



東洋紡 CSR報告書 2006

Corporate
Social
Responsibility
report



順理 則裕

「順理則裕」(理に順えば則ち裕なり)は、「道理を生きることが、すなわち繁栄につながる」という意味。創業者・渋沢栄一が座右の銘としていた言葉です。

企業行動指針

東洋紡は、「21世紀の生活文化を担う魅力ある企業」として、国内はもとより国際社会においても尊敬される企業となるべく、下記の指針に従って行動します。

(1998年制定)

東洋紡企業行動指針

1. 定められた法令及び経済社会のルールを遵守します。
2. 社会に有用な商品、サービスを環境と安全性や個人情報・顧客情報の保護に十分配慮して開発、提供し、消費者・顧客の満足と信頼を獲得します。
3. 公正で自由な競争を行い、政治や行政とは健全な関係を保ちます。
4. 広く社会とコミュニケーションを図り、企業情報を適時に公正に開示します。
5. 社会秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力に対しては、毅然とした対応を行います。
6. 従業員の人格、個性を尊重するとともに、安全で働きやすい職場環境を確保し、ゆとりと豊かさを実現します。
7. 人と地球にやさしい技術を通して社会に貢献し、地球環境の保全を図り、次の世代に、住みよい地球と豊かな社会を残すよう努めます。
8. 国際的な事業活動においては、国際ルールや現地の法律を遵守し、また現地の文化や慣習を尊重し、その発展に貢献します。
9. 「良き企業市民」として、基本的人権を守り、社会活動に貢献します。
10. 経営責任者は、本行動指針の精神の実現が自らの役割であることを認識し、率先垂範の上、社内に徹底するとともに、グループ企業や取引先に周知させます。また、社内外の声を常時把握し、実効ある社内体制の整備を行うとともに、企業倫理の徹底を図ります。
11. 本行動指針に反するような事態が発生したときには、経営責任者自らが問題解決にあたる姿勢を内外に表明し、原因究明、再発防止に努めます。また、社会への迅速かつ的確な情報の公開と説明責任を遂行し、権限と責任を明確にした上、自らを含めて厳正な処分を行います。

CONTENTS

企業行動指針／東洋紡企業行動指針	01
編集方針／対象会社／対象期間／発行日	02
会社概要	03
東洋紡のコア技術と事業領域	04
社長インタビュー	05
東洋紡とステークホルダー	08
TOPICS 環境技術開発最前線	09

製品を通してのCSR

環境製品の全体像	11
「エコパートナーシステム [®] 」製品戦略	12
「エコプロダクツ・チェックシート」	12
東洋紡の環境関連製品	13

適正な企業活動のために

コーポレートガバナンス	15
コンプライアンス	16

お客さまとのコミュニケーション

製品安全への取り組み	17
製品安全活動の経緯／お客さまからの相談への対応	18

株主・投資家とのコミュニケーション

情報開示	19
IR活動の充実	19

取引先とのコミュニケーション

公正な取引	20
調達基本方針	20

社会とのコミュニケーション

バイオテクノロジー研究分野の内外若手研究者への助成	21
地域社会との共生	21
環境イベントに出展	22
支援活動	22

従業員とのコミュニケーション

労働安全活動	23
人権への取り組み	23
均等な雇用機会	24
仕事と家庭の両立	24
メンタルヘルス、健康増進	24

環境保全への取り組み

東洋紡の地球環境憲章／ 「環境」「安全」に関する当社グループ体制	25
環境保全への取り組み経過	26
事業活動における主な環境負荷	27
2005年度の取り組み状況	28
環境マネジメントシステム	29
環境教育・啓発	31
エネルギー対策	32
産業廃棄物低減	33
化学物質管理	34
グリーン調達の取り組み／グリーン購入の取り組み	35
物流における環境保全対策	36
環境会計	37

編集方針

「東洋紡CSR報告書2006」は、環境省のガイドラインを参考に、従来の「環境保全活動」から「CSR活動」へとその報告対象範囲を広げ、2005年度（2005年4月1日～2006年3月31日）の当社グループの実績を報告するとともに、これからの当社グループの経営およびCSR活動についての考え方を紹介したものです。

当社製品をお使いいただくお客さま、取引先、事業所近隣の住民、株主・投資家、従業員など幅広いステークホルダーの皆さまを対象に、当社グループのCSRへの取り組みをできるだけわかりやすくお伝えすることを心掛けました。

なお、アンケート用紙を添付しましたので、ぜひ読者の皆さまの忌憚のないご意見・ご感想をお聞かせください。皆さまからの貴重なご意見を参考にさせていただき、今後のCSR活動および報告書の一層の充実を図ってまいります。

※国内および海外のグループ会社で、「労働安全活動」と「環境保全への取り組み」報告対象となっているのは次の通りです。

対象会社（国内）

クレハエラストマー株式会社
 呉羽テック株式会社
 コスモ電子株式会社
 大同マルタ染工株式会社
 敦賀フィルム株式会社
 株式会社ティー・エヌ・シー
 東洋化成工業株式会社
 東洋クロス株式会社
 東洋染色工業株式会社
 東洋紡エンジニアリング株式会社
 株式会社東洋紡カンキョーテクノ
 東洋紡ミシン糸株式会社
 東洋紡ミラクルケア株式会社
 東洋紡リビングサービス株式会社
 東洋紡ロジスティクス株式会社
 トーヨーニット株式会社
 豊科フィルム株式会社
 株式会社日平トヤマ
 日本エクスラン工業株式会社
 日本ユピカ株式会社
 水島アロマ株式会社
 御幸ホールディングス株式会社
 株式会社ユウホウ

対象会社（海外）

エラワン・テキスタイル株式会社（タイ）
 ユニロン・テキスタイル・インダストリーズ株式会社（インドネシア）

対象期間：2005年4月1日～2006年3月31日

発行日：2006年6月29日



会社概要

東洋紡績株式会社

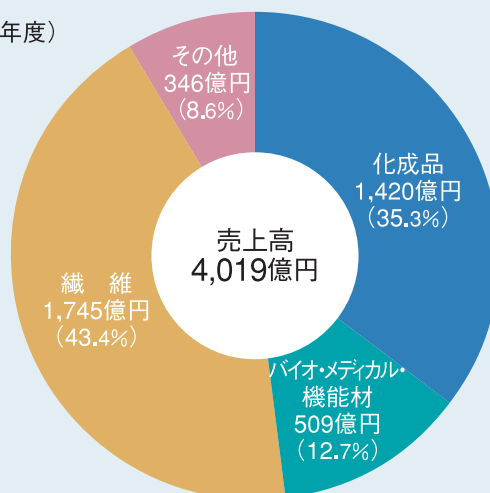
本社	大阪市北区堂島浜二丁目2番8号
創業	1882年(明治15年)5月3日
設立	1914年(大正3年)6月26日
資本金	433億4千万円
従業員数	3,273人(2006年3月31日現在)
連結従業員数	11,705人(2006年3月31日現在)

■当社グループの主要な事業内容

区分	主要製品名
化成品事業	ポリプロピレンフィルム、ポリエステルフィルム、ナイロンフィルム、直鎖状低密度ポリエチレンフィルム、ポリエステル樹脂、ナイロン樹脂、感光性樹脂凸版、超吸水性繊維「ランシール®」、吸湿発熱繊維「モイスケア®」、電子材料、活性炭素繊維など
バイオ・メディカル・機能材事業	超高強力ポリエチレン繊維「ダイニーマ®」、長繊維不織布、短繊維不織布、PBO繊維「サイロン®」、各種試薬用酵素、臨床検査薬、人工腎臓用中空糸膜、逆浸透膜、医療用具、医薬品など
繊維事業	ポリエステルフィラメント、ポリエステルステーブル、ナイロンフィラメント、ポリエステルタイヤコード、ポリウレタン弾性繊維「エスパ®」、アクリル繊維「エクスラン®」、アクリレート系繊維「エクス®」、ポリオレフィン系弾性繊維「DOW XLA®」、綿糸、短繊維混紡糸、長繊維織物、長繊維ニット、短繊維織物、短繊維ニット、繊維二次製品など
その他事業	各種プラント、エンジニアリング、不動産の売買・賃貸、金融サービス、情報処理サービス、リネンサプライなど

※ダウ・ケミカル社の登録商標

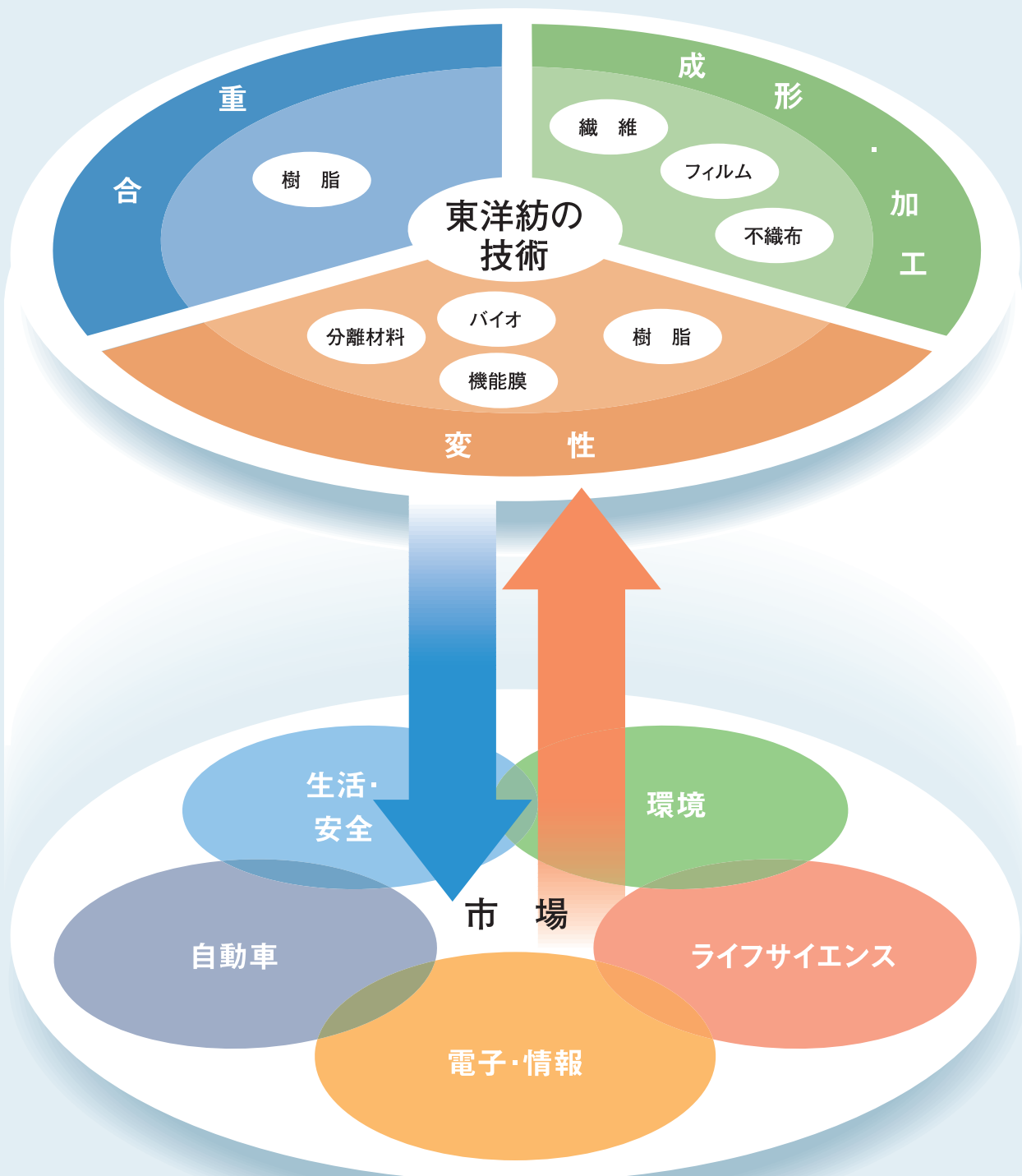
■当社グループの売上高構成(2005年度)



東洋紡のコア技術と事業領域

1882年の創業から120余年、当社は、繊維事業を出発点に独自のコア技術を開発して、新たな事業領域を拓いてきました。そして21世紀、暮らしや経済を取り巻く環

境が大きな変革期を迎えている今、当社は、コア技術を融合・深化させ、社会が求める新しい価値を創出し続ける「高機能製品メーカー」を目指します。



「順理則裕」の精神と技術ストック経営で、 企業価値の最大化を図ります



代表取締役社長

坂元龍三

津村前社長からバトンを受けてから、1年が経ちました。手応えはいかがですか。

当社には強い固有技術に裏づけされたスペシャルティ事業^{注1)}があります。近年、このスペシャルティ事業の拡大を最大テーマとして取り組んできたわけですが、昨年から、新たな拡大成長の経営ステージに突入しました。

2005年度は、全体としての目標水準を何とか達成しました。しかしスペシャルティ事業の成長力はまだ十分とはいえません。さらなる成長性強化を目指し、本年4月1日より技術クラスターに基づく組織体制作りを行いました。また、これらスペシャルティ事業拡大の牽引力として、10件の社長直轄プロジェクトが昨年発足、順調に推進されています。

組織の改革は、社員一人ひとりの意識の改革を促すためのものです。私は、拡大戦略としての基本構想を技術ストック経営コンセプトに示し、当社グループ企業すべての経営・管理層を対象に、これまで約50数回の会合で、経営構想や具体的施策を説明、討議してきました。従業員一人ひとりが意識改革を行うためには、理解するレベルでは不十分です。納得して共感をもつレベルまで引き上げなければなりません。今後は、現場の従業員と具体的なテーマについて討議を重ね、一人ひとりがどのように行動すべきか伝え、改革マインドをさらに喚起していきたいと考えています。

一方、ガバナンス面では、執行役員制が機能し、責任の明確化、経営のスピードにおいて効果が発揮されています。今後も、ガバナンスとコンプライアンスの強化に努め、ステークホルダーの皆さまの期待に応えていきたいと思えます。

坂元社長が掲げる「技術ストック経営」とは、どのような経営方針ですか。

「技術ストック経営」は「ストック重視」を基本としています。ストックには、技術はもちろんのこと、すべてのステークホルダーと築いてきた相互の信頼、ノウハウなどの貴重なストックがあります。当社は、これらのストック全体を尊重していくことを基本思想としています。

具体的には、中期計画の最大テーマである「スペシャルティ

注1) 独自のコア技術、特許、ブランドなどに裏打ちされた、顧客から選択的に指定され、長期にわたって競争優位を維持できる事業

事業拡大」を確実にかつスピーディーに実践していくために、当社の技術進化の歴史と、成功した事業の事例分析の中から、「技術ストック経営」の基本理論を導き出し、それに基づいて具体的な構想を構築しています。

技術ストックの拡大は、利益の創出につながります。それによって企業価値を上げ、ステークホルダーの皆さまに対する価値を高めたいと考えています。

社長直轄プロジェクトの創設もこの一環ですね。

スピーディーに実施すべき重要なテーマ10件について目下進行中で、今年はそれぞれについて成果が出てきます。テーマは各本部から提出されたものですが、各プロジェクトのメンバーは組織横断的な活動を行うため、全社から精鋭を集結させていますので、技術の融合がしやすい組織構造になっています。またメンバーには社長直轄の組織である経営企画室との兼務辞令を出し、活動の経過を経営に反映させやすい仕組みにして、動機付けも図っています。

ところで「順理則裕」という言葉が社是であるとお聞きしましたが、どんなことを表していますか。

「順理則裕」は、当社の創業者である明治の大実業家、渋沢栄一が座右の銘としていた言葉です。「道理に生きることが、すなわち繁栄につながる」という意味で、これには2つの意味が込められています。ひとつは、いわゆる論理的にものごとを進めることが大切だという「窮理」の思想。そしてもうひとつは、「倫理的な価値観を尊重する」ということです。「順理則裕」の精神は、今も脈々と受け継がれ、具体的な行動規範として「企業行動指針」と「社員行動基準」にまとめられています。

まさに、今日的なCSR (=Corporate Social Responsibility、企業の社会に対する責任)の原点ともいえる考え方ですね。

CSRという観点から見ると、倫理的な価値観は基本中の基本です。一方、ステークホルダーが納得できるように、論理的に経営のプロセスを進めることも重要なCSRです。私達が「順理則裕」の言葉について考えているのはその両面で、利益追求は道義にもとることがあってはなりませんし、個々の意志決定は論理的でなければなりません。

明治時代、渋沢を始めとして、日本の近代国家としての礎を築いた実業家たちが登場しました。彼らは、起業を通じて日本に経済の仕組みを構築し、国家や社会の発展に貢献しようという高邁な理念を持っていました。最近、相次いでいる企業の不祥事の多くは、道理を無視した利益追求とコンプライ

アンスの意識欠如によるものです。そのために、一夜にして社会の信用を失い、存亡の危機に陥るケースさえ発生しています。私は常々、従業員に「迷ったら、『順理則裕』という基本理念に立ち返りなさい」と言っています。

世間では相変わらず企業の不祥事が起きています。ポイントは、従業員の方たちがCSRについてどこまで理解しているかだと思いますが。

現場で従業員と話すと、お客さまとの接点でどう行動するかなどの話題が出て、その延長として、コンプライアンスにも話が及ぶことがあります。CSRはこうした対話を通じて、具体的に従業員に理解してもらえるようになります。指針や行動基準を決めただけでは、なかなか進みません。やはり、経営者と現場の人たちとの対話が非常に大事だと思います。

CSRの観点からステークホルダーに対して、どのような企業価値を提供していきたいとお考えですか。

当社の企業価値は、すべてのステークホルダーとの間で蓄積してきた価値の総和です。今後さらに企業価値を高めていくためにも、当社のもつ技術ストックを駆使して、ステークホルダーの皆さまに喜んでいただけるような製品を作ることが大切だと考えています。

例えば、昨年6月、福岡市で稼働した日本最大級の海水淡水化プラントに、海水から真水をつくる当社の中空糸型逆浸透膜モジュールが採用されています。世界的規模でも、水不足に悩む中東湾岸諸国で50%以上の海水淡水化プラントが、当社製モジュールを使っています。

同じ中空糸の技術としては、透析治療に用いられる人工腎臓用の中空糸膜を生産しており、全世界の約4分の1の患者さんの治療に役立っています。

万一の自動車事故から私たちの命を守るエアバッグや、ラジアルタイヤを補強するタイヤコードにも当社素材が使われており、国内では、エアバッグは約50%、タイヤコードは約30%のシェアを占めています。

遺伝子配列の違いによる体質の違いに合わせて、各人に適した治療や投薬を行う「オーダーメイド医療」や、遺伝子や遺伝子の作り出すタンパク質の機能を解析し、その成果を活用した医薬品を開発する「ゲノム創薬」の研究が急ピッチで進められていますが、当社は遺伝子解析技術やバイオ医薬品の受託製造事業で、こうした研究を支援しています。

当社の技術ストックから生み出された製品・サービスは、自動車、IT機器、産業資材、衣料、食品包装、医療など、さまざまな場面で私たちの暮らしを支えています。

1992年、業界に先駆けて「次の世代に、住みよい地球と豊かな社会を残すよう努めます」という「地球環境憲章」を制定していますね。

環境問題に対する社会責任についても、企業の実践活動を通じて具体的に果たすべきものと考え、環境配慮型製品の開発、環境負荷の低減、地域社会における環境保全活動・社会貢献活動に取り組んでいます。

環境配慮型製品には、どのような製品がありますか。

空気清浄やVOC（揮発性有機化合物）の吸着・回収に役立つ繊維状活性炭素「K-フィルター」、有機溶剤を使わず水現像ができる感光性樹脂凸版「プリンタイト®」、フレキシ印刷版「コスモライト®」、ペットボトルのリサイクル素材としては、繊維素材「エコールクラブ®」、土木建築用スパンボンド（ポリエステル長繊維不織布）「e-ボランス®」、ポリエステル系合成紙「クリスパー®」、エンジニアリングプラスチック成形用樹脂「エコバイロペット®」などの環境配慮型製品がありますが、こうした環境製品の売上高を2010年度までには、全体の25%にすることが目標です。

環境負荷の低減については、いかがですか。

2005年度、富山事業所で注2)ゼロエミッションを達成しました。これで、当社全事業所でゼロエミッションを達成したことになります。

2006～2010年度の環境負荷低減活動として、省エネについては、エネルギー原単位の年1.5%改善、産業廃棄物低減は、廃棄物排出量を2005年度比で30%削減、化学物質管理強化はPRTR法で指定の対象物質排出量を2001年度比で40%削減を目標としています。

また、生産や物流でのCO₂削減活動、グリーン調達、オフィスの室温設定（冷房：28℃、暖房：20℃）まで、地球温暖化抑制のため、さまざまな取り組みを行っています。

今後は、2010年度中の当社グループ全体でのゼロエミッション達成など、グループ一体運営を目指します。

安全な職場づくりについて、お伺いします。

ゼロ災を目指す安全活動の基本は、作業者の意識に訴える活動と災害を起こさない環境づくりの両面から、マンネリ化しないように新しい仕掛けを継続して行うことに尽きます。

当社グループでは、KYT手法やヒヤリハット事例分析などの活動方法を当社グループ全体で共有化し、各職場で活用、展開しています。

しかし、安全活動においても、従業員一人ひとりが、現状に満足せず、新たな発想で職場を見直し、具体的な行動を起こすことができる、緊張感のある「引き締まった現場」になっていることが前提であると、私は考えます。①人、物、設備の「ムダ」な動きがない ②状況が「見える」 ③「滞留」がない ④レスポンスがよい ⑤意思疎通がよい という状態が、私の「引き締まった現場」のイメージです。

最後に、社長が描くCSR経営のビジョンについて教えてください。

まず「スペシャルティ事業」を拡大して新しい価値のある商品を提供し、顧客や消費者の皆さまに喜んでいただくことが基本です。環境保護の面では、社会に役立つ製品をもっと提供する一方で、当社の環境負荷を抑制していくこと。地域への社会貢献においても、もっと積極的に行動していきたいと考えています。

冒頭にもお話ししたように、当社の行動の基準は「順理則裕」です。今後も、この言葉の解釈をよく考えて従業員に伝えながら、実践的活動の中で「順理則裕」をどう実現していくかをよく討議し、全社一丸となった活動を進めていきたいと考えています。

どうもありがとうございました。



注2) 廃棄物全量のうち、埋立量が2%以下と定義しています。

東洋紡とステークホルダー

当社は、お客さまをはじめ、株主・投資家、取引先、従業員、地域社会など、多くの皆さまと関わり、支えられて事業活動を行っています。

当社が社会に対する責任を果たし、持続可能性社会に貢献するため、当社CSRの原点＝「順理則裕」を基本とし、あらゆるステークホルダーとのコミュニケーションを図り、信頼をいただくことが大切であると考えています。





環境技術開発最前線

海水淡水化プラントの省エネに貢献する 東洋紡の逆浸透膜技術

必要なエネルギーは従来技術の18分の1

地球上には、約14億km³の水がたたえられています。しかし、そのうちの97%は海水で、淡水はわずかに約3%。さらにその大部分が極地帯の水であるため、私たちが飲み水や生活用水に利用できる川や池、地下水などは、わずか0.1%程度に過ぎません。そのため、1950年ごろから水不足に悩む国では、海水を淡水化して利用する「海水淡水化技術」の実用化が図られてきたのです。その方法が、海水を沸騰させて海水で冷やす「蒸発法」。豊富な石油資源をもつ中東の産油国などで以前から行われてきました。しかし、この方法では莫大なエネルギーとコストを必要とするため、世界の他の地域への普及を図るのは非常に困難でした。そこで開発が進められたのが「逆浸透法」と呼ばれる技術です。

逆浸透法とは、超微細な穴で水だけを通し塩分は通さ

ない半透膜を使って、海水に海水浸透圧の2倍以上の圧力をかけて塩分をこし分ける方法。1970年代から開発が進められ、現在では世界で海水から作られる淡水3,800万トン/日のうちの約半分が逆浸透法によって製造されています。逆浸透法によれば淡水を作るための必要エネルギーが蒸発法の約18分の1と大幅に少ないうえに、施設はモジュール化されており建設工期も比較的小さいことから、環境に対する負荷が小さい点が最大の特長です。

現在は中近東や地中海沿岸、アメリカ南部をはじめ、東アジアでも大規模プラントへの採用が進行中。海水淡水化技術の主流として、年率10%程度の伸びを示しています。1972年からこの逆浸透法海水淡水化プラントに欠かせない逆浸透膜の開発に着手し、一段法で海水を淡水化可能な中空糸膜による逆浸透膜モジュールの商品化に世界で初めて成功したのが東洋紡です。

先進的な中空糸型逆浸透膜モジュールを開発

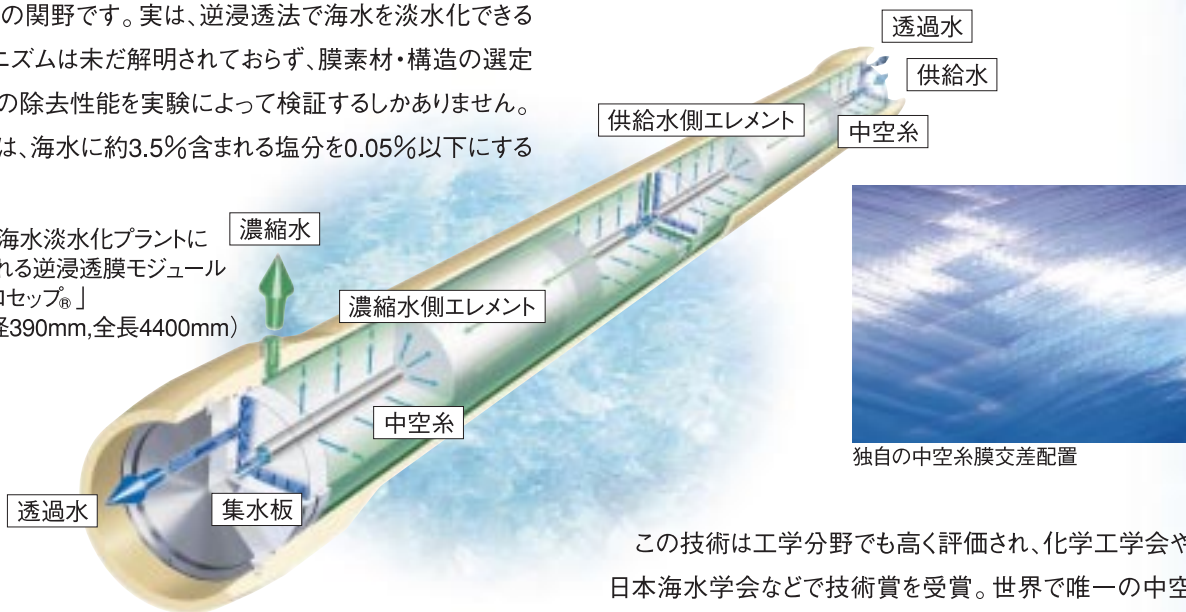
当社が中空糸型逆浸透膜に着目した理由は、保有する2つの技術が生かせるからでした。その一つは、レーヨン製造を通じて1930年代から培ってきた湿式と呼ばれる紡糸技術。そして、合繊の保温性を出すために必要な、断面がマカロニ型の中空糸を作る技術でした。

「とはいえ、紡糸技術だけで中空糸型逆浸透膜はできません。中空糸膜表面にナノメートル単位の穴が開くオリジナル素材の開発と、次にそれを使ってプラントの主要部となるモジュールを作るのが大変でした」と語るのは、長年、逆浸透膜開発に携わってきた、アクア膜事業総括部長の関野です。実は、逆浸透法で海水を淡水化できるメカニズムは未だ解明されておらず、膜素材・構造の選定も塩の除去性能を実験によって検証するしかありません。目標は、海水に約3.5%含まれる塩分を0.05%以下にする

こと。膜そのものは99.8%もの除去性能が要求されます。

さまざまな素材を試すうちに、ついに、有望な素材と組成、成膜条件にたどり着きました。意外にも、素材そのものは比較的ありふれたものでした。しかし、その素材を中空糸膜に紡糸するには、当社の独自技術が不可欠です。さらに、実際の使用を考慮して大気圧の60~80倍の圧力条件に海水下で7年間耐える耐久性を付与し、モジュールの設計においても中空糸型逆浸透膜の性能をフルに発揮できるよう工夫を凝らしました。こうして生まれたのが、海水淡水化逆浸透膜モジュール「ホロセップ[®]」です。

大型海水淡水化プラントに
使われる逆浸透膜モジュール
「ホロセップ[®]」
(直径390mm,全長4400mm)



外径0.14mmの海水淡水化用中空糸膜

この技術は工学分野でも高く評価され、化学工学会や日本海水学会などで技術賞を受賞。世界で唯一の中空糸型逆浸透膜モジュールとして、その高塩除去率と耐久性を生かし、現在、世界各地のプラントで活躍しています。

当社の中空糸膜技術は海水淡水化だけでなく、限外ろ過・精密ろ過膜として、人工透析治療に使われたり、塩素殺菌でも死滅しないクリプトスポリジウム原虫の被害を抑えるために浄水場にも導入されています。逆浸透膜は、断面が髪の毛の1.5倍ほどの細い中空糸ですが、大きな将来性を秘めています。

国内最大の海水淡水化施設でも活躍



海水淡水化プラント内に設置された「ホロセップ[®]」逆浸透膜モジュール群

1997年ごろ、日量5万トンの国内最大の海水淡水化プラント建設の話が、福岡で持ち上がりました。「海の中道奈多海水淡水化センター」です。他社との競争に打ち勝つポイントは長期性能の安定化と、淡水を造るコスト。単位モジュールあたりの造水量を増やせば、それだけコストは下がります。さっそく当社は「ホロセップ[®]」造水量拡大を目指しました。その結果、単位面積あたりのろ過水量の増大やモジュールの構造改良、さらに中空糸を細径化して本数を増やすことによるろ過面積の拡大など、中空糸ならではの強みも生かしつつ、約1.5倍の造水量の実現に成功しました。これが「新型ホロセップ[®]」です。これらのことが高く評価され、採用が決定されました。製膜にあたり、高粘度のポリマー溶液を取り扱う方法など、当社の合繊製造技術はここでもいかに発揮されました。



製品を通してのCSR

機能繊維、機能膜、フィルムからバイオ事業まで、東洋紡が手がける製品は日常生活のなかで、さまざまな用途に使われています。それらの製品を通して、積極的に地球環境保全に貢献することが、企業の社会的責任だと考えています。

環境製品の全体像



「エコパートナーシステム®」製品戦略

「エコプロダクツ・チェックシート」で製品評価

地球環境保全を目的に、1998年より「エコパートナーシステム®」を環境製品の統一ブランドとして、展開しています。

原料から製造、使用、廃棄までの製品そのもののライフサイクル全体における「環境負荷の低減」を評価する「エコプロダクツ・チェックシート」を1998年より活用し、一定の評価が得られた製品を、「エコパートナーシステム®」ブランドとして、PR推進してきました。今回、その「エコプロダクツ・チェックシート」の評価項目を見直し、環境問題の切実性から地球温暖化防止の項目を独立させるとともに、第三者認証取得状況、製品として使用される時に環境負荷低減に貢献するかどうかの評価項目を加え、「環境製品」の定義を実態に合わせて改訂しました。また、「エコパートナーシステム®」製品の認定基準を明確にし、環境貢献のポイントがわかりやすいものにしました。引き続き、販売する製品への環境評価のチェック項目として活

用していきます。

環境関連製品はますます広がっています。今後当社グループ全体へ、「エコパートナーシステム®」製品を広げていきます。

「エコレビュー・チェックシート」で研究開発をチェック

研究開発段階より、ライフサイクルのすべての環境影響を評価し、低減するよう、2003年より、「エコレビュー」を開発の要件としました。各ステージのデザインレビュー前に「エコレビュー」を実施し、環境の視点（法順守、環境負荷など）で研究開発をチェックしています。

「エコパートナーシステム®」のラベル

「エコプロダクツ・チェックシート」で一定の評価が得られた製品群を「エコパートナーシステム®」という冠ブランドでまとめ、ラベルを活用し、PR活動を展開しています。



エコプロダクツ・チェックシート

製品の設計、原料から製造、使用、廃棄までのライフサイクル全体で、現状の製品と比較して、CO₂削減、有害化学物質の削減、省資源・省エネルギー、廃棄物削減などで環境負荷を低減しているかどうかを評価するとともに、リサイクル原料やバイオマス原料を使用しているか、生分解性があるか、またその製品が使用されることによって、環境改善の機能があるかないかなどの評価を加え、幅広く総合的な評価を行っています。

■絶対評価 ■相対評価

改善分類	
A	地球温暖化防止
B	有害化学物質削減
C	省資源
D	廃棄物削減
E	全般的改善
F	第三者などの一般的評価

■エコプロダクツ・チェックシート（2005年改訂）

ライフサイクル	改善分類	環境負荷低減項目	評価
設計・開発	F	エコマークなど第三者認証取得要件	有無
	E	エコレビューの実施	有無
	F	環境貢献・対応商品	貢献度
原材料	B	有害化学物質の低減	低減度
	C	リサイクル原料を使用	使用率
	C	脱石油原料（バイオマス）を使用	使用率
製造	A	省エネルギー	省エネ率
	A	クリーンエネルギーの使用	クリーン度
	B	有害化学物質の排出削減（大気、水、土壌）	低減度
	C	水使用量の低減	節水率
	C	原材料の有効利用	歩留まり率
	D	廃棄物の低減	低減率
流通・包装	E	ISO14001認定工場で生産	工程カバー率
	A	輸送エネルギーの改善	改善率
	D	包装材の改善	低減率
使用・消費	A	省エネルギー	省エネ率
	B	有害化学物質の排出削減（大気、水、土壌）	低減度
	D	長寿命化	寿命の延長率
廃棄・焼却・リサイクル	B	汚染物質の排出削減（大気、水、土壌）	低減度
	D	生分解能	分解度
	D	リサイクル可能	可能なりサイクル



東洋紡の環境関連製品

「エコプロダクツ・チェックシート」で「環境製品」を再評価し、認定基準をクリアした商品を「エコパートナーシステム[®]」製品としました。それらの製品を①「大気」②「水」③「生態系保全」④「省エネルギー」⑤「省資源」⑥「リサイクル」の分野別に紹介します。

■当社の「エコパートナーシステム[®]」製品一覧

	大気・オゾン層・空気汚染の防止・浄化	海洋汚染・水質汚濁防止・浄化	生態系保全（土壌、森林）	省資源・省エネルギー・クリーンエネルギー	リサイクル・資源化・廃棄物処理	
化成品	<ul style="list-style-type: none"> ●「スペースクリーン[®]」高収縮性PETフィルム ●「エコシールド[®]」脱塩素、透明ガスバリアフィルム ●「ハーデン[®]MX」脱塩素、透明ガスバリアフィルム ●「バイロン[®]」ホットメルト接着剤 ●「PETMAX[®]」脱塩ビ、リサイクル可能 ●ノンハロ難燃剤アンチモン、ハロゲンフリー ●「モイスガード[®]」吸湿難燃繊維 ●「バイロフレックス[®]」接着剤フリーのFPC（フレキシブルプリント回路）基盤 	<ul style="list-style-type: none"> ●GS触媒 次世代新触媒 ●「バイロナール[®]」水分散型塗料・接着剤 ●水現象可能フレキソCTP版 ●「コスモマスク[®]」水現像直間法厚膜フィルム ●「プリンタイト[®]」水現像感光性印刷版 ●「コスモライト[®]」水現像感光性フレキソ材料 	<ul style="list-style-type: none"> ●「ランシールド[®]」超吸水性繊維使用止水材 ●「エスベック[®]L」土壌改良材 	<ul style="list-style-type: none"> ●金属ラミネート用エステルフィルム ●「バイロエコーレ[®]」機能性ポリ乳酸樹脂 ●「ダイヤフロー[®]」高性能クッション材、高通気性、軽量超薄型化 ●「クイックフォーム[®]」溶剤不要、リサイクル可能な高性能熱可塑性スタンプラシット ●「ロングフレッシュ[®]」配電盤防錆材 	<ul style="list-style-type: none"> ●「クリスパー[®]」再生PET合成紙 ●「バイロン[®]」リサイクルPET成形改質剤/リサイクルPETの成形性、機械的物性を大幅に改善可能 ●「バイロショット[®]」熱可塑性樹脂 ●「エコバイロベット[®]」PETボトル再生原料使用射出成形材料 ●「エコクリーフ[®]」エアバッグ布の再生ナイロン使用射出成形材料 ●「ヘルタンバー[®]」軽量、リサイクル可、熱可塑性衝撃吸収剤 	
機能材	<ul style="list-style-type: none"> ●「Kフィルター」 ●オゾンフィルター ●「P84」耐熱・薬品バグフィルター用繊維 ●「プロコン[®]」バグフィルター耐熱・薬品バグフィルター ●「カテナ[®]」脱塩ビ・レザー調不織布 		<ul style="list-style-type: none"> ●「ジャムガード[®]」 ●「コスモジオ[®]」屋上緑化繊維資材 	<ul style="list-style-type: none"> ●「ダイニーマ[®]」軽量・高強度ポリエチレン繊維・製品 ●「サウンドブロック[®]」軽量、高性能吸音材 ●RFC電極材 	<ul style="list-style-type: none"> ●「エコランス[®]」PETボトル再生スバンバンド遮水シート ●「エコクーレ[®]」再生PET使用工業用シート ●「プレスエア[®]」 ●「コンフォフィット[®]」軽量網状クッション材 ●「エコーユニ[®]」再生PET繊維 ●「トルーナ[®]」PET再生素材使用カーテンネット ●「エコ物語[®]」PETボトル再生産業資材用ネット、ロープ、マット生地 ●「エコサンクネット」再生PET河岸緑化、ゴミ収集ネット 	
繊維	<ul style="list-style-type: none"> ●「プロタック[®]」 ●「ビートニック[®]」 ●「フルフレッシュ」 ●「ランドさっと[®]」水系洗濯可能衣料・生地 ●「ダルファイン[®]」紫外線カット生地 			<ul style="list-style-type: none"> ●「クールサイエンス[®]」 ●「ウォームサイエンス[®]」 ●「エクス[®]」吸湿・発熱繊維 ●「快適サイエンス[®]」シャツ ●「Zシャツ」イージーケアで通気性に優れたシャツ ●「PBO (Zylon[®])」高強度・高弾性繊維 ●「モイスファイン[®]」高吸放湿繊維 ●「エコット[®]」未利用繊維使用 ●「INAMI[®]シルキート[®]」大豆タンパク繊維混紡糸 	<ul style="list-style-type: none"> ●「エコークラブ[®]」ワーキングウェア、シャツ、衣料品 	
バイオ			<ul style="list-style-type: none"> ●ビスフェノール測定ELLISA法 ●ダイオキシン測定ELISA法 			
装置	<ul style="list-style-type: none"> ●「Kマットロール[®]」使用 小型のVOC吸着濃縮・触媒燃焼装置 ●「ハニローター[®]」使用 低濃度VOC吸着濃縮装置 ●「エリトン[®]」使用 低圧損空浄化フィルターユニット ●「ハニローター[®]」使用 除湿装置 ●除塵・脱臭フィルター 	<ul style="list-style-type: none"> ●「ホロセップ[®]」高効率RO海水淡水化モジュール ●「デュラセップ[®]」上水用の限外ろ過膜 				<ul style="list-style-type: none"> ●「Kフィルター」使用 軽量・高効率の溶剤回収処理装置

トピックス 新しい環境関連製品

「ウォームサイエンス[®]」&「クールサイエンス[®]」

当社は、国民的運動である、「チームマイナス6%」に参加し、冬は20℃、夏は28℃の温度設定のもとで快適に過ごすための素材として「ウォームサイエンス[®]」「クールサイエンス[®]」を提案しています。

当社は、早くから、総合研究所の快適工学ラボで衣服内の快適性を科学的に研究し、独自に設定した快適基準を満たすクールビス、ウォームビス対応の素材を提案しています。



	大気・オゾン層・空気 汚染の防止・浄化	海洋汚染・水質汚濁 防止・浄化	省資源・省エネ・ クリーンエネルギー	リサイクル・ 資源化・廃棄物処理
樹脂	<ul style="list-style-type: none"> ●「トーヨータック®」 非塩素、ポリオレフィン系接着剤 (東洋化成工業) ●「ユピカエマルジョン」 水系低臭気エマルジョン ●「ネオボール®」 低揮発・低臭気木工UV硬化用 樹脂 (日本ユピカ) 	<ul style="list-style-type: none"> ●「精密濾過膜」 ユピカエマルジョン応用膜 (日本ユピカ) 	<ul style="list-style-type: none"> ●「風力発電用翼」「保冷車」 「エコアイス用パネル」 「貯水タンク」 不飽和ポリエステル樹脂使用 成形品 ●「ユピカ® 軽量SMC」 航空機キャブレ、サニタリー部材 ●「バイログラス®」 家電製品部品用成形材料 (日本ユピカ) 	<ul style="list-style-type: none"> ●「ユピカ®」 PETボトル再生樹脂 (日本ユピカ)
繊維	<ul style="list-style-type: none"> ●「カテナ®」 軽量・脱塩ビ、レーザー調不織布 ●「テクノスキン®」 軽量・脱塩ビ、オレフィン系レーザー (東洋クロス) ●「ボンデン® エアークリーン」 産業廃棄物焼却炉の集塵用 フィルター ●「ボンデン® 床材」 遊離ホルマリン吸着防音床材 ●「ダイナック®」 蜘蛛の巣状ホットメルト接着剤 ●「クレンバール®」 ウレタン代替 (呉羽テック) ●ゴムシート「Eシリーズ」 PRTR法指定の特定化学物質 排除、脱塩ビ (クレハエラストマー) ●ノンホルマリン加工綿繊維物 ●紫外線カット加工綿繊維物 (大同マルタ染工) ●「Kフィルター」マスク 大気中の有害物質及び 粉塵の除去 ●「ロングライフフィルター」 大気中の粉塵を除去 (ユウホウ) 	<ul style="list-style-type: none"> ●「ユーシーマット」 油吸着剤 (ユウホウ) ●「エコ工房」タオル 無漂白、蛍光増白剤不使用、 無染色またはハーブ染め、 しそ染め (東洋紡ミンシ系) ●「エコ工房」 タオルシート、 タオルケット無漂白、 蛍光増白剤不使用、 飾りボーダー部草木染め (東洋紡ミンシ系) 	<ul style="list-style-type: none"> ●「中性能エアークリーン」 低圧力損失 (東洋紡カンキョーテクノ) 	<ul style="list-style-type: none"> ●「イーストン・エコークラブグリーン」 PETボトル再生繊維旗・のぼり・ タペストリー用インクジェットクロス (東洋クロス) ●「エコー® ファスナー」 PETボトル再生素材 (東洋紡カンキョーテクノ) ●「エコークラブ®」 PETボトル再生素材 (トーヨーニット) ●「コロナ® エコークラブ®」 PETボトル再生繊維ミンシ系 (東洋紡ミンシ系)
部品・装置・サービス	<ul style="list-style-type: none"> ●「中性能エアークリーン」 焼却が容易 (東洋紡カンキョーテクノ) ●「CCRC」 ダイオキシン類の発生を 抑制するとともに、 燃焼性を改善する (東洋紡エンジニアリング) 	<ul style="list-style-type: none"> ●「低圧水流洗浄システム」 薬品を使用しない ●「接触酸化式排水処理設備」 微生物を繁殖させて浄化 ●「業務用磁化処理装置」 磁化処理による水質改善 ●「エコラスクリーン®」 磁化処理によって水を活性化する (東洋紡エンジニアリング) 	<ul style="list-style-type: none"> ●「まもり髪®」 節水、浄水シャワーヘッド ●「ホロデム®」海水淡水化装置 前処理とRO膜とをコンパクトに まとめたユニット ●「ホロセーブ®」排水回収装置 MF膜装置とRO膜との組み合わせ ●「ホロデム®」純水装置 RO膜とイオン交換樹脂 ●「精密ろ過膜装置」 河川、井戸水の除濁、除菌 (東洋紡エンジニアリング) ●「ユピカ® ハイリエン」 速硬化発泡による断熱効果の 高いシステム (日本ユピカ) 	<ul style="list-style-type: none"> ●産業廃棄物中間処理業(焼却) (日本エクスラン)

トピックス 新しい環境関連製品

大豆タンパク繊維混紡糸「INAMI® シルキート®」

大豆粕から抽出したタンパク質からハイテク技術を駆使して開発された大豆タンパク繊維と「東洋紡スーピマ」綿の混紡糸です。柔らかな光沢と、柔軟な風合いがあります。

大豆タンパク繊維の原綿の断面には、真中に微小な穴があり、表面には縦に溝が入っているため、吸湿・保温性があり、綿、レーヨンより軽く、また、強度は高い特長があります。天然成分の抗菌性があり、肌に優しい素材です。



適正な企業活動のために

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンスに関する基本的考え方

持続的な企業価値向上のため、「取締役会と業務執行の体制整備」「連結時代に対応したグループガバナンスの強化」「リスクマネジメントとコンプライアンス体制の強化」といった課題に取り組んできました。

また、2004年度からは「役員関連規定等諮問会議」（社外委員1名を含む）を新設し、さらなる透明性と公正性に努めています。

監査体制

監査役は常勤2名、非常勤2名（社外監査役）の体制で、取締役会などの重要会議に出席するとともに、会計監査人から監査計画、監査結果の報告、当社審査部監査グループから内部監査結果の報告などを受け、それぞれと定期的な情報交換会を実施しています。

また、東洋紡グループ監査役連絡会など、連結子会社の監査役との連携強化などを通じて、グループ全体の適切な内部統制の構築に貢献しています。

執行役員制の導入

「高機能製品メーカー」を目指している当社の事業には多様性と専門性に特徴があり、今日のように日々変化する経営環境のもとでは、より迅速な戦略決定と業務執行の推進が重要になってきました。

そこで2005年6月から執行役員制を導入し、取締役会

による「決定・監督」と、執行役員による「執行」を明確に分離して、経営の透明性、公正性を高めるとともに、迅速な意思決定と強力な業務執行を推進する体制を構築しました。

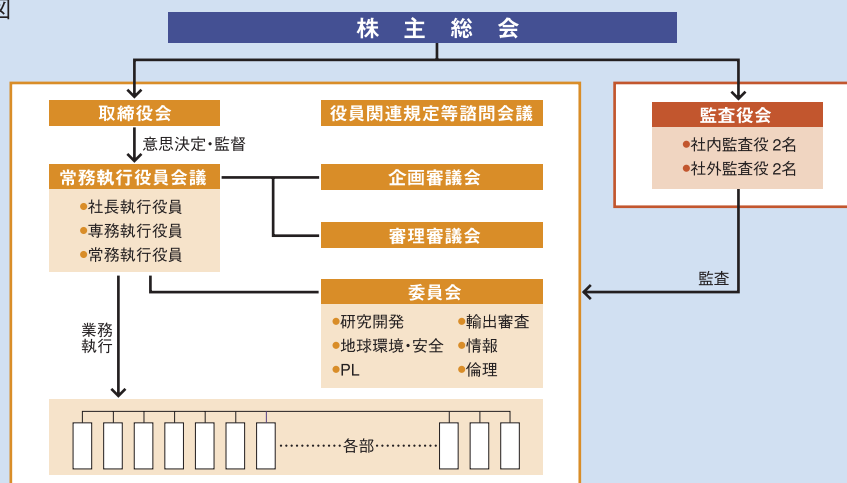
内部統制

内部統制の実効性をモニタリングするため、前述の監査グループにおいて、関係会社も含めた東洋紡グループ全体の内部監査を行っています。また、2003年10月からグループ各社を当社事業本部ごとに籍付けし、2006年1月にはグループ経営管理室を設置して、ガバナンスをより強力に発揮できる体制にしました。グループ各社の重要な意思決定事項については、2004年1月に当社取締役会規則などを改正し、旧商法に則って東洋紡が関与できる範囲を明確にしました。

リスクマネジメント

リスクマネジメントについては、「地球環境・安全委員会」「PL委員会」「輸出審査委員会」「情報委員会」をそれぞれ設置し、各種リスクに対応できる体制を整備しています。また、従業員への教育を行うとともに、さまざまな事故を想定した訓練を計画的に実施するなど、万一事故が生じた場合も、迅速かつ適切に対応し、被害を最小限にとどめるための諸策に取り組んでいます。

■カバナンス体制図



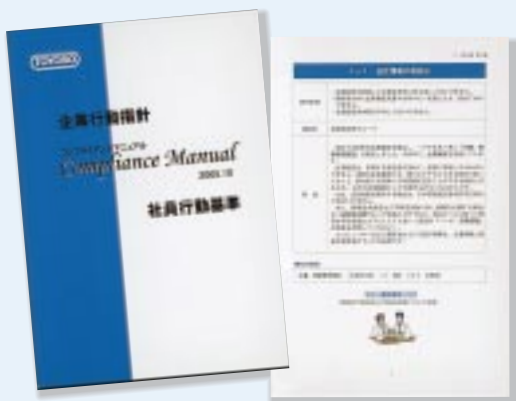
コンプライアンス

コンプライアンス推進体制

当社では、2004年度に法務部内にコンプライアンスグループを設置。社長を委員長とする「倫理委員会」とその下部機関である「EC (Ethics & Compliance) 委員会」を常設機関とし、これらはコンプライアンスに関する意思決定および監視機関として機能しています。

コンプライアンスマニュアル

「東洋紡企業行動指針」(1998年制定)とともに、コンプライアンス実践のために役員および従業員が遵守すべき事項を記載した「東洋紡社員行動基準」(2000年制定)を、1冊のマニュアルにして全役員および従業員に配布しています。マニュアルには、遵守事項の他に、対応する社内規定と相談先、違反事例および解説を記載しています。このコンプライアンスマニュアルは、陳腐化させないよう、毎年改定を行っています。



コンプライアンスマニュアル

ルールの周知

従業員にルールを周知徹底させるために、法務部コンプライアンスグループが中心となり、新入社員教育や昇格者研修などでコンプライアンスの啓蒙を行っています。それぞれの業務に関連する法令・ルールについて、改正情報も含めて、個別のマニュアルを作成し、説明会の実施やグループ報を通じて意識の向上に努めています。

コンプライアンスチェック

事業活動におけるコンプライアンスリスクを早期に発見するために、2004年度から全事業部を対象に「事業部アンケート」を実施し、日常業務に関するチェックを行っています。2005年度より役員を含めた全従業員に対する「従業員アンケート」を実施し、課題の把握に努めるとともに、“順理則裕”の浸透を図っています。

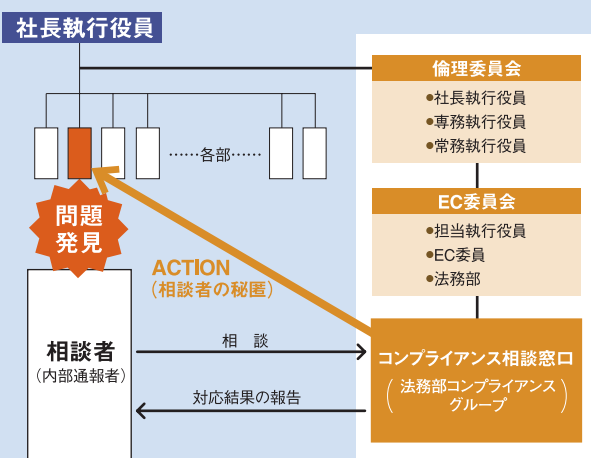
コンプライアンス相談窓口

2003年度に、職場での法令違反や不正行為を会社の問題として取り上げ、迅速かつ適切に対処し、不祥事を未然に防止するための制度として、内部通報窓口の「コンプライアンス相談窓口」を設置しました。相談された内容については、「EC委員会」で調査と検討を行い、解決を図ります。また「倫理委員会」へ報告されるとともに、相談者へは結果の報告とフォローを行います。なお、相談者のプライバシーは守られ、相談者が不利益な取り扱いを受けることはありません。

■コンプライアンス推進サイクル



■コンプライアンス相談制度





お客さまとの コミュニケーション

お客さまからの「声」を財産として日々の企業活動に生かしながら、製品の安全向上や顧客サービスの充実に努めています。

製品安全への取り組み

当社では、開発、製造、販売する製品や技術に関し、製品安全を確保し、お客さまに与える直接的、間接的危害を未然に防止し、円滑な企業活動と社会的信用の維持、

向上を図ることを目的として1994年に「製品安全憲章」を定め、さまざまな製品安全活動に取り組んでいます。

東洋紡の製品安全憲章

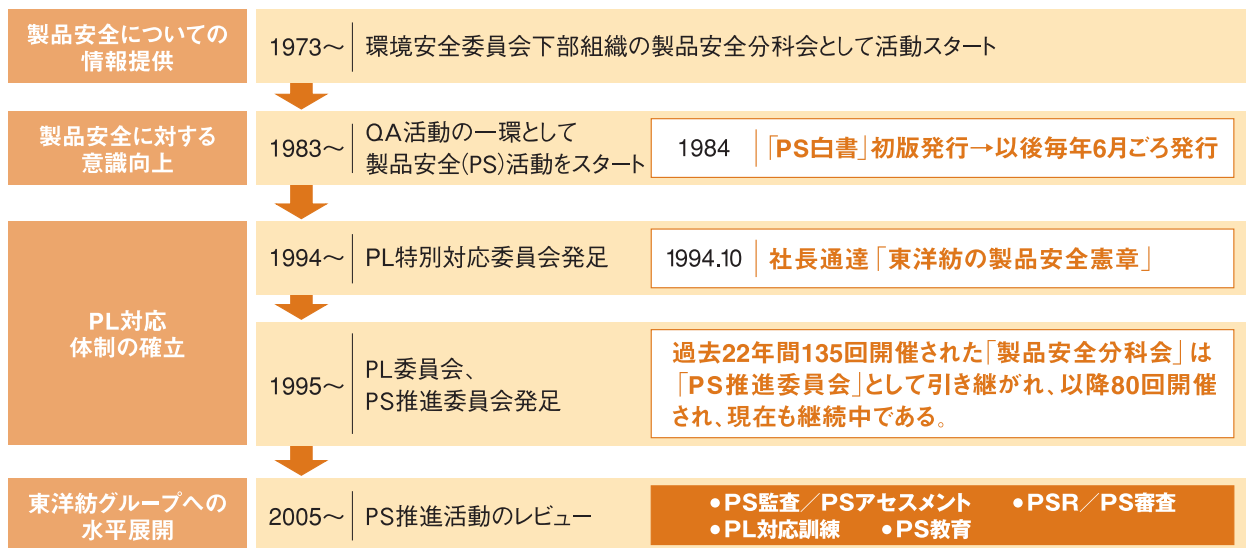
製品安全理念

私たちは、人と環境にやさしい技術を通して、より安全な製品を提供することにより社会に貢献し、21世紀の豊かな社会作りを目指します。

製品安全基本方針

1. 東洋紡は、社会・顧客・消費者の変化するニーズ・期待に応え、安全で信頼性の高い製品・サービスを提供します。
2. 東洋紡は、製品の安全を確保するために、関連法規、関連規格・基準を順守することは当然として、必要に応じてより高い自主安全基準を設定し、これらへの適合を図ります。
3. 東洋紡は、製品の本来の用途はもちろん、合理的に予見できる誤使用に対しても安全を図ります。
4. 東洋紡は、製品の開発・設計・製造・販売・使用から廃棄に至る全ライフサイクルを通して製品の安全を図ります。
5. 東洋紡は、全従業員への製品安全意識の高揚を図ると共に、消費者への情報提供と教育・啓発に参画します。

製品安全活動の経緯



お客さまからの相談への対応

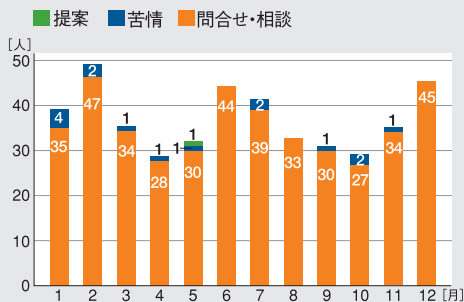
当社製品・サービスに関して、お客さまに安心してご利用いただけるように、問い合わせ・相談・苦情・提案に積極的に対応する必要があります。

当社は、1995年に「お客様相談室」を設置、「迅速・

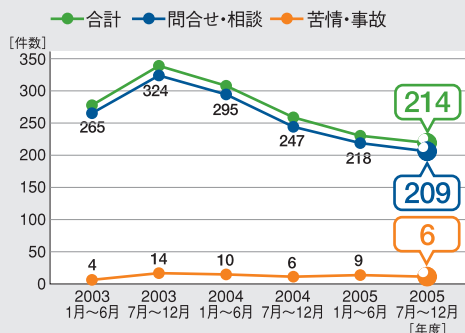
丁寧・適切に対応」をモットーに、お客さまからのご意見・ご要望を積極的にお聞きして、製品・サービスを、より一層安全なものに改善し、PL問題の未然防止・再発防止を図るとともに、十分な初期対応を心がけています。

(1) 受付件数推移

■お客さまの層別内訳:2005年1～12月

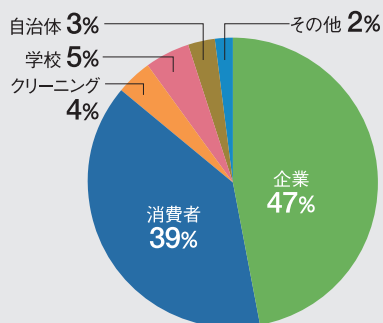


■6か月ごとの件数推移

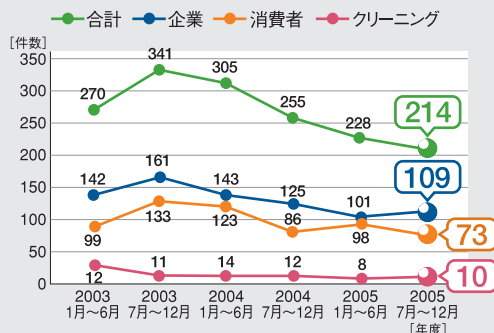


(2) お客さまの層別内訳

■お客さまの層別内訳:2005年1～12月



■6か月ごとの件数推移





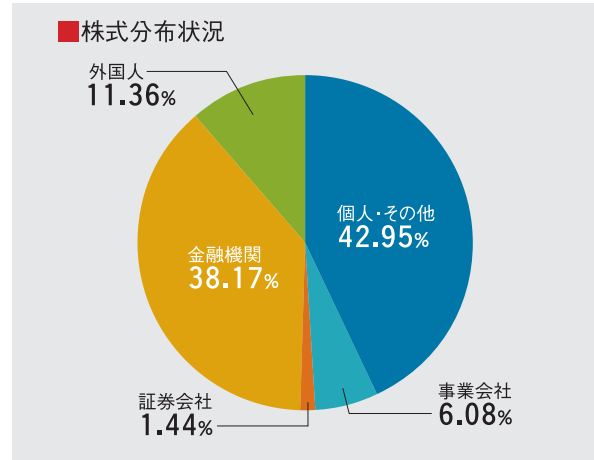
株主・投資家との コミュニケーション

経営や事業活動に関する情報を適宜かつ適切に開示し、株主・投資家とのコミュニケーションを図って、さまざまな声を経営に反映していくことを重視しています。

情報開示

事業活動のグローバル化に伴い、企業経営における機関投資家や個人株主の重要性がますます高まっています。当社では、株主や投資家の皆さまから一層の信頼を得るため、情報開示を積極的に行っています。

■ 株式情報		2006年(平成18年)3月31日現在
会社が発行する株式の総数		2,000,000,000株
発行済み株式の総数		699,027,598株
株主数		100,825名



IR活動の充実

当社では、IR活動の充実を図るため、次のような活動を積極的に推進しています。

1. アナリスト説明会

年2回、期末の決算発表日および中間期末の決算発表日の翌日、機関投資家のアナリストを対象とした決算の説明会を実施しています。

2. 機関投資家訪問

3. 刊行物の発刊

- ・ アニュアルレポート(年1回:7月ごろ) ※英語版のみ
- ・ 事業報告書(年2回:6,12月)
- ・ 決算短信(年4回:四半期決算発表後5,8,11,2月)
- ・ 会社案内
- ・ CSR報告書(年1回:6月)

4. ホームページIR関係サイトの運営

株主の皆さまへ、適正に情報開示を行う手段のひとつとして、上記刊行物のほか、さまざまな財務諸表やIRカレンダー、ニュースリリースなども掲載しています。

IRサイト <http://www.toyobo.co.jp/annai/zaimu/index.htm>

5. IRフェアなどへの企業ブースの出展

個人株主の皆さまに、さらに事業内容をご理解いただくため、証券会社主催のIRフェアなどに積極的に参加しています。

6. その他

新聞記者やアナリストを対象とした、事業別のスモールミーティングなどを実施しています。



IRフェアでは当社のブースに大勢の人が訪れた



アニュアルレポート



事業報告書



ホームページ関連サイト



取引先との コミュニケーション

WIN-WINの精神を基本とし、取引先と当社各事業部（製造・販売・開発）の四位一体によるコラボレーション体制を継続的に発展させることにより、相互繁栄を目指しています。

公正な取引

CSRへの取り組みとして、調達の基本方針を定め、法令順守・地球環境保全をもとに、国内外のすべての企業

に対して公平な機会を設け（オープンドアポリシー）、フェアで透明性の高い公正な取引を行っています。

調達基本方針

当社では、調達に関する基本方針を次のように定めています。

基本方針

「調達革新」による全社最適・最善の戦略的購買を推進します。

1. 「オープンドアポリシー」に基づく、優良取引先とのパートナーシップの強化
新取引先の開拓と取引先評価システムにより既存取引先と共有する問題点を顕在化させ、ベクトル合わせを行なうことで、取り組み体制を強化していきます。
2. マーケットインプライスの創出を目指した原価企画活動（開発購買）の推進
原価目標を達成するために、標準化（汎用化）や

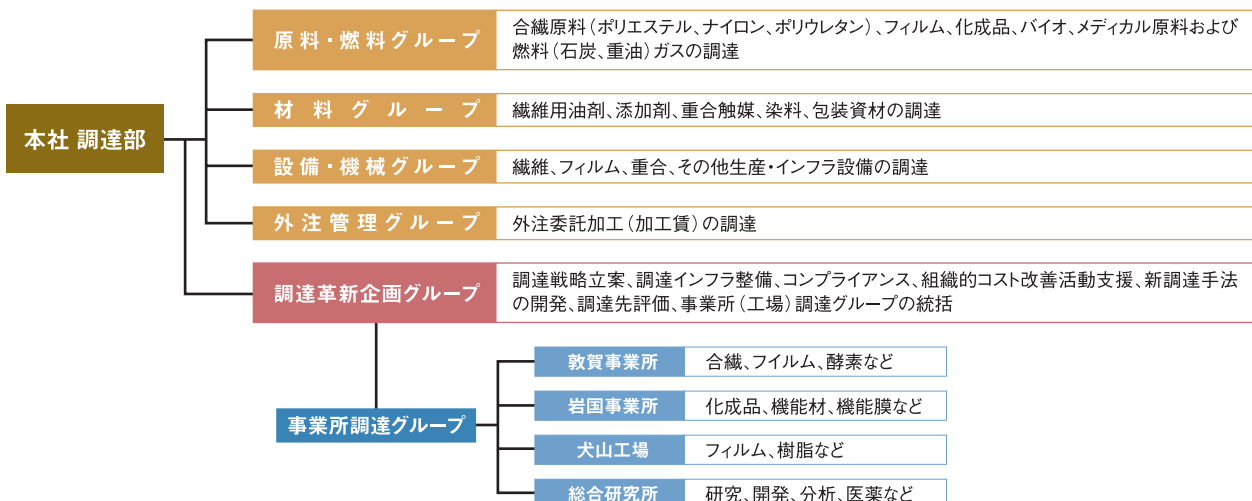
- オーバースペックの見直しを基本とした組織的コスト改善活動を推進します。
3. コンプライアンスおよびフェアビジネスの徹底
下請法など調達関連法を順守し、取引先との関係においてフェアビジネスを進めます。
4. グリーン調達の推進
地球環境保全を優先する調達活動を行います。

調達部 商品購入ビジョン

人に優しく社会や地球環境に調和融合し、世界規模でお客様のニーズにお応えする魅力的な製品を提供するため、「よりコストパフォーマンスの高い商品」、当社製品の価値を高める「より画期的な商品」を求めています。

1. 地球環境保全に役立つ商品
(低公害、省資源、リサイクル性、代替性など)
2. 高品質、高性能の商品
(耐久性、信頼性、サービス性、互換性など)
3. 経済性
(コストパフォーマンスなど)
4. 生産性が向上する商品
5. ランニングコストを低減させる商品

■調達部 組織図





社会との コミュニケーション

地域の皆さまと連携を図りながら、さまざまな社会貢献活動に取り組んでいます。

バイオテクノロジー研究分野の内外若手研究者への助成 ~〔財〕東洋紡百周年記念バイオテクノロジー研究財団

〔財〕東洋紡百周年記念バイオテクノロジー研究財団は、バイオテクノロジー分野において、とくに学際的な調査研究を促進するため、研究会、シンポジウムの開催や、研究助成を行うため、1982年（昭和57年）5月、東洋紡

の創立100周年を記念して設立された研究助成団体で、研究者の成果を通じて、広く社会に貢献するよう努めています。本年度を含め、海外留学研究助成者数は、延べ130人になります。

地域社会との共生

エコフオスター活動

東洋紡総合研究所では、「淡海エコフオスター活動」に登録し、2004年から継続して月1回以上の活動を行い、「地域との共生」を図っています。

「淡海エコフオスター活動」とは、滋賀県が管理する公共の場所（琵琶湖沿岸、一級河川区域、県道など）の美化・環境保全を目的に、県民や事業者が担当地域をあらかじめ登録し、責任を持って美化清掃を行う活動です。



2005年11月の「エコフオスター活動」では、57人がよしの川周辺の清掃活動を行い、約220kgのごみを回収

須磨海岸清掃ボランティア活動

世界中で一斉に実施されているUNEP（国連環境計画）公認の環境保護キャンペーンの一環として行われている「須磨海岸クリーンアップキャンペーン」（兵庫県）に、2003年より参加しています。この活動は、海岸のごみを集めながら「どのようなものが、どれだけあったか」を調べ、その削減対策を考え、ごみ解消に役立てるものです。



2005年4月の須磨海岸清掃活動で集めたごみの大半は、煙草のフィルターやプラスチック類

各事業所の2005年度の活動

事業所ごとに実施している社会貢献活動を紹介します。

入善工場

- ・桜開花時の地域開放……桜開花時に工場敷地内を地域の方に開放し、花見を楽しんでいただきました。
- ・14歳の挑戦を支援……未来を担う中学生の職場体験（3日間）を支援する活動として、5人の生徒を受け入れました。

岩国事業所

- ・台風被災地の清掃……岩国事業所のある山口県では台風14号の襲来により、大きな被害を受けました。特に被害の大きかった美川町における家電製品や畳などの片付けの応援、工場波止場近くの県道の流木、ごみ拾いなどに約200人が参加しました。

井波工場

- ・ビオトープの造成……工場内にビオトープを造成するなど、環境美化活動を行っています。

犬山工場

- ・地域との懇談会……犬山市環境課、犬山市環境市民会議メンバーとの懇談会を実施し、工場の環境活動を紹介するとともに工場見学をしていただきました。

敦賀事業所

- ・事業所周辺のクリーン活動……環境月間に伴い、事業所周辺（東洋町、呉羽町）のごみ拾いを実施しました。約230人が参加し、燃えるごみ30袋・資源ごみ25袋を回収しました。

総合研究所

- ・東洋紡みこし……地域の氏神である神田神社の祭りが毎年4月にあり、社会貢献活動の一環として、各自治会と協力して、平成元年より「東洋紡みこし」を出しています。今年度は新入社員を含め40人でみこしをかつぎ、祭りを盛りあげました。

環境イベントに出展

びわこ環境ビジネスメッセ2005

琵琶湖畔に総合研究所があることから、滋賀県立長浜ドームで毎年開催される「びわこ環境ビジネスメッセ」に出展しています。2005年は10月19日～21日の3日間開催され、「水問題への貢献」「有害化学物質の削減」「リサイクル、省資源に貢献」をコンセプトにした当社グループの環境製品「エコパートナーシステム®」と総合研究所の環境活動について紹介しました。



「びわこ環境ビジネスメッセ2005」には、3日間で約34,600人が来場

支援活動

各種団体への協力

当社では途上国支援、災害支援、地球環境の保護活動などに取り組む各種団体に協力しています。

- ・ **衣料支援**……1984年から認定NPO法人「日本救援衣料センター」の法人会員として海外支援を支え、2003年度からは「環境展」の開催に併せて不要衣料の回収を行い、衣料品のリユースに協力しています。多くの従業員から協力があり、2005年度は全事業所で段ボ

ール箱50箱を日本救援衣料センターに送ることができました。

- ・ **自然保護活動支援**……世界最大の自然保護NGO「WWF（世界自然保護基金）」の日本法人である「WWFジャパン」の法人会員として2001年度より自然保護活動を支援しています。2005年度の環境月間には、各事業所でWWFの地球温暖化パネルの展示を行いました。

トピックス 「東洋紡みらいの森」

当社は、森林づくりを通じた環境保全活動を行うため、和歌山県が実施している「企業の森」事業へ参加しています。「企業の森」事業とは、企業や労働組合、NPOが、かけがえのない水や空気を育む豊かな森林を守るため、荒廃した森林を整備することによって、森林を再生しようという事業です。当社は、和歌山県日高郡日高川町内の森林約1ヘクタールを借用し、ここを「東洋紡みらいの森」と名づけ、2006年4月から森林保全活動をスタートしました。各事業所からのボランティアが地元森林組合の方々と一緒に、コナラ、ヤマザクラ、ヤマモミジ、ミズメ、シラカシなどの広葉樹を約1,900本植樹しました。参加者一人ひとりが自然の大切さや地球環境問題について考えるとともに、心身をリフレッシュする良い機会となりました。森林組合に森林の日常管理をお願いしながら、今後10年間、下草刈などの育林活動を行っていく予定です。



和歌山県庁での調印式
(2006年2月)



みんな一生懸命汗を流して植樹しました
(2006年4月)



従業員との コミュニケーション

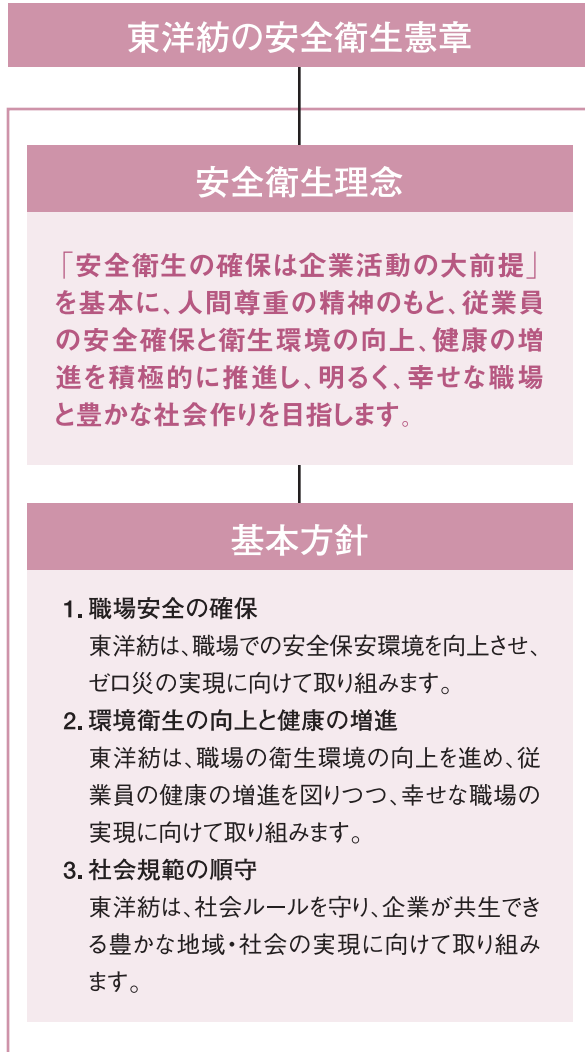
人権を尊重し、多様な人事制度を制定するとともに、ルール順守、セキュリティ強化に努め、安全に働く喜びを共有できる職場環境を整備します。

労働安全活動

当社グループは、安全衛生理念および基本方針を柱に安全管理レベルの向上に努めています。

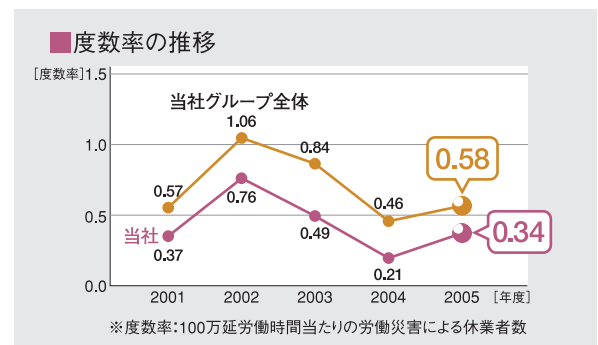
具体的には、労働安全中期計画「New-TSP (Toyobo

Safety Program) 21計画」に基づき、全員参加で危険要因を共通認識し、設備および人の安全化の両面より安全活動を進めています。



■New-TSP21計画 (2001年～2005年)

項目	具体的な取り組み
安全管理の向上	<ul style="list-style-type: none"> ●トップダウン活動の推進 ●労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の導入 ●協力事業所の安全管理徹底(監督・指導・支援) ●安全監査の実施
設備の安全化	<ul style="list-style-type: none"> ●重大危険源対策の実施 ●労働安全リスクアセスメントの実施 ●設備審査の導入・定着 ●設備安全基準の策定
人の安全化	<ul style="list-style-type: none"> ●意識啓発活動の展開 ●安全管理者・職長・導入教育の徹底 ●専門教育の徹底
その他	<ul style="list-style-type: none"> ●ボトムアップ活動の推進 ●災害発生時の原因調査と再発防止対策の実施(水平展開) ●特別安全対策



人権への取り組み

従業員の人格、個性を尊重するとともに、いきいきと働くことができる職場環境の実現を目指し、積極的に人権意識の向上に努めています。

新入社員研修や各階層研修にも人権に関する講義を開催し、各事業所の人権推進リーダーに対する研修も毎年実施しています。また社長直轄の倫理委員会を常設す

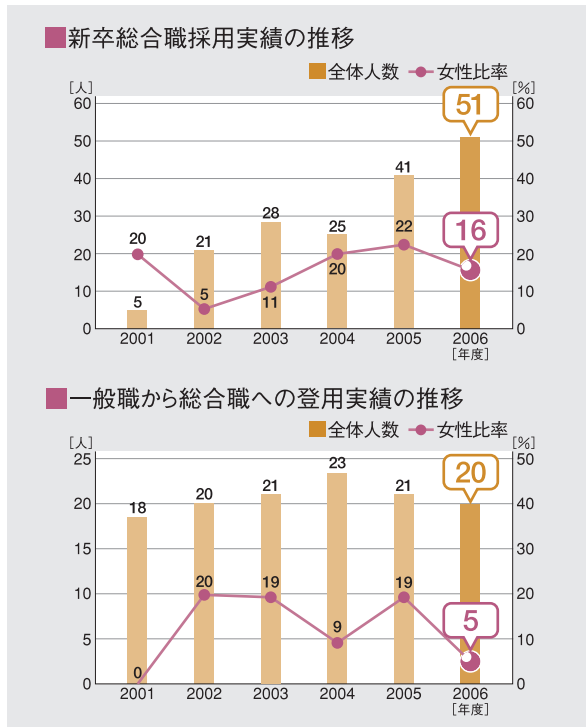
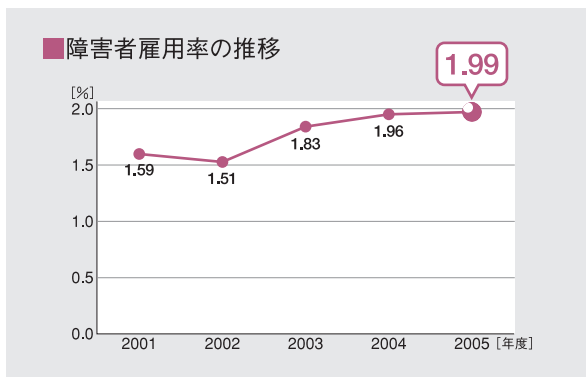
るなど、啓発活動を推進しています。

セクハラに関しても、相談窓口と苦情処理委員会を設置し、情報提供者や相談者のプライバシーを保護し、被害者の救済など、迅速かつ適切な措置を講じる仕組みを整えています。

均等な雇用機会

国籍、性別などによることなく能力を重視する評価と処遇を実施しています。

また60歳代前半の雇用制度（シニア社員制度）を法律に先駆けて導入するなど、高齢者の雇用や、障害者雇用にも企業の果たすべき社会的責任として積極的に取り組んでいます。

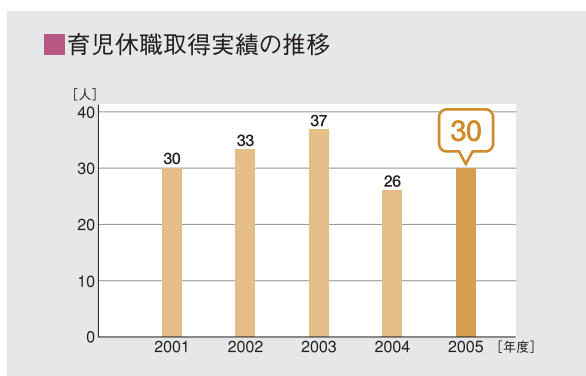


仕事と家庭の両立

従業員が仕事と家庭を両立し、多様なライフスタイルを選択できるような諸制度の導入拡大に取り組んでおり、「育児休職」「介護休職」「子供の看護休暇」など法律施行に先駆けて実施するとともに、法定内容を上回る制度を導入しています。

さらに「次世代育成支援法」に基づく行動計画を作成し、男性の育児参加促進にも積極的に取り組んでいます。

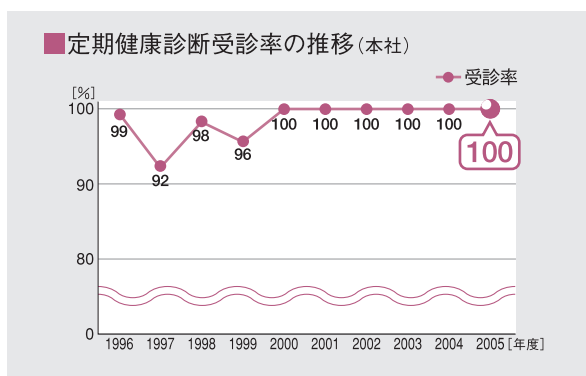
ほかにも「ボランティア休職」「ドナー休暇」「フレックスタイム」などの制度も整備しています。



メンタルヘルス、健康増進

厚生労働省の「心の健康づくりのための指針」に基づく諸施策に積極的に取り組んでいます。

新任管理職に対する研修の実施、専門機関と提携し、いつでも電話相談可能なホットライン「健康相談24」の開設、職場体操講習会の開催、肥満防止・喫煙に関する指導などを行い、従業員の健康増進をサポートしています。





環境保全への取り組み

2005年度は、昨年度に引き続き「環境中期計画」の7項目を重点課題として、環境負荷低減・環境保全活動に取り組みました。

東洋紡の地球環境憲章

環境理念

我々は、人と地球にやさしい技術を通して社会に貢献し、地球環境の保全を図り、次の世代に、住みよい地球と豊かな社会を残すよう努めます。

基本方針

1.技術の開発

東洋紡グループの総力を発揮して、人と環境にやさしい技術（製品と製造プロセス）の開発に取り組み、環境対策を推進していきます。

2.環境保全

製品の開発から設計・製造・販売・廃棄・回収に至る

全ての段階において、環境に及ぼす影響を予測、評価、低減し、環境保全に取り組みます。

3.社会への貢献

より良い地球環境の実現を目指し、事業を通じてだけでなく、良き企業市民として、社会や地域における環境保護活動への支援・参画に積極的に取り組みます。

「環境」「安全」に関する当社グループ体制

1997年4月1日付で従来の委員会組織を改編し、地球環境と安全保安の2つの推進委員会を設置、「環境」と「安全」を企業経営のキーワードとして取り組みを推進しています。

また、2006年4月1日付で各委員会の事務局を担当している「環境・技術部」を「環境・安全部」に改称し、地球環境活動および労働安全活動などの企画・推進を担当する部門であることを社内外に明確にしました。

地球環境・安全委員会

社会的責務を果たし、社会に貢献、地球環境の保全を目指す目的で1991年10月に設置しました。

地球環境・安全保安のすべての問題について審議し、方針・方策を決定します。

地球環境推進委員会／安全保安推進委員会

地球環境・安全委員会の下部組織として、地球環境・安全委員会の方針に基づいて具体的推進事項を審議・決定し、進捗管理しています。それと同時に地球環境問題全般や安全保安に関する情報交換を実施しています。

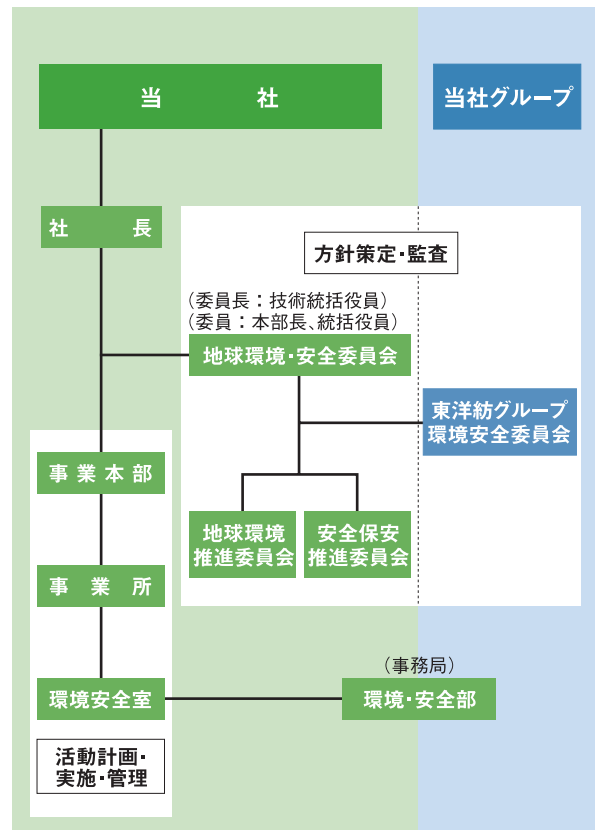
東洋紡グループ環境安全委員会

当社グループ全体の環境および安全管理レベルの継続的向上を目的として、2003年4月に発足しました。地球環境問題全般や安全保安への取り組みの意思統一、情報交換を行っています。



東洋紡グループ環境安全委員会

組織図



環境保全への取り組み経過

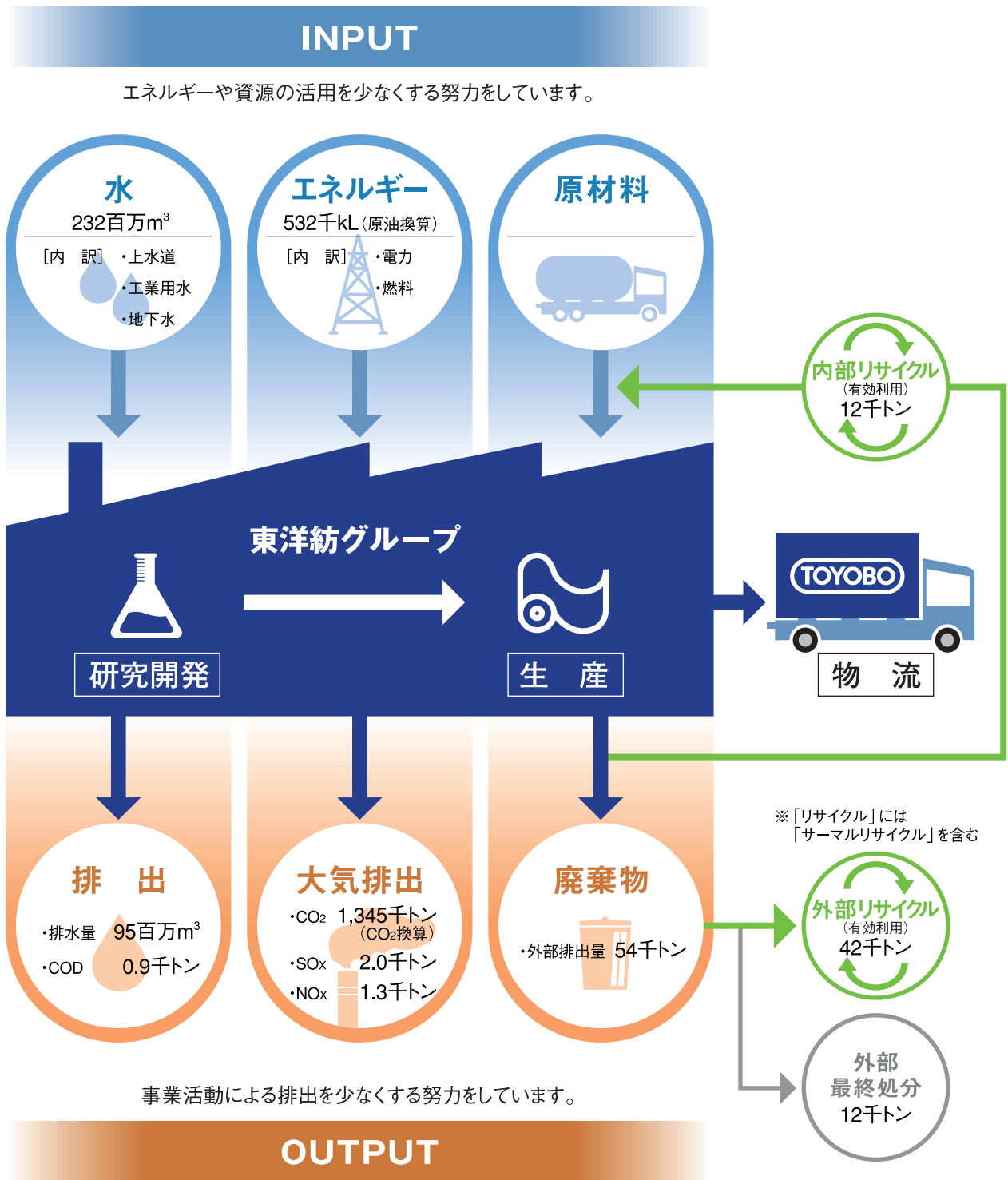
西暦年	東洋紡	日本	世界
1960年代～	先進国を中心として、高度経済成長に伴う公害問題の深刻化 (大気汚染、水質汚濁、地盤沈下、騒音、振動、悪臭、土壌汚染など)		
1980年代～	地球規模の新しい環境問題が深刻化 (地球温暖化、酸性雨、オゾン層破壊、海洋汚染、森林の枯渇など)		
第1ステージ (1992～1996)			
地球環境問題へのインフラ整備			
1992年	地球環境憲章制定	自主的行動計画 (環境に関するボランティアプラン) 策定を通産省が産業界に要請	地球環境サミット (リオデジャネイロ) 気候変動枠組条約 (温室効果ガス規制)
1993年	ボランティアプラン (環境行動計画) 策定・運用	環境基本法制定 環境庁「地球にやさしい企業指針」を発表	環境管理規格委員会 (TC207) 設置
1994年	環境監査開始		
1996年	主要事業所のISO14001認証取得を決定 (1996.2) 総合研究所、敦賀事業所でISO14001認証 取得 (1996.12)	JISQ14001発行	ISO14001発行
第2ステージ (1997～2000)			
「Duo-Ecoの推進」 エコロジー対策の実施とエコビジネスの積極的推進			
1997年	地球環境問題小委員会と公害防止分科会を 統合し、地球環境推進委員会を設置 環境表彰制度制定	容器包装リサイクル法施行 (びん、PETボトル 1997.4～ プラスチック容器・包装などは 2000.4～)	地球温暖化防止京都会議 (COP3)
1998年	犬山工場でISO14001認証取得 (1998.3)		COP4 (ブエノスアイレス)
1999年		PRTR法公布 (1999.7)	COP5 (ボン)
2000年	グループ会社の環境監査開始	ダイオキシン類対策特別措置法施行 (2000.1) 循環型社会形成推進基本法公布 (2000.6)	COP6 (ハーグ)
第3ステージ (2001～2005)			
「Ecological Harmonization」 東洋紡グループ一体運営への移行			
2001年	技術部を環境・技術部に改称 (2001.4) 富山事業所 庄川工場でISO14001認証取得 (2001.7) 犬山工場でゼロエミッション達成	環境省設置 PRTR法施行 (2001.1) 家電リサイクル法、グリーン購入法施行 (2001.4) PCB特別措置法施行 (2001.7)	COP7 (マラケシュ)
2002年	安全環境監査の開始 三重工場 (現・東洋紡テクノワール) で ISO14001認証取得 (2002.4) 岩国事業所でISO14001認証取得 (2002.11)	土壌汚染対策法公布 (2002.5)	COP8 (ニューデリー) 地球環境サミット (ヨハネスブルク) (持続可能な開発に関する世界首脳会議)
2003年	東洋紡グループ環境安全委員会を発足 (2003.4)	土壌汚染対策法施行 (2003.2) 改正省エネ法施行 (2003.4) 改正廃掃法施行 (2003.12)	COP9 (ミラノ)
2004年	化学物質管理専門部会を発足 (2004.4)	JISQ14001 : 2004年版発行	COP10 (ブエノスアイレス) ISO14001 : 2004年版発行
2005年		自動車リサイクル法施行 (2005.1)	京都議定書発効 (2005.2) COP11/MOP1 (モントリオール)
第4ステージ (2006～2010)			
「TOYOBO-Global Green Action Plan」 東洋紡グループ一体運営体制の確立			
2006年	第4ステージ (2006～2010) 開始	改正省エネ法施行 (2006.4)	COP12/MOP2 (ナイロビ)



環境保全への取り組み

事業活動における主な環境負荷（2005年度実績）




当社グループの事業活動が及ぼす環境への影響をまとめると下図のようになります。



2005年度の取り組み状況

当社全事業所でゼロエミッションを達成するなど、環境負荷削減の数値目標を達成し、またエコビジネスも拡大しました。
2006～2010年度は、第4ステージとして「TOYOBO—Global Green Action Plan」をスローガンに掲げ、グループ一体運営体制の確立に向け、さらに取り組みを進めます。

■環境中期計画と2005年度の取り組み成果

 よくがんばりました  がんばりました  もっとがんばります

重点課題	中期計画目標(2005年度達成)	2005年度の実績	社内評価
①環境マネジメントシステム構築	総合的な管理・監査体制の充実 ・主要事業所のISO14001認証取得 ・環境監査の実施(1回/3年) ・リスクマネジメントシステム導入	・2002年度中に主要事業所の取得完了 ・ISO14001：2004年版対応完了 ・2事業所の監査を計画通り実施 管理レベルは良好 ・システムを2002年度から運用 リスクマネジメントマニュアルに基づき、 重大災害発生時対応訓練等を実施	
②エネルギー対策	エネルギー原単位向上 (前年度比1.5%/年) CO₂削減	・エネルギー原単位 2004年度比 0.8%低減 ・エネルギー量(原油換算)：300千L/年(2004年度比 1.9%増加) ・CO ₂ 排出量原単位 2004年度比1.6%削減 ・CO ₂ 排出量(CO ₂ 換算)：844千トン/年(2004年度比 1.0%増加)	
③産業廃棄物低減	産業廃棄物排出量削減 30% (2001年度比) 全事業所のゼロエミッション実現 (埋立率2%以下)	・廃棄物排出量：35.6千トン/年(2001年度比 22%削減) ・全事業所でゼロエミッション化完了(全社埋立率 0.6%)	
④化学物質管理強化	PRTR法順守 ・対象物質削減 40%削減(2001年度比) ・化学物質管理体制の構築 ・グリーン調達対応	・PRTR法対象物質の排出・移動量 取扱量：262,952トン/年 排出量： 353トン/年 移動量： 13トン/年 ・対象物質排出・移動量 2001年度比50%削減 ・化学物質管理専門部会の運営 ・グリーン調達、グリーン購入ガイドラインを作成	
⑤エコビジネス推進	エコビジネスの拡大 (売上高の15%)	・エコビジネスの拡大(対売上高14.8%) ・製品評価システム充実 「エコプロダクツ・チェックシート」改訂による再評価を行い、 70製品を「エコパートナーシステム [®] 」製品に認定	
⑥環境情報開示	環境報告書を毎年度発行 啓発活動の実施 情報インフラの整備 ・環境情報ネットワーク構築	・2005年度東洋紡グループ「環境・社会報告書」発行 ・環境ホームページ(日本語版、英語版)の改訂実施 ・環境会計を2001年度から運用 ・環境月間行事として東洋紡グループ環境展、環境セミナーを開催 ・従業員教育実施(新人・職群転換・管理職研修) ・「東洋紡みらいの森」に参画 ・「チームマイナス6%」に参画 ・2004年度から東洋紡グループ内でイントラネットシステム運用を開始	
⑦グループ会社の環境管理	グループ一体運営体制の確立 ・東洋紡グループ環境安全委員会の開催 ・ISO14001認証取得支援 ・環境監査の実施(1回/3年)	・委員会を年2回開催し、情報交換を行うとともに グループとしてのレベルアップを推進 ・呉羽テック、東洋クロス(岩国事業所)がISO14001認証取得 ・9社の監査を計画通り実施 是正措置を要する重大な指摘事項はなかった	



環境マネジメントシステム

グループ全体でISO14001に適合した環境マネジメントシステム構築を進めています。

ISO14001 認証取得活動

当社では、環境管理の仕組みを整備・充実させるため、各事業所や当社グループ会社において国際規格ISO14001に適合した環境マネジメントシステムを構築を進めています。総合研究所をはじめ主要5事業所においては2002年度までにISO14001認証取得を完了しました。2005年度は当社グループ会社のうち、2社でISO14001認証を取得しました。

ISO14001認証取得事業所

【当社】 ()内は認証取得年月

会社・事業所	
総合研究所(滋賀県大津市)	(1996年12月)
敦賀事業所(福井県敦賀市)	(1996年12月)
犬山工場(愛知県犬山市)	(1998年3月)
庄川工場(富山県射水市)	(2001年7月)
岩国事業所(山口県岩国市)	(2002年11月)

【当社グループ会社】

会社・事業所	
東洋化成工業・高砂工場(兵庫県高砂市)	(1999年3月)
日平トヤマ・富山工場(富山県南砺市)	(1999年6月)
東洋クロス・樽井工場(大阪府泉南市)	(1999年12月)
水島アロマ(岡山県倉敷市)	(2000年5月)
東洋化成工業・武生工場(福井県武生市)	(2000年7月)
敦賀フィルム(福井県敦賀市)	(2000年12月)
日本エクスタン工業・西大寺工場(岡山県岡山市)	(2001年6月)
日本ユビカ・美祿工場(山口県美祿市)	(2001年10月)
東洋紡テクノール(三重県四日市市)	(2002年4月)
コスモ電子(三重県四日市市)	(2004年1月)
クレハエラストマー・津工場(三重県津市)、関工場(三重県鈴鹿郡)	(2004年12月)
呉羽テック(滋賀県栗東市)	(2005年6月)
東洋クロス・岩国事業所(山口県岩国市)	(2005年10月)

環境監査の実施

当社グループ全体の環境管理レベル向上のため、1994年より本社スタッフによる自主監査を実施しています。本社事業所については3年に1回、当社グループ会社事業所についても同様、3年に1回監査を行い、環境管理のレベルアップを図っています。

2005年度は社内2事業所と当社グループ9社で監査を実施しました。各事業所とも環境管理状況は良好で、法規制上の問題点や是正措置を要する重大な指摘事項はありませんでした。監査時に見つかった指摘事項については、各事業所で速やかに改善を図っています。

2005年度 安全環境監査実施事業所

【当社】

会社・事業所	
犬山工場(愛知県犬山市)	
三重工場(三重県四日市市)	

【当社グループ会社】

会社・事業所	
コスモ電子(三重県四日市市)	
日本ユビカ・湘南工場(神奈川県平塚市)	
トーヨーニット(三重県四日市市)	
ユウホウ・福山工場(広島県福山市)	
東洋化成工業・高砂工場(兵庫県高砂市)	
日平トヤマ・富山事業所(富山県南砺市)	
東洋紡エンジニアリング(大阪府泉大津市)	
東洋紡ミラクルケア(兵庫県赤穂市)	
ティー・エヌ・シー(三重県四日市市)	

環境リスクマネジメント

災害発生を防止、また発生時に環境への影響を最小限にとどめるため、環境保全・安全保安に関するリスクマネジメントマニュアルを作成し、マニュアルに準じた活動を行っています。

また、各事業所ごとにリスクの抽出・評価を行い、設備対策を実施しています。今後も、環境教育・リスク対応の訓練と併せて、継続的に管理レベルの向上を図っていきます。

環境に関する法規制順守

大気汚染防止・水質汚濁防止などについて、現在の法規制基準を守るのももちろんのこと、継続的な改善の実施により、排出削減に取り組んでいます。全事業所とも、規制基準をすべてクリアしています。設備改善の実施などにより、今後さらなる環境負荷削減を行っています。

また、売却を予定している事業所跡地の土壌・地下水汚染状況の調査を実施しました。伊勢工場跡地（三重県伊勢市）の土壌より環境基準以上の汚染が発見されましたが、直ちに適切な対策を実施し、環境基準以下のレベルに修復しました。



薬液の流出防止対策（岩国事業所）



排水処理設備（敦賀事業所）

環境報告書からCSR報告書へ

当社では、幅広いステークホルダーの皆さまとの環境コミュニケーションを深めていくため、1999年度から、「環境報告書」の刊行とホームページサイトによる情報発信をスタートしました。2005年度版は、社会性報告の拡充や

特集企画を加えた「環境・社会報告書」を発行しましたが、つづく2006年度版以降は、企業としての社会に対する責任（CSR）の内容の拡充に努めた「CSR報告書」を刊行します。

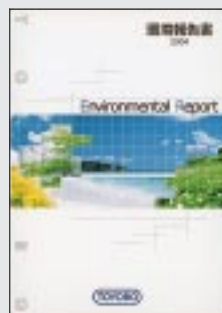
■環境報告書



2002年度版



2003年度版



2004年度版



2005年度版



環境教育・啓発

環境教育

1994年より「地球環境問題と当社の取り組み」をテーマに、新入社員から管理職まで幅広い階層を対象とした社員教育を実施しています。

また、イントラネットを利用して環境に関する情報やデータを提供するなど、情報開示と共有化に努めています。

内部環境監査員養成講座

各事業所、関係会社の環境マネジメントシステム担当者のレベル向上・内部監査員の養成を目的として、内部監査員養成講座を1996年から実施しています。2005年度はグループ会社も含め63人が受講し、これまでに合計979人が修了認定を受けています。また、ISO14001の規格の改正に伴い、今年度は新規格の解説講座も開催しました。

環境セミナー

2005年6月の環境月間に、京都大学大学院の植田和弘教授を本社にお招きし、「企業の社会的責任（CSR）と環境経営」について、講演していただきました。従来の環境問題や環境政策の基本的な枠組みが転換する時代（パラダイムシフトの時代）になっているとの示唆に富んだ講演で、役員、関係会社、労働組合役員、社員など約90人が参加しました。

2006年2月には総合研究所にて、滋賀大学の遠藤修一教授をお招きし、「地球温暖化とびわ湖」と題するセミナーを開催しました。約100人が参加し、地球温暖化の仕組みから、びわ湖の対流や季節による水温分布などのびわ湖の現状まで幅広い内容をわかりやすく説明していただきました。

東洋紡グループ環境展

6月の「環境月間」に、本社をスタートに11事業所、グループ会社4事業所で「東洋紡グループ環境展」を順次開催しました。東洋紡グループの2004年度の環境活動、環境関連製品の紹介や、「地球温暖化問題パネル」、他社のCSR報告書などを展示しました。合計約2000人が来場し、環境問題を考えるきっかけとなりました。

環境表彰

地球環境保全活動の推進と社員の意識向上を図るため、1996年より地球環境保全に貢献した事業部・事業所を表彰しています。



ISO14001内部環境監査員養成講座



本社で開催された植田教授の環境セミナー



本社の環境展：パネルで環境問題を勉強し、環境クイズにも挑戦

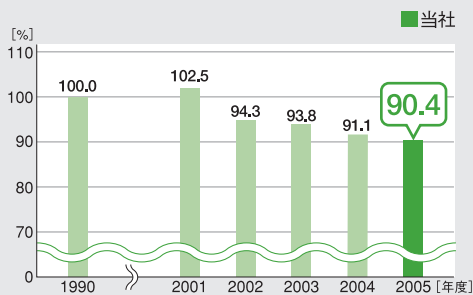
エネルギー対策

当社では、1990年度を基準として、各事業所の使用エネルギー原単位を毎年1.5%減少させることを目標にしています。

2005年度は、生産高あたりのエネルギー使用量を0.8%削減しましたが、生産量の増加にともなってエネルギー使用量とCO₂排出量は若干の増加となりました。今後も、設備面の環境対策強化を行い、省エネ・CO₂排出量削減への取り組みを推進していきます。

■エネルギー原単位（エネルギー量／生産高）

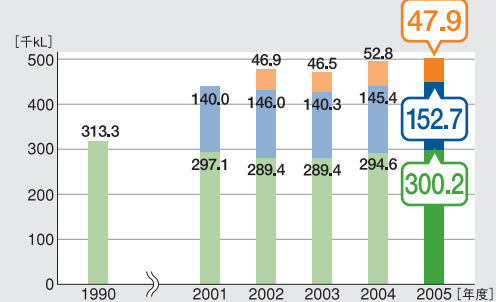
2001年以降、原単位は着実に向上しています。



■エネルギー使用量（原油換算）

当社、当社グループ会社（国内）ともに生産量が増加したため、エネルギー使用量が若干増加しました。

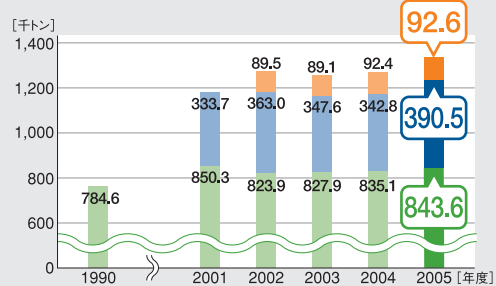
■当社 ■当社グループ会社（国内） ■当社グループ会社（海外）



■CO₂排出量（CO₂換算）

CO₂排出量原単位は着実に向上していますが、生産量の増加に伴い、CO₂排出量は増加しました。

■当社 ■当社グループ会社（国内） ■当社グループ会社（海外）



トピックス 全員参加で取り組んだ東洋紡「チーム・マイナス6%」

当社は、国が進める「チーム・マイナス6%」運動に参加し、従業員全員が職場や家庭で地球温暖化防止のための「6つのアクション」に取り組みました。本社ビルでは、冬の暖房温度を20℃に設定するよう、空調器のスイッチにシールをはり、省エネを意識してもらいました。



CO₂削減のための 職場で 家庭で すすめる6つのアクション

6つのアクション	職場	家庭
1. 温度調節で減らそう	オフィスの冷房温度は28℃に、暖房温度は20℃に設定します。「クールビズ」、「ウォームビズ」を推進します。	冷房温度は28℃に、暖房温度は20℃に設定しましょう。
2. 水道の使い方で減らそう	生産工程の節水、再利用を推進します。	節水を徹底しましょう。
3. 自動車の使い方で減らそう	車に乗るときは、アイドリングストップや、急発進、急停車禁止を徹底します。エコカー、低排出ガス車の導入を進めます。	公共交通機関を利用しましょう。車に乗るときは、アイドリングストップや、急発進、急停車禁止を徹底しましょう。
4. 商品の選び方で減らそう	紙・文具・OA機器、照明器具などのグリーン購入を推進します。	無駄なものは購入しない。省エネ商品や、環境負荷の少ない商品を購入しましょう。
5. 買い物とごみで減らそう	産業廃棄物排出量の30%削減（2001年度比）を進めます。全事業所でゼロエミッション実現を目指します。	マイバッグを持参しましょう。過剰包装を断りましょう。
6. 電気の使い方で減らそう	生産工程のエネルギー原単位を削減し、エネルギー使用量を削減します。オフィスの照明は、昼休み時間の消灯や、人のいない場所の消灯をすすめます。	不使用時はコンセントを抜いたり、人のいない場所はこまめに消灯しましょう。



産業廃棄物低減

富山事業所でゼロエミッションを達成

当社グループでは、2001年度を基準年度、2005年度を達成年度として、産業廃棄物排出量の30%削減を目標に、廃棄物発生量の削減と再資源化による産業廃棄物低減活動に取り組みましたが、石炭灰の増加により未達でした。また、全社的にゼロエミッションを推進しており、2005

年度は富山事業所でゼロエミッションを達成し、当社すべての事業所でゼロエミッションを達成しました。当社全体での埋立率も、目標数値である2%以下を実現しました。今後も、当社グループ全体で廃棄物の発生量低減と再資源化を積極的に進め、循環型社会の構築に貢献していきます。

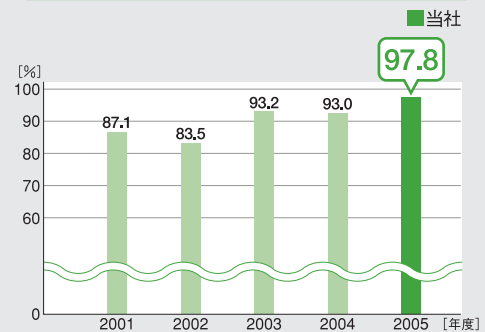
■ゼロエミッション(注)達成工場・事業所

工場・事業所	達成年度
犬山工場	2001
総合研究所	2003
敦賀事業所	2003
岩国事業所	2003
三重工場	2004
富山事業所	2005

(注)ゼロエミッション：埋立率2%以下

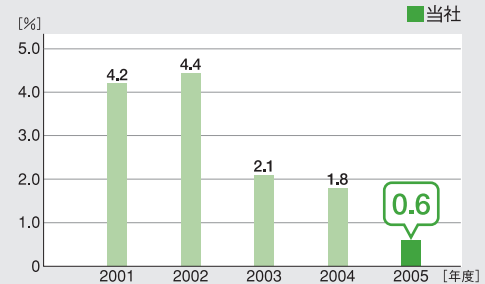
■再資源化率

産業廃棄物の再資源化率は90%以上を継続しています。



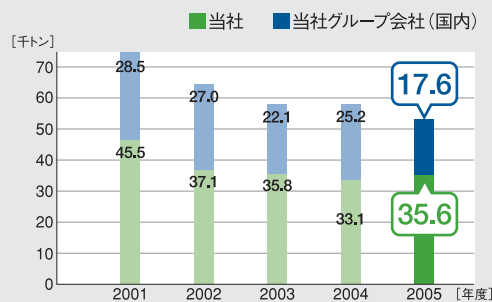
■埋立率

2005年度は、中期計画目標である「埋立率2%以下」を達成しました。



■産業廃棄物発生量

産業廃棄物発生量は着実に減少しています。



TOPICS

東洋紡 富山事業所における環境保全への取り組み ゼロエミッションを達成した富山事業所



富山事業所環境安全室部長
皆川 卓己

富山事業所は、入善工場、井波工場、庄川工場の3工場で構成され、天然繊維と合成繊維の紡績・織布および加工を行なっています。

特に、庄川工場では染加工を行なっているため、環境保全活動に積極的に取り組んでいます。排水負荷を下げるため排水処理設備を設置し、排水基準を守ることはもちろんのこと、事業所近隣の皆さまに迷惑のかからないよう排水管理をしっかりと行っています。この排水処理設備から発生する排水汚泥を、これまでは埋立処分してきましたが、有効に活用する方法を検討し、燃料とし

てサーマルリサイクルするとともに肥料の原料として再資源化することができるようになりました。これにより、工場としてゼロエミッションを達成しました。

今後も地域と共生する事業所を目指し、省エネ、廃棄物発生量低減などの環境保全活動に積極的に取り組んでいきます。



排水汚泥から作られた肥料の原料

化学物質管理

化学物質管理システムの運用

化学物質は人の生活を豊かにしてきましたが、その反面、人の健康や環境に対し悪影響を及ぼすことがあります。当社では、地球環境の保全、災害の防止、人の健康障害の防止を目的として、製品の開発、製造、使用、廃棄に至るライフサイクル全体にわたって化学物質を適正に管理することに対して、当社グループ全体で取り組んでいます。

事業部の化学物質管理計画に基づく管理を進める一方、各事業部の専門家で構成する化学物質管理専門部会が設置され、リスク評価基準やグリーン調達基準を策定、化学物質管理データベースの構築などを進めています。

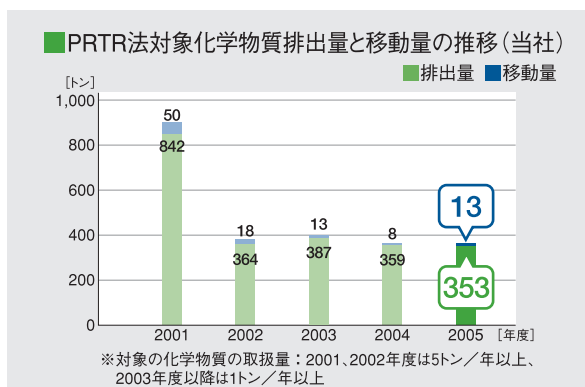
環境汚染の恐れのある化学物質の自主的な管理を推進する化学物質管理促進（PRTR）法に対し、当社は独自の自主改善活動の仕組みを構築し、環境マネジメントシステムの一環に位置付け、全事業所を対象として活動を進めています。

2005年度の結果

PRTR法に基づく対象化学物質（第1種指定化学物質）の取扱量と排出・移動量の全事業所および当社グループの2005年度の合計は右表の通りです。

2005年度は「対象物質の排出量・移動量を40%削減（2001年度比）」の目標を達成しました。

大気汚染防止法のVOCに関する改正に基づく管理が始まります。当社ではVOC発生の届出対象3施設とその他の自主管理施設で、2000年度に対し、2010年3月末までに30%削減を目標に、代替品の検討、設備の改善、取り扱いの見直しを行います。



■ PRTR法対象化学物質（取扱量：1トン／年以上）の排出量と移動量

【当社】

取扱量:262,952トン／年【対象化学物質：24物質】	
対象物質	
アセトアルデヒド	
アンチモンおよびその化合物	
エチレングリコール	
エチレンジアミン	
ε-カプロラクタム	
1,4-ジオキサン	
シクロヘキシルアミン	
テレフタル酸	
テレフタル酸ジメチル	
トリメチルベンゼン	
トルエン	
トリメリット酸	
ポリオキシエチレンアルキルエーテル	
ホルムアルデヒド	
無水フタル酸	
(ダイオキシン類)他	

排出量：353トン／年	
大気	29トン／年
公共用水域	324トン／年
土壌	0トン／年
埋め立て	0トン／年

移動量：13トン／年	
下水道	0トン／年
事業所外	13トン／年

【当社グループ会社】

取扱量：496,043トン／年【対象化学物質：54物質】	
対象物質	
テレフタル酸	
キシレン	
アクリロニトリル	
トルエン	
N,N-ジメチルホルムアミド	
酢酸ビニル	
メタクリル酸メチル	
クロロホルム	
スチレン	
アクリル酸メチル	
無機アン化合物	
マンガン及びその化合物	
エチレングリコール	
ジクロロメタン(別名：塩化メチレン)	
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	
(ダイオキシン類)他	

排出量：436トン／年	
大気	430トン／年
公共用水域	6トン／年
土壌	0トン／年
埋め立て	0トン／年

移動量：1,876トン／年	
下水道	0トン／年
事業所外	1,876トン／年

＜考 察＞

当社の全取扱量は、2003年度の24万トン以後、生産量の増加に伴い少しずつ増加し、2005年度は26万トンを超えましたが、排出量は排出削減努力の効果により減少傾向にあります。また報告対象物質数は2004年度に比べ1物質減り、24物質となりました。



グリーン調達への取り組み

これまで、お客さまの要望に対応して、特定の化学物質が製品に含まれていないことを確認するなどの管理を行ってきましたが、管理体制をより充実させるため、「グリーン調達ガイドライン」を作成し、生産活動に必要な原材料、包装資材など資材の調達については、「環境に配慮された資材を、環境保全に積極的に取り組んでいる取引

先から、優先的に調達すること」を基本姿勢とし、グリーン調達を推進しています。

2005年度は取引先へ「環境に配慮した取り組みに関する調査」「化学物質情報」のアンケート調査を実施しました。今後は、調査結果を活かし、グリーン調達のレベルアップに努めていきます。

グリーン調達ガイドライン

調達先の選定基準

品質、価格、納期、サービス、技術開発力等に加え、環境保全活動に、意欲的な取り組みを実践している調達先との取引を優先します。

1. 環境マネジメントシステムを構築し、常に維持向上に努めていること。
2. 環境の具体的な取り組みを行っていること。
3. 化学物質含有量調査への協力体制があり、製品に含有する化学物質調査に対して回答していただけること。

資材の選定基準

必要な品質・機能・経済性に加え、環境影響物質について評価します。

1. 国内外の環境関連法規制に適合していること。
2. 当社の定める有害な化学物質の、不使用、使用・排出の削減、または適切な管理がなされていること。
3. 当社の定める環境管理物質の含有量が、把握されていること。

グリーン購入への取り組み

文具などについては、これまで、コンピュータシステム「べんりねっと」を活用しての共同購入で、グリーン購入を進めてきましたが、対象商品を作業服、OA機器、照明、消火器、エアコン、自動車まで拡大しました。

購入する場合は、購入の必要性を良く考える、環境に配慮した購入を進めるなどの基本方針を定め、全社におけるグリーン購入を行っています。

グリーン購入基本方針

1. 業務に必要なさまざまな商品を購入する前に、必要性や、今使っているものがまだ使えないかをよく考え、必要な量だけ購入します。
2. 製品の品質、価格だけでなく、ライフサイクルにおける、環境負荷を考慮します。
 - (1) 有害な化学物質の使用や排出が、削減されているかを考慮します。
 - (2) 資源やエネルギーの消費が少ないことを考慮します。
 - (3) 長期使用性を考慮します。
 - (4) 再使用・リサイクルシステムがあるかどうかを考慮します。
 - (5) 再生材料や再使用部品を用いた商品を、優先して購入します。
3. 環境負荷の少ない包装材料が、過剰でない包装方法であるかどうかを考慮します。
4. 環境負荷の低減に努める事業者から、製品やサービスを優先して購入します。
5. 製品・サービスや、事業者に関する環境情報を、積極的に入手し、活用して購入します。

物流における環境保全対策

製品配送および原料調達を行う際の物流面において、環境負荷の軽減対策を推進しています。

製品・原料を輸送する場合、単位あたりのエネルギー使用量は、一般的にトラック>鉄道>船舶の順に大きくなります。そこで輸送する製品の性質(形状・納期・ルート・受入先事情)を考慮し、エネルギー使用量や排気ガスなどの環境負荷が少しでも軽減する輸送手段を選択する「モーダルシフト」を推進しています。

また、物流サービス業者とも協力して、荷材の回収・再利用などの物流面における環境負荷低減を図ったりなど、さまざまな面からの軽減対策を検討し実行しています。以下に実施事項のトピックスを数例ご紹介します。

①積載効率アップによる実配車量の削減

従来、消費地までの小口輸送で対応していた貨物について、拠点倉庫までの積み合わせを実施し、拠点倉庫からの小口配送に切り替えることにより、トラック輸送の実配車量の削減に努めています。

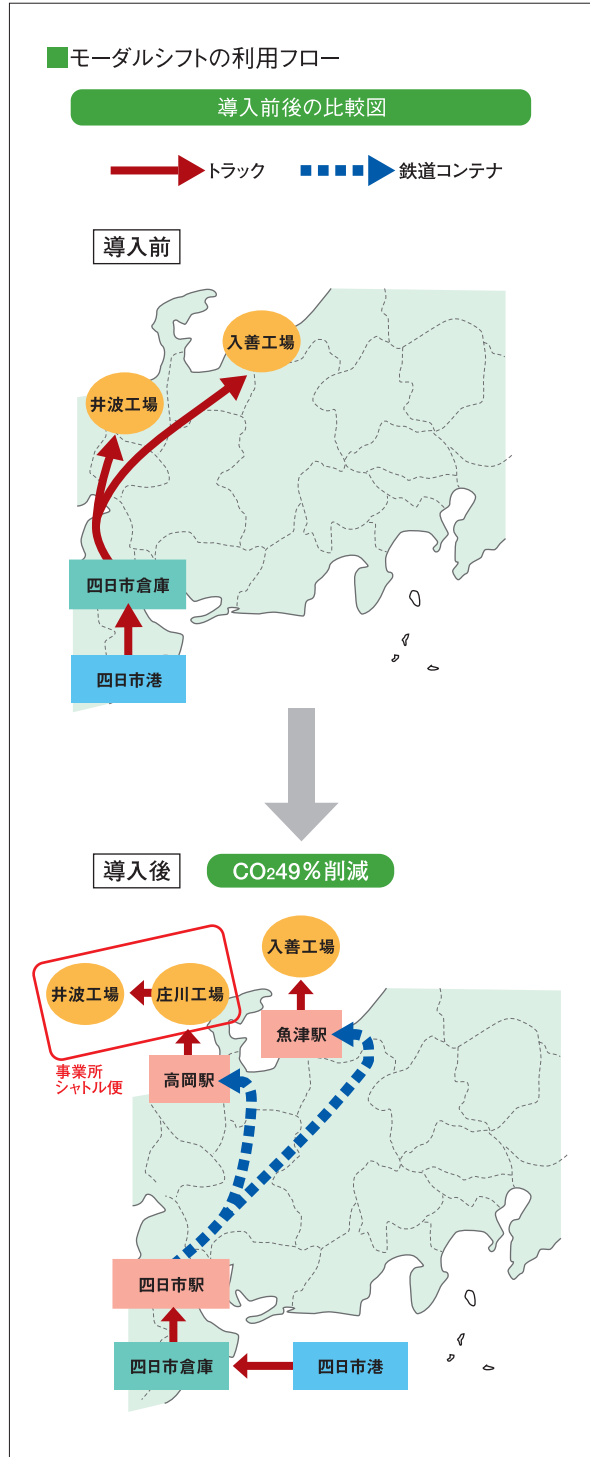
②鉄道コンテナ輸送の拡大

当事業所では鉄道コンテナ輸送の積極的な活用に取り組んでいます。特に岩国事業所では関東地区拠点倉庫への製品輸送に鉄道コンテナ輸送を利用して、CO₂削減に努めています。同事業所では中国モーダルシフト推進協議会より2003年、2004年と連続して「モーダルシフト優良荷主」として表彰されました。

③グリーン物流パートナーシップ会議(国民会議)への積極的参画

2006年度グリーン物流パートナーシップ普及事業提案に関して、当社富山事業所での「調達物流の一元化とモーダルシフトによるCO₂排出量削減対策事業」を提案し、NEDO(New Energy and Industrial Technology Development Organization)の審査・事業認定を受けました。

また、改正省エネ法が2006年4月1日に施行され、それに対応すべき「荷主」企業としての改善の取組みを更に進めていきます。



適正な輸送方法でCO₂の排出やエネルギー消費を削減



環境会計

環境保全活動の報告の一環として、2001年度の環境報告書から環境会計を公表しています。環境会計の作成にあたっては、環境省の「環境会計ガイドライン」に基づき、まとめました。

今後も、より正確で分かりやすい環境会計の公表を目指して改善を重ねていきます。

環境会計導入のねらい

- 当社における環境会計導入の狙いは次のとおりです。
- 環境保全活動に係る費用を定量的に把握し、財務面への影響を把握し、効率的なコスト管理を行う。
- 環境保全活動に係る費用および効果を定量的に把握することにより、今後の環境保全活動を効果的に実施するための意思決定の判断材料とする。
- 環境活動に係るコスト意識を啓発し、環境保全活動の活性化を図る。
- 環境情報を外部に開示することにより、当社の環境保全活動に取り組む企業姿勢の表明をする。

2005年度の環境会計

集計のポイント

- 集計範囲：当社の全事業所
- 集計期間：2005年4月1日～2006年3月31日
- コスト：環境関連設備投資および労務費、経費を対象に集計しました。ただし、費用額には減価償却費は含みません。

環境保全コスト

(単位：億円)

環 境 保 全 コ ス ト				
コスト分類		主な環境保全活動	投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト	①公害防止コスト	法順守、周辺地域への環境対策、防災対策	0.4	2.7
	②地球環境保全コスト	省エネ活動	0.3	1.4
	③資源循環コスト	省資源活動、廃棄物管理活動	0.1	19.0
(2) 上・下流コスト		グリーン購入	0.0	3.0
(3) 管理活動コスト		EMS認証取得、環境教育	0.0	1.6
(4) 研究開発コスト		環境配慮型製品の開発	0.3	0.6
(5) 社会活動コスト		緑化、美化、自然保護、寄付	1.3	1.9
(6) 環境損傷コスト		SOx賦課金、土壌汚染、自然破壊等の修復	0.0	1.6
合 計			2.4	31.8

物量単位の効果

効果の内容	環境負荷指標	内 容	
(1) 事業エリア内効果	エネルギー量	電力節減量	3,272MWh
		燃料節減量	3,780kL

■貨幣単位の効果

実質的效果（確実な根拠に基づいて算出される経済効果）

改善効果の内容	金額（億円）
省エネルギーによる費用削減	2.9
省資源および廃棄物削減の取り組みによる費用削減	2.2
リサイクル業者への売却収入	5.1

みなし効果（仮定的な計算に基づく経済効果）

みなし効果の内容	金額（億円）
研究開発付加価値寄与分	16.4
教育および関係会社支援効果	0.1
EMS構築支援効果	0.1

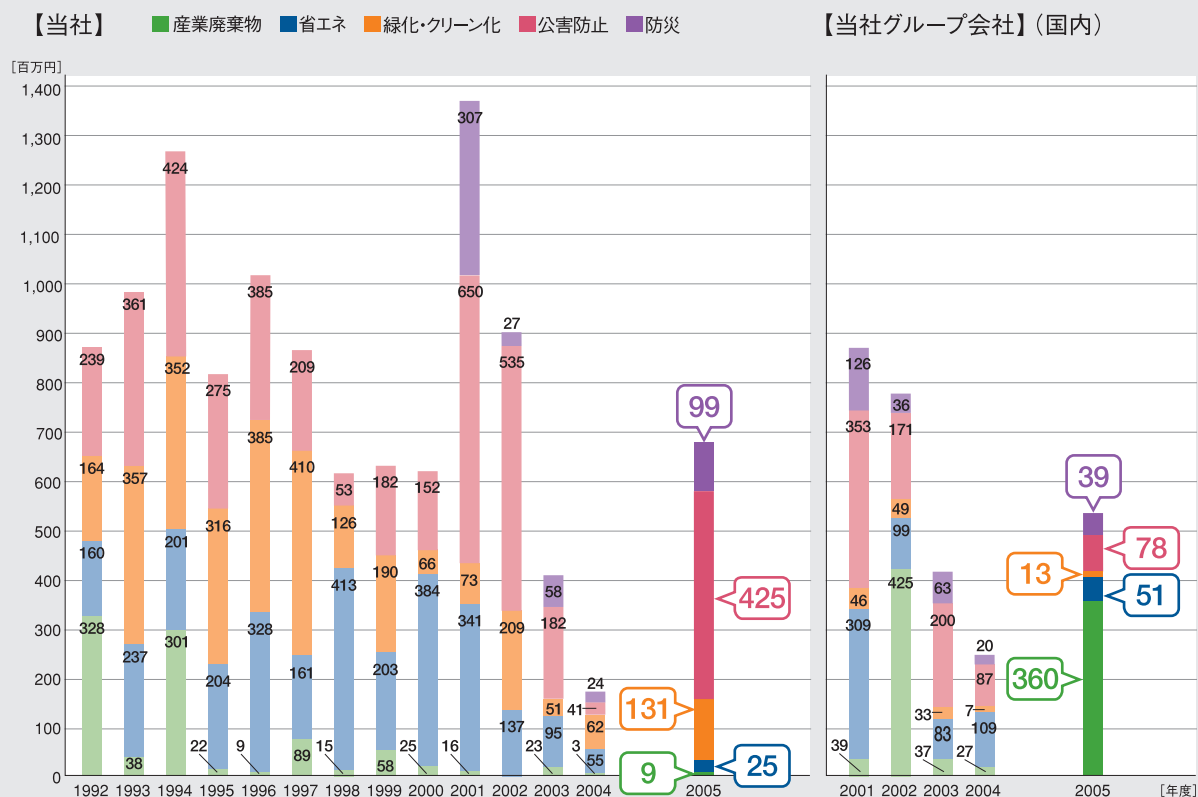
「コスト」に対する「効果」の比率を高めるように、効果的な環境保全活動を推進していきます。

環境関連設備投資

環境保全・防災に関連する設備投資中期計画を策定し、100%実施に向けて進捗管理を実施しています。2005年度もほぼ計画通りの設備投資を実施しました。今後も設備投資中期計画の進捗をフォローしていくと

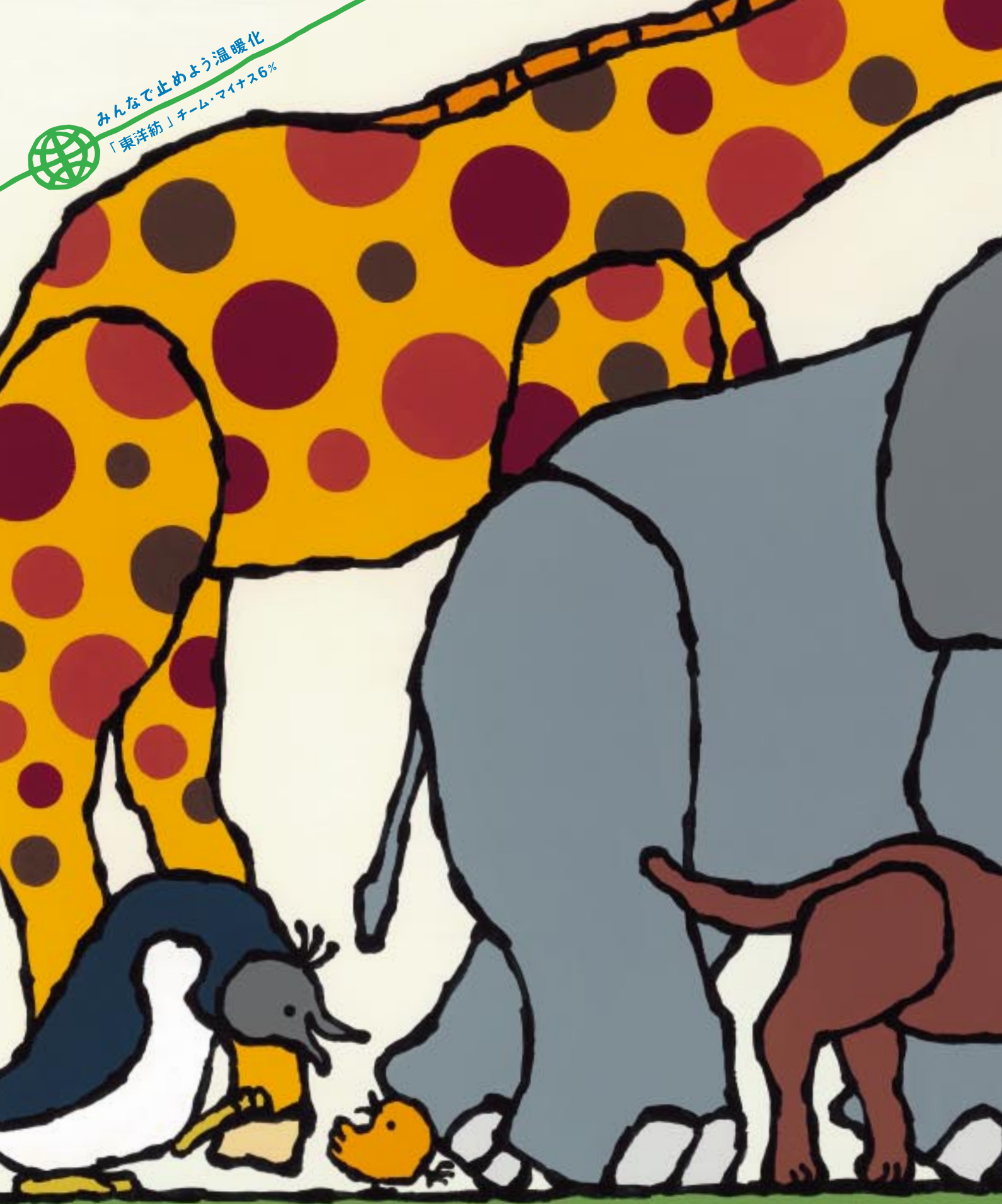
ともに、環境会計の手法を用いた設備投資評価のシステムを完成させ、環境関連の設備投資をより一層効果的に行っていきます。

■目的別環境関連設備投資額の推移





みんなで止めよう温暖化
「東洋紡」チーム・マイナス6%



東洋紡績株式会社

●お問い合わせ先

〒530-8230 大阪市北区堂島浜二丁目2番8号

広報室 TEL (06) 6348-4210

FAX (06) 6348-3206

E-mail csr@ho.toyobo.co.jp

URL <http://www.toyobo.co.jp>

R100



※このCSR報告書には、古紙含有率100%の再生紙、白色度80%を使用しています。インキは環境負荷の少ない植物性大豆インキを使用しています。

A3562K