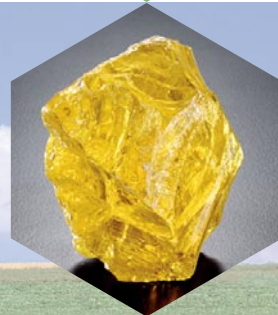


環境・社会報告書



Environmental & Social Report

2009



■編集方針

荒川化学グループの事業活動の「環境的側面」に関する基本的な考え方、現在までの取り組みと2008年度の実績を報告するとともに、社会性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. 荒川化学の主原料であるロジンの品質管理を特集に取り上げ、確実な品質管理を行っていることを紹介しました。
2. 社会性報告部分に、新たに内部統制システム、リスクマネジメントの内容を追加しました。
3. 従業員のコメントを前年度より増やし、より親しみやすく、読みやすい報告書としました。
4. ISO9001 の認証取得状況の表に、海外製造子会社の分を追加しました。

■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(2007年度版)」を参考にしました。

■対象期間

2008年4月1日～2009年3月31日の会計年度を採用しています。
(発行日2009年8月)

■次回発行予定日

2010年8月

■荒川化学グループ

会社数 14社
連結売上高 599億59百万円
連結経常利益 12億91百万円
従業員数 1,218名

■荒川化学工業株式会社

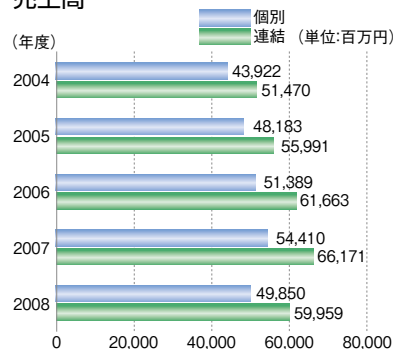
本社所在地 大阪市中央区平野町1丁目3番7号
創業 1876年(明治9年)11月
設立 1931年(昭和6年)1月
資本金 31億2,830万円
売上高 498億50百万円
経常利益 14億65百万円
従業員数 658名
(2009年3月31日現在)
主な製品群 製紙用薬品、印刷インキ用樹脂、塗料用樹脂、合成ゴム重合用乳化剤、粘着・接着剤用樹脂、食品添加物用樹脂、電子材料用樹脂、精密部品洗浄システムおよびその関連機器

■グループ関連会社(13社)

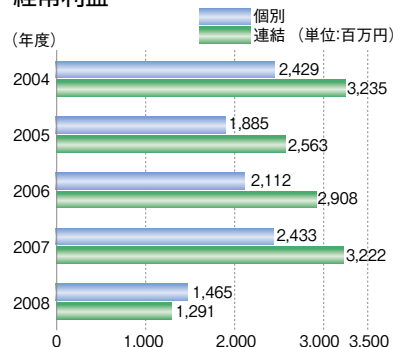
●国内
ペルノックス株式会社
高圧化学工業株式会社
カクタマサービス株式会社

●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
広西梧州荒川化学工業有限公司

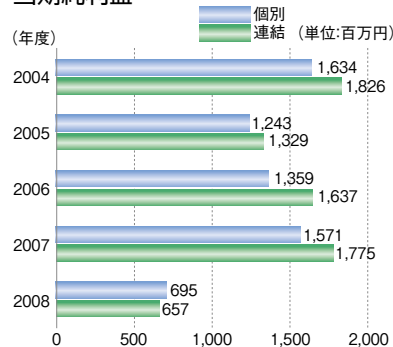
売上高



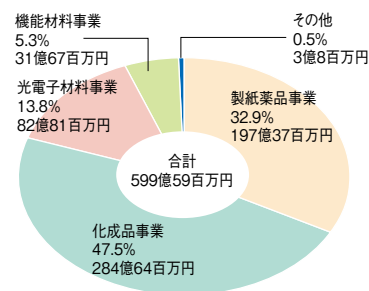
経常利益



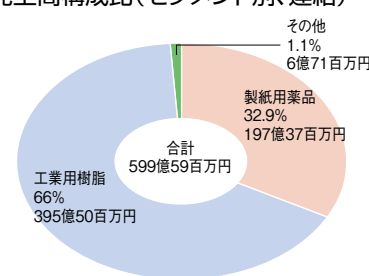
当期純利益



売上高構成比(事業分野別、連結)



売上高構成比(セグメント別、連結)



CONTENTS

■ 事業概要

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。



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。



化成品事業

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。



ロジケミカル技術
合成高分子技術
有機合成技術
高圧水素添加技術
フォーミュレーション技術
技術サービス



機能材料事業 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。



機能材料事業

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で、お客様のニーズへ柔軟に対応します。

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、挑戦し続けています。



■ 国内・海外拠点



編集にあたって	1
荒川化学グループ概要	
社長ごあいさつ	3
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、環境負荷の全体像	9
2008年度の環境会計	10
製品の環境配慮	11
環境保全活動	
CO ₂ 排出量の削減、大気汚染防止	13
特定荷主、水質汚濁防止	14
産業廃棄物の削減、土壌汚染対策	15
化学物質の適正管理	16

社会性報告

信頼される企業を目指して	17
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

環境対応および社会的責任の先例をめざし、 時代の要請を先取りした企業活動を 展開していきます。



荒川化学工業株式会社
取締役社長
末村 長弘

A handwritten signature in black ink, reading '末村 長弘' (Takemura Naohiro).

既成概念にとらわれない、 新たな発想で社会貢献をめざす

2008年度は原料価格の高騰や世界同時不況といった市場環境の激変に伴い、企業を取り巻く事業環境も悪化の一途を辿る非常に厳しい1年でした。こうした状況を反映し、世間では業績不振のもとで経費削減や雇用打ち切りなどが広がっています。しかし荒川化学グループでは、業績の一時的な低迷に動じるのではなく、従業員の雇用維持や環境対応への継続的な投資など、社会的な使命を継続して果たすのが当然のことと考えています。

もちろん、企業として収益を確保することは大きな使命です。しかし、短期的な利益の追求に走るあまり、近視眼的な意思決定に陥るのは企業のあるべき姿とはいえません。厳しい時代であるからこそ、企業の存在意義に立ち返り、長期的な視点に立った経営が必要であると考えています。

そのため、2009年度の指標を「ピンチをチャンスに 先例を拓く」としています。ここでいう「先例」とは先頭に立って新たな基準を創り出していくという意味であり、既成概念にとらわれることなく、新しい発想で企業価値を生み出し、社会への貢献をより一層図っていくという思いを込めています。

生産活動における 環境負荷の低減を一層推進

こうした思いのもと、当社では温暖化ガスの削減および省エネルギーなどの環境対策については、引き続き計画を着実に推進しています。

たとえば、大阪工場においては、新たに立体倉庫の建設を進めています。現在、物流拠点は地域に点在していますが、これを新設する倉庫に集約することで、物資の輸送回数を約7割減らすことを可能にします。これによって、CO₂排出量とエネルギー使用量を削減するだけでなく、物流コストも低減できるものです。この取り組みは新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)の2008年度エネルギー使用合理化事業者支援事業に採択されており、当社の社員が日頃から環境対策を意識している良い先例であるといえます。

また、国内7工場の生産計画から原料確保、生産、出荷までを本社で一元的に管理するサプライチェーンマネジメントシステムを開発し、生産性を向上することによって、環境負荷の一層の低減をめざしています。

各事業分野において 環境対応の取り組みをさらに強化

荒川化学グループでは、産業界に対して環境負荷の低減に役立つ製品の提供を積極的に推進しており、その一例が製紙業界に向けた製紙用薬品「ポリテンション」の製品化です。これは製紙工程で紙力増強と水はけ効果を両立させた従来にない薬品で、使用薬品や乾燥工程でのエネルギー消費を削減できる効果があります。

また、電子工業業界に対しては、回路基板用の洗浄剤を新たに開発しました。基板からの油成分を除去、分離しやすくなったことによって、廃液量を大幅に削減することを可能にしました。このほか、燃焼時にダイオキシンの発生が懸念されるハロゲンを含まない製品の開発にも力を入れており、すでにはんだ材料として販売しています。

クリーンな反応プロセスの開発による 生産革新を追求

既存事業における環境負荷低減の取り組みに加えて、当社では次の時代を見据えた革新的なコア技術の開発にも挑戦しています。その一つが、クリーンな反応で高機能な製品をつくり出す「酸化反応プロセス」の開発です。これは化学製品を製造する上で重要な酸化反応を抜本的に見直し、反応時に有害物質を生じないプロセスを確立する取り組みです。

経済産業省による「グリーン・サステナブル・ケミカル(GSC)プロセス基盤技術開発プロジェクト」の一環として、産業技術総合研究所と複数の企業が連携して革新的なプロセスの開発を行っています。当社では、筑波研究所が担当し、植物由来原料への酸化技術の応用開発を進めているところです。

中国における事業展開でも 社会的使命を重視

当社における技術革新による社会への貢献は、日本国内にとどまらず、今後は世界をめざしたものとなっていきます。現在、当社は中国での事業を拡大中で、5つ目となる工場を新たに建設中です。いうまでもなく、現地においても環境対応および社会的責任を果たしつつ、事業の遂行を図っています。

経営環境は今年度も不透明な状況にありますが、当社と



しては事業を通じて社会的な責任を果たしていくことで、すべてのステークホルダーから信頼される企業をめざしていきます。

つきましては、皆様方のご支援ご鞭撻を引続き賜りますようお願いいたします。

経営方針

経営理念

個性を伸ばし技術とサービスで
みんなの夢を実現する

ビジョン

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
スペシャリティィー・ケミカル・パートナー

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

ロジンを原料とした製品を安定供給するために、国内外できめ細かな品質管理を行っています。

ロジンはさまざまな機能を発揮する有用な材料ですが、植物由来の天然樹脂であるため、産地や天候に品質が影響されるという難しさも持っています。ロジンとともに130年以上の歴史を歩んできた荒川化学は、これまでに培われた技術、ノウハウを活かして、ロジン製品の安定供給に取り組んでいます。



ロジンの原料である生松脂は世界中で採取されていますが、最も多く産出している国は中国です。荒川化学では、生松脂から製造されたロジンを中国から輸入しています。

当社では、調達部門が、中国の生松脂採取業者やロジンメーカーを直接訪問し、品質査察や技術指導を行うとともに、生産状況などの正確な情報収集を進めて、安定した調達に取り組んでいます。

さらに、2004年には、中国梧州市に「広西荒川化

学」を設立、生松脂の精製からロジン製品までを一貫生産できる拠点をつくり、ロジンおよびロジン製品（重合ロジン、不均化ロジンなど）の安定的な供給体制を確保しました。

このように、荒川化学では、中国内の荒川化学グループ企業はもちろんのこと、現地のロジン関係業者とも緊密な連携をとり、ロジン製品の品質管理を向上させるとともに、安定供給を図っています。

フィードバック、技術指導

ロジンの品質管理の流れ



品質評価

荒川化学ではロジンの化学反応を利用して各種製品を製造していますが、その反応性はロジン成分の比率などによって影響を受けます。ロジンの成分比率は産地や製造時期などによって異なるため、入荷前にロジンの品質評価を行い、どの製品の原料に適しているかを判断する事も品質管理課の重要な仕事です。

評価項目は色調、酸価、軟化点などのほか、溶解性、不均化活性、耐熱性、灰分など。異常が見つければ、資材部を通じてロジン製造工場にフィードバック。改善を依頼することで、相互にレベルアップしています。

VOICE

原料が天然由来のためか、バラエティーに富んだロジンが入荷されます。全てのロジンが、当社の要求性能を完璧に満たしているわけではないため、検査の結果によって使い分けが必要になります。長距離移動のためドラム缶に支障が出ているものもあり、使用時に不具合が見つかることもあります。さまざまな条件を勘案しつつ現場と協力して上手に使いこなし、常に安定した製品ができるように工夫しています。



大阪工場
村田 美香



分析風景

日本

荒川化学

選定

調達

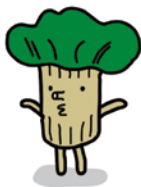
品質評価

ロジン
製品製造

お客様

選定

広西荒川化学のほか、他の生産業者からも調達しています。調達先の選定は、事前にサンプルを入手して数回の品質確認を行い、品質良好な工場のみを選定。また、現地工場を訪れ、品質査察や品質向上を目的とした指導管理も行っています。



調達

商社経由で選定工場からの売り込みを受け、価格面や品質面で優位な契約を行います。万一、品質面での問題があった場合は、原則として、原因把握や対策実施を確認するまでは次回以降の発注はしません。

VOICE

ロジンの生産量は天候に左右され、価格も短期間で大きく動くことがあります。ロジン関連製品の安定供給のためには、数量確保が最優先。しかし、海外から入荷するまで時間がかかるうえ、為替問題もあります。さらに高品質のものを安く購入する必要もあり、発注担当者としてはそのバランスと判断を的確に行うことが求められます。



資材部
岡田 和孝

ロジン製品製造

ロジンを主原料としたさまざまな製品を製造していますが、製品によって活用するロジンの特性が異なります。従って、品質評価の結果で使い分けるほか、製造条件を調整することで、安定した製品を製造しています。

しかし、時には、製品を製造してみないと分からないような不具合もあり、その場合は原因を徹底的に究明します。ロジンに原因があれば、資材部を通じてロジン工場へ改善を申し入れるほか、新たな評価項目として受入検査を実施し、再発防止を行います。

ロジン製品を安定的に供給し、安心して使っていただけるよう、ロジン工場も含めて品質管理を充実させています。

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」は環境保安委員会で毎年見直すこととしており、2009年4月の定例委員会で継続が承認されました。

2012年度(第2次中期5ヵ年経営計画の最終年度)のあるべき姿として、環境保安委員長の4方針は、以下の通りです。

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. リスク監査導入による環境保安監査の充実

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. 環境に関する中期目標設定と実現のためのマネジメントシステム充実

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などに取り組みます。

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

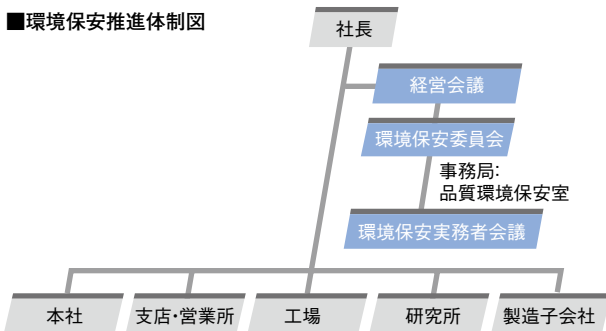
荒川化学グループでは、「環境保安基本方針」および「環境保安行動指針」を基に各事業所で計画を立て環境に配慮した活動を実施しています。

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、生産統轄部副統轄部長、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。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。

■環境保安推進体制図



ISO 14001 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、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証取得をしています。2008年度は、それぞれ維持審査を受審し合格しました。

■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	2009年02月24-26日
富士工場	JQA-EM1427	2001年3月16日	2009年02月24-26日
小名浜工場	JQA-EM1577	2001年5月18日	2008年05月21-23日
大阪工場	JQA-EM1590	2001年5月25日	2008年05月13-14日
ペルノックス	JQA-EM3719	2004年1月30日	2008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。

高圧化学・エコアクション21 認証取得

高圧化学は、中小企業に適しているといわれている「エコアクション21」を認証取得しました。これにより、環境マネジメントシステム、環境パフォーマンス評価、環境コミュニケーションが整備されました。(登録番号:0002736、登録日:2008年8月1日)



エコアクション21登録証

その他事業所の状況

釧路・徳島・鶴崎工場は、エコアクション21荒川版を構築しました。2009年度は、この環境マネジメントシステムで、環境負荷削減活動のPDCAを回していきます。

また、本社、支店、営業所は、2009年度中には、環境マネジメントシステムを構築します。



エコアクション21荒川版の環境マニュアル

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、支店・営業所、工場、研究所および国内連結製造子会社の内部監査を実施しています。

2008年度は、環境および安全に関する重要なリスクを選定し、そのリスクに対して適切に対処しているかどうかに関する監査を実施しました。今回のリスクに対しては、適切に対処していることを確認しました。

2009年度は、「リスクの洗い出し」と「リスクの評価」を再度実施して重要リスクを選定することで、さらに有効な監査ができると考えています。



保安監査風景

VOICE

エコアクション21認証・登録取得のためシステムを運用し、業務の効率化を図りました。例えば廃棄物の削減は、廃溶剤をリサイクルすることで、従来「廃棄物」として焼却処分していたものを「商品」として再生業者に販売しました。CO₂排出を削減でき、しかも資源を効率化できるこうした取り組みが、未来へ資源を残すことにつながると実感できました。



高圧化学工業(株)
生産部 製造課
永井 泰三

環境保全活動の目標と実績、環境負荷の全体像

荒川化学グループでは環境負荷低減に向けた目標を掲げ、継続的な活動を行っています。

環境保全活動の目標と実績

荒川化学グループでは、地球にやさしい企業を目指して環境負荷削減の活動を行っています。単年度目標と2012年度中期目標を立てて活動しています。

2008年度は生産量が大幅に減少した結果、環境負荷物質の絶対量は減少し、原単位は逆に悪化しました。

2009年度は従来の削減活動を継続しますが、CO₂排出量の削減およびゼロエミッションに向けた活動を強化していきます。

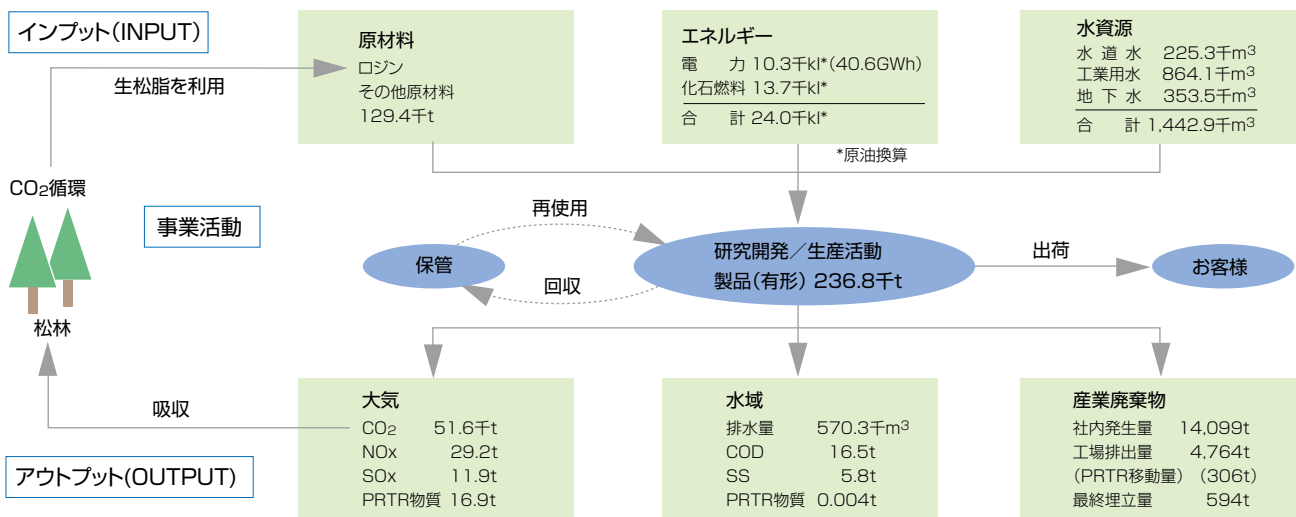
環境経営度の評価

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12回目の調査は、2008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510社中128位の評価をいただきました。なお、第11回の結果は製造業520社中190位でした。これらの結果を今後の環境活動に反映させていただきます。

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	2008年度荒川化学グループの環境保全活動				2009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	ISO14001認証取得4工場、ヘルノックス維持審査合格、高圧化学エコアクション21認証取得	ISO14001認証取得4工場、ヘルノックス維持審査合格、高圧化学エコアクション21認証取得	○	P8	ISO14001、エコアクション21取得事業所の維持審査合格	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	○	P10	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	エネルギー原単位を2007年度比1%削減	エネルギー原単位を2007年度比5.1%増加	××	P13	エネルギー原単位を2007年度比2%削減	エネルギー原単位を2007年度比5%削減
CO ₂ 排出量の削減	CO ₂ 排出量を2007年度比1%削減	CO ₂ 排出量を2007年度比8.2%削減	◎	P13	CO ₂ 排出量を2007年度比2%削減	CO ₂ 排出量を2007年度比5%削減
産業廃棄物の削減	最終埋立率=(最終埋立量/発生量)×100 3%以下	最終埋立率 4.2%	×	P15	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	PRTR対象物質の排出・移動量届出	○	P16	PRTR対象物質の排出・移動量届出	PRTR対象物質の排出・移動量届出
	PRTR対象物質の排出量を2007年度比1%削減	PRTR対象物質の排出量を2007年度比11.0%削減	○		PRTR対象物質の排出量を2007年度比2%削減	PRTR対象物質の排出量を2007年度比5%削減
	PRTR対象物質の移動量を2007年度比1%削減	PRTR対象物質の移動量を2007年度比12.0%削減	○		PRTR対象物質の移動量を2007年度比2%削減	PRTR対象物質の移動量を2007年度比5%削減
環境教育の実施	環境教育の実施	環境教育1,315時間実施	○	P25	環境教育の実施	環境教育の充実
環境・社会報告書発行	2008年8月に冊子発行	2008年8月に冊子発行	○		2009年8月に冊子発行	発行の継続、内容充実

環境負荷の全体像



2008年度の環境会計

荒川化学グループでは、総合的効果対比型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。

2008年度 実績集計結果

- (1) 2008年度の投資額は1億1,400万円で、2007年度比大幅に増えています。これは、臭気対策として新たに脱臭設備を設置したためです。また、管理活動コストとしてCOD計の更新、ベンゼン分析計の設置に、1,300万円の投資を行いました。
- (2) 環境保全コストの費用面では、世界的な景気後退の影響を受けて、生産量の減少に伴い事業エリア内コスト（公害防止、地球環境保全、資源循環コスト）の費用は、すべて減少

しました。一方、研究開発コストは、景気の動向に関わりなく環境配慮型製品の研究開発を進めており、金額では若干増加しました。

- (3) 環境保全効果でも、世界的な景気後退の影響を受け減少した結果、SOx、NOx、COD、SSなど環境負荷の指標は、すべて減少しました。
- (4) 経済効果では、生産量が減少した結果、有価物の発生量、廃棄物排出量が減少し費用も減少しました。

■環境保全コスト

(単位：百万円)

分 類	主な取り組みの内容	2007年度		2008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		47	631	100	590	
①公害防止コスト	公害防止設備の導入・維持管理	(25)	(271)	(88)	(265)	P13-14
②地球環境保全コスト	省エネ型設備・機器の導入	(16)	(34)	(6)	(30)	P13
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	(6)	(326)	(6)	(295)	P15
上・下流コスト	包装容器のリサイクル	0	161	0	105	—
管理活動コスト	環境マネジメントシステムの維持	0	45	13	47	P8
研究開発コスト	環境配慮型製品の研究開発	0	195	0	209	P11-12
社会活動コスト	地域における環境保全活動	0	17	1	15	P26
環境損傷コスト	大気汚染負荷量賦課金	0	4	0	3	—
合 計		47	1,053	114	969	—

■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		2007年度比 環境負荷増減量
	2007年度	2008年度	
SOx排出量(t)	14.7	11.9	-2.8
NOx排出量(t)	33.7	29.2	-4.5
水使用量(千m ³)	1,551	1,443	-108
COD量(t)	23.1	16.5	-6.6
SS量(t)	7.5	5.8	-1.7
CO ₂ 排出量(t)	54,871	51,603	-3,268
有価物の売却量(t)	2,061	2,007	-54
廃棄物排出量(t)	5,583	4,764	-819
廃棄物埋立量(t)	740	594	-146

■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	
	2007年度	2008年度
廃棄物のリサイクルによる事業収入	85.1	47.9
省エネルギーによるエネルギー費の削減	44.2	70.4
省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の削減	39.0	31.3
合 計	168.3	149.6

集計について

- (1) 集計期間：2008年4月1日から2009年3月31日まで
- (2) 集計範囲：荒川化学工業株式会社、ペルノックス株式会社、高圧化学工業株式会社
- (3) 集計参考：環境省「環境会計ガイドライン2005年版」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
 - ・効果は物量および金額で集計。「みなし効果」「偶発的効果」は算定せず

製品の環境配慮

荒川化学グループは、社会が求める環境ニーズに応えるため、研究開発を進めています。

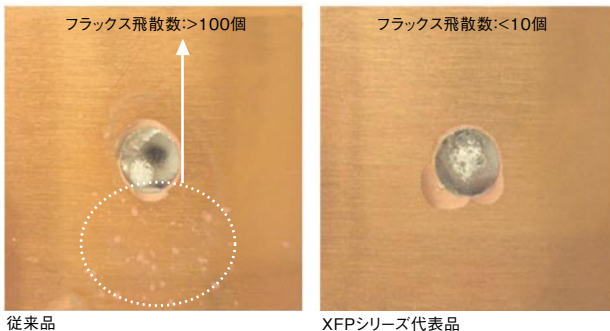
電気・電子材料分野での取り組み 先端分野でも、環境に優しい製品を積極的に開発しています

1 ハロゲンフリーはんだ 『XFC、XFP シリーズ』

荒川化学では環境に優しい製品開発を進め、鉛を含まないクリームはんだ製品を提供してきました。さらに、はんだに含まれるハロゲン化合物の規制に対応するため、新たなハロゲンフリー製品を開発し量産を開始しました。

一般的に鉛フリークリームはんだや、やに入りはんだに用いられるフラックスには、はんだ付けを行う電極の表面酸化膜を除去するために、塩素や臭素といったハロゲン類を含む化合物が添加されています。しかし、一方でダイオキシン発生の原因となるなど、環境に悪影響を与えるものとして削減が求められています。

■クリームはんだのフラックス飛散性



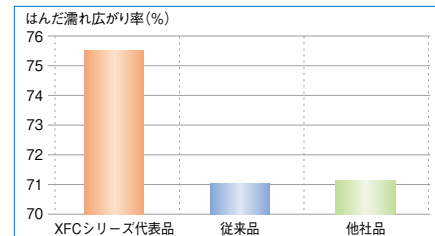
「XFC、XFPシリーズ」は、当社の持つロジックと有機化学に関する長年培った知見を活かし、従来のハロゲン入りはんだと同等のはんだ接合性能と、高い信頼性を確保するとともにハロゲンフリー化を達成しました。

さらに、「XFC、XFPシリーズ」は従来品よりも優れた「はんだ濡れ性」、「作業性」および「低フラックス飛散性」を有しており、微細化の進む携帯・モバイル機器などのファインピッチ電子部品実装分野を中心に商品展開を進めています。



ハロゲンフリークリームはんだと関連商品

■鋼板上でのやに入りはんだの濡れ広がり比較



れています。

また、グリーンエネルギーとして普及が進む太陽電池においても、電池そのものの温度上昇が発電効率の低下につながる問題を抱えており、放熱塗料を使用することで温度の上昇を抑える方法が、省エネルギーの面も含め注目されています。

環境にやさしい照明として注目されるLED照明においては、放熱塗料の使用によるLED寿命の延長と放熱フィン的小型化の研究が進められています。

2 放熱塗料 『ペルクール』(ペルノックス製品)

地球温暖化の防止対策が強く求められている中で、パソコン、家電、ゲーム機器のほか、エレクトロニクス化の進む自動車の電装品やLED照明などにおける熱対策の重要性がクローズアップされてきています。ペルノックスが新たに開発した放熱塗料「ペルクール」は、耐久性、絶縁性に優れ、高い熱伝導性と熱放射性を合わせ持ち、各用途において熱処理問題を解決する材料として期待されています。

パソコンの場合、CPUの小型化、高速化に伴って単位表面積当たりの発熱量が急速に高まっており、安定して使用するためには部品からの熱除去が重要なポイントとなります。ここでは、省エネルギーの視点から排気ファンを使用せず、躯体などの放熱性向上による改善をめざして放熱塗料の活用が検討さ



「ペルクール」を塗工した放熱フィン



展示会での放熱性能デモ風景



他分野の取り組み 環境調和製品の開発だけでなく、将来を見据えたテーマにも積極的に取り組んでいます

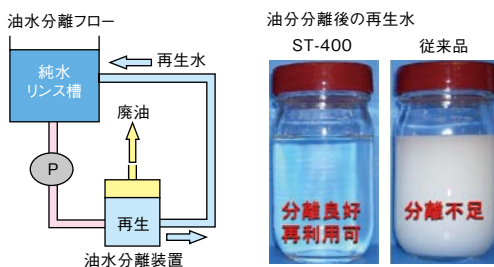
3 油水分離型フラックス洗浄剤 『パインアルファ ST-400』

荒川化学は、環境破壊の要因であるフロン系洗浄剤の代替品開発に取り組み、洗浄剤「パインアルファ」、洗浄装置（ダイレクトパス、トルネードジェットなど）を上市するとともに、総合洗浄システム「PACシステム」の提案もしてきました。

現在は、「鉛フリー」、「低VOC」、「排水低減」をキーワードとして、環境対応技術の開発・推進に取り組み、その成果として、使用済みリンス液が容易に油水分離でき、分離した水が再利用で

きる油水分離型フラックス洗浄液「パインアルファST-400」を開発しました。従来品より鉛フリーはんだの洗浄性にも優れており、環境に優しい製品のラインアップが増えました。

■フラックス含有洗浄液のリンス水の油水分離性能



る凝集力のため紙の強度が低下する課題を抱えていました。

「ポリテンション1000」は、紙の強度向上と同時に、歩留まり向上効果も高めることができます。また、水分の抱き込みを抑えて製紙原料のみを凝集させるため、脱水性も向上し、乾燥時の熱エネルギー、CO₂排出量低減にも貢献します。



4 新規製紙用薬品 『ポリテンション1000』

紙の強度向上と、製紙工程の省資源・省エネルギーへの寄与に優れた製紙用薬品「ポリテンション1000」を開発しました。

紙は、多量の水にパルプ繊維を分散させ、ワイヤー上で脱水・乾燥して作られます。脱水工程での原材料の損失を抑えるため、歩留り向上剤（凝集剤）が用いられてきましたが、強すぎ

5 UV硬化型シリコン樹脂 『シリコリース』

UV硬化シリコン樹脂「シリコリース」は、VOC削減、省エネルギー、廃棄物削減に有用なラベル用離型剤です。

ラベルの剥離紙はラベルなどを保護する目的で使用され、その表面には、離型剤が塗工されています。

UV硬化型シリコン離型剤は、有機溶剤を含まず、熱硬化

型に比べてエネルギー使用量が少ないという特長があります。

また、UV印刷機で使用できるので、印刷物の上に離型処理を行い、ラベル表面に剥離機能を持たせたラベル（ライナーレスラベル）を作ることが可能です。普通のラベルは、ラベルと同量の剥離紙がゴミとして廃棄されますが、ライナーレスラベルはゴミが出ない環境に優しいラベルです。



「シリコリース」を塗工したラベル製品

6 グリーン・サステイナブル・ケミカルプロセス

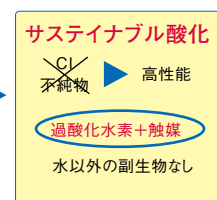
化学製品製造の基本プロセスのひとつとして酸化反応がありますが、有害な廃棄物が出るという課題を抱えています。その中で、化学産業全体の廃棄物の削減をめざし、NEDO事業「グリーン・サステイナブル・ケミカルプロセス基盤技術開発プロジェクト」が進められており、荒川化学も2008年より参加しています。

当社は独立行政法人・産業技術総合研究所とともに、クリーンな酸化剤である過酸化水素を用いて、「植物由来原料の高選択的酸化技術の開発」を研究テーマとして、取り組んでいます。

■現在プロセス

製造法	廃棄物
ナイロン樹脂 硝酸酸化法	亜酸化窒素 NO _x
電子材料 エピクロルヒドリン法	有機塩素化合物 CaCl ₂
医薬品 重金属酸化法	重金属廃棄物 六価クロム

■将来プロセス



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取り組みです。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。

1 CO₂排出量の削減 ボイラー燃料のガス化および、 省エネルギーを推進しました

生産活動におけるエネルギー消費にともない、地球温暖化ガスのひとつであるCO₂が発生します。そのため、省エネルギーの実施やCO₂発生が少ない燃料への転換(重油、灯油→ガス)により、発生量の削減に努めました。

省エネルギーでは、省エネ機器(高効率変圧器、インバーターなど)の積極的な導入、エネルギーのムダ排除(蒸気ユーティリティ設備の管理徹底による損失削減、不要な蒸気使用減少、ボイラーの管理)などを推進しています。

省エネルギー活動の結果については、2008年度はエネルギー原単位で2007年度比1%削減を目標にしましたが、逆に5.1%増加し、目標は達成できませんでした。

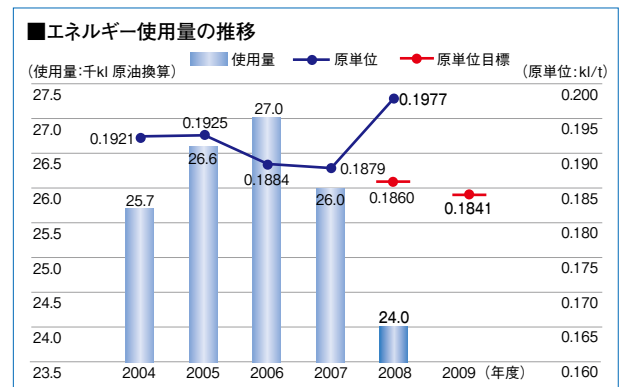
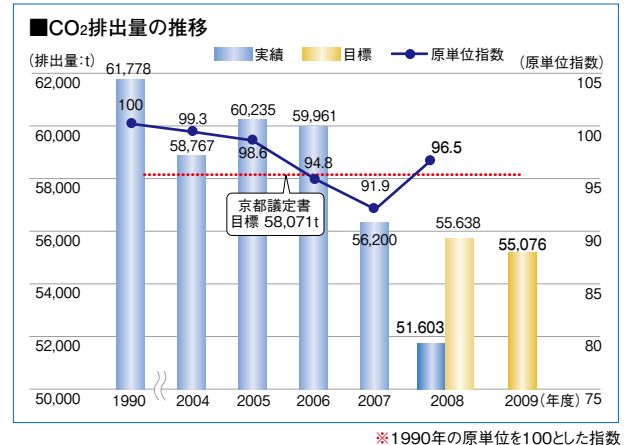
CO₂削減状況については、2008年度は目標を2007年度比1%減としましたが、対策実施の結果、実績は8.2%減と大幅に目標をクリアしました。

こうした結果は、年度後半からの世界的不況で生産量が大幅に減少したことも影響しています。

●今後の取り組み

CO₂削減については、2009年度は2007年度比2%削減、2012年度は5%削減を目標とします。今後、景気が回復してきた場合、CO₂排出量は増加傾向になりますが、それを上回る削減に取り組めます。

また省エネルギーについては、2009年度のエネルギー原単位を2007年度比2%の削減を、2012年度には2007年度比で5%削減することを目標とします。

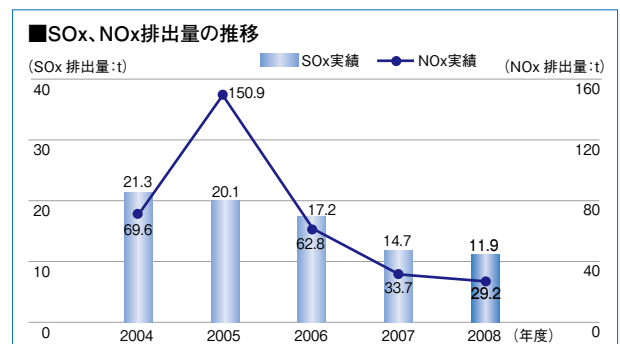


2 大気汚染防止 さまざまな対策により、 SOx、NOxを減少させました

SOx、NOx 排出量を減少させる対策として、重油を燃料とする発電機の廃止やボイラー燃料のガス化、蒸気ユーティリティ設備の管理徹底や不要な蒸気使用減少による燃料節減などの対策を実施しています。その結果、規制値に比べて十分低い値を維持しており、目標である「規制値順守」を維持できています。

●今後の取り組み

法規制値を順守していくほか、近隣住民への臭気対策として脱臭装置の高性能化にも取り組んでおり、今後も増設を進めていきます。



3 特定荷主 エネルギー使用量を 2006年度比2.8%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するので、輸送に関わるエネルギーの低減に努め、実績を定期報告書で報告するよう定められています。

2008年度は、原単位で2006年度比2%の削減を目標に、包装容器の大型化、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、原単位は、2006年度比で2.8%の減少になりました。

●今後の取り組み

2009年度も、引き続き包装容器の大型化、エコドライブの推進を実施します。また、産廃処理業者は従来よりも近距離の業者を採用し、輸送距離の短縮に努めます。

また、地球温暖化防止を目的として経済産業省などが主導する「グリーン物流パートナーシップ※1)推進事業」に大阪工場の立体倉庫新設計画が認定され、2009年中に設置を完了する予定です。

計画の内容は、複数ある大阪市内の外部倉庫を、新しく設置する大阪工場内の立体倉庫に集約することにより、倉庫間の運搬を減少させることでCO₂排出量とエネルギー使用量の削減を実施します。推計では、32%の省エネとなります。(新聞記事参照)

※1)「グリーン物流パートナーシップ」:地球温暖化防止のため、荷主、物流事業者単独によるものだけでなく、それぞれが互いに知恵を出し合って連携・協働する(パートナーシップ)ことにより、包括的なアウトソーシングやオープン参加型モデルシフトなど、先進性のある産業横断的な取り組みをする事。

4 水質汚濁防止 排水処理の管理に努め、 法規制値を順守しています

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ため、その処理は重要です。

2008年度においても排水処理の管理に努めてきた結果、懸濁物質(SS)、化学的酸素要求量(COD)は規制値を十分クリアする結果となりました。

今後も、法規制値の順守を継続していきます。

荒川化学 大阪工場内に立体倉庫
外部立地 工業薬品の輸送効率化

荒川化学工業は大阪工場(大阪市鶴見区)内に立体倉庫を新設する。工場と大阪市内の外部倉庫間の輸送効率化を図るのが狙い。11月末まで、1億1300万円を投資し、2万坪の外部倉庫を建設して集約する。大阪工場と大阪市内の外部倉庫間の輸送回数を従来比71%に下げること、原油換算したエネルギーを同32%削減できる。年間1億2千万円のコスト削減効果を見込んでいる。

大阪市内で削減する外部倉庫のうち、一つは自社の保有の鶴野倉庫(大阪市城東区)で、集約後の活用は未定。もう一つは立地的にこれまで大型トラックを使用しにくかったが、倉庫の集約でコンテナなどへ転換しやすくなる。鉄道をメインとするモーダルシフトも進める方針だ。

今回の取り組みは、新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)の08年度エネルギー使用合理化事業者支援事業に採択された。立体倉庫の導入に当たり助成を受け予定だ。

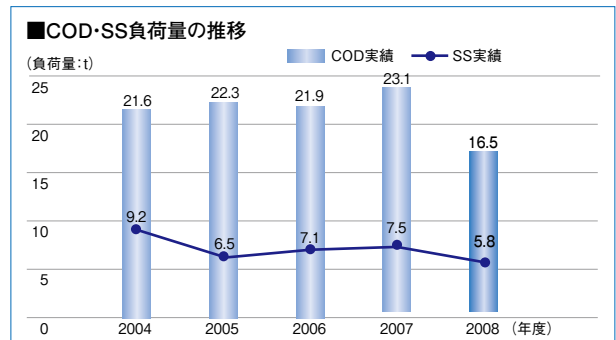
日刊工業新聞(2009年3月10日掲載)
Copyright 2009 THE NIKKAN KOGYO SHIMBUN,LTD.
*記事は日刊工業新聞社の転載承認を受け掲載しております。

VOICE

「グリーン物流パートナーシップ推進事業」への公募から申請まで約1ヵ月弱。その間に燃料使用量をCO₂削減量に換算した数値などを調査し、省エネ効果を算出しました。A4約30枚におよぶ資料を提出したあとは合格発表を待つ受験生の気持ちでした。今回、認可されたことにより、今後はより一層物流における省エネ効果も期待できます。また、CO₂削減により、地球温暖化防止という社会貢献の一端を担う事ができたのではと思っています。



生産物流部
原 仁志



5 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

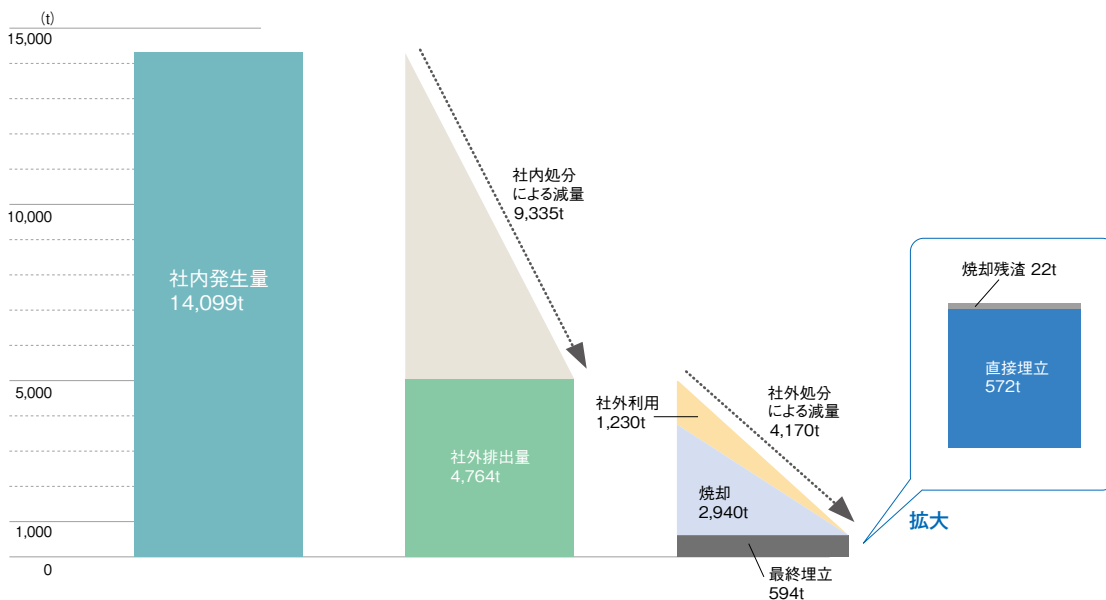
荒川化学グループの産業廃棄物は大きく分けて、汚泥、廃酸・廃アルカリ、廃油およびその他（廃プラスチック類、段ボール、木くずなど）の4種類に区分されます。

2008年度は、発生した廃棄物の中で金属、紙くず、廃溶剤など987tを有価物として売却し、産業廃棄物としては14,099tが発生しました。最終埋立率*3%以下を2008年度の目標として、工場内で廃酸は焼却炉で燃焼処理、廃油は燃料再利用などを行い社外排出量の減量化を実施しました。

また、社外でも蒸留やセメント助燃剤、道路材料などへのリサイクル利用、焼却処分などの中間処理で減量化を図りました。

これらの対策により、前年度比で社内発生量は13%、最終埋立量は20%減少しました。しかし、最終埋立率では4.2%となり、目標の3%に届かない結果となりました。

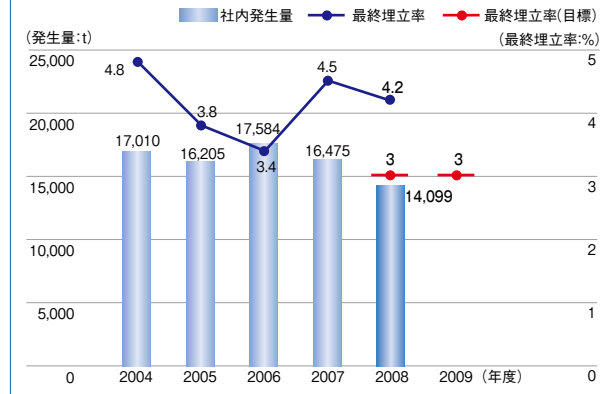
■2008年度 産業廃棄物処理フロー



6 土壌汚染対策 土壌汚染の自主検査を順次実施し、 現状把握に努めています

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。

■産業廃棄物の推移



●今後の取り組み

2009年度は、廃油の再利用、蒸留による溶剤再利用など社内におけるリサイクルを推進し、社外に排出されたものについても有効利用や外部焼却を推進し、最終埋立率3%以下を目指します。さらに、2012年度の目標である最終埋立率1%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(%)

また、土壌を掘削し場外へ排出する工事を行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、土壌汚染が発見された時には対策を実施します。2008年度は土壌汚染対策法に関わる形質変更、売却などの事例は発生しませんでした。

2009年4月に土壌汚染対策法の改正が行われ、2010年4月1日までに施行される予定ですが、法改正に従い規制対象区域からの搬出土壌については管理票を交付するなど、適正な対応を行います。



7 化学物質の適正管理

化学物質を適正に管理し、
排出などを削減しています

化学物質の排出・移動量

2008年は世界的な景気後退で生産量が大幅に減少し、使

用する原材料も減少した結果、PRTR対象物質の排出量、移動量とも、総計で2007年度比減少しました。トルエンについて、反応溶剤、釜洗い溶剤の見直しにより大幅に減少しました。

●今後の取り組み

2010年度より改正PRTR法に従ったPRTR対象物質については使用量、排出量、移動量のデータ取りを進めます。今後も削減対策を確実に実施していきます。

■荒川化学グループ 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		
		2006年度	2007年度	2008年度	2006年度	2007年度	2008年度
トルエン	227	11,672	11,099	9,565	268,737	120,125	83,936
エチルベンゼン	40	2,934	2,655	2,569	110,670	106,326	105,031
キシレン	63	2,934	2,655	2,570	110,670	106,326	105,031
ホルムアルデヒド	310	1,212	1,161	991	0	0	0
エピクロロヒドリン	54	356	385	369	0	0	0
メタクリル酸メチル	320	411	330	209	0	0	0
スチレン	177	221	227	192	1,990	140	103
フェノール	266	134	172	222	0	0	0
アクリロニトリル	7	173	168	137	0	0	0
アクリルアミド	2	20	20	18	0	0	0
ベンゼン	299	25	25	20	4,200	2,100	2,800
液状ビスフェノールA型エポキシ樹脂	30	0	0	0	2,488	2,829	2,138
ピリジン	259	0	0	0	1,648	938	1,800
クレゾール	67	8	4	6	5,336	5,336	1,656
亜鉛の水溶性化合物	1	0	0	0	1,400	1,100	1,100
エチルセロソルブ	44	22	21	18	80	805	1,094
テトラヒドロメチル無水フタル酸	202	0	0	0	174	315	355
アンチモンおよびその化合物	25	0	0	0	247	243	238
無水トリメリット酸	300	0	0	0	157	132	110
リン酸トリス(ジメチルフェニル)	353	0	0	0	93	95	108
銀およびその水溶性化合物	64	0	0	0	10	26	53
ビスフェノールA	29	0	0	0	0	0	53
フタル酸ジn-ブチル	270	0	0	0	41	43	49
クロムおよび三価クロム化合物	68	0	0	0	9	15	45
フタル酸n-ブチルベンジル	273	0	0	0	56	41	42
4,4'-メチレンジアニリン	340	0	0	0	26	27	34
その他(30品種)※2		36.2	24.9	20.5	455	87	62
合計		20,158	18,997	16,906	508,487	347,383	305,857
ダイオキシン類	179	0.18	0.015	0.000018	3.43	2.56	4.04

※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)、アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)(9)、2,2'-アゾビスイソブチロニトリル(13)、2-アミノエタノール(16)、ジエチレントリアミン(17)、イソホロジンジソシアネート(27)、エチレングリコール(43)、p-オクチルフェノール(59)、エチレングリコ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)、ヘキサメチレンテトラミン(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)、ニッケル(231)、ノニルフェノール(242)、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)、マンガンおよびその化合物(311)、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廃棄物の管理

荒川化学グループでは、PCB入りのコンデンサ、トランスなどの電気機器など、PCB廃棄物を「廃棄物処理法」に従って適正に保管・管理しています。また、「PCB処理特別措置法」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きます。

環境に関わる事故

荒川化学グループでは、2008年度も環境保全活動を強力に推し進めた結果、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もありませんでした。

2009年度も、環境関連法律・条例などを順守するとともに、環境保全活動をさらに徹底し、事故ゼロを目指していきます。

信頼される企業を目指して

荒川化学では法令・社会規範を守り、社会から信頼される企業として評価していただけるよう努めています。

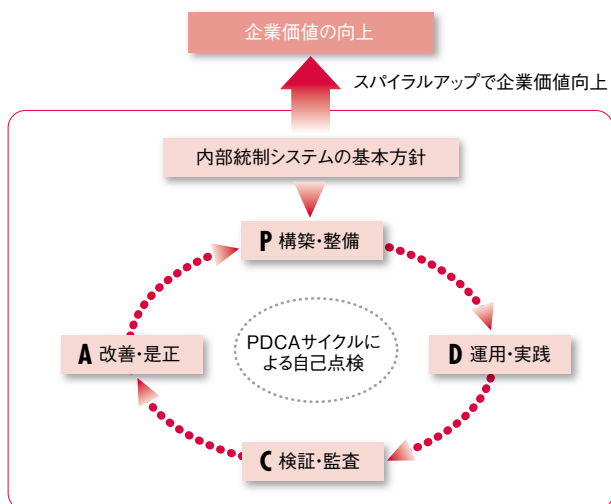
内部統制システム

内部統制は、企業における業務を効率的・効果的に遂行し、会社をよりよく経営するための仕組みです。

荒川化学は、2006年5月に会社法が求める内部統制システムの基本方針を定め、2008年3月には、リスク管理およびコンプライアンスを徹底するとともに、金融商品取引法が求める財務報告の適正性を確保するため、同基本方針を一部改定しました。

内部統制システムは継続したPDCAが必要であり、常に同システムの運営状況をチェックして改善に努め、さらなる充実を図っていきます。

■内部統制のためのPDCAサイクル

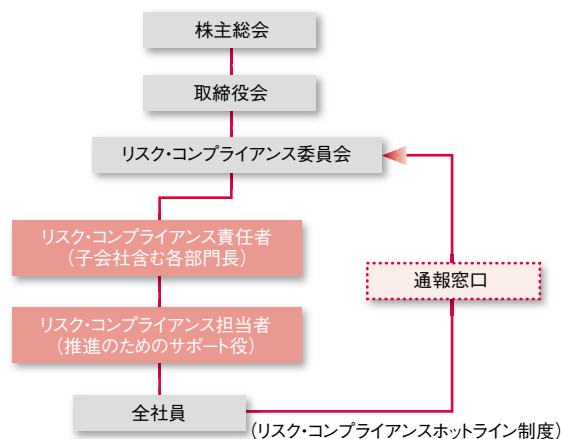


リスク・コンプライアンス体制

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「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、さらにリスクを深掘し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、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。

■リスク・コンプライアンス体制図



内部統制システムの基本方針

当社は、経営環境の変化に適切且つ速やかに対応するため、意思決定の迅速化、透明性、公平性の維持を最優先することを念頭に置くとともに、コーポレート・ガバナンスが有効に機能することを目的として、会社法に基づく体制及び金融商品取引法が求める財務報告の適正性を確保するための体制として、以下の各体制を定めております。

1. 取締役の職務の執行に関する情報の保存及び管理に関する体制
2. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
3. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制

4. 取締役及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
5. 株式会社並びにその親会社及び子会社からなる企業集団における業務の適正を確保するための体制
6. 監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する事項及び当該使用人の取締役からの独立性に関する事項
7. 取締役及び使用人が監査役に報告をするための体制その他の監査役への報告に関する体制
8. 監査役が監査が実効的に行われることを確保するための体制
9. 財務報告の適正性を確保するための体制

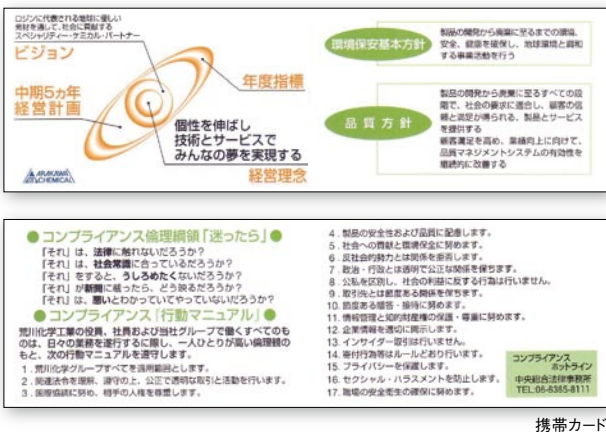
●**リスク・コンプライアンスホットライン制度**

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係る問題が発生し、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。

●**リスク・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) 会社基本方針の浸透のために、全従業員が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」「リスク・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が、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」を設けて、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。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。

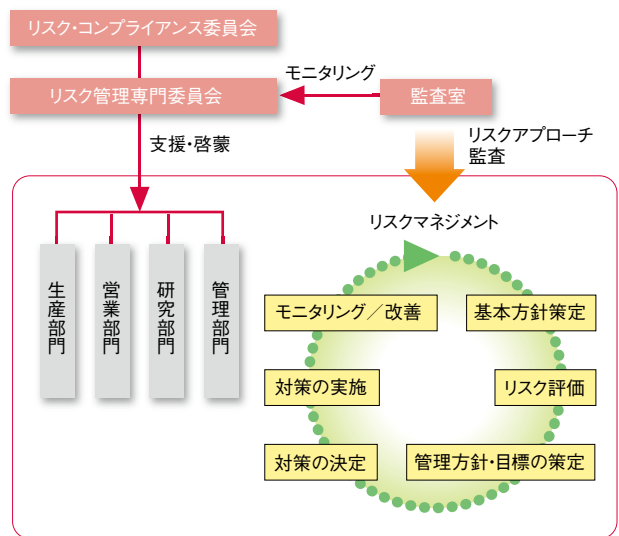
●**リスクマネジメント**

当社は、事業目的を阻害するさまざまなリスクの発生を未然に防止するとともに、リスクが顕在化した場合、損害の拡大防止や当社の社会的信用の維持を図るため、リスク・コンプライアンス委員会の下部組織としてリスク管理専門委員会を設置し、全社的なリスク管理体制を充実させています。

リスクの発生を未然に防止するために、当社の業務執行に係るリスクを生産、営業、研究、管理部門などの側面から多角的に検討した上で、必要な規定を策定し全社的に遵守する体制を構築し、その有効性を継続的に評価するようにしています。

リスクが顕在化した場合は、損害の拡大防止、当社の社会的信用の維持を図るために、危機対応組織の編成に関する事項等について規定した危機管理規定、危機管理マニュアルを策定し、危機に際しては同規定に基づき適切に対処するようにしています。

■**リスクマネジメント体制図**



●社会性報告

お客様とのかかわり

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

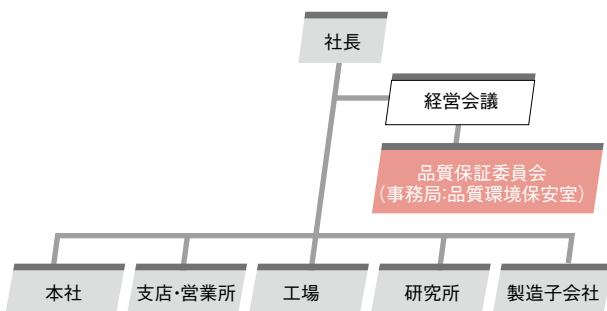
1 品質保証、お客様満足 満足していただけることが、 企業としての使命です

品質保証体制

●品質保証委員会

荒川化学グループでは品質担当役員が委員長を担う品質保証委員会を、関連部門長(生産統轄部副統轄部長、品質環境保安室長、研究所長、資材部長、営業支援グループリーダー)をメンバーとして、年1回、定例的に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。

■荒川化学グループの品質保証体制図



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

2003年12月1日

取締役社長

末村 長弘

- 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

2007年11月15日

品質担当役員 常務取締役

中尾 光良

●クレームへの対応

お客様からの品質クレームに迅速・的確に対応するため、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、毎年、品質環境保安室が荒川化学、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。荒川化学の社内監査は、ISO9001の内部監査にて実施しています。

●ISO9001 (品質マネジメントシステム)

荒川化学は、2008年3月、工場ごとに取得していたISO9001を全社に拡大統合し、品質保証体制を強化しました。それ以降、品質環境保安室が事務局となり、部門ごとに選任されたISO委員とともにプロセス(顧客関連、設計開発、購買、製造)ごとに会合を行い、お客様に満足してもらえる製品を提供するために品質マネジメントシステムの改善に取り組んでいます。

荒川化学グループの製造子会社であるペルノックス、高圧化学などもISO9001を認証取得しており、2008年度も維持審査を受け合格しました。

海外の製造子会社もISO9001の認証取得を進めています。

■荒川化学グループのISO9001認証取得状況

社名	登録番号	認証取得日	維持審査実施日
荒川化学	JQA-0788	1995年2月17日	2008年8月4-6日 2009年1月27-30日
ペルノックス	JQA-1441	1996年11月1日	2008年10月20-22日
高圧化学工業	JQA-QM5263	2000年9月14日	2008年7月14-15日
(海外製造子会社)			
南通荒川化学	00107Q12555R0S/3200	2007年7月27日	2009年1月6日
梧州荒川化学	0302Q10509R1M	1999年11月23日	2008年7月17-18日
台湾荒川化学	TW97/11053QA	1997年10月21日	2008年6月6日 2008年12月5日
廈門荒川化学	206811	2007年1月15日	2008年12月22-24日
荒川ケミカル(タイ)	AJA02/5261	2002年6月13日	2008年4月2日



顧客認定制度

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、小名浜工場およびペルノックスに加え、2008年度は新たに大阪工場と研究所が、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、認定されました。



研究所



大阪工場



富士工場



小名浜工場



ペルノックス

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で提供することが示されています。

GHSは各国で導入され、日本では2006年12月に労働安全衛生法が改正されました。荒川化学では法令に従って製品ラベルの見直しを終了しました。



製品ドラムへ貼付



ラベル

●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質を含有する製品については、法律でお客様への製品安全データシート(MSDS)の提出が義務づけられています。

MSDSの記述内容は国内規格のJIS Z 7250に標準化されていますが、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、それに対応しました。

荒川化学グループでは、2009年度は、PRTR法の改正に対応するためにMSDSの見直しを進めています。また、法で義務づ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

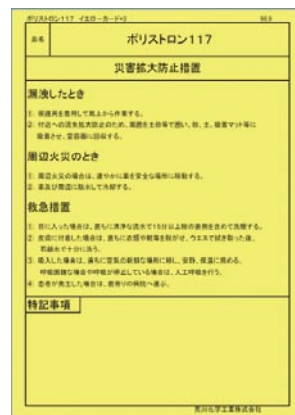
●緊急連絡カード(イエローカード)

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。また、容器・包装品につけるラベルに指針番号や国連番号を追加表示した「容器イエローカード」にも対応しています。



イエローカード(表)



(裏)

2 情報公開 企業活動の情報提供に 取り組んでいます

中国の製紙技術交流シンポジウムで講演

2008年5月20日と21日、中国で紙・板紙生産量が第1位である山東省の済南市で、第2回日中製紙技術交流シンポジウムが開催され、荒川化学の製紙薬品事業部と南通荒川化学から4名が参加しました。

会場は山東軽工業大学で、参加者は日中合わせて180名、講演は16件で、環境保全に関するものが過半数を占めました。研究所の平野グループリーダーが「日本の製紙用薬品の市場と開発動向」と題して発表を行いました。中国の製紙産業市場において、大学とコンタクトを取ることができた有益なシンポジウムとなりました。



日本の製紙用薬品の市場と開発動向を講演

「e-よこ・ミュージアム逍遙」 荒川歴史館の開放

2008年11月22日と23日、大阪市の東横堀川水辺再生協議会(略してe-よこ会)主催の「e-よこ・ミュージアム逍遙」が、神農祭に合わせて開催されました。逍遙とは散策やそぞろ歩きといった意味です。

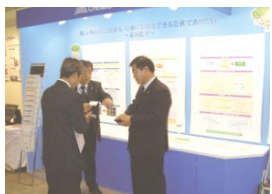
荒川歴史館もこの企画に賛同して「松やにミュージアム」として、一般参加者に開放しました。93名が訪れ「松の神秘」(DVD)を上映して説明を行い、ロジンの荒川化学をアピールすることができました。



左:「e-よこ・ミュージアム逍遙」パンフレット
右:「荒川歴史館」松やにミュージアムの掲載状況

紙パルプ技術協会年次大会への出展

紙パルプ技術協会主催の紙パルプ年次大会が、「地球環境について貢献する紙づくり…」をテーマに名古屋国際会議場で開催されました。荒川化学は新製品「ポリテンション」を発表し大きな話題となりました。環境対応を目的とした古紙回収



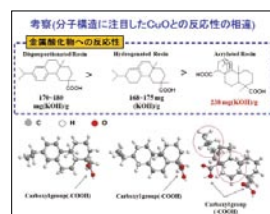
「ポリテンション」の紹介

率・クローズド化率の上昇などにより、薬品は効果を発揮しがたい環境にある中で、「ポリテンション」は、あらゆる抄紙環境に効果を発揮します。

マイクロ接合・実装技術シンポジウム で発表

2009年1月29日と30日に開催された第15回「エレクトロニクスにおけるマイクロ接合・実装技術」シンポジウム(主催:溶接学会)において、「ロジンと鉛フリーハンダ用金属との反応の時間・温度依存性」と題する論文を研究所の久保さんが発表し、「研究奨励賞」を受賞しました。

この発表は、フラックス用樹脂として長年使われているロジンと環境に配慮した鉛フリーはんだ金属との反応を定量的に示し、その活性作用と分子構造および酸性度との関係を明確にした内容で、今後のはんだ研究の発展に大きく寄与すると評価されました。また「ロジンの荒川化学」という知名度向上にもつながりました。



講演での発表資料

JPCAショーへの出展

2008年6月11日から3日間、東京ビッグサイトにおいて「JPCA SHOW 2008」が開催され、出展しました。貴金属高騰に対応した「低銀はんだ」、CO₂排出を考慮した「低融点はんだ」や、自動車関連・半導体バンプ形成用「クリームはんだ・プリコートはんだ」、並びに低発泡鉛フリーはんだ対応洗浄剤に重点を置き、ブース内では非常に活発な意見交換が行われました。



大型モニターを使ったプレゼンテーション

インターネブコン・ジャパンへの出展

2009年1月28日から3日間、東京ビッグサイトにおいて「インターネブコン・ジャパン」が開催され、出展しました。環境に配慮した製品として、フラックス洗浄システムでは、鉛フリーはんだ対応洗浄剤、フロー用パレット治具洗浄剤、メタルマスク洗浄剤など「パインアルファシリーズ」を展示し、廃液削減や低VOC対応など、荒川化学の環境配慮技術をアピールしました。



製品・技術を紹介するセミナー

●社会性報告

株主・投資家とのかかわり

荒川化学グループは、IR・広報活動を通じ、株主や投資家の皆様からのご理解、ご信頼にお応えできるように努め、企業価値の持続的な向上を目指しています。

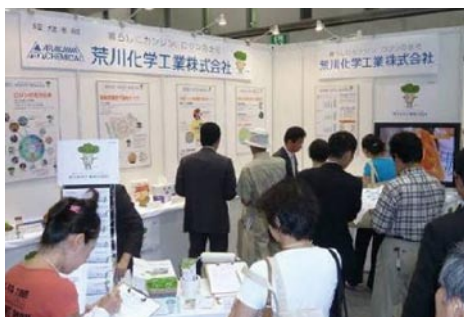
IR活動

中間・通期決算発表後には、アナリストや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。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、参加していただいた皆様からのご質問にお答えしています。

また、個人投資家の皆様に向けては当社の事業内容へのご理解を深めていただくために、2008年度は「日経IRフェア」に初出展しました。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し、社員が具体的に説明しています。



決算説明会風景



「日経IRフェア2008」展示風景(初出展)

広報活動

株主や投資家の方を対象とした、さまざまな資料を提供しています。ホームページでは、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、決算説明会資料を情報開示後に速やかに掲載しています。

また、荒川化学グループを幅広く一般の皆様にもご理解いただくために、当社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」を通じて、新聞・雑誌やテレビCMなどでの広告活動も展開しています。



ホームページでの情報提供例 <http://www.arakawachem.co.jp/>



キャラクター「マツタロウ」のノベルティグッズ(クリアファイル、鉛、エコバッグなど)

VOICE

日経IRフェアで、当社製品が日常生活のどんなところで使用されているのかを紹介しました。心がけたのは、化学になじみのない一般の方々に専門用語を使わないことです。日常的に接している新聞や雑誌を題材に、紙とインキの両方に当社のロジン製品が使用されていること、そして、ロジン製品が印刷物を鮮明に見せるために重要な役割を果たしていることなどを説明しました。展示ブースは終日盛況で、一日中説明し続けるのは大変でしたが、このような取り組みを通じ、多くの方に当社のことを知っていただけたと思います。



経営企画室
近田 雅明

ステークホルダーへの貢献

当社グループでは、全てのステークホルダーから信頼される企業となるため、顧客ニーズや社会の変化に迅速な対応が可能となる経営・事業基盤の構築を第2次中期5か年経営計画の基本方針に掲げ、グループ最適の経営を目指します。

- 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。
- 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。

●社会性報告

従業員とのかかわり

従業員は「財産」という考えのもと、「個性を伸ばす」という経営理念を実践するため、人財育成や働きやすい職場づくりに力を入れています。

1 人財の活用 「働きがいのある会社」、 「働きやすい職場」を目指しています

退職金・企業年金制度の充実

入社から定年退職まではもちろんのこと、定年退職後も当社の一員であるという考え方のもとに、退職金・企業年金制度の改革を行いました。新しい制度は、貢献に応じて評価を決定する貢献主義人事制度と連動した制度とし、また、個人のライフスタイルに合わせた多様な選択が可能なものとし、定年退職後の個人生活を従来にも増して支援していきます。

高齢者への対応

定年退職者の経験・能力を活かすため、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を設けています。2009年4月からは、継続雇用の期間を65歳までに延長しました。

また、定年退職を迎える社員を対象に、退職後の生活設計を支援するための情報提供を行うセミナーを実施しています。

障がい者への対応

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

■荒川化学単独人員構成

	人 数		
	2007年3月末	2008年3月末	2009年3月末
従業員数	655	662	679
内訳:男性	609	619	623
女性	46	43	56

■雇用実績

	人 数		
	2006年	2007年	2008年
高齢者継続雇用	9	19	27
障がい者雇用	8	8	10

貢献主義人事制度の充実

「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)全員を対象として、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。

また、成果主義の問題点を克服するため、数値目標だけでなく、社員の育成や成長を評価の項目に盛り込んだ制度としています。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年度より導入しました。

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、育児・介護休業法改正の趣旨に沿い、社員就業規則を改正しました。女性社員の採用についても、2007年からより積極的に取り組んでいます。

VOICE

入社2年目、環境に配慮した水系製品を開発中です。環境配慮とコストダウンや性能向上の両立は難しいのですが、既成概念にとらわれずさまざまな仮説を立てながら研究を進めています。困難な業務にも「自分らしく」明るく、楽しく、前向きに取り組む、お客様や生産現場などそれぞれの立場からの要求に応えることができる製品の開発を目指しています。



研究所
岩橋 寿子

社内公募制度

2004年度より社内公募制度をスタートしました。この制度は、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仕組みで、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。これまでに、この制度で選抜された社員は3名となりました。それぞれ、新しい職場で活躍しています。

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。現実の仕事を通して、将来のキャリアプラン形成に役立っています。

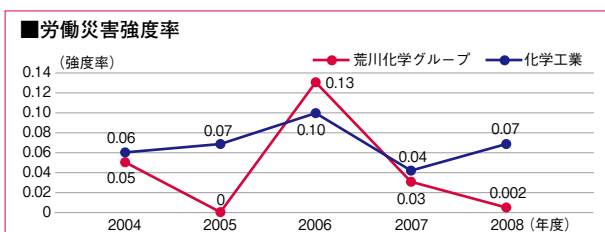
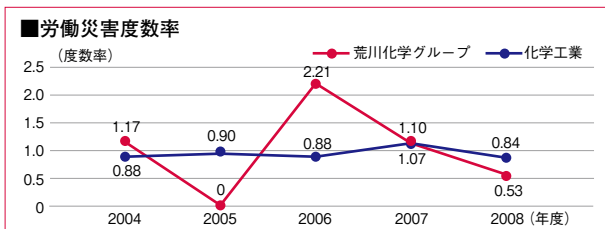


2 労働安全衛生活動

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2008年度に発生した休業災害は、1件で2007年度の2件より減少しました。また、休業日数も3日で2007年度の49日より大幅に減少しました。2009年度は災害・事故ゼロを目標に、KY・ヒヤリハット・5S活動に加え、新たに構築した「保安全管理システム」によりさらに充実させていきます。



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20年労働災害動向調査(事業所調査(事業所規模100人以上)及び総合工事業調査)結果の概況」(平成21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の実施とともに、衛生講話などを開催して健康増進に努めています。



研究所での産業医講演会
(新型インフルエンザ)

■健康管理実施状況

実施日	事業所	項目	内容
2008年5月21日	富士工場	衛生講話	メタボリックシンドロームについて
2008年7月17日	大阪工場	産業医講演会	生活習慣病について
2008年12月17日	研究所	医療講演会	インフルエンザについて
2009年1月13日	高圧化学	健康講話	新型インフルエンザ&免疫予防について
2009年1月20日	ヘルノックス	医療講話	インフルエンザの基礎知識
2009年1月23日	水島工場	医療講話	メンタルヘルスについて
2009年2月20日	小名浜工場	健康相談会	健康診断有所見者

安全衛生表彰

●廈門荒川化学が「平安企業栄誉賞」を受賞

2008年12月に廈門荒川化学が「平安企業栄誉賞」を受賞しました。中国では「平安(安全)企業創建活動」(より多くの安全企業を作り出す活動)を展開中で、法規を順守し、環境に配慮し、労働争議、刑事事件が無く、無事故で安全生産をしている企業に与えられます。廈門集美区政府で数百社のうち、2008年度は30社が選ばれ、特に危険化学品の取り扱いに必要な安全生産許可証を取得している15社の中で、初めて受賞したことは大変名誉なことです。



「平安企業栄誉賞」の表彰状

■安全衛生表彰実績

受賞日	事業所	表彰団体	受賞
2008年4月24日	富士工場	日本商会議所・富士商会議所	優良従業員(4名)
2008年5月21日	水島工場	岡山県	危険物優良取扱者(1名)
2008年5月22日	釧路工場	(社)北海道危険物安全協会連合会	危険物維持管理の功績(工場)
2008年7月1日	本社	大阪医薬品協会	感謝状(1名)
2008年10月23日	本社	大阪府	業務関係等功労者(1名)
2008年10月23日	高圧化学	(社)大正工業会(大阪市)	優良社員(1名)
2008年11月12日	水島工場	原子力安全・保安院(中国地域)	優良製造保安責任者(1名)
2008年11月27日	本社・大阪工場	大阪府工業協会	優良従業員(3名)

●「ひがしセーフティドライブコンテスト」金賞を受賞

「ひがしセーフティドライブコンテスト」とは、交通安全協会を通じて大阪府警察が行う、無事故・無違反を目指すコンテストです。荒川化学は2007年10月から2008年3月の期間に参加し、5グループ、全128名が挑戦しました。結果は、関東グループ、富士・小名浜グループが無事故無違反の素晴らしい成績で、表彰式は2008年7月1日、大阪市中央区役所で行われました。

VOICE

2007年度ひがしセーフティドライブコンテストに、関東グループでは東京支店、筑波研究所から30名が参加しました。参加をきっかけにスピードの出過ぎなどを常に意識して運転するようになり、無事故無違反の金賞を受賞、周囲からも「やさしい運転になった」と言われました。今後も違反例の周知などを通じ、安全運転への意識を高めていきます。



東京支店
松村 傑

3 教育訓練、防災訓練 全従業員の レベルアップを目指しています

環境教育

荒川化学グループのISO14001認証取得工場では、計画を立て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実施しています。2008年度、環境教育に費やした時間は、延べ1,315時間で増加しました。

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、修了により補助金が支給されます。2008年度は、環境・安全に関わる「ISO14001入門」などが開講され、22名が受講しました。この他、35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	2007年度	2008年度
省エネ教育	5	45
ISO14001教育	469	947
自覚教育	317	323
合計	791	1,315

資格取得

荒川化学グループで必要とする環境、安全に関わる資格を表に示します。必要な人員を充足していますが、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。

また荒川化学は、社内資格として「技能師」制度を設けました。これは、生産現場において特に優れた技術力と教育力を兼ね備えた社員に対して、技術の伝承と後進の育成の役割を担ってもらうもので、2008年5月に5名の「技能師」を認定しました。

■環境、安全に関わる資格 (人)

資格名称	2007年度末	2008年度末
公害防止管理者	39	39
エネルギー管理士	10	9
エネルギー管理員	5	6
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	14	16
環境計量士	2	1
作業環境測定士	2	2
衛生管理者	15	17
ボイラー技士	159	167
危険物取扱者	659	689
高圧ガス製造保安責任者等	76	82

防災訓練

荒川化学グループでは、化学メーカーとして多くの危険物を貯蔵および取り扱いしていることから、各事業所で発生する可能性のある大規模事故を想定し、年間計画を策定して防災訓練を実施しています。

■2008年度防災訓練一覧表

月日	事業所名	内容
2008年4月29日	徳島工場	消防訓練
2008年6月9日	小名浜工場	停電訓練
2008年6月10日	大阪工場	合同防災訓練(研究所含む)
2008年6月28日	富士工場	夜間消防訓練
2008年7月4日	鶴崎工場	消火訓練
2008年9月1日	富士工場	総合防災訓練
2008年9月1日	小名浜工場	地震防災訓練
2008年9月5日	釧路工場	防災訓練
2008年9月18日	大阪工場	総合防災訓練(研究所含む)
2008年9月29日	水島工場	合同防災訓練
2008年10月3日	ペルノックス	消防訓練
2008年12月27日	高圧化学	地震・津波想定防災訓練
2009年1月19日	研究所	地震想定防災訓練
2009年1月19日	大阪工場	地震想定机上防災訓練
2009年2月13日	東京支店	消防訓練
2009年2月16日	富士工場	総合防災訓練
2009年3月17日	徳島工場	防災避難訓練ミーティング
2009年3月18日	本社	消防訓練



大阪工場・研究所／合同防災訓練



ペルノックス／消防訓練



高圧化学／防災訓練



富士工場／防災訓練



研究所／防災訓練

VOICE

このたび認定された「技能師」とは、生産現場における作業員としての心構えから製造手順や設備の扱い方、労働安全衛生までを含む、現場でのノウハウ全体に熟知したキーマン的存在。今後は、自分が今まで先輩に教えられたように、これまで培ってきた様々なノウハウをよりきめ細かく、よりわかりやすく若手社員に伝えていきたいと思っています。



大阪工場
奥田 勝広

●社会性報告

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、信頼される企業を目指します。

中国・四川省大地震被害への復旧・復興支援

荒川化学グループでは、2008年5月12日に中国・四川省で発生した大地震に対して、地震被害に対する復旧・復興支援の一助として、中国各地の財政局や中国赤十字支社を通じて、日本の荒川化学グループ会社と社員有志200万円と、中国の荒川化学グループ会社と社員有志185万円の義援金をお届けしました。



南通市での義援金贈呈式



地元紙での掲載記事

協賛活動:淀川市民マラソン

2008年11月2日、第12回淀川市民マラソンが開催されました。荒川化学はここ数年、毎年この大会に協賛しており、今年はフル3名、ハーフ14名、計17名の荒川ランナーが参加しました。



淀川マラソン参加者

VOICE

当社協賛の市民マラソンに参加、ハーフを完走しました。体力的に限界も感じたのですが、這ってでもゴールするというあきらめない気持ちでやりとげることができました。周囲の「頑張っ！」という声や、スポーツジムの事前練習の成果もあったと思います。多くのボランティアの方々とも接し、地域活動に貢献することのすばらしさを感じました。



業務統轄部人事部 東 紘平

献血活動

2008年11月5日、富士工場で日本赤十字社主催の献血キャンペーン「秋の献血」が行われ、28名が参加しました。また、2008年12月8日、水島工場で行われた岡山県赤十字血液センターの「献血キャンペーン」には12名が参加したほか、

2008年12月22日、大阪工場で行われた日本赤十字社主催の献血には、大阪工場と研究所から合わせて23名が参加しました。



水島工場／献血



研究所／献血

地域との交流:餅つき大会

2008年12月7日(日)、大阪工場は、近隣住民からなる鶴見一町会との毎年の恒例行事である、「餅つき大会」を開催しました。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で行われるため、大阪工場にとって一大行事です。早朝から約50人が参加しました。



大阪工場/餅つき大会

地域の美化・清掃活動

2008年9月20日、シカゴ市の米国荒川化学は、「ミシガン湖岸清掃ボランティア活動」に参加しました。このプロジェクトはシカゴ市主催によるもので、シカゴ日本商工会議所が協力し、毎年200名以上の日系企業の方が参加しています。

また、2008年11月1日から7日にかけて開催された大阪市一斉清掃「クリーンおおさか」に、在阪事業所の本社(11名)、大阪工場・研究所(41名)、高圧化学(9名)が参加しました。

ほかに、2008年6月17日および11月11日、つくば市の清掃活動「テクノパーク大穂クリーン活動」に筑波研究所(15名)が参加しました。



米国荒川／ボランティア活動



筑波研究所／大穂クリーン活動



本社／クリーンおおさか



高圧化学／クリーンおおさか

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環境づくりを目指しています。

大阪工場

“安心と信頼を提供する地域共創工場”を目指しています



東野工場長

大阪工場は主に関西地区の顧客を対象とした生産拠点、隣接する大阪研究所で開発された新製品の立上げ工場としての役割を担っています。

環境側面においては研究所を含む大阪事業所として取得したISO14001の環境管理システムを運用し、継続的な環境負荷の低減活動に取り組んでいます。2008年度は当工場2基目となる触媒式脱臭装置を設置しました。本装置は製造工程で発生する臭気成分を触媒の力で酸化分解することで無臭にし、大気へ放出する最新鋭の脱臭装置です。2009

年度も省エネルギー、廃棄物削減などの活動を着実に進めていきます。

当工場は大阪市鶴見区に立地する都市型の工場であり、地域社会に役立つ工場としてさまざまな活動に取り組み、地域との交流に努めています。70年余りの歴史のある工場であり、今後も地域の皆様に安心と信頼を提供できる工場を目指していきます。

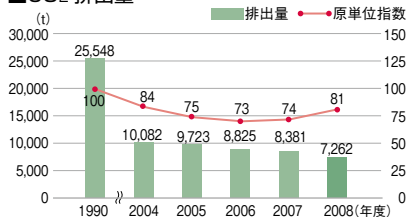
所在地：大阪市鶴見区鶴見1丁目1-9
 設立：1936年11月
 敷地面積：33,590m²
 従業員：社員261名、協力会社員58名（研究所含む）

●環境パフォーマンス

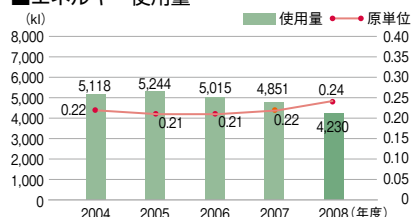
インプット	エネルギー	電力(GWh)	7.7
		化石燃料(千kl)	2.3
		合計(千kl原油換算)	4.2
水資源		水道水(千m ³)	25.4
		工業用水(千m ³)	118.2
		地下水(千m ³)	0
原材料(千t)			20.1
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	7.3
		NO _x (t)	3.8
		SO _x (t)	0.3
		PRTR物質(t)	1.4
	水域への環境負荷	COD(t)	4.5
		SS(t)	2.4
		排水(千m ³)	90.4
	産業廃棄物	PRTR物質(t)	0
		社内発生量(t)	3,938
		工場排出量(t)	949
		うちPRTR物質移動量(t)	96.2
	製品(千t)	最終埋立量(t)	6
		36.2	

●工場トレンド

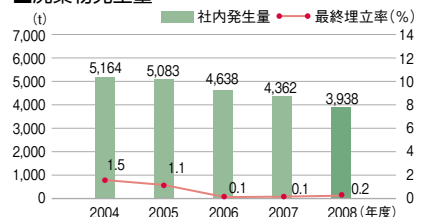
■CO₂ 排出量



■エネルギー使用量



■廃棄物発生量



地域との交流活動 大阪市一斉清掃「クリーンおおさか2008」に参加しました



紹介者：須田 伸一



大阪市では、清潔で美しいまちづくりを推進するための一斉清掃「クリーンおおさか」が、1998年から毎年開催されています。この一斉清掃では地域振興会や小学校をはじめ多くの市民・事業者・各種団体が、それぞれ関わりのある地域の環境美化・清掃活動に取り組んでいます。

大阪工場では研究所と一体になって2006年から参加し、2008年は11月1日(土)に総勢41名が参加し、事業所周辺道路を中心にゴミの収集活動を行いました。特に、交通量の多い内環状線や寝屋川沿いの道路に面した歩道や緑地帯には、車や歩行者から捨てられたと思われる空き缶や食品容器などがたくさん放置されていました。好天に恵まれたこともあり、1時間ほどの活動で、用意したゴミ袋50枚が一杯になりました。

この清掃活動の主な目的は、自分たちが住み、働くまちをきれいにすることですが、活動に参加することによって、「自分たち一人ひとりがゴミを出さないように日頃から心掛ける」といったクリーンな心を育てるための活動でもあったと感じました。来年も環境美化の活動として参加し、地域社会へ貢献したいと思います。

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



長野工場長

所在地：静岡県富士市厚原366-1
 設立：1959年12月
 敷地面積：38,750m²
 従業員：社員84名、協力会社員・パート27名

富士工場は、1959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。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、東名高速道路、JR東海道本線、東海道新幹線も近く交通の要所ともなっています。製造にあたっては、富士山の地下水を有効に利用し、環境に優しい製品作りに努めています。

62社73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、富士工場でも、厳しい基準を順守

するため環境負荷の低減に努めています。特に当工場は、宅地や農地に隣接しているため、漏洩や臭気の発生に留意しています。

2008年度は、省エネルギーに取り組みましたが世界規模の不況の影響もあり、生産量が低下しエネルギー使用量の原単位の削減にはつながりませんでした。

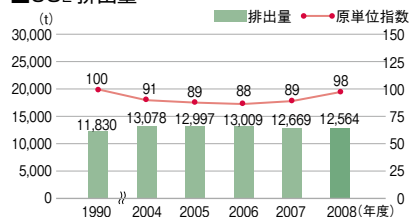
2009年度は、エネルギーの削減を継続的に改善し実施していきます。また、安全、防災に関する活動をより活性化させ、地域社会から信頼される工場を目指します。

●環境パフォーマンス

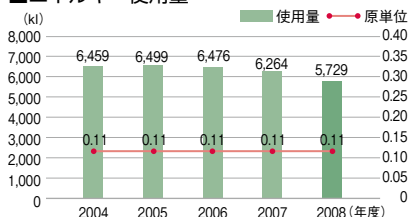
インプット	エネルギー	電力 (GWh)	6.7
		化石燃料 (千kl)	4
	合計 (千kl原油換算)	5.7	
水資源	水道水 (千m ³)	29.1	
	工業用水 (千m ³)	124.0	
	地下水 (千m ³)	353.5	
原材料 (千t)		42.5	
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	12.6
		NOx (t)	11.5
		SOx (t)	1.3
		PRTR物質 (t)	11.1
水域への環境負荷	COD (t)	7.6	
	SS (t)	2.1	
	排水 (千m ³)	194.9	
	PRTR物質 (t)	0	
産業廃棄物	社内発生量 (t)	5,183	
	工場排出量 (t)	516	
	うちPRTR物質移動量 (t)	0	
	最終埋立量 (t)	363.0	
製品 (千t)		87.2	

●工場トレンド

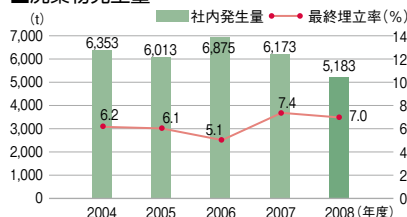
■CO₂ 排出量



■エネルギー使用量



■廃棄物発生量



地域との交流活動 小さな思いやりの献血活動に、毎年協力しています



紹介者：上垣内 学



富士工場では1984年より毎年、日本赤十字社主催の献血キャンペーンに協力しています。

普段、工場で勤務していると、現場にはさまざまな危険が潜

んでいることを痛感します。発見した危険箇所については、順次、対策を実施していますが、自分達が予期しきれていない危険もまだ多く潜んでいると思います。

実際、重大な事故が発生し多くの怪我人が出た場合、大量の血液を確保することは何より重要なことです。しかし、現実には私達が考えている以上に血液が不足しており、献血活動への積極的な参加が求められています。

そんな背景もあり、私は何事においても互いを思いやる心が最も大切であると考えているため、毎年献血には率先して参加しています。微力ながらも、小さな思いやりがたくさん集まって一つの命を救うことができているなら、うれしい限りです。

水島工場

蒸気使用プロセスの見直しで、大きな成果をあげました



神垣工場長

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

●環境パフォーマンス

インプット	エネルギー	電力(GWh)	8.2
		化石燃料(千kl)	3.0
	合計(千kl原油換算)	5.0	
水資源	水道水(千m ³)	35.4	
	工業用水(千m ³)	92.8	
	地下水(千m ³)	0	
原材料(千t)		26.9	
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	12.4
		NO _x (t)	1.2
		SO _x (t)	0.004
		PRTR物質(t)	0.1
水域への環境負荷	COD(t)	0.6	
	SS(t)	0.6	
	排水(千m ³)	99.5	
産業廃棄物	PRTR物質(t)	0	
	社内発生量(t)	519	
	工場排出量(t)	519	
	うちPRTR物質移動量(t)	26.8	
最終埋立量(t)	2.2		
製品(千t)		35.3	

水島コンビナートの一角に位置する水島工場では、地球環境を保護することは企業の社会的責任と考え、瀬戸内海の水環境保全、大気への環境負荷の低減、産業廃棄物削減活動など、従業員一人ひとりによる自主保全活動を進めています。

また災害・事故が発生すれば環境に与える影響も大きいことから、事故防止のための自主保安活動にも積極的に取り組んでいます。

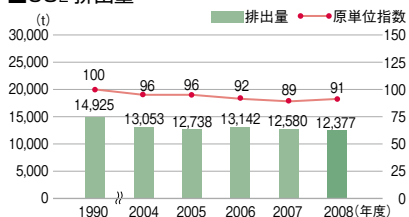
2008年度の環境負荷低減活動では、省エネルギー活動として蒸気使用量の低減をテーマに取り組み、改善活動の中か

ら蒸気使用プロセスの見直しを行った結果、大きな成果をあげることができました。しかしエネルギー原単位は、2008年度後半からの経済不況での生産活動低下により、上昇してしまう残念な結果となりました。

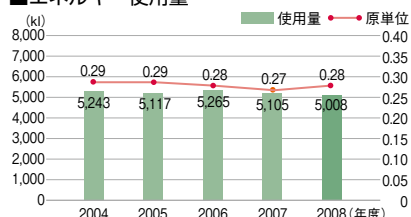
2009年度はエネルギーのロスをなくす活動をテーマとして掲げて、さらなる環境負荷低減に取り組み、地域社会と共生する工場として一層の信頼を得られるよう努めていきます。

●工場トレンド

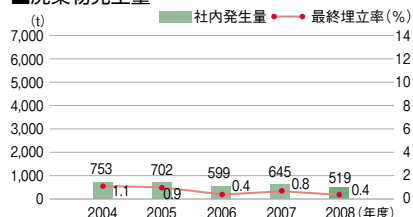
■CO₂ 排出量



■エネルギー使用量



■廃棄物発生量



地域との交流活動 **合同防災訓練に総勢47名が参加しました**



紹介者：川上 修吾



水島工場では、防災訓練実施計画と水島コンビナート地区保安防災協議会事業計画に基づき、相互の連携と防災技術の向上を図ることを目的に、年1回の合同防災訓練を行っています。

2008年は9月29日に、水島消防署と共同防災隊との合同防災訓練を、水島工場従業員28名を含む総勢47名で実施しました。鳥取付近を震源とする震度階5強の地震発生により、引

火性液体タンク出口配管から引火性液体が漏洩し、防災活動中に漏洩した引火性液体に引火、火災が発生したことを想定し、地震防災基準に基づく初期措置活動訓練、事故発生通報伝達訓練、油流出防止(土嚢積み)訓練を行いました。

また、水島消防署と共同防災隊の連携訓練では、はじめて水島消防署の送水車を介して水島消防署と共同防災隊の2台の消防車両から一斉放水する試みを取り入れたので、有意義な訓練ができました。

事故を起こさないこと、これが最も重要な原点ですが、万が一の火災、爆発などの災害が発生した場合には、付近住民の安全が損なわれることのないように、迅速かつ効果的な防災活動を行うことが大切です。そのためにも、防災関係機関との連絡体制および防災訓練の充実を図っています。

小名浜工場

省エネ効果と設備管理のレベルアップを達成しました



利根工場長

小名浜工場は、東北地方最南部の太平洋に面した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ます。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、環境経営をより意識した内容を推進し、着実に実績を積み重ねています。

2008年度の主な活動事例としては、自主保全による自動弁エア・漏れ補修に重点を置き、活動した結果、コンプレッサー負荷

の軽減により、電気使用量の削減に大きな効果が得られました。このことは省エネ効果以外に、設備管理のレベルアップにもつながっています。

また排水処理部門では、汚泥削減対策として凝集効率アップによるPAC添加量の低減や、汚泥乾燥方法の変更などを実施する事により、省エネや産業廃棄物の低減に努力しています。

本年度もさらに工場の効率化を追求しながら、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、工場一丸となって取り組んでいく予定です。

所在地：福島県いわき市泉町下川字大鈞 399-5

設立：1989年11月

敷地面積：72,100m²

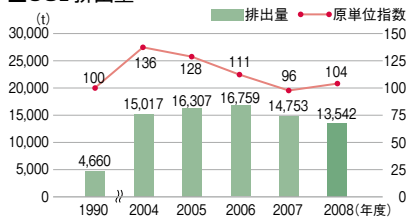
従業員：社員53名、協会員社員・パート21名

●環境パフォーマンス

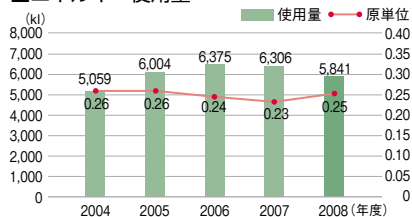
インプット	エネルギー	電力 (GWh)	9.6
		化石燃料 (千kl)	3.4
	合計 (千kl原油換算)	5.8	
水資源	水道水 (千m ³)	7.0	
	工業用水 (千m ³)	510.4	
	地下水 (千m ³)	0	
原材料 (千t)		23.7	
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	13.5
		NO _x (t)	10.4
		SO _x (t)	3.4
		PRTR物質 (t)	2.2
水域への環境負荷	COD (t)	1.0	
	SS (t)	0.4	
	排水 (千m ³)	103.5	
	PRTR物質 (t)	0	
産業廃棄物	社内発生量 (t)	2,624	
	工場排出量 (t)	1,064	
	うちPRTR物質移動量 (t)	1.1	
	最終埋立量 (t)	192	
製品 (千t)		31.0	

●工場トレンド

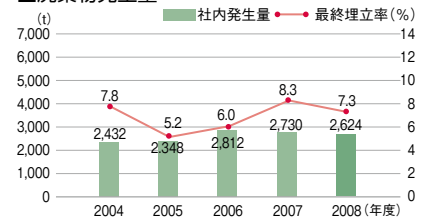
■CO₂ 排出量



■エネルギー使用量



■廃棄物発生量



地域との交流活動 春・秋の年2回、いわきのまちの清掃活動に参加しています



紹介者：植田 泰弘



いわき市では1982年より毎年、春・秋の年2回、「清潔で美しい住みよい」いわきのまちを目指した「環境美化運動期間」を設定し、環境美化に対するモラルの向上を図るための清掃活動を

実施しており、小名浜工場も積極的に参加しています。

スーパーでもレジ袋が有料化になったり、ハイブリットカーの販売台数が増えたりと、環境に対する意識は、年々高まっています。そんな中で、毎日を過ごす工場周辺の美化について関心を持ち、普段、何気なく車で通勤し通り過ぎていた道路をゴミ袋片手にゆっくり歩いてみると色々なゴミが目につき、ゴミ袋が一杯になるにつれて、改めて地球環境に対するエコの意識が高まります。そして、それがいわき市の目指すモラルの向上にもつながっていくものと思います。

2008年度は春秋合わせ、のべ約30万人が参加しました。この運動の輪がもっと広がるように、さらに多くの参加を呼びかけ、今後も充実した活動を行っていきます。

ペルノックス

「地球環境保護」を事業活動の最優先課題と位置づけています



宇根社長

所在地：神奈川県秦野市菩提8番地7
 設立：1970年1月
 敷地面積：21,840m²
 従業員：社員119名、協力会社員・パート7名

当社は1970年の設立以来、樹脂フォーミュレーターとしてエポキシ、ウレタン、シリコン系樹脂から導電材料へと製品展開しながら、電子部品をメインとして日用品に至る幅広い用途で使用されています。

緑豊かな丹沢山系の裾野に位置する神奈川県秦野市というすばらしい環境の中、野山の四季の移り変わりを体感しながら、「地球環境保護」の大切さを認識して、それを事業活動の最優先課題と位置づけています。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

境負荷の低減、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。

市場からは、国内規則だけでなく、RoHS指令やREACH規則などのEU規制順守を要求され、2009年度から環境負荷物質の基準を強化し、環境負荷物質の低減活動、環境に優しい製品開発など、今まで以上に積極的に取り組んでおります。

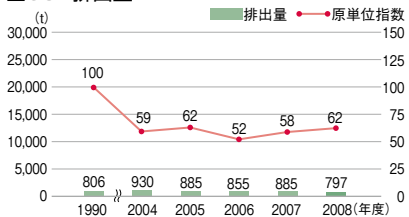
今後も、地域社会との調和を目指しながら、全社一丸となって環境保全活動に取り組んでいきます。

●環境パフォーマンス

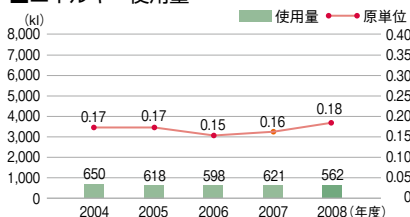
インプット	エネルギー	電力(GWh)	2.2
		化石燃料(千kl)	0.01
	合計(千kl原油換算)	0.6	
水資源	水道水(千m ³)	4.8	
	工業用水(千m ³)	0	
	地下水(千m ³)	0	
原材料(千t)		3.3	
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	0.8
		NO _x (t)	0
		SO _x (t)	0.000
		PRTR物質(t)	1.6
水域への環境負荷	COD(t)	0.00	
	SS(t)	0.00	
	排水(千m ³)	4.8	
	PRTR物質(t)	0	
産業廃棄物	社内発生量(t)	124	
	工場排出量(t)	124	
	うちPRTR物質移動量(t)	3.5	
	最終埋立量(t)	13	
製品(千t)		3.2	

●工場トレンド

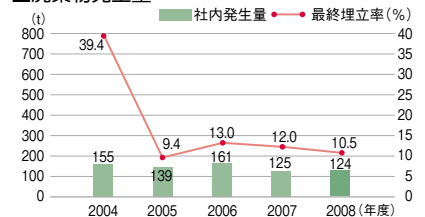
■CO₂ 排出量



■エネルギー使用量



■廃棄物発生量



地域との交流活動 「工場周辺は自分たちで綺麗に」を実践しています



紹介者：東方 俊和



ペルノックスでは、工場周辺を自分たちで綺麗にしようと、毎月第3月曜日に工場周辺の美化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、2007年に新設した本社・開発センターのある菩提工場と産業道路をはさんで曾屋工場

があります。総勢98名をA、B2班に分け、A班は奇数月、B班は偶数月で活動を行っています。

今回、私が担当した場所は曾屋工場の周辺でした。曾屋工場は、両側に街路樹が植樹された産業道路に面しているため、季節の変わり目にはたくさんの枯葉が歩道やその周辺に落ち、散乱します。また、産業道路は通勤に利用される方も多いためか、たばこの吸い殻や飲料缶などのゴミがあちこちで見られました。今回は前日に強風が吹いたため落ち葉の量が多く、清掃時間約10分程度でゴミ袋があつという間に一杯になりました。

今後とも、工場周辺は自分たちで綺麗にしようとの合い言葉で、美化清掃活動を継続していきたいと思ひます。

高圧化学工業

エコアクション21の認証・登録を取得することができました



河村社長

所在地：大阪市大正区鶴町5丁目1-12
 設立：1959年3月
 敷地面積：8,970m²
 従業員：社員51名、協力会社員・パート13名

当社は、大阪市大正区の大阪港埋立地内の工業地帯に属する区域（第4種区域）にあります。隣接区域の住宅までは運河をはさんで100m以上、最も近い学校は300m離れており、住居地域への直接的な環境影響は小さい立地です。

当社の工場設備は、大気汚染防止法、水質汚濁防止法、騒音および振動規制法の対象となる特定施設は有しておらず、注力すべき点はCO₂排出抑制、廃棄物の抑制、節水となります。

2008年度はこれらの課題に取り組み、CO₂排出抑制では電力使用の削減を目標に冷暖房設備の省エネタイプへの

交換、設備機器の省電力タイプの購入、事務所の電気使用量の削減に取り組みました。廃棄物抑制では廃溶剤を年間発生量の約4分の1である205トン削減、節水では水使用量を666トン削減が達成できました。また、これらの活動に対してエコアクション21の認証・登録を取得することができました。

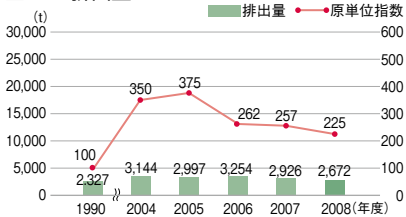
2009年度はこれらの実績を踏まえ、有効性をさらに向上させるためにエコアクション21を確実に運用し、系統的に電気使用量の削減、廃溶剤の削減および節水を推し進めることを計画しています。

●環境パフォーマンス

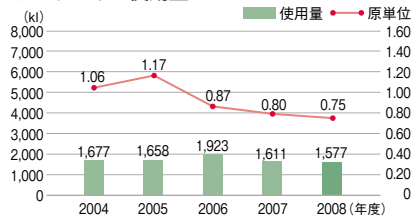
インプット	エネルギー	電力(GWh)	4.3
		化石燃料(千kl)	0.5
		合計(千kl原油換算)	1.6
水資源		水道水(千m ³)	53.5
		工業用水(千m ³)	0
		地下水(千m ³)	0
原材料(千t)			3.1
アウトプット	大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	2.7
		NOx(t)	0.5
		SOx(t)	0.02
		PRTR物質(t)	0.4
水域への環境負荷	COD(t)	0.5	
	SS(t)	0.3	
	排水(千m ³)	53.5	
産業廃棄物	PRTR物質(t)	0.004	
	社内発生量(t)	1,430	
	工場排出量(t)	1,311	
	うちPRTR物質移動量(t)	117.3	
	最終埋立量(t)	0	
製品(千t)			2.1

●工場トレンド

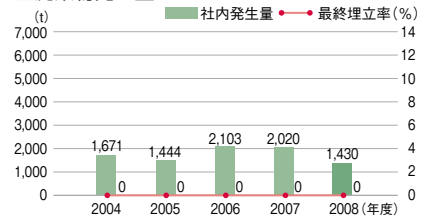
■CO₂排出量



■エネルギー使用量



■廃棄物発生量



地域との交流活動 AEDを用いた普通救急救命講習



紹介者：那須 史稔



高圧化学工業では2008年12月27日、大正消防署救急隊員の指導のもと、自動体外式除細動器(AED)を用いた普通救急救命講習を実施しました。AEDとは心停止状態になった心臓に電気ショックを与え、正常な状態に戻す医療機器です。

今回は29名が受講した2回目の講習会で、初受講者は講師である消防士の話を良く聞くなど、指導に従い、一生懸命頑張っていました。2年前に講習を受けた再受講者は、一連の動きはスムーズでしたが、胸骨圧迫時の手の位置や、AEDの電極パッドを貼る位置など、細かく指導を受けていました。

AEDは2004年から、一般市民でも使用できるようになり、今ではいろいろな公共施設などに設置され救命に役立っています。心停止後約3分で50%死亡の説がありますが、現実はずっと厳しいようで年間約4万人、1日100人以上の人たちが心停止が原因で突然死しているそうです。

実際に遭遇した時、本講習を生かした適切な判断、迅速な行動ができるような心構えを常に持ち続けたいと思いました。

釧路工場

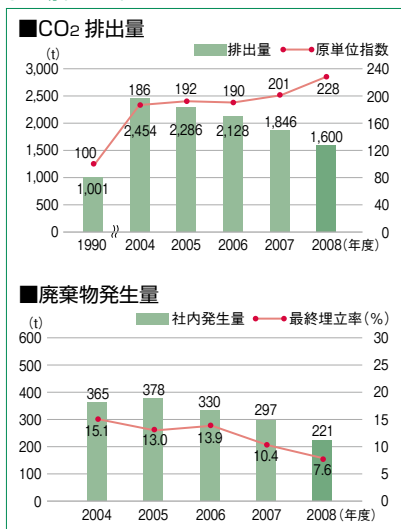


筒井工場長

当工場は、釧路湿原や丹頂鶴で有名な自然豊かな北海道釧路市にあり、製紙用薬品を製造、道内ユーザーの供給拠点として操業しています。2009年度は保安システムを構築し、異常事故、不合格・クレームゼロを目標に、お客様に信頼され満足される製品を供給していきます。

所在地：北海道釧路市大楽毛南1丁目2-68
 設立：1968年8月
 敷地面積：8,670m²
 従業員：社員11名、協力会社員・パート2名

●工場トレンド



徳島工場

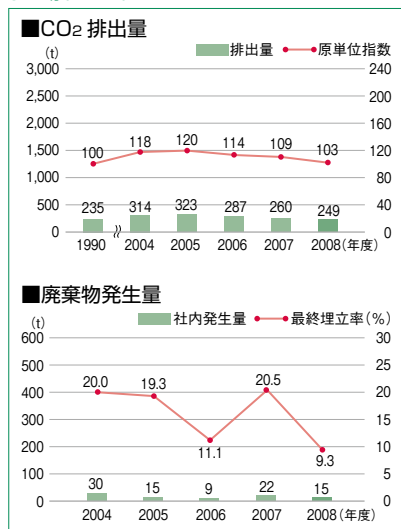


三宅工場長

厳しい経済状況下にあっても、お客様が求めるものをタイムリーにお届けできる工場を目指します。今年度は、ISO9001品質管理のもと「顧客要求に応え、苦情、クレームゼロ」を目標とし、電力の削減、廃棄物のリサイクル検討を進め、環境にやさしい安全操業で社会に貢献します。

所在地：徳島県阿南市那賀川町中島1577
 設立：1969年5月
 敷地面積：5,160m²
 従業員：社員6名、協力会社員・パート0名

●工場トレンド



鶴崎工場



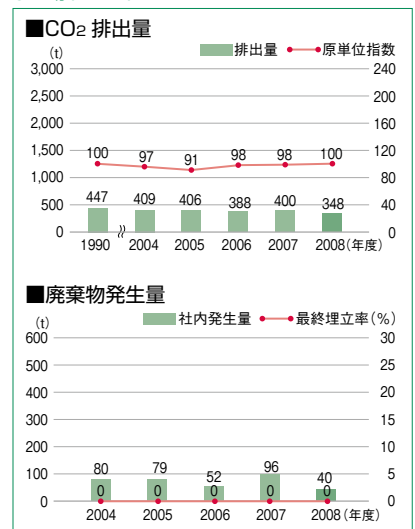
尾田工場長

2008年度から燃料を低硫黄A重油に変えてSOx量を1/10に低減するとともに、ボイラーバーナを更新してばいじん発生も抑制しています。

また、産業廃棄物の削減にも注力し、2008年度は2007年度対比で半減させました。2009年度はエコアクション21に準じた環境管理体制を運用します。

所在地：大分市大字家島字東松浦1120-3
 設立：1970年5月
 敷地面積：4,840m²
 従業員：社員6名、協力会社員・パート0名

●工場トレンド





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

私はここ数年、荒川化学の「環境・社会報告書」に第三者意見を述べてきたが、毎年発行される報告書の内容は着実に進化してきている。今回の報告書は、第2次中期5ヵ年経営計画の初年度(2008年度)の成果をできるだけ幅広く、各種データをわかりやすくまとめ、随所に担当者のコメントを入れて、読みやすく、丁寧に作られた報告書となっている。

冒頭のトップメッセージでは、2008年度下期からの厳しい世界的経済不況下において、2009年度はピンチをチャンスとして、新しい発想で企業価値を生み出し社会貢献を図るとし、新しく温室効果ガスの削減策や各企業に対して環境負荷低減に役立つ化学製品の提供を積極的に推進すると明言している。このような企業姿勢は、厳しい経済不況・環境負荷低減などを制約ではなく事業展開の好機と考え、時代を先取りしてこれらに果敢に取り組む企業行動で、社会から信頼される、それがCSR(企業の社会的責任)の基本だと考える。

荒川化学の製品の主原料は、松から採取し精製した「ロジン」と呼ばれる天然樹脂で、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持っている。この特性を活用して先進的な技術開発(グリーン・サステイナブル・ケミカルプロセス基盤技術開発)にも積極的に取り組んでいる。

また荒川化学の製品は、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、はんだ材料、医薬品など多くの分野に導入され、そこから生み出されるさまざまな製品のグリーン化に広く貢献している。今回の報告書でも紹介されている「鉛フリーはんだ」より一歩進んだ「ハロゲンフリーはんだ」やパソコン、家電などの熱対策としての放熱塗料「ペルクール」や紙の強度向上と製紙工程の省エネ・省資源に貢献する薬品「ポリテンション1000」などの新製品開発を行い、一般消費者に供給される各商品のグリーン化に欠かす事のできない中間化学材料を長年にわたり商品メーカーに供給している。これらの優れた事業活動は大変評価できることである。

第三者意見を受けて

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第三者意見として、率直かつ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。

荒川化学の製品は直接一般の方の目に触れる機会が少ないため、「環境・社会報告書」の作成において、事業内容をご理解いただくことにも腐心して参りました。その一環として、今回は、ロジンの品質管理ということに焦点を当てて特集記事を組みました。この点を評価いただきましたことは、今後の取り組みに大きな励みとなります。

今回の報告書では、天然素材「ロジン」の品質管理について、原産地中国と日本における厳しい管理体制を詳しく紹介している。さまざまな不正・疑惑の多い今日、企業としてこのようなテーマを取り上げ説明することは、タイムリーであり好感が持てる。

環境のPDCAについては、中期5ヵ年計画の初年度(2008年度)における内容が、P7~P16にコンパクトにまとめられている。地球温暖化に関わるCO₂削減については、経済不況による生産量の低下などの要因もあるが、2008年度は2007年度比で8.2%も削減されている。しかしエネルギー原単位が悪化しているのこの点は割り引いて評価する必要がある。地球温暖化問題については世界も、日本も、大幅削減に向けて大きく動き出している。今後、CO₂削減量は、企業評価の大きな柱となると考えるので、一層の削減努力を期待する。また産業廃棄物の削減については、化学製品メーカーであるという困難さを乗り越え、発生量、最終埋立量を削減し、最終埋立率2012年度1%以下の目標達成を期待する。

社会性報告については、リスク・コンプライアンス体制について詳しく紹介している。特に内部統制システムの充実とともにリスク・コンプライアンスホットライン制度や全社員に携帯カードを配布し徹底を図っている点に好感が持てる。そのほかにお客様とのかかわり、株主・投資家とのかかわり、従業員とのかかわり、地域社会とのかかわりについて、トピックスを含めながらコンパクトにまとめている。

最後に本レポートに示された行動内容について、要望したいことについて意見を述べる。

■貴社は温暖化防止としてCO₂排出量削減とエネルギー原単位削減の中期目標(2012年度)を掲げているが、これから企業に求められるのは総量の削減であり、気候変動についてはここ10年の取り組みが最も重要といわれているので、わが国の中期目標(2020年度)が制定された今日、2020年度をターゲットとした中長期計画の策定・検討を期待したい。

■また環境面、社会面ともに、さらなるPDCAマネジメントの充実と見える化を進めていただきたい。具体的には、難しい中間化学材料素材メーカーの環境・社会行動PDCAマネジメントを充実し、その内容を分かりやすく、社内および企業を取り巻くステークホルダーに伝えるPDCAマネジメントの見える化の進展を期待したい。

今回の「環境・社会報告書2009」は貴社の行動内容を真摯に表した、的確な報告書となっている。今後は貴社の事業特性を生かし、自社環境負荷の一層の削減と貴社環境配慮製品による一歩踏み込んだ低炭素社会への貢献を期待する。

また2020年度をターゲットとしたCO₂排出量の中長期目標の策定、PDCAマネジメントの充実と見える化の進展など、ご指摘いただきました事項は、ひとつひとつ確実に改善に取り組み、環境保全活動および社会活動のレベルアップを図るとともに、その内容を



荒川化学工業株式会社
品質環境保安室長
長田 正

しっかりとステークホルダーに伝える環境・社会報告書作りを進めて参ります。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

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>

