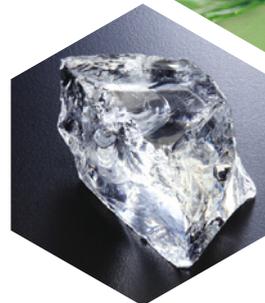


環境・社会報告書

Environmental &
Social Report

2012



CONTENTS

目次、荒川化学グループ概要

編集方針 1
 事業概要、国内・海外拠点 2
 社長ごあいさつ 3-4
 特集①「製品のチカラ」 5-6
 特集②「現場のチカラ」 7-8

■環境報告

環境基本方針 9
 環境マネジメントシステムの推進 10
 環境保全活動の目標と実績、
 環境負荷の全体像 11
 環境会計 12
 環境保全活動
 CO₂ 排出量の削減 13
 特定荷主、大気汚染防止、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 17-18
 お客様とのかかわり
 品質保証、お客様満足 19-20
 情報公開 21
 従業員とのかかわり
 人財の育成・活用 22
 労働安全衛生活動 23
 教育訓練・防災訓練 24
 株主・投資家とのかかわり 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

広西梧州荒川化学工業 /
 南通荒川化学工業 27
 荒川ヨーロッパ /
 荒川ケミカル(タイランド) 28
 台湾荒川化学工業 /
 厦門荒川化学工業 29
 ペルノックス / 高圧化学工業 30
 大阪工場 / 富士工場 31
 水島工場 / 小名浜工場 32
 釧路工場 / 徳島工場 / 鶴崎工場 33

第三者意見 34

荒川化学グループの概要

■荒川化学グループ

会社数 14社
 連結売上高 707億81百万円
 連結経常利益 18億58百万円
 従業員数 1,319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 518億99百万円
 経常利益 13億33百万円
 従業員数 713名
 (2012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、
 粘着・接着剤用樹脂、
 合成ゴム重合用乳化剤、
 光硬化型樹脂、
 電子材料用配合製品、
 精密部品洗浄剤および
 洗浄装置

■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 荒川ヨーロッパ社
 広西梧州荒川化学工業有限公司
 南通荒川化学工業有限公司
 荒川ケミカル(タイランド)社
 台湾荒川化学工業股份有限公司
 荒川化学合成(上海)有限公司
 荒川ケミカル(米国)社
 香港荒川化学有限公司
 厦門荒川化学工業有限公司
 ポミラン・テクノロジー社

売上高(連結)



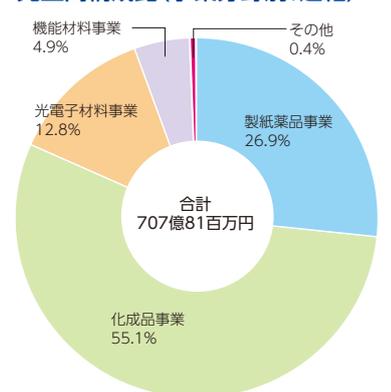
経常利益(連結)



当期純利益(連結)



売上高構成比(事業分野別、連結)



●編集方針

荒川化学グループの事業活動の環境面および社会面に関する基本的な考え方、現在までの取り組みと2011年度の実績を報告するとともに、内容の充実を図りました。具体的には以下の項目です。

1. 「製品のチカラ」と「現場のチカラ」を特集しました。製品のチカラは、松の恵みであり、植物由来型素材で暮らしを豊かにするロジンから作られる「超淡色ロジン」を主体に環境配慮製品の取り組みを紹介しました。現場のチカラは、グローバルビジネスを支えるヒトと拠点(=現場)を従業員の声も含めて紹介しました。一般読者からも分かりやすい見せ方を心がけました。
2. 従業員のコメント(VOICE)を多くして、より親しみやすく、読みやすい報告書を目指しました。
3. サイトレポートに、海外連結の製造子会社を増やして全6社を掲載しました。

事業のグローバル化が進む中
世界のどこでもものづくりで
心を一つにした経営を目指していきます。



荒川化学工業株式会社 取締役社長
末村 長弘

末村 長弘

製品の安定供給に向けた 取り組みを強化

2011年度は東日本大震災の発生により、当社では新プラントを建設中だった福島県内の小名浜工場が一部被災しました。全社を挙げて復旧に取り組み、おかげさまで、昨年10月から超淡色ロジンの生産を本格的に開始しました。地元での雇用を創出することで、被災地の復興に多少でもお役に立てれば、と願っています。

申すまでもなく、天災をはじめとする非常時に対する取り組みは、素材メーカーである当社にとってきわめて重要な課題です。そこで大阪工場内に光硬化型樹脂の生産ラインを新設しました。これによって小名浜工場との二拠点体制を構築し、サプライチェーンのリスク分散をおこないました。

また、東日本大震災の経験を踏まえ、まず被災リスクの高い東海地区にある富士工場にて耐震性強化の工事をおこなったのを手始めにBCP(事業継続計画)の策定を進めています。今後国内の全事業所を包含したBCPとなるよう取り組みを加速していきます。また、海外の拠点についても今後検討していきます。

一方、主要製品の原料であるロジンの安定確保も重要な課題です。数年来、高騰していたロジンの価格は落ち着いてきたものの、価格の高騰はリスク要因の一つです。当社としては、お客様への安定供給を守る観点から、長期的な視点に立って、貴重な天然原料であるロジンを安定的に有効活用できるよう、中国にある松林の管理について直接的な関与を進めていきます。

環境配慮型製品の拡充を さらに進めていきます

当社では、早くから有機溶剤を用いない水系樹脂を開発してきた歴史があり、環境配慮型製品の割合が年々高まっています。地球環境にやさしい製品の開発、製造に力を注いだ結果、近年は売上高の約半分が環境配慮製品で占めるまでになっています。

例えば、製紙業界では省資源の観点から段ボール用紙の薄物化が進んでいます。これに対応して、当社では紙厚を薄くしても強度を保てる紙力増強剤や高級グレードの紙と遜色ない印刷を可能にするサイズ剤の開発を進めています。また、有機溶剤を用いない接着剤用樹脂、印刷インキ用樹脂などの開発も積極的に展開し、社会のニーズを踏まえた製品づくりに配慮しています。

一方、松やにから機能性化学品を効率的に作り出すグリーンで環境にやさしい技術の開発にも取り組んでいます。産業技術総合研究所(産総研)との共同研究により、過酸化水素を用いたクリーンな酸化技術を通じて、松やにに含まれるテルペンから、高機能な電子材料として注目されるテルペンオキシドを製造する画期的な方法を開発しました。このことにより、従来、困難とされてきたテルペンからテ

ルペンオキシド化合物を効率良く作ることができるようになりました。

当社は今後も自然由来による環境にやさしい化学材料のグリーンな製造法を追求していきます。

グローバル展開における ダイバーシティを重視

当社製品の海外需要が伸びる中で、グローバル展開における企業責任を重視しています。

2011年度では、前年10月にダウ・ケミカル社から水素化石油樹脂事業を譲り受け、荒川ヨーロッパ社を当社の100%子会社としました。今後、安全性の高い材料である水素化石油樹脂「アルコン」などを欧州でさらに展開していきます。この取り組み推進により、地域の製造業の発展、および雇用の拡大にも貢献していきます。

当社としては、グローバル展開を図る上で、各国の法令などを遵守するのはもちろんのこと、各国との人材交流を図ることで、ダイバーシティ(人種や国籍などにとらわれない人材活用)を重視した経営を図っていきます。

4月より日本からドイツや米国、中国などに若手従業員を数名派遣しました。一方、これまでに中国からは10名の人材を採用しました。また、中国の現地法人である広西梧州荒川化学工業有限公司ではすでに二百数十名の現地採用をおこなっている他、地元の学校に定期的に奨学金を提供し、教育への貢献に努めています。

「心」の入ったものづくりで 企業責任を果たしていきます

非常時での安定供給への対応をはじめ、事業における環境負荷の削減、環境配慮型製品の拡充、グローバル展開でのダイバーシティの強化など、社会的責任の観点から当社が果たすべき使命はますます広がっています。

経営トップとしては、国内外を問わず仕事のやりがいを実感できる職場環境を整えることで、ものづくりと人づくりに注力していきます。製造業においては、生産の現場をはじめとしてすべての職場で「心」が入った仕事をおこなうことが欠かせません。品質や環境、安全などすべての面で、何事も人任せにせず、従業員一人ひとりが高い意識を持って業務に臨むことが、社会的責任を果たす上で最も重要と考えます。そして、世界のどこで事業を展開しても、ものづくりに対する気持ちを一つにして業務に取り組む組織でありたいと願っています。

経営トップをはじめ、全従業員が心を一つにして、各自が課題に自主的に取り組む姿勢を表すため、2012年度の指標は「気を迫(は)き 機に挑み 一心実践」と定めました。変化の激しい時代にあって、いついかなる事態が生じて、けっして揺らぐことなく社会に対する責任を果たせる企業でありたいと思います。



●超淡色ロジンの生産設備概要
 設置場所:小名浜工場内(福島県いわき市)
 完工時期:平成23年10月
 敷地面積:4,450m²
 生産品目:超淡色ロジン
 生産能力:約2,500トン/年
 反応設備:バッチ式高圧反応設備1系列

特集①
 製品の
 チカラ

超淡色ロジンで社会のニーズにさらなる貢献 ~小名浜工場で一貫生産を開始~

コア技術を融合して無色化を実現

紙や印刷インキ、塗料、接着剤などの製造に幅広く使用されているロジン。天然物由来品として環境に配慮した工業原料です。当社では1876年の創業時から生産を手掛け、以来135年以上にわたって安定供給に努めています。

松やにを原料とするロジンは本来、琥珀色の樹脂です。お客様からは、「無色透明のロジンができないか」という要望を早くからいただいていた。当時、淡色化は技術的に困難とされていましたが、粘り強く研究を重ねてきました。

ブレイクスルーのきっかけとなったのは、1970年に高圧水素化技術を応用して世界で初めて開発した、無色透明の水素化石油樹脂です。その後も当社のコア技術であるロジン関連技術や高圧水素化技術を融合させることで、無色化に挑戦しました。そして、1989年に誕生したのが、世界初となる無色透明の超淡色ロジン「パインクリスタル」です。



「パインクリスタル」

2012年から一貫生産を開始

ロジンの無色化に成功したとはいえ、量産化に至る道は平坦ではありませんでした。製造コストが高くなることから、それに見合う需要があるかどうか、社内で懸念されたためです。当社ではコストの安い製造方法の開発に取り組む一方、市場の開拓に向けた営業活動を地道に続けました。その結果、電子材料をはじめ、粘着・接着剤、エポキシ樹脂などの改質剤、ウレタン原料といった分野で需要を獲得していきました。

開発した超淡色ロジンは当初、静岡県にある富士工場および子会社にて生産していました。さらに需要が着実に増加したことから、小名浜工場に新プラントを建設しました。2012年から一貫生産を開始しています。年間の生産能力は約2,500トン。これによって社会のニーズにより広く応えることができるようになりました。

また、紫外線他への耐光性を高めた「新規超淡色ロジン」の開発にも成功しています。付加価値の高い製品を継続して生み出すことで、光学や電子などの用途でロジンの可能性をさらに広げています。

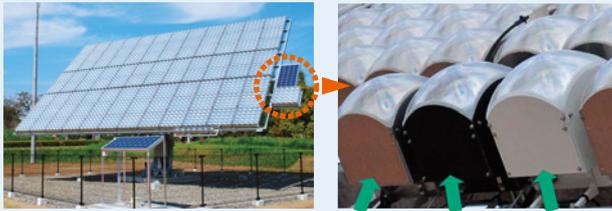
その他の環境配慮型製品

荒川化学では、早くから環境に配慮したものづくりに取り組んでおり、その技術をロジン製品だけでなく、さまざまな分野や地域へ広げています。

太陽電池を支える放熱塗料『ペルクール』(ペルノックス製品)

再生可能エネルギーとして普及が進む太陽電池は、温度の上昇に伴い発電効率が低下するという課題を抱えています。この課題を解決に導く「ペルクール」は高い熱伝導性と熱放射性を合わせ持つ塗料で、耐候性、絶縁性、金属との密着性に優れています。金属フィンや放熱板、基板に塗布することにより、高い放熱性を発揮します。『ペルクール H-7001』は宮崎大学での実証実験でその有効性が確認されました。この研究成果は、集光型太陽電池(CPV)の国際会議(CPV-7 ラスベガス、2011年4月)にて発表され、関心を集めています。

ペルクールを塗布した宮崎大学の集光型太陽電池(CPV)での検証



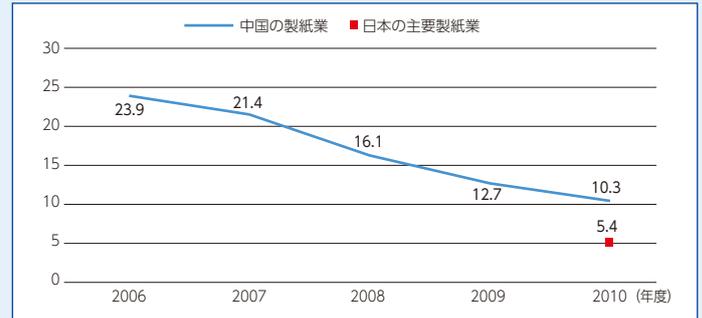
塗装なし 黒の塗装 白の塗装 (ペルクール)

出典：Kensuke Nishioka et al., 7. International Conference on Concentrating Photovoltaic Systems

海外に貢献する製紙用薬品

日本国内では古紙リサイクル率が高く、紙の強度低下を防ぐ製紙用薬品が重要な役割を果たします。当社ではこれまでも環境に配慮した製紙用薬品を市場に出してきましたが、近年では海外、特に中国での古紙の使用増加と環境規制強化の傾向が高まっています。当社は日本で培った技術を活かし、現地に最適化した専用の新製品(サイズ剤、紙力増強剤)を開発し、海外の製紙業の環境負荷量の低減に貢献しています。

製紙業の環境負荷:紙1トンあたりのCOD(kg)



出典：中華人民共和国環境保護部統計

暮らしにかかせないロジン。松の樹脂という天然由来品であることから、琥珀色のついた工業原料です。これを無色透明にできないかというニーズは古くからあり、当社では長年にわたる研究開発の末、無色透明化を実現したことで、用途を大きく広げています。新たに福島県の小名浜工場にて一貫生産がスタート。ロジンに対する期待がますます高まっています。

用途をますます広げる超淡色ロジン

超淡色ロジンは、単に無色というだけでなく、不純物が少ない上、熱に対して安定性が高いという優れた特徴があります。また、高温で軟化させ、各種ポリマーと混ぜた後に冷却・固めた際にも分離しないため、調合しやすいという利点もあります。



プラント内受入れタンク

こうしたことから、医療用粘着剤や鉛フリーはんだ用フラックス、プラスチック用添加剤など、付加価値の高い分野で幅広く用いられています。新たに開発した「新規超淡色ロジン」に対する期待も大きく、今後もロジンおよびロジン誘導体を通じて、社会へ貢献していきます。

■環境配慮型製品の売上比率

当社研究所がISO14001活動の中で開発した環境配慮型製品の売上高、売上に占める比率は着実に伸びています。





荒川ヨーロッパ社【製造・販売】

設立：1998年
所在地：Eschborn, Germany



水素化石油樹脂「アルコン」を製造・販売。2010年にダウ・ケミカル社からドイツのバーレン工場の水素化石油樹脂設備を取得し、100%子会社化。これにより、アジア地区以外では初の生産拠点となりました。2012年は需要が旺盛で、フル生産・フル販売を見込んでいます。



荒川ケミカル(タイランド)社【製造・販売】

設立：1995年
所在地：Muang Rayong 21150 Thailand



2000年に工場の操業開始以来、合成ゴム重合用乳化剤である「ロジンソープ」を生産・販売しています。2011年に100%子会社化。2012年は自動車需要が回復基調であり、増産、拡大が見込める状況です。



台湾荒川化学工業股份有限公司【製造・販売】

設立：1967年
所在地：台湾基隆市六堵工業区



製紙用薬品、ロジンエステル、樹脂エマルジョンなど多岐にわたる製品を製造・販売しており、2012年5月で設立45周年を迎えました。歴史が長く、製品構成や数量ともに時代の変遷の中、現地顧客のニーズに合った製品を提供しています。

従業員の感じる荒川化学の魅力

チームワークが良く、機動的な組織



ドイツ

原材料の
管理・物流
マーヤ
スマトロヴィッツ
Maja Szmatalewicz

現在バーレン工場から原材料の購入計画作成とその発注、生産報告書の作成などの一般事務業務を担当しています。日々の業務では仕事の流れに対して明確な構成立てをし、きちんとした時間管理を心掛けています。荒川ヨーロッパは少数精鋭で機動的な組織だと思います。チームワークが良く、企業の一員として働いている実感があることに魅力を感じています。

のびのび安心して働ける職場



タイランド

総務部
パリチャート
キトプラヨン
Parichart
Kietprayoon

総務部で従業員の給与、福利厚生、人事、購買、役所届出業務などの仕事を担当しています。仕事に対するプレッシャーをあまり感じることなく、のびのびと日々の業務に取り組んでいます。荒川ケミカルは、14人という規模もあり、フレンドリーな雰囲気の中で安心して仕事ができる職場です。これからもメンバーとのコミュニケーションを大切に仕事を続けていきたいです。

会社とともに成長していきたい



中国

営業部物流課
主任
高 美華

出荷手配や在庫対応など物流全般の他、営業支援的な業務、ISOの内部審査員など担当しています。物流はお客様と社内関連部署との仲介役。お客様に常に満足いただける良いデリバリーと安定したサービスを心掛けています。私は南通荒川で設立当初からのメンバーですが、生きがいを感じるこの職場で、会社とともに成長しながら定年まで勤めたいと思っています。

世界中でその用途を広げている荒川製品。

その品質を支えているのが各拠点の従業員たちの「現場力」。その技術力や製品への思いは「地球に優しい素材を通して社会に貢献する」という共通の熱意でつながっています。



南通荒川化学工業有限公司【製造・販売】

創業：2004年
所在地：中国江蘇省南通市



紙力増強剤、
表面サイズ剤
などの製紙用
薬品を製造、
販売していま

す。今後はさらに中国の現地ニーズに応えられるよう、日本の技術を生かした最新の製品を提供していきます。



荒川ケミカル(米国)社【販売】

創業：1982年
所在地：Chicago, Illinois 60611, USA



アメリカのシカゴに位置し、水素化石油樹脂、超淡色ロジンを含むロジンエステルなどを扱う販売子会社です。2012年はグローバル化に伴うお客様のさまざまな要求への対応や、南米を含めた各国の市場ニーズに合わせた製品の開発を目指しています。



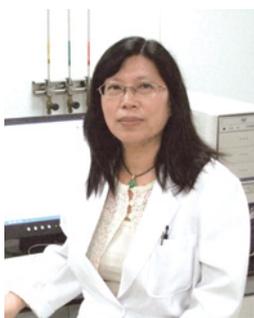
荒川化学工業【開発・製造・販売】

創業：1876年 設立：1931年
所在地：日本、大阪府大阪市



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の製造・販売をおこなっています。明治9年の創業から135年、先端技術とその時代に応じた柔軟な発想で製品開発を進め、現在も荒川グループ全社の製品開発を担っています。さらに海外への展開も広げ、グローバルな視点で製品・サービスの提供を目指しています。

技術力と向上心、教育体制に敬意



台湾

品質保証部
ISO9001
管理者代表
林 玲玉

勤続22年ですが、荒川化学の先進技術、向上心や勤務態度には常に敬意を払っています。現在は新原料のテストや既存製品の改良試験、顧客クレームの分析から品質管理システムの審査、品質および管理審査会議の主催など多岐にわたる業務に従事しています。台湾でも環境保護の法律規定は厳しくなる傾向で、今後ますます汚染防止設備の改善や更新の必要性を感じます。

世界有数の企業で働くことを誇りに



アメリカ

受注物流
フィリス・アリマ
Phyllis Arima

輸出入および国内配送業務、顧客からの納期やトラブルに対応しています。プロフェッショナルなスタッフ達と働けること、また私は日系人なので、日系企業で働くことで日本文化のトレンドを日々学べることも楽しみです。荒川化学はパインケミカル業界では世界有数の企業であり、米国においても存在感を発揮しており、荒川化学で働くことに誇りを感じます。

新しいアイデアに挑戦できる環境



日本

製紙薬品事業部
研究開発部
榮村 拓史

紙力増強剤の研究開発、海外のお客様向け業務に従事しています。この薬品は特にパルプ原料のリサイクル率の向上や紙の生産性の向上、製造時の環境負荷低減に寄与します。代々受け継がれている膨大なノウハウや幅広く研究開発業務に携わることが荒川化学の魅力であり、新しいアイデアを試す際の障壁が少ないことも日々の業務から実感しています。

環境報告

荒川化学グループは、その歴史を植物由来の天然樹脂ロジンとともに歩んできました。環境問題や環境対応への取り組みは、創業当時から現在も変わらない事業活動の一環と捉えています。

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おこなうため、「環境保安基本方針」を基に「環境保安行動指針」を定め、環境にやさしい、生物多様性の確保に寄与する事業活動を進めています。

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、生物多様性の確保、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するとともに、環境保全、生物多様性の確保、安全・健康の確保に努める。

【2011年4月1日改訂 環境保安委員会】

環境に関する長期方針

2012年4月の環境保安委員会にて、2020年を達成目途とする環境に対する取り組みの具体的方針を策定しました。長期的視点に立ち、より積極的に環境改善に努めていきます。

- ①環境に配慮したものづくりと製品開発により社会に貢献していく。
- ②温暖化ガス排出削減を進め、地球温暖化防止に貢献していく。
- ③再資源化を促進して、ゼロエミッションを達成する。
- ④再生可能資源の利用、緑地の地域性確保などを促進し、生物多様性の確保に寄与する。

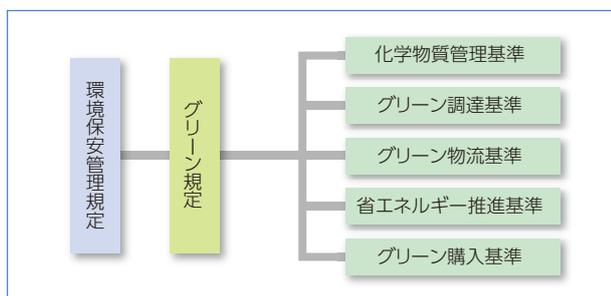
環境マネジメントシステムの推進

荒川化学グループでは、「環境保安基本方針」、「環境保安行動指針」、「環境保安管理規定」および「グリーン規定」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。

■ グリーン規定

グリーン規定では、「グリーン」を「地球にやさしい状態」と定義し、「化学物質の適切な管理」、「大気、水域、土壌汚染の防止」「使用エネルギー及び温暖化ガス排出の削減」「3Rすなわちリデュース(削減)、リユース(再使用)、リサイクル(再資源化)の実施」「廃棄物の適正管理」などをおこない、環境負荷を低減した状態を実現することを目指して活動を進めています。

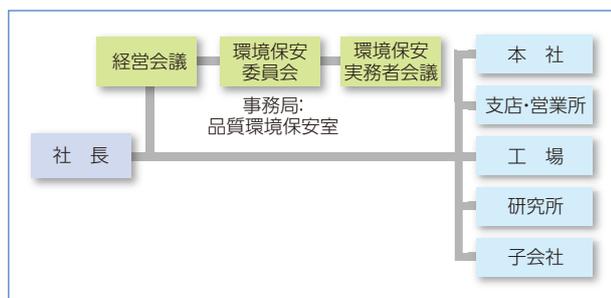
グリーン規定の文書体系図



■ 環境保安推進体制

荒川化学グループでは、環境・保安担当役員が委員長を務める環境保安委員会を最上位とする推進体制をとって、全社一丸となって環境と保安に取り組んでいます。

環境保安推進体制図



Voice



筑波研究所
開発統轄部
技術事業開発部
恵崎 陽一郎

つくば市と協働での 緑地帯保全活動

つくば市と緑地協定を結び、敷地内に緑地帯を設けて管理・保全に取り組んでいます。具体的には芝刈・草刈、病虫害防除、低木刈り込み、落ち葉清掃を年間スケジュールを立てておこなっています。生物多様性の管理・保全は大変手間がかかりますが、いずれはキジや国蝶のオムラサキが舞う環境になればと夢は膨らみます。

■ ISO14001/エコアクション21*の 認証取得状況

荒川化学グループの環境マネジメントシステム(ISO14001あるいは「エコアクション21」)の認証取得状況は以下のとおりです。

荒川化学グループの認証取得状況

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	2012年2月16-17日
富士工場	JQA-EM1427	2001年3月16日	2012年2月15-17日
小名浜工場	JQA-EM1577	2001年5月18日	2011年8月2-3日
大阪工場・研究所	JQA-EM1590	2001年5月25日	2011年5月17-18日
ペルノックス	JQA-EM3719	2004年1月30日	2011年9月14-18日
高圧化学	エコアクション21 0002736	2008年8月1日	2011年6月14-15日

(海外子会社)

事業所名	登録番号	認証取得日	審査実施日
廈門荒川化学	206932	2007年1月31日	2011年10月17-18日
台湾荒川化学	TW07/0113EM	2007年10月17日	2011年10月7日
南通荒川化学	00109E22023R0S/ 3200	2009年10月28日	2011年7月4-5日

*エコアクション21は(財)地球環境戦略研究機関です

■ その他事業所の 環境マネジメントシステム

釧路・徳島・鶴崎の各工場、本社、支店、営業所、筑波研究所については、荒川版環境マネジメントシステムを構築し、運用しています。

■ 生物多様性の確保の取り組み

2011年4月、環境保安行動指針の中に「生物多様性の確保」への寄与を盛り込み、取り組みを進めています。第一歩として、各事業所の緑地の保全につき、その地域の植生を配慮していくとともに、外来種の侵入を防ぐことを始めました。特に、事業所周辺に広い緑地を有する筑波研究所においては、環境マネジメントシステムの環境目標のひとつとして周辺緑地の保全活動を取り上げて、所員全員で保全に取り組んでいます。



筑波研究所(茨城県つくば市)

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、継続的かつ着実な活動を実施しています。

環境保全活動 目標と実績

●環境保全活動の結果

荒川化学グループでは、地球にやさしい企業を目指して単年度目標と2012年度中期目標を立てて、環境負荷削減活動をおこなってきました。

2011年度は2007年度対比で、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。対前年でも、生産量が減少し同じ傾向でした。

●環境保全活動の目標

次期中期目標(2015年度)は、長期方針(2020年度)に基づいて下記のように決めました。

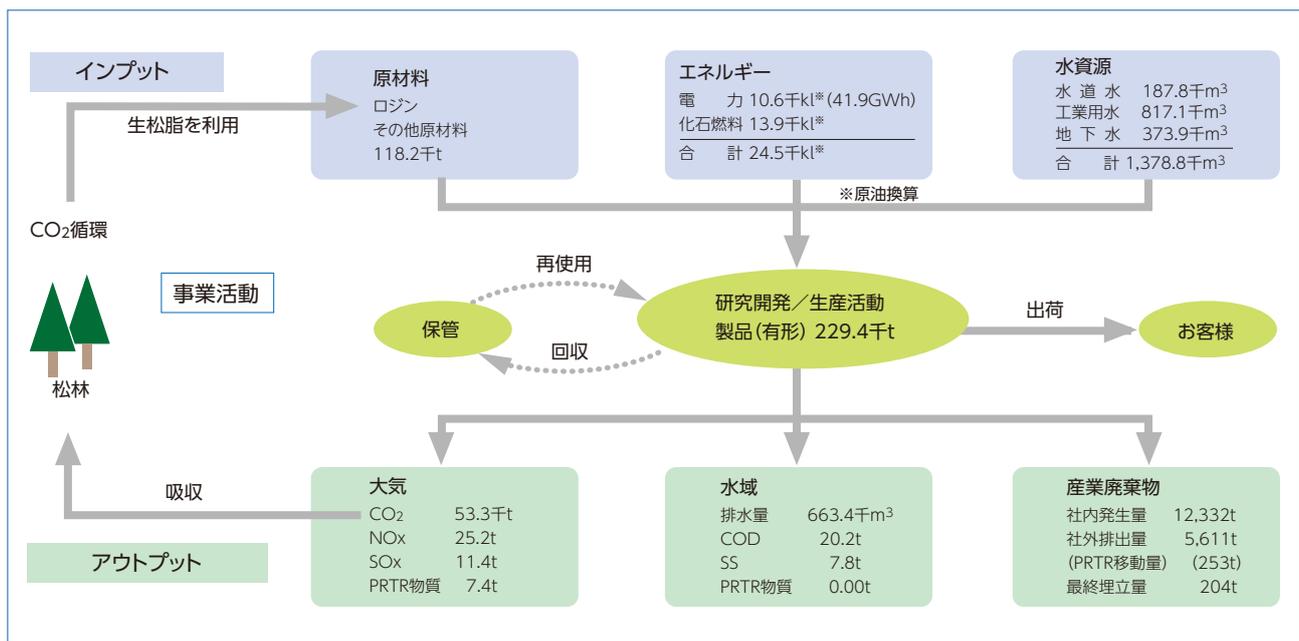
環境マネジメントシステムは、全社ISO14001認証取得して充実させる

- ①温暖化ガス排出量を削減
- ②ゼロエミッション化推進
- ③再生可能資源、エネルギーの利用推進
- ④生物多様性の確保のための取り組み推進

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	2011年度荒川化学グループの環境保全活動				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、エコアクション21取得 事業所の維持審査合格 その他事業所のEMS構築	ISO14001認証取得4工場、ベルノックス、高圧化学エコアクション21維持 審査合格、その他事業所のEMS構築	○	P10	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、経済効果を 荒川化学グループで実施	環境保全コスト、物量効果、経済効果を 荒川化学グループで実施	○	P12	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4% 削減	エネルギー原単位が2007年度比 17.5%増加	××	P13	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4%削減	CO ₂ 排出量を2007年度比5.2%削減	◎	P13	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 1%以下	最終埋立率 1.7%	×	P15	最終埋立率 1%以下
化学物質の 適正管理	PRTR対象物質の排出量を2007年 度比4%削減	PRTR対象物質の排出量を2007年 度比60.8%削減	◎	P16	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4%削減	PRTR対象物質の移動量を2007年 度比27.1%削減	◎		PRTR対象物質の移動量を2007年 度比5%削減

環境負荷の状況



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。2011年度は、環境投資が増加しました。

2011年度実績集計結果

(1) 2011年度の投資額は3億88百万円で、2010年度より大きく増加しました。主な環境投資としては、富士工場と小名浜工場で新プラント建設による脱臭設備などの新設、大阪工場でボイラ燃料のガス化や廃棄物焼却炉の保全、水島工場で炭化水素ガスの燃焼処理設備の新設や変圧器の更新などがありました。

(2) 環境保全コストの費用は11億24百万円で、2010年度と同レベルです。金額順では、環境配慮製品の研究開発

費用、公害防止設備に関わる費用、産業廃棄物の削減・減量・リサイクルに関わる費用などです。

(3) 環境保全効果は、環境保全活動(P13~P16)のページに掲載しています。CO₂、環境負荷物質排出量は前年並みでした。廃棄物のリサイクルで、富士工場が2011年度も成果を上げて埋立量が減少しています。

(4) 経済効果は、廃棄物処理費の削減は後退しましたが、省エネルギーによる費用削減が大きく前進しました。その結果、全体では前年より改善しています。

環境保全コスト

(単位：百万円)

分類	主な取り組みの内容	2009年度		2010年度		2011年度		関連頁
		投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額	
事業エリア内コスト		69	573	131	597	388	627	
①公害防止コスト	公害防止設備の導入・維持管理	57	294	106	279	352	306	P.13,14
②地球環境保全コスト	省エネ型設備・機器の導入	5	36	19	67	12	51	P.13,14
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	7	243	6	251	25	270	P.15
上下流コスト	包装容器のリサイクル	19	103	0	125	0	109	—
管理活動コスト	環境マネジメントシステムの維持	0	47	6	45	0	47	P.10
研究開発コスト	環境配慮型製品の研究開発	0	217	0	332	0	323	P.5,6
社会活動コスト	地域における環境保全活動	0	21	16	23	0	15	P.26
環境損傷コスト	大気汚染負荷量賦課金	0	3	0	5	0	3	—
合計		88	964	153	1,127	388	1,124	—

(単位：百万円)

2011年度 投資額の総額	1,478
2011年度 研究開発費の総額	2,869

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		
	2009年度	2010年度	2011年度
廃棄物のリサイクルによる事業収入	32.3	45.7	41.1
省エネルギーによるエネルギー費の削減	29.4	-13.5	118.5
省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の削減	-3.4	25.0	-0.6
合計	58.3	57.2	159.0

環境保全の効果(物量効果)は、環境保全活動(P13-16)のページに記載しています。

集計について

- 集計期間：2011年4月1日から2012年3月31日まで
- 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
- 集計参考：環境省「環境会計ガイドライン2005年版」を参考にしました。
- 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、個々の研究テーマ毎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しました。「みなし効果」「偶発的效果」は算定していません。

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。

CO2排出量の削減

省エネルギーを中心とした削減努力によりCO2排出量を減らしました。

生産活動では燃料や電気というエネルギーを消費し、それに伴い地球温暖化ガスのCO2を排出します。CO2削減の種々の施策を実施しました。

- 工程中の無駄な加熱時間を厳密に排除。
- 蒸気配管からの漏れを徹底的に無くした。
- モーターを節電型に変更(インバーター化)。
- 富士工場は「自主参加型国内排出量取引制度(JVETS)」で目標削減量達成。
- 冷却装置の使用を停止し、電力を削減した。
- エネルギー効率の悪い古い設備を更新。
- 遮熱塗料の採用やLED照明への置換の採用。

外的要因として震災による小名浜工場の被災や、夏期節電への対応、不況などにより会社全体の生産量が減少しました。

省エネルギーの対策実施、および外的要因により、CO2排出量は減少しました。

単位生産量当たりのエネルギー消費量を示す「エネルギー原単位」は、生産量減少と新設備立ち上げ時の非効率操業により上昇しました。



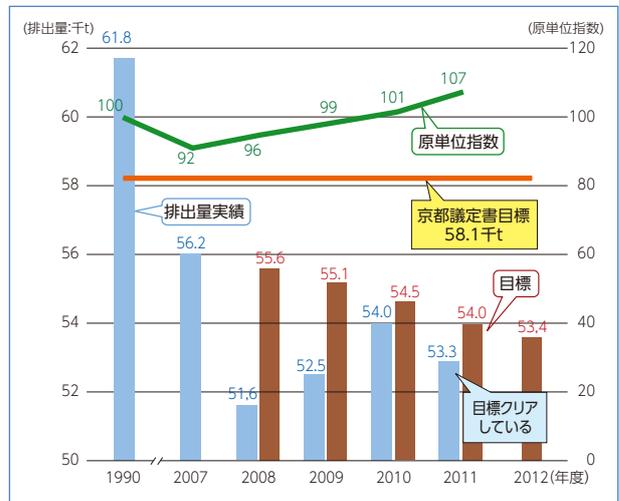
事務所天井LED照明(パルノックス)



LED

反応釜のLED照明(水島工場)

CO2排出量の推移



エネルギー使用量の推移



Voice

2011年夏の電力使用制限の取り組み



富士工場
工務課
勝又 博昭

2011年7月～9月9日まで、経産省から電力使用制限が発令、最大使用電力が2010年15%削減となりました。新プラントも稼働し始め、明らかに目標値を超過することが予想されたので、他の事業所でも休日をずらすなどして規制値を超過しないよう協力し合うことで、グループ全体で使用電力15%削減に取り組みました。この取り組みを通じて、省エネルギーに対してより厳しく推進していかなくてはという姿勢を再認識できました。

■ 特定荷主

エネルギー原単位は前年度比12%減少しました。

荒川化学は、「省エネ法」の特定荷主に該当しており、輸送によるエネルギー消費の減少に努め、実績および次年度の計画を報告するよう定められています。

輸送の燃費向上や、製品の生産をお客様に近い工場に移して輸送距離を短縮するなどの対策に取り組み、単位輸送量当たりのエネルギー消費量を示す「エネルギー原単位」は前年比削減しました。しかし、2007年度比で26%増加し、目標(4%減少)を達成できませんでした。

これは、2007年度比で、販売量が回復しないことや、特殊な配送(冷凍便など)の増加、積載率の悪化などが要因です。

● 今後の取り組み

2012年度は、輸送の効率化、エコドライブ[※]などで省エネルギーを推進します。

[※]エコドライブ:急加速、急減速などをせず、極力燃料を節約する運転方法。アイドリングストップ、エコタイヤなど

輸送に関わるエネルギー原単位



■ 大気汚染防止

ボイラ燃料のガス化を推進しました。

SOx・NOx排出量を減少させる対策として、ボイラ燃料のガス化などを推進し、法規制値に比べ十分低い値を維持しています。2011年度は大阪工場のボイラ燃料の都市ガス化を実施しました。

VOC(揮発性有機化合物)の排出削減や近隣住民への臭気対策として、高性能な脱臭装置を設置しており、2011年度は研究工場の脱臭装置の処理量アップを推進しました。

● 今後の取り組み

今後も法規制値を遵守していきます。

また、VOC(揮発性有機化合物)の排出削減や臭気対策として、高性能な脱臭装置の増設をさらに進めていきます。

SOx・NOx排出量の推移



■ 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。

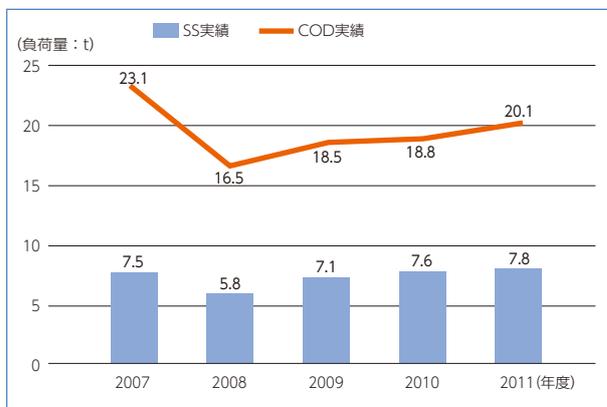
荒川化学グループの工場では水溶性の製品を多く製造しており、それらの製造の際に製造設備やタンクローリーから排出する洗浄水は環境への負荷が大きいため、その処理は重要です。

2011年度においても、排水処理の管理に努めた結果、懸濁物質(SS)、化学的酸素要求量(COD)などの規制値を十分クリアする結果となりました。

● 今後の取り組み

排水処理設備の維持に努め、法規制値の遵守を継続していきます。また、2012年度は改正水濁法が施行され、適切に対応していきます。

COD・SS負荷量の推移



産業廃棄物の削減

3Rを進め、最終埋立率を削減しました。

2011年度は、廃溶剤、金属や廃触媒などの有効利用により2,398トン有価物として売却しました。

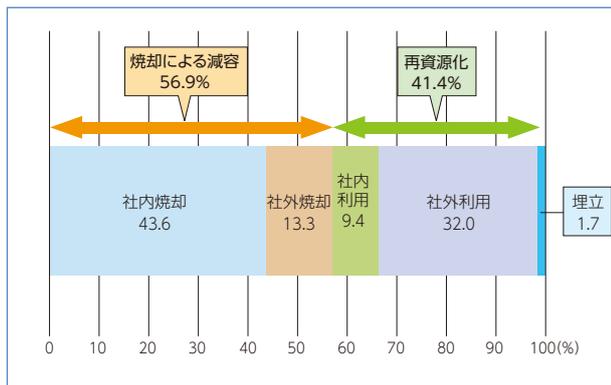
産業廃棄物については、次のとおり環境への排出削減に取り組みました。

- 廃棄物発生量の少ない製品に置換（リデュース【発生減少】）。
- 廃溶剤の利用、汚泥はセメント原料や堆肥として利用（リサイクル【再資源化】）。

富士工場※はリサイクル業者の工場稼働状況に合わせて処理を依頼することで埋立業者へ依頼せず、リサイクル量をアップして埋立を減らしました。徳島工場※は業者変更により埋立を無くしゼロエミッションを達成しました。

※富士工場・徳島工場:P31・P33参照

2011年度 産業廃棄物処理の内訳



産業廃棄物の推移



Voice



徳島工場
新田 竹弘

徳島工場でのゼロエミッション達成

ポリタンクなどの輸送容器は、ワンウェイ化が進んでいることに加えCPF（リサイクル燃料）の原料として売却しています。排水処理過程で発生する汚泥についても、焼却・埋め立てではなくセメント原料としての処理へと見直しをおこないました。こうしたことが、前年比25%弱の廃棄物減量とゼロエミッション達成に大きく寄与しました。また割り箸でさえ製紙会社のパルプ原料としてリサイクルしていることは、全員が高い意識を持って取り組んでいる表れといえます。今後は3Rをさらに進め、循環型社会の形成に貢献したいと思います。

Voice



富士工場
事務課
庄司 哲也

富士工場での廃棄物削減の取り組み

富士工場で排出される主な廃棄物には、脱水汚泥、ろ過残渣、焼却灰および煤じん等があります。2011年度は、前年度の最終埋立量に比べ約6割削減できましたが、廃棄物の総量自体は前年度ほぼ横ばいの状況でした。最も排出量の多い脱水汚泥をリサイクル処理業者に排出するタイミングを、処理業者の工場稼働率の高い時期に合わせて排出することで、より多くの処理を効率的に委託することができました。このことが結果的にリサイクル量の増加につながり、埋立処分量の削減につながりました。この活動はISO 14001の環境マネジメントプログラムに取り込んだ結果、実を結んだものです。

土壌汚染対策

土壌汚染の自主検査を適切に実施し、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使用しています。

土壌を掘削し場外へ排出する工事をおこ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などの分析をおこない、土壌汚染が発見された時には対策を実施します。

2011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。

化学物質の適正管理

グリーン規定に従い化学物質を適正に管理していきます。

2011年度のPRTR該当物質の排出量は2010年度より減少しましたが、移動量は増加しました。

排出量の減少はPRTR物質を含まない製品への置換、脱臭装置の稼働率アップなどの取り組みによります。

移動量の増加は、東日本大震災での応援製造による装置洗いの増加、原料タンク清掃時の廃棄物発生などによります。

◎今後の対応

2010年度より採用した算出方法で、継続して排出量を監視していき、該当物質の使用量の抑制や環境対応設備の新設などにより環境への排出を減らしていくよう努力を続けます。

荒川化学グループ PRTR対象物質の排出・移動量(主要11物質)

単位:kg(ただし、ダイオキシン類のみmg-TEQ)

PRTR対象物質	号番号	排出量			移動量		
		2009年度	2010年度	2011年度	2009年度	2010年度	2011年度
トルエン	300	8,286	5,428	4,321	79,423	88,808	33,890
エチルベンゼン	53	2,760	1,905	1,306	84,089	49,832	96,267
キシレン	80	2,751	1,908	1,306	84,089	49,832	96,267
アクリロニトリル	9	120	186	180	0	0	0
トリエチルアミン★	277	-	83	92	-	0	0
エピクロロヒドリン	65	357	64	68	0	0	0
スチレン	240	173	49	40	164	149	0
ノルマル-ヘキサン★	392	-	13	35	-	8,419	10,545
メタクリル酸メチル	420	196	109	23	0	0	0
フェノール	349	132	4	3	0	0	0
ホルムアルデヒド	411	940	2	2	0	0	4,433
その他 *		70	71	46	38,605	10,819	12,044
合計		15,785	9,821	7,424	286,370	207,859	253,446
ダイオキシン類	243	0.23	0.000135	0.039	0.66	0.60	1.30

※ その他:アクリル酸、酢酸ビニル、4-ターシャリブチルフェノール★ など

★ 法改正による追加物質

●PCB廃棄物の管理

荒川化学グループでは、トランスなどの電気機器を「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、2011年度も環境保全活動を強力に押し進めた結果、環境に関わる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。2012年度も環境関連の法律・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いきます。

●グリーン規定※に基づく化学物質管理

荒川化学では、環境負荷を最小化し地球にやさしい企業活動を実現するため、化学物質管理基準を運用し、購入から廃棄まで企業活動の各場面での管理をより確実なものにしています。

※グリーン規定についてはP.10をご参照ください

Voice



電子材料事業部
研究開発第一部
長 長谷川 裕樹

荒川化学全製品で 製品評価リストの作成を開始

当社では新製品に法で義務づけられている製品安全データシート(MSDS)の他に製品評価リストも作成し、製品の法規制の確認や危険有害性の評価を実施しています。設計段階から原材料などの有害物質の含有まで把握し、製品の危険有害性情報をお客様へ提供することが目的です。情報の収集からそれら一つひとつの確認、総合での評価と大変地味で根気のいる作業ですから、慣れないうちはかなり時間がかかり苦労しました。しかし法規制や危険有害性情報に関して理解を深められますし、さまざまな製品知識を得られるので、今後の製品開発に大いに活かせると感じています。グループ全体で情報を共有し、新製品の開発も目標に頑張っていきたいと思っています。

社会性報告

荒川化学グループは、事業を通じて社会へ貢献していくことを企業の使命と捉え、また、社会における当社の役割を常に意識しながら、今後もさまざまなステークホルダーとの関わりを大切にしていきます。

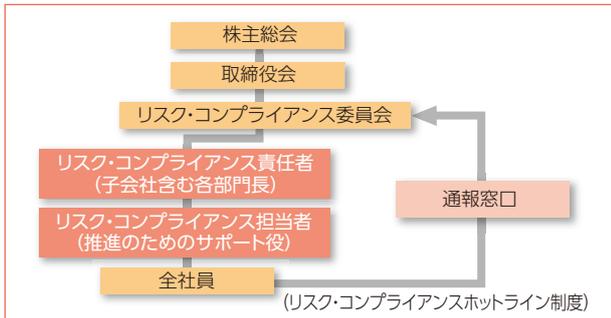
信頼される企業を目指して

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いただけるよう努めています。東日本大震災の経験をもとに、全社BCPの構築を順次進めています。

●リスク・コンプライアンス体制

当社では取締役会の下部組織としてリスク・コンプライアンス委員会を設置しています。これは当社グループのリスク管理を適正におこなうことでリスクの発生を未然に防ぎ、万一リスクが顕在化した場合も適切な対処をおこなえるようにすることでコンプライアンスを確保する目的があります。具体的な規定として「コンプライアンス綱領」、「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」を制定するとともに、「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。

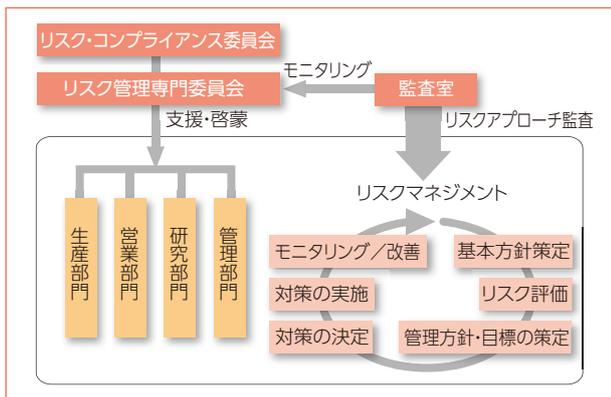
リスク・コンプライアンス体制図



●リスク管理専門委員会

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の充実を図っています。生産、営業、研究、管理部門などの側面から多角的にリスクを検討した上で、リスク低減に向けての活動を推進しています。

リスクマネジメント体制図



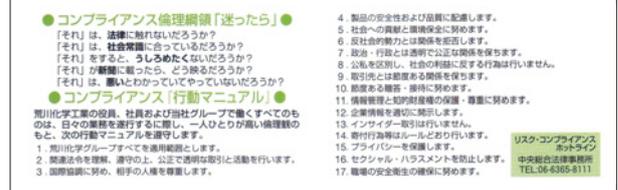
●リスク・コンプライアンスホットライン制度

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た場合に対応できるよう、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。通報者は、通報したことにより不利にならないよう保護します。

●リスク・コンプライアンスの啓発

当社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、経営理念や行動規範などを記載した携帯カードを配布、常に所持し、コンプライアンスを意識した行動のよりどころとしています。

また、月刊の社内報に「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問題を分かりやすく解説し、コンプライアンス意識の向上を図っています。連載は、2012年3月までで71回となりました。



携帯カード



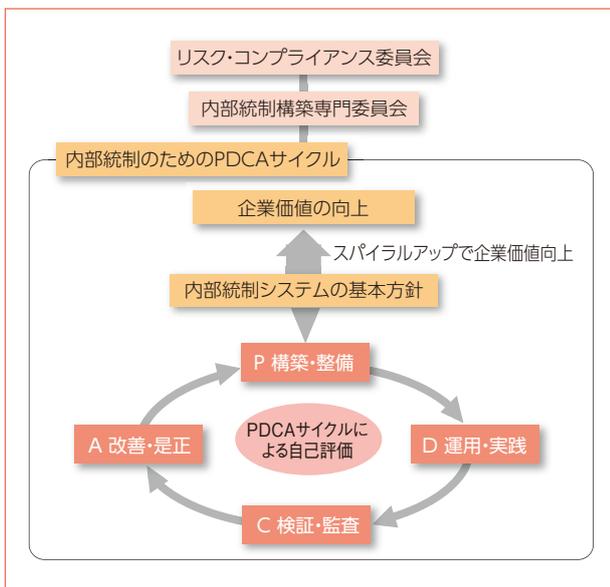
社内報での掲載記事

●内部統制システム

内部統制システムの基本方針に基づき、経営目標を有効・効率的かつ適正に達成するため、コーポレート・ガバナンスが有効に機能する業務の適正を確保する体制を整備、構築しています。さらに、PDCAサイクルにより継続的に内部統制システムの有効性を評価して改善に努め、さらなる充実を図っています。

また、財務報告に関わる内部統制報告制度に対応するため、リスク・コンプライアンス委員会の下部組織として、内部統制構築専門委員会を設置し、財務報告の適正性を確保するために必要な体制の整備と内部統制の評価・改善をおこなっています。

内部統制システム



●全社BCP(事業継続計画)の構築

東日本大震災で主力工場の一つである小名浜工場が被災、そのときの教訓を踏まえて、全社BCPの策定を進めています。これは、地震などの緊急事態が発生しても、事業を中断することなく、または中断しても早期復旧することにより、企業としての社会的責任を果たすための計画です。すでに中央対策本部と大阪工場の策定を完了し、2012年度中には、本社とその他主力工場の策定を予定しています。策定にあたっては、訓練も並行して進め、現場で有効に機能する仕組みとなるように努めています。

また、この訓練を通じて、緊急事態においても自律的に行動できる危機に強い人材を育成し、組織を強化していきます。



大阪工場
工場長
與座 嘉昭

全社BCPの策定について

私は東日本大震災を小名浜工場で経験し、被災時に早急に製造を再開するには各人が何をすべきかを明確にし、すぐに行動できる体制づくりが重要で、そのためには全社BCP策定が急務だと痛感しました。最優先は人命の安全確保、次に場内で使用している危険物に関連した事故を絶対起こさないよう、二次災害の発生が防止できる点検・対処について手順化することに注力しました。BCPの考え方はその事業所の被災により会社全体の事業に影響がないよう「事業継続」という視点で従来の防災対策より一歩踏み込んだものだと考えています。

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

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、製品への品質保証を強化するとともに、誠実に情報公開をおこなっています。

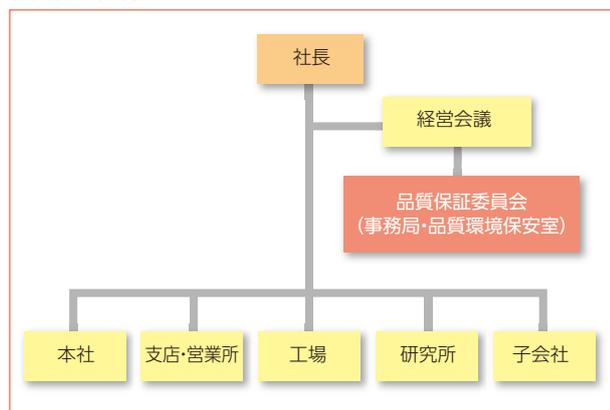
品質保証、お客様満足

満足していただけることが、企業としての使命です。

●品質保証体制

荒川化学グループでは、品質担当役員を委員長とし、各部門の代表者による品質保証委員会を開催しています。ここでは、品質保証体制に関わる活動の実績および計画を報告、審議し、荒川化学グループの品質向上に努めています。

品質保証体制



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

2010年6月18日 品質担当役員 常務取締役 眞鍋 好輝

品質監査

品質環境保安室が製造子会社、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。その結果を元に、改善への勧告・助言をおこない、製品の品質改善に努めています。

なお、荒川化学の品質監査はISO9001の仕組み(内部監査)で実施しています。

ISO9001

荒川化学は、ISO9001を全社で取得し、品質マネジメントシステムの改善・強化に取り組んでいます。荒川化学グループの各国の製造子会社もISO9001による品質保証体制を構築しており、世界標準で品質を保証する体制を整えています。(下表参照)。

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	2011年8月1-4日 2012年1月30-2月3日
ペルノックス	JQA-1441	1996年11月1日	2011年9月14日
高圧化学工業	JQA-QM5263	2000年9月14日	2011年7月19日

(海外子会社)

台湾荒川化学	TW97/11053QA	1997年10月21日	2011年5月27日 2011年11月11日
広西梧州荒川	684680	2011年9月19日	—
荒川ケミカル(タイ)	AJA02/5261	2002年6月13日	2012年2月21日
廈門荒川化学	206811	2007年1月15日	2011年10月17日
南通荒川化学	00107Q12555R05/3200	2007年7月27日	2011年7月4日

Voice



広西梧州荒川
副総経理
ISO管理責任者
盧 賛演

ISO9001の認証取得を受けて

会社設立以来、システム運転の全員参加、全員の標準認知訓練、内部審査員訓練、試験など、常に全従業員の底上げをおこなうという姿勢で品質管理にあたっています。さらに、内部審査、管理審査といった形で現在の品質システムの持続性・有効性を評価審査し続けてきました。認定の際には、従業員みんなの努力が認められたことへの喜びと同時に、自分自身の重い責任を感じました。認証取得後、顧客からさらに信頼が増し、市場競争力を高められるとともに、従業員の士気も高まりました。

●顧客満足

クレーム対応

顧客に信頼感を与え、当社の信用を維持するとともに、製品の品質に関わる業務を改善することを目的に品質クレーム処理基準を運用しています。

顧客満足度調査

苦情件数の調査、シェア調査、失注・受注要因分析など、いろいろな指標を用いて、顧客満足度を測定・分析し、結果をフィードバックして日常の営業活動に活かしています。

●化学製品の情報提供

世界的基準であるGHS(化学品の分類および表示に関する世界調和システム)では、製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により提供することが示されています。荒川化学グループは、これに対応し、お客様に安全にお使いいただけるよう情報提供に努めています。

製品安全データシート(MSDS)、製品ラベル

法で定められた化学物質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)の提出が義務付けられています。荒川化学グループは、すべての製品についてMSDSを整備しています。また製品ラベルは法令に従い、GHSに対応したラベルを提供しています。

中国でも規制が厳しくなっており、日本語版を基に中国語版を作成して輸出しています。



製品安全データシート
(日本語版と中国語版)



生産物流部
生産計画課
中森 弘

中国語MSDS・ラベルを作成

日本語ラベル作成の場合と同様、中国語MSDSの内容をラベル作成データベースに取り込むようにしたのでラベル作成システムの構築自体はスムーズでした。しかし、運用当初は、中国向け輸出品である事の情報が入り届かず、そのため出荷時に混乱をきたしました。

これを受け、営業と受注部門の連絡ルート、連絡内容などのルールを明確にして、「中国向け輸出」が確実に伝わるよう、仕組みを改善して運用しています。

近年、化学物質に関する規制が厳しくなり、法律・規制が頻りに改正されています。これに対応したラベルの更新を確実に実施できる体制作りが必要だと考えています。

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。運送会社への教育をおこなうとともに、運転手に携行の徹底を図っています。また、製品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)



製品ラベル(日本語版と中国語版)

●顧客認定制度

電子機器メーカーをはじめとして、各社でグリーン調達基準を定めています。大阪工場、富士工場、小名浜工場および研究所が、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、認定されています。

お客様とのかかわり

情報公開

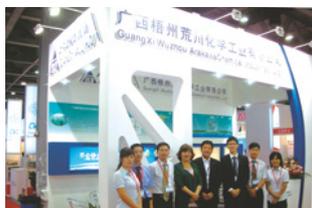
企業活動の情報提供に取り組んでいます。

●海外展示会に出展

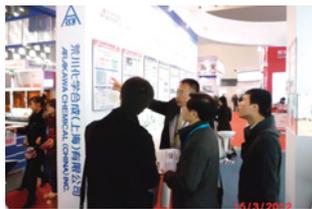
「ECS(ヨーロッパコーティングショー)」(2011年3月29日から3日間、ドイツ・ニュルンベルグ)で欧州荒川の粘着・接着剤用製品を、「中国国際接着剤展示会」(2011年9月28日からの3日間、中国・広州)で広西梧州荒川のロジン、ロジン誘導体(ロジンエステルなど)製品を、「CPCA SHOW 2012」(2012年3月13日から3日間、中国・上海)で荒川化学およびペルノックスの電子材料製品を出展しました。



ECS(ヨーロッパコーティングショー)



中国国際接着剤展示会



CPCA SHOW 2012

●「JPCA Show」、 「インターネプコン・ジャパン」に出展

2011年6月1日から3日間、第41回国際電子回路産業展「JPCA Show 2011」(東京ビッグサイト)で車載用鉛フリークリームはんだ、鉛フリーはんだ対応洗浄剤、携帯電話・電機・半導体メーカー向けポリイミドフィルムを展示しました。



JPCA Show 2011

また、2012年1月18日から3日間、「第41回インターネプコン ジャパン 2012」(東京ビッグサイト)でスマートフォン関連製品として小型カメラモジュール部品の洗浄剤、薄型電子基材用材料、タッチパネル用塗料などの展示をおこないました。



インターネプコン ジャパン

●シンポジウム・国際会議

2011年6月2日から2日間、第11回GSCシンポジウム(早稲田大学)で(独)産業技術総合研究所との共同研究「グリーン・サステナブル・ケミストリー(GSC)プロジェクト」の成果をポスター発表しました。



GSCシンポジウム

また、2011年9月18日から3日間、ロジン業界の主要な国際会議である「PCA(パインケミカル協会)国際会議」(中国・北京)に参加しました。



PCA国際会議

Voice



筑波研究所
技術事業開発部
笹川 巨樹

GSCシンポジウムで ポスター賞受賞

当社では環境負荷の少ない酸化剤として注目されている過酸化水素水を用いた酸化反応を検討し仮説・検証を重ねた結果、新規添加剤を見出し、高収率で目的物を得られました。この成果は、他の化合物にも適用できることが分かり、過酸化水素水を用いた環境負荷の少ないグリーンな反応で合成できる化合物の幅が広がりました。

筑波研究所がおこなう基礎研究は成果が目に見えずらく、このような賞を受賞したことで周囲から評価されていることを実感し、やりがいと自信につながりました。

●「e-よこ逍遥 水辺とまちを楽しむ1ヵ月」にて 荒川歴史館を公開

2011年5月14日から6月14日におこなわれた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-よこ逍遥 ～水辺とまちを楽しむ1ヵ月」で「荒川歴史館」を公開(5月14日)し、ロジン(松やに)化学のパイオニアとしての当社の歴史を紹介しました。



従業員とのかかわり

「個性を伸ばす」という経営理念を実践し、社会に貢献できる「人財」育成と「みんなの夢を実現する」職場づくりに力を入れています。

人財の育成・活用

グローバル化に対応し、海外で活躍できる人財の育成に注力しています。

●教育制度の充実

海外でグローバルに活躍できる人財開発のため、若手社員の海外研修を推進しています。2012年6月現在で8名が中国、北米、欧州の大学へ留学もしくは現地グループ会社にて研修中です。派遣に際しては、海外で活躍する「夢」を持った人が、その実現に向けて意欲を持って取り組んでいけるように企画しています。

また、社員の自己実現、可能性の追求と、会社が必要とする能力、要件とのマッチングを図り、社会に貢献する人財を育てるために、教育制度の充実を進めるとともに、社外セミナーや通信教育について積極的な受講支援をおこなっています。具体的には、次のような教育制度を導入しています。

- ・階層別研修:新入社員、2～3年目社員、新任係長、新任管理職を対象としたセミナー
- ・職種別研修:営業、研究、生産別セミナーおよびISO9001内部監査員養成セミナー、語学セミナー
- ・通信教育:語学、各種資格取得講座など本人希望で受講、受講料の7～8割を会社負担
- ・留学制度:大学(大学院含む)や研究機関への留学



製紙薬品事業部
研究開発部
佐藤 輝彰

カナダでの経験と人脈が財産

カナダのMcMaster UniversityのPelton教授の研究室で2年間、主にセルロースに選択的に吸着するDNAアダプターに関して研究しました。多くの貴重な経験の中でも、研修中にカナダのみならず世界中の紙パルプ関連の研究者と知り合えたことは私の財産となっています。この人脈を業務に活かし、会社のグローバル化に少しでも貢献できるように努めています。



人事部
齋藤 雅

若いうちから貴重な経験が積める研修制度に感謝

上海に来て1年、中国の会計知識の習得と中国会計従業資格の取得を目指しています。私の例のように入社間もない従業員を海外へ送る当社の研修制度は大変珍しいですし、非常に感謝しています。

現在、すさまじい経済発展を見せる中国。その勢いを支える中国人のパワーを現地で身近に感じる貴重な日々。時間を無駄にすることなく、一日一日を大切に過ごしていきたいです。

●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、65歳まで働くことができる継続雇用制度を設けています。また、定年退職を迎える社員を対象に、退職後の生活設計に役立つ情報提供などの支援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		
	2010年3月末	2011年3月末	2012年3月末
従業員数	700	713	725
内訳:男性	644	657	663
女性	56	56	62

雇用実績

	人 数		
	2009年	2010年	2011年
高齢者継続雇用	27	29	37
障がい者雇用	10	9	9

●貢献主義人事制度の充実

「働きがい」を持って仕事に取り組むことでより高い成果を上げるため、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、成果主義の問題点克服に、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でいます。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、2008年度より育成を重視したメンバークラス貢献主義人事制度を導入しました。

●退職金・企業年金制度の充実

定年退職後も当社の一員であるという考え方のもと、退職金・企業年金制度の改革を進めています。新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、また、個人のライフスタイルに合わせて多様な選択ができる制度で、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。

●インターンシップ制度

高校・大学の学生に荒川化学での働き方が体験できるインターンシップ制度を実施しています。実際の仕事を通して、将来のキャリアプラン形成を支援しています。

従業員とのかかわり

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。

●労働災害の状況

荒川化学グループでは、環境保安基本方針(P7参照)に基づく「保安全管理システム」を運用し災害防止に取り組んでいます。2011年度は休業災害が2件発生しました(脚部骨折2件)。2012年度は保安全管理システムを充実させて災害事故ゼロを目指します。

労働災害度率グラフ



労働災害強度率グラフ



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以下の典による。

出典:厚生労働省「平成23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24年5月11日発表)

●健康・安全管理

荒川化学グループでは、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・安全管理に努めています。

健康・安全管理実施状況

実施日	事業所	項目	内容
2011年6月29日	大阪工場・研究所	医療講話	熱中症
2011年9月9日	本社	危機管理セミナー	海外出張
2011年9月21日	本社	運転適正診断	営業車等の安全運転
2011年9月27日	ベルノックス	医療セミナー	乳がん
2011年10月17日	大阪工場・研究所	医療講話	生活習慣病(脂質異常)
2011年10月18日	高圧化学	健康講話	喫煙による健康障害
2011年10月21日	大阪工場	全国物流安全会議	物流協力会社等安全
2011年10月31日	水島工場	交通講話	警察署による安全運転
2011年12月2日	水島工場	衛生講話	高脂血症
2011年12月6日	水島工場	交通安全体験教育	岡山県警の体験車
2011年12月20日	富士工場	衛生講話	高血圧(ビール腹)
2012年2月16日	大阪工場・研究所	医療講話	花粉症
2012年3月16日	小名浜工場	健康相談会	若年者への生活指導

●TPM※優秀継続賞受賞

2011年12月9日、TPM賞表彰式が東京コンファレンスセンター品川にて開催され、荒川化学の水島工場が、『TPM優秀継続賞』を受賞しました。

水島工場はTPM活動を2001年4月にキックオフし、2004年12月TPM優秀賞第一類を受賞。今回の優秀継続賞は優秀賞第一類より上位に位置し、TPM活動の維持・向上が認められた結果です。

※TPMとは「トータル・プロダクティブ・メンテナンス(全員参加の生産保全)」の頭文字で社団法人日本プラントメンテナンス協会によって1971年に提唱された、全員参加で生産システム効率化を追求する企業体質づくりを目標にして小集団活動によりロス・ゼロを達成する活動です



TPM賞表彰式

Voice



水島工場
製造第二課
鳥越 誠

TPM優秀継続賞を受賞

2004年の「TPM優秀賞第一類」受賞から7年、このたび「TPM優秀継続賞」を受賞することができました。今回のパートII活動においては「認定取得・更新活動による安全で収益力のある工場づくり」として取り組み、2006年3月に認定を取得、5年後の2011年3月に更新することができました。今回の活動を通して累積のロス取り金額は約5億円にも上ります。このことが、優秀継続賞審査時の大きな評価点となりました。

●安全衛生表彰

荒川化学グループの各事業所では、安全衛生活動に対する長年の貢献を評価されて、多くの従業員が関係団体から表彰されました。

安全衛生表彰実績

受賞日	事業所	表彰団体	受賞
2011年4月28日	鶴崎工場	大分県	優良事業所知事表彰受賞
2011年5月18日	富士工場	日本ボイラ協会	優良ボイラー技師(1名)
2011年5月24日	富士工場	静岡県商工会連合会	優良従業員表彰(3名)
2011年6月10日	高圧化学	大阪府・大正消防署	優良危険物関係事業所感謝状
2011年7月1日	高圧化学	大阪労働基準連合会	奨励賞(安全部門)
2011年10月18日	高圧化学	大正工業会	優良社員表彰(1名)
2011年10月8日	大阪工場	警察本部長・防犯協会連合会	防犯功労者(職域部門)表彰
2011年11月10日	高圧化学	大阪市工業会連合会	優良社員表彰(1名)

教育訓練・防災訓練

全従業員のステップアップを目指しています。

●環境・保安の教育訓練

各事業所は、環境マネジメントシステムおよび保安管理システムの年間計画を策定して環境教育および保安防災訓練を実施しています。

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。2011年度は、環境に関わる「eco検定受検コース」などが開講され、品質・環境・保安関連では62名が受講しました。その他、38名が資格取得のために、「公害防止管理者国家試験受験講座」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	2010年度	2011年度
省エネ教育	108	6
ISO14001教育	534	618
自覚教育	122	193
合計	764	817

●資格取得

荒川化学グループで必要とする環境・保安に関わる資格を表に示します。法律で定められている人員を充足していますが、新入社員、異動者を主体にして、資格取得の推進を図り、従業員のステップアップにつなげています。

環境・安全に関わる資格

資格名称	2010年度末	2011年度末
公害防止管理者	45	53
エネルギー管理士	9	10
エネルギー管理員	10	9
廃棄物処理施設技術管理者	10	10
特別管理産業廃棄物管理責任者	25	28
環境計量士	1	2
作業環境測定士	1	1
衛生管理者	22	31
ボイラー技士	189	207
危険物取扱者	728	792
高圧ガス製造保安責任者等	93	106

●防災訓練

化学メーカーとして多くの危険物を取り扱いおよび貯蔵していることから、想定される地震、津波、火災、漏洩事故などのリスクに対応するために、危機管理マニュアルを策定しています。事業所では年間計画を立てて防災訓練を繰り返し実施するとともに、近隣他社や地域の消防署と合同訓練を計画して、地域と連携した防災訓練も実施しています。また、2010年から取り組み、モデルケースを作成していたBCP(事業継続計画)は、東日本大震災での小名浜工場の復旧経験を基に、全社への拡大を進めています。

防災訓練一覧表

月日	事業所名	内容
2011年4月28日	高圧化学	防災訓練(東南海・南海地震)
2011年6月21日	大阪工場	鶴見消防署合同消防訓練
2011年6月21日	研究所	緊急時対応訓練(漏洩)
2011年8月11日	高圧化学	火災防災訓練
2011年9月12日	富士工場	総合防災訓練(東海地震)
2011年9月13日	本社	消防・避難訓練
2011年9月27日	大阪工場	防災訓練(研究所含む)
2011年10月16日	富士工場	自衛消防隊ポンプ操法大会優勝
2011年10月25日	ペルノックス	消防訓練
2011年11月11日	水島工場	コンビナート総合防災訓練
2011年12月28日	高圧化学	防災訓練(東南海地震)
2012年1月19日	大阪工場	防災訓練(研究所含む)
2012年1月24日	本社	AED救急救命講習
2012年2月22日	富士工場	総合防災訓練(東海地震)
2012年3月13日	大阪工場	自衛消防協議会技術練成会優勝
2012年3月28日	大阪工場	BCP模擬訓練



大阪工場/合同防災訓練



本社/AED救命講習



富士工場/自衛消防隊優勝



水島工場/コンビナート防災訓練

Voice



大阪工場
工務課
藤本 孝志

BCP模擬訓練

初めてのBCP模擬訓練は、震源地が大坂北部、最大震度7の地震が発生し大阪工場は震度6強の揺れという被害想定で実施し、21名が参加しました。この訓練の目的は、大阪工場で作成してきたBCP文書案を確認することにあります。しかし、けが人や火災の発生など、急を要する状況が次々に生じ、作った文書通り動くことができませんでした。訓練を通じて、文書の中で見直しが必要な事項・課題があぶり出されました。

訓練を重ねることで、文書を見なくても行動できるようになるはずなので、いざというとき迅速に行動できるようさらに改善を進めます。

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。

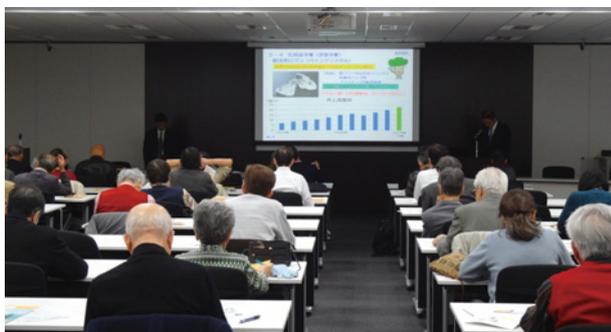
●IR活動

アナリスト・機関投資家向け決算説明会を年2回開催し、昨年も社長の末村が事業内容や経営成績、中期経営計画の進捗、今後の展望について説明するとともに、参加していただいた皆様からのさまざまな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の説明会も開催しており、当社社員がご来場いただいた皆様に丁寧に説明しています。



決算説明会風景

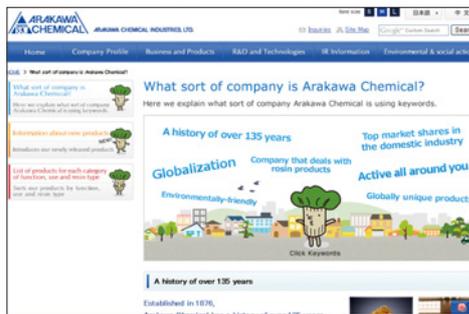


個人投資家の皆様への説明会の風景

●広報活動

ホームページでは新着情報やIR情報として株主や投資家の方々を対象とした、さまざまな資料を速やかに掲載しています。

また、当社グループのことを幅広くご理解いただくため、当社と馴染みの深い松の木をモチーフとしたキャラクター「マツタロウ」による事業紹介や荒川歴史館を紹介するコーナーなどを設けています。



英語サイト



中国語サイト

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

●ステークホルダーへの貢献

当社グループでは、すべ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ています。

- 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
- 取引先と連携したサプライチェーンマネジメント体制の構築
- 品質・環境・安全管理システムの構築
- 当社グループに適した社会貢献の推進

●株主還元策

当社は、安定的かつ継続的な配当を維持しつつ、積極的な株主還元策に取り組むことを基本方針としております。配当については、連結配当性向30%程度を目処として、安定的な配当水準の維持に努めていきます。

Voice



マツタロウも世界に飛躍

2011年7月の日本語のホームページリニューアルに続き、英語サイトを見やすく、内容が充実したサイトに2012年3月にリニューアルしました。また、当社のグローバル化に合わせてこれまで設置されていなかった中国語サイトを新たに公開しました。

当社の製品は、一般の方からはとっつきにくいイメージのため、海外版のホームページでも荒川化学のキャラクター、マツタロウの力を借りて、親しみやすいイメージを打ち出しました。

海外の方々から見ても、マツタロウの親しみやすさが、当社の親しみやすさの一助になればと願っています。

経営企画室
笠原 由起子

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。

●いわき市に義援金を寄付

2011年5月6日、東日本大震災で被災した福島県いわき市に対して、荒川化学グループ各社および社員・OBからの義援金1千万円を寄付しました。いわき市の尽力もあって、当社小名浜工場は2011年5月19日より全面再開することができましたが、今後も協力して復興に取り組んでいきます。

渡辺いわき市長(左)に
義援金を渡す谷奥常務(右)



●献血活動

日本赤十字社主催の『献血キャンペーン』などの機会に、多くの従業員が献血をおこないました。



献血活動の様子

●地域の美化・清掃活動

自治体などのクリーン活動に協力し、各地の事業所で周辺地域のゴミ収集や道路脇の除草、側溝の清掃などを、多くの従業員が積極的に参加しておこないました。



各地の清掃活動の様子

●梧州学院に奨学金を授与

荒川化学グループでは、ロジン(松やに)の産地としてゆかりの深い中国との国際交流や産業の発展に貢献できる人材の育成に貢献するため、中国の梧州学院を通じて学生への奨学金による援助活動をおこなっています。



梧州学院奨学金授与式

●大井川源流域森林再生協議会へ協賛

南アルプス南麓にある大井川源流域の森林整備を推進し、森林が本来持っている水源かん養などの機能の発揮、木材資源の有効活用による低炭素社会の実現への寄与、活力ある地域づくりを目的として、2011年3月に設立された大井川源流域森林再生協議会へ協賛しています。



富士見峠

Voice



広西梧州
荒川化学工業
行政部
莫少清

「日本荒川化学奨学金」授与式に参加して

2012年3月6日、中国の梧州市にある梧州学院で2011年度の「日本荒川化学奨学金」授与式がおこなわれました。私自身は4度目の授与式参加ですが、学生たちとの出会いに毎回心が躍ります。

この奨学金の受賞者は普通の学生と違って、全員が家庭の経済事情に深刻な問題を抱えています。しかし、その困難を乗り越えて努力してきた学生たちだからこそ、授与式当日の笑顔は誇りと自信に溢れていてとても印象的でした。

この奨学金制度が、日中友好の架け橋になることはもちろん、学生たち一人ひとりの明るい未来へとつながることを願う気持ちでいっぱいです。

サイト別活動報告

広西梧州荒川化学工業



総経理：劉 冬梅

■所在地：中国広西壮族自治区梧州市工業園区五路1号
 ■設立：2008年12月 ■敷地面積：86,580m² ■従業員：233名
 ※2011年1月に梧州荒川化学と広西荒川化学を統合

当社は中国南方の広西チワン族自治区梧州市外向型工業園区に所在し、2008年12月に設立*しました。主な製品は生松脂を原料とするロジンやロジン誘導体(製紙用サイズ剤、粘着・接着剤用樹脂、食添ロジンエステルなど)の林産化学品です。広西チワン族自治区梧州市は中国国内でも有数の松原生林を有しており、当社製品の主な原料である生松脂が豊富に採取できる環境にあります。生松脂は天然原料であり、その松の環境保護や植林などが将来に渡るロジン関連製品の発展には欠かせない要素となっています。梧州市政府では松の環境保護に積極的に取り組み、当社も賛同し自然との調和を目指しています。また、安全面においては国家規定である安全生産許可を取得し、社内の安全向上を図っています。

●環境パフォーマンス

インプット		
エネルギー	電力(GWH)	6.1
	化石燃料(千kl)	5.0
	合計(千kl原油換算)	6.5
水資源	水道水(千m ³)	138.0
	工業用水(千m ³)	0.0
	地下水(千m ³)	0.0
アウトプット		
大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	18.4
	COD(t)	14.3
水域への環境負荷	SS(t)	1.3
	排水(千m ³)	32.8
産業廃棄物	社内発生量(t)	130.0
	社外排出量(t)	128.0
	最終埋立量(t)	128.0
製品(千t)	28.8	

●工場トレンド



■エネルギー使用量



■私たちの環境活動

当社では毎年消防訓練を実施しています。訓練では消火の実演や消防センターによる消防関連講義をおこない、多数の従業員が参加し、もしもの火災に備えるとともに防災意識の向上を図っています。



消防関連講義

南通荒川化学工業



総経理：梶原 洋一

■所在地：中国江蘇省南通市經濟技術開發区江河路18号
 ■設立：2004年4月 ■敷地面積：49,942m² ■従業員：47名

南通荒川化学は、2005年12月25日より操業し、紙力増強剤、表面サイズ剤などの製紙用薬品を製造、販売しています。当社では全従業員で品質、環境、安全のシステムを日常業務の中で活用し、地球環境と地域社会への貢献および顧客へ高い品質の製品やサービスを提供しています。品質・環境に関する活動として、ISO14001環境マネジメントシステム認証、南通市環保局の“綠色企業”認証を取得しており、2012年から、政府“清潔生産・節能減排”の法律に基づき、新たな活動を推進しています。

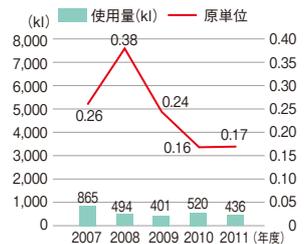
●工場トレンド



●環境パフォーマンス

インプット		
エネルギー	電力(GWH)	1.3
	化石燃料(千kl)	0.2
	合計(千kl原油換算)	0.4
水資源	水道水(千m ³)	22.7
	工業用水(千m ³)	0.0
	地下水(千m ³)	0.0
アウトプット		
大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	1.0
	COD(t)	0.6
水域への環境負荷	SS(t)	0.1
	排水(千m ³)	5.8
産業廃棄物	社内発生量(t)	102.1
	社外排出量(t)	102.1
	最終埋立量(t)	0.0
製品(千t)	2.6	

■エネルギー使用量



■私たちの環境活動

政府“清潔生産・節能減排”の法律に基づく新たな活動は、鈴木副総経理をリーダーとする全組織からなる“清潔生産推進チーム”を設立し、外部コンサルタント会社の指導を受けながら、“省エネルギー環境負荷低減コストダウン”を目的とした活動を積極的に推進しております。2012年11月に環保局の認定を受ける予定です。今後も継続的な清潔生産活動を推進する計画をしています。



清潔生産推進チームの活動

荒川ヨーロッパ



取締役・生産部長：神垣 弘之

■所在地：Duesseldorfer Strasse 13, D-65760 Eschborn, Germany

■設立：1998年11月 ■敷地面積：18,900m²

■従業員：16名、協力会社社員24名

2010年にベーレン工場がダウ・ケミカル社から荒川化学グループに加わりました。生産するのは粘着・接着剤用樹脂「アルコン」で生産量は15,000トン/年、設備は粗C9オイル(ナフサを蒸留して得られる留分)を蒸留する工程、その後、重合してC9樹脂とする工程、さらに水素化して製品アルコンとする水素化工程からなる一貫製造プラントです。

当工場が立地する場所は、本社のあるフランクフルトから北東へ約400km離れたライプチヒ市南東のベーレン市にあるダウ・ベーレン工場の一角にあります。ベーレン市は北緯51度で樺太(サハリン)中部と同緯度であり、荒川化学グループの工場としては最も北に位置しています。

また当工場周辺は牧草地帯となっていて、隣接する石炭火力発電所より電気の供給を受けています。

環境管理活動として、大気汚染防止については、法規制に基づき窒素酸化物、硫酸酸化物やばいじんなどの測定を定期的におこなって問題の無いことを確認しています。工場内で発生する排水は活性汚泥式処理施設で処理後、川に放流しています。

●環境パフォーマンス

インプット		
エネルギー	電力(GWh)	7.5
	化石燃料(千kl)	4.8
	合計(千kl原油換算)	6.7
水資源	水道水(千m ³)	0.0
	工業用水(千m ³)	5,056.0
	地下水(千m ³)	0.0
アウトプット		
大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	16.0
	COD(t)	0.4
水域への環境負荷	SS(t)	0.0
	排水(千m ³)	5.0
産業廃棄物	社内発生量(t)	670.0
	社外排出量(t)	70.0
	最終埋立量(t)	0.0
製品(千t)		19.1

■私たちの環境活動

周辺地域に対する環境活動も積極的に実施しています。ダウ社は地元の環境保護団体に協力しエコロジーステーションという環境保護学習プロジェクトを支援しており、荒川ヨーロッパも地元のベーレン市文化会館の花壇設置プロジェクトに支援しています。



環境活動担当者
小菅ビレップ葉子

荒川ケミカル(タイランド)



副社長兼工場長：藤江 雅彦

■所在地：No.3 Soi G4 Hemaraj Eastern Industrial Estate(Maptaphut)

Pakornsongkrorach Road, T. Huaypong A. Muang Rayong 21150 Thailand

■設立：1995年7月 ■敷地面積：10,315m² ■従業員：14名

当社はバンコクの南東170km、ラヨーン県マプタプット地区ヘマラートイースタン工業団地内に位置します。タイはご存知のように年間平均気温29℃と温暖な気候のもと2000年工場操業以降、合成ゴム重合用乳化剤である「ロジソープ」を製造販売しています。

タイでは、近年排気ガスによる環境汚染、公害問題が深刻化しています。政府は環境規制を強化する他、消費電力の削減、エネルギーの節約を呼び掛けています。また、社会全体で森林の再生、緑地の拡大を推進しています。

当社は2002年6月ISO9001を認証取得後、顧客が満足する品質とサービスの提供、消費エネルギーの低減、安全操業、労働環境の改善の他、廃棄物の削減、緑化活動に全従業員で取り組み、地域社会に貢献しています。

●環境パフォーマンス

インプット		
エネルギー	電力(GWh)	0.1
	化石燃料(千kl)	0.0
	合計(千kl原油換算)	0.0
水資源	水道水(千m ³)	4.1
	工業用水(千m ³)	0.0
	地下水(千m ³)	0.0
アウトプット		
大気への環境負荷	CO ₂ (千t)	0.0
	COD(t)	0.0
水域への環境負荷	SS(t)	0.0
	排水(千m ³)	0.6
産業廃棄物	社内発生量(t)	11.0
	社外排出量(t)	3.0
	最終埋立量(t)	3.0
製品(千t)		0.3

■私たちの環境活動

当社玄関前には工場設立時からの美しい緑地があります。全従業員が緑化活動の意識を持ち、工場の緑地拡大を推進。自分達で種をまき、水をやり、日々成長するのを楽しみにしています。



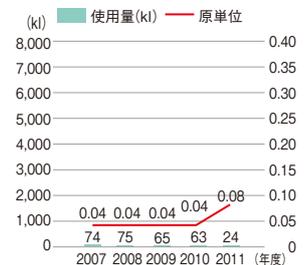
自社で育成している緑地

●工場トレンド

■CO₂ 排出量



■エネルギー使用量



サイト別活動報告

台湾荒川化学工業



副総経理：中川 弘

- 所在地：台湾基隆市六堵工業区工建南路4号
- 設立：1967年5月 ■敷地面積：7,362m²
- 従業員：54名、協力会社員7名

当社は台湾北部の基隆市に位置しており、最近日本でも有名な観光地となりました九份(キュウフン)にも近い場所です。ただ、本日に雨が多く太陽が恋しくなる所でもあります。

現在、台湾荒川は環境対応に注力して各種活動を実施しており、各部署で年間目標を決めて活動しています。2011年度は、環境目標につき廃棄物関連で一部未達成もありましたが環境安全関係はクリアできました。また、ISO14001の外部審査に合格しました。さらに、工場での環境管理活動として省エネルギーとSS、KYTの定着に向けて荒川化学の協力もいただきながら一歩ずつ前進させています。今後も環境に対する要求は厳しくなりますが、当社は「一心実践」を合言葉に「地球に優しく顧客に愛される企業」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) 4.1
	化石燃料(千kl) 2.0
	合計(千kl原油換算) 3.1
水資源	水道水(千m ³) 80.2
	工業用水(千m ³) 0.0
	地下水(千m ³) 0.0
アウトプット	
大気への環境負荷	CO ₂ (千t) 7.4
水域への環境負荷	COD(t) 3.7
	SS(t) 0.3
	排水(千m ³) 33.6
産業廃棄物	社内発生量(t) 200.0
	社外排出量(t) 200.0
	最終埋立量(t) 200.0
製品(千t)	16.3

●工場トレンド

■CO₂ 排出量



■エネルギー使用量



■私たちの環境活動

台湾荒川では省エネルギー活動の一例としてLED電球への切替えを実施しています。現場でも「明るくなった」と好評であり安全面でも効果が期待できます。今後も自主的な提案を取り上げながら環境活動を推進していきます。



LEDに切り替えた工場

廈門荒川化学工業



副総経理：老川 隆夫

- 所在地：中国福建省廈門市集美区杏林鎮杏北工業区兼任路10号
- 設立：1996年8月 ■敷地面積：30,208m²
- 従業員：70名

当社は1996年に中国福建省の廈門市集美区に設立後、粘着・接着剤用樹脂、印刷インキ用樹脂を国内外へ供給しています。廈門市は観光都市として交通、環境整備に力を入れていきます。また各企業においても、市、区の環境保護局、安全管理局の指導のもと、毎年対策の強化をおこなっています。安全面では2009年に安全生産許可書、2011年に安全標準化3級を取得(運用開始)しました。

2006年ISO取得後、毎年環境目標を立て活動しており、2011年はエネルギー原単位の低減、粉塵減少による労働環境の改善、スクラバー水管理、資源回収と廃棄物管理による外部環境負荷の低減を目標として活動し、その目標を達成しました。

●工場トレンド

■CO₂ 排出量



●環境パフォーマンス

インプット	
エネルギー	電力(GWH) 3.6
	化石燃料(千kl) 0.5
	合計(千kl原油換算) 1.4
水資源	水道水(千m ³) 16.6
	工業用水(千m ³) 0.0
	地下水(千m ³) 0.0
アウトプット	
大気への環境負荷	CO ₂ (千t) 3.0
水域への環境負荷	COD(t) 0.0
	SS(t) 0.0
	排水(千m ³) 0.6
産業廃棄物	社内発生量(t) 91.8
	社外排出量(t) 91.8
	最終埋立量(t) 48.9
製品(千t)	9.2

■エネルギー使用量



■私たちの環境活動

集美区では消防隊主催で企業との合同防災訓練をおこなっており、2011年9月23日に当社でもおこなわれました。当日は第3工場の溶剤タンクヤードで消防車より放水、消火作業を実演しました。



合同防災訓練

ペルノックス



社長：稲波 正也



■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：148名

2011年度の取り組みとしてまず新設した導電プラントに、空調設備などにインバーターを導入しました。事務所では、2FフロアにLED照明を導入し大幅な省エネルギーを図りました。さらに省エネルギーセンターによる省エネルギー診断を受け、種々の提案をいただき順次実施しました。なお、工場では加温庫やコンプレッサーの稼働時間を短縮することで電気使用量の削減、事務所では不要な照明の消灯、エアコンの徹底した温度管理、パソコンの電源管理などを継続して実施し徹底した無駄の排除に努めています。

●環境パフォーマンス

インプット		
水資源	水道水(千m ³)	2.6
	工業用水(千m ³)	0.0
	地下水(千m ³)	0.0
原材料(千t)		3.3
アウトプット		
大気への環境負荷	NOx(t)	0.0
	SOx(t)	0.0
	PRTR物質(t)	0.8
水域への環境負荷	COD(t)	0.0
	SS(t)	0.0
	排水(千m ³)	2.6
PRTR物質(t)		0.0
製品(千t)		3.2

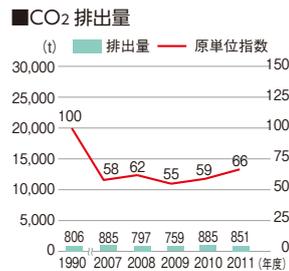
■私たちの節電対応

東京電力の夏季電力使用制限に、荒川化学(富士工場、筑波研究所)との共同スキームにより全体で15%削減を目指しました。8項目の節電対策とデマンドの監視により目標を達成、前年比12%削減もできました。



インバーター導入の空調機

●工場トレンド



高圧化学工業



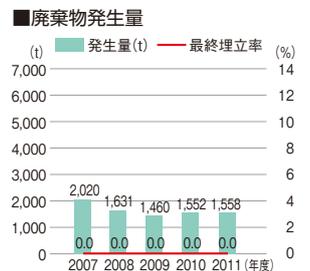
社長：河村敏嗣



■所在地：大阪府大阪市大正区鶴町五丁目1-12 ■設立：1959年3月
 ■敷地面積：8,970m² ■従業員：63名、協力会社員4名

当社は「エコアクション21」を4年前に認証取得し環境活動をおこなっています。当社で使用するエネルギーは電気約60%、都市ガス約40%を占め、CO₂削減のためには電気使用量を減少させる「省電力」が大きな課題です。これまでも省電力製造設備の導入、照明、冷暖房の省電力化を積極的に推進しています。2011年度は原子力発電所の停止により電力調整をおこなったこともあり、電力使用量を対前年比5%削減できました。省電力の努力は持続可能性のための重要な活動であり、今後も継続し、発展させる努力をおこなっていきます。

●工場トレンド



●環境パフォーマンス

インプット		
水資源	水道水(千m ³)	37.0
	工業用水(千m ³)	0.0
	地下水(千m ³)	0.0
原材料(千t)		4.0
アウトプット		
大気への環境負荷	NOx(t)	0.9
	SOx(t)	0.0
	PRTR物質(t)	0.4
水域への環境負荷	COD(t)	0.8
	SS(t)	0.3
	排水(千m ³)	37.0
PRTR物質(t)		0.0
製品(千t)		2.5

■私たちの節電対応

電力不足が懸念された夏期間中、設備担当員が製造状況に合わせ最大電力調節器にて制御し、ピーク電力を契約電力の15%減に保つことができました。



最大電力調節器(デマンドコントローラー)の制御

サイト別活動報告

大阪工場(研究所含む)



環境管理責任者：竹田 明人

■所在地：大阪市鶴見区鶴見1丁目1番9号 ■設立：1936年11月
 ■敷地面積：33,590m² ■従業員：322名、協力会社員26名

2011年度は、省エネルギー、廃棄物削減ともに目標を達成することができました。省エネルギーについては、LED や省エネルギー型の照明の導入、モーターの V ベルトの省エネルギータイプへの変更などにより電力削減を図りました。また、小型ボイラの燃料を灯油から都市ガスに転換することで CO₂ 削減につながりました。研究所においても環境にやさしい製品開発を積極的に進めています。当工場は住宅地が隣接する都市型工場であり、脱臭装置の導入などにより地域にやさしい安心と信頼を提供する地域共創工場を目指しています。

●環境パフォーマンス

インプット		
水資源	水道水(千m ³)	31.3
	工業用水(千m ³)	121.4
	地下水(千m ³)	0.0
原材料(千t)		18.9
アウトプット		
大気への環境負荷	NOx(t)	4.7
	SOx(t)	0.2
	PRTR物質(t)	0.3
水域への環境負荷	COD(t)	3.4
	SS(t)	3.0
	排水(千m ³)	94.3
PRTR物質(t)		0.0
製品(千t)		33.9

■私たちの節電対応

東日本大震災による原発事故の影響で、2011年度は夏季・冬季ともに休日を平日に振り替えることで節電に協力致しました。2012年度も省エネルギー活動にて節電を進めています。



事務課：須藤 芳光

●工場トレンド



富士工場



環境管理責任者：藤原 勝博

■所在地：静岡県富士市厚原366-1 ■設立：1959年12月
 ■敷地面積：37,855m² ■従業員：89名、協力会社員21名

富士工場は、「自主参加型国内排出量取引制度(JVETS)6期」の実施年度に当たった事から、2010年度に都市ガスへの燃料転換とともに導入した高効率貫流蒸気ボイラおよび、ヒートポンプ給湯器の運用とともに、環境目標による省エネルギー活動の推進によるCO₂排出削減への取り組みを実施しました。排出割当量を目標に活動を推進した結果、無事目標を達成できました。

今後も環境負荷の低減を継続的に実施するとともに、安全・防災活動をより活性化させ、地域からより信頼いただける工場を目指します。

●工場トレンド



●環境パフォーマンス

インプット		
水資源	水道水(千m ³)	25.1
	工業用水(千m ³)	120.7
	地下水(千m ³)	373.9
原材料(千t)		38.0
アウトプット		
大気への環境負荷	NOx(t)	4.1
	SOx(t)	1.0
	PRTR物質(t)	3.9
水域への環境負荷	COD(t)	11.1
	SS(t)	2.7
	排水(千m ³)	287.6
PRTR物質(t)		0.0
製品(千t)		80.6

■私たちの節電対応

2011年の夏季電気使用制限では東京電力管内事業所で連携した共同スキームの実施と緊急設置した自家発電機の活用により操業を維持できました。2012年度も省エネルギー活動の新規テーマへの発掘強化による節電に取り組みます。



緊急設置した自家発電機

水島工場



環境管理責任者：大島 信幸

■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：74,022m² ■従業員：58名、協力会社員8名

環境管理活動は、省エネ法への対応、環境への影響の程度を考慮した対策に取り組んでいます。2011年度は、蒸気のトラップ管理、高効率トランスへの更新による省エネルギー化、環境対策では、炭化水素ガスの燃焼設備の設置、敷地境界地の騒音の改善で成果を上げました。

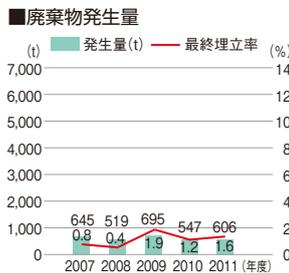
また、環境ISO審査では、気がかり事項の改善など設備トラブル予防活動の成果を評価頂きました。今後も、環境方針で謳っている設備の効率化および技術の向上をおこない、環境、保安、安全衛生管理の実践によるシナジー効果をあげた活動を推進していきます。

●工場トレンド



●環境パフォーマンス

インプット		
水資源	水道水 (千m ³)	31.2
	工業用水 (千m ³)	93.0
	地下水 (千m ³)	0.0
原材料 (千t)		25.2
アウトプット		
大気への環境負荷	NOx (t)	1.0
	SOx (t)	0.0
	PRTR物質 (t)	0.2
水域への環境負荷	COD (t)	0.7
	SS (t)	0.2
	排水 (千m ³)	100.3
PRTR物質 (t)		0.0
製品 (千t)		32.2



■私たちの環境活動

水島工場では、廃水処理場の貯水槽で鯉を飼育しており、廃水の管理のモニターとして重要な役目を果たすと同時に、従業員の憩いの場として安らぎを感じられる場所となっています。



貯水槽の鯉

小名浜工場



環境管理責任者：石井 秀樹

■所在地：福島県いわき市泉町下川字大畑399-5 ■設立：1989年11月
 ■敷地面積：90,315m² ■従業員：70名、協力会社員20名

2011年度の環境保全活動は省エネルギーと汚染の予防を目標としました。

省エネルギーでは、新しい製品の製造時間短縮、電気設備運転方法見直しによりヒーター通電時間を短縮できました。汚染の予防では埋設配管点検に加えて配管内のラインニング加工をおこない、漏洩防止を進めています。

震災の影響で完成が遅れていた超淡色ロジンの新プラントも順調に稼働を開始しました。この工場の活気を地域社会の復興につなげていきたいと考えています。

●工場トレンド



●環境パフォーマンス

インプット		
水資源	水道水 (千m ³)	8.2
	工業用水 (千m ³)	451.3
	地下水 (千m ³)	0.0
原材料 (千t)		19.3
アウトプット		
大気への環境負荷	NOx (t)	13.4
	SOx (t)	3.9
	PRTR物質 (t)	1.6
水域への環境負荷	COD (t)	1.2
	SS (t)	0.5
	排水 (千m ³)	114.1
PRTR物質 (t)		0.0
製品 (千t)		29.3



■私たちの節電対応

原発事故に起因する夏期電力制限対応に取り組まれました。日頃から進めている省エネルギーに加えてプラントの輪番操業を実施する事で目標を達成しました。また、工場内の空間放射線量の測定を継続しておこない、安全基準値以下との確認をしています。



放射線量測定

サイト別活動報告

釧路工場



工場長：石井 賢二



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：11名、協力会社員1名

当工場は北海道東南部の広大な釧路湿原がある釧路市にあり、製紙用薬品を製造しております。環境管理活動では、デマンドによる時間毎の消費電力動向の分析と暖房運転の見直しによる省エネルギー活動、製品切替によるPRTR物質(トルエン)の前年比57tの大幅削減、グリーン購入などを積極的に推進しております。今後も安全、環境、品質面で、お客様に信頼される魅せる工場を目指していきます。

●工場トレンド



徳島工場



工場長：丹羽 直樹

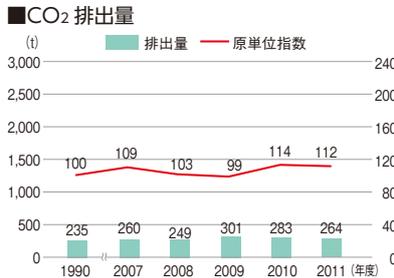


所在地：徳島県阿南市那賀川町中島1577
 設立：1969年5月
 敷地面積：5,160m²
 従業員：6名

当工場は、四国の生産拠点として製紙用薬品を製造しています。昨年は製造釜攪拌機などを省エネルギータイプに切り替え、大幅な電力削減を実現しましたが、2012年度はボイラの更新などさらなる省エネルギー活動に取り組んで参ります。徳島工場の排水出口にはサワガニが生息しており、これからもこれらの生物が安心して生活できるように引き続き周囲の環境にも配慮していきます。



●工場トレンド



鶴崎工場



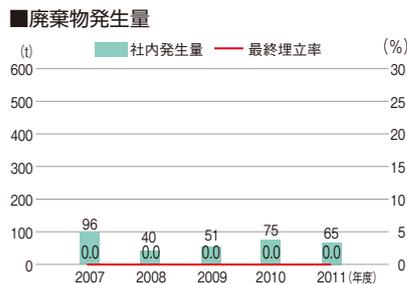
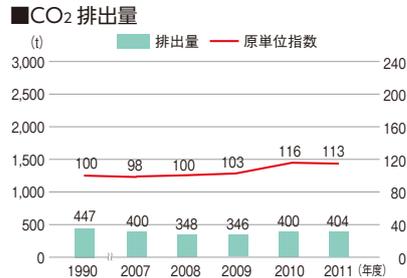
工場長：佐藤 潔



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：7名

2011年度は省エネルギーとして照明のLED化や蒸気使用量削減に取り組みました。また、廃棄物については工場から排出される廃棄物のほぼ100%がリサイクルされています。さらに生物多様性の保全として設立25周年に植樹した大分市の花である山茶花(サザンカ)が毎年12月には満開の花を咲かせます。2012年度も攪拌機のインバーター化など省エネルギー活動に取り組み社会に貢献できる工場を目指します。

●工場トレンド





- NPO法人 大阪環境カウンセラー協会 副理事長
- CEAR登録 環境主任審査員
- 地球環境関西フォーラム 戦略部会委員
- 大阪産業大学、近畿大学、鳥取環境大学 講師

吉村 孝史

荒川化学工業(株)の「環境・社会報告書2012」で、大いに注目することは、「環境に関する長期方針」を環境保安委員会策定されたことです。従来は中期計画を繰り返してゆく形ですが、2012年に終わるのを契機に、2020年を達成目途とする長期的視点に立ち、環境改善を積極的に努めていくものです。環境対策活動は、企業業績によって、ゆったりやらなかったりするものではなく、ある意味では業績にかかわりなく、実施せねばならぬことがあります。その内容は何かということをはっきりさせたということは評価できません。この環境長期方針をベースに環境取り組みの一層の具体化が期待されます。

私はパナソニック(株)在職時、2001年に、当時としてはあまり例のなかった2010年をゴールとした長期環境計画に取り組んだ経験があります。3年の中期でも不確実なのに、10年の長期は考えられないという意見も出ましたが、環境対策活動は、経済状況や経営状況もあるが、環境対策はできるだけ継続的に取り組むことの大切さを理解していただきました。

さて、同じく注目すべきは、東日本大震災の教訓を踏まえ、全社BCP(事業継続計画)の構築です。大阪工場内に、被災した小名浜工場と同じ光硬化型樹脂の生産ラインを新設

した。つまり、小名浜・大阪の二極体制を取って、サプライチェーンのリスク分散を行ったのです。更に、価格高騰のリスクを抱える主要原料のロジンの安定確保をはかる立場から、将来は植林することも視野に入れて、中国における松林の管理に取り組み始めたことは、リスク対応と生物多様性の観点もあわせ評価できます。

さらに経営を支えるまでに成長した環境配慮製品については、本来琥珀色の樹脂の無色透明化をめざし超淡色ロジン(パインクリスタル)の開発と製造コスト対応にも取り組み、被災した小名浜工場での一貫生産の開始にこぎつけたことは、復旧をこえた復興のすばらしい事例になっています。

なお、全体的に写真・グラフを多用し、見やすい構成になっています。また、現場として海外工場をクローズアップした取り組みはグローバル性を訴える上でも効果的です。

さて、当レポートの報告内容について提案したいことはCSRについてです。

■CSRの国際基準であるISO26000が発行されたことに伴い、ますます重視される環境・社会報告書の社会的貢献の部分の扱いにより注力すべきです

■「ダイバーシティ」について「人種や国籍にとらわれない人材活用」は取り上げられているが、もっと身近な、例えば「女性が活躍しやすい企業風土づくり」は取り上げられていません。この件については、実際は取り組んでいるとしても、はっきりとした形で取り上げないと評価されません。このたび、ISO26000の中核主題の消費者課題の原則の中に、「女性の社会的地位の向上」が追加されています。

■「地域社会との関わり」のなかで「学術、文化、地域貢献」とされていますが、文化の部分が見当たりません。文化支援は活動の重要なポイントです。

第三者意見を受けて

吉村孝史様には、2010年から第三者意見をいただいておりますが、本年も貴重なご意見・ご指摘をありがとうございました。

本年度第2次中期経営計画終了に際し、2020年を達成目処とする長期方針に基づき次期中計目標を決めたことを評価いただきました。環境保全改善活動は、継続的かつ着実な活動を実施していくことの大切さを認識し、取り組んでいきます。

当社は、早くから資源循環型原材料のロジンを有効利用した地球環境にやさしいもの作りを追求し、企業活動における環境負荷の低減を進めてきました。今回の特集「製品のチカラ」でお伝えした超淡色ロジンの新規製造設備において、東日本大震災での被災を乗り越え、小名浜工場で一貫生産を開始したことを評価いただきました。超淡色ロジンは、従来のロジンと比較して不純物が少なく熱に対して安定性が高いことから、これまで応用困難であった用途に使用可能となったことで、環境配慮型製品で社会に貢献していきます。

また「現場のチカラ」では、グローバルで活躍する従業員の声を紹介することで、今後も環境対応型製品のグローバル展開を通じて、地球規模での環境保全への貢献を目指す当社の方針をご理解いただけたものと考えています。

今回、吉村先生にはCSRについて、ダイバーシティ、文化支援活動に対する取り組みにも注力するようご指摘いただきました。この貴重なご意見を謙虚に受け止め、環境にやさしい新技術・新規事業の創生を通じ、グローバル規模で社会に貢献できる企業を目指していきます。加えて、当社の事業活動を多様なステークホルダーに向けわかりやすく伝えるように充実した環境・社会報告書作りを進めます。今後ともご支援、ご鞭撻の程お願い申し上げます。



荒川化学工業株式会社
常務取締役
環境保安担当
谷奥 勝三

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>

