



社会・環境報告書 2011

Corporate Social Responsibility Report



CONTENTS

| | |
|--------------------|-----------|
| ご挨拶 | 02 |
| 特集 | 03 |
| 01 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 |
| 02 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 |
| 03 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2010年度（2010年1月1日～2010年12月31日）の活動実績をもとに作成（※2009年度以前・2011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
※03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・船形事業所・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。

Greeting

ごあいさつ



企業理念に立ち返り社会的責任を遂行して 信頼される企業を目指す

代表取締役 (COO) 翁 豊彦

日本を取り巻く経済情勢は、2009年世界経済危機に端を発し、その後も依然として厳しい状況が続いております。世界の景気は停滞感を強め、欧米の景気回復は遅延、日本経済についても回復の遅延、構造改革の遅れなどから、事業環境は激変し転換期を迎えております。このように経営環境が大きく変化する転換期にあつて、持続的な成長を遂げ、社会に貢献できる企業である為には、先ず、企業発足の理念に立ち返り、改めて企業活動の展開と企業が社会の中で果たすべき責任の遂行について考えることが必要であると考えます。

当社は創業以来、「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」という理念を掲げ企業活動を行ってきました。ゴム・ウレタン・プラスチックといった素材 (= 苗) は、これまで多くの事業 (= 木) を育ててきました。そしてこの企業理念には、美しい森を通じて『暮らしを豊かにする』という願いが込められています。また、Innovation & Globalization のスピリッツのもと、それらの森は、日本のみならずアジア、アメリカ、ヨーロッパとグローバルな広がりを見せています。

転換期にあたり、当社はこうした「多くの個性ある木を育てる」「グローバル」という2つのコンセプトに立ち戻り、これから先の企業活動を通じた社会的貢献を進めていきたいと思っております。その為に、先ず、材料技術、配合技術、プロセス技術といった技術開発の促進、マーケティング機能の強化、新規事業の開拓、人材育成に注力するとともに、これらを世界各地に広がる拠点間でネットワークさせグローバルに展開させていきたいと思っております。

当社の事業活動が皆様の暮らしを快適に豊かにすること、また、個性ある木 (= 社員) を育て、美しい森 (= 豊かな心と社会生活) をつくることによって、企業活動を通じた社会的責任の一端を遂行できるものと考えております。

今後とも、「安全」「環境」「品質向上」を大原則に、コンプライアンスの徹底、環境保全、地域社会への貢献を通じ、社会的信頼を得る企業として社会の発展に貢献して参りたいと考えておりますので、皆様には、引き続きご指導、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

東日本大震災への対応

現場からの声



グローバルに展開された募金活動

グローバル人事総務部
石川信夫

2011年3月14日、(株)イノアックコーポレーションとイノアック労働組合は、東日本大震災で被災された方々向けの義援金募集を全世界のイノアックグループ社員に呼びかけました。義援金募金の輪は、国内の主要事業所、系列会社・関連会社58拠点をはじめ、北米、メキシコ、韓国、台湾、中国(24拠点)、タイ、インドネシア、ベトナムのイノアック社員や現地社員の方々へ広がり、大いなる善意が集まりました。

3月13日

- 毎日、朝夕の電話会議で情報共有することを決定
- 引き続き、状況確認と情報収集
- 支援物資(小型発電機など)の確保
- 通信手段の確保
- 救援チームの移動ルート検討

3月14日

- 東北から愛知への出向者5名、支援物資(発電機、水、食糧など)を積載した車で東北の自宅へ帰宅
- 支援部隊第1陣2チームを編成し、8名が安城事業所から被災地へ出発
- 関連会社安城運送の4トントラックで支援物資発送
- 宮城県大崎市よりマットレス3000枚の要請あり、8名工場より1200枚発送
- 被災地の移動用に自転車を手配
- 電池、手動バッテリーなどを全国の支店および中国で調達



支援物資

3月25日

- 雇用調整助成金の申請手続き

- 震災対策本部を終了し、個別対策へ移行

- 小牛田工場の水道が復旧

- 井上代表取締役(CEO)、東北の被災事業所巡回

- 井戸坂代表取締役が宮城県庁を訪問し、副知事に会社からの寄付金と従業員からの義援金を贈呈

- 震災後の経営方針と新体制についての「緊急発表会」が開催される

- 震災後の経営方針と新体制についての「緊急発表会」が開催される

- 震災後の経営方針と新体制についての「緊急発表会」が開催される

- 翁代表取締役(COO)、被災事業所巡回

- 震災復興支援関連製品展示会開始(〜6月15日)

- 震災復興支援関連製品展示会開始(〜6月15日)



震災復興支援関連製品展示会

6月1日

- 節電対策として、7〜9月の就業時間の30分繰り上げを決定、通達
- また、7〜9月は自動車関連部門を中心に、土日休みから木金休みに変更することを通達

宮城県庁訪問

2011年4月6日、井戸坂代表取締役が宮城県庁を訪問しました。イノアックは宮城県で半世紀にわたる企業活動を行っており、救援活動を通じて恩返しを行いたい、イノアックグループ寄付金(100,000,000円)と社員からの義援金(9,224,544円)をお渡しするために、宮城県若生副知事と面談しました。イノアック自体、被災した工場があるなかでの救援活動に対し、感謝の意を頂戴し、寄付金については、産業基盤整備に活用したいとの意向を伺いました。今後も、仮設住宅などへの社有地提供やイノアック製品を通じた復興協力の申し入れを行い、宮城県に対して広い意味での支援活動を行っていく方針をお伝えしました。



物資と心を運ぶリレー

東北の3月は、まだまだ寒さが残っていました。震災の日も小雪のちらつくマイナス気温の日で、こんな日が暫く続く中、避難所へマットレスや生活用品などを届けましたが、被災者のみなさんはあり合せの衣服を何枚も重ね寒さを凌いでいました。「ありがとう」の言葉を何度も頂きながら、みんなで荷物運びリレーを行いました。



2011年3月11日、東北地方太平洋沖に発生した地震とそれによって引き起こされた津波は日本に甚大な被害を及ぼしました。

この特集では、3.11におけるイノアックとしての社会的責任、貢献活動について記載し、東日本大震災を契機としたイノアックとしての対策と今後の企業活動展開をご報告します。

3月11日

- 翁代表取締役（COO）を本部長に、震災対策本部を設置
- 主要分野の担当者を決め、全国のイノアック拠点からの、労務・工場建屋・営業・調達に関する情報収集を開始
- 社員および家族の安否確認開始
- 首都圏では公共交通機関がマヒし帰宅困難となり、社員多数が本社（東京）の社内にて宿泊



現場からの **声**

震災対策本部設置

対策本部事務局
大矢英男

3月11日震災発生後、翁代表取締役（COO）が本部長となり、直ちに震災対策本部が設置されました。被災地域の社員・家族の安否確認を優先に行い、同時に被災地に必要な物資の確認を取りながら送るという対応を始めました。毎日朝夕、被災地との電話会議により、労務、建屋・設備、営業、調達関係各部門の担当者が連携し、迅速かつ正確な情報共有を図り、対応を行いました。その後、3月25日を以て、この震災対策本部は終了し、各個別対応へと移行しました。

3月12日

- 安城事業所にて震災対策本部本格稼働
- 被災地域事業所の従業員・家族の安否確認および工場建屋・設備の状況確認
- 電話回線不通のため、一部安否確認できず
- 被災地への救援物資輸送検討
- 被災地支援の募金活動を労働組合と会社が協力して行うことを決定
- 顧客および仕入れ先の状況確認とイノアックグループの生産体制検討の緊急会議



若柳工場



小牛田工場



北上工場

3月15日

- 東北イノアック小牛田・若柳工場のインフラは未だ復旧せず
- ガソリン不足も続く
- 東北イノアック3工場は1週間の操業停止を決定
- その他イノアック各事業所でも一部社員の休業開始
- 顧客の生産ラインも休止が相次ぐ

3月17日

● 東京からの支援チームが東北へ出発

3月18日

- 東北イノアック若柳・北上工場のインフラ復旧
- 小牛田工場は電気、ガスが復旧したが断水中
- 各工場の被災状況が明らかに
- 3工場とも、5月、8月の連休で建屋の復旧対応可能と判断

3月22日

● 北上工場の一部生産再開

3月21日

- 支援部隊の第1陣が帰任
- 若柳工場の一部生産再開

現場からの **声**

被災工場復旧作業

(株)東北イノアック
高橋裕司



停電が復旧するまでは、火災予防の再点検と通路の確保など、整理・整頓以外は何もできませんでした。工事業業者ももちろん被災しており、他社からの工事依頼も多数あり、部材入手困難など思うように進みませんでした。そんな中、できる限りの協力を行ってくれたのは、やはり地元の業者でした。建物の損傷で心が折れそうになったとき、社員や工事業業者とも、迅速な対応で復旧してくれたことには驚きでした。

支援物資一覧

[大崎市役所及び美里町役場など]

| | |
|---|-------------|
| マットレス (10,762枚) | 12,433,664円 |
| 衣類 (フリースジャケット、ウインドブレーカー、ポロシャツ、Tシャツなど2,124着) | 3,111,820円 |
| 自転車 (20台) | 200,000円 |
| 食料 (飲料水、米、味噌など) | 818,012円 |
| 生活用品 (トイレトペーパー、衛生用品など) | 35,208円 |
| 合計 | 16,598,704円 |

[東北イノアック]

●工場支援物資

| | |
|----------------|------------|
| 自転車 | 200,000円 |
| 水関連 | 352,500円 |
| その他資材 | 906,332円 |
| 電池・ラジオ・携帯充電器など | 285,520円 |
| 合計 | 1,744,352円 |

●生活支援物資

| | |
|---------|------------|
| 食品関連 | 1,555,497円 |
| 飲料水関連 | 381,823円 |
| その他生活資材 | 1,095,750円 |
| 合計 | 3,033,070円 |

東北イノアックでの 救援チームの活動

～社員の安全確保と一日も早い事業再開のため、
救援チームはこうして活動を行った～

大震災の起こった直後に、東海地区事業所より被災地へ救援チームが派遣され、
東北イノアックの3工場で救援活動を行いました。
その時の模様について、メンバーにお話を伺いました。



グローバル生産企画部
鳥居伸安



グローバル生産企画部
野中康佑



グローバル人事総務部
岩淵周平



施設部 山口貞雄



設備技術部 成河勝

Q1: どのような経路で 現地へ向かいましたか？

山口：救援チームとして成河さん、鳥居さん、野中さん、岩淵さん、山口の5人と、家族の安否確認のため東北に向かう東北からの出向者2人を乗せ、車2台で3月15日(火) 早朝5時安城事業所を出発、前日震度6の地震があった中越地区を避け、富山～新潟～山形経由で宮城へ向かいました。山形では東北イノアックの関係者と合流し山越えを計画しましたが、大雪のため断念し新庄で宿を探し1泊、ここまでの所要時間は18時間。高速道路内のスタンドはガソリンの販売規制が行われ、1回の販売量は富山で2,000円、新潟で1,000円、山形のスタンドでは長い車の列で給油を断念しました。また富山、新潟県内の高速ドライブインでは他府県からの消防、医療の救援隊で満車状態。事態の大きさを感じました。

Q2: 現地でのどのような 救援活動を行いましたか？

野中：救援活動チーム、本社側、現地間の調整や連絡を円滑に行くようサポートし、安全面、調達面で素早い復旧支援ができる態勢を整えました。また現地で手が回らない業務を手伝い、現地スタッフの復旧作業がスムーズに行えるように支援しました。

岩淵：社員の安否確認や、対策本部との連絡窓口役、支援物資の要求調査、つまり足りないもの、ほしいものはあるか？の聞き取りや被害状況のまとめなどです。

成河：建屋や設備の現状調査と、生産できるかどうかの確認や業者の対応可否の確認をしました。余震に備えて、破損した建屋プレスの応急修理もしました。

鳥居：設備、ユーティリティ、建物へのダメージの把握と復旧支援です。

山口：社員の安否確認と工場内の被害状況を調査、生産再開のために復旧の優先順位を決定しました。また業者手配、社内対応と電気・水道

復旧とを絡めてスケジュールを作成しました。余震がたびたびあるので、すぐにできることとして建物の倒壊対策も実施しました。

Q3: ライフラインが 機能していない状態で、 どのような不便を感じましたか？

成河：ガソリンが補給できないので、移動ができない。断水しているので手洗い、うがい、歯磨きができず衛生状態がよくありませんでした。水洗トイレは、雪の中防火用水の水をバケツでくみ上げ給水タンクに補給して使用したので、水がくめる場所があるだけマシでした。暖房については電気のいない灯油ストーブを持ち込んだため、とりえず暖はとれましたが、就寝時は安全のため切っていたので、事務所泊まりで寒い夜を過ごしました。発電機があり最低限の電源は確保でき、ノートPCや携帯電話の充電、照明に使用していました。

鳥居：もろもろ不便と不自由があり、サバイバルでした。救援チームは心も体も丈夫でなければ足手まといになるので、人選は重要だと思います。

Q4: 東北イノアック社員の みなさんの様子は いかがでしたか？

岩淵：自宅が倒壊まではなくても食器棚が倒れたり、物が落下するなど大変な状況にあつたり、沿岸地域に親戚がいる人も多数いるにもかかわらず、連日出社して復旧作業に従事していて、何とかしようという気合に満ちていました。

山口：「自分達の工場は自分達で守る」という考えが強く、復旧には心強かったです。

鳥居：何とかしようという気迫と連帯感で、逆にこちらが勇気付けられました。

野中：被災者であるにもかかわらず、ほぼ毎日出社し必死に復旧作業に取り組み、復興への気合が感じられたし、黙々と行う様子は士気の高さを身にしみて感じました。

Q5: 今回の救援活動を経験して、 今後活かせることは？

成河：建屋の耐震補強と設備・機器の転倒防止対策や、緊急時の連絡体制と情報の共有化です。初動、決定を早くすることが重要で、遅いと情報が一層混乱してしまうし、物資は早い者勝ちの争奪戦となるためです。

野中：現地での素早い状況判断を行うためには、本社へ報告・判断・承認では現地での状況変化についていけないと痛感、現地での判断・決定を仰ぐことが必要だと感じました。また被災工場・仕入先・外注先に対して被災状況(インフラ関係・従業員・設備関係)、在庫(製品・仕掛り・材料)や今後の懸念事項(物流・調達・従業員の通勤)などもれなく質問事項を設定できるように、情報収集を標準化する必要があると思いました。

鳥居：言い尽くせないほどたくさんありますが、何事も「人を造る」ことが重要です。

東北イノアックとイノアックリビングも 共同で支援活動を展開しました。

(株)東北イノアック 渡辺利友
(株)イノアックリビング 神谷秀幸

震災の数ヶ月前に宮崎県の新燃岳噴火が起きた際、避難されている住民のみなさんにイノアックリビング製品のマットレスを配布しました。今回の震災直後にもイノアックリビングから、避難所にマットレスを支援物資として送るという提案があり、近隣市町村へ必要性の確認をし、支援を決定しました。マットレスの製品および資材の在庫を確認し、各工場へも臨時で生産協力を依頼しました。あわせて安城の調達チームと連絡を取り、自治体が希望する商品を外部調達し、八名工場より緊急支援物資チャーター便にて運び込みました。善意の押し売りにならないよう、実際に避難所を訪問し、係りの方と物資の必要性を確認し、納入タイミングと数量を決めて対応しました。避難所の方は震災にあつてつらい思いをされたのに、へこたれずに頑張っている姿が印象的でした。また自治体の担当者の方たちは、自分たちも被災者にもかかわらず、住民への支援を優先に考えられている言動に感銘を受けました。後日、市町村のトップからもお礼の言葉を直接頂きました。

震災後の各部門の対応

安全環境

社員の安全確保を最優先に

安全環境管理室では停電時の原料漏れ・油漏れ対策とインフラ再開時対策、賞味期限の確認を含む非常食・防災備品チェック、自家発電・ポータブル発電機調査と設置依頼などを行いました。

地震発生直後には、携帯・固定電話全てが不通となりましたが、非常時連絡用の衛星電話を通じて東北イノアック3工場(小牛田・若柳・北上工場)の状況を確認、その後の連絡・指示を行いました。有事の際の衛星電話の有効性を認識し、各事業所への衛星電話設置数を増やしました。社内イントラネットには「非常災害防衛規定」を掲載し、イノアック社員への周知も徹底しました。

今後、イノアック危機管理を自然災害のみでなく、広く危機管理をすべく、危機管理委員会の設置を計画しています。



調達

グローバル調達ネットワークを活かして

1. 震災直後の生活支援物資調達

被災された従業員ならびに家族、地域住民の方々の生活支援を最優先に、食料や水、日用品の調達確保と(株)イノアックリビング、井上護謨工業㈱の協力によりマットレスや移動手段としての自転車を確保し、物流グループとの連携にて被災地へ納入しました。

2. 生産再開に向けた原料・資材確保

生産再開時の生産活動に支障が生じないように原料・資材関係サプライヤーならびに部品仕入先の被災状況と供給対応に関する確認と関連部門への情報提供を実施しました。供給困難材料の対応状況については社内イントラネットにも掲載し、情報共有を徹底しました。

3. 備えあれば憂い無し

①備蓄品整備と緊急時に必要な調達アイテムリスト、調達先のリストを整備しています。

②供給リスク対策として、世界のどこかで何が起きても生産活動に支障が出ないような安定供給体制の構築をします。



営業

迅速にお客様への対応ができるように

正確に、スピーディーに大震災による各方面の影響を把握し、お客様への影響が最小限になるように努めてきました。まず、報告フォーマットを使用して、大震災によるお客様への影響、被害状況や稼働見込の確認を営業担当者全員で手分けして実施しました。この情報は毎日本社対策本部へ報告し、情報共有を徹底しました。

また東北営業所の事務所が復旧稼働するまでの間、東北営業所へ入った電話問合せはすべて中部支店および東京支店に自動転送されるように設定し、この旨のご案内をホームページ上でも発信しました。

そして東北イノアックが生産・納入する製品リストの在庫確認をベースに、お客様との納期調整対応や生産拠点移管、材料変更などの4M(man:人、method:方法、machine:機械・設備、material:材料)変更手続きの対応をしました。営業部門では、災害時であっても迅速にお客様への対応ができるよう危機管理に努めていきます。



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。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とそこから生まれた高付加価値製品。これらを用いた日常の防災製品から震災復旧、復興に貢献する製品をご紹介します。

保温用品



ベリ-暖ケット ベリ-暖シュラフ

ベリ-暖ポンチョ

マット・敷物



洗える畳

防災マット

停電関連用品



蓄冷剤

ネオカルター

避難所・仮設住宅関係



おふとんセット

安全用品・日用品



メラミンスポンジ

レイガード

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。
- 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

Company Overview

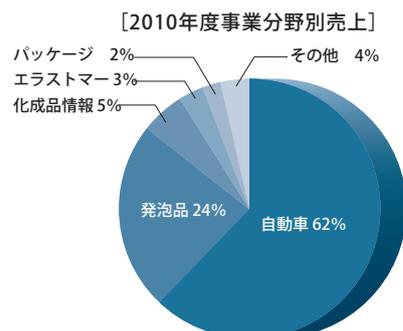


| | |
|------|--|
| 社名 | 株式会社イノアックコーポレーション INOAC CORPORATION |
| 設立 | 1954年（昭和29年） |
| 資本金 | 7億2,000万円 |
| 代表 | 代表取締役 井上聡一 |
| 社員数 | 1437名（2010年12月） |
| 売上高 | 1684億円（2010年12月） |
| 事業内容 | ウレタン、ゴム、プラスチック、複合材をベースとした材料開発とその製品化により、自動車、二輪、情報・IT機器、住宅・建設関連から身近な生活関連商品、コスメ用品まで、様々な場面に密着した製品を取り扱う |

| | |
|--------|---|
| 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（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

Sales



ネットワーク

国内主要拠点

株式会社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に至るまで緊密な生産・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。



井上護謄工業（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：5社

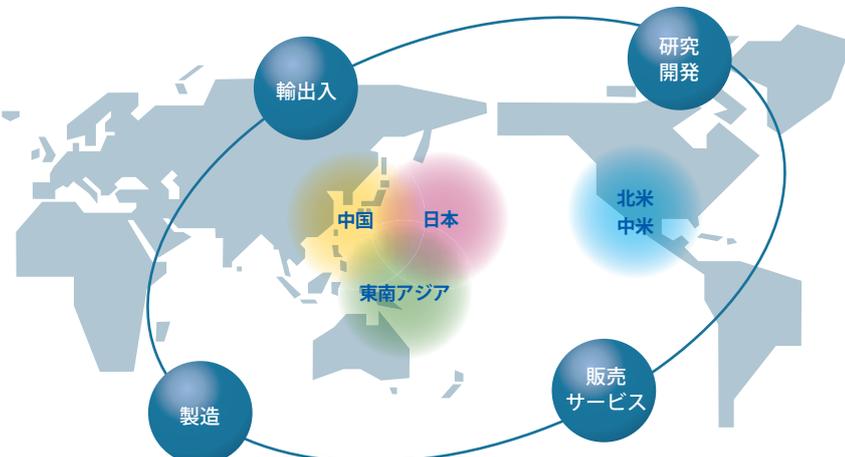
BASF INOAC ポリウレタン(株)
 (株)ロジャースイノアック 他

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。



北米：16社

アメリカ：11社
 カナダ：2社
 メキシコ：3社

アジア：23社

タイ：12社
 台湾：3社
 インドネシア：2社
 ベトナム：2社
 韓国：1社
 シンガポール：1社
 フィリピン：1社
 マレーシア：1社

中国：23社

中国本土 22社
 香港 1社

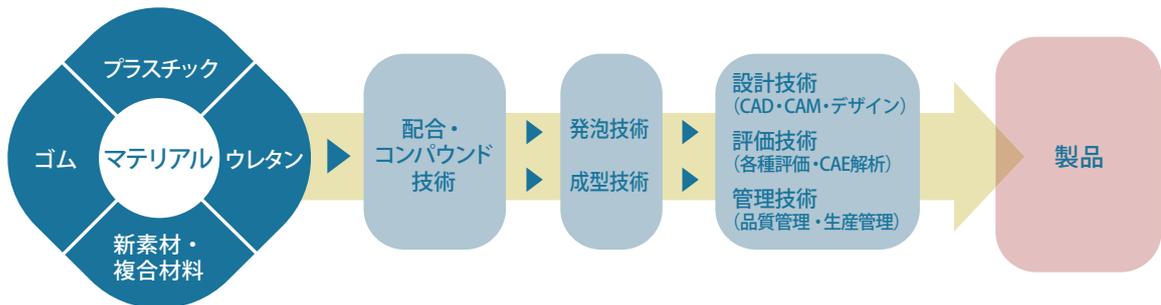
技術革新

Technical innovation



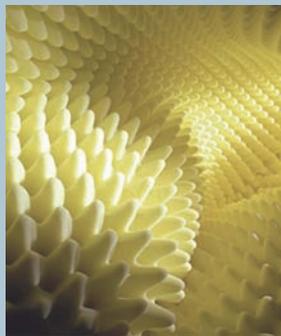
研究開発

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。



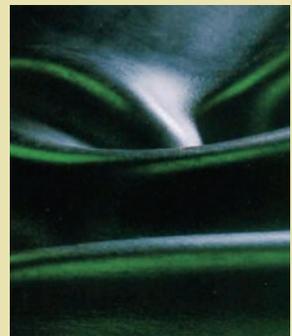
高機能ポリウレタン材料の開発

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、スーパーエンプラなど、各種樹脂材料の特徴を把握し、要求ニーズにマッチし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。





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部門である株式会社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。

またイノアックコーポレーション技術開発部にあるウレタン、樹脂・エラストマー、ゴム、プロセス各部門の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。

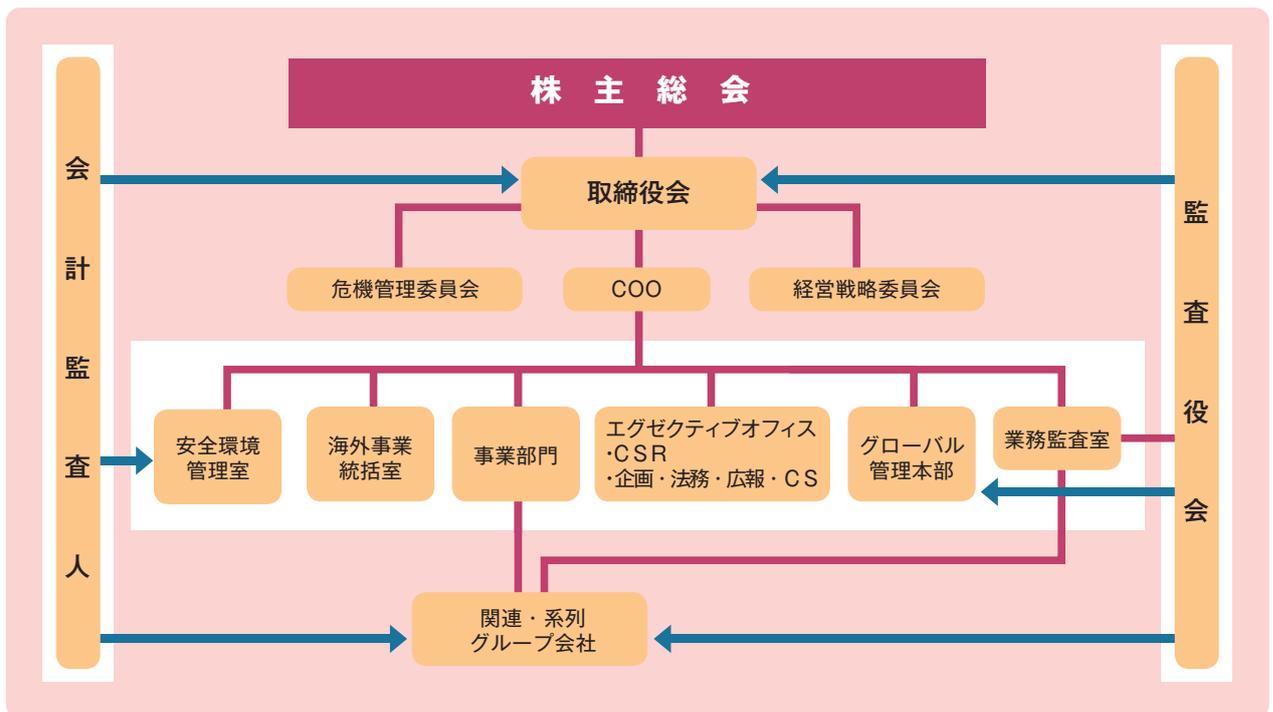
「挑戦」「CS」「誠実・信頼」「収益」「チームワーク」「責任」を行動指針と定め、社内外ともに裏表、偽りのない行動で「企業理念」を追求し、イノアックに関わるすべての人々から信頼され敬愛される企業を目指し、CSRへの取り組みを通じて、社会の持続的な発展に寄与して参りたいと考えております。

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に貢献して参りました。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、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
- ◎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であると考えております。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、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おります。

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。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ることが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いたします。

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

グリーン調達活動の推進

弊社では、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、お取引先様の皆様には、持続可能な社会の構築に向けて、弊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。

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、『社員教育』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、あらゆる場で生かせる環境作りと定義しています。教育項目は大きく分けて、3つに大別しています。

- ① 『仕事内容に関する教育』・・・業務に関する基礎知識や専門知識、技能の習得を目指す
- ② 『人間性に関する教育』・・・人間の魅力、社会人としての常識、精神面などの心の確立を目指す
- ③ 『能力アップに関する教育』・・・将来必要とされる能力養成(人材育成)を目指す

グローバル人材育成

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。これからの世界的なグローバル化(ボーダーレス)に対応する為に、イノアックでは『グローバル人材育成』にも力をいれています。『グローバルマインドセット研修』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。

海外語学留学を経験して



2007年入社
中国(IES社)駐在
若松 洋平

私が留学していたのは中国の蘇州大学です。大学の中に外国人が中国語を学ぶ講座があり、そこで中国語を学びました。集中的に中国語だけを学ぶことで、その後の(中国駐在での)業務がやりやすくなりましたが、実際は、仕事が始まってから学ぶことも多かったです。未だ中国語が完璧ではないので、毎日が勉強と思って中国での駐在業務をしています。



2006年入社
中国(DIME社)駐在
戸村 匡

語学留学で最も良かったことは、自分の力で言葉・文化・考え方に順応しなければ生活できない環境で過ごせたことです。語学留学の華南師範大学は日本人留学生が10人ほどだったため、留学中はできるだけ日本人以外と行動をして多くのことを学びました。留学後は、中国駐在となり、現地スタッフとのコミュニケーションに必要な最低限の中国語が身に付いていたことは心強かったです。また中国語を使った方が仕事がスムーズに進められることも実感しました。

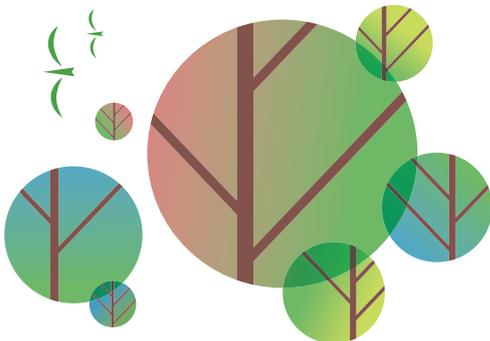
製造技術の伝承

イノアックグループでは、製造(ものづくり)を後世に伝える教育を進めています。講義だけでなく実際にモノに触れながら学ぶ体験学習を実施しています。また一昨年(2009年)より、現役班長クラス向けに、監督者として必要な現場の問題点解決の実践力向上を目指す『製造部門監督者研修』を導入しました。この研修では、イノアックをリタイアしたシニアを特別講師に招き、五ゲン主義(原理・原則・現地・現物・現象)で教育しています。

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。



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イノアックグループの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 |

[育児休業等利用状況]

| | 2007年 | | 2008年 | | 2009年 | | 2010年 | |
|-------|-------|----|-------|----|-------|----|-------|----|
| | 男性 | 女性 | 男性 | 女性 | 男性 | 女性 | 男性 | 女性 |
| 育児休業 | | 14 | | 16 | | 17 | 1 | 14 |
| 短時間勤務 | | | | | | 8 | | 11 |

※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。

[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 |



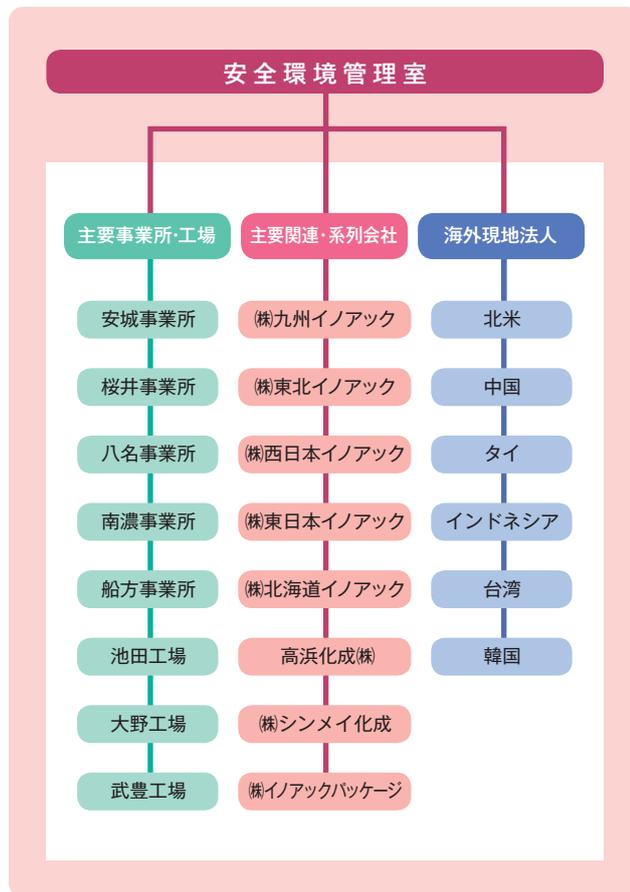
管理職に昇格して

イノアック技術研究所
浅尾裕美

2011年4月より研究所の管理部門(総務・経理)の管理職に昇格しました。管理部門は業務範囲が広く、その分、自己裁量で仕事を進められる事が多いので、大変やりがいがあります。管理職となり、係長時代には出来なかった新しい仕組み作り等、積極的に取り組んでいきたいと考えています。3.11の震災により日本は転換期を迎え、様々な面で変化が求められます。大きな環境変化の中で、今後も事業発展のため、そして自分自身の成長のために、努力を続けて行きたいと思います。

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）
 - 職場のルール見直し、職場掲示
- 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8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**
 - 昨年再活性化した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の検討**
 - 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、什物の転倒・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、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」を毎年にとり続けています。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。



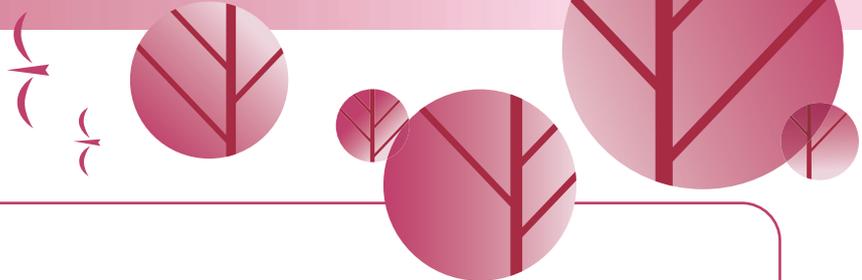
| | | | |
|-------|--|-------|--|
| 1991年 | 第1弾：つがいけサイクル'91 第2弾：マジックショー「スノーピーの不思議な世界旅行」 第3弾：全日本オフロードサイクリングIN桐池 | 2002年 | 第20弾：ハンガリー国立歌劇場「こうもり」 〈東京公演〉 ハンガリー国立ブダペスト・オペレッタ劇場 「チャールダーシュの女王」 〈名古屋公演〉 |
| 1992年 | 第4弾：ウィーン・ヨハン・シュトラウス管弦楽団 「ウィンナ・ワルツの調べ」 第5弾：試写会「ザ・スタント/アメリカ物語2」 第6弾：'92スタジアムトライアル | 2003年 | 第21弾：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〉 |
| 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 | 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〉 |
| 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 | 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〉 |
| 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 | 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〉 |
| 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」 | 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〉 |
| 1997年 | 第15弾：レニングラード国立バレエ「ドン・キホーテ」 | 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〉 ウイナーワルツ・オーケストラ 〈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」 | 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〉 |
| 1999年 | 第17弾：ウィーン・カンマー・オペラ「こうもり」 | 2010年 | 第29弾：ニューイヤースペシャルコンサート コルツ・ウィーン 〈東京公演〉 ウィーン放送交響楽団 〈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：ブラハ国立劇場オペラ「魔笛」 〈東京公演・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1987年に設立しました。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。



年末バザー開催（安城事業所・桜井事業所・船方事業所）

毎年恒例の年末バザー。この企画は労使の実行委員会を9月に発足し、3ヶ月の準備期間を経て行われます。

事業所付近に住まれる地域の方々にも声掛けを行い、安城事業所では総勢650名の参加者がありました。

当日、野外では物産品やグループ会社の商品販売、また㈱イノアックリビングの商品展示と即売が行われました。食堂内では温かい食事と日頃ご協力を頂いている業者の方々の即売会、そして大抽選会が行われました。

地域の方々の交流の場として盛り上がったイベントとなりました。



安城事業所



安城事業所



船方事業所



桜井事業所



桜井事業所



今池小学校
工場説明風景



今池小学校 発泡実験風景

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、当社としても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、職場での体験学習を1週間にわたり行いました。

献血活動の継続・推進

桜井事業所・安城事業所では献血を昭和41年から1年に1回行っています。開始当時は、社員数の関係もあって安城事業所に献血車が来て桜井事業所からは献血しに出向いていました。昭和61年9月からは各事業所で行うようになり、現在に至っています。愛知県赤十字センターを通じて、愛知県下の各医療機関で輸血用血液として使用されています。

今後も献血活動を継続していきます。

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。拡大するグローバルカスタマーの事業展開への追従・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地球環境に配慮した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という活動を2007年より取り組んでいます。

●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)を取り上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、技術スタッフに加えて、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。

●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。

テーマ例としてウレタンブロックの残材ロスの削減など 自社・協力会社を横並びに評価できるチェックシート方法の開発

●品質セミナーによる管理者スタッフトレーニング

品質を核としたマネジメント業務ができるように、現在及び将来のマネージャー候補に品質改善に必要な現象の説明能力・問題解析・改善案の導出・将来同様不具合の抑止の観点から品質マネジメントの基本トレーニングを行っています。修了にあたっては自部署の品質問題のマネジメント視点での解決を、上司の協力を得て行います。

●海外への生産移管に対応した品質マネジメントの検討と対応策の実行

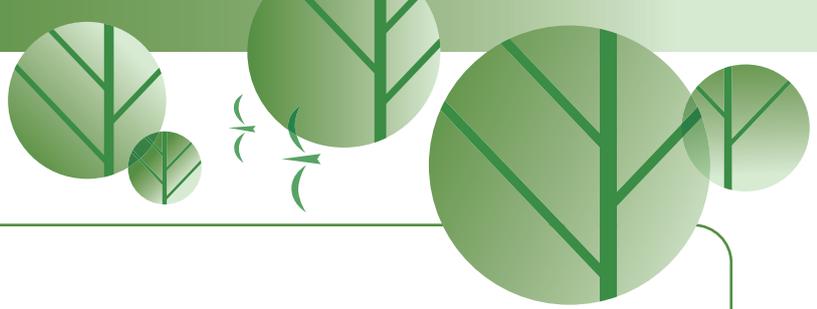
国内生産の海外への移管時の円滑な移管ができるようなしくみの構築と、海外生産品の日本での使用にあたっての問題の事前解決のための現地・日本側の検査機能の充実、さらには、事業ごとに日本からの生産移管を標準化したパッケージの開発を行っています。

●検査会社

海外で生産した製品を日本で受入検査していましたが、海外現地会社に検査会社を設置し、日本での受け入れ検査をなくす活動をしています。また現地会社でのフィードバックが早くなり、工程内不良の低減につながっています。



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、CO₂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。

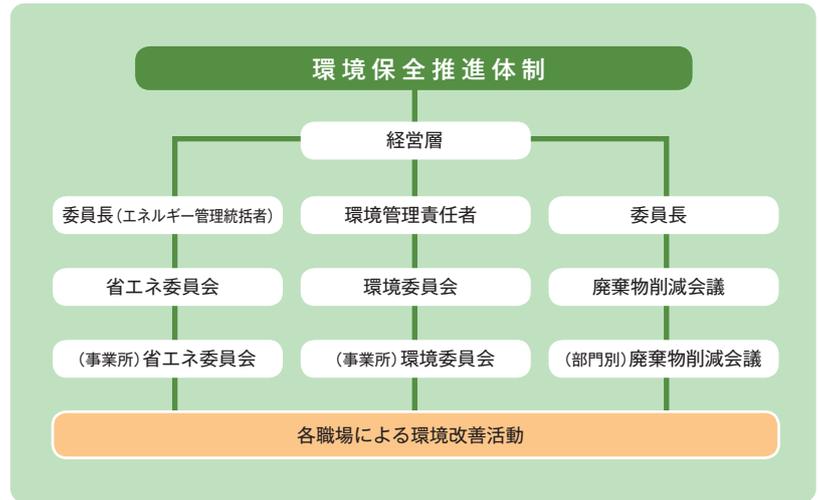


環境への取り組み

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。



2010年度主要活動総括

当社における2010年度の環境取り組み結果はCO₂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、ジクロロメタンやキシレンなど使用量低減について目標を達成しました。

| 取り組み項目 | 2010年度活動方針・目標 | | 2010年度活動実績 | 結果 |
|------------------------|--|-----------------------------|--------------------------|----|
| 廃棄物削減 | (産業) 廃棄物削減 | 1,920 t 以下 | 2,196 t | × |
| | 事業系一般廃棄物削減 | 2,324 kg 以下 | 2,162 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 ₂ 排出量低減 | 54,715 t-CO ₂ 以下 | 53,162 t-CO ₂ | ○ |
| | 事業所系サイトCO ₂ 排出量低減 | 549 t-CO ₂ 以下 | 546 t-CO ₂ | ○ |
| 環境負荷物質質量低減 (使用量の低減) | ※主要 PRTR 対象物質 | 257,525 kg 以下 | 251,409 kg | ○ |

※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；直行埋立て処理量/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、フタル酸ジブチル、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。

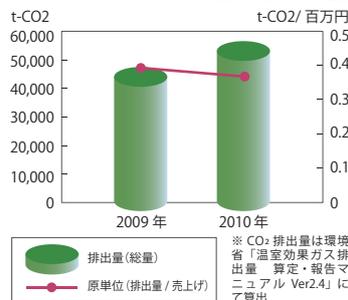
CO2低減活動

当社は、地球温暖化防止のため、自然エネルギーの導入、LED照明の採用や高効率設備の導入（老朽化設備の更新）を積極的におこなっています。また、省エネ委員会活動の中で、改善テーマの登録と実施を推進し、CO2削減に対する検討をおこなっています。

CO2排出量に関しては、2009年度はリーマンショックの影響を受け、特に自動車関連部品における生産が減少しましたが、2010年になりエコカー減税による自動車関連部品の生産増により、総量として増加しましたが、原単位目標は達成しました。

2011年度は、夏場における安定的電力供給に少しでも貢献できる様、一層の努力をしていきます。

〔CO2に関する総量排出量と原単位〕



取組事例

太陽光発電の導入

安城事業所では、事務所の屋上に最大出力20kWの太陽光パネルを設置し、発電した電気を構内へ供給しています。また、受付にて発電量の表示パネルを設置して、当社従業員の他、来社された方にも見て頂けるようになっています。なお、この太陽光発電設備はグリーンエネルギー認証センターの設備認定を受け、発電電力量（構内供給量）はグリーン電力証書化して、環境省に納めています。



事務所屋上の太陽光パネル



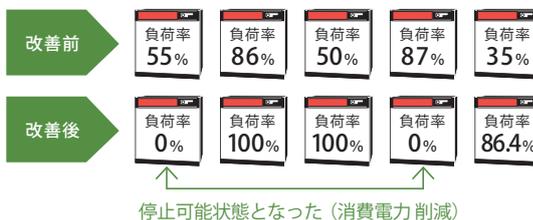
太陽光発電の表示モニター

コンプレッサの運転改善

桜井事業所では、コンプレッサは台数制御がされておらず無駄な※アンロード稼働があり、消費電力が多くなっていました。本年台数制御を導入した事でアンロード時間が少なくなり、コンプレッサ全体の消費電力を低減する事が出来ました。結果として、年間約100 t-CO2の削減効果が見込まれます。

※アンロード
エアコンプレッサの電力は主に圧縮をしている時のロード電力と、基準圧力に達して空運転をしている時のアンロード電力に分けられ、その空運転時のこと

〔台数制御によるコンプレッサ削減のイメージ〕



省エネ設備の見える化

イノアックコーポレーションでは、設備基準書の省エネ基準を制定し、運用しています。この基準は、各設備毎に「新規導入時」、「運転方法などの運用方法管理」、「点検や清掃などの日常管理」の3項目に基準を設定し、それを満たしたのものには省エネマークに印を入れるものです。これを行うことで、各現場での省エネ設備の見える化と意識高揚をはかり、省エネを推進しています。



現場コンプレッサでの省エネマークの表示

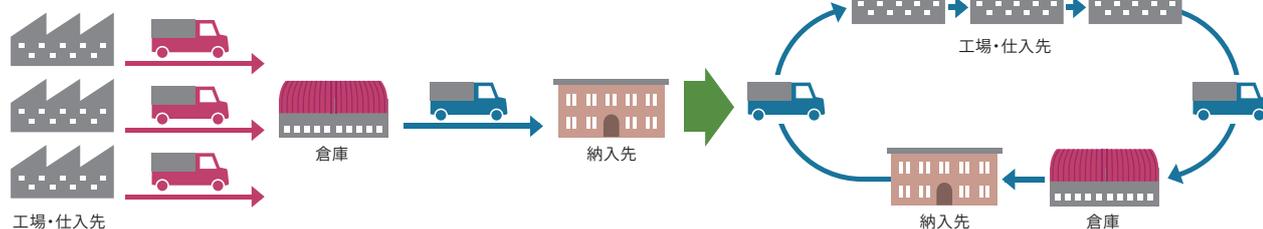


省エネマーク(拡大)

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。

共同輸配送（ミルクラン）による物流の効率化



環境負荷物質の低減

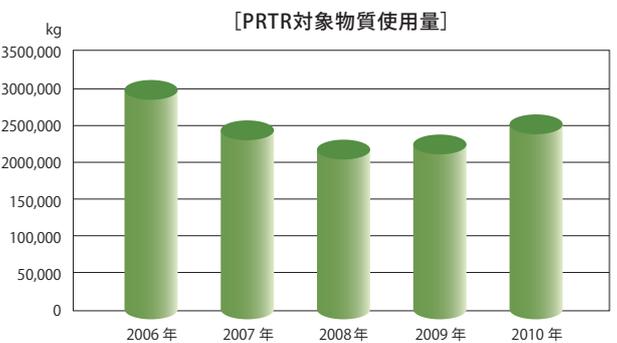
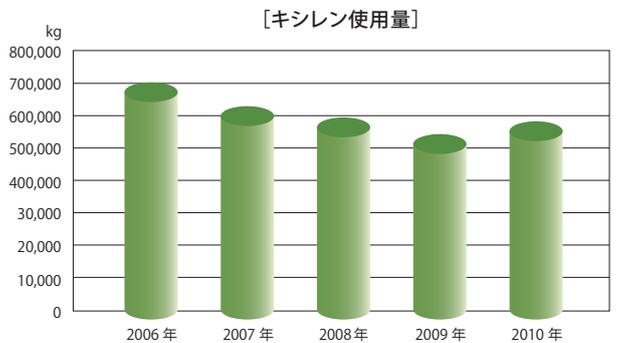
当社では製品の塗装工程におけるキシレンやトルエン、ウレタン加工工程における接着剤用途としてのジクロロメタンなど、「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」で定められたPRTR対象物質を使用しており、それら環境負荷物質の低減活動をおこなっています。

トルエンやキシレンについては、2010年度に塗装の対象となる製品の生産が著しく増加した為、増加傾向にあり、トルエンでは前年比113%、キシレンでは前年比107%となっています。

対策としては、不良率削減の他、洗浄シンナーやプライマーシンナーについてトルエンやキシレンがあまり含まれない溶剤への変更を継続的に実施しています。

ジクロロメタンについては、従来外注先にて加工していた工程を自社内に取り入れたため、その工程内で使用していたジクロロメタンが増加しました。

なお、ジクロロメタンはリサイクル工程の接着剤をジクロロメタンを使用しない接着剤に変更した為、今後の使用量は減る予定です。



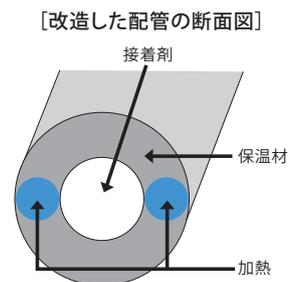
● 取組事例

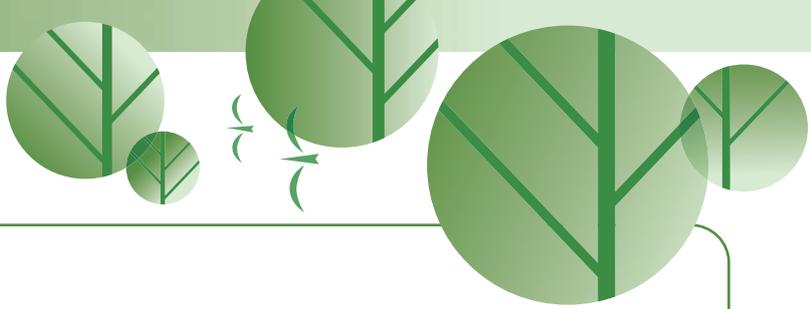
ジクロロメタンの使用量削減

軟質ウレタンフォームのリサイクル工程では、ジクロロメタンを含有する接着剤を使用していました。このジクロロメタンの目的は、接着剤の粘度を下げる事でした。

右図のような設備改造により、原料の粘度を下げる事を可能にし、接着剤中のジクロロメタンの使用をゼロにしました。

国内のリサイクル工程への横展開を推進し、イノアックグループ内でのジクロロメタンの使用量削減をさらに進めていきます。





化学物質の情報管理

●IMDSの利用促進

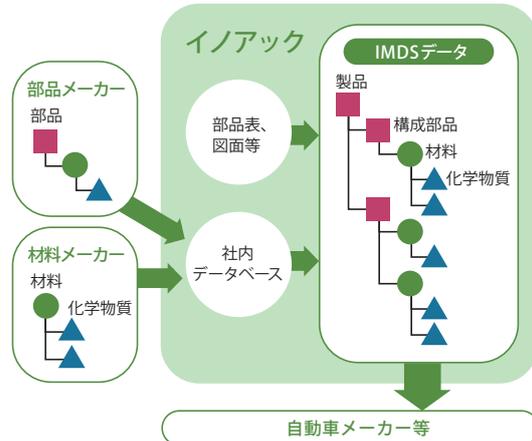
イノアックは、ウレタン、ゴム、樹脂の3素材を利用した成形品製造メーカーとして、とくに主力となる自動車部品分野では※IMDSを利用した化学物質情報の登録および顧客への報告を行なっています。2003年2月にIMDSを導入して以来、サプライチェーンを通して必要情報を収集しIMDS登録を行なう管理体制を整えています。IMDSの有効利用、信頼性の確保、効率化のために、各製造部門の生産技術の管理者および担当者を対象に環境管理部門主催による月1回の社内ワーキンググループ活動を実施し、情報や課題を共有化し問題解決に努めています。

●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ができ、また無用な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。

[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]



●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。そのためグローバル調達部および各製造部門が参加した※REACH対応の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なっています。

●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な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。

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、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。

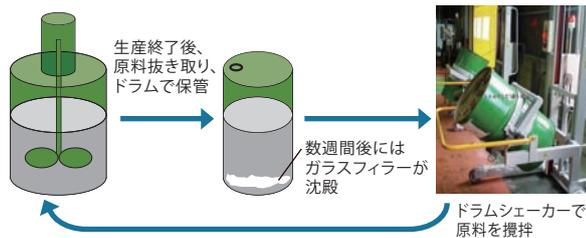
2010年度は前年比130%増と処理量が大幅に増えました。これは、生産が増加した事以外にも、2009年から県外産業廃棄物事前協議の締結が保留となっていた産業廃棄物について、その締結完了後に持越した分を処理した事などがあった為です。



●取組事例

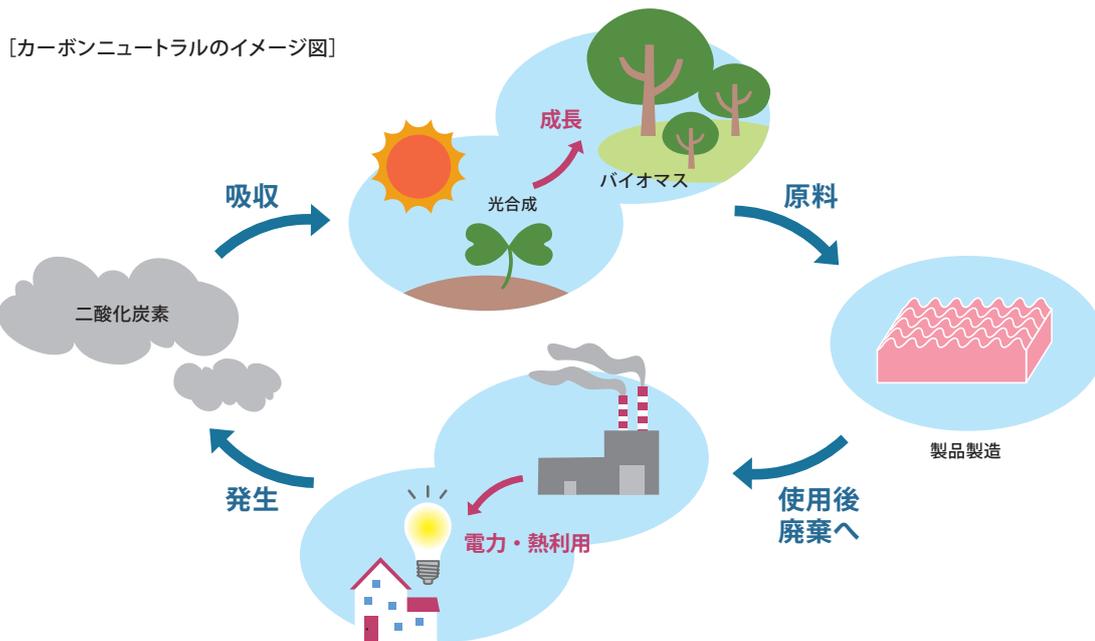
原料の品質保持による廃液削減

ある自動車部品製品に使用する原料にはガラスフィラーが入っており、暫く使用しないと、そのガラスフィラーが原料のドラム底部に沈殿し、品質上使用することができなくなり、産業廃棄物として処分していました。これを防ぐ為に色々な方法を検討した結果、ドラムシェーカーで長期間滞留した原料を攪拌して原料中に含まれるガラスフィラーを均一にすることで、産業廃棄物処理量を100 kg/月削減しました。



環境に配慮したものづくりへの取り組み

地球温暖化防止は勿論のこと、エネルギー政策を踏まえ、限りある資源を有効に活用する事が企業活動をおこなっていく上で、欠かせなくなってきました。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為に、環境負荷低減型の製品開発をソフト面でお客様に提供するように努めております。今後ともカーボンニュートラルを推進し、有限炭素資源の枯渇防止と温暖化防止に貢献していきたいと思っております。



●環境対応製品事例

植物性由来樹脂を使用したパソコン部品

自動車、化粧品/情報機器、住環境などの樹脂部品のほとんどで石油系樹脂原料が使用されています。その原料を植物由来に変更して成形したものが本製品です。

ポリ乳酸樹脂を使用し、高温で溶融した樹脂を金型に注入する射出成形によりデスクトップパソコン用フロントマスクを生産しています。

従来のポリ乳酸樹脂は結晶化スピードが遅く、金型の高温設定/長時間の型内保持が必要でした。改良されたポリ乳酸樹脂は結晶化促進剤が添加されるなどして従来の石油系樹脂原料とほぼ同等の加工性/物性が得られています。



植物由来フレームラミネート用ポリウレタンフォーム

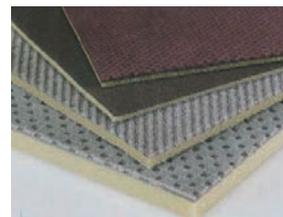
自動車のシート、ヘッドレスト等の表皮材は、表皮ファブリックとポリウレタンフォームのフレームラミネート加工による積層シート部材が幅広く使用されています。

上記ウレタンフォームは、石油由来原料を用い、一般に製造されていますが、植物（ひまし油）由来原料を高い比率で使用した製品を、従来品の物性を維持し開発しました（植物由来原料20%以上）。

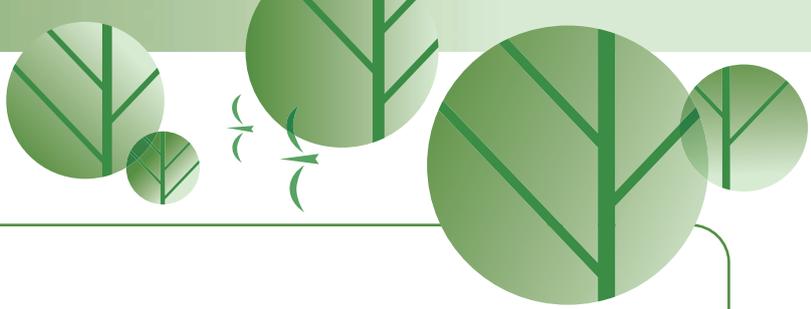
高い植物由来度から、石油資源の枯渇、カーボンニュートラルによる炭酸ガス排出削減により地球温暖化の緩和等、環境を考慮した製品開発を行なっています。



トウゴマの実（ひまし油原料）



植物由来原料ポリウレタンフォームを挟んだ表面材



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。

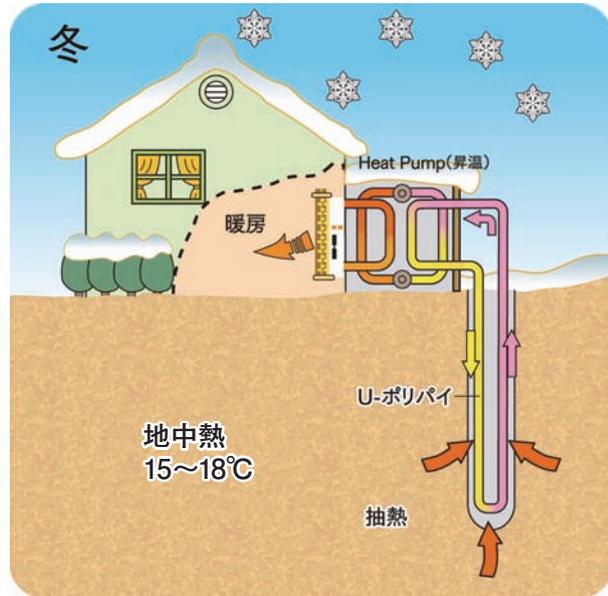
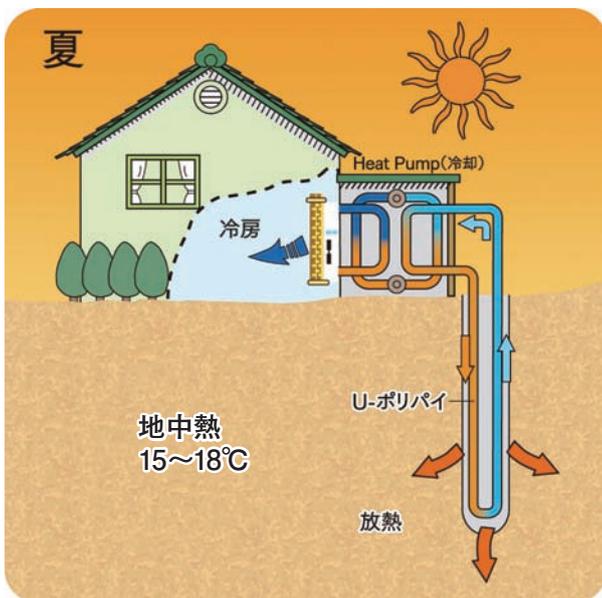
なお、これまでに、国内で約200件以上の納入実績があり、東京スカイツリーや羽田国際ターミナルビルなどで採用されています。



| 【仕様】 | 【特徴】 |
|----------------|---------------------------|
| ●材質：高密度ポリエチレン | ●国内自社生産品で、高い品質管理 |
| ●寸法：内径φ21、27mm | ●サイズはJIS規格に準拠 |
| ●長さ：10～110m | ●パイプと継手の接続は熱融着式で長期の信頼性を維持 |

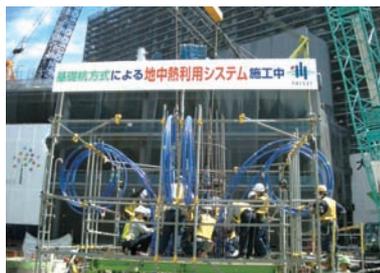
●システム原理

地中に埋設されたU-ポリパイ内の流体が、地中熱と熱交換され、地上へ上がりヒートポンプの冷媒と熱交換をして冷暖房に利用されます。



●熱交換パイプの埋設方法

熱交換パイプを地中に埋設する方法は建物の基礎杭に固定する方法や専用の掘削穴を掘って埋める方法があります。



基礎杭利用方式
(事業主：東武エネルギーマネジメント)



掘削方式

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 | 騒音・振動・悪臭 騒音規制法 振動規制法 悪臭防止法 | 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 |
| 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 | 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 | 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、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・向上がはかれているかを確認しています。

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。

2010年の定期審査では2件の改善指摘事項を受けました。速やかに是正処置を実施し、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が、前年の審査時に類似の指摘を受けている項目もあり、改善指摘事項を真摯に受け止め、再発防止に努めていきます。



現場査察



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。

八名事業所では、危険物安全週間に、地震による屋外原料タンクから出火を想定し、新城市消防本部と合同消防訓練を実施しました。その内容は、従業員の避難、事業所の自衛消防隊の放水消火、新城市消防本部の消防車の誘導、現地消防対策本部の設置、消防本部による化学消火剤散布を行い、より実際に即した訓練ができました。

八名事業所での合同訓練



新城市消防本部による泡消火



現地対策本部

各事業所の緊急事態訓練



消防署による自衛消防隊ポンプ車操法査察(安城事業所)



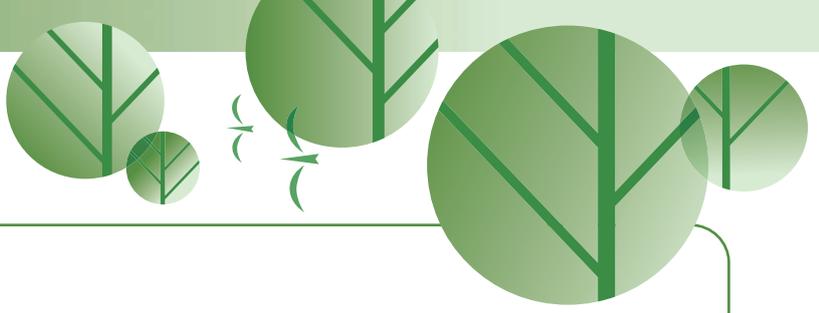
消火訓練(安城事業所)



原料流出防止訓練(船方事業所)



消火訓練(桜井事業所)



環境・地域貢献活動

あいち・なごやクリーンアクション for COP10

2010年10月、生物多様性締約国会議（COP10）が愛知県内で開催されましたが、愛知県と名古屋市ではその開催機運を盛り上げ、県民市民一人ひとりの環境美化活動に対する意識の向上を図るとともに、生物多様性に対する関心を高めるため、広く県民市民や企業等の参加を得て県内一斉クリーン活動を春と秋に実施しました。

イノアックコーポレーションとしても、その活動に賛同し、春と秋のキャンペーンに参加しました。春の活動では、安城事業所、桜井事業所、船方事業所、本社が参加して参加人数は延べ405名となりました。秋の活動では、上記事業所の他に八名事業所も参加して延べ577名となりました。また、その他にも愛知県のキャンペーンとは別に事業所周辺清掃活動を実施しています。

クリーンキャンペーン

春



安城事業所 (6/9)



桜井事業所 (6/15)



本社 (5/28)



船方事業所 (6/1)

クリーンキャンペーン

秋



安城事業所 (10/8)



桜井事業所 (10/8)



八名事業所 (10/13)

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。

桜井事業所では、今まで回収したペットボトルキャップは60,000個を超え、ポリオワクチンを72人分提供する事ができました。



キャンペーンポスター
(出展:エコキャップ推進協会)



エコキャップ
回収ボックス



キャンペーン回収の告知



エコキャップ受領書

CO2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「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。

2010年度は、6月21日及び7月7日、グループ会社も含め10施設の看板ネオンなど消灯をしました。その結果、2日間で約270kwhの消費電力の削減ができました。



本社(名古屋)看板

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
TEL : 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

