



社会・環境報告書 2014
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
イノアックグループ安全活動	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

環境理念	20
環境方針	20
環境への取り組み	21
化学物質の情報管理	24
環境対応製品事例	25
環境リスクマネジメント	27
環境教育・環境啓蒙	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2013年度(2013年1月1日～2013年12月31日)の活動実績をもとに作成

※2012年度以前・2014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

※特集の対象範囲は海外のイノアックグループを含みます。

※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・八名事業所・南濃事業所・池田工場・池田第二工場・大野工場・神野工場・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

Innovation & Action ~INOACの原点に立ち返って~

皆様には、平素よりイノアックコーポレーションの企業活動に格別のご高配とご支援を賜りまして、厚くお礼申し上げます。

2013年を振り返りますと、国内経済は、金融緩和の拡大、緊急経済対策等、景気刺激策によって円安株高に方向転換、景況感の上昇もありデフレからの脱却に期待感が高まりました。一方、海外情勢につきましては、アメリカではシェールガス開発やFRBによる金融緩和策の継続により景気回復が着実に進むなか、これまで世界経済を牽引してきた中国や、ブラジル、インドなどBRICS諸国は景気が減速。タイやインドネシアほかアセアン諸国においても成長は鈍化し、また欧州でも景気低迷が継続している状況でありました。

このように刻々と変動する不安定な情勢下、2014年は、国内においては消費税の引き上げや円安による原料の高騰、電力料金の値上げ等が見込まれ、企業活動への影響が懸念されます。海外においても、不透明な中国経済やタイの政情不安、インドネシア等新興国における人件費の上昇など、予断を許さない状況が継続するものと思われま

当社におきましても、主要産業の海外移転に伴い、海外展開が加速する一方、国内の競争力強化が大きな課題となっております。そのため、当社では、技術・生産・営業・間接の各部門において業務の簡素化、シンプル化を徹底しあらゆる局面で「革新」を図り、また材料を基軸として世界No.1製品を創出する「技術開発」を目指します。

特に「技術開発」においては、高まる地球環境保全への関心と社会的な要請から「安全」「環境」「クリーン」を経営方針に掲げ、環境に負荷をかけない素材の開発、技術開発及び生産プロセスの確立に取り組んで参ります。

当社は、1954年に西ドイツバイエル社との技術提携により日本に初めてウレタンフォームの技術を導入してから60年の節目を迎えました。以来、日本で初めて生産を開始したポリエチレン発泡体「P・E-ライト」をはじめ、様々な日本初・世界初の素材、製品を創出して参りました。1980年にはウレタン、ゴム、プラスチックの総合科学メーカーとして、井上エムテーピー株式会社を設立、1990年には株式会社イノアックコーポレーションへ社名を変更致しました。

INOACという社名には2つの意味が込められております。1つは「常に革新<Innovation>し続けること」、もう1つは「それを実践<Action>し続けること」であります。刻々と変化する流動的な社会・経済環境にあつて、ニーズという「種」を育て、製品化につなげていくためには「革新=Innovation」と「実践=Action」を欠くことはできません。60年の節目を迎えるにあたり、いま一度、社名に込められた企業コンセプトに立ち返り、我々の企業活動におけるあらゆるプロセスに「革新」を図り、世界No.1技術の開発に向けて邁進して参る所存でございます。

皆様方にはこの機会をお借りしまして、平素のご支援とご理解に重ねてお礼申し上げますと共に、引き続きご指導とご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

株式会社イノアックコーポレーション
代表取締役

翁 豊彦



特集

ウレタン発泡60周年記念 発泡品開発の 歩み

1954年に日本で初めて
ウレタンフォームを発泡開始してから今年で、60周年。
その中でウレタンフォームのみならず、
さまざまな発泡に関する技術・製品開発を通じて、
豊かな暮らしを提供し、社会に貢献してきました。
イノアックの発泡の歴史を振り返ってみたいと思います。



技術・開発の歩み

1954 バイエル社との技術提携

1953年、初代社長がデンマークで開催された国際ゴム研究会
に出席のためヨーロッパを訪れました。欧米視察の中、西ドイツ
のバイエル社を訪問し、誕生したばかりの「モルトプレン」とよ
ばれるエステル系ウレタンフォームを目にしました。その後、バ
イエル社からウレタンフォームの製造技術を導入し、8月にはウ
レタンフォームの製造販売を目的にエム・テー・ピー化成(株)
を設立しました。



1955 日本で最初の「モルトプレン」の生産販売を開始

1955年には技術者2名をバイエルに派遣し、製造のための基礎技術を修得。9月には船方工場に設備・原料を輸入し、製造を開始しました。鉄道技術研究所(当時国鉄)で断熱性のテストと、NHK技術研究所で吸音性のテストを受け「軽い」「加工が容易」「断熱性」「吸音性」など「モルトプレン」の素材の特性が証明され、工業用途への参入を本格化させていきました。

1956 国産初ウレタンフォームマットレスを販売

エステル系ウレタンフォームのマットレスをデパートで販売しました。

1957 硬質フォーム「フォームライト」の生産開始

硬質ウレタンフォームが断熱材に日本で初めて採用されました。

1958 「カラーフォーム」の生産を開始

エーテル系ウレタンフォーム「カラーフォーム」を生産開始しました。

1959 「カラーフォームマットレス」を販売開始

「カラーフォーム」を使用した「カラーフォームマットレス」を販売開始しました。「モルトプレン」に比べ、ソフトな弾力があることから、クッション用途、クッション材として使用されました。1962年には「カラーフォームマットレス」が驚異的に市場拡大したことをきっかけに、寝装品分野に本格的に進出していきました。



事業の歩み

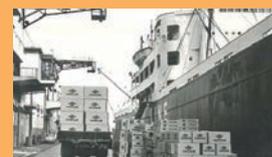
1926

井上護謨工業社の前身である「井上護謨製作所」を名古屋市熱田区に設立
自転車用タイヤ、チューブの生産開始



1933

IRCブランドのタイヤ・チューブの輸出開始
海外活動を開始



法人組織として、「井上護謨工業株式会社」を設立
東京都中央区に東京営業所設立、営業拠点の拡張をはかる

1952

オートバイ用タイヤの生産開始

1959

スリランカに海外初の合弁会社「ASSOCIATED RUBBER INDUSTRIES LTD.」設立
本格的な海外展開が始まる



育児用品分野へ進出の第1歩を踏み出す



1960 自動車用部品に採用

ウレタンフォームの国産化を開始後、自動車の天井の心材から始まり、さまざまな自動車部品が開発されました。59年にはウレタンを使用したソフトインパネ、62年にはアームレストやモールドクッションが、次々とさまざまなメーカーの車に採用されました。その後も、70年には日本で初めての「カラーウレタンバンパー」が開発され、その技術は現在もインパネや他の製品に活かされています。



1962 新幹線試作車両の防音・断熱材に「フォームライト」が採用

ウレタンの日本導入後、特急車両や船舶に採用されてきました。1961年には日立製作所と共同で東海道新幹線採用のための共同研究を行い、62年に新幹線試作車両の側壁及び床の防音、断熱材として「フォームライト」による現場施工に成功しました。その後もさまざまな車両や船舶に使用されています。



1965 「チェラスト」生産開始

日本チェラスト社を設立し、「チェラスト」の生産開始しました。「チェラスト」はウレタンエラストマーを発泡させたユニークな素材です。現在では騒音・振動・ハーシュネス対策として自動車関連製品に用いられるようになりました。



1966 ポリエチレンフォーム「PEライト」を生産開始

ポリエチレンフォームは軽量で防水性に優れているため、ビート板やパッキン材に使用されています。

1967 「ラウンドフォーム」の生産開始

「ラウンドフォーム」とは円柱の形で発泡するフォームです。このフォームを薄く、長尺フォームに加工したものを「ロイヤルフォーム」といい、強度や伸びに優れていたため、衣料用途として開発されました。

1969 「パイプガード」を生産開始

硬質ウレタンを使用したパイプの保温カバーです。保温性があり、配管の凍結や結露を防止します。住宅配管・空調機器など配管保温材として使用されています。



1970 「エラストキルト」を開発

表面材と裏打材でウレタンをサンドし、特殊薬品を使用して、エンボス加工をします。接着力が強く、デザインが豊富なため、自動車用シート、家具クッションの表面材としてや壁などの室内装飾にも使用されました。

1972 工業用ゴムスポンジ生産開始

耐熱性、耐油性があり、自動車を含めさまざまな分野の工業用途で使用されています。

1973 「フレームラミネート」事業拡大開始

表面を炎で溶かしたウレタンを接着剤として生地などに張り付ける技術です。自動車用シートなどに使用されています。

1961

国内各地へ生産拠点づくり
配管材分野への第一歩を踏み出す



1966

アメリカに事務所を開設
海外営業拠点の拡張をはかる

1969

DIY生活品分野へ進出



1970

東南アジアへの進出本格化



1973

家具分野へ進出



1974

物流材分野へ進出



1975

化粧品分野へ本格的に進出



1980 「サーマックス」の生産開始

「サーマックス」はガラス長繊維入り硬質イソシアヌレートフォームのラミネートボードです。難燃性、耐熱性という特徴があり、主に住宅用断熱材として使用されています。



1981 フィルターフォーム製造技術を導入し、生産を開始

セル膜を除去し、完全なオープンセル構造のフィルターフォーム「モルトフィルター」の生産を開始しました。各種フィルターとして使用されています。

1984 無黄変ウレタンフォーム「ステイホワイトSW」を生産開始

ウレタンは時間が経過すると黄色に変色する性質があります。ステイホワイトは黄色に変色しないウレタンのため、ブラジャーのパッドなどに採用されました。



1984 マイクロセルポリマーシート“PORON”の生産開始

米国ロジャース社との合弁会社を設立し、“PORON”を生産開始しました。携帯電話液晶用のパッキンなどの情報機器に採用されました。

1991 薄物長尺シリコンフォーム“NanNex”の生産開始

耐熱性・耐寒性に優れ、低燃焼性を特徴とし、車両関係などに使用されています。

1995 高性能素材「シールフレックス」生産開始

優れた気密性・止水性を有するエーテル・エステル系ウレタンフォームで、工業用シール材として使用されています。その後オレフィン、ゴムスポンジなども追加されました。

1999 八名工場にて環境に優しい発泡プロセスを導入

有機溶剤の代用として炭酸ガスを補助発泡剤として使用し、環境に優しい発泡プロセスを導入しました。欧米ではすでに量産システムとして稼働していましたが、八名工場でも“Yana Ecology System”として導入しました。

2000 高密度マイクロセルラー「セルダンパー」の生産を開始

優れた防振性をもつため建築や自動車など、さまざまな用途で防振材として使用されています。

2001 「MAPS」の生産開始

さまざまなプラスチックを利用して作られた連続多孔質素材です。その特性を活かして、薬液用染み出しパッドなどに使用されています。

2009 「P・Eライト-Z」販売開始

「P・Eライト-Z」は、化学発泡剤を使用せずに発泡させるオレフィン系及びエンジニアリングプラスチックの発泡体です。化学発泡剤を使用しないため、環境に優しい商品です。



1980

井上護謨工業㈱の工業用ゴム・プラスチック部門とエム・テー・ピー化成㈱が合併し、「井上エムテーピー(株)」を設立。グループの統一ブランド“INOAC”誕生。



1985

北米への進出本格化



1986

ヨーロッパへの進出開始

1988

包装材分野へ本格的に進出



1990

井上エムテーピー㈱から「株式会社イノアックコーポレーション」へ社名変更。“INOAC”CIリニューアル



1994

中国への進出開始

1999

福祉用品分野へ本格進出

2009

イノアックコーポレーション本社(東京)を大崎ウエストシティビルに移転

2014

九州にて太陽光発電開始



発泡の歴史から生まれた 環境にやさしい最新の製品

イノアックでは環境に配慮した製品開発に取り組んでいます。
最新の環境にやさしい製品をご紹介します。

2013 “FOLEC”生産開始

フォレック

FOLECとは

化学発泡剤を使用しない、非常にクリーンで低臭性のオレフィン発泡シートです。製造時でも環境を汚染するような物質の排出もなく、人や環境にも配慮されています。食品衛生法にも適合する素材のため、食品分野などでも活躍できます。



FOLECを使用した商品例



化粧品トライアルキット梱包材

ワインクーラー

担当者に聞く! 開発秘話



FOLEC製造メンバー

開発営業部
FOLEC営業担当
松田 敏和



食品衛生法に適合した、超臨界発泡長尺シート

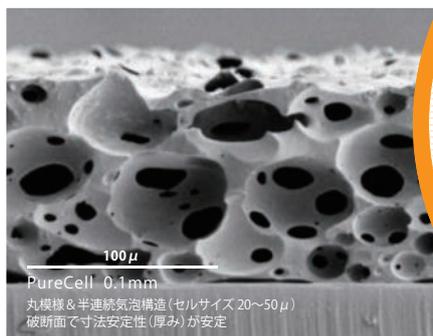
一般的によく使われている発泡PEや、発泡PPなどは化学的な発泡剤を使うため、アルデヒド系やアンモニア系の残留ガスが発生してしまい、環境に負荷を与えるだけでなく、化学物質に過敏な人がシックハウス症候群などを引き起こす例もありました。そこで、「環境にも人にも優しいエコな素材を作りたい。」そんな思いからイノアック技術研究所にて開発がスタートしました。FOLECは「ベース樹脂に気体を混ぜて膨らます工法」を採用しています。研究室ではうまくいくが、量産では全く膨らまず、なんて当たり前。しかし、研究室でできない物は量産できません。そこで、関係部門と幾度となく協議し、最新のCAE解析もしながら専門分野を担当する技術者を巻き込み、量産に合わせた金型設計・配合を駆使する事で、量産製品を完成させる事が出来ました。

2014 “PureCell”生産開始

PureCellを使用した商品例



ガラス用緩衝材



100μ
PureCell 0.1mm
丸模様 & 半連続気泡構造(セルサイズ 20~50μ)
破断面で寸法安定性(厚み)が安定

ピュアセル PureCellとは

PureCellは半連続気泡構造を有した、環境に優しい製品です。ウレタンフォームとアクリルフォームの2種類があり、ウレタンは無黄変、低VOC[※]、強度・伸びが高い材料で、アクリルはタック性(自己粘着性)を有し、高温でも安定した材料です。電子機器部品や医療、雑貨などの幅広い分野で用途展開が可能です。

※低VOC…揮発性有機化合物の有害物質の占有量が低いこと。

厚みの精度が非常に高い、超微細セルフォーム

エレクトロニクス用途として、非常に薄いフォーム体を精度良く成型することを目標に開発を開始しました。加えて低VOC、高強度といった材料開発に至っています。その様な背景から無黄変、吸水といった特徴を見出し、ヘルスケア用途への製品開発にも着手してきました。ラインが設置されて、本物の機械で試作を開始するも、ラボ品と同等の製品ができなく、原料組成や成型条件全面見直しが必要でした。しかし、その苦労のこいもあり、原料知識が豊富になったり、新しい機能付与が可能であることにも気が付きました。現在は立ち上げから、様々な用途向けに新機能を付与した新製品の開発に着手しています。PureCellで発泡体の新しい可能性を見いだせればと思っています。

担当者に聞く! 開発秘話



PureCell PJメンバー
イノアック技術研究所
PureCell PJリーダー
佐藤 正史

会社概要

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》

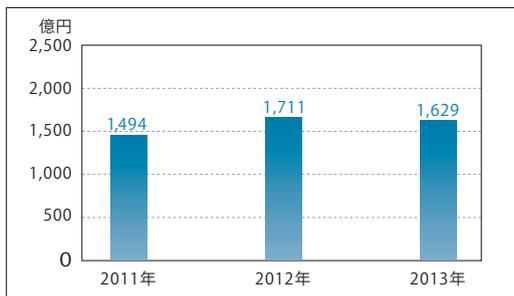
挑 戦	自由に発想し失敗を恐れず行動します。	収 益	継続的な事業発展と利益ある成長を目指し行動します。
C S	顧客満足度を高めるように行動します。	チームワーク	個性を発揮し、信頼される行動をします。
誠実・信頼	虚偽を廃し、信頼される行動をします。	責 任	責任を持って最後まで行動します。

会社概要

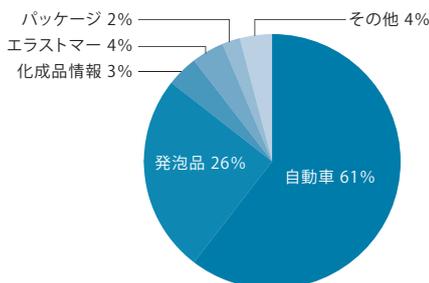
社 名	株式会社イノアックコーポレーション INOAC CORPORATION	本 社	〒450-0003 名古屋市中村区名駅南二丁目13番4号
設 立	1954年(昭和29年)	本 社 (東京)	〒141-0032 東京都品川区大崎二丁目9番3号(大崎ウエストシティビル4F)
資本金	7億2,000万円	事業所および工場	安城、桜井、九州、新城、八名、豊橋、武豊、南濃、西濃
代 表	代表取締役 井上聡一	主要営業拠点	東京、中部、大阪、九州(支店) 札幌、東北、浜松、広島(営業所)
社員数	1513名(2013年12月)	研究所	株式会社イノアック技術研究所
売上高	1629億円(2013年12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		

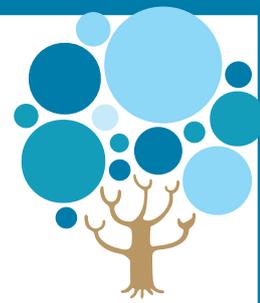
売上

[売上推移]



[2013年度事業分野別売上]

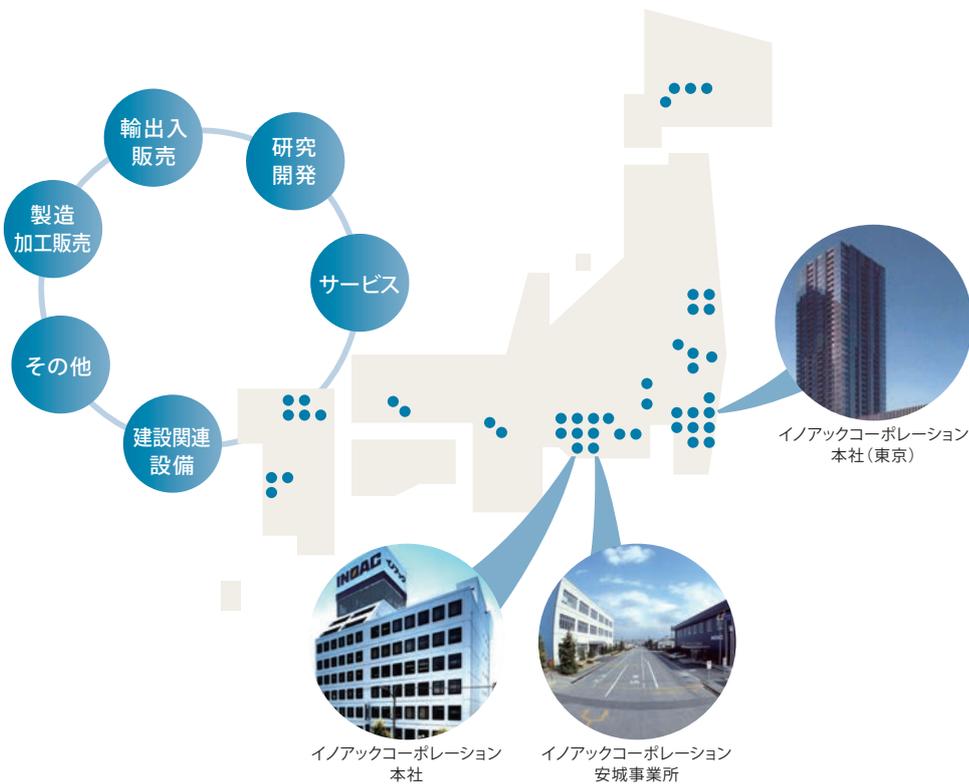




ネットワーク

● 国内主要拠点

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》

(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》

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》

(株)イノアック住環境
 日本フクラ(株)
 (株)イノアックリビング 他

● 海外主要拠点

北米・アジアを中心として、全世界14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。

《ヨーロッパ:1社》

ドイツ:1社

《北米・中米:18社》

アメリカ:12社

カナダ:3社

メキシコ:3社

《中国:24社》

中国本土:23社

香港:1社

《アジア:31社》

タイ:14社

台湾:3社

インドネシア:4社

ベトナム:3社

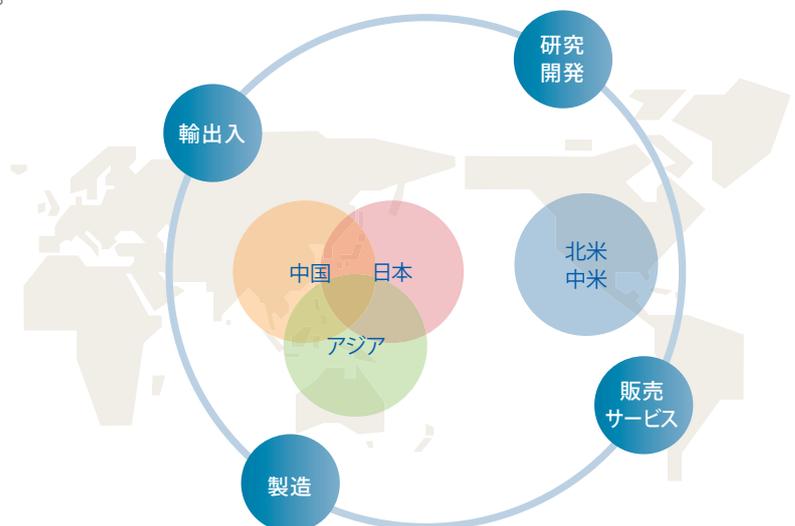
韓国:1社

シンガポール:3社

フィリピン:1社

マレーシア:1社

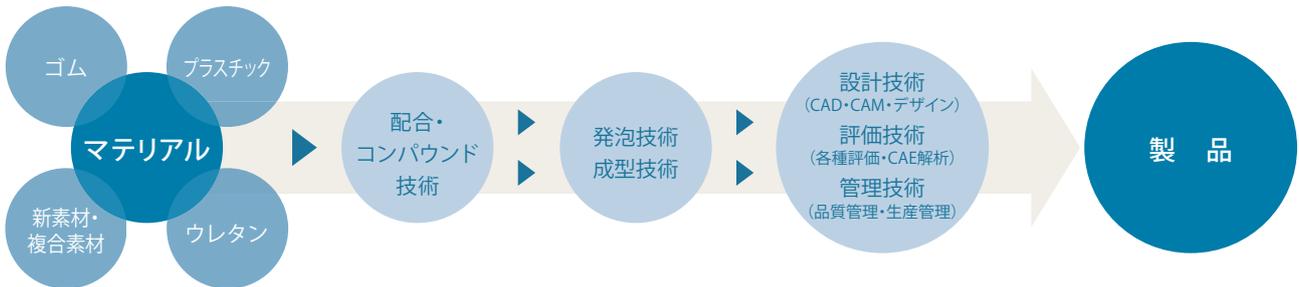
スリランカ:1社



技術革新

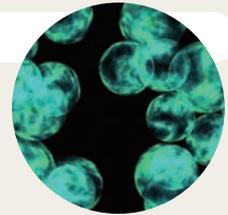
● 研究開発

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、プラスチックやエラストマーの配合・発泡・成形技術、その他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機能設計技術と成形加工技術を駆使し、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)、アメリカ (ITC USA)、タイ (ITH) にも拠点を持ち、4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术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、オレフィン、ウレタン、特殊ウレタン、化成品、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、各部門と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。



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。

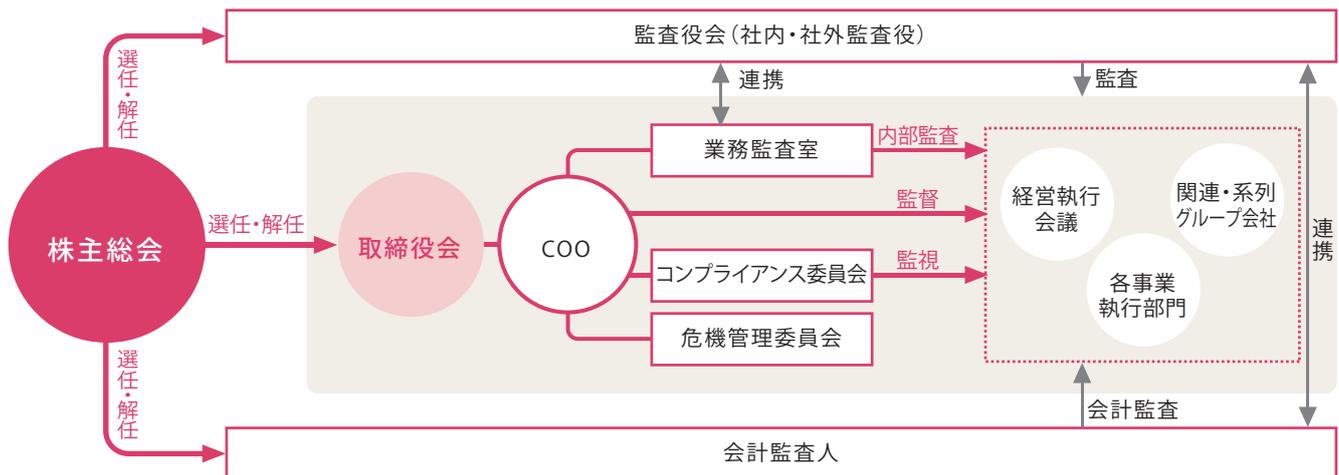
「挑戦」「CS」「誠実・信頼」「収益」「チームワーク」「責任」を行動指針と定め、社内外ともに裏表、偽りのない行動で「企業理念」を追求し、イノアックに関わるすべての人々から信頼され敬愛される企業を目指し、CSRへの取り組みを通じて社会の持続的な発展に寄与して参りたいと考えています。

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

イノアックは企業業績・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》

取締役会

取締役会は5名で構成されており、経営に関する重要な意思決定を行っています。各取締役より職務執行状況、財政状態および経営成績などの報告を受け、業務執行の監視・監督に当たっています。

執行役員制度

経営に関する監督責任と執行責任を分離するため、執行役員制度を導入しています。取締役会より執行権限を移譲された執行役員が、事業部・グループ会社・主要職能組織長として、意思決定の迅速化と業務運営の効率化を図り、重要な業務執行への対応を行っています。

監査役会

監査役会は社外監査役2名を含む3名で構成されています。監査役は、取締役会等社内の重要な諸会議に出席するほか、業務執行状況の聴取を通じて、取締役の職務の執行状況を監査しています。

《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執行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 Compliance

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観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、お客様の期待に応えていくためには、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 Compliance

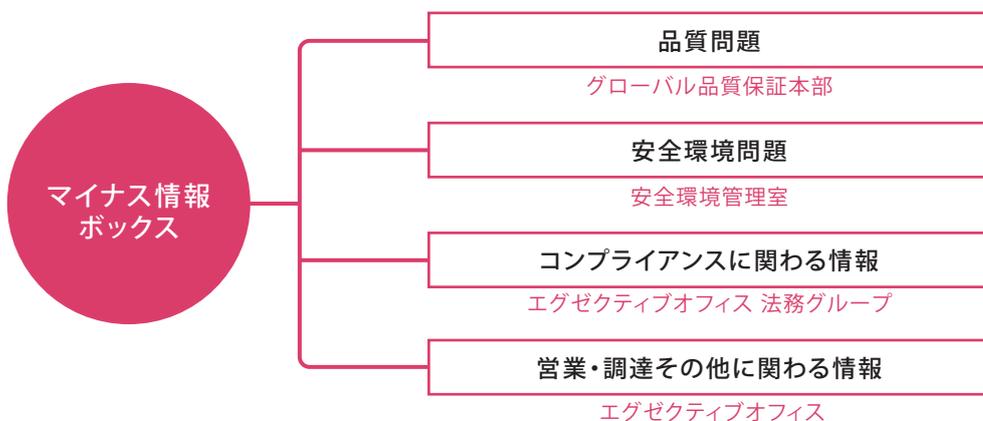
推進体制

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行うとともに、各グループ会社での法務研修を行いました。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 Compliance

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 環境・人権に配慮した調達

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ます。紛争鉱物(コンフリクト・ミネラル)等、人権・社会問題の原因となりうる原材料の使用については、影響に配慮した調達活動を行います。

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

お取引先様約100社からなるイノアック協力を組織し、相互理解を深めるとともに、お互いの企業レベルを向上させる活動を推進しています。調達連絡会を開催して、企業コンプライアンスや機密管理、有害物質管理、あるいは品質・安全への取り組みなど、企業活動の継続性に関する重要な課題に関する啓蒙活動を行ったり、経済情勢や生産動向などの情報の共有化を図っています。また、分科会活動として地方工場を訪問して勉強会を開催し、弊社の活動への理解を深めていただくように取り組んでいます。



菊池工場での勉強会



講演会風景

● 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。

お取引先様には、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、RoHSやREACH、ELV指令など近年益々厳しくなっている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位置付け、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。

教育計画を一元化(見える化)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ることができるかを事前に知ることができます。教育体系は、大きく2つに大別されています。1つは『階層別教育』・・人間的魅力、社会人としての常識、精神面など心の自立を目指す教育[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。

2つ目は『部門別専門教育』・・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。この部門別教育の充実を図るために精力的な活動をしています。

- 『営業研修』の拡充……初級、中級、上級と3つのレベルで、各々の営業力強化につながる教育
- 『技術研修』の強化……技術者向けのコミュニケーション力、プレゼンテーション力の強化教育
- 『製造力強化研修』……製造(モノづくりそのもの)の基本教育、基礎教育の拡充

● グローバル教育

イノアックは、海外に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化(ボーダーレス化)に対応できる人材を育成するために、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』で、従業員のグローバル意識の改革を促し、若い時から『海外研修』に派遣し海外を体で知る(体感できる)ような教育をしています。

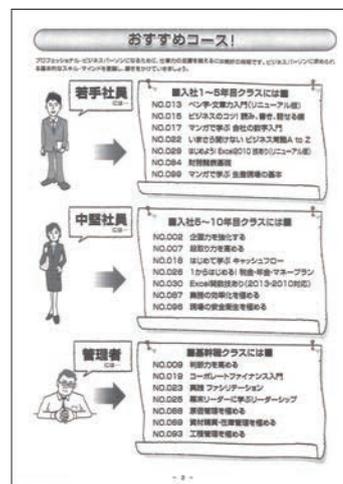
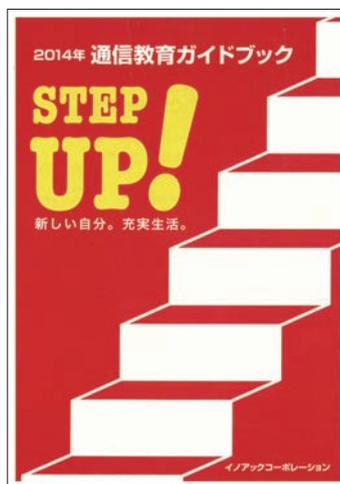
海外赴任者が赴任先で困惑しないように、先人の知恵・経験を活かした『赴任前教育』を充実し、海外駐在候補者や駐在予定者(現駐在者の後任候補者)に、計画的に教育する体制を整えています。学習費の会社補助がある『社内語学教室』を各地で開設しています。現在9クラスを運営しています。語学力の実践的学習のため、海外語学留学(4週間)にも年間10~12名の選抜メンバーが派遣されています。

また『語学手当制度』は、TOEICスコアを650点以上を獲得すると、申請により語学手当が支給されます。

● 自己啓発

イノアックは、従業員の自己啓発の学習意欲を補助するために『通信教育制度』もあります。毎年、100を超すコース(講座)を設定し『通信教育ガイドブック』を従業員に配布します。

通信教育の受講料は、コース修了時に、会社が半額負担(還付)する制度であり、毎年、60~70名が受講しています。グローバル人事総務部はより多くの社員が通信教育を受講するように、啓蒙活動をしています。



社会性報告

● 両立支援のための制度

[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
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

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を可能とし、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、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。

[育児休業等取得者延数]

	2009年		2010年		2011年		2012年		2013年	
	男性	女性								
育児休業(人)		17	1	14	1	13		17		14
育児短時間勤務(人)		8		11		12		16	1	16

※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

[女性管理職昇格者数]

2002年	2007年	2008年	2009年	2011年	2012年	合計
1	1	2	2	1	1	8人

イノアックでは、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8名が管理職に就いて各分野において活躍しています。

● 障害者の雇用

[障害者雇用状況推移]

	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年
法定雇用率(%)	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	2.0
雇用率(%) _{6月1日/毎年}	1.57	1.61	1.99	1.92	1.93	2.06

すべての人の可能性を広げる社会の実現を目指し、障害者の方を積極的に雇用しております。障害者の方を雇用する事により、従業員にも気配りが生まれ意識が向上しました。



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6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

- 化学物質のリスクアセスメント活動への展開
- イノアック各工場へ横展開

安全環境管理室

主要事業所工場

安城事業所 桜井事業所 八名事業所 南濃事業所 西濃事業所 武豊事業所 九州事業所

主要関連系列会社

(株)東北イノアック (株)西日本イノアック (株)東日本イノアック (株)北海道イノアック 高浜化成(株)

海外現地法人

北米 中国 タイ ベトナム インドネシア 台湾 韓国

防災活動

1 大規模地震災害減災対応

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・ボイラー・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)

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

社会性報告

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	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】
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	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】
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	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】
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	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】
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	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】
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」	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】
1997年	第15弾: レニングラード国立バレエ「ドン・キホーテ」	2010年	第29弾: ニューイヤー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】
1998年	第16弾: レニングラード国立バレエ「眠りの森の美女」	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】
1999年	第17弾: ウィーン・カンマー・オペラ「こうもり」	2012年	第31弾: ウィーン交響楽団 ヨハン・シュトラウスアンサンブル 【東京公演】 ウィンナー・ワルツ・オーケストラ 「宮殿祝賀コンサート」 【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」	2013年	第32弾: キエフ・バレエ「白鳥の湖」 【東京公演】 キエフ・バレエ「眠りの森の美女」 【名古屋公演】
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】		



● 公益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260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。



PAプロジェクト

社員の仕事と家庭の両立を目指すポジティブアクションプロジェクト活動の一貫として、今年も安城事業所の企業参観が開催され、社員のご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、ウレタンのハンド発泡に驚いていました。今年は初めての試みとして実験室にて、液体窒素を使用して実験を行いました。子供たちに大人気で、いろいろな物をリクエストして凍らせていました。

参加者からは「親がどのような仕事をしているのか子供が知ることができてよかったと思う。」などたくさんの感想が寄せられました。



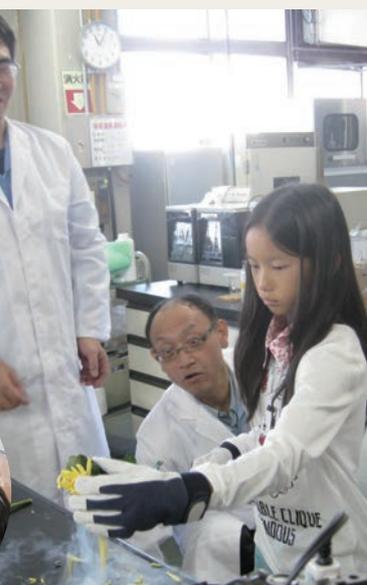
工場見学



ハンド発泡



社員食堂



実験室

地域住民との交流活動



当日の様子1



当日の様子2

西濃事業所では毎年8月の第四土曜日に地域住民との交流を目的として、盆踊り大会を開催しています。この活動は西濃工場の前身の(株)西濃ゴム化学時代から毎年続いており、今年で40回を迎えました。当日は、工場の駐車場にやぐらを立て、夜店でかき氷や、焼きそばなども提供し、工場周辺の地域の方々にご来場いただきました。また大抽選会も開催し、たいへん盛り上がりました。その他西濃事業所以外に、安城、桜井事業所でも毎年バザーを開催し、地域住民の方との交流を深める活動を行っています。



当日の様子3



当日の様子4



お客様との関わり

● グローバル体制を活かした取り組み

高度化・複雑化するお客様のニーズに対応すべく、イノアックでは世界各地に生産・販売の拠点を設置し、グローバルな支援体制を確立してきました。

今後もグローバルネットワークを活用した情報収集、技術交流を積極的に推進していくなかで、各国のお客様のニーズに沿った商品を提案し、課題解決に取り組んでまいります。

● 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り組み

● 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証も加わり全社的視点からの検討を図っています。

● 品質革新プロジェクトの個別活動紹介

◎ 統計的品質管理教育

イノアック全社員を対象とし、問題解決・品質改善活動の一番基本となる品質管理の知識教育を進めています。この教育は検定・推定から配置実験・回帰分析などの統計的手法を中心に、日本品質管理学会認定の品質管理検定2級レベル教育です。

◎ 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。



品質管理教育



工場管理のIT化



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環境方針を策定し、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 CO2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 環境影響の可能性が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。



環境報告

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ため、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、各部会で連携をとり環境マネジメントを推進しています。



● 2013年度主要活動総括

イノアックにおける2012年度の主な環境取り組み結果は、下記の表のようになりました。

取り組み項目	2013年度活動方針・目標		2013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削減	3,454t以下	3,143t	○
	事業所系における廃棄物削減	1,770kg以下	1,438kg	○
エネルギー 使用量削減	工場系サイトエネルギー使用量削減 (原油換算にて)	26,946kl以下	26,115kl	○
	事業所系サイトエネルギー使用量削減 (原油換算にて)	132kl	101kl	○
よりよい環境 製品の開発	軽量化による省資源化		テーマ開発実施	○
環境 コミュニケーション	社会環境報告書発行		発行	○

※主要活動総括の集計対象事業所は次の通りです。

(株)イノアックコーポレーション

安城事業所、桜井事業所、南濃事業所、八名事業所、本社（名古屋）、東京支店、大阪支店、池田工場、池田第2工場、大野工場、神野工場

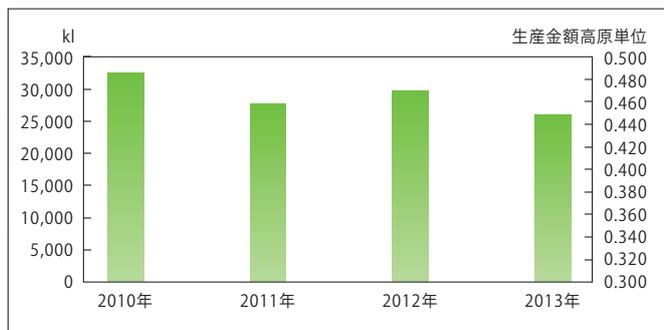
(株)イノアック住環境

南濃工場、大野工場



● エネルギー使用量削減

[エネルギー使用量(原油換算値)]



イノアックは、従来から地球温暖化防止のため、CO2排出量の削減や省エネを推進してきました。具体的な活動としては、2012年と同様に6月～9月の夏期省エネ目標及び12月～翌年2月を冬季省エネ目標として特別設定し、取り組みました。また外部専門機関による省エネ診断を受診して効果的なエネルギー使用量の削減を図り、工場内水銀灯や事務所の蛍光灯などの積極的なLED化、駆動系機械設備の省エネタイプへの更新を推進しました。その結果、2012年比では使用量で約13%の削減を達成しました。

取組事例

2013年省エネ対策実施事項

- 削減目標数字の増加
- LED照明の全体的導入 (水銀灯からLEDへ)
- デマンドピーク契約の削減
- 設備放熱部への保温カバー設置
- 省E機械設備への更新促進
- 蒸気送気圧の低下
- 建屋散水への井戸水の利用
- エア送気圧の低下
- 建屋屋根の遮熱処置 (塗装、シェード設置)
- 制御管理強化や制御装置更新
- 工程集約により無駄な空調空間の削減
- 立ち上げ時間管理の強化
- 外部機関での省E診断受診



サマーエコスタイルキャンペーン



イノアックでは節電対策、地球温暖化防止策の一環として、サマーエコスタイルキャンペーンと題してキャンペーンを実施し、従業員の省エネ活動の啓蒙を働きかけています。

2013キャンペーン

● 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CO2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]



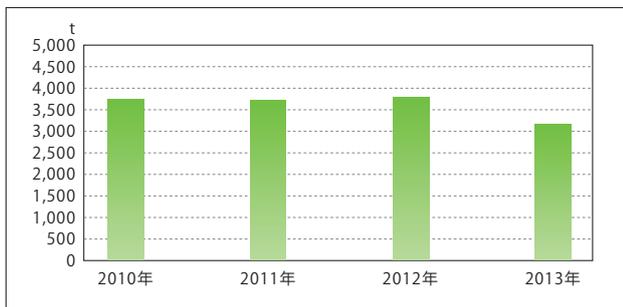
環境報告

● 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、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・削減、貨物の流通に使用した木パレット等の返却の徹底、分別によるリサイクル資源としての活用の拡大や、排出カスを乾燥・粉砕処理することによる燃料としての使用などにより処理量の削減を実現しています。

2013年は、2012年比で約18%減少を達成しています。

[廃棄物処理量]



※今回の報告から、船方事業所がなくなり、神野工場が追加されています。

● 環境負荷物質低減活動

イノアックではウレタンフォームの原料であるm-トリレンジイソシアネートや塗装工程におけるキシレンやトルエンなど「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対象化学物質を使用しています。それら対象化学物質は、非含有タイプへの切り替えや収率改善による使用原料のロスを減らし、削減を行っています。主要対象物質の取扱量は徐々に減ってきており、2013年度は2010年度と比較して約3%の取扱量を削減しました。

今後も、継続して製品の収率改善、不良率の低減、非含有タイプへの切り替えを一層進め、対象物質の削減を進めていきます。

[主要PRTR対象化学物質取扱量]



※対象工場を合計して、1t以上のPRTR対象物質について記載



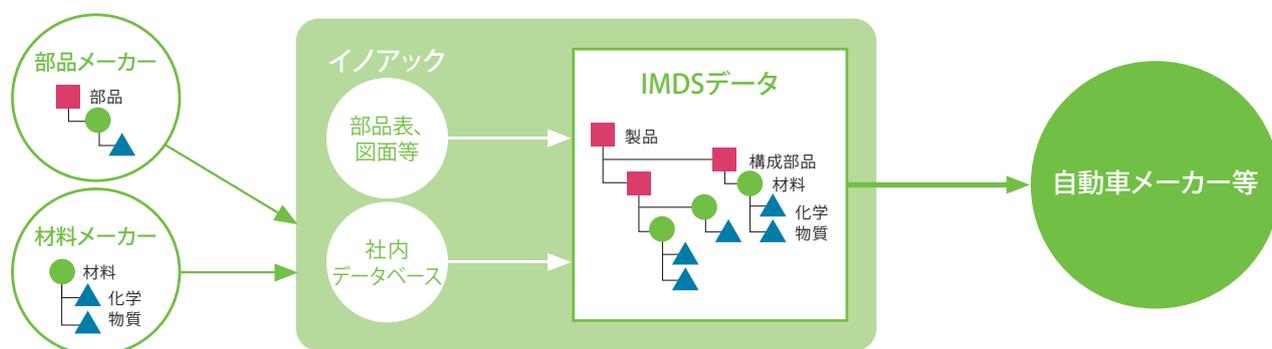
化学物質の情報管理

● 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※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継続的に実施し、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、必要となる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、さらには報告内容の精度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※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。

※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。

※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。

環境対応製品事例

ウレタン・ゴム・プラスチックと新素材/複合素材は、長い歴史の中で培われた、高分子化学技術から生まれた多様な素材です。イノアックでは、限りある資源を有効活用する技術、環境に配慮した新素材の研究開発に、さらに力を注ぐことで、持続可能な地球環境に貢献するとともに、素材による製品・ソリューションサービスを通じて新たな価値を提供し、みなさまの豊かなくらしに貢献していきます。

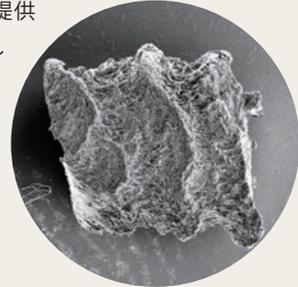
微生物固定化担持体「ウォーターフレックスシリーズ AQ-R」



樹脂担体外観

ウォーターフレックスシリーズ AQ-Rとは、排水処理システムで使用される流動床微生物固定化樹脂担持体です。近年、世界規模で目覚ましい産業発展や生活水準の向上に伴い、日常生活、工場で様々な排水が発生し、水質汚染が重大な問題となっており、その処理の一つに嫌気性菌排水処理が使用されています。イノアックは、従来その処理に利用されるウレタンフォーム担持体を提供していましたが、菌による分解により2~3年で交換しなければならない問題がありました。

そこで、水処理業者と共同で樹脂ベースの担持体の開発を進め、イノアック独自技術を用いて、分解しづらい頑丈な担持体を完成させました。この樹脂担持体により長寿命化が可能となり、限りある資源の節約を達成することができました。

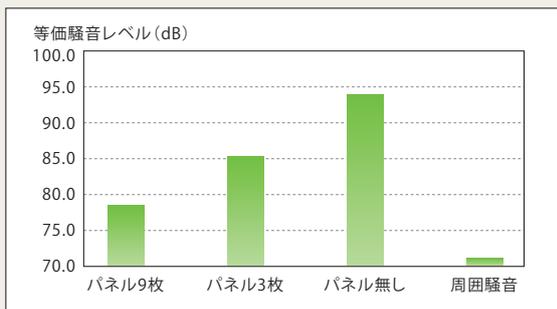


樹脂担体SEM

ミクセル サウンド アブソフ

ミクセル事業部では、イノアックの各種発泡素材をリサイクルしたミクセル素材・ミクセル製品を開発・販売しています。この度、車両用軽量吸音半硬質ウレタンフォームの断材を活用した吸音パネル製品「ミクセル サウンド アブソフ」を開発しました。工場・建設現場や音楽ルーム、ご家庭の騒音対策パネルです。コンプレッサーを使ったテストではミクセルサウンドアブソフ無しの状態では騒音レベル94.2dBでしたが、ミクセルサウンドアブソフを9枚使い、囲むことにより15.6dBも騒音レベルが減少する結果となりました。様々な騒音問題を解決できる優れた吸音パネルです。

[等価騒音レベル比較(オールパス)]



使用例:OA機器周辺



使用例:加工機周辺

ミクセル サウンド アブソフの特徴

- ① 優れた吸音特性…………… 2層(高周域吸音材と中周域吸音材)構成
- ② 超軽量で設置作業が簡単…………… 約0.7kg/枚(970×660×35)
- ③ 様々な現場状況で使用可能…………… 折り曲げ、連結(面ファスナーにて)できる

今後も様々な素材をリサイクルした、環境に優しい製品の開発を進めていきます。



バソテクト®

バソテクト®はメラミン樹脂を素材とした軟質フォームです。一般的には「水だけで汚れが落ちるスポンジ」としてキッチン等でお馴染みの素材です。軽量で耐熱温度が高く(150℃)燃えにくい、微細なセル構造により優れた断熱性・吸音性を有するため、ウレタンフォームでは対応が難しい炊飯器、電気ポットの断熱材、吸音材として製品に展開しています。



炊飯器での使用例

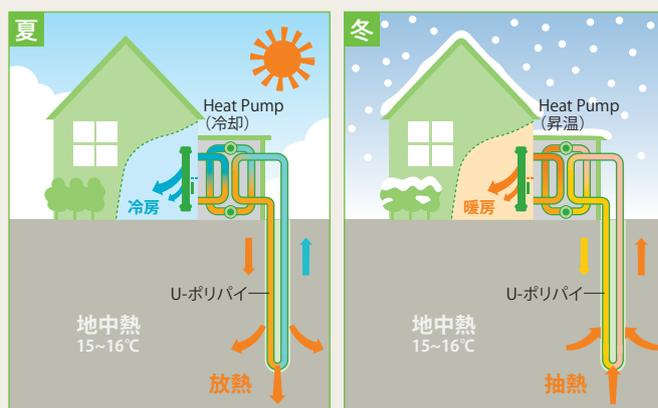
また、一般的なガラス繊維断熱材と比較し、約1/2の重量で、同等の性能を発揮するため、鉄道車両の吸音、断熱材、自動車エンジン周りの吸音、断熱材として快適な居住空間を提供しています。今後は土木、建築分野にも優れた素材の提供を通じ、環境に優しい製品の開発に貢献して行きます。

※*はBASF SEの登録商標です。



Copyright:BASF

地中熱交換システム用パイプ U-ポリパイ ~「地中熱」が住環境を変える高効率空調システム~



地中およそ10~100mの安定した熱(15℃前後)を利用して空調や融雪を行うシステムを地中熱利用熱交換システムといいます。地中に埋設したU-ポリパイの中の流体が、地中の熱と熱交換し、ヒートポンプ内の冷媒と熱交換して冷暖房に利用します。床暖房、道路融雪などへの展開も可能です。

自然エネルギーを利用したクリーンなシステムで化石燃料を直接利用しないため、CO2排出量の削減も期待でき、安定した地中の熱を利用することで、ヒートポンプの負荷を低減することができ、消費電力の削減にもつながります。



東京スカイツリー 地域冷房利用



東京大学柏キャンパス 空調利用

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]



● 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。監査チームは社内規定された監査員研修を修了した2~3名でチームを編成し、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。

2013年の更新審査では、神野工場の新規登録、西濃事業所の認証機関変更による審査統合を実施しました。その結果、1件のカテゴリ-B(軽微)の改善指摘事項が発見されましたが、その後は是正措置を行ない受領されました。また総合所見として、センター機能の活動の確実な運用に懸念があるとされ、今後経営と密着したEMS運用による環境保全活動の確立が挙げられました。

● 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、2013年5月31日および12月3日の全体防災訓練をはじめ、該当部門における原料流出防止訓練や夜間避難訓練など部門毎の特質に即した個別の訓練を実施しております。

その他各事業所においても事業所毎や部門毎に非常時の訓練をおこない、有事に備えています。

安城事業所



消火器による放水訓練

消防隊による放水訓練

大野工場



オイルフェンスの設置

漏洩した油の汲み取り

池田工場



土嚢の作成

土嚢の積み方確認



環境教育・環境啓蒙

● 社内教育体制

イノアックでは、企業における環境活動を高める為環境教育を実施しています。

[イノアック教育体系(環境関係分)]

集合研修	一般教育	法務関係	環境負荷物質の基本
		ISO関係	ISO14001規格解釈コース ISO14001内部監査員育成コース
	専門教育	法律関係	廃棄物処理法と排出事業者の責務
部門研修 (ISO14001に沿ったもの)		環境方針の周知 著しい環境側面に応じた教育	

● 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。



● 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)

● ライトダウンジャパン2013

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「CO2削減/ライトダウンキャンペーン」に毎年参加しています。2013年度は夏至(6/21)と七夕の日(7/7)にグループ会社を含めた10事業場で実施しました。



お問い合わせ先

株式会社 **イノアック コーポレーション**

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

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