



ASAHI RUBBER INC.[®]

環境・社会活動報告書 2013
Environmental & Social Activities Report



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 (2013 年 3 月 31 日現在)
証券コード	大阪証券取引所 JASDAQ 市場 証券コード 5162
従業員数	247 名 (2013 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 福島県白河市菅根月ノ入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, USA ●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 (福島研究室) 〒969-0101 福島県西白河郡泉崎村大字泉崎字坊頭窪1番地 TEL 0248-53-3869 FAX 0248-53-4896 (白河研究室) 〒961-0004 福島県白河市菅根月ノ入1番地21 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
------	---

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

基本的な考え方

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

- 1 会社概要・財務情報
- 2 企業行動指針
- 3 トップコミットメント
- 5 事業概要

環境への取り組み

- 7 環境理念・方針/事業活動における目標と実績
- 8 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

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
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
2012年4月1日～2013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
2013年7月(次回発行は2014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 管理本部人事総務グループ
〒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

伊藤 潤

社会に価値をつくりだしていくために、 新たな変化に挑戦します

事業を取り巻く環境

2012年度の我が国経済は、特に欧州経済の停滞による輸出の減少などの要因により先行き不透明な状況が続きましたが、2013年に入ってからには緩やかな回復基調にあります。

「事業・企業体質・人材のバランスの取れた成長」を目指す、当社の「第10次3カ年中期経営計画（2011～2013年度）」は、現在最終年度を迎えています。LED関連、医療関連、複合化製品の3分野を重点事業として位置付け、これまでの2年間の歩みを止めることなく、次年度からの「新3カ年中期経営計画」の始動を見据えて、この1年間で経営基盤のさらなる強化を図り、今後の成長戦略の土台を築きます。

社会的課題解決による成長

今後の成長のキーワードは、「環境、省エネルギー、安全・安心、快適、健康」です。これまで培ってきた当社の技術力・開発力を強みとして、お客様・社会のニーズに応える独自性を持った製品を引き続き提供していきます。社会的課題の解決に取り組むことで、持続可能な社会の実現に貢献し、朝日ラバーも持続的な成長を遂げる。そこに当社の成長機会があると考えます。

例えば、長寿命で低消費電力に加え環境負荷物質を含まない環境対応型照明であるLEDは、光源単体では色や明るさの制御が難しいという制約がありますが、当社の主力製品であるASA COLOR LEDは、多様な色と均質な光をつくる独自技術で、自動車車載部品を中心に採用されています。

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

新規に開発したマイクロ流体チップは、当社の分子接着技術とゴムと樹脂の加工技術を融合した製品で、犯罪捜査のDNA解析のほか、医療やバイオの分野でさまざまな応用が期待されており、安全・安心な社会の構築に貢献することを目指しています。

朝日ラバーにとってのCSRとは、事業活動と一体化しているものなのです。

講じており、今後はその維持管理によって細かい改善を重ねていきますが、生産工程そのものを技術的に見直し、さらに効率向上を目指すことも検討していきます。

自立性と創造性の重視

地道な省エネルギー活動も、新たな製品・技術の開発も、支えているのは従業員です。従来型のものづくりは、決められた通りに動くことが中心でしたが、これからは、自ら考え創意工夫する主体性が、従前にも増して求められます。朝日ラバーには、もともと新しいものを生み出そうとするカルチャーがありますが、その創造的な気風をより強め、さらなるパフォーマンスの向上を目指します。

当社は2013年4月に組織変更を行いました。新たな体制のもと、部門間の人材の流動化を図ることで組織全体のシナジーをつくりだすとともに、チャレンジする者が評価され、一人ひとりの個性が発揮される組織を目指します。

朝日ラバーは、これからも社会に価値をつくりだしていくために、全員がベクトルを合わせ、団結して新たな変化に挑戦していきます。

環境経営のさらなる推進

事業活動における環境負荷の低減も、当社にとって重要な戦略の一つです。

当社のCO₂排出のうち9割が電力使用によるものです。

2012年度は、設備の運転管理、室温調整や空調面積の削減によるエネルギー効率向上など、さまざまな対策を講じましたが、生産設備の拡張や生産量・構成に伴い大きく変動するため、最終的な電力使用量は増加となりました。生き物のように絶えず変動する数字をコントロールするのは困難さを伴いますが、成果を常に現場にフィードバックし、地道な取り組みを継続していきます。生産部門における対応策で削減を望める施策はすでに

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
 - 採血用・薬液混注用ゴム栓
 - サボラス
 - マイクロ流体チップ



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

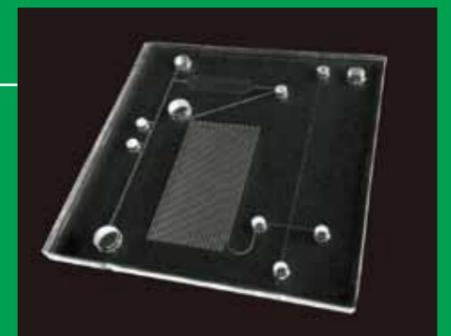
- 製品**
- 卓球ラケット用ラバー

TOPICS

新製品の開発 ～マイクロ流体チップ～

マイクロ流体チップとは、基板に微細な幅と深さの流路を形成し、さまざまな化学的検体を流して試薬と反応や分析を行うチップで、化学・生化学分野において研究機関や実用現場で使用されています。接着剤を用いずに、接着させる物質の表面を加工して化学反応により貼り合わせる当社独自の分子接着技術とゴムと樹脂の加工技術を組み合わせることで、ユーザーのニーズに応える機能を持つマイクロ流体チップを開発しました。

マイクロ流体チップは、医療、生物、化学、ICT、海洋、環境、農業などさまざまな分野での応用が期待されており、当社は経営資源を投入して、この製品で事業化できるように進めています。



マイクロ流体チップ

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

■ 2012年度(第43期)

方針	目標	実績
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	工場排水や地下水の月次自主監視、廃棄物処理場の現地確認、消防、電気保安、浄化槽他の法定設備点検、各種届出等を行い、法令遵守に取り組みました。
	事業活動に適用される有害物質規制を遵守する	ゴムの添加剤として使用されるフタル酸エステル類 (DEHP) が改正RoHS指令の検討対象物質になり、得意先から要求のあるPVCと合わせ代替配合の切替え活動を継続しました。
CO ₂ 削減の取り組み	廃棄物削減	材料の歩留り向上活動の継続に加え、パリの多い製品の受注減少により、前年度比5.9%の減少となりました。
	エネルギー削減	電力起因のCO ₂ が増加、灯油起因のCO ₂ が減少し、全体では0.9%の減少となりました。

■ 2013年度(第44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
	事業活動に適用される有害物質規制を遵守する
CO ₂ 削減の取り組み	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

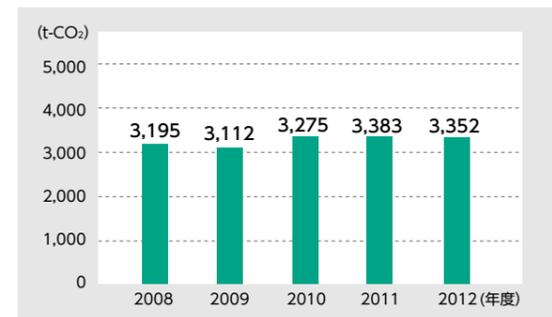


CO₂排出量の低減

品質不良発生防止や設備、空調の運転管理などの電力削減活動に対し、新しい製品を生産するための設備が稼働したことによる電力が増加し、電力起因のCO₂が約71t増加しました。

また、灯油をエネルギーとして使用する医療用製品の品種構成の変動により、灯油使用量が減少し、灯油起因のCO₂が約71t減少しました。これらの増加、減少が相殺された結果、CO₂は全体で0.9%の減少となりました。

■ CO₂排出量の推移



夏の電力使用制限に対する取り組み

2011年度は、「電力使用制限令」によるピーク電力15%削減に対応するため、初めて工場毎の輪番休業制を取り、多くの不便を感じながらも何とか乗り越えました。2012年度は通常の休業体制のまま、使用電力の監視、目標電力以内での空調や照明の運転管理、夜間生産の比率増などによりピーク電力削減に取り組めました。

省エネルギー

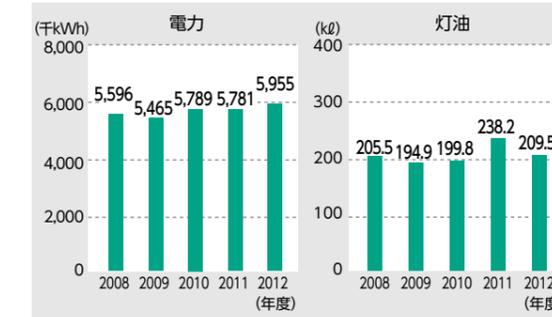
■ 電力使用量

生産設備や空調設備の運転管理、夏季の室温調整や室外機冷却のための散水、エア漏れ調査改善によるコンプレッサーの負荷低減、作業場所統合による空調面積削減、プレスへの保温材の導入試験、節電意識向上活動などを継続して行いました。その一方で、新たな生産設備や空調設備の導入による使用量増加、生産量の増加や品種構成の変化等により、最終的には前年度比3%の増加となりました。

■ 灯油消費量

品質不良の発生防止、熱水処理設備の熱交換器のメンテナンスなどによる熱効率の改善に取り組めました。また灯油を使用する製品の受注減少や次年度立上製品の試作生産などの増減影響を受け、前年度比12.0%の減少となりました。

■ エネルギー使用量の推移



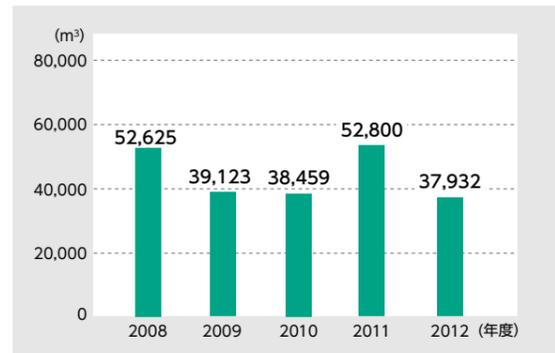
水使用量

2012年度は第二福島工場で品質不良による再生産を防止する品質向上活動を行いました。また、第二福島工場では新製品の試作品質の確認が始まり、使用量の増加要素となりましたが既存機種を受注減少があり、使用量減少の要素となりました。日常の漏水点検、冬期の水道管損傷防止のための電熱ヒーター、配管保温等の点検、整備を行い、大きなトラブルの発生を防止しました。これらの結果、水の使用量は前年度比28.2%の減少となりました。



水使用量の管理

■ 水使用量の推移



化学物質の管理

RoHS指令6物質が工程内で使用されないように原材料や混練加工済み材料を受入段階で検査するとともに、出荷する製品の確認を行うことで、化学物質に対する品質保証を継続しています。

ゴムの添加剤に使用しているフタル酸エステル類 (DEHP) が検討対象物質になったことから、これまでPVCと一緒に進めてきた配合薬品の代替活動が一層重要なものになりました。

工程内で使用しているPRTR法の対象となる化学物質には数種類の有機溶剤があります。

環境や安全に対するルールに従って使用するとともにPRTR法で指定される移動量の届出を行っています。

廃棄物の削減

廃棄物全体の約6割を占めるゴム系廃棄物の減少を目的に、3工場に投入材料に対する完成製品の歩留り向上活動を継続しました。2012年度は福島工場において、1個あたりのバリが多い製品の受注が減ったこともあり、歩留り向上活動の効果に加え、廃ゴム量の減少要因となりました。ポリシートも同様な理由から減少しました。この結果、廃棄物全体として前年度比4.4%の減少となりました。

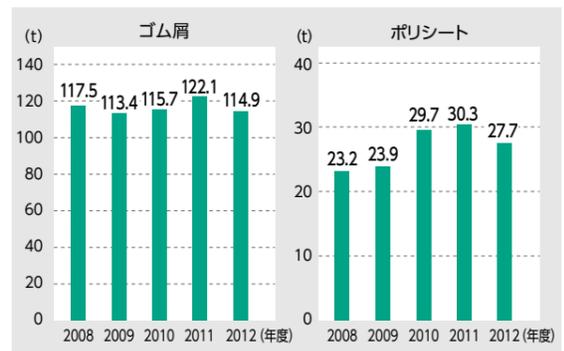
■ 廃棄物総排出量の推移

年度	廃棄物 (t)	前年度比 (%)
2008	265.2	—
2009	263.1	99.2
2010	272.4	103.5
2011	264.2	97.0
2012	252.5	95.6

■ 廃棄物の種類

種類	排出量 (t)	種類	排出量 (t)
ゴム屑	114.9	廃紙類	13.8
シリコンゴム	33.7	可燃ごみ	14.5
ポリシート、プラスチック	38.0	木製パレット	6.8
汚泥	13.3	その他	17.5
		合計	252.5

■ 排出量の推移

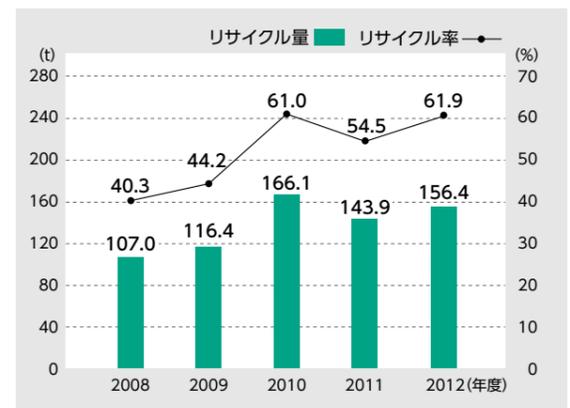


リサイクルの推進

2012年度は、これまで福島工場排出分に限定されていたゴムバリやポリシートのRPF*化を、新たな処理業者の協力により第二福島工場排出分まで拡大し、ゴムのリサイクル率が44.8%から61.5%に向上しました。また、東日本大震災の影響を受けてリサイクルできなくなっている排水処理施設からの汚泥は、従来のセメント原料としてのリサイクル処理が再開できず、新たに路盤材用途のリサイクルの検討を開始しました。これらの結果、廃棄物全体のリサイクル率は、前年度比7.4ポイント改善し61.9%になりました。なお、鉄屑および廃油は通常の生産活動では発生せず、設備廃棄などのタイミングで突発的に大量発生します。このため集計から除外していますが、適正にリサイクルしています。

*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



トリクロロエチレン浄化活動

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、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。

2012年度は、これまでの浄化による改善状況を確認し、さらに効果的な浄化方法を検討するために2回の土壌調査を実施しました。1回目は、これまで判明している汚染源周辺の汚染濃度分布をつかむこと、2回目は汚染源から離れた場所での汚染の広がりをつかむことを目的とした調査です。この結果、1回目の調査で汚染源付近には現在でも狭い範囲に残留するトリクロロエチレンが確認されました。2回目の調査では、汚染源から見て地下水の流れの上流側にあたる離れた場所から汚染が新たに検出されました。今後、新たに見つかった汚染の分布調査と従来からの汚染源に残っているトリクロロエチレンを微生物を使って分解、浄化するための試験を行っていく予定です。



土壌調査

VOICE

環境対応の「予防」と「是正」に引き続き取り組みます



取締役 亀本 順志

環境マネジメントには、「是正」と「予防」の二つの側面があると考えます。

「是正」については、特に2012年度に新たな汚染が検出された土壌の浄化に注力していきます。土壌汚染は、さみだれ式な対応では効果が上がりません。まずは現状を正確に把握するために詳細な再調査を行い、専門家の意見を聞きながら具体的な対策を検討していきます。

「予防」に関する代表的な取り組みは、化学物質管理です。現在もRoHS指令・REACH規制等に対応し管理や検査を徹底していますが、5年後10年後に新たな物質の規制要求が始まるかもしれません。あらかじめ予測し回避するような提案を行い、お客様のリスク低減に貢献することも求められていると考えます。そして当社は、それが可能な先読みする技術力を持っています。

今後も、「環境対応」が当社の強みであると、お客様に誇れる会社を目指します。

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。

品質第一主義

当社は、絶え間ない技術力と開発力の強化に努め、技術グループごとの特徴ある強みをさらに強化してお客様のご要望に応え、継続的に独自の新製品・開発製品を供給していくことを目指しています。

その基盤にあるのは「品質」です。全製品で重要品質管理項目および重要品質特性を明確にし、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み、問題があれば是正します。さらに設備、金型、計測器の日常点検および定期点検を行い、「品質第一」の意識を全員が徹底して共有し、設計から出荷に至るまでの全プロセスにおける品質管理のPDCAを確実に実施しています。

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。

VOICE

真に社会が必要とし、活用される技術を追い求めています



株式会社朝日 FR 研究所 研究員 岩崎 宏祥

マイクロ TAS 事業におけるマイクロ流体チップの開発を担当しています。研究開発がスタートしてから4年間。お客様の漠然としたイメージをもとに、濃密なディスカッションを続け、試行錯誤を重ねた末にようやく結果が出たのは1年前でした。「思い描いていた機能を満たしています。すばらしいものができましたね」という言葉をいただいた時には、達成感で感無量でした。

これだけ長く一つのことを続けられたのも、お客様と会社が技術の将来性を見越して、先輩をはじめとする我々開発チームに託してくれたからこそで、それに応えることができ本当に嬉しく思います。

私たちは現場により近い研究所として、真に社会が必要とする技術を追求するのが使命だと考えます。今後は開発のフェーズを離れ、工程設計を行う生産のフェーズに入りますが、引き続きこの技術を磨いて用途を広げ、社会に貢献することを目指します。

朝日ラバーグループの開発方針

基本的な方針

当社グループ企業活動の生成・発展を推進するために、市場にマッチした要素技術の深掘り、知財基盤の構築、研究開発人材の育成、企業価値の強化等、研究開発機能を高め、イノベーションを起こし続けます。

研究開発施策の方向

1. コアとなる要素技術の向上

当社グループの3つのコア技術の色と光のコントロール技術、表面改質及びマイクロ加工技術、素材変性技術を継続して強化していきます。

2. コア技術を柔軟に活用できる人材の成長

技術者として自分の技術を向上させることや、外部の研究機関や人脈との競争や連携そして自らが手がけた技術に誇りと自信を持てるようになること、そしてニーズとの関わりによって、私たちは成長すると考えています。

3. 顧客の顕在・潜在ニーズへの提案

研究開発部門は、近視眼的なお客様とのつながりではなく、お客様の真に要求する潜在要求を顕在化させるという役割があります。そのために、ゴム、プラスチック、電子部品、医療製品専門メーカーとしての総合的な提案力を身につけていきます。

4. 要素技術の組み合わせによる相乗効果の発揮

私たちの持っている技術資源を高いレベルで活用、応用、複合していくことで、新しい付加価値を創造していきます。

5. 今期は特に、成長のための研究開発基盤確立を構築

今期の方針に沿って、研究開発基盤要素を定義づけし、次期中期経営計画で完成させられるような取り組みを行っていきます。

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。

2012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）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

成果が出はじめています。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	
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
介護休暇	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暇の取得が可能
柔軟な労働時間	
所定時間外労働免除・制限	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、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)

	2010年度	2011年度	2012年度
育児休業取得者	11	9	8
育児短時間勤務利用者	3	9	9
子の看護休暇取得者	14(57日)	23(131.5日)	32(116.5日)
介護関連諸制度利用者	0	1(3.5日)	2(4日)

■ 有休休暇取得者数

	2010年度	2011年度	2012年度	
有給休暇	平均取得日数(日)	9.2	9.4	10.4
半日有休	取得人数(人)	229	223	235

職場環境の安全

工場の中には事故に発展しうるさまざまな危険が存在します。当社では、毎月工場毎に安全衛生委員会を開催し、安全の基本となる2S（整理・整頓）を中心とした工場内パトロールを継続しています。3工場合同で開催する委員会では、その結果を持ち寄り、多様な視点から問題の発見や改善につなげています。また、安全パトロールの他、事故のリスクを評価し、重要度の高い事故に対して発生予防策を取り、リスクを低減させるリスクアセスメント活動にも取り組んでいます。これらの安全活動に加え、定期健康診断やその結果のフォローアップ、作業環境測定、「なんでも相談窓口」の開催など、心と身体の衛生にも着目し、職場環境の安全衛生がよりよいものになるように取り組んでいます。

BCP（事業継続計画）の取り組み

BCPの取り組みのコンセプトは、自社責任での生産復旧対象を第一としています。東日本大震災の経験を踏まえて、重量設備である混練り機の固定を行いました。また、荷重測定器やキュラストメーターといった測定機器は、内部基盤の破損防止や落下を防ぐため、免震用治具を測定テーブルに取り付けました。金型はお客様からお預かりしている大切な資産であるため、金型台に専用固定ベルトを取り付け、落下防止を



混練り機の固定

図っています。

原材料の安定確保の観点からは、全仕入先様へのBCPの取り組み状況の調査と対策依頼を行うとともに、流通拠点の確認を行っています。BCPは自社の復旧のみならず、お取引様や社会的インフラなど多岐に渡り、想定外の事象が発生することも予想されますが、自助をベースに連携をとりながら、一週間以内の生産再開を目指して取り組んでいきます。

コミュニケーション面においては、勤務時や通勤時また在宅時など被災状態に応じて対応できるよう、「防災カード」を更新し不安の軽減化を図り、必要であれば家族への配布も行っています。さらに、職場の連絡網の整備を図るとともに、安否確認登録システム「ぶじっ」による緊急時の連絡網を導入し、全従業員の安全がそれぞれにパソコンや携帯電話にて確認できるようにしています。

従業員の状況

■従業員数（2013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	31 (5)	—	5 (0)	—	36 (5)
大阪営業所	4 (0)	—	1 (1)	—	5 (1)
福島工場	68 (17)	13 (6)	—	1 (1)	82 (24)
第二福島工場	53 (19)	2 (1)	—	—	55 (20)
白河工場	91 (28)	4 (4)	—	—	95 (32)
(株)朝日ラバー合計	247 (69)	19 (11)	6 (1)	1 (1)	273 (82)
朝日FR研究所	9 (1)	—	—	—	9 (1)
ARI INTERNATIONAL Corp.	1 (0)	—	—	—	1 (0)
東莞朝日精密橡膠制品有限公司	127 (86)	—	—	—	127 (86)
朝日科技(上海)有限公司	2 (1)	—	—	—	2 (1)
総合計	386 (157)	19 (11)	6 (1)	1 (1)	412 (170)

※()内は女性人数

VOICE

現場主義を徹底し、一緒に働く仲間達と上を目指します



医療製品事業部 生産グループ 主任 佐藤 孝弘

第二福島工場において、安全衛生活動のグループリーダーとして活動しています。2012年度は、エリアセンサーの設置、機械の作動ボタン・非常停止ボタンの作動の確認・交換、コンセントの過電流の全件点検・交換などを行いました。また、女性従業員の意見をもとに夜間照明を見直し、建屋玄関にセンサーライトを付けたほか、駐車場に続く公道に街灯を設置するよう地域行政に働きかけ、対応を図っていただいています。

現場も意見を出してくれますが、こちらからも積極的にコミュニケーションを取り、問題を聞き出すよう努めています。職場の安全は、物理的な対策やルール化だけでなく、個人の意識も重要です。過去の事故例を共有し、現場で疑似体験させることで危険を実感させる実践主義を徹底しています。

現場にはまだまだやるべきことがたくさんあります。これからも仲間達と一緒に上を目指します。

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。

小田川小学校の皆様への工場見学

2012年11月、白河市の小田川小学校の5年生が社会科の見学学習の一環で白河工場を見学しました。送られて来たお手紙から、素直な子どもたちの思いが伝わりました。



機関投資家・アナリスト向け工場見学会の実施

2012年9月、当社が上場しているジャスダック市場を管轄している大阪証券取引所が主催している工場見学のバスツアーで、機関投資家・アナリストの方20名が白河工場を来訪し、工場を見学しました。頻りに質問が行われ、非常に中身の濃い見学会となりました。



インターンシップ生が白河工場で研修を実施

2012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名といわき明星大学科学技術学科の学生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2012年で17年目となります。



朝日ラバー杯卓球大会を開催

2012年10月、白河市の中央体育館で第11回朝日ラバー杯卓球大会が開催されました。参加者数は540名と過去最大規模の大会となりました。



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ました。

