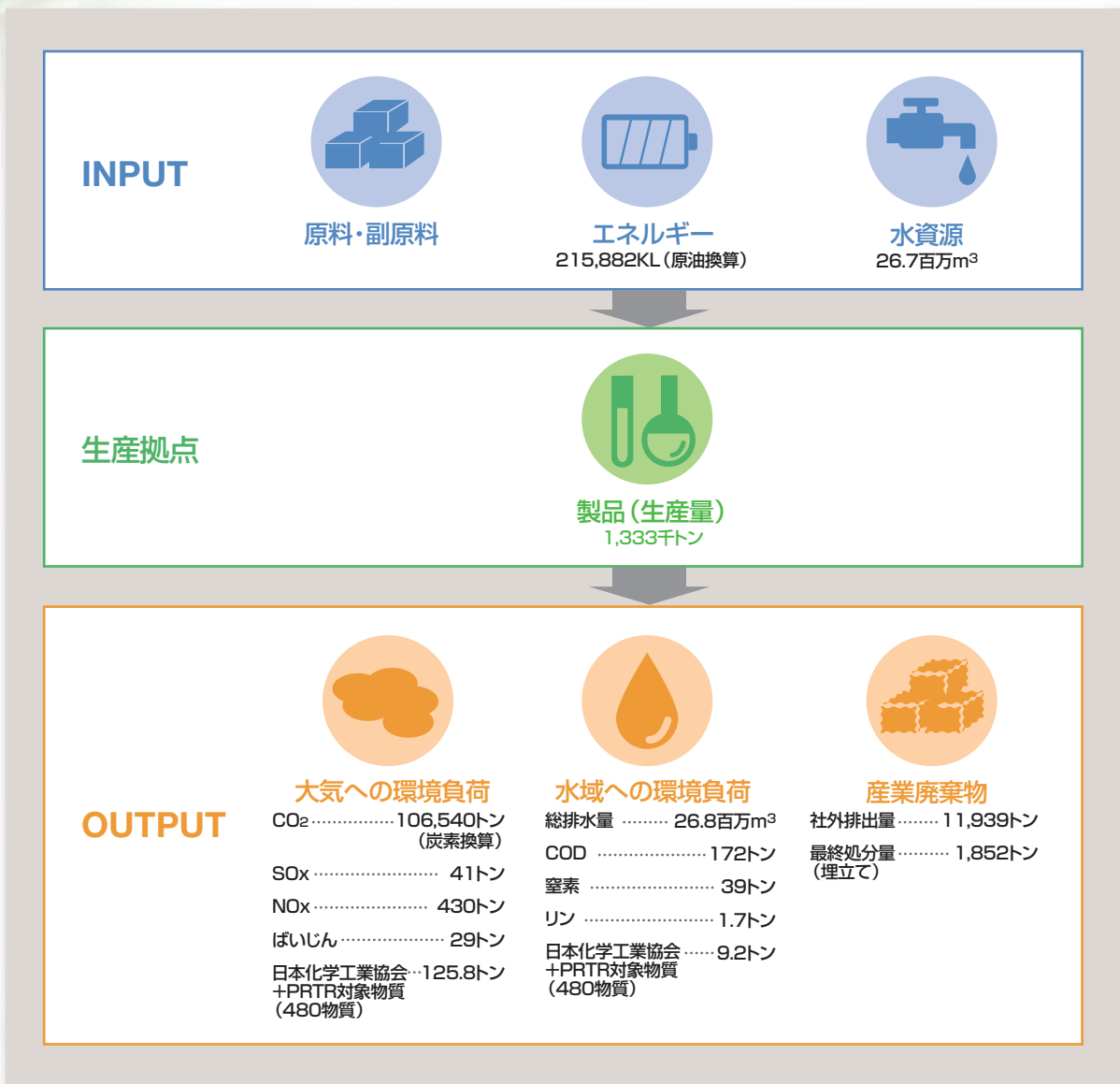
小型燃料電池用電解質膜の開発

当社はノートパソコンなどに使用される小型燃料電池用電解質膜の開発を進めています。開発中の電解質膜は、炭化水素系の高分子を用いたもので、メタノールを燃料として用いる「直接メタノール形燃料電池（DMFC）」に適しています。従来のフッ素系電解質膜に比べて、メタノールの透過を1/10以下に抑制し、出力の20%向上が可能で、さらに高い耐久性を有しています。2004年度には6,000時間の単セル連続運転を達成し、さらに継続運転中です。



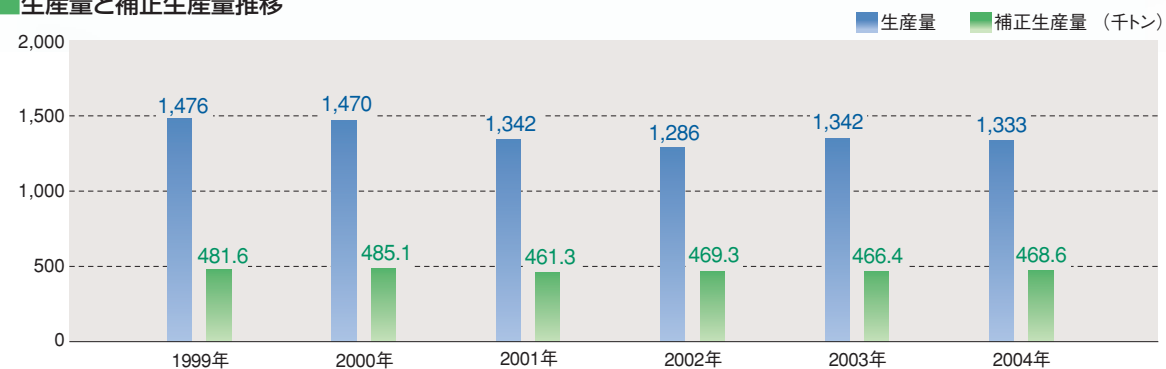
小型燃料電池用電解質膜

マテリアルバランス



※なお、エネルギー原単位およびCO₂排出量原単位の計算には、エネルギー使用量の基準となる製品に換算した補正生産量を使用しています。

生産量と補正生産量推移

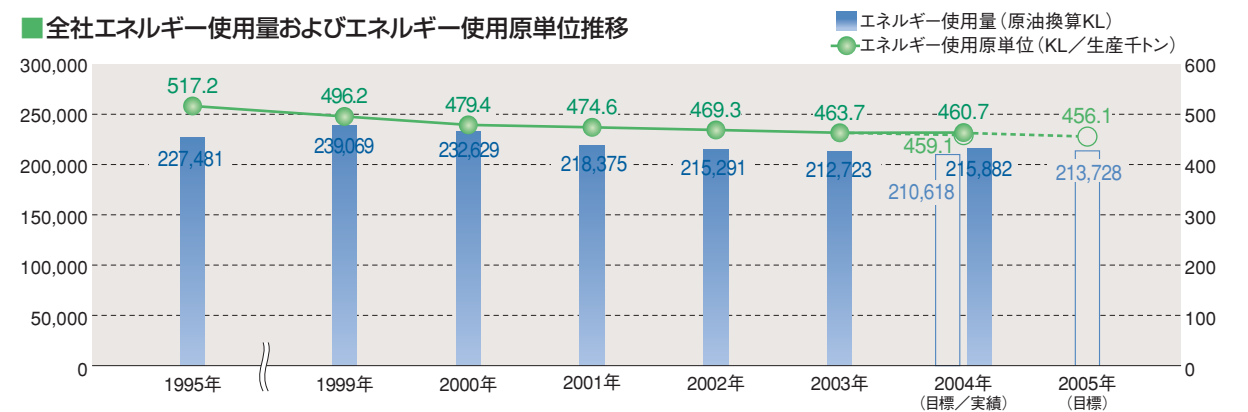


総エネルギー投入量と低減対策

東亜合成では、電力・化石燃料などのエネルギー使用量について、「エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)」に準じて、エネルギー消費原単位で対前年度比1%低減を目標に掲げ、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するため、2004年度は熱回収などの改善施策を進めましたが、補正生産量が増加したため、2003年度と比べてエネルギー使用量は原油換算で3,159KL増加しました。一方、エネルギー使用原単位は対前年比0.6%の低減となりましたが、残念ながら省エネルギーの目標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



※2005年の目標値は、補正生産量が2004年と同じと仮定して算出した数値です。(目標:エネルギー使用原単位を前年度比で1%の低減)



名古屋工場自家発電設備

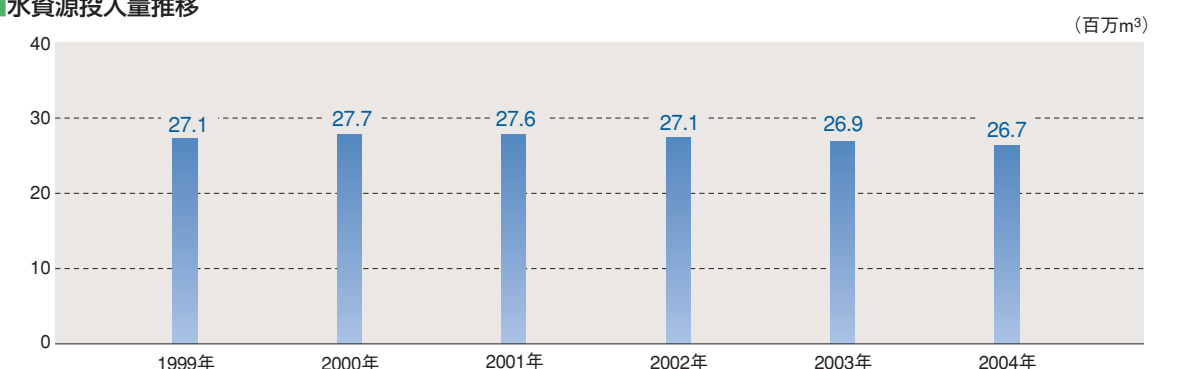


徳島工場自家発電装置

水資源投入量と低減対策

東亜合成では、工業用水、地下水、上水道、海水を水資源として使用しています。これらの水も貴重な資源と考え、各工場ともプロセス内での循環使用など、水資源の節約に努めています。

■ 水資源投入量推移



環境パフォーマンス

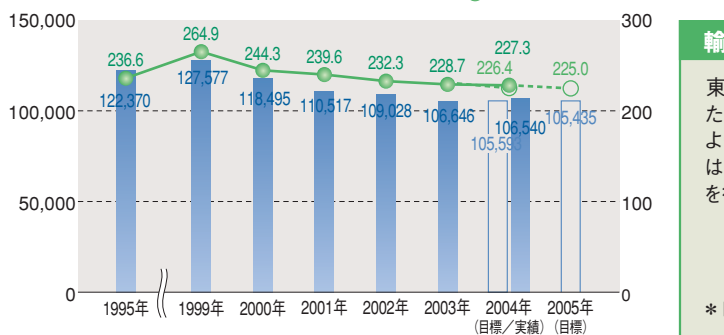
CO₂ (二酸化炭素) 排出量と低減対策

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。東亜合成では、省エネルギーと同様にCO₂の排出削減に努めています。

2004年度のエネルギー使用量から算出した炭素換算のCO₂排出量および排出原単位は、2003年度と比較して、CO₂排出量が0.1%低減、排出原単位が0.6%低減しましたが、目標である1%低減は達成できませんでした。

また、2004年度その他の温室効果ガス(HFC、PFC、メタン、亜酸化窒素、SF₆)の排出はありません。

■ CO₂排出量およびCO₂排出原単位推移



※2005年の目標値は、補正生産量が2004年と同じと仮定して算出した数値です。(目標:CO₂排出原単位を前年度比で1%の低減)

輸送時のCO₂排出量削減への取り組み

東亜合成では、従来は陸上輸送(トラック輸送)していた製品の一部をJR貨物・鉄道輸送に切り替えることにより、CO₂排出量の削減に取り組んでいます。2004年は以下の2製品(3ルート)について鉄道輸送への切替を行い、約1,100トンのCO₂排出削減につながりました。

- ・製品A(富山→福岡 960km) 1,240トン
 - ・製品B(高松→富山 568km) 1,480トン
 - ・製品B(高松→東京 792km) 1,660トン
- *トラック輸送(0.35kgCO₂/トン・km)ー鉄道輸送(0.02kgCO₂/トン・km)で計算

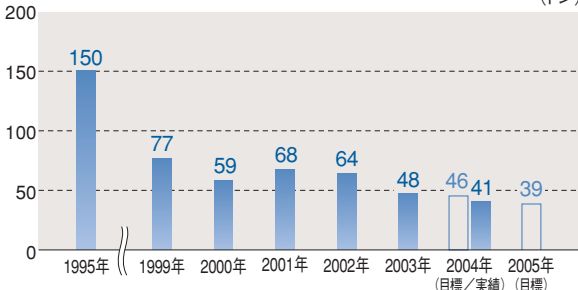
大気汚染物質(SO_x、NO_x、ばいじん) 排出量と低減対策

東亜合成は、ボイラーなどから排出される硫黄酸化物(SO_x)、窒素酸化物(NO_x)およびばいじんについて、国の排出基準および地域との協定に基づく規制値を遵守しています。

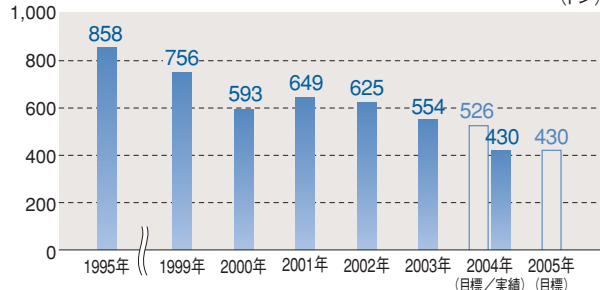
ここ数年間の経年変化はグラフのとおりです。1995年の数値と比べると、高品質重油の使用、ボイラー燃焼効率の改善および脱硫設備の改善などにより、SO_x、NO_xおよびばいじんの排出量は大幅に減少し、この数年はその低レベルを維持しています。

2004年は、ボイラーの燃焼効率の改善や、脱硫設備の管理を徹底したことなどにより、SO_x、NO_xおよびばいじんの排出量が減少しました。

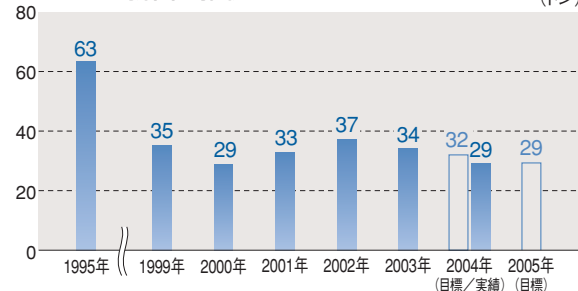
■ SO_x排出量推移



■ NO_x排出量推移



■ ばいじん排出量推移



ボイラー脱硫塔(徳島工場)



ボイラー脱硫設備(高岡工場)

環境負荷物質排出量と管理状況

PRTR法該当物質排出量の管理状況

「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)」では、化学物質を取り扱う事業者が、どれだけの化学物質を環境へ排出しているか、自ら把握して届け出るよう定めています。

東亜合成では、PRTR法該当物質のうち、当社該当の62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。また、PRTR法に従い、2004年度排出量(2004年4月～2005年3月の期間)について、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。

環境負荷物質排出量の管理状況

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8物質および年間10トン以上(2000年度)排出している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。

2004年度の総排出量、有害大気汚染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39トン(22%)削減できました。今後も除害設備の管理や物質取り扱いの管理を強化し、より一層、環境負荷物質の排出量削減に取り組んでいきます。

■ 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	2003年度 排出量	2004年度		排出量の対 2003年増減量	
					排出量	移動量		
日化協PRTR該当物質総排出量	332.0	277.0	229.2	174.3*	135.0	355.9	-39.3	
有害大気汚染自主管理物質	アクリロニトリル	1.1	0.4	0.1	0.4	0.2	0	-0.2
	塩化ビニルモノマー	7.4	7.4	6.5	2.8	1.3	0	-1.5
	1,2ジクロロエタン	8.7	9.3	9.4	5.7	8.0	0	2.3
	トリクロロエチレン	1.2	1.3	1.4	1.9	1.0	0.1	-0.9
	テトラクロロエチレン	0.3	0.4	0.4	0.3	0.3	0	0
	ジクロロメタン	1.7	0.5	0.5	0.2	0.1	0	-0.1
	クロロホルム	5.7	2.7	2.5	4.7	4.7	0	0
	酸化エチレン	11.9	4.7	4.4	1.6	1.1	0	-0.5
	塩化ビニリデン	134.9	125.5	66.6	38.6	21.3	0	-17.3
	塩化メチル	35.3	31.7	32.4	27.6	17.4	0	-10.2
その他の物質	トルエン	20.9	20.3	18.1	14.4	13.5	206.7	-0.9
	メチルアルコール	13.3	4.1	3.7	3.1	5.9	1.2	2.8
	酢酸エチル	12.7	9.7	2.3	2.3	12.4	12.2	10.1

※昨年報告した排出量が間違っておりましてので訂正いたします。



廃液・廃ガス設備(名古屋工場)

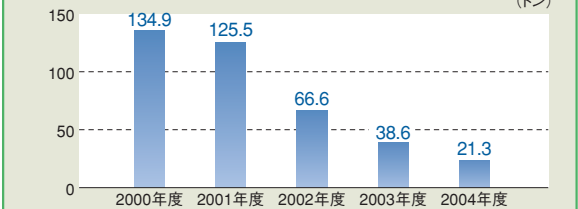


廃液・廃ガス燃焼設備(徳島工場)

塩化ビニリデンの排出削減

環境負荷物質の中でも特に排出量の多い塩化ビニリデンについては、①精留塔廃ガスの回収・燃焼処理(配管新設)、②貯槽タンク廃ガスの回収・燃焼処理(配管新設)を実施したことにより、2000年度比約110トン(84%)削減しました。

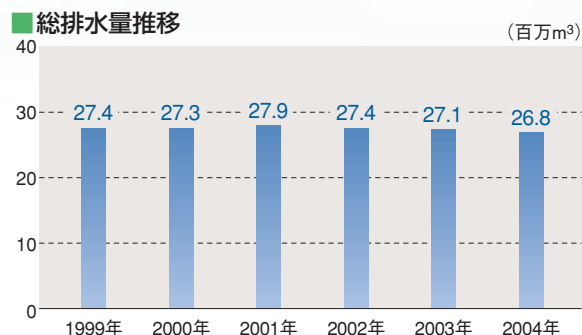
■ 塩化ビニリデン排出量の推移



環境パフォーマンス

総排水量と低減対策

東亜合成では、水資源の有効活用と併せて、排水量の削減に取り組んでいます。
水資源と同様、プラントにおける冷却水の循環使用などにより、総排水量の減少に努めています。

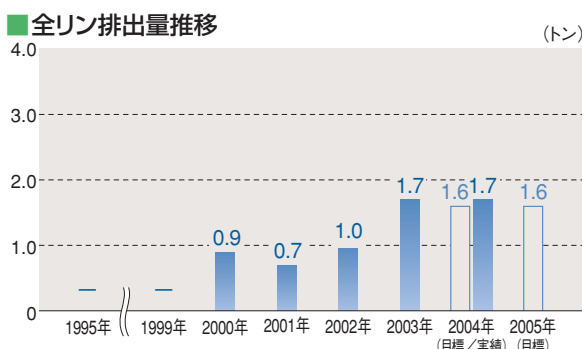
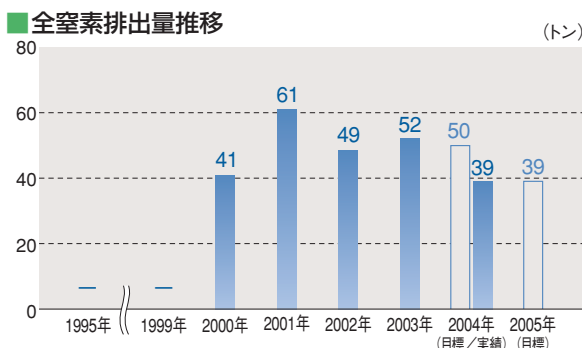
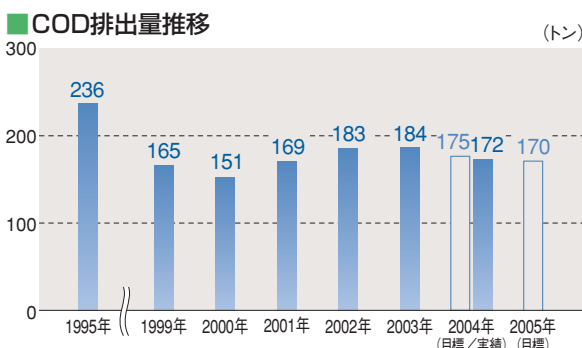


COD・全窒素・全リン排出量と低減対策

東亜合成では、排水中の化学的酸素要求量 (COD) についても、国の排出基準および地域との協定に基づく規制値を遵守し、規制値に対して大幅に下回っております。2002年度、2003年度と増加傾向にありましたが、排水の管理を徹底することで2004年度はCOD排出量を低減することができました。

また、水質汚濁防止法の第5次総量規制に対応して、2004年度に名古屋工場および徳島工場に窒素とリンの自動測定装置を2004年度に設置しました。

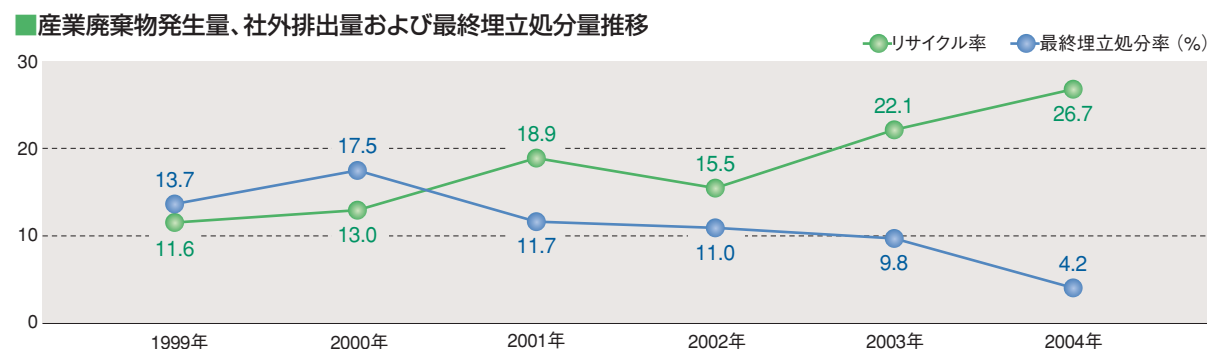
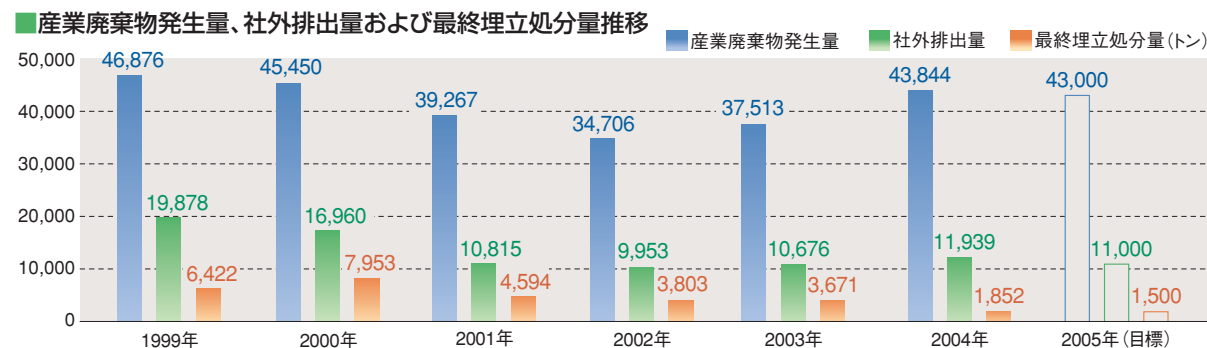
なお、全窒素排出量および全リン排出量については、名古屋工場および徳島工場の合計値です。高岡工場は第5次総量規制の対象外地域であり、坂出工場は排水を公共下水道に放流しているため、両工場では測定しておりません。



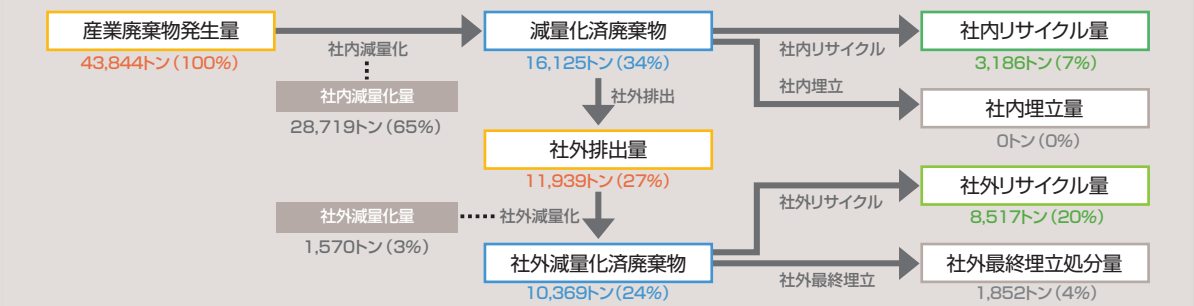
産業廃棄物排出量と低減対策

東亜合成では、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向いて確認しています。

全社の廃棄物発生量、社外排出廃棄物量、最終埋立処分量、最終埋立処分率、リサイクル率の推移は以下のとおりです。2004年度は2003年度に比べ、全社の産業廃棄物発生量が6,331トン増加しましたが、社内減量化およびリサイクル化推進等の施策により社外排出量は1,263トンの増加にとどまりました。また、社外減量化および社外リサイクルにより、最終埋立量では、2003年度に比べて1,819トンの削減となりました。したがって、最終埋立処分率は4.2%となり、2003年度より5ポイント低減できました。



2004年度廃棄物フロー



污泥リサイクルの取り組み

- 東亜合成の各工場では、生産工程で発生する污泥のリサイクルに取り組んでいます。
- 名古屋工場 ……食塩電解で発生する塩水マッド(無機性污泥)は再生土、アクリルポリマーラッジは一部助燃料としてリサイクル
 - 徳島工場 ……塩水マッド、排水マッドを道路路盤材としてリサイクル
 - 高岡工場 ……無機性污泥を再生土に、有機性污泥は肥料としてリサイクル

環境パフォーマンス

環境対応型製品の開発

東亜合成グループではレスポンス・ケア基本方針に「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環境の改善に努める」と定めています。この方針のもと、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おり、環境を汚染しない製品、危険・有害な物質を含まない製品、資源の回収・リサイクルを容易とする製品の販売に努めています。

「アロンアルファ」がエコマーク認定を取得

「エコマーク」は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や、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環境ラベルです。当社では、アロンアルファ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

エコマーク

低臭性速硬化メタクリレート系塗料「タフクイック」

「タフクイック」は、従来の塗料に比べて、施工時には臭気が少なく、施工後は優れた耐熱・耐水・抗菌性を発揮し、大型暖房や食品工場、人通りの多い市街地など、臭いの気になる場所への施工に適しています。また、優れた耐熱・耐水・抗菌性は、床の耐久性を高め、衛生を保つ効果もあります。臭いを抑え、床の寿命を延ばすことで、人にやさしく環境保全に貢献する製品です。



給食室の床への施工例

PETボトルリサイクル材「ウッディベット」

「ウッディベット」は、使用済みPETボトルとPET用改質剤「AR-P」、そして独自の成形技術から生まれた木調の風合いを持った新素材で、切断、釘打ち、接着、曲げといったさまざまな二次加工も容易です。当社はこの「ウッディベット」の特長を活かして屋外景観商品を中心とした商品開発を進めることで、循環型社会の形成に取り組んでいます。

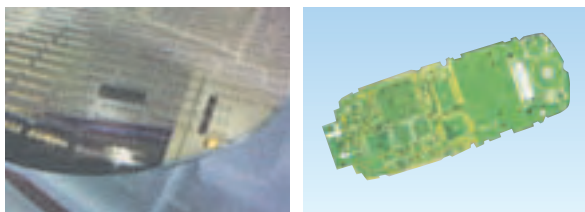


商品例

商品例

プリント配線板メッキ用銅源 易溶性酸化銅粉「ES-CuO」

プリント基板のエッチング工程で使用された廃液をベースに、メッキ用銅源として「易溶性酸化銅粉」(商品名:ES-CuO)を開発しました。高純度かつ高品位な銅粉末で、メッキ液に短時間で素早く溶解し、泡立ちが少なく流動性も良好といった特徴があります。すでにプリント配線板製造用、シリコンウエーハ向けメッキ、プラスチックの装飾メッキ、グラビア印刷シリンダのメッキ用に使用されています。



半導体メッキ

プリント基板メッキ

木材チップ膨軟化処理機「プレスショット」

剪定枝や建設発生木材を砕くチョッパーシュレッダー(一次処理機)は、多くのメーカーから販売されています。しかし、単に木材をチップにするだけでは用途が広がらず、山積み・放置されているのが現状です。これらチップはポンせんべいの原理で膨軟化処理することで、吸水性の高い膨軟化チップとなり、堆肥の原料や水分調整剤、敷わら(家畜のしきわら)や法面緑化剤などさまざまな用途に利用可能となります。当社は木材チップの膨軟化処理機「プレスショット」の開発により、剪定枝や廃木材のリサイクル推進に貢献します。

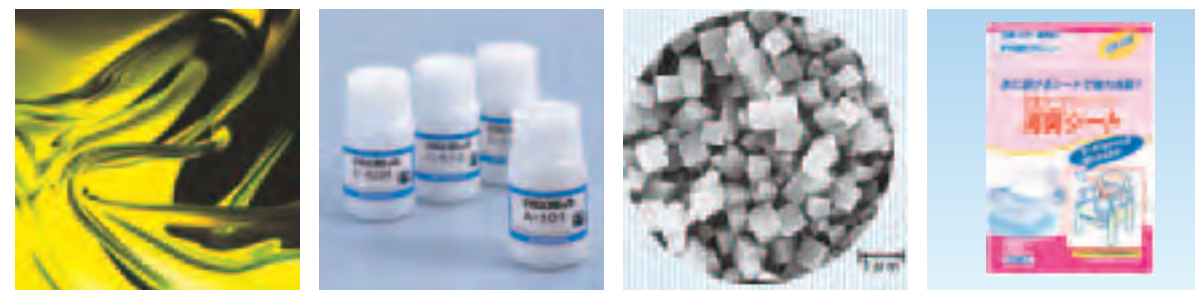


プレスショット

チップ(左) / 膨軟化チップ(右)

東亜合成グループの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・電子線硬化性樹脂です。紫外線や電子線を当てると秒単位で100%硬化し、揮発成分はほとんどありません。また、従来の熱硬化性樹脂よりもエネルギー効率が高く、塗料、印刷インキ、コーティング剤、接着剤などの原料として広く利用されています。
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。プラスチックの可塑剤、VOC対応ハイン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用途にマッチした製品です。
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。回収使用も可能なので、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。
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剤です。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。



アロニックス(イメージ写真)

アロンブロック

ノバロン(顕微鏡写真)

ケスモン入り消臭シート

社会的取り組み

コンプライアンス体制

東亜合成グループは、コンプライアンスを重視した経営を推し進めるため、下記の通り社内体制を整えています。また、2001年からコーポレート・ガバナンスの強化にも取り組んでいます。

「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」の制定

東亜合成グループのすべての役員・従業員等がよ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」、ならびに役員・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、原則として国内外グループ会社のすべての役員・従業員を対象としています。



企業倫理カード

東亜合成グループ行動憲章

- 1. (使命)**
私たちは、快適な生活環境作りに貢献する、社会的に有用で安全な製品、サービスを開発、提供する。
- 2. (規範の遵守)**
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、政治、行政とは正常かつ健全な関係を保ち、公正、透明、自由な競争を行う。
- 3. (コミュニケーション)**
私たちは、株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを行い、企業情報を適時適切に開示する。
- 4. (海外での活動)**
私たちは、海外においては、その文化、慣習を尊重し、現地の発展に貢献する。
- 5. (反社会的勢力との対決)**
私たちは、市民社会の秩序や安全に脅威を与えるいかなる反社会的勢力、団体とは断固として対決する。
- 6. (社会貢献)**
私たちは、地域社会を尊重し、良き企業市民として社会に貢献する。
- 7. (環境との調和)**
私たちは、社会全体が持続的に発展するため、環境問題に自主的、積極的に取り組む。
- 8. (企業環境)**
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。
- 9. (企業倫理の徹底)**
経営者は、本憲章の精神の実現が自らの役割であることを認識し、率先垂範の上、グループ全体に周知徹底する。また、社内外の声を常時把握し、意思疎通を深め、実効ある社内体制整備を行うとともに、企業倫理の徹底を図る。
- 10. (問題解決)**
本憲章に反する事態が発生したときには、経営者自らが問題解決にあたる姿勢を内外に表明し、その事実関係を明確にし原因の究明と再発の防止に努める。また、社会への迅速かつ確かな情報公開と説明責任を遂行し、社会にも十分理解される形で事態の解決を図り、権限と責任を明確にした上で、自らを含めて厳正な処分を行う。

以上

コンプライアンス委員会の設置

東亜合成グループでは東亜合成の役員、関係会社役員および社外委員として弁護士から成る横断的な監督・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。コンプライアンス委員会は、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、改善勧告を行うことができます。

企業倫理ヘルプライン(コンプライアンス・ホットライン)の設置

東亜合成グループでは、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」を設けています。社内、社外の二つの相談窓口を用意し、書面、電話、Eメールでの連絡を受け付けています。

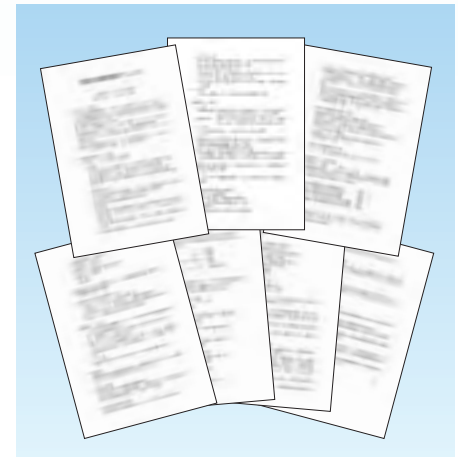
コーポレート・ガバナンスの強化

東亜合成では、2001年に経営と執行の分離を目的として取締役の人数を削減し、「執行役員制度」を導入しました。さらに、2003年からは社外取締役を招きグループ経営の監督機能を強化するとともに、弁護士を監査役に迎え、監査機能の強化を図りました。

リスクマネジメント

東亜合成グループでは、企業経営に関わる危機の発生が予想される場合や、危機事態が発生した場合に、迅速かつ確な対応ができるよう、「危機管理マニュアル」を定め、対応組織、要領および対応手順を定めています。対象とする危機事態は以下の項目です。

- 1 事故災害**
地震等の自然災害、当社設備の爆発・火災、製品の輸送時および客先での事故など。
- 2 製品の欠陥、公害**
当社の生産活動に伴う公害・環境汚染、製品の人命に関わる重大欠陥、製品の広範囲な汚染など。
- 3 信用の失墜**
重大な法令違反、役員・社員の不祥事等により当社の社会的信用を著しく損なう事態など。
- 4 会社に対する犯罪**
- 5 当社グループの役員・社員に対する犯罪、事故 など**



危機管理マニュアル

リスクマネジメント体制

危機事態が発生した場合、事態発生を認知した社員から定められた緊急連絡ルートに従い、社内関係部署に連絡され、危機事態の種類に応じて、当該事態所管役員が対応体制と危機事態レベル(危機事態に応じてレベルI~IV)を決定します。その後、当該事態所管役員が本社対策本部長となり、現地対策本部と連絡をとりながら、「本社対策本部各班措置要領」に従って事態処置に当たる体制を整備しています。

想定するリスクとその対応方針

化学製品製造を業務とする当社グループにとって、想定する主なリスクは、各工場での爆発・火災、あるいは自然災害に起因する被害です。これらの対応方針は、各事業所で「爆発・火災・漏洩マニュアル」「地震時措置マニュアル」「台風時措置マニュアル」および「製品輸送事故措置マニュアル」を策定し、定期的な防災訓練を実施することで、リスク発生時に適切な対応ができるようにしています。

また、リスク発生時には上記「緊急連絡ルート」により全社関連部門への連絡が行われ、全社でその対応に当たるようになっています。



各種マニュアル

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、防災上、製造物責任法(製品安全性の確認)上の重要度に応じて、「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段階に区別して開催しています。

2004年度に開催した防災専門会議の件数は以下の通りです。

防災専門会議実施件数	
正規防災専門会議	3件
簡易防災専門会議	13件
防災検討担当者会議	109件

社会的取り組み

労働安全衛生への取り組み

東亜合成グループでは、レスポンス・ケア基本方針で「保安の確保」を第一優先に挙げており、「無事故・無災害を目指し、快適な職場づくりと働く者の健康の維持と増進を図る」ことを目標に、労働安全衛生の活動に取り組んでいます。その活動の基本となるのは、小集団活動によるゼロ災運動です。各事業所では小集団活動が自主的に実施され、それぞれ自分たちの目標を決め、危険予知(KY)や5S運動などの活動を行っています。さらに、その活動成果を発表し合うことで、労働安全衛生の向上を図っています。

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(徳島工場)



防災訓練(高岡工場)

環境保安大会

東亜合成グループでは「環境保安大会」を開催して、安全・環境に対するグループ企業相互のレベルアップにつなげています。2005年6月には高岡工場で開催し、グループ各社から約70名が参加しました。



環境保安大会(高岡工場)

安全衛生委員会

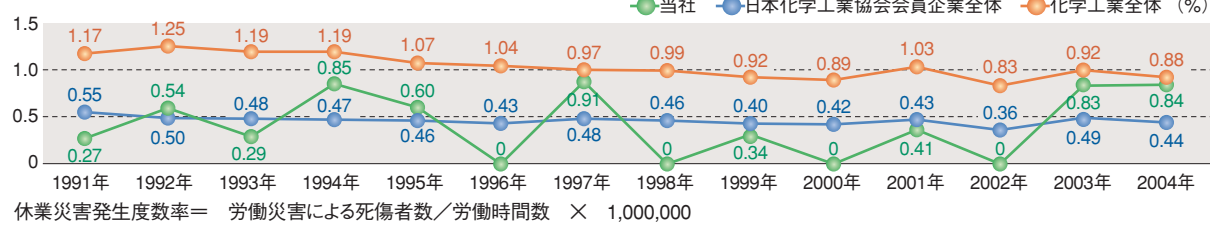
労働安全衛生法で定められている事業所の安全・衛生にかかわる事項を審議・決定しています。

労働災害発生削減

東亜合成グループでは「従業員・協力会社とも休業災害ゼロ」を目標に、協力会社と一体になった安全活動を展開しています。なお、各工場・研究所、グループ企業で発生したすべての災害を情報として共有して、災害の原因・対策を含め東亜合成グループで周知徹底し、類似災害防止に努めています。

東亜合成グループの従業員の安全成績の推移は次のとおりですが、2003年、2004年と従業員の休業災害が発生するなど、労働災害発生件数が増加傾向にあります。労働災害を防止する対応策として、これまで発生した災害の根本原因を深く追及し、災害発生の可能性を低減するための対策を行うこと、さらに決められた安全ルールを確実に守ることを呼びかけています。

労働災害発生度率の推移



労働災害発生件数の推移

	1991年	1992年	1993年	1994年	1995年	1996年	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年	2004年
東亜合成休業災害	1	2	1	3	2	0	3	0	1	0	1	0	2	2
東亜合成不休災害	11	9	14	7	1	8	3	2	4	7	5	2	3	3
東亜合成グループ*休業災害	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	2	3	3	3
東亜合成グループ*不休災害	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	14	1	5	6

*東亜合成を除く。

人権および雇用に関わる取り組み

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。2004年の労働力の内訳は以下の通りです。なお、東亜合成の現在の障害者雇用率は1.67%となっており、残念ながら法定雇用率1.8%を下回っておりますが、今後、障害者雇用の取り組みについても注力していく方針です。

労働力内訳(東亜合成のみ:2004年12月31日現在)

正社員	派遣社員	パートタイマー	高齢者(60歳以上)	障害者
1,056名	24名	8名	6名	16名

男女雇用機会均等法に係る取り組み

東亜合成グループでは、男女を問わず、募集・採用、配置、昇進、研修、継続就業等について広く均等な機会を与え、公平な職場環境を整えるために、以下の施策に取り組んでいます。

- ① 募集・採用においては、性別でなく職種で応募者を募り、その中から真に当社のニーズにあった人材を採用しています。
- ② 配置については、本人の能力と適性に合わせた配置を行い、性別による処遇格差はありません。
- ③ 昇進については、従来から当社独自の選抜研修制度を有しており、公平・公正な昇格が行われています。
- ④ 就業の継続については、1992年に育児休業制度、介護制度(保存年休の介護への適用、介護休業制度の新設)を整えました。現在までの適用件数は右の通りです。

育児休業制度の適用件数(東亜合成のみ)

	高岡工場	徳島工場	名古屋工場	坂出工場	本店	合計
累 計	23件	20件	10件	4件	1件	58件
2004年度(前年からの継続を含む)	2件	2件	2件	0件	1件	7件

セクシャルハラスメントに係る取り組み状況

東亜合成グループでは、セクシャルハラスメントを防止するため、就業規則にセクシャルハラスメントの禁止を明記し、社員全体に対し下記の啓発を行っています。

- ① 電子メールで啓蒙資料「職場におけるセクシャルハラスメント防止について」を配付しています。
- ② 社内報にセクシャルハラスメント防止の啓蒙記事を掲載しています。
- ③ 相談、苦情の窓口として各事業所人事担当課および各事業所労働組合を指定しています。
- ④ 就業規則(第3章第14条:禁止の定義、第11章第97条:賞罰の対象に設定)において規定しています。

従業員の心身の健康管理

東亜合成グループでは、従業員の健康管理としては、春と秋の年2回実施する定期健康診断によって異常の早期発見に努め、例えば生活習慣病の予防には食習慣の改善、運動の奨励等の健康指導を実施しています。また、東亜合成健康保険組合として、年中無休・24時間体制で電話による健康相談を受け付けています。



健康相談の告知

メンタルヘルスケア

社会一般でIT化に伴う業務変化、社会の多様化等に起因するストレスからの疾病の増加が懸念されていることもあり、メンタルヘルスケアが重要となっております。東亜合成グループでは、各事業ごとに従業員対象のメンタルヘルスケアに関する講演会を行い、事前予防につながる情報などを提供しています。また、メンタルヘルス電話カウンセリングを設置して、メンタルヘルスに関する相談に応じる体制を整えています。



メンタルヘルス講習会

社会的取り組み

個人情報保護への取り組み

2005年4月より、個人情報保護法が全面施行となり、義務・罰則の対象が国や地方自治体から民間企業にも拡大されました。これに伴い、東亜合成グループでは「個人情報保護方針」を策定し、法律などに基づき、東亜合成グループ各社に共通する遵守事項を定めています。関連規程類では、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等を定めています。

消費者保護・製品安全

設計・製造・表示における安全対策

当社製品の設計、製造にあたり、製品の安全性確保に関する規程を定め、製品の安全性を確保し、使用者に対して社会的責任を果たしています。具体的な製品の安全性については、防災専門会議で審議したうえで、必要であれば製品安全性委員会、さらに製品安全性会議を開催して十分に審査しています。

また、当社の広告、カタログ、取扱説明書、製品ラベル等については、製品カタログ等審査規程により審査され、特に安全性の表示について注意を払っています。

製品安全の審議機関と機能

製品安全性会議	社長を議長とする製品の安全性に関する重要事項を審議・決定する機関。
製品安全性委員会	技術統括部長を委員長とする製品の安全性、表示、PL問題等を審議する委員会。審議された結果は製品安全性会議に上程される。



製品カタログ取扱注意事項



製品ラベル安全性表示

アロンアルファにおける消費者対応窓口の設置

2003年7月に高岡工場生産技術グループに接着技術相談係を新設しました。お客様からの問い合わせに対し、より適切な対応を行うために、窓口を一元化して情報を集約し、ユーザーの当社サービスに対する満足度をより高めることが目的です。

具体的には、一般消費者をはじめ、月に約100件程度の相談があり、接着剤の選定といった技術的な相談やMSDSの送付など、お客様のさまざまなご要望に対応しています。



アロンアルファ消費者対応窓口

ホームページ上で「使用上の注意」を掲載

当社ホームページに「アロンアルファ使用上の注意」を掲載して、使用上の注意、取扱い上の注意等を分かりやすく告知しています。また、ホームページを通してのお客様からのご質問、ご要望に対しても、直ちにお答えするようにしています。このホームページを通じて、月に約100件程度の問い合わせをいただいています。



「アロンアルファ使用上の注意」ホームページ

地域社会との共生

東亜合成グループは、地域社会と共生する企業として、以下のような地域活動を通じて、当社およびグループ各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。

スポーツ活動支援

東亜合成グループの各工場では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。

12月5日には、徳島工場の体育館において、「第29回ママさんバレーボール大会」が開催され、工場の地元北島町のPTAチームなど計10チーム、110名余りが参加されました。また、11月16日と17日には、名古屋工場の体育館において、「第63回東亜杯ママさんバレーボール大会」を開催。16チームが参加して、好プレーの連続で大いに盛り上がりました。また、参加チームの代表メンバーと名古屋工場社員との試合も行い懇親を深めました。



ママさんバレー大会(名古屋)



ママさんバレー大会(徳島)

工場見学会

東亜合成グループの各工場において、周辺地域の住民の方々や、学生、児童の見学を積極的に受け入れています。2004年にも、各工場の周辺学区の方を対象に工場見学会を行いました。



工場見学会(名古屋工場)



工場見学会(高岡工場)

市民総ぐるみクリーンキャンペーンへの参加

名古屋工場では、「愛・地球博」開催を前に、市民、事業者、行政など30万人が参加する市内一斉ゴミ拾い「市民総ぐるみクリーンキャンペーン」に賛同し、名古屋工場周辺のゴミ拾いを行いました。なお、2005年9月まで愛知県で開催しております国際博覧会「愛・地球博」の企業パビリオンの一つである三井・東芝館に当社グループも協賛しております。



一斉ゴミ拾い



愛・地球博

地域行事への参加

拠点所在地域の行事に積極的に参加しています。2004年度の主な取り組みとしては、徳島工場では例年通り「阿波踊り」に参加、大分ケミカルでは「本場鶴崎踊り」に参加しました。また、名古屋工場では「障害者とのさわやかウォーク」に参加しました。このほか、名古屋支店では「青少年のための科学の祭典(名古屋大会)」に、昨年に引き続き接着剤担当が小中学生を対象とした「おもしろ工作ランド」のブースを出展しました。



阿波踊り



さわやかウォーク



おもしろ工作ランド

事業所およびグループ企業の環境活動紹介

国内事業所

本店	1
支店 大阪支店	2
支店 名古屋支店	3
営業所 北陸営業所	4
営業所 四国営業所	5
営業所 福岡営業所	6
工場 名古屋工場	7
川崎製造所	8
徳島工場	9
高岡工場	10
坂出工場	11
研究所 名古屋研究機構	12
つくば研究所	13

主な関係会社 (国内の製造会社のみ)

アロン化成株式会社	1
関東工場(茨城)/名古屋工場/滋賀工場/尾道工場	
鶴見曹達株式会社	2
本社工場(横浜)/三原テクノ工場(広島)	
日本純薬株式会社	3
広野工場(福島)/高岡工場	
大分ケミカル株式会社(大分)	4
アロンエバーグリップリミテッド	5
茨城工場/神奈川工場	
アロン包装株式会社(高岡)	6

名古屋工場



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す。当工場は化学品生産工場として、「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環境負荷物質の削減の基本3項目に、④臭気対策の推進を加え、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 高島 末司

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 高島 末司

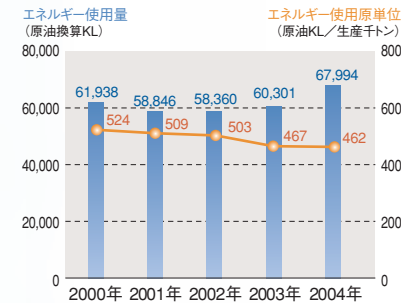
従業員数 326名(2004年12月31日現在)

- 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

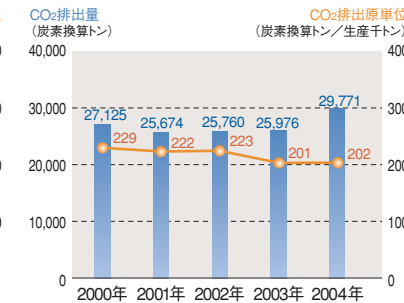
環境関連トピックス

- ① 冷凍機の統合や廃熱の有効利用などにより、省エネルギーを推進しています。
- ② 2004年3月に「エッチング用塩化第二鉄使用済溶液の循環システム」で平成15年度資源循環・システム表彰「経済産業大臣賞」を受賞しました。これ以外にも廃棄物のリサイクル化に努めています。
- ③ 県民の生活環境の保全等に関する条例(愛知県公害防止条例)に対応し、アクリロニトリルおよび酸化エチレンの排ガス燃焼設備を設置し、これら物質の大気排出量が大幅に減少しました。
- ④ 硫酸工場の操業最適化をさらに進め、SOx排出量を2003年対比で13%減少させました。
- ⑤ 2005年2月にISO14001の更新審査を受審し、合格しました。
- ⑥ 2005年2月「市民総ぐるみクリーンキャンペーン」に参加し、工場周辺等で一斉ゴミ拾いを行いました。
- ⑦ 2005年3月に愛知県内JRCC加盟企業とともに「第2回レスポンシブル・ケア愛知県地区地域対話」を開催しました。

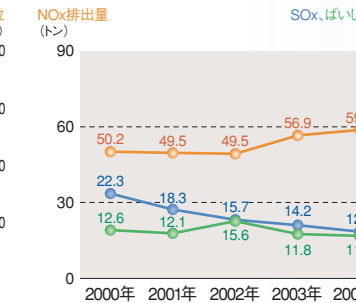
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



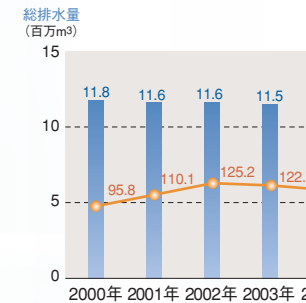
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



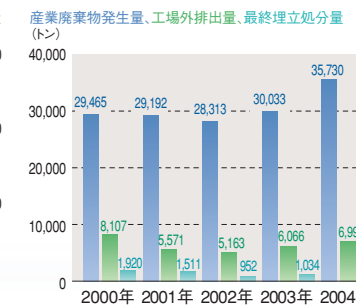
SOx、NOx、ばいじん排出量推移



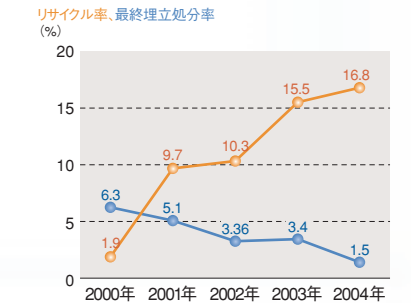
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量、社外排出量および最終埋立処分量推移



リサイクル率および最終埋立処分率推移



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 181名(2004年12月31日現在)

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

保安の確保と環境保全の推進は、化学製品を取り扱う工場としての社会的使命であり、地域との共生において基礎となるものです。当工場は、主として食塩電解から始まるクロルアルカリ製品とその誘導品を製造しておりますが、これら物質の厳重な管理を基本に、責任ある環境保全活動を行っております。

全社レスポンス・ケア(RC)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」に基づき、本年度は「①エネルギー使用原単位の低減、②廃棄物最終埋立処分量の削減、③環境負荷物質排出量の削減」の3つを重要課題に取り上げ、各々に厳しい自主管理目標を掲げて全従業員一丸となって活動に取り組んでいます。これらの継続的なRC活動を通して、社会とのコミュニケーションをより密にするよう努めてまいります。

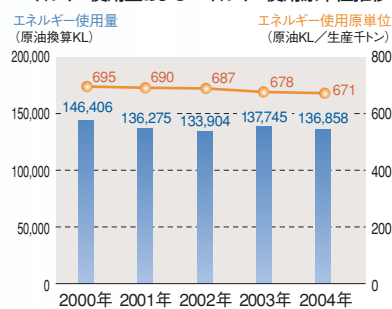


工場長 橋本 太

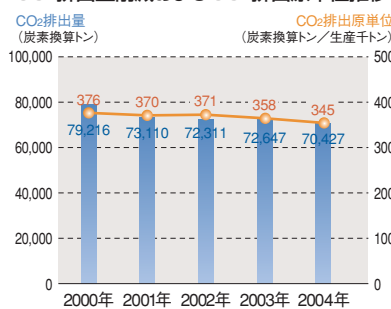
環境関連トピックス

- 2004年10月にISO14001の更新審査を受審し、合格しました。
- 塩素系炭化水素の排出削減に向け、排ガス処理設備増強等の対策を実施しています。
- ゼロエミッションを目指し、社外搬出廃棄物のリサイクル処理化を進めています。
- 徳島県下の主な事業者で構成する「とくしま地球環境倶楽部」に加盟し、清掃活動をはじめとする環境保全活動に取り組んでいます。
- 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」活動に参加し、人工林伐採跡地での植樹や下草刈りの活動を行っています。

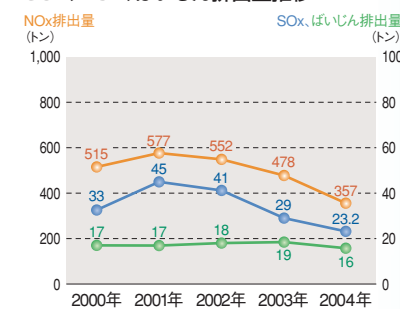
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



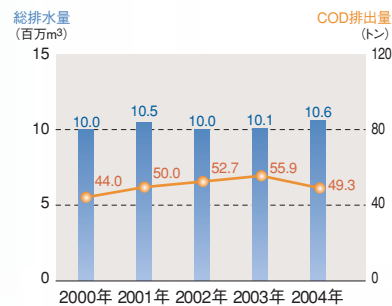
CO2排出量削減およびCO2排出原単位推移



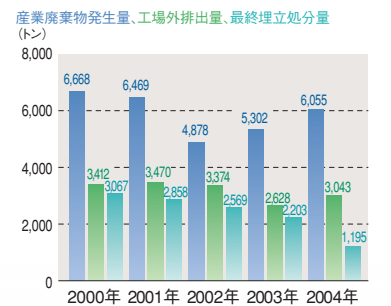
SOx、NOx、ばいじん排出量推移



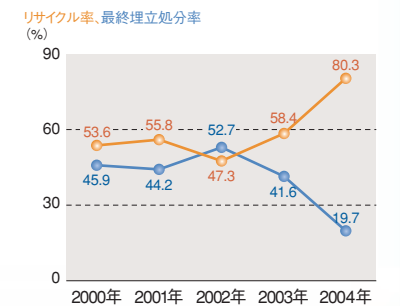
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量、社外排出量および最終埋立処分量推移



リサイクル率および最終埋立処分率推移



高岡工場



工場概要

所在地 富山県高岡市伏木二丁目1番3号

工場長 執行役員 杉下 健司

従業員数 160名(2004年12月31日現在)

主な生産品目 ●アロンアルファなどの機能性接着剤およびアロンメルトPESなどのホットメルト接着剤
●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

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、接着剤などの高性能ファイン製品を主力とする工場の構築をめざしており、「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」とした全社のレスポンス・ケア基本方針のもとに「より良い物を」「より安く」「より確実に」をしっかり認識し、「現場に軸足を置いた行動」を実践しています。本年の環境改善項目として「省エネルギーの施策の具体化・実施」「廃棄物3R活動の具体化・実施の推進」「環境負荷物質排出の削減」を掲げ、従業員一丸となって取り組んでいます。

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、環境目的・目標を設定し、継続的改善に努めていきます。

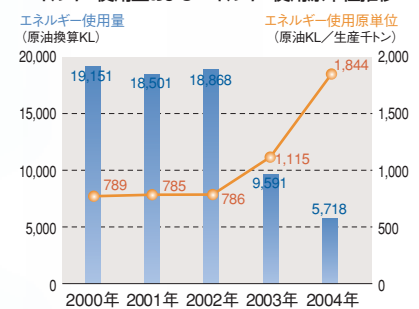


工場長 杉下 健司

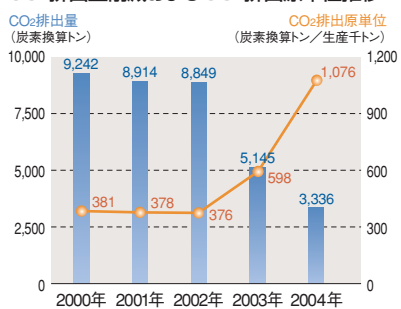
環境関連トピックス

- 2004年11月にISO14001の第2回目の更新審査を受審し、合格しました。
- BOD排出削減に向け、排水処理の設備対策を進めています。
- 社外に排出している廃棄物についてリサイクル用途への排出を推進しています。
- 地域の自衛消防隊訓練大会に積極的に参加しています。

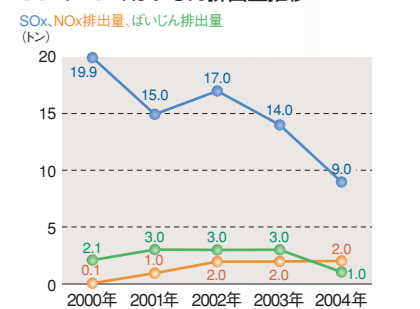
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移※



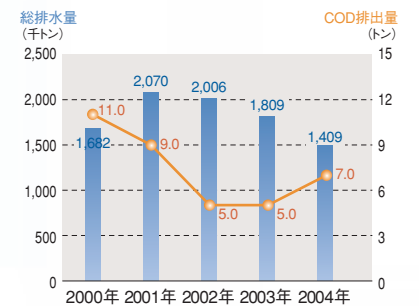
CO2排出量削減およびCO2排出原単位推移※



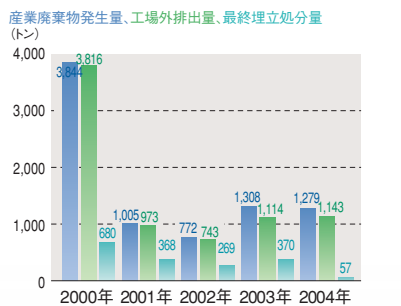
SOx、NOx、ばいじん排出量推移



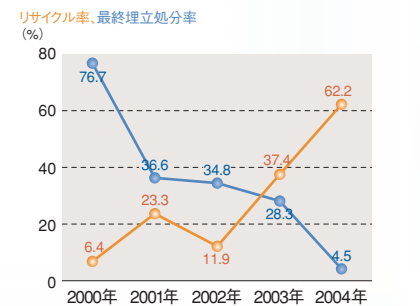
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量、社外排出量および最終埋立処分量推移



リサイクル率および最終埋立処分率推移



※エネルギー使用量およびCO2排出量については、か性カリのプラントが2003年3月で終息したため、その影響で大幅に変動しました。

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 花井 英雄
従業員数 40名(2004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達成していくことは、地域との共生の運営基盤であり、生産活動を続けていく上での基本です。当工場は、排水処理用高分子凝集剤が主力製品であり、よりよい製品を安定してお客様に供給することを通して、環境改善のお役に立つことに大きな誇りを感じています。

全社のレスポンス・ケア基本方針のもと、本年度の坂出工場の重点実施項目として、①省エネルギーの推進、②廃棄物の削減・再資源化の推進、③環境負荷物質排出量の削減を掲げ、従業員一丸となって取り組んでいます。また、ISO14001システムを活用して、継続的かつ積極的な改善に努めていきます。

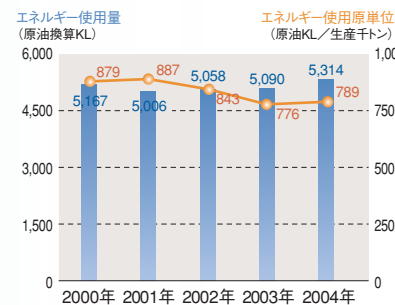


工場長 花井 英雄

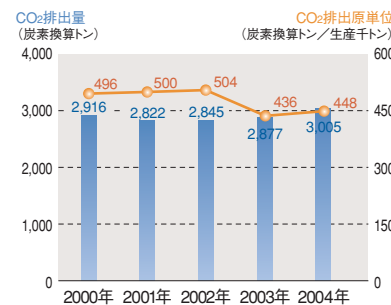
環境関連トピックス

- 製造工程で発生する廃棄物について、技術検討した削減策を実行に移し、社外排出廃棄物の削減に注力しています。
- 塩素系炭化水素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。
- 2005年2月にISO14001の更新審査を受審し、合格しました。
- 従業員の自主活動として「四万十川源流クリーン作戦」および「吉野川源流クリーン作戦」を定期的に実施し、自然環境保護活動を展開しています。

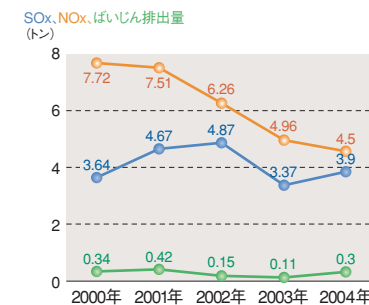
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



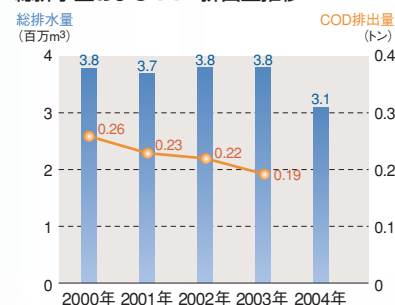
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



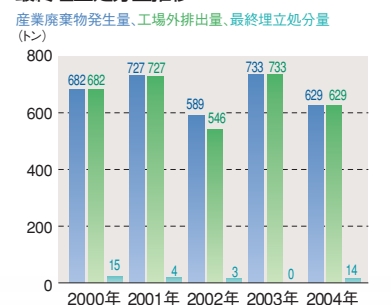
SOx、NOx、ばいじん排出量推移



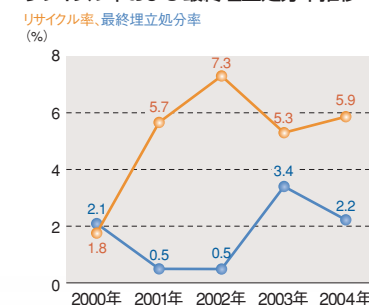
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量、社外排出量および最終埋処分量推移



リサイクル率および最終埋処分率推移



※2004年4月より、工程排水は公共海域から公共下水道への放流に切り替えたため、CODは測定しておりません。

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 高井 将博
資本金 4,220百万円
従業員数 559名(2005年5月1日現在)
売上高 31,065百万円(2004年度)
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

当社では、「環境への配慮」を反映した活動の一環として、近年「上・下水道」「電力通信」「環境保全」「衛生・介護」の4分野を重点指向分野と定めています。これら各分野において、それぞれの事業展開中で、リサイクル商品の拡販に注力しています。

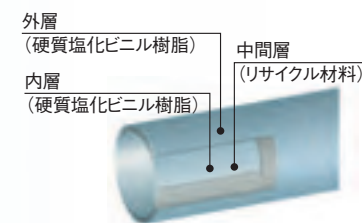


社長 高井 将博

以下にその代表的な商品例をご紹介します。

①上下水道分野

【再生塩ビ製3層管】



表層と内層に新材、中間層に再生材を使用

【再生PET製マス用蓋】



PET再生材100%で成形

③環保全分野

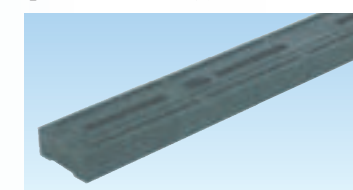
【水切り用排水栓付きエコランドボックス】



底部に水切り用の排水栓を設け、生ゴミ中の水を切ることで生ゴミを減量できます

②電力通信分野

【再生オレフィン材製ボックスライナー】

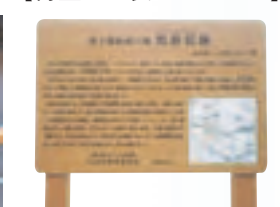


オレフィン系の再生材100%で成形

【再生PET製車止め】



【再生PET製サインボード】



廃PETボトルから得られる再生原料により成形

④衛生・介護分野

「人に優しい」をコンセプトとして、排泄・浴用・移動用介護用品の開発

環境関連トピックス

- 本店において、2005年3月にISO14001:1996の更新審査を受審し、問題なく認証登録されました。
- リサイクル塩ビ製3層管が、エコマーク土木製品での排水・下水用、マス用縦管として認定商品となりました。
- 国土交通省の「公共建築工事標準仕様書」にリサイクル塩ビ製3層管が記載されました
- 生ゴミの水切りができて、生ゴミの減量に役立てられるゴミ容器(エコランドボックス)を品揃えに追加しました。
- 関東工場は2000年6月にISO14001を認証取得し、2003年に第1回目の更新審査を受審、認証登録され、順調な環境活動を進めています。2005年度は第2回目の更新審査となります。関東工場は改訂された2004年度版での受審となりますが、現在工場一丸となってその準備作業を進めています。

鶴見曹達株式会社



本社工場

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 223名(2005年5月1日現在)
売上高 13,387百万円(2004年度)
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製品の製造販売

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。当社はこうした企業理念のもとに、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。



社長 久保山 純

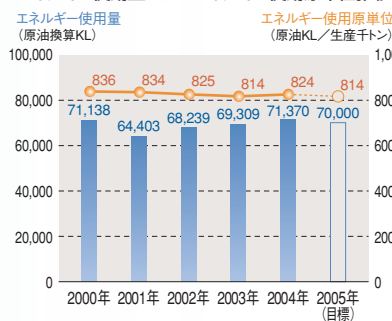
<環境方針>

1. 事業活動により生ず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 グリーン調達への推進
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。

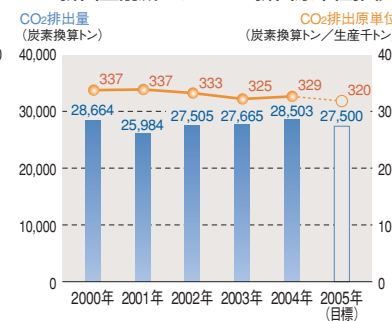
環境関連トピックス

1. 2004年9月 「公害防止協定」を見直し、自然環境の保全・創造、地球環境問題の視点も加えた「環境保全協定」を横浜市と締結しました。
2. 2005年3月 ISO14001の維持審査を受審し、合格しました。
3. 2005年6月 横浜サイエンスフロンティア地区の植栽帯の緑化に関する覚書を横浜市鶴見区と締結しました。これは、鶴見区が当社正門前の歩道約250mに鶴見区の花であるサルビアを植栽し、当社が日常管理を担うものです。

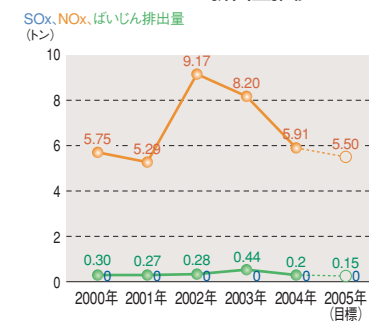
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



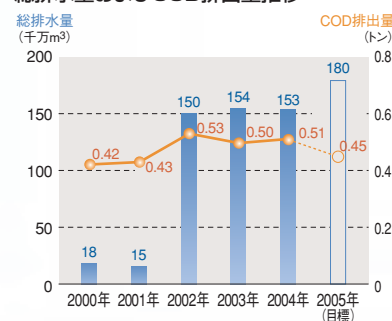
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



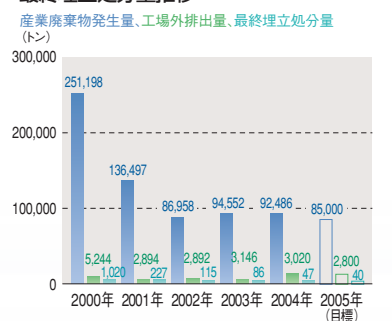
SOx, NOx, ばいじん排出量推移



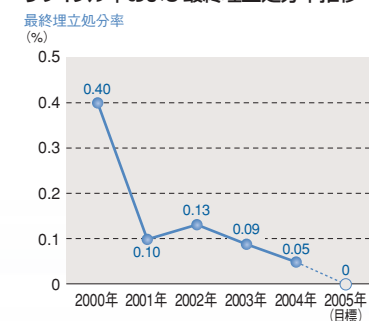
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量、社外排出量および最終埋立処分率推移



リサイクル率および最終埋立処分率推移



日本純薬株式会社



広野工場

会社概要

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 88名(2005年5月1日現在)
売上高 4,926百万円(2004年度)
工場 広野(福島県)、高岡(富山県)
事業内容 ●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

当社は東亜合成グループの一員として、“顧客志向のもと技術革新して、社会のニーズに応える”との経営理念のもとに、新製品開発を積極的に進め、社会に貢献してきました。特に、高機能高付加価値のアクリルポリマーを中心とした製品は、医薬・化粧品・トイレタリー・電池等の市場において、広く利用されています。また、最近では当社独自の粉体化技術をベースにした高機能・高付加価値粉体製品の開発・生産に注力しています。

当社はこのように製品を通して広く社会に貢献するとともに、“ものづくり”を推進していく中で、環境に対する取り組みについても、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”と定め、地域環境への配慮を心がけ、地域社会とともに環境を保全する姿勢を明確に表明し、活動しています。



社長 小野 憲彦

環境関連トピックス

1. 鶴見工場移転にともなう広野工場の環境設備の充実
2004年12月をもって鶴見工場を閉鎖しましたが、跡地は環境に影響がないよう建物等を撤去しました。これにともなう広野工場での生産量増加に対応して、凝集沈殿槽並びに活性汚泥処理設備の増強を行いました。また、鶴見工場に設置していた触媒酸化脱臭装置を移設して臭気対策を図りましたが、さらに脱臭装置の増強を行い、臭気対策を強化します。
2. ISO14001認証取得への取り組み
高岡工場を対象に、2005年10月のISO14001認証取得に向けて活動を始めました。さらに2006年には対象を全社に拡大して認証取得をめざします。ISO14001の枠組みを利用して、日常業務の中で環境保全活動を確実に進め、継続的かつ積極的な環境改善に努めていきます。

PRTR報告値

広野工場におけるPRTR法対象物質の中で、排出量の多い化学物質の排出量は以下の通りです。

(単位:トン)

	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度
アクリル酸	0.39	0.38	0.72	0.77
アクリル酸メチル	0.15	0.12	0.08	0.06
トルエン	18.0	8.4	7.4	9.9
メタクリル酸	0.77	1.2	0.99	0.78
アクリル酸n-ブチル	0.22	1.1	0.73	0.33
メタクリル酸メチル	1.0	3.0	2.1	1.6

大分ケミカル株式会社



会社概要

設立 1983年10月
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 38名(2005年5月1日現在)
事業内容 ●アクリル酸、アクロレインの製造販売
 ●メチルメルカプトプロピオンアルデヒドの製造

環境関連トピックス

① 大分石油化学コンビナートでは、現在アルミ缶リサイクル運動を実施しており、2004年1月～12月の間にコンビナート全体で62,000本(うち大分ケミカルが1,196本)を回収しました。回収したアルミ缶は、チャリティーとして1円/本で自治体に寄付しました。

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年に操業を開始しました。以来21年間にわたり、無事故・無災害・無公害を継続することができました。また、2004年より商業運転を開始したMMPプラント(メチルメルカプトプロピオンアルデヒド)も順調に操業を継続しており、今後さらに環境に優しい操業を継続できるように努力していきます。

今後とも、東亜合成グループの企業理念である「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、無事故・無災害・無公害を継続していく所存です。



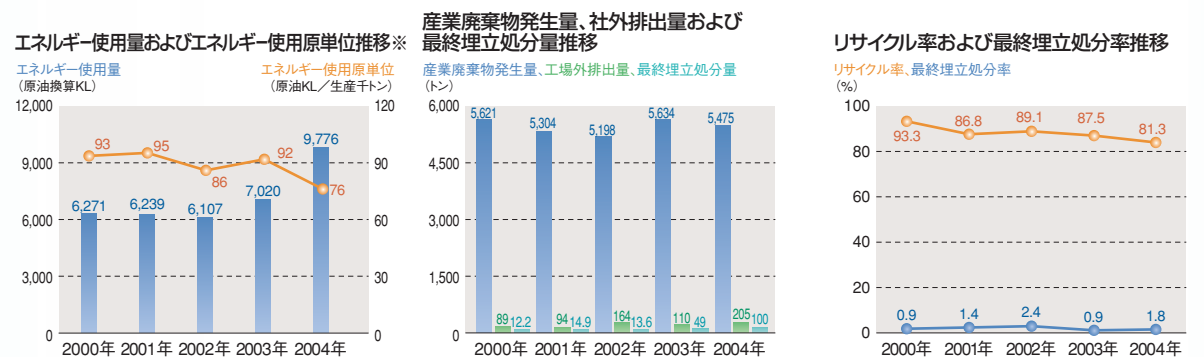
社長 鈴木 佐幸

<2005年度環境方針>

- 省エネルギーの推進
工場電力原単位 2004年比1%以上削減
- 外部処理委託廃棄物の削減
最終埋立廃棄物 2004年比 15%削減
- 環境負荷物質の排出量削減
2004年比 10%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



※ 2003年の途中よりメチルメルカプトプロピオンアルデヒドを生産しており、2003年よりエネルギー使用原単位の分母を補正生産量に変更しました。
 ※ 2003年からエネルギー使用量が大幅に増加しているのは、新プラントの稼動によるものです。
 ※ 2004年からMMPプラントでの製品の生産が本格的に稼動した影響で、2003年以前に比べて、2004年は原単位が大幅に向上しております。

アロンエバーグリップリミテッド



茨城工場



神奈川工場

会社概要

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 76名(2005年5月1日現在)
支店 名古屋、大阪、九州
工場 茨城工場(つくば市)、神奈川工場(秦野市)
事業内容 ●接着剤の製造販売

環境への取り組み姿勢

東亜合成グループの接着剤事業の一員である当社は、住宅部材加工・家具木工分野に軸足を置いた接着剤事業を展開し、茨城工場では主に溶剤系接着剤を、神奈川工場ではホットメルト系接着剤を生産しています。

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おり、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置いて、全社員の知恵と工夫により諸政策を実行しています。

これからも、東亜合成グループの接着剤事業の一員として、新たな展開をめざしていきます。



社長 北野 豊彦



製品(茨城工場)



製品(神奈川工場)

PRTR法への対応

届出を行う必要のある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2004年度の排出量は次の通りです。

	2001年度 排出量	2002年度 排出量	2003年度 排出量	2004年度 排出量
トルエン	0.9	0.8	1.4	1.8
メチレンクロライド	9.8	9.1	11.0	11.0

(単位:トン)

環境関連トピックス

- 当社茨城工場は、環境対応型製品の製造工場としてJIS認定を取得しておりますが、環境に配慮した生産活動をより充実させるため、ノンホルマリンタイプ、ノントルエンタイプ、水系タイプなどの新製品を開発し、販売しています。
- 2004年に固定発生源からのVOC排出量低減を目的として「改正大気汚染防止法」が公布されました。当社神奈川工場では、脱溶剤に対応できる無溶剤形接着剤であるホットメルト形接着剤を製造しています。
- 地球環境に調和したホットメルト形接着剤の開発および製造を進めるべく、2005年度よりISO14001の認証取得の準備を始めました。事業活動から生じる廃棄物に関しては、廃棄物の抑制とリサイクルに取り組んでいます。



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。

アンケートのお願い

東亜合成の「環境報告書2005」へのご意見・ご感想をお聞かせ下さい

東亜合成の「環境報告書2005」は、環境への取り組みを具体的に、分かりやすくお知らせすることに努めて作成しました。

過去4年間に発行した環境報告書への反省や、皆様から寄せられたご意見を反映し、社会性についての取り組みも報告するなど、内容面・表現面ともに、さらなる充実を図ってまいりましたが、いかがでしたでしょうか。

今後も継続して、皆様からの貴重なご意見・ご感想を積極的に収集し、環境保全活動と報告書づくりに生かしてまいりたいと思っています。

お手数ですが、もし宜しければ、忌憚のないご意見、ご感想、お気づきの点などを裏面にご記入の上、FAXでお送りいただければ幸甚に存じます。

東亜合成株式会社 技術統括部 環境保安グループ

〒105-8419 東京都港区西新橋一丁目14番1号

TEL. 03-3597-7230 FAX. 03-3597-7217

FAX. 03-3597-7217

東亜合成株式会社 技術統括部 環境保安グループ 行

Q1：この環境報告書をお読みになって、どのようにお感じになりましたか？

- 分かりやすい（具体的に：）
 普通（具体的に：）
 分かりにくい（具体的に：）

Q2：この環境報告書の内容について、どのようにお感じになりましたか？

- 充実している（具体的に：）
 普通（具体的に：）
 足りない（具体的に：）

Q3：東亜合成の環境への取り組みについて、どのように感じられていますか？

- 評価できる（具体的に：）
 普通（具体的に：）
 評価できない（具体的に：）

Q3：特に印象に残った点、興味をお持ちになった点はどこですか？（複数選択可）

- ごあいさつ（具体的に：）
 東亜合成グループの概要（具体的に：）
 環境マネジメントシステム（具体的に：）
 環境パフォーマンス（具体的に：）
 社会的取り組み（具体的に：）
 事業所およびグループ企業の環境活動（具体的に：）

Q5：環境報告書・環境活動全体について、ご意見・ご要望がありましたらお願いします。

--	--	--	--

ご協力ありがとうございました。お差し支えなければ下記にもご記入ください。

お名前		性別(男・女)	年齢	
ご住所	〒			
ご職業(勤務先)		部署・役職名		
TEL		FAX		
E-mailアドレス				

お寄せいただいたご意見、ご感想は、次回の報告書作成にあたり参考とさせていただきます。アンケート回答および回答いただいた方々の個人情報については、上記の目的以外の利用、第三者への開示・提示は致しません。