



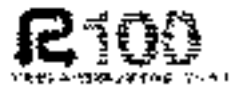
2006 朝日ラバー  
環境報告書



2006 朝日ラバー  
環境報告書

 株式会社朝日ラバー®

〒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

 R100  
VERSAFORMER 100

 ASAHI RUBBER INC.®

# 2006 朝日ラー 環境報告書

社長インタビュー	3
工場長インタビュー	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
超透明シリコーン	8
サボラス	9
電池用ゴム	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	
2005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

Interview 2006

株式会社朝日ラー 代表取締役社長

## 横山林吉

### 環境改善に貢献する 新製品の供給と 環境経営の推進を。

製品そのものによって環境改善に貢献する。これがメーカーとして、なによりも重要な役目であると考えています。環境や健康に負荷を与えない物質を用いて、省資源・省エネルギー化を推進する製品を供給することが、環境保護に直結し、大きな効果をあげると確信するからです。たとえば微量ではありますが、白熱灯(電球)には鉛、蛍光灯には水銀が含まれています。これに対して、LED(発光ダイオード)は環境負荷物質を一切含んでいません。しかも、消費電力は白熱灯の1/8、蛍光灯の1/2。寿命も白熱灯の数十倍です。色のばらつきなどLEDの課題を解消し、その転換を促すLEDホワイトキャップは当社の環境対策の理念を具現化した製品です。超透明シリコーン製品も、鉛フリーのリフローに対応できるといった環境保護の側面から、お客様に大きな評価をいただいています。これからの社会に向けて新製品が真に優れているかどうかの判断基準はこの一点に集約されると考えています。今後も「環境の世紀」にふさわしい製品開発に全力を傾注していきます。

製造工程における省資源・省エネルギー化の推進においては、統合的なシステムの確立を急いでいます。これまでも各部門での改善への取り組みは積極的に行われてきました。しかし、工程全体を視野に入れた情報の管理と伝達は、まだ万全ではありません。資材の具体的な使用量や価格、売上高と廃棄物や電気・灯油使用量などの比率、さらに段ボールやビニール袋などの副資材の原価など数多くのチェック

ポイントがあります。これらの詳細を社員一人ひとりが的確に把握し、つねに結果を確認し、次の業務に具体的に反映させる意識と行動が非常に重要です。つまり、全員参加の仕組みづくりを緻密に構築しなければならないと考えています。できる限り少ない資材・エネルギー・労働時間で、できるだけ高い生産性を上げることが、環境保全に大きく役立つことを、社員全員がより明確に実感的に認識できた時、新たな一歩を踏み出せると考えています。

また、独自の内部監査も厳密に実施し、株主の方々をはじめとする社会への情報公開も重視していきます。

これからの企業は環境改善と利益創出を融合させる環境経営を目指さなければならないと考えています。短期的な視点では、エコロジーとエコノミーは相反するものです。ムダを削減するために新たな機器や設備を導入すれば、それだけ先行投資が膨らみます。しかし、何年か先にはその投資によってマイナスがプラスに転じます。大切なのはマネジメントです。また、使用するエネルギーを最小限に抑え、生じる廃棄物を減らすワンウエー方式から、廃棄物を分解して自然に戻し、再利用へと循環させるツーウエー方式への転換も、次代の大きなテーマです。当社の主原料や製品群において、これは極めて難易度の高い研究開発になりますが、果敢に挑んでいかなければならないと考えています。

株式会社朝日ラー 代表取締役社長 横山林吉

# 環境マネジメントシステム

Management

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。

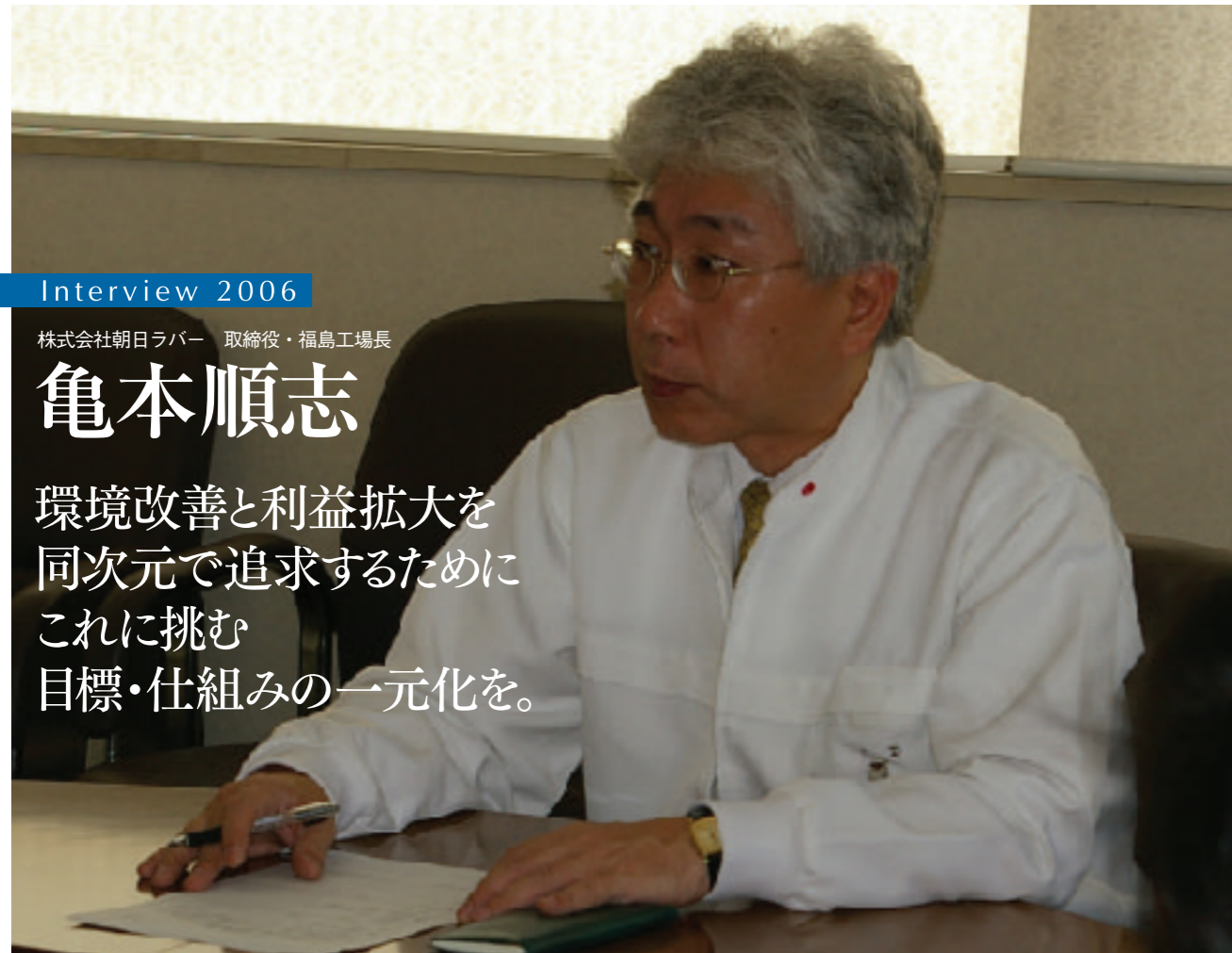
## 環境方針

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



Interview 2006

株式会社朝日ラバー 取締役・福島工場長

## 亀本順志

環境改善と利益拡大を  
同次元で追求するために  
これに挑む  
目標・仕組みの一元化を。

——今期の新たな取り組みや成果についてお聞かせください。

昨年の10月にISO14001の2004年度版への移行審査を受け、環境影響評価表の全面見直しをはじめ、EMS活動の在り方を大幅に刷新し、より有益な活動を目指しています。内部監査もさらに効果を高めるために、取締役が内部監査員としてすべてのサイトを監査する新体制に切り替えました。福島県が開催した環境管理セミナーでも内部監査の重要性をテーマに講演し、「トップが不適合の発見を歓迎し、これを改善することに意義を見出す雰囲気をつくり出すことが重要」とお話し、多くの共感を得ました。

——反省すべきことや今後に向けた課題を教えてください。

大きな反省点は廃棄物です。前年度までは着実に削減してきたのですが、2005年度は大幅に増加してしまいました。受注増に対して新たな生産方式を導入しましたが、金型の変更など技術面での対処ができなかったのが原因です。独自の開発製品の比率を高めていくことが当社の目標になっていますが、これに即応するためにも、生産性の向上と資材も含めた歩留まりの改善を統合的に数値目標化し、達成しなければならぬと考えています。

——これからの環境マネジメントをどのようにお考えですか。

環境マネジメントは法規制などを遵守する「環境対応」から

積極的な保全活動を行う「環境保全」を経て、戦略的な目標管理制度の下に環境保全と利益創出を目指す「環境経営」へレベルアップしなければなりません。環境改善と利益拡大を同次元で考えるためには、これまで個別になっていた目標、これに挑む仕組みを一元化する必要があると考えています。これによって指示・管理と資料等の情報が統合でき、現場の理解も深まるはずですが。

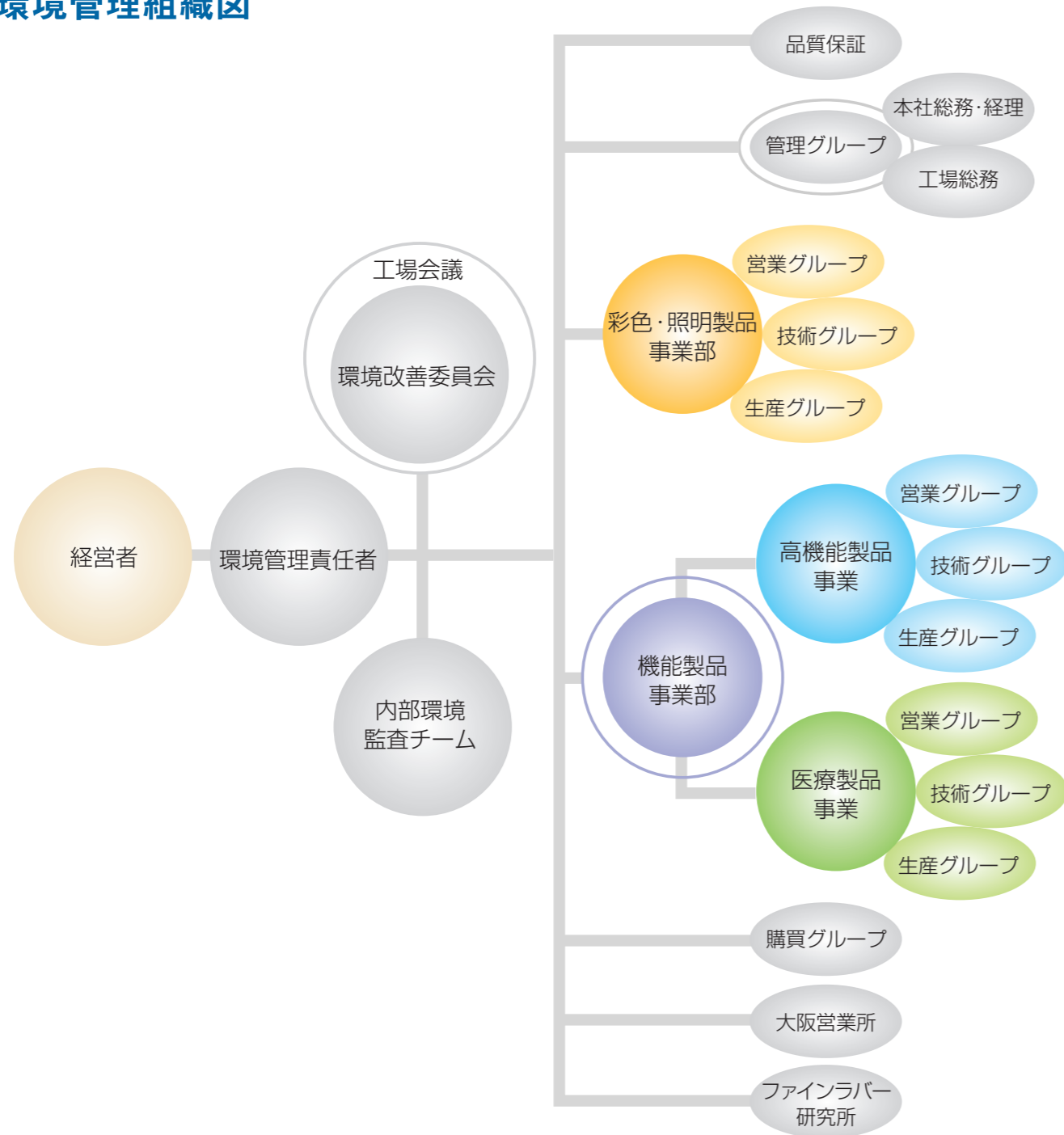
——環境保全と利益創出は同次元で追求できるものですか。

環境改善と利益拡大を統合的に考えるという点が理解しづらいのだと思います。廃棄物の削減と売上追求は、背反しているのではないかと戸惑う社員もいるはずですが、例えば年間で2億円以上もかかっている廃棄物金額（原材料費換算）を削減すれば、その分が利益に転じます。環境保全が利益創出になるわけです。廃棄物を削減するための機器や設備投資、研究開発費も必ずプラスになって返ってきます。環境施策に役立つ独自の開発製品は売上拡大に直結し、当社に新たな利益をもたらすのです。当社を樹木に例えれば、根の部分が環境改善、枝の部分が利益拡大です。大きく成長するためには、いずれも必要不可欠であり、すべては一体なのです。また、これからの社会に貢献できない企業は、いずれ淘汰されていきます。だから「環境経営」に挑まなければならないのです。

# 環境マネジメントシステム

Management

## 環境管理組織図



## 監査

監査内容をさらに向上させるために、内部監査の体制を刷新しました。取締役が内部監査員として全社を監査するシステムに切り替えました。また、合わせて環境影響評価表の全面見直しも実施しました。外部監査では環境マネジメントシステムISO14001

認証機関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)による年2回の監査を受けています。なお、不適合事項については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(2005年度、第36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。	地下水浄化活動により、大幅な浄化実績が得られました。	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。	・36期下期から、新規洗浄機を導入し、トリクロロエチレンを全廃します。 ・大気排出量社内基準40ppmを遵守します。	・新工場建設計画に伴い、36期下期からの新洗浄機導入が延期となり目標未達成でした。 ・目標達成。	次期、新中期計画として、37期下期の全廃に目標を変更。	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35期下期比2%。 ・ゴム屑35期下期比1%。 ・電気35期下期比0.5%。	・35期下期比0%、未達成。 ・35期下期比で15%の増加、未達成。 ・35期下期比で8.4%の増加、未達成	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。	コピー用紙使用量35期下期比0.5%削減します。	35期下期比0.55%の削減。	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、環境にやさ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、超透明シリコン、サボラス、電池用ゴムの売上を大幅に増加しました。	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。

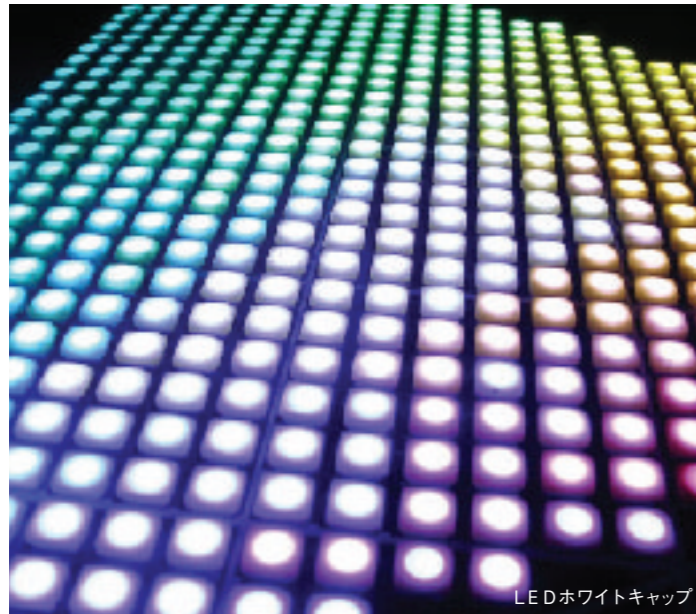
一般の社員に対しては、年に1回、事業部各グループごとに環境教育を行っています。内容は「地球環境問題とは」「環境保全とは」「環境マネジメントシステムISO14001とは」などで、安全衛生教育をあわせて行っています。

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。

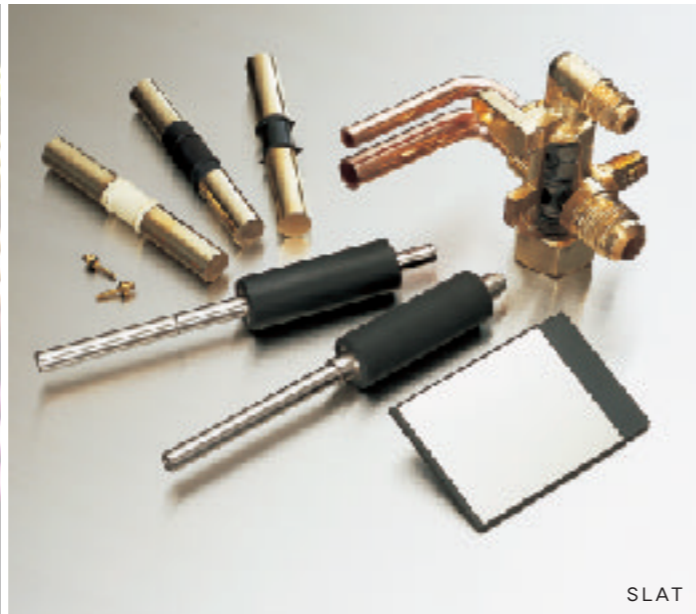


# 環境に配慮した製品

Product



LEDホワイトキャップ



SLAT



超透明シリコーン



サポラス



電池用ゴム

電池用ゴム



本本社屋



福島工場



第二福島工場

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。

## 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)などと一緒に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。

## 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。

## 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。

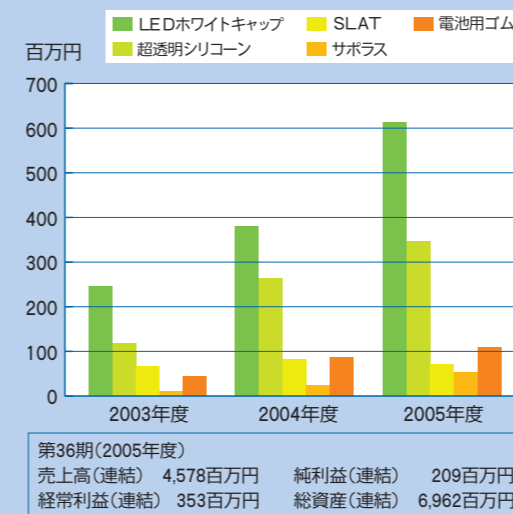
朝日ラバーのサポラスは、この問題を解決しリサイクルが可能な素材です。

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。

## 電池用ゴム

当社の電池用ゴムは、充電可能な二次電池の内部に採用され、電池の内部圧力が増大した場合にゴムの弾性を活かして徐々に圧力を逃がす機能を持っています。一次電池は、使い捨て電池ですが、二次電池は充電可能で繰り返し使用できることから、環境にやさしい製品として注目を集めています。当社の電池用ゴムは三洋電機株式会社が開発した充電電池「eneloop(エネルーブ)」に採用されています。

## 販売実績



## 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	4億9,784万円(平成18年3月31日現在)
代表取締役社長	横山林吉
従業員数	166名(平成18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 4,547,520株(平成18年3月31日現在)
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/三菱東京UFJ銀行/武蔵野銀行/埼玉りそな銀行/東邦銀行/常陽銀行
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) 朝日橡膠(香港)有限公司

# 事業活動に伴う環境負荷低減の取り組み

Approach

## 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 (C<sub>2</sub>HCl<sub>3</sub>、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、①排水口(雨水枦)の修繕及び排水経路の変更(中和槽経由)、②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、③汚染箇所の土壌の入れ替え④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月には福島工場の境界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年度から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

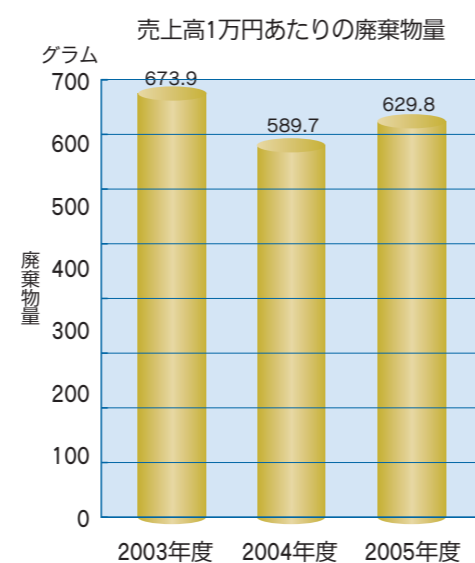
コピー用紙の使用量削減について、2004年度下期比0.5%の削減をめざし、両面コピー、裏紙利用、電子メールの有効利用に取り組んだ結果、0.55%の削減となりました。

今後もコピー用紙使用率の削減に向けて取り組みます。

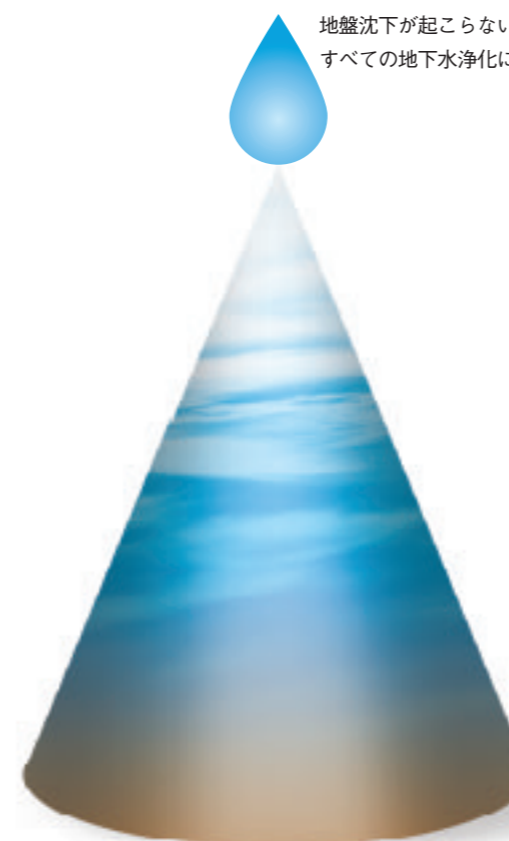
### 廃棄物の削減

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。

朝日ラバーでは年々、順調に廃棄物の削減を続けてきましたが、ゴム屑の廃棄物金額(原材料費換算)は2004年度143百万円でしたが2005年度は204百万円と、大幅に増加しました。急増した新製品の生産に、金型の変更など技術面での即応ができなかったのが大きな要因です。次年度に向けて、資材も含めた歩留まりの改善を試み、あらためて廃棄物の削減に全力を傾注してまいります。



## トリクロロエ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地点で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①TCE検出箇所の土壌入れ替え②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①排水口(雨水枦)の修繕及び排水路の変更(中和槽経由)、②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

Approach

## 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2005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。この新液処理機は2006年10月完成予定の新工場に設置することになりました。
- ②トリクロロエチレン工程使用5%削減については、2004年度870kg/年に対して2005年度は580kg/年と使用量を大幅に削減し、目標を達成しました。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。

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)	36期下期からの新洗浄処理機稼働に伴い代替洗浄剤に切り替える計画にて、お客様への工程変更説明用データの採取や信頼性試験等を進めて参りましたが、新工場建設計画の急浮上と新洗浄処理機納入場所の変更等により、代替溶剤への切替は約1年延期となる。
フタル酸エステル類(DOP)	黒色着色剤可塑剤	シリコン配合品の代替は全て終了。その他合成材に関しても、代替配合は出来上がっており、お客様からの受注に合わせ、随時変更を実施。
バナジウム及びその水溶性化合物	アサ・カラー着色剤	バリウム及びその化合物は代替を完了。他の物質及びその化合物に関しては、継続して代替を推進。
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	代替する溶剤の検討は今後も継続を推進。現在は溶剤取り扱いに配慮した設備、環境を完備したメーカーに委託し処理している。
ポリ塩化ビニル(PVC)	ネオン管用ビニル絶縁電線	お客様から要求されたNV材2点に関してPVC代替が終了。その他についても材料メーカーと協力し随時代替を進める。

※RoHS指令(欧州)

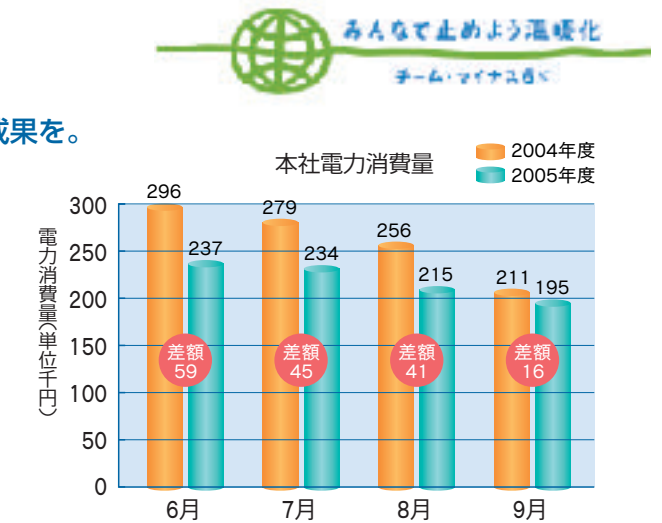
欧州における、電気電子機器に含まれる特定有害物質(カドミウム、鉛、水銀、六価クロム、特定臭素系難燃剤(PBB, PBDE))の使用を禁止する指令。2006年7月1日より使用禁止となり、製品に含有しているものは納入できません。RoHSは、欧州連合(EU)15カ国で2003年2月13日に発効、2006年7月にEU加盟国(2004年7月時点では25カ国)が施行し、地球環境破壊や人の健康に害を及ぼす危険を最小化することを目的としています。

## 省エネルギー

「チーム・マイナス6%」を推進し、「クールビズ」でも確かな成果を。

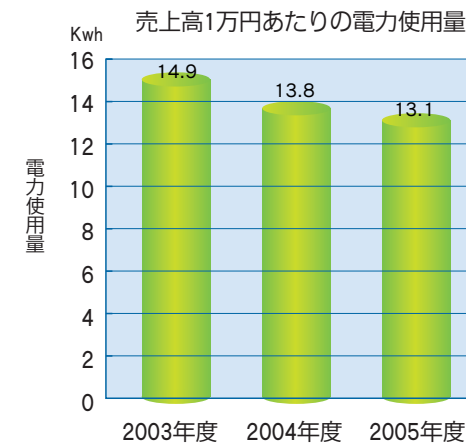
朝日ラバーは環境省が推進する国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」の主旨に賛同し、国内全事業所(本社、大阪営業所、福島工場、第二福島工場)で「チーム・マイナス6%」に参加。冷房温度の28℃設定、アイドルストップの奨励、グリーン購入などを実施し、「クールビズ」も本社及び大阪営業所で導入しました。

期間は7月1日から9月30日まで3ヶ月間で、特に本社において大きな成果を上げることができました。



### 電気使用量

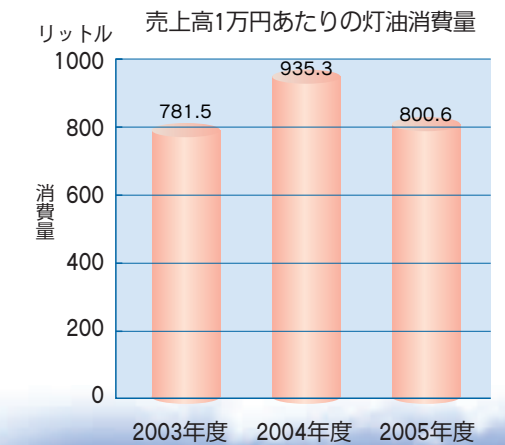
朝日ラバーでは、工場でのコンプレッサーの空運転をやめる、エア配管のメンテナンスで空気漏れをなくす、休憩時には消灯を心がける、エアコンの温度に上下限を設定するなどにより電力使用量の削減に努めてまいりました。その結果、2004年度下期の月平均に対し、2005年度の月平均電力使用量は8.4%の増加となりましたが、売上高1万円あたりの電力使用量は約5%削減することができました。



### 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。

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したが、2005年度は節減の効果と、アサ・カラーの売上高が低下したため、大幅に減少しました。



## 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様の中で、了解していただいた相手先とは通函(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

Social contribution

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。

## 2005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。このイルミネーションは、その後2006年5月末まで泉崎村役場の前に飾られました。

### 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の増加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。

### 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。地元の学校から優秀な人材が育つことを期待しています。



イルミネーションの寄贈 (写真提供：泉崎村)



泉崎駅の清掃



ケアハウスの窓拭きする新入社員



高齢者の話に耳を傾ける

### 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。2006年にこの活動が認められ、泉崎村防犯協会より感謝状を授与されました。

### 福祉施設の掃除

新入社員研修の一環として、福島県西白河郡泉崎村のケアハウス(介護施設)の清掃、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のを地域の人たちに配布しています。

## 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、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。
- 2006年 泉崎村防犯協会より感謝状を授与。ISO2004年版を取得。

