

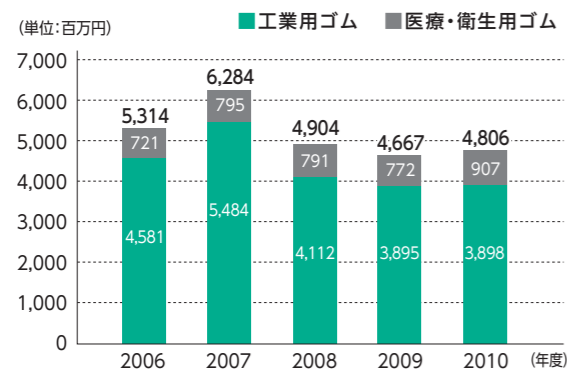


## 会社概要

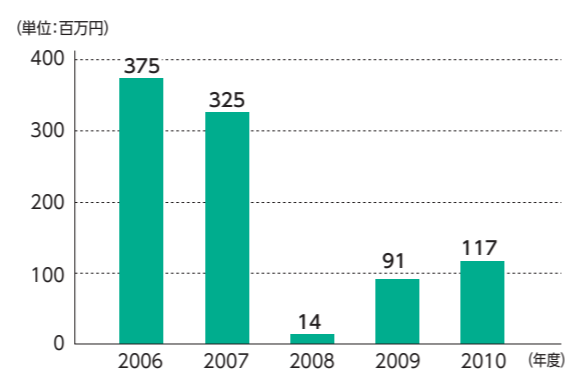
【商号】	株式会社朝日ラバー (ASAHI RUBBER INC.)
【所在地】	埼玉県さいたま市大宮区土手町二丁目7番2
【設立】	昭和51年6月(創業:昭和45年5月)
【資本金】	5億1,687万円(2011年3月31日現在)
【証券コード】	JASDAQ市場 5162
【従業員数】	277名(2011年3月31日現在)
【主な事業内容】	工業用ゴム製品の製造・販売
【事業所】	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆本社 〒330-0801 埼玉県さいたま市大宮区土手町二丁目7番2 TEL 048-650-6051 FAX 048-650-5201</li> <li>◆大阪営業所 〒536-0016 大阪府大阪市城東区蒲生一丁目12番10 京橋アドバンス21 205号 TEL 06-6930-2521 FAX 06-6930-2522</li> <li>◆福島工場 〒969-0101 福島県西白河郡泉崎村大字泉崎字坊頭窪1番地 TEL 0248-53-3491 FAX 0248-53-3493</li> <li>◆第二福島工場 〒969-0101 福島県西白河郡泉崎村大字泉崎字山崎山1番地3 TEL 0248-54-1618 FAX 0248-54-1619</li> <li>◆白河工場 〒961-0004 福島県白河市萱根月ノ入1番地21 TEL 0248-21-1401 FAX 0248-21-1404</li> <li>◆上海駐在事務所 〒200052 中国上海市長寧区延安西路1088号長峰中心516室 TEL 86-21-6212-6466 FAX 86-21-6212-6466</li> </ul>
【関係会社】	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ARI INTERNATIONAL CORPORATION 2015 S.Arlington Heights Road, Suite 109 Arlington Heights, IL 60005 TEL 1-847-364-1000 FAX 1-847-364-1270</li> <li>◆株式会社ファインラバー研究所 〒330-0801 埼玉県さいたま市大宮区土手町二丁目7番2 TEL 048-650-6051 FAX 048-650-5201 〒969-0101 福島県西白河郡泉崎村大字泉崎字坊頭窪1番地(福島研究室) TEL 0248-53-3869 FAX 0248-53-4896 〒961-0004 福島県白河市萱根月ノ入1番地21(白河研究室) TEL 0248-21-1403 FAX 0248-21-1407</li> <li>◆朝日橡膠(香港)有限公司 Unit 3, 27/F, 69 Jervois Street, Sheung Wan, HONG KONG.</li> <li>◆東莞朝日精密橡膠制品有限公司 中華人民共和國廣東省東莞市橫瀝鎮西城1期B1区第2棟</li> </ul>

## 財務情報

売上高推移(連結)



経常利益推移(連結)



## 企業行動指針

### 基本的考え方

当社と当社グループ会社は、企業活動を行っていく上で遵守すべき行動指針を定めています。役員は誠実性と倫理観によって法令遵守を率先垂範し、社員への周知徹底とグループ内体制の実効あるコーポレートガバナンスを推進していきます。また、企業行動指針に反する事象が発生した場合は、自らの責任において問題解決に当たるとともに、原因究明と適切な措置・改善を図り、再発を防止し、健全で活力ある企業経営を目指します。社員は自己研鑽に励み、企業目標と自己実現のために、努力していきます。

- 1 社員の人格と個性を尊重します
- 2 特徴ある企業を目指します
- 3 豊かな人間関係を築きます
- 4 会社の発展と生活の向上を目指します
- 5 企業活動を通じて社会への貢献をします
- 6 コンプライアンスを推進します
- 7 ステークホルダーを尊重します
- 8 環境への配慮、安全、安心を確保します



## 目次

会社概要・企業行動指針	01
トップメッセージ・東日本大震災への対応	03
朝日ラバーの強み	05
環境への取り組み	
◆ 環境理念・方針	07
◆ 事業活動における目標と実績	07
◆ 環境パフォーマンスデータ/活動状況	08
◆ 環境配慮製品	11
社会への取り組み	
◆ 働きやすい職場づくり	12
◆ 社会とのコミュニケーション	14

### 【編集にあたって】

本報告書では、朝日ラバーの環境と社会への取り組みを中心に紹介しています。環境問題をはじめとして、私たちが果たすべき社会的責任は多岐にわたりますが、今後も活動と情報開示の充実化を目指します。

◎対象組織  
株式会社朝日ラバーおよび関係会社である株式会社ファインラバー研究所  
※環境パフォーマンスデータの集計範囲は以下の通りです。  
福島工場・第二福島工場・白河工場

◎対象期間  
2010年4月1日～2011年3月31日  
(一部対象期間外の内容を含みます)

◎発行年月および次回発行予定  
2011年7月(次回発行は2012年7月予定)

◎参照したガイドライン  
環境省「環境報告ガイドライン2007年版」  
GRI(Global Reporting Initiative)「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3版」

◎発行責任部署およびお問い合わせ先  
株式会社朝日ラバー 管理統括部 本社管理グループ  
〒330-0801  
埼玉県さいたま市大宮区土手町二丁目7番2  
TEL:048-650-6056 FAX:048-650-5206  
<http://www.asahi-rubber.co.jp>



## “新しい価値”を提供する真の中堅企業を目指して 挑戦を続けます

### 震災における復旧作業 ～供給責任を果たすために

東日本大震災で被災された方々に心よりお見舞い申し上げますとともに、犠牲になられた方々のご冥福を謹んでお祈り申し上げます。

当社の製造拠点の3工場はすべて福島県内にあり被災しましたが、幸い工場内での人的被害はありませんでした。3月12日に対策本部を立ち上げて復旧工事、断水対策などを全力で進め、3日後の3月15日より白河工場、3月19日より第二福島工場、3月22日より福島工場の操業を順次開始し、3月29日に全工場ですべて製品の生産を再開しました。余震が続く中、壁の代わりに仮の仕切りを立て、割れたガラス窓をベニヤ板でふさぎ、製品の品質と現場の安全だけは確保して、とにかくお客様へご迷惑をかけてはならないという強い思いで、一日でも早く生産を復旧し、供給責任を果たすために、全員が必死で作業に当たりました。

常日頃から「顧客第一」を繰り返す言っ

てきましたが、今回の震災で、それが現場に浸透していることを肌で感じました。一致団結して早期復旧を成し遂げた従業員のパワーと使命感を、心から誇りに思います。

残念なのは、開発を進めている商品の中に、実用化できていれば救援・復旧活動に貢献できる機能を持つものがあってもかかわらず、今回の震災には間に合わずお役に立てなかったことです。震災による犠牲の大きさを思い、商品開発のレベルとスピードを上げていかなければならないと強く感じています。

東北地域の被害は甚大で、復興に向けてこれから長い道のりとなります。大規模災害時の事業継続計画(BCP)や防災対策マニュアルの見直しなどを行い、地域とともに戦っていく所存です。

### お客様の視点に立った ものづくりの体制強化

2010年度は、海外経済の回復の鈍化、円高による輸出の減少や内需の縮小など

で景気回復が足踏み状態となりました。このような厳しい経営環境の中、当社グループはお客様の視点に立ったものづくりを進め、自動車・情報通信・医療介護の各分野への経営資源集中を図り、独自製品の販売拡大に注力してきました。また、売上高に左右されずに、利益を創出できる強固な財務体制の確立に向け、費用の削減や生産性改善などを講じるとともに、医療用ゴム製品の生産工場の増築および稼働、中国東莞市の自社工場への転換に伴う生産スペースの拡大など、業容拡大に向けた活動も行ってきました。

引き続き事業力の強化と企業体質の変革を成し遂げ、収益性を向上させるべく、2011年3月に第10次三カ年中期経営計画(2011年4月～2014年3月)を策定しました。「新しい価値」を提供する真の中堅企業へ」を中期ビジョンとして掲げ、事業・企業体質・人財のバランスの取れた成長を目指します。

### 地道な環境活動を 積み重ねて

“新しい価値”を提供する真の中堅企業を目指す中で、環境経営は以下の2つに集約してとらえています。すなわち「原点に立ち返って、原材料調達、ものづくりそのものを見直す」「環境配慮製品を重点事業の中に位置づける」です。品質での勝負に加えて環境の面においても競争力を獲得し、お客様や地域社会から評価される環境先進企業を目指します。

2010年度は、特に全社横断的な環境マネジメントのもとで、地道な削減活動の積み上げに力を入れました。従来から数値目標を設定して取り組んできたエネルギー、廃棄物の削減について、全員参加のもと各工場で細かい取り組みを実施しています。また、これまで埋立廃棄していたゴムバリをRPF\*燃料にリサイクルすることで、燃料資源として活用することが可能となり、エネルギー使用量とCO<sub>2</sub>排出量の削減効果を上げることができました。生物多様性への配慮については、本業

を中心に活動しています。特に生物多様性リスクが大きいものとして、卓球ラケットのラバー原料である天然ゴムの原料調達、工場周辺の生態系への影響の最少化を目指した土壌汚染対策に取り組んでいます。

大きく環境負荷の削減を望める部分は既に対応し、2011年度は引き続き細かい改善を数多く行っていきます。特に電力使用については、社会的要請に応えるためにも、各拠点で消費量を抑える活動に一層注力していきます。引き続き全員参加で取り組み、自分達の活動がコスト削減にとどまらず環境負荷低減という社会的責任の遂行に結びついていることを、全員で実感したいと思えます。



株式会社朝日ラバー  
代表取締役社長

横山林吉

## 東日本大震災への対応

### 1. 被災状況報告

2011年3月11日に発生した東日本大震災で、高性能ゴム製品を生産している福島県白河郡の福島工場において、建物の壁の一部が崩落し、窓ガラスが割れるなどの被害がありました。

### 2. 現場の対応

#### ■ 従業員の安全確保、安否確認

福島工場の従業員は、就業中でありながらもけが一つなく避難することができました。都内の展示会に出張していた従業員は、メールなどで安否報告を本社に伝達し、徒歩やバスを乗り継いで全員が帰宅することができました。

#### ■ 復旧作業

翌日から飛散した瓦礫の除去や生産設備の確認をはじめ、地元の建築業者様に建物の安全を確認していただき、補修工事にとりかかることができたことから、3月16日から生産活動を再開しました。雪がちらつき余震も続く中、温かい味噌汁の炊き出しを行うなど、従業員全員が復旧に向けて取り組みました。

お客様から要望された製品在庫の納品については、ガソリンが不足し、物流網が寸断されている中、本社からトラックによるピストン輸送を実施し、お客様のご要望を反映した納品対応を実施することができました。

こうした活動により福島工場は3月28日にすべての製品の

生産を再開し、水と灯油が不足していた第二福島工場も、3月29日にはすべての製品の生産を再開することができました。

#### ■ 災害対応計画が実際に機能したか

工場には災害対策マニュアルがありますが、ほとんどが火災を想定したもので、地震発生時はまず外に逃げるのが精一杯でした。余震が続く中、火災防止や設備保全を行いました。携帯電話がつかずガソリンが不足したことから、翌日以降の従業員への連絡に手間取りました。完全な行動マニュアルを作成するよりも基本的な行動指針を策定する方向で対策を進めています。

### 3. 事業継続計画(BCP)

#### ■ 既存のBCP策定状況

工場のある福島県は断層が少ないため、策定していたBCPIは火災を想定したものであり、地震を想定したBCPは策定していませんでした。

#### ■ 今回の震災を踏まえた改善策

食料だけでなくガソリンが不足したことで従業員の通勤に支障が出ました。また添加剤や副資材など広い意味での材料調達方法を今後検討します。首都直下型地震や東南海地震に対してもお客様のBCPを確認しながら新しいBCPづくりを進めています。

### 4. 復興支援

#### ■ 募金

地域および被災された方々への支援として、義援金を募り、日本赤十字社への寄付を実施しました。

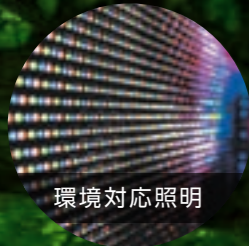
\*RPF: Refuse Paper and Plastic Fuel

主に古紙や廃プラスチックなどマテリアルリサイクルが困難な産業系廃棄物を主原料とした固形燃料

# 朝日ラバーの強み

ソフトマテリアルには、伸縮性・弾性・柔軟性を生かして、導電性・耐熱性・耐紫外線性・透明性・リシール性などさまざまな機能を持たせることができます。

私たち朝日ラバーは、「色と光のコントロール技術」「表面改質およびマイクロ加工技術」「素材変性技術」の3つのコア技術で素材の力を引き出し、人々の健康に役立つ商品、新たなグリーン市場を創出する商品に不可欠なパーツをつくり、お客様の期待にクオリティと経済性で応えます。



環境対応照明

色と光のコントロール技術で自動車内装、施設などの特殊LED照明分野に貢献



デジタルネットワーク

ゴムの弾力性や耐候性を生かした複合製品でデジタルネットワークをサポート



次世代エネルギー

太陽電池、燃料電池のパーツに当社独自のマイクロ加工技術を応用



ライフサイエンス

ナノ・分子レベルの素材変性技術で医療・介護分野を支える製品を提供



スポーツ

反発弾性・高摩擦抵抗を追求した高品質の卓球ラケット用ラバー

## 色と光のコントロール技術

- 調色・色調管理
- 光学設計

## コア技術

### 表面改質およびマイクロ加工技術

- 無溶剤接着
- マイクロ加工
- コーティング

### 素材変性技術

- ナノ・分子レベル加硫配合

## 素材となるソフトマテリアル

天然ゴムや合成ゴム（シリコンゴムなど）、透明シリコン樹脂など

## 第10次三カ年中期経営計画 2011年度(第42期)～2013年度(第44期)

### “新しい価値”を提供する真の中堅企業へ

当社にかかわるあらゆる人々と深い信頼の絆で結ばれた、新しい価値を提供する信頼できる真の中堅企業を目指し、お客様の価値の創造と夢や感動ある企業へ邁進いたします。

#### ◆基本戦略◆

事業・企業体質・人材のバランスの取れた成長

#### 事業戦略

- 海外ビジネスの強化拡大
- 新たな重点事業「照明関連事業」・「医療関連事業」・「機能製品関連事業」を中心とした事業拡大

#### ものづくり戦略

- 適地・適産を意識した最適配置と最大効率化による生産性の向上
- 新規開発製品に対応した製造技術・設備の拡充

#### 共通戦略

- 職制の意識改革と現場力の向上
- 次期ステージに向けた人材育成と体制づくり

#### 研究所

要素技術の深掘と強化をテーマに、将来の柱となる技術の育成、製品の市場性・特許性などの審査・承認を行う

#### 技術開発

研究所・生産技術・営業と密接に連携し、製品の市場性も調査しつつ開発のスピードを上げ、収益拡大を進める

#### 生産技術

お客様の要求に応える材料、金型、装置をつくり、日々のメンテナンスを通じて生産性と品質の向上を目指す

#### 生産

高い品質のモノづくり、生産効率、廃棄物削減などを考え、たゆまず改善を重ね、確実に実行していく

#### 営業

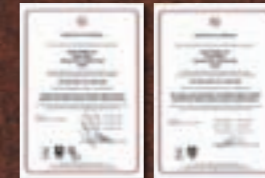
お客様のニーズをスピーディかつ的確にとらえ、独自の問題解決型の提案営業を展開する

#### 管理

ステークホルダーへの説明と働きやすい職場環境づくりにつとめ、継続した事業成長を支える

#### 品質保証

環境負荷物質情報を全社で共有し、お客様へのご説明や調達製品の品質監視・管理を担う



- ISO14001認証取得  
2000年3月……… 本社、福島工場、第二福島工場、大阪営業所、(株)ファインラバー研究所  
2007年9月……… 白河工場
- ISO9001認証取得  
1998年10月……… 本社、福島工場、第二福島工場、大阪営業所、(株)ファインラバー研究所  
2007年11月……… 白河工場

# 環境理念・方針／事業活動における目標と実績

「地球にやさしいものづくり」のスローガンのもと、環境方針を具現化した環境目標を毎年度に定め、日々の事業活動の中で取り組んでいます。

## 環境理念

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。

- 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環境方針のつとめ、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。
- 有機溶剤等の化学物質による環境汚染の防止を図り、確かな管理に努める。
- 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。
- 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・梱包資材の削減及び再資源化に努める。
- 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。
- 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。
- 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。

## 事業活動における目標と実績

### 2010年度(第41期)

方針	目標	実績
法の遵守	水質汚濁防止法、土壌汚染対策法など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などを整備し、法逸脱を防止する	法に則った活動となるように定期監視を継続。過去に把握している地下水の浄化継続や排水で判明した不適合の是正を実施しました。
顧客要求環境有害物質の廃止および監視	1. RoHS 6物質の使用禁止を目的とした管理の維持 2. 顧客要求環境有害物質の使用廃止および削減 3. 外注先様における環境有害物質削減のための管理強化	主に以下の活動を実施しました。 ■材料や製品中のRoHS 6物質の非含有検査の継続 ■顧客要求のフタル酸エステル非含有配合開発 ■PFOA非含有代替型剤の選定 ■外注先の工程監査
ゴム屑廃棄量の削減	ゴム屑廃棄量を2009年度(第40期)比5%削減する	目標未達。新製品の品質検証によるロスが歩留り改善を上回り、2009年度(第40期)比2.1%増加しました。
生産効率、業務効率の向上とエネルギーの削減	電力、灯油使用によるCO <sub>2</sub> 排出量を2009年度(第40期)比5%削減する	目標未達。猛暑による空調や第二福島工場増築に伴う電力、新製品用の灯油の使用が増加し、2009年度(第40期)比5.2%増となりました。

### 2011年度(第42期)

方針	目標	
環境関連法規制への取り組み	事業活動に適用される法規制を遵守する	水質汚濁防止法、廃棄物処理法、土壌汚染対策法、PRTR法、消防法、労働安全衛生法、省エネ法などの遵守
	事業活動に適用される有害物質規制を遵守する	1. RoHS、ELV、REACHなどの規制、指令の遵守 2. 得意先から要求される使用禁止、削減対象、監視物質への対応
CO <sub>2</sub> 削減の取り組み	廃棄物削減	ゴム屑廃棄量を2010年度(第41期)比5%削減する
	エネルギー削減	電力、灯油使用によるCO <sub>2</sub> 排出量を2010年度(第41期)比5%削減する

# 環境パフォーマンスデータ／活動状況

事業活動から発生する環境負荷についての把握・分析を行い、これらの結果に基づいて取り組みの改善につとめています。

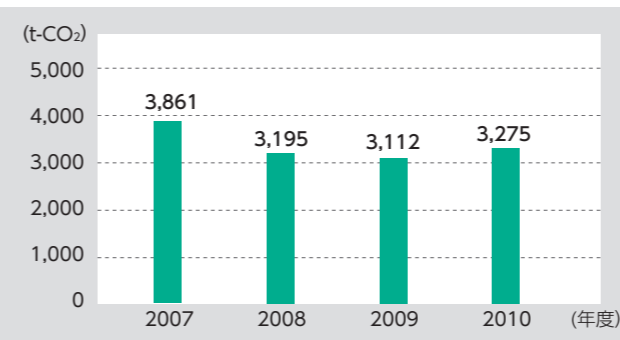
## 事業活動における資源・エネルギーの流れ



## CO<sub>2</sub>排出量の低減

CO<sub>2</sub>排出の7割以上を占める電力使用量が、夏の猛暑による空調需要と第二福島工場増築に伴う基本電力需要により増加したほか、1.5割を占める灯油使用量も新製品生産に伴い増加しました。この結果、省エネルギー機器導入や設備管理による節電を徹底しましたが、CO<sub>2</sub>排出量は5.2%の増加となりました。

### CO<sub>2</sub>排出量の推移



## 省エネ法への対応

2010年度施行の改正省エネ法に基づき、特定事業者(原油換算エネルギー使用量が年間1,500kL以上)の指定を受けました。設備更新時の省エネ設備の導入とともに、効率的な設備運転、従業員による無駄の削減と効果的な改善に取り組み、省エネルギーを推進していきます。

## 省エネルギー

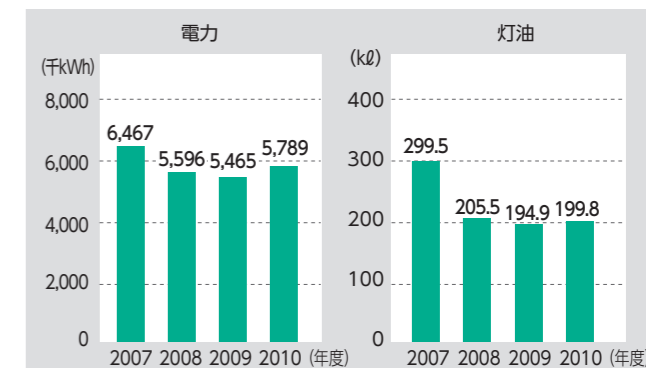
### ●電力

設備電源ON-OFF時刻の管理、コンプレッサー運転時間の削減、製品歩留り向上活動、白河、福島工場での最大需要電力監視装置による集中監視などを実施しました。しかしながら空調設備の負荷上昇や第二福島工場増築棟の稼働開始によって、電力使用量は5.9%増加しました。

### ●燃料

2010年度は新たな医療製品生産用に工場の増築、ボイラー増設がありました。既存ボイラーの配管整備による蒸気ロスの改善や製品処理のやり直し削減活動を継続しましたが、生産量そのものが増加し、使用量は2.5%増加となりました。

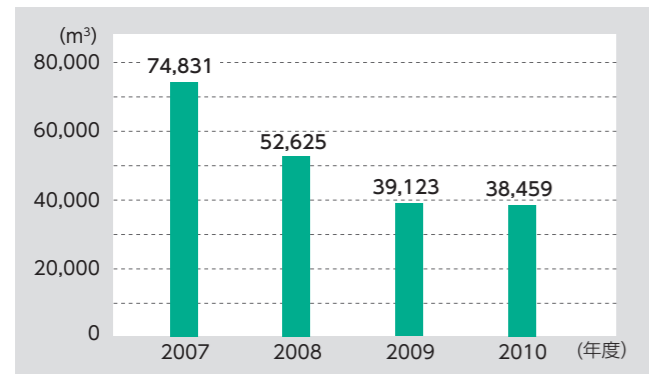
### ■エネルギー使用量の推移



水使用量の削減

設備の維持管理と作業方法改善により、水を使用する作業のやり直しの防止につとめました。また、水使用量を毎週チェックし、機器の故障や地下配管からの漏水ロスの早期発見活動を実施し、使用量は1.3%減少しました。

■水使用量の推移



化学物質の管理

●化学物質のリスク低減の取り組み

受入原材料や混練加工済み材料、工程を経て完成した製品について、RoHS 6物質の蛍光X線分析装置による徹底した分析検査を行っています。製造、検査などの専門知識を有する専任担当者を置き、自社内で迅速に対応できる体制を確立しています。

また、ゴムの加工性をよくするフタル酸エステルを使用しない配合の開発やPFOA（パーフルオロオクタン酸）を含有しない離型剤の選定などによって、より環境負荷が低く安全なものづくりを進めています。

●VOCガス回収装置の導入（白河工場）

VOC（揮発性有機化合物）ガスは、オゾン層破壊による地球温暖化の原因となります。白河工場では、ASA COLOR LAMPCAPやASA COLOR LEDのキャップに含まれる低分子シロキサンの除去を行う液体洗浄処理工程の洗浄処理でVOCガスが排出されますが、これまでの対策は使用量削減や洗浄機内回収機構での回収に留まっていた。

2010年度は一步踏み込み、2010年9月に新たにVOCガス回収装置を導入しました。これにより、洗浄機から排出されるVOCガスを95%以上回収することができるようになりました。環境負荷物質を大きく削減するのに加え、回収したガスを再液化し洗浄液として再使用することで、新規洗浄剤の購入量の大幅な削減が可能となり、環境にも収益面にも大きな貢献が期待できます。



VOCガス回収装置

廃棄物の削減

廃棄物の内訳は、ゴム（天然ゴム、合成ゴム、シリコンゴム）、ポリシート、プラスチックの合計が全体の7割以上を占めています。2010年度は新規製品のゴム屑と海外から仕入れた材料の梱包廃材などの発生があったため、全体で3.5%増加しました。

ゴムは加硫させると分子同士が強く結びつき、原料として再利用することができません。したがってゴム屑排出量を削減するには、不良品や成形加工時に金型からはみ出す「バリ」を減らす必要がありますが、製品によってはコントロールが不能なものもあり、前年度比で2.1%増加しました。

ポリシートについては、新しい製品用の原料ゴムの包装フィルム、加工済み材料の保護シート、海外からの仕入材料の梱包シートなどの増加が歩留り改善による投入材料の削減効果を上回り、全体で前年度比24%増加となりました。

■廃棄物総排出量の推移

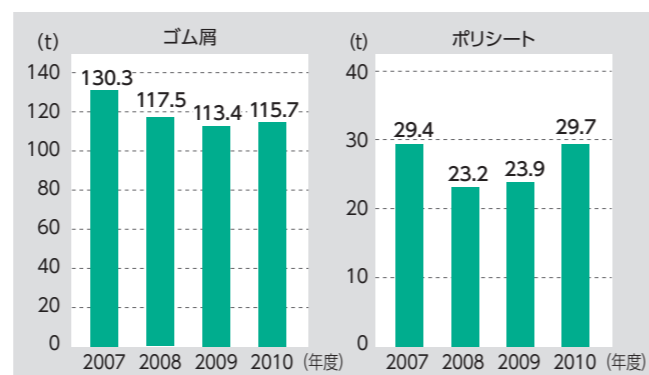
年度	廃棄物 (kg)	前年度比 (%)
2007	264,158	—
2008	265,248	100.4
2009	263,100	99.2
2010	272,364	103.5

注) 設備廃棄など通常の生産活動では発生しない鉄屑および廃油を2010年度より集計対象から除外したため、2007年度までさかのぼって集計値を変更しています。

■廃棄物の種類

種類	排出量 (kg)
ゴム屑	115,690
シリコンゴム	51,240
ポリシート、プラスチック	38,520
汚泥	18,760
廃紙類	13,690
可燃ごみ	12,355
木製パレット	9,100
その他	13,009
合計	272,364

■排出量の推移



リサイクルの推進

廃棄物のうちシリコンゴム、ポリシート、プラスチック、紙類、汚泥などをリサイクルしています。2010年度から、新たにゴム屑のうち約4割をRPF\*（固形燃料）としてリサイクルする取り組みを開始しました。その結果、リサイクル率は2009年度の44%から2010年度は58%に上昇しました。

ゴム屑は、これまで硫黄などの含有成分の影響のためリサイクルができず、最終処分場へ埋立していました。2009年度からRPF化の検討を開始し、燃料成分としての適切性や加工性を評価した結果、RPF製造ラインへの投入が実現しました。これにより埋立費用のコストが削減され、廃棄されていたゴムを燃料として役立てることができるようになりました。

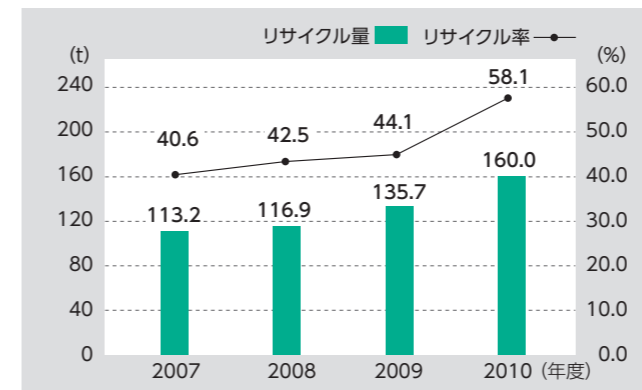
今後は引き続き第二福島工場排出分のRPF化の検討も進め、有限な資源を有効に活用できるよう継続した工夫・改善に取り組んでいきます。



破碎されたゴム屑

\*RPF：Refuse Paper and Plastic Fuel  
主に古紙や廃プラスチックなどマテリアルリサイクルが困難な産業系廃棄物を主原料とした固形燃料

■リサイクル量およびリサイクル率の推移



土壌浄化活動

当社の主力商品だったASA COLOR LAMPCAP中の不純物を取り除くため、過去にトリクロロエチレンを使用していました。すでに使用は全廃していますが、当時のトリクロロエチレンが地下に浸透していることが判明したため、1996年から土壌ガス吸引浄化装置による土壌浄化、2004年から地下水浄化装置による浄化を継続して行ってきました。

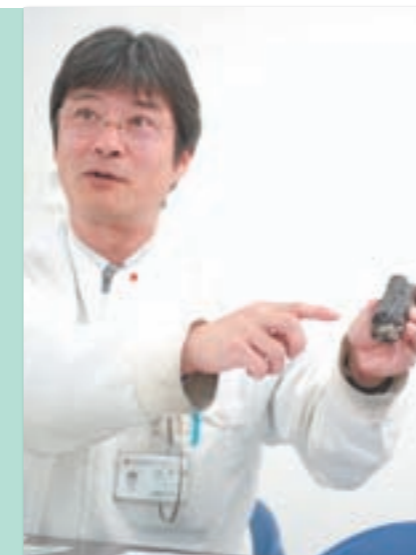
2009年度は、汚染分布調査結果に基づき深度分布調査を実施しました。調査の結果、表層部の汚染物質は浄化されていることが確認できたため、土壌ガス吸引浄化は、2010年度をもって終了しました。

2010年度からは、引き続き揚水浄化法に基づく地下水揚水浄化を中心とした浄化対策を進めています。依然として基準値は上回っていますが、濃度は一年間で1/14まで低下しました。早期に基準値内に改善するよう、他の浄化策の検討も行いながら、今後も対策を継続していきます。



地下水浄化装置

Voice 人と人とのつながりが大きなヒントに



ゴム屑の廃棄は当社の大きな環境課題の一つであり、前任者も含めてなかなか実現できずにいました。私はこの業務を担当して2年目ですが、いろいろな方と相談を重ねてもうまく行かず、半ば諦めていたのです。そんな中、たまたま新しい会社様をご紹介いただき、1年近くかかって今回のRPF化の実現に至りました。当社としては資源の有効活用に加えて年間約40万円のコスト削減となり、燃料を従来の化石燃料からRPFに切り替えることで、約23%のCO<sub>2</sub>削減が可能となります。人と人とのつながり、顔を突きあわせて話をすることでいろんなヒントが得られることを実感しました。これからも新たな課題に向けて、このようなつながりを大切に取り組んでいきたいです。

管理統括部 福島管理グループ 係長 佐藤 健

## 環境配慮製品

朝日ラバーは環境理念に「環境にやさしいものづくり」を掲げ、独自技術を生かした製品開発を通じて環境への貢献を目指しています。

### ●ASA COLOR LED



LEDは、長寿命・低消費電力・省資源など優れた環境性能を持つ次世代の光源ですが、明るさや色合いがばらつくという欠点があります。当社は独自のコア技術を用いて、

均一な光で10,000色以上のパリエーションが可能なASA COLOR LEDを開発しました。蛍光体をシリコンゴムに配合する技術と、個々の発光の特性を細かく測定・分類し、それに応じたシリコンゴムキャップを被せる技術によって、色と光を均一にコントロールします。これらは自動車内装照明の光源や、看板などの特殊照明に採用されています。

### ●二次電池や燃料電池のパーツ



燃料電池や充電して使う二次電池は、低炭素社会の実現に重要な役割を果たしています。この燃料電池や二次電池のリリーフ弁に、微細な加工を施し機能を持たせる当社の「マイクロ加工技術」が生かされています。「マイクロ加工技術」を施したリリーフ弁は、普段は蓋の役割を担い、内圧が一定の数値を超えた時にその圧力を逃がすように機能します。

### ●無溶剤接着ICタグ

小型の情報チップの一つであるICタグは、バーコードに代わる技術として物の識別に利用されています。大量の書籍を管理する図書館の自動貸出しシステムや、物流で利用される運搬機器やビルの入退室管理など、活用の場面はさまざまです。

「無溶剤接着」により実現した新しいソフトICタグは、折り曲げに強く耐水性、耐熱性に優れているだけでなく、溶剤による環境負荷がありません。これには、素材の表面を改質処理することによって接着させる、当社の「表面改質技術」が生かされています。

### ●ASA COLOR LENS



当社は光透過率94%と非常に透明度の高い新たなシリコン材料を素材メーカーと共同開発しました。この素材と高い加工技術を応用したのが、透明性と高耐熱性に優れ、高い集光・拡散機能を持つASA COLOR LENSです。これまでに近紫外線LED用レンズ、鉛フリーフロー対応レンズ、高い信頼性を要求される車載センサー用レンズ、エコカーのヘッドライト用パワーLEDなどに採用され、日本の環境配慮製品を支えています。

### ●サポラス



発泡スチロールに代表される発泡材には、軽くて衝撃吸収性が高いという特徴がありますが、一般的な発泡材は化学発泡剤によるガス発泡です。当社のサポラス（高分子多孔質体）は、化学発泡剤を使用せずに連泡させるナノ・分子レベルの素材変性技術によって開発された素材です。化学溶剤を使用しないため、製造段階の環境負荷を低減できます。また、加硫剤や発泡剤の残さ物を含まないため、アレルギーを引き起こす心配がありません。衛生性・通気性・透湿性に優れた素材として介護やスポーツなどへの分野で活用されています。

### ——— 生物多様性への配慮

当社の製品のうち生物多様性リスクが大きいのは、卓球ラケットのラバー原料の天然ゴムです。卓球ラケットのラバーは天然ゴムでなければならず、原料ゴムの約10%を占めています。主にベトナムからの輸入ですが、現地農園の品質管理とともに環境管理状況の確認も定期的に行われ、生物多様性に配慮した原料調達を行っています。



## 働きやすい職場づくり

ともに成長していくために、すべての従業員がそれぞれの個性を生かし、力を発揮できる職場環境づくりに取り組んでいます。

### 人材マネジメント

#### 朝日ラバーが目指す人材像

1. 私たちは、一人ひとりが自立心を持って目標に挑戦します。
2. 私たちは、個性を尊重しつつ人間性の向上を育み、仕事を通じて自己実現できる環境づくりを目指します。
3. 私たちは、公平に機会を与え、公正かつ具体的に評価し処遇を決めます。

日々の創意工夫と改善努力のために明確な目標を持ち、自律的にチャレンジを続けることができる人づくりを進めています。職務の専門性や会社への貢献度に応じた職務等級制度を導入することで、階層ごとに期待される役割を明確化するとともに、努力し能力を発揮した従業員を公正に評価する評価制度と給与制度を整備しています。

#### ●人材育成制度

持てる能力を十分に発揮し、さまざまな社会のニーズに対応できる豊かな人材育成のために、新入社員、現場のリーダーである主任や班長、管理職である課長や係長への階層別教育を行っています。また、専門スキルやマネジメントなどの研修に関しては社外教育も実施し、人材価値の向上を図っています。

### ワークライフバランスの推進

#### ●両立支援制度の充実

組織の生産性と活力を高めるためにも、男女ともに柔軟な働き方と多様なライフスタイルを選択できる諸制度の充実を図っています。特に育児、母性保護、介護に関する制度の見直しに力を入れています。制度の整備にとどまらず、活用を促進するために、制度の周知徹底、ニーズ調査の実施、施策検討チームによる検討などに取り組んでいます。

#### ●「子育て応援宣言」への登録

当社は2011年2月に埼玉県の「子育て応援宣言」に登録しました。「子育て応援宣言」は、従業員の仕事と子育ての両立支援や地域における子育て支援を企業などのトップが宣言し、県に登録する制度です。従業員が仕事と家庭を両立し、豊かな生活を送ることができるよう、今後もさまざまな施策を検討していきます。



子育て応援宣言ステッカー

#### ■主な両立支援制度一覧

出産・育児	育児休業	子が1歳6ヶ月に達するまでの期間は、育児休業可能
子の看護休暇	子が小学校始期に達するまでの期間、1年につき5日間を限度として看護休暇の取得が可能	
介護	介護休業	要介護状態にある対象家族1人につき、常時介護を必要とする状態ごとに1回の介護休業(期間は通算して93日まで)
柔軟な労働時間	所定時間外労働免除・制限	子が小学校始期に達するまでの期間、また家族の介護を行う場合、深夜残業の禁止とともに、所定時間外労働の免除が可能
	短時間勤務	子が小学校始期に達するまでの期間、また家族の介護を行う場合、2時間以内の労働時間短縮が可能
	ノー残業デー	第2、4水曜日はノー残業デー(間接部門のみ)
半日単位有給休暇付与	1年につき5日分(半日単位で10回分)の半日単位の有給休暇が取得可能	

#### ■両立支援制度利用実績(国内事業所および関係会社) (単位:名)

	2008年度	2009年度	2010年度
育児休業取得者	5	5	11
育児短時間勤務利用者	0	1	3
子の看護休暇取得者	0	4(15回)	14(57回)
介護関連諸制度利用者(休業・休暇・短時間勤務)	0	0	0

### Voice

#### 勉強することで世界が広がった

上司の勧めもあり、社内の通信教育制度を利用してQC(品質管理)活動の勉強をしています。会社が終わって家に帰ってからできるときに少しずつ、わからないところは先輩に聞きながら進めています。以前は生産過程での不良に関して正直それほど気にしていませんでしたが、今では不良がなぜだめなのか、それをどのように低減していくかを論理的に考えられるようになり、業務の改善につながっている気がします。小学校から卓球が好きで、「朝日ラバー杯」を通じて知った当社の雰囲気は、話やすく思いやりに溢れています。この勉強のおかげで世界が広がったので、ぜひ皆にも勧めたいです。

生産統括部 第二福島工場生産グループ 森 福澤

## 働きやすい職場づくり

### 職場環境の安全

#### ●労働災害発生ゼロの取り組み

労働安全衛生法の整備やリスクアセスメント、職場のヒヤリハット防止をはじめとする安全活動により、当社における労働災害発生は、2007年度よりゼロ件を続けています。

リスクアセスメントは、事故発生の前に起きるかもしれない危険性、有害性を予見し、リスクの高いものから低減処置を講じてリスクを下げ、重大事故の発生を予防する活動です。2010年度は、福島工場および白河工場モデル職場を選定し、それぞれ二次加硫と混練り作業を取り上げて、危険予防の改善活動を実施しました。

#### ●安全衛生委員会の活動

毎月1回、福島、第二福島、白河の3工場合同で安全衛生委員会を開催しています。工場毎に実施している安全パトロールの改善報告や長時間残業者への配慮、メンタルヘルスに関する勉強会や討議などについて検討を行っています。

また3工場持ち回りで会場を設定し、他工場のメンバーを含む全員で安全パトロールを行っています。別の眼で工場を観察し、普段は気付かない危険の洗い出しに役立っています。白河工場の安全パトロールでは、通行者同士の衝突の危険が指摘され、通路にカーブミラーを設置しました。

#### ●なんでも相談室の開催

2010年度より、社会保険や福利厚生手続きの相談から仕事や人間関係などの職場の悩みに至るまで、従業員が気軽に相談できる何でも相談室を毎月1回各工場で開催しています。担当者は労働法令や種々のメンタルヘルスセミナーを受講し、幅広い相談に対応できるようつとめています。今後も従業員が明るく健康的に働ける職場を目指して取り組んでいきます。

### 防災活動

2010年11月に福島工場で消防訓練を実施しました。自衛消防隊の消化班24名が参加し、屋内消火栓と消火器の操作方法、注意事項の説明を受けた後、実際の設備を使用した放水訓練、消火器による消火訓練を行いました。まずは火災の発生を周囲に知らせるのが大変重要なことから、参加者は実際に「火事だ!火事だ!」と大きな声で叫びながら、真剣に訓練を行いました。その他、日頃から消火器の位置を確認しておくことなど、初期消火対応の基本について学び、有事に備えています。



消火器を使った消防訓練

### 従業員の状況

■従業員数(連結)：(2011年3月31日現在) (単位:名)

	正社員	準社員	嘱託	パート	合計
本社	28 (6)	1 (1)	8 (0)	0 (0)	37 (7)
大阪営業所	3 (0)	0 (0)	1 (1)	0 (0)	4 (1)
福島工場	80 (24)	13 (4)	1 (0)	1 (1)	95 (29)
第二福島工場	40 (9)	9 (6)	0 (0)	0 (0)	49 (15)
白河工場	79 (24)	12 (6)	1 (0)	0 (0)	92 (30)
(株)朝日ラバー 合計	230 (63)	35 (17)	11 (1)	1 (1)	277 (82)
(株)ファインラバー研究所	10 (2)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	10 (2)
ARI INTERNATIONAL Corp.	1 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	1 (0)
東莞朝日精密橡膠制品有限公司	119 (82)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	119 (82)
総合計	360(147)	35 (17)	11 (1)	1 (1)	407(166)

※( )内は女性人数

### Voice コミュニケーションを通じていきいきとした職場へ

工場では女性が意見を言う場が少なく、コミュニケーションが不足になりがちです。そこで「和〜なごみ〜」プロジェクトと銘打って、3工場の全女性従業員を対象に、工場ごとに昼休み時間を利用して皆でお弁当を食べながら話をする機会を設けました。はじめは話を引き出すのに苦労しましたが、回を重ねるごとにコミュニケーションの場としても位置づけられてきたように思います。さまざまな意見や、働きやすい職場づくりへの提案も出てくるようになり、その結果、会社にも加湿器の設置や、トイレの和式から洋式への改築などに取り組んでいただき、とてもうれしかったです。意見を言える場づくり、またそれをきちんと受けとめて改善に取り組む大切さを改めて実感しました。ライフイベントの多い女性がいきいきと働ける職場になるよう、これからも積極的にいろいろな活動に取り組んでいきたいです。

管理統括部 福島管理グループ 野崎万里子

## 社会とのコミュニケーション

朝日ラバーは社会とのコミュニケーションを大切にしています。工場拠点におけるさまざまな活動を継続して行い、地域社会の一員としての役割を果たしていきたいと願っています。

### 工場見学

#### ●株主の皆様(白河工場)

2010年9月、白河工場株主様工場見学会を開催しました。2010年度で4回目となりますが、平日開催だったことから、ご参加は2名と例年になく少ない状況となりました。



クリーンな環境で生産を行っているASA COLOR LEDやASA COLOR LENSの製造工程をご覧いただいたほか、高機能ゴム製品(福島工場生産)や医療用ゴム製品(第二福島工場生産)も展示し、多品種小ロットでもお客様のご要望にお応えする当社のカスタマイズしたものづくりをご紹介しました。「平均年齢が若い会社でこれから期待できそう」「増築した医療工場も見学したい」といったご意見をいただきました。

#### ●福島県立郡山北工業高校の皆様(白河工場)



福島商工労働部主催の工業高校生対象見学ツアーの一環として、2010年9月、福島県立郡山北工業高校機械科の2年生40名が白河工場を見学されました。当社では、福島工場設立の1期生から同校の卒業生が多数活躍しています。

### 健康な生活のために

#### ●血圧計と体温計の寄贈

2010年11月、福島県西白河郡泉崎村に血圧計10セットと体温計150本を寄贈しました。泉崎村は、福島工場、第二福島工場の窓口でもあります。村民の皆様の健康増進に少しでもお役立ていただければとの思いを込めて、社長の横山から岡部文雄副村長に目録をお渡ししました。



#### ●献血への協力

福島県西白河郡泉崎村役場保健福祉課からの要請を受け、2010年7月に福島工場献血活動を実施しました。日本赤十字社のバスが福島工場の従業員玄関前に横付けされ、30名が400ml、2名が200mlの献血を行いました。

### 卓球大会の協賛

#### ●第9回朝日ラバー杯卓球大会

2010年10月、第9回朝日ラバー杯卓球大会が福島県白河市中央体育館にて開催され、近隣県などから372名が参加しました。試験のために高校生の参加者数が減っていることもあり、今年は中学生の参加人数の多さが目に付きました。参加者の技術力の向上で、年を追うごとにレベルの高い大会になっています。



#### ●第16回朝日ラバー杯中学生卓球大会

2010年7月、福島県西白河郡泉崎村立泉崎中学校の体育館において、朝日ラバー杯の中学生卓球大会が開催されました。県南地区の中学校、男子12チーム、女子13チーム、総勢194名の選手が、暑さに負けない熱戦を繰り広げました。



### 清掃活動

#### ●JR東北本線泉崎駅の清掃活動

福島工場、第二福島工場の最寄駅であるJR東北本線泉崎駅で、毎週火曜日の就業時間前に4~5名の当番制で清掃活動を行っています。活動を開始して2010年で15年目となります。



#### ●新入社員による清掃活動

社会に奉仕する心構えを身につけるため、毎年新入社員研修の一環として地域への奉仕活動を実施しています。地元の特別養護老人ホーム「ケアハウス泉崎」では、館内や送迎バスの清掃などを行い、JR東北本線泉崎駅ではホームや待合室を清掃しました。





 ASAHI RUBBER INC.®



発行：2011.07.29