Environmental and Social Report

環境·社会報告書 2011



東京応化工業 環境・社会報告書

Contents

会計情報

——————————————————————————————————————
社長メッセージ3
特集: 低炭素社会の実現に向けた東京応化の技術5
私たちのCSR:マネジメント体制
本業を通じた CSR 活動 7
コーポレート・ガバナンス 7
コンプライアンス8
リスクマネジメント 9
業績の推移10
私たちのCSR:東京応化の環境活動
2010年度 環境保全活動と成果11
東京応化の環境方針12
環境マネジメントシステム12
生物多様性の保全への配慮15
化学物質の適正管理15
環境パフォーマンス18
環境コミュニケーション22
私たちのCSR: 社会との共生
従業員とのかかわり23
お客様とのかかわり
地域社会とのかかわり27
株主・投資家の皆様とのかかわり29
第三者意見・編集後記30

Environmental and Social Report 2011

編集方針

本報告書は、東京応化の環境・社会活動の取り組みをステーク ホルダーの皆様に説明し、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。

また、ウェブサイトでは、本報告書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。

環境・社会活動ページ URL:

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

目 間 銀 付

2010年度(2010年4月1日~2011年3月31日)

※ ただし、2011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、山梨工場、阿蘇工場、流 通センター (SP含む)

- ※1本報告書では、山梨応化(株)本社工場は東京応化工業(株)山梨工場として、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) およびオーカサービス (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。
- ※22011年3月1日付のイーストマン・コダック・カンパニー (米国) に対する印刷 材料事業の譲渡に伴い、山梨工場を廃止しました。
- ※3 「SP」とは、恒温恒湿ストックポイントの略称で、2011年8月現在、宮城 SP、茨城 SP、山梨SP、三重SP、広島SP、山口SPの6ヵ所があります。なお、山形SPは 2010年11月をもって閉鎖しました。
- ※4 廃棄物の集計値には、2010年3月末をもって閉鎖した生野工場の残務処理過程で の廃棄物量を含んでいます。また、PRTR法対象化学物質、エネルギー使用量、廃 棄物量の集計値には、2011年3月1日付で廃止した山梨工場のデータを含んでい ます。

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン (2007 年版)」

発行年月と次回発行予定

発 行 年 月:2011年8月(2002年以来、毎年発行)

次回発行予定:2012年8月

●お問い合わせ先

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

広報部

T 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

将来に関する予測・予想・計画について

本報告書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 願い申しあげます。



会社概要

社 名 東京応化工業株式会社

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(2011年3月31日現在) **従業員数** 1,533名(2011年3月31日現在 連結) **売上高** 79,934百万円(2011年3月期 連結)



事業内容

● 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不可欠な材料として広く使用されているフォトレジスト★や、半導体の微細化の進展にともなう配線の多層化に対応し層間絶縁膜・平坦化絶縁膜として用いられる被膜形成用塗布液などを提供しています。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、エレクトロニクス産業発展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

フォトレジストの総合メーカーとして、その特性を熟知しているアドバンテージを活かし、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も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。

※印刷材料事業を2011年3月1日付でイーストマン・コダック・カンパニー (米国) に譲渡しました。

● 装置事業



プロセス機器

液晶パネル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、フォトレジストをはじめとする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。



http://www.tok.co.jp/company/about/index.html



モノづくりという本業を通して、社会 貢献を果たしていきます。

本年3月11日に発生した東日本大震災により被災された皆様に謹んでお見舞い申しあげますとともに、一日も早い復興を心よりお祈り申しあげます。

取締役社長 阿久津 郁夫

はじめに

東日本各地では今なお震災による被害の爪あとが残り、また、福島第一原発では予断を許さない状況が続いています。この未曽有の災害に直面し、私たちは改めて、自然環境の尊さと社会インフラの重要性を思い知らされました。このことを受けて、生活基盤を支える社会インフラに対しては、今まで以上に安全・安心を求める声が高まり、また、エネルギーの利用方法の転換も求められることになりました。

今回の震災では、工場の被災や物資輸送の停止などにより、さまざまなサプライチェーンが寸断されましたが、現在はその多くが復旧し、改めて日本のモノづくりの強さを垣間見ることができました。当社の郡山工場(福島県)、宇都宮工場(栃木県)も被災地域に立地し、生産設備等の一部に影響はありましたものの、幸いにも従業員は全員無事であり、震災直後より、企業として供給責任を果たすべく全社一丸となり早期に生産を再開しました。

当社は重要な社会インフラを担っている製品(モノ)を製造している企業と強く自覚し、社会的な責任を果たしていくため、より安全・安心で、環境負荷低減に配慮した製品を供給すべく事業活動を実践していきます。

低炭素社会に向けたキーテクノロジーの実現に挑戦しています

当社は、2008年度より継続して「事業構造改革」に取り組んでおり、持続的な成長に向けて、「新生東京応化」の構築を目指しています。2010年度においては、「印刷材料事業の譲渡」を実施するなど、事業環境の変化に対応した改革を断行してきました。

世界的トレンドとして、クリーンエネルギーの普及に向けたニーズは高まっています。当社もクリーンエネルギーである太陽電池において、シリコン結晶系太陽電池向けの材料を供給し、また、化合物系太陽電池製造プロセスではIBM社と共同開発を進めています。さらに、これまでに開発してきた環境配慮型製品に加え、半導体の高集積化・省電力化を実現する新技術として注目されているシリコン貫通電極形成システムの拡販を進めるなど、低炭素社会に向けたキーテクノロジーの実現に挑戦をしています。

CSR経営の推進

今夏は東京・東北電力管内の大口需要家(契約電力500kW以上の事業所) に対して電力使用制限が要請されており、当社も全社を挙げてピーク時の使用最大電力の15%削減に取り組んでいます。具体的には、生産拠点における土日、祝日等を活用した生産活動日の分散化の実施、自家発電装置の活用、デマンド装置(電力監視装置) の設置、窓ガラスへの遮熱フィルムの貼り付け、照明の間引き・LED 化など、さまざまな施策を講じています。今回の取り組みをひとつの契機として捉え、従来の働き方や事業活動のあり方を根本から見直し、社会の一員としてどのように責任を果たしていくかを考えていきたいと思っています。

一方、企業として持続的な成長を実現し、企業価値の向上を図るためには、企業の社会的責任 (CSR) に立脚したコーポレート・ガバナンスの取り組みが不可欠であると認識し、コンプライアンスの徹底に努め、より透明性が高い健全な経営を行い、ステークホルダーの皆様の期待に応えていきます。

「モノづくり」を通して社会の進歩・発展に貢献していきます

当社は2010年10月25日に創業70周年を迎えました。創業以来、長年にわたり当社行動の根源として守り続けている経営理念である「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」の実現に向けた取り組みこそがCSRの原点であると認識しています。そして、これまでに培ってきた微細加工技術を活かし、新しい価値の創造に向けてチャレンジを続け、これからも「モノづくり」を通して広く社会の進歩・発展に貢献していき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 を賜りますよう宜しくお願い申しあげます。

> 2011年8月 取締役社長

阿久津郁夫

特集:

低炭素社会の実現に向けた東京応化の技術

「フォトリソグラフィー技術」をコアテクノロジーに展開する東京応化の製品は、エレクトロニクス機器の製造工程で使用され、さまざまな製品として私たちの生活を支えています。

WEB 環境に配慮した 製品 >>>

http://www.tok.co.jp/company/csr/development.html



半導体製造分野

現在の暮らしに欠かすことのできない多くのエレクトロニクス機器。多機能化が進むこれらの機器に搭載される半導体は技術革新を続け、高集積化と高速化により利便性が飛躍的に高まるとともに、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搭載されています。

ArF 液浸用フォトレジスト

最先端の半導体量産工程で使用される 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しています。1つの半導体チップへの高集積化を可能にすることで、省資源化に貢献しています。

シリコン貫通電極形成システム(ウェ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積み重ね、貫通電極を形成することによって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3次元化実装技術のニーズが高まっています。当社の提供する「Zero Newton®」は、シリコンウエハにサポート板を貼りつけ強度を持たせることで、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・剥離装置も手がけています。





太陽電池製造分野

クリーンな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共同開発をIBM社と進めており、液晶パネル製造分野で培った大型基板への塗布技術を活用し、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。



液晶ディスプレイ製造分野

テレビや携帯電話などの液晶ディスプレイは、「映像をより美しく」という性能の進化とともに、環境性能への要求も高まってきています。当社は液晶ディスプレイ製造工程で必要となる材料・装置を供給しており、「省エネルギー・ 省資源」「規制物質の削減」など、さまざまな環境性能の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に必要なフィルター部材は光の3原色(赤・青・緑)に黒(ブラックマトリクス)を加えて構成されています。これまでは欧州で含有濃度が規制されているCr(クロム)が使用されてきましたが、環境面の配慮から、当社の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

スピンレス®

非スピン方式で液晶ガラス基板にフォトレジストを塗布するスピンレス®は、従来のスピン方式に比べフォトレジストの使用量を60%以上削減、また洗浄液やリンス液などの使用量も90%削減でき、さらに、電力消費量の大幅削減にも寄与しています。



※スピンレス®: 日本国登録商標第4,731,631号

WEB スピンレス®>>> http://tok-pr.com/spinless/

LED 用材料

従来の光源に比べ、省エネルギー、長寿命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ー技術が使われています。

私たちの CSR: マネジメント体制

本業を通じたCSR活動

当社は、市場のニーズを的確に捉えた研究開発を行い、「モノづくり」の企業として優れ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を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、行政機関、NPO・NGO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を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・ガバナンスの定着 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引き 続き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、「経営意思決 定・経営監督」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 によって経営を強化していくことがコー 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、2011年6月28日現在、 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

株主総会 選任·解任 選仟·解仟 選任·解任 ◆連携 → 会計監査人(監査法人) 会計監査— 内部統制監査 取締役会·取締役 選定·解職 監査 顧問弁護士 弋表取締役 助言 連携 内部監査、 内部統制評価 各本部·室 経営企画室、新事業開発室、管理本部、営業本部、材料事業本部、プロセス機器事業本部、開発本部 (2011年6月28日現在)

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、取締役を「代表取締役」と「取締役」の二層にフラット化し、取締役会に求められる「経営意思決定・経営監督」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

2011年6月28日現在、執行役員は13名(うち、取締役を兼務する執行役員5名)となっています。

取締役会の「経営意思決定・経営監督」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

2011年6月28日現在、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(2011年6 月28日現在、監査室員4名)を設置して おり、従来から実施している内部監査に 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。



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行動できるよう、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

当社グループにおいては、取締役社長 を委員長とする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、2005

年4月1日より施行しています。

また、コンプライアンス体制の見直しにともない、同行動基準も2008年10月1日に改訂を行いました。コンプライアンス行動基準(第2版)のハンドブックを

作成し全役職員に配布するとともに、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。

内部通報制度

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*

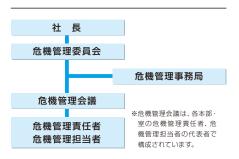
企業経営に重大な影響を及ぼすさまざまなリスクに対処するため、平時からリスクマネジメントを実施し、リスクの低減および危機の未然防止策に努めているほか、緊急事態発生時の被害軽減を図るための危機管理体制を整えています。

★ 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、リスク発生の防止および発生した場合の対処法を実施していくこと。

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

リスクマネジメント体制



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、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。

危機管理委員会による レビュー 社長への報告 サスクの特定 サリスクの優先付け サリスクの分析・

リスクマネジメント実施手順





◆ リスク対策の 検討・実施

危機管理委員会

管理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。本年3月に 発生した東日本大震災時には、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



顧客・関係企業対策班 広報班 総務班

東日本大震災への対応について

当社は、3月11日に発生した地震による人的被害は避けられたものの、郡山工場(福島県)、宇都宮工場(栃木県)が被災し、また、宮城SPでも保管製品が崩れるなど、一部建物や生産設備に軽微な破損が発生しました。発生直後からグループー丸となって復旧作業に全力を尽くし、3月16日より生産を再開することができました。ここに震災後の当社の対応と夏期の電力需給対策についてご報告します。

宇都宮工場の被災状況





●当社の対応

●対策本部設置

- ・地震発生直後、本社1階に社長を対策 本部長とする対策本部を設置し、各 拠点からの人的、物的被害状況の情 報の集約を行いました。
- ・後日、各拠点との電話会議やTV会議 システムにて、復旧状況の確認や復興 に向けた対応策の検討・指示を行い ました。

●情報システムに関するサーバーデータの移設

・計画停電、地震、火災、水害などの対 策として、本社のコンピュータールーム に設置しているサーバーデータの一部 を自家発電装置が備わった他地域の データセンターへ移設しました。

●従業員への支援物資

・被害の大きかった郡山工場および宮 城SPの従業員やその家族向けに食料 品、日用品、医薬品などの支援物資を 全国から調達し届けました。

● 今夏の節電対策について

当社では、今夏の15%の節電要求に 対応するため、7月1日より、「相模事業 所‧湘南事業所」「宇都宮工場」「御殿場 工場」の3グループにて土日、祝日等を 活用した生産活動日の分散化を実施し ているほか、本社を含むその他の拠点に おいても電力削減に向けた各種施策を 実施しています。



食堂へのよしずの設置



照明のLED化工事

●当社の取り組み

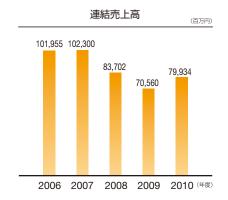
- ・自家発電装置の稼働
- ・事務所等のエアコン28度以上の設定、 空調オフ
- ・照明の間引き、照明消灯の徹底、一部 照明のLED化
- ・エレベータの原則利用禁止
- ・パソコン省エネモードの設定および離 席時のスリープモード
- ・コピー機、プリンタ等OA機器の必要 最小限以外の電源オフ
- ・定時退社の徹底
- ・クールビズの早期実施とスーパークー ルビズの採用

被災地域への支援活動

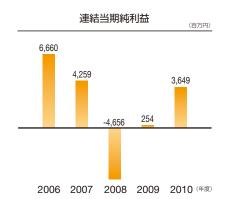
当社および当社グループでは、日 本赤十字社に対し義援金(1,054万 円)を寄付しています。また、労働 組合の上部団体であるUIゼンセン 同盟の各支部を通じて、被災地域へ ボランティアを派遣しています。

業績の推移

2010年度は、2008年度から継続している大規模な事業構造改革の効果に加え、外部環境の好転にも恵まれ、「新生東京応 化」としての業績は急回復を見せました。その結果、連結売上高は799億34百万円(前年度比13.3%増)、連結営業利益は60 億41百万円(同21.6倍)、連結当期純利益は36億49百万円(同14.3倍)となりました。







私たちの CSR: 東京応化の環境活動

2010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、2010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 認証継続
- 海外子会社の全製造拠点において ISO14001 認証継続

普诵産業廃棄物

2010 年度までに普通産業廃棄物* の発生量を、2005 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27ポイント削減し、目標を達成

特別管理産業廃棄物

2010 年度までに特別管理産業廃棄物*の発生量を、2005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 18ポイント削減し、目標を達成

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
- 改正 PRTR 法対象物質の届出終了

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、全社での 組織的活動の実施
- 製造工程でのエネルギー使用量を 6ポイント改善

環境事故

社外へ影響を及ぼす 環境事故「O(ゼロ)」の継続

- 環境事故発生「0(ゼロ) |
- ・環境事故対応訓練を9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

2010年8月

「環境・社会報告書2010」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。



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、「環境方針」に沿った取り組みを進めています。

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、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 改めて明確にしました。2010年4月に、 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、グ ループを挙げて環境経営に取り組んで 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

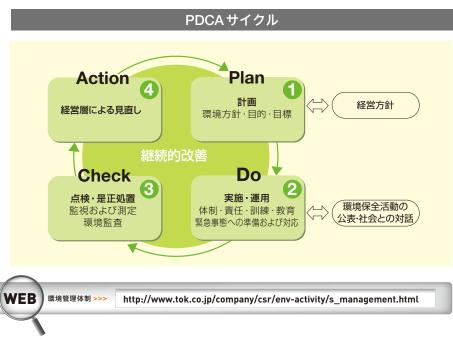


環境マネジメントシステム

当社では、環境保全を経営の重点課題の1つと位置づけ、事業活動のあらゆる場面で環境保全を意識した取り組みを行うため、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。

運営方法

環境方針および目的に基づき、その 実現のための計画(PLAN)を立案し、 実施・運用(DO)し、結果の点検・是 正処置(CHECK)を経て、次のステップを目指した見直し(ACTION)を行う「PDCAサイクル」を確立し、これ によって環境マネジメントシステムの 継続的な改善と環境に与える負荷の低 減に努めています。





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、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「リスクの特定方法」に関する説明会を実施し、約400名が受講しています。

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も実施しています。

● 緊急事態対応訓練

事故という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に実施しています。

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。



防災訓練(本社)



緊急事態対応訓練(湘南事業所)



緊急事態対応訓練(御殿場工場)

環境に関する法規制の遵守

国内各製造拠点では、事業活動にともなう法令、条例、協定など遵守すべき事項を届出、申請、報告、測定、遵守の項目にまとめ、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「サイトの法的および利定一覧」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事業者に、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、2010年度は、監視・測定の結果、基準値を超える事案は発生しませんでした。

				製造拠点				物流拠点
環境関連法令	相模	湘南	郡山	宇都宮	工 場 熊谷	御殿場	阿蘇	海老名
大気汚染防止	0	_	0	_	_	_	0	_
水質汚濁防止	0	_	0	0	0	0	0	_
公害防止組織法(大気)	0	_	0	_	-	_	0	_
公害防止組織法(水質)	_	_	_	0	_	0	_	_
下 水 道	0	0	_	_	0	_	_	0
騒 音 規制	_	_	0	0	_	0	0	_
振 動 規 制	_	_	_	0	_	0	_	_
悪 臭 防 止	0	-	0	0	0	0	0	_
土壌汚染対策	0	-	0	0	_	0	0	_
廃 棄 物 処 理	0	0	0	0	0	0	0	0
P R T R	0	_	0	0	_	0	0	_

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

また、過去に環境に関する法規制の 違反などにより罰金・科料処分を受け 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。

● 生野工場における自主的な土壌汚染 調査について

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 壌汚染の調査を実施したところ、工場 敷地内において特定有害物質による 汚染状態が基準値に適合しない区域 のあることが判明しました。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、同工場敷地内で採取した地下

●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。

水については、基準を満たしています。 土壌汚染については、関係行政へ報告 しており、行政の指導のもと、今後も 地下水への影響について監視を続けて 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

2010年度は、近隣企業および住民の方より3件の指摘や要望を受け、それぞれ適切に対応を行いました。

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。

2010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4億39百万円となりました。

● 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)
●コストの種類	●投資額	●費用額
(1) 事業エリア内コスト	65	352
①公害防止コスト	1	95
②地球環境保全コスト	64	4
③資源循環コスト	0	252
(2) 上・下流コスト	0	7
(3) 管理活動コスト	0	70
(4) 研究開発コスト	0	4
(5)社会活動コスト	0	1
(6) 環境損傷対応コスト	0	3
合 計	65	439

(単位:百万円)

●金額

●効果の内容

収 益	収 益 事業活動によって生じた薬液などのリサイクル売却益	
費用節減	廃棄物削減による処理費削減など	33
	60	

※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。

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、進捗を管理しています。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、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 た全社的管理を行っています。



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。毎年、地元の子供たちやその父兄の方々を交えた「生き物観察会」を実施しており、2010年度は8月に「夏休み親子昆虫教室」を開催し、自然に触れあっていただきました。

今後もトンボ池を通じて、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。

★ ビオトーブ: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。



トンボ池の観察会(御殿場工場)

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はなく、原材料調達段階や新製品の設計段階におけるチェック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、当社が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、「化学物質・PRTR管理システム」を活用しています。

2010年度はPRTR法の改正にともない、対象物質の変更が行われています。 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、 2010年度は51物質(取扱量は2,600t)を取り扱い、このうち大気・公共水域への排出量を23t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。

PRTR 法対象化学物質の移動フロー (2010 年度) 取扱量 2,600t 排出量 23t 大気への排出量 23t 移動量 250t 公共水域への排出量 0t 土壌への排出量 (埋立て処分を含む) 0t

化学物質・PRTR 管理システム





★ 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。

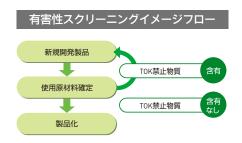
WEB PRTR 法対象化学 物質取り扱い一覧 http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/prtr.html



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)

新規製品の設計・開発段階においては、事前評価システムを整備し、製品使用時の環境保全、健康、安全の確保に努めています。発ガン性、変異原性、生殖毒性などの有害性について、当社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、独自の「TOK禁止物質リスト」を作成し、このリストに沿って、化学物質を設計段階から事前に評価し、禁止物質を含まない新規製品の開発に努めています。



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してきています。

当社が属している化学産業は、人の健康や環境へ負荷を与える化学物質を取り扱う産業です。このため、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」というレスポンシブル・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。また、REACH*をはじめとする各国の化学物質規制の施行・改正にともない、2010年4月に「化学物質管理基準」を改訂し、第5版を発行しました。

今後も国内外における化学物質規制

の動向を踏まえ、適宜、本基準の見直し を図っていきます。

- ★ 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。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

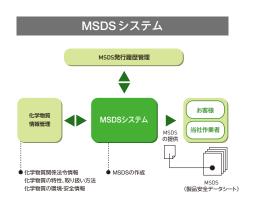
お客様や当社の作業者に対して正確かつ迅速な環境・安全情報を提供するために、化学物質の情報管理、MSDS*の作成、発行履歴管理を行うシステムを導入しています。このシステムにより、すべての製品について、化学物質の特性、取り扱い方法、環境・安全情報を管理しています。

現在発行しているMSDSには、出荷

★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。

国の法令・規則に従って、化学物質の有害性・危険性の情報、環境・安全情報が記載されています。GHS★への対応として、国内向け製品についてはすでに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、輸出相手国のGHS施行時期に合わせてMSDSとラベルの対応を順次進めています。

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



PCB 含有が判明した 相模事業所内の受電設備

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。

ステンレス製専用保管容器(相模事業所)



人材育成の推進

当社では、化学物質を巡る国際的な 動向に対応した管理体制を構築し、各 職場における化学物質の適正管理を実 施しています。

右記の対策を確実に行うためには、 専門的な知識を持った人材の育成が重 要であり、社内教育の実施、有資格作 業者の育成、各種外部講習会への参加、 各種協議会からの情報収集などを積極 的に行い人材の育成に努めています。

- 1. 各職場で使用する化学物質の危険性、有害性情報に基づいた危険有害 性リスク評価を適正に実施し、その結果に基づいた低減対策の実施。
- 2. 当社製品を輸出する相手国の危険有害性ルールに従い健康障害防止 措置、絵表示による化学物質の危険有害性、取扱上の注意などの情報 を提供する MSDS および製品ラベルの対応。
- 3. 当社製品を輸出する相手国の化学物質に関する規制/法令を確実に遵 守するための対応。

Topics

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

環境パフォーマンス★

自らの事業活動が環境に与える影響を把握・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(2010年度)-

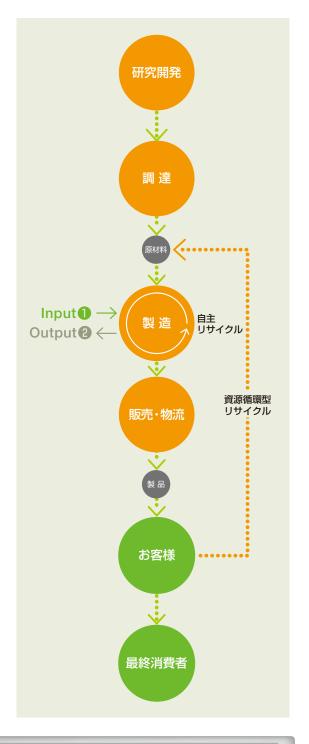
Input 1

※エネルギー量	16,907 原油換算 kL
電力	4,374 万 kWh(11,147 原油換算 kL)
石油(重油)	2,938 kL (2,964 原油換算 kL)
都市ガス	232 万m³(2,698 原油換算 kL)
■ 用水	43.3 万m³
化学物質 (PRTR法第1種指定物質)	2,600 t

Output (2)

Output	
CO ₂	3.1 万t
SOx*	3.2 t
BOD [★]	0.4 t
事務系一般廃棄物	279 t (再資源化率 74%)
普通産業廃棄物	3,728 t (再資源化率 54%)
特別管理産業廃棄物	4,901 t (再資源化率 95%)

- ★ SOx: 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。



2010 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、設備面でも高効率の機器への更新、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。

2010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前年度よりも約5%減少し、16,907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6ポイント改善し、94ポイントとなりました。なお、原単位指数は、目標設定の時期にあわせ、集計方法の見直しを行っています。

●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転換したほか、各製造拠点において高効率な機器への更新や運転方法の見直しを行っています。

2010年度の事業活動に関係する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) 使用量は若干増加 したものの、燃料中に含まれる硫黄分 の低減効果を受け、SOxの排出量は約 0.3 t減少しました。

★ 温室効果ガス:大気中に含まれ、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

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

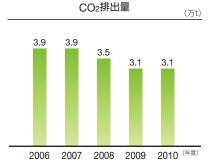
エネルギー・用水使用量の推移

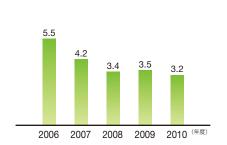




※ エネルギー使用量は、2020年度までに2009年度比(原単位)で 原油換算10%削減(年率1%)を目標に省エネに努めています。

大気への排出量の推移(エネルギー使用量から換算)





SOx排出量

(t)

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も保有しています。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。

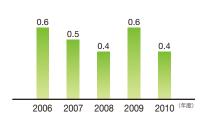
ンはこのう 設備更新を行った放流槽 フロンのこ ポンプ設備(宇都宮工場)

●水域への排出

製造拠点からの排水は、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い、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2009年度に比べ約0.2 t減少したと推定しています。今後も排水処理施設の維持・管理に努め、排出量低減に向けて活動していきます。



BOD排出量 (t)





物流における環境配慮

●物流のグリーン化

生野工場の閉鎖にともなう生産拠点 集約の結果、製品の輸送距離が増大し ました。また、生産量の増加も加わり、 2010年度の輸送量は3,119万トンキロ 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、鉄道コンテ ナ輸送へのモーダルシフト★の積極的 な取り込み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 処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52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 排出ガス車の導入率は、2011年3月末 現在で67%となっています。



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、 廃棄物排出量の削減に努めています。

- ★ ゼロエミッション:ある産業の生産活動によ り発生した廃棄物をリサイクルしたり、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。
- ★ 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。

● リデュース*(Reduce)活動

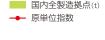
全ての拠点において、製品製造工程 で使用するエネルギーや排出する廃棄 物を削減するためにさまざまな活動を 行っています。取り組みの内容として は、排水処理施設による廃液の自社処 理化、分別の推進による廃棄物の有価 物化、製造工程の見直しによる廃棄物 の発生抑制などが挙げられます。

2010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

産業廃棄物排出量の推移

100 99 100 90 90 89 (原単位目標) 73 5,516 5,427 5,448 4,172 3,769 3,728 2015 (年度) 2005 2006 2007 2008 2009 2010

普诵産業廃棄物排出量



100 103 100 90 82 6,320 6,278 6,290 (原単位目標) 5,020 4,901 4,263 2015 (年度) 2005 2006 2007 2008 2009 2010

特別管理産業廃棄物排出量

国内全製造拠点(t) 原単位指数

※ 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 日標に廃棄物削減に努めています。

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、2010年度は、2005年度に比べ て普通産業廃棄物は27ポイント、特別 管理産業廃棄物は18ポイント低下し ました。2011年度に新たな目標値を設 定し、廃棄物削減活動を推進していき 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、廃 棄する量を最小限にすること。



リユース* (Reuse)活動

有機溶剤系の製品は、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、製品使用後お客様からその 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 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。

ごみの分別を徹底し、「3R(リデュー



18Lステンレス製容器



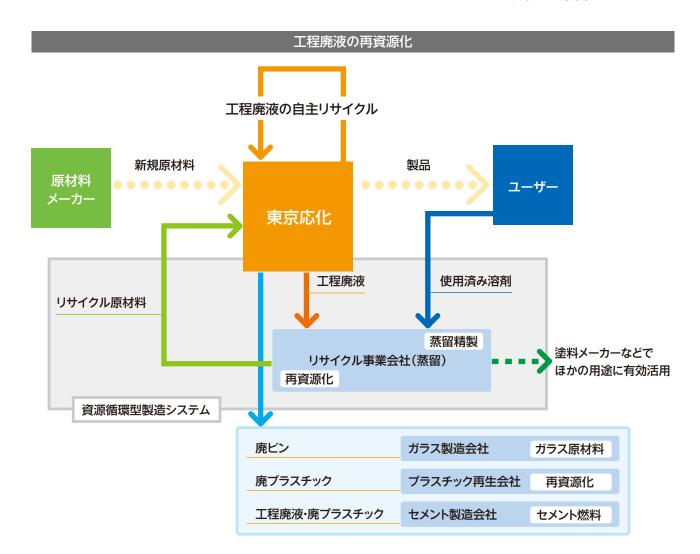
1tステンレス製 容器



タンクローリー

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を「0(ゼ 口)」にし、2010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。





●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。

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おいて 蒸留回収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。

環境コミュニケーション

ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを通じて、皆様からの声を環境保全活動の充実につなげていきたいと考えています。

「環境・社会報告書」の発行

環境コミュニケーションにおける重要なツールとして、2002年度より毎年「環境報告書」を発行してきました。2005年度版からは、タイトルを「環境・社会報告書」に改め、環境保全活動にとどまらず社会的側面についても報告対象とし、当社の取り組みを掲載しています。

当社の活動をステークホルダーの皆様にご理解いただくため、専門用語を極力少なくし、わかりやすい報告書になるよう心掛けるとともに、掲載情報の充実にも努めています。添付のアンケー

トにより皆様からいただいたご意見・ ご提言については社内にフィードバック し、取り組みの質の向上に役立ててい ます。

また、「エコほっとライン」を通じて 全国の図書館、大学などに「環境・社会 報告書」を配布しています。なお、下記 ホームページアドレスより、当社の「環境・社会報告書」をご請求いただくこと ができます。

http://www.ecohotline.com/

● ホームページでの情報発信

当社ホームページでは、「環境・社会報告書」を公開しているほか、各拠点における環境負荷データなどの詳細な情報についても紹介しています。



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

これまでに発行した報告書









ステークホルダーの皆様から信頼される企業を目指します

当社は、お客様、株主・投資家、従業員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に支えられています。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、働きやすい職場づくり、社会貢献活動など、さまざまな取り組みを行っています。

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。

★「従業員とのかかわり」では、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。

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

人材育成の取り組み

● 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シー(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は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。

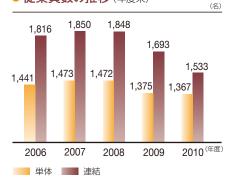
雇用の状況

◆ 社員構成 (単体、2010年度末)

	人 数 (名)	平均年齢(歳)	平 均 勤続年数 (年)
男 性	1,095	39.1	17.2
女 性	127	30.5	10.4
合計または平均	1,222	38.5	16.5

※人数には、出向者(63名)および嘱託者(88名) を含めず、当社外から当社への出向者(2名)を含 んでいます。

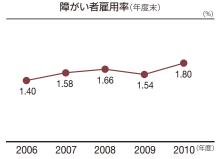
● 従業員数の推移 (年度末)



※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。

● 障がい者雇用

2010年度末の障がい者雇用率は 1.80%でした(法定雇用率1.8%以上)。 今後も、雇用促進に向けて前向きな活動を進めていく方針です。



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。

2010年度末での再雇用者数は29名で、これまでの延べ人数は100名となっています。

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 ヵ月に1回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。

2010年度末における育児休職制度利用者は延べ56名、育児に係る勤務時間短縮制度利用者は延べ30名、チャイルドケアタイム利用者は延べ27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。



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

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 も行っています。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布・ 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ーを 配布し、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。

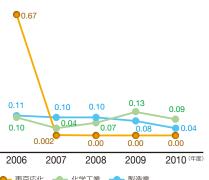
2010年度は、不休災害が14件ありま したが、休業を必要とする労働災害は発 生しませんでした。今後も労働災害はも ちろん、労働災害リスクを「0(ゼロ)」 にするため、全社を挙げて労働災害防 止活動に取り組んでいきます。

労働災害度数率★の推移



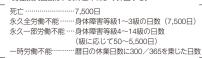
- ★ 度数率:100万延実労働時間当たりの労働災害による死傷 者数で、災害発生の頻度を表す。
- ※ 度数率=(労働災害による死傷者数/延実労働時間数) ×1.000.000 労働災害による死傷者数とは、1日以上の休業を必要とし た死傷者をいう。

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=(延労働損失日数/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

労働損失日数は、次の基準により算出する。



※ 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」

Topics

各製造拠点では、数種の消防用大型ポンプ、消火栓、 消火薬剤を常備し、万が一火災などが発生した場合、 直ちに出動して公共の消防隊が到着するまでに初期消 火を行う自衛消防隊を置く体制を整えています。

自衛消防隊員は、地域の消火技術大会に参加し、習 得した消火技術を披露して優秀な成績をおさめるとと もに、技術や知識の相互交換を通じて日々研鑽に努め ています。



自衛消防隊



お客様とのかかわり

お客様のニーズに合った製品、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

当社の対応について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、更新・変更を図っています。

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。

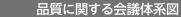
最先端フォトレジストの量産工場である郡山工場においては、品質、工程管理のさらなる向上のため、MES*を導入し運用しています。このシステムの導入によって、効率よく、しかも高品質な製品

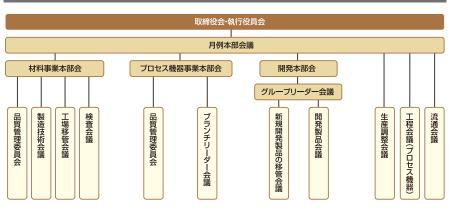
を製造できる環境を実現しており、継続 的な品質改善を推進しています。

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、各種会議を定期的に開催し、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。

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。





セミナー・展示会

最新情報の交換、お客様のニーズ把握の機会として、当社主催のセミナーを開催しています。外部講師による講演のほか、当社の技術者から新技術・新製品を紹介しており、2010年度は上海において7回目となる「TOK上海セミナー」を開催し、約130名のお客様にご出席いただきました。

また、新製品・既存製品の紹介、新規用途開拓のため、展示会にてお客様とのコミュニケーションを図っています。 2010年度は国内外合わせ10件の各種展示会に出展しました。



セミコン・ジャパン 2010

WEB お客様との かかわり>>>

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



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。

地域清掃活動

国内各製造拠点において、事業所周 辺の清掃活動を実施し、従業員の環境 意識の向上に努めています。特に、阿蘇 工場では阿蘇山の外輪山に群生してい る天然記念物ミヤマキリシマ保護のた

阿蘇工場

めの清掃活動を実施するなど地域に密 着した社会貢献活動を行っています。ま た、相模事業所では近くを流れる相模 川の清掃活動や廃棄物の不法投棄のパ トロール活動に参加するなど、地域の美



相模事業所

化運動に積極的に取り組んでいます。

海外では、米国の子会社TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC. (Oregon Plant) において、工場周辺の 清掃活動を実施しています。



Oregon Plant

納涼祭(相模事業所・湘南事業所)



納涼祭

2010年8月に湘南事業所に隣接している当社社宅・独身寮の敷地内において、第24回目となる納涼祭を開催しました。近隣住民やお取引先とのコミュニ

ケーションの場として多くの方々にお越 しいただき、従業員による模擬店や盆 踊りも行われ、子供から大人まで楽しん でいただけました。

工場見学会

2010年度には、郡山工場において地元の高校生を工場に招いて工場見学会を実施し、製品や設備の説明を通じた教育支援活動を行いました。



工場見学会の様子 (郡山工場)

ボランティア活動 -

2011年1月に開催された第5回湘南国際マラソンに給水作業などのボランティアとして参加しました。同大会には、当社従業員もランナーとして多数参加しています。



第5回湘南国際マラソンボランティア

労働組合のボランティア活動 ――

東京応化工業労働組合では、上部団体であるUIゼンセン同盟の社会貢献活動の一環として、「愛の1円玉募金活動」「小さなお宝回収キャンペーン」などを実施しています。



赤十字献血活動

各事業所では毎年1~2回献血活動を 実施しており、2010年度も多くの従業 員が献血に協力しました。長年にわたり献血に協力してきたことが評価され、 2010年7月に開催された第46回献血運 動推進全国大会においては、相模事業 所が「厚生労働大臣感謝状」を受賞し、 阿蘇工場が日本赤十字社より「金色有 功章」を受章しています。



厚生労働大臣賞受賞



献血活動(本社)

自動販売機の売上の一部を 植林事業に寄贈

当社は、飲料販売会社と契約を交わし、相模事業所に設置している自動販売機の売上から一部を公益社団法人国土緑化推進機構に寄付する活動を行っています。寄付金は、国内外のさまざまな「森づくり(森林整備、緑化推進など)・人づくり(森づくりリーダー育成、子供たちへの環境教育など)」に活かされています。

エコキャップ活動でワクチンを 世界の子供たちへ

相模事業所では、社会貢献活動の一環としてペットボトルのキャップを集めてNPO法人「Reライフスタイル」に寄



ペットボトルキャップ 専用回収BOX

贈する活動を進めています。寄贈したキャップはリサイクル事業会社へ売却され、その収益金は認定NPO法人「世界の子どもにワクチンを日本委員会(JCV)」に寄付され、世界の子供たちにワクチンを贈るために役立てられます。また、キャップのリサイクルは焼却処分に比べ二酸化炭素の排出を削減できるため、地球環境の保全にも貢献できます。

財団法人東京応化科学技術振興財団

財団法人東京応化科学技術振興財団は、1987年5月に設立され、産業・経済の発展に貢献することが期待される科学技術に関する研究および交流ならびに青少年の育成に対して助成を行い、科学技術の向上・発展を図り、人類の平和と繁栄に貢献することを目的としています。また、特に優れた功績を挙げられた研究には科学技術賞として「向井賞」の表彰を行っています。

2010年度は37件、総額22百万円の助成を行い、設立から2011年6月までに619件、総額450百万円の助成を行っています。

各種助成事業などの詳細につきましては、本財団のホームページをご覧ください。

http://www.tok-foundation.or.jp/index.html



向井賞の表彰

※「向井賞」は、東京応化工業株式会社の設立者で本財団の設立代表者でもある向井繁正氏の名前に由来しています。



http://www.tok.co.jp/company/csr/com-activity/community.html



株主・投資家の皆様とのかかわり

企業価値を高め持続的成長が可能な企業を目指し、利益還元を経営上の重要課題の1つと位置づけて、株主・投資家の皆様からの信頼と期待に応えていきたいと考えています。また、経営の透明性を保つため、株主・投資家の皆様への適時・適切な情報開示にも努めています。

株主還元について -

株主の皆様への利益還元を経営上の 重要課題の1つと位置づけ、長期的な視 点に立ち、業績や財政状態などを総合 的に勘案したうえで、企業競争力の強化 や収益の拡大に不可欠な内部留保を確 保するとともに、現在の水準を考慮しつ つ連結配当性向20%以上の配当を継続的に実施することを基本方針としています。また、長期的な見地から株主還元策として自己株式の取得を弾力的に実施することとしています。



適時・適正・公正な情報開示

株主や投資家の皆様に経営戦略・業績などの会社情報を適切にご理解いただくため、適時、適正、かつ公平な情報開示の徹底に取り組んでいます。また、こうした取り組みを通じて皆様からいただいたご意見・情報は、経営や事業運営の参考とさせていただいています。

● 開かれた株主総会

より多くの株主の皆様に出席いただけるよう、集中日とは異なる日程で株主総会を開催しています。また、株主総会の議題を十分に検討いただくため、法定日程よりも早い、株主総会開催日の3週間前に招集通知を発送するとともに、同日、招集通知のデータを当社ホームページに掲載しています。

さらに、株主の皆様が迅速かつ的確に議決権を行使できる環境を提供するため、電子投票制度(インターネットを利用した議決権行使)を導入するとともに「機関投資家向け議決権電子行使プ

ラットフォーム」(株式会社ICJ運営)に 参加しています。

● 各種イベントの開催

機関投資家・証券アナリスト向けの 決算説明会や施設見学会を開催してい るほか、個別のミーティングにも常時対 応しており、2010年度は245件の取材に 対応しました。年2回の決算説明会の模 様は、個人投資家の皆様にもご覧いた



決算説明会



アナリスト工場見学会

だけるよう、ホームページのIR情報サイトで動画配信を行っています。

● "わかりやすい" ツールの作成

株主や投資家の皆様とのコミュニケーションツールとして、報告書(日本語版)やアニュアルレポート(英語版)を発行し、また、ホームページには各種情報を随時掲載しています。いずれのツールも、わかりやすさを重視し、内容の充実に努めています。



アニュアルレポート 2011



第81期 報告書

WEB

IR 情報 >>

http://www.tok.co.jp/ir/index.php



第三者意見



関東学院大学 経済学部 教授

福田 敦氏

東日本大震災の発生、また、それにともなう福島第一原発の事故は、安全に対する私たちの意識を大きく変化させるとともに、エネルギー問題や企業経営に対して課題を投げかけました。この未曽有の災害から何を教訓として学び、次世代に活かしていくか、企業としての意志表明が必要であり、これは企業理念の実現や新たな事業戦略につながっていくものと考えます。

今回、東京応化の「環境・社会報告書 2011」を読む機会を得た第三者として、以下 のとおり申し述べます。

社会インフラを担う製品を製造する化学 メーカーとして、各種法規制に対応した化学 物質の適正な管理のもと、二酸化炭素や産 業廃棄物の削減、省エネルギーの推進など の各種取り組みへの誠実な対応が見られるとともに、太陽電池事業などのエネルギー分野での製品開発も行うなど、環境を意識した積極的な取り組みを行っていることが、本報告書より読み取れます。また、昨今における環境キーワードである「生物多様性」にも言及しており、これは自社のみでの対応には限界があるかもしれませんが、さまざまな企業や団体などとの協力や施策を検討し、取り組みのさらなる充実に期待します。

なお、喫緊の課題としては、環境面での 長期的な数値目標の設定、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、 ステークホルダー・ダイアローグの開催などが挙げられます。これらの課題解決に向け、 活動のさらなる充実を全社一丸となり図っていくことが必要であると思います。そのためにも、従業員が生き生きと働ける職場、健康で安心して働ける職場づくりへの取り組みは高く評価できます。

今般の震災を機に、人と人とのつながりや 互いの助け合いを重視する傾向が社会的に 強まっています。このような社会背景を踏ま え、同社においても地域住民や地域コミュ ニティーとの対話を深めることの重要性が増 してきていると思います。より地域に根ざした企業として、その地域の活性化の躍動力となるような企業を志向していくことも、今後の企業のあり方を表す1つの方向性であると思います。お客様や株主・投資家以外のステークホルダーとのかかわりを充実させるなど、ステークホルダーとのさらなる協調を実践していただきたいと思います。

冒頭の阿久津社長のメッセージで述べら れているとおり、同社が70年間という長期 にわたり事業を継続してきたのは、時代に先 駆けて社会が必要とする製品を提供してき た結果であり、この根幹にあるものは、同社 の経営理念であるとともに、社会に対しての 責任を果たしてきたことにあると思います。 しかしながら、今日において企業に求められ る社会的責任(CSR)の範疇が拡がり、多 様化している中においては、自社のコアコン ピタンスの正確な把握やマテリアリティ(重 要性)を特定することの重要性が増してお り、これらをより明確にすることで「東京応 化らしい」本業を通じたCSRの実践につな がっていくものであると考えています。また、 同社がそれに応えていくものであると期待 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

福田先生から貴重なご意見をいただき、 大変ありがたく存じます。

東日本大震災による当社の被害は軽微で あったものの、節電要請に応じた生産活動 体制の構築や踏み込んだ事業継続計画の策 定など、事業活動に対する多くの課題が浮き彫りにされ、企業としての社会的責任の重要性を認識し、取り組むべき課題を学ぶ良い機会となりました。

企業に課せられる社会的責任は、その範疇を拡げ、現在では環境活動にとどまらず、さまざまな社会的要請が寄せられており、当社も化学物質を取り扱う製造業として、環境負荷低減に努めるだけではなく、さまざまなステークホルダーとのかかわりにおいて、より充実した取り組みが必要であると認識しています。今回、福田先生より、ご指摘いただいた課題事項を真摯に受け止め、課題解決に向けた取り組みを推進してまいります。

当社の「環境・社会報告書」は、2002年に発刊を開始し、今号で10刊目の発刊を数えることとなりました。この間、目まぐるしく変化する事業環境の中にあっても、当社は企業としての社会的責任を果たすべく、モノづくりという本業を通じて社会の利便性向上に貢献してまいりました。今後も、当社は「微細加工技術」を柱とした研究開発をもとに、時代の要請に応じた新しい価値の創造にチャレンジしていくとともに、全社一丸となったCSR活動を着実に進め、ステークホルダーの皆様からの期待に応えていく所存です。

編集後記

東日本大震災により被災された皆様には、改めてお見舞い申しあげるとともに、一日も早い復興を心よりお祈り申しあげます。

「環境・社会報告書2011」をご覧いただき、ありがとうございました。

本報告書は、当社グループの環境・社会

活動をステークホルダーの皆様にわか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作成しています。また、ホームページにおいて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、充実した報告

書を目指していきますので、添付のアンケートで、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。

2011年 8月 生産管理部 安全環境管理室



tok 東京応化工業株式会社

http://www.tok.co.jp/

お問い合わせ先

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

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







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・パ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。