



 ASAHI RUBBER INC.®

環境・社会活動報告書
Environmental & Social Activities Report

2012



古紙バブル配合率100%再生紙を使用



発行: 2012.07.30



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 6 月 (創業: 昭和 45 年 5 月)
資本金	5 億 1,687 万円 (2012 年 3 月 31 日現在)
証券コード	JASDAQ 市場 5162
従業員数	244 名 (2012 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"> ● 本社 〒 330-0801 埼玉県さいたま市大宮区土手町 2 丁目 7 番 2 TEL 048-650-6051 FAX 048-650-5201 ● 大阪営業所 〒 536-0016 大阪府大阪市城東区蒲生 1 丁目 12 番 10 京橋アドバンス 21 205 号 TEL 06-6930-2521 FAX 06-6930-2522 ● 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 ● 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 ● 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

関係会社	<ul style="list-style-type: none"> ● ARI INTERNATIONAL CORPORATION 2015 S.Arlington Heights Road, Suite 109 Arlington Heights, IL 60005 ● 株式会社朝日 FR 研究所 〒 330-0801 埼玉県さいたま市大宮区土手町 2 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 ● 朝日橡膠 (香港) 有限公司 Unit 3, 27/F, 69 Jervois Street, Sheung Wan, HONG KONG. ● 東莞朝日精密橡膠制品有限公司 中国広東省東莞市横瀝鎮西城 1 期 B1 区 第 2 棟 ● 朝日科技 (上海) 有限公司 〒 200052 中国上海市長寧区延安西路 1088 号 長峰中心 516 室
------	---

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

- 01 会社概要・財務情報
- 02 企業行動指針
- 03 トップコミットメント
- 04 第 10 次三カ年中期経営計画・東日本大震災への対応
- 05 事業概要

環境への取り組み

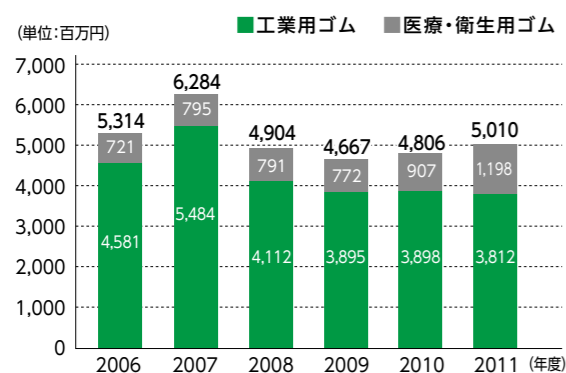
- 07 環境理念・方針/事業活動における目標と実績
- 08 環境パフォーマンスデータ/活動状況

社会への取り組み

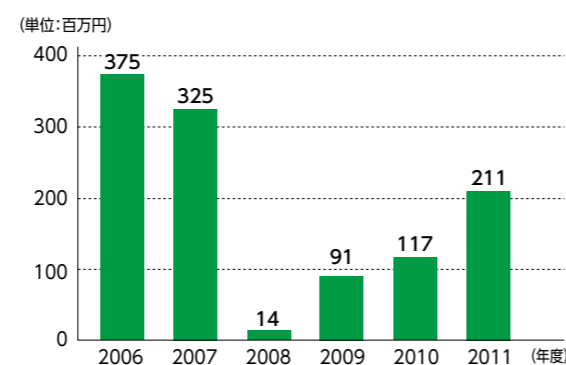
- 11 お客様視点のものづくりの追求
- 12 働きやすい職場づくり
- 14 社会とのコミュニケーション

財務情報

売上高推移 (連結)



経常利益推移 (連結)



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

株式会社朝日 FR 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

2011 年 4 月 1 日～2012 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

2012 年 7 月 (次回発行は 2013 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 2012 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 3.1 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 2 丁目 7 番 2

TEL : 048-650-6056 FAX : 048-650-5206

http://www.asahi-rubber.co.jp



株式会社朝日ラバー
代表取締役社長

横山 林吉

トップコミットメント

福島から世界へ向けて、 “新しい価値”を提供するものづくりを続けます

事業環境の変化と 新しい製品の開発

リーマンショック以降、日本の企業を取り巻く状況は大きく変化しました。世界企業はメインターゲットをアジアのポリウムゾーンへ転換し、技術競争からコスト競争へと流れを変えています。このような厳しい経営環境に加え、前半は震災の影響、後半はタイの洪水の影響を受けましたが、想定より順調に受注が回復したことや、医療製品の受注が堅調であったことから、年度後半の収益は好調に推移しました。

さらに現在、これまでにない新しい製品開発の準備を進めています。表面改質技術やマイクロ加工技術など、これまで当社が独自に培ってきた多くの技術を投入しており、来期以降の収益に貢献するものと期待を持っています。

リーマンショック以降も新規製品開発には人的資源の投入や設備投資を続けてきました。特に新規開発製品や医療事業には今後も思い切った投資をしていきたいと考えています。

ビジネスチャンスとしての 環境経営

地球環境の保全は、私たち一人ひとりの問題として全員が関心をもって役割を果たしてほしいと願っています。

特に、ゴム製品の原材料は、RoHS指令や REACH 規制の対象になるものもありますが、当社の製品はこれらの有害化学物質を排除しています。当社には専門的な分析が可能な人材が十分に揃っており、お客様からアドバイスを求められることも少なくありません。規制対応のみにとどまらず、積極的に地球環境の保全に務めています。

CO₂の削減には、日常の細かい改善は当然ですが、それ以上に技術革新が重要と考えています。例えばゴムのプレス工程の高速加硫技術を開発し、エネルギー使用時間の短時間化が実現すれば、CO₂の大幅な削減効果が期待できます。

環境経営はビジネスそのものです。生産効率を維持しながらエネルギーコストと環境負荷を下げることで、世界での競争力を高めていくと考えます。

朝日ラバーが果たすべき 責任と役割

朝日ラバーには新しいものを生みだそうとする気風があります。新しい技術開発への意欲、他社より優れた製品を創り出そうとする気概があるのです。現場からさまざまなアイデアが自然と出てくることも少なくありません。

現在日本では、グローバル化が進む一方で国内の空洞化が懸念されています。競争力のある製品を国内から発信し、グローバルでシェアを取ること、そして日本に収益をもたらす雇用を生み出していくことも、企業の重要な役割の一つです。東日本大震災を経験した今、世界と競争できる製品を福島から発信していきたいのです。そして、それらの製品で収益を上げ、上げた収益でまた雇用を増やしていくことが、震災のあった地元の企業の役割であると思っています。

福島で世界に負けないものづくりを行うことが、震災で犠牲になられた方々の鎮魂になればと願っています。

第10次三カ年中期経営計画

2011年度(第42期)～2013年度(第44期)

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
とれた成長

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

東日本大震災への対応

1. 東日本大震災の被災状況

白河工場については被害はありませんでした。福島工場については人的被害はありませんでしたが、天井や壁の崩落など建屋に被害がありました。3月16日から生産活動を再開し、完全な生産再開は3月25日でした。第二福島工場については人および建屋には被害はありませんでしたが、断水により生産復旧に時間がかかり、3月29日よりすべての製品の生産を再開しました。

2. BCP 策定の基本項目

従来の火災対応のBCPから拡大し、地震対応のBCPの策定を行っています。まず、地震対策マニュアルと防災カードを作成し、被害を最小限に止めるなどの初動対応に関するしくみを定めます。BCPの基本項目として、震度5強以上の地震で発動し、断水を除いて一週間程度の稼働復旧を目標としており、2012年7月からの運用を図っています。

3. BCPの重点対策

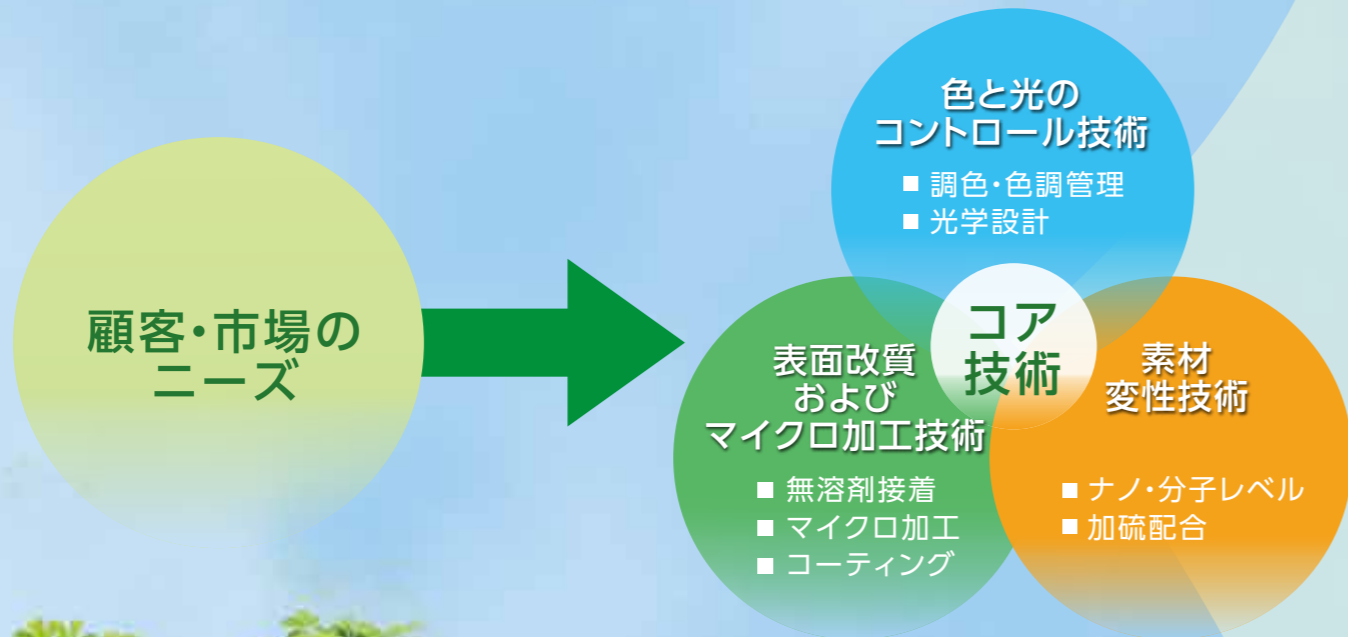
安全確保と事業継続のための投資は、特にものづくりで必要な重要性の高い箇所を選定して順次行っていきます。また、通信ルートの整備や非常食の備蓄も行います。

サプライチェーンの状況把握として、主な仕入先54社のうち主要なお客样品目の観点から9社の調査を実施し、非常時の協力体制を整えていきます。2012年度内にはすべての仕入先の調査を終了する予定です。

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。



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)朝日FR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)朝日FR研究所
2007年11月 白河工場




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

製品

- ASA COLOR LED
- ASA COLOR LENS
- ASA COLOR LAMPCAP
- ASA COLOR RESIST INK
- 蛍光体シート






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

製品

- RFID タグ用ゴム
- ラバーファントム






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

製品

- 二次電池用ゴム
- 微小圧コントロールバルブ






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

製品

- 点滴輸液バッグ用ゴム栓
- 真空採血管用ゴム栓
- プレフィルドシリンジ用ガスケット
- 薬液混注ゴム栓
- サポラス





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

製品

- 卓球ラケット用ラバー



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朝日FR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。
- 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朝日FR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。

シャクナゲ：福島県の県花

事業活動における目標と実績

■ 2011年度(第42期)

方針	目標	実績
環境関連法規制への取組み	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、省エネ法等 法の遵守状況を毎月、定期監視。地下水や消防、建築関係の不適合是正計画を届出し、改善に向けた活動を展開中。
	事業活動に適用される有害物質規制を遵守する	・RoHS、ELV、REACH等の規則、指令 ・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 RoHS、ELV指令は問題なし。REACH規則SVHC73物質の該当品の顧客への含有量回答と代替配合への切替えを活動中。
CO ₂ 削減の取組み	廃棄物削減	ゴム屑廃棄量を2010年度(41期)比5%削減する 新規医療製品の本格的な量産開始による生産数増加に伴い、前年度比5.6%の増加。
	エネルギー削減	電力、灯油使用によるCO ₂ 排出量を2010年度(41期)比5%削減する 電力は第二福島工場の効率的な増産で生産量を伸ばしつつ、総電力使用量は前年度比0.1%減少。灯油は新製品用を中心に19.2%増加。全体のCO ₂ 排出量は、3.3%の増加。

■ 2012年度(第43期)

方針	目標
環境関連法規制への取組み	事業活動に適用される法規制を遵守する
	事業活動に適用される有害物質規制を遵守する
CO ₂ 削減の取組み	廃棄物削減
	エネルギー削減

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努めています。

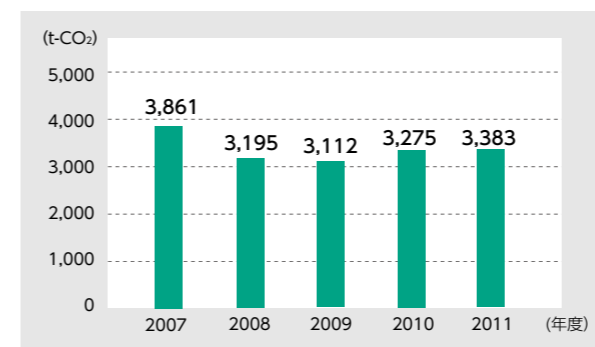
事業活動における資源・エネルギーの流れ



CO₂ 排出量の低減

CO₂ 排出の7割を占める電力が新規製品の生産ラインの稼働や老朽設備の更新などにより前年比0.1%減少しましたが、新製品に使用するボイラー用の灯油が増加したことなどから、電力削減によるCO₂削減を上回り、排出が3.3%増加となりました。

■ CO₂排出量の推移



夏の電力使用制限に対する取り組み

夏季の電力使用制限令に対しては、3つの工場が土曜、日曜を稼働し、平日を順番に休日とする輪番休業制を取り、平日のピーク電力15%削減を達成しました。

省エネルギー

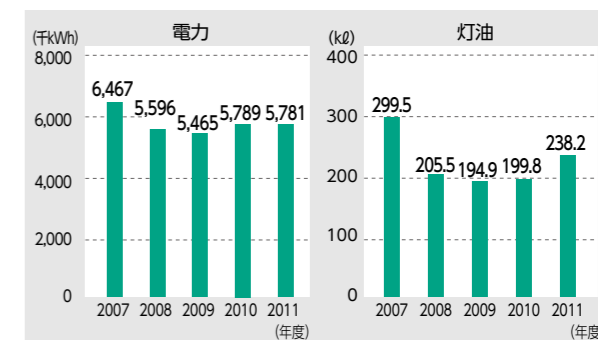
■ 電力

東日本大震災やタイの洪水の影響を受け、自動車向けなどの受注が停滞する中、昨年度増設した医療用製品向けの新生産ラインが効率的に稼働し、省電力に貢献しました。また、震災の影響を受けた福島工場では、被災して使用できなくなった設備を効率のよいものに換え、省エネ化を進めました。また、設備の電源投入時刻、不要時間帯の停止などの管理を継続し、ムダ削減に努めました。この結果、電力使用量は前年度比0.1%の減少となりました。

■ 燃料

2011年度は、ボイラーの運転条件の見直しや蒸気ロスの改善、やり直し作業削減を継続しましたが、新製品の立上による生産量の増加に伴い、使用量も急増しました。これらの結果、灯油消費量は前年度比19.2%の増加となりました。

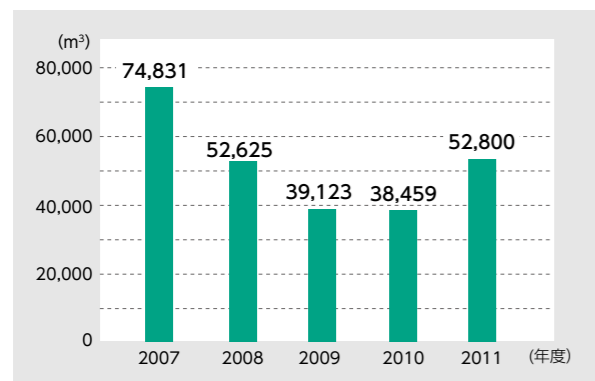
■ エネルギー使用量の推移



水使用量の削減

2011年度は第二工場での新規ガasketが本格生産を開始し、水の使用量が増加しました。水の使用量を定期的にチェックし、漏水によるロスの早期発見に努めましたが、地震による福島工場の給水設備や配管からの漏水、冬期の厳しい寒さで水道設備配管が破裂し、漏水によるロスも発生しました。これらの結果、前年度比37.3%の増加となりました。

■ 水使用量の推移



化学物質の管理

■ 化学物質管理

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中のRoHS 6物質の含有検査を実施し、品質を保証しています。REACH規則SVHCに該当する物質*については、お客様への含有情報の開示や代替活動を継続中です。また、ゴムの性能を高めるために使用しているPVCの代替活動、PFOAを含有しない離型剤への変更などを実施しました。

*2011年12月19日公表(第6次リスト)73物質



FT-IR (フーリエ変換型赤外分光装置)

廃棄物の削減

不良品や原料ゴムの成形加工時のバリ削減活動を継続しましたが、医療新製品の生産数量増加に伴うゴム屑やポリシート等の廃棄物は増加しました。しかしながら、2010年度に不動態在庫の廃棄が多量に発生し、通常年度より総排出量が大幅に増加しているため、結果的に前年度比の廃棄物総排出量としては3.0%の減少となりました。

ポリシートについては、新製品用の原料ゴム、加工済み材料の保護シートを中心に使用量が増加しました。このため歩留り改善による投入材料の削減効果を上回り、前期比2.1%増加しました。

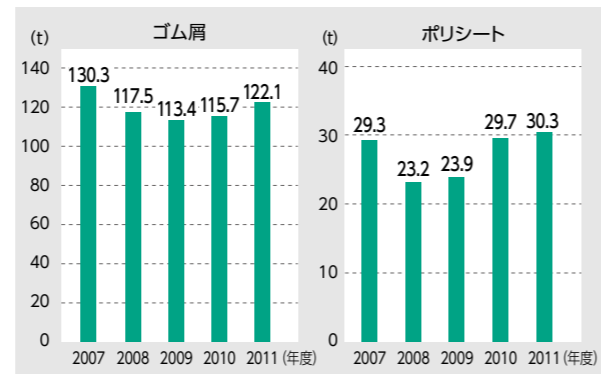
■ 廃棄物総排出量の推移

年度	廃棄物 (t)	前年度比 (%)
2007	264.2	—
2008	265.2	100.4
2009	263.1	99.2
2010	272.4	103.5
2011	264.2	97.0

■ 廃棄物の種類

種類	排出量 (t)	種類	排出量 (t)
ゴム屑	122.1	廃紙類	13.6
シリコーンゴム	36.3	可燃ごみ	13.6
ポリシート、プラスチック	38.5	木製パレット	6.6
汚泥	13.5	その他	20.0
		合計	264.2

■ 排出量の推移



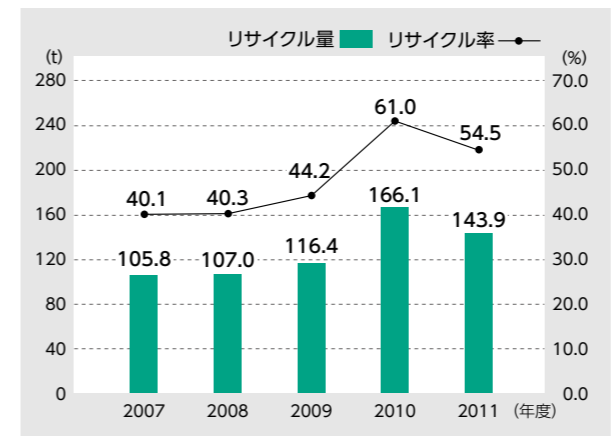
リサイクルの推進

2011年度は、2010年度から開始した天然ゴムや一般合成ゴム、ポリシートのRPF*化を本格的に実施し、これらのリサイクル率が40.0%から44.8%に向上しました。さらに廃ゴムのリサイクルを進めるため、廃ゴムそのものを他のプラスチックと混合して燃料として利用する粉碎・圧縮処理を開始しましたが、採算面から恒久的な処理方法にはなりませんでした。

また、東日本大震災の影響を受け、これまでセメント原料としてリサイクルしていた排水処理施設からの汚泥の処理が廃止され、リサイクルから外れました。このような結果から、リサイクル率は54.5%となり、前年度比6.5%低下しました。

*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

■ リサイクル量およびリサイクル率の推移



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2011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。

土壌浄化活動

当社の主力商品だったASA COLOR ランプキャップ中に含まれる不純物を取り除くため、トリクロロエチレンを使用してきました。このトリクロロエチレンが地下に浸透していることがわかり、1996年から土壌ガス吸引浄化装置による土壌浄化、2004年から地下水揚水浄化装置による浄化を行ってきました。2011年度は、地下水揚水浄化と地下水の定期的なモニタリングによる浄化効果の確認を継続するとともに、新たにボーリングによる土壌調査を行いました。この結果、これまで揚水していた深さより浅く、地下水のない場所に新たな汚染箇所が発見され、この浄化促進のための新たな取り組みが必要になりました。あらためて現状の汚染分布状況を調査し、汚染状況に合った浄化方法を選定して、浄化を進めていきます。



地下水の採水作業

VOICE

土壌汚染対策について、誠実な対応を続けています

1996年より土壌浄化活動に取り組んできましたが、既に有機溶剤の使用をストップして設備を廃棄したにもかかわらず、2011年度に新たに有機溶剤の濃度が高い土壌が確認されました。現在、その対策に全力で取り組んでいます。

最優先で進めているのが、土壌状態の把握と影響エリアの確認です。どの程度の汚染があるか、他に汚染された土壌はないか、敷地外部への流出はないか、あらためて詳細な調査を行なっています。特に、当社の敷地以外への影響はあってはならないことです。そのため、敷地内や境界の監視ポイントをさらに増やしていきます。これらの調査結果は毎月行政へ報告します。

同時に、より効率的でスピーディな処理を行えるよう検討しています。例えば有機溶剤の分解能力を持つ土壌菌などの自然の力を応用した処理方法を考慮しています。

2012年度中には汚染エリアの調査・処理方法の検討を終える予定です。2013年度は具体的な対策を実行していきたいと思っています。



取締役 亀本 順志

お客様視点のものづくりの追求

徹底して品質にこだわり、「品質の朝日ラバー」と言ってもらえるような製品づくりを目指します。

顧客第一

当社は、継続的に独自の新製品・開発製品を市場に供給していくために、絶え間ない技術力と開発力の強化に努めています。そして、要素技術の深掘りで世界に通用するものづくりの技術を磨き、お客様の要求するものを開発していきます。この技術力と開発力については、技術グループごとの特徴ある強みをさらに強化し、お客様の要求に応えます。具体的には、色と光のコントロール技術、表面改質およびマイクロコントロール技術、素材変性技術といった当社独自の技術力とLED、レンズ、医療製品のものづくりを推進していきます。さらに、私たちが得意とする技術を生かした商品について、製品企画力、設計力を強化して、技術を支える人材を育成していきます。

ものづくり力の向上には、品質、コスト、納期、安全、環境という要素が大事ですが、これらのPDCAを愚直にまわし、継続してものづくりを改善させていきます。

また、要素技術の深掘り、要素技術の組み合わせ、新工法とユニークな発想が認められる技術開発の環境をつくり、生産技術力が一体となった技術開発力の強化を図ります。



非接触三次元測定機

品質改善活動

品質は、当社グループにとって事業が成り立つための基礎です。ここがしっかりしていないとどんなに優れた製品を生み出しても存在し続けることができないと考えています。

品質を向上させるためには、基本的なことを着実に確実に、継続的に行っていくしかありません。毎月品質状況を全社に報告し、品質第一、品質優先という考え方を全員が意識するように努めています。

すべての製品で重要品質管理項目、あるいは重要品質特性を明確にし、その妥当性を確認して、設計段階から金型や設備、材料、作業標準、検査標準に落とし込んでいきます。そして、問題があれば是正していくということを日常的に管理していきます。また、設備、金型、計測器の日常点検、定期点検の意味をしっかりと考えて、何のために点検しているのかをもう一度認識し、見直し、実行していきます。

品質不良対策には、是正処置と予防処置があります。是正とは二度と起こらないように真の原因を取り除くこと、予防とは未然に異常・問題発生を防止することです。この対応を続け、品質を改善させていきます。また、狙いの品質と出来栄の品質を一致させるための設計活動と生産活動を継続的に進めていきます。



荷重試験機

環境にやさしいものづくり

社内工程にて使用する原材料、加工済み材料、外注委託品、副資材（新規品等）について、蛍光X線分析装置による徹底した分析を継続し行っています。また、昨今定期的に欧州より公示されるREACH規則SVHC（高懸念物質）に該当しているフタル酸ビス（2-エチルヘキシル）（DEHP）についても、新規配合には使用せず、既存配合も計画的に配合変更をしており、環境にやさしいものづくりを目指して活動を行っています。

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。

中期経営計画の人事基本方針を「仕事に厳しく、生活は守る」とし、仕事とその成果を公正に配分していきます。基本戦略として、従業員との対話を大切に、安心・健康でやりがいのある働きやすい職場づくりに努めます。

今年度から新人事制度を開始しました。従業員が公平に評価され、働きがいやモラルの向上につながるよう、資格等級制度、評価制度、給与制度を見直し、目標を必ず達成できる企業体質の構築を目指します。

育成では、多様な知識と考え方の習得に向けて人事ローテーションを積極的かつ計画的に行います。また、自己啓発の促進に努め、通信教育等は修了を条件に費用はすべて会社負担として自主的な知識の習得を支援しています。

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ていくためにも、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。

「くるみん」マークを取得しました

当社は2011年11月、次世代育成支援対策推進法に基づき、従業員の子育て支援を積極的に推進している企業として、次世代認定マーク「くるみん」を取得しました。当社では、育児休業取得率91%達成（2010年度前期）や、男性従業員による子の看護休暇の取得など、子育て支援の成果が開始しています。またすべての従業員が有給休暇や子の看護休暇を半日単位で取得できる制度を整備したことも評価されました。引き続きワークライフバランスを積極的に推進します。



■主な両立支援制度一覧

出産・育児	育児休業	最長、子が1歳6ヶ月に達するまでの期間は育児休業の取得が可能
子の看護休暇	子の看護休暇	子が小学校就学の始期に達するまでの期間、子が1人の場合は1年につき5日間、2人以上の場合は1年につき10日を限度として看護休暇の取得が可能。また、限度日数の範囲内で半日単位での取得も可能
	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通算93日間の介護休業の取得が可能
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場合、当該家族が1人の場合は1年につき5日、2人以上の場合は1年につき10日を限度として介護休業の取得が可能
	柔軟な労働時間	所定時間外労働免除・制限
柔軟な労働時間	短時間勤務	子が小学校就学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

■両立支援制度実績(国内事業所および関係会社) (単位：名)

	2009年度	2010年度	2011年度
育児休業取得者	5	11	9
育児短時間勤務利用者	1	3	9
子の看護休暇取得者	4 (15回)	14 (57回)	23 (131.5回)
介護関連諸制度利用者	0	0	1 (3.5回)

VOICE

仕事にも子どもに対しても集中できました

長女が3歳のとき、手術入院が必要になったため2日間の看護休暇を取得しました。制度のことを管理グループの担当者から教えてもらったのがきっかけです。初めての子でも、手術はもちろん、泊まりがけの入院も初めて。とても心配でしたが、2日間じっくりと子どもに付き添い、術後の元気な笑顔を見ることができて、本当によかったと思います。職場でも、事情を説明したところ問題なく受け入れてもらえました。日頃から社内のコミュニケーションを心がけること、自分の仕事の時間管理をしっかり行なっておくことも、スムーズに取得できた理由だと思います。また休むからこそ周囲に迷惑かけないようにと思い、より仕事に集中できた気がします。所属する部署では、仕事の質は落とさず時間効率を上げて、生産性を高める工夫に全員で取り組んでいますが、今回の体験で、それが同時にワークライフバランスにもつながることを実感できました。



管理統括部本社
管理グループ 経理 南部 里志

職場環境の安全

労働災害発生ゼロの取り組み

労働安全衛生におけるリスクアセスメントは、職場の潜在的な危険性や有害性を見つけ出し、そのリスクの大きさを定量化して、重要度の高いものから低減処置を講じる活動です。2010年度から開始し、少しずつ職場の範囲を広げています。また、実際の現場で経験した「結果として事故に至らなかったヒヤリハット」やその改善事例について、類似の改善のヒントになるよう工場間での情報の共有化も進めています。職場の中に存在する危険な要素を一つひとつ取り除き、労働災害発生ゼロの職場を目指しています。

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、普段は気づかない危険の洗い出しに役立っています。作業中の安全衛生の他、交通安全や火災、地震、健康など広範囲に亘った安全確保をテーマに活動を行っています。

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月1回各工場で開催しています。担当者は労働法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に努めています。

防災活動

工場内の消火器や屋内消火栓、自動火災報知設備、誘導灯・誘導標識などの消防設備は、年2回、外部の業者に委託し、チェックを行っています。消火器は1台ずつ適切な場所にあることや製造年の確認、屋内消火栓はポンプの動作やホースの異常、各部屋の自動火災報知設備は、熱を感知し工場内の非常ベルが鳴ることなどが確認されます。点検時に不具合が確認された器具や消耗品などは指摘に従って速やかに是正し、緊急時の対応に備えています。



消火器の点検作業

従業員の状況

■従業員数(連結)：(2012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	30(7)	0(0)	9(0)	0(0)	39(7)
大阪営業所	4(0)	0(0)	1(1)	0(0)	5(1)
福島工場	71(20)	16(7)	1(0)	1(1)	89(28)
第二福島工場	51(15)	5(3)	0(0)	0(0)	56(18)
白河工場	87(27)	9(6)	0(0)	0(0)	96(33)
上海駐在事務所	1(1)	—	—	—	1(1)
朝日ラバー合計	244(70)	30(16)	11(1)	1(1)	286(88)
朝日FR研究所	8(1)	0(0)	0(0)	0(0)	8(1)
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	130(82)	0(0)	0(0)	0(0)	130(82)
総合計	383(153)	30(16)	11(1)	1(1)	425(171)

※()内は女性人数

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考えています。

小田川小学校の皆様への工場見学

2011年11月、白河市の小田川小学校の5年生が白河工場を見学されました。



義援金の寄付

2011年5月に、東日本大震災に被災した方々に対する義援金を、朝日ラバー全社で募りました。募金活動の結果、総額156,907円が集まり、日本赤十字社を通じて被災地に送付しました。

インターンシップ生が白河工場で研修を実施

2011年8月、郡山商工会議所主催の郡山地域インターンシップ推進事業に参加し、日本大学工学部の学生1名を白河工場で受け入れました。当社では、毎年企業体験を通じた就業意識の向上と実践的知識の習得を目的として、インターンシップ研修生を受け入れています。



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2011年で16年目となります。



朝日ラバー杯卓球大会を開催

2011年10月、白河中央体育館で第10回朝日ラバー杯卓球大会が開催され、過去最高の520名の選手が参加しました。第10回の記念大会ということもあり、試合開始前に元全日本チャンピオンの岩崎清信さんによる講習会が催されました。震災後で外での運動が控えられている中、多くの参加者が熱戦を繰り広げました。



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。



VOICE

安全向上と風通しのよい組織づくりを目指しています

私は、白河工場の従業員代表として安全衛生委員会に参加しています。2010年度からリスクアセスメント活動を開始し、作業環境のリスクを評価して重要度の高いものから対応することで、事故や怪我を未然に防ぐ取り組みを行っています。例えば、60kgの重いものを扱う作業があるのですが、腰を痛めたり落下による怪我の危険性があったので、20kgと軽くしました。同時に作業の改善も行い、生産性が落ちない工夫もしました。他にも、不安定な箇所での修繕や部品交換などを行なっています。このシステムを導入してから、各職場の意識も変わったと思います。安全性につながる工場の美化に対する意識も各担当に根付いてきました。私も、白河工場の美化、きれいさに自信を持っています。これからも安全面だけでなく、各人が気付いたことや悩みも話せるような風通しのよい職場を目指し、働きやすい環境づくりに取り組んでいきたいと思っています。



技術統括部 技術1グループ 佐藤 文泰