

環境・社会報告書

2008



Environmental &
Social Report 2008



編集方針

2008年度の環境・社会報告書では、荒川化学グループの事業活動の「環境的側面」についての基本的な考え方、現在までの取り組みと2007年度の実績を報告し、「社会的側面」についてもすでに記載している項目を含めて内容の充実を図りました。具体的には以下の項目です。

1. 第2次中期5か年経営計画の初年度にあたり、社長ごあいさつのページでこの経営計画を解説しました。
2. 特集ページでは、今年度が京都議定書の第一約束期間の初年度であり、地球温暖化対策の取り組みを紹介しました。
3. 社会性報告部分では品質保証、お客様満足の記載を1ページから2ページに増やし、内容を充実させました。
4. サイト別活動報告のページでは、工場ごとに省エネ、CO₂排出量、廃棄物関係のグラフトレンドを記載して工場間の比較を容易にしました。

●対象組織

荒川化学工業株式会社と、国内連結製造子会社であるペルノックス株式会社と高圧化学工業株式会社を対象にしました。この報告書では、上記3社のデータをまとめて表やグラフにしています。

●記載項目

報告項目の選択にあたっては、環境省の「環境報告書ガイドライン2003年度版」を参考にしました。

●対象期間

2007年4月1日～2008年3月31日の会計年度を採用しています。
(発行日2008年8月)

●次回発行予定日

2009年8月

荒川化学グループ概要

■荒川化学グループ

会社数 13社
連結売上高 66,171百万円
連結経常利益 3,222百万円
従業員数 1,179名

■荒川化学工業株式会社

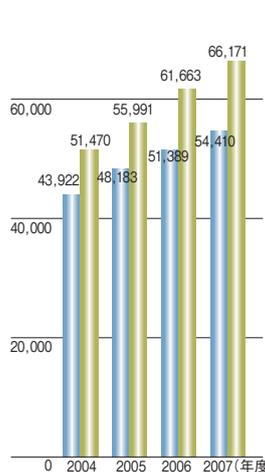
本社所在地 大阪市中央区平野町1丁目3番7号
創業 1876年(明治9年)11月
設立 1931年(昭和6年)1月
資本金 3,128.3百万円
売上高 54,410百万円
経常利益 2,433百万円
従業員数 646名 (2008年3月31日現在)
主な製品群 製紙用薬品/印刷インキ・塗料用樹脂/合成ゴム重合用乳化剤
粘着・接着剤用樹脂/電子材料用樹脂

■グループ会社(12社)

国内 ペルノックス株式会社/高圧化学工業株式会社
カクタマサービス株式会社
海外 南通荒川化学工業有限公司/梧州荒川化学工業有限公司
広西荒川化学工業有限公司/台湾荒川化学工業股份有限公司
荒川ケミカル(米国)社/香港荒川ケミカル社
廈門荒川化学工業有限公司/荒川ケミカル(タイランド)社
荒川ヨーロッパ社

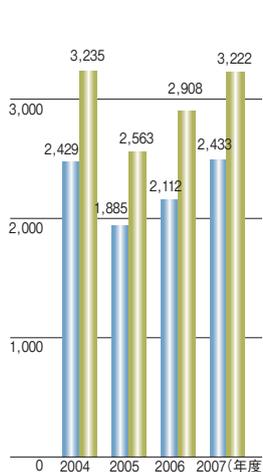
■売上高

■単独 ■連結 (単位:百万円)



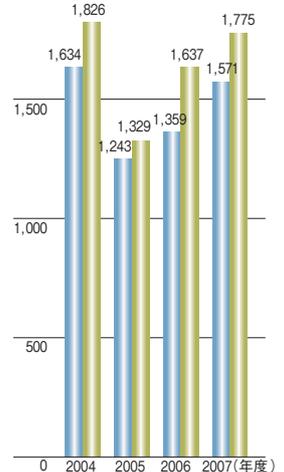
■経常利益

■単独 ■連結 (単位:百万円)

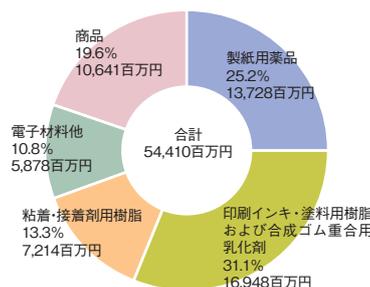


■当期純利益

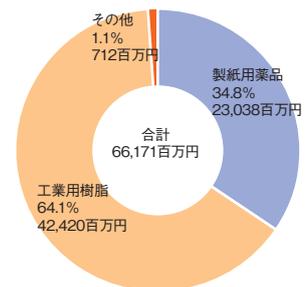
■単独 ■連結 (単位:百万円)



■売上高構成比(単独)



■売上高構成比(連結)



事業概要

化成事業

世界のメーカーから絶賛を受ける素材を提供し、粘着・接着剤から印刷インキ、チューインガムまで、現代社会の便利を支えています。



機能材料事業 (1)

電子部材

ロジンをよく知る荒川化学だからできる技術の提案。環境対策にも配慮し、エレクトロニクス分野の新たな可能性を開拓します。

製紙薬品事業

国内業界ナンバーワンシェアを誇る製紙用薬品事業。製紙産業を縁の下から支え、人々の暮らしをより豊かに彩っています。



ロジンケミカル技術 高圧水素添加技術
合成高分子技術 フォームレーション技術
有機合成技術 技術サービス



機能材料事業 (2)

機能性ファインケミカル

一段上の品質を目指した高技術・高品位な製造技術。電子材料に最適なクリーン環境対応工場、お客様のニーズへ柔軟に対応します。

光電子材料事業

荒川化学が誇る科学技術を集結した、創造的で夢のある事業開発。産官学を交え、21世紀の産業界への貢献を目指します。



国際事業

熱気を帯びる中国市場の開拓を積極的に推進。グローバルな発展を視野に、挑戦が続いています。

国内・海外拠点



CONTENTS

編集方針、荒川化学グループ概要…1

事業概要、国内・海外拠点…2

ごあいさつ…3

第2次中期5カ年経営計画…4

特集…5

環境報告

環境基本方針…7

環境マネジメントシステムの推進…8

環境保全活動の目標と実績…9

環境負荷の全体像…10

製品の環境配慮…11

2007年度の環境会計…13

環境保全活動

大気汚染防止、水質汚濁防止、

土壌汚染対策…14

CO₂排出量の削減、省エネルギー…15

特定荷主、産業廃棄物の削減…16

化学物質の適正管理…17

社会性報告

コンプライアンス…18

お客様とのかかわり

品質保証、お客様満足…19

情報公開…21

株主・投資家とのかかわり…22

従業員とのかかわり

人財の活用…23

労働安全衛生活動…24

教育訓練、防災訓練…25

地域・社会とのかかわり…26

サイトレポート

サイト別活動報告

大阪工場…27

富士工場…28

水島工場…29

小名浜工場…30

ベルノックス…31

高圧化学工業…32

釧路工場、徳島工場、鶴崎工場…33

第三者意見…34

企業としての成長を目指すとともに、
社会から評価される企業でありたいと考えています。



荒川化学工業株式会社
取締役社長

末相 友宏

■植物由来で環境負荷の少ないロジン

荒川化学の製品であるロジンの原料は松脂(まつやに)です。これは植物由来の原料として、まさに環境の時代にふさわしいものといえます。というのも、松脂の採取は松の木を育て、守り、引き継いでいくというリサイクル活動にほかならないからです。松は、苗木を植えて約10年間は立派な木にするための育成が不可欠で、松脂を採取できるのはその後の約25～30年間です。採取の使命を果たした木は、パルプ・建材などに利用され、次に植えられた苗木は採取ができるまで大切に育てられます。つまり、当社製品の原料は化石燃料や鉱物資源と異なり、自然の循環の中でいつまでも採取できるだけでなく、環境負荷を低く抑えることが可能なものだといえます。

そして、松脂から生まれたロジンは、さまざまな紙をはじめ、塗料、印刷インキ、ゴム、食品など、多岐にわたる最終製品の付加価値を高める原料として使われ、広く社会に貢献しています。当社では、ロジンが持つ社会的な使命の重さを自覚し、未永く製品を安定供給できる体制を構築しています。

■リスクの発生を未然に防止し、 コンプライアンスを確保

荒川化学では製品の安定供給とともに、企業活動の全般にわたって環境負荷の低減を図ることを重要な使命ととらえています。原料の調達から製品化、そしてユーザーへの供給に至るまでのサプライチェーンの中で、品質や環境、安全の面で統合的なマネジメントを展開しています。

2008年4月には、全社的なリスク管理を統轄する「リスク・コンプライアンス委員会」を取締役会の下部組織として設置しました。これによって、リスク管理を適正に行いリスクの発生を未然に防止し、万一リスクが顕在化した場合には、適切な対処を行う体制構築とコンプライアンスを確保しています。「守りは最大の攻撃」といわれますが、当社は企業経営において、守りをしっかり担保してきたことで130年以上の歴史を築くことができたと考えており、今後もこの姿勢は堅持していきます。

第2次中期5カ年経営計画 (2008～2012年度)

荒川化学は、「個性を伸ばし 技術とサービスで みんなの夢を実現する」という経営理念のもと、「ロジンに代表される地球に優しい素材を通して、社会に貢献するスペシャリティー・ケミカル・パートナー」をビジョンとして、「株主、取引先、社員および社会に貢献して企業価値を高めていく」ことを、経営の基本方針としています。

基本方針



経営目標

2012年度連結業績	売上高……850億円
	経常利益……55億円
	当期純利益……33億円

目指す姿&キャッチフレーズ

PINE DASH 1000

～躍動、輝ける未来のために～

- P I N E** : 松の木、当社を代表する原料であるロジンをイメージ、本業重視を継続する
Proactive Innovation for New Era
(新しい時代へ、新機軸の先取り)
- D A S H** : Dynamic Action for Shining History
(躍動、輝ける未来のために)
- 1 0 0 0** : 当社創業140周年となる2016年度には、企業成長のひとつのベンチマークである売上高1,000億円を超える姿でありたい

ステークホルダーへの貢献

- 顧客・原料メーカーと連携したサプライチェーンマネジメント体制の構築を推進します。
- 品質・環境・保安管理システムの構築を推進します。
- 当社グループに適した社会貢献を推進します。
- コーポレートガバナンス体制の更新・改革による、企業価値の維持・向上を目指します。
- 株主還元策として連結配当性向25%程度の安定配当維持に努め、将来的には30%以上を目指します。

■「凡事徹底」により、地域社会との共生を図る

また、企業市民という立場からは、各事業所とも地域社会との共生を重視し、操業時の騒音軽減に極力努めるとともに、周辺環境と調和のとれた事業所をめざしています。さらに、事業所内にあっては整理・整頓・清掃・清潔・躰といういわゆる「5S」の徹底を今一度、図っています。経済界ではさまざまな形で不祥事が相次いでおり、当社としても「凡事徹底 万事 スピード&コミュニケーション」を年度指標に掲げ、当たり前のことを実践にできる社風を培っていきたくと考えています。

グローバル展開を進める当社では、中国など海外の6カ所に生産拠点を置いています。いずれも日本国内と同等の厳しい基準で環境保全への取り組みを行っています。台湾および廈門の工場ではISO14000シリーズの認証を取得済みで、残りの拠点についても順次取得していく計画です。

■地球環境にやさしい製品開発を重点課題に

荒川化学は第2次中期5カ年経営計画のキャッチフレーズとして「PINE DASH1000」を掲げ、持続的な成長を目指しています。この中では本業を重視する一方、事業の革新によって新たな成長戦略を描いています。具体的な取り組みとして、地球環境にやさしい製品開発を重点課題としており、すでに、光硬化型樹脂「ビームセット」やフロン代替洗浄剤「パインアルファ」、鉛フリーはんだ「TASシリーズ」といったラインナップを展開しており、今後も製品の充実を図っていきます。

企業として収益を追求するのは当然ですが、効率一辺倒に陥るのではなく、社会に貢献しつつ儲けるということと、常に社会に配慮した経営を心がけたいと思っています。

つきましては、今後とも皆様方のご支援、ご鞭撻を賜りますよう、心からお願いいたします。

地球温暖化防止に貢献する企業として、 CO₂排出量削減へ継続的に取り組んでいます。

荒川化学グループでは、地球環境にやさしい製造業を目指す立場から、原料の調達から輸送、生産、製品の出荷に至るまでエネルギー利用の合理化をきめ細かく進めており、生産活動全般でCO₂の排出削減を着実に進めています。

環境への負荷が少ない事業活動

荒川化学の製品の主な原料の中には松の木から採取される松脂（ロジン）という天然樹脂があります。これはさまざまな特性を持っているところから、製紙や印刷インキ、塗料、接着剤、はんだ材料、医薬品など実に幅広い分野で活躍しています。こうした幅広い用途により、環境にやさしい代替材料としてもロジンに対する注目が集まっています。

ロジンの原料となる生松脂は、松の木がCO₂を吸収することにより、生成されます。また、ロジンを原料とする製品を廃棄時に燃やしても、大気中に排出されたCO₂を松が吸収し、生

松脂の生成や松の成長に使用されるため、「カーボンニュートラル」ととらえることができます。しかも生松脂は、1本の松から25～30年もの長期間にわたって採取することができるため、再生が可能で地球環境にやさしい素材といえます。

当社では、長期的な視野のもとで原料調達の安定確保を図るとともに、地球環境への負荷が少ない生産サイクルの確立に向けた取り組みを目指しています。今後も社会の役に立つ製品づくりを追求する一方、環境保全に貢献できる企業でありたいと考えています。

■荒川化学の事業活動



生産活動における環境負荷低減への取り組み

荒川化学では、あらゆる生産段階で省エネルギーに取り組んでおり、過去5年間の取り組みによって現在は年間約5,000トンのCO₂排出削減を達成しています。

燃料による削減

■ガス燃料への転換

ボイラーの燃料として重油・灯油を用いていましたが、現在、CO₂の排出量が少ないガスへの転換を進めています。これまでに大阪工場の蒸気ボイラーをはじめ、直火バーナー、熱媒ボイラーなどの都市ガス化を実施しました。



ガス対応バーナー（大阪工場）

■小型ガス貫流ボイラーの導入

従来、熱源用の水蒸気は大型ボイラーで製造していましたが、これを改めて小型ボイラーを多数導入することで、必要に応じて最適の水蒸気を製造するシステムに改善。これによって燃料の効率的な使用に努めています。



貫流ボイラー（大阪工場）

■スチームトラップの更新と管理

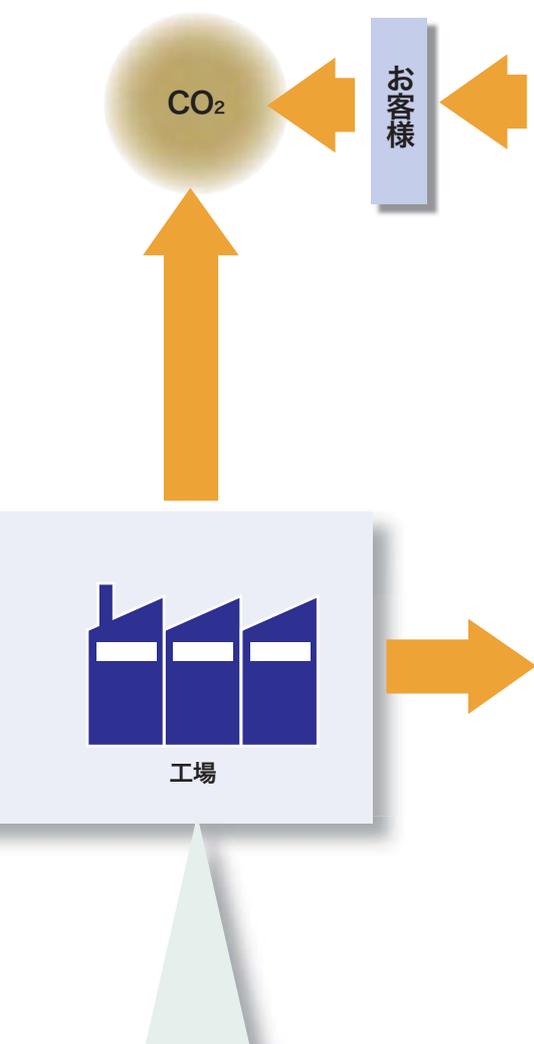
各設備の熱源である水蒸気は、配管の通過時などに、一部、水となって多数のスチームトラップから排出されます。これらを適切に更新もしくは管理することで、水蒸気の損失を低減する取り組みを継続的に進め、エネルギーの有効利用を図っています。



スチームトラップ（小名浜工場）

温暖化ガスの削減に貢献する製品開発

当社の製品は幅広い分野の製品づくりになくてはならない素材であるとともに、CO₂の低減という観点からも社会に貢献しています。



■フロン代替洗浄剤「パインアルファ」

従来、電子機器の回路基板の製造過程では、フラックスの除去に大量の特定フロン類洗浄剤が使用されてきました。これは地球のオゾン層の破壊に加えて、きわめて高い温室効果をもたらすことから1995年から生産が全廃されています。

荒川化学では1990年の早い段階からフロン代替洗浄剤である「パインアルファ」を開発。現在、電子回路基板や精密部品などの洗浄剤として広く普及しています。2007年度には約500トンの「パインアル

ファ」を出荷しており、仮にこれらがフロン類の洗浄剤に置き換わったと考えた場合、約500万トンもの温暖化ガスの削減に貢献したことになります。

※代替量は当社調査より（パインアルファ 1kg=約10トンのCO₂削減量として試算）



■光硬化型樹脂「ビームセット」

製造業のコーティングプロセスでは、熱風によって乾燥させるため膨大な熱量を必要とします。これに対して、当社が開発した光硬化型樹脂「ビームセット」は、塗膜に紫外線（UV）や電子線（EB）を照射するだけで硬化・乾燥させることができます。必要熱量が熱風乾燥の約1/10で済むため、大幅な省エネルギーを可能にしています。

また、有機溶剤を必要としないため、VOC対策という面からも環境にやさしい塗装材料といえます。



■紙力増強剤「ポリストロン」

製紙においては、原料のパルプを多量の水で分散させた後、脱水・乾燥の工程を経て製品となります。そのため、紙の乾燥時には膨大な熱エネルギーを必要とします。

その点、当社の紙力増強剤「ポリストロン」は、紙の繊維間の結合を高めることで紙力を増強する効果に加えて、脱水工程で紙から水が抜けやすくする効果があります。これによって、乾燥時間が短縮さ

れ、結果的に乾燥に必要なエネルギーの削減につながっています。



電気による削減

■電気設備におけるインバータ導入

工場内で使用するポンプやコンプレッサー、攪拌機、エアコン、窒素発生装置などにインバータを導入。モーターの回転を適切にコントロールすることで、電力の消費を必要最小限に抑えることを可能にしています。



PSAインバータ(大阪工場)

■高効率変圧器の導入

電気設備の動力電源用に用いる変圧器の更新に際しては、発熱による電力ロスの少ない高効率な機種を導入を推進しています。すでに大阪、富士、水島の各工場にて高効率変圧器の導入を実施しました。



高効率変圧器(大阪工場)

物流での削減

■物流の合理化

物流経路の見直しをはじめとして、トラックの効率的な運用、JRコンテナの有効利用といったモーダルシフトの取り組みなどを通じて、物流の合理化を積極的に進め、CO₂の排出削減につなげています。



JRコンテナ

環境基本方針

荒川化学グループでは地球環境と調和する事業活動を行うため、「環境保安基本方針」に基づく「環境保安行動指針」、さらには「環境保安委員長4方針」を定めています。

環境保安基本方針

製品の開発から廃棄に至るまでの環境、安全、健康を確保し、
地球環境と調和する事業活動を行う

2005年4月1日

取締役社長 末村 長弘

環境保安行動指針

1. 環境および保安に関する法令を遵守し、社員一人ひとりがその重要性を認識する。
2. 事業活動において、環境の保全および社員・地域住民の安全・健康に配慮し、安全操業に努める。
3. 事業活動に伴う環境への負荷の低減、省資源・省エネルギーを推進する。
4. 事業活動における環境・保安事故および労働災害の防止のため事故事例を解析し、情報を収集して適切な防止対策を実施する。
5. 製品の開発および新プロセスの開発は、環境・安全・健康の確保に配慮して行う。
6. 製品、原材料等取扱い物質の環境・安全・健康への影響に配慮し、安全性の調査・研究に努める。
7. 製品の安全な取扱いを図るために顧客へ必要な情報を提供する。
8. 製品や事業活動に関する行政当局や地域住民の関心に留意し、より一層の信頼が得られるようコミュニケーションに努める。
9. 海外への事業展開において、当該国の法令を遵守し、環境・安全・健康の確保に努める。

2005年4月1日制定

環境保安委員会

「環境保安行動指針」は環境保安委員会が毎年見直すこと
にしており、2008年4月の定例委員会で継続が承認されま
した。

また、2012年度(第2次中期5か年経営計画の最終年)の
あるべき姿として、下記方針が示されました。

環境保安委員長4方針

1. 全社保安体制の構築

当環境保安委員会は、緊急時の対策本部の機能を持ってい
ます。環境・保安のリスク対応を確立して、緊急時の体制の
構築を進めます。

2. 環境保安監査をリスク監査に変える

環境保安監査は、2005年度よりチェック表を用いた方法
で実施し、ある程度の成果をあげてきました。さらなる成果
を上げるため、リスク監査の視点で監査室監査と協調して
実施していきます。

3. 環境に関する5年後の目標設定

環境負荷削減の中期目標の設定および活動、ISO14001未
取得事業所の環境マネジメントシステム構築、グリーン調
達システムの構築および運用等に取り組みます。

4. 組織の整備

委員長の方針を達成するために、環境保安実務者会議の活
性化あるいは新たな組織を立ち上げてより活発にかつ効果
的に活動を実施します。

環境マネジメントシステムの推進

荒川化学グループでは、「環境保安基本方針」および「環境保安行動指針」をもとに、各事業所で計画を立て、環境に配慮した活動を実施しています。

■環境保安推進体制

環境保安委員会は、保安担当役員を委員長に、実施責任者である関連部門長（品質環境保安室長、総務部長、研究所長、生産統轄部長、大阪工場長、富士工場長、水島工場長、小名浜工場長、水島工場品質環境保安課長）をメンバーとして年1回の定例会議を開催し、2006年度からは社長も出席しています。

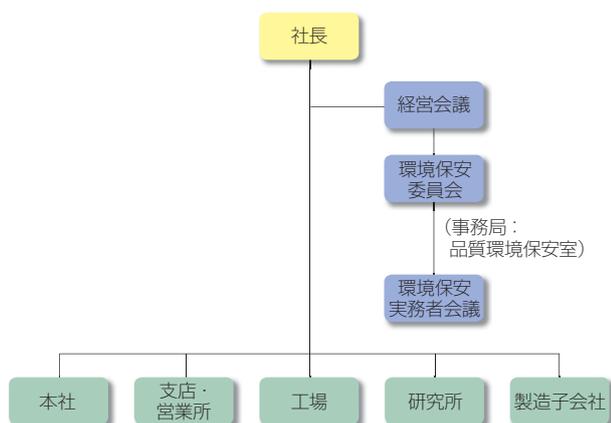
この定例会議では、前年度の活動実績報告および当年度の環境保安年度計画を審議しています。

また、環境保安委員会の下部組織として、各部門の実務者からなる環境保安実務者会議を設置し、具体的な問題を解決していく活動を続けています。2007年度は、省エネルギーをテーマに取り上げました。

ISO 14001 取得事業所（主力4工場とペルノックス）ではEMP（環境マネジメントプログラム）を取り入れて改善を実施しています。その他、小規模工場および営業所などは、実施しやすい荒川化学独自の環境マネジメントシステムを構築し、推進していくことを計画しています。なお高压化学は、エコアクション21^{※1}の取得活動中です。

※1 エコアクション21：中小企業などでも容易に取り組める環境経営システムで、環境省が策定したガイドラインに基づく認証・登録制度です。環境パフォーマンスの向上を目指した取り組みが特徴です。

■環境保安推進体制図



■ISO14001 認証取得状況

荒川化学の大阪・富士・水島・小名浜の主力4工場とペルノックスは、環境管理の国際規格であるISO 14001の認証取得をしています。2007年度は、水島工場、小名浜工場、大阪工場は更新審査を、ペルノックスは新本社への統合審査を、富士工場は維持審査を受審し、それぞれ合格しました。

■審査状況

事業所名	登録番号	認証取得日	審査実施日
水島工場	JQA-EM0369	1999年3月12日	2008年 1月23-25日
富士工場	JQA-EM1427	2001年3月16日	2008年 2月13-15日
小名浜工場	JQA-EM1577	2001年5月18日	2007年 4月16-17日
大阪工場	JQA-EM1590	2001年5月25日	2007年 3月 6- 9日
ペルノックス	JQA-EM3719	2004年1月30日	2007年12月18-19日

※審査登録機関は、すべて(財)日本品質保証機構です。
 ※大阪工場は、研究所、研究工場を含んでいます。

■環境保安監査

荒川化学グループでは環境保安管理規定に基づき、品質環境保安室が毎年、本社、全工場、研究所および国内連結製造子会社の監査を実施しています。これは環境保全、災害・事故の発生防止、労働災害の撲滅、労働安全衛生の維持向上、取扱う化学品などの環境・健康に対する安全性の確保についての取り組み状況を監査することにより、環境保安に関する諸施策あるいは保安管理活動の実施状況の問題点を把握し、改善に関する命令・勧告・助言を行い、問題点を改善することを目的としています。

2007年度は、「環境保安監査チェック表」を、2006年度に続いて、できるだけ定量的に監査できるように改定を行って実施し、一定の効果をあげることができました。

2008年度は、環境および安全に関するリスクマネジメントを実施し、それに沿った監査を予定しています。従来のチェック方式では、重要なリスクに対する監査がなされていない可能性があるため、今後は、各部門で実施されるリスクマネジメントの状況を監査できるようにしていきます。

環境保全活動の目標と実績

荒川化学グループでは、ゼロエミッションを目指して、環境保全活動を進めています。

評価基準：◎目標以上達成 ○ほぼ目標通り達成 ×目標未達 ××目標大幅未達

重点テーマ	2007年度荒川化学グループの環境保全活動				2008年度目標	2012年度目標
	目標	実績	評価	関連頁		
環境マネジメントシステムの確立と維持	ISO 14001 認証取得 4 工場、ベルノックス維持審査合格	ISO 14001 認証取得 4 工場、ベルノックス更新・維持審査合格	○	P 8	ISO 14001 認証取得 4 工場、ベルノックス維持審査合格、高圧化学エコアクション 21 取得	全事業所の環境マネジメントシステムの構築
環境会計の実施	環境保全コスト、物量効果を荒川化学グループで実施	環境保全コスト、物量効果を荒川化学グループで実施	○	P 13	環境保全コスト、物量効果を荒川化学グループで実施	環境会計の継続、環境経営へのアドバイス
省エネルギーの推進	エネルギー原単位：2006 年度比 1%削減	エネルギー原単位：2006 年度比 0.3%削減	×	P 15	エネルギー原単位：2007 年度比 1%削減	エネルギー原単位：2007 年度比 5%削減
CO ₂ 排出量の削減	CO ₂ 排出量：2004 年度比 3.4%削減	CO ₂ 排出量：2004 年度比 6.6%減少	◎	P 15	CO ₂ 排出量：2007 年度比 1%削減	CO ₂ 排出量：2007 年度比 5%削減
産業廃棄物の削減	排出量：2004 年度比 9%削減	排出量：2004 年度比 3.4%増加	××	P 16	—	—
	埋立量：2004 年度比 28.0%削減	埋立量：2004 年度比 9.0%削減	×		最終埋立率 [※] ：3%以下	最終埋立率 [※] ：1%以下
化学物質の適正管理	PRTR 対象物質の排出・移動量届出	排出・移動量届出	○	P 17	排出・移動量届出	排出・移動量届出
	PRTR 対象物質の排出量：2004 年度比 3%削減	PRTR 対象物質の排出量：2004 年度比 7.5%削減	○		PRTR 対象物質の排出量：2007 年度比 1%削減	PRTR 対象物質の排出量：2007 年度比 5%削減
	PRTR 対象物質の移動量：2004 年度比 3%削減	PRTR 対象物質の移動量：2004 年度比 26.6%削減	○		PRTR 対象物質の移動量：2007 年度比 1%削減	PRTR 対象物質の移動量：2007 年度比 5%削減
大気への環境負荷の削減	SO _x 排出量：2004 年度比 19.4%削減	SO _x 排出量：2004 年度比 31.0%削減	○	P 14	SO _x ：規制値遵守	同左
	NO _x 排出量：2004 年度比 10.0%削減	NO _x 排出量：2004 年度比 51.6%削減	○		NO _x ：規制値遵守	同左
水域への環境負荷の削減	COD 負荷量：2004 年度比 0.6%削減	COD 負荷量：2004 年度比 6.9%増加	×	P 14	COD：規制値遵守	同左
	SS 負荷量：2004 年度比 29.5%削減	SS 負荷量：2004 年度比 18.5%削減	×		SS：規制値遵守	同左
環境教育の実施	環境教育の実施	環境教育 791 時間実施	○	P 25	環境教育の実施	環境教育の充実
環境・社会報告書発行	2007 年 8 月に冊子発行	2007 年 8 月に冊子発行	○	—	2008 年 8 月に冊子発行	発行の継続、内容充実

※最終埋立率= (最終埋立量/発生量)×100 (%)

環境保全活動結果と目標

荒川化学グループでは、環境に与える負荷を削減するために環境保全活動計画を立て、目標達成に向けた取り組みを推進しました。その結果、2007 年度は CO₂ 排出量、PRTR 対象物質、大気への環境負荷では効果を上げました。省エネ、産業廃棄物、水域への環境負荷では不十分な結果でした。

新たに、2008 年度と 2012 年度の目標を設定するとともに、省エネ、CO₂ 排出量、PRTR については従前の目標設定をしました。大気、水域への環境負荷については、法規制値より十分小さいので、数値目標を取りやめました。また、産業廃棄物については最終埋立率を指標として、ゼロエミッションを目指します。

環境経営度の評価

日本経済新聞社は、毎年、企業の「環境経営度調査」の結果を発表しており、第 11 回目の調査は、2007 年 9 月に実施されました。その結果、荒川化学は回答があった製造業 520 社中 190 位の評価をいただきました。

なお、第 10 回の結果は製造業 542 社中 141 位でした。環境負荷削減の中期目標がないこと、再生可能な資源に関する質問がなくなったことが順位を下げた原因です。これらの結果を今後の環境活動に反映させていきます。

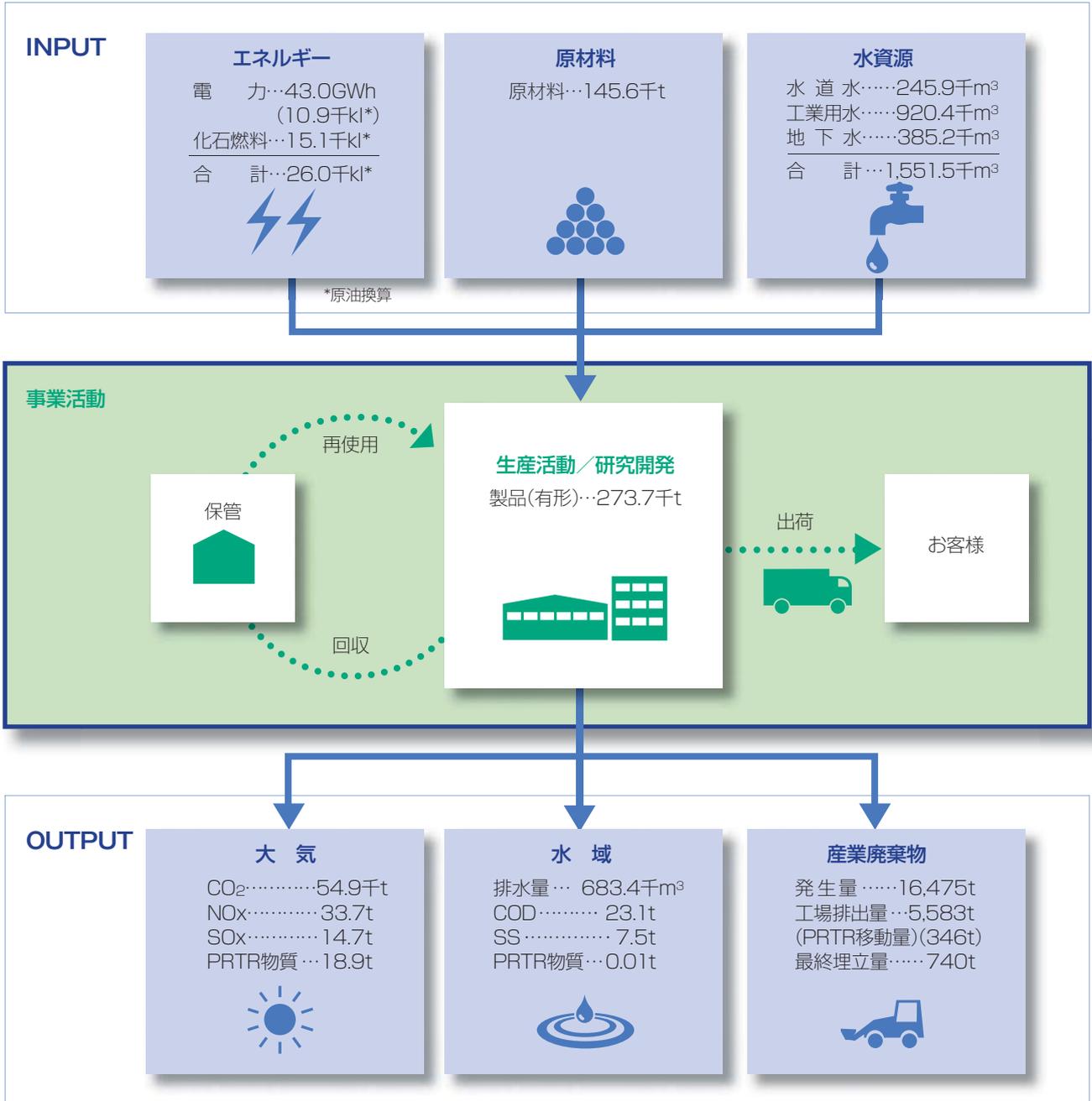
環境負荷の全体像 (INPUTとOUTPUT)

荒川化学グループでは、事業活動における環境におよぼす影響を正しく把握し、その問題点を明らかにすることで、環境負荷削減に向けた継続的活動を展開しています。

荒川化学グループは、植物由来で再生が可能な、地球にやさしい天然樹脂であるロジンなどの原材料を使用し、化学反応によって社会に有用な製品を多く製造しています。

製造工程では、投入された原材料が全て製品になるため、副生

物はほとんど発生しません。しかし、それらの製品は加熱することで化学反応を行って製造しているため、多量の熱エネルギーを使用しています。



製品の環境配慮

荒川化学グループでは、独自の技術力を活かし、地球に優しい製品開発のための、あらゆる可能性を追求しています。

塗料分野での取り組み | ハイソリッド化や無溶剤化、水系化などに取り組んでいます

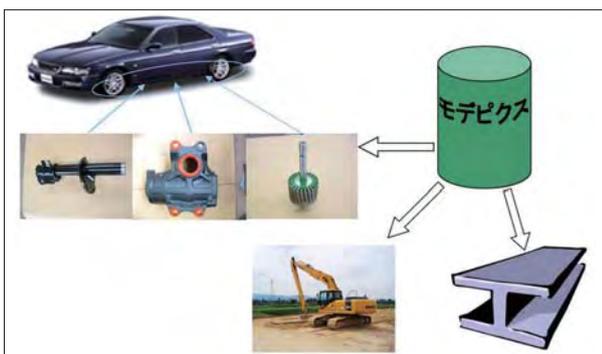
水系変性エポキシ樹脂 『モデピクス 300 シリーズ』

変性エポキシ樹脂は、エポキシ樹脂を特殊変性することにより、塗装工程での高温焼付けや二液型の配合の手間を不要にした一液ラッカー型の樹脂です。防食性・付着性を要求される自動車部品用や建材・建機プライマーの塗料用樹脂として広く用いられています。

このタイプの従来製品は多量の有機溶剤で希釈した製品形態を取っていましたが、荒川化学では、溶剤を削減した「地球に優しい」製品を目指し、ISO 14001 活動の中でテーマとして取り上げ、製品開発、用途拡大を図ってきました。その中で生まれたモデピクス 300 シリーズは、従来品の有機溶剤使用量の8割を水に置き換え、大幅な溶剤削減に成功した一液型的水系変性エポキシ樹脂です。

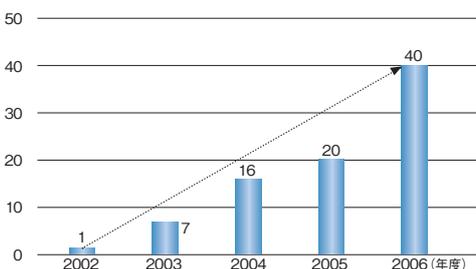
このモデピクス 300 シリーズは、従来からある水系樹脂に対して自然発火の心配やホルムアルデヒドの発生がないという点で「地球に優しい」設計となっています。また、性能面でも、初期の塗膜硬度が高く、かつ防錆性に優れ、非鉄金属への密着性や耐アルカリ性も良好という特長を持っています。

こうした製品特長が市場で認められ、開発後、順調に出荷を伸ばしています。今後、さらに用途拡大を図り、環境への貢献に寄与できればと考えています。



さまざまな塗料の原料として使用されている『モデピクス』

■水系変性エポキシ樹脂出荷量(指数)

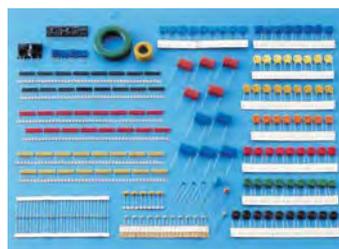


環境対応型エポキシ粉体塗料 『ペルパウダー PCE-300 シリーズ』 (ペルノックス製品)

電気、電子部品の外装塗料には、溶剤を使用しない環境負荷の小さいエポキシ系の粉体塗料が広く使用されます。

一般的に、この外装塗料には燃えにくい性質（難燃性）が求められる。従来から、臭素化エポキシ樹脂（ハロゲン）と三酸化アンチモン（アンチモン）が組み合わされて使用されてきましたが、「環境に優しい素材」という観点から、ハロゲンやアンチモンを使用しない材料が強く求められています。

荒川化学グループの一員として電子部品用材料の開発、供給を担うペルノックス株式会社では、こうした要求にいち早く応え、ハロゲンフリー、アンチモンフリーの難燃性エポキシ粉体塗料「ペルパウダー PCE-300 シリーズ」を開発しました。（材料の安全性を示すアメリカ UL 規格において、自己消火性の難燃 V-0 クラスを申請中）



『ペルパウダー』が使われている電気・電子部品

水系ポリエステル樹脂 『アラポール W シリーズ』

荒川化学のポリエステル樹脂は、主に缶・PCM 塗料用樹脂として開発しているもので、ポリエステル樹脂の特長である強靭性、柔軟性および付着性を維持しつつ、溶剤希釈可能で安定的な樹脂ワニスとして商品化してきました。

新たに開発したアラポール W シリーズは、ポリエステル樹脂の難点であった耐加水分解性を大幅に改善し、水中で安定な水系ポリエステル樹脂として製品化することができました。本品は、メラミン樹脂やポリイソシアネートなどの硬化剤との架橋反応も可能で、溶剤希釈タイプと同等の塗膜性能が得られます。

また、耐水・耐沸水性にも優れ、各種基材（金属、ガラス、プラスチック）への付着性に特長が見られます。加工性・強靭性が要求される各種コーティング剤分野で環境対応に貢献できるものと期待しています。



『アラポール』を原料とした塗料が使われている缶類



他分野の取り組み | 温暖化防止や有害物質削減などに寄与する製品を開発しています

フロン代替洗浄剤 『パインアルファ』

荒川化学は、オゾン層の破壊や地球温暖化で問題となったフロン系洗浄剤に替わる精密部分洗浄剤の開発に取り組み、新規洗浄剤「パインアルファ」を上市してきました。また、パインアルファに洗浄装置（ダイレクトパス、トルネードジェットなど）や周辺機器を組み合わせた総合洗浄システム「PACシステム」も提案しています。

現在は、環境ニーズ対応洗浄技術のキーワードとして、“鉛フリー”、“低VOC”、“排水低減”を挙げ、洗浄が難しくなってきた鉛フリーはんだの洗浄剤開発や、水溶性フラックスの洗浄技術開発なども進めています。



洗浄装置「トルネードジェット」

光硬化型樹脂 『ビームセット（水系）』

光硬化型樹脂は無溶剤化が可能のため、VOC規制に代表される環境保全、安全衛生に対して優れていることで知られています。

荒川化学では、このような特長を活かし、印刷インキや各種塗料・コーティング剤向けの光硬化型樹脂「ビームセット」を開発提供しています。

また、水系の光硬化型樹脂を開発し、お客様の作業環境についてもより環境に優しい製品を目指しており、木工塗料分野、印刷分野に加え、高性能の要求される家電コーティング分野へも展開しています。



水系の「ビームセット」が使われている木工製品や印刷物

鉛フリークリームはんだ 『TAS-LF シリーズ』

鉛による環境汚染問題に対して、荒川化学では鉛を含まないクリームはんだを1995年より開発しています。特に、ロシン原料と有機化学に関して長年培った知識と経験をはんだ付け用フラックスの開発に活かして、環境に優しいだけでなく、高長期信頼性、完全ハロゲンフリーなど性能面の特長も持った製品を開発し、車載用、半導体パッケージ用、モジュール部品用の各分野に提供しています。



鉛フリーはんだと関連製品

紙力増強剤 『ポリストロン』

紙や板紙は、大量の水を使用してパルプ繊維を均一分散し、これをワイヤー上に乗せて脱水・乾燥して作ります。紙の主成分であるセルロースは吸水性が高いため、ワイヤー上で脱水したパルプシートは多くの水分を含み、乾燥工程で多くの熱エネルギーを必要とします。

紙力増強剤「ポリストロン1222」および「ポリストロン372」の2液を組み合わせた処方は、紙の強度を高めるだけでなく、パルプ繊維を凝集させる効果もあるため、脱水時の水切れ（濾水性）を良好にして乾燥時の熱エネルギーを減らし、製紙工程における省エネルギーとCO₂排出量低減に貢献しています。

またパルプ繊維の歩留り向上にも効果があるため、原料パルプの効率的な利用による省資源化に役立つほか、排水負荷低減による環境への配慮にも結びつく製品です。



「ポリストロン」を添加することで凝集したパルプスラリー

2007年度の環境会計

荒川化学グループの環境会計は、総合的効果対比型で公表しています。

今後もこの環境会計をツールとして、環境にかかるコスト、効果、物量を把握、管理していきます。

■集計について

- (1) 集計期間: 2007年4月1日から2008年3月31日まで
- (2) 集計範囲: 荒川化学グループ
- (3) 集計参考: 環境省「環境会計ガイドライン(2005年度版)」
および(社)日本化学工業協会 日本レスポンシブル・ケア協
議会「化学企業のための環境会計ガイドライン」を参考にし
ました。
- (4) 集計の考え方
・減価償却費は財務会計上の金額。

- ・投資金額は集計期間の検収ベース金額。
- ・環境保全活動以外の内容を含んでいる投資・費用は、環境保全に関わる割合を適切に按分して算出。
- ・研究開発コストは、個々の研究テーマごとに環境保全係数を決め、環境配慮型製品の研究開発に費やした研究開発時間をベースに算出。
- ・効果は物量および貨幣単位で集計しました。「みなし効果」「偶発的效果」は算定していません。

■2007年度実績集計結果

◎環境保全コスト

(単位: 百万円)

分類	主な取り組みの内容	2006年度		2007年度		関連頁
		投資額	費用額	投資額	費用額	
事業エリア内コスト		45	695	47	631	
①公害防止コスト	公害防止設備の導入・維持管理	(33)	(300)	(25)	(271)	P.14
②地球環境保全コスト	省エネ型設備・機器の導入	(3)	(26)	(16)	(34)	P.15
③資源循環コスト	廃棄物減量化・リサイクル、外部委託処理	(9)	(369)	(6)	(326)	P.16
上・下流コスト	包装容器のリサイクル	0	155	0	161	—
管理活動コスト	環境マネジメントシステムの維持	0	50	0	45	P.8
研究開発コスト	環境配慮型製品の研究開発	0	219	0	195	P.11-12
社会活動コスト	地域における環境保全活動	2	20	0	17	P.26
環境損傷コスト	大気汚染負荷量賦課金	0	3	0	4	—
合計		47	1,142	47	1,053	—

◎環境保全効果

効果の内容および 効果を表す指標	環境負荷量		2006年度比 環境負荷増減量
	2006年	2007年	
SOx排出量(t)	17.2	14.7	-2.5
NOx排出量(t)	62.8	33.7	-29.1
水使用量(千m ³)	1,519	1,551	32
COD負荷量(t)	21.9	23.1	1.2
SS負荷量(t)	7.1	7.5	0.4
CO ₂ 排出量(t)	58,845	54,871	-3,974
有価物の売却量(t)	2,463	2,061	-402
廃棄物排出量(t)	5,778	5,583	-195
廃棄物埋立量(t)	607	740	133

◎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	
	2006年	2007年
リサイクルにより得られた収入額	79.3	85.1
省エネルギーによる費用削減	-12.3	44.2
リサイクルに伴う廃棄物処理費用の削減	-25.5	39.0
合計	41.5	168.3

◎集計結果

- (1) 環境保全コストは投資額47百万円、費用額1,053百万円で、投資額は2006年度と同額でしたが、費用は2006年度と比べて減少しています。
- (2) 大きな費用額は、金額順では産業廃棄物関係の費用、包装容器リサイクル費用、水質汚濁防止に関わる費用、研究開発費用などです。
- (3) 主な環境投資としては、排気設備の充実、脱臭設備など大気汚染、悪臭防止に関わる費用、インバータの導入など省エネ機器の強化です。
- (4) 環境保全効果では、CO₂排出量は燃料のガス化などで大幅に削減し、SOx、NOxはコージエネ設備の撤去による運転中止によって減少しました。一方、COD量、SS量は若干増加しました。
- (5) 経済効果では、有価物の数量は400t余り減少しましたが、空缶、鉄クズの売値がさらにアップしリサイクルによる収入が2006年度に比べて増加しました。また、リサイクルの徹底により廃棄物処理費用、省エネ強化によりエネルギー費用がいずれも削減できました。

環境保全活動

環境への負荷を低減することは、事業活動を持続的に発展させるために不可欠なことです。荒川化学グループではそのことを最優先課題として認識し、一丸となって取り組んでいます。

大気汚染防止 ■ コージェネ設備の廃止で、SOx、NOx 排出量が減少しました

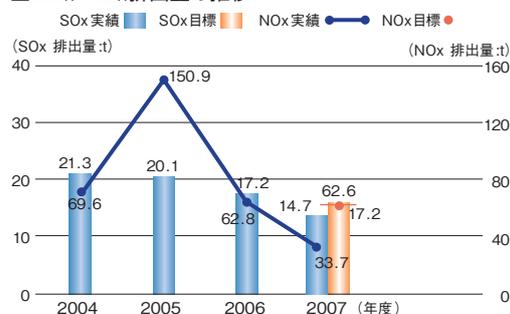
荒川化学グループでは、熱媒ボイラーや水蒸気ボイラーの燃料として、重油、灯油、LPG、都市ガスおよび廃油を使用しています。これらの燃料を使用することにより硫黄酸化物（SOx）や窒素酸化物（NOx）を大気中に放出しています。

2007年度の排出量は、2004年度比でSOx 19.4%削減の17.2t、NOx 10.0%削減の62.6tの目標を掲げ、燃料のガス化やボイラー運転の効率改善に取り組みました。さらに、小名浜工場のディーゼルエンジンコージェネ設備の運転を2006年11月で廃止した効果も寄与し、2004年度比でSOx 31.0%、NOx 51.6%の削減ができ、目標を達成する事ができました。

活動内容としてはボイラーの適正な運転管理のほか、大阪工場場で2004年度に1件、2006年度に2件実施した、ボイラーの燃料を重油・灯油からSOx、NOx 排出量削減に効果の大きい都市ガスへ変更する対策で、SOx、NOxの排出量削減に努めてきました。

2005年度にNOxが大幅に増加したのは、2004年11月～2006年11月の間に小名浜工場場で導入したSOx、NOxの発生量が多い重油を燃料とするディーゼルエンジンコージェネ設備が原因です。

■ SOx・NOx 排出量の推移



【今後の取り組み】

SOx、NOxともに、年により増減はあるものの規制値に比較して充分低い排出量を維持しているため、2008年度の目標を法規制値遵守とし、維持に努めていきます。

また2004年5月に「大気汚染防止法」が改正され、VOC（揮発性有機化合物）の排出が規制されましたが、荒川化学グループでは化学製品製造の乾燥設備に該当する設備はありません。しかし、自主的取り組みとして、すでに設置している2基の触媒燃焼式脱臭装置の管理を適正に行うなどの対策で、今後もVOCの排出量削減を図っていきます。

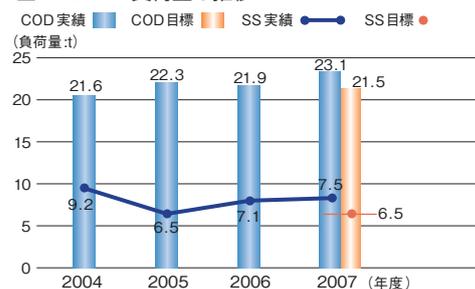
水質汚濁防止 ■ 排水処理の管理に努め、法規制値を遵守しています

荒川化学グループは水溶性の製品を多く製造しており、それらの製造の際に製造設備やタンクローリーから排出する洗浄水は環境への負荷が大きいので、その処理は重要だと考えています。

洗浄水は、排水処理設備で処理をして公共河川、下水道または海へ放流しています。また、処理が困難な廃水については、3工場に設置している焼却炉で焼却処分するか、産業廃棄物として専門業者に委託して処理しています。

2007年度は、排水の管理に努めてきましたが、2004年度比で懸濁物質（SS）の負荷量は18.5%削減（目標：29.5%削減）、化学的酸素要求量（COD）の負荷量は6.9%増加（目標：0.6%削減）になり、目標は達成できませんでした。

■ COD・SS 負荷量の推移



【今後の取り組み】

SS、CODともに規制値に比較して充分低い排出量を維持しているため、2008年度の目標を法規制値遵守とし、今後も良く管理された状態を維持し、排水管理に努めていきます。

土壌汚染対策 ■ 土壌汚染の自主検査を順次実施し、現状把握に努めます

荒川化学グループの工場では、「土壌汚染対策法」で規定する特定有害物質をこれまで使用してきており、現在も使用しています。そこで、2003年にその使用状況の調査を実施し、データをまとめました。

また、土壌を掘削し場外へ排出する工事を行なう場合は土壌サンプルを採取し、特定有害物質や油分の含有、pHなどの分析を行い、汚染が発見された際には対策を実施します。

環境保全活動

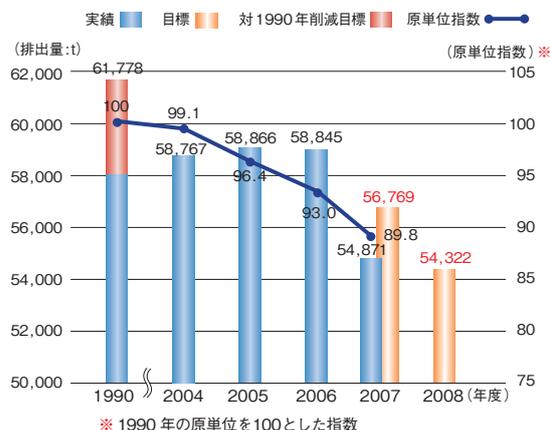
CO₂排出量の削減 ■ ガス燃料採用などで、原単位の大幅低減を実現しました

2005年2月16日に発効した京都議定書では、2008年から2012年の間に、日本は地球温暖化を促進するCO₂などの温室効果ガス排出量を1990年の水準より6%削減することが定められています。

荒川化学グループで排出する温室効果ガスは、電気、燃料のエネルギー消費にともなって排出されるCO₂です。2007年度は、CO₂排出量を2004年度比で3.4%削減する目標を掲げ推進しました。削減対策としては、2005年度より高効率変圧器などの省エネ機器の導入やスチームトラップ更新などの省エネルギー対策に加え、2005年に1件、2006年度に2件実施したボイラー燃料のガス化により約600トン-CO₂削減を実施してきました。その結果2007年度のCO₂排出量は、3.4%削減の56,769tの目標に対し、6.6%削減の54,871tとなり目標は達成する事ができました。また、CO₂原単位も9.4%低減することができました。

また、2007年度のCO₂排出量は1990年に比較し11.2%、CO₂原単位は10.2%削減し、京都議定書の達成目標である6.0%削減を達成しています。

■ CO₂排出量の推移



【今後の取り組み】

2008年度は、前年度比CO₂排出量1.0%削減を目標に、環境保安実務者会議での省エネルギーの推進でCO₂の排出量削減に努めていきます。

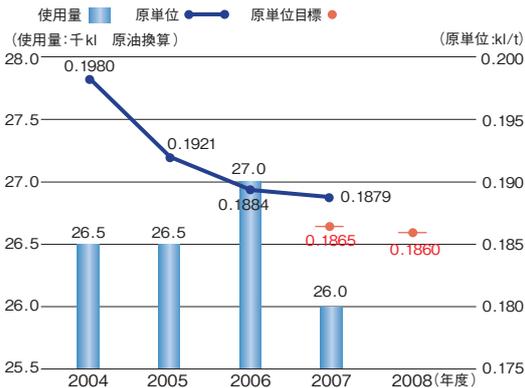
省エネルギー ■ 蒸気配管の管理、省エネ機器の導入で原単位0.3%低減しました

荒川化学グループは、主要化学製品の製造過程において、多量のエネルギーを消費します。そこで、ISO14001を認証取得している工場では、環境マネジメントプログラムの環境目標に電気と燃料の削減を取り上げるなど、荒川化学グループ全体で省エネルギーの推進に取り組んでいます。

活動としては、毎年エネルギー原単位で前年度比1%削減を目標にしており、2007年度は、蒸気配管からの放熱量削減、製造工程・ボイラーなどの運転条件の見直し、ボイラーノズル・高効率変圧器・高効率水銀灯などの省エネ機器の導入により省エネルギーを推進しました。しかし、エネルギー原単位は、生産量が3.4%減少した影響により前年比で0.3%減少にとどまり目標の1.0%削減を達成できませんでしたが、エネルギー使用量は前年比で3.7%の削減となりました。

2004年からの3年間では、エネルギー原単位を5.1%削減し、目標の3%を達成しています。しかし、生産量が3.3%増加した影響で、エネルギー使用量は1.9%の削減にとどまりました。

■ エネルギー使用量の推移



【今後の取り組み】

2008年度は、環境保安実務者会議において、エネルギー原単位を前年度比で1.0%削減の0.1860を目標に掲げて活動を開始し、各工場における未実施省エネルギー対策事項の洗い出しと実施推進を図ることで、電気と燃料の削減に取り組んでいきます。



特定荷主 輸送に関わるエネルギー使用量を9.7%削減しました

荒川化学は、「省エネ法」で規定する特定荷主に該当します。そこで、初年度となる2006年度の輸送に関わるエネルギー使用量の算出を行った結果、原油換算で1,630kl、原単位で5.282、CO₂排出量4,185tとなり、定期報告書で報告しました。

2007年度は、2006年度に対し原単位1.0%低減を目標に空車の利用、エコドライブの推進などの対策を実施し、エネルギー

使用量の削減に取り組みました。その結果、9.7%の削減を達成することができました。

【今後の取り組み】

2008年度は、2006年度比2.0%の原単位低減を目標に、包装容器の大型化、エコドライブの推進、ローリー車の帰りの利用などの対策で、原単位低減目標の達成を推進していきます。

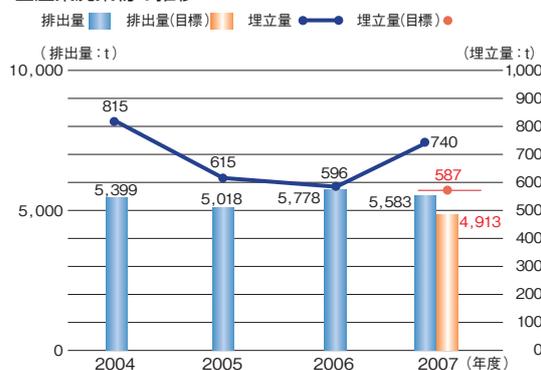
産業廃棄物の削減 処理方法の改善で、最終埋立量の削減に努めます

荒川化学グループの産業廃棄物は大きく分けて、汚泥、廃酸・廃アルカリ、廃油およびその他（廃プラスチック類、段ボール、木くずなど）の4種類に区分されます。

2007年度は、発生した廃棄物の中で金属、紙くず、廃溶剤など1,220tを有価物として売却し、産業廃棄物として16,475tが発生しました。さらに、工場内で廃酸は焼却炉で燃焼処理、廃油は再使用または燃料利用などで減量化を行うことで社外への排出量の削減に努め、残りの5,583tの産業廃棄物を工場から排出しています。

社外でも蒸留やセメント助燃剤などへの有効利用、焼却処分などの中間処理で減量を図った結果、最終埋立量は723tとなりました。目標との比較では、生産量3.4%減少に比例して社外排出量は前年比3.4%減少しましたが、2004年度比の目標は達成できませんでした。最終埋立量も、有価物としての売却やリサイクルの推進、直接埋立をしていた汚泥の社外焼却処分などを推進しましたが、廃水貯槽の汚泥を排出するなどのスポットの増加があり、目標を達成できませんでした。

■産業廃棄物の推移

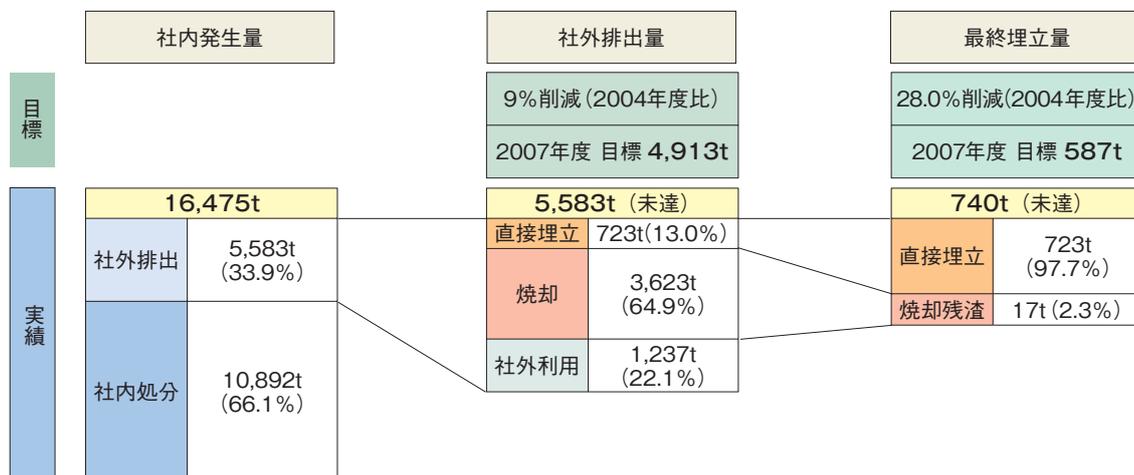


【今後の取り組み】

2008年度は、最終埋立率^{*}3.0%以下を目標に、社外焼却、分別推進、有価物としての売却、社内蒸留の推進などの処理方法の改善を図ります。さらに、2012年度には、最終埋立率1.0%以下を目指して、最終埋立量の削減を図ります。

^{*}最終埋立率=(最終埋立量/社内発生量)×100(%)

■2007年度 産業廃棄物処理フロー



環境保全活動

化学物質の適正管理 適正に管理し、排出などの削減に取り組んでいます

化学物質の排出・移動量

1999年、PRTR^{*1}法が定められ、化学物質の排出・移動量の把握および削減が重要となっています。

荒川化学グループでは、2007年度は排出量、移動量とも2004年度比3%削減を目標に取り組みました。その結果、排出量は、2004年度比7.5%、移動量は26.6%もの大幅な削減を達成することができました。削減のための対策としては、工場の設備面で活性炭吸着装置、触媒燃焼脱臭装置などの導入を

以前から進めています。

製造工程では、製造品種の変更による使用溶剤の減少、反応効率アップによる溶剤中の残存モノマー減少などの工程改善が、PRTR対象物質の削減に大きく寄りました。

2008年度も活性炭吸着装置、脱臭設備の設置を計画し、さまざまな工程における改善活動に取り組み、排出量・移動量の削減を図っていきます。

^{*1} PRTR (Pollutant Release and Transfer Register)とは、化学物質排出移動量届出制度で、有害性のある化学物質がどの発生源からどれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みです。

PRTR対象物質の排出・移動量 (上位26品種)

単位: kg (ただし、ダイオキシン類のみmg-TEQ)

PRTR対象物質	管理番号	排出量			移動量		
		2004年度	2006年度	2007年度	2004年度	2006年度	2007年度
トルエン	227	12,116	11,672	11,099	288,004	268,737	120,125
エチルベンゼン	40	3,120	2,934	2,655	82,240	110,670	106,326
キシレン	63	3,100	2,934	2,655	82,240	110,670	106,326
ホルムアルデヒド	310	1,169	1,212	1,161	0	0	0
エピクロロヒドリン	54	348	356	385	0	0	0
メタクリル酸メチル	320	86	411	330	0	0	0
スチレン	177	176	221	227	2,461	1,990	140
フェノール	266	119	134	172	0	0	0
アクリロニトリル	7	153	173	168	0	0	0
アクリルアミド	2	19	20	20	0	0	0
クレゾール	67	10	8	4	4,784	5,336	5,336
液状ビスフェノールA型エポキシ樹脂	30	0	0	0	3,143	2,488	2,829
ベンゼン	299	24	25	25	5,406	4,200	2,100
亜鉛の水溶性化合物	1	0	0	0	1,348	1,400	1,100
ビリジン	259	0	0	0	0	1,648	0
エチルセロソルブ	44	7	22	21	85	80	805
テトラヒドロメチル無水フタル酸	202	0	0	0	761	174	315
アンチモンおよびその化合物	25	0	0	0	269	247	243
無水トリメリット酸	300	0	0	0	180	157	132
リン酸トリス(ジメチルフェニル)	353	0	0	0	89	93	95
フタル酸ジn-ブチル	270	—	0	0	—	41	43
フタル酸n-ブチルベンジル	273	0	0	0	50	56	41
アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	9	0	0	0	31	34	31
ノニルフェノール	242	1.9	1.4	0.9	18	23	27
4,4'-メチレンジアニリン	340	—	0	0	—	26	27
銀およびその水溶性化合物	64	—	0	0	—	10	26
その他(30品種) ^{*2}		32.6	12.2	21.7	270	407	44
合計		20,482	20,158	18,947	471,379	508,487	346,111
ダイオキシン類	179	0.79	0.18	0.015	0.0010	3.43	2.56

^{*2} その他30品種の内訳: アクリル酸(3)、アクリル酸エチル(4)、2,2'-アゾビスイソプロピロニトリル(13)、2-アミノエタノール(16)、ジエチレントリアミン(17)、イソホロンジソシアネート(27)、ビスフェノールA(29)、エチレンジクロール(43)、p-オクチルフェノール(59)、クロム及び3価クロム化合物(68)、エチレンジクロールモノエチルエーテルアセテート(101)、酢酸ビニル(102)、N,N-ジメチルホルムアミド(172)、ヘキサメチレンジアミン(198)、テレフタル酸(205)、テレフタル酸ジメチル(206)、1,3,5-トリメチルベンゼン(224)、鉛およびその化合物(230)、ニッケル(231)、ヒドロキノン(254)、ポリオキシエチレンアルキルエーテル(307)、無水フタル酸(312)、無水マレイン酸(313)、メタクリル酸(314)、メタクリル酸2-エチルヘキシル(315)、メタクリル酸2,3-エポキシプロピル(316)、メタクリル酸2-(ジメチルアミノ)エチル(318)、メタクリル酸n-ブチル(319)、α-メチルスチレン(335)、リン酸トリ-n-ブチル(354)

PCB(ポリ塩化ビフェニル) 廃棄物の管理

荒川化学グループでは、「PCB特別措置法」に基づくPCB廃棄物の処理計画に沿って、適切に処理を進めています。2007年度は、本社、大阪工場に保管していたPCB入りのコンデンサ、トランス、PCB油の処理をJESCO^{*4}大阪事業所で2008年2月に完了しました。

また、それ以外のPCB入りコンデンサ、トランスなどを保管し処理が完了していない事業所においては、特別管理産業廃棄物管理責任者が「廃棄物処理法」に従って適正に保管・管理しています。

環境に関わる事故

2007年度も大気汚染防止、水質汚濁防止、土壌汚染防止、廃棄物管理、化学物質管理などの環境保全活動を強力に押し進めた結果、事故は発生しませんでした。また、環境関連の訴訟や環境関連法規制による処罰などありませんでした。

2008年度も事業活動を行うにあたって環境関連法律・条例などを遵守するとともに、環境保全活動をさらに徹底し、事故ゼロを目指してまいります。

^{*3} ポリ塩化ビフェニル: 化学的に安定しているため、多くの用途で使用されてきましたが、強い毒性をもつため、1973年に製造、輸入、使用が禁止されました。

^{*4} JESCOは、日本環境安全事業株式会社の略称であり、PCB処理を行うために設立された会社です。処理工場は、全国5か所に事業所を設置してPCB処理を進めています。

コンプライアンス

法令・社会規範を守ることは、社会から信頼される企業としての基本です。
荒川化学グループはそのような考えのもとで、企業倫理の周知徹底を図っています。

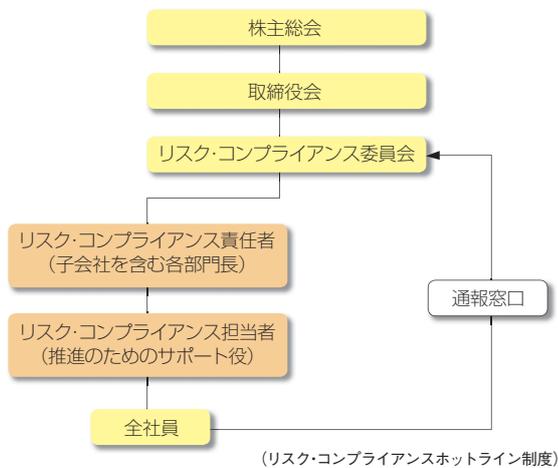
■コンプライアンス体制

荒川化学グループでは、社会の倫理とルールを守ること（コンプライアンス）が、企業として事業を行っていく上で必要な条件であるという考えのもと、コンプライアンス体制の強化にも積極的に取り組んでいます。

コンプライアンス体制を整備するために、2005年7月1日に、取締役会の下部組織としてコンプライアンス委員会を設置し、取締役会の委嘱により活動を行っています。「コンプライアンス綱領」を社長名で発表して「コンプライアンス倫理綱領『迷ったら』」および「コンプライアンス行動マニュアル」を制定、「コンプライアンスホットライン」を開設しました。

2008年4月1日には、さらにリスクを深く掘り下げ、管理を強化するため、リスク・コンプライアンス委員会規定を策定しました。コンプライアンス委員会を発展的に解消し、リスク管理機能を大幅に強化したリスク・コンプライアンス委員会を新たに設置しました。

■コンプライアンス体制図



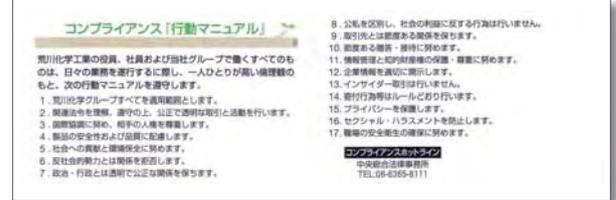
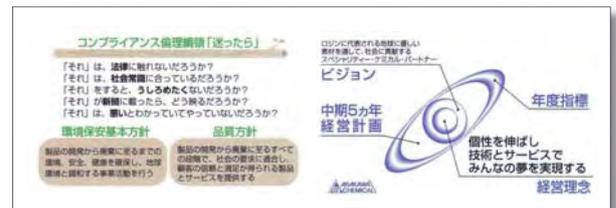
■リスク・コンプライアンスホットライン制度

上司の不正や組織構造上の問題で個別には解決できないリスクやコンプライアンスに関わる問題が発生し、通常ルートでは解決が難しい場合の非常手段として、リスク・コンプライアンスホットラインを開設しています。通報窓口は社内4カ所および社外の法律事務所に設けています。通報者は、通報したことにより不利にならないよう保護されます。

■コンプライアンス体制の維持・推進

荒川化学グループでは全従業員にコンプライアンス意識を浸透させるため、下記を推進しています。

1. 全従業員が、会社基本方針の浸透のため常に携帯しているカードに、「環境保安基本方針」「コンプライアンス倫理綱領『迷ったら』」「コンプライアンス行動マニュアル」「コンプライアンスホットライン」社外通報窓口を記載し、より一層の浸透を図っています。



携帯カード

2. 年に2回、リスク・コンプライアンス担当者が自部門の状況を「リスク・コンプライアンス体制定期チェックリスト」に従ってチェックし、その結果をリスク・コンプライアンス責任者に報告しています。部門内で問題があれば対応し、その結果を報告書にしてリスク・コンプライアンス委員会に提出します。
3. リスク・コンプライアンス委員会は、社内広報誌に2006年5月号から「コンプライアンスコーナー」を設け、コンプライアンスに関する解説を、具体例を示して掲載を続けています。こうした活動は、コンプライアンスを身近なものとして捉える事に役立っています。

お客様とのかかわり

お客様に満足していただける企業として、荒川化学グループは、製品への品質保証体制を強化するとともに、誠実に情報公開を行っています。

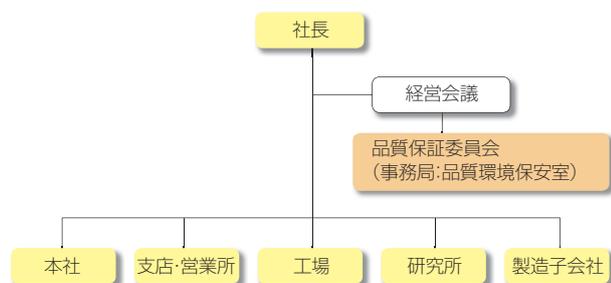
品質保証、お客様満足 満足していただけることが、企業の使命です

品質保証体制

◎品質保証委員会

荒川化学は品質保証体制を強化するために品質担当役員を設けました。品質担当役員が委員長を担う品質保証委員会は、関連部門長（品質環境保安室長、研究所長、生産統轄部副統轄部長、資材部長、開発推進部長、営業支援グループリーダー）をメンバーとして年1回定例会議を開催しています。この会議では、前年度の活動実績（品質保証体制、品質監査、クレーム・不合格）の報告および当年度の計画を審議しています。

品質保証体制図



品質方針

製品の開発から廃棄に至るすべての段階で、社会の要求に適合し、顧客の信頼と満足が得られる製品とサービスを提供する
顧客満足を高め、業績向上に向けて、品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善する

◎クレームへの対応

お客様からの品質クレームに対応するため、品質クレーム処理基準を定めて運用しています。これは、お客様に信頼感を抱いていただくことで荒川化学の信用を維持し、製品の品質や関連する業務を改善することを目的としています。

◎品質監査

品質保証規定に基づき、品質環境保安室が毎年、荒川化学、製造子会社、製造委託先、原材料メーカーの品質監査を実施しています。

結果は、書面により、改善に関する命令・勧告・助言を行います。荒川化学の監査は、ISO 9001の全社への拡大統合により、内部監査に移行しました。

◎ISO 9001の全社への拡大統合

荒川化学は従来、大阪・富士・水島・小名浜工場の主力4工場のみ、品質保証の国際規格であるISO 9001を認証取得していましたが、2008年3月に、本社、研究所、営業拠点、4工場以外の3工場を含む全社への拡大統合を行いました。

その理由は、お客様に安心して使ってもらえる製品を提供することが、品質管理・品質保証であるとの考えによるものです。したがって、経営者が定めた品質方針に基づき、部門ごとに品質目標を立てて活動します。お客様のニーズをつかみ（営業）、ニーズに合致したものを開発し（研究開発）、適切な原料を調達し（購買）、設計品質の製品を安定して製造し（工場）、納期通りに納める（受注、物流）ことが必要です。そのため、製造部門だけでなく、関連部門も含めた管理体制を強化するために、全社への拡大統合を行いました。

なお、製造子会社のペルノックスと高圧化学はISO 9001を認証取得しており、2007年度も維持審査を受けて合格しました。

ISO 9001 認証取得状況

事業所名	登録番号	認証取得日	維持審査実施日
大阪工場	JQA-1835	1997年8月1日	2007年8月23-24日
富士工場	JQA-1512	1996年12月25日	2007年6月14-15日
水島工場	JQA-0788	1995年2月17日	2007年8月3日
小名浜工場	JQA-2647	1998年9月25日	2007年10月30-31日

↓ 全社へ拡大統合

荒川化学	JQA-0788	1995年2月17日	ファーストステージ審査 2008年1月16-17日 セカンドステージ審査 2008年2月18-22日
------	----------	------------	---

製造子会社

事業所名	登録番号	認証取得日	維持審査実施日
ペルノックス	JQA-1441	1996年11月1日	2007年10月31日-11月1日
高圧化学	JQA-QM5263	2000年9月14日	2007年7月19日-20日

審査登録機関は、すべて(財)日本品質保証機構です

Voice



機能材料事業部
申野 嘉信

営業部門におけるISO取得審査に関りましたが、収穫は多かったと思います。たとえば、業務とISOを結びつけて考えるようになり、審査の対象外のことでISOを運用したほうがいいのか、役立てようという意識を常に持つようになりました。また、営業部員や研究部員すべてが顧客満足度などについて再認識し、全員が向上しようという意識が芽生えたのもよかったです。



顧客の認証

電子機器メーカー各社はグリーン調達基準を定めています。富士工場と小名浜工場およびペルボックスは、ソニー株式会社の環境保全推進活動の一環である「グリーンパートナー環境品質認定制度」に基づき、認定されています。



富士工場



小名浜工場



ペルボックス

化学製品の情報提供

◎GHS (Globally Harmonized System for Classification and Labelling of Chemicals)への対応

2003年7月、国際連合から勧告されたGHS(化学品の分類および表示に関する世界調和システム)は、世界的に統一されたルールに従って化学品を危険有害性ごとに分類し、その情報をラベルの表示や製品安全データシート(MSDS)で提供することが示されています。日本では、2006年12月に労働安全衛生法改正が施行されて段階の実施がスタートしています。荒川化学は、法令に従って、製品ラベルを見直しました。MSDSについても適切に実施していきます。



ラベル表示

◎製品安全データシート(MSDS)

PRTR法に関わる特定化学物質や、労働安全衛生法に関わる通知対象物を含有する製品については、お客様への製品安全データシート(MSDS)の提出が法律で義務づけられています。MSDSの記述内容は国内規格のJIS Z7250に標準化されているものの、労働安全衛生法およびJISがGHSに整合させるために改正されたため、現在、その対応を進めています。

荒川化学グループでは、法で義務付けられている化学物質のみならず、すべての製品についてMSDSを整備し、提供しています。



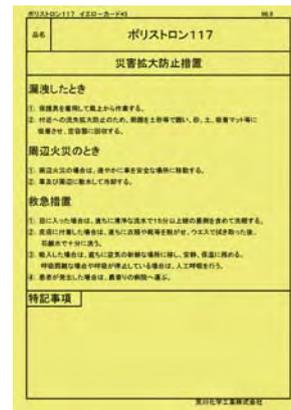
製品安全データシート

◎緊急連絡カード(イエローカード)

化学製品輸送時の万一の事故に備えて、緊急連絡カード(イエローカード)をタンクローリーの運転手に携行させています。イエローカードは、(社)日本化学工業協会の「物流安全管理指針」[緊急連絡カード(イエローカード)の作成要綱に関する指針]に従って作成したもので、事故発生時の応急措置、災害拡大防止措置や通報内容を明記したものです。このカードで運送会社への教育を行うとともに、運転手に携行の徹底を図っています。



イエローカード 表



裏

お客様とのかかわり

情報公開 企業活動の情報の提供に積極的に取り組んでいます

■米国接着工業会で講演

2007年10月7日から4日間、ミズーリ州カンザスシティで米国接着剤工業会主催の会議が行われ、計136社が参加しました。荒川化学は研究所の岡崎グループリーダーが「環境対応を指向した水系エマルジョン型タッキファイヤーの開発」をテーマに発表し、低軟化点樹脂エマルジョンが市場を占めている北米に、高軟化点樹脂エマルジョンを得意とする荒川化学を印象づけることができました。



環境対応の製品開発を講演

■国際洗浄産業展への出展

2007年9月12日から3日間、東京ビッグサイトにおいて「2007地球環境保護 国際洗浄産業展」が開催され、フロン代替水系洗浄剤パインアルファを出展し、溶剤洗浄から水系洗浄への代替事例を紹介しました。

地球温暖化対策は、代替フロンの規制前倒しが現実的となり、特にアジア地区では全廃規制に動く流れがあり、HDD部品などが水系洗浄の検討を急いでいるようです。



パネルでわかりやすく説明

■セミコンジャパンへの出展

2007年12月5日から3日間、幕張メッセにおいて「セミコン・ジャパン2007」が開催され、荒川化学は、新技術の鉛フリー洗浄剤、はんだペーストなどを大型ディスプレイにより紹介しました。また、洗浄状態の目視化の要望に応え、シミュレーターによる流体解析のパネルも準備しました。ノベルティとして準備したマツタロウのキャンディーや携帯クリーナーは女性から好評で多くの方々を訪れました。



大型ディスプレイによる新技術の紹介

■JPCAショーへの出展

2007年5月30日から3日間、東京ビックサイトにおいて、「JPCA SHOW 2007」が開催され出展しました。会場では大型モニターを使用したプレゼンテーションを1時間おきに実施し、来場者の視覚・聴覚に大いにアピールできました。

また来場のお客様からは、鉛フリー対応洗浄剤パインアルファST-180とTAS製品の相性に関する質問も相次ぎ、活発な意見交換が行われました。

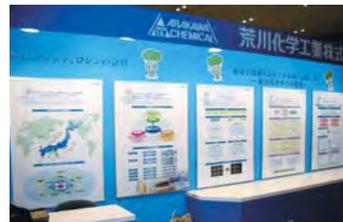


大型モニターを使用したプレゼンテーション

■紙パルプ年次大会への出展

2007年10月10日から3日間、香川県高松市で、「自然と共に生きる紙づくり…未来へつなげる技術を求めて」をテーマとした紙パルプ技術協会年次大会が開催されました。

荒川化学は「紙質に及ぼす紙中填料の影響」について講演しました。ブース出展では嵩向上剤（紙を軽くし節約できる薬品）「サイズパインDL-FA」などをパネル展示しました。



パネルを活用したブース

■インターネットコンへの出展

2008年1月16日から3日間、東京ビックサイトにて「インターネットコン・ジャパン」が開催され、荒川化学は液中ジェット方式のパインジェット手動洗浄乾燥装置を持ち込み、新型の鉛フリーはんだ用洗浄剤ST-180の紹介を効果的に行いました。ほぼすべてのはんだメーカーが低銀・低融点・水溶性フラックスを出展しており、このトレンドが次世代はんだのキーワードであると推測できました。



各々の製品に関する資料を準備

株主・投資家とのかかわり

荒川化学グループでは、広報・IR活動を通じ、株主や投資家の皆様からのご理解を深めていただけるように努め、企業価値の向上を目指しています。

■ 広報活動

グループの事業を幅広く一般の方に理解していただくために、荒川化学と馴染みの深い松をモチーフとしたキャラクター「マツタロウ」を通じ、企業知名度・認知度を高める広告活動を展開しています。

ホームページでは、株主・投資家の方を対象に、決算短信をはじめとする適時開示資料、報告書、有価証券報告書、決算説明会資料などを、情報開示後に速やかに掲載しています。

また、IR活動の日程については、IRカレンダーによって確認していただいています。



キャラクター「マツタロウ」を使ったノベルティグッズ。個人投資家説明会などで配布。



ホームページの例(IR 情報ページ)
<http://www.arakawachem.co.jp/ir/html>

■ IR 活動

通期決算発表と中間決算発表の後に、機関投資家向け説明会を開催するなど、積極的なIR活動を行っています。

また、個人投資家向け説明会も毎年開催しています。そこでは社長自らが事業内容や経営概況、今後の展望について説明するほか、荒川化学グループの製品が日常生活のどのような所で使われているかを展示物で示すとともに、社員が具体的に説明しています。



個人投資家説明会の模様

従業員とのかかわり

荒川化学グループでは従業員の能力や働きがいを高めるために、人財育成や働きやすい職場環境づくりに力を入れています。

人財の活用 働きがいのある職場づくりを目指しています

■高齢者雇用

定年退職者が、60歳以降も健康で働く意欲があり、かつ労働条件で会社と合意できた場合は、継続して働くことができる継続雇用制度があります。また、定年退職を迎える社員を対象に、定年退職後の生活設計を支援するための情報を提供するセミナーを実施しています。

■障がい者雇用

障がい者の方の採用については新卒採用、中途採用含めて実施しています。今後も、職場・職域の拡大を進め、雇用を推進していきます。

■社員構成（荒川化学単独/2008年3月末日現在）

	人数
社員数	627人
内訳:男性	584人
女性	43人

■2007年度雇用実績

	人数
高齢者継続雇用	19人
障がい者	10人

■育児・介護休業法改正への対応

2003年7月に公布された「次世代育成支援対策推進法」に基づき、仕事と家庭の両立を支援するための行動計画を策定しました。また、育児・介護休業法改正の趣旨に基づき、社員就業規則を改正しました。

インターンシップ制度

荒川化学は、大学、高校の学生に荒川化学での働き方を体験していただくためにインターンシップ制度を実施しています。体験した方々には、現実の仕事を通して、将来のキャリアプラン形成に役立ててもらっています。

※インターンシップ制度とは、「学生が一定期間企業等で研修生として働き、自分の将来に関連のある就業体験を行える制度」のことで、文部科学省、経済産業省、厚生労働省や各種経済団体は、インターンシップ制度の導入を積極的に推進しています。

■貢献主義人事制度

「働きがい」をもって仕事に取り組むことで、より高い成果をあげるため、2005年度よりマネジメントクラス（管理職）全員を対象とした貢献主義（成果主義）人事制度を導入しました。報酬に関しては年俸制として職務給（給与）と成果給（賞与）で構成し、成果給は業績に連動する制度としています。

貢献主義を実践するために、貢献計画書（目標管理）とマネジメント行動基準書をツールとしています。

またメンバークラス（非管理職）についても、「働きがいのある会社」「喜んで働ける会社」を目指し、育成を重視したメンバークラス貢献主義人事制度を2008年度から導入します。

■社内公募制度

社内公募制度とは、会社が必要とするポストや職務の要件をあらかじめ社内に公開し、応募した社員の中から適切な人財を選抜するもので、会社と社員双方の意思を尊重した人財育成を促進するために実施しています。2007年度は1名を、中国（広西荒川化学）へ派遣しました。

Voice



広西荒川化学工業有限公司 研修生
當麻 逸樹

昨年2月から約1年間「社内公募制度」に参加しました。キャリアアップと広い視野を持ちたいと考えたためです。まず現地の大学で外国人と一緒に中国語の習得に専念し、その後現地職場で研修を受けました。

印象的だったのは、日本の常識が通用せず、中国・日本間の違いを目の当たりにしたこと。コミュニケーションやその手段である言葉の大切さを痛感できたのは現地研修だからこそ。この体験は一生の財産です。



中国語の先生を囲んで。後列左から3人目

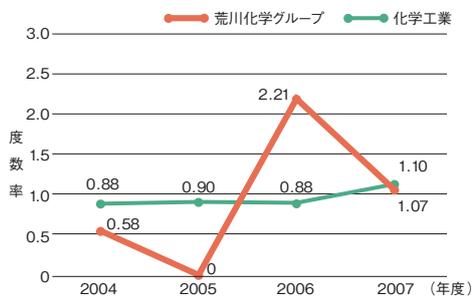
労働安全衛生活動 | 安心・安全で快適な職場環境づくりに努めました

労働災害

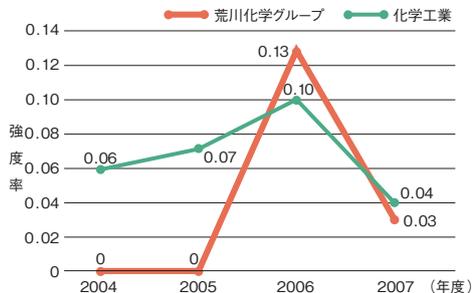
荒川化学グループで2007年度に発生した休業災害は、2件で2006年度の4件より減少しました。また、休業日数も、2007年度は49日で2006年度の242日より大幅に減少しました。

2008年度は災害・事故ゼロを目標に掲げて、KY活動、ヒヤリハット活動、5S活動をさらに充実させていきます。

労働災害度数率



労働災害強度率



度数率＝労働災害による死傷者数／延労働時間数 × 1,000,000
 強度率＝労働損失日数／延労働時間数 × 1,000
 化学工業の労働災害度数率と労働災害強度率は、厚生労働省「平成19年労働災害動向調査(甲調査)結果の概況」(平成20年5月28日発表)からの出典による。

健康管理

荒川化学グループでは、健康管理として法に定められた健康診断を実施するとともに、衛生講話などを開催しました。



水島工場/衛生講話

健康管理実施状況

実施日	事業所名	項目	内容
2007年5月11日	水島工場	衛生講話	禁煙について
2007年5月25日	大阪工場	医療講話	禁煙について
2007年7月18日	富士工場	衛生講話	熱中症予防対策と健康管理
2007年10月23日	大阪工場	医療講演会	肝機能障害(研究所と合同)
2007年10月26日	小名浜工場	健康相談会	健康診断有所見者
2008年1月30日	ベルノックス	健康相談会	健康診断有所見者
2008年2月19日	高圧化学	産業医講演会	メンタルヘルス
2008年3月18日	研究所	健康講演会	メタボリックシンドローム

安全衛生表彰

荒川化学グループの各工場では、多くのベテラン社員が、安全衛生活動に対する長年の貢献を評価されて、関係団体から表彰されました。



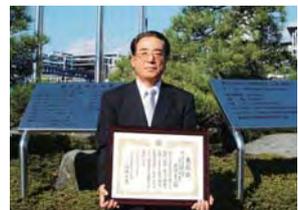
徳島工場/新田 竹弘
(優良ボイラー技士表彰)



大阪工場/福森 章夫
(消防功績顕彰表彰)



水島工場/鳥越 誠
(高圧ガス保安功労者表彰)



富士工場/渡辺 善久
(優良ボイラー技士表彰)

安全衛生表彰実績

受賞日	事業所名	表彰団体	受賞
2007年4月24日	富士工場	日本商工会議所 富士商工会議所	優良従業員表彰(3名)
2007年5月21日	徳島工場	日本ボイラー協会 徳島支部	優良ボイラー技士 表彰(1名)
2007年5月23日	富士工場	静岡県商工会連合会	優良従業員表彰(2名)
2007年6月21日	大阪工場	大阪市防火管理協会 鶴見支部長および 鶴見消防署長	消防功績顕彰 表彰(1名)
2007年10月18日	高圧化学	(社)大正工業会	優良社員表彰(1名)
2007年10月23日	水島工場	岡山県知事	高圧ガス保安功労者表彰(1名)
2007年11月7日	大阪工場	大阪市防火管理協会	優良防火管理者表彰(1名)
2007年11月15日	富士工場	(社)日本ボイラー協会	優良ボイラー技士表彰(1名)
2007年11月22日	大阪工場	大阪府工業協会	優良従業員表彰(2名)

従業員とのかかわり

教育訓練、防災訓練 全従業員のレベルアップをめざしています

■環境教育

荒川化学グループのISO14001認証工場では、年間計画を立て環境教育を実施しています。また、未取得工場では、安全衛生計画の中で、安全衛生教育と併せて実施しています。2007年度、環境教育に費やした時間は、延べ791時間でした。

また、教育研修制度の一環として通信教育講座を開設しており、修了時には補助金が支給されます。2007年度は、環境・安全に関わる「ISO14001:2004入門」「メンタルヘルス・マネジメント」などが開講され、18名が受講しました。その他、22名が資格取得のために「公害防止管理者」などの講座を受講しました。

■環境教育実施状況 (時間)

教育内容	2006年度	2007年度
省エネ教育	38	5
ISO14001教育	405	469
自覚教育	319	317
合計	762	791

■防災訓練

荒川化学グループでは、安全衛生の年間計画に従って、防災訓練を実施しているほか、地域の自衛消防隊の大会に参加しています。

■2007年度防災訓練一覧表

実施日	事業所名	内容
2007年5月30日	富士工場	救命救護・AED※訓練
2007年6月15日	大阪工場	合同消防訓練(研究所と合同)
2007年8月10日	高圧化学	火災・爆発防災模擬訓練
2007年9月4日	富士工場	地震防災訓練
2007年9月13日	小名浜工場	地震防災訓練
2007年9月14日	大阪工場	総合防災訓練(研究所と合同)
2007年9月24日	釧路工場	地震防災訓練
2007年10月11日	水島工場	合同防災訓練
2007年10月18日	鶴崎工場	大分市自衛消防競技大会 敢闘賞
2007年10月21日	富士工場	富士市自衛消防隊ポンプ操法大会 2連覇
2007年11月6日	大阪工場	鶴見区自衛消防競技会錬成会
2007年11月15日	小名浜工場	消火器消火訓練
2007年11月16日	高圧化学	大正区自衛消防競技会技術発表会
2007年11月28日	東京支店	自衛消防隊訓練
2007年12月28日	高圧化学	地震・津波防災対策訓練
2008年1月13日	富士工場	富士市消防出初式 小型ポンプ操法披露
2008年1月17日	大阪工場	AED※設置及び講習(研究所と合同)
2008年1月18日	大阪工場	地震防災訓練(研究所と合同)
2008年2月14日	本社	消防訓練
2008年2月22日	富士工場	AED※設置および講習

※ AED：心停止状態になった心臓に電気ショックを与えることで、正常なリズムを取り戻させる医療機器。最近では公共施設などでの設置が進んでいます。

■資格取得

荒川化学グループでは、業務に必要な環境、安全に関わる資格取得を行っています。現在、必要な資格取得者数は充足していませんが、新入社員、転入者を主体として、積極的に資格取得の推進を図り、従業員のスキルアップにつなげています。

■環境、安全に関わる資格 (人)

資格名称	2006年度末	2007年度末
公害防止管理者	44	39
エネルギー管理士	8	10
エネルギー管理員	4	5
廃棄物処理施設技術管理者	6	6
特別管理産業廃棄物管理責任者	16	14
環境計量士	3	2
作業環境測定士	2	2
衛生管理者	14	15
ボイラー技士	153	159
危険物取扱者	637	659
高圧ガス製造保安責任者等	70	76



大阪工場・研究所 / 消防競技会での受賞風景



富士工場 / 消防出初式での披露風景



小名浜工場 / 消火器による消火訓練風景



鶴崎工場 / 消防競技大会で敢闘賞受賞



東京支店 / 消防訓練での模擬煙体験



高圧化学 / 火災・爆発防災模擬訓練風景

Voice

AED訓練に参加して意識・呼吸の有無の確認、心臓マッサージや人工呼吸などを体験しました。AEDの使い方は音声ガイダンス通りにやればいのですが、やはり実際に体験しないとスムーズに対応できないのではと感じました。そういう意味で、今後も、機会があれば定期的に参加し、公共の場でも役に立てられればと思っています。



研究所 東本 徹



大阪工場に設置されたAED

地域・社会とのかかわり

荒川化学グループは、学術、文化、地域貢献などさまざまな活動を通じ、地域とともに歩む、信頼される企業をめざします。

■奨学金の初授与式

荒川化学が海外で初めて設立した「日本荒川化学奨学金」の第1回授与式が2008年1月15日、梧州荒川化学工業有限公司がある中国・広西チワン族自治区梧州市の梧州学院で開催されました。

奨学金は品行、学業とも優秀でありながら経済的理由で勉学を続けられない学生25名に毎年授与されます。



梧州学院奨学金授与式

■協賛活動

◎「深奥的中国 少数民族の暮らしと工芸」展

2008年3月13日から6月3日まで、大阪府吹田市の万博記念公園内にある国立民族博物館で、「深奥的中国 少数民族



「深奥的中国」展のパフレット

の暮らしと工芸」が開催されました。これは、中国広西チワン族自治区に住む、チワン族の文化を紹介する特別展で、広西チワン族自治区と由来の深い荒川化学が協賛したものです。

◎テニストーナメント

昨年に引き続き、12月10日から16日に神戸ワールド記念ホールで開催された「イザワクリスマスオープン・テニストーナメント」に協賛しました。

◎淀川市民マラソン

2007年11月4日、第11回大阪・淀川市民マラソンが行われました。荒川化学は協賛するとともに、フル、ハーフ合わせて16名が出場しました。



淀川市民マラソン参加者

■平成の通り抜け

平成の通り抜けは、「桜の会・平成の通り抜け実行委員会」(実行委員長: 建築家 安藤 忠雄氏)が、募金により桜を植樹して大阪市の名所をつくろうとする事業です。創業130周年記念事業の一環として、社員とOBから一人1万円の募金を募り、応募者69名の名前を刻んだプレートが2007年秋、南港中央公園の3本の桜の添え木に取り付けられました。



植樹された桜

応募者のプレート

■献血活動

2007年10月10日、筑波研究所で日本赤十字社による献血を実施しました。11月6日には富士工場で日本赤十字社主催の「秋の献血」が行われ24名が参加したほか、12月27日には大阪工場で「冬の献血」が行われ研究所も協力して35名が参加しました。



筑波研究所/献血



富士工場/献血



大阪工場/献血

Voice



筑波研究所
内匠 清

普段はモノづくりの研究開発で社会貢献に励んでいますが、人工的には作れない血液を提供するという、普段とは違った形で貢献をしたいと思い立ち、献血活動に参加しました。正直、血を真近にする事には抵抗もありましたが、実際に参加し、予想以上に血液が不足している事や400ml献血の需要が多い事、有効期間がある事などを知り、献血の必要性をこれまで以上に感じました。そして何よりも、まず行動する事の大切さを学びました。

■地域の美化・清掃活動

大阪市が主催する一斉清掃「クリーンおおさか2007」は2007年8月18日から24日にかけて行われ、本社(中央区)から14名が、大阪工場と研究所(鶴見区)から33名が、高圧化学(大正区)は初めて8名が参加し、担当区域の清掃を行いました。

また5月11日には、(社)関西経済連合会 都市再生委員会が主催する御堂筋完成70周年記念大清掃に本社から13名が参加したほか、5月27日には東京支店から中央区室町四丁目の町内会清掃活動(クリーンデー)に7名が参加しました。



大阪工場/クリーンおおさか2007



本社/御堂筋完成70周年記念大清掃



東京支店/クリーンデー

サイト別活動報告

全国各地の工場や関連会社でも環境保全活動に積極的に取り組み、地域社会とのよりよい関係づくりを目指しています。

大阪工場 都市での立地を考慮し、臭気、騒音には特別の注意を払っています



三井工場長

所在地：大阪市鶴見区鶴見1丁目1-9
 電話番号：06-6911-5881
 設立：1936年11月
 敷地面積：33,590m²
 従業員：社員257名、協力会社員・パート47名
 (研究所含む)

■工場紹介

大阪工場は、1936年に操業を開始して以来、順次規模を拡大しながら現在に至っています。一般住宅、高層マンション群に隣接し環境問題は避けて通れない都市型の環境の中に立地しており、臭気、騒音には特別の注意を払っています。

生産品目は、地球環境に優しい原料であるロジンを主に使用し、製紙用薬品、印刷インキ用樹脂・塗料用樹脂・粘接着用樹脂・合成ゴム用乳化剤・光硬化型樹脂などを生産し、多くの分野に製品を供給しています。

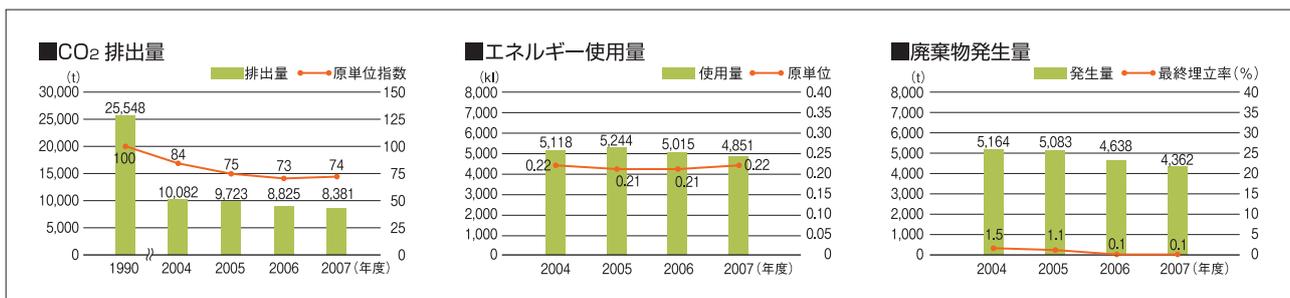
環境問題に対しては、ISO14001の環境管理システムを生かし、省エネルギー対策をはじめ、環境負荷の低減、産業廃棄物の削減・資源のリサイクル化、地球温暖化防止にかかるCO₂の削減対策として都市ガスへの転換などを図っています。また、地域社会とのコミュニケーションを育

み、調和の取れた事業活動を目指しています。

■環境パフォーマンス

インプット	エネルギー	電力 (GWh)	8.4
		化石燃料 (千kl)	2.7
		合計 (千kl原油換算)	4.9
	水資源	水道水 (千m ³)	26.6
		工業用水 (千m ³)	141.2
地下水 (千m ³)		0.0	
原材料 (千t)		25.1	
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	8.4
		NOx (t)	4.7
		SOx (t)	0.4
		PRTR物質 (t)	1.9
	水域への環境負荷	COD (t)	5.0
		SS (t)	3.0
		排水 (千m ³)	97.9
		PRTR物質 (t)	0.0
	産業廃棄物	発生量 (t)	4,361.5
		工場排出量 (t)	908.9
うちPRTR物質移動量(t)		128.8	
最終埋立量 (t)		5.0	
製品 (千t)		45.4	

■工場トレンド



地域との交流活動 近隣での“ほのぼの”餅つき大会に参加しました

昨年の12月9日(日)、大阪工場の近隣住民からなる鶴見一町会の毎年の恒例行事である餅つきに、寺山さん、原さん、横山が参加しました。この行事は大阪工場東側に位置する当社所有の社員用駐車場を貸し出して行われるため、大阪工場にとっても一大行事なのです。

当日は晴れて暖かい日となり、お父さん・お母さん・子供さん、約60人の方々によって餅つきが行われました。お父さん達が慣れた手つきで餅をつき、杵とり(臼とり)をする。そしてできた餅をお母さんが丸めるといった一連の作業は、今ではなかなか見ることのできなくなった趣のあるものです。子供さんが餅をつく時に、「(餅を)お母さんや思ったら力入るやろ!」と

お父さん。それに対して負けじとお母さんが「お父さんの手えつくぐらいの気持ちでいき!遠慮はいらんで!」と言い返し、漫才さながらのやり取りで笑いが起こるシーンも見られました。こうした、終始和やかな雰囲気のもと、餅つきは無事終了しました。

工場を操業する上で近隣住民とのコミュニケーションは不可欠のため、地域活動への積極的な参加が重要であると改めて実感しました。



紹介者：横山 哲



富士工場

富士市の厳しい基準を順守するため、環境負荷低減に努めています



■工場紹介

富士工場は、かぐや姫伝説の象徴ともいべき霊峰富士の麓、海の幸が豊富な駿河湾を望む風光明媚なところに位置し、1959年の操業開始以来、順次規模を拡大しながら現在に至っています。製造にあたっては、富士山の地下水を有効に利用し環境に優しい製品づくりに努めています。

63社74工場の製紙工場がある富士市では、大気汚染防止法の総量規制が定められています。こうした厳しい基準を順守するため、当工場ではISO14001の環境管理システムを活用して省エネルギー、環境負荷の低減、産業廃棄物の削減を継続的に実施しています。

また、安全、防災に関する活動をより活性化させ、地域社会から信頼される工場を目指しています。



長野工場長

所在地：静岡県富士市厚原366-1

電話番号：0545-71-1201

設立：1959年12月

敷地面積：38,750m²

従業員：社員83名、協会員・パート31名

■環境パフォーマンス

インプット	エネルギー	電力 (GWh)	7.5
		化石燃料 (千kl)	4.4
		合計 (千kl原油換算)	6.3
	水資源	水道水 (千m ³)	30.9
		工業用水 (千m ³)	131.8
地下水 (千m ³)		385.2	
原材料 (千t)		47.2	
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	12.7
		NOx (t)	11.9
		SOx (t)	1.6
		PRTR物質 (t)	12.6
	水域への環境負荷	COD (t)	12.2
		SS (t)	2.7
		排水 (千m ³)	292.1
	PRTR物質 (t)	0.0	
	産業廃棄物	発生量 (t)	6,173.0
		工場排出量 (t)	594.0
うちPRTR物質移動量(t)		0.0	
最終埋立量 (t)		453.9	
製品 (千t)		97.8	

■工場トレンド



地域との交流活動

環境月間を実施しています

環境省は平成3年より毎年6月の1ヵ月間を「環境月間」と定めています。富士工場ではその趣旨に賛同し、毎年同月に「工場周辺清掃の実施」と「ノーマーカーデー」を実施しています。

「工場周辺清掃の実施」については、6月5日と6月19日に実施しました。両日とも25名前後の従業員が自主的に参加しました。お昼休みを利用して工場周辺道路の路肩の雑草除去やポイ捨てゴミの収集などの清掃活動を行いました。初夏の日差しの中、心地よい汗をかいた結果、かなり多くのゴミが集まりました。

「ノーマーカーデー」とは、車に過度に依存するライフスタイルを見直し、一人ひとりが上手な車の使い方考え、実践する

ことを目的とした活動です。

交通の便があまり良くない富士工場では、従業員が歩いた

り自転車に乗ったり公共交通機関を利用して通勤することは、わずかながらCO₂削減に寄与するとともに、身近なところから地球温暖化問題を考える契機となっています。2007年度は各自4回を目標に実施した結果、延べ58名が参加しました。

来年はさらに多くの参加を呼びかけ、より充実した活動を継続したいと考えています。



紹介者：庄司 哲也



サイト別活動報告

水島工場

一人ひとりが、活気あふれる改善活動を行っています



神垣工場長

所在地：岡山県倉敷市松江4丁目1-1
 電話番号：086-455-7611
 設立：1970年6月
 敷地面積：112,200m²
 従業員：社員55名、協会員・パート13名

工場紹介

水島工場は、風光明媚な瀬戸内海に面した水島コンビナートの一角に位置しています。1970年に操業を開始して以来、粘接着剤を主用途とした水添石油樹脂、ロジンを原料とした合成ゴムの乳化重合用樹脂、製紙薬品用樹脂の製造を行っています。

企業の社会的責任を全うするためには、従業員一人ひとりの意識改革や地道な取り組みが重要ですが、当工場では、TPM活動を通じて「一人ひとりが活気あふれる」をキーワードに、改善活動とともに自主保安活動を推進しています。

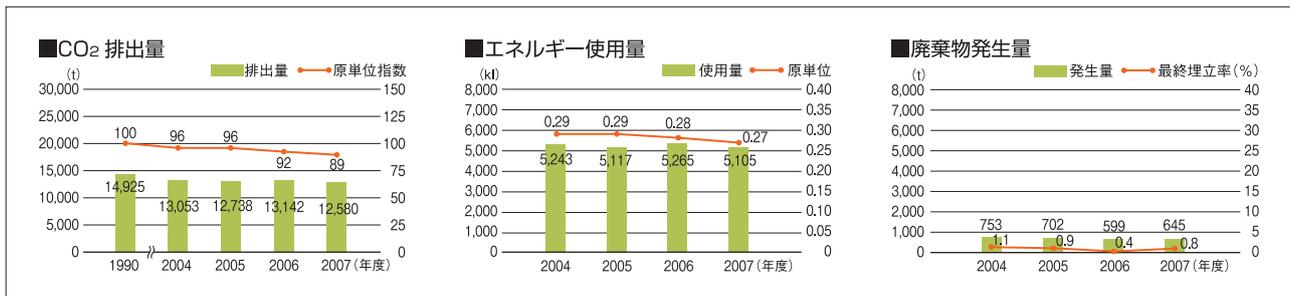
省エネルギー機器への変更をはじめとしたエネルギー使用量の削減、排気ガスの削減、リサイクル推進による廃棄物の削減、廃水処理の充実による排水負荷量の低減などへ積極的に取り組んでおり、今後も継続していきます。また、保安・環

境における「リスク・コンプライアンス」活動を進めて、今後も地域社会から一層の信頼を得られる工場づくりに努めていきます。

環境パフォーマンス

インプット	エネルギー	電力 (GWh)	8.1
		化石燃料 (千kl)	3.0
		合計 (千kl原油換算)	5.1
	水資源	水道水 (千m ³)	38.1
工業用水 (千m ³)		117.7	
地下水 (千m ³)		0.0	
原材料 (千t)		27.8	
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	12.6
		NOx (t)	1.3
		SOx (t)	0.01
		PRTR物質 (t)	0.1
	水域への環境負荷	COD (t)	0.6
		SS (t)	0.2
		排水 (千m ³)	116.5
	産業廃棄物	PRTR物質 (t)	0.0
		発生量 (t)	645.0
		工場排出量 (t)	645.0
うちPRTR物質移動量(t)		20.5	
最終埋立量 (t)		5.1	
製品 (千t)		38.5	

工場トレンド



地域との交流活動

地元町内会の一斉清掃運動に参加しました

水島工場では環境美化を目指し、毎年4月末に工場の外周にある用水路の空き缶拾いや、道路で清掃活動を行っています。この日はよく晴れ、汗ばむ陽気でしたが20名以上の参加がありました。祝日ということもあって、車の通りも少なく安全に清掃活動することができました。

また、当工場では社会とのコミュニケーションを大切に、年に2回、地元町内会が行う一斉清掃運動にも早朝(7~8時)から積極的に参加しています。町内会の方々からも「荒川さん、いつもありがとう」という言葉をいただき、参加した我々も毎回、非常にやりがいを感じています。



紹介者：山本 昇平



小名浜工場 省エネルギーとCO₂削減対策で大きな成果を得ました



利根工場長

所在地：福島県いわき市泉町下川字大剣399-5
 電話番号：0246-56-7731
 設立：1989年11月
 敷地面積：72,100m²
 従業員：社員54名、協会員・パート18名

■工場紹介

東北地方最南部の、気候温暖な福島県いわき市の小名浜臨海工業団地の一角に位置している小名浜工場は、1990年の操業開始以来、着実に規模を拡大しており、まだまだ発展途上にある工場です。代表的な製品として印刷インキ用樹脂や製紙用薬品、塗料用樹脂、光硬化型樹脂などを製造しています。

環境マネジメントシステムの活動としては、2006年度より基本路線として環境経営を意識した内容を推進しており、工場内ではより身近で有意義な活動として定着しつつあります。

昨年度の主な活動としては、省エネルギーおよびCO₂削減対策として、スチームドレンの温水への有効利用により大きな成果を上げることができました。さらに産業廃棄物削減対策として排水処理方法の最適システム化による脱水污泥の減少に取り組んだ結果、廃棄物削減効果以外に省エネルギー

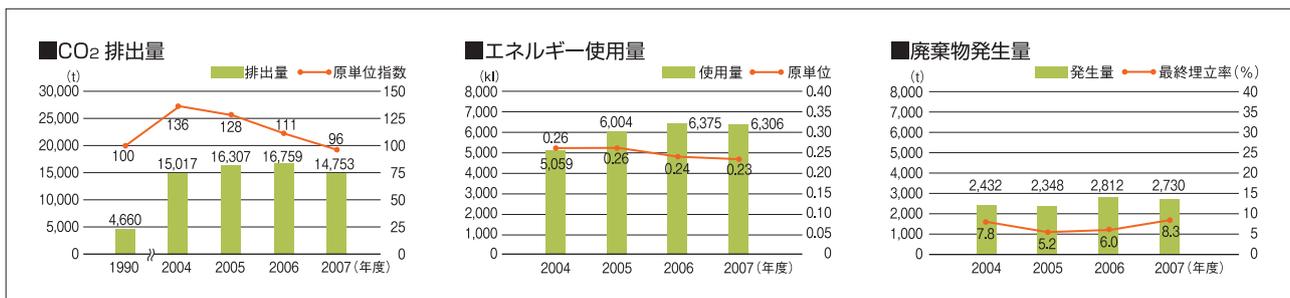
にもその効果が認められました。

今後とも環境負荷の低減、産業廃棄物の削減に向けて、地域社会との調和を目指しながら工場一丸となって取り組んでいく予定です。

■環境パフォーマンス

インプット	エネルギー	
	電力 (GWh)	10.3
	化石燃料 (千kl)	3.7
	合計 (千kl 原油換算)	6.3
水資源	水道水 (千m ³)	8.2
	工業用水 (千m ³)	509.1
	地下水 (千m ³)	0
原材料 (千t)		26.8
アウトプット	大気への環境負荷	
	CO ₂ (千t)	14.8
	NOx (t)	12.9
	SOx (t)	3.5
	PRTR物質 (t)	2.5
	水域への環境負荷	
	COD (t)	0.9
	SS (t)	0.3
	排水 (千m ³)	95.0
	PRTR物質 (t)	0.0
産業廃棄物		
発生量 (t)	2,730.0	
工場排出量 (t)	1,007.0	
うちPRTR物質移動量 (t)	1.1	
最終埋立量 (t)	226.0	
製品 (千t)		36.5

■工場トレンド



地域との交流活動

年2回、地域の美化活動に積極的に参加しています

小名浜工場ではいわき市危険物安全協会が主催する「いわきのまちをきれいにする市民総ぐるみ運動」に積極的に参加しています。毎年6月と10月に行われており、従業員は小名浜消防署前周辺と、工場周辺の清掃を実施しています。

小名浜消防署周辺の清掃には近隣企業より100名以上の参加があり、集合場所では和やかな雰囲気での交流を深めています。しかし、いざ清掃作業が始まると皆さん真剣な顔つきで、私語は一切なくなり、終了時には、ゴミ袋をゴミでいっぱいにしていました。

小名浜工場周辺は工場地帯で、近くに民家などが無いため、見た目にはほとんどゴミはなく、工場周辺の清掃作業はし

なくてもいいのではと思えるくらいです。しかし、清掃作業を行っていくと、空のゴミ袋がみるみる膨らんでいき、一人1枚のゴミ袋では足りません。ゴミ袋が膨らむにつれて、清掃作業に対する充実感が得られ、心地良い汗を流すことができました。今後も地域の美化に少しでもお役に立てるように取り組んでいきます。



紹介者：近藤 佳一



サイト別活動報告

ペルノックス 環境と調和のとれた事業活動を進めています



宇根社長

所在地：神奈川県秦野市菩提8番地7
 電話番号：0463-86-8000
 設立：1970年1月
 敷地面積：21,840m²
 従業員：社員93名、協力会社員・パート10名

■工場紹介

1970年に創立された当社は、神奈川県秦野市の丹沢山系の麓の緑豊かな環境に位置し、地球環境の大切さを認識して「地球環境の保護」を事業活動の最優先課題と位置付けています。

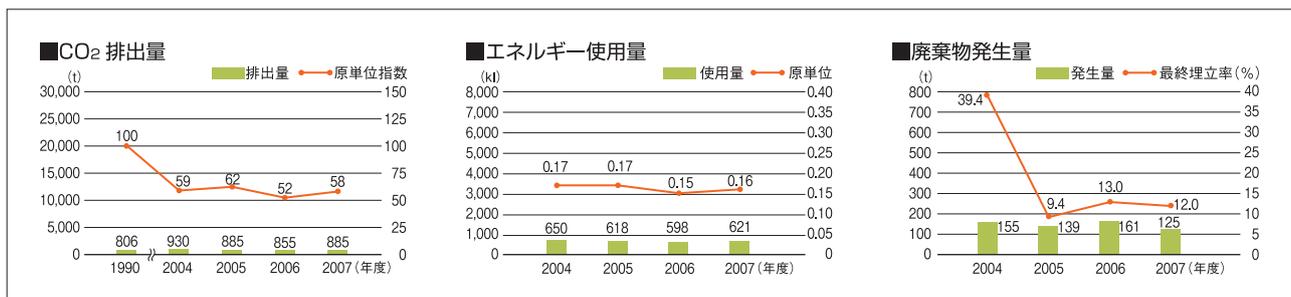
当社の製品は、電子部品から日用品に至る幅広い分野で使用されており、事業活動、製品、サービスが環境に与える影響を的確に把握し、環境負荷の軽減、環境保全に努め、環境に対して調和のとれた事業活動に取り組んでいます。

2007年7月に新社屋が完成し、同年8月に開発センターの移設、同年12月にISO14001システムの統合も完了しました。今後も環境負荷の低減への相乗効果を上げるため、周辺地域とも融和した継続的な環境保護活動に全社あげて取り組んでいきます。

■環境パフォーマンス

インプット	エネルギー	電力 (GWh)	2.4
		化石燃料 (千kl)	0.0
		合計 (千kl原油換算)	0.6
	水資源	水道水 (千m ³)	2.9
		工業用水 (千m ³)	0.0
地下水 (千m ³)		0.0	
原材料 (千t)		3.9	
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	0.9
		NOx (t)	0.0
		SOx (t)	0.0
		PRTR物質 (t)	1.2
	水域への環境負荷	COD (t)	0.0
		SS (t)	0.0
		排水 (千m ³)	2.9
	産業廃棄物	PRTR物質 (t)	0.0
		発生量 (t)	125.0
		工場排出量 (t)	125.0
うちPRTR物質移動量(t)		4.3	
最終埋立量 (t)	15.0		
製品 (千t)		3.8	

■工場トレンド



地域との交流活動 毎月2回、周辺の清掃活動を行っています

ペルノックスでは、毎月2回(第2月曜日・第4月曜日)、工場周辺の清掃活動を実施しています。当社は秦野市工業専用地域に位置し、通勤用に利用する産業道路の両脇には街路樹が植樹されており、秋から冬にかけて落ち葉が工場周辺に散乱します。また、マナーをわきまえない道路利用者によってポイ捨てされた飲料缶・たばこの吸殻などのゴミを、社員一同で拾っています。

また、今年度は、2月22日(月)～2月28日(金)までの1週間、秦野市主催による「ノーマイカーウィーク秦野」が開催され、当社からも社員が参加し、CO₂削減に協力しました。



紹介者：両角 靖孝



高圧化学工業 | エコアクション21の認証取得を目指しています



河村社長

所在地：大阪市大正区鶴町5丁目1-12
 電話番号：06-6552-0151
 設立：1959年3月
 敷地面積：8,970m²
 従業員：社員59名、協会員社員・パート9名

■工場紹介

当社は、ファインケミカル用化学薬品や医薬品原料などを、お客様の依頼を受けて製造する会社です。

製品は、用途の重大性より全く同じ品質のものを作ることが求められ、製造方法を変更することは許されません。したがって、省エネルギーを工夫するために、当社独自の判断で製造方法を変更することは困難ですが、環境を守り社会的責任を果たすためにこの課題を解決していく必要があります。

現在注目しているのがエコアクション21で、これは、当社でできる環境負荷低減を残らず推進していくことで環境に貢献できる環境管理システムです。電力の削減によるCO₂削減、廃棄物の再使用、再利用による排出削減、製造用水の再利用による節水などの環境活動を実施し、効果をあげました。2008年度はこの実績をも

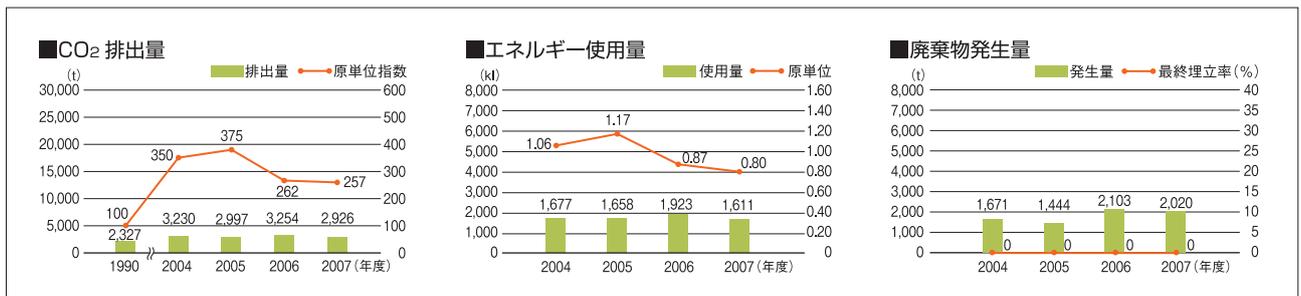
とにシステムの認証を取得する予定です。

今後は、製品の品質を維持したまま製造工程を改良することで、環境負荷低減が達成できるように知恵を絞りを重ねていきます。

■環境パフォーマンス

インプット	エネルギー	電力 (GWh)	4.3
		化石燃料 (千kl)	0.5
		合計 (千kl原油換算)	1.6
	水資源	水道水 (千m ³)	54.8
	工業用水 (千m ³)	0.0	
	地下水 (千m ³)	0.0	
	原材料 (千t)		3.1
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	2.9
		NOx (t)	0.5
		SOx (t)	0.0
		PRTR物質 (t)	0.4
	水域への環境負荷	COD (t)	1.5
		SS (t)	0.7
		排水 (千m ³)	54.8
		PRTR物質 (t)	0.0
	産業廃棄物	発生量 (t)	2,020.0
		工場排出量 (t)	1,883.0
うちPRTR物質移動量(t)		110.4	
最終埋立量 (t)		0.0	
製品 (千t)			2.0

■工場トレンド



地域との交流活動 「クリーンおおさか2007」に参加しました

高圧化学は大阪市一斉の清掃活動である「クリーンおおさか2007」に、昨年の8月22日(火)に初めて参加しました。

炎天下のもと、会社前の道路から普段乗降する鶴町1丁目のバス停付近までを、参加者全員が汗だくになりながら、路上に捨てられた空き缶や吸殻などのゴミを拾って歩きました。

最近の傾向なのかペットボトルのポイ捨ても多く見られましたが、参加者全員の精力的な動きのおかげで、バス停周辺から会社までの道路や側溝内のゴミや吸殻はなくなり、クリーン大阪専用のゴミ袋もあつという間に一杯になり、大変きれいになりました。今後とも、あらゆる機会に地域活動に参加し、貢献したいと思っています。



紹介者：前田 裕司



サイト別活動報告

釧路工場



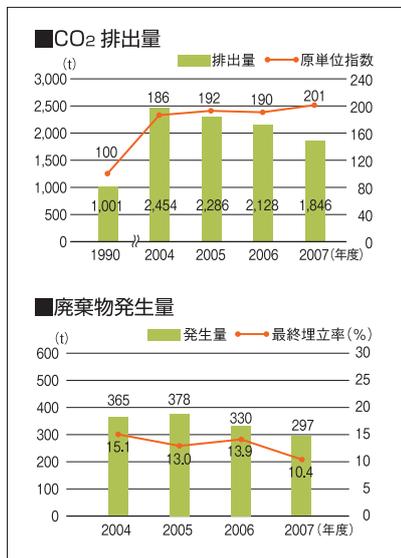
黒田工場長

所在地：北海道釧路市大楽毛南1丁目2-68
 電話番号：0154-57-8236
 設立：1968年8月
 敷地面積：8,670m²
 従業員：社員12名、協会員社員・パート3名

工場紹介

釧路湿原や丹頂鶴や霧で有名な自然豊かな場所にある釧路工場は、北海道内ユーザーへの供給拠点として操業しています。昨年度は全社品質ISOを認証取得し、今年度はエコアクション21に準じた管理体制構築を計画しています。

工場トレンド



徳島工場



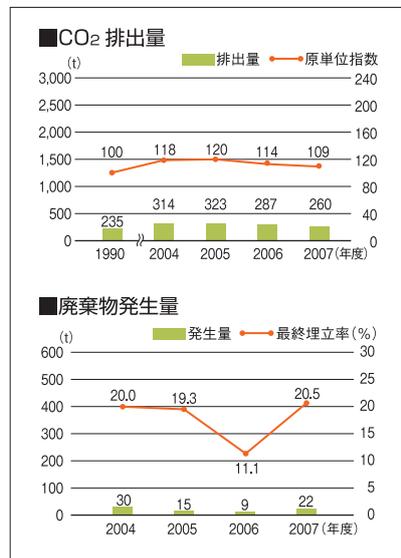
三宅工場長

所在地：徳島県阿南市那賀川町中島1577
 電話番号：0884-42-0573
 設立：1969年5月
 敷地面積：5,160m²
 従業員：社員6名、協会員社員・パート0名

工場紹介

お客様に隣接した工場として、必要な時に安心で信頼できる製品を届け、スピーディーな対応を心掛けています。品質目標として「異常、不合格ゼロ」を掲げ、全員が一致団結し安全操業に努めています。

工場トレンド



鶴崎工場



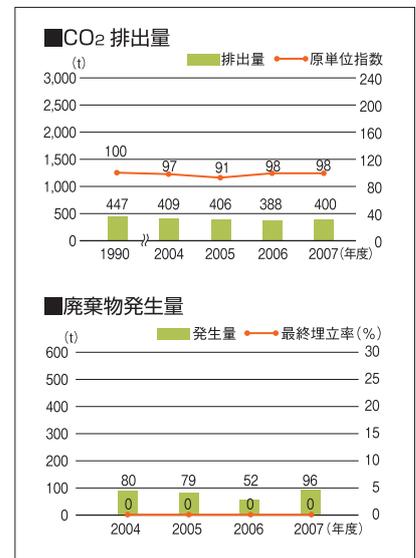
尾田工場長

所在地：大分市大字家島字東松浦1120-3
 電話番号：097-527-3682
 設立：1970年5月
 敷地面積：4,840m²
 従業員：社員6名、協会員社員・パート0名

工場紹介

当工場は、主に製紙用薬品を製造し、隣接したお客様の工場などに納めています。昨年度全社品質ISOを認証取得し、当工場も品質マネジメントシステムの継続的改善を強力に推進していきます。

工場トレンド



第三者意見

報告書の名称を「環境・社会報告書」に変更して2年目を迎える今回の報告書は、各企業に供給する中間化学材料の素材メーカーとして、その役割を環境面・社会面からできるだけ分かりやすく表現する工夫が随所に見られ、好感の持てる報告書となっている。

また2008年度からは「第2次中期5カ年経営計画」を策定し、それに基づき2012年度環境目標やステークホルダーへの貢献目標などの中期目標を設定した。産業廃棄物についてはゼロエミッションを目指し、地球環境に貢献する製品開発への積極的な取り組みなどを示している。本報告書は、読み手への理解を得るさまざまな工夫が行われ、分かりやすく、充実した内容の報告書となっている。

荒川化学の製品の主な原料は、松の木から採取し精製した「ロジン」と呼ばれる天然樹脂を使用している。ロジンは植物由来の原料であるため、化学原料と違い環境負荷が少なく、バイオ原料として優れた環境特性を有している。また松の木からのロジン採取にあたっては、樹木を伐採する必要がないため、松樹林としてCO₂を吸収し、CO₂削減にも貢献することができる。

このような荒川化学の製品は、天然素材「ロジン」という環境特性を生かし、製紙、印刷インキ、塗料、接着剤、はんた材料、医薬品など幅広い分野に導入され、最終製品のグリーン品化に広く貢献している。創業から130年にもおよぶこのような企業活動は、環境への負荷が少ない事業活動として大変評価できることである。

今回の「環境・社会報告書」は、最初に特集として、地球温暖化防止に貢献する企業としてのCO₂排出量の削減を、フローシートにより分かりやすくまとめている。

また環境負荷の全体像はインプット・アウトプットで図解され、環境保全活動の目標と実績についても一覧表で示され、その詳細内容や実績データが項目ごとに分かりやすく示されている。地球温暖化問題に大きな関わりのあるCO₂排出量削減については、2004年度比で6.6%削減し、削減目標である3.4%を大きくクリアし、1990年比では11.2%も削減している。エネルギーを多く使用せざるを得ない化学品メーカーとして、省エネ・省CO₂への取り組み努力は評価できることであり、地球温暖化の厳しい状況を考えて今後も引き続き努力をしていただきたい。

今回各工場のサイト別活動報告のデータをまとめ、4カ年のデータトレンドを示したことは良い試みである。今後企業として必要なことは、種々の環境データをできるだけ分かりやすく「見える化」することであり、今後もこのような「見える化」の努力をして

いただきたいと思います。

一方社会性報告については、コンプライアンス体制の充実とともにお客様、株主・投資家、従業員、地域・社会の各ステークホルダーとのかかわりについて、種々の情報を分かりやすくまとめています。特に今回は「ボイス」として関係する社員の意見を随所に導入し、会社の状況を分かりやすくしたアクティブな報告書にまとめられている。

次に本レポートに示された行動内容について、改善すべき点などについて意見を述べる。

■今、世間が最も注目している環境問題は、地球温暖化への対応である。昨年、厳しい内容のIPCC第4次報告書が提出され、昨年のG8サミットおよび今年のG8洞爺湖サミットで、世界はCO₂排出量50%以上削減に向けて大きく動きはじめた。

このような状況から、今後企業に求められるのは、低炭素社会へどのように貢献していくのかである。より徹底した省エネ化と省資源化の推進をお願いしたい。

■企業を取り巻くステークホルダーのうち、今後ますます重視されるのは消費者、国民から見た企業評価だと思う。難しい中間化学材料素材メーカーの内容や環境・社会行動を、できるだけ分かりやすく「見える化」して社会に情報発信することが重要だ。

■コンプライアンス活動、安全衛生活動、社会貢献活動などは充実した行動が行われているが、全社的にCSR活動を統一して推進する体制や方針、目標の構築が望まれる。企業が社会に対して果たすべき責任は今後ますます重要となり、CSR活動のより一層の充実が望まれます。

今回の「環境・社会報告書2008」は、貴社の環境・社会行動内容を分かりやすく、的確に表現した報告書となっている。今後は企業特性を生かした低炭素社会への貢献とCSR活動の充実した展開を期待する。



環境カウンセラー（事業者・市民部門）
NPO法人自然環境復元協会 理事
藤野環境計画 代表
藤野 耕一

●第三者意見を受けて

2008年度の「環境・社会報告書」は、お客様のみならず、株主、取引先などステークホルダーの方々に環境情報および社会性情報を正確に開示し、情報の信頼性を確保するために、第三者意見を掲載させていただきました。

お忙しい中、環境カウンセラー NPO法人自然環境復元協会 理事 藤野環境計画 代表の藤野耕一様よりご快諾いただき、より多くの改善すべき貴重なご意見を頂戴いたしました。深く感謝申し上げます。

特集では、地球温暖化防止に貢献する企業としてCO₂排出量の削減への主な取り組みを紹介しました。藤野様のご指摘のように、

「低炭素社会構築」への動きが急速に進んでおり、今後も地球温暖化防止に、より一層取り組んでいきます。

またそれ以外にCSR活動の充実化、環境・社会行動などをできるだけ分かりやすく「見える化」して社会に情報発信することなど、ご指摘いただきました改善すべき事項をひとつひとつ確実に是正して、環境保全活動および社会活動を少しでも高くご評価いただける様、取り組みを充実させていきます。今後ともご理解、ご支援の程お願い申し上げます。

荒川化学工業株式会社 品質環境保安室長 山下 鉄男

荒川化学工業株式会社

お問い合わせ先：品質環境保安室

〒541-0046 大阪市中央区平野町1丁目3番7号

TEL 06-6209-8524 FAX 06-6227-5817

e-mail：info@arakawachem.co.jp

URL：http://www.arakawachem.co.jp



この報告書は、地球環境への負荷を低減させるために再生紙および大豆油インキを使用し、水なし印刷を採用しています。