

環境・社会報告書 2007

Environmental and Social Report



tok 東京応化工業株式会社





「大気」「土壌」「水」に 与える汚染リスク

当社は微細加工技術の追求を通じて、携帯電話やパソコンなどエレクトロニクス機器の進化を支え、暮らしの利便性向上に貢献しています。

しかしながら、当社を含めた化学産業は化学物質を多く取り扱う事業であるため、環境に対して負荷を与えてしまうリスクも存在しています。このことは、化学物質の安全管理を徹底しなければ、「大気」「土壌」「水」の汚染によって、人の健康を害する危険性をはらんでいるということにもなります。

当社が認識している環境リスクになりうる要因は、製品製造工程や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。法規制の一つであるPRTR法（化学物質管理促進法）で定められている第1種指定化学物質に含まれ、当社が使用している化学物質の中には、大気中に放出される物質が一部に残っています。また、廃棄物として外に出た物質が適正に管理・処理されないことによって、大気・土壌汚染、水質汚濁を発生させる恐れもあります。

このような事態に対して、当社は社会的責任を果たすため、化学物質の適正な管理・処理を通じて地球環境への影響を低減するよう努めるとともに、人材育成・企業風土改革を通じて迅速に対応できる体制の構築にも取り組んでいます。

環境・社会報告書2007 目次

- 2 「大気」「土壌」「水」に与える汚染リスク
- 3 社長メッセージ
- 5 特集：「私たちのCSR」

<マネジメント体制>

- 9 東京応化とリスクマネジメント
- 10 CSR経営の推進
- 11 コーポレート・ガバナンス
- 12 コンプライアンス
- 13 リスクマネジメント
- 14 情報セキュリティへの取り組み

<地球環境を考える>

- 15 東京応化の環境汚染リスクは？
- 16 東京応化の環境方針
- 17 環境マネジメントシステム
- 21 2006年度 環境保全活動と成果
- 22 環境会計
- 23 私たちのCSRへの思い
- 25 環境パフォーマンス
- 31 化学物質管理
- 33 環境に配慮した製品開発
- 34 環境コミュニケーション

<社会との共生>

- 35 社会とのかかわりにおける東京応化のリスクは？
- 36 従業員とのかかわり
- 41 お客様とのかかわり
- 42 株主・投資家の皆様とのかかわり
- 43 地域社会とのかかわり

<報告書関連資料>

- 45 環境・社会報告書2007に関する資料
- 46 業績の推移
- 47 会社情報
- 48 東京応化グローバルネットワーク
- 49 2006年度拠点別環境負荷データ
- 53 環境保全活動の歩み
- 55 PRTR法対象化学物質取り扱い一覧
- 56 第三者意見・編集後記

持続的な企業価値の拡大に向けて

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

化学産業の一員としてのTOK

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ことが多い産業です。そこで、産業界全体として「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性を意識し、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。

当社が提供している製品から生み出されるパソコン、携帯電話、液晶テレビ、さらに自動車などといった商品は社会

の進歩・発展には欠かせないものです。しかしこうした商品実現の核となる優れた製品を供給していくにあたっては、環境や健康への安全ということを常に強く意識しなければなりません。

地球環境への影響という「リスク」と人類の進歩・発展のために得る「ベネフィット（利益）」、このバランスを適切に認識し、CSR（企業の社会的責任）経営という観点から取り組んでいくことが、私たちに求められている「責務」であると考えています。

モノづくりの企業としてのCSR

1940年の設立以来、私たちは経営理念である「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」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と捉え、一貫して高度な新技術を追求してきました。

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、「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」ことを目指しています。モノづくりの企業として、また、Corporate Citizen（企業市民）

として、事業活動を通じ広く社会に貢献していくことで、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たい、そこに東京応化のCSRの姿があると考えています。

今日までグループを挙げての地道な環境保全活動を継続させてきました。国内外の拠点でISO14001認証の取得を目指し、リデュース・リユース・リサイクルの「3R活動」の推進、省エネルギーへの取り組みなどにも積極的に力を入れています。また、化学物質を取り扱う当社では当然のことではありますが、その安全管理を徹底するなど環境対応をしっかりと実施しています。

もちろん、コンプライアンス、リスクマネジメントなどの体制づくり、人材育成、企業風土改革にも取り組み、全役職員が常にCSRを念頭に置いた事業活動を展開できるような組織の構築も進めています。

持続的な企業価値の拡大に向けて

すべての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とは、「CSR意識の高い会社」であると考えています。「環境」「社会」「経済」の三つの側面で「リスク」と「ベネフィット」のバランスを念頭に置きつつ、持続的

に企業価値を拡大させていきたいと思っています。

本報告書では、「私たちのCSR」をテーマに、当社の「環境」「社会」「経済」にわたる取り組みと活動が、社会の進歩・発展を目指したものであることをご理解いただけるよう編集しました。今後のよりよい取り組みにつなげていくために、皆様より忌憚のないご意見・ご感想をぜひお聞かせいただければと存じます。

2007年 8月
取締役社長

中村 洋一



「私たちのCSR」—

未来につなげる東京応化の技術

私たち東京応化は、「社会への貢献」という経営理念を掲げ、化学産業の一員としてその責務を、また、企業市民として担うべきその役割をしっかりと認識しています。当社の事業活動の中にあって、製品の開発・生産から販売・廃棄にいたるすべての過程において環境、安全、健康に配慮するレスポンシブル・ケアという考え方は、単に義務として行うものではなく、ごく当然の行為として捉え、取り組みの充実と強化に努めています。それは、当社が未来のよりよい生活や社会の進歩・発展に結びつく企業であり続けたいと願っているからにほかなりません。

当社は、企業が果たすべき使命である利潤の最大化、企業価値の拡大、顧客満足度の向上といったことに加え、コンプライアンス経営、環境経営など、経営ビジョンの一つである「CSR意識の高い会社」の実現に向けて真摯に取り組んでいます。

具体的には、

1. コンプライアンス・企業倫理への取り組み
2. 生産拠点での環境保全活動
3. CSRを意識した調達の実施
4. ワーク・ライフ・バランスを意識した活動、などです。

微細加工技術への挑戦によって顧客の高度なニーズに応え未来に貢献するTOK、使用する化学物質の規制や選定について開発段階から安全対策を講じて環境を考えるTOK。このように、社会を構成するステークホルダーの皆様の期待に積極的にお応えすることが「私たちのCSR」だと考えています。

暮らしをより便利に、
快適に、そして、豊かなものに—

1/1,000,000mm

未来をつなぐ微細加工技術

携帯電話や薄型テレビ、パソコン、自動車といった身近にある様々な工業製品は、デザインや機能の充実など日々高度に進化しています。その進化の鍵を握るのがフォトリソグラフィ★を使った「微細加工技術」です。

東京応化は、フォトリソグラフィ工程に必要不可欠な「フォトレジスト」を提供するとともに、新たなフィールドをさらに開拓していきます。

★フォトリソグラフィ：写真の原理と似た技術で、光を利用して極めて微細な加工を行う技術。
詳細は、当社ウェブサイト (<http://www.tok.co.jp/business/nanometre.html>) をご参照ください。



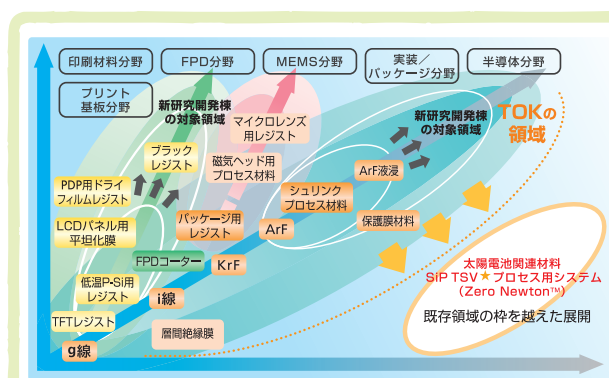
— 微細加工技術がよりよい未来を築く —

微細加工技術はナノメートルの領域に

中期計画第3次「tokチャレンジ21」の基本戦略の一つである「微細加工技術の進化」の推進に向け、微細化の進展する半導体製造分野において、次世代およびその先の研究開発にいち早く取り組んでいます。また、半導体製造分野で培った技術をフラットパネルディスプレイ（FPD）製造分野などにも応用し、さらに太陽電池関連材料など既存の事業領域の枠を越えた新たな事業領域の開拓にも注力しています。

微細加工の最も進んだ半導体製造分野では、ナノメートル（nm）単位の加工精度が求められています（1nmは100万分の1mm）。当社では、分子レベルの極めて細かい世界での加工技術が必要となるナノメートルの世界で、未来のよりよい生活、社会の進歩・発展に貢献するため、日々、微細加工技術の進化に挑戦し続けています。

微細加工技術の進化

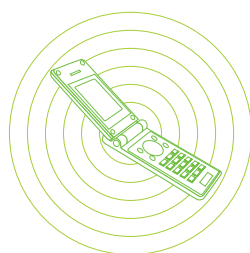
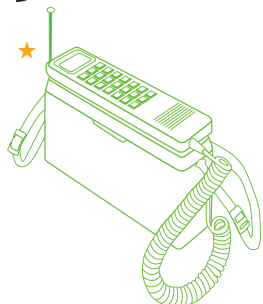


★TSV：Through Silicon Via (貫通電極)



では、東京応化の技術はどんな分野で役立っているのでしょうか？

3,000g→90g



携帯電話の小型化に貢献

たとえば、小型化、軽量化、高性能化が進む携帯電話。そこでは携帯電話に搭載され、小型化・高集積化の進む半導体が大きな役割を担っています。そして、その小型化・高集積化に貢献しているのが、当社の微細加工技術です。

1980年代に登場した当時の携帯電話（ショルダーホン★）は縦横の長さが約20cm、重さが約3,000gもあり、肩から掛けなければならぬほどの大きさでした。それが今や手のひらサイズとなり、約90gとなっています。こうした小型化・軽量化には、普段目に触れることのない内部の部品を小さくしなくてはなりません。そこで使われるようになったのが、IC（集積回路）やLSI（大規模集積回路）などの小型化・高集積化された半導体です。当社の追求し続けてきた微細加工技術が半導体の性能向上に寄与し、携帯電話

はより薄く、軽く、小さく、使いやすくなってきたのです。

そのほか、薄型テレビ、パソコンなどに使われるLSIや液晶パネル、飲料缶の印刷に使われる製版材料など、身近な暮らしに当社の技術が生かされています。

暮らしのシーンを便利に

携帯電話や薄型テレビをはじめとした工業製品の機能充実、性能向上は著しく、今後もさらに暮らしのあらゆるシーンを便利に、快適に変えていく可能性を秘めています。こうした可能性を現実のものにしていくには、さらに高度な微細加工技術が必要不可欠となります。当社は社会の進歩に少しでも貢献し、いち早く期待に応えていきたいと考え、今後も微細加工技術の進化に挑戦していきます。



微細加工を可能にする
フォトリソ



微細加工が施された
シリコンウェハ

微細加工技術

半導体

携帯電話・薄型テレビ・パソコン・
自動車・ポータブル音楽プレーヤー

半導体パッケージ・ 実装プリント配線板

携帯電話・薄型テレビ・パソコン・
自動車・ポータブル音楽プレーヤー

フラットパネル ディスプレイ

携帯電話・薄型テレビ・パソコン

MEMS★

携帯電話・パソコン・自動車・
ポータブル音楽プレーヤー

印刷製版

飲料缶・新聞・雑誌

★MEMS：微小電子機械システム

47/354

未来の環境を考える安全対策

設備と作業の両面から 安全管理を徹底

携帯電話や液晶テレビの部品などの加工に必要な不可欠な化学物質の中に、当社の主要製品でもある「フォトレジスト★（感光性樹脂）」があります。そのため、当社は化学物質を扱っている事業者であるということを強く意識し、「設備」と「作業」の両面から安全管理を徹底しています。

設備上の対応では、たとえばフォトレジストの溶媒として使用される有機溶剤を取り扱う屋内作業場に、大気放出を防ぐための脱臭装置や溶剤回収装置などを設置しています。

作業上の対応では、化学物質を取り扱う際に作業員の安全を確保するとともに、有機溶剤の入った容器には、蓋をして揮発量を抑えるなど環境中への排出量を低減する処置をとっています。

このような環境に配慮した化学物質管理の法規制については、欧州連合（EU）により、RoHS★やREACH★などといった新たな規制が制定され、米国やアジアへと世界規模で広がっています。当社の事業も欧米やアジアへと世界規模で展開していることから、新しい法規制に対応すべく、安全管理体制の強化を図っています。また、長期的な視点に立ち化学物質に関する高度な知識を持った人材を育成しながら、化学物質・PRTR管理システムなどITを活用した効率的な管理体制の整備も進めています。

環境・安全・健康を確保し、 安心できる未来のために

日々の暮らしの中で役立っている微細加工技術。この技術を使った製品を作るためには化学物質が欠かせません。一方、化学物質は健康や地球環境汚染といったリスクをはらんでいるのも事実であり、こうしたリスクを極力抑えることが、当社の社会的責任の一つでもあります。

化学物質管理の法規制であるPRTR法（化学物質管理促進法）で定められている第1種指定化学物質354物質のうち、2006年度に当社が使用したのは47物質でした。当社は、これらの化学物質の適正管理こそが安全な作業環境を守り、地球環境への影響を低減することにつながるという認識を持ち、独自の「TOK自主管理物質」を定め積極的な取り組みを進めています。

※環境方針の一つである「化学物質の安全管理体制の強化」の詳細については、P.31～32に掲載しています。

★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る。

★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。

★REACH：Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicalsの略称。「生産者責任と予防原則」の徹底を目的に、化学物質の登録、評価および認可を一つの統合したシステムで管理するEUの規制。

現場の声から



材料事業本部
安全環境管理部
安全環境管理室
金田 雄一郎

国際的に多くの化学物質に対して厳しい規制が課せられてきており、EU内においてはRoHSやREACHなどの新しい規制が施行されています。当社でも世界的な化学物質の規制に対応するため、また、原材料に使われる環境負荷物質の低減を達成するために一貫したシステムの構築を行っています。今後も多くの規制が課される中、環境に配慮した優れた製品を開発し、生産性を高めていくために、化学物質の適正管理に取り組んでいきたいと思っています。



開発本部
先端材料開発三部
越山 淳

当社製品の一つである反射防止膜は、機能性の高い電子材料として、多くのお客様が使用されています。反射防止膜には、従来、PFOS★が原材料として使用されていましたが、開発部門として環境負荷低減の観点から、PFOSを用いない材料の開発に進んで取り組んできました。機能性を維持した材料開発には多くの技術障壁がありましたが、お客様の協力もあり代替製品を完成させることができました。今後も積極的に環境負荷低減製品への切替を進めていきたいと考えています。

★PFOS：Perfluorooctane Sulfonateの略称。
コーティングすることで撥水・撥油性を示す物質。



東京応化と リスクマネジメント

■ 事業などのリスク

当社グループは、幅広い事業分野にわたり世界各地で活動をしています。その事業活動を展開するうえで、多様なリスク要因が財政状態および経営成績に影響を及ぼす可能性があります。

1. 業界景気変動リスク

当社グループが事業を展開するエレクトロニクス業界は、循環的な市況変動が大きい。技術革新が速くユーザーニーズが複雑・多様であるため、市場状況および価格変動などがあった場合、業績に影響を与える可能性があります。

2. 為替変動リスク

当社グループは、北米、欧州、アジア地域に生産・販売拠点を有しています。海外での取引において、予想を超えた為替相場の変動があった場合、業績に影響を与える可能性があります。

3. 研究開発リスク

当社は、製品の研究開発において経営資源を投入したにもかかわらず、予期せぬ理由で十分な成果が得られない場合があります。その結果、業績に影響を与える可能性があります。

4. 知的財産リスク

当社グループは、多数の知的財産権を保有しているとともにライセンスを供与しています。それらの権利保護、維持または取得が予定通り行われなかった場合には、知的財産権を巡る紛争・訴訟の費用負担などが発生し、業績に影響を与える可能性があります。

5. 原材料調達リスク

当社グループは、原材料メーカーの事故などによる供給の遅延・中断の影響から自社の生産活動に支障をきたす可能性があります。また、原材料価格の上昇などが発生した場合は、業績に影響を与える可能性があります。

6. 製造物責任リスク

当社グループの提供する製品をユーザーが使用する過程において、その製品に起因する欠陥により不具合などの製造物責任問題が生じた場合、業績に影響を与える可能性があります。

7. 自然災害・事故リスク

当社グループが国内外に所有する製造工場において、地震などの自然災害や事故が発生した場合、生産活動の停止に伴い出荷の遅延など費用負担が発生し、業績に影響を与える可能性があります。

8. 環境リスク

当社グループの生産活動において、化学物質の社外流出事故が万一発生した場合、社会的信用の失墜などにより、業績に影響を与える可能性があります。また、世界各国の化学物質の法規制が厳格化された場合、費用負担の増大、事業活動の制限につながる恐れがあり、業績に影響を与える可能性があります。

9. 法的リスク

当社グループが事業活動を展開する世界各国において、通商・独占禁止・環境・リサイクル関連などの法規制の内容を把握していなかった場合、また、これらの法規制を遵守できなかった場合、業績に影響を与える可能性があります。

10. 海外での事業活動リスク

当社グループの海外における事業活動で、通常、予期しない法律や規制の変更、テロ・戦争、自然災害などのリスクが顕在化した場合、海外での事業活動に支障が生じ、業績に影響を与える可能性があります。

※ここに記載したリスクは、現時点で認識しているものであり、当社グループに関するすべてのリスクを網羅したものではありません。



Our Management System 私たちのCSR:マネジメント体制

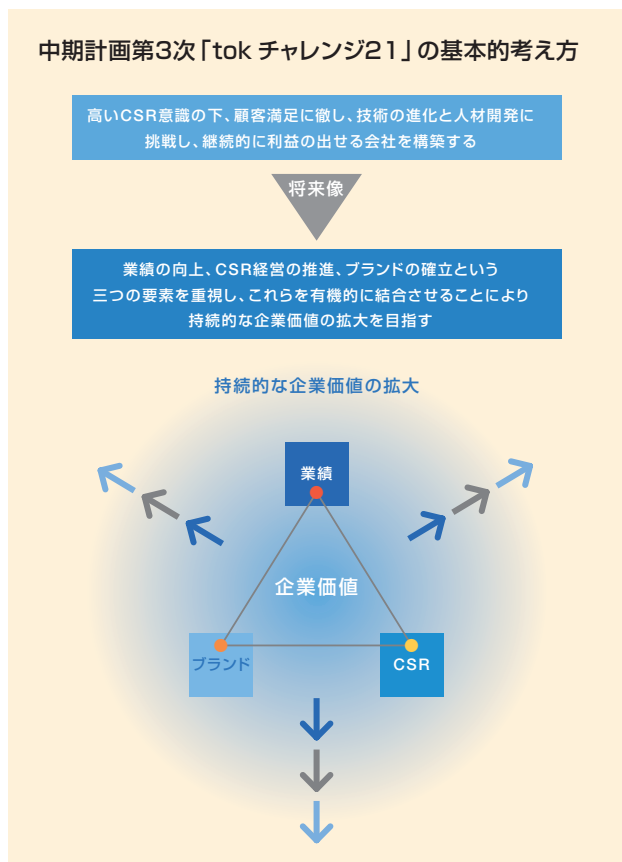
CSR経営の推進

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、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ます。その過程においてCorporate Citizen（企業市民）の精神が欠けていては正しい事業活動とは言えないという認識に基づき、化学物質を多く取り扱う企業として、環境や健康に最大限の注意を払い、リデュース・リユース・リサイクルの「3R活動」の推進、化学物質の安全管理の徹底、省エネルギーの推進などの環境保全活動に取り組んでいます。また、コンプライアンス、リスクマネジメントなどの体制を構築する一方、人材の育成に努め、従業員にとって働きやすい職場環境の整備にも力を入れています。

社会の一員として、環境、社会、経済の側面を総合的に捉え、全役職員が常に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るよう、「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。



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

- 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

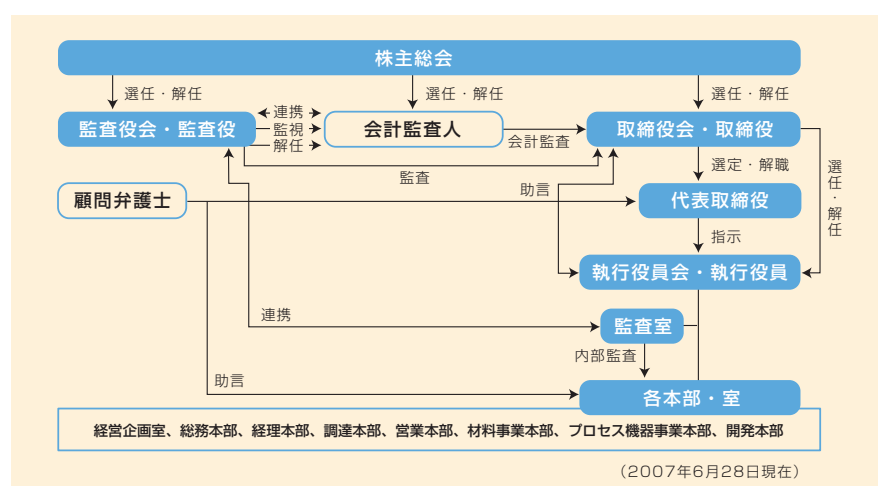
コーポレート・ガバナンス★

ステークホルダーの皆様からより高い信頼と満足を寄せられる企業を目指し、経営の透明性、健全性ならびに意思決定の迅速化などによる効率性の確保を目的としたコーポレート・ガバナンスの充実を経営上の重要課題の一つと位置づけ、その達成に向けて取り組んでいます。

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

■ コーポレート・ガバナンス体制

当社は、監査役設置会社として引き続き監査役制度を採用しています。これは会社法において権限の強化が図られている監査役による監査の充実を図る一方で、取締役会の改革と2003年に導入した執行役員制度の定着により、「経営の意思決定・経営監督」および「業務執行」の各機能の強化と責任の明確化を図ることがコーポレート・ガバナンスの充実に最も有効であると判断しているためです。



●取締役・取締役会

当社の取締役会は、2007年6月28日現在、取締役7名（うち、社外取締役1名）で構成されており、原則として取締役会を「代表取締役」と「取締役」の二層にフラット化し、取締役会に求められる「経営の意思決定・経営監督」機能の発揮に適した体制としています。また、経営環境の変化に迅速に対応するとともに、事業年度における取締役の経営責任を明確にするため、取締役の任期を1年とする一方、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として、社外取締役を1名選任しています。

●執行役員・執行役員会

取締役会の「経営の意思決定・経営監督」機能の充実を図る一方、「業務執行」機能のさらなる強化に向け、各執行役員が担当する職務の責任領域・能力などを総合的に勘案して、「執行役員社長」以下、「専務執行役員」「常務執行役員」「執行役員」などの階層的な役位を設定するとともに、全執行役員で構成する「執行役員会」を設置しています。2007年6月28日現在、当社の執行役員は13名となっています。

●監査役・監査役会

当社の監査役会は、2007年6月28日現在、監査役3名（うち、社外監査役2名）で構成されており、各監査役は、監査役会が定めた監査基準（監査役監査

規程）に準拠して、監査の方針、職務の分担などに従い、取締役会をはじめとする重要な会議に出席するほか、取締役などからその職務の執行状況について報告を受けるなどして、取締役の職務執行を監査しています。また、会計に関する事項については、会計監査人からその職務の執行状況について報告を受けるなどして、監査の方法および結果の相当性を確認しています。

●監査室

当社の内部統制の一環として、4名の専任スタッフで構成される監査室を設置しており、定期的に必要な内部監査を実施し、法令や社内規程などの遵守状況の調査と指導を行っています。

コンプライアンス★

社会から「尊敬・信頼される会社」を目指し、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

法令・行動基準違反などの事例が生じた場合は、取締役社長を委員長とする「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としています。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としています。

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。

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を図っています。



コンプライアンス行動基準

「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

(10) 宣伝・広告

(11) 正確な情報の記録・報告

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

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

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

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

内部通報制度

コンプライアンス行動基準の施行に合わせて法令・行動基準違反などの事実の早期発見・解決を図るため、内部通報制度を整備し、運用しています。内部通報制

度については、通報者保護のため、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。

リスクマネジメント★

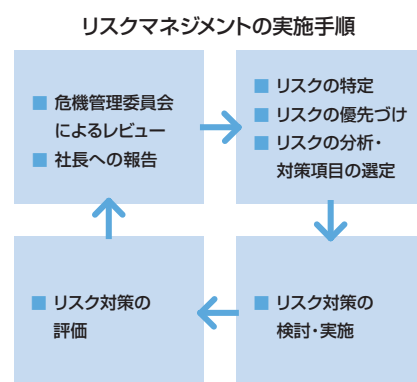
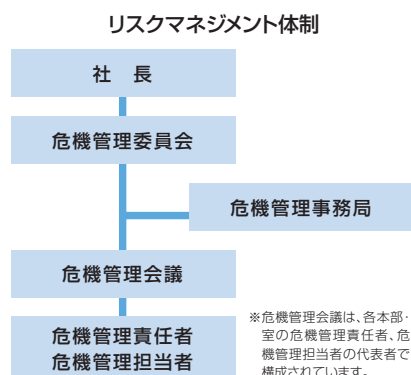
企業経営に重大な影響を及ぼす様々な危機に対処するため、危機の未然防止と緊急事態発生時の被害軽減を図る体制を整えています。

★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事前に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。

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を確立し維持・改善を行うことにより、リスクの予防・管理に努めています。



事業を取り巻くリスク

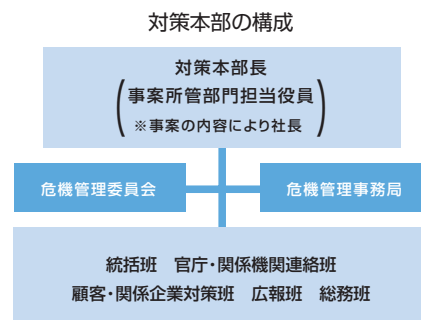
- 業界景気変動リスク
- 為替変動リスク
- 研究開発リスク
- 知的財産リスク
- 原材料調達リスク
- 製造物責任リスク
- 自然災害・事故リスク
- 環境リスク
- 法的リスク
- 海外での事業活動リスク

※ここに記載されているリスクは現時点で認識しているものであり、当社に関するすべてのリスクを網羅したものではありません。

危機管理体制

リスクが顕在化した場合、情報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、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。



危機管理教育



新入社員向けの危機管理教育

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

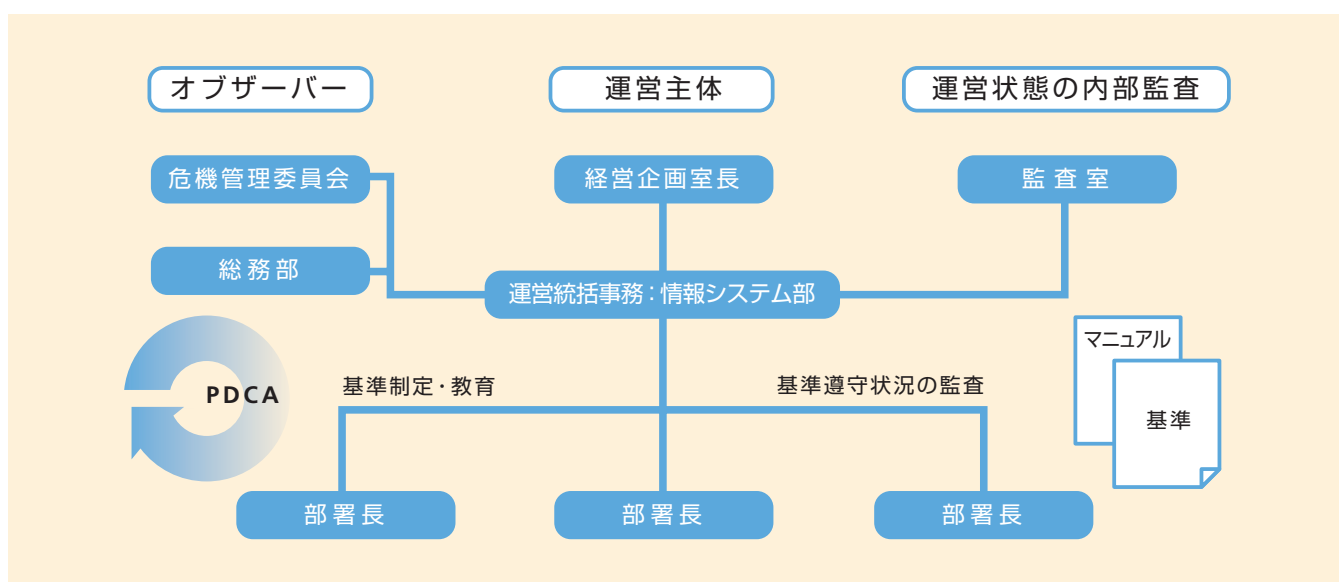
施状況などの内容について、従業員を対象に教育を実施しています。

情報セキュリティへの取り組み

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・管理に積極的に取り組んでいます。

★ステークホルダー：消費者（顧客）、従業員、株主、取引先企業、地域社会、行政機関、NPO・NGOなど、企業を取り巻くあらゆる利害関係者。

組織体制



●運営体制

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

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

●対策基準の整備と実施状況

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

2006度には「機密漏洩対策」を最重

点課題として、徹底した対策環境整備に取り組みました。

●社員教育体制

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

●監査体制

社内監査部門による運営主体部門に対する監査や、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

へ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。



情報セキュリティマニュアル

東京応化の 環境汚染リスクは？

製造系 (2006年度)

Input①

 化学物質 (PRTR 法指定物質)	6,100t
 用水	61.6 万 m ³
 電力	5,259 万 kWh
 都市ガス	195 万 m ³
 石油(重油)	5,429kℓ

Output②

 事務系一般廃棄物	542t	(再資源化率 73.6%)
 普通産業廃棄物	5,427t	(再資源化率 59.2%)
 特別管理産業廃棄物	6,278t	(再資源化率 96.3%)
 CO ₂	5.6 万 t	
 NOx	48.1 t	
 SOx	5.5 t	
 BOD	0.6t	

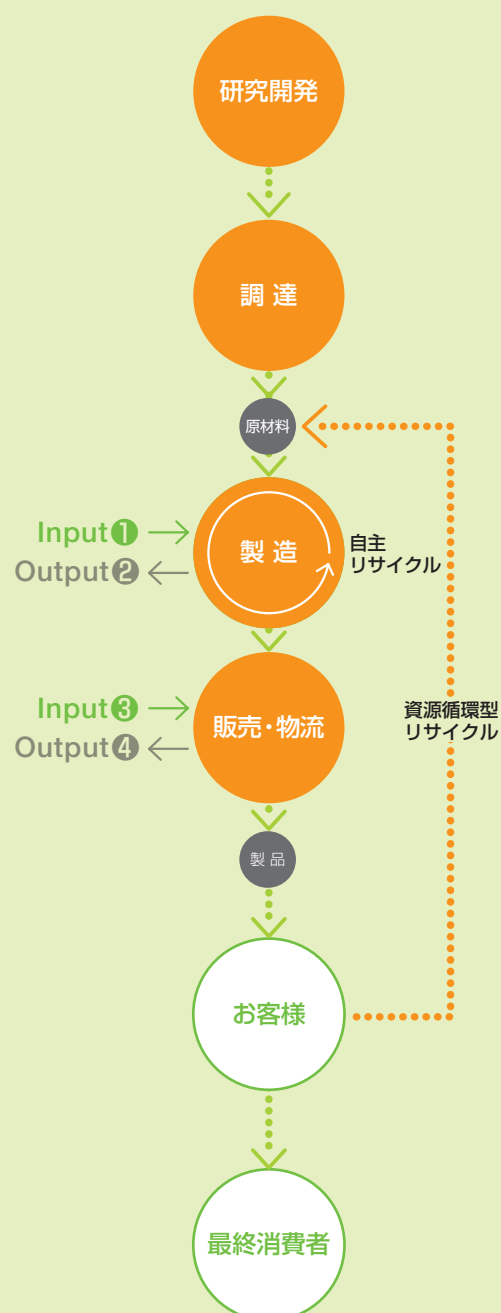
物流系 (2006年度)

Input③

 ガス化燃料	57t
 液化燃料	127kℓ

Output④

 拠点内物流分 CO ₂	481 t
 製品輸送分 CO ₂	7,600 t





東京応化の環境方針

CSR経営を推進するために、マネジメント体制を構築し、事業活動を通じて自らの社会的責任を果たし、多くのステークホルダーの皆様のご期待にお応えしていきます。

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盛り込みました。その中期計画の環境に関する部分が現在の環境方針のもとになっています。

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

東京応化の事業活動

当社は、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。

東京応化の製品

当社のお客様である半導体メーカー、フラットパネルディスプレイメーカー、印刷会社などにとって、その製造工程になくはならないものです。

普段目にすることはありませんが、何気なく使っているパソコンや携帯電話、液晶テレビ、飲料缶などが完成するまでに、実は当社の製品が使用されているのです。

- フォトレジスト／フォトレジスト付属薬品
- 被膜形成用塗布液
- 印刷製版材料
- 液晶パネル製造装置
- 半導体製造装置



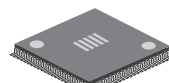
フォトレジスト
フォトレジスト付属薬品



液晶パネル製造装置

お客様

- 半導体メーカー
- フラットパネルディスプレイメーカー
- 印刷会社



半導体



フラットパネルディスプレイ



印刷物

最終製品

- 半導体関連
例：パソコン、携帯電話、デジタルカメラ、自動車など
- フラットパネルディスプレイ関連
例：液晶テレビ、プラズマテレビ、パソコン用モニター、携帯電話など
- 印刷関連
例：飲料缶、段ボール、包装紙など

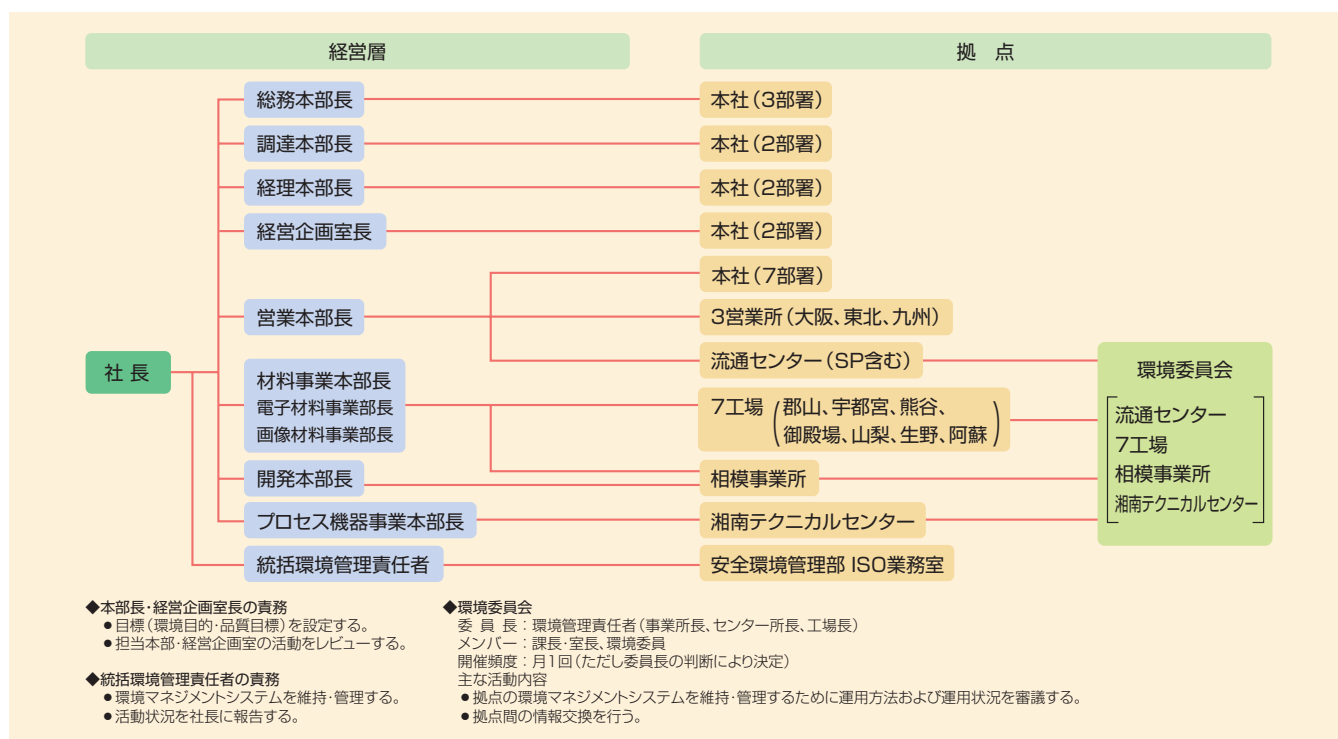


当社では、環境保全を経営の重点課題の一つと位置づけ、事業活動のあらゆる場面に環境保全の意識を織り込んだ取り組みを行うため、環境マネジメントシステムと品質マネジメントシステムを統合した目標を各本部ごとに設定し、PDCAサイクルの実践による継続的な改善を行い、CSR活動の充実と強化に努めています。

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

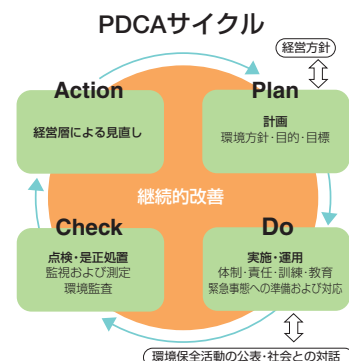
設け、毎月活動状況を本部長に報告しています。環境委員会が設置されていない拠点では、部署長が目標達成や維持・管理の活動を行うとともに、その状況を定期的に本部長・室長に報告し、

必要に応じて本部長・室長が指示する体制として、環境保全への取り組みを推進しています。



環境方針および目的に基づき、実現のための計画（Plan）を立案し、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。



環境に関するリスク管理

各拠点では、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、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、そのほか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★

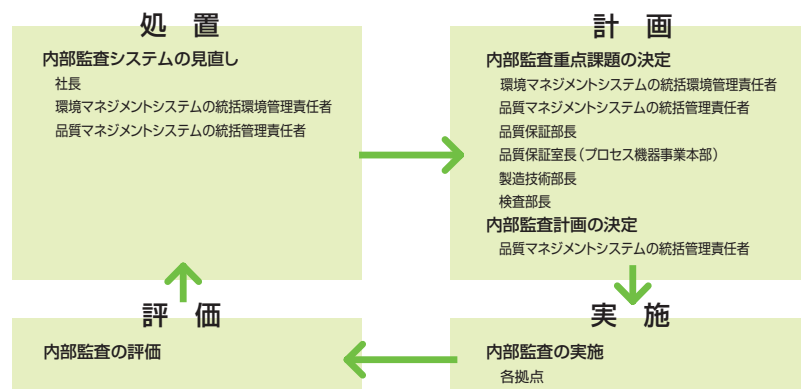
環境マネジメントシステムおよび品質マネジメントシステムを導入している当社では、両システムを統合した内部監査を定期的実施しています。1年間の内部監査の結果を社長がレビューし、その内容を受けて内部監査の重点課題が決められ、次年度の内部監査計画を立案したのちに内部監査が実施されます。

2006年度は、6～9月にかけて14拠点の内部監査を実施しました。内部

監査終了後、直ちに社長が結果をレビューし、監査結果に基づく改善を行いました。

また、11月にはISO14001に関する第三者審査機関による認証維持審査が行われました。

統合内部監査のプロセス



★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。

従業員への環境教育・啓発

全従業員の環境に対する意識向上を図り、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。

●環境側面の特定方法教育

従業員一人ひとりの環境意識を向上させる目的で、2006年8～9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、1,381名が受講しました。

●環境方針・環境マニュアルの教育

環境方針が見直されたことを機に、環境方針ならびに環境マニュアルに関する教育を2006年5～6月にかけて実施し、1,206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。

●薬品講習会（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深めるため、製造拠点の従業員を対象にMSDS（製品安全データシート）の活用方法について教育を実施しています。

2006年度は、物流拠点において、自社製品の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。

環境に関する法規制の遵守

国内各製造拠点では、事業活動に伴う法令、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。

2006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っています。

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

2006年度は、工場近隣の方より1件のご指摘が寄せられましたが、直ち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。

●土壌汚染への取り組み (相模事業所)

相模事業所では、排水処理施設などの設備更新工事を進めていますが、工事を計画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ています。その調査の結果、2006年度に工事を予定した土地の一部から環境

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

該当：○ 非該当：—

相模：相模事業所、湘南：湘南テクニカルセンター

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に説明を行いました。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、適切な対策を講じています。

●環境事故の発生(生野工場・阿蘇工場)

2006年11月に生野工場において、排水処理施設内の中和設備の不備による中和薬剤の過剰添加が原因となり、水質汚濁防止法の排水基準を超過する排水を放流する事故が発生しました。

また、同年12月に阿蘇工場において、設備修理後の再稼働時に安全確認不足が原因で、有機溶剤が工場敷地内に流出する事故が発生しました。

いずれの環境事故においても、発生直後に関係行政機関への報告や工場隣接地域での環境影響がないことを確

認するなど適切な処置を行いました。阿蘇工場の事故では、報道機関宛に発表するとともに、周辺企業への説明も行いました。

なお、今回の事故を教訓とし、講じた対策を他の工場へと水平展開を行い、設備の再点検および改善、社員教育の再徹底を実施し、再発防止に努めています。



土壌汚染調査（阿蘇工場）

●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。2006年度は、製造拠点のほか物流拠点においても薬液漏洩時の対応訓練を行いました。

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緊急遮断弁などを設置しています。2006年度は、郡山工場において工場排水の放流を停止するための緊急遮断弁を整備しました。

そのほか、2006年度は、保安防災活動として各拠点で初期消火訓練を実施しました。



火災に備えての放水訓練（流通センター）



緊急遮断弁（郡山工場）



火災に備えての放水訓練（熊谷工場）



防災訓練（本社）

Topics

海外子会社の取り組み



CHANG CHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD.

東京応化グループ全体で環境負荷低減を推進するため、海外子会社においてもISO14001認証を取得するなどそれぞれ環境保全活動に取り組んでいます。

環境マネジメントシステムの構築による効率的な環境経営を目指し、米国、台湾の子会社に続き、2006年7月には中国の子会社CHANG CHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD.でも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.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。

2006年度は、主に廃棄物の削減に取り組み、2005年度と比べて、製品製造工程からの廃棄物発生量を約11.5%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

2006年度 環境保全活動と成果

当社の事業活動に伴う環境負荷には、製造工程から有機溶剤の産業廃棄物が発生することなどが挙げられます。これらの環境負荷を低減するために、2006年度に行った主な環境保全活動とその結果について紹介します。

●項目	●活動内容	●2006年度の活動の結果	●関連情報
環境マネジメント	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	2006年7月、中国の子会社CHANG CHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD. でISO14001認証取得	P.17~20
廃棄物	2010年度までに普通産業廃棄物発生量を、2005年度を基準として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1ポイント削減	P.28~30
廃棄物	2010年度までに特別管理産業廃棄物の発生量を、2005年度を基準として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が3ポイント増加	P.28~30
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	- スクリーニング実施率 100% 「化学物質管理基準」の運用 「化学物質・PRTR管理システム」の運用	P.31~32
省エネ	- 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	七つの拠点で省エネ委員会を設置し活動	P.25
リサイクル	リサイクル、有価物化の推進	蒸留会社で再資源化したリサイクル原材料を約5,000トン使用	P.28~30
環境事故	社外へ影響を及ぼす環境事故「0（ゼロ）」の継続	- 生野、阿蘇工場で2件の環境事故が発生 - 環境事故対応訓練を10拠点で実施 - 環境事故対応設備を整備	P.19~20
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	2006年8月、「環境・社会報告書2006」を発行・公開、ホームページでも公開	P.34

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

国内製造拠点および流通センター（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、環境会計の範囲から除いています。

集計期間

2006年度（2006年4月1日～2007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		143	558
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	129	197
② 地球環境保全コスト	省エネルギーのための取り組み	14	10
③ 資源循環コスト	溶剤回収装置の導入、廃棄物の処理	0	352
(2) 上・下流コスト	グリーン購入、製品・商品回収	0	14
(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	5	78
(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	4
(5) 社会活動コスト	工場周辺の清掃活動	0	3
(6) 環境損傷対応コスト	汚染土壌の処理（相模事業所、阿蘇工場）	0	66
合 計		148	723

環境保全対策に伴う経済効果（実質的效果）

（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
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
合 計	
	42

●環境保全費用額

2006年度の環境保全コストは723百万円となり、2005年度より約44百万円減少しました。

このうち「管理活動コスト」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、2005年度と同水準で推移しています。

2006年度は、相模事業所内で判明した土壌汚染対策工事の費用および阿蘇工場の有機溶剤流出事故に係る費用を「環境損傷対応コスト」として計上しています。

●環境保全投資額

相模事業所、熊谷工場にて排水処理施設を更新しました。また、郡山工場にて事故発生時に放流水を停止するための設備を整備しました。

●経済効果

環境保全活動によって削減できた廃棄物処理費用を計上しています。

算出方法

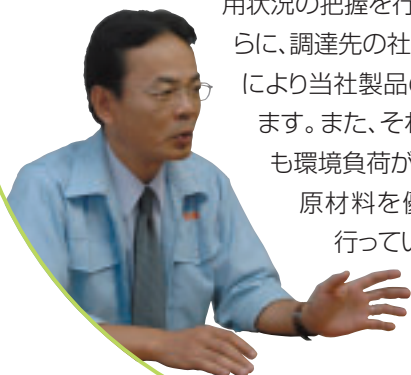
環境保全コスト：投資額は、環境保全（改善）に係る設備を対象に計上しています。費用額は、減価償却費、人件費および経費のうち環境保全活動に係る部分を集計しています。なお、人件費は基準単価を設けて算出しています。

環境保全対策に伴う経済効果：有価物の売却益および削減効果については当社内での実績に基づいて算出しています。

私たちのCSRへの思い

「環」 境に配慮した化学物質管理の推進に取り組む

うえで、法令やお客様のご要望を遵守するためには、当社製品原材料の環境負荷低減が不可欠であり、調達先に「TOK化学物質管理基準」を配布し、「不使用証明書」「法令情報」「原材料毎の物質調査」「製品MSDS」の4点セットを提出していただいています。これにより、当社製品原材料への含有、製造時における使用・混入を防止し、使用状況の把握を行う物質を明確にしています。さらに、調達先の社内管理を徹底していただくことにより当社製品の環境品質向上につなげていきます。また、それ以外の原材料購入においても環境負荷が少なく、リサイクル性の高い原材料を優先して購入する努力を行っています。



調達本部
材料購買部 購買課
今村 智

スピン法から始まったフォトレジストの塗布技術は、第5世代と呼ばれる液晶ガラス基板でノンspin法（spinレス®）によりフォトレジストの利用効率を90%以上にすることができました。その後も、液晶業界ではガラス基板の急速な大型化が進み、現在では第8世代と呼ばれる約2m角の基板に塗布を行っています。ガラス基板が大きくなっても、さらなる溶剤利用効率向上を目指し、発生する廃液を少なくするための技術に着眼し日々検討を行っています。

プロセス機器事業本部
開発部

高瀬 真治



「環」 境への配慮・対策について、メーカーとしての責任・対応がより強く求められています。営業担当者として、お客様の環境へのニーズを吸い上げ、社内に反映させるべく活動を行っています。すでに一般的になっている剥離液やシンナーの回収・リサイクルだけでなく、新しくいただいたご要望が実現可能かどうか、お客様との情報交換の橋渡し役として活動を行っています。



営業本部
液晶材料営業部 営業課
今 光輝

「流」

通センターでは、主に製品や商品の在庫管理、また、お客様へ製品や商品を納入する車両の管理を行っています。関東近辺でディーゼル車規制条例が施行されたのを受け、当社の流通部門でも、環境に悪影響を与える排気ガスを極力少なくしようという意識の下、「モーダルシフトの推進」を意識して活動しています。これからもお客様の納期を守ったモーダルシフトの推進を目標に取り組んでいきたいと思っています。



営業本部
流通センター 流通一課
原田 充

阿

蘇工場では、2000年度の溶剤回収率は0%でしたが、環境負荷を低減するにはリサイクルが不可欠のため、回収について検討を開始しました。当初は廃液中に数々の溶剤が混合しており、外部メーカーで精密蒸留を行っても純度の高い溶剤を回収できませんでしたが、工程改善と工場内分別の強化を行った結果、効率的な回収を実現することができました。2006年度の溶剤回収率は60%となり、大幅な環境負荷低減に成功しています。



材料事業本部
阿蘇工場 検査室
山内 研治

郡

山工場製造一課では、2006年度は「環境事故0件を目指した教育訓練」「製造工程から排出される廃油の有価物化」「水溶性廃液の自社処理化」「電力使用量の適正管理」を目標に掲げて活動し、それぞれの目標を達成することができました。特に水溶性廃液の自社処理化については、活性汚泥処理を行い、製造一課から排出される廃棄物量の合計は、2005年度比23%減と大きな削減を達成しました。今後も他部門と連携・協力して、環境負荷低減に向けた活動を積極的に行っていきたいと思います。



材料事業本部
郡山工場 製造一課
遠藤 慎治

広

報部では、安全環境管理部をはじめとする各部署・拠点と協力して、毎年度「環境・社会報告書」の作成を行っています。社内への環境意識の浸透を図り、また、多くのステークホルダーの皆様が当社の環境・CSRへの取り組みを知っていただくために、よりわかりやすい報告書の作成を目指し、今後も内容の向上・充実に努めていきます。



総務本部
広報部
宮地 大樹

本

社における環境負荷低減に対する取り組みは、主に廃棄物の有価物化と再資源化です。具体的には、不要となった机や椅子などの什器類をすべて有価物処理業者へ売却し、また、不要となった機密文書・重要文書もリサイクル事業者を通じてトイレトペーパーの原料に転換し再資源化するなど、廃棄物の再生・リサイクル活動を通じて環境負荷の低減に努めています。



総務本部
総務部 総務課
小河 寛和

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。

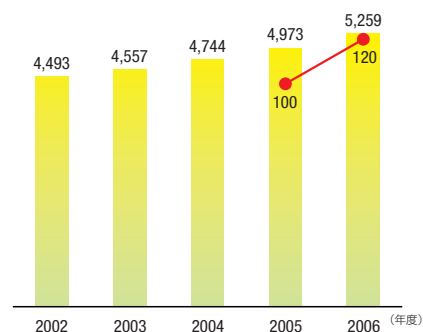
2006年度は、郡山工場でコージェネレーション自家発電システムの運転を調整したため、石油（重油）の使用量が大きく減少し、購入電力量は増加し

ました。生産量を考慮した原単位指数でも、2005年度と比較して石油（重油）が13ポイントの低下、電力が20ポイントの上昇となっています。

エネルギー使用量の推移

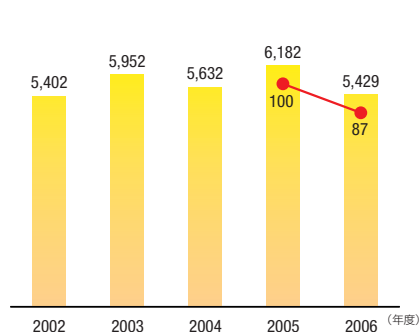
電力使用量

電力使用量(万kWh)
原単位指数



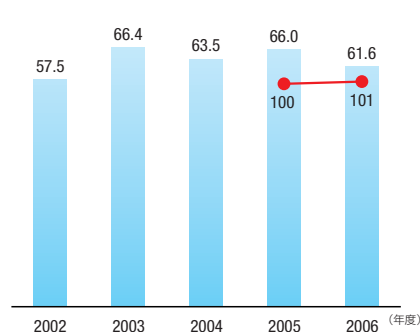
石油（重油）使用量

石油（重油）使用量(kg)
原単位指数



用水使用量

用水使用量(万m³)
原単位指数



※「環境・社会報告書2006」において、2005年度の用水使用量に誤りがありましたので、修正して掲載しています。2005年度：（誤）65.9万m³→（正）66.0万m³

Topics

キャンドルナイト（阿蘇工場）



キャンドルナイト

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そくの灯りで夜の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、2006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

- 初めてキャンドルナイトを体験して、これまで以上に家族との会話が盛り上がり、楽しい時間を過ごせました。次回も参加したいと思います。（10代・男性）
- 楽しいひとときでした。環境対策は、みんなが今すぐ実行しなければ間に合わないと思います。（50代・男性）
- 現代の生活から離れ、スローなひとときを過ごしました。キャンドルの光って、やさしいですね。（50代・女性）

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。

2006年度は、石油（重油）使用量は減少したものの、事業活動に係るエネルギー使用量としては前年度並みとなったため、CO₂、NOx★の排出量

は2005年度とほぼ同水準となりました。SOx★の排出量は石油（重油）使用量の減少に伴い、減少しました。

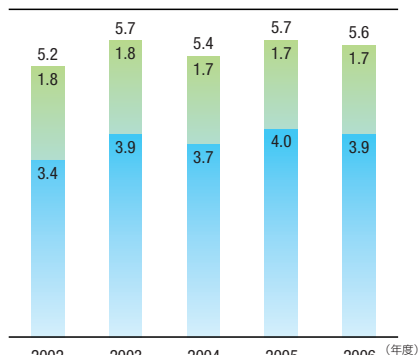
★温室効果ガス：大気中に含まれ、太陽光をよく通すが地面や海面から放射される赤外線を吸収する性質を持つ気体のことで地球温暖化の原因といわれている。

★NOx：Nitrogen Oxides（窒素酸化物）の略称。一酸化窒素（NO）や二氧化窒素（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。

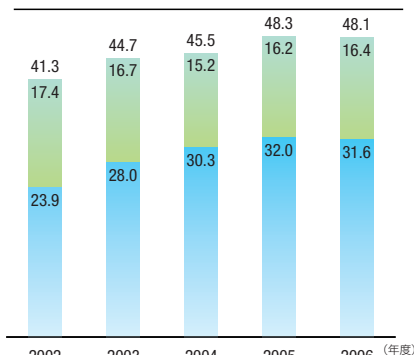
★SOx：Sulfur Oxides（硫黄酸化物）の略称。硫黄を含む化石燃料の燃焼によって生成される。酸性雨の原因物質といわれている。

大気への排出量の推移

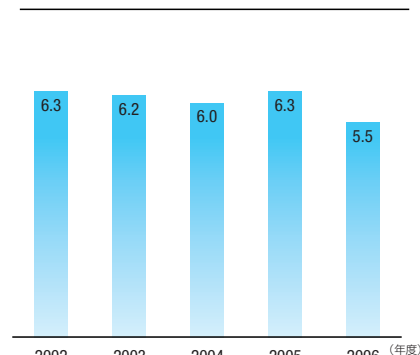
CO₂ 排出量 (万t)



NOx 排出量 (t)



SOx 排出量 (t)



■ 廃棄物の排出に伴い排出先で大気へ放出されることが予想される量 ■ エネルギー使用量から換算した大気への放出量

※1 「環境・社会報告書2006」において、2005年度のCO₂排出量（廃棄物由来）に誤りがありましたので、修正して掲載しています。2005年度：（誤）1.8万t → （正）1.7万t

※2 「環境・社会報告書2006」において、2005年度のNOx排出量（廃棄物由来）に誤りがありましたので、修正して掲載しています。2005年度：（誤）16.4t → （正）16.2t

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。2007年4月には、宇都宮工場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。

●水域への排出

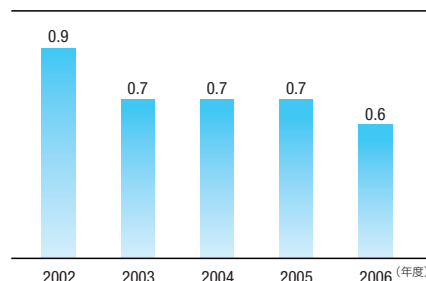
製造拠点からの排水は、活性汚泥処理などの浄化処理を行ったあと、公共水域に放流しています。



排水処理施設（郡山工場）

2006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、公共水域への放流水中に含まれるBOD★量は2005年度に比べ約0.1トン減少したと推定しています。今後も、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

●改正省エネルギー法への対応

2006年4月に施行された改正省エネルギー法では、新たに輸送に関する省エネルギー対策が設けられました。これに伴い、当社においても、輸送量を把握するなど体制の整備を行いました。

●物流のグリーン化

2006年度における当社製品の総輸送量は2,600万トン・キロで、当社製品の輸送（東京応化備車便を含む）に伴うCO₂排出量は7,600トンと推定しています。

2006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。

$$\begin{aligned} \text{トン・キロ} &= \text{製品の重量 (t)} \times \text{片道距離 (km)} \\ \text{CO}_2\text{排出量} &= \text{車両台数} \times (\text{往復距離} / \text{車両燃費}) \times 2.64 \text{ (kg・CO}_2\text{/ℓ)} \end{aligned}$$

●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。

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。

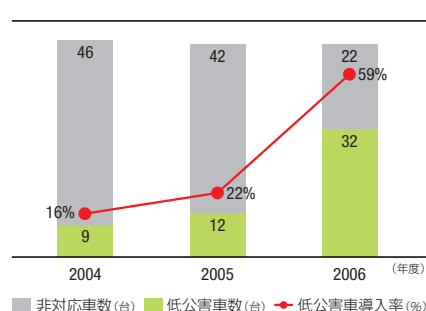


バッテリー式フォークリフト

●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、2007年3月末現在で59%となっています。

低公害車の導入率



★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。

★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。

●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・再利用・再生利用を進め、新たな資源の投入量を最小限にすることで、環境保全と経済合理性の追求の両方を達成することを目指す社会。

●リデュース★（Reduce）活動

製造拠点では、製品製造工程で使用するエネルギーや排出する廃棄物を削減するために様々な活動を行っています。取り組みの内容としては、排水処理施設による廃液の自社処理化、分別の推進による廃棄物の有価物化、また、

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。

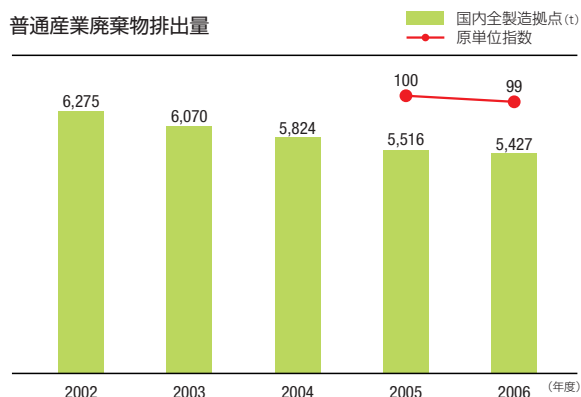
2006年度の国内全製造拠点における産業廃棄物排出量は、普通産業廃棄物・特別管理産業廃棄物ともに2005年度とほぼ同水準となりました。

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、2006年度は、2005年度に比べて普通産業廃棄物は1ポイント低下し、特別管理産業廃棄物は3ポイント上昇しました。

★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

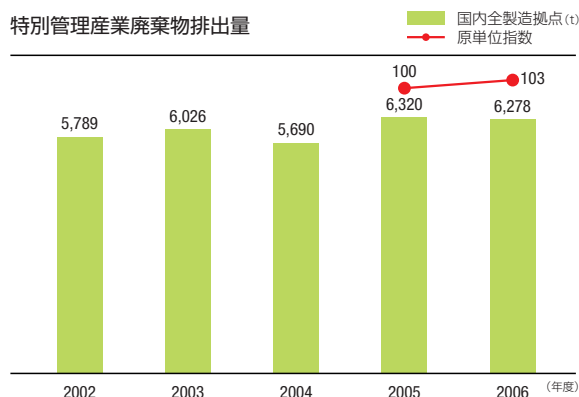
普通産業廃棄物排出量



※1 「環境・社会報告書2006」において、2005年度の普通産業廃棄物排出量（国内全製造拠点）に誤りがありましたので、修正して掲載しています。（誤）5,390t→（正）5,516t

※2 「環境・社会報告書2006」において、2005年度における普通産業廃棄物排出量のうち、ISO14001先行取得工場を「4,017t」、また、原単位指数を「74」と記載していましたが、正しくは、それぞれ「3,955t」「73」でしたので、訂正させていただきます。

特別管理産業廃棄物排出量

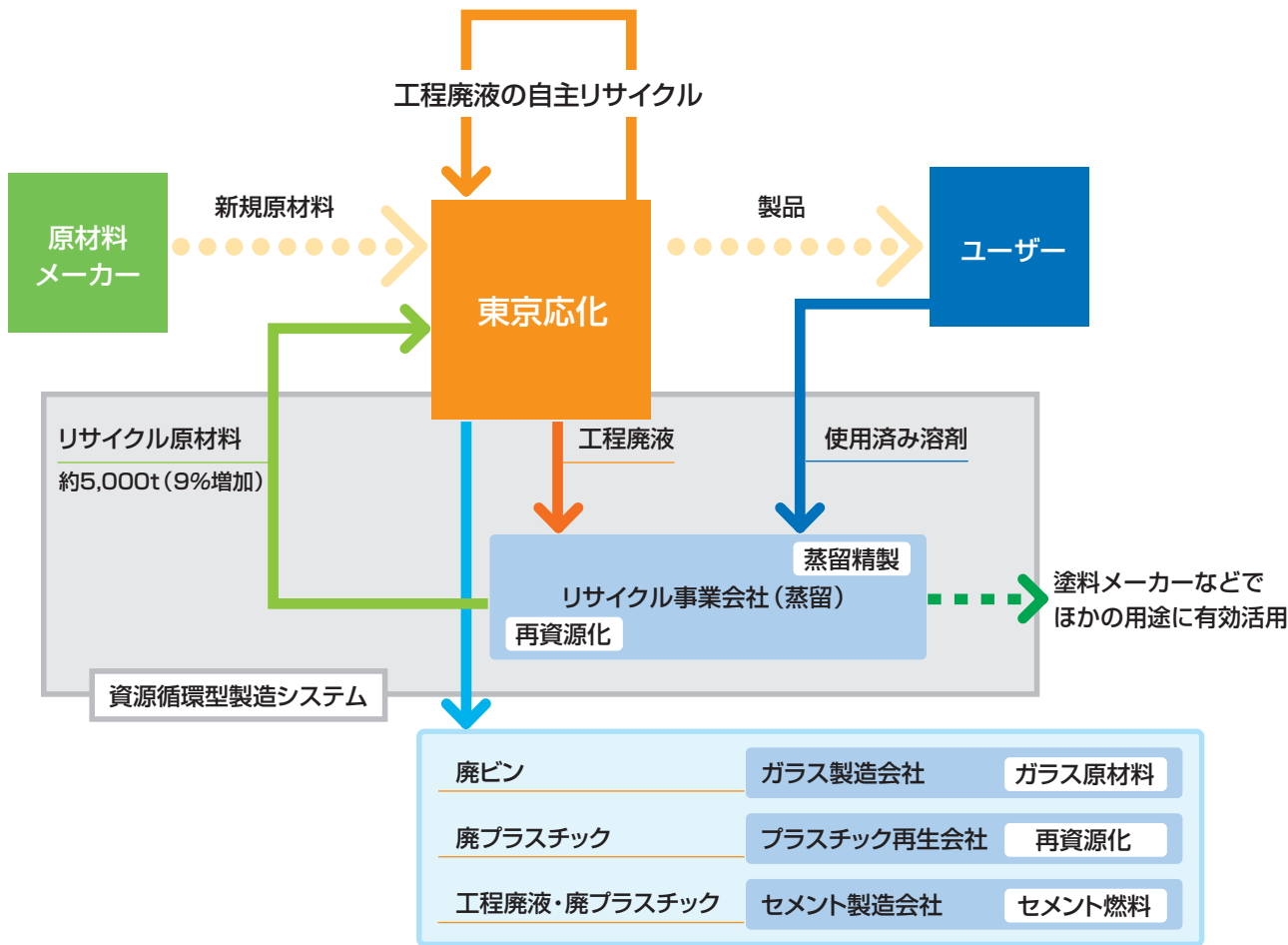


※3 「環境・社会報告書2006」において、2005年度の特別管理産業廃棄物排出量（国内全製造拠点）に誤りがありましたので、修正して掲載しています。（誤）6,297t→（正）6,320t

●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。



※ 数値は2006年度実績 (括弧内は2005年度比)

●最終処分廃棄物

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。

その結果、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、2006年度もこれを継続しています。

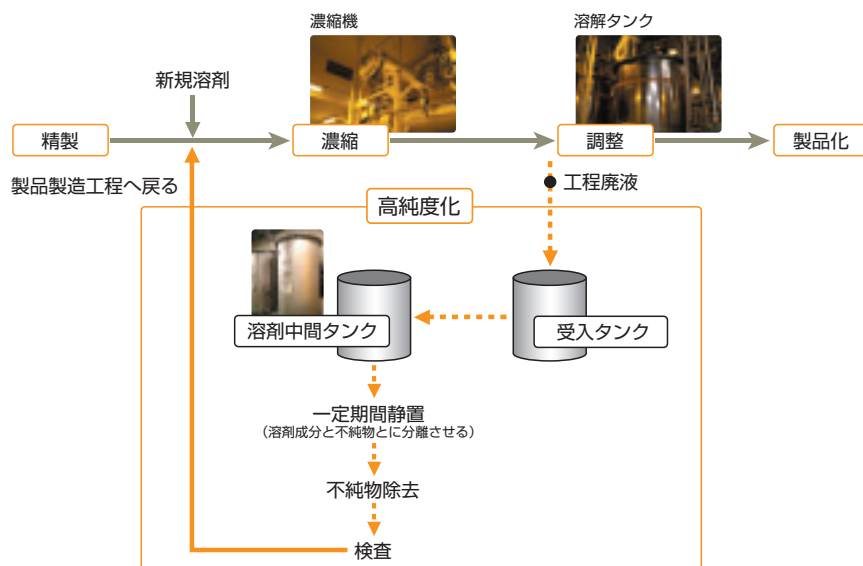


ごみの分別を促す表示

●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には、リサイクル事業会社にて蒸留回収するなど資源の有効利用を進めています。



2006年度において、阿蘇工場では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の効率化に成功しています。また、郡山工場および生野工場でも溶剤回収を開始した結果、2006年度は再資源化した原材料（リサイクル原材料）を約5,000トン（2005年度比9%増）使用することができました。

さらに、蒸留回収できない場合には、セメント製造会社の燃料として再資源化するなどの対策を実施しています。また、廃プラスチックはプラスチック再生会社の原材料として、廃ビンはガラス製造会社の原材料として有効活用するなどといった取り組みも行っています。

●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。



タンクローリー



1tステンレス製容器



18ℓ ステンレス製容器

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・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、2006年度に当社が取り扱った物質は、2005年度と比べて1物質減り47物質となりました。また、2006年度における化学物質の取扱量は6,100トンで、大気・公共水域への排出量は42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。

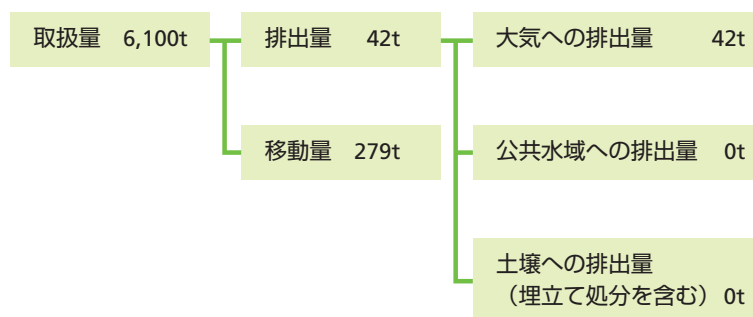
※「PRTR法対象化学物質取り扱い一覧」は、データ編にまとめています（P.55をご参照ください）。

★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。



化学物質・PRTR管理システム

PRTR対象化学物質の移動フロー（2006年度）



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。



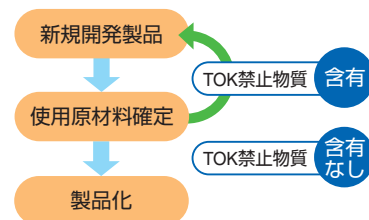
化学物質管理基準

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



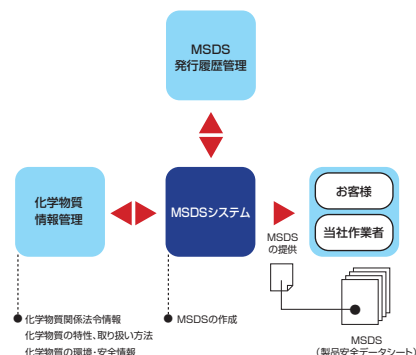
製品の環境・安全情報の提供

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者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）。

MSDSシステム



PCB★廃棄物・含有部品の管理

相模事業所、湘南テクニカルセンターおよび宇都宮工場において、PCB（ポリ塩化ビフェニル）廃棄物を保管しており、各拠点では「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、地元自治体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



PCB含有が判明した相模事業所内の受電設備

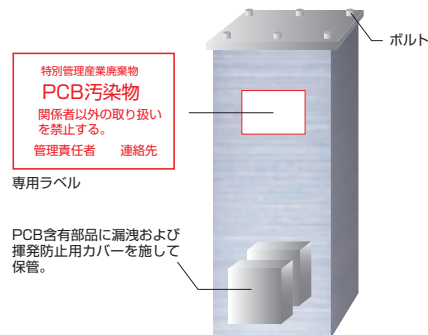
進に関する特別措置法」に基づき、地元自治体への届出を行っています。これらのPCB廃棄物は、今後環境が

整い次第適正処理を進める予定です。

また、各工場・事業所において受電設備の調査を行っており、相模事業所、湘南テクニカルセンター、宇都宮工場、山梨工場で微量のPCBを含む絶縁油を使用した受電設備を使用しています。該当する機器はPCB含有を明示し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っています。

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

ステンレス製専用保管容器（相模事業所）



環境に配慮した製品開発

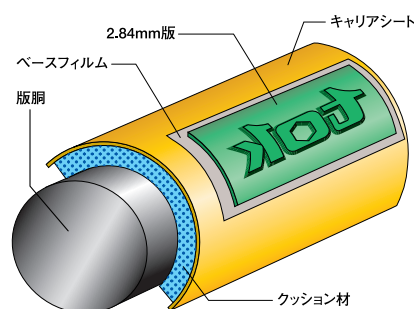
長年にわたり培ってきた独自の技術を生かした製品で環境保全に貢献しています。

ECO FIT (エコフィット)®

「ECO FIT® (ECOLOGYのECO+FIT-NESS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シ印刷では、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「ECO FIT®」を開発し、廃棄物の削減（従来の約1/2）と印刷の高細密化を実現しました。

ECO FIT®



※ ECO FIT (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

スピンレス®



Non-spin法を採用した塗布装置
「TR130000 S」(第8世代向け「スピンレス®」)

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い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

例えば第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。

2006年度より最新の第8世代の液晶ガラス基板向け「スピンレス®」(TR130000S) のお客様への出荷を開始しました。

※スピンレス®：日本国登録商標第4,731,631号

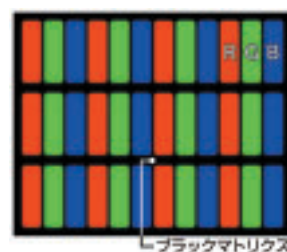
ブラックレジスト

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。

Topics

太陽電池の高効率化に寄与する東京応化の材料



営業本部 営業開発室
種市 順昭

昨今、地球温暖化が人類全体の問題として大きくクローズアップされていますが、その対策の一つに、無尽蔵に降り注ぐ太陽エネルギーを有効利用する太陽電池が挙げられます。

しかしながら、太陽電池を製造するためには多くの電力を必要とし、太陽電池を製造するための電力と太陽電池が作り出す電力の比であるEPR (Energy Payback Ratio) が議論され、EPR向上が技術開発

上の重要なテーマになっています。

そこで、当社は20年来お客様にご愛顧いただいている塗布型不純物拡散剤を太陽電池用に改良し、発電効率の向上に寄与するための技術開発を行っており、多くのお客様から高評価を得ています。

今後とも当社は、太陽電池の低コスト化と高発電効率化に寄与すべく新製品の開発を継続していきます。

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、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。

❖ 「環境・社会報告書」の発行

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

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

添付のアンケートにより皆様からいただいたご意見・ご提言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。

また、有限会社インフォワードが運営・管理する「エコほっとライン」を通じて全国の図書館、大学などに向けて「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、環境に配慮した製品、リサイクルの推進、化学物質の安全管理、省エネルギーに向けた取り組みなど、当社環境方針に基づく活動や社会活動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



社会とのかかわり における東京応化のリスクは？

従業員

モチベーションやモラルの低下、
職場環境の劣化、労働安全状況の悪化

関連情報
P.36～40

品質管理

品質、機能面において劣る製品の提供

関連情報
P.41

株主・投資家

業績の悪化、信頼の失墜、消極的なコミュニケーション

関連情報
P.42

地域社会

騒音・公害など地域環境の破壊、
自社利益のみを優先させる活動

関連情報
P.43～44



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、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

技術開発型企業を目指した、創造性溢れた人材の育成

成果主義に基づく、透明性を重視した人事制度

■ 人材育成の取り組み

● 人事制度

「資格制度」「賃金制度」「評価制度」「ジョブチャレンジ制度」から成る人事制度の下、人材活用方針の考え方を推し進め、成果に基づく評価を行う働き甲斐のある会社を目指しています。

資格制度

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

賃金制度

能力・成果を反映した「基礎給」と職務・職責に応じた「職務給」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、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

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。

CC制度利用者の声

検査部検査室 田尻 和巳
(CC制度を利用して阿蘇工場から、相模事業所へ異動)

入社以来、阿蘇工場に配属され、検査室で業務を行っていました。入社して16年経過したものの阿蘇工場以外の経験がありませんでした。そこで、CC制度を活用してスキルアップを図りたいと思い、志願しました。配属された相模事業

所では、最先端の製品開発が行われており、分析方法も様々です。このような光景を地方工場ではまず見ることはできません。できるだけ多くのスキル・手法などを習得し、阿蘇工場にフィードバックしたいと考えています。

雇用の状況**●社員構成** (単体、2007年3月31日現在)

	人数 (名)	平均年齢 (歳)	平均勤続年数 (年)
男性	1,178	38.1	14.8
女性	129	30.1	8.4
合計または平均	1,307	37.3	14.2

※人数には、出向者(84名)および嘱託者(134名)は含んでいません。

●大卒採用者数の推移 ※大学院生を含む

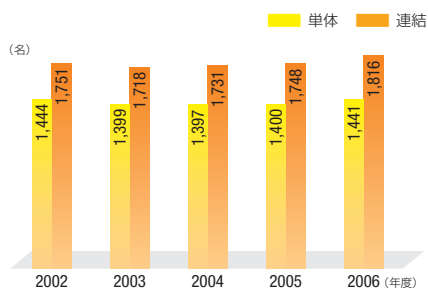
	01年度	02年度	04年度	05年度	06年度
文系 男性	4	2	1	2	1
女性	1	0	1	0	0
理系 男性	19	32	18	19	27
女性	2	3	2	4	8

※03年度は、大卒者の採用を行っていません。

●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。

2007年3月末現在での再雇用者数は10名で、これまでの延べ人数は67名となっています。

●従業員数の推移 (年度末)

※単体の従業員数は、出向者を含んでいません。

●障害者雇用

2006年度末の障害者雇用率は、1.4%でした(法定雇用率1.8%以上)。今後も、法定雇用率達成に向けて前向きな活動を進めていく方針です。

■ 労使関係

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

労使関係は労働組合結成当初から「労使協力」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。

ゆとり・豊かさを求めて



東京応化工業労働組合 執行委員長
中平 正貴

私たちの労働組合は、毎年開催している定期大会の中で年間の活動計画を決定しています。本年度、東京応化工業労働組合が計画し実施している活動内容の一部を紹介させていただきます。

まず、重点活動の一つとして労働安全衛生対策を挙げています。安全第一の視点で労働組合が提言していくことにより、全社的な労働災害撲滅を推進しています。さらに、不慮のケガや病気で休んだ時の療養・休業に関する制度の充実を図るとともに、健康被害の要因にもつながるような長時間労働の削減に向けた働きかけを行っています。長期の休業後には、復職支援制度の一環として短時間勤務の選択ができる「ならし勤務制度」の充実

にも取り組んでいます。

次に労働条件の関係では、人事制度の充実を提案しています。労使が協力して従業員のモチベーションの維持向上につながる評価制度や処遇制度の改善に努めています。

また、交替勤務やフレックスタイム制をはじめとして多様化していく就業形態に対応するためのワークルールの構築も積極的に進めています。

福祉対策関係では、従業員のライフサイクルを踏まえうえて、時代に即した福祉制度のあり方を検討しています。長期療養保障制度などの共済制度の推進を図り、寮・社宅・住宅に関する制度の充実にも取り組んでいます。

一方、私たちの組合活動の中で地域とのつながりに目を向けると、仲間の労働組合と力を合わせて実施している「愛の一円玉募金活動」があります。募金箱を職場に置き、そこに集まった善意の募金を定期的に各地域の養護施設や老人ホームなどに、テーブルや椅子、大型テレビや車椅子などとして贈呈しています。

全職場から寄せられる温かい心のこもった募金活動は、すでに何十年間も絶

えることなく続けられています。

また、NPO・NGOへの支援活動として、労働組合同士が連携して家庭で不要になった切手やはがき、CDなどを集めて協力する「小さなお宝キャンペーン」も実施しています。

東京応化工業労働組合の活動の基本方針である綱領の中には、「私たちは、労働の社会的意義を高め自由と平和社会の建設に努めます」と謳っています。

私たち東京応化工業労働組合は、労使協調を基調とした組合活動を続けながら、地域とのふれあい活動や支援活動を通じて社会貢献活動を推進しています。



愛の一円玉募金活動

働きやすい職場づくり

●育児休業制度

1990年7月より「育児休業制度」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年間の休業が可能で、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。

2007年3月末現在での育児休業制度利用者は延べ48名、育児に係る勤務時間短縮制度利用者は延べ24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。

●介護休業制度

1992年7月より「介護休業制度」を導入しています。休業期間は「通算で366日を限度」と法定の期間を上回るもので、休業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。

2007年3月末現在の介護休業制度利用者は延べ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

育児休業制度利用者の声



郡山工場工場総務室 竹駒 典子

2005年10月に長女を出産し、約1年間の休業を経て復職しました。

会社に籍を置きながら、自分の手で娘を1歳になるまで育てることができたこと、そして何より、娘の初めての一步を

この目で確認することができたことを、とても幸せに思います。とても貴重で贅沢な時間を会社からプレゼントしていただき、感謝の気持ちでいっぱいです。

復職後は忙しい毎日ですが、女性でも家庭を持ちながら仕事を続けられるための制度が整っているからこそ、何とか両立できるのだと実感しています。

これからも、素敵なプレゼントを与えてくれた会社と、ご迷惑をおかけした上司・職場のスタッフの方々に少しでも恩返しができるよう、娘の笑顔を守りながら頑張っていけたらと思います。

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。

●社会貢献休業制度

1993年7月から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ヵ月の休業期間を付与する「社会貢献休業制度」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。

●提案制度

「提案制度」は、従業員による、作業および事務能率の向上、製品の改良、品質の改善、原価の低減に役立つ改善などの提案について褒賞を行い、その提案を奨励することにより、生産性の向上を図るものです。創意工夫を慣習化し、意欲的かつ創造的な職場を目指すことを目的に導入しています。

●社員意識調査

社員が自社の風土やマネジメント、自身の評価や報酬についてどのように感

じているか調査を行い、今後の人事戦略の参考として、また、社員の意識向上

に結びつけることを目的として、2006年度に「社員意識調査」を実施しました。

■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つて、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措置として、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。

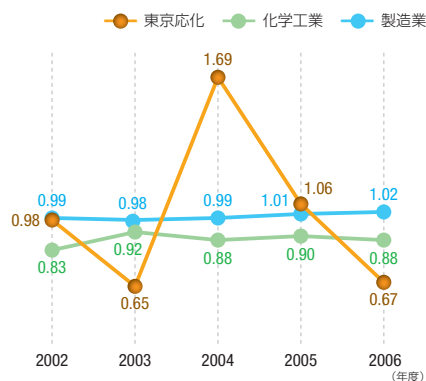
●労働災害防止活動

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。

2006年度は、残念ながら休業を必要とする労働災害が2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。

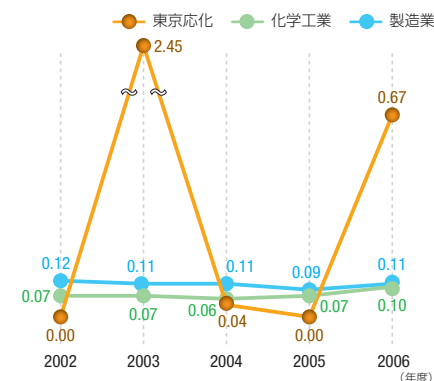
労働災害度率★の推移



※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 の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、災害発生の頻度を表す。

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

※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」

★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。

Topics

自衛消防隊



相模事業所自衛消防隊

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。

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。

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。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

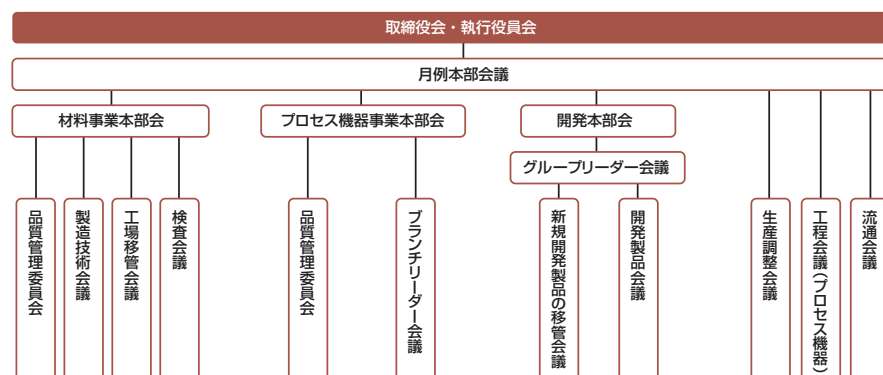
ステムの導入によって、効率よく、しかも高品質な製品を製造できる環境が整い、今後も継続的な品質改善を推進していきます。

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。

27回目を迎えた2006年度の東京応化セミナーには、約240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。

株主・投資家の皆様とのかかわり

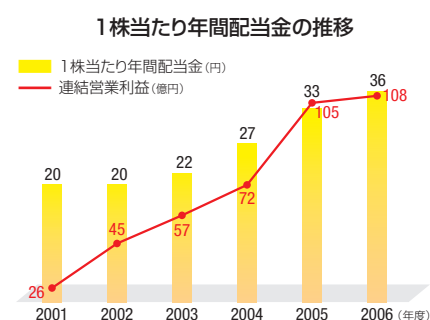
企業価値を高め持続的成長が可能な企業を目指し、利益還元を経営上の重要課題の一つと位置づけて、株主・投資家の皆様からの信頼と期待に応えていきたいと考えています。また、経営の透明性を保つため、株主・投資家の皆様への適時・適切な情報開示にも努めています。

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。

2006年度の1株当たり年間配当金は、前期に実施しました記念配当3円を普通配当として継続し、2005年度と比べて3円増配の36円とさせていただきます。



IR★活動



決算説明会



施設見学会

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。

●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。また、2006年度は個人投資家の皆様に広く当社をご理解いただくため、個人投資家に向けたイベントである「ノムラ資産管理フェア」に出展しました。



ノムラ資産管理フェア

●“わかりやすい” ツールの作成

株主や投資家の皆様とのコミュニケーションツールとして、報告書（日本語版）やアニュアルレポート（日本語版・英語版）

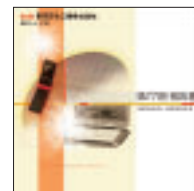
を発行し、また、ホームページには各種情報を随時掲載しています。いずれのツールも、わかりやすさを重視し、内容の充実に努めています。



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



アニュアルレポート



報告書

★ 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。

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

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



阿蘇工場

めの清掃活動を実施するなど地域に密着した社会貢献活動を行っているほか、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



流通センター

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。



Oregon Plant



相模事業所

工場見学会

2006年度には、山梨工場において地元の中学生を工場に招いて工場見学会を実施し、製品および設備の説明を通じて教育支援を行いました。



工場見学会の様子（山梨工場）

トンボ池生き物見学会

2006年8月、御殿場工場内にあるピオトープ★（「トンボ池」）において、地元の子供たちやその父兄の方々が参加した「生き物観察会」を実施しました。今後もトンボ池を通じて、地道な環境保全活動、社会貢献活動を続けていきたいと考えています。

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



池の生物を観察する様子（御殿場工場）

納涼祭（相模事業所・湘南テクニカルセンター）

2006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21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、また、昨年に引き続き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。

2006年度は25件、総額21百万円の助成を行い、設立から2007年6月までには441件、総額334百万円の助成を行っています。

●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う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や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

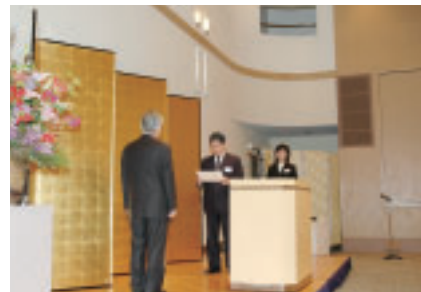
産業・経済の発展に貢献することが十分期待される科学技術に関し、産学官などの研究交流の促進が図れるものを対象として助成を行っています。

●科学教育の普及・啓発助成事業

科学教育の普及・啓発に貢献することが期待されうる活動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。また、表彰式と併せて向井記念科学講演会を開催しています。不定期ではありますが、シンポジウムも開催しています。



向井賞の表彰

※「向井賞」および「向井記念科学講演会」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。

新規助成事業の設立



助成対象者による講演

本財団は、青少年の理科離れが技術立国日本の将来における技術力の低下に結びつく恐れがあるとの危惧から、助成事業の柱の一つとして「科学教育の普及・啓発助成」を新しく設け、2007年1月に第1回の贈呈式を行いました。また、贈呈式後には助成対象者による講演も行われました。

第1回科学教育の普及・啓発助成対象

(1件当たり100万円)

- 団体名：NPO教育活動総合サポートセンター（神奈川県川崎市）

代表者：理事長 井口 衛 氏
テーマ：「自然のなぞ、物づくりの夢にチャレンジだ！—サイエンスキッズクラブ活動への支援—」

- 団体名：サイエンス スタジオ・マリー（東京都千代田区）

代表者：主宰 吉祥 瑞枝 氏
テーマ：「キュリー夫人の理科教室（紙芝居と実験教室）」

- 団体名：川崎市立小学校理科教育研究会（神奈川県川崎市）

代表者：会長 東 頼孝 氏
テーマ：「自ら自然を感じ共に学びを創り出す子どもの育成の推進」



向井記念科学講演会



<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。

環境・社会報告書2007 に関する資料

「環境・社会報告書2007」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」として発行しています。

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

2006 年度（2006年4月1日～2007年3月31日）

※ ただし、2007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、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8カ所があります。

■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：2007年8月

次回発行予定：2008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

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、以上をご承知いただくようお願い申し上げます。

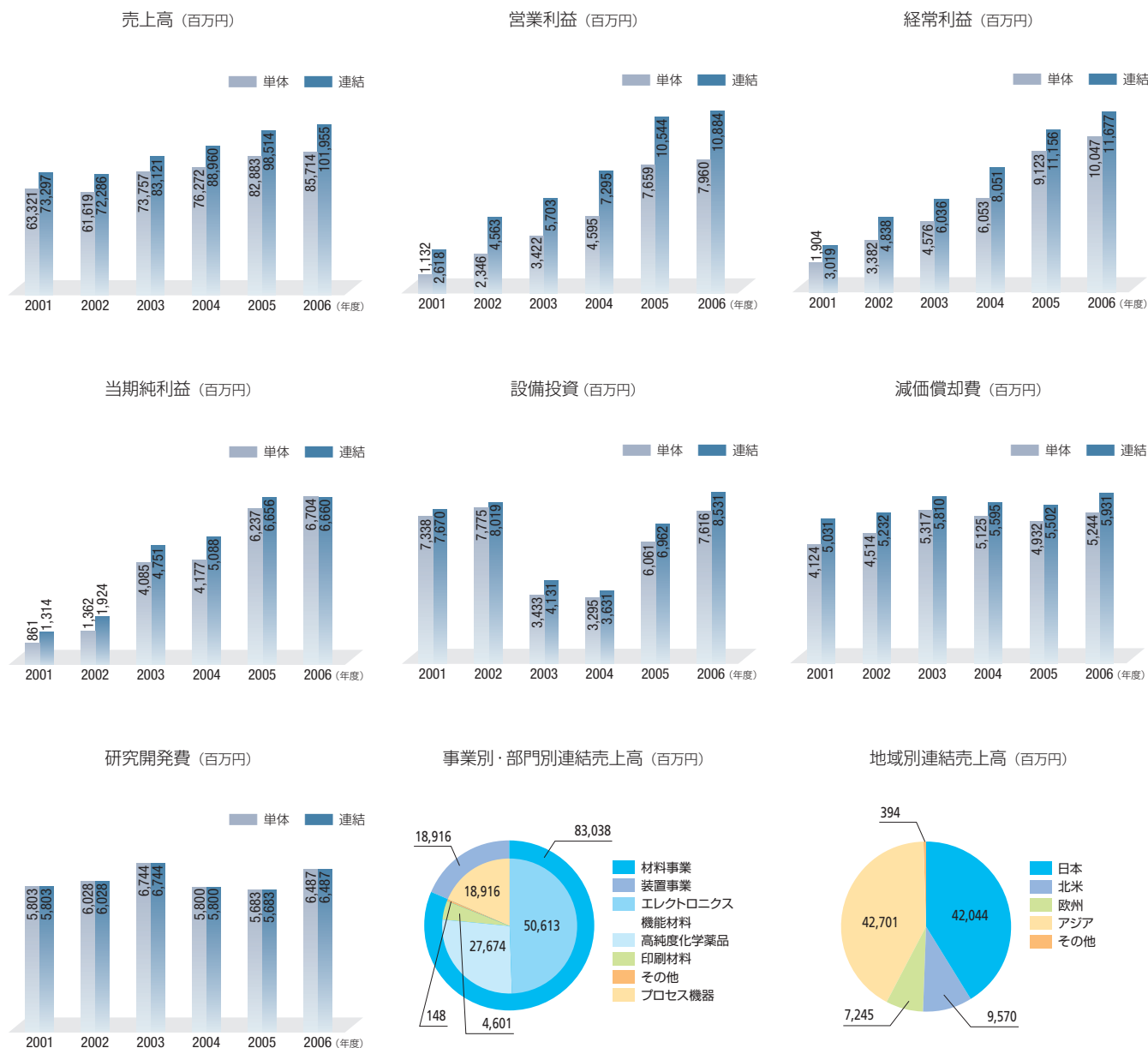


業績の推移

2006年度については、半導体製造分野は、先端材料の伸長が見られましたが、フラットパネルディスプレイ製造分野では、販売価格の下落や液晶パネルの生産調整がありました。このような

状況の中、当期の売上高は、1,019億55百万円（前期比3.5%増）と4期連続の増収となり、当社グループとして初めて1千億円を超える過去最高の実績をあげることができました。また、利益面

におきましては、経常利益は116億77百万円（同4.7%増）、当期純利益は66億60百万円（同0.1%増）を計上し、いずれも5期連続の増益となりました。



※装置事業については、
内部売上高を除いています。

会社情報

会社概要（2007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）1,441名（連結）1,816名
売上高	（単体）85,714百万円（連結）101,955百万円（2006年度）



事業内容

●材料事業



エレクトロニクス機能材料

半導体やフラットパネルディスプレイ、半導体パッケージ／実装、プリント基板などの微細加工に必要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。



高純度化学薬品

フォトレジストの総合メーカーとして、その特性を熟知しているアドバンテージを生かし、現像液、剥離液、リンス液、シンナーなどのフォトレジスト付属薬品も幅広くラインナップしています。さらに、様々な産業分野で利用されている無機・有機化学薬品も取りそろえています。



印刷材料

飲料缶や段ボール、包装紙などの凸版印刷に用いられる感光性樹脂版のほか、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シ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。

東京応化グローバルネットワーク (2007年3月31日現在)

国内ネットワーク

- **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)

海外ネットワーク

- **TOKYO OHKA KOGYO CO., LTD.**
Singapore Representative Office
8 Shenton Way, #14-01A, 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

2006年度拠点別環境負荷データ

拠点別の環境負荷データと併せて、各拠点の環境担当者から「2006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	104 万kWh	0 kℓ	1 万m ³	19 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				
排出量	29 t	0 t	0 t				
再資源化率	31 %	0 %	0 %				

廃棄物処理方法

再 使 用：0 t 焼却処分：20 t
再生利用：9 t 熱 回 収：0 t

※ 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。

従来は普通産業廃棄物として廃棄処理していた不要什器類を有価物処理業者への売却処理に切り換え、また、社員からの提案により「クールビズ」を導入するなど、環境負荷の低減とコスト削減の両立に主眼を置いた活動をしてきました。今後も引き続き、環境負荷の低減とコスト削減を意識した活動に取り組んでいきます。



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	1,455 万kWh	0 kℓ	11 万m ³	5 kℓ	4 kℓ	24 t	187 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	1.4 万t	12.6 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	113 t	1,201 t	848 t				
再資源化率	68 %	28 %	92 %				

廃棄物処理方法

再 使 用：0 t 焼却処分：906 t
再生利用：316 t 熱 回 収：883 t

2006年度は相模事業所の再構築に関係した大きな工事が続きました。純水設備、上水設備、特別高圧受電設備を新設し、また、環境設備として排水処理施設、廃棄物置場の新設も行いました。省エネ対策、環境負荷の低減に向けた設備強化と同時に、今後は運用面においても効率化を図り、さらなる環境負荷の低減を目指します。





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	372 万kWh	0 kℓ	3 万m³	13 kℓ	0 kℓ	0 t	7 万m³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	0.2 万t	1.3 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	10 t	1 t	8 t				
再資源化率	17 %	100 %	92 %				

廃棄物処理方法

再使用: 0 t 焼却処分: 9 t
再生利用: 10 t 熱回収: 0 t

省エネルギー活動に力を入れて取り組みました。省エネ法に基づいた管理標準の構築を行い、設備の運転・保守・点検などを管理することで、エネルギー管理体制の充実を図り、エネルギー使用量の低減に努めました。今後もより一層の環境負荷の低減に向けた取り組みを進めていきます。



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	879 万kWh	2,054 kℓ	13 万m³	16 kℓ	1 kℓ	11 t	0 万m³
Output	CO₂	NOx	SOx	BOD			
排出量	1.1 万t	9.5 t	2.511 t	245 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	63 t	376 t	950 t	再 使 用 : 447 t 焼却処分 : 343 t			
再資源化率	79 %	24 %	95 %	再生利用 : 102 t 熱 回 収 : 496 t			

廃棄物処理方法

再使用: 447 t 焼却処分: 343 t
再生利用: 102 t 熱回収: 496 t

2006年度に低温型倉庫を新設しました。この倉庫は、温度管理幅の厳しい最先端製品を保管するもので、地球環境にも配慮した空調設備を有しています。環境への影響を小さくするため、オゾン層破壊物質の低減に努め、電力使用量の軽減を図れる設備を導入しています。今後とも省エネ運転を行い、「うつくしま福島」に貢献していきます。



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	410 万kWh	675 kℓ	5 万m³	1 kℓ	0 kℓ	4 t	0 万m³
Output	CO₂	NOx	SOx	BOD			
排出量	0.5 万t	3.8 t	0.555 t	90 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	34 t	312 t	637 t	再 使 用 : 451 t 焼却処分 : 279 t			
再資源化率	77 %	24 %	95 %	再生利用 : 97 t 熱 回 収 : 156 t			

廃棄物処理方法

再使用: 451 t 焼却処分: 279 t
再生利用: 97 t 熱回収: 156 t

省エネのための取り組みとして、危険物倉庫および製造二課棟の屋根の断熱塗装を実施し、効果を上げてきています。また、ボイラーを重油からガスへ転換する工事を実施しました。高効率で、硫黄・窒素酸化物、二酸化炭素の排出量が少なく、ススや油汚れのない環境にやさしい運転が今後期待されます。



2006年度拠点別環境負荷データ



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	13 万kWh	30 kℓ	0 万m³	4 kℓ	0 kℓ	3 t	0 万m³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	0.0 万t	0.2 t	0.026 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	2 t	11 t	8 t				
再資源化率	0 %	100 %	100 %				

廃棄物処理方法

再使用：0 t 焼却処分：2 t
再生利用：7 t 熱回収：12 t

2006年度は、相模事業所から多くの品目を製造移管しました。これに伴い新たな産業廃棄物が発生し、この処理ルートの確立に苦慮しました。また、排水処理施設も一新し、排出基準から外れた排水は構外に出さないように改善をしました。様々に発生する環境上の諸問題に対し、環境委員会を中心に日々積極的に活動をしています。



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	683 万kWh	471 kℓ	8 万m³	6 kℓ	0 kℓ	1 t	0 万m³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x	BOD			
排出量	0.6 万t	4.6 t	0.429 t	175 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	41 t	565 t	2,673 t	再 使 用: 2,537 t 焼却処分: 582 t			
再資源化率	100 %	4 %	99 %	再生利用: 57 t 熱 回 収: 103 t			

廃棄物処理方法

再使用：2,537 t 焼却処分：582 t
再生利用：57 t 熱回収：103 t

2006年度は、3R活動を軸に廃棄物の削減に取り組みました。全体的には残念ながら増加してしまいましたが、これまで取り組んできた廃棄物の有価物化、分別をさらに推進した結果、廃液、廃棄物の有価物化によるコストダウンを進めることができました。今後も工場全体で廃棄物の有価物化、分別を進め、環境負荷低減ができるように取り組んでいきます。



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	450 万kWh	1,401 kℓ	9 万m³	5 kℓ	0 kℓ	0 t	0 万m³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	0.9 万t	7.3 t	1.210 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	203 t	2,207 t	34 t				
再資源化率	79 %	88 %	99 %				

廃棄物処理方法

再使用：0 t 焼却処分：312 t
再生利用：941 t 熱回収：1,189 t

2006年度は、新たな廃棄物削減目標に基づき活動しました。削減目標の一つとして取り上げた廃プラスチック類は、製造工程の安定化を図ることにより廃棄物の大幅な排出抑制が可能となり、製品化率の向上にもつながりました。今後は、従業員のさらなる意識向上を目指すとともに、発想を転換したクリエイティブな環境改善を進め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	345 万kWh	371 kℓ	6 万m³	1 kℓ	0 kℓ	12 t	0 万m³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x	BOD	廃棄物処理方法 再 使 用 : 0 t 焼却処分 : 8 t 再生利用 : 74 t 熱 回 収 : 164 t		
排出量	0.3 万t	2.3 t	0.401 t	68 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	10 t	159 t	77 t				
再資源化率	75 %	99 %	95 %				

廃棄物処理方法

再 使 用 : 0 t 焼却処分 : 8 t
再生利用 : 74 t 熱 回 収 : 164 t

2006年度も社会貢献活動として工場周辺の清掃活動に取り組みました。2007年度は、この活動を含め日頃の環境に対する取り組みが評価され、県民局の推薦により但馬地区環境保全連絡会から表彰を受けました。今後も社会貢献活動の継続と廃棄物の有価物化・リサイクルの推進などさらなる環境負荷低減に積極的に取り組んで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	450 万kWh	427 <i>kℓ</i>	6 万m³	24 <i>kℓ</i>	0 <i>kℓ</i>	2 t	0 万m³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x	BOD			
排出量	0.6 万t	5.2 t	0.398 t	30 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 再 使 用 : 520 t 焼却処分 : 63 t 再生利用 : 202 t 熱 回 収 : 883 t		
排出量	28 t		596 t	1,043 t			
再資源化率	78 %		98 %	96 %			

廃棄物処理方法

再 使 用 : 520 t 焼却処分 : 63 t
再生利用 : 202 t 熱 回 収 : 883 t

特別管理産業廃棄物の削減と省エネルギー活動に最も力を入れ活動を行いました。特別管理産業廃棄物の削減については、溶剤回収を推進し有価物化に取り組んだことにより2005年度比10%以上の大幅削減となりました。省エネ活動についても、設備改善を実施し環境負荷の低減に努めました。



流通センター

ISO14001認証取得:
2003年10月
(SPI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	99 万kWh	0 kℓ	0 万m ³	0 kℓ	26 kℓ	0 t	0 万m ³
Output	CO ₂	NO _x	SO _x				
排出量	0.0 万t	0.8 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	8 t	0 t	0 t				
再資源化率	64 %	0 %	0 %				

廃棄物処理方法

再 使 用 : 0 t 焼却処分 : 3 t
再生利用 : 5 t 熱 回 収 : 0 t

※ 上記データには、各SPが含まれています。

流通部門でできる環境保全活動への取り組みとして、2005年度に引き続きモーダルシフトの推進を目標に掲げて活動してきました。できる限り運賃や二酸化炭素排出量を低減させる配送手段を検討し、2006年度は数件の輸送経路の切り替えをすることができました。今後もモーダルシフトおよび三角輸送削減などの推進に取り組んでいきたいと思っています。



環境保全活動の歩み

年代 (西暦)	出来事	受 賞
1970 1989	●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	●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	●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）	●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（神奈川県労働基準局長）」 ●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	●天然ガスボイラー設備を導入（相模事業所）	●宇都宮工場 ：「危険物災害防止表彰（栃木県知事）」
1998	●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	●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	●ISO14001認証を取得（郡山工場、宇都宮工場、御殿場工場）	●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	●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）	●阿 蘇 工 場 ：「全国労働衛生週間優良賞（熊本労働局長）」
2001	●ISO14001認証を取得（山梨工場）	●阿 蘇 工 場 ：「全国危険物安全大会表彰（危険物安全協会）」
2002	●ピオトープを造成（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	●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	●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)	●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	●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))	●山梨工場：「優良危険物関係事業所表彰(消防庁長官)」 ●阿蘇工場：「優良危険物関係事業所表彰(消防庁長官)」 ●生野工場：「安全優良賞(兵庫県労働基準連合会)」
2005	●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	●相模事業所：「優良危険物関係事業所表彰(消防庁長官)」 ●宇都宮工場：「優良危険物関係事業所表彰(消防庁長官)」 ●御殿場工場：「優良危険物関係事業所表彰(消防庁長官)」
2006	●第3次中期計画に基づく新たな環境方針を制定 ●安全環境管理部を設置 ●ISO14001認証を取得 (CHANG CHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD.) ●バッテリー式フォークリフトを導入(阿蘇工場)	●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)」 「但馬環境保全の推進に対する貢献表彰 (但馬環境保全連絡会 会長)」
2007	●天然ガスボイラーへ全面切り替え(宇都宮工場)	●相模事業所：「神奈川県危険物安全協会 連合会長表彰(神奈川県危険物 安全協会連合会)」



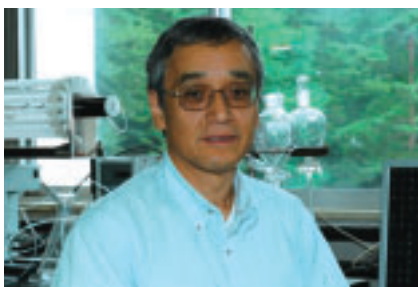
PRTR法対象化学物質取り扱い一覧（2006年度）

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、2006年度に当社が取り扱った47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
2	アクリルアミド	0.0	0.0	0.0	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.2	0.0	0.3
3	アクリル酸	0.0	0.0	0.0	227	トルエン	7.2	0.0	18.1
7	アクリロニトリル	0.0	0.0	0.0	230	鉛およびその化合物	0.0	0.0	3.9
16	2-アミノエタノール	0.0	0.0	28.6	232	ニッケル化合物	0.0	0.0	0.0
19	3-アミノ-1H-1,2,4-トリアゾール	0.0	0.0	0.0	238	N-ニトロソジフェニルアミン	0.0	0.0	0.0
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	242	ノニルフェノール	0.0	0.0	0.6
25	アンチモンおよびその化合物	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
29	4,4'-イソプロピリデンジフェノール	0.0	0.0	0.0	254	ヒドロキノン	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	260	ピロカテコール	0.0	0.0	1.2
					266	フェノール	0.0	0.0	13.3
40	エチルベンゼン	6.8	0.0	0.9	270	フタル酸ジ-n-ブチル	0.0	0.0	0.2
43	エチレングリコール	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
44	エチレングリコールモノエチルエーテル	0.0	0.0	0.1	283	ふっ化水素およびその水溶性塩	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	0.4	299	ベンゼン	0.0	0.0	0.0
63	キシレン	27.1	0.0	4.9	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
67	クレゾール	0.0	0.0	36.1	304	ほう素およびその化合物	0.0	0.0	0.1
68	クロムおよび3価クロム化合物	0.0	0.0	0.1	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
93	クロロベンゼン	0.0	0.0	0.0					
101	酢酸2-エトキシエチル	0.7	0.0	7.0	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
103	酢酸2-メトキシエチル	0.0	0.0	1.6					
113	1,4-ジオキサソ	0.4	0.0	145.0	310	ホルムアルデヒド	0.0	0.0	0.9
139	o-ジクロロベンゼン	0.0	0.0	15.2	311	マンガンおよびその化合物	0.0	0.0	0.0
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
177	スチレン	0.0	0.0	0.0	320	メタクリル酸メチル	0.0	0.0	0.0

第三者意見・編集後記

●第三者意見



国立大学法人 信州大学 教授 農学博士 廣田 満

産業革命に始まる人間活動の活発化により、近年環境変化が地球規模で起こりつつあります。このため環境への負荷を減らす活動は企業の責務であるばかりか、人々の活動すべてにも求められています。信州大学でもISO14001認証を取得し、環境教育を通じて環境マインドを持つ学生を育てつつあります。

東京応化の「環境・社会報告書2007」を読み、東京応化の環境への配慮、社会貢献に対する意気込みを感じました。

企業は着実に持続的な発展と増益を求められる一方、環境負荷への対策も念頭に入れなければならない時代です。東京応化では様々な環境対策を実施し、環境中に化学物質を放出しない努力をされていることは大変評価できました。今後は、数値目標を設定し、これを実現する努力が必要になると感じます。

また、東京応化の経営理念の一つである「社会への貢献」を具現化するCSR活動においても、事業を通じて、環境に配慮した製品の開発・販売、従業員へのワーク・ライフ・バランスの実

践など様々な取り組みが行われていますが、これらについても長期目標、具体的施策が不明確である印象を受けました。今後より一層の環境・CSRの取り組みを行っていくうえで、本報告書に掲載された内容をどのように保証・実行していくかが、重要な課題だと思います。

現在、地球環境は悪化の一途を辿っており、温暖化を含め待ったなしの状況にあります。太陽電池材料などの環境に配慮した製品の開発、原材料のリサイクルの促進など、今後も、社会が持続可能な成長を続けるためにも、東京応化のこのような事業活動を通した取り組みが社会へ貢献していくことを期待します。

●第三者意見をいただいて

東京応化の「環境保全活動」「CSR活動」の充実・質の向上を図るうえで、具体的目標の設定は不可欠であり、これらの活動に対して漠然と取り組むのではなく、あるべき姿を想定した明確な目標設定を行い、取り組んでいくことが必要であると認識しています。トップダウンによるだけでなく、各現場で

目標意識を持った改善・改良などにも力を入れ、東京応化の環境・CSRに対する取り組みの向上を図っていきたいと考えています。

今回いただきましたご指摘、ご意見を真摯に受け止め、東京応化の今後の活動の中で実践してまいりたいと思います。



安全環境管理部長 市川 進

編集後記

「環境・社会報告書2007」をご覧いただき、ありがとうございました。

本報告書は、東京応化の取り組みについて多くのステークホルダーの皆様を紹介していくツールとして、わかりやすい誌

面づくりを心掛け編集しました。

今後も、皆様の期待に沿った取り組みを継続していくため、皆様からのご意見・ご要望を反映し、双方向のコミュニケーションツールとして、よりよい活動、よりよい報

告書の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。

2007年8月 安全環境管理部

tok 東京応化工業株式会社

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

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

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
印刷にやさしいインキを使用しています。

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。

2007年8月発行
3500 NIR