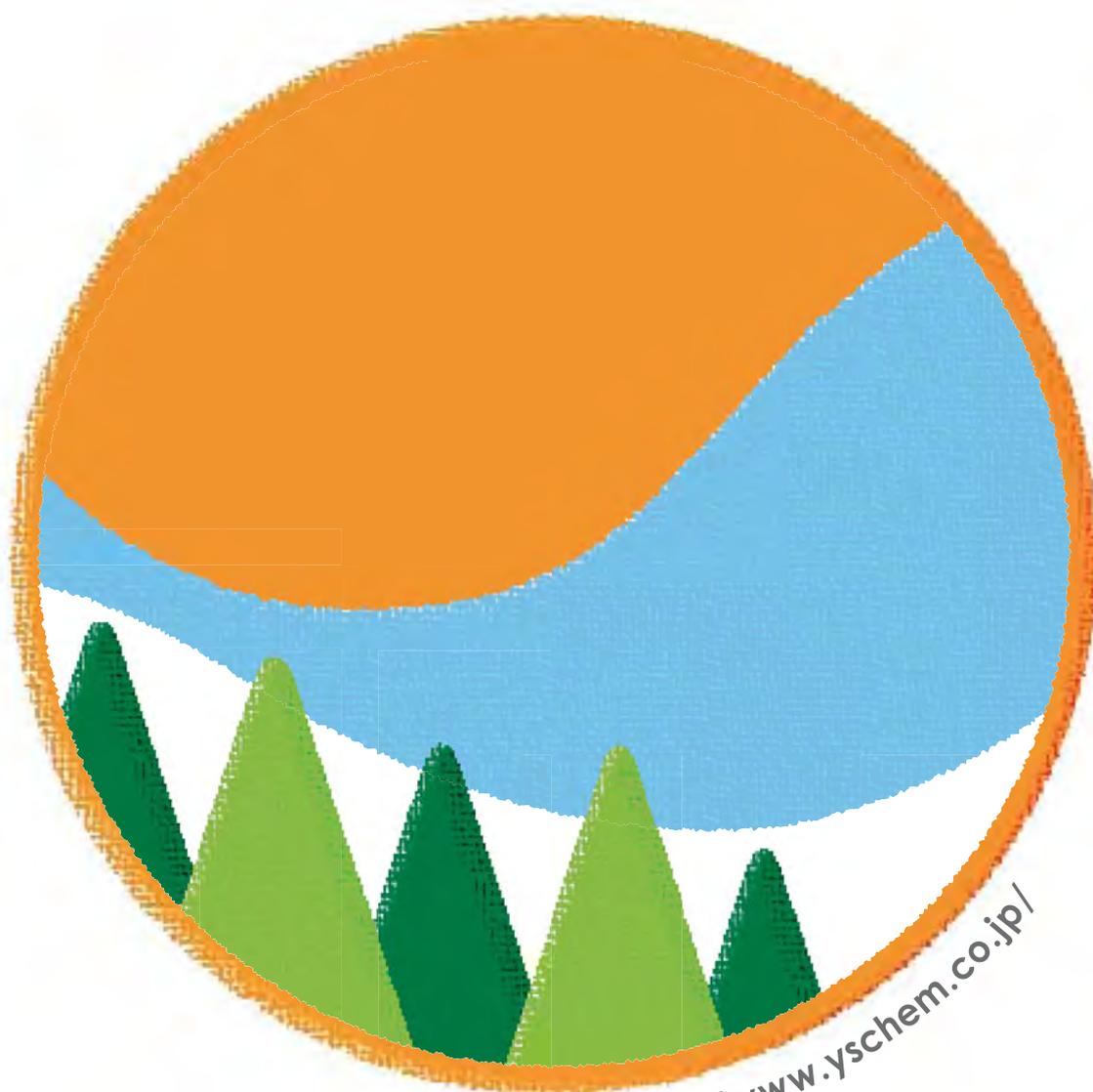


環境報告書 2011

2011 ENVIRONMENTAL REPORT



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

ヤスハラケミカル株式会社

CONTENTS

編集方針/会社概要/IR情報 1

基本理念 2

トップメッセージ 3

特集 フォーカスレポート
① 〈新システム稼働開始〉 5

特集 フォーカスレポート
② 〈地震リスクへの取り組み〉 7

環境活動

環境への取り組み

事業活動における環境配慮への取組み 9

省エネルギー

CO₂排出量

PRTR対象物質の排出・移動量

産業廃棄物処理委託量

Topics 職場改善活動 10

社会活動

社会への取り組み

安全・衛生への取組み 11

地域社会への取組み 12

資料編

サイト情報

新居浜工場／高木工場／福山工場 13

鶴飼工場／総領工場／川内工場 14

編集方針

- **報告対象範囲**
ヤスハラケミカル株式会社生産拠点及び管理部門
 - **報告対象期間**
2010年4月～2011年3月
(一部期間外のトピックスを含みます)
 - **参考ガイドライン等**
「環境報告書ガイドライン(2007年度版)」、
環境省(2007)
 - **次回発行予定**
※2012年9月発行予定です。
 - **発行担当部署**
ヤスハラケミカル株式会社 環境保安室
TEL(0847)45-3530 FAX(0847)45-8639
- 本報告書に関するご意見・ご質問は上記までお願いいたします。

▶ 会社概要

商号	ヤスハラケミカル株式会社
本社	〒726-8632 広島県府中市高木町1080番地
設立	1959年(昭和34年)2月24日
決算月	3月
資本金	17億8,956万円
主な製品	[粘着・接着用樹脂事業] テルペン系樹脂 [化成品事業] 合成香料、テルペン溶剤、ワックス [ラミネート事業] 光沢ラミネートフィルム [ホットメルト接着剤事業] ホットメルト接着剤
従業員数	290名
証券コード	4957

▶ IR情報

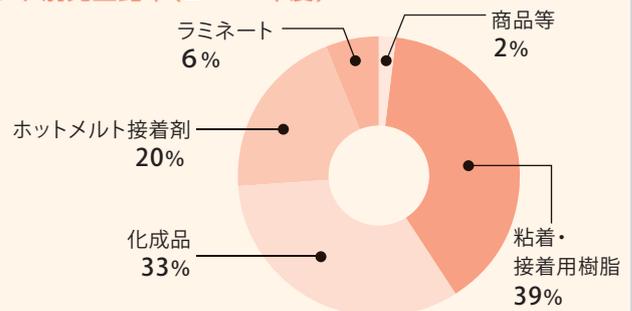
■ 売上高の推移



■ 経常利益の推移



■ セグメント別売上比率(2010年度)



天然素材テルペンとともに

私たちヤスハラケミカルは、創業以来、安全で環境にもやさしい天然由来の「テルペン」を原料とする化学メーカーで、香料や接着剤、ゴム・プラスチックの改質剤、塗料の添加剤などの工業原料を主に製造しています。

「テルペン」とは植物の体内で作られる物質です。ヤスハラケミカルでは、オレンジなどの柑橘類の皮から抽出される「オレンジ油」と松の木の油「テレピン油」を調達しています。これら「テルペン」は太陽光で育つ植物から得られることから、「再生可能な資源」として、いま多くの注目を集めています。

基本理念

自然の恵みと科学技術を融合させる独創企業として、産業と生活の向上につながる活動領域をひろげます。

2011年3月11日に発生しました東日本大震災により、お亡くなりになった方々に深い哀悼の意をささげるとともに、被害を受けられたみなさまに、謹んでお見舞い申し上げます。

ヤスハラケミカルでは、被災地の救援、復興に役立てていただくため、災害義援金として日本赤十字社を通じ、1,000万円を寄付いたしました。

当社役員、社員一同、被災地の日も早い復興を心よりお祈りいたします。

電力危機や震災を教訓として、 「省エネ」などへの技術革新を続けることが、 次の成長への活力となるはずです。



ヤスハラケミカル株式会社

代表取締役社長

安原 禎二

Teiji Yasuhara

景気回復と原料高など、 プラス/マイナス要素が混在した2010年

2010年、つまり震災前までの状況を振り返りますと、新興国の経済拡大などにより、リーマンショック以降停滞していた日本経済もようやく持ち直し、国内の消費や輸出も活性化していたといえます。

当社製品の場合、その多くが直接的あるいは間接的に海外へ輸出されていることから、昨年の10～12月期くらいまでは輸出関連品が好調に推移していましたが、1～3月期になると各国政府の金融引き締め策などの影響から、少し落ち着いてきたという印象です。

一方、原料調達の視点で見ると、円高・原油高の影響は当然深刻です。しかしそうした市場の動きは昨年急に始まったのではなく、2002年頃からゆっくりと着実に上昇していると認識しており、リーマンショック以降少し停滞した

時期もありましたが、昨年くらいから、また上昇傾向が顕在化してきたと見るべきでしょう。

経営においては、こうした経済の大きな動きを冷静に注視していくようにしています。

製品の価値を正しく評価していただき 適正な価格をいただくことを大切に

2010年度の4月から3月までの業績(数字)だけ見ると、当社はとても好成績となりますが、事業経営においては継続性をなにより重視していますので、短期的によかったというだけで「良し」としているわけではありません。むしろ最終期の金融引き締めの影響が今期も継続し、相当厳しくなるのではと警戒しています。

特に好調だった粘着・接着用樹脂部門や化成品部門も、量が多く売れたということよりも、お客様に当社製品の

品質を正しく評価していただき、多少高くても採用いただいていることを嬉しく思っています。

今後も、こうした高付加価値製品をより多く開発し提供し続けることで、企業の体質強化と収益拡大、従業員一人あたりの所得拡大といったことを、バランス良くめざしていくつもりです。

2010年度取り組んだ重点課題の 成果と今後

2010年度重点的に取り組んだ事業でいえば、生産設備の整理統合と新研究棟の設置、瑞穂プロジェクトがあげられます。特に生産設備の整理統合については2010年までを一区切りとして集中的に進めてきましたが、これで終わりというわけではありません。合理化や省エネは、エンドレスの課題だと思っています。少ないエネルギーで生産する技術をさらに追求し続けるつもりです。

研究部門は、ヤスハラケミカルらしい製品を作り、いつまでもお客様に喜んで買っていただけるようにするための長期的投資ですから、新研究棟を作って1年でスグに結果が出るとは思っていません。新研究棟は「情報共有」をテーマに、研究員がいつでも互いの顔が見える「容れ物」を作ったつもりです。この仕掛けにより3年～5年経過して、何かおもしろい成果が出てくるように期待しています。

瑞穂プロジェクトについては、想定以上の作業量が発生し、ようやく本格稼働しはじめたばかりなので評価はこれからです。ただ現場や社員に負担をかけた分、若い社員が会社の全体像が見えるようになったことはプラス効果として受け止めています。負担が大きかった分、それだけ強い筋肉がついたといえると思います。

日本の競争力と自社の競争力を 皆が真剣に考える時期

東日本大震災の影響については、おかげさまで当社営業所には被害はありませんでした。一部のお客様や原料仕入れ先様が被害を受けましたが、代替調達先もすぐに見つかったことで、製品供給が滞ることもありませんでした。

今後については、あれだけ大規模な災害ですから、国内産業界や輸出面での推移を注視しておく必要はありますが、それよりむしろ震災前からの兆候である原料高や円高、日本製品の競争力減退のことを深刻に受け止める

べきです。

今は震災や原発ばかりに目を奪われるのではなく、日本の競争力、自社の競争力をいかに強化するかを、産業界全体で真剣に意識するべきではないでしょうか。各社が自社の技術を磨き、原料を大切に使い省エネに役立つような技術革新を進めれば、国内でも海外のお客様でも必ず適切な価格で買って下さいます。それが自社を強くすることになるし、ひいては日本の競争力を復活させる力になるはずで、世界に示すべきは、そうした日本ならではの復興への成功体験です。

震災と電力危機に対し悲観的になる必要はありません。それを教訓として次の成長や活力にいかすべきです。具体的には「省エネ」ということを、社会も企業も個人も、皆が自分の課題として考えることで、次の時代の成長へのヒントを与えてくれるはずで、我が社も災害を教訓に、プラスに変える力を培っていきたいと考えています。



撮影協力：ギャラリーカフェ 風の時計（福山市）

今回取材と撮影にご協力いただきました「風の時計」は、福山市芦田川河口の丘の上に建つ自然派のカフェテリアです。隠れ家的な立地にありながら、大きなテラスから眺める瀬戸内海の景観や高感度なインテリアが人気で、遠方からの利用客も多く集めています。福山工場から車で5分程度の位置にあり、工場スタッフたちのランチやプライベートタイムでも利用されているようです。

社内の力を結集した「瑞穂プロジェクト」により、 いよいよ新システムが稼働開始しました。

2011年4月より、新基幹システムがいよいよ本格稼働をはじめました。
準備に要した時間は約1年6ヶ月間、
社内の全部門を巻き込むスケールでの重要プロジェクトを推進したのは、
各工場・各部門から集められた「瑞穂プロジェクト」の若いスタッフ達です。
その主要スタッフから、その経緯と成果をご報告します。



プロジェクトリーダー
経営企画室 課長 青山 勝則



人事/就労管理担当
総務部人事課 主任 宮田 英次



プロジェクト事務局
情報システム室 室長 松島 和文



化学物質管理担当
品質環境保安室 中橋 学

■ 新統合システム導入と瑞穂プロジェクト

ヤスハラケミカルではシステム更新を経営改革への好機と捉え、従来の延長線上ではなく、全社的にITシステムを見直し統合するという方向性を選びました。

これまでの基幹システムでは、各工場や営業所で個別に運用していたデータを本社に集め管理していましたが、新しい基幹システムではこれらを統合化し集中一括管理するこ

とにしました。システム統合は業務効率を改善し、経営判断のスピードを向上させるためにも有効ですが、そのためには部門毎に個別に異なる業務プロセスの標準化や調整が必要です。

そこで新システムをスムーズに浸透させるために、社内横断的な推進組織「瑞穂プロジェクト」をスタートさせました。

■ 新システム概念図



■ 新システム移行への困難と克服

準備中、最も困難だったのはマスターのセットアップで、これまで個別に処理していたものを統合化しようとするため、マスター数も多く想定以上の作業量と調整が必要でした。またイレギュラーな業務も多いため、パッケージにあわせた業務の標準化作業も、想定より多くの時間がかかりました。

それらの課題は社内的にも多くの負荷をかけたのですが、瑞穂プロジェクトチームが一丸となり乗り越え、日常業務に支障を来すことなく、新システムに移行させることができました。



■ 先行して開発した2つのサブシステム

基幹システムとは別に、2つのサブシステムも新たに導入しました。

一つは「化学物質管理」で、平成22年末までに製品安全データシートを国際ルール(GHS)へ準拠させることが法律で規定されていたため、先行導入しました。GHS準拠のシートを作るには、高度な専門知識と正確な表現能力が必要で、社内でも限られた人だけができる特殊な業務でした。新システムには多様な素材毎の詳細データを登録することで、正確なシートを誰でもスピーディに作れるようになりました。

もう一つのサブシステムは「人事／就業／給与管理」で、4月から磁気カードによる完全電子化を導入しました。これ

により勤務体系が複雑な当社においては事務作業の大幅軽減とともに給与振込管理の自動化、時間単位での有休管理など、多くの効果が上がっています。



製品安全データシート



社員カードとIT端末

■ 導入効果とこれからの活用計画

導入当初は、実際の運用に際しさまざまな調整や戸惑いもありましたが、6月頃から計画通りの運用を行えるようになってきました。

新システムから提供されるタイムリーで正確なデータは、経営陣にとっては迅速な経営判断につながり、各現場では

業務効率化のヒントにもなります。

これらのデータを全社員が共有し、PDCAサイクルやTQCなど日常業務改善に積極的に活用するように促していくことが、今後の当社の使命であると考えています。

万一の災害時にも、 社員の安全と事業の継続性確保のために。



日本列島の周辺には数多くのプレート境界及び活断層があり、ひとたび地震が起きると想像以上の被害が及ぶこともあります。災害発生時にも従業員の生命を守りお客様への製品供給を続けていくため、防災品質の向上も重要な経営課題です。そのため、これまで以上に詳細な地震対策計画策定に着手しました。



取締役 生産本部本部長 飯村 英男

■ 地震対策工程表策定の経緯

これまでヤスハラケミカルでは、各生産拠点毎に、それぞれの地域特性にあわせた防災対策を行っていました。2年前からは想定される東南海地震に対して、新居浜工場を手始めとした各工場建物の簡易耐震診断にも着手するとともに、より詳細な防災計画を策定する準備を整えていました。

ちょうどその頃東日本大震災が発生し、早急に詳細な地

震リスクへの対応が要求されることとなり、品質環境保安室と連携して新たな地震対策のプラン作成をスタートさせたのです。

計画策定にあたっては、生産本部長と各工場長を対象とする会議を立ち上げて定期的に会合を開き、情報を共有化しています。

■ 地震対策工程表の概要

2011年4月に、「社員の安全・安心確保」と「業務の早期復旧と継続」を柱とする新たな地震対策基本方針を立案。これに基づき、各生産拠点における災害規模の想定と許容リスクの設定を行うと同時に、2013年までの地震対策の工程表を策定しました。計画では、今年度は建物の簡易診断を順次行い、来年耐震性の詳細診断を実施、その後各工場毎に地震対策の計画を策定する予定です。

またソフト面での対策として、各工場毎に緊急地震速報を確実に入手するための設備を整えるとともに、衛星電話等を使った緊急時の連絡手段の検討を進めています。

また非常時には電話が通じにくくなるため、従業員や家族の安否確認については、メールやインターネットを使った通信手段の確保をめざしています。

福山工場に新型化学消防車導入。

化学製品を製造している福山工場では、万一災害や事故が発生すると外部環境に対しても重大な影響を与えることが想定されるため、特に慎重な安全対策を施すようにしています。

福山工場における防災活動の強化の一環として、2010年8月に最新鋭の化学消防車を導入しました。新型化学消防車導入のメリットは、火災発生時に効率的かつ効果的な消防活動ができる体制を整えることができたということです。

新型化学消防車は、水と泡消火薬剤の混合比率を3～6%で自動コントロールしながら、一分間に2,100ℓの泡放水を120分間連続で放水できる能力を備えています。

また、以前の化学消防車では消火活動に5名必要でしたが、新型化学消防車にはホース延伸が容易なホースカーや低反動ノズル、ハンズフリーの無線連絡システムなどの省力化に資する装置や機械

器具の採用と、社内自衛消防隊員の習熟訓練の成果により、3名での操作が可能になりました。こうして万一の火災発生時にも、少ない人数で初期消火を行いながら、余剰人員を、別の緊急措置に振り向けることも可能になりました。

今後も化学消防車というハードの整備はもちろん、それを扱う社内自衛消防隊員の自主訓練などを継続することで、工場全体の防災意識の向上とリスク軽減に取り組んで参ります。



低反動ノズルやハンズフリー無線などの採用により、3名での消火活動が可能です。

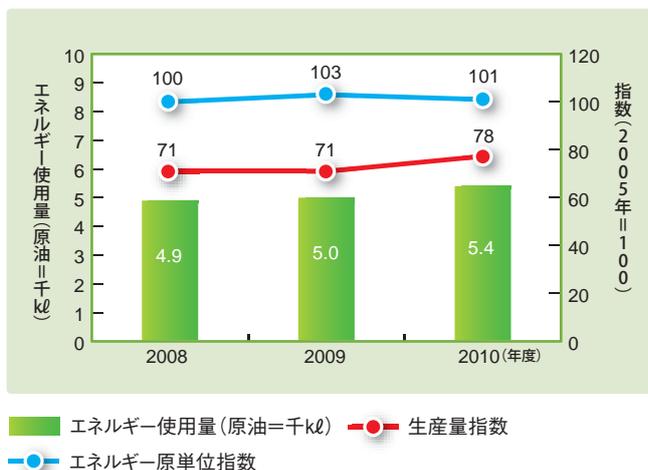


環境への取り組み

当社では、環境負荷の軽減は事業活動の持続的発展に不可欠なものと考えています。そのために、環境マネジメントシステム等を活用し、省エネルギー、地球温暖化防止、産業廃棄物削減等に全社を挙げ取り組んでいます。

事業活動における環境配慮への取組み

省エネルギー



2010年度のエネルギー原単位は、前年度比2%削減しました。

猛暑による夏季エネルギー増加の影響が懸念されましたが、生産増の効果及び各工場での省エネ活動の積み重ねにより原単位削減となりました。

今後も製造・間接・事務部門一体となって省エネルギーに努めてまいります。

CO₂排出量



2010年度のCO₂排出量は前年度比16%増加しました。CO₂原単位は6%増加しました。

当社ではボイラー燃料の一部に工程から副生する植物性廃油[※]を使用していますが昨年度は若干減少し、化石燃料使用量が増加したためCO₂排出量が増加しました。

今後とも総合的なエネルギー効率の改善を行いCO₂排出削減に努めます。

※環境省の定める温室効果ガス算定の対象外

環境への取り組み

PRTR対象物質の排出・移動量



当社では、PRTR^{※1}法にもとづき、毎年度、届出対象物質の排出量及び移動量を報告しています。

2010年度の排出量は前年度と同等、移動量は6%減少しました。

今後も、排出量及び移動量削減に努めて参ります。

※1:PRTRとは、有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する制度です。

産業廃棄物処理委託量



2010年度の産業廃棄物処理委託量は前年度比17%増加しました。また、産業廃棄物原単位は前年度比12%増加しました。

生産量増加による産業廃棄物増加のほか、不定期に発生する産業廃棄物があり、産業廃棄物原単位が増加しました。

今後さらに分別、リサイクルに努め産業廃棄物及び原単位の削減を図っていきます。

職場改善活動 TOPICS



新しい発想で ラミフィルムの品質向上へ

鵜飼工場製造二課 チーム「ブラボー」

ヤスハラケミカルでは、各職場毎に職場改善活動を積極的に行っています。それらの活動に対し毎年発表会を開催し、優秀なチームを表彰しています。2011年6月の発表会では、鵜飼工場のチーム「ブラボー」が行った活動に対し、最優秀賞が贈られました。



チーム「ブラボー」の皆さん

ラミネートフィルムの製造では、AC剤と呼ばれる下塗り剤を塗布する工程が必須ですが、自動工程の中でフィルムの裏側まで微量のAC剤が回り込むことがあります。そこで、これを完全に防止することへのチャレンジがはじまりました。

開発当初は各自がいくつもアイデアを出し合い、実機で

のテストを繰り返すものの、なかなかうまくいきませんが、ついに「3本ロール」の新発想で、AC剤の裏回り防止へのヒントを発見。実用化には、ロールの空転防止等さらに改善すべき点もありますが、新鮮な発想とねばり強い改善精神、あきらめず助け合うチームワークが高く評価され、最優秀賞を得ることになりました。

社会への取り組み

安全・衛生への取り組み

防災訓練

当社では、緊急事態に備えた防災訓練を定期的に行っています。訓練は、写真のような海域への油流出(オイルフェンス展開)のほか、入槽作業者の救出、有害性ガス漏出など様々な状況を想定して行われます。訓練の後には、訓練方法や体制の見直し等について活発な意見交換がなされ継続的改善につなげています。



AEDの導入・救命救急講習

当社では、近年の救命救急法の動向を踏まえ、AED(自動式体外除細動装置)を積極的に導入しています。また、従業員を対象に、救命救急士によるAEDを用いた普通救命講習を実施し、スキルアップを図っています。



安全に関する表彰を受けた方々

安全優良職長 厚生労働大臣顕彰受賞

ここまで無事に務めさせて頂き、こうした顕彰を受賞できるのも、皆様方のご指導、ご協力の賜物と深く感謝しております。本当にありがとうございました。



高木工場製造課(当時) 栗根 久喜さん

平成22年度安全優良職長厚生労働大臣顕彰を1月13日に受賞されました。

安全優良職長は、『職長として10年以上の実務経験があり、班員に過去5年以上、休業4日以上、の休業災害が発生していない』等が顕彰の条件で、昭和61年に職長に就任以来24年の間、休業災害を発生させていないということが、顕彰対象の決め手となりました。

(平成23年春に定年退職されました。)

愛媛県高圧ガス保安協会 優良製造保安係員知事表彰受賞

今後も保安係員として、新居浜工場が安全で個々の保安意識の高い職場となるよう努めてまいります。本当にありがとうございました。



新居浜工場製造課 松田 昌明さん

平成22年度愛媛県高圧ガス保安協会 優良製造保安係員知事表彰を受賞されました。

優良製造保安係員知事表彰は、『高圧ガスについての経験が深く、保安の確保と安全指導に模範的な製造保安責任者として永年精勤したものであること』が顕彰の条件で、保安係員になって22年の間、高圧ガス設備を無事故無災害で運転されたことが受賞対象の決め手となりました。

社会への取り組み

地域社会への取り組み

① 献血奉仕活動

当社では、自主的な組織「ヤスハラケミカル献血会」を設け、従業員同士で献血参加を呼びかけています。輸血用血液の不足する春季及び秋季には、赤十字血液センターから事業所に献血バスを招き、多数の従業員が積極的な献血を行っています。



② 地元産業展示会への出展

当社では、地域社会への貢献と広報活動を兼ねて、毎年5月に開催される府中産業メッセへ出展し、事業内容の紹介をはじめ、原料や製品の特長、製品の用途などについてパネル展示やサンプル展示を行っています。2010年の展示会では、オレンジ精油を使った風船割り実験を行いました。実験は、オレンジ精油の強い溶解力により風船が割れることを体験していただくものですが、ご来場の皆様からは、オレンジ精油の持つ大きな力に驚きながらも興味や関心をお寄せいただきました。



③ 清掃活動

当社では、地域住民の皆様のご理解とご協力を大切にするため、各事業所において地域の方々との対話とふれあいの機会を増やしていきたいと考えています。

そうした活動の一環として、各事業所において近隣の皆様に感謝の気持ちを形で現すため、定期的に各種清掃活動を行っています。



サイト情報

新居浜工場

所在地 愛媛県新居浜市黒島1-7-7

従業員 44名

事業内容 テルペン化成品、
テルペン樹脂

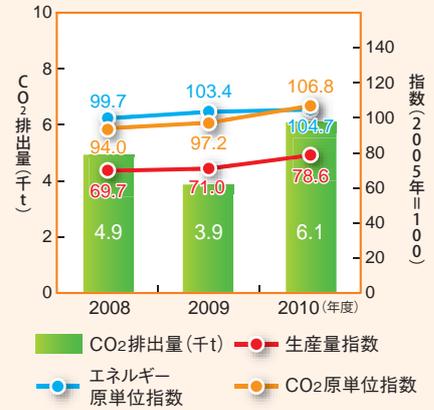


省エネ(環境)トピックス

- ISO14001維持審査を受審し、適合しました。
- 見える蒸気漏れゼロへの取り組み



新居浜工場環境委員会の皆さん



高木工場

所在地 広島県府中市高木町1080

従業員 41名(技術部門含む)

事業内容 テルペン化成品、ワックス

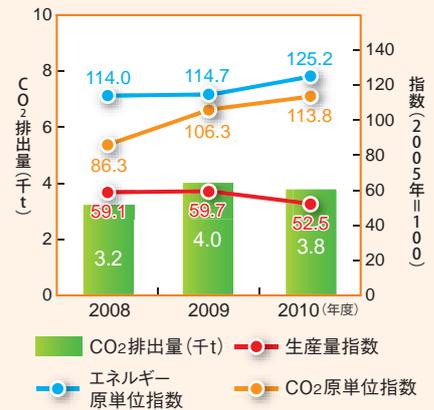


省エネ(環境)トピックス

- 精留設備の合理化
- 製造プロセスの合理化
- コンプレッサー等ユーティリティ省エネ



高木工場環境委員会の皆さん



福山工場

所在地 広島県福山市箕沖町117番

従業員 53名(技術・研究部門含む)

事業内容 原料輸入貯蔵基地/
テルペン化成品

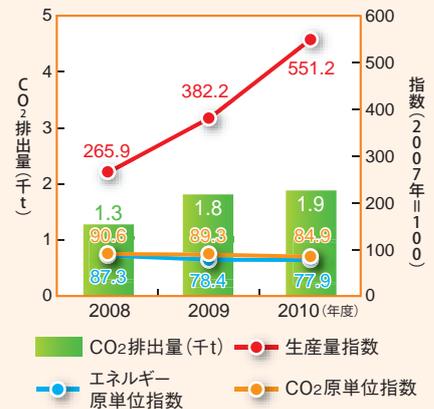


省エネ(環境)トピックス

- 新型コンプレッサーの導入
- 製品収率改善による省エネ



福山工場環境委員会の皆さん



サイト情報

鵜飼工場

- 所在地** 広島県府中市鵜飼町 800-111
- 従業員** 64名(技術・研究部門含む)
- 事業内容** ラミネートフィルム、ホットメルト接着剤

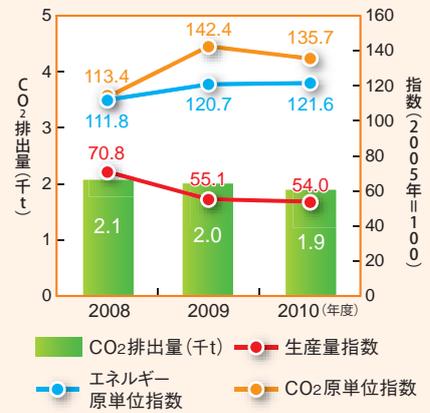


省エネ(環境)トピックス

- ボイラー更新の検討
- プロアーインバーター化、ポンプの小型化の実施



鵜飼工場環境委員会の皆さん



総領工場

- 所在地** 広島県庄原市総領町亀谷 1065-1
- 従業員** 11名
- 事業内容** ホットメルト接着剤

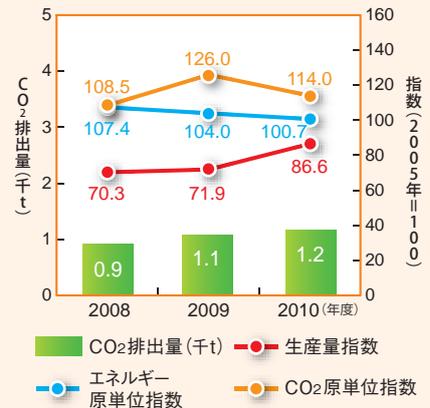


省エネ(環境)トピックス

- 集中生産による省エネ
- 高効率照明器具への更新



総領工場の皆さん



川内工場

- 所在地** 鹿児島県薩摩川内市 港町字松原360-14
- 従業員** 5名
- 事業内容** 製紙用薬剤(サイズ剤)



省エネ(環境)トピックス

- 集中生産による省エネ
- 蒸気配管の経路の見直し



川内工場の皆さん

