



環境報告書2013

2013 ENVIRONMENTAL REPORT

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)
 ■ラミネートフィルム事業(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 / 273名(2013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 フォーカスレポート
 ① 人材育成プロジェクト 5
特集 フォーカスレポート
 ② 生産設備地震対策の進捗状況報告 7
特集 フォーカスレポート
 ③ 職場改善活動発表大会 8

環境活動
環境への取り組み 9
 事業活動における環境配慮への取り組み
 ●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
 コラム「物流の省エネ」

社会活動
社会への取り組み 11
 安全・衛生への取り組み
 コラム「消防競技大会優勝」
 従業員への取り組み
 地域社会への取り組み

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

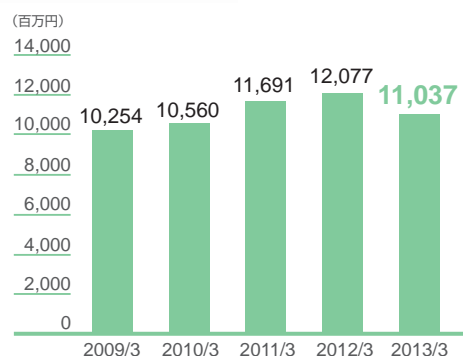
編集方針

- 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
2012年4月～2013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
※2014年6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 品質環境保安室
TEL(0847)45-3540(ダイヤルイン)
FAX(0847)45-8639

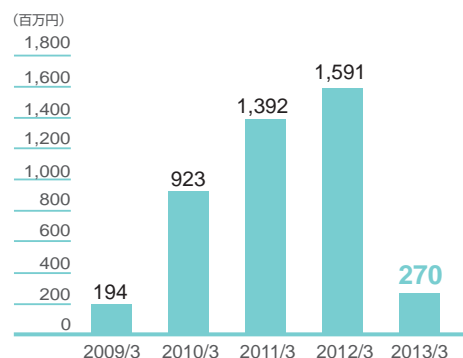
本報告書に関するご意見・ご質問は上記までお願いいたします。

IR情報

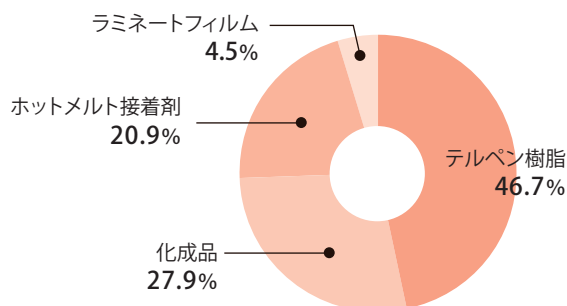
売上高の推移



経常利益の推移



セグメント別売上比率(2012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。

今、日本も世界も過渡期にあります。 課題解決力を磨くことが大切な時期です。

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

国内外の産業界は、 先を見通しにくい状況にあります。

2012年から13年にかけて、日本も世界も過渡期にさしかかっているように思います。

国内では政権交代により経済振興への期待感がある反面、国内市場の伸び悩みから生産拠点を海外に移す流れが続いています。一方海外に目を向けると、ヨーロッパの経済不安や中国の経済成長スピードの減速などの状況があります。

国内外とも、産業界全体が先を見通しにくく、その一つの例が、商品市場の動きです。2002年からの長期的な視点でみると、大豆や小麦などの商品価格は、軒並み高騰しており、例えばトウモロコシ価格は、10年前に比べ3倍に値上がりしました。小麦やトウモロコシなどの価格高騰は新興国の需要拡大が要因という意見もありますが、それだけでは説明できません。実態は、金融経済の力がダイナミックに働き、それにつれて全体が上昇していると考えの方が自然です。

原材料費の高騰や国内需要の低迷による厳しい価格競争は、今後も続くでしょう。日本もそれぞれの経営者が、それらに対応する課題解決力を磨いていくことが大切だと考えています。

グローバルな視点で需給を見極めながら、 事業バランスを整備しています。

こうした状況の中でヤスハラケミカルは、生産拠点を国内に残しつつ、企業として地域や社会にどのように貢献していけるかを考えています。

国内に生産拠点を残すとはいえ、ヤスハラケミカルが海外の顧客へ直接販売している比率は20%、2次3次の販売先まで含めると海外比率は50%以上になると推測されます。

企業を経営していく上では、国内だけでなく海外を含めたグローバルな需要と供給の動きを見ていくことが、今後ますます重要になると思います。

そこでヤスハラケミカルでは、グローバルかつ中長期的視野で事業バランスを整えることを経営の重要課題と考えています。

着実に利益を得る部門や将来の収益を確保する部門、需給をみながら変化させていく部門など、各部門ごとの将来性を慎重に見極めながら、事業のバランスを整えていきます。



2013年秋、 福山工場に技術棟と厚生棟を新設。

事業整備の一環として、2013年秋に、福山工場内に技術棟を新設し、現在高木工場などにある生産技術部門の移管を行います。

この移管により、生産技術部門にとって、これまで以上に仕事を進めやすい環境が整うことになり、今後の生産設備統合を推進するうえでも効果的です。また、既に福山工場に整備した研究開発部門と今回移管する生産技術部門の連携も、より深まることを期待しています。

技術棟新設と同時に、厚生棟もあわせて整備する計画です。この施設には、福山工場に勤務する従業員のための食堂や休憩施設などを完備します。厚生棟で各部門間の新しい交流や出会いが生まれることにより、社内に新しい風が巻き起こることも期待しています。

課題解決できる人材と技術を培うこと。 それが次の成長力になるはずです。

ヤスハラケミカルでは、新施設建設などのハード的な整備だけでなく、人材育成などのソフト的な整備も同時に推進しています。4年前から人材育成のあり方を根本的に見直し、新入社員から管理職まで、各ステージに応

じたきめ細かな教育プログラムを策定するなど、社員一人ひとりのスキルアップを全面的に支援しています。

日本は高度成長期に公害に悩まされてきましたが、その課題を独自技術で次々に克服し、「環境」「健康」「食の安全」などの分野で先進国となりました。そして現在は少子高齢化に直面していますが、この課題もビジネスチャンスと捉え、解決する技術を開発するという発想が大切です。

新興国も、やがて必ず少子高齢化問題に直面します。これから日本が少子高齢化という課題を克服すれば、それが日本の新しい強みとなるはずです。

同じようにヤスハラケミカルも、難しい課題を解決する力を企業の成長力にしたいと考えています。

難しい課題を克服するには、人材を育てることが重要であり、その課題が難しいほど、解決するための技術は高付加価値になるはずです。

ヤスハラケミカルは課題解決のできる人材と技術を培うことで、どこにも負けない付加価値の高い製品を、いつまでも市場に提供し続けていきたいと考えています。

「創造、実践、努力できる人」を一人でも多く育てるために。

「もっと計画的に人を育てたい」

「一人ひとりの社員の力をもっと引き出したい」との思いから、2009年、人材育成に関する全社的なプロジェクトを開始しました。プロジェクト開始後3年間の経緯と今後をお伝えします。

総務部人事課 課長 宮田 英次



》「人を育てる」プロジェクトのスタート

人材育成を見直すプロジェクトチームは、総務部長をプロジェクトリーダーとして、営業部門・製造部門・技術研究部門・事務部門の4部門のスタッフと事務局でスタートしました。

約半年間をかけプロジェクトチーム内で各部門の現状と問題点を協議した結果、部署や個人で「人材育成」の認識に

差があることや、ヒューマンスキルを高める教育不足などが課題としてあげられました。

プロジェクトチームではこれらの課題を解決し、社にある「創造、実践、努力」できる人を育成するために「人材育成プログラム」を策定しました。

》「学ぶ」風土を全社に浸透させること

「人材育成の基本方針としては、①階層別教育及び部門共通の教育を実施し、全体最適な行動を取ることが出来る人材を育成する。②若手社員を中心に人材育成を目的とした部署間の異動を実施し、広い視野で物事を考えることが出来る人材を育成する。とし、これを実現させるために「教

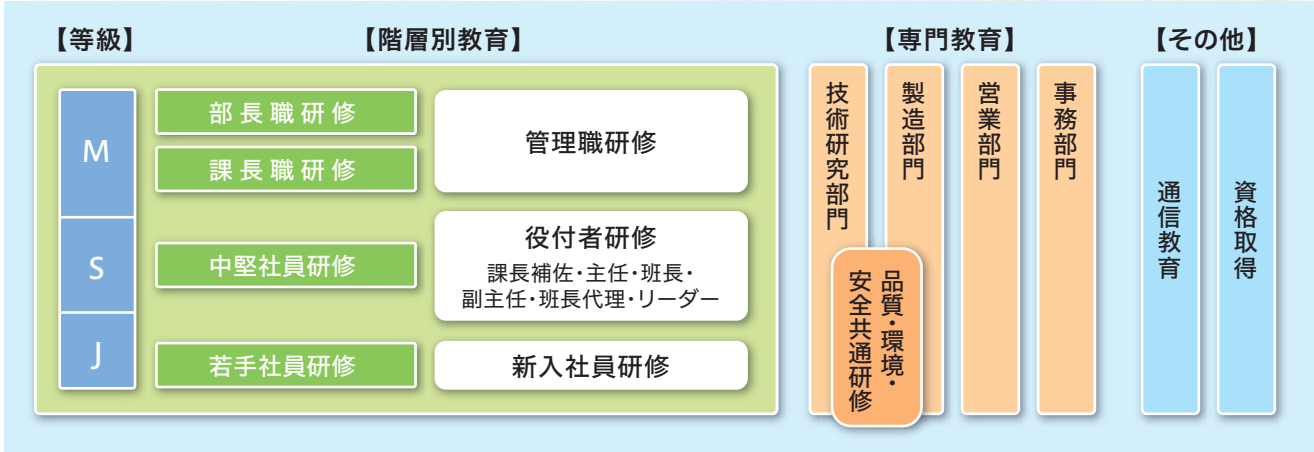
育体系プログラム」を策定しました。

「教育体系プログラム」は、階層別教育制度を基本としており、2010年から導入を開始。1年ごとに階層の対象者を広げながら、最初の3年間で「学ぶ」風土を全社に浸透させることを目標に取り組みました。

アクションプラン

2009年(準備期間)	2010年(導入1年目)	2011年(導入2年目)	2012年(導入3年目)	2013年(導入4年目)
プロジェクトチーム作成 ◎人材教育に関する課題を部門間で共有化 ◎人材育成の基本プログラムを作成 ◎3年計画を作成	教育制度の理解 ◎管理職層への展開(管理職研修) ◎新入社員への展開(新入社員フォロー研修/外部研修)	教育制度の全社展開 ◎管理職層への展開(管理職研修) ◎新入社員への展開(新入社員フォロー研修/外部研修) ◎役付者研修(製造部門を除く)	教育制度の浸透と充実 ◎管理職層への展開(管理職研修) ◎新入社員への展開(新入社員フォロー研修/外部研修) ◎役付者研修(製造部門) ◎若手社員研修(QC活動研修)	考える力の強化 ◎管理職層への展開(管理職研修) ◎新入社員への展開(新入社員フォロー研修/外部研修) ◎役付者研修(製造部門を除く) ◎中堅社員研修(商品企画強化研修)

教育体系図



》トップダウンとボトムアップ

導入1年目は「教育制度の理解」を目的に、まず管理職と新人を対象にした階層別教育を行いました。

管理職研修では、2ヶ月に1度、各部門の管理職を集めて、専門講師による研修を開催しました。そこではメンタルヘルスやマネジメントの基本、人事考課者訓練など、管理者に必要なスキルを高める研修を行いました。

また入社後半年と1年半の新人社員を対象に、新たに「フォロー研修」を実施しました。そこでは入社後からの自分をふりかえりながら、自ら課題をみつけ、互いに克服法を議論しあう方法を採用しました。

こうして管理者と新人社員という組織の上と下から、「学ぶ」ことの風土づくりに努めています。

》対象の階層を拡げた2年目・3年目

2年目と3年目には、対象者の階層を広げ、主任クラスや班長クラスへの階層別教育を実施しました。

主任や班長には、部下の能力を最大限に引き出し、発揮させるスキルが不可欠です。そこで部下の指導や育成を目的に、コミュニケーションの方法や目標管理などの実践的な研修を行いました。

また3年目には製造部門の若手社員を対象にした、「QC活動」研修も行いました。

》4年目は「考える」をテーマに

4年目である今年も、「考える」をテーマにした研修を進めています。

社員一人ひとりが自分で考え、ディスカッションし、提案し、改善できる人材になることが教育テーマです。

例えば新人研修では、これまでの新入社員教育を見直し、「考える」「議論する」時間を大幅に増やしました。

秋には営業部門と技術研究部門の中堅社員を対象に、「商品企画力強化」の合宿研修を行います。合宿の中で話し合う時間と考える時間を十分に確保することで、営業部門と技術研究部門の両方が自社の強みや市場動向を共に理解することが狙いです。また、新任課長を対象にした「戦略的課題解決研修」も行います。

このような人材育成プログラムはまだスタートしたばかりですが、

今後はこれまでの研修で不足しているところを補い、研修テーマやスタイルを少しずつ進化させながら、一層の充実を目指します。また、もう一つの柱であるジョブローテーションについても、今後検討を行っていく予定にしております。



万一の地震発生時にも、 周辺環境に影響を及ぼさないための 地震対策

ヤスハラケミカルでは2年前の東日本大震災をきっかけに、生産拠点での地震リスクを軽減していくための対策を進めています。今回は、生産拠点の地震対策に関する進捗状況をご報告します。

取締役 生産本部本部長 飯村 英男



災害時のリスクを 最小限に抑える 3段階の対策

ヤスハラケミカル生産設備では化学製品を多く扱うため、万一の災害発生時にも火災爆発あるいは周辺環境へ影響を及ぼさないようにすることを、地震対策の基本方針としています。

対策は3段階に分けて検討を進めています。第1ステップでは、東南海・南海地震で想定されている地震波形データを実際の工場設備にあてはめ、どの程度の揺れになるかをシミュレーションし、その影響を診断します。第2ステップでは、主に地盤を調査し、液状化の影響度を評価します。第3ステップでは、これらの調査・診断を基に、必要に応じて耐震補強等を施します。

全ての工場に対し、この3段階での対策を施します。

東南海・南海地震 の危険度に応じた 優先順位

当社の生産設備は埋め立て地にあるものから山間部にあるものまで、また工場建設年代も違い、地震や津波の危険度もさまざまです。そこで震源地への近さや地盤特性などから優先順位をつけて、リスクの高い工場から順次対策を進めているところです。

東南海地震の影響を最も受けやすい位置にあるのが新居浜工場なので、一番最初に調査・診断を行いました。その結果を基に、来年以降、耐震補強工事を行う計画です。また今年、第2ステップとして地盤をボーリング調査し、液状化リスクに関する詳細データを得る予定です。

また高木工場については、2012年より第1ステップの診断を行っています。現在設備の不具合の手直しを行っており、まもなく完成する予定です。

さらに来年は、福山工場に関して第1ステップの診断を行います。その他の工場についても、それらの結果を見ながら順次行う予定です。

災害時に備え 多面的に対策を 整備中

災害時に可及的速やかに事業を復旧・再開することは企業としての使命ですから、早期復旧のためのプロセスをまとめた「BCP(事業継続計画)」のマニュアル化も進めています。

また緊急時に発信される「緊急地震速報」の受信設備を、2011年には各工場に設置しました。これは工場内の放送設備と連動し、地震発生時すぐに放送される仕組みです。また避難マニュアルに基づき、自らの安全を確保するための避難訓練も定期的に行っています。

さらに緊急時の連絡は、系統図に基づき電話とメールで迅速に通達できるように計画しています。

これらのことを複合的に行いながら、災害時に可及的速やかに事業を復旧・再開できるよう、対策を強化しています。

2013年6月8日(土)に本社にて第31回職場改善活動発表大会が開催されました。本大会は継続的に実施されており、日頃の職場の改善活動(品質、省エネ、安全衛生ほか)の成果を発表するものです。発表当日は多数の参加者の中、全社より選出された7チームの発表が行われました。発表の概要は次のとおりです。



優勝チーム「矢島工務店」と安原社長(右)

▶▶▶ 職場改善活動の概要

順位	チーム名	テーマ	目標	成果
第1位	矢島工務店 (冒頭写真参照)	精留設備運転効率の改善	可能な限り処理能力を向上させコスト削減を行う	運転条件見直し等により ●生産時間短縮 ●電力・燃料削減を達成
第2位	フューズ 	ドラムへの抜き取り作業の改善	ドラムの使用を極力減らし可能であればゼロにする	使用容器をドラムから1tコンテナに変更したこと等により ●作業時間短縮 ●薬傷・静電気災害リスク低減を達成
第3位	虫ボン 	工場建屋内の防虫対策	虫の捕獲数を削減する	特定した虫発生場所の改善等により虫の捕獲数削減を達成
第4位	SEXY 	水濡れパレットの削減	屋外保管による木製パレットの水濡れを防止し、パレット乾燥作業の回数を削減する	パレット屋内保管等により ●水濡れパレットを削減 ●パレット乾燥作業回数削減を達成
	チームチロ 	製品切り替え作業改善による切り替え時間の短縮	時間がかかる作業を洗い出して改善し、製品切替作業時間の短縮を図る	作業箇所改善により、作業時間短縮を達成
	なでしこ7 	各種経費のコントロール	各種経費の見える化を行い、経費削減を図る	経費検索フォームの作成により経費の見える化を達成
	Research Wing 	研究開発における「無駄・ムラの削減」	測定機器の過剰な点検項目及び点検頻度を見直し点検時間短縮を図る	点検マニュアル充実及び点検工数の削減を達成

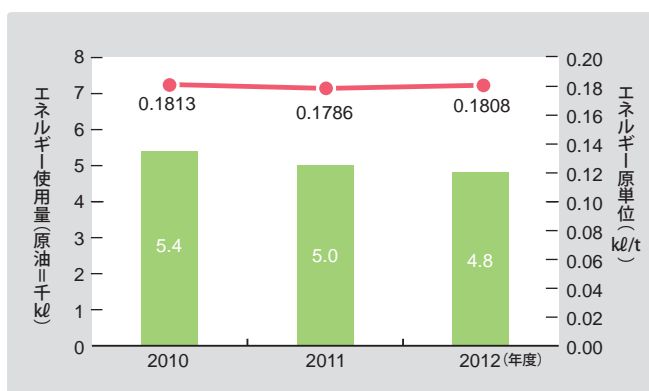


環境への取り組み

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り組み

① 省エネルギー

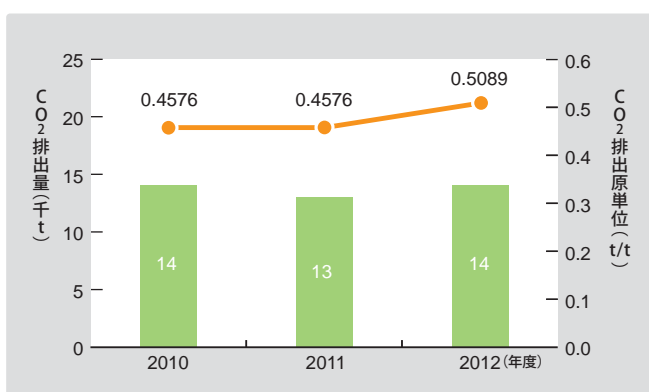


■ エネルギー使用量(原油千kl) ●— エネルギー原単位(kl/t)

2012年度のエネルギー原単位は0.1808で前年度比101.2%となり、1.2%増加となりました。

生産量減少の中、運転条件見直し、電動機器の小型化など省エネルギー活動に取り組みましたが、ボイラーや冷却設備など定常運転が必要な設備があり、大幅なエネルギー削減には至らなかったためと考えられます。

② CO₂排出量の削減



■ CO₂排出量(千t) ●— CO₂原単位(t/t)

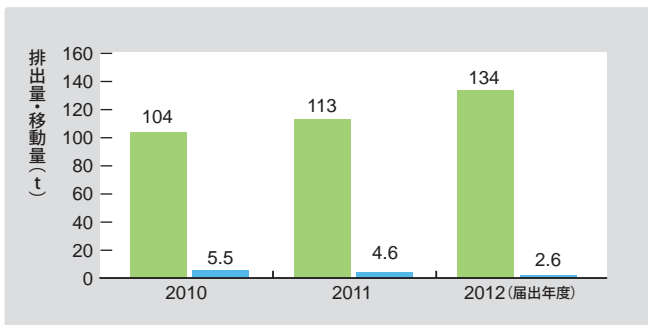
先に述べたとおり省エネ活動を進めましたが、化石燃料の削減があまり進まずCO₂排出原単位は増加となりました。

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。



環境への取り組み

PRTR対象物質の排出・移動量

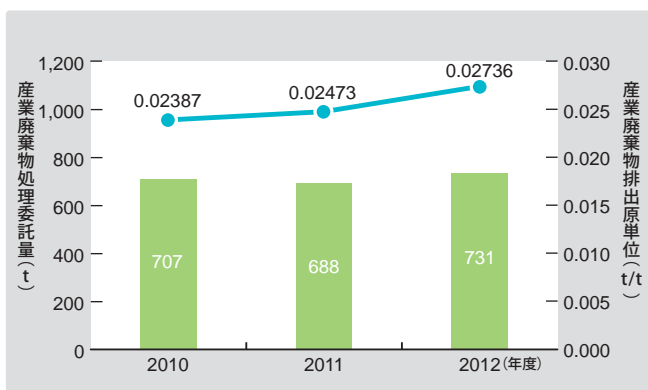


■ 排出量 (t) ■ 移動量 (t)

2012年度のPRTR対象物質排出量は、21t程度増加しました。溶剤を取扱う工場で生産量が増加したためと考えられます。

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



■ 産業廃棄物処理委託量 (t) ● 産業廃棄物排出原単位 (t/t)

2012年度の産業廃棄物排出原単位は0.02736となり、前年度に対し10%程度増加しました。

生産量減少により定期的な産業廃棄物は減少したと考えられますが、清掃やメンテナンス、設備工事など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。



コラム

物流の省エネ

当社はタンクローリーを使用しており、省エネタイプに更新しました。

積載重量が小さいときは後輪2軸のうち、1軸が引き上げられ、タイヤ転がり抵抗が小さくなることで燃費の向上を図るものです。

今後も物流の省エネに取り組んでまいります。





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、写真のような地元消防署合同による総合防災訓練のほか、海域への油流出(オイルフェンス展張)、入槽作業者の救出、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。



コラム

消防競技大会優勝

第44回消防競技大会消火器危険物施設の部(2012年10月:主催 福山地区消防組合消防局)において、当社高木工場製造課の新井・大雲組が優勝しました。また、屋内消火栓の部では、技術二部の片山・中川・井上組が4位と健闘されました。



高木工場製造課 新井・大雲組

従業員への取り組み

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ホームページにて一般に公開しています。



仕事と家庭の両立支援
広島県登録マーク

計画期間 ▶ 平成24年4月27日～平成29年4月26日

内容 ▶ 目標① 所定外労働時間を削減するため、ノー残業デーを設定、実施します。

目標② 妊娠中および出産後の女性従業員の母性健康管理制度の周知と円滑な職場復帰の支援を行います。

目標③ 男性従業員の育児休業等の取得の促進を行います。

《仕事と家庭の両立自慢》

仕事と家庭の両立に配慮した育児短時間勤務制度について、小学校3年生修了までの子を持つ従業員を対象としており、法の水準を大きく上回っています。また、女性の育児休業取得率はほぼ100%であり、平成23年度には男性の育児休業取得者がありました。

《経営トップからのメッセージ》

人生の中ではその時でしか経験できないことがたくさんあります。育児はその一つであり、男性も育児を経験することで人として大きく成長し、視野が広がり、多くの知識や経験を得るでしょう。また、家族との絆も深まると思います。男性従業員も積極的に育児に参加して、かけがえのない経験を積んで欲しいと願っています。



社会への取り組み

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。2012年度は鵜飼工場にて産業医より衛生講話「わかっちゃいるけどやめられない依存症」を講演していただきました



地域社会への取り組み

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。

2012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 | 化成系、テルペン樹脂

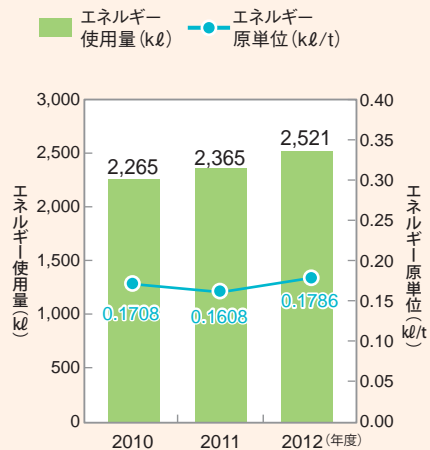


省エネ(環境)トピックス

- 冷凍機省エネタイプへの変更
- 重合温度見直しによる冷凍機負荷の軽減



新居浜工場



高木工場

所在地 | 広島県府中市高木町1080番地

従業員 | 39名

事業内容 | 化成系、テルペン樹脂、ワックス

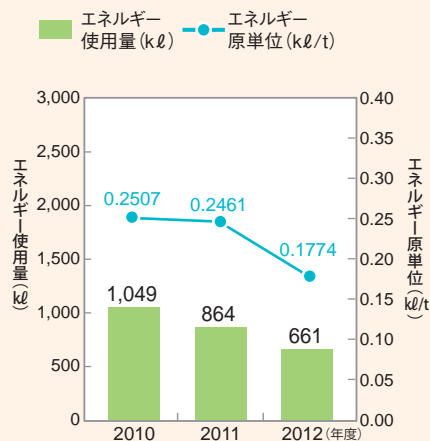


省エネ(環境)トピックス

- 蒸留条件見直し等による電力削減



高木工場



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 | 化成系

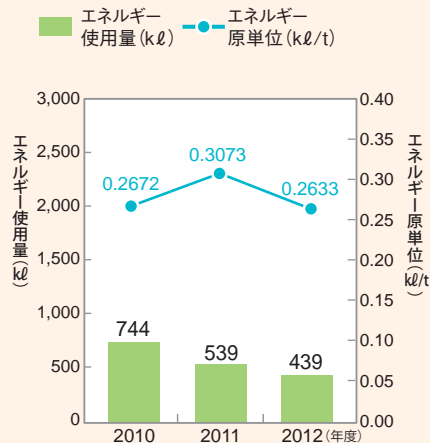


省エネ(環境)トピックス

- 反応条件、蒸留条件等の見直しによる省エネ



福山工場





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 | 59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

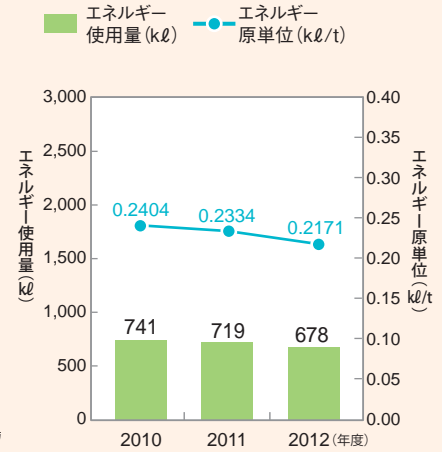


省エネ(環境)トピックス

- 空調設備制御による省エネ
- 蒸気配管等放熱ロスの削減



鵜飼工場



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

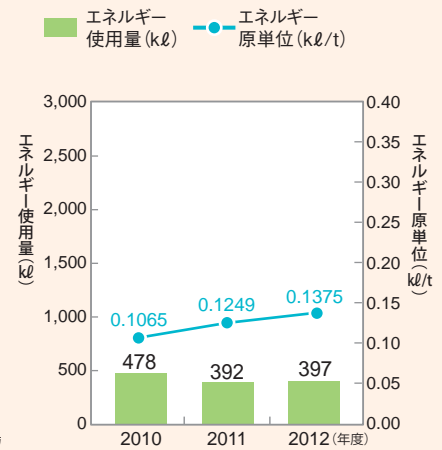


省エネ(環境)トピックス

- 冷凍機の省エネ検討
- プロアアの省エネ検討



総領工場



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 | 4名
事業内容 | 製紙用薬剤(サイズ剤)

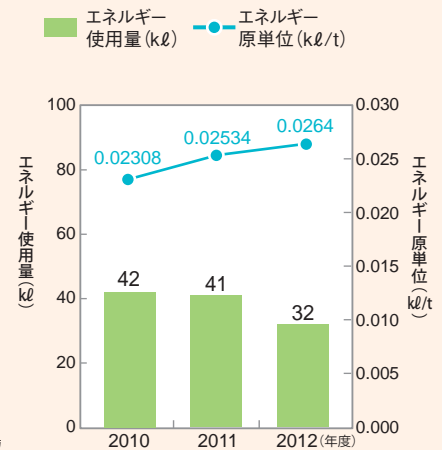


省エネ(環境)トピックス

- 蒸気配管見直しによる省エネ



川内工場





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