

東亞合成株式会社
環境・社会活動報告書 2007

目次

CONTENTS

- 3 トップメッセージ
- 4 東亜合成グループの概要

■ マネジメント

- 6 コーポレート・ガバナンス
- 6 コンプライアンス
- 7 リスクマネジメント

■ レスポンシブル・ケアの推進

- 8 2006年度の活動総括
- 9 レスポンシブル・ケア方針
- 10 レスポンシブル・ケア推進体制
- 11 ISO14001認証取得状況
- 11 レスポンシブル・ケア教育
- 12 グリーン調達
- 12 環境法規制の遵守状況
- 12 地域コミュニケーション
- 13 環境会計
 - [環境保全]
- 14 マテリアルバランス
- 15 エネルギー使用量と低減対策
- 15 CO₂(二酸化炭素)排出量と低減対策
- 16 輸送時のCO₂排出量削減対策(モーダルシフト)
- 16 オフィスにおけるCO₂排出量削減
- 16 大気汚染物質(SO_x、NO_x、ばいじん)排出量と低減対策
- 17 PRTR対象物質の排出量削減
- 18 水質保全への取り組み
- 18 COD・全窒素・全リン排出量と低減対策
- 19 産業廃棄物の排出量削減
- 20 環境対応型技術・製品の開発
 - [保安防災・安全衛生]
- 23 保安防災への取り組み
- 23 安全衛生への取り組み
- 24 労働災害発生件数
- 24 従業員の健康管理
 - [製品安全・消費者保護]
- 25 化学物質の適正管理
- 25 消費者保護
- 25 製品輸送中の安全管理

■ 社会的取り組み

- 26 人権に係る取り組み
- 26 男女雇用機会均等法に係る取り組み
- 26 高齢者再雇用
- 26 就業支援制度
- 27 セクシュアルハラスメントに係る取り組み
- 27 人材育成
- 27 労使のコミュニケーション
- 28 社会貢献活動

■ Site Report 事業所およびグループ企業の環境活動紹介

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

35 第三者検証

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いますが、2006年からは社会的取り組みを含めた「環境・社会活動報告書」に名称を変更しました。

7回目となる本報告書では、特に経営体制に関する報告と社会活動についての報告を充実させました。

来年度も8月ごろに発行する予定です。

対象組織

本報告書は東亜合成および国内の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の集計データは、東亜合成4工場(同一敷地内で活動する一部グループ企業を含む)のデータをまとめたものです。

対象期間

本報告書に記載したグラフや表は2006年1月1日～12月31日の1年間の集計データです。

ただし、化学物質の排出量については、PRTR法と整合性をもたせるため、2006年4月1日～2007年3月31日の1年間のデータとしています。

また、掲載記事には一部2007年度の活動も含んでいます。

対象分野

本報告書は、東亜合成グループがどのような経営体制のもと、どのように環境保全、保安衛生、製品安全、社会貢献活動に取り組んでいるかを紹介しています。

お問い合わせ先

本報告書は、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、ご質問などがございましたら、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

IR広報室

TEL 03 (3597) 7284 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ください。

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

■ トップメッセージ

社会と調和した事業の発展を目指して

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、事業活動を通して持続可能な社会の発展に貢献し、社会から信頼される経営を目指しています。

地球温暖化をはじめとする環境問題、化学物質のリスク管理など、私たち化学会社が社会に果たすべき役割は年々重要度を増しています。これらの課題に対し自ら積極的な取り組みを進めるとともに、環境に優しい製品の開発、提供に努めてまいります。

管理・改善活動の積極的な展開

当社グループは「環境・安全・健康」に対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、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』を掲げ、社会の皆様と働く人の安全・健康の確保、ならびに地球環境の保全にグループ一丸となって取り組んでいます。

また、この活動の基盤となる推進体制についても、環境マネジメントシステムの全社統合を実施するなど、体制の強化に努めており、この体制のもと、それぞれ

の事業所において具体的な活動テーマと年度ごとの数値目標を設定し、着実な取り組みを進めています。

さらに、当社グループの取り組み以外にも「日本レスポンシブル・ケア協議会」、「(社)日本化学工業協会」、「日本ソーダ工業会」、その他の各種協会にも加盟し、化学業界全体の活動にも積極的に参画しています。

本報告書の発行にあたって

本報告書は、企業の社会的責任に係わる経営の体制について説明するとともに、環境・安全・健康への取り組み状況とその成果、ならびに社会貢献活動の状況を具体的な事例と数値に基づいて報告しています。

ぜひご一読いただき、皆様の率直なご意見、ご感想をお聞かせいただければ幸いです。

東亜合成グループは、社会の発展と調和した経営を進め、より一層社会に信頼される企業グループとなるよう努力する所存ですので、今後とも皆様のご指導・ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます、発行のごあいさつとさせていただきます。

2007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概要

会社概要(2006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 2,573名(単体 937名)
売上高	連結 155,804百万円(単体 81,012百万円)
経常利益	連結 13,603百万円(単体 7,811百万円)
純利益	連結 6,961百万円(単体 4,253百万円)
設備投資額	連結 9,241百万円(単体 4,107百万円)



東亜合成本社社屋

東亜合成の技術・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。東亜合成グループは東亜合成とグループ企業40社で構成され、基礎化学品、アクリル製品、機能製品、樹脂加工製品の事業領域で、それぞれの企業が独自の強みを発揮し、技術と製品の領域を拡大しています。



基礎化学品

主なグループ企業
鶴見曹達(株)

さまざまな産業で使用され、暮らしに貢献する基礎素材を開発・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・塩酸などの無機塩化物、硫酸などの農業関連製品、硫酸、塩素系有機溶剤、窒素・アルゴンなどの工業ガス、特殊ガス など

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)

東亜合成グループのコア事業として国際市場で存在感を発揮するアクリル酸、アクリル酸エステル、ならびにその川下製品を製造・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・高分子凝集剤などのアクリル系各種重合品、土木・建築製品、粉体塗料 など

機能製品

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各種の工業用接着剤、ならびに優れた機能性と特殊性を追求した紫外線硬化型樹脂などを開発・製造・販売しています。また、エレクトロニクス分野、ライフサイエンス分野などでも新しい製品を開発しています。

▶主要製品

一般用・工業用各種接着剤、アクリル系オリゴマーなどの紫外線硬化型樹脂、無機イオン交換体、電材用製品、ライフサイエンス製品 など

樹脂加工製品

主なグループ企業
アロン化成(株)

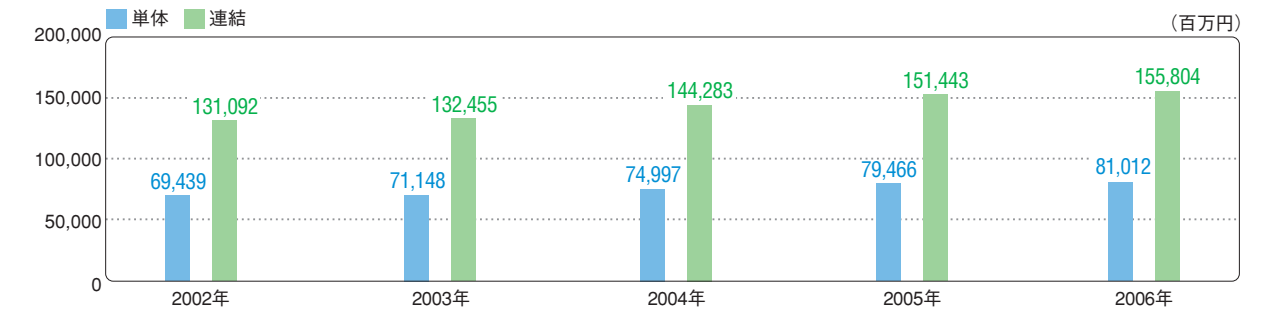
プラスチック加工技術を基盤技術として豊かな生活・環境を創造し、社会に貢献する樹脂加工製品を開発・製造・販売しています。

▶主要製品

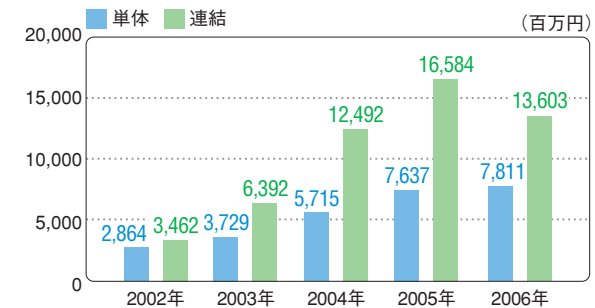
下水道関連管工機材製品、電力・通信関連管工機材製品、介護関連および環境保全関連などの生活用品関連製品 など

主な経営指標

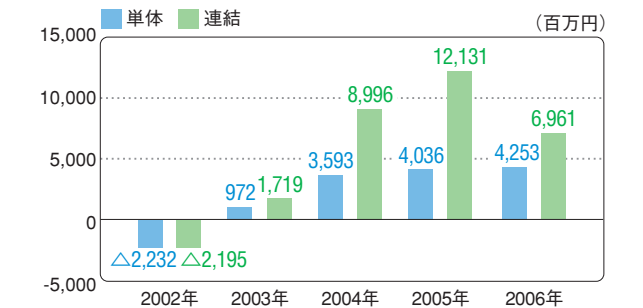
●売上高推移



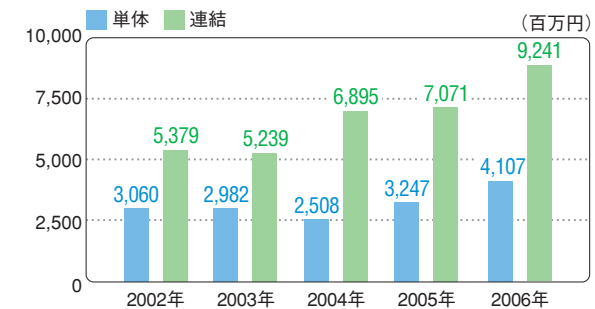
●経常利益推移



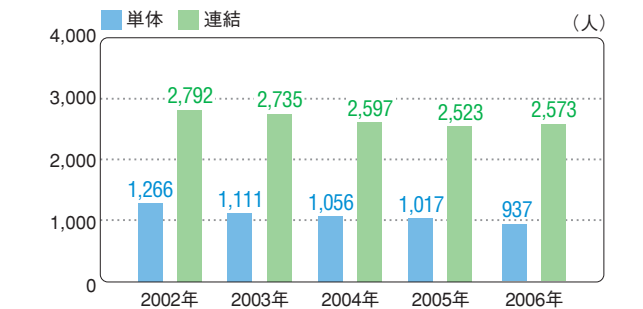
●純利益推移



●設備投資額推移



●従業員数推移



レスポンスブル・ケアへの取り組み

- 1958年 環境保安年次大会発足
- 1961年 高岡工場 通商産業大臣より高圧ガス保安優良事業所として表彰
- 1963年 名古屋工場 公害対策委員会を設置
- 1971年 環境保全・保安管理規程を制定
- 1973年 本店に環境保安部を設置
- 1980年 徳島工場 通商産業大臣よりエネルギー管理優良工場として表彰
- 1986年 徳島工場 通商産業大臣より高圧ガス保安優良賞を受賞
- 1991年 徳島工場 コジェネレーション設備を設置
- 1993年 レスポンスブル・ケア基本方針を制定
- 1995年 日本レスポンスブル・ケア協議会に入会
- 1998年 名古屋工場 自家発電設備(コジェネレーション設備)を設置
- 2000年 東亜合成4工場でISO14001認証取得、環境会計システムを導入
ICCAのHPVイニシアチブ参加

- 2000年 日本化学工業協会のLRI活動支援
アロン化成関東工場でISO14001認証取得
- 2001年 環境報告書初版発行
- 2002年 アロン化成本店でISO14001認証取得
- 2003年 名古屋工場 資源循環・システム表彰「経済産業大臣賞」を受賞
鶴見曹達でISO14001認証取得
- 2005年 つくば研究所(現:先端科学研究所)(社)日本化学工業協会より無災害事業所の表彰を受賞
アロンエバークリップリミテッド神奈川工場
ISO14001認証取得
- 2006年 日本純薬高岡工場でISO14001認証取得
本店に内部統制室を設置し、内部統制システムの基本方針を決議
アロンエバークリップリミテッド神奈川工場
ISO9001認証取得
- 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)

マネジメント

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

東亜合成では、変化の激しい経営環境に迅速かつ的確に対応し、公平かつ透明性の高い経営を実現することを基本的な考えとして、そのための管理組織を構築しています。

コーポレート・ガバナンスの強化

東亜合成では、2001年に執行役員制度を導入し、経営と執行を分離するとともに、取締役の員数を削減し、機動的かつ的確な意思決定と効率的な業務執行の実現、業務執行責任の明確化を図ってきました。また、2003年からは社外取締役を登用し、経営監督機能の強化にも努めています。

さらに、コーポレート・ガバナンスを強化すべく、2006年4月に社長直轄の組織として「内部統制室」を新設し、取締役会において内部統制システムの基本方針に関する決議を行いました。

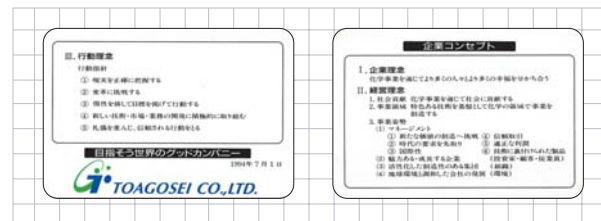
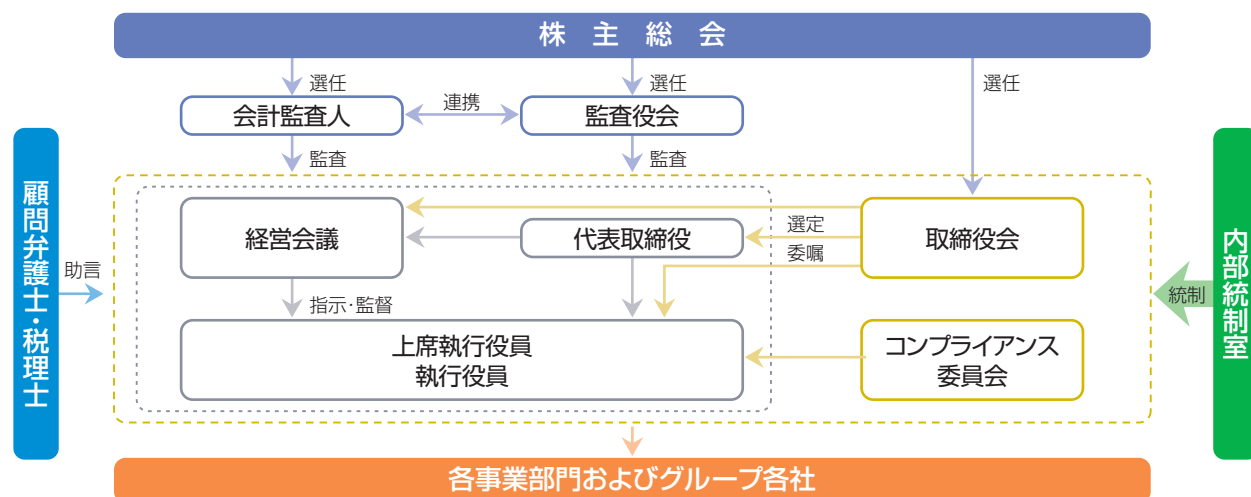
コンプライアンス

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、以下の通り社内体制を整えています。

「東亜合成グループ行動憲章」および「東亜合成グループ行動基準マニュアル」の制定

東亜合成グループのすべての役員・従業員など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。

●コーポレート・ガバナンス体制図



企業倫理カード

東亜合成グループ行動憲章

- (使命)**
私たちは、快適な生活環境作りにも貢献する、社会的に有用で安全な製品、サービスを開発、提供する。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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、社会への迅速かつ的確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、関係会社の役員および社外委員の弁護士からなる横断的な監督・調査機関としてコンプライアンス委員会を設置しています。同委員会は、コンプライアンスを重視した経営の推進を支援するとともに、コンプライアンスの実践状況を監督・調査し、改善勧告を行うことができます。

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2系統の相談窓口を用意し、書面、電話、Eメールで連絡を受け付けています。また、当該制度にもとづき通報を行った人に対し、不利益な取り扱いはいりません。

個人情報保護への取り組み

東亜合成グループでは「個人情報保護方針」を策定し、法律などにもとづき、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。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、ならびに具体的な個人情報の取扱方法などを「個人情報保護規程」に定めています。

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、迅速かつ的確な対応ができるよう、「危機管理基本マニュアル」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には以下のような項目があります。

- 1 事故災害**
地震などの自然災害、設備の爆発・火災、製品の輸送途上における事故など
- 2 製品の欠陥、公害**
生産活動に伴う公害・環境汚染、人命に関わる製品の重大欠陥など
- 3 信用の失墜**
重大な法令違反、役員・社員の不祥事、機密情報の漏洩など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**
財産および業務に重大な損害を及ぼす恐れのある爆破、放火などの犯罪

5 役員・社員に対する犯罪、事故など

役員・社員、およびその家族の生命に危害が及ぶ恐れのあるテロ、誘拐などの犯罪

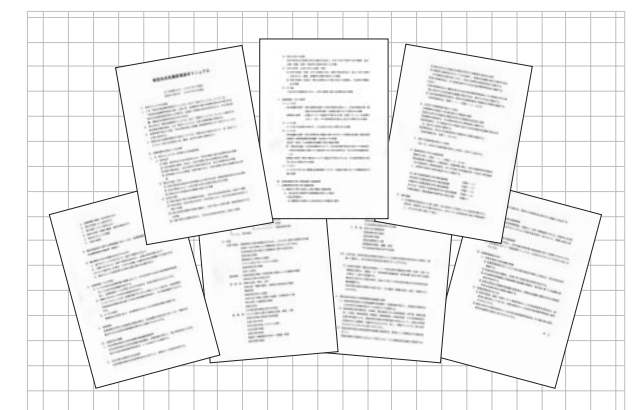
なかでも化学品の製造を行う当社グループにとって、事故災害発生への対応準備が重要であり、これについては「危機管理基本マニュアル」に基づき各事業所において想定される事象毎に対応手順を定めています。(「爆発・火災・漏洩措置マニュアル」「地震措置マニュアル」「台風措置マニュアル」)

また、定期的な防災訓練を通して措置手順の習熟と手順の見直しに取り組んでいます。

危機事態発生時の対応

危機事態が発生した場合、事態を認知した社員からの緊急連絡ルートによる情報に基づき、事態の所管役員が危機事態のレベルを決定します。

その後は、危機事態のレベル毎に規定された組織体制のもと、本社と事態発生事業所が連携をとって処置に当たることとしています。



危機管理基本マニュアル



各種マニュアル

レスポンシブル・ケアの推進

2006年度の活動総括

昨年度は、事業所毎に認証を取得していた ISO14001システムを全社システムに統合するなど、マネジメントの強化を図るとともに、環境保全、労働安全衛生、保安防災、製品安全のそれぞれについて、推進項目と年度目標を設定し、着実な取り組みを進めました。

昨年度の実績としては、環境保全への取り組みで、廃棄物最終埋立処分量の削減、ならびに化学物質の排出量削減について目標を上回る成果が得られました。

一方で、労働安全衛生については、従業員と協力事業所を合わせて4件の休業災害が発生し、不満足な結果となりました。

本年度は計画に取り上げた全ての項目について目標を達成できるよう、いっそう活発な活動を展開します。

RC項目	2006年度推進項目及び目標	2006年度実績	2007年度目標	掲載ページ
マネジメントシステム	ISO14001システムの全社統合	システム統合完了	・ISOシステムと業務の一体化推進 ・継続的な改善活動の推進 ・教育システムの整備	p11
環境保全	エネルギー使用原単位の低減 ・2005年度比 1%低減	・1.2%増加	エネルギー使用原単位の低減 ・2006年度比 1%低減	p15
	PRTR調査対象物質*の排出量削減 ・2005年度比10%削減 ・100トン以下(2005年115トン)	・25%削減 ・排出量 86トン	PRTR調査対象物質*の排出量削減 ・2006年度比10%削減 ・70トン以下	p17
	廃棄物最終埋立処分量の削減 ・2005年度比 10%削減 ・400トン以下(2005年467トン)	・60%削減 ・埋立処分量 188トン	最終埋立処分量の削減 ・2006年度比 10%削減 ・150トン以下	p19
労働安全衛生	従業員、協力事業所ともに休業災害ゼロ 【重点推進項目】 ・ゼロ災運動の推進 ・快適な職場づくりとメンタルヘルス ・協力事業所の安全管理	・従業員 休業災害 1件 ・協力事業所 休業災害 3件	従業員、協力事業所ともに 休業災害ゼロ 【推進項目】 ・明るく元気な職場づくり ・ゼロ災活動の推進 ・工事の安全管理充実	p23
保安防災	事故災害ゼロ 【重点推進項目】 ・事故防止施策の推進 ・技術の伝承	重大事故 ゼロ	事故災害ゼロ 【重点推進項目】 ・事故防止施策の推進 ・技術の伝承 ・リスクアセスメントの推進	p23
製品安全	労働安全衛生法改正に伴う 製品ラベルの改訂	対象製品のラベル 改訂完了	顧客等とのトラブルゼロ ・労働安全衛生法改正に伴う MSDSの改訂推進 ・REACH規制対応の推進 ・化学物質管理の徹底	p25

※(社)日本化学工業協会指定の調査対象480物質

レスポンシブル・ケア方針

東亜合成グループは、有用な化学製品の提供を通して、快適な社会づくりに貢献することを企業理念に掲げています。

化学メーカーである当社グループの事業活動においては、環境、安全、ならびに健康に細心の注意を払うとともに、より積

極的に管理の強化、改善に取り組んでいくことが重要です。

この取り組み、すなわちレスポンシブル・ケア(RC)活動の推進を経営方針に取り上げるとともに、RC基本方針として化学物質の開発・製造・流通・使用・最終消費・廃棄の全ライフサイクルにわたって、環境保全、保安衛生、製品安全の確保に取り組むことを宣言しています。

●レスポンシブル・ケア(RC)基本方針

『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

『経営方針』

アクリル、電解等の基幹製品の基盤を強化・拡充するとともに、特化した機能製品の展開と新分野の創出を図ることにより、企業収益の拡大を進める。

1. コアビジネスの強化と機能製品の展開を図ります。
2. グローバルな事業展開を積極的に推進します。
3. 新規事業の育成に注力します。
4. マネジメントの革新と業務の革新を推進します。
5. レスポンシブル・ケアを推進します。

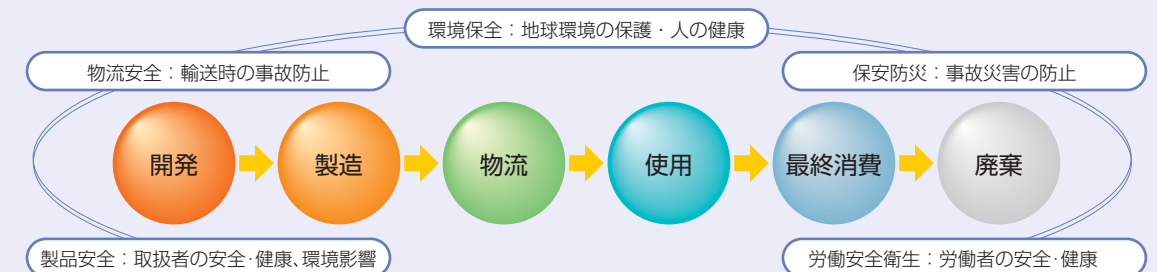
『レスポンシブル・ケア(RC)基本方針』

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。

レスポンシブル・ケア(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。

レスポンシブル・ケア活動は化学企業が社会と調和した発展を目指すうえで不可欠な活動となっています。



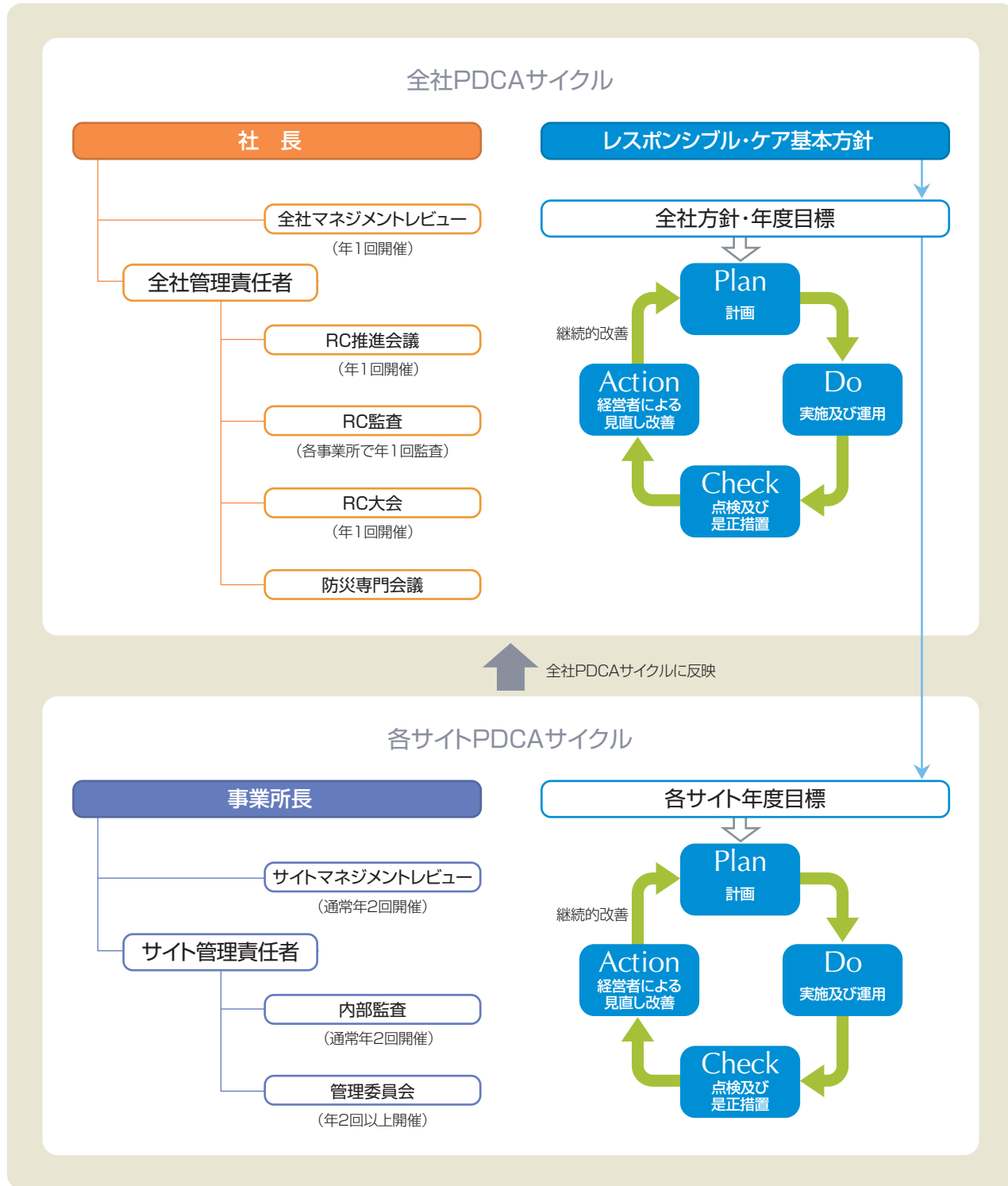
レスポンスブル・ケアの推進

レスポンスブル・ケア推進体制

東亜合成ではレスポンスブル・ケア (RC) 基本方針に則り、

ISO14001マネジメントシステムに保安防災、労働安全衛生、製品安全、物流安全への取り組みも含め、このシステムに基づき、継続的で効果的なRC活動を展開しています。

●PDCAサイクルによる継続的改善の仕組み



レスポンスブル・ケア推進組織の機能・活動

全社PDCAサイクル

- ① 全社マネジメントレビュー (年1回開催)**
全社のRC活動に関する方針・目標・計画等を審議・決定する最高意思決定機関です。
- ② RC推進会議 (年1回開催)**
各事業所におけるRC活動の状況を確認し、全社の次年度における活動の展開について議論する会議体です。
- ③ RC監査 (各事業所で年1回監査)**
RC活動の実施状況を客観的に評価するために、全社管理責任者を委員長とする監査チームが、各事業所において監査を実施しています。また、監査の結果は「全社マネジメントレビュー」に報告され、次年度のRC方針・目標に反映されます。
- ④ RC大会 (年1回開催)**
東亜合成グループ各社が一同に会して各事業所における活動の状況および成果を発表、議論する大会です。

各サイトPDCAサイクル

- ① サイトマネジメントレビュー (通常年2回開催)**
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。
- ② 内部監査 (通常年2回開催)**
社内で資格認定された内部監査員が、マネジメントシステムが有効に運用・管理されているかを監査し、その結果をサイトマネジメントレビューに反映させています。
- ③ 管理委員会 (年2回以上開催)**
マネジメントシステムの運用・維持のための審議機関で、サイト管理責任者を委員長としています。

ISO14001 認証取得状況

東亜合成グループにおけるISO14001認証の取得状況は下表の通りであり、取得後も毎年、審査登録機関による維持審査を受け、システムを維持・改善しています。

2007年2月の維持審査において、東亜合成全社に一部のグループ企業を加えた組織で統合認証に移行しました。



ISO外部審査 (名古屋工場)



ISO外部審査 (高岡工場)

レスポンスブル・ケア教育

東亜合成グループの各事業所では、従業員を育成していくために教育計画を立て、そのなかでレスポンスブル・ケアに関わる教育を実施しています。主な内容としては、RC方針の理解、MSDSを利用した化学物質の取扱教育、ISO14001システム教育などです。



レスポンスブル・ケア教育

●ISO14001 認証取得状況

	取得日	認証機関	認証番号
東亜合成 本社	2007年 2月25日	ビューローベリタス	166976
東亜合成 名古屋工場	1998年12月27日		
東亜合成 徳島工場	1999年 2月13日		
東亜合成 高岡工場	1998年12月 6日		
東亜合成 坂出工場	1999年 2月13日		
大分ケミカル	2007年 2月25日		
アロン化成 本店	2002年 4月 5日	(財)日本品質保証機構 (JQA)	JQA-EM2319
アロン化成 関東工場	2000年 6月23日	(財)日本品質保証機構 (JQA)	JQA-EM0913
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)	JSAE626
日本純薬 本社、広野工場、高岡工場	2005年11月11日	(財)日本品質保証機構 (JQA)	JQA-EM5003
アロンエバーグリップリミテッド 神奈川工場	2005年12月27日	ビューローベリタス	181019

レスポンシブル・ケアの推進

グリーン調達

東亜合成では、環境への負荷の大きい物質の含有などがないことを確認し、原材料の調達を行っています。

また、プラントの設計、機器の選定にあたっては、省エネルギータイプの機器を優先的に採用するなど環境に配慮した購買を進めています。

環境法規制の遵守状況

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進するため、「東亜合成グループ行動憲章」を制定しています。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・規制などを遵守した事業活動を実践しています。また、各工場では、県・市町村と公害防止協定などを結び、行政と一体となって環境・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
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

事故・苦情報告

2006年に事故・苦情はありませんでした。

環境関連情報公開

2006年12月、土地改変のため当社名古屋工場の敷地内で名古屋市条例に基づき土壌・地下水調査を実施した結果、対象区域の一部で基準を上回る汚染が検出されました。このため、名古屋市に報告し、市の指導のもとで対策を進めることとしています。

地域コミュニケーション

東亜合成グループの環境活動の情報は、この「環境・社会活動報告書」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」はパンフレットなどにして、工場ごとに取り揃えています。

環境・社会活動報告書の発行



環境・社会活動報告書

地域対話の開催

東亜合成グループは、日本レスポンシブル・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。

● 最近の地域対話参加実績

	内容	工場
2004年2月	第4回大分地区レスポンシブル・ケア地域対話	大分ケミカル
2005年3月	第2回愛知地区レスポンシブル・ケア地域対話	名古屋工場
2006年2月	第3回富山・高岡地区レスポンシブル・ケア地域対話	高岡工場
2006年2月	第5回大分地区レスポンシブル・ケア地域対話	大分ケミカル
2007年2月	第3回愛知地区レスポンシブル・ケア地域対話	名古屋工場

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。

1つは、環境活動に関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。もう1つは、株主、顧客、地域住民の方々および社会一般の皆様に、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です。

集計対象範囲：東亜合成単体(本店、各支店、各営業所、4工場、2研究所)
 集計対象期間：2006年1月1日から2006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、費用額ともに予算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いません。

● コスト分類別環境投資額・費用額

(百万円)

コスト分類	2006年度		活動状況	
	投資額	費用額		
(1) 事業エリア内コスト	1,050	2,413		
内訳	① 公害防止コスト	598	1,971	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 271 水質汚濁防止 225	797 933	
	② 地球環境保全コスト	299	87	省エネルギー対策
	主な取り組み内容	地球温暖化防止 286	62	
	③ 資源循環コスト	153	385	廃棄物の社内減量化・再資源化 廃棄物の外部リサイクル推進
	主な取り組み内容	産業廃棄物削減・処理 27 資源の効率的利用 126	346 34	
(2) 上・下流コスト*	1	1		
(3) 管理活動コスト	29	342	ISO14001の維持審査 分析機器の更新 緑地帯の維持管理	
主な取り組み内容	監視・測定	24		132
	従業員の環境教育	0		70
	自然保護・緑化	5	44	
(4) 研究開発コスト	14	608	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	10	419	
	(5) 社会活動コスト	0	34	各種団体、協会への支援 地域活動の支援
主な取り組み内容	自然保護・緑化等	0	5	
	環境活動への支援	0	7	
(6) 環境損傷コスト	2	55	地下水浄化 SOx賦課金の支払い 土壌調査	
主な取り組み内容	地下水浄化等	2	37	
	SOx賦課金等	0	14	
(7) その他のコスト	37	102		
主な取り組み内容	環境情報提供等	0	102	
合計	1,132	3,555		

※上・下流コスト:生産・サービス活動に伴って、上流または下流で生じるコスト

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	1,477トン	97百万円

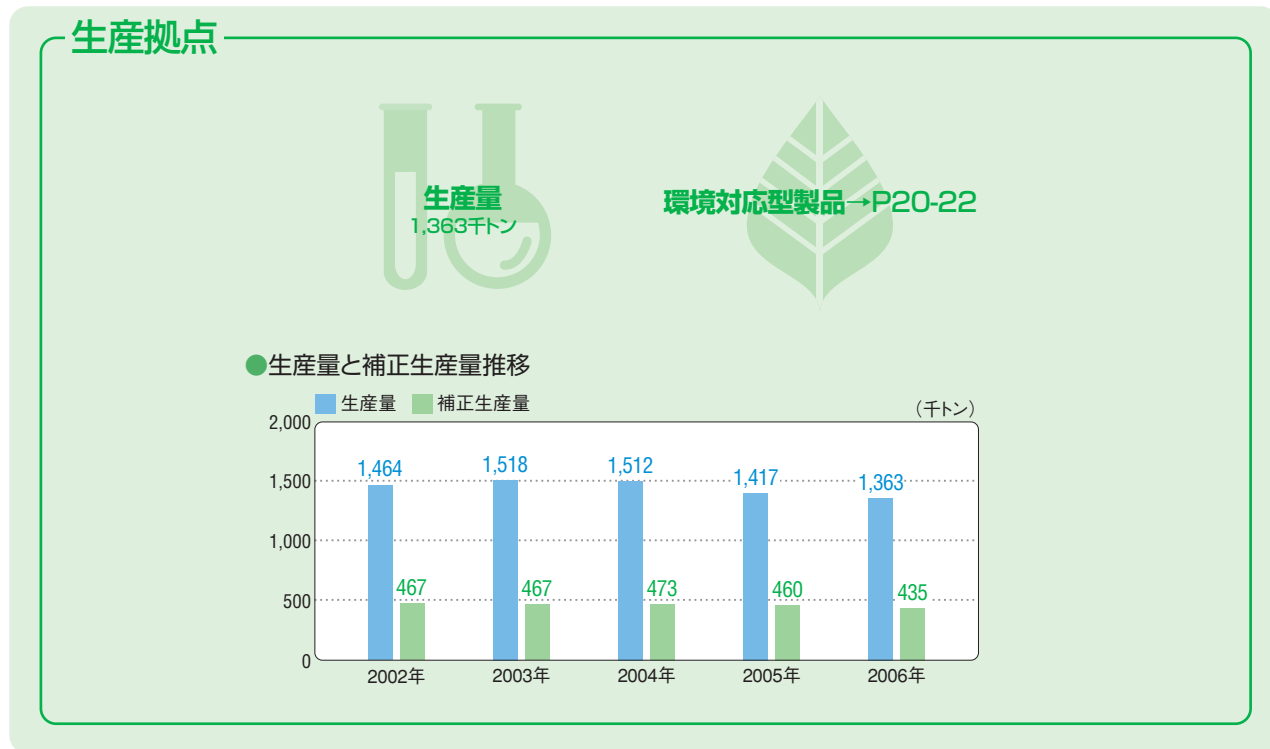
② 物量単位による効果(2005年度との差)

効果の種類	物量単位
エネルギー使用量の削減	原油換算で8,582KL削減
CO ₂ 排出量の削減	炭素換算で7,597トン削減
産業廃棄物(最終埋立処分量)	279トン削減

レスポンスブル・ケアの推進

環境保全

マテリアルバランス



OUTPUT

大気への環境負荷	水域への環境負荷	産業廃棄物
CO ₂ 90,901トン (炭素換算)	総排水量 18.8百万m ³	社外排出量 9,114トン
SO _x 38トン	COD 139トン	最終処分量 188トン (埋立て)
NO _x 328トン	窒素 27トン	
ばいじん 27トン	リン 1.4トン	
PRTR法届出対象物質 49.8トン	PRTR法届出対象物質 0.3トン	

※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。

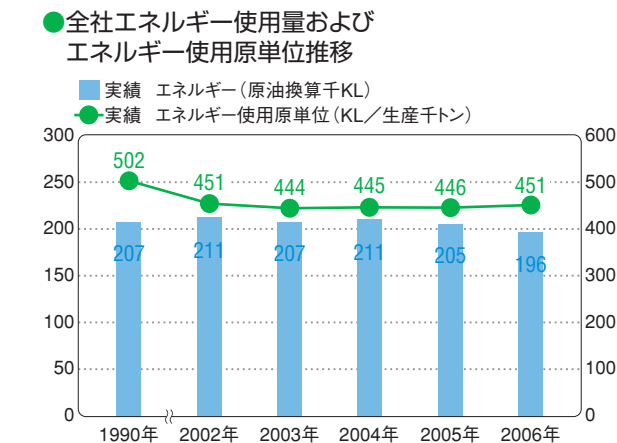
エネルギー使用量と低減対策

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)」に基づいて、エネルギー使用原単位で対前年度比1%低減することを目標に掲げ、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、以下のグラフの通りです。2006年度は前年度と比べてエネルギー使用量は原油換算で8,582KL減少し、4.2%低減しました。しかしながら、エネルギー使用原単位では生産量の減少などの影響により対前年で1.2%の増加となりました。

なお、エネルギー使用原単位についての1990年度との対比では10.1%の低減となっています。

2007年度もエネルギー使用原単位の対前年度比1%低減を目標に掲げ、省エネルギーを推進していきます。



名古屋工場自家発電設備



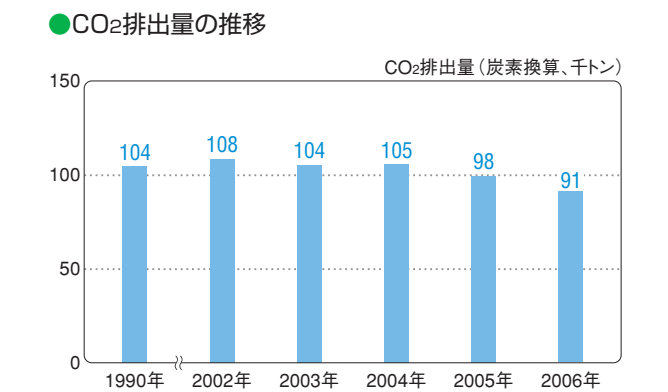
徳島工場自家発電装置

CO₂ (二酸化炭素) 排出量と低減対策

地球温暖化の指標の1つに、大気へのCO₂排出量があります。東亜合成では、省エネルギーによりCO₂の排出削減に努めています。

2006年度のエネルギー使用量から算出した炭素換算のCO₂排出量は、前年度と比較して7.7%、1990年度と比較して12.6%低減しました。

また、2006年度において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でした。



VOICE

工場一丸となって省エネルギー活動を推進しています。

名古屋工場 管理グループ主査 山田 みゆき

名古屋工場では、省エネルギー推進委員会を設け、エネルギー低減テーマアップ、進捗管理を進めています。2006年度は省エネに関わる設備投資として、焼却炉の改造を行いました。省エネルギー活動は地道な活動ですが、今後も、工場一丸となって省エネルギー活動に努めていきます。

レスポンスブル・ケアの推進

環境保全

輸送時のCO₂排出量削減対策 (モーダルシフト)

「エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)」が改正され、一定規模以上の荷主(特定荷主)に対し、省エネルギー計画の策定、エネルギー使用量の報告などが義務づけられました。

東亜合成グループでは特定荷主として、輸送に関わるCO₂排出量の削減に向けて、陸上輸送(トラック輸送)していた製品をJR貨物・鉄道・海運などに切り替える「モーダルシフト」に取り組んでいます。2006年度も前年度と同様に3ルートについて鉄道輸送を継続し、1年間の効果として約1,138トンのCO₂を削減しました。今後もCO₂排出量の削減に向けて努力を続けていきます。

CO₂削減量

	CO ₂ 削減量
●(富山→福岡 960km)	399トン
●(高松→富山 568km)	308トン
●(高松→東京 792km)	431トン
※トラック輸送(0.35kgCO ₂ /トン・km)、鉄道輸送(0.02kgCO ₂ /トン・km)で計算	合計:1,138トン



モーダルシフトの例

オフィスにおけるCO₂排出量削減

6~9月の期間に東亜合成の本支店・営業所を中心にCOOL BIZ(クールビズ)の取り組みを実施しています。クールビズとは地球温暖化対策の一環として、温室効果ガス削減のために、夏のエアコンの温度設定を28℃にしてもオフィスで快適に働けるためのビジネススタイルの名称です。

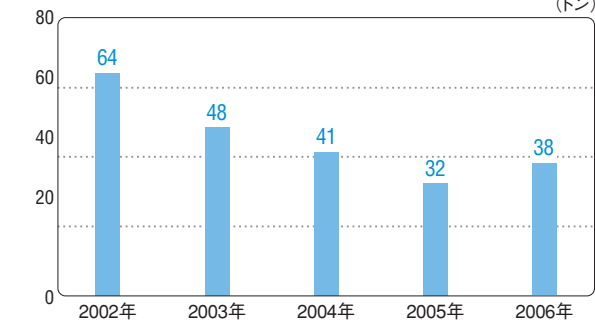
服装の軽装化と併せて昼休みの消灯を実施するなどこまめな節電を行い、従業員の省エネルギーに対する意識の向上を図っています。

大気汚染物質(SO_x、NO_x、ばいじん)排出量と低減対策

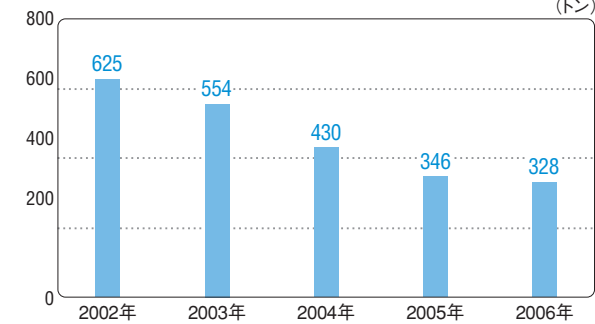
東亜合成は、ボイラーなどから排出される硫黄酸化物(SO_x)、窒素酸化物(NO_x)およびばいじんについて、国の排出基準および地域との協定に基づく規制値を遵守するための対策を進めています。

ここ数年間の各物質の経年変化はグラフの通りです。2006年度は大気汚染物質のうち、SO_x、ばいじんの排出量が増加しました。2007年度は燃焼量の低減等により大気汚染物質の排出量削減に取り組んでいきます。

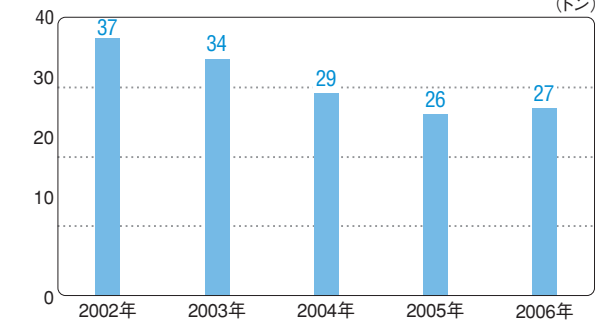
SO_x排出量推移



NO_x排出量推移



ばいじん排出量推移



PRTR対象物質の排出量削減

PRTR法届出対象物質

「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法届出対象354物質のうち、当社該当の50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、2006年度排出量(2006年4月~2007年3月の期間)について、事業所ごとに各都道府県知事に届出を行いました。

2006年度のPRTR法届出対象物質総排出量は以下の表の通りです。除害設備の不調により、一部の物質の排出量が増加し総排出量として前年度より6.1トン増加しました。

今後も、該当物質の使用中止、除害設備の管理、物質取り扱いの管理を強化し、排出量の削減に取り組んでいきます。

PRTR法届出対象物質排出量推移

	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	対2005年増減量	
PRTR法届出対象物質総排出量	167.5	122.9	85.0	44.0	50.1	6.1	
主な排出物質	アクリロニトリル	0.1	0.4	0.0	0.0	0.0	
	塩化ビニルモノマー	6.5	2.9	1.3	0.4	0.2	-0.2
	1,2ジクロロエタン	9.4	5.7	8.0	5.4	11.6	6.2
	トリクロロエチレン	1.4	1.9	1.0	0.6	0.9	0.3
	テトラクロロエチレン	0.4	0.3	0.3	0.3	0.4	0.1
	ジクロロメタン	0.0	0.2	0.1	0.0	0.4	0.4
	クロロホルム	2.5	2.4	4.7	8.0	7.7	-0.3
	酸化エチレン	4.4	5.2	3.3	0.1	0.1	0.0
	塩化ビニリデン	66.6	38.6	21.3	3.0	9.0	6.0
	塩化メチル	32.1	27.2	17.8	11.4	8.3	-3.1
トルエン	17.3	14.1	12.6	5.0	4.9	-0.1	

PRTR調査対象物質

(社)日本化学工業協会指定の調査対象480物質(PRTR法届出対象物質を含む)のうち、当社に該当する72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。特に排出量の多い物質については、目標値を設定して排出量の削減に取り組んでいます。

VOICE

塩化メチルの大気排出量ゼロを目指しています



坂出工場 工場長
花井 英雄

坂出工場では、塩化メチルの大気排出量削減のため、排ガス吸収設備の安定操作の維持とともに、設備改造・操業条件の改善に取り組み、2003年度以降、4年連続で排出量を削減しました。さらに、次の目標として、大気排出量ゼロを目指した技術開発に取り組んでいます。

レスポンシブル・ケアの推進

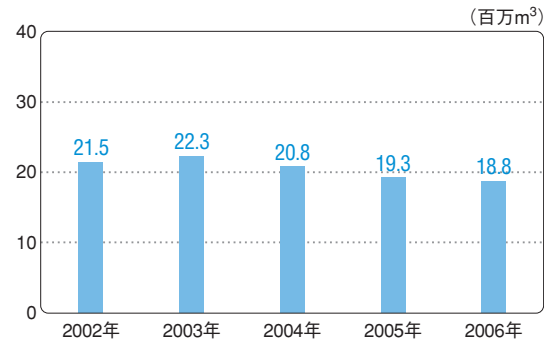
環境保全

水質保全への取り組み

水資源の有効利用

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であり、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。

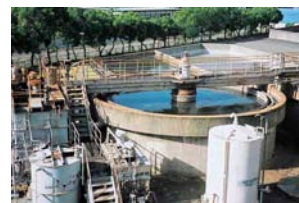
●総排水量推移



循環水冷却塔 (名古屋工場)



排水設備 (名古屋工場)



排水設備 (徳島工場)



排水設備 (高岡工場)



排水設備 (坂出工場)

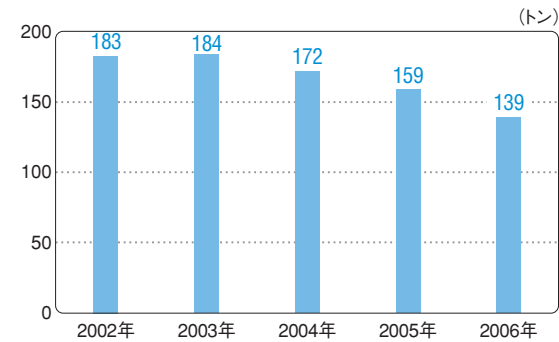
COD・全窒素・全リン排出量と低減対策

東亜合成では、排水中の化学的酸素要求量 (COD) について、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するための対策を進めており、規制値を大幅に下回っています。

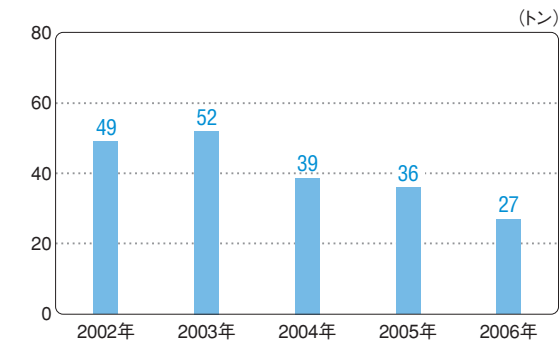
全窒素と全リンについても自動測定装置を設置し、排水管理の強化を継続しています。

なお、以下のグラフの「全窒素排出量推移」および「全リン排出量推移」については、第5次総量規制の対象地域である名古屋工場および徳島工場の合計値です。

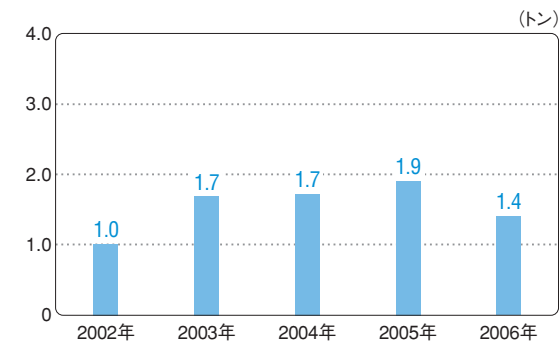
●COD排出量推移



●全窒素排出量推移



●全リン排出量推移

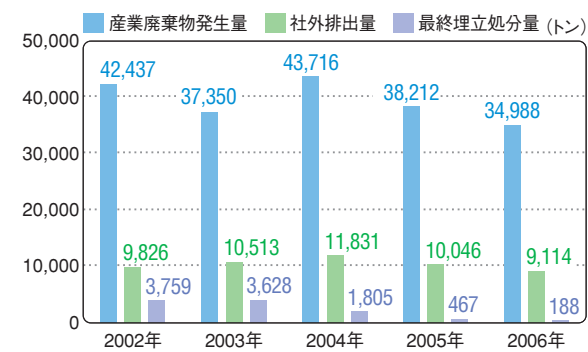


産業廃棄物の排出量削減

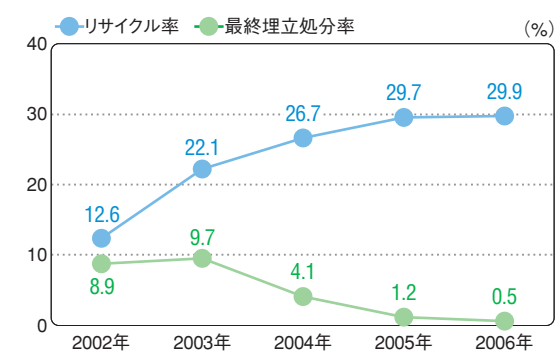
東亜合成では、事業所から排出されたすべての産業廃棄物について、確実に処理が完了したことを「マニフェスト」で確認するとともに、必要に応じて現地向いて処理状況の確認を行っています。

全社の産業廃棄物発生量、社外排出量、最終埋立処分量、リサイクル率、最終埋立処分率の推移は以下のグラフの通りです。2006年度は前年度に比べ、全社の産業廃棄物発生量を3,224トン削減しました。さらに社内減量化およびリサイクル化推進などの施策により社外排出量は932トン減少しました。また、社外減量化および社外リサイクルにより、最終埋立処分量を前年度に比べて279トン削減した結果、最終埋立処分率は1.2%から0.5%に低減しました。

●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



●汚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汚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は再生土に、アクリルポリマース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	無機性汚泥を再生土に、有機性汚泥は肥料としてリサイクル

VOICE

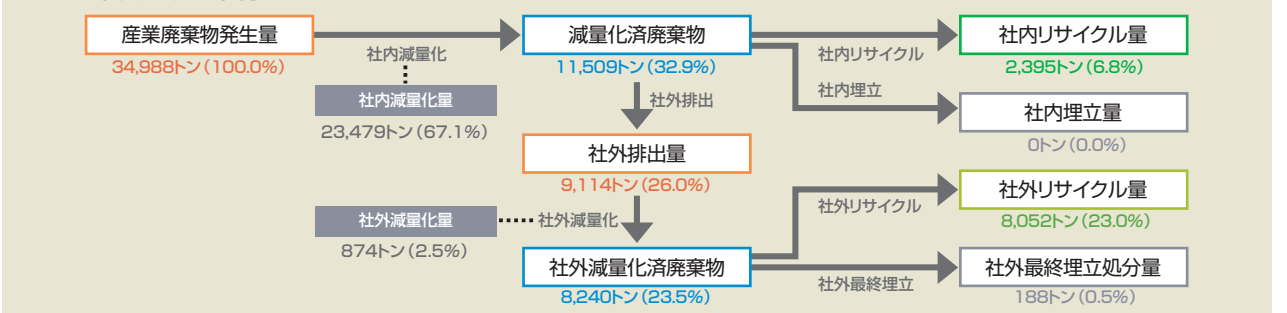
排水マッドを道路路盤材としてリサイクルしています



徳島工場 環境保安室長
丸本 悦造

徳島工場では廃棄物ゼロエミッション達成に向けて、最終埋立処分量削減の取り組みを行っています。その一環として、従来は最終埋立廃棄物として社外へ排出していた排水マッドについて、道路路盤材用途へのリサイクルを進めました。その結果、排水マッドの全量リサイクル化に成功し、2006年度は、最終埋立処分量を315トンから107トンへ66%削減しました。今後も引き続き最終埋立廃棄物を削減する努力を続けていきます。

2006年度産業廃棄物フロー



※東亜合成では廃棄物ゼロエミッションを「最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.5%以下」と定義しています。

レスポンスブル・ケアの推進

環境保全

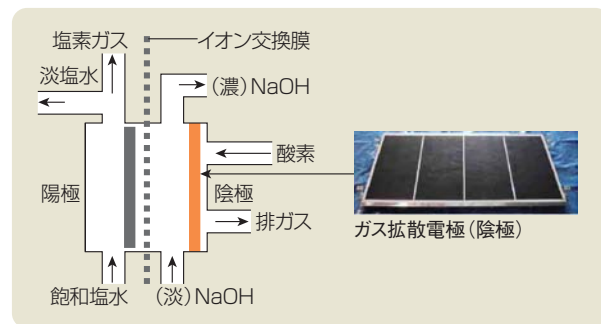
環境対応型技術・製品の開発

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、外部機関など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。また、レスポンスブル・ケア基本方針のもと、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。

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消費型産業であるソーダ工業界において大幅な省電力を可能にする技術で、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の開発を進めてきました。

この研究に引き続き、さらなる技術向上に向けて、ソーダ企業任意会社の参加のもとに技術開発を実施し、当社にて評価・検証を実施しました。さらに、本技術の商業化に向けNEDO（（独）新エネルギー・産業技術総合開発機構）との共同により開発した新技術を加え、商業的に使用しているプラントサイズでの実証試験を2007年より開始しました。本技術は、地球温暖化防止に向けた有効な手段となります。



小型燃料電池用電解質膜の開発

東亜合成では、ノートパソコンなどのモバイル機器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。

現在開発中の電解質膜は、炭化水素系の高分子を用いており、特に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)」用電解質膜に適しています。従来のフッ素系電解質膜に比べて、メタノールの透過を10分の1以下に抑制したため、出力を20%向上させることが可能になり、加えて高い耐久性を有しています。

東亜合成は、この電解質膜を2006年11月13～17日までの5日間にわたって米国ハワイ州のハワイコンベンションセンターにおいて開催された2006 Fuel Cell Seminarに出展しました。この燃料電池セミナーは燃料電池業界における世界最大の

国際会議の1つであり、30周年という記念すべき2006年は、世界36カ国から約1,700名の参加者が集まり、口頭発表、ポスター発表、展示会などが行われました。東亜合成のブースには海外における大手DMFCメーカーや関連メーカーが多数来場し、製品紹介や技術的な討論を行うとともに、ポスターセッションにおいても、当社の電解質膜に興味を持った数多くの研究者と有意義な技術ディスカッションを行いました。

東亜合成ではDMFCの早期実現化に貢献できるよう、さらなる技術改良を重ねています。



第30回燃料電池セミナーでの東亜合成ブース内説明風景



小型燃料電池使用の翼竜模型

水素・燃料電池実証プロジェクトへの参加

鶴見曹達（株）は、「究極のエコカー」として注目されている燃料電池自動車に燃料である水素を供給するための水素ステーションの運営に、2002～2006年度の5年間にわたり携わりました。この水素ステーションは、2002年度に日本初のオフサイト型水素ステーション※1となるWE-NET※2鶴見水素ステーションとして、工場内に設置され運営を開始しました。2003～2006年度までの4年間はJHFC※3横浜・鶴見水素ステーションとして運営しました。

JHFC横浜・鶴見水素ステーションの運営期間中、燃料電池自動車への水素供給、水素ステーション運営に関するエネルギー効率などのデータ収集に加え、見学会などを開催し、多くの方に見学していただきました。また、JHFCが出展する展示会などにもJHFC横浜・鶴見水素ステーションの運営企業として出展し、多くの方の関心を集めました。

- ※1 オフサイト型水素ステーション：水素を製造工場より輸送し、ステーションで供給する型式。ほかに水素をステーション内で製造して供給するオンサイト型がある。
- ※2 WE-NET: World Energy Network=水素利用国際クリーンエネルギーシステム技術研究開発。
- ※3 JHFC: Japan Hydrogen & Fuel Cell Demonstration Project=水素・燃料電池実証プロジェクト。経済産業省が実施する燃料電池システム等実証試験研究補助事業に含まれるプロジェクトの略称。

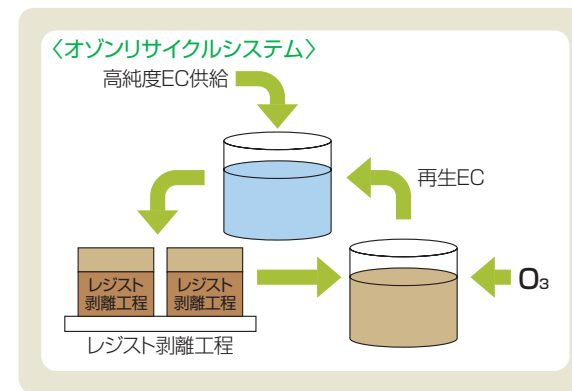


水素ステーション

環境に優しいレジスト剥離剤「高純度EC-H」

「高純度EC-H」（炭酸エチレン）は、主にエレクトロニクス分野で使用されているレジストの剥離剤です。炭酸エチレンは中性のため、銅やアルミニウムなど金属配線材料にダメージを与えないという利点があります。従来のレジスト剥離剤と異なり、無臭で、高温でも蒸気圧が低く、環境負荷が小さいという特徴があります。消防法の危険物に該当しないため、設備なども従来のレジスト剥離剤と比較して安価にできます。さらに、オゾン処理によるリサイクル（剥離EC中のレジスト分解）および劣化EC回収リサイクルシステムによりリサイクルが可能であり、環境負荷の低減に寄与しています。

●オゾン処理によるリサイクルシステム



瞬間接着剤「アロンアルファ®」

「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。瞬間接着剤「アロンアルファ®」は、エコマーク商品として認定されています。

また、ホームページではアロンアルファの使用上の注意、詳しい使用方法について掲載しています。
<http://www.toagosei.co.jp/aron/index.htm>



アロンアルファ

アロンアルファ (EXTRAスティック)

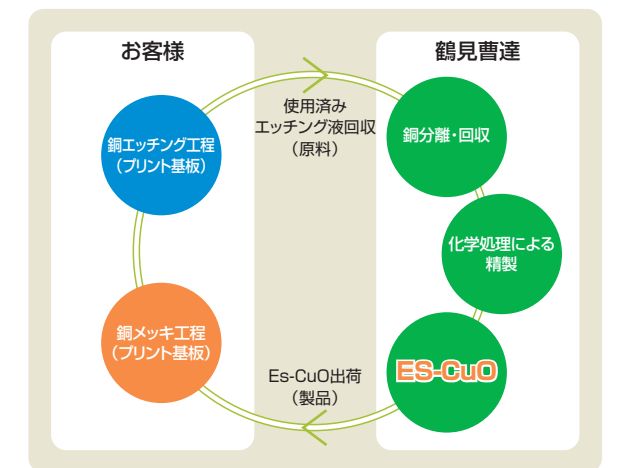
PETボトルリサイクル材「ウッディベット®」

「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。アロン化成では、この「ウッディベット®」の特徴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。

プリント配線板メッキ用銅源 易溶性酸化銅粉「ES-CuO」

鶴見曹達では電子部品の製造時に発生する使用済みエッチング液（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、粉立ちが少なく流動性も良好といった特徴があります。プリント配線板製造用、シリコンウエハー向けメッキ、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などに使用されています。

●リサイクルの図



住宅部材・家具木工用接着剤「エバーグリップFVシリーズ」

近年、シックハウス症候群と呼ばれる症状が、大きな社会問題となっています。この症状の発生原因の1つには、新設住宅・リフォーム住宅に使用されている接着剤に化学物質であるホルムアルデヒドが含まれていたことがあります。

アロン エバーグリップ リミテッドでは、健康と環境に優しい接着剤の開発に取り組んでおり、独自の配合処方により有害化学物質（ホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、エチルベンゼン、スチレン）を含まない接着剤（エバーグリップ FVシリーズ）を開発しました。



エバーグリップ FVシリーズ

レスポンシブル・ケアの推進

環境保全

環境対応型アクリルシリコン系改修用仕上塗材 「クリスタルウォール®塗り替え工法」

当社のUFO技術 (Uniform Functional Oligomer Technology) を活用した、外壁面の塗り替え専用仕上塗材です。一般塗料と比べて、3倍以上の厚みで塗ることが可能であり、従来の塗料にはない深みのある高い光沢感が得られます。また、防かび性や低汚染性に優れており、高温多湿な日本の環境にもマッチしています。従来の塗料と違って、揮発性有機溶剤をほとんど含まない、高固形分の外壁用の仕上塗材であり、作業環境や地球環境に優しい製品です。



施工例

低臭素酸次亜塩素酸ソーダ「アロンクリン®LB10」

「アロンクリン®LB10」は、主に浄水処理の殺菌などに使用される製品で、健康を害する恐れのある臭素酸の含有量を最も厳しいレベルである0.001mg-BrO₃/L以下に抑えることに成功した殺菌薬剤です。また、性能においても、通常の次亜塩素酸ソーダと比較して、有効塩素濃度を高水準に保持し、有効塩分を低水準に抑えることで、長時間効果が持続します。

アルデヒド消臭剤「ケスモン®NS-230シリーズ」

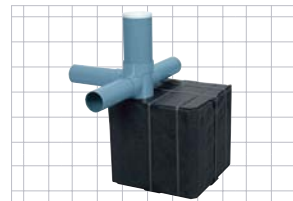
無機系の消臭剤「ケスモン®」は、アンモニア、ホルムアルデヒド、メルカプタン類などの悪臭ガスの消臭即効性に優れ、低濃度の悪臭にも効果を発揮します。「ケスモン®NS-230シリーズ」は、VOC (揮発性有機化合物) のなかでもシックハウス症候群など健康への影響が問題視されているアルデヒドの低減に優れた効果を発揮し、住宅から自動車内まで、さまざまな生活空間でのアルデヒドの放出を防ぐために利用されています。



ケスモン®入り消臭シート

プラスチックのリサイクル商品群

プラスチック製品の製造・販売を行うアロン化成では、リサイクル商品の拡販に注力しています。環境保全分野では、洪水対策の一環として雨水を土中に浸透させるためのノン碎石雨水浸透マス (PM-BOX)、PETボトルの再生原料100%による射出成形品 (再生PET製車止め) や押出成形品 (再生PET製サインボード) を販売しています。さらに電力通信分野では、再生オレフィン原料100%で作られた電力・通信管用ハンドホルのスペーサー材 (ボックスライナー) を販売しています。



ノン碎石雨水浸透マス (PM-BOX)



再生PET製車止め

●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・電子線硬化型樹脂です。紫外線や電子線を当てると秒単位で硬化し、揮発成分はほとんどありません。また、従来の熱硬化型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性、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型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。
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。回収使用も可能なため、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。
タフクイック®	従来の塗り床材に比べ、施工時の臭気が少なく、施工後は優れた耐熱・耐水・抗菌性を発揮することから、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。

保安防災・安全衛生

保安防災への取り組み

東亜合成グループでは、レスポンシブル・ケア基本方針のもとに、製品の研究開発段階から事故災害の防止に取り組むとともに、事故災害発生時の被害を最小限に止めるための措置手順を取り決め、措置訓練を定期的実施しています。

防災専門会議

新しく開発された製品、製造技術は、商品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たうえで、工場規模での製造に移るといった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。

2006年度に開催した防災専門会議の件数は以下の表の通りです。

●防災専門会議実施件数

正規防災専門会議	6件
簡易防災専門会議	18件
防災検討担当者会議	78件

防災訓練への参加

東亜合成では、「自衛消防隊」を組織して防災に努めており、所轄消防署の指導などを受けながら訓練のレベルアップを図っています。また、行政や各種団体が主催する防災訓練にも積極的に参加しています。



防災訓練 (名古屋工場)



防災訓練 (徳島工場)

安全衛生への取り組み

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。

その活動の基本となるのは、小集団活動によるゼロ災害運動です。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あうことで相互に安全に対する意識を高め、労働安全衛生の向上を図っています。

オール東亜RC大会

東亜合成グループでは、環境、安全、品質への取り組みについて、グループ各社相互のレベルアップを図るため年次に「環境保安大会」と「品質大会」を開催してきました。2007年からは、この2つの大会を「オール東亜RC大会」に統合し、安全面・環境面・品質面への取り組みをRC活動として一本化した大会としました。2007年6月に名古屋工場で開催したオール東亜RC大会ではグループ各社から100余名が参加し、活動事例発表、参加者によるグループ討議を行い、情報の共有化と活動の水平展開、ならびに相互の意識高揚を図りました。



オール東亜RC大会 (社長挨拶)



オール東亜RC大会 (全体写真)

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・衛生に関わる事項を審議・決定しています。

レスポンスブル・ケアの推進

保安防災・安全衛生

労働災害発生件数

東亜合成グループの従業員の安全成績の推移は以下の表の通りですが、ここ数年は従業員の休業災害が発生しており、労働災害発生件数も横這いの状態にあります。労働災害の防止に向けて、安全ルールの遵守を基本に、作業手順と設備の双方について潜在危険の摘出、改善に取り組んでいます。

年	労働災害発生件数 (件)			
	東亜合成 休業災害	東亜合成 不休業災害	グループ企業 休業災害	グループ企業 不休業災害
1991年	1	11	—	—
1992年	2	9	—	—
1993年	1	14	—	—
1994年	3	7	—	—
1995年	2	1	—	—
1996年	0	8	—	—
1997年	3	3	—	—
1998年	0	2	—	—
1999年	1	4	—	—
2000年	0	7	1	9
2001年	1	5	2	14
2002年	0	2	3	1
2003年	2	3	3	5
2004年	2	3	3	6
2005年	1	5	4	16
2006年	1	4	5	6

従業員の健康管理

東亜合成グループでは、従業員の健康管理として春と秋の年2回定期健康診断を実施し異常の早期発見に努めるとともに、生活習慣病の予防についても食習慣の改善、運動の奨励などの健康指導を実施しています。

また、各事業所では外部から講師を招いて健康に関する講話を開催しています。



健康講話(禁煙)

健康講話(腰痛)

メンタルヘルスケア

IT化に伴う業務変化や社会の多様化などに起因するストレスからの疾病の増加が懸念されるなか、メンタルヘルスケアが重要となっています。東亜合成グループでは、各事業所でメンタルヘルスケアに関する講演会を行い、疾病の予防・早期発見につながる情報などを提供しています。また、東亜合成健康保険組合では、年中無休・フリーダイヤル24時間電話健康相談によるサポートシステムを設置して、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。



健康相談の告知

製品安全・消費者保護

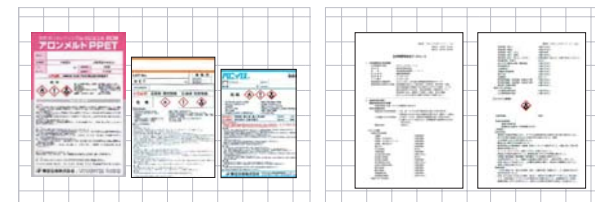
化学物質の適正管理

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、レスポンスブル・ケアの面から該当するすべての製品でMSDSを整備しており、事故防止に活用いただいています。

製品ラベル、MSDSのGHS対応

化学物質の有害危険性については、その情報をラベル表示や安全データシートなどによって明示するよう、世界各国では独自の規則を定めていますが、グローバル化が進んだ現代、化学製品のラベル表示、安全データシートは世界共通化が求められています。国連では2003年に化学物質の安全な使用・輸送・廃棄を実現するための「化学品の分類および表示に関する世界調和システム (GHS)」が採択されていますが、日本では世界に先駆けて2006年に法整備が整い、これを受けて、東亜合成グループでもGHSの遵守に向けた取り組みを行っています。



製品ラベル (GHS対応版)

MSDS (GHS対応版)

消費者保護

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、製品ラベルなどについては、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。

アロンアルファにおける消費者対応窓口の設置

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、2003年7月から高岡工場生産技術グループに接着技術相談係を設置しました。窓口を一元化して情報を集約し、お客様の疑問などに対してきめ細かく対応していくことを目的としています。

一般消費者をはじめ、年間約1,200件程度のご相談があり、接着剤の選定といった技術的なご相談やMSDSの送付など、さまざまなご要望に対応しています。

ホームページ上で「使用上の注意」を掲載

「アロンアルファ使用上の注意」を当社ホームページに掲載して、使用上の注意、取り扱い上の注意などをわ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、タイムリー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、年間約1,400件程度のお問い合わせをいただいています。

<http://www.toagosei.co.jp/aron/index.htm>



アロンアルファ消費者対応窓口

「アロンアルファ使用上の注意」ホームページ

製品輸送中の安全管理

事故発生時の相互援助体制

東亜合成グループでは、製品輸送時に万一事故が発生した場合、事故・災害や環境汚染の拡大を最小限に抑えるために当社グループ間で相互に援助しあう体制を整えています。

イエローカードの整備と活用

東亜合成グループでは、製品の輸送にあたっては、製品ラベルに適正な取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、事故時の迅速な処置に備えています。

社会的取り組み

人権に係る取り組み

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。

障害者雇用

東亜合成の2005年の障害者雇用率は1.73%でしたが、2006年の雇用率は1.74%となり、微増に留まりました。引き続き障害者の就業機会の創出に向けた職場環境の整備を進め、雇用促進に努めます。

●障害者雇用率の推移

2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
1.69%	1.88%	1.67%	1.73%	1.74%

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、研修などについて広く均等な機会が得られ、かつ社員がやりがいを持って意欲的に働けるよう、以下のような職場環境の整備に取り組んでいます。

- ① 募集・採用においては、性別に関わりなく職種で応募者を募り、応募者の希望と当社のニーズが相互に合致することを目指した人材採用を行っています。
- ② 配置についても性別による処遇の格差をなくし、本人の能力と適性に合わせた配置を行っています。なお、人材の有効活用のため、毎年秋に自己申告書の提出を実施し（義務づけ）ています。
- 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、性別に関わりなく職務遂行能力と実績に基づいた公平・公正な昇進審査を行っています。

●男女別社員構成（東亜合成のみ）

		2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
正社員	男性	1,419人	1,376人	1,335人	1,302人	1,272人
	女性	167人	161人	156人	150人	144人
女性管理職比率		0人 (0%)	1人 (0.4%)	1人 (0.4%)	1人 (0.4%)	1人 (0.4%)

※各年12月31日現在。正社員には、当社に在籍する出向社員を含みます。

高齢者再雇用

高齢化が急速に進むなか、東亜合成では「改正高年齢者雇用安定法」に対応し、2006年4月より新しい定年者再雇用制度を設けました。再雇用においては、社員が長年培ってきた技術、ノウハウを事業に活かしていくとともに、社員それぞれの希望に応じたかたちで定年後の豊かな生活の実現に結びつくことを目指しています。

就業支援制度

東亜合成グループでは、働く意欲のある社員が、仕事と家庭の両立を図りつつ、安心して継続就業できるよう支援制度を設けています。

育児支援

少子化が進むなか、就業の継続を希望する女性社員が安心して育児に専念できるよう、東亜合成では1992年から育児休業制度を設けています。

制度の概要

- 原則1年、待機児童のケースなどは1年6ヵ月を限度に取得することができます。
- その他、短時間勤務取扱があります。また、休業期間中は無給ですが、育児理由の解職を禁止しています。

介護支援

高齢化、核家族化社会のなかで、家族の介護を行わなければならないケースが増える傾向にあります。東亜合成では、このような場合においても、社員が安心して介護を務め、職場に復帰できるよう介護休業の制度も設けています。

制度の概要

- 対象家族1人につき通算休業日数263日の範囲で要介護状態ごとに取得することができます。
- 要介護状態ごとに介護休業が終了するまで連続して取得することができます。なお、介護休業開始後3ヵ月以内の期間は通算20日以内の休業を分割して取得することができます。
- その他、短時間勤務取扱があります。また、休業期間中は無給ですが、介護理由の解職を禁止しています。

●育児休業・介護休業制度の適用件数推移（東亜合成のみ）

2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
6件	7件	7件	9件	7件

セクシュアルハラスメントに係る取り組み

東亜合成では、就業規則にセクシュアルハラスメントの禁止を明記し、社員全員に周知するとともに、その防止に向けた以下の啓発活動を実施しています。また、社外・社内にコンプライアンスホットラインを設け、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。

- 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」を配布しています。
- 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。

人材育成

社内公募制度

東亜合成では、社員の適正配置の推進、士気の高揚、ならびに自己啓発の助長を図る目的で、特定の能力、資格などを要するような職務を対象に、広く社内から人材を募集する「社内人材公募制度」を制定しています。

提案表彰制度

東亜合成では、社員の活性化と業務改善の推進を図る制度として、個々の社員がさまざまな改善に向けた創意工夫、アイデアなどを会社に提案し、審査委員会を経て優秀な提案を表彰する「提案制度」や「表彰制度」を設けています。

能力開発支援

東亜合成では長期的な視点で社員を育成すべく、新入社員教育や中堅社員研修、新任管理職研修などの階層別研修を実施しています。個々の社員については、専門的な知識・技術を学ぶ機会を与え、研究心および資質の向上を図るための「社員奨学制度」も設けています。また、事業環境のグローバル化に対応する人材を育成するために「海外研修生制度」を設け、海外の大学院、研究機関などに社員を派遣しています。

労使のコミュニケーション

簡易経営協議会および労働協議会

東亜合成では、本社人事・労務部門と労働組合中央執行委員会メンバーによる簡易経営協議会および労働協議会を、原則として毎月開催し、当社の経営上の課題の報告や事業の見直しに伴う労働条件の検討課題についての意見交換の機会をもっています。

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

社会貢献委員会

東亜合成では、労使共同による社会貢献委員会を全社レベル・事業所レベルで設けています。特に、工場事業所では、障害者の方への支援活動、植林・河川清掃などの自然保護活動、挨拶運動ポスターの作成・寄贈など、地域に根ざしたボランティア活動に労使共同して取り組んでいます。

VOICE

がんばっています

管理部長付研修生
鈴木 明



私は今、神奈川県にある2年制のビジネススクール（慶應義塾大学院経営管理研究科）に通っています。ここでは、数年間の社会人経験を経た生徒が集まっており、マーケティング・経営戦略等の経営学全般について学んでいます。私と同じ企業派遣もいれば、退職して来ている人、起業を目指している人などが集まり、クラスやグループのディスカッションを通じて、刺激を受ける日々を過ごしております。1年目は授業が中心の生活となりましたが、2年目の2007年度は、ゼミに所属し修士論文の作成が中心の生活となります。研究テーマは卒業後、会社で活かすことのできる研究を修士論文にまとめたいと考えています。

社会的取り組み

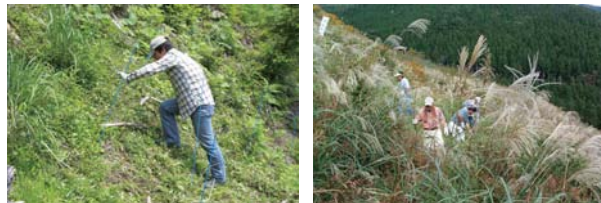
社会貢献活動

東亜合成グループでは、全社社会貢献委員会を設置し、労働組合とともに社会貢献活動を実施しています。2006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。

2006年6月には新たに150本の植栽と下草刈りを、2006年10月には下草(ススキ)刈りを行いました。今後も木の生育を助けるために下草刈りを継続していきます。



東亜合成の森づくり(2006年6月) 東亜合成の森づくり(2006年10月)

「吉野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。9回目となる2006年度は、吉野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を行いました。



吉野川源流クリーン作戦(2006年6月)

地域清掃活動(徳島工場、高岡工場、大分ケミカル)

各事業所では「ごみゼロキャンペーン活動」などに参加し、工場周辺の草抜き、ゴミ拾いを実施しています。

- 徳島工場 … 5月30日
- 高岡工場 … 6月13日
- 大分ケミカル … 6月9日



徳島工場周辺清掃(2006年5月) 高岡工場周辺清掃(2006年6月) 大分ケミカル地域清掃(2006年6月)

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。

2006年度は、名古屋工場の体育館において4月26日、28日(第66回)、11月21日、29日(第67回)の「東亜杯ママさんバレーボール大会」を、徳島工場の体育館において12月3日(第30回)の「工場長杯ママさんバレーボール大会」を開催しました。また、7月9日には、名古屋工場の天白グラウンドにおいて、「第17回東亜旗女子ソフトボール大会」を開催しました。いずれも2007年度も引き続き実施する予定です。



ママさんバレー大会(徳島工場) ママさんバレー大会(名古屋工場) ソフトボール大会(名古屋工場)

「高知県本川中学校山村留学生との親善ソフトバレーボール」(坂出工場)

高知県の町本川では、日本でも珍しい中学生を対象とした山村留学生を受け入れています。親元を離れて寮で暮らしている留学生は休みの日にも家族と触れ合うことができません。

2005年に続き2006年は3月11日に、坂出工場バレー部とヨット部が本川中学校に出向き、寮生たちと「ソフトバレーボール大会」と「バーベキュー」を行いました。短い時間でしたが子供たちの明るい笑顔に接することができました。



バレーボール大会集合写真 バーベキューセット贈呈式

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。

2006年度は主に名古屋工場の周辺地域の住民の方、地域の小学生から大学生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)

地域の小学校への教室訪問

TOAエンジニアリング(株) 築城利彦さん

母校でもある名古屋市港区の小学校を訪問し、3年生から6年生を対象に接着剤の説明会と瞬間接着剤「アロンアルファ」を使った工作教室を開催しました。

参加した子供たちから、「接着剤にはいろいろな種類があるんだ」、「使い方を教えてもらったので、きちんとできたよ」、「接着剤のしみがわかったよ」、「接着剤っておもしろい」、「手についてとり方がわかったので、安心」等という頼もしい感想をもらいました。短い時間でしたが、化学に興味を持ってくれたよううれしく思いました。



工作教室

地域行事への参加

東亜合成グループでは、拠点所在地の行事に積極的に参加しています。2006年度の主な取り組みは以下の通りです。

- 徳島工場では、例年通り「阿波踊り」に参加しました。
- 名古屋支店では、9月末に名古屋市科学館「青少年のための科学の祭典」に参加し、アロンアルファを使って“メタル昆虫”を作る工作教室を開催しました。
- 名古屋工場、高岡工場では、それぞれ年2回、日赤献血センターへ献血場所を提供し、社員のボランティアで献血を行っています。
- 大分ケミカルでは8月26～27日に行われた「24時間テレビ」に募金をしました。



阿波踊りへの参加(徳島工場)



名古屋市科学館での工作教室(名古屋支店)



献血活動(名古屋工場)



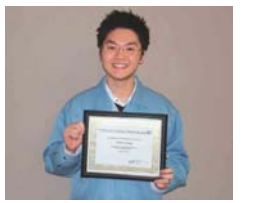
募金活動(大分ケミカル)

インターンシップ学生の受け入れ

近年、就職後に実践的な能力を発揮できるよう、在学中に「学外研修」や「学外実務訓練」をカリキュラムに取り入れる大学が増えています。当社もその要請に応えるべく、インターンシップ生を受け入れています。インターン生のなかには当社の製品や研究テーマに興味を持ち、大学院終了後、当社に入社された方もいます。

また、日本貿易振興機構(JETRO)が推進しているJETRO国際インターンシッププログラムを通じ、海外からも大学生・大学院生をインターン生として受け入れています。

2006年度のインターン生はThe Co-op Japan Program*から、「2006 Co-op Japan Program Student of Year Award」を受賞しました。



インターン生のVictor Leungさん

*The Co-op Japan Program: カナダ全国の大学を中心に構成され、日本企業に関心を示すカナダの大学生と日本企業とのパイプ役を担うインターンシッププログラム。

「笑顔であいさつ運動」

高岡工場では「元気」をテーマとした活動を展開中で、その一環として「笑顔であいさつ運動」を実施しています。2006年度は地域貢献として、挨拶の輪を地域に広げていくために、この運動で使用している社内用ポスターをアレンジしてJRの駅や地域の小学校に贈呈しました。



北日本新聞掲載記事(2007年2月8日付)



魚津駅に贈呈したポスター

VOICE

ポスターを通じて地域の方々と親交を深めています

高岡工場 環境保安室長 栗田 学



「笑顔であいさつ」ポスターの贈呈は、JR魚津駅の駅長さんが、工場入口のポスターを見そめて始まりました。「親しみやすく笑顔あふれる駅にしたい」と思う駅長さんのお目にかない、お贈りすることになりました。ポスターを通じ、共通の思いを持つ地域の方々これからも親交を深めていきたいと思ひます。

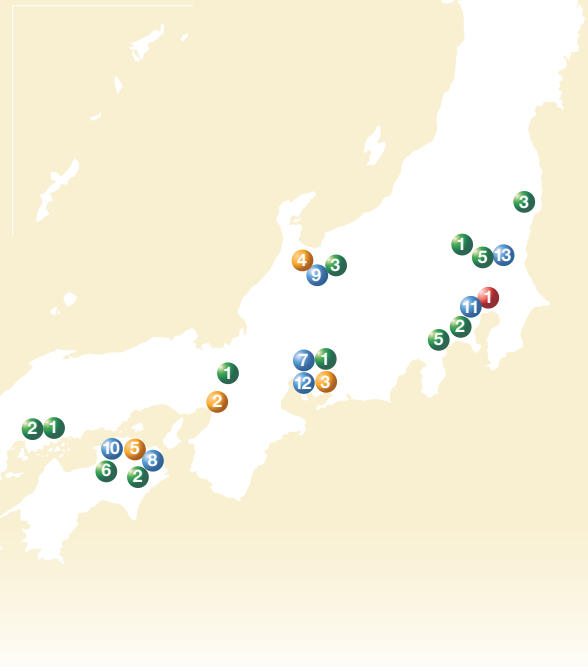
Site Report 事業所およびグループ企業の環境活動紹介

国内事業所

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

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)、徳島工場
③ 日本純薬株式会社
広野工場(福島)、高岡工場
④ 大分ケミカル株式会社(大分)
⑤ アロンエバークリップリミテッド
茨城工場、神奈川工場
⑥ MTアクアポリマー株式会社 坂出工場



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 河村 章司
従業員数 279名(2006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。当工場は名古屋市南部のコンビナートに位置する化学品生産工場として、全社のレスポンシブル・ケア基本方針に基づき「エネルギー使用原単位の低減」「廃棄物最終埋立処分量の削減」「PRTR調査対象物質の排出量削減」を掲げ、厳しい自主管理目標を設定し、全従業員一丸となって環境改善活動に取り組んでいます。

2006年度は廃棄物のリサイクル化に注力し、最終埋立処分量を前年対比で50%削減しました。



工場長 河村 章司

●環境パフォーマンスデータ

項目	2006年度データ	対前年比	項目	2006年度データ	対前年比
エネルギー使用量	68,058原油換算kL	4.8%増	総排水量	8.9百万m ³	1.5%増
エネルギー使用原単位	469原油kL/生産千トン	1.9%増	COD排出量	94トン	17.0%減
CO ₂ 排出量	28,557炭素換算トン	2.8%増	産業廃棄物発生量	28,537トン	5.7%減
SO _x 排出量	11.9トン	54.5%増	最終埋立処分量	38トン	50.0%減
NO _x 排出量	38.4トン	26.1%減	リサイクル率	17.1%	1.3%増
ばいじん排出量	13.6トン	3.3%増	最終埋立処分率	0.1%	0.1%減

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 清田 一夫
従業員数 180名(2006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。当工場では、「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、③PRTR調査対象物質の排出量削減」の3つを重点課題として、それぞれに数値目標を掲げ、工場全員の叡智と実行力を結集し、積極的な環境保全活動に取り組んでいます。2006年度は、7月に環境・社会活動報告書の第三者検証を受審、12月にISO14001の維持審査に合格したほか、廃棄物の社外リサイクルの推進により最終埋立処分量の大幅低減を達成しました。



工場長 清田 一夫

●環境パフォーマンスデータ

項目	2006年度データ	対前年比	項目	2006年度データ	対前年比
エネルギー使用量	118,143原油換算kL	9.0%減	総排水量	5.5百万m ³	11.3%減
エネルギー使用原単位	642原油kL/生産千トン	0.8%増	COD排出量	38トン	5.5%増
CO ₂ 排出量	56,483炭素換算トン	12.9%減	産業廃棄物発生量	4,456トン	19.1%減
SO _x 排出量	17.2トン	13.6%減	最終埋立処分量	107トン	66.0%減
NO _x 排出量	279.3トン	0.2%減	リサイクル率	97.6%	3.3%増
ばいじん排出量	11.4トン	±0%	最終埋立処分率	2.4%	3.3%減

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 安田 保太郎
従業員数 147名(2006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。当工場は全社レスポンシブル・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」を認識し、「現場に軸足を置いた行動」を実践しています。2006年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」「PRTR調査対象物質排出削減の推進」を掲げており、日常業務のなか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、環境目標を設定して、従業員一丸となって継続的改善に努めていきます。



工場長 安田 保太郎

●環境パフォーマンスデータ

項目	2006年度データ	対前年比	項目	2006年度データ	対前年比
エネルギー使用量	4,940原油換算kL	8.2%減	総排水量	1.3百万m ³	8.8%増
エネルギー使用原単位	3,624原油kL/生産千トン	5.0%増	COD排出量	7トン	23.3%減
CO ₂ 排出量	2,879炭素換算トン	7.0%減	産業廃棄物発生量	1,608トン	15.8%減
SO _x 排出量	1.3トン	30.0%増	最終埋立処分量	36トン	47.8%減
NO _x 排出量	4.8トン	52.0%減	リサイクル率	72.3%	5.5%増
ばいじん排出量	1.4トン	40.0%増	最終埋立処分率	2.2%	1.4%減

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 35名(2006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、工場が地域と共生し、生産活動を続けていくうえでの基本です。当工場は、排水処理用高分子凝集剤が主力製品であり、より良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。2006年度は、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、③PRTR調査対象物質の排出量削減を掲げて環境保全活動に取り組み、その成果として、産業廃棄物発生量の大幅低減を達成しました。今後も、ISO14001システムを活用し、従業員一丸となって、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

●環境パフォーマンスデータ

項目	2006年度データ	対前年比	項目	2006年度データ	対前年比
エネルギー使用量	5,222原油換算kL	8.9%減	総排水量	3.1百万m ³	0.1%増
エネルギー使用原単位	697原油kL/生産千トン	8.3%減	COD排出量	—トン	—
CO ₂ 排出量	2,982炭素換算トン	9.2%減	産業廃棄物発生量	387トン	26.7%減
SO _x 排出量	7.5トン	13.0%減	最終埋立処分量	7トン	±0%
NO _x 排出量	5.4トン	12.8%減	リサイクル率	11.6%	0.9%減
ばいじん排出量	0.2トン	34.4%減	最終埋立処分率	1.8%	0.5%増

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 575名(2007年5月1日現在)
売上高 32,252百万円(2006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



本社社屋



関東工場

環境への取り組み姿勢

各工場では産業廃棄物の排出量削減、廃棄物最終埋立量の削減、マテリアルリサイクルの推進、省エネルギー推進に取り組んでいます。全社的な取り組みとして、2007年度よりクールビズを開始し、冷房温度を28℃に設定することでオフィスでのCO₂削減に努めています。(適用期間:6月1日~9月30日)
関東工場では、工場使用水の再利用の1つとして、倉庫の屋根に散水し倉庫内の温度を下げることで、夏場の冷房使用率を下げています。また、環境面を配慮し、射出成形機の更新に際して電動式(省エネ・オイルフリー)成形機を導入しました。



代表取締役社長
高井 将博

アロン化成では新たに「ウッドベイト事業推進部」を設け、再生PET使用の商品開発を積極的に推進しています。

●環境会計(環境投資額・費用額)

項目	費用(百万円)	主な活動
費用額	79	省エネ対応、粉塵対策費用

●環境パフォーマンスデータ

項目	2006年度データ	対前年比	項目	2006年度データ	対前年比
エネルギー使用量	11,783原油kL	0.1%増	最終埋立処分量	66トン	4.3%減
エネルギー使用原単位	193 kL/生産千トン	0.1%増	リサイクル率	98%	±0%
CO ₂ 排出量	4,804 炭素トン	0.2%減	最終埋立処分率	0.7%	19.0%減

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7番地
代表者 代表取締役社長 高島 末司
資本金 2,080百万円
従業員数 215名(2006年12月31日現在)
売上高 16,198百万円(2006年度)
工場 本社工場(横浜市)、三原テクノ工場(広島県)、徳島工場(徳島県)
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ほか



本社工場

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」の原則のもとに環境に配慮して、顧客のニーズにマッチした無機化学製品の製造・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ています。2006年度はISO14001の定期維持審査を受審しました。



代表取締役社長
高島 末司

●環境パフォーマンスデータ

項目	2006年度データ	対前年比	項目	2006年度データ	対前年比
エネルギー使用量	71,854原油換算kL	0.2%減	総排水量	147千m ³	1.3%減
エネルギー使用原単位	757原油kL/生産千トン	7.5%減	COD排出量	0.5トン	±0%
CO ₂ 排出量	30,000炭素換算トン	4.3%増	産業廃棄物発生量	80,385トン	5.4%減
SO _x 排出量	—トン	—	最終埋立処分量	78トン	4.0%増
NO _x 排出量	8.4トン	44.8%増	リサイクル率	91.8%	1.9%減
ばいじん排出量	0.18トン	10.0%減	最終埋立処分率	0.1%	±0%

日本純薬株式会社

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 90名(2006年12月31日現在)
売上高 5,679百万円(2006年度)
工場 広野(福島県)、高岡(富山県)
事業内容 ●アクリル酸、アクリル酸エステル系合成樹脂および誘導体の製造・販売
●高分子合成の受託業務



広野工場

環境への取り組み姿勢

当社は高機能・高付加価値のアクリルポリマーを中心とした製品を製造、販売しており、医薬・化粧品・トイレタリー・電池等の市場で広く利用されています。製品開発においては環境に配慮した当社独自の粉体化技術による粉体ポリマー、水系ポリマーの開発を進めるとともに、地域社会とともに環境を保全する姿勢を明確に表明し、活動しています。



代表取締役社長
小野 憲彦

●環境会計(環境投資額・費用額)

項目	費用(百万円)	主な活動
投資額	3.5	排水処理設備導入
費用額	8.6	排水設備維持管理、分析費用

●PRTRデータ(単位:トン)

主なPRTR法届出対象物質の排出量(広野工場)

項目	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
トルエン	8.4	7.4	9.9	11.0	9.5

●環境パフォーマンスデータ

項目	2006年度データ	対前年比	項目	2006年度データ	対前年比
エネルギー使用量	821.5原油換算 kL	3.0%増	総排水量	101千m ³	3.0%減
エネルギー使用原単位	80.6原油kL/生産千t	1.0%減	産業廃棄物発生量	1587トン	14.0%増
CO ₂ 排出量	15炭素換算トン	3.0%増	最終埋立処分量	251トン	26.0%増
ばいじん排出量	0.3トン	5.0%減	最終埋立処分率	15.8%	10.0%増

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 三品 博矢
資本金 450百万円
従業員数 36名(2006年12月31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



大分工場

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、2004年にはメチルメルカプトプロピオンアルデヒドの製造も加わりました。「化学事業を通じてより多くの人々とより多くの幸福を分かち合う」という東亜合成グループの企業理念のもと、「融和団結」「安全無事故」「合理化推進」を行動理念として活動し、創業以来、無事故・無災害・無公害を継続中です。今後とも、東亜合成グループの一員として、環境保全への取り組みを、全従業員一丸となって進めていく所存です。

2006年度は効果的な環境保全活動を進め、継続的に環境改善を図るべく、ISO14001の認証取得に向けて活動を行いました。



代表取締役社長
三品 博矢

●環境パフォーマンスデータ

項目	2006年度データ	対前年比	項目	2006年度データ	対前年比
エネルギー使用量	10,236原油換算kL	-	産業廃棄物発生量	4,565トン	11.9%減
エネルギー使用原単位	146原油kL/生産千トン	-	最終埋立処分量	3トン	89.7%減
CO ₂ 排出量	4,693炭素換算トン	-	リサイクル率	84.8%	5.0%増
エネルギー使用量は省エネルギー法改正に伴い、電気・熱の合算値に変更しました。			最終埋立処分率	0.1%	0.5%減

アロンエバークリップリミテッド

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
代表者 代表取締役社長 高橋 伸
資本金 223千ポンド
従業員数 74名(2006年12月31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



茨城工場



神奈川工場

環境への取り組み姿勢

当社は、主に建材・自動車・弱電等の分野で顧客ニーズを満足させる工業用接着剤を開発・販売してまいりました。当社では、環境保全・保安確保は企業活動上の義務と考えており、環境負荷低減製品開発、産業廃棄物削減策等の実行とともに、事故・災害防止策を全社員で推進する所存です。これからも東亜グループの一員として環境・保安理念に沿った事業活動をすすめ、社会に貢献してまいります。茨城工場では、産業廃棄物の削減・抑制に取り組み、ゴミの分別、リサイクル化、製造工程の改善による電気量の削減にも努めています。また、神奈川工場では、2005年12月にISO14001の認証を取得しました。環境への取り組みとして、廃棄物削減、リサイクル化推進、省エネ推進を継続しています。



代表取締役社長
高橋 伸

●環境パフォーマンスデータ

項目	2006年度データ	対前年比	項目	2006年度データ	対前年比
エネルギー使用量	100(原油換算kL)	12.0%増	産業廃棄物発生量	93トン	6.9%増
エネルギー使用原単位	0.044(原油kL/生産千トン)	4.8%減	最終埋立処分量	25トン	3.8%減
総排水量	0.1千m ³	25.0%増	リサイクル率	15.0%	3.5%増
			最終埋立処分率	27.0%	3.0%減

●PRTRデータ (単位:トン)

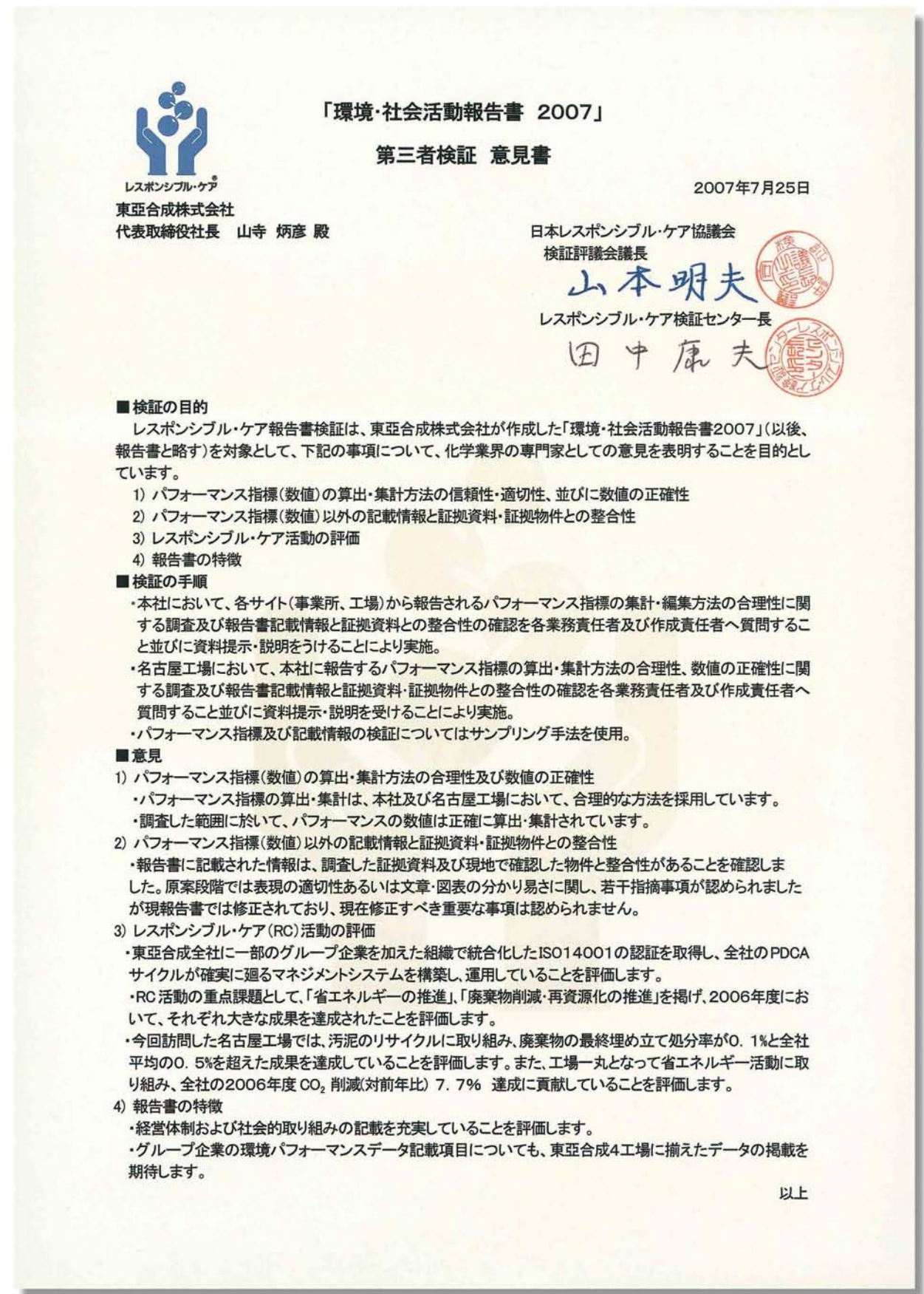
PRTR法届出対象物質の排出量は以下の通りです。

項目	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
トルエン	0.8	1.4	1.8	1.6	2.5
メチレンクロライド	9.1	11.0	11.0	11.7	12.4

●環境会計(環境投資額・費用額)

項目	費用(百万円)	主な活動
投資額	1.9	公害防止対策
費用額	84.5	冷凍設備維持管理、消火栓増設、分析費用

第三者検証





東亞合成株式会社

TOAGOSEI

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/>



この環境・社会活動報告書は、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。