

環境・社会報告書 2005

目次

目次、会社概要	01
藤倉化成の歩み・業績	02
ご挨拶	03
製品と社会との関わり	05
藤倉化成の経営理念と方針	07
2004年度活動実績と2005年度の取組み	09
化学物質の管理	11
環境・安全衛生設備投資	13
事業活動とパフォーマンス	14
事業所とマテリアルフロー・包装容器の省資源	17
環境配慮製品と事業部門のエコ製品活動	19
従業員・安全衛生とCSRの取組み	23
社会貢献・教育	27
パフォーマンス・データ集	28
第三者コメント	30

編集方針

本報告書は環境省の「環境報告書ガイドライン」を参考に、藤倉化成の取組みと実績をできる限りありのまま情報開示するよう努めました。次回発行は2006年6月を予定しています。

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	37億1287万円
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	313名
主な事業内容	建材塗料・コーティング・電子材料・機能材料・ 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2005の対象範囲

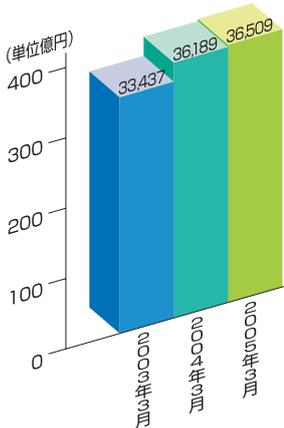
対象期間:	2004年度 (2004年4月1日~2005年3月31日) <small>*継続性のある活動については一部、 2005年度の活動も掲載しています</small>
対象事業所:	藤倉化成(株)の全事業所。 一部情報は関係会社を含んでいます。

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

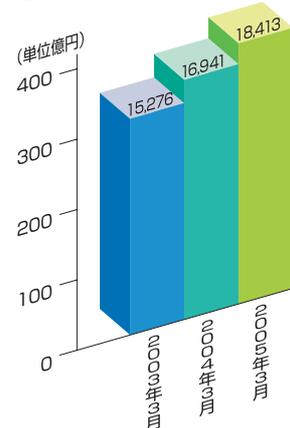
関係会社
【生産拠点】
フジケミ近畿
フジケミカル
【非生産拠点】
フジケミ東京
藤光樹脂

営業成績と環境・製品・安全活動

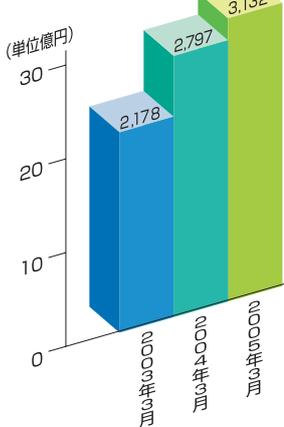
連結 売上高
単位百万円



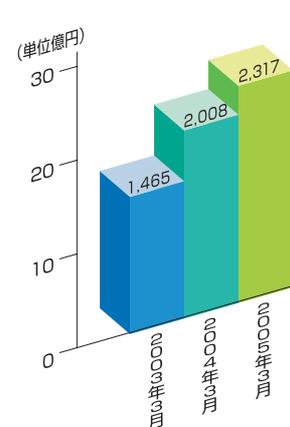
単体 売上高
単位百万円



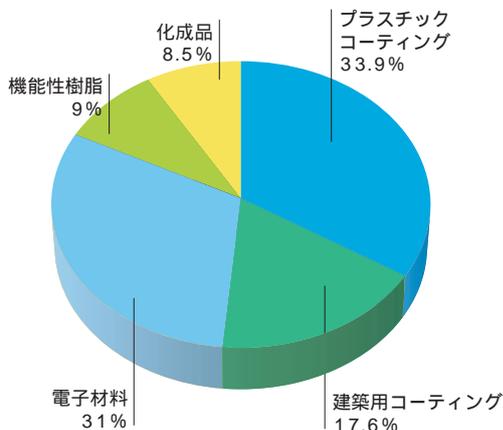
連結 経常利益
単位百万円



単体 経常利益
単位百万円



単体 事業別売上高比率 2005年3月



1970

- 1971年 栃木県佐野市に佐野事業所開設し生産部門集約
- 1973年 水系弾性塗料「プラスタロイ」発売
- 1974年 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年 佐野事業所に水系塗料工場新設

1980

- 1984年 建築用塗料販売会社「フジケミカル」設立
- 1986年 東日本地区販売会社「フジケミ東京」設立

1990

- 1990年 埼玉県鷲宮町に鷲宮事業所を開設
- 1991年 地球環境委員会発足
- 1994年 有害化学物質管理ガイドライン制定
- 1995年 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年 鷲宮事業所に開発研究所新設
- 1998年 溶液重合工場の安全強化工事実施
- 1999年 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

- 2000年 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年 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年 ソニーグリーンパートナー認証
佐野事業所ごみゼロ達成
- 2003年 化学品管理委員会発足
鷲宮事業所ごみゼロ達成
- 2004年 OHSAS18001全社認証

度重なる台風被害や中越地震、海外でもスマトラ沖地震など大きな自然災害を経験した2004年度は、穏やかな自然環境の永続がいかに貴重なことが、あらためて思い知る1年でした。また京都議定書の発効や欧州を中心とした有害化学物質規制、国内でもVOC規制が目前の課題になり環境行政の面でも大きな動きがありました。これらは企業に環境保全の質的变化を促すもので、社内の環境配慮にとどまらず製品に関しては、ライフサイクル全般の精度ある環境適合が求められ、『環境配慮』から『環境保証』の時代に入ったと考えています。

本年から環境・社会報告書に衣替えしましたが、CSR(企業の社会的責任)を身の丈にあった課題として捉え、ステークホルダーへの責任を着実に果たしていくことは経営の基本でもあります。当社は基本中の基本として、クリーンな製品開発とその製品の提供を永続的に約束する操業安全を重点課題として取り組んでまいりました。

また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と考えていますが、社内ではよき地球市民としての自覚と責任ある行動を求め、一方で変調を早期発見する健康診断的な仕組み作りも今後の課題と考えています。絶えず「約束を必ず守る会社」を標榜し社会から信頼される会社を目指します。

事業の性格から危険物を取り扱う当社の安全操業の課題についてはOHSAS18001(国際的な安全衛生マネジメントシステム)を導入し、2004年11月に認証を取得しました。OHSAS18001は潜在的な危険を掘り起こし重点的に対策を講じるシステムで、初年度は60件を超える危険源の改善につながりました。

最近の重大事故は、業務実績の強調の前提に安全最優先を現場に浸透させておく重要性を示唆しています。安全最優先をルールとして確実に定着させることと、安全に強い人作りが安全風土の醸成に欠かせません。従業員の安全と供給保証の視点から引き続き制限を置かず必要な施策を講じてまいります。

当期の事項としては、要求品質を満たした無公害性の高い水系の自動車用内装塗料を国内でもご採用いただき実用化が進んだことがあります。この技術は基礎研究から10年を経て完成したもので、北米、欧州の顧客から使用が開始されその実績をもとに国内の展開が開始されました。一方で製品の化学品管理については冒頭の認識のもと、規制有害物質の全廃目標の達成と共に、説明責任が果たせる十分な管理体制を構築するための手を打っております。2005年度には総合的な化学品管理システムを立ち上げます。

OHSAS18001の導入で品質・環境・安全衛生の三つのグローバルスタンダードが揃いました。経営システムとしての価値を最大限に発揮させるには「通常業務の隅々にそれぞれの視点を根付かせ、仕事の質の改善に繋げていく」ことが肝要と考えています。3本の矢をしっかり定着させていきます。

2004年度の課題としてはエネルギー使用量の増加があります。エネルギーについては製品品質の高度化に伴い製造プロセスの負荷や作業条件管理のための空調負荷など、基盤的な要素の増加が今後も見込まれます。細かな省エネ策の積み上げと共に、天然ガスへの燃料転換やコージェネの導入など方向付けを明確にし、CO₂排出量の低減を図って参ります。

最後になりますが、当期の営業・財務実績は着実な成長をとげ、国内はもとより国際市場においても各分野の好調を持続できました。引き続き環境性能の高い製品開発と確かな体制作りを取組んで参ります。尚一層のご支援をお願い申し上げます。



取締役社長 長谷川 嘉昭



製品と社会との関わり

環境性にすぐれた高品質な藤倉化成の製品が、様々な分野のニーズに応え、社会に貢献しています

藤倉化成の材料、塗料、粘・接着剤等は、自動車、建築、エレクトロニクス、ホビー、日用品、印刷、医療などさまざまな分野で使われ、広く社会にいきわたっています。それは、当社製品が高機能、高品質であるというだけでなく、社会や環境に対して細心の配慮を払った成果がお客さまに高く評価していただいた証明にほかなりません。今後も環境保全、労働安全衛生、企業の社会的責任をつねに念頭に置き、最先端のエコ製品の開発に積極的に投資し、「お応えできる化学があります」を実践する企業として地球的視野で事業を展開してまいります。

電子精密機器類、
内装品など

電子機器分野
通信機器分野
表示体分野
内装分野

脱有害
化学物質

高機能
マイクロ化

高集積
高信頼

水系化

糖尿病などの試薬や
医療材料・歯科材料

メディカル材料分野
医療用精密電子機器分野
病院用内装分野

脱有害
化学物質

低VOC

高機能
高信頼

戸建の内外装塗料、エクステリア、
化粧品容器、ガラス製品、TV、
ビデオ、パソコン等家電

建物内外装分野
容器関連分野
家電分野
エクステリア分野
住宅設備分野

脱有害
化学物質

長寿命化

低VOC

水系化

薄膜化

容器
リサイクル

ヘッドランプ、バンパー、ホイールキャップ、
リモコンキー、モール、サイドミラー、
ラジエーターグリル、リフレクター

自動車外装分野
水晶振動子分野

脱有害
化学物質

水系化

低VOC

高耐久

リサイクル性

エアバッグ、ハードインパネ、
ソフトインパネ、メータークラスター、
ハンドル、内装品、電子機器

自動車内装分野
電装部品分野
車載用電子機器分野

脱有害
化学物質

水系化

低VOC

リサイクル性

パソコン、時計、デジカメ、ICカード

通信機器分野
表示体分野
電子部品関連分野
エレクトロルミネッセンス分野
電磁シールド分野

脱有害
化学物質

高機能
マイクロ化

高集積
高信頼

オフィス用IT機器、
コピー機、プリンター、
接着剤、ステーションナリー

- トナー用樹脂分野
- 荷電制御剤分野
- OA機器分野
- ステーションナリー分野
- 粘・接着剤分野
- 電子機器分野
- ビル内外装分野
- プリントメディア分野

脱有害化学物質 長寿命薄膜化 水系化
省エネ化 低VOC

現代の、そしてこれからの企業は、国内はもちろん国際的視野で社会的責任を果たし、環境問題についても積極的に取り組んでいく姿勢が求められます。当社は、品質についてISO9001、環境についてISO14001、そして労働安全衛生についてOHSAS18001の認証を取得しました。これは外部の視点で絶えず自らを見つめ直すことが、社会とのより一層強固な信頼の輪を築く基本であるという当社の姿勢です。藤倉化成は事務所、工場、研究所はもとより、製品が使われる現場においても社員の創意と総意を結集した安全でクリーンな事業を展開し、真の意味での社会貢献を果たします。

パブリックスペース内外装
トンネル内強化材、
原子力発電所汚染防止材

- 公共建造物分野
- 交通施設分野
- 原子力施設分野
- 農業資材分野

脱有害化学物質 水系化 長寿命高耐久

携帯電話の内部機器と
外装コーティング

- 通信機器分野
- 携帯コーティング分野
- 水晶振動子分野

脱有害化学物質 長寿命薄膜化 小型化

CD、MD、
DVDプレイヤー

- 通信機器分野
- 家電分野
- 装飾コーティング分野

脱有害化学物質 薄膜化 低VOC

プラスチックホビー、
自転車、ボート等

- ホビー分野
- スポーツ・レジャー用品分野

脱有害化学物質 水系化

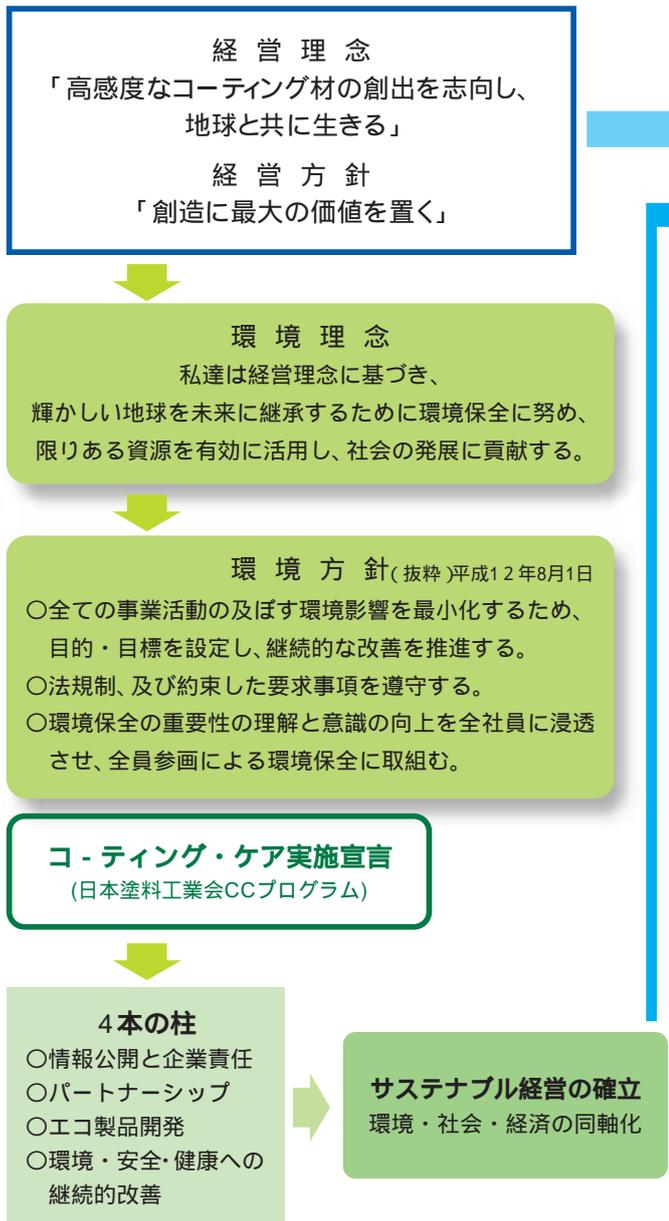
低VOC

藤倉化成の経営理念と方針

藤倉化成を応援してくれる皆様から『信頼される企業』であり続けるために

環境、社会に対して責任を果たすための経営方針

ますます、社会の変化率は大きくなり企業への期待や要請は多様化し高度化しています。当社はこのような社会の変化や期待をしっかりと受け止め、より質の高い経営を目指して一歩一歩着実に前進していきます。経済と社会・環境との調和を図り、自らの責任や約束は確実に果たしていく、これが『信頼される企業』への唯一の道筋であると考えています。



CSRへの取組み方針

安全・安心が約束できる製品と、これを提供できる安全操業が、社会に果たすべき当社の最も重要な責任と考えています。第一ラウンドは、あたりまえではありますが基本からスタートしてきました。



第一ラウンド(2002~2004年度)のCSRの取組み

製品の環境・社会適応度

1. 安心してお使いいただける製品の提供

- 化学物質管理体制の整備と強化  P11~12
- 環境対応型製品の開発と拡販  P19~21

ゆるぎない安全操業体制

2. 安心して取り引きいただける工場

- OHSAS18001の導入  P23~26
- 環境・安全衛生設備投資  P13



第二ラウンド(2005~2007年度)の取組み

1. 第一ラウンド施策の確実な定着と浸透
2. グローバルスタンダードを考慮したより説明責任の高いCSR管理の構築

環境・社会行動指針

環境・社会行動指針

藤倉化成株式会社

全社員は自ら自発的に環境負荷の低減に努め、内外の環境改善活動に積極的に参画する。

全社員は(国内外を問わず赴任地の)法令や社会の規範を遵守し、良き市民としての自らの行動に責任を持つ。

全社員は利己に走らず、他者との対話を通じ創造的なパートナーシップの共有に努める。

全社員はコーティング・ケアの基本精神に基づき、「全ての人の安全と健康」のため、安全で快適な職場と人に優しい製品作りを優先する。

2004年度活動実績と2005年度の取組み

環境対策に関する昨年度の取組みと今年度の目標

2004年度の環境目標と実績

	中期計画(2004年度目標)	2004年度目標(年初)	2004年度 結果	評価	掲載頁	
行 動 目 標	1) 製品の安全性に配慮する	① 重点管理8物質の使用を80%削減する(1997年度比)	・8物質を97年度比80%削減(24.9t以下)	・67%の削減(40.8t) ・六価クロム全廃、鉛の全廃に目処		12
		② 低VOC・水系化を推進する 溶剤原単位10%減(2001年度比)	・溶剤原単位5%低減(2001年度比)	・16%低減(中計目標を達成)		—
		③ 安全化設計開発の実績評価の方法を確立する	・エコ製品開発の環境貢献量把握	・貢献量の把握は浸透		19
	2) 省エネ活動を推進する	① 炭酸ガス排出量原単位を18%低減する(1997年度比)(26.9t/億円)	・炭酸ガス排出量原単位18%低減(26.9t/億円以下)	・11.4%の低減に留まる 前年比2.8%増(29.0t/億円) プロセス温調等の負荷増	×	14
		② 長期エネルギー計画を策定	・省エネ具体策10件抽出	・8件		—
		③ 社有車のエコカー導入率を30%以上とする	・エコカー導入率40%以上	・導入率50.0%		14
	3) 省資源に配慮する	① 出荷額当たり廃棄物排出量を35%低減する(1998年度比) 9.55t/億円を6.21t/億円へ	・廃棄物排出原単位を35%低減(6.21t/億円)	・31.2%低減(6.57t/億円)		15
		② 新製品開発の省資源貢献量を3年間で600t達成する	・新規開発品・省資源量200t以上	・新規開発品・省資源量190t		19
		③ 製品収量ロス10%改善(1999年度比)	・製品収量ロス17%改善(1999年度の収量ロス対比)	・7.5%の改善に留まる(新製品の収率改善の遅れ)		15
		④ 事務用紙使用量を5%削減(2002年度比)	・事務用紙使用量2003年度以内	・0.7%低減(2003年度比)		—
	4) 再資源化を推進する	① 全社廃棄物再資源化率100%	・全社再資源化率100%に挑戦	・全社平均99.2%		15
		② 全社へのごみゼロ展開 佐野:2002年度達成	・鷺宮に続き名古屋ごみゼロ展開	・名古屋再資源化率88%		—
		③ 全社埋立て廃棄物量20t以内	・全社最終埋立て処分量6t以内	・6.0t(前年6.4t)		15
			・水使用量91.4km ³ 以内(2001年実績以内)	・151.0km ³ (品種構成変化と冷却水増)	×	16
5) 汚染防止活動を推進する	① 潜在汚染リスクの根絶(重点5項目) 排水・騒音・臭気・土壌汚染・試薬類の管理	・PRTR排出量原単位6%低減(2001年度比)	・排出量原単位01年度比8.9%低減 ・名古屋で集塵排気施設	○	16	
	② 防災体制の一層の強化を図る (リスクアセスの実施とモニターの強化)	・佐野工場排水水質対策の推進	・規制値超過1回あり(24回中、下期ゼロ) 原因排除の恒久策は2005年度継続		16	
6) 有益な環境影響へ配慮する	① 環境配慮型商品の全商品販売構成比を42%以上へ伸ばす	・環境配慮型製品の販売構成比42%以上	・42.4%で目標達成		19	
	② 排ガス規制と輸送段階の配慮	・地域社会貢献策の実施	・消火体験会など実施		27	
	③ グリーン調達 ④ エコツアーの受入態勢の整備	・顧客、仕入れ先とのパートナーシップ推進	・環境物質調査・監査へ積極的に対応		—	
7) 環境保全体制の質的向上	① 環境報告書の発行(ホームページ充実)	・情報公開とコミュニケーションの推進	・『環境報告書2004』発行 ・取組みの外部発表		—	
	② 環境会計のための効率的情報収集	・関係会社との連携強化	・パフォーマンス情報の拡大		—	
	③ 関係会社の環境保全支援	・環境会計の有効利用	・環境会計研修会実施		—	
	④ 環境・安全教育の質的向上	・化学物質管理体制強化	・蛍光X線、化学品管理総合システムの導入	○	11	
安全と健康 コーティング・ケア	① OHSAS18001の取得と改善活動によるリスク低減	・OHSAS18001の認証取得	・OHSAS18001認証(全社)取得		24	
	② 作業環境の継続的改善	・有意リスクを持つ危険源の改善(リスク低減)	・64件の改善を実施 ・リスクポイント57%低減		24	

評価欄の判定基準 年初目標に対して : 目標を達成 : 目標達成率50%以上 × : 目標達成率50%未満

ゴール07年

2005年度目標

一歩一歩着実に!

有害化学物質管理（グリーンプロダクツの提供）

- 1) 鉛化合物使用・製品を全廃する：2005年上期中
【欧州規制禁止6物質フリーの達成】
- 2) 化学物質管理システムを立ち上げ運用を開始する

製品安全のアカウンタビリティ確立
化学物質管理体制確立

安全操業体制（OHSAS18001認証から安全管理の質的向上へ）

- 1) 見落とし危険源がないか総点検する
- 2) 放置できない危険を特定し対策を確実に実施する(60件以上の対策実施)
- 3) 安全対策集(安全指針)を作成し継承する
- 4) 活かした安全衛生教育を実践する

完全無災害の達成
予防型操業安全体制の定着
OHSAS18001の発展的定着

エコ製品開発と提供

- 1) エコ製品比率46%以上とする
- 2) 市場が求めるエコ製品開発を推進する
(省エネ・省資源・有害物レス・低VOC化)
- 3) 新規開発エコ製品の環境貢献量の把握と環境会計を普及する

エコ製品比率50%以上
溶剤原単位2001年度比20%削減
エコ共同開発の活発化
エコ製品環境会計の定着

省エネ

- 1) CO₂排出量原単位97年度比16%低減
- 2) 改善型省エネ策の10件以上の実施(維持・啓蒙型テーマを除く)

CO₂排出量原単位20%(1997年比)
低減、2010年度30%低減
コージェネの導入、ガス燃料化
輸送段階の省エネ推進

廃棄物対策（再資源化の質的向上と排出量低減）

- 1) 再資源化率99%以上の維持(全社平均)
- 2) 排出量の減量化(全社合計1200トン以下)
- 3) 埋立て処分量(全社合計6トン以下)
- 4) 製品PP容器の回収とマテリアルリサイクル推進

廃棄物排出量800トン以下
2010年度600トン以下
マテリアルリサイクル率75%以上
最終埋立て処分量4トン以下

CSRの取組み（製品安全と操業安全以外の）

- 1) 従業員メンタルヘルスケアの取組み
- 2) グリーン行動集(環境・安全・社会への配慮)を作成し配布する
- 3) 関係会社との環境・安全・社会性、管理指針の共有化を図る

CSRの管理評価指標を設定し
説明責任のある管理体制を構築
連結CSR経営を推進、確立する
キラキラした会社、生き生きした社員
環境・CSRツアーの受け入れ

(注) はトップレベルのゴールをイメージしています。

その他「サステナブル経営に重要な風土作り」を推進していきます。

情報開示とコミュニケーション

本年度より環境・社会報告書に改訂。環境・安全に加えCSR活動の情報を積極的に開示していきます。開かれた企業、オープンな社風を大切にしていきます。

パートナーシップ

あらゆる利害関係者との対話と理解、課題共有など創造的な関係作りを積極的に推進します。

ISOシステムの発展的定着

「ISOシステムを日常業務に根付かせ、仕事の質の改善に繋げる」の年度方針に沿い、環境改善の取組み方についてはさらに質的向上を、内部監査は「経営寄与監査」への移行などを推進していきます。

化学物質の管理

化学物質をより安全に、確実に管理するために

化学物質管理

物の構成要素である化学物質は形や姿が見えず、不純物レベルの管理は、既存の管理体制ではカバーが難しくなっています。当社は1994年に独自の『化学物質管理ガイドライン』を制定し、主に国内法への確実な適合を図ってきましたが、2003年度にELV, RoHSなどの欧州規制、市場のグローバル化を睨み、輸出国法規の対応を含め、アカウンタビリティのある化学品管理体制の強化を最優先で進めることを決めました。製品の安全性は配慮から適合保証の時代に入っており、サプライチェーンの中核にある当社では、経営の存続をも左右する重大リスクです。



毎月開催される化学品管理推進会議

【化学品管理の強化方針】

1. 当社製品のRoHS、ELV規制、及び関連顧客基準への適合、並びに輸出国法規への適合を確実にする。
2. 一步先を行く説明責任のある管理体制を構築し社会や顧客の信頼に応える。
3. 調達原材料を含む当社製品中の有害化学物質を実測できる体制を強化する。



評価分析課の蛍光X線測定

* 蛍光X線測定装置
X線の照射特性を利用し鉛・カドミ等有害金属類の主に定性的分析の装置

【組織体制】



化学品管理システムの導入と運用

化学物質管理の各種法規制強化、グリーン調達の進展、EUにおけるRoHS指令など原材料及び製品の化学物質の適正管理に求められる水準が著しく高度化してきた。顧客からの信頼性向上要求に応え、化学品管理関連法規制を完全に遵守するために化学物質管理体制の強化が必要である。2005年度下期にはいよいよシステムを立ち上げ運用を開始する。

システム導入の狙い

システムにより化学物質情報を一元管理し化学物質のベース情報とする



化学品管理推進会議リーダー
海外部長 茂木雅充



有害化学物質の削減

RoHS規制6物質フリーへ大きく前進！

『環境報告書2004』で公開しました当社のRoHS規制有害物の全廃計画、及び有害化学物質の管理体制の整備については次表のように進展することができました。特定の用途分野のお客様向けに一部の鉛化合物含有製品が残りましたが、これらは2005年9月までに完全に全廃する予定です。

2004年度の実績結果（脱鉛・脱六価クロム、化学品管理体制の強化）

目的	有害物含有製品	全廃時期（目標）	達成状況	良否
RoHS規制対応	Rインクの脱鉛	2004年度中	脱鉛製品で代替 (一部分野向け2005年上期中全廃)	
	特殊品の無鉛ガラス化	2004年9月	脱鉛製品で代替 (一部分野向け2005年上期中全廃)	
自主規制	ドライヤーの鉛代替	2004年12月	2004年10月全廃	
	六価クロム含有製品	2004年12月	2004年12月全廃	
	難分解物質生成Rの全廃	2004年12月	2004年6月全廃	
主要施策	有害物の測定体制整備	2004年度中	前年のICPに続き蛍光X線測定装置を導入	
	有害物情報データベース化	2004年度中着手	化学品管理システムを導入。 2005年度運用開始へ	

重点8物質の削減状況

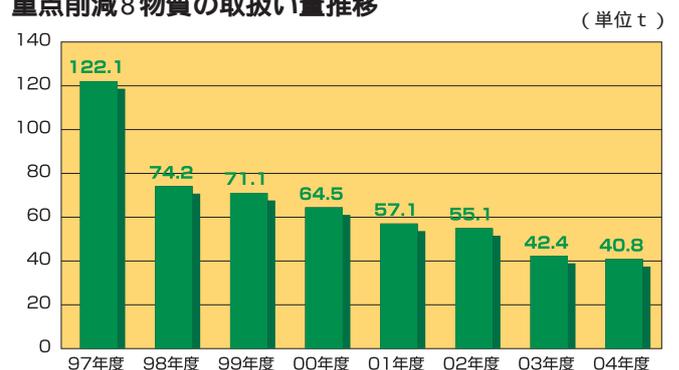
当社では環境方針を受け7つの行動目標を定めています。その一つに『製品の安全性に配慮する』があり、人の健康と生態系への影響が危惧される8物質を重点物質として定め、自主的に削減に取り組んでいます。

- ・2004年度は40.8 tで前年比1.6 t(3.8%)の削減に止まりました。
- ・六価クロム化合物は2004年12月、計画通り全廃しました。鉛化合物は前年比で半減、また2004年度で全廃の目処が立ち2005年度から使用量ゼロベースの見通しです。

2004年度重点削減物質の取扱い量

重点削減8物質	取扱量(kg)	懸念有害性
セロソルブ類(3品)	39,771	生殖毒性
六価クロム化合物	325	発ガン性等
結晶性シリカ	484	発ガン性
フェニルグリシジルエーテル	102	発ガン性
アクリルアミド	26	慢性健康障害
鉛化合物	107	慢性健康障害
計	40,831	

重点削減8物質の取扱い量推移



環境・安全衛生設備投資

工場、研究所、現場で働く人の安全と衛生を守るために

環境・安全衛生への設備投資

2004年度の環境関連設備投資は、ほぼ前年並みの142.8百万円、安全衛生関連投資は24%増の65.7百万円となりました。

また環境・安全衛生投資が総投資に占める比率は毎年増加し2004年度は29%となりました。

なお前中計年度(2002~2004年度)の環境投資の総額は369.1百万円、安全衛生投資の総額は144.3

で、総投資の約24%でした。

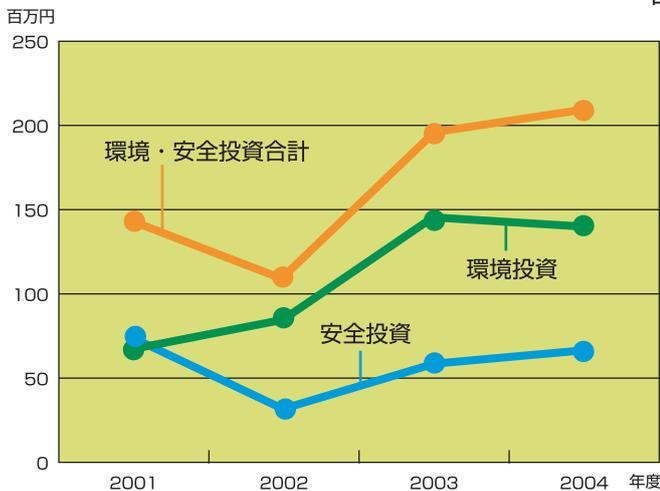
環境・安全衛生関係の設備投資

単位(百万円)

		2002年度		2003年度		2004年度		02~04合計	
		金額	%	金額	%	金額	%	金額	%
環境関連	公害防止	19.0	23.7	69.5	47.6	64.9	45.4	153.4	41.6
	地球環境保全	20.8	26.0	5.6	3.8	32.5	22.8	58.9	16.0
	資源循環	8.3	10.3	1.0	0.7	3.1	2.2	12.4	3.4
	研究開発	32.1	40.0	70.0	47.9	42.3	29.6	144.4	39.1
	その他	-	-	-	-	-	-	-	-
	環境合計	80.2	100.0	146.1	100.0	142.8	100.0	369.1	100.0
安全・衛生関連		25.7		52.9		65.7		144.3	
環境・安全衛生合計		105.9	(17)	199.0	(24)	208.5	(29)	513.4	(23.6)
総投資額		623.5		830.1		718.1		2,171.7	

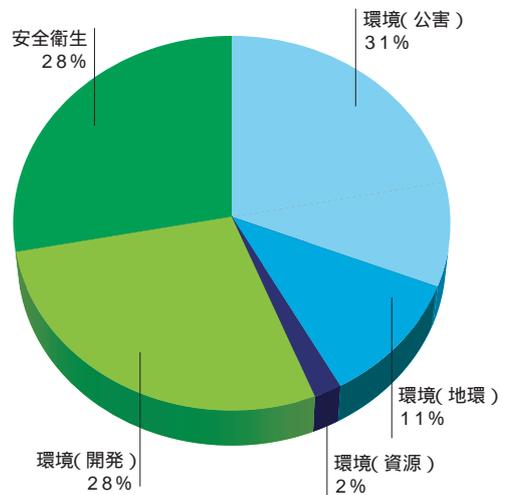
注:()は総投資に占める環境・安全衛生投資の%

環境・安全設備投資の推移



環境・安全設備投資の内訳(2002~2004年度)

百万円



主要環境・安全衛生投資の内容

2004年度の投資件数は環境関連で32件、安全衛生関連で28件でした。主な投資案件は次のようなものです。

- ① 継続し配管ラインとラック更新の残工事* ————— 56百万円
- ② 化学物質管理システムの導入(化学物質データベース)—— 60百万円
- ③ 蛍光X線測定装置の導入 ————— 7百万円

* 環境投資としての按分金額

2004年度設備投資パターンから

- ・特に安全衛生投資では100%安全衛生目的の投資は少なく(32%)他の目的との複合型の投資が大半を占めました。
- ・あらゆる設備投資は計画段階でリスク評価をしっかりと行い、安全衛生対策を織り込む事が重要なことがわかります。

日ごろから続けている環境を守るための取り組み

環境保全への投資と温暖化防止策

リスク回避プロジェクトの環境会計

化学物質管理体制の強化プロジェクト

対象期間 2003年4月～2005年3月(整備強化期間) 効果算定は向う10年を想定し、偶発、及び見なし効果を中心に実施

対象範囲 藤倉化成の製品化学品管理

事故の仮定 塗料1,000Kgを用いた汎用電子製品10万台が欧州規制(RoHS)に不適合で回収する事故を仮定

(注:ケーススタディとして仮定したもので当社塗料は万全の管理の下に出荷しています)

1 本会計はリスク回避プロジェクトへの適用です。見なし・偶発効果は多くの推測を含み事実の信頼性を追求したものではありません。2年間費用(23百万円)に対する直接経済効果は外部測定費の削減(5百万円)ですが、偶発的・事故回避の直接効果は2,400百万円、間接的な見なし効果を含めると4,900百万円の可能性があると評価されます。

投資(百万円)		費用(百万円)		経済効果(百万円/年)		見なし・偶発効果(百万円)		社会物量効果	
内訳		内訳		内訳		内訳		内訳	
ICPの導入	26	償却税保険	9	外部測定費の削減	5	回収経費の発生防止	100	廃棄製品(製品・包装)	60t
XPFの導入 蛍光X線	7	社内測定費 (人件費他)	6	製品事故保険料 *1	22	製品補償の発生防止*2	2,200	輸送燃料	
管理システムの導入	60	システムの維持管理費	8	信頼性向上効果 (顧客・市場)		原因調査・事後対応費の発生防止	100	炭酸ガス排出量 *3	1,000t
						中長期的利益の逸失防止	2,500		
合計	93	合計	23	合計	27	合計	4,900	合計	

*1 この種の損害保険はありませんが一般的な製品事故保険料、および製品事故引当金の例を参考にあくまで仮定としておきました。

*2 汎用電子製品への塗料使用量: 10g/1台、汎用電子製品の単価: 22千円/1台と仮定しました。

*3 汎用電子製品の製造及び廃棄段階の炭酸ガス排出量: 10.kg/1台としました(メーカーのLCA開示情報などを参考にして推定)

温暖化防止対策

事業所の省エネ活動と実績

鷲宮事業所では省エネワーキンググループがエリア別の管理を徹底し、開発試験機器や人員の大幅増強を吸収し前年実績を下回るエリアもありましたが、全社のCO₂排出量は5346tと前年比560t(11.7%)の大幅な増加で、出荷額の伸び(10.9%)をも上回りました。原因は製品品質の高度化に伴う新たな製造プロセスの追加や製品・加工条件の温度管理を厳密化したことによります。今後も製品品質の向上や作業環境改善など基礎的エネルギー需要は増加が予測されます。省エネ活動の進め方を見直し、省エネ設備の本格的導入とターゲットを明確にした精度ある省エネ改善の推進を強力に進めます。

社有車のエコカーへの転換

	エコカー (3)	他	計	エコ比率 (%)	備考
03年度	3	15	18	17	
04年度	9	9	18	50	6台エコカー採用
05年度予定	14	4	18	78	5台エコカーへ計画

2007年度にはエコカー導入率100%を目標にしています

エネルギー使用計画(エコビジョン2010)

- 2010年度のCO₂排出見通し: 6760t
- 2010年度の目標: 5560t以下(削減量1200t)
原単位は30%低減(1997年比)
- 主な施策
 - 燃料代替・コージェネ導入・省エネ機器転換
 - 第3工場エコプラント構想の推進
 - 自然エネルギーの部分導入

2005年度の計画

- 佐野事業所の燃料転換(天然ガスの導入、さらに、2007年内のコージェネの導入に繋げる)
- 省エネ取組みの具体化 ---- 省エネ法改正で2006年度第2種エネルギー管理工場へ(佐野事業所)
- 製品輸送段階のt・Kmの把握 ---- 可能なルートから把握する

廃棄物と資源リサイクル

廃棄物の管理と削減

各サイトの活動

佐野事業所では廃棄物計量システムを採用し職場から発生する廃棄物の削減に努めています。また鷲宮事業所では数社からの視察を受け、分別・保管管理を紹介しました。名古屋営業所でも、使用済み紙コップ1個でも必ず紙に戻す、きめ細かな分別リサイクルを徹底しています。

処理委託先との連携

廃棄物管理については排出事業者の責任として排出した廃棄物が適切に処理されていることを確認する必要があります。一方、分別の徹底による有効利用先の選定を進めると遠隔地を含む処理委託先がどうしても増えることになります。そこで当社では独自の基準を設け委託先の信頼度に応じて毎年～3年の期間で処理状況を調査することにし、2004年度はこの運用を軌道に載せることができました。なお独自のチェックリストを用いた現地視察では、できるだけ新人の同行(教育)や排出者として自らの要改善点を見つけることもチェック項目にしています。

省資源・リサイクルの促進

水系塗料容器(ポリプロピレン製)のリサイクル

当社はお客様(全国各地の塗装現場)と容器メーカー様との間で使用済み容器のリサイクルシステムを構築し年間約200tのPP容器の回収リサイクルを進めてきました。ただし回収品は品質上の問題から容器に戻すことは困難で他用途へのリサイクルとなっていました。容器メーカー様の協力を得て検討を進めた結果、自社容器へのクローズドリサイクルが05年度より実現する見通しです。

製品収率の向上は最も質の高い環境テーマ

塗料や樹脂製品を生産する当社では原料投入量当たりの仕上がり製品量(収率)がコスト・環境面から重要な管理点です。原料の揮発はVOCによる作業環境の悪化に、最終的には大気汚染につながります。当社では工程収率向上に取組み、すでに億円単位の成果を上げています。工程収率改善活動をさらに前進させ、今後は営業収率(滞留廃棄製品の極小化)や客先の塗布ロス(社会的収率)も視野に入れた活動を検討していきます。

なお2004年度は、品種構成の変化と新製品の収率低下などで、目標(ロス分の17%改善)に対し、実績は7.5%の改善に終わりました。

2004年度パフォーマンス

P28参照

- 1 廃棄物排出量：1,210t(1,188t) ()は2003年度
- 2 出荷額原単位：6.57t/億円(7.01t/億円)
- 3 再資源化率：99.2%(99.0%)
*サーマルリサイクル含む
- 4 最終埋立処分量：6.0t(6.4t)

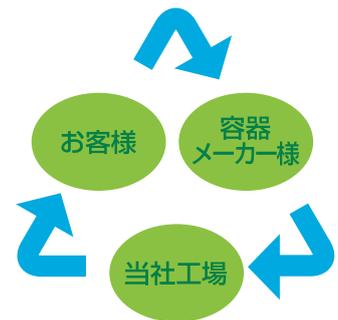
再資源化の質にこだわることで減量化が次の課題

【改善事例】

廃塗料が有価物に！

従来廃棄物として処理していた廃塗料の成分を吟味し、分別を進めた結果、混合燃料用の原料として使ってもらえるようになりました。(佐野事業所)

この結果、年間10t近い廃棄物の有価物化が可能となりました。



PPリサイクル容器を使う水系塗料の充填ライン

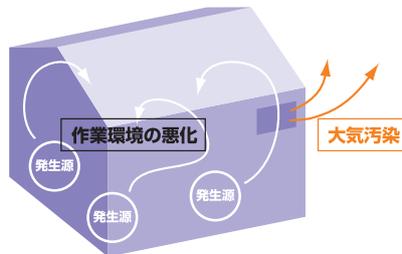
汚染防止活動

工場のVOC対策

大気汚染防止法の改正により、VOC規制の法整備が進められています。当社では規制対象施設への該当いかにかわらず、VOC排出の削減に自主的に取り組むこととしています。2004年度末に各事業所のVOC排出実態を明らかにするため、VOC測定装置を導入しました。一方VOC対策の基本方針を以下のように定め、環境・社会的責任とコストとの両立を図って行くことにしています。

【VOC対策の基本方針】

- 1) 発生源のクローズド化を最優先する
- 2) 局所排気量最適化に繋げる
- 3) 必要な回収を効率よく行う



【コンセプト】

発生源対策

装置の密閉化
作業環境濃度1/2化

局所排気装置の最適化

ダウンサイズと高濃度化
ブロワ - 電力1/2化

VOC効率回収

VOC排出量1/5化
製品収量ロス1/2化

排気口濃度の自主測定



排水水質

公共下水道放流の佐野事業所の工場排水は、きめ細かな対策を講じましたが2004年度上半期に規制値 (BOD300ppm) 超過が1回検出されました(24回の測定監視)。引き続き排水処理設備の性能向上策や源流対策の精度を向上させる施策を継続しています。鷺宮事業所の排水は規制値をクリアーしています。

地盤沈下：水資源使用量

佐野事業所の地下水の使用量は2003年度の89.0千m³から119.0千m³に増加いたしました。これは水使用負荷の大きい製品の生産が増加したためと、冷却用水の増加によるものです。2005年度は約9千m³の低減を目標に、純水製造方式の変更で不要水の有効利用を促進、及び冷却水温度管理の精度向上策などを計画しています。

土壌汚染対策

当社の保有敷地は佐野事業所で3区分、鷺宮事業所、名古屋営業所を加えて5つの敷地区分があります。佐野事業所第三工場は取得時に一部敷地の汚染が判明しすでに除害処置を完了済みです。また本工場は自社内の地下水を定期的に監視して異常のないことを確認しています。土地履歴(取得時の地目、有害物の取扱履歴)及び土地周辺の利用状況を勘案し汚染リスクを評価しています。引き続き汚染の原因を持ち込まないことが肝要と考えています。

騒音・その他

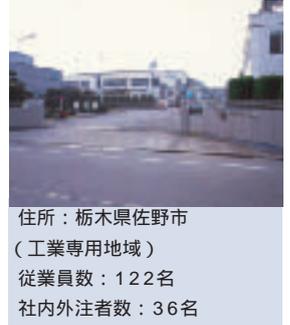
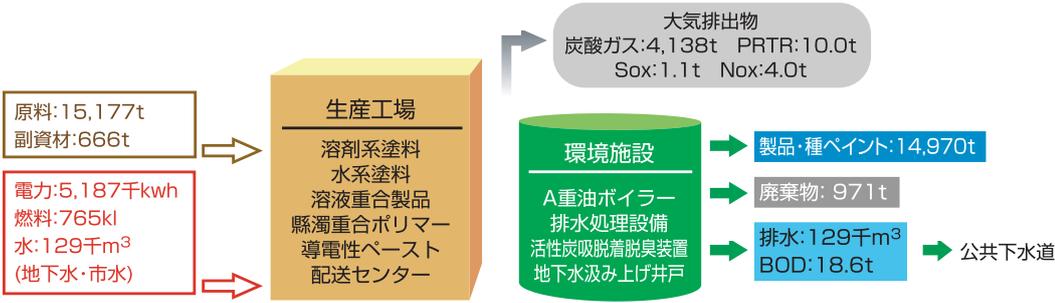
騒音・悪臭など近隣への感覚公害については、管理と監視を継続していきます。また周辺環境の変化と施設装置の新設・改造時は環境影響アセスメントによつて的確にリスクを評価して負荷の低減を図ります。

事業所とマテリアルフロー・包装容器の省資源

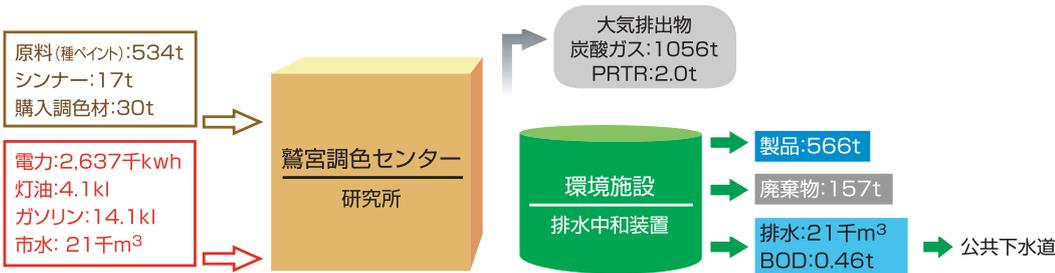
各事業所における資源を大切にするための取り組み

事業所とマテリアルフロー

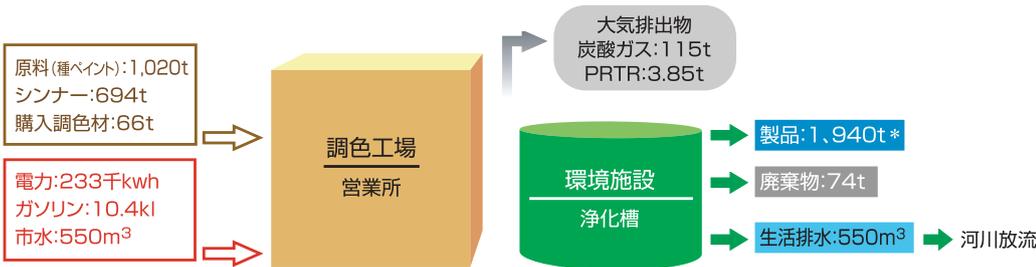
佐野事業所



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製品を含みます。

本社事務所



営業部門はエコ製品の拡販に、資材はグリーン調達を積極的に推進しています。
また、社員はテナントとして、黒龍芝公園ビルが進める省エネ、廃棄物対策の牽引役を果たしています。

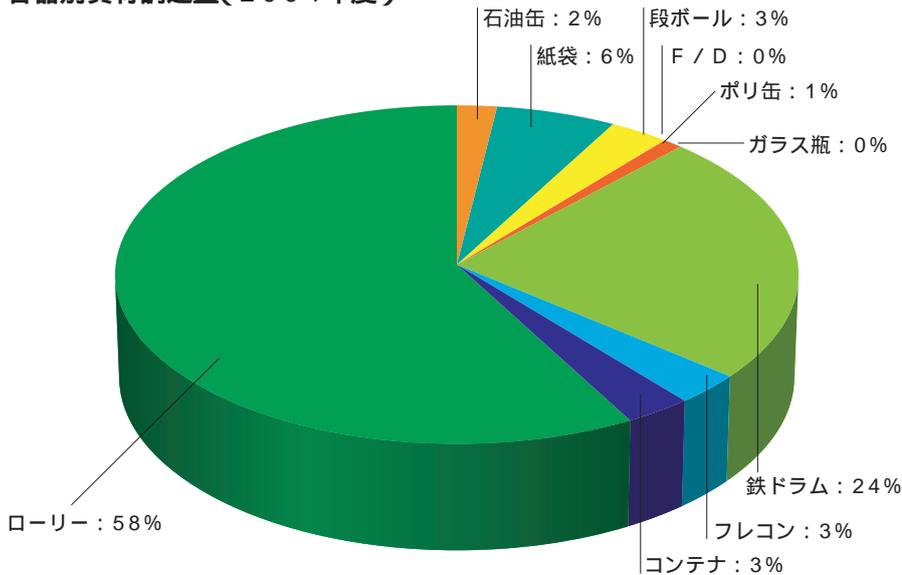
住所: 東京都港区
(商業地域)
従業員数: 47名
社内外注者数: 3名



廃棄物レス資材調達*への取組み（佐野事業所）

容器別原材料調達量

容器別資材調達量(2004年度)



* 廃棄物レス資材調達とは容器を使わない資材調達でタンクローリー、コンテナ類、リユース型フレコン(トランスパック)による調達を言い、取扱い性も良く環境・経済性・安全衛生面全てに優れた調達です。

石油缶	379,697
紙袋	995,250
段ボール	418,217
F/D	19,700
ポリ缶	151,960
ガラス瓶	398
鉄ドラム	3,930,503
フレコン	548,920
コンテナ	470,000
ローリー	9,711,702
総計	16,626,347

廃棄物レス資材調達量

2004年度は64.5%となりました。

2003年度の67.3%より低下しましたが、ブレーキ液の生産撤退と、石化原料の逼迫によるドラム品購入などの一時避難的要因がありました。

当社では使用済み原料容器は約100%再資源化しています。ですが、それで充分とは考えていません。再資源化時には必ずエネルギーを使用します。CO₂の排出もあります。

当社は従来から容器包装の軽装化を図ってきましたが、なお年間577tの容器を使用しています。これは10t車58台分に相当します。容器レス資材調達は容器包装自体の省資源に留まらず、輸送コストや燃料の消費、CO₂や大気汚染物質の排出など、環境負荷の軽減に大きな意味を持っています。

廃棄物レス資材調達(容器を使わない)がベストと考え推進していますが、限界もあります。次善の環境対策は容器包装の軽量化です。納入業者様との連携で、この考え方を引き続き推進していきます。

包装容器の軽量化

原材料容器重量(2004年度)

容器	容器重量
石油缶	26,938
紙袋	13,934
段ボール	11,501
ポリ缶	11,463
ガラス瓶	175
F/D	1,615
フレコン	2,982
鉄ドラム	496,344
プラパレ	3,825
プラ箱	8,128
合計	576,905

資材調達量当たり容器重量率

$(576,905 \div 16,626,347) \times 100 = 3.47\%$

100kgの資材調達に使用する容器は3.47kg

環境配慮製品と事業部門のエコ製品活動

藤倉化成が開発した安全性・省資源・省エネを考えたエコ製品群をご紹介します

藤倉化成のエコ製品

人の健康と地球環境の保全に貢献する藤倉化成の製品群

当社のエコ製品群は「安全性」「省資源」「省エネ」と3つに分類され、さらに11の区分からなります。それぞれの製品はそれぞれの基準を満たす環境対応技術に裏付けされた製品です。これらの一部をご紹介します。

エコ区分 / 基準	A：安全性 人の健康と自然環境を守る製品	B：省資源 資源を有効に活用した製品	C：省エネ 省エネルギーに貢献する製品
製品群	<p>非溶剤 A1：水系化、UV硬化 水系製品・紫外線硬化の製品</p> <p>低VOC A2：省溶剤、ハイソリッド化 従来比溶剤5%以上削減した製品</p> <p>脱有害物 A3：脱有害物化 重金属フリー・有害物フリー製品 PRTR対象物フリーの塗料・他</p> <p>健康促進 A4：医療用の試薬</p> <p>○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) メタルフリー電荷制御樹脂 ・FCA 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 ハロゲンフリー絶縁材料 ・ドータイト</p>	<p>ロングライフ B1：長寿命・高耐久化 従来比5年以上の長寿命化</p> <p>薄膜・高性能 B2：薄膜高性能化 従来比10%以上の薄膜化</p> <p>リサイクル化 B3：客先製品のリサイクル化促進 PP・PE素材化向け製品</p> <p>マイクロ化 B4：客先製品の小型・高機能化促進 小型・高機能の鍵となる当社製品</p> <p>高耐久化塗料製品 ・建築用15年耐久仕上げ材 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 ・建築用各種塗料</p>	<p>省エネ製品設計 C1：最終使用段階の省エネ化</p> <p>省エネ・省工程設計 C2：客先工程の省エネ・省工程</p> <p>省エネ生産 C3：省エネ型生産の製品(自社)</p> <p>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 ○無機系撥水塗料 ・シナジオ</p>

エコ製品の開発による環境貢献量の算定

2004年度は新たに28のエコ製品が開発されました。これらの新規エコ製品の環境貢献量を試算しました。データは2004年度の販売実績を中心に、一部販売開始後1年間の通年期待値を含みます。

<p>製品安全化 12製品</p> <p>自社製品の溶剤削減量 = 17.5トン</p> <p>客先使用時の溶剤削減量 = 24.1トン</p> <p>ランク1の有害化学物質削減量 = 410kg * 禁止物質(各種規制で閾値のある物質)</p> <p>ランク2の有害化学物質削減量 = 600Kg * 削減物質(当社の自主削減物質)</p>
--

<p>省資源・省エネ化 16製品</p> <p>自社製品の省資源化量 = 32.3トン</p> <p>客先製品の省資源化量 = 157.5トン</p> <p>○ 使用段階(下流)の省エネ貢献量 = 電力940kwh</p> <p>○ 製造段階(自社)の省エネ貢献量 = 電力1,360kwh = 燃料1.1kl</p>
--

エコ製品の販売

2004年度のエコ製品の販売比率は目標42%を達成し、42.4%(販売額78.1億円)前年比2.0%増加しました。2005年度は46%(販売額90.2億円)の大幅な拡販目標に挑戦します。

エコ製品の環境会計

自動車内装用水系塗料

対象期間 開発期間：2003年4月～2004年7月(アプリケーション技術開発) 販売期間：2004年～2006年(見通し)
対象範囲 塗料1,100t、適用自動車台数：270万台(推定参考値)

自動車内装塗料の水系化は車室VOC自主規制の動きもあり国内を含め実用化の段階に入りました。水系化基礎開発を受けて推進したこの2年の実用化技術開発を対象としました。前提として向う3ヵ年の販売量を1,100tとおき比較対照品は当社の溶剤系塗料としました。系の変更に伴う顧客先のコスト変化にはVOC回収設備費・費用、排水処理装置費・費用、危険物在庫費用、など大きな変化点がありますが、個々の顧客先条件で異なるので算定は省略しました。この製品により1,500tを超えるVOCが削減でき、環境保全に貢献できます。

設備投資額 (百万円)		費用 (百万円)		物量効果(社内)		経済効果 (百万円)		顧客先の効果		顧客先のコスト	
内訳		内訳		内訳		内訳		内訳		内訳	
研究設備	5	研究開発 人件費*1	50	原料削減 (溶剤)	550t	原料費増	198	工場VOC規制 対策費軽減	-	設備新設 増強	-
生産設備	50	補助材料費	3	容器(石油缶) の削減	38t	溶剤購入費の 低減	55	車室VOC規制	適合 支援	VOC回収 設備	-
		変更に要した 費用	2	エネルギーの 削減*2	軽油 28KL	売上高*3 (増分)	367	PRTR対象物質 取扱い量削減	1,171t	在庫費用低減	-
						輸送費	7	シンナー削減	989t	シンナー 購入費減	-
合計	55	合計	55		-	合計	231		-		-

注)*1 開発人件費は実用化段階の開発工数を算出した。

注)*2 溶剤削減に伴う調達時と製品輸送時の軽油削減量(省エネルギーセンター発表/貨物自動車のエネルギー消費原単位、を参考に輸送距離を勘案し算出)

注)*3 売上高は旧来品の販売を継続した場合と比較した売上額の増分を示す。

省資源型、住宅外壁用目止め塗料

対象期間 開発期間：2004年4月～2005年1月 販売期間：2005年～2007年度(見通し)
対象範囲 外壁用目止め塗料160t 住宅改修1,600棟(参考値)

この塗料は主に住宅改修時の外壁目止め用として開発しました。従来品は目止め部分に凹凸があると2回塗りが必要でした。特殊な材料を用いることで塗布後の塗膜の肉やせを 방지、約20%の省資源と1回塗りの仕上げが可能な目止め用塗料を開発しました。

当社関係会社では住宅メーカーの改修工事を責任施工で請け負っています。塗料メーカーの当社、責任施工の関係会社、顧客先で大きな経済効果の増減はありませんが、物量効果として40tの省資源化とこれに伴う輸送段階の省エネ効果がありました。決して大型テーマではありませんが、このような社会全体の環境保全に繋がるテーマは経済効果が少なくても積極的に展開していくことにしています。

設備投資額 (百万円)		費用 (百万円)		物量効果(社内)		経済効果(社内) (百万円)		関係会社 改修施工時の効果		顧客先の効果	
内訳		内訳		内訳		内訳		内訳		内訳	
研究設備	0	研究開発費 (人件費)	12	原料削減	40t	原材料費の 低減	0単価増 使用量減	材料費の低減	0	改修コスト の低減	0
生産設備	0	(補助材料費)	2	容器包装の 削減	2t	売り上げの 増加	0単価増 販売量減	塗装工数 削減*2	約3,200	改修品質の 向上	-
		変更に要した 費用	0	生産用電力 (KWH)	1,700	在庫・輸送 コスト減	1	工期短縮	-		
				エネルギー 削減*1	軽油 1.7KL						
合計	0	合計	14			合計	0				

注)*1 塗料の減量に伴う原料調達時と製品輸送時の軽油削減量(省エネルギーセンター発表/貨物自動車のエネルギー消費原単位、を参考に輸送距離を勘案し算出)

注)*2 1棟あたり2工数の削減と仮定しました

5事業部の取り組みをご紹介します

コーティング事業部

自動車市場における 環境対応型塗料の本格導入

自動車分野においては、今後PRTR法での排出量削減、車室内でのVOC低減、さらには将来のVOC総排出規制の対応から環境対応型塗料の展開が早まる動きが出てきています。特に内装分野ではすでに欧米市場にて水系塗料が採用され、当社でも業界に先駆けて内装用塗料を中心とした水系塗料の開発を1996年より手がけており、日米欧での3極グローバルアライアンスを通しての共同開発、現地生産対応及び現地サービス対応にて規制の進んでいる欧米市場での採用実績に結び付けています。また、国内市場においては欧米市場に比べ環境対応での遅れはあるが、昨年内装部品用にて水系塗料が一部採用されました。そして今年に入って、ある自動車メーカーではPRTR1種の総排出量の削減目標をオーバーしている問題から、急遽内装大型部品向けにも水系塗料への切替えにて対策を実施する動きが出てきています。そして今後は各自動車メーカーでも早期に水系化への転換が進めら

れていくと考えられ、当社としては欧米での実績をもとに内装分野での水系化展開において他社との差別化を図るばかりでなく、環境貢献の絶好のチャンスと捉え積極的な対応を図っています。今年の販売数量としては300tの販売計画としており、3年後には1000tを目指していきます。



コーティング事業部
鷹野襄治 事業部長

塗料事業部

3視点からの 環境配慮型事業の推進

建築用塗料事業の市場は、住まいと暮らしに密着していることから環境問題は重要課題です。

市場のトレンドはロングライフ(長寿命)エコロジー(快適・安心)にあり、そのニーズにあったものづくりを進めております。塗料事業は3つの視点から環境配慮型事業を推進しています。

製品の環境配慮

製品開発は、水系樹脂、非有害物質化で高耐久(長寿命)、低汚染(快適)型塗料の安全設計を推進しています。

製品の水系化率は92% 2007年度目標として製品の完全水系化を目指します。

環境配慮型製品の前期販売高は全体の92%を占めています。

施工の環境負荷低減

塗料の飛散防止工法(EFS)に対応した省工程化塗料の開発で、施工現場の環境負荷低減へ取り組みます。今期2005年

度には実現化まで進めていきます。また、残塗料及び廃塗料の処理剤(フジリッド)で施工現場の廃液を低減します。

物流・配送の環境配慮

物流は、現地直接配送で運送効率化を図ります。

容器回収システムは、プラスチック容器の採用で軌道に乗り2004年度は、284千缶(ポリウム比73%)のプラスチック容器を採用しました。

回収率は78%。今後はリサイクル容器の検討を推進します。



塗料事業部
齋藤信也 事業部長

電子材料事業部

品質・環境の高信頼性がドータイトの使命

ここ数年の電子材料事業部をとりまく環境は、日進月歩の技術革新と市場のグローバル化などまさに激変しています。エレクトロニクス・IT機器産業を支える重要基礎材料のドータイトは高機能・高信頼性と共に『環境適合性』が必須の『保証品質』となってきたことも重要な変化点です。

当事業部は2004年度、有害性危険物質であるゼロソルブ類を全廃しました。また鉛化合物の使用禁止のため代替品開発を進め、お客様にご採用いただきました。一部用途で2005年度上半期に持ち越しましたが、鉛使用全廃の達成にも目処が立ちました。

一方、鉛ハンダの代替製品の開発も進めてきました。またドータイトの用途分野は、医療、金融・情報セキュリティ、車載制御

分野にも急速に拡大しています。この分野は直接、人の安全や生命・財産に関係することから、社会的責任の一端を担う『CSR型製品』として、今後ますます環境と品質の信頼性が重要となります。お客様に安心してご使用いただける信頼度の高い製品作りに邁進してまいります。

電子材料事業部
山下郷志 事業部長



機能材料事業部

お客様の環境・社会貢献へ

機能材料事業部は基本的に、お客様の商品を陰で支えさせていただく事業部です。この視点に立ったとき、お客様に商品目標を提案して、納得をいただいてから共同開発を行っています。

最大の課題は環境負荷物質の削減です。その中でも使用溶剤の削減が大きな位置をしめています。すでに使用溶剤の削減テーマとして、粘着剤樹脂の不揮発分アップ等は実績が出ています。また、樹脂の水系化においては従来の溶剤系に等しい物性、コスト等が達成できて量産待ちの商品もあります。

近未来の展望としては、お客様が現在ご使用の溶剤系樹脂を100%

樹脂、水系樹脂、UV樹脂を持って環境負荷の少ない物に、提案し、置き換えていただく計画です。お客様と共にお客様を通して環境・社会貢献を継続していく所存です。

機能材料事業部
高橋 茂 事業部長



化成品事業部

人と共生できるクリーンな化学製品、アクリベース

化成品事業部は、レーザープリンターなどに使用されるトナー材料(アクリベース)を全世界に供給していますが、現在、プリンターは事務機器用品としてオフィス、一般消費者へ広く普及され、その関連材料を含め、環境適合性・安全性の重要性は年々高まっています。その中で、当事業部はすべての製品の世界の新規化学物質登録制度を遵守すると同時に、世界各国のエコラベル(例えばドイツのブルーエンジェルBAM、日本のエコマークなど)の環境基準適合を一つの目標として、環境配慮型製品の開発・販売活動を推進しています。特に、①プリンターなどから排気される物質(VOC)の削減と②省エネルギー化が最重点課題となります。この環境基準は、数年単位

で定期的見直し強化されるため、お客様の協力をいただき①不純物の少ないクリーンで②低温で使用可能なトナー材料の開発を製品開発段階だけでなく生産設備面も含めた総合的・継続的活動が必要との認識のもと、より安全で高機能な製品を提供すべく鋭意努力を続けています。

化成品事業部
上田彦二 事業部長



従業員・安全衛生とCSRの取組み

社員が安全で健康的に仕事をするための取組み

安全・衛生パフォーマンス

労働災害

残念ながら7年間継続していた休業
労災ゼロが途絶えてしまいました。
事故は清掃作業時の回転機械への巻
き込まれ、指先の剥離骨折と爪の
損傷(休業3日)でした。



再発防止策は本質安全化対策を 講じました

回転部に手や指が入らない防護板を
取り付け、この防護板をセットしな
いと機械が作動しないようインター
ロックをとりました。

業界との比較

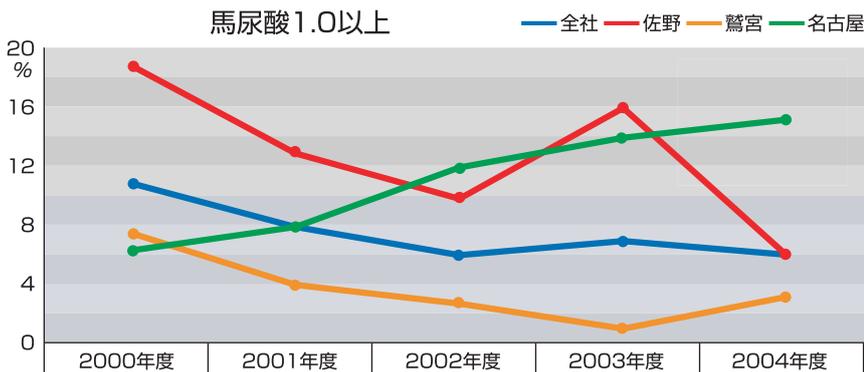
*中央労働災害防止協会「安全の指標」より

年度	休業災害統計					
	当社		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
1996	1.61	0	1.96	0.07	1.04	0.22
1997	0	0	1.28	0.04	0.97	0.14
1998	0	0	1.07	0.01	0.99	0.12
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	0.005				

特殊健康診断(有機溶剤などを取り扱う作業場での吸入曝露状況を調べる)改善

作業場でのトルエンの吸入を調べる方法に尿中の馬尿酸測定(特殊健康診断項目)があります。

2004年度の馬尿酸値の有所見者率は、佐野の改善が寄与し全社で微減しました。ただし名古屋営業所の悪化が目立ちました。これについては前日からの作業内容の詳細を調査すること、及び検査のかく乱要因となる前夜からの飲食物摂取の状況と測定結果を突合せ、原因の追究を徹底し改善に結びつけていくことにしています。



作業環境測定結果

全社25の対象作業場の内、鷺宮事業所で
2作業場が第二管理区分*となりました。

や作業方法の見直しを進めています。

*第二管理区分とは改善の余地があると
判断される状態

2004年度一般健康診断
受診率: 98.0%

ヒヤリ・ハットの収集と改善

日常の作業の中で感じた危険(ヒヤリ・ハット)をKYシートで収集する活動を継続
しています。抽出したKY事例はOHSAS18001のリスク評価をし、重点付けを
して対策に結び付けています。2004年度は全社で190件のKYシートが抽出さ
れ日常の安全活動に活用されました。

*写真はKYシートの掲示板で、他の職場でも同様の危険がないか、
公開しあうようにしています。



佐野事業所のKYシート掲示板

労働安全衛生マネジメントシステムの導入

OHSAS18001の認証に取り組んだ理由（安全に関する考え方）

1. 事後対応から潜在リスクを掘り起こし、重点付けをして改善する予防型の安全衛生管理の仕組みが必要
2. 『仕組み』+『人の安全意識』=『安全風土』(安全に強い人や組織を作る)が最終目的
3. 『安全は社員の幸福、会社の財産』の実現に取り組む。各職域、各階層で人の安全と健康、及び地域やお客様に安心していただける防災面からの安全操業を一層確実にする。

OHSAS18001の1年間の取り組み成果

1. 調査した作業件数（危険源のリスク評価）: 1731（全社で）
2. 改善に取り組んだ有意リスク件数: 64件

- 1) 全社基準に沿って重大リスクと評価し取り組んだ件数: 40件
- 2) それぞれの職場内で自主的に取り上げて改善を図った件数: 24件

- 1) 改善前の総リスクポイント: 7438ポイント
- 2) 改善後の総リスクポイント: 3197ポイント * 低減リスクポイント: 4241(低減率57.0%)
- 3) 目標リスクまで低減させた件数: 61件、目標を達成できなかった件数3件
- 4) 重大リスクと評価された40件は、全て許容可能なリスクレベルに低減した。

どのようなリスクが多いか

- | | |
|-------------------|-----|
| ①引火による火災や爆発の危険 | 10件 |
| ③フォークリフトや外勤時の車輛事故 | 7件 |
| ③挟まれ・巻き込まれ事故 | 6件 |
| ④飛来・落下 | 3件 |
| ⑤薬傷・火傷 | 3件 |

どのような対策を講じたか

- ①設備的改善
- ②規則・ルールの設定と見直し
- ③点検や監視の制度化
- ④表示や掲示による目で見える管理
- ⑤周知のための教育や訓練

主な改善事例



移動タンクの落下防止
落下防止柵が閉まっていないとタンクが移動できない仕組み



苛性ソーダの配管継ぎ手の飛散防止
透明カバーで人への飛散を防止



落下防止チェーン
落下防止チェーンを自主製作

工場災害や事故予防の取組み

1) 静電気事故の予防

危険物を取り扱う当社では安全操業上の最も重要な対策が静電気対策です。以下は一例ですが、念には念を入れた精度の高い静電気対策を進めています。

【確実な点検・測定】

- ①毎月
 - ・アース線の導通点検
 - ・安全靴導通点検（写真）
- ②半年毎
 - ・作業床の電気抵抗測定
- ③1年毎
 - ・作業時の帯電量測定
 - ・施設・設備の接地抵抗
 - ・避雷針



静電気チェッカーで安全靴の導通をチェック

【本質安全化】

- ①窒素置換
着火源排除に不安のある箇所では酸素濃度を8%以下にして引火しない環境で扱うことにしています。
- ②製品の体積固有抵抗
帯電し難い10⁹ / cm以下を製品安全基準としています。

【標準化】

- ①『静電気事故予防規則』の見直し
- ②危険用具を持ち込まないための『静電気対策用品リスト化』などの標準化に取組みました。

2) 重合反応事故の予防

過酸化物の安全な取扱い

佐野事業所では重合開始剤の検収・保管・移動・容器の廃棄に至る全ての取扱いについて、内部監査を行い、安全な取扱いの確認をしました。

緊急自動冷却装置の導入

本年度に新設の重合反応設備については、万一の異常重合や緊急時に備え、自動緊急冷却システムを導入しました。

粉塵爆発対策

当社では1999年、粉体を生産するM型工場に粉塵爆発抑制装置を導入しました。さらに窒素生成装置を導入し窒素置換による安全化を推進しています。

3) 安全管理と安全技術の伝承

設備導入リスクアセスメント

本年度に新設の大型回転乾燥機について、OHSAS18001のシステムに則り、事前のリスクアセスメントをし、装置下エリアの防護扉がロックされていないと乾燥機が回転しない本質安全化策を講じました。



乾燥機下の防護扉

安全技術や対策の伝承

日本塗料工業会の設備安全指針を参考に、当社独自の『FK設備安全指針（写真集）』を安全技術の伝承の一環として着手しました。2005年度に完成の予定です。

4) オフィス（本社事務所）の取組み

メンタルヘルス

全員を対象にセクシャルハラスメントのアンケート調査を実施しました。予防規則の制定、個人情報に配慮した訴え窓口の設置も行いました。

VDT(コンピュータ)作業の疲労軽減

適切な姿勢や適度の休憩などについて小冊子の回覧やビデオ研修会を開催し、啓蒙しました。

車による外勤時の安全対策

重大事故になることから、ヒヤリ事故の経験をアンケートで集約し、余裕を持った冷静な運転と携帯電話などの禁止行動をとらないことを簡単な冊子にまとめ配布しました。

5) 安全衛生の浸透

安全教育とは！

巻き込まれ事故を受け、職場ではオリジナル安全ビデオや事故模倣的デモなど、危険を言葉ではなく五感で感じてもらう安全教育に取り組みました。

順法意識と行動

労働安全衛生法の細部を勉強し、遵法上の不完全があることを知り、修正を進めました。

- ・化学設備第一種压力容器取扱い主任者の区分
- ・安全衛生委員会規定
- ・日常点検や定期点検の細部

リスクアセッサ - の活躍

各職場に社内教育を受けたリスクアセッサ - を配置しています。それぞれの現場でリスク評価や対策のキーマンとして活躍しています。



危険源の現地研修

反省点と2005年度の活動

反省点と2005年度の活動

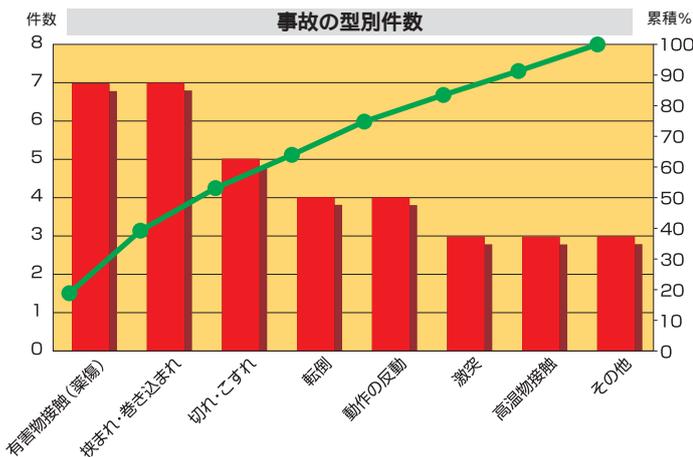
2004年度の労災と赤チン事故9件のうち、7件は危険源としてのリストアップがされていない作業行動のものでした。OHSAS18001の真髄といえる潜在リスクの掘り起こしと予防策をさらに浸透させるために、どのようなポイントで進めるべきか？過去の全社の事故事例を分析してみました。



過去5年間の事故を分析

総件数	赤チン事故	不休労災	休業3日以内	休業4日以上
36件(100%)	22件(61%)	13件(36%)	1件(3%)	0件

どのような事故が多い？



どのような作業の時か？

区分	件数	%
非定常作業	5	14
変則的作業	10	28
合計(定常外)	15	42



どうすれば防げたか？

指導統制的管理で防げた	30%
危険の予知と認知が先ず必要	70%

発生事業所別

佐野(工場) 64%
研究所他 36%

問題点や課題

- 1 三つの事故の型で半数以上を占めている。
- 2 非定常・変則的な作業の時に事故が多い(40%以上)
- 3 このような作業の時に危険予知や、管理監督者の目が通っていない。
- 4 このような作業の時に、つい急いで無茶や乱暴な行動をしがち。
- 5 定常繰り返し作業では入社3年以内の新人の被災が多い。現場で現実的な指導が不足。



2005年度の重点取組み

- 1 危険源のさらなる掘り起こし
* 非定常作業 * 起きやすい事故(テーマを決めて)
- 2 リスクの大きい個別作業のリスク低減
- 3 やってはならない禁止行動の明確化と浸透
- 4 残すべき安全対策や保安技術の伝承
* 藤倉化成設備安全指針の充実
- 5 テーマを決めた特別安全監査の実施
- 6 安全教育のあり方の見直し

**ゼロ災の実現！
安全に強い会社へ**
全社員の気持ちと
行動を結集

OHSAS推進会議
の活動

安全衛生委員会
活動

連携

社会貢献・教育

社会の一員であることを自覚し、身近にできることから

消火体験会

新たに取得した佐野事業所第三工場用地で、空地を利用して、消火体験会を開催しました(2004年6月4日)。消防署の立会いのもと、社員の他に市内の病院職員の方を招き、消火実演訓練を開催しました。

*また社員安全教育の一環で、過酸化物質や硝化綿の爆発の恐さを実感してもらおうデモも同時に行いました。



地域の人にも消火を体験してもらいました

事業所周辺の美化清掃

佐野事業所

みかも山周辺の空き缶拾いを例年通り実施

鷺宮事業所

事業所周辺の清掃を毎月実施

名古屋営業所

地域清掃運動に協賛し事業所周辺の清掃を実施



恒例になったみかも山缶拾い

環境・安全衛生改善活動の社内表彰

全社の改善提案発表大会(2005年2月19日)3件の表彰があり、社長から表彰状と金一封が授与されました。

パイロット棟の安全管理への取り組み
落下防止チェーンの自主制作
LCAコンテナ化による生産性と環境改善

なお、品質活動優秀賞の表彰も行われました。



改善提案発表大会で活動成果を表彰

OHSAS18001の社内研修と受審風景



リスクアセッサ - 研修会



OHSAS18001認証審査風景

内部監査の実施

2004年度の内部監査では環境で38件、安全衛生で74件の要改善点を抽出し、改善に取り組みました。

内部監査結果(改善件数)

	環境 (ISO14001)	安全衛生 (OHSAS18001)
要改善点	38	74

関係会社への環境管理物質の研修と指導



関係会社へ当社環境の取り組みを説明



関係会社の内部監査員養成研修を支援

環境・安全パフォーマンス実績

藤倉化成（2004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	
				04年度	03年度	04年度	03年度	04年度	03年度	04年度	03年度	04年度	03年度
インプット	燃料使用量	A重油	KL	765	686	765	686	—	—	—	—	—	—
		灯油	KL	12.5	14.4	8.4	10.4	4.1	4.0	—	—	—	—
		軽油	KL	21.2	19.5	21.2	19.5	—	—	—	—	—	—
		社有車ガソリン	KL	26.5	27.1	1.97	2.3	14.1	13.9	10.4	10.9	—	—
	購入電力使用量		千Kwh	8,153	7,250	5,187	4,607	2,637	2,363	233	186	96	94
	エネルギー原油換算量		KL	2,832	2,513	2,085	1,844	658	591	66	55	23	23
	エネルギー使用量		GJ	109,768	97,403	80,815	71,473	25,504	22,907	2,558	2,132	891	891
水使用量	地下水	千m ³	119	89.0	119	89.0	—	—	—	—	—	—	
	上水道	千m ³	32.0	28.1	10.5	9.6	20.9	18.0	0.55	0.54	—	—	
事務用紙購入量		千枚	1,149	1,157	399	341	342	367	60	88	348	361	
アウトプット	大気への排出	炭酸ガス排出量	t	5,346	4,786	4,138	3,703	1,056	950	115	97	37	36
		SOx	t	1.05	1.39	1.05	1.39	—	—	—	—	—	—
		NOx	t	3.98	2.76	3.98	2.76	—	—	—	—	—	—
		ばいじん	t	0.11	0.12	0.11	0.12	—	—	—	—	—	—
	水域への排出 *佐野、鷺宮は 公共下水道へ排出	排水量	千m ³	151.0	117.1	125.3	94.9	20.9	18.0	0.55	0.54	—	—
		BOD平均濃度	PPM	—	—	149	105	22	86	—	—	—	—
		BOD排出量	t	19.06	11.51	18.6	9.96	0.46	1.55	—	—	—	—
		SS平均濃度	PPM	—	—	88	90	24	64	—	—	—	—
	SS排出量	t	11.5	9.69	11.0	8.54	0.50	1.15	—	—	—	—	
	VOC（臭気）トルエン *排気口、他は敷地境界	ppm	—	—	臭気指数10未満 （指導基準14）	—	*平均15.4 （自主基準100）	—	0.4（規制10）	—	—	—	
騒音（昼間、最大値）	dB	—	—	67（規制75）	—	69（規制70）	—	59（規制65）	—	—	—		
廃棄物の排出	廃棄物排出量	t	1,210	1,188	971	970	157	138	74	72	8	8	
	内、再資源化廃棄物量	t	1,200	1,176	971	970	157	138	65	61	7	7	
	最終埋立処分量	t	5.95	6.36	5.10	5.60	0.71	0.63	0.14	0.13	—	—	
安全衛生	労働災害	災害発生件数	件	6（休業1）	3	5（休業1）	3（不休）	1	0	0	0	0	
		度数率	—	1.51	0	—	—	—	—	—	—	—	
		強度率	—	0.005	0	—	—	—	—	—	—	—	
	健康診断	受診率	%	97.7	98.0	100	100	98.5	99.2	94.4	96.8	97.9	95.8
馬尿酸値有所見者率		%	5.7	6.7	5.7	15.7	2.9	0.5	15.0	13.1	—	—	
売上高		億円	184.1	169.4	—	—	—	—	—	—	—	—	

関係会社（2004年度）

区分	パフォーマンス項目		単位	関連会社合計		フジケミ近畿		フジケミカル	
				04年度	03年度	04年度	03年度	04年度	03年度
インプット	燃料使用量	灯油	KL	103	98	103	98	0	0
		プロパン	KL	12.0	15.7	—	0	12.0	15.7
		社有車ガソリン	KL	3.1	2.6	0.6	0	2.5	2.6
	購入電力使用量		千Kwh	206	186	113	101	93	85
エネルギー原油換算量		KL	152	142	127	119	25	23	
エネルギー使用量		GJ	5,892	5,503	4,923	4,612	969	891	
水使用量		千m ³	2,254	2,042	1,474	1,244	780	798	
アウトプット	大気への排出	炭酸ガス排出量	t	347	326	305	287	42	39
		廃棄物排出量	t	283	292	72	81	211	211
		内、再資源化廃棄物量	t	49.3	—	49	50	0.3	—
		最終埋立処分量	t	23.6	—	23.6	26	—	—
安全衛生	労働災害	災害発生件数	件	0	—	0	—	0	—
		度数率	—	0	—	0	—	0	—
		強度率	—	0	—	0	—	0	—
	健康診断	受診率	%	—	—	100	94.7	100	100
馬尿酸値有所見者率		%	—	—	10.0	5.3	0	0	

藤倉化成、操業パフォーマンス（2004年度）

管理項目	単位	04年度	03年度	管理項目	単位	04年度	03年度
エコカー導入率	%	50	17	溶剤原単位	t/億円	19	22
エコ製品販売比率	%	42.4	40.4	PRTR排出原単位	kg/億円	86.2	91.8
廃棄物レス資材調達率	%	64.5	67.3	PRTR取扱原単位	t/億円	36.4	36.7

パフォーマンス・データ集

PRTR、排出、移動量 実績

藤倉化成（2004年度）単位：kg

物質名	事業所	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		8,453	8	48	8	48	—	—	—	—
アクリル酸エチル		106,847	36	332	36	332	—	—	—	—
アクリル酸メチル		5,859	12	27	12	27	—	—	—	—
2,2'-アゾビスイソブチロニトリル		2,941	0	17	0	17	—	—	—	—
ビスAエポキシ樹脂		1,264	0	1	0	1	—	—	—	—
エチルベンゼン		261,805	1,112	4,474	653	2,154	193	1,458	266	862
エチレングリコールモノエチルエーテル		10,053	18	45	18	45	—	—	—	—
エチレングリコールモノメチルエーテル		24,069	48	111	48	111	—	—	—	—
キシレン		319,824	1,600	5,465	798	2,633	234	1,778	568	1,054
銀及びその化合物		54,981	0	1,078	0	1,078	—	—	—	—
酢酸2-エトキシエチル（セロアセ）		8,480	23	68	9	23	—	—	14	45
酢酸ビニル		25,654	51	118	51	118	—	—	—	—
スチレン		3,032,569	158	3,484	158	3,484	—	—	—	—
1,3,5トリメチルベンゼン		20,854	44	101	44	101	—	—	—	—
トルエン		1,840,029	12,368	64,713	7,784	50,762	1,589	10,417	2,995	3,534
ニッケル		9,398	0	2	0	2	—	—	—	—
ノニルフェノール		1,504	3	8	3	8	—	—	—	—
フタル酸ジ-n-ブチル		12,610	26	110	19	47	0	39	7	24
ノニルフェニルエーテル		3,277	7	16	7	16	—	—	—	—
無水マレイン酸		9,751	0	64	0	64	—	—	—	—
メタクリル酸		24,312	24	36	24	36	—	—	—	—
メタクリル酸2-エチルヘキシル		13,102	13	73	13	73	—	—	—	—
メタクリル酸ノルマルブチル		86,116	2	240	2	240	—	—	—	—
メタクリル酸メチル		815,015	313	933	313	933	—	—	—	—
合計		6,698,767	15,867	81,564	10,001	62,353	2,016	13,692	3,850	5,519

上記は取扱量1t以上の報告対象物質ですが、それ以下の総ての物質についても集計しており、16物質で取扱量2,361kg、排出量9kg、移動量43kgでした。
 (注1) は1t/年未満または取り扱いの無いものです。(注2)排出は全て大気排出で土壌・水域への排出はありません。(注3)移動は佐野事業所で下水道への移動(15Kg)、及び廃棄物による移動です。(注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。

関係会社（2004年度）単位：kg

物質名	事業所	関係会社合計		フジケミ近畿		フジケミカル	
		排出量	移動量	排出量	移動量	排出量	移動量
ビスAエポキシ樹脂		0	32.0	—	—	0	32.0
エチルベンゼン		61.1	650.1	61.0	650.0	0.1	0.1
1,2-エポキシプロパン		0.4	0.3	—	—	0.4	0.3
キシレン		197.0	930.0	77.0	820.0	120	110
クロム化合物		0	0.1	—	—	0	0.1
酢酸2-エトキシエチル（セロアセ）		9.3	8.3	—	—	9.3	8.3
酢酸ビニル		6.1	5.4	—	—	6.1	5.4
酢酸2-メトキシエチル		0.7	0.6	—	—	0.7	0.6
ダイオキシン類		0.3	0,000,0021	0.3	0,000,0021	—	—
1,3,5トリメチルベンゼン		1.5	1.4	—	—	1.5	1.4
トルエン		640.0	2,820.0	390.0	2,600.0	250.0	220.0
フタル酸ジ-n-ブチル		9.0	112.0	9.0	100.0	0	12.0
合計		925.4	4,560.2	537.3	4,170.0	388.1	390.2

(注1) は1t/年未満または取り扱いの無いものです。

日本塗料工業会、コーティングケア自主管理物質（2004年度）単位：kg

物質名	佐野事業所		
	取扱量	排出量	移動量
N-ブタノール	32,200	177	171
イソプロピルアルコール	139,700	908	740
酢酸エチル	723,900	1,882	3,837
メチルエチルケトン	336,600	2,188	1,784
メチルイソブチルケトン	132,800	730	704
合計	1,365,200	5,885	7,236



「環境社会報告書 2005」第三者のコメント

藤倉化成株式会社 取締役社長 長谷川 嘉昭 殿

PRICEWATERHOUSECOOPERS

2005年5月30日

第三者コメントの目的は「環境社会報告書 2005」（以下、「同報告書」という。）に記載された重要な社会面・環境面の取組およびその記載内容に関して、特徴、成果、改善点、今後の方向性についてコメントすることを目的としています。コメントするために以下の手続きを実施しています。

1. 長谷川嘉昭 取締役社長へのインタビュー
2. 鷺宮研究所におけるヒアリング
3. 佐野事業所における視察およびヒアリング
4. 同報告書の最終原稿の通読

1. はじめに

藤倉化成株式会社（以下、「会社」という。）は、2003年度に経営リスクを明確にし、会社の目指すサステナブル経営の基盤の確立のため、「情報公開と企業責任」、「パートナーシップ」、「エコ製品の開発」、「環境・安全・健康の継続的改善」の4つを柱に、2004年度も引き続き努力を行っています。

会社の製品は、国内だけでなく海外の自動車、住宅、情報通信、家電、医療機器、化粧品等のメーカーに使用され、私たちの生活の隅々まで存在しています。そのため、「安全・環境に配慮した生産プロセス」を構築すること、さらにそれを通して「環境・品質に優れた製品」を提供することが、会社の社会に対する責任と、私たちは考えています。

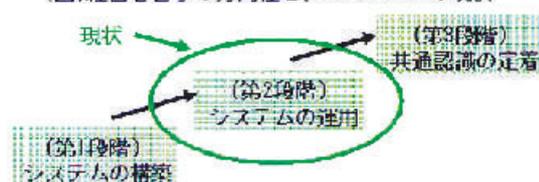
2. 経営者の哲学（従業員が価値の源泉）

社長は、「会社にとっての一番の価値は、従業員である」と、インタビューで述べています。中期経営計画においても「きらきらした存在感ある会社にしたい」と表現し、「従業員一人一人の取組が、価値ある製品を世に出すことになり、利益が上がる。その結果、株主価値・顧客価値が増大する」と強調されていました。

この哲学は、過去3年間の研究開発投資、設備投資、人的資源への投資に表れています。特に、2004年度に導入した「OHSAS18001（労働安全衛生）」については、その実効性を挙げるべく適用しながら、定着させていくことの大切さを述べられました。

佐野事業所で起きた労働災害の発生後、速やかに従業員教育を徹底させました。さらに、他部署で構成したメンバーで、事業所内を横断的にチェック、事後対応から未然防止を目指したリスクアセスメントの強化に努め、共通認識の定着を図っており、今後の成果が期待されます。

（図）経営者哲学の方向性と、OHSAS18001の現状



3. 生産プロセスの取組

生産プロセスにおける環境保全活動では、パフォーマンスの収集プロセスを定期的に検証し、データの信頼性の向上に努めています。特に、PRTR対象物質では、取扱量、製品への消費量、大気・水域・廃棄物等への排出量の各データを、MSDS情報、製品収率などの根拠を基に算出しており、評価できます。

今後は、化学メーカーで遅れている省エネ・省資源に対する戦略的な施策の実行が望まれます。

4. エコ製品での取組

国内外での化学物質の規制が強まる中、会社は、「化学品管理システム」の構築により、高いレベルでの管理を行っています。他業種および競合他社に先駆けた優れた管理のポイントとしては、原料および自社製品に含有する化学物質の管理を徹底し、会社内部でその情報を一元管理している点、ビジネスパートナー等の会社外部への窓口を設け、早期かつ信頼性ある製品の情報提供に取組んでいる点が挙げられます。

加えて、エコ製品の研究開発にも力を入れ、ビジネスパートナーと積極的に技術提携を行っています。例えば、「自動車用水系塗料」や「環境対応型住宅用塗料」があります。

5. サステナブル経営の分析とその利用

サステナブル経営の指標として、3年前から環境会計手法を応用し、「エコ製品」および「環境・安全プロジェクト」の分析を行っています。

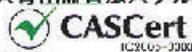
今後は、その分析結果から事後分析を徹底させ、さらに環境・経済・社会のバランスの取れた価値ある「エコ製品の研究開発・製造」および「環境・安全プロジェクトの実行・運用」に努められることを期待しています。

6. グローバル企業としての取組

会社の国内グループ会社のみならず、中国・タイ・シンガポール・韓国にある海外グループ会社においても、これまで会社がつちかった労働安全衛生活動および環境保全活動の水平展開を行い、アジアでの事業を通じた社会的貢献に努めることが望まれます。

※ このコメントは、報告書の記載情報の収集と報告に関するプロセスの有効性や信頼性を述べるものではありません

株式会社中央青山サステナビリティ認証機構
(中央青山監査法人グループ)



代表取締役社長

細野康弘

取締役副社長

井上壽枝



この印刷物は古紙の配合100%
の再生紙を使用しています。



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。



お応えできる化学があります。
Future together

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 3(03)3436-1100 5(03)3436-5416
管理部門 3(03)3436-1101 5(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 3(0480)57-1155 5(0480)57-1160
鷺宮物流センター 3(0480)59-2861 5(0480)59-2840

【佐野事業所】 〒327-0816 栃木県佐野市栄町12-1
事業所 3(0283)23-1881 5(0283)24-7560
配送センター 3(0283)21-0680 5(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
3(052)601-0551 5(052)604-1325

お問い合わせは環境安全部: 1 0283-23-1881
ホームページ <http://www.fkkasei.co.jp/>