

ヤスハラケミカル 環境・社会報告書 2022

自然と暮らしを
科学でつなぐ。



ヤスハラケミカル株式会社

CONTENTS

- 1 CONTENTS／会社概要／編集方針
- 2 ヤスハラケミカル ～私たちの考え方～
ヤスハラケミカルの事業活動とSDGs
- 3 会社紹介
- 5 TOP MESSAGE
- 7 経営分野
中長期的経営方針／財務ハイライト／部門別状況
- 9 **特集 1**
ITブランドデザイン計画
- 11 **特集 2**
鵜飼工場DX導入による「見える化」推進
- 13 環境・安全分野
環境・安全に関する基本方針／推進体制
【目標達成状況】
2021年度の具体的目標と実績／無災害記録証授与制度
- 15 **【事業活動における環境配慮への取り組み】**
エネルギー原単位／CO₂排出原単位／
大気汚染物質の排出量／特定排水COD負荷量／
産業廃棄物排出原単位／PRTR対象物質の排出・移動量
【安全衛生への取り組み】
労働災害発生件数の推移／休業災害度数率の推移／
安全衛生・環境に関する資格の保有者数
- 17 社会分野
【お客様への取り組み】
品質管理
【株主・投資家の皆様への取り組み】
株主総会／IR活動／株主還元
【従業員への取り組み】
仕事と家庭の両立支援／ハラスメント防止研修
【地域社会への取り組み】
清掃活動／スポーツ支援／職場体験学習

会社概要

商 号 / ヤスハラケミカル株式会社
YASUHARA CHEMICAL CO., LTD.
本 社 / 〒726-8632
広島県府中市高木町1080番地
創 業 / 1947年(昭和22年)4月
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
(合成香料原料、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 / 235名(2022年3月31日現在)
証券コード / 4957

「環境・社会報告書2022」の発行について

ヤスハラケミカルは、企業活動全般を通じて、持続可能で豊かな暮らしの実現を目指しています。当社の理念に基づく取り組みをご報告し、より多くの方々にヤスハラケミカルの事業活動を知っていただくことを目的に2008年より、環境報告書を発行してきました。2016年からはタイトルを「環境・社会報告書」と改め、地域社会での活動などの社会性報告に加え、経営ビジョンや財務情報についてもご報告しています。

当社は、人や環境にやさしい天然素材の原材料を活かした製品を開発・提供することにより、資源調達から製造、流通、販売まであらゆる企業活動において環境への配慮を行っています。また、お客様、お取引先様、株主・投資家の皆様、従業員、地域社会を大切なパートナーと考え、様々な社会活動を続けています。

今後も、パートナーの皆様からのご意見を伺いながら、さらに情報の拡充を図り、よりわかりやすい報告書へと進化させてまいります。

編集方針

- 報告対象範囲
ヤスハラケミカル株式会社管理部門及び生産拠点
- 報告対象期間
2021年4月～2022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 ※2023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 経営企画部
TEL (0847) 44-6084(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。

ヤスハラケミカル～私たちの考え方～

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。

テルペン化学で培った創造と挑戦の精神をもって、自然界の無限の可能性を引き出し、産業への高品質・高付加価値品の安定供給を通して、社会の発展、便利な暮らし、心豊かな暮らしに貢献します。

ヤスハラケミカルの紹介

ヤスハラケミカルは環境にやさしい天然由来の「テルペン」を主原料とする化学メーカーで、粘・接着剤、ゴム・プラスチックの改質剤、香料、塗料の添加剤などの工業原料を製造しています。

ヤスハラケミカルの目指すところ

私たちは、従来利用されていなかったものに原料としての有効性を見出し、「社会に還元する」精神のもと高付加価値な製品を提供してきました。今後も、事業活動を通じて、社会の発展、持続可能な暮らしの実現を目指してまいります。



ヤスハラケミカルの事業活動とSDGs

ヤスハラケミカルは、「自然の恵みと科学技術を融合させ、持続可能な産業と生活の向上」を目指した事業を展開しています。その中で、国連が主導する持続可能な開発目標 (SDGs) の実現においても、私たちはこれまで進んできた事業活動を継続することで、多面的に貢献していきたいと考えています。

SDGsとは、国連加盟国193カ国が2030年までに取り組む国際目標です。持続可能な社会の実現に向け、17のゴール・169のターゲットから構成されています。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



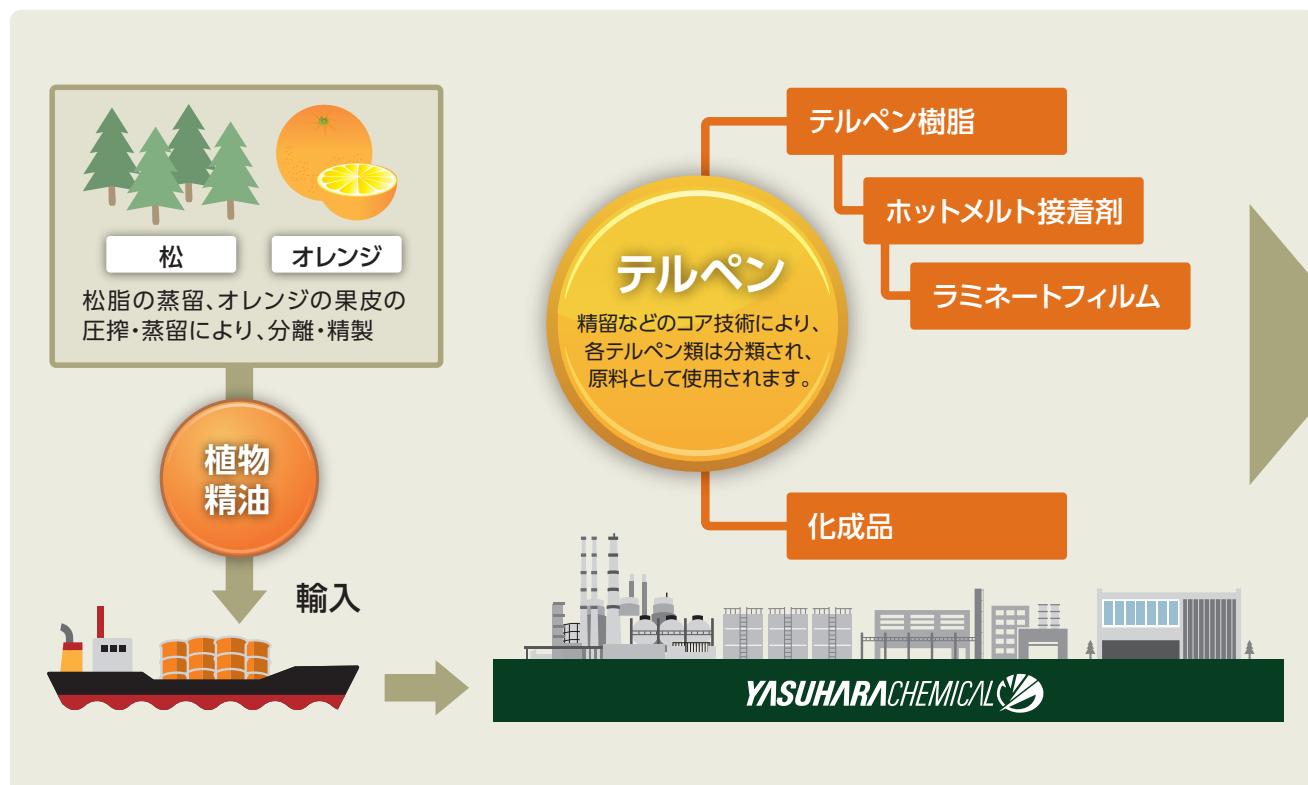
会社紹介

ヤスハラケミカル テルペンから生まれる製品

松脂や松のチップなどから得られるテレピン油と、オレンジジュース製造の副産物であるオレンジオイルを原料として、各種テルペン成分を分離精製しています。それらを付加価値の高い製品へと加工し、国内はもとより広く世界へ送り出しています。高い技術力から生まれる製品は、海外でも高い評価を得ています。

「テルペン」 とは？

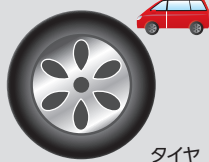
植物の体内で作られる物質で、松の木から採取される「テレピン油」やオレンジなどの柑橘類の皮から採取される「オレンジオイル」に多く含まれています。テルペンは、将来の枯渇が心配される石油資源とは異なり、植物が太陽の恵みをもとに繰り返し作り出すことができる再生可能な貴重な資源です。



自社で生産したテルペン樹脂からホットメルト接着剤事業を、ホットメルト接着剤事業からラミネートフィルム事業を展開しています。原料であるテルペン樹脂の特徴を活かした製品開発が当社の強みであり、環境にやさしく、高品質な製品をご提供いたします。

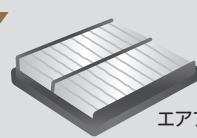
テルペン樹脂

天然素材であるテルペンを主原料としており、粘・接着剤用の粘着付与剤、ゴム・プラスチック等の改質剤として、幅広い用途に利用されています。



ホットメルト接着剤

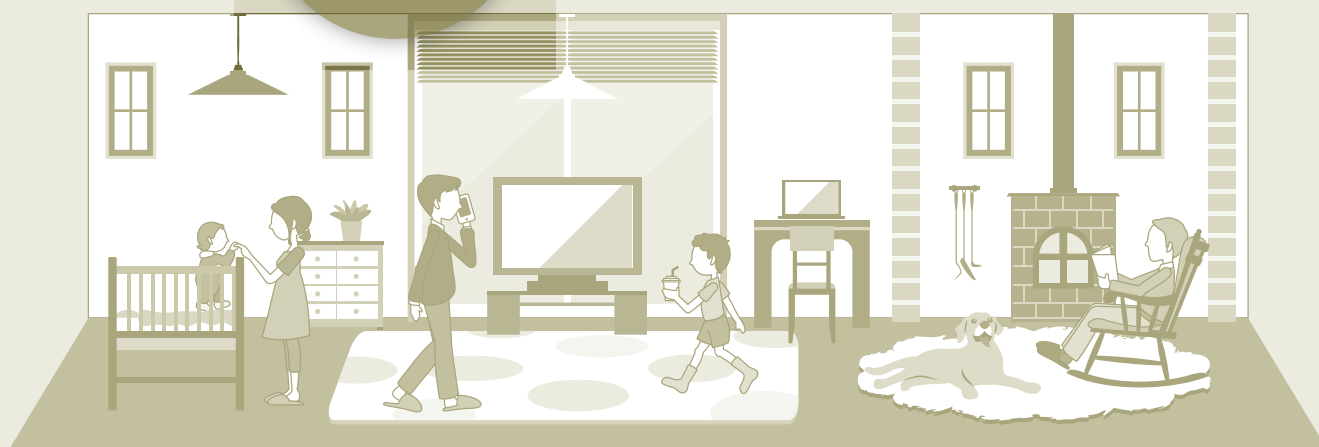
テルペン樹脂を利用し、ダンボール包装用接着剤、日用雑貨用接着剤、フィルターなどのアセンブリ用接着剤、ゼリー容器などの蓋材向け押出し加工用樹脂を製品化しています。





国内・海外の
お客様へ

当社の作り出す製品は、
世界各地の人々の暮らしに
役立っています。

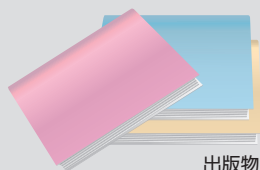


ラミネートフィルム

製本の光沢やショッピングバッグなどの艶出し用フィルムとして使用されます。OPPやPETフィルムにホットメルト接着剤などの接着樹脂を押出し塗工しており、熱圧着することで貼り合わせることができます。



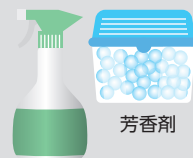
ショッピングバッグ



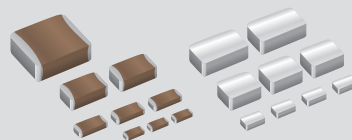
出版物

化成品

オレンジオイル、テレピン油を精製・異性化して得られるテルペン誘導体を香料原料、溶剤、洗浄剤等に展開しています。



芳香剤



積層セラミックコンデンサ (MLCC)



洗浄剤

出口の见えない状況にある時こそ、 明るい未来をめざしギアを切り替える必要があります。

環境市場や自動車のEV化などによる
変革をチャンスと捉え、
一人ひとりの生産性を高めるための
準備を進めています。

この1年の世界経済は、新型コロナウイルス感染症の影響の陰に隠れ、エネルギー資源をはじめさまざまな物の価格上昇に伴うインフレが進みつつあります。さらには、ウクライナ問題が追い打ちとなり、ますます先が見えない状況になってきました。

こうした状況に加え米国の金利政策の見直しが、為替にも悪影響を及ぼしドル高や「悪い円安」を招き、新興国の通貨危機への警戒も必要になります。インフレは日本でも進みつつあり、すでに実質2～3%上昇しており、今後さらに進む懸念もあるとの危機意識を持つべきです。

こうした出口の见えない状況は人の気持ちを暗くしますが、私はそれを憂うばかりでなく、悪い状況を乗り切る覚悟を持ち、その準備を進めるべきと考えます。私たちはこれまで何度も原料高や通貨危機を経験し、それを乗り越えてきました。今の産業界は、環境製品への対応や自動車のEV化などにより、変革の時期にあります。明るい未来をめざすには、こうした変革をチャンスと捉え、ギアを切り替え、視野を広げ一人ひとりの生産性をあげることがとても重要だと思います。

社員一人ひとりの視野を広げ
生産性を高めるために、全社的な
デジタル化を推進しています。

日本は高齢化が進み、若い世代の労働人口が減ってきています。その中で生産性を高めていくには、デジタル技術が有効な手段の一つとなります。そうした考えから当社では、2018年より進めているヤスハラケミカル流の「働き方改革」の一環として、デジタル化を推進する「ITグランドデザイン計画^(※1)」に取り組んでいます。

私の考えるデジタル化とは、PCを使って仕事をするものではありません。これまで事務所でやってきた仕事はデジタル技術をうまく使えば、自宅やリモートでも同じ仕事ができます。そうすれば作業時間と移動時間を今より削減でき、その時間を使って別の仕事をするできるようになります。それこそが、私の思うデジタル化です。

ニュースや新聞、仕事先や同僚とのなげない雑談の中にも「仕事のタネ」が潜んでいます。そのタネに気づくことが大切で、気づくには、日頃から情報を一方から見だけでなく、俯瞰的にみる習慣を身につけておく必要があります。私がデジタル化を進める目的は、「仕事のタネ」を見逃さないよう、社員一人ひとりが日頃から視野を広げ深掘りする時間を創り成長することで、会社全体の生産性を高めることです。

(※1)詳細はP9、特集1【ITグランドデザイン計画】をご参照ください。

鵜飼工場ではデジタルデータを
共有化することで、
さまざまな製造データの「見える化」に
取り組んでいます。

同じように、生産設備でのデジタル化も重要です。そこで鵜飼工場では、昨年からのデータの「見える化」を目的にしたデジタル化に取り組んでいます。^(※2)

これまで鵜飼工場では、製造に関するさまざまな数値を紙で記録してきましたが、今ではそれをデジタルデータ入力に置き換えています。そうすることで製造記録のソートや検索を容易にし、これまで見えにくかった中長期的な傾向や推移などを、簡単に確認することが可能になりました。

この取り組みは、現場作業員の負荷やミスを低減させるだけでなく、その分析結果を製造計画にいかして、生産効率や品質を向上させ、さらには従業員の所得向上など、さまざまな成果に結びつくと考えています。

当社の工場では各工場毎に製品や製造工程が異なるため、鵜飼工場での取り組みをそのまま横展開することはできません。生産設備でのデジタル化は、各工場での成果

を共有化しながら、各工場の特性に応じて展開していく予定です。

(※2) 詳細はP11、特集2【鶴飼工場DX導入による「見える化」推進】をご参照ください。

**隠れた真実を見極める視点と、
自ら考え行動する力を持った人財を
育てていきます。**

近年のいろいろな指標をみると、世界の中で日本のチカラが落ちていることがわかりますが、国内のテレビや新聞報道などでそのことを伝えて警鐘を鳴らすことはほとんどありません。今の社会はとても複雑で、真実が見えにくくなっています。

裏に隠れているものを見極めていくために、私は社員に普段から情報に対して敏感になり、仮説をたてながら自分で考え深掘りしていくことを要求しています。社内では、それを「補助線を引く」というキーワードを使っていますが、雑多の情報の中に隠れて見えなかった「仕事のタネ」も、補助線を引くことで、いち早く気づき、課題解決のための筋道を考え提案することが可能になります。

この2年間のデジタル化への取り組みで、自由に使える時間が増えました。私は社員に、その時間を日頃から気になることや気づいたことの原因や対応策を、自分なりに調べ考える時間に使うように伝えています。そして一人ひとりが補助線を引き、それをもとに考えるようになれば、全体を俯瞰する視点や自ら考え行動する決断力がさらに育っていくと思います。私は、そんな人財を一人でも多く育てていくことで、明るい未来を拓いていきたいと考えています。

ヤスハラケミカル株式会社

代表取締役社長 **安原 慎二**
Teiji Yasuhara



中長期的経営方針

当社は、設備と人の両面から、体質改善による基盤強化を推進しています。中長期的経営方針としては、収益性改善、新規開拓、グローバル展開を掲げ、積極的に取り組んでまいります。

「人のチカラ」

中長期的経営方針で掲げた目標を達成するためには、「人のチカラ」が最も重要であることを強く認識しています。そのため、社員の意識改革に繋がる教育投資、自律型人材育成を積極的に推進してまいります。ヤスハラケミカルは、従業員一人ひとりが筋肉質になることを目指しています。筋肉質であるためには、例えば、情報をただ集めるだけではなく、読書などにより知識を増やし、情報を編集する力を身につけることが必要です。知識が増えると、視野が広がり、創造性が育まれ、競争に負けない力を発揮できるようになると考えています。長期的視点に立って、「人のチカラ」を伸ばしていきます。

収益性改善

高収益製品の売上増加、工場の合理化の推進を図ることにより、利益を創出する収益構造を確立します。



収益性
改善

人のチカラ



グローバル
展開

新規開拓



グローバル展開

新興国市場など成長を取り込める事業を展開している顧客を重点的かつ積極的に探索することで、海外市場の新規開拓と拡大を目指します。

新規開拓

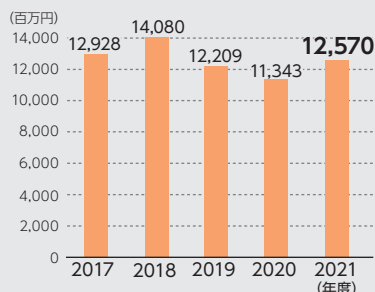
研究開発と事業化の加速を図りながら、付加価値の見込める分野、用途を積極的に開拓します。



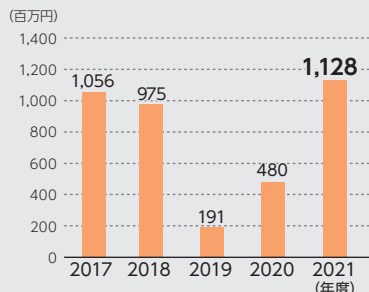


財務ハイライト

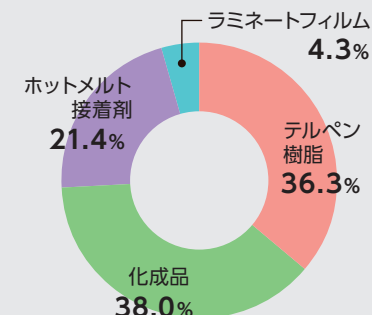
●売上高の推移



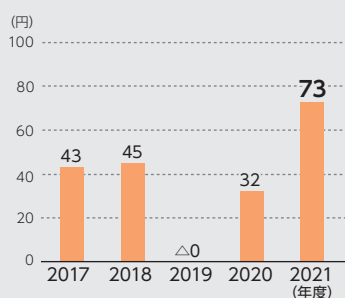
●経常利益の推移



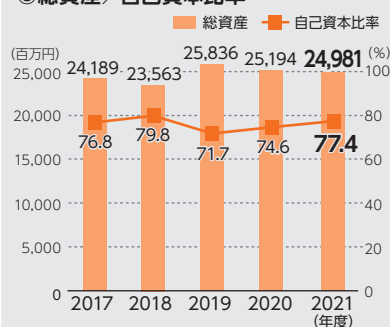
●部門別売上比率(2021年度)



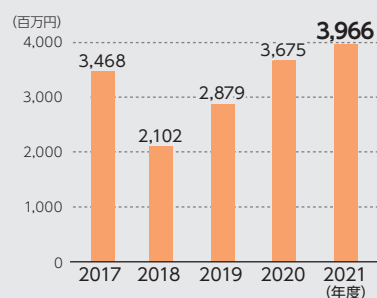
●1株当たり純利益又は1株当たり純損失(△)



●総資産／自己資本比率



●現金及び現金同等物の期末残高

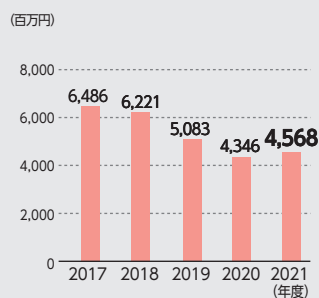


【部門別状況】

テルペン樹脂

近年は、環境対応製品や自動車関連部品、光学、医療などの高付加価値分野のほか、高い再生可能資源利用率や耐候性・耐熱性といった特徴が活かされる分野の開拓に注力しています。

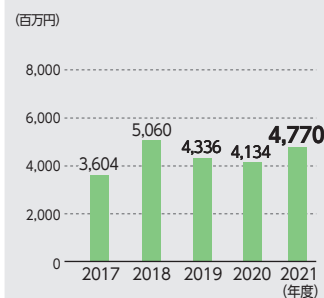
●売上高の推移



化成品

本事業の収益性向上のため、電子部品向け溶剤や特殊化学品の拡販と、環境対応分野や生理活性分野などテルペン類の機能が活かせる用途開拓に努めるとともに、生産設備の合理化を推進しています。

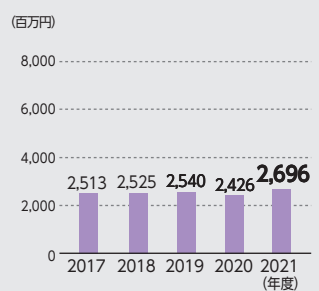
●売上高の推移



ホットメルト接着剤

熱安定性の良い包装用接着剤の展開と、透明性が高く、加工性の優れた食品包材用押し樹脂の実用化を進めています。また、海外法規制対応品の開発・製品化を進めています。

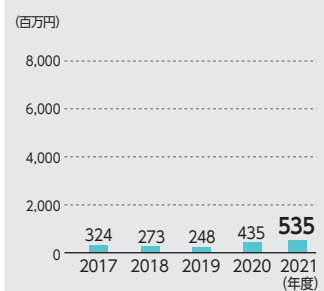
●売上高の推移



ラミネートフィルム

出版物や各種カタログ等の表面光沢加工用として長年実績があり、その技術を活かしサック貼り用OPPの熱ラミ加工を開始し、本事業の収益性向上を推進しています。

●売上高の推移



デジタル化により生産性を高めるとともに、働きやすい職場環境の向上を進めています。

ヤスハラケミカルでは「働き方改革」の一環として策定した「ITグランドデザイン計画※」のロードマップを基に、順次社内業務のデジタル化を進めています。

今回はこのプロジェクトについてご紹介します。

※ITを活用した働きやすさ向上への道筋の策定が目的



情報システム室 主任
光成 桂

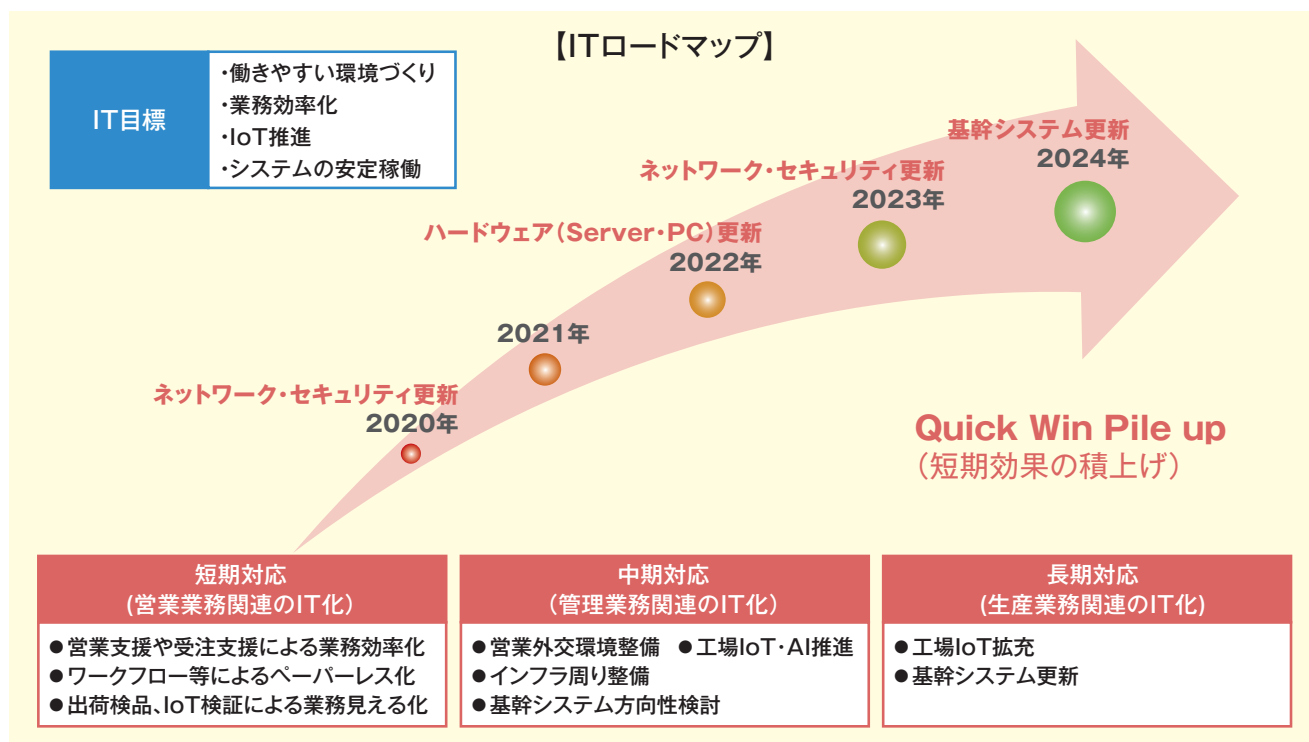
情報システム室 副主任
金岡 宏承

デジタル化の狙いと概要

ヤスハラケミカルでは、個人の成長を会社の成長につなげることをめざして、2018年から「働き方改革」に取り組んでいます。その中で、ITの活用も働きやすさ向上のためには必要という考えに基づき、2019年に「ITグランドデザイン計画」のプロジェクトがスタートしました。

まずは、5年先に必要とされる次期基幹システムと周辺システムを検討し、2024年の基幹システム更新を目標としたロードマップ作成から取り組みました。

デジタル化による実効性をより高めるため、各部署の意見を聞く機会を何度も設けて現場の課題や要望を抽出し、それらを経営層の意見とすりあわせました。そして解決すべきテーマの優先順位を決定した上で、2020年から2024年までのロードマップを社内に公表し、各部署と共有化しました。現在はロードマップに沿って、短期・中期対応のテーマを順次実行しています。



すぐに成果が体感できるテーマに絞り込んで優先的に展開

各部署とのヒアリングを重ねると、細かな要望を含めると1,000件以上もの課題が上がってきました。それらをすべて解決するには多大なコストと時間を必要とします。そこでロードマップでは、優先度や重要度、投資効果等の観点から、短期間で効果が見えることを狙いとして「既存リソース活用&スモールスタートによるQuick Win」と「成功体験の積み上げ」をキーワードに、全体計画の短期では13のテーマに絞り込みました。それらのうち、現在までに「ワークフローシステム導入」「電子取引によるペーパーレス化」「鶏飼工場DX(IoTデータ活用)」「スマートフォン導入」

「セキュリティ強化」といったプロジェクトが完了しました。

なお、の中には新型コロナウイルス感染症対策のために中期で計画していたものの優先度を上げて実施したものも含まれています。

また、これまでは現場からの要望に対し、その都度システム開発の可否を判断するなど明確な基準がない状態でしたが、ロードマップ策定の作業の中で優先解決していく指針ができたことにより、システム開発可否の判断が効率的にできるようになったことも、「ITグランドデザイン計画」の副産物といえます。

Topics

業務改善への取り組みとして 各種ITツールを導入したことで、 日常業務が劇的に改善しました！

営業業務担当の仕事は、受注管理をはじめ、営業や工場との連絡、納期調整、請求書発行、債権管理など、多岐にわたっています。請求書発行は特に20日締や月末締が多く、毎月多くの請求書発送があります。請求書発行では、顧客によって送付方法が違うため、仕分けマニュアルと照会しながら慎重に進める必要があるため余計に時間がかかり、締め日の前後は受注管理に加えて請求書発行業務もあり、多忙を極めていました。

その状況を変えるべく、営業業務として業務改善に取り組みました。情報システム室に協力していただき、請求書の発送業務では、Web配信サービス^{※1}の導入と、RPA化^{※2}により、請求書PDFを送付方法別に自動で仕分けして電子化したものを一括送信することが可能になりました。

手作業で行う郵送やFAXの件数も減少し、業務の手間と仕分け間違いのリスクが著しく減りました。

また、ペーパーレスシステム(文書管理ツール)^{※3}を導入することで、注文書のFAXがPCモニター上で確認できる上、二次チェックも複数人でできるなど、進捗状況も共有できる

営業業務担当
渡邊 梨奈



ようになり、受注管理に関する負担も大幅に減りました。

注文書やチェックリスト、請求書の控えなど、書類のファイリングや保管のための作業やスペースも大幅に削減できています。

現在は、日々の受注業務や請求書発行業務も余裕を持って取り組むことができています。これからは自己目標を考える時間を増やし、業務改善の提案など、より積極的に行いたいと考えています。

(※1) Web配信サービス: 請求書等の帳票PDFをWeb上に一括アップロードすると、各お客さまへ一斉に送付可能。

(※2) RPA(ロボティック・プロセス・オートメーション): PCで行っている定型化されている事務作業を自動化できるソフトウェアロボット技術。

(※3) ペーパーレスシステム(文書管理ツール): 電子化した文書を保管・保存、活用、廃棄のサイクルで一括管理できるシステム。ファイルの修正・保管・共有等の管理機能やワークフロー機能を有している。

「ITグランドデザイン計画」今後の展開予定

ここまでの成果としては、業務改善の一環として導入したワークフローシステムについて、我々も利用者として使っており、申請時・承認時・その後の管理において大きな効果があることを実感しています。また、稼働してまださほど時間が経ってはいませんが、現場からは「業務効率が上がった」「楽になった」などの声が届いています。また、東京事務所および大阪事務所では、在宅勤務の早期実施につながりました。

「ITグランドデザイン計画」は、始まったばかりですし、今後も、さらに多くの仕事をデジタル化していく予定です。そして、今後の改善に備えて、導入したシステムの効果検証も計画しています。それらを総合的に進めていくことで、社員のさらなる働きやすい環境づくり、個人のスキルアップにつながるよう、当社の働き方改革を推進していきたいと考えています。

製造工程のさまざまなデータを 「見える化」することで、 生産性と品質の向上をめざしています。

鵜飼工場では、2021年10月から、製造工程でデジタル技術を活用した新たな取り組みを開始しました。ここでは鵜飼工場のDX導入への取り組みをご紹介します。



製造機器のデータ収集と 製造記録のデジタル化

製造時の運転データなどの確認や、原材料の配合量などの記録は、これまでは担当者が一つひとつ手書きで行っていました。しかしその方式では、過去の記録を調べたい時には、膨大なファイルの中から製造記録を探し出すのが全て手作業となり、とても多くの時間と労力を費やしていました。それを解消するためにデジタル技術が使えないかと、システム検討を始めたのがきっかけです。

導入するにあたり、話し合いを重ねながら、作業手順や製造工程管理手法を改めて見直しました。まずは、製造過程の情報がリアルタイムで得られるよう、機器の温度・圧力・電流値などのセンサーで計測した数値を、製造現場に行かなくても、事務所や他部署から、いつでも監視、確認ができるようにしました。

それらのデータとともに、製品に使用する原材料の使用量やロット情報、製造工程では作業履歴（時間）なども全てデジタル化し、PCやタブレット端末でどこでもすぐに確認できるようにしました。

DX導入による効果やメリット

新システムは、2022年2月から稼働させていますが、製造記録のデジタル化により、手書きで行っていた記録作業をタブレット端末で行うようになったことで、作業が大幅に軽減されるとともに、過去データの検索が容易となりました。また、他の作業現場にいても製造中の工程データが見えるようになり、確認のための移動をしなくてもよくなりました。これにより、担当者だけでなく、管理者や技術スタッフも同時に工程データを確認できるため、万一異常が発生した場合も、対応がより速く行うことが可能となりました。

今後は工程データの収集・分析を進め、簡略化できる作業を洗い出し、製造工程を見直すことで、作業軽減および工程改善につながると 생각합니다。経験的作業も必要ですが、データ化して作業を見直すことで、今まで見ていなかったものや考えていなかったことに気づくことができるようになったことも大きなメリットです。

DXははじまったばかり。 さらに未来へ。

鵜飼工場DXは、まだ一部の生産工程で始まったばかりです。今後、すべての生産ラインでも活用できるように検討を続けています。

将来的には、蓄積されていく製造条件・設備情報などのデータを分析することで、工程の見直しや簡略化を進めていきます。また、万一のトラブル発生前のシステム側からのアラート発信などによる、予防保全にもつなげていきたいと考えています。

今回のデジタル化で、別の視点からの情報が見えるようになり、いろいろな「気づき」が出てくると思われます。それらを製造課内だけでなく、検査課や技術二部とも共有し、どのように対応し解決していくか検討することで、さらなる生産性や品質の向上などの成果に結び付けていきたいと思っています。



製造課 課長代理 江村 彰彦

Topics

デジタル化により、作業効率の向上だけでなく、 そこで得た新たな気づきを次の改善へつなげていきます。

導入前、製造記録を手書きでしていた時は記入箇所やチェック項目も多く、すべて手書きで記入するため、時間もかかりチェックもれもありました。

システム構築の際には、各担当者が自然な形でデジタルへ移行できるように、みんなで意見を出し合いました。そして、従来の作業手順や製造工程管理手法を元に、入力項目や入力手順等を具体的に要求しました。

その結果、使用原料のロット情報の記録が、現場でバーコードやQRコードを読み取るだけでできるようになり、作業時間の大幅な軽減につながりました。また、これまででは現場に移動したり、目視で確認していた温度・圧力・電流値などのデータをPCやタブレット端末の画面上で「見える化」したことで、確認作業も楽になり、ゆとりをもって次の工程準備もできるようになりました。また工場は交替制ですが、引き継ぎの際にも交替した作業員へ現在の状態をスムーズに引き継げるようになりました。

現場ではデジタル化の効果を実感しており、今後もさらに進めていきたいと考えています。新システムを導入したことで、これまで見えなかった気づきを改善やアイデアにつなげていけるよう、スタッフに声をかけ、意見交換し、まとめていきたいと思っています。



製造課 班長 野田山 弘

ヤスハラケミカルは、人や環境にやさしい天然素材の原材料を活かした製品を開発・提供することはもとより、資源調達から製造、流通、販売まであらゆる企業活動において環境への配慮を行うことで、持続可能で豊かな環境づくりに貢献していきたいと考えています。

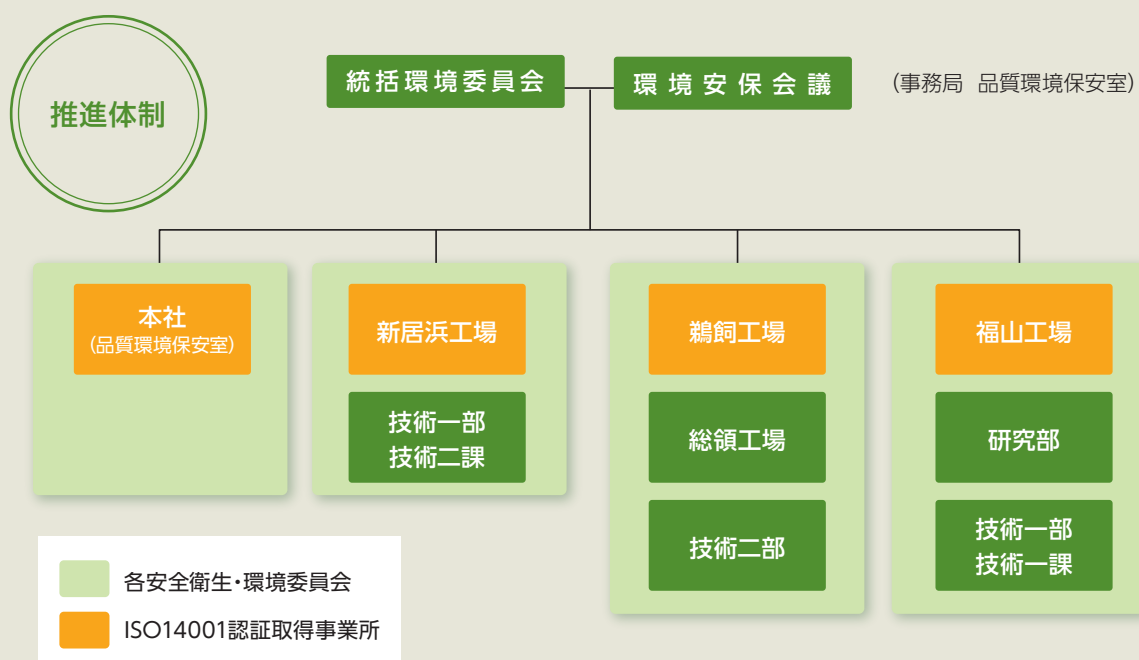
《 環境・安全に関する基本方針 》

- 1 天然物の有効活用による安全で環境負荷低減型製品の開発により、各産業分野における地球環境保護(省資源、リサイクル、健康有害物の排除など)の推進に貢献する製品を提供することで社会に貢献します。
- 2 製品の開発から廃棄に至るまでのライフサイクル全般にわたり、環境負荷の低減を図り、環境保護に努めます。
- 3 無事故・無災害の操業を継続し、従業員と地域社会の安全を確保します。
- 4 原料、製品の安全性を確認し、従業員、物流業者、顧客など関係する人々への健康障害を防止します。

全従業員は、この方針の重要性を認識し、法令、規格及び社内ルールを順守するとともに、常に改善に努力すること。

2006年5月2日

ヤスハラケミカル株式会社 代表取締役社長 安原 慎二



目標達成状況

》》 2021年度の具体的目標と実績

ヤスハラケミカルでは、各工場での環境目標を数値設定。励行することで、事業活動全体における環境負荷の削減を推進しています。

環境活動の目標と実績				
活動テーマ	2021年度目標	2021年度実績	評価	2022年度目標
環境マネジメントシステム(EMS)の推進	EMS認証取得3工場の認証更新	EMS認証取得3工場の認証更新	○	EMS認証取得3工場の認証維持
省エネルギーの推進	エネルギー原単位 前年度比1%削減	エネルギー原単位 前年度比2.7%削減	○	エネルギー原単位 前年度比1%削減
温室効果ガスの排出削減	CO ₂ 原単位 前年度比1%削減	CO ₂ 原単位 前年度比0.6%削減	×	CO ₂ 原単位 前年度比1%削減
産業廃棄物の削減	産業廃棄物排出原単位削減	産業廃棄物排出原単位 11.8%削減	○	産業廃棄物排出原単位削減
	産業廃棄物排出量削減	産業廃棄物排出量 1.7%削減	○	産業廃棄物排出量削減
化学物質の適正管理	PRTR排出量削減	PRTR排出量 8.1%削減	○	PRTR排出量削減
	化学物質リスクアセスメントの継続実施	化学物質リスクアセスメントの継続実施	○	化学物質リスクアセスメントの継続実施
災害・事故	休業災害・事故ゼロ	休業1件	×	休業災害・事故ゼロ
環境・社会報告書発行	年1回発行	6月発行	○	年1回発行

○目標を達成 ×目標を達成できなかった

無災害記録証授与制度

当社は、2002年1月より独自の制度によって、安全意識の向上を目的に、規定の連続無災害日数を達成したグループに対して安全表彰を行ってまいりました。長年この制度を運用していく中で、いくつかのグループが、この制度の規定に基づく最長の連続無災害日数を達成したため、さらなる安全啓発を図るべく、2018年1月より中央労働災害防止協会主催の中小企業無災害記録証授与制度を活用することにいたしました。2021年度は、福山工場(従業員数46名)で2021年5月17日に第1種記録(無災害記録日数800日)を樹立、総領工場(従業員数16名)で2021年11月4日に第1種記録(無災害記録日数1100日)を樹立し、中央労働災害防止協会より記録証が授与されました。



福山工場

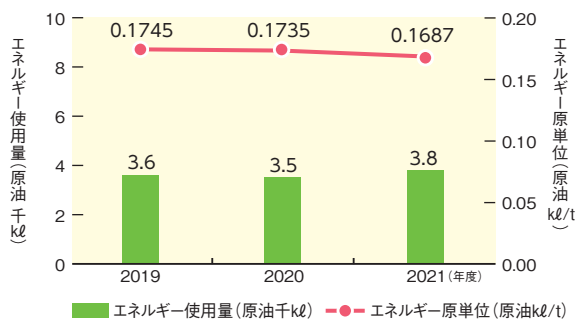


総領工場

事業活動における環境配慮への取り組み

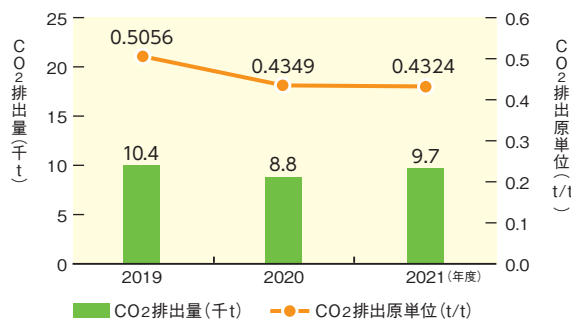
エネルギー原単位

2021年度のエネルギー原単位は、一部製品の生産量増加に伴いエネルギー使用量が増加しましたが、計画的な集中生産等により前年度比2.7%減少しました。引き続き省エネルギーに努めます。



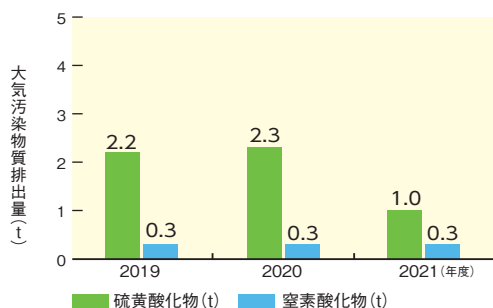
CO₂排出原単位

2021年度のCO₂排出原単位は、前年度比99.4%と横ばいで推移しました。引き続きCO₂排出削減に努めます。



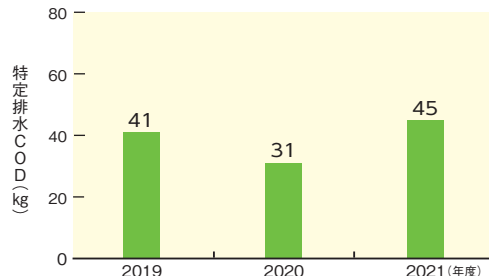
大気汚染物質の排出量

2021年度の硫黄酸化物排出量は、低硫黄燃料への転換を継続し、前年度比55.8%減少しました。引き続き大気汚染物質の排出削減に努めます。



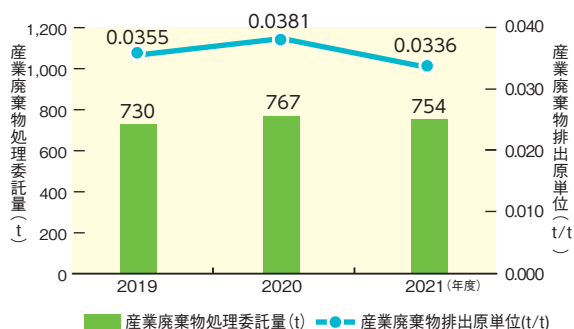
特定排水COD負荷量

2021年度のCOD負荷量は、稼働日数の増加等により、前年度比43.9%増加しました。引き続き水質汚濁物質の排出削減に努めます。



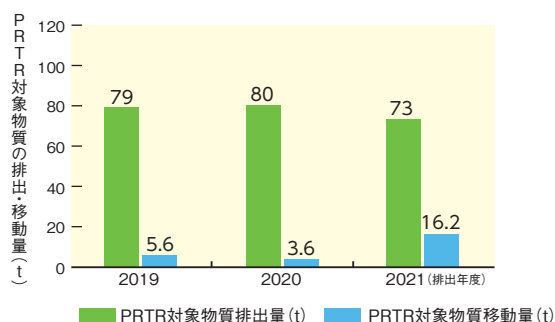
産業廃棄物排出原単位

2021年度は、生産品目変動等の影響により、産業廃棄物排出原単位は前年度比11.8%減少しました。引き続き産業廃棄物削減、有価物への転換等に努めます。



PRTR対象物質の排出・移動量

2021年度のPRTR対象物質排出量は、生産品目変動等の影響により、前年度比8.1%減少し、移動量は一時的な廃棄物処理により増加しました。引き続きPRTR対象物質の排出・移動量の削減に努めます。

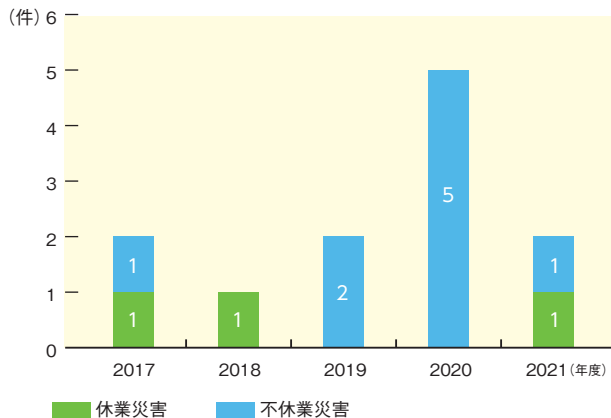




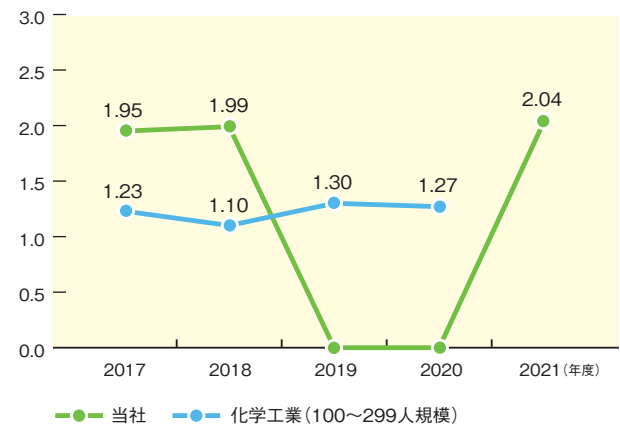
安全衛生への取り組み

ヤスハラケミカルは、安全を最優先に事業活動を行い、安全、健康そして快適な職場づくりに取り組んでいます。

労働災害発生件数の推移



休業災害度数率の推移



※度数率は、100万延べ実労働時間当たりの労働災害による死傷者数で、災害発生頻度を表す。

$$\text{度数率} = \frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延べ実労働時間数}} \times 1,000,000$$

※出典：厚生労働省「労働災害動向調査」の「用語の解説」(6) 項アから引用

安全衛生・環境に関する資格の保有者数

当社では、安全衛生・環境に関わる必要な資格の積極的な取得に努めています。

法的に定められた選任者は充足していますが、新入社員をはじめとした若手従業員を中心に資格取得の推進を図り、スキルアップにつなげています。

資格名称	2021年度保有者数* (名)
公害防止管理者	20
エネルギー管理士	10
衛生管理者	24
特別管理産業廃棄物管理責任者	8
ボイラー技士・整備士・溶接士	52
危険物取扱者	211
消防設備士	36
高圧ガス製造保安責任者	78

※延べ人数

COLUMN

安全衛生意識の向上に向けて

当社では、安全衛生意識の高揚、自主的な安全衛生活動の推進のため、毎年「全国安全週間」「全国労働衛生週間」には安全衛生標語を募集する等の活動を行っています。

優秀作品については社内で表彰を行い、地域の安全衛生関係組織(広島県労働基準協会府中支部)にも応募しています。

このたび、当支部主催の安全衛生大会にて当社5名の作品が表彰されました。

今後も安全と健康の確保をめざし、労働災害のない安全で快適な職場づくりをめざします。

【安全標語】中川 莉沙子 「一人のヒヤリは 誰かの危険 のがさず対策 みんなで築く安全職場」

【衛生標語】大森 優子 「ストレスは知らず知らずに溜まるもの 気分転換心掛け 自分の心にいたわりを」

【衛生標語】柿迫 伸二 「おはよう、お疲れ、ありがとう 会話で始まるコミュニティ」

【衛生標語】藤岡 辰樹 「ときにはゆっくり立ち止まり、心と体に労いを」

【衛生標語】梶田 直道 「ストレス溜めずにリフレッシュ 上手に切り替え笑顔の職場」

お客様への取り組み

品質管理

品質方針

お客様の満足と信頼をいただくために、常にニーズに合った品質の製品を経済的、安定的に提供します。

取締役生産本部本部長 栗本 倫行

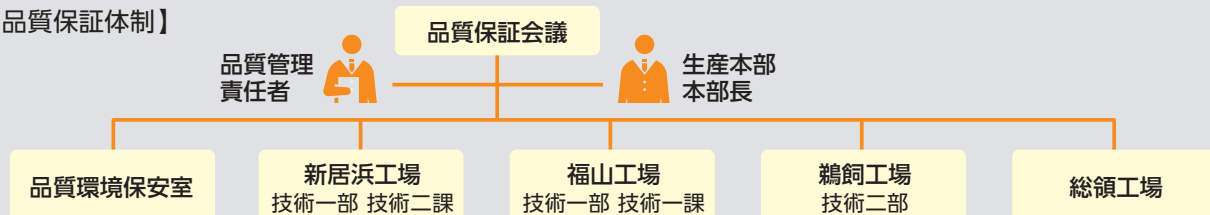
ISO 9001
取得状況

適用工場	新居浜工場、福山工場、 鵜飼工場、総領工場
登録番号	JCQA-0472
認証機関	日本化学キューエイ株式会社

品質マネジメントシステムISO9001:2015を運用し、顧客満足向上、品質向上に努めています。

品質保証活動を全社で推進するため、品質保証会議を合同で定期開催し、お客様からのご要望やご指摘を共有するとともに、工場の問題点などを明確にして解決策を協議しています。今後も製品品質の維持管理や改善に努めます。

【品質保証体制】



株主・投資家の皆様への取り組み

株主総会

当社は、より多くの株主様にご出席いただけるよう、総会を集中日より早期に開催するとともに、株主総会招集通知の早期発送ならびに早期開示を行っています。

2021年6月17日に開催した第63期定時株主総会は、新型コロナウイルス感染症対策として、出席される株主様への検温やアルコール消毒の実施、ならびに会場のレイアウト変更によるソーシャルディスタンスの確保などの対策を行ったうえで実施いたしました。



IR活動

株主・投資家の皆様に向けて、業績、経営戦略、その他当社をご理解いただくために有用な情報を、適時適切に開示しています。ホームページ内の「IR情報」における迅速な情報発信に加え、日々のお問い合わせへの対応等を通じて、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションの充実に努めます。



株主還元

当社では中長期的な視点からの株主の皆様への利益還元を重要な政策と位置付け、継続的かつ安定的な配当を実施しています。



従業員への取り組み

》》》 仕事と家庭の両立支援

育児や介護といった家庭の事情と仕事を両立できるよう、育児休業制度、介護休業制度、育児・介護短時間勤務制度といった両立支援制度を取り入れています。従業員への認知も定着し、また制度を活用しやすい職場環境を整えたことで、2021年度もさまざまな人が制度を利用しました。



制度	概要	2019年度	2020年度	2021年度
育児休業制度	子が1歳に達するまで (一定の条件のもと、最長2歳まで延長可能)	1名	1名	3名
介護休業制度	要介護状態の家族がある場合、 通算93日間まで(3回を上限として分割取得可)	1名	0名	0名
育児短時間勤務制度	子が小学校3年生終了まで勤務時間を 9:00~16:00(または16:30)に短縮可能	14名	11名	10名

》》》 ハラスメント防止研修

パワハラ防止関連法の施行に伴い、外部講師によるハラスメント防止研修を実施しました。

2021年7月から9月に、全ての事業所において管理職層を対象に行いました。対象者の9割以上が参加し、職場における「ハラスメント」を防止することの重要性について理解を深めました。

管理職だけでなく全ての社員がハラスメントについて関心を持ち理解を深め行動するため、今後も継続的な研修を行うことで、より働きやすい職場づくりをめざします。

地域社会への取り組み

》》》 清掃活動

地域社会への感謝の気持ちを込めて、本社事務所、各工場周辺の清掃を行っています。



》》》 スポーツ支援

当社は、女子バレーボール市民クラブチーム「岡山シーガルズ」の応援を通じて、スポーツ振興に取り組んでいます。定期的に開催される同チームによる府中バレーボール教室を共催するなど、地域に根ざした活動を展開しています。

》》》 職場体験学習

当社では各工場において、地域の学校の生徒を対象に、職場体験学習の受入れを継続して行っています。





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



ヤスハラケミカル株式会社

〒726-8632 広島県府中市高木町1080番地 TEL:0847-45-3530 FAX:0847-45-8639