



その技術を、地球に還したい。

AICA

AICA Group Report 2010



**アイカグループ
社会環境報告書**

アイカ工業株式会社



人や環境にやさしい製品づくりを、これからも、ずっと。

●「環境配慮型商品」の
売上占有率

90.2%

(2009年度)

「環境配慮型商品」
の詳細は P5、P34

●アイカショールームのご案内



ホーム > ショールーム案内 <http://www.aica.co.jp/show-room/>



1～4：名古屋ショールーム

1階のショールーム「スペースΦ」は、歩道に面する南面をガラスカーテンウォールとすることで、通りに開かれたイメージを演出。ショールーム内観はモノトーンを基調にしたデザインを採用し、お客様の目的に応じて、商品をわかりやすくエリアごとに展示。

アイカグループの展開する4つの事業



化成品 Chemical Products

最先端の樹脂系商品から接着剤系商品まで、化成品のパイオニアとして、またアイカの事業多角化の母体として多くの技術を蓄積しています。

■化学合成技術



建装材

Laminated Sheets



メラミン化粧板を主軸に、多彩な色・柄・質感、さらに新しい機能の付加で多様化・個性化するニーズに対応。業界シェアNo.1を誇ります。

- 化学合成技術
- 化粧板加工技術
- 積層技術



住器建材 Housing Fixtures and Materials

自然と化学が調和した幅広い商品展開で、新しい都市空間を提案。住宅から商業空間まで、付加価値の高い建築部材の開発に取り組んでいます。

- 化学合成技術
- 化粧板加工技術
- 木材加工技術



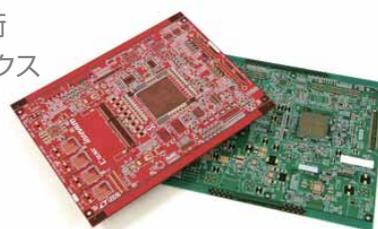
電子製品

Electronics



長年培ってきた積層技術と合成樹脂生産技術を生かして、高精度のプリント配線板を製造。高度情報化社会の発展に貢献しています。

- 化学合成技術
- エレクトロニクス技術
- 積層技術



●アイカグループの事業のご案内



ホーム > 会社概要 > 会社案内 > 事業紹介 <http://www.aica.co.jp/company/profile/business/>

トップメッセージ

企業の社会的責任を重視し
「環境経営」を実践することで、
「真にお客様に選ばれる企業集団—
グッドカンパニー」を目指します。



代表取締役社長 小野 勇治

「樹脂技術」を活かしたアイカグループの強み

アイカ工業は1936年の設立以来コア技術としてきた樹脂技術を活かし、4つの事業(化成品、建装材、住器建材、電子製品)を展開し、素材・デザイン・技術を創造するメーカーとして確かな成長を続けてまいりました。特にこの4つの事業間で主要樹脂や化粧材等を供給し合う「素材連携モデル」を特徴とし、高いシナジーを発揮する「製品開発力」、建築業界から高い人気を博す「優れたデザイン力」が強みであると自負しております。▶ P2、P21

事業理念と経営方針

これら事業は、生産活動に伴う環境負荷の低減を図る環境保全活動と環境配慮型商品を開発・販売する活動の調和を目指した「環境経営」を核に営んできました。2010年4月に策定した中期経営計画の基本方針にも改めて「健康と地球環境に配慮した商品(=環境配慮型商品)提供の強化」を掲げ、事業理念である「快適、やすらぎ、環境、健康、安全など人と地球にやさしい商品の提供」をさらに強化させていきます。今後「新樹脂・新技術開発による製品革新と新分野の開拓」を推し進めて、従来の環境配慮型商品の基準をハイレベルにクリアする製品を開発していきます。尚、これらの商品を核とした長期ビジョンの作成にも取り組んでまいります。▶ P6、P34

品質・環境・労働安全衛生による三位一体活動

また、当グループの特長になります、品質・環境・労働安全衛生の活動を三位一体で運営するマネジメントシステムを継続することで、コンプライアンス(法令順守) CSR(企業の社会的責任)を重視した「真にお客様に選ばれる企業集団—グッドカンパニー」を目指しこれからも一層の努力を続けてまいります。▶ P11 ~ P13

■ 2009年度の主な実績と成果

1	環境保全における最重要課題の一つである温室効果ガスの排出削減では、2008年度に比べて2.3%減少しました。	▶ P29
2	もうひとつの環境保全の重要課題である産業廃棄物の排出削減に関しては、工程内不良の削減に継続的に取り組みましたが、2008年度に比べて3.6%増加しました。	▶ P31
3	環境配慮型商品の販売では、厚生労働省指定のVOC13物質を使用しない商品の拡販等を進めた結果、売上占有率が90.2%となり、2008年度に比べて0.4%上昇しました。	▶ P34
4	その他、各事業所でエコ事業所認定等を進め、環境保全活動をより一層活発化させました。	▶ P 7
5	2010年度も温室効果ガスの排出削減や産業廃棄物の排出削減を目標に取り組みます。	▶ P25

アイカグループ中期経営計画

アイカグループでは、企業理念、事業理念のもと、2010年4月からの三カ年における中期経営計画を策定し、重点項目を進めてステークホルダーから絶大な信頼を得られるよう取り組んでまいります。

企業理念

われわれは、共生の理念のもと、
たえざる革新により新しい価値を創造し、
社会に貢献してまいります。

事業理念

快適、やすらぎ、環境、健康、安全など
人と地球にやさしい商品を提供します。

中期経営計画の目標、4つの重点方針

■ 連結売上高
1,000億円
■ 連結経常利益
100億円
■ ROE **8%以上**

(2013年3月期)

- 健康と地球環境に配慮した商品の提供強化
- 既存事業のシェアアップと収益体質の強化
- 海外および育成事業への資源投入による成長分野の確立
- CSR経営の推進と次の飛躍に向けた経営インフラの構築

マネジメントシステム 3つの理念

品質理念

私たちはお客様に満足していただける品質を提供します

環境理念

私たちは環境の保全と地域との調和を図り環境に優しい商品を提供します

労働安全衛生理念

私たちは労働安全衛生活動を推進し健康で安全な快適職場を実現します

事業と商品を通じた社会との関わり

Close up AICA



当社はホットメルト[※]の応用分野として早くから太陽電池に着目し、合成ゴム系ホットメルト止水シーリング材では国内トップシェアを争う実績を上げています。国内で確かな地位を確立した次に狙うのは海外市場。中でも、ここ数年の間に太陽電池生産量が急速に伸びる中国市場をターゲットに定め、2008年10月にPV (Photovoltaics 太陽光発電) プロジェクトを発足し、アイカ工業の新たな海外進出計画を本格化していきます。

太陽電池用シール材 アイカメルトHX-60



特長

- 防水性に優れ、パネルの耐久性向上に寄与する
- 多種多様なモジュールに使用できる
- 一般のアプリケーターで自動精密塗布が可能である
- 塗布、接着時にVOCを発生しない

※用語解説 ※ホットメルト

常温では固形だが加熱することで液状になり、接合部に流し込んで冷却、固着させる接着剤。

■ 主な環境配慮型商品

	商品名	選定理由
 化成品	エコエコボンド、スーパーエコエコボンド	環境負荷物質を削減
	ジョリパット、シルキーパレット	環境負荷物質を削減
	ピュール、ジョリエースエコ	環境負荷物質を削減
	アイカメルト(自動車ランプ用、太陽電池パネル用)	処理・処分が容易、部材のリサイクル可能
 建築材	メラミン化粧板、アイカコンパクト	ロングライフ、環境負荷物質を削減
	はく離可能化粧板	処理・処分が容易、部材のリサイクル可能
	アイカノンスチポリ	環境負荷物質(スチレン)を削減
	マーレス不燃、マーレスボード	環境負荷物質を削減
 住器建材	イースタンオークカウンター	再生素材を利用、環境負荷物質を削減
	ラビアート玄関ドア	省エネルギーに寄与
	アイカセラー	ロングライフ、環境負荷物質を削減
	セラーonタイル工法	廃棄物削減(処理・処分が不要又は削減)
	ポストフォームカウンター、ポストフォーム扉	ロングライフ、環境負荷物質を削減
 電子品	鉛フリー基板、ハロゲンフリー基板	環境負荷物質(重金属、ハロゲン)を削減

● アイカの商品紹介



ホーム > 商品情報 <http://www.aica.co.jp/products/>

アイカグループPVプロジェクトによる中国の「太陽電池市場」への事業展開座談会 開発×技術×営業

※メンバーの所属は2009年11月現在の名称になります。



- R&Dセンター
化学品開発部
第二グループ長
1995年入社

佐藤 克尚

シーリング材には、大きく分けるとホットメルトとガスケット、シリコンの3種類あり、太陽電池メーカーは強度、作業性、価格など目的に応じて選択している。当社のホットメルトは硬化時間が短く、生産性やコストメリットに優れていて、そこが高く評価されてきたのだと思います。

日本では生産設備のコンパクト化や、自動化による人件費の削減などが大きな魅力としてアピールできるのですが、中国ではそうはいきません。土地も人件費も安いので、メリットとして感じてもらえないのです。だから、性能の高さを強調しました。

- 海外事業部国際営業部
技術担当
2002年入社

中村 知也



- 化成品カンパニー
営業部
1999年入社

澤田 賢三

現在はシーリング材だけの営業ですが、中国メーカーとの商流ができれば他の商品もどんどん流していく考えです。また、海外市場の拡大という点では、中国の次に韓国や台湾、そしてアメリカやEUなど世界中に進出していきたいですね。

■ 環境配慮型商品の進化

環境配慮型商品の販売では、厚生労働省指定のVOC13物質を使用しない商品の拡販等を進めた結

果、売上占有率が90.2%となり、2008年度に比べて0.4%上昇しました。



● アイカ【スーパーエコ製品】

環境負荷のより低い原材料を使用、プラスアルファの環境機能を有するまたは生産段階で発生する環境負荷が低減された製品。

環境配慮型商品から、アイカ【スーパーエコ製品】へ進化させていきます。

2009 年度トピックス

▶▶▶ CO₂ 排出削減マニフェスト

愛知県では2005年1月に「あいち地球温暖化防止戦略」を策定し、県内事業者からCO₂排出量削減計画等の環境への取り組みを「マニフェスト」として登録する事を推進しており、当社を含めて65社が登録しています(平成22年5月現在)。

当社では「あいち温暖化防止戦略」に掲げる25の重点施策の内、9項目(10件)の施策について数値目標をマニフェストにまとめ登録しました。2010年度の達成を目指し、取り組みを進めます。

当社が登録した取り組み内容、及び数値目標は以下のサイトに掲載されています。



<http://www.pref.aichi.jp/kankyo/taiki-ka/eco21/introduce.html>



●愛知県 CO₂ 削減マニフェスト登録証

▶▶▶ 営業店所、関係会社で各自治体のエコ事業所認定

アイカグループではISO14001の認証取得により、グループ全体で環境活動に取り組んでいますが、各サイトでの独自の活動を推進するために自治体が制定している“エコ事業所認定”の取得に取り組み、下表の認定を受けました。



●品質・環境・OHSニュース(第142号)

サイト名	認定(締結)自治体	名称	時期
大阪支店 神戸支店 京都営業所	関西広域連携協議会	関西エコオフィス	2010年2月申請
仙台支店	仙台市	エコにこオフィス	2009年12月
茨城工場	茨城県	茨城エコ事業所	2009年 2月
アイカ電子(株)	岐阜県及び恵那市	環境創出協定	2009年 2月
札幌支店	札幌市	さっぽろエコメンバー	2008年11月
福岡支店	福岡県	福岡県エコ事業所	2008年 8月
岡山営業所	岡山県	岡山エコ事業所	2008年 8月
名古屋支店	名古屋市	エコ事業所	2008年 1月

▶▶▶ 生物多様性保全活動

人類は生物多様性から計り知れない自然の恵みを受けており、生物多様性が損なわれれば将来の生活文化をはじめ、水や食料、貧困などの多くの問題に直面することが懸念されます。当社の活動が生物多様性

から受けてきた恩恵を認識し、アイカグループの企業活動ならびに社員一人一人ができることから生物多様性保全の活動に協力していきます。

● アイカグループが生物多様性の生態系サービスから得ている恩恵の一例

事業	製品群	使用原材料	恩恵の例
化成品	接着剤・施工樹脂	精製・合成化学物質	化石燃料などの天然資源
建装材	メラミン化粧板	印刷紙・クラフト紙	パルプ←木材資源
	化粧ボード	木材基材(合板)	木材資源合板基材
住器建材	カウンター・建具	木材基材(合板・MDF・パーティクルボード)	木材資源

● 生物多様性 保全活動

- ▶ メラミン化粧板・化粧ボードの一部で森林認証※のCoC認証※※の申請中(9月取得予定)
- ▶ 愛知県「企業の森づくり」活動による県有林の整備(詳細はP23を参照)
- ▶ 工場緑地帯整備：構内の緑地を保全
- ▶ 甚目寺工場：屋上緑化(常緑キリンソウ、メキシコマンエンゲサの薄層トレー方式)

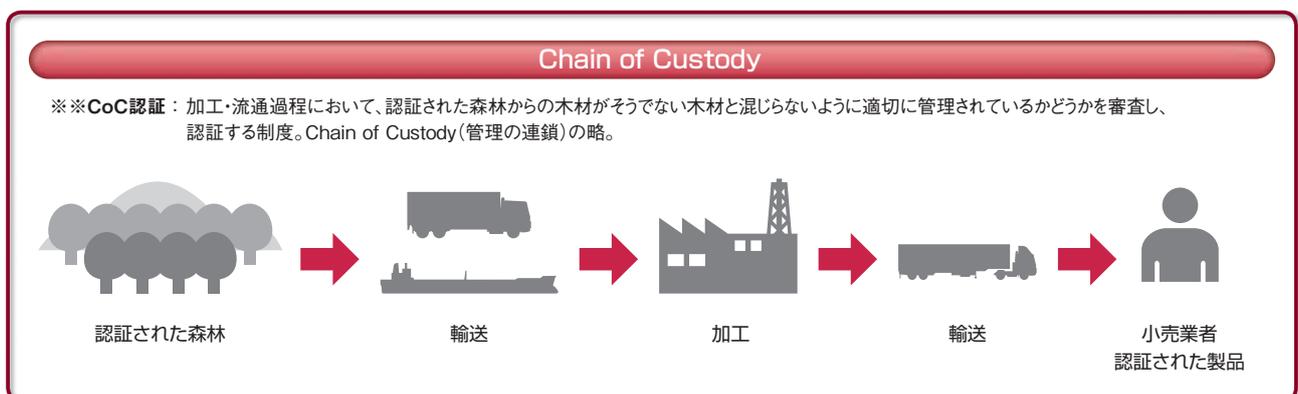


● 甚目寺工場 屋上緑化

※用語解説

※森林認証：適正に管理された森林から産出した木材などを第三者認証機関が審査して認証をすることによって、持続可能な森林の利用と保護を図ろうとする制度。

● CoC 認証の考え方



社名	アイカ工業株式会社
本社	〒452-0917 愛知県清須市西堀江2288番地 TEL (052)409-8000(案内)
設立	1936年(昭和11年)10月20日
代表者	代表取締役社長 小野 勇治
資本金	98億9,170万円(2010年3月31日現在)
事業内容	化成品、建築材、住器建材、電子製品等の製造・販売
売上高 (2010年3月期)	713億67百万円(単独)、809億84百万円(連結)
事業所	生産拠点：5ヶ所、開発拠点：3ヶ所、営業拠点：国内22ヶ所(2010年3月31日現在の当社の状況)
従業員数	1,007名(単独) 1,725名(連結)(2010年3月31日現在の正社員数)
国内の主な 関係会社	アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社、 西東京ケミックス株式会社、アイカエレテック株式会社、株式会社アイホー、五洋インテックス株式会社
海外の 関係会社	アイカインドネシア社、テクノウッド社、昆山愛克樹脂有限公司、瀋陽愛克浩博化工有限公司、マイカラミネート社、 愛克樹脂貿易(上海)有限公司

● アイカグループの生産拠点



CONTENTS

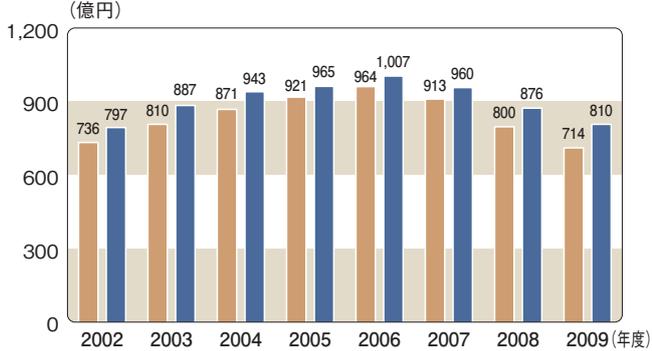
アイカグループの「環境経営」	1、2
トップメッセージ	3
アイカ経営方針	4
クローズアップ AICA	5、6
トピックス	7、8
会社概要、目次・編集方針	9、10
Q-E-O マネジメントシステム	11、12、13
コーポレートガバナンス	14、15
経営リスク管理	16
<社会性報告>	
従業員との関わり	17、18、19
サプライチェーン上の関わり	19、20、21
株主との関わり	21、22
社会との関わり	22、23、24

<環境報告>

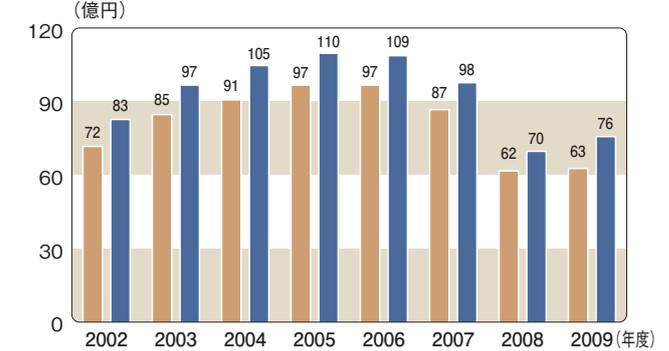
環境目標と推進状況	25、26
事業活動のマテリアルバランス	27
環境会計	28
地球温暖化防止	29、30
環境負荷の低減、環境リスク管理	31、32、33
環境配慮型商品開発	34、35
海外関係会社の取り組み	36
第三者意見	37
Q-E-O 活動のあゆみ	38

連結対象範囲：アイカ工業(株)、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)、アイカインドネシア社、テクノウッド社、西東京ケミックス(株)、昆山愛克樹脂有限公司、瀋陽愛克浩博化工有限公司、愛克樹脂貿易(上海)有限公司(持分法適用範囲：五洋インテックス(株))

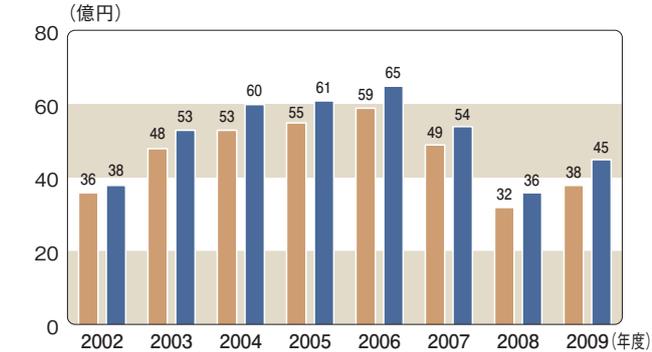
● 売上高推移(単独・連結)



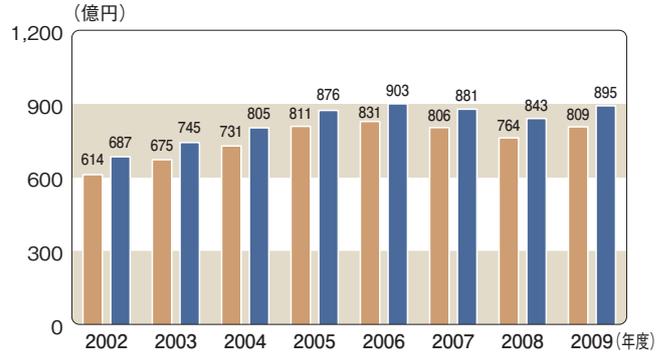
● 経常利益推移(単独・連結)



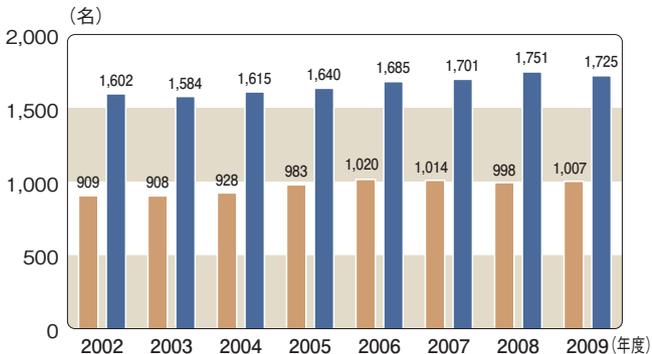
● 純利益推移(単独・連結)



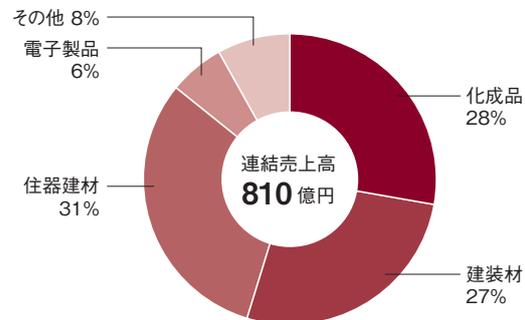
● 総資産推移(単独・連結)



● 従業員数推移(単独・連結)



● 2009年度製品別売上高占有率(連結)



● 事業概要

品目	事業拠点
化粧品	甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、ガンツ化成(株)、アイカインドネシア社、昆山愛克樹脂有限公司、瀋陽愛克浩博化工有限公司
建装材	本社工場、アイカハリマ工業(株)、アイカインドネシア社、テクノウッド社、マイカラミネート社
住器建材	本社工場、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカインドネシア社
電子製品	福島工場、アイカ電子(株)、アイカエレクトック(株)
その他	ガンツ化成(株)、西東京ケミックス(株)、五洋インテックス(株)

<編集方針>

※この報告書はアイカグループの環境保全活動、社会貢献活動等について、グラフや写真等を使い、わかり易くお伝えすることを念頭に作成しました。対象読者はアイカ商品を使用いただいているお客様、取引先、投資家、事業所周辺の住人、企業の環境・安全・品質担当者、行政の担当者、学生等の方々です。

※色調の識別に支障がある方に配慮した配色を行っています。

※環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」、「環境報告書の記載事項等の手引き」、「環境報告書作成基準案」等を参考に編集しました。

<対象範囲>

※この報告書はアイカ工業株式会社の本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場および下記国内関係会社の2009年度(2009年4月1日～2010年3月31日)の活動についてまとめたものです。

なお、一部2010年度の活動内容も含まれています。

アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社、株式会社アイホー

※ただし、対象範囲を拡大している場合には各ページに対象範囲を記載してあります。

<発行日>

2010年8月。次回は2011年8月の発行予定です。

Q・E・O マネジメントシステム

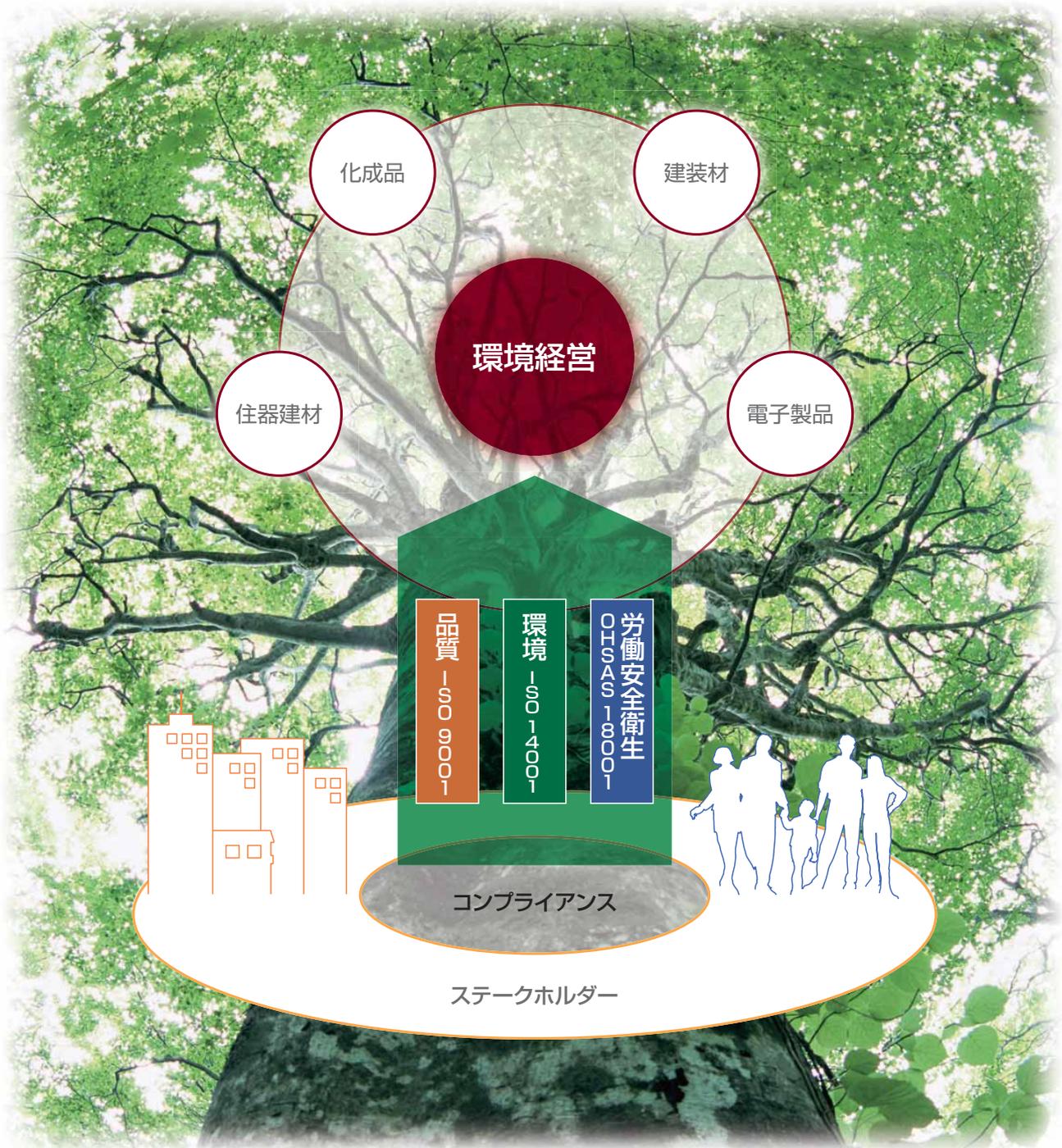
▶▶▶ アイカグループの環境経営

アイカグループにとって環境経営は経営の根幹を成すものとなっています。

まず、1998年に環境理念を制定しました。この理念のもと、環境ISO14001を認証取得し、環境負荷の低減と企業発展の両立を目指す環境経営に積極的に取り組んでいます。

アイカグループの環境経営とは、生産・管理・研究開発・販売の各部門において、品質・環境・労働安全衛生のマネジメントシステムを三位一体で展開することにより、各部門が総合的なバランスのとれた経営システムとしてスパイラルアップを目指すものです。

● アイカグループの環境経営



※用語解説：Qは品質(Quality)、Eは環境(Environment)、Oは労働安全衛生(Occupational Health and Safty)を意味します。

▶▶▶ 品質、環境、労働安全衛生方針の見直し

従来の羅列型記載を見直し、「より分かり易く」「中期経営計画を踏まえた内容」に改訂しました。品質に関しては安全・安心・信頼を、環境は環境対応商品の更なる強化を、労働安全では体と心の安全第一に主眼を置いた内容となり、従業員の自覚教育のよりどころ

して全体朝礼で唱和されています。

この3つの方針をより身近なものとする手段として携帯できるサイズの「QEO方針カード」を作成し、国内グループ会社及び構内で働く全ての人に配布しています。

●品質、環境、労働安全衛生理念

オールアイカ 品質理念

私達はお客様に満足していただける品質を提供します

平成22年6月23日
アイカ工業株式会社
社長 小野 勇治

オールアイカ 環境理念

私たちは環境の保全と地域との調和を図り環境に優しい商品を提供します

平成22年6月23日
アイカ工業株式会社
社長 小野 勇治

オールアイカ 労働安全衛生理念

私たちは労働安全衛生活動を推進し健康で安全な快適職場を実現します

平成22年6月23日
アイカ工業株式会社
社長 小野 勇治

オールアイカ 品質方針

QEOシステムを三位一体で活用し、下記目標方針を達成することで、経営発展の向上を図ります。

- 1. 安全への約束**
お客様の健康の確保を最優先とした商品の、加工工程に付与するリスクチェックを行い、継続的に安全性の向上を図ります。
- 2. 安心への約束**
常に高い品質を追求し、世界のお客様に安心していただける商品・サービスを提供します。
- 3. 信頼への約束**
お客様の事業や法令・規制を遵守し、企業としての責任を果たし、真にお客様に選ばれるグローバル品質を目指します。

品質方針達成のため、品質目標を定めて適切に運用管理することを目指します。
また、これら品質マネジメントシステムが常に有効であるよう、プロセスごとの運営管理に重点を置いて継続的な改善を進めます。

平成22年4月1日 第2版
アイカ工業株式会社
システム経営者 田中 彰

オールアイカ 環境方針

QEOシステムを三位一体で活用し、下記目標方針を達成することで、経営発展の向上を図ります。

- 1. 環境と人に優しい商品づくり**
地球環境への負荷が少ない安全、安心な商品の提供に努めます。
- 2. CO₂排出量削減**
省エネ活動の実行、エネルギーの活用、エコドライブを実施し、CO₂の排出量を削減します。
- 3. 産業廃棄物の削減**
廃棄物の再利用、リサイクル、分別を行い産業廃棄物の発生を抑制します。
- 4. 地域との調和**
地域の環境保全活動や社会貢献活動に積極的に参加します。
- 5. 法令遵守**
適用される法令及び取り決め事項を遵守します。

環境方針達成のため、環境目標を定めて適切に運用管理することを目指します。
方針の実践により継続的な改善と汚染の予防に努めます。

平成22年4月1日 第2版
アイカ工業株式会社
システム経営者 田中 彰

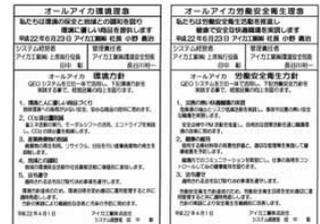
オールアイカ 労働安全衛生方針

QEOシステムを三位一体で活用し、下記労働安全衛生方針を達成することで、経営発展の向上を図ります。

- 1. 災害の無い快適職場の実現**
高リスクの製造プロセス危険活動を削減し、事故や災害の無い安全な職場を実現します。
安全活動やPM活動を推進し、自発的な健康活動を通じ職場環境の改善を図ります。
- 2. 健康の維持**
使用する材料等の有害性評価と、適切な管理を実施し健康被害を予防します。
職場内でのコミュニケーションを促進し、仕事の負担をコントロールしての健康維持を図ります。
- 3. 法令遵守**
適用される法令及び取り決め事項を遵守します。

労働安全衛生方針達成のため、労働安全衛生目標を定め適切に運用管理することを目指します。
方針の実践により安全衛生を継続的に改善します。

平成22年4月1日 第2版
アイカ工業株式会社
システム経営者 田中 彰



●QEO方針カード(H22年度版)

●品質、環境、労働安全衛生方針

▶▶▶ 品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステム

アイカグループは品質をISO9001、環境をISO14001、労働安全衛生をOHSAS18001の管理システムを認証取得することによって、これら3つのマネジメントシステムを三位一体で運用することにより、各社が共通の目的・目標を持ってグループの諸課題の改善に向けた活動を実施しています。

(認証取得のあゆみは巻末の「アイカ環境経営のあゆみ」にて参照できます)



●JQA審査風景

●品質・環境・労働安全衛生マネジメントシステムの取得状況

事業所、会社名		ISO9001 品質	ISO14001 環境	OHSAS18001 安全衛生
管理部門	本社、東京本社	○	○	○
生産部門	本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場	○	○	○
研究開発部門	R&Dセンター(甚目寺)、R&Dセンター(福島)、丹波研究所	○	○	○
営業店所	札幌支店、仙台支店、盛岡支店、福島駐在、東京支店、埼玉支店、横浜支店、千葉支店、宇都宮営業所、北関東支店、新潟営業所、松本駐在、名古屋支店、静岡支店、金沢支店、大阪支店、神戸支店、京都営業所、広島支店、岡山営業所、四国支店、福岡支店、鹿児島営業所	○	○	○
国内関係会社	アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)、アイカエレテック(株)、(株)アイホー	○	○	○
海外関係会社	アイカインドネシア社、テクノウッド社、昆山愛克樹脂有限公司 瀋陽愛克浩博化工有限公司	○	○	—
		再申請中		

○：認証または適合証明を取得済み

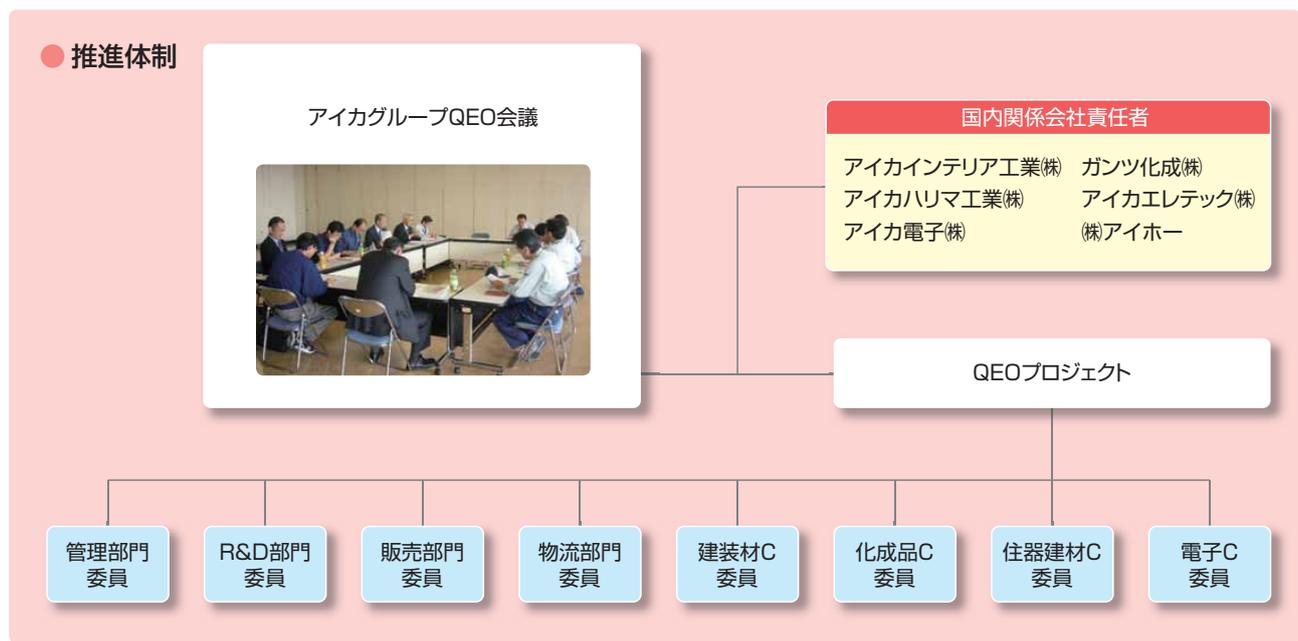
Q・E・O マネジメントシステム

▶▶▶ アイカグループ QEO 推進体制

アイカグループの環境経営に関して審議し決定する重要な会議が、環境安全部担当/品質保証部長を議長とするアイカグループQEO会議です。この会議はアイカ工業の各カンパニーの生産部門代表者で構成する会議、営業店所の責任者で構成する会議および国内関係会社6社の代表者を含んだグループQEO会議

で成り、アイカグループの品質目標、環境目標、労働安全衛生目標の決定、実施の推進、その進捗状況の確認等を行っています。

2009年度はグループQEO会議を2009年10月と2010年4月に開催し、2009年度の活動実績を確認し、今後の活動について討議しました。



▶▶▶ 品質・環境・労働安全衛生 教育

Q・E・O マネジメントを推進する上で教育は非常に重要です。そのベースとなる品質や環境の基礎と知識となる資格の取得を2009年度から注力しています。

品質管理の手法となるQC手法を理解する「QC検定」や地球環境の状況を理解し、現在の取り組み例を学ぶ「ECO検定」の資格を積極的に取得しました。

● 「QC検定」「ECO検定」合格者

資格	合格者数	内訳	
QC検定 1級	1名	アイカ工業	1名
QC検定 2級	12名	アイカ工業	10名
		アイカインテリア工業	2名
QC検定 3級	79名	アイカ工業	59名
		アイカインテリア工業	7名
		アイカハリマ工業	6名
		アイカ電子	7名
QC検定 4級	34名	アイカ工業	2名
		アイカハリマ工業	32名
ECO検定	33名	アイカ工業	28名
		アイカハリマ工業	3名
		アイカ電子	1名
		ガンツ化成	1名

(2010年6月現在)

▶▶▶ 品質・環境・OHS※ニュース

アイカグループの品質、環境保全、労働安全衛生に関する活動状況や関係法令が改正された場合、その周知を図るため「品質・環境・OHSニュース」を発行しています。2009年度は31件発行しました。

(第119号～第149号)

● 品質・環境・OHSニュース



第134号：
PRTR法改正



第144号：
ECO検定合格



第147号：
生物多様性って何?

※用語解説

※OHS：Occupational Health and Safetyの略。労働安全衛生のこと

コーポレート・ガバナンス

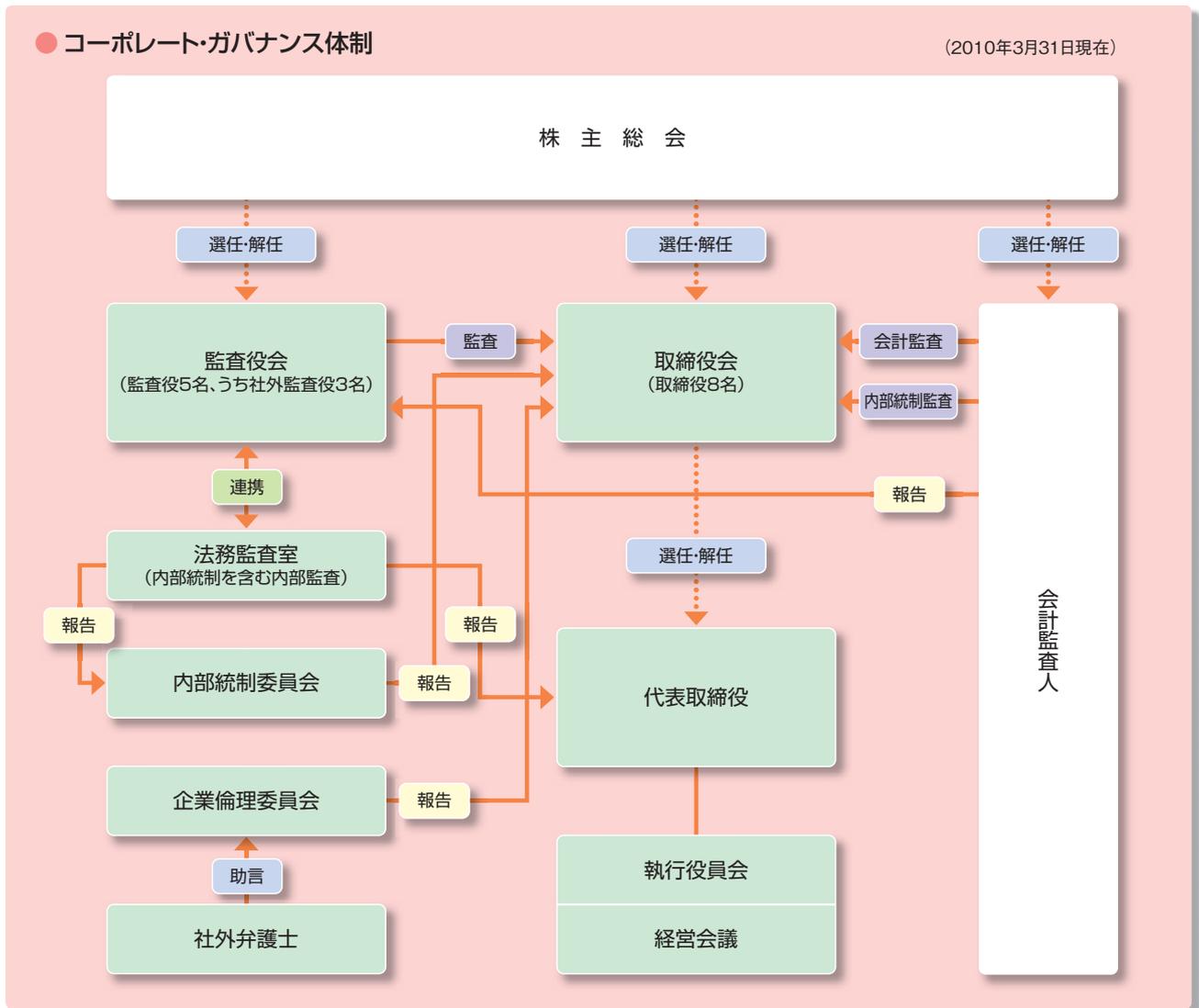
▶▶▶ コーポレート・ガバナンス体制

当社は、コーポレート・ガバナンスを経営の最重要課題のひとつと認識しており、株主総会、取締役会、監査役会、会計監査人などの法律上の機能に加え、様々な内部統制の仕組みを整備するとともに、すべてのステークホルダーの方々にタイムリーな情報提供を行うことで透明性の高い経営を目指しています。

当社は、監査役制度を採用しており、社外監査役3名を含む5名の監査役が取締役の職務執行ならびに当社および国内外子会社の業務や財務状況について監査を実施しています。さらに内部監査部門である

法務監査室が、順法のみならず管理や業務手続の妥当性まで含め、継続的な実地監査を実施しています。

当社の取締役会は、法令で定められた事項のほか、経営方針や事業計画、投資計画など経営に関わる重要事項を意思決定する機関と位置づけており、原則として毎月1回開催しています。また、執行役員会や経営会議等の会議体を設け、個別事項の審議の充実を図るとともに、取締役会の決定した方針に基づく業務執行に対する監督、指導、助言に努めています。



▶▶▶ 内部統制委員会

2008年4月から、金融商品取引法財務報告に係る内部統制評価報告制度に適切に対応するため、「内部統制委員会」を設置しています。主要な4つの統制

プロセスの主管統制委員が維持管理と自己点検を行い、別途法務監査室による内部監査評価とあわせて財務報告の信頼性の維持・向上を図っています。

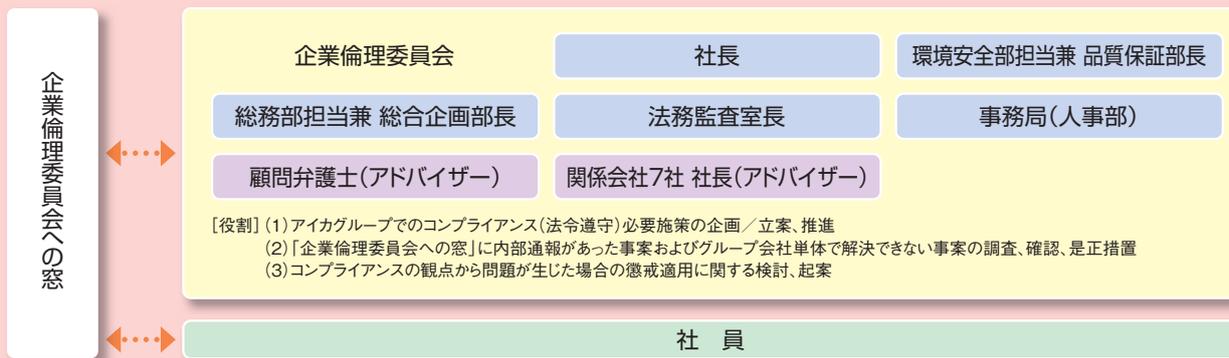
コーポレート・ガバナンス

▶▶▶ 企業倫理委員会

法令を順守しつつ企業活動を行うことは企業が持続・発展をしていく上で基本となるものです。企業倫理委員会は、コンプライアンス徹底のため、必要施策の企画・立案、及び同施策の推進を目的として2002年11月に設置されました。

また、コンプライアンスの観点から問題が生じた場合、これを早期に発見して芽の小さいうちに摘み取るため、社員から「企業倫理委員会への窓」への電話もしくは電子メールによる通報を受け付けています。

● 企業倫理委員会および内部通報制度 (2010年4月組織)



▶▶▶ 行動指針

法令を順守し、全社をあげて社会的良識に従った健全な企業活動を推進するため、「アイカグループ社員の行動指針」を策定し、アイカ工業はもとより国内グループの全社員に行動指針カードを配布しました。

▶▶▶ コンプライアンス

当社では、社員のコンプライアンス意識の向上のため、年に一回「アイカグループ社員の行動指針」に基づいた資料を活用し職場単位の研修を行っています。この研修では、「行動指針」の位置づけ、コンプライアンスの意味と必要性について意識付けを徹底します。

さらに、法務監査室が営業店所、工場を巡回しコンプライアンス研修を実施し、併せてコンプライアンスの需要を確認しています。ここで発見された課題は全社的な改善活動へ展開されます。

1 会社との関係における行動指針
 (1) 明るい職場づくり
 (2) 会社資産の取扱い
 (3) アイカへの責任・誇り

2 企業活動における行動指針
 (1) 事業理念の実現
 (2) 自己能力の啓発と未来志向(挑戦と創造)
 (3) オープンで公平・公正な競争と取引
 (4) チームワークの尊重
 (5) ローカルかつグローバルな行動指向
 (6) 良識を持った品格のある行動

3 社会との調和における行動指針
 (1) 健全かつ透明な関係の維持
 (2) 積極的な社会参加

4 私的行為における行動指針
 (1) 誠実・堅実・健全な家庭生活
 (2) 節度ある生活姿勢、違法・反社会的行動の厳禁

● アイカグループの行動指針カード

▶▶▶ 外部の評価制度

(SRI ファンド評価用アンケートの活用)

これまでの環境保全活動等についての外部機関からのアンケートへの対応に加え、(株)日本総合研究所主催で企業の社会的責任も重視した「わが国企業のCSR経営の動向調査」へも回答し、得られる評価結果を活かすことにより、当社の取り組みが不十分な項目の把握、改善に努めています。

2009年度調査の結果、2008年度に引き続き当社は「社会的責任経営の取り組みの進んだ企業」として選定され、金融機関等への情報提供が行われました。

経営リスク管理

▶▶▶ 地震・防災体制



●地震防災カード

大規模な地震が発生した場合の対策などを「地震防災規程」として平成16年7月に策定し、平成21年4月にも改訂を行っています。

この規程の内容は、①従業員や家族の安全確保、②構内作業や来客者の安全確保、③地域の安全確保、④二次災害の防止と軽減、⑤事業の早期復旧、⑥地域への救援活動、⑦関係会社の復旧支援、⑧取引先企業の復旧支援であり、具体的な実施事項も明確化しています。

また、集中豪雨・台風等（風水害という）の自然災害に対して、発生予報の段階から風水害が発生した場合のとるべき対策を明確にした「風水害防災規程」を制定しています。地震防災規程と同様の内容を目的として、中央対策本部、中央対策本部長、同副本部長及び地区隊、地区隊長の任務を定めています。

▶▶▶ 新型インフルエンザ対策

2009年6月に新型インフルエンザA型が「世界的大流行」(WHO発表)のフェーズ6となり、当社では新型インフルエンザ対策に関する行動計画の実践を迎えました。

策定しておりました行動計画、BCP、BCM*の観点でのガイドラインによる、通達を適時発信する事により事業活動の縮小・停止など大きな影響を受けることなく機能いたしました。また、行動計画の従業員への教育、衛生面での指導も行ってまいります。

※用語解説

※ BCP、BCM：事業継続計画/経営の略で、企業が自然災害などの緊急事態に遭遇した場合、事業資産の損害を最小限にとどめつつ、中核となる事業の継続あるいは早期復旧を可能とするために、平常時に行うべき活動や緊急時に行うべき活動や緊急時における事業継続のための方法、手段などを取り決めておく計画のこと、また、これらをマネジメントすること。



●社内LAN お知らせ記事(第8報、第9報、第10報)

▶▶▶ 情報セキュリティ

当社は、社内規定を順守し、適正な情報管理・活用を推進するという方針のもと、情報セキュリティの強化に取り組んでいます。「情報管理規程」「個人情報管理規程」など5つの情報関連規程類を運用することにより、その順守に努めております。

実施事例

- ▶ ログイン認証を社員IDカード認証方式へ変更し、セキュリティ強化を図りました。また、社内システムへのログインパスワードも定期的に更新する仕組みへセキュリティ強化しました。
- ▶ 外部ネットワークのセキュリティレベルについて第三者の診断を受け、問題ない評価を受けています。
- ▶ 当社システム開発主要委託先への運用管理の状況を確認するため、情報セキュリティ監査を実施しています。

▶▶▶ 製品安全管理

製品事故の再発防止を図ることを主旨として「消費生活用製品安全法」の一部を改正する法律が平成19年5月14日から施行され、製品事故に関する報告・公表制度および危害の発生及び拡大を防止するための措置が整備されました。また、平成21年5月に消費者庁が発足し、消費者安全に対する注目が高まっています。

アイカグループでは、「製品安全管理規定」を定め、消費者重視の基本に従い、事故が発生した場合の製品苦情に対し、迅速かつ適切な対応、情報の開示を原則とすることを明確にしました。また被害が発生した場合も、速やかに関係官公庁へ報告し、再発防止を行うことも定めています。これらの取組みは「製品の安全に関する自主行動指針」として、アイカホームページに掲載しています。

また、製品の設計時から安全を念頭に置いた開発を行うとともに、各事業を取扱うカンパニーとは独立した品質保証部門が、販売前の製品を多角的にチェックしています。

このように安全・安心な商品を提供すべく、グループを挙げて取り組んでいます。

▶▶▶ 生産分散

地震や火災等の大きな災害が発生し、生産活動が不可能になった場合、どう対応するか。このことは、事業活動を継続して行う上で大きな課題です。

アイカグループでは海外も含めた複数の生産工場、主力製品の生産を行い、継続供給できる体制を整えています。参照：会社概要(P9)

従業員との関わり

労働安全

労働災害の防止

2006年1月17日に碓目寺工場で発生した重大災害を風化させないため、毎年1月17日をアイカグループの安全の日と定めています。2010年1月15日には昨年同様各職場で安全朝礼等を行うとともに、第4回アイカグループ労働安全衛生大会を開催しゼロ災害の誓いを新たにしました。

2009年度は前年度同様に安全衛生教育の実施に注力しました(下表参照)。その他、危険予知訓練(KYT)、安全衛生パトロール、危険源改善活動も一層活発化させました。その結果、強度率は更なる低下が実現できましたが、度数率は不休業労災が低減せず若干の増加に転じました。

2010年度はこれらの施策をさらに強化しつつ、決められたことを確実に実施する指導を強化してアイカグループの休業および不休業労働災害0件を目標に活動します。



●アイカグループ安全衛生大会(2010年1月15日開催)

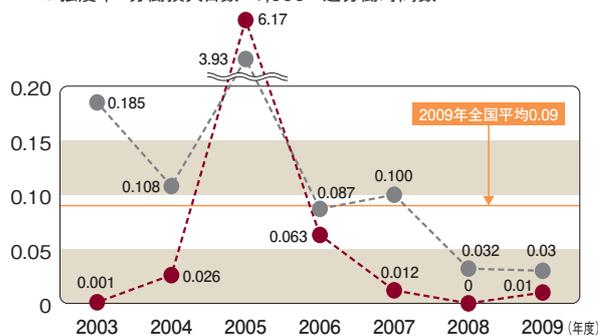
●度数率推移(アイカ工業、アイカグループ)

※度数率=労働災害による死傷者数×1,000,000÷延労働時間数



●強度率推移(アイカ工業、アイカグループ)

※強度率=労働損失日数×1,000÷延労働時間数



●アイカ工業

(対象範囲: 本社・本社工場、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場)

●アイカグループ

(対象範囲: 上記5サイトにアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)を加えたもの)

●2009年度安全衛生教育実施状況

教育名	対象	2009年度受講人数
社内研修		
新規採用者安全衛生教育	新規採用者	28名
安全衛生ビデオ研修	全従業員(関係会社、請負含む)	2,881名
防毒マスク講習	本社工場、碓目寺工場/R&Dの作業員	73名
環境法令講義	本社工場、碓目寺工場/R&Dの作業員	36名
社外研修		
RST講座教育	管理職	2名
危険予知訓練トレーナー研修	中堅職、管理職	2名



●防毒マスク講習会(2009年12月8日開催)

● 従業員の声

安全体感教育を受講して



● 施設部 第1課
甲野希祐

「安全体感教育」では作業時に潜む危険を疑似体験又は視覚体験することにより安全(危険)に対する感度を高めることが出来ました。危険を実体験し、一瞬の隙が重大な事故につながるのだと改めて気づかされました。

私は設備設計・保全業務を担当しており、挟まれ・巻き込まれ等の安全には密接な関係があります。設備設計をする際には、ロールなどの駆動には確実にカバー等を取付け安全・安心な設備設計に努めたいと思います。

VOICE

▶▶▶ 交通災害防止

2009年度当社の車両事故発生件数(当方、双方過失)は、軽微なものも含め28件であり、2008年度と比較すると横ばいで推移しています。

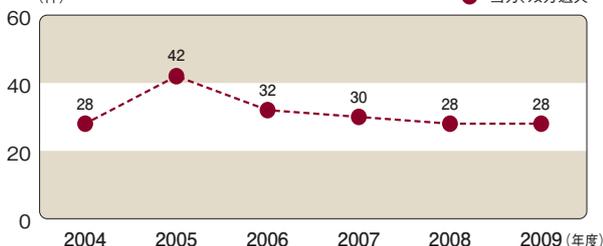
2009年度の車両事故対策として、営業店所での安全運転講習会、事故発生者に対する社内運転免許制度の実施ならびに交通安全講習の受講、「交通事故撲滅強化月間」と称した全社キャンペーンを実施し、安全運転の啓蒙活動、安全運転教育を行ってまいりました。また若年者を対象に、カメラ付きドライブレコーダーの搭載による運転分析、上長同乗による運転チェックを実施し、事故予防を継続して行っています。



● 交通安全ポスター

● 車両事故件数の推移

対象範囲：アイカ工業(株)(営業店所を含む)の当方、双方過失事故(件)



労働衛生

▶▶▶ 作業環境の改善

有機溶剤、特定化学物質、鉱物性粉じんを使用している屋内作業場およびダイオキシンを含有するばいじん、焼却灰を取り扱う廃棄物焼却施設では作業環境測定を年2回実施しています。

今年度より法令基準値が厳しくなったこと*もあり、第3管理区分と判定された作業場が増えましたが、局所排気装置の改善や作業方法の見直し等、現在全社を挙げて作業環境改善に取り組んでいます。またそれら有害物質による暴露が懸念される作業場では、作業者の防毒、防塵マスクの着用を徹底しています。

※用語解説

※法令基準値：作業環境測定の対象化学物質や管理濃度が改正され、ホルムアルデヒド追加(0.1ppm)、トルエン：50ppmから20ppmへ、また鉱物性粉じんの管理濃度計算式が変更になり、一層の管理強化が要求されています。

● 作業環境測定結果(2009年度)

	該当作業場数(延べ)	第1管理区分	第2管理区分	第3管理区分
本社工場	6	6	0	0
碓目寺工場	29	15	6	8
福島工場	27	26	0	1
広島工場	20	16	2	2
国内関係会社4社合計*	28	20	4	4
合計	110	83	12	15

第1管理区分：作業環境管理が適切であると判断される状態

第2管理区分：作業環境管理に改善の余地があると判断される状態

第3管理区分：作業環境管理が適切でない判断される状態

*アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)
なお、茨城工場は生産設備を福島工場へ移管したため、該当作業はありません。

▶▶▶ メンタルヘルス

厳しい市場競争の激化や急速な変化を伴う経済環境のもと、労働者の受けるストレスはますます拡大する傾向にあります。このような中で、長期間にわたる疲労の蓄積による心や身体の健康障害等への対策強化が課題となっています。

当社もこのメンタルヘルス(心の健康)及び身体の健康への対策強化に努めており、

- ①心・身体の健康相談カードの作成、配布
- ②社内イントラネットによる心・身体の健康相談窓口の周知
- ③アイカ工業全社員を対象にストレス調査を実施
- ④「こころの健康管理」管理監督者向けガイドブックを作成・配付等を実施しています。



●こころの健康管理
ガイドブック

▶▶▶ 特定健康診断

国が健康保険法を改正したことで、厚生労働省は、2008年度からメタボリック・シンドロームの予防・改善を目的とする新しい健診制度を導入する計画を打ち出し、健康保険組合にメタボ対策を義務付けました。当社では、喫煙習慣の有無を含む既往歴の調査や身長、

体重、BMI、肝機能検査などに、腹囲測定を加えた特定健診を実施しています。そして、メタボリック症候群やその予備軍の人に対し産業医や保健士などの面接指導等により、食事や運動の指導を実施していきます。

雇用

▶▶▶ 再雇用制度

65歳までの継続的な雇用機会の提供を義務付ける改正高齢法*が2006年4月1日から施行されました。当社はこれに先駆け、子会社を通じて再雇用制度を実施してきました。

少子・高齢化の進行を背景にした社会的要請の高まりや、厚生年金をはじめとした社会保障制度の動向、厳しさが続く雇用情勢、社員の高い勤労意欲などを総合的に検討し、60歳代前半層の方々に、意欲と能力に応じて可能な限り現役で活躍していただくことのできる制度です。

契約は1年単位で行い、本人が希望するとともに当社が働いて頂きたい場合は65才の誕生日まで継続して雇用する内容となっています。

※用語解説

※改正高齢法：改正高齢者雇用安定法のこと。2006年4月1日から、高齢者について少なくとも年金支給開始年齢（男性の年金（定額部分）の支給開始年齢に合わせ男女同一の年齢）までの高齢者雇用確保措置の導入が各企業に義務づけられた。

● 再雇用制度の新規雇用者数推移

2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
10名	13名	20名	15名	9名

▶▶▶ 障害者雇用

2010年4月現在、当社の障害者雇用率は1.2%（法定雇用率は1.8%）です。

アイカ工業では障害者の雇用拡大を目指したプロジェクトを設置し、就業可能な業務の洗い出しや就業

の定着等を行っています。そして、2010年度中に法定雇用率を満足するように障害者就職面接会への参加等の施策を行っています。

サプライチェーン上の関わり

▶▶▶ 製品の安全情報の提供

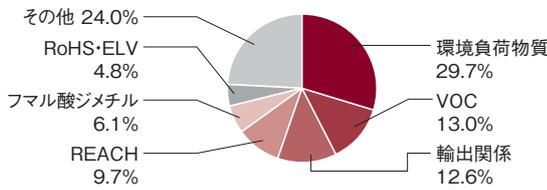
改正建築基準法の施行、学校環境衛生の基準の改正、欧州の化学物質規制（RoHS指令、ELV指令、REACH）、お客様のグリーン購入の推進等により製品の化学物質に関する意識が高まっています。当社は化学物質を原材料として使用しており、特に接着剤、塗材、建築材等がこれらの規制に密接に関わっています。

2009年度は866件の情報を提供しました。2008年度と比較すると198件、30%の増加でした。これは、お客様のグリーン購入等の一層の進展により、使用禁止物質や管理物質等に関する環境負荷物質調査が257件（占有率30%）と多数を占めたことが大きな要因です。

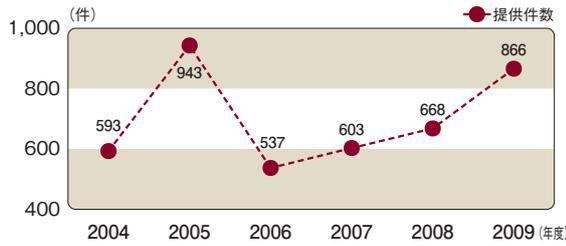
その他、REACH*の高懸念物質として30物質が公表されたことに伴い、それら物質の含有の有無の調査結果報告の発行、化成品の輸出増加に伴う輸出貿易管理令該非判定書発行もそれぞれ84件（占有率9.7%）、109件（占有率12.6%）と増加傾向にあります。また、2009年3月に欧州委員会でフマル酸ジメチル***を含有する製品の回収を決議したことによって一時的に問合せが集中しましたが、現時点では一段落しています。尚、現在の調査では、使用していないことを確認しております。

このように化学物質に関する調査および情報提供は今後ますます重要度を増すと考えられ、迅速でより正確な情報提供に努めます。

● 製品安全情報提供の内訳



● 製品安全情報提供件数の推移



※用語解説

※REACH：Registration (登録)、Evaluation (評価)、and Authorization (認可)、of Chemicals (化学物質)の頭文字をとったもの。2007年6月に施行された欧州における化学物質規制制度。企業に対して新規物質だけでなく、約3万種類に及ぶ既存物質についても安全性データの提出を義務づけた点が特徴。

※フマル酸ジメチル：主に皮革製品の防カビ剤として用いられており、人体の皮膚障害が懸念される物質。

▶▶ お客様センターの対応

アイカグループは主に建築関連の製品を製造販売しており、その製品アイテムも多いためお客様に対してきめ細かい対応が必要です。このため、お客様センターでは以下の3つの窓口で対応しています。

お客様の要求や質問に、迅速・正確・丁寧にお答えできるよう幅広い知識と豊富な経験を備えたスタッフを窓口配置しています。

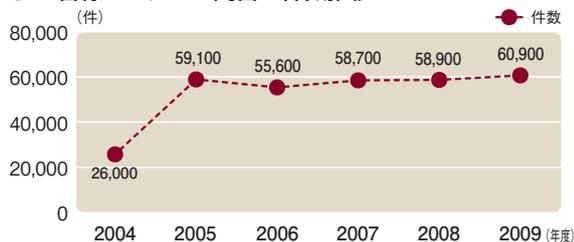
3つの窓口	対応内容
「アイカカタログセンター」	カタログやサンプルの請求、問合せ窓口
「アイカ塗板センター」	内・外装仕上塗材ジョリパットの塗板見本の請求、問合せ窓口
「アイカコールセンター」	その他の問合せ総合窓口

お客様／問合せ内容
設計、工事会社、建築会社、デベロッパー、住宅会社、リフォーム会社、販売会社などの方々
営業、商品、施工、環境、認定書、苦情など多岐に渡る

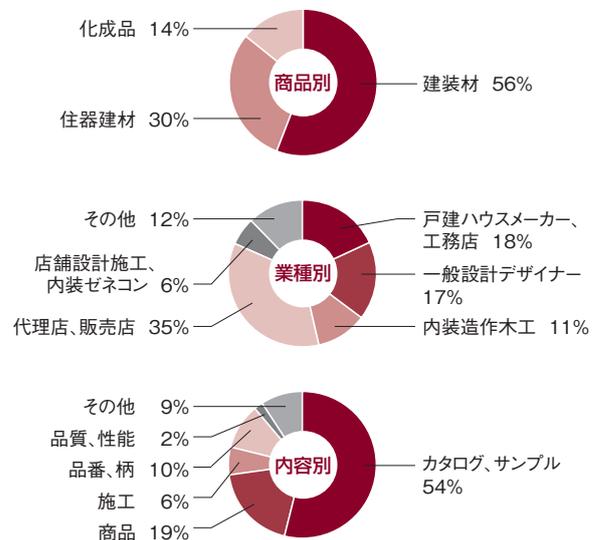
2009年度は60,900件の問合せがありました。建築業界は引き続き厳しい状況でしたが、年度後半にはオフィス・店舗業者さまからの問合せが増えてきました。

当社は環境と健康に配慮した商品の提供を事業コンセプトとして、“持続可能なモノづくり”を合言葉にしており、ここで得られた貴重な情報を環境配慮型商品の開発、販売に活かしています。

● お客様センターお問合せ件数推移



● 2009年度お客様センターお問合せ状況



▶▶▶ アイカデザインセミナー

アイカ新商品商談会と同時開催で、国内外で活躍する建築家・デザイナーを講師としてお招きし、アイカデザインセミナーを開催しています。講演会が開催され

る機会の少ない地方都市での開催は非常に好評を得ております。

● アイカデザインセミナー開催状況：2009年

開催地	開催日	講師	所属	会場名	聴講者数
札幌	5月14日	杉本貴志	株式会社スーパーポテト 代表	札幌コンベンションセンター	178名
仙台	5月21日	橋本夕紀夫	有限会社橋本夕紀夫デザインスタジオ 代表	サンフェスタ	138名
長野	4月23日	納谷学／ 納谷新	納谷建築設計事務所	長野アークス	62名
金沢	6月11日	小坂竜	A.N.D.	石川県地場産業振興センター	142名
広島	6月25日	青木淳	株式会社青木淳建築計画事務所 代表	広島産業会館	490名
高松	6月18日	神谷利徳	株式会社神谷デザイン事務所 代表	サンメッセ香川	106名
福岡	7月10日	文田昭仁	文田昭仁デザインオフィス 代表	パビヨン24	150名

● アイカデザインセミナー開催状況：2010年

開催地	開催日	講師	所属	会場名	聴講者数
札幌	4月22日	横河健	横河設計工房 代表	札幌コンベンションセンター	136名
仙台	4月16日	神谷利徳	株式会社神谷デザイン事務所 代表	サンフェスタ	126名
広島	5月20日	手塚貴晴	手塚建築研究所 代表	広島南区民文化センター	373名
福岡	5月28日	迫慶一郎	SAKO建築設計工社	パビヨン24	110名



● アイカ新商品商談会(広島会場)



● アイカデザインセミナー 手塚貴晴氏講演

株主との関わり

▶▶▶ 会社の経営の基本方針

アイカグループは共生の理念のもと、たえざる革新により新しい価値を創造し、社会に貢献して「真にお客様に選ばれる企業集団—グッドカンパニー—」を目指しています。

また、グループ全体の企業価値の増大が株主の利益にもつながると認識し、経営体質の継続的な強化のため「スピード効率変革」をスローガンに活動しています。

▶▶▶ 情報開示(ディスクロージャー)

当社のホームページに参考情報を掲載しています。

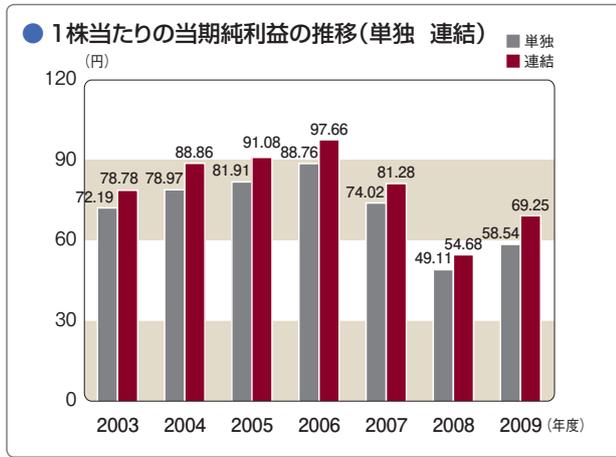


ホーム > 会社概要 > IR情報
<http://www.aica.co.jp/company/ir/>

利益配分に関する基本方針

利益配分については、安定的な配当の維持および適正な利益還元を基本方針とし、業績に連動した配当政

策を進めていく考えです。株主還元につきましては連結配当性向30%以上を目安に実施してまいります。



社会との関わり

エコプロダクツ2009 / メッセナゴヤ2009の開催

環境展示会として2009年度は2つの展示会に出展しました。いずれも「アイカ・シナジーエコループ」をコンセプトに当社商品の地球環境への配慮に対する取り組みを分かりやすく紹介しました。

主な商品としては、接着剤ではエコエコボンド、塗材ではジョリパット素材シリーズ爽土、建装材ではノンスタポリ、住器建材ではセラールONタイル工法、そして

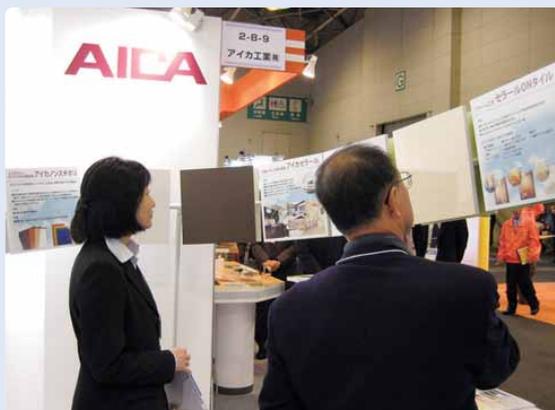
電子品ではUVコート剤～水系タイプ～などを出展しました。

特に今年はLCA手法の活用による、製造までに排出したCO₂量の算定を掲載し、主要な商品のカーボンフットプリントに近い情報提供を行いました。(詳細はP34を参照)

展示会・1

メッセナゴヤ2009開催概要

- テーマ: 「安全・安心・信頼」
- 会期: 平成21年11月11日(水)～14日(土)
- 会場: ポートメッセナゴヤ(名古屋港金城ふ頭)
- 出展者数: 345社・団体



● メッセナゴヤ2009 来場の様子

展示会・2

エコプロダクツ2009開催概要

- テーマ: 「環境適合製品・環境適合サービス」
- 会期: 平成21年12月10日(木)～12日(土)
- 会場: 東京ビッグサイト
- 出展者数: 721社・団体



● エコプロダクツ展 出展ブース全体

▶▶▶ 環境教育の実施（名古屋市立南陽中学生）

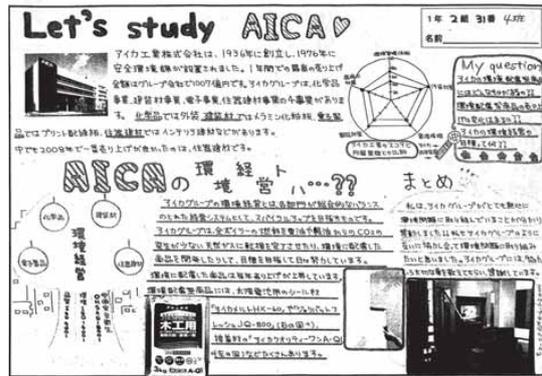
「総合的な学習の時間」における「環境に関する取り組みについての訪問調査活動」として、名古屋市立南陽中学校の1年生7名が名古屋支店にお越しになりました。

ショールーム「スペースφ」にて商品を前にしてアイ



●環境教育での一場面、「総合的な学習の時間 環境に関する取り組みについての訪問調査活動」

カグループの環境保全に対する取り組みを説明し、また生徒さんから事前に寄せられていた質問に対して回答を行いました。後日、南陽中学校から活動報告書を受取り、生徒さんが「互いに協力し合って環境問題に取り組みたい」と感じていただいたことが分かりました。



▶▶▶ 「企業の森づくり」保全活動

当社製品の原材料には多くの紙や木材を使用していることもあり、生物多様性に配慮した環境保全および社会貢献活動の一環として森林整備を身近で実施したいと、愛知県と「企業の森づくり」協定を締結しました(2008年5月)。愛知県県有林(小牧市)3haを活動範囲に、社員及びOBの方がボランティアで森林整備を行うものです。2009年度は6回の環境保全活動を実施し、森林環境調査(簡便な植生調査、照度調査)環境美化活動(ゴミ拾い等の環境美化活動)、人工林整備(下草刈りや灌木類、枯損木等の除伐等)の活動を行いました。

活動日(2009年度)	参加者数	活動内容
第1回 5月23日(土)	13名	作業箇所確認、植生調査、下草刈り
第2回 7月25日(土)	15名	環境美化、下草刈り、除伐
第3回 9月12日(土)	15名	下草刈り、除伐
第4回 11月28日(土)	13名	下草刈り、植生調査、除伐
第5回 2月27日(土)	13名	除伐、下草刈り
第6回 3月13日(土)	15名	植生調査、下草刈り



●参加メンバーの集合写真



●立ち枯れた樹木を除伐している様子

▶▶▶ 水辺クリーンアップ

「沼田川いかだ下り&クリーンアップ」が広島県の本郷ライオンズクラブの主催で2009年8月23日に行われ、手作りのいかだで沼田川の約2kmを下りながら水辺の美化活動が実施されました。当社の広



● 準優勝した広島工場チーム

島工場チームはいかだのテーマを「ポニョ」に設定して参加し、いかだの出来栄とごみの量で審査された結果、広島工場チームが準優勝として表彰されました。



● 表彰式

▶▶▶ インターンシップ生の受け入れ

2003年より、就職活動を控えた大学3年生および大学院1年生を対象に、インターンシップ生の受入を毎年行っています。7度目となる2009年度は、14名の学生を受け入れました。

5日間のプログラムを通して（講義、工場R&Dセンター見学、営業同行等）事業内容や営業職の仕事内容を知り、メーカーの社会的役割や働くことへの理解を深めていただきました。大学生活では得られない経験や学び、気づきが多く得られると、参加学生の満足度も毎年高いものとなっています。

なお、内容の詳細や参加学生からのコメントを、当社採用ホームページ（リクルート>新卒採用>インターンシップ2009）にて公開しております。



ホーム > リクルート > 新卒採用 > インターンシップ2009
<http://www.aica.co.jp/graduate/intern/index.html>



● 渡辺前社長との記念撮影

▶▶▶ 名古屋大学社会福祉経済学 寄附講座開設

2009年6月より超高齢化社会を迎える現代日本の医療・福祉制度が抱える問題点に関する研究・調査を推進する名古屋大学の趣旨に賛同し、社会福祉経済学寄附講座を開設いたしました。

【本講座設置の背景】

現在、日本は超高齢社会を迎えつつあります。しかし医療保険・介護保険の財政的行き詰まりにより医療デフレ政策が加速しており、医療ベッド群の削減と、施設・在宅医療への転換が推進されています。しかし、医療・介護サービスを受けるためのインフラやサービス整備が不十分な部分もあり、ベッド群削減が医療難民・介護難民を大量に生み出していく可能性も含んでいます。

本講座は、そのような日本が抱える社会的な大きな問題を医学・経済学・社会学・経営学・会計学等の幅広い観点から横断的に議論し研究する講座です。本講座の担当教授には、老年学研究分野の第一人者で、経済学者でもある名古屋大学岩尾智教授が担当されています。

環境目標と推進状況

対象範囲 単独：アイカ工業(株)の本社・本社工場(アイホー含む)、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 連結：上記5サイトにアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)を加えたもの
 ※原材料のグリーン購入、工場周辺の清掃活動は単独にアイカ電子(株)を加えたもの

	目標項目	対象	2008年度実績	2009年度目標
地球温暖化防止	温室効果ガス排出量の削減	単独	14,651t-CO ₂	14,900t-CO ₂ 以下
		連結	29,725t-CO ₂	29,589t-CO ₂ 以下
	輸送トンキロの削減	—	9,096万トンキロ	9,005万トンキロ以下
産業廃棄物の削減	産業廃棄物発生量の削減	単独	4,178t	4,279t以下
		連結	8,256t	8,210t以下
	埋立処分率の低減	単独	4.3%	3.0%以下
		連結	2.5%	2.0%以下
環境負荷物質の削減	PRTR排出・移動量の低減	単独	32t	80t以下
		連結	92t	120t以下
環境配慮型商品	環境配慮型新商品の開発・販売	—	売上比率：42.1%	売上比率：44%以上
	環境配慮型商品の拡販	—	売上比率：89.8%	売上比率：90%以上
グリーン購入	原材料のグリーン購入	※	グリーン購入率：74.6%	グリーン購入率：75%以上
地域社会への貢献	工場周辺の清掃活動	※	延べ74回	各サイト1回以上/月
マネジメントシステムの構築・強化	マネジメントシステムの管理強化	連結	グループ環境、労安マネジメントシステムの定着	環境、労安マネジメントシステムの発展
情報開示	社会環境報告書の発行	—	年1回発行	年1回発行
	環境会計の実施	連結	年1回公表	年1回公表



その技術を、地球に還したい。

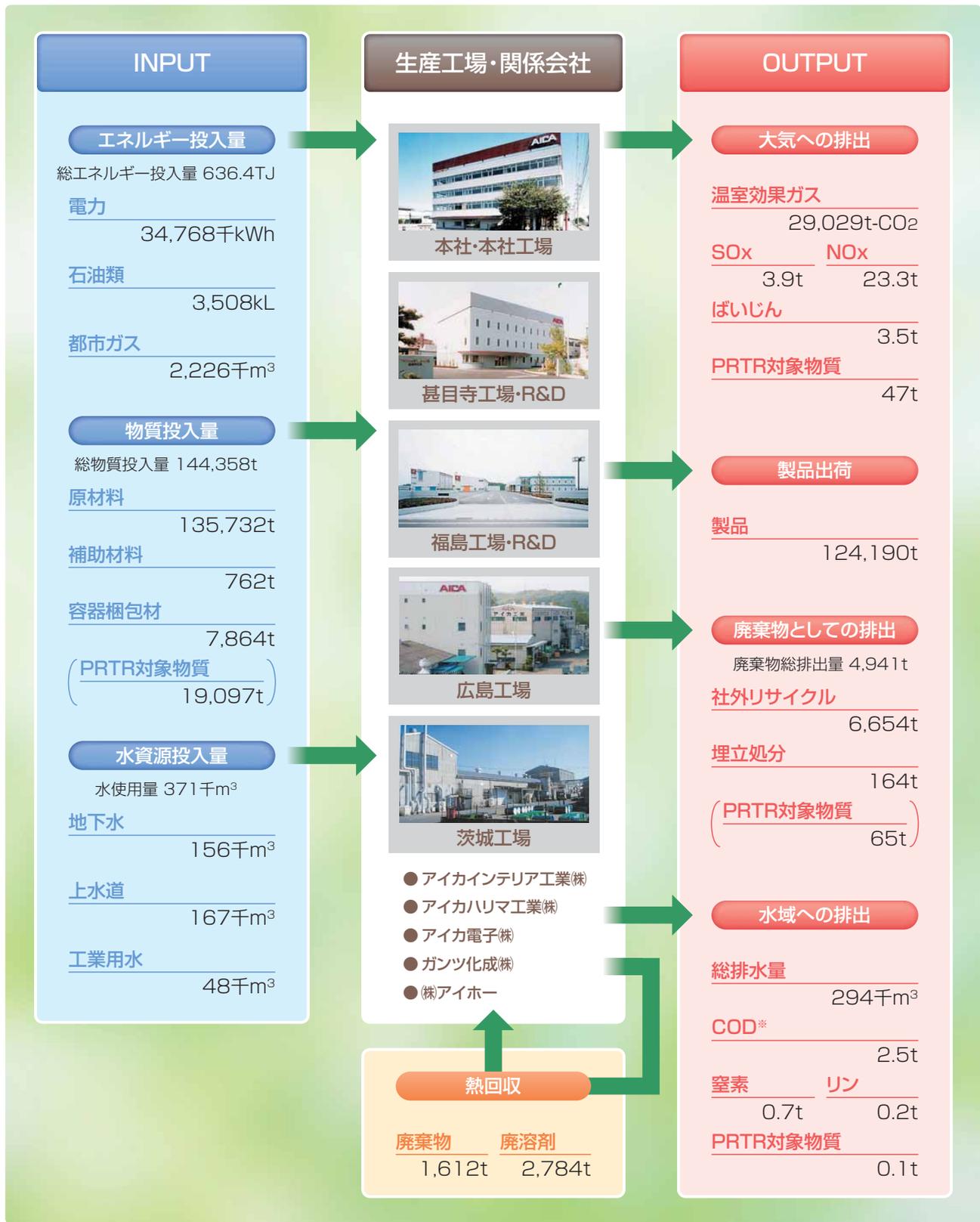
2009年度実績	評価	主な活動状況	掲載頁	2010年度目標	2012年度目標
13,246t-CO ₂	○	ESCO事業の展開、都市ガスボイラーの設置	29	14,560t-CO ₂ 以下 (店所含む)	15,090t-CO ₂ 以下 (店所含む)
29,029t-CO ₂	○	乾燥炉等設定温度の管理など		29,220t-CO ₂ 以下 (店所含む)	30,740t-CO ₂ 以下 (店所含む)
7,713万トンキロ	○	JRコンテナ、船舶輸送の拡大	30	7,636万トンキロ以下	7,484万トンキロ以下
3,524t	○	工程内不良削減による廃棄物の削減	31	発生量：3,470t以下	発生量：3,985t以下
8,555t	×	工程内不良削減による廃棄物の削減		発生量：8,105t以下	発生量：8,776t以下
4.2%	×	リサイクルの推進	31	3.0%以下	1.0%以下
1.9%	○	リサイクルの推進		2.0%以下	0.5%以下
32t	○	VOC物質の代替検討	31	法改正のため新規実績把握	2010年度実績量の10%削減
113t	○	代替溶媒の検討、排ガス燃焼装置の設置		法改正のため新規実績把握	2010年度実績量の10%削減
売上比率：44.9%	○	VOCを含まない商品の開発	34	環境配慮型新商品 売上比率：45%以上	スーパーエコ製品の 売上比率*1：30%
売上比率：90.2%	○	VOCを含まない商品の開発			
グリーン購入率：80.2%	○	原材料グリーン購入の対象物拡大に伴う再調査		連結対象へサイト拡大にて基準値設定	グリーン購入率：70%以上
延べ76回	○	工場周辺の清掃活動	24	各サイト1回以上/月	各サイト1回以上/月
グループ環境、労安マネジメントシステムの発展	○	関係会社に対する遵法監査強化	11	環境、労安マネジメントシステムの進化	各マネジメント活動のレベルアップ
年1回発行	○	アイカグループ統合での活動充実		年1回発行	年1回発行
		第三者意見への対応	37		
年1回公表	○		28	年1回公表	年1回公表

※1 環境配慮型商品の選定基準を見直し、商品レベルを向上させた目標とする方針へ変更予定

2009年度マテリアルバランス

対象範囲：本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)、(株)アイホー

2008年度と比較すると、生産量微減の影響で、ほとんどの項目で昨年同等前後で推移しています。



※用語解説

※ COD : Chemical Oxygen Demandの略。湖沼、海域の有機汚濁を測る指標。

環境会計

▶▶▶ 環境会計の目的

環境会計には2つの目的があると考えています。一つの目的は、社内に対して環境保全活動に費やしたコストや環境対策の効果を定量的に把握し、最小のコストで最大の効果を上げるための管理ツールとして活用することです。

もう一つの目的としては、社外に対してアイカ工業の環境への取り組みを積極的に公表・開示することで、「環境に優しい企業」として社会から信頼される企業になるためのコミュニケーションツールとして活用し

ていくことです。

アイカ工業では上記の考え方に基づき環境省から1999年3月「環境保全コストの把握及び公表に関するガイドライン」が公表されたのを契機に、環境会計を1999年度下半期より公表しています。

尚、2010年度から環境配慮型商品の定義を再設定するため、「環境配慮型商品による効果額」の見直しを行っていきます。

● 環境保全コスト

(金額単位：百万円)

分類	主な取り組みの内容	投資額			費用額		
		前期	当期	対前期	前期	当期	対前期
(1)	生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)	103	75	73%	524	522	100%
内訳	①公害防止コスト	46	24	52%	158	146	92%
	②地球環境保全コスト	50	49	98%	91	107	118%
	③資源循環コスト	7	2	29%	275	269	98%
(2)	生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)	0	0	-	15	20	133%
(3)	管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	20	0	-	133	138	104%
(4)	研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)	26	10	38%	382	357	93%
(5)	社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	0	0	-	0	0	-
(6)	環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)	0	0	-	2	1	50%
(7)	その他のコスト	2	1	50%	2	1	50%
環境保全コスト合計		151	86	57%	1,058	1,039	98%

● 環境保全効果

効果の内容	環境負荷	前期	当期	対前期
(1) 事業エリア内で生じる環境保全効果(事業エリア内効果)	廃棄物発生量	8,256t	8,574t	104%
	廃棄物物理立処分量	204t	164t	80%
	CO ₂ 排出量	29,725t-CO ₂	29,029t-CO ₂	98%
	環境汚染物質の排出・移動量	92t	113t	123%
(2) 上・下流で生じる環境保全効果(上・下流効果)	グリーン購入率(原材料)	75%	80%	107%
	(照明器具)	100%	100%	100%
	(蛍光管)	100%	100%	100%
	(OA機器)	100%	100%	100%
	(車両)	100%	100%	100%
(3) その他の環境保全効果		2,648t-CO ₂	2,456t-CO ₂	93%

● 環境保全対策に伴う経済効果

(金額単位：百万円)

効果の内容	金額		
	前期	当期	対前期
熱回収によるエネルギー削減効果	170	130	76%
リサイクルによる効果	26	18	69%
物流効率化による効果	62	59	95%
環境配慮型商品による効果額	5,996	5,638	94%
経済効果合計	6,254	5,845	93%

● 集計上の基本的な考え方

- 対象期間 2009年4月1日～2010年3月31日
- 集計対象範囲 アイカ工業に以下の関係会社を含め集計しました。
ガンツ化成株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカインテリア工業株式会社、アイカ電子株式会社、株式会社アイホー
- 環境保全コストの算定基準
設備投資 年度内の環境保全に関わる設備投資額を集計。翌年度にまたがる場合は当期分のみを集計しております。
- 費用
・人件費 部門毎に環境保全活動の時間に時間あたりの年間平均金額を乗じて計算しています。
・減価償却費 1997年4月1日以降に取得した環境保全活動に関わる設備を対象としています。償却費の計算は財務会計の減価償却の方法と同一です。
・その他費用 環境省のガイドライン2005年度版に準拠した分類により集計しています。

地球温暖化防止

▶▶▶ 温室効果ガスの排出削減(省エネルギー)

対象範囲：国内生産拠点：本社・本社工場(アイホー含む)、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)
 海外生産拠点：アイカインドネシア社、テクノウッドインドネシア社、瀋陽愛克浩博化工有限公司、昆山愛克樹脂有限公司
 国内営業拠点：国内22営業店所

	2009年度目標	2009年度実績
温室効果ガス排出量(国内生産拠点)	29,589t-CO ₂ 以下	29,029t-CO ₂

地球環境を保全する上で現在の最重要課題は地球温暖化防止と言われています。アイカ工業では2002年度から本格的にエネルギー使用に伴うCO₂排出量の削減に着手しました。

2006年度からはその活動を国内アイカグループ生産拠点にも拡大し、エネルギー使用等の生産活動に伴う温室効果ガス(CO₂+5ガス*)排出量削減をアイカグループQEO会議のメインテーマに取り上げて継続的に活動を行っています。

2009年度はこれまで本社工場・甚目寺工場で取り組んだESCO事業**の効果検証を行うとともに、細かな改善を積み重ねてきました。

この結果、エネルギー使用等に伴う国内生産拠点の温室効果ガス排出量については、昨年度実績から2.3%低減しました。また、グループ会社を含めた国内生産拠点合計量で1990年実績値を下回りました(1990年度比4.8%減)。しかし、売上高原単位では生産量低下により効率を上げた生産ができず1.9%増加しました。なお、アイカ工業の5生産拠点では1990年度比34.4%減となっています。

一方、海外生産拠点では、アイカインドネシア社ではガス配管が整備(2006年1月)と、供給が安定(2007年8月~)したことにより、全ボイラー(4基)

の燃料を重油および軽油からのCO₂発生が少ない天然ガスに転換を完了するなど削減活動を行っています。2010年からは海外生産拠点においても目標を設定して進捗管理をさらに推し進めていきます。

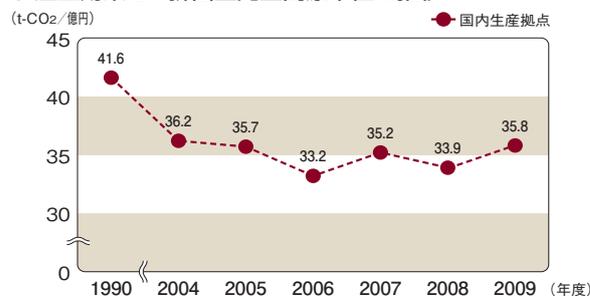
※用語解説

※5ガス：CO₂以外の温室効果ガスすなわちメタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン、パーフルオロカーボン、六ふっ化硫黄のこと。
 ※ESCO事業：Energy Service Companyの略で、省エネルギーを民間の企業活動として行い、顧客にエネルギーサービスを包括的に提供する事業

● 温室効果ガス排出量の推移



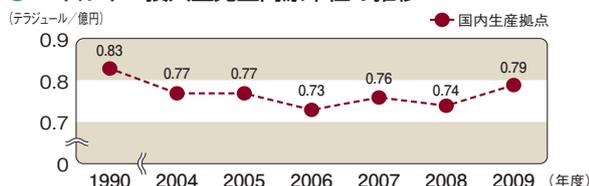
● 温室効果ガス排出量売上高原単位の推移



● エネルギー投入量の推移



● エネルギー投入量売上高原単位の推移



▶▶▶ 2009年度の主な取り組みおよび効果

- 本社工場：資源回収ボイラーでの燃料削減(200t-CO₂/年の削減)
- 甚目寺工場・本社工場：導入済みのESCO事業改善の効果検証
- アイカハリマ工業(株)：生産性の高い乾燥設備や成形設備の稼働率アップ
- アイカ電子(株)：モーターのインバーター化(43t-CO₂/年の削減)
- ガンツ化成(株)：生産合理化による設備稼働時間の短縮(40t-CO₂/年の削減予定)



●本社工場 資源回収ボイラー

▶▶▶ 2010年度の取り組み

改正省エネルギー法が2010年4月1日から施行され、エネルギー使用量の報告が従来の工場・事業場単位から、営業店所も含めた企業単位へと変更になりました。また、エネルギー管理統括者等を選任し、企業全体でエネルギー管理体制を推進することが義務付けられます。

アイカ工業株式会社は営業店所も含めて「特定事

業者」に指定されます。個々の関係会社は指定を受ける規模ではありませんが、次のような削減計画を立て、省エネ・地球温暖化防止に取り組めます。

アイカハマ工業(株)	・乾燥炉の更新による乾燥効率のアップ ・排ガス燃焼装置での排熱回収
ガンツ化成(株)	・焼却炉の更新及び排熱回収

▶▶▶ グリーン物流

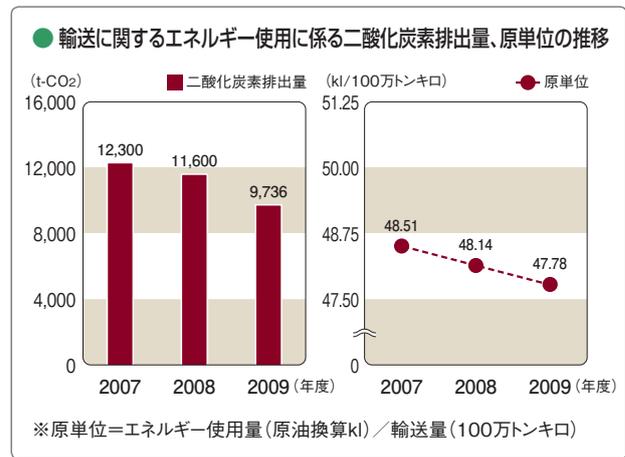
	2009年度目標	2009年度実績
輸送トンキロ	9,005万トンキロ以下	7,713万トンキロ

製造時だけでなくお客様に製品を配送するなど、モノを運搬する段階でも温室効果ガスは発生します。荷主としてできることは何か、物流部門を中心に輸送トンキロ値の削減を進めています。

2008年度比1%以上の省エネルギー計画を策定しモーダルシフト、トラック輸送の効率化等を推進した結果、2009年度の輸送トンキロ値は、前年度比15.2%減の7,713万トンキロでした。

2010年度目標としては、2009年度比1%以上

削減の省エネルギー計画を策定し、継続して取り組んでいきます。



▶▶▶ モーダルシフトへの取り組み※

対象範囲：JRコンテナの活用 / 本社工場、碓目寺工場、広島工場
船舶の活用 / 本社工場、碓目寺工場

	2009年度目標	2009年度実績
モーダルシフトによるCO ₂ 削減量**	2,780t-CO ₂ 以上	2,456t-CO ₂

※用語解説

※モーダルシフト：地球温暖化防止のため、製品や原材料の輸送をトラックから鉄道や船舶に代えること。(1tの貨物を1km運ぶ時に排出するCO₂量は、鉄道はトラックの1/8、船舶はトラックの1/4)
 ※※CO₂削減量：(社)全国通運連盟が2002年10月に発行したパンフレットに記載された貨物輸送機関の二酸化炭素排出原単位の数値を基に算出しております。

2009年度は貨物出荷量が減少したため、前年度に比べJRコンテナの利用量が増加せず8.6%の減少、北海道向け船舶の利用は10.9%の減少となりました。その結果、モーダルシフトによるCO₂削減量の目標は未達に終わりました。2010年度はモーダルシフト輸送重量8,600t、CO₂排出削減量3,400t-CO₂の目標達成に向けて活動をしていきます。

▶▶▶ 定期便トラックの積載効率の向上

対象範囲：本社工場、碓目寺工場、アイカインテリア工業(株)

	2009年度目標	2009年度実績
定期便トラックの積載率	80%以上	79.4%

定期便トラックの積載率を向上させることで効率的な輸送を行い、使用トラック台数の削減、CO₂排出量削減を図るべく積載率の向上を目標に定めて活動し

ています。

2009年度は、輸送重量40,564t、積載率79.4%と前年度と比較し積載率は僅か改善しました。2010年度の目標は、積載率82%以上です。貨物の集約及び配達エリアの見直しにより、一運行あたりの積載重量を増やし、より効率的な配送を目指します。

環境負荷の低減

対象範囲：国内生産拠点：本社・本社工場（アイホー含む）、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社
 海外生産拠点：アイカインドネシア社、テクノウッドインドネシア社、瀋陽愛克浩博化工有限公司、昆山愛克樹脂有限公司

▶▶▶ 化学物質の管理

対象範囲：国内生産拠点

2001年4月に施行されたPRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）により、化学物質の排出量、移動量の把握・届出義務が生じました。

2009年度は、対象物質含有原材料の投入量は減少したものの、アイカ電子での銅水溶塩の有価物処理を進めたことなどにより、排出・移動は2008年度と比較し22.3%増加しました。

一方、PRTR法が10月1日に改正施行され、指定化学物質が追加されます（第一種指定化学物質：現行354物質→改正462物質、第二種指定化学物質：現



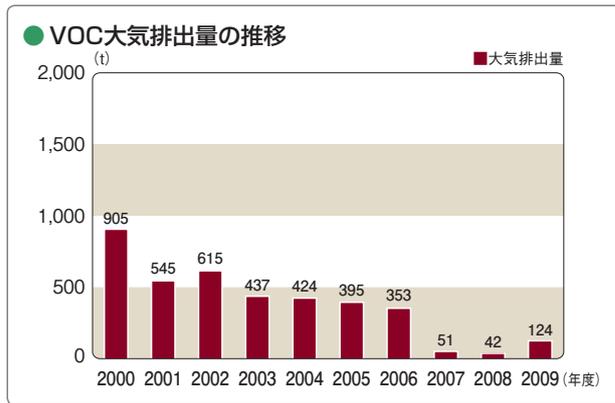
行81物質→改正100物質）。現在最新のMSDSを収集し、対象物質の把握を進めています。環境負荷の高い物質に対する管理強化をしていきます。

▶▶▶ VOC排出量の削減

対象範囲：本社・本社工場、アイカハリマ工業株式会社

浮遊粒子状物質（SPM）および光化学オキシダントによる大気汚染の防止を図るため、これらの原因物質の一つである揮発性有機化合物（VOC）の排出を抑制するため、大気汚染防止法が2004年5月に改正され2006年4月から全面施行されました。この改正大気汚染防止法では2000年度を基準に2010年度までにVOCの大気排出量を3割削減することを目標に掲げています。

当社では1990年から生産工程で使用されるVOCの大気への排出量の削減を最優先課題としてとらえて活動をしてきました。特にVOC排出量の多い本社工場とアイカハリマ工業株式会社加西工場で建装材生産用乾燥設備に排ガス燃焼処理装置を設置し、VOC排出量削減に努めています。



これらの方策を実施した結果、2009年度では124tへと削減し、目標を達成しております（基準年度比13%）。しかし、建装材の中間製品の一部で樹脂の仕様変更を行っているため、昨年度に比べてメタノールが増加しました。2010年度はメタノールの取扱いに注力し、削減を図ります。

▶▶▶ 産業廃棄物の削減・リサイクル

対象範囲：国内生産拠点、海外生産拠点

	2009年度目標	2009年度実績
産業廃棄物発生量(国内生産拠点)	8,210t以下	8,555t
埋立処分率(国内生産拠点)	2.0%以下	1.9%

産業廃棄物の削減は地球温暖化ガス削減とともに、アイカグループの重要課題のひとつであり、1998年環境理念、環境方針の策定をすると同時にその活動を

開始しています。

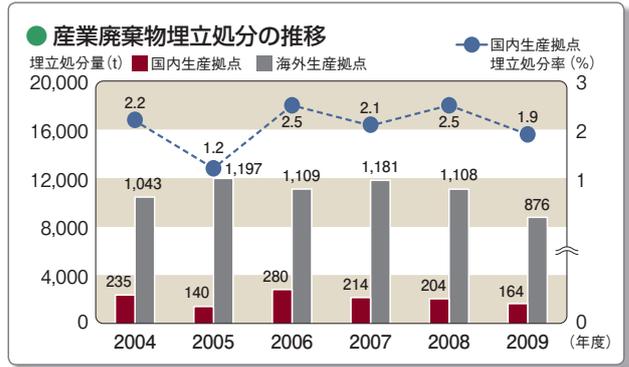
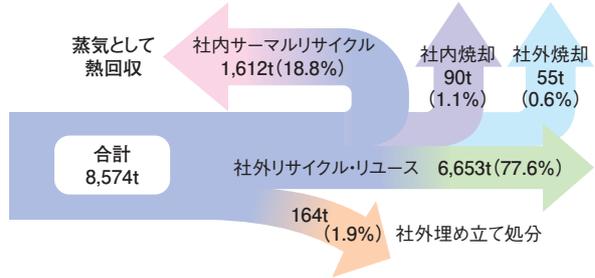
2009年度はQEOプロジェクト等を通じ、工程内不良率の削減やリサイクルの推進、有価物化への転換等の活動を行いました。国内生産拠点の産業廃棄物排出量に関しては、関係会社で不良率の増加や社内処理する排水の濃度が上昇したため外部にて産業廃棄物処理したことなどにより299t（3.6%）増加しました。埋立処分量および埋立処分率は164t、1.9%と昨年の204t、2.5%と比べて若干減少しました。

一方、産業廃棄物のリサイクル率向上のため、種々の方策を実施しています。

2009年度の産業廃棄物のリサイクル率は96.4%であり、2008年度と比較してほぼ横ばいでした。

2010年度は品質活動である不良低減が環境負荷にも寄与することを再認識し、注力して活動します。

● 2009年度産業廃棄物処理状況(国内生産拠点)



▶▶▶ 水使用の削減

対象範囲：国内生産拠点、海外生産拠点

本社工場では、1979年に300t水槽を設置し、化粧板製造工程から大量に発生する冷却水(約10,000m³/日)を回収し、循環使用しています。また甚目寺工場でも、接着剤反応釜の冷却に使用した冷却水(約

7,000m³/日)の回収・循環使用により、水使用を削減し、尾張地区の地盤沈下、地下水位低下の防止に努めています。また、関係会社のアイカハリマ工業(株)でも化粧板製造のプレス工程から発生する冷却水を(約1,500m³/日)を回収し、循環使用をしています。



● サイト事務局の声



● 広島工場 向井俊彦

広島工場では、温室効果ガス排出量削減、産業廃棄物削減、地域貢献、環境事故ゼロを目標に、環境管理活動を推進しています。生産効率向上による電力や重油の使用量削減やモーダルシフトに努めるなど、温室効果ガス排出量を削減しています。また、工場内で処理する廃水の削減などにより、産業廃棄物も年々削減しています。

地域貢献活動としては、毎月1回の工場周辺の清掃活動、

地域を流れる沼田川クリーンキャンペーン行事である川周辺の清掃活動、いかだを作製して川を下りながらの清掃活動等に毎年積極的に参加しています。

その沼田川の支流が工場の南側に隣接して流れており、工場排水や環境事故による化学物質の流出で沼田川や瀬戸内海の水質に悪影響を及ぼさないよう日々管理を行っています。

今後も地域・地球環境に配慮した改善活動を継続的に実施していきます。

VOICE

● サイト事務局の声



● 福島工場
渡辺守雄

福島工場は、田園風景に囲まれた『横山工業団地』の一角にあり、自然に恵まれた環境に立地しております。こうした環境の中、『デマンドモニター（電力使用量監視）』による省エネ・社有車の『ハイブリッド車』切り替えなどにより“温室効果ガス排出量削減”を推進しています。当工場では、電力に

よるエネルギー依存度が高いため『生産効率アップ』による省電力化が最大の課題となっております。

地域貢献では、従業員による『周辺清掃活動』・横山工業団地『共栄会』による“団地一斉清掃”にも参加し活動しています。

今後とも、省エネ活動・地域貢献を推進し、この恵まれた自然環境の維持を推進していきます。

VOICE

環境リスク管理

対象範囲：国内生産拠点：本社・本社工場（アイホー含む）、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、アイカインテリア工業（株）、アイカハリマ工業（株）、アイカ電子（株）、ガンツ化成（株）

▶▶▶ 土壌、地下水調査

過去に有機塩素系溶剤、有害重金属等を使用した履歴のあるアイカ工業および関係会社の工場を中心に、2001年度から自主的に土壌、地下水の汚染状況の調査を開始し、2003年度までに完了しました。その結果は下表の通りです。

事業所、会社名	自主調査結果
本社・本社工場	環境基準適合
甚目寺工場	環境基準適合
広島工場	環境基準適合
茨城工場	環境基準適合
アイカインテリア工業（株）	環境基準適合
アイカハリマ工業（株）	環境基準適合
アイカ電子（株）	環境基準適合

※なお、福島工場、ガンツ化成（株）は土壌環境基準が設定されている物質を過去および現在不使用のため調査対象から外しております。

▶▶▶ 化学物質のリスクアセスメント

当社では、非常に多く（約1,500種類）の化学物質を使用しています。その中には法規制対象外のものや有害性情報が乏しいものもあります。それらの化学物質を含め、化学物質のリスク評価とその結果に基づく適切な管理を行うシステムを確立する活動を2007年度から開始しました。具体的には、愛知教育大学 保健環境センターと協同でその化学物質の危険等級を表示した簡易MSDSを作成し、作業者に化学物質の危険性を周知しようとするものです。



● 製品安全データシート（簡易版）

▶▶▶ 環境法規の順守状況等

2009年度、アイカグループでは環境関連の法令違反または協定違反等により、勧告、命令、処分等を受けるに至った事例はありませんでしたが下記1点の指導がありました。環境に関する訴訟もありませんでした。

	指導事項	原因	対策
甚目寺排水	COD、BODが基準を越えていた	アイボン工場の洗浄廃液溝が老朽化して継ぎ目部分から染み出した。	構内排水の回収と、老朽化部分を修復。また排水口にUV/COD汚染モニターを設置し、汚染状況を監視する。

▶▶▶ 近隣からの苦情と対応

2009年度は下記の2件の苦情が近隣住民の方からありました。このため早急に是正対策を行い適切に対処しました。

アイカインテリア工業（株）	
状況	納入業者が構内へ入るまでに公道で停車していた為、一般車両が通行しにくかった。
対策および結果	作業場所と待機場所を変更して対応し、その後苦情はありません。
ガンツ化成（株）	
状況	丹波事業所から数km離れた住民から臭気の苦情があった。
対策および結果	丹波県民局県民生活部環境課に協力して事業所内と問合せ住民宅での空気のサンプリングを行い、分析結果から問題ないことを確認いただいた。

- 本社・本社工場 …………… ありませんでした。
- 甚目寺工場 …………… ありませんでした。
- 福島工場 …………… ありませんでした。
- 広島工場 …………… ありませんでした。
- 茨城工場 …………… ありませんでした。
- アイカハリマ工業（株） …… ありませんでした。
- アイカ電子（株） …………… ありませんでした。

環境配慮型商品

	2009年度目標	2009年度実績
環境配慮型商品の拡販	売上占有率：90%以上	売上占有率：90.2%
環境配慮型新商品の開発、販売	売上占有率：44%以上	売上占有率：44.9%

当社では環境負荷物質を削減、再生素材を利用、処理・処分が容易、リサイクルが可能、省資源・省エネルギーに寄与、ロングライフなど「人の健康と地球環境へ配慮した商品」を環境配慮型商品と定義しています。この環境配慮型商品の開発・生産・販売を当社は環境経営の大きな柱としてとらえ、注力しています。

2009年度は建築材製品、住器建材製品などの成形品が高い比率を有し、環境配慮型商品の売上占有率は90.2%（目標は90%以上）とついに9割を超え

ました。▶参照：推移グラフ(P06)

また、環境配慮型新規上市品（開発、上市して3年以内の商品）の2009年度の売上占有率は44.9%（目標は44%以上）であり、前年度に比べ2.8%上昇しました。

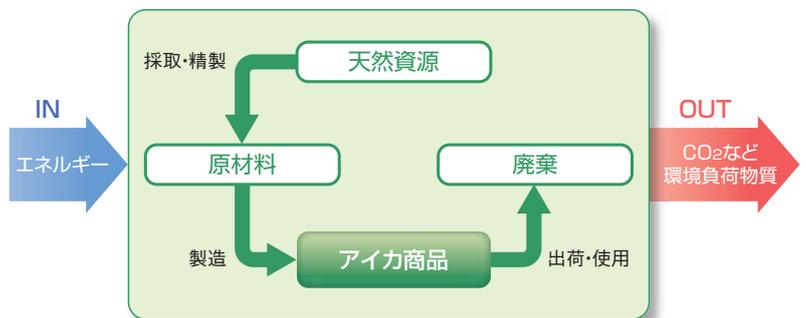
今後の環境配慮型商品は、以下のような基準を満たした製品として認定する方式へ移行することで、より進んだハイレベルな環境配慮型製品の開発を目指します。

必須項目1	必須項目2	選択項目
使用原材料が環境負荷物質の含有基準をクリア	製品から5つの化学物質*が放散しないもしくは基準以下 ※ホルムアルデヒド・トルエン・キシレン・エチルベンゼン・スチレン	1 解体容易設計 2 長寿命化 3 リサイクル可能 4 再生素材の使用 5 省資源、省エネルギー 6 環境負荷物質削減（副剤のみ対象） 7 廃棄物削減 8 その他プラスの環境側面を有する

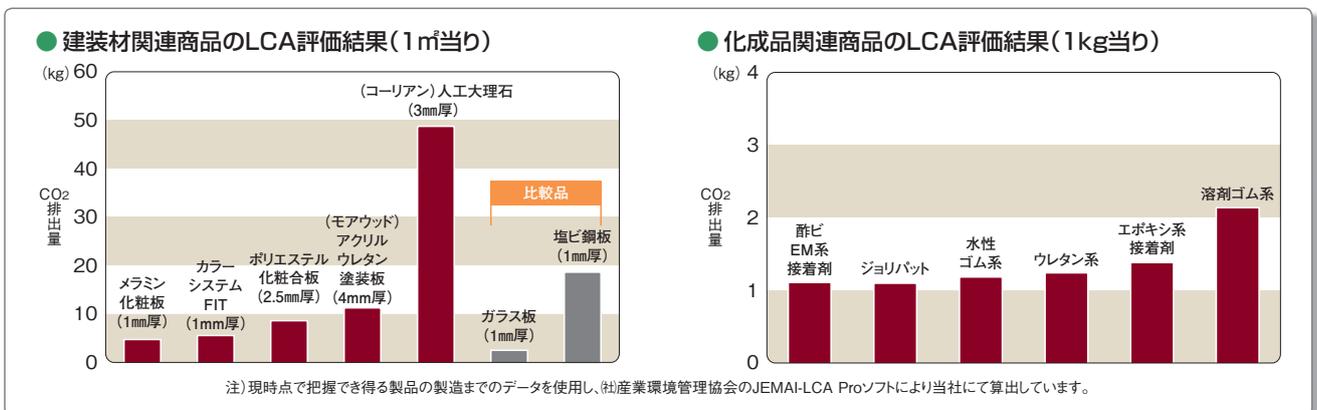
▶▶▶ LCAの活用

当社では商品を開発するにあたり、ライフサイクルアセスメント（LCA）を導入・活用しています。LCAとは、資源の採取、精製、商品の製造、物流、使用、廃棄に至るまで、その商品の一生で環境に与える影響を評価する手法です。商品開発段階からLCA手法を取り入れることで、商品製造時等のCO₂排出量等を算出することができ、カーボンフットプリントとしての利用も可能です。

● ライフサイクルアセスメント(LCA)の概念図



● アイカ商品のLCA評価結果



当社主力商品であるメラミン化粧板は、人工大理石や塩ビ鋼板と比べてCO₂排出量が少なく、環境に優しい商品と言えます。また当社建築材関連商品は、耐久性が高く、しかも使用段階のCO₂排出量は限りなくゼロに近いので、そういった観点からも環境に優しい商

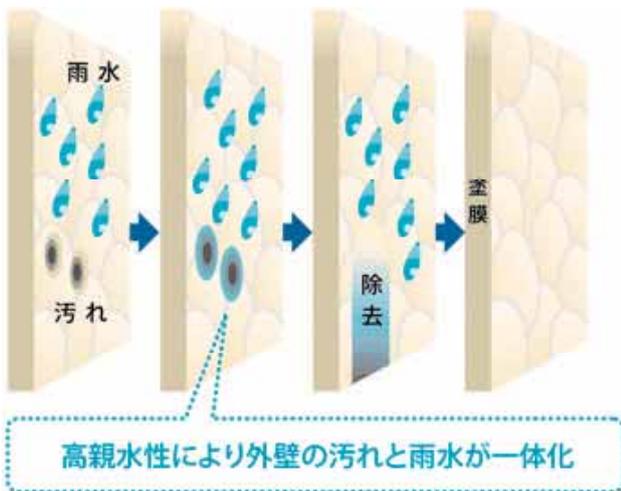
品と言えます。化成関連商品については、いずれもCO₂排出量は少なく環境に優しい商品と言えますが、原材料に環境負荷量の高い溶剤を使用するゴム系接着剤は、製造時CO₂排出量が若干高くなります。

▶▶▶ 環境配慮型商品の紹介

● 塗壁材 アイカジョリパットアルファ

「ジョリパットJP-100シリーズ」は高いデザイン性と施工性・機能性が評価され、建築用仕上塗材のトップブランドとして住宅・店舗の内外装に使用されています。発売以来34年経ちますが、その舞台裏では市場ニーズに応じた改良を続けてきました。近年、外装の汚れを低減するニーズが高まったため、汚れに強いタイプに進化させ、全アイテムに展開致しました。

● 低汚染性の仕組み



※立地や部位により汚れかたは異なります。

▶ 製品の特徴

- 主成分がアクリルシリコンであるため、高親水性・耐光性に優れ、汚れに強い。
- 従来品と同様の「仕上げ」「色」「設計価格」を選択できる。
- 防藻・防カビ性能なども、従来品と同じ性能を有する。

● 汚染性比較写真(雨すじ試験)

当社試験



● 今までのジョリパット



● ジョリパットアルファ

● ジョリパットアルファ開発者の声



● R&Dセンター
第二グループ
JP開発チーム
原 大史

▶ 開発背景

長年にわたり良好な状態が維持できる優良な住宅「長期優良住宅」の建築及び維持保全を促進するため、平成21年6月4日、「長期優良住宅の普及の促進に関する法律」が施行されました。それに伴い、外壁市場では高耐候性、低汚染性を有する製品のニーズが増加しています。その市場

ニーズから、塗壁材の主力商品であるジョリパットJP-100シリーズを進化させ、ジョリパットアルファを開発いたしました。

▶ 開発の苦勞

長年お客様にご愛顧いただいていたJP-100シリーズは、これまで30年以上の歴史を持つ製品です。そのため、これまで使用していただいていたお客様に違和感なく使用していただくために、意匠性・作業性・その他の性能に違いがあってはいけません。

その中で耐候性・低汚染性といった重要な性能を上げなければならず、配合調整、性能、実施工での評価・検証に多くの時間を必要としました。

ジョリパットアルファはジョリパットのメイン商材として販売していく商品です。

これまでのジョリパット同様に今後長い間使用し続けていただくためにも、さらに改良し進化させていく努力を行っていきます。

VOICE

海外関係会社の取り組み

▶▶▶ 昆山愛克樹脂有限公司の取り組み状況

● 会社概要

資本金： 600万米ドル
 設立日： 2003年5月8日
 従業員： 27名
 生産品目： 環境対応型内外装仕上げ塗料
 ジョリサンド、UV塗料、エポキシ樹脂系塗床材(ジョリエース)、環境型接着剤の製造及び販売
 生産能力： 1000t/月
 住所： 昆山経済開発区郁金香501号
 売上(2009年)： 1484万人民币



● 紹介者：陳建国



● 中国環境標示製品の認証書



● 協調された労働関係を評する看板

● ISOマネジメントシステムの取り組みについて

品質マネジメントシステム(ISO9001)と環境マネジメントシステム(ISO14001)の認証を2005年8月9日に取得しました。その後、維持審査を受審して以下のような取り組みを推進しています。

● 環境保全活動

2010年度の取り組み

売上当たりの温室効果ガス排出量を1割下げる目標を掲げて、

- ①コンプレッサー運転モードを生産状況に合わせてこまめに設定変更する

- ②電気使用量節減として休憩時には電源をOFFする

- ③空調温度を一定に設定

また、売上当たりの廃棄物発生量を1割下げる目標に取り組み、生産洗浄水の再利用、洗浄用ウエス節約の活動を推進しています。

● 中国環境標示製品(環境マーク)の認証取得

2005年11月 国家中環聯合(北京)認定センターにより中国環境標示製品(環境マーク)の認証を取得。年に1度維持審査を受審済。

- ・取得品目：ジョリパット(2010年7月上旬に水系ゴム類接着剤を取得予定)

● 従業員との協調

2009年、中共蘇州市委昆山經濟開發區工作により、「労働紛争がなく、労資関係が調和している」と評価され、当看板が授与されました。昆山開發區企業120社のうち、授与された比率は25%とのことでした。

● その他注力している内容

2010年末までホットメルト接着剤を立上げるよう、現在準備を進めています。

▶▶▶ 瀋陽愛克浩博化工有限公司の取り組み状況

● 会社概要

資本金： 110万米ドル
 設立日： 2003年9月17日
 従業員： 15名(2010年5月1日現在)
 生産品目： 高性能木材用接着剤(水性高分子-イソシアネート系木材接着剤、レゾルシノール系接着剤、ユリアメラミン樹脂、酢酸ビニル樹脂)
 生産能力： 450t/月
 住所： 沈陽市新城子区虎石台鎮建設路2号街
 売上(2009年)： 2345万人民币



● 紹介者：全洪新



● スタッフ集合写真

● ISOマネジメントシステムの取り組みについて

2006年10月に移転した現在の新工場は土地登記手続きが進まなかったため、2006年の認証取得から更新できない状況が続きましたが、2009年12月に登記登録が完了したため、再度ISOマネジメントシステムを取得するよう、現在次のような活動を推進しています。

ISO9000/14000

- ・2010年 6月 再取得宣言
- ・2010年12月 認証取得予定

● 環境保全活動2010年度の取り組み

中国環境保護局管理による騒音規制

(昼60dB 夜50dB以下)やホルムアルデヒド(190mg/m³)及びメタノール(25mg/m³)等の廃棄ガス規制が実施されており、厳格に順守するよう活動しています。

その他ゴミの分別回収の徹底や社員研修による環境保全の意識向上を図っています。

● 中国環境標示製品(環境マーク)の認証取得

2005年11月 中国環境標示製品(環境マーク)の認証取得(ISO認証と同様の理由で更新できなかったため、再取得を目指し準備を行っています)

● 従業員との協調

現地企業との合併会社であるため、パートナー企業のバックアップにより従業員とうまくコミュニケーションをとり、企業運営しています。

● その他注力している内容

中国における環境基準も厳しく管理されており、月に一度環境局による現場検証も実施している状況です。瀋陽愛克浩博化工有限公司も生産数量が前年度180%と大変増産している状況であり、従業員の自己管理を含めて事故の内容に最新の注意を払っています。

第三者意見



2010年6月、競うように伸びた樹々の緑が深みを増し、季節の勢いを感じる日に岐阜県恵那市の標高400mの山あいにあるアイカ電子の工場を訪ね、帰途には小牧市東部の社員による森林整備ボランティア活動エリアにも寄り道していただいた。次いで、その6日後には、アイカ工業本社工場を訪問したが、この日は梅雨特有の蒸し暑い日であった。各工場では、近況を詳しく聞き、生産現場をじっくり拝見した。

その結果、2009年度に、工場の地域・地球環境への負荷を減らす活動、社内環境をより安全・健康なものにする活動、ならびに森作りや河川清掃等の社会貢献のいずれにおいても大きな進歩があったことを確認できた。

地域・地球環境負荷低減に関して秀逸と思ったのは、本社工場で発生する廃材を燃料にする資源回収ボイラー担当の6名のサークルによる助燃ガス使用量の低減である。このボイラーはダイオキシンの生成防止のため800℃以上に燃焼温度を保つ必要があり、温度低下時には都市ガスで助燃する。サークルメンバーは、温度低下の原因を調べ、燃焼効率の良い焼却物配合比を究明するなど6個の改善を重ね、助燃ガス使用量の70%削減に成功した。現場の担当者の問題分析・解決能力の高さが窺われる。アイカ電子でも多くの成果が生れていた。例えば、プリント配線板製造工程で、作業用のフィルムを用いて焼付していたのをレーザーで直接描画する方式に変え、フォトマスクフィルム使用量を24,000枚から半減させたことなどがある。

社内環境の安全・健康化についてまず挙げるべきは、本社工場のオーバーコート工程で試行が開始された新しいリスクアセスメントであろう。この工程では、メラミン化粧板の表面を保護するために、板の表面にポバール樹脂を塗布しており、各種機器、化学物質、重量物の取り扱い等がある。新リスクアセスメントでは、

たゆまぬ努力とステップアップ

●愛知教育大学 保健環境センター

教授 久永 直見

従来のような一部の危険個所の点検ではなく、全ての工程、作業手順、動作等を漏れなく吟味し、リスクを許容範囲内に抑制する。2013年に全社展開とのことであるが、労働災害の大幅減少にとどまらず生産性向上にも寄与するであろう。その他にも、紙に樹脂を含ませる工程で局所排気装置付近の開口部を板で囲い、排気効率を高めた等、多くの改善があった。

アイカ工業には、上述のように私たちのお手本になるような活動が多いが、少しだけ注文したいこともある。一つは、取り扱う化学物質の危険有害性を、製品安全データシートの入手でよしとせず、不十分な記述がよくある慢性影響やアレルギー性についても適切に把握し、現場の管理に活かすことである。これは、容易ではないが、アイカ工業ならばできると考える。もう一つは、パソコン作業環境の見直しである。例えば、座り心地がよく作業性にも優れた椅子の採用、机・椅子・体格の関係を調整し望ましい作業姿勢にすること、屋外光の入射も考慮した眼の負担が少ない機の配置等である。これは実行容易であろう。

今回の工場訪問の収穫は、アイカ工業における省エネ・エコ・労働安全衛生活動のたゆみない実施と、その上での顕著なステップアップの実現をみたことである。アイカ工業の「環境経営」が今後ますます発展することを期待している。



Q・E・O(品質、環境、労働安全衛生)活動のあゆみ

1976年	・安全環境課を設置
1977年	・新川工場に資源回収ボイラーを設置 (産業廃棄物排出量削減に寄与) ・甚目寺工場に排水処理装置(凝集沈殿法)を設置
1978年	・甚目寺工場に冷却塔を設置
1979年	・新川工場に300t水槽を設置(冷却水を回収し再利用を図る)
1981年	・樹液を採り終えたゴムの木を再利用した集成材「イースタンオーク」を発売
1984年	・甚目寺に資源回収ボイラーを設置
1990年	・新川工場に排ガス処理装置(1号)を設置
1993年	・甚目寺工場に排水処理装置(活性汚泥法)を設置
1996年	・アイカ電子(株)がISO9002を認証取得(9月)
1997年	・甚目寺工場がISO9001を認証取得(12月)
1998年	・新川工場に排ガス処理装置(2号)を設置 ・新川工場がISO9001を認証取得(3月) ・アイカ中国(株)がISO9002を認証取得(9月) ・環境理念、環境方針を策定。EMSプロジェクトを発足(10月)
1999年	・新川工場がISO14001を認証取得(9月) ・環境報告書1999を初めて発行。環境会計も公表(11月)
2000年	・大日本色材工業(株)がISO9001を認証取得(1月) ・甚目寺工場がISO14001を認証取得(3月) ・グリーン購入基本方針およびグリーン購入ガイドラインを作成(4月) ・新川工場に廃熱利用排ガス燃焼装置を設置(7月) ・福島工場がISO9001を認証取得(9月) ・アイカ電子(株)がISO14001を認証取得(12月)
2001年	・本社、福島工場がISO14001を認証取得(1月) ・アイカ中国(株)がISO14001を認証取得(2月) ・本社、新川工場、甚目寺工場、福島工場がOHSAS18001の適合証明を受ける(8月) ・本社、新川工場がゼロエミッションを達成(8月) ・福島工場がゼロエミッションを達成(10月) ・甚目寺工場がゼロエミッションを達成(11月) ・エコプロダクツ2001に初めて出展(12月)
2002年	・アイカハリマ工業(株)がゼロエミッションを達成(3月) ・アイカエコエコポンドシリーズを販売(4月) ・新川工場の廃プラ焼却炉を休止(6月) ・メラミン化粧板廃棄物をメラミン化粧板の原材料としてリサイクルする技術を開発(7月) ・メラミン化粧板廃棄物を瓦の原料としてリサイクルする技術を開発(8月) ・アイカ中国(株)がゼロエミッションを達成(8月) ・アイカインテリア工業(株)がゼロエミッションを達成(9月) ・原材料のグリーン購入規定を作成、運用開始(11月)
2003年	・新川工場に廃熱利用排ガス燃焼装置を設置(1月) ・第1回オールアイカ環境会議を開催(2月) ・東京サイトがISO14001を認証取得およびOHSAS18001の適合証明を受ける(3月) ・広島工場がOHSAS18001の適合証明を受ける(3月) ・アイカハリマ工業(株)ISO14001の認証取得、OHSAS18001の適合証明を受ける(3月) ・アイカ電子(株)がゼロエミッションを達成(3月) ・富田社長(当時)が名城大学・日経経営講座で環境経営について講演(7月) ・アイカインテリア工業(株)がISO14001の認証取得、OHSAS18001の適合証明を受ける(9月) ・大日本色材工業(株)がゼロエミッションを達成(9月) ・第2回オールアイカ環境会議を開催(10月) ・ガンツ化成(株)がISO14001を認証取得(10月)

2004年	・第3回オールアイカ環境会議を開催(2月) ・全営業店所、関係会社のアイカエレテック(株)がISO14001の認証取得およびOHSAS18001の適合証明を受ける(3月) ・アイカ電子(株)がOHSAS18001の適合証明を受ける(3月) ・アイカインドネシア社がISO14001の認証取得(4月) ・大日本色材工業(株)がISO14001の認証取得、OHSAS18001の適合証明を受ける(6月) ・新川工場重油ボイラー6基をガスボイラーへ変更(9月) ・第1回アイカグループQEO会議を開催(10月)
2005年	・ガンツ化成(株)がOHSAS18001の適合証明を受ける(1月) ・愛知ブランド企業に認定される(1月) ・第2回アイカグループQEO会議を開催(2月) ・愛知万博「愛・地球博」に花のウォール・ミュージアムを出展(3~4月) ・テクノウッド社(インドネシア)がISO9001の認証取得(5月) ・昆山愛克樹脂有限公司(中国)がISO9001、14001を同時に認証取得(8月) ・瀋陽愛克浩博化工有限公司(中国)がISO14001の認証取得(11月) ・瀋陽愛克浩博化工有限公司(中国)が中国環境標示製品の認証取得(11月)
2006年	・第3回アイカグループQEO会議を開催(2月) ・テクノウッド社(インドネシア)がISO14001の認証取得(3月) ・第4回アイカグループQEO会議を開催(4月)
2007年	・アイカハリマ工業(株)加西工場に排ガス処理装置2基を設置(1月) ・ISO9001システムのアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株)への拡大・統合(2月) ・第5回アイカグループQEO会議を開催(2月) ・ISO14001およびOHSAS18001システムのアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株)への拡大・統合(8月) ・アイカスーパーエコエコポンドSE-700を発売(10月) ・アイカコンスチポリ全柄対応開始(11月) ・愛知ブランド企業の継続認定を受ける(12月)
2008年	・名古屋支店が名古屋市エコ事業所認定取得(1月) ・アイカハリマ工業(株)加西工場に排ガス処理装置1基を増設(1月) ・本社屋上に太陽光発電設備を導入(3月) ・第6回アイカグループQEO会議を開催(3月) ・愛知県と「企業の森づくり協定」の締結。森林整備活動を通じて社会貢献(6月) ・メッセナゴヤ2008に出展(9月) ・渡辺社長(当時)が名城大学で環境経営について講演(10月) ・エコプロダクツ2008に出展(12月)
2009年	・甚目寺工場の重油ボイラー4基をガスボイラーへ変更(1月) ・アイカ電子(株)が岐阜県および恵那市と「環境創出協定」を締結(2月) ・茨城工場が茨城県へ茨城エコ事業所を申請(2月) ・名古屋大学社会福祉経済学 寄附講座開設(6月) ・社会環境報告書2009を発行(8月) ・メッセナゴヤ2009に出展(11月) ・エコプロダクツ2009に出展(12月) ・愛知県に「CO ₂ 排出削減マニフェスト」を登録(12月) ・仙台支店が仙台市エコにこオフィスに登録(12月)
2010年	・大阪・神戸・京都の3店所が関西エコオフィスとして関西広域連携協議会へ申請(2月) ・アイカハリマ工業(株)加西工場に熱回収装置を導入(5月) ・アイカハリマ工業(株)本社工場に高効率乾燥炉への更新(6月)

注) アイカ中国(株)は2002年10月1日からアイカ工業(株)広島工場に、大日本色材工業(株)は2005年4月1日からアイカ工業(株)茨城工場に、新川工場は2005年7月7日から本社工場に変更になっています。

住まい空間を演出する

AICA

アイカ工業株式会社

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

◎お問い合わせ先◎
環境安全部

☎ 052-443-5941



この社会環境報告書は、FSC™の認証紙を使用しています。VOCとは揮発性有機化合物であり、石油系溶剤に替わり大豆油やアマニ油等の植物油のみで製造されたインキはVOCを含有しません。また、鉛、水銀、カドミウムなどの重金属類は使用していません。印刷は、アルカリ性現像液やイソプロピルアルコールなどを含む湿し水が不要な、水なし方式を採用しています。この報告書に使用された電力(使用試算量100kWh)は、グリーン電力証書が発行された自然エネルギーでまかなわれています。(「グリーン電力証書」とは、自然エネルギーにより発電された電気的環境付加価値に対して、証書発行事業者が第三者機関(グリーンエネルギー認証センター)の認証を得て発行するものです。)

©アイカ工業株式会社 本書に収録したものの一部または全部の無断複製・転載を禁じます。