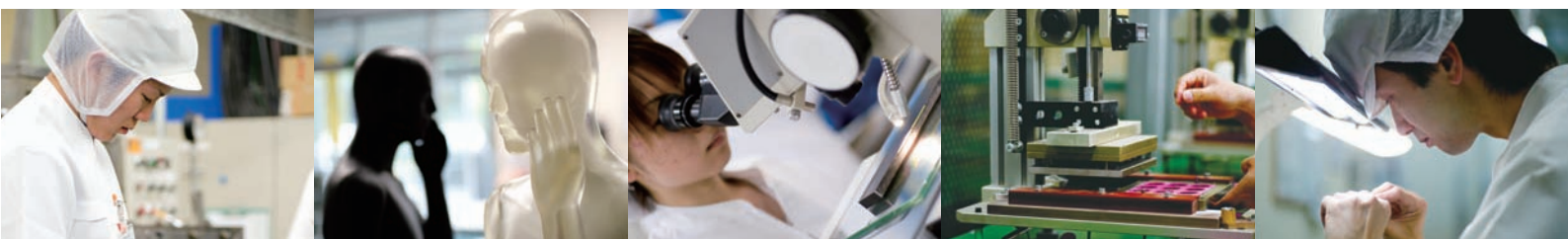




環境・社会活動報告書
Environmental
& Social Activities Report 2010



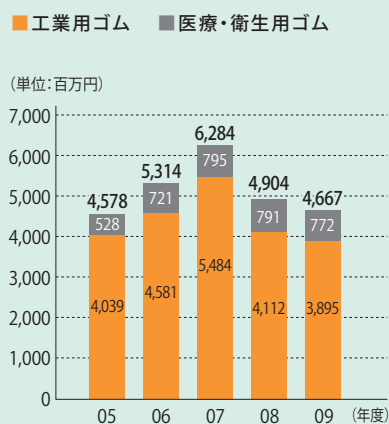
会社概要

【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】	516,870,000円(平成22年3月31日現在)
【証券コード】	JASDAQ市場 5162
【正社員】	224名(平成22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

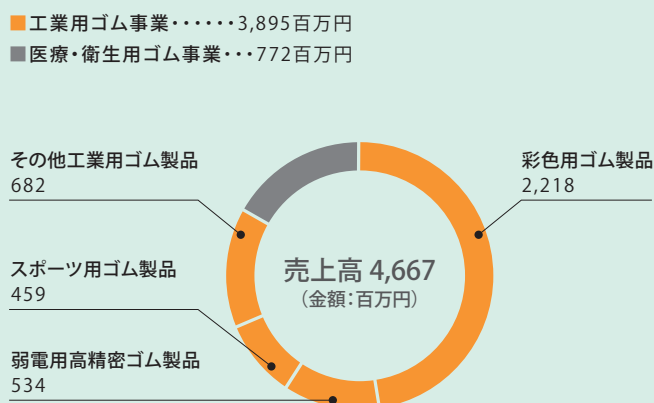
【主な事業所】	<ul style="list-style-type: none"> ■本社 〒330-0801 埼玉県さいたま市大宮区土手町二丁目7番2 TEL 048-650-6051 FAX 048-650-5201 ■大阪営業所 〒536-0016 大阪府大阪市城東区蒲生一丁目12番10 京橋アドバンス21 205号 TEL 06-6930-2521 FAX 06-6930-2522 ■福島工場 〒969-0101 福島県西白河郡泉崎村大字泉崎字坊頭窪1番地 TEL 0248-53-3491 FAX 0248-53-3493 ■第二福島工場 〒969-0101 福島県西白河郡泉崎村大字泉崎字山崎山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 ■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
---------	--

【関係会社】	<ul style="list-style-type: none"> ■ARI INTERNATIONAL CORPORATION 2015 S.Arlington Heights Road,Suite 109 Arlington Heights,IL 60005 TEL 1-847-364-1000 FAX 1-847-364-1270 ■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 ■朝日橡膠(香港)有限公司 Unit 3, 27/F, 69 Jervois Street, Sheung Wan, HONG KONG.
--------	---

売上高推移



2009年度セグメント別売上高





目次

会社概要	01
目次・企業行動指針	02
朝日ラバーの強み	03
トップメッセージ	05
環境への取り組み	
◆ 環境理念・方針	06
◆ 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	13
◆ 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

2009年4月1日～2010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

2010年7月（次回発行は2011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・レポートニング・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>

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

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。

事業展開

環境対応照明

自動車の内装照明や店舗・施設の特殊照明などの分野で、お客様の要望に合わせて色調や配光を調節できることから、省電力で長寿命が特長のLED照明の普及に貢献しています。

デジタルネットワーク

独自の素材変性技術により、ゴムの弾力性や耐候性などの特長を生かした複合製品をデジタルネットワーク機器向けに提供し、快適で安全・安心な社会づくりをお手伝いしています。

次世代エネルギー

次世代エネルギーとして期待されている太陽電池や燃料電池の機能をより強化するパーツとして、独自の技術を生かしたものづくりに取り組んでいます。

Topics

ラバーファントムが第3回「ものづくり日本大賞」東北経済産業局長賞を受賞

株式会社ファインラバー研究所と北海道大学との共同研究で開発した電波測定用人体検体「ラバーファントム」が、2009年8月に第3回「ものづくり日本大賞」東北経済産業局長賞を受賞しました。これからも「ものづくり」を通じて、我が国の産業発展に力を尽くします。

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

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

高い品質のものづくり、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



ライフサイエンス

医療事故を防ぐ高付加価値医療機器や介護用品など、健康で安全・安心な生活を支える分野への製品供給を進めています。



スポーツ

反発弾性・高摩擦抵抗などを追求した高品質の卓球ラケット用ラバーを供給しています。



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努め、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

朝日ラバーの人と技術の力が、 5年後、10年後の持続可能な社会の一翼を担うと確信しています。



私たちは、ゴムに代表されるソフトマテリアル、エントロピー弾性体に新しい機能を与え、これらの要素技術の深掘とともに、高度な加工技術、生産技術との組み合わせにより、当社独自の新製品・開発製品を市場に供給し続けるために取り組みを続けております。

私たちは常に世界のお客様から存続を期待され、なくては本当に困るという企業であり続けたいと考え、その一つの方向性として、他社に真似のできない、また他社よりも一段上、数段上の製品・サービスを提供して行こうとする活動を続けております。

また私たちが提供する製品は、低消費電力、長寿命で次世代の照明になりつつあるLEDに多種多様な色彩を与えるASA COLOR LED、そして接着剤や有機溶剤を使わず、異なる素材同士を直接接着できる新接着技術、また医療現場での安全性をさらに高めるためのディスプレイの輸液・輸血セットに使われる医療用ゴム製品など、地球環境や省エネルギー、そして安全や健康などに貢献できる製品開発と市場供給を強く推進しております。

私たちを取り巻く環境は、BRICS諸国のボリュームゾーンの飛躍的な拡大をはじめ、差別化製品のコモディティ化、電子部品のダブルスタンダード化など、従来では想像しえない大きな変化が常態化しつつあります。

私たちは、これからの環境の変化・時代の変化に合わせ、またこれらの流れをとらえたものに事業活動の内容も変化させていく必要があります。

また私たちは、これらの事業活動を行っていく上で、私たちの仕事、会社全体の仕事を通じて、どう社会のため・人々のために役に立つのかということを考え、懸命に努力を続けることがサステナブルな企業として存続できる本質ととらえております。

5年後を支えるのは、現在開発を進めている新製品や製品開発、そして10年後を支えるのは、現在平均年齢が30歳強の従業員の中で、絶え間ない技術革新と挑戦意欲というDNAを持っている人材が大きな力になるものと確信をしております。

株式会社朝日ラバー
代表取締役社長

横山林吉

環境理念・方針

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・梱包資材の削減及び再資源化に努める。
- 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。

「環境にやさしいものづくり」のために地道な取り組みを続けています。

■ 全社を挙げて環境負荷の低減に取り組んでいます。

持続可能な社会においては、環境配慮は品質の中に当然含まれるものと当社はとらえています。既存の製品の環境負荷低減に地道に取り組むとともに、お客様ひいては社会のニーズに応える新しい環境配慮製品の開発に注力しています。

当社の特に重要な環境課題は、CO₂排出量とゴム屑廃棄量の削減で、毎年数値目標を掲げて取り組んでいます。設備更新、生産効率向上、従業員の意識と行動の改革などを続けてきた結果、中長期的には大きな削減効果を上げていますが、2009年度(第40期)の単年度目標については、残念ながら達成には至りませんでした。

CO₂排出は9割が電力消費によるものです。2008年度は主に設備更新によって大幅な削減を達成しましたが、2009年度は日常業務の細かい改善を積み重ねて削減につなげました。

ゴム屑廃棄量の削減は、従来の資源多消費型の生産からの転換を図った当社の環境経営の重要な柱です。ゴム屑発生量が多い製品の受注など、当社のコントロールが及ばない要因もありますが、工法・技術開発、生産現場のそれぞれが、連携を取りながら不断の努力を続けています。

■ 環境問題に対する責任を全員で果たし、誇れる会社を目指します。

これまでの取り組みによってPDCAのサイクルは確実に強化されてきており、現場をまわって従業員と話していると、目指すベクトルが合ってきたことを肌で感じます。自分の兄弟や子どもを働かせたい会社、誇れる会社を目指し、今後も役員・従業員が一丸となって覚悟して努力して、活動をさらに進化させ、地球環境問題の解決に向けて当社が果たすべき責任を全うし、最後に共に感動したいと思えます。

取締役 生産担当兼品質保証担当
亀本 順志



事業活動における目標と実績

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むとともに、事業活動におけるマテリアルバランスの状況を定量的に把握し、効率的な環境経営を目指しています。

環境目的・目標と実績／2009年度(第40期)・2010年度(第41期)

方針	目的	2009年度(第40期)		2010年度(第41期)
		目標	実績	目標
1.法の遵守	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して、法令遵守・監視強化に取り組む。	水質汚濁防止法、土壤汚染防止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。	福島工場敷地内におけるトリクロロエチレンの土壤汚染調査を行い、今後の土壤浄化方針を定める情報を収集するなどの活動を実施しました。	水質汚濁防止法、土壤汚染防止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。
2.顧客要求環境有害物質の廃止および監視	RoHS指令に伴う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、客先の信用拡大を図る。	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	RoHS 6物質の使用禁止を目的とした管理の維持、フタルエステルやポリ塩化ビニル含有配合を代替する活動を継続しました。	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
3.ゴム屑廃棄量の削減	ゴム屑廃棄が環境汚染とコスト増の要因となることを認識し、工場ごとの責任と役割において削減目標を達成させる。	ゴム屑廃棄量を2008年度(第39期)比10%削減する。	ゴム屑発生量の多い製品の受注増加により、2008年度(第39期)比3.1%削減となり目標未達でした。従来廃棄していたゴム屑を、2010年度(第41期)からRPF燃料としてリサイクルするルートを整備しました。	ゴム屑廃棄量を2009年度(第40期)比5%削減する。
4.生産効率、業務効率の向上とエネルギーの削減	環境配慮製品・素材の開発・設計・販売に努めるとともに、生産効率・業務効率の向上を図る。	電力、灯油使用によるCO ₂ 排出量を2008年度(第39期)比10%削減する。	2008年度(第39期)比2.6%削減となり目標未達でした。主な要因は熱プレスの電力使用の増加です。機器の更新、製品歩留の向上、設備の断熱性や生産効率の改善にも取り組みました。	電力、灯油使用によるCO ₂ 排出量を2009年度(第40期)比5%削減する。

事業活動における資源・エネルギーの流れ



データ集計範囲：福島工場・第二福島工場・白河工場（2009年度実績）
*PRTR対象化学物質

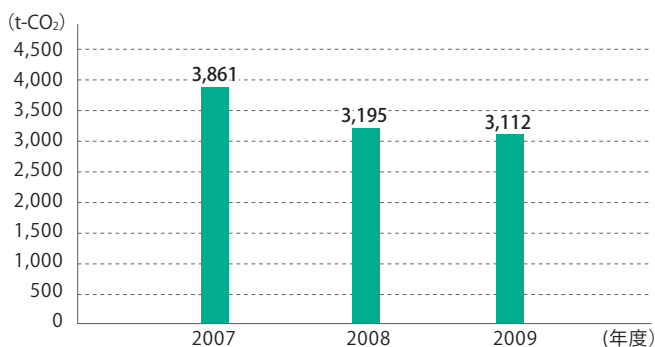
環境パフォーマンスデータ／活動状況

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た取り組みを進め、負荷の低減に努めています。

CO₂削減

エネルギー起因のCO₂は電気と灯油、廃棄物起因のCO₂はゴム屑とポリシートが中心となります。これらの使用量、廃棄量の削減活動を実施したことにより、CO₂排出量は2008年度比83t(2.6%)の削減となりました。

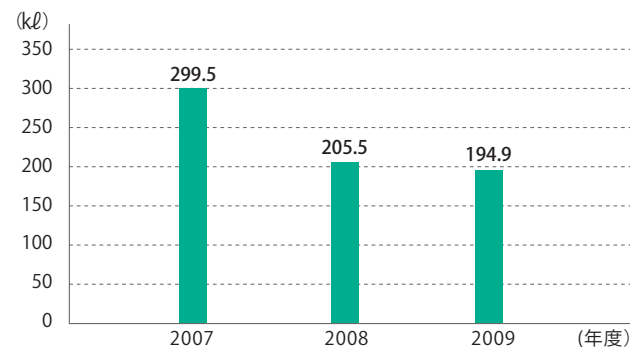
■CO₂排出量の推移



省エネルギー／燃料

灯油は、主に医療・衛生用のゴム製品の温水洗浄や温水処理用のお湯をつくるためのボイラー燃料として使用しています。すでにボイラーからの廃熱を回収利用して燃料使用量を改善する装置を導入し、燃料使用の効率化を進めてきました。2009年度はこれに加え、洗浄、処理装置の整備による蒸気ロスの改善、やり直し作業による無駄の改善、適正湯温条件の見直しによる灯油使用量の削減などを実施し、前年度比5.2%の削減となりました。

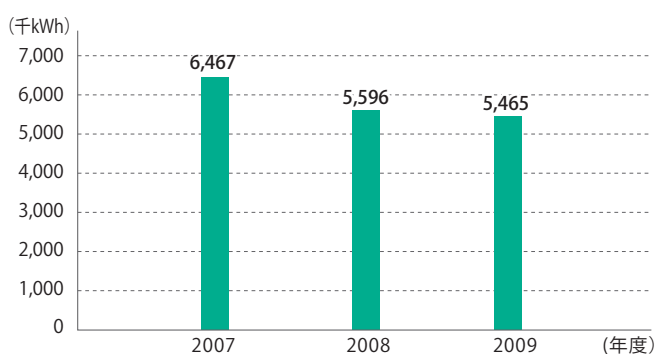
■灯油使用量の推移



省エネルギー／電力

当社使用エネルギーの約9割が電力です。主に原料ゴムの化学変化(加硫)用の電気ヒーターのほか、成形加工のプレス動力、空調エネルギーなどに使用されます。2009年度は、プレスヒーターの電源投入時刻管理、効率的な設備稼働計画、エアーもれ修理によるコンプレッサー運転時間削減、製品不良率の改善、老朽化した機械の省電力タイプへの更新などに取り組んだ結果、2008年度比2.4%の電力を削減しました。2010年度は、さらなる製品不良率低減のほか、加硫プレスの断熱による節電などの電力削減活動を推進します。

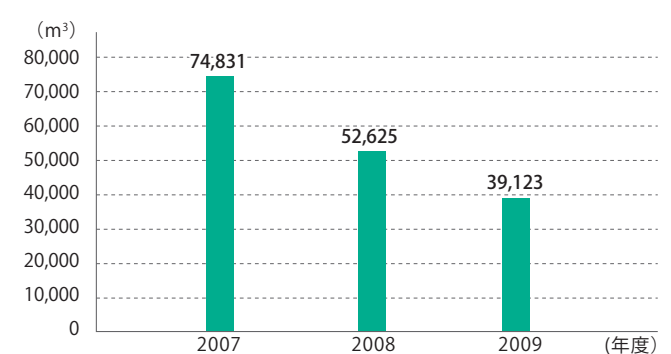
■電力使用量の推移



水使用量の削減

生産活動として使用する水のほとんどが、医療・衛生用のゴム製品の洗浄および処理に用いられています。設備の維持管理や作業方法の改善により、やり直し作業による無駄を削減するとともに、福島工場においては、地下に埋設されている配管からの漏水調査と修繕を行うことによって大きなロスを削減しました。この結果、2009年度は2008年度比25.7%の削減となりました。

■水使用量の推移



環境パフォーマンスデータ / 活動状況

■ 化学物質の管理

■ 蛍光X線分析装置による徹底検査

原料から配合薬品、材料を梱包する資材に至るまで、外部からの購入品を中心に、蛍光X線分析装置による徹底した分析を行っています。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。



蛍光X線分析装置による検査

■ 環境負荷物質の全廃・代替への取り組み

環境負荷物質については、お客様ごとに使用禁止、監視、あるいは特に問題にしないなど、ご要請の内容にバラツキのあるものも少なくありません。しかし、ある物質について使用禁止のお客様がたとえ1社であっても、私たちはその1社に合わせ、使用の廃止と代替品の開発を進め、お客様から承認をいただく、という歩みを進めています。

■ 環境管理物質とその対策

環境管理物質	使用製品または用途	対策
フタル酸エステル類 (DOP)	可塑剤	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、随時変更を実施
バナジウムおよびその化合物 ビスマスおよびその化合物	ASA COLOR LAMPCAP	継続して代替を推進
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

*NV材: ニトリルゴム+ポリ塩化ビニール

■ 廃棄物の削減

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」を減らすことが必要です。2009年度は、製造工程改善による不良発生の低減、卓球ラケット用ラバー1枚当りの投入材料重量の見直しを行い、無駄な材料の削減を進めました。ゴム屑排出量の多い製品の受注などコントロール不能な要因もあり、ゴム屑排出量前年度比10%削減の目標達成には至りませんでした。前年度比3.5%を削減しました。

加硫前の材料を保護する目的で使用するポリシートは、ゴム材料削減効果に伴って減少する一方、一部の医療用製品の材料変更に伴う試験向け用途でポリシートの使用量が増加した影響を受け、廃棄物総量は増加となりました。

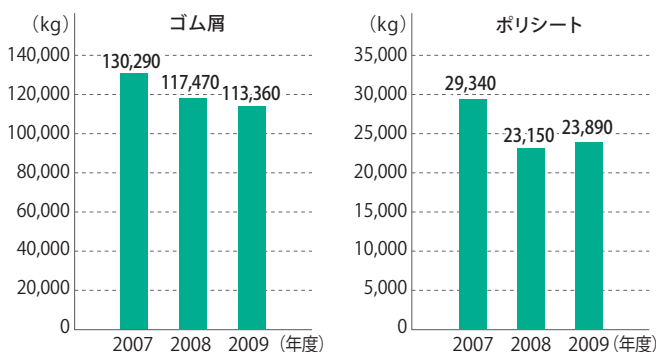
■ 廃棄物総排出量の推移

年度	廃棄物 (kg)	前年度比 (%)
2007	278,784	—
2008	275,080	98.7
2009	307,630	111.8

■ 廃棄物の種類

種類	排出量 (kg)	種類	排出量 (kg)
ゴム屑	113,360	汚泥	16,230
Siゴム	53,510	可燃物	12,325
鉄屑	40,770	ダンボール	11,210
ポリシート	23,890	その他	36,335
		合計	307,630

■ 排出量の推移



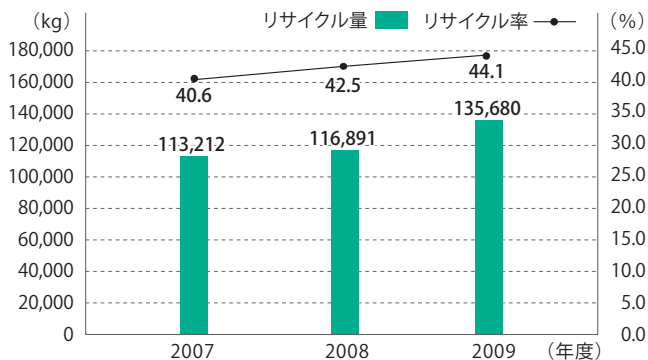
■ リサイクルの推進

これまで金属、紙、オイル類に加え、一部の汚泥、シリコンゴム、ポリシート類のリサイクルを進めてきました。2009年度はシリコンゴムの量が相対的に増加したこともあり、リサイクル率は44.1%となりました。

リサイクル率の向上を目指すには、廃棄物の約4割を占めるゴム屑の処理方法の改善が最重要課題です。ゴム屑については、燃焼ガスの問題などからサーマルリサイクルができず、これまで埋め立て処理を行ってきており、対応策を模索していました。2009年度にRPF*(固形燃料)化の検討を行った結果、実用化できる可能性が高まり、2010年度に量産実験を経て、埋め立てからリサイクルへ切り替えの取り組みを進めています。

*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



ポリシート圧縮の様子

■ トリクロロエチレンの撤廃

当社の主力商品だったASA COLOR LAMPCAP中に含まれる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、1996年から土壤ガス吸引浄化装置による土壤浄化、2004年から地下水浄化装置による浄化を行ってきました。

2009年度は、汚染場所を36区画に区分し、深さ1mの汚染分布と得られた結果から、2カ所について深さ約30mまでの深度分布調査を実施しました。この結果、表層部の汚染物質は浄化されていましたが、20m以深の地下水層には汚染が残っていることが確認されました。これらの地下水データは、福島県へ毎月定期報告しています。これまで実施してきた地下水揚水浄化は、汚染範囲を敷地外に広げず、地下水から汚染物質を除去する機能を果たしています。深度調査の結果を踏まえ、2010年度以降は、土壤ガス吸引浄化を終了し、地下水揚水浄化を中心とした浄化対策を進めていきます。



地下水浄化装置



土壤浄化装置

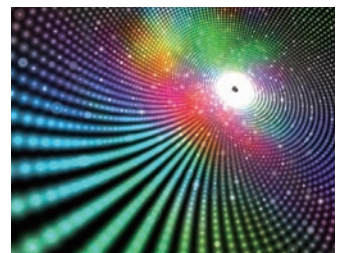
環境配慮製品

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(発光ダイオード)は、長寿命・低消費電力・省資源など優れた環境性能を持ち、温室効果ガスの削減に貢献する次世代の光源です。しかしながら、多種多様な色を出すのが難しく、明るさや色合いがばらつくという欠点があります。

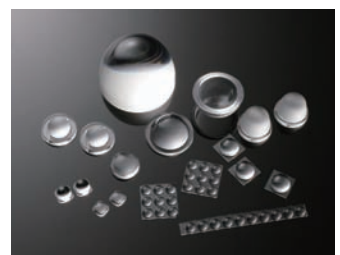
当社は独自のコア技術を応用してLEDの光のばらつきを均一にし、10,000色以上のバリエーションが可能なASA COLOR LEDを開発しました。蛍光体の特性を理解し、シリコンゴムに配合する技術と、個々のLEDが持つ発光のばらつきなどの特性を細かく測定・分類し、それに応じたシリコンゴムキャップを被せる技術によって、均一にコントロールされた色と光をつくり出しています。これらは、自動車内装照明の光源や、看板などの特殊照明に採用されています。



●ASA COLOR LENS

当社では、創業以来、シリコンをベースにした高機能ゴム製品を生産してきました。そのものづくりの過程で、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。この透明シリコンを利用し、高い加工技術を応用して生まれたのが、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などへの採用実績があるほか、エコカーのヘッドライト用パワーLEDにも採用され、日本の環境配慮製品を支えています。



●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。





● サポラス

発泡材といえば包装や緩衝材に使われる発泡スチロールが知られています。軽くて衝撃吸収性が高いという特徴がありますが、一般的に行われている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、ゴムの一種である素材を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、肌の近くに持ってきても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。



● 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し出しシステムや、物流で使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。

溶剤を使わずに接着させる「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。

Voice



壁にぶちあたっても、いつかは乗り越えられる

接着剤や薬品を使わずにゴム同士をくっつける分子接着という技術を用いて、RFIDの技術を応用したICタグの開発に携わりました。お客様からの要望があり、一年という期間の中で開発から量産に成功しました。ゴム同士がいかに薬品を使わずにくっつくか、その条件を見出すためには、技術チームメンバー4人で夜遅くまで研究を重ねました。はじめての製品がお客様に渡り、問題なくエンドユーザー様まで行った時は嬉しかったですね。今後も環境に負荷の少ない、オンリーワンの技術を構築して、世の中に広めて行きたいです。

技術統括部技術 1 グループ 新田 倫之

働きやすい職場づくり

共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。

人材の育成

企業を形づくる人材は、最も重要な経営資源の根幹です。当社では、さまざまな社会のニーズに対応できる豊かな人材を育成するために、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、社内で学べない専門スキルやマネジメントなどの研修に関しては、社外教育を実施し、人材価値の向上を図っています。

■従業員数(国内の事業所および関係会社)(2010年3月31日現在) (単位:人)

	正社員	準社員	嘱託	合計
本社	28 (5)	1 (1)	7 (0)	36 (6)
大阪営業所	4 (0)	0 (0)	1 (1)	5 (1)
福島工場	80 (24)	17 (6)	1 (0)	98 (30)
第二福島工場	34 (9)	10 (5)	0 (0)	44 (14)
白河工場	78 (25)	18 (8)	1 (0)	97 (33)
(株)朝日ラバー 合計	224 (63)	46 (20)	10 (1)	280 (84)
(株)ファイナラバー研究所	7 (1)	0 (0)	0 (0)	7 (1)
総合計	231(64)	46(20)	10 (1)	287(85)

※()内は女性人数

ワークライフバランスの推進

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よう、ワークライフバランスの実現を目指す諸制度の充実を図っています。特に育児や介護を行う従業員が安心して働き続けるために、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。

■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年間につき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

制度の整備のみにとどまらず、制度の活用を促進するために、従業員に制度の周知徹底を図るとともに、ニーズ調査の実施、施策検討チームの設置などに取り組んでいます。

■両立支援制度利用実績(国内事業所および関係会社) (単位:人)

	2007年度	2008年度	2009年度
育児休業取得者	2	5	5
育児短時間勤務利用者	0	0	1
子の看護休暇取得者	0	0	4(15回)
介護関連諸制度利用者(休業・休暇・短時間勤務)	0	0	0

Voice

育児休業取得者が増えることで、周囲の理解や協力者も増えてほしい

周囲にまだ育児休業を取った人がいなかったのも、私自身が今後のいいお手本になりたいとも思い、取得しました。復帰してやはり大変なことも多いですが、仕事や製品を通して社会に役立っていることを実感しながらも、人を育てられる環境にいられることはとても有意義です。人への接し方など、子育てを通して新たに学んだことは、仕事でも生かされています。育児休業期間は素敵な楽しい時間なので、女性はもちろん、男性もぜひ有効に使ってほしいと思います。



生産統括部第二福島工場生産担当
佐藤 あかね

職場環境の安全

工場の中には、動力設備や薬品、作業をはじめ、標準作業を逸脱した場合に事故につながる要素が多数存在します。安全衛生委員会では、毎月工場毎に安全パトロールを実施し、問題点の発見と改善を進めています。2010年度からは、作業における事故発生の可能性と重大性を評価し、事故の発生予防を行うリスクアセスメントの取り組みをはじめ、安全な職場環境を目指しています。また、メンタルヘルスへの対応として、何でも相談室を毎月開催し、従業員から心の悩みを含めた相談を受付、問題の事前解消にも努めています。

社会とのコミュニケーション

朝日ラバーはコミュニケーションを大切にしています。
工場拠点では、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

事例 1 白河市立小田川小学校の皆様（福島工場）

2009年9月、白河市立小田川小学校の5年生19名と教諭1名が、社会科の見学学習のために福島工場を訪れ、事業紹介やゴムの解説に続いて、工場でものづくりの現場を見学されました。後日「朝日ラバーの皆様へ」と題したイラストや感想が詰まったレポートを届けてくださいました。



事例 2 西白河小学校教育研究会の皆様（白河工場）

2009年7月、西白河小学校教育研究会研究部員の方36名が、社会科部会の研修として工場見学のため白河工場に来社されました。工場見学を通して、最新の技術でつくられる製品や技術についての理解を深めたり、働く人の苦労や工夫について学ぶことによって、より充実した授業や学習指導への参考にすることが目的です。



質疑応答では、工場内における仕事の内容や工夫している点、社会科学習で疑問に思っていることなどについて質問がありました。

事例 3 福島県立郡山北工業高等学校の教諭と父母の会の皆様（白河工場）



2009年10月、福島県立郡山北工業高等学校の校長先生と教諭および父母の会の皆様18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。

事例 4 株主の皆様（白河工場）

2009年8月、白河工場で株主様向けの工場見学会を行いました。3回目となる2009年度は都内など遠方からも含めて6名のご参加で、ASA COLOR LED、ASA COLOR LENSのクリーンな製造工程をご覧くださいました。「製品の特徴や工程がよく理解できた」「今後も事業の発展が期待できる。株を長期保有したい」などの感想が寄せられました。



卓球大会の協賛

事例 1 第15回朝日ラバー杯中学生卓球大会



2009年7月、泉崎村立泉崎中学校（福島県西白河郡）において、「第15回朝日ラバー杯中学生卓球大会」を開催し、男子15チーム、女子13チームの合計192名の選手による団体戦と個人戦が行われました。

事例 2 第8回朝日ラバー杯卓球大会



2009年10月、第8回朝日ラバー杯卓球大会が白河市の中央体育館で開催されました。近隣県などから合計465名が集まり、大会始まって以来の最多の参加者数となりました。当社からも7名が参加しました。

清掃活動

事例 1 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り駅であるJR東北本線泉崎駅で、毎週火曜日の就業時間前に4～5名で清掃活動を行っています。活動を開始して2009年度で14年目となります。

事例 2 新入社員による清掃活動



新入社員研修の一環として、地域への奉仕活動を毎年実施しています。地元の特別養護老人ホーム「ケアハウス泉崎」では室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.**[®]


古紙パルプ配合率100%再生紙を使用

 **PRINTED WITH
SOYINK**[™]
Trademark of American Soybean Association

発行：2010.07.30