



# 環境・社会報告書 2008

FUJIKURA KASEI  
ENVIRONMENT & SOCIAL  
REPORT

## 目次

編集方針／会社概要／『環境・社会報告書2008』の対象範囲	01
環境・社会報告書2008の発行によせて	02
<b>サステナブル経営とCSR</b>	<b>03</b>
経営理念とサステナブル経営方針	03
CSR推進に向けて	05
2007年度の活動実績	07
<b>環境保全</b>	<b>09</b>
環境保全の取り組み	09
温暖化防止	11
汚染防止	13
廃棄物、リサイクル、資源循環	15
<b>製品対応</b>	<b>17</b>
藤倉化成の環境対応製品（エコ製品）	17
エコ製品の環境保全への貢献	19
化学物質の管理	21
<b>安全操業</b>	<b>23</b>
2007年度、労働災害の特徴・課題・予防	23
2007年度の取り組みと改善事例	25
<b>社会的取組み</b>	<b>27</b>
働きやすい職場環境	27
社会貢献と教育・訓練	29
関係会社の取り組み	30
環境会計	31
<b>資料集</b>	<b>32</b>
事業所とマテリアルフロー	32
パフォーマンス・データ	33
2008年度の目標とビジョン2010への挑戦	35
第三者保証	37
営業実績／沿革	38

## 編集方針

本報告書は環境省の「環境報告書ガイドライン」、GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン」を参考に、当社の取り組みと実績をできる限りありのまま開示するよう、また昨年度の報告書について皆様からお寄せいただいた意見を反映し、読み易さと親しみ易い紙面作りに努めました。なお昨年に続き、本報告書の開示情報の信頼性を確保するため、佐野事業所の排気(炭酸ガスは除く)、排水の記載内容については、独立した第三者による保証を受けました。

## ■表紙の言葉

苔むした岩肌や木の根を見て、清々しい気分になったことはないでしょうか。水に濡れた苔の緑は、人の心を浄化してくれるのかもしれない。最近では、コケ植物の浄化作用を用いた重金属排水処理装置が開発されています。苔が持つ環境効果やそれによる社会性、人に与える精神的作用を考え合わせ、苔と水との写真を『環境・社会報告書2008』の表紙としました。

## 会社概要

商号	藤倉化成株式会社 FUJIKURA KASEI CO.,LTD.
所在地	(本社事務所) 東京都港区芝公園 2-6-15 黒龍芝公園ビル
資本金	37億1,200万円(2008年3月31日現在)
事業所・営業所	2事業所(1研究所)、1営業所、1事務所
従業員数	362名
主な事業内容	建築用・プラスチック用塗料コーティング材、電子材料、機能性樹脂、化成品の研究開発、製造・販売等
主要納入業種	住宅産業、自動車産業・IT関連、OA機器、 電子/電気産業、化粧品分野他

## 『環境・社会報告書2008』の対象範囲

対象期間：	2007年度(2007年4月1日～2008年3月31日) *継続性のある活動については一部、2008年度の活動も掲載しています
対象事業所：	藤倉化成(株)の全事業所 *一部情報は関係会社を含んでいます

■藤倉化成(株)	【生産拠点】 ・佐野事業所 ・鷺宮事業所 ・名古屋営業所 【非生産拠点】 ・本社事務所
■関係会社	【生産拠点】 ・フジケミ近畿(株) ・フジケミカル(株) 【非生産拠点】 ・フジケミ東京(株) ・藤光樹脂(株)
■海外関係会社	【生産拠点】 ・フジクラカセイ タイランド ・藤倉化成塗料(天津)有限公司 ・藤倉化成(佛山)塗料有限公司 【非生産拠点】 ・フジクラカセイ(シンガポール)プライベートリミテッド

発行日：2008年9月(次回発行予定2009年8月)

# 環境・社会報告書2008の発行によせて

## ご挨拶

第5次中期経営計画の最終年度にあたる2007年度は「飛躍成長に向けた基礎固め」の年として、概ね計画通りの実績を収めることができました。これは一重にお客様をはじめ関係する多くの皆様のご支援とご協力の賜物であり、略儀ながらこの場をかりて厚く御礼申し上げます。

## 変革に向けて、先行環境技術開発を開花させる

さて、2007年度の当社のCSRの取り組みにつきましては、自動車内装分野の水系化製品、TXフリーなどの健康配慮製品、対汚染・高耐久建築用塗料などが伸張し、製品を通じて地球環境に貢献する方針を一步前進させることができました。その他の環境対応製品を含め、先行環境技術開発がいよいよ開花する時期を迎えたものと期待しています。事業エリア内の環境保全につきましては、佐野事業所で燃料転換を進めた結果、温暖化ガス排出量を低減させることができました。また社会性の取り組みについては、内部統制やコンプライアンス体制などの社内体制を重点的に整備致しました。

## CCSで仕事の信頼性をさらに高める

一方で、廃棄物の削減、パーフェクトな工場排水管理、ゼロ災害の取り組みなどでは、日常的な現場管理が目標とするレベルにとどいていないという課題もあります。今後の飛躍のためにはいっそうの課題解決力を身につける必要があり、当社ではCCS (Change, Challenge, Speed) を合言葉にして、より高いレベルの管理を目指したブレークスルーに全社を挙げて取り組んでいます。

環境経営の進化にも関係しますが、例えば環境会計の設備投資では、全ての投資について経済的なアウトプットだけでなく、定性的でも良い

ので環境やCSR効果を分析しその効果を評価してみることが大事です。中には失敗もあると思いますが何故うまくいかなかったのか、今後はどうすべきか、考え方を含めて全てありのままの情報を公開していくことが、むしろステークホルダーの皆様からのご信頼をいただけることに繋がるものと考えています。

## 「安全操業」「製品安全」の土台の上に分かりやすいCSRを計画的に推進する

化学品メーカーの基本的な責務といえます「安全操業」と「製品安全」は引き続き緩みなく継続していきますが、次の段階として気候変動などの地球環境問題には高効率コージェネの導入などの第二次温暖化対策、また社会的な取組みでは、高い正規社員雇用率の維持や安心できる就業条件の整備など、メリハリのあるCSR推進の行動計画を設定し、環境保護や社会の健全な発展に企業市民として積極的に貢献してまいります。またグループ企業を含め、全員の顔が見える少人数経営を生かした実効性のあるコンプライアンスや内部統制を推進してまいります。

## 社会価値の創造企業を目指して磨きをかける

2008年度を起点とする第6次中期経営計画では、グローバル事業展開、安全で安心できる高品質な環境対応型製品開発などの経済・環境施策とともに、生き生きとやりがいを持って自己実現に取り組める人事制度の充実、社会的パートナーとの協調と連携の促進など、関係する全てのステークホルダーの皆様と一緒に喜びを分かち合えるよう、絶えず社会的価値の創出を目指して磨きをかけてまいります。引き続き、いっそうのご支援とご鞭撻をいただきますようお願い申し上げます。皆様からの忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いに存じます。

代表取締役社長

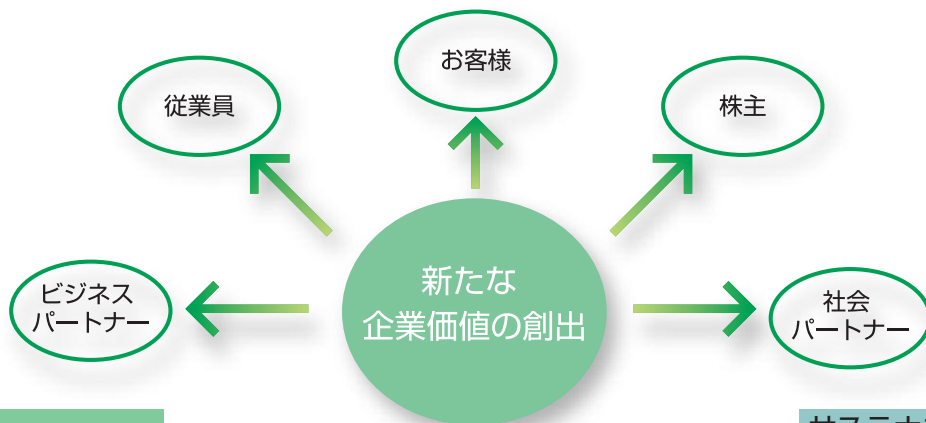
驚野 襄治



代表取締役会長

長谷川 嘉昭

# ●サステナブル経営とCSR 経営理念とサステナブル経営方針



### 価値提供企業へ

さまざまなステークホルダーの期待に応え、共に喜びを共有できる企業であるために、絶えず新たな価値を創出し提供していくのが藤倉化成の使命です。

### CSRの取り組み

社会を構成する一員として、自らの果たすべき役割（責任・貢献）を明確にし、着実にその実現を図っていきます。

### サステナブル経営方針

「社会から『信頼される企業』であり続ける」ために、環境・社会・経済の調和ある成長に貢献するキラキラと存在感のある企業を目指し、すべてのステークホルダーと、より強固な信頼の輪を構築しています。



### 経営方針

独創性のあるクリエイティブな製品作りと共に、力強い成長のための糧となるのは、社員一人ひとりの挑戦的な創意工夫の積み重ねです。

経営方針  
創造に最大の価値を置く

### 経営理念

藤倉化成は、「地球と共に生きる」を究極の目的とし、社会が必要とする高感度コーティング材を開発することを企業としての存在意義と考えています。

経営理念  
高感度コーティング材の創出を志向し  
地球と共に生きる

**CSRの4つの柱**

経済、環境、社会とそれぞれの側面での役割を果たすため、「環境貢献」「製品安全」「安全操業」「社会的取り組み」へ積極的に取り組み、CSRの実現を図っていきます。

**【環境貢献】**

すべての日常業務に環境の視点を浸透させエコビジョン2010の推進で環境先進企業を目指す

**【製品安全】**

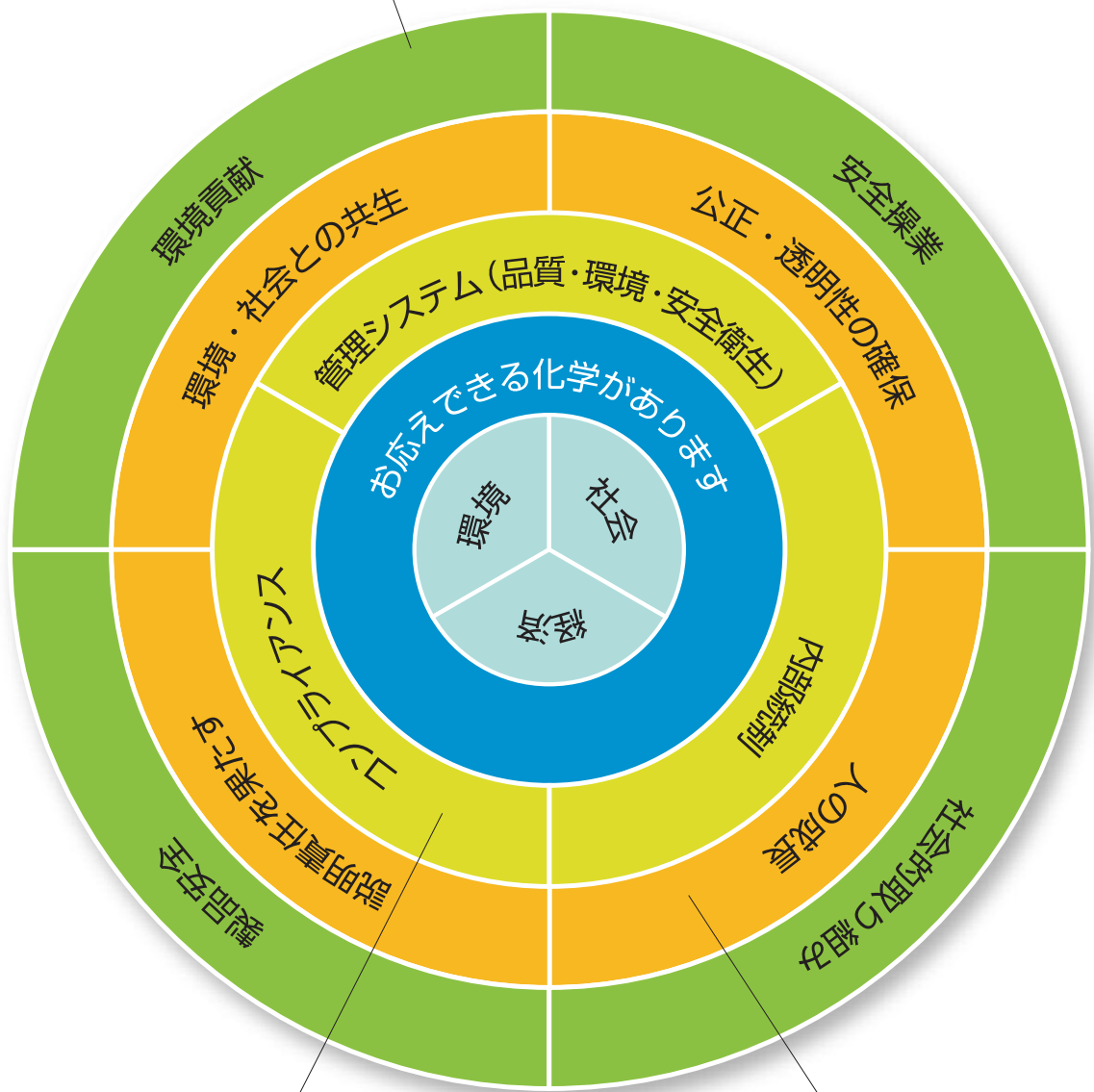
人や環境にやさしいクリーンな製品をグローバルに展開し、顧客と社会に貢献する

**【安全操業】**

無事故・無災害を継続する安全風土を定着する

**【社会的取り組み】**

しっかりとした法令遵守や内部管理体制を確立し、さらに能動的な社会貢献企業を目指す



**管理と統制**

**信頼の輪**



確かな管理システム  
ISO9001(品質)  
ISO14001(環境)  
OHSAS18001(安全衛生)

**事業活動の基本**

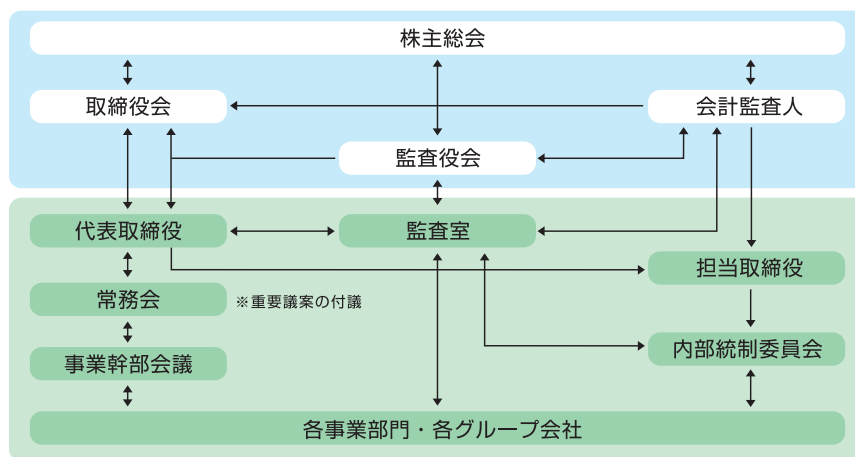
藤倉化成は「環境・社会」との共生を図り、「公正・透明性」を確保し、社内外への「説明責任」を果たします。また社会的な倫理・使命感を持った社員が思う存分活躍できる、人に優しい経営を継続します。

## ● CSR推進に向けて

# さらに信頼される藤倉化成を目指して

## コーポレート・ガバナンス

「業務の執行」と「監督と重要事項決定」を分離し、迅速な事業運営の執行と透明性の高い健全な企業経営の両立を継続します。



## 内部統制

2007年度は監査室と内部統制委員会が中心となって、社内及び対象となる関係会社の内部統制の体制を見直し、新たな内部統制の仕組みを行いました。

2008年度はこの仕組みを内部統制マネジメントシステムとして確実に定着させ、当社グループ全体の事業活動の健全性を継続的に高めていきます。

## 内部統制マネジメントシステムとその目的

### 内部統制マネジメントシステム

内部統制マニュアル  
コンプライアンス規定  
ホットライン規定  
リスク管理規定  
内部統制監査規定

健全な事業活動のために

継続的な見直しと改善

### ●財務面

信頼性のある財務報告体制  
財務報告リスクの排除

### ●リスクマネジメント

不正や虚偽を許さない環境・社風作り  
確実な情報セキュリティ体制  
迅速・的確に機能する危機管理体制

## コンプライアンス

コンプライアンスの取り組みは、すべての事業活動のいかなる局面においても法令を遵守し、社会倫理を尊重した行動を実践できる自律的な社内体制や社風を作ることを目指しています。

そのため当社は「コンプライアンス憲章」を制定し、2008年4月には関係会社を含む社内実行組織として「コンプライアンス委員会」を発足させました。コンプライアンス委員会は関係会社、監査室、管理部門、事業部門、品質保証部、環境安全部、化学品管理課などで構成しています。2008年度は全社員へ幅広いコンプライアンス活動についての教育・啓蒙を図りつつ、当社のすべての活動の信頼性を高め、さらには企業価値の向上に繋がる取り組みを推進していきます。

### 【藤倉化成グループ コンプライアンス憲章】

- ・ 法令や社会規範を遵守し、より高い倫理観を持って行動する。
- ・ 基本的人権や個性を尊重し、いかなる差別も排除する。
- ・ 各国の文化や慣習を尊重し、環境保全や地域社会に貢献できる事業活動を行う。
- ・ 徹底したリスク管理で職場や地域社会の安全衛生を維持・向上させる。
- ・ 公正で透明な取引とタイムリーな情報の開示で、ステークホルダーとの信頼を築く。
- ・ 企業情報、個人情報、他社情報は、厳重な管理を行う。

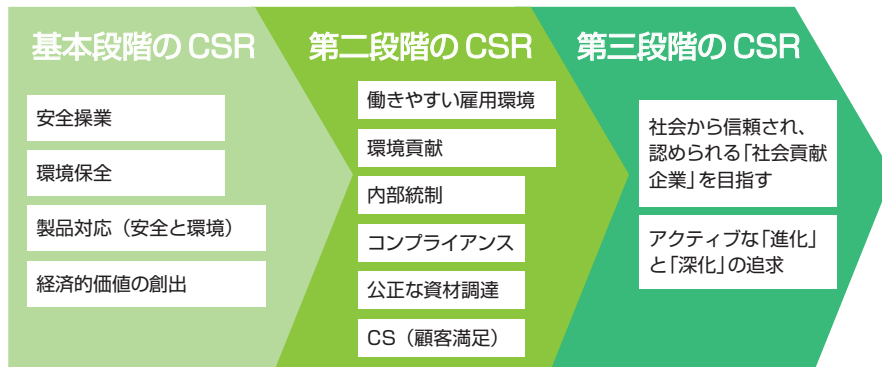
## CSR (社会的責任) の推進

### より積極的な社会貢献企業を目指して

当社は、社会に対して永続的に果たしていくべき当社の基本的な責任として、「安全操業」「製品の安全と環境対応」「環境保全」「経済的価値の創出」を掲げ、第一段階としてのCSRの土台作りに取り組んできました。

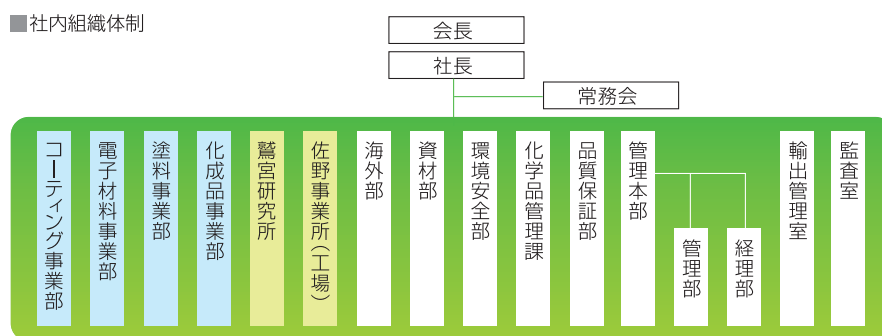
2006年度からの第二段階では地球温暖化対策など積極的な「環境貢献」と少子高齢化をはじめとする「働きやすい雇用環境作り」に取り組み、さらに2007年度は「内部統制」「コンプライアンス」などの体制整備を進めてきました。

2008年度からスタートした第三段階の取り組みは従来からの施策をさらに深化させ、これらを有機的に結合させて積極的な「社会貢献企業」を目指します。



## 社内組織体制

### 社内組織体制



## 委員会組織

当社は、多様な社会的責任をより能動的に果たしていくため、全社を横断する委員会組織を設置し活発に活動しています。組織体制がタテ糸であるとすれば、委員会組織はタテ糸のほぐれを防ぐヨコ糸に当たる役割を果たします。

### 委員会組織

	コンプライアンス	危機管理	内部統制	業務改善・他
社会的取り組み	コンプライアンス委員会 (2008年4月発足)			
	内部統制委員会			
製品対応			品質推進会議	コストダウン委員会
				設備投資委員会
				改善提案委員会
環境保全		環境管理推進会議		
		化学品管理推進会議		
安全操業		中央安全衛生委員会		
		OHSAS 推進会議		

\*それぞれの委員会・推進会議には掌管する取締役が選任されています。

# 2007年度の活動実績

2007年度は化学物質の管理、温暖化防止対策で、大きな成果を達成しました。

## 2007年度、主な環境・CSR取り組みの達成状況

		2007年度目標	2007年度結果	評価	掲載頁
環境 行動 目標	1) 製品の安全性を確保にする	①重点削減物質 1997年度比85%削減(19t以下)	・21.1t(前年度比1.0t増加)顧客の代替計画に対応、新規に削減対象とした3物質を25t削減	○	22
		②欧州規制への対応 ・RoHS6物質の全廃維持(鉛・六価クロム等)	・鉛・カドミなど、RoHS規制6物質の全廃を維持	○	21
		③溶剤原単位20%低減(2001年度比・18.0t/億円)	・26.7%低減、原単位16.5t/億円	○	—
		④化学物質管理 ・REACHへの対応準備	・お取引先、お客様と連携し予備登録の開始に向け必要な対応を推進	○	22
	2) 省エネ活動を推進する	①CO <sub>2</sub> 排出量(5,291t-2006年度以内)	・CO <sub>2</sub> 排出量5,065tで前年度比4.5%低減	○	11
		②CO <sub>2</sub> 排出量原単位20.4t/億円以内	・CO <sub>2</sub> 排出量原単位18.3t/億円	○	11
		③輸送段階の省エネ推進 ・輸送t-kmの把握	・「特定荷主」には該当しないが輸送t-kmを把握主力の輸送便の燃費を2.5%向上(前年度比)	○	12
		④社有車の省エネ推進 ・エコカー導入率100%	・2003年度設定基準によるエコカー導入目標100%を達成	○	12
	3) 省資源を推進する	①廃棄物排出量1,181t以内 ・4.37t/億円以内	・特殊事情もあり前年度比256t増の1,459tと11.4%増加 ・原単位は5.28t/億円	×	15
		②マテリアルフロー各段階での収率向上 ・廃棄製品半減(2006年度比)	・廃棄製品2.1倍に増加(不良品等)	×	16
		③廃棄物が出ない資材調達の推進 ・廃棄物レスの資材調達率の把握と維持	・廃棄物レス資材調達率60.2%	△	16
		④オフィス省資源の推進 ・オフィスの用紙使用量把握	・コピー紙に加え、ノート、冊子等の使用量を把握	△	—
		⑤水使用量 ・165千m <sup>3</sup> (2006年度並み)、原単位611m <sup>3</sup> /億円	・水使用量158千m <sup>3</sup> ・原単位573m <sup>3</sup> /億円	○	14
	4) 再資源化を推進する	①廃棄物再資源化とマテリアルリサイクル率の向上 ・再資源化率99%以上	・再資源化率99.6%で、目標達成	○	16
		②最終埋立て処分量4t以下	・最終埋立て処分量1.7t以下	○	—
		③製品容器リサイクルの推進 ・水系塗料PP容器のリサイクル推進	・PP容器リサイクル213千缶	○	16
	5) 汚染防止体制を確保にする	①VOC自主削減目標の推進(2006年度比5%減) ・PRTR対象物質の代替推進(トルエン、キシレン)	・総VOC排出量3.3%増 ・PRTR対象排出量は5.7%低減	△	14
		②汚染予防管理の精度向上 ・名古屋、佐野の排水管理の確実化	・佐野事業所の下水道排出規制値の超過が1件あり(年末年始休暇明けのBOD440ppm)	×	13
	6) 有益な環境影響に配慮する	①製品サービスの環境貢献 ・エコ製品販売率43%以上(旧基準)	・エコ製品販売率47.5%(旧基準)で目標クリアー、39.9%(新基準)	○	19
		②社会貢献策の具体的な取り組み ・すぐできる社員貢献施策の促進	・各事業所で、緑の募金、エコドライブ、エコキャップ運動を展開	○	29
社会的 取 組 み	7) 環境活動を通じ社会的責任を果たす	①環境・安全・社会の連結化 ・関係会社と管理指標共有	・労災事故や対策、環境・安全衛生法規制動向などの情報共有を推進	○	04
		②環境・社会性リスクの最小化 ・廃棄物排出者責任の推進	・「廃棄物規格表」を作成し、処理先の安全を確かにする排出体制を構築	○	16
		③情報公開とコミュニケーション ・情報公開と説明責任を果たす	・『環境・社会報告書2007』の発行と配布 信頼性確保のための第三者保証の継続	○	37
	8) 安全と健康への取り組み	①無事故・無災害に挑戦する ・安全衛生パフォーマンス向上	・安全施策の浸透を図ったが、事故件数は前年度と同じ(10件)	×	23
		②OHSAS18001推進と能動的定着 ・有意リスクの改善を図る ・年度改善項目18項目の推進	・有意リスク26件を改善した。リスク低減率は65.7%	○	25
	9) 働きやすい就業環境の提供	①人事・雇用面の制度的支援充実(少子高齢化対策) ・育児休業制度利用の促進 ・保存休暇制度利用の促進	・制度の積極的利用をアピールした(保存休暇制度利用者5名)	○	27
		②明るい職場ライフ作り ・メンタルヘルス対策推進	・管理監督者向けのトラブル対応研修実施(DVD)	○	28
	10) 経営管理・統制	①ガバナンス・内部管理体制の確立 ・新法に適合する体制の確立	・監査室、内部統制、コンプライアンス委員会を設置し、より確かな仕組み作りを推進	○	05

《評価欄の判定基準》 ○：目標を達成 △：成果はあるが目標には達せず ×：結果として成果が認められない





## 重点テーマ取り組みの通信簿

### 化学物質の管理

5

#### 有害化学物質の削減・代替を計画通り推進

- ・新たに3物質の代替に取り組み、環境ホルモン懸念物質など25tを削減
- ・取引先、お客様との協力、連携の体制を作り、REACH登録の準備などを推進



### 廃棄物対策

2

#### 排出量が前年に比べ増加

- ・廃棄物排出量は1,459t（前年比21.3%増加）  
原単位でも前年比11.4%の大幅増加
- ・原因
  - 1.排水処理の分離汚泥の回収増
  - 2.特殊原料に起因する不良、廃棄製品増加
  - 3.再利用出来ない輸入原料ドラム缶の廃棄物処理



### 製品環境対応

4

#### 最近の市場環境を反映し、エコ認定基準を見直し

- ・エコ製品販売比率は旧基準で47.5%（新基準で39.9%）
- ・水系化、TXフリー製品が伸び大きく貢献した
- ・エコ販売、エコ開発の区分を見直し算定しやすくした



### 環境コンプライアンス

5

#### 廃棄物排出者責任の徹底

- ・委託先の安全や事故防止も我々の責任、との考え方で廃棄物規格表を作成（危険11品目を定め管理方法設定）
- ・廃棄物を出す職場では規格表の徹底を教育

#### 公害防止の管理体制を再点検

- ・法定及び自主測定について監視・報告体制を全社的に見直した



#### ■活動実績の通信簿（5段階）

- 5：計画通りに進み大きな成果を得た
- 4：ほぼ計画通りに進み一定の成果を得た
- 3：計画は不十分で成果も限定的であった
- 2：取り組みは停滞し、成果もわずかだった
- 1：具体的な取り組みがほとんどできなかった

### 温暖化防止

5

#### CO<sub>2</sub>排出量を4.5%低減！

- ・排出量は5,065 tで前年比4.5%低減
- ・原単位では12.2%の大幅な低減
- ・佐野事業所の燃料転換（天然ガス化）が計画通りに進んだ



### VOC対策

3

#### PRTR排出量は低減するも、総VOC排出量は増加

- ・VOC排出量は3.3%増加
- ・原単位では5.3%減少
- ・PRTR対象物質では、トルエン、キシレンの転換が進み、5.7%減少



### 安全と健康

3

#### 事故は減らせませんでした

- ・労災発生件数10件（内休業災害1件）
- ・新人の安全作業習得項目リストを作成した
- ・作業環境改善に努めたが、馬尿酸有所見率は前年よりやや悪化（5.8%）
- ・残業80時間を越えた場合の医師面談制度を運用
- ・有意リスク32件のリスク低減に取り組んだ
- ・全社員が扱えるようAED心肺蘇生訓練を実施した



### 社会的取り組み

3

#### 働きやすく、やりがいのある職場作り

- ・正規社員雇用率の向上や高齢者の再雇用を推進

#### 内部管理体制を強化

- ・新法に適合する体制を整備



## ●環境保全

# 環境保全の取り組み

「高感度コーティング材の創出を志向し、地球と共に生きる。」の経営理念のもと、当社では製品開発や製造はもとより、あらゆる事業活動における環境保全に努めてきました。さらに対応型活動から一歩踏み出した環境貢献活動への進化を目指しています。その取り組みは、温暖化防止や省資源のような地球規模のものから、騒音や土壌汚染の防止など周辺地域に関わるものまで、さまざまな環境を対象にしたものです。このページでは、当社が継続している環境保全や環境貢献の取り組みの概要を掲載します。

## 地球規模の環境保全

### ■ 温暖化防止

地球温暖化対策の推進はもはや一刻の猶予もできません。当社は2010年度の目標として1990年度比、CO<sub>2</sub>排出量は50%以内の増加、排出量原単位は55%以上の低減を掲げて取り組んでいます。2007年度は燃料転換により前年比4.5%の排出量削減ができました。またライフサイクル全体を通じて地球温暖化防止に貢献できる製品開発を積極的に推進しています。

#### ●2007年度のパフォーマンス

>> 詳細は 11・12P

#### ●製品を通じた温暖化防止への貢献

>> 詳細は 19・20P

### ■ 汚染防止

当社の汚染防止の重点は、PRTR対象物資等のVOC（揮発性有機化学物質）の大気への排出抑制、工場排水の管理などがあります。製品については水系化の促進、人や生物に有害な化学物質を含まないクリーンな製品の提供が当社の使命です。

### ■ 省エネルギー

引き続き、きめ細かな節電・消灯運動を全社で展開し、また長時間運転の見直しによるムダ取りや作業の効率化を通じた省エネを推進しています。

### ■ 省資源

当社は5つの省資源化の重点を定めて取り組んでいます。

- 1) 原材料の徹底したロス退治（収率向上運動）
- 2) 廃棄物が出ない資材調達への推進
- 3) 事業に伴う不要廃棄物の削減
- 4) オフィス紙資源の管理の浸透
- 5) 長寿命化や薄膜化などによる製品自体の省資源化

#### ●廃棄物排出量、収率向上、廃棄物レス資材調達

>> 詳細は 15・16P

#### ●省資源に貢献する製品

>> 詳細は 17・20P

## 環境設備投資の状況

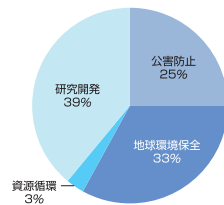
2007年度の環境設備投資の総額：50百万円

2007年度は一般投資が中心で新工場の新設のあった前年より減少しましたが研究開発の設備投資は前年を上回りました。

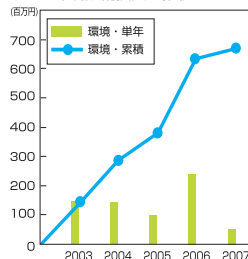
### 【主な投資】

- ①ジェットクリナー用燃料を軽油から電力へ転換
- ②エコ製品試験用加熱炉

■環境設備投資の内容



■環境設備投資の推移



環境設備投資の状況 単位 (百万円)

環境会計区分	2007年度		03~07累積	
	金額	%	金額	%
公害防止	12.7	25.4	234.8	34.7
地球環境保全	16.7	33.3	268.0	39.5
資源循環	1.7	3.4	21.1	3.1
研究開発	18.9	37.9	153.8	22.7
計	50.0	100.0	677.7	100.0

\*金額の単位は、百万円

\*2007年度の環境設備投資額は総設備投資の9.4%になります。

自然環境に対する汚染防止対策としては、大気汚染防止、排水の管理、土壌汚染防止等が挙げられます。

### ●大気汚染防止

>> 詳細は 14P

### ●排水の管理

>> 詳細は 13・14P

### ●土壌汚染防止

>> 詳細は 14P

事業所の周辺環境に対しては、大気、水質、土壌などの自然環境を配慮した汚染防止策だけでなく、騒音や振動などを防止することで生活環境の維持にも努めています。

### ●悪臭防止

>> 詳細は 13P

### ●騒音・振動防止

>> 詳細は 14P

## 周辺地域の環境保全

## リサイクル

当社は「持ち込まない」「作らない」「再利用する」という不要品三原則の徹底に努めています。

発生した不要物を見方を変えると「貴重な資源」と考えることができます。「廃棄物再資源化率99%以上」「最終埋め立て処分量2トン以下」の目標を置き、リサイクルの推進に取り組んでいます。

また製品容器のリサイクルシステムによりポリペール容器の回収に取り組んでいます。

### ●不要品三原則

>> 詳細は 15.16P

### ●容器リサイクル

>> 詳細は 7P

## ●環境保全 温暖化防止

### 開発

ライフサイクル全体を通し省エネに配慮した製品開発の推進

### 調達

省エネ、省資源、製品安全、品質信頼性の高い原材料の調達

### 製造

省エネ型設備、代替エネルギーへの転換、及び作業効率の向上を計画的に推進

## 2007年度パフォーマンス

各事業所で温暖化対策を推進した結果、温暖化ガス(CO<sub>2</sub>)排出量は前年に対し実量で4.5%低減、売上額原単位では12.2%と大幅な低減を達成しました。2007年度の主な削減対策は下記のとおりです。

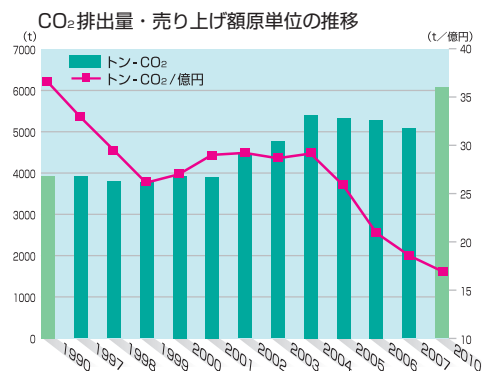
- 佐野事業所において、燃料転換が順調に進展
    - ①A重油から天然ガスへ（転換比率は目標66.7%に対し64.9%と、ほぼ計画通り推進）
    - ②高圧洗浄機を、軽油から電力へ転換（15.2kl削減）
  - 全社の共有車のガソリン消費削減（3.0kl削減）
  - 連続運転機器の運転見直しによる電力削減（電力：4万5210kw削減、CO<sub>2</sub>：17t削減）
- ☆この個人提案は社内表彰されました。

※本報告書の二酸化炭素排出量について

従来からの継続性を重視し、算定にあたっての排出係数は電力は0.378 kg-CO<sub>2</sub>/kwh、各種燃料は、環境省地球環境局、「事業者からの温室効果ガス排出量算定ガイドライン、H17.7」を用いました。

※2002年度以降は燃料起源のCO<sub>2</sub>以外の温暖化ガスの影響をCO<sub>2</sub>換算し算入しています。

## CO<sub>2</sub>排出量、実量で -4.5%、 原単位で -12.2%を達成



## 各サイトの取り組み

### 佐野事業所

- CO<sub>2</sub>排出量を6.2%削減しました
- ・計画通り天然ガス使用比率向上
  - ・高圧洗浄機を軽油ディーゼルから電力へ転換



### 鷺宮事業所

- 研究開発の増強（人と設備）のなか、試験設備の効率運転などに努めた結果、CO<sub>2</sub>排出量は0.1%低減することができました



### 名古屋営業所

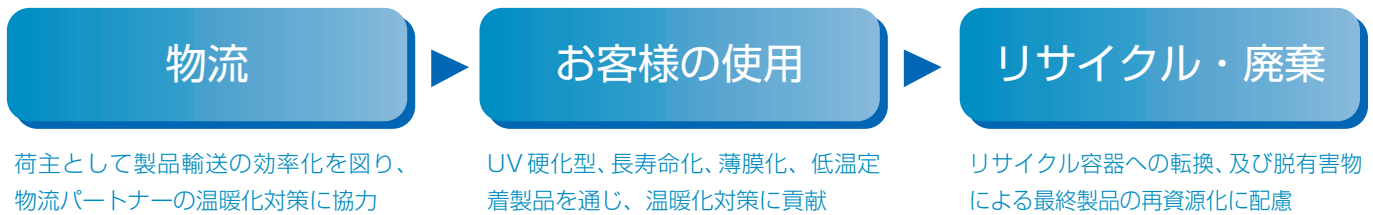
- 水系工場を新設、CO<sub>2</sub>排出量は19%増加しました
- ・細かな省エネを積み上げて、新工場増設による増分の低減に努めました



### 本社事務所

- 徹底した節電、事務効率化、ビジネスパートナーとの連携など「オフィス温暖化対策」を進めましたが、CO<sub>2</sub>排出量は4.4%増加となりました

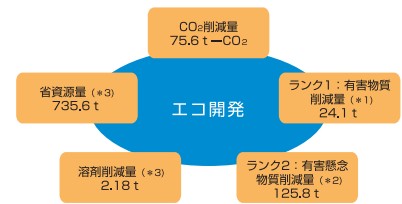




## 温暖化対策に貢献する製品開発

藤倉化成は高機能性、高品質とともに環境性を実現する環境対応製品（エコ製品）の開発に力を注いでいます（詳細は17～22P）。そのなかで下記のような製品とその機能が、温暖化対策に対応しています。

- トナーレジンの低温定着性の向上 ▶▶▶ 最終ユーザー（コピー機使用者）の使用電力の低減に貢献
- お客様使用段階の省エネルギー ▶▶▶ 当社製品を材料としたお客様の使用工程の省力化
- 高機能・高付加価値化製品の開発



※詳細は20ページをご覧ください。

- 【例】 建築材料 ○長寿命化 ▶▶▶ 輸送、塗装の機会を低減  
○薄膜化 ▶▶▶ 塗装回数の低減

## 製品輸送における温暖化対策

佐野事業所（工場）の製品輸送について、輸送負荷量（t・km）の把握と、輸送量の約75%を委託する藤栄運輸株式会社の温暖化対策への取り組みについて紹介します。

### ①輸送負荷量（t・km）の把握

佐野事業所の生産量（出荷量）と輸送実績情報を基に一部に前提条件をおいて算定した結果、2007年度の佐野事業所の総輸送負荷量は616万 t・kmとなりました。

### ②温暖化対策への取り組み

- 10tトラック1車を燃費の良い新車へ更新（平成27年度燃費基準適合車）
- 省エネ安全運転の推進

### ③成果

- 前年比2.5%の燃費向上 ▶▶▶ 年間で軽油3,521 ㍓、CO<sub>2</sub>排出量9.2 t削減に相当

#### ■当社製品の輸送実績（藤栄運輸）

年度	2006年度	2007年度
総走行距離 (km)	622,773	616,257
製品総輸送量 (t)	12,577	12,467
便数	1,677	1,662
平均積載量 (t/便)	8	8
輸送負荷量 t・km	4,670,798	4,621,928
燃料使用量 (㍓)	146,240	141,174
燃費 (km/㍓)	4,259	4,365

- この表の輸送負荷量を2007年度の佐野事業所の総出荷量（16,622 t）に当てはめた総輸送負荷量は616万 t・kmとなります

## 社有車にエコカーを導入

2003年度から取り組んできた社有車のエコカー化は当初の目標どおり5年後の'07年度、対象車両について100%の導入を達成しました。

2008年度はエコドライブ運動を推進するとともに、自動車業界における今後のエコ技術の動向を見極め、新たな目標を設定します。

年度	対象車数(台)※1	☆☆☆エコカー(台)※2	ハイブリッドカー(台)	対象車数(台)	対象車数(%)
2003	17	2	1	3	18
2004	17	8	1	9	53
2005	17	13	2	15	88
2006	17	14	2	16	94
2007	17	15	2	17	100

※1 第1・第2工場間で使用の貨物軽自動車の特装車1台を除く  
※2 ☆☆☆エコカー：国土交通省並びに東京都交通局の定めるエコ基準による超低公害車

## 本社ビルの温暖化対策

### ■クールビズの取り組み

- 2006年度：クールビズを導入
- 2007年度：対象期間を6月～9月に延長し、本格的に実施

### ■私の環境貢献（宣言）

- 一人ひとりの貢献意識を喚起し、節電の推進に努めました。

### ■黒龍芝公園ビルの温暖化対策へ積極的に協力

東京都の温暖化対策優良事業所に選ばれた（全17社選定）黒龍芝公園ビルの温暖化防止への取り組みに積極的に参加し、これをサポートしています。

- 連絡会への参加
- 省エネ、環境対策への取り組み事例を紹介 など

# ●環境保全 汚染防止

## 公害防止の管理体制見直し

汚染防止、公害防止を確実にすることは、環境管理の基本です。

2007年度は確かな汚染防止の管理体制を確立し、公害防止に万全を期すために全社的な監視・測定の見直しを行いました。

### 【目的】



### 【取り組み】

EMS・OHSMSの内部監査の一環として順法コンプライアンスの視点から取り組みました。

サイト環境・OHS推進者による「相互確認会」を開催し、全社の実態を総点検し、改善すべき点を抽出しました。

対策は「環境・OHS推進会議」が主体になって、有効な法定、自主測定のあり方を具体化していきました。

### 【改善】

調査の実態は「監視測定実態確認表」に取りまとめ、20項目の問題点を抽出し改善を図りました。

「監視測定実態確認表」での問題点の抽出例

地区	環境影響	測定項目	根拠	測定内容	頻度	測定者	実施確認	問題点	
佐野工場	大気	ボイラー排ガス	法定	SOX,NOX濃度	6ヵ月	外部	○	なし	
		VOC	PRTR排出	法定	排出・移動量	1年(6月)	内部	○	なし
			排出口濃度	自主	成分濃度	不定期	外部	×	VOC濃度測定へ
		悪臭	脱臭装置能力	自主	VOC濃度	1年	内部	○	頻度を再検討

**20項目を改善**  
(佐野14、鷲宮3、名古屋3項目)

## 周辺地域

### 悪臭防止

モノマーなど悪臭物質を使用する佐野事業所では、脱臭装置の日々の管理と定期的なメンテナンスを実施し、臭気発生抑制に努めています。鷲宮事業所、名古屋営業所でも定期的な監視測定を実施しています。なお、2007年度の臭気に関する苦情はありませんでした。

2007年度臭気指数の測定結果

事業所	基準値	測定結果
佐野事業所	14	10
鷲宮事業所	18	14
名古屋営業所	10	0.7

※名古屋営業所の数値は、トルエン濃度(ppm)を示します。

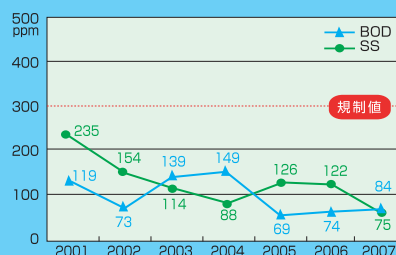
## 川・海

### 排水の管理



佐野事業所の工場排水は、製造工程で発生する汚水と冷却水に区分されます。製造工程の汚水は活性汚泥方式の処理装置で浄化し、冷却水と合流して佐野市の広域下水道に排出しています。排出水は毎月2回、監視測定（BOD、SS、pH、水温）を実施していますが、残念ながら2008年1月15日の測定でBODの排出基準300ppmを1回超過しました（測定値440ppm）。調査の結果、長期休暇中に曝気量を下げたために溶存酸素量が不足し、処理能力が低下したことが原因であることが判明しました。長期休暇を含め、管理基準を見直して、再発防止を図り7月末現在、問題なく管理できています。

■佐野事業所排水 水質(BOD・SS)年間平均値



排気・排水のパフォーマンスは、環境関連法規に準拠し、当社の「環境マニュアル」「環境測定及び監視規定」等の社内規定に基づき記載しています。

## 大気

### 大気汚染物質（SOx、NOx）の排出削減



#### ボイラーの燃料転換と適正運転の徹底により、排出量は低減

■ 佐野事業所の重油ボイラーの運転

燃料を天然ガスに転換

+

適正運転

K値\*3：規制値 7.0  
測定値：0.1、0.1 未満

\*3 K値：測定値や煙突の高さなどから法的に定められた算定により求められる値。佐野市は7.0が基準値（佐野事業所では年2回測定）。

有害物質排出量（t）				
	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
SOx	0.6	0.7	0.3	0.2
NOx	2.2	1.8	1.0	0.9
煤塵	0.06	0.06	0.09	0.05

※ 2007年度より排ガス量の計算方法を見直しました。継続性を確保するため、2006年度以前についてもさかのぼって再計算しました。

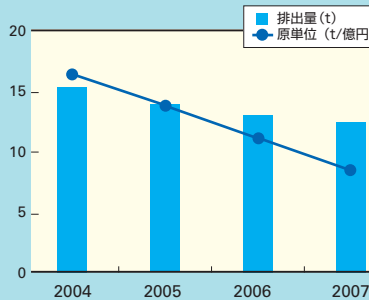
### PRTR対象物質、VOCの排出削減

2007年度のVOC排出量は3.3%増加しましたが、原単位は売り上げ増により5.3%減少しました。

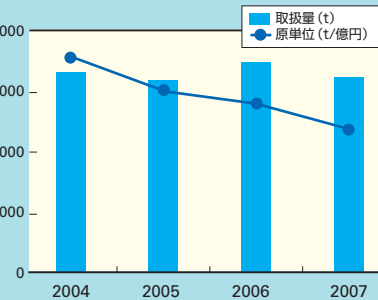
エコ製品対応ではTXフリー化を進めた結果、PRTR対象物質の排出量は減少したものの、それ以外の物質が増えたため、総VOCの増加となりました。

今後は製品の脱溶剤化をさらに進め、総VOCの削減に取り組んでいきます。

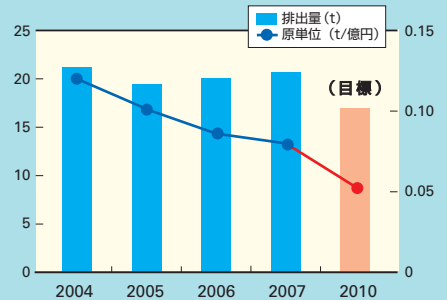
■ PRTR対象物質排出量推移



■ PRTR対象物質取扱量推移



■ VOC排出量の推移



## 騒音・振動

佐野事業所、鷺宮事業所、名古屋営業所の立地は工業専用地域ですが、敷地境界での騒音レベルを毎年測定しています。2007年度も地区の規制値に適合していることを確認しました。また、佐野事業所では高圧洗浄機のディーゼルエンジンをモーターに転換したことで、稼動時の騒音が減少しました。

高圧洗浄機のエンジン  
をモーターに  
転換(佐野)



## 用水使用量

当社の水の使用は、①佐野事業所の工場用水（地下水）、②鷺宮事業所の研究施設用水、及び③各事業所の生活用水（市水道）からなります。2007年度、全社をあげて節水に努めた結果、使用量は158.4千m<sup>3</sup>で昨年比0.8千m<sup>3</sup>の増加でしたが、売上原単位では7.7%低下しました。

## 大地

### 土壌汚染

2007年度は、新たな土壌汚染調査を行いませんでしたが、地下水水質の定期モニタリング（佐野事業所）をするとともに、汚染原因となる有害物を取り扱わないことと、小さな漏洩や飛散事故も環境トラブルとして見逃さない監視を継続しています。また、現敷地内において小規模の改変を行う時は、部分的な土壌調査を行うことを基準化しました。

## ●環境保全

## 廃棄物、リサイクル、資源循環

不要品  
三原則持ち込まない  
作らない  
再利用する

## 持ち込まない

## 廃棄物が出ない資材調達を推進

当社は空容器などの廃棄物が発生しない資材調達を「廃棄物レス資材調達」と呼び、タンクローリー、コンテナ、トランスバッグによる調達を推進しています。「廃棄物レス資材調達率」とは全調達量に占める上記調達量の百分率で、毎年その推移を把握しています。

## 適正包装の資材調達を推進

有害物を含まない容器包装とともに、調達量当たりの容器重量を毎年把握しています。

## 作らない

## 工程収率を維持向上する取り組み

品種替えロスの低減など、使用原料当たりの仕上がり製品量を工程収率として管理しています。

## 製品廃棄を極少化する取り組み

工場から出荷しお客様にご使用いただくまでにも製品ロスは発生します。工場収率、営業収率の概念を取り入れマテリアルフロー全段階のロスの極少化にも取り組んでいます。

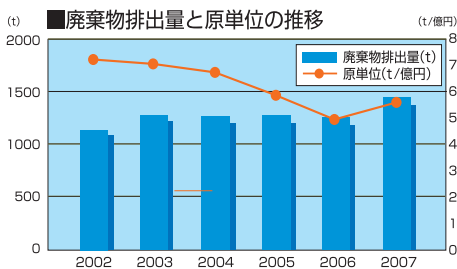
## 再利用する

## 発生したものは資源として再利用する

まずは再利用（Reuse）することを考え、次はマテリアルリサイクルを優先、最後はサーマルリサイクルによる資源有効利用を推進しています。

## 廃棄物

2007年度の全社の廃棄物排出量は、前年比256t増加し1,459tとなりました。売上額原単位でも0.54t/億円の悪化となりました。この原因は佐野事業所の廃棄物排出量が、前年比252t増加したことによります。



## 佐野事業所で廃棄物増加

事業所	廃棄物排出量 (t)	
	2006年度	2007年度
佐野	980	1,232
鷺宮	112	108
名古屋	104	113
本社	6	6
全社計	1,203	1,459
売上 (億円)	253.6	276.4
原単位	4.74	5.28

25.7%増

鷺宮事業所、名古屋営業所、本社での廃棄物排出量が減少または微増であったのに対し、佐野事業所だけが252t増となりました。

## ■廃棄物の資源化

2007年度の再資源化率は99.6%、最終埋立処分量は1.7tとなりました。

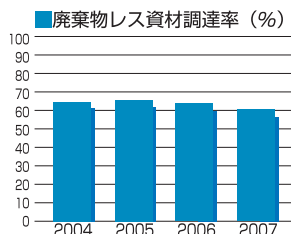


## 次期への課題と改善の方向

ドラム原料で購入量が一定量を超えたものはコンテナ化等を検討

### 廃棄物レス資材調達率の推移

60.2%と前期比3.2ポイント悪化しました。ドラム缶入り原料が増加したのが悪化要因となりました。



### 調達量当たりの容器重量率

ドラム缶原料の増加などで2007年度は前年比7g増の42g/kgとなりました。

### 工程収率

佐野事業所の2007年度の全製品の工程収率は99.0%で、前期と同等となりました。

### 不良廃却品の低減

廃却品の撲滅に努めましたが、特殊原料に起因する不良品が前期比倍増してしまいました。

## 次期への課題と改善の方向

不良廃却品低減運動の推進

## 次期への課題と改善の方向

鉄ドラムの有価物化

### 再資源化の実績

全社の再資源化率は前期の98.6%から99.6%となり、初めて念願の99%以上を達成することができました。

## 排出者責任を確実にする活動

何が増えたか？

廃棄物	前年比	原因
汚泥（排水処理）	124t増	排水処理装置のSS分離回収の増
試作・不良品の廃棄	76t増	特殊原料に起因する不良廃棄製品の増加等
鉄ドラム	51t増	再利用できない輸入原料のドラム缶を廃棄物処理

廃棄物排出量の増加は、排水処理装置のSS回収量の増加が主な要因です。さらに鉄ドラムは2006年度まで外部再生し再利用していました。2007年度は再生出来ない輸入ドラムが増え、廃棄物として処理しました。2008年度はそうした状況をもう一度見直し、重点環境課題として廃棄物排出量1,000t以下への削減に挑戦します。（佐野事業所）

### ■ 3つの排出者責任と自己評価

- ① 遵法責任 ……○(良)
- ② 適切な処理を見届ける責任 ……○(良)
- ③ 安全適切な処理のための確実な引渡しと情報提供 ……△(不十分)

#### 安全適切な引渡しと情報提供

- 処理委託先で事故やケガのリスクの高い廃棄物を選定する
- リスク評価をした結果、11品目の重点管理廃棄物を選定
- 廃棄物規格表を設定し、排出職場で管理と教育を徹底

「環境推進会議」で取り組みを決定

#### 規格表を作った廃棄物

重点管理廃棄物	危険性
1.使用済み廃ろ過筒	工場災害
2.廃モノマー	
3.水系塗料の廃缶	
4.溶剤類（危険物）を処理した廃ウェス、吸着材	
5.過酸化物のポリ内袋やポリ容器	人の安全と健康
6.皮膚刺激性原料の廃缶	
7.廃アスベスト入り素材（非飛散製建材類）	
8.鉛・カドミなどの規制物質を含有する廃棄物	
9.毒物及びその容器	
10.乾いていない水系塗料容器	
11.感染性廃棄物	



廃棄物規格表による排出方法の教育

## ●製品対応

## 藤倉化成の環境対応製品（エコ製品）

## コーティング事業

自動車のプラスチック用品、化粧品容器、携帯電話など幅広い分野で実績を重ねてきたコーティング事業。自動車内装分野ではいち早くコーティング材の水系化を実現し、環境対応において業界をリードしています。また、紫外線硬化型塗料の開発により省エネ化に貢献するとともに、低VOC化も促進しています。外装分野での水系化や電装部品用のハイブリッド塗料による低VOC化もあわせ、自動車部品のプラスチック化に大きく寄与しています。高機能と環境対応により世界のニーズにも応え、藤倉化成の海外進出を牽引しています。

## 【主な製品】

- 自動車内装分野
- 自動車外装分野
- 自動車電装部品分野
- 化粧品分野
- 携帯電話分野
- ホビー分野
- 農業資材分野

## 建材塗料事業

建材塗料事業は、弾性塗料、呼吸型外壁塗料、多彩塗料などの開発で業界をリードしています。本事業の特徴は、開発から製造、物流、施工現場に至るまで一貫した品質管理体制を構築していること。そのため環境対応においても、建築現場で建築物に直接塗装する場合の環境対応技術として、低VOC塗料の開発、低飛散塗装機も開発しています。また、通常は廃棄物となる塗料容器の完全回収リサイクルシステムの導入、廃液や残塗料の現地での簡易処理システムを運用するなど、環境負荷ゼロに向けて取り組んでいます。

## 【主な製品】

- 外装建材分野
- 内装建材分野
- エクステリア材分野
- 住宅設備分野
- 公共建築物・施設分野
- 塗装時洗浄廃水処理キット
- 除藻・除黴処理システム

## エコ製品の機能別一覧

## 【低VOC、水系化、UV】

- 水系塗料製品
  - ・自動車内装用水系コーティング材
- ハイソリッド型コーティング材
- 紫外線硬化型コーティング材
  - ・フジハード
- 環境汚染防止製品
  - ・フジリット(残塗料・排水処理剤)

## 【省資源、高耐久、小型化】

- 高耐久化塗料製品
  - ・建築用30年高耐久仕上げ材、建築用超高耐久仕上げ材
- 薄膜高機能コーティング材
  - ・自動車、携帯電話用
- プライマーレス
  - 自動車外装用仕上げ材・レクラックPB01 / 3000
- 部品小型化対応製品・ドータイト
- 容器リサイクル製品・建築用塗料

## 【脱有害物】

- メタルフリー電荷制御樹脂
  - ・FCAーシリーズ製品
- 低臭・ノンホルマリン塗料
- 鉛ハンダ代替導電接着剤

## 【省エネ】

- 環境対応型トナー樹脂・アクリベース
- 低照射硬化UV・ドータイト
- ハイソリッドコーティング材
- 1コート仕上げ材
- 多彩仕上げ塗料・セラミトーンマルチ

## 電子材料事業

電子材料事業では、導電性ペーストの代名詞となった「ドータイト®」や絶縁性材料「ジータイト®」など、今日のエレクトロニクス機器の開発を支え、かつ今後の市場拡大が期待される製品を開発・製造しています。海外のニーズも高い製品のため、欧州RoHS規制をはじめ、世界の厳しい環境基準をクリアする技術を保有。特に鉛を使用しないハンダ代替導電性接着剤やノンハロゲン型難燃レジストなど有害物質を排除した製品開発や、人体に悪影響を及ぼすといわれる電磁波などを低減する機能を持つ製品で実績を重ねています。

### 【主な製品】

#### ■導電性ペースト「ドータイト®」の用途分野

- プリント配線板
- フレキシブル回路
- 導電性接着
- 導電性塗料

#### ■絶縁性ペースト「ジータイト®」

## 化成品事業

化成品事業は、藤倉化成の基幹技術であるポリマー・樹脂技術を元に事業を展開。現在は、電子写真、表示装置、メディカル材料、電子部品関連材料、工業用粘着剤など幅広い分野に製品を供給しています。機能・品質だけでなく、人体への安全性と広い環境への親和性が求められる現代の工業材料において、本事業は、設計段階、反応工程、精製工程とあらゆる段階において、環境親和性への配慮を徹底し、RoHS、欧州委員会基準、ブルーエンジェルなどの世界標準に適合した製品をお客さまに供給しています。

### 【主な製品】

- プリントメディア材料
- フラットパネルディスプレイ材料
- メディカル材料
- 粘・接着剤

## エコ製品、全世界に安定供給

アジア、アメリカ、ヨーロッパを結ぶ3極ネットワークにより、藤倉化成のエコ製品は全世界に安定供給されています。



【ヨーロッパエリア】3極ネットワーク提携会社  
ソネボーンアンドリーク社（ハイノルト・イギリス）

【北米エリア】3極ネットワーク子会社  
レッドスポット社（エバンスビル・アメリカ）



フジクラカセイシンガポール  
[シンガポール]  
Fujikura Kasei (Singapore)  
Pte.Ltd. [Singapore]



フジクラカセイタイランド  
[バンコク・タイ]  
Fujikura Kasei (Thailand) Co.,  
Ltd. [Bangkok, Thailand]



藤倉化成塗料（天津）有限公司  
[天津・中国]  
Fujikura Kasei Coating (Tianjin)  
Co., Ltd. [Tianjin, China]



藤倉化成（佛山）塗料有限公司  
[佛山・中国]  
Fujikura Kasei (Foshan) Coat-  
ing Co., Ltd. [Foshan, China]



レッドスポット社  
[エバンスビル・アメリカ]  
Red Spot Paint & Varnish Co.,  
Inc. [Evansville, U.S.A.]



上海駐在員事務所  
[上海・中国]  
Fujikura Kasei Shanghai Liaison  
Office [Shanghai, China]

## ●製品対応 エコ製品の環境保全への貢献

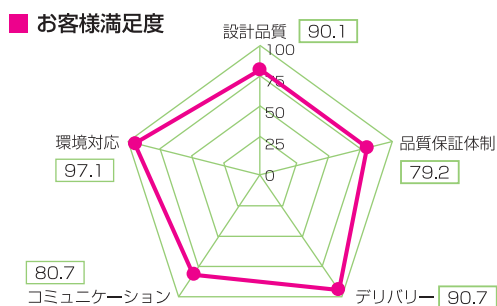
### 環境にこだわるもの作り

社会や環境に貢献するもの作りこそ、将来の飛躍成長を可能にする！——この信念のもと、当社は優れた環境対応製品を開発することに注力してきました。

また人や生物、地球環境に対して当社のエコ製品がどのくらい貢献しているかを把握し、公開することを試みてきました。当社の製品は中間化学品がほとんどです。環境貢献量の算定は簡単ではありませんが、継続し一步一步精度を上げていきたいと考えています。

### CS (Customer Satisfaction) 活動

当社は1998年の品質マネジメントシステム導入時から、毎年CSアンケートを実施しています。アンケートの結果は品質保証部が事業部門別、職務(技術、営業、生産等)別、設問内容別に分析し、より一層お客様からご満足いただける業務のあり方を真剣に考え、行動に移すCS活動を推進しています。



\*グラフは2007年度の全社CSアンケートの主要カテゴリー別集計データで、100点満点に換算し75以上の回答をいただいたお客様の割合を示しています。なお、母数はアンケート先総数65、質問数17から成っています。

### エコ製品の認定を見直しました

当社は2002年度からエコ認定基準に基づくエコ製品販売率を集計し公開してきました。また2006年度から貢献量算定基準を設けて、年間で販売した全てのエコ製品の環境貢献量を算定しました。

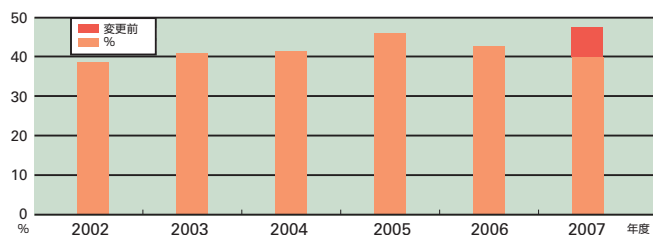
2007年度の集計過程で、市場は進化しており、ひとむかし前はエコ製品でも今ではエコ製品と言えないのでは(二製品群)? 逆に市場の関心が高い有害懸念物質を含まない安全対応製品を組み入れるべき、などの声が上がりました。結論として、環境製品は日進月歩進化させるべきもの、との考え方で本年度よりエコ認定基準を見直しました。

新たな認定で  
エコ製品販売比率を  
算出

### 2007年度のエコ製品販売率 (売上額比率)

エコ認定基準を改めた結果、2007年度のエコ製品販売率は39.9%(前年比3.8%低下)となりました。但し改定前の認定品ベースの集計では47.5%(前年比3.7%向上)となります。なお集計開始した2002年度からの5年間のエコ販売率の伸びは右図のようになりました。

#### ■ エコ製品販売率



#### ■ 5年前(2002年度)との比較

エコ製品販売率は9.2%の伸び、エコ製品販売額は72.8億円と、2.24倍の伸びとなりました。

2007年度

#### ■ 5年後(2012年度)目標

エコ製品販売率：50%以上  
エコ製品販売額の伸び：2.5倍

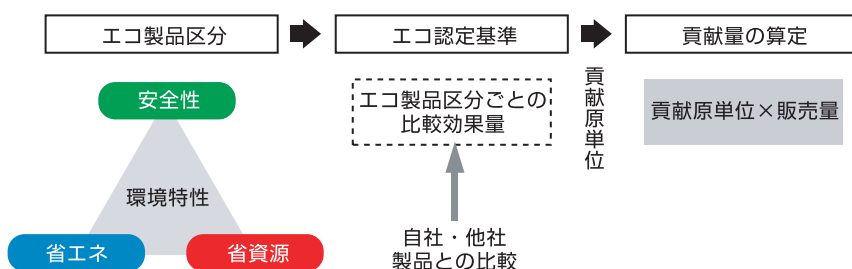
### 環境貢献量算定の取り組み

#### ● 環境貢献量の算定手順

- 対象製品との比較効果を単位量あたりに数値化

【貢献量原単位】

- これに年間販売量を乗じて貢献量を算出



## 2007年度のエコ製品による環境貢献量

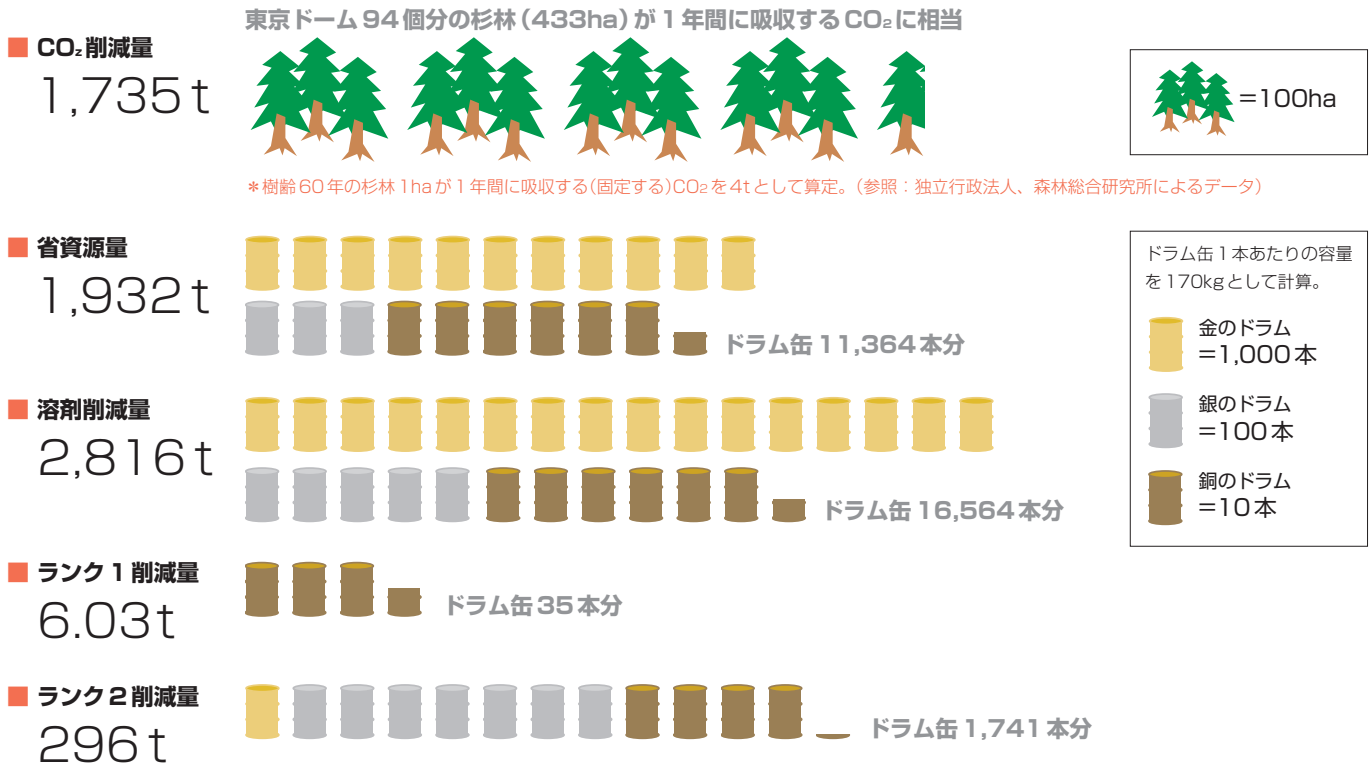
### 本年から集計基準を見直しました

課題であった販売部門と開発部門の各種基準の共有化を図り、エコ製品貢献量の集計についても分担をはっきりさせて効率化を図りました。エコ製品開発貢献量は従来、過去3年間に開発されたエコ製品の当年度の販売実績に基づく貢献量を算出していましたが本年度から、当年

に新規開発されたエコ製品の予測販売量に基づく貢献量、即ち「期待貢献量」としました。また、販売実績に基づく貢献量はすべてエコ製品販売貢献量で集計することになりました。

### エコ製品販売による環境貢献量

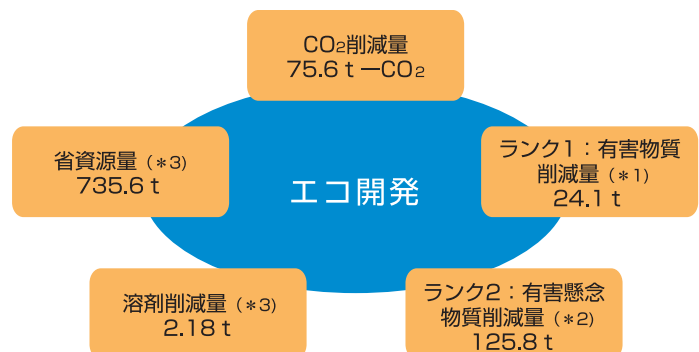
2007年度に販売したエコ製品が環境にどのくらい貢献したかをイラストで表しました。



販売実績に基づく集計はこちら

### エコ製品開発による環境貢献量

■ 2007年度に新規開発したエコ製品が順調に使用された場合の期待貢献量は右のようになります。

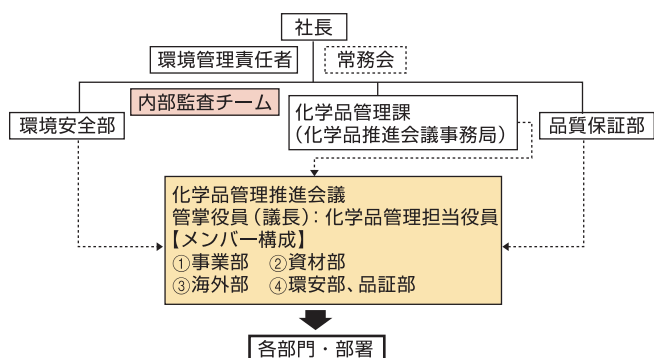


\* 1 鉛・六価クロム・ベンゼンなど有害性が明らかな物質・各種規制で1,000ppm以下の閾値のある物質  
\* 2 特定分野で使用されるトルエン、キシレンなどのPRTR対象物質、及び特定の機関から有害性の警告がでている物質(セロソルブ類他)、その他当社が独自に特定した物質  
\* 3 自社製品の削減量のみを算定

## ●製品対応 化学物質の管理

### 製品安全への取り組み（方針と対策）

当社は『製品の安全性を確実にする』を行動目標に掲げ、お客様に製品を安心してご使用いただくために製品のクリーン化（そのための前提となる微量不純物を含む成分全体の把握）を推進して来ました。また、鉛・カドミ・六価クロムなどの内外の規制対象物質の全廃に取り組み実現してまいりました。さらに、規制対象外であっても有害性懸念物質については自主的な削減活動を積極的に推進しています。



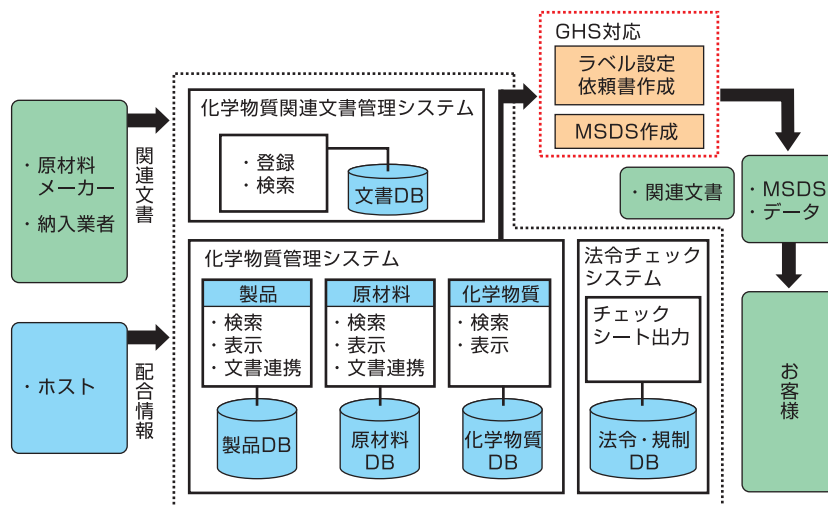
### 化学物質の管理基準

化学物質の管理については、「使用禁止」「削減」「管理」の3区分で管理しています。2006年度は国内外の法規制、関係機関の有害性の分類や有害性情報により、削減物質（使用制限物質）を積極的削減と監視的削減に区分し現実的で実効性のある管理を図ることにしました。

- (1) 使用禁止物質（使用を禁止する物質）国内法規制禁止物質、海外規制禁止物質（ELV、RoHS等）
- (2) 特別削減物質（積極的に代替化を急ぐ物質）化審法監視物質、化管法特定第1種指定化学物質、発がん性（IARC）レベル1、有害性に関する警告や勧告のある物質
- (3) 監視削減物質（含有製品の拡販を禁止する物質）発がん性（IARC）レベル2A、及び当社が定めた物質
- (4) 管理物質（使用量を把握する物質）PRTTR法第1種指定化学物質等

### 化学物質総合管理システム(CMS)

●化学物質の適切な管理のためには膨大な情報を一元管理し、的確に処理する必要があります。そこで当社は、「化学物質総合管理システム（CMS）を導入しています。●このシステムを活用し、製品設計段階から事前に含有物質の確認・選定・評価ができる体制を整備しています。なおそのためには、お取引先様からの①製品に含まれる物質に関する保証書、②環境負荷物質調査確認表、③化学物質調査書、④製品安全データシート（MSDS）の最新版の入手が重要となります。●またお取引先様には、納入品の含有成分が内外の法規制・各国インベントリー登録状況についても情報提供をお願いしています。●さらに、取り扱う物質の有害性に関する検索情報を社内にて提供し、取り扱う職場の安全衛生管理に反映させることや、本データベースを利用してGHSラベル情報・製品MSDS情報を作成しており、同時にデータベース内容のレベルアップを図っております。



### 化学物質管理の取り組み実績

- 1994年 「化学物質管理ガイドライン」を制定
- 1998年 「製品安全設計要領」に組み込み、品質システムとして新規化学物質の申請制度等の運用開始
- 1995年 「PL対策委員会」を発足
- 一部の化学物質の使用量のモニターを開始
- 2002年 「PRTR算定ガイドライン」を制定、排出量、移動量の算定開始
- グリーン調達の一環で原材料の有害化学物質総合調査を実施
- 2003年 「ソニーグリーンパートナー」の認証取得、2005年度認証更新
- 六価クロム、鉛含有製品全廃に向け行動開始と原材料保管、生産設備の隔離策を推進
- 化学品管理委員会（現：化学品管理推進会議）発足し、化学物質総合管理システムの構築に着手
- 2004年 ICP、蛍光X線測定装置を導入し化学物質の自社測定体制を整備
- 六価クロム含有製品を全廃
- 2005年 化学物質総合管理システム運用開始
- 鉛化合物含有製品を全廃
- 2006年 GHS（グローバル・ハーモナイズドシステム）適応ラベル化
- 「セイコーエプソンCSMS」の認証取得
- 『化学物質管理基準』を制定し、第2回目の原材料有害化学物質調査を実施
- 2007年 「ソニーグリーンパートナー」の認証更新
- 「京セラミタCSMS」の認証取得
- 特定ベンゾトリアゾール化合物の廃棄確認
- PFOS類の使用調査と対応及び全廃計画策定
- REACH規制への対応準備

## REACHへの取り組み

2007年6月に欧州の新しい化学品管理規則「REACH(Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals)」が施行されました。2008年6月より段階的導入物質(いわゆる EINECS 登録物質)の予備登録が開始され、11月末までに予備登録が実施されれば登録期限の猶予が得られるため、登録対象物質について抜け・落ちがないよう対応しています。

予備登録については原則としてお取引先様での対応をお願いしておりますが、「唯一の代理人」選定を含むコンサルタントとの協力体制の下、お客様とのお取引に支障がないよう取り組んでおります。

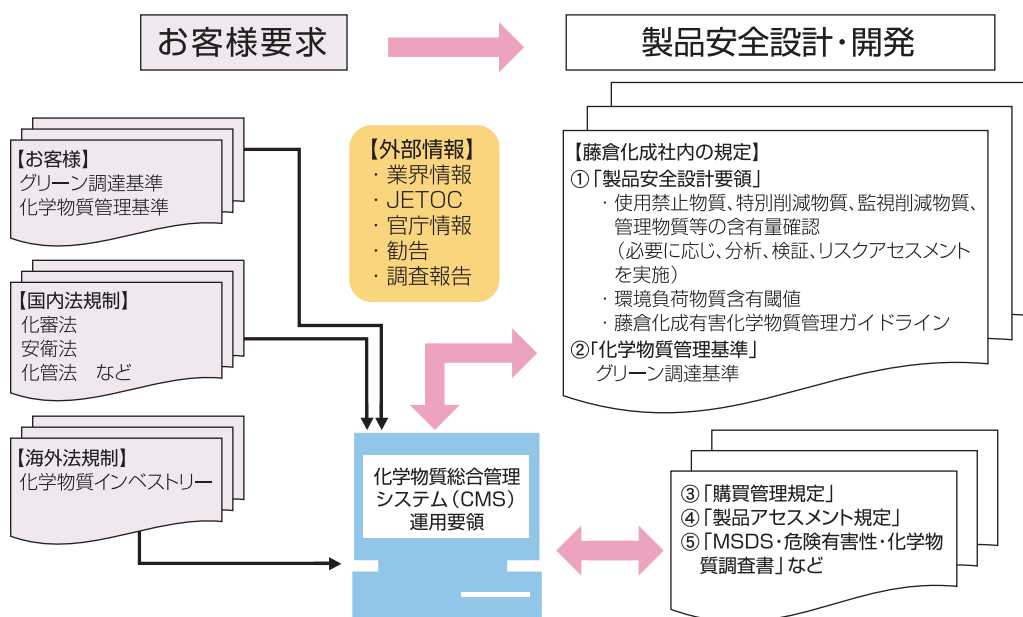
## グリーン調達の推進

2006年度に当社グループは「化学物質管理基準」を制定し、お取引先様にあらためて強く調達品の環境製品品質管理の徹底と製品環境品質4文書の提出を依頼いたしました。また、2007年度には「原材料購入仕様書」中に当社「化学物質管理基準」に合致した原材料納入を規定させていただきました。

当社は不透明な原材料を根絶し、安全・安心な製品作りを推進していきます。お取引先様には、事前の変更情報を含む的確な情報提供を強くお願いしています。

サプライチェーン全体を通じた化学物質の適切な管理のための行動は、最も基本的な企業の社会的責任であり、同時にサプライチェーン構成企業の持続的成長を確実にするための共通の課題でもあります。当社はグループ会社を含めたグリーン調達やCSR調達を積極的に推進していきます。

## 製品安全重視の設計・開発



## 2007年度の使用削減及び廃止物質

削減or廃止物質	CAS番号	有害性または規制動向	削減量 (kg)
セロソルブ類	—	E U生殖毒性警告	△ 1,055
フェニルグリシジルエーテル	122-60-1	発がん性危惧、IARC：2B	50
アクリルアミド	79-06-1	慢性健康障害、特化則2類、IARC：2A	25
PFOS及びPFOS類縁化合物	—	残留性有機汚染物質	437
2,4-ジ-tert-ブチル-6-(5-クロロ-2H-1,2,3-ベンゾトリアゾール-2-イル)フェノール	3864-99-1	化審法第一種監視化学物質	210 (2007年度全廃)
ノニルフェノール	—	環境ホルモン発生懸念	24,600 (2007年度全廃)
ベンゼン(原材料中0.8%含有)	71-43-2	発がん性、IARC：1	6

※ RoHS6物質はすでに全廃し、禁止物質にしています。

## ●安全操業

# 2007年度、労働災害の特徴・課題・予防

### 労働災害の発生状況

#### 【2006年の反省と課題】

##### 事故予防のための最重要課題

2006年度の労災事故の発生傾向を分析し、次の4項目を重点安全課題と位置付けました。

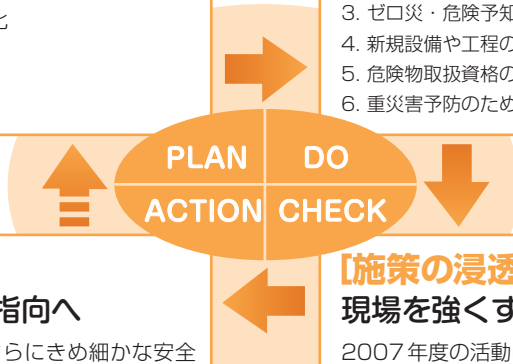
1. 新人や派遣社員への徹底した安全指導
2. わかりやすい安全行動の基準化と実施の可視化
3. 安全第一に徹した“ぶれない現場管理”の実践
4. 安全管理のライン化とガバナンスの強化

#### 【2007年度の取り組み】

##### 地道な取り組みを一つずつ開始

2007年度はゼロ災害に向け、強化が必要な安全教育や安全ルールの見直しから再出発。

1. 新人安全指導習得項目リストを作成し、新人の指導項目と内容を職場ごとにリスト化
2. 職場の保護具着用ルールを見直し
3. ゼロ災・危険予知運動をスタート
4. 新規設備や工程の危険源抽出
5. 危険物取扱資格の取得促進
6. 重大災害予防のための監視と改善



#### 【安全風土作りを加速】

##### トータル安全マネジメントを指向へ

2008年度はOHSASの基礎の上に、さらにきめ細かな安全施策の浸透と定着を図る。また、管理監督者層の業務を再点検し、総合的な安全管理体制を強化。

##### ■2008年度の取り組み

- ① 確実な新人安全指導と就業認定
- ② ゼロ災・危険予知活動の活発化
- ③ 係長業務の見直しと現場中堅層の人材育成
- ④ 安全配慮責任と管理者層教育
- ⑤ 5Sの再活性化と現場のムダ取り運動展開
- ⑥ 働きやすく快適な職場環境作り

#### 【施策の浸透と定着が不足】

##### 現場を強くすれば事故は予防できる

2007年度の活動はまだ事故の減少に結びついていませんが、引き続き正攻法で施策の浸透を図り、安全に強い現場作りをしていくことを再確認しました。

##### ■2007年度の実績と反省～2007年問題が現実になっている

- ① 事故件数は前年同数、発生傾向に変化なく対策の浸透不十分
- ② 事故発生の職場間の差が明確になってきた
- ③ ムダ・ムリ・ムラが繁忙を生み、安全管理を弱体化させている
- ④ 従業員の年齢構成がアンバランスで中間層が少なく、現場力の低下の要因になっている。

### 労働災害の発生状況

2007年度の労働災害件数は、休業災害1件を含む2006年と同数の10件でした。安全施策の浸透を引き続き図るとともに、発生事故の特徴に潜む各職場の弱点を管理監督者層が的確に把握し、職場の従業員と一体となって安全リーダーシップを発揮することが重要です。

#### ■事故の特徴

危害別	件数	発生場所
業傷事故	4件	研究所2件、塗装現場立会い1件
はさまれ	3件	ドラム取り扱い時2件、自動装置1件
きれこすれ	2件	石油缶廃棄処理時など
激突・打撲	1件	乾燥設備操作時

#### 被災事業所別

佐野事業所	7件	同一職場で4件発生
鷺宮事業所	3件	研究員の佐野での被災を除く

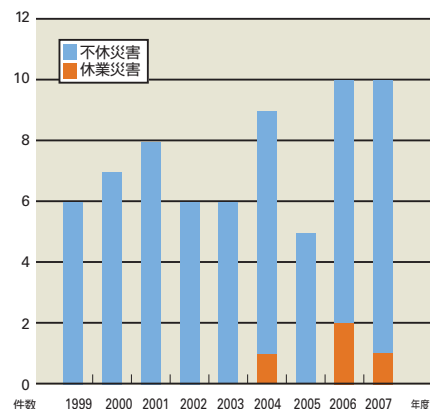
#### 被災者経験年数別

1年未満	3件
2～3年	3件
4～8年	3件
9年以上	1件

#### 発生時期別

4～6月	1件
7～9月	5件
10～12月	4件
1～3月	0件

#### ■労働災害発生件数の推移



#### 在籍別

社員	8件
協力会社	2件



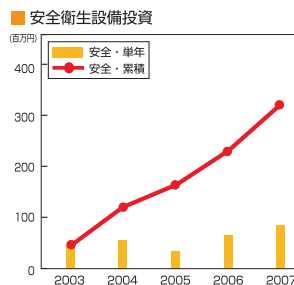
## 安全衛生設備投資の状況

2007年度の安全衛生設備投資の総額：87.2百万円

2007年度の安全衛生関連の設備投資は保安防災投資を中心に前年を上回りました。

### 【主な投資】

- ①危険物保管倉庫の新設
- ②局所排気装置の増強と効率化
- ③スポットクーラーなどの暑気対策や粉塵対策などの環境改善対策



## 安全衛生設備投資の状況

2007年度		2003～2007年度累積	
金額	%	金額	%
87.2	16.3	320.5	6.7

\*金額の単位は、百万円

\*総設備投資に占める安全衛生設備投資の比率(%)

## 度数率・強度率

労働災害統計 (業界との比較)

年度	休業災害統計 (休業1日以上)の災害					
	藤倉化成		塗料製造業		化学工業	
	度数率	強度率	度数率	強度率	度数率	強度率
1999	0	0	1.14	0.02	0.92	0.04
2000	0	0	0.31	0.02	0.89	0.08
2001	0	0	0.85	0.01	1.03	0.16
2002	0	0	1.34	0.02	0.83	0.07
2003	0	0	0.93	0.04	0.92	0.07
2004	1.51	0.01	1.49	0.01	0.88	0.06
2005	0	0	1.12	0.04	0.90	0.07
2006	3.39	0.02	1.35	0.95	0.88	0.10
2007	1.08	0.10				

\*当社実績には協力会社社員の被災を含む また4月～翌年3月の営業年度の集計値

\*業界データは中央労働災害防止協会「安全の指標」による

\*度数率：100万労働時間あたりの休業災害被災者数

\*強度率：1000労働時間あたりの被災者延べ休業日数

## 化学工場災害の予防

### ■ハードウェアの対策

【第3工場に最新鋭の分散型コンピュータ制御システムを導入】 新設FCA (荷電制御材) 工場に、すべてのプロセスを一元管理できる分散型コンピュータ制御システムを導入。次のような機能が強化され、ミスや故障による事故リスクが大幅に軽減されました。

- 反応や発熱の自動制御
- プロセスの可視化と監視の容易化
- 制御バルブのアンサーバック警報
- 緊急時の自動シャットダウン機能など



制御室のコンピュータ

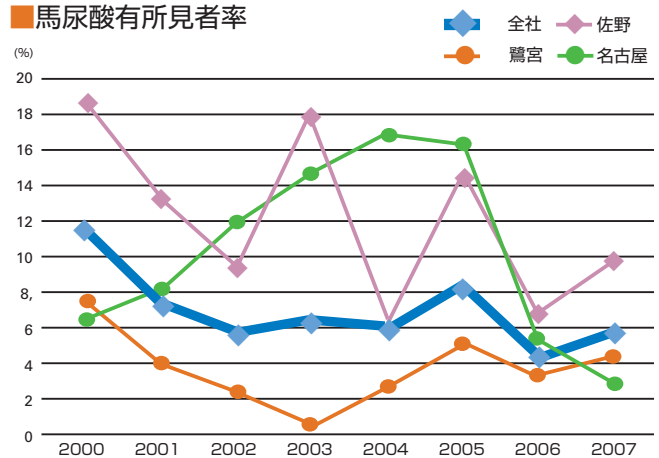
### ■ソフトウェアの予防安全対策

【新規装置の導入時安全診断】 火災爆発などの重災害リスクのある装置や設備導入では関係者による安全診断を実施しています。2007年度は粉体製造工程の集塵装置の更新に際し、粉塵爆発事故のリスクを評価し必要な対策を講じました。

【ブラパレの静電気事故対策】 危険物を取り扱う工場では長期の無事故で油断が生じないよう常に変化に対応した静電気対策が重要です。一般化したプラスチックパレットについて調査した結果、静電気対策品以外は危険物エリアへの持込を制限しました。

## 作業環境の管理

### ■馬尿酸有所見率



### ■馬尿酸有所見(1以上)率は悪化

前年比で佐野事業所が悪化し、本社目標(5%以下)は達成できませんでした。これは生産好調による負荷の増大に作業環境の改善が追いついていない結果と思われる、次年度の課題として取り組んでいきます。

### ■作業環境測定の結果

総作業場数25カ所のうち、佐野、鷺宮で各1カ所の第二管理区分が発生しました。原因は使用頻度の少ない場所での局所排気の機能不足や、こぼした液体を素早く処理するなどの細かな作業指導の不足によるものでした。局所排気装置については小口生産エリアの改修を機に、局排モデルを作り上げる予定です。

### ■防塵対策

粉体製造工場では、発塵の激しい箇所に集塵機を増強するなどの対策を講じました。

### ■暑気対策

昨夏は記録的な猛暑に見舞われ、佐野事業所ではスポットクーラーを増強しましたがまだ十分ではないので2008年度も暑気対策を重要な作業環境改善項目とし、引き続き取り組んでいきます。



最新の安全システムを取り入れた新設FCA工場

## ●安全操業

# 2007年度の取り組みと改善事例

## OHSAS 18001 の改善の仕組み

### 有意リスクの改善

当社ではリスク評価ポイントが100以上、または職場の最大リスクを有意なリスクとして取り上げ、改善しています(OHSAS18001の仕組み)。

改善

2007年度の有意リスクは26件を取り上げ、すべてのテーマでリスクの軽減を図りました。

改善前 総リスクポイント2544

<リスク低減率65.7%>

改善後 総リスクポイント873



脚立を使う作業で1階への転落を防ぐ柵を設置

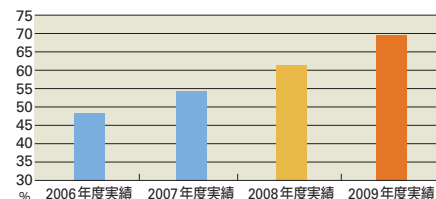
### 危険物資格取得率の向上

近年、取得率の高いベテランの退職などによって取得率が急速に低下。危険物資格は当社業務に必須のものなので、3年後の目標取得率を70%に設定し取得の促進を図っています。

改善

2007年度は17名が新規に資格を取得し本社を除く全社員対象の取得率は6ポイント向上し54.6%となりました。

危険物取扱資格取得率(甲・乙4類)



### 保護具着用ルールを見直し

全社的に職場の業務や環境に応じた保護具の使用を見直しました。

改善

- ①どの作業でどの保護具を使うかがひと目で判断できる、視覚的にわかりやすい「保護具着用ルール」を設定しました。
- ②佐野事業所ではヘルメットのあごヒモ着用を宣言し、完全遵守できるようになりました。
- ③鷲宮事業所、名古屋営業所では、一部の軽作業にも帽子着用を決め、無帽作業を全廃しました。
- ④塗装下地調整現場の立会いでは、捕集率の高い簡易防塵マスクに替え、正しい装着の学習会も開催しました。

### トップダウンで重災害予防

分散攪拌機械による重大災害を防止するため、2003年度から着手した全社的対策を完了させることができました。

改善

#### ●三つの重災害リスクと講じた事故予防策



#### 藤倉化成の安全対策

- 1)タンク転落防止
- 2)シャフト巻き込まれ防止
- 3)誤作動防止

「事故予防策」



### 審査・監査を活かした改善

内外の安全審査や監査は、気付きのチャンスとして積極的に活用しています。

改善

#### ●OHSAS 内部監査

地区のOHSAS推進者の相互確認会を内部監査に組み入れ、12件の要調査及び問題点を抽出。それぞれ改善を図りました。相互確認会は各事業所の遵法確認に有効でした。

#### ●工場災害予防監査

2007年度は粉塵爆発予防監査と第3工場の立ち上げ監査を実施しました。静電気対策、過酸化物質取扱い、モノマー取扱い等に問題がないかを定期的にチェックすることとしています。

### AEDの設置と研修会の開催

社外社内を問わず、万一の時には社員全員がAEDで救命できるように、が目標です。

改善

佐野事業所に続き鷲宮事業所、名古屋営業所にもAEDを設置しました(2008年4・6月)。



新人へのAED研修風景

## 安全衛生委員会活動による改善

各事業所の安全衛生委員会は毎月の重点テーマを決めて活発に活動しています。また安全パトロールで指摘された危険箇所やその月に顕在化した問題点についても話し合い改善につなげています。2007年度は事業所外の安全や健康問題にも積極的に取り組みました。

### ○健康の維持

流行前にインフルエンザ予防接種を実施、また生活習慣病の予防啓蒙活動実施。

### ○交通安全への取り組み

鷺宮事業所ではタイヤ磨耗チェックや安全運転マップを作成、佐野事業所では安全衛生委員がシートベルト着用の入門チェックを実施し遵法安全運転を呼びかけました。

### ○構外駐車場の夜間防災対策

名古屋営業所では構外駐車場への公道の照明が不十分で夜間の通行が心配でしたが、東海市や周辺地域のご協力のおかげで照明が設置でき、安心して通行できるようになりました。



照明を設置した名古屋駐車場

## 安全衛生教育による改善

### ●新人安全指導法の「佐野事業所モデル」を設定

新人安全指導や就業認定（一人作業の力量認定）について、効果的な方法を組み合わせて新人安全指導の「佐野事業所モデル」を設定しました（2007年度）。これを2008年度から適用し、安全はもとより現場マンとして必要な力量を備えた新人の早期戦力化を図ります。

### ●生産現場の新人安全指導



- ①身につけるべきことをハッキリさせる  
新人安全指導項目リストの整備と充実
- ②コーチを決め、マンツーマンで身につくまで指導する
- ③訓練ノートと終業時面談で早期習熟をサポートする  
新人と上司との日々のコミュニケーションで疑問や不安を解く
- ④認定根拠をハッキリさせて、一人作業を認定する  
評価はコーチと新人とのダブルで

### ●ゼロ災害へ全員参加

佐野事業所では、ゼロ災を達成した月には全体朝礼で小ダルマに目を入れ、翌月もゼロ災の達成を全員で誓い合っています。10個の小ダルマに目が入ると年末に大ダルマに目を入れることにしています。



佐野事業所のゼロ災小ダルマ

### ●危険予知と対応力を高める「KYゼロ災研修」を実施

ゼロ災害を達成するためには、一人ひとりの日々の作業に潜む危険に対し、実践的な予知・対応力を高めるため、中央労働災害防止協会の講師を招いてKY／ゼロ災研修を開催しました。実践的な危険予知とゼロ災への取り組みとして参加者にも好評でした。2008年度は外部派遣により推進リーダーを養成し、ゼロ災推進運動を本格的に展開していきます【佐野事業所】



佐野事業所での研修風景



### ●安全実務教育：ドラム缶の安全な取扱い研修



## 心と体の健康

### ●メンタルトラブルへの対応を学習

【管理職のメンタルトラブルの学習】メンタルトラブルは職場員だけでなく管理職自身の問題でもあります。そこで2007年度は管理者向けDVD教材による学習会を全事業所で実施しました。

### ●医師面談制度の運用

当社では長時間労働の基準を80時間／月の時間外勤務と定めています。2007年度は延べ7名の医師面談対象者が出ましたが、本人の意思と所属長の観察判断により、医師面談の実施はありませんでした。

## ●社会的取組み

# 働きやすい職場環境

## 雇用

## ワーク・ライフ・バランス

### 採用計画と高い社員定着率

当社の新卒者採用および中途採用は、中期経営計画における採用計画に基づきながらも、事業展開の状況に応じて行っています。雇用した社員が必要なスキルを身につけ経験を重ね、持てる能力をフルに発揮できるように、「やりがいを実感できる明るい職場環境」の実現には、常に力を注いでいます。その結果、過去5年間に採用した社員の定着率は90%以上を維持しています。

#### 正規社員雇用率を維持・向上していきます

全社員が将来に希望を持って安心して仕事に取り組めるように、当社は従来から一定の正規社員雇用率を維持してきました。2007年度末の正規社員雇用率は91.0%でした。今後もこの方針を継続していきます。なお、2008年7月にはパートタイム社員4名、派遣社員4名を正規社員に転換しました。

### 高齢者の再雇用を積極的に推進

豊富な経験や熟練の技能を次世代の社員に伝えていくため、当社は2001年に再雇用制度を導入しました。その内容は、定年退職者のうち定年後も引き続き勤務を望み、会社もその社員の継続勤務を希望した場合、最長63歳まで再雇用するというものでした。2006年、「高齢者等の雇用の安定等に関する法律」の改正にあわせ、当社の「再雇用制度」も改訂。再雇用する年齢を65歳まで引き上げるとともに、再雇用後の保証年収額も引き上げました。2007年には3名の定年退職者全員が再雇用を希望し、それぞれの職場でベテランの力を発揮しています。

### 仕事と家庭の両立を支援

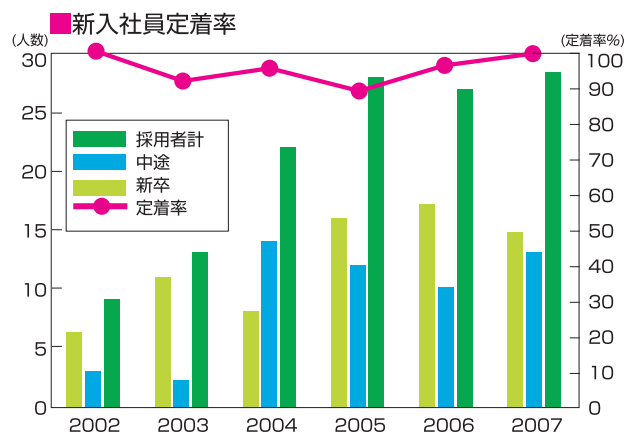
#### ■ 育児休業制度

1992年4月に「育児休業制度」を導入し、子育て家庭を支援してきました。その後、少子化の動向を踏まえて改正を重ね、より利用しやすい制度にしています。これまでに2名がこの制度を活用し、現在は職場に復帰しています。

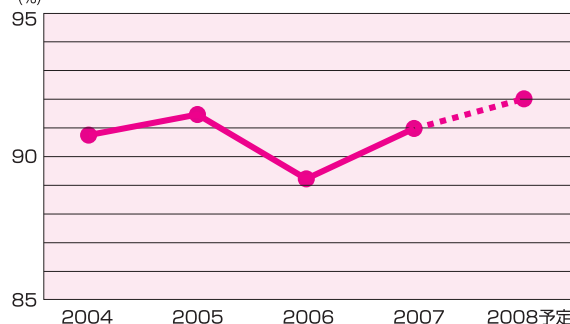
妻の出産を控えた夫は、出産時に連続5日間の特別有給休暇が取得できます。

#### ■ 経済面の支援

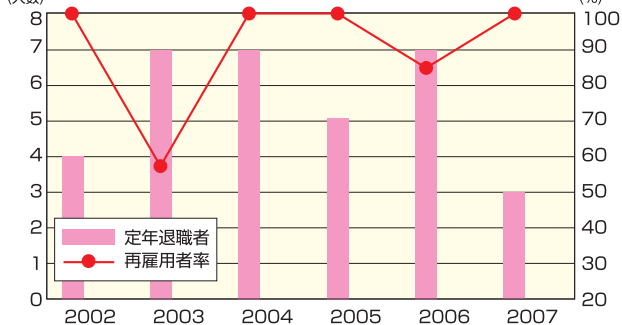
2006年4月に家族手当を改訂し、配偶者と子供に対する手当を増額しました。扶養する子供が多くなるほど1人あたりの手当額を大きくし、社員の子育てを経済面でも支援しています。



#### ■ 正規社員雇用率



#### ■ 定年後の再雇用



扶養家族手当 (2006.4改訂)	
家族手当	金額 (月額/円)
配偶者	20,000
子供 (扶養1人目)	8,000
子供 (扶養2人目)	10,000
子供 (扶養3人目)	15,000
子供 (扶養4人目)	16,000
父母 (60歳以上)	10,000
祖父母 (60歳以上)	8,000
兄弟・姉妹 (18歳未満)	8,000

## 万一に備えた介護休業制度

家族などを介護する社員を支援するため、1999年4月に「介護休業制度」を導入しました。これと従来からの保存休暇制度（\*1）を組み合わせ、配偶者や同居する親族の介護に最大193日まで利用できるようにしています。

これまで介護休業の取得実績はありませんが（保存休暇制度の利用は、2007年度にのべ5名が88日取得）、万が一の場合も社員が安心して働けるように今後も制度を維持します。

\*1：保存休暇制度とは、失効した有給休暇を最大100日まで貯められ、病気やケガによる1週間以上の休業に有給休暇として利用できる制度です。

## 雇用 リスク・マネジメント

### ハラスメント対策

各種ハラスメントの予防を目的に「ハラスメント防止規定」を制定するとともに、その有効な運用のためにハラスメント防止委員会を設置しています。2007年度はセクシャル・ハラスメント、パワー・ハラスメント等に関する教育・啓発を行うなど、社員が相互に尊重し、相手に対する思いやりを抱けるオープンな組織風土作りに努めています。

### メンタルヘルスに関する取り組み

社員の精神的な健康を守るため、社員全員を対象としたメンタルヘルス・チェックとともに、教育・啓蒙活動も実施しています。

### 過重労働による心身の健康障害の予防

当社は残業時間が月80時間を超える社員に医師面談を促し、100時間を超える場合は面談を勧告する制度を運用しています。また80時間以内であっても恒常的な長時間労働の有無、業務負荷、個人的要素、などを考慮したきめ細かな対応が必要です。2008年度は労働組合とも協議し、長時間勤務による疾病や障害を未然に予防するセーフティ制度として手続きの見直しや運用面の改善を図っていくことにしています。

【予防】  
メンタルヘルスチェック  
カウンセリング

【対応】  
就業規則の見直し  
療養援助

【職場復帰】  
就業規則の見直し  
復帰支援

## 雇用 人材育成、労使関係

### 社員の成長をリードする教育と制度

#### ■ 教育・研修

社員一人ひとりが目標に挑戦するために学習し、その成果が公正に評価され、新たな目標に挑む—このような、企業が成長する原動力となる社員のスパイラルアップを支援するため、当社では、段階や目的に応じた各種の教育や研修を実施しています。

海外進出に伴う人材育成では、外国人講師を招いての語学研修（英語、中国語、タイ語）を会社の全額負担で行っています。

#### ■ 人事ローテーション、自己申告制度

勤務地限定でない定期入社社員は、新卒入社後12年間を人事ローテーション期間と定めています。社員は、技術系は6年間で2部門、事務系は4年間で3部門を経験することで、幅広い知識を習得するとともに、自己の適性に合った分野を知ることができます。

### 労使協調

労使間の協調は働きやすい職場作りの基本と考え、約30年にわたり労使協議会を開催しています。会社側（人事担当役員、人事担当課長）と労働者側（中央執行役員）が出席する毎月開催の労使協議会は、業績の概況説明のほか、労働条件の維持向上や諸制度の導入と改訂に関する意見交換や協議を行っています。

### 安全衛生委員会、厚生委員会

各地区の安全衛生委員会は毎月開催され、安全で健康的な職場作りのため活発に活動しています。厚生委員会はレクリエーション活動、野球やサッカー等の文体部活動を実施して社員のリフレッシュを図っています。

## ●社会的取り組み 社会貢献と教育・訓練

### 社会貢献

#### 社会貢献活動

##### 一人ひとりの参加型活動

■緑の募金活動（佐野事業所）  
地域の緑化や森林保護の活動を支援する緑の募金箱を設置し、2008年6月に1万1258円を栃木緑化推進委員会に寄付しました。



■エコドライブ運動（全社）

啓蒙ポスター「エコドライブ10の勧め」を作り、全社でECO & SAFETYドライブを呼び掛け、賛同者には署名をもらっています。

■エコキャップ運動（全社）

焼却されるペットボトルのキャップを集め、売却益を途上国の子供達のワクチン代にあてるエコキャップ運動に参加。職場や家庭から出るキャップを回収しています。

##### 地域の美化清掃活動

各地区で周辺地域の美化清掃活動を継続しました。写真は7年間継続しているみかも山公園周辺の空き缶回収の様です（佐野事業所）



##### 見学や研修を受け入れ

■事業場視察の受け入れ（佐野事業所）

佐野労働基準協会の事業場視察を開催（2008年7月／参加66名）し、佐野事業所の見学と安全衛生や5S活動を紹介いたしました。



■子供見学会（鷺宮事業所）

研究所に社員の子弟を招待し、父親の仕事場を見学する「子供参観日」を開催（2007年8月29日、14家族29名参加）。工夫を凝らした模擬実験などに、参加した子供たちは目を輝かせていました。



### 社会貢献

#### 教育・訓練

##### 緊急事態に備える訓練

###### 環境



流出事故の被害を最小に

###### 安全



落ち着いてケガの応急処置を



誰でもどこでもAEDが使える

###### 防災



迅速な安否確認と避難



新人にも初期消火ができるように

##### 環境・CSR教育

■環境・安全衛生の社内表彰

2007年度も全社改善大会（2008年3月1日）で4件の改善事例が金一封を添えて社長から表彰されました。

【環境優秀改善賞】

- 乾燥機アスベスト問題への積極的取り組み（個人）
- 送水ポンプ運転方法の見直しによる省エネ（個人）

【安全衛生優秀改善賞】

- 連続無災害の継続（グループ）
- プラパレ静電気問題への積極的取り組み（チーム）

■関係会社との環境・安全情報の共有

関係会社を含む藤倉化成グループは、環境法規制情報、有害化学物質の規制動向や管理基準、さらには安全衛生に関する事故事例や改善事例を共有し、教育・啓蒙情報として活用し、改善の横展開を図っています。

■エコ検定

鷺宮事業所を中心に日本能率協会が提唱する「エコ検定」を受検し5名が合格しました。2008年度は、さらにその拡大を図っていきます。

# 関係会社の取り組み

関係会社の環境・安全への取り組みの一端を紹介します。

## フジケミ東京株式会社

### 第8回施工協力会関東地区合同安全大会を開催

2008年2月5日 日本青年館

施工協力会の会員86社、141名の参加者が一堂に会し、施工現場の安全や施工品質のあり方を熱心に研修し、最後に参加者全員でゼロ災害の継続を力強く誓い合いました。

研修後には和やかな雰囲気の中で、関係各社との親睦を深める懇親会を開きました。



## フジケミ近畿株式会社

### 排水処理方式変更でコストと環境を両立

枚方工場

枚方工場では灯油燃焼式の排水処理をしていましたが、製品の水系化が進むことに対応し2006年度に凝集分離式の排水処理装置を導入しました。

この改善効果は2007年度の排水量約2千tでの試算で、約1,200tのCO<sub>2</sub>排出削減と34百万円のコスト低減があったと算定され、エコロジー&エコノミーを両立させた優れた成果を収めることができました。写真は導入した排水処理装置です。



## フジケミカル株式会社

### 廃棄物の管理と工場の整理整頓を徹底

遠賀工場

遠賀工場では、工場の不要物を“見える化”して廃棄物削減に取り組んでいます。まず不要物の分別区分を見直し、収集容器と保管場所、リサイクル区分、回収委託先、回収頻度を一覧表にし、また排出量の計量と記録方法を標準化しました。

写真は不要物置き場で、いつ何がどのくらい発生したかが誰でも一目で分かるようになり、全員で不要物を減らそうとする意識を高めることに繋がりました。



# 環境会計

事業活動における環境保全コストと環境保全効果を今年度より集計しました。

2007年度の環境保全コストは、設備投資額5,100万円、費用8億3500万円でした。

主な効果としては、CO<sub>2</sub>排出量を実量で226t削減しました。一方で廃棄物排出量は、排水処理装置のSS回収増などにより256t増加しました。

## ■環境保全コスト（百万円）

分類		投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	13	36
	地球環境保全コスト	17	15
	資源循環コスト	2	37
上・下流コスト		-	-
管理活動コスト		-	32
研究開発コスト		19	715
社会活動コスト		-	-
環境損傷対応コスト		-	-
合計		51	835

## ■環境保全効果

環境保全効果の分類	項目（単位）	2006年度	2007年度	差（環境保全効果）
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	エネルギー総使用量「熱量換算」(GJ)	110,581	110,150	- 431
	電力使用量（千kWh）	8,539	8,693	154
	燃料使用量「重油換算」(k $\ell$ )	800	772	- 28
	水使用量（千m <sup>3</sup> ）	157.6	158.4	0.8
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	排水汚染物質			
	水質汚濁負荷量「BOD」(t)	10.4	11.3	0.9
	水質汚濁負荷量「SS」(t)	16.8	10.2	- 6.6
	大気汚染物質			
	硫黄酸化物「SO <sub>x</sub> 」排出量 (t)	0.30	0.21	- 0.09
	窒素酸化物「NO <sub>x</sub> 」排出量 (t)	1.02	0.87	- 0.15
	ばいじん排出量 (t)	0.09	0.05	- 0.04
	二酸化炭素「CO <sub>2</sub> 」排出量 (t)	5,291	5,065	- 226
廃棄物排出量 (t)	1,203	1,459	256	

## ■エコ製品による環境保全効果（P20参照）

（製品使用段階の効果として）

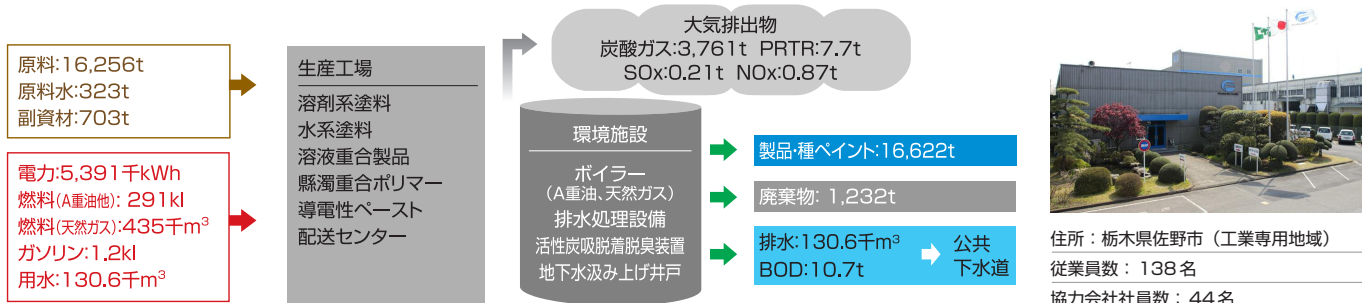
- ・ CO<sub>2</sub>排出量 1735t
- ・ 省資源量 1932t
- ・ 有害物削減 302t

## 2007年度集計の前提

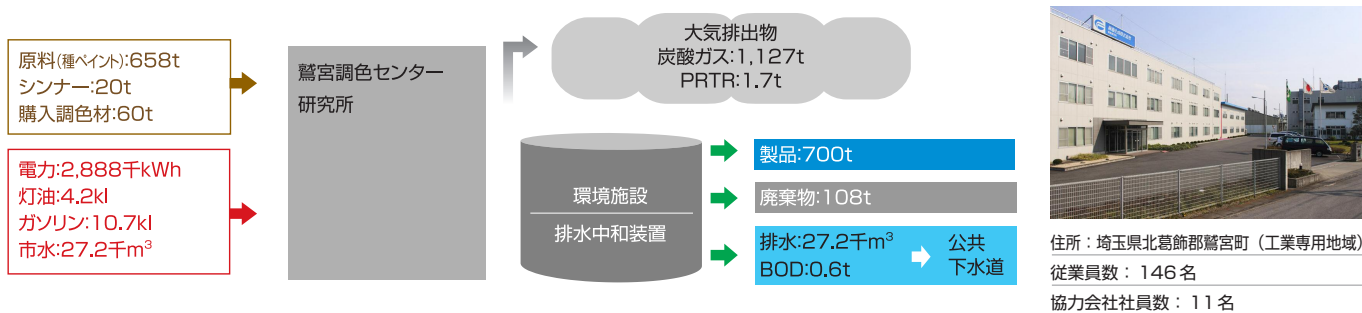
- 環境省「環境会計ガイドライン（2005年版）」を参考
- 対象期間：2007年4月1日～2008年3月31日
- 集計範囲：藤倉化成株式会社 単体
- 環境保全効果については、物量効果のみを集計



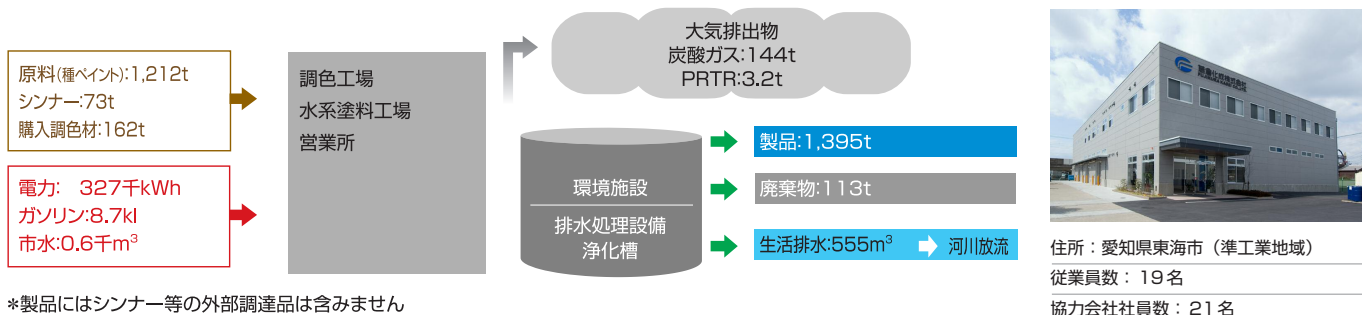
## 佐野事業所



## 鷺宮事業所(研究所含)

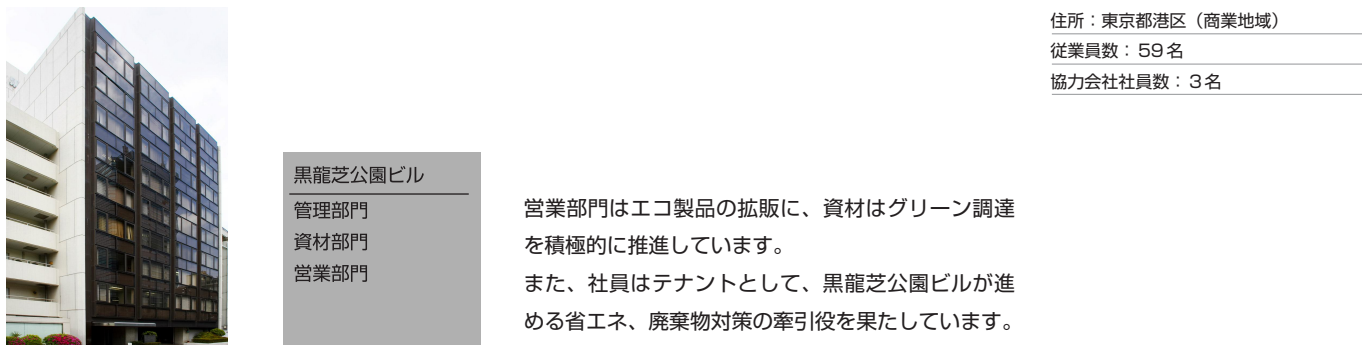


## 名古屋営業所



\*製品にはシンナー等の外部調達品は含みません

## 本社事務所



## ●資料集

## パフォーマンス・データ

排気・排水のパフォーマンスは、環境関連法規に準拠し、当社の「環境マニュアル」「環境測定及び監視規定」等の社内規定に基づき記載しています。

## 環境・安全パフォーマンス実績

## 藤倉化成（2007年度）

区分	パフォーマンス項目	単位	全社合計		佐野		鷺宮		名古屋		本社		
			07年度	06年度	07年度	06年度	07年度	06年度	07年度	06年度	07年度	06年度	
インプット	燃料使用量	A重油	kl	271	484	271	484	—	—	—	—	—	—
		天然ガス	千m <sup>3</sup>	435	275	435	275	—	—	—	—	—	—
		灯油	kl	14.3	14.9	10.1	7.4	4.2	7.6	—	—	—	—
		軽油	kl	9.8	25	9.8	25	—	—	—	—	—	—
		社有車ガソリン	kl	20.6	22.9	1.24	1.44	10.7	11.9	8.7	9.6	—	—
	購入電力使用量	千kWh	8,693	8,539	5,391	5,334	2,888	2,860	327	261	88	84	
	エネルギー原油換算量	kl	2,884	2,895	2,083	2,112	695	693	85	70	21	20	
	エネルギー使用量	GJ	110,150	110,581	79,553	80,671	26,557	26,472	3,247	2,681	793	758	
	水使用量	地下水	千m <sup>3</sup>	108	120.3	108	120.3	—	—	—	—	—	—
		上水道	千m <sup>3</sup>	50.4	37.3	22.6	9.8	27.2	26.9	0.56	0.67	—	—
事務用紙購入量	千枚	1,286	1,154	456	417	358	359	84	63	388	316		
アウトプット	大気への排出	炭酸ガス排出量	t	5,065	5,291	3,761	4,004	1,127	1,127	144	121	33	31
		SOx	t	0.21	0.30	0.21	0.30	—	—	—	—	—	—
		NOx	t	0.87	1.02	0.87	1.02	—	—	—	—	—	—
		煤塵（ばいじん）	t	0.05	0.09	0.05	0.09	—	—	—	—	—	—
	水域への排出 *佐野、鷺宮は 公共下水道へ排出	排水量	千m <sup>3</sup>	158.4	157.3	130.6	129.8	27.2	26.9	0.56	0.67	—	—
		BOD平均濃度	ppm	—	—	84	74	22	15	—	—	—	—
		BOD排出量	t	11.3	10.4	10.7	10	0.6	0.4	—	—	—	—
		SS平均濃度	ppm	—	—	75	122	24	14	—	—	—	—
	悪臭（敷地境界）	臭気指数	—	—	—	—	10未満 (基準14)	10未満 (基準14)	14 (基準18)	10未満 (基準18)	—	—	—
		トルエン濃度	ppm	—	—	—	—	—	—	0.7 (基準10)	0.54 (基準10)	—	—
騒音（昼間、最大値）	dB	—	—	59	58	70	68	55	59	—	—		
廃棄物の排出	廃棄物排出量	t	1,459	1,203	1,232	980	108	112	113	104	7	6	
	内、再資源化廃棄物量	t	1,454	1,187	1,232	980	108	112	108	89	7	6	
	内、最終埋立処分量	t	1.7	1.8	1.4	1.6	0	0	0.3	0.2	—	—	
安全衛生	労働災害	災害発生件数	件	10	10	7	7	3	2	0	1	0	0
		度数率	—	1.08	3.39	—	—	—	—	—	—	—	—
	健康診断	強度率	—	0.098	0.016	—	—	—	—	—	—	—	—
受診率		%	99.5	98.5	100	99.2	98.7	98.5	100	97.1	100	98	
	馬尿酸値有所見者率	%	5.8	4.54	9.85	6.87	4.37	3.28	2.94	4.55	—	—	
売上高		億円	276.4	253.6	—	—	—	—	—	—	—	—	

注）2007年度よりSOx、NOx、煤塵の排出量の計算方法を見直しました。継続性を確保するため、2006年度についても再計算しました

## 関係会社（生産拠点）（2007年度）

区分	パフォーマンス項目	単位	関係会社合計		フジケミ近畿		フジケミカル		
			07年度	06年度	07年度	06年度	07年度	06年度	
インプット	燃料使用量	灯油	kl	16	24	16	24	—	—
		プロパン	kl	12	11	—	—	12	11
		社有車ガソリン	kl	62	37	33	35	29	2
	購入電力使用量	千kWh	231	194	160	143	71	51	
	エネルギー原油換算量	kl	126	102	83	88	43	14	
エネルギー使用量	GJ	4,801	3,897	3,174	3,370	1,627	527		
水使用量	m <sup>3</sup>	3,578	2,621	2,644	2,005	934	616		
アウトプット	大気への排出	炭酸ガス排出量	t	270	218	177	194	93	24
	廃棄物の排出	廃棄物排出量	t	334	274	80	89	254	185
		内、再資源化廃棄物量	t	58	29	38	28	20	1

\* フジケミカルのエネルギー使用量の増加は、ガソリン使用量の集計精度の向上による影響を含みます

## PRTR、排出、移動量 実績

### 藤倉化成（2007年度）単位：kg

物質名	全社合計			佐野		鷺宮		名古屋	
	取扱量	排出量	移動量	排出量	移動量	排出量	移動量	排出量	移動量
アクリル酸	5,969	3	1	3	1	—	—	—	—
アクリル酸エチル	72,553	19	4	19	4	—	—	—	—
アクリル酸メチル	7,303	7	0	7	0	—	—	—	—
2,2'-アンビスイソプロチロニトリル	2,430	0	4	0	4	—	—	—	—
ビスAエポキシ樹脂	1,324	0	1	0	1	—	—	—	—
エチルベンゼン	260,349	860	3,659	476	212	188	1,954	196	1,493
エチレングリコールモノエチルエーテル	9,045	14	26	14	26	—	—	—	—
エチレングリコールモノメチルエーテル	1,265	2	3	2	3	—	—	—	—
キシレン	306,653	1,174	4,519	582	259	235	2,405	358	1,855
銀及びその化合物	92,776	0	0	0	0	—	—	—	—
酢酸2-エトキシエチル（セロアセ）	4,901	8	14	8	14	—	—	—	—
酢酸ビニル	18,474	18	0	18	0	—	—	—	—
スチレン	2,655,747	104	34	104	34	—	—	—	—
1,3,5-トリメチルベンゼン	39,978	66	104	66	104	—	—	—	—
トルエン	2,202,544	10,103	22,484	6,143	2,168	1,296	14,413	2,663	5,902
ニッケル	8,446	0	1	0	1	—	—	—	—
フタル酸ジ-n-ブチル	6,559	10	18	10	18	—	—	—	—
無水マレイン酸	5,250	0	0	0	0	—	—	—	—
メタクリル酸	15,137	8	1	8	1	—	—	—	—
メタクリル酸2-エチルヘキシル	20,443	10	0	10	0	—	—	—	—
メタクリル酸ノルマルブチル	73,346	2	4	2	4	—	—	—	—
メタクリル酸メチル	716,494	210	10	210	10	—	—	—	—
合計	6,526,986	12,618	30,887	7,682	2,864	1,719	18,772	3,217	9,250

上記は取扱量1t以上の報告対象物質ですが、それ以下のすべての物質についても集計しており、16物質で取扱量3,683kg、排出量7kg、移動量29kgでした。

\* 1 「—」は取り扱いのないものです。 \* 2 排出はすべて大気排出で、土壌・水域への排出はありません。 \* 3 移動は佐野事業所で下水道への移動（17kg）がありますが、他は主として廃棄物による移動です。 \* 4 データは藤倉化成PRTRガイドラインに基づき算出しました。

### 全社排出量の推移

年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
全社排出量	15,867	14,144	13,380	12,618

### 関係会社（2007年度）単位：kg

物質名	関係会社2社合計	
	排出量	移動量
ビスAエポキシ樹脂	0	31
エチルベンゼン	135	857
キシレン	147	1,027
酢酸ビニル	4	0
ダイオキシン類 (mg-TEQ)	0.014	0.005
トルエン	574	2,863
フタル酸ジ-n-ブチル	9	100
合計	869	4,878

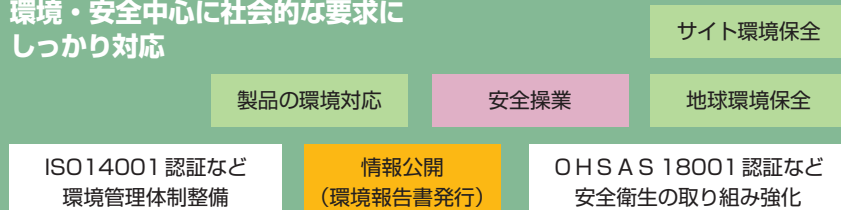
### 藤倉化成 VOC 排出、移動量実績（2007年度）単位：kg <日本塗料工業会 コーティングケア自主管理物質>

物質名	取扱量	排出量	移動量
N-ブタノール	153,635	676	651
イソプロピルアルコール	182,408	949	773
酢酸エチル	1,118,855	2,327	4,744
メチルエチルケトン	441,318	2,295	1,871
メチルイソブチルケトン	388,570	1,710	1,648
合計	2,284,786	7,956	9,687

# 2008年度の目標とビジョン2010への挑戦

## 基本段階のCSR (1999～2004年度)

環境・安全中心に社会的な要求に  
しっかり対応



## 第二段階のCSR (2005～2007年度)

飛躍成長を目指し  
サステナブル経営のための基礎固め



## 2008年度の目標

### 環境貢献

#### 1. 地球温暖化対策

- 1) CO<sub>2</sub>排出量……………5200t - CO<sub>2</sub>以内
- 2) CO<sub>2</sub>排出量原単位……………17.9 t - CO<sub>2</sub>/億円以内

#### 2. VOCの排出削減

- 1) PRTR 排出量……………2008年度比5%削減
- 2) 総VOC排出量……………2004年度比13%削減

#### 3. 資源循環と廃棄物管理

- 1) 廃棄物排出量……………1,250 t 以下を目指す
- 2) 再資源化と埋め立て処分量……………99%以上、2 t 以内

#### 4. 汚染予防管理

- 1) コンプライアンスの強化……………見直した監視測定体制の評価と定着
- 2) 関係会社の環境管理体制の支援……………評価の実施と改善支援

### 製品対応

#### 1. エコ製品開発と販売

- 1) エコ製品販売率……………42%以上 (新基準)
- 2) スーパーエコ製品を育てる……………重点的に販売拡大を図る

#### 2. クリーンな製品作り

- 1) 化学物質管理の精度向上……………85%削減 (1997年度比)
- 2) REACH への対応……………予備登録への確に対応を

### 安全操業

#### 1. ゼロ災害への挑戦

- 1) パフォーマンス目標の達成……………休業災害ゼロと不働災害5件以内 (半減)
- 2) 安全改善活動の活性化……………有意リスクと全社共通目標の達成
- 3) 中防災KYゼロ災運動の導入……………指差し確認、短時間KYなどの普及

#### 2. 安全に強い人と快適な職場作り

- 1) 確実な新人安全指導の可視化……………「佐野モデル」の新人安全指導を推進
- 2) 危険物取り扱い資格者を増員……………新規取得20名以上で取得率62%へ
- 3) 健康で快適な職場作り……………暑気対策の中期計画を作成する

#### 3. 工場災害の予防と危機管理

- 1) 反応作業のヒューマンエラー対策…リスクの再点検と本質安全化の検討

### 社会的取り組み

#### 1. 働きやすい就業環境の提供

- 1) 雇用・人材育成のCSR指標の設定……………定着率、正規社員雇用率、障害者雇用率
- 2) 少子高齢化対策制度の利用促進……………制度利用度の評価と必要な改善

#### 2. ガバナンス・コンプライアンス

- 1) 内部統制システムの定着……………有効な監視と教育の推進
- 2) コンプライアンス体制の浸透……………コンプライアンス手帳発行

#### 3. 情報公開とコミュニケーション

- 1) 社会パートナーとの連携と協業……………工場見学の積極的な受け入れ
- 2) 社員の社会貢献活動の支援……………啓蒙・啓発と支援策の具体化

### 第三段階のCSR (2008～2010年度)

よりアクティブに「進化」と「深化」を  
追求し新たな価値を創造する

第二次温暖化対策推進

CSR報告書へ

社会的パートナー  
との価値の共有化

社会から信頼され、認められる  
「社会貢献企業」を目指す

化学物質管理体制を強化

内部管理体制の整備

安全風土

内部統制

CS

環境・社会報告書へ

働きやすい雇用環境

コンプライアンス

公正な資材調達

## ビジョン2010 (2010年度目標)

### 環境貢献

- CO<sub>2</sub>排出量原単位を55%低減する(1990年度比) 排出量は50%増に抑制する**
  - CO<sub>2</sub>排出量 …………… 5889 t - CO<sub>2</sub>以内
  - 原単位 …………… 16.4t - CO<sub>2</sub>/億円以内
- VOC排出量を2004年度比21%削減する**
  - PRTR排出量原単位を2004年度比半減に挑戦し、効果的な製品対策、発生源対策、排出口対策を推進する
- ゼロエミッションの維持と廃棄物排出者責任を徹底する**
  - 廃棄物の安全な引渡し体制を確立する
  - 廃棄物排出量…………… 1,000t以下を目指す
  - 最終理め立て処分量…………… 2 t 以内
- 環境コンプライアンス・リスクゼロを確実にする**
  - 自主測定強化とダブルチェック監視体制の定着
  - グループ全体を巻き込む環境経営の推進

### 製品対応

- 製品で環境に貢献し、貢献量を定量把握する**
  - 環境対応型製品販売率50%以上を目指す
  - スーパーエコ製品を生む環境技術の深耕と新規展開を目指す
- 化学物質管理を強化し、製品安全保証を確実にする**
  - 環境有害物質フリーの製品を提供する
  - グローバルな化学物質管理体制を確立する

### 安全操業

- 安全第一の基本に徹し、完全無災害に挑戦する**
  - 完全無災害(不労災害もゼロ)に挑戦できる安全レベル
  - 安全行動が習慣化し、安全活動が日常化する
- 安全に強い人と職場作りを目指す**
  - 就業認定とリンクした確実な安全指導が制度として定着
  - 安全衛生の指導スキルを持ったスペシャリストが育つ
  - 熱中症指数30℃以上の屋内作業場をゼロにする
- 反応工場(M・L)の安全を飛躍的に向上させる**
  - 反応事故リスクが再評価され、これに基づく安全強化策が計画的に実施されている

### 社会的取組み

- 従業員の活力と能力を引きだす施策の充実**
  - 社会的ニーズを前取りし、経済的側面を両立させる雇用の推進
  - 働き甲斐のある仕事環境を提供し人材を育てる
- システム定着とシステム運用に関する客観的評価の実施**
  - 確実なリスク管理と業務効率化への波及を促す
  - 連結会社を含めた有効なコンプライアンスの普及と浸透
- アクティブな社会貢献・支援策の推進**
  - ステークホルダーとのコミュニケーションを促進し信頼関係を強固にする
  - CSRリーダーとして地域社会や環境へ積極的に貢献する

# 第三者保証



## 独立した第三者保証報告書

藤倉化成株式会社

代表取締役社長 鷲野 襄治 殿

2008年8月27日

### 1. 保証の対象と目的

株式会社あらたサステナビリティ認証機構（以下、「当社」という。）は、藤倉化成株式会社（以下、「会社」という。）からの委嘱に基づき、会社が作成した「環境・社会報告書 2008」（以下、「同レポート」という。）に関して保証業務を行った。保証業務の目的は、同レポートに記載されている佐野事業所の大気への排出（炭酸ガス排出量を除く）・排水の環境パフォーマンス情報並びに関連する定性情報を対象に、会社の方針及び基準を規準として、以下の点について独立の立場から結論を表明することである。

- 同レポートに記載されている佐野事業所の大気への排出（炭酸ガス排出量を除く）・排水の環境パフォーマンス情報並びに関連する定性情報（同レポート P13, P14, P33）が、会社の方針及び基準（同レポート P14, P33）に従って、重要な点において収集、報告されているかどうか。

同レポートは会社の責任のもとに作成されたものであり、当社の責任は独立の立場から結論を表明することにある。

なお、同レポートに記載されている佐野事業所の大気への排出（炭酸ガス排出量を除く）・排水の環境パフォーマンス情報並びに関連する定性情報のうち、2006 年度以前に係る情報は保証の対象とはしていない。

### 2. 実施した保証手続の概要

当社は、「過去財務情報の監査又はレビュー以外の保証業務（ISAE3000）」（2003 年 12 月改訂 国際会計士連盟）及び「環境 報告書審査基準(案)」（2004 年 3 月公表 環境省）に準拠して業務を行った。本業務はこれらの基準に基づき限定的な保証を提供するものである。また、本業務は一般に公正妥当と認められる監査基準に準拠した監査ではなく、従って監査意見を表明するものではない。

保証業務において行った手続の概要は以下のとおりである。

- 会社の佐野事業所における全般的状況及び環境マネジメントに関する資料の閲覧、質問
- 同レポートに記載されている保証対象に関する、会社の方針及び基準の設定と運用の状況に関する佐野事業所における質問
- 保証対象を測定、集計、報告する方法に関する佐野事業所における資料の閲覧、質問
- 保証対象について佐野事業所におけるサンプリングしたデータと根拠資料の証憑突合、各根拠資料間の整合性の評価、分析の手続
- 往査サイト

サイト名	主な機能
藤倉化成株式会社 佐野事業所	製造機能

なお、保証の対象とし、手続を実施した環境パフォーマンス情報（排気、排水）については、同レポートの該当箇所にマーク（☑）を付した。

### 3. 結論

当社の結論は、以下のとおりである。

- 同レポートに記載されている佐野事業所の大気への排出（炭酸ガス排出量を除く）・排水の環境パフォーマンス情報並びに関連する定性情報において、会社の方針及び基準に従って収集、報告されていないと認められる重要な事項は、当社が実施した手続の範囲では発見されなかった。

### 4. 独立性

会社と当社の間には、「環境報告書審査基準（案）」及び公認会計士法の規定により記載すべき利害関係はない。

以上

株式会社あらたサステナビリティ認証機構



東京都港区芝浦四丁目2番8号  
住友不動産三田ツインビル東館

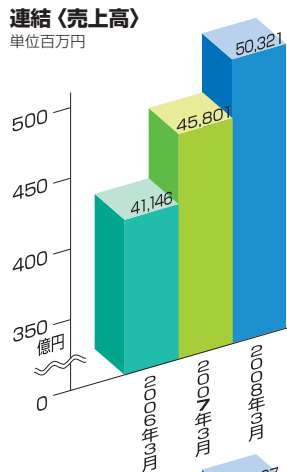
代表取締役社長

山手章

## 営業成績と環境・製品・安全活動

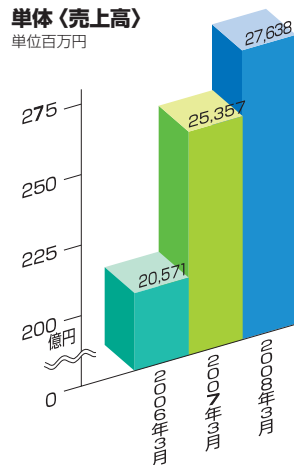
連結〈売上高〉

単位百万円



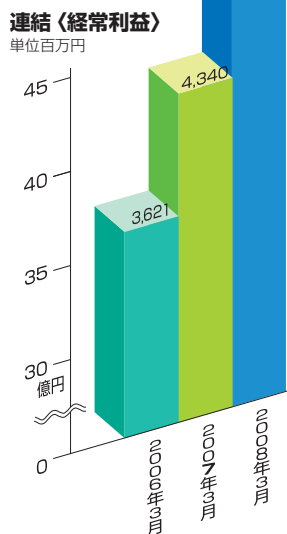
単体〈売上高〉

単位百万円



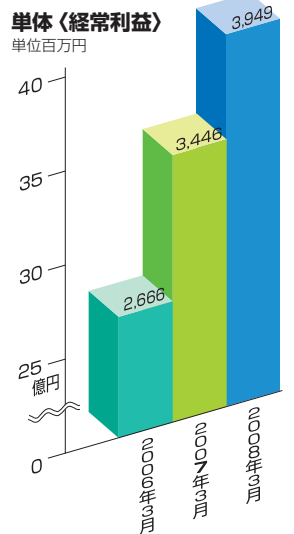
連結〈経常利益〉

単位百万円

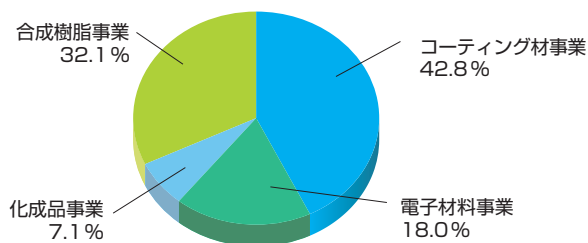


単体〈経常利益〉

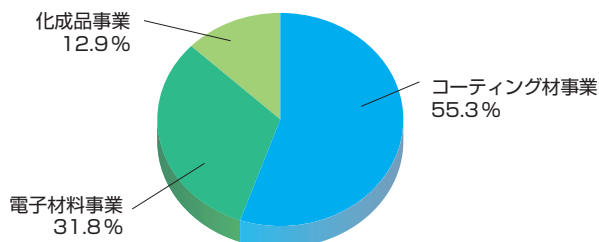
単位百万円



連結〈事業別売上高比率〉 2007年度



単体〈事業別売上高比率〉 2007年度



1971 (年度)	栃木県佐野市に佐野事業所を開設し生産部門集約
1973	水系弾性塗料「プラスタロイ」発売
1974	水系多彩模様塗料「サンアート」発売 中京地区にデポセンター調色工場開設 (現名古屋営業所)
1975	佐野事業所に水系塗料工場新設
1984	建築用塗料販売会社「フジケミカル」設立
1986	東日本地区販売会社「フジケミ東京」設立
1990	埼玉県鷲宮町に鷲宮事業所開設
1991	地球環境委員会発足
1994	有害化学物質管理ガイドライン制定
1995	佐野事業所第2工場開設しドータイト工場稼働 PL 対策委員会発足
1996	鷲宮事業所に開発研究所新設
1998	溶液重合工場の安全強化工事実施
1999	ISO9001 全社認証・リコグリーン調達認証 環境管理部設置 粉体樹脂工場に粉塵爆発抑制装置導入
2000	ISO14001 全社認証・佐野事業所に水系新工場 及び配送センター新設
2001	コーティング・ケア実施宣言 東京証券市場第1部に上場
2002	『環境報告書2002』(初版)発行 ソニーグリーンパートナー認証 佐野事業所ゴミゼロ達成
2003	化学品管理委員会発足 鷲宮事業所ゴミゼロ達成
2004	佐野事業所配管ラック更新 (予防保全) OHSAS18001 全社認証
2005	『環境・社会報告書2005』へ移行 鉛など RoHS 規制物質を全廃
2006	佐野第3工場新設 名古屋営業所水系工場新設
2007	内部統制委員会発足



この印刷物は環境にやさしい  
「大豆油インキ」を使用しています。



**藤倉化成株式会社**  
FUJIKURA KASEI CO.,LTD.

【本社事務所】 〒105-0011 東京都港区芝公園 2-6-15 黒龍芝公園ビル  
営業部門 ☎(03)3436-1100 ☎(03)3436-5416  
管理部門 ☎(03)3436-1101 ☎(03)3431-6097

【鷺宮事業所】 〒340-0203 埼玉県北葛飾郡鷺宮町桜田 5-13-1  
開発研究所 ☎(0480)57-1155 ☎(0480)57-1160  
鷺宮物流センター ☎(0480)59-2861 ☎(0480)59-2840  
【佐野事業所】 〒327-0816 栃木県佐野市栄町 12-1  
事業所 ☎(0283)23-1881 ☎(0283)24-7560  
配送センター ☎(0283)21-0680 ☎(0283)21-0651  
【名古屋営業所】 〒476-0002 愛知県東海市名和町三番割中 3  
☎(052)601-0551 ☎(052)604-1325

お問い合わせは環境安全部: ☎0283-23-1881

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