

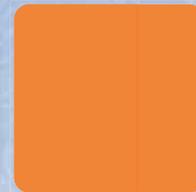
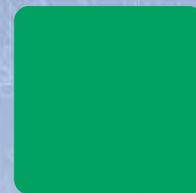
藤倉化成グループ

# 企業活動報告書

## 2010

FUJIKURAKASEI GROUP REPORT

藤倉化成株式会社  
フジケミ東京株式会社  
フジケミ近畿株式会社  
フジケミカル株式会社  
藤光樹脂株式会社  
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  
レッドスポット



## 目次

編集方針	1	藤倉化成とグループ会社	25
『企業活動報告書 2010』の対象範囲			
藤倉化成の拠点		<b>■ 理念編</b>	
藤倉化成の主なグループ会社	2	藤倉化成の CSR	29
『企業活動報告書 2010』の発行によせて			
	3	沿革	31
<b>■ 報告編</b>			
環境	5	<b>■ 事業紹介編</b>	
労働安全衛生	9	コーティング事業部	33
化学品管理	11	塗料事業部	34
品質保証	13	電子材料事業部	35
資材調達	15	化成事業部	36
内部統制	17		
人事	19	<b>■ 製品と社会</b>	
財務・経理	21	建築用塗料の開発から塗装まで	37
社会貢献・参加活動	23		

### 編集方針

説明責任と情報開示を基本原則とする CSR の一環として、本書を編集しました。制作にあたっては、誠実・努力・挑戦を重視する当社の企業姿勢を全面に反映させるとともに、各取り組みの実績をありのまま開示し、社員を含むステークホルダーの皆様との意義あるコミュニケーションツールにすることを第一に考えました。

発行日：2010年10月  
(次回発行予定 2011年9月)

### 『企業活動報告書 2010』の対象範囲

対象期間：2009年度（2009年4月1日～2010年3月31日）  
\*継続性のある活動については、2010年度の活動も掲載しています。



## 藤倉化成の主なグループ会社

国内4カ所、海外に4カ所の計8カ所を拠点とする藤倉化成グループは、各地域のルールや商習慣に則った事業を展開し、製品の品質確保と安定供給に努めています。また、環境、安全衛生、社会貢献への理念を共有し、グローバルな視点で社会から信頼される企業をめざしています。

### フジケミカル株式会社

【所在地】福岡県  
【代表者(役職)】小寺由樹(社長)  
【主な業務】建築用塗料の製造・販売・施工管理

### 藤光樹脂株式会社

【所在地】東京都  
【代表者(役職)】山増祐志(社長)  
【主な業務】合成樹脂の原材料と加工品の販売

### フジケミ東京株式会社

【所在地】東京都  
【代表者(役職)】斎藤信也(社長)  
【主な業務】建築用塗料の販売・施工管理

### フジケミ近畿株式会社

【所在地】大阪府  
【代表者(役職)】山下郷志(社長)  
【主な業務】建築用塗料の製造・販売・施工管理  
プラスチック用コーティング材の製造・販売、  
導電性塗料と化成品の販売

国内

### 藤倉化成塗料(天津)有限公司

【所在地】中国 天津  
【代表者(役職)】野沢守敏(総経理)  
【主な業務】自動車向塗料の調色、プラスチック用コーティング材の販売

### フジクラカセイタイランド

【所在地】タイ バンコク  
【代表者(役職)】川口浩俊(社長)  
【主な業務】自動車向塗料の調色、  
プラスチック用コーティング材、  
導電性塗料の販売

### レッドスポット

【所在地】米国 インディアナ州エバンスビル  
【代表者(役職)】加藤大輔(社長)  
【主な業務】プラスチック用コーティング材の製造・販売

### 藤倉化成(佛山)塗料有限公司

【所在地】中国 広州 佛山  
【代表者(役職)】野沢守敏(総経理)  
【主な業務】自動車向塗料の調色、  
プラスチック用コーティング材の販売

海外

## 『企業活動報告書 2010』の発行によせて

### ご挨拶

当社はステークホルダーの皆様との信頼構築に向け、経営理念に「高感度なコーティング材の創出を志向し、地球と共に生きる」を掲げ、CSR(企業の社会的責任)を経営の最高課題として位置づけ、社会・環境の側面から経営リスクの評価を実施し、「工場の安全操業」と「製品の化学物質管理」を積極的に遂行してまいりました。

また「創造に最大の価値を置く」を経営方針として、自動車、建築、エレクトロニクス、OA機器、日用品、医療、など様々な分野に私どもの製品における技術イノベーションの中核である「環境対応技術」にて高感度、高機能な環境対応製品をお客様にご提供してまいりました。

2008年秋のリーマン・ショックは世界同時不況を引き起こし、当社も例外ではなくその荒波の影響を受けましたが、2009年度後半にはこの経営苦境を乗り越え、再び成長路線へと進むことができました。これもひとえにお客様をはじめステークホルダーの皆様のご支援とご協力の賜物であり、この場を借りて厚く御礼申し上げます。

### 環境変化に対して「強い企業体質」をつくる

当社は、社会から「信頼される企業」であり続けるというサステナブル経営方針のもと、多少の経営環境変化にも動じない強い企業体質づくりを目指し、本年度より第七次中期経営計画をスタートさせました。

そして当社はCSRを最重要視するなかで、全社を挙げて第七次中期経営計画を達成してまいります。

### 「安全」、「安心」、「快適」に向けて

CSRは社会環境の変化や企業の規模の変化に応じて企業に対する要求の内容も変わっていきます。当社はグローバルサプライチェーンの確立を目指して、米国レッドスポット社のグループ化(2008年度)、中国生産拠点の拡充等、国際市場での事業規模を広げてまいりました。それに伴い現在では、日本国内に限らず世界的規模でのCSRに向けた展開が必要となってきております。当社はこの中で「安全」、「安心」、「快適」をキーワードとしてCSRに取り組んでまいります。

### 「安全」は最重要課題として不変である

当社は化学品メーカーであり、化学工業として環境との調和、社会との共生のもと、これからも「安全」を経営の最重要課題として永続的に取り組んでまいります。特にステークホルダーとしての従業員に対する安全の確保を最優先に考えています。このため、ソフト面では2004年より労働安全衛生マネジメントであるOHSAS18001を導入し、ハード面では安全対策への投資を最優先に行ってまいりました。それにより労働災害事故の面では確実にその効果は表れております。今後、さらに快適な職場環境づく

りを含めて、従業員の健康管理にも注力してまいります。

### 「環境」は大きな転換期を迎えている

改正省エネ法、温暖化防止対策法等、企業への課題は多く増えてきております。環境保全や環境貢献を目指し、当社は2000年にISO14001を導入し、環境改善活動に取り組んできました。今後さらに中長期的な視野に立って大型設備投資による抜本的な改革としてエネルギー使用の体系を変化させてまいります。具体的には、効率的な利用が可能な自然エネルギーの採用、工場からの排熱利用、コージェネレーションシステムの拡大等に努めてまいります。

### 「情報開示」をより迅速に、よりオープンに

当社は、お客様にご安心いただくために、充実した化学品管理体制による当社製品に係る情報の開示は、企業の重要な役割であると考えています。また他のステークホルダーの皆様にご安心いただくために、当社は今後も情報開示をより迅速に、よりオープンに進めてまいります。

本報告書は、当社の情報開示の場と位置づけ、2002年より発行を重ねてまいりました。本年度におきましては、さらに多くのステークホルダーの皆様視点で当社の状況をご理解いただくためにご報告の領域を広げて、「環境・社会報告書」を改め「企業活動報告書」として発行させていただきます。

なお、形の変化こそありましたが、変わっていない点もあります。それは「ありのままの姿を正直にご報告する」という姿勢です。隠し事のないオープンで風通しの良い社風は当社の特徴であり、今後とも続けてまいります。

当社は今後とも、感謝と謙虚な気持ちを持ち続けて、ステークホルダーの皆様と共に歩んでまいります。何卒、なお一層のご支援とご指導を賜りますよう、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。



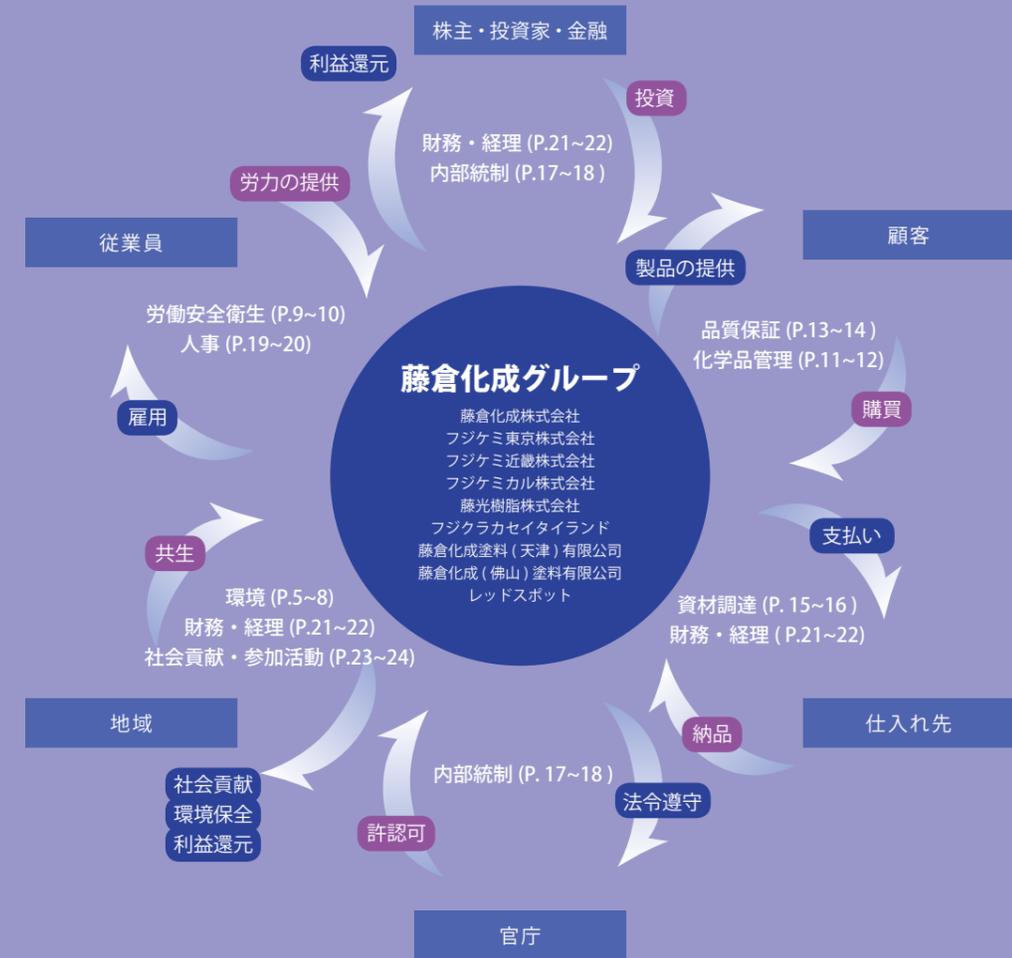
代表取締役社長

代表取締役会長

鷲野 襄治 長谷川 嘉昭

## 報告編

藤倉化成グループは、さまざまなステークホルダーとの信頼関係を相互に結ぶことで、社会の一員として事業を展開しています。「報告編」では、各ステークホルダーとのつながりをテーマ別に分け、それぞれ「2009年度の活動報告」「2009年度の活動を振り返って」「現状の課題」「2010年度の活動計画」「中長期計画」をお伝えします。



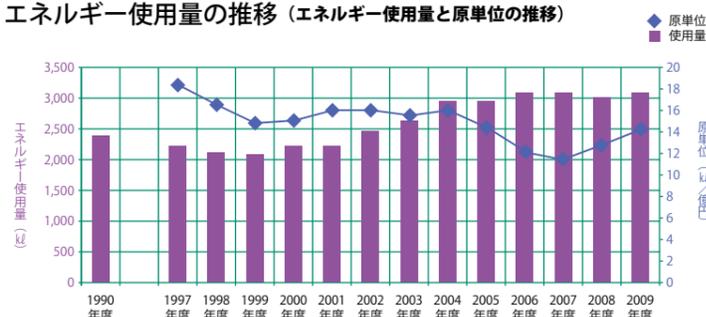
環境

2009年度の活動報告

1) 事業活動による環境への影響

資源の使用

エネルギー使用量の推移 (エネルギー使用量と原単位の推移)



2009年度のエネルギー使用量は、原油換算で3,082kℓとなりました。改正省エネ法に基づき届出を行いましたので、10月には特定事業者(年間1,500kℓ以上)に指定されることになります。エネルギー使用量はここ数年はほぼ同等でしたが、原単位(使用量/売上高)は減少傾向から増加傾向になりました。

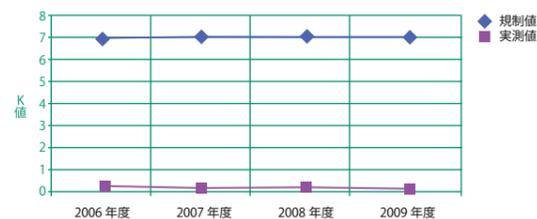
大気への放出

CO<sub>2</sub>の排出 (CO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移)



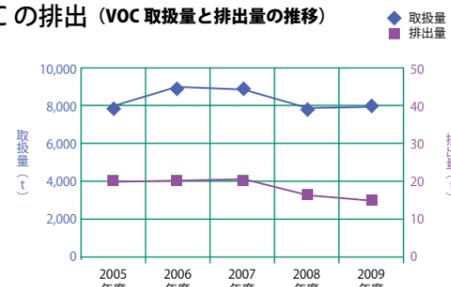
CO<sub>2</sub>の排出は、上記のエネルギー使用と同じく、ここ数年はほぼ同等でしたが、原単位(使用量/売上高)は減少傾向から増加傾向になりました。

大気汚染物質の排出 (SO<sub>x</sub>、K値の推移)



藤倉化成佐野事業所では、2009年度まで重油ボイラーの使用により、規制値を大幅に下回るものの大気汚染物質を放出していました。2010年6月には、重油ボイラーから天然ガスボイラーへの転換が完了しました。

VOCの排出 (VOC取引量と排出量の推移)



対象有機溶剤(\*1)の取引量はほぼ前年並みでしたが、品種構成の変化によりVOC排出量は低下しました。

(\*1) 対象有機溶剤はP R T R対象物質及び日本塗料工業会コーティングケア自主管理物質

悪臭防止 (悪臭防止の状況)

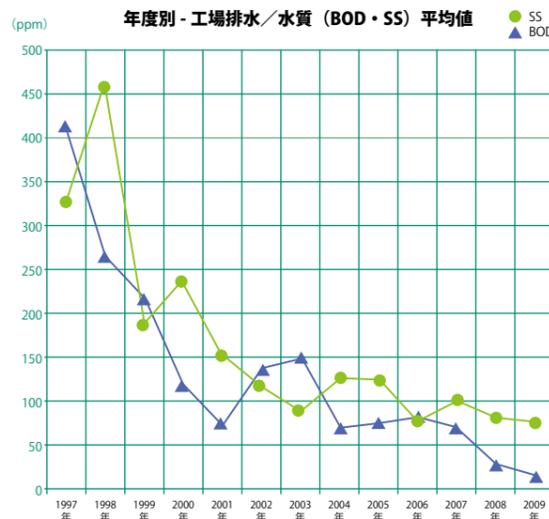
2009年度 臭気指数の測定結果		
事業所	基準値	測定結果
佐野事業所	14	10
鷺宮事業所	18	13
名古屋営業所	10	0.4

名古屋営業所の数値はトルエン濃度 (ppm) を示します

溶剤を取り扱っているすべての事業所で、基準値を下回りました。

水質系への排出

水の排出



2009年度の佐野事業所の工場排水は、毎月の測定値で規制値をオーバーすることなく、年間平均値も規制値を大幅に下回りました。年間平均値は年を追って良化しています。

廃棄物

廃棄物の排出



廃棄物排出量は前年より低下しましたが、原単位(排出量/売上高)は増加しました。

2) 環境影響を低減するための取り組み

設備投資

環境設備投資の状況				
環境会計区分	2009年度		2005～2009累積	
	金額	%	金額	%
公害防止	13.6	45.8	121.2	25.1
地球環境保全	9.5	32.0	267.2	55.4
資源循環	0.9	3.0	21.8	4.5
研究開発	5.7	19.2	71.9	14.9
計	29.7	100.0	482.0	100.0

\*金額の単位：百万円  
\* 2009年度の環境設備投資額は、総設備投資の7.5%

2009年度の環境投資額は、景気悪化に伴う投資抑制のため、前年度に比べ53%減少しました。

投資目的は排水処理沈殿槽の改修等、保全に関するものが主体となり、大きな投資はありませんでした。

環境会計

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	13.6	39.2
	地球環境保全コスト	9.5	14.7
	資源循環コスト	0.9	42.7
上・下流コスト	0	0	
管理活動コスト	0	31.5	
研究開発コスト	5.7	761.5	
社会活動コスト	0	0	
環境損傷対応コスト	0	0	
合計	29.7	889.6	

\*参考資料：環境省『環境会計ガイドライン』  
\*対象期間：2009年4月1日～2010年3月31日  
\*集計範囲：藤倉化成(株)単体  
\*環境保全効果については、物量のみを集計(27ページ「パフォーマンス・データ」を参照してください)

2009年度の環境保全コストは前年度に比べ、費用額でも3%の減少となりました。

## 現状の課題

2009年度の環境保全活動の結果、課題としてそれぞれ以下の点があげられます。

### 省エネルギー対策

省エネ法改正に伴い当社は特定事業者となり、佐野事業所は引き続き第二種エネルギー管理指定工場となります。したがって、省エネ計画の立案とこれに基づく省エネ具体策を策定し、推進をしていかなければなりません。

### CO<sub>2</sub>排出削減

ボイラーの燃料転換（A重油から天然ガスへ）が終了し、これによるCO<sub>2</sub>削減策が完了しました。さらなる改善を目指し、次の具体策の策定が必要になります。

### 廃棄物の削減

全社廃棄物の約半分を占める汚泥（佐野事業所排水処理設備の余剰汚泥）の減量化に向けて、新規設備導入の検討が必要です。

### 排水濃度管理

佐野事業所排水のSS、BOD濃度が単発的に自主管理値をオーバーすることを含めたリスクマネジメントの推進が求められます。

### 悪臭防止

敷地境界でのさらなる監視強化により近隣住民への影響を及ぼさないように努める必要があります。

## 2009年度の活動を振り返って

2008年秋のリーマン・ショックを境にして、総量の推移と原単位の推移が逆転しました。これは、私たちの環境活動の成果が、景気の動向に影響された環境パフォーマンスより小さかったことを意味すると考えます。2010年より改正省エネ法が始動したことで、今後は原単位での改善が求められます。さらに、東京都が先駆けた温暖化ガス規制が今後他の自治体に導入されれば、総量での改善が求められることになります。すなわち、環境活動は、企業が持続的発展を遂げるために不可欠な事業になったといえます。私たちの2009年度を振り返ると”なりゆ

き”任せの部分が目立ちました。2010年度は環境に向けた活動の「再スタート元年」に位置づけたいと考えます。



EMS 管理責任者  
取締役 中村 格

## 2010年度の活動計画

2010年度は2009年度の結果と課題を踏まえ、以下の計画を進めてまいります。

### 省エネルギー対策

老朽化設備（生産設備、空調設備等）を省エネタイプに更新していきます。

### CO<sub>2</sub>排出削減

太陽光パネルによる電力利用、及び自然エネルギーによる電力の購入等の検討を開始します。

### 廃棄物の削減

排水処理設備から出る余剰汚泥の乾燥設備導入を検討します。

### 排水濃度管理

排水を排出する工場の側溝水の濃度管理を強化します。

### 悪臭防止

老朽化した脱臭装置を更新し、吸着効率を向上させます。

## 中長期計画

### 2025年度エコビジョン

昨年までは「エコビジョン2010」を目標としてきましたが、省エネ法の改正及び政府の2025年に向けての温暖化ガス削減方針を受けて、当社の中長期目標を以下に設定し、「エコビジョン2025」といたします。

#### 1 エネルギー使用量（原油換算）

省エネ機器への転換、再生可能エネルギー（太陽光等）の導入などで

2009年度実績 **3,082kℓ**

↓ (2009年度実績より年1%ずつ削減)  
↓ (1990年度比 11%増)

2025年度目標 **2,624kℓ**

身近な省エネでは？

**11万9,800年間、毎日テレビを1時間が見たら**



2009年度のエネルギー使用量（原油換算）は3,082kℓでした。2025年度までに、ここから453kℓを減らすのが「エコビジョン2025」の目標です。テレビ（液晶20インチ）を観る時間を毎日1時間減らした場合に削減できるエネルギー量は、年間で3.78ℓといわれています。「エコビジョン2025」の目標は、その約11万9,800年分に相当します。

#### 2 CO<sub>2</sub>排出量

CO<sub>2</sub>発生量の少ない設備への転換、再生可能エネルギー（太陽光等）の導入などで

2009年度実績 **5,055t**

↓ (2009年度実績より年1%ずつ削減)  
↓ (1990年比 9.5%増)

2025年度目標 **4,300t**

身近な省エネでは？

**1万8,700年間、アイドリングストップを続けたら**



2009年度のCO<sub>2</sub>排出量は5,055tでした。2025年度までに、ここから755tを減らすのが「エコビジョン2025」の目標です。クルマが5秒停止することによってエンジンを切った（アイドリングストップ）場合に削減できるCO<sub>2</sub>の量は年間で40.2kgといわれています。「エコビジョン2025」の目標は、その約1万8,700年分に相当します。

#### 3 廃棄物排出量

汚泥廃棄物の含水率を低下する設備の導入などで

2009年度実績 **1,330t**

↓ (2009年度実績より年3%ずつ削減する)  
↓

2025年度目標 **817t**

身近な省エネでは？

**3トントラック171台分の廃棄物を減らす**



2009年度の廃棄物排出量は1,330tでした。2025年度までに、ここから513tを減らすのが「エコビジョン2025」の目標です。「エコビジョン2025」の目標は、3トントラック171台分の廃棄物を減らすことを意味しています。

\* 上記は藤倉化成（株）単体の目標値です。

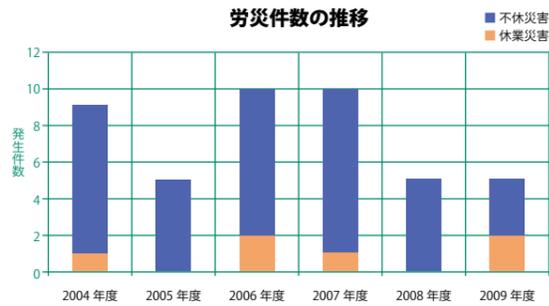
## お問い合わせ先

担当部署：環境安全部 | 担当者：富田 新一

## 労働安全衛生

### 2009年度の活動報告

#### 労災事故の発生状況



2009年度の労災発生件数は5件で、内2件が休業災害でした。そのため、事故の頻度を表す度数率が2.3、事故の大きさを表す強度率が0.086と前年より悪化し、塗料製造業界での平均値を超えてしまいました。

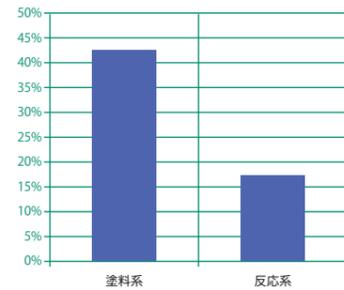
度数率・強度率 労働災害統計（業界との比較）

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	0.9	0.07
2006	3.39	0.02	1.35	0.95	0.88	0.1
2007	1.08	0.1	1.44	0.07	1.08	0.02
2008	0	0	0.29	0.02	0.84	0.07
2009	2.3	0.086	1.25	0.02	0.72	0.13

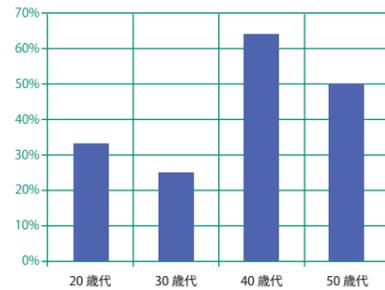
\*当社実績には協力会社社員の被災を含む。また、4月～翌3月の営業年度の集計値  
\*業界データは、中央労働災害防止協会「安全の指標」による  
\*度数率：100万労働時間あたりの休業災害被災者数  
\*強度率：1000労働時間あたりの被災者延べ休業日数

#### 健康管理

腰痛持ちの従業員の比率

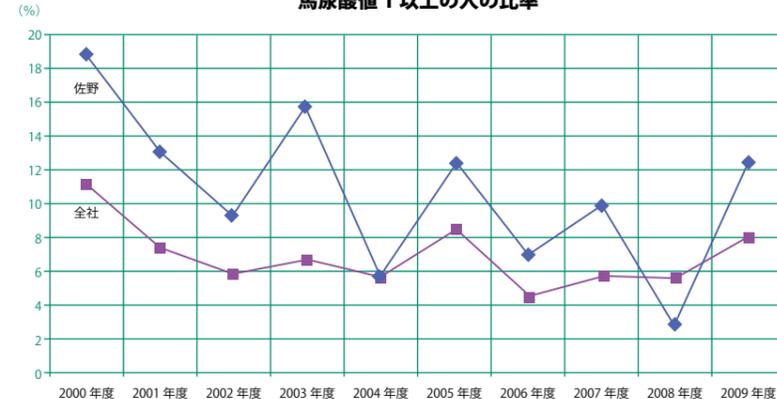


塗料系従業員の年齢別腰痛持ちの比率



当社の生産現場の形態は、大きく分けて「塗料系」と「反応系」です。塗料系現場のほうが、腰痛持ちの比率が高く、また若年層からも腰痛の症状が発生しており、健康面での大きな課題と捉えています。

馬尿酸値1以上の人の比率



馬尿酸値は、代表的な有機溶剤であるトルエンを吸引した際の代謝物として検出される値です。全製造業の平均値が約5%であるのに対し、当社は約8%と高い数値となっています。当社はこの数値を作業環境の状態を把握する値と捉え、作業現場の改善を進めてきました。まだ見落としがあることがありと捉え、さらに改善に取り組んでいきます。

### 現状の課題

当社は職場に潜む危険源を抽出・評価し、リスクの大きなものには対策を行っています。また、安全に関わる設備投資は最優先で実施しております。

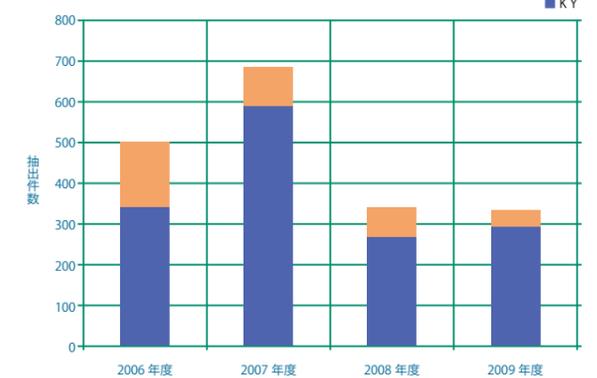
安全衛生設備投資の状況

2009年		2005～2009年度累積	
金額	%	金額	%
40.4	10.2	321.2	7.6

\*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 (%)

しかしながら実際に生じた労働災害事故は、抽出した危険源には含まれていませんでした。これは今までの活動の延長では限界があるものと捉えました。

危険源抽出件数



### 2010年度の活動計画

当社には現在、労働安全衛生に関わる活動として、法律で定められた「安全衛生委員会活動」、「労働安全衛生マネジメントシステム活動」、「ゼロ災推進活動」があります。今までこれらは活動主体が異なるため、効率的な運用面に欠けていました。2010年度は三位一体となって活動を進めていきます。また、安全面が優先していた「労働安全衛生活動」は、昨年度

より健康面にも力を入れ、9ページに記載した腰痛や有機溶剤の取り扱い以外にも、新型インフルエンザ対策、メンタルヘルスにも取り組んできました。今期はこれらの取り組みをさらに強化し、従業員の健康管理を向上させていきます。

### 中長期計画

当社は「労働安全衛生活動」にノウハウは存在するものと考えています。藤倉化成で培ってきた労働安全衛生に関わるノウハウを、早期に関連会社に横展開していきたいと思います。また、外部より入手した労働安全衛生に関する情報も伝達し、

当社のグループ会社全従業員が安心して働くことのできる職場づくりに努めていきます。

### 2009年度の活動を振り返って

労働安全衛生マネジメントシステムを導入して5年が過ぎ、その成果は着実に労働災害事故の減少として表れていますが、依然として労働災害事故の撲滅には至っていません。今一段上の、真の「ゼロ災企業」をめざし、今後も会社と従業員、グループ会社が一体となって労働安全衛生活動に取り組んでいきます。



中央安全衛生委員会議長  
常務取締役 上田彦二

### お問い合わせ先

担当部署：環境安全部 | 担当者：大木美里

## 化学品管理

### 2009 年度の活動報告

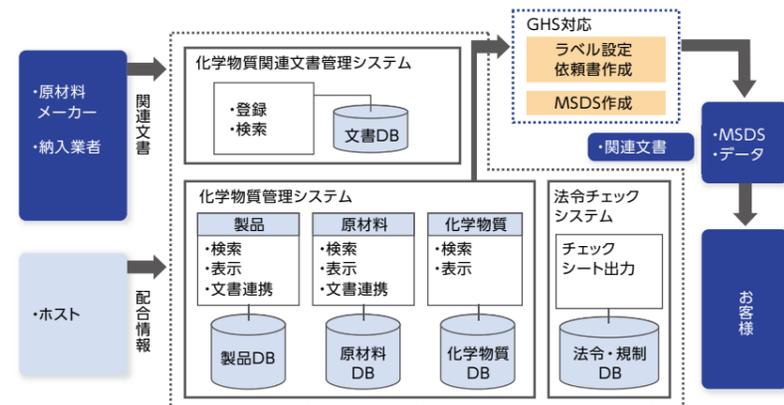
#### 当社の化学物質管理

化学物質の管理は、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。

当社は、化学物質に関する情報を正確に管理し、迅速に処理するためのデータベースとして、2005年度に当社独自の「化学物質総合管理システム (CMS)」を構築し運用しています。

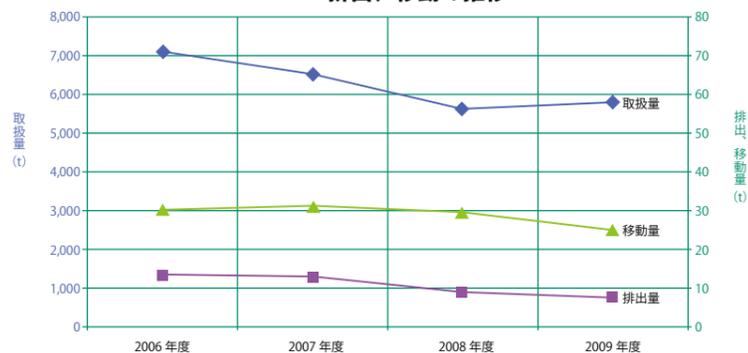
この「CMS」を活用することにより、下記の事項が可能となっています。

- 製品設計段階から事前に含有化学物質の確認・選定が可能
- 最新の製品安全データシート (MSDS) のご提供
- 製品の環境負荷物質調査、お客様の化学物質調査依頼に対する情報のご提供
- 国内外の法規制情報、各国インベントリー登録状況のご提供



今年度もこのデータベースを拡充していますが、今後も法規制対応や各国規制に迅速に対応できるシステムにバージョンアップしていく計画です。

PRTR 排出、移動の推移



#### PRTRの推移に関して

エコ製品開発でTXフリーを進めていることもあり、取り扱い量は減少しています。これに伴い排出量も減少していますが、今後も工場でのクロール化を進め、揮発防止に努めていきます。

### 2009 年度の活動を振り返って

比較的早い時期に化学品管理のデータベースを構築し、全員が活用できるレベルまで向上 (定着) させることができました。また、グローバルな視点に立ち、国内外の関連法改正、各国法令の広がりに対応すると同時に、化学物質関連情報の発信元として、スピードと精度をキーワードに法令遵守を推進していきます。

技術管理部長  
平山陽一



### 現状の課題

#### 化学品法規制への対応

当社の化学品管理は ISO9001、ISO14001 に準拠して管理しています。

2009年、2010年改正の化学物質排出把握管理促進法 (化管法)、化学物質審査規制法 (化審法) への対応は実施できましたが、2011年に化審法が大幅に改正される予定です。この改正に確実に対応すべくシステムの見直しが必要になってきます。正確かつ迅速に対応、実施し法令の遵守に努めます。

#### 海外法令、各国規制への対応

2007年に施行された欧州 REACH 規則に対して、本登録への実施が必要となっています。

2010年の本登録物質に関しましては、順次対応してまいります。またその他、台湾、中国の法改正に対応し、お客様とのお取り引きに支障がないよう取り組みます。

### 2010 年度の活動計画

#### 化学品法規制への対応

- 2011年4月施行予定の改正化審法への対応
- 当社独自の「化学物質管理基準」の大幅改正を実施するとともに、法改正に合わせた購入原材料に関する化学品の再確認を計画

#### 海外物質登録への対応

- 中国化学品管理法への対応
- 台湾既存化学物質登録の実施

#### 化学物質総合管理システム (CMS) の拡充

- OS 変更 (Windows7) 対応とデータベースの拡充

#### REACH への対応

- EU 域内へ 1,000 トン / 年以上輸出される化学物質の登録の確実な実施

### 中長期計画

#### 製品の安全性の確立

法規制に基づく環境有害物質の不使用、当社独自の禁止・削減・管理物質を明確に設定し、製品設計の段階から製品の品質を保証する体制の構築を継続していきます。

#### グリーン調達の推進

確実な含有化学物質の原材料を購入することにより、安全・安心な製品作りを推進していきます。サプライチェーン全体を通じた活動を推進していきます。また、当社はグループ会社を含めた CSR 調達を積極的に推進していきます。

#### 「化学物質総合管理システム (CMS)」の充実

膨大な情報を一元管理し、的確に処理するため、「CMS」の拡充を継続していきます。このシステムを拡充すると共に、データベースのレベルアップを図っていきます。

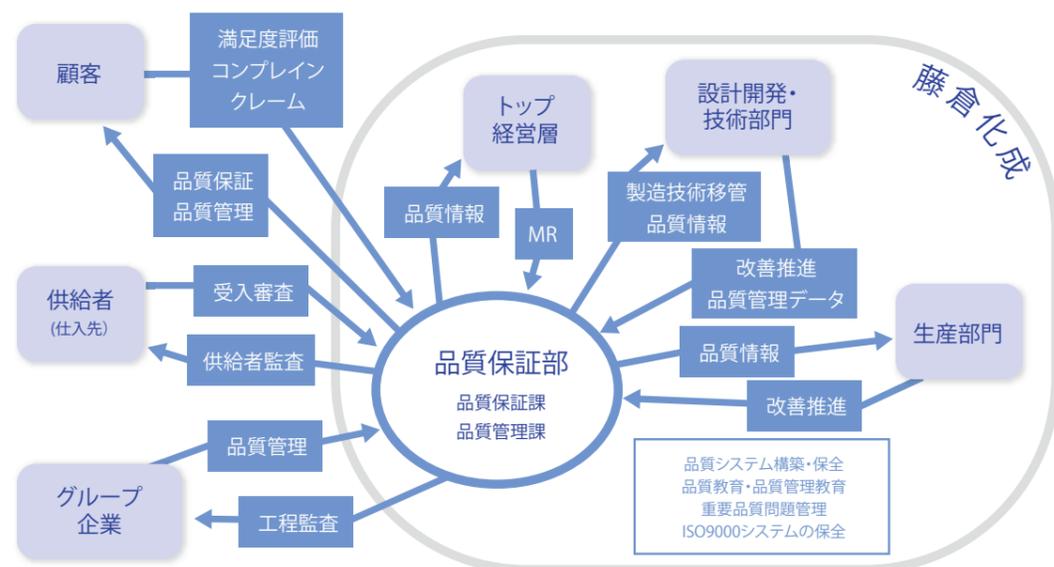
### お問い合わせ先

担当部署：化学品管理課 | 担当者：課長 小浜信行

## 品質保証

### 2009 年度の活動報告

#### 品質保証部 社内外との関連



当社の製品は、生産材としてお買い上げいただくことがほとんどです。品質保証部は、「顧客の顔が見える」企業活動の中で、「顧客に対する誠実さ」の保証を担っており、社内外に対して上図のような関係を構築しています。

品質保証部の活動は、製品の品質を最大限に求めるとともに、仕事の質にも関与しています。ここでは、その一部として特徴的な事項を紹介いたします。

- 製品は全数検査することが標準で、不合格品は出荷しません。
- 万一製品にご不満があった際も個別の案件に素早く対応いたします。
- 製品の出荷には最大限の留意を払っています。
- 毎年「顧客満足度アンケート」を実施しています。
- アンケートの結果は品質保証部がきめ細かく分析し、トップマネジメントまで報告を上げています。またトップからはその結果を元に当該部署に指示が行く仕組みとなっています。

### 2009 年度の活動を振り返って

上記以外にもさまざまな取り組みを実行しており、弊社顧客にはご満足いただけているものと自負しております。ただ、品質保証の活動に終わりはなく、さらなる質の向上が必要だと感じています。



品質保証部長  
本多俊之

### 現状の課題

- 少ないとはいえ発生する顧客苦情を、ゼロにすることが重要課題です。
- 工程での異常が起きるたびに1件1葉の書類を作成し、原因追求から対策、再発防止まで取り組んでおりますが、著しい減少が見られません。
- ISO9000 品質マネジメントシステムを取り入れ、認証取得していますが、部分的に課題があると判断しています。

### 2010 年度の活動計画

#### 事業部・生産部の援助とバックアップ / 製造技術移管業務の迅速化・洗練

ライン部門強化の為に支援スタッフの役割を完遂し、顧客満足度を維持します。

#### 海外生産拠点・国内生産子会社の品質保証体制改善の援助

連結決算対象企業群と社内別システム部門で品質保証体制を向上させます。  
その結果を顧客満足度につなげます。

#### QMS システムのブラッシュアップ

ISO 規格によって縛られているプロセスを完遂します。  
サーベイランスを問題なく終わらせます。  
内部監査の効果的実施、レベルアップを図ります。  
内部監査員を育成します。  
プロセスアプローチへ再挑戦します。  
属人問題へ挑戦します。

### 中長期計画

- グローバル企業としての品質保証体制を確立すること
- 藤倉化成の品質保証と言えるものを涵養すること
- 品質管理・品質保証に関わる人のレベルを継続的にアップすること
- 常に品質（製品・仕事）を念頭に置いた経営を普遍化すること

### お問い合わせ先

担当部署：品質保証部 | 担当者：部長 本多俊之

## 資材調達

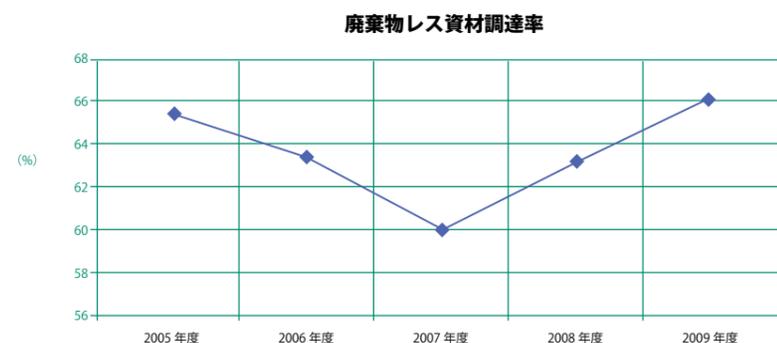
### 2009 年度の活動報告

#### 藤倉化成における資材調達の規模



当社の資材調達量の推移です（原料、副資材、燃料等を含めた購入量）。

#### 資材調達における環境への配慮



**廃棄物を出さない容器へ**  
原料調達に際し、「紙袋からフレキシブルコンテナへ」「ドラムからコンテナへ」「コンテナからローリーへ」など、廃棄物を出さない容器への移行を進めています。

#### 資材調達を通じた品質管理

資材調達においては常に、良い材料をより安く仕入れることに力を注いでいます。そうして達成したコスト削減により製品価格の高騰を抑えるとともに製品の品質を保つことで、顧客満足度の向上に努めています。

#### 資材調達における化学品管理

当社が仕入れる原材料はすべて文書管理しています。特に化学品に関しては、「化学物質総合管理システム（CMS）」の一環として厳しく管理しています。

### 2009 年度の活動を振り返って

- コスト低減活動は目標に対して 190%の達成率を果たしました。
- 新規原材料調査票を用いて、新規原材料の価格統制を行いました。
- 原材料管理文書の情報入手窓口を資材部から技術部に変更し、ISO の 3 次文書である「化学物質総合管理システム（CMS）」運用要領を改訂しました。

資材部長  
藤井佳博



### 現状の課題

- ISO の化学物質総合管理システム CMS 運用要領につなげるべく、原材料及び買入製品のコード番号設定手順を明確にします。
- 原材料及び買入製品の購入価格やコード番号を設定する時には、必ず新規原材料調査票を起票します。

### 2010 年度の活動計画

#### コスト低減活動

原材料予算対比 7 千万円良化を目標とします。

#### エコ原材料の紹介

20 原材料/年を目標とします。

#### 内部統制業務のレベルアップ

原材料及び買入製品のコード番号の設定手順やスムーズな CMS の運用につなげるべく、新規原材料調査票の内容を見直して運営方法のルール化を図ります。

### 中長期計画

- コスト低減活動を継続します。
- 新規原材料調査票の運営方法を定着させます。
- 原材料管理文書の最新版を定期的にメンテナンスして CMS につなげます。
- エコ原材料の紹介を継続します。

### お問い合わせ先

担当部署：資材部 | 担当者：部長 藤井佳博

## 内部統制

### 2009年度の活動報告

#### 1. 内部統制の有効性評価結果

(有効性の要件：重要な欠陥に至る不備がないこと)

- 初年度に引き続き、当社グループの財務報告に係る内部統制は有効と判断しました。
- 初年度は期末日時点で財務報告に係る影響が僅少な不備が是正できずにいくつか残っていましたが、2009年度は期末日時点での不備はすべて是正済みで終了できました。

#### 2. 不備の状況

	親会社	(初年度)	子会社計	(初年度)
期中	51	(36)	36	(128)
期末時点	0	(11)	0	(18)

\* 期中の内部監査で検出された不備の件数

\* 期末日時点では是正できず残った軽微な不備の件数

#### 3. 改善活動

##### 効率化と実効性(質の向上)を目標に活動

【効率化】重要な事業拠点における業務プロセスのコントロール要件を見直し、キーコントロールから一般コントロール化できるものを選定しました。これにより運用評価件数が削減され、効率化につながりました。

キーコントロール→一般コントロール化件数：17件

【実効性】統制上の課題は内部統制に限らず、すべて検出して、適切な統制ができるよう関係者と協議整備しました。

##### 【主な検出事項】

- ① メディカル材料部の売上請求職務分掌化
- ② 塗料業務における在庫差異の修正手順
- ③ 製造移管における作業手順書の承認遅れ(品質)
- ④ 転売原材料等の購入基準(グリーン購入)
- ⑤ 製品入庫が月をまたぐ場合の処置 など

##### 【参考】2009年度内部統制評価範囲の概要

連結対象子会社数	14	国内4社、北中米6社、アジア4社
評価外とした子会社数	1	フジクラカセイ(シンガポール)プライベートリミテッド
実質評価対象会社数	9	(含む親会社) FUJICHEM,INCの持ち株会社RS社及びその子会社4社を1社とみなす
内、重要な事業拠点会社数	3	親会社、藤光樹脂株式会社、フジケミ東京株式会社
連結消去後の売上高比率	73.1%	要件は、連結消去後の売上高の高いほうから合算して2/3以上が目安

#### 4. コンプライアンスの推進状況

当社は、グループ各社にコンプライアンス推進担当者を配置するとともに、コンプライアンス委員会メンバーとしてグループ全社のコンプライアンスとリスク管理に取り組んでいます。

- 法令遵守：各社の状況に合わせリスクの高いものから計画的に取り組んでいます。
- インサイダー取引、下請法に関連する勉強会、及び前者に関する国内拠点への説明会などを実施しています。

### 2009年度の活動を振り返って

内部統制報告制度、2年目の活動結果として不備なしで期末日を迎えられたことは、当社をはじめ各子会社関係者の努力の成果として大いに評価しています。この結果から、課題はまだたくさんありますが、内部統制報告制度への基本的な要件は確立できたと思っています。今後は当面の課題を一つひとつ解決して、内部統制システムの有効性をさらに向上させていきます。

管理本部長  
取締役 下田善三



### 現状の課題

#### 親会社の不備低減

子会社が初年度より著しく改善されているなかで、親会社だけが初年度より増加したばかりか、子会社の合計件数より多い状況にあります。

親会社はコントロール数が著しく多く不備が発生しやすい状況にあります。また、売上高比率も高いので財務報告に与える影響度も著しく、不備の低減は必須事項といえます。

#### 資産管理

資産の保全は内部統制の目的の一つですが、資産の具体的な管理に関する評価の仕組みの整備が充分とはいえません。

資産に関しては不正リスクが発生しやすい傾向があるので、管理状況を早い機会に把握し、コントロールの適切性を判断する必要があります。

### 2010年度の活動計画

#### 親会社の不備低減

50%以上の低減を目標に取り組みます。

#### 有効性の向上と効率化

前年度に引き続き取り組みます。

#### 子会社不正要因の統制状況確認

現行の評価シートには記載されていない棚卸資産、現金・預金管理、固定資産管理などの不正リスクに対して統制状況を確認します。

#### 新規連結子会社の内部統制整備と評価

藤倉化成(佛山)塗料有限公司……(中国、広州)

### 中長期計画

当社グループの内部統制は、財務報告に係る内部統制報告制度(法律)対応により整備し活動していますが、子会社との交流が従来と比較にならないほど幅広い階層で頻度も多くなっています。

昨今の企業評価は連結単位で行われるため、内部統制にとどめず品質、環境、労働安全衛生など交流の輪をもっともっと深め、グループ全体の企業価値向上に取り組みたいと考えています。

#### 【取り組む項目】

- IFRS(国際財務報告基準)対応
- CSR(企業の社会的責任)
- 内部統制の弱点に対する補完体制整備
- 危機管理体制の整備

#### お問い合わせ先

担当部署：監査室 | 担当者：室長 石黒晴樹

## 人事

### 2009年度の活動報告

#### 採用計画

当社の新卒採用及びキャリア採用は、中期経営計画における採用計画に基づきながらも、事業展開の要請に応じ活動しています。

2010年度の採用は急激な経済状況の変化のため、社員雇用維持の判断から採用数を減らしたものの、今後は社員の年齢構成の偏りがなく、安定的かつ定期的な採用に努めています。

#### 新入社員定着率と社員育成

当社では、定着率100%をめざしています。新卒採用、キャリア採用を問わず、当社で働くことの醍醐（そご）やギャップをなくすため、就労前の会社説明の徹底に努めています。また、入社後は先輩社員やOJTリーダーを中心に少人数制の教育を実施。「まずやってみる」というチャレンジ精神を持った、自走力のある社員育成をめざしています。さらに「提案制度」「チャレンジ賞」などの社内表彰制度を充実させ、風通しのよいきめ細かな育成をめざしています。

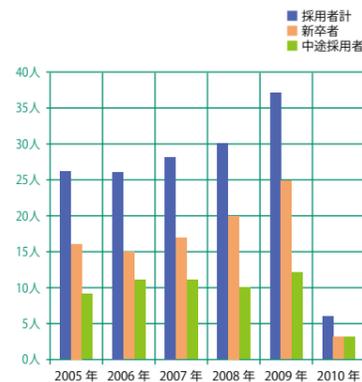
#### 社員の安定雇用に対する取り組み

当社では安定した環境のなかで、将来に向かって希望を持ち安心して仕事に取り組むことが、社員育成や仕事の成果に必要な不可欠なものと考えています。働く社員が多様化するなかで、育児休業制度や介護休業制度はもちろんのこと、高齢であることや性別を問わず、力を最大限に発揮できるよう制度の見直しを行っています。

また、育児・介護の支援として、保存休暇(\*)やアニバーサリー休暇といった特別休暇制度など当社独自の休暇制度や人事制度を従前より導入しており、安定雇用に寄与しているものと考えます。待遇面では、当社はコース別の職種形態を導入しておりません。「総合職」「一般職」といったかたちで働く内容や給与に差をつ

けず、すべての職種の社員がそれぞれの仕事の成果やがんばったプロセス、チャレンジ精神を大切に、それを評価する人事制度を導入しています。

(\*) 保存休暇：失効有給休暇を最高100日まで貯めることができ、1週間以上の傷病や家族の介護に使用できる有給の休暇制度。



年	定着率
2005年	100%
2006年	96.2%
2007年	85.7%
2008年	96.7%
2009年	100%
2010年	100%

### 2009年度の活動を振り返って

安定的雇用をめざしている当社も、採用人数や社員教育の機会が経済状況の急激な変化により大きく影響された一年でした。しかし、この激変をよい経験と捉え、改めて社内を見まわし、よりよい環境づくりのため、今後は社員と経営陣が一体となった人事施策を実施していきたいと考えています。

今年度は新たにメンタルヘルスを専門とする産業医の雇用、メンタルヘルス関連図書の配布など働く社員の心の動きにも注視した活動を実施しました。こういった活動において重要となるのが、働く社員同士のコミュニケーションや職場の一体感といった社内風土の醸成だと考えています。労働組合との積極的な意見交換をはじめ、新独身寮の整備やOJTリーダー研修の実

施など、チームワークを醸成する土壌の整備に努めました。働く社員同士のコミュニケーションこそが仕事のモチベーションや仕事への成果、そして製造業として大切な「技術伝承」へと結びつくものだと考えます。今後も良い社内風土を醸成させる取り組みを継続していきます。

管理部長  
吉永純明



### 現状の課題

#### 障がい者雇用率

ここ数年の社員数の増加に伴い、相対的に障がい者雇用率の低下がみられます。雇用率の改善に努めたいと考えます。

#### ワークライフバランスの実現

ワーク（仕事）とライフ（家庭など）の調和に向け、所定外労働時間の低減や有給休暇の取得率アップ、協業作業に向けての取り組みや業務効率化をめざします。また、諸施策については、藤倉化成労働組合と協力し、会社と社員の双方の意見を取りまとめ、より実現可能な道をめざし、進めていきます。

### 2010年度の活動計画

#### 障がい者雇用率向上の取り組み

障がい者が働きやすい職場環境づくりのための、調査と社員の意識向上教育を実施します。

#### グローバル化への対応

海外で働く赴任者の待遇改善や均整化をめざし、赴任者規則や制度の見直しを行います。

#### 育児・介護支援策の実施

育児休業制度、介護休業制度の法改正の対応をはじめ、復職支援策や短時間勤務などの人事施策を検討します。

#### 所定外労働時間の低減

業務改善、働き方の見直しを全社で確認し、ノー残業デーやワークシェアリングなどを模索し、所定外労働の低減につながる人事施策の導入を検討します。

### 中長期計画

人事施策は経営戦略とともにあると考えます。経営戦略と人事施策の融合をめざし、さまざまな取り組みを実施していきます。その中で、現在、重要度の高いものは次の2点です。

#### グローバル化への対応

海外戦略に伴う、人材の適正配置と待遇改善、待遇の均整化へ向けて取り組みます。また、海外子会社との交流や情報交換などを実施していきます。

#### ダイバーシティ(多様化)に対する取り組み

高齢社会に対応するため、定年退職者や女性社員、海外子会社社員を含めた外国人社員すべての社員がより働きやすい人事施策の構築をめざします。

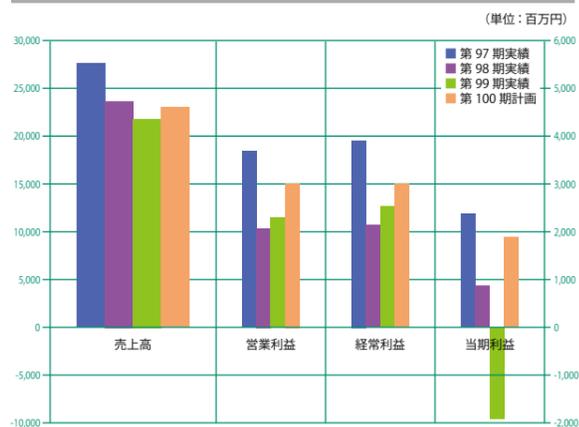
### お問い合わせ先

担当部署：管理部 | 担当者：部長 吉永純明

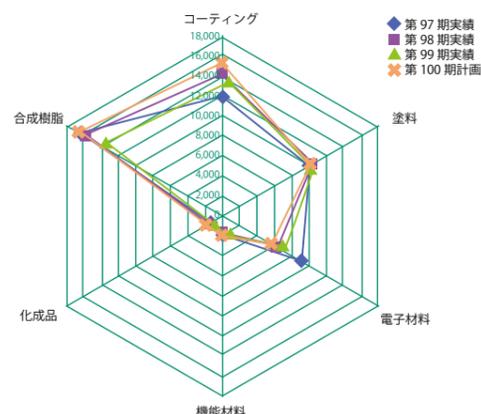
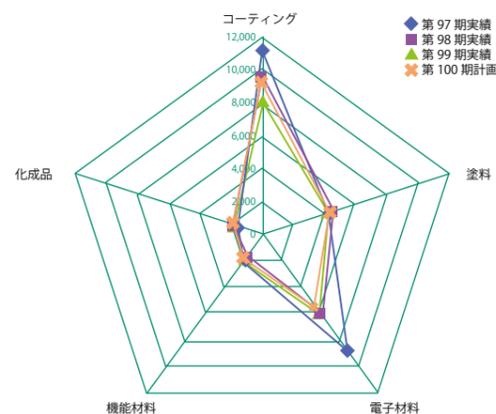
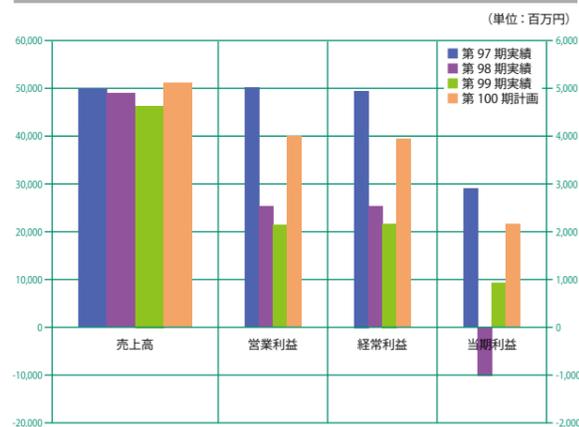
## 財務・経理

### 2009年度の活動報告

単体



連結



### 2009年度の活動を振り返って

藤倉化成グループは、11社の連結子会社で連結決算を行っています。世界同時不況の最悪期を脱し、本格的な需要回復には至らないまでも、グループ全体での収益状況を改善し、コストを削減した結果、当期の連結決算は、売上高464億82百万円、経常利益21億55百万円となりました。また、当期純利益は9億24百万円となり、黒字に戻しました。今後は連結範囲の拡張とともに、国際会計基準の導入を控え、大幅な会計処理方法の変更に対応するため、連結子会社も含めた会計処理方法の統一化が必要となります。

第100期は、個別決算では売上高230億円、経常利益30億円、当期利益19億円を計画しています。連結決算では、売上高510億円、経常利益39億円、当期利益21億円を計画しています。国内では依然として先行き不透明な状況が続いていますが、米国における景気の回復、新興国の伸長などもあり世界的景気回復により我国の経済も回復基調になると考えられます。

経理部長  
高野俊之



### 現状の課題

2009年よりIFRS移行を見据えた会計基準の改正がなされています。2009年は年度末には金融商品関係、賃貸等不動産の時価等の開示及び退職給付関係が変更となりました。2010年第1四半期には資産除去債務及びセグメント情報等の開示が、2011年には包括利益が導入されます。これらの改正に対応する適格な情報を入手し、どのような方法で、どう決算に取り込むかが課題です。

※「IFRS」：国際財務報告基準 (International Financial Reporting Standards)。

### 2010年度の活動計画

#### IFRSへの対応

- ① 勉強会
- ② 制度、現行処理との違い把握
- ③ IFRSに準拠した会計方針の検討

#### 連結経営システムの推進

- ① 佛山の連結化
- ② 上海、インド他の連結準備

※「ERP」：企業資源計画 (Enterprise resource planning)。「経営資源の有効活用」という観点で企業を統合的に管理し、経営の効率化を図る考え方や手法。

#### 次世代基幹システム導入に対する参画

- ① ERP導入検討サポート
- ② IFRSを見据えた機能選定
- ③ コンバージョン方法とその影響の把握

### 中長期計画

2015年に導入されるであろうIFRSは、3期併記が義務づけられる(予定)ため、導入に先立ち2013年にはIFRS処理体制を整えておく必要があります。運用面と集計面の両方での変革が必要となっており、今後も増えるであろう連結子会社も含め、ERP導入と併行し、IFRS体制の確立が必要です。これらを実現するために、2010年はIFRSの勉強会を中心に情報収集と取り組みの方向性を、また、ERP導入に関してはERP推進委員会を発足し検討に入っています。

### お問い合わせ先

担当部署：経理課 | 担当者：部長 高野俊之

## 社会貢献・参加活動

### 改善活動

#### ボイラー切り替えでCO<sub>2</sub>量を削減

残っていた重油ボイラーを撤去し、天然ガスボイラーへの切り替えを完了しました。これにより年間213 tのCO<sub>2</sub>の削減となります。



#### 土壌汚染調査（フェーズ1）実施

2010年3月、佐野事業所第一工場の土壌汚染調査（フェーズ1）を実施しました。航空写真や社員への聞き取りでの地歴調査、過去の水質測定結果等により判定した結果、懸念される事実はないと判断されました。

#### 新型インフルエンザ対策

インフルエンザ流行への緊急時対応を実施しましたが、該当する事象は発生しませんでした。今後もこの教訓をパンデミックへの対応に生かしていきます。

#### 優秀改善事例を社内表彰

社員の優秀な取り組みを全社発表会で表彰しています。2009年度は品質保証関連1件、環境関連1件、安全衛生関連3件の取り組みが表彰されました。



##### 【品質保証】

- 製品品質安定化への貢献

##### 【環境】

- 凝集剤活用によるブース内汚水の削減

##### 【安全衛生】

- 開始剤梱包ビニール変更による安全性向上
- 馬尿酸対策として保護具着用のルール設定
- サンプル採取時の薬傷対策

### 教育活動

#### AED心肺蘇生実技訓練

2010年7月、鷲宮事業所ではAED心肺蘇生実技訓練を行い21名が参加しました。次回は9月に30名の参加で計画しています。



#### 「作業安全指針」の作成を開始

従来より「設備安全指針」を作成し運用しています。一方、KY運動の事例からは、作業時の安全に考慮すべきルールがあがっており、これらをまとめた「作業安全指針」の作成を開始しました。



#### 技術員と販社営業マンとの技術交流会

2010年2月、当社技術員と3販社の営業担当者との技術交流会を実施しました。互いの業務内容の紹介から塗料の耐候性や汚染性など製品の信頼性について情報交換しました。また「未来の塗料・工法」についてグループディスカッションを行い、その結果を発表しました。このような機会を通して、今後もグループ各社での信頼関係を強化していきます。



### 外部コミュニケーション

#### 藤倉学園

「藤倉学園」は精神薄弱児の保護・育成を目的として設立された社会福祉法人です。当社もその活動を支援しています。

#### インターンシップ

2010年1月25日～29日は地元高校生対象のインターンシップ（実習訓練期間）でした。参加した高校生からは「働くことの大切さ、大変さがよくわかる貴重な経験になった」という声が聞かれました。

### 外部からの表彰

#### お客様より

トヨタ自動車（株）様より、「化学材料品質改善努力賞」と感謝状をいただきました。

トヨタ自動車（株）様が品質改善活動を始めて以降、感謝状以外の賞を受賞した塗料メーカーは当社が初めてということです。当社にとって大変名誉な受賞となりました。



#### 屋内消火栓等操法大会3位入賞

2009年9月、久喜地区消防本部が主催する屋内消火栓等操法大会に、例年どおり鷲宮事業所が参加しました。今回は新入社員4人のチームが出場し、5年ぶりに3位入賞を果たしました。



### 社会貢献

#### エコキャップ運動の成果

藤倉化成は、全社をあげて励行しているエコキャップ運動で12万3,000個を集めました。これにより、154人分のワクチンの提供、焼却処分した場合に発生するCO<sub>2</sub>を969kg削減したことになります。



#### 第11回空き缶拾い

毎年秋の恒例となった栃木県の三轟山（みかもやま）での空き缶拾いを、2009年は10月24日に実施しました。今回は生活ごみが散乱し、マナーの欠如が目立ちました。



### 外部審査

#### 認証審査

これまでEMS、QMS、OHSMSに分かれて行われてきた審査を、今期は初の合同審査として同時に行いました。



※ EMS：環境マネジメントシステム (Environmental Management System)  
 ※ QMS：品質マネジメントシステム (Quality Management System)  
 ※ OHSMS：労働安全衛生マネジメントシステム (Occupational Health and Safety Management System)

## 藤倉化成とグループ会社

### グループ会社間での環境・労働安全衛生連結体制の構築

すでに連結体制を構築している財務、内部統制に続き、2009年度の後半より、環境と労働安全衛生面でも連結体制の構築に向けて以下の本格的な取り組みを開始しました。

- グループ会社全体での環境や労働安全衛生のパフォーマンスデータを把握し、グループ全体での評価に結びつけていく。
- グループ各社の環境や労働安全衛生活動の実態を確認し、改善に向けた指摘や指導を行う。
- グループ各社の担当窓口とのコミュニケーションを深耕し、情報の共有化を図る。

まずは、影響の大きい生産拠点を有するグループ会社（下記4社）を訪問し、「取り組みに向けた説明会」、「マネジメントシステムの運用状況の確認」、「生産現場の確認と問題点の指摘」を実施しました。

- ・フジケミカル株式会社（本社及び遠賀工場）
- ・フジケミ近畿株式会社（本社及び枚方工場）
- ・藤倉化成（佛山）塗料有限公司
- ・藤倉化成塗料（天津）有限公司

なお、2010年10月には残された生産拠点であるフジクラカセイタイランドとレッドスポット（エバンスビル及びデトロイト）を訪問する予定です。

また、今後はこの連携を拡大し、グループ会社のCSRとして一元管理をめざします。

		電力 使用量 (千kWh)	ガソリン 使用量 (kℓ)	水 使用量 (千m <sup>3</sup> )	CO <sub>2</sub> 排出量 (t)	廃棄物 排出量 (t)	労災事故 発生件数	健康診断 受診率 (%)
国内 生産拠点	藤倉化成	8,911	22.6	152.1	5,055	1,330	5	100
	フジケミ近畿	182	23.1	1.9	122	89	0	100
	フジケミカル	93	36.0	0.7	205	181	0	96
国内 非生産拠点	フジケミ東京	121	31.3	—	119	8	0	100
	藤光樹脂	251	—	—	—	2	—	—
海外 生産拠点	タイランド	247	28.9	1.0	161	13	0	100
	レッドスポット	8,773	96.1	6.3	3,539	706	19	78
	F K 佛山	190	7.2	1.3	—	13	0	100
	F K 天津	155	6.5	1.4	—	24	0	100

\* 藤光樹脂の電力使用量は金額報告のため17円/kWhとして換算

### 藤倉化成グループ各社の社会活動

藤倉化成グループ各社は社会の一員として、それぞれ独自の社会貢献活動を行っています。

#### フジケミ東京株式会社の安全活動

藤倉化成の塗料を実際の現場で施工いただく塗業者様も私たちの重要なパートナーです。

フジケミ東京では安全協力を組織し、毎年定時総会終了後の合同安全大会にて、実際の事例にもとづく勉強会を行い、事故防止や塗装現場のマナー向上に取り組んでいます。



#### フジクラカセイタイランドの環境活動

フジクラカセイタイランドは、所属するバンチャン工業団地会社を通じて地域の環境貢献に取り組んでいます。2009年6月にはその功績に対して同工業団地の“Best Factory”の認定表彰をいただきました。

受賞を契機に地域の環境啓発意識をさらに高めようと、エコバッジを作成して工業団地関係者に配布しました。



#### レッドスポットの地域支援活動

レッドスポットでは社員が任意で参加できる給与自動天引き募金制度があります。2009年に27%の社員がこの募金制度を利用し、1万8,730ドルを集めました。集まった募金は各非営利団体へ募金を分配する組織である南インドアナ州ユナイテッド・ウェイへ全額を寄付しました。

レッドスポット社員が寄付した募金は、エバンスビル地域の35団体が運営する75もの地域支援プログラムに活用されました。

そのほかにレッドスポット社員や家族らが4,000ドルの募金を集め、YMCA 青少年支援キャンペーンへ寄付しました。募金はエバンスビル地域の社会的なリスク要素を持った子どもたちを支援する活動に活用されました。

またエバンスビル地域に住んでいる貧困家庭7家族の計21人の子供たちにおもちゃ、冬物のコートをはじめとする衣類、日用品などをクリスマスのプレゼントとして贈りました。

#### 藤光樹脂株式会社の国際教育支援活動

藤光樹脂は、財団法人日本国際教育支援協会（JEES）に「藤光樹脂留学生奨学金」を設立させ、2002年から日本の大学院や大学で学ぶ東南アジアからの留学生に奨学金を支給し、教育の支援を行っています。まだ少ないとはいえ藤光樹脂の奨学金によ

り日本の大学で学んだ受給生が卒業後に母国のみならず、さまざまな国、また多方面で活躍していることは、藤光樹脂にとって大きな誇りです。

藤倉化成パフォーマンスデータ (2009年度)

区分	パフォーマンス項目		単位	全社合計		佐野		鷲宮		名古屋		本社	
				09年度	08年度	09年度	08年度	09年度	08年度	09年度	08年度	09年度	08年度
インプット	燃料使用量	A重油	kℓ	192	297	192	297	—	—	—	—	—	—
		天然ガス	千m <sup>3</sup>	504	389	504	389	—	—	—	—	—	—
		灯油	kℓ	12.4	11.4	8.6	8.1	3.8	3.3	—	—	—	—
		社有車ガソリン	kℓ	22.6	22.6	1.21	1.23	11.0	10.8	10.4	10.6	—	—
	購入電力使用量		千kWh	8,911	8,516	5,444	5,184	3,023	2,888	341	347	103	98
	エネルギー原油換算量		kℓ	3,082	2,802	2,187	1,993	781	694	88	91	26	23
	エネルギー使用量		GJ	119,476	107,037	84,772	76,135	30,279	26,527	3,400	3,494	1,025	881
	水使用量	地下水	千m <sup>3</sup>	89.5	103.4	89.5	103.4	—	—	—	—	—	—
		上水道	千m <sup>3</sup>	62.6	43.1	42.8	20.5	19.1	22.0	0.60	0.65	—	—
	事務用紙購入量		千枚	1,300	1,274	501	448	333	345	109	95	357	386
アウトプット	大気への排出	炭酸ガス排出量	t	5,055	4,942	3,685	3,625	1,178	1,125	153	156	39	37
		Sox	t	0.20	0.21	—	—	—	—	—	—	—	—
		Nox	t	0.77	0.95	—	—	—	—	—	—	—	—
		ばいじん	t	0.01	0.02	—	—	—	—	—	—	—	—
	水域への排出	排水量	千m <sup>3</sup>	152.1	146.6	132.4	123.9	19.1	22.0	0.60	0.65	—	—
		*佐野、鷲宮は公共下水道へ排出											
	BOD平均濃度	BOD平均濃度	ppm	—	—	27	75	14	27	42	44	—	—
		BOD排出量	t	3.7	9.49	3.4	8.9	0.27	0.59	0.03	0.03	—	—
		SS平均濃度	ppm	—	—	81	99	61	14	2	1	—	—
		SS排出量	t	11.5	12.1	10.3	11.8	1.16	0.31	0.01	0.00	—	—
	悪臭(敷地境界)	臭気指数		—	—	10以下 (基準14)	10以下 (基準14)	13以下 (基準18)	10以下 (基準18)	—	—	—	—
		臭気濃度(トルエン)	ppm	—	—	—	—	—	—	0.4 (基準10)	0.5 (基準10)	—	—
	騒音(昼間、最大値)		dB	—	—	—	61	—	55	—	50	—	—
	廃棄物の排出	廃棄物排出量	t	1,330	1,362	1,027	1,118	167	129	128	108	7	7
		内、再資源化廃棄物量	t	1,330	1,362	1,027	1,118	167	129	128	108	7	7
内、最終埋立処分量		t	0.96	1.5	0.90	1.3	0.06	0.0	0	0.2	—	—	
安全衛生	労働災害	災害発生件数	件	5	5	3	2	1	3	1	0	0	
		度数率	—	2.3	0	—	—	—	—	—	—	—	
		強度率	—	0.086	0	—	—	—	—	—	—	—	
	健康診断	受診率	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
馬尿酸値有所見者率		%	8.07	5.71	12.39	2.88	6.30	7.55	7.14	3.92	—	—	
売上高		億円	217.5	236.6	—	—	—	—	—	—	—		

# 理念編

社会の一員として  
ステークホルダーと共にある  
藤倉化成が考える  
企業の社会的責任(CSR)に  
ついて紹介します。

## 藤倉化成の CSR

### マネジメントシステムで CSR の守りを固める

社会の一員として、事業活動を通じてステークホルダー（利害関係者）の方々と共生している当社は、社会から「信頼される企業」であり続けることがサステナブル経営の基本と考えています。より強く大きな信頼の輪を構築するには、すべてのステークホルダーの要求に的確に対応し、かつ各方面からの期待に応えていくことが必要です。

そのため当社では、ステークホルダーの要求に適応したマネジメ

ントシステムを構築して全社一体で運用し、事業活動に活かしています（※1）。このマネジメントシステムにより CSR 態勢を強固に守り抜くことが企業価値を高め、ステークホルダーの皆様と共生する礎を盤石にすると考えています。

### CSR 推進のキーワードは一元管理

当社はステークホルダーからの要求に対して分野ごとにマネジメントシステムを構築し、これに対応してきました。しかし、それらのマネジメントシステムを単体で運用しているだけでは、CSR を推進していくうえで十分とはいえません。そこで、すべてのマネジメントシステムを一元管理し、グループ会社全体に展開することが今

後の課題と捉えています。

マネジメントシステムを一元管理することで、あたかも池に投げ込まれた石の波紋が同心円に広がっていくようにステークホルダーからの要求をグループ会社全体に伝え、柔軟かつ確実に対応できる体制の骨格を構築できるものと考えています。当社グループの各組織が連携することで、社会情勢に伴うステークホルダーの要求のいかなる変化も逃すことなく受け止めるはずで

### 企業の存在感を高める CSR の充実

ステークホルダーのさまざまな要求に対応し得る強靱な体制を構築したうえで、さらにその期待に応えてステークホルダーの満足

感を高め、企業の存在感を示すことが CSR の充実につながると当社は考えています。その目標達成に向けて着実に歩みを進めるため、ステークホルダーから寄せられる要求と期待を明確にし、要求には的確に対応し、期待には優先順位をつけてその実現に向けた取り組みを創案し実行していきます。まずは本年をそのスタート年と位置づけ、ステークホルダーの声に耳を傾け、そこに込められた当社への要求と期待をきめ細かく考察いたします。

※1 事業活動の実績と各活動に関するマネジメントシステムについては、本書の4～27ページの「報告編」で紹介させていただいております。

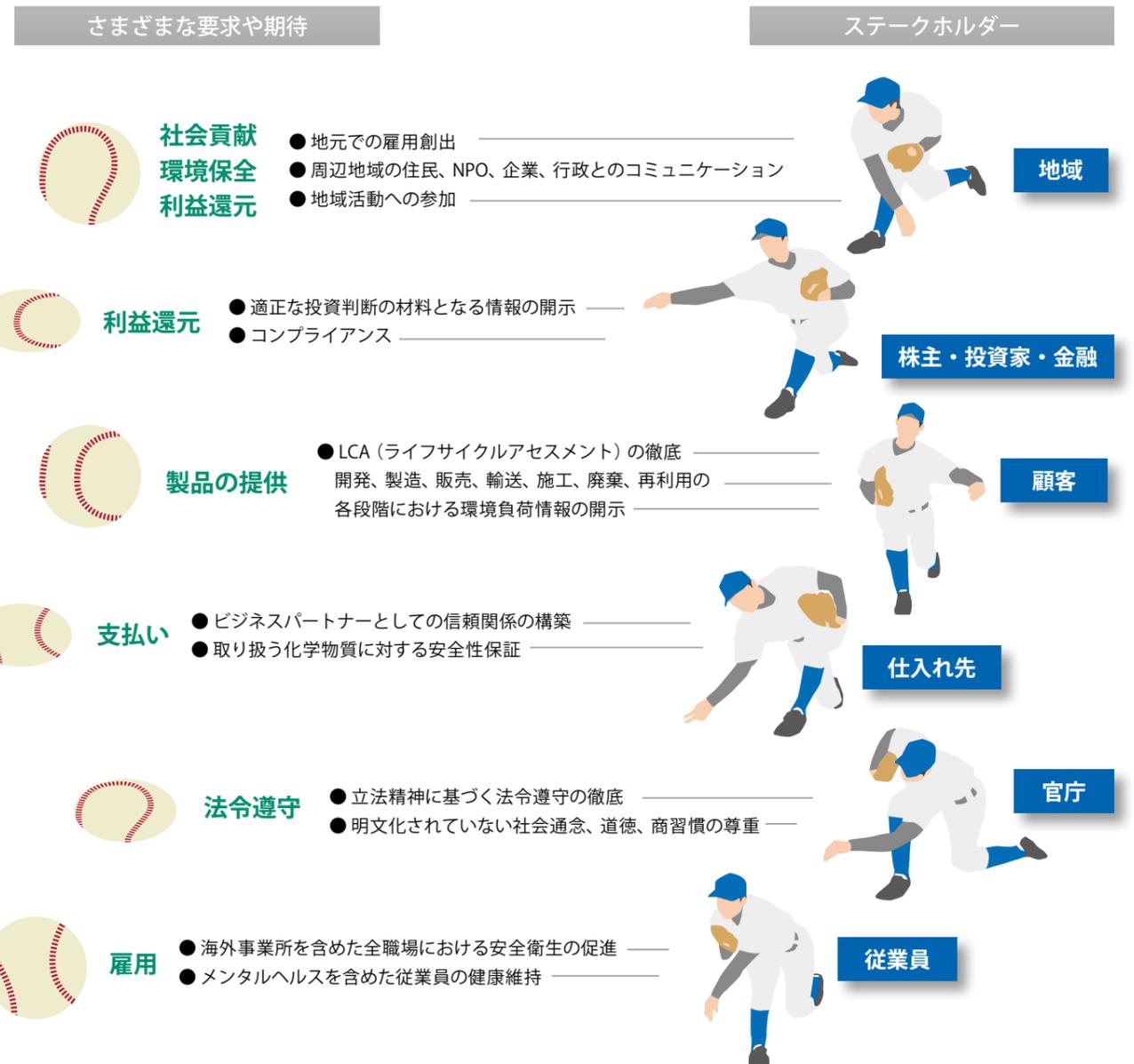
## ステークホルダーの要求（投手の投球）をがっちり受け止めたい

藤倉化成とグループ各社は、独自性の高い技術力による高機能・高付加価値製品の開発・生産・販売を通じて社会の発展、環境保全、安全衛生の推進に貢献することを企業の理念・方針としてこれを約束するとともに、その推進により企業価値を高め、将来に向けて安定した経営を持続することで社会的責任を果たします。

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	R	H	E
経営理念	高感度なコーティング材の創出を志向し、地球と共に生きる											
経営方針	創造に最大の価値を置く											



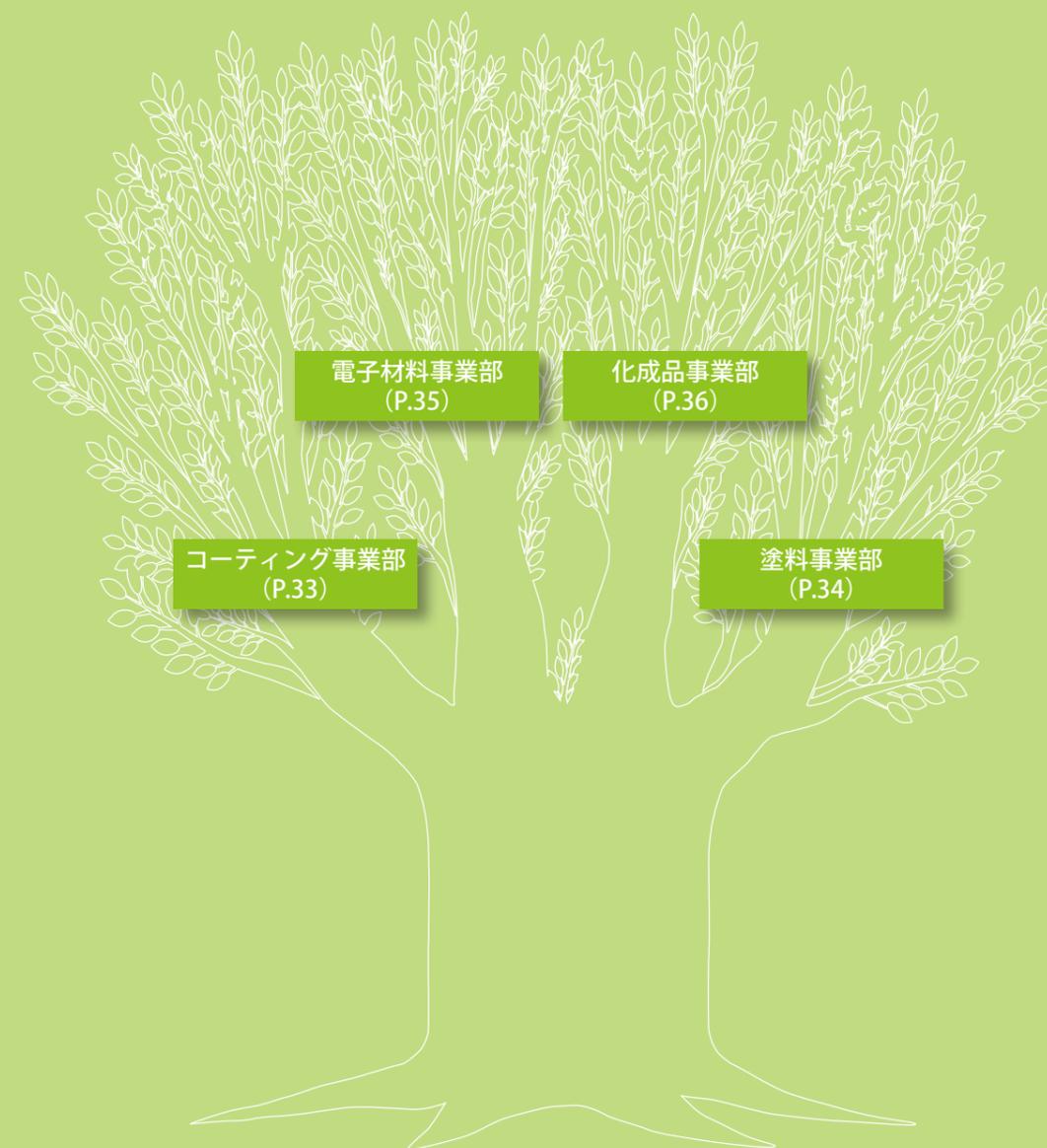
今期は各ステークホルダーからの要求や期待を真摯に受け止める段階。  
来期からは、それらに応えていけるように取り組んでいく。



## 沿革

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・リコーグリーン調達認証 / 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
2008	レッドスポットを買収し、子会社化 / 名古屋営業所ゴミゼロ達成 上記により藤倉化成単体のゴミゼロ達成
2009	佐野事業所ゼロ災運動推進宣言

## 事業紹介編



## コーティング事業部

### 環境とグローバルをキーワードに進化し続ける「レクラック」「フジハード」シリーズ

藤倉化成の「レクラック」「フジハード」は、長い歴史、市場での実績をもとに、常に業界をリードし、信頼性の高い製品を社会に提供してきております。用途としては、自動車部品、携帯電話部品、化粧品の容器など身のまわりの多くの製品に活用されています。

自動車部品では内外装部品の装飾および保護、電装部品の耐候性および耐傷付性の付与、化粧品や携帯電話部品では、耐久性の確保に大いに役立っています。

「レクラック」では、自動車業界における環境製品の要求に伴い環境対応型塗料（溶剤排出低減、環境負荷物質非含有）の開発にいち早く取り組んだ実績をはじめ、国内・海外を問わず環

境問題への積極的な取り組みが大いに評価されています。

「フジハード」では、自動車部品における軽量化、回収可能塗料の開発、化粧品、携帯部品における耐久性の確保に貢献し、環境面でもこれに特化した開発を行っています。

グローバル展開にも力を入れており、1972年米国レッドスポットとの技術提携をスタートに、2000年英国ソネボーン&リーグも参加した包括的三極グローバルネットワーク提携を実現。2008年のレッドスポットの買収とアジアを中心とした海外拠点の拡充により、グローバル化を促進させています。このことにより、全世界への高品質の製品供給、世界規模での技術開発を可能にしています。



#### 営業部長コメント

藤倉化成のプラスチック用塗料「レクラック」「フジハード」を使用した製品は、お客様の身のまわりに多く採用されています。様々なご用途、ご意見にお応えできるよう製品の開発にも積極的に取り組んでおります。

ご用命の際はお気軽にお問い合わせください。

#### 【お問い合わせ】

コーティング事業部 営業部

E-mail アドレス：

HP-COATING@fkasei.co.jp/denjigyo

弊社ホームページにも問い合わせフォームがございます。ご利用ください。



コーティング事業部  
営業部長 中野房記

## 塗料事業部

### 開発・生産から施工まで一貫した品質管理で、高機能・高品質な建築用塗料を供給

塗料事業部は、ハウス業界において、新築およびリフォーム関係で高品質塗料を供給しています。塗料の性能を最大限発揮させるため、邸別に受注し、邸別に発送しています。そして、届いた塗料を塗り切ってもらうことにより、品質を保証することができるシステムを作り上げています。

昭和43（1968）年、藤倉化成が開発したアクリル樹脂塗料が、当時日本一の高層ビルとして建設された霞ヶ関ビルの外壁塗装に採用されました。その後も弾性塗料、呼吸型外壁塗料、多彩塗料などの開発では、つねに業界をリードしてきました。耐久性や耐候性といった建築用塗料に求められる機能はもちろんのこと、豊かな意匠性への評価がとりわけ高く、お客様が求める外観のデザインを実現してきました。建築用塗料事業の特徴は、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。その結果、容器リサイクルや現場での残塗料処理などにおいても画期的な技術を開発するなど、環境への対応を徹底しています。

#### ■環境対応への技術

建設現場で、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、低飛散塗装機の開発などがあげられます。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や廃液、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。

#### ■独自の創造技術

塗装物の付加価値を高めるべく、意匠性開発を重点的に取り組んでいます。特に多様な色調を組み合わせた多彩塗料は、素材の質感を追求するうえで無限の可能性を持っています。また、水系で重厚な金属外観を表現する配合技術や機能性以外に、耐久性を大幅に向上させる独自技術など、つねに次世代商品をめざしています。



弾性塗料



所沢航空公園（外装塗料）



霞ヶ関ビル（外装塗料）



藤山荘：藤倉化成の福利厚生施設（内装塗料）



多彩塗料



多彩塗料



多彩塗料

#### 営業部長コメント

当事業部は主に特定顧客、特定分野に向け、建築用塗料を開発・供給しています。現在の主要分野は、ハウス業界です。この分野においては、邸別配送をすることにより品質の確保を図っています。

#### 【お問い合わせ】

塗料事業部

TEL：03-3436-1100 FAX：03-3436-5416



塗料事業部  
営業部長 木村孝二

## 電子材料事業部

### 電子部品の“中”から支える『「ドータイト」シリーズ』

藤倉化成の「ドータイト」は、プリント基板、積層基板、水晶振動子、セラミック圧電部品、タッチパネル、車載用電子機器など様々な用途に活用され、電子部品の“中”から支えています。

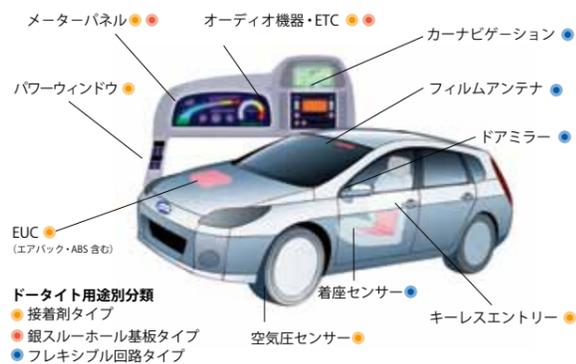
「ドータイト」シリーズは、導電性ペースト、導電性接着剤、絶縁性ペースト、絶縁性粘着剤などの製品を揃え、さらにお客様のご用途、ご要求特性に応じてカスタマイズしたラインナップも充実させています。

ヨーロッパの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有しています。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導電性ペースト、ノンハロゲン難燃性レジストなど有害物質を排除した製品開発や人体に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。

電子部品の小型化にも極微小点での使用を可能にした水晶振動子用導電性接着剤やファイン印刷対応の導電性ペーストの開発でお応えしています。高密度化とダウンサイジングを繰り返すエレクトロニクス機器の製造に対応するため、ナノレベルでの材料制御を実現しています。

■自動車部品にも、様々な箇所にドータイト\*が使用されています。



銀スルーホール基板



液晶トランスファー電極



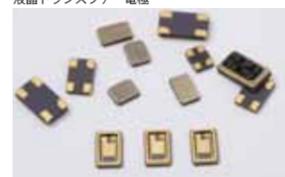
FPC材料



タッチパネル



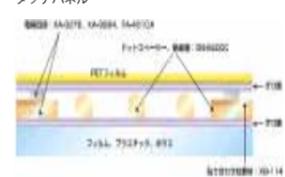
メンブレンスイッチ



水晶振動子



RFIDタグ



タッチパネル材料

#### 営業部長コメント

藤倉化成の導電性樹脂材料シリーズ「ドータイト」は、お客様の様々なご用途、ご要求特性にお応えできるようカスタマイズ製品の開発にも積極的に取り組んでおります。ご用命の際はお気軽にお問い合わせください。

#### 【お問い合わせ】

電子材料事業部 営業部  
TEL.03-3436-1100 FAX.03-3436-5416  
E-mail アドレス：  
HP-DENZA1@fkkasei.co.jp/denjigyō  
弊社ホームページにもお問い合わせフォームがございます。ご利用ください。



電子材料事業部  
営業部長 真城敏信

## 化成品事業部

### 分野を超えて藤倉化成の基幹技術（ポリマー設計技術、重合・合成技術）を活かす

化成品事業の持つ技術要素は、ポリマー設計と重合・合成技術で藤倉化成の基幹技術として位置づけられています。

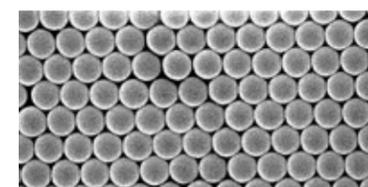
この技術を発展させ、粒子デザイン技術に力を入れています。数百ミクロンからナノサイズまで様々な大きさのポリマー粒子のサイズ、粒子形状、樹脂組成、分子分布量など自由にかつ精密にコントロールした製品を提供しています。

提供する製品形態としては懸濁重合法によるビーズ状樹脂と溶液重合法による樹脂溶液、さらには乳化重合法によるエマル

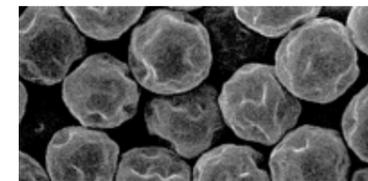
ジョンがあります。

アクリル素材の持つ優れた透明性や光学特性、耐候性といった特徴を生かし電子写真・昇華プリンター等の記録材料市場やフラットパネル市場から医療材料の分野まで幅広く製品を提供しています。

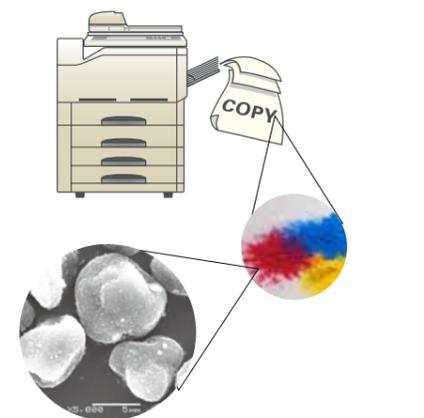
また、化学品に求められる環境性が年々強まっているなか、設計から製造の過程において安全・環境・健康・品質を配慮した製品の提供をめざしています。



粒子デザイン製品（均一粒子）



粒子デザイン製品（異形粒子）



#### 営業部長コメント

アクリル樹脂（商品名「アクリベース」）は、お客様のご要望に応じてカスタマイズした製品を比較的小さいロットサイズで提供しております。

ご用命の際は下記までお問合せください。

#### 【お問い合わせ】

アクリベース：化成品事業部営業部  
TEL.03-3436-1100  
医療材料：医療材料部  
TEL.0480-57-1155



化成品事業部  
営業部長 新里 稔

# 建築用塗料の 開発から塗装まで

一戸建て、マンション、オフィスビル、公共施設など、すべての建築物は、そこに関わった人たちの夢の成果です。その大切な建物を、雨、風、雪、日光の紫外線から守り、見た目の美しさを保ちながらデザインを活かすのが、建築用塗料の役割です。そんな塗料づくりは、「プロの料理の世界」と共通しています。まずどちらも、「人を幸せにする」という点で……。

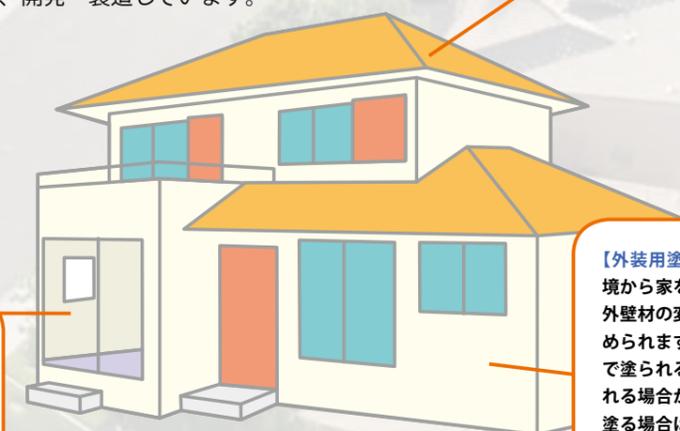
## 建築用塗料とは？

建築用塗料は、外壁材、内装材、屋根材などに塗り、建物を守るコーティング材です。南北に長い日本では、地域により建物に影響を及ぼす気象条件が異なります。また、個性的なデザインや美観を保つため、建設地や建物の用途などによって機能や仕上りの異なるさまざまな建築用塗料を、開発・製造しています。

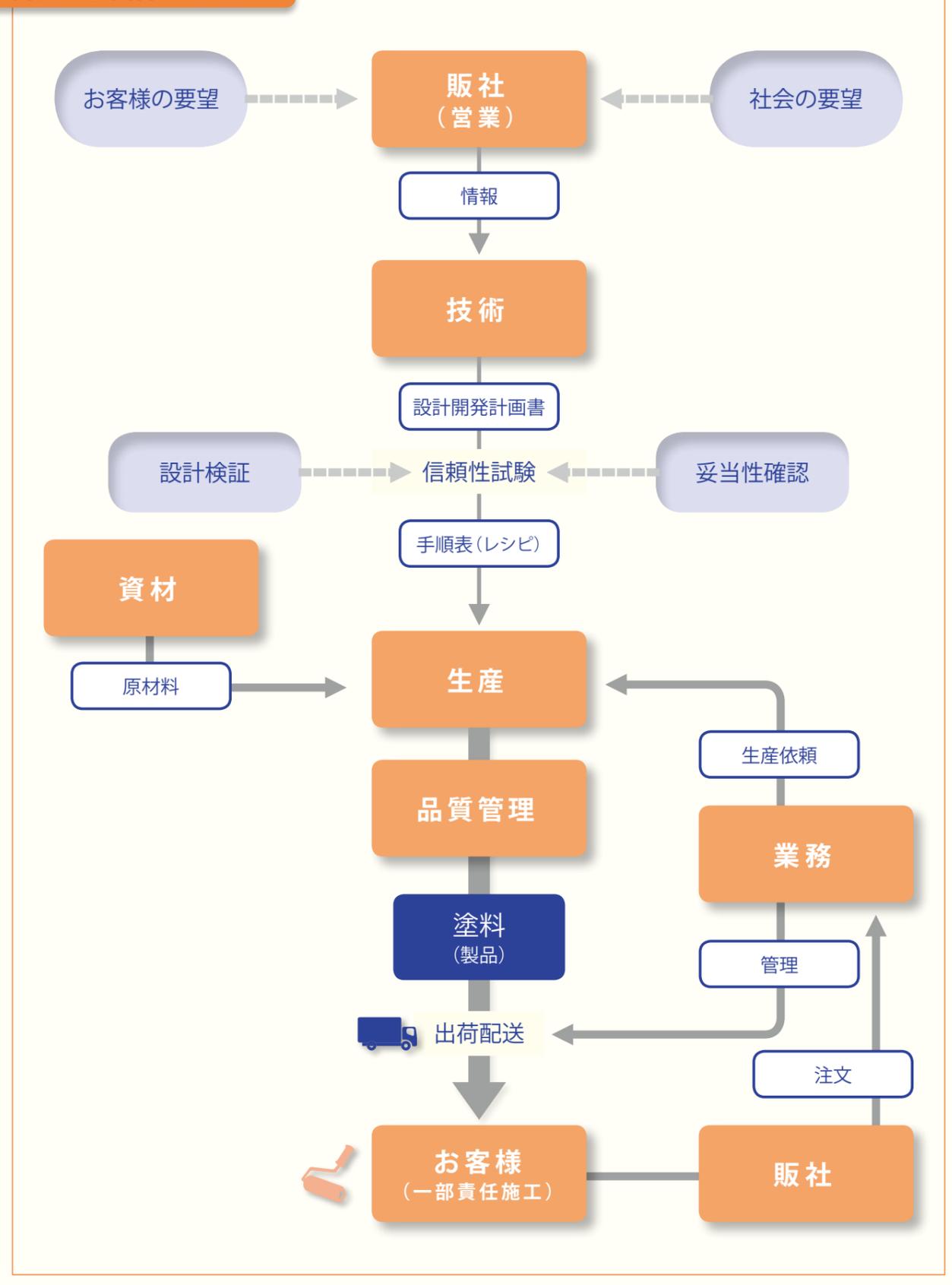
【**屋根用塗料**】自然環境から家を守るのには、外壁用塗料と同様です。家の表情を左右する屋根用塗料には、多様な色彩があります。

【**内装用塗料**】生活の場と身近な内装材に塗る塗料は安全性を第一に考え、インテリアを活かす美しさを実現しています。

【**外装用塗料**】さまざまな自然環境から家を守り、寒暖差で生じる外壁材の変形に耐える柔軟性も求められます。外装用塗料は、工場で塗られる場合と工事現場で使われる場合があります。工事現場で塗る場合は、現場の安全や環境への影響も考慮した施工法が実践されています。



開発から出荷までの流れ



## 建築用塗料と料理は似ている？

### 料理も塗料も「化学の世界」

私たち藤倉化成グループの主要な事業分野に、建築用塗料の製品があります。今回はこの建築用塗料について、お話いたします。

「建築用塗料」と改まって書くと堅苦しく感じられるかもしれませんが、実は私たちの生活に身近なものです。たとえば、外国の映画やテレビドラマで、家族がペイントを楽しく塗っているシーンを観たことがあるのではないのでしょうか。ペイントは家庭で手軽に使える最も身近な建築用塗料の一つです。日本では、建築現場で組み立てる壁、柱、屋根などは、工場であらかじめ塗装されている場合があります。現場で塗る場合も、「職人さん」と呼ばれる塗装専門の業者が行うため、一般の方が建築用塗料を直接扱う機会は少ないかもしれませんが、「塗装された建築物」は身近なところで見るすることができます。

では、何のために塗料を塗るのでしょうか。その目的には、大きく次の3点があります。

**【意匠性】** 金属、木材、コンクリートなど、材料本来の色とは異なる色にしたり、模様をつけたりします。

**【保護性】** 素材の表面を保護するためです。塗装をしないと、太陽光や熱、塩害などで素材の表面がぼろぼろになります。それらを防ぎ建物を守ることも、塗装の目的です。

**【表面改質】** 塗装することで、素材の表面に素材にはない性質をもたせることができます。たとえば、熱を遮断する塗料もあります。

ところで、塗料づくりが料理の世界とよく似ていることをご存じでしょうか。さまざまな食材や調味料を混ぜ合わせ、加熱したり冷やしたりしてつくるのが料理です。そのため、料理を化学にたとえる人もいます。

塗料づくりも「化学」です。世の中にあるさまざまな原材料を混ぜ合わせ、お客様が求める機能、色、模様を実現させるのが塗料づくりです。時には、原材料を自分たちで合成することもあります。「お客様の求めに応える」という点では、一品の料理だけでなく、プロの料理の世界と塗料開発に多くの共通点を見つけることができます。



### 料理の世界と塗料づくりの共通点

まず料理店を開店する時、その店で和・洋・中をはじめ、どの分野の料理を提供するかを決め、どのような層のお客様をターゲットにするか、どのようなメニューをいくらかの価格でお出しするかなど、さまざまな戦略を立てるはず。さらに開店してからはお客様の声を聞き、リピー

ターの確保、お客様の満足度向上に努めます。

塗料メーカーである私たちの組織でこの役割を担うのが**「販売」**です。お客様の声を活かした塗料をつくるため、販売は次の工程である**「技術」**にお客様の要望を伝達します。時には、お客様の要望が技術に直接伝えられることもあります。

技術は「設計開発計画書」を作成し、あらかじめ定められたスケジュールに沿って、お客様の要望に沿った塗料となるようにさまざまな材料の組み合わせや作り方を検討します。料理では、素材の味を引き出したり、味の不足分をカバーするために調味料を用いるように、塗料づくりでは添加剤を加えます。調味料と同じく、添加剤も組み合わせや使用量によっては性能を引き立たせることも、低下させることもあります。添加剤を含めた原材料の組み合わせは、計算式では表わすことができません。ここに技術の経験とノウハウが存在するのです。

この開発段階で料理の味見に相当する出来具合の確認（**「設計検証」**）や、モニター評価に相当するお客様の評価（**「妥当性確認」**）をいただきながら試作を繰り返します。

ところで、塗料に対するお客様の要望にはどのようなものがあるでしょう。たとえば、建物を長期間にわたり美しく守ることも、建築用塗料に求められる機能の一つです。

近年、住宅の長寿命化が進んでいます。家が何年ももつようになったのに、そこに使われる塗料の寿命が短いと何回も塗り替えなければなりません。そこで塗料にも汚れにくさや高耐久性が求められるようになり、長期間にわたって屋外で雨、風、雪、そして太陽光にさらして塗料の変化を観察する曝露試験が行われます。ただし、10年単位の変化を観察し続けていたのでは、お客様が“いま求めている”塗料の発売をお待ちいただかなければなりません。そこで私たちは専用の研究施設で、何十年分の自然環境を短期間に凝縮する促進試験を行っています。

このように、新しい塗料がお客様が求めている機能を十分に発揮するかを試すことを、信頼性試験といいます。なお、新しい塗料を市場に出したあとも、現実の自然の中で行われている曝露試験は継続し、長い期間にわたりより正確なデータを収集しています。

高耐久性のほかにも現代の塗料は、**「環境性（資源循環、**

**「環境汚染」**）や**「製品安全性（使用による健康被害を防ぐ）」**の実現が欠かせません。これも、料理の世界で食の安全性が求められていることと共通しているといえます。

## 料理も塗料も レシピづくりが決め手

こうした試験や調査を繰り返すことで完成度を高め、塗料はようやく「製品」となり、必要とされる量をつくり、初めて世に出ます。この、いわば調理に当たるのが、私たちのグループでは**「生産」**にあたります。

生産は、手順表（レシピ）に決められた内容にしたがっていることが大切です。原材料には、名前や姿かたちがよく似たものが多くあります。そのため、私たちは徹底した品質管理を行っています。

同じ原材料を同じ処方方で生産すると同じ特性が出現します。その確認をすることを**「製品検査」とい、品質管理」**が担当します。



品質管理では出荷検査のみならず、同じ特性を持つ原材料が入荷したかどうかを確認する**「受入検査」**や、出荷検査と

受入検査の結果を管理する仕事も行っています。

レストランでお客様のオーダーを厨房に伝達し、出来上がった料理をテーブルに運ぶ役割は、私たちの組織では**「業務」**が受け持っています。業務では注文の内容を正確に把握し、納期どおりお客様の元へ届けるように細心の注意を払っています。

話は前後しますが、素材を市場に買いに行く役割を担うのが**「資材」**です。資材は原材料の調達に関し、ルートを選定、価格の交渉、納期の確保などを行います。最近は**「環境を配慮した包装容器類の廃棄物削減」**についても資材が取り組んでいます。

## まだ奥が深い 塗料の世界

塗料は、工場や建築現場で、建物の部品や建築物に塗装することで塗膜となり、初めてその性能を発揮します。塗装も、ただ塗ればよいというものではありません。たとえば、100 μm（マイクロメートル）の膜厚（塗膜の厚さ）で性能を発揮する塗料を50 μmの膜厚で塗装すると、本来の性能が出現せず、早い時期で塗膜が剥がれたり、割れたり、変色したりします。塗装技術者は、塗装する面に定められた厚さで均等に塗る技術が求められます。



塗装の現場では、意匠性や作業効率を高めるため、スプレー塗装が用いられることがあります。

建築現場でスプレー塗装をする場合、霧状になった塗料（ミスト）が周囲に飛び散ることがあります。この問題を解消するため、私たちは一般的な飛散防止対策に加え、低飛散ガンという特殊な塗装器具を使い、塗料ミストの発生を抑えています。また、塗装時の騒音を抑えるため、低音タイプのコンプレッサーを使用しています。

さらに、塗装終了後に発生する塗料洗浄に用いた廃水対策として、独自に開発した「フジリット」という処理剤による残塗料・排水処理システムを現場に導入し、塗装現場や周辺地域の環境に配慮した施工を徹底しています。

私たちは、塗装を美しく仕上げることだけでなく、こうした目に見えないさまざまなところで工夫をこらすことで、お客様により一層満足していただけるよう努めています。

この文章によって、さまざまな技術や人に支えられている塗装の世界を少しでも実感していただけたら、塗料メーカーとしてこんなに嬉しいことはありません。



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。

## 編集後記

今回の報告書は、より多くの方々にグループ会社を含む当社の実情をご理解いただくため、企業活動全般についてご報告させていただきました。作成にあたっては、多くの社員の協力を得ることで、まさに手作りの報告書になりました。

随所に“藤倉化成らしさ”が表現できていると思いますので、ご一読をよろしく願い申し上げます。

なお、ご不明な点やご質問がございましたら、ご遠慮なく下記の連絡先までお問い合わせいただければ幸いです。

編集責任者：環境安全部 部長 山本晴一

連絡先：info@fkkasei.co.jp



### 【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

埼玉県久喜市桜田 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

### 【メディカル材料部 つくばバイオ研究所】

〒305-0062

茨城県つくば市赤塚字牛ヶ淵 586-9 池田理化ビル内

☎ (029) 839-9464

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