



# 社会・環境報告書 2012

Corporate Social Responsibility Report

# CONTENTS

ご挨拶 ————— 02

**特集** ————— **03**

**1** **会社概要** ————— **07**

企業理念 ————— 07

会社概要 ————— 07

売上 ————— 07

ネットワーク ————— 08

技術革新 ————— 09

**2** **社会性報告** ————— **11**

コーポレートガバナンス ————— 11

コンプライアンス ————— 12

調達 ————— 13

従業員に対する取り組み ————— 14

安全活動 ————— 16

防災活動 ————— 16

社会・地域貢献活動 ————— 17

お客様との関わり ————— 19

品質向上を実現する取り組み ————— 19

**3** **環境報告** ————— **20**

環境への取り組み ————— 21

環境に配慮したものづくりへの取り組み ————— 25

環境リスクマネジメント ————— 27

環境・地域貢献活動 ————— 28

## 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2011年度(2011年1月1日～2011年12月31日)の活動実績をもとに作成

(※2010年度以前・2012年度の内容も一部含まれます。)

## 対象範囲

株式会社イノアックコーポレーション

※3: 環境報告の対象範囲は下記の通り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(名古屋)・東京支店・大阪支店) 株式会社イノアック住環境の一部を含みます。

## 参考とするガイドライン

「環境報告書ガイドライン2012年度版」を参考に作成

ご挨拶

## "Simple & Speed Up"を 全社テーマに掲げた事業活動の展開

先ず、2011年を振り返ってみますと、日本は歴史的な自然災害による打撃に加え、産業における競争力の低下、経済における空洞化がますます加速する状況下にありました。また、海外については、ギリシャに端を発した金融危機問題、中東諸国では「アラブの春」と呼ばれる反政府運動と、先行き不透明な不安要素に満ちた年でありました。

2012年は、世界情勢や経済に影響を与えられる国々で選挙が行われます。新たに選出されるリーダーの指導下で、新たな方針、新たな施策により、世界情勢は変化を迎えると思われ、一方で、経済の急成長が続く新興国、継続する欧州の債務危機、景気が減速する中国等、混沌とした世界情勢がうかがえます。日本国内に目を向けますと、震災復興政策の遅れ、エネルギー・環境問題、産業の国際競争力低下による空洞化、少子高齢化、就労機会の減少といった社会構造の変化など、問題が山積されたままの状況となっております。

このような「変動と不透明な環境下」において、当社では、“Simple & Speed Up”を2012年度の全社テーマとして掲げ、経営のスピード化、経営組織の簡素化を図り、情勢の変化に柔軟かつ迅速に対応し、世界の中で日本が果たすべき役割、そのために当社が果たすべき役割を念頭に、今後の事業活動を展開していきたいと考えております。

そのため、当社が重点的に実施すべき事項として、新素材・新プロセスの開発、少子高齢化、震災復興支援、環境保全、省エネといった時代のニーズに合わせた新規事業、製品開発、空洞化への対策も含めたグローバル企業との協力強化に取り組んでおります。これらを実施するなかで、人材育成の観点から、海外でのビジネスも含め、若い人材に機会を与え、様々な経験を積むことができるよう環境の整備を目指しております。

当社の技術、製品が暮らしを豊かに快適にし、また、環境への取り組みが、環境への負荷を低減し、お客様には信頼と品質でご満足を、また、従業員には自己実現と働きがいを感じて頂けるような取り組みを行い、当社が、その企業活動を通じて、今後とも、持続可能な社会の実現に貢献できるよう努力を重ねて参りたいと考えております。

代表取締役(COO)

翁 豊彦



# 特集

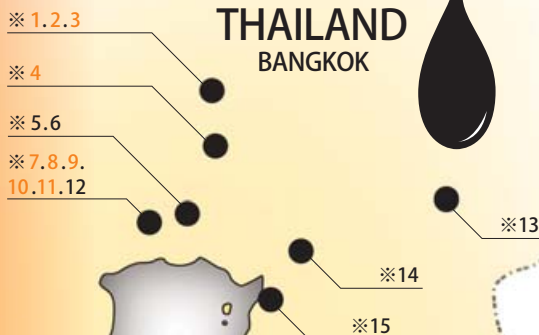
そのときイノアックは、どうしたか。

# タイの洪水

2011年10月6日にタイ・サハラナッタナコンの工業団地が洪水により浸水、ここからナワナコン、ロジヤナ、ファクトリー、ハイテク、バンパイン、バンガディ工業団地が次々と水没していきました。原因は7月から降り続いた雨により、北部のダムからの放水を余儀なくされたためであり、放水量は実に琵琶湖の水の2/3に相当する量でした。12月8日に全工業団地の排水完了の洪水終結までは、実際には発生から3か月以上を要しました。被害は77都県中60都県を超え、死者は508名、被害に遭った日系企業は400社以上に及びました。

## イノアックの状況

イノアックグループ企業13社の内、アユタヤ県のIRCT<sup>※1</sup>ワンノイ工場、TIC<sup>※2</sup>、ITTC<sup>※3</sup>、バトゥムタニ県のIRCT<sup>※4</sup>ランシット工場、バンコク都ノンケム区のIWCT<sup>※7</sup>ノンケム工場、同、バンボン区BFC<sup>※8</sup>、TFC<sup>※9</sup>、CIC<sup>※10</sup>、TIM<sup>※11</sup>など8社9工場が周囲を水に取り囲まれて、正に“浮き城”状態となりました。中でもIWCTノンケム工場の周囲を取り囲む水の高さは最大1m、BFC、TFC、CIC、TIMでも30cmにおよびました。こうした状況の中、イノアックグループの全ての建物、設備に被害が無かったことは幸運だったとしか言いようがありません。イノアックでは、伊勢湾台風で工場が浸水した経験により、新たに工場を建設する際は、台風、水害を念頭において用地を探しています。しかし、主要道路は冠水、寸断され物流機能は完全に麻痺状態に陥り、原材料、部品の受け入れも、製品の出荷にも大きな困難を伴いました。従業員の多くが被災し、被災していない従業員も通勤手段を奪われ出勤できない状況でした。



- ※ 1 IRCT INOUE RUBBER (THAILAND) PUBLIC CO., LTD. ワンノイ工場
- ※ 2 TIC TOEI-INOAC CO., LTD.
- ※ 3 ITTC INOAC TOKAI (THAILAND) CO., LTD.
- ※ 4 IRCT INOUE RUBBER (THAILAND) PUBLIC CO., LTD. ランシット工場
- ※ 5 ITH INOAC (THAILAND) CO., LTD.
- ※ 6 TDF TDF FABRICATION CO., LTD.
- ※ 7 IWCT IWCT CO., LTD. ノンケム工場
- ※ 8 BFC BANGKOK FOAM CO., LTD.
- ※ 9 TFC TECHNO FOAM CO., LTD.
- ※ 10 CIC CENTURY INOAC CO., LTD.
- ※ 11 TIM THAI INOAC MOLD CO., LTD.
- ※ 12 BFET BFET CO., LTD.
- ※ 13 IIT INOAC INDUSTRIES (THAILAND) CO., LTD.
- ※ 14 IWCT IWCT CO., LTD. ゲートウェイ工場
- ※ 15 IAT INOAC AUTOMOTIVE (THAILAND) CO., LTD.

●色は洪水の被害にあった工場です。



従業員の通勤



## 工場の防災対策

イノアックは水害発生の直後から、日本とタイに水害対策本部を立ち上げ、毎日連絡会議を開いて、善後策を協議実行しました。主な協議の内容は下記の通りです。

- ・被害状況の正確な把握と予測
- ・工場設備、製品、金型治具、原材料、副資材の保全
- ・顧客への納入対応と代替品の確保
- ・従業員の安否の確認と出勤状況の把握
- ・従業員（現地社員、日本人駐在員）およびその家族への支援

## 日本からの支援

40年以上タイで事業を行ってきたイノアックグループは、他社に先駆け支援物資を送りました。とにかく素早い行動を心がけ、日本で調達できる物は大手スーパーの在庫を丸ごと購入し、社員総出で梱包作業を行いました。しかし、福島第一原発事故による放射能の問題で、食料や水はいくら支援物資でも通関が厳しいことは分かっていました。そこで中国(SIC)と韓国(KIK)を通して食料や水の支援を行いました。また、イノアックインターナショナル及びタイITH<sup>※5</sup>での協力を得て、支援物資全てを速やかに被災者へ届けることができました。

※SIC 上海井上貿易有限公司  
※KIK 韓国井上化成

## お客様・従業員への対応

IRCTワンノイ工場やITTC、TICなどは顧客への納入対応でも困難を極めました。主要道路に大型トラックで待機し、工場からトラックまでは手漕ぎのボートで搬送をするなどの対応を余儀なくされました。IWCTノンケム工場では自動車用シートクッション製造設備を移管するため、手造りのいかだでトラックまで運ぶこともありました。

また、被災した従業員とその家族を救済するため、生活場所として工場の建物を解放しました。IRCTワンノイ工場、ITTC、TICなどで100名超、BFC、TFC、TIM、CICで約40名、IWCTノンケム工場でも約20名が工場に一時避難しました。工場に避難した従業員やその家族のみならず、ほぼ6,000名に及ぶイノアックグループ従業員とその家族に、日本の水害対策本部から送られた飲料水、食料、衣類などの大量の支援物資を届けることができました。何より良かったことは、家屋への浸水はありましたが一人の被害者も出さなかったことです。更に、日本から送られた支援物資は公的機関を通じて、社員以外の多くの被災者へも届けることができました。



製品をいかだで出荷



工場前の道路



壁の穴の補修



臨時に設置した橋

そのとき、現場では。

### 洪水時の現場での思い

ある大手日系電子部品メーカーの現地法人の社長が、「静かなる津波」と称した今回のタイの洪水は、速度こそ遅いものの、確実に水かさが増し続けました。洪水の通ったところには被害の傷跡が残りました。しかも、この「静かなる津波」は誰にも止められず、この洪水を目の当たりにした人々に表現しがたい恐怖感を与えました。私たちは前述の如く、工場と生産設備を守るためのあらゆる手段を講じ、工場の周囲には数えきれないほどの土のうを積み上げ、生産設備の周辺には臨時のコンクリート壁を作って万が一に備え、昼夜を問わず原材料、仕掛品、製品及び金型、治具などの保全に注力しました。また、食料や飲料水の確保にも努めました。

しかし、いくら工場が被害を免れ設備や原材料が保全されても、従業員が工場に来られなくなれば、工場は稼働できません。今回の洪水が我々に与えた教訓は、「従業員がいなければ、工場は動かせない」という、言わば当たり前のことでした。水かさが増してくると、従業員の家が被災し始め、普通自動車やピックアップトラックが道路を通行できなくなりました。従業員の多くが通勤に利用する低床バスが姿を消し、従業員は通勤手段を失いました。そこで、多くのボートと旧式バス（日本製のトラックをバスに改造したバスで、マフラーと床の位置が高い）を手配して、従業員の通勤の足を確保すると同時に、被災し通勤出来なくなった従業員とその家族への食料や飲料水などの物資の支給に用いました。こうした努力の結果最悪の事態を免れることが出来ましたが、最大の収穫は、タイノアックグループの13社が会社の壁を越え協力し合えたことであつたかもしれません。



浸水した従業員の家



ブロック塀で洪水対策



工場外への設備の運び出し



土のうでの対策

# 節電への取り組み

2011年3月11日に発生した『東日本大震災』による福島第1原子力発電所の事故の影響で、東日本を中心に電力供給がひっ迫する事態が発生しました。イノアックでは、節電対策としてサマータイムの導入と一部の部門では休日振替(木金休み)を行いました。並行してイノアック省エネ委員会では、「消費電力昨年比25%削減」を目標とし、6月～9月の期間中に『イノアック省エネキャンペーン』を行い、例年以上に省エネ活動に積極的に取り組みました。この目標を達成するために、省エネ委員会では具体的な取り組み事項について検討し、下記の事項を推進することを決定しました。



## 1 各事業所の活動掲示板に省エネ啓蒙用の表示類を提示

省エネキャンペーン用ポスターを作成し、従業員に「25%削減する」という意識を強く訴えるために、事務室・工場内にある活動掲示板や、社内イントラネットに掲載しました。省エネの現状・電気使用量の推移などを活動掲示板に設置し、従業員に分りやすい方法で掲示しました。照明や空調機の電源にも省エネ表示を行い、広く協力を得られるように努めました。また社内の改善提案制度にて省エネ提案の優遇措置を行い、省エネ改善テーマをより多く提案してもらえるようなくみ作りを行い、従業員一人ひとりがより省エネに興味を持ち、提案を出すようにしました。その結果、例年にない多くの提案があり、多くの改善に繋がりました。

## 2 古い設備を最新の省エネ型機器に変更

コンプレッサーなど、20年以上経過した設備を順次更新していき、設備の省エネ効率を向上させました。



## 3 エアー・蒸気漏れの撲滅

社内で専用機器を利用し、エアー漏れチェックを行いました。また専門家による漏れチェックを行うなど、例年に無く強力で推進しました。

## 4 空調機と扇風機の併用運転

空調機と扇風機を併用することで、事務室内の空調効率を向上させました。また、空調温度の設定を徹底し空調運用に関する改善を行いました。室外機には簾・散水を行うことで空調効率を上げ、消費電力抑制に努めました。



## 5 会議室の利用制限、事務所・休憩室の集約

期間中は、原則会議室の利用を制限しました。また事務スペース・休憩室を集約化し、空いたスペースの空調及び蛍光灯を利用しない事により、消費電力削減を行いました。

## 6 生産・試作ラインの稼働調整

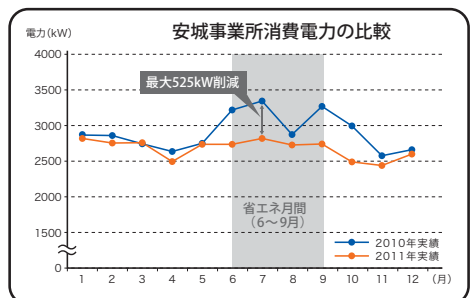
生産・試作ラインでは、製造・技術部門の協力のもとに、昼間稼働調整を行い、またライン稼働調整とともに、ユーティリティ類のポンプなどの昼間停止を行うなどの電力ピーク時の対策を行いました。

## 7 LED照明の採用

事務室・外灯などにLED照明を積極的に採用し、照明における電力量を削減しました。

以上の7項目を中心に、省エネ活動を行ってきました。省エネ委員会では各事業所の活動チェックを行い、省エネ活動の停滞を防ぎ、全社的に省エネの推進に努めました。各製造部においても、ライン・設備関連の統廃合を行うなど、積極的に省エネ活動に協力を得ました。また、期間中は全国拠点の省エネパトロールを行ったり、電話会議などで遠隔地の事業所長・担当者他からヒヤリングを行い、省エネ改善を現地担当者と相談しながら進めていき、北海道から九州までの各関連会社などにも協力を頂きました。各事業所で抽出された省エネ改善テーマ表を社内のイントラネットにて公表することで、各事業所へ横展開するなど、情報の共有化も行ってきました。多くの従業員の協力により、大野事業所が最大電力24%削減に成功し、更には生産対比の電力量についても17%の削減に成功しました。

今回の取り組みで、イノアックグループの従業員一人ひとりの意識が変わった事による効果が絶大であり、これからも意識を持ち続けて業務に取り組んでいきたいと思っています。



# 危機管理マニュアル



イノアックでは、いつでもどこで起こるか分からない自然災害や種々の危機管理の被害を最小限に抑えるため、危機を想定した危機管理委員会規定(危機管理マニュアル)を作成し、実施しています。

## 非常災害(自然災害)防衛規定

地震・台風・洪水などの自然災害及び火災・爆発などの緊急事態に際し、どのように防災活動や被災従業員の救援活動等を実施するかを定め、被害を最小限に抑えることを目的とし制定されました。今回の東日本大震災に対し、危機管理委員会が開催される非常災害防衛規定を非常事態に運用できる規定として、役割・権限の明確化などわかりやすいマニュアルとするよう見直しすることとなりました。具体的な取り組みとしては全社大規模災害対策組織を見直し、個人名記載を改め組織名としました。また、2005年に個人用防災マニュアルが配布されましたが、参考連絡先など都度見直しが必要な事項を、各自必要な連絡先を記入できるように改定した防災マニュアルを2011年に作成し、配布しました。

## 知的財産侵害対策対応規定

他社が保有する特許権を自社が侵害した場合、侵害の経緯、権利抵触の有無、権利の確認等の現状把握、および特許権者への応答、交渉に関する事項を定めています。この規定に従い、迅速な意思決定により早期に法的トラブルを解決することを目的としています。社内の不文律で行なわれていた対処法を明文化・マニュアル化することで、これまで見えなかった要領がわかりやすく整理され、係争の始まりから終息までの取り組むべき社内の組織全体が、縦横・立体的に見えるようになりました。このマニュアルを活用するような事案が発生することなく、知的財産に関する日々の調査・検討を充実させ、真正な物づくりが行なわれることを徹底します。

## 環境リスク防衛規定

大気・水質・土壌・悪臭・劇物・産業廃棄物など、当社の事業活動における環境リスクランクづけとその対応を定めました。著しく事業活動に影響が及ぶ環境リスクに対しては、代表取締役(COO)を委員長とした危機管理委員会を設置し、その構成員と役割権限を明確化することで、意思決定および、実務と情報機能を持たせました。一方、当該環境リスクが発生した事業所にも現地本部を設置し、その役割権限を明確化しています。本規定は系列などグループ会社にも適用し、横断的かつ迅速に対応できるようになっています。

## 製品リスク防衛規定

重大クレーム・PL問題・クレーマーなどの緊急不具合で事業に著しい影響が想定される事態に際し、本社・事業本部・関連会社・仕入先等が全機能を挙げて行う不具合の対応に関する事項を定め、被害を初期の段階で最小限に防止し、当社における事業継続リスクを最小限にすることを目的として制定されました。危機管理マニュアル整備以前から、品質110番規定に従い重大クレームはすぐにトップに報告することになっていましたが、この規定の整備後は、緊急レベルとしてABCの3レベルが定義され、このうち重大レベルAに該当する場合は、直ちに不具合発生会社または不具合対応が予想される会社に現地本部を設置すること、また現地対策本部の行動基準についても規定されました。

## イノアック防災・復興支援用品シリーズのご案内

イノアックのコアであるウレタン・ゴム・プラスチックと新素材/複合素材の技術から生まれた日常の防災製品や震災復旧、復興に貢献する製品をご紹介します。

### 保温用品



### マット・敷物



### 避難所・仮設住宅関係



### 停電関連用品



### 安全用品・日用品



## 企業理念

### 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。
CS	顧客満足度を高めるよう行動します。
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

■社名 / 株式会社イノアックコーポレーション  
INOAC CORPORATION

■設立 / 1954年(昭和29年)

■資本金 / 7億2,000万円

■代表 / 代表取締役 井上聡一

■社員数 / 1368名(2011年12月)

■売上高 / 1494億円(2011年12月)

■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

■本社 / 〒450-0003

名古屋市中村区名駅南二丁目13番4号

■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)

■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、西濃事業所(岐阜県)

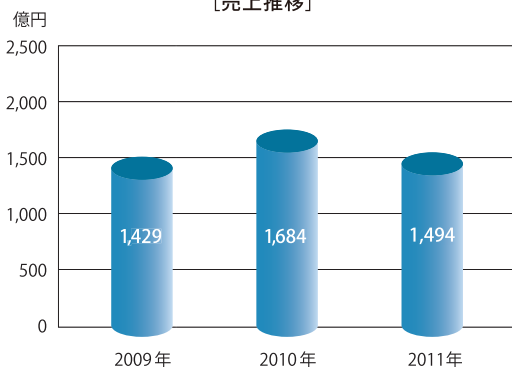
■主要営業拠点 / 営業本部、東京支店、中部支店、大阪支店、九州支店、札幌営業所、東北営業所、浜松営業所、広島営業所

■研究所 / 株式会社イノアック技術研究所(神奈川県)

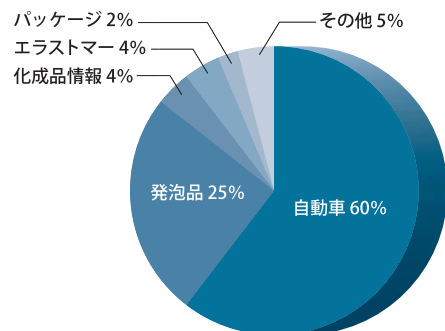
■海外拠点 / 北米、欧州、中国、韓国、東南アジア

## 売上

[売上推移]



[2011年度事業分野別売上]







## ネットワーク

### 国内主要拠点

(株)イノアックコーポレーションの全国ネットワークに加え、系列・関連・合併会社が北海道から九州まで緊密な生産・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：5社

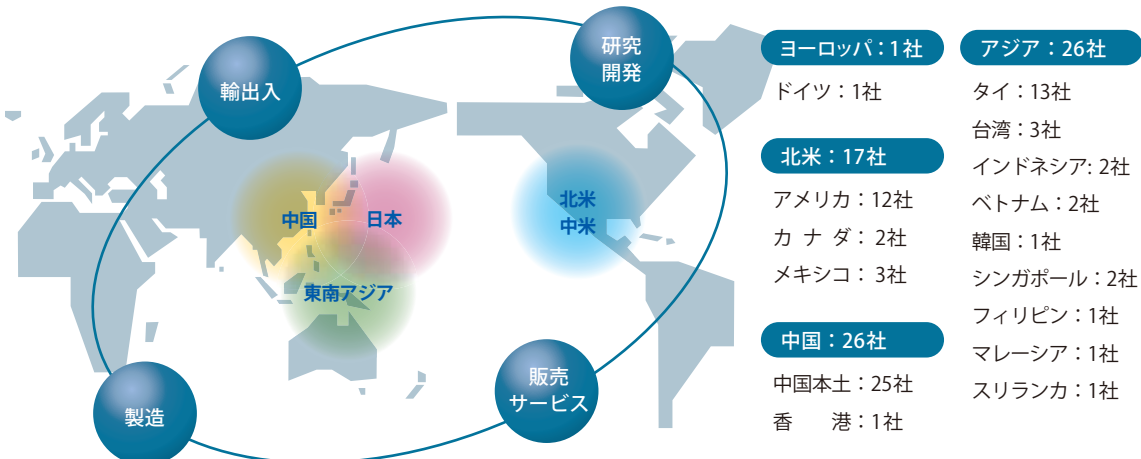
BASF INOAC ポリウレタン(株)  
 (株)ロジャースイノアック 他

#### 関連会社：約30社

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

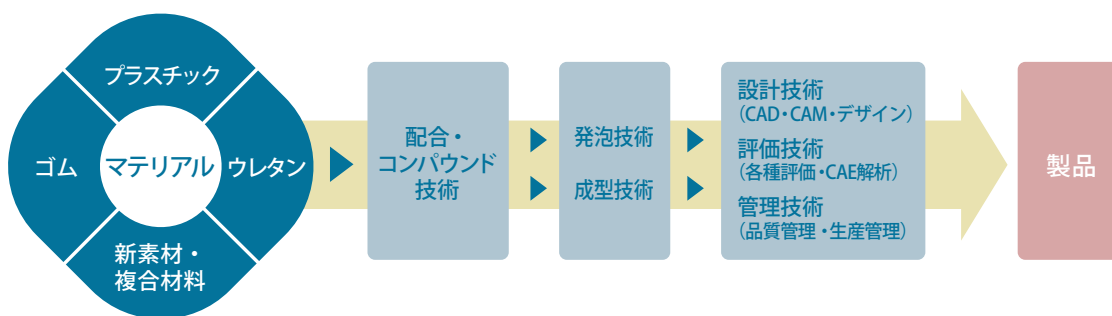
北米・アジアを中心として、全世界15の国と地域で研究開発から素材の加工・成型技術、量産化までを提案・提供する体制を構築しています。



## 技術革新

### 研究開発

イノアックでは「暮らしを豊かにする」をモットーに、未来を見据え、創造性にあふれた研究開発に取り組んでいます。ポリマーを主体として各種ウレタンフォーム、プラスチックやエラストマー、その複合材料の技術を駆使し、自動車産業をはじめ情報通信・電子機器・産業資材・生活用品等の幅広い分野で常に新しい素材を提供しています。また同時に、環境負荷の軽減化、軽量化、省エネルギー化、高機能化の新製品、新プロセスの研究・開発を進めています。



### 高機能ポリウレタン材料の開発

ポリウレタン樹脂の特徴である独特な反応機構と、それによってもたらされる幅広い変性技術を習得し、各種ポリウレタン製品の付加価値の向上と、その特徴を有した新しい応用製品の開発を行なっています。

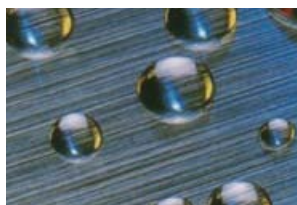
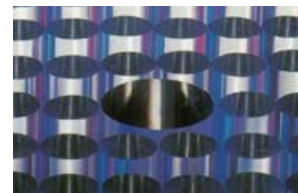


### ゴム素材、タイヤの開発

ゴム・エラストマー材料の分子設計、各種添加剤、他材料との複合効果の研究を通じ、各種工業用ゴム製品の性能向上や、新しいニーズに対応した製品の開発を手掛けています。

### 機能性プラスチック製品の開発

汎用樹脂、エンジニアリングプラスチック等、各種樹脂材料の特徴を把握し、ニーズに合った材料を適切に選択できる知見をベースとして、各種素材の組み合わせによる物性変化について研究し、新規分野の可能性に挑戦しています。



### 各種高分子材料による新規用途開発

高分子知識や加工技術の応用により、エレクトロニクス、情報機器、自動車、住宅などの用途に向けて、新しく提案できる製品の開発を行っています。

### リサイクルおよび環境改善

高分子材料のリサイクルおよび健全な環境づくりに取り組んでいます。



## 研究体制

期待を超えるものづくりの実現のため、産業界の先端領域における新素材の開発を核に、環境技術、ナノ技術、安全技術についての重点的な取り組みをイノアックグループのR&D部門である(株)イノアック技術研究所で担っています。イノアック技術研究所は中国 (ITC CHINA) やアメリカ (ITC USA) にも拠点をもち、3極で作用しあえる総合R&D部門としてグローバルなネットワークで国内外の新技術に関する情報をいち早く収集し、中・長期的視点から、新規事業主体の研究開発に取り組んでいます。

また(株)イノアックコーポレーショングローバル技術開発本部にあるゴム・エラストマー、特殊発泡品、軟質ウレタン、樹脂エラストマー、プロセスの各技術部ではマーケットニーズに直結した技術開発に取り組み、短・中期的視点から、各部門の連携により幅広い素材の選択肢を活かした既存事業分野主体での技術開発を行っています。



**ITC JAPAN**  
(株式会社イノアック技術研究所)



**ITC CHINA**  
(蘇州井上高分子新材料有限公司)



**ITC USA**  
(INOAC USA INC.)



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。

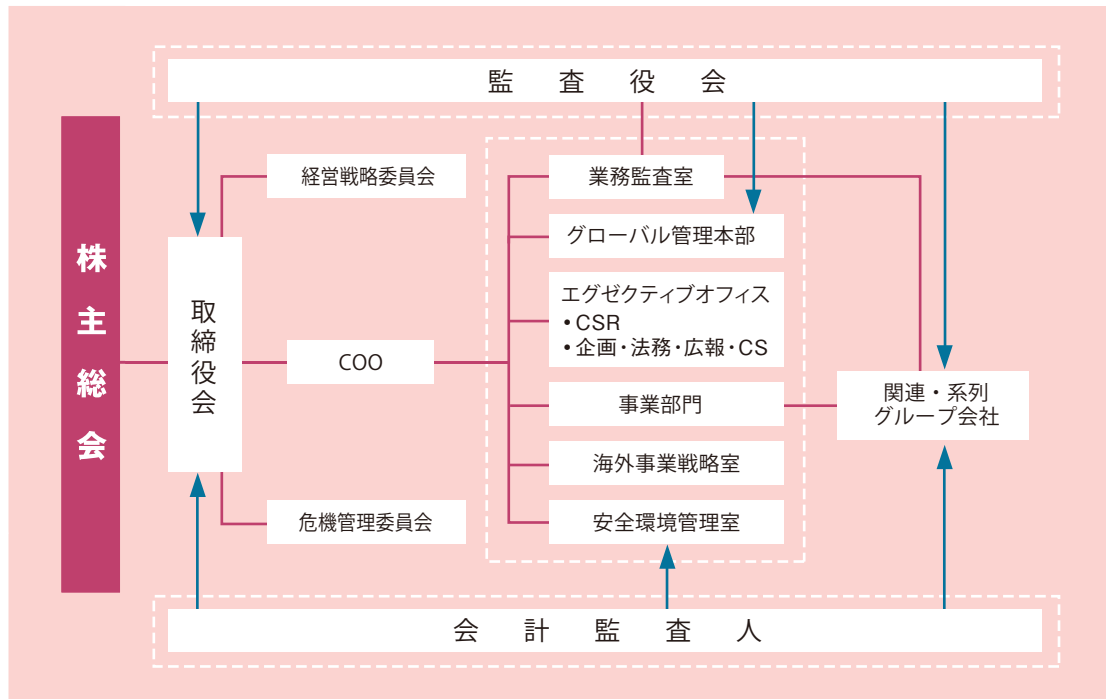
「挑戦」「CS」「誠実・信頼」「収益」「チームワーク」「責任」を行動指針と定め、社内外ともに裏表、偽りのない行動で「企業理念」を追求し、イノアックに関わるすべての人々から信頼され敬愛される企業を目指し、CSRへの取り組みを通じて社会の持続的な発展に寄与して参りたいと考えています。

## 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に貢献してきました。さらに企業業績・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います。

### 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

イノアックでは、監査役会を設置し、監査役によるモニタリングを実施しています。監査役は取締役会に出席するとともに、取締役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います。

### ■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
- ◎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・系列会社においては、関連会社管理規定を制定。業務運営ルールを明確にする  
とともに、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

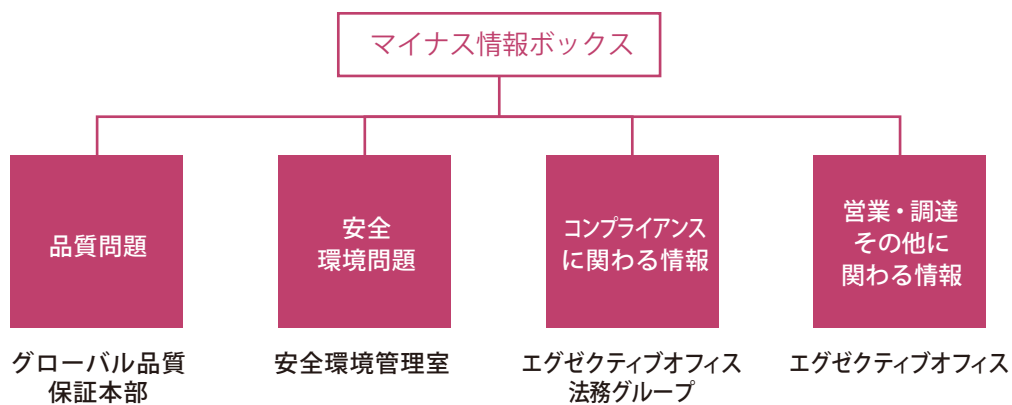
イノアックでは、コンプライアンスとは、法令を守ることにとどまらず、従業員一人ひとりが高い倫理感を持って行動することであると考えています。企業としての社会的責任を果たし、お客様の期待にこたえていくためには、法令順守はもちろんのこと、従業員が企業の一員としての社会的責任を意識することが必要不可欠です。そのためイノアックでは、社内規程等の整備にとどまらず、従業員へのコンプライアンスの意識を高めるために営業担当者、調達担当者、新入社員、中途入社社員への法務研修等の充実を図っています。

#### 2 推進体制

イノアックは、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しました。イノアックの社内手続規程を、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。これによって、各グループ会社においてもコンプライアンスの順守を徹底することができました。

#### 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。そのためイノアックでは、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わる情報のみならず、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防ぐため、マイナス情報ボックス(受付窓口)を設置しています。

## 調達

### 調達基本方針

- 1) グローバル調達活動の推進  
イノアック国内外の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。

### グローバル拠点における最適調達の実施

原材料、部材等の現地調達を通じて事業拠点の所在する国々に貢献し、最適品質・最適価格に加え、長期的な取引を念頭に入れたお取引先様との良好なパートナーシップを目指します。またグローバル生産に対応した、より戦略性の高い購買活動を推進します。

### お取引先様との双方向コミュニケーション強化

年2回、お取引先様約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です。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、お取引先様との連携を深めています。また、品質向上の為に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います。



講演会風景



調達連絡会風景

### グリーン調達活動の推進

イノアックでは、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、お取引先様の皆様には、持続可能な社会の構築に向けて、イノアック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。



## 従業員に対する取り組み

### 人材教育

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の『社員教育』を企画・実施しています。『教育』を生涯学習の一環として位置づけ、従業員の持つ特性や能力を引き出し、あらゆる場で活かせる職場づくりと定義しています。そして教育研修を一元化した『イノアック教育体系図』を整備しています。これにより、イノアックの従業員はどの職位でいつ頃どんな教育を受けられるかを事前に知ることができます。教育体系は、原則として『階層別教育』と『部門別専門教育』に大別されています。階層別教育では、人間的魅力、社会人としての常識、精神面など心の自律を目指す教育〔人間性教育〕と将来必要とされる能力育成を目指す教育〔能力アップ教育〕から構成されています。また部門別専門教育は、業務に必要な基礎知識や専門知識、技能の習得を目指す教育を行います。

### グローバル教育

イノアックグループは、全世界に50を超える事業所(工場、事務所)があります。今後ますます進むグローバル(ボーダーレス)化に対応する為に、イノアックでは『グローバル人材育成』にも力を入れています。『グローバルマインドセットセミナー』や『海外研修』・『海外語学留学』などを新入社員の時から実施しています。人事ローテーションは、国を問わず頻繁に行われています。

### 海外研修(中国研修)

イノアックでは、新入社員(大卒者)全員を対象に、入社後1ヶ月後から約1ヶ月間、中国で海外研修を行っています。2011年度は、18名の新入社員が5月10日~6月18日までの40日間、中国で研修しました。

#### 海外研修(中国研修)を経験して

2011年入社  
グローバル技術開発部 配属 菊地 邦彦



海外研修に行かせて頂き、とても良かったと思います。日本と中国との文化の違いによって、仕事に対する考え方やニーズが大きく異なることを、身をもって体感できました。社会のグローバル化へ対応するには、他国の価値観を理解して仕事の方法や製品の仕様も必要に応じて変更すること、または世界共通で通用するそれを考える必要があると感じました。この研修を通じて学んだ事は、今後の仕事にも自分の人生にも活かしていける貴重な経験でした。

2011年入社  
グローバル技術開発部 配属 永澤 拓也



中国という国に対する『先入観』が崩れた40日間でした。日本に劣らないレベルまで発展した都市部、中国人のエネルギッシュさなど、実際に現地に行ってみて衝撃でした。まだまだ貧富の差は激しいとは思いますが、日本とは全く違う、『成長』をし続けている国という印象を受けました。この国でビジネスをするには、日本での先入観は捨て去り『中国式』の考え方をしていく必要があることを、今回の研修で強く感じました。

## 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日間の特別休暇(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。

[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

[育児休業等利用状況]

	2007年		2008年		2009年		2010年		2011年	
	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性
育児休業(人)		14		16		17	1	14	1	13
短時間勤務(人)						8		11		12

※2010年 初の男性育児休業取得  
両立支援の制度を整える事により、2010年に初めて男性が育児休業を取得しました。

## 女性社員の登用

イノアックグループでは、女性社員の能力を引き出して、そのスキルや知識を業務で発揮してもらうために積極的に女性社員の活用を図るとともに、会社へ貢献できる環境づくりを進めています。女性社員の管理職登用もその一環として挙げられ、現在7名が管理職に就いて各分野において活躍しています。

[女性管理職昇格者数]

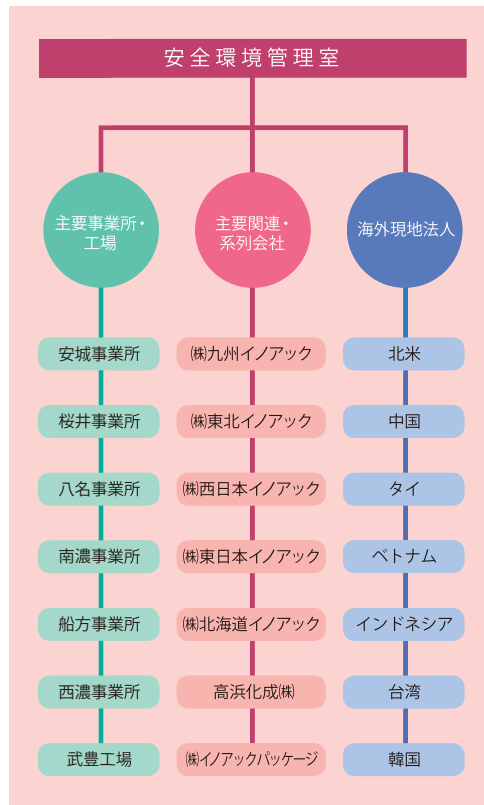
2002年	2007年	2008年	2009年	2011年	合計
1	1	2	2	1	7人





## 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、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）
  - 職場のルール見える化→職場・個人ルール掲示
- 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7回開催
  - 各工場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**
  - 網羅的リスクアセスメント活動の継続
  - 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 従来の対策本部制から危機管理委員会制へ**
  - 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）
    - 衛星電話の増設
  - 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
    - 火気使用工場の防火、防爆体制の確立で安全作業の徹底
  - 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、ささやかながら地域社会への貢献の一助として文化支援活動「イノアック・イノベーションサポート」を永年にわたり続けています。内容はバレエやオペラ公演への協賛など、多岐にわたっています。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きっかけとなることと信じています。今後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桐池	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〉
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	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〉  第23弾：ハンブルクバレエ「眠れる森の美女」 〈東京公演〉
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	2005年	第24弾：チェコ国立ブルノ歌劇場「カルメン」 〈名古屋公演〉
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	2006年	第25弾：ブラ八国立劇場オペラ 「フィガロの結婚」 〈東京公演・名古屋公演〉
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	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〉
1996年	第14弾：ハンガリー国立ブダペスト・オペレッタ劇場 「メリーウィドウ」	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〉 ウィンナーワルツ・オーケストラ 〈名古屋公演〉
1997年	第15弾：レニングラード国立バレエ「ドン・キホーテ」	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〉
1998年	第16弾：レニングラード国立バレエ「眠りの森の美女」	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〉
1999年	第17弾：ウィーン・カンマー・オペラ「こうもり」	2011年	第30弾：ウィンナー・ワルツ・オーケストラ 「宮殿祝賀コンサート」 〈東京公演・名古屋公演〉
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：ブラ八国立劇場オペラ「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〉		



### 財団法人イノアック国際教育振興財団

1987年、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。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持った人材育成の必要性を痛感してきました。そして財団設立以来、中国、韓国をはじめ様々な国、また日本の学生に奨学金を給付し、海外留学の支援を行ってきました。支援を受けた学生の人数は200名を超えました。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。



## ポジティブアクションプロジェクト

イノアックでは、従業員が働くことに魅力と誇りを感じる職場環境を実現するためにポジティブアクションプロジェクトを行っています。この取り組みの一環として安城事業所で企業参観を開催し、イノアック従業員の家族が参加しました。

参加したお子さんたちは初めて見る工場や職場、ウレタンのハンド発泡に目を輝かせていました。

特にウレタンのハンド発泡実験の見学では子供ならではの質問がたくさん飛び交いました。

参加者からは「親の働いている職場を子供たちに見せることができたことは本当に良い経験になりました。」などたくさんの感想が寄せられました。



**参加した従業員の声**

息子は以前から見学したいと言っており、当日は楽しく見学ができたようです。働く大人たちの中を歩き、親の働く職場の様子を肌で感じたと思います。



発泡実験



工場見学



職場見学



安城事業所 1

## 年末バザー開催 (安城事業所・桜井事業所)

毎年恒例の年末バザーを行いました。

この企画は、労使合同の実行委員会で約2～3ヶ月かけ準備を行い、従業員の家族だけでなく、事業所付近の地域の方々にもご案内し、安城事業所では600名、桜井事業所では500名の方に参加いただきました。当日は物産品の販売やイノアックリビングの商品展示即売会、子供向けのゲームなどが行われ、食堂では温かい食事が提供されました。メインイベントの大抽選会は大いに盛り上がり、地域のみなさんとの交流の場となりました。バザーの売上は後日、安城市福祉協議会を通じて寄付をしました。



安城事業所 2



桜井事業所 1



桜井事業所 2



## 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、お客様満足度の向上を全ての行動規範として活動を続けています。拡大するグローバルカスタマーの事業展開への追随・スピードアップを会社方針に積極的な展開をしています。

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いきます。

### 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地球環境に配慮した製品の供給を目指しています。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、海外の拠点におい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います。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組み

### イノアックでは品質向上を実現するために、従来のQC活動の他に2007年より品質革新プロジェクト活動に取り組んでいます。

#### ●各事業所での根本的な品質改善を意図した品質革新プロジェクトの実行

すでに実行されている品質レベルを日常的、持続的に改善する活動に加えて、各事業所で根本的に重要な品質属性(製品の歩留まり等)を取りあげてその圧倒的レベルアップを図るべく事業所内の事業責任者、品質保証、製造、技術スタッフに本社グローバル品質も加わり全社的視点からの検討を図っています。

#### ●現状把握、その分析から大きな効果を得ることができるための改善仮説の設定

実験等を粘り強く実行していくアプローチをとっています。事務局には日本人のみでなく、中国人スタッフも参加し、中国他海外事業所への展開も図っています。

### 品質革新プロジェクトの個別活動紹介

#### ●グローバル事業展開の加速に対応した人材育成

海外拠点の人材を日本で受け入れ、品質を基軸とした教育・訓練を実施しています。また国内の人材にも同様の品質教育・訓練を実施し人材を育成する事で、海外拠点を含めたイノアックグループ内の品質管理の標準化へと繋げています。

#### ●品質総点検

国内生産拠点はもちろん、海外に広がる生産拠点に対しても、品質管理のスペシャリストによる4M視点で品質保証レベルの点検・指導を実施し、グローバル品質力の向上に努めています。

#### ●工程管理のIT化

各工程で作成している日報を手書からタブレットPCでの入力へとIT化を進め、工程で発生している不具合を迅速に把握し、適切な処置のスピードアップを図る仕組み作りを進めています。また得られたデータを解析し傾向を把握することで、不具合発生の未然防止に繋がっています。



品質革新プロジェクト

## 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せ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、環境を大切にせ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 CO<sub>2</sub>排出の低減活動を実施するとともに、低炭素社会構築に貢献できるような製品開発に努めます。
- 2 環境関連の法規制及びその他要求事項を順守し、社会に信頼される事業活動をおこないます。
- 3 省資源、廃棄物削減などを目標とし掲げ、持続可能な社会に貢献できるよう努力します。
- 4 環境影響の可能性のある化学物質の管理をおこない、環境保全に取り組みます。
- 5 良き企業市民として、地域社会の環境保全活動を通じて、社会に貢献します。
- 6 環境マネジメントシステムを推進し、環境保全の維持向上と継続的な改善を図ります。

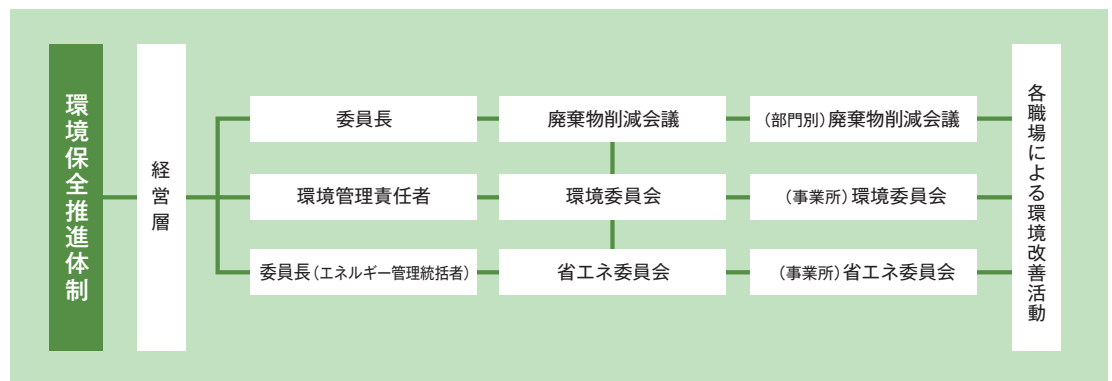


## 環境への取り組み

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。イノアックではこの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サイクルを活用して、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直轄で環境管理責任者が環境に関する統括管理を行い、環境委員会の委員会活動で会社全体での環境活動を行っています。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るとともに、横軸の連携もとっています。



### 2011年度主要活動総括

イノアックにおける2011年度の環境取り組み結果は、廃棄物の処理量削減(工場サイト)以外の目標については達成しました。

取り組み項目	2011年度活動方針・目標	2011年度活動実績	結果
廃棄物削減	工場系サイトにおける廃棄物処理量 2,018t以下	2,254 t	×
	事業所系における廃棄物処理量 1,827kg以下	1,825 kg	○
	※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	○
温暖化防止	工場系サイトCO <sub>2</sub> 排出量低減 52,935t-CO <sub>2</sub> 以下	41,085t-CO <sub>2</sub>	○
	事業所系サイトCO <sub>2</sub> 排出量低減 481t-CO <sub>2</sub> 以下	313t-CO <sub>2</sub>	○
環境負荷物質質量低減 (使用量の低減)	※主要PRTR対象物質 244,773kg以下	165,522kg	○

※主要活動総括の集計対象事業所は次のとおりです。

[イノアックコーポレーション(株)] 安城事業所、桜井事業所、船方事業所、南濃事業所、八名事業所、本社(名古屋)、東京支店、大阪支店  
 [(株)イノアック住環境] 南濃工場、大野工場

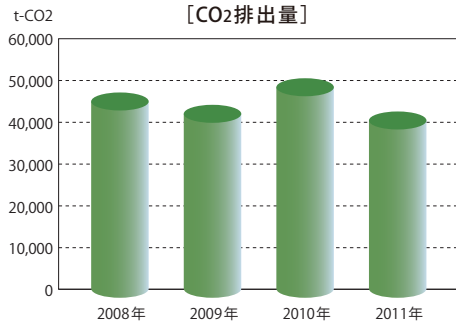
※ゼロエミッション；直行理立て処理量/廃棄物処理量が1%未満として設定しています。

※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、フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)、エチルベンゼンを指します。



## CO<sub>2</sub>低減活動

イノアックは、従来から地球温暖化防止のため、CO<sub>2</sub>排出量の削減や、省エネ活動を推進してきました。特に電力安定供給に寄与する電力ピークカットの他、コンプレッサーの更新、照明の積極的なLED化、エアリーク調査と対策、自動販売機の撤去、空調制御装置導入、室外機への散水や簾の設置による空調機の省エネなど地道な省エネ活動を行った結果、震災による自動車部品等の生産停止があったものの、CO<sub>2</sub>排出量の総量としては前年比14%減となりました。



※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

## 取組事例

### ■事務所屋根断熱の実施

安城事業所では、事務棟の屋根に『ルーフシェード』を設置し屋根の断熱を強化し、事務所内の空調電力を削減しています。



事務所棟屋根に設置したルーフシェード(安城事業所) ▶

### ■LEDの積極的導入

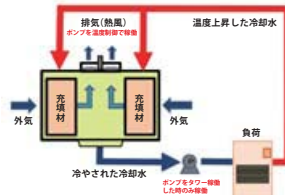
各拠点において積極的にLED照明を取入れ、照明の消費電力を抑えると共に、耐久時間が長い為玉替え工数削減にも貢献しています。



LED蛍光灯(安城事業所) ▶

### ■クーリングタワーの省エネ化

桜井事業所では、構内にあるクーリングタワーにおいて、タワーの稼働と連動してポンプが稼働し、非稼働時には停止するように改善しました。また、同時に温度センサーを利用し、温度が上昇するとファンが稼働するような制御も取入れられました。



▲クーリングタワーの改善(桜井事業所)

### ■積極的啓蒙活動

各事業所において、従業員が多く集まる場所に、省エネ活動掲示板を設置し、従業員の省エネ活動推進に努めています。

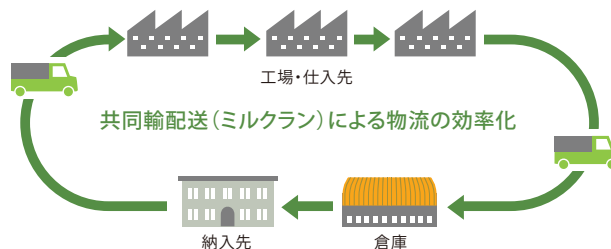
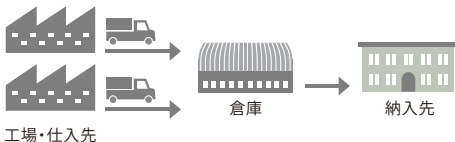


▲掲示板にある省エネ啓蒙情報

## グリーン物流へのアプローチ

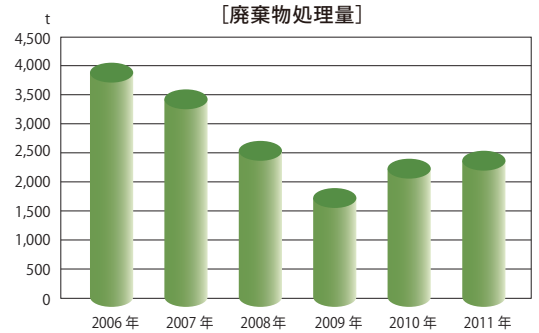
グリーン物流へのアプローチとして、共同輸配送(ミルクラン)、鉄道・海運へのモーダルシフト、物流拠点集約など物流改善活動を行ない、エネルギー使用の合理化及びCO<sub>2</sub>排出量の低減など物流からも環境改善に取り組んでいます。

### ◎改善前の物流イメージ図



## 廃棄物削減活動

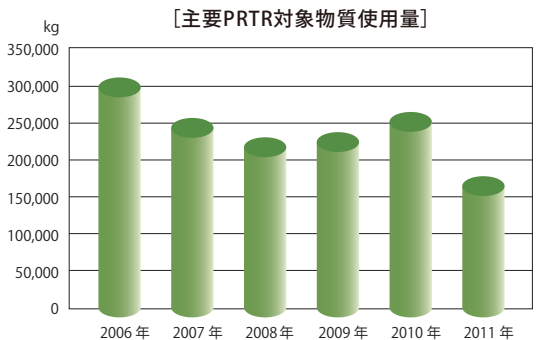
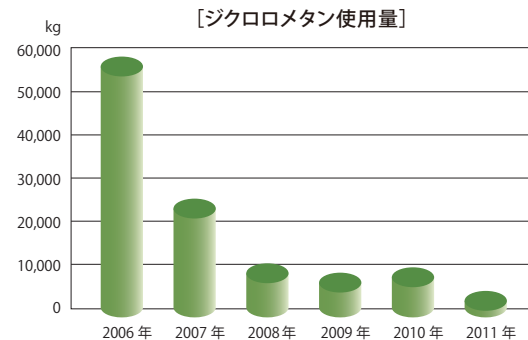
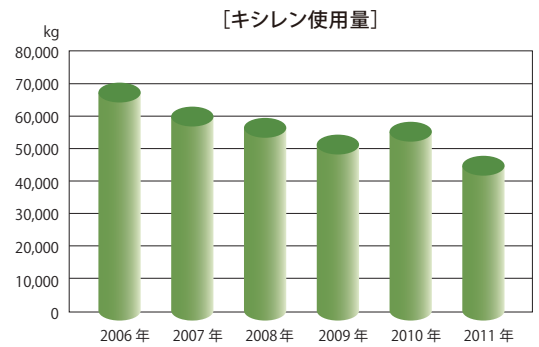
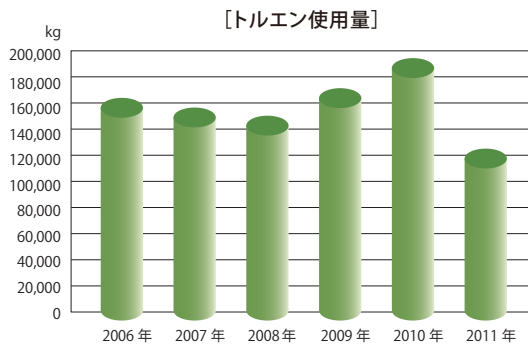
廃棄物削減活動については、全社廃棄物削減会議を中心にして、廃棄物削減事例の報告及び横展開と、廃棄物の発生源対策として、再生材料インライン使用や、梱包用品など副資材の変更や削減、貨物の流通のために使用した木パレット等の返却徹底、分別やリサイクルによる処理量の削減を実施しています。2011年度は前年比105%と処理量が増えました。



## 環境負荷物質低減活動

イノアックでは製品の塗装工程におけるキシレンやトルエン、ウレタン発泡工程における発泡助剤用途としてのジクロロメタンなど、「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PRTR対象物質を使用しており、それら環境負荷物質の低減活動を行っています。

トルエンやキシレンについては、東日本大震災後の自動車部品の操業停止による生産量の減少もあり、トルエンでは前年比36%減、キシレンでは17%減となっています。ジクロロメタンについては、2010年6月にジクロロメタンを使用しない接着剤を使用したりリサイクル工程に変更した為、前年比79%減と大幅に減っています。その結果、主要PRTR対象物質に関しては、前年比34%減となりました。







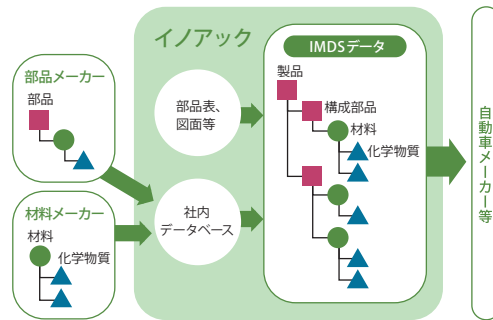
## 化学物質の情報管理

### ●IMDSの利用促進

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、とくに主力となる自動車部品分野では<sup>\*</sup>IMDSを利用した化学物質情報の登録および顧客への報告を行っています。2003年2月にIMDSを導入して以来、サプライチェーンを通して必要情報を収集しIMDS登録を行なう管理体制を整えています。

IMDSの有効利用、信頼性の確保、効率化のために、各製造部門の生産技術の管理者および担当者を対象に環境管理部門主催による月1回の社内ワーキンググループ活動を実施し、情報や課題を共有化し問題解決に努めています。

[イノアックにおけるIMDSの情報収集  
～報告の流れ、化学物質管理の仕組み]



### ●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集められた、購入部品や原材料に含まれる化学物質の情報を一元管理する社内データベースを開発し2007年末より運用しています(自動車部門)。

IMDSへの登録や環境負荷物質の含有調査の際に必要な各種情報を素早く取り出すことや重複調査を回避することができるため作業の効率化が実現され、さらには報告される内容の精度の向上にも貢献しています。

### ●欧州REACH規制への対応

イノアックは、自動車部品を主とする成形品以外に、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おり、各素材の原料まで含めた多岐にわたる調達品の化学物質情報の把握が必要となります。そのため環境管理部門が<sup>\*</sup>REACH規制等の環境関連法規に関する最新情報を都度社内関係者へ配信し、最新の高懸念物質の情報等を的確に把握・共有化するとともに、購入原材料に含有する化学物質の情報収集を行っています。

### ●グリーン調達基準の制定・運用

各種法規や顧客等により規制される化学物質や、含有量を把握して削減に努めるべき化学物質などをリスト化してグリーン調達基準として調達先に提示し、購入する原材料に含有する化学物質情報の把握に利用しています。またREACH規制等の最新法規への対応も考慮した見直しを行いながら運用しています。

<sup>\*</sup>IMDS (International Material Data System) : 欧州ELV指令への対応に端を発して開発された自動車業界における材料・化学物質情報を伝達・収集するインターネットを利用したデータベースシステム。

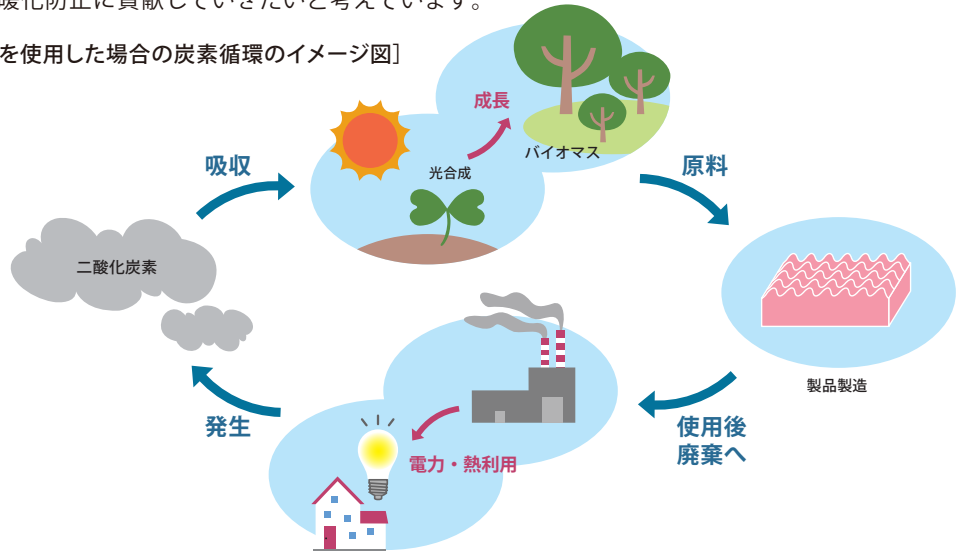
<sup>\*</sup>REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals) : EUで2007年6月1日に施行された化学物質管理に関する法規で、成形品に対しても含有する高懸念物質情報の伝達等の義務が課せられるなど幅広い管理・対応が求められる。



## 環境に配慮したものづくりへの取り組み

持続可能な社会に貢献するには、資源やエネルギー（とくに化石燃料）の使用や廃棄物を減らすことなどが重要な企業活動だと考えています。イノアックは環境に配慮しながら、より豊かで快適な社会を創造するために、地中熱を空調の熱源として利用する熱交換システム、植物由来原料を使用した製品や産業廃棄物となるホタテの貝殻を使用した製品などを開発提供することで、限りある化石燃料など資源の枯渇防止や温暖化防止に貢献していきたいと考えています。

[植物由来原料を使用した場合の炭素循環のイメージ図]



### ●環境対応製品事例

#### 植物由来原料を利用した寝具

寝具関連で使用されるウレタンフォームにも着目し、カーボンニュートラルな社会の実現に貢献しています。イノアックでは枕の素材として使用されるウレタンフォームに植物（ひまし油）由来の原料（ポリオール）を使用することで環境にやさしい製品を作っています。その原料を使用することでウレタン原料が持つ独特の特性を十分に活かすと共にイノアックのウレタン配合技術を付加させることで低反発のようなソフトで、高弾性なウレタンフォームとなり、特有の柔らかさ、ふっくらとした触感を持つ枕が出来ました。石油ではなく、植物起源の素原料を使用することで環境へ配慮した技術開発を今後も進めていきます。



#### ホタテ貝殻粉末を使用したポリウレタンフォーム

現在産業廃棄物として問題となっているホタテ貝殻をポリウレタンフォームに使用し、環境に配慮した製品として開発したのが本製品です。ホタテ貝殻を粉末にし、ポリウレタンフォーム中に25%以上含有させています。通常の製品と比較して以下の特徴があります。

- ・物性上の遜色が少ない
- ・価格は同等
- ・産業廃棄物を有効利用している
- ・CO2排出削減

このことから電化製品の足ゴム/クッション用途に採用されています。





## 再生可能エネルギー「地中熱」を利用した 空調システム用熱交換パイプ U-ポリパイ

地中熱利用空調システムとは、年間を通して15～18℃と安定した温度を保つ土壌の特性を利用して、これを空調機の熱源として使用するシステムのことを言います。気温が高い夏や、冬の極寒期に比べて地中の温度はほぼ一定なので、外気温を利用する従来の空調運転に比べて、省エネルギーで効率の良い運転が可能となり、外気温との温度差が大きいほどメリットは高くなります。

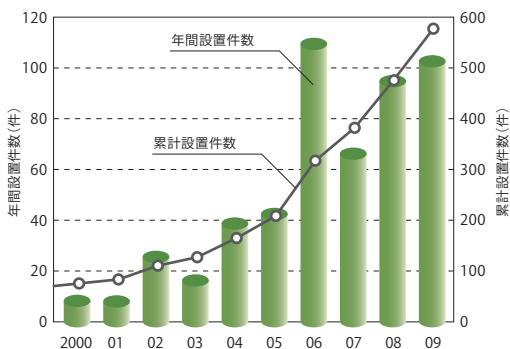
このシステムを導入することで、空調機器の省エネルギー化、CO2排出量の削減、都市部でのヒートアイランド現象の抑制効果等の優れた環境性能が実現でき、多くの実績データでその効果が報告されています。これまでに国内で多数の納入実績があります。



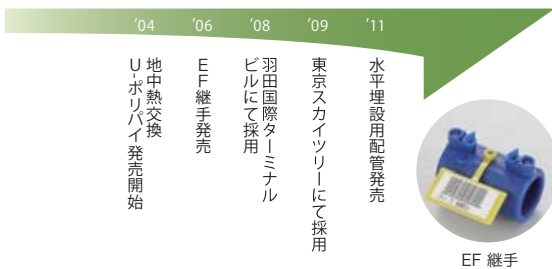
- 【特徴】
- 国内自社生産品で、高い品質管理
  - サイズはJIS規格に準拠
  - パイプと継手の接続は熱融着式で長期の信頼性を維持

### [地中熱ヒートポンプシステムの普及状況]

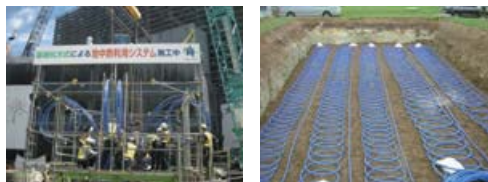
出典：地中熱利用促進協会



### [U-ポリパイ取り組み状況]



3.11東日本大震災以来、再生可能エネルギーの積極的な普及が進められていますが、地中熱を利用したヒートポンプシステムは、約30年前から導入され、累計で580件以上に達しています。特に、10年前からの普及が顕著で、この10年間で累計が480件以上です。そんな中、U-ポリパイは、'04年に発売を開始しました。その後、信頼性向上のため、パイプの接続に融着継手を発売。主な実績としては、話題性のある建築物（羽田国際ターミナルビルや東京スカイツリー）に採用されました。11年は、今までの垂直埋設方式に加え水平埋設方式のU-ポリパイを発売し、バリエーションを追加しさらなる普及を目指します。



事業主 東武エネルギーマネジメント (東京スカイツリー)

水平埋設方式

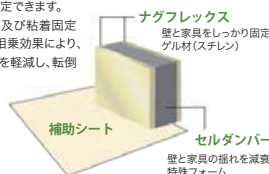
## 地震対策 (家具転倒防止) 商品群

イノアックでは、地震における人的被害を軽減する為に、長年培ってきた粘着材技術と解析技術・シミュレーションを駆使した耐震補助具として、家具転倒防止パッド【揺れピタパッド】【震度パッド】を開発しました。これらの商品群は、公的機関での耐震試験を行い、実際の家具やテレビを使って、震度7相当の揺れでも、転倒しない事を確認しています。イノアックでは、これからも、安全な社会や生活を色々な面から支えて行きます。



### 揺れピタパッドの特徴

- 粘着効果により、家具を壁面に自在に固定できます。
- ゲル材の持つ衝撃吸収性、振動吸収性及び粘着固定制と特殊フォーム材の持つ緩衝効果の相乗効果により、地震発生時に家具に生じる「揺れ動き」を軽減し、転倒防止に役立ちます。
- ゲル材で固定する為、家具等に穴を開けず、傷をつけずに固定できます。
- 家具の裏面に固定する事により、お部屋の美観を損ねません。



## 環境リスクマネジメント

### 環境法規制の順守

イノアックでは、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対応が出来ているか、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）  
電波法  
電気事業法

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、内部環境監査を実施しています。監査チームは社内で規定された監査員の研修を修了した2～3名のチームで編成し、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を確認しています。また、運用状況が不適切な組織に対しては、追加監査を実施し適切な活動になるよう是正を行っています。

### 外部環境審査

イノアックの環境マネジメントシステムの運用がISO14001(2004年度版)に従って適切に行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。

2011年の定期審査では、改善指摘事項はなく、マネジメントシステムが継続して有効であると判定されました。しかしながら、改善指摘事項に相当する改善の機会の項目もあり、それらを真摯に受け止め、再発防止に努めていきます。



オープニングミーティング



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・緊急事態の特定を行い、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。

安城事業所では2011年11月9日に安城消防署員の方に自衛消防団による消火活動の講評を頂いています。その結果、安城市防火危険物安全協会より訓練優良事業所として表彰を受けました。

#### 安城事業所



危険物製造所に向けての放水



消防職員の方からの講評

#### 船方事業所



流出防止キットの設置作業



エアライトホース呼吸用保護具を着用

#### 大野工場



油流出を想定



訓練後のレビュー



## 環境・地域貢献活動

### 事業所周辺の清掃活動

各事業所では事業所周辺の清掃活動をそれぞれ実施しています。安城事業所では市が推進する「町を美しくする運動」に賛同し、春と秋に2回実施しました。

八名事業所【10/20】



安城事業所【5/18】



本社(名古屋)【5/30】



安城事業所【10/11】



船方事業所【12/20】



### エコキャップキャンペーン

桜井事業所では、NPO法人エコキャップ推進協会が推進するエコキャップ運動に参加しており、ペットボトルのキャップを回収し、世界の子どもへのワクチン提供に貢献しています。



エコキャップ回収ボックス



キャンペーンポスター  
(出典:エコキャップ推進協議会)

### CO<sub>2</sub>削減／ライトダウンキャンペーン (昼も夜もライトダウン2011)

イノアックは、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」に毎年参加しています。2011年度はキャンペーンの呼びかけに賛同し、東日本大震災を受けた節電の必要性を踏まえ、従来の夏至と七夕の日のみの看板ネオンの消灯ではなく、6月22日～8月末日を含めた期間の消灯をグループ会社を含めた10事業場で実施しました。



本社(名古屋)看板



安城事業所正門看板



イノアック住環境名古屋本社建屋照明

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  
TEL : 052-581-1086  
E-Mail : KOHO@inoac.co.jp

グローバル品質管理部

〒446-8504 安城市今池町3丁目1番36号  
E-Mail : GQ\_system@inoac.co.jp

株式会社 **イノアック コーポレーション**

<http://www.inoac.co.jp>