



2012

Corporate Social Responsibility

●●● CSRレポート



[経営理念]

技術のたゆまざる研鑽
製品の高度化
社会への貢献
自由闊達

目次

Contents

CSRの取り組み

社会との共通価値創造を追求

3 社長メッセージ

特集：社会との共通価値の創造

5 特集1「暮らしの中のTOK」

7 特集2「社会との共通価値を創造するTOKの技術力」

9 特集3「最先端技術のあくなき追求」

11 ガバナンス：株主・投資家とのかかわり

- 本業を通じたCSR活動 ●コーポレート・ガバナンス
- コンプライアンス ●リスクマネジメント
- 情報セキュリティ ●事業継続計画(BCP)

15 社会：ステークホルダーへの配慮

- 多くのステークホルダーの皆様から信頼を寄せられる企業を目指します
- 従業員とのかかわり ●お客様とのかかわり
- 取引先(サプライヤー)とのかかわり～CSR調達～
- 地域社会とのかかわり

20 環境：事業活動から生じる負荷の低減

- 事業活動による環境負荷の全体像 ●環境マネジメント
- 環境負荷低減活動

32 第三者意見・編集後記

私たち東京応化はフトリソグラフィを用いた微細加工技術の追求を通じて、身近にあるさまざまな電化製品の高機能化を実現し、社会との共通価値創造に貢献していくことが、使命であると考えています。しかし、そのための生産活動の過程で化学物質を取り扱っており、地球環境や人々の健康に与える「リスク」を認識し、多くのステークホルダーに配慮しながら、社会の発展と低炭素・循環型社会に貢献していきたいと考えています。

● 編集方針

本レポートは、東京応化の環境・社会活動(以下、「CSR」)の取り組みをステークホルダーの皆様へ説明し、コミュニケーションを促進することを目指しています。そのため、できるだけわかりやすく、誠実に開示することを心掛け、編集しています。本年度より、CSR活動への注目の高まりに応えるべく、新たなコンセプトを設定し、タイトルを一新しました。

また、ウェブサイトでは、本レポートに網羅しきれない詳細事項を公開していますのでご参照ください。

CSR活動

URL <http://www.tok.co.jp/company/csr/index.html>

● 対象期間

2011年度(2011年4月1日～2012年3月31日)

※ただし、2012年度以降の方針や目標、取り組みなどについても一部掲載しています。

● データの収集範囲

本社、大阪営業所、九州営業所、相模事業所、湘南事業所、郡山工場、宇都宮工場、熊谷工場、御殿場工場、阿蘇工場、流通センター(SP含む)

※1 本レポートでは、熊谷応化(株)本社工場は東京応化工業(株)熊谷工場として記載しています。また、TOKエンジニアリング(株)およびオカサービス(株)のデータは東京応化工業(株)本社に、TOKテクノサービス(株)のデータは東京応化工業(株)湘南事業所(一部は各営業所)に含まれています。

※2 「SP」とは、恒温恒湿ストックポイントの略称で、2012年3月末現在、宮城SP、

会社概要 Corporate Data

社 名 東京応化工業株式会社 (TOKYO OHKA KOGYO CO., LTD.)
設立年月日 1940年10月25日
本社所在地 神奈川県川崎市中原区中丸子150
TEL. 044-435-3000 (代表)
代 表 者 取締役社長 阿久津 郁夫
資 本 金 14,640百万円 (2012年3月31日現在)
従 業 員 数 1,520名 (2012年3月31日現在 連結)
売 上 高 80,006百万円 (2012年3月期 連結)



事業内容 Business Activities

● 材料事業

エレクトロニクス機能材料

半導体や液晶ディスプレイ、半導体パッケージ／実装などの微細加工に必要な材料として幅広く使用されているフォトレジスト★を提供しています。当社は、より高性能・高品質な製品を開発し供給することで、エレクトロニクス業界の一翼を担っています。

★フォトレジスト：光に反応して化学的に作用・変化する樹脂で、感光性樹脂とも呼ばれています。



高純度化学薬品

現像液、剥離液、リンス液、シンナーなどのフォトレジスト付属薬品を幅広くラインナップしています。さらに、さまざまな産業分野で利用されている無機・有機化学薬品も取りそろえています。



● 装置事業

プロセス機器

液晶ディスプレイ製造用のフォトレジスト塗布・現像装置や、各種半導体製造用装置を取りそろえています。これらの装置と材料の両面から製品開発を行い、相乗効果を最大限に引き出すことで、お客様をサポートしています。



茨城SP、三重SP、広島SP、山口SPの5カ所があります。なお、山梨SPは2011年12月、山口SPは2012年4月をもって閉鎖しました。

※3 エネルギー使用量等の集計では、山梨工場（現、山梨RPB㈱）と生野工場を除外して再集計しています。

● 参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン（2012年版）」

● 発行年月と次回発行予定

発 行 年 月：2012年6月（2002年以来、毎年発行）

次回発行予定：2013年6月

● お問い合わせ先

>> 広報部

〒211-0012 神奈川県川崎市中原区中丸子150

TEL. 044-435-3000 (代表) FAX. 044-435-3020

>> 生産管理部 安全環境管理室

〒253-0114 神奈川県高座郡寒川町田端1590

TEL. 0467-75-2151 (代表) FAX. 0467-75-6551

将来に関する予測・予想・計画について

本レポートに記載されている将来予測は、記述した時点で入手できた情報に基づいて作成したもので、事業環境の変化などによって、結果や事象が予測とは異なったものとなる可能性があります。読者の皆様には、これらをご承知いただくようお願い申し上げます。



社会との共通価値の創造に努め、
持続的に成長する企業を
目指します。

取締役社長

阿久津 郁夫

◆はじめに：基本に立ち返り、方向性を見つめ直す

2011年度は、東日本大震災に端を発した電力(原子力発電)問題をはじめ、タイの洪水などの自然災害、ギリシャを発端とする欧州地域での財政・金融問題など、グローバル化が進む企業活動の将来を左右する事象に直面し、改めて企業活動の基本に立ち返り、今後の方向性を見つめ直す1年となりました。

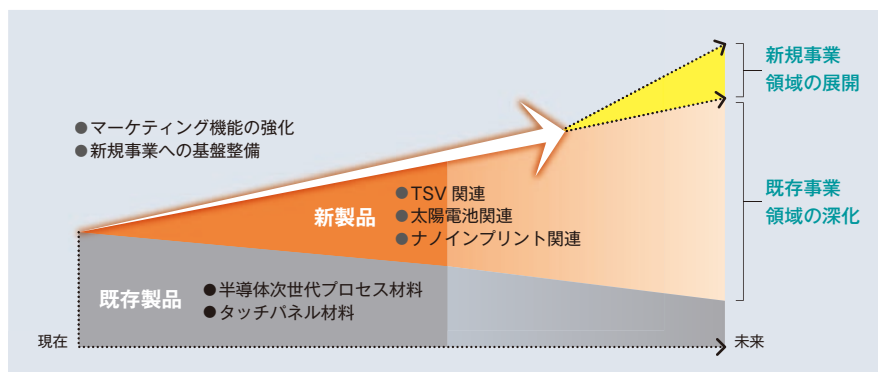
当社グループでは、多様化する諸問題を乗り越えるべく、企業経営の基本である「経営理念」に立脚し、お客様に満足いただける高品質な製品とサービスを提供することにより、社会とともに発展していくことが、企業としての社会的責任を果たすことであるとの認識を新たにしました。そして、事業活動を通して、社会との共通の価値を創造することで企業価値を高めていきたいと考えています。

◆キーテクノロジーの供給：事業の拡大により社会貢献を増進

当社は、製品の開発から調達・生産・販売・廃棄にいたる製品のライフサイクルすべての過程において、環境へ与えるさまざまな影響を把握し、環境保全および汚染防止の活動と生産活動との両立を図ってきました。

そのため、環境配慮型の製品の開発・販売に取り組んできました。具体的には、半導体の高集積化・省電力化を実現するシリコン貫通電極形成(TSV)システム「Zero Newton®」や、クリーンエネルギーの創出に貢献する次世代太陽電池製造プロセスなどがあります。これらの製品は、当社の既存事業領域にとらわれず、独自に開発した新技術と従来より蓄積してきた技術資源をダイナミックに組み合わせることにより完成させたものです。

このように、技術力を活かして低炭素社会の構築に向けた製品を供給することで、社会との共通価値の創造に努めてきました。今後もその手を緩めることなく、既存事業領域の深化と新規事業領域の展開により当社事業を拡大させ、社会の発展をリードする製品を供給し続けることで、社会への貢献を増進させていきます。



● 信頼される東京応化へ：事業活動を支えるコンプライアンスへの取り組み

当社では、2008年度より「新生東京応化」をスローガンに掲げ、「当社のコアコンピタンスを強化し既存事業の拡大を行うとともに、新規事業を創出することにより、ステークホルダーの皆様から高い信頼を寄せられる企業を目指す」という経営ビジョンの実現に取り組んでいます。そのために、技術力の向上に努めるとともに、コーポレート・ガバナンス体制の強化を含めた企業の社会的責任を強く意識した経営の推進に努めています。

昨今、法令違反、企業倫理に反する行為など、企業による度重なる不祥事が発生し、長年にわたって築きあげた企業ブランドや社会的信用を瞬時に失墜させるとどまらず、ステークホルダーの皆様との信頼関係が崩壊し、企業の存続を左右する事態が発生しています。こうしたなか、当社におきましては、全役職員一人ひとりがコンプライアンスに対する意識向上を図るシステムを構築するとともに、共有する価値観と行動規範を明確にしたコンプライアンス体制の充実に努めています。今後も日々の活動を通してコンプライアンスのさらなる徹底に努め、より透明性の高い健全な経営を行っていきます。

● 社会とともに発展する企業を目指して

当社グループは、経営理念である「技術のたゆまざる研鑽」「製品の高度化」「社会への貢献」「自由闊達」の実現に向けて事業活動を行うことがCSRの原点であると認識しております。そして、常にお客様に満足いただける高品質な製品とサービスを提供することを通して、社会の進歩・発展に貢献していくことを目指してきました。これからも、「モノづくり」を通して、社会との共通価値の創造に努め、持続的に発展できる企業グループであり続けたいと考えています。

ステークホルダーの皆様におかれましては、今後とも東京応化の事業活動にご理解を賜りますようお願いいたします。

2012年6月
取締役社長

阿久津有夫

特集1

「暮らしの中のTOK」

「フォトリソグラフィ技術」に長年にわたり携わってきた東京応化の製品は、エレクトロニクス機器の製造工程で使用され、さまざまな電化製品として私たちの暮らしをより便利に、快適に、そして豊かなものにするために活用されています。

① 液晶薄型テレビ

薄型かつ映像が滑らかで鮮やかなのは、
当社の微細加工技術が活かされているからです。

- 半導体製造分野
- 液晶ディスプレイ製造分野

③ エアコン

室温調節をはじめ、省電力を兼ね備えた複雑な機能を実現できるのは、当社の微細加工技術が活かされているからです。

- 半導体製造分野（パワー半導体）

② ハイブリッド自動車

エコを追求し「快適で、より安全に」運転できるようにと、
当社の微細加工技術が自動車の進化の一翼を担っています。

- 半導体製造分野（パワー半導体）

④ LED照明

長寿命化、省エネ化を実現するLED照明にも、
当社の微細加工技術が活かされています。

- 半導体製造分野



5 冷蔵庫

消費電力のさらなる削減を実現し、より効率化を図るために、当社の微細加工技術が活かされています。

- 半導体製造分野（パワー半導体）

6 パソコン

より「高速、高機能、高性能」へと進化するために当社の微細加工技術が活かされています。

- 半導体製造分野
- 液晶ディスプレイ製造分野

7 ポータブルプレーヤー

音楽を気軽に聴けて、コンパクトに運べるのは、当社の微細加工技術が活かされているからです。

- 半導体製造分野

8 携帯電話（スマートフォン）

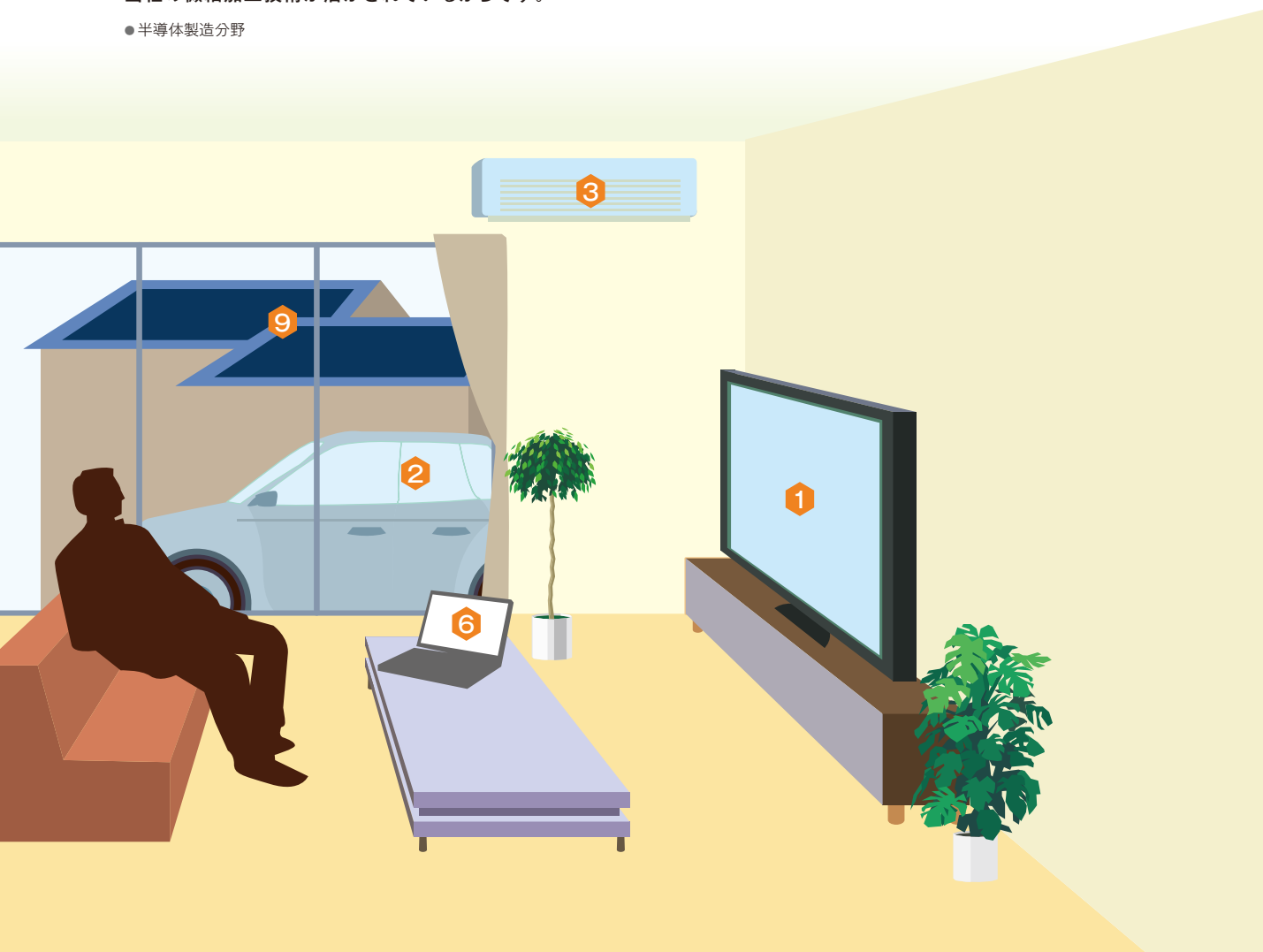
小型化、高集積化、高性能化を実現するために、当社の微細加工技術が大きな役割を果たしています。

- 半導体製造分野
- 液晶ディスプレイ製造分野

9 太陽光パネル

クリーンエネルギー資源を可能にする太陽電池にも、当社の微細加工技術が貢献しています。

- 太陽電池製造分野



特集2

「社会との共通価値を創造するTOKの技術力」

●● 半導体製造分野

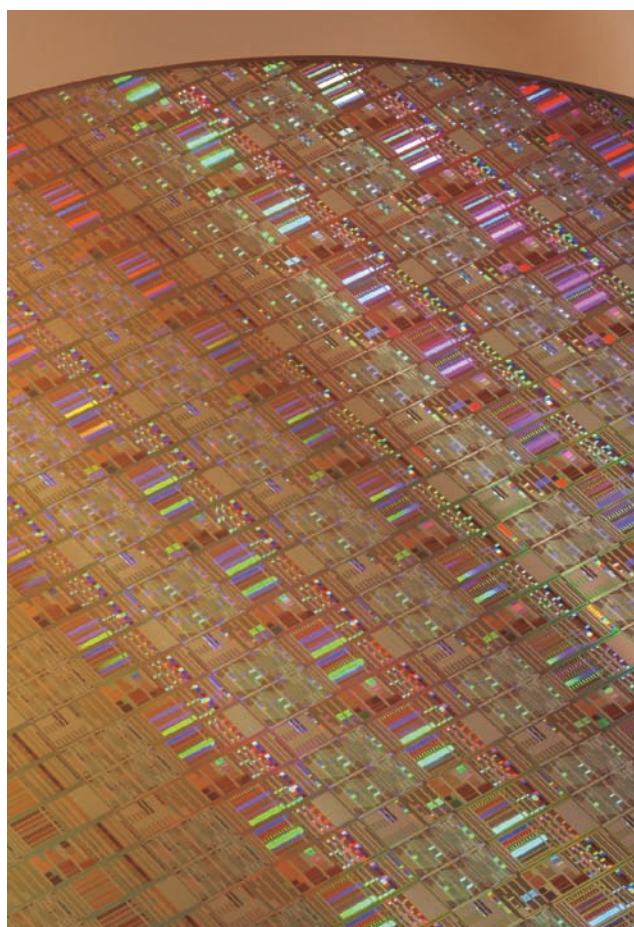
● 半導体製造分野

暮らしの中にある電化製品は、そこに搭載されている半導体の技術革新による高集積化と高速化により、利便性が飛躍的に高まっているとともに、半導体の微細化・薄片化により、省資源化が促進されています。その微細化・薄片化に貢献しているのが当社の製品です。世界的な省エネルギー意識の高まりから、電力消費量を抑えるパワー半導体の需要が拡大しており、冷蔵庫やエアコンなどの電化製品、電子制御が進むハイブリッド自動車、産業用ロボットなど、幅広い分野の機器に活用されています。

ArF液浸用フォトレジスト

最先端の半導体生産工程で使用されているArF液浸用フォトレジストは、30nm★台の回路線幅を形成し、半導体の微細化を実現させ、高集積化を可能にすることで、省資源化を支えています。

★nm:ナノメートル。nmは100万分の1mm。



● 半導体パッケージ・MEMS製造分野

半導体の高集積化と高速化により、携帯電話やモバイル機器などのデジタル製品は、多機能化と同時に製品の軽量化や薄型化が加速度的に進んでいます。この軽量化・薄型化を実現するにあたり、極めて重要な役割を果たしている技術の1つが当社のパッケージ技術です。

シリコン貫通電極形成システム

(ウエハハンドリングシステム「Zero Newton®」)

半導体チップを薄片化して3次元化することでデバイスの高密度化・小型化を図り、また、高速化、低消費電力を実現するニーズが高まっています。当社が提供する「Zero Newton®」は、シリコンウエハにサポート板を貼りつけて薄片化、貫通電極の形成を容易に行うことを可能にする画期的な技術です。貫通電極形成後は、ストレスなく簡単にシリコンウエハとサポート板を分離させることができます。仮止材、サポート板、剥離溶剤といった材料に加え、サポート板貼付装置・分離装置も提供することで、この技術を可能にしています。

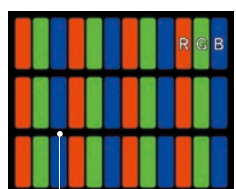


液晶ディスプレイ製造分野

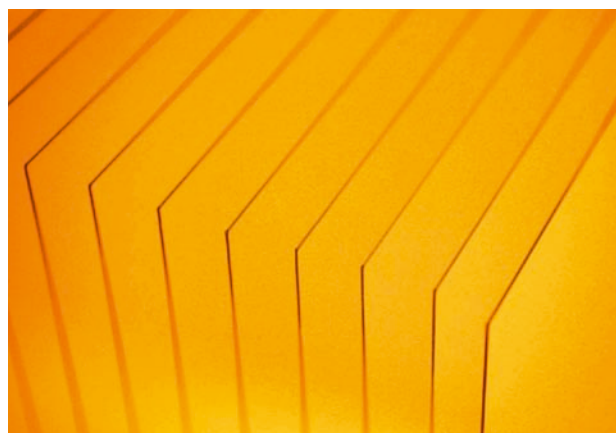
液晶ディスプレイは、テレビをはじめパソコンやスマートフォンといった民生機器から産業機器の表示部にいたるまで、さまざまな分野で利用されています。「映像をより鮮明に」というニーズとともに、「環境性能」への要求も高まっています。当社は液晶ディスプレイ製造工程で必要となる材料と装置を供給しており、材料設計技術とコーティング技術の融合により、ディスプレイの大型化と高精細化に加え、「省エネルギー・省資源化」「規制物質の削減」などの面で、液晶ディスプレイの性能向上に貢献しています。

ブラックレジスト

液晶ディスプレイのカラー表示は光の3原色(赤・緑・青)に黒(ブラックマトリクス)を加えて構成されています。従来、欧州で含有濃度が規制されているCr(クロム)が黒色として使用されてきましたが、環境面の配慮から、当社が供給する黒色のフォトレジスト(ブラックレジスト)に切り替わっています。



ブラックマトリクス



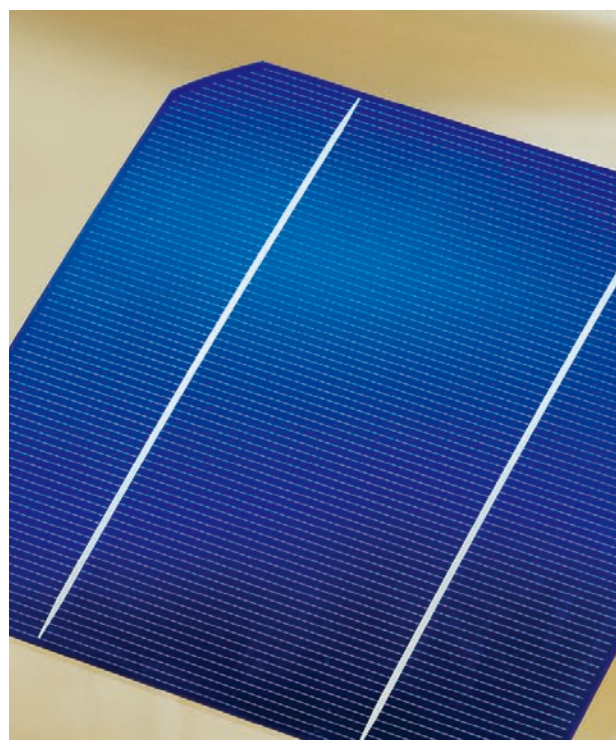
LED用材料

従来の光源に比べ、省エネルギー、長寿命化を実現するエコプロダクツであるLED。イルミネーション、液晶テレビのバックライト、信号など、さまざまな分野へと広がっています。そのLED分野においても、当社のフォトリソグラフィ技術が活用されています。

太陽電池製造分野

クリーンな自然エネルギー資源である太陽電池は、地球温暖化防止対策の1つとして、また、原子力からの代替エネルギーとして、大きな期待が寄せられています。当社は次世代太陽電池として有望視されている化合物(CZTS★)系太陽電池製造プロセスの開発をIBM社と共同で進めており、液晶ディスプレイ製造分野で培った塗布技術を活用し、CZTSの成膜工程の簡略化による生産効率の向上を目指しています。また、現在最も広く用いられているシリコン系太陽電池向け材料として、セルの高効率化や製造プロセスの簡略化に貢献する高純度塗布型拡散材(EPLUS®)も提供しています。

★CZTS：銅(Copper)、亜鉛(Zinc)、錫(Tin)、硫黄(Sulfur)、セレン(Selenium)の化合物を原料とする薄膜状態の物質。





特集3

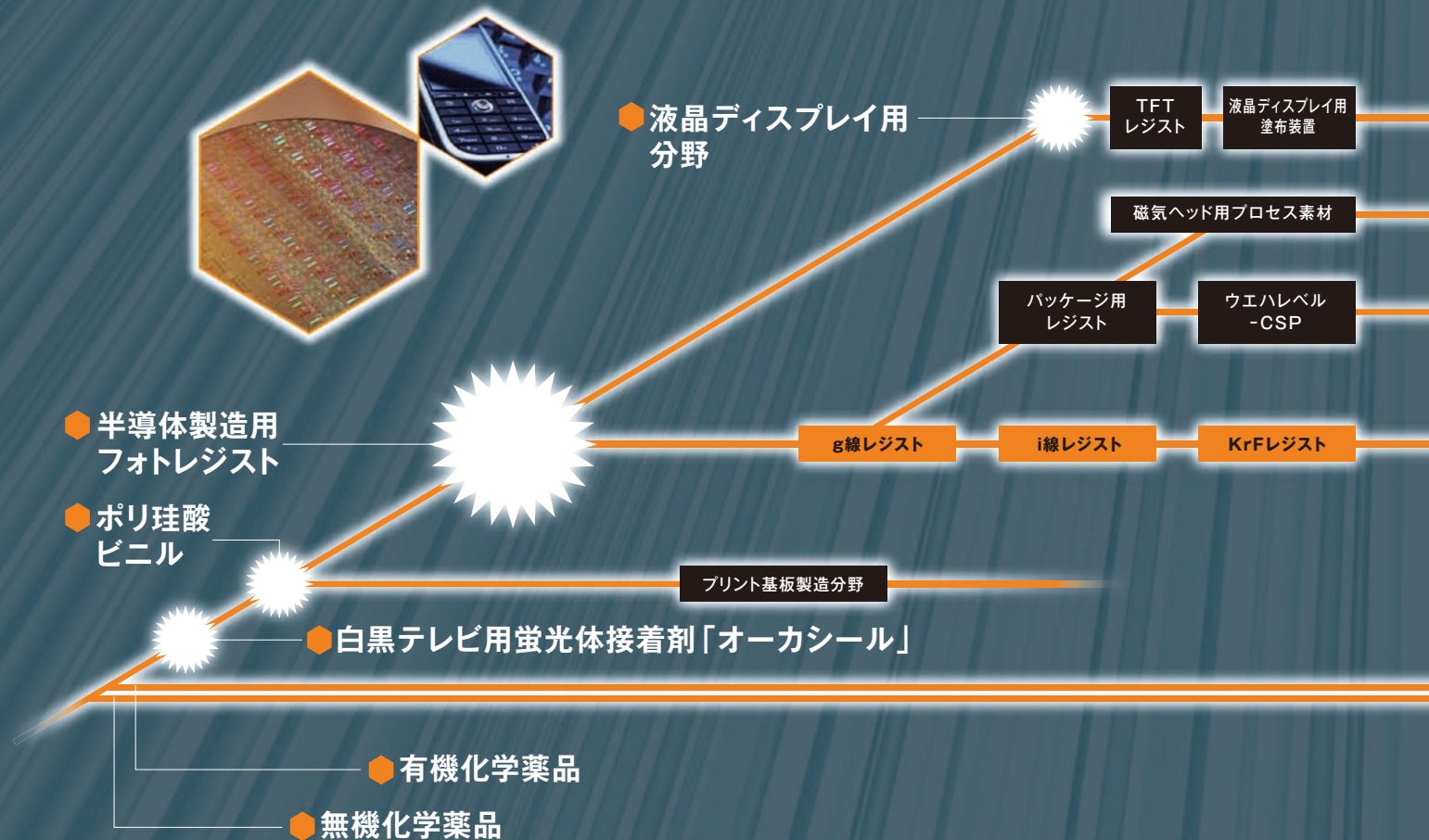
「最先端技術のあくなき追求」

社会との共通価値を創造するという使命のもと、当社はフォトリソグラフィを用いた微細加工技術を提供するという事業活動そのものによる価値の創造に注力しています。

そのためには、市場のニーズを的確に捉えた研究開発を先取りし、「モノづくり」の企業として最先端の微細加工技術に挑戦し続け、社会の発展と低炭素社会・循環型社会の構築に貢献していきたいと考えています。



技術開発の変遷



研究開発

最先端技術を追求するための研究開発において最も重視しているのは、お客様が求めている製品を、いかに早くお届けできるかということです。その実現のために、既存技術の問題点や次世代技術などのさまざまな情報を取り込みながら、清浄度の高いスーパークリーンルームの設置、液浸対応のArFエキシマレーザー露光装置の導入などにより、ユーザーと同様の環境に近いインフラを具備し、集中して研究開発に取り組んでいます。

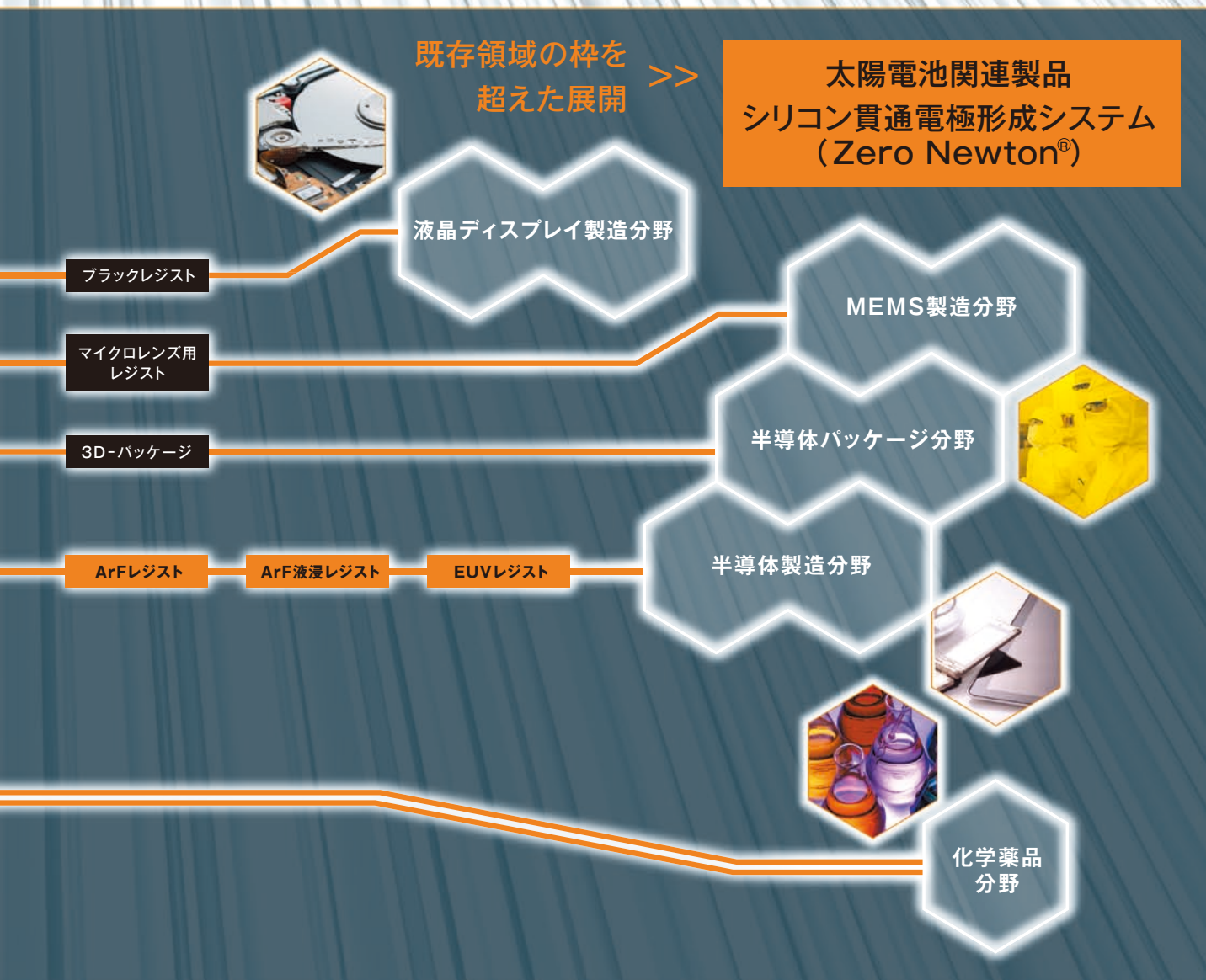
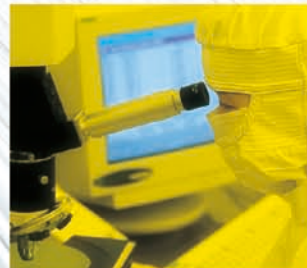
研究開発部門では、微細加工技術の連続性という視点に立ち、独自性と優位性を追求した電子材料の開発に加え、新たなシーズの創出というテーマに取り組み、事業領域の拡大を目指して進化・深化を続けています。



知的財産

研究開発活動から得られた成果を社会に適正に還元するには知的財産の適切な管理と運用が必要です。そこで、当社は「知的財産の積極的保護」「他社権利の侵害リスク回避」「生まれた知的財産の積極活用」を推進しています。

知的財産を事業展開の自由度および市場優位性を確保するために重要であると認識し、成果を特許出願することによって、知的財産を適切に保護するとともに有効な活用を図り、競争力の強化に結びつけています。一方、他社による知的財産権の侵害を未然に防止するための対策を徹底し、当社権利を侵害する可能性がある場合には、権利を行使するほか、戦略的にライセンスを活用するなど、事業展開の自由度および市場優位性を確保するための対応も行っています。



ガバナンス：株主・投資家とのかかわり

本業を通じたCSR活動

当社は、市場のシーズを的確に捉えた研究開発を行い、「モノづくり」の企業としてニーズに合致した製品の供給を通じて、広く社会の進歩・発展に貢献していくことが使命だと考えています。全役職員が、Corporate Citizen（企業市民）としての責任を認識し、環境、社会、経済の側面を総合的に捉え、常にCSRを念頭に置いた事業活動を展開することで、ステークホルダー★の皆様から高い信頼と満足寄せられる企業であり続けたいと願っています。

★ ステークホルダー：消費者（顧客）、従業員、株主、取引先企業、地域社会など、企業を取り巻くあらゆる利害関係者。

コーポレート・ガバナンス★

基本的な考え方

ステークホルダーの皆様からより高い信頼寄せられる企業を目指し、経営の透明性、健全性ならびに意思決定の迅速化などによる効率性の確保を目的とした

コーポレート・ガバナンスの充実を経営上の重要課題の1つと位置づけ、その達成に向けて取り組んでいます。

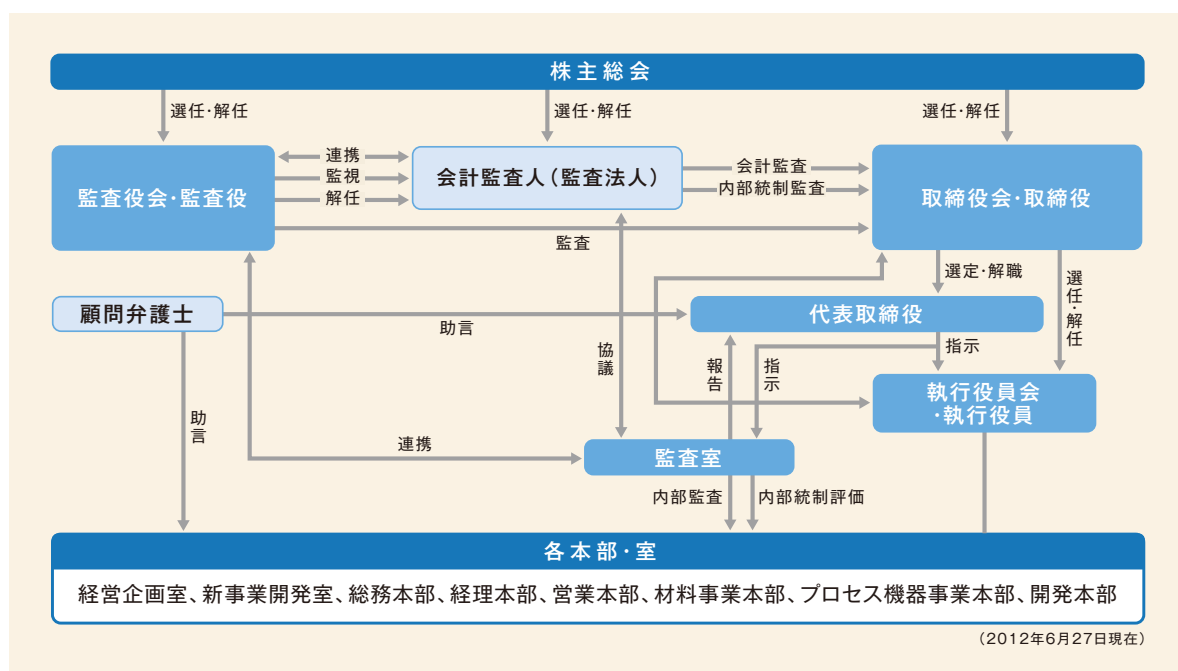
★ コーポレート・ガバナンス：企業価値の向上によるステークホルダーの利益確保に向けた経営効率化とコンプライアンス充実のための経営監督の仕組み。

コーポレート・ガバナンス体制

当社は、監査役設置会社として監査役制度を採用しています。これは、会社法に基づき権限の強化が図られている監査役による監査の充実を図る一方で、取締

役会の改革と執行役員制度の定着、さらには独立性を有する社外取締役の選任により、「経営の意思決定・経営の監督」および「業務執行」の各機能の強化と責任

の明確化を図ることが、コーポレート・ガバナンスの充実に最も有効であると判断しているためです。



取締役・取締役会

取締役会は、取締役7名(うち、社外取締役1名)*で構成されています。

経営環境の変化に迅速に対応するとともに、事業年度における取締役の経営責任を明確にするため、取締役の任期を1年とする一方、取締役会の透明性を高めるとともに、監督機能の強化を図ることを目的として、独立性を有する社外取締役を1名選任しています。また、取締役会は「代表取締役」と「取締役」で構成され、取締役に求められる「経営の意思決定・経営の監督」機能の発揮に適した体制としています。

執行役員・執行役員会

執行役員は13名(うち、取締役に兼務する執行役員6名)*となっています。

※2012年6月27日現在の人数です。

取締役会の「経営の意思決定・経営の監督」機能の充実を図る一方、「業務執行」機能のさらなる強化に向け、各執行役員が担当する職務の責任領域などを総合的に勘案して、「執行役員社長」以下、「執行役員副社長」「専務執行役員」「常務執行役員」「執行役員」などの役位を設定するとともに、全執行役員で構成する「執行役員会」を設置しています。

監査役・監査役会

監査役は3名(うち、社外監査役2名)*となっています。

各監査役は、監査役会が定めた監査基準(監査役監査規程)に準拠して、監査の方針、職務の分担などに従い、取締役会、執行役員会、その他重要な会議に出席しているほか、取締役などからその職務の執行状況について報告

を受け、必要に応じて説明を求めるなどして、取締役の職務執行を監査しています。また、会計に関する事項に関しては、会計監査人からその職務の執行状況について報告を受け、必要に応じて説明を求めるなどして、監査の方法および結果の相当性を確認しています。

監査室

取締役社長直轄の監査室(監査室員4名)*を設置しており、従来から実施している業務監査に加え、財務報告に係る内部統制システムの有効性の評価を通じて継続的改善のための指摘、提言、助言を行っています。

WEB コーポレート・ガバナンス >>>

<http://www.tok.co.jp/company/about/governance.html>

コンプライアンス★

全役職員一人ひとりが法令や社内規程、社会規範などを遵守した行動ができるよう、コンプライアンスの徹底に努めています。

★コンプライアンス：企業が事業活動を行ううえで、法令や各種規則、社会規範などを遵守すること。

コンプライアンス推進体制

ステークホルダーの皆様との信頼関係を維持していくことが、社会と共存する企業として持続的に発展していくため

の基礎になるとの認識から、コンプライアンス体制の充実に努めています。

コンプライアンス委員会主導のもと、

各部署において啓蒙教育などを行い、全員参加によるコンプライアンス推進活動を実施しています。

コンプライアンス行動基準

全役職員一人ひとりのコンプライアンスに対する意識向上を図るとともに、共有する価値観と行動規範を明確にすることを目的として、「TOK グループ・

コンプライアンス行動基準」を制定しています。

コンプライアンス行動基準のハンドブックを作成し全役職員に配付すると

ともに、各拠点で説明会を実施するなど、社内への浸透と徹底に努めています。

教育・啓蒙活動

各部署における啓蒙教育のほか、新入社員や新任管理職などを対象に

コンプライアンスに関する研修を実施しています。また、イントラネットを活用し、

教育資料の提供や各種情報の発信も行っています。

● 内部通報制度

通報者保護のため、社内ルートに加え、監査役ルートおよび社外ルート（顧問弁護士ルート）を設けることにより、状況に応じて通報先を選択できるよう便宜を図るとともに、内部通報した際には、不正な目的で行った場合を除き、これを理由として解雇その他不利益な扱いをしない方針を明確にしています。

● リスクマネジメント★

企業経営に重大な影響を及ぼすさまざまなリスクに対処するため、平時からリスクマネジメントを実施し、リスクの低減および未然防止に努めているほか、緊急事態発生時の被害軽減を図るための危機管理体制を整えています。

★ リスクマネジメント：企業経営の継続に影響を与える潜在的リスクを洗い出し、リスク発生の防止策および発生した場合の対処法を実施し、評価していくこと。

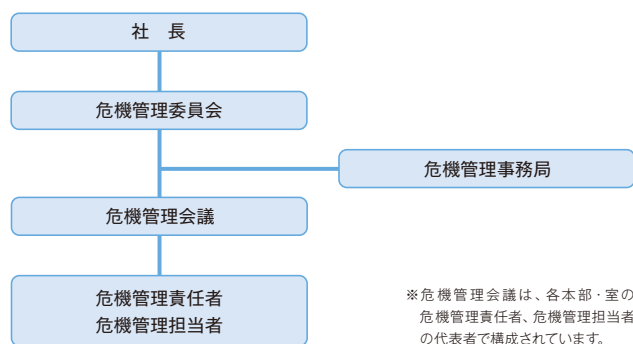
● リスクマネジメントシステム

企業経営に大きな影響を与える可能性のあるリスクを明確にし、未然防止策の確立と危機発生時の対応策を事前に検討する会社横断的な組織の会議として「危機管理会議」を実施しています。

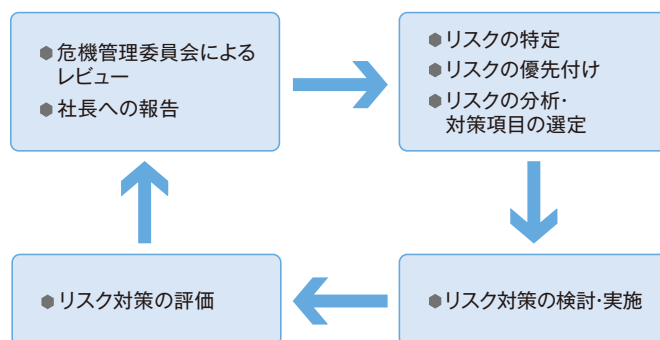
リスクの把握と分析により影響度が大きいリスク項目への対策を講じ、後に評価を行うPDCAサイクルに基づくリスクマネジメントシステムを確立し、平時よりリスクの予防・管理に努めています。

なお、2008年度からはリスクマネジメントの範囲を海外拠点にも拡大し、新たなリスク対策の実施項目の選定を行い活動しています。

リスクマネジメント体制



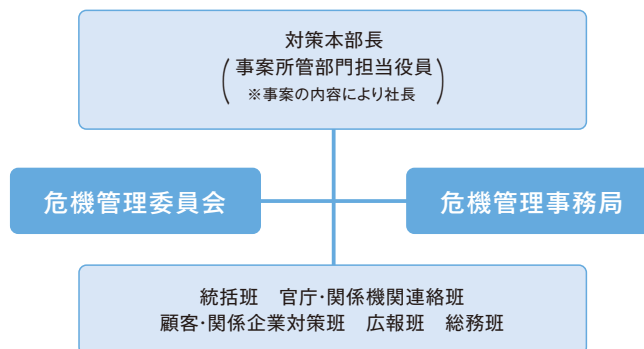
リスクマネジメント実施手順



● 危機管理委員会

総務本部長を危機管理委員長とし、各本部長・室長から構成される危機管理委員会を組織し、平時は、当社グループの危機管理体制の見直しや危機管理方針の策定を行っています。2011年3月に東日本大震災が発生した際には、本社内に対策本部を設置し、その後、対策本部にて現地と連絡を緊密に取り合い、早期解決に向けた対応策について検討・指示を行いました。

対策本部の構成



● 情報セキュリティ

当社固有の情報、外部から入手した情報および当社が取り扱う個人情報を適切に保護することにより、お客様をはじめとする多くのステークホルダーの皆様から信頼を寄せられる企業を目指し、情報セキュリティの維持・管理に取り組んでいます。

● 管理体制

運営体制

情報システム部を中心とした運営体制を確立し、情報セキュリティに関する対策状況の管理、教育、監査を行うことにより、情報セキュリティの向上に努めています。また、情報セキュリティに関するリスクマネジメントについては、危機管理への取り組みと直結した体制を構築しています。

対策基準の整備と実施状況

情報セキュリティを維持するための各種対策を基準化し、社員・関係者に基準遵守の徹底を図っています。

教育体制

新入社員に対するコンプライアンス教育はもちろんのこと、eラーニングなどを活用し役職員に対する情報セキュリティ啓蒙活動を継続して行い、個人情報を含めた機密情報の重要性と管理手続きの遵守に対する意識の高揚を図っています。

監査体制

社内監査部門（監査室）による運営主体部門（情報システム部）に対する監査や、運営主体部門による社内組織の情報セキュリティ対策基準の遵守状況の監査を行い、社内における相互牽制と運営体制・対策内容の改善に取り組んでいます。

● 事業継続計画（BCP）★

2011年3月に発生した東日本大震災以来、各企業のBCPへの取り組み意識は高くなっています。

当社は震災で郡山工場が被災しましたが、稼働率の低下した生産品目の一部において、他工場へ生産移管するBCPを実施し、お客様に大きなご迷惑をかけることなく対応することができました。

しかし、さらなるBCPの強化を考え、被災した経験を活かした見直しを行いました。最先端材料を生産している郡山工場のバックアップ体制を相模事業所に構築したことにより、さらに安定した出荷ができるようになりました。

★事業継続計画（BCP）：企業が自然災害、大震災などの緊急事態に遭遇した場合において、損害を最小限にとどめつつ、事業継続のための早期復旧を可能とするために、平常時に行うべき活動や緊急時における事業継続のための方法、手段などを予め取り決めておく計画。

社会：ステークホルダーへの配慮

多くのステークホルダーの皆様から信頼を寄せられる企業を目指します

当社は、お客様、従業員★、株主・投資家や地域社会をはじめとする多くのステークホルダーの皆様を支えられています。こうしたステークホルダーの皆様から信頼と満足を寄せられるよう、高いCSR意識を持ち、優れた製品の提供、経営に関する情報の充実・透明性、働きやすい職場づくりなど、さまざまな取り組みを行っています。

★ 嘱託者を含んでいる場合は「従業員」、嘱託者を除く場合は「社員」と表記しています。

従業員とのかかわり

従業員が生き生きと働ける職場、安全で健康に働ける職場づくりに取り組んでいます。

人材活用方針

当社は、創業以来一貫して「人材こそ企業の財産」を基本方針とし、従業員すべてを貴重な資産と捉え、右の事項を定めています。

事業の原点は、常に「人」であることを忘れてはならない

会社ならびに従業員相互間において、一切の差別の禁止

各種法規の遵守ならびに公平・公正な処遇

技術開発型企業を目指した、創造性溢れた人材の育成

成果主義に基づく、透明性を重視した人事制度

人材活用の取り組み

人事制度

「資格制度」「賃金制度」「評価制度」「ジョブチャレンジ制度」からなる人事制度のもと、人材活用方針の考え方を定着させ、成果に基づく評価を行う働き甲斐のある会社を目指しています。

資格制度

期待される人物像、育成、配置、ローテーションの違いによる「勤務地選択コース制」と、担う役割、職責の違いによる「資格等級制」で構成され、優秀な人材の早期昇格を可能にしています。

賃金制度

能力・成果を反映した「基礎給」と職務・職責に応じた「職能給」の2つの組み合わせで構成されています。基礎給は、一般社員の場合は能力グレードに応じた「職務能力」と「成果（業績）」により決められ、管理職の場合は能力グレードに応じて要求される「成果（業績）」を基本に決められます。また、資格等級ごとに賃金の上限・下限を設定したボックス管理を行うことにより、年功的要素を排除し、若手の給与水準の早期向上を可能にしています。

評価制度

社員個々の目標・テーマ設定を行い、実行すべき職務および達成すべきゴールを明確化する目標管理制度を導入しています。評価は、それぞれの目標・テーマへの達成度による「業績評価」と、そこにいたるまでのプロセスを職務・職責ごとのコンピタンス（行動特性）に照らし評価する「行動評価」の2つの組み合わせにより行われ、年齢、学歴、性別などによる報酬差を完全に排除しています。

ジョブチャレンジ制度

自らのキャリアを主体的に考え、自己責任で新しい職務にチャレンジしようとする社員を支援するためのジョブチャレンジ制度を設けています。ジョブチャレンジ制度には次の2つがあります。

1.FA（フリーエージェント）制度

本人が希望職務を選択し関係者との面接を行い、能力適性、キャリア目標、自己啓発内容などを総合的に判断し異動の可否を決定する制度です。会社による一方的な配属だけではなく、自ら職務選択域を拡大するためのチャレンジ意欲を高めることを目的としています。

2.CC（キャリアチャレンジ）制度

本人が希望勤務地を選択し、本人の資質や能力なども含め希望異動先および異動元と調整し

て異動させ、原則5年を限度として元の部署へ帰任させる制度です。中長期的な視点から自らの成長方向と役割を認識し、プロフェッショナルへの経験領域を拡大するための職務を通じた能力開発とキャリア意欲を高めることを目的としています。

自己申告制度

毎年度1回、社員全員が現在担当している仕事の量や質、職場環境、将来を含めた希望職種や希望勤務地、会社へ伝えたいことなどについて申告する制度です。その結果は担当役員まで報告され、キャリア開発を含めた能力開発や人材の適正配置、職場環境の改善策などのための基礎情報として活用しています。

再雇用制度

2003年4月より、希望する者で体力と気力が充実し、能力がともなっている定年退職者（または契約満了者）全員を対象者とした「再雇用制度」を導入しています。再雇用の期間は、厚生年金の満額受給年齢と同年齢の誕生日まで段階的に引き上げており、2009年4月からは満65歳までとなっています。

2011年度末での再雇用者数は26名で、これまでの延べ人数は110名となっています。

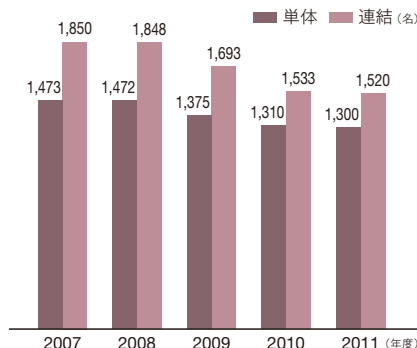
●雇用の状況

社員構成（単体、2011年度末）

	人数 (名)	平均年齢 (歳)	平均 勤続年数 (年)
男性	1,154	40.1	18.0
女性	125	32.3	12.1
合計または平均	1,279	39.3	17.4

※人数には、嘱託者（76名）、当社外から当社への受入
出向者（2名）および海外事務所現地採用社員（5名）
を除き、出向者60名を含んでいます。

従業員数の推移（年度末）

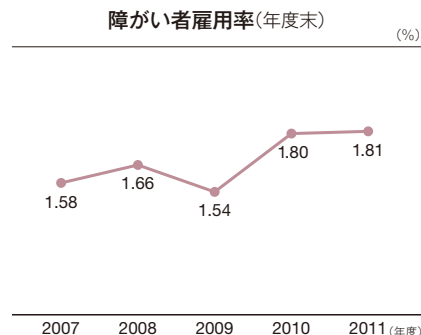


※従業員数には、単体・連結ともに当社グループから
当社グループ外への出向者を含んでいません。

※「環境・社会報告書2011」において、2010年度の
単体の従業員数を「1,367」と記載していましたが、
正しくは「1,310」でしたので、訂正させていただきます。

障がい者雇用

2011年度末の障がい者雇用率は、
1.81%でした（法定雇用率1.8%以上）。
今後も、法定雇用率達成に向けて前向きな
活動を進めていく方針です。



●労使関係

東京応化工業労働組合は1976年に
結成され、労働組合と会社はユニオン・
ショップ協定を結んでいます。

労使関係は労働組合結成当初から
「労使協調」路線を継続し良好な関係
にあり、2カ月に1回の割合で定期的に

中央労使協議会を開き、経営環境や労使
の課題などについて意見交換を行って
います。

●働きやすい職場づくり

育児休職制度

1990年7月より「育児休職制度」を導入
しています。「生後満1歳6ヵ月もしくは満
1歳到達後最初に迎える4月30日までのど
ちらか長期まで」と法定の期間を上回る最長
2年間の休職が可能で、復職は原職または原
職相当職を原則としています。また、子供
が小学校3年生終了時までは、勤務時間短
縮制度を利用することもできます。さらに、
2007年10月よりチャイルドケアタイム
（フレックスタイム制度）を導入し、育児支
援の充実を図っています。

2011年度末における育児休職制度利用者
は延べ60名、育児に係る勤務時間短縮制度
利用者は延べ32名、チャイルドケアタイム
利用者は延べ34名となっています。

上記以外にも休職制度は、「介護休職制度」
「社会貢献休職制度」を導入しており、休暇制
度として、「ドナー休暇制度」「子の看護休暇
制度」も導入しています。

2011年度には、次世代育成支援対策推進

法に基づく第3期行動計画を策定し、従業員
が仕事と家庭の両立ができるよう、より働き
やすい職場づくりを推進しました。

2012年6月現在、厚生労働省が定めた
一定の基準を満たしたことを認定する、次世
代育成支援マーク「くるみん」の取得を申請
しています。

療養補償制度

1993年3月より、私傷病の療養により欠
勤を余儀なくされた社員を支援する「療養補
償制度」を導入しています。本制度は、有給
休暇を消化し終えてしまった場合でも、「働
きたくても働けない私傷病の療養による欠勤
（療養欠勤）」については、短期療養、長期療
養または特別長期療養に区分し、それぞれの
区分に応じて賃金を補償します。

ならし勤務制度

2005年4月より、私傷病により1ヵ月以
上にわたり連続して休んでいた者が無理なく

職場に復帰できるよう支援することを目的に
「ならし勤務制度」を導入しています。本制度
では、職場復帰から2ヵ月間を限度として、
勤務時間を短縮することができます。

失効有給休暇積立制度

「失効有給休暇積立制度」は、期間内に利
用できずに失効した年次有給休暇を積み立て
ておくことにより、私傷病の際、年次有給休
暇を有効利用することを目的として2008年
4月に導入されました。0.5日単位で利用が
でき、1年間に積立可能な最大日数は5日間
で、最大30日間の積み立てが可能です。

WEB 従業員とのかかわり >>>

<http://www.tok.co.jp/company/csr/com-activity/employees.html>



● 労働安全衛生

メンタルヘルスケア

ストレス社会といわれる現代にあって、残念ながら当社においてもメンタル面の原因により体調を崩す従業員が増加し、メンタルヘルスケアの重要性が高まっています。

こうした状況の中、2004年4月から東京応化工業健康保険組合の健康増進事業として、外部にメンタルヘルスも含めた相談窓口を設け、必要に応じて面接相談を行っています。会社へはプライベート情報が一切伝わらず、家族に関する悩みも含め、気軽に相談できる環境を整えています。また、各拠点でも、メンタルヘルスに関する講習会の開催や資料の配付・回覧など、従業員教育を進めています。

ハラスメント対策

セクシャルハラスメントの防止策および是正処置として、全従業員に「セクシャルハラスメント防止ハンドブック」を配付し、セクシャルハラスメント防止に関する教育を実施しています。

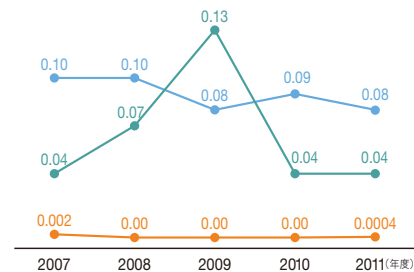
また、「セクシャルハラスメント、パワーハラスメントに関する細則」を規程化し、対応窓口や発生後の対応手順を明確にしています。

労働災害防止活動

拠点ごとに「安全衛生委員会」を設け、労働災害防止に向けた活動を行い、計画的に従業員の教育・訓練を実施しています。また、拠点間の情報交換などを目的に労働災害防止活動を統括する「安全衛生連絡会」を設置しているほか、事故や労働災害が発生した場合の緊急時処置についてもマニュアルを整備し、適切に対処できる体制になっています。

2011年度は、残念ながら休業を必要とする労働災害が1件発生してしまいました。今後も労働災害はもちろん、労働災害リスクを「0（ゼロ）」にするため、全社を挙げて労働災害防止活動に取り組んでいきます。

労働災害強度率★の推移



●東京応化 ●化学工業 ●製造業

★強度率：1,000延実労働時間当たりの労働損失日数で、災害の重さの程度を表す。

※強度率＝（労働損失日数／延実労働時間数）×1,000

延労働損失日数とは、労働災害による死傷者の延労働損失日数をいう。労働損失日数は、次の基準により算出する。

死亡……………7,500日

永久全労働不能……………身体障害等級1～3級の日数（7,500日）

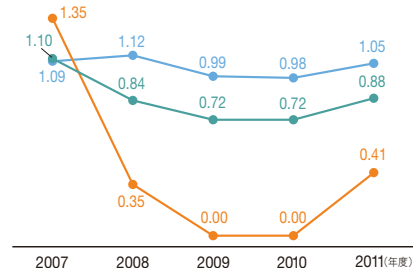
永久一部労働不能……………身体障害等級4～14級の日数
（級に応じて50～5,500日）

一時労働不能……………暦日の休業日数に300/365を
乗じた日数

※化学工業・製造業データ出所：厚生労働省「労働災害動向調査」

※「環境・社会報告書2011」において、2010年度の化学工業と製造業の数値に誤りがありましたので、一部修正して掲載しています。

労働災害度率★の推移



●東京応化 ●化学工業 ●製造業

★度率：100万延実労働時間当たりの労働災害による死傷者数で、災害発生頻度を表す。

※度率＝（労働災害による死傷者数／延実労働時間数）×1,000,000

労働災害による死傷者数とは、1日以上の上の休業を必要とした死傷者をいう。

● お客様とのかかわり

お客様のニーズに応じた製品、そして、安心して使っていただける製品を提供することで、信頼関係の構築、満足度の向上に努めています。

● お客様とのコミュニケーション

お客様より客観的な評価をいただくことを目的に、アンケートを実施しています。アンケートの結果は、営業担当者だけでなく関係部署にもフィードバックし、具体的な改善・対策書を作成して対応しています。

品質管理の取り組み

品質面や機能面において優れた製品・サービスを提供するため、新規開発製品に対し早期にリスクアセスメントを行うなど、量産立ち上げ初期から安定した製品品質を確保するための活動を行っています。また、既存製品についても、品質安定性のモニタリングを行い、異常の早期発見と製造工程の安定化に努めています。

最先端フォトレジストの量産工場である郡山工場、相模事業所においては、品質、工程管理のさらなる向上のため、MES★を導入し運用しています。このシステムの導入によって、効率よく、しかも高品質な製品を製造できる環境を実現しており、

継続的な品質改善を推進しています。

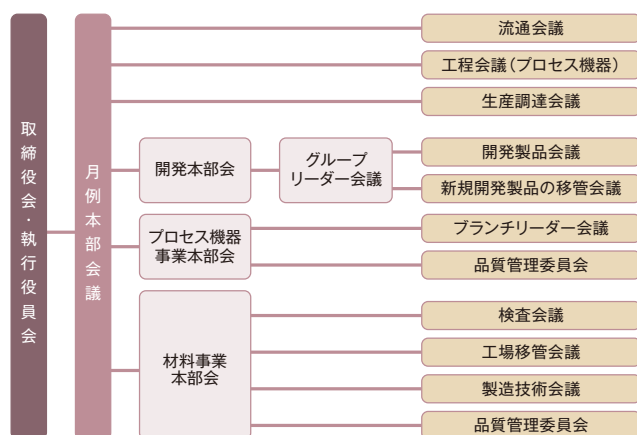
各工場はISO9001（品質マネジメントシステムの国際規格）認証を取得済みで、すべての部署が参画する体制のもと、各種会議を定期的開催し、品質マネジメントシステムの有効性に関する伝達、意見交換を行うなど、全社一丸となった品質管理に取り組んでいます。また、各企業様よりグリーン調達ガイドラインの基準を満たす製品を供給していることを示す認定証をいただいています。

今後もお客様満足度の向上を目指し、信頼性の高い品質マネジメントシステムの継続的な改善に注力していきます。

★MES：Manufacturing Execution System（製造実施システム）の略称。
製品の受注から完成にいたるまで、生産活動を管理し最適化するための情報を提供するシステムのこと。



品質に関する会議体系図



WEB お客様とのかかわり >>>

<http://www.tok.co.jp/company/csr/com-activity/customers.html>

取引先（サプライヤー）とのかかわり～CSR調達～

当社は、製品製造を行う過程で多くの化学物質を使用しています。そこで、安全で衛生的な作業環境を守るだけでなく、環境への影響を低減することが重要だと考え、CSR調達の取り組みを行っています。そのためには、製品に含まれる化学物質を適切に管理する必要があり、取引先（サプライヤー）の皆様との協力は不可欠です。

当社グループでは、原材料の調達段階から独自の「TOK禁止物質リスト」に基づき要求事項を取引先（サプライヤー）の皆様へ伝達するとともに、「不使用証明書」や「MSDS★」などを提出していただき、使用禁止化学物質を含有しないよう徹底し、ご協力いただいています。また、当社グループの一方的な押し付けではなく、取引先の皆様とは常に価値観を共有して相互信頼関係を構築したうえで、取引が双方に利益をもたらすことが重要と考えています。

★MSDS：Material Safety Data Sheet（製品安全データシート）の略称。

化学物質の名称や含有率といった化学製品の基本情報のほか、取り扱い方法、危険有害性、環境への影響、安全対策などに関する情報を記載した文書のこと。

地域社会とのかかわり

「よき企業市民」として、事業を展開している各地域において、ふれあい・コミュニケーションに努め、ボランティア活動や教育支援など、さまざまな社会貢献活動を行っています。



献血活動（本社）



小学校への掲示板寄贈



相模事業所の清掃活動



郡山工場見学会



宇都宮工場の清掃活動



阿蘇工場の清掃活動

工場名	実施日	実施活動名	備考
本社	2011.4.8	寄付活動	日本赤十字社に東日本大震災の義援金 1,000 万円
	2011.4.25		日本赤十字社に寄付
	2011.9.14		中原区民祭
	2011.9.27		中丸子西松会
	2011.10.25		赤い羽根共同募金
	2012.2.7	阿蘇工場用地の一部寄付	農道整備工事にともない阿蘇工場用地の一部寄付（42.6㎡）
	2012.2.10	赤十字献血活動	11 名
相模事業所	2011.7.22	赤十字献血活動	22 名
	2011.11.28		27 名
	2012.3.22		30 名
	2011.7	朝日写真ニュース 掲示板寄贈	寒川町立一之宮小学校(神奈川県)へ掲示板寄贈
	2011.8.1	納涼祭	地元住民との交流を目的に納涼祭を実施し、約 600 名が来場 納涼祭の模擬店売上 20%を寄付、当日会場にて募金活動実施
郡山工場	2011.8.11	寄付活動	寒川町を通じ、日本赤十字社神奈川県支部へ義援金
	2011.9.13	郡山工場見学会	日本大学工学部生命応用科学科 3 年生 22 名、教員 3 名のご来訪
	2011.8.26	赤十字献血活動	16 名
	2012.3.15		13 名
	2011.8.11	地域清掃活動	構内および工場周辺道路歩道のごみ拾い
	2011.11.30		
宇都宮工場	2011.9.15	赤十字献血活動	12 名
	2012.3.14		11 名
熊谷工場		寄付活動	東日本大震災義援金を寄付
阿蘇工場	2011.6.2	地域清掃活動	仙酔峡での清掃
	2011.11.8		工場周辺市道のごみ拾い
	2012.3.29		
	2011.9.27	赤十字献血活動	31 名
	2012.3.12		30 名
	2011.6.28	阿蘇工場見学会	熊本県消防学校生視察研修
	2011.7.27	寄付活動	阿蘇神社例大祭
	2011.10		赤い羽根共同募金



環境：事業活動から生じる負荷の低減

事業活動による環境負荷の全体像

環境パフォーマンス★

自らの事業活動が地球環境に与える影響を日々定性的・定量的に把握・評価し、その低減に向けて、さまざまな取り組みを行っています。

★ 環境パフォーマンス：環境方針や目的および目標に基づいて行われた組織の環境に関する活動や実績などを定性的・定量的に評価する手法。

製造系（2011年度）

1. Input 電力を中心に2010年度を下回る投入

総エネルギー量	15,135 原油換算 kL
電力	4,004 万 kWh (10,091 原油換算 kL)
石油(重油)	2,200 kL (2,219 原油換算 kL)
都市ガス	229 万 m ³ (2,662 原油換算 kL)
用水	410 千 m ³
化学物質 (PRTR法第1種指定物質)	2,000 t

2. Output

CO ₂	2.8 万 t
SO _x ★	3.3 t
BOD★	0.4 t
事務系一般廃棄物	148 t (再資源化率 80%)
普通産業廃棄物	1,918 t (再資源化率 43%)
特別管理産業廃棄物	4,279 t (再資源化率 80%)

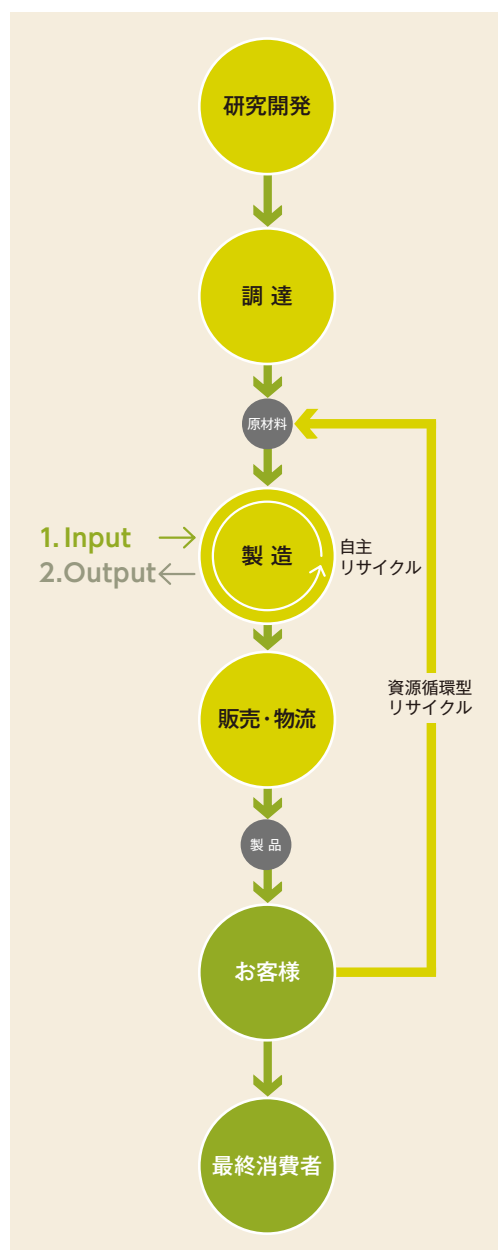
★ SO_x: Sulfur Oxides (硫黄酸化物) の略称。

硫黄を含む化石燃料の燃焼によって生成される。酸性雨の原因物質といわれている。

★ BOD: Biochemical Oxygen Demand (生物化学的酸素要求量) の略称。
水中の汚染物質(有機物)が微生物の働きによって無機化あるいはガス化される時に必要とされる酸素の量で、河川などの水質汚濁の程度を評価する際に用いられる代表的な指標。この数値が大きいほど、水質が汚濁していることを意味する。

WEB 2011 年度拠点別環境負荷データ >>>

http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/load_data.html



環境マネジメント

環境マネジメントシステム

当社では、環境保全を経営の重点課題の1つと位置づけ、事業活動の中で環境保全の実効性を高めるため、「環境マネジメントシステム」と「品質マネジメントシ

ステム」を統合した目標を各本部で設定し、PDCAサイクル★の実践による継続的な改善を行っています。

★ PDCAサイクル：Plan（計画）、Do（実行）、Check（評価）、Act（改善）の4段階を繰り返すことにより、事業活動における生産活動や品質管理などの管理業務を円滑に進める手法の1つ。

WEB 環境管理体制 >>>

http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/s_management.html



東京応化の環境方針

環境と調和した持続可能な社会を構築していくために、当社では「環境方針」を策定し、その方針に沿った取り組みを行っています。

化学薬品の製造を企業活動の大きな柱としている当社グループにとって、環境に影響を与える主な要因は、化学薬品を製造する材料調達から製品製造工程や製品使用後に発生する有機溶剤の廃液や製造工程での有機溶剤の蒸発による大気放出などがあり、化学薬品の一貫した管理が重要な課題として挙げられます。従来から廃液処理や大気への放出処理については適切に対処してきましたが、1998年11月に策定した「環境方針」において、廃棄物の削減・省資源・省エネルギーへの取り組みを改めて明文化しました。そして、2010年4月には、企業の社会的責任やこれまでの環境保全活動の状況を含めて見直しを行い、「環境方針」に掲げて取り組んでいます。

環境方針

企業の社会的責任を果たすことは、第4次中期計画（2010年度～2012年度）の重要なテーマであることを踏まえ、製品の開発から調達・生産・販売・廃棄に至る全ての過程において環境へ与える影響を自覚し、環境保全及び汚染の防止活動と生産活動を両立させる。

- 1 化学物質の安全と環境に配慮した取扱と管理の強化
- 2 省エネ・温暖化防止活動の推進
- 3 資源の効率的活用、再利用、再資源化活動の推進

WEB 環境方針 >>>

<http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/policy.html>



WEB 環境保全活動の歩み >>>

<http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/history.html>



環境に関するリスク管理

国内全拠点において、環境リスクの未然防止や低減を図るため、ISO14001の要求事項に基づき、各拠点の潜在的リスクを洗い出し、想定される環境影響の大きさについて評価・順位づけを行い、

「著しい環境側面★」を特定し、一覧表に整理しています。さらに各本部および全社の著しい環境側面を特定し、年間の改善目標に掲げて活動し、進捗管理をしています。また、部門ごとの環境側面に関し

ては、管理基準を設けて個別管理を行っています。

★ 環境側面：環境に影響を及ぼしうる組織の活動、製品またはサービスの要素。

危機管理体制

各拠点には危機管理責任者と担当者を配置し、本社にある危機管理事務局と緊密に連携をとり、リスク認識の共有化を図った全社的な管理を行っています。

環境会計★

環境保全活動に要した費用やその効果を把握し環境経営の推進に役立てるため、2000年度より環境会計を導入しています。2011年度の環境保全に関する支出は主に公害防止や資源循環のためのもので、費用は4億49百万円となりました。

(単位：百万円)

コストの種類	主な取り組みの内容	投資額	費用額	本レポートの頁
(1) 事業エリア内コスト		61	367	
①公害防止コスト	大気、水質など公害防止設備の更新・運転・維持・管理	41	124	P.28
②地球環境保全コスト	省エネルギーのための取り組み	20	4	P.27
③資源循環コスト	廃棄物の処理	0	238	P.30
(2) 上・下流コスト	グリーン購入、製品・商品回収	0	7	
(3) 管理活動コスト	環境マネジメントシステムの取り組み	0	68	P.21
(4) 研究開発コスト	環境保全（環境負荷低減装置および製品）の研究開発	0	4	P.24
(5) 社会活動コスト	工場周辺の清掃活動	0	1	P.19
(6) 環境損傷対応コスト		0	0	
合 計		61	449	

環境保全コスト

投資額は、環境保全（改善）に係る設備を対象に計上しています。費用額は、減価償却費、人件費および経費のうち環境保全活動に係る部分を集計しています。なお、人件費は基準単価を設けて算出しています。

環境保全対策にともなう経済効果

有価物の売却益および費用節減効果については当社内での実績に基づいて算出しています。

(単位：百万円)

効果の内容		金額
収 益	リサイクル品の売却益	18
費用節減	廃棄物削減による処理費削減など	10
合 計		29

※環境省「環境会計ガイドライン2005年版」を参考とし、本社・営業所を除く国内全製造拠点および流通センターを集計範囲としています。

※記載金額は百万円未満を切り捨てています。

★ 環境会計：企業などの環境保全に関する投資や費用、その効果を定量的（貨幣単位または物量単位）に把握し伝達する仕組み。

従業員への環境安全教育

全従業員の環境に対する意識向上を図り、日常業務のあらゆる場面で環境への影響を考慮した行動がとれるように、各部門における環境教育の実施を「環境マニュアル」に明記し、実施しています。

環境側面の特定方法、安全、ISO規格要求内容とマネジメントシステムに関する教育

品質 ISO9001および環境 ISO14001 の規格要求を当社のマネジメントシステムがど

のように実現しているかの理解を深めるため、規格要求事項と当社システムとの関連についての教育や、従業員一人ひとりの環境、安全の意識向上を目的とした「安全リスクの特定方法」に関する説明会を定期的

に実施しています。なお、2011年度は

約 360 名が説明会を受講しました。これらの教育とは別に、拠点ごとの状況に応じた環境教育・薬品講習会なども実施しています。

緊急事態対応訓練

環境汚染リスクが顕在化した際に、その影響を最小限に食い止めるため、各拠点では有機溶剤や毒物劇物などの化学薬品漏洩時を想定した拡散防止や通報訓練などを定期的の実施しています。

また、各製造拠点には、事故などにより規制値を超えた排水が直接構外へ流出することを防ぐための緊急用予備排水槽や緊急遮断弁を完備しています。



緊急事態対応訓練（湘南事業所）



防災訓練（本社）

● 環境に関する法規制の遵守

国内各製造拠点では、事業活動を行っていくにあたり、法令、条例、協定など遵守すべき事項を監督官庁に届け出しています。当社では、「申請」、「報告」、「測定」、「遵守」という項目にまとめ、さらに、遵守の確認方法として担当評価部門、評価頻度を明確にした「サイトの法的小およびその他要求事項リスト兼監視および測定一覧」を作成し、法規制を遵守する体制を整備しています。また、2010年度には改正省エネ法の特定期業者に、また2011年度には特定荷主に指定され、それぞれに対応した管理体制を構築しています。

なお、2011年度は、監視・測定の結

環境関連法令	相模	湘南	製造拠点					物流拠点 海老名
			郡山	宇都宮	熊谷	御殿場	阿蘇	
大気汚染防止	○	—	○	—	—	—	○	—
水質汚濁防止	○	—	○	○	○	○	○	—
公害防止組織法(大気)	○	—	○	—	—	—	○	—
公害防止組織法(水質)	—	—	—	○	—	○	—	—
下水道	○	○	—	—	○	—	—	○
騒音規制	—	—	○	○	—	○	○	—
振動規制	—	—	—	○	—	○	—	—
悪臭防止	○	—	○	○	○	○	○	—
土壌汚染対策	○	—	○	○	—	○	○	—
廃棄物処理	○	○	○	○	○	○	○	○
P R T R	○	—	○	○	—	○	○	—

該当：○ 非該当：—

相模：相模事業所、湘南：湘南事業所、海老名：流通センター

果、基準値を超える事案は発生しませんでした。

また、過去に環境に関する法規制の

違反などにより、罰金・料料処分を受けたことや環境関連の訴訟を行ったことも受けたこともありません。

生野工場における土壌汚染について

2010年3月末に閉鎖した生野工場（兵庫県朝来市）において、自主的に土壌汚染の調査を行ったところ、同工場敷地内に特定有害物質が基準値に適合しない区域があることが判明しました。そこで、2011年6月に土壌汚染対策法に基づく届出を行った結果、11月に「形質変更時要届出区域」としての指定を受けました。

同工場敷地における特定有害物質の最大汚染濃度、区域の面積は右上の表のとおりです。

なお、当社では同工場敷地内の地下水を定期的にモニタリングしており、地下水の基準を満たしていることを確認していますが、今後

物質名	汚染濃度の最大値	汚染区域の面積	基準値
フッ素およびその化合物 (溶出量)	3.4 mg/L	1,000 m ²	0.8 mg/L
鉛およびその化合物 (含有量)	620 mg/kg	1,000 m ²	150 mg/kg

※汚染区域は重複しており、面積としては1,500m²となります。

も地下水への影響については監視を続けていく予定です。

近隣の方々から寄せられたお問い合わせなどへの対応

2011年度は、近隣企業および住民の方々、待機中のトラックのアイドリング音と、

業務委託先のトラック業者による通勤時のバイク騒音の2件について問い合わせを受けました。それぞれ迅速かつ適切に対応を行いました結果、その後近隣住民からの問い合わせは受けていません。

◆ 化学物質の適正管理

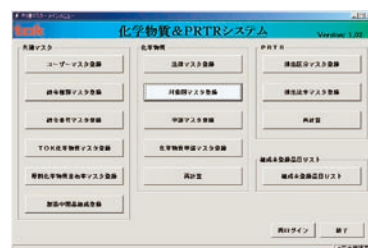
製品の製造過程で使用している化学物質を適正に管理するため、使用量や排出量などを算出するシステムを活用するだけでなく、原材料調達段階や新製品の設計段階においてもチェックを行うなど、多面的なアプローチを行っています。

PRTR★法規制物質のシステム管理

化学物質管理の第一歩は、どの物質をどの程度排出しているかを把握することにあります。化学物質の法規制であるPRTR法（化学物質管理促進法）では、化学物質の排出・移動量の管理と報告が義務づけられており、こうした数値を正しく算出し報告するために、当社では「化学物質・PRTR管理システム」を活用しています。

当社は改正PRTR法で定められている第1種指定化学物質（462物質）のうち、2011年度は47物質（取扱量は2,000t）を取り扱い、このうち大気・公共水域への排出量を7tと推定しています。なお、製造拠点において構内での埋立て処分は行っていないため、土壌への排出はありません。

化学物質・PRTR管理システム



PRTR法対象化学物質の移動フロー（2011年度）



WEB PRTR 法対象化学物質取り扱い一覧 >>>
<http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/prtr.html>

★ PRTR: Pollutant Release and Transfer Register の略称。
 有害性のある化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、廃棄物に含まれて事業所外に運び出されたかというデータを把握・集計し、公表する仕組み。

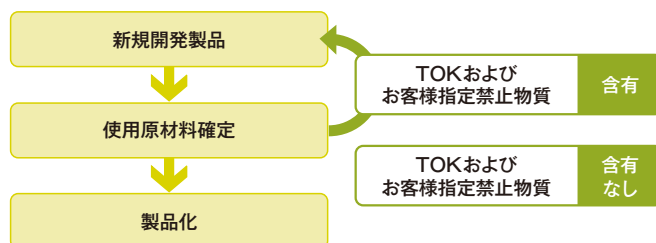
新規開発製品の 原材料使用事前評価システム （新規開発製品の有害性スクリーニング）

当社は発ガン性、変異原性、生殖毒性などの有害性については、各国の関係法規や研究

機関などのハザードランクに基づき、独自に「TOK禁止物質」を定めています。新規製品の設計・開発段階において、製品使用時の環境保全、健康、安全を確保するための事前評価システムに則り、当社およびお客様指定の

禁止物質を含まない新規製品の開発に努めています。

有害性スクリーニングイメージフロー



原材料調達段階における 化学物質管理

地球温暖化や資源枯渇など、地球規模での環境問題の深刻化を受け、国際的に法規制が強化され、厳罰化が図られるとともに、企業における環境対応の責任が増えています。

当社が属している化学産業は、化学物質を取り扱う業界であり、産業界全体として「製品開発から廃棄にいたる全ての過程において、自己決定・自己責任の原則に基づき安全性を確保し、環境、安全、健康を守るために最善を尽くす」というレスポンス・ケアの精神に則り、事業活動を展開しています。

当社では、原材料の調達段階より環境負荷低減を実現するため、使用禁止あるいは管理すべき化学物質を定めた「化学物質管理基準」を2005年1月に制定し、EU指令におけるRoHS★、ELV★などに代表される化学物質規制に対応しています。今後もREACH★をはじめとする各国の化学物質規制の動向を踏まえ、適宜、本基準の見直しを行い適切な対応を行っていきます。

★RoHS：Restriction of Hazardous Substancesの略称。
電子・電気機器における鉛や水銀をはじめとした特定有害物質の含有量を制限するEUの指令。

★ELV：End of Life Vehicle（使用済み自動車の有害物質の含有に関する規制）の略称。
自動車のリサイクルおよび環境負荷物質に関するEU指令で、使用済み自動車からの廃棄物の低減、適正処理を目的としている。具体的には、鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの4物質の使用を制限している。

★REACH：Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicalsの略称。
「生産者責任と予防原則」の徹底を目的に、化学物質の登録、評価および認可を、1つの統合したシステムで管理するEUの規制。

製品の環境・安全情報の提供

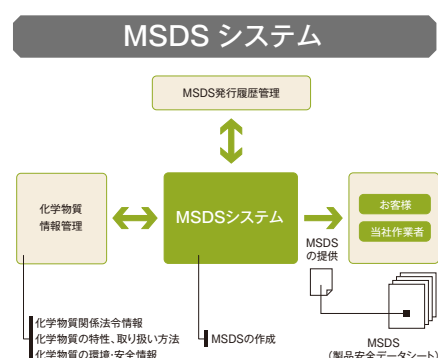
お客様や当社作業員に対して、正確かつ迅速に環境・安全情報を提供する目的で、化学物質の専門的な情報を収集・管理し、MSDSの作成、発行履歴管理を行うシステムを導入しています。このシステムにより、当社が取り扱っているすべての製品について、化学物質の特性、取り扱い方法、人および環境に関する安全情報を管理しています。

現在発行しているMSDSには、国内外の

★GHS：Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals（化学品の分類および表示に関

法令・規則をリアルタイムに調査して、製品の物理化学的性質・有害性・危険性・環境影響・安定性または反応性・廃棄方法など、安全対策の情報を記載しています。GHS★への対応としては、国内向け製品はすべてGHSに対応したMSDSとラベルの提供を行っています。また、輸出製品についても、多くの輸出相手国向けに各国言語で対応しており、さらに各国でのGHSの施行時期に合わせて順次作成を進めています。

する世界調和システム）の略称。化学品の危険有害性を一定の基準に従って分類し、絵表示などを用いてわかりやすく表示し、その結



果をラベルやMSDSに反映させ、災害防止および人の健康や環境の保護に役立てようとする取り組み。

PCB★廃棄物・含有部品の管理

相模事業所、湘南事業所および宇都宮工場の3つの事業場で、PCBを含む廃棄物を保管しています。また、工場・事業所で使用している受電設備を対象に調査を実施した結果、相模事業所、湘南事業所、宇都宮工場の3つの事業場において微量のPCBを含む絶縁油を使用した

設備を使用していることが判明しており、該当する機器にPCB含有を明示し管理するとともに、行政への届出を行っています。

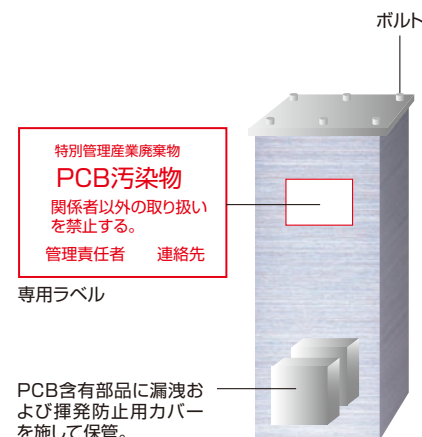
これらのPCB廃棄物は、今後環境が整い次第、適正処理を進める予定です。

★PCB：Polychlorinated Biphenyl（ポリ塩化ビフェニル）の略称で有機化合物の一種。かつては耐熱性、電気絶縁性に優れた化学物質として、熱媒体、絶縁油、塗料などに使用されていたが、分解しにくく、毒性が強いことから1972年には製造が中止された。しかし、現在も処理が進んでいないため、保管者には厳重な管理が義務づけられている。



PCB含有が判明した相模事業所内の受電設備

ステンレス製専用保管容器（相模事業所）



環境負荷低減活動

2011年度 環境保全活動と成果

当社の事業活動にともない発生する環境負荷を低減するために、2011年度に行った主な環境活動とその結果について報告します。

項目	活動目標	活動結果
環境マネジメントシステム	環境マネジメントシステムの構築と継続的な改善の実施	● 国内全拠点においてISO14001 認証4回目の更新 ● 海外子会社の全製造拠点においてISO14001 認証継続
普通産業廃棄物	2015年度までに普通産業廃棄物★の発生量を、2010年度を100として10ポイント削減(原単位指数)	製造工程から発生する廃棄物量を12ポイント削減
特別管理産業廃棄物	2015年度までに特別管理産業廃棄物★の発生量を、2010年度を100として10ポイント削減(原単位指数)	製造工程から発生する廃棄物量を6ポイント削減
化学物質	化学物質の適正管理を行い、有害化学物質のリスクを低減	● 「化学物質管理基準」の改訂および運用 ● 「化学物質・PRTR管理システム」の運用
省エネルギー	2020年度までにエネルギー使用量(原単位指数)を、2009年度を100として原油換算10ポイント削減	● 省エネ中央委員会を設置し、全社で組織的活動を実施 ● 製造工程でのエネルギー使用量を7ポイント改善
環境事故	社外へ影響を及ぼす環境事故「0(ゼロ)」の継続	● 環境事故発生「0(ゼロ)」 ● 環境事故対応訓練を8拠点で実施
環境コミュニケーション	● 積極的な情報の公開 ● 「環境・社会報告書」の発行	2011年8月「環境・社会報告書2011」を発行・公開、ホームページでも詳細情報を公開

★ 普通産業廃棄物：産業廃棄物のうち、特別管理産業廃棄物以外のもの。

★ 特別管理産業廃棄物：産業廃棄物のうち、爆発性、毒性、感染性などの理由によって特に管理が必要とされるもの。

中長期目標

エネルギー使用量	産業廃棄物
2020年度までに、2009年度比(原単位)で原油換算10%削減(年率1%)を目標に、省エネに努めています。	2015年度までに、2010年度比(原単位)で10%削減(年率2%)を目標に、産業廃棄物の削減に努めています。

●環境負荷低減への取り組み

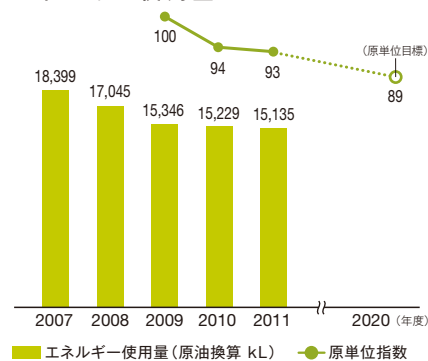
エネルギー使用量削減

製品製造工程の改善、作業の効率化、設備運転方法の見直しのほか、設備面でも高効率な機器への更新、既存設備へのインバータの追加設置、照明のLED化などを行い、環境負荷の低減に努めています。

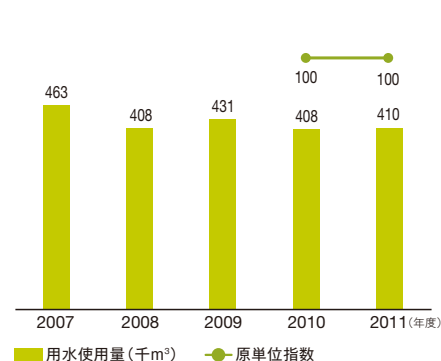
2011年度における電力、重油、都市ガスなどのエネルギー使用量は、上記取り組みを行ってきた結果、前年度よりも約1%減少し、15,135原油換算 kLとなりました。生産量を考慮した原単位指数（2009年度を100とする）では、各拠点での省エネ活動の効果や生産拠点の集約の効果もあり、前年度比1ポイント改善し、93ポイントとなりました。なお、原単位指数は、目標設定の時期に合わせ、集計方法の見直しを行っています。

エネルギー・用水使用量の推移

エネルギー使用量



用水使用量



※エネルギー使用量は、2020年度までに2009年度比（原単位）で原油換算10%削減（年率1%）を目標に省エネに努めています。

※「環境・社会報告書2011」と数値が異なっているのは、山梨工場、生野工場を除外し、再集計した数値を記載していることによります。

Topic

2011年夏期の節電への対応

2011年の夏期電力需給対策として、契約電力500kW以上の大口需要家は、電気事業法27条に基づき東京電力および東北電力管内全域において使用最大電力の一律15%の抑制が義務づけられました。当社グループにおいては、相模事業所、湘南事業所、宇都宮工場、御殿場工場、郡山工場の5拠点がこれに該当しました。

特に、東京電力管内の4拠点（除く、郡山工場）では、グループ制によるトータルエネルギー監視体制のもと、各拠

点の稼働が重ならない輪番休業の実施や土日・祝日などを活用したグループ全体でのピークカットを実施しました。また、相模事業所、郡山工場では、自家発電装置の導入・稼働、全拠点でデマンド計導入による「消費電力の見える化」を実施したほか、その他の電力抑制対象外の拠点においても、各部署に推進責任者を任命して電力削減に向けた各種施策を実施するとともに、当社役職員の各家庭にも節電の協力を呼びかけ、全役職員が一丸となって消費電力

の削減に努めました。

その結果、大口需要家として制限の対象となった5拠点では、東京電力管内の4拠点で2010年のピーク電力の23%削減に成功し、東北電力管内の郡山工場では、電力使用量の上限の規制値より13%少ない使用量に収めることができました。また、小口需要家である本社を含むその他拠点でも、使用量の上限の規制値より9～19%少ない使用量に収めることができました。

今夏の節電対応、および長期的な視点でのロードマップ策定

東京電力管内では、5%削減協力要請に対し、昨年同様の運用管理による節電に努める予定です。また、長期的視点では設備の省エネ対応への切り替えやベースラインの低減による節電を目指したロードマップを策定し、計画的にエネルギーの合理化を推進していきます。

法的対象期間における使用最大電力

	2010年 使用最大電力	2011年 使用最大電力	規制値(%)	規制値に対する 削減率(%)
相模事業所	7,357kWh (グループ合成値)	5,660kWh (グループ合成値)	6,254kWh (対ピーク▲15%)	▲9% (対ピーク▲23%)
湘南事業所				
宇都宮工場				
御殿場工場				
郡山工場	2,600kWh	1,914kWh	2,210kWh	▲13%

大気への排出

製品製造工程の改良、製品製造設備の適切な管理により、温室効果ガス★排出量の削減に努めています。

2008年度までに、相模事業所、宇都宮工場、湘南事業所でのボイラー燃料を重油から、大気汚染の原因となるSOxの発生が少ないガス燃料へ切り替えたほか、各製造拠点においても高効率な機器への更新や運転方法の見直しを行って大気への排出を抑制しています。

2011年度の事業活動に関するCO₂排出量は前年度とほぼ同等の排出量となりました。

また、石油（重油）使用量の増加の影響を受け、SOxの排出量は約3.3tとなり、2010年度と比較して0.8t増加しました。

★ 温室効果ガス：太陽光をよく通すが地面や海面から放射される赤外線を吸収する性質を持つ気体のことで、地球温暖化の原因といわれている。

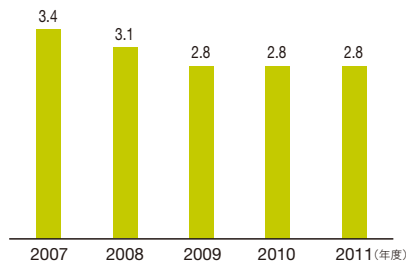
オゾン層破壊物質対策

当社は、オゾン層破壊作用のあるCFC-11やCFC-12などの特定フロン★を主に冷蔵・冷凍機の冷媒として使用し、また、ハロンを用いた消火設備を保有しています。これらのオゾン層破壊物質を使用している設備については、定期的に点検を行うとともに、法令に準拠し適正に処分・処理ができるようチェックリストに基づき管理しています。

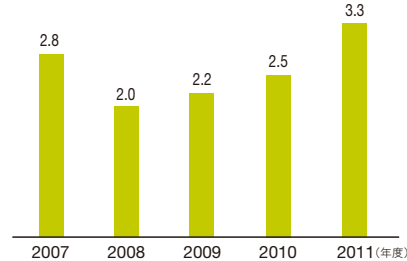
★ 特定フロン：フロンはフルオロカーボン（フッ素と炭素の化合物）の総称で、特定フロンはこのうち特に強いオゾン層破壊作用のあるフロンのこと。

大気への排出量の推移（エネルギー使用量から換算）

CO₂ 排出量（万t）

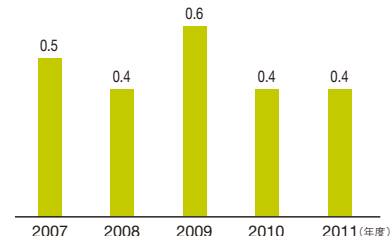


SOx 排出量（t）



水域への排出量の推移

BOD 排出量（t）



水域への排出

各製造拠点から出る排水は、排水処理施設において活性汚泥処理などの浄化処理を行った後に公共水域に放流しています。公共水域への放流水中に含まれるBOD量は2010年度と同等の約0.4tと推定しています。

今後も排水処理施設の維持・管理に努めるとともに、排出量低減に向けて活動していきます。



排ガス処理装置（相模事業所）

※ CO₂とSOxの排出量について、「環境・社会報告書2011」と数値が異なっているのは、山梨工場、生野工場を除外して、再集計した数値を記載していることによります。なお、CO₂換算係数については、2009年度の換算係数を他年度へも適用し、算出しています。

物流における環境配慮

物流のグリーン化

2010年に生野工場を閉鎖したことによる生産拠点の集約にともない、製品の輸送距離が増大しました。その結果、2011年度はトラック積載率の効率化を目指したものの、輸送量が3,050万トンキロとなり、3,000万トンキロを超える特定荷主に指定されました。

今後の取り組みとして、引き続き鉄道コンテナ輸送へのモーダルシフト★の積極的な推進や貨物積載率向上による燃料使用量の削減と監視の強化を実践し、原単位で年率1%の削減を目指していきます。

★ モーダルシフト：環境負荷の低減を目的に、トラックなど自動車による貨物の輸送をCO₂排出量の少ない鉄道や船舶に転換すること。

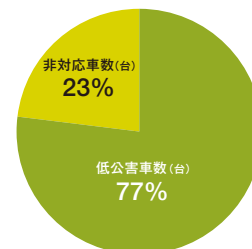
輸送時の環境・安全情報の提供

危険有害性のある製品を輸送する際、漏洩、火災、爆発などの事故により、人、物、生態系に被害を及ぼさないための措置として緊急連絡カード（イエローカード）を常時運転手に携帯させ、環境保全および安全を確保しています。

低公害車・低排出ガス車の採用状況

社用車として44台（リースを含む）の自動車を使用しています。そのうち、ハイブリッド車など低公害車・低排出ガス車を積極的に導入し、その導入率は、2012年3月末現在で77%となっています。

低公害車の導入率（2011年度）



●循環型社会★の構築：ゼロエミッション★への取り組み

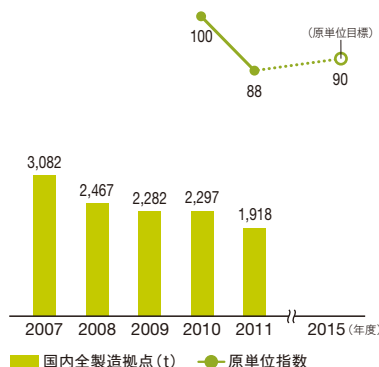
循環型社会の形成に向けて、ゼロエミッションを目標に「3R（リデュース・リユース・リサイクル）活動」を推進しています。

★ 循環型社会：大量生産・大量消費・大量廃棄の社会に代えて、廃棄物の発生抑制・再使用・再生利用を進め、新たな資源の投入量を最小限にすることで、環境保全と経済合理性の両方を追求していくことを目指す社会。

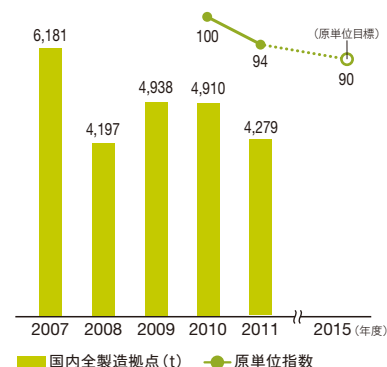
★ ゼロエミッション：ある産業の生産活動により発生した廃棄物のリサイクルなどを行い、それをほかの産業の原材料にすることで、最終的にあらゆる廃棄物をゼロにするという新しい生産システムの構築を目指すこと。

産業廃棄物排出量の推移

普通産業廃棄物排出量



特別管理産業廃棄物排出量



※ 産業廃棄物排出量は、2015年度までに2010年度比（原単位）で10%削減（年率2%）を目標に削減に努めています。

※「環境・社会報告書2011」と数値が異なっているのは、山梨工場、生野工場を除外し、再集計した数値を記載していることによります。

リデュース★（Reduce）活動

全拠点において、製品製造工程で使用するエネルギーや排出する廃棄物を極力削減するためにさまざまな活動を行っています。取り組みの内容としては、排水処理施設による廃液の自社処理化、分別の推進による廃棄物の有価物化、製造工程の見直しによる廃棄物の発生抑制などが挙げられます。

2011年度の国内全拠点における産業廃棄物排出量は、普通産業廃棄物・特別管理産業廃棄物ともに前年度よりも減少しています。また、製造工程から排出された廃棄物量について生産量を加味した原単位指数で比較すると、2011年度は、2010年度に比べて普通産業廃棄物は12ポイント低下し、特別管理産業廃棄物は6ポイント低下しました。2011年度には、2015年度までに2010年度比（原単位）で

10ポイント削減するという新たな目標を設定し、廃棄物削減活動を推進しています。

★ リデュース：廃棄物の発生抑制。製品製造に投入する資材（原材料）をできるだけ少なくし、その結果、廃棄する量を最小限にすること。

リユース★（Reuse）活動

当社では、1970年代後半からステンレス製の容器を採用することにより、製品使用后、お客様からその容器を回収しリユース（再使用）しているほか、一部タンクローリーによる製品輸送も行っています。また、フォトレジストについても、液晶ディスプレイ製造用を中心に一部容器のリユースを行っています。

★ リユース：再使用。製品や容器などを繰り返し使用することによって、廃棄物の発生を抑制し、資源の節約を図ること。

リサイクル★（Recycle）活動

「限りある資源の有効活用」を目的に、さまざまなリサイクル活動を実施しています。

当社では、ごみの分別を徹底し、「3R（リデュース・リユース・リサイクル）活動」や処理方法の見直しを行うなど、最終処分廃棄物の削減に向けた活動を実施しています。このような活動に取り組んだ結果、2004年度より埋立て処分業者に直接排出する産業廃棄物が「0（ゼロ）」になっており、2011年度もこれを継続しています。

★ リサイクル：再生利用。資源の節約や環境汚染の防止のために廃棄物を埋立て処分や焼却処分せず、資源として再利用すること。



タンクローリー



18Lステンレス製容器



1tステンレス製容器

使用済み溶剤および工程廃液の再資源化

製品製造工程において、使用、回収された有機溶剤（工程廃液）を製造現場で精製し、同じ工程で再利用するなど産業廃棄物排出量を抑制する活動を行っています。

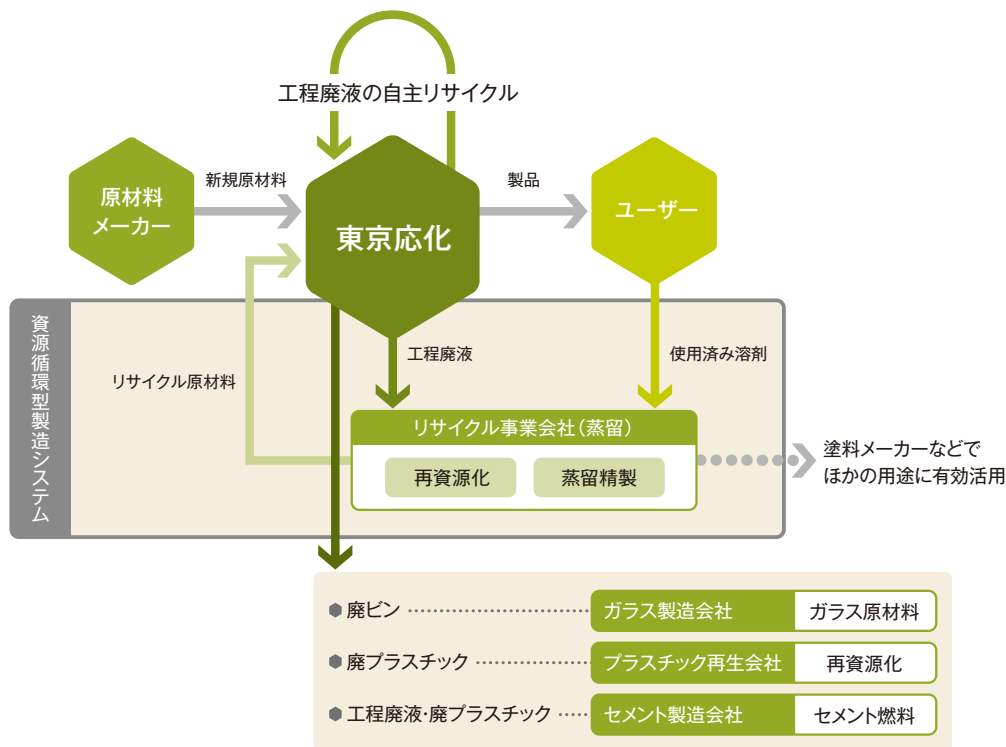
当社では、工場内で再利用することができない場合は、リサイクル事業会社に蒸留回収をお願いするなど資源の有効利用を進めています。

さらに蒸留回収できない場合には、セメント製造会社の燃料として再資源化するなど

の対策を実施しています。

また、廃プラスチックは、プラスチック再生会社の原材料として、廃ビンはガラス製造会社の原材料として有効活用しています。

工程廃液の再資源化



Topic

TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC. の環境負荷低減活動

米国の子会社TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC. (Oregon Plant) では、2004年9月にISO14001認証を取得し、環境負荷を低減する活動を積極的に進めています。また、環境負荷低減活動のほかにも工場周辺の清掃を行うなど、地域の美化活動も実施し、工場の環境保全活動や安全衛生活動についての取り組みと成果をまとめた「EHS Annual Report」を2005年度より発行しています。



2008年度版



2009年度版



2010年度版

● 生物多様性の保全への配慮

資源・エネルギーの大量消費や温室効果ガスの排出などによって気候変動や環境破壊が進行し、地球の生態系に大きな影

響を及ぼしており、生物多様性保全への取り組みが急務となっています。

当社は、事業活動が生物多様性に与える

影響を最小限にとどめるべく、環境方針で環境負荷低減の取り組みを明確化し、さまざまな活動を実践しています。

生態系保全の取り組み

御殿場工場では、地域の里山を復元し調査・研究する目的で、「駒門トンボ池」と名づけた調整池を利用したビオトープ★を造成しています。また、阿蘇工場、御殿場工場では、排水処理施設の一部を使用し、鯉を生息させ、監視を行っています。

また、事業活動における生態系保全への配慮にも取り組んでおり、工場からの排気ガスに含まれる有害物質を取り除くため、排ガス処理装置を主要な製造工程に設置し、大気中含まれる有害物質は外部に漏らさず、生態環境に影響を及ぼさないよう努めています。

今後も排水管理や排気ガス抑制などを徹底

し、地道な環境保全活動、社会貢献活動を続けていきたいと考えています。

★ ビオトープ：ドイツ語で「生物」を表す「Bio」と「場所」を表す「Top」の合成語で、「野生動植物の生息する空間」を意味する。



排水処理施設（御殿場工場）



排水処理施設（阿蘇工場）

● 資料請求

「エコほっとライン」を通じて全国の図書館、大学などに「CSR レポート」を配付しています。

なお、下記ホームページアドレスより、当社の「CSR レポート」をご請求いただくことができます。

※本年度よりタイトルを、「環境・社会報告書」より「CSRレポート」に変更しています。

<http://www.ecohotline.com/>

第三者意見・編集後記

◆ 第三者意見



関東学院大学
経済学部 教授
福田 敦氏

現在の日本企業は、震災、円高、電力の安定供給、エネルギーコスト、税制という不安要因が顕在化し、企業の将来リスクが増大するなかで、事業所の海外展開や部品調達等の広域化を模索する企業が増えています。一方、政策面では、アジア化を国内製造業の全面的縮小と見るのではなく、アジアを範囲とする製造業の地域的再編と捉えて、海外で稼いだ利益を国内に還流することで研究開発を通じた新規事業の確立により雇用創出を図るべく、企業の海外進出を積極的に支援する政策が認知されています。一昔前のようにアジアを世界のコストセンターと見るにとどまらず、世

界のプロフィットセンターとしてマーケティングの現地化を進めることで主導権を握り、あるいは内外企業との再編を探り事業の基盤を立て直すことで世界の活力を日本に取り込むことが期待されています。まさに俊敏な経営を実践することの重要性が再認識される時代にあるといえます。

昨年に引き続き、本書を拝読する機会をいただきました。まず、昨年度からの変化としては、冊子タイトルが「CSRレポート」に変わり、CSR調達や事業継続計画を初めとするCSR面での充実が見受けられます。昨年の東日本大震災により、同社工場は被害を受けたものの取引先への安定供給ができたことは、日頃からの事業継続計画への取り組みがあったからであると本書から読み取ることができます。今回の被災経験をもとに、さらなる事業継続計画の強化を図っていただきたいと思います。また、全員参加のコンプライアンス推進活動など同社の徹底したコンプライアンスへの取り組みは高く評価できます。コンプライアンス活動は直接利益を生み出す活動ではありません

が、社員一人ひとりの意識向上なくして会社の存続・発展はありません。さらなる、コンプライアンスの充実化・強化を引き続き期待しています。

喫緊の課題としては、昨年も指摘いたしました、海外子会社を含めた東京応化グループ全体でのデータ収集、また、環境面での中期的のみならず長期的な数値目標の設定に早期に取り組み、さらなる活動の充実を丸となり図っていかれることを期待します。また、地域貢献活動のリストを掲載していますが、これだけではステークホルダーの声が聞こえてきませんので、ぜひとも地域社会や取引先などとの対話を掲載していただきたいと思います。

冒頭でも述べましたが、日本企業は円高を初めとする6重苦とも8重苦ともいわれる厳しい事業環境の中で、継続した成長を成し遂げなければなりません。「モノづくり」の最先端技術を支える東京応化が、今後も社会のさまざまな課題の解決に貢献し、東京応化らしい「社会との共通価値の創造」に大いに貢献していくことを期待します。

◆ 第三者意見をいただいて



材料事業本部
生産管理統括部
生産管理部長
勝又 直也

前回に引き続き福田教授から貴重なご意見をいただき、大変ありがたく存じます。
国連環境計画・金融イニシアティブによる

「責任投資原則（PRI）」の発表を機に、「企業が中長期的に成長を持続するには非財務面の取り組みが重要」との考えのもと、機関投資家を中心にESG（Environment, Social, Governance）の観点から企業の根源的価値を見い出そうとする動きが加速しています。本年度より、当社においても社会的潮流に合わせるべく「CSRレポート」とタイトルを変更し、CSR面での充実に向けた取り組みを開始しております。

今回、福田教授より、ご指摘いただきました「海外子会社を含めた東京応化グループ全体で

のデータ収集を迅速に行えるシステム構築」「ステークホルダーとの対話促進」などの課題をも真摯に受け止め、解決すべき事項として取り組んでまいります。

当社は、本業を通じた社会との共通価値の創造に努めると同時に、ESGのパフォーマンス向上を図り、企業価値を高め、多くのステークホルダーの皆様から高い信頼を寄せられる魅力ある企業であり続けるよう目指していきます。

編集後記

「CSRレポート2012」をご覧いただき、ありがとうございました。

本レポートは、当社グループのCSRや環境・社会活動をステークホルダーの皆様にかわり

やすく伝えるとともに、積極的なコミュニケーションを図るためのツールとして2002年度より毎年発行しています。ホームページにおいても詳細情報を掲載していますので、あわせてご覧ください。今後もよりわかりやすく、

充実したレポートを目指していきますので、率直なご意見やご感想をお聞かせいただければ幸いです。

2012年 6月 広報部

tok 東京応化工業株式会社
<http://www.tok.co.jp/>

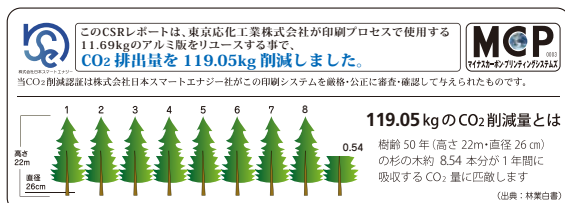
お問い合わせ先

広報部

〒211-0012 神奈川県川崎市中原区中丸子150
TEL. 044-435-3000 (代表)
FAX. 044-435-3020

生産管理部 安全環境管理室

〒253-0114 神奈川県高座郡寒川町田端1590
TEL. 0467-75-2151 (代表)
FAX. 0467-75-6551



東京応化工業株式会社は、MCP による印刷を通じ、インドネシア・バリ州の森林再生事業 (国定公園内の植樹 3,000 本) に参加しております。