



東亞合成株式会社
環境・社会活動報告書
2006

目次

CONTENTS

ごあいさつ	3
東亜合成グループの概要	4
環境経営の実現に向けて	6

環境マネジメントシステム

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

環境パフォーマンス

マテリアルバランス	14
総エネルギー投入量と低減対策	15
水資源投入量と低減対策	15
CO ₂ (二酸化炭素)排出量と低減対策	16
大気汚染物質(SOx, NOx, ばいじん)排出量と低減対策	16
環境負荷物質排出量と管理状況	17
総排水量と低減対策	18
COD・全窒素・全リン排出量と低減対策	18
輸送時のCO ₂ 排出量削減対策(モーダルシフト)	19
PCB(ポリ塩化ビフェニル)の保管状況	19
アスベスト(石綿)対策	19
産業廃棄物排出量と低減対策	20
環境対応型技術の開発	21
環境対応型製品の開発	22

社会的取り組み

コンプライアンス体制	24
リスクマネジメント	25
労働安全衛生への取り組み	26
労働災害発生の削減	26
人権および雇用に関わる取り組み	27
従業員の心身の健康管理	27
個人情報保護への取り組み	28
消費者保護・製品安全	28
地域社会との共生	29

Site Report 事業所およびグループ企業の環境活動紹介

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

第三者検証	35
-------	----

編集方針

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

東亜合成グループは、2001年から毎年、環境報告書を発行しており、今回で6回目となります。本年度版からは社会活動についての報告を充実させ、名称を「環境・社会活動報告書」に変更しています。

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)のデータを収集したものです。

海外の関係会社については記載しておりません。

対象期間

本報告書に記載したグラフや表は2005年1月1日から2005年12月31日の1年間のデータ集計です。

ただし、環境負荷物質の排出量・移動量については、PRTR法と整合性をもたせるため、2005年4月1日から2006年3月31日の1年間のデータとしています。

対象分野

本報告書は、東亜合成グループがどのような体制のもと、どのように環境活動、並びに社会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、管理部IR広報室および技術統括部環境保安グループで作成しました。内容に関するご意見、ご質問などがございましたら、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

管理部 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下さい。

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

ごあいさつ

環境と社会発展の調和をめざして

地球規模での環境保全が課題となっているなか、私たち化学会社にとって、環境と社会発展の調和をめざした企業経営は必須の要件であり、地球温暖化防止をはじめとする環境負荷軽減に向けて、より一層の取り組みを進めていくことが、社会的な使命だと考えています。

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、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、製品の安全性確認、地域社会の皆様と働く者の安全の確保、並びに環境保全に係わる活動を、グループ全体が一丸となって推進しています。また、「日本レスポシブル・ケア協議会」、「日本化学工業協会」、「日本ソーダ工業会」、その他各種協会にも加盟し、国内外の環境保全活動にも積極的に参画しています。

環境経営の実現に向けた取り組み

こうした活動を主体的に進めて行くに当たり、2007年度を最終年度とする中期経営計画の重点

課題の一つに製造技術の強化を取り上げ、その中で具体的な取り組みとして「省エネルギーの推進」、「廃棄物の削減・資源化の推進」および「環境負荷物質の排出量削減の推進」の3項目を掲げ、年度ごとの数値目標の達成に向けて継続的な取り組みを進めています。

本報告書の発行にあたって

本報告書は、こうした環境活動の成果と今後の方針を具体的な数値に基づいて報告したものです。合わせて、コンプライアンス体制、労働安全衛生への取り組み、地域社会との共生など、当社グループが進めている社会活動についても紹介していますので、ぜひご一読いただき、率直なご意見をお聞かせいただければ幸いです。

東亜合成グループは、これからも地球環境の保全や循環型社会の構築に向けた活動を通じて、社会に一層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。

2006年8月
東亜合成株式会社



東亜合成グループの概要

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てきました。また、グループ企業も含めてそれぞれが独自の分野で強みを発揮することで、無機化学から有機化学へ、ファインケミカルから高機能性材料、エレクトロニクス、ライフサイエンスへと、技術と製品の領域を拡大し続けています。1963年に瞬間接着剤「アロンアルフア」を上市して以来、「介護用品」などコンシューマー事業へも進出しています。



基礎化学製品

主なグループ企業
鶴見曹達(株)

多種多様な産業で使われ、暮らしに貢献する基礎化学製品を開発・製造・販売しています。

▶主要製品

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

アクリル製品

主なグループ企業
大分ケミカル(株)、日本純薬(株)

東亜合成グループのコアとして川上から川下まで、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を開発・製造・販売しています。

▶主要製品

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

機能材料製品

基礎化学で培った技術とノウハウで、優れた機能性と特殊性を追求する紫外線硬化型樹脂や無機イオン交換体などの製品を開発・製造・販売しています。

▶主要製品

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

接着剤製品

主なグループ企業
アロンエバーグリップリミテッド

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

▶主要製品

一般用・工業用各種接着剤

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 等

開発製品

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

▶主要製品

電材用製品、高純度薬品、ライフサイエンス製品 等

会社概要(2005年12月31日現在)

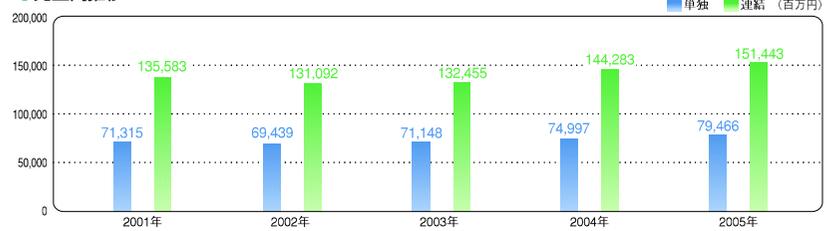
設 立	昭和17年3月31日
本 社 所 在 地	東京都港区西新橋一丁目14番1号
代表取締役社長	山寺 炳彦
資 本 金	20,886百万円
従 業 員 数	連結 2,523名 (単独 1,017名)
売 上 高	連結 151,443百万円(単独79,466百万円)
経 常 利 益	連結 16,584百万円(単独 7,637百万円)
純 利 益	連結 12,131百万円(単独 4,036百万円)
設 備 投 資 額	連結 7,071百万円(単独 3,247百万円)



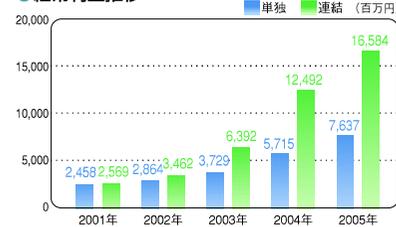
本社社屋

主な経営指標

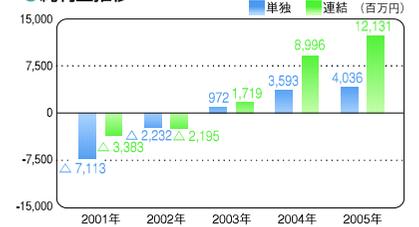
●売上高推移



●経常利益推移



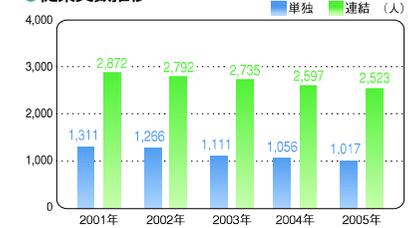
●純利益推移



●設備投資額推移



●従業員数推移



環境取り組みの歴史

- 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压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压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・ケア協議会に加入
- 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

- 2000年 ICCAのHPVイニシアチブ参加
日本化学工業協会のLRI活動支援
環境会計システムを導入
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 (社)日本化学工業協会より日化協無災害事業所として表彰
アロンエバーグリップリミテッド 神奈川工場でISO14001認証取得
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議決

環境経営の実現に向けて

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

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、保安を確保し、環境の改善に努める

環境関係

持続可能な社会を実現するため環境の改善に努め、地球環境と調和した会社の発展を図る。

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. 環境負荷物質の排出量削減の推進

保安衛生関係

無事故、無災害を目指し、快適な職場づくりと働く者の健康の維持と増進を図る。

推進項目

1. ゼロ炎運動
2. 事故防止施策
3. 技術の伝承
4. 快適な職場づくりと疾病予防
5. 協力事業所の安全管理

2005年度のレスポンシブル・ケア推進項目

2005年度レスポンシブル・ケア活動の総括

環境関係

推進項目	2005年度目標	2005年度実績	2006年度目標
省エネルギーの推進	●エネルギー使用原単位の低減 対前年比 1%低減	●エネルギー使用原単位 対前年比 0.3%低減 ●エネルギー使用量原油換算 対前年比 2.6%低減 ●二酸化炭素(CO ₂)排出量炭素換算 対前年比 5.7%低減	●エネルギー使用原単位の低減 対前年比 1%低減
廃棄物の削減・再資源化の推進	●廃棄物最終埋立処分量の削減 対前年比 10%削減 ●廃棄物最終埋立処分量 1,800トン以下	●廃棄物最終埋立処分量 対前年比 74%削減 ●廃棄物最終埋立処分量 467トン	●廃棄物最終埋立処分量の削減 対前年比 10%削減 ●廃棄物最終埋立処分量 400トン以下
環境負荷物質の排出量削減の推進	●環境負荷物質の排出量削減 対前年比 10%削減 ●環境負荷物質排出量 130トン以下	●環境負荷物質排出量 対前年比 19%削減 ●環境負荷物質処分量 115トン	●環境負荷物質の排出量削減 対前年比 10%削減 ●環境負荷物質排出量 100トン以下

保安衛生関係

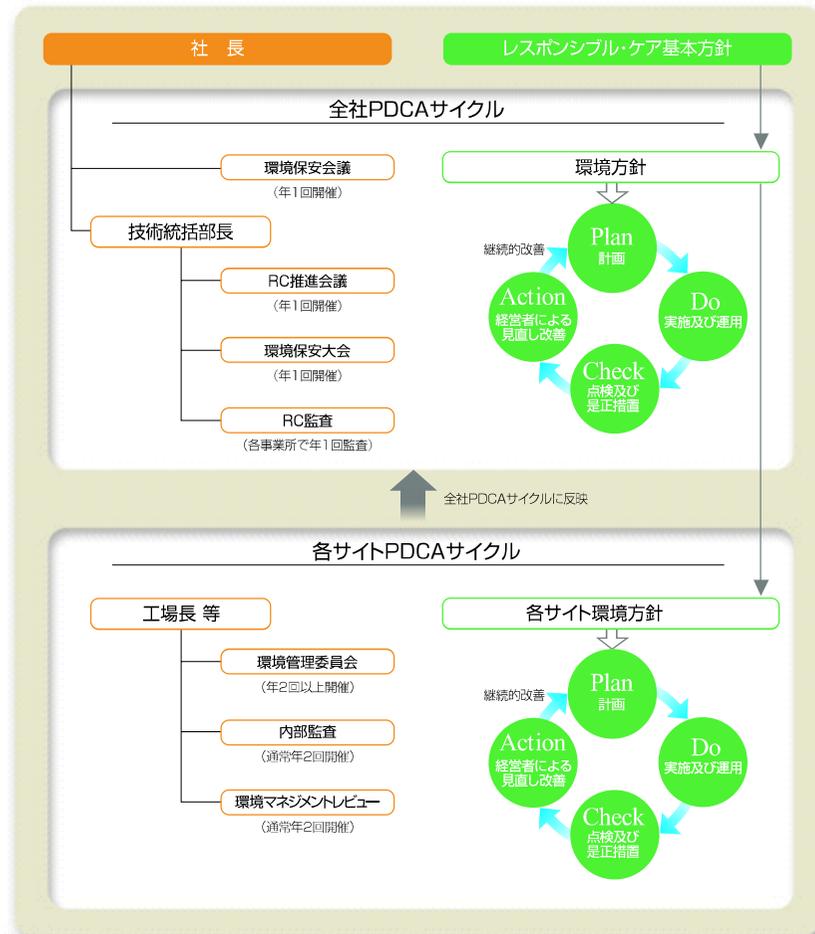
推進項目	推進実施項目例	2005年度目標と実績	2006年度目標
ゼロ炎運動	1) ゼロ炎教育の充実 2) 指差呼称の実践 3) ヒヤリハット提案書の活用	2005年度目標 ●従業員 休業災害ゼロ	2006年度目標 ●従業員 休業災害ゼロ
事故防止施策	1) 地震対策の推進 2) 引継日誌、報告書の活用 3) 類似危険予知の実施	●協力事業所 休業災害ゼロ	●従業員 休業災害ゼロ
技術の伝承	1) 作業手順書、チェックシートの充実 2) 伝承すべき技術の抽出 3) 資料の整理、共有化の推進	2005年度実績 ●従業員 休業災害1件	●協力事業所 休業災害ゼロ
快適な職場づくりと疾病予防	1) ラジオ体操の励行(全員参加) 2) あいさつの励行(一声運動) 3) メンタルヘルス講座の開催	●協力事業所 休業災害1件	
協力事業所の安全管理	1) 危険予知活動の推進 2) 修理移行作業の安全対策実施と確実な指示 3) 構内/パトロールでの注意・指導の推進		

環境マネジメント体制

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

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

●PDCAサイクルによる継続的改善の仕組み



環境管理組織の機能・活動

【全社PDCAサイクル】

① RC推進会議（年1回開催）

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

② 環境保安大会（年1回開催）

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

③ RC監査（各事業所で年1回監査）

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

④ 環境保安会議（年1回開催）

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

【各サイトPDCAサイクル】

① 環境管理委員会（年2回以上開催）

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

② 内部監査（通常年2回開催）

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

③ 環境マネジメントレビュー（通常年2回開催）

ISO14001に規定されている環境マネジメントシステムの有効性を確保し、継続的な改善を進めるために、各工場長（経営者）が見直しを行う会議です。

ISO14001認証取得後の維持・改善

ISO認証後も審査登録機関により、環境マネジメントシステムの管理状況・改善状況について、1年毎に厳しい維持審査を受けています。この審査で指摘された不適合事項の処置状況については「マネジメントレビュー」および「RC監査」で確認しています。2005年度は各事業所で更新審査を受審しましたが、特に大きな指摘事項もなく合格し、引き続き認証を受けています。東亜合成グループでISO14001の認証を取得している事業所は次の通りです。



ISO外部審査(名古屋工場) ISO外部審査(徳島工場)

●ISO14001認証取得状況

	取得日	認証機関	認証番号
東亜合成 名古屋工場	1998年12月27日	ビューローベリタス (BVQI)	166976
東亜合成 徳島工場	1999年 2月13日	ビューローベリタス (BVQI)	162153
東亜合成 高岡工場	1998年12月 6日	ビューローベリタス (BVQI)	162250
東亜合成 坂出工場	1999年 2月13日	ビューローベリタス (BVQI)	166897
アロン化成 本店	2002年 4月 5日	(財)日本品質保証機構 (JQA)	JQA-FM2319
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 高岡工場	2005年11月11日	(財)日本品質保証機構 (JQA)	JQA-EM5003
アロンエバーグリーンリミテッド 神奈川工場	2005年12月27日	ビューローベリタス (BVQI)	181019

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、環境活動にかかわるコストとその効果を把握し、より効率的な環境保全活動を行うための判断材料として活用すること。もう1つは、株主、顧客、地域住民などの方々および社会一般の皆様へ、当社の環境会計を公表することにより、当社の環境への取り組み姿勢を理解していただくことです。

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：2005年1月1日から2005年12月31日
集計方法：①環境省環境会計ガイドライン(2005年版)を参考に、当社の「算出ルール」で集計しました。
②環境保全目的以外のコストを含む複合コストについても、環境への影響度に応じて按分し、環境コストとして集計しています。
③投資額、費用額ともに実績金額を集計しました。
④効果を明確に算出できるものについては、貨幣単位、物量単位で算出しました。
ただし、リスク回避や見直し効果など定量化が困難な効果は含めておりません。

●コスト分類別環境投資額・費用額

(百万円)

コスト分類	2005年度		活動状況
	投資額	費用額	
(1) 事業エリア内コスト	832	2,686	
①公害防止コスト	705	2,171	
主な取り組み内容			
大気汚染防止	374	867	排ガス処理設備の改善・維持管理
水質汚濁防止	239	1,043	排水処理設備の改善・維持管理
②地球環境保全コスト	110	91	
主な取り組み内容			
地球温暖化防止	100	64	省エネルギー対策
③資源循環コスト	16	424	
主な取り組み内容			
産業廃棄物削減・処理	4	383	廃棄物の減量化・再資源化
資源の効率的利用	4	36	産業廃棄物の外部委託処理
(2) 上・下流コスト*	1	1	
(3) 管理活動コスト	6	322	
主な取り組み内容			
監視・測定	4	119	ISO14001の維持審査
従業員の環境教育	0	53	
自然保護・緑化	2	53	
(4) 研究開発コスト	10	298	
主な取り組み内容			
環境保全製品	7	298	環境対応型製品の研究・開発
(5) 社会活動コスト	6	23	
主な取り組み内容			
自然保護、緑化等	6	2	各種団体、協会への支援
環境活動への支援	0	6	
(6) 環境損傷コスト	0	58	
主な取り組み内容			
地下水浄化	0	39	地下水浄化 SOx賦課金の支払い
SOx賦課金等	0	14	
(7) その他のコスト	48	159	
主な取り組み内容			
営業関係人件費	0	159	
合計	903	3,546	

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

●環境対策実施による効果(削減量については2004年度実績からの削減量で示しています。)

①貨幣単位による効果

効果の種類	数量	効果
リサイクル有価物等の売却益	1,375トン	50百万円

②物量単位による効果(2004年度との差)

効果の種類	物量単位
CO ₂ 排出量の削減	炭素換算で6,072トンの削減
SOx排出量の削減	9トン削減
NOx排出量の削減	84トン削減
PRTR法該当物質の排出量削減	41トン削減

環境に関する規制遵守状況

東亜合成グループでは、コンプライアンスを重視した経営を推し進めるため、「東亜合成グループ行動憲章」を制定しています(詳細はP24に掲載)。この憲章のなかで規範の遵守を謳っており、環境に関する法令・規制等を遵守した事業活動を実践しています。

また、各工場は、県・市町村と公害防止協定等結び、行政と一体となり環境・保安管理活動を進めています。

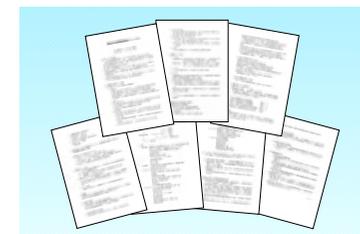
●公害防止協定の締結状況

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

事故発生時の危機管理対策

東亜合成グループでは、「危機管理基本マニュアル」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、2005年度の保安推進項目に「事故防止施策」を掲げ、防災訓練を充実させるとともに、万一事故が発生した場合には、「災害速報」「トラブル速報」を通してグループ企業を含めた関係部門への迅速な連絡と周知を図り、類似事故の再発を防止する体制をとっています。



危機管理基本マニュアル

事故・苦情報告

2005年度、臭気に関して地域住民の方々からの苦情が1件ありました。今後も地域住民の皆様からの声を真摯に受け止め、誠意をもって対応していきます。

●2005年度事故・苦情内容

発生場所	発生日	事故内容
東亜合成 高岡工場	4月14日	排水処理設備の不調により臭気が発生し、近隣住民の方からのクレームがありました。

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



イエローカード

MSDSの整備と活用

「特定化学物質の環境への排出量の把握および管理の改善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」に該当する化学薬品を提供する場合、化学薬品に関する事故を未然に防止するために、取扱者に安全性に関するデータシート（MSDS）の配布が義務づけられています。東亜合成グループは、該当する全製品でMSDSを整備しており、事故防止に活用いただいています。2006年度は「化学薬品の分類および表示に関する世界調和システム（GHS）」（詳細はP28を参照）に準拠したMSDSの改訂を進めていきます。



MSDS

環境教育

東亜合成グループの各事業所では、従業員に対して、計画的かつ継続的な教育を行うために年間の教育計画を立て、その中で環境と保安の教育を実施しています。主な内容としては、環境方針・環境目的・目標の理解、MSDSを利用した化学物質の取扱教育などです。また、環境に影響を与える緊急事態に備えて、緊急時訓練も実施しています。



緊急時訓練（名古屋）



緊急時訓練（高岡）

環境コミュニケーション

環境・社会活動報告書の発行

東亜合成グループの環境活動の情報は、この「環境・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、工場毎に取り揃えています。



環境報告書

地域対話の開催

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

●最近の地域対話参加実績

2004年2月	第4回大分地区レスポンスブル・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スブル・ケア地域対話	名古屋工場
2006年2月	第3回富山・高岡地区レスポンスブル・ケア地域対話	高岡工場



地域対話集會

環境に関する地域貢献活動

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。2005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。昨年植えた木々は約1mに成長しており、2005年度も下草刈りを行い、新たに約150本を植樹しました。



東亜合成の森づくり

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。第8回目となる2005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

地域清掃活動（名古屋工場、徳島工場、大分ケミカル）

名古屋工場では、「愛・地球博」開催を機に、市民、事業者、行政など30万人が参加した市内一斉ゴミ拾い「市民総ぐるみクリーンキャンペーン」に参加し、2月25日に名古屋工場周辺のゴミ拾いを行いました。徳島工場では、徳島県環境県民会議が主催する「ごみゼロキャンペーン活動」に参加し、5月30日に工場周辺の道路沿いの草抜き・ゴミ拾いを行いました。大分ケミカルでは、大分市が主催する「ギネスに挑戦!! 全市一斉ゴミ拾い活動」に参加し、8月7日に地域周辺のゴミ拾いを行いました。



名古屋工場周辺清掃



徳島工場周辺清掃



大分ケミカル地域清掃

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。そこで、坂出工場バレー部とヨット部では、6月4日に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『うどんパーティー』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

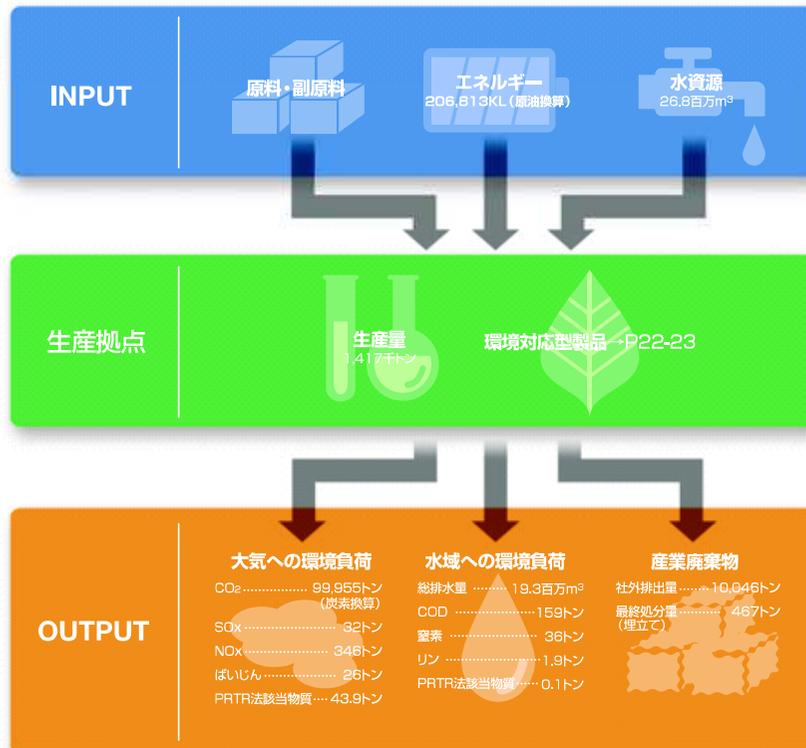


バレーボール大会



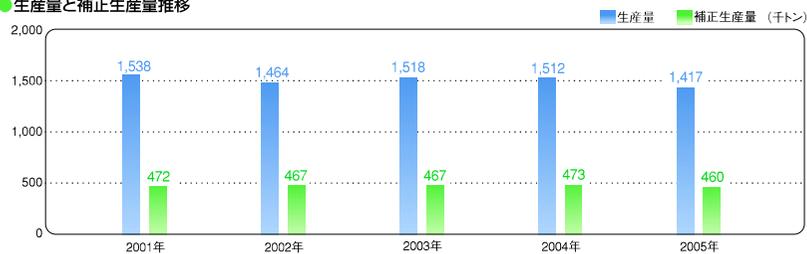
うどん作り

マテリアルバランス



※ なお、エネルギー原単位およびCO₂排出量原単位の計算には、エネルギー使用量の基準となる製品に換算した補正生産量を使用しています。
 ※ 過去のデータについても見直しを行い、一部のデータについて修正を行いました。

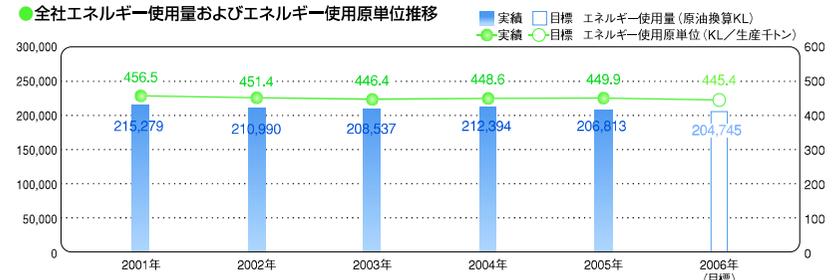
生産量と補正生産量推移



総エネルギー投入量と低減対策

東亜合成では、電力・化石燃料などのエネルギー使用量について、「エネルギーの使用の合理化に関する法律（省エネ法）」に準じて、エネルギー使用原単位で対前年度比1%低減を目標に掲げ、省エネルギーを推進しています。
 全社の省エネルギーの推進状況はグラフのとおりです。2005年度は前年度と比べてエネルギー使用量は原油換算で5,581KL減少し、2.6%低減しました。しかしながら、生産量等の影響により本年度のエネルギー使用原単位は対前年比0.3%の低減に留まり、目標値には及びませんでした。

● 全社エネルギー使用量およびエネルギー使用原単位推移



※ 2006年の目標値は、補正生産量が2005年と同じと仮定して算出した数値です。(目標:エネルギー使用原単位を前年度比で1%の低減)



名古屋工場自家発電設備

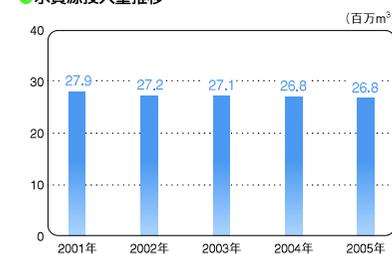


徳島工場自家発電装置

水資源投入量と低減対策

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

● 水資源投入量推移



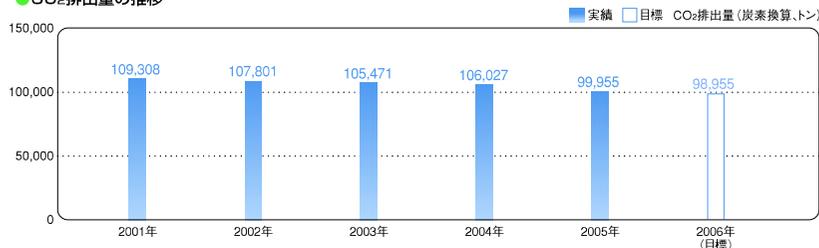
名古屋工場冷却塔

CO₂ (二酸化炭素) 排出量と低減対策

地球温暖化の指標の一つに、大気へのCO₂排出量があります。東亜合成では、省エネルギーと同様にCO₂の排出削減に努めています。

2005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、2004年度と比較して5.7%低減しました。また、2005年度のその他の温室効果ガス (HFC、PFC、メタン、亜酸化窒素、SF₆) の排出はありません。

● CO₂排出量の推移



※2006年の目標値は、補正生産量が2005年と同じと仮定して算出した数値です。

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。

ここ数年間の経年変化はグラフのとおりです。大気汚染物質排出量は毎年着実に低減しており、2005年は、ボイラーの燃焼効率及び脱硫設備の管理の徹底などにより、SO_x、NO_xおよびばいじんの排出量がさらに減少しました。

● SO_x排出量推移



● NO_x排出量推移



● ばいじん排出量推移



ボイラー脱硫塔 (徳島工場)



ボイラー脱硫設備 (高岡工場)

環境負荷物質排出量と管理状況

PRTR法該当物質排出量の管理状況

「PRTR法 (特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善の促進に関する法律)」では、化学物質を取り扱う事業者が、どれだけ化学物質を環境へ排出しているか、自ら把握して届け出るよう定めています。

東亜合成では、PRTR法該当物質のうち、当社該当の62物質について、その排出量を把握し排出量の削減に努めています。また、PRTR法に従い、2005年度排出量 (2005年4月～2006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。

2005年度のPRTR法該当物質総排出量は下表のとおりです。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41トン (48%) 削減できました。今後も除害設備の管理や物質取扱いの管理を強化し、より一層、環境負荷物質の排出量削減に取り組んでいきます。

環境負荷物質排出量の管理状況

PRTR法該当物質以外でも、(社)日本化学工業協会指定の調査対象480物質 (PRTR法該当物質を含む) のうち、当社に該当する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。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。

● PRTR法該当物質排出量

(単位:トン)

	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	対2004年増減率	
PRTR法該当物質総排出量	235.9	167.5	122.9	85.0	44.0	-41.0	
主な排出物質	アクリロニトリル	0.4	0.1	0.4	0.0	0.0	0.0
	塩化ビニルモノマー	7.4	6.5	2.9	1.3	0.4	-0.9
	1,2ジクロロエタン	9.3	9.4	5.7	8.0	5.4	-2.6
	トリクロロエチレン	1.3	1.4	1.9	1.0	0.6	-0.4
	テトラクロロエチレン	0.4	0.4	0.3	0.3	0.3	0.0
	ジクロロメタン	0.0	0.0	0.2	0.1	0.0	-0.1
	クロロホルム	2.5	2.5	2.4	4.7	8.0	3.3
	酸化エチレン	4.7	4.4	5.2	3.3	0.1	-3.2
	塩化ビニリデン	125.5	66.6	38.6	21.3	3.0	-18.3
	塩化メチル	31.6	32.1	27.2	17.8	11.4	-6.4
	トルエン	18.9	17.3	14.1	12.6	5.0	-7.6



廃液・廃ガス設備 (名古屋工場)



廃液・廃ガス燃焼設備 (徳島工場)

塩化ビニリデンの排出削減

環境負荷物質の中でも特に排出量の多い塩化ビニリデンについては、①精留塔廃ガスの回収・燃焼処理 (配管新設)、②貯槽タンク廃ガスの回収・燃焼処理を進めたことにより、2004年度比約18トン (86%) 削減しました。

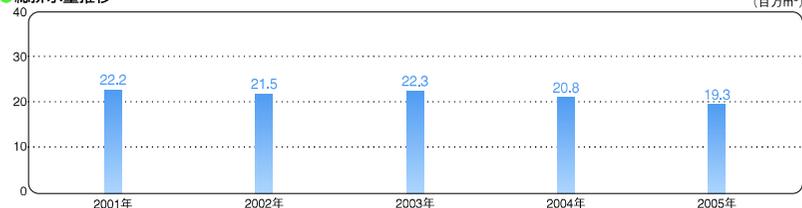
● 塩化ビニリデン排出量の推移



総排水量と低減対策

東亜合成では、プラントにおける冷却水の循環使用など水資源の有効活用に取り組み、総排水量の減少に努めています。

●総排水量推移



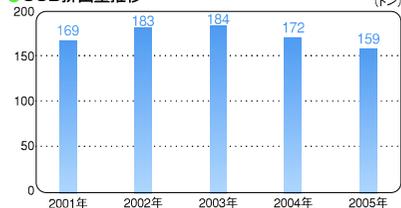
COD・全窒素・全リン排出量と低減対策

東亜合成では、排水中の化学的酸素要求量 (COD) についても、国の排出基準および地域との協定に基づく規制値を遵守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。

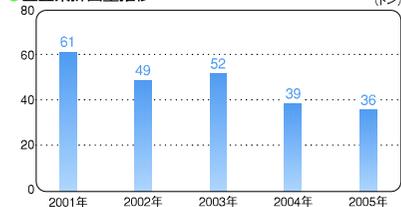
全窒素と全リンについては自動測定装置を設置し、排水管理の強化を図っています。

なお、全窒素排出量および全リン排出量については、名古屋工場および徳島工場のみ合計値です。高岡工場は第5次総量規制の対象外地域であり、坂出工場についても排水を公共下水道に放流しているために、規制の対象にはなっていません。

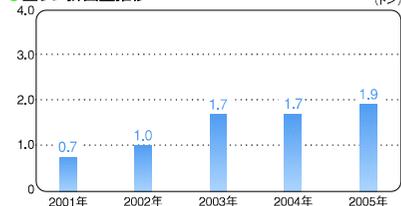
●COD排出量推移



●全窒素排出量推移



●全リン排出量推移



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)

輸送時のCO₂排出量削減対策(モーダルシフト)

東亜合成グループでは、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。2004年度から3ルートについてトラック輸送から鉄道輸送への切替を行い、その効果として2年間で約1,500トンのCO₂を削減しました。

	出荷数量	CO ₂ 削減量
●(富山→福岡 960km)	1,330トン	421トン
●(高松→富山 568km)	1,985トン	372トン
●(高松→東京 792km)	2,705トン	707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:1,500トン

PCB(ポリ塩化ビフェニル)の保管状況

2001年に制定・施行された「PCB廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」では、PCB廃物を保管する事業者は、保管状況等の毎年度の届け出を義務化するとともに、2016年までに処分することを義務付けています。

東亜合成グループではコンデンサー、蛍光灯の安定器などに使用していたPCBを、各工場で厳重に保管し、定期的に点検を実施しています。今後も保管管理を確実に行うとともに、計画的に処理を進めていきます。



PCB保管場所

アスベスト(石綿)対策

アスベスト(石綿)についての当社における使用状況および健康障害の状況は次の通りです。今後も法令および関係省庁等の指導を遵守し、適切な対処を進めていきます。

アスベスト(石綿)の使用状況

当社では、過去に次のとおり白石綿(クリソタイル)を使用しておりました。現在はいずれの事業所でも使用しておりません。

	使用期間	用途
名古屋工場(愛知県名古屋市)	1972~2004年(昭和47~平成16年)	一部の建築用塗膜防水材料製品の添加剤として使用
高岡工場[二神分工場](富山県高岡市)	1975~1991年(昭和50~平成3年)	一部の建築用塗膜防水材料製品の添加剤として使用

健康障害の状況

過去にアスベスト(石綿)使用に係わる労災申請事例はなく、現時点まで従業員等からの健康障害の申し出はありません。また、退職者についても可能な限り健康診断を実施しておりますが、現時点まで健康障害の報告はありません。



関係省庁による工事現場の事前確認

吹付けアスベスト撤去の状況

当社では吹付けアスベストが施工された施設を調査し、該当施設について関係省庁の指導の下、撤去工事を実施しています。

徳島工場内建屋及び体育館天井アスベスト撤去	2006年1月25日~3月31日
高岡工場建屋天井アスベスト撤去	2006年4月19日~5月13日

産業廃棄物排出量と低減対策

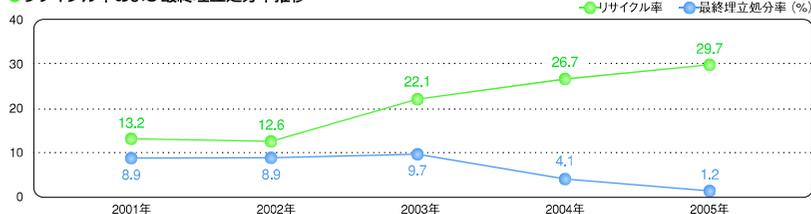
東亜合成では、事業所から排出されたすべての廃棄物について、確実に処理が完了したことを「マニフェスト」で確認するとともに、必要に応じて現地に向向いて処理状況の確認を行っています。

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とおりです。2005年度は2004年度に比べ、全社の産業廃棄物発生量を5,504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等の施策により社外排出量は1,785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、最終埋立処分量では、2004年度に比べて1,338トン削減した結果、最終埋立処分率は4.1%から1.2%に低減しました。

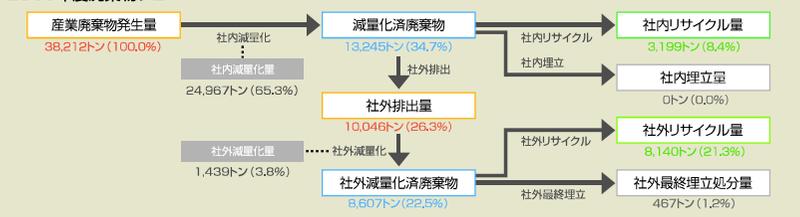
●産業廃棄物発生量、社外排出量および最終埋立処分量推移



●リサイクル率および最終埋立処分率推移



2005年度廃棄物フロー



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、アクリルポリマーラジック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

環境対応型技術の開発

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

ガス拡散電極電解槽の開発

「ガス拡散電極」による食塩電解技術は、典型的なエネルギー消費型産業であるソーダ工業会において約40%の省電力を可能にするもので、当社を含めたソーダ企業8社などが新化学発展協会の研究体制で開発を進めてきました。2005年度からは、この研究に引き続き、大型化技術の確立、さらなる技術向上および設備コスト削減に向けて、ソーダ企業任意会社の参加のもとに技術開発を実施し、当社名古屋工場内にて評価・検証を実施しています。本技術を採用すれば、京都議定書で定められた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

当社はノートパソコンなどに使用される小型燃料電池用電解質膜の開発を進めています。開発中の電解質膜は、炭化水素系の高分子を用いたもので、メタノールを燃料として用いる「直接メタノール形燃料電池 (DMFC)」に適しています。従来のフッ素系電解質膜に比べて、メタノールの透過を1/10以下に抑制するため、出力の20%向上が可能であり、加えて高い耐久性を有しています。

2006年1月25日～27日までの3日間、東京ビッグサイトにて開催された「第2回水素・国際燃料電池展 (FC-EXPO 2006)」に、本電解質膜を出展しました。2005年に引き続きの出展となりましたが、炭化水素系電解質膜としては耐久性が高く、DMFC単セルにおいて7,000時間以上の運転実績を達成するなど、技術的にも高い評価を得ています。



FC-EXPO 2006 出展風景



小型燃料電池用電解質膜

環境にやさ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ません。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、環境負荷が小さい材料です。消防法の危険物に該当しないため、設備等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、オプションEC剥離システムでは数十回のリサイクルが可能であり、環境負荷の低減に寄与する製品です。



製品荷姿 (5kg)



製品荷姿 (200kg)

環境対応型製品の開発

東亜合成グループではレスポンス・ケア基本方針のもと、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。

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。



アロンアルファ®



エコマーク

PETボトルリサイクル材「ウッドィベット®」

「ウッドィベット®」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。この「ウッドィベット®」の特長を活かして屋外景観商品を中心とした商品開発を進めることで、循環型社会の形成に取り組んでいます。



商品例



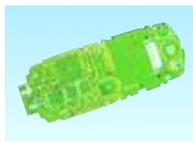
商品例

プリント配線板メッキ用銅源 易溶性酸化銅粉「ES-CuO」

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



半導体メッキ



プリント基板メッキ

無溶剤アクリルシリコン系環境対応型改修用仕上塗材「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、業界初の無溶剤型外壁改修用仕上塗材です。外壁を一般塗料の3倍以上の厚みで塗ることが可能であり、大幅な工程削減を図れるとともに、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、揮発成分が1%以下であり、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。

木材チップ膨軟化処理機「プレスショット®」

剪定枝や建設発生木材の処理方法としては、木材をチップにするチョッパー・シュレッダーが一般的ですが、従来はその用途が限定されていました。このチップを膨軟化処理することで、吸水性の高い膨軟化チップとなり、堆肥の原料や水分調整剤、敷料(家畜の敷わら)や法面緑化材などさまざまな用途に利用可能となりました。木材チップの膨軟化処理機「プレスショット®」の開発により、剪定枝や廃木材のリサイクル推進に貢献しています。



プレスショット®



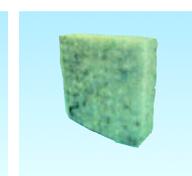
チップ(左)／膨軟化チップ(右)

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)の中でも健康への影響が最も重大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ぎます。



ケスモン®入り消臭シート



ケスモン®使用例(自動車内装材)

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。たとえば環境保全分野では、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。さらに電力通信分野では、再生オレフィン原料100%で造られた電力・通信管用ハンドホルルのスペーサー材(ボックスライナー)を販売しています。



再生PET製車止め



再生PET製サインボード

東亜合成グループの環境対応型製品とその特徴

製品名	製品の特徴
アロニックス®	VOC削減など低環境負荷材料として開発された無溶剤型アクリル系の紫外線・電子線硬化性樹脂です。紫外線や電子線を当てると秒単位で硬化し、揮発成分はほとんどありません。また、従来の熱硬化性樹脂よりもエネルギー効率が高く、塗料、印刷インキ、コーティング剤、接着剤などの原料として広く利用されています。
アロンブロック®	汚泥水を消泡にする薬剤です。下水道や工場の排水浄化などさまざまな生活環境づくりに役立っています。
アルフォン®	環境への負荷を最小限に抑えたプロセスで製造された無溶剤液状あるいは固形状の低分子量アクリル系ポリマーです。プラスチックの可塑剤、VOC対応ハイブリッド塗料やサイディングボード用エマルジョンシーラーなど広範囲な環境対応用途にマッチした製品です。
ノバロン®	強い殺菌力を持つ銀系の無機抗菌剤です。カビや細菌に対する抗菌効果が持続し、繊維・プラスチック・塗料などに使用できます。
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おり、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い、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。

コンプライアンス体制

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

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

東亜合成グループのすべての役員・従業員等がよき社会人として行動するための根本規範である「行動憲章」、ならびに役員・従業員に求められる正しい行動の拠りどころである「行動基準マニュアル」を制定しています。「行動憲章」および「行動基準マニュアル」は、原則として国内外グループ会社のすべての役員・従業員を対象としています。



企業倫理カード

東亜合成グループ行動憲章

1. (使命)
私たちは、快適な生活環境作りに貢献する、社会的に有用で安全な製品、サービスを開発、提供する。
2. (規範の遵守)
私たちは、国内外の法令およびその精神、社内規程を遵守し、基本的人権を尊重する。私たちは、政治、行政とは正常かつ健全な関係を保ち、公正、透明、自由な競争を行う。
3. (コミュニケーション)
私たちは、株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを行い、企業情報を適時適切に開示する。
4. (海外での活動)
私たちは、海外においては、その文化、慣習を尊重し、現地発展に貢献する。
5. (反社会的勢力との対決)
私たちは、市民社会の秩序や安全に脅威を与えるいかなる反社会的勢力、団体とは断固として対決する。
6. (社会貢献)
私たちは、地域社会を尊重し、良き企業市民として社会に貢献する。
7. (環境との調和)
私たちは、社会全体が持続的に発展するため、環境問題に自主的、積極的に取り組む。
8. (企業環境)
私たちは、安全で働きやすい環境を確保するとともに、個人の人格、個性を尊重する。
9. (企業倫理の徹底)
経営者は、本憲章の精神の実現が自らの役割であることを認識し、率先垂範の上、グループ全体に周知徹底する。また、社内外の声を常時把握し、意思疎通を深め、実効ある社内体制整備を行うとともに、企業倫理の徹底を図る。
10. (問題解決)
本憲章に反する事態が発生したときには、経営者自ら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の解決を図り、権限と責任を明確にした上で、自らを含めて厳正な処分を行う。

以上

コンプライアンス委員会の設置

東亜合成グループでは東亜合成の役員、関係会社役員および社外委員として弁護士から成る横断的な監督・調査機関としてコンプライアンス委員会を設置しています。コンプライアンス委員会は、コンプライアンスを重視した経営の推進を支援するとともに、コンプライアンスの実践状況を監督・調査し、改善勧告を行うことができます。

企業倫理ヘルプライン(コンプライアンス・ホットライン)の設置

東亜合成グループでは、コンプライアンスに関する問題を早期に発見して解決する自浄システムとして「企業倫理ヘルプライン」を設けています。社内、社外の二つの相談窓口を用意し、書面、電話、Eメールでの連絡を受け付けています。

コーポレート・ガバナンスの強化

東亜合成では、2001年に経営と執行の分離を目的として取締役の人数を削減し、「執行役員制度」を導入しました。さらに、2003年からは社外取締役を招きグループ経営の監督機能を強化するとともに、弁護士を監査役に迎え、監査機能の強化を図りました。さらに、2006年4月にはコーポレート・ガバナンスを一層強化すべく、社長直轄の組織として「内部統制室」を新設し、5月には内部統制システムの基本方針を議決しました。

リスクマネジメント

東亜合成グループでは、企業経営に関わる危機の発生が予想される場合や、危機事態が発生した場合に、迅速かつ確な対応ができるよう、「危機管理基本マニュアル」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は以下の項目です。

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

リスクマネジメント体制

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

想定するリスクとその対応方針

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



各種マニュアル

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

防災専門会議

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

防災専門会議は、防災上、製造物責任法(製品安全性の確認)上の重要度に応じて、「正規防災専門会議」「簡易防災専門会議」「防災検討担当者会議」の3段階に区別して開催しています。

2005年度に開催した防災専門会議の件数は右の通りです。

● 防災専門会議実施件数	
正規 防災専門会議	7件
簡易 防災専門会議	19件
防災検討担当者会議	93件

労働安全衛生への取り組み

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

防災訓練への参加

東亜合成では、「自衛消防隊」を組織して防災に努めており、所轄消防署の指導等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へ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)

環境保安大会

東亜合成グループでは「環境保安大会」を開催して、安全・環境に対するグループ企業相互のレベルアップにつなげています。2006年7月には名古屋工場で開催し、グループ各社から約80名が参加しました。



環境保安大会(名古屋工場)



環境保安大会(名古屋工場)

安全衛生委員会

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

労働災害発生数の削減

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

東亜合成グループの従業員の安全成績の推移は次のとおりですが、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抽出、改善に取り組んでいます。

労働災害発生件数の推移

	1991年	1992年	1993年	1994年	1995年	1996年	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年	2004年	2005年	(件)
東亜合成休業災害	1	2	1	3	2	0	3	0	1	0	1	0	2	2	1	
東亜合成不労災害	11	9	14	7	1	8	3	2	4	7	5	2	3	3	5	
グループ企業休業災害	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	2	3	3	3	4	
グループ企業不労災害	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	14	1	5	6	16	

人権および雇用に関わる取り組み

東亜合成グループでは、人権に配慮した公平・公正な採用・配置・処遇を行っています。2005年の労働力の内訳は以下の通りです。なお、東亜合成の現在の障害者雇用率は1.73%となっており、残念ながら法定雇用率1.8%を下回っておりますが、今後、障害者雇用の取り組みについても注力していく方針です。

労働力内訳(東亜合成のみ:2005年12月31日現在)

正社員	派遣社員	パートタイマー	高齢者(60歳以上)	障害者
1,017名	26名	7名	4名	15名

男女雇用機会均等法に係る取り組み

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

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

育児休業・介護休業制度の適用件数(東亜合成のみ)

	本店	名古屋工場	徳島工場	高岡工場	坂出工場	つくば研	合計
累計	2件	12件	22件	26件	4件	1件	67件
2005年度(前年からの継続を含む)	1件	2件	2件	3件	0件	1件	9件

セクシャルハラスメントに係る取り組み状況

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

- 電子メールで啓蒙資料「職場におけるセクシャルハラスメント防止について」を配付しています。
- 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。
- 相談、苦情の窓口として各事業所人事担当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。

従業員の心身の健康管理

東亜合成グループでは、従業員の健康管理としては、春と秋の年2回実施する定期健康診断によって異常の早期発見に努めるとともに、生活習慣病の予防についても食習慣の改善、運動の奨励等の健康指導を実施しています。



健康相談の告知

メンタルヘルスクエア

社会一般でIT化に伴う業務変化、社会の多様化等に起因するストレスからの疾病の増加が懸念されていることもあり、メンタルヘルスクエアが重要となっております。東亜合成グループでは、各事業所でメンタルヘルスクエアに関する講演会を行い、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。



メンタルヘルス講習会

社会的取り組み

個人情報保護への取り組み

2005年4月より、個人情報保護法が全面施行となり、義務・罰則の対象が国や地方自治体から民間企業にも拡大されました。これに伴い、東亜合成グループでは「個人情報保護方針」を策定し、法律などに基づき、東亜合成グループ各社に共通する遵守事項を定めています。関連規程類では、業務に関連して収集した個人情報や、従業員の個人情報を適正に管理するための体制や措置、具体的な個人情報の取扱方法等を定めています。

消費者保護・製品安全

設計・製造・表示における安全対策

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

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

●製品安全の審議機関と機能

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



製品カタログ取扱注意事項



製品ラベル安全性表示

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、各国で規則を定めています。しかし、規制の内容が国ごとに異なっていたり、規制がない場合もあったことから、2003年7月に、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）」が国連で採択されました。これを受けて、日本では2006年に法整備が整う予定であり、東亜合成グループでもGHSの遵守に向けた取り組みを進めています。

アロンアルファにおける消費者対応窓口の設置

2003年7月に高岡工場生産技術グループに接着技術相談係を設置しました。お客様からの問い合わせに対し、より適切な対応を行うために、窓口を一元化して情報を集約し、ユーザーの当社サービスに対する満足度をより高めることが目的です。具体的には、一般消費者をはじめ、月に約100件程度の相談があり、接着剤の選定といった技術的な相談やMSDSの送付など、お客様のさまざまなご要望に対応しています。



アロンアルファ消費者対応窓口

ホームページ上で「使用上の注意」を掲載

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



「アロンアルファ使用上の注意」ホームページ

地域社会との共生

東亜合成グループは、地域社会と共生する企業として、以下のような地域活動を通じて、当社およびグループ各社の環境活動を含めた事業活動を積極的に公開するように努めています。

スポーツ活動支援

東亜合成グループの各工場で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。

2005年度は、名古屋工場の体育館において4月19日～20日（第64回）、11月15日～16日（第65回）の「東亜杯ママさんバレーボール大会」を開催しました。また、7月3日には、名古屋工場の天白グラウンドにおいて、「第16回東亜旗女子ソフトボール大会」を開催しました。



ママさんバレー大会(名古屋)



ソフトボール大会(名古屋)

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。2005年度も、各工場の周辺学区の方を対象に工場見学会を行いました。



工場見学会



工場見学会

地域行事への参加

拠点所在地の行事に積極的に参加しています。2005年度の主な取り組みは次のとおりです。

- 徳島工場では、例年通り「阿波踊り」に参加しました。
- 名古屋工場では、10月30日に第25回障害者と区民のつどい「さわやかウォーク」に参加しました。
- 名古屋工場では、5月15日、11月27日に郷土美化奉仕活動（久屋公園ゴミ拾い）に参加しました。
- 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、従業員のボランティアで献血を行いました。
- 接着剤事業部と名古屋支店は、8月3日に愛知万博の「モリゾーキッコロメッセ」で開催された「科学とあそぶ体験ひろば」において工作教室を実施。参加した子供たちは、アロンアルファを使ってクワガタやセミなどの模型づくりを行いました。



阿波踊り



さわやかウォーク



献血活動



おもしろ工作ランド

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。インターン生の中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。

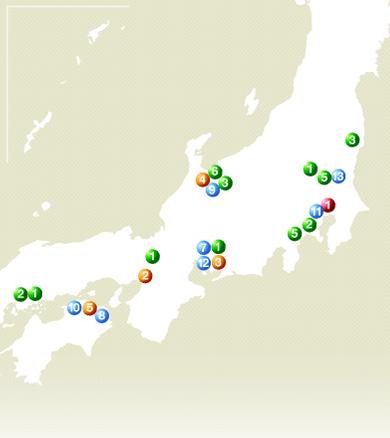
Site Report 事業所およびグループ企業の環境活動紹介

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つくば研究所

主な関係会社（国内の製造会社のみ）

- ① アロン化成株式会社
関東工場（茨城）、名古屋工場、滋賀工場、尾道工場
- ② 鶴見曹達株式会社
本社工場（横浜）、三原テクノ工場（広島）
- ③ 日本純薬株式会社
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 アロン包装株式会社（高岡）



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 283名（2005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。当工場は化学品生産工場として全社のレスポンスブル・ケア基本方針に基づき、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。本年度は①省エネルギー、②廃棄物の削減・再資源化、③環境負荷物質の低減を環境改善重点項目として掲げ、環境に配慮した生産工程の改善、臭気対策など、積極的に環境の継続的改善と維持管理を図っています。



工場長
河村 章司

●環境パフォーマンスデータ

項目	2005年度データ	対前年比	項目	2005年度データ	対前年比
エネルギー使用量	66.913原油換算KL	1.6%減	総排水量	8.8百万m ³	6.4%減
エネルギー使用原単位	475原油KL/生産千トン	2.6%増	COD排出量	113トン	2.4%減
CO ₂ 排出量	29,289炭素換算トン	1.6%減	産業廃棄物発生量	30,266トン	15.3%減
SOx排出量	7.7トン	37.4%減	最終埋立処分量	76トン	85.9%減
NOx排出量	52.0トン	11.9%減	リサイクル率	15.9%	0.9%減
ばいじん排出量	13.2トン	15.4%増	最終埋立処分率	0.3%	1.3%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 橋本 太
従業員数 179名（2005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、③環境負荷物質の削減」の三つを重点課題として、それぞれに数値目標を掲げ、工場全員の叡智とパワーを結集し、積極的な環境保全活動に取り組んでいます。2005年度は、11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化の推進により埋立処分率の大幅低減を達成しました。



工場長
橋本 太

●環境パフォーマンスデータ

項目	2005年度データ	対前年比	項目	2005年度データ	対前年比
エネルギー使用量	129,802原油換算KL	3.0%減	総排水量	6.2百万m ³	13.5%減
エネルギー使用原単位	637原油KL/生産千トン	0.5%減	COD排出量	36トン	26.4%減
CO ₂ 排出量	64,843炭素換算トン	7.6%減	産業廃棄物発生量	5,509トン	9.0%減
SOx排出量	19.9トン	14.2%減	最終埋立処分量	315トン	73.6%減
NOx排出量	279.9トン	21.7%減	リサイクル率	94.3%	14.0%増
ばいじん排出量	11.4トン	30.1%減	最終埋立処分率	5.7%	14.0%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 153名（2005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、ヒロ磷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スブル・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。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」「環境負荷物質排出削減の推進」を掲げており、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	2005年度データ	対前年比	項目	2005年度データ	対前年比
エネルギー使用量	5,258原油換算KL	1.5%減	総排水量	1.2百万m ³	5.8%増
エネルギー使用原単位	3,375原油KL/生産千トン	2.5%増	COD排出量	9トン	28.6%減
CO ₂ 排出量	3,096炭素換算トン	0.5%減	産業廃棄物発生量	1,909トン	47.0%減
SOx排出量	1.0トン	50.0%減	最終埋立処分量	69トン	21.1%増
NOx排出量	10.0トン	11.1%増	リサイクル率	66.8%	5.5%増
ばいじん排出量	1.0トン	0.0%減	最終埋立処分率	3.6%	0.8%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 36名(2005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上で基本です。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。本年度は、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、③環境負荷物質排出量の削減を掲げ、従業員一丸となって取り組んでいます。また、ISO14001システムを活用し、継続的かつ積極的な改善に努めています。



工場長
花井 英雄

●環境パフォーマンスデータ

項目	2005年度データ	対前年比	項目	2005年度データ	対前年比
エネルギー使用量	4,840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	723原油kL/生産千トン	8.3%減	COD排出量	- トン	-
CO ₂ 排出量	2,727炭素換算トン	9.2%減	産業廃棄物発生量	528トン	16.5%減
SOx排出量	3.4トン	13.0%減	最終埋立処分量	7トン	50.0%減
NOx排出量	4.0トン	12.8%減	リサイクル率	12.5%	6.8%増
ばいじん排出量	0.2トン	34.4%減	最終埋立処分率	1.3%	0.9%減

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 將博
資本金 4,220百万円
従業員数 549名(2006年5月1日現在)
売上高 31,961百万円(2005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



関東工場

本社社屋

環境への取り組み姿勢

当社は国内4工場でプラスチック製品の製造を行っており、環境改善に向けた取り組みとして、各工場とも継続的に産業廃棄物の排出量削減に取り組んでいます。また、省エネルギー推進のために、電動射出成形機の導入、工場照明への採光ルーフや省エネ器具の採用など、省エネ設備の導入を進めるとともに、各従業員が省エネ活動を進めています。



代表取締役社長
高井 將博

●環境関連トピックス

- 1 当社本店では、2005年4月にISO14001:2004への移行審査を受審し、不具合無く認証を受けました。
- 2 当社関東工場では、2005年5月に2004年度版では初めてとなる定期審査を受審し、不具合無く審査を終えました。

●環境パフォーマンスデータ

項目	2005年度データ	対前年比
CO ₂ 排出原単位	581トン/生産千トン	16%減
産業廃棄物発生量	174トン	17%増
社外排出量	174トン	17%増
最終埋立処分量	15トン	28%減
リサイクル率	58%	6%増
最終埋立処分率	19%	3%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七番地
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 222名(2005年12月31日現在)
売上高 14,101百万円(2005年度)
工場 本社工場(横浜市)、三原テクノ工場(広島県)
事業内容 ●か性ソーダ、塩素製品、水素その他化学工業製品の製造販売



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に、環境方針を掲げ、地球環境保全および地域社会との調和並びに継続的改善の推進に努めます。



代表取締役社長
高島 末司

●環境関連トピックス

- 1 2005年6月に、横浜サイエンスフロンティア地区の植栽帯の緑化に関する覚書を鶴見区と締結しました。
- 2 2005年12月にISO14001の更新審査を受審し、合格しました。
- 3 2005年12月に、京浜臨海部の「横浜の森」づくり事業の一環として「協働緑化宣言」に署名しました。

●環境パフォーマンスデータ

項目	2005年度データ	対前年比	項目	2005年度データ	対前年比
エネルギー使用量	72,012原油換算kL	0.9%増	総排水量	149千m ³	2.9%減
エネルギー使用原単位	818原油kL/生産千トン	0.7%減	COD排出量	0.5トン	5.9%減
CO ₂ 排出量	28,775炭素換算トン	1.0%増	産業廃棄物発生量	85,013トン	8.1%減
SOx排出量	-トン	-	最終埋立処分量	75トン	59.6%増
NOx排出量	5.8トン	1.5%減	リサイクル率	93.7%	1.4%減
ばいじん排出量	0.2トン	20.0%増	最終埋立処分率	0.1%	73.6%増

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 89名(2005年12月31日現在)
売上高 5,268百万円(2005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・トイレットペーパー・電池等の市場で広く利用されています。環境に対する取り組みについても、環境方針で「事業活動の全ての段階において、環境保全と人の安全に配慮し、法規制を遵守し地域社会と共生して事業の発展を図る」と定め、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

●環境関連トピックス

- 1 ISO14001 認証取得への取り組み
ISO14001:2004の認証を高岡工場において2005年11月に取得しました。引き続き、全社を対象に2006年8月に拡張審査を受ける活動を進めています。

●PRTR報告値(単位:トン)

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

項目	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
アクリル酸	0.39	0.38	0.72	0.77	0.86
アクリル酸メチル	0.15	0.12	0.08	0.06	0.12
トルエン	18.0	8.4	7.4	9.9	11.0
メタクリル酸	0.77	1.2	0.99	0.78	0.34
メタクリル酸n-ブチル	0.22	1.1	0.73	0.33	0.09
メタクリル酸メチル	1.0	3.0	2.1	1.6	0.67
計	20.53	14.2	12.02	13.44	13.08

●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	89	排水処理対策
費用額	495	脱臭対策、ISO14001 認証取得準備、分析費用

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 博夫
資本金 450百万円
従業員数 37名(2005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、「融和回結」「安全無事故」「合理化推進」を行動理念として活動し、操業以来、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。



代表取締役社長
三品 博夫

●環境関連トピックス

- ISO14001認証取得への取り組み
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始めました。

●環境パフォーマンスデータ

項目	2005年度データ	対前年比
エネルギー使用量	9,322原油換算KL	4.6%増
エネルギー使用原単位	78原油KL/生産千トン	1.4%増
産業廃棄物発生量	5,183トン	5.3%減
最終埋処分量	29トン	71.0%減
リサイクル率	79.8%	1.5%減
最終埋処分量	0.6%	1.3%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
東亜合成ビル
代表者 代表取締役社長 北野 豊彦
資本金 223千ポンド
従業員数 75名(2005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み、社会に貢献してまいります。



代表取締役社長
北野 豊彦

●環境関連トピックス

- 茨城工場では、産業廃棄物の削減・抑制に取り組む、ゴミの分別を行い、リサイクル化を推進しています。また製造工程の改善を行い、電気量の削減にも努めています。
- 神奈川工場では、無溶剤のホットメルト型接着剤を製造しており、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、リサイクル推進、省エネ推進を継続しています。

●PRTRデータ (単位:トン)

PRTR法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
トルエン	0.8	1.4	1.8	1.6
メチレンクロライド	9.1	11.0	11.0	11.7

第三者検証



「環境・社会活動報告書 2006」
第三者検証 意見書

2006年8月1日

東亜合成 株式会社
代表取締役社長 山寺 炳彦 殿

日本レスポンシブル・ケア協議会
検証評議会議長
山本 明夫
レスポンシブル・ケア検証センター長
田中 康夫

■検証の目的
レスポンシブル・ケア報告書検証は、東亜合成株式会社が作成した「環境・社会活動報告書2006」(以後、報告書と略す)を対象として、下記の事項について、化学業界の専門家としての意見を表明することを目的としています。

- パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の信頼性・適切性、並びに数値の正確性
- パフォーマンス指標(数値)以外の記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
- レスポンシブル・ケア活動の評価
- 報告書の特徴

■検証の手順
・本社において、各サイト(事業所、工場)から報告されるパフォーマンス指標の集計・編集方法の合理性に関する調査及び報告書記載情報と証拠資料との整合性の確認を各業務責任者及び作成責任者へ質問すること並びに資料提示・説明をうけることにより実施。
・徳島工場において、本社に報告するパフォーマンス指標の算出・集計方法の合理性、数値の正確性に関する調査及び報告書記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性の確認を各業務責任者及び作成責任者へ質問すること並びに資料提示・説明を受けることにより実施。
・パフォーマンス指標及び記載情報の検証についてはサンプリング手法を使用。

■意見

- パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性
・パフォーマンス指標の算出・集計は、本社及び徳島工場において、合理的な方法を採用しています。
・調査した範囲に於いて、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
- パフォーマンス指標(数値)以外の記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
・報告書に記載された情報は、提示された証拠資料及び現地で確認した物件と整合性があることを確認しました。原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し、若干指摘事項が認められましたが「現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- レスポンシブル・ケア活動の評価
・会社全体として廃棄物最終埋立量の削減を掲げ、大幅な削減実績をあげています。今回訪問した徳島工場においては、全社目標削減率よりも大幅に高い目標を掲げ、塩水マッド、排水マッドを路盤材として活用すること積極的に取り組み、実績を挙げている点を高く評価します。
・事故災害、苦情、法対応状況、土壌汚染等が発生した時に情報公開すると共に、その対策を抜本的かつシステムテックに推進しています。特に今回はアスベスト対策に全社的に取り組み、改善策を実行し、情報公開している点を評価します。
・環境会計の効果の表現に関し、更なる工夫が期待されます。
- 報告書の特徴
・徳島工場を含め、全ての拠点で社会貢献活動を積極的に展開しています。特に今回から、報告書名が「環境・社会活動報告書」とし、環境・安全・健康・製品安全に係る取り組みと共に、社会貢献活動により積極的な展開を図っている点を評価します。

以上



東亜合成株式会社 管理部 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。