

The background features a pattern of overlapping green leaves in various shades, from light to dark. A stylized globe is depicted on the right side, with a grid of latitude and longitude lines. Three curved lines in blue, green, and red sweep across the globe from the bottom left towards the top right.

2009

環境・社会報告書

Environmental and Social Report

tok 東京応化工業株式会社

地球環境保全への取り組みを追求します

今、地球温暖化が刻一刻と進む中、温室効果ガス排出量を削減するため、新たな目標設定に向けた活発な議論が国際的に行われています。この問題では地球上に住むすべての人が地球環境保全の役割を担っており、私たち東京応化もその社会的使命を負っています。

自然環境が悪化する一方で、世界経済も不安定な状況にあります。2008年9月の米国大手金融機関の破綻をきっかけとした100年に一度ともいわれる世界同時不況の影響から、当社も厳しい事業環境に直面し、2008年度は上場してはじめてとなる赤字決算となりました。しかし、こうした厳しい事業環境にある今こそ、これまで取り組んできた環境対策を強化していくことが真のCSR活動(企業の社会的責任を果たすための取り組み)であると考えています。

当社では、次への飛躍のために創業以来はじめてとなる「事業構造改革」を断行しています。この合理化、効率化により企業体質の改善を目的とする経営施策は、収益改善だけにとどまらず、省エネルギー、省資源化による環境効率の改善も目指すものとなっています。この事業構造改革の目標を達成することにより、事業運営の効率化が進展し、さらには環境保全にも貢献できるものと期待しています。

原点に立ち返り、東京応化のCSRを推進していきます

私たち東京応化は、「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」という経営理念を掲げ、社会の利便性向上につながる優れた製品を開発し供給していくことで、企業として成長するとともに、本業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であると捉えています。

社会を構成する一員として、企業に求められている責任もより一層大きくなってきていることを自覚し、今一度、全役職員一人ひとりが各々の立場でCSR経営の本意を理解し、そして実践していくことが必要であると考えています。当社では、2006年度より推進してきた第3次中期計画に掲げた経営戦略の1つである「CSR経営の推進」に引き続き取り組んでいくとともに、化学産業に属する企業として、化学物質の持つ「ベネフィット」と「リスク」について、そのバランスを念頭に「モノづくり」に取り組み、東京応化のCSR経営を推進していきます。



環境負荷低減に貢献する製品開発を行っています

各国・各企業が経済活動を通じて環境負荷の問題に取り組んでいる現況下、当社でも本業を通じて地球環境の保全活動に取り組んでいます。クリーンエネルギーである太陽電池の開発、半導体の高集積化、省電力化を実現するシリコン貫通電極形成システムの開発など、次世代の環境負荷の低減につながる製品開発を行っています。

また、環境マネジメント体制を全世界でグループ一丸となって構築しており、2009年1月には、当社子会社であるTOK ITALIA S.p.A.でISO14001の認証を取得し、当社グループすべての海外子会社の製造拠点において同認証の取得を完了しました。さらに、CSRの一環であるリスクマネジメントでは、この度の新型インフルエンザの事象に対して、対策手順書に基づき、迅速な運用を行いました。

CSR経営推進のため、より透明性の高い経営に努めていきます

CSR経営の取り組みを強固にするためには、まず社内ですっかりとした経営体制が確立されていなければなりません。そのため、コーポレート・ガバナンスならびにその基盤となる内部統制システムのさらなる強化に向けた取り組みを推し進め、より透明性の高い経営に努めていきます。

本報告書では、当社の「環境」「社会」「経済」にわたる取り組みをまとめています。2008年度版からは詳細な情報をホームページに移行していますので、あわせてご覧いただければ幸いです。

この厳しい事業環境にある今こそ、東京応化として果たすべき役割を認識し、地球環境保全に貢献していきます。ステークホルダーの皆様におかれましては、今後とも一層のご支援、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

2009年8月
取締役社長

中村洋一

CSR 経営の推進に向けて

当社は、市場のニーズを的確に捉えた研究開発を積極的に行い、「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。そのため、「CSR経営の推進」を重要な経営施策の1つとして掲げ、全社を挙げて取り組んでいます。

★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。

社長メッセージ 1

私たちのCSR：マネジメント体制

コーポレート・ガバナンス	4
コンプライアンス.....	5
リスクマネジメント	5
情報セキュリティ.....	6

私たちのCSR：東京応化の環境活動

2008年度 環境保全活動と成果	7
東京応化の環境方針	8
環境マネジメントシステム	8
化学物質の適正管理	11
環境パフォーマンス	13
環境に配慮した製品開発.....	17
環境コミュニケーション.....	18

私たちのCSR：社会との共生

従業員とのかかわり	19
お客様とのかかわり	22
株主・投資家の皆様とのかかわり.....	23
地域社会とのかかわり	24

会社情報 25

第三者意見・編集後記..... 26

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ご説明し、ご理解いただくための、また、コミュニケーションを促進するための重要なツールと考え、読みやすさ、わかりやすさを心掛け編集しました。

対象期間

2008年度（2008年4月1日～2009年3月31日）

※ただし、2009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、東北営業所、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、生野工場、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。

※2 東北営業所は、2008年9月をもって閉鎖しました。

※3 湘南事業所は、2009年6月に湘南テクニカルセンターより名称を変更しました。

※4 「SP」は、恒温恒湿ストックポイントの略称で、2009年8月現在、宮城SP、山形SP、郡山SP（2008年10月に新設）、茨城SP、山梨SP、三重SP、広島SP、山口SPの8カ所があります。なお、小千谷SPは2009年6月をもって閉鎖しました。

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：2009年8月

次回発行予定：2010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

〒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上げます。

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と満足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

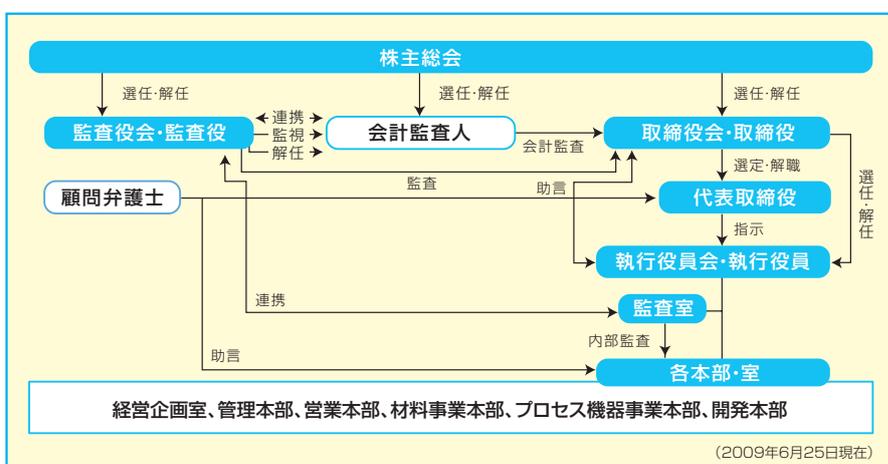
思決定の迅速化などによる効率性の確保を目的としたコーポレート・ガバナンスの充実を経営上の重要課題の1つと

位置づけ、その達成に向けて取り組んでいます。

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

コーポレート・ガバナンス体制

当社は、監査役設置会社として監査役制度を採用しています。これは、会社法に基づき権限の強化が図られている監査役による監査の充実を図る一方で、取締役会の改革と執行役員制度の定着により、「経営の意思決定・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も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、2009年6月25日現在、取締役7名（うち、社外取締役1名）で構成されており、取締役会を「代表取締役」と「取締役」とし、取締役会に求められる「経営の意思決定・経営監督」機能の発揮に適した体制としています。また、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、監督機能の強化を図ることを目的として、独立性を有する社外取締役を1名選任しています。

● 執行役員・執行役員会

取締役会の「経営の意思決定・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、「専務執行役員」「常務執行役員」「執行役員」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。

2009年6月25日現在、執行役員は16名となっています。

● 監査役・監査役会

2009年6月25日現在、監査役は3名（うち、社外監査役2名）で、監査に関する重要事項について、各監査役から報告を受け、協議を行い、また決議することを目的に、定時監査役会を原則として毎月1回開催するほか、必要に応じて臨時監査役会を開催しています。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、取締役会をはじめとする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

内部統制の一環として、取締役社長直轄の監査室を設置しており、4名の専任スタッフが定期的に内部監査を実施し、法令や社内規程などの遵守状況の調査と指導を行っています。

コーポレート・ガバナンス >>>



より詳細な情報をご覧ください

<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

内部統制システム整備の一環としてコンプライアンス体制のさらなる充実が必要との認識から2008年10月1日付でコンプライアンス委員会を

はじめとしたコンプライアンス体制を変更し、運用を開始しています。当社グループにおいては、コンプライアンス委員会主導の下、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

通報者保護のため、社内ルートに加え、当社監査役および顧問弁護士への通報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、不誠実かつ不当な目的で行った場合を除

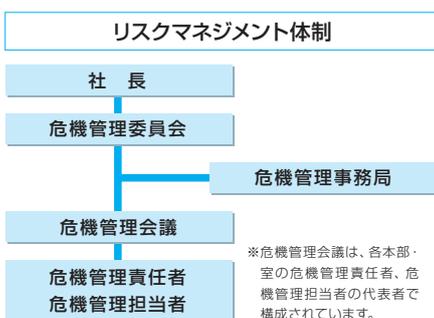
き、これを理由として解雇その他不利益な扱いをしない方針を明確にしています。

リスクマネジメント★

企業経営に重大な影響を及ぼす様々なリスクに対処するため、平時からリスクの低減および危機の未然防止に努めているほか、緊急事態発生時の被害軽減を図る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。

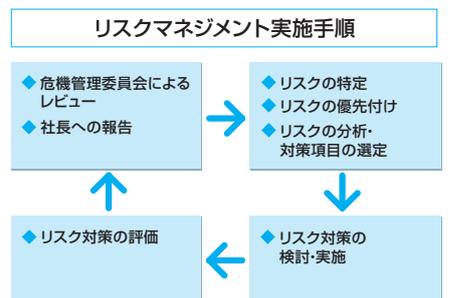
リスクマネジメントシステム



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。

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。

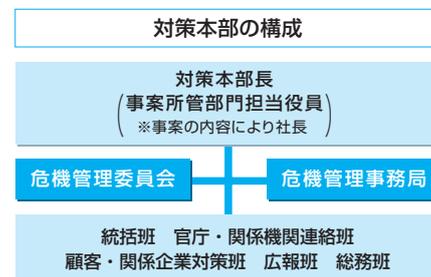
なお、2008年度からはリスクマネジメントの範囲を海外拠点にも拡大し、新たなリスク対策の実施項目の選定を行い活動しています。



危機管理体制

リスクが顕在化した場合、情報を入力した危機管理事務局は、危機管理マニュアルに定められたルートに基づき、各本部長・室長から構成される危機管理委員会のメンバーへ報告を行います。また、事案所管部門の担当役員は、直

ちに社長に報告するとともに、会社への影響度と重要性を助案し対策本部設置の必要性を危機管理委員長と協議します。危機管理委員会は、危機の早期解決に向け、対応策について助言または支援を行います。



危機管理教育



新入社員向けの危機管理教育

リスクマネジメントの推進には、従業員一人ひとりの意識向上と実践が不可欠との考えから、危機管理教育を重視しています。そのため、新入社員、中途採用者、部署異動者を対象に危機管理に関する一般的な概要および当社の

危機管理体制、緊急事態発生時の報告ルート、リスクマネジメント実施状況などの内容について、教育と啓蒙活動を実施しています。

情報セキュリティ

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

組織体制

● 運営体制

情報システム部を中心とした運営体制を確立し、情報セキュリティに関する対策状況の管理、教育、監査により情報セキュリティの向上に努めています。

また、情報セキュリティに関するリスクマネジメントは、危機管理への取り組みと直結し、一貫したリスクマネジメント体制を構築しています。

● 対策基準の整備と実施状況

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

● 社員教育体制

新入社員に対するコンプライアンス教育はもちろんのこと、現社員に対する情報セキュリティ啓蒙教育を行い、個人情報を含めた機密情報の重要性と管理手続きの遵守に対する意識の高揚に取り組んでいます。

● 監査体制

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

2008年度 環境保全活動と成果

当社の事業活動にともなう環境負荷には、製造工程から有機溶剤などの産業廃棄物が発生することなどが挙げられます。これらの環境負荷を低減するために2008年度に行った主な環境活動とその結果について紹介します。

●項目	●活動内容	●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	<ul style="list-style-type: none"> 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認証取得の完了
普通産業廃棄物	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10ポイント削減
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16ポイント削減
化学物質	化学物質の適正管理を行い、有害化学物質のリスクを低減	<ul style="list-style-type: none"> 「化学物質管理基準」の運用 「化学物質・PRTR管理システム」の運用
省エネルギー	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー使用の効率化 エネルギー使用機器の管理強化 	<ul style="list-style-type: none"> 7つの拠点で「省エネ委員会」を設置し、活動 エネルギー効率の高い機器への更新
環境事故	社外へ影響を及ぼす環境事故「0(ゼロ)」の継続	<ul style="list-style-type: none"> 環境事故発生「0(ゼロ)」 環境事故対応訓練を10拠点で実施
環境コミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> 積極的な情報の公開 「環境・社会報告書」の発行 	2008年8月「環境・社会報告書2008」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。

★ 原単位：エネルギー使用量や廃棄物排出量について、その量を生産量あたりの基準を単位とした値に換算した数値。本報告書では、2005年度を基準(100)とした比較値を指数として示しています。

★ 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、東京応化グループは「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、環境へ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明確にしました。

その後、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2006年に見直しを行い、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

グローバルな環境保全を意識したCSR経営の実践は、第3次中期計画の重要テーマであることを踏まえ、製品の開発から製造・使用・廃棄にいたるすべての過程において、自主的に環境・安全・健康を確保し、社会からの信頼性向上とコミュニケーションを継続的に実施する。

1. リサイクル・有価物化の推進
2. 化学物質の安全管理体制の強化
3. 省エネルギーの推進

環境方針 >>>

WEB

より詳細な情報をご覧ください

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

環境保全活動の歩み >>>

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

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ごとに設定し、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。

PDCA サイクル



環境管理体制 >>>

WEB

より詳細な情報をご覧ください

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

環境に関するリスク管理

国内全拠点において、環境リスクの未然防止や低減を図るため、ISO 14001の要求事項に基づき、各拠点の潜在的・顕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、緊密に連携をとり、リスク認識の共有化を図った管理を行っています。

従業員への環境教育

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。

2008年度は、拠点ごとの教育とは別に、次のような教育を行いました。



漏洩防止訓練（熊谷工場）

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、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実施しています。

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設置しています。また、緊急時において、これら設備を素早く確実に作動できるように訓練を実施しています。

環境側面の特定方法教育、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意識向上を目的とした「環境側面の特定方法」に関する説明会を実施し、あわせて281名が受講しました。

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も実施しています。

Topics

海外子会社の取り組み

東京応化グループ全体で環境負荷低減を推進するため、海外子会社においてもISO14001認証を取得するなど、それぞれ環境保全活動に取り組んでいます。環境マネジメントシステムの構築による効率的な環境経営を目指し、2009年1月にはイタリアの子会社TOK ITALIA S.p.A.においてISO14001認証を取得しました。これにより、海外子会社のすべての製造拠点においてISO14001認証の取得が完了しました。



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

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。

2008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。

なお、過去に環境に関する法規制の違反などにより罰金・料料処分を受けたことはなく、また、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。

環境関連法令	製造拠点								
	相模	湘南	工場						
			郡山	宇都宮	熊谷	御殿場	山梨	生野	阿蘇
大気汚染防止	○	—	○	—	—	—	○	○	○
水質汚濁防止	○	—	○	○	○	○	—	○	○
下水道	○	○	—	—	○	—	—	—	—
騒音規制	—	—	○	○	—	○	—	○	○
振動規制	—	—	—	○	—	○	—	○	—
悪臭防止	○	○	○	○	○	○	○	○	○
土壌汚染	○	—	○	○	—	○	○	○	○
廃棄物	○	○	○	○	○	○	○	○	○
省エネルギー	○	—	○	○	—	○	○	—	○
P R T R	○	—	○	○	—	○	○	○	○

該当：○ 非該当：—
相模：相模事業所、湘南：湘南事業所

近隣の方々から寄せられたお問い合わせなどへの対応

近隣住民の方より、従業員通勤用のバスが待機中にアイドリングを行っている

とのご指摘を受けました。バスの運行を委託している外部会社と協議を行い、待機の際は、アイドリング・ストップを行うよう是正しました。

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。

2008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5億11百万円となりました。

★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。

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削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。

環境保全コスト（事業活動に応じた分類）

（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	6	423
①公害防止コスト	5	154
②地球環境保全コスト	0	15
③資源循環コスト	0	254
(2) 上・下流コスト	0	10
(3) 管理活動コスト	2	71
(4) 研究開発コスト	0	3
(5) 社会活動コスト	0	3
(6) 環境損傷対応コスト	0	0
合計	8	511

環境保全対策にともなう経済効果（実質的効果）

（単位：百万円）

●効果の内容	●金額	
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	32
費用節減	廃棄物削減による処理費削減など	23
合計		55

※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。

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の把握です。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います。こうした数値を正しく算出し報告するために、当社は「化学物質・PRTR管理システム」を活用しています。

PRTR法で定められている第1種指定化学物質（354物質）のうち、当社は2008年度に41物質（取扱量は2,200トン）を取り扱い、このうち大気・公共水域への排出量を17トンと推定しています。なお、製造拠点において構内での埋立て処分は行っていないため、土壌への排出はありません。

化学物質・PRTR管理システム



★PRTR：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。

PRTR法対象化学物質の移動フロー（2008年度）



PRTR法対象化学物質取り扱い一覧 >>>

WEB

より詳細な情報をご覧ください

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

原材料調達段階における化学物質管理

近年、人体や環境に著しい影響を及ぼすとされる化学物質の使用を禁止する動きが活発化している中、当社は環境負荷の低減や環境品質向上を目指し、原材料調達段階においても厳重な管理を実施しています。そのため、「化学物質の安全管理体制の強化」を環境方針の1つに掲げ、原材料の危険・有害

性や法規制の遵守状況などを購入時に調査・確認し、必要に応じて購入先へ改善を要求するなどの取り組みを行っています。

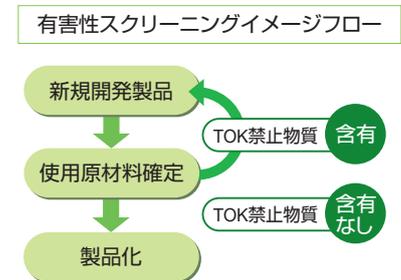
また、環境負荷物質を削減しようとするお客様のご要望にお応えするためには法規制の遵守だけでは不十分と考えています。そこで、当社製品を構成する

原材料のさらなる環境負荷低減を実現するため、全廃あるいは削減すべき使用禁止物質や管理物質を定めた「化学物質管理基準」を2004年度に制定し、製品の環境品質向上を推進しています。本基準は、今後の国内外における法規制の動向により、適宜見直しを行う予定です。

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

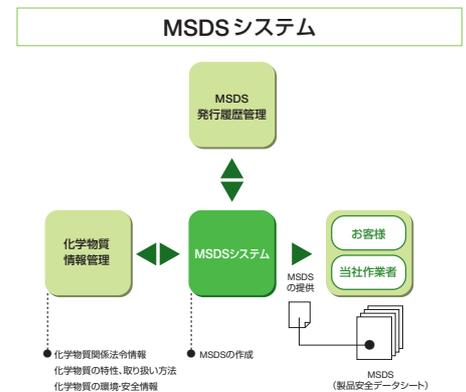
ドランクに基づき、独自の「TOK禁止物質リスト」を作成し、このリストに沿って、化学物質を設計段階から事前に評価し、禁止物質を含まない新規開発製品を社会に供給しています。



製品の環境・安全情報の提供

お客様や当社の作業員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、作成、発行履歴管理を行うシステムを設けています。これは、すべての製品や試作品について、化学物質の特性、取り扱い方法、環境・安全情報を記載したMSDS[★]（製品安全データシート）を管理するシステムです。現在発行しているMSDSは、PRTR法、労働安全衛生法、毒物及び劇物取締法に対応しています。また、化学物質の有害性・危険性などの分類やラ

ベル表示方法において、世界各国の統一化が進み、日本においても労働安全衛生法の改正により、GHS（化学品の分類および表示に関する世界調和システム）への対応が求められています。これを受け、当社でもMSDSのGHS対応に順次取り組んでいく予定です。今後、欧州の新しい化学物質規制（REACH）では取引先との情報の共有化が必要となるため、製品の使用状況の調査をさらに推進していきます。



★MSDS：Material Safety Data Sheet（製品安全データシート）の略称。化学物質の名称や含有率といった化学製品の基本情報のほか、取り扱い方法、危険有害性、環境への影響、安全対策などに関する情報を記載した文書のこと。

人材育成の推進

どれだけ管理システムが高度化しても、それを扱う人材の知識・自覚が欠けていれば、管理体制の強化にはつながりません。そのため、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、高度な知識を持った人材の充実が重要であり、社内教育の実施、有資格作業員の育成・充実、各種外部講習会への参加や各種協議会からの情報収集および関連部門への水平展開などを実施しています。

1. 各職場においての化学物質の暴露状況に基づいたリスク評価、その結果に基づいた暴露防止対策の実施。
2. 当社製品を輸出する相手国の危険有害性ルールに沿った製品ラベルへの絵表示などによる化学物質の危険有害性、取扱上の注意の明確化およびMSDS（製品安全データシート）に基づく健康障害防止措置の明確化。
3. 当社製品を輸出する相手国の禁止物質などを定めた、各種化学物質規制法令の遵守調査。

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、その低減に向けて様々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(2008年度)

Input ①

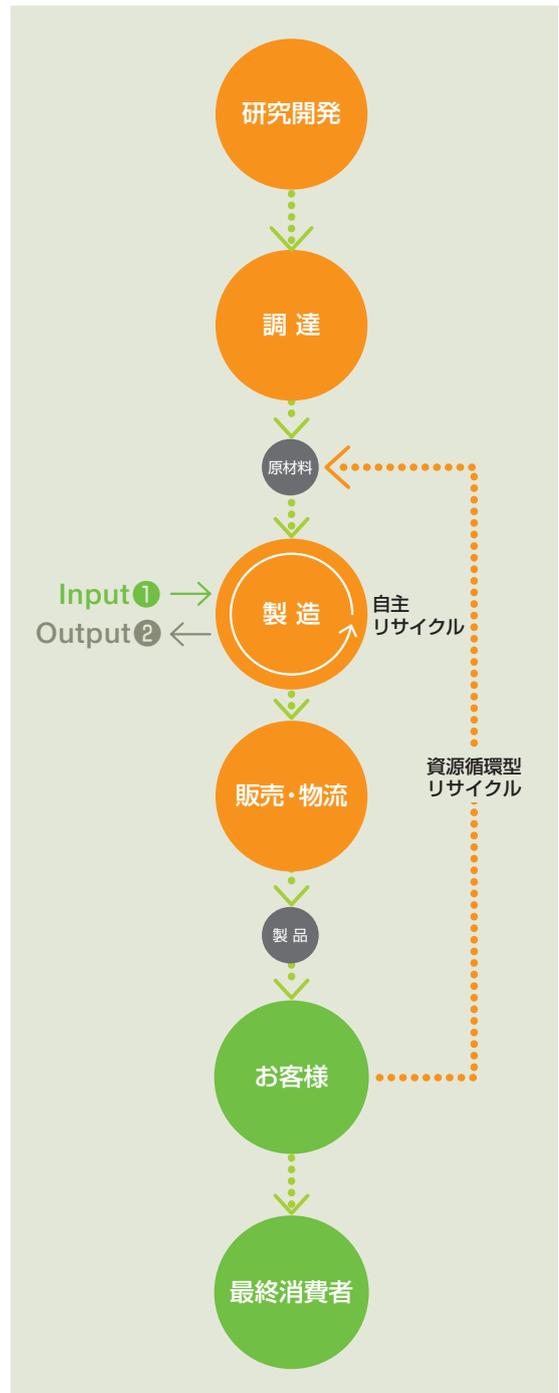
 総発熱量	775TJ (テラジュール)
 電力	5,276 万 kWh (526TJ)
 石油(重油)	3,508kL (137TJ)
 都市ガス	257万 m ³ (105TJ)
 用水	54.5 万 m ³
 化学物質 (PRTR法第1種指定物質)	2,200t

Output ②

 CO ₂	3.5 万 t
 SO _x ★	3.4t
 BOD★	0.4t
 事務系一般廃棄物	350t (再資源化率 74%)
 普通産業廃棄物	4,172t (再資源化率 55%)
 特別管理産業廃棄物	4,263t (再資源化率 95%)

★ SO_x：Sulfur Oxides（硫黄酸化物）の略称。硫黄を含む化石燃料の燃焼によって生成される。酸性雨の原因物質といわれている。

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



2008年度拠点別環境負荷データ >>>

WEB

より詳細な情報をご覧ください

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、作業の効率化のほか、設備面でも高効率の機器への更新を行い、環境負荷の低減に努めています。

2008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775TJ（テラジュール）となりました。生産量を考慮した原単位指数（2005年度を100とする）では、製造量減少の影響を受け、前年度比26ポイント悪化し、143ポイントとなりました。

● 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を行っています。

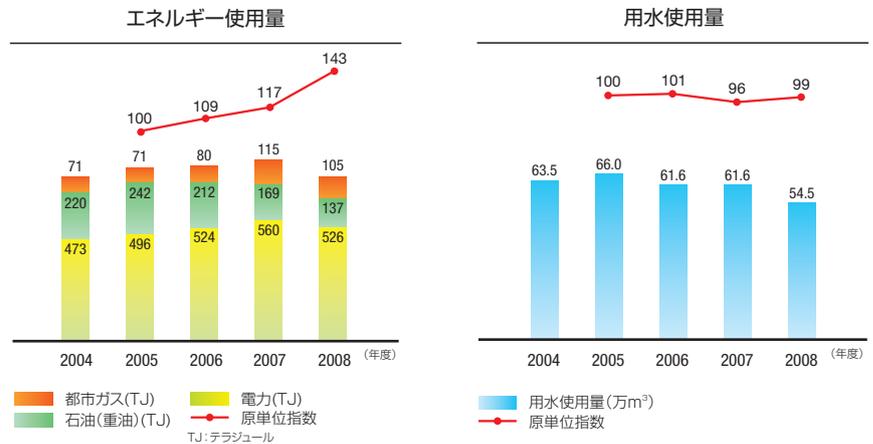
2008年度は、事業活動に関するエネルギー使用量は約9%減少し、CO₂排出量は前年度よりも約4,000トン減少しています。また、SOxの排出量は石油（重油）使用量の減少にともない、約0.8トン減少しました。

★ 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。

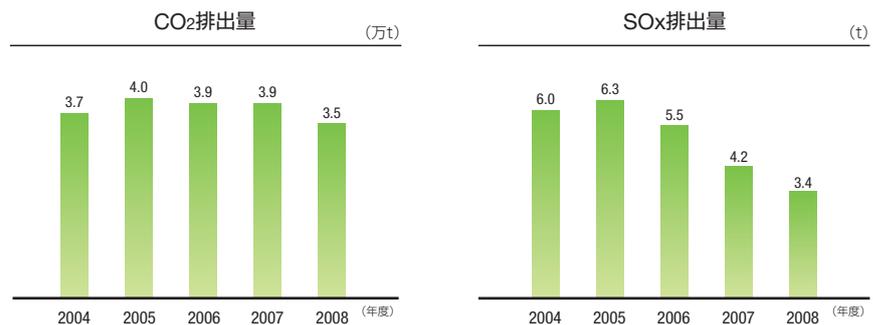
● オゾン層破壊物質対策

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

エネルギー・用水使用量の推移



大気への排出量の推移（エネルギー使用量から換算）



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。

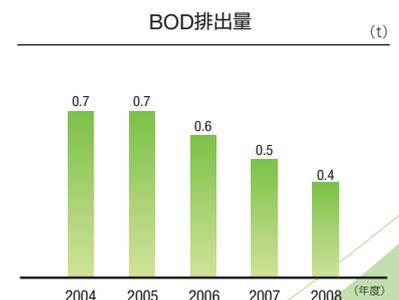
★ 特定フロン：フロンはフルオロカーボン（フッ素と炭素の化合物）の総称で、特定フロンはこのうち特に強いオゾン層破壊作用のあるフロンのこと。

● 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2007年度に比べ約0.1トン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。



設備更新を行った排水処理施設（御殿場工場）



物流における環境配慮

●物流のグリーン化

各拠点間の輸送形態を見直し、運行効率の向上に努めたほか、一部では鉄道コンテナ輸送へのモーダルシフト★を進め、CO₂排出量の削減を図りました。

★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

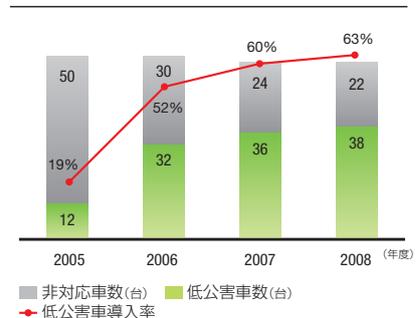
危険有害性のある製品を輸送する際、漏洩、火災、爆発などの事故により人、

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60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、2009年3月末現在で63%となっています。

低公害車の導入率



※「環境・社会報告書2008」において、低公害車・低排出ガス車の集計に誤りがありましたので、一部修正して掲載しています。

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したりすることで、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追求の両方を達成することを目指す社会。

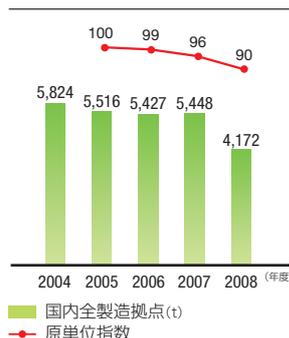
●リデュース★（Reduce）活動

製造拠点では、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、生産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。

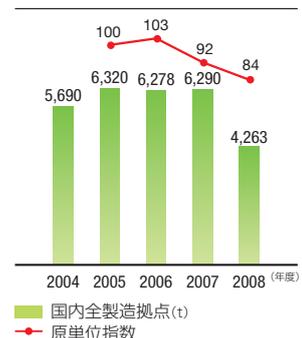
2008年度の国内全製造拠点における産業廃棄物排出量は、普通産業廃棄物・特別管理産業廃棄物ともに前年度よりも減少しています。また、製造工程から排出された廃棄物量を生産量

産業廃棄物排出量の推移

普通産業廃棄物排出量



特別管理産業廃棄物排出量



を加味した原単位指数で比較すると、2008年度は、2005年度に比べて普通産業廃棄物は10ポイント、特別管理産業廃棄物は16ポイント低下しました。

★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、様々なリサイクル活動を実施しています。

製品製造工程において使用、回収された有機溶剤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。

ごみの分別を徹底し、「3R（リデュース・リユース・リサイクル）活動」や処理方法の見直しを行うなど、最終処分廃棄物の削減に向けた活動を実施しています。このような活動に取り組んだ結果、2004年度には当社より埋立て処分業者に直接排出する産業廃棄物を「0（ゼロ）」にし、2008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。



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

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（ポリ塩化ビフェニル）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、山梨工場の4つの事業場



PCB含有が判明した
相模事業所内の受電設備

において微量のPCBを含む絶縁油を使用した設備を使用していることが判明しており、該当する機器にPCB含有を明示し管理するとともに、行政への届出を行っています。

これらのPCB廃棄物は、今後環境が整い次第適正処理を進める予定です。

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

ステンレス製専用保管容器（相模事業所）



環境に配慮した製品開発

長年にわたり培ってきた独自の技術を生かした製品で環境保全に貢献しています。

IBMとCIGS★太陽電池製造プロセスの共同開発を推進

クリーンなエネルギー資源として期待される太陽電池は、地球温暖化防止対策の1つとして、今後、急速に市場が拡大していくと見込まれています。しかし、現在の主流であるシリコン結晶系太陽電池では、シリコン原料の不足などが課題となっているほか、より一層の発電効率の向上が求められています。

そこで当社は、発電効率および製造効率の向上が期待される次世代太陽電池として、シリコンを必要としないCIGS太陽電池に注目し、IBMと共同でCIGS太陽電池の製造プロセスの開発を行っています。液晶製造分野において当社が得意とする大型基板への塗布技術を活用し、CIGS膜を

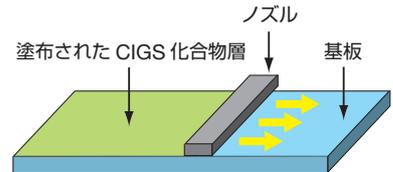
塗布することで、従来のCIGS薄膜製造に比べ、製造効率が改善し、材料の使用量も抑制されるなど、大幅なコスト削減が可能になります。この共同開発では15%を超える発電効率の達成を目標としていますが、現在、12.8%まで達成しています。

今後、光電変換層★材料と塗布装置を2010年までに製品化することを目指し、研究開発により一層力を入れていきます。

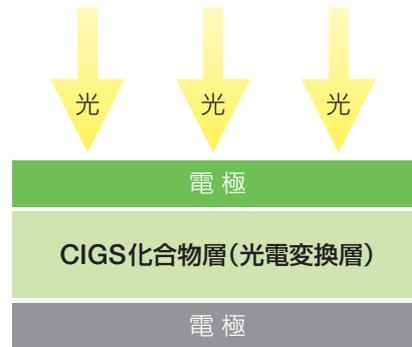
★ CIGS：銅 (Cu)、インジウム (In)、ガリウム (Ga)、セレン (Se) の化合物を原料とする薄膜状態の物質。

★ 光電変換層：光を吸収して電気に変換する能力を持つ層。

塗布法による CIGS 薄膜製造



CIGS 太陽電池パネル概略図



ウエハハンドリングシステム「Zero Newton®」

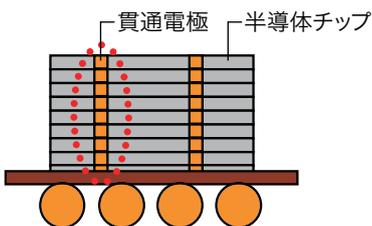
パソコンや携帯電話などに使用される半導体には高機能化と小型化が求められる、このニーズに対して、複数の半導体を1つのパッケージに包み込むシステム・イン・パッケージ (SiP) 技術が注目を集めています。このSiP技

術は、高機能化や低実装面積化のみならず、低電力化も同時に実現する技術として期待されています。

当社では、このSiP技術において、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技術に注目し、半導

体チップの薄片化と貫通電極の形成をサポートするウエハハンドリングシステム「Zero Newton®」に対応した量産装置の出荷を開始しました。

貫通電極を用いた半導体パッケージの概略図



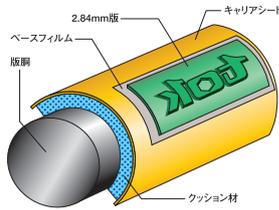
ウエハ貼付装置「TWMシリーズ」



サポート板分離装置「TWRシリーズ」

従来から取り扱っている環境配慮型製品

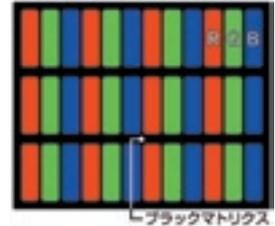
ECOFIT®



ダンボール印刷の美粧化と高品質化を実現するシステム「ECOFIT (エコフィット)®」



Non-spin法を採用した塗布装置「TR-Sシリーズ：Spinless (スピinless)®」



カラーフィルター BM 形成用ブラックレジスト「CFPR® BK / BK-IJシリーズ」

環境に配慮した製品 >>>

WEB

より詳細な情報をご覧ください

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

「スピinless®.net」 >>>

<http://spinless.net/>

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/>

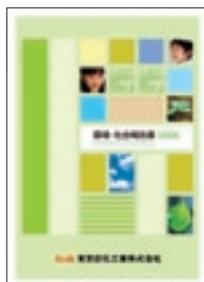
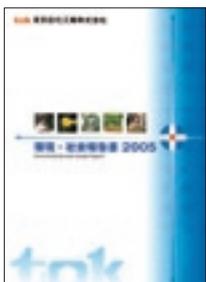
ホームページでの情報発信

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



私たちのCSR：社会との共生

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を支えられています。こうしたステークホルダーの皆様から高い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、IRコミュニケーションの充実、働きやすい職場づくり、社会貢献活動など様々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」から成る人事制度の下、人材活用方針の考え方を推し進め、成果に基づく評価を行う働き甲斐のある会社を目指しています。

資格制度

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

賃金制度

能力・成果を反映した「基礎給」と職務・職責に応じた「職能給」の2つの組み合わせで構成されています。基礎給は、一般社員の場合は能力グレードに応じた「職務能力」と「成果（業績）」によ

り決められ、管理職の場合は能力グレードに応じて要求される「成果（業績）」を基本に決められます。また、資格等級ごとに賃金の上限・下限を設定したボックス管理を行うことにより、年功的要素を排除し、若手の給与水準の早期向上を可能にしています。

評価制度

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

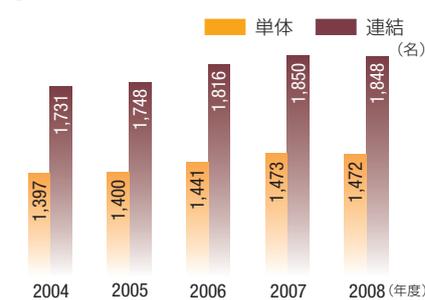
雇用の状況

●社員構成 (単体、2009年3月31日現在)

	人数 (名)	平均年齢 (歳)	平均 勤続年数 (年)
男性	1,217	38.7	16.4
女性	139	30.2	9.0
合計または平均	1,356	37.9	15.6

※人数には、出向者(85名)および嘱託者(116名)を含めず、当社外から当社への出向者(1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。

●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。

2009年3月末現在での再雇用者数は12名で、これまでの延べ人数は97名となっています。

●障害者雇用

2008年度末の障害者雇用率は、1.58%でした(法定雇用率1.8%以上)。今後も、法定雇用率達成に向けて前向きな活動を進めていく方針です。

労使関係

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

労使関係は労働組合結成当初から「労使協調」路線を継続し良好な関係にあり、2カ月に1回労使協議会を開き、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、子供が小学校就学の始期に達するまでは、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。

2009年3月末現在での育児休職制度利用者は延べ51名、育児に係る勤務時間短縮制度利用者は延べ26名、チャイルドケアタイム利用者は延べ20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。

2005年度には、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。

●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

従業員とのかかわり >>>

WEB より詳細な情報をご覧ください <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おいて、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。

● **セクハラ対策**

セクシャルハラスメントの防止策および是正処置として、全従業員に「セクシャルハラスメント防止ハンドブック」を配布し、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・訓練も実施しています。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。

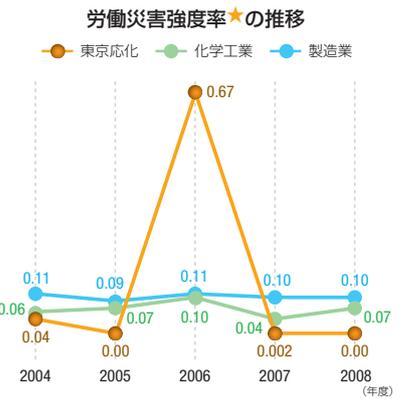
2008年度は、残念ながら休業を必要とする労働災害が1件発生してしまいました。今後も労働災害はもちろん、労働災害リスクを「0（ゼロ）」にするため、全社を挙げて労働災害防止活動に取り組んでいきます。

目的として2008年4月に新設されました。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。



★度率：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。



★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…身体障害等級1～3級の日数(7,500日)
- 永久一部労働不能…身体障害等級4～14級の日数(級に応じて50～5,500日)
- 一時労働不能…暦日の休業日数に300/365を乗じた日数

※化学工業・製造業データ出所：厚生労働省「労働災害動向調査」

Topics

自衛消防隊

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、直ちに出勤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。



消火技術大会で入賞
(相模事業所)

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ご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を目指し、2006年度よりMES★を導入し運用を開始しました。このシステムの導入によって、効率

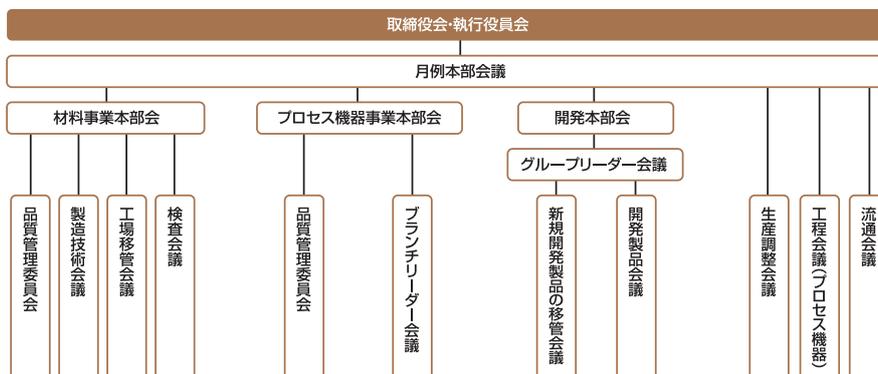
よく、しかも高品質な製品を製造できる環境が整い、今後も継続的な品質改善を推進していきます。

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下、各種会議を定期的に行い、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。オーダーの発注から製品の完成にいたるまで、生産活動を管理し最適化するための情報を提供するシステムのこと。

品質に関する会議体系図



Topics

東京応化セミナー

最新情報の交換、お客様のニーズ把握の機会として、1980年度より毎年度1回、外部講師による講演のほか、当社の技術者から新技術・新製品を紹介する「東京応化セミナー」を開催しています。

29回目を迎えた2008年度の東京応化セミナーには、約200名のお客様にご出席いただきました。また、海外においてもシンガポールと上海で、「第6回TOKセミナー in シンガポール」「第6回TOKセミナー in 上海」をそれぞれ開催しました。



お客様とのかかわり >>>

WEB

より詳細な情報をご覧いただけます

<http://www.tok.co.jp/company/csr/com-activity/customers.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おります。2008年度には、株主価値の一層の向上、機動的な資本政策の遂行を目的として100万株の自己株式取得および100万株の自己株式の消却を行いました。

1株当たり年間配当金の推移



IR★活動

株主や投資家の皆様を経営戦略・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を徹底するなど、積極的なIR活動に取り組んでいます。IR活動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きます。

★ IR：Investor Relations（投資家向け広報）の略称。企業が株主や投資家に対し、必要な情報を提供する活動のこと。

●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、2008年度は200件を超える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。また、個人投資家の皆様に広く当社をご理解いただくため、2008年12月に個人投資家向けのイベントである「第11回ノムラ資産管理フェア」に出展しました。



決算説明会



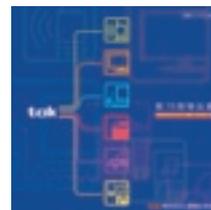
ノムラ資産管理フェア

●“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



報告書



ホームページ

IR情報 >>>

WEB

より詳細な情報をご覧ください

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

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とのふれあい・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様々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。



阿蘇工場



相模事業所



Oregon Plant

ボランティア活動

2008年11月に開催された第3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3回湘南国際マラソン

トンボ池生き物観察会

2008年8月、御殿場工場内にあるピオトープ★（「トンボ池」）において、地元の子供たちやその父兄の方々に参加した「生き物観察会」を実施しました。

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。

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



池の生物を観察する様子（御殿場工場）

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います。2008年度も多くの従業員が献血に協力しました。



献血活動（本社）

納涼祭（相模事業所・湘南事業所）

2008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23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たと考えています。



納涼祭

地域社会とのかかわり >>>

WEB

より詳細な情報をご覧ください

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

会社情報

会社概要 (2009年3月31日現在)

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 中村 洋一
 資本金 14,640百万円
 従業員数 (単体) 1,472名 (連結) 1,848名
 売上高 (単体) 68,262百万円 (連結) 83,702百万円 (2008年度)



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。



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生かし、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、様々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

飲料缶や段ボール、包装紙などの凸版印刷に用いられる感光性樹脂版のほか、グラビア印刷に用いられる感光性材料など、幅広く印刷材料を提供しています。環境に配慮したフレキソ印刷用感光性樹脂版の開発・改良を積極的に進め、印刷工程における合理化・無公害化・高品質化などのニーズにお応えしています。

●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。

会社案内 >>>

WEB

より詳細な情報をご覧いただけます

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

第三者意見・編集後記

第三者意見



国立大学法人 信州大学・教授
農学部応用生命科学科
農学博士 廣田 満氏

近年のいわゆるゲリラ豪雨や竜巻の発生増加など日本の気候が変わりつつあるように、グリーンランドでは氷河の消失が続き、一部では夏に小規模な野菜栽培ができるようです。

地球温暖化の抑制は待たなしの状況です。しかしながら、今年イタリアで開かれた主要国首脳会議でも各国の思惑によって、二酸化炭素排出量の削減に向けた世界レベルでの具体的目標設定

やその実行については合意を見ませんでした。一方、昨年のリーマン・ショックから始まった世界同時不況は、多くの企業の経営を厳しいものとしています。特に製造業は、環境保護の観点からも厳しいコスト負担が求められています。ハイブリッド車の成功に見られるように省エネ型製品や自然エネルギー利用の市場拡大は続くと考えられます。これら環境事業への取り組みは企業にとって大きなビジネスチャンスにもなり得ます。

前年度に引き続き、東京応化の「環境・社会報告書2009」を読ませていただきました。現在の事業環境下にあっても、東京応化には化学メーカーとして事業活動を通じた社会貢献、また、環境対策が求められ、環境を意識した経営戦略や製品開発などを行わなければ、顧客のみならずステークホルダーからも評価を得られない時代にあるとの認

識が必要です。

また、本年度の報告書では多くの情報がウェブサイトへ移行され、コンプライアンスおよび前年度の環境活動の成果についてもまとめられています。海外子会社をも含むすべての製造拠点でISO14001の認証取得など環境対策への取り組みの拡大が読み取れます。さらに新規事業において、次世代エネルギーとして注目されている太陽電池市場への参入は、東京応化ならではの技術を生かした環境対策と経済活動の両立を実現するものであると考えられます。しかしながら、低炭素社会の実現に向けた東京応化独自の中長期の目標が未設定であることや、環境活動のデータ収集が国内のみにとどまることは今後の課題として挙げられると思います。

今後も東京応化がより踏み込んだ形で、積極的な環境・社会活動に取り組んでいくことを期待しています。

第三者意見をいただいて



材料事業本部 生産管理統括部
生産管理部長 勝又 直也

前年度いただきましたご意見を受け、たいへん厳しい事業環境下ではありましたが、この1年も積極的な環境保全活動に取り組んでまいりました。具体的には、設備・機器を動かすうえでより効率のよいエネルギーへの切替、輸送形態の見直しによるCO₂排出量の削減のほか、3Rの推進により、多くの資源において廃棄物量の削減を図ることができました。

本年度におきましては、先生のご意

見にもありますように、東京応化独自の高い技術力を生かし、太陽電池に代表される次世代エネルギー製品を創出することにより、広く社会に貢献できる環境対策に取り組んでまいり所存です。また、省エネルギー法・温暖化対策推進法の法改正を考慮し、中長期の環境負荷低減目標値を明確にし、全社的な環境対策への取り組みを図ることにより、積極的な環境・社会活動に取り組んでまいりたいと考えています。

編集後記

本報告書は、多くの皆様に東京応化の環境・社会活動をわかりやすく伝える誌面づくりに意を用いて、編集するとともに詳細情報の多くをホームページに移行して作成しました。

今後も本報告書を当社グループを取り巻く多くのステークホルダーの皆様と積極的なコミュニケーションを図っていくためのツールとして生かし、新たな活動につなげていきたいと考えてい

ますのでホームページもあわせてご覧いただき、ご意見やご感想を添付のアンケートなどでお聞かせいただければ幸いです。

2009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



ミックス品

FSC認証林及び管理された
森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert. no. SGS-COC-2053
© 1996 Forest Stewardship Council



VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの
環境にやさしいインキを使用しました。

本報告書は、VOC(揮発性有機化合物)を含まない大豆油インキを使用し、印刷時に有害廃液の出ない環境に配慮した水なし印刷をしています。

2009年8月発行
3500 NIR