

# 環境

朝日ラバー  
2007

# 報告書



# 環境

朝日ラバー  
2007

# 報告書



〒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



古紙配合率100%再生紙を使用しています

# 2007 朝日ラバー 環境報告書

社長インタビュー	3
工場長インタビュー	4
<b>環境マネジメントシステム</b>	
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
<b>環境に配慮した製品</b>	
ASA COLOR LED	8
ASA COLOR LENS	8
SLAT	8
サボラス	8
電池用ゴム	8
販売実績	9
会社概要	9
<b>事業活動に伴う環境負荷低減の取り組み</b>	
白河工場ガイド	10
リサイクル	10
トリクロロエチレンによる地下水汚染対策	11
蛍光X線分析装置による検査	12
環境管理物質	12
省エネルギー	13
グリーン購入	13
<b>社会貢献</b>	
2006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



本社社屋



第二福島工場



第二福島工場



白河工場

全社員が一丸となって  
画期的な廃棄物削減率を達成。  
新工場でも環境保全施策を推進。

産業廃棄物の削減目標を中期3年間で30%と定めたのですが、結果的には初年度に売上換算で約40%削減することができました。生産高は年間で約5億円、率にして約14%伸びており、これに伴って廃棄物は増えていきます。その中で、これだけの成果をあげることができたのですからすばらしいことだと思います。工場長をはじめ各部署のリーダーたちが先頭に立って意識改革に挑んでくれた成果だと判断しています。本気で願ったことは職位を超えて伝わっていきます。社員一人ひとりも環境保全の施策を義務といったレベルではなく、今日を生きる社会人として広い視野で考えてくれるようになってきたと感じています。

毎年、社員の業務に対する創意工夫、改善努力の活動に敬意を表して年度表彰を行っていますが、平成18年度はゴムバリのリサイクルが賞を獲得しました。これまでは原価低減、生産性向上、販売拡大などに関する活動が受賞しており、産業廃棄物・環境改善での表彰は初めてです。ここにも環境課題を自らの問題としてなんとか改善しようという社員の強い意志を感じ



## Interview 2007 横山林吉

株式会社朝日ラバー 代表取締役社長

じます。具体的にはゴムの加硫成形過程で出るゴムバリのリサイクルに関して回収業者と企画・交渉を繰り返し、これを実際に具現化しました。シリコンゴムを船舶で中国に運び、加工メーカーで成分を分離し、現地で再利用します。もちろん、全行程を詳細に把握し、再生まで確認しています。

新たに竣工した白河工場は省エネルギー・長寿命化によって廃棄物の削減に貢献するASA COLOR LED(旧製品名:LEDホワイトキャップ)、電子機器の環境対策に効果大のASA COLOR LENS(旧製品名:超透明シリコンレンズ)など、環境配慮型の製品を追求する当社の生産の中核を担う新拠点になります。

環境保全を起点に、先進独自の技術を駆使してお客様に満足していただける高機能・高品質の新製品を開発し、万全のサービス体制を保持していく。それが当社の使命であり、そのたゆみなき歩みによって、社会の進展に貢献していきたいと願っています。

### ー産業廃棄物削減で際立つ成果が出た理由は何ですか。

中期3年間で30%、初年度10%という大きな目標を掲げたことによって「これは何とかしなければ!」という強い意欲が出たことが大きかったと思います。未達成を恐れて1~2%にしていれば、こうはなかったかもしれません。一人ひとりの意識、新たな工夫の積み重ねが何よりも大事なのです。例えば、生産現場での一つの改善による成果は仮に10だったとしても、これが100集まれば1000の結果を生み出すということです。誰もがこれを実感したはずで。

### ー蛍光X線分析装置による検査について聞かせてください。

まずはRoHS指令(欧州)に基づいて特定有害物質(カドミウム、鉛、水銀、六価クロム、特定臭素系難燃剤PBB・PBDE)を検査しました。蛍光X線分析装置で分析した対象は約1000点に達し、専任担当を設けて約半年の時間を要する大仕事でした。結果はいずれの物質も規定値以下であることが確認できました。自社で蛍光X線分析装置を購入して分析を実施しているところは少ないのですが、これで明確にデータ確認ができ、積極的な取り組みによって社員意識も高まるわけですから、行って良かったと考えています。現在は管理のための測定器として用いていくための仕組みを構築している段階です。

### ー内部監査の視点にも変化が生じていますか。

これまではISOの規定を厳守しているかというのが監査の基点でしたが、現在は活動のプロセスにまで視野を広げて確認するようになってきています。具体的には産業廃棄物の削減に対して効果的な取り組みを実施しているか、改善方法はほんとうに有効かといった具合にチェックの仕方が変化してきています。従来から一歩も二歩も踏み込んだ次元で監査するようになってきました。有害物質という負の部分に視点を置くのではなく、それが経営にいかに関わり、地域社会にどのように貢献するのか。今後、このような見方が重視されるようになっていくと思います。

### ー第38期の具体的な取り組みについて教えてください。

ハードルはますます高くなるわけですが、ぜひとも新たな目標をクリアしていきたいと決意しています。社員個々においても、中期の大目標を一年で達成できたという実績は明日に向けての大きな自信になるはずで。努力して達成した結果が経営に貢献するという事も確信できたと思います。具体的には設計と生産の歩留りの改善に特化し、ここに全力を傾けていきたいと考えています。際立つ実績、高まる意識、優れた分析能力を一体化させて、さらに厳しい目標に挑みます。ゴム屑廃棄量37期比10%削減、その他の廃棄物量37期比5%削減が目標です。

## 一人ひとりの意識改革 新たな工夫の積み重ねが 不可能を可能にする。

株式会社朝日ラバー  
取締役・福島・第二福島・白河工場長

# 亀本順志



## Interview 2007

# 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。

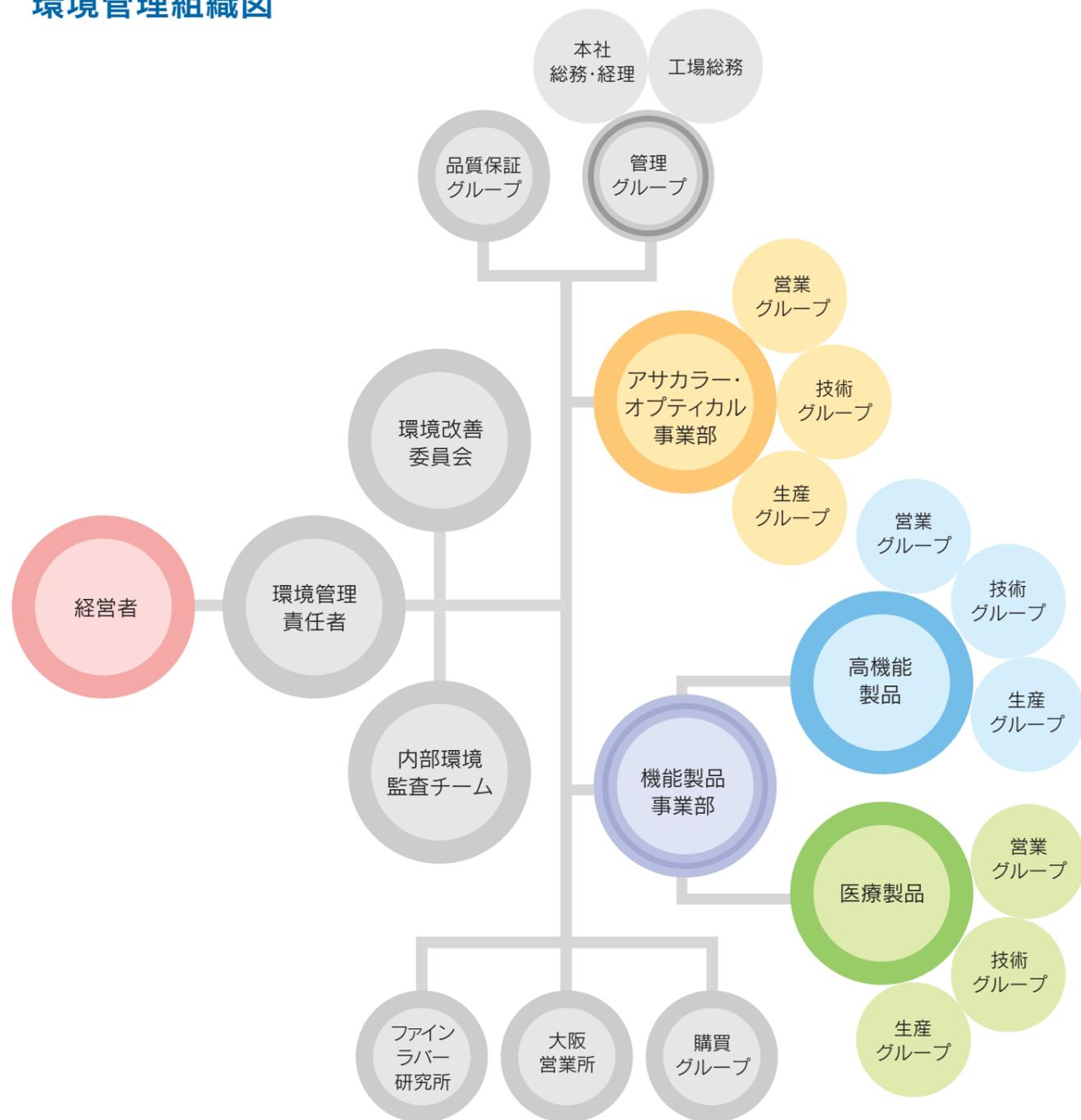
- 1 環境関連の法規制、条例ならびに約束した諸規制を遵守するとともに、本稿において定める全社的環境方針にのっとり、自主基準、業務手順を整備し、環境マネジメントの継続的改善に努める。
- 2 有機溶剤等の化学物質による環境汚染の防止を図り的確な管理に努める。
- 3 地球温暖化防止のために、電力・石油燃料の節減を推進する。特に製造設備・空調・照明用エネルギーの削減に努める。
- 4 資源の有効活用のため、水の使用量の削減、排出物の削減と再資源化を推進する。特にゴム屑の廃棄量削減と紙・梱包資材の削減と再資源化に努める。
- 5 環境問題の改善に有益な新技術、新製品を提供するため、開発・設計段階か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

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(2006年度、第37期)

方針	目的	目標	実績
1 法の遵守	水質・大気公害防止をはじめとする公的な法規制を監視強化により遵守し、地域社会に認められ、かつリーダーシップが取れる企業とする	大気汚染防止法、水質汚濁防止法、土壌汚染防止法等の環境法規の遵守を目的とした監視体制の強化と緊急時の対応等を整備し、法逸脱を防止する。	環境関連法規制を継続して遵守。環境関連法規要求事項一覧により、監視項目を明確にし、監視状況を強化。
2 顧客要求環境有害物質の廃止及び監視	2006年7月1日施行のRoHS指令に伴い、受入から納入までの製造プロセスの管理を強化し、環境有害物質の全廃体制を構築し、客先への信用拡大を図る。	①RoHS6物質の使用禁止と客先納入防止体制構築。 ②顧客要求環境有害物質の使用廃止及び削減。 ③外注における環境有害物質削減のための管理強化。 ④トリクロロエチレンを10月までに全廃する。	社内及び協力会社で使用する原材料から完成品に至るまでの分析を行い、全ての結果が満足のいく状態であることを確認。 トリクロロエチレンの全廃は、白河工場に導入した新洗浄処理機の品質検証に期間を要したため、目標未達成。
3 ゴム屑廃棄量削減	ゴム屑の廃棄は、環境汚染に繋がるとともに、企業利益を圧迫する要因であることを認識し、生産G、技術Gそれぞれの責任と役割において削減目標を達成させる。	①ゴム屑廃棄量36期比10%削減(原材料費換算) ②その他廃棄物量36期比5%削減(売上換算)	①ゴム屑廃棄量36期比約40%削減で達成。 ②廃ポリシート廃棄量36期比約25%削減で達成。
4 環境配慮製品材料の開発	環境に配慮した製品の設計・販売に努めると共に環境に優しい材料開発の実現	環境にやさしい製品を市場へ販売する	ASA COLOR LEDの売上高が大幅増。

## 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。

また、営業・技術・生産の各グループの責任者に、顧客の要求する使用禁止物質及び削減対象物質に関する説明と具体的取り組み内容の指導を行いました。

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

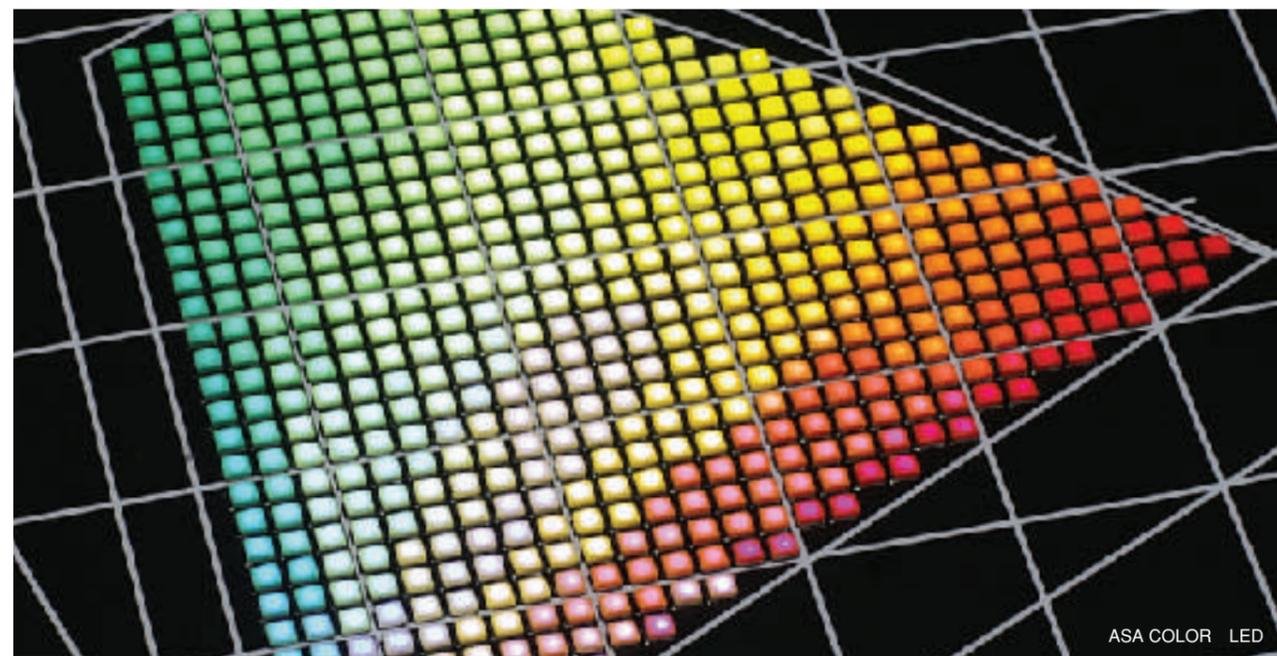
## 環境配慮型製品の中核を担うASA COLOR ブランドを新展開

シリコン材料をベースに独自の配合・調色技術を生かした光デバイス応用製品を

アルファベット表示のASA COLOR ブランドとして新展開。すべて環境保全を推進する製品です。

株式会社朝日ラバーでは、省エネルギー製品、超寿命製品など

環境配慮型製品の製造・販売を通じて次代に向けた環境対策に貢献しています。



ASA COLOR LED



ASA COLOR LED

### ASA COLOR BRAND



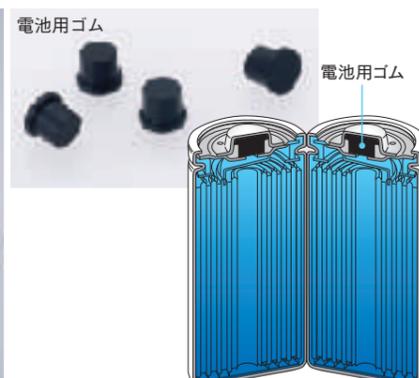
ASA COLOR LENS



SLAT



サポラス



電池用ゴム

電池用ゴム

## ASA COLOR LED

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ASA COLOR LED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。

ASA COLOR LED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。

## ASA COLOR LENS

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ASA COLOR LENS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透明シリコン素材を用いた、集光・拡散機能を持つ樹脂レンズです。このような特性を生かして、ASA COLOR LENS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。ASA COLOR LENS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鉛合金のハンダを使っていないため、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ASA COLOR LENS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。

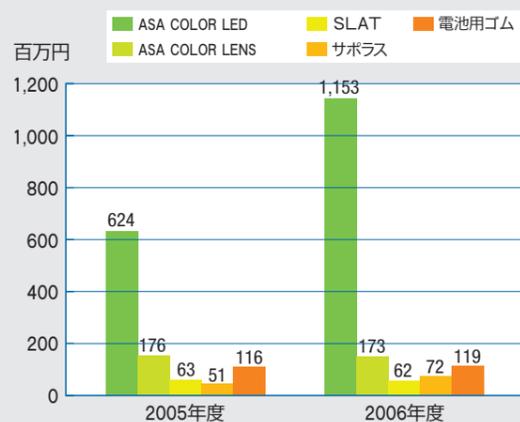
朝日ラバーのサポラスは、この問題を解決したリサイクルが可能な素材です。

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。

## 販売実績



第37期(2006年度)  
 売上高(連結) 5,314百万円 純利益(連結) 375百万円  
 経常利益(連結) 176百万円 総資産(連結) 2,866百万円

## 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	5億708万8千円(平成19年3月31日現在)
代表取締役社長	横山林吉
従業員数	195名(平成19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 4,582,020株(平成19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 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 白河工場 福島県白河市萱根月ノ入1番地21 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) 朝日ラバー(香港)有限公司

# 事業活動に伴う環境負荷低減の取り組み

## 白河工場ガイド

環境配慮型製品「ASA COLORブランド」を集中生産する新拠点「白河工場」開設

環境保全に貢献する主力製品の新たな生産拠点として「白河工場」を開設しました。ASA COLOR LED、ASA COLOR LENS、ASA COLOR LAMPCAP(旧製品名:アサカラー)を生産していきます。機能性を重視した1階建ての広大な工場内に、各製品共に素材管理・生産・管理・出荷までを一貫して行える製造環境を整備。2007年の秋から本格稼働に入ります。環境保全の新施策としては、年内にトリクロロエチレンを使用しない新洗浄処理機の稼働を予定しています。また、工場のエネルギーは全て電力としており、消費エネルギーを各工程ごとに把握し、管理することができます。



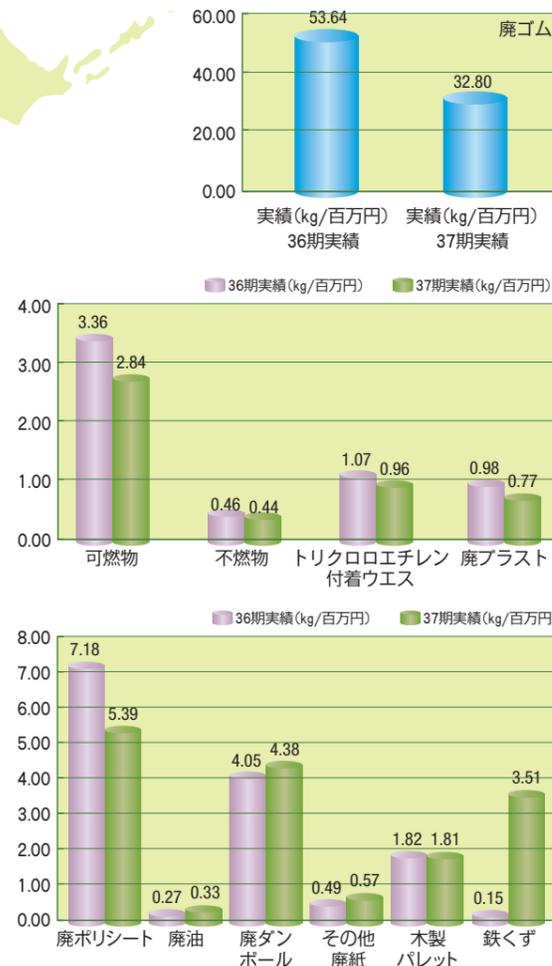
新洗浄処理機



## リサイクル

ゴム屑のリサイクル化を実現  
産業廃棄物削減に大きな成果をもたらす。

2006年度は産業廃棄物削減において画期的な削減実績をあげることができました。これに大きく役立ったのがゴム屑のリサイクル化の実現です。ゴムの加硫成形過程で生じるゴム屑を収集し、これを船舶で中国へ運び、加工メーカーで成分を分離し、現地で再利用するというリサイクルシステムです。ゴム屑は環境汚染の原因になるだけでなく、企業利益を圧迫する要因でもあり、今後も全社をあげて削減に挑んでいきます。ちなみに、2006年度のゴム屑の廃棄物金額(原材料費換算)は140百万円でした。



## トリクロロエチレンによる地下水汚染対策

観測6箇所の水質測定、土壌浄化装置のオーバーホール、土壌浄化装置が吸引している井戸の掘り直しを実施予定

1995年に福島県公害対策センターより福島工場近隣の井戸水から環境基準を越えるトリクロロエチレンが検出されたという連絡を受け、現地調査(2回)とボーリング調査(1回)を実施。トリクロロエチレン回収施設排水と敷地内土壌からトリクロロエチレンが検出されました。汚染対策として直ちに

- ①排水口(雨水枡)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トリクロロエチレン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・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向を調査しましたが、基

準値を越えるトリクロロエチレンの検出はなく、福島県公害対策センターに指摘された井戸へ流れている地下水もありませんでした。

工場敷地内ではトリクロロエチレンによって製品洗浄を行う液体洗浄処理機の設置場所の汚染濃度が最も高く、当初は環境基準値を大幅に越えていましたが、現在は格段に減少しています。ただし、トリクロロエチレン(TCE)による工場敷地内の土壌汚染が完全に浄化されるまでには最長で約15年かかると予測しています。また、敷地内での測定と合わせて、今日まで毎月、民家と隣接する境界線の箇所でも測定を実施していますが、流出はありません。

2007年度には2003年度に続いて観測6箇所の水質測定、土壌浄化装置のオーバーホール、土壌浄化装置が吸引している3箇所の井戸の掘り直しを実施する予定です。

### トリクロロエチレンによる地下水汚染対策

#### 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(雨水枡)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

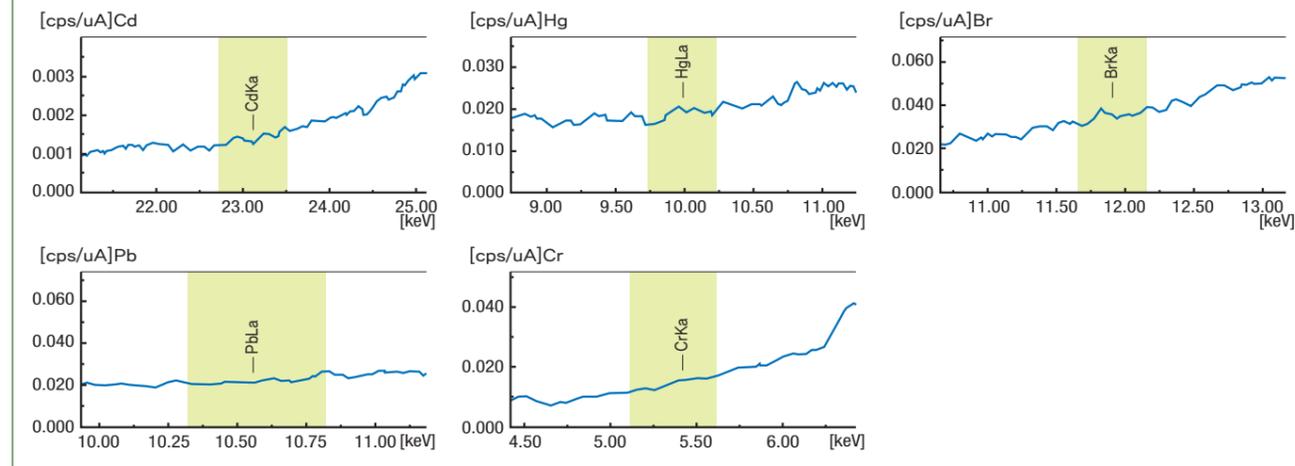
## 蛍光X線分析装置による検査

新たに購入した蛍光X線分析装置を用いてRoHS指令(欧州)に基づく特定有害物質を徹底検査。

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)を検査対象に、購入した蛍光X線分析装置を用いて徹底検査を実施しました。分析対象は原料から配合薬品、材料を梱包する資材、印字のインクまで多岐にわたり、点数で約1000点に達しました。専任担当が約半年をかけて検査した結果、すべて規定数値以下であることを確認することができました。



蛍光X線分析装置による分析サンプル



## 環境管理物質

世界各国で、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。これにともなう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。

朝日ラバーでは、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	ASA COLOR LED ASA COLOR LAMPCAP	白河工場に設置した新洗浄処理機で品質検証を実施している状況であり、2007年度中に切り替える予定。
フタル酸エステル類(DOP)	黒色着色剤 可塑性剤	合成ゴム材料の代替配合はできあがっており、お客様からの受注に合わせて、随時変更を実施。
バナジウム及びその化合物 ビスマス及びその化合物	ASA COLOR LAMPCAP	継続して代替を推進。
トルエン	液晶ゲーム機向け視認性向上シート	代替する溶剤の検討は今後も継続推進。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)	パッキン類3品種	お客様から要求されたNV材1点について代替が終了。残り3点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。

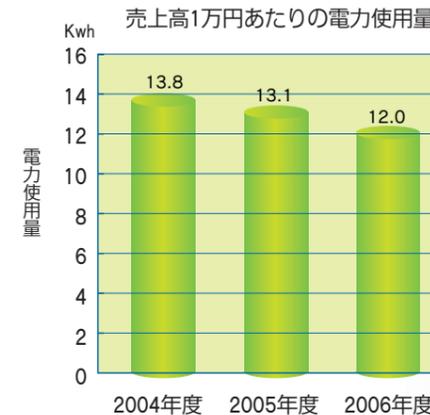
## 省エネルギー

「チームマイナス6%」に賛同し、「クールビズ」を導入。

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、アイドリングストップの奨励、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ています。

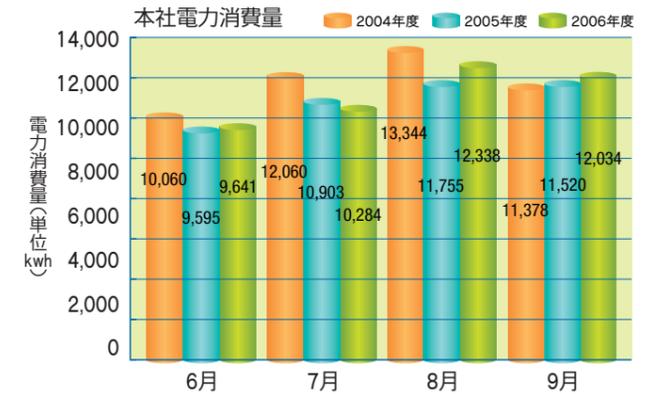
### 電気使用量

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、また合理化による稼働時間削減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、売上高1万円あたりの電力使用量は約8%削減することができました。



## グリーン購入

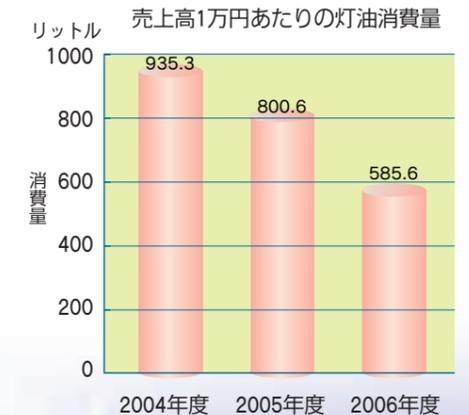
オフィス用品につきましては、できるだけリサイクル品を購入するよう努めています。



### 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医療製品の効率化やASA COLOR LAMPCAPの売上高低下などにより、売上高1万円あたりの灯油消費量を約27%削減することができました。



# 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。

## 2006年度の社会貢献活動

### 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。

### 福祉施設の掃除

社会への奉仕と思いやりの大切さを学ぶ新入社員研修の一環として、地元の特別養護老人ホーム「ケアハウス泉崎」を訪問し、施設内の窓拭きやトイレの清掃などを行っています。

### イルミネーションの寄贈

2007年3月の泉崎村役場のひなまつりのイベント向けに、ASACOLOR LEDを寄贈しました。



ケアハウス泉崎の清掃



泉崎駅の清掃

### 駅の清掃

福島工場・第二福島工場最寄りのJR東北本線泉崎駅の清掃を行っています。毎週火曜日の朝に4~5名で、空き缶などのごみ拾いを実施しています。この清掃活動は、2006年で15年目となり、5月30日に泉崎村防犯協会から感謝状をいただきました。また、12月8日にJR東日本の郡山地区駅長より、感謝状をいただきました。

### 泉崎村への寄付

泉崎村にある福島工場は、2006年10月で操業20周年を迎えました。これを記念して、村の育英資金に役立てていただくため、100万円を寄付しました。

### 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。



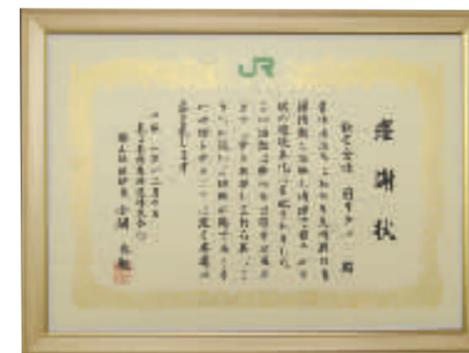
JR東日本からの感謝状贈呈



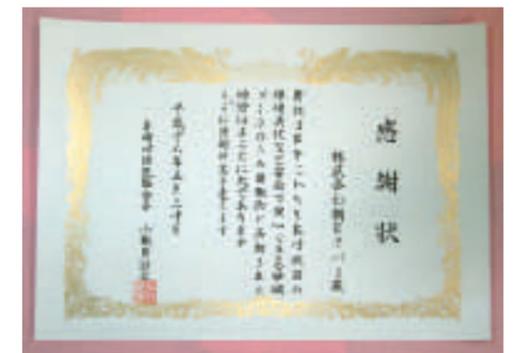
泉崎村への寄付(写真提供 泉崎村)

## 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・デッキ一式を寄贈しました。
- 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いただきました。ISO2004年版を取得しました。JR東日本より泉崎駅清掃の感謝状をいただきました。泉崎村に育英資金を寄付しました。



JR東日本からの感謝状



泉崎村防犯協会からの感謝状