



東亞合成株式会社

環境報告書 2002

東亞合成株式会社

ごあいさつ

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

当社は、『化学事業を通じてより多くの人々とより多くの幸福を分かち合う』を企業理念に謳うとともに、環境と保安を重要な経営課題の一つに位置付け、創業以来、化学品製造会社として、社会に有用な化学製品を製造し、供給すべく、多彩な事業活動を展開してまいりました。

また当社は、環境と保安に関する基本方針として『製品の開発から使用後の廃棄に至る過程のあらゆる段階において、保安を確保し、環境の改善に努める』を掲げ、環境の改善、安全の確保、健康の維持にかかわる諸活動を推進するとともに、「日本レスポンシブル・ケア協議会」、「日本化学工業協会」その他各種工業会や協会などの会員として、国内外の環境保全活動に積極的に参画してまいりました。

さらに、本年度を初年度とする2004年度までの中期経営計画を策定するに当たり、経営の重要課題の一つとして、環境負荷低減と環境関連技術および環境に優しい製品の開発を掲げ、環境重視の経営をより強く打ち出しました。

このたび、昨年度に続いて2002年度版環境報告書を発行しました。本年度は、新たに当社4工場および当社グループ企業の製造工場における環境活動を紹介させていただきました。

皆様におかれましては、こうした当社ならびに当社グループ企業の環境活動にご理解をいただくとともに、今後ともご指導・ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。「東亜合成の2002年環境報告書」発行のごあいさつとさせていただきます。



2002年7月

東亜合成株式会社
代表取締役社長

福澤文士郎

Contents

ごあいさつ	2
東亜合成の環境経営	4
Profile & Data	6
1 .Formation : 環境保全・保安推進体制	8
1 環境保全活動の管理	9
2 防災専門会議	10
3 製品輸送中の安全管理	10
4 MSDSの整備と活用	11
5 教育・訓練	11
6 行政との公害防止協定	11
2 .Activity : 環境への取り組み	12
1 環境負荷削減への取り組み	13
1) 省エネルギー	13
2) 地球温暖化防止(CO ₂ 排出量削減)	13
3) 大気汚染および水質汚濁防止(SO _x 、NO _x 、 ばいじん、COD排出量、総排水量削減)	14
4) 産業廃棄物の削減	15
5) 環境負荷物質の削減	16
2 環境対応型製品および技術開発への取り組み	17
1) 環境対応型製品の開発	17
2) 環境対応型技術の開発	17
3) エコマーク認定の取得	18
3 環境情報公開への取り組み	18
1) 地域社会との共生	18
2) 環境情報の公開	19
4 その他の取り組み	19
1) 国際的環境調査活動	19
2) 事故発生時の危機管理対策	19
3) 公害訴訟の終結	19
3 .Finance : 環境会計	20
1 2001年度コスト分類別環境投資額・費用額	21
2 環境対策実施による効果	21
4 .Site Report : 事業所およびグループ企業の環境活動紹介	22
1 名古屋工場	22
2 徳島工場	24
3 高岡工場	26
4 坂出工場	28
5 アロン化成株式会社	30
6 鶴見曹達株式会社	31
7 日本純薬株式会社	33
8 大分ケミカル株式会社	34
9 アロンエバークラップリミテッド	35

編集方針

東亜合成は昨年度に引き続き、2002年度環境報告書を発行することになりました。編集に当たっては、環境省の「環境報告書ガイドライン」を参考に、当社がどのような体制のもとで、どのように環境活動に取り組んでいるかを、「Formation:体制」、「Activity:取り組み」、「Finance:会計」の3つの観点から、体系立ててまとめています。また、今年度より当社全体に加えて、「Site Report」として、当社4工場および当社グループ企業の環境活動も紹介しています。是非ご一読いただき、ご意見やご感想などをいただければ幸いに存じます。

対象範囲

本報告書に記載したグラフや表は、当社全体・当社工場別・当社グループ企業別の2001年1月1日から2001年12月31日の1年間のデータ集計です。ただし、環境負荷物質の削減のうち、PRT Rに関するデータにつきましては、PRTR法と整合性をもたせるため、2001年4月1日から2002年3月31日の間のデータとしております。

東亜合成の環境経営

当社は、1942年(昭和17年)3月31日の設立以来、わが国の化学産業の発展とともに成長し続けて無機化学から有機化学へ、ファインケミカルからバイオケミカル、ライフサイエンスへと技術と製品のまた、1963年(昭和38年)には、瞬間接着剤「アロンアルファ」を上市するなど、コンシューマー事こうした事業活動を行う上で、地球環境に負荷を与える化学物質の取り扱いには、特に厳しい管理が当社は早くから環境への取り組みに注力し、全社一丸となって環境重視の経営を推進しています。また、当社企業グループにおいても、当社のこの環境重視の経営方針を踏襲し、環境重視を経営の基

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



レスポンシブル・

製品の開発から
使用後の廃棄に至る過程の
あらゆる段階において、
環境保全と保安に配慮し、
良好な環境の維持に努める

きました。
領域を拡大し続けてきました。
業へも進出しています。
必要です。

本方針の一つとしています。

ケア基本方針

1.

環境の積極的な改善により、
地球環境と調和した会社の
発展を図る

2.

無事故・無災害を目指し、快
適な職場づくりと働く者の健
康の維持・増進を図る

2001年度の レスポンシブル・ケア推進項目

環境保全推進項目

- 1 省エネルギーの推進
- 2 廃棄物の削減・再資源化の推進
- 3 環境負荷物質の管理強化
- 4 環境関連法規への対応強化
- 5 環境会計システムの運用
- 6 環境動向への的確な対応

保安推進項目

- 1 .ゼロ災運動
- 2 事故防止施策および事故時の
的確な対応
- 3 保安衛生教育
- 4 快適な職場づくり
- 5 協力事業所の安全管理

会社概要(2001年12月31日現在)

設立	1942年3月31日		
本店所在地	東京都港区西新橋一丁目14番1号		
代表者	代表取締役社長 福澤 文士郎		
資本金	20,886百万円		
従業員数	単体 1,311名(休職者、出向者を除く)	連結	2,872名
売上高(2001年度)	単体 71,315百万円	連結	135,583百万円
総設備投資額(2001年度)	単体 3,883百万円	連結	7,671百万円

東亜合成の技術・製品領域

無機化学品	苛性ソーダおよび塩化物	苛性ソーダ、苛性カリ、液体塩素、次亜塩素酸ソーダ・過塩化鉄液・塩酸などの無機塩化物 等
	その他の無機化学品	硫安、硫酸 等
有機化学品	塩素系製品	塩素系有機溶剤 等
	アクリル系製品	アクリル酸エステル、塗膜防水材料・紙加工助剤・粘着剤・高分子凝集剤 等 アクリル系各種重合品 等
	その他の有機化学品	瞬間接着剤「アロンアルファ」、各種接着剤、各種開発製品 等
その他の化学品	高機能性材料	イオン交換体、抗菌剤、吸水防止剤 等
	バイオプロダクト	農薬 等

環境取り組みの歴史

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

環境関連の社外表彰歴

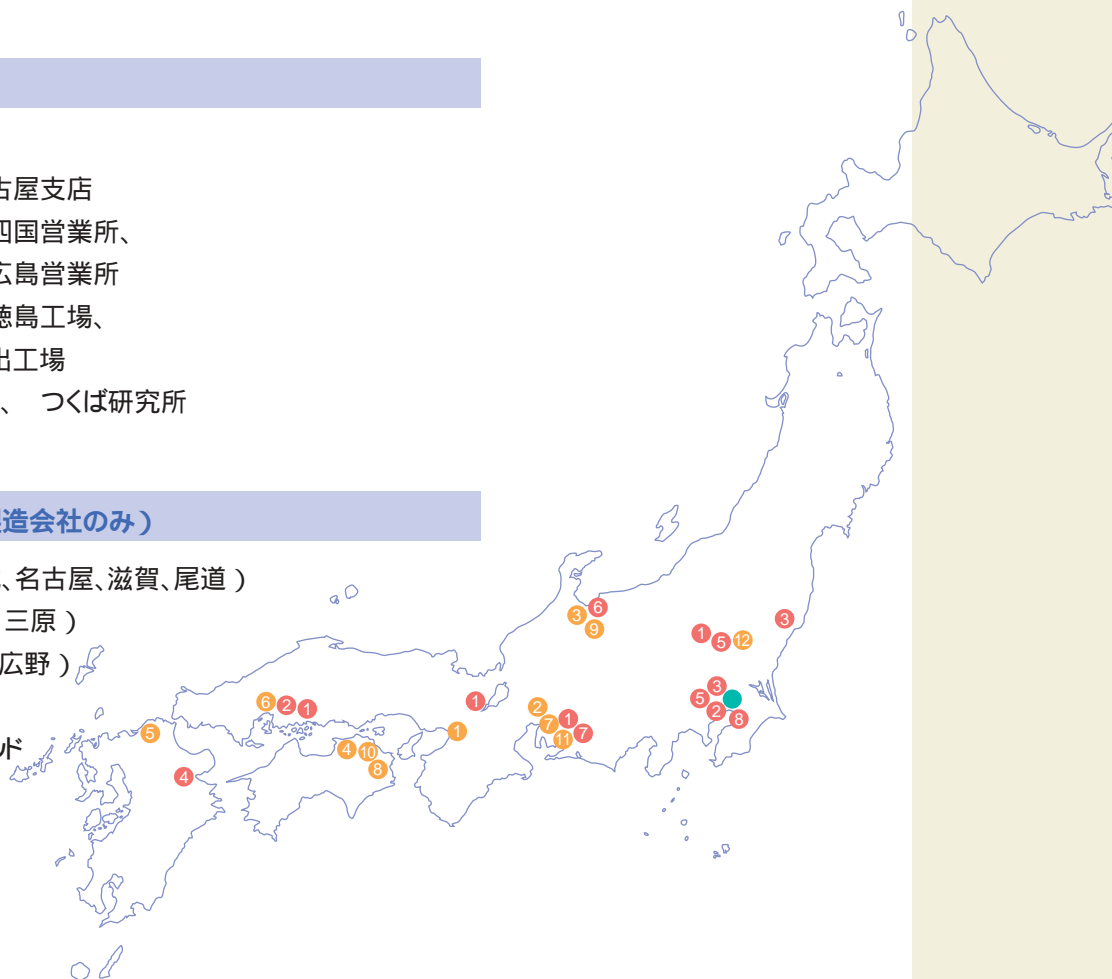
1961年	高岡工場	通商産業大臣	高圧ガス保安優良事業所
1980年	徳島工場	通商産業大臣	エネルギー管理優良工場
1986年	徳島工場	通商産業大臣	高圧ガス保安優良賞

国内事業所

- 本店：●
- 支店：大阪支店、名古屋支店
- 営業所：北陸営業所、四国営業所、
福岡営業所、広島営業所
- 工場：名古屋工場、徳島工場、
高岡工場、坂出工場
- 研究所：名古屋研究機構、つくば研究所

関係会社(国内の製造会社のみ)

- アロン化成株式会社(茨城、名古屋、滋賀、尾道)
- 鶴見曹達株式会社(鶴見、三原)
- 日本純薬株式会社(鶴見、広野)
- 大分ケミカル株式会社
- アロンエバークリップリミテッド
(つくば、秦野)
- アロン包装株式会社
- 中部液酸株式会社
- グイテック株式会社



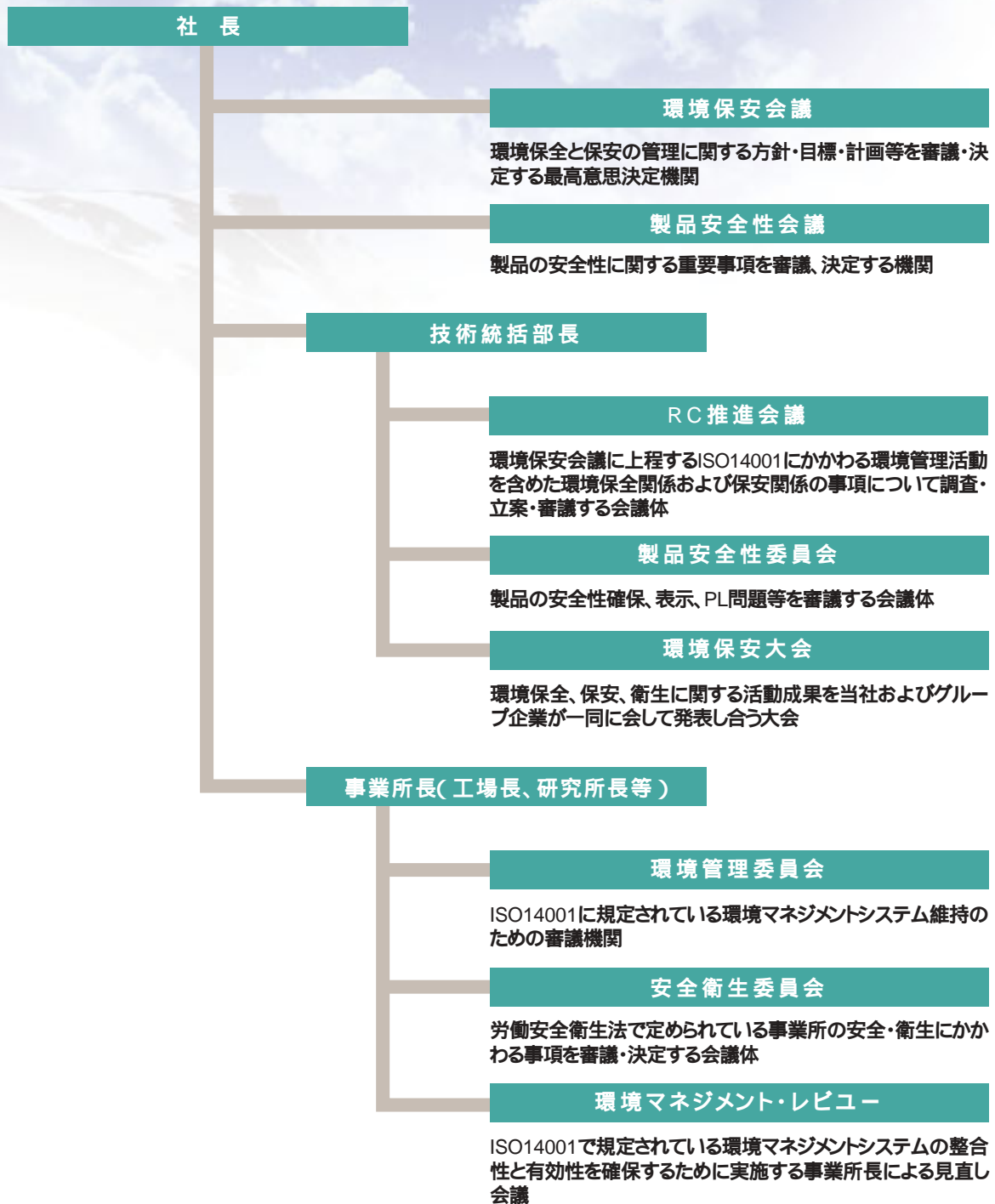
お問い合わせ先

東亜合成株式会社 管理部
〒105-8419 東京都港区西新橋一丁目14番1号
TEL 03(3597)7206
FAX 03(3597)7217
ホームページ <http://www.toagosei.co.jp/>

環境保全・保安推進体制

当社の環境保全・保安活動は、
つぎのような体制で管理しています。

『環境保全・保安管理体制図』



1 環境保全活動の管理

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

1)内部監査

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

2)RC監査

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

3)外部審査

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

なお、2001年10月から2002年1月にかけてISO14001認証取得後3年目の更新審査を受け、合格しています。更新審査の際、指摘された不適合件数は4工場全体で6件ありましたが、いずれも軽微なものでした。



RC監査



ISO更新審査



ISO更新審査

ISO14001認証取得後の維持・更新審査結果

	第1回維持審査	第2回維持審査	第3回維持審査	第4回維持審査	第5回維持審査	第1回更新審査
指摘件数	5	3	3	1	1	6

RC=レスポンシブル・ケア(Responsible Care)

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

ISO14001

ISO(国際標準化機構)で制定された環境マネジメントシステムの国際規格のこと。審査登録機関が企業などの環境マネジメントシステムの規格適合性を審査登録する仕組みを通して、環境パフォーマンスの継続的改善を図ることをお望みしている。



2 防災専門会議

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

「防災専門会議」は規模・内容によって四つのケースがあり、それらの選定基準および2001年度の実施件数はつぎのとおりです。

「防災専門会議」の選定基準および2001年度の実施件数

防災専門会議の種類	選定基準	2001年度実施件数
正規防災専門会議	新製品および新製品と見なされるもの 既存製品の生産方式・設備の大幅変更が必要なもの	1 (6)
簡易防災専門会議	正規防災専門会議の範疇で、会議を主催する委員長が防災上の危険が少ないと判断したもの	15 (15)
防災検討担当者会議	類似製品と見なされるもの 既存製品の生産方式・設備の大幅な変更のないもの	14 (8)
防災検討担当者会議	類似製品であるもの 既存製品の生産方式・設備の変更のないもの	64 (54)

()内は2000年度実施件数

3 製品輸送中の安全管理

1) 事故発生時の相互援助体制

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

2) イエローカードの整備と活用

「イエローカード」とは、タンクローリーによる化学物質輸送時の事故に備えて、輸送関係者あるいは消防・警察署が事故時に取りるべき処置や連絡・通報を記載した緊急連絡カードのことです。当社製品については、イエローカードは100%整備されています。

また、ドラム缶や石油缶などについても輸送時の事故に備えて「容器イエローカード」の整備を進めています。



イエローカード

4 MSDSの整備と活用

「化学物質管理促進法(PRTR法)」、「毒物及び劇物取締法」および「労働安全衛生法」に該当する化学品を提供する場合、化学品にかかわる事故を未然に防止するために、取扱者に安全性に関するデータシート(MSDS)の配布が義務付けられています。当社のMSDSは全製品で整備され、事故防止に活用していただいています。

化学物質管理促進法(PRTR法)

正式名は「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の促進に関する法律」といい、この法律で指定された化学物質について、環境への排出量の把握とMSDSの配布が義務付けられている。

5 教育・訓練

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

また、当社および当社グループ企業全体の「環境保安大会」を開催し、グループ企業相互のレベルアップに繋がっています。2001年度の「環境保安大会」は名古屋工場で開催し、当社工場および研究所、グループ企業各社から約100名の参加者があまりました。



小集団活動発表会



環境保安大会

6 行政との公害防止協定

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

公害防止協定の締結状況

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

環境への取り組み

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

環境活動体系図



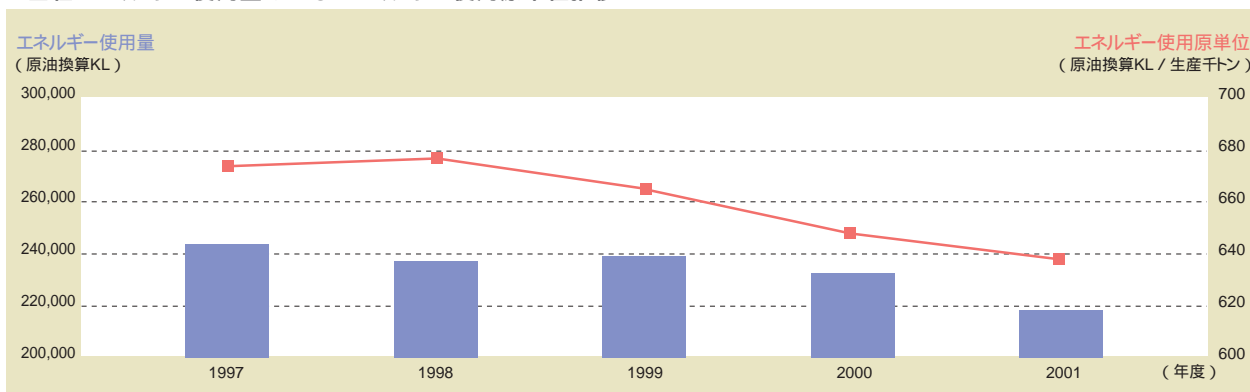
1 環境負荷削減への取り組み

1) 省エネルギー

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

全社の省エネルギーの推進状況は次のとおりです。エネルギー使用量は生産量の変化により変動していますが、2001年度は熱回収などの改善施策により2000年度と比べて原油換算で14,254KLの削減ができ、エネルギー使用原単位も前年度より1.5%削減ができ、対前年度比1%削減の目標は達成しています。

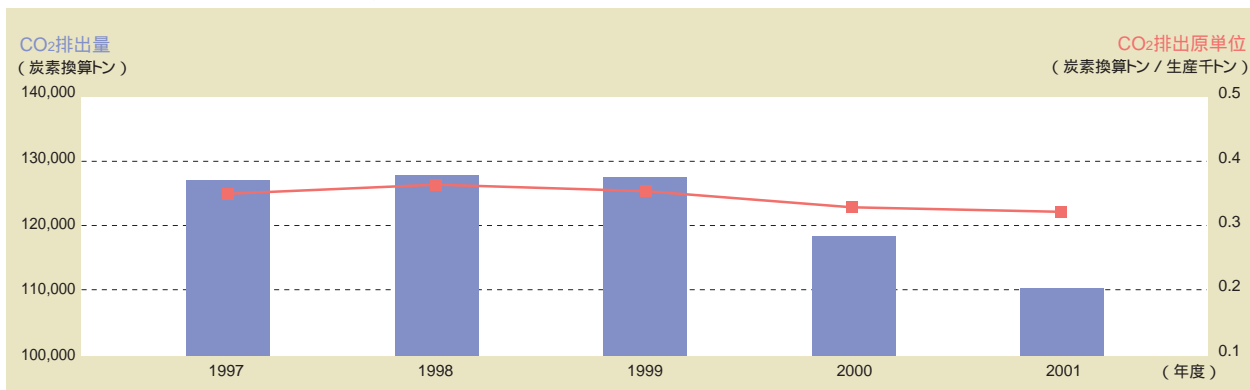
全社エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



2) 地球温暖化防止(CO₂排出量削減)

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

全社CO₂排出量およびCO₂排出原単位推移



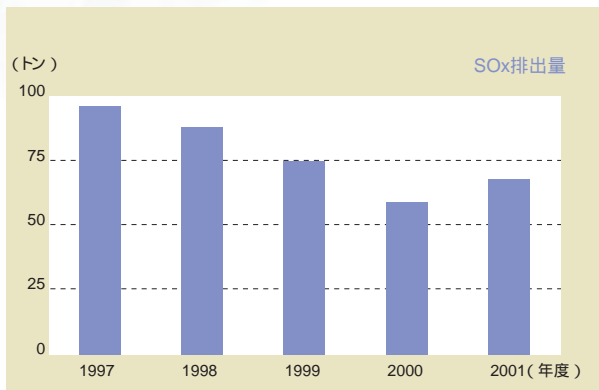
3) 大気汚染および水質汚濁防止
(SOx、NOx、ばいじん、COD排出量、総排水量削減)

ボイラーなどから排出されるSOx、NOx、ばいじんと排水中のCOD排出量および総排水量の経年変化は表のとおりです。高品質重油の使用、ボイラー燃焼効率の改善および脱硫設備の改善などにより、SOx、NOx排出量は減少してきています。

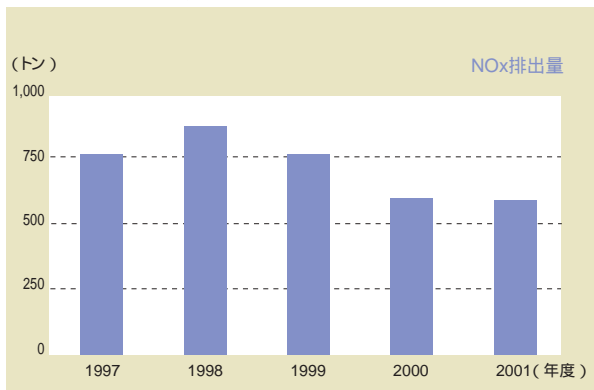
ばいじんと排水中のCOD排出量はほぼ横這いですが、排出量を削減すべく鋭意努力中です。

なお、2001年度のSOx排出量は前年度と比較してやや増加しておりますが、これは自家発電量が増加したためです。

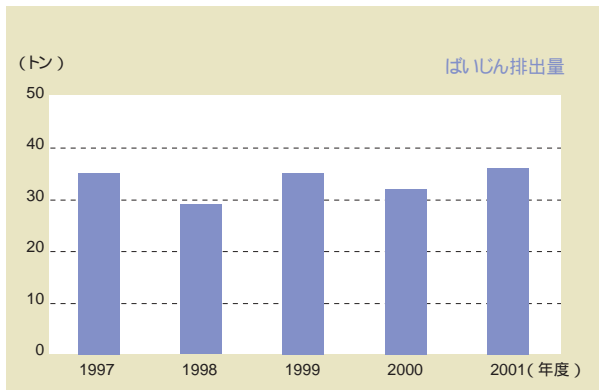
SOx 排出量推移



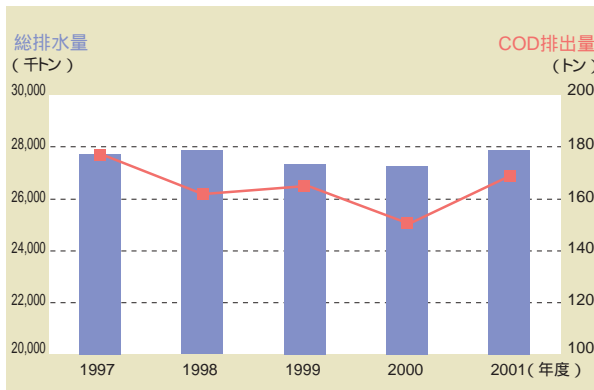
NOx 排出量推移



ばいじん排出量推移



総排水量およびCOD排出量推移



ボイラー脱硫塔(徳島)



ボイラー脱硫設備(高岡)



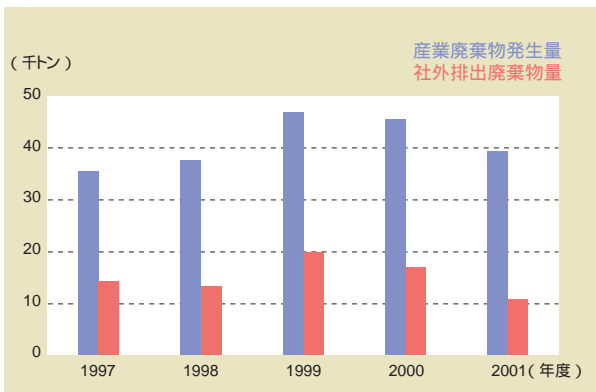
排水処理設備(名古屋)

4)産業廃棄物の削減

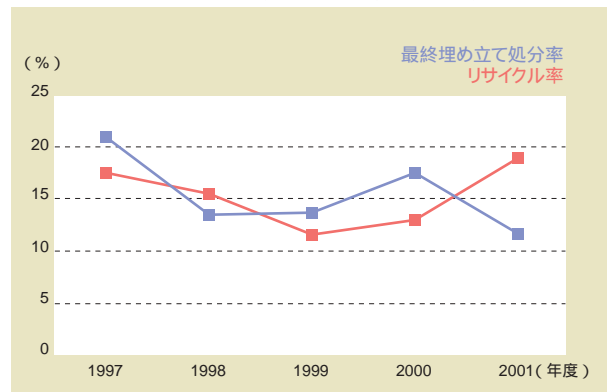
事業所から排出された廃棄物は、すべての廃棄物について確実に処理が完了したことを「マニフェスト」で確認し、必要に応じて現地に出向いて確認しています。

全社の廃棄物発生量、社外排出廃棄物量、最終埋め立て処分率、リサイクル率の推移は以下のとおりです。2001年度は工程の改善や社内減量化およびリサイクル化推進等の施策により2000年度に比べ、発生量で6,183トン、社外排出量で6,145トン、最終埋め立て量では3,351トンの削減ができました。最終埋め立て処分率は12%となり、2000年度より6ポイント低減しました。また、2001年度のリサイクル率は19%であり、2000年度より6ポイント向上しました。

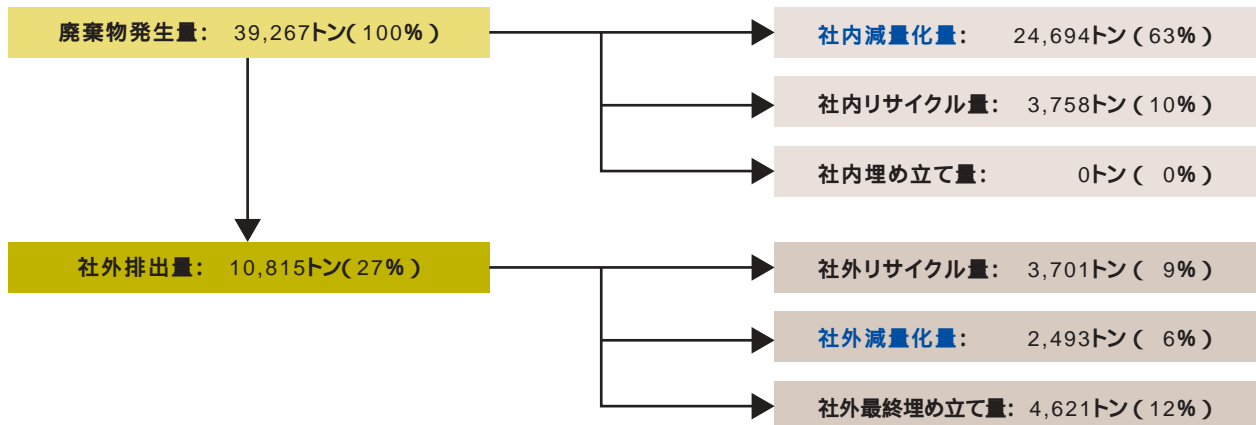
産業廃棄物発生量および社外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



2001年度の処理工程別廃棄物排出量はつぎのとおりです。



5)環境負荷物質の削減

環境負荷物質排出量削減

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

2001年度の全社総排出量、自主管理物質および排出量の多い物質の環境への排出量はつぎのとおりです。除害設備の更新、該当物質の使用中止や管理の強化などにより、総排出量は前年度より55.5トン削減しました。主な物質では、塩化ビニリデンは排ガスの処理を強化したことで9.4トン、また、塩化メチルおよびメチルアルコールは管理の強化や一部で使用を中止したことなどで、それぞれ3.6トン、9.2トン削減しました。

環境負荷物質の排出量

(単位:トン)

	物質	2000年度排出量	2001年度排出量	対前年削減量
	日化協PRTR該当物質 総排出量(86物質)	332.0	276.5	55.5
自主管理物質	ベンゼン	2.7	0.4	2.3
	アクリロニトリル	1.1	0.4	0.7
	塩化ビニルモノマー	7.4	7.4	0
	1,2ジクロロエタン	8.7	9.3	(+) 0.6
	トリクロロエチレン	1.2	1.3	(+) 0.1
	テトラクロロエチレン	0.3	0.4	(+) 0.1
	ジクロロメタン	1.7	0.5	1.2
	クロロホルム	5.7	2.7	3.0
	酸化エチレン	11.9	4.7	7.2
その他の物質	塩化ビニリデン	134.9	125.5	9.4
	塩化メチル	35.3	31.7	3.6
	トルエン	20.9	20.3	0.6
	メチルアルコール	13.3	4.1	9.2
	酢酸エチル	12.7	9.7	3.0

ダイオキシン類特別対策措置法およびPCB処理法関連

「ダイオキシン類対策特別措置法」に該当する当社の対象設備としては、名古屋工場、徳島工場の廃液燃焼設備があります。これらの設備にかかわるダイオキシン類排出濃度は、大気、排水とも問題ないレベルで維持しています。

なお、かつては廃棄物焼却用小型焼却炉が各工場にありましたが、1998年にすべて廃止しました。

PCBについては、かつてトランスやコンデンサーの絶縁油として使用しておりましたが、現在は使用を中止し、コンデンサー中に保持したまま環境に流出しないよう保管を徹底しています。今後は、国の指導に従ってPCBを適正に処分していきます。

2 環境対応型製品および技術開発への取り組み

1) 環境対応型製品の開発

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

主な環境対応型製品とその特徴

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



カリグリーン(イチゴ畝での施行)



アクリエ(水道施設での塗装)

2) 環境対応型技術の開発

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

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



ガス拡散電極設備(名古屋工場)

3) エコマーク認定の取得

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



「ボンドアロンアルファ」パッケージ



建材商品カタログ



エコマーク

3 環境情報公開への取り組み

1) 地域社会との共生

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

スポーツ活動支援

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



ソフトボール大会

工場見学会

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

ボランティア活動

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



地域クリーン作戦

昨年11月には、当社名古屋工場前の県道でガソリン運搬ローリー車の追突事故が発生し、ガソリンが道路に漏洩しました。その際、工場からオイルマットや土のうの提供、ガソリンの回収作業などを実施し、事故拡大防止に貢献しました。この活動に対し市消防署から感謝状を受けました。

防災訓練への参加

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



防災訓練

2)環境情報の公開

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

また、工場の「環境方針」はパンフレットにして、工場ごとに取り揃えています。

日本レスポンシブル・ケア協議会季刊誌:RCニュース2001年秋季号の「RC現場を訪ねて」に当社徳島工場のRC活動を紹介しました。

また、全国各地の主にコンビナート地区で定期的で開催されている同協会主催の「RC対話集会」のうち、富山・高岡地区の「RC対話集会」において当社高岡工場のRC活動について発表しています。



ホームページ



RCニュース2001年秋季号

4 その他の取り組み

1)国際的環境調査活動

国際化学工業協会協議会(ICCA)が行っている1カ国で年間1,000トン以上生産している高生産量物質の安全性データの収集と評価の活動(ICCA - HPV)を受けて、当社は該当9製品で参加を表明しています。また、人の健康や環境への影響に関して長期的な研究(LRI)を国際協力のもとに進めようというICCAの自主的活動の趣旨に賛同し、当社は2000年度から資金面で参画しています。

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

2)事故発生時の危機管理対策

「危機管理マニュアル」を作成し、想定される被害の大きさに対応した全社および各事業所の危機管理体制を整えています。また2001年度の保安推進項目に「事故防止施策の充実および事故時の的確な対応」を掲げ、防災訓練を充実させるとともに、万一事故が発生した場合には、「トラブル速報」で関係部門への迅速な連絡と周知を図り、類似事故の再発を防止する体制をとっています。

3)公害訴訟の終結

昨年8月に、国および当社を含む民間企業10社と地域住民との間の「名古屋南部大気汚染公害差止請求訴訟」の和解が成立し、企業側から和解金が支払われました。こうした公害問題は二度と発生させないよう環境汚染には細心の注意を払うとともに、地域住民の皆様とのコミュニケーションをより密にまいります。

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

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

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。

2001年度環境会計報告

集計範囲:当社単体でグループ企業は含みません。

対象期間:2001年1月1日から2001年12月31日までの1年間

集計・算出の前提条件

環境省ガイドラインに基づき、当社独自に構築した算出ルールで算出しました。

環境設備の他、製造設備等もその取り扱う物質の環境への影響度に応じて按分し、環境コストに計上しました。

投資額、費用額は実績ベースで算出しました。

効果を明確に算出することが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おりません。

2001年度環境コスト

(単位:百万円)

コスト分類	環境投資額	環境費用額
(1)事業エリア内コスト	796	2,912
内		
公害防止コスト	552	2,560
地球環境保全コスト	110	142
訳		
資源循環コスト	134	210
(2)上・下流コスト	0	0
(3)管理活動コスト	10	368
(4)研究開発コスト	5	310
(5)社会活動コスト	17	82
(6)環境循環コスト	9	208
(7)その他のコスト	0	135
合 計	837	4,015

1 2001年度コスト分類別環境投資額・費用額

コスト分類		主な取り組み内容(百万円)	活動状況および成果の概要
(1)事業エリア内コスト			
内 訳	公害防止コスト	投資 ・大気汚染防止(269) ・水質汚濁防止(212)	環境諸法令の遵守、自主活動としての有害化学物質の大気排出、水質におけるCOD排出などについて削減目標を掲げ、改善に努めている。
		費用 ・大気汚染防止(1,007) ・水質汚濁防止(1,261)	
	地球環境保全コスト	投資 ・地球温暖化防止(110)	エネルギー使用原単位で対前年比1%削減を目標に掲げ、省エネルギーに努めている。 エネルギー使用原単位:2000年の98.5%に削減した。(1.5%向上) CO2発生量:2000年より16.6千トン(炭素換算)削減し、前年度の97.8%となった。
		費用 ・地球温暖化防止(110)	
	資源循環コスト	投資 ・産業廃棄物削減(90) ・資源の効率的利用(20) ・産業廃棄物処理(18)	産業廃棄物は、3Rの推進等により前年より6,183トン減少し、社外排出廃棄物も6,145トン減少した。 リサイクル率は19%と前年度より6ポイント向上し、最終埋立処分率も11.8%と5.8ポイントの減少となった。
		費用 ・産業廃棄物処理(196)	
(2)上・下流コスト			
-			
(3)管理活動コスト	投資	・監視・測定(9)	ISO14001の更新審査を4工場で受審し、いずれも合格した。環境関連法的資格を延べ101名が取得。9名が外部機関から表彰された。
	費用	・監視・測定(62) ・環境対策人件費(283)	
(4)研究開発コスト	費用	・環境保全製品開発(287) ・環境負荷抑制(23)	環境対応型新製品および改良製品として29件の研究テーマを開発中。
(5)社会活動コスト	投資	・自然保護、緑化等(15)	名古屋工場東西工場間の橋上配管を地下道に移設した。各種団体、協会への支援。
	費用	・自然保護、緑化等(62)	
(6)環境損傷コスト	投資	・地下水浄化等(9)	地下水浄化および浄化技術の開発。 SOx賦課金の支払い。 名古屋市南部公害訴訟和解金の当社負担分の支払い。
	費用	・名古屋市南部公害訴訟和解金(103) ・地下水浄化等(77)	
(7)その他のコスト	投資	・営業関係人件費(135)	

2 環境対策実施による効果

(削減量については2000年度実績からの削減量で示しています。)

貨幣単位による効果

効果の種類	数量	効果(百万円)
エネルギー使用量の削減(1)	原油換算 14,254KL	269
リサイクル有価物等の売却益	1,624トン	47
社外排出廃棄物量の削減(2)	6,145トン	123

(1)エネルギー使用量:
原油価格3,000円/バーレルとして算出

(2)社外排出廃棄物:
処理量20,000千円/トンとして算出

物量単位による効果

効果の種類	物量単位
エネルギー使用量(電気)の削減	原油換算で7,214KLの削減
エネルギー使用量(燃料)の削減	原油換算で7,040KLの削減
エネルギー使用原単位の削減	原油換算で10L/トンの削減
炭酸ガス排出量の削減	炭素換算で7,979トンの削減
NOx排出量削減	6トン削減
PRTR対象物質の排出量削減	55.5トン削減
公害防止管理者など 環境関連法的資格取得	101名取得
環境対応製品の開発	29製品(銘柄)を開発

1 名古屋工場

1) 工場概要



所在地：名古屋市港区昭和町17番地の23

工場長：上席執行役員 伏屋 成章

従業員数：329名

主な生産品目：苛性ソーダ、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

2) 環境への取り組み姿勢

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

当工場は化学品製造工場として、「製品の開発から使用後の廃棄に至る過程のあらゆる段階において保安を確保し、環境の改善に努める」という全社のレスポンスルケア基本方針のもと、責任を持って環境・安全・健康が確保できるよう、厳しい自主管理目標を設定し、全従業員一丸となって活動に取り組んでいます。

これからも、日々の業務の中で環境保全への取り組みを一層深いものとするとともに、

省エネルギー、廃棄物の削減・再資源化、環境負荷物質の管理・削減の3項目を基本推進項目とし、既に認証取得済みのISO14001のシステムを活用することで、積極的に環境の継続的改善と維持管理を図っていきます。



3) 主な環境設備



排水処理設備



廃液燃焼設備



大気排出除害設備

4) 最近の環境関連トピックス

2002年3月にISO14001の更新審査を受審し、合格しました。

2002年4月にアクリル系ポリマー製造工場に臭気除害設備を設置しました。

新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)の補助金を受け、新化学発展協会の研究体制において「ガス拡散電極」の実用規模の設備による試験を当工場で実施しています。

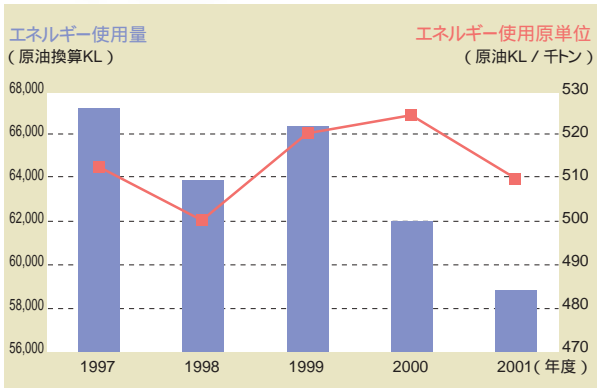
工場前道路の高速道路化のために、東西工場間の橋上配管の地下道への移設工事を実施しました。

工場前道路でタンクローリーからのガソリン漏洩事故があり、それに対する事故処理の応援をし、港消防署長から感謝状を受けました。

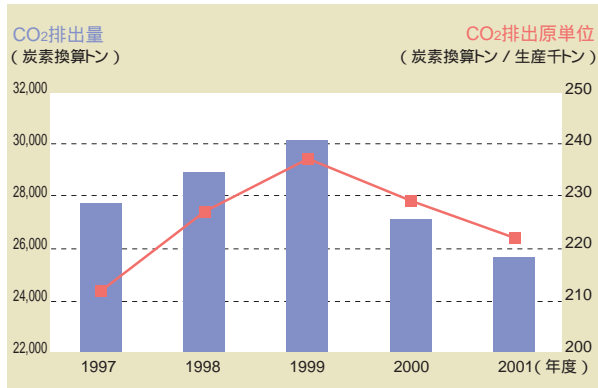
「名古屋南部大気汚染公害差止請求訴訟」の和解が成立し、当社を含む企業10社は和解金を支払いました。

5)環境データ

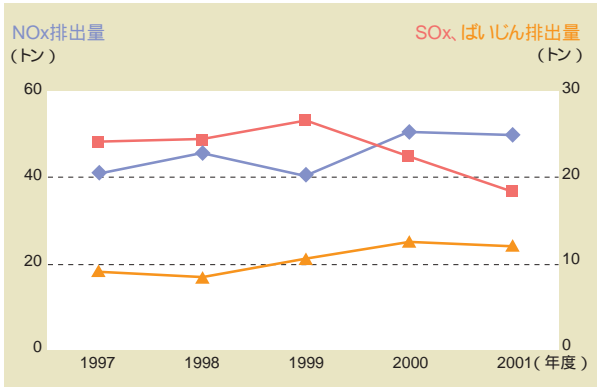
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



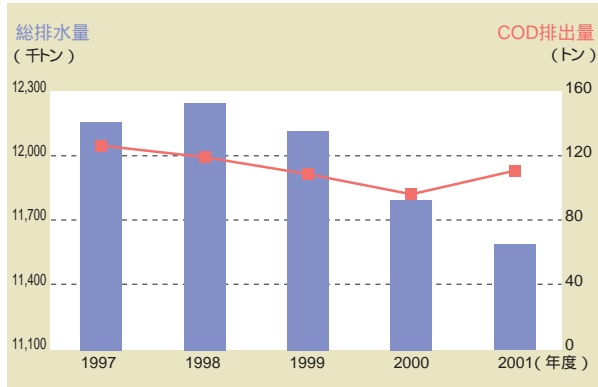
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



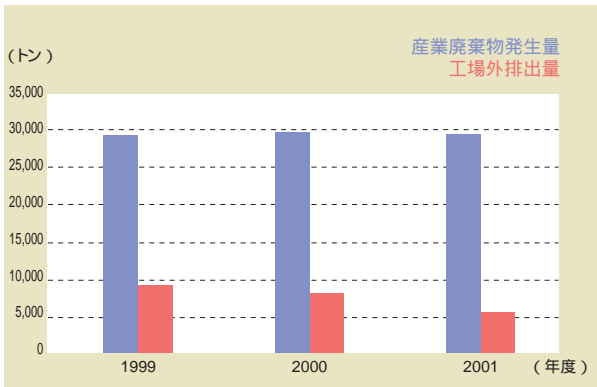
SO_x、NO_x、ばいじん排出量推移



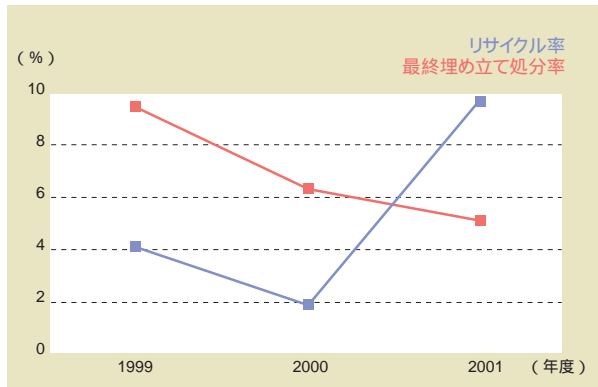
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



2 徳島工場

1)工場概要



所在地：徳島市川内町中島575番地の1

工場長：上席執行役員 小山 昌三

従業員数：213名

主な生産品目：苛性ソーダ、次亜塩素酸ソーダ、液体塩素、塩酸
などの無機工業製品
塩素系有機溶剤
イグゼ、パロンなどの高機能性無機材料

2)環境への取り組み姿勢

化学物質は、生活向上に役立つ基礎物質である反面、取り扱いを間違えれば人の健康を害したり地球環境に負荷を与える危険性があり、厳重な管理が必要です。

当工場は、主として食塩電解に伴うクロルアルカリ製品とそれからの誘導品を製造しており、レスポンシブルケア基本方針に「製品の開発から使用後の廃棄に至る過程のあらゆる段階において保安を確保し、環境の改善に努める」を掲げ、責任を持って環境・安全・健康が確保できるよう、厳しい自主管理目標を設定し全従業員一丸となって活動に取り組んでいます。

これからも、日々の業務の中で、環境保全への理解をいっそう深いものとするとともに、既に認証取得済みのISO14001の仕組みを活用することで、スピーディで積極的な環境の継続的改善と維持管理を図っていきます。



3)主な環境設備



排水処理設備



廃液燃焼設備



大気排出除害設備

4)最近の環境関連トピックス

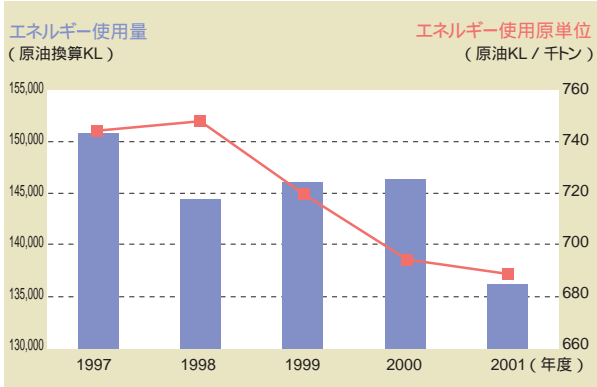
2001年10月にISO14001の更新審査を受審し、合格しました。

塩素系炭化水素の排ガス処理を強化し、排出量削減に努めています。

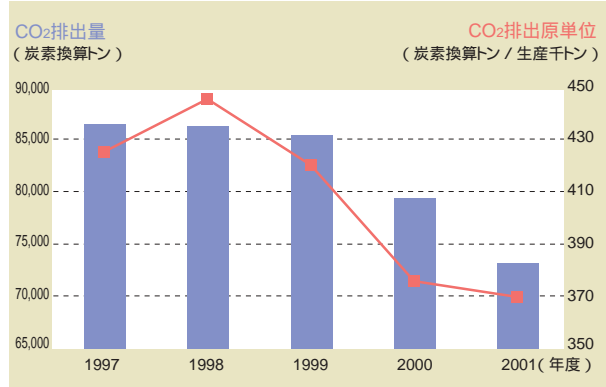
日本レスポンシブル・ケア協議会発行のRCニュース2001年秋季号に、当工場のRC活動を紹介しました。

5)環境データ

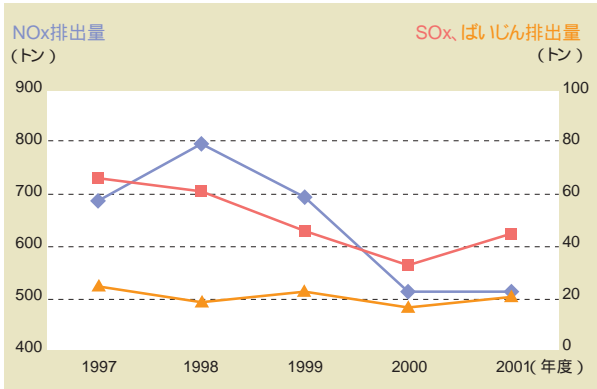
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



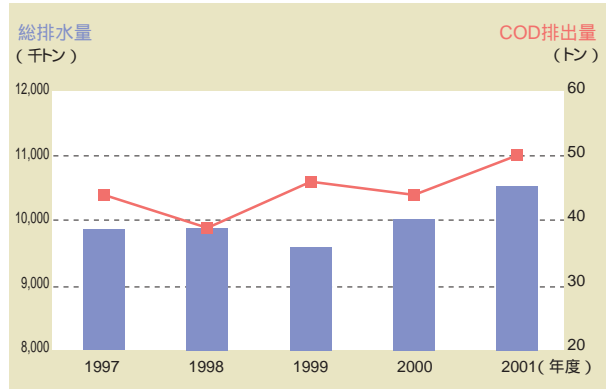
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



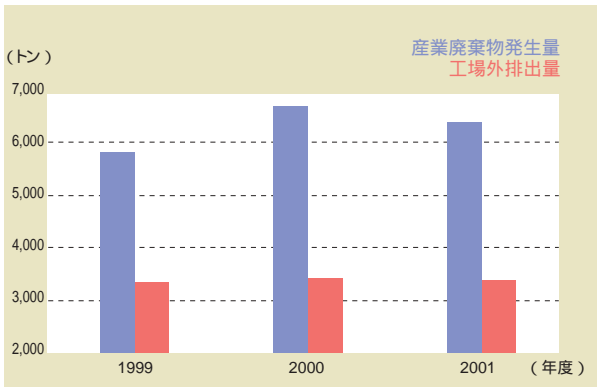
SO_x、NO_x、ばいじん排出量推移



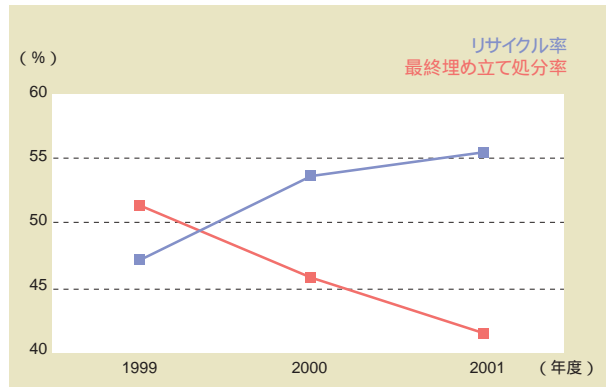
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



3 高岡工場

1)工場概要



所在地：高岡市伏木二丁目1番3号

工場長：執行役員 山下 義信

従業員数：186名

主な生産品目：苛性カリ、液体塩素、塩酸、次亜塩素酸ソーダ、
過塩化鉄液などの無機工業製品
アクリル系ポリマー製品
アロノアルファなどの機能性接着剤
カリグリーンなどの農薬および肥料

2)環境への取り組み姿勢

環境保全をより推進し、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、永続的に「確実な物作り」活動をしていくための原点です。当工場は、苛性カリ製品とその誘導品および接着剤製品を主として製造しており、「より良い物を」「より安く」「より確実に」にこだわりを持ち、「現場に軸足を置いた行動」に注力しています。本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・再資源化の推進強化」「環境負荷物質排出削減の推進」を掲げ、従業員一丸となって取り組んでいます。また、日常業務の中で環境保全活動をより確実に進めるため、ISO14001の枠組みを活用して環境目的・目標を設定し、継続的改善に努めています。



3)主な環境設備



排水処理設備



排煙脱硫設備



塩素除害設備

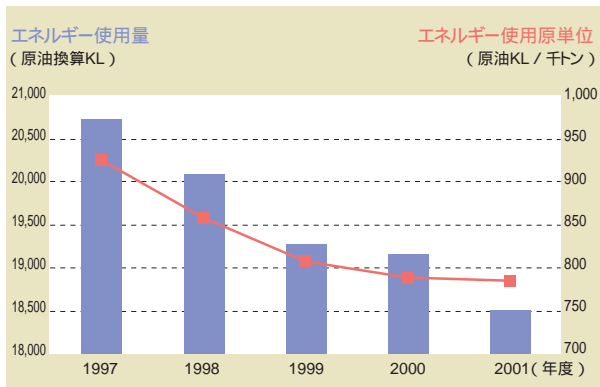
4)最近の環境関連トピックス

2001年10月にISO14001の更新審査を受審し、合格しました。

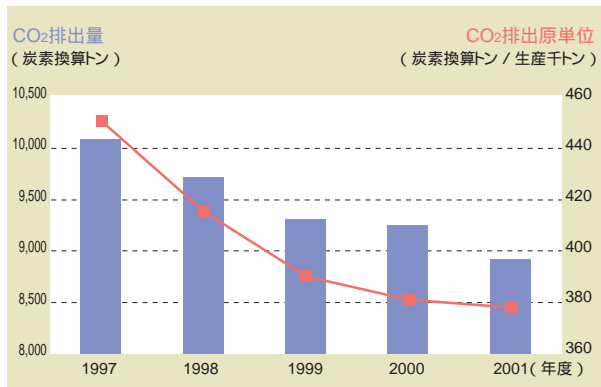
2000年2月に日本レスポンシブル・ケア協議会主催の富山・高岡地区対話集会において、当工場のRC活動を発表しました。

5)環境データ

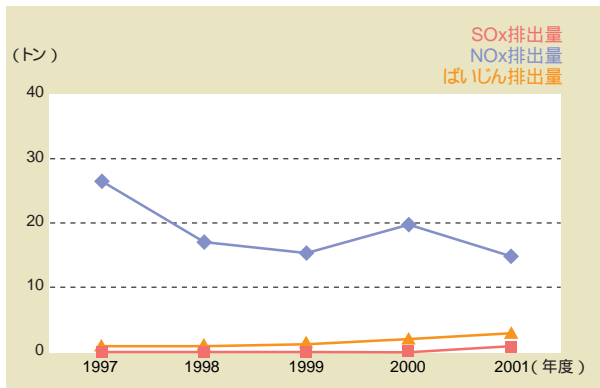
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



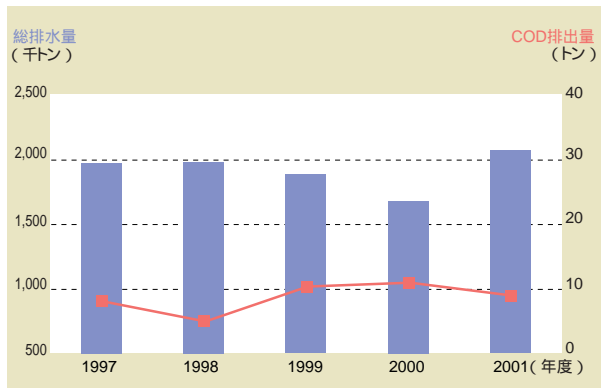
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



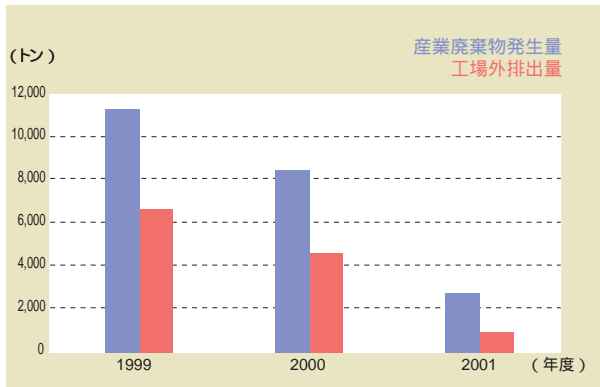
SO_x、NO_x、ばいじん排出量推移



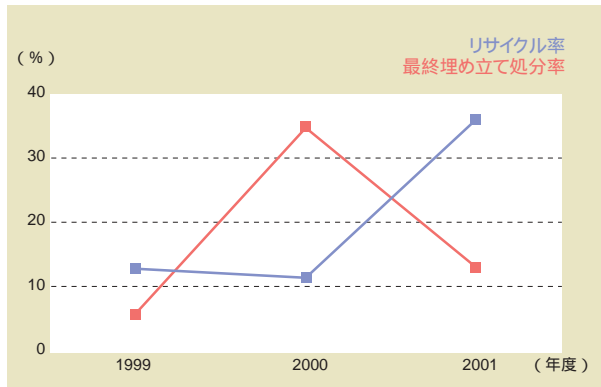
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



4 坂出工場

1)工場概要



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

2)環境への取り組み姿勢

工場にとって、保安の確保、環境改善は生産活動を続けていく上の基本であり使命です。

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

本年の環境改善の重点項目は、省エネルギーの推進、廃棄物の削減・再資源化の強化、環境負荷物質排出削減の推進であり、ISO14001システムを活用して、目標を明確にし、継続的改善に注力しています。



3)主な環境設備



排水処理設備



塩素除害設備

4)最近の環境関連トピックス

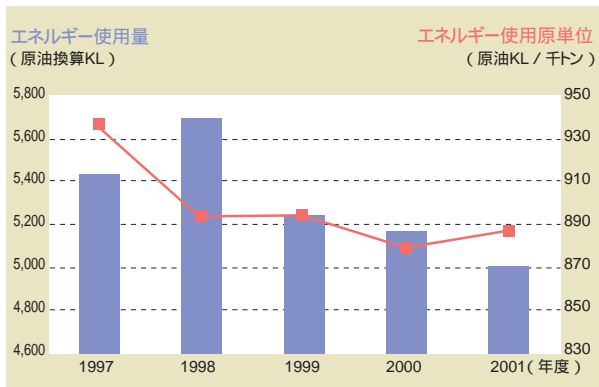
2001年10月にISO14001の更新審査を受審し、合格しました。

工程変更により塩化メチルの大気への排出量を削減しました。

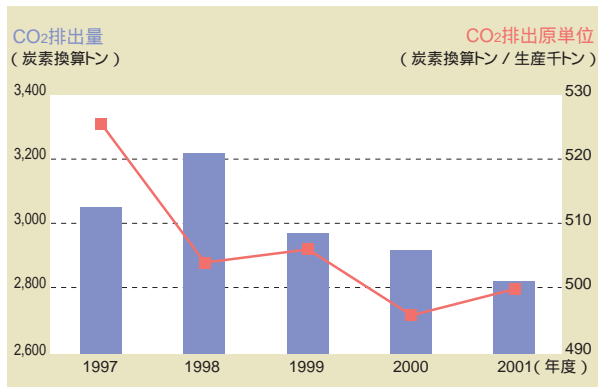
高分子凝集剤の製造工程で発生する微粉の排出削減技術を完成し、併せてその設備も稼働しました。

5)環境データ

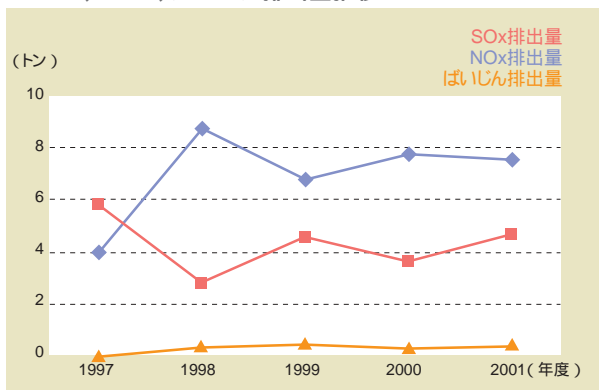
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



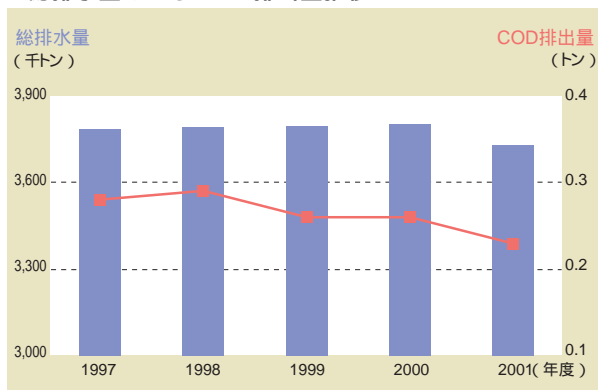
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



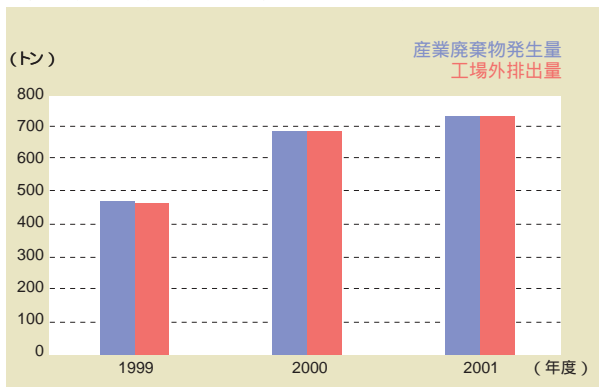
SO_x、NO_x、ばいじん排出量推移



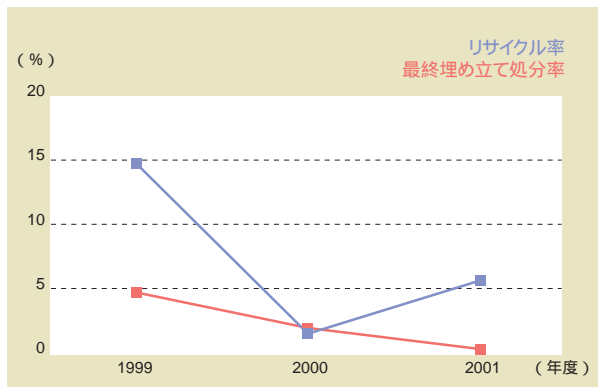
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



5 アロン化成株式会社

1) 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 西村 寅雄
 資 本 金：4,220百万円
 従 業 員 数：604名
 工 場：関東(茨城県) 名古屋、滋賀、尾道
 事 業 内 容：プラスチック製品の製造販売

2) 環境への取り組み姿勢

当社はプラスチックの総合加工メーカーとして、1950年の創業以来、伝統である開発力を基盤に、独自の経験と技術を活かして、社会基盤整備から身の回りに至るまで、あらゆるステージにプラスチックならではの製品を開発・提供してまいりました。その中でも、特に「上下水道」、「電力・通信」、「環境保全」、「介護」の4分野を重点指向分野と定め、積極的に事業展開を進めております。

環境問題について当社の経営理念は、「われわれの知恵と力で豊かな生活・環境を創造し、社会に貢献しよう」と地球環境への配慮を明確に表明しております。

当社は1989年という早い時期からエコマーク付き商品(商品名コンポエース=生ゴミコンポスト化容器)の販売を始めており、引き続きこの分野の商品展開に積極的に取り組んできたところです。近年は更に市場からのプラスチック廃材の回収を進め、その材料を有効に利用したりリサイクル材再利用型商品を開発・上市するなど地球環境面への配慮を重視した事業展開を更に進めております。

当社の環境関連製品あるいはそのシステムとして、以下のものがあります。

「上下水道」硬質PVC管・小口径マス・マンホールによる省力化配管システム

「電力・通信」省エネ・省力化を進める多条配管システム

「環境保全」オフィス・家庭での分別に効果的な分別容器

「介護」高齢化社会に対応した「人に優しい」介護商品

生産段階で発生するプラスチック廃棄物のみならず、市場から回収したプラスチック廃材をも有効な商品に生まれ変えるリサイクル材再利用型配管システム部材商品(管台、タフコン台、マス用底板など)の積極的な展開。



3) 最近の環境関連トピックス

2002年 5月 2002NEW環境展に、リサイクルを進めるオフィス・家庭用分別容器を出展。

2002年 4月 本店がISO14001を認証取得。

2001年12月 再生PET用改質剤「AR-P」シリーズ発売 回収されたPETボトルを原料としたリサイクル製品を製造する際の改質剤。

2001年 8月 塩化ビニル管・継手協会が推進するリサイクル事業の一環として、リサイクル材を中間層に配した塩化ビニル三層管の生産・販売を開始。

2000年 6月 関東工場がISO14001を認証取得。

6 鶴見曹達株式会社

1) 会社概要



設立：1934年5月
本社所在地：神奈川県横浜市鶴見区末広町一丁目七番地
代表者：代表取締役社長 小寺 員馬
資本金：2,080百万円
従業員数：240名
工場：本社工場(横浜市)、三原テクノ工場(広島県)
事業内容：苛性ソーダ、塩素製品、水素その他化学工業薬品の製造販売
医薬品、微生物および醗酵生成物の製造販売
肥料・飼料ならびにその添加物の製造販売
食料品および化学調味料の製造販売

2) 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』の原則の基に環境に配慮して、顧客のニーズにマッチした無機化学工業薬品の製造・販売事業を行っています。当社はこの企業理念の基に、以下の「環境方針」を掲げ、地球環境保全および地域社会との調和ならびに継続的改善の推進に努めます。

< 環境方針 >

1. 事業活動により生じる環境影響を低減させるため、環境マネジメントシステムを確立・運用し、継続的改善を図ります。
2. 環境関連の法規制ならびに、当社が約束するその他の要求事項を遵守します。
3. 以下に掲げる項目を重点に取り組み、環境汚染の予防に努めます。

省資源・省エネルギーの推進

エコロジー製品の拡販

廃棄物の減量化・リサイクル化の推進

グリーン調達の推進

環境負荷物質の削減

4. 定期的の方針・目的・目標の見直しを行い、環境マネジメントシステムの維持向上に努めます。

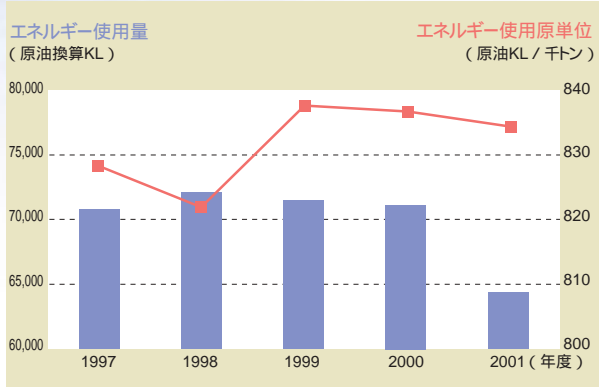


3) 社外表彰歴

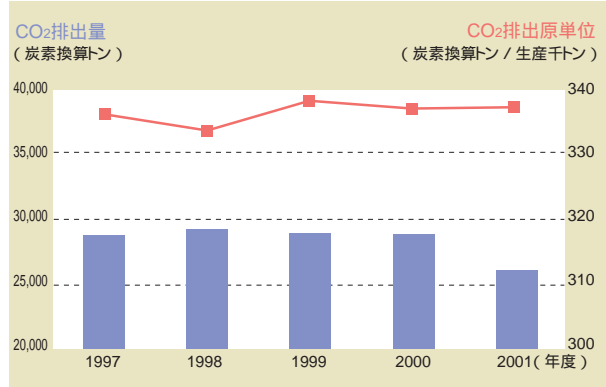
1949年	通商産業大臣賞	熱管理優秀賞
1959年	通商産業大臣賞	電気使用合理化努力賞
1961年	通商産業大臣賞	熱管理優秀賞
1976年	電気化学協会棚橋賞	金属電極開発
	日本ソーダ工業会	金属電極開発およびソーダ蒸発缶改良
1978年	通商産業大臣賞	熱管理優秀賞
1982年	クリーンジャパンセンター会長賞	再資源化貢献企業

4)環境データ

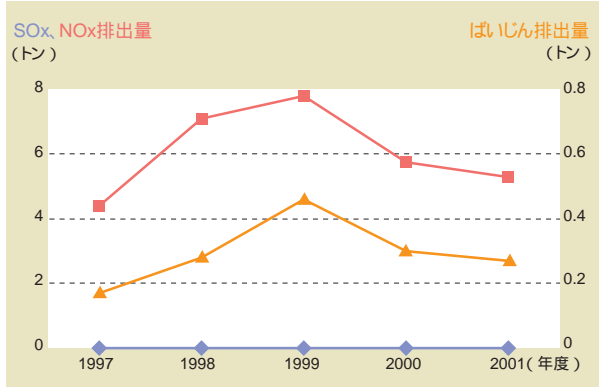
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



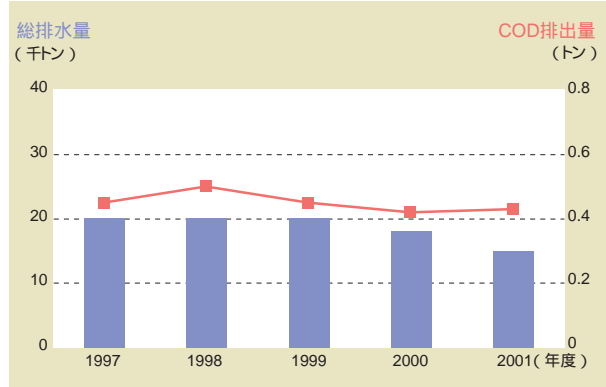
CO₂排出量削減およびCO₂排出原単位推移



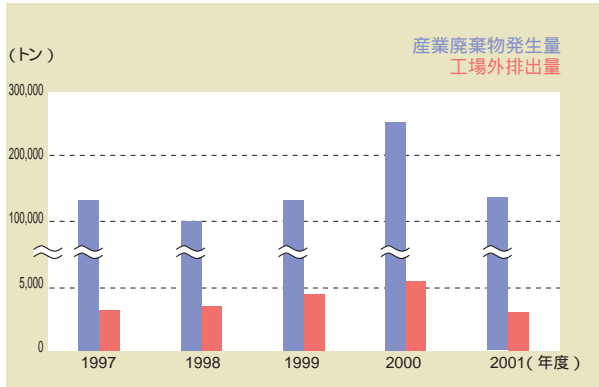
SO_x、NO_x、ばいじん排出量推移



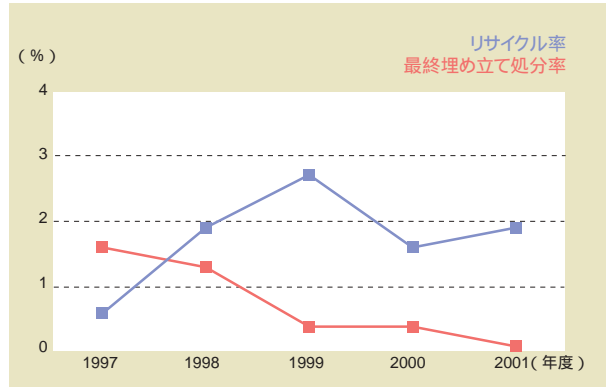
総排水量およびCOD排出量推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



7 日本純薬株式会社

1) 会社概要



鶴見工場

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

2) 環境への取り組み姿勢

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

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

当社の経営理念には、「お客様の満足が、わたしたちの最大の喜びであり、地域社会と共生し、奉仕の心を大切にすると掲げており、環境保安方針で「事業活動の全ての段階において、環境保全と人の安全に配慮し、地域社会と共生して事業の発展を図る」と謳っており、地球環境への配慮を心掛けるとともに、当工場立地の地域社会とともに環境を保全する姿勢を明確に表明しております。



3) 近年の環境に関するトピックス

1998年、鶴見工場において近隣住民への臭気防止対策の一環として排ガス処理装置、24時間運転の触媒酸化脱臭装置を設置し、各設備の排ガスを無臭化しました。なお、本設備は広野工場にも設置する予定です。

1999年福島県広野町において新工場を建設するに当たり、広野町との間に公害防止協定を締結し、環境保全活動を推進しています。

*排水処理設備として、凝集沈降処理と活性汚泥生物処理を組み合わせた設備を設置し、2001年末には排水量の増加に対応するため、活性汚泥処理設備の大型化を実施しました。

廃棄物の削減、再資源化の取り組みを強化し、従来、生産工程の不良品、重合工程で排出される溶剤、反応釜等装置の洗浄液等相当量を産廃業者での焼却処分に委ねていましたが、2002年より不良品撲滅運動、産廃物の蒸留再生、リサイクル使用燃料等再資源強化により環境負荷排出削減を推進しています。

8 大分ケミカル株式会社

1) 会社概要



設立：1983年10月
 本社所在地：大分県大分市大字中ノ洲2番地
 代表者：代表取締役社長 伏屋 成章
 資本金：450百万円
 従業員数：33名
 業務内容：アクリル酸、アクロレインの製造販売

2) 環境への取り組み姿勢

当社、大分ケミカル株式会社は、アクリル酸およびアクロレインの生産専用工場として、1984年に操業を開始し、現在は工場長以下従業員33名の陣容です。

当工場は、「化学事業を通じてより多くの人々とより多くの幸福を分かち合う。」という東亜グループの企業理念のもと、「融和団結」「安全無事故」「合理化推進」を行動理念として全従業員一丸となって活動し、操業以来、無事故無災害を継続しています。

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



3) 2002年度環境方針

(1) 省エネルギーの推進

- イ. 工場電力原単位昨年比1%以上削減
- ロ. 「現地調査(電気)」の対応
- ハ. 省エネルギーの啓蒙活動

(2) 廃棄物の削減

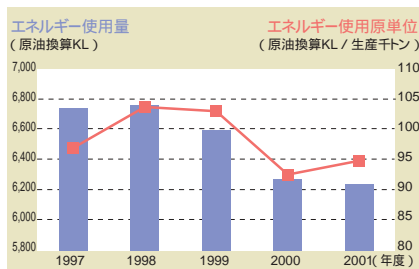
- イ. 昨年比5%削減
- ロ. コピー用紙5%削減

4) 社外表彰歴

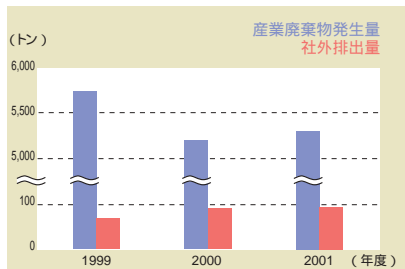
2001年 消防庁長官 優良危険物関係事業所表彰

5) 環境活動状況

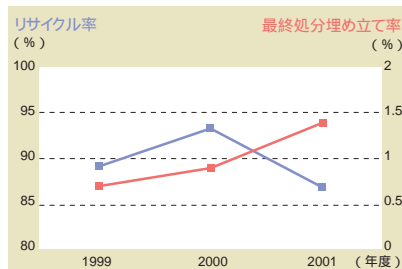
エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



産業廃棄物発生量・工場外排出量推移



リサイクル率および最終埋め立て処分率推移



9 アロンエバーグリップリミテッド

1) 会社概要



茨城工場



神奈川工場

設立：1998年9月
本社所在地：東京都港区西新橋1丁目6番15西新橋愛光ビル
資本金：223千ポンド
代表者：代表取締役社長 北野 豊彦
従業員数：90名
工場：茨城(つくば市)、神奈川(秦野市)
業務内容：接着剤の製造販売

2) 環境への取り組み姿勢

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



3) 最近の環境に関するトピックス

当社は溶剤タイプの接着剤を茨城工場、ホットメルト(固形)タイプの接着剤を神奈川工場で製造しています。両工場の環境に関する当面の共通課題として、焼却炉の処置(廃棄または改造)があります。2002年12月に焼却炉に関する規制が強化されますので、焼却炉の廃棄あるいは継続使用を早急に決定し、問題のない対応をいたします。

茨城工場では、メチレンクロライドの削減対策として環境対応型製品の開発(水系化およびホットメルト化)に取り組んでおります。これらの新製品は2002年下期に上市の予定です。

また、地域社会との関わりとして以下の状況があり、地域社会に悪影響を与えないような取り組みが必要となっておりますので、問題のない対応をいたします。

(茨城工場)常盤新線設置工事が2005年度完成予定で進められており、隣接する沿線地域での土地開発に絡んで住宅開発も予定されています。

(神奈川工場)工業団地内での操業ですが、地域住民は地下水を飲料水として活用しており、秦野市は水質汚濁を含めて徹底した環境行政による管理とその強化に取り組んでおり、事業者は厳しい対応が求められています。

4) PRTR法への対応

PRTR法対象物質はトルエン・メチレンクロライドの2物質です。これら2物質の2001年度の排出量はつぎのとおりです。

	2001年度排出量(トン)
トルエン	0.9
メチレンクロライド	9.8



東亞合成株式会社

〔お問い合わせ先〕 東亞合成株式会社 管理部 〒105 - 8419東京都港区西新橋一丁目14番1号
TEL 03(3597)7206 FAX 03(3597)7217 URL <http://www.toagosei.co.jp>



古紙配合率100%再生紙を使用しています。