



# 社会・環境報告書2010

Corporate Social Responsibility Report






## CONTENTS

ご挨拶	02
<b>1. 会社概要</b>	<b>03</b>
企業理念	03
会社概要	03
売上	03
ネットワーク	04
技術革新	05
<b>2. 社会性報告</b>	<b>07</b>
コーポレートガバナンス	07
コンプライアンス	08
調達	09
従業員に対する取り組み	10
社会・地域貢献活動	13
お客様との関わり	15
品質向上を実現する取り組み	15
<b>3. 環境報告</b>	<b>16</b>
環境への取り組み	17
環境に配慮したものづくりへの取り組み	21
環境リスクマネジメント	23
環境・地域貢献活動	24

### 報告期間

本報告書は株式会社イノアックコーポレーションにおける2009年度(2009年1月1日～2009年12月31日)の活動実績をもとに作成(※2008年度以前の内容も一部含みます。)

### 対象範囲

株式会社イノアックコーポレーション(安城事業所・桜井事業所・船方事業所・八名事業所・南濃事業所・本社・東京支店・大阪支店)  
株式会社イノアック住環境と株式会社イノアックエラストマー(池田工場・池田第二工場・大野工場)の一部を含みます。

### 参考とするガイドライン

「環境報告書ガイドライン2007年度版」を参考に作成

## ご挨拶

### 危機をチャンスに変え社会の発展に貢献する企業を目指す

2009年は世界的な経済危機が続く中、大変厳しい一年となりました。厳しい経済状況の下、当社は、「安全」「環境」「品質向上」を礎に、危機こそチャンスと捉え新規事業、技術開発、品質改善、生産改善、人材開発等々、将来の飛躍に向けた事業活動とその実現に向けた組織改革を推進して参りました。とりわけ、安全、環境保全、品質につきましては、製造業としての最優先事項と認識し企業活動を行って参りました。

また、企業の社会的責任としまして、事業活動にのみ注力するのではなく、コンプライアンスの徹底や環境保全、品質改善、企業の根本を支える人材の育成、地域や社会への貢献を通じて、CSR活動への取り組みを行い、お客様や社会から信頼され評価される企業を目指しております。

今後も不透明な経済情勢が続くと予想されますが、当社が長年に亘り培って参りました研究開発、技術開発、お客様満足の向上を規範とした営業体制、グローバル体制を最大限に活かし、お客様そして社会の発展に貢献寄与できるよう努めて参りたいと存じます。

最後になりましたが、当社の事業活動に対しまして、ご理解とご協力を頂いておりますステークホルダーの皆様には心よりお礼を申し上げますと共に今後も更なるご支援、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。



代表取締役 翁 豊彦



# 1.会社概要

## 企業理念

Corporate philosophy

一本の大きな木を育てるより、多くの個性ある木を育て、美しい森をつくる。

イノアックは「暮らしをもっと豊かにしたい」という思いから、ひとつの事業に特化することなく、ウレタン・ゴム・プラスチック・複合素材という4つの苗をもとに、多くの事業(=木)を育て、企業体として多彩な製品、サービスを作り出し、社会へ貢献して参りました。

イノアックはこれからも多くの個性ある木を育てることで、時代のニーズにお応えしていきます。

### ■ Innovation&Globalization

イノアックは高分子化学で世界をリードし、迅速な決断と行動で、活気と個性に満ちたグローバル集団を目指します。それと共に「行動指針」を定め、社内外ともに裏表のない行動で「企業理念」を確実に実行・実現することで、地域社会、顧客、イノアックに関わる全ての人々に信頼されるブランドを確立します。

### ■ 行動指針

- | 挑 戦 | …… 自由に発想し失敗を恐れず行動します。
- | C S | …… 顧客満足度を高めるように行動します。
- | 誠実信頼 | …… 虚偽を廃し、信頼される行動をします。
- | 収 益 | …… 継続的な事業発展と利益ある成長を目指し行動します。
- | チームワーク | …… 個性を発揮し、信頼される行動をします。
- | 責 任 | …… 責任を持って最後まで行動します。

## 会社概要

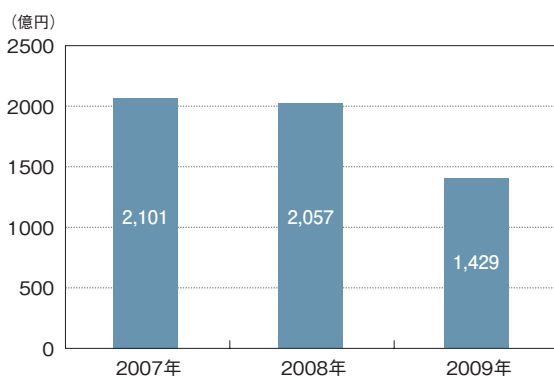
Company overview

社名	株式会社イノアックコーポレーション INOAC CORPORATION	本社	〒450-0003 名古屋市中村区名駅南二丁目13番4号
設立	1954年(昭和29年)	本社(東京)	〒141-0032 東京都品川区大崎二丁目9番3号(大崎ウエストシティビル4F)
資本金	7億2,000万円	事業所	安城事業所、桜井事業所、船方事業所、新城事業所、八名事業所、豊橋工場、武豊工場(愛知県)、南濃事業所(岐阜県)
代表	代表取締役 井上聡一	主要営業拠点	営業本部、東京支店、中部支店、大阪支店、九州支店、札幌営業所、東北営業所、浜松営業所、広島営業所
社員数	1492名(2009年12月)	研究所	株式会社イノアック技術研究所(神奈川県)
売上高	1429億円(2009年12月)	海外拠点	北米、欧州、中国、韓国、東南アジア
事業内容	ウレタン、ゴム、プラスチック、複合材をベースとした材料開発とその製品化により、自動車、二輪、情報・IT機器、住宅・建設関連から身近な生活関連商品、コスメ用品まで、様々な場面に密着した製品を取り扱う		

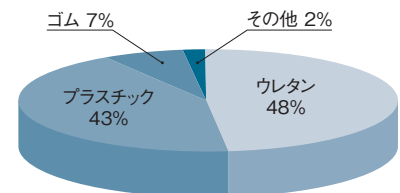
## 売上

Sales

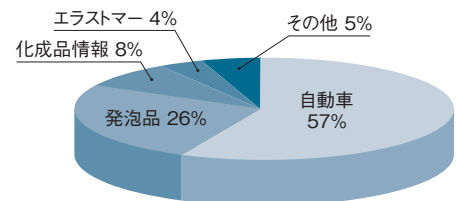
### 〈売上推移〉



### 〈製品別売上構成〉



### 〈分野別売上構成〉







### ネットワーク

Network

#### 国内主要拠点

刻々と変化する市場環境に対応し、お客様のニーズを的確にとらえるため、北海道から九州に至るまで緊密な国内生産・販売ネットワーク体制を確立し、最適なソリューションを提供しています。

井上護謨工業(株)  
(株)イノアックインターナショナル  
(株)イノアック技術研究所

#### 系列製造会社:6社

(株)北海道イノアック  
(株)東北イノアック  
(株)東日本イノアック  
イノアックエラストマー(株)  
(株)西日本イノアック  
(株)九州イノアック

#### 合併会社:6社

BASF INOAC ポリウレタン(株)  
(株)ロジャースイノアック 他

#### 関連会社:約30社

(株)イノアック住環境  
デザインアンドテクニクジャパン(株)  
日本フクラ(株)  
(株)イノアックリビング  
イノアック特材(株) 他



#### 海外主要拠点

北米・アジアを中心として、地域ごとのマーケティングニーズに合わせ、研究開発から素材の加工・成型技術、量産化までを提案・提供する体制を、世界規模で構築しています。

#### 系列会社:約20社

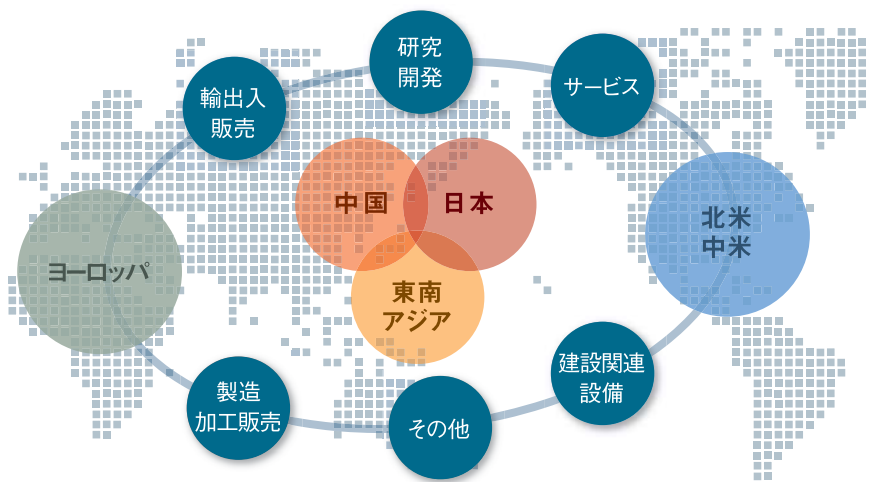
アメリカ  
メキシコ  
中国  
韓国  
タイ  
シンガポール  
ベトナム etc.

#### 技術援助会社:約5社

メキシコ  
台湾  
インドネシア  
マレーシア  
フランス

#### 関連会社:約50社

アメリカ  
カナダ  
メキシコ  
中国  
台湾  
タイ  
インドネシア  
マレーシア  
ベトナム  
フィリピン  
ドイツ  
フランス etc.



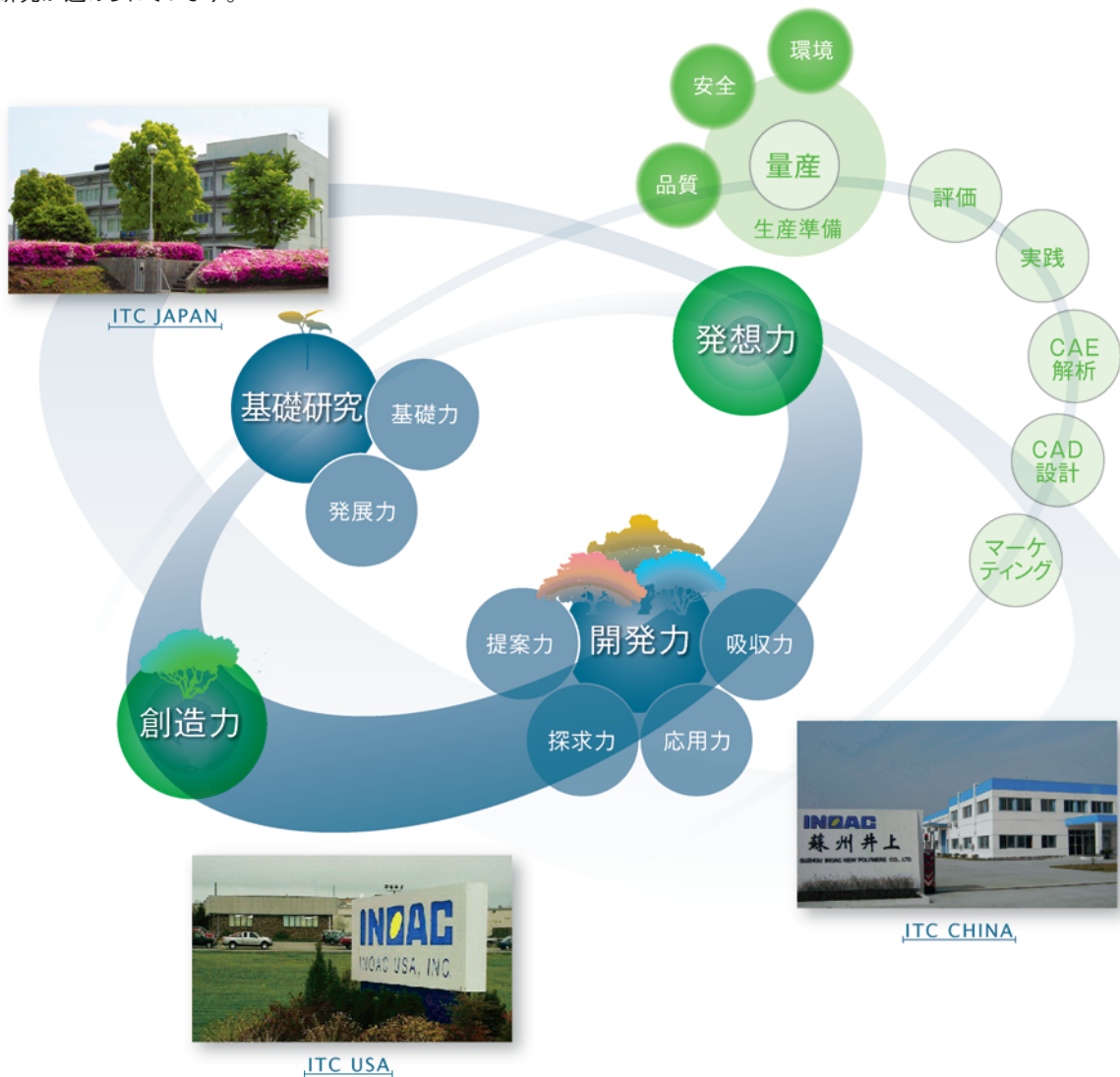


## 技術革新

Technical improvement 

### 研究開発

ウレタンフォーム技術を基本に、各種プラスチックやエラストマー、その複合材料の素材メーカーとして、高分子化学の分野で世界をリードする素材研究をおこなっています。そこでは、ひとりひとりの自由な発想とチャレンジ精神が、研究開発を支える大きな力となっています。研究拠点であるイノアック技術研究所 (ITC) では、日本、中国、北米に拠点をもち、それぞれの地域に対応した技術開発を進めると同時に、3極でグローバルに相互作用する総合R&D (Research and Development: 研究開発) 部門として次代を担う素材研究が進められています。



### 技術開発

日本から世界につながるネットワークで、いち早く市場のニーズを技術開発に直結しています。開発分野も、高機能ポリウレタン材料、機能性プラスチック、カーボンニュートラル材料、ゴム素材・タイヤ、各種高分子材料による新規用途に加え、リサイクルおよび環境改善と多岐にわたります。このポテンシャルが、新しいニーズを迅速に探り出し、素材、発泡、加工、成形技術をもとに、あらたな差別化された提案につなげます。



### 技術革新

Technical improvement 

#### 未来技術

安全、快適、そして環境への配慮はイノアックの未来のキーワードです。これからの未来を豊かで快適なものにするために、そしてかけがえない地球のために、イノアックの挑戦は続きます。エコハウスや地中熱利用の促進、農業分野での研究開発など、暮らしを安全・快適にする技術、地球環境に貢献する技術をあらゆる場面で展開できるように、イノアックグループが総力をあげて取り組んでいるプロジェクトです。

### Home リビング

地中熱を利用した暖房・給湯・冷房システムで、省エネルギーと二酸化炭素の排出削減



地中熱利用配管工事



住宅断熱



化粧品容器

### Office 産業資材

水性塗装設備の開発や水溶性塗料の積極採用でVOCを低減



パソコン筐体



携帯部品

### Town アウトドア

軽量化や空気抵抗を考慮した部品設計で燃費向上



タイヤ



自動車内外装部品



### Service メディカル/環境

端材を利用した特殊工法ミクセルによる緑化の提案でリサイクル・温暖化防止



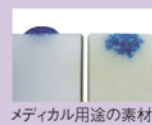
ミクセルによる緑化



農業関連



水処理担体  
ウォーターフレックス



メディカル用途の素材

バイオフィルムによる排水  
浄化システムの促進



## 2.社会性報告

イノアックは、イノアックに関わるすべての人々から信頼される企業をめざします。

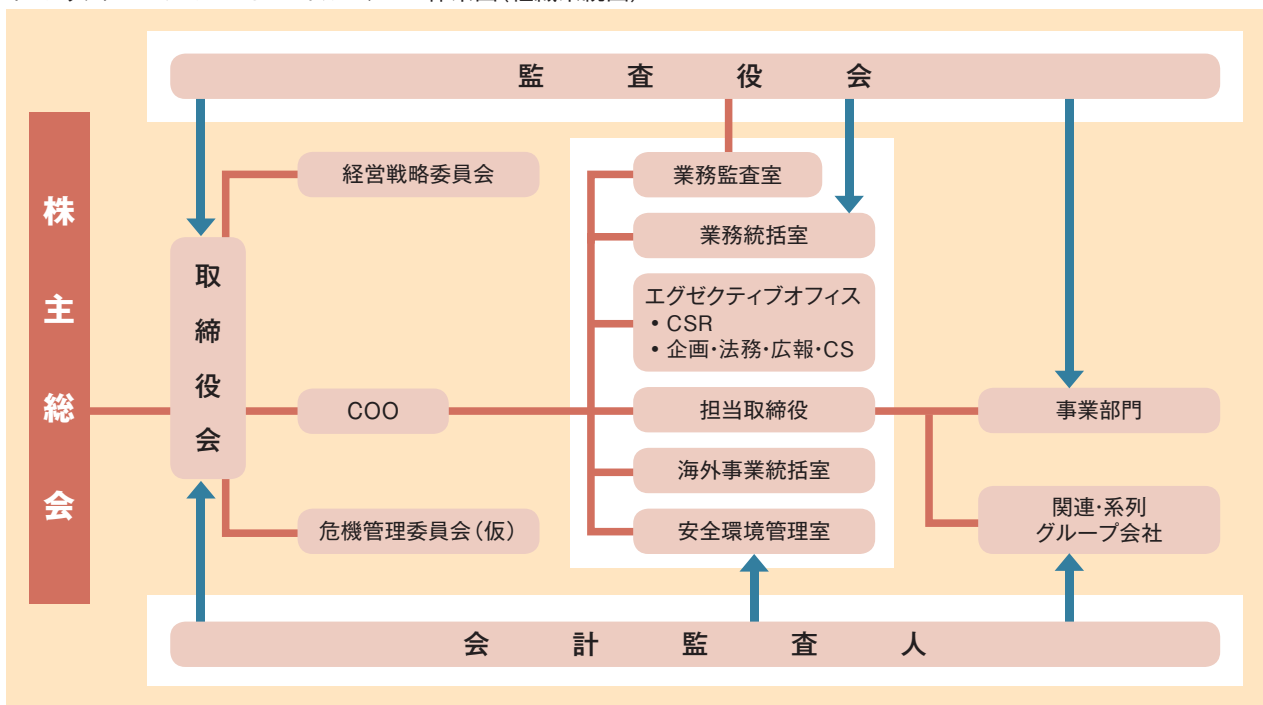
「挑戦」「CS」「誠実・信頼」「収益」「チームワーク」「責任」を行動指針と定め、社内外ともに裏表、偽りのない行動で「企業理念」を追求し、イノアックに関わるすべての人々から信頼され敬愛される企業を目指し、CSRへの取り組みを通じて、社会の持続的な発展に寄与して参りたいと考えております。

### 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な考え方

イノアックグループはひとつの事業に特化することなく、ウレタン・ゴム・プラスチック・複合素材という4つの素材をもとに、多くの事業を育て、企業体として多彩な製品、サービスを作り出して社会へ貢献して参りました。さらに業務業績・企業価値・社会的信用性を高めるためにコーポレートガバナンス強化を重要な経営課題と位置付けております。

イノアックグループのコーポレートガバナンス体系図(組織系統図)



#### ■コーポレートガバナンス体制

イノアックコーポレーションでは、企業統治のため「監査役制度」をとっております。取締役と補佐する執行役員による職務執行内容を監査役3名が監督・監視しており、その内の2名は社外監査役で外部からの視点でもチェックしております。

#### ■内部統制システム

職務の執行内容を法令及び定款に適合させるため、さまざまな施策を行っています。

- コンプライアンス：コンプライアンス委員会活動と「企業行動規範」の全社員への教育(詳細は8ページ)
- 情報管理：文書管理規程により文書毎の保管部署、期間を定めた管理
- 企業集団としての管理体制：関連・系列会社の業務に関しても必要に応じ監査役による監査を実施
- リスク管理：各種リスクに対し経営会議でマネジメントしており必要に応じ危機管理委員会を開催

「マイナス情報ホットライン」の常設によるリスク情報の早期入手と対応体制を確保





## コンプライアンス

### ●コンプライアンスへの取り組み

#### ①コンプライアンスにおける基本的な考え方

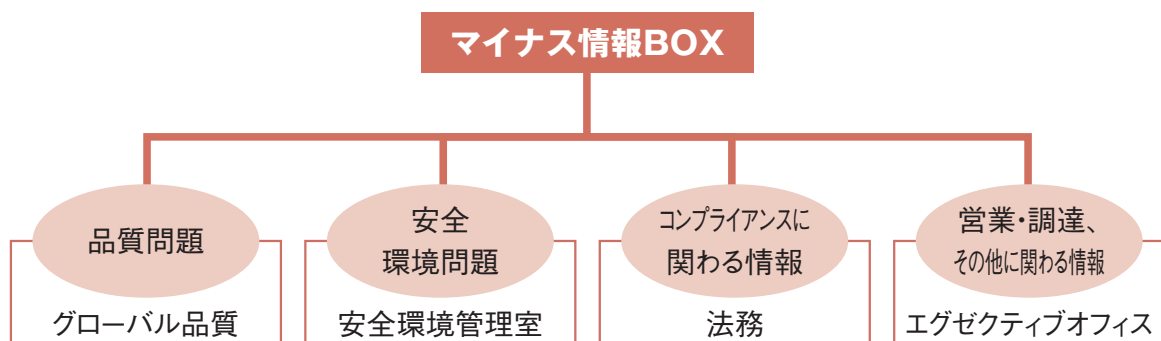
イノアックコーポレーションでは、コンプライアンスとは、法令を守ることにとどまらず、従業員一人ひとりが高い倫理感を持って行動することと考えております。企業としての社会的責任を果たし、お客様の期待にこたえていくためには、法令順守はもちろんのこと、従業員が企業の一員としての社会的責任を意識することが必要不可欠です。そのため当社では、社内規程等の整備にとどまらず、従業員へのコンプライアンスの意識を高めるために営業担当者、新入社員、中途入社社員への法務研修等の充実を図ります。

#### ②推進体制

当社は、2008年に「コンプライアンス管理規程」を定め、社内の規程を整備するとともに、従業員のコンプライアンスへの意識を高めるための体制作りを進めています。この取り組みの一環として、2010年からは、グループ会社へのコンプライアンス徹底の取り組みもスタートいたしました。当社の社内手続規程を、グループ会社にも適用可能なものへ改訂をおこなうとともに、あらためて各グループ会社への周知徹底を行いました。今後は新たな体制の定着にむけ、グループ間で情報の共有をほかりながら、体制の改善および強化に努めて参ります。

#### ③相談窓口の設置

コンプライアンスの徹底のためには、万が一、コンプライアンス違反行為があった場合に、企業として迅速な対応を取ることが必要です。そのために当社では、法務グループを相談窓口とする「ヘルプライン」を設置し、誰でも直接相談できる窓口を設置致しました。また、別途「内部通報および公益通報者保護規程」を設け、通報者が不利益な扱いを受けないよう体制を整えています。



コンプライアンスに関する情報のみならず、品質関連問題、安全・環境問題、営業・調達・その他の問題が発生した際には迅速に対応し問題の拡大を未然に防ぐため、マイナス情報BOX(受付窓口)を設置しております。



## 調達



### ● 調達基本方針

#### 1) グローバル調達活動の推進

イノアック世界拠点を活用したグローバルな調達活動と、パートナー関係の強化を図ります。

#### 2) 法令・社会規範及び社内規程の順守

法令・社会規範及び社内規程を順守し、健全で開かれた調達活動を推進します。

#### 3) 公平・公正で誠実な調達活動の推進

お取引先様に対して公平・公正な競争の機会を提供し、誠実な調達活動を推進します。

#### 4) 地球環境に配慮した調達

イノアック環境方針に基づき、地球環境に配慮した調達活動を行い環境保護に貢献します。

#### 5) お取引先様との相互信頼に基づいたパートナーシップの構築

お取引先様との強固な信頼関係と連携を図り、技術力及び品質の維持・向上に努めます。

### ● 仕入先との双方向コミュニケーション強化

年2回、サプライヤー約100社にご参加いただき調達連絡会を実施しています。

内容は、生産情報の展開や品質の取り組み、コンプライアンス活動、安全活動、機密管理、有害物質管理など、継続テーマについてその内容の充実を図ると共に、経済情勢・今後の動向など情報の共有化を行い、サプライヤーとの連携を深めています。

また、品質向上の為の改善及びその意識の向上などをテーマとして、勉強会・講演会を年2回、改善事例発表会を年1回開催し、企業レベル向上のための活動を行っております。



講演会風景



調達連絡会風景

### ● 環境に配慮した調達

当社では、地球環境に配慮した調達活動推進のため、イノアックグループの製品を構成するすべての部材・材料及び製造時に使用される材料の調達において「イノアックグリーン調達基準」に基づき、含有禁止物質の不使用及び管理物質の管理・削減を継続的に実施しています。

また、サプライヤーの皆様におきましても、持続可能な社会の構築に向けて、当社グリーン調達へのご理解とご協力をお願いするとともに、これまでの欧州ELV規制、ROHS指令等に加え、欧州REACH規制等新たな環境規制に対する確認分析等の取り組みを一体となって進めています。

### ● コンプライアンスの社内教育活動

当社のコンプライアンスに関する基本方針に基づき、調達活動においても「法令、社会規範、倫理の順守を最優先する」という基本理念をもとにした社内教育活動を実施しています。

基本取引契約に関し、調達担当者を対象に、その取引内容・機密保持・権利・義務などの内容についての社内教育、また契約厳守・倫理順守の社内教育会などの活動を通じてコンプライアンスの周知徹底と促進を図っています。





## 従業員に対する取り組み

### ●人材育成

グローバル人事総務部では、イノアックグループの従業員の能力を高め、成長できる場を与えていくために「教育体系図」を毎年見直しを加えながら作成しています。これは、環境変化に伴う新たなテーマに即応した人材育成を行うことを狙いとしています。

教育体系は、原則的に「階層別教育」と「部門別専門教育」に大別されており、各々に「必須教育」と「選択教育」が用意されています。必須教育には、昇格する為に最低限必要な教育や専門性を身につける教育があります。選択教育は、個人の自己啓発または上司指示(選抜型)に基づいた教育となり、自らの価値を高めることができます。中級(中堅)クラスの階層には必須研修を少なくして、自己啓発による向上心や挑戦意欲を促すようにしております。

### ●製造技術の伝承

イノアックグループでは、製造の技術(ものづくり)を後世に伝える教育を進めています。2008年からは「保全道場」を開設し、講義だけでなく実際に機械やモノに触れながら学ぶ体感実習を導入し、製造技術の伝承と現場教育に取り組んでいます。また、昨年(2009年)より現役班長クラス向けに管理監督者として必要な能力の向上を目的とする「製造部門監督者研修」を導入しました。この研修では、リタイアしたシニアを特別講師に招き、5ゲン主義(原理・原則・現地・現物・現象)で問題解決の実践力向上を目指しています。



技術伝承教育

#### 人材育成(階層別教育)を受講して

管理職を対象とした上級組織活性化研修(階層別教育)を受講して、特に『10年後のありたい姿』が印象的でした。10年後に視点を置くことにより、現状の延長線ではない斬新なアイデアが生まれると同時に、表面上は変化しても芯は揺るぎない、方向性は間違わないということを学びました。また全体を通じ、環境分析や競合分析など企画化(戦略化)には欠かせない手法を多く学ぶことができ、今後の実際の業務に活用し実践したいと考えております。



グローバル技術開発部  
西村嘉修

#### 製造技術伝承教育(製造現場監督者研修)を受講して

この研修は『上位方針を理解し、自ら課題を設定し(現場の)問題解決及び改善を行う』という狙いでした。一言で『改善』といっても、4Sから始まりムダ・ロスの低減までいろいろな事項があり、奥の深さを認識しました。

講師の経験談から、いろいろな職場の例を挙げて、判りやすく教えていただきました。

研修で学んだ『作業のムダに着目する考え方』『現場を何度もじっくりと診ること』を実践して改善に取り組み、原価低減を推進させていきたいと思っております。



自動車関連製造部  
伊藤善之



## ●両立支援のための制度

従業員が働きやすい環境づくり、女性の活躍推進を目的に、仕事と家庭の両立支援に積極的に取り組んでいます。育児休業規程では、子が2歳に達するまで育児休業取得可能とし、子の看護休暇は1人の場合は5日間、2人以上の場合は10日間特別休暇(有給)を付与しています。また、最長3年間(子が小学3年生までが対象)取得可能な「育児短時間勤務制度」を導入しています。

ほかにも、保育園・幼稚園・学校・自治体の家族に関わる行事参加、介護を必要としている人の病院・介護施設への付き添い等の理由で休暇を取得した場合、優先的に休暇を取得できるファミリーサポートホリデー休暇制度やフレックスタイム制度、配偶者出産時に取得できる5日間の特別休暇(有給)を設けています。

### 【育児休業等取得者数】

	2006年		2007年		2008年		2009年	
	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性
育児休業		16		14		16		17
短時間勤務								8

### 【両立支援制度一覧】

配偶者出産休暇	1980年以前
フレックスタイム制実施	1990年
女性再雇用規程	1990年
介護休業規程	1990年
ハッピーホリデー休暇	1991年
育児休業規程	1992年
母性健康管理の措置に関する規程	1998年
半日有給休暇取得制度	2000年
ファミリーサポートホリデー休暇	2005年
子の看護のための休暇	2005年
育児休業規程改訂(休業期間延長)	2005年
育児短時間勤務制度施行	2008年

## ●キャリアアップセミナー

2007年には、Dr.坪田グルゾンを講師に迎え「キャリアアップセミナー」を実施しました。また、2008年には第2回「キャリアアップセミナー」を開催し、Dr.坪田グルゾンの時間管理術に関する講演会のほか、女性管理職の体験談、参加者とのディスカッションという盛りだくさんの内容で好評のうちに終了しました。



2006年、Dr.坪田裕子・グルゾンがイノアックコーポレーションの社外取締役役に就任しました。Dr.坪田グルゾンは、国際連合総本部総務部人事課部長補佐として、前国連総長アナン氏を補佐。その後、国際人材コンサルティング会社「ツボタ・グルゾン・マルチナショナル・TGM Group」を設立されました。1993年から1995年には在ニューヨーク女性実業家の会の会長に就任するなど、女性実業家としてリーダーシップを発揮。ドイツ人弁護士と結婚後、六男の母。



## ●イノアックグループ安全活動

### ①イノアック基本方針

人間愛を基本として、トップから従業員まで全員参加の安全・防災活動を推進し、安全に強い人づくり、公害ゼロ・災害ゼロの快適職場づくりを図る。

### ②イノアック安全・衛生月間活動

- 厚生労働省の運動行事に併せた活動
- 過去の災害に学んだ月次重点実施事項(毎月)
- 本年は特に「止めず災害の撲滅」

### ③全社安全衛生委員会の開催

- 社長を委員長とした中央安全衛生委員会を年4回と、役員点検年2回実施(主要工場)
- 実担者安全衛生委員会を年10回開催
- 工場内安全衛生委員会を月1回開催

### ④健康増進に向けた取り組み

- 産業医の毎月の工場巡視、安全衛生委員会での指導を月1回開催
- 相談窓口設置によるメンタルヘルスサポートの実施
- 事業所内の分煙化の徹底
- 快適職場作りとして、管理区分低減活動

### ⑤リスクアセスメント活動

- 停滞ぎみのリスクアセスメント活動を再出発の元年として活動
- イノアック各工場へ横展開



## ●防災活動

### ①大規模地震災害減災体制の確立

- 1) 建屋・設備・地震減災対策
  - 人命第一を基本とし建屋(震度6強)補強工事、設備、外構、什器の転倒・落下対策と出火防止対策
  - 重点設備：受電・ボイラ・ガス・原料タンク・危険物の停電対応・危険物流出防止
- 2) 地震発生時減災への備え
  - ハード・ソフト見直しと訓練(緊急連絡網・避難誘導・備蓄品・防災資材・通信等の設備)
  - 一部地震速報システム活用
- 3) 地震・災害発生後の対応
  - 発生後対応訓練(初動体制・復旧本部立上げ・避難訓練・連絡網整備など)

### ②火災・風水害対策

- 1) 生産現場の火災・防爆予防
  - 重点設備(加熱炉・集塵機・火災発生設備)の見える化と日常点検・管理強化
  - 危険物・可燃物管理の徹底・危険物可燃物取扱職場の見える化と防火対策
  - 火気使用工事の火災・防爆防止作業体制確立と安全作業の徹底
- 2) 風水害対応体制の確立
  - 防災機器の設備と管理体制の強化
  - 防災関連設備、危険物管理状態の定期監査とパトロールの実施



## 社会・地域貢献活動

### ●イノアック・イノベーションサポート

イノアックでは、「イノアック・イノベーションサポート」として、文化支援活動や競技サポート活動を行なっています。バレエやオペラ公演への協賛など、その内容は多彩です。

このような各種イベントへの協賛等により、文化振興に貢献するだけでなく、社会とイノアックの結びつきを一層深めることに寄与し、その結びつきが全ての地球市民の幸せと発展につながることを信じ、これからも積極的な支援活動を続けていきます。



1991年	第1弾：つがいけサイクル'91 第2弾：マジックショー「スノーピーの不思議な世界旅行」 第3弾：全日本オフロードサイクリングIN柵池
1992年	第4弾：ウィーン・ヨハン・シュトラウス管弦楽団「ウィンナ・ワルツの調べ」 第5弾：試写会「ザ・スタント／アメリカ物語2」 第6弾：'92スタジアムトライアル
1993年	第7弾：ウィンナワルツ・オーケストラ 第8弾：マウンテンバイクフェスティバルINダイナランド 第9弾：スタジアムトライアル
1994年	第10弾：ウィーン・シュトラウス・フェスティバル・オーケストラ 第11弾：イノアック IRCカップ
1995年	第12弾：レニングラード国立バレエ「白鳥の湖」 第13弾：イノアック IRCカップ
1996年	第14弾：ハンガリー国立ブダペスト・オペレッタ劇場「メリーウイドウ」
1997年	第15弾：レニングラード国立バレエ「ドン・キホーテ」
1998年	第16弾：レニングラード国立バレエ「眠りの森の美女」
1999年	第17弾：ウィーン・カンマー・オペラ「こうもり」
2000年	第18弾：レニングラード国立歌劇場管弦楽団「華麗なるバレエ・ワルツの祭典」
2001年	第19弾：ブラハ国立劇場オペラ「魔笛」 〈東京公演・名古屋公演〉

2002年	第20弾：ハンガリー国立歌劇場「こうもり」 〈東京公演〉 ハンガリー国立ブダペスト・オペレッタ劇場「チャールダーシュの女王」 〈名古屋公演〉
2003年	第21弾：ポーランド国立歌劇場「トゥーランドット」 〈東京公演・名古屋公演〉
2004年	第22弾：ローマ・イタリア歌劇団オペラ「椿姫」 〈東京公演・名古屋公演〉
2005年	第23弾：ハンブルクバレエ「眠れる森の美女」 〈東京公演〉 第24弾：チェコ国立ブルノ歌劇場「カルメン」 〈名古屋公演〉
2006年	第25弾：ブラハ国立劇場オペラ「フィガロの結婚」 〈東京公演・名古屋公演〉
2007年	第26弾：ハンガリー国立ブダペスト・オペレッタ劇場「こうもり」 〈東京公演・名古屋公演〉
2008年	第27弾：チェコ国立ブルノ歌劇場「タンホイザー」 〈東京公演〉 ウィンナワルツ・オーケストラ 〈名古屋公演〉
2009年	第28弾：レニングラード国立バレエ団「眠れる森の美女」 〈東京公演〉 レニングラード国立バレエ団「ジゼル」 〈名古屋公演〉
2010年	第29弾：ニューイヤーズスペシャルコンサート コルソ・ウィーン〈東京公演〉 ウィーン放送交響楽団〈名古屋公演〉

### ●財団法人イノアック国際教育振興財団

1950年代からグローバル展開を推進してきたイノアックは、世界に通用する市場価値をもった人材育成の必要性を痛感してきました。

そのため、グローバルに活躍する人材の育成を目的とした「イノアック国際教育振興財団」を設立しました。1987年の設立以来、中国、韓国をはじめ様々な国の優秀な学生の海外留学に奨学金を給付し、支援を受けた学生の人数は200名を超えます。こうした人材が将来世界を舞台にはばたくことは、イノアックの大きな喜びです。







## ●名古屋ゾンタクラブ チャリティーバザー寄付

国際ゾンタは1919年にアメリカニューヨーク州にて職業を持つ女性達によって創立された社会奉仕団体で、世界71カ国1300クラブ、約36000人の会員が女性の地位向上を目指し地域奉仕や国際奉仕のために、ボランティア活動をしています。

イノアックでは、名古屋ゾンタクラブの活動に賛同し、関連会社イノアックリビングを通じて、第33回チャリティーバザーへ協賛を致しました。バザー収益金は国際・国内の奉仕活動に活用されております。



## ●小・中学校児童生徒の工場見学や体験学習

安城事業所では、今池小学校の3年生児童と先生を招いて工場見学を開催しました。ショールームでイノアック製品を見学後、研修室で会社概要を聞き、ウレタンフォームの簡易的な発泡実演やバナナやニンジンなどの型スポンジを見て、たくさんの質問がありました。後日、参加された児童からはものづくりに対する楽しさを感じた等、多数の手紙をいただき、当社としてうれしく感じております。

桜井事業所では、最寄りの中学校からの代表生徒が、6月と10月にそれぞれ職場での体験学習を1週間にわたり行いました。



質問する児童



簡易発泡実演

## ●AED講習会

安城事業所では、安城消防署から講師を派遣いただき、20名強の従業員がAED(自動体外式除細動機)講習会を受講しました。訓練用人形を使用して、心肺蘇生法の基本動作やAEDの取扱いなどを訓練しました。

今後も講習会を繰り返す事によって、万が一に備えていきたいと思っております。また、事業所内およびその周辺、警備員などがその対応が出来るよう努めて参ります。



AED講習会

### ※AED設置事業所

安城事業所	桜井事業所
南濃事業所	池田工場
池田第2工場	大野工場



## お客様との関わり



### ●お客様満足度アップを目指した営業活動

イノアックグループの営業部門は、「暮らしをもっと豊かにしたい」という企業理念に基づき、お客様満足の向上を全ての行動規範として活動を続けています。また、お客様の声を直接お聞きするための顧客満足度アンケートは、私どもの活動に一つの指針を与えています。これからも、変化し続けるお客様のニーズに、グローバルかつ迅速にソリューションを提案し、お客様との強い信頼関係を築いて参ります。

### ●お客様からの評価・受賞

イノアックでは、世界のお客様にご満足いただける製品の供給を目指しております。

国内においては、コスト協力と新製法・新材料の積極的な開発を評価されての受賞や、海外の拠点におきましても品質優秀賞を受賞するなど、世界のお客様より評価をいただいております。

今後ともQuality(品質)・Cost(コスト)・Delivery(デリバリー)・Safety(安全性)でお客様より高い評価を得られるように体制の強化に継続して取り組みます。

## 品質向上を実現する取り組み



### ●QC改善世界大会

イノアックグループとして1985年から開始したQC改善世界大会は、高い品質のものづくりを実現させる為の活動として、継続して年1回行なっています。

生産性や業務効率の向上、品質改善を推進する為に、各職場で従業員が数人のサークルをつくり、テーマ登録をおこない活動をします。その活動を各部門(会社)での発表会および予選ブロック大会で報告をおこないます。

2009年度のQC改善世界大会はグループ会社・系列合弁会社・海外・協力会社様など、60事業所(部門)から選抜された8サークルが発表をおこない、約200人の聴講者とともに、活発な議論がおこなわれました。

これからも、QC改善世界大会のレベルアップに取り組み、品質改善にはもちろんのこと、各従業員の能力の向上と職場の活性化に取り組んでいきます。



発表の様子



表彰式





### 3.環境報告

#### イノアックは、人と自然との共生をめざします。

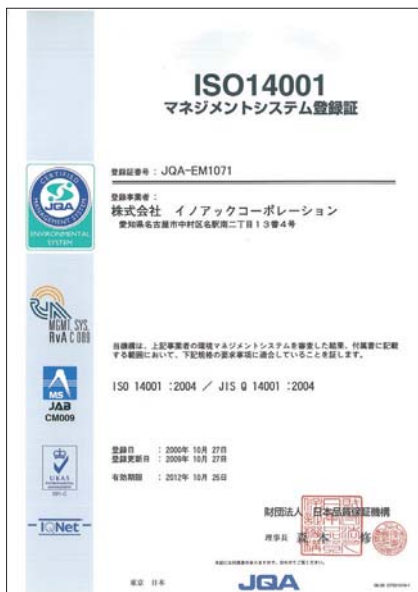
資源の有効的利用、環境と調和するテクノロジーや環境を考慮した製品の開発。イノアックは多角的視野で環境を大切にする企業活動を推進しています。また、イノアックでは環境に対する企業としての理念を掲げ、企業活動の指針としての基本方針を策定し、社会的な課題である環境問題に取り組んでいます。

#### ●環境理念

イノアックは、環境と調和するテクノロジーと、環境を大切にする企業活動を通じて、かけがえのない地球の自然環境を尊重し、豊かな暮らしやすい社会の実現に貢献します。

#### ●環境方針

- ① 環境マネジメントシステムを推進し、従業員の環境理解と環境教育を通して地球環境に貢献します。
- ② 低炭素社会を目指して、CO<sub>2</sub>排出の低減活動を実施し地球温暖化防止に努めます。
- ③ 環境関連の法規制及びその他要求事項を順守し、企業市民として環境保全に取り組みます。
- ④ 環境負荷低減型の製品を開発し販売することで、環境に優しい市場を創造します。
- ⑤ 省資源、廃棄物削減などを目標とし、限り有る地球資源を大切にし豊かな地球を維持します。
- ⑥ 企業市民として、地域社会の環境保全活動を通して、社会に貢献します。
- ⑦ 環境監査を実施し、環境保全の維持向上と継続的な改善を図ります。



ISO14001 登録証



ISO14001 登録証(英文)

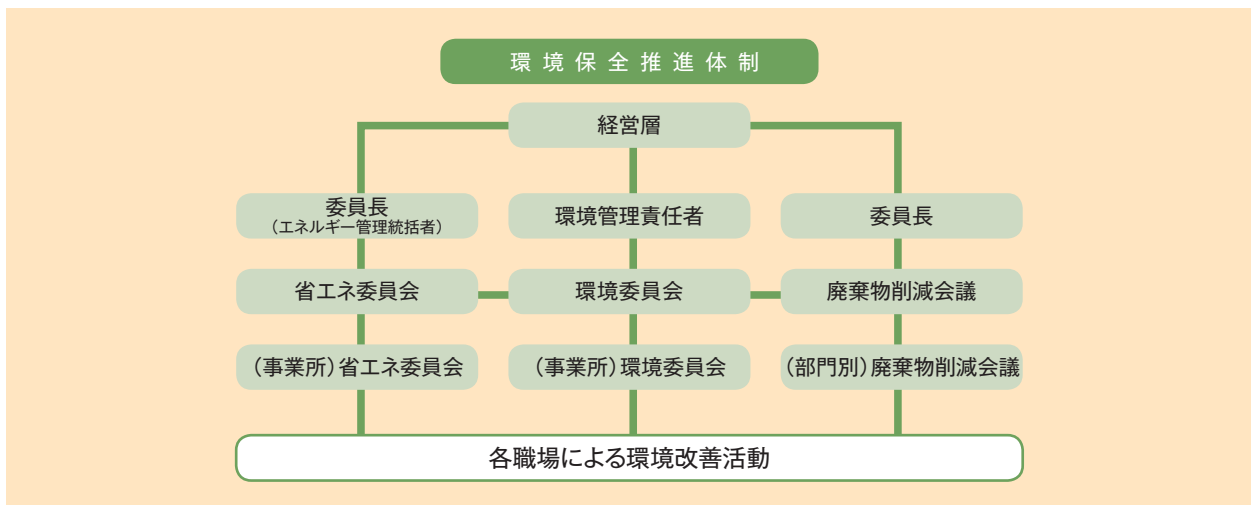


## 環境への取り組み

ISO14001は環境経営(環境パフォーマンス)の質的向上を実現する為の重要なシステムです。当社ではこのISO14001のマネジメントシステムを活用して、それらの整備と充実を図り、PDCAサイクルで、環境改善活動を実施しています。

### ●環境組織体制

環境活動を組織的に推進するため、トップマネジメントの直轄下で環境管理責任者が環境に関する統括管理をおこない、環境委員会の委員会活動で会社全体での環境活動をおこなっています。更なる効果的な環境活動を推進する為、産業廃棄物と省エネルギーについては専属部会を設置し、より一層の低減推進をはかっています。



### ●2009年度活動総括

当社における2009年度の環境取り組み結果はCO<sub>2</sub>排出量低減(工場サイト/事業所サイト)、事業系一般廃棄物削減、ゼロエミッションに関する目標を達成しました。

取り組み項目	2009年度活動方針・目標	2009年度活動実績	結果
廃棄物削減	(産業)廃棄物処理量削減 1,181t以下	1,684t	×
	事業系一般廃棄物処理量削減 2,675kg以下	2,352kg	○
	※ゼロエミッションの達成 対象工場のゼロエミッション達成 (対象:安城事業所、桜井事業所、船方事業所、八名事業所、南濃事業所、大野工場)	対象工場全て達成	○
地球温暖化防止	工場系サイトCO <sub>2</sub> 排出量低減 7.5%減(2006年度比) 45,328t-CO <sub>2</sub> 以下	43,764t-CO <sub>2</sub>	○
	事業所系サイトCO <sub>2</sub> 排出量低減 1%減(2008年度比) 497t-CO <sub>2</sub> 以下	472t-CO <sub>2</sub>	○
環境負荷物質低減 (使用量の低減)	※主要PRTR対象物質 212,523kg以下	223,663kg	×

※ゼロエミッション:直行理立て処理量/廃棄物処理量が1%未満として設定  
※主要PRTR対象物質:特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律で定められた届出対象物質のうち、キシレン、トルエン、ジクロロメタン、フタル酸ジブチル、フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)、リン酸トリス(ジメチルフェニル)を指します。



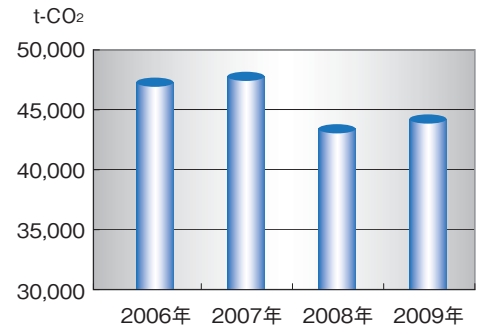
### CO<sub>2</sub> 低減活動

当社は地球温暖化防止のため、重油からLPGボイラへの燃料転換、プロセス改善による省エネルギー活動や省エネ委員会活動の中で、CO<sub>2</sub>の低減活動に取り組んでおります。

2009年度では低減活動として誘導灯やダウンライトのLED化、水銀灯から蛍光灯への変更、省エネ法に基づく管理標準の運用などをおこない、また、生産減の影響もあり、排出量としては、目標45,825t-CO<sub>2</sub>に対して、実績44,237t-CO<sub>2</sub>(達成率103.6%)と達成しました。

2010年度は各事業所の省エネ改善テーマの登録と実施を推進し、地球温暖化防止に貢献できるよう、引き続き努力していきます。

### CO<sub>2</sub>排出量

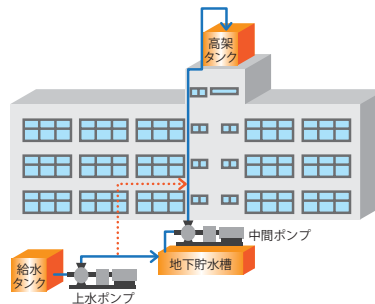


※ CO<sub>2</sub> 排出量は環境省「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル Ver2.4」にて算出  
 ※ 2006年～2008年度の集計が間違っていた為修正しています。

### 取組事例

#### 上水配管の見直し

給水タンクからの上水配管を見直し、配管システムを変更し、地下貯水槽からの汲み上げ用の中間ポンプを停止する事で、4t-CO<sub>2</sub>の低減効果となりました。

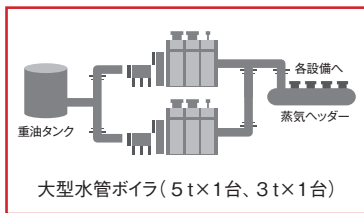


#### 環境にやさしいボイラへの更新

南濃事業所では、製造設備や暖房等で供給する蒸気に、重油を燃料とする水管ボイラを使用していましたが、地球温暖化に関係するCO<sub>2</sub>排出量を低減する為に、LPG(石油液化ガス)を燃料とする貫流ボイラシステムへの切り替えをおこないました。

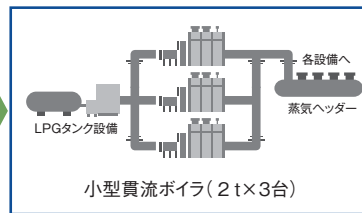
この切り替えにより、蒸気供給効率が改善され、前年比で約25%のCO<sub>2</sub>排出量の低減が図られました。また、燃料がLPGになった為、重油使用時に発生していたSOxの排出がなく、同時にNOxも低減出来て大気汚染物質の低減にもつながっています。

#### ボイラフロー図

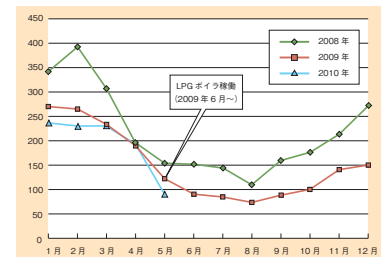


大型水管ボイラは、季節によって運転台数を切り替えて(冬場・夏場)送気するので、常時1台が稼働状態となる為、蒸気供給効率が悪い

更新



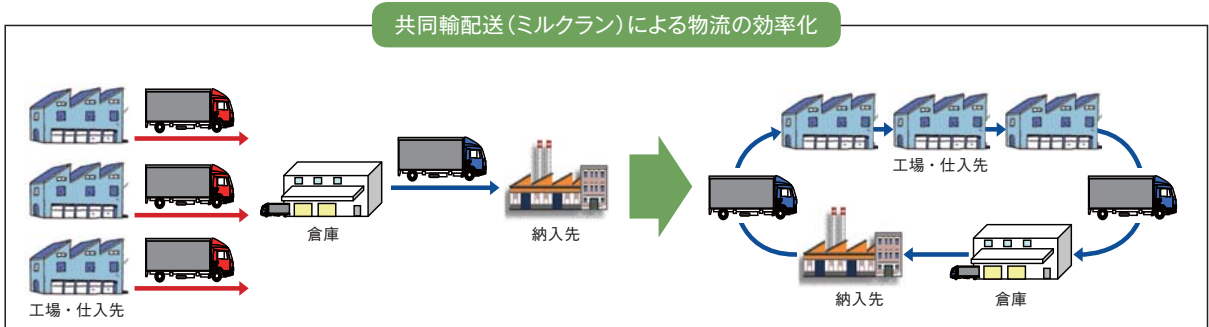
小型貫流ボイラは、蒸気圧力変動に見合った最適なボイラ台数で運転を行って送気する為、安定した蒸気供給及び効率アップを図ることができる



CO<sub>2</sub> 排出量の推移(ボイラ関係)

#### グリーン物流へのアプローチ

グリーン物流へのアプローチとして、共同輸配送(ミルクラン)、鉄道・海運へのモーダルシフト、物流拠点集約など物流改善活動を行ない、エネルギー使用の合理化及びCO<sub>2</sub>排出量の低減など物流からも環境改善に取り組んでいます。



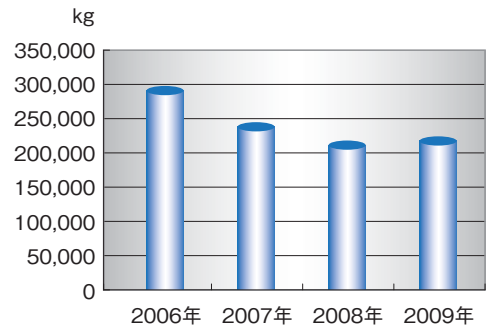


## ●環境負荷物質の低減

当社では特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律に関するPRTR対象物質など、環境負荷物質の削減活動をおこなっています。

PRTR対象物質の含有が少ない溶剤採用等によって、2009年度主要なPRTR対象物質の使用量は2006年度比で約25%の減少となっています。

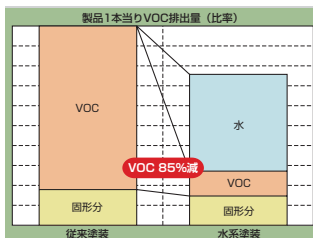
## ■主要PRTR対象物質使用量



## ■取組事例

### 新塗装ライン “AQUA-ONE”

桜井事業所にA1塗装ラインという新たなラインを設置しました。“A1”の由来は“AQUA-ONE”、近未来型塗装システムである水系塗料を使用したイノアック初の塗装ラインという意味です。工場の設置にあたり、「地球環境にやさしく」「最新技術を駆使した」「高速・高生産性」を基本コンセプトとしました。また今回導入にあたり、世界初の塗料である「低温焼付塗料」を開発し、新技術として採用しました。さらには、イノアックで初めてとなる「最適水系塗装システムの開発・設計」、「塗料使用量を極小化でき、且つスプレー塗装と同等品質を確保可能な塗装ガンの開発・導入」、「ロボットでの廃液の極小化」など多数の環境に対する最新技術を導入しています。この水系塗装ラインプロジェクトは2006年3月に塗料設計をスタートし、2008年3月から着工、2009年3月より本格稼働しています。



A-1 塗装ライン工場外観



塗装ロボット

### 高外観成形法を用いた塗装ロス削減について

化成品情報製造部で生産している製品のノートPC筐体や携帯情報端末では、製品の薄肉軽量化と剛性を両立するため、樹脂材料にGF(ガラス繊維)やCF(カーボン繊維)を強化材とした充填材を入れた材料で造られています。これらの材料は従来の成形法で成形しても、ガラス繊維やカーボン繊維が成形品表面に浮き出て外観が悪い為に塗装工程で2回塗装をしていました。しかし化成品情報製造部では顧客の要求(薄肉軽量化と剛性)と生産性を両立するため、高外観成形法を用いて成形し生地で高外観製品としています。その結果、通常2回塗装しないと良外観が出ない所を1回塗装で良品化して、塗料中に含まれる有機溶剤の使用量を約半減しています。



通常成形と高外観成形の表面光沢の違い



## ● 化学物質の情報管理

### 欧州REACH規制の対応

イノアックは、ウレタン、ゴム、樹脂の3素材を利用した成形品製造メーカーとしてIMDSを利用した化学物質情報の登録を実施しています。また成形品以外にウレタン、ゴム等の素材も各種産業用部品として生産しています。そのためグローバル調達部及び、各製造部が参加したREACH対応社内調整会議を開催し高懸念物質の情報等を的確に把握、全社展開を図っています。

### IMDSの利用推進

イノアックは2003年2月よりIMDS (International Material Data System)を導入し、サプライチェーンを通してデータを収集、登録する管理体制を整えています。IMDSの有効利用においては、各製造部門の生産技術を対象に2004年より環境対策推進部門主催による、月1回の社内W/G活動を実施し、情報、課題などを共有化し問題解決に努めています。

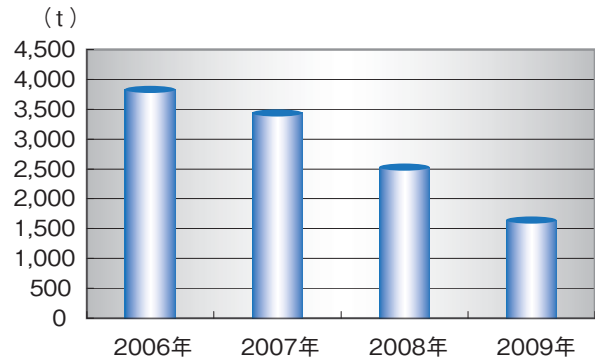
### 社内データベースの構築

サプライチェーンを通しての調査で、調達先から購入する部品、原材料に含まれる化学物質の情報を社内データベースで一元管理しています。これによりIMDSへの効率的な登録作業及び環境負荷物質の調査を実現しています。

## ● 廃棄物削減活動

廃棄物削減活動については、全社廃棄物削減会議を中心にして、廃棄物削減事例の報告及び横展開と、発生抑制による排出量削減と分別の徹底や再材料化による処理量の削減をはかり、活動を行ってきました。2009年度は生産減少による影響もありましたが、前年比約25%の削減となり、2006年度比で約50%の減少しました。

### ● 廃棄物処理量

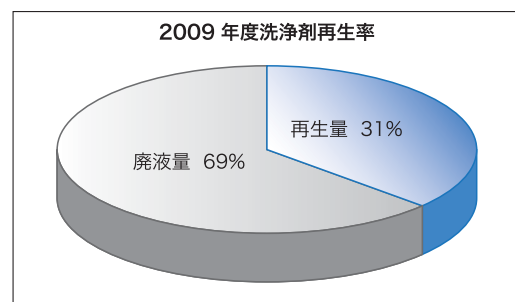


※ 2006年度の集計が間違っていた為修正しています。

### ■ 取組事例

#### 洗浄剤のリサイクル

発泡品製造部安城製造課では溶剤の削減を進めています。洗浄剤としてのジクロロメタンの使用は既に廃止され、現在では、溶剤系である洗浄剤のリサイクル化を進めています。



2009年度実績 廃液約3500kgから約1100kgが再生されました。





## 環境に配慮したものづくりへの取り組み

地球温暖化が深刻化する中、企業が活動を続けていくには地球環境への配慮が不可欠です。イノアックは、環境に配慮しながら豊かで暮らしやすい社会を創るために、環境負荷低減型の製品の開発及びお客様に提供する環境に優しい製品を販売しています。新たな開発研究と技術で二酸化炭素の排出、環境負荷物質の使用を抑制することを今後とも進めていきます。

### ●植物由来ポリマー使用のOA機器の足ゴム

OA機器の裏側には、衝撃吸収や滑り止め用として足ゴムが使用されています。従来品はゴム部材を使用していましたが、ヒマシ油を配合したウレタンゴムを使用することによりカーボンニュートラルな部材を作製します。ヒマシ油配合のポリマーを使用して「環境部材」としての展開、および従来からの型成形でのウレタン技術の応用を図ります。

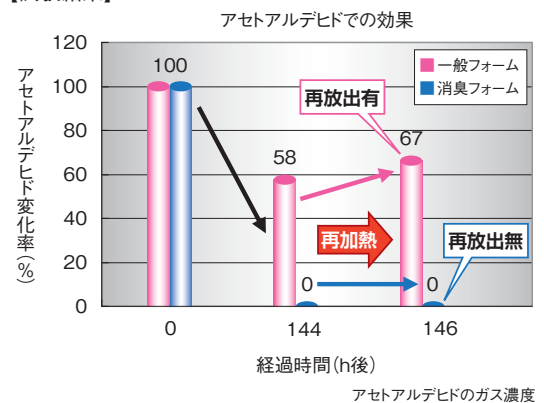


### ●消臭フォーム「ER-D」

- 特徴
- におい及び揮発性有機化合物(VOC)の低減に寄与するウレタンフォーム
- ①酸化還元反応により、におい物質を分解するため、加熱後も再放出の可能性は低い。
- ②消臭効果が持続し、長期にわたる消臭効果が期待できる。
- ③ウレタンフォーム自体が表面積の大きな多孔質体で、より高い消臭効果を見込める。
- ④アセトアルデヒド以外に、アンモニア、酢酸、トルエンなどのガスに対して、低減効果がある。

【試験方法】 テドラーバッグに対象ガスとフォームを入れ、ガス濃度の経時変化を検知管にて測定する。さらに80°C×2時間の再加熱を行い、ガスの再放出量を測定する。

【試験結果】



### ●バイオシート・バイオヘッドレスト

～カーボンニュートラルによりCO<sub>2</sub>排出の削減～

自動車のシートパッド及びヘッドレストは、ウレタンで作られています。それらの用途に向けて、従来の石油由来原料の代替として、大豆・ヒマシなど、植物由来の原料から製品を作製する開発を進めています。植物由来のウレタン原料を使用することで、その植物の成長過程での光合成で吸収されるCO<sub>2</sub>量と、廃棄(燃焼)のライフサイクルで排出されるCO<sub>2</sub>量の収支が相殺されるカーボンニュートラルによって、CO<sub>2</sub>の排出削減をはじめ、石油資源の枯渇・地球温暖化の緩和へとつながります。



大豆油、ヒマシ油からシートパッドを作る

### ●自動車部品アームレスト芯材（金属）の樹脂化

自動車のキャブテンシートに設定されているアームレストの芯材は通常金属が使用されています。その部品を樹脂に材質変更し軽量化を図ります。金属同等性能を維持できるように剛性解析を実施。さらに試作型品での製品性能評価を実施して約45%の軽量化を実現しました。





## ●断熱効果の高いウレタン商品「フォームライトSL」

断熱効果を向上させることによる、エネルギー消費の削減は電力発生時や燃料燃焼時の二酸化炭素削減に深く関わっています。硬質ウレタンフォームは断熱材として特徴を生かし、あらゆる分野で活躍しています。また、住宅でも最近「快適住まい」としての高断熱・高気密住宅のニーズが要求されています。当社の「フォームライトSL」は高気密・高断熱に加え、社会問題となっているシックハウスの原因とされるホルムアルデヒドを一切含まず、オゾン層を破壊しないノンフロンシステムを採用しています。



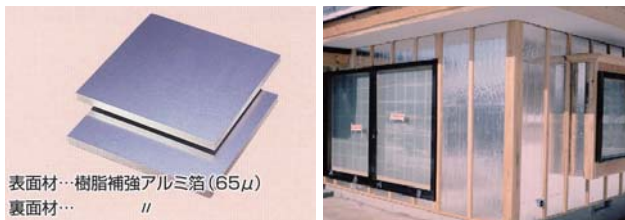
フォームライト SL 施工様子

### ●特徴

- ・超軽量、優れたコストパフォーマンス。スプレーフォームは100倍発泡
- ・環境に優しいノンフロンシステム
- ・断熱施工と気密施工が同時にできる
- ・壁内等に完全に充填されるため、住宅各部から空気の漏れを防止
- ・自己接着性により剥離しない
- ・工期短縮が可能
- ・一般の硬質ウレタンフォームにはない吸音性を有する
- ・オープンマイクロセルにより湿気を除去

## ●サーマックスノンフロン

より快適で安全な空間の実現のために生まれた断熱材で、インシミアレートフォームを特殊な機能を持った各種表面材で挟んだ製品です。建築用断熱材ドア等の芯材断熱材として使用されています。サーマックスは“不燃材”の認定を国土交通大臣より受けています。ホルムアルデヒド発散建築材料に定める告示の対象外建材で安心であり、住宅ECOポイント制度の対象商品となっています。



表面材…樹脂補強アルミ箔(65μ)  
裏面材… //

建築材として使用されたサーマックス

### ●特徴

- ・断熱性能が高い：インシミアレートフォームは非常に細かい泡(フォーム)を形成し、それにより外気の影響を受けにくい高い断熱性を実現し、CO<sub>2</sub>排出の削減
- ・耐熱性が高い：インシミアレートフォームの化学結合は熱に強いいため、サーマックスも高い耐熱性を有し、住宅に限らず機器等の芯材断熱材用途としても利用可
- ・不燃材料認定：国土交通大臣より不燃材として認定

## ●社内再生材を利用したパイプ用キャップ

架橋ポリエチレンパイプの廃材を社内微粉碎して、約30%混ぜて社内生産をしている、地球に優しいパイプ用キャップです。循環型社会構築に向けて、廃材など有効活用を今後とも推進していきます。



社内再生材を利用したキャップのイメージ図

## ●太陽光発電システム

株式会社イノアック住環境では環境問題の取り組みとして、太陽光パネルの施工事業をスタートしました。太陽光という無尽蔵のエネルギーを活用するので、年々深刻化するエネルギー資源問題の有力な解決策の一つです。また、発電の際に地球温暖化の原因とされている二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)を全く排出しませんので、日本のCO<sub>2</sub>削減目標である25%を達成する為の最も重要な手段となります。イノアック住環境ではソーラーパネルメーカー様の施工認定を受けており、お客様に安心して頂ける施工品質を供給致します。



太陽光発電システム設置事例



## 環境リスクマネジメント



### ● 環境法規制の順守

当社では、事業活動に関連する環境法規制を特定し、日常管理を行なっています。

各事業所において、環境マネジメントシステムの一環として、騒音や産業廃棄物処理など法に基づく適切な処理が出来ているか、監視・測定及びその評価で、環境汚染の未然防止など環境リスク管理を行なっています。

今後も引き続き企業倫理にのっとり、環境法令の順守の徹底はもとより自治体との環境保全協定等についても、厳正に順守をしていきます。

#### 当社の事業活動における主な環境関連法規制一覧

##### ◆ 大気

大気汚染防止法  
自動車NOx-PM法

##### ◆ 水質・土壌

水質汚濁防止法  
浄化槽法  
下水道法  
土壌汚染対策法

##### ◆ 騒音・振動・悪臭

騒音規制法  
振動規制法  
悪臭防止法

##### ◆ 化学物質

化学物質排出把握管理促進法  
毒物及び劇物取締法

##### ◆ 省資源・循環

省エネ法  
容器包装リサイクル法  
フロン回収・破壊法  
PCB処理特別措置法  
廃棄物の処理及び清掃に関する法律

##### ◆ 防災

消防法  
高圧ガス保安法

##### ◆ 一般・その他

工場立地法  
特定工場における公害防止組織の整備に関する法律(公害防止組織法)

一部略称法にて表記

### ● 環境内部監査

環境マネジメントシステム運用状況をチェックするため、年2回の内部環境監査を実施しています。内部環境監査チームは監査員の研修を受講した2～3名で班を編成し、環境マネジメントシステムの適切な運用、維持・向上がはかられているか確認しています。

### ● 外部環境審査

当社の環境マネジメントシステムの運用がISO14001(2004年度版)に従って適切におこなわれているかを確認するため、社外の審査登録機関である財団法人日本品質保証機構(JQA)に審査を依頼しています。

2009年の更新審査では4件の改善指摘事項を受け、速やかに是正処置を実施して、認証登録の更新を致しましたが、改善指摘事項を真摯に受け止め、再発防止と一層の効果的改善を実施していきます。



更新審査のクロージングミーティング

### ● 緊急事態の訓練

各事業所では、ISO14001のマネジメントシステムにより、事業所の特性に応じた事故・緊急事態の特定をおこない、火災や設備などによる化学物質(油類・溶剤等)の漏洩など環境汚染の予防及び拡大防止のため、定期的な訓練を実施しています。



消火訓練 (安城事業所)



消火器での消火訓練 (船方事業所)



救護訓練 (南濃事業所)



泡消火剤での消火訓練 (池田工場)



油流出訓練 (池田工場)



LPGタンク周辺での火災訓練 (南濃事業所)





## 環境・地域貢献活動

### ●あいち・なごやクリーンキャンペーン

2010年10月には愛知・名古屋を会場として、生物多様性条約締約国会議(COP10)が開催されます。COP10を間近に控えた県の環境美化活動に対する啓蒙活動に賛同し、2009年10月1日～同10月31日期间において、安城事業所、桜井事業所、船方事業所、本社事業所周辺の清掃活動として、のべ135人が参加しました。



船方事業所



安城事業所



本社



桜井事業所

※あいち・なごやクリーンキャンペーンの期間以外でも、事業所周辺の道路などの清掃活動を実施しています。



八名事業所



船方事業所



池田工場



南濃事業所

### ●化学物質適正管理事例集への協力参加

愛知県による化学物質による環境リスク低減に向けた情報提供の推進活動に協力参加しました。具体的には、当社におけるジクロロメタンの削減事例について、愛知県が作成した「化学物質適正管理事例集」(平成21年3月)に寄稿をおこない、2009年11月24日に豊田市民文化会館にておこなわれた愛知県主催の「化学物質適正管理セミナー」で先述の事例に関して報告をさせていただきました。

なお、事例集は下記URL(化学物質の適正管理とPRTR 愛知県の関係HP)にて掲載されています。

[http://www.pref.aichi.jp/kankyo/katsudo-ka/jigyo/prtr/01\\_torikumi/jirei.html](http://www.pref.aichi.jp/kankyo/katsudo-ka/jigyo/prtr/01_torikumi/jirei.html)



化学物質適正管理セミナー



化学物質適正管理事例集

### ●CO<sub>2</sub>削減 / ライトダウンキャンペーン

当社は、地球温暖化防止策として環境省が推進している「CO<sub>2</sub>削減/ライトダウンキャンペーン」に参加し、2009年6月21日及び7月7日、当社グループ会社も含め安城事業所、桜井事業所、船方事業所、本社(名古屋)など、9施設の看板ネオンを消灯しました。日常生活で慣れ親しんだ看板ネオンを消灯する事でいかに普段電気を使用しているか、その重要性が実感できました。



キャンペーンポスター(2009年)



株式会社 **イノアック コーポレーション**  
<http://www.inoac.co.jp>

お問合せ先

〔エグゼクティブオフィス広報グループ〕

〒450-0003 名古屋市中村区名駅南二丁目13番4号

T E L : 052-581-1086

E-Mail : KOHO@inoac.co.jp

〔グローバル品証部〕

〒446-8504 安城市今池町3丁目1番36号

E-Mail : GQ\_system@inoac.co.jp