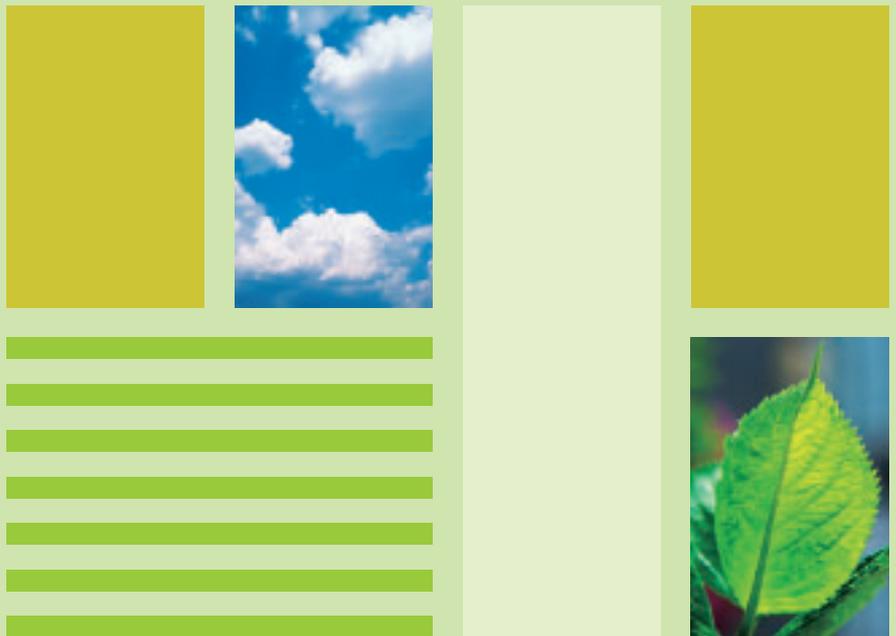


環境・社会報告書 2006

Environmental and Social Report





私たちは、環境、社会、経済の側面を総合的に捉え、企業として社会的責任を果たしていきます。



社外取締役

取締役会の透明性を高めるとともに、監督機能の強化を図ることを目的に、新たに社外取締役を1名選任するなど、コーポレート・ガバナンスの充実に取り組んでいます。

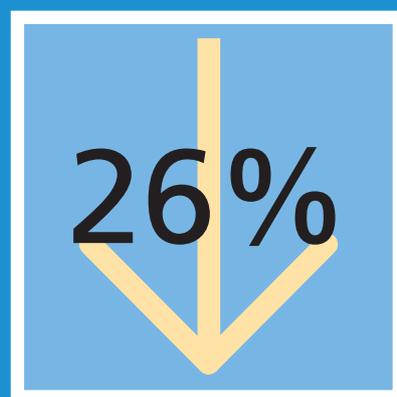
⇒ P.8「コーポレート・ガバナンス」



エネルギー

エネルギー使用量の低減に向けた取り組みを行っていますが、2005年度は、2004年度と比べて電力が18ポイント、石油(重油)が17ポイント、用水が51ポイントそれぞれ上昇してしまいました(いずれも原単位指数)。

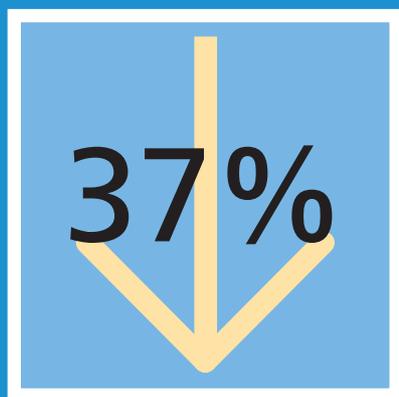
⇒ P.23「エネルギー使用量の低減」



普通産業廃棄物

3R(リデュース・リユース・リサイクル)活動を推進することにより、2005年度は、普通産業廃棄物排出量(原単位指数)を2000年度と比べて26%削減することができました。

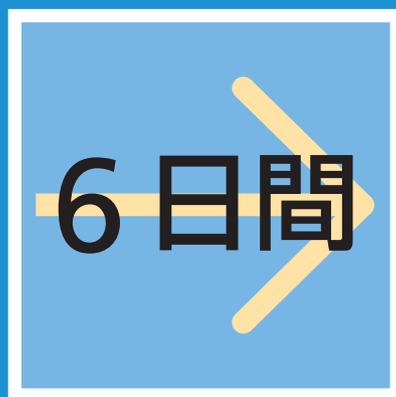
⇒ P.26～28「ゼロエミッションへの取り組み」



特別管理産業廃棄物

3R(リデュース・リユース・リサイクル)活動を推進することにより、2005年度は、特別管理産業廃棄物排出量(原単位指数)を2000年度と比べて37%削減することができました。

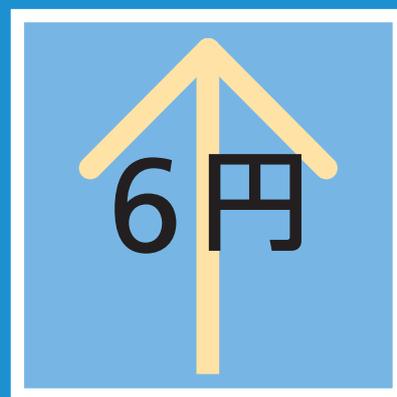
⇒ P.26～28「ゼロエミッションへの取り組み」



ドナー休暇制度

従業員の社会貢献活動を支援するため、総日数6日間の特別休暇を取得できる「ドナー休暇制度」を導入しました。このほか、従業員にとって働きやすい職場環境をつくるため、各種制度を整備しています。

⇒ P.37～38「働きやすい職場づくり」



1株あたり年間配当金

株主・投資家の皆様からの信頼と期待に応えるため、適切な利益還元を経営上の重要課題の一つと位置づけています。2005年度の1株あたり年間配当金は、2004年度と比べて6円増配の33円とさせていただきました。

⇒ P.40「株主還元について」

「環境・社会報告書 2006」発行にあたり

東京応化は、「環境」に対する考え方、取り組み姿勢ならびに目標と実績について、わかりやすく、体系的に報告することを目的に「環境報告書」を発行してきましたが、2005年度版より、環境保全活動のほか社会的側面についても報告内容を充実させ、報告書のタイトルを「環境・社会報告書」としています。

東京応化では、本報告書を、企業としての説明責任を果たすうえで、また、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを促進するうえで重要なツールの一つと考え、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

2005年度(2005年4月1日～2006年3月31日)

※ ただし、2006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、湘南テクニカルセンター、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)湘南テクニカルセンター(一部は各営業所)に含まれています。

※ 2 「SP」は、恒温恒湿ストックポイントの略称です。本報告書では、千歳SP、宮城SP、山形SP、小千谷SP、茨城SP、山梨SP、三重SP、広島SP、山口SPの9カ所をデータの収集範囲としています。千歳SPは2006年1月に閉鎖しました。

■ 参考にしたガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」

■ 発行年月と次回発行予定

発行年月：2006年8月

次回発行予定：2007年8月

■ お問い合わせ先

安全環境管理部

〒253-0114

神奈川県高座郡寒川町田端 1590

TEL. 0467-75-2151(代表)

FAX. 0467-75-6551

将来に関する予測・予想・計画について

本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、以上をご承知いただくようお願い申し上げます。

目次

2 「環境・社会報告書 2006」発行にあたり

3 会社情報

5 社長メッセージ

7 マネジメント

CSR 経営の推進

コーポレート・ガバナンス

コンプライアンス

リスクマネジメント

11 環境保全へのアプローチ

12 東京応化の環境方針

13 事業活動と環境負荷

15 2005年度 環境目的と成果

17 環境会計

19 環境マネジメントシステム

23 環境パフォーマンス

29 化学物質管理

31 環境に配慮した製品開発

32 環境コミュニケーション

33 社会へのアプローチ

34 お客様とのかかわり

35 従業員とのかかわり

40 株主・投資家の皆様とのかかわり

41 地域社会とのかかわり

43 データ編

44 PRTR 法対象化学物質取り扱い一覧

45 拠点別環境負荷データ

49 東京応化グローバルネットワーク

51 環境保全活動の歩み

会社情報

会社概要 (2006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)1,400名 (連結)1,748名
売 上 高 (単体)82,883百万円 (連結)98,514百万円(2005年度)



本 社

事業内容

材料事業



エレクトロニクス機能材料

半導体やフラットパネルディスプレイ、プリント基板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*や半導体の進歩に伴う配線の多層化に対応し層間絶縁膜・平坦化絶縁膜として用いられる被膜形成用塗布液などを提供しています。当社は、より高性能・高品質な製品を開発し供給することで、エレクトロニクス産業発展の一翼を担っています。

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



高純度化学薬品

フォトレジストの総合メーカーとして、その特性を熟知しているアドバンテージを生かし、現像液、剥離液、リンス液、シンナーなどの付属薬品も幅広くラインナップしています。また、化粧品から電池製造、そして、食品添加物にいたるまで様々な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、オフセット印刷に使われるPS版など幅広く印刷製版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、無公害化・高品質化・合理化のニーズにお応えしています。

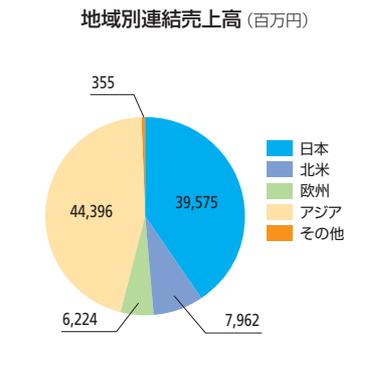
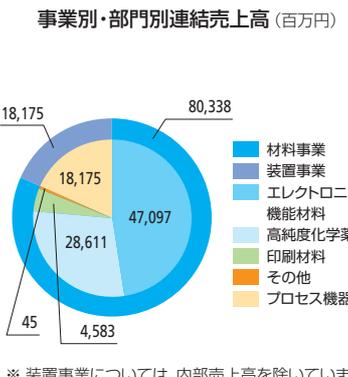
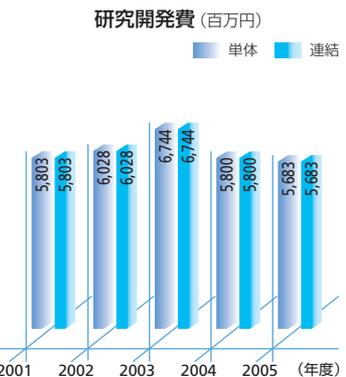
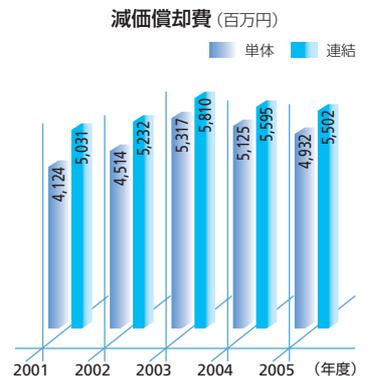
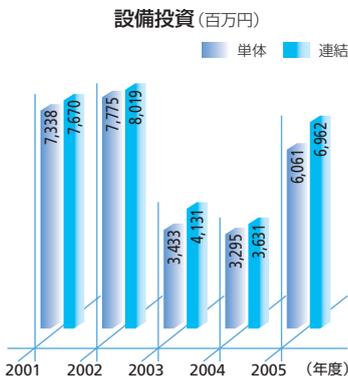
装置事業



プロセス機器

フラットパネルディスプレイ製造用のフォトレジスト塗布・現像装置や、各種半導体製造用装置を取りそろえています。これらの装置と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、お客様を強力にサポートしています。

業績の推移



※ 装置事業については、内部売上高を除いています。

TOPICS



新研究開発棟が完成

かねてより相模事業所内に建設を進めてきた新研究開発棟が2006年2月に竣工しました。同棟は、さらなる微細化が進展する半導体製造プロセスの技術革新に対応できる高度な設備、最新鋭の研究開発機器を備えています。

本投資により最先端技術領域での優位性を堅持し、高品質・高性能な製品の供給を通じて、顧客満足度をより一層向上させていきたいと考えています。

社長メッセージ

高い信頼と満足を
寄せられる企業を
めざします。



製品を通じた社会貢献

私たち東京応化は、1940年の設立以来一貫して高度な新技術を愚直に追求してきました。それは「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」の当社経営理念の下、市場のニーズを的確に捉えた研究開発を積極的に行い、優れた製品の供給を通じて、企業として成長するとともに、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るからです。

CSR経営の推進

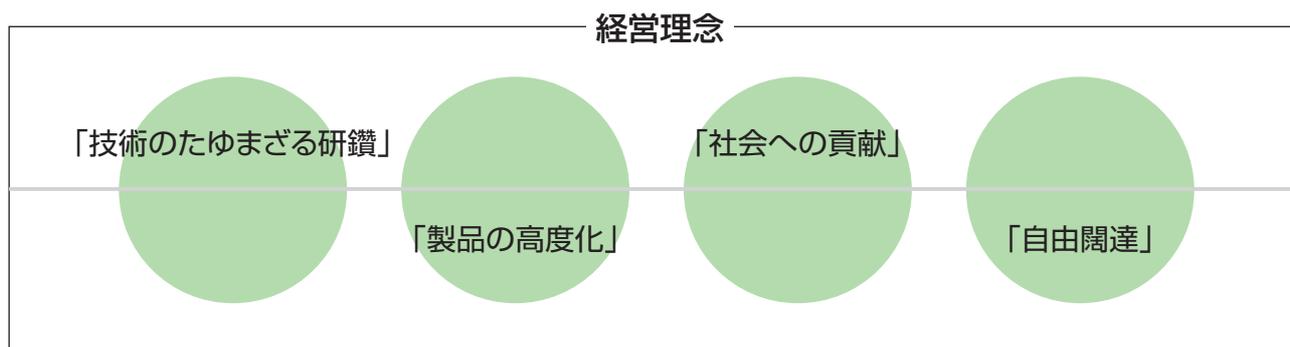
2003～2005年度までの中期計画第2次「tokチャレンジ21」では、「環境問題を意識した経営」を重要な経営課題の一つとして掲げ、諸施策を講じてきました。その結果、国内すべての拠点でISO14001認証の取得が完了し、また、産業廃棄物の排出量削減を積極的に進めるなど、社内の環境に対する意識は着実に高まってきました。

そして、2006年度からスタートした中期計画第3次「tokチャレンジ21」では、企業として社会的責任を果

たすという姿勢をより明確にするため、「高いCSR（企業の社会的責任）意識の下、顧客満足に徹し、技術の進化と人材開発に挑戦し、継続的に利益の出せる会社を構築する」ことを基本的な考え方に据えました。引き続き、社会の一員として、環境、社会、経済の側面を総合的に捉え、全従業員が常にCSRを念頭に置いた事業活動を展開していきます。

東京応化の取り組み

当社が属している化学産業は化学物質を取り扱う事業が多く、環境への負荷を強く意識しなければならない産業だと認識しています。当社では、「製品開発から廃棄にいたるすべての過程において、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、化学物質の安全管理を徹底させるとともに、リデュース・リユース・リサイクルの「3R活動」の推進、さらに、省エネルギーへの取り組みにも力を入れています。国内拠点に続き、海外子会社でもISO14001認証の取得が進み、グループ挙げての



環境保全活動が浸透しつつあります。今後も全従業員が環境に対する積極的な姿勢を維持・向上できるよう、体制を整えていきたいと思えます。

また、企業活動のグローバル化、働き方の多様化、ビジネス環境の変化に対しても適切な取り組みを進めています。コーポレート・ガバナンスの観点から、2006年6月に新たに社外取締役を選任し経営に対する監督機能の強化を図る一方、コンプライアンス、リスクマネジメントでも組織横断的な体制づくりを進め、社内への定着に注力しています。さらに、経営の根幹を成すものとして、人材育成、企業風土改革にも取り組み、従業員の夢と会社の目標が調和した、変化に柔軟に対応できる組織の構築を実現させていきたいと考えています。

高い信頼と満足を寄せられる企業に

企業として適正な収益を上げることは重要ですが、利益追求の行動に企業市民としての精神が欠けていては、正しい事業活動とは言えません。私たちは、社会に存在する意義を強く認識し、当社を「継続的に利益

の出せるよい会社」にすることで持続的に企業価値を拡大させ、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をめざします。

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。私たちの活動をご理解いただき、よりよい取り組みにつなげていくために、皆様の忌憚のないご意見・ご感想をお聞かせいただければ幸いです。

2006年8月

取締役社長

中村洋一

マネジメント

CSR 経営の推進

中期計画第3次「tok チャレンジ21」において、「CSR 経営の推進」を重要な経営施策の一つとして掲げ、全社を挙げて取り組んでいきます。

■ 中期計画第3次「tok チャレンジ21」における

「CSR 経営の推進」の位置づけ

2006～2008年度の3カ年を対象とする中期計画第3次「tok チャレンジ21」では、持続的な企業価値の拡大を実現しつつ、社会の進歩発展に貢献し、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べく、最善を尽くしていきます。

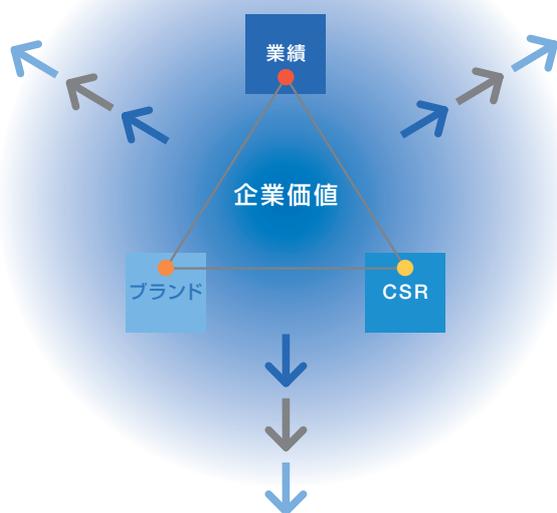
中期計画第3次「tok チャレンジ21」の基本的な考え方

高いCSR意識の下、顧客満足に徹し、技術の進化と人材開発に挑戦し、継続的に利益の出せる会社を構築する

将来像

業績の向上、CSR経営の推進、ブランドの確立という三つの要素を重視し、これらを有機的に結合させることにより持続的な企業価値の拡大をめざす

持続的な企業価値の拡大



経営ビジョン

- CSR意識の高い会社
- ファインケミカル分野の世界市場で、高いシェアを有し、利益率の高い製品を数多く有する会社
- 収益力が高く、財務内容の健全な会社
- ステークホルダーから高い信頼と満足を寄せられるブランド力のある会社

中期計画第3次「tok チャレンジ21」の基本戦略

1. 微細加工技術の進化

- 成長事業領域への経営資源の集中
- 新事業領域の創出

2. グローバル市場でのTOKブランドの確立

- 世界トップクラスの半導体フォトレジスト事業を生かした既存の他分野への展開
- 顧客満足の徹底
- 海外拠点の充実

3. 経営体質の強化・企業風土改革

- CSR経営の推進
- 内部統制システムの構築
- ITシステムの有効活用
- 現場力の向上
- 変化に柔軟に対応できる組織の実現

コンプライアンス★

社会から「尊敬・信頼される会社」をめざし、役員・従業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。

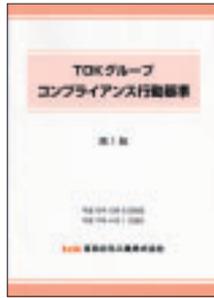
■ コンプライアンス行動基準

役員・従業員のコンプライアンスに対する意識向上を図ることならびに共有する価値観と行動規範を明確にすることを目的に、「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。

コンプライアンス行動基準は、ハンドブックを作成し全役員・従業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を図っています。



コンプライアンス説明会(山梨工場)



コンプライアンス行動基準

■ コンプライアンス推進体制

社長を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置し、法令・行動基準違反などへの対応を図っています。法令・行動基準違反などの事例が生じた場合には、コンプライアンス委員会において調査・検証を行ったうえで、必要に応じて適切な処分を下すことにしています。併せて、以後同様の事例が生じることのないよう、再発防止策を決定し、社内に周知徹底させることにしています。

■ 内部通報制度

法令・行動基準違反などの早期発見・解決を図る目的で、内部通報制度を整備し、運用を開始しています。同制度の運用にあたっては、通報者保護のため、当社内に設置する「コンプライアンスほっとライン」(社内ルート)に加え、当社顧問弁護士への通報ルート(社外ルート)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。

「TOKグループ・コンプライアンス行動基準」の掲載項目

1. 総 則

法令等の遵守

2. 会社・個人との関係に関する行動基準

- (1) 人権の尊重
- (2) 健全な職場環境の維持
- (3) 職場の安全衛生
- (4) 個人情報(プライバシー)の保護
- (5) 利益相反行為の禁止
- (6) 政治・宗教その他勧誘活動の禁止

3. 事業活動に関する行動基準

- (1) 各種業法の遵守
- (2) 製品・サービスの安全性
- (3) 環境保全
- (4) 安全保障貿易管理
- (5) 独占禁止法の遵守
- (6) 購入先等との適正取引、下請法の遵守
- (7) 不正競争の防止
- (8) 接待・贈答

(9) 国内外公務員に対する贈賄等の禁止

(10) 宣伝・広告

(11) 正確な情報の記録・報告

4. 会社財産の管理等に関する行動基準

- (1) 適正な会計処理
- (2) 企業秘密の管理
- (3) 会社資産の私的利用禁止
- (4) 情報システムの適切な使用
- (5) 知的財産権の保護

5. 株主・投資家等との関係に関する行動基準

- (1) 企業情報の開示
- (2) インサイダー取引の禁止

6. 社会との関係に関する行動基準

- (1) 社会への貢献
- (2) 寄付行為・政治献金規制
- (3) 反社会的勢力との関係断絶

リスクマネジメント★

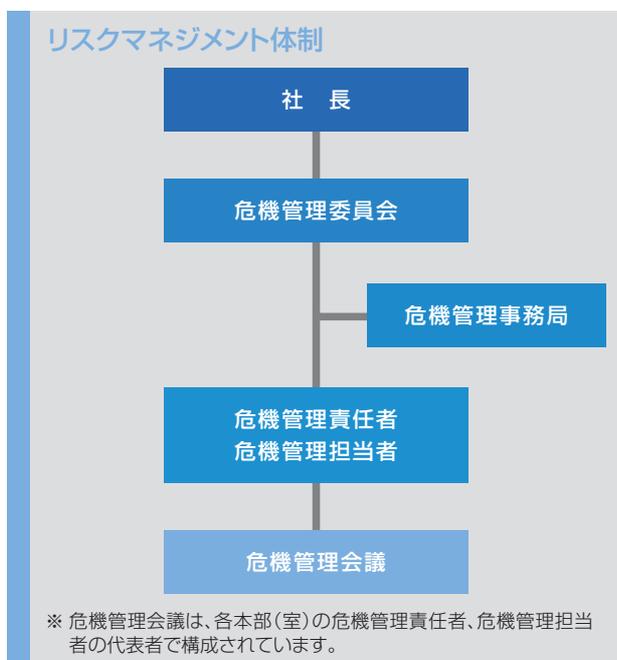
企業経営に重大な影響を及ぼす様々な危機に対処するため、危機の未然防止の徹底と緊急事態発生時のリスク軽減を図る体制を整えています。

★ 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体制

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検討する全社横断的な組織として「危機管理会議」を設置しています。

今後も、継続的にPDCAサイクルを実践することにより、リスクの分析、対策、評価の循環プロセスに基づくリスクマネジメントシステムの維持・改善を図っていきます。

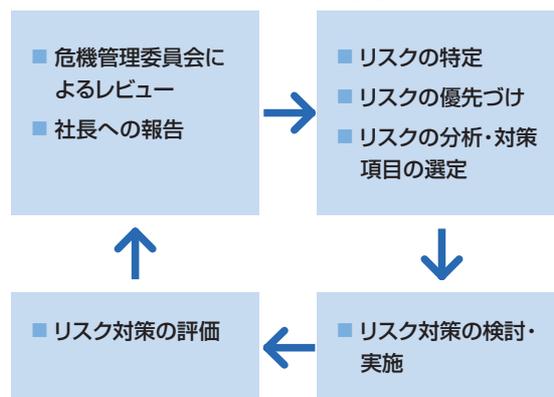


事業を取り巻くリスクの一例

- 業界景気変動リスク
- 為替変動リスク
- 研究開発リスク
- 損害賠償リスク
- 法的リスク
- 海外での事業活動リスク
- 災害リスク

※ ここに記載されているものはあくまでも例であり、すべてのリスクを網羅したものではありません。決算短信、有価証券報告書において、詳細を掲載しています。

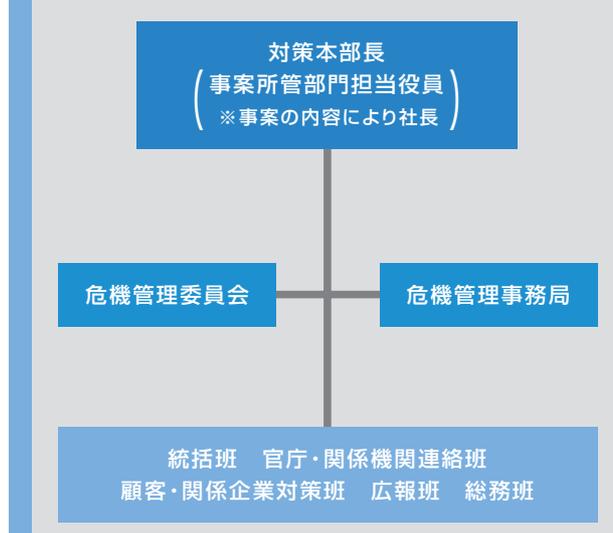
リスクマネジメントの実施手順



■ 危機管理体制

リスクが顕在化した場合、情報を入手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、リスク項目に関係する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。危機管理委員会では、対応策の助言または支援を行い、早期解決に向け対応していきます。

対策本部の構成

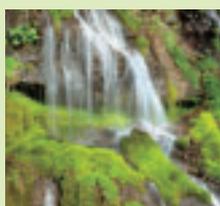
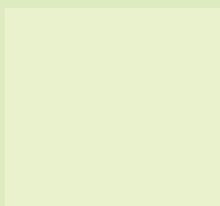


■ 危機管理教育の実施

危機管理に関する一般的な概要から、当社の危機管理体制、緊急連絡の報告ルート、リスクマネジメント実施状況などの内容について、新入社員を中心に教育を行っています。

Environmental Report

■ 環境保全へのアプローチ



12 東京応化の環境方針

13 事業活動と環境負荷

15 2005年度 環境目的と成果

- 環境目的
- 中期計画のレビュー
- 環境保全活動
- 今後の活動方針

17 環境会計

- 環境保全コスト(事業活動に応じた分類)
- 環境保全効果
- 環境保全対策に伴う経済効果(実質的效果)
- 環境会計の推移

19 環境マネジメントシステム

- 環境管理体制
- 運営方法
- 環境に関するリスク管理
- 環境監査
- 環境教育
- 環境に関する法規制の遵守
- 緊急時対応訓練

23 環境パフォーマンス

- エネルギー使用量の低減
- 生産環境負荷の低減
- 物流における環境配慮
- ゼロエミッションへの取り組み

29 化学物質管理

- PRTR法対象化学物質の適正管理
- 原材料調達における化学物質管理
- 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)
- 製品の環境・安全情報の提供
- PCB廃棄物・含有部品の管理

31 環境に配慮した製品開発

- ECOFIT(エコフィット)[®]
- ブラックレジスト
- スピンレス[®]

32 環境コミュニケーション

- 「環境・社会報告書」の発行
- ホームページでの情報発信
- 「環境・社会報告書2005」のアンケート結果

東京応化の環境方針

化学産業に属している当社にとって、環境へ影響を与える主な要因は、製品製造工程やお客様が製品を使用した後に発生する有機溶剤の廃液などが挙げられます。これまでも適正処分・処理には注力してきましたが、1998年11月に環境方針を制定し、廃棄物の削減・省資源・省エネルギーへの取り組みをさらに明確化しました。

2006年度にスタートした中期計画第3次「tokチャレンジ21」の策定時に、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、グループを挙げて取り組むことを中期計画に盛り込みました。その中期計画の環境に関する部分を要約したものが現在の環境方針となっています。

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

事業活動と環境負荷

東京応化は、材料と装置の双方を取り扱う企業として、半導体、フラットパネルディスプレイ、印刷などの各分野で事業を展開しています。そして、その事業活動の過程で投入されるエネルギーや資源などの量(Input)と排出される廃棄物やCO₂などの量(Output)を把握し、環境負荷の低減に取り組んでいます。

ここでは、東京応化の事業活動に伴って発生する環境負荷の全体像をまとめています。

2005年度Input

1. 製造系

化学物質 6,400t (PRTR法指定物質)	用水 65.9万m ³
電力 4,973万kWh	都市ガス 173万m ³
石油(重油) 6,182kl	

3. 物流系

ガス化燃料 57t	液化燃料 132kl
--------------	---------------

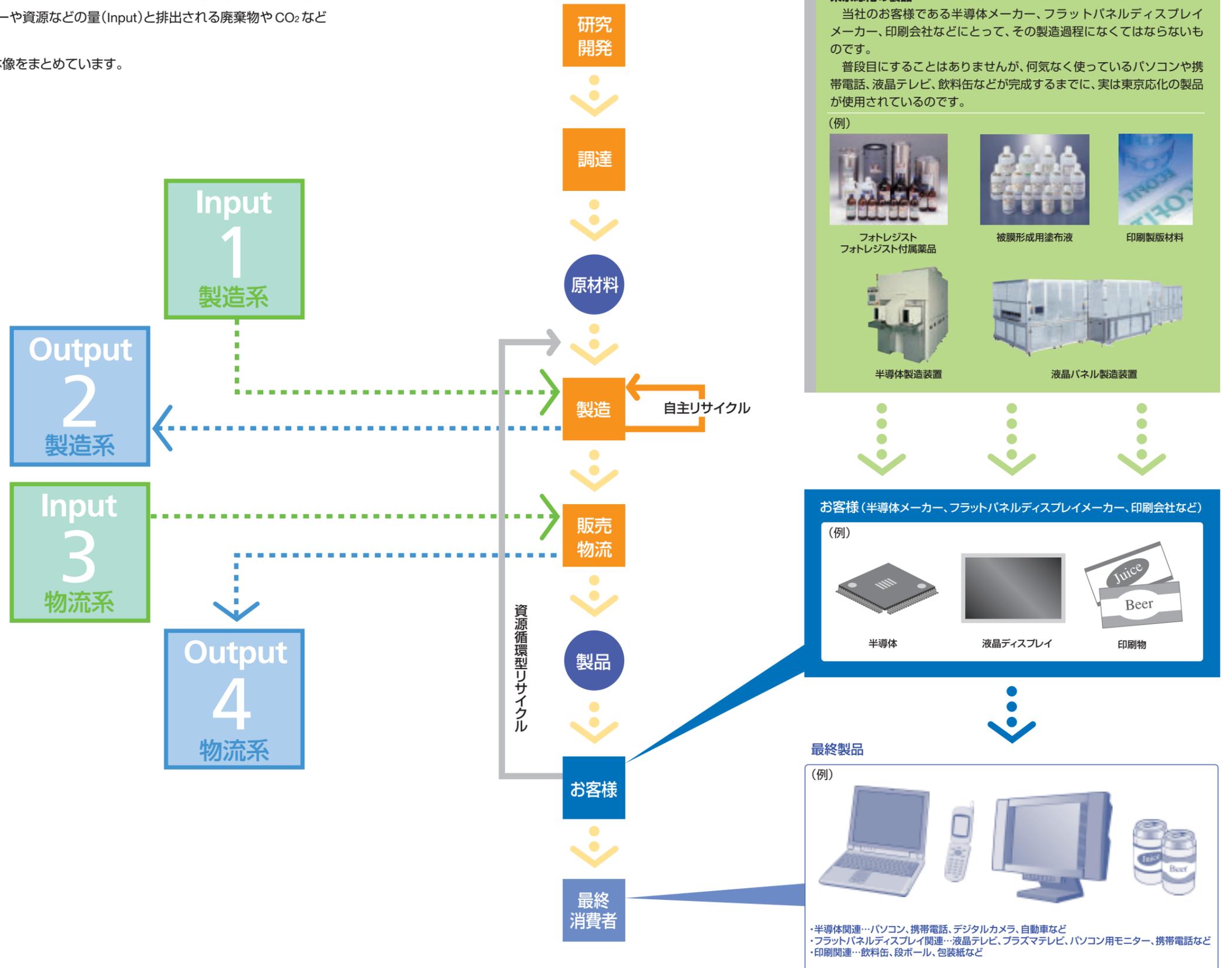
2005年度Output

2. 製造系

事務系一般廃棄物 704t 再資源化率：84.4%	特別管理産業廃棄物 6,297t 再資源化率：97.0%
普通産業廃棄物 5,390t 再資源化率：55.5%	CO ₂ 5.7万t SO _x 6.3t NO _x 48.5t BOD 0.7t

4. 物流系

拠点内物流分CO ₂ 490t	製品輸送分CO ₂ 6,600t
-------------------------------	--------------------------------



2005年度 環境目的と成果

2005年度を最終年度とした中期計画を策定し、4つの重点課題を中心に環境保全活動を行ってきました。ここでは、中期計画および2005年度に行った主な環境保全活動の結果について報告します。

環境目的

課 題	中期計画(2005年度)	2005年度活動計画
普通産業廃棄物 ^{※1} の削減	2000年度比25%削減(原単位 [★] 指数) 対象:ISO14001先行取得6工場 ^{※2}	25%削減
特別管理産業廃棄物の削減	2000年度比30%削減(原単位 [★] 指数) 対象:ISO14001先行取得6工場	30%削減
化学物質の適正管理	有害化学物質のリスク低減	新規開発製品の有害性スクリーニングの実施
環境事故の撲滅	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「0(ゼロ)」の継続 ●環境事故対応訓練の実施

課 題	2005年度までの活動結果	2005年度評価	関連情報
普通産業廃棄物の削減	26%削減	😊	P.26～28
特別管理産業廃棄物の削減	37%削減	😊	P.26～28
化学物質の適正管理	<ul style="list-style-type: none"> ●スクリーニング実施率 100% ●「化学物質管理基準」を制定し運用を開始 ●独自の化学物質管理システムを再構築し運用を開始 	😊	P.29～30
環境事故の撲滅	<ul style="list-style-type: none"> ●無事故を継続 ●相模事業所、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、阿蘇工場で実施 	😊	P.21

達成率
100% : 😊 75%以上 : 😊 75%未満 : 😞

★ 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、2000年度を基準(100)とした比較値を指数として示した。

※1 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。

※2 ISO14001 先行取得 6 工場：郡山工場、宇都宮工場、御殿場工場、山梨工場、生野工場、阿蘇工場

中期計画のレビュー

上記のとおり、2005年度を最終年度とした中期計画に掲げた課題はすべて達成することができました。これは、各拠点における環境教育の充実や訓練の実施などにより、従業員の環境保全意識が向上したことによるものと考えています。

環境保全活動

課題	
環境マネジメントシステムの構築と維持	全社への展開
環境設備投資	環境保全重視の設備投資の推進
環境負荷低減活動	エネルギー使用量の削減(原単位指数)
情報の公開	積極的な情報の公開
地域社会との協力	地域行事への参加

2005年度活動計画	2005年度活動結果	評価	関連情報
<ul style="list-style-type: none"> ●未取得拠点のISO14001認証取得 ●本部ごとのテーマに基づく環境保全活動の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ●2005年4月に国内全拠点で認証取得が完了 ●海外子会社で認証取得に向けた活動を実施 	😊	P.22 P.45~48
<ul style="list-style-type: none"> ●溶剤回収装置の設置 ●構内汚染水配管の地上化工事の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ●溶剤回収装置の設置(2006年2月・山梨工場) ●構内汚染水配管の地上化工事の実施(2005年12月・宇都宮工場) →投資額：11百万円	😊	P.17~18
電力・石油(重油)・用水使用量の削減(原単位指数)	電力：2004年度比18ポイント上昇 石油(重油)：2004年度比17ポイント上昇 用水：2004年度比51ポイント上昇	😞	P.23
環境・社会報告書の発行とホームページ上での公開	2005年8月 「環境・社会報告書2005」を発行・公開、 拠点別環境負荷データを開示 http://www.tok.co.jp/eco/eco_top-j.htm	😊	P.32
国内各拠点での地域行事への参加	相模事業所、湘南テクニカルセンター、郡山工場、宇都宮工場、熊谷工場、御殿場工場、生野工場、阿蘇工場、流通センターで周辺の清掃活動などを実施	😊	P.41

達成率
 100% : 😊 75%以上 : 🟡 75%未満 : 😞

今後の活動方針

産業廃棄物の削減	
普通産業廃棄物	2010年度までに2005年度比それぞれ10%削減(原単位指数)
特別管理産業廃棄物	
化学物質の適正管理の徹底	
環境事故「0(ゼロ)」の継続	

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。

★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。

集計範囲

相模事業所、湘南テクニカルセンター、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)

※ 本社および営業所は、環境負荷が軽微であるため、環境会計の範囲から除いています。

算出方法

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。

集計期間

2005年度(2005年4月1日～2006年3月31日)

参考にしたガイドライン

環境省「環境会計ガイドライン 2005年版」

環境保全効果

- 環境保全活動を実施したことによって得られた効果のうち、データを把握できている指標について数値を掲載しています。

環境保全対策に伴う経済効果(実質的效果)

- 有価物の売却益および廃棄物処理費の削減効果は、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)

分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額
(1)事業エリア内コスト		17	566
① 公害防止コスト	大気、水質など公害防止設備の更新・運転・維持・管理	11	225
② 地球環境保全コスト	省エネルギーのための取り組み	0	13
③ 資源循環コスト	溶剤回収装置の導入、廃棄物の処理	6	329
(2)上・下流コスト	グリーン購入、製品・商品回収	0	13
(3)管理活動コスト	環境マネジメントシステムの取り組み	0	74
(4)研究開発コスト	環境保全(環境負荷低減装置および製品)の研究開発	0	3
(5)社会活動コスト	工場周辺の清掃活動	0	4
(6)環境損傷対応コスト	汚染土壌の処理(相模事業所)	0	107
合計		17	767

■ 環境保全投資額

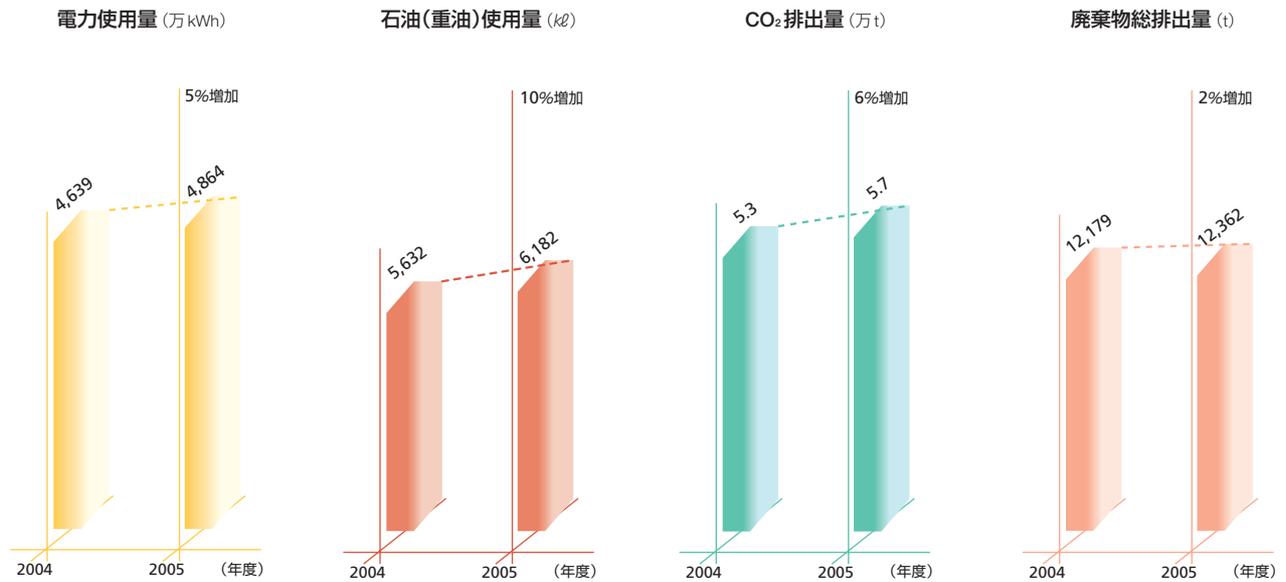
山梨工場において使用済み溶剤を回収する装置を、阿蘇工場において事故発生時に構外への放流水を停止するための設備をそれぞれ設置しました。

■ 環境保全費用額

2005年度の環境保全費用額は767百万円で、2004年度と比べて169百万円増加しています。

これは、各拠点で環境マネジメントシステムの構築が完了したことにより「管理活動コスト」はここ数年減少傾向が見られる一方、2005年度は、事故防止のため公害防止設備の管理を強化したことに伴い「公害防止コスト」が増加したこと、廃棄物の処理による「資源循環コスト」が増加したこと、また、相模事業所で土壌汚染対策工事を行ったことに伴い「環境損傷対応コスト」が増加したことなどが主な要因として挙げられます。

環境保全効果



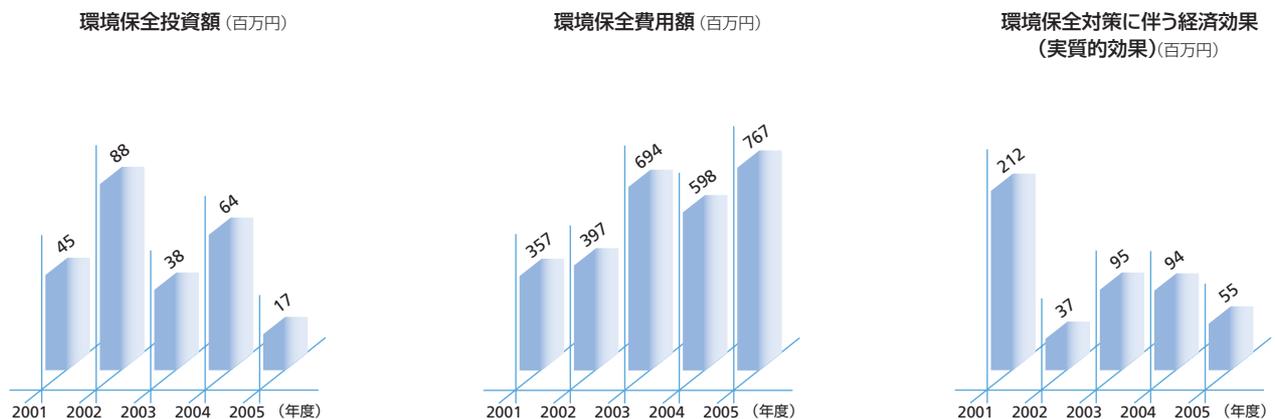
※ 本社および営業所は、上記データの収集範囲から除いています。

環境保全対策に伴う経済効果(実質的効果)

(単位：百万円)

効果の内容		金額
収益	事業活動で生じた使用済み製品などのリサイクルによる事業収入	5
費用節減	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	50
合計		55

環境会計の推移



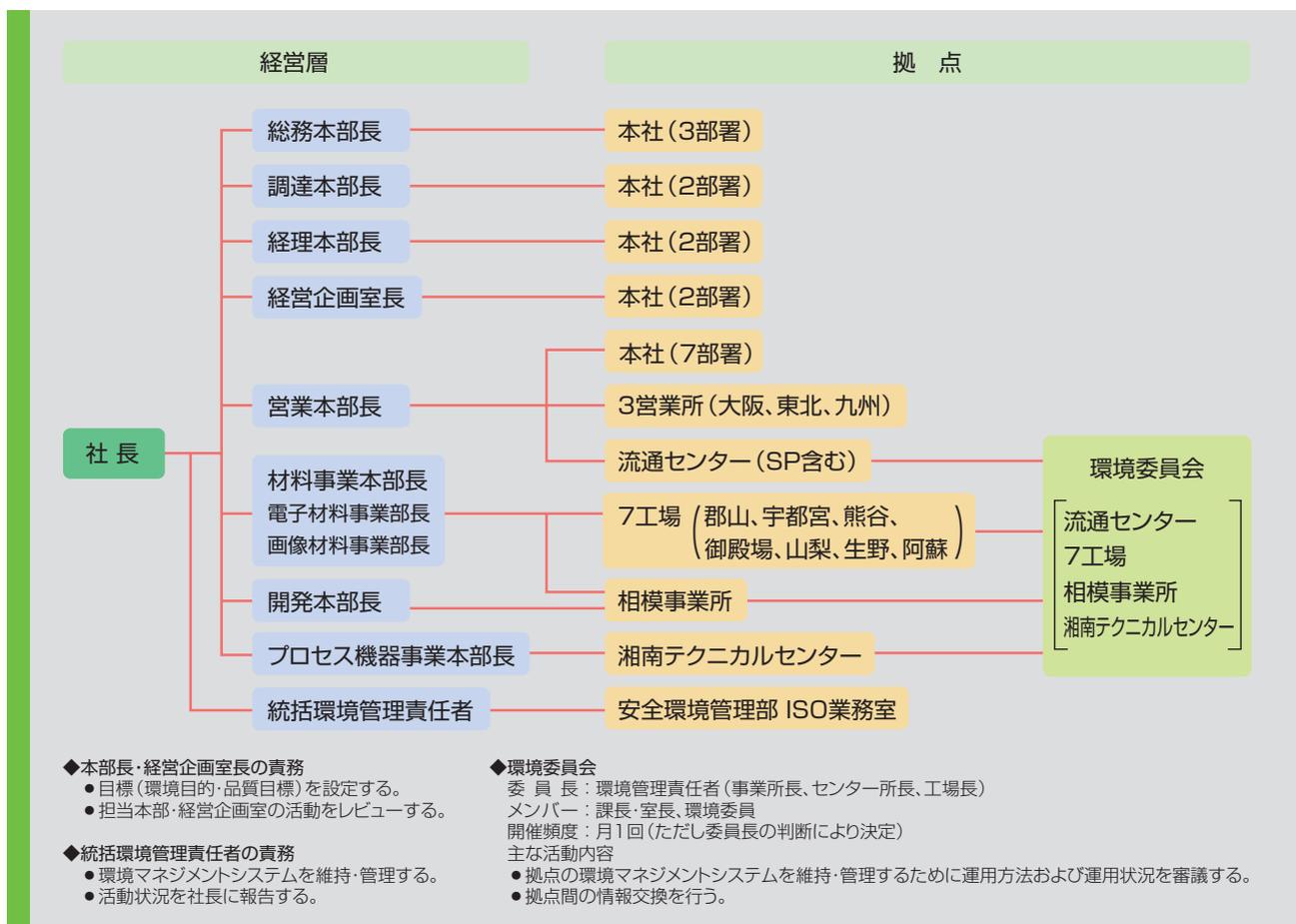
環境マネジメントシステム

事業活動のあらゆる場面に環境保全の意識を織り込んだ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。

環境管理体制

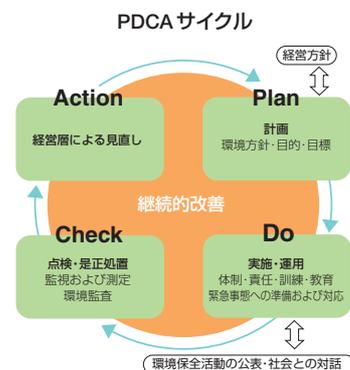
環境方針に沿った事業活動を行うため、本部長・室長(経営層)の指示の下、所長・工場長・部署長が環境保全活動を管理・運営する体制を整え、特に環境負荷の多い拠点には「環境委員会」を設け、毎月活動状況を本部長に報告してい

ます。環境委員会が設置されていない拠点では、部署長が目標達成や維持・管理の活動を行うとともに、その状況を定期的に本部長・室長に報告し、必要に応じて本部長・室長が指示を下す体制としています。



運営方法

環境方針および目的に基づき、実現のための計画(Plan)を立て、実施・運用(Do)し、その結果の点検・是正処置(Check)を経て、さらに次のステップをめざした見直し(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。



環境に関するリスク管理

各拠点では、環境リスクを洗い出すとともに、想定される影響の大きさに基づいて順位づけし一覧表を作成するなど、著しい環境側面★を特定・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も明確にしています。全社

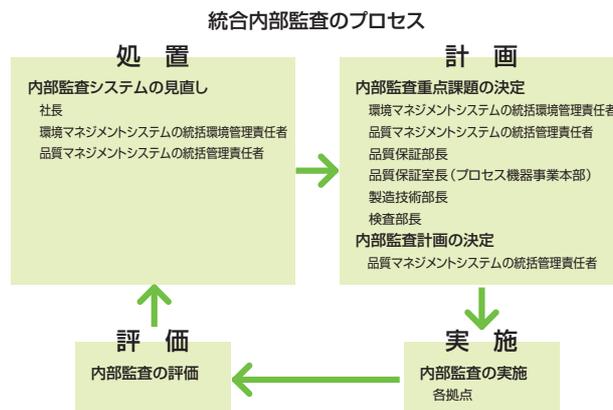
の著しい環境側面に挙げられた事項は改善目標を立てて対策を実施し、その他の著しい環境側面については基準を設けて管理を行っています。

★ 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。

環境監査★

環境マネジメントシステムおよび品質マネジメントシステムを導入している当社では、両システムを統合した内部監査を定期的実施しています。1年間の内部監査の結果を社長がレビューし、その内容を受けて内部監査の重点課題が決められ、次年度の内部監査計画を立案したのちに内部監査が実施されます。

2005年度は、当初14拠点でそれぞれ2回の内部監査を実施する予定でしたが、1回目の内部監査の結果を見て教育不足が明らかになったため、2回目の内部監査は中止し教育に振り向けました。また、2005年9月に、国内すべての拠点でISO14001認証を取得してから初めて第三者審査機関による更新審査が行われました。



★ 環境監査：環境法規制や企業などが定めた環境方針・目的および目標の遵守状況を、組織的・実証的・定期的・客観的に評価すること。

環境教育

全従業員が環境に関する知識を深め、あらゆる場面で環境負荷を考慮した行動がとれるよう、環境教育を実施しています。

■ 環境側面の特定教育

従業員一人ひとりの環境意識を向上させる目的で、2005年6～9月にかけて環境側面の特定方法に関する説明会を各拠点で行い、1,122名が受講しました。

■ 手順書の教育

全拠点共通で使用する手順書に関する教育を2005年12月～2006年1月にかけて実施し、279名が受講しました。

■ 内部監査員の教育

監査プログラムの目的(重点課題)に沿った内部監査を実施するため、担当監査員に対して内部監査の重点課題に関する教育を行っています。

■ MSDS★に関する教育

化学物質の危険性、有害性、環境影響性の理解を促進するため、MSDS(製品安全データシート)の活用方法について製造拠点の従業員を対象に教育を実施しています。

2005年度は、普段化学物質に接する機会が少ない本社の従業員に対しても、化学薬品を取り扱う際の注意事項などについて教育を行いました。

★ 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。



化学物質講習会(本社)

環境に関する法規制の遵守

当社が販売する製品について、化学物質審査規制法・労働安全衛生法に基づく毒性試験など安全を確保するために必要な評価を実施し、これらの評価結果をもとに国内法規、国際規則、関係諸外国の法規制を遵守しています。

また、国内各製造拠点では、法令、条例、協定など事業活動に伴い遵守すべき事項を届出、申請、報告、測定、遵守の項目ごとにまとめ、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。

2005年度は、監視・測定の結果、基準値を超える事案が2件判明しましたが、適切な是正処置を行いました。

なお、過去に環境に関する法規制の違反などで罰金・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。

近隣の方々から寄せられた指摘事項への対応

2005年度は、本社および工場近隣の方々より騒音などについて4件のご指摘が寄せられました。これらに対し当社では、当該事項について直ちに原因調査を行うとともに、原因を取り除くよう是正処置を行いました。なお、ご指摘をいただいた方々には当社の処置について説明を行い、ご理解をいただいています。

緊急時対応訓練

各拠点では、万一事故が発生した場合にも環境への影響が最小限にとどまるよう訓練を実施しています。

■ 各拠点での主な訓練状況

化学工場で多く使用される溶剤について、不測の事態に適切に対応できるよう漏洩事故を想定した拡散防止訓練を実施しています。2005年度は、8拠点で薬液漏洩時の対応訓練を行いました。



漏洩溶剤の回収訓練(御殿場工場)



排水経路の切り替え訓練(郡山工場)

環境関連法令	製造拠点								
	相模	湘南	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：湘南テクニカルセンター

土壌汚染への対応(相模事業所)

相模事業所では、研究開発棟を新たに建設する工事を進めてきましたが、工事に着手する段階で予定地の土壌汚染調査を行い、土壌汚染の有無を確認しました。その調査の結果、2004年度および2005年度に計画された工事予定地の一部から環境基準を上回る物質が検出されたため、その都度行政機関へ届け出るとともに、相模事業所が立地する地域の方々へ説明を行いました。また、汚染が確認された土壌は構外へ運び出し処理するなど、適切な対策を講じました。

また、これらの国内製造拠点では、万一規制値を超える排水が発生した場合に備え、構外への放流を停止するための対策として、緊急用予備排水槽や遮断用バルブなどを設置しています。2005年度は、阿蘇工場において、放流水を汲み上げるポンプなどの事故対応設備を整備しました。

そのほか、2005年度は、保安防災活動として本社、国内全製造拠点および流通センターにおいて初期消火訓練を実施しました。



火災に備えての消火訓練(宇都宮工場)



起振車による地震体感訓練(本社)



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めざし、2004年9月には米国の子会社 TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC. (Oregon Plant)

および台湾の子会社 TOK TAIWAN CO., LTD. (Miaoli Plant) で、さらに、2006年7月には中国の子会社 CHANG CHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD. で ISO14001 認証を取得しました。また、イタリアの子会社 TOK ITALIA S.p.A. でも ISO14001 認証取得に向けた取り組みを進めています。



TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC.



TOK TAIWAN CO., LTD.



CHANG CHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD.

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。

2005年度は、主に廃棄物の削減や省エネルギー活動に取り組み、2004年度と比べて、製品製造工程からの廃棄物発生量を約5%、工場内で使用するガス燃料の使用量を15%減少させることができました。さらに、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ています。

また、2005年度より、工場の環境保全活動だけでなく、安全衛生活動についてもその取り組みと成果をまとめた「EHS Annual Report」を発行しています。



EHS Annual Report

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。

エネルギー使用量の低減

製品製造工程の改善、作業の効率化のほか、設備面でも断熱効果のある外壁塗料を使用するなどの対策を進め、エネルギー使用量の低減に努めています。

しかし、2005年度は、電力、石油(重油)、用水の使用量がいずれも2004年度よりも増加し、過去6年間で最も高い水

準となりました。生産量を考慮した原単位指数でも、電力が18ポイント、石油(重油)が17ポイント、用水が51ポイントそれぞれ上昇してしまいました。これらは生産量の増加および製造する製品構成の変化によるものと考えています。

●エネルギー使用量の推移



TOPICS



キャンドルナイト(阿蘇工場)

阿蘇工場では、2004年度より夏至と冬至の日に「キャンドルナイト」の実施を呼びかけています。これは、それぞれの家庭で電気を消しろうソクの灯りで

夜の2時間を過ごすことによって、省エネルギーや地球環境問題への関心を高めることを目的とするもので、2005年度も多くの従業員が参加しました。

キャンドルナイト参加者から寄せられた声

- 電灯を消してテレビも消しました。電気ってありがたいなって本当に思いました。(30代・女性)
- キャンドルナイトを実施する意味を子供たちに教え、小さい時の話をしたりして楽しく過ごしました。(40代・男性)
- 結婚して初めてのキャンドルナイト。結婚して慌ただしい中、キャンドルナイトを通じて有意義な語らいの場を設けることができました。来年生まれてくる子供の名前を「あかり」に決めました。(20代・男性)

生産環境負荷の低減

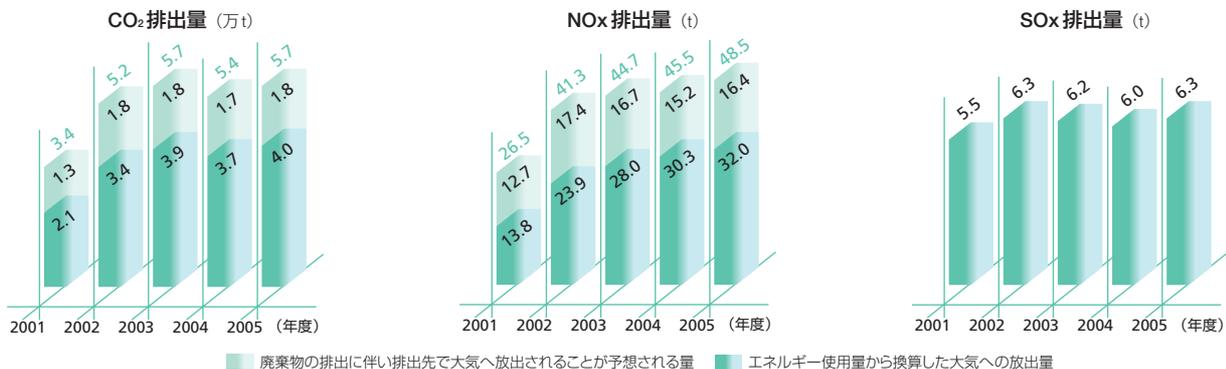
■ 大気への排出

ボイラー燃料の切り替え、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。

しかし、2005年度は、製品製造にかかわる石油(重油)使用量が増加したことに伴い、2004年度と比べて、CO₂、NOx★、SOx★の排出量がそれぞれ増加してしまいました。

- ★ 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。
- ★ NOx：Nitrogen Oxides(窒素酸化物)の略称。一酸化窒素(NO)や二酸化窒素(NO₂)が主なもので、燃料などの燃焼によって生成される。光化学オキシダントや酸性雨の原因物質といわれている。
- ★ 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。

● 大気への排出量の推移



コージェネレーション自家発電システム★の導入

郡山工場では、自家発電時の排熱を回収し再利用するコージェネレーション自家発電システムのボイラーを3台導入し、CO₂排出量に対するエネルギー効率の改善に努めています。



コージェネレーション自家発電システム (郡山工場)

- ★ コージェネレーション自家発電システム：発電と同時に発生した排熱を給湯や暖房などの熱源として有効利用するエネルギー供給システム。従来の発電システムと比べて、エネルギー利用効率を大幅に高めることができる。

SOx 排出量削減の取り組み

工場、事業所のリニューアルに伴うボイラーの代替時には、地球温暖化や大気汚染の原因となるSOxの発生が少な

い天然ガスや低硫黄重油などへ積極的に燃料を切り替え、温室効果ガス排出量の低減に努めています。2004年度には、相模事業所内のボイラー燃料をすべて天然ガスへ切り替えています。

■ 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。



郡山工場 工場総務室 原山 達哉

コージェネレーション自家発電システムの運転管理の難しさを痛感しています。

郡山工場には、自家発電機の付帯設備としてコージェネレーション自家発電システムのボイラーが設置されています。設備の立ち上げ当初は安定した運転ができず、ボイラーから排気されるガスを監視しながらの運転となり、運転方法の改善に苦労しました。

また、ボイラーに使われる工業用水の水質が合わず、金属配管の腐食による水漏れも頻繁に発生するなど、コージェネレーション自家発電システムの運転管理の難しさを痛感しています。

■ 水域への排出

製造拠点からの排水は、活性汚泥処理などの浄化処理を行ったあと、公共水域に放流しています。

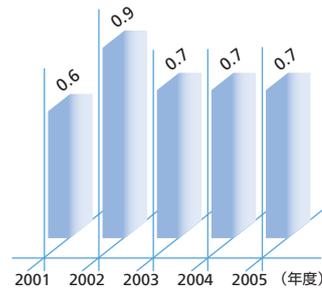
2005年度は、排水処理施設の維持・管理に努めるとともに、製品製造工程の改善を継続して行うことで2004年度と



排水処理施設(郡山工場)

ほぼ同水準のBOD★排出量となりました。今後も、製品製造工程のさらなる見直しを行い、排出量低減に向けて活動していきます。

BOD排出量の推移 (t)



★ 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。

物流における環境配慮

■ 物流のグリーン化

2005年度における当社製品の総輸送量は2,427万トン・キロ(2004年度比30万トン増加)で、この輸送(東京応化備車便を含む)に伴うCO₂排出量は6,600トン(2004年度比100トン減少)と推定しています。

2005年度は、各拠点間、各SPからお客様との間の製品輸送形態を見直し、運行効率の向上を図りました。また、一部では鉄道コンテナ輸送を利用するなどモーダルシフト★を進め、CO₂排出量の削減を図りました。

なお、CO₂排出量は、日本国内の製品輸送を対象に下記の計算式で算出しています。

トン・キロ=製品の重量(t)×片道距離(km)

CO₂排出量=車両台数×(往復距離/車両燃費)×2.64(kg・CO₂/ℓ)

★ 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。

■ 物流拠点内の環境配慮

温室効果ガス排出量や騒音の低減、作業員への健康影響を考慮し、物流拠点の構内で使用するフォークリフトをバッテリー式へと代替を進めているほか、駐停車時にエンジンを停止させるアイドリングストップ活動も実施しています。



バッテリー式フォークリフト

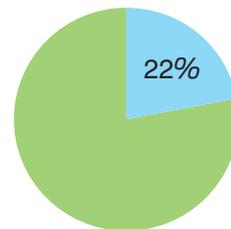
また、自動車NOx・PM法★の施行やディーゼル規制などトラック輸送に関する法規制に対応し、低公害トラックの使用を推進しています。

★ 自動車NOx・PM法：大気汚染の著しい大都市地域を対策地域に指定し、自動車から排出されるNOx(窒素酸化物)およびPM(粒子状物質)の総量を削減する諸施策を講じることにより大気汚染の改善を図る法律。

■ 低公害車・低排出ガス車の採用状況

社用車として54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、1年前と比べて6ポイント上昇し、2006年3月末現在で22%となっています。

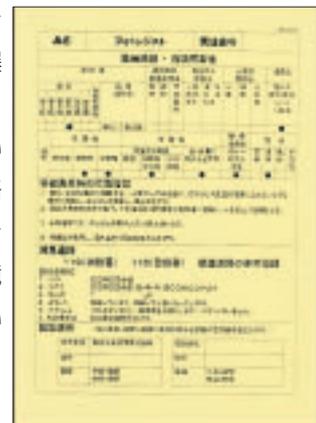
低公害車・低排出ガス車の導入率(2006年3月31日現在)



低公害車・低排出ガス車の導入率は22%となっています。

■ 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。



緊急連絡カード
(イエローカード)

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めざすこと。
- ★ 循環型社会：大量生産・大量消費・大量廃棄の社会に代えて、廃棄物の発生抑制・再使用・再生利用を進め、新たな資源の投入量を最小限にすることで、環境保全と経済合理性の両方を達成することをめざす社会。

■ 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。

2005年度における普通産業廃棄物の排出量は、2004年度と比べて、国内全製造拠点で約440トン削減することができました。これは山梨工場で製造工程の見直しを行った結果、廃棄物排出量を抑制できたことが要因の一つである

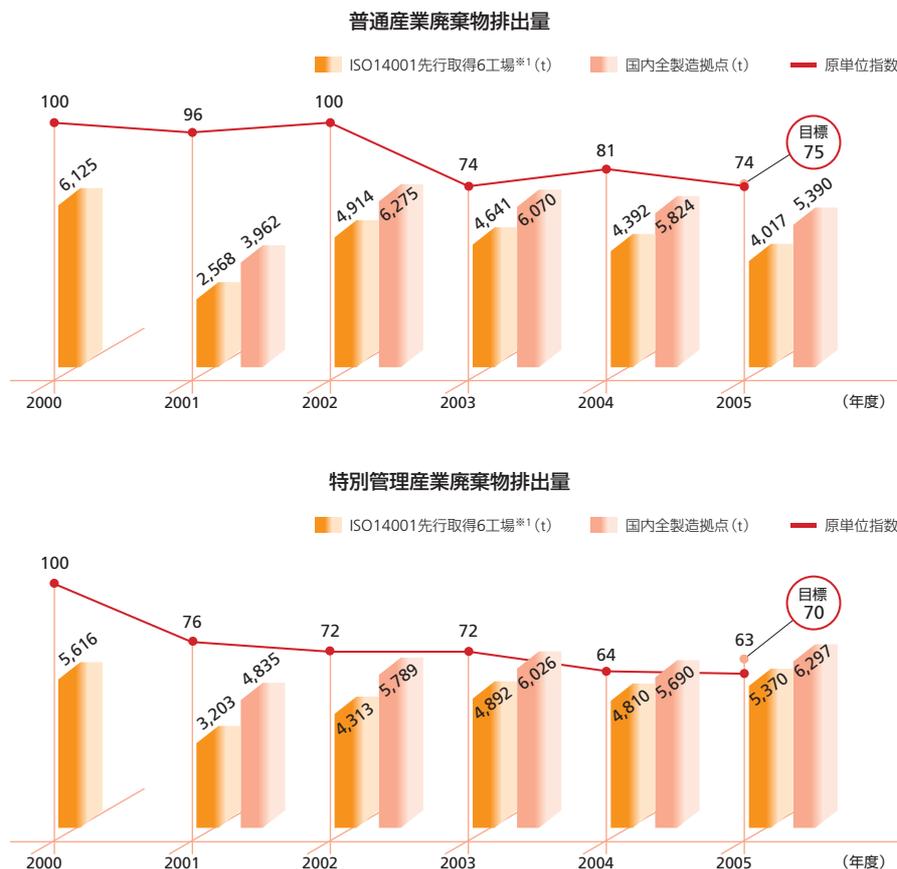
と考えています。また、生産量を考慮した原単位指数では7ポイントの改善となっています。

一方、2005年度における特別管理産業廃棄物の排出量は、製造拠点での廃棄物抑制に向けた取り組みにより、2004年度と比べて、原単位指数では1ポイント改善しましたが、生産量の増加に伴い、国内全製造拠点では約610トン増加しました。

なお、普通産業廃棄物、特別管理産業廃棄物ともに2005年度を最終年度とする中期計画を設定し、排出量の削減に取り組んできましたが、この目標は達成することができませんでした(P.15～16「2005年度 環境目的と成果」をご参照ください)。

- ★ 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



※1 ISO14001 先行取得 6 工場：郡山工場、宇都宮工場、御殿場工場、山梨工場、生野工場、阿蘇工場

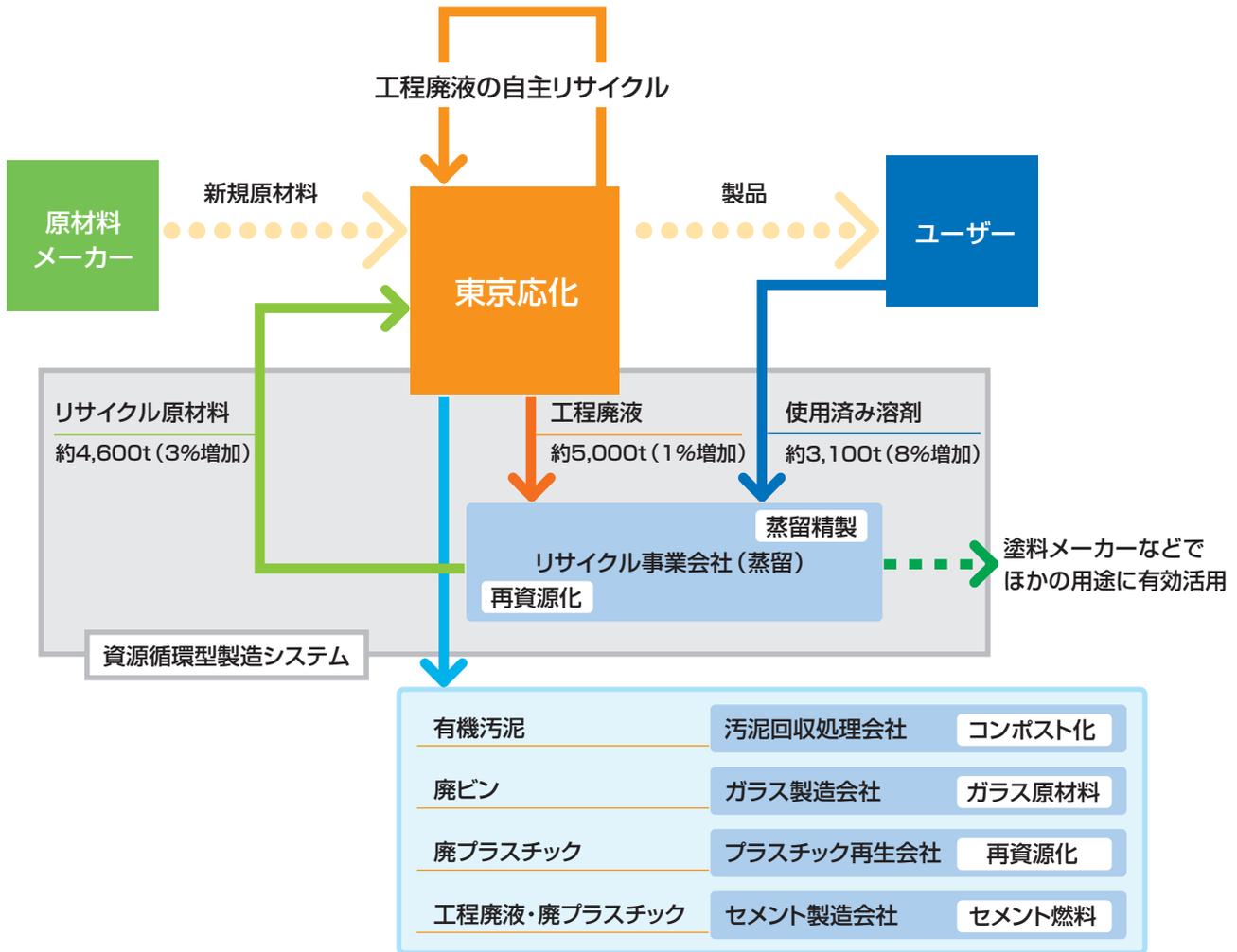
※2 「環境・社会報告書 2005」において、2003 年度および 2004 年度の普通産業廃棄物排出量(国内全製造工場)の数値に誤りがありましたので、修正して掲載しています。2003 年度：(誤)6,105t → (正)6,070t 2004 年度：(誤)5,834t → (正)5,824t

※3 「環境・社会報告書 2005」において、2003 年度の特別管理産業廃棄物排出量(ISO14001 先行取得 6 工場)の数値に誤りがありましたので、修正して掲載しています。2003 年度：(誤)4,982t → (正)4,892t

■ 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。

★ 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。



※1 数値はすべて2005年度実績(括弧内は2004年度比)

※2 「環境・社会報告書2005」において、2004年度におけるリサイクル原材料の使用量を「3,800t」、また、2003年度との比較を「16%増加」と記載していましたが、正しくは、それぞれ「約4,400t」「14%増加」でしたので訂正させていただきます。

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。また、工場内で再利用することができない場合には、リサイクル事業会社で蒸留回収するなど資源の有効利用を進め、2005年度は、再資源化した原材料を約4,600トン(2004年度比3%増加)使用しました。2005年度は、新たに山梨工場で溶剤回収装置を設置し自主リサイクルを開始したほか、阿蘇工場

においても有機溶剤の廃液を分別回収し、リサイクル事業会社による蒸留回収を経て再び原材料として利用する取り組みを開始しました。

さらに、蒸留回収できない場合も、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するなどといった取り組みも行っています。

有機汚泥のコンポスト化★

有機汚泥の処理は、減量化、安定化、無害化が重要な要素になります。減量化は、汚泥中の水分を「濃縮→脱水→乾燥」の工程を経て取り扱う汚泥の量を減少させることです。安定化は、汚泥中の有機物を生物化学的あるいは熱化学的処理(焼焼を含む)によって分解させ、腐敗などの環境汚染原因とならないよう処理することです。現在は、これらを組み合わせて汚泥回収処理会社でのコンポスト化を実施しています。

★ コンポスト化：汚泥や生ごみなどの有機性廃棄物を微生物の働きを利用して発酵させ堆肥化させること。これによりつくられた堆肥は、肥料や土壌改良材として農業用に再生利用することができる。

■ 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

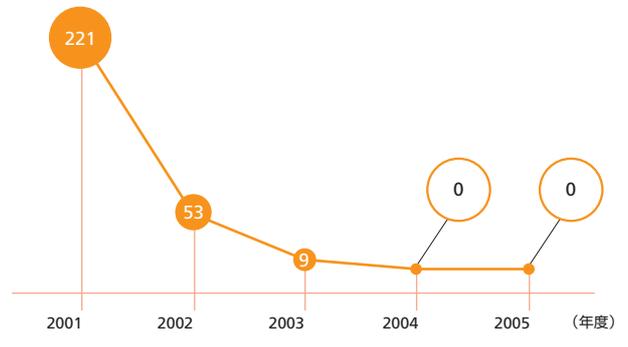
■ 最終処分廃棄物

ごみの分別を徹底することにより、「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。その結果、2004年度には、最終処分を行う産業廃棄物を「0(ゼロ)」にし、2005年度もこれを継続することができました。



ごみの分別を促す表示

最終処分廃棄物量の推移 (t)



タンクローリー



山梨工場 検査室
近藤 年行(左)
佐野 稔(右)

再利用を推進し、環境負荷低減に取り組んでいます。

環境負荷低減の取り組みとして、感光性樹脂版の製版試験に使用している現像液を使用済み液から回収し再利用しています。取り組み当初は、1日あたりの回収量が少なかったことから回収が使用量に間に合わず、新たな現像液の投入を余儀なくされることもありました。

リサイクルを始めてから約2年間実績を積み上げ、作業の効率化と安全性を考慮し、より多くの回収が可能な溶剤回収装置を2005年度に導入しました。今後もさらに再利用を推進し、環境負荷低減に取り組んでいきたいと考えています。

化学物質管理

製品製造を行う過程で多くの化学物質を使用していますが、これらの化学物質を適正に管理することは安全で衛生的な作業環境を守るだけでなく、環境への影響を低減するためにも重要だと考えています。

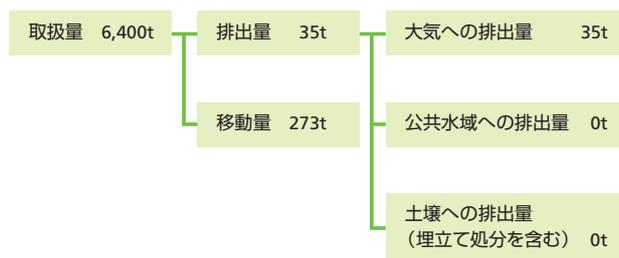
PRTR★法対象化学物質の適正管理

PRTR法(化学物質管理促進法)により化学物質の排出量・移動量の管理と報告が義務づけられていますが、PRTR法が定める第1種指定化学物質(354物質)のうち、2005年度に当社が取り扱った物質は、製造する製品構成が変化したことから、2004年度と比べて6物質増え48物質となりました。また、2005年度における化学物質の取扱量は6,400トンで、大気・公共水域への排出量は35トンでした。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法対象化学物質の届出に関する排出量・移動量などの算出にあたっては、2004年度に再構築を行った「化学物質・PRTR管理システム」を使い、管理を行っています。

※「PRTR法対象化学物質取り扱い一覧」は、データ編にまとめています(P.44をご参照ください)。

PRTR法対象化学物質の移動フロー (2005年度)



★ 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、廃棄物に含まれて構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。



化学物質・PRTR管理システム

原材料調達における化学物質管理

近年、国内外の法規制や各企業における化学物質管理が強化され、人体や環境に著しい影響を持つとされる化学物質の使用を禁止する動きが活発化してきています。当社では、「化学物質の安全管理体制の強化」を環境方針の一つとして掲げ、原材料の危険有害性や法規制などを購入時に調査・確認し、必要に応じて購入先へ改善要求を行うなど、原材料の厳重な管理を実施し法規制の遵守および環境保全に対応しています。

また、法規制を遵守するとともに、お客様からいただいている環境負荷物質などの削減に関するご要望にお応えするためには、当社製品を構成する原材料の環境負荷低減が不可欠と考えています。そこで、使用禁止物質や管理物質を明確にし製品の環境品質向上を図る目的で、2004年度に「化学物質管理基準」を制定し、対象となる化学物質の全廃あるいは削減を推進しています。

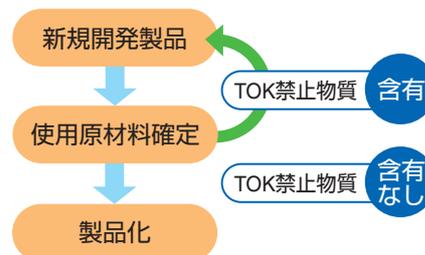


化学物質管理基準

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)

発ガン性、変異原性、生殖毒性などの有害性について、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、当社独自の「TOK禁止物質リスト」を作成しています。このリストに沿って、新規開発製品の原材料に含有される化学物質を設計段階から事前に評価するシステムを整備し、製品の使用における環境保全、健康、安全の確保に努めています。

新規開発製品の有害性スクリーニング イメージフロー

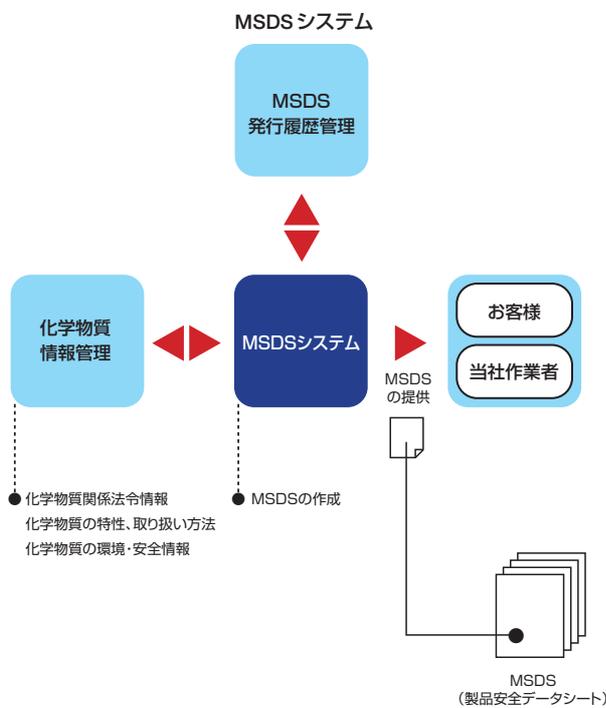


製品の環境・安全情報の提供

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）を電子化し、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、お客様および当社の作業員に対する正確かつ迅速な情報の提供に努めています。

現在発行しているすべてのMSDSは「JIS Z 7250★」に準拠し、PRTR法、労働安全衛生法、毒劇物取締法に対応しています。

★ JIS Z 7250：MSDSの項目、記載内容、全体構成について規定した日本工業規格（JIS：Japanese Industrial Standards）。



PCB★廃棄物・含有部品の管理

相模事業所および湘南テクニカルセンターにおいて、PCB（ポリ塩化ビフェニル）廃棄物を厳重な管理の下で保管し、「ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」に基づき、神奈川県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。

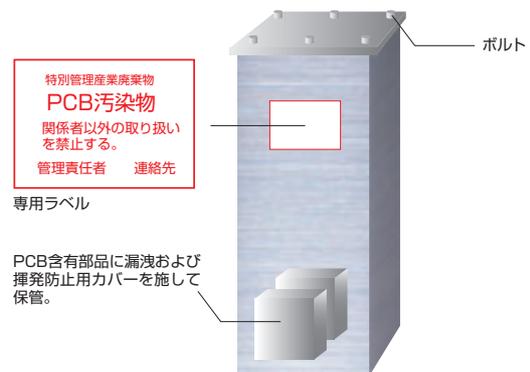
また、国内各製造拠点において受電設備の調査を行ったところ、2005年度において、新たに相模事業所、湘南テクニカルセンターおよび宇都宮工場で使用中の変圧器から基準値を超えるPCBが検出されましたので、該当する機器を厳重に管理するとともに、電気事業法で定められている届出を行いました。



PCB含有が判明した相模事業所内の受電設備

★ 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）



安全環境管理部
安全環境管理室
青木 崇

環境品質の向上に寄与していきます。

当社製品は多くの原材料メーカーから購入した化学物質で構成されています。各原材料に含まれる化学物質について調査を行うには多くの時間と労力を要しますが、法規制物質やお客様から不使用を求められている

化学物質が含有していないことを確実にするためには欠かせない作業と考えています。

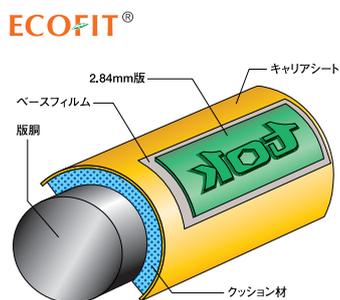
今後も原材料の購買部門と協力し、化学物質調査を通じて、製品の環境品質の向上に寄与したいと思います。

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。

ECOFIT (エコフィット)®

「ECOFIT® (ECOLOGYのECO + FITNESSのFIT)」は、段ボール印刷の新しいシステムです。国内で主に段ボール印刷に用いられているフレキソ印刷では、従来印刷版の厚みが5～7mmありましたが、版が重くなり、原材料の樹脂が多く必要になるという問題点がありました。そこで、従来の7mm版に替えて、2.84mm厚の感光性樹脂版「ELASLON (エラスロン)®」とマグネット式クッション材を組み合わせた「ECOFIT®」を開発し、廃棄物の削減(従来約1/2)と印刷の高細密化を実現しました。



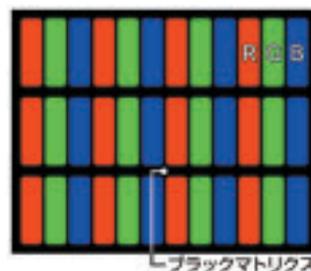
※ ECOFIT (エコフィット)® : 日本国登録商標第4,743,330号
※ ELASLON (エラスロン)® : 日本国登録商標第2,197,468号
米国登録商標第2,411,993号

ブラックレジスト

液晶ディスプレイのカラー表示に不可欠なカラーフィルターと呼ばれる部材は、光の3原色である赤・緑・青にブラックマトリクス*と呼ばれる黒色を加えた4色で構成されています。このうちブラックマトリクスは、従来Cr(クロム)を使って形成されていましたが、環境への配慮から、クロムに替わって黒色のフォトレジスト(ブラックレジスト)を用いるようになってきています。

当社では、このブラックレジストを戦略製品の一つに位置づけ、製品開発に取り組んでいます。

カラーフィルター概略図



※ ブラックマトリクスとは、赤(R)・緑(G)・青(B)の3色を囲む格子状の黒部分のことで、画像のコントラストを向上させます。

スピンスレス®

液晶ガラス基板にフォトレジストを塗布する際、従来は中央にフォトレジストを滴下したガラス基板を高速回転させ、遠心力でフォトレジストを均一に塗布するSpin法という方法が用いられていました。しかし、この方法では、フォトレジストの多くが飛散してロスが生じるほか、回転(Spin)させる際の電力消費量が大きという問題点がありました。また、液晶ガラス基板の大型化に伴って、Spin法での対応が難しくなっていました。

そこで、当社はSpin法ではなく、スリット状ノズルをガラス基板上で水平移動させながらフォトレジストを吐出塗布するNon-spin法を採用した「スピンスレス®」を開発しました。これにより必要な部分にだけフォトレジストを塗布することが可能になり、たとえば第5世代の液晶ガラス基板(縦1,100mm×横1,250mm)にフォトレジストを塗布する場合、フォトレジスト使用量を従来比60%以上、洗浄液やリンス

液などの使用量を90%まで削減でき、さらに、電力消費量を大幅に削減することも可能になりました。

現在は、第8世代の液晶ガラス基板向け「スピンスレス®」(TR130000 S)の開発を終え、お客様への出荷を開始しています。

※ スピンスレス® : 日本国登録商標第4,731,631号



Non-spin法を採用した塗布装置「TR117000 S」(第7.5世代向け「スピンスレス®」)

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、説明責任を果たすとともに、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。

★ 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。

「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。前回の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。

また、添付のアンケートにより皆様からいただいたご意見・ご提言を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。



これまでに発行した報告書

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、環境に配慮した製品も紹介しています。

http://www.tok.co.jp/eco/eco_top-j.htm



「環境・社会報告書 2005」のアンケート結果

2005年8月に発行した「環境・社会報告書 2005」について、読者の皆様から多くの貴重なご意見・ご感想をいただきました。ご協力いただきました方々に厚く御礼申し上げます。

お寄せいただいたご意見・ご感想の一部をここに公表するとともに、本報告書での対応について報告します。

ご関心・ご興味を持たれた項目はございましたか？
(上位5項目)

- 地域社会とのかかわり
- 環境パフォーマンス
- 特集:リサイクル活動
- 拠点別環境負荷データ
- 従業員とのかかわり

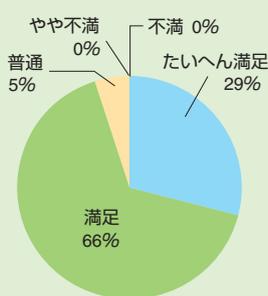
評価された点

- それぞれの具体的な取り組み、成果について、専門用語の解説も行いながら、わかりやすく編集しようという姿勢が感じられた。
- 各拠点の環境負荷データはたいへんわかりやすく、しっかりとした取り組みをしていることに感心した。
- 地域社会、従業員とのかかわり方が理解しやすかった。

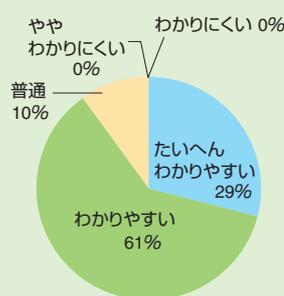
改善が必要な点

- いわゆる「リフューズ活動(ごみになるものや環境にとって負荷になるものは買わないこと)」について、取り組んでいることがあれば掲載してはどうでしょうか。
⇒ 「化学物質管理」(P.29～30)において、原材料の購買段階から化学物質の危険有害性について調査・確認するといった有害化学物質の全廃あるいは削減に向けた取り組みを紹介しています。

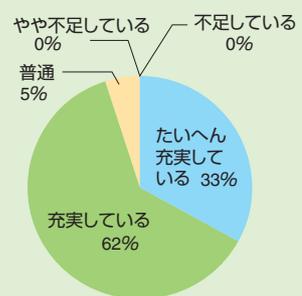
記載内容



わかりやすさ

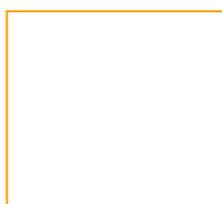
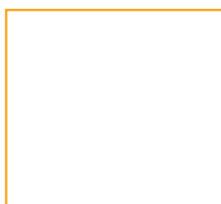
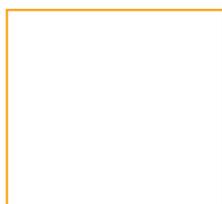
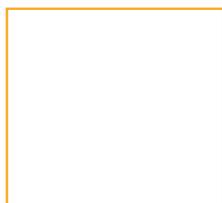


情報量



Social Report

■ 社会へのアプローチ



- 34** お客様とのかかわり
- お客様とのコミュニケーション
 - 品質管理の取り組み

- 35** 従業員とのかかわり
- 人材活用方針
 - 雇用の状況
 - 人材育成の取り組み
 - 働きやすい職場づくり
 - 労使関係
 - 労働安全衛生

- 40** 株主・投資家の皆様とのかかわり
- 株主還元について
 - IR活動

- 41** 地域社会とのかかわり
- ボランティア活動
 - 工場見学会(郡山工場・山梨工場)
 - トンボ池生き物観察会(御殿場工場)
 - 納涼祭
(相模事業所・湘南テクニカルセンター)
 - 財団法人東京応化科学技術振興財団

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・対策書を作成するなど、お客様満足度の向上に役立てています。

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。

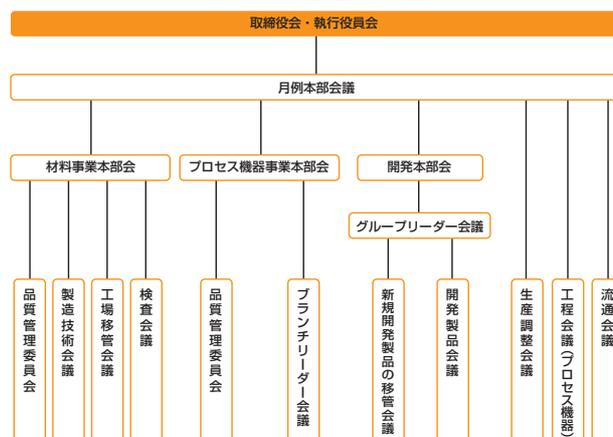
今後もお客様満足度の向上をめざし、信頼性の高い品質マネジメントシステムの継続的な改善に注力していきます。

★ 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。

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めざし、2006年度よりMES★を導入し運用を開始しました。工程管理、現物管理、品質管理などをデータベースに統合させ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情報の活発な伝達、意見交換を行うなど、全社一丸となって品質管理に取り組んでいます。

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。

26回目を迎えた2005年度の東京応化セミナーには、約230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、「TOKセミナー in シンガポール」「TOKセミナー in 上海」をそれぞれ開催しました。

従業員とのかかわり

「人材こそ企業の財産」という方針の下、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「人材こそ企業の財産」を基本理念とし、従業員すべてを貴重な資産と捉え、以下のことに努める。

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

技術開発型企业をめざした、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

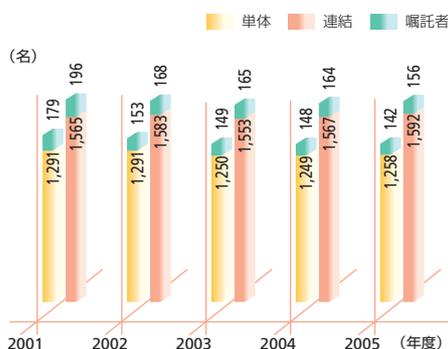
雇用の状況

■ 社員構成 (単体、2006年3月31日現在)

	人数(名)	平均年齢(歳)	平均勤続年数(年)
男性	1,141	38.0	14.7
女性	117	30.4	8.5
合計または平均	1,258	37.3	14.1

※ 人数には、出向者(84名)および嘱託者(142名)は含んでいません。

■ 従業員数の推移 (年度末)



※ 従業員数には、単体・連結とも出向者は含んでいません。

■ 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られ、2009年4月からは満65歳までとなります。

2006年6月末現在での再雇用者数は16名で、これまでの延べ人数は54名となっています。

■ 障害者雇用

2005年度末の障害者雇用率は、法定雇用率(1.8%以上)に満たない1.36%でした。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。

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めざしています。

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「職務給」の二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(基準行動)に照らし評価する「行動評価」の二つの組み合わせにより行われ、その他の違い(年齢差、学歴差、男女差など)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、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二つがあります。

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、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。



宇都宮工場 製造二課
高根澤 敦

(キャリアチャレンジ制度を利用して阿蘇工場に勤務した後、宇都宮工場に帰任)

研修では得られない貴重な経験ができました。

キャリアチャレンジ制度を利用したことによる最大の収穫は、通常では交流のない阿蘇工場の人たちと知り合えたことでした。

今後は、阿蘇工場で学んだ作業方法や段取り、様々な考え方など、自分が感じ、学んできたことを宇都宮工場

の業務改善活動につなげていきたいと考えています。

今回のキャリアチャレンジ制度では、研修などでは絶対に学べないような貴重な経験が得られ、非常にプラスになったと実感しています。

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、子供が満3歳に到達後最初の4月1日を迎えるまでは、勤務時間短縮制度を利用することもできます。

2006年6月末現在での育児休職制度利用者は延べ47名、育児に係る勤務時間短縮制度利用者は延べ18名となっています。

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。

※「環境・社会報告書2005」において、2005年6月末時点での育児に係る勤務時間短縮制度の延べ利用者数を誤って「23名」と記載していましたが、正しくは「16名」でしたので訂正させていただきます。

■ 子の看護休暇制度

2002年10月より「子の看護休暇制度」を導入しています。同居する小学校就学前の子を養育する従業員が、その子の疾病・負傷などのため、看護または通院および保育施設への迎えなどを行う必要がある場合に、年間5日間を限度として休暇を取得することができます。

■ 介護休職制度

1992年7月より「介護休職制度」を導入しています。休職期間は「通算で366日を限度」と法定の期間を上回るもので、休職期間中の社会保険料は会社が負担し（嘱託者を除く）、復職は原職または原職相当職を原則としています。また、就業しつつ家族を介護する社員のために、勤務時間短縮制度も設けています。

2006年6月末現在の介護休職制度利用者は延べ7名となっています。

■ 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1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。



知的財産管理部
篠原 知真

2度目の育児休職から復職しました。

2006年4月に2度目の育児休職から復職し、今は勤務時間短縮制度を利用して働いています。

今まで仕事を続けてこられたのは、会社の支援制度が整っていること、上司や同

僚の理解と協力、そして、先に制度を利用した先輩たちのおかげと感謝しています。「会社」と「家庭」という二つの居場所があることで、一方で行き詰まった時でももう一方に救われたりと互いにプラスになっています。今後は、働き方の面で後に続く人のよい前例になれたらと思っています。

■ 社会貢献休職制度

1993年7月より、青年海外協力隊の活動に参加する社員に原則として2年4ヵ月の休職期間を付与する「社会貢献休職制度」を導入しています。

■ ドナー休暇制度

2005年9月より、従業員の意思に基づく骨髄移植のためのドナー登録から移植までに掛かる負担を軽減し、従業員の社会貢献活動を支援することを目的に「ドナー休暇制度」を導入しています。白血病などの患者を救うことができる骨髄移植について検査や骨髄提供のための入院などを行う場合、特別休暇(総日数6日間)を取得することができます。

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「労使協力」路線を継続し良好な関係にあり、2ヵ月に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。

労使協力が社会貢献のさらなる推進に寄与すると考えています。

「企業の発展と組合員の利益を労使が対等な立場で、お互いが認め合える関係へ高めていくことが必要であり、そのことがより確かな企業基盤づくり、雇用を安定させると信じています。」

この一節は、労働組合が例年開催する大会で提案する活動方針前文の「運動の基調」として、1986年頃から重要な位置を占めています。今日までこの考え方を基礎に、労働組合と会社が、時には意見の噛み合わない問題を消化し、協力・協調を重ねながら「より確かな企業基盤づくり」を進め、理想に向かって労使関係の歩みを順調に続けていると認識しています。

「より確かな企業基盤づくり」という理想の姿も、愚直に品質の優れた製品を製造し社会に送り出すことだけを社会貢献だと考えてよかった時代から、近年は、企業活動自体

が、株主、顧客、従業員、地域社会などに代表される、いわゆるステークホルダーに対して広い意味での社会的責任を負い、それを十分に認識し、ステークホルダーそれぞれの満足度を問われる時代の変化を見せています。この変化に対して、労働組合の活動領域においても、会社内での仕事や労働条件を意識するだけにとどまらず、地球全体を対象とする「社会」と向き合い、必要な事柄を労使協力しながら消化や吸収を繰り返し進めていくことが、社会貢献のさらなる推進に寄与するものと考えています。



東京応化工業労働組合
執行委員長 児玉 光亨



労働安全衛生

■ メンタルヘルスクエア

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、メンタルヘルスクエアの重要性が高まっています。

こうした状況の中、2004年4月より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資料を配布・回覧するなど、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。

2005年度は、残念ながら休業を必要とする労働災害が3件発生してしまいました。

今後も労働災害はもちろん、労働災害リスクを「0(ゼロ)」にするため、全社を挙げて労働災害防止活動に取り組んでいきます。

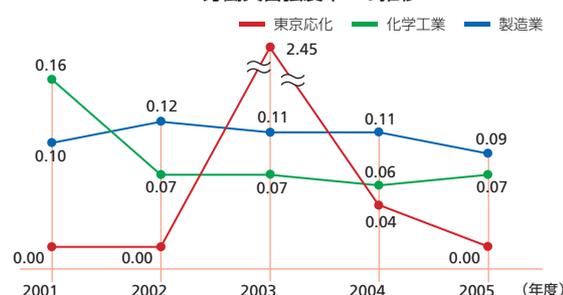
労働災害度率★の推移



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。

★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。

労働災害強度率★の推移



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

★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。

※ 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



郡山工場

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、消化薬剤を常備し、万一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するとともに、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。

株主・投資家の皆様とのかかわり

企業価値を持続的に拡大させ、適切な利益還元を行うことで株主・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。

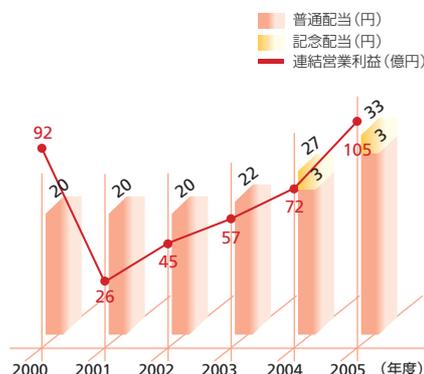
株主還元について

株主の皆様への利益還元を経営上の重要課題の一つと位置づけ、長期的な視点に立ち、財政状態や業績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た配当を継続的に実施することを基本方針としています。

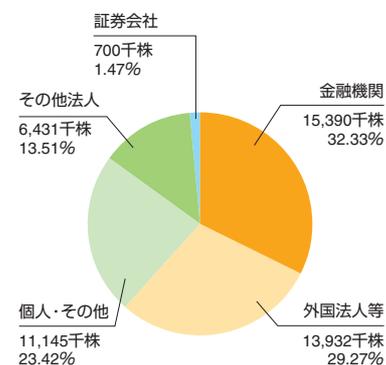
2005年度の1株あたり年間配当金は、株式上市20周年記念配当3円を含め、2004年度と比べて6円増配の33円とさせていただきます。

また、2005年度は、資本効率を高め、株主価値の一層の向上を図るため、300万株(消却実施前の発行済株式総数に対する割合5.93%)の自己株式の消却を行いました。

1株あたり年間配当金の推移



所有者別株式分布状況 (2006年3月31日現在)



※1 自己株式861千株は、「個人・その他」に含まれています。
 ※2 株式数は、千株未満の端数を切り捨てて表示しています。

IR*活動

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、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、経営層にフィードバックし、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、個別取材にも随時対応しています。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。



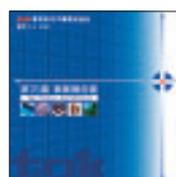
決算説明会

■ “わかりやすい”ツールの作成

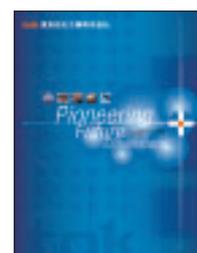
株主や投資家の皆様とのコミュニケーションツールとして、事業報告書(日本語版)やアニュアルレポート(日本語版・英語版)を発行し、また、ホームページには各種情報を随時掲載しています。いずれのツールも、わかりやすさを重視し、内容の充実に努めています。



<http://www.tok.co.jp/ir/ir-j.htm>



事業報告書



アニュアルレポート

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。

ボランティア活動

各拠点において、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い、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も積極的に取り組んでいます。

また、米国の子会社 TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC. (Oregon Plant) においても、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



Oregon Plant

工場見学会(郡山工場・山梨工場)

2005年度には、郡山工場において地元中学生を、また、山梨工場において地元高校生を工場に招いて見学会を実施するなど、製品および設備の説明を通じて教育支援を行っています。



工場見学会の様子(山梨工場)

トンボ池生き物観察会(御殿場工場)

2005年5月、御殿場工場内にあるビオトープ★(「トンボ池」)において「生き物観察会」を実施しました。当日は、地元小学校の子供たちや父兄42名が参加し、ヤゴやミズスマシを観察するなど自然とふれあいました。

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親子

納涼祭(相模事業所・湘南テクニカルセンター)

2005年8月に湘南テクニカルセンターに隣接している当社社宅・独身寮の敷地内において、第20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をお招きし、従業員による模擬店やかぶと虫のプレゼント、また、今回から新たに和太鼓によるアトラクションを行うなど、子供から大人までお楽しみいただけたと考えています。



納涼祭

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に対する助成を行うことにより、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。

2005年度は15件、総額13百万円の助成を行い、設立から2006年6月までには438件、総額331百万円の助成を行っています。

また、2005年度は「世界に誇れる科学技術を日本から」と題した特別シンポジウムを開催し、多くの方々にご来場いただきました。

■ 研究費の助成事業

化学の領域における基礎研究または応用研究で、その研究が先駆的かつ独創的であり、成果が科学技術の振興に貢献することが期待されるものを対象として助成を行っています。

■ 国際交流助成事業

化学の領域における基礎研究または応用研究の国際研究交流が期待される海外での国際研究集会への出席または主催者側から招聘されている方や、国内で行われる国際研究集会および海外研究者の招聘事業に対して助成を行っています。

■ 研究交流促進助成事業

産業・経済の発展に貢献することが十分期待される科学技術に関し、産学官などの研究交流の促進が図れるものを対象として助成を行っています。

■ 向井賞の表彰

科学技術の振興に関する注目すべき優れた研究業績を対象に表彰を行い、賞状、賞牌ならびに副賞を贈呈しています。



向井賞の表彰

■ 向井科学研究集会の開催

1992年より向井記念科学講演会を開催しています。また、不定期ではありますが、シンポジウムも開催しています。



特別シンポジウム

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



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

※ 詳しくは本財団のホームページをご覧ください。

TOPICS



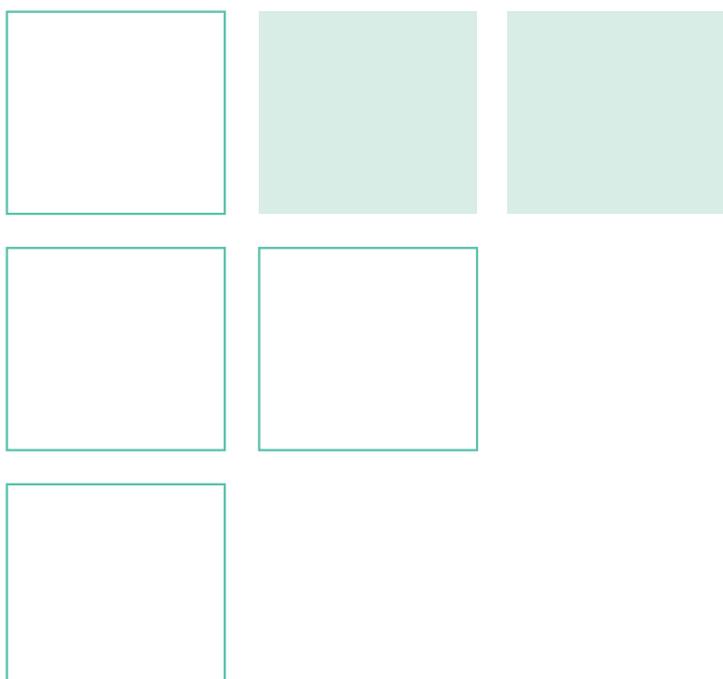
川崎市先端科学技術副読本「川崎サイエンスワールド」作成に協力

川崎市先端科学技術副読本「川崎サイエンスワールド ～世界に誇る先端科学技術～」は、川崎市と財団法人神奈川科学技術アカデミーによって、次代の担い手への科学技術教育を充実させるために、バイオ、情報通信、ナノテクなどの先端科学分野で市内の産業が生み出した技術や製品などを

中学生向けにわかりやすく紹介することを目的として作成されたものです。

川崎市内に本社を置く当社は、半導体製造用材料(フォトレジスト)を供給する企業として、この副読本の編集に携わり発行に協力しました。

■ データ編



- 44 PRTR 法対象化学物質取り扱い一覧(2005年度)
- 45 拠点別環境負荷データ(2005年度)
- 49 東京応化グローバルネットワーク(2006年3月31日現在)
 - 国内事業所/工場
 - 海外事業所/工場
- 51 環境保全活動の歩み

PRTR 法対象化学物質取り扱い一覧 (2005 年度)

PRTR法(化学物質管理促進法)で定める第1種指定化学物質(354物質)のうち、2005年度に当社が取り扱った48物質について排出量、移動量を掲載しています。

政令番号	化学物質名	排出量(t)			移動量(t)	政令番号	化学物質名	排出量(t)			移動量(t)
		大気	水域	廃棄物				大気	水域	廃棄物	
1	亜鉛の水溶性化合物	0.0	0.0	0.0	218	1,3,5-トリス(2,3-エポキシプロピル)-1,3,5-トリアジン-2,4,6(1H,3H,5H)-トリオン	0.0	0.0	0.0		
2	アクリルアミド	0.0	0.0	0.0							
3	アクリル酸	0.0	0.0	0.0	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.2	0.0	0.0		
7	アクリロニトリル	0.0	0.0	0.0	227	トルエン	9.9	0.0	20.3		
16	2-アミノエタノール	0.0	0.0	15.1	230	鉛およびその化合物	0.0	0.0	3.0		
19	3-アミノ-1H-1,2,4-トリアゾール	0.0	0.0	0.0	232	ニッケル化合物	0.0	0.0	0.0		
24	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩	0.0	0.0	0.0	238	N-ニトロソジフェニルアミン	0.0	0.0	0.1		
25	アンチモンおよびその化合物	0.0	0.0	0.0	242	ノニルフェノール	0.0	0.0	0.9		
29	4,4'-イソプロピリデンジフェノール	0.0	0.0	0.0	252	砒素およびその無機化合物	0.0	0.0	0.0		
30	4,4'-イソプロピリデンジフェノールと1-クロロ-2,3-エポキシプロパンの重縮合物	0.0	0.0	0.0	254	ヒドロキノ	0.0	0.0	0.0		
					260	ピロカテコール	0.0	0.0	1.3		
40	エチルベンゼン	4.6	0.0	0.5	266	フェノール	0.0	0.0	9.0		
43	エチレングリコール	0.0	0.0	0.1	270	フタル酸ジ-n-ブチル	0.0	0.0	0.2		
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	0.0	0.0	0.2	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.0	0.0	0.0		
45	エチレングリコールモノメチルエーテル	0.0	0.0	0.5	283	ふっ化水素およびその水溶性塩	0.0	0.0	0.6		
63	キシレン	18.3	0.0	3.0	299	ベンゼン	0.0	0.0	0.0		
67	クレゾール	0.0	0.0	35.5	300	1,2,4-ベンゼントリカルボン酸 1,2-無水物	0.0	0.0	0.1		
68	クロムおよび3個クロム化合物	0.0	0.0	0.0	304	ほう素およびその化合物	0.0	0.0	0.1		
93	クロロベンゼン	0.0	0.0	0.0	308	ポリ(オキシエチレン)= オクチルフェニルエーテル	0.0	0.0	0.0		
101	酢酸 2-エトキシエチル	1.5	0.0	50.7							
103	酢酸 2-メトキシエチル	0.0	0.0	1.4	309	ポリ(オキシエチレン)= ノニルフェニルエーテル	0.0	0.0	0.0		
113	1,4-ジオキサン	0.3	0.0	116.6							
139	o-ジクロロベンゼン	0.0	0.0	12.7	310	ホルムアルデヒド	0.0	0.0	0.4		
172	N,N-ジメチルホルムアミド	0.0	0.0	0.6	314	メタクリル酸	0.0	0.0	0.0		
176	有機スズ化合物	0.0	0.0	0.0	316	メタクリル酸 2,3-エポキシプロピル	0.0	0.0	0.0		
183	チオリン酸 O-1-(4-クロロフェニル)-4-ヒラソリル-O-エチル-S-プロピル	0.0	0.0	0.0	320	メタクリル酸メチル	0.0	0.0	0.0		

拠点別環境負荷データ (2005年度)

拠点別の環境負荷データと合わせて、各拠点の環境担当者から「2005年度に最も力を入れた環境保全活動」を紹介します。

なお、事業所・工場により各項目の使用量、排出量が大きく異なりますが、この差異は生産する品目、製造設備の規模の違いから生じています。

廃棄物に関する注記

事務系一般廃棄物

事業所などから排出される産業廃棄物以外の不要物(いわゆるオフィスごみなど)。

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(産業廃棄物とは事業活動に伴って生じる廃棄物のうち、燃え殻、汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ、廃プラスチック類など)。

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。



本 社

ISO14001 認証取得:
2003年10月

Input	電 力	石油(重油)	用 水	ガソリン	軽 油	LPG	都市ガス
使用量	109 万kWh	0 kℓ	1 万m ³	24 kℓ	0 kℓ	0 t	1 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	0.1 万t	0.5 t	0.001 t				
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物	廃棄物処理方法			
排出量	30 t	0 t	0 t	再 使 用 : 0 t	焼却処分 : 21 t	再 生 利 用 : 9 t	熱 回 収 : 0 t
再資源化率	30 %	0 %	0 %				

※ 上記データの一部には、大阪営業所、東北営業所、九州営業所が含まれています。

本社・営業所では、共通の目標として、業務の効率化を通じた環境負荷の低減に取り組みました。特に情報システムを活用した業務の効率化により、紙の使用量が削減され、事務系一般廃棄物排出量を2004年度比で約30%削減することができました。今後も引き続き業務効率の改善とコスト削減を両立させ、環境負荷の低減をめざしていきます。



相模事業所

ISO14001 認証取得:
2003年10月

生産品目:

- フォトレジスト
- フォトレジスト付属薬品
- 有機化学薬品

Input	電 力	石油(重油)	用 水	ガソリン	軽 油	LPG	都市ガス
使用量	1,338 万kWh	0 kℓ	10 万m ³	6 kℓ	6 kℓ	22 t	166 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	1.4 万t	12.2 t	0.001 t				
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物	廃棄物処理方法			
排出量	177 t	1,366 t	914 t	再 使 用 : 0 t	焼却処分 : 927 t	再 生 利 用 : 561 t	熱 回 収 : 969 t
再資源化率	83 %	39 %	93 %				

ISO14001 認証を取得して3年目となった2005年度は、省エネルギー活動に最も力を入れ、電力使用量管理体制の構築を行ってきました。今後は、相模事業所内に新たな設備を導入する計画があり、これらの付帯設備も含めて省エネルギーに向けた見直しを行い、さらなる環境負荷低減に取り組んでいきたいと考えています。





湘南テクニカルセンター

ISO14001 認証取得:
2003年10月

生産品目:

- 塗布・現像装置
- ドライエッチング装置
- ドライアッシング装置

Input	電力	石油(重油)	用水	ガソリン	軽油	LPG	都市ガス
使用量	336 万kWh	0 kℓ	2 万m ³	15 kℓ	0 kℓ	0 t	6 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	0.1 万t	1.2 t	0.001 t				
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物				
排出量	7 t	5 t	5 t				
再資源化率	0 %	100 %	78 %				

廃棄物処理方法
再使用: 0 t 焼却処分: 8 t
再生利用: 8 t 熱回収: 0 t

湘南テクニカルセンターは、ISO14001 認証取得後 3 年目を迎えました。2005 年度は、法令遵守、省エネルギーに重点を置いた活動に取り組みました。チェックリストを用いた法令遵守状況の確認を行い、社内体制を整備しました。また、省エネルギー活動では、空調設備・照明設備について、不要な電力の節約や昼休み時の停止を積極的に実施しました。



郡山工場

ISO14001 認証取得:
1999年11月

生産品目:

- フォトレジスト
- ドライフィルム
- フォトレジスト付属薬品

Input	電力	石油(重油)	用水	ガソリン	軽油	LPG	都市ガス
使用量	744 万kWh	2,635 kℓ	14 万m ³	18 kℓ	1 kℓ	10 t	0 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x	BOD			
排出量	1.2 万t	9.9 t	2.9 t	303 kg			
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物				
排出量	91 t	412 t	962 t				
再資源化率	95 %	16 %	94 %				

廃棄物処理方法
再使用: 627 t 焼却処分: 406 t
再生利用: 108 t 熱回収: 324 t

郡山工場では、省エネルギー活動に力を入れ取り組んでいます。2005 年度は、危険物低温倉庫の屋根に断熱塗装を施し、空調設備にかかわるエネルギー負荷の軽減を図りました。また、照明器具の配置の組み替えを実施し、外光を有効利用することによる電力使用量の削減に努めています。今後は、機械設備の合理的な運転によるさらなる省エネルギーの推進を検討していきます。



宇都宮工場

ISO14001 認証取得:
1999年11月

生産品目:

- フォトレジスト

Input	電力	石油(重油)	用水	ガソリン	軽油	LPG	都市ガス
使用量	445 万kWh	722 kℓ	5 万m ³	0.4 kℓ	0 kℓ	4 t	0 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x	BOD			
排出量	0.5 万t	3.9 t	0.7 t	67 kg			
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物				
排出量	78 t	179 t	425 t				
再資源化率	94 %	3 %	93 %				

廃棄物処理方法
再使用: 238 t 焼却処分: 210 t
再生利用: 73 t 熱回収: 161 t

従来、製品製造工程から発生する廃液は産業廃棄物として処理していましたが、これを蒸留業者が使用する燃料の代替物として売却することによって、廃棄物量と廃棄物処理費を削減することができました。廃液の売却は、成分分析を行うなど厳格な管理の下に実施しています。





熊谷工場

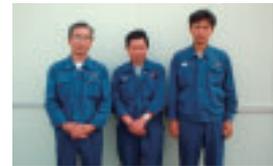
ISO14001 認証取得:
2003年10月

生産品目:

- フォトレジスト付属薬品
- CRT 関連薬品
- 無機・有機化学薬品

Input	電力	石油(重油)	用水	ガソリン	軽油	LPG	都市ガス
使用量	10 万kWh	14 kℓ	0.2 万m ³	3 kℓ	0 kℓ	5 t	0 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	0.01 万t	0.1 t	0.01 t				
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物	廃棄物処理方法			
排出量	3 t	3 t	9 t	再使用: 0 t	焼却処分: 12 t		
再資源化率	64 %	36 %	0 %	再生利用: 2 t	熱回収: 1 t		

2005 年度は、従来から検討していた特別管理産業廃棄物の有価物化に取り組みました。廃油の分別化を進め、わずかではありましたが有価物化することに成功しました。今後は、安定した有価物化のためのルート確立が課題であると考えています。また、懸案となっている「乳剤付着廃プラスチック」の処理ルート確立にも早期に取り組んでいきたいと考えています。



御殿場工場

ISO14001 認証取得:
1999年11月

生産品目:

- フォトレジスト
- 被膜形成用塗布液

Input	電力	石油(重油)	用水	ガソリン	軽油	LPG	都市ガス
使用量	659 万kWh	464 kℓ	10 万m ³	5 kℓ	0 kℓ	1 t	0 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x	BOD			
排出量	0.6 万t	4.7 t	0.4 t	188 kg			
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物	廃棄物処理方法			
排出量	35 t	543 t	2,667 t	再使用: 2,489 t	焼却処分: 550 t		
再資源化率	100 %	2 %	99 %	再生利用: 41 t	熱回収: 165 t		

御殿場工場で 2005 年度に最も力を入れた環境保全活動は、廃棄物の有価物への転換です。鉄くず・その他金属くずとフォトレジスト廃油をそれぞれ有価物処理していただけるパートナーにも恵まれ、金属くずは発生したすべての量(約 4 トン)を、フォトレジスト廃油は発生量の 43%にあたる 333 ドラムを有価物処理し、廃棄物を削減することができました。



山梨工場

ISO14001 認証取得:
2001年11月

生産品目:

- 印刷用感光性樹脂版
- フォトレジスト
- フォトレジスト付属薬品

Input	電力	石油(重油)	用水	ガソリン	軽油	LPG	都市ガス
使用量	435 万kWh	1,452 kℓ	10 万m ³	5 kℓ	0 kℓ	0.02 t	0 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x	BOD			
排出量	1.0 万t	7.5 t	1.2 t	—			
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物	廃棄物処理方法			
排出量	159 t	2,139 t	32 t	再使用: 0 t	焼却処分: 278 t		
再資源化率	78 %	89 %	100 %	再生利用: 771 t	熱回収: 1,281 t		

2005 年度は、普通産業廃棄物の削減に重点を置き活動しました。製造工程の見直しによる廃棄物の排出抑制、有価物化を強化することにより、約 600 トンの廃棄物削減が可能となりました。今後は、改めて従業員一人ひとりの環境に対する関心を喚起し、共通の理解を深めるため、さらなる意識向上教育を推進していきたいと考えています。





生野工場

ISO14001 認証取得:
2000年11月

生産品目:

- ドライフィルム
- フォトレジスト付属薬品

Input	電力	石油(重油)	用水	ガソリン	軽油	LPG	都市ガス
使用量	362 万kWh	432 kℓ	6 万m ³	2 kℓ	0 kℓ	13 t	0 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x	BOD			
排出量	0.3 万t	2.7 t	0.5 t	66 kg			
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物				
排出量	35 t	230 t	108 t				
再資源化率	94 %	78 %	96 %				

廃棄物処理方法
再使用: 2 t 焼却処分: 57 t
再生利用: 94 t 熱回収: 220 t

生野工場では、社会貢献活動を定着させようと2004年度に引き続き工場周辺の清掃活動に取り組みました。2004年度同様5回実施し、収集したごみの量は合計で約100kgとなりました。今後も、社会貢献活動を継続するとともに、リサイクルの推進やエネルギー使用量の削減など環境負荷低減に向けて積極的な活動を進めていきたいと考えています。



阿蘇工場

ISO14001 認証取得:
2000年11月

生産品目:

- フォトレジスト
- フォトレジスト付属薬品

Input	電力	石油(重油)	用水	ガソリン	軽油	LPG	都市ガス
使用量	466 万kWh	464 kℓ	7 万m ³	20 kℓ	0 kℓ	2 t	0 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x	BOD			
排出量	0.6 万t	5.0 t	0.5 t	31 kg			
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物				
排出量	79 t	514 t	1,176 t				
再資源化率	100 %	57 %	100 %				

廃棄物処理方法
再使用: 764 t 焼却処分: 224 t
再生利用: 76 t 熱回収: 705 t

阿蘇工場では、リユース・リサイクルの推進を2005年度の最重点課題として活動を行い、廃油の分別方法を改善した結果、リサイクル率が約400%向上し、環境負荷を大幅に低減することができました。また、薬液漏洩事故による環境汚染の拡大防止対策として、放流溝に緊急用ポンプを常設したことによって、万一の場合にも即時対応することが可能となりました。



流通センター

ISO14001 認証取得:
2003年10月
(SPは2005年4月)

Input	電力	石油(重油)	用水	ガソリン	軽油	LPG	都市ガス
使用量	68 万kWh	0 kℓ	0.06 万m ³	0.3 kℓ	27 kℓ	0 t	0 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	0.03 万t	0.7 t	0.002 t				
Output	事務系一般廃棄物	普通産業廃棄物	特別管理産業廃棄物				
排出量	10 t	0 t	0 t				
再資源化率	56 %	0 %	0 %				

廃棄物処理方法
再使用: 0 t 焼却処分: 5 t
再生利用: 6 t 熱回収: 0 t

※ 上記データには、各SPが含まれています。

2005年度は、「環境影響を考慮したモーダルシフトの推進」という目標を掲げ、輸送手段を積極的に鉄道へ切り替えることによりCO₂排出量を削減する「流通のできる環境保全活動」に全員で取り組んできました。2006年度以降も、モーダルシフトによる環境負荷低減を継続して推進していきたいと考えています。



東京応化グローバルネットワーク (2006年3月31日現在)

国内事業所／工場

●本社

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

●大阪営業所

〒564-0053 大阪府吹田市江の木町 17-1 江坂全日空ビル
TEL.06-6337-8711 (代表)

●東北営業所

〒963-8002 福島県郡山市駅前 2-2-2 朝日生命郡山センタービル
TEL.024-931-1222 (代表)

●九州営業所

〒861-8002 熊本県熊本市龍田町弓削 1031-7
TEL.096-339-2155 (代表)

●相模事業所

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

●湘南テクニカルセンター

〒253-0111 神奈川県高座郡寒川町一之宮 7-8-16
TEL.0467-74-2125 (代表)

●郡山工場

〒963-0215 福島県郡山市待池台 1-23
TEL.024-959-6911 (代表)

●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 (代表)

●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 (代表)

●御殿場工場

〒412-0038 静岡県御殿場市駒門 1-1
TEL.0550-87-3003 (代表)

●山梨工場

〒409-2522 山梨県南巨摩郡身延町下山 10234
TEL.0556-62-3151 (代表)

●生野工場

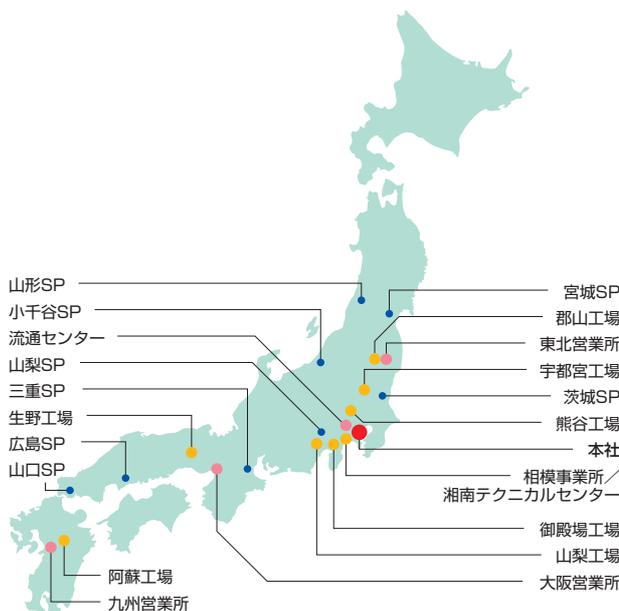
〒679-3311 兵庫県朝来市生野町真弓字道順山 373-70
TEL.079-679-2611 (代表)

●阿蘇工場

〒869-2612 熊本県阿蘇市一の宮町宮地 4454-1
TEL.0967-22-4411 (代表)

●流通センター

〒243-0434 神奈川県海老名市上郷 4-1-1
TEL.046-235-2821 (代表)



※「SP」は、恒温恒湿ストックポイントの略称です。



相模事業所



湘南テクニカルセンター



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

国内子会社

会社名	事業内容
山梨応化株式会社	感光性樹脂版の製造・加工
熊谷応化株式会社	化学工業薬品の製造
TOK エンジニアリング株式会社	薬液自動供給装置などの製造・販売
TOK テクノサービス株式会社	プロセス機器の保守、メンテナンスサービス
オーカサービス株式会社	保険代理業

海外事業所／工場



● TOKYO OHKA KOGYO CO., LTD.

Singapore Representative Office

8 Shenton Way, #14-01A, Temasek Tower, SINGAPORE
TEL.+65-62261485 FAX.+65-62261893

Shanghai Representative Office

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

● TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC.

【フォトレジスト、フォトレジスト付属薬品の製造・販売】

Headquarters / Oregon Plant

4600 N.W. Shute Road, Hillsboro, Oregon 97124, U.S.A.
TEL.+1-503-693-7711 FAX.+1-503-693-2070

Corporate Sales Office

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

● TOKYO OHKA KOGYO EUROPE B.V.

【フォトレジスト、フォトレジスト付属薬品、印刷材料などの販売】

Headquarters

Databankweg 12, 3821AL Amersfoort, THE NETHERLANDS
TEL.+31-33-4543522 FAX.+31-33-4519646

● TOK ITALIA S.p.A.

【ドライフィルム、フォトレジスト付属薬品の製造・販売】

Headquarters / Plant

Via Camillo Chiesa, 30, 20010 Pogliano M.SE (MI), ITALY
TEL.+39-02-93559006 FAX.+39-02-93559007

● TOK TAIWAN CO., LTD.

【フォトレジスト付属薬品の製造・販売、フォトレジストの販売】

Headquarters

10F., No.675, Sec.1, Jingguo Road, Hsinchu City 300,
TAIWAN
TEL.+886-3-5345953 FAX.+886-3-5350178

● TOK KOREA CO., LTD.

【フォトレジスト、フォトレジスト付属薬品の販売】

Headquarters

15F., DukHeung Bldg., 1328-10, Seocho-dong, Seocho-gu,
Seoul 137-858, KOREA
TEL.+82-2-588-5035 FAX.+82-2-588-5036

● CHANG CHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD.

【フォトレジスト付属薬品の製造・販売】

Headquarters / Changshu Plant

Changchun Road, Riverside Industrial Park, Changshu
Economic Development Zone, Jiangsu Province 215537,
CHINA
TEL.+86-512-5264-8000 FAX.+86-512-5264-9000

環境保全活動の歩み

年代 (西暦)	出来事	受賞
1970 1989	<ul style="list-style-type: none"> ●公害防止対策委員会を設置 ●相模工場(現相模事業所)に排水処理施設が完成 ●産業廃棄物処理業の許可を取得 ●有害物質管理委員会を設置 ●環境管理室を設置 	<ul style="list-style-type: none"> ●阿蘇工場：「全国労働衛生週間努力賞(熊本労働基準局長)」
1990 1995	<ul style="list-style-type: none"> ●お客様使用済み剥離液の再製を開始 ●製品製造工程から発生した使用済み溶剤の回収・精製を開始 ●ISO事務局を設置 ●バッテリー式フォークリフトを導入(郡山工場) 	<ul style="list-style-type: none"> ●相模事業所：第1種無災害記録(540万時間)樹立について「記録認定証(神奈川労働基準局長)」 ●相模事業所：「環境保全表彰(神奈川県環境保全協議会)」 ●阿蘇工場：「熊本県危険物安全協会表彰(熊本県危険物安全協会)」 ●御殿場工場：「労働衛生優良事業所表彰(静岡県労働基準協会連合会)」 ●阿蘇工場：「優良事業所賞(熊本県高圧ガス安全協会)」 ●相模事業所：「電気使用合理化最優秀賞(関東地区電気使用合理化委員会)」 ●生野工場：「衛生優良賞(但馬労働基準協会)」
1997	<ul style="list-style-type: none"> ●天然ガスボイラー設備を導入(相模事業所) 	<ul style="list-style-type: none"> ●宇都宮工場：「危険物災害防止表彰(栃木県知事)」
1998	<ul style="list-style-type: none"> ●安全管理室を設置 ●ISO14001取得推進委員会を設置 ●環境方針を制定 ●環境マニュアルを策定 	<ul style="list-style-type: none"> ●宇都宮工場：「労働衛生水準の向上表彰(栃木労働基準局長)」 ●阿蘇工場：「熊本県産業安全衛生大会表彰(熊本県産業安全衛生大会)」
1999	<ul style="list-style-type: none"> ●ISO14001認証を取得(郡山工場、宇都宮工場、御殿場工場) 	<ul style="list-style-type: none"> ●生野工場：「安全優良賞(但馬労働基準協会)」 ●郡山工場：「優良企業表彰(福島労働基準局長)」
2000	<ul style="list-style-type: none"> ●環境に配慮した空調設備「エコ・アイス」を導入(本社) ●ISO14001認証を取得(生野工場、阿蘇工場) ●バッテリー式フォークリフトを導入(宇都宮工場) 	<ul style="list-style-type: none"> ●阿蘇工場：「全国労働衛生週間優良賞(熊本労働局長)」
2001	<ul style="list-style-type: none"> ●ISO14001認証を取得(山梨工場) 	<ul style="list-style-type: none"> ●阿蘇工場：「全国危険物安全大会表彰(危険物安全協会)」
2002	<ul style="list-style-type: none"> ●ピオトップを造成(御殿場工場) ●コージェネレーション自家発電システムを導入(郡山工場) ●バッテリー式フォークリフトを導入(流通センター) ●環境報告書の発行を開始 	<ul style="list-style-type: none"> ●生野工場：「衛生優良賞(但馬労働基準協会)」 ●熊谷工場：「危険物安全協会連合会表彰(埼玉県危険物安全協会連合会)」 ●宇都宮工場：「危険物安全管理表彰(関東甲信越地区危険物安全協会連合会)」

年代 (西暦)	出来事	受賞
2003	<ul style="list-style-type: none"> ●ISO14001 認証を取得 (本社、大阪営業所、東北営業所、九州営業所、相模事業所、湘南テクニカルセンター、熊谷工場、流通センター(SP 除く)) ●環境報告書のホームページ掲載を開始 ●第2次中期計画に基づく環境方針を制定 ●省エネルギー委員会を設置(郡山工場) 	<ul style="list-style-type: none"> ●郡山工場：「功績表彰(郡山地方消防防災協会)」 ●流通センター：「功績表彰(神奈川県危険物安全協会連合会)」 ●熊谷工場：「優良防災団体(埼玉県消防協会)」 ●郡山工場：「エネルギー管理優良工場(東北七県電力活用推進委員会)」
2004	<ul style="list-style-type: none"> ●省エネルギー委員会を設置(相模事業所、熊谷工場) ●環境方針を改定 ●天然ガスボイラーへ全面切り替え(相模事業所) ●ISO14001 認証を取得 (TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC.(Oregon Plant)) (TOK TAIWAN CO., LTD. (Miaoli Plant)) 	<ul style="list-style-type: none"> ●山梨工場： ●阿蘇工場： ●生野工場： <p>「優良危険物関係事業所表彰(消防庁長官)」</p> <p>「安全優良賞(兵庫県労働基準連合会)」</p>
2005	<ul style="list-style-type: none"> ●バッテリー式フォークリフトを導入(生野工場) ●省エネルギー委員会を設置(山梨工場) ●ISO14001 認証を国内全拠点で取得完了 ●環境報告書のタイトルを「環境・社会報告書」に変更 	<ul style="list-style-type: none"> ●相模事業所： ●宇都宮工場： ●御殿場工場： <p>「優良危険物関係事業所表彰(消防庁長官)」</p>
2006	<ul style="list-style-type: none"> ●第3次中期計画に基づく新たな環境方針を制定(4月) ●安全環境管理部を設置(4月) ●ISO14001 認証を取得 (CHANG CHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD.) (7月) 	<ul style="list-style-type: none"> ●生野工場：「兵庫県危険物安全協会理事長表彰(兵庫県危険物安全協会)」(6月) 

編集後記

「環境・社会報告書2006」をご覧いただき、ありがとうございました。

今回の報告書では、多くの皆様に東京応化のCSR経営に向けた活動をご理解いただくため、日々業務にあたっている従業員の声を生かした紙面づくりを心掛け、環境保全や社会的側面に関する取り組みなど、多方面のテーマについて報告できたと考えています。また、一方で、情報が網羅的になり、ページ数も増加していることから、お読みいただく皆様にとって負担にならないよ

う、極力文字数を少なくすることにも留意しました。

今後も、この報告書を通じてステークホルダーの皆様とコミュニケーションを図り、皆様からのご意見・ご要望をよりよい活動、よりよい報告書作成につなげていきたいと考えています。お読みいただいた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。

2006年8月 安全環境管理部

tok 東京応化工業株式会社

安全環境管理部

〒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

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



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。

2006年8月発行
3500 NIR