



その技術を、地球に還したい。

AICA

社会環境報告書 2008

アイカ工業株式会社



1939 「愛知無敵糊」を発売
1943 「フェノール樹脂接着剤」を発売

1954 「ユリア樹脂木材接着剤」がJIS認定
1961 合成ゴム系接着剤を製造開始

1958 「レジンペーパー」を開発
1960 メラミン化粧板
「アイカ デコライト」
を発売

1971 化粧合板「アイカ ポリ」を発売

1968 「アイカ ポストフォーム」を発売

1975 外装・内装仕上材「ジョリパット」を発売

1981 ゴムの木集成材
「イースタンオーク」を発売

1989 不燃化粧材
「アイカセラー」を発売

1984 プリント配線板事業に進出

“持続可能なモノづくり”を合言葉に

環境配慮が企業の使命といわれる時代、
アイカグループは70年間に蓄積された「化学技術」を活かし、
「環境と健康に配慮した商品の提供」を事業コンセプトとして、
持続的に成長できる製造メーカーをめざしています

'30&'40

'50&'60

'70

'80

CONTENTS

コンテンツ、編集方針	1、2
アイカ商品の概要	1、2
<経営全般>	
会社概要	3、4
ご挨拶	5
トピックス	6、7
環境経営	8、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、ステークホルダーとの関わり>	
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	20
社会との関わり	21、22

地域環境との関わり	23
<環境報告>	
事業活動のマテリアルバランス	24
環境目標と進捗状況	25、26
環境会計	27
地球温暖化防止	28、29、30
環境負荷の低減	31、32、33、34
環境リスク管理	35
環境配慮型商品	36、37、38、39
関係会社の取り組み	40、41、42、43
各事業所別環境データ	44、45、46、47、48
第三者意見	49
Q・E・O 活動のあゆみ	50



1997 塗床材
「アイカピュール」を発売



2002 接着剤
「アイカ エコエコボンド」を発売

●化成品

最先端の樹脂系商品から接着剤系商品まで、化成品のバイオニアとして、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



1998 化粧合板
「アイカ マーレスボード」を発売

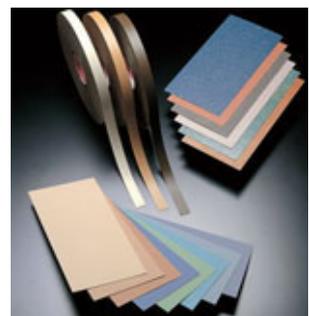


2004 化粧合板
「アイカ ノンスチレンポリ」を発売

●建装材

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



1998 複合玄関ドア
「アイカ ラビアート」を発売

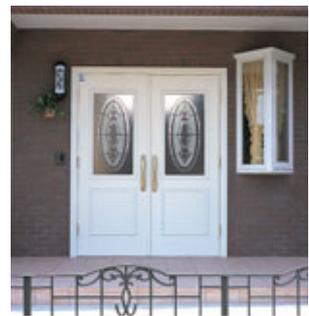


2003 内装ドア
「アイカ メラフュージョンプレーン」を発売

●住器建材

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

■化学合成技術
■化粧板加工技術
■木材加工技術
■エレクトロニクス技術



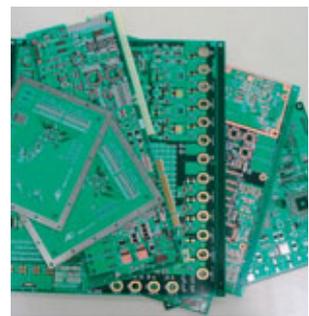
1999
ハロゲンフリー基板を発売

2000
鉛フリー基板を発売

●電子製品

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



'90

'00

<編集方針>

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

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

<発行日>

2008年8月

なお、次回は2009年8月の発行予定です。

<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、茨城工場および下記国内関係会社の2007年度(2007年4月1日～2008年3月31日)の活動についてまとめられたものです。なお、一部2008年度の活動内容も含んでいます。

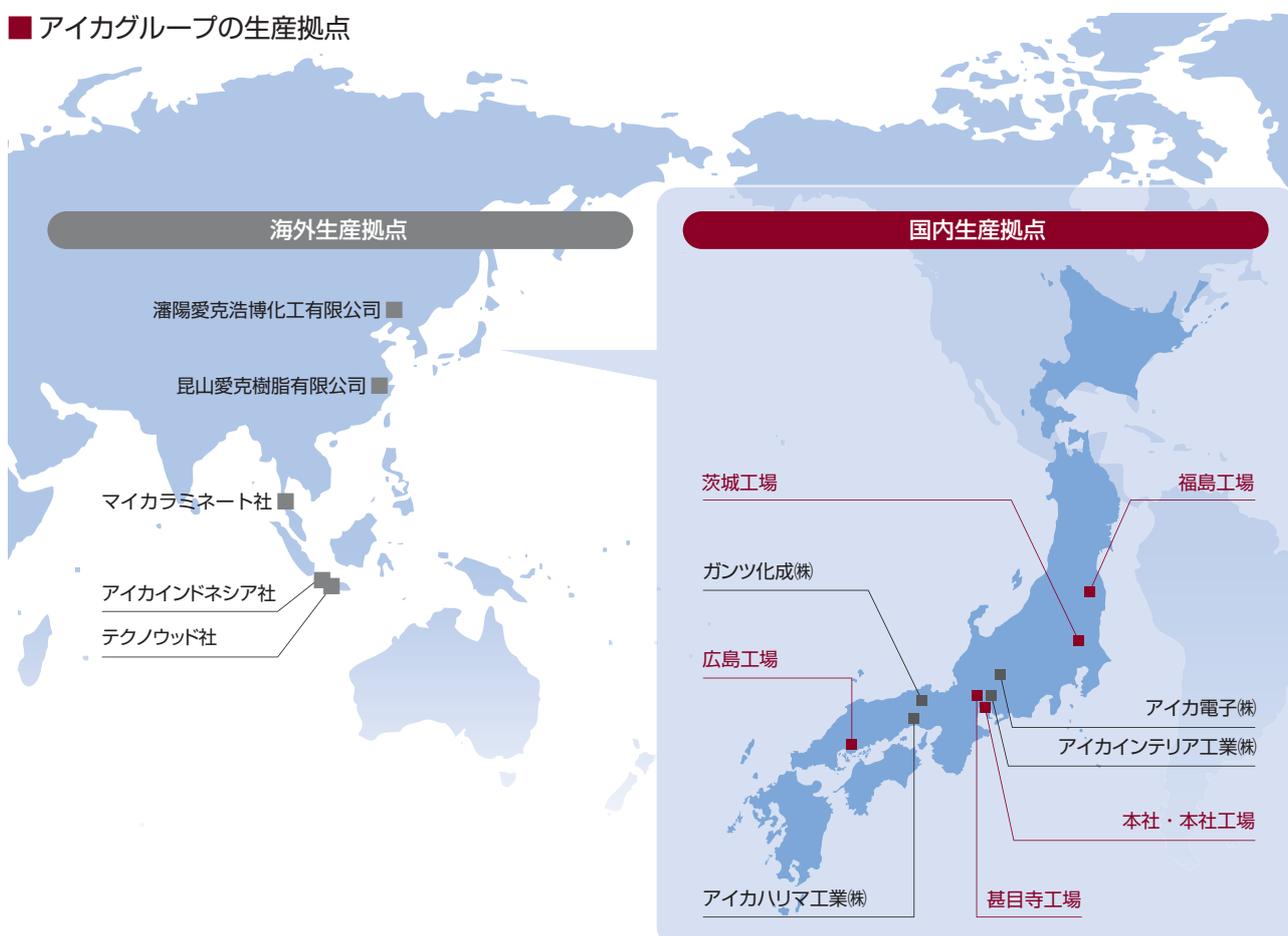
アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社、株式会社アイホー

※ただし、「トピックス」、「環境経営」、「関係会社の取り組み」、「Q・E・O活動のあゆみ」の項目については当社の販売部門、アイカエレテック株式会社、アイカインドネシア社、テクノウッド社、瀋陽愛克浩博化工有限公司、昆山愛克樹脂有限公司も対象に含め記載しました。(なお、マイカミネート社は対象範囲から除外してあります。)

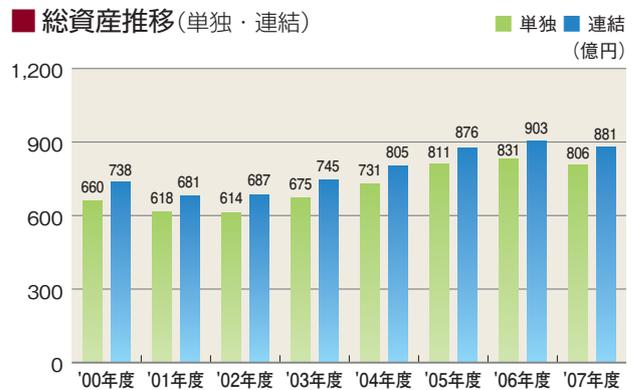
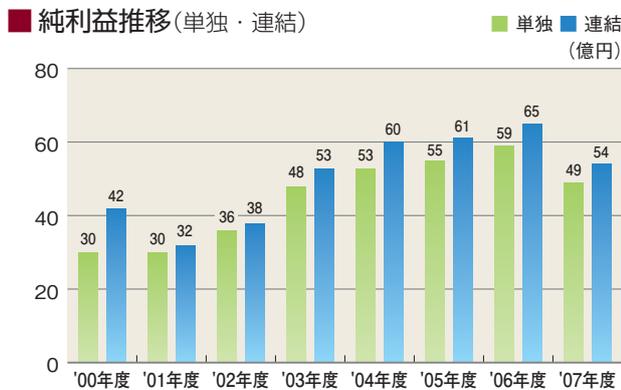
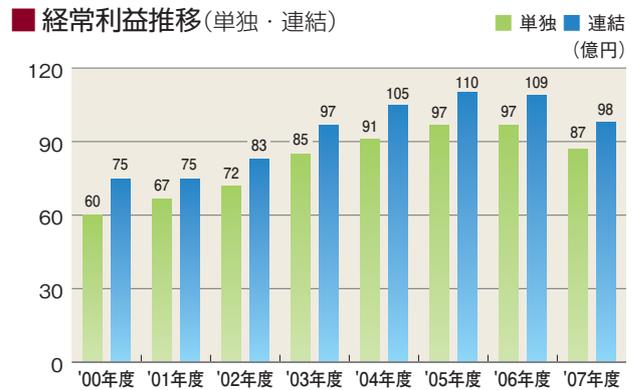
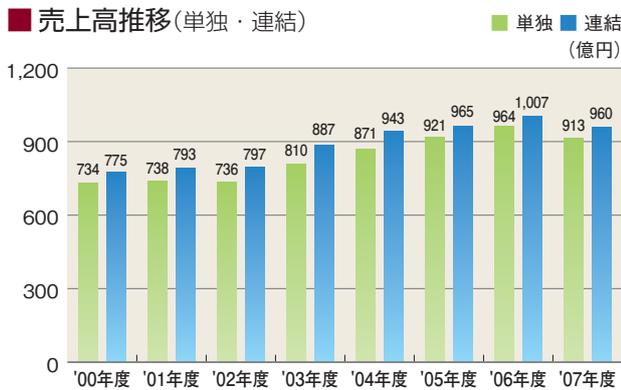
会社概要

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 渡辺修
資本金	98億9,170万円(2008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 (2007年度)	913億8百万円(単独)、959億84百万円(連結)
事業所 (2008年3月31日現在)	生産拠点：5ヶ所、 開発拠点：2ヶ所、 営業拠点：国内28ヶ所、海外2ヶ所
従業員数	1,014名(単独)1,701名(連結)(2008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、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、 マイカラミネート社、愛克樹脂貿易(上海)有限公司

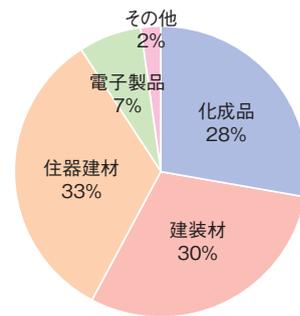
■ アイカグループの生産拠点



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



2007年度製品別売上高占有率(連結)



事業概要

事業概要	品目	生産拠点
化成品	外装・内装仕上塗材、塗床材・塗壁材、各種接着剤など	甚目寺工場、福島工場、広島工場、ガンツ化成(株)、アイカインドネシア社、昆山愛克樹脂有限公司、瀋陽愛克浩博化工有限公司
建装材	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
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
電子製品	プリント配線板、電子材料など	アイカ電子(株)、アイカエレテック(株)、福島工場
その他	有機微粒子、保存剤など	ガンツ化成(株)

ご挨拶

アイカグループの歴史は1936年(昭和11年)に「愛知化学工業株式会社」を設立し、ユリア(尿素)樹脂系接着剤の製造・販売したことに始まります。

その基盤となった化学技術を活かし、化成品(接着剤、外・内装仕上塗材等)、建装材(メラミン化粧板、化粧合板等)、住器建材(ポストフォームカウンター、不燃化粧材、インテリア建材等)、電子製品(プリント配線板等)へと事業を拡大し、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、メラミン化粧板、不燃化粧材「アイカセラール」では業界トップシェアを誇ります。

当グループの強みは、各事業間で主要樹脂や化粧材を供給し合う「素材連携モデル」、各事業が高いシナジーを発揮しての「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」、「品質・環境・労働安全衛生マネジメントシステムを三位一体で取得」していることにあります。この特徴を最大限発揮し、かつ持続的な成長を達成するため、営業力の強化による国内市場の開拓、海外生産の拡大や原価低減の推進によるコスト競争力の強化に努めるとともに、コンプライアンス(法令順守)を徹底し、CSR(企業の社会的責任)を重視した環境経営を推し進めることで、社会から信頼される企業を目指しグループ一丸となってまい進しています。

さて、当グループは2007年度、品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムによる三位一体活動を国内の生産・販売の全拠点で展開し、下記の結果を得ました。

- 1 環境保全における最重要課題の一つである温室効果ガスの排出量削減では、ESCO事業を導入しその施策を実施したものの、国内関係会社で新たに工場が稼働したことにより2006年度に比べ、わずかですが309t-CO₂(0.9%)増加しました。
- 2 環境保全のもうひとつの重要課題である産業廃棄物の削減に関しては、工程内不良の削減を推進したこと等により、発生量、排出量とも2006年度と比較し、約10%削減しました。
- 3 環境配慮型商品の販売については、厚生労働省指定VOC13物質を使用しない商品の拡販等を進めた結果、その売上げをさらに伸ばし売上占有率が88.4%となり、2006年度に比べ4.2%上昇し目標を達成しました。

また、CSR(企業の社会的責任)の一環として、2008年5月に愛知県と「企業の森づくり」協定を締結し、小牧市内の県有林(3ha)で森林整備活動を行っていくことにしました。当グループの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、環境保全および社会貢献のために、2011年5月末日までの3年間、積極的に活動を実施していきます。

そして、当グループが金融商品取引法に基づく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、その仕組みが適正に機能することを継続的に評価をすることにより、財務報告の信頼性を確保する体制を整備していきます。

2008年度は、アイカグループQEO会議を中心に、国内関係会社、販売部門も含めた当グループの品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムによる三位一体活動等の一層の推進を図り、①エネルギー使用および物流に伴う温室効果ガス排出量の削減、②産業廃棄物発生量および排出量の削減、③環境配慮型商品の売上占有率向上④地域社会への貢献活動の推進等の目標に取り組み、環境経営の基盤をさらに強固なものにしていく所存です。

最後に、本報告書を通じて、アイカグループの環境経営に対する取り組みをご理解いただき、ご意見、ご指摘をお寄せいただければ幸いです。

2008年8月



代表取締役社長

渡辺 修

トピックス

■愛知県と「企業の森づくり」協定を締結し、森林整備活動で社会貢献

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、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。愛知県県有林(小牧市) 3haを活動範囲に、社内及び関係会社の社員や家族のボランティアで森林整備を行います。期間は2008年6月から3年間で、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：下草刈や灌木類、枯損木等の除間伐等の活動を予定しています。

【最新情報】愛知県県有林事務所に提出した活動計画通り、6月28日、及び7月12日に活動を実施しました。7月12日には渡辺社長も参加して下草刈等を行い、実質的な活動を開始しました。



●活動実施場所 小牧市大山



●渡辺社長をはじめとした下草刈の実施



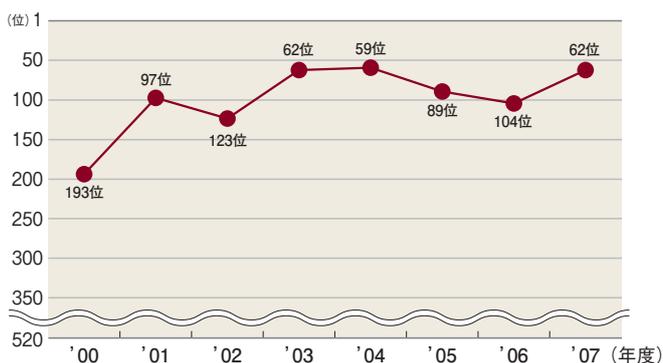
●7月12日の活動メンバー

■第11回「企業の環境経営度調査」で62位にランク

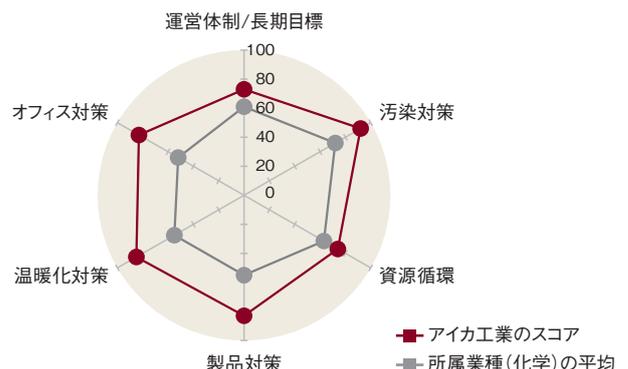
日本経済新聞社主催の第11回「企業の環境経営度調査」で、製造業520社(標本数は1,752社)中62位にランキングされました。当社の所属業種である化学部門では78社中3位のランクになっています。この評価は我々の環境保全活動がどのレベルにあるかを知る主要な指標の1つであります。

従来スコアの高い「汚染対策」の継続的取り組みと、「温暖化対策」「オフィス対策」でスコアを伸ばしたことが順位飛躍の要因です。今後は相対的にスコアの低い「運営体制」「長期目標」の項目で対策を強化し、さらに強固な環境経営をめざします。

■環境経営度年度別ランキング



■アイカ工業のスコアと所属業種(化学)との比較



トピックス

■名古屋支店がエコ事業所認定

名古屋支店が、名古屋市が定める「エコ事業所」として2008年1月に認定を受けました。「エコ事業所」とは、事業活動における環境に配慮した取り組みを自主的かつ積極的に実施している名古屋市内の事業所について、名古屋市が認定する制度です。名古屋支店を含む全営業店所は環境ISOの認証を2004年に取得し、事務所の使用電力の削減、営業車両の使用燃料の削減、環境配慮型商品の拡販などの活動を中心に環境マネジメントシステムを運用しています。



●エコ事業所認定書



●周辺清掃の様子



●エコ事業所認定看板

■「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」協力

2008年は日本で洞爺湖サミットが2008年7月に開催されることもあり、名古屋市からはエコ事業所に対し、夏至(6月21日)からサミット開催初日(7月7日)に近い週末の夜間にライトアップ施設の照明を自粛するよう協力要請がありました。

このため当社では本社ビル屋上、甚目寺R&D棟屋上、男子寮屋上のAICAロゴ・看板への夜間照明を対象に、6月21日と7月7日の夜間は照明を自粛しました。

■本社ビル屋上に太陽光発電設備 設置

環境経営の一環として、温室効果ガスの排出削減のため、2008年3月末に新エネルギーの太陽光発電設備を本社ビル屋上に設置しました。パネル設置面積は約77m²で、中部電力から供給を受けている電力の一部を賄い、ショールーム「スペースφ(ファイ)」の照明等に充当されます。また導入し

た太陽光発電装置には、当社の接着剤が使用されており、環境配慮型商品普及の一役を担っています。

(年間発電電力量(予測)：10,707kWh、

温室効果ガス削減量(予測)：CO₂換算で約4t/年)



●発電量表示



●太陽光発電パネル設置

環境経営

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。

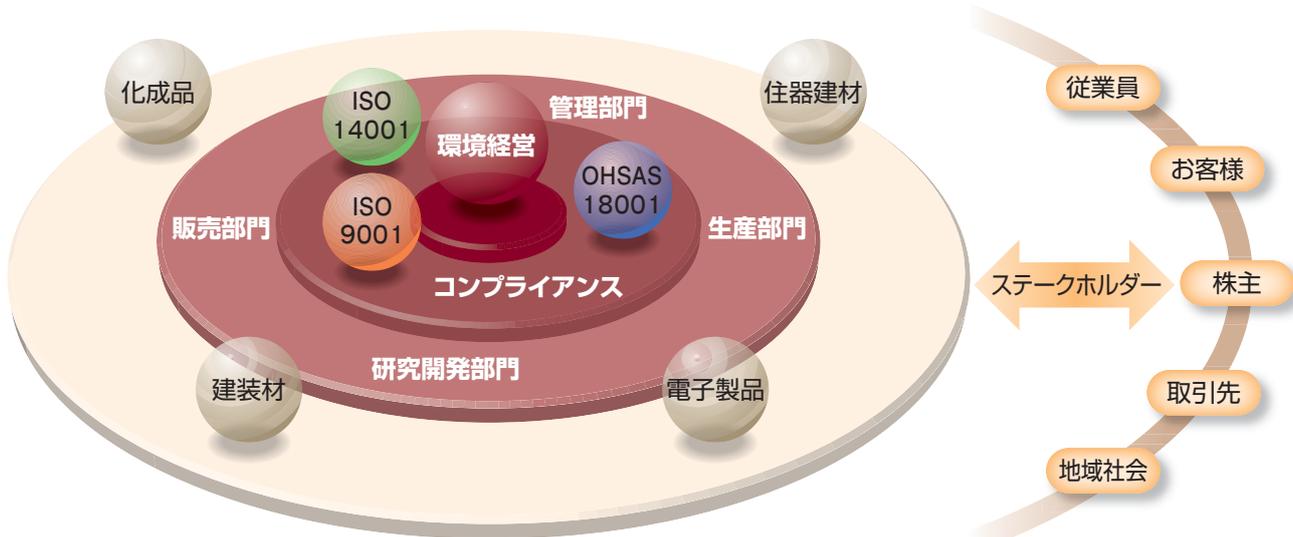
まず、1998年に環境理念を制定しました。この理念のもと、環境 ISO14001 を認証取得し、環境負荷の低減と企業発展の両立を目指す環境経営に積極的に取り組んでいます。

アイカグループの環境経営とは、図のように生産・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。

2004年度、アイカグループは国内全拠点で品質(ISO9001)、環境(ISO14001)、労働安全衛生(OHSAS18001)の認証取得を完了しました。

さらに2007年にはグループ関係会社を横断して品質・環境・労働安全衛生のそれぞれを統合したシステムとして認証取得しました。その結果、国内アイカグループの全ての部門・サイトで共通の理念・方針が周知できたことで、オールアイカの体制で環境経営をまい進していきます。



グループQEO目標



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

Q・E・O マネジメントシステム

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

1996年9月にアイカ電子(株)が品質マネジメントシステムISO9002を、1999年9月に新川工場が環境マネジメントシステムISO14001を、2001年8月に本社・新川工場、甚目寺工場、福島工場が同時に労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS18001を取得しました。

その後、この3種のマネジメントシステムを各工場、関係会社、営業拠点へも拡大し、その結果、2004度中に国内のアイカグループの全拠点で3種のマネジメントシステムの認証取得が完了しました。

2006年度は7月に環境マネジメントシステムと労働安全衛生マネジメントシステムの複合を含んだ定期審査を受審し、2007年1月に品質マネジメントシステムにおいて関係会社ごとと取得していた認証を統合した審査を行い、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)、ガンツ化成(株))を含んだシステムの統合を実現しました。

さらに2007年度は、環境・労働安全衛生マネジメントシステムにおいてアイカグループのシステム統合をめざし、(財)日本品質保証機構による統合審査が行われ、2007年8月認証取得されました。

これにより、国内アイカグループの品質・環境・労働安全衛生マネジメントシステムが統合されることになり、国内アイカグループ各社が共通の目的・目標を持つことでグループの諸課題の改善に向けたQ・E・O三位一体の取り組みが開始されることとなりました。

この取り組み意識の向上のため「QE0方針カード」を国内アイカグループ各社及び構内で働く全ての人に配布しています。(10ページ掲載)

<p>オールアイカ 品質理念</p> <p>私達はお客様に満足していただける品質を提供します</p> <p>平成17年 6月24日 アイカ工業株式会社 社章 認証 終</p>	<p>オールアイカ 環境理念</p> <p>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</p> <p>平成17年 6月24日 アイカ工業株式会社 社章 認証 終</p>	<p>オールアイカ 労働安全衛生理念</p> <p>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</p> <p>平成17年 6月24日 アイカ工業株式会社 社章 認証 終</p>
<p>品質方針</p> <p>オールアイカ品質理念に基づき、次のように定めます。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 顧客の期待とニーズにこたえる商品の開発・生産・販売に努め、顧客満足度の向上を図ります 2) 法令・規制要求事項および顧客要求事項を遵守します 3) 品質マネジメントシステムが常に有効であるように、継続的改善に努めます 4) 品質目標及び方針を設定し、適切に運用するとともに、必要に応じて見直しします 5) この方針を実行し、維持します 6) 当社で働く人、当社のために働いてくれるすべての人に周知徹底します 7) この方針は必要に応じて公開します 8) この方針は、常に妥当かつ適切であるように定期的に見直しします <p>平成20年 4月 1日</p> <p>品質マネジメントシステム経営者 アイカ工業株式会社 執行役員 田中 彰</p>	<p>環境方針</p> <p>オールアイカ環境理念に基づき、次のように定めます。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 省資源化・省エネルギー化及びその他環境負荷の低減を図り、地球温暖化防止に努めます 2) 廃棄物・排出物の削減、再資源化、再使用に努めます 3) 環境に優しい商品の開発及び販売に努めます 4) グリーン購入に努めます 5) 業務の本業機能に関する環境改善に努めます 6) 地域との調和・共生を図るよう努めます 7) 継続的な改善及び汚染の予防に努めます 8) 環境の法規制及び当社が同意するその他の要求事項を遵守します 9) 環境目的及び目標を設定し、適切に運用するとともに、必要に応じて見直しします 10) この方針を実行し、維持します 11) 当社で働く人、当社のために働いてくれるすべての人に、周知徹底します 12) この方針は必要に応じて公開します 13) 活動結果の情報開示に努めます <p>平成20年 4月 1日</p> <p>環境マネジメントシステム経営者 アイカ工業株式会社 執行役員 田中 彰</p>	<p>労働安全衛生方針</p> <p>オールアイカ労働安全衛生理念に基づき、次のように定めます。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 安全パトロール、危険源のリスク改善と危険予知訓練(KYT)により、安全衛生の向上を図ります 2) 設備・作業の安全化、有機溶剤の適正管理、作業環境の改善により、職場の快適化を図ります 3) 車両事故の撲滅に努めます 4) 安全衛生の継続的な改善に努めます 5) 安全衛生の法規制及び当社が同意するその他の要求事項を遵守します 6) 安全衛生目的を設定し、適切に運用するとともに、必要に応じて見直しします 7) この方針を実施し、維持するとともに、全員に周知徹底します 8) この方針は必要に応じて公開します 9) この方針は、常に妥当かつ適切であるように定期的に見直しします <p>平成20年 4月 1日</p> <p>OHSASシステム経営者 アイカ工業株式会社 執行役員 田中 彰</p>

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	ISO14001	OHSAS18001
管理部門	本社	○	○	○
	東京本社			
	東京京橋オフィス			
生産部門	本社工場	○	○	○
	碓目寺工場			
	福島工場			
	広島工場			
研究開発部門	R&Dセンター(碓目寺)	○	○	○
	R&Dセンター(福島)			
販売部門	札幌支店	○	○	○
	仙台支店			
	盛岡営業所			
	福島出張所			
	東京支店			
	埼玉支店			
	横浜支店			
	柏出張所			
	千葉営業所			
	宇都宮営業所			
	北関東支店			
	新潟営業所			
	松本出張所			
	名古屋支店			
	静岡支店			
	金沢支店			
	大阪支店			
	神戸支店			
	京滋営業所			
	広島支店			
岡山営業所				
高松支店				
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	○	○	
	瀋陽愛克浩博化工有限公司	-	-	
	昆山愛克樹脂有限公司	○	○	

○：認証または適合証明を取得済み



● JQA 審査報告会風景



● QEO 方針カード(表)



● QEO 方針カード(裏)

Q・E・O マネジメントシステム

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。

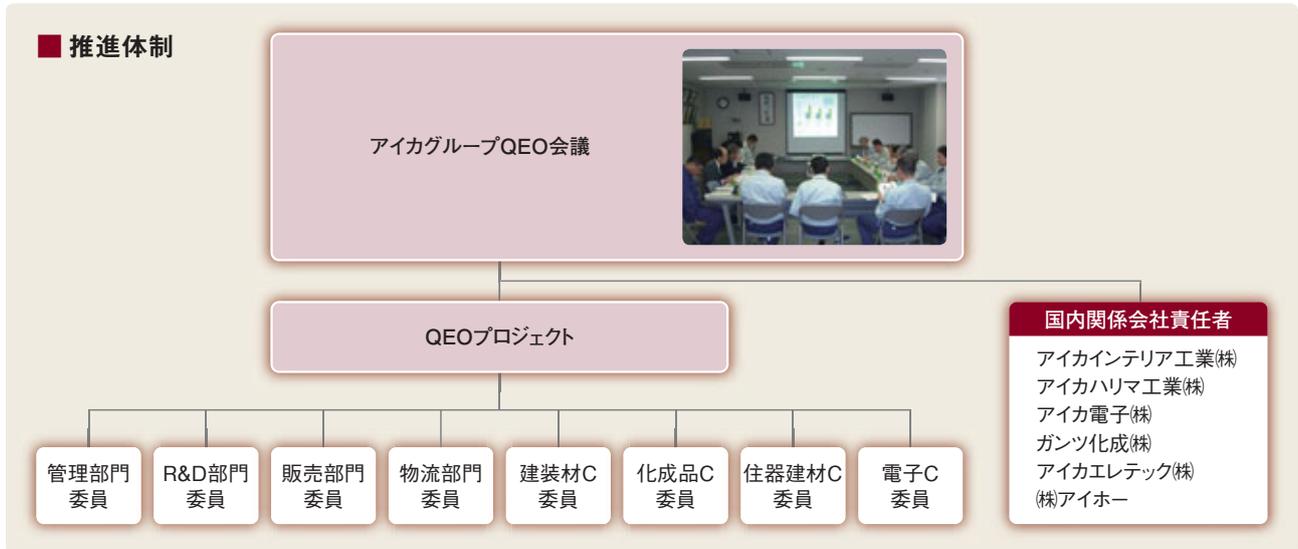
アイカグループ QEO 推進体制

アイカグループの環境経営に関して審議し決定する重要な会議が、環境安全部担当/品質保証部長を議長とするアイカグループQEO会議です。この会議はアイカ工業の各カンパニーの生産部門代表者で構成する会議、営業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。

2007年度はグループQEO会議を2月に開催し2007年度の活動目標、方策等を取り決めました。そして2007年度活動実績等は2008年3月に開催した会議でとりまとめを行いました。

■ 推進体制



品質・環境・労働安全衛生 ISO 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。2007年度は労働安全衛生OHSAS18001の規格改訂があり、関係会社を含む事業所において規格改訂の概要とアイカグループの規定変更の研修会をISO担当者、内部監査員に対して実施しました。

■ 労働安全衛生OHSAS18001の規格改訂研修会

サイト	受講者数
本社工場	14名
甚目寺工場	8名
福島工場	2名
広島工場	1名
茨城工場	1名
アイカインテリア工業(株)	15名
アイカハリマ工業(株)	11名
アイカ電子(株)	10名
ガンツ化成(株)	23名
北海道ブロック	2名
東北ブロック	3名
甲信越ブロック	3名
首都圏ブロック	8名
東海北陸ブロック	3名
近畿ブロック	8名
中国・四国ブロック	2名
九州ブロック	3名

品質・環境・OHS ニュース

アイカグループの品質、環境保全、労働安全衛生に関する活動状況や関係法令が改正された場合、その周知を図るため「品質・環境・OHS ニュース」を発行しています。2007年度は13回発行しました。(第87号～第99号)



- 品質・環境・OHSニュース：道路交通法改正(第90号)、品質月間のご案内(第91号)、消防訓練(第92号)

※ 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

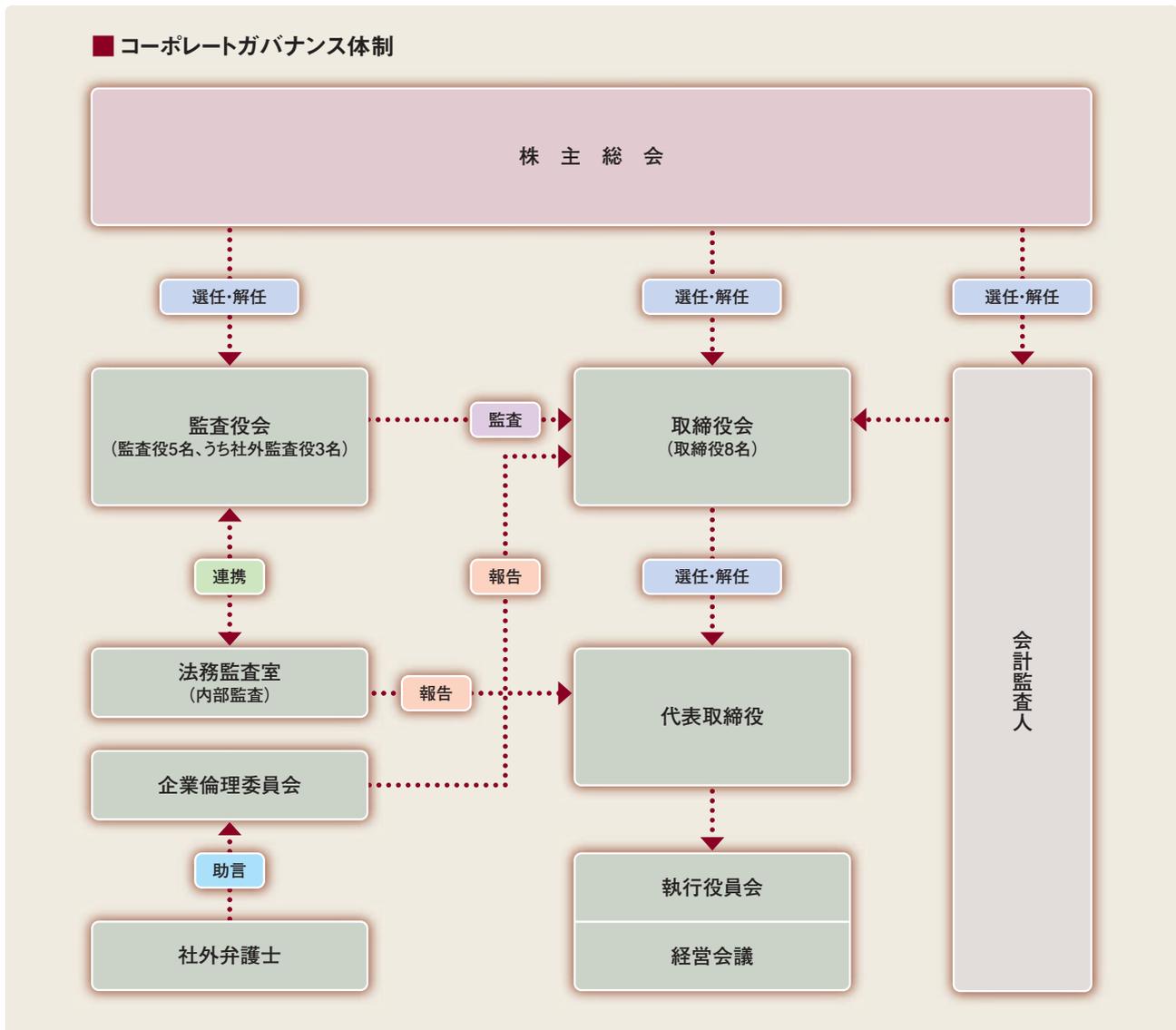
コーポレートガバナンス体制

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めざしています。

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、遵法のみならず

管理や業務手続の妥当性まで含め、継続的な実地監査を実施しています。

当社の取締役会は、法令で定められた事項のほか、経営方針や事業計画、投資計画など経営に関わる重要事項を意思決定する機関と位置づけており、原則として毎月1回開催しています。また、執行役員会や経営会議等の会議体を設け、個別事項の審議の充実をはかるとともに、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月からの金融商品取引法に基づく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、財務に関わる仕組みが適正に機能することを継続的に評価して財務報告の信頼性を確保します。

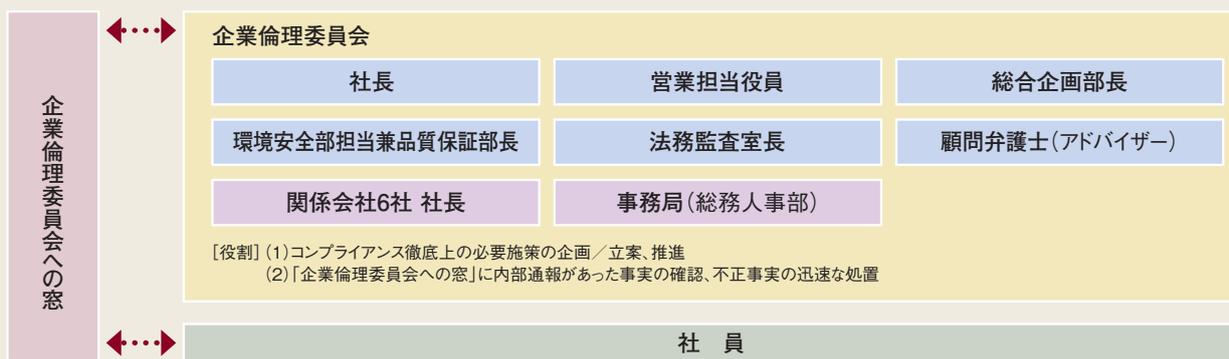
コーポレートガバナンス

企業倫理委員会

法令を遵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。

■企業倫理委員会および内部通報制度 (2008年4月組織)



行動指針

法令を遵守し、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経営者を含む全社員に右の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(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

アイカメタル不燃は2004年4月から三菱化学産資株式会社よりOEM供給を受け販売しておりましたが、2008年1月25日に国土交通省が発表した「防耐火関連の構造方法等に関する実態調査」に関し認定未取得の判断を下されたとの連絡を三菱化学産資株式会社から受けました。

当社は三菱化学産資株式会社からの報告を受け、直ちに本製品の販売を中止するとともに、公的試験機関での試験が迅速に進むよう支援しつつ、販売先様と対応をご相談することを徹底して実施しました。

その後、三菱化学産資株式会社が性能評価試験を受け、2008年2月22日付で本製品は正式に不燃認定番号を取得することができました。お客様に大変なご迷惑をお掛けし、深くお詫び申し上げます。再発防止策として、OEM商品、自社開発商品を問わず、発売前の社内でのチェック体制を強化するとともに、発売後も定期的に確認を行なってまいります。また、渡辺社長を委員長とする「製品リスク管理委員会」を発足させ、組織的に製品へのリスク管理を実施してまいります。

経営リスク管理

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2004年7月に策定し、2008年1月に改訂を行いました。

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、③二次災害の防止と軽減、④事業の早期復旧、⑤地域への救援活動、⑥関係会社の復旧支援、⑦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。

一方、建物・設備の地震対策は予防処置的に各会社において実施しています。この場合、震度6においても甚大な被害がないことを対策の基本としています。

■アイカ工業(株)の状況

①建物：1981年以前の旧耐震基準の建物で重要度の高い五つの工程の建物を選定し、耐震対策専門の設計会社に耐震診断を依頼しました。その指導のもと、第一次耐震工事を実施し2004年11月に完了しました。また、第二次耐震対策は残された部分の安全性を高めることを目的に実施し、2005年10月に完了しました。

②設備：危険物を取り扱う工程における樹脂等の危険物の流出防止を目的に、配管の固定強化とフレキシブル化、反応釜および樹脂貯蔵タンクの固定強化等の工事を実施し、2004年11月に完了しました。第二次耐震対策は蒸気、水配管等の工場ライフラインの強化を中心に行い、2006年3月に完了しました。



● 本工場樹脂タンク基礎部分のコンクリートによる耐震補強

■アイカインテリア工業(株)の状況

建物の耐震対策を実施し、2005年3月に完了しました。

■アイカハリマ工業(株)の状況

耐震対策専門の設計会社による耐震診断の結果、ボイラー室が地震で損壊した場合、重油の流出、火災発生等の重大な事故が生じる可能性が予測されました。そのため、支柱を追加し、プレス※にて耐震補強をしました(2006年12月完了)。

※プレス：brace。筋交いのこと

情報セキュリティー

当社は、社内規定を遵守し、適正な情報管理・活用を推進するという方針のもと、情報セキュリティー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つの情報関連規定を運用することにより、その遵守に努めております。

■実施事例

- 重要情報データについては、物理的セキュリティーの高いIDCセンター(計算センター)にて保存・運用(定期データ・システムバックアップ実施)することとしました。
- ウイルス感染・ファイル交換ソフトによる機密情報の漏洩を防止する為、論理的セキュリティーの強化も推進しております。たとえば、2007年はウイルス駆除の最新情報を配信する仕組み接続権限を強化したネットワーク網の強化などです。
- 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、情報セキュリティー監査を実施しています。

製品リスク

ガス瞬間湯沸かし器による一酸化炭素中毒死傷事故や家庭用シュレッダーによる幼児手指切断事故などをふまえ、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。

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。

この規定は事後対応を定めたものですが、事前対策として、設計時から製品の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、販売前の製品に多角的なチェックを行っています。このように安全・安心な商品を提供すべく、グループを挙げて取り組んでいます。

生産分散

地震や火災等の大きな災害が発生し、生産活動が不可能になった場合、どのように対応していくかということは、事業活動を継続して行う上で大きな課題です。

アイカグループでは、海外も含めた複数の生産工場で、災害時の即時復旧及び主力製品の生産が可能な体制を整えています。

参照：会社概要(P3～4)

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」と決めました。2008年1月17日は昨年同様各職場で安全朝礼等を行うとともに、第2回アイカグループ安全衛生大会を開催しゼロ災の誓いを新たにしました。

2007年度は派遣・工程請負作業者の災害が増加していることに鑑み、安全衛生教育の対象範囲を関係会社、派遣・工程請負作業者、工事業者等へも広げるとともに、内容も多岐にわたって実施しました(下表参照)。その他、安全衛生ビデオ研修、安全ワンポイントレッスン、危険予知訓練(KYT)等の安全教育、安全衛生パトロールの強化、危険源改善活動も一層活発化させました。

しかし、2007年度の休業災害件数ではアイカグループでは3件(2006年度は3件)と横ばいであり、目標の0件には

達しませんでした。

2008年度はこれらの施策をさらに強化し、アイカグループの休業および不労働災害0件を目標に活動します。



●アイカグループ安全衛生大会
(2008年1月17日開催)

2007年度安全衛生教育実施状況

教育名	実施日	対 象	受講人数
社内研修			
職長等安全衛生教育	2007/6/9、23	職長(派遣・工程請負含む)	27名
危険予知訓練研修	2007/7/7、11/10	一般職(派遣・工程請負含む)	51名
リスクアセスメント研修	2007/7/14、8/4、12/1	一般職、中堅職(派遣・工程請負含む)	78名
フォークリフト運転従事者安全教育	2007/7/21	フォークリフト運転従事者(アイカインテリア、派遣・工程請負含む)	37名
設備関係安全教育	2007/7/26、8/2	施設部員(工事業者含む)	26名
派遣・工程請負者安全教育	2007/7/27	甚目寺工場派遣・工程請負者	7名
有機溶剤作業主任者再教育	2007/11/14	甚目寺工場有機溶剤作業主任者	19名
職長等安全衛生教育	2008/2/9、16	ガンツ化成の職長(工程請負含む)	16名
派遣社員安全教育	2008/2/26、28	アイホー社員	51名
派遣・工程請負者安全教育	2008/2/19他7回	派遣・工程請負者	41名
有機溶剤、特化物*作業主任者再教育	2008/4/30	本社工場有機溶剤、特化物作業主任者	3名
社外研修			
RST 講座教育	2007/8/6~8/10他	管理職	3名
危険予知訓練トレーナー研修	2008/1/29~30他	中堅職	7名

※労働安全衛生法で特定化学物質のこと。

■ 度数率の推移 (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 (%)



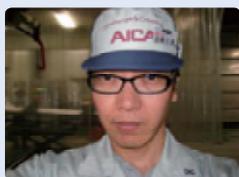
● アイカ工業 (対象範囲: 本社・本社工場、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場)
 ● アイカグループ (対象範囲: 上記5サイトにアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)を加えたもの)

■ 強度率の推移 (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 (%)



従業員の声



● 本社工場
 生産第二部
 第一課 職長 加藤久勝

労働安全衛生のモデル職場として約半年の間、活動を行いました。
 その間、自工程では慣れで見過ぎていた不安全箇所も、他部署の方々のパトロールで危険な箇所が多数指摘されました。
 そのため、危険箇所の表示や色彩による改善を行い、これまでは見落としや軽視していた箇所が通常の作業時でも目に付く様になり、常に危険箇所を意識するようになりました。
 又、置き場表示や区画線を引く事により整理整頓もできました。
 今後も、快適で安全な職場作りを目指し活動していきたいと思っております。

交通災害防止

2007年度当社の車両事故発生件数は、軽微なものも含め46件(当方過失27件、双方過失3件、相手方過失16件)であり、2006年度と比較すると、総件数では、約25%減少しているものの、当方および双方過失件数ではほぼ横ばいで推移しています。

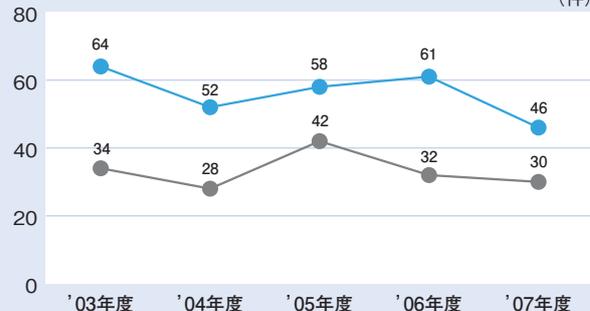
2007年度は新たに車両事故撲滅のため、事故発生者にはカメラ付きドライブレコーダーを運転車両に搭載し、車両運転分析や危険運転のヒヤリハットの拾い出しを行いました。これを基に映像式交通KYTを作成し、営業部門の安全運転教育に役立てました。

その他、無事故徹底対策として、交通KYTの実施、交通安全ビデオの上映、事故発生者の交通安全講習の受講および社有車運転免許停止制度の実施等の交通安全意識を高める活動を継続して行っています。

■ 車両事故件数の推移

対象範囲: アイカ工業(株)(販売部門を含む)

● 総件数 ● 当方、双方過失



従業員との関わり

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では作業環境測定を年2回実施しています。大部分の作業場は第1管理区分と評価されていますが、一部の第2および第3管理区分と評価された作業場については局所排気装置の改善の実施や作業方法の改善を講じました。また有機溶剤、鉱物性粉じん等による暴露が懸念される作業では防毒、防塵マスクの着用を徹底しています。

メンタルヘルス

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

当社もハラスメントを含むメンタルヘルスの対策強化に努めており、

- ①心・身体の健康相談カードの作成、配布
- ②社内イントラネットによる心・身体の健康相談窓口（フリーダイヤル）の周知等を実施しています。



●心・身体の健康相談カード

作業環境測定結果(2007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	7	7	0	0
甚目寺工場	25	24	1	0
福島工場	28	27	1	0
広島工場	8	8	0	0
国内関係会社4社合計*	20	17	2	1

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判断される状態

*アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)

なお、茨城工場は生産設備を福島工場へ移管したため、該当作業はありません。

受動喫煙防止対策

2003年5月1日から施行された健康増進法において、事務所その他多数のものが利用する施設を管理する者に対し、受動喫煙防止対策を講ずることが努力義務化されました。この受動喫煙を防止するため、2005年度から喫煙室を設置し分煙を徹底しています。

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、関係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高齢者雇用への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、2006年4月に改正高齢法が施行された機会を捉え、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再雇用制度を新たに発足させました。

この再雇用制度では、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制度となっています。

*改正高齢法:改正高年齢者雇用安定法のこと。2006年4月1日から、高年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)までの高年齢者雇用確保措置の導入が各企業に義務づけられた。

再雇用制度の新規雇用者数推移

'02年度	'03年度	'04年度	'05年度	'06年度	'07年度
20名	9名	9名	10名	13名	20名

障害者雇用

2008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。このため、社内に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、2008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。

サプライチェーン上の関わり

製品の安全情報の提供

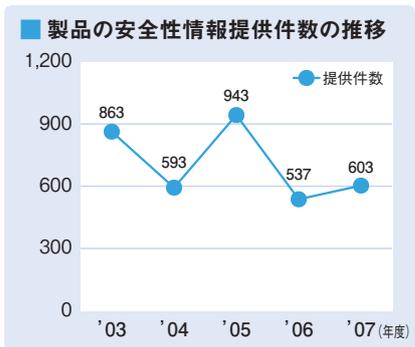
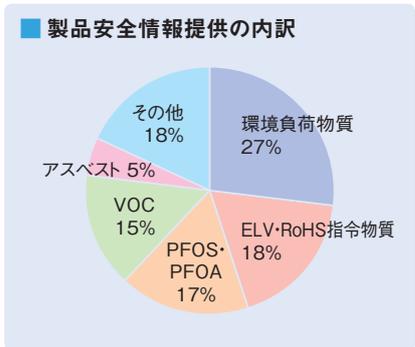
改正建築基準法の施行、学校環境衛生の基準の改正、欧州の化学物質規制 (RoHS 指令、ELV 指令)、お客様のグリーン購入の推進等により製品の化学物質に関する情報提供の依頼が増加しています。当社は化学物質を原材料として使用しており、特に接着剤、塗材、建築材等がこれらの規制に密接に関わっています。

2007年度は603件の情報を提供しました。2006年度と比較すると66件、12%の増加でした。これはEU規制(76/769/EEC)が改訂され、パーフルオロオクタンスルホン酸塩 (PFOS) *の販売と使用が2008年6月27日以降EU域内で禁止されることに伴い、調査依頼が増加したことが要因です。

情報提供内容の内訳は、お客様のグリーン購入等の進展により、使用禁止物質や管理物質等に関する環境負荷物質調査が164件(占有率27%)と多数を占めましたが、割合としては減少しほぼ一段落したと推察します。その他、ELV・RoHS指令物質の含有の有無やエビデンス(分析結果証明)の発行は111件(占有率18%)と増加傾向にあります。

これらの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。

*PFOS: 非常に安定的な化合物であるため、環境中では分解されにくいといわれ、野生動物は人の体内に高濃度で蓄積されていることが報告されています。これを受け、EU委員会では2006年12月12日に、同物質の販売と使用に関する制限を発表しています。また、パーフルオロオクタンスルホン酸塩 (PFOA) もPFOS同様の有害性があるとして、将来的な規制を視野に入れています。



お客様センターの対応

2004年4月に現在の体制になって4年が経過しました。その間、従来のカタログセンターの機能に加え、お客様の各種のお問合せに対応すべく、このコールセンターの充実を図り今日に至っています。

当社の商品は多岐に亘っており、幅広い知識が必要となっています。その為各人が全ての商品の対応は非常に難しい状況ではありますが、その対応は満足を得ていると確信しております。

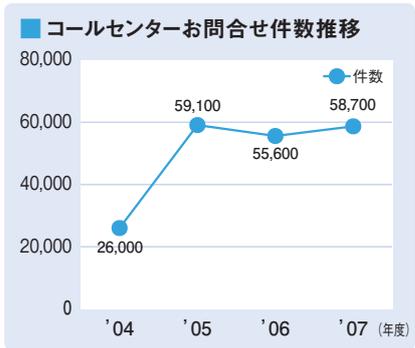
コールセンターのモットーは「懇切・丁寧・迅速」であり、幅広い知識と経験を活かし、お客様満足の向上に努めています。また、緊急のお問合せに対しても、お待ちさせることの無いように体制を整えています。

2007年度は58,700件のお問合せがありました。当年度は例年に増してVOC(揮発性有機化合物)及び不燃認定の有無の問合せ、ならびに各種証明書の依頼が多くあり、その対応に追われました。

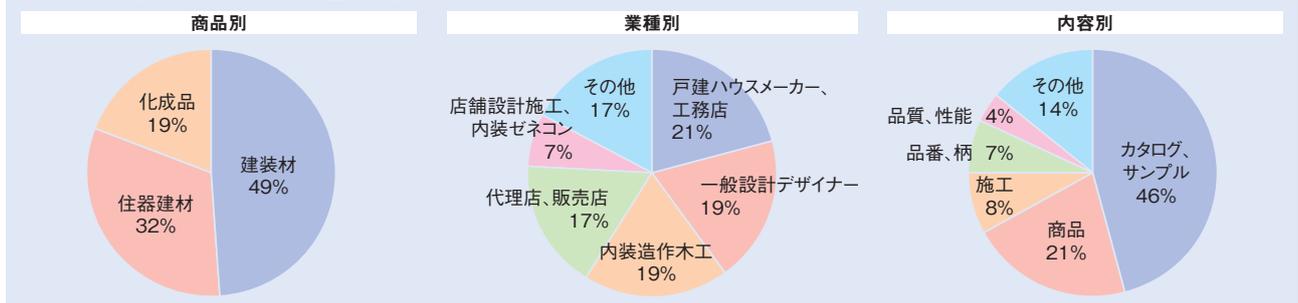
今後とも、環境保全の一翼を担っているとの認識のもと、環境配慮型商品、ユーザーが残材を処理する際の処理方法等の的確な案内を行うとともに、関係情報の一元化をはかり商品開発・販売・サービス向上に活かしていきます。



● アイカコールセンター



2007年度コールセンターお問合せ状況



サプライチェーン上の関わり

アイカ現代建築セミナー

当社は信頼される商品の提供を通じて建築文化の向上と発展に微力ながら貢献することに努めてきました。その貢献のひとつに「アイカ現代建築セミナー」の開催があります。

1983年から毎回、各地で内外の著名な建築家を講師に迎え、建築家、学生および一般の方を対象に住宅・環境・都市空間など幅広い分野にわたってレクチャーしていただく文化活動として注目されています。

2007年度はスペインの建築家、ラファエル・モネオ氏と日本の建築家、槇文彦氏を講師に迎え「デザインプロセスについて」というテーマで「モネオ氏講演」、「槇氏講演」、「モネオ氏と槇氏の対談」の3部構成で実施しました。

なお、2008年度は7月に下記の通り開催しました。

●第56回現代建築セミナー
「モネオ氏と槇氏の対談」



開催日	講師・演題	開催地・聴講者数
第56回 (2007年6月28、30日)	ラファエル・モネオ+槇文彦 演題:「デザインプロセスについて」	東京 よみうりホール(1,092名) 大阪 NHK大阪ホール(1,009名)
第57回 (2008年7月1、2日)	セシル・バルモント+伊東豊雄 演題:「New Organization」	東京 文京シビックホール大ホール(7月1日) 大阪 NHK大阪ホール(7月2日)

建築家安藤忠雄氏講演会

2007年10月4日、当社大阪支店スペースΦ(ファイ)大会議室において、当社の近畿圏の顧客63名を招待し、世界的に活躍されている建築家、安藤忠雄氏の講演会を開催しました。

テーマは「建築を語る」と題されていましたが、その講演内容は建築だけに留まらず、教育や地球温暖化、大阪や日本のあるべき姿にも及び、安藤氏の理想と熱意が感じられるスケールの大きなものとなりました。



●安藤忠雄氏

AICA Before/After 施工例コンテスト

当社の商品(メラミン化粧板、ポリエステル化粧合板、ポストフォームカウンター、ジョリパット等)は意匠性、デザイン性に優れているため、住宅のリフォーム、オフィス、医療・福祉施設等でのリニューアルに使用されています。今回、当社商品を使用したリフォーム、リニューアル作品を募集しました。対象は2007年1月から2007年12月末までの期間に日本国内で竣工した工事の作品です。

その結果、122点の応募があり、審査委員長に古谷誠章氏(早稲田大学教授/NASCA代表)、審査委員に石田典彦氏(リフォームビジネス研究所所長)、河合春樹氏(アルコット建築設計事務所主宰)、豊田正弘氏(「新建築住宅特集」編集長)をお招きし、野田近(当社専務取締役)とともに、最優秀賞1点、優秀賞3点、入選6点を選出しました。

最優秀賞 甲陽園Y邸(篠崎直子/N'sID)

Before



●薄暗い印象の玄関

After



●エントランスホールアール壁の表は玄関収納、裏はクローゼットになっている。(写真撮影:前野勇次)

株主との関わり

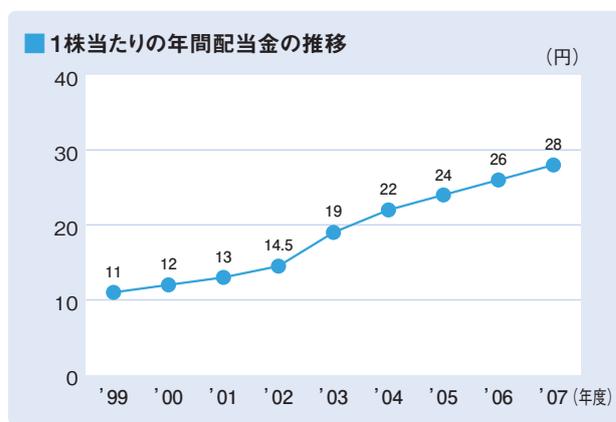
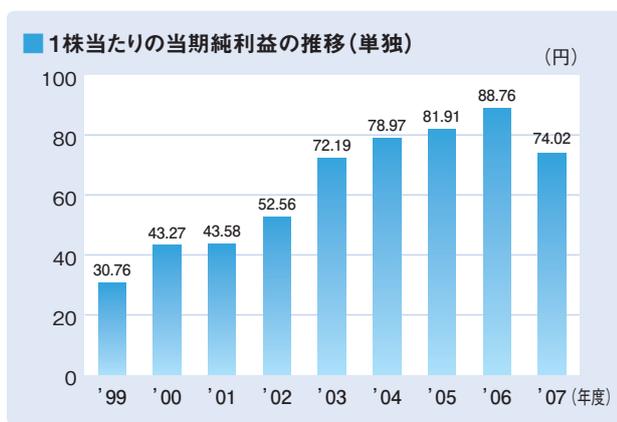
会社の経営の基本方針

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、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。2007年度の配当金については28円とし、前年から2円の増配となるとともに8期連続の増配となります。



IR活動

2007年度は下記のIR展示会に出展しました。当社のブースではパネル・製品サンプルを展示し、来場された一般投資家・アナリストに対し、当社の製品はが身近なところでさまざまに使用されていることや、環境配慮型商品の開発に注力していることを説明しました。

株式売買単位の引き下げ

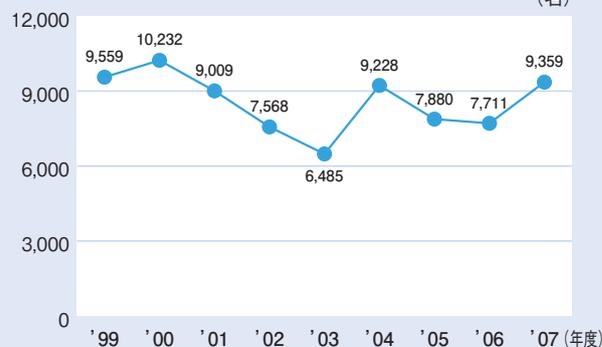
当社は個人投資家の参加しやすい環境を作ることで、当社の株式の流動性を高めるため、2004年8月2日より1単元の株式数を1,000株から100株に変更し、株式市場における投資家層の一層の拡大を促進しています。

東海三県ノムラ資産管理フェア2007

開催日：2007年12月21日、22日
 会場：名古屋国際会議場
 出展企業数：81社
 来場者数：25,252名



■ 株主数の推移 (名)



注：各年度とも3月31日の株主数

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。

Web アドレス <http://www.aica.co.jp/ir/index/html>

社会との関わり

エコプロダクツ2007の開催

2007年12月に東京ビッグサイトで「エコプロダクツ2007」が開催され、7年連続して7回目の出展をしました。今回も前回に引き続き「自然に見せることは人と自然を守ること」をコンセプトに当社商品の地球環境への配慮に対する取り組みを分かりやすく紹介しました。

主な出展商品としては、接着剤ではスーパーエコエコボンド、

塗材ではジョリパット爽土、建装材ではアイカノンスチポリ、住器建材ではアイカセラル、そして電子製品では環境配慮型プリント配線板でした。

なお、アンケートに協力していただいた方にはエコトートバッグ、エコボールペン（再生紙100%の紙管材使用）をプレゼントしました。



● 自社製品を多用したアイカブース



● 小学生にエコプロダクツを説明

環境教育の実施(名古屋市立南陽中学生)

南陽中学校では「総合的な学習の時間」における「環境に関する訪問調査活動」として、2年連続で当社の環境保全活動に興味を示していただきました。このため、1年生6名を名古屋支店に招いて、アイカグループの環境保全に対する取り組みを説明し、理解していただきました。また、生徒さんからは事前に質問が寄せられており、その回答をすることで相互のコミュニケーションを図りました。



● 名古屋支店の前で記念撮影

工場見学(甚目寺町立南小学生)

甚目寺町立南小学校から同じ町内にある当社の甚目寺工場を見学したいと依頼があり、2007年10月25日に見学会を開催しました。3年生152名が2つの班に分かれて、工場の説明や商品の説明を受け、接着剤や塗壁材の製造工程を見学していただきました。



● 甚目寺工場
見学風景



社会環境報告書の発行

1999年11月に最初の環境報告書を発行して以来、前年度と発行までの期間の最新情報をすべてのステークホルダーの方を対象に毎年発行しています。2004年版からは社会性報告を含めた社会環境報告書へと発展させ、この1冊で当社の概要がおおむね把握できる内容へ強化しています。

昨年度版からは第三者の方に工場を見学していただいた上で所感をいただき、その内容を当報告書へ掲載しました。所感のなかでいただいた要望事項は謙虚に受け止め、2007年度の課題として取り組みました。

タイトル	発行年月	発行部数
環境報告書1999	1999年11月	1,000部
環境報告書2000	2000年5月	2,000部
環境報告書2001	2001年6月	3,000部
環境報告書2002	2002年7月	4,000部
環境報告書2003	2003年6月	5,000部
社会環境報告書2004	2004年6月	4,000部
社会環境報告書2005	2005年7月	4,000部
社会環境報告書2006	2006年7月	3,000部
社会環境報告書2007	2007年8月	3,000部
社会環境報告書2008	2008年8月	3,000部

インターンシップ生の受け入れ

就職活動を控えた大学3年生、大学院1年生を対象としたインターンシップ生の受け入れを、2003年より毎年行っています。

2007年度は、8名の学生が参加しました。講義、工場見学、営業同行等5日間のプログラムを通して、事業内容や営業職の仕事内容の理解を深めました。毎回、大学の授業では得られない実践的な経験や気づきを多く得られると、参加学生からも高い満足度を得ています。

なお、インターンシップ体験のまとめとして企画立案されたホームページ用コンテンツは、当社ホームページ(リクルート>新卒採用>インターンシップ2007)にて公開しております。



● 渡辺社長との記念撮影

Web アドレス <http://www.aica.co.jp/recruit/aicaintern2007/index.php>

地域環境との関わり

森林ボランティア

中部森林管理局が主催する「森林ボランティア活動」に昨年度より参加し、2007年度は延べ9人が中部に点在する国有林の保全活動を行いました。

2008年第一回目の活動は、4月19日に八曾国有林（愛知県犬山市）で実施された「パノラマ広場周辺の整備とツツジを補植しよう」であり、2名が活動に参加しました。



● 歩道整備の様子

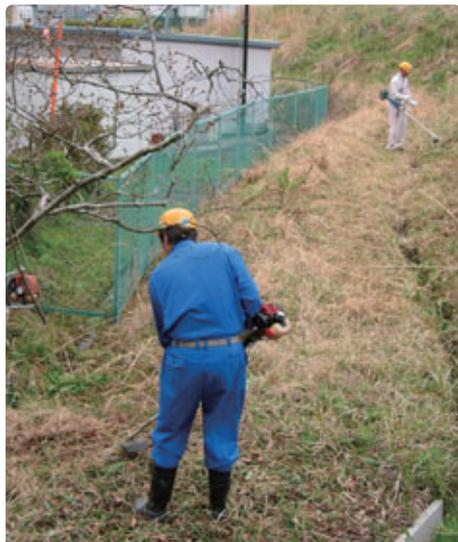


● 記念植樹プレート

地域清掃活動

地域社会への奉仕活動の一環として、アイカグループでは工場周辺の清掃活動を毎月定期的に行っています（本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場および関係会社）。

ガンツ化成では、2007年7月23日から26日に河川沿いの草刈を実施、2008年4月18日には旧研究棟の裏の草刈を行っています。また、事業所の前を通る県道沿いの清掃をほぼ毎月実施しています。



● ガンツ化成(株)での草刈の様子

漂着ごみを拾いながら沼田川を手作りのいかだで下る、「いかだ下り&クリーンアップ」が2007年8月19日に広島県三原市本郷町で行われました。当社の広島工場から、手作りのいかだを作製して参加し、川底や岸边から廃タイヤや空き缶を拾い集めました。主催者の本郷ライオンズクラブがゴミ回収量やいかだの出来栄を評価した結果、当社の「アイカ工業広島工場号」は3位となりました。



● 「アイカ工業広島工場号」の進水

事業活動のマテリアルバランス

2007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

2006年度と比較すると、インプット、アウトプットの数値はほとんど変化ありませんが、これまで一部未実施であった乾燥設備から排出される有機溶剤の排ガス処理を実施したため、PRTR対象物質の大気への排出を1/3に削減しました。



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

環境目標と進捗状況

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

	目標項目	対象	2006年度実績	2007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	18,430t-CO ₂	18,200t-CO ₂ 以下
		連結	33,463t-CO ₂	33,041t-CO ₂ 以下
	モーダルシフトによるCO ₂ 排出量削減	—	3,161t-CO ₂	3,310t-CO ₂ 以上
産業廃棄物の削減	産業廃棄物排出量の削減	単独	3,517t	3,500t以下
		連結	8,856t	8,886t以下
	埋立処分率の低減	単独	4.8%	1.00%以下
		連結	2.5%	0.51%以下
環境配慮型商品	環境配慮型新商品の開発・販売	—	売上比率：36.9%	売上比率：38%以上
	環境配慮型商品の拡販	—	売上比率：84.2%	売上比率：86%以上
グリーン購入	原材料のグリーン購入	※	グリーン購入率：90.1%	グリーン購入率：90%以上
地域社会への貢献	工場周辺の清掃活動	※	延べ72回	延べ72回以上
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統合	連結	グループ品質マネジメントシステムの統合	グループ環境、労安マネジメントシステムの統合
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。

2007年度実績	評価	主な活動状況	掲載頁	2008年度目標	2010年度目標
17,421t-CO ₂	○	ESCO事業の展開	28	16,738t-CO ₂ 以下	15,413t-CO ₂ 以下
33,772t-CO ₂	×	乾燥炉設定温度の変更等		35,369t-CO ₂ 以下	34,336t-CO ₂ 以下
2,990t-CO ₂	×	JRコンテナ、船舶輸送の拡大	29	3,400t-CO ₂ 以上	3,600t-CO ₂ 以上
3,099t	○	工程内不良削減による廃棄物の削減	32	2,953t以下	2,700t以下
8,008t	○	工程内不良削減による廃棄物の削減		8,311t以下	8,143t以下
3.8%	×	リサイクルの推進	32	1.00%以下	0.97%以下
2.1%	×	リサイクルの推進		0.51%以下	0.43%以下
売上比率：40.1%	○	VOCを含まない商品の開発	36	売上比率：41%以上	売上比率：43%以上
売上比率：88.4%	○	改正建築基準法対応商品の拡販	36	売上比率：89%以上	売上比率：91%以上
グリーン購入率：91.8%	○	原材料のグリーン購入の再調査	34	グリーン購入率：90%以上の維持	グリーン購入率：90%以上の維持
延べ74回	○	工場周辺の清掃活動	23 41	各サイト1回以上/月	各サイト1回以上/月
グループ環境、労安マネジメントシステムの統合達成	○	関係会社に対する統合の援助	8	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	○	アイカグループの活動をより充実した内容	22	年1回発行	年1回発行
		第三者意見への対応	48		
年1回公表	○		27	年1回公表	年1回公表

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グループ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。

アイカグループ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)		195	192	98%	561	533	95%
内訳	①公害防止コスト	161	121	75%	173	179	103%
	②地球環境保全コスト	26	59	227%	57	67	118%
	③資源循環コスト	8	12	150%	331	287	87%
(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	—	54	44	81%
(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2007の発行(平成19年8月)エコプロダクツ2007への出展(平成19年12月)名古屋市立南陽中学校・環境校外学習(平成20年1月)製品の安全性に関する資料作成(都度対応)マスクへの情報開示	4	3	75%	155	173	112%
(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)	スーパーエコエコポンド等の開発環境配慮型新規化粧材：溶剤・ホルムアルデヒド等を使用しない新規化粧板製造方式および樹脂の開発	7	8	114%	312	381	122%
(5) 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	周辺清掃 河川クリーンキャンペーン参加	0	0	—	2	3	150%
(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	—	2	2	80%
(7) その他のコスト		0	2	—	1	2	200%
環境保全コスト合計		206	205	100%	1,087	1,138	105%

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	11,134t	10,117t	1,017t減少
	廃棄物埋立処分量	280t	214t	66t減少
	CO ₂ 排出量	33,463t-CO ₂	33,772t-CO ₂	309t-CO ₂ 増加
	環境汚染物質の排出・移動量	252t	125t	127t減少
(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)	90.1%	91.8%	1.7%増加
	(照明器具)	100%	100%	—
	(蛍光管)	100%	100%	—
	(OA機器)	100%	100%	—
	(車両)	100%	100%	—
(3) その他の環境保全効果	モーダルシフトによるCO ₂ 排出削減量	3,161t-CO ₂	2,990t-CO ₂	171t-CO ₂ 減少

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	124	105	85%
リサイクルによる効果	10	13	130%
物流効率化による効果	70	71	101%
環境配慮型商品による効果額	8,895	7,916	89%
経済効果合計	9,099	8,105	89%

集計上の基本的な考え方

- 対象期間 2007年4月1日～2008年3月31日
- 集計対象範囲 アイカ工業に以下の関係会社を含め集計しました。
ガンツ化成株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカインテリア工業株式会社、アイカ電子株式会社、株式会社アイホー
- 環境保全コストの算定基準
設備投資 年度内の環境保全に関わる設備投資額を集計。翌年度にまたがる場合は当期分のみを集計しております。
- 費用
・人件費 部門毎に環境保全活動の時間に時間あたりの年間平均金額を乗じて計算しています。
・減価償却費 1997年4月1日以降に取得した環境保全活動に関わる設備を対象としています。償却費の計算は財務会計の減価償却の方法と同一です。
・その他費用 環境省のガイドライン2005年度版に準拠した分類により集計しています。

地球温暖化防止

温室効果ガスの排出削減(省エネルギー)

対象範囲：単独 本社・本社工場(アイホー含む)、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 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

	2007年度目標	2007年度実績
温室効果ガス排出量(単独)	18,200t-CO ₂ 以下	17,421t-CO ₂
温室効果ガス排出量(連結)	33,041t-CO ₂ 以下	33,772t-CO ₂

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

2006年度からはその活動を国内アイカグループに拡大し、エネルギー使用等の生産活動に伴う温室効果ガス(CO₂+5ガス*)排出量削減をアイカグループQEO会議のメインテーマに取り上げて活動を行っています。特にその排出量が多く、削減が困難と考えられる本社・本社工場や碓目寺工場ではミニプロジェクトを結成し、ESCO事業*を導入する等、積極的に削減活動を行っています。

その結果、2007年度のエネルギー投入量は右図のように単独(412.9TJ)、連結(733.7TJ)であり、2006年度実績に比べ単独では6.6%減少したものの、連結ではほぼ横ばいの状況でした。

一方、エネルギー使用に伴う温室効果ガス排出量については、単独(17,421t-CO₂)、連結(33,772t-CO₂)となり、2006年度実績に比べ単独では5.5%削減したものの、連結では0.9%増加しました。その要因としては本社工場の生産設備の一部を移管したアイカハリマ工業(株)加西工場が稼働し始めたためです。

京都議定書では、日本国は1990年度に比較して削減義務を負っています(2008年から2012年の5年間の平均値が1990年度に比較して6%削減)。

アイカ工業単独では1990年度に比較して13.8%の削減をしており、大いに寄与しています。今後は、国内関係会社を含むアイカグループの排出量を1990年度比6%以上削減するよう、活動をさらに推進していきます。

※5ガス：CO₂以外の温室効果ガスすなわちメタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン、パーフルオロカーボン、六ふっ化硫黄のこと。

エネルギー投入量の推移、原単位の推移



注) 換算係数は省エネ法熱量換算表の数値を使用して算出しました。ただし、都市ガスは46.0MJ/Nm³、購入電力は9.83MJ/KWHを使用しています。

温室効果ガス排出量の推移、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」の地球温暖化対策実施状況書に係る別表3活動区分ごとの排出係数を使用して算出しました。ただし、1990年度の購入電力のCO₂に関しては0.421t-CO₂/千KWHを使用しています。

温室効果ガス排出量の内訳(連結)



2007年度の主な取り組み

1 本社・本社工場での取り組み

メラミン化粧板用乾燥機の排ガス処理装置の処理方式を直燃式から蓄熱式*への変更、不燃化粧材用乾燥機の関係会社への移設等で、2007年度は706t-CO₂を削減しました。また、太陽光発電装置を本社ビル屋上に設置しました。4t-CO₂/年の削減効果が期待できます。

※蓄熱式は自己燃焼するため、直燃式のように助燃燃料(都市ガス)を必要としない。

2 碓目寺工場での取り組み

ESCO事業*による改善を継続し、蒸気配管の保温強化、設備空運転の削減等を実施しました。これらの結果、2007年度は67t-CO₂を削減しました。

※Energy Service Companyの略で、省エネルギーを民間の企業活動として行い、顧客にエネルギーサービスを包括的に提供する事業

地球温暖化防止

3 アイカインテリア工業(株)での取り組み

①吸着ブローアのインバーター化 ②設備の無ワーク時の電源自動停止化 ③ポストフォーム成型加工用ヒーターの節電、温度設定の変更等を実施しました。これらにより2007年度は新たに6.0t-CO₂を削減しました。

4 アイカハリマ工業(株)での取り組み

①メラミン化粧板用乾燥機の保温強化 ②プレス用油圧ポンプの間欠運転の実施 ③冷却塔ファンのインバーター化を実施。その結果43t-CO₂を削減しました。

5 アイカ電子(株)での取り組み

蛍光灯の間引き照明を実施、2.3t-CO₂の削減効果を得ました。

6 ガンツ化成(株)での取り組み

排水濃縮処理施設の選択的稼働による灯油使用量の削減(297t-CO₂の削減効果)および蒸気配管の保温の実施(54.2t-CO₂の削減効果)を行いました。その結果、2006年度と比較して生産額では7.5%増でしたが、温室効果ガス排出量では1.8%の増加に留めました。

2008年度の取り組み

2008年度は、2007年度と同様にQEOプロジェクトを中心に国内関係会社4社も含めた活動を推進し、一層の温室効果ガス排出量の削減に努めます。温室効果ガス(CO₂+5ガス)排出量の目標は単独16,738t-CO₂以下(1990年度比17.1%減)、連結35,369t-CO₂以下(1990年度比16.0%増)です。連結での目標設定値の上昇要因は、2007年に竣工したアイカハリマ工業(株)加西工場の本格稼働が予想されるためです。

実施を予定している対策は右記の通りです。

- ① **本社工場**：連続化粧板用重油ボイラーを都市ガスボイラーへ変更(20t-CO₂の削減予定)、新ESCO事業の熱エネルギー設備への展開(1,180t-CO₂の削減予定)
- ② **甚目寺工場**：重油ボイラーを都市ガスボイラーへ変更(170t-CO₂の削減予定)
- ③ **アイカインテリア工業(株)**：ポストフォーム成型用ヒーターの設定温度変更、デマンドコントロール活用による節電、大容量モーターのインバーター化
- ④ **アイカハリマ工業(株)**：ESCO事業の導入検討、乾燥機の排熱利用効率の改善、蒸気圧力の変更等

グリーン物流※

※モーダルシフト等によりCO₂排出量を削減させるなど環境負荷を低減させる物流のこと

1 改正省エネルギー法への対応

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)、アイカエレテック(株)、(株)アイホー

	2007年度目標	2007年度実績
輸送トンキロ	97,686千トンキロ以下	95,813千トンキロ

※※CO₂削減量：(社)全国通運連盟が2002年10月に発行したパンフレットに記載された貨物輸送機関の二酸化炭素排出原単位の数値を基に算出しております。

地球規模での温暖化が進んでいる現在、運輸部門の省エネへの取組みは最優先課題であり積極的に取組まなければならない課題です。当社は、「エネルギーの使用の合理化に関する法律(改正省エネルギー法)」の定めるところにより、2006年度の「貨物の輸送量届出書」を2007年4月25日に中部経済産業局に提出致しました。この法律は、一定規模以上の荷主(年間3,000万トンキロ以上の貨物輸送量がある会社)を特定荷主と定め、年1回定期的にエネルギー消費状況と省エネルギー計画を国へ報告するように義務づけた

ものです。2006年度の当社の輸送量98,673千トンキロを元にして2007年度目標を設定しました。

2007年度は、年1%以上の省エネルギー計画を策定し、目標に取組んできました。2007年度の当社の輸送トンキロは、効率の輸送を行った結果、前年度比2.9%減の95,813千トンキロでした。従って、436t-CO₂のエネルギー使用に伴って発生するCO₂の排出量を削減しました。

当社は、2008年度目標として年1%以上の省エネルギー計画を策定し、継続して取組んでいきます。

2 モーダルシフト※への取り組み

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

※モーダルシフト：地球温暖化防止のため、製品や原材料の輸送をトラックから鉄道や船舶に代えること。(1tの貨物を1km運ぶ時に排出するCO₂量は、鉄道はトラックの1/8、船舶はトラックの1/4)

	2007年度目標	2007年度実績
モーダルシフトによる輸送重量	11,020t以上	11,227t
モーダルシフトによるCO ₂ 削減量**	3,310t-CO ₂ 以上	2,990t-CO ₂

** CO₂削減量：社全国通運連盟が2002年10月に発行したパンフレットに記載された貨物輸送機関の二酸化炭素排出原単位の数値を基に算出しております。

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。

2007年度の当社におけるJRコンテナの利用は7,705tで前年度より19.6%と増加しています。これは、目的地ごとにJRコンテナ使用の目標値を設定し、積極的に利用促進を図ったためです。

また、北海道向けの製品出荷には主に船舶を利用しています。2007年度は3,297tの出荷を行いました。前年度より13.1%の減少となりました。

一方、アイカインドネシア社等からの輸入不燃化粧品材の荷揚

げ港分散(名古屋港以外での荷揚量)については、2005年11月より東京港での荷揚げを中断したため、225tの利用にとどまり前年度より47.2%の減少となりました。

これらの環境保全対策の結果、2007年度は遠隔地への利用が減少した結果、モーダルシフト輸送重量では11,227t(2006年度比5.3%増加)となり目標達成したものの、CO₂排出削減量では2,990t(2006年度比5.4%減少)となり目標未達となりました。

2008年度の目標として、モーダルシフト輸送重量12,000t、CO₂排出削減量3,400tを設定しました。この目標達成に向けて一層の創意工夫を図っていきます。

各輸送手段の出荷重量とCO₂削減量の推移

取り組みの内容	輸送重量			CO ₂ 削減量		
	2006年度	2007年度	増減	2006年度	2007年度	増減
JRコンテナの活用	6,443t	7,705t	19.6%増	1,524t	1,601t	5.1%増
船舶の活用	3,795t	3,297t	13.1%減	1,537t	1,333t	13.3%減
輸入コンテナ荷揚げ港の分散	426t	225t	47.2%減	100t	56t	44%減
合計	10,664t	11,227t	5.3%増	3,161t	2,990t	5.4%減

3 定期便トラックの積載効率の向上

対象範囲：本社工場、甚目寺工場、アイカインテリア工業(株)

	2007年度目標	2007年度実績
定期便トラックの積載率	80%以上	79.8%

定期便の積載率を向上させることで効率的な輸送を行い、使用トラック台数の削減、CO₂排出量削減を図るべく積載率の目標を80%と定めて活動しています(規制緩和により13.5t積トラックが基準となった。従来は10t積トラックが基準で積載率86%が目標であった)。2007年度は、輸送重量52,520t、積載率79.8%と僅かに目標未達でした。2008年

度の目標として、積載率を82%に設定しました。具体的方策としては、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ます。

また、当社では過積載による事故を防止するため、出発便ごとに積載重量チェックをして安全運行の向上に努めています。

4 アイドリングストップ運動

当社は構内でのアイドリングストップ運動を行っています。構内10km/h以下での走行の徹底、急発進、急ブレーキの禁止等の徹底も実施しています。このアイドリングストップ運動を積極的に推進する為に、運転者の休憩室の整備、積込時間の短縮なども進めています。

5 パレット回収の効率化

当社は化粧板などの出荷の際、木製パレットに載せて出荷をしています。このパレットのリサイクル活用を推進し、パレットの回収効率を向上させることで、新規パレットの購入金額を抑え、貴重な木材資源の浪費を防ぐことに貢献しています。2007年度の回収量は88,000枚であり、回収効率は84.2%でした。2008年度は90%を目標に更に回収の効率化を図っていきます。

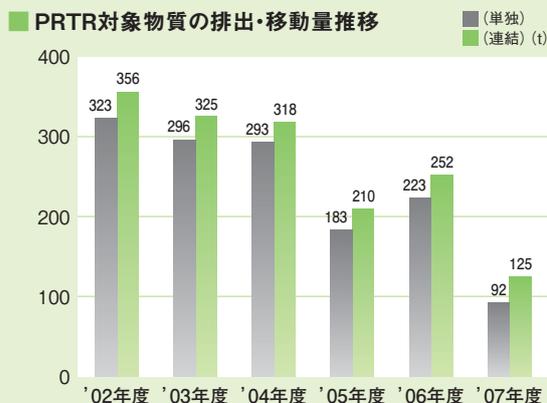
環境負荷の低減

対象範囲：単独 本社・本社工場(アイホー含む)、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 連結 上記5サイトにアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)を加えたもの

化学物質の管理

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。

2007年度は本社工場の乾燥設備から排出される有機溶剤を排ガス燃焼処理装置で無害化する処理を新たに実施しました。その結果、2007年度は2006年度と比較し、届出対象物質の排出・移動の合計量の127t(連結)を削減し、半減化しました。



VOC 排出量の削減

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。

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活動をしてきました。特にVOC排出量の多い本社工場では建材生産用の乾燥設備に排ガス燃焼処理装置を4基設置し、VOCの排出量削減に努めています。また、アイカハリマ工業(株)加西工場でも、この設備を2007年初頭に2基設置し稼働させました。これらの設備では燃焼によって発生した熱をエネルギーとして回収し、生産に再利用しています。

本社工場、アイカハリマ工業(株)加西工場の排ガス燃焼処理装置の計6基全体で2,794tのVOCの排出を削減しています(削減率98.5%)。



● 本社工場排ガス燃焼処理装置



● アイカハリマ工業(株)加西工場排ガス燃焼処理装置

産業廃棄物の削減・リサイクル

	2007年度目標	2007年度実績
産業廃棄物排出量(単独)	3,500t以下	3,099t
産業廃棄物排出量(連結)	8,886t以下	8,008t

産業廃棄物の削減は温室効果ガス削減とともに、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。

2007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、有価物化への転換の徹底等の活動を行いました。その結果、産業廃棄物排出量の削減に関して目標を達成しました。また、産業廃棄物発生量についても前年度と比較し約1割削減しました。

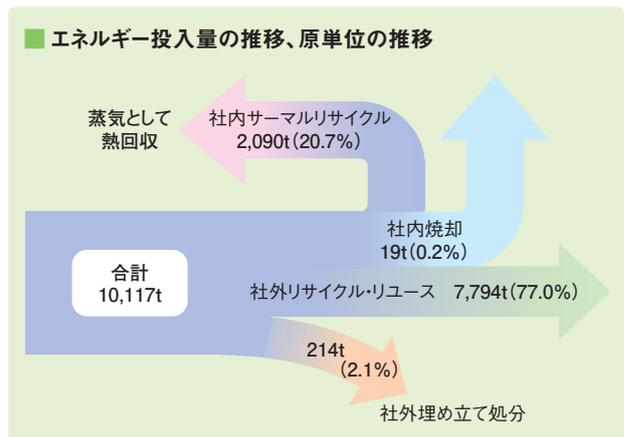
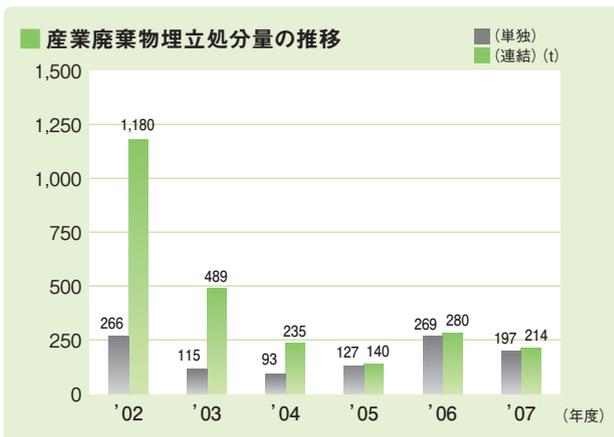
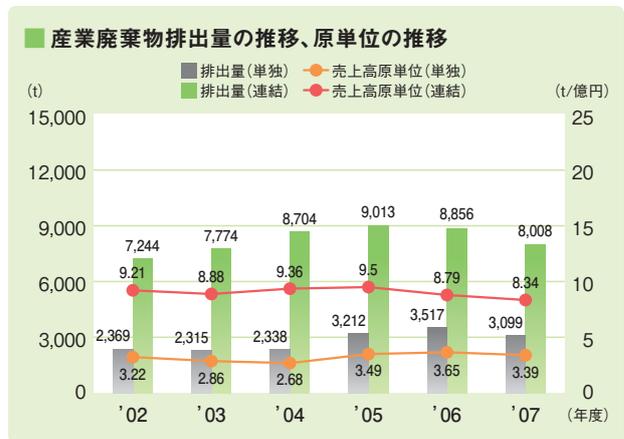
また、産業廃棄物のリサイクル率向上のため2007年度は種々の方策を実施しました。

その結果、2007年度の産業廃棄物のリサイクル率は96.2%(単独)、97.7%(連結)であり、2006年度と比較すると各々

1ポイント上昇しました。主な具体的方策を下記に列記します。

- ① 本社工場から排出されるメラミン化粧板端材、セラール端材のRPF※へのリサイクル(2007年度実績は906t)
- ② 本社工場から排出されるメラミン化粧板端材の成型品へのリサイクル(2007年度実績は168t)
- ③ 甚目寺工場から排出される使用済みポリ袋のサーマルリサイクル(2007年度実績は138t)
- ④ アイカハリマ工業(株)から排出されるセラール端材のセメント原料へのリサイクル(2007年度実績は1,732t)

※RPF:Refuse Paper & Plastic Fuelの略、紙・廃プラスチック固化燃料のこと



環境負荷の低減

対象範囲：単独 本社・本社工場(アイホー含む)、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 連結 上記5サイトにアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)を加えたもの

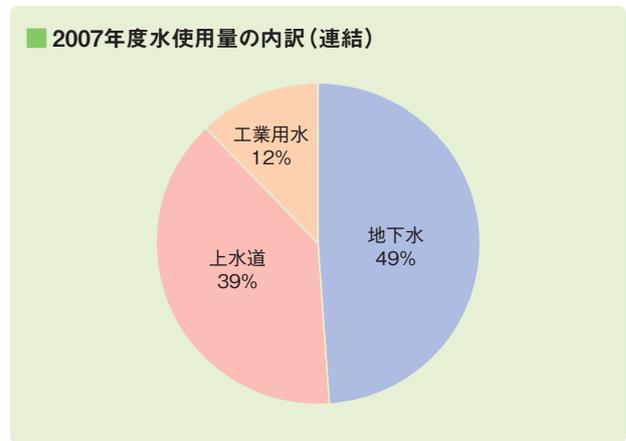
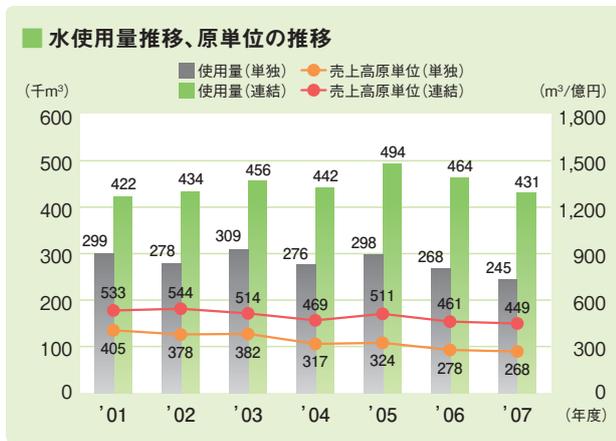
水使用の削減

本社工場では、1979年に300t水槽を設置し、化粧板製造工程から大量に発生する冷却水(約10,000m³/日)を回収し、循環使用しています。また甚目寺工場でも、接着剤反応釜の冷却に使用した冷却水(約7,000m³/日)の回収・循環使用により、水使用を削減し、尾張地区の地盤沈下、地下水水位低下の防止に努めています。また、関係会社のアイカハリマ工業(株)でも化粧板製造のプレス工程から発生する冷却水を(約1,800m³/日)を回収し、循環使用をしています。

2007年度は茨城工場での生産減による影響もありますが、地下水揚水量の日々管理、冷却排水回収ポンプ等の保守・点検の確実な実施等により、2006年度に比べ水使用量を33,745m³(7.3%)削減しました。

2008年度も日常管理の徹底および設備異常の早期発見に努め、2007年度実績を下回るよう水使用量の削減に努めます。

	2006年度使用量(m ³ /年)	2007年度使用量(m ³ /年)	2007年度日平均使用量(m ³ /日)	規制値(m ³ /日)
本社・本社工場	137,902	131,386	360	1,700
甚目寺工場	67,489	71,619	196	696
福島工場	3,671	4,743	13	500
広島工場	27,248	23,503	64	—
茨城工場	31,905	13,646	37	—
国内関係会社合計	196,164	185,713	509	—
総合計	464,355	430,610	1,180	—



アスベスト対策

2005年6月、アスベストによる健康被害の実態が明らかになったことを受け、当社の建築物、設備のアスベスト使用の調査を実施しました。その結果、一部で使用が認められたため除去等の対策を実施し2006年4月に完了しています。また、2005年、アイカグループの一部商品でアスベスト含有が判明したため、当社ホームページ等で公表し、早急に該当商品のノンアスベスト化を図りました。

なお、これら商品の製造や使用に伴う健康被害報告はありません。

水質汚濁防止

水質汚濁防止法が強化され、東京湾、伊勢湾へ流入する河川へ排水を放流している事業場に対して、従来のCODに加え窒素、リンの総量規制が2004年4月から適用されています。このため伊勢湾水系へ排水を放流している甚目寺工場、アイカ電子(株)では自動全窒素・全リン測定装置を設置し、工場排水の常時監視に努めています。また、瀬戸内海環境保全特別措置法の適用を受ける広島工場は、2005年11月に簡易全窒素・全リン測定装置を設置し、工場排水の監視の強化を図りました。

なお、甚目寺工場、広島工場、アイカ電子(株)とも下表のよ

		2007年度汚濁負荷量(kg/年)	規制値(kg/年)
甚目寺工場	窒素	85	475
	リン	1.4	47
広島工場	窒素	38	573
	リン	2.8	193
アイカ電子(株)	窒素	116	935
	リン	4.0	125

うに窒素、リンの規制基準に適合しています。

その他、水質汚濁防止法等の規制対象外である茨城工場、アイカインテリア工業(株)以外の国内生産拠点(本社工場、福島工場、アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株))では毎月定期的に工場排水を採取し、pH、BOD、COD、SS、フェノール類、窒素、リン等の項目の測定を行い監視をしています。



● 甚目寺工場に設置の全窒素・全リン測定装置

グリーン購入

(金額%)

	2007年度目標	2007年度実績
原材料のグリーン購入率	90%以上	91.8%

対象範囲：アイカ工業(株)およびアイカ電子(株)

環境への負荷ができるだけ少ない物品を優先して購入する、それがグリーン購入です。

2000年4月にグリーン購入基本方針を定め、文具・紙類、照明に関する物品のグリーン購入ガイドラインを設定し、活動を開始しました。

2002年度からは環境に配慮した商品を開発するために、当社はグリーン購入規定(原材料)を制定し、原材料の調達段階において化学物質の安全性に注力したグリーン購入を行っています。

一方、国はグリーン購入法の基本方針を強化するため、追加事項を2006年2月28日に閣議決定しました。これにより、森林の違法伐採防止のため、その伐採された国の森林に関する法令に照らして合法的な木材であることが要求されるよう

になりました。このため、2006年度に当社のグリーン購入規定(原材料)を改訂しました。メラミン化粧板に使用する紙類、ポストホームカウンターやポリエステル化粧合板に使用する木製品についても、適合の確認等を実施し、その購入を推進しています。

2007年度は化成品の原材料の調査を実施しました。現在は、その調査結果を活かし、原材料の環境負荷物質の改善を進めています。

なお、物品のグリーン購入については、古紙配合率の偽装がこのたび明らかになったことを受け、独自に調査したところ、購入している紙の大部分は当社の基準の古紙配合率100%を満足していませんでした。2008年度は、安定的に確保でき、かつ古紙配合率の高い紙類を購入していく方針です。

環境リスク管理

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

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。

なお、アイカグループにおいて唯一、土壌汚染対策法の対象となる特定施設を有するアイカ電子㈱においては、敷地境界における地下水調査を行った結果、環境基準に適合した結果となっています。また、特定施設が将来廃止される際には、土壌汚染対策法に則り適切な調査を実施していきます。

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

※なお、福島工場、ガンツ化成㈱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。

PCB管理

PCB（ポリ塩化ビフェニル）廃棄物は機器の製造中止措置がとられた1972年以降、廃棄物処理法（2001年7月からはPCB特別措置法）に準拠して保管をしています。その保管の状況は表の通りであり、工場で使用していた高圧コンデンサー、蛍光灯安定器等です。これらは施錠された専用の収納庫に保管し、散逸防止に万全を期しています。

また、本社工場においては愛知県の指導に基づき、不適正処理防止のためPCB廃棄物およびPCB廃棄物管理台帳にステッカーを貼付し、厳重に管理をしています。

なお、本社工場保有のコンデンサー 22台等に関しては、PCB多量保管事業者に係るPCB廃棄物処理計画策定報告書に基づき早急にかつ適正に処分する方向で進めていますが、平成22年度以降になる見込みです。また、その他事業場のPCB廃棄物も各処理センターに登録・処理委託を完了しています。

	事業所、会社名	保管状況
アイカ工業㈱	本社工場	高圧コンデンサー 14台
		低圧コンデンサー 8台
		安定器 176台
		ウエス 2kg
	広島工場	コンデンサー 2台
茨城工場	コンデンサー 4台	
関係会社	碓目寺工場、福島工場	なし
	アイカインテリア工業㈱	コンデンサー 1台
	アイカハリマ工業㈱	高圧コンデンサー 1台
	アイカ電子㈱	なし
	ガンツ化成㈱	

化学物質のリスクアセスメント

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



●製品安全データシート（簡易版）

環境法規の遵守状況等

2007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、指導、勧告、命令、処分等を受けたことはありませんでした。また、環境に関する訴訟もありませんでした。

近隣からの苦情と対応

2007年度および2008年6月までに下記の2件の苦情が近隣住民の方からありました。このため早急に是正対策を行い適切に対処しました。

	状況	対策および結果
ガンツ化成㈱	焼却炉の煙突から長時間白煙が上がったことへの問い合わせ	白煙発生のあるもの（難燃性の容器等）を焼却しないよう分別を徹底。その後苦情はありません。
本社・本社工場	構内に乗り入れた天然ガストラックで爆発音が発生したことへの電話問い合わせ	エンジンでの不完全燃焼ガスが消音装置を通過した所で燃焼（アフターファイア）したため、大きな音となった。現在は当該車両の乗り入れを中止、その後問題は発生していません。
福岡支店	近隣のスーパーマーケットの駐車場に社有車を無断で駐車したため、苦情の連絡がありました。	先方にお詫びをして、再発のない事を店所全員に徹底指導した。

碓目寺工場：ありませんでした。福島工場：ありませんでした。広島工場：ありませんでした。茨城工場：ありませんでした。アイカインテリア工業㈱：ありませんでした。アイカハリマ工業㈱：ありませんでした。アイカ電子㈱：ありませんでした。

環境配慮型商品

	2007年度目標	2007年度実績
環境配慮型商品の拡販	売上占有率：86%以上	売上占有率：88.4%
環境配慮型新商品の開発、販売	売上占有率：38%以上	売上占有率：40.1%

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、ロングライフなどの「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。

当社では、この環境配慮型商品の開発・生産・販売を環境経営の大きな柱としてとらえ、注力しています。2007年度は建築材、電子製品では伸び悩んだものの、化成品、住器建材で各々目標を達成したため、環境配慮型商品の売上占有率は86%以上という目標を上回る88.4%となりました。2008年度は、売上占有率89%以上を目標に活動します。

また、環境配慮型新商品（開発、上市して3年以内の商品）の2007年度の売上占有率は38%以上という目標を上回る40.1%であり、前年度に比べ3.2%上昇しました。2008年度は41%を目標に活動します。



環境配慮型商品の系譜

当社の環境配慮型商品は1981年に樹液を採取し終えたゴムの木を再利用した集成材「イースタンオーク」を発売したことに始まります。その後、揮発性有機化合物による室内空気汚染問題が発生し、ホルムアルデヒドの放散を抑制したF☆☆☆☆（エフフォースター）の建材、接着剤や厚生労働省指定の13物質を使用しない塗材、接着剤等を発売し、その売上高および売上占有率を大きく伸ばしました。現在は、F☆☆☆☆に続き、4VOC適合基準に合致した接着剤の開発にいち早く着手しています。さらに従来のエコエコボンドに低VOC等の機能を加えたスーパーエコエコボンドの拡大に注力しています。

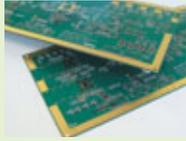
※4VOC基準適合：日本接着剤工業会の「室内空気質汚染対策のためのVOC自主管理規定」に基づく自主登録制度。建材からのVOC放散速度基準化研究会より公表された4VOC（トルエン、キシレン、エチルベンゼン、スチレン）の放散速度自主基準値に対応して、4VOCを組成に意図的に配合していない製品で、次の含有量管理値で管理された製品について4VOC基準適合製品である旨を宣言するものです。

日本接着剤工業会4VOC基準適合の含有量管理値

	室内濃度指針値 (μg/m³)	放散速度基準値 (μg/m²・h)	含有量管理値 (%)
トルエン	260	38	0.1未満
キシレン	870	120	0.1未満
エチルベンゼン	3,800	550	0.1未満
スチレン	220	32	0.015未満

環境配慮型商品

現在の代表的な環境配慮型商品を一覧表にまとめました。

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

環境配慮型商品の紹介

化成品

●スーパーエコエコボンド※ SE-700

現在、ネダ***・木質フロア用接着剤はウレタン樹脂系が主流です。しかし、この接着剤は「発泡する」「施工後のはみ出しの除去が困難」といった難点があります。また、最近のリ

フォーム市場の拡大に伴い、フロア改修の簡易化が要望されています。このような難点を改善し、市場の要望に応えるために開発した商品です。この商品の特徴は下記の通りです。

- 床ネダ用接着剤工業規格 JIS A 5550 の規格を満たす接着性能を有する。
- 硬化後は弾性に富むため、耐衝撃性に優れるとともに、床鳴り、きしみを抑制する。
- 硬化した場合、ウレタン樹脂のように発泡しない。
- フロア上に付着した接着剤のふき取りが容易である。
- 硬化物が弾性体であるため、リフォームの際に皮すき等を使って床板の取り外しが容易にできる。
- 無溶剤で、厚生労働省指定の VOC13 物質**** を使用していない上、総揮発性有機化合物 (TVOC) 放散濃度は厚生労働省の暫定目標値 $400 \mu\text{g}/\text{m}^3$ を十分に下回る約 $290 \mu\text{g}/\text{m}^3$ であるため、シックハウス症候群対策に最適です。

※スーパーエコエコボンド：

新たに開発された接着剤であり、次の条件を満たすもの。

- 機能／従来のエコエコボンドの特徴に加え、プラスアルファの機能が付与されているもの。
- 無溶剤／労働安全衛生法に該当する溶剤はもとより、揮発しにくい高沸点溶剤も使用していないこと。
- 低VOC／厚生労働省のTVOC暫定目標値 $400 \mu\text{g}/\text{m}^3$ を下回っていること。

※※床下に渡してある横木

※※※厚生労働省指定VOC13物質：

厚生労働省シックハウス問題に関する検討会が室内濃度に関する指針値を策定しているホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、パラジクロロベンゼン、エチルベンゼン、スチレン、クロルピリホス、フタル酸ジ-n-ブチル、テトラデカン、フタル酸ジ-2-エチルヘキシル、ダイアジノン、アセトアルデヒド、フェノール、フェノールカルブの13物質

●アイカスーパー
エコエコボンド SE-700



スーパーエコエコボンド SE-700 開発者の声



● R&Dセンター
化学品開発部
第一グループ
ウレタンシリコン開発チーム
チームリーダー
山田真一

● 開発の意図

ネダ・木質フロアの接着によく使用されるウレタン樹脂系接着剤には「発泡する」「施工後のはみ出しの除去が困難」という問題がありました。

そこで硬化後も発泡せず、無溶剤化が可能である変成シリコン樹脂系接着剤を使用することで、この問題点を解決することができるのではと考えました。また、変成シリコン樹脂の硬化物が柔らかいという特徴を活かし、下地を壊さずフロアを剥がし改修を容易にする易解体性や、F☆☆☆☆よりさらに進んで、TVOC 放散濃度を抑えた「環境配慮型接着剤」を開発することを目的としました。

● 開発の苦労

TVOC 放散濃度を厚生労働省の暫定目標値 $400 \mu\text{g}/\text{m}^3$ 以下にすることと、JIS A 5550 に適合する接着性能を両立させることに大変苦労しました。

● 特徴

主な特徴は本文に記載のとおりですが、その他に

- プラスチック束、鋼製束、床暖房用木質床材の接着にも使用できる。
- ほとんど臭気はない。
- 塗布時の垂れがないため、塗布が容易であり、充填接着に優れる。等の特徴があり、既に多くの工務店で使用され好評を得ています。



● スーパーエコエコボンド SE-700 の施工

化粧板・化粧合板

● アイカノンスチポリ

厚生労働省はシックハウス、シックスクールの原因とされる VOC（揮発性有機化合物）のひとつとして、スチレンの室内濃度指針値を $220 \mu\text{g}/\text{m}^3$ （0.05ppm）以下と定めています。

従来、ポリエステル化粧合板は通常表面にポリエステル樹脂を使用するため、未反応物（主にスチレン）の残存による特有な臭気が避けられませんでした。2004年7月に発売したアイカノンスチレンポリは新たな合成方法によりスチレンを用いることなく従来品と同じ外観を保ち、物性も低下させずにこの特有な臭気をなくした商品です。

2007年11月より、「アイカノンスチレンポリ」を「アイカノンスチポリ」に名称変更し、常備品対応色を3色から18色へと拡大しました。また、これまでノンスチレンポリシリーズに対応していなかった色柄についても対応可能としました。これにより、アイカポリエステル化粧合板の全色柄（単色124色、柄物272柄 計396柄）に対してノンスチレンアイテムが生産可能になりました。

また、ホルムアルデヒド放散等級はF☆☆☆☆*に適合しています。このため、徹底対応が必要な教育および公共施設、健康対応住宅の家具、什器、パーティション等の表面材として最適です。

※F☆☆☆☆：建材におけるホルムアルデヒドの放散がきわめて少なく、最高レベルのもの。ガラスデシケーター法でのホルムアルデヒド放散量が $0.3\text{mg}/\text{L}$ 以下または小型チャンバー法でのホルムアルデヒド放散速度 $5 \mu\text{g}/\text{m}^2\text{h}$ 以下の建材が該当する。建築基準法では第一種、第二種、第三種および規制対象外の4種類に区分されており、居室内の使用制限、表示、放散量の関係は下表の通りです。

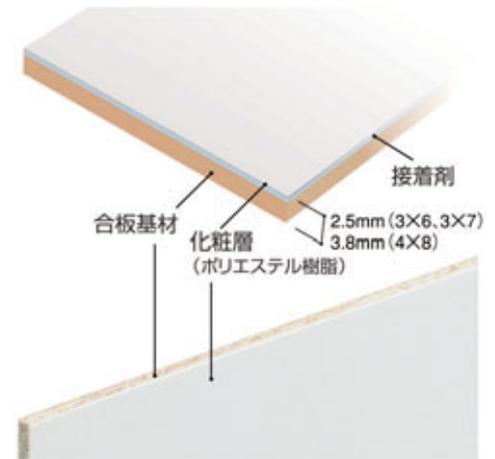
種別	居室内使用可否	表示	ガラスデシケーター法	小型チャンバー法
第一種	使用禁止			
第二種	面積制限あり	F☆☆	$1.5\text{mg}/\text{L}$ 以下	$120 \mu\text{g}/\text{m}^2\text{h}$ 以下
第三種	面積制限あり	F☆☆☆	$0.5\text{mg}/\text{L}$ 以下	$20 \mu\text{g}/\text{m}^2\text{h}$ 以下
規制対象外	使用制限なし	F☆☆☆☆	$0.3\text{mg}/\text{L}$ 以下	$5 \mu\text{g}/\text{m}^2\text{h}$ 以下

環境配慮型商品

● アイカノンスチポリ常備色 18色



● アイカノンスチポリ構成図



※印刷物につき、実物とは多少相違する場合がございます。

「アイカノンスチポリ」開発者の声



● 建装材 Co.
技術部
生産技術グループ
栗山英祐

● 開発の意図

かねてから、ポリエステル化粧合板はその製法上、表面の不飽和ポリエステル樹脂中に存在するスチレンモノマーなどの未反応物が残っていました。近年、教育施設・住宅等への環境配慮の観点から、スチレンなどのVOCを含まない化粧板の開発ニーズが高まっていました。

● 開発の苦勞

生産工場での作業性や、製品の色合いはそのまま、かつ表面樹脂の性能を損なわないような数多くの樹脂を繰り返し改良・検討したのには非常に苦慮しました。

● 特徴

「アイカノンスチポリ」は、従来のポリエステル化粧合板と同等以上の意匠性と製品性能を有しており、かつ2008年4月から運用が開始されている「建材からのVOC放散速度基準」*の要求事項に適合しています。

※建材からのVOC放散速度基準：

建築材料の製造、販売者ならびに使用、購入者が共通の認識で材料を選択、判断できる共通の「ものさし」として(財)建材試験センターが自主的に制定したものの。その概要は下記の通りです。

- 対象物質はトルエン、キシレン、エチルベンゼン、スチレンとする。
- 対象材料はJIS A1902-1～4の適用範囲に該当する資材の他、対象VOCを原材料として使用している資材のうち、当該基準で評価することが合理的なものとする。
- 試験方法は、JIS A1901(小型チャンバー法)による。

関係会社の取り組み ～アイカ電子(株)の取り組み状況～

会社概要

所在地：岐阜県恵那市山岡町馬場山田字和田 1465-2
 従業員数：170名
 資本金：7,000万円
 生産品目：プリント配線板の製造
 2007年度売上高：3,327百万円



● 紹介者：Q・E・Oマネジメントシステム副経営者 加藤誠



● 会社全景

環境保全への取り組み

アイカグループの一員として、重要課題である温室効果ガスの排出量削減と産業廃棄物排出量削減を会社目標に掲げ活動をしています。

温室効果ガス削減については、2007年度は下記対策を実行し、130t-CO₂(2006年度比)削減しました。

- クリーンルームの空調設備の改修
- 省エネタイプの蛍光灯への切り替えおよび間引き照明の実施
- 新規設備導入時のインバーター化

2008年度は空調機の間欠運転、エアリークの総点検を実施しさらに削減を図ります。

一方、産業廃棄物の削減に関して2007年度は下記項目を実施しました。

- 使用済みPETフィルムの有価物化(樹脂ペレットとして再資源化)
- 排水汚泥の有価物化(銅を再資源化)

安全衛生活動状況

安全面では、ゼロ災害を目標に、安全パトロールによる改善、危険源の改善によるリスク低減、KYT(危険予知訓練)、安全教育等の活動を継続して実施しています。2007年度ははさまれ・巻き込まれ災害防止のためセンサーの取り付け、保護メガネ等の保護具の着用の徹底を行いました。その結果、2007年度はゼロ災害を達成しました。一方、衛生面の改善では、下記を実施しました。

- 全自動超音波式スクリーン洗浄機の設置による版洗浄作業の自動化
- シルク印刷作業室の間仕切りによる他作業室へのVOCの影響排除



● 全自動超音波式スクリーン洗浄機

CO₂排出量の推移



産業廃棄物排出量の推移



社会貢献活動

工場周辺の清掃活動の実施(1回/月)、地元の小中学校の資源回収活動への協力等を実施しています。



● 工場周辺の清掃活動

関係会社の取り組み ～ガンツ化成(株)の取り組み状況～

会社概要

所在地：本社
 大阪府中央区南船場1丁目13-27 アイカビル4階
 丹波事業所
 兵庫県丹波市柏原町下小倉960番地
 資本金：270百万円
 従業員数：100名
 生産品目：有機微粉体製品、アクリル系樹脂エマルジョン、
 アクリル系・ラテックス系コンパウンド、保存剤
 2007年度売上高：7,252百万円



● 紹介者：Q-E-Oマネジメントシステム副経営者 近藤正俊



● 工場全景

当社の丹波事業所(工場、研究所)は瀬戸内海へと流れる加古川の源流部に位置し、山林と水田に囲まれ虫が飛び交う自然豊かな環境下にあります。この恵まれた自然環境を守り、地域社会と共存するために、品質・環境・労働安全衛生マネジメントシステムをツールに健全経営を目指し、グローバルな事業活動を展開しています。

なお、ガンツ「GANZ」とはドイツ語で「完璧な」という意味です。私たちはGANZを目指してがんばっています。

環境保全活動

生産品目の大半が水系樹脂のため、工場排水の水質保全や排水処理で発生した産業廃棄物の削減が大きな課題です。このため、2003年にISO14001を認証取得し、アイカグループの一員としてCO₂排出量の削減、産業廃棄物排出量の削減のテーマに継続的に取り組んでいます。目標達成のため、2007年度は下記の方策を実施しました。

- インバーター化の推進による省エネルギー(冷暖房、照明等)
- 排水濃縮処理施設の稼働率の適正化
- 有機微粒子製品の収率向上
- 不具合製品の発生抑制

2007年度のエネルギー使用に伴うCO₂排出量は、有機微粉体製品の内製化推進等により前年度比81t-CO₂増の4,702t-CO₂となりました。しかし、上記の取り組みの結果、売上高原単位では前年度比で5.4%改善しています。また、産業廃棄物排出量については前年度に比べ628t(23%)減の2,257tとなり、大幅に削減しました。



安全衛生活動

2007年度は残念ながら転落事故による大きな休業災害が発生しました。このような重大災害を再発させないため、社長をリーダーとするゼロ災プロジェクトを立ち上げ、改めて危険源の抽出と評価を行い、リスク低減活動を推進しました。また、安全パトロール、KYT(危険予知訓練)、毎週の全体安全朝礼、無災害記録表の掲示等を実施し、安全意識の高揚を図っています。2008年度はゼロ災達成および健康で安全な快適職場の実現に努めます。

社会貢献活動

地域住民の皆様とコミュニケーションを深め、少しでも地域のお役に立てればとの思いで下記の活動を行っています。こういった活動を通して、周辺地域の皆様とは友好的な関係を維持しています。

- ① 地域内県道(約3km)のゴミ拾いの実施(1回/月)
- ② 自治会のクリーン作戦に参加(1回/年)
- ③ 自治会の河川愛護活動に参加し、公共排水路の草刈作業に参加(1回/年)
- ④ 事業場周辺の公共水路や里道の美化活動(3~4回/年)



● 事業場周辺の公共排水路の草刈作業

その他、2007年度は地元の丹波市公害防止推進協議会会員の皆様を迎え、工場見学会を開催しました。当日は環境保全の取り組みを説明した後、排水処理設備、雨水監視システム、緊急時の自家発電設備、自動消火設備等を見学していただき、親交を深めました。



● 丹波市公害防止推進協議会の工場見学会

関係会社の取り組み ～アイカインドネシア社の取り組み状況～

会社概要

会社名：PT. AICA INDONESIA
 所在地：JL. IR. H. JUANDA NO 318 BEKASI 17113
 INDONESIA
 資本金：3,950,000US \$
 従業員(2008年3月末)：303名
 生産品目：メラミン化粧板、不燃化粧材「アイカセラル」、接着剤
 2007年度売上高：35,565,259US \$
 海外マーケット：日本、パキスタン、シンガポール、バングラデシュ



● 紹介者：Q・Eマネジメントシステム事務局 Dummy B.Y. Putro



● アイカインドネシア社全景

安全活動 2007年度は下記の訓練を実施しました。

防火訓練

This drill has been implemented on 25 May 2007.



応急処置訓練

This drill has been implemented on 4, 6, and 8 June 2007.



消防局の応答確認

This drill has been implemented on 27 December 2007.



社会貢献活動

1 年一度の恒例の行事として、2007年10月にオフィス・工場周辺の住民に対しレバラン(断食明け祭)にお菓子の詰め合わせ等を贈呈しました。

2 2007年3月に地域貢献活動の一環として、工場周辺のモスクの建設、補修用として約50枚の不燃化粧材「アイカセラル」を寄付しました。

環境保全活動

1 メラミン化粧板の生産工程から出るメラミン化粧板のサンダー粉やカット屑を2002年よりマレーシアへ送り処理しています。これらのサンダー粉やカット屑はマレーシアへ送られ、微粉化されプラスチック成型品の増量剤としてリサイクルされ、活用されています。この活動は現在も継続中です。

3 下記のような廃棄物の削減プログラムを環境保全・処理費用の削減のため実施しています。これらはTPM活動の一環として、各工程で実施、管理しています。

- 各工程におけるメンテナンス時の洗浄水使用量、溶剤量の削減
- メンテナンス、清掃時のウエス使用量の削減
- 200Lドラムを使用後は排水コンテナとして利用するなど、梱包材料の再利用を推進中。

2 2007年度より不燃化粧材「アイカセラル」のカット屑やチップをセメントメーカーに送り、粉碎し焼却処理後、セメントの原料としてリサイクルしています。これにより産業廃棄物の埋め立て処分量をゼロにしました。

4 各工程から排出される廃棄物は下表のように適正に処理、リサイクルしています。

No	Waste item	Year						Treatment
		2003	2004	2005	2006	2007	2008	
1	含浸樹脂残り、それらの洗浄用排水	○	○	○	○	○	○	外部機関で処理
2	メラミン反応工程で発生する濃縮水	○	○	○	○	○	○	ホルマリン製造メーカーにて処理
3	期限切れの原材料	○	○	○	○	○	○	セメントメーカーなどで処理
4	使用済みオイル	○	○	○	○	○	○	リサイクル機関へ
5	使用済み棚	—	○	○	○	○	○	埋め立て処理
6	フェノール含浸紙	—	—	—	—	○	○	セメント・焼却メーカーなどへ
7	メラミン残樹脂	—	—	—	○	○	○	セメント・焼却メーカーなどへ
8	セラル残樹脂	—	—	—	○	○	○	セメント・焼却メーカーなどへ

○：実施済 —：未実施

関係会社の取り組み ~テクノウッドインドネシア社の取り組み状況~

会社概要

所在地：Sector 1A Block K-5A, Kawasan Industri
Indotaisei (Kota Bukit Indah) Kalihurip-Cikampek
Indonesia
従業員数：152名(うち派遣社員53名)
資本金：300万US\$
売上高：10,235,258 US\$(2007年)
生産品目：ポリエステル化粧合板の生産



●紹介者：土反慶介副社長



●工場全景

これまでの環境保全への取り組み

2006年にISO14001を認証取得し、主に産業廃棄物の削減に加えエネルギー使用削減による温室効果ガス削減を進めています。その取り組みとして下記を推進しています。

- ①乾燥炉の効率化による灯油使用量の削減
- ②表面樹脂塗料の塗着率向上による廃棄樹脂の削減
- ③主要原材料である合板のリサイクルシステムの確立による廃棄合板の削減

社会貢献活動

当社は、インドタイセイ工業団地内にあります。その中の日系企業連絡会を通じて、さまざまな社会貢献活動を行っております。2007年度については、下記を実施しました。

- ①地元小学校への学用品、教科書の配布。
- ②地元小学校での絵画コンテストの実施。
- ③地元小学校への野菜の種の配布、栽培指導。

2008年度以降も、さらに内容を充実させ、地元住民とのコミュニケーションを深めていきます。

2007年度の安全衛生活動状況

ゼロ災害を目標に、安全パトロールを毎週行い、危険源の改善によるリスク低減活動を実施しました。また、毎月定期的に工場内徹底清掃日を設け、各工程に担当を決め、職場環境の美化、維持に努めました。

2007年度は残念ながら労働災害が1件発生しましたが、2008年度はゼロ災害を目指し活動を進めていきます。



●工場内定期清掃



●地元小学校への文房具等の贈呈式(土反副社長と小学生達)



●地元小学生とテクノウッド社スタッフとの交流

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)	廃材ボイラー	6.54	0.56	0.33
	小型ガスボイラーNo.1	0.44	<0.001	<0.001
	〃 No.2	0.44	<0.001	<0.001
	〃 No.3	0.44	<0.001	<0.001
	〃 No.4	0.44	<0.001	<0.001
	ガスボイラー No.5	0.44	<0.001	<0.001
	ガスボイラー No.6	0.44	<0.001	<0.001
	小型ガスボイラーNo.7	0.73	<0.001	<0.001
〃 No.8	0.73	<0.001	<0.001	
NOx (ppm)	廃材ボイラー	332	206	148
	小型ガスボイラーNo.1	150	20	17
	〃 No.2	150	41	34
	〃 No.3	150	47	36
	〃 No.4	150	37	25
	ガスボイラー No.5	150	59	55
	〃 No.6	150	45	44
	小型ガスボイラーNo.7	180	46	44
〃 No.8	180	101	79	
ばいじん (g/Nm³)	廃材ボイラー	0.20	0.008	0.005
	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
	ガスボイラー No.5	0.10	<0.002	<0.002
	〃 No.6	0.10	<0.002	<0.002
	小型ガスボイラーNo.7	0.30	<0.002	<0.002
〃 No.8	0.30	<0.002	<0.002	
ダイオキシン類 (ng-TEQ/Nm³)	廃材ボイラー	10	0.12	-

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	7.2	6.9
	第2 〃	5.8~8.6	7.6	7.2
COD (ppm)	第1排水口	60	18.0	6.7
	第2 〃	60	13.1	7.1
フェノール類 (ppm)	第1排水口	1	0.2	0.1
	第2 〃	1	0.2	0.1

3 PRTR対象物質 単位: kg/年 (ダイオキシン類はmg-TEQ/年)

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	2,193	0	0	0	0
フェノール	1,018	0	0	0	0
ダイオキシン類	9.5	0	0	0	25

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(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	271.3

5 温室効果ガス 単位:t-CO2/年

項目	排出量
温室効果ガス	10,670

6 産業廃棄物 単位:t

発生量	3,194
社外排出量	1,263
埋立処分量	75

甚目寺工場 愛知県海部郡甚目寺町上萱津字深見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)	小型重油ボイラーNo.1	0.58	0.063	0.046
	〃 No.2	0.58	0.034	0.029
	〃 No.3	0.58	0.053	0.038
	〃 No.4	0.58	0.055	0.046
NOx (ppm)	小型重油ボイラーNo.1	180	140	138
	〃 No.2	180	145	141
	〃 No.3	180	154	129
	〃 No.4	180	128	108
ばいじん (g/Nm³)	小型重油ボイラーNo.1	0.30	0.003	0.003
	〃 No.2	0.30	0.004	0.003
	〃 No.3	0.30	0.004	0.003
	〃 No.4	0.30	0.004	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	東口排水口	5.8~8.6	7.1	6.4
	西口 〃	5.8~8.6	7.4	6.9
BOD (ppm)	東口排水口	30	6.5	2.7
	西口 〃	30	8.1	4.6
窒素 (ppm)	東口排水口	20	5.5	2
	西口 〃	20	6.9	1.7
リン (ppm)	東口排水口	2	1.7	0.2
	西口 〃	2	1.9	0.2

3 PRTR対象物質 単位: kg/年

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	0.004	0	0	0
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	0	0	0	0	7,627
エチルベンゼン	5	0	0	0	42
エチレングリコールモノエチルエーテル	0	0	0	0	30
キシレン	5	0	0	0	47
クレゾール	0	0	0	0	12
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	0	28	0	0	0
酢酸ビニル	971	10	0	0	0
3-(3,4-ジクロロフェニル)-1,1-ジメチル尿素	0	16	0	0	0
ジクロロメタン	13,195	0	0	0	0
トルエン	8,151	8	0	0	26,980
フェノール	10	3	0	0	3,426
フタル酸ジ-n-ブチル	0	2	0	0	128
ホルムアルデヒド	41	3	0	0	550
有機スズ化合物	0	0	0	0	14
ノニルフェノール	0	0	0	0	47
ぼう薬およびその化合物	0	0	0	0	17

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	96.9

5 温室効果ガス 単位:t-CO2/年

項目	排出量
温室効果ガス	4,717

6 産業廃棄物 単位:t

発生量	1,476
社外排出量	1,316
埋立処分量	64

各事業所別環境データ

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	7.7	7.1
BOD (ppm)	排水口	25	21.1	4.4

2 PRTR対象物質

単位: kg/年

物質名	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	0	0	0	0	4,792
エチルベンゼン	5	0	0	0	41
キシレン	13	0	0	0	117
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	15	6	0	0	55
3-(3,4-ジクロロフェニル)-1,1-ジメチル尿素	0	2	0	0	21
スチレン	5	0	0	0	48
トルエン	3,263	92	0	0	12,904
ノニルフェノール	0	0	0	0	9

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	14.1

4 温室効果ガス

単位:t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	576

5 産業廃棄物

単位:t

発生量	113
社外排出量	113
埋立処分量	58

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 ³ /h)	重油ボイラー	2.52	0.02	0.02
NOx(ppm)	重油ボイラー	180	65	65
ばいじん(g/Nm ³)	重油ボイラー	0.30	0.006	0.006

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	8.0	7.3
BOD (ppm)	排水口	30	7.4	1.8
窒素(ppm)	排水口	12	4.0	2.0
リン(ppm)	排水口	4	0.3	0.15

3 PRTR対象物質

単位: kg/年

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	1	0	0	0	0.3
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	0	0	0	0	641
キシレン	28	0.1	0	0	7.9
酢酸ビニル	903	1.1	0	0	727
トルエン	50	0	0	0	2.5
ノニルフェノール	0	0	0	0	0.4
フェノール	2.9	9	0	0	7.5
フタル酸ジ-n-ブチル	0	4	0	0	77
ホルムアルデヒド	6.7	6	0	0	1,609

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

4 エネルギー使用量

単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	26.3

5 温室効果ガス

単位:t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	1,244

6 産業廃棄物

単位:t

発生量	330
社外排出量	330
埋立処分量	0

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	0.33	0.33
	重油ボイラー No.2	17.5	0.35	0.35
	重油ボイラー No.3	17.5	0.27	0.27
NOx(ppm)	重油ボイラー No.1	180	85	85
	重油ボイラー No.2	180	82	82
	重油ボイラー No.3	180	110	110
ばいじん(g/Nm³)	重油ボイラー No.1	0.30	<0.01	<0.01
	重油ボイラー No.2	0.30	<0.01	<0.01
	重油ボイラー No.3	0.30	<0.01	<0.01

2 水質関係

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	7.8	7.6
BOD(ppm)	排水口	25	3.8	1.6

3 PRTR対象物質

単位:kg/年

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	8	0	0	0	18
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	0	0	0	0	922
キシレン	8	0	0	0	18
エチレンジクロールモノメチルエーテル	32	0	0	0	68
トルエン	15	0	0	0	32

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

4 エネルギー使用量

単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	4.3

5 温室効果ガス

単位:t-CO2/年

項目	排出量
温室効果ガス	215

6 産業廃棄物

単位:t

発生量	76
社外排出量	76
埋立処分量	0

各事業所別環境データ

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	0.22	0.16
	重油ボイラー No.2	9.0	0.22	0.22
NOx(ppm)	重油ボイラー No.1	180	120	110
	重油ボイラー No.2	180	110	103
ばいじん(g/Nm³)	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/年

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	5,250	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

3 エネルギー使用量

単位:TJ

項目	使用量
エネルギー	14.9

4 温室効果ガス

単位:t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	625

5 産業廃棄物

単位:t

発生量	515
社外排出量	515
埋立処分量	0.7

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 加西工場：兵庫県加西市綱引町字丸山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(Nm³/h)	重油ボイラー	4.29	0.40	0.40
NOx(ppm)	重油ボイラー	180	110	110
ばいじん(g/Nm³)	重油ボイラー	0.30	0.001	0.001

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	10.4*	7.9
COD(ppm)	排水口	60	38.2	21.5
フェノール類(ppm)	排水口	1	0.3	0.1

*ボイラーのフロー水がpH調整不十分で流出したと推察されます。
すぐに対策を実施、その後管理値外はありません。

3 PRTR対象物質

単位:kg/年

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	181	0	0	0	635

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	128.5

5 温室効果ガス

単位:t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	7,494

6 産業廃棄物

単位:t

発生量	1,732
社外排出量	1,732
埋立処分量	0

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	0.22	0.22
	重油ボイラー No.2	11.5	0.20	0.19
NOx(ppm)	重油ボイラー No.1	150	62	61
	重油ボイラー No.2	150	59	59
ばいじん (g/Nm³)	重油ボイラー No.1	0.25	0.002	0.001
	重油ボイラー No.2	0.25	0.002	0.001

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	7.1	6.8
BOD(ppm)	排水口	20	19.2	12.9
窒素(ppm)	排水口	25	3.1	1.9
リン(ppm)	排水口	2.5	0.4	0.1

3 PRTR対象物質

単位: kg/年

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	2,677	0	0	0	1,147

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	84.2

5 温室効果ガス

単位:t-CO2/年

項目	排出量
温室効果ガス	3,521

6 産業廃棄物

単位:t

発生量	405
社外排出量	405
埋立処分量	0

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	0.04	0.04
	〃 C棟	17.5	0.04	0.04
	〃 D棟	17.5	0.03	0.03
NOx(ppm)	小型灯油ボイラー-B棟	180	60	55
	〃 C棟	180	68	66
	〃 D棟	180	85	71
ばいじん (g/Nm³)	小型灯油ボイラー-B棟	0.30	0.001	0.001
	〃 C棟	0.30	0.002	0.002
	〃 D棟	0.30	0.001	0.001

2 水質関係

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	7.0	7
BOD(ppm)	下水排水口	600	590	198
窒素(ppm)	下水排水口	240	24.0	11.6
リン(ppm)	下水排水口	32	4.4	2.4

3 PRTR対象物質

単位: kg/年

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
アクリル酸	0	0	0	0	0
アクリル酸エチル	24	0	0	0	0.2
アクリル酸メチル	0	0	0	0	17.6
アクリロニトリル	27	0	0	0	3.8
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	23.2
アンチモン及びその化合物	0	0	0	0	89.6
エチルベンゼン	0	0	0	0	27.3
エチレングリコール	0	0	0	0	59.8
キシレン	0	0	0	0	0.2
酢酸ビニル	37	0	0	0	2.7
スチレン	14	0	0	0	5.4
銅水溶性塩(錯塩を除く)	0	0	0	0.3	4.3
トルエン	23,380	0	0	0.3	4.3
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	0	0	0	0	0
ポリ(オキシエチレン)アルキルエーテル	0	0	0	0	51
ポリ(オキシエチレン)ノニルフェルエーテル	0	0	0	8.3	61.1
メタクリル酸2,3-エポキシプロピル	0	0	0	0	0
メタクリル酸メチル	23	0	0	0	6.8

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	93.2

5 温室効果ガス

単位:t-CO2/年

項目	排出量
温室効果ガス	4,710

6 産業廃棄物

単位:t

発生量	2,276
社外排出量	2,257
埋立処分量	17



アイカ工業に期待する

●愛知教育大学 保健環境センター教授

久永 直見

私の専門は産業医学で、一般の臨床医とは違い、しばしば労働の現場に出かけ、労働条件・環境を含めて診断をします。私が、アイカ工業の社会環境活動に第三者意見を述べるのは、昨年に続き2回目で、今年も、本社工場と基目寺工場を訪問し、当社の環境活動の詳細を聞き、工場をみせて頂きました。二度みることにより、この1年の変化が分かり、また新たに分かったこともありました。

1 化学物質管理に大きな前進

今回、私が最も関心を持ったのは、アイカ工業の化学物質管理に関する努力です。同社は約2000種類の化学製品を扱っており、化学物質による従業員の健康障害の予防、化学物質の環境放出の抑制は、極めて重要な課題です。この1年間に、同社の化学物質管理には、大きな進歩があったことが分かりました。

第一は、同社で使う全ての原材料の製品安全データシート(MSDS)を収集・整理し、随時、見られるようにしたことです。MSDSのファイルが何10冊も並ぶ様子は壮観で、関係部門では社内ネットで閲覧できます。

第二は、同社の全ての製品のMSDSを電子情報化し、支店も含む全社から顧客に提供できるようにしたことです。

第三は、現場の従業員が一目見て分かるMSDS作りを進めていることです。いくつか試作品を見せてもらいましたが、有害性がランク表示され、平易な言葉で、内容が精選され、デザインも工夫されていました。これ自体が、商品にもなりうると思いました。各化学物質の当社での使用量と危険有害性の程度から、優先順位を決めて、現場用MSDSを整備する方針は適切です。こうした作業に社員が自ら勉強しつつ取り組む姿勢も光っていると思いました。

2 森づくり

アイカ工業では、品質・環境・OSHニュースが月1、2回発行されており、従業員に会社の環境やOSH(労働安全衛生)に関する動きを伝えています。今年の活動のなかで、国有林と県有林での、ボランティアが自ら汗を流しての森づくりが目にとまりました。後者については愛知県と協定を締結しています。健康的な社会貢献としていざれも、非常に有意義です。愛知教育大学にはかなり荒れた自然観察林があり、同社に見習わねばと刺激を受けました。

3 今後の課題

今回、工場を見て、昨年、少し問題かと思った場所が改善してあるのを確認できました。しかし、その反面で、局所排気装置が設置されているにもかかわらず、位置や維持管理が不十分なために、有害物の空気中への拡散と費用対効果の悪い電力消費を生じている箇所を認めました。ここは改善が必要でしょう。

化学物質管理については、2008年度にはさらに大きな進歩が期待されますが、優先度の高い物質について、個々の職場に足を運んでリスク評価をすると、より有効な施策にできると考えられます。

私の専門に偏ったコメントになりましたが、アイカ工業が今後も社会環境活動に力を入れ、他社の手本になるような企業活動を展開されることを期待します。

QEO (品質、環境、労働安全衛生) 活動のあゆみ

1976年	・安全環境課を設置
1977年	・新川工場に資源回収ボイラーを設置 (産業廃棄物排出量削減に寄与) ・甚目寺工場に排水処理装置(凝集沈殿法)を設置
1978年	・甚目寺工場に冷却塔を設置
1979年	・新川工場に300t水槽を設置(冷却水を回収し再利用を図る)
1981年	・樹液を採り終えたゴムの木を再利用した集成材「イースタンオーク」を発売
1984年	・甚目寺に資源回収ボイラーを設置
1990年	・新川工場に排ガス処理装置(1号)を設置
1993年	・甚目寺工場に排水処理装置(活性汚泥法)を設置
1996年	・アイカ電子株がISO9002を認証取得(9月)
1997年	・甚目寺工場がISO9001を認証取得(12月)
1998年	・新川工場に排ガス処理装置(2号)を設置 ・新川工場がISO9001を認証取得(3月) ・アイカ中国株がISO9002を認証取得(9月) ・環境理念、環境方針を策定。EMSプロジェクトを発足(10月)
1999年	・新川工場がISO14001を認証取得(9月) ・環境報告書1999を初めて発行。環境会計も公表(11月)
2000年	・大日本色材工業株がISO9001を認証取得(1月) ・甚目寺工場がISO14001を認証取得(3月) ・グリーン購入基本方針およびグリーン購入ガイドラインを作成(4月) ・環境報告書2000を発行(5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) ・環境報告書2001を発行(6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 エコエコボンドシリーズを販売(4月) ・新川工場の廃ブラ焼却炉を休止(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) ・環境報告書2002を発行(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) ・エコプロダクツ2002に出展(12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) ・環境報告書2003を発行(7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) ・エコプロダクツ2003に出展(12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) ・社会環境報告書2004を発行(7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) ・エコプロダクツ2004に出展(12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) ・社会環境報告書2005を発行(7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)が中国環境標識製品の認証取得(11月) ・エコプロダクツ2005に出展(12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) ・社会環境報告書2006を発行(7月) ・エコプロダクツ2006に出展(12月)
2007年	・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) ・社会環境報告書2007を発行(8月) ・アイカ スーパーエコエコボンドSE-700を発売(10月) ・アイカノンステポリ全柄対応開始(11月) ・愛知ブランド企業の継続認定を受ける(12月) ・エコプロダクツ2007に出展(12月)
2008年	・名古屋支店が名古屋市内エコ事業所認定取得(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)

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

住まい空間を演出する

AICA

アイカ工業株式会社

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

◎お問い合わせ先◎
環境安全部

☎ 052-443-5941



この社会環境報告書は、FSCの認証紙を使用しています。VOCとは揮発性有機化合物であり、石油系溶剤に替わり大豆油やアマニ油等の植物油のみで製造されたインキはVOCを含有しません。また、鉛、水銀、カドミウムなどの重金属類は使用していません。印刷は、アルカリ性現像液やイソプロピルアルコールなどを含む湿し水が不要な、水なし方式を採用しています。