



Environmental and Social Report 2010

環境・社会報告書

tok 東京応化工業株式会社



Contents

会社情報	2
社長メッセージ	3
特集：暮らしと環境に貢献する東京応化の技術	5
私たちのCSR：マネジメント体制	
CSR経営の推進に向けて	7
コーポレート・ガバナンス	8
コンプライアンス	9
リスクマネジメント	9
情報セキュリティ	10
私たちのCSR：東京応化の環境活動	
2009年度 環境保全活動と成果	11
東京応化の環境方針	12
環境マネジメントシステム	12
化学物質の適正管理	15
環境パフォーマンス	18
環境コミュニケーション	22
私たちのCSR：社会との共生	
従業員とのかかわり	23
お客様とのかかわり	26
地域社会とのかかわり	27
株主・投資家の皆様とのかかわり	29
第三者意見・編集後記	30

編集方針

本報告書は、東京応化の環境・社会活動の取り組みをステークホルダーの皆様に説明し、ご理解いただき、コミュニケーションを促進することを目指しています。そのため、読みやすさ、わかりやすさを心掛け、編集しています。

また、ウェブサイトでは、本報告書に掲載されていない項目や詳細データなど、「網羅性」を重視した情報掲載を行っています。関連ページに掲載されたアドレスから、より詳細な情報がご覧いただけます。

環境・社会活動ページURL:

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

●対象期間

2009年度（2009年4月1日～2010年3月31日）

※ただし、2010年度以降の方針や目標、取り組みなどについても一部掲載しています。

●データの収集範囲

本社、大阪営業所、九州営業所、相模事業所、湘南事業所、郡山工場、宇都宮工場、熊谷工場、御殿場工場、山梨工場、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）本所に、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 生野工場は、2010年3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」とは、恒温恒湿ストックポイントの略称で、2010年8月現在、宮城SP、山形SP、茨城SP、山梨SP、三重SP、広島SP、山口SPの7カ所があります。なお、郡山SPは2010年3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：2010年8月（2002年以来、毎年発行）

次回発行予定：2011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。



会社概要 (2010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) 1,375名 (連結) 1,693名
売 上 高	(単体) 60,872百万円 (連結) 70,560百万円 (2009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活かし、現像液、剥離液、リンス液、シンナーなどのフォトレジスト付属薬品も幅広くラインナップしています。さらに、さまざまな産業分野で利用されている無機・有機化学薬品も取りそろえています。



印刷材料

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。





「新生東京応化」としてスタートした
今こそ、本業を通じた社会貢献への
取り組みを強化します。

取締役社長
中村 洋一

環境負荷低減に努めていきます

世界的な注目を集めて開催されたCOP15(気候変動枠組条約第15回締約国会議)は、各国間における認識の違いから国際社会の足並みがそろわず、大きな成果を挙げるにはいたりませんでした。しかし、地球温暖化防止に対処していくことは、世界各国共通の課題であることに変わりはありません。

日本国内においては、温室効果ガス排出抑制に向けて改正省エネ法や各自治体における条例が施行されるなど、法的枠組みの整備が進展しています。また、「エコポイント」や「エコカー減税」のように環境配慮型製品に対する優遇措置が実施されるなど、経済環境が厳しい中であっても環境負荷低減に向けた取り組みは着実に推進されています。

当社は、環境負荷を与える可能性を有する化学物質を取り扱う企業として、各種法令遵守はもとより、より踏み込んだ環境負荷低減に努めながら、事業活動を行っていきます。

東京応化は、「モノづくり」を通じて社会に貢献していきます

私たち東京応化のCSR(企業の社会的責任)活動の基本は、4つの経営理念である「技術のたゆまざる研鑽」「製品の高度化」「社会への貢献」「自由闊達」の実現にあります。これは、当社がこれまで培ってきた微細加工技術を活かし、社会の利便性向上につながるとともに環境負荷低減に役立つ製品を開発し供給していくことで、「モノづくり」の本業を通じて社会の進歩・発展に貢献していくことが使命であると考えているからです。



「第二の創業」のスローガンのもと、「新生東京応化」として再出発します

2009年度、当社は厳しい事業環境に直面し、「緊急収益対策」および「事業構造改革」を断行しました。当社はこれを1つの転機として捉え、未来の社会に向けて永続的に成長するために、「第二の創業」のスローガンのもと「新生東京応化」の実現を目指します。2009年度に実施した改革により、新たな成長に向けた基盤の再構築が進んでいる今こそ「モノづくり」の原点に立ち返り、事業環境の変化に大胆かつスピーディに対応し、さらなる成長に向けた改革を加速させていきます。

そのための鍵となるのは、「環境」に主眼を置いた「新技術・新製品の開発」です。これまで開発してきた環境配慮型製品に加え、クリーンエネルギーである太陽電池製造プロセス・材料の開発、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、時代のニーズに対応し、低炭素社会に向けたキーテクノロジーの実現に挑戦していきます。



CSRを重視した、より透明性の高い経営に努めていきます

「モノづくり」の本業を通じた社会貢献により、当社の企業価値のさらなる向上を図ります。そのためには、事業面のみならず経営面においても、CSRを重視した経営が不可欠と認識しています。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、より透明性と健全性の高い経営に努めてまいります。

多くのステークホルダーの皆様におかれましては、今後とも東京応化の企業活動に一層のご理解とご支援を賜りますようお願い申し上げます。

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 •



2010年8月
取締役社長

中村洋一

暮らしと環境に貢献する東京応化の技術

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

WEB

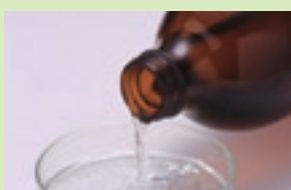
環境に配慮した
製品 >>>

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



半導体製造分野

現在の暮らしに欠かすことのできない多くのエレクトロニクス機器。多機能化が進むこれらの機器に搭載される半導体は技術革新を続け、高集積化と高速化により利便性が飛躍的に高まるとともに、微細化・薄片化により省資源化が促進されています。その微細化・薄片化に貢献しているのが当社の製品です。世界的な省エネルギー意識の高まりから、電力消費量を抑えるパワー半導体の需要が拡大しており、冷蔵庫やエアコンなどの電化製品、電子制御が進むハイブリッド自動車、産業用ロボットなど幅広い分野の機器に搭載されています。



印刷版製造分野

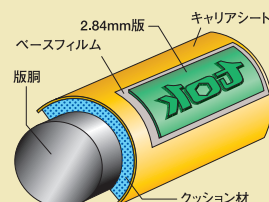
段ボール、紙パック、新聞、雑誌など、日常に溶け込んだ色とりどりの印刷物の多くに当社が培ってきた感光性樹脂の技術が活かされています。中でも、ダンボール印刷に利用される「ECOFIT®」システムは、2.84mm厚の感光性樹脂版「ELASLON®」とクッション材を用いることで印刷版の厚みを抑え、省資源化、廃棄物の削減（従来の約 1/2）を実現した環境負荷低減技術です。

※ ECOFIT®(エコフィット): **ECOFIT®**

日本国登録商標
第4,743,330号

※ ELASLON®(エラスロン):

日本国登録商標
第2,197,468号
米国登録商標
第2,411,993号





太陽電池製造分野

クリーンなエネルギー資源である太陽電池は地球温暖化防止対策の1つとして大きな期待が寄せられています。当社はCIGS★太陽電池製造プロセスの共同開発を進めるとともに、シリコン系太陽電池用拡散剤 (EPLUS®) の供給を行っています。

★ 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。

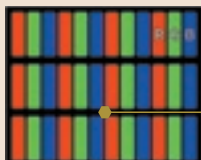


液晶ディスプレイ製造分野

テレビや携帯電話などの液晶ディスプレイは、「映像をより美しく」という性能の進化とともに、環境性能も高まっています。当社は液晶ディスプレイ製造工程で必要となる材料・装置を供給しており、「省エネルギー・省資源」「規制物質の削減」など、さまざまな環境性能の向上に貢献しています。

ブラックレジスト

液晶ディスプレイのカラー表示に必要なフィルター部材は光の3原色（赤・青・緑）に黒（ブラックマトリクス）を加えて構成されています。これまでは欧州で含有濃度が規制されているCr（クロム）が使用されてきましたが、環境配慮の面から、当社の供給する黒色のフォトレジスト（ブラックレジスト）への切替が進んでいます。



ブラックマトリクス

スピinless®

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



※スピinless®：日本国登録商標第4,731,631号

WEB

スピinless® >>>

<http://tok-pr.com/spinless/>

LED 用材料

従来の光源に比べ、省エネ、長寿命を実現するエコプロダクツであるLED。イルミネーション、液晶テレビのバックライト、信号などさまざまな場所へと広がってきているLED分野においても当社のフォトリソグラフィ技術が使われています。

私たちのCSR：マネジメント体制

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。

★ 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。

さらなる省エネに向け、省エネ中央委員会を設置

改正省エネ法（エネルギーの使用の合理化に関する法律）が2010年4月より施行され、日本のエネルギー政策は省エネに向けて大きく動き出しました。規制対象となった各企業にはエネルギー使用量の報告義務が課され、また、環境パフォーマンスの向上に大きな期待が寄せられています。

今回の改正により、規制対象が事業所単位から事業者単位へと拡大しました。1年間のエネルギー使用量が1,500kL以上（原油換算）の場合は新

たに規制対象となり、当該企業は行政機関に対して、「エネルギー使用状況届出書」を提出し、「エネルギー管理統括者」や「エネルギー管理企画推進者」の選任の報告などを行うことになりました。これにより、エネルギー管理統括者を中心とした、企業全体での省エネ管理体制の構築が急務となっています。

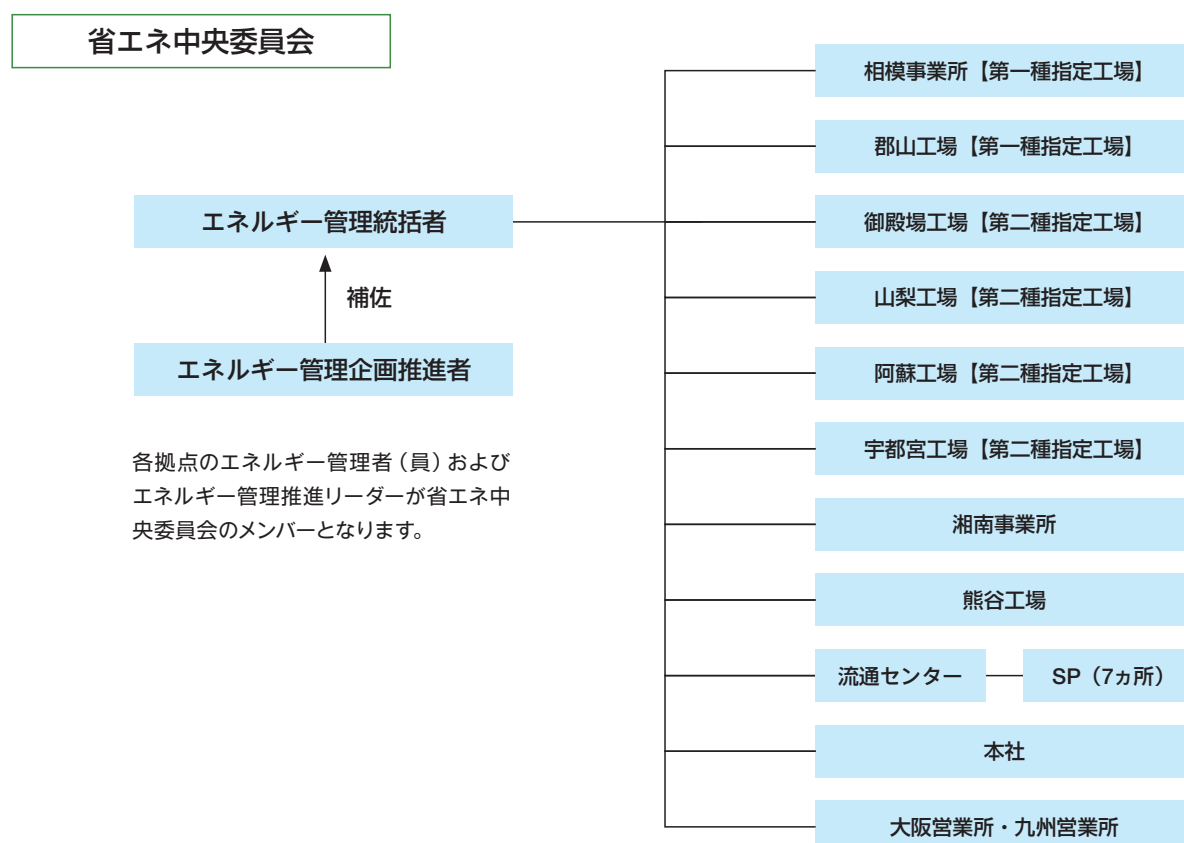
当社では、エネルギー管理指定工場としてすでに指定を受けている6事業場（相模事業所・郡山工場・御殿場工場・山梨工場・阿蘇工場・宇都宮工場）に、

本社を含むすべての拠点を加えた全社を包括する省エネ中央委員会を2010年1月に立ちあげ、活動を開始しています。

当社グループ全体でエネルギー消費原単位★を2009年度を基準として年平均1ポイントずつ削減し、10年後には10ポイント削減することを目指しています。

★ 原単位：エネルギー使用量や廃棄物排出量について、その量を生産量当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、各基準年度を100とした比較値を指数として示しています。

改正省エネ法対応の組織図



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日に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の改編を行いました。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もと、各部署において啓蒙教育などを行い、

全員参加によるコンプライアンス推進活動を実施しています。

コンプライアンス行動基準

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

2005年4月1日より施行しています。また、コンプライアンス体制の見直しにともない、同行動基準も2008年10月1日に改訂を行いました。コンプライアンス行動基準(第2版)のハンドブッ

クを作成し全役職員に配布するとともに、各拠点で説明会を実施するなど、社内への浸透と徹底に努めています。

内部通報制度

通報者保護のため、社内ルートに加え、当社監査役ルートおよび社外ルート(顧問弁護士ルート)を設けることによ

り、状況に応じて通報先を選択できるよう便宜を図るとともに、内部通報した際には、不正な目的で行った場合を

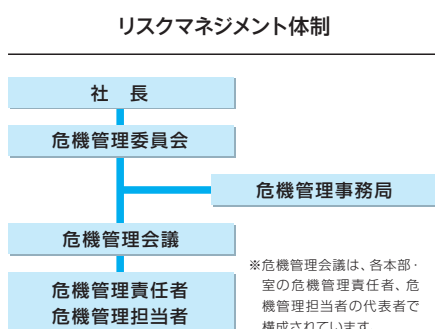
除き、これを理由として解雇その他不利益な扱いをしない方針を明確にしています。

リスクマネジメント★

企業経営に重大な影響を及ぼすさまざまなリスクに対処するため、平時からリスク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。

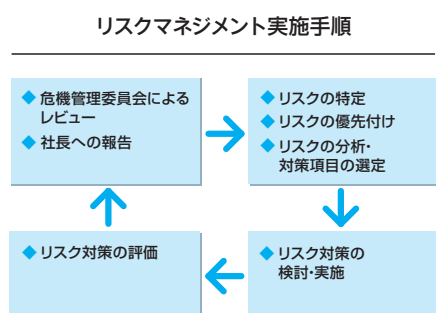
リスクマネジメントシステム



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。

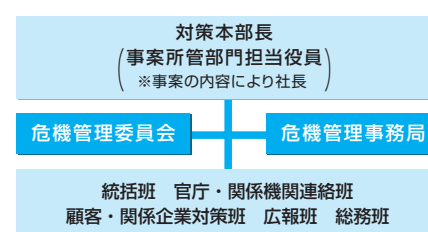


危機管理体制

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勘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。

対策本部の構成



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などを適切に保護することにより、お客様をはじめとする多くのステークホルダーの皆様から信頼を寄せられる企業を目指し、情報セキュリティの維持・管理に取り組んでいます。

管理体制

● 運営体制

情報システム部を中心とした運営体制を確立し、情報セキュリティに関する対策状況の管理、教育、監査を行うことにより情報セキュリティの向上に努めています。また、情報セキュリティに関するリスクマネジメントは、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。

● 教育体制

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

● 監査体制

社内監査部門(監査室)による運営主体部門(情報システム部)に対する監査や、運営主体部門による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。

私たちのCSR：東京応化の環境活動

2009年度 環境保全活動と成果

当社の事業活動にともない発生する環境負荷を低減するために、2009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	●活動目標	●活動結果
環境マネジメントシステム	環境マネジメントシステムの構築と継続的な改善の実施	- 国内全拠点においてISO14001 認証継続 - 海外子会社の全製造拠点においてISO14001 認証継続
普通産業廃棄物	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 11 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 13 ポイント削減
化学物質	化学物質の適正管理を行い、有害化学物質のリスクを低減	「化学物質管理基準」の改訂および運用 「化学物質・PRTR 管理システム」の運用
省エネルギー	- 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	8つの拠点で「省エネ委員会」を設置し、活動するとともに、全社での組織化 - 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	- 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	- 積極的な情報の公開 「環境・社会報告書」の発行	2009 年 8 月「環境・社会報告書 2009」を発行・公開、ホームページでも詳細情報を公開

★ 普通産業廃棄物：産業廃棄物のうち、特別管理産業廃棄物以外のもの。

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

2010年度 材料事業本部の環境目標

- 全拠点における、省エネ活動と 3R の推進
 - 2020 年度までにエネルギー消費量(原単位)を 2009 年度比で原油換算 10 ポイント削減(年率 1 ポイント)
 - 2010 年度までに普通および特別管理産業廃棄物発生量(原単位)を 2005 年度比で 10 ポイント削減
- 火災・環境事故の撲滅
 - 安全・環境リスク低減活動の徹底と防災体制の強化
 - 化学物質の正しい取扱・管理



東京応化の環境方針

環境と調和した持続可能な社会を構築していくために、「環境方針」に沿った取り組みを進めています。

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

環境方針

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

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

WEB

環境方針 >>>

<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で設定し、PDCAサイクルの実践による継続的な改善を行っています。

運営方法

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

PDCA サイクル



WEB

環境管理体制 >>>

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、ISO14001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、危機管理事務局と緊密に連携をとり、リスク認識の共有化を図った全社的な管理を行っています。

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。

● 緊急事態対応訓練

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

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。



漏洩防止訓練（郡山工場）

● 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、98名が受講しています。

これらの教育とは別に、拠点ごとの状況に応じた環境教育も実施しています。



漏洩防止訓練（流通センター）



防災訓練（本社）

Topics

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

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



2007年度版



2008年度版



2009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「サイトの法的小およびその他要求事項リスト兼監視および測定一覧」を作成し、法規制を遵守する体制を整備しています。また、2010年には改正省エネ法の特定期業者に指定されることが予想され、全社にわたる管理体制を構築しています。

なお、2009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。

また、過去に環境に関する法規制の

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

該当：○ 非該当：—

相模：相模事業所、湘南：湘南事業所、海老名：流通センター

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。

●近隣の方々から寄せられたお問い合わせなどへの対応

2009年度は、近隣住民の方より指摘事項などのお問い合わせは受けていません。

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。

2009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4億67百万円となりました。

★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。

●コストの種類

	投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト	7	380
① 公害防止コスト	0	96
② 地球環境保全コスト	6	18
③ 資源循環コスト	0	265
(2) 上・下流コスト	0	9
(3) 管理活動コスト	0	70
(4) 研究開発コスト	0	6
(5) 社会活動コスト	0	1
(6) 環境損傷対応コスト	0	0
合 計	7	467

(単位：百万円)

●環境保全対策にともなう経済効果

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

●効果の内容

	金額
収 益	15
費用節減	19
合 計	34

(単位：百万円)

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

当社は、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、2009年度は43物質（取扱量は2,100t）を取り扱い、このうち大気・公共水域への排出量を17t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。法改正にともない、新たに指定された物質については、2010年度取り扱い実績より集計を行う予定です。

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。

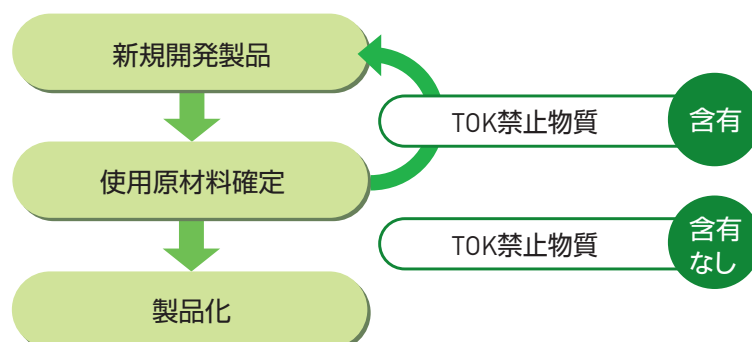
PRTR法対象化学物質の移動フロー（2009年度）



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

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

有害性スクリーニングイメージフロー





原材料調達段階における化学物質管理

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

当社が属している化学産業は、人の健康や環境へ負荷を与える化学物質を取り扱う産業です。このため、産業界全体として「製品開発から廃棄にいたる全ての過程において、自己決定・自己責任の原則に基づき安全性を確保し、環境、安全、健康を守るために最善を尽くす」というレスポンシブル・ケアの精神

に則り、事業活動を展開しています。

当社では、原材料の調達段階より環境負荷低減を実現するため、使用禁止あるいは管理すべき化学物質を定めた「化学物質管理基準」を2005年1月に制定し、EU指令におけるRoHS★、ELV★などに代表される化学物質規制に対応しています。また、REACH★をはじめとする各国の化学物質規制の施行・改正にともない、2010年4月に「化学物質管理基準」を改訂し、第5版を発行しました。

今後も国内外における化学物質規制

の動向を踏まえ、適宜、本基準の見直しを図っていきます。

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

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

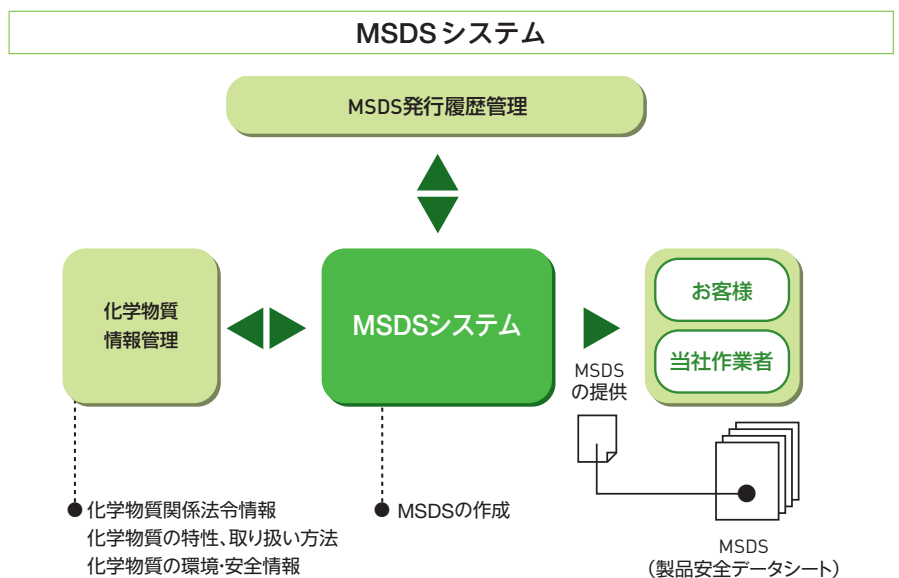
★ REACH : Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicalsの略称。「生産者責任と予防原則」の徹底を目的に、化学物質の登録、評価および認可を1つの統合したシステムで管理するEUの規制。

製品の環境・安全情報の提供

お客様や当社の作業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、MSDS★の作成、発行履歴管理を行うシステムを導入しています。このシステムにより、すべての製品について、化学物質の特性、取り扱い方法、環境・安全情報を管理しています。

現在発行しているMSDSには、出荷国の法令・規則に従って、化学物質の有害性・危険性の情報、環境・安全情報が記載されています。今後、GHS★への対応が求められているため、世界各国のGHS施行時期に合わせたMSDSとラベルの対応を順次行っていく予定です。

★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。



★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分かりや

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

PCB★廃棄物・含有部品の管理

相模事業所、湘南事業所および宇都宮工場の3つの事業場で、PCBを含む廃棄物を保管しています。また、工場・事業所で使用している受電設備を対象に調査を実施した結果、相模事業所、湘南事業所、宇都宮工場、山梨工場の4つの事業場において微量のPCBを含む

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

これらのPCB廃棄物は、今後環境が整い次第、適正処理を進める予定です。

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

ステンレス製専用保管容器（相模事業所）



PCB含有が判明した
相模事業所内の受電設備

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・自覚が欠けていては、管理体制の強化にはつながりません。そのため、当社では化学物質を巡る国際的な動向に対応した管理体制を構築し、各職場における化学物質の適正管理を実施しています。

右記の対策を確実に行うためには、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、有資格作業者の育成・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. 各職場における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、さまざまな取り組みを行っています。

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

製造系(2009年度)

Input①

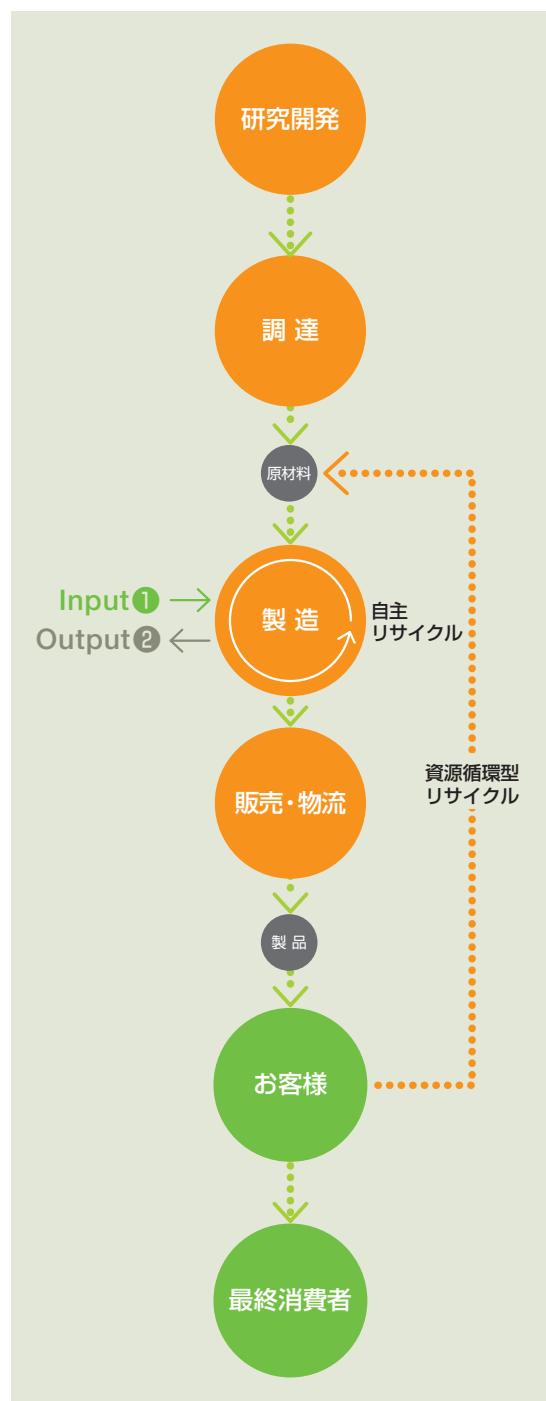
総発熱量	688TJ (テラジュール)
電力	4,737 万 kWh (472TJ)
石油(重油)	2,847kL (111TJ)
都市ガス	239 万 m³ (98TJ)
用水	50.9 万 m³
化学物質 (PRTR 法第 1 種指定物質)	2,100t

Output②

CO ₂	3.1 万 t
SOx★	3.5t
BOD★	0.6t
事務系一般廃棄物	275t (再資源化率 73%)
普通産業廃棄物	3,769t (再資源化率 54%)
特別管理産業廃棄物	5,020t (再資源化率 96%)

★ 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。



WEB

2009年度拠点別
環境負荷データ >>>

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

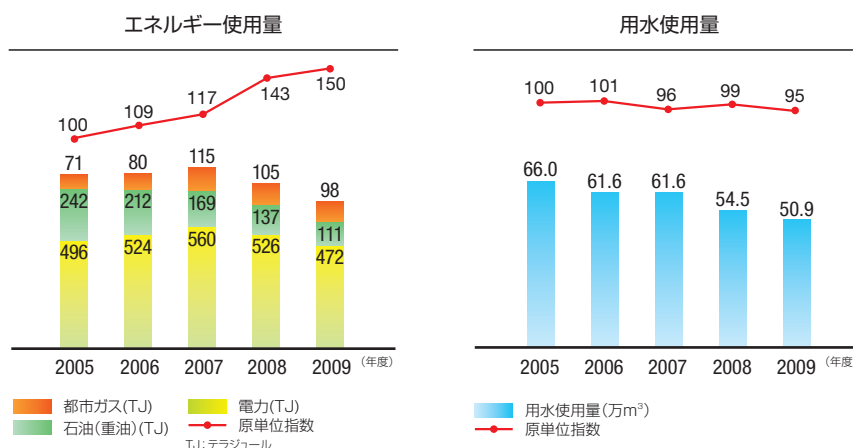
環境負荷低減への取り組み

●エネルギー使用量削減

製品製造工程の改善、作業の効率化のほか、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。

2009年度における電力、重油、都市ガスなどのエネルギー使用量は前年度よりも約11%減少し、688TJ（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7ポイント悪化し、150ポイントとなりました。

エネルギー・用水使用量の推移



●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。

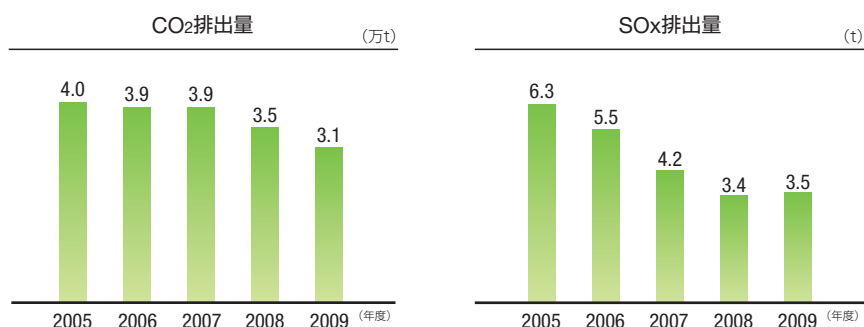
2009年度の事業活動に関するCO₂排出量は前年度よりも約4,200t減少しています。また、石油（重油）使用量は減少しましたが、燃料中に含まれる硫黄分の増加の影響を受け、SOxの排出量は約0.1t増加しました。

★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

大気への排出量の推移（エネルギー使用量から換算）



使用している設備は、定期的に点検を行うとともに、法令に準拠し適正に処分・処理ができるよう管理しています。

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

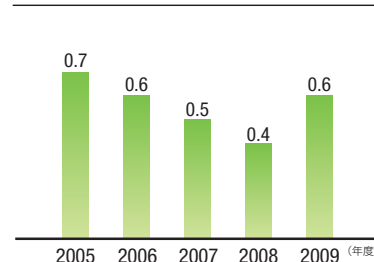
●水域への排出

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2008年度に比べ約0.2t増加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（阿蘇工場）

BOD排出量 (t)





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。

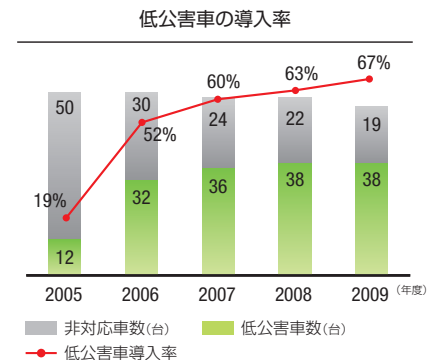
● 輸送時の環境・安全情報の提供

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57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、2010年3月末現在で67%となっています。



ゼロエミッション★への取り組み

循環型社会★の形成に向けて、ゼロエミッションを目標に「3R（リデュース・リユース・リサイクル）活動」を推進し、廃棄物排出量の削減に努めています。

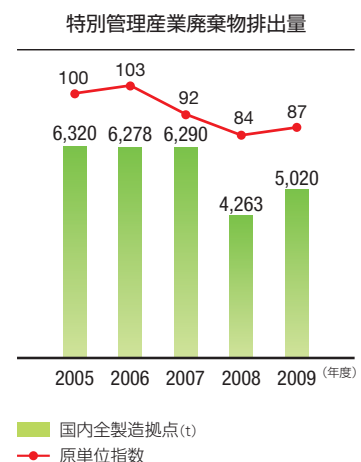
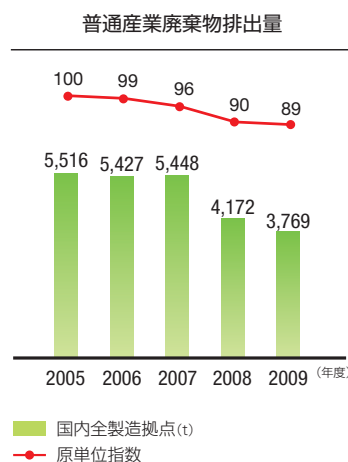
★ ゼロエミッション：ある産業の生産活動により発生した廃棄物をリサイクルしたり、ほかの産業の原材料にしたりすることで、最終的にあらゆる廃棄物をゼロにするという新しい生産システムの構築を目指すこと。

★ 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。

物が減少する一方で、特別管理産業廃棄物は増加しました。また、製造工程から排出された廃棄物量を生産量を加味した原単位指数で比較すると、2009年度は、2005年度に比べて普通産業廃棄物は11ポイント、特別管理産業廃棄物は13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。

産業廃棄物排出量の推移



● 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さまざまな活動を行っています。取り組みの内容としては、排水処理施設による廃液の自社処理化、分別の推進による廃棄物の有価物化、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。

2009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

● 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。

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

● リサイクル★ (Recycle)活動

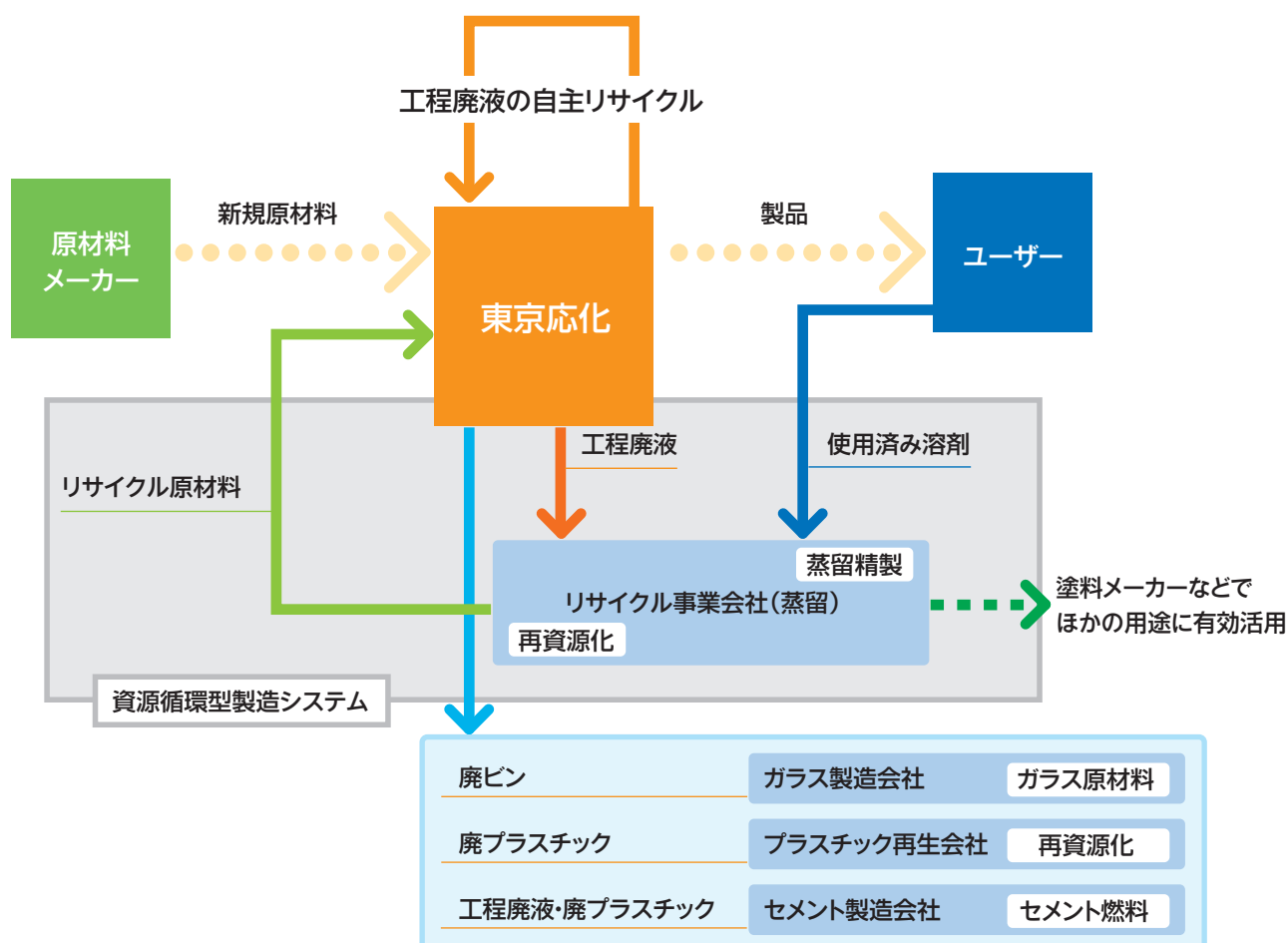
「限りある資源の有効活用」を目的に、さまざまなリサイクル活動を実施しています。

ごみの分別を徹底し、「3R（リデュース・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、2009年度もこれを継続しています。

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





●使用済み溶剤および工程廃液の再資源化

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

工場内で再利用することができない場合は、リサイクル事業会社において蒸留回収するなど資源の有効利用を進めています。

さらに蒸留回収できない場合には、セメント製造会社の燃料として再資源化するなどの対策を実施しています。

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

環境コミュニケーション

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

「環境・社会報告書」の発行

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

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

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信頼と満足を寄せられるよう、高いCSR意識を持ち、優れた製品の提供、経営に関する情報の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、さまざまな取り組みを行っています。

従業員とのかかわり

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

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

人材活用方針

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

- 事業の原点は、常に「人」であることを忘れてはならない
- 会社ならびに従業員相互間において、一切の差別の禁止
- 各種法規の遵守ならびに公平・公正な処遇
- 技術開発型企業を目指した、創造性溢れた人材の育成
- 成果主義に基づく、透明性を重視した人事制度

人材育成の取り組み

● 人事制度

「資格制度」「賃金制度」「評価制度」「ジョブチャレンジ制度」からなる人事制度のもと、人材活用方針の考え方を押し進め、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、年齢、学歴、性別などによる報酬差は完全に排除しています。

● ジョブチャレンジ制度

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

(1) FA（フリーエージェント）制度

本人が希望職務を選択し関係者との面接を行い、能力適性、キャリア目標、自己啓発

内容などを総合的に判断し異動の可否を決定する制度です。会社による一方的な配属だけではなく、自ら職務選択域を拡大するためのチャレンジ意欲を高めることを目的としています。

(2) CC（キャリアチャレンジ）制度

本人が希望勤務地を選択し、本人の資質や能力なども含め希望異動先および異動元と調整して異動させ、原則5年を限度として元の部署へ帰任させる制度です。中長期的な視点から自らの成長方向と役割を認識し、プロフェッショナルへの経験領域を拡大するための職務を通じた能力開発とキャリア意欲を高めることを目的としています。

● 自己申告制度

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



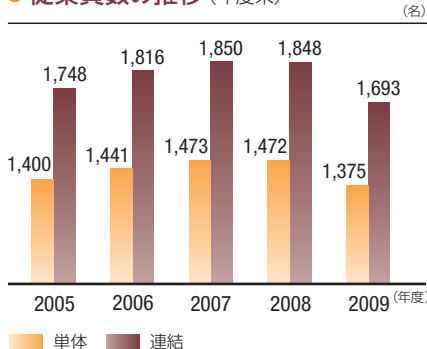
雇用の状況

●社員構成（単体、2010年3月31日現在）

	人数 (名)	平均年齢 (歳)	平均勤続年数 (年)
男性	1,142	38.4	15.4
女性	132	30.3	8.8
合計または平均	1,274	37.6	14.7

※人数には、出向者（74名）および嘱託者（101名）は含んでおらず、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）

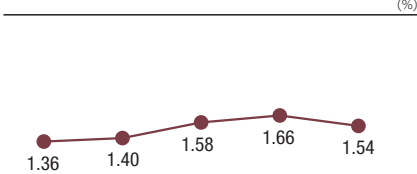


※従業員数には、単体・連結ともに当社グループから当社グループ外への出向者を含んでいません。

●障がい者雇用

2009年度末の障がい者雇用率は、1.54%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。

障がい者雇用率（年度末）



※「環境・社会報告書2009」において、2008年度末の障がい者雇用率を「1.58%」と記載していましたが、正しくは「1.66%」でしたので訂正させていただきます。

●再雇用制度

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

2010年3月末現在での再雇用者数は25名で、これまでの延べ人数は89名となっています。

※「環境・社会報告書2009」において、2009年3月末現在における再雇用者数延べ人数を「97名」と記載していましたが、正しくは「75名」でしたので訂正させていただきます。

労使関係

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

労使関係は労働組合結成当初から「労使協調」路線を継続し良好な関係にあり、2ヵ月に1回中央労使協議会を開き、経営環境や労使の課題などについて意見交換を行っています。

働きやすい職場づくり

●育児休職制度

1990年7月より「育児休職制度」を導入しています。「生後満1歳6ヵ月もしくは満1歳到達後最初に迎える4月30日までのどちらか長期まで」と法定の期間を上回る最長2年間の休職が可能で、復職は原職または原職相当職を原則としています。また、子供が小学校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。

2010年3月末現在での育児休職制度利用者は延べ55名、育児に係る勤務時間短縮制度利用者は延べ29名、チャイルドケアタイム利用者は延べ30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。



労働安全衛生

●メンタルヘルスケア

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

こうした状況の中、2004年4月から東京応化工業健康保険組合の健康増進事業として、外部にメンタルヘルスも含めた相談窓口を設け、必要に応じて面接相談も行っています。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。

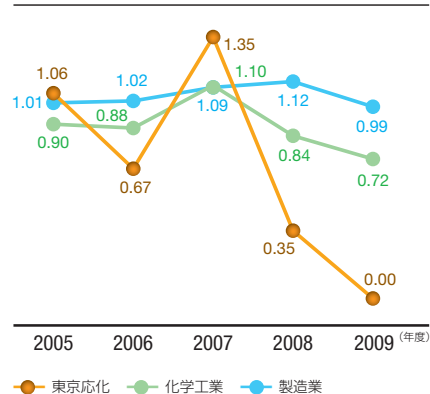
また、「セクシャルハラスメントに関する細則」を規程化し、対応窓口や発生後の対応手順を明確にしています。

●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。

2009年度は、休業を必要とする労働災害は発生しませんでした。今後も労働災害はもちろん、労働災害リスクを「0（ゼロ）」にするため、全社を挙げて労働災害防止活動に取り組んでいきます。

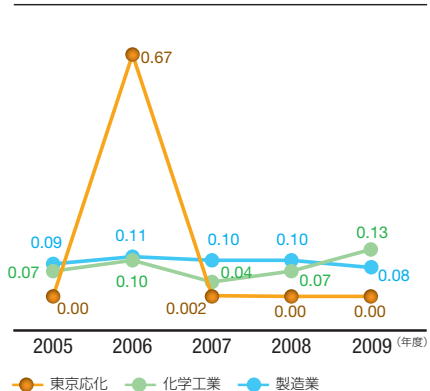
労働災害度率★の推移



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

※度率＝（労働災害による死傷者数／延実労働時間数）×1,000,000
労働災害による死傷者数とは、1日以上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延実労働時間当たりの労働災害による死傷者の延実労働損失日数を表す。

※強度率＝（延実労働損失日数／延実労働時間数）×1,000
延実労働損失日数とは、労働災害による死傷者の延実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。





お客様とのかかわり

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

お客様とのコミュニケーション

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

品質管理の取り組み

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

異常の早期発見と製造工程の安定化に努めています。

最先端フォトレジストの量産工場である郡山工場においては、品質、工程管理のさらなる向上を目指し、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

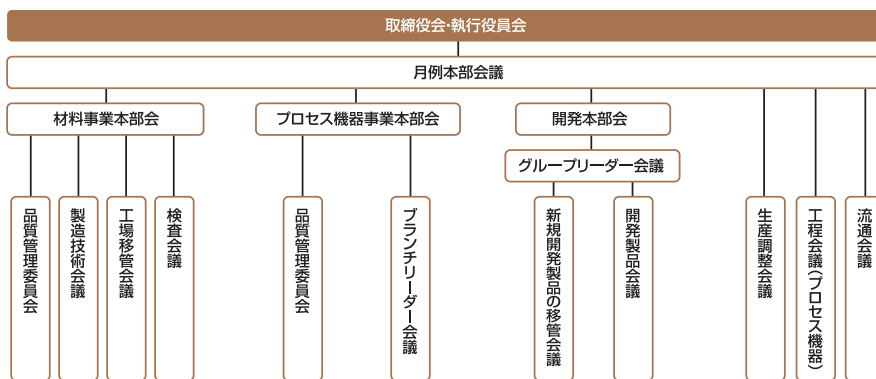
率よく、しかも高品質な製品を製造できる環境が整い、今後も継続的な品質改善を推進していきます。

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もと、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。

2009年度は第30回となる節目を迎え、約200名のお客様にご出席いただきました。



WEB

お客様とのかかわり >>>

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

地域社会とのかかわり

「よき企業市民」として、事業を展開している各地域とのふれあい・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、さまざまな社会貢献活動を行っています。

地域清掃活動

国内各製造拠点において、事業所周辺の清掃活動を実施し、従業員の環境意識の向上に努めています。特に、阿蘇工場では阿蘇山の外輪山に群生してい



阿蘇工場

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。

工場見学会

2009年度には、郡山工場において地元の高校生を工場に招いて工場見学会を実施し、製品や設備の説明を通じた教育支援活動を行いました。



工場見学会の様子（郡山工場）

ボランティア活動

2009年11月に開催された第4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4回湘南国際マラソンボランティア

夏休み親子昆虫教室

2009年8月、御殿場工場内にあるビオトープ★（「トンボ池」）において、地元の子供たちやその父兄の方々が参加した「夏休み親子昆虫教室」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。

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



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。2009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）

2010年8月に湘南事業所に隣接している当社社宅・独身寮の敷地内において、第24回目となる納涼祭を開催しました。近隣住民やお取引先とのコミュニケーションの場として多くの方々にお越しいただき、従業員による模擬店や盆踊りも行われ、子供から大人まで楽しんでいただきました。



納涼祭



労働組合のボランティア活動

東京応化工業労働組合では、上部団体であるUIゼンセン同盟の社会貢献活動の一環として、「愛の1円玉募金活動」「小さなお宝回収キャンペーン」などを実施しています。宇都宮支部では、2003年の第58回「愛の1円玉募金活動」の寄贈をきっかけに、宇都宮市にある社会

福祉法人「下野三楽園」との交流が始まり、毎年施設内のグラウンドに茂る雑草の刈り取りを支部ボランティアとして取り組んでいます。刈り取り後は、施設の子供たちとソフトボールを行い、より良い交流を深めています。



労働組合ボランティア活動（宇都宮支部）

自動販売機の売上の一部を植林事業に寄贈

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

エコキャップ活動でワクチンを世界の子供たちへ

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



ペットボトルキャップ専用回収BOX

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

財団法人東京応化科学技術振興財団

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

2009年度は33件、総額15百万円の助成を行い、設立から2010年6月までに580件、総額428百万円の助成を行っています。

各種助成事業などの詳細につきましては、本財団のホームページをご覧ください。

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



向井賞の表彰

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



地域社会とのかかわり >>>

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



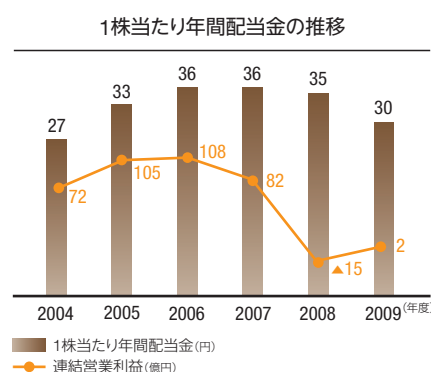
株主・投資家の皆様とのかかわり

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

株主還元について

株主の皆様への利益還元を経営上の重要課題の1つと位置づけ、長期的な視点に立ち、業績や財政状態などを総合的に勘案したうえで、企業競争力の強化や収益の拡大に不可欠な内部留保を確保するとともに、現在の水準を考慮

しつつ連結配当性向20%以上の配当を継続的に実施することを基本方針としています。また、長期的な見地から株主還元策として自己株式の取得を弾力的に実施することとしています。



適時・適正・公正な情報開示

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

● 開かれた株主総会

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

さらに、株主の皆様が迅速かつ確に議決権を行使できる環境を提供するため、2007年より「議決権行使のIT化」を導入するとともに「機関投資家向け議

決権電子行使プラットフォーム」(株式会社ICJ運営)へ参加しています。

● 各種イベントの開催

機関投資家・証券アナリスト向けの決算説明会や施設見学会を開催しているほか、個別のミーティングにも常時対応しており、2009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



決算説明会



アナリスト工場見学会

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。

● “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
2010



第80期 報告書



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

昨年末に開催されたCOP15、本年10月に開催が予定されているCOP10（生物多様性条約第10回締約国会議）など、地球環境問題にかかわる国際的な取り組みは、ますます加速しています。また、日本国内においても低炭素社会の実現に向けた改正省エネ法や東京都における「温室効果ガス排出総量削減義務と排出量取引制度」など、法規制

の面からも環境対策が推進されており、環境負荷低減が企業存続のキーワードになってきました。

昨年に引き続き、東京応化の「環境・社会報告書2010」を読む機会を得ました。一昨年に発生した世界同時不況から業績面では回復途上にあると推測されますが、企業の変革過程であるとしても、CSRへの取り組みは停滞すべきものではありません。飛躍的な取り組みを行うのは難しい時期ではあると思いますが、国内外の法規制に沿い、環境負荷低減活動に真摯に取り組んでいくことが、社会に対して責任を負った企業として、評価を得ていくことにつながると思います。

また、今回の報告書では、従来からの環境配慮型製品に加え、世界的に市場拡大が見込まれる創エネ・省エネ分

野における製品拡充も読みとれます。この本業を通じた環境活動を推進していくとともに、従業員の皆さん一体となったCSR活動を継続することが企業の発展につながると思います。昨年も課題の1つとして指摘した海外子会社も含めたグループでのデータ収集に早期に取り組み、さらなる活動の充実を一丸となり図っていかれることを期待します。

依然として、先行きが不透明な事業環境が続くことが予想されますが、東京応化には化学メーカーとして、自社の強みである最先端の技術力を活かし、化学物質の適正な管理のもと、事業活動を通じた社会貢献を意識して、ステークホルダーからの期待に応えていただきたいと思います。

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

今年度も廣田先生から貴重なご意見をいただき、大変ありがたく存じます。

昨年度は当社におきましても厳しい事業環境下ではありましたが、企業としての社会的責任を果たすべく、微力ながらも低炭素社会を目指した環境改善活動を進めてまいりました。特に構造改革を実行する中で、生産形態の見直しによるエネルギー使用の効率化に取り組む機会を得、エネルギー使用量、二酸化炭素排出量の削減につなげることができました。

今年度におきましては、内外でますます活発化する法規制に対応し、環境改善活動に真摯に取り組むことはもちろんのこと、廣田先生のご意見にありますように、当社の得意分野でもある技術開発の創出により、創エネ・省エネ分野における製品の拡充を図ることで、広く社会に貢献できる環境改善活動に取り組んでまいります。そして、全社一丸となったCSR活動を着実に進めることにより、ステークホルダーの皆様からの期待に応えていく所存です。

編集後記

「環境・社会報告書2010」をご覧ください、ありがとうございました。

本報告書は、当社グループの環境・社会活動をステークホルダーの皆様によりわかりやすく伝えるとともに、積極的

なコミュニケーションを図るためのツールとして作成しています。また、ホームページにおいて詳細情報を掲載していますので、あわせてご覧ください。今後ともよりわかりやすく、充実した報告書を

目指していきますので、添付のアンケートで、率直なご意見やご感想をお聞かせいただければ幸いです。

2010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



VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの
地球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。

2010年8月発行
3000 NIR