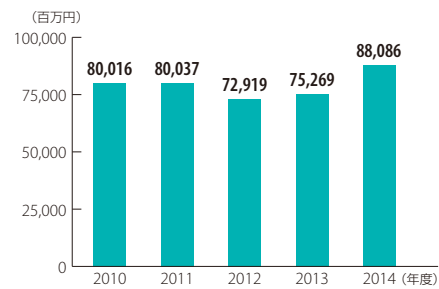
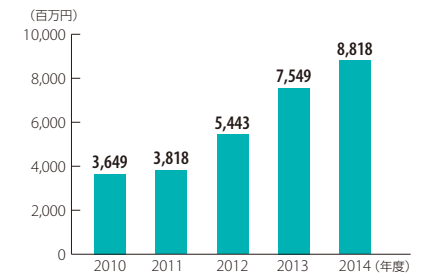


業績ハイライト(連結)

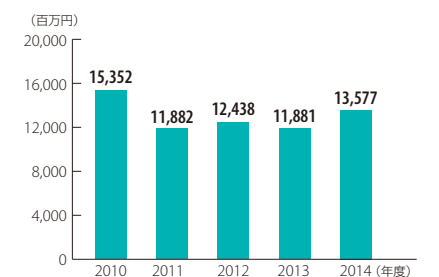
売上高



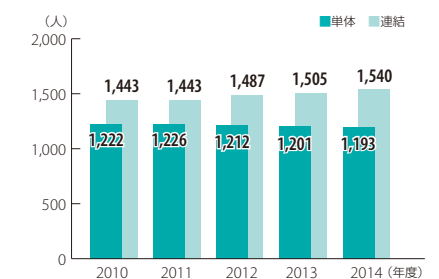
当期純利益



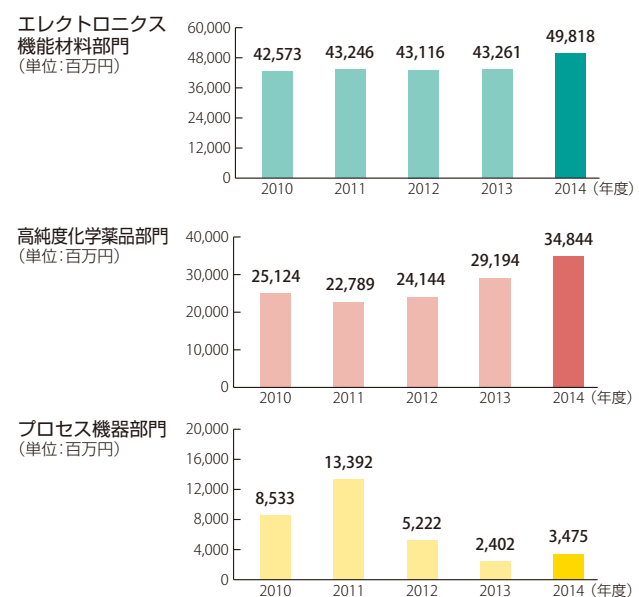
営業活動によるキャッシュフロー



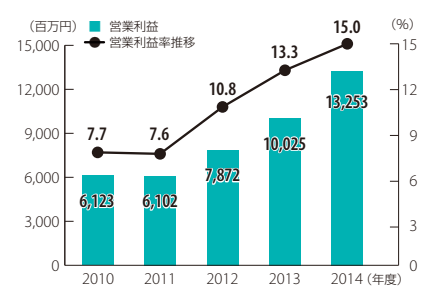
従業員数(連結・単体)



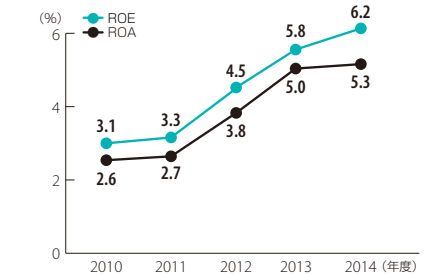
部門別売上高推移



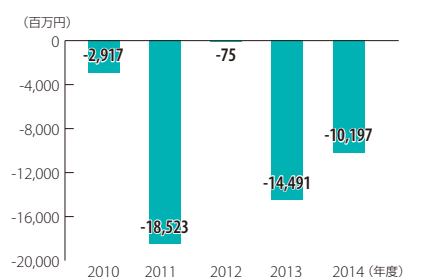
営業利益／営業利益率



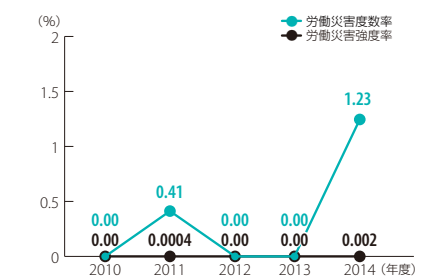
ROE／ROA



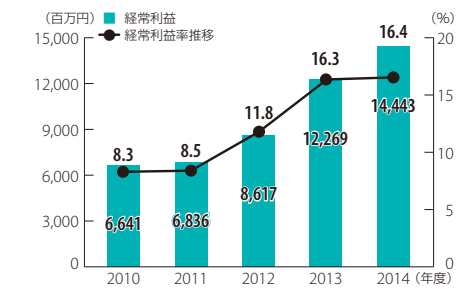
投資活動によるキャッシュフロー



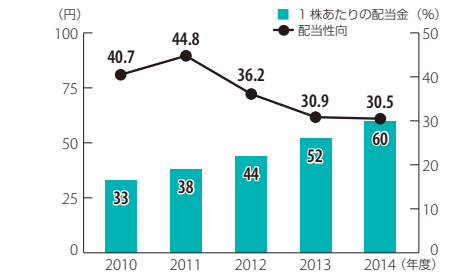
災害度数率・強度率



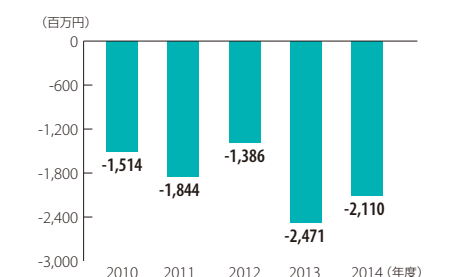
経常利益／経常利益率



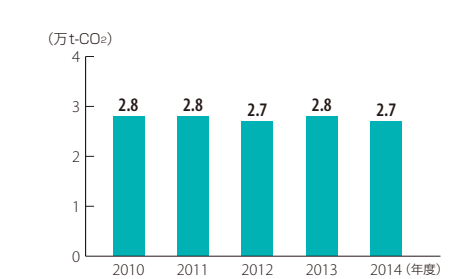
1株あたりの配当金／配当性向



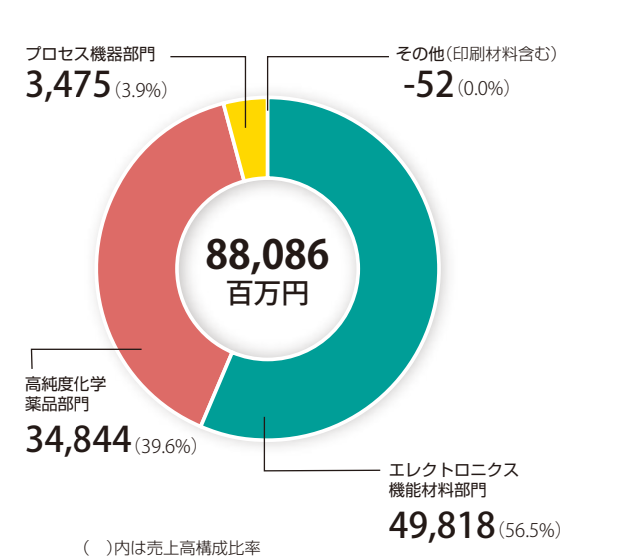
財務活動によるキャッシュフロー



CO₂排出量



部門別売上高構成(2014年度)



編集方針～本レポートでお伝えしたいこと

東京応化グループはCSRを通じて企業価値を高め、持続可能な社会の形成に向けて積極的に貢献していくことを目指しています。「CSR Report 2015」はステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを増進する目的で発行しており、2014年度における様々な活動の中からとくに重要課題に沿った取組みに関する情報を開示していますが、本年度はそこから「tok中期計画2015」における「全社戦略」の進捗についてよりよくご理解いただくため、特集企画にてより詳細な報告を行っています。私どもの取組みやレポートのさらなる改善のため、皆様より忌憚のないご意見をいただければ幸いです。

対象組織

東京応化工業および連結子会社・持分法適用会社の計9社(2015年3月31日現在)を「東京応化グループ(当社グループ)」とし、国内における事業活動についてのみ報告しています。また、東京応化工業(株)の取組みについては「東京応化(当社)」と表記しています。

対象期間

2014年度(2014年4月1日より2015年3月31日まで)を原則としていますが、2015年度に関連する活動も一部掲載しています。

参考にしたガイドラインなど

環境省「環境報告ガイドライン2012年版」
(財)日本規格協会「ISO26000:2010 社会的責任に関する手引き」
また、本レポートには「GRIサステナビリティ・レポート・ガイドライン(G4)」による標準開示項目の情報が記載されています。

発行日:2015年6月

次回発行は2016年6月を予定しています。

CONTENTS

トップコミットメント	3
“感動”を通じて、世界で信頼される企業グループを目指します	
TOKの経営理念とCSR	5
TOKの拠点と事業内容	7
特集:全社戦略の進捗「事業ポートフォリオの変革」	9
「持続可能な社会への貢献」を視野に入れた新規事業分野の新たな価値創造のゆくえ	
健全な企業経営のために	13
製品とサービスの充実	17
特集:全社戦略「各地域のユーザーに対する密着戦略」	19
「開発」「製造」「販売」の密接なコラボレーションで顧客満足を目指すTOK先端材料社(韓国・仁川広域市)における「現地化」の進展	
「自由闊達」な社内風土の醸成	25
特集:全社戦略の進捗「グローバル人材の開発」	29
「グローバル人材の開発」に向けて階層別研修を一新し、「TOKグローバル選抜教育」を実施	
良き企業市民として	31
環境と安全(RCレポート)	32
第三者意見	45
GRIガイドライン対照表	46

東京応化工業CSRサイト
<http://www.tok.co.jp/csr>

会社概要

会社名 東京応化工業株式会社(TOKYO OHKA KOGYO CO.,LTD.)
設立 1940年(昭和15年)10月25日
本社 神奈川県川崎市中原区中丸150
TEL. 044-435-3000(代表)
FAX. 044-435-3020(代表)
資本金 146億40百万円(2015年3月31日現在)
代表者 取締役社長 阿久津 郁夫
従業員数 1,540名(2015年3月31日現在 連結)
売上高 880億86百万円(2015年3月期 連結)
事業所 国内8／海外11
グループ 子会社4／海外子会社5
事業内容 半導体・液晶ディスプレイなどのフォトリソグラフィプロセスで用いられる感光性樹脂(フォトレジスト)・高純度化学薬品を中心とした製造材料、半導体用・液晶パネル用製造装置などの各種プロセス機器、その他無機・有機化学薬品などの製造・販売



“感動”を通じて、 世界で信頼される 企業グループを目指します

取締役社長

阿久津郁夫

2014年度を振り返って

東京応化グループは、創業80周年を迎える“2020年のありたい姿”として「高付加価値製品による感動（満足できる性能、コスト、品質）を通じて、世界で信頼される企業グループを目指す」という経営ビジョンを掲げています。このビジョンに沿って「tok中期計画2015（2013～2015年）」を策定し、「各地域のユーザーに対する密着戦略」、「事業ポートフォリオの変革」および「グローバル人材の開発」を全社戦略の3本柱として、当社グループの企業価値を高めながら社会に貢献していくことを目指しています。

「tok中期計画2015」の2年目となる2014年度は、この中の「地域密着戦略」の一環として韓国に設立した最先端フォトレジストの開発・製造拠点である“TOK尖端材料社(TOKAM)”が出荷を開始したほか、アジア・北米地域における業績の伸長や円安効果などがプラス要因となり、海外売上高比率も72%から76%へと上昇しました。この結果、おかげさまで2014年度は営業利益、経常利益、当期純利益の全てにおいて、過去最高益を更新することができ、本中期計画は、数値目標に関してはますますの進捗となっていますが、さらに努力を要する課題も多数残されており、「100年（以上続く持続可能な）企業」を目指して今後も強固な経営基盤づくりに取り組んでまいります。

「100年企業」に向けて「社会のために何ができるか」を考え続ける企業に

“東京応化のものづくり”は、「困難であっても、社会に役立つ、他社が手掛けられないような製品の開発に挑戦したい」という創業の精神を継承しています。「未だほかの誰もやっていないような技術だが、東京応化ならできるだろう」という期待にお応えべく、長年お客様とともに高いハードルをのり越え、“感動”を分かち合ってきました。製造技術力も販売力も各社拮抗する中でグローバルレベルの競争が熾烈を極める半導体材料製造分野において、生き残るために大切なのは「お客様に頼られ続ける企業であること」——つまり「存在価値」を高めること。そのためには「お客様のために何ができるか」ということを考え続けることで「存在価値」を高めていく企業でなければなりません。そしてお客様の向こう側には「エンドユーザー＝社会」の存在があります。「100年企業」への鍵はまさにそこにあると私は考えます。

当社のような中間材料メーカーは直接の取引先である顧客の意向に偏りがちですが、これから真の「100年企業」を目指して歩んでいくには、お客様はもとより、さらに一歩進んで、私たちの周りの社会全体へと視野を広げ、「社会のために何ができるか」ということを考え続けながら「存在価値」を高めていく活動を展開していかなければなりません。その意味では「事業ポートフォリオの変革」を通じて、私たちが培ってきた技術力を再生可能エネルギーやライフサイエンスなど、現代社会が直面している将来の課題に対応する技術分野に適用していくことも有意義な取組みのひとつであると考えます。

価値観のぶつかり合いの中から新しい社会的価値の創出を

「100年企業」への歩みの最後の鍵となるのが「グローバル人材の開発」です。この取組みは当社グループのグローバル化の進展を左右する最も重要な鍵であると認識しており、時間をかけてしっかりと取り組んでいきたいと考えています。

本レポートの特集でも詳しく紹介していますが、当社が求める「グローバル人材」とは、国の内外を問わず、失敗を恐れずに果敢に飛び込んでいくようなチャレンジ精神を備え、どんな環境においても個人能力を発揮できる人材です。海外展開を拡大していく当社の将来にはこのような人材が欠かせません。

また、この取組みは、いかなる偏見も先入観も排除していく取組みにほかなりません。さらには「ダイバーシティ&インクルージョン」という企業文化を定着させていく取組みにもつながっていききたいと考えています。したがって海外拠点における人材育成についてもしっかりと視野に入れてまいります。技術流出のリスクも想定しなければなりません。技術革新のスピードは益々早まっており、リスクを恐れて何もしないことによって生じるリスクの方が大きいと認識します。リスク対策も十分に講じつつ、今後は異なる価値観のぶつかり合いの中から全く新しい社会的価値を創出していくようなアグレッシブな組織を作ってまいります。

「No Challenge, No Chance, No Future」～将来に結びつく挑戦を

2015年6月より金融庁と東京証券取引所の共同策定による「コーポレートガバナンスコード」が適用となります。コーポレートガバナンスの強化はそもそも各企業が自律的に進めていくべきものと考えますが、適切な情報開示や透明性の確保のほか、株主との対話や株主以外のステークホルダーとの協働などを含む5つの原則が定められており、細かな取組み目標も提示されていますので、これも一つの契機と捉え、一層の強化に努めてまいります。

私ども東京応化グループでは、「No Challenge, No Chance, No Future」を中期経営計画のスローガンとして掲げています。幕末の思想家である吉田松陰は「志定まれば、気盛んなり」という名言を残しています。上に立つ者がリーダーシップを発揮し、皆が価値感を共有できるような明確な志（目標・指針）を示せば、社員はその実現に向けて自ら考え行動し、全力を尽くしてくれるものと私は信じています。熱意だけで周到な準備や心構えのない挑戦は無謀な“夢物語”ですが、コーポレートガバナンスの強化といったCSRの基本を踏まえた足下の取組みを改めて見直しつつ、社員一丸となり、将来の“ありたい姿”に向けて一つひとつの“成果”を着実に積み上げてまいり所存です。

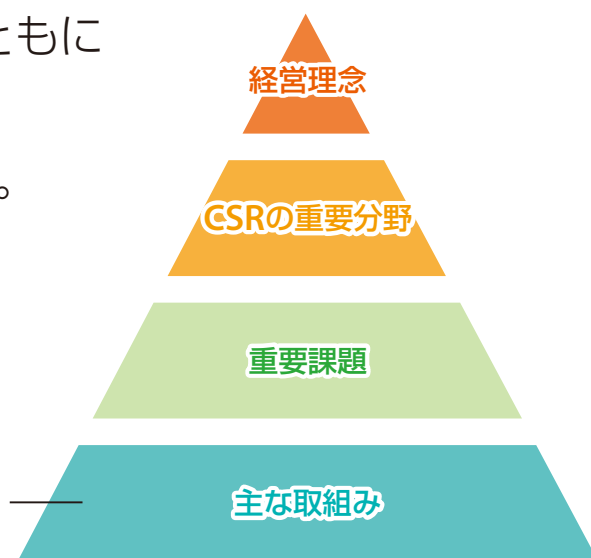
tokの経営理念とCSR

経営理念のもと、ステークホルダーとともに
「持続可能な社会の実現」に寄与する
社会的価値の創造に努めてまいります。

TOKグループの経営理念

「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」

「tok中期計画2015」
(コアビジネスを通じたCSR)



基本的な考え方

CSRを通じて真に「社会の役に立つ」企業に

東京応化グループは、「困難であっても、社会に役立つ、他社が手掛けないような製品の開発に挑戦したい」という創業の精神を受け継ぎ、「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4項目を経営理念として企業活動を行っています。

私たちは「社会への貢献」こそが企業の存在意義であり、CSRを通じて当社グループの独自性が最も発揮できる分野において、「技術」や「製品」「人材」「資本」を有効に活用して企業価値を高め、私たちにしか産み出せないような社会的価値を創造していくことで、真に「社会の役に立つ」企業となる努力を続けていきたいと考えています。

「tok中期計画2015」の概要と取組み

「tok中期計画2015」は、収益力をはじめとする事業基盤を強化して“感動”を産み出す“ものづくり”の力を高め、コアビジネスを通じて東京応化グループならではの社会的価値を創出していくための重要な経営戦略です。

1. 経営ビジョン

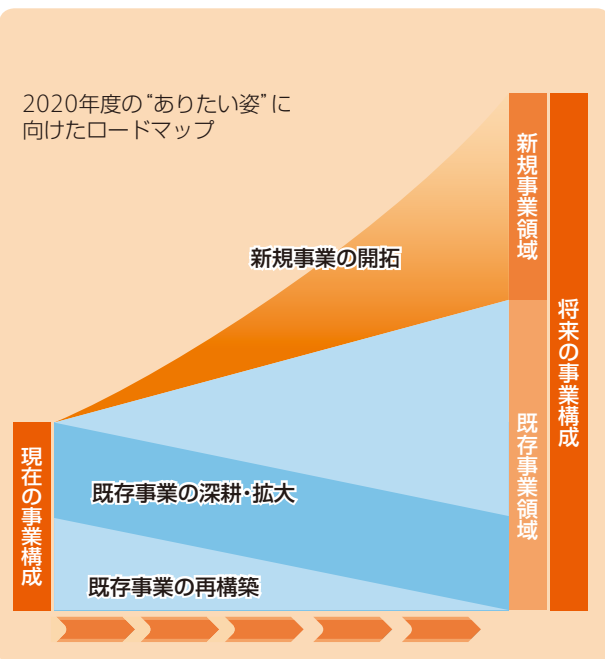
「高付加価値製品による感動(満足できる性能、コスト、品質)を通じて、世界で信頼を寄せられる企業グループを目指す」

2. 目標(ロードマップ)

- ①新規事業領域の早期立ち上げを目的とした、全社レベルの仕組みを構築する。
- ②半導体材料事業、液晶材料事業、太陽電池材料事業、プロセス機器事業の4大事業を既存領域とし、事業の深耕・拡大・再構築を図る。

3. 全社戦略

- ①各地域のユーザーに対する密着戦略(p19)
世界の各地域のユーザーに密着して、より多くのニーズを掘り起こす仕組みを構築しユーザーが満足できる製品、サービスを迅速に提供する。
- ②事業ポートフォリオの変革(p9)
新規事業領域を開拓するほか、高付加価値製品比率をあげることにより、事業ポートフォリオを変革する。
- ③グローバル人材の開発(p29)
グローバルで活躍できる人材を創出、育成するためのプログラムを策定し、実行する。



CSRの重要分野と重要課題

創業の精神や経営理念に基づく私たちのCSRの取組みは、全ての活動が「社会への貢献」を念頭に行われるべきであることを大前提としていますが、“真に”「社会の役に立つ」活動としていくには、サプライチェーン全体を通じて当社グループの企業活動が及ぼすプラス面とマイナス面の影響をしっかりと見定めていかなければなりません。

その範囲は自社の製造・販売プロセスを越え、協力会社などの人権や労働環境にも至ります。例えば優秀な調達先を確保することは競争優位性を保つ上での重要な経営戦略の一つですが、当社の要求が(過重労働など)調達先に重大なコンプライアンス違反を引き起こさせる原因とならないように注意し、あらかじめ適切な予防策を講じておかなければなりません。

私たちのCSRにおいては、このようにサプライチェーンを見渡し、関連するステークホルダーの幅広い意見にしっかりと耳を傾けながら、プラス要素を高め、マイナス要素を排除し

つつ、当社グループの企業活動を通じて産み出される全体的な社会的価値を高めていく「バリューチェーンマネジメント」を行うことも重要な前提条件です。

また私たちは、経営理念に沿った「製品とサービスの充実」や「自由闊達な社内風土の醸成」に注力し、さらには本業以外の部分での社会貢献を通じて「良き企業市民」として行動することや、「環境(保全)と安全(衛生)」の管理などにも重点的に取り組まなければならないと考えています。

東京応化グループでは、従業員をはじめとする様々なステークホルダーとの意見交換等を通じてこうした事柄を「CSRの重要分野」と認識し、それぞれについて「重要課題」を設定し、様々な取組みを行っていますが、これらについてはさらに広範なステークホルダーとのコミュニケーションを通じてより実効性の高い施策へと反映させ、バリューチェーンのさらなる最適化を図っていく考えです。

CSRの重要分野	重要課題	主な取組み
「社会への貢献」(広義)	「困難であっても、社会に役立つ、他社が手掛けないような製品の開発に挑戦する」	☐ 本業を通じたCSR
バリューチェーンマネジメント	主な企業活動を通じて創出する総合的な社会的価値の向上	☐ CSR推進体制の拡充 ☐ ステークホルダーとの対話を通じたバリューチェーンマネジメントの最適化 ☐ コーポレートガバナンス／リスクマネジメント体制の充実
製品とサービスの充実 「技術のたゆまざる研鑽」 「製品の高度化」	顧客満足の向上 新たな社会的価値の創出に繋がる製品開発	☐ 各地域ユーザーへの密着 ☐ 品質マネジメント ☐ 新規事業領域の開拓
「自由闊達」な社内風土の醸成	働きがいのある職場づくり	☐ グローバル人材の開発 ☐ ダイバーシティの推進 ☐ ワークライフバランスの推進
良き企業市民	社会貢献の充実(狭義)	☐ 事業拠点への貢献 ☐ 科学技術の発展への寄与
環境と安全	環境負荷の低減 安全衛生管理体制の拡充	☐ RCマネジメント

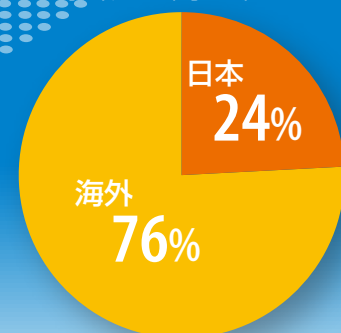
赤字:経営理念 青字:「tok中期計画2015」における全社戦略

「持続可能な社会」への貢献

tokの拠点と事業内容

ネットワークの拡充を推進し、日本を含むグローバル戦略を展開しています。

海外売上高比率



① TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC. (TOKアメリカ社)  事業内容 北米・欧州地域における供給拠点として半導体用フォトレジストおよび半導体用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品を製造	② TOKYO OHKA KOGYO EUROPE B.V. (TOKヨーロッパ社)  事業内容 半導体用フォトレジストおよび半導体用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品などを販売	③ TOK TAIWAN CO., LTD. (台湾東應化社)  事業内容 半導体用フォトレジストおよび半導体、フラットパネルディスプレイ、パッケージモジュール製造用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品の製造・販売および製造用装置を販売	④ CHANGCHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD. (長春応化(常熟)社)  事業内容 半導体、フラットパネルディスプレイ製造用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品を製造・販売
⑤ TOK ADVANCED MATERIALS CO., LTD. (TOK尖端材料社)  事業内容 半導体用フォトレジストの開発、製造および販売ならびに半導体用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品を販売	⑥ TOKYO OHKA KOGYO CO., LTD. Singapore Office  事業内容 シンガポール、マレーシア地域における半導体・液晶ディスプレイ分野でのユーザーニーズの把握と情報提供	⑦ TOKYO OHKA KOGYO CO., LTD. Shanghai Representative Office  事業内容 中国上海地区、北京地区、広東地区における半導体・液晶ディスプレイ分野でのユーザーニーズの把握と情報提供	

①TOKアメリカ社 本社／オレゴン工場
4600N.W. Brookwood Parkway, Hillsboro Oregon 97124, U.S.A.
TEL.+1-503-693-7711 FAX.+1-503-693-2070
<http://www.tokamerica.com>

●販売事務所
190Topaz Street, Milpitas, California 95035, U.S.A.
TEL.+1-408-956-9901 FAX.+1-408-956-9995

●デキサ販売事務所
1701W. Northwest Hwy, Suite 100 Grapevine, Texas 76051, U.S.A.
TEL.+1-817-329-5011 FAX.+1-817-329-5012

②TOKヨーロッパ社 本社
Databankweg 12, 3821AL Amersfoort, The NETHERLANDS
TEL.+31-33-4543522 FAX.+31-33-4519646
<http://www.tok-europe.eu>

③台湾東應化社 本社
10F, No.675, Jingguo Road Sec.1, Hsinchu City 30059, TAIWAN
TEL.+886-3-5345953 FAX.+886-3-5350178

●苗栗工場
No.252, Wunshan, 21st Neighborhood, Wunsheng Village, Miaoli City 36061, TAIWAN
TEL.+886-37-367918 FAX.+886-37-367919

●銅鑼工場
No.1, Tongke 1st Rd., Tongluo Township, Miaoli County 36645, TAIWAN
TEL.+886-37-987390 FAX.+886-37-981007

④長春応化社 本社／常熟工場
Changchun Road, Riverside Industrial Park, Changshu Economic Development Zone, Jiangsu Province 215537, CHINA
TEL.+86-512-5264-8000 FAX.+86-512-5264-5729

⑤TOK尖端材料社 本社／仁川工場
45, Cheomdan-Daero 60Beon-Gil, Yeonsu-Gu, Incheon, KOREA
TEL. +82-32-850-2000 FAX. +82-32-850-2100
<http://www.tokam.co.kr>

⑥東京応化工業株式会社シンガポール事務所
8 Shenton Way, #14-01A, SINGAPORE
TEL.+65-62261485 FAX.+65-62261893

⑦東京応化工業株式会社上海駐在員事務所
1511, China Merchants Tower, 161 Lu Jia Zui East Road, Pu Dong Xin Qu, Shanghai 200120, CHINA
TEL.+86-21-5840-8800 FAX.+86-21-5840-8884

TOKの拠点と事業内容

① 東京応化工業株式会社 (本社)  事業内容 R&D拠点。半導体・液晶ディスプレイ用フォトレジスト、有機化学薬品などを製造	② 相模事業所・相模工場  事業内容 装置事業のR&D拠点。各種半導体製造用装置および液晶製造装置などを開発、製造	③ 湘南事業所  事業内容 半導体用フォトレジストおよび半導体製造用装置の開発、製造	④ 郡山工場  事業内容 半導体用フォトレジストおよび半導体製造用装置の開発、製造
⑤ 宇都宮工場  事業内容 半導体・液晶ディスプレイ用フォトレジストを製造	⑥ 熊谷工場  事業内容 無機・有機化学薬品などの各種高純度化学薬品を製造	⑦ 御殿場工場  事業内容 半導体用フォトレジスト、被膜形成用塗布液 (OCD) および各種フォトレジストを製造	⑧ 阿蘇工場  事業内容 液晶ディスプレイ用フォトレジスト、関連高純度化学薬品を製造

①本社
〒211-0012 神奈川県川崎市中原区中丸子150
TEL.044-435-3000

②相模事業所・相模工場
〒253-0114 神奈川県高座郡寒川町田端1590
TEL.0467-75-2151

③湘南事業所
〒253-0111 神奈川県高座郡寒川町一之宮7-8-16
TEL.0467-74-2125

④郡山工場
〒963-0215 福島県郡山市待池台1-23
TEL.024-959-6911

⑤宇都宮工場
〒321-3231 栃木県宇都宮市清原工業団地21-5
TEL.028-667-3711

⑥熊谷工場
〒360-0844 埼玉県熊谷市御稜威ヶ原上林823-8
TEL.048-533-1171

⑦御殿場工場
〒412-0038 静岡県御殿場市駒門1-1
TEL.0550-87-3003

⑧阿蘇工場
〒869-2612 熊本県阿蘇市一の宮町宮地4454-1
TEL.0967-22-4411

特集 全社戦略の進捗「事業ポートフォリオの変革」

「持続可能な社会への貢献」を視野に入れた新規事業分野の新たな価値創造のゆくえ

「tok中期計画2015」では、新規事業領域を開拓し、高付加価値製品比率を上げていくことで事業ポートフォリオを変革することを全社戦略のひとつとして謳っています。

この戦略のもと、東京応化グループでは「持続可能な社会への貢献」を視野に入れ、「再生可能エネルギー分野」「オプトエレクトロニクス分野」「蓄電材料分野」「ライフサイエンス分野」などをターゲットとして、新たな事業領域の開拓を進めています。これらの新規事業分野では、当社固有の技術力を活かした画期的な新製品／新技術の開発に挑戦しています。

TOKの事業と製品のあゆみ

東京応化工業の歴史は、社会やお客様の期待に応えるべく、技術本位で、様々な“初めて”に挑戦してきた歴史。TOKの製品には「初の国産化」「世界初」「(当社スペックの)世界標準化」といったフレーズを伴うものが少なくありません。

- 1936年
東京応化研究所を設立
「高純度力性カリ」の生産を開始
- 1940年
東京応化工業株式会社に改組
- 1943年
「塩化ナフタリン」(当社特許第一号)
塩素有効活用技術が進展
(多品目の高純度無機化学薬品の生産へ)

- 1962年
プリント基板(スルホールメッキ)用フォトレジスト
「TPR(ポリ桂皮酸ビニル)」
プリント基板の小型・精細化を実現し、
電卓などの普及とともに需要を飛躍的に拡大
フォトレジスト技術のルーツに



TPR(ポリ桂皮酸ビニル)

- 1945年
「炭坑用安全灯用電解剤」(国内唯一のメーカー)

- 1948年
「高純度炭酸カリ」
短期間で国内シェア90%以上を獲得

- 1955年
「オーカシール(ケイ酸カリウム)」
テレビのブラウン管製造に使用
世界トップの高純度ケイ酸カリウム製造メーカーに

- 1965年
凸版印刷用亜鉛版(PS版)用レジストおよび添加剤
・印刷用感光剤「フォトゾール」
・亜鉛版高速腐食添加剤「ニューファインゾール」

再生可能エネルギー分野 「EPLUS®」シリーズ

近年、太陽電池パネルは、新たな再生可能エネルギーとして、また低炭素社会の実現に向けて世界的な広がりを見せています。その背景には、パネル製品に伴う各種材料開発の進展や製造技術の飛躍的な向上と量産効果によるコストの低減が大きな要因になっています。

当社では、高効率太陽電池パネルの製造プロセスに向けた機能材料の開発に取り組み、結晶系太陽電池パネル製造用塗布型拡散剤など多種にわたる機能材料を「EPLUS®」シリーズとして取り扱っています。

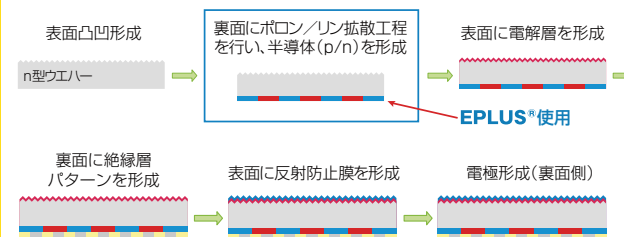
特集:全社戦略の進捗「事業ポートフォリオの変革」

この「EPLUS®」は、製造工程の簡素化を実現するとともに、生産効率や歩留りの向上に大きな効果を発揮します。

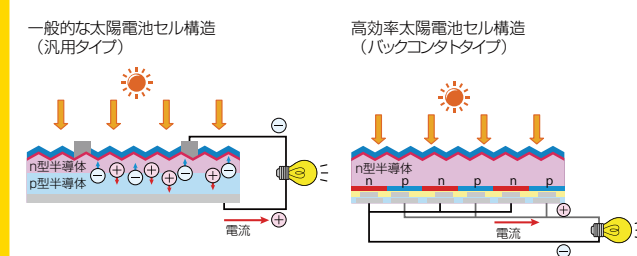
EPLUS®シリーズ



バックコンタクトタイプ・セルの製造プロセス例



汎用型と高効率型の構造



- 1971年
環境対応型合成ゴム系レジスト「OMR-83」
輸入品を駆逐し70年代におけるIC製造の主流レジストに
塗布拡散材「OCD」



塗布拡散材および平坦化膜「OCD」

半導体製造分野

- 1984年
超LSI用高感度フォトレジスト「OFPR-5000」
「OFPR-800」の約半分の時間で露光が可能。ウエハーの大口径化に適応して、
単位時間当たりのウエハー処理枚数の増加を可能に
- 1985年
超LSI用高解像ボジ型レジスト「TSMR-8800」
プロセスルール1.0μm以下の解像が可能に

- 1968年
半導体微細加工用天然ゴム系フォトレジスト「OMR-81」
ICの高集積化を実現する半導体の微細化に対応



- 1969年
ネガ型レジスト用「剥離液501」

印刷材料分野

2011年に事業譲渡



グラビア印刷

高純度化学薬品分野

装置分野

- 1971年
国産初プラズマ乾式低温灰化剥離装置「OPM」
製品の性能を最大限に引き出すハード&ソフトを提供する
「M&E(Materials & Equipment)」をコンセプトに
半導体製造装置事業をスタート
- 1977年
世界初全自動枚葉式プラズマエッチング装置「OAPM-300」



半導体製造装置

シリコン貫通電極形成システム「Zero Newton®」

スマートフォンやタブレット端末などの電子機器には、半導体デバイスの更なる高集積化による高機能化が求められています。平面における半導体微細化の限界が近づいていることから、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3次元化を図り、高密度化・小型化を実現する3次元化実装技術のニーズが高まっています。

当社の提供するウエハハンドリングシステム「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、材料・装置の両面からトータルサポート技術として拡販に努めています。



Zero Newton®用
ウエハ貼付装置TWMシリーズ



Zero Newton®用
サポート板分離装置TWRシリーズ

Zero Newton®プロセス

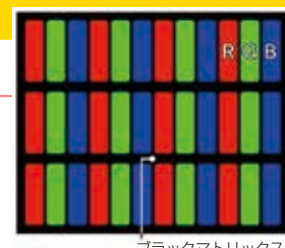


- 1991年
TFT用フォトレジスト「TFR-B2」
カラーフィルター用顔料分散型フォトレジスト「CFPR」
画面サイズの大型化、液晶ディスプレイの高品質化に対応するLCD用フォトレジスト市場に本格参入

- 1992年
「TSCR-Vシリーズ」
0.5μm(ハーフミクロン)までの微細パターンを再現
i線用フォトレジスト「THMR-iP3100」
NA0.50のステッパで0.35μmを達成
i線波長での理論解像度を上回る画期的なパフォーマンスを実現

- 1997年
KrFリソグラフィー用ポジ型化学増幅型レジスト「TDUR-P015」
NA0.55のKrFステッパで解像度0.25μmを達成
同型レジストの世界標準品に

- 1995年
ブラックマトリクス形成用「CFPR BKシリーズ」
液晶ディスプレイ画像のコントラストを向上



ブラックマトリクスは、カラーフィルターの赤(R)、緑(G)、青(B)の三色を囲む格子状の黒色部分で、画像のコントラストを向上させます。

- 2001年
ArFエキシマレーザー用フォトレジスト「TARF-Pシリーズ」
「ArFエキシマレーザー」に対応

- 2003年
MEMS用永久フォトレジスト「TMMR®シリーズ」
センサーやアクチュエーターなどをシリコン基板上に集積化するMEMS(メムス:微小電気機械システム)製造用のフォトレジスト

- 1999年
**液晶ディスプレイ製造用
スピナー「TRシリーズ」**



TR63F



TR63S



オプトエレクトロニクス分野

「ナノインプリント技術」

医療機関や食品関連の現場では、殺菌効果の高い深紫外線が多く用いられています。現在は水銀ランプが主流にありますが、有毒物質である水銀が使用されている事を理由に、代替品としてLEDが注目されています。

当社は、今までLED素子内部で熱に変わっていた光を取り出すことに着目し、ナノインプリント技術を活用することで、光の発光部に独自のパターンをもつフォトニック結晶®を形成させ、低コストにエネルギー効率を向上させることを可能にしました。
※フォトニック結晶:屈折率が異なる材料が周期的に並んだ構造体で、光を錯乱させたり透過させたりします。



蓄電材料分野

「マイクロ二次電池」

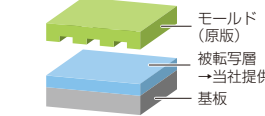
「いつでも、どこでも、誰でも利用可能なコンピューターネットワーク」につながるユビキタス社会の実現には、光、熱、振動、電磁波など、環境中に存在するエネルギーを電力に変換するエネルギーハーベスト技術が必要とされています。

当社でも長年にわたり培ってきた微細加工技術を駆使し、微弱な電流でも充電が可能で、ワイヤレスセンサーにも対応可能な小型・薄型マイクロ二次電池の研究開発を進めており、この電池は建物管理やセキュリティなどの様々な用途への展開が期待されています。

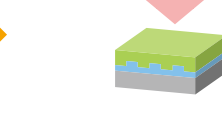


ナノインプリントフロー図

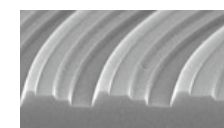
1.被転写物の塗布



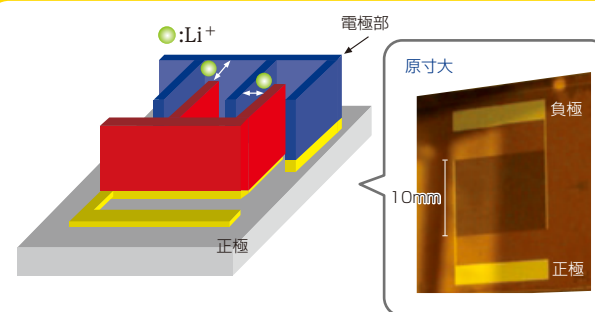
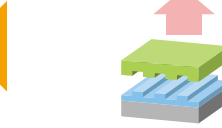
2.加圧



パターニング完成



3.モールド剥離



図の赤と青で表した正負の電極を楕円に組み合わせることにより、リチウムイオンの移動距離を従来より短くすることができ、急速充電が可能になります。

液晶ディスプレイ製造分野

- 2009年 **Si結晶系太陽電池製造用拡散剤「EPLUS®」**

- 2013年
ダブルパターニング(SADP®)用フォトレジストを開発
20~10nm時代のフォトリソグラフィの新たな技術として期待されるダブルパターニング技術に対応する最先端フォトレジスト。プロセスルール20nm付近までの微細化が可能に
※ SADP:Spacer Aligned Double Patterning

半導体製造分野

次世代技術に対応する最先端フォトレジストの開発
EUV(極紫外線:波長13.5nm)リソグラフィ技術、ナノインプリント技術、誘導自己組織化技術(DSA)などの次世代技術に対応し、プロセスルール10nm台をターゲットとする最先端フォトレジストの開発へ

MEMS製造分野

高純度化学薬品分野

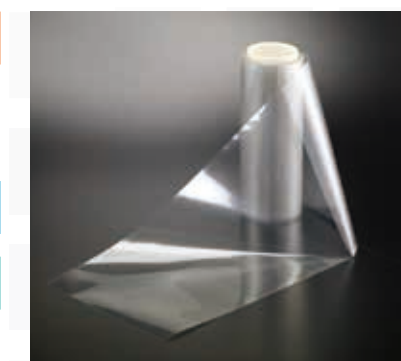
製造装置分野

- 2008年
貫通電極形成装置
・Zero Newton®用 ウエハ貼付装置「TWMシリーズ」
・Zero Newton®用 サポート板分離装置「TWRシリーズ」

- 太陽電池パネル製造装置「TP8000シリーズ」

新規事業分野

「蓄電材料」
マイクロ二次電池の製品開発
「オプトエレクトロニクス」
ナノインプリントの製品開発
「再生可能エネルギー」
太陽電池製造材料の製品開発



MEMS製造材料TMMF®シリーズ



なまるものと確信しており、この経営ビジョンの実現に向けて、経営の透明性、健全性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に向けて鋭意取り組んでいます。

東京応化は、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。

取締役会は、取締役8名(うち、社外取締役2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、コーポレート・ガバナンス体制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2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、取締役会に求められる「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。

※2015年6月25日現在の人数です。

監査役は4名(うち、社外監査役3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。

2 コーポレート・ガバナンス
<http://www.tok.co.jp/company/governance/corporate-governance.html>

注 1. 上記には、第84回定時株主総会終結の時をもって退任した取締役(社外取締役)1名を含めております。
2. 取締役支給額には、執行役員兼務取締役の執行役員分の報酬等を含めておりません。
3. 取締役の支給額は、取締役7名(うち、社外取締役1名)に対する当事業年度の役員賞与引当金繰入額19百万円を含めております。
4. 取締役の支給額には、社外取締役を除く取締役6名に対するストックオプション報酬として割り当てた新株予約権の当事業年度の費用計上額17百万円を含めております。
5. 上記の支給額のうち、社外取締役2名および社外監査役3名の報酬等の総額は35百万円であります。

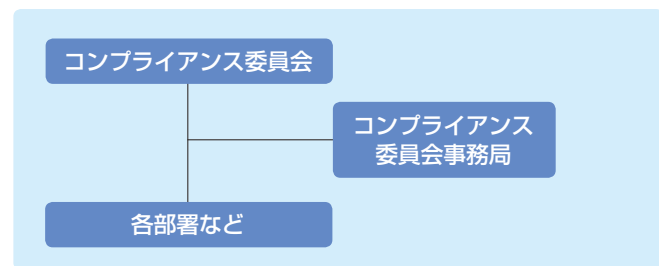
The diagram illustrates the structure and functions of the Audit and Supervisory Committee system in Japan. At the top is the **株主総会** (General Meeting of Shareholders). Below it are three main entities: **取締役会 取締役** (Board of Directors / Directors), **会計監査人 (監査法人)** (Auditor / Audit Firm), and **監査役会 監査役** (Audit and Supervisory Committee / Audit and Supervisory Officer). Arrows indicate the flow of personnel (選任・解任) from the General Meeting of Shareholders to each of these three entities. The **取締役会 取締役** and **監査役会 監査役** have a relationship of **連携** (Cooperation) and **監視** (Monitoring), with the latter also having the power of **解任** (Dismissal). The **会計監査人 (監査法人)** performs **会計監査** (Accounting Audit) and **内部統制監査** (Internal Control Audit) for the **取締役会 取締役**, and provides **助言** (Advice) to the **監査役会 監査役**. The **監査役会 監査役** oversees the **監査室** (Audit Room) and provides **助言** (Advice) to the **代表取締役** (Representative Director) and the **執行役員会 執行役員** (Executive Officers). The **代表取締役** and **執行役員会 執行役員** are responsible for **選定・解職** (Appointment and Dismissal) of the **監査室** and provide **報告** (Reports) to the **代表取締役**. The **監査室** provides **協議** (Consultation) to the **代表取締役** and **執行役員会 執行役員**, and performs **内部統制評価** (Internal Control Evaluation) and **内部監査** (Internal Audit). The **顧問弁護士** (Counselor / Lawyer) provides **助言** (Advice) to the **監査室** and the **執行役員会 執行役員**. At the bottom, the **各本部・室** (Various Departments / Divisions) are shown, including the **経営企画室** (Business Planning Division), **新事業開発室** (New Business Development Division), **総務本部** (General Affairs Department), **経理本部** (Finance Department), **営業本部** (Sales Department), **材料事業本部** (Materials Business Department), **プロセス機器事業本部** (Process Equipment Business Department), and **開発本部** (Development Department). Arrows indicate the flow of information and tasks from the **代表取締役** and **執行役員会 執行役員** to the various departments and divisions.

コンプライアンス体制の強化に向けて

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、各部署において啓もう教育・徹底活動などを行い、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。2014年7月には第3版への改定を行い、事業活動のグローバル化や社会における情勢の変化などを考慮して内容を見直すとともに、その適用範囲を海外の子会社にも拡大しました。コンプライアンス行動基準は、日本語版のほか、英語版、韓国語版、中国語版のハンドブックを作成し、グループ各社の役職員に配付しています。国内のみならず、海外も含めたグループ全体として、これまで以上にコンプライアンス意識の浸透と徹底に努めていきます。



リスクマネジメント体制の強化に向けて

東京応化グループを取り巻く様々なリスクの発生を未然に防止するとともに、経営に及ぼす損害を最小限に食い止めるため、リスク要素の低減および未然防止を主としたリスク管理の強化を図っています。また、緊急事態発生時の被害軽減および早期復旧を図るための危機管理体制を整えています。

危機管理体制

社長および各本部長・室長から構成される「危機管理委員会」を設置するとともに、その下に危機管理事務局を設置し、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。

さらに企業経営に重大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緊急事態発生時の対応策を事前に検討する会社横断的な組織として「危機管理会議」を設置しています。

また、海外も含めた全拠点において、リスクの把握・分析を行

内部通報制度

通報者保護のため、社内ルート(コンプライアンス委員会事務局)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のほか不利益な扱いをしない方針を明確にしています。

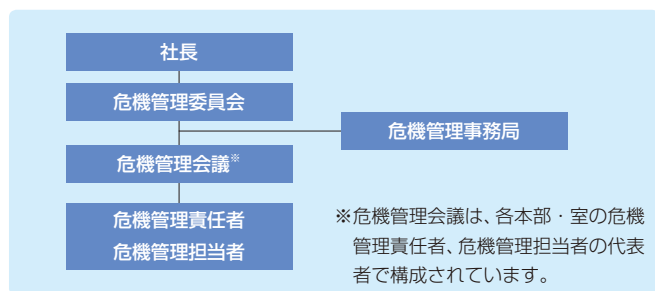
公正な取引に向けて(下請法の遵守)

下請法(下請代金支払遅延等防止法)の遵守を徹底するため、定期的に取り引先の資本金、支払条件などを調査し、各取引が下請法に抵触していないことを確認しています。また、社内教育の実施や外部講習の受講などを通じて購買担当の下請法に関する理解を深めるとともに、会議の場やイントラネットを活用した関係部門の啓もう活動にも取り組んでいます。

反社会的勢力の排除に向けた取り組み

反社会的勢力の排除に向け、平素より警察、企業防衛協議会等の関係者との間で意思疎通を図るなどして緊密な連携関係の構築に努めるとともに、反社会的勢力の動向に関する情報の収集などに努めています。また、反社会的勢力との関係断絶に関する事項、不当要求を受けた場合の対応等について「内部統制システム」および「TOKグループ・コンプライアンス行動基準」に明記し、加えて、教育用教材を紹介することなどにより、当社グループ関係者全員にこれらを周知するほか、取引先等と締結する取引基本契約の契約書面(当社ひな型)に暴力団排除条項を追加しています。

い、影響度が大きいリスク項目への対策を講じるとともに、検証・評価のPDCAサイクルを実施することで、リスクマネジメント体制のさらなる改善と向上に努めています。



リスクマネジメントシステム

経営に重大な影響を及ぼすリスクに的確に対処することが、当社の持続的な発展に不可欠であるとの考えから、「危機管理規程」と「危機管理マニュアル」を制定しております。同マニュアルに基づき、「経営リスク」「社会リスク」「災害・事故リスク」「製造リスク」および「環境リスク」の各項目において、重大な結果をもたらすリスクの特定や当該リスクの分析および対策内容の決定・対策の実行ならびに評価などのリスクマネジメントを実施することで、平時の予防措置を講じています。また、万が一、各項目におけるリスクが顕在化し、緊急事態が発生した場合には、同マニュアルに従い、迅速かつ的確に対処するための体制を構築しています。

事業継続計画(BCP)

東日本大震災の教訓を活かし、首都直下型地震の発生時における本社および複数拠点の同時被災を想定したBCPを策定しています。受注・発注業務、製品出荷業務の中断やライフラインの寸断への対応など、実際の被害を想定した机上訓練を実施することで、より実態に即したBCPとなるように見直しを行っています。

情報管理への取り組み

近年、情報漏洩に関する深刻な事件や訴訟が頻発するなど情報管理を取り巻く世界の環境は大きく変化しています。当社グループにとって、情報資産の流出は、これまで培ってきた競争優位性を大きく損ない、企業の存続を脅かす事態とさえなり得ます。

当社グループでは、2013年に「情報管理に関する方針」を改定し、これに沿った情報管理体制の強化に向け、取締役執行役員総務本部長を委員長とし、関係部署長からなる委員、および事務局から構成される情報管理委員会を設立しました。同委員会会議は四半期毎に開催し、また、各部署には情報管理者を配置するなどして、経営層をはじめ全従業員が右記の課題に取り組んでいます。

1.情報資産の適切な保護・管理

自社にとって、どの情報が重要なのか、どのような方策をとればこれらを保護できるのかなどを詳細に再確認し、重要度に応じた情報の分類やその重要度に応じた取扱方法を明確にしています。

2.人的・物理的・組織的およびITによる

情報セキュリティ運営体制の拡充

情報の重要度や、誰のため、何のための情報なのかを認識し、必要な人や許された人だけが利用できるようにする必要があります。そのため個々の情報の開示範囲をより明確化することで必要以外の人が不用意に重要情報に触れるリスクを低減しています。

又、情報の保管場所やシステムなどにも必要に応じて物理的、電子的なロック、アクセス権を設け、適切な保管と合理的な利用ができるような方策実現にも取り組みました。

さらに、情報が電子化している今日ではITによる管理、監視も重要です。どの情報にいつ誰がアクセスしたかなどに関する詳細なログの取得を行い、不正なアクセスがあったかについて監視を継続しています。

3.啓もう・教育活動

規程やルールを整備しただけでは情報管理は不十分です。これを運用する従業員等がこれらのルールに則って適切に情報を扱うことによって情報の安全が保たれます。そのため、情報管理に関する規程やルールについて定期的に教育を行い、また実務上発生する情報取り扱いに関する問題について適切に対応し、これらを周知することによって着実に運用度の向上を図っています。

4.情報流出が起こった場合、被害を最小限とする対応

情報漏えいは起こってはならないものです。しかし、万一これが起こったことを想定し、その被害を最小限に抑えることも考えておく必要があります。これらについては詳細な手順を確立し、発生時点から終息させるまでの対応方法を明確にしているため、素早い対応ができると考えています。

5.監査体制の確立など

情報管理体制が十分に機能しているかについては第三者である監査部門によるチェックが重要です。監査部門では種々の視点から組織や運用面について定期的に監査し、不備の是正を図ることでより運用度の高い情報管理に取り組んでいます。



コーポレートガバナンス・コードの意義

国内すべての上場会社に適用されるこのコードは、会社の持続的な成長と中長期的な企業価値向上を実現する経営の意思決定の仕組みを構築するための公の指針です。とくに、企業の成長に欠かせない健全なリスクテイク、起業家精神の発揮が期待されているのが諸外国のものと比較して特徴的と言われています。

そこで、当社なりに現状の課題を抽出して、自らの創意工夫で具体策を講じる必要がありますが、進取の気性、自己規律、バランス感覚、誠実さ、柔軟性、粘り強さなど当社本来の持ち味を如何なく発揮し、TOKのブランド価値を高める好機であるとも捉えています。

総務本部長務室 室長 森田 俊一





製品とサービスの充実

お客様に感動していただけるような高品質な製品を提供するために、東京応化グループでは、設計開発から、原材料調達、製造、販売に至るすべてのプロセスにおいて、さらなる品質向上を目指した取り組みを行っています。



品質方針

高付加価値製品による感動(満足できる性能、コスト、品質)を通じて、世界で信頼される企業グループを目指す。既存領域の深耕・拡大を図るとともに、新規領域の早期立ち上げを目指す。

1. マーケティングを強化し、真剣に目標設定し、強い危機感を持ち周到に準備して、即実行に移す。
 2. グローバルに対応できる人材開発を推進する。
 3. ユーザーの声を的確に捉え、迅速に対応できる体制を確立する。
- 一人ひとりが現状を明確に把握し、危機感をもって挑戦し、それぞれの立場でチャレンジし続けること。

品質管理の取り組み

東京応化グループでは「品質マニュアル」に基づいて、お客様のニーズに応じた製品、安心してご使用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。

品質・機能面で優れた製品や優れたサービスを提供するため、新規開発品に対し開発初期の段階でリスクアセスメントを行うなど、量産立ち上げと同時に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、品質安定性を確認するためのモニタリングを行い、品質異常の早期発見と製造工程の安定化に努めています。

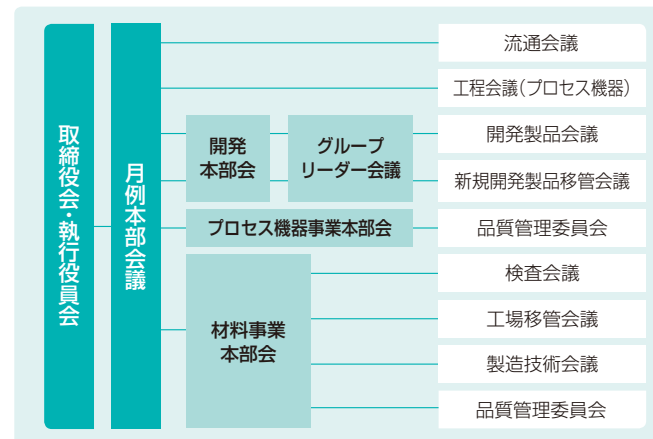
最先端フォトレジストの量産工場である郡山工場においては、より高度な品質管理、工程管理のため、MES*を導入し運用し、効率的かつ、継続的な品質改善を推進しています。

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、関係する全部門が参画する体制のもと、品質管理に関する各種会議を定期的に開催し、品質向上に向けた、課題解決への意見交換および情報共有など、全社一丸となった品質活動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至るまで、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



最先端の品質マネジメントシステム

最先端の半導体生産工程で使用されているArF液浸フォトレジストは、20nm台の回路線幅を形成し、半導体の微細化・高集積化・省資源化を支えています。最先端の高機能半導体製造工程においては、これまで以上に異物や金属不純物の混入が少ない超高純度の製品が要求されています。

当社グループではこれら顧客ニーズに合った製品を提供するための体制作りを全社を挙げて取り組んでいます。

不純物制御を可能にする技術開発への取り組みのうち、特に金属不純物の含有量をppt*レベルに抑えた高純度製品の提供を可能にしています。最新鋭の測定装置や測定技術はもとより、クリーン度の高い生産設備、原材料の金属不純物低減などが高純度製品の提供を支える技術です。

*ppt: parts per trillionの略で1pptは1兆分の1。

異物の少ない材料を提供するために以下の活動項目を推進しています。

- ①異物を検出する従来技術に加えて、適切なモデルに基づいた新規欠陥検出方法の考案
- ②異物を持ち込まない・原因物質を出さないための原子レベルでの高分子材料の制御
- ③欠陥原因物質除去のための濾過技術の向上

TOPICS

お客様満足度の追求

お客様に感動していただけるような製品を提供する東京応化グループの取り組みは、様々なお客様から表彰などの形で評価をいただいています。これを励みとし、今後も技術開発や品質向上等の取り組みをさらに進めていきます。本年度も、各企業様より様々な賞を受賞しました。



Advanced Semiconductor Engineering, Inc. (台湾)
「Best Supplier Award」



Intel Corporation (米国)
「Preferred Quality Supplier Award」



Samsung Electronics Co., Ltd. (韓国)
「Best Partner Award」



Texas Instruments Incorporated (米国)
「Supplier Excellence Award」



「現場解決型活動」でお客様の様々なニーズにお応えしています

阿蘇工場では「お客様に感動を与える」をスローガンにクレームの早期対応はもちろん、様々なご要望・ご質問に対し、製造のプロフェッショナルがお応えする「現場解決型活動」の取り組みを行っています。お客様からいただいた生のご意見を製造担当者がお客様視点で考え、スピーディ、明確、簡潔を念頭にあらゆる調査、解析を行いお客様への御報告まで一貫して対応しています。

この活動によりお客様のニーズを製造スタッフ自身がしっかりと捉え、幅広い視点を持ちニーズに沿った工程の見直し、改善を行い、より一層、高品質かつ安心・安全な製品をお届けできることとなり、お客様の「満足度」向上に繋がっていると感じております。

阿蘇工場 製造二課 課長 高尾 仁





「開発」「製造」「販売」の密接なコラボレーションで顧客満足を目指すTOK尖端材料社（韓国・仁川広域市）における「現地化」の進展

「tok中期計画2015」の全社戦略「各地域のユーザーに対する密着戦略」の一環として期待されるTOK尖端材料社における活動について紹介します。

半導体の（集積回路）の性能を左右する複雑で微細な回路設計を可能にするフォトレジスト(p24)。そのフォトレジストを使用した微細加工技術は、現在「髪の毛を縦に5,000等分に切り分けた細かさ（約20nm）」の領域まで達しています。東京応化工業を含む日本企業のこの分野における技術レベルは世界最先端と言われており、世界をリードする半導体メーカーのニーズが集中しています。

PCやスマートフォンをはじめとする電子機器の動作速度の高速化や多機能化、省電力化といった性能の向上に加えてコストダウンにもつながる半導体の“微細化”は、グローバルレベルの熾烈な競争市場に身を置く半導体メーカーにとっては極めて重要な戦略課題であり、世界でもトップクラスのシェアを有する半導体メーカーがあり、国内での普及率も73%（2013年度統計）に達する「スマートフォン大国」韓国市場においても、より優れたフォトレジストメーカーとのパー

トナーシップが重要性を増しています。

猛烈なスピードで技術革新や製品開発が進む半導体業界では、同じ「品種」のフォトレジストにも顧客のニーズ（製品戦略）に合わせた頻繁な改良やアレンジが加えられます。半導体メーカーにおける差別化戦略の重要な部分を担い、ますます高度・多様化を迫るニーズにしっかりと応えていくには、私たちにも、「開発力」「製造力（技術力・生産力）」「販売力（マーケティング力）」など、顧客とともに高いハードルを越えていくための“総合的な能力（対応力）”が求められます。

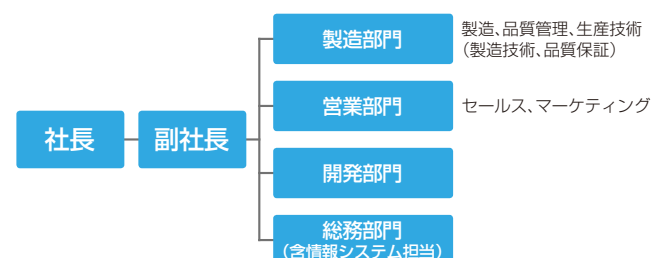
東京応化工業ではこのような需要に応えるべく、“製品開発機能を持つ海外拠点”として2012年8月にTOK尖端材料社を設立。2013年10月に竣工した本社社屋兼工場を拠点として2014年よりArF、KrF等の最先端レジストをメインとする生産・出荷を開始しています。

TOK尖端材料社について

会社方針：最先端製品の現地化でユーザーを感動させる
生産品目：半導体製造用フォトレジスト（KrF/ArF）
取得済認証：ISO9001（2014年11月）、ISO14001（2014年11月）



組織図



開発・製造・販売の密接なコラボレーションから産み出される「新たな価値」

技術革新の激しいグローバル市場で、特許権も絡む熾烈な競争を展開している国内外のトップクラスの半導体メーカーのニーズに応えていくには、まず、「顧客ニーズをしっかりと把握すること」、そして「顧客ニーズを満たす結果をスピーディに提供すること（レスポンスの速さ）」が極めて重要です。逆に言えば、このことが可能な体制が整えられなければ本当の意味での「地域密着」とはなりえない——TOK尖端材料社設立の理由はここにあります。

開発 日増しに増えるお客様からの“ご要望(案件)”が“信頼のあかし”

TOK先端材料社では、開発部門と販売部門とが連携を深め、例えば、できるだけ一緒にお客様のもとを訪れて、ご要望の内容を徹底的に詰めていく（相関確認）といった活動に力を入れています。半導体チームのチーム長を務める前盛論はそうした活動の驚くべき効果を肌で感じている人物です。

「このようなやり方は日本では当たり前のことで、当社の設立以前も、開発担当者を日本から派遣するなどしながら、ソウルに拠点を置く“韓国TOK社”を通じて同様のサービス（「製品開発の流れ」参照）を提供していました。しかし、その頃は一旦日本に持ち帰っての作業となるため、サンプルを提出するまでにある程度の時間がかかってしまっていたのですが、今では同じことを短日で行うことができ、

スピーディで柔軟な対応が可能になっています。」

「また、お客様との直接的な打ち合わせに費やす時間も飛躍的に増えたことから、“相関確認”についても相当深く、細部にわたって詰めることができるようになり、最初から高い評価をいただけるような提案が可能になっています。そして、そのことがまたスピードアップにつながる結果となっています。」

開発部門と販売部門とががっちりタッグを組むこの「地域密着」体制によって着実な成果が生まれており、最近ではお客様からいただく「ご要望事項」も日増しに増えて“嬉しい悲鳴”を上げている状態とのこと。「これこそがお客様からの信頼性が高まっている証拠。世界トップクラスの企業から頼りにされているということで開発チームのモチベーションも上がっている」と前盛は語ります。

東京応化工業は創立以来、「世界初」や「初の国産化」といったフレーズを伴う製品を数多く開発して（「TOKの事業と製品のあゆみ」p9参照）、日本の半導体産業の発展に貢献してきました。それらの多くが「東京応化工業なら…」というお客様の期待に応えてきた結果。当時の状況を知る一部の役員からは、「今のTOK尖端材料社にはそのころの熱気を感じる」という声も上がります。

※2013年に韓国TOK社はTOK尖端材料社に事業を譲渡しました。

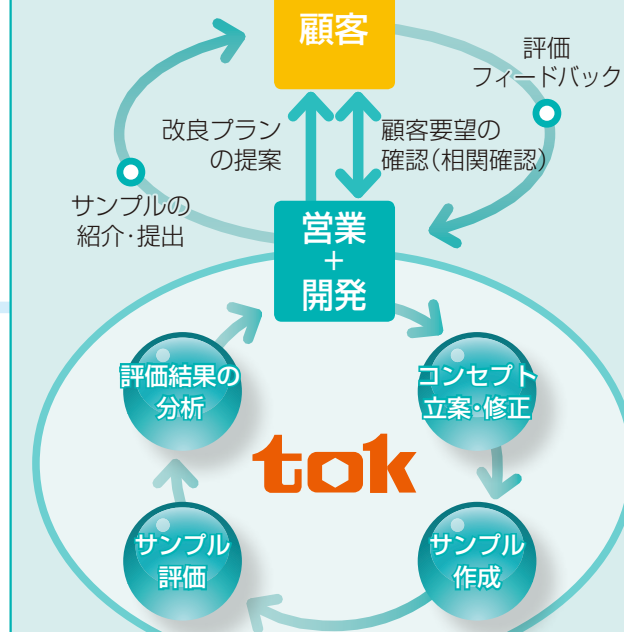
セキュリティ体制

技術情報の流出を防ぐため、厳格な情報管理システムを構築しているほか、警備会社による厳重なセキュリティ体制が敷かれています。社員をはじめ全ての入館者は正門にてチェックを受け、玄関入口にて再度、持ち物を含むセキュリティチェックを受けます。



空港のセキュリティチェックのような入口。全ての入館者は例外なくカバンの中までチェックを受けます。

製品開発の流れ



販売 お客様がサプライヤーに求めるのは“ともに感動”できる提案

販売部門の担当者も日頃の営業活動を通じて、お客様から頼りにされているという実感を得ています。韓国TOK社時代から販売担当を務める営業部門長のKim Gi Taeは、開発担当者との一体の密度の濃いアプローチが可能な体制が組めるようになってから、お客様の反応が著しく変わってきたことに少なからず驚きを感じているひとりです。

「韓国の半導体メーカーは地元企業を優先する傾向が強いので、当社が韓国籍企業であることはその第一関門の突破に繋がりますが、熾烈な競争にさらされる市場でもあり、競合企業よりも“感動”できるような提案ができなければなかなかお付き合いいただけません。商取引に関しては非常にシビアで、その“感動”というのは、私たちの製品によって品質の向上やコスト削減が実現し、そのことが利益の拡大に繋がったという事実によってのみもたらされ、またそのことによって信頼も深まります。『“感動”できない相手にはそっぽを向くが、“感動”できる相手ならばどのような企業とも付き合う』——ある意味ではとても明快です。

TOKブランドは技術力の高さと、これまで韓国のお客様からも高い信頼を得てきましたが、TOK尖端材料社になってからは『ありがとう』と言われることが多くなりました。もっと嬉しいのは『一緒に頑張ろう』と言っていただけること。そんな時は、私たちにも『ヨシ！』と気合いが入ります。」

営業部門長
Kim Gi Tae



TOK尖端材料社と仁川経済自由区域

TOK尖端材料社（正式名称TOK尖端材料株式会社：TOK Advanced Materials Co.,Ltd）は仁川国際空港と港湾を含む松島、永宗、青羅地区に設置された仁川経済自由区域（IFEZ：Incheon Free Economic Zone）に立地（松島地区）しています。経済自由区域は、北東アジア経済中心実現戦略を掲げる韓国政府が期待をかける国際企業都市であり、基本的には優れた先端技術を有する外資系企業の誘致が優先的に行われています。外国人投資家による自由な企業・経済活動が認められており、税制優遇をはじめ、質の高い行政サービスや利便性の高い生活環境の整備が進められています。

TOK尖端材料社の建物は本社機能も備える「R&D棟」と「製造棟」からなり、両棟は渡り廊下で繋がれています。IFEZでは環境に配慮した快適な“街づくり”も同時に進められている点で「工業団地」とは一線を画しており、TOK尖端材料社の社屋にも景観や環境に配慮したデザインが施されており、「R&D棟」の屋上も緑化されて従業員の憩いの場となっています。

景観上の配慮から屋外装置にも“目隠し”の「外囲い」を設置



VOICE 最先端レジストの製造技術分野で、着実に力をつけていくことにやりがいを感じています

大学院で化学工学を専攻した後に韓国の半導体メーカーで約5年間、エンジニアとして、TOKのレジストを使って半導体のデバイスを製造する仕事に就き、その後、化学メーカーを経て現在のTOK尖端材料社に入社しました。最初の会社でも次の会社でもTOKのレジストは優秀だと話題になっていたのでもともと興味を持っていたのですが、そのTOKが技術者を募集しているということを知り、技術力の高い当社で働くことができれば自分の成長に繋がるのではないかと思います、応募しました。

私は今、品質管理部門で評価関係の仕事をしています。この業界で約6年の職務経験があるわけですが、現在の仕事に就いてすぐ、最先端のレジストの検査項目がこれほど多く、しかもこれほど厳しい条件が課せられているということを知って驚き、同時にその奥深さを知ってさらに探究心が深まりました。今は着実にスキルアップしていくことにやりがいを感じていますが、将来はユーザーの特性に合わせた新しい評価方法などを確立し、皆と力を合わせて会社に貢献できればと考えています。

品質管理チーム Lee Eun Ha



製造 “三者”が同じ施設内に常駐することで生まれる“ものづくりの一体感”

顧客の厳しい条件をクリアして新たな改良が加えられた「試作品」も、実際に生産される製品において計画通りの性能が発揮され、期待される生産（量産）体制が組まれなければ意味がありません。開発担当者や営業担当者の“熱気”は、その役割を担う製造部門にも当然伝わります。

「日本では経験したことがないほどの要望がお客様から次々と寄せられている現実から、お客様の期待値の高さと同時に、この国における競争の熾烈さを私たちも日常的に、肌で感じており、製造部門からも“同じ品種でも同じようにやって満足してはいけいない、測定精度の向上やスピードアップなど、製造技術の面で何か改善できるアイデアはないだろうかという姿勢を常に持って、どんどんトライしていこう”という声が上がっています」と工場長の山本浩貴は語ります。

「私たちの役割は、計画通りの性能を発揮する製品を品質面および生産量面において“安定的”に製造することでお客様の信頼を得ること。そのためには、開発担当者と製造技術担当者、そして製造現場のオペレーションを監督する製造担当者との間の密接な連携もまた欠かせません。とくに、この三者が同じ施設内に常駐し、必要な時に徹底的に意思の疎通を図ることができるというのは極めて有益です。最近ではITを通じたコミュニケーション手段も発達していますが、例えば、一緒にランチをとりながら一般的な製造技術論などについて侃々諤々（かんかんがくがく）の意見交換をしているようなスタッフの姿を目にしたりすると、皆で良いものをつくっていこうという“ものづくりの一体感”を醸成していくという意味では、やはりお互いに顔を合わせ

てとことん話し合うというのも大切だと改めて感じています。」

超高純度が要求されるフォトリソの製造においては、例えば金属等の不純物混入（コンタミネーション）についてもppt（1兆分の1）レベルにコントロールしなければなりません。pptレベルとはオリンピックプールにコーヒーを一滴落としたような濃度。したがって、十分な対策が講じられなければなりません。いくら最新の設備や環境を備えていても、最後は現場のオペレーターによる作業の質（作業品質）が問われます。

手作業が加わる箇所には必ず監視モニターなどが設置されていますが、根本的な作業品質の向上には、「この作業をする意味は何か」「何故この手順が大切なのか」といったことまできちんと理解してもらうことが必要であり、TOK尖端材料社では現在、各職場内でのOJTを中心に、日本人のマネジャーから韓国人のマネジャーやオペレーターへと日本流の“ものづくり文化”の伝承が行われています。

工場長
山本 浩貴



最先端の分析装置で行われる製品検査

フォトリソの特性を確認する最終的な製品検査は、実際に自社内にてウエハーにレジストを塗布・露光し、そのパフォーマンスを分析・評価していくというプロセスを経ます。TOK尖端材料社には最先端の分析装置が揃っており、各製造工程ごとに厳格な製品検査が行われていますが、時にはお客様との共同作業などが行われることもあります。



TOKならではの現地化という新しい歴史の1ページを

副社長の張俊は、日本流の“ものづくり文化”とともに、TOK 尖端材料社ならではの“新たな価値”が生まれることを大いに期待しています。

「松島国際都市の造成は2020年まで続き、この区域はさらに広がる予定です。ここには先端企業の生産・開発拠点ばかりでなく、超高層ホテルやショッピングモールなどの大規模な商業施設、高級住宅地などが今のところは“点在”していますが、私はここに新しい価値観を持った韓国の未来都市が生まれつつあるような可能性を感じています。」

当社は、現場レベルでの細やかな“気付き”を重視する“日本流のものづくり”の一日も早い定着が急務ですが、できれば、将来は当社の現場のオペレーターからも『こうしてみてもどうか』といった建設的な意見がどんどん出てくるようになってほしいと思います。」

「営業から現場のオペレーターまでの全ての従業員が、皆で力を合わせて、当社にしかできないような“ものづくり”を目

指そうとしている“一体感”のようなものは私自身も感じています。また、この会社であれば自分たち自身にも新しい何かが生まれそうだという期待感を持ってそれぞれの仕事に取り組んでくれているような活気を感じます。

そうした良い雰囲気を大切に、“TOKならではの現地化”という新しい歴史の1ページを拓くことができたら心から願っています。」



代表理事 副社長
張 俊

VOICE 「現地化」を視野に入れた諸施策を実施しつつ、「グローバル人材の開発」にも注力しています

当社は2013年の創業時から年度末にかけて、即戦力の確保を目的として、半導体産業での職務経験者を中心に韓国全土から管理職を含む従業員を募集しましたが、その後は新卒者を含む有能な人材の長期的育成を視野に、職務経験を問わず仁川市および近隣地域より採用しており、地元の雇用拡大に貢献しています。人事体系や福利厚生制度等も整備されており、給与水準と併せて当社の待遇は仁川市の製造業全体と比較すると高水準であることから、求人倍率も6倍近くになっています。

近年、韓国では化学物質の管理に関する規制が厳格化し、顧客監査においては法令を上回る環境安全基準が設定されていますが、当社では労使からなる産業安全衛生委員会を設置して従業員の意見を反映しつつ安全衛生活動を展開して長期間の無災害を維持しており、2014年度の顧客監査でも業界の平均を上回る評価を得ています。

また、韓国では職場外のリラックスした雰囲気の中で、職場内での仲間意識を高めたり、仕事上の悩みなどを相談することが慣習化していることから、全社運動会や部署単位の研修旅行を実施し、職員同士の食事会等の経費補助なども行っています。

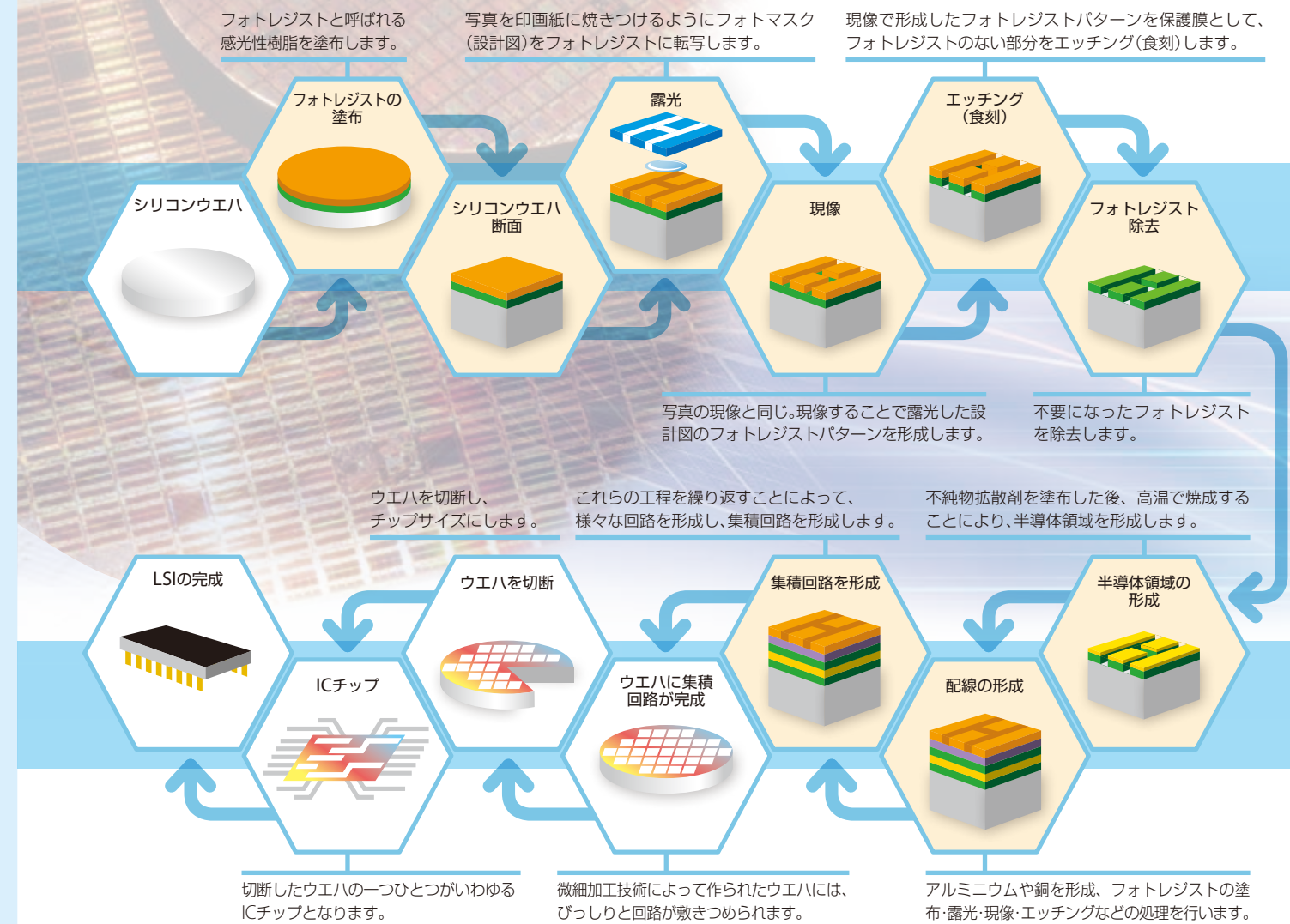
当社ではこのような「現地化」を視野に入れた諸施策を実施する一方で、「グローバル人材の開発」の一環として、海外研修を視野に入れた日本語教育を含む教育制度の拡充にも努めています。

人事総務チーム チーム長 Kim Byung Chul



フォトリソグラフィ工程概略

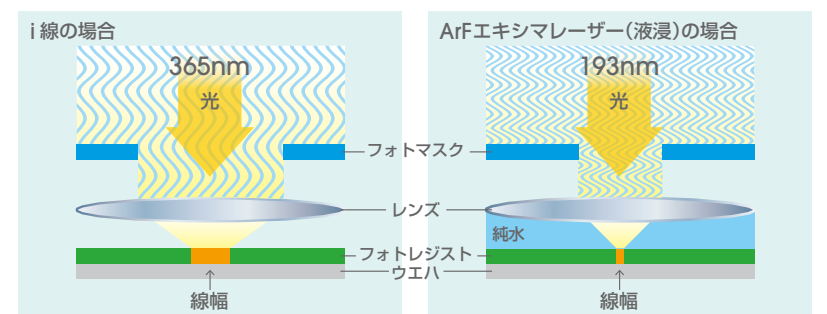
(半導体製造工程におけるフォトレジストの使用例)



露光装置のしくみ

半導体デバイスの高集積化は、フォトレジストを含めた光リソグラフィーの進歩の結果とも言えます。光リソグラフィーの微細化(露光装置の解像度の向上)は、g線(436nm)、i線(365nm)、KrFエキシマレーザー(248nm)、ArFエキシマレーザー(193nm)など、使用する光源の短波長化によって実現されてきました。

※1nm(ナノメートル)=10億分の1メートル。

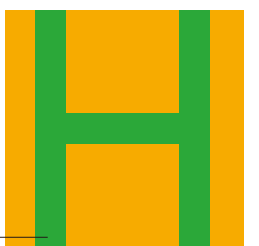


プロセスルール(回路の線幅)

米国インテル社が1971年に発表した世界初のCPU「4004」のプロセスルールは10μm(マイクロメートル)。同社が2013年に出荷を開始したCPU「Haswell (ハズウェル)」のプロセスルールは22nmです。この40数年間でプロセスルールは約454分の1に縮小し、形成されるトランジスター数は約60万倍となりました。

※22nmプロセスルールは、輪切りにした毛髪の断面に約5,000本の線を引くのと同じです。

配線の幅がプロセスルール





「自由闊達」な社内風土の醸成

東京応化グループでは、経営理念の一つでもある「自由闊達」の精神に則り、従業員一人ひとりにとって、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。

※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。

社員構成(単体)

	人 数 (名)	平均年齢 (歳)	平均勤続年数 (年)
男 性	1,071	42.9	20.3
女 性	122	34.2	12.4
合計または平均	1,193	42.0	19.5

※ 人数には、当社から当社外への出向者(88名)および嘱託者(62名)を含めず、当社外から当社への出向者(3名)を含めております。

※ 平均年齢および平均勤続年数の算出に際しては、海外事務所現地採用7名と受入れ出向者3名を除いております。

人権と労働慣行(ディーセントワーク)に関する取組み

人権の尊重と差別の禁止

「コンプライアンス行動規準」において、本社および国内外の全拠点を通じて、個人の基本的な人権と多様な価値観、個性、プライバシーを尊重し、出生、国籍、人種、民族、信条、宗教、性別、年齢、各種障がい、学歴などに基づく差別的言動や暴力、罵声、誹謗、中傷、威迫による業務の強制、いじめなどによる各役職員の人権侵害行為を一切行わないことを明記しており、人権に関する全社的な啓もう活動を実施する一方で、弁護士事務所などと連携し、苦情の処理と改善にあたる体制を整備しています。

また、「あらゆる企業活動が人権に影響を与える可能性があり、企業にはあらゆる人権を遵守する責任があることを認識すべきである」とした「ラギー・フレームワーク(「企業と人権」に関する「保護、尊重、救済」の枠組み)」の指摘を踏まえ、今後、海外事業展開の比重を高めていくなかで、自社グループ内および国内はもとより、海外拠点およびサプライヤーも含めて、児童労働を含む劣悪な雇用環境など重大な人権侵害に対する監視機能の強化を図っていく考えです。

サプライチェーンにおける人権・労働慣行の評価

お取引にあたり、原料調達先のサプライヤーをはじめとする国内外の協力会社における人権および労働慣行に関する状況等も含めた評価を行うよう努めています。また、直接訪問を含む定期監査を通じて製造体制の検査・確認を行う一方で、当社グループの「コンプライアンス行動規準(p15)」に沿った人権および労働慣行への配慮をお願いしています。

円滑な労使関係の構築

東京応化工業労働組合は1976年に結成されUAゼンセン同盟に加盟しています。同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。2015年3月末において、当社グループに属する同労働組合員数は1,092名であり、全従業員の85.5%が団体交渉協定の対象となっています。

労使関係は労働組合結成当初から「労使協調」路線を継続して良好な関係にあり、2ヵ月に1度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。そのなかで労働条件や職場環境の整備など労働安全衛生等を含む様々な労働協約を締結しており、業務上の変更を実施する場合には事前に労働組合と協議を行いながら進めております。

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。

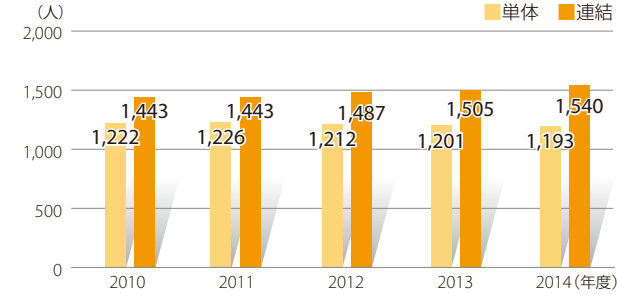
また、「セクシャルハラスメントに関する細則」を規程化し、対応窓口や発生後の対応手順を明確にしています。パワーハラスメントについても、同様に「パワーハラスメントに関する細則」を規程化し、対応窓口や発生後の対応手順を明確にしています。

従業員とのかかわり

<http://www.tok.co.jp/csr/employees/rights.html>

雇用の状況(2015年3月31日現在)

従業員数

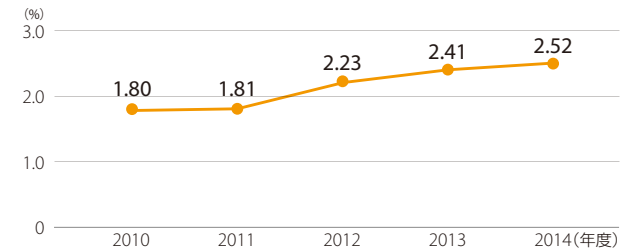


※従業員数には、当社グループから当社グループ外への出向者(12名)および嘱託者(65名)を含めておりません。

連結子会社の従業員数

熊谷応化社	8
TOKエンジニアリング社	5
TOKテクノサービス社	14
TOKアメリカ社	101
TOKヨーロッパ社	10
台湾東應化社	95
長春応化(常熟)社	17
TOK尖端材料社	97
合計	347

障がい者雇用率(法定雇用率2.0%以上)



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、能力が伴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。

年度	2010	2011	2012	2013	2014
年度末再雇用者数	29	26	31	42	44
累計	100	110	124	136	147

働きやすい職場づくり

ワークライフバランスの取組み

当社では、次世代育成支援対策推進法に基づく行動計画を策定し、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。その取組みの成果が認められ、2012年に「くるみん」(次世代育成支援マーク)を取得しました。



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年生終業時までは、育児短時間勤務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(育児のための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。

利用者内訳(2015年3月31日現在)

育児関連制度名	利用者数
育児休職制度	10名(5名)
育児短時間勤務制度	10名(4名)
チャイルドケアタイム	4名(2名)

※()内は2014年度新規利用者数 休職制度は、育児関連制度以外にも「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。

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。

人材活用に関する取組み

人材活用方針

東京応化工業では、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財産と捉え、下記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、職務・職責ごとに定義された従業員に期待する日常業務(仕事の量・質、取り組み姿勢、職務能力)に照らし評価する「日常業務評価」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。

TOPICS

「社長と語り合う会」の開催

中期経営計画の取組みの中で「社員の士気向上」を掲げており、様々な活動を計画・実施しております。

その一環として、工場で頑張っている若手社員を中心に、経営トップと直接対話する場を設け、会社の進むべき道と従業員の日頃の業務の関係性を改めて認識してもらい、仕事に対する意識の向上を図ることを目的に2013年度より拠点にて実施しています。2014年度は御殿場工場、郡山工場、湘南事業所、本社で実施しました。



自己申告制度

毎年度1回、社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、職場環境の改善などのための基礎情報として活用しています。

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おり、その対象には海外勤務も含まれています。

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。

専門職制度

特定分野の高度な専門知識を有している人材を組織上のリーダーではなく、職務遂行上のリーダーとして業績向上に寄与させることを目的として、これまでの管理職とは別に専門職のコースを新設しました。2014年度の専門職は31名となっています。

階層別研修(p29)

当社ではそれぞれの等級に求められる能力、役割に従業員が習得・発揮できるよう等級に応じた階層別の教育制度を設けています。

- 新入社員** 社会人の基礎およびTOKのアイデンティティーを習得するための入社後導入研修、工場研修
- 低位等級** 職場内もしくは関係部署との円滑な業務をするための基礎教育
- 中上位等級** 部下とのコミュニケーション方法や問題解決など、マネジメントを基本とした研修
- 上位等級** 組織の持続性をリードする経営管理者によって必要なマネジメント哲学や諸理論を学び、事業部クラスや経営幹部育成の基礎を学ぶための研修



チームビルディング



ロジカルシンキング

「グローバル人材の開発」に向けて階層別研修を一新し、「TOKグローバル選抜教育」を実施

東京応化工業のコアビジネスであるフォトレジストの分野は、グローバル市場において熾烈な競争環境のもとに置かれています。こうした中で当社が引き続き企業価値を高めていくには、変化を先読みする情報収集能力と感性とを備え、潜在的な市場ニーズを的確に捉えて、スピーディに、ビジネスチャンスに活かしていくことが不可欠です。

当社では、リーダーシップを発揮してこうしたことを実現していく人材の育成を目指し、2014年度より新たな階層別研修プログラムを構築して実施しています。入社時から30歳までを基礎教育期間とする、より実践的で“刺激的”なものに改める一方で、若手の中から担当分野において高レベルのパフォーマンスを発揮している人材を対象とする、短期集中育成型の「TOKグローバル選抜教育」も併せて実施しています。

TOKが求める人材(要件)

1. (自ら仕事やビジョンを創り出す)創造性・自主性
2. スピーディな対応力
3. タフな精神力
4. コミュニケーション能力
5. 専門能力(ほかよりも秀でている能力)

階層別研修プログラム

STEP1.....ロジカルコミュニケーション

大量の情報を整理し、簡潔かつロジカルに、相手に分かり易く伝える能力を育成

STEP2.....チームビルディング

相手の心理や行動のメカニズムを理解し、協力を得やすくなるようなコミュニケーション能力を育成

STEP3.....ロジカルシンキング

ケーススタディなどの実践的手法を通じ、論点を明確にして結論を導き出す論理的思考力を育成

STEP4.....リーダーシップ

ワークショップなどを通じて「真のリーダーシップ」を理解し、各自が目指すべき「リーダー像」を確認

STEP5.....準管理職研修

準管理者を対象に、問題解決手法やグループワークによる部下指導の実務面接手法など実践的な管理手法を習得

STEP6.....新任管理職研修

内外の経営環境を分析し、担当部署にて適切なビジョン・目標・戦略の立案を行っていく手法を習得



「TOKグローバル選抜教育」を実施

当社が求める「グローバル人材」とは、国内・海外を問わず、どんな環境においても、限られた条件(ヒト、モノ、カネ、情報など)の中で、失敗を恐れずに行動できる積極性と適応力を備える人材です。

「TOKグローバル選抜教育」は、こうした人材を育成する新たな教育制度の一環としてスタートしました。このプログラムは海外赴任を想定した内容となっており、「TOKが求める人材(要件)」の中の「スピーディな対応力」「タフな精神力」「コミュニケーション能力」と「語学力」の育成に力を入れていますが、たんなる座学ではなく、様々な(疑似)体験を通じ、厳し

い環境に晒されてもなお、会社から使命を託されたビジネスパーソンとして妥協を許さず、前向きにチャレンジしていく「グローバルマインド」の醸成を図っていきます。

2014年度は異なる部署から選抜され、研修が実施されました。海外研修を含む体験を通じて異なる状況や様々な価値感に接したことで、研修生の多くが確実なスキルアップとともに、新たな視野とチャレンジスピリットの“芽びき”を実感する有意義な研修となりました。

TOKグローバル選抜教育

テーマ	内容	人材要件				
		柔軟性	スピード	タフネス	コミュニケーション	語学
キックオフセミナー	異文化と英語のコミュニケーションの基本を学び、自分が伝えたいポイントを的確に表現する方法を学ぶ。	●	●	●	●	●
Win-Winコミュニケーション	意見がかみ合わない相手との共通点・相違点を探し出してネゴシエートし、解決していく方法を学ぶ。	●			●	
海外研修(シンガポール)	異文化を実感するとともに、与えられたタフな環境のもとでスピーディに課題解決にあたり、自分の“殻”を破る方法を模索。	●	●	●	●	●
リーダーシップ	「理想のリーダーシップ」を自分なりに定義・イメージし、現状と理想とのギャップを埋めるための行動計画を立てる。	●			●	
メンタルタフネス	外国人とのタフな演習を通して自己の成長レベルを認識。自分の才能と強みを理解してモチベーションのコントロールを習得。	●	●	●	●	●
プレゼンテーションと成果発表	役員に向けて英語で課題発表を行う。		●	●	●	●



営業勤務

営業研修としても優れたプログラムだったので、今後の営業活動のバージョンアップに繋がります。

開発勤務

知識をすぐに実践できるこの研修を通じて、「自分が会社を引っ張っていくのだ」という“覚悟”が生まれました。

開発勤務

どんな過酷な環境でもへこたれたり逃げ出さずに、自分の力を100%発揮できる適応力と根性が身につきました。

工場勤務

長所も短所もはっきりした「星型人間」でしたが、研修により「正五角形人間」に近づきました。

開発勤務

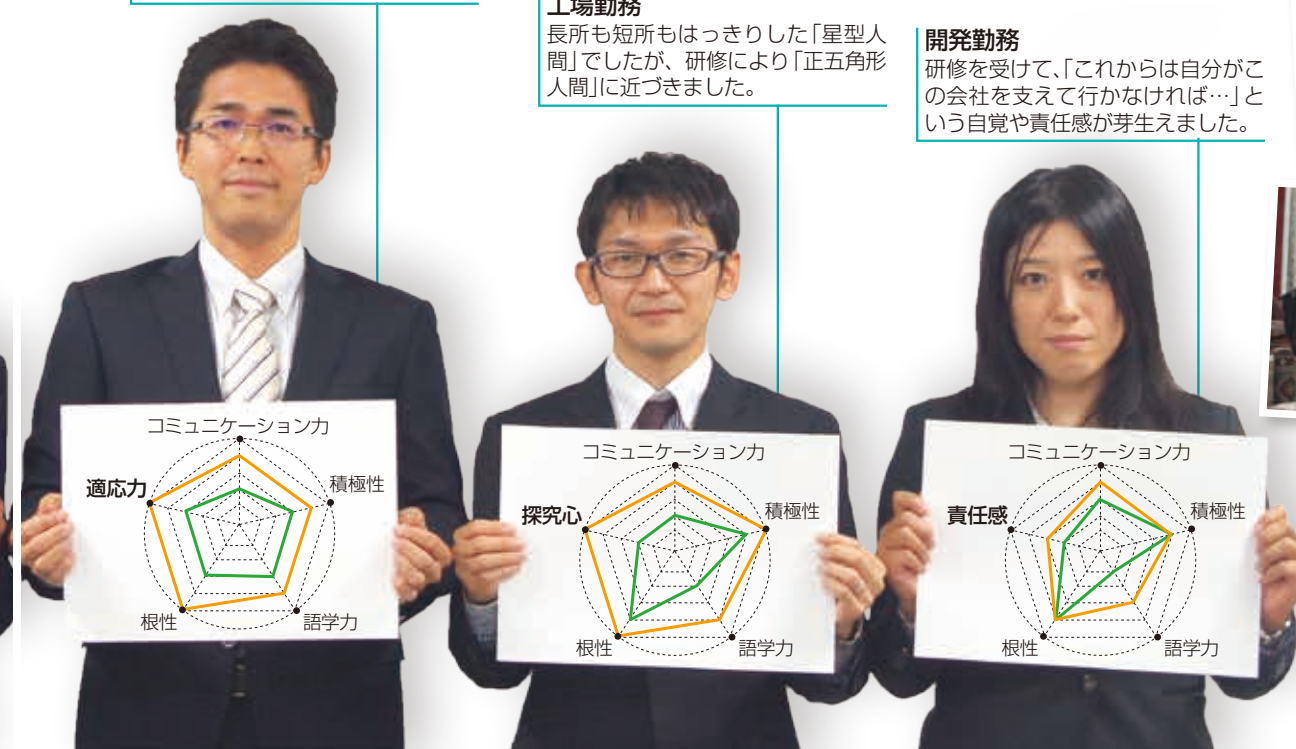
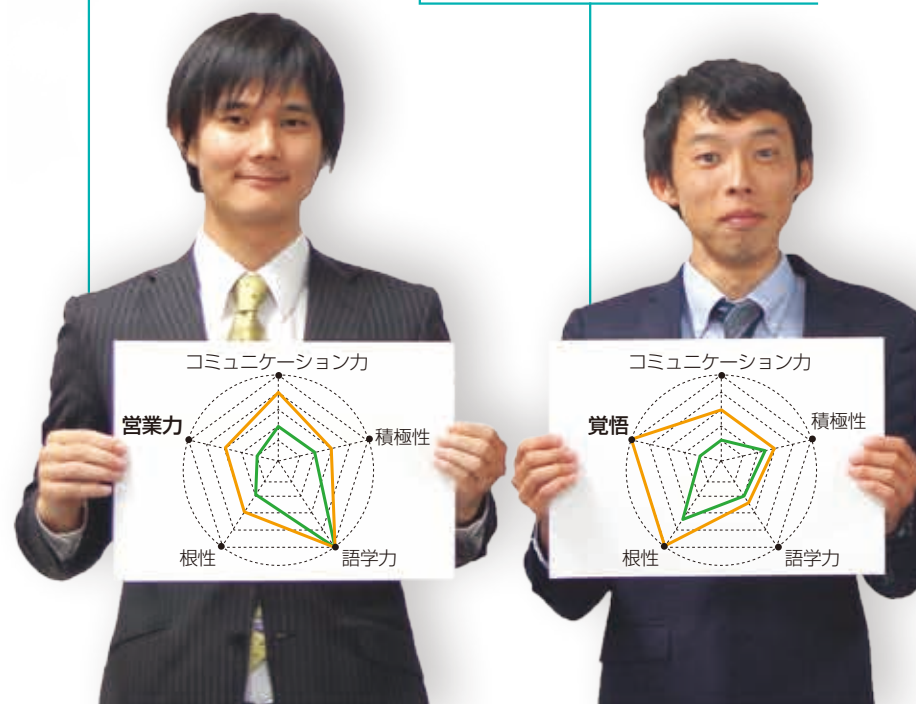
研修を受けて、「これからは自分がこの会社を支えて行かなければ…」という自覚や責任感が芽生えました。



リーダーチャート凡例

- グローバル選抜教育前の自己評価
- グローバル選抜教育後の自己評価

共通の評価項目(「コミュニケーション力」「積極性」「語学力」「根性」と各自設定の評価項目について各自レビューした結果です。



良き企業市民として

事業を展開している各地域とのふれあいや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、様々な社会貢献活動を行っています。

■トンボ池観察会



御殿場工場内にあるビオトープにおいて「トンボ池観察会」を実施し、地元の子供たちやそのご家族が参加されました。

■お祭り・イベント開催



2014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28回納涼祭を開催しました。本年度も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ました。

■工場見学会



各工場において地元の学生を工場に招いて工場見学会を実施し、製品および設備の説明を通じて教育支援を行いました。

地域社会への貢献

拠点名	主な実施活動内容	拠点名	主な実施活動内容
相模事業所	第28回納涼祭	熊谷工場	ごみゼロ運動
湘南事業所	美化運動	御殿場工場	トンボ池観察会
郡山工場	赤十字献血活動	阿蘇工場	仙酔峡清掃活動
宇都宮工場	交通安全活動	本社	第36回なかはら“ゆめ”区民祭への寄付活動

子供たちが日ごろの生活のなかでより多くの良質な本と出会うための活動

公益財団法人 東京応化科学技術振興財団では、科学教育の普及・啓発助成として公的施設へ当財団が推奨する推薦図書の中から、それぞれの施設のニーズに合わせた図書の購入費支援を行っています。2014年度は川崎市教育委員会に公正な立場で支援施設の選定をお願いし、株式会社北野書店様の協力のもと、川崎市の295の公的施設(小学校図書館、わくわくプラザ、特別支援学校、こども文化センター、市立病院)へ希望を募り、最終的に希望のあった288の施設へ総額5,722,721円(3,178冊)の購入費支援を行いました。北野書店様では今回の企画に対して各施設の希望の取りまとめや配送をボランティアでやっていただき、加えてブックカバーの製作については障がい者福祉施設へ作業委託するなど、当財団の社会貢献活動に協力していただきました。



科学技術の向上・発展への貢献

公益財団法人 東京応化科学技術振興財団

東京応化科学技術振興財団は、当社の創立者である故・向井繁正によって設立され、資源小国である我が国の発展のためには基礎的研究から積み上げた独自技術の開発と、その産業への応用が人類の平和と繁栄に繋がるとの理念の基に科学技術の研究開発ならびに研究交流のための助成を行っています。助成対象は「研究費の助成」、「国際交流助成」、「研究交流促進助成」、「科学教育の普及・啓発助成」で、幅広く多くの皆様方に助成を行っています。

2014年度は58件、総額2,383万円の助成を行い、設立から2015年3月末までに778件、総額5億2,199万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。



2014年度(第25回)向井賞表彰式

東京応化科学技術振興財団サイト
<http://www.tok-foundation.or.jp>

環境と安全(RCレポート)

東京応化グループの製品は人々の快適な生活に貢献する一方で、その製造過程では環境へ負荷を与えています。次世代へより良い社会を引き継いでいくためにも事業活動による環境負荷の低減に取り組んでいます。

2014年度 環境保全活動実績と成果

当社の事業活動に伴い発生する環境負荷を低減するために、2014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	目標	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6回目の更新審査受審 ☐ 海外子会社の全製造拠点においてISO14001認証継続
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9ポイント、原単位で14ポイント改善
普通産業廃棄物	2015年度までに普通産業廃棄物および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5ポイント削減(原単位指数)
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
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「CSRレポート」の発行	☐ 2014年6月「CSRレポート2014」を発行・公開、ホームページでも詳細情報を公開

※2013年度より、産業廃棄物の削減に関する中長期目標の達成度をわかりやすくするため、普通産業廃棄物と特別管理産業廃棄物の発生量を合算し全産業廃棄物として原単位を算出する方法に変更しました。
 ※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ポイント削減(年率1ポイント)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ポイント削減(年率2ポイント)を目標に、産業廃棄物の削減に努めています。



「tok中期計画2015」の進捗：活動総括と新年度への展開

省エネ、労災・環境事故のリスク低減、産業廃棄物の削減を掲げて、レスポンシブル・ケア活動を展開してまいりました。

省エネでは、蒸気配管の断熱強化・蒸気漏れ対策が熱エネルギーの削減に大きく寄与しました。労災・環境事故については、リスクアセスメント活動や保護具の管理強化などを推進したことにより、前年度と同様に大きな問題となる報告はありませんでした。産業廃棄物は、製品動向の変化により前年度と比較し原単位ならびに廃棄物発生量が増加致しました。2015年度は、環境負荷低減に向け重油ボイラーの都市ガス化などの効果的な省エネ投資、継続したリスクアセスメントの実施によるリスク低減活動強化、産業廃棄物処理方法見直しによる3R活動を通してレスポンシブル・ケア活動の推進を図ってまいります。

取締役 材料事業本部長 徳竹 信生



事業活動から生じる負荷の低減

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、様々な取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。

環境マネジメントシステム(p35)

環境事故「0(ゼロ)」の継続(p36)

環境コミュニケーション

省エネルギー／産業廃棄物・化学物質管理(p37～p44)

普通産業廃棄物
特別管理産業廃棄物

化学物質
省エネルギー



輸送に関わる排出量

輸送量	2,266万トンキロ
エネルギー使用量	1,076原油換算kL
CO ₂ 排出量	2,858t-CO ₂

レスポンシブル・ケア(RC)とは
 化学メーカーが化学物質の開発から製造、輸送、使用を経て廃棄に至る全ての過程において「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表して社会との対話・コミュニケーションを行う自主的な活動です。



レスポンシブル・ケア®

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。
 2014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4億32百万円となりました。

※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。

コストの種類		主な取組みの内容	投資額	費用額
事業エリア内コスト	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	30	94
	地球環境保全コスト	省エネルギーのための取組み	106	28
	資源循環コスト	廃棄物の処理	0	199
上・下流コスト		グリーン購入、製品・商品回収	0	6
管理活動コスト		環境マネジメントシステムの取組み	0	73
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	28
社会活動コスト		工場周辺の清掃活動	0	1
環境損傷対応コスト			0	0
合計			137	432

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。

環境保全対策に伴う経済効果

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。

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	52
合計		70

※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。

Input

総エネルギー量	14,824原油換算kL
電力	4,010万kWh(10,102原油換算kL)
石油(重油)	2,161kL(2,180原油換算kL)
都市ガス	209万m ³ (2,431原油換算kL)
用水	339千m ³
化学物質 (PRTR法第1種指定物質)	1,500t

Output

CO ₂		2.7万t-CO ₂
SOx		3.0t
BOD		0.3t
事務系一般廃棄物		75t(再資源化率64%)
産業廃棄物	普通産業廃棄物	1,513t(再資源化率45%)
	特別管理産業廃棄物	3,840t(再資源化率60%)

※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。

2014年度拠点別環境負荷データ

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

東京応化では、環境保全を経営の重点課題の一つと位置づけ、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一つ。

環境管理体制
http://www.tok.co.jp/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。さらに製品ライフサイクルすべてにわたる事業活動において環境リスクに配慮する活動を行います。

環境方針

世界に信頼される企業グループを目指し、社会への貢献を果たすことは、経営の最重要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、法令や社内規定・社会規範などを遵守することはもとより事業活動に伴う環境負荷を低減し、環境保全および汚染の防止活動と生産活動を両立させる。環境エネルギー分野の事業展開を急ぎ、地球規模のエネルギー創造に貢献する。

- 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 資源の効率的活用、再利用、再資源化活動の推進
- 3 省エネ・温暖化防止活動の推進
- 4 汚染の予防

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

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「申請」、「報告」、「測定」、「遵守」という項目ごとにまとめ、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。

2012年度に施行された改正水質汚濁防止法では、有害物質貯蔵指定施設の届出制度の新設、有害物質の追加がありました。当社では、規制対象となった施設をリスト化し、構造基準

を満たすよう既設設備の改修をおこないました。また、2014年度の労働安全衛生法の改正により、化学物質の管理強化を図りました。フロン排出抑制法の施行に対応するよう各拠点で社内教育を行いました。

なお、2014年度には、監視・測定の結果、排出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・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。

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。

※ 著しい環境側面：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。

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実施しています。なお、2014年度は219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

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。



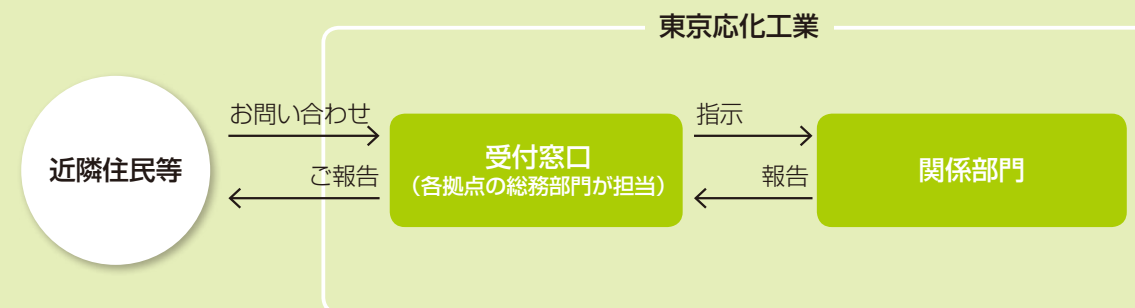
緊急事態対応訓練(郡山工場)



緊急事態対応訓練(御殿場工場)

近隣の方々から寄せられたお問い合わせなどへの対応

2014年度は、近隣住民の方々からの環境に関わる指摘などのお問い合わせはありませんでした。



環境負荷低減への取組み

エネルギー使用量※削減

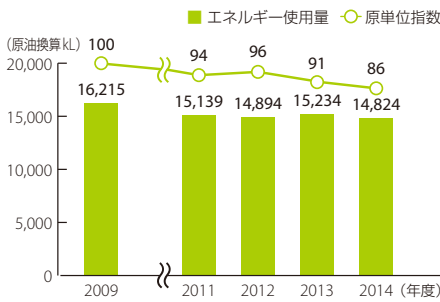
製品製造工程の改善、作業の効率化、設備運転方法の見直しのほか、設備面でも高効率な機器への更新、蒸気配管の断熱強化、コンプレッサーの集約、照明のLED化などを行い、環境負荷の低減に努めています。

2014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、上記取組みを行ってきた結果、前年度比3ポイント減少の、14,824原油換算klとなりました。

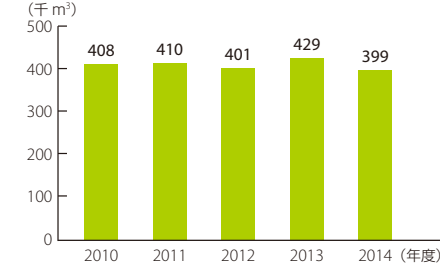
原単位指数(2009年度を100とする)では、前年度比5ポイント改善し、86ポイントとなりました。

※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ポイント削減(年率1ポイント)を目標に省エネに努めています。

エネルギー使用量



用水使用量



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、湘南事業所、宇都宮工場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。

2014年度の事業活動に関するCO₂排出量は前年度より減少し2.7万t-CO₂となりました。また、SOxの排出量は3.0tとなり、前年度とほぼ同等の排出量となりました。

※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。

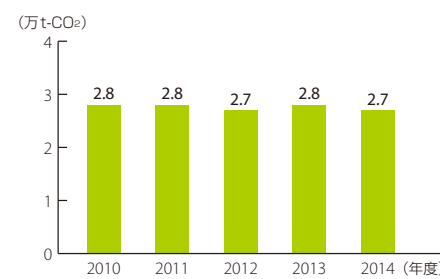
オゾン層破壊物質対策

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消火設備については、定期的に点検を行っています。2015年4月より施行された改正フロン排出抑制法に対応し、該当機器リストを作成し、適正な管理・処分が行われるよう環境整備を進めました。

※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。

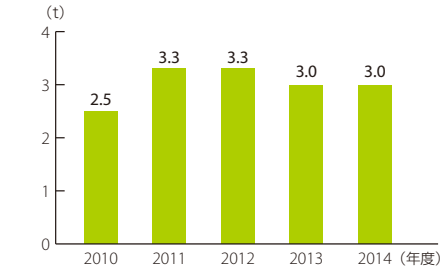
大気への排出量の推移(エネルギー使用量から換算)

CO₂排出量



※CO₂換算係数については、自社での活動結果の変動を把握するため2009年度の換算係数を他年度へも適用し、算出しています。

SOx排出量

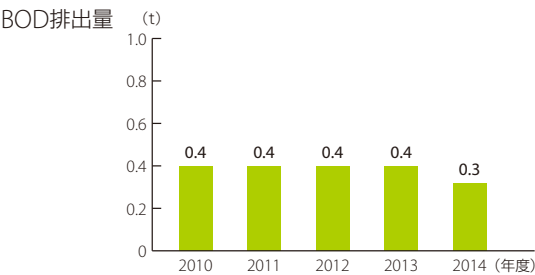


※2013年度SOx排出量に誤りがありましたので、修正しています。(3.4 → 3.0)

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。2014年度に公共水域への放流されたBOD排出量は約0.3tとなり前年度よりも減少したと推定しています。今後も排水処理施設の維持・管理に努めるとともに、排出量低減に向けて活動していきます。

水域への排出量



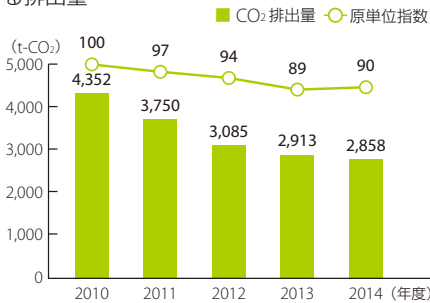
物流における環境配慮

物流のグリーン化

2014年度では、輸出が増加したことで、国内輸送での大型車両の使用が減少しました。この結果、輸送トンキロが2%減少、燃料使用量では2%減少しました。使用する車両の小型化や積載効率の向上に努めましたが、原単位では、これらの影響を受け、前年度と比較して1ポイント悪化しました。

今後の取り組みとして、国内輸送量の減少に合わせ、配送の効率化・集約化を進め、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、引き続き原単位で年率1ポイントの削減を目指していきます。

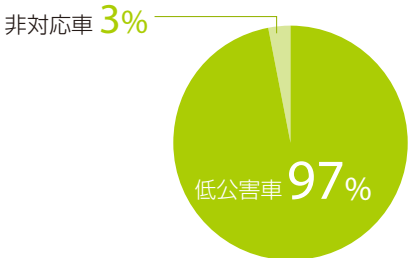
物流における排出量



低公害車・低排出ガス車の採用状況

社用車として36台(リースを含む)の自動車を使用しています。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、2015年5月末現在で97%となっています。

低公害車の導入率



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。

生物多様性の維持に向けて

事業活動による資源・エネルギーの大量消費や温室効果ガスの排出は、気候変動や環境破壊を引き起こし、生物多様性をおびやかしています。当社は、省エネ活動、廃棄物削減活動により資源・エネルギーの消費を極力抑制します。事業所・工場からの排気ガス、工場排水は、適切な浄化設備により生態系に影響する化学物質を取り除いています。生物多様性への取組みは1企業としての活動範囲は限定されることから、外部団体の活動への参画も模索しています。

循環型社会の構築：ゼロエミッションへの取り組み

ゼロエミッションへ向けて3R(リデュース・リユース・リサイクル)活動を推進

廃棄物の発生量を抑えるとともに廃棄物の再資源化量を増やすことで、資源の有効利用がより進むよう活動に取り組んでいます。廃棄物は中間処理と呼ばれる焼却や破碎の処理を行い、安定化、減容化を図りますが、少なからず埋立処分を行

う廃棄物が発生します。埋立処分量を削減することを推進し、ゼロエミッションの実現[※]を目指していきます。

※ゼロエミッションの定義：事業活動に伴い発生した産業廃棄物に対し、直接または中間処理後の埋立処分量を1%未満とすること。

リデュース^{※1}(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様々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。

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目標に向け、廃棄物削減活動を推進してまいりましたが、2014年度の国内全拠点における産業廃棄物排出量は、普通産廃廃棄物、特別管理産業廃棄物ともに前年度より増加しています。

リユース^{※2}(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。

※原単位指数は普通産廃廃棄物と特別管理産業廃棄物を合算し、算出しています。

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

※2013年度より、普通産廃廃棄物と特別管理産業廃棄物の発生量を合算し全産業廃棄物として原単位を算出する方法に変更しました。

※1 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。

※2 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。

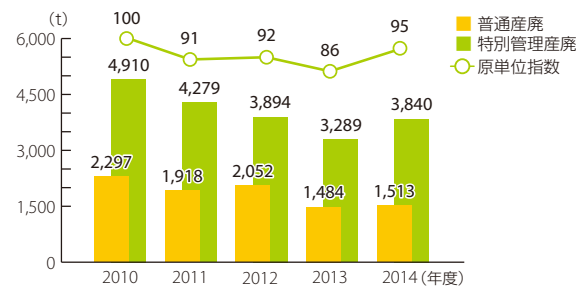
※3 リサイクル：再生利用。資源の節約や環境汚染の防止のために廃棄物を埋立て処分や焼却処分せず、資源として再利用すること。

リサイクル^{※3}(Recycle)活動

「限りある資源の有効活用」を目的に、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」を実施しています。

2014年度では産業廃棄物の発生量は増加しましたが、処理方法の見直しを行った結果、産業廃棄物全体の再資源化率は前年度34%から2014年度では56%へ向上しました。

産業廃棄物排出量



埋立処分量削減への取り組み

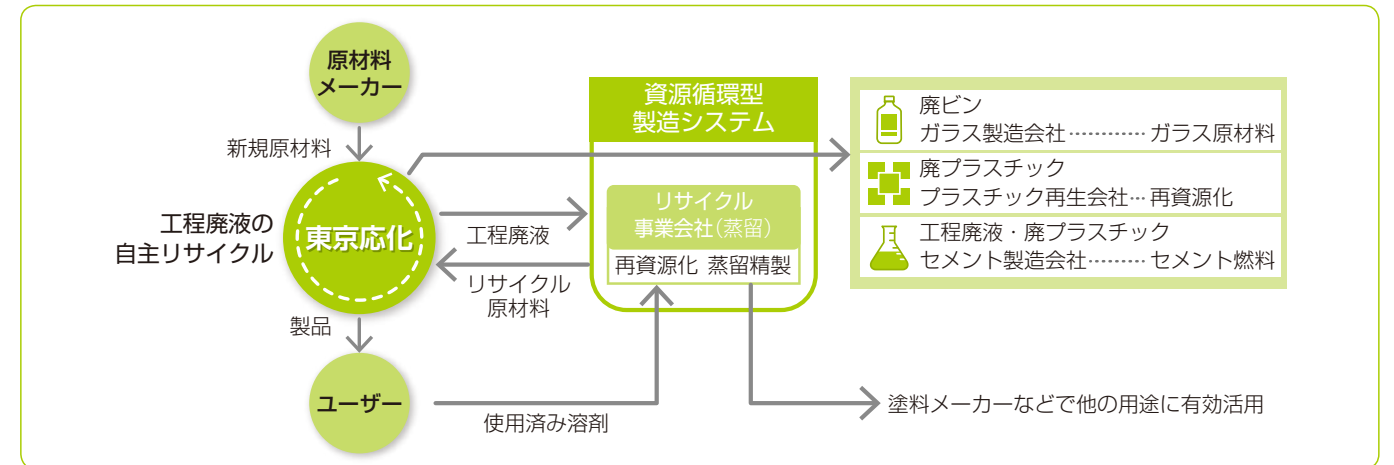
2004年度より埋立処分業者に直接排出する産業廃棄物は「0(ゼロ)」になっており、2014年度もこれを継続しています。当社が発生させた産業廃棄物のうち、中間処理を経て埋立処分を

行った廃棄物量は1%未満であり、ゼロエミッションを達成する事ができました。

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、回収した有機溶剤(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。また、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依頼するなど資源の有効利用を進めています。蒸留回収が

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(ガラスビン)はガラス製造会社の原材料として有効活用しています。



リサイクル事業会社との協力体制

資源循環型のリサイクル活動では、外部のリサイクル事業会社との協力が欠かせません。当社にとってリサイクル事業会社は、工程廃液・使用済み溶剤の回収や原材料の納入を軸とした、環境保全活動のパートナーとして重要な役割を担っています。

こうした資源循環型リサイクルの一つとして、工程廃液・使用済み溶剤を溶剤と不純物に分離し、溶剤成分を新品同様に使用できるようにする方法があります。

VOICE

リサイクルの時代からアップサイクルの時代へ

日本リファインでは、「人類が持続可能な社会を構築するための資源循環と環境保全を生業とし社会に貢献する」を経営理念として掲げ、使用済み溶剤の受託精製や引取、精製品販売、そして溶剤ハイグレードの精製など、お客様に最適な形でご提案する精製リサイクル事業を行っています。

近年、お客様が要求する品質が向上しており、品質面での管理が非常に厳しくなっています。弊社では、使用済みの溶剤を精製してお返しの「リサイクル」ではなく、使用済みの溶剤を当社の精製技術を用いることで新品以上の品質としてお返しをするという「アップサイクル」の言葉を掲げ、お客様が本当に要望している事を現場作業員一人ひとりが意識し作業を行うなど、品質の向上に全社一丸となり取り組んでいます。

回収・精製を行う上で重要なのは事前の情報です。私どもが引き取る使用済み溶剤の中には、生産工程の変更などにより、当初想定していない物質が混入している事があります。そのような物質が混入していると、精製を行う前に分析など多くの作業が必要となり、すぐに精製工程に進むことができず、時間的なロスや異物除去によるコストが発生してしまいます。事前に生産工程の変更や新規案件の開

発などの情報がいただければ、技術的な回避方法や使用後を考慮した生産方法の提案など、お互いにメリットのある最善の提案ができると考えています。

東京応化様とは長いお付き合いになりますが、現在も弊社担当者が定期的に工場に訪問して密に情報交換をさせていただいており、また異物が混入した場合でも早期に情報をいただけるなど、弊社の取り組みについて十分ご理解いただいております。

現在は東京応化様と弊社の取組みは国内拠点に限られていますが、海外拠点においても新たに検討が始まるなど、今後はワールドワイドでのリサイクル協力体制が構築できることを期待しています。

日本リファイン株式会社

(左) 千葉工場 工場長 櫻田 様

(右) 営業本部 東京営業部 山本 様



化学物質の適正管理

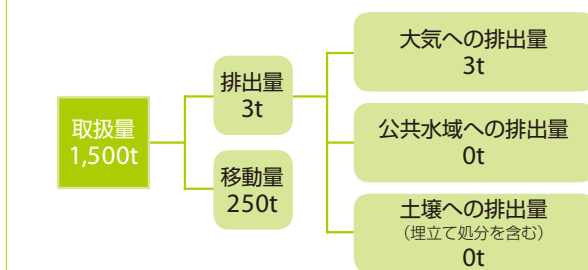
製品の製造過程で使用している化学物質を適正に管理するため、使用量や排出量などを算出するシステムを活用するだけでなく、原材料調達段階や新製品の設計段階においてもチェックを行うなど、多面的なアプローチを行っています。

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、2014年度は40物質(取扱量は1,500t)を取り扱い、このうち大気・公共水域への排出量を3t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(2014年度)



PRTR法対象化学物質取扱一覧
http://www.tok.co.jp/csr/env-activity/load_data.html

原材料調達段階における化学物質管理

近年の化学物質管理における国際的な動向は、1992年のリオサミットにおける「アジェンダ21」の採択、2002年のヨハネスブルグサミットにおける「WSSD2020年目標」の合意、2006年の国際化学物質管理会議におけるSAICM^{*1}(国際的な化学物質管理のための戦略的アプローチ)の合意、さらには2012年6月の国連持続可能な開発会議(リオ+20)の開催など、世界的に化学物質規制は厳格化の方向にあります。

当社では、原材料の調達段階から有害性や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「TOK化学物質管理基準」を2005年1月に制定しました。その後、「化学物質の審査および製造などの規則に関する法律(化審法)」やEUのREACH^{*2}をはじめとした国内外の化学物質法規制の改正へ対応するため、適宜改訂を行っております。

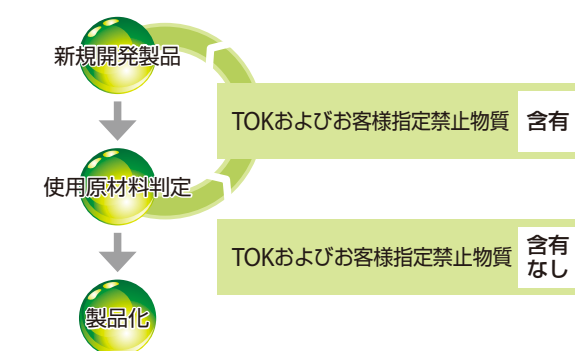
今後とも化学物質規制の動向を踏まえ、適宜、本基準の見直しを図っていくとともに積極的な化学物質管理活動を推進してまいります。

^{*1} SAICM: Strategic Approach to International Chemicals Management
^{*2} 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、評価および認可を一つの統合したシステムで管理するEUの規制。

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

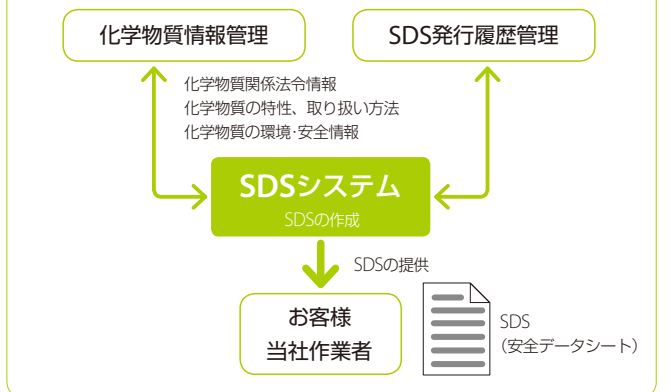


製品の環境・安全情報の提供

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、SDS(Safety Data Sheet)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SDSには、国内外の法令・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SDS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。

^{*}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SDS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組み。

SDSシステム



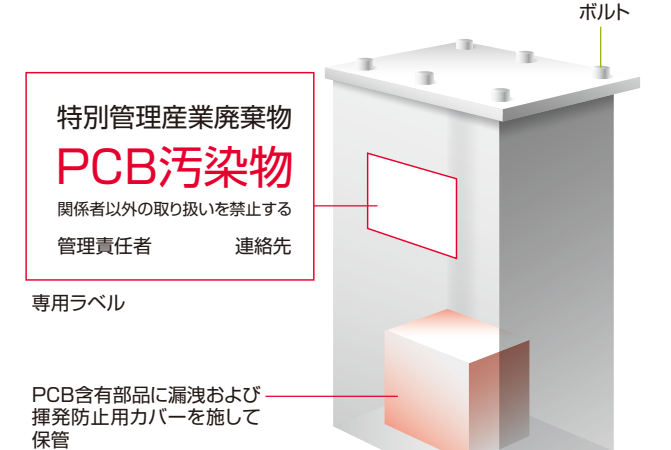
PCB^{*}廃棄物・含有部品の管理

相模事業所、湘南事業所、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。

低濃度PCB廃棄物は、大臣認定による処理体制が整えられつつあり、2014年度では旧干歳SPIに保管していたPCB廃棄物を処分するとともに一部のPCB廃棄物については当社内の他事業場へ保管場所の変更を行いました。ほかの3つの拠点で使用しているPCBを含む受電設備や保管しているPCB廃棄物についても、法で定められた期間内での処理を行う予定です。

^{*}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)



労働安全衛生に関する取組み

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。

無災害を目指し、徹底した労働災害防止活動に努めてまいりましたが、2014年度は労働災害が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。



安全パトロール

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。

VOICE

卒煙プログラムへの取組み

2014年度の本社安全衛生委員会の重点活動として「健康増進への取組み」をテーマに、設備面で分煙対策を行うとともに喫煙者数削減への取組みとして「卒煙プログラム」を実施しました。

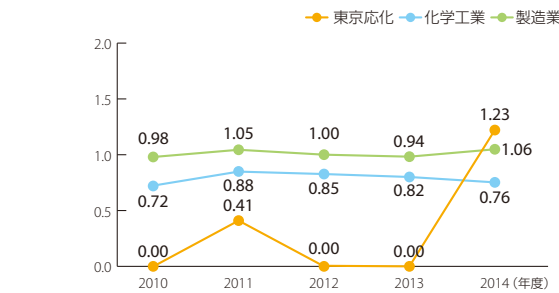
「卒煙プログラム」では、地域保健福祉センターのご協力の下、タバコの害の怖さや健康被害について受講者に周知を図るとともに、定期的なフォローアップを行いました。その結果、参加した4名全員が卒煙をすることができました。

参加者本人の健康向上はもちろん、今後もクリーンな職場環境づくりを目指し、分煙環境を整備することで受動喫煙の防止に努めていきます。

安全衛生委員会 久野木 稔

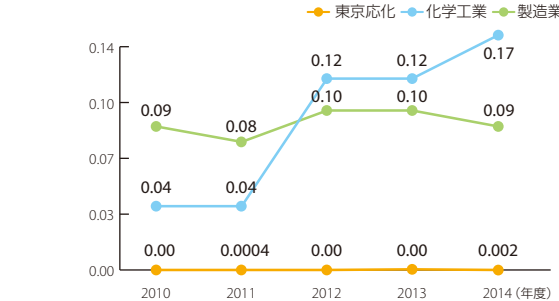


労働災害度率*の推移



※度率率：100万延実労働時間あ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日以上休業を必要とした死傷者をいう。

労働災害強度率*の推移



※強度率：1,000延実労働時間あ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：身体障がい等級1～3級の日数(7,500日)
永久一部労働不能：身体障がい等級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」

海外製造拠点における環境負荷低減の取組み

東京応化グループの各海外製造拠点では、各地(米国、中国、韓国、台湾)の環境基準を遵守するとともに、ISO14001等の国際規格に準ずる環境マネジメントシステムに沿った環境方針を策定し、PDCAサイクルを通じて様々な環境パフォーマンスの改善・向上を図っています。

エネルギー使用量の削減

各拠点では、使用設備機器の改良・更新および効率的な運用をはじめとする省エネルギー施策を通じて、温室効果ガス(GHG)の主因となるCO₂の直接的・間接的排出に繋がるエネルギー消費量の削減に努めています。

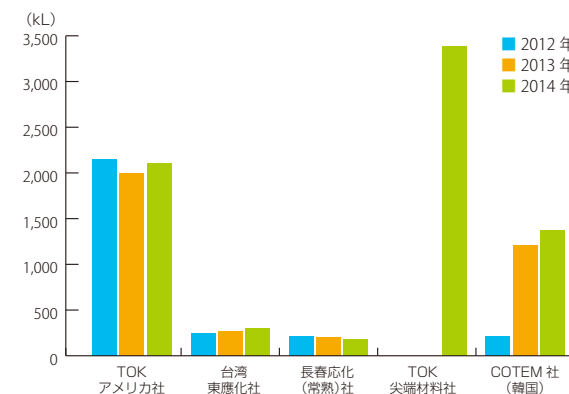
2014年度はTOK尖端材料社が本格的な操業を開始したため海外製造拠点における排出量の全体量が増加していま

すが、各拠点ともほぼ例年並みのパフォーマンスとなっています。

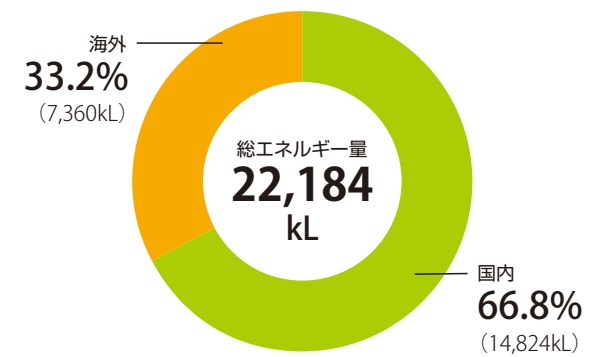
消費エネルギーの削減は地球環境の保全とともに、コスト競争力の強化にも繋がる重要な経営課題でもあることから、今後もベンチマーク的な取組みの共有化を図りつつ、グループ全体のパフォーマンスを高めてまいります。

原油換算 (kL)	TOKアメリカ社 (米国)	台湾東應化社 (台湾)	長春応化(常熟)社 (中国)	TOK尖端材料社 (韓国)	COTEM社 (韓国)
電力	1,431	301	178	2,812	1,074
ガス	678	—	—	570	302
蒸気	—	5	5	—	—
地域暖房	—	—	—	3	—
合計	2,110	306	183	3,385	1,376

海外製造拠点におけるエネルギー消費量(原油換算)



国内／海外比率



「TOKアメリカ社」における取組み

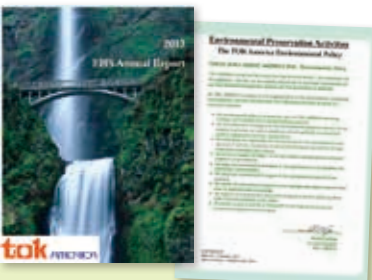
TOKアメリカ社のたゆまぬ環境貢献

TOKアメリカ社は環境、コミュニティ、そして社員を守るために献身し続けています。我々は、自然資源の尊さを理解し、未来の世代のためにも自然資源を維持する責任があると考え、昨年度はカーボンフットプリント削減に向けた活動を率先して行いました。

自然資源の使用削減や有害物質のリサイクルを通じ、環境にポジティブなインパクトを与える活動を続けています。環境の保護および保全は企業としての責任だけではなく、TOKアメリカ社という高い基準を持つ企業の社員としての個人の義務であると考えています。

TOKアメリカ社は現地のコミュニティとともに、この先も活動を続けていきます。我々は環境保護と保全へのコミットメントに誇りを持ち、環境へポジティブなインパクトを与えるために献身し続けます。

E & HS dep. Manager Jay Woods



第三者意見

第三者意見

昨年に引き続き本レポートを拝読する機会をいただきました。

本年度のレポートでは、「tok中期計画2015」の全社戦略を中心に特集が組まれており、グローバルで熾烈な競争が展開されている半導体市場において、他社に先駆け最先端レジストの製造の現地化に踏み切るなど、今後の半導体市場を引っ張っていくと言う意気込みを感じる事ができました。

また、地域密着戦略の一環であるTOK尖端材料社の設立以外にもグローバル人材育成プログラムの導入など、御社がハード、ソフトの両面に対応している動きも見受けられ、昨年度に増してグローバル化に即した取組みが行われていると思います。

昨年は海外拠点を含めた情報の拡充について指摘させ

関東学院大学
経済学部 学部長 教授

福田 敦 氏



ていただきました。本レポートにおいてもまだまだ情報開示が未熟な要素は見受けられます。しかし少しずつでも開示を進めていかれる努力を伺うことができ、好感が持てました。今後も海外拠点を含む情報が更に拡充することを期待しています。

最後に、製品の現地化など事業のグローバル化にあわせ、御社のCSR活動がより広範囲での取組みになることを期待しています。

第三者意見をいただいて

本年度も東京応化グループCSRレポートについて、貴重なご意見をいただき感謝申し上げます。

本レポートでは、昨年よりさらに分かりやすいレポートを追求し、特集企画として「tok中期計画2015」における「全社戦略」の進捗について取り上げ、ステークホルダーの皆様のご理解をより深めていただくことを心がけました。

また今回、福田教授よりいただいた評価とご意見を真摯に受け止め、化学品を取り扱うメーカーとしての社会的責任を果たすことを使命とし、海外拠点における情報収集や開示に力を入れたレスポンスブル・ケア活動を進め、ステークホルダーの皆様から信頼を寄せられるパートナー

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「CSRレポート」をご請求いただくことができます。

<http://www.ecohotline.com>

GRIガイドライン対照表

GRI「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン第4版」における標準開示項目の情報を記載しています。

※要求事項の情報を開示していないものや該当しないものについては開示項目ごと本対照表より割愛しています。また、スペースの都合上、指標内容の表示を省略したり、いくつかの開示項目をまとめて記載しているものもあります。

一般標準開示項目		
項目	指標	掲載ページおよび関連資料
戦略および分析		
1	組織の持続可能性の関連性と組織の持続性に取り組むための戦略に関して、組織の最高意思決定者の声明	◇トップコミットメント(p3-4)
2	主要な影響、リスクと機会、主要な影響、リスクと機会に関して、2つのセクションに簡潔に記述	◇TOKの経営理念とCSR(p5-6) ◇環境マネジメント(p35)
組織のプロフィール		
3,5	組織の名称／組織の本社の所在地	◇会社概要(p2)
4	主要なブランド、製品、サービス	◇特集「全社戦略の進捗」事業ポートフォリオの変革／TOKの事業と製品のあゆみ(p9-12)
6	組織が事業展開している国の数、および組織が重要な事業所を有している国、報告書中に掲載している持続可能性のテーマに特に関連のある国の名称	◇TOKの拠点と事業内容(p7-8)
7	組織の所有形態や法人格の形態	◇会社概要(p2)
8	参入市場(地理的内訳、参入セクター、顧客、受益者の種類を含む)	◇TOKの拠点と事業内容(p7-8)
9	組織の規模(総従業員数／総事業所数／純売上高／株主資本および負債の内訳を示した総資本／提供する製品、サービスの量)	◇業績ハイライト(p1)
10	雇用契約別、男女別総従業員数／雇用種類別、男女別総正社員数／従業員・派遣労働者別、男女別総労働力／地域別、男女別総労働力など(以下省略)	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25-26)
11	団体交渉協定の対象となる全従業員の比率	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25)
12	組織のサプライチェーン	◇CSRの重要分野と重要課題(p6)
外部イニシアティブへのコミットメント		
14	組織が予防的アプローチや予防原則に取り組んでいるか否か、およびその取り組み方について	◇コンプライアンス体制の強化に向けて(p15) ◇リスクマネジメント体制の強化に向けて(p15-16)
特定されたマテリアルな側面とバウンダリー		
17	組織の連結財務諸表または同等文書の対象になっているすべての事業体／それらのうち、報告書の掲載から外れているものの有無	◇有価証券報告
18 20	報告書の内容および側面の「バウンダリーを確定するためのプロセス／組織が「報告内容に関する原則」をどのように適用したか／各マテリアルな側面ごとの組織内の側面のバウンダリー(以下省略)	◇編集方針(p2) ◇CSRの重要分野と重要課題(p6)
19	報告書の内容を確定するためのプロセスで特定したすべてのマテリアルな側面を一覧表示	◇CSRの重要分野と重要課題(p6)
ステークホルダー・エンゲージメント		
25	組織がエンゲージメントしたステークホルダーの特定および選定基準	◇良き企業市民として(p31) ◇リサイクル事業会社との協力体制(p40) ◇IR情報(Web)
27	ステークホルダー・エンゲージメントにより提起された主なテーマや懸念、提起したステークホルダー・グループ／組織の対応	◇IR情報(Web)
報告書のプロフィール		
28 29 30	提供情報の報告期間(会計年度、暦年など)／最新の発行済報告書の日付(該当する場合)／報告サイクル(年次、隔年など)	◇編集方針(p2)
31	報告書またはその内容に関する質問の窓口	◇裏表紙
GRI内容索引		
32	組織が選択した「準拠」のオプション／選択したオプションのGRI 内容索引／報告書が外部保証を受けている場合、外部保証報告書の参照情報	◇編集方針(p2)
ガバナンス		
ガバナンスの構造と構成		
34	組織のガバナンス構造(最高ガバナンス組織の委員会を含む)／経済、環境、社会影響に関する意思決定の責任を負う委員会	◇コーポレート・ガバナンス体制(p13-14)
39 41	最高ガバナンス組織の議長が執行役員を兼ねているか否か／最高ガバナンス組織が、利益相反が排除され、マネジメントされていることを確実にするプロセス。ステークホルダーの利益に相反する情報の開示(以下省略)	◇有価証券報告書
報酬とインセンティブ		
51	最高ガバナンス組織および役員に対する報酬方針／報酬方針のパフォーマンス基準と最高ガバナンス組織および役員の経済、環境、社会目的との関係性	◇コーポレート・ガバナンス体制(p14)
52	報酬の決定プロセス。報酬コンサルタントの関与の有無、報酬コンサルタントの独立性の有無、報酬コンサルタントと組織との間の他の関係性の有無	◇コーポレート・ガバナンス体制(p14)
倫理と誠実性		
56	組織の価値、理念および行動基準、規範(行動規範、倫理規定など)	◇TOKの経営理念とCSR(p5-6) ◇コンプライアンス体制の強化に向けて(p15)
57 58	倫理的、法的行為や誠実性に関する事項について助言を与えるため組織内外に設けてある制度(電話相談窓口)／非倫理的あるいは違法な行為についての懸念や、組織の誠実性に関する事項の通報のために組織内外に設けてある制度	◇コンプライアンス体制の強化に向けて(p15)

特定標準開示項目		
項目	指標	掲載ページおよび関連資料
経済 側面：経済パフォーマンス		
EC1	創出、分配した直接的経済価値	◇業績ハイライト(p1) ◇有価証券報告書
EC2	気候変動によって組織の活動が受ける財務上の影響、その他のリスクと機会	◇2014年度 環境保全活動実績と成果(p32) ◇事業活動から生じる負荷の低減(p33-34)
EC3	確定給付型年金制度の組織負担の範囲	◇有価証券報告書
側面：間接的な経済影響		
EC8	著しい間接的な経済影響(影響の程度を含む)	◇環境会計(p34)
環境 側面：原材料		
EN1 EN4	使用原材料の重量または量／組織外のエネルギー消費量	◇環境パフォーマンス(p33-34)
EN2	使用原材料におけるリサイクル材料の割合	◇循環型社会の構築：ゼロエミッションへの取組み(p39)
EN3	組織内のエネルギー消費量	◇2014年度 環境保全活動実績と成果(p32) ◇環境パフォーマンス(p33-34) ◇環境負荷低減への取組み(p37) ◇海外製造拠点における環境負荷低減の取組み(p44)
EN5 EN6	エネルギー原単位／エネルギー消費の削減量	◇2014年度 環境保全活動実績と成果(p32) ◇環境負荷低減への取組み(p37)
側面：水		
EN8	水源別の総取水量	◇環境パフォーマンス(p33)
側面：大気への排出		
EN15	直接的な温室効果ガス(GHG)排出量(スコープ1)	◇環境パフォーマンス(p33) ◇環境負荷低減への取組み(p37-38)
EN19 EN20	温室効果ガス(GHG)排出量の削減量／オゾン層破壊物質(ODS)の排出量	◇環境負荷低減への取組み(p37-38)
EN21	Nox、SOx、その他の重大な大気排出	◇環境負荷低減への取組み(p37) ◇化学物質の適正管理(p41)
側面：排水および廃棄物		
EN22	水質、排出先ごとの総排水量	◇環境負荷低減への取組み(p37-38)
EN23	種類別および処分方法別の廃棄物の総重量	◇2014年度 環境保全活動実績と成果(p32) ◇環境パフォーマンス(p33-34) ◇循環型社会の構築：ゼロエミッションへの取組み(p39)
側面：製品およびサービス		
EN33	サプライチェーンにおける著しいマイナス環境影響(現実的、潜在的なもの)、行った措置	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25)
側面：雇用		
LA4	業務上の変更を実施する場合の最低通知期間(労働協約で定めているか否かも含む)	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25)
側面：労働安全衛生		
LA6	傷害の種類と、傷害、業務上疾病・休業日数・欠勤の比率、業務上の死亡者数(地域別、男女別)	◇労働安全衛生に関する取組み(p43)
側面：労使関係		
LA7	業務関連の事故や疾病発症のリスクが高い労働者数	◇労働安全衛生に関する取組み(p43)
側面：労働安全衛生		
LA8	労働組合との正式協定に定められている安全衛生関連のテーマ	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25)
側面：研修および教育		
LA10	スキル・マネジメントや生涯学習のプログラムによる従業員の継続雇用と雇用終了計画の支援	◇人材活用に関する取組み(p27-28) ◇特集「全社戦略の進捗」グローバル人材の開発(p29-30)
LA12	ガバナンス組織の構成と従業員区分別の内訳(性別、年齢、マイノリティーグループその他)	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25-26)
側面：サプライヤーの労働慣行評価		
LA15	サプライチェーンでの労働慣行に関する(現実の、潜在的な)著しいマイナス影響と実施した措置	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25)
人権		
側面：投資		
HR2	業務関連の人権側面についての方針、手順に関する従業員研修を行った総時間(受講者比率を含む)	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25)
側面：サプライヤーの人権評価		
HR11	サプライチェーンにおける人権への(現実の、潜在的な)著しいマイナスの影響と実施した措置	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25)
社会		
側面：地域コミュニティ		
SO2	地域コミュニティに著しいマイナスの影響(現実のもの、潜在的なもの)を及ぼす事業	◇環境と安全(p32-43)
側面：腐敗防止		
SO4	方針や手順に関するコミュニケーションと研修	◇コンプライアンス体制の強化に向けて(p15)
側面：サプライヤーの社会への影響評価		
SO10	サプライチェーンで社会に及ぼす(現実の、潜在的な)著しいマイナスの影響と実施した措置	◇人権と労働慣行に関する取組み(p25)
製品責任		
側面：製品およびサービスのラベリング		
PR3	製品・サービスの情報とラベリングに関する手順が適用される場合の製品・サービスに関する情報の種類、対象となる主要な製品・サービスの比率	◇化学物質の適正管理(p42)