



朝日ラバー 環境報告書 2005



〒330-0801 埼玉県さいたま市大宮区土手町2-7-2
TEL048-650-6051(代表) FAX048-650-5201
URL <http://www.asahi-rubber.co.jp>
ISO9001 ISO14001認証取得



この環境報告書は再生紙を
使用しています。



この環境報告書はアメリカ大豆協
会認定の大豆油インキを使用し
ております。

 ASAHI RUBBER INC®

ゴムの話

- ～ゴムはもともとナノ・テクノロジー…………… 3
- CSR（企業の社会的責任）と環境対策…………… 4
- 環境マネジメントシステム
- 理念…………… 5
- 環境方針…………… 5
- 環境管理組織図…………… 6
- 監査…………… 6
- 環境目的・目標と実績…………… 7
- 社員教育…………… 7
- 環境に配慮した製品
- LEDホワイトキャップ…………… 8
- SLAT…………… 8
- 超透明シリコン…………… 8
- サボラス…………… 9
- 販売実績…………… 9
- 会社概要…………… 9
- 事業活動に伴う環境負荷低減の取り組み
- トリクロロエチレンによる地下水汚染対策…………… 10
- 省資源…………… 11
- 有害物質の管理…………… 12
- 朝日ラバーの環境管理物質…………… 12
- 省エネルギー…………… 13
- グリーン購入…………… 13
- 輸送時の段ボール削減…………… 13
- 社会貢献
- 2004年度の社会貢献活動…………… 14
- 主な環境・社会貢献活動のあゆみ…………… 15

ゴムの話

～ゴムはもともとナノ・テクノロジー～

はじめてブラジルを訪れた西洋人、コロンブスの前で現地の人たちはゴムの木の樹液（生ゴム）からつくったボールで遊んでいました。生ゴムはチューインガムのようなもので、ひっぱると良く伸びますが元の形にはもどりません。

「これを何かに使えないか」と考えた当時の西洋の人たちは、生ゴムを消しゴムに利用しました。消しゴムは、こするとぼろぼろとくずれる生ゴムの性質を利用しています。これは生ゴムを構成している分子同士の結びつきがゆるく、固体と液体の間のような状態で結びついていることによります。（この、消しゴムを「こする（rubラブ）」ことが、英語でゴムを意味する「rubber（ラバー）」の語源です。）

1839年、アメリカのグッドイヤーは偶然なことから生ゴムを固める加硫法を発見しました。研究室で眠り込んでしまった彼のゴム靴に薬品がかかり、ストーブで加熱されたのです。翌朝目を覚ますと、彼のゴム靴は弾性が向上し、以前よりもはるかに強いものになっていました。

これは生ゴムを構成している分子が、図のように、イオウ（S）によって結びつけられた（架橋された）ためでした。架橋されても分子同士にはすき間があるため、ある程度動くことができます。これによって弾性や伸ばしたときに復元する力が生まれるのです。

第1次世界大戦後には、ドイツを中心として、石油を原料とした合成ゴムがつくられるようになりました。戦前ドイツは南太平洋の島々を植民地として生ゴムをつくらせていまし

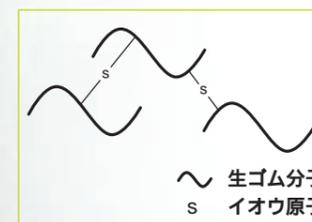


図 ゴムの分子構造（架橋）

たが、大戦で島々を日本に奪われたことから原料不足に陥ったのでした。こうしてタイヤやキャタピラーに合成ゴムが使われるようになりました。

しかし、こと弾性においては、合成ゴムは天然ゴムをこえることができませんでした。このため最も弾性を要求される飛行機のタイヤは、現在も、天然ゴムに少量の合成ゴムをまぜてつくられています。

一方、天然ゴムは経年変化に弱く、天然ゴムでつくられている輪ゴムも時間がたつにつれて簡単に切れてしまいます。電気製品や自動車部品ではこの点が問題となるため、主に合成ゴムが使われています。

朝日ラバーの製品は、このゴムに着色剤（顔料）、補強剤（カーボン）、充填剤などを用途別に練り込んでつくられています。カーボンの大きさは十数～百ナノメートル（1ナノメートルは10億分の1メートル）で、これをゴムの中に均一に練り込むことは、現在言われているナノテクノロジーの先駆けとなるものです。

添加物の大きさをナノメートルにしたときにどんな製品が生まれるのか、いま、まさに研究が進められているところです。導電性のゴムや光透過性に優れた超透明シリコンレンズのように、これまでのゴムの概念を変えるものが生まれてくるかもしれません。

一方でゴムはやわらかく、もっとも人間に近い素材です。安心・安全・健康に対する関心が高まる中、医療や介護の現場で、あるいはバリアフリーの建材として、ゴムには金属やプラスチックにはない機能が求められています。また環境への配慮として、イオウによる架橋を断ち切り、リサイクルが可能となるゴムの研究も進められています。

CSR(企業の社会的責任)と環境対策

近年、CSR(企業の社会的責任)が重要なものになってきました。

企業の社会的責任とは、株主、顧客、取引先のみならず、社員、地域社会、一般消費者、政府といった広い意味でのステークホルダー(利害関係者)に対して、責任ある企業活動を行っていかうというものです。

当社としましては、従来からも、法令の遵守と納税、情報の開示やIR(投資家とのコミュニケーション)、雇用の確保と社員教育、地域社会への貢献などを通じて、責任ある企業活動に努めてまいりました。また第34期(平成15年度)に始まった第8次中期経営計画では「お客様に満足いただく製品・サービスを提供し、社会に貢献する」との方針を掲げさせていただいています。

「環境」「安全」「健康」は現在の社会のキーワードになっていますが、これに対応できる製品開発を経営の基軸としています。当社のLEDホワイトキャップは、従来の電球よりも省エネルギーであるLED(発光ダイオード)の品質を均一にし、製造歩留まりを向上させ、あらゆる用途への使用を可能にするものです。言いかえると、LEDホワイトキャップの普及は日本のみならず世界の省エネルギー、ひいては地球温暖化対策を進めていくことに寄与します。企業活動によって環境負荷物質を出さないことはもちろんですが、取り扱う製品を省エネルギーなどの環境配慮型のものにするによってお客様の環境対策、ひいては社会の環境対策に貢献していきたいと考えています。

一方、事業活動での環境対策もCSRの要素として重要なものになってまいりました。

当社でも、環境マネジメントシステムISO14001を取得し、有害物質や環境に負荷を与える物質を使わない方針は、研究開発から製品化に至る過程でも徹底してきています。廃棄物の削減につきましても開発や設計の段階から工夫を重ねてきております。

設計や製品を開発する段階から環境について考える感覚、製造工程は省資源・省エネルギーになっているだろうか考える感覚、そういった部分での取り組みを今後一層徹底させていきたいと考えています。

今年2月の京都議定書の発効により、地球温暖化対策もCSRとして重要なものになりました。当社でも、環境省が進める、温室効果ガス削減のための国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」へ参加し、これにともない7月から9月まで「クールビズ」を導入しています。

朝日ラバーでは、こうした取り組みをさらに進め、企業としての社会的責任を果たしてまいります。



株式会社朝日ラバー
代表取締役社長
横山林吉

環境マネジメントシステム

株式会社朝日ラバーは2000年3月27日、全社(本社、福島工場、第二福島工場、大阪営業所、子会社の株式会社ファインラバー研究所)を対象に環境マネジメントシステムISO14001を取得しています。

理念

我々は環境問題が人類共通の重要課題であることを認識し、【環境にやさしいものづくり】をスローガンとして、地球環境の保全と社会への貢献を目指して活動する。

環境方針

株式会社朝日ラバーは、工業用・医療用・スポーツ用ゴム・プラスチック製品等の設計・製造販売企業であることを踏まえ、関係会社である株式会社ファインラバー研究所とともに、以下の方針に基づき継続的改善を実施する。

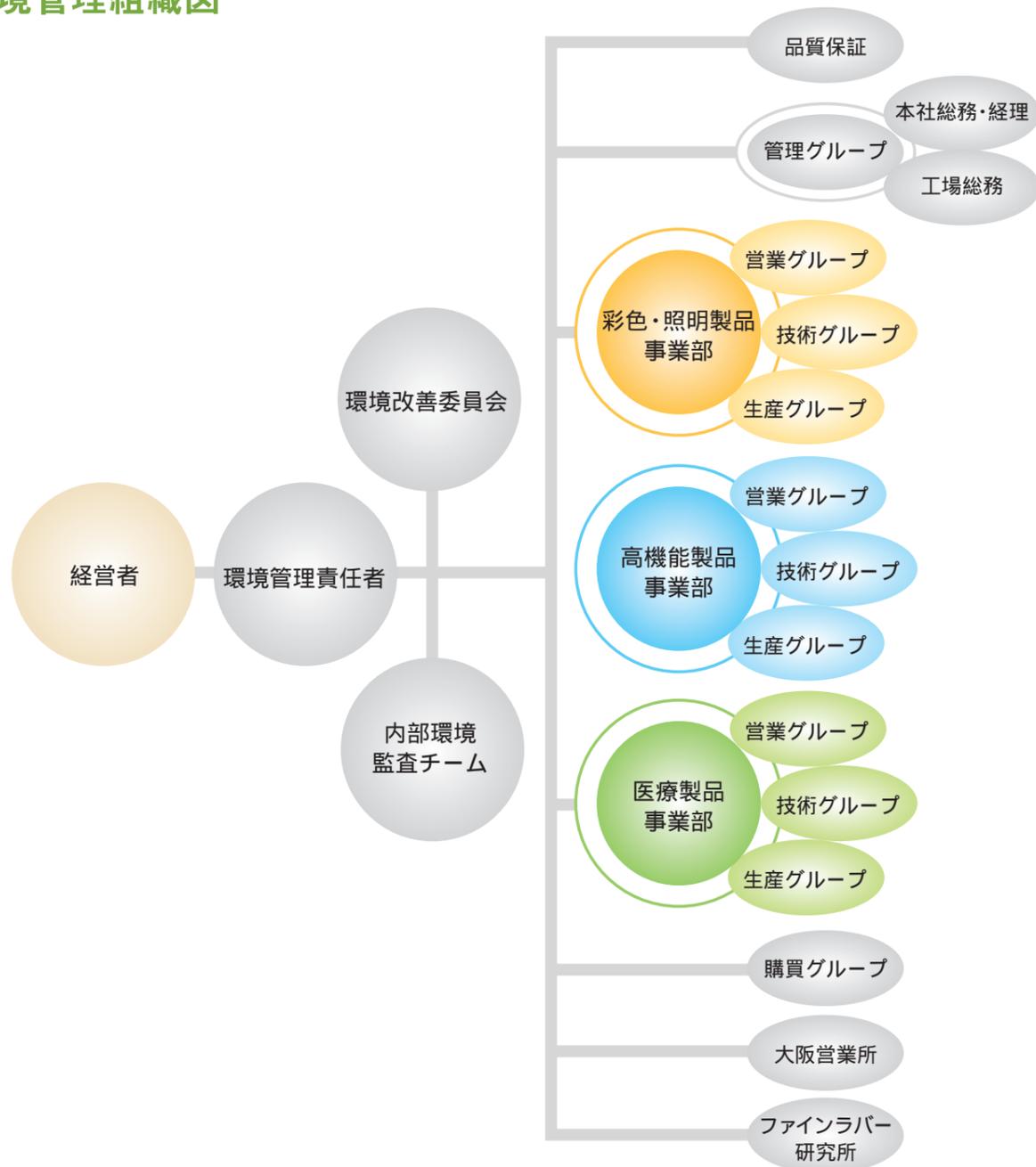
- 1 環境関連の法規制、条例ならびに約束した諸規制を遵守するとともに、本稿において定める全社的環境方針のっとり、自主基準、業務手順を整備し、環境マネジメントの継続的改善に努める。
- 2 有機溶剤等の化学物質による環境汚染の防止を図り的確な管理に努める。
- 3 地球温暖化防止のために、電力・石油燃料の節減を推進する。特に製造設備・空調・照明用エネルギーの削減に努める。
- 4 資源の有効活用のため、水の使用量の削減、排出物の削減と再資源化を推進する。特にゴム屑の廃棄量削減と紙・梱包資材の削減と再資源化に努める。
- 5 環境問題の改善に有益な新技術、新製品を提供するため、開発・設計段階からの製品アセスメントを推進する。
- 6 この環境方針達成のため、株式会社朝日ラバー及び株式会社ファインラバー研究所の各部門毎に環境目的・目標を設定し、全部門、全従業員をあげて環境マネジメントを推進する。また、環境目的・目標を定期的に見直し、必要に応じて改訂を行なう。
- 7 環境方針は、小冊子にて全従業員に配布する。また外部に対しても開示する。



2003年6月26日
株式会社朝日ラバー 代表取締役社長 横山林吉

環境マネジメントシステム

環境管理組織図



監査

外部監査としましては、環境マネジメントシステムISO14001認証機関であるLRQA（ロイド・レジスター・クオリティー・アシュアランス・リミティッド、横浜市）の監査を年に2回受けています。内部監査としましては、内部環境監査チームが年2回（7月、12月）、全社を対象とする監査を、独自のチェックリストを作成し

て行っています。不適合事項につきましては、総務が集約した後、環境改善委員会に報告され、改善事例を全社に提示する水平展開を行っています。

環境目的・目標と実績(2004年度、第35期)

方針	目的	目標	実績	中期目標	関連頁
法の遵守	法規制を遵守し、地域社会に認められる企業とします。	環境影響のある施設・設備の対応手順を明確化します。訓練の継続により法規制外をゼロにします。	福島工場地下水から環境基準を上回るトリクロロエチレンの汚染が確認され、9月から浄化活動を開始しました。	前年度の目標を継続します。	12
環境有害物質の廃止、削減	新たな使用、導入を禁止します。現在使用中の環境有害物質を廃止、削減します。	トリクロロエチレン液体洗浄処理代替溶剤の確立と2005年度中の切り替えを行います。大気排出量を前年度下期比で5%削減します。	アブゾール（1-プロモプロパン）という溶剤を代替溶剤候補に選定しました。未達成でした。	2005年度に代替溶剤に切り替え、トリクロロエチレンを全廃します。	12
産業廃棄物・エネルギーの削減	産業廃棄物はコストのムダだけでなく、環境汚染につながることを理解し、削減に取り組みます。	可燃物廃棄量前年度下期比2%削減します。ゴム屑廃棄量前年度下期比2%削減します。電気使用量前年度比2%削減します。	すべて達成しました。	ゴム屑・エネルギー・廃棄量を削減します。	11
資源の有効活用	コピー用紙削減活動により、地球環境保全に対する社員の意識向上を図ります。	事務用紙使用量の前年度下期比2%削減します。	前年度比3.74%の増加で未達成となりました。	コピー用紙使用率を削減します。	12
環境配慮製品材料の開発	環境に配慮した製品の設計・販売に努め、環境に優しい材料開発を実現します。	環境にやさしい製品を市場へ販売します。	LEDホワイトキャップ、SLAT製品、超透明シリコン、サポラスの製造・販売を行いました。	設計・営業活動に反映します。	8

社員教育

新入社員に対しては、入社時の研修において環境教育を行っています。

一般の社員に対しては、年に1回、事業部各グループごとに環境教育を行っています。内容は「地球環境問題とは」「環境保全とは」「環境マネジメントシステムISO14001とは」などで、安全衛生教育をあわせて行っています。

特定業務従事者に対しては、別途、専門教育を行い、緊急時の対応における作業手順のテストや緊急対応訓練を行っています。



環境に配慮した製品

株式会社朝日ラバーでは、省エネルギー製品、長寿命製品、など環境配慮型の製品を製造・販売することによって、お客さまの環境対策に貢献しています。

LEDホワイトキャップ

LED(発光ダイオード)の消費電力量は従来の白熱灯(電球)の1/8、蛍光灯の1/2と、従来の照明機器よりも省エネルギーで、電球の数十倍の寿命があります。このため、日本中の照明機器をすべてLEDに替えると中規模の原子力発電所が11~12基不要になるとも言われています。このLEDには、本来、製品の色合いにばらつきがあり、普及するうえでの大きな課題となっていました。

朝日ラバーのLEDホワイトキャップはこの課題を解決し、LEDの色合いを均一にすることに成功しました。またLEDの発光色にさまざまなバリエーションをもたせることが可能になり、従来の照明機器からのLED転換を促進することができます。

LEDホワイトキャップを装着したLEDの普及は、社会全体の省エネルギーを進め、地球温暖化対策や原油・天然ガスなどの省資源に貢献します。



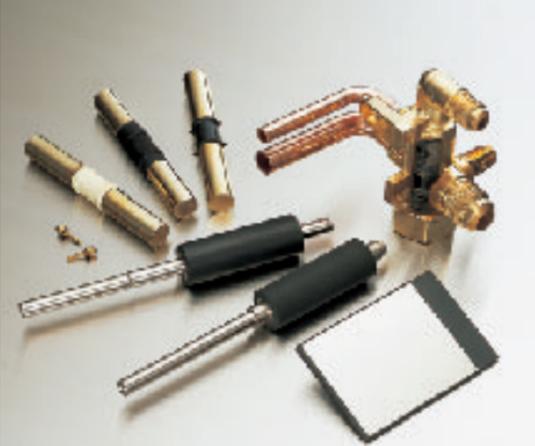
LEDホワイトキャップ

SLAT(無溶剤型接着技術: Solvent Less Adhesion Technology)

従来、ゴムと樹脂の接合、ゴムと金属の接合には接着剤が使用されてきました。接着剤には有機溶剤が含まれているため、製品の使用中に有機溶剤が揮発して環境に影響を与えることが問題となっていました。

朝日ラバーのSLATは、問題となっている接着剤をゴムと樹脂の接合、ゴムと金属の接合から一掃しました。

接着剤を使用していないため、従来は困難とされてきた水中・多湿環境や高温下での利用も可能となりました。小型の素材をねらったところに接合することも接着剤では困難とされてきましたが、SLATは可能です。



SLAT

超透明シリコーン

従来の透明樹脂製品には、紫外線や熱により品質が経年劣化するという問題がありました。

朝日ラバーの超透明シリコーンは、可視光線の透過率が94%以上と透光性に優れ、樹脂製品に比べて紫外線や熱による影響が非常に少ない新素材であり、ゴム成形だけでなく樹脂成形も可能です。

このような特性を生かして、超透明シリコーンは鉛フリーハンダのリフロー(ハンダ付け装置)による電子機器のプリント基板製作工程にも使用できます。

従来の透明樹脂製品は耐熱性の問題から、LSIやIC(集積回路)などと一緒のプリント基板に固定する際にハンダ(鉛合金)を使用していました。このため固定時に鉛が気化して作業者の健康に影響を与える可能性や、廃棄後には有毒な鉛が基板から溶出するといった問題を抱えていました。超透明シリコーンは耐熱性に優れているため、鉛合金のハンダを使用するよりも高温加工となる鉛フリーハンダのリフローに使用することができます。こうしてできた基板はハンダを使用していないため、有毒な鉛が気化したり、溶出することはありません。

このように、朝日ラバーの超透明シリコーンは製品の長寿命化による廃棄物の削減や、電子機器の環境対策に貢献しています。



超透明シリコーン

サポラス

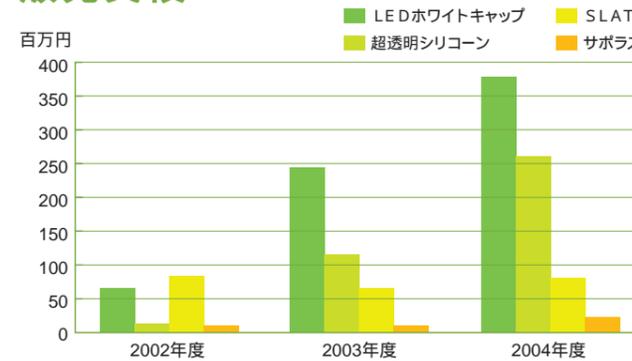
従来のゴム製品は、成型前に可塑性材を添加するため、可塑性材が不純物となってリサイクルできない問題を抱えていました。

朝日ラバーのサポラスは、この問題を解決したリサイクル可能な素材です。多孔質であることから通気性にも優れ、衝撃吸収力があります。靴のインソールや、腰部クッションなどの介護用品、ろ過器のフィルターなどに利用されています。



サポラス

販売実績



第35期(2004年度)			
売上高(連結)	4,057百万円	純利益(連結)	147百万円
経常利益(連結)	251百万円	総資産(連結)	5,805百万円



本社社屋



福島工場



第二福島工場

会社概要

- 商号 ■ 株式会社朝日ラバー (ASAHI RUBBER INC.)
- 所在地 ■ 埼玉県さいたま市大宮区土手町2丁目7番2
- 設立 ■ 昭和51年(1976年)6月
- 資本金 ■ 4億8,779万円
- 取締役会長 ■ 伊藤 巖
- 代表取締役社長 ■ 横山 林吉
- 従業員数 ■ 168名(平成17年3月31日現在)
- 株式総数 ■ 会社が発行する総数 11,500,000株
発行済の総数 4,510,020株
- 主な事業内容 ■ 工業用ゴム製品の製造・販売
- 主な取引銀行 ■ みずほ銀行 / 東京三菱銀行 / 武蔵野銀行
東邦銀行 / 常陽銀行 / 埼玉りそな銀行
- 主な事業所 ■ 本 社
埼玉県さいたま市大宮区土手町2丁目7番2
大阪営業所
大阪府大阪市城東区蒲生1丁目12番10号
福島工場
福島県西白河郡泉崎村大字泉崎字坊頭窪1番地
第二福島工場
福島県西白河郡泉崎村大字泉崎字山崎山1番地3
上海駐在事務所(中国上海市)
子会社
ARI INTERNATIONAL Corp.(米国イリノイ州)
(株)ファインラバー研究所
(埼玉県さいたま市大宮区)

事業活動に伴う環境負荷低減の取り組み

トリクロロエチレンによる地下水汚染対策

トリクロロエチレン(C₂HCL₃、以下TCE)はドライクリーニングの溶剤や金属物の脱脂洗浄剤として使われている液体で、IARC(国際がん研究機関)などから発がん物質と認められています。このTCEによる工場敷地内の土壌への影響があり、完全に浄化されるまでには最長約15年かかる見込みですが、朝日ラバーは継続して対策を進めていくことはもちろんのこと、さらに期間短縮のための技術を追求していきます。

1995年、福島県公害対策センターより福島工場(福島県西白河郡泉崎村大字泉崎字坊頭窪)近隣の井戸水から環境基準を超えるトリクロロエチレン(TCE)が検出されたという連絡がありました。

当社ではTCEを製品の洗浄剤として使用していることから福島県公害対策センターから調査を依頼されました。

2回にわたる現地調査と1回のボーリング調査から、TCE回収施設排水と敷地内の土壌からTCEが検出されました。このため、

排水口(雨水枡)の修繕及び排水経路の変更(中和槽経由)、総合排水の水質自主測定の実施とTCE回収施設排水の定期測定、汚染箇所の土壌の入れ替え、土壌ガス吸引浄化装置の設置と運転を行いました。

2003年12月には福島工場境界5箇所で観測用井戸の追加設置工

事を行い、水質と井戸水の流れる方角の調査を行いました。その結果、追加設置した観測井戸の地下水からは、基準値を超えるTCEの検出はありませんでした。またTCEの検出された井戸へ流れている地下水もありませんでした。

しかしながら工場直下の地下水からは環境基準(0.03mg/L)を超えるTCEが検出されました。

そこで2004年度には新たに地下水の浄化装置を設置し、地下水の浄化を行っています。浄化装置の仕組みは、汚染された地下水をくみ上げ、TCEのみを気化させ、環境基準以下となった水を工業排水として適切に処理を行い、排出するものです。

工場敷地外への影響はないことが調査の結果わかりましたが、朝日ラバーでは、将来の近隣への影響も考え自主的に今後も福島工場直下の地下水の保全に努めてまいります。

省資源

コピー用紙の削減

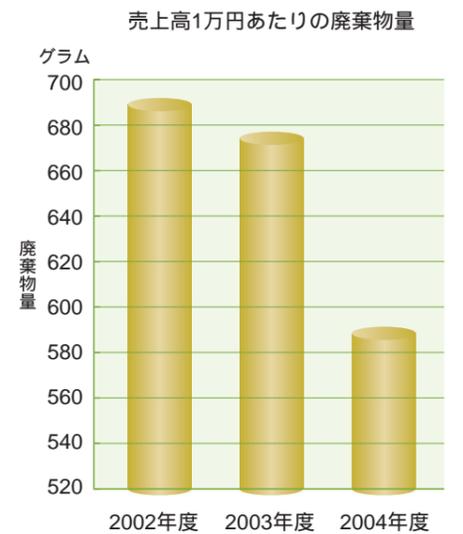
両面コピーや裏紙を使用することにより、前年度下期比2%削減をめざしていましたが、3.74%の増加となってしまいました。増加した理由としては、生産管理における管理資料を全てコピー用紙に切り替えたことと、客先によるグリーンパートナー工場監査対応に伴うコピー用紙の使用増があげられます。

今後もコピー用紙の削減に向けて取り組みます。

廃棄物の削減

朝日ラバーでは、廃棄物は環境汚染に繋がる“不良”であることを強く認識すると共に材料費、エネルギー費及び廃棄処分費等のムダが発生している事を理解して削減に取り組んでいます。

2004年度は、可燃物廃棄量の前年度下期比2%削減と、ゴム屑廃棄量の前々年度下期比2%削減を目標に取り組みました結果、可燃物廃棄実績は前年度比24%、ゴム屑廃棄量は前年度比15%の削減を達成しました。



トリクロロチレンによる地下水汚染対策



地盤沈下が起こらない程度の水量をくみ上げて作業を行うため、すべての地下水浄化には、最長15年かかる見込みです。

ステップ4

2004年に新たに地下水の浄化装置を設置し、地下水の浄化を始めました。浄化装置の仕組みは、地下水をくみ上げてTCEのみを気化させ、環境基準以下となった水を工業排水として適切に処理し、排出するものです。

ステップ3

1998年、福島県地方振興局に再調査の結果を報告し、県の指導に基づいて現状設備での浄化作業を継続するとともに、井戸の劣化(地盤沈下)や土中水分の吸引による設備不具合が発生していたため、土壌ガス吸引装置の改造と深度方向での再調査や吸引井戸を設置しました。

ステップ2

2回目の現地調査において土壌表層部でTCEが確認されたため、TCE濃度の高かった2地点をボーリング調査を行い、調査結果の報告を県公害対策センターへ行うとともにTCE検出箇所の土壌入れ替え、土壌ガス吸引浄化装置の設置・運転を行いました。

ステップ1

1995年、朝日ラバーでは排水口(雨水枡)の修繕及び排水路の変更(中和槽経由)、総合排水の水質自主測定の実施とTCE回収施設排水の定期測定を柱とする改善計画書を福島県公害対策センターに提出し、改善を実施しました。



地下水浄化装置



土壌浄化装置

事業活動に伴う環境負荷低減の取り組み

有害物質の管理

朝日ラバーでは、環境有害物質の新たな使用や導入を禁止すると共に、現在使用している環境有害物質を廃止または削減させ、安心できる製品づくりと、安心して働ける作業環境づくりに向けて取り組んでいます。

トリクロロエチレン

トリクロロエチレンについて、次の2点を目標に2004年度の取り組みを行いました。

- ①トリクロロエチレンWにかわる液体洗浄処理代替溶剤を確立させ、2005年度には廃止します
- ②トリクロロエチレンNEの工程使用による大気排出量を、2003年度比で5%削減します

活動内容と結果、

- ① シロキサンの除去を目的に使用していたトリクロロエチレンの全廃を目標として、2004年4月の段階では、製造工程にて使用していた代替溶剤ケスコクリーナーに切り替える方向にて進めていましたが、6月にアブゾール（1-ブロモプロパン）という溶剤を代替溶剤候補に選定しました。その後、シロキサン除去の効果確認に入り、9月に正式決定に至りました。それにあわせて、新液処理機の検討も行い、2005年2月には購買を窓口として新液処理機の採用が決定しました。ただし、費用面で問題が残ったために2004年度中の導入は難しくなりました。2005年度上期中には導入し、代替溶剤へ切り替える予定です。
- ② トリクロロエチレン工程使用5%削減については、2003年度870kg/年に対し、2004年度も870kg/年と全く同量の使用量であり、目標は未達成でした。今後も削減に向けての取り組みを行います。

朝日ラバーの環境管理物質

近年、ヨーロッパを中心に、人体に影響をあたえる物質の使用を禁止または制限する動きが急速に拡大しています。これにともなって国内はもとよりアメリカなどでも厳しい規制が展開されています。

朝日ラバーとしましても、これらの動きを受けて、すでにRoHS指令に該当する物質は全廃しております。また、現在の製品や製造工程で使用している環境管理物質の廃止活動や代替活動を進めています。

朝日ラバーでは、これらの環境管理物質について当該法律を遵守し、適切な管理にあたっています。また廃止活動や代替活動を通じて、ISO14001取得企業としての責任を果たそうと、努めています。

※RoHS指令（欧州）

欧州における、電気電子機器に含まれる特定有害物質（カドミウム、鉛、水銀、六価クロム、特定臭素系難燃剤（PBB、PBDE）の使用禁止。2006年7月1日より使用禁止となり、製品に含有しているものは納入出来ません。

表 朝日ラバーで使用している環境管理物質

環境管理物質	使用製品または用途	対策
トリクロロエチレン	アサ・カラーシロキサン（シリコン酸化物）除去（液体洗浄用溶剤及び工程洗浄剤）	昨期、代替洗浄剤を決定しました。第36期上期には新規洗浄機を導入し、下期から代替洗浄剤で稼働させる計画です。
フタル酸エステル類（DOP）	黒色着色剤 可塑剤	DOPを配合している製品147種のうち約20種の代替を完了しました。今後、量産が行われる製品から順次、代替配合に切り替えていきます。
バナジウム及びその水溶性化合物	アサ・カラー着色剤	使用しているパウダー顔料が削減対象物質かどうかを調査中です。
バリウム及びその化合物		
ビスマス及びその化合物		
トルエン	目にラクシート	業界情報をもとに代替案を検討中です。
ポリ塩化ビニル（PVC）	ネオン管用ビニル絶縁電線	材料メーカーに代替物質を照会中です。

省エネルギー

地球温暖化防止のための「チーム・マイナス6%」への参加と「クールビズ」を導入

地球温暖化防止のための京都議定書の発効（2005年2月）をうけて環境省では、温室効果ガスを1990年の排出量から6%削減する国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」を進めています。

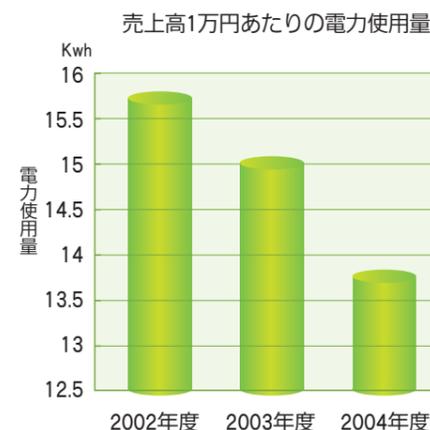
朝日ラバーでは、このプロジェクトの趣旨に賛同し、2005年度から国内全事業所（本社、大阪営業所、福島工場、第二福島工場）で「チーム・マイナス6%」に参加しています。

具体的には、冷房温度の28℃設定、アイドリングストップの奨励、グリーン購入（環境に配慮した製品の購入）などを行っています。

また、これにともない7月1日から9月30日まで、本社（さいたま市大宮区）と大阪営業所（大阪市城東区）で「クールビズ」を導入しています。これは、ノーネクタイ・ノー上着、襟付きシャツ着用などにより、涼しく、効率的に仕事を行うためのものです。

電気使用量

朝日ラバーでは、工場でのコンプレッサーの空運転をやめる、エア配管のメンテナンスで空気漏れをなくす、休憩時には消灯を心がける、エアコンの温度に上下限を設定するなどにより電力使用量の削減に努めた結果、電気使用量前年度比7.8%の削減を達成することができました。



灯油消費量

朝日ラバーでは製品の洗浄や乾燥のために灯油をエネルギー消費しています。

節減には努めていますが、灯油をエネルギーとして処理する製品の生産拡大にしたがって灯油の消費量が増加する傾向にあります。



グリーン購入

オフィス用品につきましては、できるだけリサイクル品を購入するよう努めています。

輸送時の段ボール削減

取引先や、くり返し製品の納入を行っているお客さまの中で、了解していただけた相手先とは通函（かよいばこ）を使って商品の搬送を行い、梱包用段ボールの削減を行っています。

社会貢献

朝日ラバーは、メーカーとして、社会の一員として、地域との交流活動など、社会貢献の活動を展開しています。

2004年度の社会貢献活動

イルミネーションの寄贈

2004年12月19日、当社のLEDホワイトキャップをかぶせたLED（発光ダイオード）のイルミネーションを福島県泉崎村の天王台ニュータウンに寄贈しました。現在は泉崎村役場の前に飾られています。



イルミネーションの寄贈

中学校卓球大会の協賛

卓球のラケットに使用されるラバーを製造していることから、福島工場の地元で開催される中学校卓球大会に協賛しています。

インターンシップの受け入れ

インターンシップとは学生の就業体験研修のことです。「ニート」と呼ばれる未就労の若者が社会問題となっていますが、朝日ラバーでは、将来ある学生が実際に働くことを体験するインターンシップ制度を支援しています。



駅の清掃（写真提供：福島民友新聞社）

学校への図書寄付

福島工場・第二福島工場の近隣の学校に図書の寄付を行っています。地元から優秀な人材が育つことを期待しています。



福祉施設の掃除（写真提供：福島民報社）

駅の清掃

JR東北本線泉崎駅の清掃を週に一度、福島工場と第二福島工場の社員で行っています。

福祉施設の掃除

福島県泉崎村のケアハウス（介護施設）の清掃を社員で行っています。また新入社員研修の一環として、福祉施設で車椅子の掃除などを行っています。

身体障害者の雇用

朝日ラバーでは身体障害者を雇用し、障害者の社会参加を支援しています。

地元消防団活動への間接的支援

社員が地元の消防団活動に参加する際には公休扱いにしています。
また長年、工場から火災を出していないことから、地元の消防当局より「優良事業者」の表彰を受けました。

りんご・ももの配布

福島工場の敷地内にはりんごとももの木があり、毎年多くの実を实らせています。収穫されたりんごとももを地域の人たちに配布しています。



りんごの配布（写真提供：福島民友新聞社）

主な環境・社会貢献活動のあゆみ

1988年	泉崎中学校に「私たちと環境」「ジュニア スポーツ入門シリーズ」など図書200冊を寄贈しました。
1989年	泉崎第一小学校にビデオカメラ・デッキー式を寄贈しました。
1990年	泉崎村のケアハウス（介護施設）での新入社員研修を含む清掃活動を開始しました。
1993年	泉崎村交通安全協会の「無事故で元気がでる村づくり」に協賛し、同協会を通じて村内の中学生、高校生、高齢者に自転車反射板を提供しました。 インターンシップの受け入れを開始しました。
1994年	公認卓球台10台を泉崎村に寄贈しました。
1995年	泉崎村で朝日ラバー杯中学校卓球大会がスタートしました。年に1回開催されています。 当社社員による東北本線泉崎駅の清掃活動を開始し、清掃用具も寄贈しました。 緑化活動の一環として、福島工場内の敷地に、りんごの木を50本、ももの木を5本植えました。 工場敷地内に桜を植樹しました。
1996年	福島県中学校レシテーション・スピーチコンテスト優勝を記念して、泉崎中学校に、子ども達の希望選定による図書200冊を寄贈しました。
1997年	緑化活動の一環として、工場敷地内にさくらんぼを10本植えました。 社内映画鑑賞会に泉崎村婦人会をご招待しました。 泉崎村のクリーンアップ作戦に参加しました。 泉崎村第一工業団地の環境保全管理委員会活動に参加しました。
1998年	ユニセフ、太陽の国などの社会福祉団体への協力として、愛の募金活動を開始しました。
1999年	小学生・中学生の卒業記念品として、泉崎村に筆記用具セットを贈呈しました。 りんご・ももの配布を開始しました。
2000年	全社（本社、福島工場、福島第二工場、大阪営業所、子会社の株式会社ファインラバー研究所）を対象に環境マネジメントシステムISO14001を取得しました。
2002年	朝日ラバー杯卓球大会が白河中央体育館でスタートしました。福島県の県南・県央を中心に遠くは栃木県からも、小学生から一般までが参加して、年1回開催されています。
2004年	泉崎村天王台ニュータウンにLEDホワイトキャップ5000個を寄贈しました。
2005年	地球温暖化防止のための「チーム・マイナス6%」への参加と「クールビズ」を導入しました。