

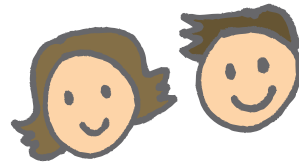


# 東亞合成グループ CSR報告書 2010

思いをかたちに、化学で未来を。



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



# 思いをかたちに、 化学で未来を。

代表取締役会長

## 山寺 炳 彦

企業として、CSR（企業の社会的責任）活動を着実に実行することは今や当然の使命であり、その存立基盤ともなるものであると考えております。

東亜合成グループは、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」を実現するため、社会貢献、企業倫理、環境・安全の3点を柱としてCSR活動を推進しております。

当社グループでは、CSR推進に関する最高意思決定機関としてグループ各社をメンバーとした「CSR推進会議」を設置し、取り組み状況を把握した上でCSR方針、目標、計画を決定しております。さらに社内監査員によるCSR監査を実施し、各部門における取り組みレベルの向上および平準化を図るよう努力しております。日々の着実な活動を積み重ねることにより、ステークホルダーの皆さまとのかかわりを大切な基盤とし、「思いをかたちに、化学で未来を。」をキーワードに、化学事業を通じて社会に貢献し続ける企業グループを目指してまいります。

ここに「CSR報告書 2010」を発行し、当社グループの取り組みをご紹介します。ぜひご覧いただき、当社グループへのご理解を深めていただくとともに、皆さまの忌憚のないご意見をお寄せいただければありがたく存じます。

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

### 編集方針

東亜合成は、2001年より環境報告書を発行しており、2006年からは環境・社会活動報告書としてその報告範囲を拡大してまいりました。これをさらに広げ、2008年より当社グループのCSR報告書として発行を開始し今号で3号目となります。

「CSR報告書 2010」では、当社グループの取り組み項目ごとにまとめるページ構成とし、各項目記載ページには、2009年度の目標と活動実績、それらを踏まえた上での2010年度目標を表形式で掲載するようにしました。これにより、計画（Plan）、実施・運用（Do）、確認・是正（Check）、見直し・展開（Act）の継続的改善サイクルに沿ったかたちで当社グループの取り組みをわかりやすくご理解いただける報告書を目指しました。

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

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

### CSR報告書 2009からの改善点

- グループCSR目標ごとのページ構成とし、各項目記載ページに2009年度の目標と活動実績、2010年度目標を表形式で掲載するようにしました。
- サイトレポートを掲載し、各事業所における取り組み状況を簡潔にご紹介しています。

### 参考にしたガイドライン

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

### 対象組織

本報告書は東亜合成株式会社および国内のグループ会社を対象としています。掲載した環境データは28ページに記載している製造に携わる会社・事業所を対象に集計したものです。

なお、工場名のみ表記は東亜合成株式会社の事業所を指します。

### 対象期間

本報告書に記載したグラフや表は2009年1月1日から12月31日までの1年間の集計データです。また、掲載記事には一部2010年度の活動も含んでいます。

### 発行時期

2010年4月 次回：2011年4月（予定）

### お問い合わせ先


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

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

## CONTENTS

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

### 特集

 特集① 水中生態系を守る ～東亜合成グループの 生物多様性への取り組み～	10
---	----

 特集② 人と地球に優しい 技術・製品の開発	12
---	----

### CSRマネジメント

東亜合成グループのCSR	14
--------------	----

### コンプライアンス

企業倫理と法令遵守	18
人権尊重	19

### コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンス体制と内部統制	22
リスクマネジメント	23
ステークホルダーとのコミュニケーション	24

### RCマネジメント

RC（レスポンシブル・ケア）	26
事業活動と環境負荷	28
労働安全衛生・保安防災	30
製品安全	32
地球温暖化防止への取り組み	33
循環型社会への取り組み	34
環境負荷低減への取り組み	35
品質保証	36

### 人財育成

採用・育成	38
-------	----

### 社会貢献

社会貢献活動	40
--------	----

### サイトレポート

事業所およびグループ会社のCSR活動	42
第三者意見	45

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

ホームページ上に詳しく掲載している情報は、報告書内にWEBマークを明記しています。

その他会社情報についても当社ホームページをご覧ください。



## 社会の発展に貢献し、社会とともに持続的に 発展する信頼される企業グループで あり続けたいと思います



代表取締役社長

橋本 太

### 企業理念は私たちの決意です

東亜合成グループは、事業活動を通じて社会に貢献し、皆さまに信頼されることにより、社会とともに持続的に発展する企業グループを目指しています。当社グループの企業理念「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」は、それを実現するための私たちの決意です。この決意のもと、事業活動を進め、有用で魅力ある製品の提供に努めています。

私たちが企業理念に基づき進める事業活動は、CSRの目指す活動そのものと理解しています。企業として経済問題だけでなく、社会問題や環境問題についても、社会に対して責任を果たし、さらに、その改善により社会の発展に貢献することを目指すものです。

### マネジメント体制を確立し、 CSRを推進しています

2008年よりスタートし、今年が最終年になる当社グループの中期経営計画「ALL TOA 2010」では、「CSRの推進」を重要な経営施策の一つとし、社会貢献、企業倫理、環境・安全を3つの柱として、オール東亜のCSR推進活動を包括的に進めてきました。中期経営計画のこれまでの活動で、ISOのマネジメントシステムを活用したCSRのマネジメント体制を確立しました。

今後もこの仕組みを活用し、CSR活動の充実とマネジメント体制の維持・改善を進めてまいります。

### RC活動をCSR推進の重要な要素とし、 レベルアップに努めています

化学メーカーとして、当社は、社団法人日本化学工業協会が1995年に設立した、日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)に発足当初から加盟しており、JRCCの提唱するレスポンシブル・ケア(RC)の活動を推進してきました。

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

私たちは、このRCをCSR推進の重要な要素の一つとして位置づけ、取り組んでいます。

研究開発では、環境に配慮した製品や技術の開発を進めています。有害物質を含まず、使用時の環境負荷の少ない製品や環境保全に寄与する製品・技術の開発です。

環境配慮型技術の一例がバラスト水処理システムです。同システムは、貨物船のバラスト水放出に起因する生態系の破壊問題を解決し、生物多様性の保全に貢献する技術です。

製造プロセスでは、環境負荷の低減を進めています。地球温暖化防止(CO<sub>2</sub>排出量の削減)、廃棄物の削減、化学物質の排出量削減について目標を立て、改善を進め、成果が出ています。なお、地球温暖化防止については、さらに大幅なCO<sub>2</sub>排出量の削減を図るため、長期的な削減ビジョンを策定し、対応していきたいと考えています。

また、RC活動については、昨年、ICCA(国際化学工業協会)の「『レスポンシブル・ケア世界憲章』に対するCEOの支持宣言書」に署名をいたしました。レスポンシブル・ケア世界憲章は、「持続可能な発展」の推進やグローバルな化学物質管理の強化を含む全9項目からなり、世界の化学メーカーの一員として、環境・

安全・健康の向上に一層取り組むことを約束するものです。当社グループも一丸となり、約束に違わぬよう、RC活動のレベルアップに努めています。

### 皆さまにご理解いただけるよう、コミュニケーションの充実に取り組んでいます

以前から私たちは、経営の姿勢、事業展開をはじめ、当社グループのさまざまな取り組みの状況を、社会の皆さまにより深くご理解いただきたいと考えてきました。その一環として、2001年から「環境報告書」を作成し、2006年以降は、社会的な取り組みにかかわる側面を充足した「環境・社会活動報告書」を発行してきました。

2008年からは、経営の透明性やコンプライアンスなど、企業経営の基盤にかかわる事項についても情報公開することが重要であると考え、それらの情報を網羅し、グループ全体の事業活動が見えるようにとの想いを込めて「CSR報告書」を発行しています。

また、メーカーである私たちにとって、工場や事業所の立地する地域住民の皆さまとのコミュニケーションは、欠かすことのできない大切な活動と考えています。地域の皆さまと直接触れ合う機会を多く持ちたいと考え、各事業所では、対話集会や工場見学会などを開催し、コミュニケーションの充実に努め、私たちの事業活動についてご理解を深めていただけるよう取り組んでいます。

東亜合成グループは、これから一層CSRの取り組みを充実させ、CSR報告書を地域や社会の皆さまとのコミュニケーションを図る有効なツールとして生かしていきたいと考えています。本報告書をご覧いただき、ぜひ皆さまの忌憚のないご意見をお聞かせください。私たちは、皆さまのご要望に応じていくことで、将来にわたり社会から信頼され、持続的に成長する企業グループであり続けたいと思います。

## 東亜合成グループの概要

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

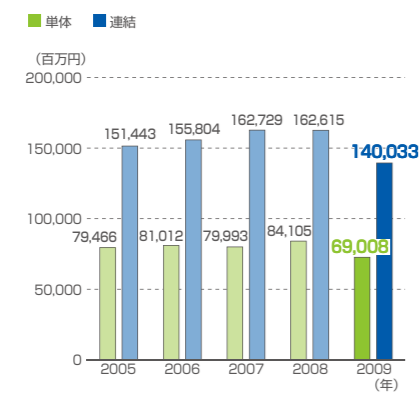
### 会社概要 （数値は2009年12月31日現在）

設立：1942年3月31日  
 本社所在地：東京都港区西新橋一丁目14番1号  
 代表取締役社長：橋本 太  
 資本金：20,886百万円  
 従業員数：連結 2,561名（単体 845名）  
 売上高：連結 140,033百万円（単体 69,008百万円）  
 経常利益：連結 11,538百万円（単体 7,497百万円）  
 当期純利益：連結 3,541百万円（単体 3,152百万円）

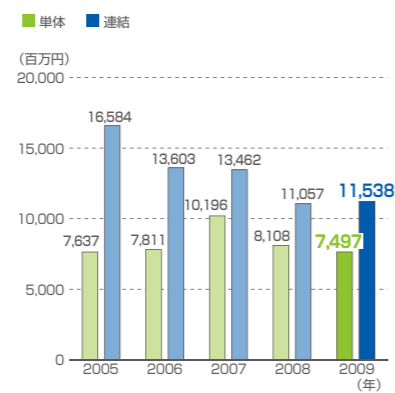


### 主な経営指標

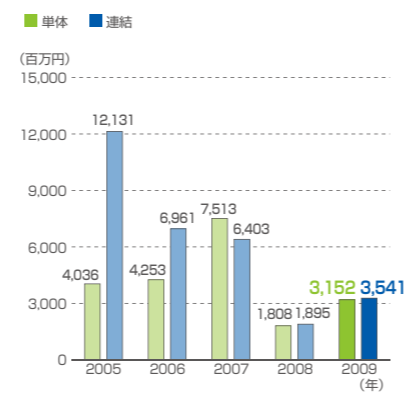
#### 売上高推移



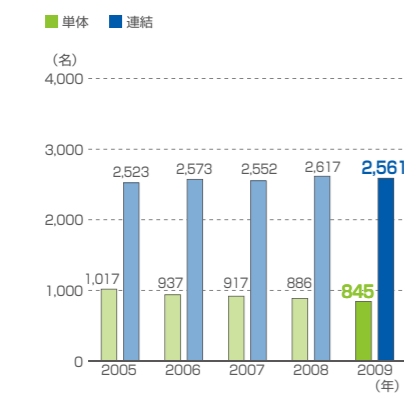
#### 経常利益推移



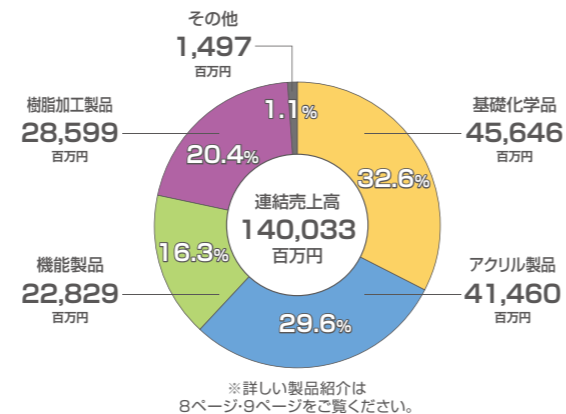
#### 当期純利益推移



#### 従業員推移



#### セグメント別売上高 (2009年連結)



### CSR活動の歩み

- 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 表彰
- 1980年 ● 徳島工場 通商産業大臣よりエネルギー管理優良工場 表彰
- 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
- 1993年 ● 企業理念を制定
  - レスポンシブル・ケア基本方針を制定
- 1995年 ● 日本レスポンシブル・ケア協議会に入会
  - 東亜合成名古屋工場でISO9002認証取得
- 1998年 ● 東亜合成4工場で順次ISO9001、ISO14001認証取得
- 1999年 ● アロン化成名古屋工場でISO9001認証取得
  - 鶴見曹達でISO9001認証取得
- 2000年 ● 環境会計システムを導入
  - ICCAのHPVイニシアチブ参加
  - 日本化学工業協会(JCIA)のLRI活動支援
- 2001年 ● 環境報告書初版発行
- 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
- 2004年 ● 「東亜合成グループ行動憲章」、「東亜合成グループ行動基準マニュアル」制定
  - コンプライアンス委員会を設置
  - 企業倫理ヘルプラインを設置
- 2005年 ● つくば研究所 JCIAより日化協無災害事業所 表彰
- 2006年 ● 内部統制室を設置
  - 高岡工場 平成18年度電気保安功労者 原子力安全・保安院長表彰を受賞
  - 高岡工場 JCIAより日化協無災害事業所 表彰
- 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）
  - 坂出工場 経済産業大臣より高圧ガス保安優良事業所 表彰
- 2008年 ● CSR方針を制定。CSR推進会議を設置し、グループ各社を含めたCSR推進体制を強化
  - 坂出工場 消防庁長官より優良危険物関係事業所 表彰
  - 坂出工場 JCIAより日化協無災害事業所 表彰
  - 先端科学研究所 JCIAより日化協無災害事業所 表彰
  - 環境・社会活動報告書を充実させ、CSR報告書として発行
  - 東亜合成、鶴見曹達が国内排出量取引制度に自主的に参加
- 2009年 ● 「「レスポンシブル・ケア世界憲章」に対するCEOの支持宣言書」への署名
  - 名古屋研究機構 消防庁長官より優良危険物関係事業所 表彰
  - 坂出工場 JCIAより日化協無災害事業所 表彰
  - 名古屋研究機構 JCIAより日化協無災害事業所 表彰
  - 先端科学研究所 JCIAより日化協無災害事業所 表彰

# 暮らしの中の東亜合成グループ

毎日の生活の中にはさまざまな東亜合成グループの製品が使用されています。

### 接着剤

ICカードに接着剤が使われています。

### か性ソーダ

か性ソーダは紙の製造工程でも使われています。

### 銀系無機抗菌剤

快適で清潔な暮らしに応える銀系無機抗菌剤「ノバロン」

### 光硬化型樹脂「アロニックス®」

液晶テレビの部品、DVDの製造、携帯電話の表面コーティングなどに「アロニックス®」が使われています。

### 高分子凝集剤

污水处理場での污水处理に高分子凝集剤が使われています。

### 塩化ビニル製マンホールふた

### 「クリアウオール®」

建物の保護や安全・長寿命化に役立つ豊富な建材製品

### アクリル酸エステル

アクリル酸エステルは粘着剤の原料になります。

### 高純度製品、工業用ガス

シリコンウエハー、半導体の製造に高純度製品、工業用ガスが使われています。

### 「アロンアルファ®」

瞬間接着剤の代名詞、世界で人気の「アロンアルファ®」

### 塩化ビニル製小口径マス

### 介護用品

「安寿」はアロン化成の介護用品の統一ブランドです。

### アクリル酸エステル

アクリル酸エステルはアクリル塗料の主原料です。

## 基礎化学品

### 社会をベースから支えるために不可欠な基礎原料

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

## アクリル製品

### モノマーから誘導品までのアクリルチェーンを一貫した事業として展開

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

## 機能製品

### 高機能接着剤群と建物の長寿命化を実現する建材製品

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

## 樹脂加工製品

### 給排水、介護・福祉、エラストマー、環境の4分野を重点に推進

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

特集 ①

# 水中生態系を守る

## ～東亜合成グループの生物多様性への取り組み～

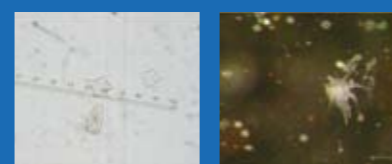
生物多様性を破壊している問題の一つである「船舶バラスト水」。東亜合成グループ（東亜合成、鶴見曹達、TGコーポレーション）は、JFEエンジニアリング株式会社と協力してこの問題を解決すべく、バラスト水処理システムの開発に取り組んでいます。

### 生物多様性とは

生物多様性という言葉をご存知でしょうか。生物多様性とは、生物種が多数存在し、それらが形成する生態系のバランスが保たれている状態を言います。2010年は、国連の定めた「国際生物多様性年」であり、2002年の生物多様性条約第6回締約国会議（COP6）で採択された「締約国は現在の生物多様性の損失速度を2010年までに顕著に減少させる」という「2010年目標」の目標年にもあたります。この生物多様性を破壊している問題として「船舶バラスト水」があり、国連の国際海事機関（IMO）が中心となって対策を講じています。

系を壊すことにつながるほか、魚類への被害や、貝類が有害なプランクトンを取り込んで起きる「貝毒」など、人への健康被害も問題となっています。IMOでは、バラスト水の環境影響が顕著な事例としてヒトデやミジンコ、赤潮プランクトン、コレラ菌など10種の生物を取り上げており、2004年2月には、国際船舶のバラスト水に厳しい生物濃度基準を定めた国際条約（バラスト水管理条約）を採択しました。

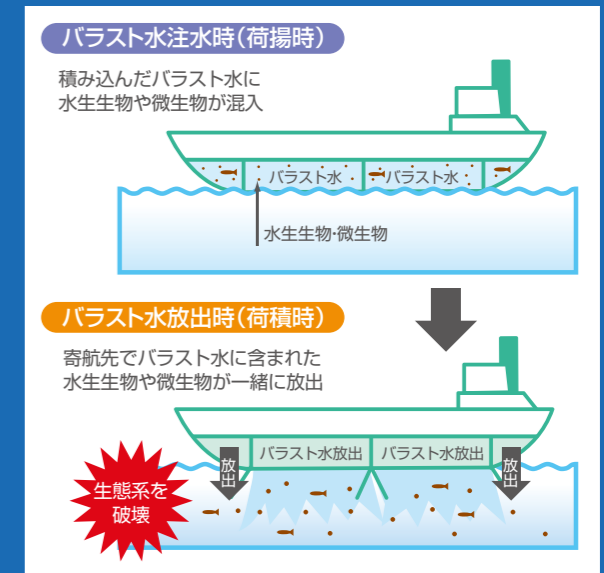
### バラスト水とは？何が問題なのか？



かいあし類(幼生) フジソバ(幼生)

バラスト水はタンカーや貨物船が空荷の時に、重しとして専用タンクに積み込む海水（湖水）のことです。空荷の際、出航地で積み込まれ、寄航先で荷物を積み込む際に排出されます。世界中では年間30～40億トンのバラスト水が移動しており、日本には年間1,700万トンが持ち込まれ、約3億トンが持ち出されています。

バラスト水に混入していた水生生物や微生物が、本来なら生息していない場所に放出されることから、それらが外来種として生態



### 東亜合成グループの取り組み

バラスト水管理条約では、生物濃度基準を満たすための処理システムの設置対象船を2009年から順次拡大して2017年以降はすべての外航船舶（内航船や客船などのバラスト水を積載しない船、軍艦などを除く）に基準をクリアする処理システムの設置を義務付けています。

### 環境に調和した処理システム

東亜合成グループとJFEエンジニアリング株式会社が開発している処理システムは、フィルターによる大型プランクトンの除去とベンチュリー装置\*によるプランクトンの物理的破壊、薬剤処理を組み合わせています。このうち薬剤処理では、バラスト水中に取り込まれた水生生物を殺滅させるための塩素系薬剤「TG バラストクリーナー®」（主成分は次亜塩素酸ナトリウム）、処理されたバラスト水に含まれる残留塩素をなくして無害化する「TG エンバイロンメンタルガード®」（主成分は亜硫酸ナトリウム）の双方を組み合わせ、殺滅処理薬剤による二次汚染を回避し、環境に調和した方法を採用しています。

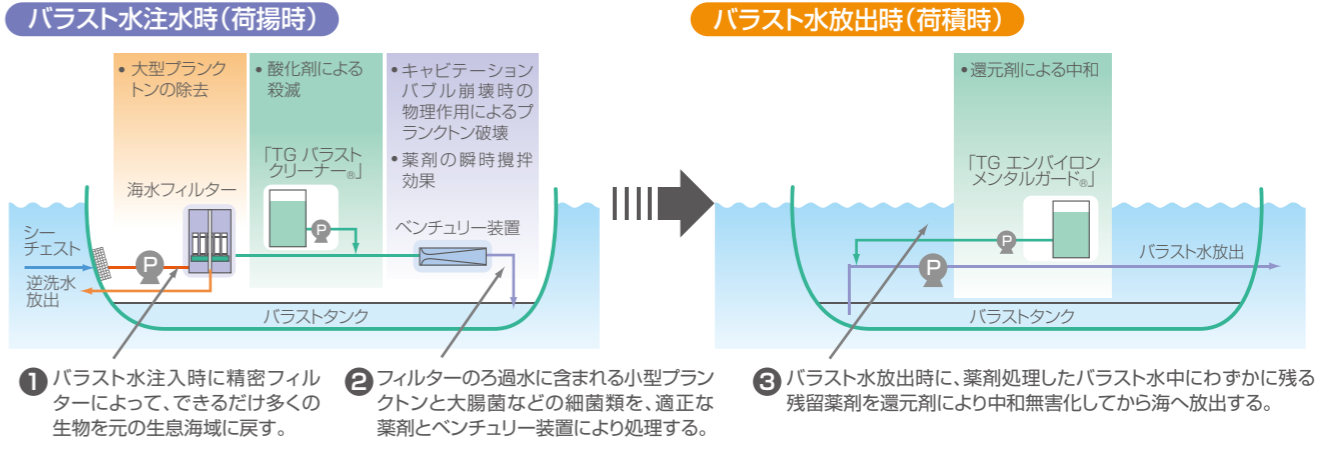
### 有効性と安全性の国際的認識

IMOでは、バラスト水管理条約に関連して、審査、承認のためのガイドラインを採決しています。処理システムの有効性と安全性が国際的に認知されるためには、そのガイドラインに沿ったかたちで「薬剤」、「処理システム」それぞれで承認を受ける必要があります。

当社グループが開発を担った「薬剤」およびJFEエンジニアリング株式会社により開発された「処理システム」は、2010年3月にIMOの最終承認が得られました。引き続き監督官庁の審査を経て、型式認可も得られる予定です。これにより、当社グループがJFEエンジニアリング株式会社と協力して提案した一連のバラスト水処理システムが、国際的に認可されることとなります。

今後は、引き続きJFEエンジニアリング株式会社に協力して当システムの採用船舶を増やす一方、世界的な薬剤供給ネットワークの整備を進めていきます。

\* ベンチュリー装置：ベンチュリー管で発生する渦により薬剤の短時間で急激な混合・攪拌を行う



### JFEエンジニアリング株式会社 海洋生態系維持に貢献するJFEバラストエース

弊社は、バラスト水処理に必要な造船技術、水処理技術、機械技術等の多様な技術を有しており、化学分野に優れた技術をお持ちの東亜合成グループと協力して取り組み、国際的な課題である海洋環境保全、生物多様性維持に大きな貢献ができると考えています。処理システムの開発、IMOの承認取得においては、東亜合成グループが弊社と一体となって取り組んでいただき、結果に結びついたと感謝しています。弊社システムは、日本では初の30万トン以上の大型船にも対応可能なシステムで、コンパクトで優れた処理能力を持ちます。薬剤も安全性が高く、取り扱いが容易です。多様な船種・大きさに対応できますので、シェアNo.1を目指した

と考えています。弊社は、搭載エンジニアリングを行うことにより、お客様のニーズに合わせてシステムを作り上げ提供していく所存であり、海外拠点の構築も含め、グローバルな展開を行ってまいります。規制開始を待って、世界の海運会社が一斉に対策を始めますので、東亜合成グループと一体となって装置および薬剤供給面で万全の体制を築きたいと思っております。

JFEエンジニアリング株式会社 産業機械本部 船用機械事業部 事業部長 原野 昌太郎 様



# 人と地球に優しい 技術・製品の開発

## ■光硬化型樹脂「アロニックス®Mシリーズ」

### トルエン濃度を従来の10分の1未満に低減

#### 「アロニックス®」とは

光硬化型樹脂「アロニックス®Mシリーズ」は、アクリル酸と多価アルコールとのエステル化合物であり、その名の通り光（紫外線）によって硬化する工業材料です。この「アロニックス®」は、優れた硬化性と製品物性により、塗料やインキ、接着剤から電子材料に至るまで、非常に幅広い用途、ユーザーに使用されています。

#### トルエン濃度の低減に向けて

「アロニックス®」は製造過程においてトルエンを反応溶媒として用いていますが、トルエンは有用性の高い溶媒である一方、PRTR法<sup>※1</sup>やVOC<sup>※2</sup>規制の対象物質であり、環境負荷物質として、その使用量や排出量は年々厳しく管理される方向にあります。「アロニックス®」のこれまでの製法では、精製工程でトルエンを除去回収していたものの、最終製品中に約500ppm~7,000ppm程度のトルエンが残留していました。

そこで一昨年からアロニックス事業の重要課題として、「製品残留トルエン濃度の大幅削減」を目標に掲げ、一部を除くすべての銘柄でトルエン濃度を従来の10分の1未満に低減することに取り組み、成功しました。

従来の製法では、精製温度を上げたり精製時間を延ばすことで残留トルエン濃度を低減させていました。しかし、これでは熱により製品の品質が劣化したり、製造時間が長くなるなどの課題がありました。そこで、過去実績から最適な精製条件を見出すことによって、品質と生産効率を維持したまま残留トルエンを減らすことを達成しました。

#### さらなる課題の克服

しかし、技術的な課題の克服では終わりませんでした。トルエン濃度の極めて微量な変化もお客様にとっては重要な品質の変化となり、規格変更等を含めたお客様への説明や承認作業が必要でした。さらに、100品種以上の銘柄を低濃度品に切り替える作業は、一つの銘柄でトル



↑「アロニックス®」は携帯電話の表面塗装や液晶画面の製造、光ディスクの貼り合わせなどに使われています。

エン濃度が異なる2種類の製品在庫を一時的に発生させることから、移行期には2倍近くの品種（ロット）を管理する必要がありました。

これら膨大、かつ、緻密な作業を経て、ほとんどすべての銘柄についてトルエン濃度の低減が実現できたのも、事業部、営業、物流、生産技術など、多くの関係者が協力しあい、一つの目標に向かって粘り強く取り組んだ成果であったと感じています。

#### 「環境に優しいモノづくり」を目指して

以上の取り組みも、検出限界濃度以下にまで残留濃度を低減させるという最終目標への通過点にすぎません。さらなる精製技術の改善を進めるとともに、反応溶媒にトルエンを使用しない製法への転換にも取り組んでいます。今後も各部門で一致団結し、より多くの人々とより多くの幸福を分かち合える「環境に優しい製品（モノ）づくり」を目指していきます。

※1 PRTR法：特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律  
 ※2 VOC：揮発性を有し、大気中で気体となる有機化合物の総称

東亜合成 名古屋工場  
製造部 アロニックス課

出口 浩司



## ■エクササイズステップ 使いやすく、ひざへの 負担を軽減したステップ運動用台を開発

アロン化成は、高齢者に配慮した踏み台昇降運動用の台、「エクササイズステップ」を和歌山大学教育学部 本山真教授（体育学博士）と共同開発しました。本山教授は高齢者の下肢筋力向上のための運動プログラムを研究・開発されており、その中核を成すのがステップ運動です。しかしながら、そのステップ運動をするための台で高齢者に配慮したものはこれまで市場にはなく、非常に使いづらいものばかりでした。そこで、新しいステップ台を開発できるメーカーとしてアロン化成に白羽の矢が立ちました。

この「エクササイズステップ」は、アロン化成が得意としている介護用品ポータブルトイレのノウハウを生かした製品で、体力に合わせて簡単に高さを細かく調整できます。天面のクッションには、ひざへの負担を軽減するEVA<sup>※3</sup>製のクッションシートを使用しています。

ステップ運動は今話題のメタボリック症候群の予防にも非常に効果があります。下肢の筋力を高めながら、内臓脂肪を減少させますので理想的なダイエットにもなります。

より多くの方が当製品を利用して、健康な国民が増えるよう、今後も製品の改善を進めていきます。

※3 EVA：Ethylene-Vinyl Acetate Copolymer（エチレン酢酸ビニル共重合樹脂）



↓天面はひざへの負担を軽減するためEVA製のシート

←高さの調節方法は補高脚を挿して回すだけの簡単操作



アロン化成  
ライフサポート事業部 企画グループ  
三浦 勇雄

## ■有機／無機ハイブリッド防虫加工剤「ナインセクト™ MC-150」

### 耐熱性が高く樹脂練り込み可能で、 ダニ、蚊などの吸血害虫を寄せ付けない

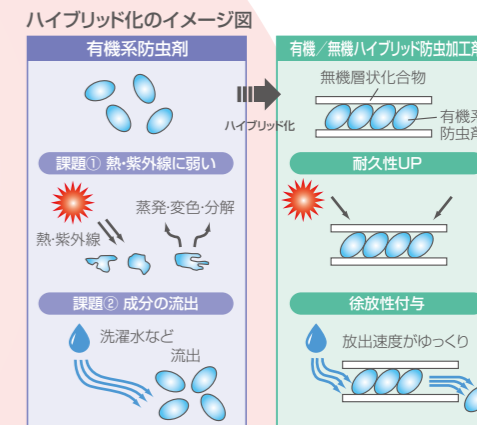
防虫剤は衣類の虫食い防止、虫よけスプレーなど、さまざまなケースで使用されますが、主に耐熱性と持続性に問題があり、プラスチックに加工された例はほとんどありませんでした。

「ナインセクト™ MC-150」は、東亜合成のハイブリッド化技術により従来の防虫剤の持つ欠点を改良し、プラスチックへの加工を可能とした「有機／無機ハイブリッド防虫加工剤」です。「ナインセクト™ MC-150」はインターカレーション技術により、無機層状化合物の層間に有機系防虫剤を担持させた粉末製品です。インターカレーションとは無機層状化合物の層間へ、異質の分子や原子、イオンが入り込む現象ですが、これにより有機系防虫剤に耐久性、徐放性<sup>※4</sup>などの機能を持たせています。

「ナインセクト™ MC-150」は蚊、ダニ、ブヨやアブといった吸血害虫などに効果が期待できる防虫剤に耐熱性を持たせてありますので、表に示した用途等での使用に期待できます。

※4 徐放性：物質中成分の放出を遅くすることによって、その有効成分の濃度を一定に保つ作用

東亜合成  
先端化学品事業部 新材料研究所  
橘 美樹



「ナインセクト™ MC-150」に期待される主な用途

繊維	上着、網戸、シーツ、枕カバー、布団カバーなどの寝具
日用品	衣装ケース、テント、シート
ハウジング	カーペット、カーテン、壁紙
家電製品	エアコンフィルター、掃除機、照明器具

# 東亜合成グループのCSR

東亜合成グループは、企業理念のもとにCSRを推進しています。

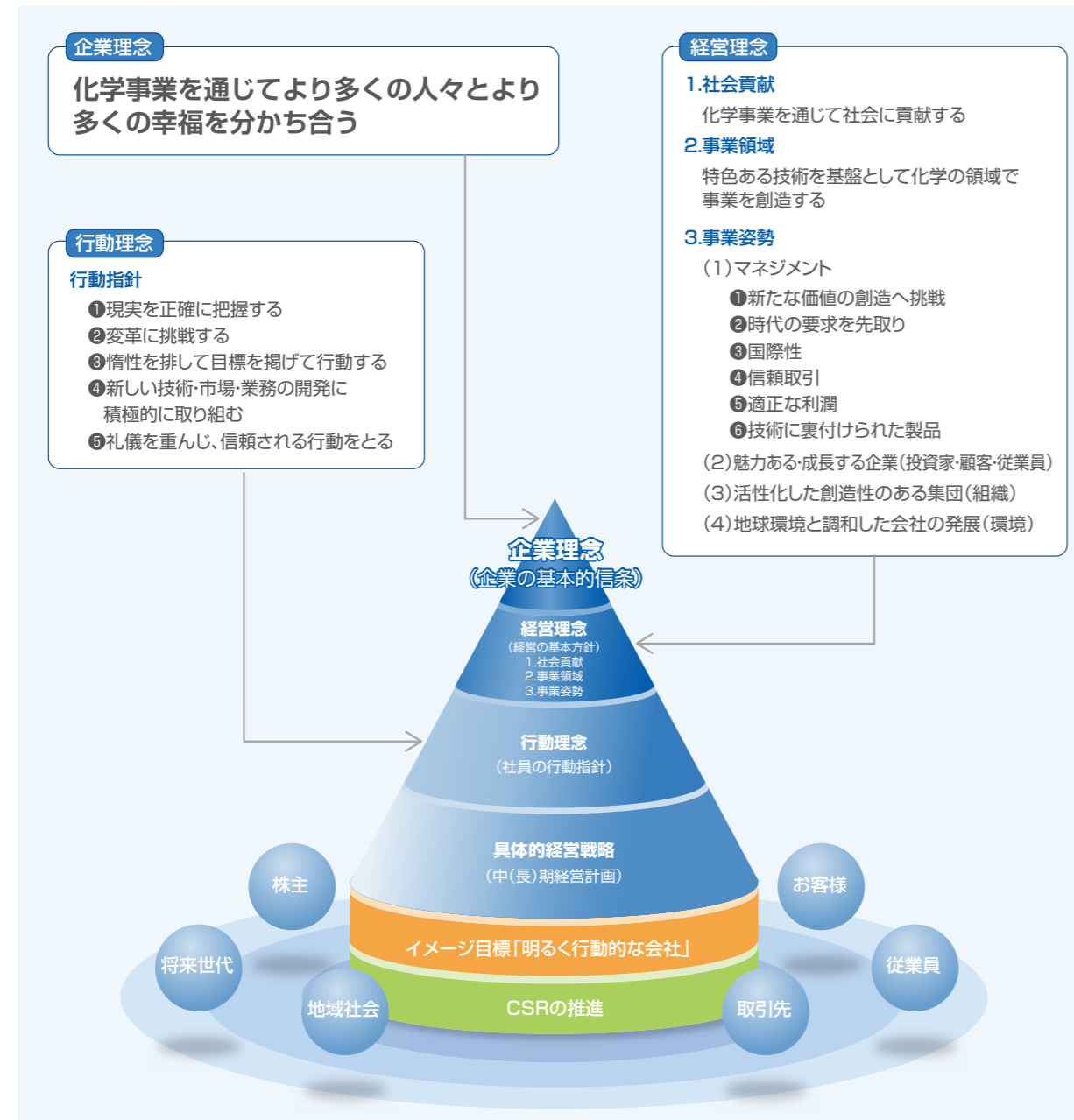
## CSR方針

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

## CSR方針

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

東亜合成グループの企業理念とCSRの体系



## CSRマネジメント体制

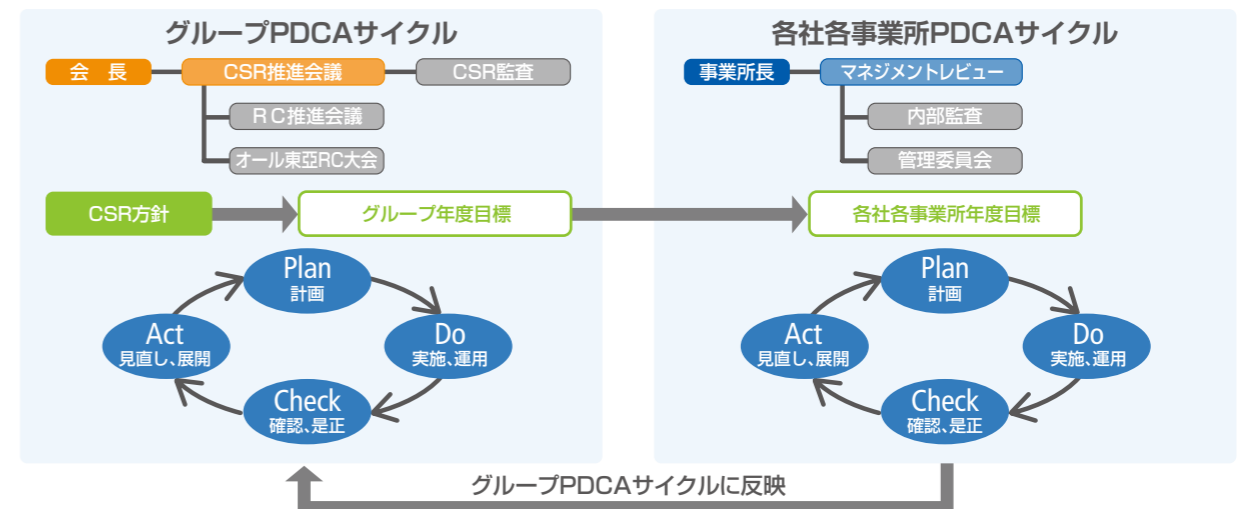
### マネジメントシステム

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

当社グループの方針・目標に基づき、各社の方針・目標を立て、各社各事業所は、各社の方針・目標を踏まえた上でそれぞれの実行計画を策定し、活動の推進、振り返りを行います。

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

継続的改善の仕組み



レスポンシブル・ケア推進組織の機能・活動

### グループPDCAサイクル

- **CSR推進会議**  
グループ全体のCSRへの取り組み状況を振り返り、方針・目標・計画等を審議・決定する最高意思決定機関です。2009年は11月30日に開催し、コーポレート・ガバナンス、コンプライアンス、RCマネジメント、人権・労働・教育等について、各社の管理活動状況について総括し、2010年度のCSR方針・目標を決定しました。
- **CSR監査**  
CSR推進会議の開催に先立ち、議長より委嘱された監査責任者が各社各事業所のCSRへの取り組み状況を現地で確認するもので、監査の結果をCSR推進会議で報告します。2009年は9～10月に12ヶ所の事業所のCSR監査を実施しました。157件の指摘・助言をし、18件の優れた活動例をグループ内に紹介し、CSR活動の改善を進めました。なお、監査では、法規制にかかわる重大な欠点は認められませんでした。
- **RC推進会議**  
各社各事業所におけるRC活動の状況を総括的に振り返り、次年度のRC活動の展開について討議する会合です。2009年は11月20日にRC推進会議を実施し、RC活動の実施状況と課題について総括しました。

### オール東亜RC大会

グループ各社のRC活動の体験事例紹介、グループ討議等を行うもので、グループ全体として活動レベルアップを図るものです。2009年は7月3日に開催し、13件の事例発表を行いました。従来、一堂に会して実施していましたが、2009年はテレビ会議システムにより7拠点を結んで実施しました。テレビ会議システムでの開催により、参加者は2008年より131名増え、248名でした。

### 各社各事業所PDCAサイクル

- **マネジメントレビュー**  
マネジメントシステムの有効性を確保し、継続的な改善を進めるために、各事業所長が主催し、見直しを行う会議です。
- **内部監査**  
マネジメントシステムが確実に運用されているか、また、効果的に実施されているかを客観的に評価するもので、監査の結果はマネジメントレビューにおいて報告します。
- **管理委員会**  
マネジメントシステムの維持・改善を目的とした審議機関で、各社各事業所の環境/品質管理責任者が主催する会合です。

ISO9001/ISO14001認証取得状況

	認証機関	認証番号	
		ISO9001	ISO14001
東亜合成、日本純薬、大分ケミカル、アロンエバーグループ・リミテッド、TOAエンジニアリング	日本化学キューエイ(株)	JCQA-1700	JCQA-E-0861
アロン化成 本店	(財)日本品質保証機構	-	JQA-EM2319
アロン化成 関東工場		-	JQA-EM0913
アロン化成 名古屋工場		JQA-3063	-
アロン化成 尾道工場		JQA-QM7613	-
鶴見曹達	(財)日本規格協会	JSAQ520	JSAE626



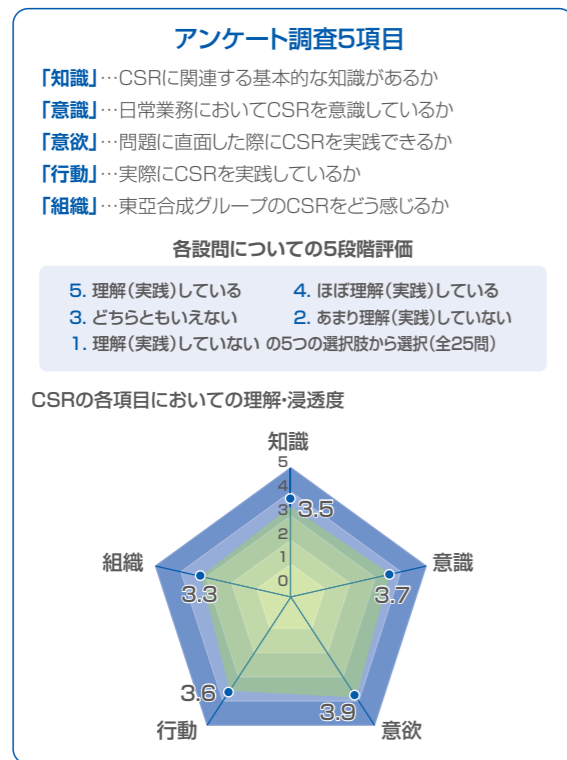
2009年度CSR目標と取り組み状況

「2009年度東亜合成グループCSR方針・目標」を策定し、グループ全体でベクトルを合わせてCSR活動を展開しました。

2008年度に目標が達成できなかった「休業災害ゼロ」、「ゼロエミッション(最終埋立処分量の削減)」、「品質クレーム発生件数の削減」について、2009年度も改善目標を立て取り組みました。ゼロエミッションについてはリサイクル化を進め、最終埋め立て処分量を大幅に削減することができました。他の二つの目標は、2009年度も目標を達成することができませんでした。本年度も再度、目標に掲げ取り組んでいます。

CSR意識調査

昨年に続き、当社グループ社員を対象にCSR活動の理解・浸透度を測ることを目的としてCSRに対するアンケートを実施しました。知識、意識、意欲、行動、組織の5項目についてのアンケート結果を5段階で評価した結果、知識、意識、組織の各項目で0.1ポイント改善、意欲、行動では昨年と同ポイントでした。

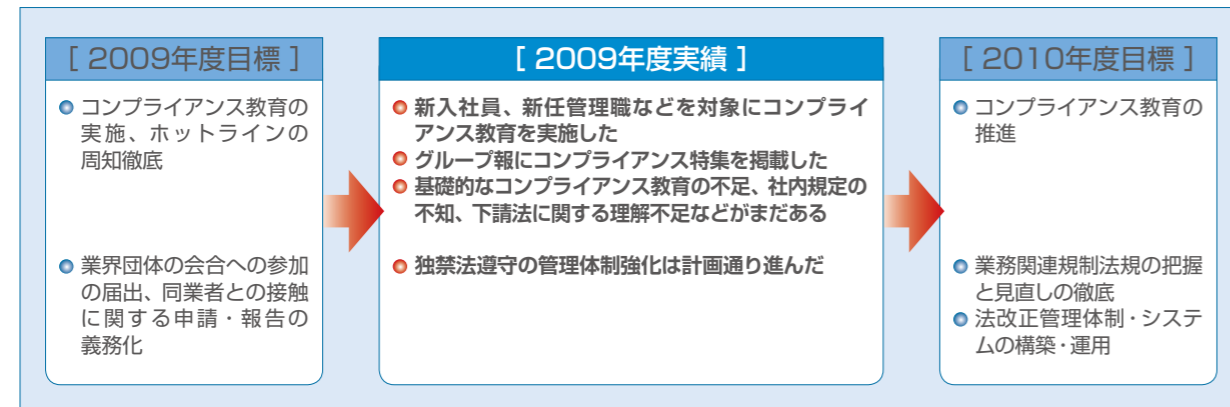


区分	2009年度推進項目	2009年度目標	2009年度実績	評価*	2010年度目標
コンプライアンス	企業倫理	・コンプライアンス意識の向上	・新入社員、新任管理職などを対象にコンプライアンス教育を実施した ・グループ報にコンプライアンス特集を掲載した ・基礎的なコンプライアンス教育の不足、社内規定の不知、下請法に関する理解不足などがまだある	△	・コンプライアンス教育の推進
	法令遵守	・独禁法遵守への管理体制強化	・業界団体の会合への参加の届出、同業者との接触に関する申請・報告の義務化	○	・業務関連法規制の把握と見直しの徹底 ・法改正管理体制・システムの構築・運用
	人権尊重	・障がい者雇用の推進 ・高齢者雇用の推進 ・人事処遇制度の整備 ・労働時間管理の徹底	・障がい者法定雇用率(1.8%)の早期達成 ・定年後再雇用(65歳まで)の推進 ・育児・介護休業制度の利用促進 ・長時間労働のチェック体制充実	△ ○ ○ ○	・障がい者雇用の推進 ・継続して希望者を再雇用する ・育児・介護休業制度の利用促進 ・過重労働防止
コーポレートガバナンス	監査機能	・CSR監査の充実	・東亜合成グループ全体を対象とした監査体制の整備	○	・グループ全体による監査の充実
	財務報告の信頼性	・金融商品取引法内部統制報告制度適用初年度への対応	・不正・誤謬を発生させない体制の維持・管理 ・主要業務手順の明確化	○	・不正・誤謬を発生させない体制の維持・管理 ・主要業務手順の明確化
	事業リスク管理	・業績管理の充実 ・各種契約、知的財産権への適切な対応	・月次業績管理の徹底 ・契約審査の徹底 ・商標管理の強化	○	・業務として継続する
	危機事態対応	・緊急時体制の充実	・危機管理体制の強化	○	・BCP体制の構築と周知
	機密情報管理	・情報セキュリティの管理強化	・IT規程類の周知と運用の徹底	△	・機密情報管理教育の推進 ・関連規程類の整理
	情報開示	・ステークホルダーへの適時情報開示	・グループ会社間での情報の共有化と適時情報開示	○	・受け手にわかりやすい情報の発信 ・グループ会社での情報共有の推進
労働安全衛生・保安防災	・ゼロ災害活動の推進 ・不安箇所への抽出、改善 ・明るく元気な職場づくり	・休業災害ゼロ(従業員、協力事業所) ・爆発・火災等の重大事故ゼロ	・休業災害6件(従業員3件、協力事業所3件)、不慮災害11件(従業員8件、協力事業所3件)発生した ・日本純薬で排ガス脱臭設備の破損事故が発生した ・名古屋工場で発酵硫酸タンクへの送液配管が破れ、発酵硫酸がタンクの防液内に漏れる事故が発生した	× △	・休業災害ゼロ(従業員、協力事業所) ・爆発、火災等の重大事故ゼロ ・健康増進とコミュニケーションの向上
	・化学物質管理政策への適切な対応	・化学物質関連法規制違反ゼロ	・化学物質の改正に伴うMSDSの改訂を行い、顧客へ通知した ・REACH本登録への対応を進めた ・台湾化審法施行に向け、既存化学物質の登録準備を進めた ・輸出令改正に対し不適切な輸出があり、経産省に届け出た	△	・化学物質関連法規制への的確な対応 ・REACH、改正化審法等への対応
	・原材料のグリーン調達推進	・グリーン調達ガイドラインの策定と運用	・環境管理物質に係る顧客要求等を踏まえ、グリーン調達ガイドラインを制定し、購買仕様書、原料調達に反映した	○	・購買仕様書の整備を進め、環境負荷物質管理の強化を図る ・研究開発段階よりガイドラインに沿って管理する
RCマネジメント	・地球温暖化防止の推進	・エネルギー使用原単位：前年対比1%削減	・CO <sub>2</sub> 排出量：[東亜合成グループ]379千トン、対2008年54千トン(12%)減少した[東亜合成]251千トン、対2008年41千トン(14%)減少、対1990年130千トン(34%)減少した ・エネルギー使用原単位：515kWh/千トン、対2008年1.8%増加で目標未達成 ・エネルギー使用量(原油換算)：232千kWh、対2008年40千kWh(15%)減少した ・生産量の落ち込みもあり、エネルギー使用量は減少となったが、エネルギー使用原単位は設備稼働率低下で悪化した	△	・CO <sub>2</sub> 排出量：360千トン以下 ・2020年までのCO <sub>2</sub> 削減ビジョン・削減策の策定
	・廃棄物削減・再資源化の推進	・最終埋立処分量：前年対比20%削減	・各事業所で廃棄物削減、リサイクル化を進めた ・最終埋立処分量：493トン、対2008年394トン(44%)削減した ・産業廃棄物発生量：31,350トン、対2008年10,626トン(25%)削減した ・最終埋立処分量：1.6%、2008年の2.1%に対し0.5ポイント改善した ・リサイクル率：46.4%、2008年の43.2%に対し3.2ポイント改善した	◎	・最終埋立処分量：210トン以下
	・化学物質の排出量削減	・PRTR対象物質排出量：前年対比10%削減	・PRTR対象物質排出量：60.6トン、対2008年18.6トン(23%)削減で目標達成 ・排ガス処理設備の安定稼働化、環境対応型製品への切り替えなどにより排出量を削減した	◎	・PRTR対象物質排出量：45トン以下
	・クレーム防止対策の推進	・クレーム件数：前年の80%以下 ・ヒューマンエラー撲滅による再発クレームゼロ	・クレーム件数：対2008年比94%で目標未達成 ・過去の防止対策の見直しなどを進めたが、再発クレームは多発した ・ヒューマンエラー要因のクレームが多い	×	・クレーム件数：前年の80%以下 ・ヒューマンエラー撲滅活動強化によるクレーム低減 ・再発クレーム：ゼロ・類似クレーム：ゼロ
品質保証	・品質管理、工程変更管理の強化	・品質のばらつき抑制による顧客満足度向上 ・工程変更管理の強化	・傾向管理の対象製品を拡げ、機能・高品位製品のSPC管理と工程改善につなげた ・品質の安定化を図るも、顧客満足度向上につなげた事例が少なかった ・工程変更管理の運用が定着し、データベースの利用事業所も拡大した ・変更に伴う品質確認が徹底され、品質保証が向上した	×	・傾向管理・SPC管理の活用による不適合品発生率の半減
	・委託先の品質管理強化	・委託先の品質管理強化	・品質監査等により委託先の管理を強化し、委託先に起因するクレームは減少した	○	・輸送トラブルの撲滅
	・顧客情報の品質向上、製品開発への反映	・要求品質への迅速な対応と製品規格化 ・品質情報の製品改善、製品開発への反映	・顧客からの要求事項にタイムリーに対応した ・規格変更を納入仕様書、製品規格へ遅延なく反映した ・クレームの是正や顧客要望を受けて、工程改良/改善/製品開発を的確に進めた	○	・要求品質への対応のさらなるスピードアップと製品規格反映 ・顧客要望、クレームは正の工程/品質改善、製品開発への反映
環境配慮型製品・技術開発	・エコプロダクト、エコプロセスの開発と提供	・エコプロダクトの効用の再認識と開発 ・新規凝集剤の開発を進めた	○	・エコプロダクト、エコプロセスの拡販と開発推進	
人財育成	採用・育成	・力量表による人財育成マネジメントの推進とグループ横断的な教育研修の実施	・力量表の作成・運用を行った。運用が計画より遅れている部門がある	△	・運用が遅れている部門は早期に運用を開始するよう進める
社会貢献・コミュニケーションの充実	社会貢献活動	・スポーツ活動支援 ・緑化・美化活動の推進	・東亜合成グループスポーツ施設を地域住民へ開放した ・東亜合成グループ主催スポーツ大会を開催した ・工場周辺ごみ拾いの実施、美化キャンペーンへの参加 ・工場周辺の植樹、花壇作りの実施	○	・地域の文化・スポーツ活動支援・寄付寄贈 ・事業所周辺の緑化・美化活動の推進
	地域コミュニケーション	・地域との対話、意見交換の充実	・レスポンスループ地域対話の実施と工場見学の受入れ ・インターンシップの受入れ(アロン化成、鶴見曹達) ・地域行事・事業への積極的参加	○	・工場見学の受入れ ・地域住民との対話・意見交換の推進

\* 評価：◎：目標を大幅に上回る成果が得られた項目 ○：目標を達成した項目 △：ある程度の成果が得られた項目 ×：目標に及ばなかった項目

# 企業倫理と法令遵守

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



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

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

を対象とした独占禁止法講習会を随時開催しています。2009年11月に行った独占禁止法講習会には約80名が参加しました。また、グループ報にコンプライアンスについての記事を連載し、従業員に周知しています。



独占禁止法講習会

## コンプライアンス委員会

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

## 企業倫理ヘルプライン (コンプライアンス・ホットライン)

当社グループでは、コンプライアンスに関する問題を早期に発見して解決する自浄システムとして「企業倫理ヘルプライン」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、電子メールで連絡を受け付けています。また、当該制度に基づき通報を行った人に対し、不利益な取り扱いはいりません。

## コンプライアンス教育

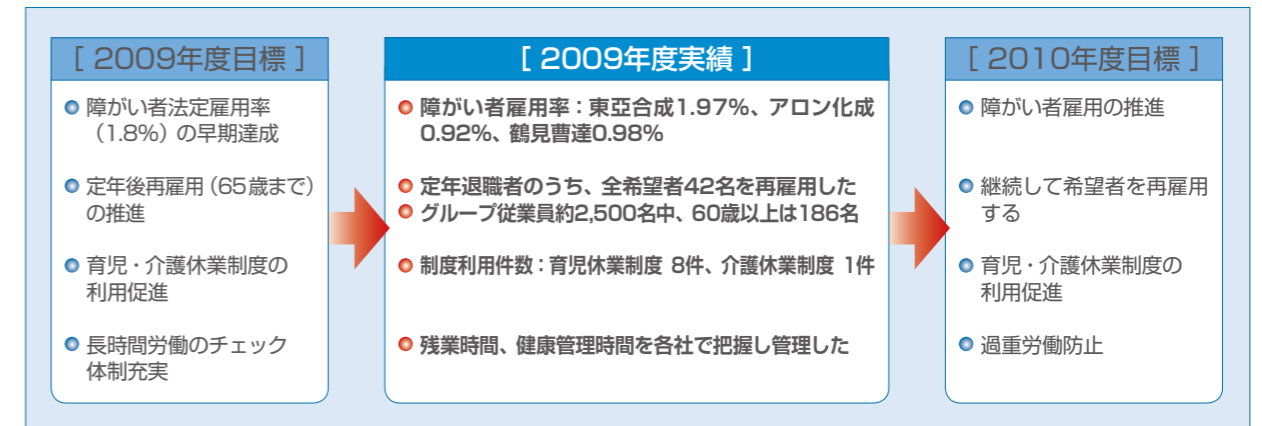
コンプライアンスの徹底、推進には、法令や企業倫理に関する知識の習得だけでなく、守らなければならないという意識を醸成することが必要かつ重要と考えています。当社グループでは、新入社員教育、中堅社員研修、新任管理職研修などにおいて定期的に教育を行っているほか、営業担当者や購買担当者など

## 個人情報保護

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

# 人権尊重

東亜合成グループでは、人権に配慮した公平・公正な処遇を行っています。



## 人権保護の取り組み

### 人権尊重

東亜合成グループでは、経営理念の中で「人を大切にできる企業」と明記するとともに「東亜合成グループ行動憲章」において「私たちは、国内外の法令およびその精神、社内規程を遵守し、基本的人権を尊重する。」「私たちは、安全で働きやすい環境を確保するとともに、個人の人格、個性を尊重する。」と定めています。中期経営計画「ALL TOA 2010」の中では、従業員は会社の財産であるとの意味合いから「人材」として人事施策を行うとしています。

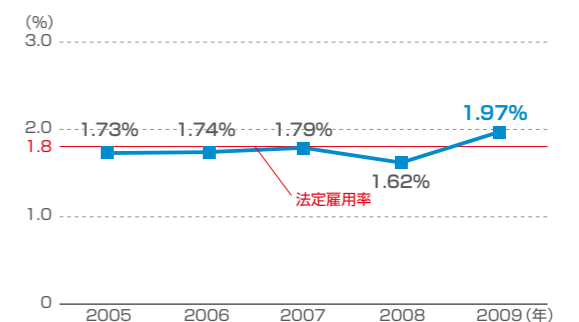
## 雇用制度の充実

### 障がい者雇用

当社グループでは、障がい者の方々の自立を支援するため、障がい者の雇用拡大に努めています。2009年ではグループ全体で26名の障がい者の方々が働いており、そのうち9名が重度の障がいを持つ方々でした。

なお、当社の2009年の障がい者雇用率は1.97%で、法定雇用率の1.8%を上回っていますが、引き続き障がい者の就業機会の創出に向けた職場環境の整備を進め、雇用促進に努めていきます。

障がい者雇用率推移(東亜合成)



### セクシュアルハラスメント対策

当社では、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・社内に企業倫理ヘルプラインを設け、通報者および個人情報を保護しつつ速やかな対応を図るようにしています。

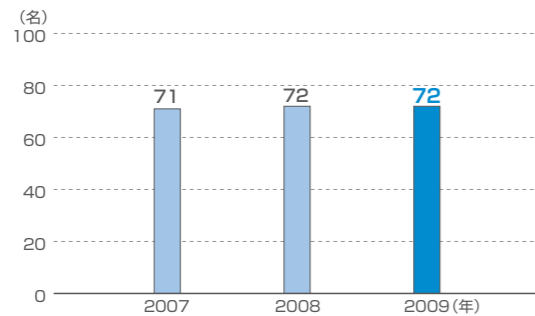
- 電子メールで啓発資料「職場におけるセクシュアルハラスメント防止について」を配付しています。
- 社内報にセクシュアルハラスメント防止の啓発記事を掲載しています。
- 相談、苦情の窓口として各事業所人事担当課および各事業所労働組合を指定しています。
- 就業規則(第3章第14条:禁止の定義、第11章第97条:賞罰の対象に設定)において規定しています。

高齢者雇用

東亜合成グループでは、2006年4月の改正高齢者雇用安定法施行以前から一部で定年者の再雇用を行ってきましたが、同法施行後にグループ全体で定年者再雇用制度を導入しました。2009年より、再雇用要件を緩和し、原則として、希望者を全員65歳まで再雇用できる仕組みへ制度を改正しました。2009年の定年退職後再雇用在籍者人数はグループ全体で72名となっています。

再雇用においては、社員が長年培ってきた技術、ノウハウを事業に生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の定年後の豊かな生活の実現に結び付くことを目指しています。

定年退職後雇用在籍者数推移(東亜合成グループ)

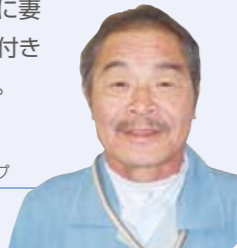


Voice やりがい、生きがいを感じています

私は、定年後の再雇用を希望し、現在、会社全体の設備がより安全に安定し最大の機能を発揮するように、機器・塔槽・配管類の保守点検および製作補修を現役とともに担当しています。45年間同職種・同職場で多くの知識を得て、多くのことを経験しました。専門職(職人)に育てていただきありがとうございます。

各職場の要望に少しでも応えるため、現役の方と相談、打ち合わせをし、より早く、より安く、より確実に補修するため、良い方法また新たな施工方法を取り入れ対応する毎日、やりがい、生きがいを感じています。

仕事を終えた後の仲間たちと飲むおいしいお酒と楽しい会話…そして自然の中でのゴルフ。私の周りの多くの良き先輩後輩、友達、家族…嫌な顔もせず付き合っていていただき感謝・感謝。特に妻には嫌われないように長く長く付き合っていきたいと思っています。



TOAエンジニアリング  
設備技術センター 名古屋グループ

溝口 義広

男女雇用機会均等

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

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

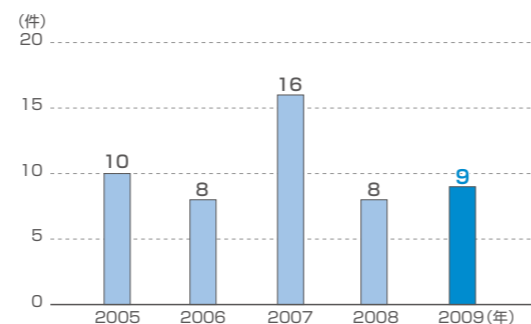
就業支援制度の充実

育児・介護に関する支援

当社グループでは、多様なバックグラウンドを持つ社員が、育児や介護をはじめとする生活と両立できるかたちで、仕事においても自らの能力を発揮し、キャリア形成を図ることができる環境づくりを進めてきました。1992年から育児休業制度と介護休業制度をスタートさせ、2009年から、次世代育成支援対策推進法に沿って届け出た一般事業主行動計画に基づき、保存年休(積立年休制度)の利用要件を拡充し、子の看護を目的として一定日数を利用できる制度へ改正しました。2009年の育児休業と介護休業の適用件数はグループ全体で9件でした。

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

育児休業・介護休業制度の適用件数推移(東亜合成グループ)



1. 育児休業制度の概要

- 原則1年、待機児童のケースなどは1年6ヶ月を限度に取得可能。
- その他、短時間勤務取り扱いあり。また、休業期間中は無給だが、育児理由の解職を禁止。

2. 介護休業制度の概要

- 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可能。
- 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可能。なお、介護休業開始後3ヶ月以内の期間は通算20日以内の休業を分割取得可能。
- その他、短時間勤務取り扱いあり。また、休業期間中は無給だが、介護理由の解職を禁止。

ワーク・ライフ・バランス実現への取り組み

当社グループは、従業員の「仕事と生活の調和(ワーク・ライフ・バランス)」の実現に取り組んでいます。

これまで残業時間削減に対しては、各社各事業所、

各部門で取り組んできましたが、全グループにおける初めての施策として、2009年11月18日(水)を「家族の日」としノー残業デーを実施しました。これは政府による「家族・地域のきずなを再生する国民運動」の一環として、日本経団連が「家族の日」「家族の週間」にちなんで自主的な取り組みを呼びかけたことに賛同したものです。

この「家族の日」は、政府が子育てに優しい社会づくりに向けた取り組み(子どもを育む家族の素晴らしさや価値を国民一人ひとりに再認識してもらう)の一環として設定しているものです。当社グループでは、常時勤務職場における就業時間終了後15分以内の全面消灯を実施し、ノー残業達成に取り組みました。

これをさらに発展させ、2010年4月からは毎月第2、第4水曜日を全グループのノー残業デーと定め、時間外勤務の削減に努めています。この日に限らず、自職場の働き方(仕事のやり方・進め方)を見つめ直し、過重労働の防止を推進していきます。

Voice 介護休業を取得して

父の入院に伴い、高齢の母をひとりにしておけなくなり、介護休業をいただきました。母は介護サービスをかたく拒んだため、施設から受け入れてもらえず、会社復帰のめどが立たないのが悩みでした。

母の面倒を見ながら、父の病院へ通う日々が続きましたが、認知症がひどくなり、日常生活にも困るような状態になったころ、幸い良い施設が見つかり、介護生活に区切りをつけることができました。

母が父の病院に行けなくなって間もなく父を送りました。母にはそれまでがんばってほしかった。結局10ヶ月の長期休業でした。

この間、警察のお世話になったり、物を壊されたり、困ったことはたくさんありましたが、病気が進行した今

では、母が元気なうちに濃密な時間を過ごすことができていると思っています。

こんなに長期に休ませていただき、職場の皆さん、特に復帰をあきらめていた時に励ましてくれた同僚には大変感謝しています。ありがとうございました。

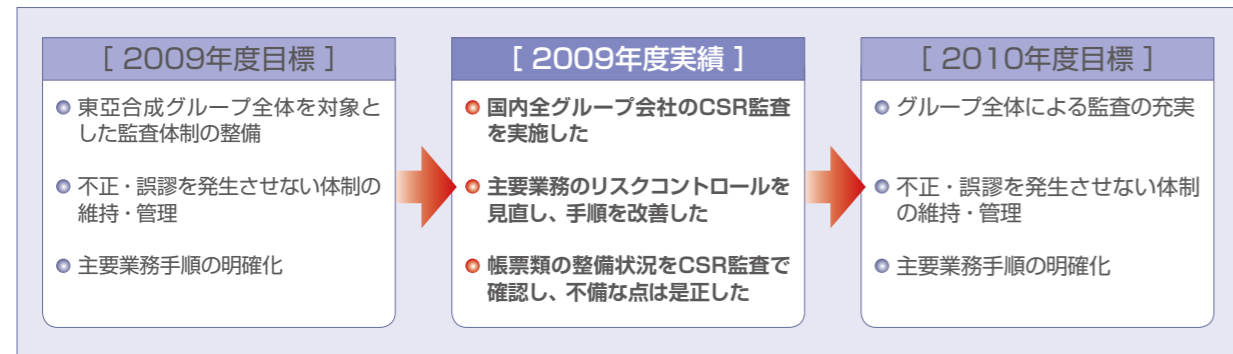


東亜合成 R&D総合センター  
R&D支援室  
品質保証グループ

山田 優美子

# コーポレート・ガバナンス体制と内部統制

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



## コーポレート・ガバナンス体制

### 基本的な考え方

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

### 経営体制

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

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

### 監査体制

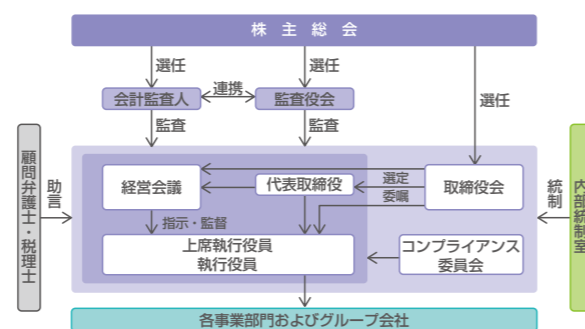
監査役会は、常勤監査役1名および非常勤監査役3名(うち社外監査役2名)から構成され、各監査役は、取締役会への出席や定期的開催する監査役会での意見交換等により、業務執行を監査しています。

監査役は、会計監査人から会計監査計画および監査実施結果の説明を適宜受けるとともに、内部監査

および内部統制に関する業務を行う内部統制室から内部監査結果の報告を受けています。また監査役は、必要に応じて会計監査人・内部統制室との間で意見交換等を行い、監査体制の充実・強化を図っています。

監査の実効性を高めるため、監査役の職務を補助する監査役室を設置しています。

コーポレート・ガバナンス体制図

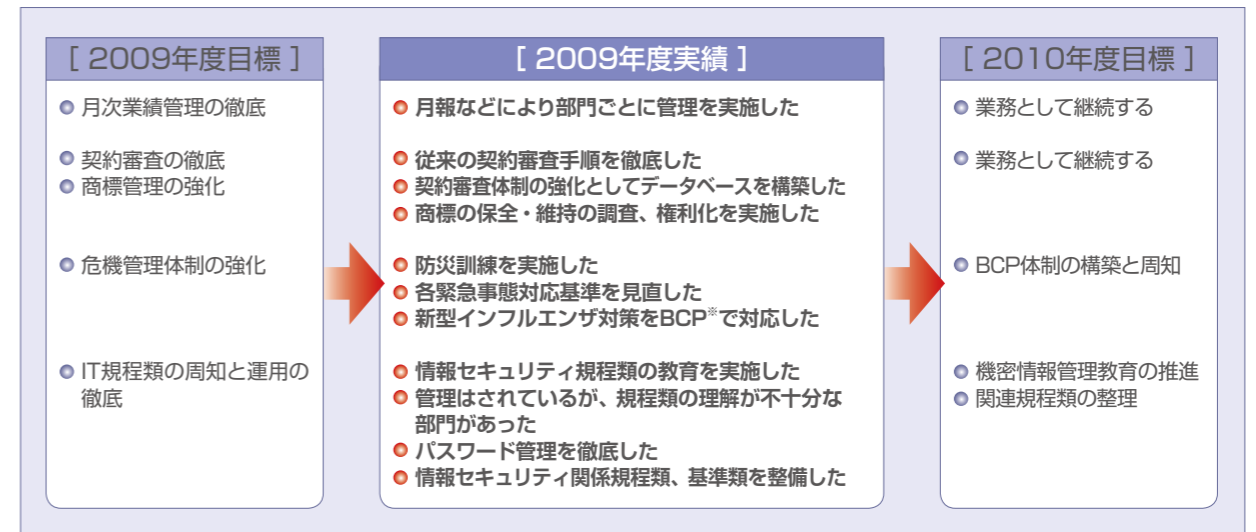


## 内部統制

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

# リスクマネジメント

危機事態の未然防止、発生時の対応について体制を整え、備えています。



\* BCP : Business Continuity Plan (事業継続計画)

## 想定されるリスク

危機事態として「事故災害」、「製品の欠陥、公害」、「信用の失墜」、「会社に対する犯罪」、「役員・社員に対する犯罪・事故」を想定し、その未然防止、発生時の対応について、備えています。

2009年度は、危機事態の未然防止として、事業リスク管理、情報管理の徹底・強化を進めました。事業リスク管理については、目標のレベルを達成しましたが、情報管理の徹底については、機密情報の漏洩はありませんでしたが、規程類の理解について不十分なところがありました。2010年度も「機密情報管理体制の整備と教育」を推進項目として、情報管理の徹底・強化を進めています。

## 危機事態発生時の対応

危機管理の基本方針を定める最上位の規程として、国内・国外にわたる事態処理、予防体制などの危機管理の規範として、「東亜合成危機管理基本方針」を定めています。また、危機事態が発生した際の事態処理の具体的組織・手順・方法内容などについては全社的な基準として、「東亜合成危機管理基本マニュアル」を定めています。さらに、事象別・事業所別に「緊急

事態措置マニュアル」(爆発・火災・漏洩措置管理規程、台風措置マニュアル、地震措置マニュアルなど)を定めています。

各事業所では、防災訓練など、危機事態を想定した訓練を行い、緊急事態対応への習熟を図るとともに、訓練の反省に基づき「緊急事態措置マニュアル」を見直し、改訂しています。

## 新型インフルエンザ対策

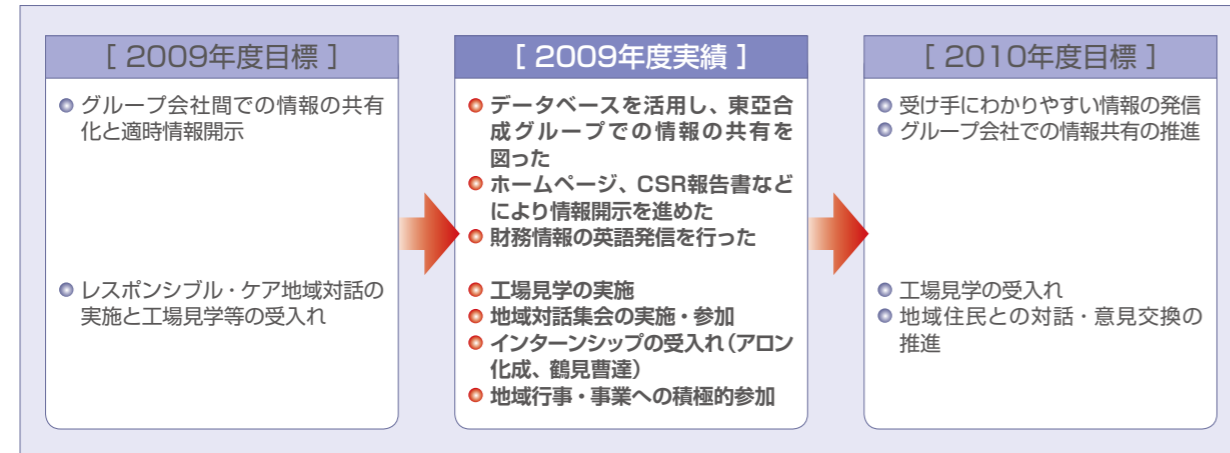
東亜合成グループでは、従業員の健康と安全を確保することを最優先とした「新型インフルエンザ対策」を実施しました。強毒性の新型インフルエンザの発生に備えて、全従業員への正しい知識の啓発をはじめ、引き続き、危機管理に取り組んでいきます。

### 対策(例)

- 新型インフルエンザに関するリーフレットの発行
- 国内外の事業所ごとに全従業員分の感染予防用品の備蓄
- 海外駐在員帰国用オープンチケット航空券の購入
- 海外出張者に対するサージカルマスクの携行要請
- 海外駐在員・出張者に対する通常インフルエンザワクチンの接種要請

# ステークホルダーとのコミュニケーション

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



## お客様とのかかわり

### 「アロンアルファ®」のホームページでの製品紹介

東亜合成ホームページでは、「アロンアルファ®」の各製品銘柄やその用途、使用方法などを掲載しています。また、「アロンアルファ® Kidsらんど」では、お子様にもわかりやすく使用方法を説明し、「裏技レシピ」では、「アロンアルファ®」の便利な使い方を紹介しています。

さらに、製品安全データシート (MSDS) や「アロンアルファ® 使用上の注意」などにより使用上の注意、取り扱い上の注意などをわかりやすくお知らせしています。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。



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

## 取引先とのかかわり

### CSR方針の伝達・共有

当社は、工事業者や、作業、輸送業者など業務を委託している取引先に対しても企業理念、CSR方針・目標を周知し、CSR活動の推進についての指導、支援を行っています。

特に輸送業者に対しては、荷主の責任において、製品輸送にかかわる安全管理体制の整備と運転手への安全教育の強化、省資源、省エネルギー運転の徹底、イエローカードやMSDSの再教育、全員参加の緊急時訓練の実施などを指導しています。

また、請負業者においては、パトロールの実施、安全会議の開催、新人教育等の取り組みを実施しています。



徳島工場構内において、東亜合成、四国東亜物流、東海運輸株式会社合同の製品輸送事故訓練を行いました。

## 従業員とのかかわり

### 労使のコミュニケーション

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

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

## 地域社会とのかかわり

当社グループの各事業所では、日本レスポンシブル・ケア協議会が主催する各地区の地域対話に積極的に参画するとともに、各工場の地域住民の方々との対話を通して情報の公開、意見交換を行い、地域社会と一体となったRC活動を推進しています。

また、自然保護活動、清掃活動、各種寄付のほか、学生や近隣にお住まいの方々を対象とした工場見学の受入れなど、社会貢献活動にも積極的に取り組んでいます。

## 株主・投資家とのかかわり

### 情報開示の考え方

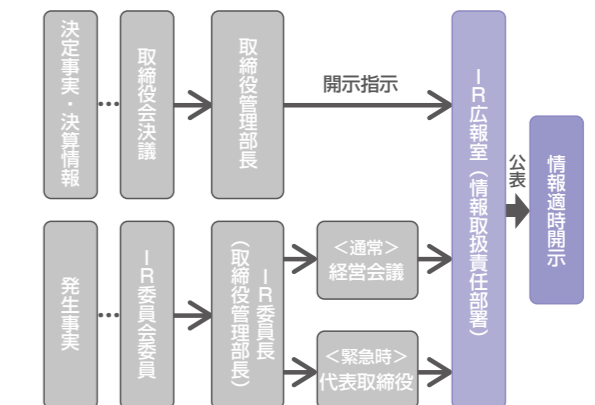
当社は以下のような社内体制により、スピーディーな情報開示に努めています。IR委員会は取締役管理部長を委員長とし、委員長が選任するものを委員としています。各委員は、自己の担当する業務情報のうち投資家に提供すべき情報を委員会に報告することになっています。

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

管理部の下には、情報取扱責任部署でありIR委員会の事務局であるIR広報室を設置し、適時開示情報伝達

システム (TDnet) の利用等により情報の開示を行っています。また、アナリスト向け決算説明会の実施 (第2四半期決算後の8月、本決算後の2月)、アニュアルレポート発行、ホームページ掲載IR資料の充実など、投資家への積極的な情報開示を行っています。

会社情報の適時開示に係る社内体制図



## 株主総会

当社は、より多くの株主の皆さまに議決権を行使していただくため、利便性向上に配慮し、2008年3月の定時株主総会からインターネットによる議決権行使が可能な環境を整えており、機関投資家向けの「議決権電子行使プラットフォーム」にも参加しています。

また株主総会議案を十分ご検討いただけるよう、株主総会招集通知を法定の2週間を超える約3週間前に発送しています。

株主総会では、画像とナレーションによる事業報告など、わかりやすい説明を心掛けています。



ホームページのIR資料



アニュアルレポート

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

# RC (レスポンシブル・ケア)

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

## RC基本方針

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

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

## レスポンシブル・ケア世界憲章に署名

当社では、ICCA（国際化学工業協会協議会）が制定した「レスポンシブル・ケア世界憲章」の趣旨に賛同し、経営トップによる「『レスポンシブル・ケア世界憲章』に対するCEOの支持宣言書」への署名をしています。この憲章は、「持続可能な発展」の推進や

グローバルな化学物質管理の強化をはじめ全9項目からなります。



レスポンシブル・ケア世界憲章

## 環境コミュニケーション

### 公害防止協定の締結状況

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

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

公害防止協定の締結状況

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

RC(レスポンシブル・ケア)基本方針

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

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



### RCとは

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



## 事故・苦情情報

2009年は以下に示す2件の事故がありました。原因の調査および再発防止対策等の措置は完了しています。それぞれについて、所管官庁に事故の状況・対策について報告するとともに、近隣の住民、企業へも報告しました。

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

2009年事故・苦情内容

発生場所	発生日	内容
東亜合成名古屋工場	2009年5月31日	発煙硫酸タンクへの送液配管が破孔し、発煙硫酸がタンクの防液堤内に漏れる事故がありました。事故について、所管官庁へ報告を行いました。
日本純薬広野工場	2009年9月12日	排ガス脱臭装置で破損事故がありました。事故について、所管官庁へ報告を行いました。

## 環境関連情報公開

2009年において対象となる公開情報はありませんでした。

コスト分類別環境投資額・費用額

環境保全コスト分類(主な取り組み内容)	2009年		
	投資額(百万円)	費用額(百万円)	
(1) 事業エリア内コスト	1,022	4,614	
内訳	① 公害防止コスト (大気汚染防止、水質汚濁防止のためのコスト)	837	3,954
	② 地球環境保全コスト (地球温暖化防止、省エネルギー、オゾン層破壊防止のためのコスト)	121	122
	③ 資源循環コスト (資源の効率的利用、産業廃棄物の処理・処分のためのコスト)	64	538
(2) 上・下流コスト (生産・サービス活動に伴い上流/下流で生じるコスト: グリーン購入など)	25	13	
(3) 管理活動コスト (環境マネジメントシステムの整備・運用、環境負荷の監視・測定、環境教育のためのコスト)	16	473	
(4) 研究開発コスト (環境保全に資する製品等の研究開発、製造段階の環境負荷の抑制のためのコスト)	18	280	
(5) 社会活動コスト (自然保護・緑化等環境改善対策、環境保全団体の寄付・支援、地域住民に関する取り組みのためのコスト)	1	73	
(6) 環境損傷対応コスト (自然修復、環境保全に関する損害賠償等のためのコスト)	2	57	
(7) その他環境保全に関連するコスト	5	111	
合計	1,089	5,621	

### ① 貨幣単位による効果

効果の種類	数量	効果
有価物のリサイクルによるメリット	2,393トン	56百万円
エネルギー削減によるメリット	40千kℓ	1,421百万円*

\* 原油単価: 35,525円/kℓ (財務省貿易統計平成21年月別原油輸入価格平均値)

## 環境会計

当社グループでは、環境活動にかかわるコストとその効果を把握し、より効率的な環境保全活動を行うための判断材料として活用するために2000年より環境会計を導入しています。また、当社の環境への取り組み姿勢を理解していただくために、その内容をステークホルダーの皆さまへ公表してきました。2009年は11億円を投資し、大気汚染物質および環境負荷物質の削減、省エネルギーなどに取り組みました。

■ 集計対象: P.28に掲載している会社・事業所

■ 集計対象期間: 2009年1月1日から12月31日の期間

■ 集計方法:

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

### ② 物量単位による効果(2008年との差)

効果の種類	物量単位
エネルギー使用量の削減	40千kℓ
CO <sub>2</sub> 排出量の削減	54千トン
最終埋立処分量の削減	394トン

# 事業活動と環境負荷

東亜合成グループの生産活動におけるマテリアルバランスは以下の通りです。

集計対象範囲		集計期間
■ 東亜合成	工場 …………… 名古屋工場、徳島工場、高岡工場、坂出工場	2009年1月1日から12月31日までの1年間(2005年から2008年の日化協PRTR調査対象物質排出量については、4月1日から3月31日までの1年間)
■ グループ会社	アロン化成株式会社 …………… 関東工場(茨城県)、名古屋工場、滋賀工場、尾道工場	
	鶴見曹達株式会社 …………… 本社工場(横浜市)、徳島工場	
	日本純薬株式会社 …………… 広野工場(福島県)、高岡工場(富山県)	
	大分ケミカル株式会社 …………… 大分工場	
	アロンエパーグループ・リミテッド …… 茨城工場、神奈川工場	
	MTアクアポリマー株式会社 …… 坂出工場(香川県)	

## INPUT

### 原料・副原料

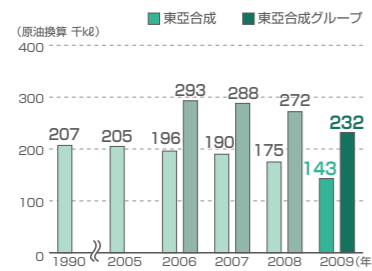
### エネルギー(原油換算)

### 水資源

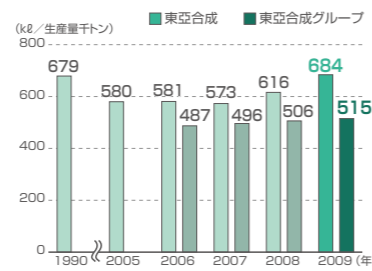
	東亜合成	東亜合成グループ
エネルギー(千kℓ)	143	232

	東亜合成	東亜合成グループ
水資源(百万m <sup>3</sup> )	26	49

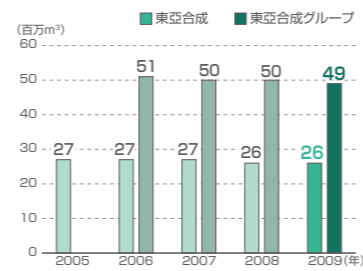
エネルギー使用量



エネルギー使用原単位



水利用量推移

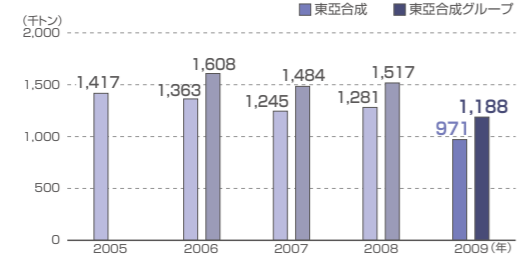


## 生産拠点

### 生産量

	東亜合成	東亜合成グループ
生産量(千トン)	971	1,188

生産量推移



## 東亜合成グループ

## OUTPUT

### 大気への環境負荷

	東亜合成	東亜合成グループ
CO <sub>2</sub> (CO <sub>2</sub> 換算、千トン)	251	379
SOx(トン)	17	36
NOx(トン)	286	316
ばいじん(トン)	21	22
日化協PRTR調査対象物質(トン)	32	55

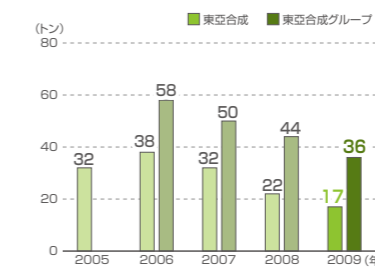
CO<sub>2</sub>排出量の推移(CO<sub>2</sub>換算、千トン)



### 水域への環境負荷

	東亜合成	東亜合成グループ
総排水量(百万m <sup>3</sup> )	21	41
COD(トン)	110	111
全窒素(トン)	24	24
全リン(トン)	1.1	1.1
日化協PRTR調査対象物質(トン)	6	6

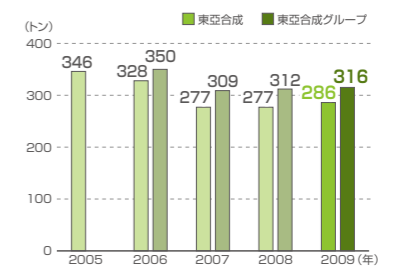
SOx排出量の推移



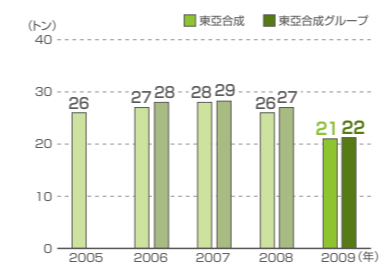
### 産業廃棄物

	東亜合成	東亜合成グループ
社外排出量(トン)	4,958	9,586
最終埋立処分量(トン)	212	493

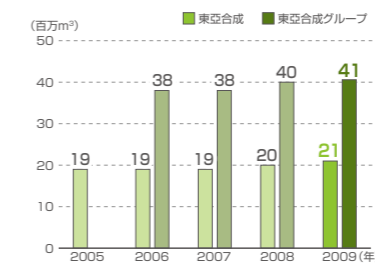
NOx排出量の推移



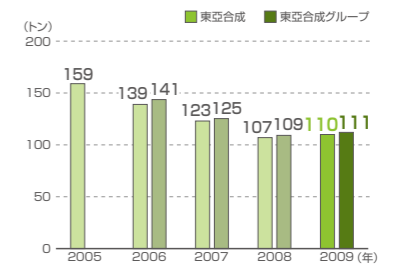
ばいじん排出量の推移



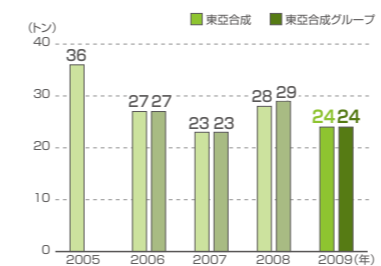
総排水量の推移



COD排出量の推移



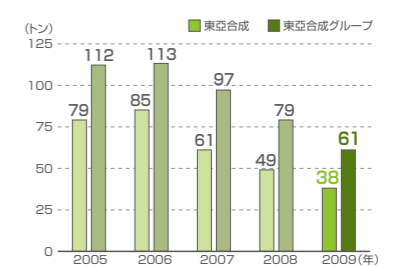
全窒素排出量の推移



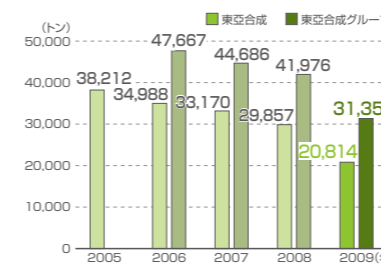
全リン排出量の推移



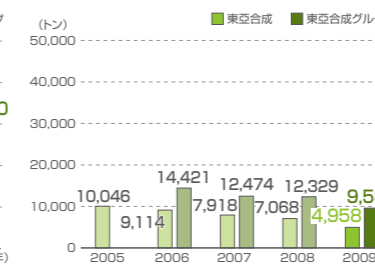
日化協PRTR調査対象物質排出量の推移



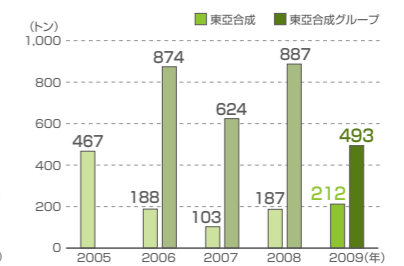
産業廃棄物発生量の推移



産業廃棄物社外排出量の推移

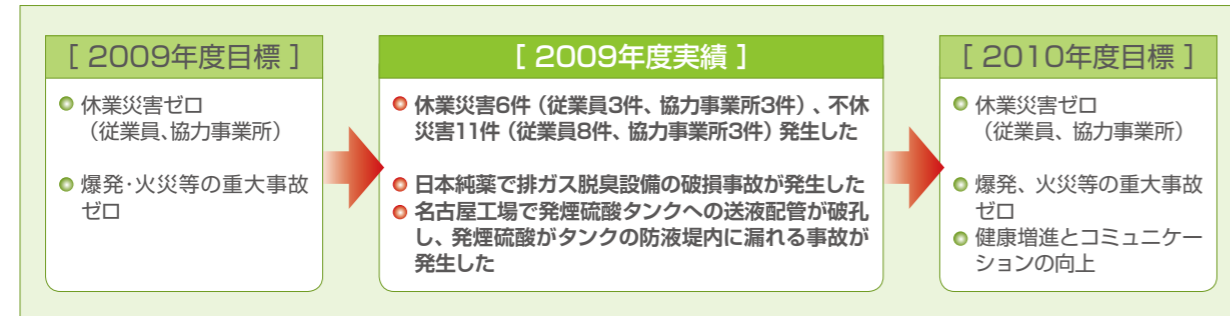


産業廃棄物最終埋立処分量の推移



# 労働安全衛生・保安防災

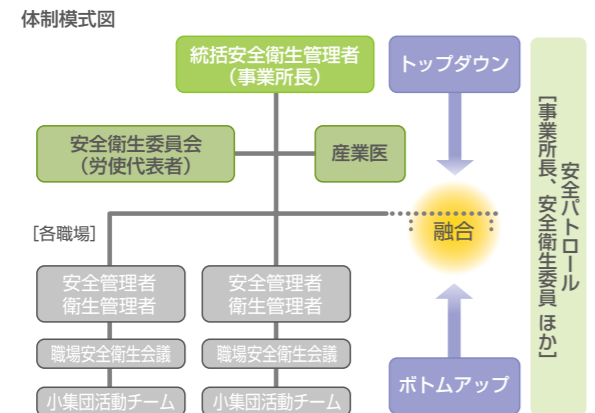
製品の製造工程、輸送工程における保安の確保は私たちの使命であり、安全面のチェック体制、防災体制の充実に取り組んでいます。



## 安全衛生への取り組み

### 安全衛生管理体制

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



### 安全衛生委員会・職場安全衛生会議

各事業所では、労働安全衛生法に基づく安全衛生委員会を毎月1回開催し、労使一体となって安全衛生活動の効果的な実施を進めています。また、各職場でも安全衛生会議を毎月開催し、職場の労働安全衛生の維持・改善を進めています。

### 労働安全活動

当社グループでは、ゼロ災運動を推進し、KYT(危険予知トレーニング)、ヒヤリハット、潜在危険箇所の摘出活動などを行い、災害の未然防止を進めています。

また、2007年から、労働安全リスクアセスメント手法を導入し、危険箇所の対策改善を行っています。



### 労働災害発生件数

2009年度は、残念ながら休業災害が6件(東亜合成グループ3件、協力事業所3件)発生し、休業災害ゼロの目標は達成できませんでした。

2010年度は、引き続き「休業災害ゼロ」を目標とし、協力事業所と一体となって安全活動に取り組んでいます。具体的には、労働安全リスクアセスメントとヒヤリハットを活用し、職場の潜在危険要因(不安全箇所・作業・行動)を撲滅し、災害の未然防止を図ります。特に昨年発生件数が多かった「はさまれ・巻き込まれ」と重大災害につながる「墜落」の防止に注力しています。

また、不注意や短絡行動による災害を防止するため、気付き、声掛けによる安全コミュニケーションの向上にも取り組んでいます。

	東亜合成		国内グループ企業		グループ計	
	休業災害	不働災害	休業災害	不働災害	休業災害	不働災害
2005年	3	20	6	5	9	25
2006年	3	10	6	5	9	15
2007年	2	9	1	2	3	11
2008年	5	6	1	3	6	9
2009年	3	8	3	3	6	11

### 従業員の健康管理

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

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



### メンタルヘルスケア

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

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

## 保安防災への取り組み

### 基本的な考え方

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

### 防災専門会議

当社グループでは、新製品を事業化する場合、生産方式あるいは設備を変更する場合などについて、「防災専門会議」を開催し、防災、労働安全、製品安全、製品品質の面からその計画内容を審議し、必要な

正規防災専門会議	1件
簡易防災専門会議	23件
防災検討担当者会議	68件
合計	92件

指導を行っています。防災専門会議は、規模と内容に応じて、「正規防災専門会議」「簡易防災専門会議」「防災検討担当者会議」の3段階の区分で開催しています。

### 防災訓練

各事業所では、定期的に防災訓練を実施し、訓練の反省に基づき防災体制を改善しています。



## 製品輸送時の安全管理

### 安全輸送の推進体制

各事業所では、輸送業者と災害防止協議会を組織しています。災害防止協議会では、年度目標・年間計画を立て、安全輸送の活動に取り組んでいます。

### 事故発生時の相互援助体制

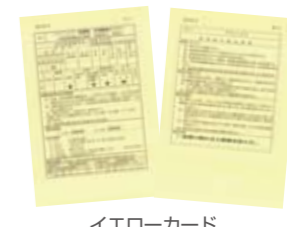
当社グループでは、事故に備え、「製品輸送時の災害に関する事業所間相互援助規程」を定め、グループ内で相互に援助しあう体制を整えています。



### イエローカードの整備と活用

当社グループでは、製品の輸送にあたっては、製品ラベルに適正な取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・通報先を記載したイエローカード(緊急連絡カード)をタンクローリーやトラックの運転手に常時携帯させ、事故時の迅速な処理に備えています。

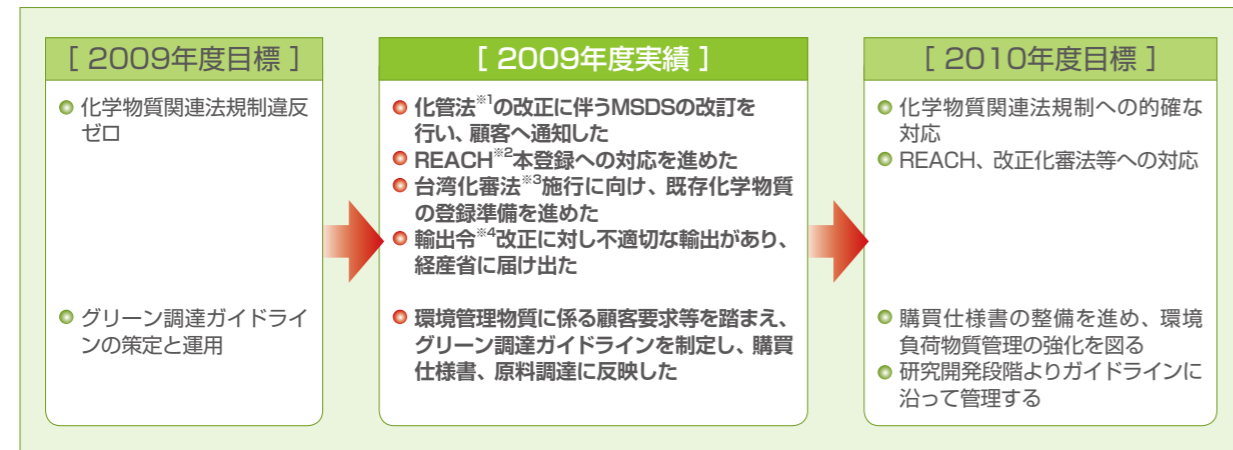
また、イエローカードに沿った輸送事故時の対応に関する教育・訓練を実施しています。





# 製品安全

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



## 化学物質の適正管理

### 化学物質の安全管理体制

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

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



製品ラベル (GHS対応版)

### 化学物質管理政策への対応

2002年の持続可能な開発に関する世界首脳会議 (WSSD) において、2020年までに、「全ての化学物質による人の健康や環境への影響を最小化する」ことが合意されました。本目標に向けて、現在、世界的に化学物質管理を強化する法規制の整備 (国連GHS<sup>\*5</sup>、EU REACH規制、日本 化審法<sup>\*6</sup>改正) が進められています。

東亜合成グループにおいても、これらの法規制への対応に取り組んでおり、2009年は、REACHの本登録への準備などを行いました。

ただし、化学物質についての輸出貿易管理令の改正に対し、不適切な輸出があり、経済産業省に届け出を

行いました。同様な問題が起こらないよう、法規制改正への対応の強化を進めています。

- ※1 化管法：特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律
- ※2 REACH：Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals
- ※3 台湾化審法：台湾の新規化学物質届出制度
- ※4 輸出令：輸出貿易管理令
- ※5 GHS：Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals
- ※6 化審法：化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律

## グリーン調達

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

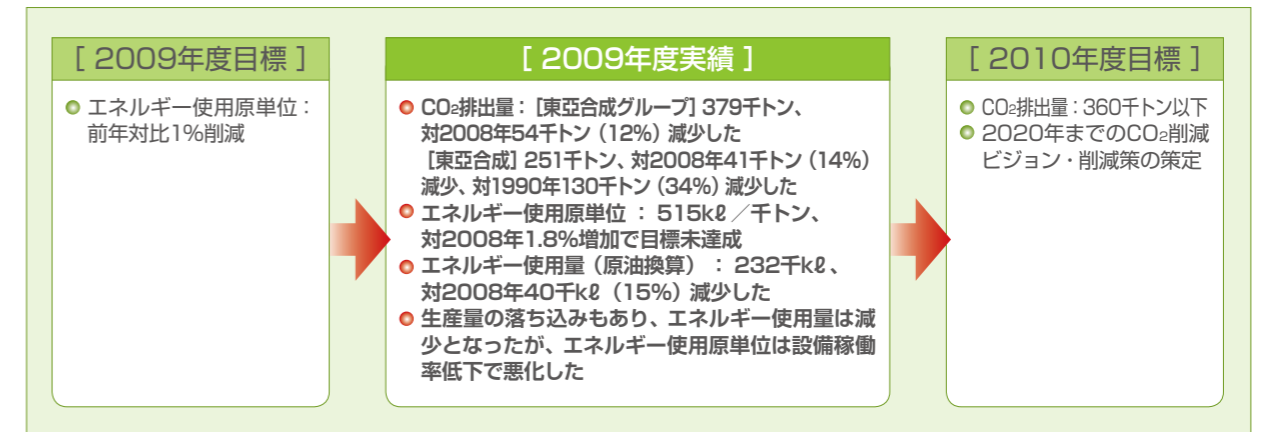
具体的には、品質・環境活動状況調査表で、品質保証体制、環境管理体制、物質管理体制を確認します。環境負荷物質管理では、JGPSSI (グリーン調達調査共通化協議会) のリストにある物質を含む原材料を使用しないことなどを要求し、環境負荷物質不使用保証書の提出を求めています。

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

今後、研究開発段階よりガイドラインに沿った管理を徹底するとともに、購買仕様書の整備を進め、環境負荷物質の管理強化をさらに進めます。

# 地球温暖化防止への取り組み

工場、事務所、それぞれの部門で、CO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組んでいます。



## エネルギー使用量低減によるCO<sub>2</sub>排出量の削減

東亜合成グループでは、省エネルギー活動を通してCO<sub>2</sub>の排出量削減を進めています。

2009年のエネルギー使用量 (原油換算) は2008年に比べ約40千kℓ (15%) 減少しましたが、エネルギー使用原単位は生産量の減少が影響し、2008年に比べ1.8%の増加となり、前年比1%削減の目標は達成できませんでした。

CO<sub>2</sub>の排出量は、グループ全体では379千トンでした。これは、2008年と比較して54千トン (12%) 少ない排出量でした。一方、当社のCO<sub>2</sub>排出量は、251千トンと前年より41千トン (14%) 減少しました。これは1990年と比べ130千トン (34%) 少ない排出量です。

各事業所では省エネ推進会議などでエネルギー使用量の把握と省エネテーマの進捗管理を行いました。

### High light

## オフィスにおけるCO<sub>2</sub>排出量削減の取り組み

本店では、温暖化防止の取り組みとして2006年からクールビズを、さらに2009年冬からはウォームビズも実施しています。セントラル空調のため温度管理は機械室で行っており、夏季には従来より高めに、冬季には低めに設定しています。

夏季に行っていた空調運転時間の延長をやめたり、空調機器の出力や空調吹き出し口の細かな調整を行うなど効率的な運転を目指しています。その他、こまめな消灯や消し忘れ防止の呼びかけなどを行い、クールビズ開始前の2005年と比べると2009年の年間電気使用量は約2割削減されました。

なお、当社と鶴見曹達は、経済産業省が主催するCO<sub>2</sub>の試行排出量取引スキームにも参加し、CO<sub>2</sub>の削減を進めています。

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

## ガス拡散電極電解槽

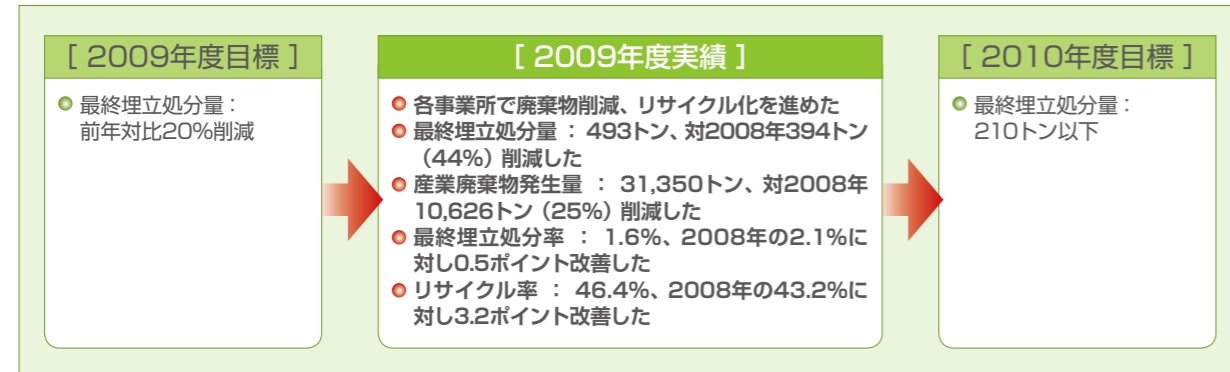
当社は、次世代の食塩電気分解技術であるガス拡散電極法の開発を進めています。本法は従来法に比べ、苛性ソーダ1トン当たり0.5トンのCO<sub>2</sub>の削減が見込め、地球温暖化防止にも大きく貢献できる技術です。現在、徳島工場に商用規模の実証装置を設置し、試験を行っています。

左から 東亜ビジネスアソシエ 池田 孝明  
株式会社ケイミックス 福島 茂実  
東亜ビジネスアソシエ 泉 良啓



# 循環型社会への取り組み

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



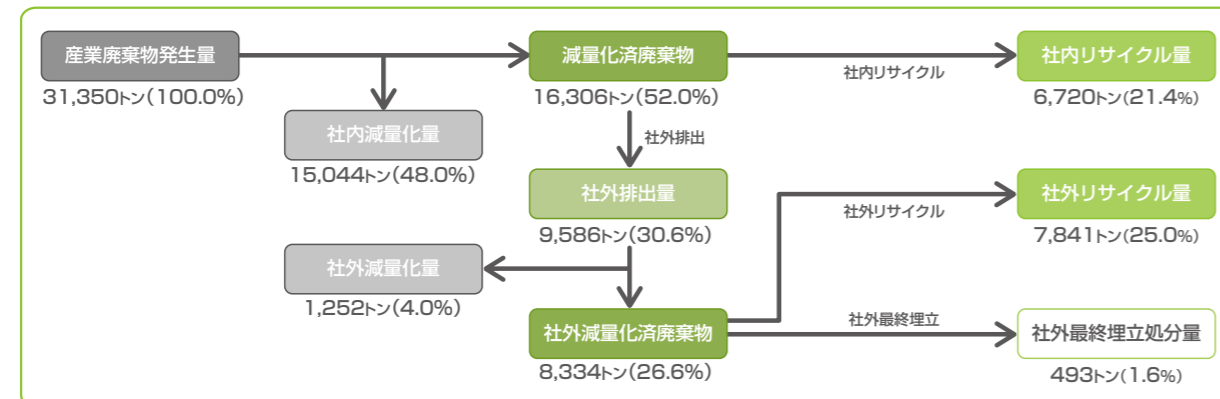
## 産業廃棄物の発生量削減

2009年のグループ全体の産業廃棄物発生量は、2008年に比べ10,626トン減少し、社外排出量は2,743トン減少しました。最終埋立処分量は2008年に対し394トン(44%)削減し、目標の前年比20%削減を達成しました。最終埋立処分率は、1.6%で、2008年の2.1%に対して0.5ポイント改善しました。

汚泥、マッドのリサイクルや、廃棄物の分別・リサイクルを進めたことにより、最終埋立処分量が減少しました。特に日本純薬広野工場で、排水処理の活性汚泥をコンクリート骨材などにリサイクル化することに

工場	取り組み
名古屋工場	塩水マッドを再生土に、ポリマースラッジを助燃料にリサイクル
徳島工場	塩水マッド、排水マッドを道路路盤材にリサイクル
高岡工場	無機汚泥を再生土に、有機汚泥を肥料にリサイクル
大分ケミカル	廃棄保温材を建築資材にリサイクル
日本純薬広野工場	排水処理の活性汚泥から鉄の回収、コンクリート骨材へのリサイクル

産業廃棄物処理フロー



より、最終埋立処分量を313トン削減できました。今後も分別・再資源化を強化し、継続して最終埋立処分量の削減を進め、グループ全体でのゼロエミッション<sup>※1</sup>を目指します。

※1 東亜合成グループでは、最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.5%以下であることを廃棄物ゼロエミッションと定義しています。

## 廃棄物リサイクル利用・有価物の回収

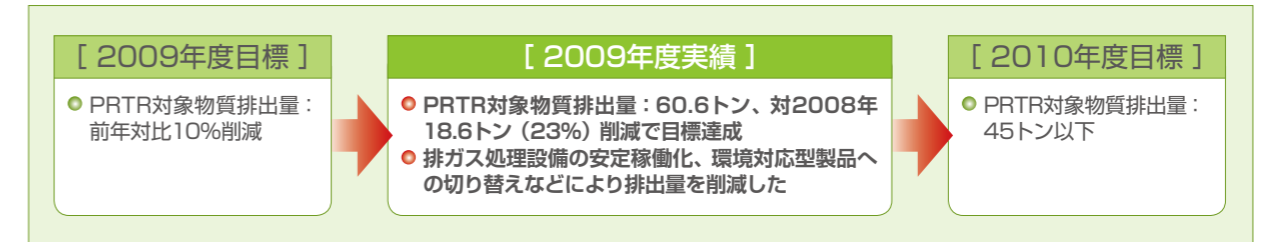
アロン化成の「ウッディペット」(木調外観樹脂素材)やミニプラスチックの「雨太郎」(雨水貯留・浸透槽用貯留材)に使用済みペットボトルや再生PETなどのリサイクル原料を使用しています。

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

リサイクル原料の使用は、廃棄物削減だけでなく、ヴァージン原料に比べ製造工程でのCO<sub>2</sub>の発生を低減できます。

# 環境負荷低減への取り組み

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



## 水質の保全

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

また、光化学スモッグ対策への協力として、名古屋工場や徳島工場では、ボイラーや廃液燃焼炉の稼働制御を行っています。

## 化学物質排出量削減

PRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)では、化学物質を扱う事業者が、どれだけ化学物質を環境へ排出しているかを、自ら把握して届け出を定めており、各事業所で2008年の排出量(2008年4月から2009年3月までの期間)を各県の知事に提出しました。

また、当社グループでは、所属する社団法人日本化学工業協会(日化協)指定の調査対象物質(PRTR法届出対象354物質を含む480物質)についても、該当する物質の排出量を把握し、その削減に取り組んでいます。

当社グループにおける2009年の日化協PRTR調査対象物質の総排出量は、下表の通りです。対象物質の使用量低減、除害設備の管理強化などにより、グループ全体で、2008年に比べ16.5トン(21%)削減しました。今後も継続して、排出量の低減に取り組んでいきます。

## 大気の大気保全

当社グループでは、排ガス中の硫黄酸化物(SO<sub>x</sub>)、窒素酸化物(NO<sub>x</sub>)、ばいじんについて、国の排出基準および地域との協定による規制値を遵守するため、自主管理値を設定し、排ガスの管理を徹底しています。さらに、排ガス中の環境負荷物質の低減に努めています。

硫黄酸化物については、低硫黄燃料の使用や脱硫設備の管理を徹底しています。窒素酸化物については、低NO<sub>x</sub>バーナーの使用、燃料の切り替え、エマルジョン燃焼などの導入によりNO<sub>x</sub>の低減を図っています。

日化協PRTR調査対象物質排出量推移<sup>※2</sup>

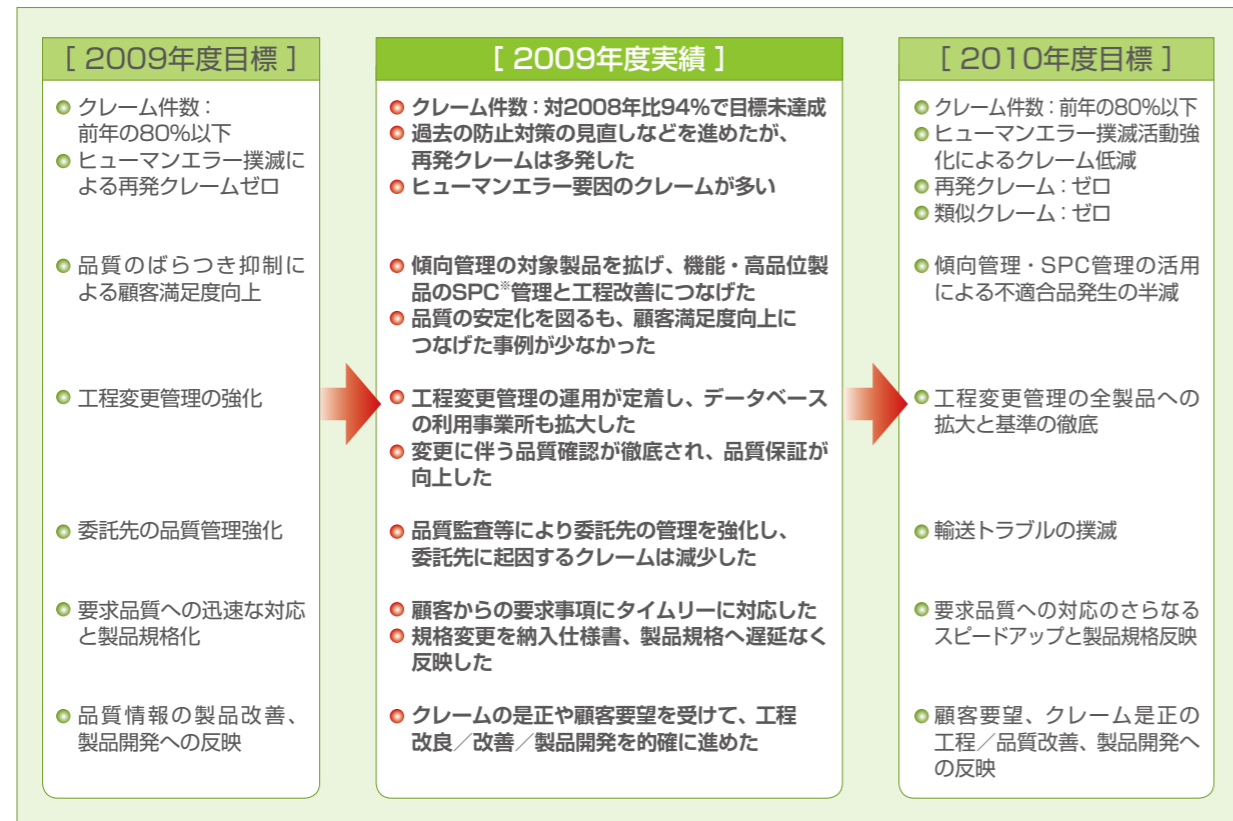
	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年	対2008年増減量
東亜合成グループ	111.6	113.5	96.6	79.2	62.7	-16.5
主な排出物質						
トルエン	19.7	12.6	13.0	11.8	11.8	0.0
ジクロロメタン(塩化メチレン) <sup>※3</sup>	12.0	12.0	12.4	13.0	10.3	-2.7
クロロメタン(塩化メチル)	11.4	8.3	12.0	8.6	7.5	-1.1
1,2-ジクロロエタン	5.4	11.6	5.4	7.2	5.3	-1.9
1,1-ジクロロエチレン(塩化ビニリデン)	3.0	9.0	5.0	4.7	4.2	-0.5
クロロホルム	8.0	7.7	5.4	7.2	1.2	-6.0
トリクロロエチレン	0.6	0.9	1.0	1.6	0.9	-0.7

※2 2009年1月1日から12月31日までの1年間(2005年から2008年の日化協PRTR調査対象物質排出量については、4月1日から3月31日までの1年間)

※3 PRTR法届出対象外の物質

# 品質保証

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



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

## 顧客満足度の向上

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

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

## 品質保証体制

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

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

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

## お客様からのお問い合わせ対応

お客様からの接着剤に関するお問い合わせに対しては、よりご満足いただけるよう、接着技術相談係（高岡工場品質保証室内）に窓口を一元化してお伺いしています。接着技術相談係では、お客様のご要望や疑問などに対してきめ細かくお応えしていくことに努めています。

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

このようにして、お客様の声を直にお伺いし、よりご満足いただける商品づくりを進めています。

2009年接着技術相談係 お問い合わせ内容内訳

区分	割合
接着剤の選定や使用方法に関する問い合わせ	31%
資料・サンプル請求、購入先に関する問い合わせ	28%
技術的な情報に関する問い合わせ	21%
その他	20%

## 苦情・クレームへの対応

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

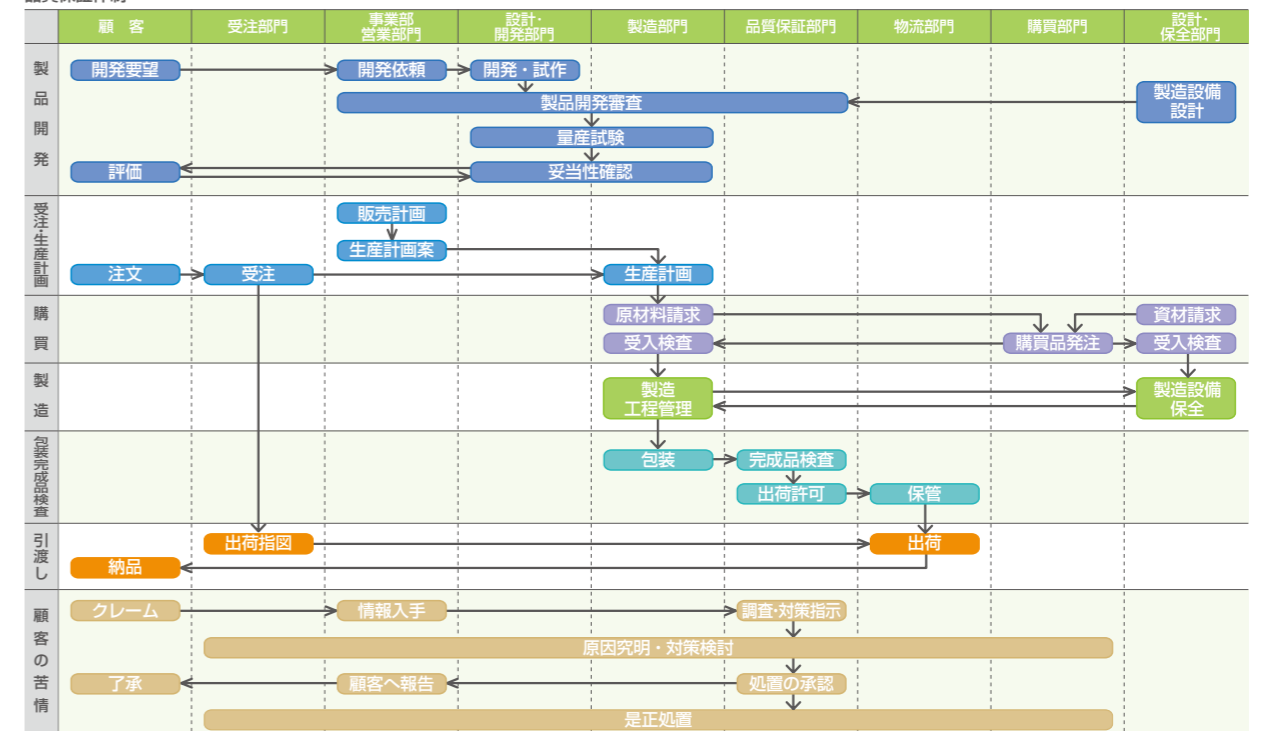
クレーム情報は、グループ全体に水平展開し、類似トラブルの未然防止を図っています。また、CSR推進会議で、集計結果をもとにクレーム撲滅活動を進めています。さらに、当社グループRC大会において、クレームや品質改善事例の紹介などを通じて、情報を共有し、品質管理の向上に役立てています。

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

全クレーム件数に占めるヒューマンエラー起因によるクレーム割合

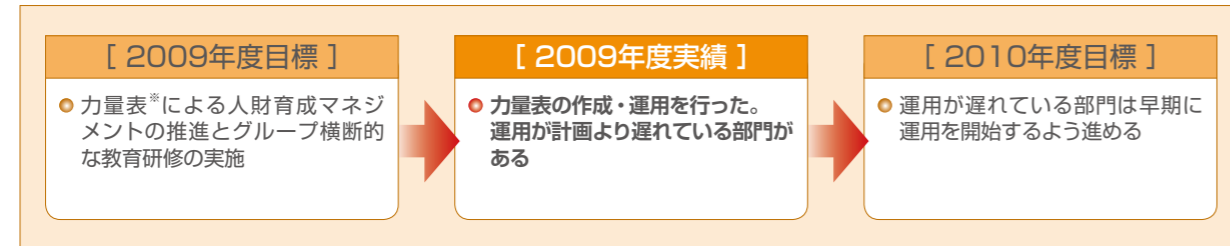
2007年	2008年	2009年
35%	42%	57%

品質保証体制



# 採用・育成

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



\* 力量表：職務に必要な能力を定めた一覧表

## 採用活動

東亜合成は、「化学事業を通じてより多くの人々とより多くの幸福を分かち合う」という企業理念に共感し活躍できる人材を求めています。多様な社員が当社では活躍していますが、「将来の構想を持ち、その実現に向けて行動できる人」が、求める人材の共通項です。そのような人材が活躍できる風土が当社にはあります。たとえ新入社員であっても、担当している仕事に大きな権限が与えられます。当社の風土や与えられる権限を生かして活躍できる人材であれば、積極的に採用しています。

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



2009年内定式

## 人財育成

### 人財育成方針および制度

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

2008年は、当社グループの人財育成の柱とすべき「人財育成プログラム」を策定しました。2009年からは当プログラムの骨格となる「力量マネジメントシステム」を開始し、現在定着に向けてさらなる拡充を図っています。各種集合研修・社内外セミナー・通信教育等の能力開発も時代の要請や従業員のニーズなどを反映しながら、さらなる拡充に向けて見直しを進めています。これらを通じ、自ら成長しようとする社員を支援し、一人ひとりが持つ潜在能力の顕在化と最大化を目指しています。

### 主な研修

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

### 自己啓発・キャリア形成支援

#### （通信教育助成制度、公的資格取得助成制度）

当社グループでは、従業員の能力開発を支援するため、通信教育助成制度および公的資格取得助成制度を設けています。通信教育では、ビジネススキル・語学・IT技術など幅広い知識の習得と能力の向上に資する講座を豊富にラインアップしています。修了者への受講費用助成制度も設けられていることから従業員のレベルアップに大いに活用されています。また、公的資格の取得支援も盛んで、社会的にも認められた資格の取得をグループをあげて積極的に押し進めることで、従業員のキャリア形成に役立てています。

### 自己申告制度・社内人材公募制度

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

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

### 提案表彰・職務発明等報奨制度

当社では、個々の社員のさまざまな創意工夫やアイデアなどを吸い上げ、社員の自己実現と職場の改良・

改善の促進を図るため「提案制度」を設けています。また、職務に属する発明・考案・意匠を社員が行った場合、「職務発明等報奨制度」により報奨しています。

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

### 2009年度東亜合成表彰実績

- 優秀賞 1件 … 2名が受賞
- 優良賞 5件 … 8名が受賞

### 国内外留学制度

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

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

## Voice 海外研修を通じて学ぶこと

現在、私は、社内の海外研究生制度により、カナダのキングストンにあるクイーンズ大学に留学をしており、高分子合成についての研究を行っています。キングストンはトロントから電車で東に3時間ほどの所に位置しており、比較的日本人の少ない街です。

カナダ人は人柄が良いため、英語が十分に話せない私をよく助けてくれますし、これまでに多くの友達を作ることができました。しかし、日本との文化の違いに戸惑い、毎日苦労が絶えません。

この広いカナダに魅せられ、象のように大きな気持ちになる時もありますが、ちょっとした出来事に落ち込み、

蟻のように小さい気持ちになってしまうこともあります。

しかし、このような気持ちは日本では感じられない体験であると思います。大学における研究だけでなく、異文化のさまざまな経験を通じて、私自身を成長させることのできる留学にしたいと思っています。

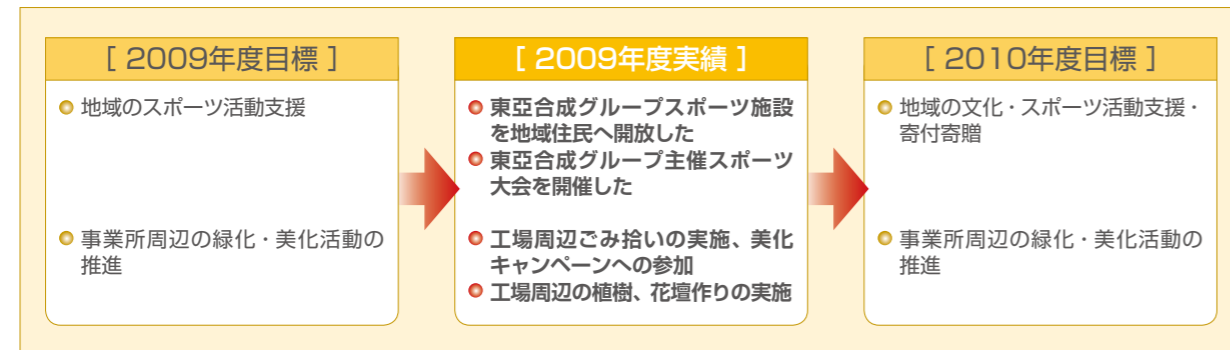


東亜合成 管理部長付 海外研究生

中村 賢一

# 社会貢献活動

東亜合成グループは、各種社会貢献活動に積極的に取り組んでいます。2009年度の主な活動をご紹介します。



## 社会貢献委員会としての活動

東亜合成グループでは、労使共同の社会貢献委員会を全社レベル・事業所レベルで設け、社会貢献活動を積極的に推進しています。

### 介護用品「安寿」の寄贈

当社グループ社会貢献委員会は、ボランティア基金で購入したアロン化成の介護用品「安寿」の製品を各地域の社会福祉協議会を窓口、介護福祉施設に寄贈しています。寄贈した製品はポータブルトイレ、シャワーベンチ、シルバーカーなどで、今回は東亜合成本店、名古屋工場、徳島工場、高岡工場、坂出工場、大分ケミカルの各社会貢献委員会が寄贈しました。感謝状をいただいた施設もあり、喜んで使っていただいているようです。



贈呈式での感謝状授与（本店）



贈呈式の様子（徳島工場）



贈呈式での記念撮影（大分ケミカル）

## その他の主な社会貢献活動

- 古切手回収活動（換金可能な使用済み切手・カードを収集し社会福祉団体へ寄贈）
- スポーツ支援活動（各工場の体育館やグラウンドを開放し、地域のスポーツ活動を支援）
- 大規模災害時の義援金・救済金の寄付

## 清掃活動

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



工場前歩道のごみ拾い・除草（鶴見曹達）



大分石油化学コンビナート周辺のごみ拾い（大分ケミカル）



工場周辺の清掃・除草（高岡工場）



工場正門前の除草とごみ拾い（アロン化成名古屋工場）



工場周辺道路のごみ拾い（日本純薬）

## 自然保護活動

徳島工場では、徳島県が進める自然林の再生を目的とした「県立高丸山千年の森づくり」の活動に参加し、下草刈りや苗木の植樹を行っています。2009年は下草刈りを行いました。



「県立高丸山千年の森づくり」への参加（徳島工場）

## 「打ち水大作戦」への参加

鶴見曹達は、横浜市共創推進事業本部が末広地区にある企業、研究機関と連携し、ヒートアイランド対策として行った「打ち水大作戦」に参加しました。再生水をまき、開始前は42℃あった路面温度が打ち水を行った後は27℃になりました。



「打ち水大作戦」への参加（鶴見曹達）

## 学生、近隣住民との交流

### 工場見学の受入れ

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



伏木高校の生徒による工場見学（高岡工場）



近隣住民による工場見学（大分ケミカル）



工場周辺地区自治会による工場見学（高岡工場）



小杉高校の生徒による工場見学～つなひきによる「アロンアルファ®」の接着強度体験～（高岡工場）

## インターンシップ学生の受入れ

鶴見曹達は、2日間にわたり神奈川県立商工高校と神奈川県立磯子工業高校からのインターンシップ学生を受け入れました。インターンシップの内容は、安全教育、生産工程説明、混液実験、薬品分析実習、プラントオペレーション実習など多岐にわたりました。学生からは、「学校で行う実験とは異なり勉強する上での視野が広がった」「立ち入る機会の少ない製造現場での実習は新鮮だった」などの声をいただきました。



インターンシップ学生の受入れ

# 事業所およびグループ会社のCSR活動

## 【国内事業所】

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



## 【関係会社(国内の製造会社のみ)】

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

## 名古屋工場

従業員数：383名(2009年12月31日現在)  
 主な生産品目：●無機工業製品：か性ソーダ、液体塩素、塩酸、過酸化鉄液、硫酸など  
 ●アクリル系製品：アクリル系モノマー、オリゴマー、ポリマーなど  
 ●その他合成樹脂



### >> 2009年の主なCSR活動

全社のCSR方針に基づき「地球温暖化防止の推進」「廃棄物削減・再資源化の推進」「化学物質の排出量削減」について自主管理目標を掲げ、全従業員一丸となって環境改善に取り組んでいます。また、工場見学等を通じ、地域の住民や近隣の学生との交流も行っており、「地域との対話」にも積極的に取り組んでいます。

#### ●環境データ

	CO <sub>2</sub> 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2007年	106	8.3	23
2008年	96	8.2	81
2009年	93	8.5	27

## 徳島工場

従業員数：138名(2009年12月31日現在)  
 主な生産品目：●無機工業製品：か性ソーダ、液体塩素、合成塩酸、次亜塩素酸ソーダ、高品位過鉄など  
 ●機能性無機材料製品：IXE(無機イオン交換体)、ノバロン(銀系無機抗菌剤)、ケスモン(消臭剤)、カピノン(防カビ剤)など



### >> 2009年の主なCSR活動

労働災害の防止、防災体制の充実に力を注ぐとともに、環境保全の面では①地球温暖化防止、②廃棄物の削減・再資源化の推進、③環境負荷物質の排出削減の3つを重点課題に掲げ、年度ごとの目標を設定し精力的な取り組みを進めています。また、地域の皆さんにより一層ご理解を深めていただけるよう、工場見学の積極的な受け入れ、情報発信の充実にも取り組んでいます。

#### ●環境データ

	CO <sub>2</sub> 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2007年	188	31	47
2008年	177	28	49
2009年	142	16	154

## 高岡工場

従業員数：143名(2009年12月31日現在)  
 主な生産品目：●高性能接着剤：アロンアルファ®などの機能性接着剤、アロンメルト®PESなどのホットメルト接着剤  
 ●無機工業製品：重炭酸カリ、ピロリン酸カリなど  
 ●電子部品材料：高純度六塩化エチレン



### >> 2009年の主なCSR活動

2009年は安全衛生リスクアセスメントの導入による労働災害撲滅活動を展開し休業災害ゼロの目標を達成しました。さらに製品品質の向上に努めた結果、重大なクレームの発生もありませんでした。最終埋立処分量は、計画通り前年比45%の削減となりました。また、CSR活動を近隣住民に理解していただくため、地域対話集会を開催し、多くの周辺地区自治会から出席していただきました。

#### ●環境データ

	CO <sub>2</sub> 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2007年	9.4	11.5	32
2008年	8.5	4.9	55
2009年	6.9	5.8	30

## 坂出工場

従業員数：41名(2009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



### >> 2009年の主なCSR活動

エネルギー使用原単位削減、廃棄物最終埋立処分量削減、PRTR対象物質削減を目標に掲げ推進しました。エネルギー使用原単位は目標を大きく上回る改善ができ、CO<sub>2</sub>排出量の削減にも寄与しました。廃棄物については、製造工程で発生するものの削減だけでなく、社外へ排出される廃棄物がリサイクルされるように努め、リサイクル率を前年比で48%向上させることができました。

#### ●環境データ

	CO <sub>2</sub> 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2007年	10.9	10.7	1.0
2008年	10.3	8.7	1.3
2009年	8.7	7.7	0.9

## アロン化成

設立：1950年8月16日  
 資本金：4,220百万円  
 従業員数：505名(2009年12月31日現在)  
 工場：関東工場(茨城県)、名古屋工場、滋賀工場、尾道工場  
 事業内容：●硬質塩ビ管、継手、プラスチック成形製品などの製造・販売



### >> 2009年の主なCSR活動

製品に対する有害物質の不含有証明や、環境負荷物質の使用に関するお問い合わせに対応するため、原材料等の材料証明書やMSDSを管理するデータベースを導入しました。その結果、お客様からのお問い合わせに対する有害物の不使用確認だけでなく、有害物質を含有する原材料の使用制限へのアクションも早くなりました。

#### ●環境データ

	CO <sub>2</sub> 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2007年	16	1.9	85
2008年	18	1.9	74
2009年	17	1.4	44

## 鶴見曹達

設立：1934年5月21日  
 資本金：2,080百万円  
 従業員数：223名(2009年12月31日現在)  
 工場：本社工場(横浜市)、徳島工場  
 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



### >> 2009年の主なCSR活動

鶴見曹達は鶴見区主催の「鶴見クリーンキャンペーン」に参加しています。工場前の公道の清掃を年2回(2009年は6月と10月)行うことで、地域の美化に貢献しています。また、「末広フラワーロード事業」として正門前の植栽帯の花の管理を任されています。3月には地域のボランティアの方々等の協力を得てパンジー、ダイジー、キンギョソウなど250鉢を植えました。

#### ●環境データ

	CO <sub>2</sub> 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2007年	114	1.9	81
2008年	130	2.0	119
2009年	119	1.8	86

## 日本純薬

設立：1944年10月19日  
 資本金：351百万円  
 従業員数：91名(2009年12月31日現在)  
 工場：広野工場(福島県)、高岡工場(富山県)  
 事業内容：●ポリアクリル酸ナトリウム、ポリアクリル酸、その他  
 アクリル系ポリマーの製造



### >> 2009年の主なCSR活動

東亜合成グループのCSR方針に基づき、コンプライアンスの徹底を基本とし、環境面では5S\*活動を通して全員参加で省エネ推進、廃棄物削減、環境負荷物質削減を目標に取り組みました。特に排水処理の活性汚泥は全量リサイクル処分できるようになりました。また、社会貢献活動の一環として工場周辺の清掃活動による緑化、美化活動の推進および地域行事への積極的な参加を行いました。

#### ●環境データ

	CO <sub>2</sub> 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2007年	5.4	12.8	293
2008年	5.5	8.9	445
2009年	5.0	6.8	132

## 大分ケミカル

設立：1983年10月  
 資本金：450百万円  
 従業員数：38名(2009年12月31日現在)  
 工場：大分工場  
 事業内容：●アクリル酸、アクリロレインの製造  
 ●メチルメルカプトプロピオンアルデヒドの製造



### >> 2009年の主なCSR活動

保安防災活動：防災訓練、リスクアセスメントの推進等、安全活動の成果として、操業以来の無災害200万時間を達成しました。  
 地域とのふれあい：小中学校での「出前授業」およびRC地域対話への参加、工場見学の受入れ等による「ふれあい」を大切にしています。  
 社会貢献活動：大分市への介護用品贈呈のほか、アルミ缶回収による募金活動、車いすマラソンコース道路のごみ拾い等のボランティア活動へ参加しました。

#### ●環境データ

	CO <sub>2</sub> 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2007年	11	4.0	24
2008年	12	2.3	19
2009年	12	2.1	5

## アロンエバークリップ・リミテッド

設立：1998年9月  
 資本金：223千ポンド  
 従業員数：60名(2009年12月31日現在)  
 工場：茨城工場(つくば市)、神奈川工場(秦野市)  
 事業内容：●工業用接着剤の製造・販売



### >> 2009年の主なCSR活動

労働安全・保安防災と環境保全、製品クレームの削減に重点を置いた活動を、全従業員で取り組んできました。主な活動として、始業前危険予知、定期的な5S\*・安全・品質のパトロール活動、廃棄物の分別や再資源化等を推進し、ゼロ災、最終埋立処分量の削減、また、クレーム件数の削減についての目標等を達成することができました。

#### ●環境データ

	CO <sub>2</sub> 排出量(千トン)	環境負荷物質排出量(トン)	最終埋立処分量(トン)
2007年	0.6	15	38
2008年	0.7	15	43
2009年	0.5	12	16

\* 5S：整理、整頓、清潔、清掃、しつけ

## 第三者意見

# CSR報告書2010への意見



上智大学  
 経済学部 教授  
 上妻 義直

ことです。わが国でもっとも深刻な雇用問題はサービス残業のような実質的な強制労働の存在です。この種の不当な労働慣行は近年の景気低迷や雇用不安によって不顕在化したまま著しく増加しています。こうした会社にとって触れたくないはずの暗部に光をあてて改善しようとする姿勢は高く評価されるべきでしょう。来年度の報告書で今年度の実績評価がどうなるのかを含め、今後の展開が大いに期待される取り組みの一つです。

## 1. PDCAのさらなる強化

昨年度まではレスポンシブルケアの方針・目標管理だった目標・実績表が、今年度はCSRマネジメントの全領域にまで拡大され、実績評価コメントも詳細に記述されるようになりました。目標設定と実績管理および今年度の達成状況を踏まえた次年度の目標設定はCSRマネジメントの根幹をなすPDCAの基本ですが、これがCSRマネジメント全体を網羅するようになって、今年度は名実共にCSR報告書の体裁を整えるようになりました。こうした進歩が毎年見られる点が東亜合成グループのCSRの大きな評価ポイントになっています。

さらに、今年度からは各項目記載ページの冒頭に目標・活動実績と次年度目標が併記されるようになり、目標・実績表と各項目記載ページとの連動性が高まって、報告書全体がPDCAを強く意識させる構成になりました。そのために、CSRマネジメント方針と各取り組みが一体感を増し、見やすい報告書に仕上がっています。

ただ残念なのは、目標・実績表から昨年度まで記載されていた「掲載ページ」欄が削除されてしまったことで、目標・実績表と各項目記載ページとの相互参照が少し不自由になっています。

## 2. 人権尊重のマネジメント

東亜合成グループの経営理念や行動憲章には人権尊重の視点が組み込まれており、これまでも「人権」見出しの下に一部の取り組み内容について開示される年度がありました。しかし、今年度は「人権尊重」がコンプライアンス対象事項に格上げされ、組織内の人権配慮に関する取り組みが一覧表示されています。

中でも特筆すべきは過重労働防止が目標化された

## 3. 持続可能な社会への製品作り

今年度の報告書ではJFEエンジニアリングと共同で開発した船舶のバラスト水処理システムが特集として取り上げられています。海洋生態系に悪影響を与えないような船舶運航を支える技術として、東亜合成グループの基礎技術が十分に活かされた製品です。

CSRはビジネスと一体化した活動として行われるのが理想的な姿ですが、これを実行するためには環境配慮や社会配慮がビジネスに付帯して行われるのではなく、ビジネスそのものが環境配慮や社会配慮であることが重要です。バラスト水処理システムやエクササイズステップのような製品作りは、持続可能な社会を志向するビジネス戦略の所産として、社会と企業の双方に有意義なものとなっています。

## 4. CSR活動の組織的展開

今年度もCSR意識調査が実施されました。こうした調査の継続は自己点検に対する高い意欲を示すものと評価できますが、調査結果を今後の改善に活かすことも必要です。

調査結果を見ると、知識、意識という回答者の主観的な自己評価項目はやや改善しており、意欲も相変わらず高いスコアを示しています。しかし、唯一の客観的な評価項目である「組織」が5項目中一番低いスコアである点が気になります。組織内の人員が自らの意識や意欲よりも組織行動を低く評価していることになるからです。

再発クレームやヒューマンエラーの増加を防止するためにも、個人の高い意識や意欲をさらに強く組織行動へ反映させられるように、CSR活動の組織的な展開についてあらためて見直す余地があるのかもしれない。