

**AICA**

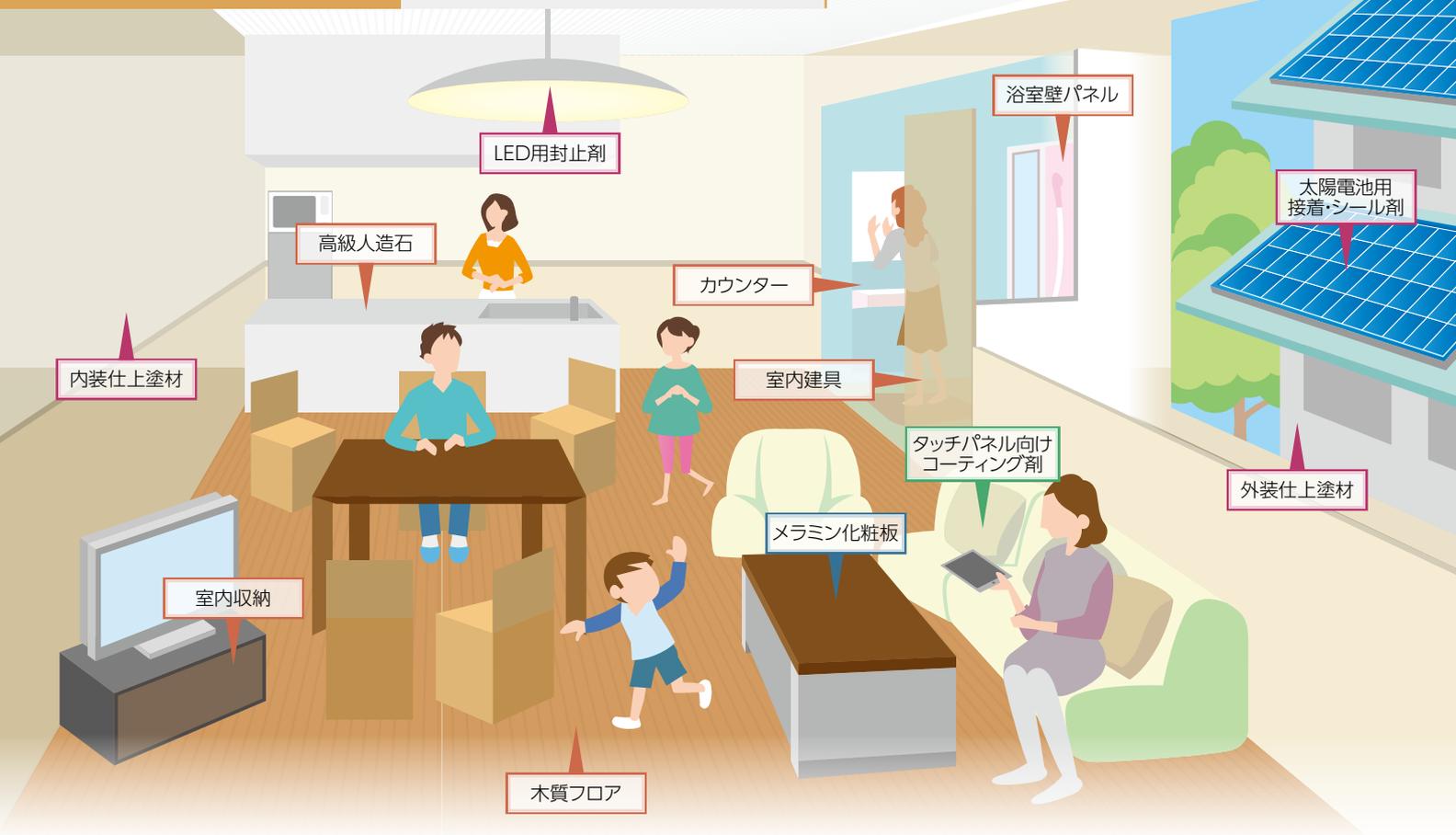


その技術を、地球に活かしたい。

# AICA Group Report 2013

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。



## 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。



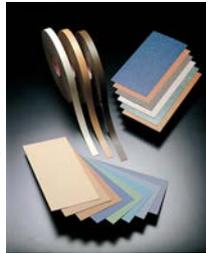
## ■化学合成技術

主な環境配慮型商品名	選定理由
エコエコボンド等	無溶剤接着剤 F☆☆☆☆
ジョリパット	耐汚染性機能向上
ジョリエース(アイカピュール)	ウレタン系塗床材で、溶剤を未使用
ジョリパットフレッシュウル、ジョリエース遮熱タイプ	遮熱、省エネ

## 建築材

## Architectural Materials

メラミン化粧板を軸に、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名	選定理由
セルサス(メラミン化粧板)	指紋が目立ちにくい
アイカフレアテクト	薄物の不燃化粧材(省資源化)
スクラッチレス化粧板	キズが付き難く、ロングライフ
森林認証対応メラミン化粧板	持続可能な資源の採用

## 住器建材

## Housing equipment 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・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名	選定理由
UDコンフォートシリーズ	ユニバーサルデザインに配慮した建具類
メラスクープ扉	ロングライフ
セラール セルサスタイプ	指紋が目立ちにくい不燃壁装材
フィオレストーン	天然水晶を原料にした高級人造石カウンター

## 電子

## Electronic Products

長年培ってきた積層技術と化学合成技術を生かして、高精度のプリント配線板や電子材料を製造。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名	選定理由
ノイズ対策部品削減基板	ノイズを防止する回路設定で実装部品削減が可能なプリント配線板
アイカイトロン	優れた防指紋性能で防汚性向上

## C O N T E N T S

アイカグループ事業紹介 .....01・02

トップメッセージ/アイカ経営方針 .....03・04

特集 ステークホルダー・ダイアログ ..... 05~08

## 環境経営

Q・E・Oマネジメントシステム .....09・10

コーポレート・ガバナンス ..... 11・12

経営リスク管理 ..... 13・14

## 社会性報告

お客様との関わり ..... 15・16

従業員との関わり ..... 17~19

サプライチェーン上の関わり ..... 20

株主との関わり ..... 21

社会との関わり ..... 22

海外グループ会社のCSR活動 ..... 23・24

## 環境報告

環境配慮型商品 ..... 25・26

環境目標と推進状況 ..... 27・28

地球温暖化防止 ..... 29・30

環境負荷の低減 ..... 31・32

環境リスク管理 ..... 33

2012年度マテリアルバランス ..... 34

環境会計 ..... 35

Q・E・O活動の歩み ..... 36

第三者意見 ..... 37

会社概要 ..... 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

Q 2012年度を振り返り、経営環境は順調でしたか? ▶ A 中期経営計画を達成しました。

2010年度からスタートした中期3カ年計画の最終年度となる2012年度は、連結売上高1,013億円、連結経常利益126億円、ROE9.7%となり、目標値をすべて上回ることができました(中期3カ年計画：連結売上高1,000億円、連結経常利益100億円、ROE8.0%)。ただ、すべてが計画通りに進んでいるわけではありませんので、反省点や今後の事業環境も踏まえて2013年度からは創立80周年に向けた、新たな中期4カ年計画に取り組めます。

#### 参照ページ

- ※1 P23,24：海外グループ会社のCSR活動
- ※2 P9,10：Q・E・Oマネジメントシステム
- ※3 P25,26：環境配慮型商品開発
- ※4 P29,30：地球温暖化防止、P31,32：環境負荷の低減
- ※5 P11,12：コーポレートガバナンス

Q 新中期経営計画のポイントは? ▶ A 海外事業・機能材料事業の展開加速などです。

国内市場においては、改修・リフォーム・医療介護などの成長分野への取り組みを一層強化することにより、既存事業のシェアアップと収益体質の強化に努めます。

「海外事業の強化」では、フィンランドの接着剤メーカーであるダイネア社のアジア太平洋部門(現アイカ・アジア・パシフィック・ホールディング社)買収によって化成品事業の更なる拡大を図るとともに、新商品・技術開発でのシナジー効果を追求します※1。

また、新規事業では、機能材料事業(太陽電池関連材料、自動車向け接着剤、シリコン樹脂系接着剤、電子材料、有機微粒子など)への取り組みを強化し、非建築市場への展開を進めることにより収益の柱に伸ばしていきます。

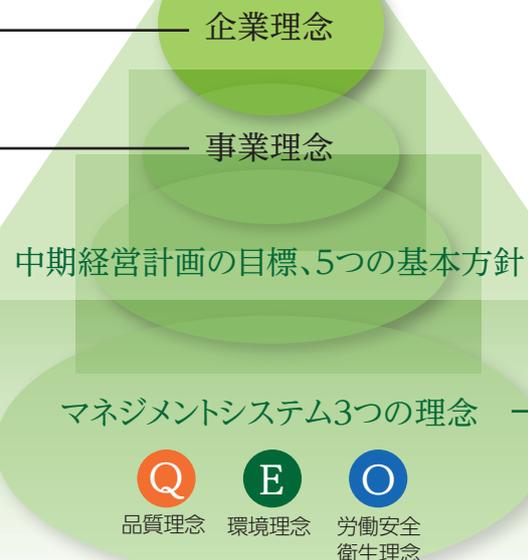
このように国内中核事業の持続的成長と海外・機能材料事業の展開加速を通じた事業構造の変革を進めるとともに、組織運営と人材強化にも取り組み、事業経営を支えていきます。

## 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、2013年4月から中期4カ年計画を策定し、経営の基本方針を実現して、株主・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。

われわれは、共生の理念のもとに、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。

快適、やすらぎ、環境、安全など人と地球にやさしい商品を提供します。



します。

Q 組織運営の具体的な取組みは? ▶ A 品質・環境・労働安全衛生の三位一体活動です。

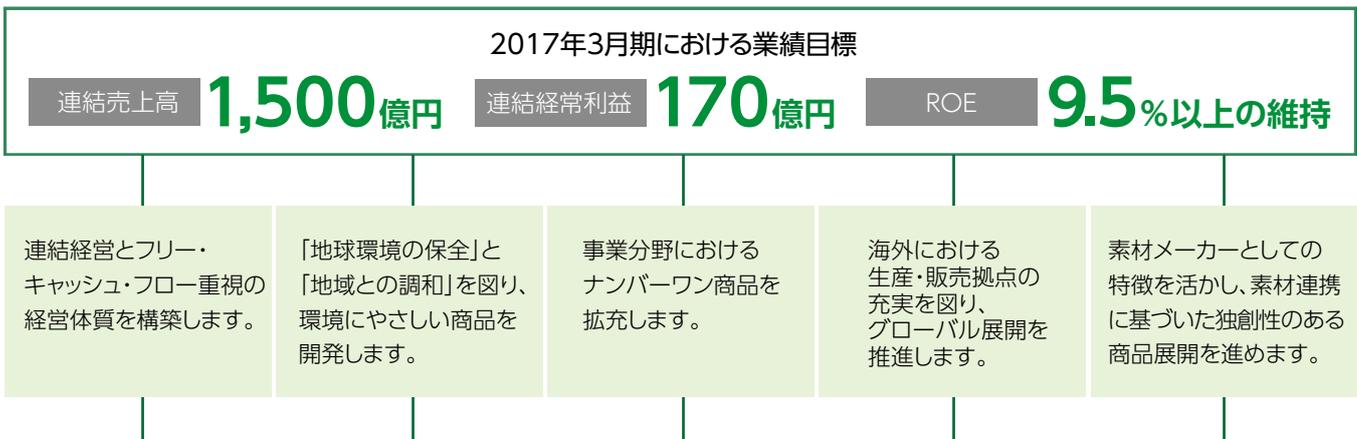
当グループの特長になります、品質・環境・労働安全衛生の三位一体活動でマネジメントシステムを運営しています\*2。

事業理念に『「地球環境の保全」と「地域との調和」を図り、環境にやさしい商品を提供します』を掲げ、商品開発では人と地球環境に貢献する「グリーンアシスト商品」への挑戦を行い\*3、工場運営では地球温暖化防止や廃棄物削減を目標に活動を推進しています\*4。

各事業の全般において、コンプライアンス(法令遵守)とCSR(企業の社会的責任)\*5を重点方針とし、「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。

代表取締役社長

小野 勇治



- Q
**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  
Quality
- E
**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  
Environment
- O
**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  
Occupational Health and Safety



## 特集 ステークホルダー・ダイアログ

Stakeholder Dialog

テーマ

# 次なるアイカがここから生み出されています。

— 医療・介護プロジェクト&名古屋大学大学院 岩尾教授 —

経営基本方針に「環境に優しい商品の開発」を掲げる企業として、  
社会の課題に対し、どんな貢献ができるか、どんな商品を生み出すことができるかというテーマについて、  
名古屋大学大学院経済学研究科教授岩尾聡士氏を招き、ダイアログを開催しました。

### 超高齢化社会の到来を迎える中、 取り巻く環境とアイカの課題

**田中** 2009年から産官学として取り組みをスタートした医療・介護分野における現状とアイカの取り組み方向性についてご示唆いただきたいと思います。

**一関** 当社の主力市場である日本国内の住宅マーケットが縮小傾向にある中で、中期経営計画のひとつの柱として医療・介護分野への取組みを強化しています。当社のケミカル技術・意匠性を付与した商品開発に注力するとともに、アイカが社会に対してどう貢献できるかを強く意識しています。



**岩尾** 「団塊世代」が75歳以上となる超高齢社会は2025年に迫っている。安心して老後を迎えられる社会のため、病院でなくとも、医療や介護で十分に提供できる場所を確保せねばならない。中部経済産業局とも組んで、「新ヘルスケア産業フォーラム」を設立し、地域の産官学が相互連携した。アイカ工業に協力いただき、名古屋大学に社会福祉経済学寄付講座を開設いただいている。

**村瀬** 当社はメーカーであり、ご提供する商品で勝負するといった本業での貢献を重要視しなければなりません。戦略的CSRという言葉がありますが、建材メーカーとして、具体的にハードを通じて、ヘルスケアにどこまでお応えできるか？アイカとしては、まだまだ十分お応えできておらず、これから期待する部分の方が大きいのが現実です。

### アイカとして何を求められているか？

**岩田** 我々はB to B<sup>1)</sup>企業であるものの、やはりご利用いただくお客さまのご意見が必要だということにあらためて認識を高めようと思い、お客さまへアンケートを取



2)「聖霊陽明ドクターズタワー」  
スタッフが24時間常駐し、緊急時には近隣の病院から  
医師・看護師が駆けつけることのできる住宅。

らせていただきました。現状を認識した上で、今後の商品開発や企画、デザインなどへ活かそうと考えたからです。

**松永** 例えば、当社が関与した「聖霊陽明ドクターズタワー」<sup>2)</sup>を例に挙げても、施設向けという面では、介護をする・介護を受けるお客さまがいかに心地よくご利用できるように、というキーワードを企画の中に盛り込み、その中で、いくつか商品化されています。

**大屋** 高齢者の方に対応した住宅確保への動きが、ここ数年マーケットでも関心が強まり、各社の動きが活発化しているのを感じます。当社としてもこのマーケットへの営業強化を図っています。建築会社・設計事務所・流通店の方々を対象に商品提案を行っていますが、今後はご利用いただくお客様目線を意識した商品提案が、販売面でもより一層求められてくるように感じます。

1) B to BのBとはBusiness(事業者)の略、CとはCustomer(顧客)の略。

## 製品を通じて、アイカの強みをご提供

**岩田** 当社の「ボウル一体洗面カウンター」は、実際に車いすのご利用者の方にご協力をいただき、使い勝手をポイントに形状や高さなど、様々な検証をしながら最終的に商品として絞り込みました。機能的な側面からも、ご利用者の使い勝手を考え設計し、「ユニバーサルサイドパネル」という商品名を付けて展開している商材もあります。

**村瀬** 当社は従来から、快適な居住空間を演出するという発想で商品を上市してきました。それを介護市場でもお役に立てられるのでは?と考え、展開しました。もともとアイカの中にあった技術・商品をお客様志向の発想で活かした例となります。確かにアイカはB to Bですが、それはその先の「C」<sup>1)</sup>を踏まえたB to Bであるという事です。

**松永** お客さまのご意向を商品に活かすという志向から、これまでと違い、サイズへの意味合いが明確になり、提案方法が変わったという事が言えます。お客さまにご利用いただくにあたり、推測のレベルでなく現場の声と合わせて検討し、抗菌性、消臭性などについてのご要望も商品企画と連携し、更に営業の声も活かしながら商品化する事ができました。これによって得られた知見は非常に大きいと考えています。

**池田** 会社組織としてタテ割りになりがちだった中で、医療・介護プロジェクトを通じ部門連携が自然に行われるようになってきた。例えば、それぞれの違った商材(壁、建具、什器、造作部材など)を同じ色でラインナップする事で、お客さまに対する「トータルコーディネート」を提供できるようになりました。このようなトータルコーディネートは素材



有識者

名古屋大学大学院 経済学研究科 教授  
岩尾 聡士氏



ファッションデザイナー

サンメッセ(株) IR/CSR企画推進室長  
田中 信康氏



執行役員 環境安全部長  
村瀬 元康



営業統括部 営業第二部 リーダー  
岩田 悟

メーカーであるアイカだからできるアイカの最大の強みで、お客さまにもより使い易い商品の提案ができるようになったと思います。

**岩尾** やはり現場のフィードバックが一番大切だということ。どんなに良いモノを作っても、どんなに良い介護ロボットを作っても、現場で使いにくかったらいけない。アイカさんとは、我々研究者や医学部とも組んでいただくことで、ハード面だけでなく、ソフト面においても、しっかりバックアップのある施設づくりが期待できる。聖霊陽明ドクターズタワーをはじめ、良いモノを作って、それがお客さまにとって、快適に暮らせるものを提案する時代であるという事だと思います。積み重ねというのは、一足飛びにできないので、こうした取り組みを早い段階から行っている結果は、必ずどこかで出てくると思っております。



## これまでの成果について

**田中** 様々な商品ラインナップを見ると、清潔感、デザイン、機能性、安全性といった様々な面で、ありとあらゆる工夫をされていますが、何より「より安心・安全」をキーワードに商品開発に配慮をされていると感じます。

**村瀬** 当社の場合、いかにメラミン化粧板を市場で使っていただくかが商品開発のスタートです。その為の付加価値

つまり意匠や機能性について、常に検討を進めています。

**岩田** 当社の「アイカフレアテクト」<sup>3)</sup>という商品は、0.7mmと薄い厚みながら、不燃認定を取得したメラミン化粧板です。万一、火災になった際、建材に不燃性が付加されていれば、少しでも長く避難時間が確保できます。

**池田** グッドデザイン賞をいただきましたが、現物は単なる1mm程度の板なのです。当然、デザインだけよくても意味がなく、社会貢献できているか?という点も重要で、少しでも長く避難時間を確保し、いかに命を守れるかという事につながった点を評価いただいた結果だと思います。家具に使える不燃材は、今まで無かったので、不可能を可能にしたというご評価の声もいただいております。

**松永** 聖霊陽明ドクターズタワーに入居されたい方や、ただ単にリフォームをご検討されている方などもお招きし、実際に設備を体験いただくと同時に、ヒアリングをさせていただく機会がありました。やはり実際にお使いになれる方々のご意見を取り入れるようにしていかないと、発想という面においても、いかに重要であるかという事だと思います。こうした現場やお客さまのご意見を

3)「アイカフレアテクト」:アイカが開発した薄物メラミン不燃化粧材。



▲車いすの使い勝手を考えた「ユニバーサルサイドパネル」と洗面カウンター



建築・建材Co 技術部 第三課長  
松永 大輔



営業統括部 商品企画課長  
池田 昌公



営業統括部 営業二部 課長  
大屋 武



総合企画部 広報・IRグループ長  
一関 鉄平

活かし、医療・介護プロジェクトの座談会を継続しています。今後は、この座談会から生まれたアイデアをより一層活かしていけるものと考えています。

**田中** こうした医療・介護の現場も含めて最新の研究開発を行う。「アイカのモノづくりサイクル」は、今後、あらゆる場においてリンクしていき、ケアミックス型医療の最先端になっていくのかなとも感じます。

## 今後の課題

**岩尾** やはり情報をどうやって取っていくのかに尽きる。医療というのは、自動車産業以上の付加価値が産まれると考えている。又、医療と介護分野ではいずれも雇用が創出される。ただ現実的には、医療・介護のマーケットとして、日本はグローバルで米国に次ぐ2位にも関わらず、活かす場が限られている。とにかくこの先起こりうるであろう市場の変化についていき、しっかり情報を取っておくことで対応できる環境を作っておかねばならない。医療・介護分野は医療のプロが、建材のプロはアイカさんが、という具合に、産官学の連携はまさにそこで起こりうる発想から産まれるビジネスがある訳です。

医療も介護もまだまだ再編もされるでしょうから、これから大きく変わります。サービス付き高齢者住宅もどんどん建てられるでしょうし、リフォーム需要も出てくるでしょう。そのなかで、建材メーカーとしてどうやってその枠組みを作っていくか、つまり“ブランド力”をしっかりと構築していかなければならないでしょうね。

**岩田** 社内プロジェクトは現在医療・介護を中心に活動しているが、高齢者や子供を対象とした「福祉」「教育」にも取り組んでいきたいと思っています。

**松永** 今回のプロジェクトに関わる事で、メンバーのみならず部門の意識の高まりを感じています。高い意識の中でない、良い発想も産まれないので、今後も介護や教

育関連にしっかり眼を向け活かしていきたいと思っています。

**池田** ユニバーサルデザインということばをよく耳にするとと思いますが、ただ単にデザイン性に優れているという事だけでなく、ストレスなくいかに心地よい暮らしができるか?それこそが、本当の意味でのユニバーサルデザインに繋がると思います。そういった観点から今後の商品企画をしていきたいと思っています。

**大屋** 当然、単に社会貢献活動をするという事ではなく、企業としてまず収益をあげてこそ、継続的な社会貢献ができるというものですので、販売面としては企画・技術部門が作った商品をよりお客さまにご利用いただける様、販売活動に努めます。またマーケットと接する機会が一番多いのも販売部門ですので、お客様の声を拾い今後の商品開発にむけた情報フィードバックもしていきたいと思っています。

**一関** 医療・介護が今後伸びるマーケットである事は、競争が非常に厳しい建材分野の各社が認識しており、その中でいかに競争力をつけていけるかという事に尽きると思います。そこで、産官学で取り組んでいるこのプロジェクトに力を結集し、勝ち抜いていかなければならない。それがひいては、企業価値の向上に結び付くと思いますし、ブランド力強化にも大いに繋がる事であると考えています。

**村瀬** 我々の関わる業界だけでなく、産業自体のボーダーレス化が進んでいます。そんな中で、アイカが取り組める分野は、ある程度限られていますし、自社の力だけでなく、どことタイアップしていくかがポイントだと思います。産官学で取り組ませていただいているプロジェクトもその一つで、会社方針にもある「安心・安全」というキーワードで、医療・介護分野でのアイカブランドを高めていきたいと思っています。

〔2013年7月30日 アイカ工業(株)本社会議室にて開催〕



# Q・E・Oマネジメントシステム

## I 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 Safety)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の管理システムを取得し、これら3つを三位一体でマネジメント運用しています。そして各社が共通の目的・目標をも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」を国内関係会社の従業員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

事業所名、会社名		ISO9001 品質	ISO14001 環境	OHSAS18001 安全衛生
管理部門	本社	○	○	○
生産部門	本社工場、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、丹波工場	○	○	○
研究開発部門	R&Dセンター碓目寺研究所、R&Dセンター茨城研究室、R&Dセンター丹波研究室	○	○	○
販売部門	札幌支店、仙台支店、盛岡支店、福島駐在、東京支社、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、鹿児島支店	○	○	○
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)、アイカエレテック(株)、(株)アイホー、西東京ケミックス(株)	○	○	○
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、アイカ・ラミネーツ・インディア社	○	○	-
海外関係会社	アイカ・アジア・パシフィック・ホールディング社(全16工場)	15社取得	9社取得	3社取得*

\*2社はニュージーランド規格NZS4801の取得



▲QEO方針カード(平成25年度版)



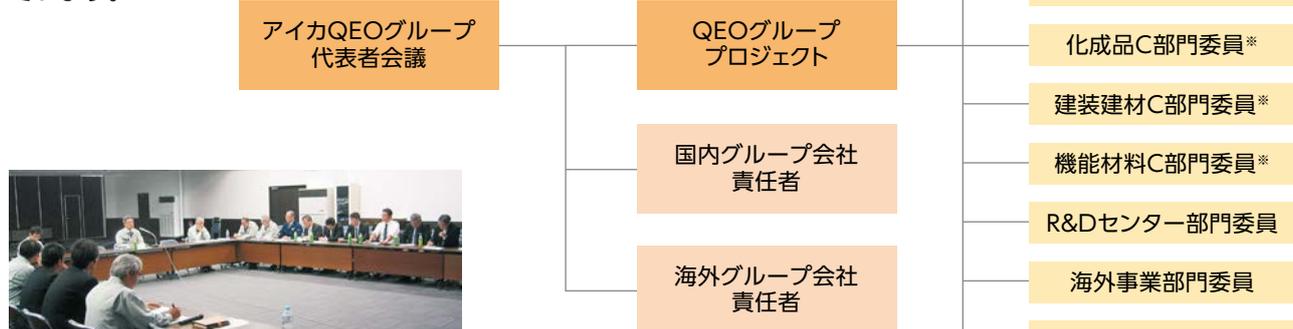
▲ISO審査報告会

## 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、環境安全部長兼品質保証部長を議長とする「アイカQEOグループ代表者会議」です。

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。

2012年度は2012年10月と2013年3月に開催し、社長を筆頭に海外を含めたグループ会社を招集し、2012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。



▲アイカQEOグループ代表者会議

\*Cはカンパニーを意味します。

# コーポレート・ガバナンス

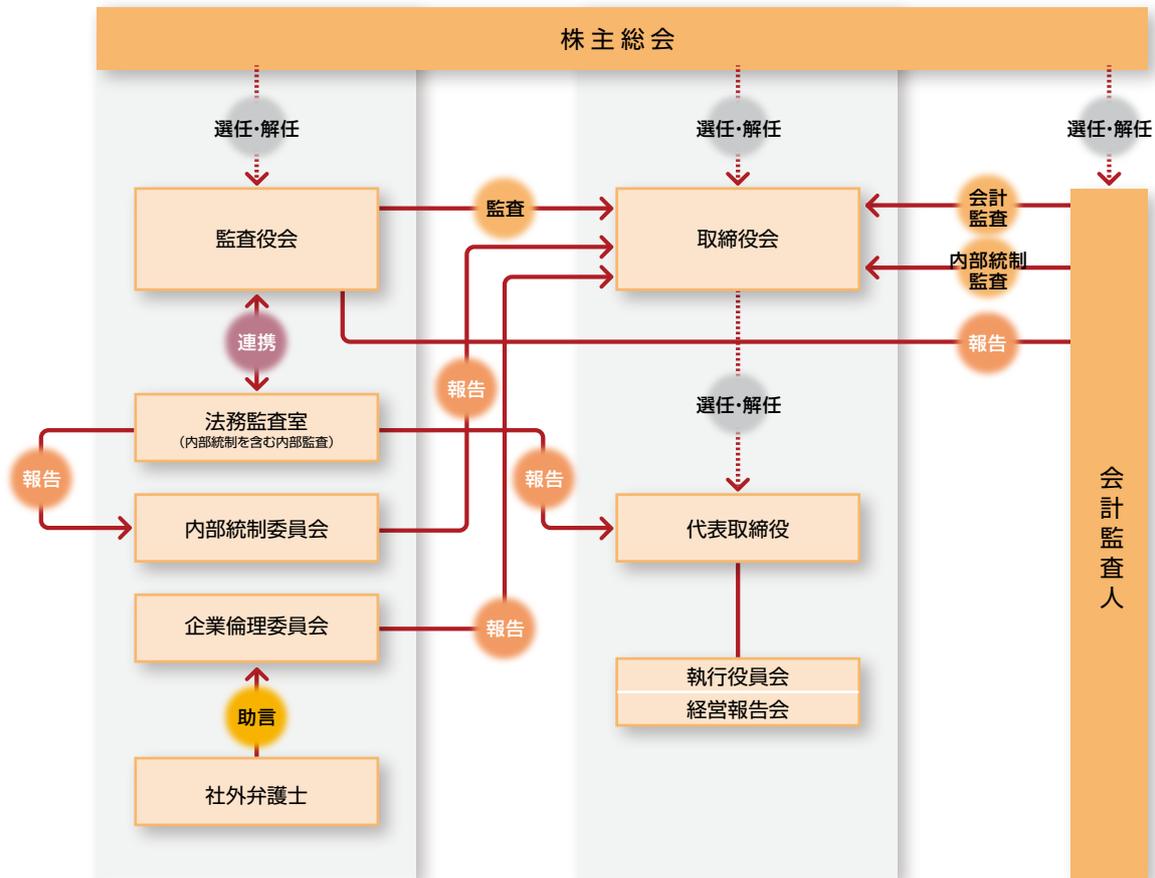
## 1 コーポレート・ガバナンス体制

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、役割と責任の明確化によるスピーディーな意思決定と情報提供を行うことで経営の効率化・透明性の確保を図っていきたいと考えております。

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、全社のコンプライアンス体制およびコンプライアンス上の問題の有無を調査・検討します。

概念図:コーポレート・ガバナンス体制(2013年6月25日現在)



## 1 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。

## 1 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、当社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ています。



▶アイカグループ社員の行動指針

## 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存続・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。

概念図:企業倫理委員会および内部通報制度(2013年4月組織)



## 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。

また、企業倫理委員会では定期的に社内教育資料「法務ROOM」を発行して、会社の業務に身近なテーマについて判例などを交えながら、何がコンプライアンスに掛かるのかを分かりやすく解説しています。

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。

▶社内教育資料「法務ROOM」



## 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2007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、2009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、グループをあげて取り組んでいます。

# 経営リスク管理

## Ⅰ 危機管理

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挙げ、以下の規程類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

環境経営

## Ⅰ 保安防災

アイカグループでは、多くの危険物を原料として、あるいは補助的に使用して有用な製品を生み出していますが、危険物は適正な取り扱いを怠ると、大きな事故に発展して、従業員の安全や設備の破損、地域への多大な環境影響をもたらします。特に2012年度は大手の化学会社の事故が複数発生した年でありました。

2013年6月の危険物安全週間の安全大会において、当社広島工場が長年にわたる防災の活動と無災害の実績を評価されて、優良危険物関係事業所として消防庁長官表彰を受けました。本表彰は自主的かつ積極的に危険物の安全管理に努め、危険物の保安に関する消防行

政の推進に協力した優良事業所に贈呈されるものです。

一方、アイカインテリア工業株式会社も、2012年度の社団法人愛知県危険物安全協会連合会の表彰を受けております。

これら事業所以外を含めて、今後も危険物の取り扱い教育を充実し、保安管理の徹底を図って、よりいっそうの安全活動に取り組んでいきます。



▲表彰を受ける広島工場長 吉田隆

**4-7 安全ワンポイント研修**

**危険物施設での事故原因**

<b>作業所/一般作業所</b> 火災が 第1位 静電気対策未実施 一番多い 第2位 腐食、火の取扱い 第3位 濡らした危険物が着火
<b>原料タンク貯蔵所</b> 漏れいが 第1位 配管の腐食等変化 一番多い 第2位 タンクの腐食 第3位 弁等の取付忘れ、取付不十分
<b>地下タンク貯蔵所</b> 漏れいが 第1位 配管の腐食等変化 一番多い 第2位 漏れ取装置の正常稼働 第3位 タンクの腐食

**静電気による出火の予防法は、静電気の蓄積を抑制し、火花放電を発生する前にそれを放散させることが第一に必要です。**

**静電気事故を防ぐポイント**

- 作業服の帯電防止(靴・手袋・帽子・ヘルメットなど)
- 作業室の換気、排気(爆発限界速度に入らない様に)
- 人体の除電
- 湿度の管理(約75%以上)
- アース線による設備の接地(電荷の蓄積防止)
- 導電性材料の使用(電気を運さないものは使用しない)
- 摩擦を少なく(床面など)
- 従業員の教育
- 定期点検の実施(アースの確認など)
- 流速・流量の制限(液体の移送時など)
- ロールやベルトの速度を遅く

環境安全部

▲危険物の取り扱い教育資料

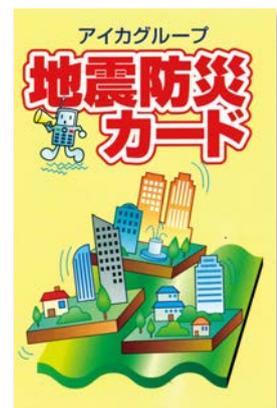
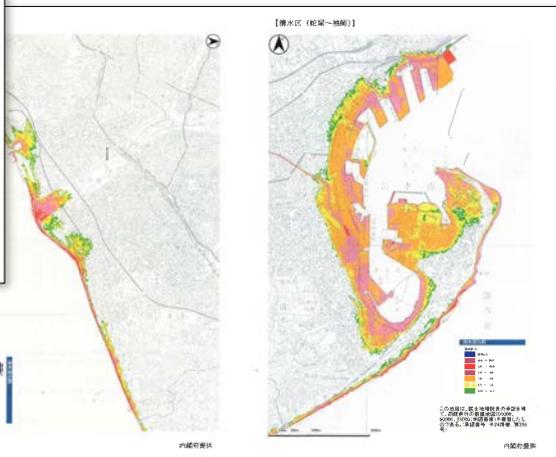
## BCP(事業継続計画)

事業継続(Business Continuity:BC)とは、「災害や事故等に遭った場合においても、事業の中断に伴う顧客取引の競合他社への流出、マーケットシェアの低下、企業価値の低下などから企業を守るために重要な事業を中断させないこと、また、万一事業活動が中断した場合においても、残存する能力で目標復旧時間までに重要な事業を再開させること」を目標とした経営戦略をいいます。

2011年3月に発生した東日本大震災では、従業員の安全把握にはじまり、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。社長指示のもと、地震災害時の対応について定めた

「地震防災規程」をベースに、社員全員が震災復旧に全力を注ぎましたが、BCPの重要性や社会的な要求も高まり、2011年夏季にBCP対応に着手し、防災対応から事業復旧に至るまでの計画を立案しました。

2012年度からは策定した事業継続計画の訓練を実施することにより、実際にBCPの初動活動に問題点はないか、被災状況を想定した「シナリオ訓練」により事業継続への足掛かりが整っているか確認し、問題点の洗い出しや対策検討を行っています。今後はまだ展開していない事業所での計画を立案して、アイカグループの強みである他工場での代替生産がスムーズに行える体制を構築していきます。



▲アイカグループ地震防災カード

▲静岡支店員に配布した「南海トラフの巨大地震による津波高・浸水域」のマップ



▲甚目寺工場で行われた消防訓練



▲甚目寺工場で避難訓練と同時に行われたBCP訓練(工程の被災状況報告)



## 社会性報告

事業活動を行うには、お客様やお取引先、従業員、株主・投資家、地域社会など、多くのステークホルダーの皆様に支えられています。ここでは、社会と企業の持続的発展を目指した活動を報告します。

## お客様との関わり

### アイカ現代建築セミナー

1983年より国内外の著名な建築家を講師に迎え、全国各地で住宅・環境・都市問題など幅広い分野にわたって、講演していただく「アイカ現代建築セミナー」を開催しました。

本セミナーは建築家、学生及び一般の方々まで幅広くご参加いただいております。2013年7月に東京・大阪で開催された第59回では、建築家の安藤忠雄氏に「生き残りを賭けて」というテーマでご講演いただき、計2,500名を超える方々にご来場いただきました。



▲ポスター:「第59回アイカ現代建築セミナー」

### 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 :2012年~2013年

開催地	開催日	講師	講演テーマ	聴講者数
2012年				
仙台	4月19日	手塚 由比	懐かしい未来	175名
札幌	4月26日	東 利恵	空間の非日常性	181名
福岡	5月17日	間宮 吉彦	場の形成	88名
広島	5月23日	北山 恒	人間の関係性をつくる空間	320名
2013年				
仙台	4月19日	平田 晃久	Tangling-からまりしろとしての建築	176名
札幌	4月25日	迫 慶一郎	立脚中国展開世界 10年の軌跡	186名
福岡	5月24日	竹原 義二	住宅から考える	173名
広島	5月31日	西沢 立衛	近作について	530名



▲アイカ新商品発表会 会場

## 1 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。

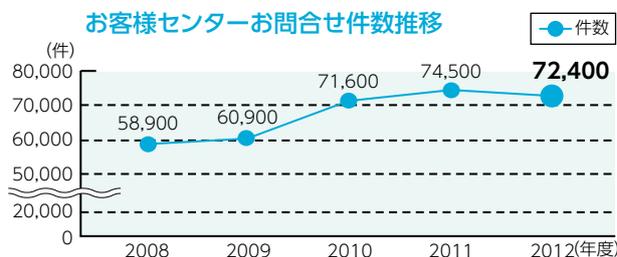
3つの窓口	対応内容	お客様/問合せ内容
アイカカタログセンター	カタログやサンプルの請求、問合せ窓口	設計、工事会社、建築会社、デベロッパー、住宅会社、リフォーム会社、販売会社などの方々、お施主様
アイカ塗板センター	内・外装仕上塗材ジョリパットの塗板見本の請求、問合せ窓口	
アイカコールセンター	その他の問合せ総合窓口	営業、商品、施工、環境、認定書に関する問い合わせ、苦情ご意見など多岐にわたる。

### Close Up!

### お客様センター

2012年度の問合せ件数は2011年度から2,100件減少しました。これはお客様の知りたい情報を反映したホームページに改訂することで、お客様がコールセンターに電話する機会を低減できたものと分析しています。

最新情報の発信ツールとして今後もホームページを充実していきます。



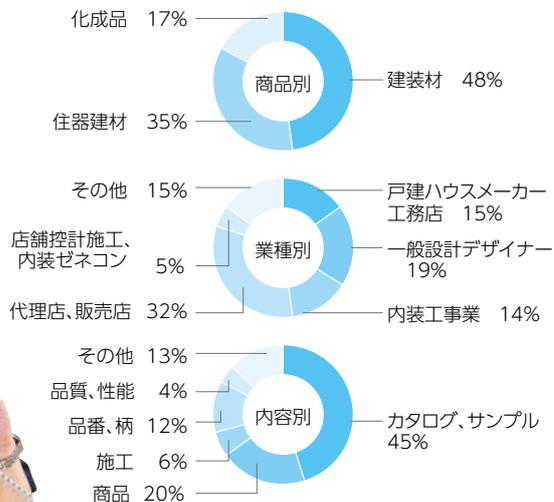
コールセンターでは、次のような心構えで問い合わせのお電話に誠心誠意対応しています

- 着信時はできるだけお客様を待たせないようにする。
- 問合せ先を案内するのではなく、最後まで対応する。
- 分かりやすくゆっくりとした口調を心がける。
- 明るめのトーンで話す。
- キーとなる用語を復唱して確認してもらう。
- 市場の声、情報を収集するという姿勢で聞く。
- クレームは「ご意見」として受けたまわる。
- 適合しない事項は曖昧な表現をせず、はっきりNGを伝える。

▶ 電話対応に努める大谷宗史



### 2012年度お客様センターお問い合わせ状況



## 1 アイカショールーム <sup>ファイ</sup>スペースφ

住空間や店舗空間に見立てたショールームに当社の製品を思う存分使用した「スペースφ」は東京、名古屋、大阪に展開しています。

新商品が発表される年度末から毎年改装工事を行い、およそ7月には真新しい新商品をご覧になることができますので、空間に広がる当社の高いデザイン性を手にとって感じていただいています。

2014年2月には福岡にもオープンを予定しています。



◀ 改装した名古屋支店スペースφ

# 従業員との関わり

## 労働安全

### I 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「アイカグループ安全の日」と定めています。2013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7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。

小集団活動単位で例年に引き続き、KYT\*1やヒヤリハット活動\*2、危険源改善活動を進め、表に示した各種

安全活動を継続しましたが、昨年度は休業労災がアイカ工業で1件、アイカハリマ工業で1件発生して、不休業労災も増加しました。

地道な活動をより強化するために、指差呼称ステッカーを該当箇所に貼り付けて指差呼称を徹底させる活動や、「安全指導者」を任命して注意喚起をボトムアップから活発化するよう取組んでいます。

#### 2012年度安全衛生教育実施状況

教育名	対象	受講人数
新規採用者安全衛生教育	新規採用者	44名
3年次研修	入社3年次	4名
2年次研修	入社2年次	18名
安全衛生推進者教育	管理職	2名
安全衛生ビデオ研修	全従業員(関係会社、請負含む)	2,444名
工事業者安全教育	出入り工事業者	52社 60名
フォークリフト安全作業研修	本社工場、甚目寺工場/R&Dの作業者	133名
ジクロロメタン健康障害防止教育	甚目寺工場取扱者	5名
安全体感教育	一般職、中堅職、管理職	31名

用語解説:

\*1:KYT

危険(K) 予知(Y) 訓練(T)の頭文字をとった略語。作業場面を取り上げ、どんな危険が潜んでいるか、どんな対策を打つべきかを検討して安全意識を高める手法の1つ。

\*2:ヒヤリハット活動

実際の作業で怪我には至らなかったが、ヒヤリとした／ハットした出来事を取り上げ、その改善を行う活動。

#### 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 ÷ 延べ労働時間数



● 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、丹波工場)  
 ● アイカグループ (対象範囲:上記6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)を加えたもの)

#### 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 ÷ 延べ労働時間数



## VOICE

### 2年次研修における労災研修(受講者の労災発生防止意見)

#### 本社工場

- 常に危険予知を意識して作業する -
- 二人作業してリスクを低減する -

#### 甚目寺工場

- 保護具の着用徹底 -
- 手順やルールを守り、焦らない -

#### 広島工場

- 定位置保管できるよう置き場を確保する -
- 周りの安全確認をし、作業を行う -

#### 福島工場

- 楽な作業があっても安全第一を心がけ作業する -
- 作業するときは指差して危険なところを確認する -

#### 丹波工場

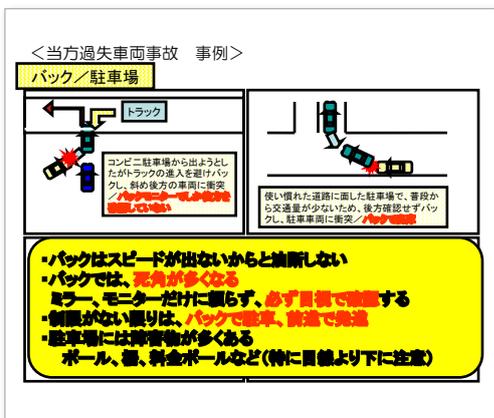
- 安全を確認しながら、作業する -
- 危険を伴う作業は改善する -

## 1 交通災害防止

2012年度の車両事故発生件数(当方、双方過失)は21件であり、最多であった2011年39件より良化しています。これからも右のような車両事故対策を推進し、事故撲滅に努めます。

### 主な車両事故対策

- ①若年者を対象に教習所での実車教習実施
- ②事故発生者に対する安全講習の受講
- ③車両事故防止のための注意喚起資料を定期的に社内掲示板に掲載



▲車両事故防止の社内教育資料

### 車両事故件数の推移

対象範囲:アイカ工業側(営業店所を含む)の当方、双方過失事故



## 1 作業環境の改善

有機溶剤、特定化学物質、鉛物性粉じんを使用する屋内作業場、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。年々法令基準値は厳しくなっ

ていますが、全社をあげて作業環境改善に注力しています。今後もよりいっそうの作業環境改善活動に努めてまいります。

### 作業環境測定結果(2011年度および2012年度)

対象:有機溶剤、特化物、鉛物性粉じん、ダイオキシソ

該当作業場数(延べ)	該管理区分		
	第1管理区分	第2管理区分	第3管理区分
本社工場	6→8	0	1→0
甚目寺工場	29→31	5→1	0→3
福島工場	26→24	1→0	0
広島工場	20	0→2	1→0
茨城工場	3→4	0	0
丹波工場	13	1	0
国内関係会社*	30→16	0→3	1→0
合計	116→116	6→7	3→3

- 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) なお2012年度よりガンツ化成(株)を丹波工場として表示してあります。

### 作業環境測定結果



## 安全衛生

### 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がい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)及び身体の健康への対策強化に努めています。

#### 主な取り組み

- 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
- ⑤ ストレス調査結果に基づく職場改善活動の実施

#### ▶ ストレス調査結果報告



### 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(体重と身長の関係から算出される、人の肥満度を表す体格指数)、肝機能検査などに、腹囲測定を加えた定期健康診断を実施しています。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者雇用促進安定法\*1が2006年4月1日に施行されました。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。さらに、少子高齢化の急速な進展を背景に、2013年4月1日から高齢者雇用促進安定法の一部が改正\*2されたことにより、当社でも

法改正への対応に加えて社員のモチベーション向上と生活保障を目的に再雇用制度の大幅な改定を実施しました。これからも安心して働くことができる会社を目指し、制度整備を進めてまいります。

#### 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	2011年度	2012年度
10名	13名	20名	15名	9名	12名	10名	5名

#### 用語解説:

\*1:2006年4月1日から、少なくとも年金[定額部分]支給開始年齢までの高齢者雇用確保措置の導入が各企業に義務付けられた。

\*2:2013年4月1日からの年金[報酬比例部分]支給開始年齢の引き上げに伴い無年金・無収入となる可能性が発生することを背景に、年金[報酬比例部分]支給開始年齢までの雇用確保措置として、再雇用条件の撤廃が各企業に義務付けられた。

### 障がい者雇用

「障害者の雇用の促進等に関する法律」では、事業主に対して、その雇用する労働者に占める身体障害者・知的障害者の割合が一定率(法定雇用率)以上になるよう義務づけています。

アイカ工業では障がい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いまして、2013年4月現在で1.8%に高まりました。しかし法改正があり、法定雇用率は2.0%に引き上げられましたので、引き続き障がい者就職面接会への参加等の施策を行ってまいります。

# サプライチェーン上の関わり

## I 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、SAICM\*1に端を発する各国化学物質規制(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、建装材、電子材料等がこれらの規制に密接に関わっています。

4月から吸収合併した丹波工場の件数が純増し、2012年度にアイカ工業単体として提供した件数は1,095件と大幅に増加しました。依頼内容を分類すると、お客様各社が定める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占有率47%と約半数を占めました。化成品の輸出向け分野への販売に伴いREACH規制の高懸念物質使用調査や、輸出貿易管理

令該非判定書の発行はそれぞれ195件(占有率18%)、104件(占有率9%)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:

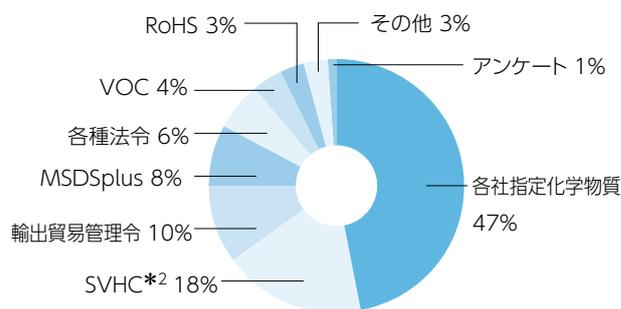
\*1:SAICM

Strategic Approach to International Chemicals Management (国際的な化学物質管理のための戦略的アプローチ)の略。2002年のヨハネスブルグサミット(WSSD)で定められた実施計画において、2020年までに化学物質の製造と使用による人の健康と環境への悪影響の最小化を目指すこととされ、そのための行動の一つがSAICMとして取りまとめられた。

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



用語解説:

\*2:SVHC

Substances of Very High Concern (高懸念物質)の略で、欧州のREACH規則第57条で「認可登録すべき物質」として指定された物質。

## I MSDSからSDSへ

上述の「製品の安全情報」を提供するためには、取り扱う原材料の化学物質含有情報を把握することが全体の管理に不可欠です。その情報を記載したもののひとつとして、MSDS(製品安全データシート)がありますが2012年度は関連する法令や準拠するJISが改訂され、努力義務とは言え、通知・表示する物質の対象が拡大されました。

当社では、仕入先からの最新の原材料SDS(安全データシート)を入手し直すとともに、GHS分類を実行するソフトを再整備するなど社内のSDSの作成方法を見直していきます。

## I グリーン購入

環境ISOの目標のひとつに挙げていたグリーン購入の項目を、2013年度から「サプライヤーからのグリーン提案採用」活動としました。具体的には、サプライヤーから当社に納品される原材料・補材等において、納品の方法・頻度、容器梱包材などを環境に配慮したものに変更できないか提案いただき、現実可能なものを積極的に採用する活動です。

可能であれば当社での産業廃棄物が減るような提案も期待して、提案のあった案件を積極的に評価してサプライチェーンを通じた環境保全活動を推進していきます。

# 株主との関わり

## I 会社の経営の基本方針

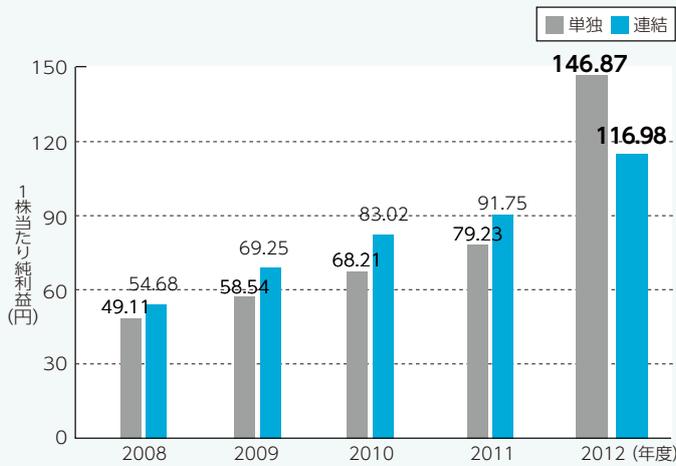
アイカグループは共生の理念のもと、たえず革新により新しい価値を創造し、社会に貢献して「真にお客様に選ばれる企業集団—グッドカンパニー—」を目指しています。

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、企業価値の継続的な増大のため『スピード・効率・革新』をスローガンに活動しています。

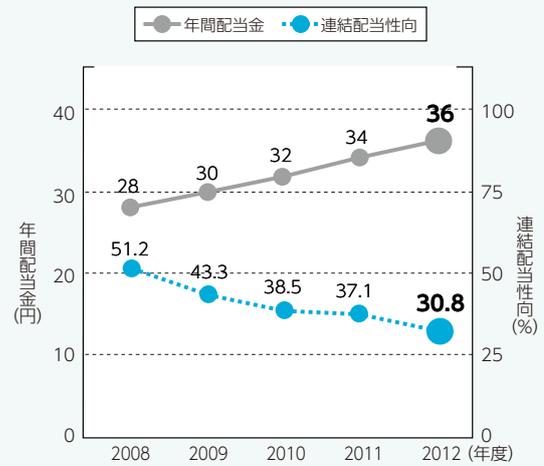
## I 利益配分に関する基本方針

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。

1株当りの当期純利益の推移(単独 連結)



1株当りの年間配当金の推移と連結配当性向



社会性報告

## I 株主・投資家とのコミュニケーション 広報・IR活動

株主・投資家の皆さまに対しては、株主総会および総会後の懇親会などで、ご意見を頂戴しています。このほか、年2回の決算説明会を開催するとともに、当社ホームページにおいて当社業績に係る資料およびニュースリリースを開示・配信し、積極的な情報開示に努めています。

また、より多くの方に当社を知っていただくよう、さまざまなメディアを使って広報活動を行っています。今後は新聞・TVCMのほか、新しいメディア(WEB)を活用した広報活動にも積極的に取り組んでまいります。

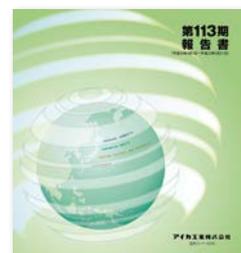
## I 情報開示(ディスクロージャー)

当社のホームページに参考情報を掲載しています。

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



▲当社 IRページ



▲事業報告書 表紙

# 社会との関わり

## 環境教育の実施

アイカハリマ工業(株)では地域コミュニケーションの一環として、44名の見学者をお招きして、工場見学を実施しました。(実施日:2013年7月26日)

この企画は、兵庫県加西商工会議所が主催する「夏休み産業・観光ツアーin加西」というイベントに、希望した市内の小学生と保護者が工場などを見学にまわるというもので、加西工場において、環境に配慮している点を交えた生産工程の説明をし、不燃化粧板セラルルが生産される状況をご理解いただきました。



▲生産工程を見学する小学生と保護者の方

甚目寺工場においては、近隣の甚目寺南小学校から、3年生の教育として工場見学を実施しています。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て、お話ししたあと工場を見学いただいています。

(実施日:2012年11月20日)

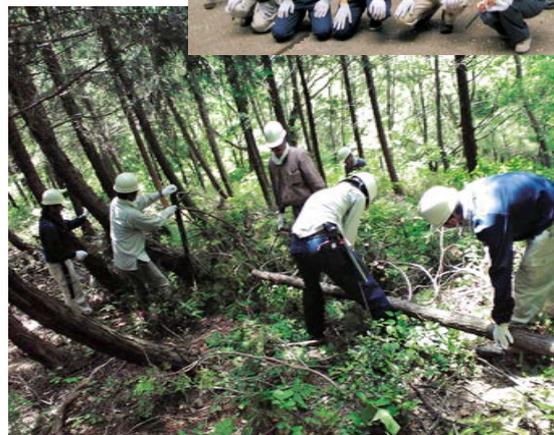


▲甚目寺工場 塗り床材工場にて

## 「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2008年に締結しました。3年の活動を経過した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としています。

その活動は、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。2012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)、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。



▲2013年5月28日共同で雑木等を除伐

	活動日(2012年度)	参加者数	活動内容
第1回	4月21日(土)	10名	作業箇所確認、下草刈り、森林環境調査
第2回	5月26日(土)	12名	環境美化、下草刈り、除伐
第3回	6月23日(土)	12名	下草刈り、除伐
第4回	10月27日(土)	17名	植生調査、下草刈り、除伐
第5回	12月 8日(土)	11名	植生調査、下草刈り、除伐
第6回	2月16日(土)	14名	下草刈り、除伐

# 海外グループ会社のCSR活動

海外グループ会社においても、社会的責任活動を積極的に行っています。  
安全や防災、環境に関する取組み事例をご紹介します。

社会性報告



## アイカ・ラミネーツ・インディア社 (インド)

### <防災活動>

コンサルタントの指導の下、消防訓練を実施しています。

### <環境に対する取り組み>

樹脂濃縮水、下水を社内にて処理し、リサイクル使用したり、構内の散水に利用しています。放流水は水質検査を実施して、問題ないことを確認しています。ISO14001を2013年3月12日取得。



▲消防訓練



▲ISO14001認証書

インド



## 瀋陽愛克浩博化工有限公司 (中国)

### <安全活動>

化学品工場への規制は年々厳しくなっており、新たに基準化された「瀋陽安全生産管理基準化」を取得。



▲安全作業管理規定の掲示

中国

台湾

タイ

ベトナム

マレーシア

シンガポール

インドネシア

- 製造拠点……………23カ所
- 販売拠点……………2カ所
- 駐在事務所……………3カ所

## アイカインドネシア社 (インドネシア)

### <防災活動>

消火訓練、応急処置訓練を消防局の指導の下実施。

### <地域との交流>

年一度の恒例の行事として、2011年4月に工場周辺の住民(自治会代表者へ)に対し清掃道具(草刈り機 1台、枝きり挟み 2台)を贈呈しました。



▲消防訓練



### 昆山愛克樹脂有限公司 (中国)

#### <危険品の管理>

危険品扱い企業の安全管理レベルを向上させるため、2011年全国エリアにおいて、政府より安全標準化管理認定活動の強制実施の指導があり、「安全標準化三級認定書」を取得。

#### <環境に対する取り組み>

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産品(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



▲安全生産標準化三級企業 認定書



▲中国環境標示産品 認定書

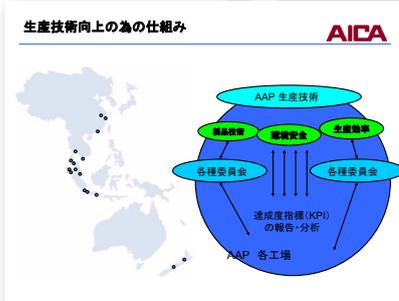
### アイカ・アジア・パシフィック・ホールディング社(AAP社) (シンガポール 他6カ国)

#### <小集団活動の発表会に参加>

12月に仲間入りしたAAP社のCEOのPer Haga (ペア ハガ)はオールイカC&C大会に参加し、AAP社の会社紹介をして、相互理解を図りました。



▲壇上で発表する Per Haga CEO



▲発表資料



### テクノウッド社 (インドネシア)

#### <環境保全>

木材の環境保全に関する認証として2010年9月にはFSC-CoC認証を取得しました。また、2012年6月にはインドネシアの木材合法性システムSVLK認証を取得しました。



▲ISO,FSC認証書



▲SVLK認証書

# 環境報告

アイカグループにとって大切な経営資源である地球環境を次世代に引き継ぐために、バリューチェーン全体で温室効果ガスの削減目標を掲げ、グループが一丸となって地球温暖化防止に取り組んでいます。

## 環境配慮型商品

### 「グリーンアシスト商品」

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」として、その開発・生産・販売を環境経営の大きな柱としてとらえ注力してきました。今後

は、人と地球環境に貢献できる商品を「グリーンアシスト」商品としてセレクトしていきます。

「グリーンアシスト」商品とは、環境に配慮した成分・素材で構成されキラリと光る性能や機能を持ち、人や地球環境に貢献するアイカのお勧め商品です。



#### グリーンアシスト商品の認定基準

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	<ul style="list-style-type: none"> <li>●商品の製造プロセスにおいて使用する資源が低減されている。</li> <li>●商品機能面において人や室内空気環境、周辺地域や地球環境への負荷低減に寄与するなどの項目で1以上適用できている。</li> </ul> <p>商品機能面とは、以下のような機能を持つ商品</p> <ul 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その他プラス環境側面を有する</li> </ul>

### 「バイオマスマーク認定取得」

当社の主力商品「メラミン化粧板」がメラミン化粧板としてはじめて「バイオマスマーク認定商品」として認められました。当社のメラミン化粧板は、製品の重量割合で約50～70%程度が紙であり、これが植物由来資源を利活用していると認められたものです。

また同時に、当社のポリエステル化粧合板およびシート合板：アイカマーレスボードについてもバイオマスマーク認定を取得しました。

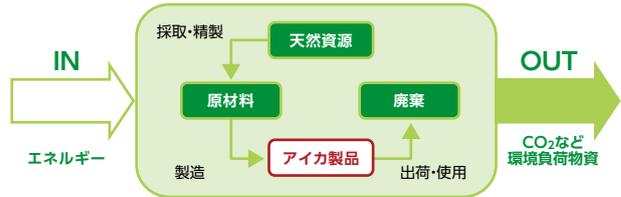


## LCAの活用

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。

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、環境に優しい商品です。また当社建装材関連商品は耐久性が高いため、ライフサイクルが長い点からも環境に優しい商品といえます。

### ライフサイクルアセスメント(LCA)の概念図



### Close Up!

### 商品紹介

#### ジオリパット消臭・抗菌「JQ-201」

～消臭・抗菌の機能で衛生的な空間をサポート～

消臭:当社従来比。臭いを消滅させる効果ではなく、低減させる効果です。

これまで、塗材においては防藻・防カビ性、低汚染性、遮熱性など様々な機能を有する材料が開発されていますが、当社では医療・介護従事者へのヒアリングを行い、安心かつ快適空間の提案を目的とし、消臭・抗菌性を付与した塗材の開発を行いました。

ジオリパット消臭・抗菌JQ-201の最大の特徴は、商品コンセプトでもある消臭機能と抗菌機能です。消臭性、抗菌性を付与することで、医療・介護施設で気になる排泄臭、汗臭、加齢臭の原因物質を低減することが可能となりました。また、意匠性塗材業界としては初めてSIAA※1品に登録されました。(当社調べ)



▲【施工例写真】アイカ工業(株)R&Dセンター丹波研究室



**SIAA**  
for KOHKIN  
有機合成抗菌剤・練込  
本特  
JP0112098A0003Z

※1 SIAAマークとは、(財)抗菌製品技術協議会が定めた抗菌性と安全性をクリアした抗菌加工製品やカタログ等に付与できるマーク。

#### VOICE …開発者の声

化成品カンパニー  
技術部 建設樹脂グループ  
石川剛史



ジオリパット消臭・抗菌は、これまでの課題であった排泄物の臭気や細菌の繁殖を抑えることで施設内が衛生的に保てるようになり、安心かつ快適な空間提案が可能となりました。今後も時代のニーズに合わせた高付加価値商品を提案することで、より快適な居住空間を提案できるよう尽力したいです。

#### スクラッチレス【耐擦り傷性メラミン化粧板】

～スチールウールでこすっても擦り傷がつきにくい～

従来のメラミン化粧板の表面性能および意匠感を有しながら、擦り傷に強いメラミン化粧板(当社従来比)として開発された商品が「スクラッチレス」です。

メラミン化粧板は、耐久性に優れた材料ではあるものの、表面の色調および仕上げによっては、加工時やご使用時に擦り傷がつき美観を損ねてしまうことがあります。また、傷がついてしまった場合に補修することが難しい素材です。

このため、擦り傷をつきにくくすることで、加工時

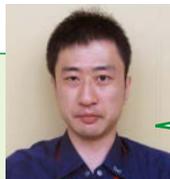


▲スチールウールでこすったスクラッチレス化粧板(右)と従来品(左)

の廃棄を少なくすること、また、制作された家具、什器をより長くご愛用いただき交換・廃棄による廃材を少しでも少なくすることで環境により配慮した仕様に設計しました。

#### VOICE …開発者の声

建装建材カンパニー  
技術部 第一課  
宮内智行



設計開発において新たな機能を付与することで、既存の意匠感(光沢感や色調感)を損なってしまうことがあります。本商品を開発するにあたって、この課題に直面し、既存の意匠感に近づけることに苦労しました。また、従来にない製法を用いる商品でもあり、工場関係者の理解・協力があって完成した商品です。

# 環境目標と推進状況

温室効果ガスと産業廃棄物の削減目標は、生産の稼働増加や東日本大震災後の節電活動を推進させた昨年の反動による増加起因が削減効果を上回り、目標を達成することができませんでした。

環境配慮型商品では、新しい基準で選定するグリーンアシスト商品の浸透に注力しましたが、目標以上の売上比率まで伸張できませんでした。

その他の目標に関しては概ね目標を達成しております。

	目標項目	対象	2011年度実績	2012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	15,774t-CO <sub>2</sub>	20,558t-CO <sub>2</sub> 以下 (店所含む)
		連結	30,120.5t-CO <sub>2</sub>	31,928t-CO <sub>2</sub> 以下 (店所含む)
	輸送トンキロの削減	—	8,422万トンキロ	8,330万トンキロ以下
産業廃棄物の削減	産業廃棄物発生量の削減	単独	4,594t	6,118t以下
		連結	9,360t	9,216t以下
	埋立処分率の低減	単独	2.0%	2.0%以下
		連結	1.0%	1.0%以下
環境負荷物質の削減	PRTR排出・移動量の低減	単独	51t	2010年度実績量の 3%削減
		連結	91t	2010年度実績量の 3%削減
環境配慮型商品	環境配慮型商品の拡販	—	売上比率: 90.4%	グリーンアシスト商品の 売上比率:20%
グリーン購入	原材料のグリーン購入	化成品 建築材	グリーン購入率: 87.8%	グリーン購入の 維持管理(8割以上)
地域社会への貢献	工場周辺の清掃活動	連結	延べ112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	環境、労安 マネジメントシステムの進化	海外サイトの環境/ 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。

## 環境報告対象範囲

単独：アイカ工業(株)の本社・本社工場((株)アイホー含む)、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、丹波工場  
 連結：上記6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)を加えたもの

2012年度実績	評価	主な活動状況	掲載頁	2013年度目標	2016年度目標
21,243t-CO <sub>2</sub>		生産状況に合わせた省エネ改善、燃料転換	P29	売上原単位 前年比2%ダウン	売上原単位 前年比2%ダウン
33,502t-CO <sub>2</sub>		ピークカットなどの節電、乾燥炉脱臭設備での熱回収		売上原単位 前年比2%ダウン	売上原単位 前年比2%ダウン
11,017万トンキロ		JRコンテナ、船舶輸送の拡大	P30	原単位 前年比1%ダウン	原単位 前年比1%ダウン
6,316t		工程内不良削減による廃棄物の削減	P31	売上原単位 前年比1%ダウン	売上原単位 前年比1%ダウン
9,552t		工程内不良削減による廃棄物の削減		売上原単位 前年比1%ダウン	売上原単位 前年比1%ダウン
1.5%		リサイクルの推進、有価物への転換	P31	1.5%以下	1.0%以下
1.0%		リサイクルの推進、有価物への転換		1.0%以下	0.5%以下
50t		VOC物質の代替検討	P32	2010年度実績量の3%削減	2010年度実績量の5%削減
61t		代替溶媒の検討、排ガス燃焼装置の設置		2010年度実績量の3%削減	2010年度実績量の5%削減
売上比率： 12.0%		人と環境に貢献する商品の提供	P25	グリーンアシスト商品の売上比率:15%	グリーンアシスト商品の売上比率:25%
グリーン購入率： 83.8%		原材料グリーン購入の対象物拡大に伴う再調査	P33	化成原材料 SDS移行対応	—
延べ113回		工場周辺の清掃活動	—	各サイト1回以上/月	各サイト1回以上/月
環境目標の設定・活動実施		海外関係会社に対する遵法監査強化	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情報開示	—	年1回発行	年1回発行
		第三者意見への対応	P37		
年1回公表		—	P35	年1回公表	年1回公表

自己評価基準



今年度、目標達成



前年度より改善しましたが、今年度は目標未達成



前年度より改善されず、今年度も未達成

# 地球温暖化防止

## I 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重要課題のひとつは地球温暖化防止とされています。日本では東日本大震災が発生した後、原子力発電所の相次ぐ停止のために火力発電由来の電力が増加し、地球温暖化が進む方向になっています。今こそできる限りの温室効果ガス\*の排出抑制を行う必要があります。

丹波工場では、燃料源を灯油から液化天然ガスに変更し、年間約455t-CO<sub>2</sub>強の削減効果を上げました。その他拠点でも温室効果ガス排出削減を環境目標として生産効率の向上に取り組んでいます。

結果的に生産量の増加に伴い国内拠点の目標を大きく上回ってしまいましたが、売上1億円当たりの温室効果ガス排出量(国内生産拠点)は31.5t-CO<sub>2</sub>/億円で昨年度の32.4から2.8%低減しました。

一方、海外生産拠点でも売上高当りの排出量原単位を削減する目標を設定しています。アイカインドネシア社

対象範囲：  
 国内生産拠点：本社・本社工場(株)アイホー含む、碓日寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、丹波工場、アイカインドネシア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(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、潘陽愛克浩博化工有限公司、昆山愛克樹脂有限公司、アイカ・ラミネーツ・インドネシア社  
 国内営業拠点：国内22営業店所

では、ボイラーを高効率仕様に更新し、大きなCO<sub>2</sub>削減効果を上げています。また、今期よりアイカ・ラミネーツ・インドネシア社(ALIP)のデータを算入していますが、ALIPではボイラー燃料に雑木などのバイオ燃料を使用していることから、ここからの温室効果ガスの排出はカーボンニュートラルの考え方から発生していないとしています。

2012年度は円安の影響などで燃料費が高騰している面からも、省エネに注力した活動を推進します。

用語解説：  
 \*：温室効果ガス  
 地球大気に留まり、地球の温度を高めるガスで、二酸化炭素に5つの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、六フッ化硫黄を指します。

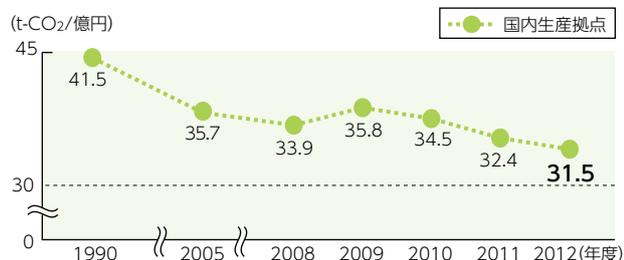


環境報告

### 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





▲甚目寺R&amp;D屋上 太陽光発電設備

## 2012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**：高圧変圧器を高効率型へ更新、太陽光発電の導入

**福島工場**：混合釜マンホール軸シール改善によるエアロス削減、技術部門実験室の空調管理

**丹波工場**：燃料源をCO<sub>2</sub>換算係数の低い液化天然ガスに変更

**アイカインテリア工業(株)**：ボイラーの外気温度による運転制御化

**アイカハリマ工業(株)**：乾燥ライン新設により稼動ラインを削減、コンプレッサーの更新

**アイカ電子(株)**：チラーの間接散水冷却装置投資、事務所省エネタイプ空調機更新

## 1 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。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。

アイカグループでは全国の主要出荷拠点の物流担当者が営業部門と連携を取り、モーダルシフト\*1、トラック輸送の効率化\*2等の改善活動を引続き推進した結果、モーダルシフトによるCO<sub>2</sub>削減では3,644 t-CO<sub>2</sub>の効果をあげ、またトラック輸送(定期便)の積載率は87.6%と効率よく配送することができました。

出荷量は当社に丹波工場が新たに加わり輸送に係るエネルギー使用量は前年度比3割増の11,017万トンキロでありましたが、原単位(輸送量あたりのエネルギー使用量)は46.45kl/100万トンキロとなり、前年

度比0.1%削減しました。

2013年度目標としては、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、前年に対する原単位1%削減を達成しています。

### 用語解説

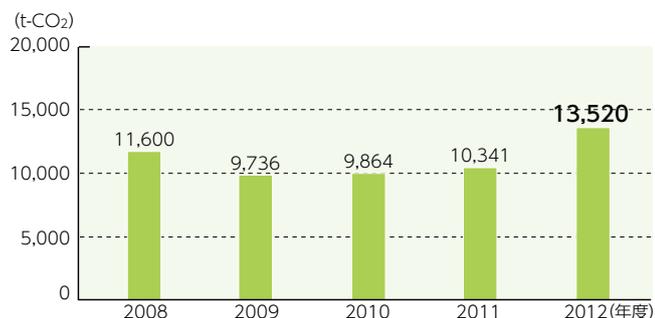
#### \*1: モーダルシフト

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といわれています。JRコンテナの活用は本社工場、甚目寺工場、広島工場、茨城工場、福島工場、丹波工場、加西物流にて、船舶の活用は本社工場、甚目寺工場にて行っています。

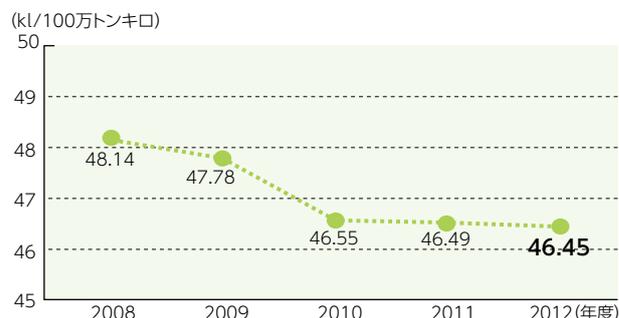
#### \*2: 定期便トラックの積載効率への取り組み

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>排出量削減を図ることです。活動サイト:本社工場、甚目寺工場、アイカインテリア工業(株)

### 輸送に関するエネルギー使用に係るCO<sub>2</sub>排出量の推移



### 輸送に関するエネルギー使用に係る原単位の推移



# 環境負荷の低減

## I 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温室効果ガス削減とともに、アイ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。

2012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。

甚目寺工場では、工程から発生する廃液を減容化、丹波工場は排水処理上から生じる汚泥の含水率を抑えるなどの努力を行いました。残念ながら、国内生産拠点の

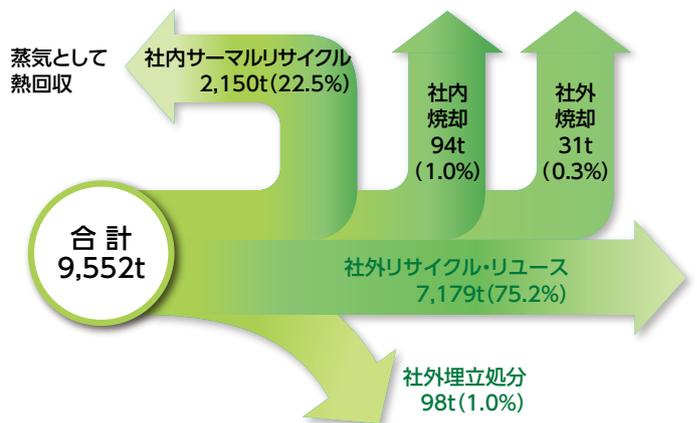
産業廃棄物発生量は、生産量増加要因が削減効果を上回り、目標を達成することができませんでした。

一方、発生した廃棄物を有価物として引き取る業者の選定を進めるなどして、埋立処分量および埋立処分率はそれぞれ94.7t、1.0%で、1%に抑えることができました。

一方、産業廃棄物のリサイクル率向上のため、処理方法に関してリサイクルすることを前提に社外処理委託先を選定し、「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」の2011年4月に改正施行で要求事項となった「産業廃棄物の処理の状況に関する確認」を行っています。



### 2012年度産業廃棄物処理状況(国内生産拠点)



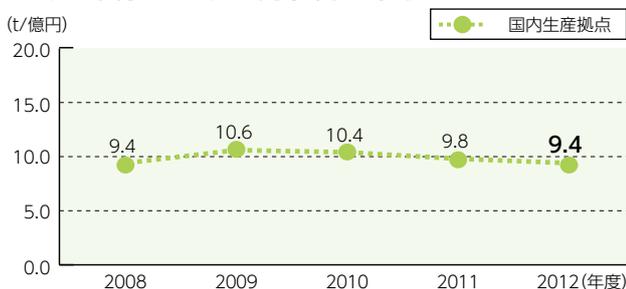
### 産業廃棄物発生量の推移



### 産業廃棄物埋立処分量の推移



### 産業廃棄物発生量売上高原単位の推移



### 国内生産拠点埋立処分率の推移



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、丹波工場、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）  
 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、アイカ・ラミネーツ・インディア社

## I 化学物質の管理

対象範囲：国内生産拠点

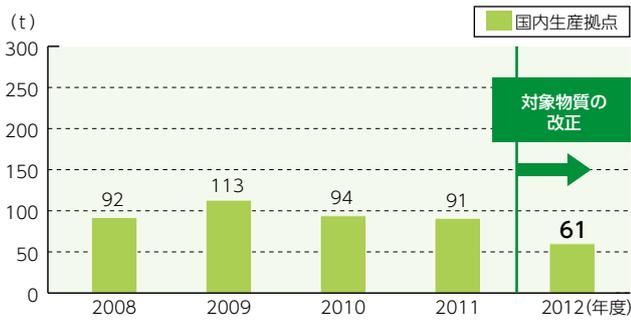
2001年4月に施行されたPRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）により、化学物質の排出量、移動量の把握・届出義務が生じました。この法律は2009年10月1日に改正施行され、指定化学物質が追加されました（第一種指定化学物質：現行354物質→改正462物質、第二種指定化学物質：現行81物質→改正100物質）。MSDSを回収し、対象物質の把握を進め、集計しました結果、アイカグループでは以下のように取扱う物質に変更が生じました。

2012年度は、洗浄溶剤の代替などの推進による削減努力と、届出解釈の変更により（塩化第二鉄の非計上）により、PRTR対象物質の排出・移動量の合計は、61トンとなり昨年実績91トンに比べて3割以上低減しています。

補足：

- \*現行指定化学物質：2000年3月30日施行の政令で指定されている化学物質です（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：2008年11月21日公布の改正政令で指定されている化学物質です（第1種462物質（特定第1種15物質）、第2種100物質）。

### PRTR対象物質の排出量・移動量の推移



▲洗浄溶剤回収装置

## I 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の一部を回収し、循環使用しています。ただ、300tピットから吸い揚げて使用する緊急用途において、循環水は使用できないことが判明し、2013年1月から当該用途分の循環量を減らしています。また甚目寺工場でも、接着剤反応釜の冷却に使用した

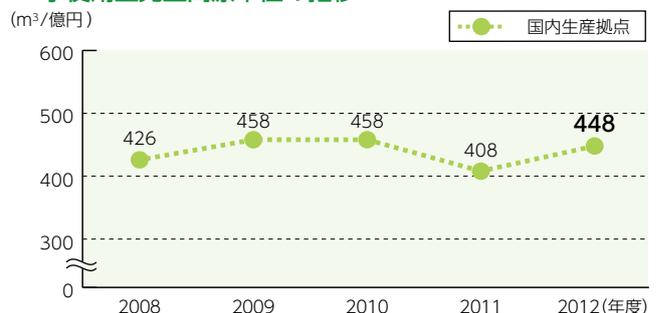
冷却水（約7,000m<sup>3</sup>/日）の回収・循環使用により、水使用を削減し、工場周辺地区の地盤沈下、地下水位低下の防止に努めています。

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（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



### 水使用量売上高原単位の推移



# 環境リスク管理

## 1 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。

★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表層のみの調査箇所1箇所(10m×10m検査)で検出されましたので、雨水等の浸透防止処置を行いました。

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、丹波工場、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)

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)	
アイカハリマ工業(株)	
アイカ電子(株)	

※なお、福島工場、丹波工場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。

## 1 化学物質管理、グリーン購入(環境負荷物質調査)

当社では化成品事業をはじめ、非常に多くの調剤(約1,500種類)の原材料を購入しています。それらにおいては、含有する化学物質の情報が重要であり、これまではMSDS(製品安全データシート)を入手して把握していましたが、MSDSを補完する調査票「環境負荷物質調査票」の回収をして、増加する環境負荷物質の含有調査を行っています。

また、MSDSの作成・提供を規程する労働安全衛生法やPRTR法、及び関連するJISが改正されたため、改正JISに準拠した原材料のSDS(安全データシート)を入手し、当社の製品のSDSを作成することが必要となりました。2017年4月までに当社製品のSDS・ラベルの改訂が完了するよう、原材料SDSの入手にはじまり、新規JISに準拠したSDSやラベルを提供すべく、計画的に取り組んでいきます。

▲環境負荷物質調査票

## 1 環境法規の遵守状況等

2012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。

事業所、会社名	違反事項	原因	対策
広島工場	排水基準値超過	排水処理場の最終設備の老朽化	中空糸膜装置を更新し、適切に廃水を処理した後で放流。
茨城工場	地下水使用許可申請の遅滞	失念による未届出	年間の実施計画表に次回届出年度を明記し、複数の関係者で確認するチェック体制とした。

## 1 近隣からの苦情と対応

2012年度は下記1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。

事業所、会社名	状況	対策および結果
丹波工場	フォークリフトなどの走行音が気になるのと申し出が近隣住民から挙がった。	日勤終了後は、該当する側扉・窓を閉める、フォークリフトのバック走行警告音をなくす等対策を実施し、その後苦情はなくなった。
本社・本社工場、甚目寺工場、広島工場、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)		苦情はなかった。

# 2012年度マテリアルバランス

2011年度と比較すると、インプット量とアウトプット量はともに微増となっています(製品品種の変化などにより、インプット量に対する製品出荷量(アウトプット量)の比率が変動しています)。

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、丹波工場、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)、(株)アイホー



環境報告

# 環境会計

## I 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。その1つは、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1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。

アイカ工業ではこの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)		146	193	132%	566	431	76%
(1) 内訳	①公害防止コスト	38	111	292%	133	106	80%
	②地球環境保全コスト	105	68	65%	149	98	66%
	③資源循環コスト	4	14	350%	283	227	80%
(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	—	17	10	59%
(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2012の作成 ・製品の安全性に関する調査・資料作成活動 ・各工場サイトでの環境に関わる会議体の開催 ・マスコミへの情報開示活動	1	2	200%	122	106	87%
(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)	・オーダーメイド化粧板(グラフィカ)拡充のラポ印刷機導入 ・生産時に使用するエネルギーや廃棄物量を低下させる生産方法の開発	58	135	233%	492	439	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	1	—
(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納付	0	0	—	3	3	100%
(7) その他のコスト		0	0	—	1	1	100%
環境保全コスト合計		206	330	160%	1,200	991	83%

## 環境保全効果

効果の内容	環境負荷	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	9,361 t	9,552 t	102%
	廃棄物埋立処分量	95 t	98 t	103%
	CO <sub>2</sub> 排出量	32,388 t-CO <sub>2</sub>	33,502 t-CO <sub>2</sub>	103%
	環境汚染物質の排出・移動量	91 t	61 t	67%
(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)	88 %	84 %	95%
	(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) その他の経済効果				

## 環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容	金額(単位:百万円)		
	前期	当期	対前期
熱回収によるエネルギー削減効果	237	256	108%
リサイクルによる効果	28	30	107%
物流効率化による効果	74	94	127%
経済効果合計	339	380	112%

## 集計上の基本的な考え方

### 対象期間

2012年4月1日～2013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。  
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金額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。

## Q 品質活動のあゆみ

- 1996 ・アイカ電子株がISO9002を認証取得(9月)
- 1997 ・碓目寺工場がISO9001を認証取得(12月)
- 1998 ・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)
- 2000 ・大日本色材工業株がISO9001を  
認証取得(1月)  
・福島工場がISO9001を認証取得(9月)
- 2004 ・第1回アイカグループQEO会議を  
開催(10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)
- 2005 ・テクノウッド社(インドネシア)が  
ISO9001の認証を取得(5月)  
・昆山愛克樹脂有限公司(中国)が  
ISO9001を認証取得(8月)
- 2007 ・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)  
・愛知ブランド企業の継続認定を  
受ける(12月)
- 2009 ・名古屋大学社会福祉経済学  
寄附講座開設(6月)
- 2011 ・東日本大震災が発生し、  
その対応に奮闘する(3月~4月)

## E 環境活動のあゆみ

- 1977 ・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)  
・碓目寺工場に排水処理装置(凝集沈殿法)を設置
- 1978 ・碓目寺工場に冷却塔を設置
- 1979 ・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 ・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 ・碓目寺に資源回収ボイラーを設置
- 1990 ・新川工場に排ガス処理装置(1号)を設置
- 1993 ・碓目寺工場に排水処理装置(活性汚泥法)を設置
- 1998 ・新川工場に排ガス処理装置(2号)を設置  
・環境理念、環境方針を策定。EMSプロジェクトを発足(10月)
- 1999 ・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 ・碓目寺工場が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)  
・アイカ電子株がISO14001を認証取得(12月)
- 2001 ・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)  
・碓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 ・アイカハリマ工業株がゼロエミッションを達成(3月)  
・アイカエコエコボ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)  
・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 ・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・アイカハリマ工業株がISO14001を認証取得(3月)  
・アイカ電子株がゼロエミッションを達成(3月)  
・福田社長(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を認証取得(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 ・全営業店所・アイカ電子株・アイカエレテック株への「環境」のマネジメント  
システムを拡大し、認証登録される(3月)  
・アイカインドネシア社がISO14001を認証取得(4月)  
・大日本色材工業株がISO14001を認証取得(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)
- 2005 ・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)  
・昆山愛克樹脂有限公司(中国)がISO14001を認証取得(8月)  
・瀋陽愛克浩博化工有限公司(中国)がISO14001を認証取得(11月)  
・瀋陽愛克浩博化工有限公司(中国)が中国環境標識製品の認証を取得(11月)
- 2006 ・テクノウッド社(インドネシア)がISO14001を認証取得(3月)
- 2007 ・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)  
・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  
ISO14001システムを拡大・統合(8月)
- 2008 ・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)  
・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 ・碓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・茨城エコ事業所を申請(2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ごオフィスに登録(12月)
- 2010 ・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 ・ガンツ化成株丹波事業所、アイカハリマ工業株本社工場/加西工場、アイカエレテック株、  
ガンツ化成株本社が、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)  
・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を継続(6月)  
・碓目寺R&Dセンター屋上に太陽光発電設備を導入(8月)
- 2012 ・ガンツ化成株丹波事業所の灯油ボイラーを液化天然ガスボイラーへ変更(1月)  
・碓目寺工場の排ガス処理設備を蓄熱式燃焼装置に更新(9月)

## O 労働安全衛生のあゆみ

- 1976 ・安全環境課を設置
- 2001 ・本社、新川工場、碓目寺工場、福島工場が  
OHSAS18001の適合証明を受ける(8月)
- 2003 ・東京サイト・広島工場・アイカハリマ工業株  
がOHSAS18001の適合証明を受ける(3月)  
・アイカインテリア工業株がOHSAS18001  
の適合証明を受ける(9月)
- 2004 ・全営業店所・アイカ電子株・アイカエレテック株  
への「労働安全衛生」のマネジメントシステムを  
拡大し、認証登録される(3月)  
・大日本色材工業株がOHSAS18001  
の適合証明を受ける(6月)
- 2005 ・ガンツ化成株がOHSAS18001の  
適合証明を受ける(1月)
- 2007 ・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  
OHSAS18001システムを拡大・統合(8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、ガンツ化成(株)は2012年4月1日よりアイカ工業(株)丹波工場に変更になっています。

## 「アイカグループ社会環境報告書2013」を読んで

アイカグループ社会環境報告書2013の第三者意見の執筆に当たり、今回は、愛知県小牧市にありますアイカインテリア工業(株)の工場と、岐阜県恵那市にありますアイカ電子(株)の工場を見学させていただき、その上で、社会環境報告書の案についての説明を受けました。

2点だけ、コメントします。1点目は、報告書の記載内容に関することです。

社会環境報告書などの作成に関しては、GRI(Global Reporting Initiative)という国際的な団体がガイドラインを作成しています。それによりますと、経済、環境、社会という3つのカテゴリーごとに、いくつかの側面に関して記載することになっています。

まず、経済では、経済パフォーマンス、調達など4つの側面、次に、環境では、エネルギー、廃棄物、苦情処理メカニズムなど12の側面、そして、社会では、労働慣行・公正労働条件のサブカテゴリーの中に、雇用、労働安全衛生など8つの側面、人権のサブカテゴリーの中に、児童労働など10の側面、社会のサブカテゴリーの中に、地域社会などの7つの側面、製品責任のサブカテゴリーの中に、消費者の健康・安全などの5つの側面が示されています。GRIガイドラインは今年の5月に改訂され、環境、人権などの苦情処理メカニズムの側面が加わりました。

社会環境報告書は、必ずしも、このガイドラインに沿って記載する必要はありませんが、アイカグループの社会環境報告書は、概ね、このガイドラインに沿っていると思います。来年の社会環境報告書の作成に向けては、環境、人権などの苦情処理メカニズムについても明らかにしていくことをお勧めします。

2点目は、環境の取組みに関することです。

温室効果ガスの削減に向けて、2013年度においても、LNGへの燃料転換、太陽光発電の導入、各種機器の高効率化などの取組みが進められていますが、排出量そのものは、生産量の増加に伴い増大し、2012年度の目標を達成できませんでした。世界全体の総排出量を2050年には現在の半分にしていかななくては、気温の上昇を産業革命の頃に比べて2℃に抑えることができません。アイカグループのエネルギー使用量も温室効果ガス排出量も、売上原単位は1990年度からほぼ一貫して減少の傾向にありますが、生産量の増加にかかわらず、排出量そのものを減らす工夫を凝らしていく必要があります。そこでですが、2013年度から、国はコジェネレーション、特に、産業用コジェネの普及促進のため、規模の大きな補助金の交付を行うようになりました。国は、2030年度までに2,500万kW程度のコジェネの導入を進め、総発電電力量に占めるコジェネからの電力を15%にまで高めようとしています。ドイツ、英国などでは、コジェネからの電力についても、買上制度があります。日本でも、同様の措置が必要になってくるでしょう。アイカグループの工場では、熱を使う工程が多いと思いますので、補助金のある間に、コジェネの導入を図ったらどうでしょう。これは、自らの発電や熱供給の能力を高め、かつ、CO<sub>2</sub>削減につながります。また、災害時のBC(事業継続)にも資することにもなります。

引き続き、アイカグループあげて、環境経営に邁進されることを期待いたします。



名古屋大学大学院  
環境学研究科教授  
竹内恒夫様



▲アイカインテリア工業(株)での工場見学

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(代)
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(2013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(2013年3月期)	954億91百万円(単独)、1,013億53百万円(連結)
事業所	生産拠点：6ヶ所、開発拠点：3ヶ所 営業拠点：国内21ヶ所(2013年3月31日現在)
従業員数	1,103名(単独)、3,434名(連結)(2013年3月31日現在)
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、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、アイカ・ラミネーツ・インドネシア社、アイカベトナム社、 アイカ・アジア・パシフィック・ホールディング社



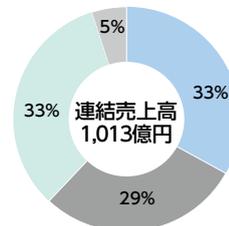
事業概要

セグメント	主要品目	事業拠点
化成品	外装・内装仕上塗材、塗り床材、各種接着剤、有機微粒子、他	甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、丹波工場、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、アイカベトナム社、アイカ・アジア・パシフィック・ホールディング社
建装材	メラミン化粧板、化粧合板	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、マイカラミネーツ社、愛克樹脂貿易(上海)有限公司、アイカ・ラミネーツ・インドネシア社
住器建材	室内用ドア、インテリア建材、カウンター、収納扉、不燃化粧材	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、愛克樹脂貿易(上海)有限公司
電子	プリント配線板、電子材料	福島工場、丹波工場、アイカ電子(株)、アイカエレテック(株)



2012年度製品別売上占有率(連結)

- 化成品
- 住器建材
- 建装材
- 電子



## 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。
- ※ フォント、色調において、ユニバーサルデザインに配慮しています。
- ※ 環境省「環境報告書ガイドライン(2012年度版)」、「環境報告書の記載事項等の手引き(第2版)」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、丹波工場及び下記国内関係会社の2012年度(2012年4月1日～2013年3月31日)の活動についてまとめたもので、一部2013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、アイカエレテック株式会社、株式会社アイホー

## 発行日

2013年9月。 次回は2014年9月の発行予定です。

住まい空間を演出する



環境・CSR活動については、webサイトでもご覧いただけます。



お問い合わせ先:環境安全部 TEL 052-443-5941



適切に管理された森林からの木材製品であることを証明する、FSC森林認証紙を使用しています。



揮発性有機化合物(VOC)を含まない植物油100%のノンVOCインキを使用しています。



有害物質を含む湿し水を使用しない、水なし印刷方式にて印刷しています。



地球温暖化防止活動の一環として、この印刷物を作成する際に排出されたCO<sub>2</sub>は、カーボンフリーコンサルティング株式会社を通じ、国連で認証された排出権(CER: インド国 Himachal Pradesh 州 Mandi 地区の水力発電事業)によりカーボンオフセットしています。



この冊子は、だれにも読みやすい、ユニバーサルデザインフォントを使用しています。