

**AICA**

アイカグループ社会環境報告書

# AICA Group Report 2011



その技術を、地球に還したい。

**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。

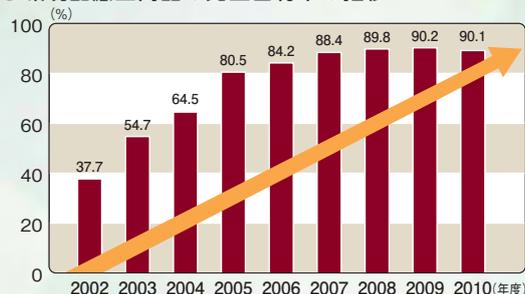
●「環境配慮型商品」の売上占有率  
(2010年度)

90.1%

### 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、売上比率が90.1%となり、9割を超えるまでになりました。

● 環境配慮型商品の売上占有率の推移



## アイカグループの

### 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



#### 主な環境配慮型商品

商品名	選定理由
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
ジョリパットアルファ	耐汚染性の向上
ジョリエースFRP防水工法ノンステンタイプ	環境負荷物質を削減
ジョリパットフレッシュクール、ジョリエース遮熱タイプ	遮熱、節電

### 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、新しい快適空間を提案。住宅から商業・医療・福祉の空間まで、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



#### 主な環境配慮型商品

商品名	選定理由
イースタンオークカウンター	植林再生木を利用
セラルル	ロングライフ
セラルルonタイル工法	廃棄物削減 (処理・処分が不要または削減)
フロア材	持続可能な資源の採用

## 展開する4つの事業

## 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



#### 主な環境配慮型商品

商品名	選定理由
セルサス(メラミン化粧板)	イーザーメンテナンス
剥離可能化粧板	処理・処分が容易
ノスチポリ	環境負荷物質を削減
森林認証メラミン化粧板	持続可能な資源の採用

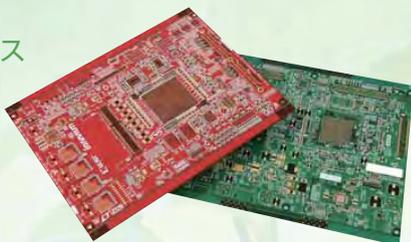
## 電子製品

### 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



#### 主な環境配慮型商品

商品名	選定理由
鉛フリー基板、ハロゲンフリー基板	環境負荷物質を削減
水系及び無溶剤UVハードコート剤	環境負荷物質を削減

# Contents

アイカグループの事業紹介	1、2
トップメッセージ、アイカ経営方針	3、4
クローズアップ AICA	5、6
トピックス	7、8

QEOマネジメントシステム	9、10、11
コーポレートガバナンス	12、13
経営リスク管理	14

△ 社会性報告 ▽	従業員との関わり	15、16、17
	サプライチェーン上の関わり	18、19
	株主との関わり	19
	社会との関わり	20、21、22

△ 環境報告 ▽	環境目標と進捗状況	23、24
	事業活動のマテリアルバランス	25
	環境会計	26
	地球温暖化防止	27、28
	環境負荷の低減	29、30
	環境リスク管理	31
環境配慮型商品開発	32、33、34	

第三者意見	35
QEO活動のあゆみ	36
会社概要、編集方針	37、38

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/>

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  
企業集団ーグッドカンパニー」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

今年で75周年を迎えるアイカ工業は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（化成系、建築材、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。

今後も当社グループの強みを活かし、顧客ニーズにマッチした新商品の開発に積極的に取り組むとともに、非建築分野への新市場展開やグローバル市場での競争力強化を推進してまいります。

### 経営におけるCSR(企業の社会的責任)活動

社会から信頼される企業を目指すため2010年4月に策定した中期経営計画の基本方針にCSR経営の推進を掲げ、「安全」「コンプライアンス(法令遵守)」「環境」に注力した活動を続けております。安全については、事前のリスク分析による労働災害の撲滅やメンタルヘルスへの対応強化、コンプライアンスについては、企業倫理委員会の設置による諸施策の企画・立案や従業員教育の徹底、環境については、環境負荷低減は勿論、従来基準を上回るハイレベルの環境貢献商品(グリーンアシスト商品)の開発に注力しております。

### 品質・環境・労働安全衛生による三位一体活動

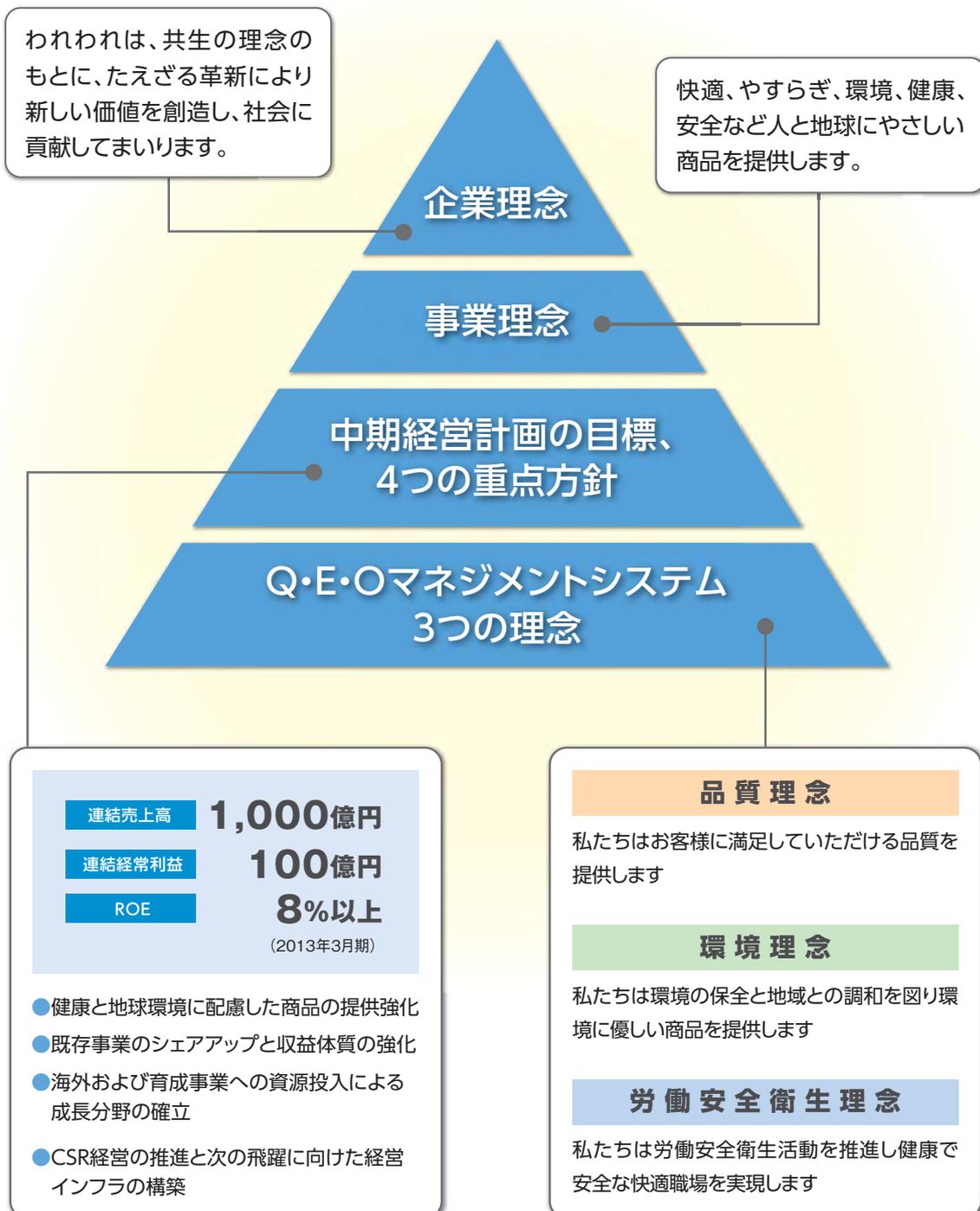
また、当グループの特長になります。品質・環境・労働安全衛生の活動を三位一体で運営するマネジメントシステムにより、経営品質向上・環境経営推進・安全活動を基盤とした事業運営を行い、「真にお客様に選ばれる企業集団ーグッドカンパニー」を目指します。

#### ● 2010年度の主な実績と成果

①	国内生産拠点の温室効果ガスの排出削減では、目標絶対量を超過しましたが、省エネ技術の水平展開等により売上当りの排出量は昨年に比べて3.6%削減しました。	▶ p27
②	国内生産拠点の産業廃棄物の発生量削減では、工程内不良の削減を推進しましたが、社内処理する排水の濃度が上昇し外部処理したため目標を達成することができませんでした。	▶ p30
③	環境配慮型商品として、メラミン化粧板FITシリーズや指紋レスメラミン化粧板「セルサス」の売上が貢献し、売上占有率は9割を超えています。	▶ p32
④	海外への資源投入による成長分野の確立を推し進めています。	▶ p5~6
⑤	「安全強化プロジェクト」活動などで安全徹底を図り、国内グループ全体での度数率を1.44へ低減しました。	▶ p15

# 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。



特集 INTERVIEW

# 海外事業部 / 海外駐在員

アイカグループの海外事業部、海外駐在員の方々に様々な観点から質問。海外事業における現場からの率直なメッセージをお届けします。

インタビュー  
項目

- ①対象エリアは？ ②取り扱い主要商品は？ ③業務内容は？
- ④対日本人販売との違いは？ ⑤現在苦勞している点は？
- ⑥野心を持って取り組んでいることは？

澤田 さん



- ① アジア中心にワールドワイドに
- ② 太陽電池関連部材、化成品全般
- ③ アイカの太陽電池向け部材の採用。海外での化成品商品の売上UP。
- ④ 決定、テストにしてもスピードが違う。すべてのことにスピーディーに対応する必要あり。
- ⑤ 業界の動きが非常に早い。半年前まではスタンダードだった技術が今は古い手法になっている。アイカとしても先を見た開発と営業が必要。食文化については月並みですがバイチュウが辛い…。
- ⑥ 世界で認められるアイカ工業になること。そのための第一歩として太陽電池業界の中でオンリーワンの会社になる。

今津 さん



- ① インドネシア・シンガポール・マレーシア・豪州
- ② メラミン化粧板及び他のアイカ商品全般
- ③ 1. テクノウッド社生産の新商品営業  
2. 販売店、OEM先、直需ユーザーへの営業
- ④ 特になし。
- ⑤ アイカブランドの浸透をどのように行っていくか、という事。
- ⑥ 日本市場同様に、生産拠点のあるインドネシアにおいても、メラミン化粧板販売シェアNo.1を目指しています。

橋爪 さん



- ① 中国 上海・広東省・福建省・遼寧省等沿海部各省
- ② メラミン化粧板及びセラール
- ③ ローカル代理店管理とローカル新規顧客の開拓。
- ④ それぞれの常識の違いが価値観の違いになって顕著に現れている。
- ⑤ 情報セキュリティなどの対応に気を遣う。経済発展に伴い、物価が驚くほど速いスピードで上がっている。
- ⑥ 外灘にアイカ工業のどでかい電光掲示板を掲げる事。アジア市場を常に意識し販売する事。

● 海外ネットワークについてホームページで詳しくご紹介しています。



ホーム > 海外ネットワーク  
<http://www.aica.co.jp/global-network/>

※ホームページに掲載のご挨拶文よりアイカ工業ホームページ海外拠点サイトをご覧ください、誠に有難うございます。弊社はインドネシアのプカシとチカンベック、また中国の瀋陽と昆山に生産拠点を有し、各種製品を日本と同等の品質基準にて製造しております。また各地区に販売拠点を有し、アジア各国のお客様に対し弊社製品の供給を行っております。アジア圏以外のお客様には本社の国際営業部が営業対応しております。このサイトでは海外のお客様がより実用的に使用頂けるように弊社製品を網羅的に掲載しておりますので、家具・住器製品・建築の設計や各種化成品・電子材料の検索に際しご活用頂けましたら幸いです。



海外での活動は右記の挨拶やグローバルマップ編集時から次々と新展開しており、その詳細はアイカホームページトップの「アイカ工業からのお知らせ」で公開しております。

- 2011/07/15：台湾における販売会社設立に関する合併契約を締結
- 2011/08/02：ベトナム・ホーチミン市に駐在事務所を開設
- 2011/08/10：インドBombay Burmah社の化粧板事業の譲受けに関するお知らせ

海外事業部長 森永博之

### 藤浦さん



- ① 1.中国 2.その他アジア  
3.日本(輸入販売)
- ② 1.アイカ商品全般  
2.ランバー、ポリランバー、芯材、合板
- ③ 1.中国におけるの建材商品全般売上UP  
2.中東向け新規商談中 3.輸入販売
- ④ 商環境の違い。ルールが敷かれていない。
- ⑤ 会社知名度が日本と比べて低い。中国においては、商品ラインナップ数の少なさ、海を越えるデリバリーが課題。
- ⑥ まず、アジアでの知名度アップ。中東向け新規開拓ががんばります。

### 臼井さん

- ① ベトナム社会主義共和国と近隣地域(中国南部のほかカンボジア、ラオスなどインドシナ半島)
- ② 接着剤、塗床材、メラミン化粧板、集成材、製材、MDF、その他
- ③ 新規開拓、営業支援、市場調査(市場ポテンシャル、投資環境等定量定性面調査)
- ④ マインド根底は近いものを感じるが考え方や価値観は違う。しかし相互理解は容易と推察する。
- ⑤ ベトナム語は超難解言語。市中にバイクが非常に多く危険。民族衣装のアオザイは清楚な感じ。
- ⑥ ベトナムにおいてアイカの未来像を描くこと。両国関係の将来に関与。

### 本多さん

- ① タイおよびその近隣地域
- ② 接着剤、UV塗料、塗床材、メラミン化粧板など
- ③ 市場調査、会社設立、新規顧客開拓
- ④ まだ、機会なし。
- ⑤ 言語(タイ語は読めないため、聞いて覚えるしかない)。
- ⑥ アイカのタイ製造拠点を早期設立し、軌道に乗せること。

### 堀部さん



- ① 中国 上海・香港エリア
- ② メラミン化粧板及びセラー
- ③ メラミン化粧板の営業販売(日系、中国ローカルユーザー)
- ④ 価値観が異なり、意思疎通に時間が掛かる。
- ⑤ 何事においても規模が大きく、情報も多く今後の方向性を決めるのが難しい。
- ⑥ アイカ化粧板の意匠性、品質を中国国内で浸透させ、「化粧板は中国でもアイカ」を目指します。

## ● アイカグローバルマップ



**A**  
Shenyang AICA-HOPE Kogyo Co., Ltd.  
沈阳爱克浩博化工有限公司  
瀋陽愛克浩博化工有限公司



**B**  
Kunshan AICA Kogyo Co., Ltd.  
昆山爱克树脂有限公司  
昆山愛克樹脂有限公司



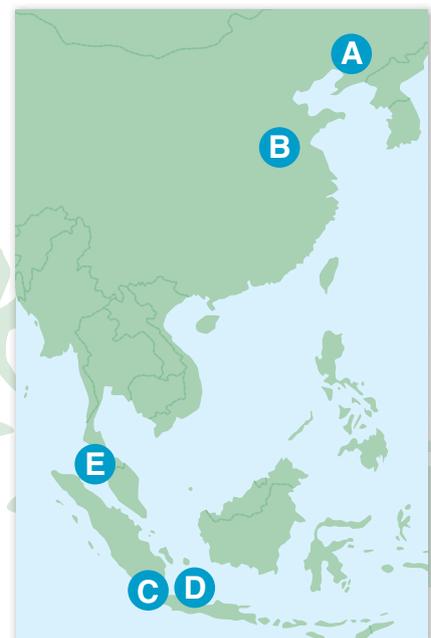
**C**  
P.T. Aica Indonesia  
印尼爱克有限公司  
アイカインドネシア社



**D**  
P.T. Techno Wood Indonesia  
印尼高科技木材有限公司  
テクノウッドインドネシア社 (JAS認定工場)



**E**  
Maica Laminates Sdn. Bhd.  
爱美家有限公司(马来西亚)  
マイカラミネーツ社



# 2010年度トピックス

## 東日本大震災への対応

3月11日(金)	社内東日本地域のサイトへ従業員の安否確認
3月12日(土)	東日本地域の各サイト被害状況の情報収集、 家族の安否情報集計 福島工場、仙台支店の被災箇所での復旧作業
3月13日(日)~	顧客、原材料メーカー及び物流網の被災情報の収集と 原料の確保 東北地方のご注文の相談窓口設置 営業業務の一時移転 (仙台支店・盛岡支店の業務を名古屋支店で代行) 西日本からの支援物資を本社等から被災地へ配送
3月16日(水)	福島第一原子力発電所の事故および放射性物質漏れ事故に伴い、屋内退避指示*1)が発令されたため、福島工場従業員を自宅退避させることを決定。
3月22日(火)	福島工場が所在する福島県岩瀬郡鏡石町に義援金300万円の寄付を決定。また中日新聞を通して義援金1000万円の寄付を決定。
3月23日(水)	仙台支店・盛岡支店の営業を再開
3月24日(木)	福島工場で生産を再開
4月 1日(金)~	「東北地方復興支援 アイカプログラム」*2)を開始
5月	社内被災者への義援金募集を行い、220万円を支給

2011年3月11日(金)、東北地方太平洋沖を震源とするマグニチュード9.0という日本における観測史上最大の大地震が起こり、それに伴う大津波及びその後に余震が発生し、多くの被害・犠牲が生まれました(死亡者及び行方不明者に合計が2万人余)

当社では、福島工場、仙台支店、盛岡支店などが被災し、生産・営業活動を停止せざるを得ない状況になりました。

すぐさま、地震防災規程に従って、災害対策本部を愛知県の本社に設置し、社長が陣頭指揮を執って、左記の対応を進めました。

\*1) 発電所から半径30km内の居住者に対する屋内退避の指示。尚、福島工場は屋内退避指示エリアの外(約60km)にあります。

\*2) 被災地の復興を支援することを目的に、期間中に出荷されたメラミン化粧板、セラール、ジョリパットの数量をポイントに換算し、1ポイントにつき1円を当社が「震災復興支援金」として日本赤十字社に寄付をしてゆく仕組み。

## 被害状況

	建物	敷地(地盤)	設備等
福島工場	一部の壁が破損	段差が15cm以上の箇所複数発生	生産設備が破損
仙台支店	2階壁のずれ	大きな変動なし	什器・備品類が散乱
盛岡支店、 東京支店等	問題なし	問題なし	

(従業員に人的被害はありませんでした)

東日本大震災を教訓に地震防災規程を見直し、アイカグループの事業継続計画(BCP)を強化してまいります。



● ジョリパット缶が散乱した福島工場



● 段差が発生した福島工場の構内



● 現地の状況





# Q・E・O マネジメントシステム

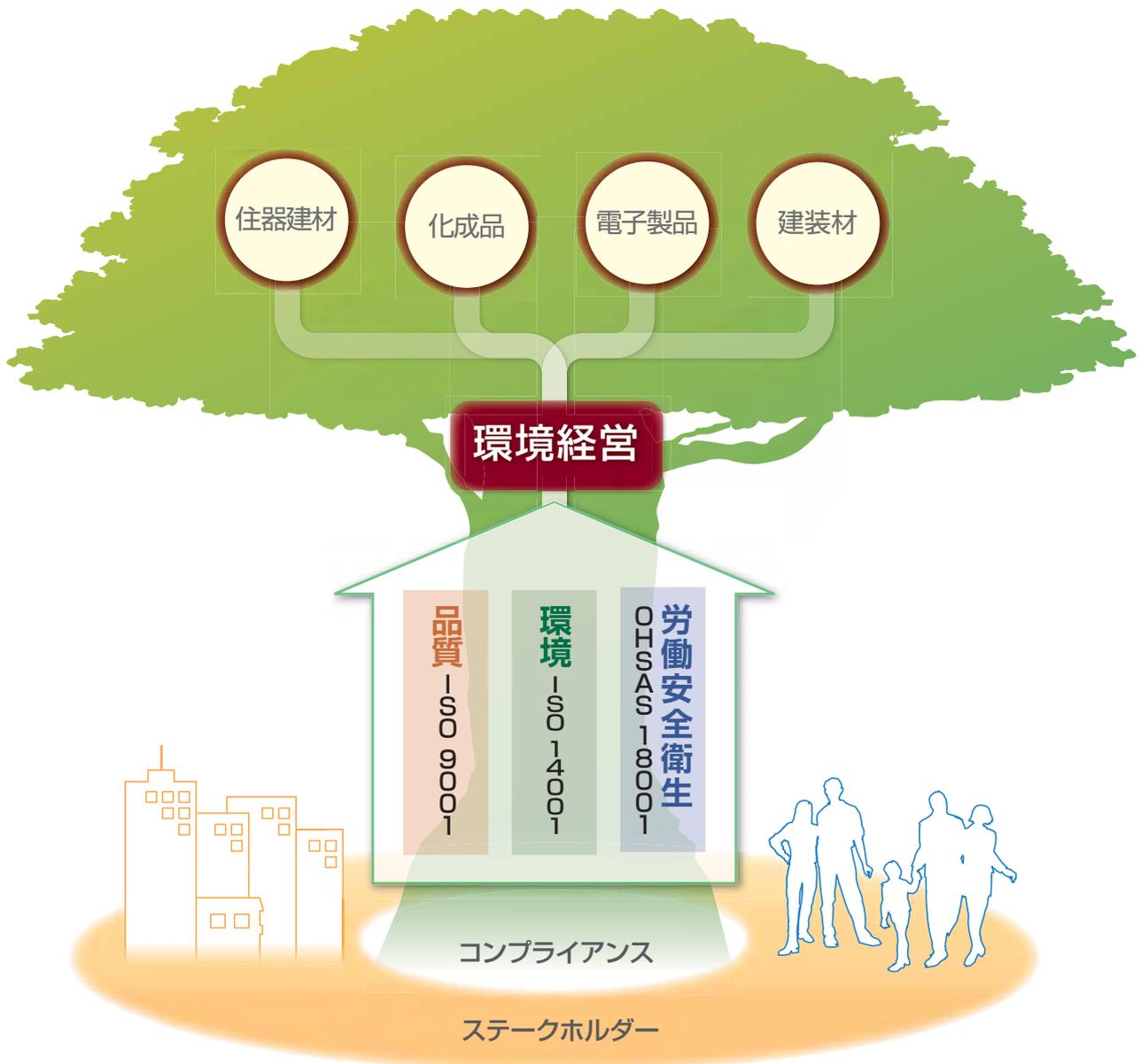
## アイカグループの環境経営

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(Quarity)、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、労働安全衛生マネジメントシステム

アイカグループでは品質はISO9001、環境はISO14001、労働安全衛生はOHSAS18001の管理システムを認証取得するによって、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。この取り組み意識向上のため、「QEO方針カード」を国内関係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 労働安全衛生
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センター甚目寺研究所、福島研究室、茨城研究室、丹波研究所	○	○	○
販売部門	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、北関東支店、宇都宮営業所、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	○	○	-

○：認証または適合証明を取得済み

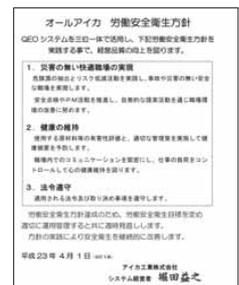
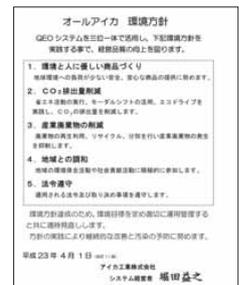
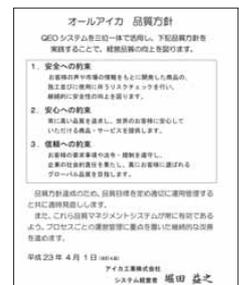
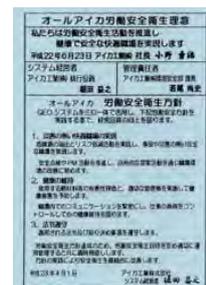
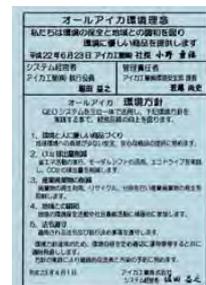
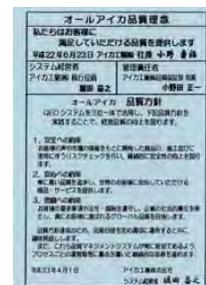
瀋陽愛克浩博化工有限公司は2010年12月に環境ISOを再取得しました。



● 瀋陽愛克浩博化工有限公司 環境ISO 認定書



● QEO方針カード



● ISO 審査報告会風景

● 品質、環境、労働安全衛生理念

● 品質、環境、労働安全衛生方針

# Q・E・Oマネジメントシステム

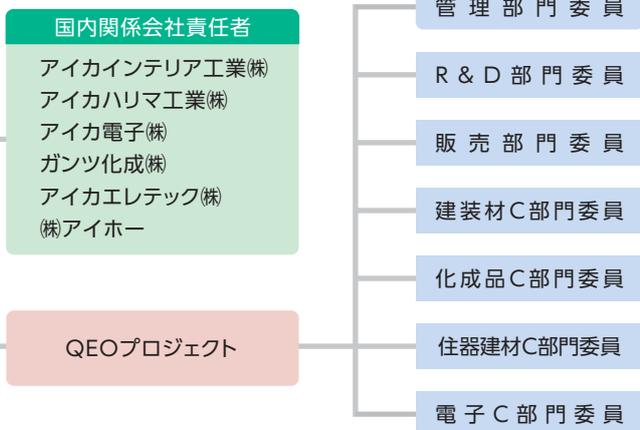
## アイカグループQEO推進体制

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、品質保証部担当/環境安全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、営業拠点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。

2010年度はグループQEO会議を2010年10月と2011年4月に開催し、2010年度の活動実績を確認し、今後の活動内容について討議しました。

### ●推進体制



## 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、現在の取り組み事例を学ぶ「eco検定」の資格を積極的に取得しています。

### ●「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	22名	アイカ工業	19名
		アイカインテリア工業	3名
QC検定 3級	108名	アイカ工業	78名
		アイカインテリア工業	10名
		アイカハリマ工業	6名
		アイカ電子	14名
QC検定 4級	39名	アイカ工業	3名
		アイカハリマ工業	36名
eco検定	79名	アイカ工業	59名
		アイカハリマ工業	6名
		アイカ電子	9名
		ガンツ化成	4名
		アイホー	1名

(2011年2月現在)

## 品質・環境・OHS※ニュース

アイカグループの品質、環境、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など、その周知を図るため「品質・環境・OHSニュース」を都度発行しています。2010年度は28件発行しました。

(第150号～第177号)

### ●品質・環境・OHSニュース



第167号：SVHC(高懸念物質)について

173号：「関西エコオフィス」登録

第174号：eco検定合格

#### ※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

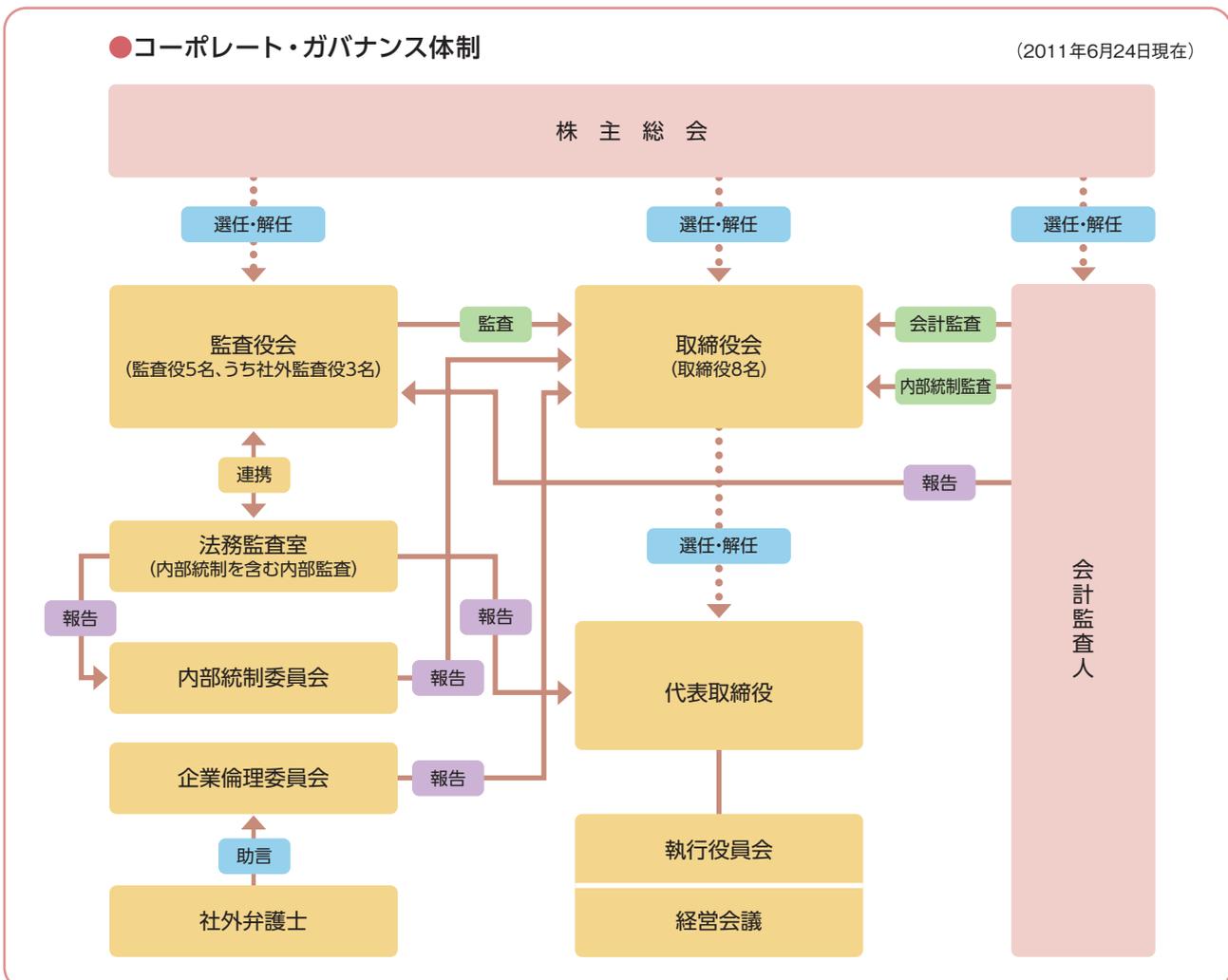
## ■ コーポレート・ガバナンス体制

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を含め、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。

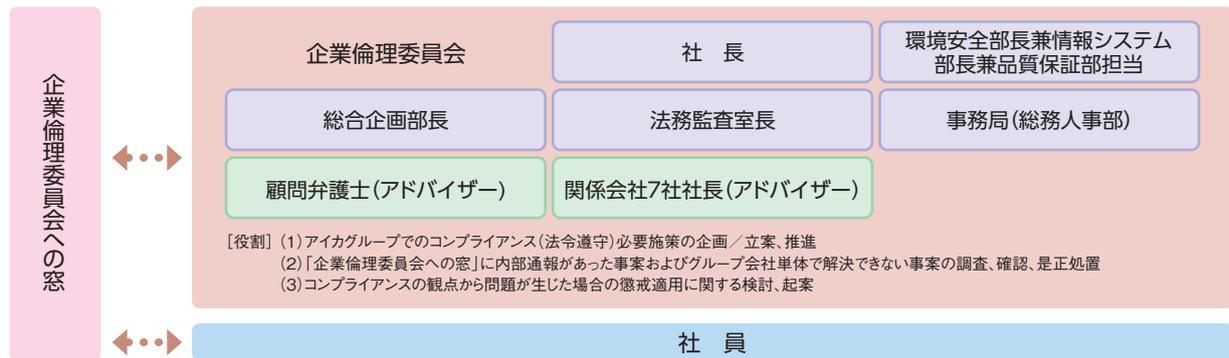
# コーポレート・ガバナンス

## ● 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。

● アイカグループの行動指針カード

- 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

## ● 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重要性を指導しています。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。

## ● 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。

2010年度調査の結果、2009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

当社は、当社およびアイカグループが経営上の危機に直面したときの対応として、「危機管理規程」を定め、①従業員およびその家族の安全確保、②社会的・経済的な影響の軽減、③顧客への製品供給責任の遂行、④地域への支援を基本方針として冷静かつ整然と行動することとしています。想定する危機を11件挙げ、以下の規程を下位に定めて対応することとしています。

- 「地震防災規程」(地震災害時の対応について)
- 「風水害防災規程」(風水害時の対応について)
- 「製品安全管理規定」(事故が発生した製品苦情の対応について)
- 「MS緊急対応規定」(工場火災、環境問題発生時の対応について)
- 「情報管理規程」(機密情報漏洩時の対応について)
- 「新型インフルエンザ対策に関する行動計画」  
(新型インフルエンザ発生時の対応について)
- 「会社の支配に関する基本方針及び当社株式の大規模買付行為への対応策」(当社株式の第三者による買占め時の対応について)

### 地震防災体制

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月に改定を行っています。

この規程の内容は、①従業員や家族の安全確保、②構内作業員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な目的を設定し、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。

2011年3月に発生した東日本大震災では、従業員の安否把握にはじまり、原材料供給元やお客様に関わるサプライチェーン上の情報収集に多くの労力を要しましたが、社長指示のもと上記の規程をベースに、社員全員が震災や原発事故及びその後の節電対応に当たることができました。2011年度は現規程の見直しを行ない、

事業継続計画(BCP、BCM<sup>\*</sup>)を強化していきます。



●地震防災カード

#### ※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。

### 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で、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(P37)

### 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行いました。

策定しておりました行動計画の観点から、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います。

### 情報セキュリティ

当社は、社内規程を順守し、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。
- ・「社外持ち出しパソコンについては、データの暗号化を実施しました。

### 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。

# 従業員との関わり

## 労働安全

### 労働災害の防止

2006年1月17日に甚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。2011年1月17日には昨年同様各職場で安全朝礼等を行うとともに、第5回アイカグループ労働安全衛生大会を開催しゼロ災の誓いを新たにしました。また、全従業員に「実行宣言カード」を配付し、エコドライブを含めた安全活動、安全運転に関するポイントを作業前、運転前に確認することを各人が宣言しました。

昨年度、関係会社での労災が目立ったことから、2010

年度は労災の多かった4サイトにて「安全強化プロジェクト」を展開し、事業者の責務、労働災害分析、リスクアセスメントの危険源抽出手順の見直しを図りました。その結果、度数率※は関係会社4社を加えたグループ全体で全国平均を下回り、それに伴い強度率※も0.01ポイント減少しました。

2011年度は、リスクアセスメントでの危険源抽出方法の見直しを他のサイトに展開して、事前に潜在的な危険源も改善する仕組みを強化してきます。



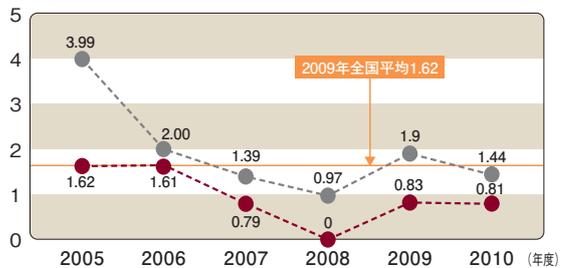
●アイカグループ労働安全衛生大会(2011年1月17日開催)

### 2010年度労働安全衛生教育実施状況

教育名	対象	受講人数
<b>社内研修</b>		
新規採用者安全衛生教育	新規採用者	19名
3年次研修	入社3年次社員	16名
2年次研修	入社2年次社員	26名
派遣社員安全教育	派遣・工程請負者	0名
新任職長教育	関係会社の職長、班長含む	4名
安全衛生推進者教育	管理職	0名
リスクアセスメント実務者研修	新リスク推進者	60名
有機溶剤、特定化学物質作業主任者再教育	作業主任者	11名
安全衛生ビデオ研修	全従業員(関係会社、請負含む)	3182名
防毒マスク講習	本社工場、甚目寺工場/R&Dの作業者	0名
環境法令講義		
<b>社外研修</b>		
RST講座教育	管理職	2名
安全衛生推進者教育	管理職	7名
危険予知訓練トレーナー研修	中堅職、管理職	9名
リスクアセスメント推進者研修	中堅職、管理職	9名
安全体感教育	一般職、中堅職、管理職	42名

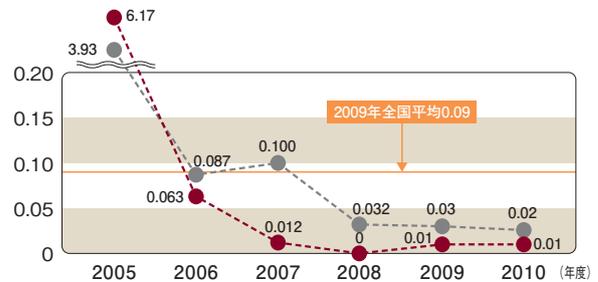
#### ●度数率推移(アイカ工業、アイカグループ)

※度数率=労働災害による死傷者数×1,000,000÷延労働時間数

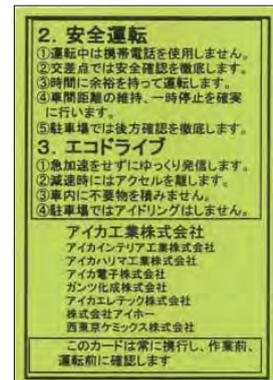
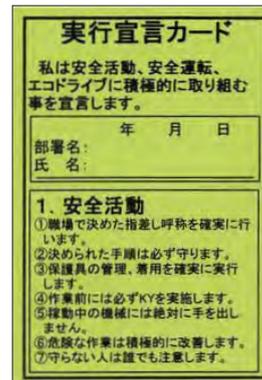


#### ●強度率推移(アイカ工業、アイカグループ)

※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、甚目寺工場、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)



●実行宣言カード

## 従業員の声

2年次研修における労災研修  
(生産関係3名の受講の声)

## ● 和田雅人

化成品 Co. 生産統括部  
福島工場 生産課第一係

自身の作業場で危険な場所を洗い出し、指差し呼称を徹底する。



## ● 伊藤佑真

建築材 Co. 生産統括部本社工場  
生産第一課第一係第一含浸班

指差し呼称の重大さを改めて教わった。  
これからこまめにやろうと思った。

## ● 鈴木松明

建築材 Co. 生産統括部本社工場  
生産第二課第一係プレス班

自身の工程で無意識にやっていた作業にも危険があり、まだまだKYT(危険予知訓練)をしていく必要があると感じた。

## 交通災害の防止

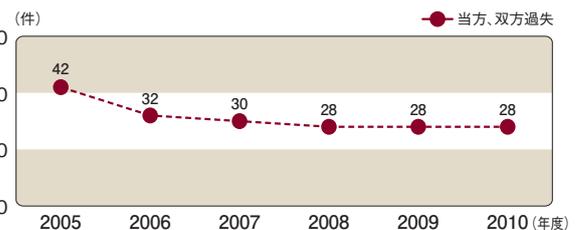
2010年度の車両事故発生件数(当方、双方過失)は28件でした。2008年度以降横ばいで推移しています。

2010年度の車両事故対策は、従来から実施している安全運転講習会、事故発生者に対する安全講習の受講、「交通事故撲滅強化月間」と称した全社キャンペーンに加え、新たに、運転者の安全運転に対する意識をより高めるため、営業店所で自ら対策を考え実行する「車両事故撲滅対策実施報告書」を取り入れました。

また若年層を対象にした、教習所での実車講習、ドライブレコーダー搭載による運転分析などの対策にも重点をおき車両事故予防を行っています。

## ● 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



## 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。昨年度より法令基準値が

厳しくなりましたが、今年度は全社を挙げて作業環境改善活動に取り組み、大きく作業環境を改善することに成功しました。今後もより一層の作業環境改善活動に取り組んでいきます。

## ● 作業環境測定結果(2010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
甚目寺工場	29	21	5	3
福島工場	26	24	2	0
広島工場	20	17	1	2
国内関係会社4社合計*	29	26	2	1
合計	110	94	10	6

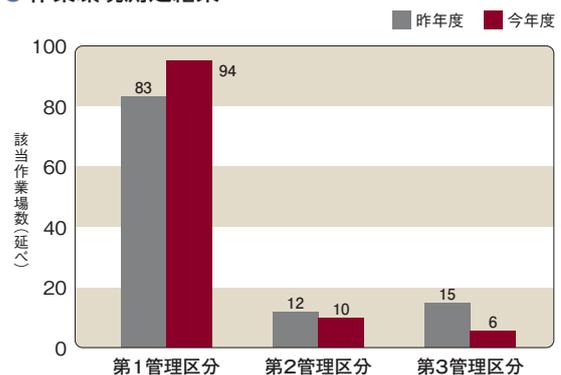
第1管理区分：作業環境管理が適切であると判断される状態

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として判断される状態

\*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  
なお表には記載していませんが、今年度茨城工場での生産再開に伴い、2作業場で測定を実施しました。いずれも第1管理区分となり、作業場は適切に維持管理できています。

## ● 作業環境測定結果



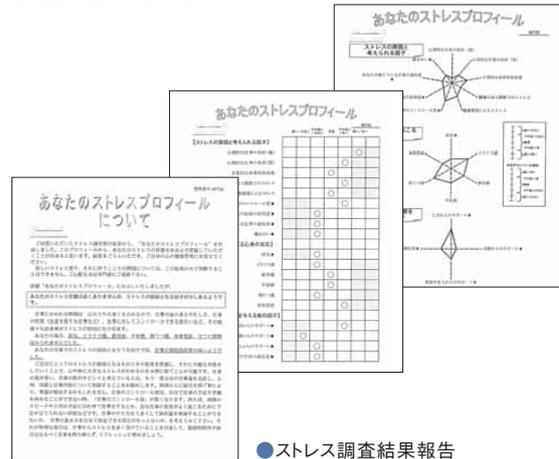
## メンタルヘルス

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への健康障害等に対する対策の充実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）及び身体への健康への対策強化に努めており、

- ① 心・身体へ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・身体へ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
- ⑤ ストレス調査結果に基づく職場改善活動の実施等を実施しています。



## 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、メタボリックシンドロームやその予備軍の人に対し産業医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。

### 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	2010年度
10名	13名	20名	15名	9名	12名

### 障害者雇用

2011年4月現在、当社の障害者雇用率は1.5%（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、2011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きます。

#### \*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。

# 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規制※)、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、電子材料等がこれらの規制に密接に関わっています。

2010年度に786件の情報を提供しました。2009年度と比較すると80件減少しましたが、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244件(占

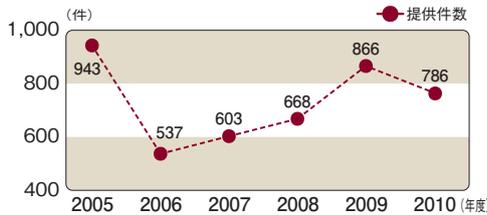
有率31%)と1/3を占めています。REACH規制の高懸念物質が第5次まで公表されたことに伴い、それら物質の含有調査報告書の発行、化成品の輸出増加に伴う輸出貿易管理令該非判定書の発行もそれぞれ101件(占有率13%)、110件(占有率14%)と増加傾向にあります。

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。

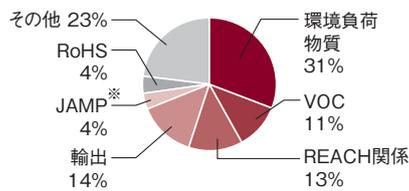
### ※用語解説

※REACH規制：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。

### ●製品安全情報提供件数の推移



### ●製品安全性情報提供件数の内訳



※JAMP=アークティックマネジメント推進協議会の略で、製品含有化学物質の管理規制の国際的潮流への対応として、含有化学物質などの情報を適切に管理し、サプライチェーンの中で円滑に開示・伝達するための仕組みを提唱している団体のこと。円グラフでの「JAMP」とは、JAMPが定めた様式による調査依頼の件数をカウントしています。

## 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次の3つの窓口で対応しています。

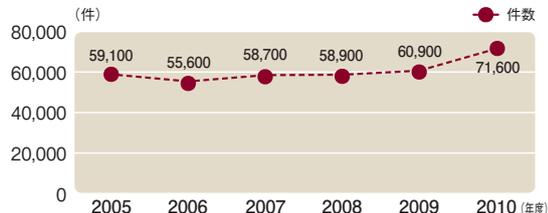
お客様の要求や質問に、迅速・正確・丁寧にお答えできるよう幅広い知識と豊富な経験を備えたスタッフを窓口配置しています。

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

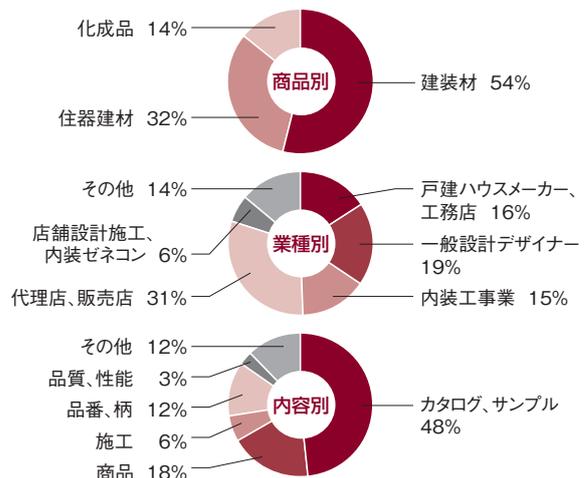
お客様/問合せ内容
設計、工事会社、建築会社、デベロッパー、住宅会社、リフォーム会社、販売会社などの方々
営業、商品、施工、環境、認定書、苦情など多岐に渡る

2010年度は71,600件の問合せがありました。建築業界の緩やかな回復基調の下、当年度は多くの問合せを頂きました。特に戸建ハウスメーカー、内装工事業のお客様からの問合せが多く寄せられました。又、昨年7月にホームページをリニューアルし、商品情報を充実したことも反映しホームページ掲載の商品の問合せが増えました。

### ●お客様センターお問合せ件数推移



### ●2010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

アイカ新商品発表会同時開催で、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：2010年

開催地	開催日	講師	所属	会場名	聴講者数
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
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
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	パピヨン24	110名

### アイカデザインセミナー開催状況：2011年

開催地	開催日	講師	所属	会場名	聴講者数
福岡	5月12日	青木茂	株式会社青木茂建築工房	パピヨン24	138名
広島	5月19日	伊東豊雄	伊東豊雄建築設計事務所	広島産業会館	516名
札幌	5月26日	五十嵐淳	五十嵐淳建築設計	札幌コンベンションセンター	235名



● アイカ新商品商談会 展示商品



● アイカデザインセミナー 伊東豊雄氏講演

## 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・革新」をスローガンに活動しています。

### 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。

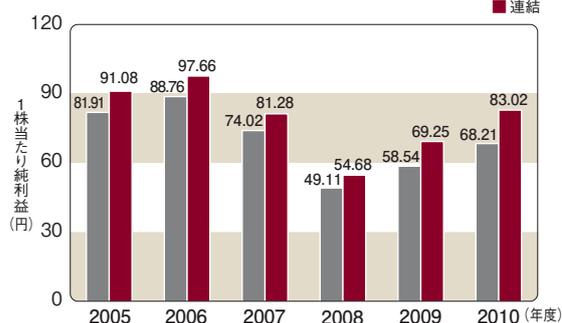
### 情報開示(ディスクロージャー)

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/ir/index.html>

#### ● 1株当たりの当期純利益の推移(単独 連結)



#### ● 1株当たりの年間配当金の推移と連結配当性向



# 社会との関わり

## ■ エコプロダクツ2010／メッセナゴヤ2010への出展

環境展示会として2010年度は2つの展示会に出展しました。いずれも「もっと、エコ・マインド」をコンセプトに当社商品の地球環境へ配慮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アルファ、建装材ではFSC認証取得メラミン化粧板、住器建材ではアイカスタイリッシュカウン

ター、そして電子品では水系、無溶剤型UVハードコート剤などを出展しました。

特に2010年には生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)が名古屋で行われたことから、メッセナゴヤ2010ではFSC認証取得メラミン化粧板などを通して生物多様性に関連した話題で来場者とお話をすることができました。

### 展示会・1

#### ■ メッセナゴヤ2010開催概要

テーマ 「環境・エネルギー ～持続可能な社会に向けて」

会期 平成22年10月27日(水)～30日(土)

会場 ポートメッセなごや(名古屋港金城ふ頭)

出展者数 450社・団体



●メッセナゴヤ2010 出展ブース全体

### 展示会・2

#### ■ エコプロダクツ2010開催概要

テーマ 「グリーン×クリーン革命！  
いのちをつなぐ力を世界へ」

会期 平成22年12月9日(木)～11日(土)

会場 東京ビッグサイト

出展者数 745社・団体



●エコプロダクツ展 来場の様子

## 環境教育の実施

毎年、甚目寺工場近隣のあま市立甚目寺南小学校から、3年生の教育として工場見学を依頼されています。一般顧客用の資料を小学生向けに分かり易く編集し直し、お話ししたあと工場を見学いただいています。(実施日:2010年11月17日)



● 甚目寺工場来場風景

また、名古屋市立南陽中学校の1年生5名に名古屋支店へお越しいたき、ショールーム「スペースφ」にて商品を前にしてアイカグループの環境保全に対する取り組みを説明しました。(実施日:2011年1月19日)



● 小学生説明資料

## 「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。2010年度は7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(下草刈りや雑木類、枯損木等の除伐等)の活動を行いました。さらに2011年5月には同一の内容で契約を延長し、引き続き3年間県有林の整備を行うことになりました。



● 参加メンバーの集合写真

活動日	参加者数	活動内容
第1回 4月24日(土)	17名	作業箇所確認、下草刈り、除伐
第2回 5月15日(土)	14名	環境美化、下草刈り、除伐
第3回 7月24日(土)	14名	下草刈り、除伐
第4回 9月 4日(土)	12名	下草刈り、除伐
第5回 11月27日(土)	17名	植生調査、除伐、下草刈り
第6回 12月18日(土)	12名	下草刈り、除伐
第7回 3月 5日(土)	17名	植生調査、下草刈り、除伐



● 雑木を除伐している様子

## 丹波市クールアースデー

関係会社のガンツ化成(株)丹波事業所が位置する丹波市では、エネルギー消費のおおよそ半分を運輸部門が占めています(丹波市環境部環境政策課)。このため丹波市は毎月22日を「丹波市ノーマイカー通勤の日」と定めています。さらに2011年7月6日から8日は重点アクション3DAYSとしてキャンペーンが企画され、丹波事業所でも有志を募り、社員の通勤方法を切り替え(別表)、延べ通勤車両台数を41台削減し、転換通勤距離は延べ1027kmを記録しました。



●自転車を利用した参加者

## ●切り替えた通勤の方法と参加人数

通勤の方法	人数
徒歩	2人
自転車	8人
バス・電車	2人
相乗り	車両7台で22名



●丹波市ノーマイカー通勤の日のパンフレット

## 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。8度目となる2010年度は、14名の学生を受け入れました。

「アイカを暴く」という命題を持って、オリエンテーション、営業同行、工場見学等1週間のプログラムを体感し、当社の事業内容や営業職の仕事内容を理解されました。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。

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にて公開しています。



ホーム > 採用情報 > 新卒採用 > インターンシップ  
<http://www.aica.co.jp/recruit/program2010.html>



●グループワークに取り組むインターンシップ生

# 環境目標と推進状況

目標が絶対量で設定した指標に関して、生産量増加が主な理由で目標を達成できませんでしたが、売上高に対する絶対量の比率はほとんどの指標で前年を下回る結果となっています。詳細は各掲載ページをご覧ください。

	目標項目	対象	2009年度実績	2010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	13,246t-CO <sub>2</sub>	14,560t-CO <sub>2</sub> 以下(店所含む)
		連結	29,029t-CO <sub>2</sub>	29,220t-CO <sub>2</sub> 以下(店所含む)
	輸送トンキロの削減	—	7,713万トンキロ	7,636万トンキロ以下
産業廃棄物の削減	産業廃棄物発生量の削減	単独	3,524t	3,470t以下
		連結	8,555t	8,105t以下
	埋立処分率の低減	単独	4.2%	3.0%以下
		連結	1.9%	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	法改正のため新規実績把握
		連結	113t	
環境配慮型商品	環境配慮型新商品の開発・販売	—	売上比率：44.9%	売上比率：45%以上
	環境配慮型商品の拡販		売上比率：90.2%	—
グリーン購入	原材料のグリーン購入	※	グリーン購入率：80.2%	連結対象へサイト拡大にて基準値設定
地域社会への貢献	工場周辺の清掃活動		延べ76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発展	環境、労安マネジメントシステムの進化
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。

対象範囲 単独：アイカ工業(株)の本社・本社工場(株アイホー含む)、碓目寺工場、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

2010年度実績	評価	主な活動状況	掲載頁	2011年度目標	2013年度目標
15,905t-CO <sub>2</sub>	×	生産状況に合わせた省エネ改善	P27	16,580t-CO <sub>2</sub> 以下 (店所含む)	売上原単位 前年度比1%ダウン
32,334t-CO <sub>2</sub>	×	乾燥炉脱臭設備での熱回収		32,770t-CO <sub>2</sub> 以下 (店所含む)	
8,012万トンキロ	×	JRコンテナ、船舶輸送の拡大	P28	7,932万トンキロ以下	前年度比1%ダウン
4,053t	×	工程内不良削減による廃棄物の削減	P30	売上原単位 前年度比1%ダウン (4,098t以下)	売上原単位 前年度比1%ダウン
9,183t	×			売上原単位 前年度比1%ダウン (8,670t以下)	
3.4%	×	リサイクルの推進、有価物への転換	P31	2.0%以下	1.0%以下
1.7%	○			1.0%以下	0.5%以下
61t	—	VOC物質の代替検討	P30	2010年度実績量の2%削減	2010年度実績量の5%削減
94t		代替溶媒の検討、排ガス燃焼装置の設置			
売上比率：53.7%	○	環境訴求できる商品の開発	P32	環境配慮型新商品 売上比率：55%以上	グリーンアシスト商品*1の 売上比率：20%
売上比率：90.1%	○	VOCを含まない商品の開発			
グリーン購入率：81.4%	○	原材料グリーン購入の対象物拡大に伴う再調査	P31	グリーン購入の基準見直し	—
延べ71回	○	工場周辺の清掃活動	P21	各サイト1回以上/月	各サイト1回以上/月
環境、労安マネジメントシステムの進化	○	関係会社に対する順法監査強化	P10	海外サイトの環境/労安マネジメントシステムの発展	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	P35		
年1回公表	○		P26	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

# 2010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  
 2009年度と比較すると、生産量増加の影響で、インプット量とアウトプット量の双方が昨年度より若干増加しています。



※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考え方に基づき環境省から1999年3月において「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年度下半期分より公表しています。

## 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)		75	106	141%	522	524	100%
内訳	①公害防止コスト	24	41	171%	146	155	106%
	②地球環境保全コスト	49	63	129%	107	118	110%
	③資源循環コスト	2	2	100%	269	251	93%
(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)	グリーン購入推進	0	0	-	20	16	80%
(3) 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	社会環境報告書2010の発行 メッセナゴヤ2010への出展 エコプロダクツ2010への出展 製品の安全性に関する調査・資料作成活動 マスコミへの情報開示	0	1	-	138	122	88%
(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)	無溶剤型接着剤(接着剤への配合、使用時に溶剤を使用しない仕様)の開発 生産時に使用する洗浄剤量を低減する生産方法の変更	10	60	600%	357	316	89%
(5) 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	愛知県企業の森づくり事業 活動費	0	0	-	0	0	-
(6) 環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)	汚染負荷量賦課金の申請・納付	0	0	-	1	3	300%
(7) その他のコスト		1	1	100%	1	1	100%
環境保全コスト合計		86	168	195%	1,039	982	95%

## 環境保全効果

効果の内容	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	8,555t	9,273t	108%
	廃棄物埋立処分量	164t	149t	91%
	CO <sub>2</sub> 排出量	29,029t-CO <sub>2</sub>	30,776t-CO <sub>2</sub>	106%
	環境汚染物質の排出・移動量	113t	94t	83%
(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)	80%	81%	101%
	(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	モーダルシフトによるCO <sub>2</sub> 削減	2,456t-CO <sub>2</sub>	2,843t-CO <sub>2</sub>	116%

## 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	130	197	152%
リサイクルによる効果	18	23	128%
物流効率化による効果	59	71	120%
経済効果合計	207	291	141%

## 集計上の基本的な考え方

- 対象期間 2010年4月1日～2011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。
  - ・経済効果の算定についての変更 環境保全対策に伴う経済効果として、環境配慮型商品による効果額の項目を今年度より除いて報告しています。

# 地球温暖化防止

## 温室効果ガスの排出削減(省エネルギー)

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されています。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CO<sub>2</sub>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(CO<sub>2</sub>+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。

2010年度は大きな投資案件はありませんでしたが、生産変動に対応したエネルギー使用での原単位管理を強化し、現場の細かな改善、省エネ活動を強化しました。また、本社工場で培った排熱利用の方法を、同じ製品群を生産するアイカハリマ工業(株)の加西工場へ展開し、単位時間当たりの蒸気使用量を1割程度に抑えることに成功しています。

その結果、国内生産拠点の温室効果ガス排出量は連結1億円売上に対して34.5t-CO<sub>2</sub>で前年度の35.8と比べて3.6%低減しました。この値は1990年度の値41.6と比較して17.1%低減しています。ただ、生産量は前年度に比べて7%強増加したため、目標値とした絶対量29,220t-CO<sub>2</sub>に対して実績値は30,776t-CO<sub>2</sub>となり、目標を達成することができませんでした。

一方、海外生産拠点でも、アイカインドネシア社のメラミン化粧板工程の乾燥炉をアイカ工業の技術で自社設計し、乾燥効率を高めた設備に更新しました。2010年からは海外生産拠点においても目標を設定および進捗管理しており、さらなる削減を推し進めていきます。

**※用語解説**

※5ガス：CO<sub>2</sub>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。

	2010年度目標	2010年度実績
温室効果ガス排出量(国内生産拠点)	29,220t-CO <sub>2</sub> 以下	30,776t-CO <sub>2</sub>

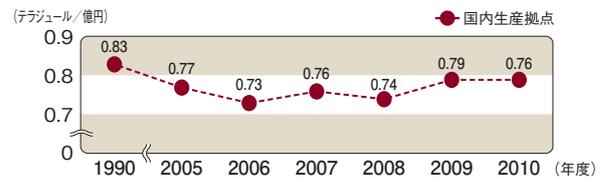
**対象範囲**

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

**●エネルギー投入量の推移**



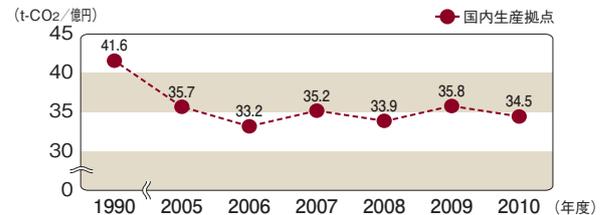
**●エネルギー投入量売上高原単位の推移**



**●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**



注) 愛知県「県民の生活環境の保全等に関する条例に基づく地球温暖化対策計画書作成手引き(平成15年)」の別表3「活動区分ごとの排出係数」に固定して算出しています。ただし、1990年度の購入電力のCO<sub>2</sub>に関しては0.421t-CO<sub>2</sub>/千kWhを使用しています。

## 2010年度の主な取り組み

- **本社工場**  
現場の稼動状況に合わせた省エネ活動を推進
- **甚目寺工場**  
窒素を発生させるコンプレッサーの間欠運転
- **アイカハリマ工業(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
- **アイカ電子(株)**  
空調設備の更新及びインバータ化
- **ガンツ化成(株)**  
生産合理化による設備稼働時間の短縮
- **アイカハリマ工業** 更新した乾燥機



## 2011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。2011年度は、福島原子力発電所の事故に伴う節電対策をはじめ、現場の生産稼働に合わせたエネルギー使用管理から「本当に必要なエネルギーはどれだけか」の検討まで掘り下げた活動に展開して、省エネ・地球温暖化防止に取り組めます。

### 用語解説

※省エネルギー法：エネルギーの使用の合理化に関する法律

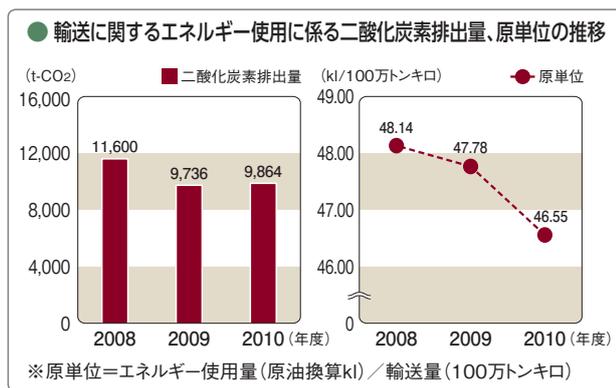
## グリーン物流

急速に地球温暖化が進んでいる現在、運輸部門における温室効果ガスの排出削減が重要課題のひとつです。このため、2006年に省エネ法が改正され、輸送に係る省エネ推進のため、貨物輸送量が3,000万トンキロ以上の荷主(特定荷主)は年1回定期的にエネルギー使用量とエネルギー使用の合理化計画の報告が義務づけられました。

2010年度は、2009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ましたが、出荷量の増加により輸送に係るエネルギー使用量は前年度比4%増の80,205千トンキロでした。

2011年度目標としては、2010年度比1%以上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。

	2010年度目標	2010年度実績
輸送トンキロ	76,360万トンキロ以下	80,205万トンキロ



## モーダルシフトへの取り組み\*

当社は、物流における環境負荷を低減するために、2000年度から製品や原料の輸送手段をトラックから鉄道や船舶に変更するモーダルシフトを行っています。

2010年度は貨物出荷量が前年度に比べて大幅に増加した為、前年度に比べJRコンテナの利用は10.3%の増加、北海道向け船舶の利用は16.8%の増加となりました。その結果、モーダルシフトによるCO<sub>2</sub>削減率は前年度と比べて15.8%増加しましたが、削減量は目標達成に至りませんでした。

2011年度はモーダルシフト輸送重量9,970t、CO<sub>2</sub>排出削減量3,500t-CO<sub>2</sub>の目標達成に向けて活動をしていきます。

### 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CO<sub>2</sub>量は、鉄道はトラックの1/8、船舶はトラックの1/4)

※※CO<sub>2</sub>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あります。

	2010年度目標	2010年度実績
モーダルシフトによるCO <sub>2</sub> 削減量**	3,400t-CO <sub>2</sub> 以上	2,843t-CO <sub>2</sub>

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

## 定期便トラックの積載効率の向上

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、CO<sub>2</sub>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。

2010年度は、輸送重量48,737t、積載率84.7%と前年度と比較し積載率は向上しました。2011年度の目標は、積載率86%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。

	2010年度目標	2010年度実績
定期便トラックの積載率	82%以上	84.7%

対象範囲：本社工場、甚目寺工場、アイカインテリア工業株

# 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）、基目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、アイカインテリア工業㈱、アイカハリマ工業㈱、アイカ電子㈱、ガンツ化成㈱  
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。この法律は2009年10月1日に改正施行され、指定化学物質が追加されました(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)。MSDSを入手し、対象物質の把握を進め、集計しました結果、アイカグループでは以下のように取扱う物質に変更が生じました。

工場名	新たに該当した主な対象化学物質	対象から外れた主な化学物質
基目寺工場	・塩化第二鉄 ・4,4'-ジフェニルメタンジイソシアネート(MDI) ・ノルマル-ヘキサン	・ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)
福島工場 広島工場	・4,4'-ジフェニルメタンジイソシアネート(MDI) ・ノルマル-ヘキサン	

対象から外れた化学物質分の減少、新たに該当した化学物質での増加、及び洗浄溶剤の代替などの推進による削減努力により、PRTR対象物質の排出・移動量の合計は、94トンとなり昨年実績113トンに比べて削減することができました。



**用語解説**  
 ※**現行指定化学物質**：平成12年3月30日施行の政令で指定されている化学物質(第1種354物質(特定第1種12物質)、第2種81物質)。  
 ※**新規指定化学物質**：平成20年11月21日公布の改正政令で指定されている化学物質(第1種462物質(特定第1種15物質)、第2種100物質)。

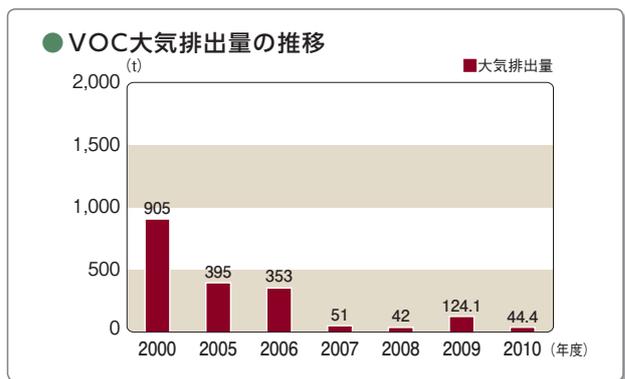
## VOC排出量の削減 ▶ 対象範囲:本社・本社工場、アイカハリマ工業(株)

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)加西工場で建装材生産用の乾燥設備に排ガス燃焼処理装置を設置し、VOCの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、改正大気汚染防止

法の基準年度である2000年度の大気へのVOC排出量905tを、2010年度では44tへと削減しました。ただ、建装材のうちで中間製品を製造する上で樹脂タイプが異なる仕様の製品へ移行が始まったため、昨年度に比べてメタノールが増加しました。2011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

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。

2010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。

その結果、国内生産拠点の産業廃棄物発生量に関しては、本社工場での資源回収ボイラーでの作業効率アップで熱回収の処理量が増えたこと、関係会社で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718t(8.4%)増加しました。埋立処分量および埋立処分率は149t、1.6%と昨年の164t、1.9%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。

2010年度の産業廃棄物のリサイクル率は96.7%であり、2009年度と比較してほぼ横ばいでした。

2011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。

	2010年度目標	2010年度実績
産業廃棄物発生量(国内生産拠点)	8,105t以下	9,273t
埋立処分率(国内生産拠点)	2.0%以下	1.6%

### 2010年度産業廃棄物処理状況(国内生産拠点)



### 産業廃棄物発生量の推移



### 産業廃棄物埋立処分の推移



## 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10,000m<sup>3</sup>/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7,000m<sup>3</sup>/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。

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1,500m<sup>3</sup>/日)を回収し、循環使用をしています。

### 水使用量の推移



### 国内生産拠点の水使用量原単位の推移



# 環境リスク管理

対象範囲：国内生産拠点:本社・本社工場(株アイホー含む)、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。その結果は表の通りです。

(注) アイカインテリア工業(株)が新規取得した工場用地から基準を超過するフッ素が検出されましたが、工場建設時に土壌改質を計画しています。

※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あります。

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	
広島工場	
茨城工場	
アイカインテリア工業(株)	環境基準適合(注)
アイカハリマ工業(株)	環境基準適合
アイカ電子(株)	

## ■ グリーン購入(環境負荷物質調査)

当社では、非常に多く(約1,500種類)の原材料を使用しています。化学品ではMSDS(製品安全データシート)を入手してその原材料の法規該当状況を確認しますが、法規で通知義務のない化学物質の含有状況を把握するため、グリーン購入規定の中に環境負荷物質調査票を設け、供給先への有害性情報の提供を依頼する仕組みを構築しています。2010年度には調査票の一斉回収を実施し、化学物質の含有状況データを一新しました。

また、一般購入品については、グリーン購入規定を運用し、グリーン購入に努めています。

環境負荷物質調査票のイメージ。表形式の調査票で、品名、数量、供給先などの入力欄があり、下部にはチェックボックスと記入欄が設けられている。

● 環境負荷物質調査票

## ■ 環境法規の遵守状況等

2010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2011年5月に右記の違反がありました。尚、環境に関する訴訟はありませんでした。

### ■ 広島工場 産業廃棄物

違反事項	契約外の産業廃棄物の処理委託
原因	契約内容の確認不足
対策	委託先の許可内容、契約内容、委託物を照合するチェックリストを作成し運用(他サイトにも水平展開)

## ■ 近隣からの苦情と対応

2010年度は右記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。

甚目寺工場、福島工場、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)

ありませんでした。

	状況	対策および結果
本社工場	構内請負業者従業員が河川敷にバイクを駐車しており、近隣住民からの苦情があった。	当事者及び請負業者に注意すると共に、社員/入構者へ指定場所以外の駐車禁止を再度徹底させた。
広島工場	近隣の事業所より低周波騒音があるとの苦情があった。	屋外の排風機で振動が確認されたため調整を行った結果、騒音を無くしました。

# 環境配慮型商品

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。

2010年度の環境配慮型商品の売上占有率は90.1% (目標は90%以上)と昨年同様9割を超えました。

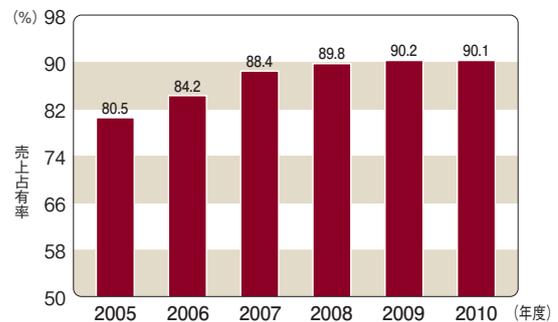
また、環境配慮型新規上市品 (開発、上市して3年以内の商品) としては、メラミン化粧板FITシリーズや指紋レスメラミン化粧板セルサスの売上が貢献したことなどにより、2010年度の売上占有率は53.7% (目標は45%以上) であり、前年度に比べ8.8%上昇しました。

	2010年度目標	2010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：90.1%
環境配慮型新規上市品の開発、販売	売上占有率：45%以上	売上占有率：53.7%

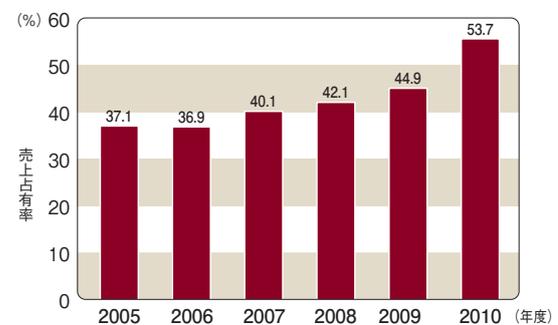
今後の環境配慮型商品は、人の健康と地球環境へ配慮した商品、かつ環境貢献できる商品を認定する方式へ移行することで、より進んだハイレベルな環境配慮型製品の開発を目指します。

成分評価項目	貢献機能項目
使用原材料もしくは製品が環境負荷物質の含有基準をクリア	商品の製造プロセスにおいて使用する資源が低減されたもの 商品機能面において人・室内空気環境、周辺地域・地球環境への負荷低減に寄与するもの 等の項目で1以上適用できているもの
	商品機能面とは、以下のような機能をもつ商品
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 解体容易設計</li> <li>2 長寿命化</li> <li>3 リサイクル可能</li> <li>4 再生素材の使用</li> <li>5 省資源、省エネルギー</li> <li>6 環境負荷物質削減 (調剤のみ対象)</li> <li>7 廃棄物削減</li> <li>8 その他プラスの環境側面を有する</li> </ol>

● 環境配慮型商品の売上占有率の推移



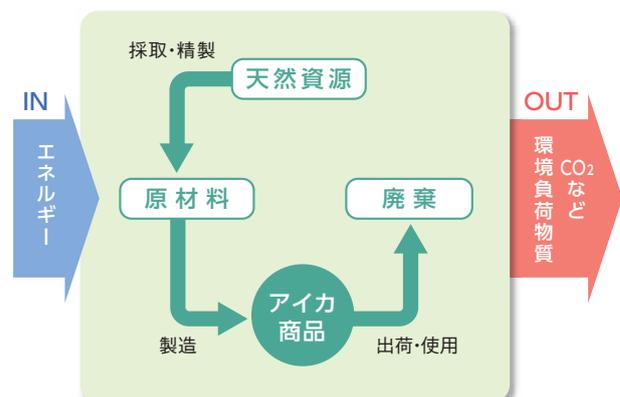
● 環境配慮型新規上市品の売上占有率の推移



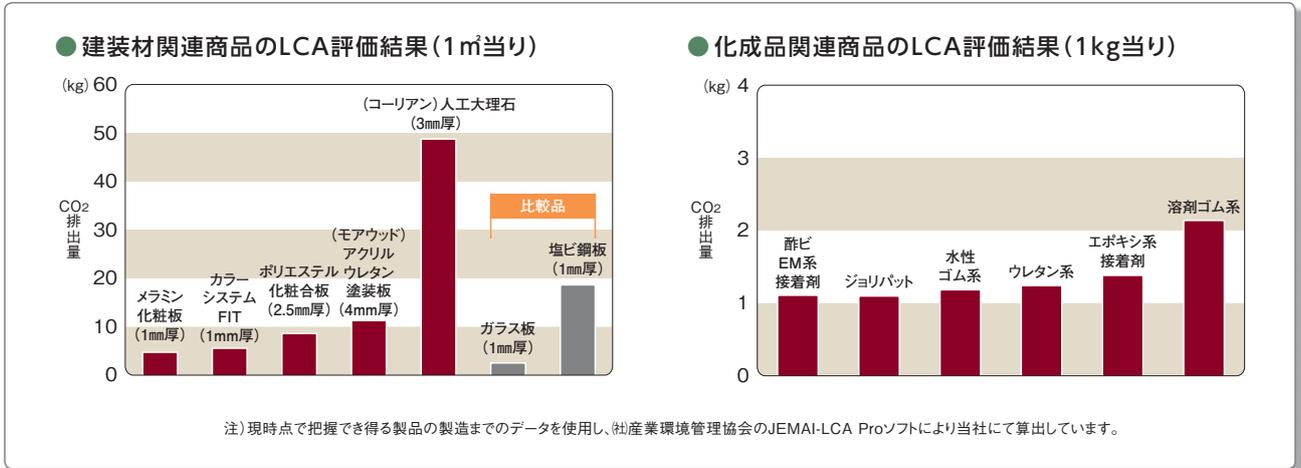
## LCAの活用

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CO<sub>2</sub>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



● アイカ製品の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CO<sub>2</sub>排出量が少なく、環境に優しい商品と言えます。これは原材料の半分程度が紙できており、原材料調達段階の環境への負荷が少ないためと考えられます。また当社建装材関連商品は、耐久性が高いため、そういった観点からも環境に優し

い商品と言えます。

化成品関連商品については、いずれもCO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>排出量が若干高くなります。

● 環境配慮型商品の紹介

塗床材「ジョリエースFRP防水工法 高日射反射率タイプJE-2089」

FRP防水工法は住宅のベランダや屋上バルコニーに従来から広く利用される工法で、当社の商品としては、ジョリエースが該当します。

昨今、最高気温が35度を越す「猛暑日」がめずらしくなくなってきたことを受けて、ベランダや屋上バルコニーの外部面でも日射による屋内の温度上昇を抑える機能が求められてきました。そこで従来品と同等の物性を発揮した上で熱の影響を低減するトップコート樹脂を開発しました。

商品の特徴

- 1 太陽からの熱エネルギーを効果的に反射します (波長 780 ~ 2500nm の近赤外線)
- 2 日射による塗膜表面の温度上昇を低減します。
- 3 日射による防水塗膜から室内側への熱移動を抑えます。

**AICA ジョリエースFRP防水工法**

環境対応商品 新登場

ジョリエースFRP防水工法トップコートに「防火・遮熱グレー」をラインナップ

ジョリエース JE-2089

H107(日産工 N6)近似色

高日射反射率タイプの不飽和ポリエステル樹脂系トップコートです

従来のFRP防水層に塗布するだけで、塗装面の日射熱低下を実現します。トップコートの塗替え・改修にも最適です。

＜適用工法＞

- ① 上塗り: JE-2089 0.4kg/m<sup>2</sup>
- ② 中塗り: JE-2089 0.5kg/m<sup>2</sup>
- ③ 底塗り: JE-2089 + JE-809M 1.5kg/m<sup>2</sup> + 0.4kg/m<sup>2</sup>
- ④ 仕上げ: JE-1200F 0.2kg/m<sup>2</sup>

住宅ベランダ防水仕様

住宅ベランダ防火断熱仕様

高日射率トップコート JE-2089

- 太陽からの熱エネルギー(波長100～2500nm)の近赤外線を効果的に反射します
- 日射による塗膜表面の温度上昇を低減します
- 日射による室内側へ伝わる熱移動を低減します
- 従来品同等の耐久性及び物性を発揮します

＜材料＞

品名	単位	重量	内容
JE-2089	1kg	100g	100g
JE-809M	1kg	100g	100g
JE-1200F	1kg	100g	100g

● 環境容量

JE-2089 1kgあたり 1.5kg CO<sub>2</sub>相当

※ 環境容量は、製造から廃棄までのライフサイクル全体での評価です。

● カタログチラシ

## 塗床材「ジョリエースFRP防水工法 ノンスチレンタイプ」

FRP(繊維強化プラスチックの略)防水とは住宅ベランダなどで施工される、樹脂とガラス繊維などの補強材とを組み合わせることで一体にした塗膜防水工法の1つです。敷き詰めたガラス繊維マットに化学物質のスチレンを含んだ樹脂を塗布・含浸して施工する、幅広く利用されている工法ですが、施工現場での臭気を抑えられないかという課題がありました。

そのため、臭気の原因の一つであるスチレンモノマーを含有しない樹脂を開発し、2009年度から上市してきました。この工法に使用するFRP防水材のプライマー、ノンスチレン中塗材、及びノンスチレントップコートが2011年2月にFRP防水工業会(FBK)より環境認定材料の認定を受けることができました。

### 商品の特徴

- 1 耐久性に優れた歩行・非歩行用の露出防水である。
- 2 ガラスマット補強により塗膜が均一で、強靱な軽量防水層が出来る。
- 3 汎用のスチレン系ポリエステル樹脂と比較して臭気が少ない。
- 4 耐水性・耐凍結性がある。
- 5 垂直面や複雑な形状部分の施工が可能である。
- 6 部分補修が簡単に出来る。
- 7 ローラー・刷毛による作業のため、コテ塗りの技能を必要としない。

● FRP防水工法カタログ



● 構成材料の認定書

## 指紋レスメラミン化粧板「セルサス」

メラミン化粧板は、強靱で長持ち、色・柄が豊富、表面仕上げが変化に富んでいるというメリットにより、長い間ご愛顧いただいています。

さらに、お客さまにより満足いただくよう、機能を付加した「セルサス」を開発、上市しました。

「セルサス」の機能とは、濃色系の従来品で指紋が目立ちやすいとの声があったため、指紋を目立ちにくくする「指紋レス」機能を付与したものです。

セルサスは2010年度の「GOOD DESIGN賞」※1)を受賞し、さらには「iF material award 2011」※2)をメラミン化粧板として初めて、受賞しました。



● セルサス iF デザイン賞受賞カタログ

### \*用語解説

※1): 財団法人日本産業デザイン振興会が主催する総合的なデザイン評価・推奨制度のこと。セルサス以外にもメラミンポストフォーム天板と人工大理石ボウルをシームレス接合で一体加工した「アイカスタイリッシュカウンタ」が「2010年度グッドデザイン賞」を受賞しています。

※2): iFデザイン賞はiF International Forum Design(ドイツ・ハノーバー)によって運営されている国際的に権威あるデザイン賞であり、「iF material award」は様々な部門の1つであるマテリアル部門の賞であります。その受賞作は世界的に優れたデザインであると高く評価されています。



## 第三者意見

### 「環境経営」するアイカ工業

● 名古屋大学大学院環境学研究所  
教授 竹内 恒夫

アイカ工業の甚目寺工場、本社工場、名古屋支店ショールームを見学し、また、2011年の「アイカグループ社会環境報告書」の原案を見させていただきました。その上で、以下のコメントをさせていただきます。

私は、「環境経営」は「環境関連の法令順守+環境配慮の徹底+環境ビジネスの展開+グリーンエコノミーへの貢献」というふうに着目し、発展していくものではないかと考えています。アイカ工業では、公害の問題からVOC排出量削減に至るまで、法令の基準は確実に順守してきました。温室効果ガスの排出削減には法令による基準はありませんが、重油ボイラーから都市ガスボイラーへの転換、さらに、生産工程から排出されるメラミン化粧板・木くずを燃料に資源回収ボイラーの導入、あるいは、乾燥炉排ガス熱の再利用、製品輸送のモーダルシフトなどCO<sub>2</sub>排出削減のためのあらゆる配慮がなされてきました。そして、いまや売上の90%以上が「環境配慮型商品」(人の健康と地球環境へ配慮した製品)になってきました。これは、グリーンエコノミーにつながるのではないかと思います。こうしたアイカ工業の環境活動の歩みをみますと、「環境経営」が着実に進化してきていることがわかります。そして、それが社会環境報告書に丁寧に記載されています。

次に、このように「環境経営」するアイカ工業ですが、私から、環境活動などに関して、いくつか提案してみます。

第1に、「環境配慮型商品」に関することです。モノづくり県である愛知県は、単に、県内から排出されるCO<sub>2</sub>を削減するだけでなく、県内で生産される低CO<sub>2</sub>型の最終製品・中間製品・基礎素材が、愛知以外の日本で、また、世界で使われることによって、地球全体のCO<sub>2</sub>削減に貢献していきたいとしています。アイカ工業の「環境配慮型商品」は、この考え方と軌を一

にしていると思われます。ますますの低CO<sub>2</sub>化を期待いたします。

第2に、グリーン購入です。業種などにより異なるとは思いますが、アイカ工業のグリーン購入率は少し低いのではないのでしょうか。目標値も低いと思います。環境配慮型商品を積極的に展開しているわけですので、原材料などの調達に際しても、さらなる環境配慮を目指していただきたいと考えます。

第3に、「フクシマ」以降、電力会社は余裕を持った電力供給ができなくなるでしょうから、工場では、自家発電することが勧められると思います。特に、アイカ工業の工場では、熱需要が大きい部門が多いので、都市ガスによる産業コージェネが経済性を持ち、CO<sub>2</sub>削減に寄与するのではないのでしょうか。

第4は、CSRに関することです。2005年から国連「持続可能な開発に関する教育(ESD)の10年」が実施されており、最終年の2014年には、日本で、それも愛知県で10年の締めくくりの国連(UNESCO)の会議が開催されることが濃厚になっています。「企業の社会的責任を重視し、環境経営を実践する」アイカ工業が、会社の内外でESDを展開され、また、2014年の地元での国連会議を実りあるものにするため貢献されることを期待いたします。



# 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材材「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ポンドSE-700を発売(10月) ・アイカシステム全対応開始(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) ・渡辺社長が名城大学で環境経営について講演(10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) ・愛知県に「CO <sub>2</sub> 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	・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) ・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の登録を受ける(8月) ・メッセナゴヤ2010に出展(10月) ・エコプロダクツ2010に出展(12月) ・瀋陽愛克浩博化工有限公司(中国)がISO14001の認証を再取得(12月)
2011年	・ガンツ化成丹波事業所、アイカハリマ工業株本社工場/加西工場、アイカエレテック、ガンツ化成本社が、関西エコオフィスとして関西広域連携協議会の登録を受ける(2月) ・東日本大震災が発生し、その対応に奮闘する(3月~4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の社会貢献を継続(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。

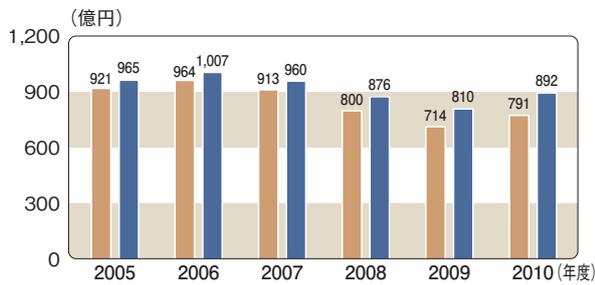
社名	アイカ工業株式会社
本社	〒452-0917 愛知県清須市西堀江2288番地 TEL (052)409-8000(案内)
設立	1936年(昭和11年)10月20日
代表者	代表取締役社長 小野 勇治
資本金	98億9,170万円(2011年3月31日現在)
事業内容	化成品、建装材、住器建材、電子製品等の製造・販売
売上高 (2011年3月期)	790億93百万円(単独)、892億16百万円(連結)
事業所	生産拠点：5ヶ所、開発拠点：4ヶ所、営業拠点：国内22ヶ所(2011年3月31日現在の当社の状況)
従業員数	979名(単独)、1,701名(連結)(2011年3月31日現在の正社員数)
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
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、 愛克樹脂貿易(上海)有限公司、マイカラミネート社

## ● アイカグループの生産拠点

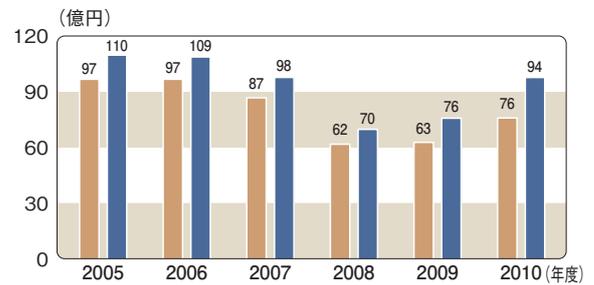


連結対象範囲：アイカ工業(株)、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)、アイカインドネシア社、テクノウッド社、西東京ケミックス(株)、昆山愛克樹脂有限公司、瀋陽愛克浩博化工有限公司、愛克樹脂貿易(上海)有限公司

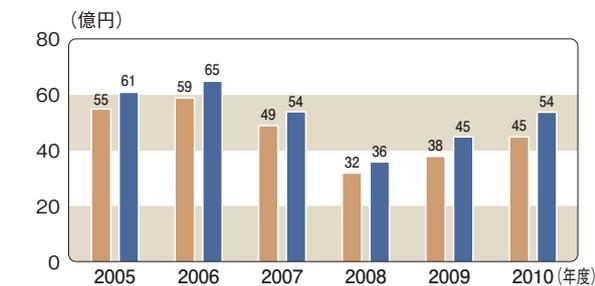
● 売上高推移 (単独・連結)



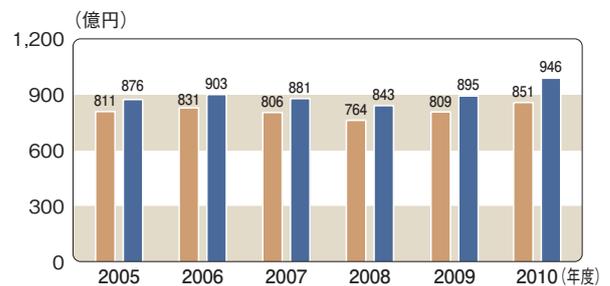
● 経常利益推移 (単独・連結)



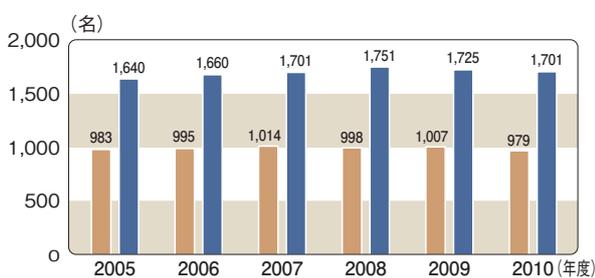
● 純利益推移 (単独・連結)



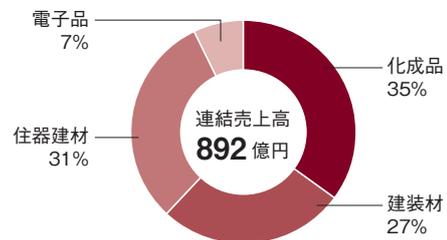
● 総資産推移 (単独・連結)



● 従業員数推移 (単独・連結)



● 2010年度製品別売上高占有率 (連結)



● 事業概要

セグメント名	品目	事業拠点
化粧品	外装・内装仕上塗材、塗布材、各種接着剤、有機微粒子など	甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、ガンツ化成(株)、西東京ケミックス(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、愛克樹脂貿易(上海)有限公司
建築材	メラミン化粧板、化粧合板など	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、愛克樹脂貿易(上海)有限公司
住器建材	玄関・室内用ドア、インテリア建材、カウンター、不燃化粧材、収納扉など	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	プリント配線板、電子材料など	福島工場、アイカ電子(株)、アイカエレテック(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しているお客さま、取引先、投資家、事業所周辺の住民、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(2007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」等を参考に編集しています。

<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、茨城工場及び下記国内関係会社の2010年度(2010年4月1日~2011年3月31日)の活動についてまとめたもので、一部2011年度の活動内容も含んでいます。ただし、対象範囲については各報告内容ごとに対象範囲を記載してあります。

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

<発行日>

2011年9月。次回は2012年8月の発行予定です。

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。また、石油系溶剤を減らして植物油に置き換えたインキを使用しています。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の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。

# 各事業所別環境データ

## 本社・本社工場 愛知県清須市西堀江2288

### 1 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx(Nm³/h)	小型ガスボイラーNo.1	0.44	<0.002	<0.002
	〃 No.2	0.44	<0.002	<0.002
	〃 No.3	0.44	<0.002	<0.002
	〃 No.4	0.44	<0.002	<0.002
	〃 No.5	0.44	<0.002	<0.001
	〃 No.6	0.44	<0.002	<0.001
	〃 No.7	0.73	<0.001	<0.001
	〃 No.8	0.73	<0.001	<0.002
	廃材ボイラー	4.92	0.125	0.105
NOx(ppm)	小型ガスボイラーNo.1	150	24	23
	〃 No.2	150	24	23
	〃 No.3	150	23	22
	〃 No.4	150	22	21
	〃 No.5	150	77	71
	〃 No.6	150	70	69
	〃 No.7	150	28	25
	〃 No.8	150	78	75
	廃材ボイラー	350	220	219
ばいじん(g/Nm³)	小型ガスボイラーNo.1	0.10	<0.002	<0.002
	〃 No.2	0.10	0.002	<0.002
	〃 No.3	0.10	0.002	<0.002
	〃 No.4	0.10	0.002	<0.002
	〃 No.5	0.10	0.002	<0.002
	〃 No.6	0.10	0.002	<0.002
	〃 No.7	0.10	0.003	<0.003
	〃 No.8	0.10	0.002	<0.002
	廃材ボイラー	0.20	0.09	0.07
ダイオキシン類 (ng-TEQ/Nm³)	廃材ボイラー	10	0.038	

### 2 水質関係 (水濁法の規制対象外ですが、自主管理値を定め排水の管理を実施。)

項目	施設名	管理値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	第1排水口	5.8~8.6	7.7	7.3
	第2 〃	5.8~8.6	8.2	7.7
COD(ppm)	第1排水口	60	8.7	6.4
	第2 〃	60	11.0	8.0
フェノール類(ppm)	第1排水口	1	0.1	<0.1
	第2 〃	1	0.2	0.1

### 3 PRTR対象物質 単位:kg(ダイオキシン類はmg-TEQ)

物質名	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
トルエン	17	0	0	0	0
フェノール	1,000	0	0	0	0
ダイオキシン類	2.4	0	0	0	0
ホルムアルデヒド	4,800	0	0	0	35

年間取引量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります(ダイオキシン類は除く)。

### 4 エネルギー使用量 単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	225.8

### 6 産業廃棄物 単位:t

発生量	2,493
社外排出量	709
埋立処分量	49

### 7 水使用量 単位:m³

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	120,521	330	1,700/日

## 甚目寺工場 愛知県あま市上萱津深見24

### 1 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx(Nm³/h)	小型ガスボイラー No.1	9	1	1
	〃 No.2	9	1	1
	〃 No.3	9	1	1
	〃 No.4	9	1	1
	小型熱媒ボイラーNo.7	9	1	1
	〃 No.8	9	1	1
NOx(ppm)	小型ガスボイラー No.1	150	30	29.5
	〃 No.2	150	30	27.5
	〃 No.3	150	27	24.0
	〃 No.4	150	31	28.5
ばいじん(g/Nm³)	小型熱媒ボイラーNo.7	150	54	53.5
	〃 No.8	150	54	53.5
	小型ガスボイラー No.1	0.10	0.002	0.002
	〃 No.2	0.10	0.002	0.002
	〃 No.3	0.10	0.002	0.002
	〃 No.4	0.10	0.002	0.002
	小型熱媒ボイラーNo.7	0.10	0.002	0.002
	〃 No.8	0.10	0.002	0.002

### 2 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	東口排水口	5.8~8.6	7.5	7.2
	西口 〃	5.8~8.6	7.8	7.3
BOD(ppm)	東口排水口	30	4.4	1.5
	西口 〃	30	6.8	3.7
窒素(ppm)	東口排水口	20	2.0	<2
	西口 〃	20	6.1	4.0
リン(ppm)	東口排水口	2	0.3	0.1
	西口 〃	2	0.1	<0.1

### 3 PRTR対象物質 単位:kg

物質名	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
アクリル酸	0	0	0	0	0.2
エチルベンゼン	1.4	0	0	0	11
エチレンジクロロモノエチルエーテル	1	0.2	0	0	12
塩化第二鉄	0	49	0	0	27,950
キシレン	3.5	0	0	0	28
エチレンジクロロモノエチルエーテルアセテート	2.1	1.6	0	0	4
酢酸ビニル	1,200	5	0	0	29
3-(3,4-ジクロロフェニル)-1,1-ジメチル尿素	0	10	0	0	8
ジクロロメタン	8,100	0	0	0	1,200
2,6-ジターシャリプチル-4-クレゾール	0	0	0	0	8
2,4-ジターシャリプチルフェノール	0	0	0	0	22
有機スズ化合物	0	0	0	0	38
3,6,9-トリアサウンデカン-1,11-ジアミン(テトラエチレンペンタミン)	0	0	0	0	52
トリエチレントトラミン	0	0	0	0	12
1,2,4-トリメチルベンゼン	0	0	0	0	6
トルエン	1,011	0			1,000
フェノール	9.6	3			1,000
フタル酸ジ-n-ブチル	0	2			150
4-ターシャリ-ブチルフェノール	0	0			130
ノルマル-ヘキサン	6,500	0			500
ホルムアルデヒド	96	2			440
4,4'-ジフェニルメタンジイソシアネート(MDI)	0	0	0	0	147

年間取引量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

### 4 エネルギー使用量 単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	89.9

### 6 産業廃棄物 単位:t

発生量	1,138
社外排出量	1,017
埋立処分量	28

### 7 水使用量 単位:m³

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	60,654	166	696/日

## 福島工場 福島県岩瀬郡鏡石町深内町46番26

### 1 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.6~8.6	8.0	7.4
BOD (ppm)	排水口	25	15.0	3.2

### 2 PRTR対象物質

単位:kg

物質名	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
エチルベンゼン	2	0	0	0	21
キシレン	1,448	0	0	0	2,237
クレゾール	0	0	0	0	1
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	11	4	0	0	39
3-(3,4-ジクロロフェニル)-1,1-ジメチル尿素	0	2	0	0	16
スチレン	2	0	0	0	21
テトラエチレンペンタミン	0	0	0	0	3
トルエン	13	1	0	0	65
ノニルフェノール	0	0	0	0	2
フェノール	0	0	0	0	4
フタル酸ジ-n-ブチル	0	0	0	0	1
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0	0	0	0	1
ノルマルブチル-2,3-エポキシプロピルエーテル	2	0	0	0	18
ポリ(オキシエチレン)ノニルフェニルエーテル	0	0	0	0	4
4,4'-ジフェニルメタンジイソシアネート(MDI)	0	0	0	0	144

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

### 3 エネルギー使用量

単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	13.9

### 4 温室効果ガス

単位:t-CO<sub>2</sub>

項目	排出量
温室効果ガス	576

### 5 産業廃棄物

単位:t

発生量	191
社外排出量	191
埋立処分量	68

### 6 水使用量

単位:m<sup>3</sup>

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	3,571	10	500/日

## 広島工場 広島県三原市下北方41番地の4

### 1 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx(Nm <sup>3</sup> /h)	小型重油ボイラーNo.1	0.86	—	0.01
	小型重油ボイラーNo.2	0.86	—	0.01
NOx(ppm)	小型重油ボイラーNo.1	180	95	79
	小型重油ボイラーNo.2	180	56	54
ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	小型重油ボイラーNo.1	0.30	—	0.003
	小型重油ボイラーNo.2	0.30	—	0.002

### 2 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.8~8.6	7.7	7.4
BOD (ppm)	排水口	30	3.5	0.9
窒素 (ppm)	排水口	12	2	<2
リン (ppm)	排水口	4	0.2	0.1

### 3 PRTR対象物質

単位:kg

物質名	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
アクリル酸	0.5	0	0	0	0.4
酢酸ビニル	550	1.8	0	0	45
フェノール	5.4	3.8	0	0	58
フタル酸ジ-n-ブチル	0	1.4	0	0	24
n-ヘキサン	790	0	0	0	31
ホルムアルデヒド	6.2	5	0	0	26
メチレンビス(4,1-フェニレン)ジイソシアネート	0	0	0	0	5

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

### 4 エネルギー使用量

単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	28.9

### 5 温室効果ガス

単位:t-CO<sub>2</sub>

項目	排出量
温室効果ガス	1,417

### 6 産業廃棄物

単位:t

発生量	222
社外排出量	222
埋立処分量	0

### 7 水使用量

単位:m<sup>3</sup>

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	33,463	92	—

# 各事業所別環境データ

**茨城工場** 茨城県古河市大和田1778

## 1 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx(K値)	重油ボイラー No.1	17.5	0.51	0.46
NOx(ppm)	重油ボイラー No.1	180	51	51
ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	重油ボイラー No.1	0.30	<0.01	<0.01

## 2 水質関係 (水濁法の規制対象外)

## 3 PRTR対象物質

対象物質の取扱いはありませんでした。

## 4 エネルギー使用量 単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	2.0

## 5 温室効果ガス 単位:t-CO<sub>2</sub>

項目	排出量
温室効果ガス	81

## 6 産業廃棄物 単位:t

発生量	8
社外排出量	8
埋立処分量	0

## 7 水使用量 単位:m<sup>3</sup>

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	2,522	7	—

**アイカインテリア工業(株)** 愛知県小牧市小木南一丁目99番地

## 1 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx(K値)	重油ボイラー No.1	9.0	0.44	0.31
	重油ボイラー No.2	9.0	0.30	0.26
NOx(ppm)	重油ボイラー No.1	180	84	81
	重油ボイラー No.2	180	86	78
ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	重油ボイラー No.1	0.30	0.002	0.002
	重油ボイラー No.2	0.30	0.002	0.002

## 2 PRTR対象物質

単位:kg

物質名	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
ジクロロメタン	5,500	0	0	0	0

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載しております。

## 3 エネルギー使用量 単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	16.6

## 4 温室効果ガス 単位:t-CO<sub>2</sub>

項目	排出量
温室効果ガス	755

## 5 産業廃棄物 単位:t

発生量	446
社外排出量	446
埋立処分量	0.7

## 6 水使用量 単位:m<sup>3</sup>

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	1,743	5	—

**アイカハリマ工業(株)本社工場** 兵庫県加西市北条町横尾395

**1 大気関係**

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx(K値)	重油ボイラー 集合	14.5	0.74	0.74
	重油ボイラー NO.1	14.5	0.35	0.35
NOx(ppm)	重油ボイラー 集合	180	97	97
	重油ボイラー NO.1	180	88	88
ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	重油ボイラー 集合	0.30	0.001	0.001
	重油ボイラー NO.1	0.30	0.003	0.003

**2 水質関係** (水濁法の規制対象外ですが、自主管理値を定め排水の管理を実施。)

項目	施設名	管理値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.8~8.6	7.7	7.3
COD(ppm)	排水口	100	7.2	1.9
フェノール類(ppm)	排水口	5	0.1	<0.1

**3 PRTR対象物質**

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質の対象はありませんでした。

**4 エネルギー使用量** 単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	81.6

**5 温室効果ガス** 単位:t-CO<sub>2</sub>

項目	排出量
温室効果ガス	4,998

**6 産業廃棄物** 単位:t

発生量	1,440
社外排出量	1,440
埋立処分量	0

**7 水使用量** 単位:m<sup>3</sup>

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	13,973	38	—

**アイカハリマ工業(株)加西工場** 兵庫県加西市網引町字丸山2001-42

**1 大気関係**

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx(K値)	重油ボイラー No.1	14.5	5.33	5.33
	重油ボイラー No.2	14.5	8.53	8.53
	重油ボイラー No.3	14.5	5.16	5.16
NOx(ppm)	重油ボイラー No.1	180	74	74
	重油ボイラー No.2	180	69	69
	重油ボイラー No.3	180	79	79
ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	重油ボイラー No.1	0.30	0.003	0.030
	重油ボイラー No.2	0.30	0.003	0.003
	重油ボイラー No.3	0.30	0.007	0.007

**2 水質関係** (水濁法の規制対象外ですが、自主管理値を定め排水の管理を実施。)

項目	施設名	管理値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.8~8.6	—	6.4
COD(ppm)	排水口	100	—	0.6
フェノール類(ppm)	排水口	1	—	<0.1

**3 PRTR対象物質**

単位:kg

物質名	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
フェノール	253	0	0	0	3,977

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

**4 エネルギー使用量** 単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	58.3

**5 温室効果ガス** 単位:t-CO<sub>2</sub>

項目	排出量
温室効果ガス	3,057

**6 産業廃棄物** 単位:t

発生量	846
社外排出量	846
埋立処分量	0

**7 水使用量** 単位:m<sup>3</sup>

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	9,844	27	—

# 各事業所別環境データ

**アイカ電子(株)** 岐阜県恵那市山岡町馬場山田字和田1465の2

## 1 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx(K値)	重油ボイラー No.1	11.5	0.30	0.26
	重油ボイラー No.2	11.5	0.29	0.25
NOx(ppm)	重油ボイラー No.1	150	49	43
	重油ボイラー No.2	150	48	40
ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	重油ボイラー No.1	0.25	0.002	0.002
	重油ボイラー No.2	0.25	0.002	0.003

## 2 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.8~8.6	7.3	7.0
BOD(ppm)	排水口	30	23	12.5
窒素(ppm)	排水口	25	2.0	<2
リン(ppm)	排水口	2.5	0.1	<0.1

## 3 PRTR対象物質

単位:kg

物質名	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
トルエン	1,353	0	0		580
銅水溶塩	0	0	0		20
ホルムアルデヒド	0	0	0		660
ペルオキシニ硫酸ナトリウム	0	0	0		0

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

## 4 エネルギー使用量

単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	69.7

## 5 温室効果ガス

単位:t-CO<sub>2</sub>

項目	排出量
温室効果ガス	3,074

## 6 産業廃棄物

単位:t

発生量	839
社外排出量	839
埋立処分量	0

## 7 水使用量

単位:m<sup>3</sup>

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	81,932	224	—

**ガンツ化成(株)** 兵庫県丹波市柏原町下小倉960

## 1 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx(K値)	小型灯油ボイラー B棟	17.5	0.08	0.06
	〃 C棟	17.5	0.07	0.06
	〃 D棟	17.5	0.03	0.03
NOx(ppm)	小型灯油ボイラー B棟	180	55	54
	〃 C棟	180	88	66
	〃 D棟	180	56	30
ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	小型灯油ボイラー B棟	0.30	0.001	0.001
	〃 C棟	0.30	0.001	0.001
	〃 D棟	0.30	0.001	0.001

## 2 水質関係 (下水道へ排水)

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	下水排水口	5~9	8.9	6.6
BOD(ppm)	下水排水口	600	590	327
窒素(ppm)	下水排水口	240	32	15
リン(ppm)	下水排水口	32	32	24

## 3 PRTR対象物質

単位:kg

物質名	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
アクリルアミド	0	0	0	0	0.02
アクリル酸	24	0	0	0	15.0
アクリル酸モノマー(80%)	0	0	0	0	0.2
アクリル酸2-ヒドロキシエチル	0	0	0	0	1.5
アクリル酸メチル	8	0	0	0	31
アクリル酸メチル	0	0	0	0	4.4
アクリロニトリル(AN)	27	0	0	0	4
直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及びその塩	0	0	0	0.03	34
アンチモン及びその化合物	0	0	0	0	76
エチルベンゼン	0	0	0	0	26
キシレン	0	0	0	0	0.1
酢酸ビニル	44	0	0	0	2.6
スチレン	14	0	0	0	4
デカブromoフェニルエーテル	0	0	0	0	12
銅水溶性塩	0	0	0	0.1	2.4
ドデシル硫酸ナトリウム	0	0	0	0.1	60
トルエン	25,000	0	0	3.2	8.4
ポリ(オキシエチレン) =アルキルエーテル(C12~15)	0	0	0	0	49
ポリ(オキシエチレン) =ノニルフェニルエーテル	0	0	0	5.3	96
メタクリル酸	0	0	0	0	1.3
メタクリル酸2,3-エポキシプロピル	0	0	0	0	2.8
メタクリル酸メチル	23	0	0	0	7.8

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

## 4 エネルギー使用量

単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	91.3

## 5 温室効果ガス

単位:t-CO<sub>2</sub>

項目	排出量
温室効果ガス	4,546

## 6 産業廃棄物

単位:t

発生量	1,650
社外排出量	1,560
埋立処分量	3.8

## 7 水使用量

単位:m<sup>3</sup>

項目	年間使用量	日平均使用量	規制値
水	80,144	220	—