



環境報告書
2012

2012 ENVIRONMENTAL REPORT



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

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 / ■テルペン樹脂事業(テルペン系樹脂)
 ■化成事業(合成香料、テルペン溶剤、ワックス)
 ■ホットメルト接着剤事業(ホットメルト接着剤)
 ■ラミネートフィルム事業(光沢ラミネートフィルム)
 従業員数 / 274名(2012年3月31日現在)
 証券コード / 4957

CONTENTS

CONTENTS/会社概要/IR情報 1
 トップメッセージ 3

特集 ① フォーカスレポート
 〈コミュニケーションデザイン刷新〉 5

特集 ② フォーカスレポート
 〈省エネ・省電力への取組み〉 7

環境活動
環境への取組み 9
 事業活動における環境配慮への取組み
 ●省エネルギー
 ●CO₂排出量の削減
 ●PRTR対象物質の排出・移動量
 ●産業廃棄物処理委託量
 TOPICS「自治体の環境活動に参加しています。」

社会活動
社会への取組み 11
 安全・衛生への取組み
 従業員への取組み
 地域社会への取組み

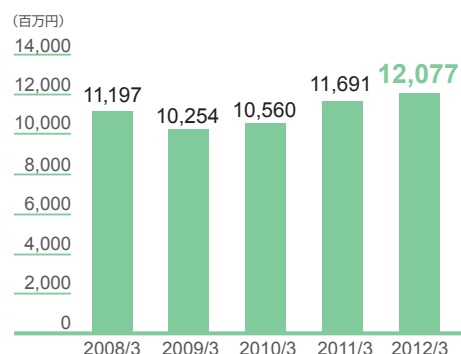
資料編
サイト情報 13
 新居浜工場 / 高木工場 / 福山工場
 鞆工場 / 総領工場 / 川内工場

編集方針

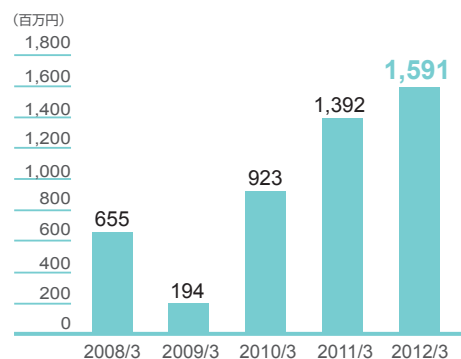
- 報告対象範囲
ヤスハラケミカル株式会社生産拠点及び管理部門
 - 報告対象期間
2011年4月～2012年3月
(一部期間外のトピックスを含みます)
 - 次回発行予定
※2013年9月発行予定です。
 - 発行担当部署
ヤスハラケミカル株式会社 環境保安室
TEL(0847)45-3530 FAX(0847)45-8639
- 本報告書に関するご意見・ご質問は上記までお願いいたします。

IR情報

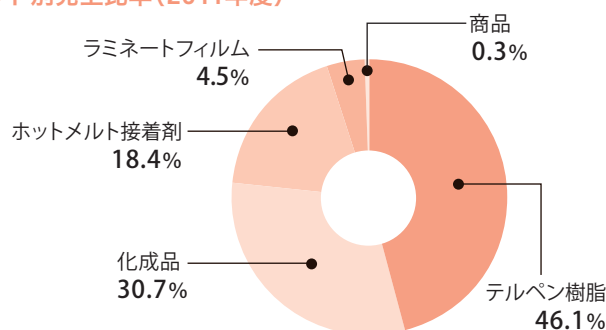
▶ 売上高の推移



▶ 経常利益の推移



▶ セグメント別売上比率(2011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、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、オレンジなどの柑橘類の皮から採取される「オレンジ油」や松の木から採取される「テレピン油」に多く含まれています。これら「テルペン」はCO₂を吸収して育つ植物から得られるため、「カーボンニュートラルな資源」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。

震災やエネルギー問題で立ち止まるのではなく、みずからの知恵や価値を磨くきっかけにしたい。

ヤスハラケミカル株式会社

代表取締役社長

安原 稔二 Teiji Yasuhara



アジアの好景気に震災の影響が加わり、予想以上の成果を得た2011年

2011年を振り返りますと、4月から9月までの前期は、予想以上の業績をあげることができました。

これは、近年好調な中国を含むアジア向けの輸出関連品の需要がそのまま続いていたことと、地震の影響で原料や部品の調達不足を恐れたメーカーさんが、当初計画より多くの原料や部品を在庫として積み増したことが原因と分析しています。

その後の10月から翌年3月の後期は、ほぼ計画通りに推移しました。

中国を含むアジアの好調は、中長期的・世界的な視点で見ると調整局面に入りつつあると考えていましたが、その予想どおりの結果となりました。

目先の事象だけを注視するのではなく、長期的かつ世界的な視野で判断する姿勢が大切

昨年はユーロの信用不安や円高、タイの洪水問題などが複合的に発生し、大きな話題となりました。その結果、多くの企業が海外の進出先を、中国やタイに加えて、ミャンマーやインドネシアなどに拡大する動きもみられます。私は表面的な事象だけにとらわれて、世界経済の大きな動きを見失うのは危険だと考えています。常に世界的な視野で、経済の動きを冷静に見極める眼を持っているものです。今が「行く時か、待つ時か」という判断は冷静に行いたいと考えています。

また原材料費の動きにも注視しています。2002年からはじまった世界的な原材料費の高騰は、2008年のリーマンショックで小休止していましたが、その後また動きはじめています。残念ながら、原材料費に関しては、その動きが实体经济とはかけ離れている部分もあり予想しにくいので、どちらに振れてもよいように準備しておくことが大切と考えています。

原発事故で気づかされた 日本製品の真の価値

原発事故は、日本中に暗い影を落としましたが、悪い面ばかりに気を取られても仕方ありません。いいきっかけにしようとする視点こそ大事です。

例えば、原発事故の影響で、多くの日本製品の輸出が危ぶまれたニュースが流れましたが、そうした報道を観て「日本は、こんな製品を輸出していたのか!」「こんなに農作物も輸出していたのか」と気づかされることがありました。外国では、日本人が思っている以上に日本製品の価値を知っているし、それに対する需要もあります。これこそビジネスチャンスです。

また震災や原発事故、電力不足などで、日本人の消費スタイルや生活スタイルも大きく変わろうとしています。この変化も大きなビジネスチャンスでしょう。

世界は日本が原発事故の被害に立ち向かう姿を真剣に観ています。あんな悲劇的な事故からうまく立ち直ることができれば、それは立派な模範になるはずです。その意味で、日本は先頭を走っているのかも知れません。世界に向けて危機脱出のための正しい道を示すことができれば、世界はきっとフォロワーになってくれるはずです。

消費スタイルや生活を見直し、 日本の文化や価値を見直す きっかけにできないか?

危機から立ち直るヒントは、日本文化の中や、歴史の中にあるかもしれません。

もともと日本には、世界に誇る「リサイクル文化」がありました。それが第二次世界大戦後、アメリカから消費文明や経済第一主義が流れ込んできて、日本中が一斉に利益やコストばかりに眼を向けるようになってきました。

その結果、現状では安売り競争に明け暮れたり、コスト削減ばかりが目標にされるようになってきましたが、そうした消費第一の価値観がすでに限界にきているのではないのでしょうか。日本人が昔から行ってきた「知恵を出して使えるものをうまく使い回す」ことができれば、また新しい価値が生まれるかも知れません。

また3年連続で赤字の事業があったとします。合理性第一主義、コスト優先の価値観だけでいうと「撤退」が正しい判断なのでしょうが、耐えて残しているうちに他社が先

に撤退して、自社のシェアが高まり高収益を生む優良事業になることもあります。これも机の上で考えるだけでは生まれぬ価値だと思います。

震災やエネルギー危機を、一元的な見方や消費文明に対する「警鐘」にできないでしょうか。私は、今は立ち止まって、もう一度自分たちの強さや価値を見直す絶好のチャンスと捉えています。

一つひとつの製品や市場を冷静に見つめ直し、それぞれの強さや価値をしっかりと見つめた上で、残していくものや育てていくものを見極めていきたいと考えています。

そして会社は事業で得た価値を社会に還元することが求められていますが、それは単に金銭的な還元ではありません。社員が夢を持って働ける環境を創ることや、夢のある社会づくりに貢献することも還元のひとつでしょう。

私はヤスハラケミカルが、そんな会社が変わっていった欲しいと考えています。



ホームページをはじめ会社案内・営業案内など、コミュニケーションデザインを新しくしました。

「より親しみやすく、よりわかりやすく」をめざして2012年4月25日、ホームページをリニューアルしました。そして、それにあわせて会社案内と営業案内も一新しました。リニューアルの概要とその狙いをご紹介します。



自然を大切にするヤスハラケミカルらしく

新しいコミュニケーション・デザインでは、ホームページをはじめ、会社案内や営業案内も共通して、白色をベースに、グリーンとオレンジを効果的に使うシンプルなレイアウトをデザインの基調としています。

これは一般の人にも「より親しみやすく、よりわかりやすく」という願いと、天然素材を原料とするヤスハラケミカルのイメージを視覚的に表現しようとしたものです。

また化学製品のイメージをできるだけ柔らかく表現したいと願い、イラストや概念図を多用し、原料である「松」と「オレンジ」をモチーフとした新キャラクターも考案しました。

システム設計上では、ホームページの更新性を重視し、コンテンツ内容を社内で容易に更新できる仕組みや、高速イン

ターネット環境が整っていない国や地域からでも簡単に閲覧できるように配慮も採り入れています。

これらのツール類は、営業用としてだけではなく、地域社会とのコミュニケーションや求人ツールとしても活用していく予定です。



リニューアルの狙いと経緯

過去に使用していたホームページや会社案内は、制作から10年以上も経過し「情報が古い」「現実との相違がある」「更新性に乏しい」などの不具合が生じていました。

そこで2010年に総務部が主幹となりリニューアルの検討をはじめ、2011年、基本企画設計→業者選定→企画調整→テスト版制作という手順をふみながら約1年間かけて準備を進めました。



情報システム室
システム管理担当 主任
小田 安徳



営業本部
樹脂・化成品グループ 担当課長
津浦 泰



総務部
総務課 主任
藤岡 裕士

そして2012年4月に、新しいホームページを公開と同時に会社案内と営業案内も一新しました。

リニューアルの主な狙いは、ビジネスでの新規コンタクトを増やすことにあります。そこで製品情報を充実させるとともに、歴史などの会社情報もしっかりとお伝えできるように、情報内容はより深く、より詳しくなっています。

1.5倍にアクセスが増えるなど確かな効果

リニューアルの結果、ホームページのアクセス数は、それまでの1.5倍と増加し、国内・海外からのビジネス上のコンタクトも格段に増えています。また会社案内や営業案内の配布数も、以前より増加しています。

そしてリクルート情報面では、リニューアルの時期が4月で、学生の就活時期としては終盤期でありながらもアクセス数もエントリー数も増加するなど、コミュニケーションデザインを見直した効果は、いろいろなシーンにあらわれています。



情報更新性とホームページ認知率の向上を計画的に

リニューアル作業は一旦終了しましたが、これがゴールではありません。

新しいホームページでは、ログ解析を定期的に行い、その結果を受けて、柔軟に更新していくことを基本スタンスとしています。

また海外からのビジネスコンタクトをさらに増やしていけるよう、英文ページ内のIR情報を増加させていく予定です。そして優秀な人材を確保する上でホームページの有効性に期待しており、リクルート情報ページをさらに充実させる予定です。

さらには企業広告からホームページへの誘導をはかったり、名刺やビジネスメールからもホームページへ誘導していくようにして、ホームページそのものの認知率を高めていく計画です。



継続的に「省エネ・省電力」を推進するため、
たえず新しいテーマに取り組んでいます。

取締役 生産本部本部長
飯村 英男

「省エネ・省電力」への基本的な方針

ヤスハラケミカルでは中期経営計画の重要なテーマの1つとして「省エネ・省電力」を取り上げ、積極的に対策を施してきました。主力の新居浜工場では過去10数年間で40%のエネルギー消費量の削減を果たすなど、これまでは各工場単位で大きな改善を果たしてきましたが、今後は機器単位やライン単位で新しい省エネテーマを拾い出し、それらを積み重ねることで全体の削減をはかることが大切と考えています。

エネルギー効率の悪い老朽設備の更新はもとより、各工場で冷凍機、コンプレッサーのコントロール技術の刷新やボイラー設備のプロセスを見直しするなど、こまかな省エネ・省電力の施策を積み重ね、会社全体で年間約300k ℓ 節減(原油換算)を目指しています。

また、これを達成するには日常の管理としての、エネルギー使用状況の的確な把握とエネルギー管理基準の効率的運用も不可欠です。そのため、各部署や個々の機器毎に生産状況に対するエネルギー使用状況を見える化し、それらを効率的に運営していくことも必要と考えています。

改正省エネ法への対応状況

温室効果ガス排出量の削減強化をめざして、2010年4月から「改正省エネ法」が完全施行されました。ヤスハラケミカルでは、ベンチマークとなる届出を一昨年に提出し、昨年、今年と改善の成果を報告しています。

改正省エネ法ではエネルギー消費量の1%削減を目標とするように求めています。当社では法律施行前から

すでに大きな省エネ対策は実施しているため、1%という数字は決して容易なハードルではありません。しかしシビアな目標を達成することに意義があるとプラスに捉え、こまかな改善テーマを拾い集め、それらを積み重ねることで目標をクリアしています。

昨年度は、福山工場での特殊モノマー生産プロセスの見直しや高木工場のボイラー設備改善など全体の積み重ねにより、1%の削減目標に対し、1.5%の削減を達成しました。

そして、こうした成果を全社的に共有するため、3カ月に一度、各工場の省エネ担当者を集めて会議を開催し、テーマを水平展開しています。

福山工場の生産設備増設と技術棟建設

ヤスハラケミカルでは、生産能力向上や生産性向上を追求していけば、おのずと省エネにもつながっていくと考えています。生産能力は生産ライン上だけのことではなく、会社全体の生産体制を見直すことでも、大きく向上させることが可能です。そんな見直しの一環として、今年度から高木工場の電子材料向け化成品生産ラインを福山工場に集約するとともに、新たな技術棟を福山工場内に建設することにしました。

これまで電子材料向け化成品は、福山工場と高木工場と製造を分担していましたが、これを統合することで効率化を図る予定です。また、これに合わせて新技術棟を建設し、生産性や品質向上の拠点となるよう期待しています。

ボイラーの省エネ

高木工場 製造課 課長 山岡 厚



①目的

当社は省エネ法特定事業者であり、高木工場でもエネルギー原単位1%削減が必要です。そこで、工場のエネルギー使用量に占める割合の大きいボイラーに着目しエネルギー使用量削減をはかりました。

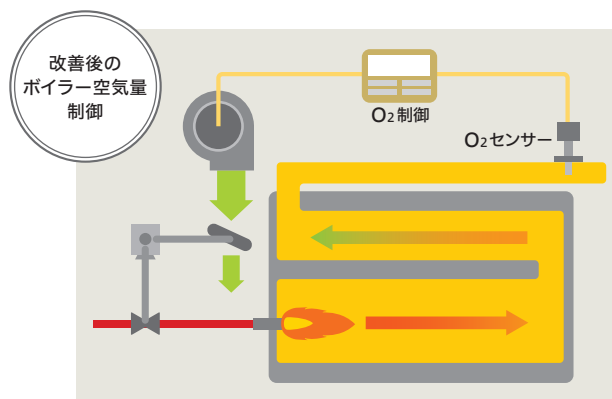
②取組み

高木工場のボイラーは燃焼安定性を重視して理論量の2.3倍の空気を供給しており、排ガスからの熱損失が大きいことがわかりました。そこで、次の取組みにより省エネ法の指標1.3倍まで空気を削減しました。

- ◎排ガス酸素濃度連動の空気制御システムを導入
- ◎燃料噴射ポンプを噴射量の変動しにくいタイプに変更

③期待効果(検証中)

- ▶ 燃料使用量削減 = 154原油 kl /年
- ▶ 電力使用量削減(ブロー) = 73,920kWh/年 = 19原油 kl /年
- ▶ 削減合計 = 173原油 kl /年



冷水塔ポンプの省エネ

新居浜工場 技術課 課員 青木 真也



①目的

工場では加熱冷却が行われますが、冷却用の水は冷水塔ポンプで送られます。冷水塔ポンプは工場が動いている間は常に動いており消費電力も大きいため、冷水塔ポンプに着目し電力使用量削減を行いました。

②取組み

冷水塔ポンプのうち動力の大きい3台を調査し、それぞれ対策を行いました。

- ◎ポンプ能力が過剰……2台→最適な能力のポンプに更新
- ◎年式が古く効率低い……1台→同能力で効率の良いポンプに更新

③効果

- ▶ 電力使用量削減 = 42,400kWh/年 = 11原油 kl /年

ボイラーの更新

鵜飼工場 製造一課 課長 藤田 耕三



①目的

当社は省エネ法特定事業者であり、鵜飼工場でもエネルギー原単位1%削減が必要であるため、更新時期が近いボイラーに着目して燃料使用量削減を行いました。

②取組み

- ◎既設のボイラーをエコマイザー(給水予熱器)付きのボイラーに更新
- ◎ボイラー給水を排熱で約60°Cまで予熱し、ボイラー効率が85%→95%に向上
- ◎引き続き、蒸気使用方法に関する省エネの徹底を行う予定

③効果

- ▶ 燃料使用量削減 = 11原油 kl /年

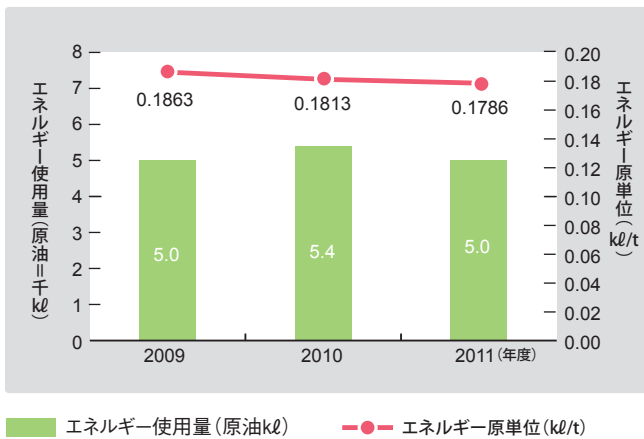


環境への取組み

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

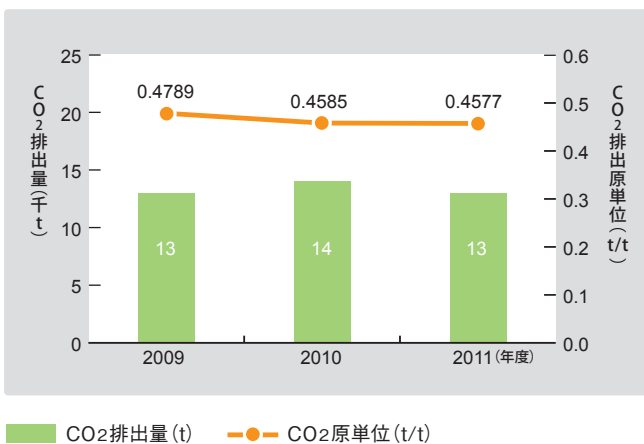


2011年度のエネルギー原単位は0.1786で前年度比98.5%となり、1.5%削減となりました。

特定事業者となった2009年からの2ヶ年、年平均は、1年あたり2.1%のエネルギー原単位削減となり、省エネ法で定める年平均1%以上のエネルギー原単位削減を満たしています。

高効率機器導入、電動機器のインバータ制御など省エネルギー活動が寄与しているものと考えられます。今後も積極的な省エネルギー活動を進めてまいります。

▶ CO₂排出量の削減



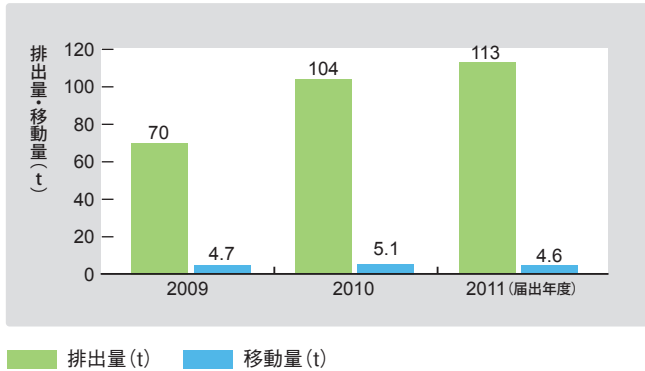
先に述べたとおり高効率機器導入、電動機器のインバータ制御など省エネ活動を進めましたが、化石燃料の削減があまり進まずCO₂排出原単位は横ばいとなりました。

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。



環境への取組み

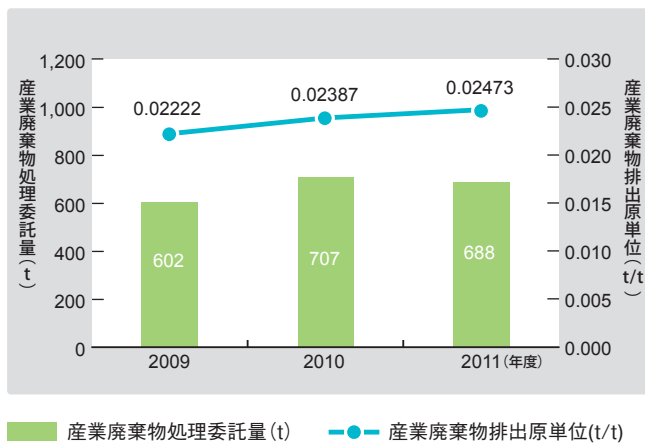
▶ PRTR対象物質の排出・移動量



2011年度のPRTR対象物質排出量は、9t程度増加しました。溶剤を取り扱う工場が生産量が増加したためと考えられます。

引き続き大気放出量を抑えるべく検討を続けてまいります。

▶ 産業廃棄物処理委託量



2011年度の産業廃棄物排出原単位は0.02473となり、前年度に対し7%程度増加しました。

生産量減少により定例的な産業廃棄物処理委託量は減少したと考えられますが、清掃やメンテナンスなど不定期に発生する産業廃棄物があり、産業廃棄物排出原単位が増加しました。

TOPICS

自治体の環境活動に参加しています。

当社は広島県が主催する環境啓発事業「ひろしま環境の日」に賛同し、次のような行動宣言を行っています。

■ エコドライブに努めます。

■ 冷暖房を適温に設定します。

■ 節電・節水に努めます。

■ クールビズを実施しています。

行動宣言は全従業員に周知され、職場はもとより、家庭での啓発にも役立っていると考えられます。大掛かりな投資を伴う省エネのほかにも、上記のような「出来ることから」継続して実施することも重要と考えられます。





社会への取組み

安全・衛生への取組み

▶ 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、写真のような地震時の液体漏洩防止訓練のほか、海域への油流出（オイルフェンス展張）、入槽作業員の救出、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・普通救命講習

当社では、近年の救急救命法の動向を踏まえ、AED（自動体外式除細動装置）を積極的に導入しています。また、従業員を対象に、地元消防署より救急救命士を招いてAEDを用いた普通救命講習を実施し、スキルアップをはかっています。



従業員への取組み

1 育児支援

当社は「広島県仕事と家庭の両立支援企業登録制度」の登録を受け、その行動計画を広島県のホームページにて一般に公開しています。現在、行動計画は完了し、目標はすべて達成済みです。



仕事と家庭の両立支援
広島県登録マーク

計画期間 平成19年4月27日～平成24年4月26日

- 内容**
- 目標①** 育児短時間勤務制度を利用できる対象者を、小学校3年生修了までの子を持つ従業員にまで拡充します。
 - 目標②** 従業員に対して、育児・介護休業法にもとづく育児休業制度等の内容と、雇用保険法にもとづく各種休業給付金などの制度の周知を行います。
 - 目標③** 育児休業や短時間勤務を取得しやすい環境を整備します。

仕事と家庭の両立自慢

仕事と家庭の両立が行えるよう、急な子どもや家族の発熱、病気などの際に診察や看護する場合は当日でも有給休暇を認めています。
また、本年度より時間単位の年次有給休暇を取り入れて、ちょっとした用事や用件でも有給休暇を利用できるようにしています。



社会への取組み

2 健康管理

当社では、労働安全衛生法の定めにより、有機溶剤健診を含む健康診断を定期的に行っています。

健診結果に応じて、専門医への受診や保健師による健康相談を受けるように指導しています。

また、安全衛生委員会や産業医による衛生講話などで健康管理に関する情報を積極的に提供しています。2011年度は鶴飼工場にて産業医より衛生講話「生活習慣病と肝疾患」を講演いただきました。



地域社会への取組み

1 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。

2011年の展示会では、当社製品の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。



2 清掃活動

地域社会への感謝を込めて、各工場周辺の清掃活動を定期的に行っています。





サイト情報

新居浜工場

所在地 | 愛媛県新居浜市黒島一丁目7番7号
 従業員 | 46名
 事業内容 | 化成品、テルペン樹脂

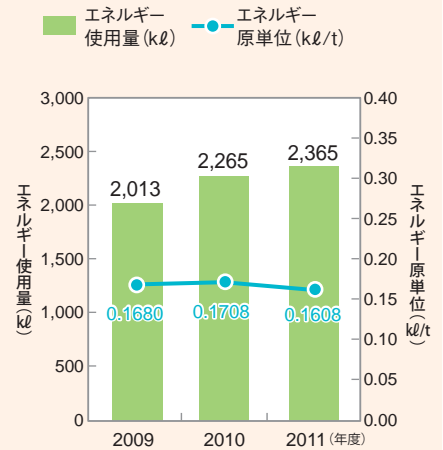


省エネ(環境)トピックス

- 冷水塔ポンプの省エネ
- 重合温度見直しによる冷凍機負荷の軽減



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番地
 従業員 | 41名
 事業内容 | 化成品、テルペン樹脂、ワックス

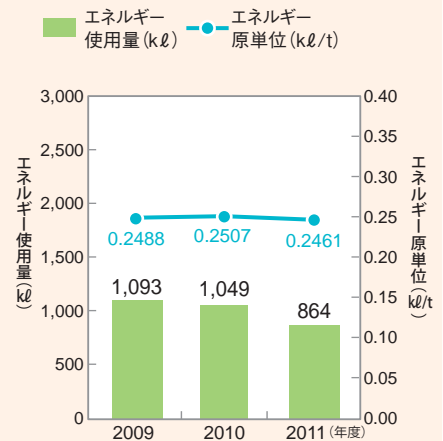


省エネ(環境)トピックス

- ボイラー空気比制御の改善
- コンプレッサー効率化



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 | 51名(研究開発部門含む)
 事業内容 | 化成品

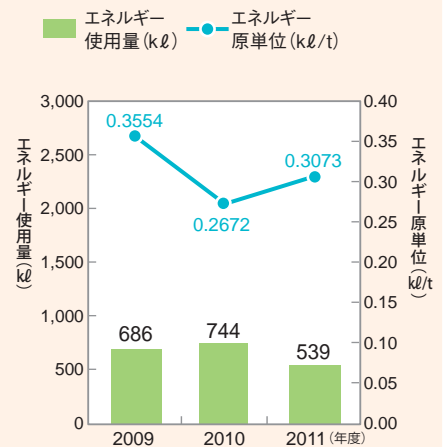


省エネ(環境)トピックス

- 新型コンプレッサーの導入



福山工場環境委員会の皆さん



サイト情報

鵜飼工場

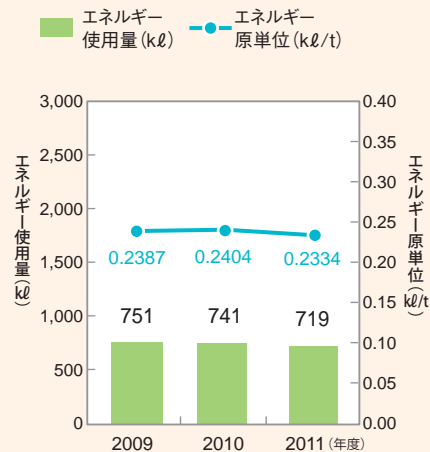
所在地 | 広島県府中市鵜飼町
800番111
従業員 | 56名(技術開発部門含む)
事業内容 | ラミネートフィルム、
ホットメルト接着剤

省エネ(環境)トピックス

- ボイラーの高効率化、
コンプレッサー高効率化
- プロワーインバーター化



鵜飼工場環境委員会の皆さん



総領工場

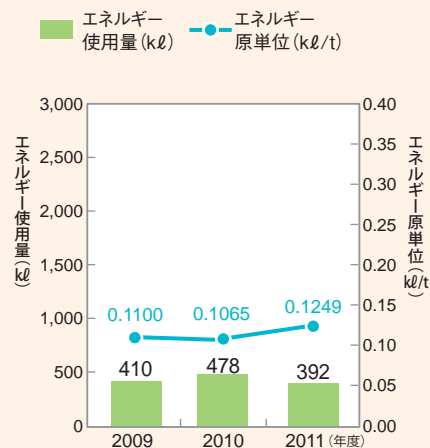
所在地 | 広島県庄原市総領町亀谷
1065番1
従業員 | 12名
事業内容 | ホットメルト接着剤

省エネ(環境)トピックス

- 熱交換器、
冷凍機の省エネ検討



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番14
従業員 | 6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、集中停止による
エネルギーコストの削減



川内工場の皆さん

