



ハリマ化成株式会社

環境・社会報告書
2012



トップメッセージ

「自然の恵みを暮らしに活かす…」

これが私たち、ハリマ化成の基本理念です。それは「人と自然、そしてテクノロジーの調和」を願うものであり、豊かな社会の創造を追求するものです。私たちはこの理念を胸に、今、人々が心やすらかに過ごせるよう、未来に向かって、暮らしを豊かに彩りたいと考えています。

代表取締役社長

長谷川 吉弘

当社グループは、昨年1月に事業買収して設立したローター社が連結子会社に加わり、2011年度の海外売上高比率が54%に増加しました。グローバルな事業環境の変化に対応して、グループ全体最適を見据えた意思決定や経営資源配分が急務であることから、本年10月から会社分割による純粋持株会社制へ移行、商号をハリマ化成グループ株式会社とし、新たに設立したハリマ化成株式会社へ事業を継承させる新設分割を行います。

ハリマ化成は、人と環境にやさしく、循環型社会の形成を目指したものづくりを実践するため、環境配慮を意識した研究開発を進めてきました。10月の新体制発足後には、研究開発テーマの選択と集中を行い、バイオマス原料を積極的に活用し、環境負荷の少ない製品の開発に注力してまいります。



東日本大震災や、その後に起こったタイの洪水などの経験から、安全に絶対というものはなく、自然の脅威や災害への万全の備えが必要であることを、改めて強く認識しました。

当社におきましては、去年は大きな事故を起こさずに生産活動を行うことができましたが、さらなる安全を期すために、全社的な対策組織を設けるほか、従業員のエマージェンシーキットの増量や、帰宅困難者への対策を実施しました。

お客様への製品供給に関しては、安定した供給

体制の確立を目指します。また、加古川製造所では、バイオマス燃料を利用した自家発電設備により、工場内で必要な電力を賄うとともに、余剰電力を電力会社に供給しています。

私たちハリマ化成は、再生可能な植物資源である「松」から得られるロジンや脂肪酸などを使って化学素材を提供してまいりました。これからも、地球をひとつのフィールドと考えたグローバルな企業として、人々の暮らしに貢献してまいります。

トップメッセージ	1
目次	3
報告概要	3
ハリマ化成グループの概要	4
事業概要	5
企業理念、企業行動基準	7
コーポレート・ガバナンスと 内部統制システム	8

環境

環境への取り組み	10
環境マネジメント	11
地球温暖化防止への取り組み	15
環境配慮商品の開発	17
環境負荷低減への取り組み	19
化学物質の管理	21

社会

株主・投資家の皆様とともに	22
お客様とともに	23
社会とともに	25
労働安全衛生への取り組み	26
従業員とともに	27
地域社会とともに	29
保安防災への取り組み	29

データ集

サイトレポート	30
データ編	33
・財務ハイライト	
・ISO認証取得の状況	
・労働災害の状況	
・PRTR法対象物質の排出量・移動量の一覧	
・環境会計	

編集方針

2003年度に「環境報告書」を発行して以来、環境に関する取り組みを中心に報告してきましたが、2006年度より「環境・社会報告書」として社会性に関する報告を含めました。

本報告書は、ステークホルダー^{*}の皆さまに対して、「経済」「環境」「社会」などの全ての観点から当社グループのさまざまな取り組みについてご紹介するとともに、当社グループの従業員へのメッセージとして製作しています。

2012年版の特徴は次の通りです。

- ・文字を大きくし、読みやすくしました。
- ・海外拠点の環境マネジメント活動について紹介しました。
- ・社会性報告の内容充実に努めました。
- ・ユニバーサルデザインフォントを採用し、より多くの方へ適切に情報を伝えられるよう配慮しました。



●対象期間

2011年4月1日～2012年3月31日

※ただし活動については、一部2012年度を含みます。

●対象範囲

環境マネジメントについては、ハリマ化成単体(本社、研究所、7工場、営業所)および子会社のハリマエムアイディについて記載しています。環境パフォーマンスデータは、ハリマ化成単体および子会社のハリマエムアイディ、セブンリバー、ハリマ化成商事、ハリマ化成ポリマー、日本フィラーメタルズについて記載しています。

会社名	事業内容
ハリマエムアイディ株式会社	トール油製品の製造販売
株式会社セブンリバー	業務用洗剤などの製造販売
ハリマ化成商事株式会社	倉庫業務、不動産賃貸業
ハリマ化成ポリマー株式会社	インキ用樹脂などの製造販売
株式会社日本フィラーメタルズ	はんだなどの製造販売

●参考にしたガイドライン

環境省の「環境報告書ガイドライン(2012年版)」

●次回発行予定

2013年8月

※ ステークホルダー:利害関係者のこと。具体的には、消費者(顧客)、従業員、株主、債権者、仕入先、得意先、地域社会、行政機関など。

事業概要

私たちの暮らしの中にハリマ化成

① 塗料用樹脂



カラフルな色で人々の目を楽しませる塗料。仕上がりの美しさはもちろん、環境にやさしい低VOC^{※1}を実現した高品質な塗料用樹脂をお届けしています。

② 印刷インキ用樹脂



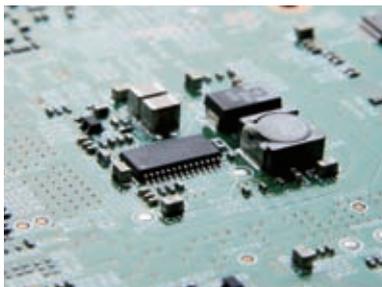
環境にやさしく、印刷を美しく仕上げ、速乾性により印刷スピードをアップさせる印刷インキ用樹脂の製造で高度情報化社会に貢献しています。

③ 合成ゴム用乳化剤



自動車タイヤなどに使用されるSBR^{※2}という合成ゴムの製造工程に欠かせない乳化剤。日本の自動車のタイヤの半数、2本に1本にはハリマ化成の製品が活かされています。

④ 電子材料



電子材料の分野では“クリーン&ファイン”をコンセプトに省資源、省エネルギー、自然環境との調和をめざした製品を開発しています。



の製品、技術が活かされています。



⑤ 製紙用薬品



水あるいはインキのじみを防ぐサイズ剤、紙の強度を向上させる紙力増強剤、印刷適性を高めるコーティング剤など、幅広い種類の製紙用薬品を製造しています。

⑥ 粘接着剤用樹脂



接着剤の粘着力をアップする粘着付与剤。環境にやさしく、ポリエチレンなどのプラスチックにも抜群の粘着性を発揮するロジン系粘着付与剤を提供しています。

⑦ アルミニウムろう付け材料



自動車に使用されている熱交換器はアルミニウムのろう付けが必要です。ハリマ化成はプリコート法^{※3}で新しいろう付け材料を開発しました。これにより熱交換器は軽量化され燃費が向上し、CO₂の削減にも貢献しています。

- ※1 低VOC(Volatile Organic Compounds):揮発性有機化合物。常温常圧で大気中に容易に揮発する有機化学物質の総称。洗浄剤や溶剤、燃料として産業界で幅広く使用されています。しかし、大気や公共用水域や地下水などへ放出されると、公害や健康被害を引き起こすことから、改正大気汚染防止法により主要な排出施設への規制が行われています。
- ※2 SBR:スチレン・ブタジエンゴム (Styrene-Butadiene Rubber) は代表的な合成ゴムであり、耐熱性、耐摩耗性、耐老化性、機械強度などに優れているため、自動車用タイヤ材として多く使用されています。
- ※3 プリコート法:熱交換器を組み立てる際、あらかじめ接合部材にろう付け材料を塗布し、続いて加熱処理を施すことで接合する工法のこと。

企業理念、企業行動基準

■ 企業理念

- わたしたちは、自然の恵みを、くらしに活かす企業です。
- わたしたちは、潤いのある、豊かな社会の創造を使命に人と技術を大切に作るグローバルカンパニーを目指します。
- わたしたちは、理解し、協力し、心から信頼し合うことそして、知的で感性豊かなチャレンジャーであることを行動の基本とします。
- わたしたちの心は、YES. ナンバー1

■ 企業行動基準

この企業行動基準は、ハリマ化成がその企業理念のもとで事業活動を行っていく上で、会社および役員、社員が遵守する行動の基準を定めるものである。

ハリマ化成およびその役員、社員は、以下に定める基準の精神を理解し、これを遵守する。役員は、この基準遵守の実現が自らの重要な役割であることを認識し、率先垂範の上、関係者への周知徹底と社内体制の整備を図る。また、役員は、この基準に違反する事態が発生したときには、自らの責任で問題解決にあたり、原因究明、改善を図り、再発を防止する。

1. わたしたちは、「自然の恵みをくらしに活かす」を基本とし、人と技術を大切に作る研究開発を通じて、豊かな社会の創造に寄与することを目指します。
2. わたしたちは、社会にとって有益で優れた商品を生産、提供することにより社会に貢献すると共に、事業活動のすべての面で商品の安全性に配慮し、行動します。
3. わたしたちは、その調達活動および販売活動において、全ての取引先に誠意をもって接すると共に、公正かつ適正な取引条件を設定しそれを遵守します。健全な取引慣行を逸脱する行為、社会通念にもとる行為は行いません。
4. わたしたちは、営業秘密を含む知的財産の重要性を認識し、他者の権利を尊重すると共に、自らの権利を守り、防衛します。
5. わたしたちは、事業活動に必要な資源やエネルギーはもちろんのこと、さまざまな点でこの地球から恩恵を受けており、この地球環境をよりよい状態に保つための自主的、積極的な活動を行います。
6. わたしたちは、株主をはじめ広く社会とのコミュニケーションを行い、社会にとって有用な情報を積極的かつ公平に開示し、透明性の高い開かれた企業として信頼を得るよう努力します。
7. わたしたちは、事業を通じての社会貢献はもとより、社会を構成する良き企業市民として社会貢献活動や文化、教育活動とその支援を積極的に行います。
8. わたしたちは、その事業活動にあたって法令、その他の社会的規範を遵守し、公明かつ公正に行動します。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保つと共に、社会の秩序や企業の健全な活動に悪影響を与える個人、団体に関わるなど、社会良識に反する行為は行いません。
9. わたしたちは、海外進出に際し、国際ルールや法令の遵守はもとより、習慣および文化を尊重し、進出先の国家、地域の発展に積極的に貢献します。
10. わたしたちは、社員一人ひとりの人格と個性を尊重し、ゆとりと豊かさを実現できる環境整備に努めます。また、安全で働きやすい職場環境確保に努めます。

コーポレート・ガバナンスと内部統制システム

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

健全なる企業活動を通じ、株主はじめ、従業員、取引先、地域社会などのステークホルダーに対して、当社の企業価値を高めることをコーポレート・ガバナンスの基本的な考え方としています。この基本方針のもと、迅速な意思決定および経営の透明性、合理性を向上させるために、取締役会、監査役会、監査室および内部統制システムの整備と活動の充実に努めながら、ディス

クロージャー（情報開示）、コンプライアンスおよびリスクマネジメント体制の強化を図っています。

海外でも積極的な事業展開をしており、広報室を中心に投資家へのIR活動を積極的に行う一環として、英語ホームページはもとより、2010年4月から中国語によるホームページを開設し、グローバル化に対応した情報開示の充実に取り組んでいます。

コーポレート・ガバナンスの実施状況

経営監視機能

経営に対する監視機関として、監査役制度を導入しており、常勤監査役1名と社外監査役2名による監査体制で、経営監視機能の充実に努めています。常勤監査役は、取締役会、経営会議など重要な会議には全て出席して、社外監査役とともに取締役の職務執行状況を監視し、必要に応じて意見を述べるとともに、重要な決定書類等の閲覧などを通じて、取締役の職務の執行状況ならびに取締役会の意思決定過程を監査しています。

取締役会

取締役会を毎月1回以上開催し、法令、定款および取締役会規程などに定められた経営に関する重要事項は、全て取締役会に付議されています。また、当社は、執行役員制度を導入しており、2012年6月27日現在、取締役12名、執行役員16名（内、取締役兼務者9名）の経営体制のもとで、取締役会の経営戦略意思決定および業務監督機能と、執行役員の業務執行機能を分離することにより、経営環境の変化に迅速に対応しています。なお、当社の取締役の員数は、12名以内とする旨を定款に定めています。

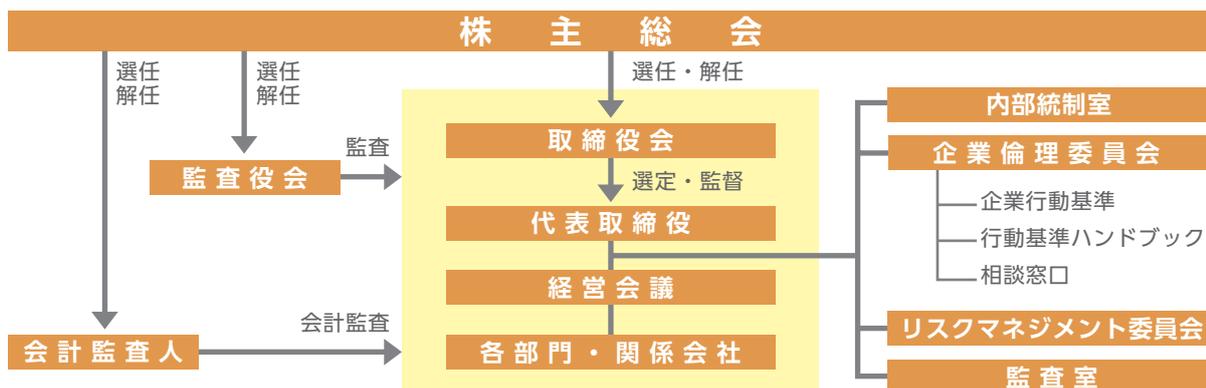
監査役会

監査役全員をもって構成される監査役会では、法令、定款および監査役会規程などに従い、監査役の監査方針、年間の監査計画などを決定しています。監査役会では、監査役が実施した監査報告や監査室が実施した内部監査の実施状況などが報告され、情報の共有化、監査計画の進捗状況の確認を行うとともに、経営監視機能を充実させるための協議、検討を行っています。

経営会議

毎月1回、取締役、監査役、執行役員ならびに主要な部門の責任者が出席する経営会議を開いており、各部門における業務執行状況の報告、点検を行い、今後の方針および計画について審議し、経営環境の変化やリスクに対して、各部門において迅速に対応できる体制をとっています。

経営組織その他コーポレート・ガバナンス体制の概要



コーポレート・ガバナンスと内部統制システム

内部統制システムおよびリスク管理体制の整備の状況

企業行動基準ならびに委員会など

企業理念である「自然の恵みをくらしに活かす」を実践する事業活動を行う上で、「企業行動基準」を制定しています。「企業行動基準」の順守、コンプライアンスの徹底は、取締役を中心に構成する企業倫理委員会で推進され、当社を取り巻くリスクについては、リスクマネジメント委員会で、検討・検証しています。

また、常務取締役を担当役員とする内部統制室は、2ヶ月に1回以上、内部統制室会議を開いて、コンプライアンスの徹底、リスクの回避および管理の状況ならびに「企業行動基準」の順守状況を監視しています。重要な法務問題に関しては、顧問弁護士に相談しながら対応しています。

社員教育

役員を含めた全社員に対して、基本動作の徹底、コンプライアンスおよびリスク管理の勉強会など、教育、啓蒙活動を日常的に実施していますが、2009年7月から役員および海外出向者も含めた全社員を対象に、社員の業務スケジュールに合わせて利用できるeラーニング教育システムを整備したことで、内部統制システムの一層の充実と強化を図っています。



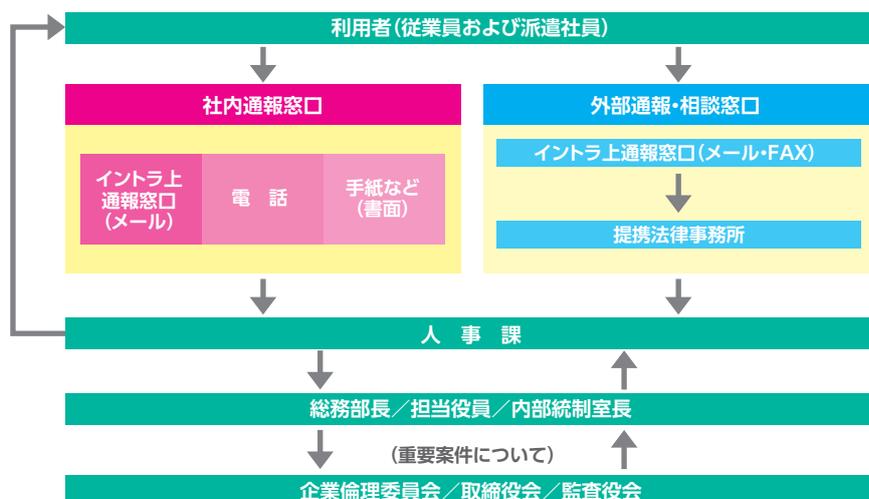
▲ eラーニング教育システムの例

コンプライアンス社内・社外通報制度

企業倫理向上のため「企業行動基準」「企業行動基準ハンドブック」の全社員への配布や「社内通報相談窓口」の設置以外に、企業活動における違法行為の予防および万一の発生に対する迅速かつ適切な対応をより一層強化するために、2007年12月から社外に「コンプライアンス外部通報・相談窓口」を設置して、社員が直接社外の弁護士へ通報または相談できる制度を導入しています。

また、コンプライアンス社内・社外通報制度は、2006年4月1日に施行された「公益通報者保護法」に則り、相談者のプライバシーには最大限の配慮を行い、相談者に対していかなる不利益を与えることはない旨を規程に明記し、運用しています。

コンプライアンス社内・社外通報制度フロー図



個人情報保護体制

2005年10月に「個人情報保護方針」ならびに「個人情報保護規程」および同関連規程を制定し、個人情報保護管理体制および個人情報の適切な取扱いなどを定めて、個人情報保護法に対応できる体制を整備しています。

環境への取り組み

ハリマ化成は、「自然の恵みを暮らしに活かす」を基本理念に創業以来、再生可能な植物資源「松」から得られる有用物質を人々の生活に役立つ製品に変えてお届けすることにより、循環型企業として事業展開してまいりました。さらに地球温暖化の原因となるCO₂排出量削減にも積極的に取り組んでいます。

環境方針

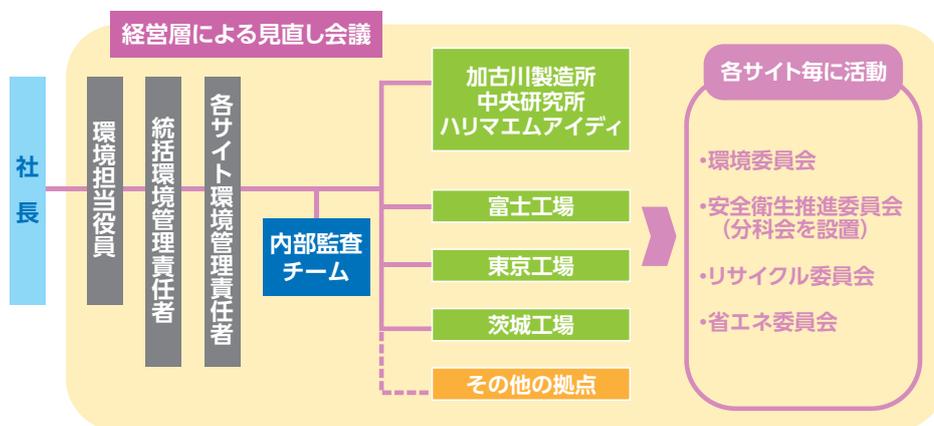
私たちは、「自然の恵みを暮らしに活かす」を企業理念とし、企業活動が周辺地域のみならず地球環境にも密接に関わり合っていることを認識し、一人ひとりが環境方針に基づき環境保全活動を積極的かつ継続的に推進します。

1. ISO14001に基づく環境マネジメントシステムの構築を行い、全従業員参加でシステムの継続的改善を図ります。
2. パインケミカル[※]事業が、再生可能な天然資源の有効利用であることを意識し、環境にやさしい商品の開発に努めます。
3. ハリマ化成株式会社が行う事業活動、製品、サービスに係わる法規制、協定および当社が同意したその他の要求事項を順守し、汚染の予防に努めます。
4. 環境目的・目標を設定し、環境実績の継続的な改善に努めます。
 - ①省エネルギーの推進
 - ②廃棄物の削減
 - ③大気汚染の軽減
 - ④有害化学物質の適正管理
 - ⑤排水環境負荷の削減
5. 環境教育、啓蒙活動を通じて、当サイトで働く又は当サイトのために働く全ての人の環境方針の理解と意識の向上を図り、社内外において環境に配慮した行動をします。又、関係協力会社へは環境方針を示し、理解と協力を要請する。
6. この環境方針は、関係企業、地域住民の方々等の利害関係者および一般の人々にも開示します。

環境管理体制

環境マネジメントシステムの運用を下図のような体制で行っています。各サイトには委員会、分科会を設置し、環境保全活動を積極的に取り組んでいます。

また、環境保全活動の継続的な改善を目指し、経営層を加えた見直し会議を年2回開催し、活動結果の評価、今後の方針などを審議しています。



※ パインケミカル:パインは「松」、ケミカルは「化学」であり、パインケミカルは、松の木から採れるロジン(松脂)、トール油、テレピン油などの有用な化学物質を扱う「松の化学」のことです。

環境マネジメント

環境方針を掲げISO14001に基づく環境マネジメントシステムを展開しています。
 全社の目的・目標に沿ってそれぞれの部門部署が年度目標を設定し、環境負荷の低減、
 環境保全活動を継続的に実施しています。

環境目標と実績

各テーマに対し中期環境目標(2015年度環境目標)を定め、その目標達成に向けて、年度ごとに具体的な目標を設定し、取り組みを推進しています。

2011年度実績と中期環境目標(2015年度環境目標)

評価基準 ◎:達成 ○:一部達成 △:取り組んでいるが目標達成に至らなかった ×:取り組みが不十分

テーマ	2011年度目標	2011年度実績	判定	関連ページ	2015年度目標
温暖化防止	エネルギー使用量(電気、燃料)の原単位1%削減	電気:0.8%削減、 燃料:2.6%削減	○	P15-16	エネルギー原単位を 毎年1%削減
	CO ₂ 排出量の1%削減	CO ₂ 排出量:3.5%削減	◎		
	物流データ集計の 精度アップ	原単位:3%増加	×	P19-20	CO ₂ 排出量を1990年比 20%削減
資源の有効活用	廃棄物発生量の1%削減	発生量:3.1%削減	◎	P20	最終埋立処分量をゼロ
	ゼロエミッション※ の継続(0.2%以下)	ゼロエミッション達成 (0.0%)	◎		
化学物質の管理	PRTR対象物質の 大気排出量1%削減	大気排出量:1.9%増加	△	P24	化学物質管理システム による一元管理
	環境関連規制の順守	少量新規製造届出	◎		
	化学物質管理システム による原料、製品の管理	MSDS作成支援と システム改良中	◎	P34	
危機管理	人身有休:0件	人身有休:2件	×	P26 P29	リスク管理による防災体制 の充実
	人身無休:前年比減	人身無休:10件 (前年度比±0)	△		
	公害防止の監視強化 (環境苦情0件)	環境苦情:0件 (前年度比-1)	◎		
	緊急対応マニュアルの 整備	緊急対応訓練の実施 (各拠点)	◎		
その他	内部監査のレベルアップ	重点監査実施項目の 設定	△	P12	内部監査員のレベルアップ
	マニフェスト電子化の 推進	一部の拠点で電子化 運用中	○		教育による環境意識の向上
	環境教育について eラーニングを活用	「廃棄物の管理とグリーン調 達」などの教材を揃えました。	○		

※ ゼロエミッション:「ある産業から出る全ての廃棄物を他の分野の原料として活用し、あらゆる廃棄物をゼロにすることを旨とすることで新しい資源循環型社会の形成を目指す考え方」として国連大学で提唱された。当社は、「事業所から発生する一般、産業廃棄物の総排出量に対する埋立量の割合を1%以下とする」ことを目指している。

運営方法

環境マネジメントシステムの運営にあたっては、環境方針、環境目的・目標に基づいた「PDCAサイクル」を確立し、このサイクルを繰り返すことで継続的な改善と環境に与える負荷の低減に努めています。

また、毎年6月の環境月間には「環境目的・目標発表会」を開催し達成状況を報告しています。発表のあった取り組み事例については、今後の参考とするためイントラネットで公開しています。



◀環境目的・目標発表会を開催しました。
加古川製造所(2011.6.14)



環境教育

社員一人ひとりの環境意識の向上を図るため、勉強会、講演会などを通じて継続的に環境教育・啓発を実施しています。

2011年度は、工場サイトの環境負荷実績報告会、省エネ勉強会、リサイクル勉強会などを開催しました。また、eラーニングシステムにおいて、環境に関する教材を選定し、環境教育に活用しています。



◀環境負荷実績報告会を開催しました。加古川製造所
(2011.6.30)

環境監査

ISO14001に関する外部審査を受審

毎年、ISO14001認証審査機関による外部審査を受けています。2011年度の外部審査の結果、登録維持に問題はないと判定され登録を継続しています。



◀ISO14001認証審査機関による外部審査を受審しました。
富士工場(2011.6.16)

ISO14001内部監査を実施

資格認定された監査員による内部監査では、環境マネジメントシステムが有効に運用されているか監査を実施しています。また、より効果的な監査を実施するため、毎回、ISO事務局から内部監査員に重点的に監査する項目を指示しています。



◀監査員2名体制でISO14001内部監査を実施しました。
(2012.2.15)

環境マネジメント

ハリマ化成は、グループを挙げてグローバルに環境マネジメント活動に取り組んでいます。

海外の環境保全活動

従業員の環境意識の向上や地域社会の環境づくりを目的に、海外拠点でもさまざまな活動を行っています。

ブラジル Harima do Brasil Industria Quimica Ltda.

■ 地域の環境教育と河川清掃活動

ハリマ・ド・ブラジル・インダストリア・キミカでは、「水の重要性」をテーマに河川保護の観点からゴミの不法投棄撤廃運動を地域の学校と一緒に展開しています。各家庭でのゴミの分別回収を普及させ、不法投棄を減少させるとともに資源の大切さを実感していただいています。

また、ゴミの不法投棄を防ぐため、河川をきれいにしようとして従業員による河川清掃を行いました。



▲河川清掃活動を行いました。

◀地域の学校と一緒にゴミの分別回収教育を実施しています。

アメリカ Harimatec Inc.

■ 地域清掃活動(アドプト・ロード・プログラム)

アドプト・ロード・プログラムとは、ボランティア団体が地元行政機関と協力しながら道路の一定区間を継続的に清掃管理することにより、地域の環境美化に貢献する制度です。

ハリマテックは2008年6月に地元グイネット郡(Gwinnett County)※と合意書を締結して以来、工場前のEvergreen通りの定期清掃に努めています。



◀Evergreen通りの定期清掃(2012.1)

※グイネット郡:ハリマテックが所在するジョージア州の郡(州の行政区)。

■ 環境負荷低減活動

従来、事業活動で発生したダンボール箱やプラスチックなどは一般ゴミとして回収されていましたが、ゴミの回収業者と新たな契約を結び、リサイクル可能なゴミを分別する廃棄物削減プロジェクトを始めました。



マレーシア Harimatec Malaysia Sdn.Bhd.

■ 工場清掃活動



▶工場事務所の清掃を行いました。(2011.11)

■ 環境測定の実施



◀業者による排ガス測定(2012.3)

中国 杭州杭化哈利瑪化工有限公司

■防災訓練

従業員の消防安全教育の強化、緊急事態対応能力のアップなどを目的として、消防安全緊急案に従い2011年5月20日に「杭化播磨消防演習」を実施しました。次回は、今回の反省も踏まえて、更なるレベルアップを図っていきます。



中国 南寧哈利瑪化工有限公司

■緊急事態への対応

南寧哈利瑪化工では、化学物質の漏洩に備えて生産現場、ボイラー室、タンクヤードに堰やバルブなどを設置し、環境汚染防止の強化を図っています。



▲タンク周りに堰を設置しました(2011.10)

■防災訓練

2011年10月11日に防災訓練を実施しました。



■緑化活動の推進

工場内に花や草木を植えるなど、緑化活動を推進しています。



チェコ Harimatec Czech, s.r.o.

■2013年にISO14001を取得予定

ハリマテック・チェコでは、現在、ISO取得を目指して現地スタッフを中心に奮闘中です。2012年にISO9001、2013年にISO14001を取得する予定です。



▲現地スタッフ

地球温暖化防止への取り組み

地球温暖化問題を最重要課題として認識し、CO₂排出量削減に取り組んでいます。

地球温暖化防止に関する基本的な考え方

私たちは暮らしや産業の中で、毎日たくさんのエネルギーを使っています。しかし、原子力発電を除くと、エネルギーの中心となっている石油や石炭、天然ガスなどの化石燃料のほとんどを海外からの輸入に頼っている状況です。今後も安定的にエネルギーを確保していくため、化石燃料に替わるエネルギーの確保が課題となっています。

再生可能エネルギーは、自然界で繰り返し起こる現象から取り出すことができ、枯渇することなく、持続的に利用できるエネルギー源です。自然との関わりが深い当社にとっては、最重要課題として再生可能エネルギーの有効活用に取り組み、CO₂排出量の削減に積極的に取り組んでいます。

CO₂排出量の状況

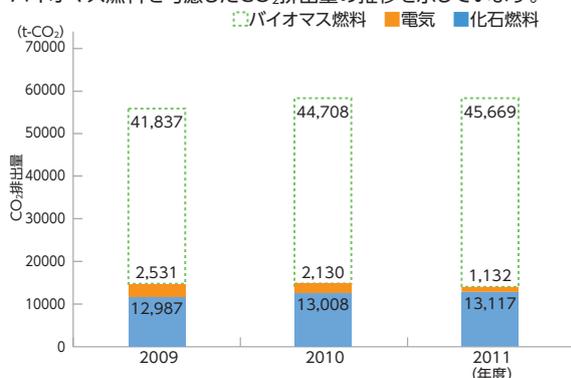
当社は創業以来、粗トール油※1を精製した後の副産物（以下、バイオマス燃料※2）を燃料として利用しています。2005年度からバイオマス燃料の有効利用をさらに推し進めバイオマス発電を稼働させることで、2009年度からはバイオマス燃料が全エネルギー使用量の6割を越えています。

バイオマス燃料は、CO₂排出量がゼロと認められていますので化石燃料使用の場合に比べてCO₂排出量を大

幅に削減したことになります。バイオマス発電設備から発生する蒸気と電力は、加古川製造所のエネルギー全てを賄い、余剰電力を新エネルギー※3として電力会社に販売しています。その結果、従来購入電力分と売電分に相当するCO₂排出量が削減できています。2011年度のCO₂排出量はバイオマス発電の稼働日数増加により、2010年度比4%削減できました。

CO₂排出量の推移

バイオマス燃料を考慮したCO₂排出量の推移を示しています。



▲バイオマス発電設備

物流部門でのCO₂排出量削減に向けて

エネルギーの使用の合理化に関する法律（2006年4月施行）の定める特定荷主として、輸送時に伴うエネルギー使用量の把握と省エネルギーの計画を立てています。

2011年度の輸送量は、2010年度に比べて6%増加、CO₂排出量は3%の増加となりました。当社の物流はすべて委託していますので、物流会社と協力しながら、輸送時におけるエネルギー使用量の削減、環境負荷の低減に取り組んでいます。また、CO₂排出量がトラック輸送より低いとされる鉄道や海運輸送へのモーダルシフト※4も一部実施しています。

物流（外部委託）におけるCO₂排出量

	2011年度実績	対前年比(%)
輸送量(千トンキロ)	38,170	106
原油換算(kl)	2,423	103
原単位(kl/万t)	132.4	103
CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	6,439	103

※1 粗トール油:製紙業界で使用するパルプを製造する際に、副生する植物由来の油分(ロジン、脂肪酸が主成分)。

※2 バイオマス:生物資源(bio)の量(mass)を表す概念で、一般的には「再生可能な、生物由来の有機性資源で化石資源を除いたもの」をバイオマスと呼んでいます。

※3 新エネルギー:石油・石炭などの限りある化石燃料と異なり太陽光や風といった自然現象が循環する中で取り出せるエネルギー。

※4 モーダルシフト:自動車や航空機による輸送を、より環境負荷の小さい鉄道や船舶の輸送に切り替えること。

集計範囲:ハリマ化成単体、
ハリマエムアイアイディ、ハリマ化成ポリマー

●Topics

夏季電力需給対策への対応

2011年3月に発生した東日本大震災の影響により、東京電力管内の大口需要家に対して、ピーク時の使用電力を前年比15%削減するよう求める電力使用制限令が発動されました。こうした状況を踏まえ、当社では東京電力管内の事業所だけでなく、全社をあげて従来より実施している節電の取り組みについて、より一層の強化を図りました。

主な取り組み事項

- エネルギーの「見える化」を推進
エネルギー消費量をリアルタイムに監視できるソフトを導入することにより、浪費防止に効果があります。
- 省エネ機器への更新(エアコン、照明など)
- 設備・運用の最適化(適正能力の設備に更新、運転方法見直しなど)
- 事務所棟屋根に遮熱・断熱塗料の塗布。窓に遮光フィルムの貼付。
- エアコンの設定温度管理の徹底
- 不要な照明の消灯(不在時、昼休み、晴天時)。不要な機器、パソコン、自動販売機の電源OFF。



▲省エネ型エアコンへの更新を推進しています(茨城工場)。



▲省エネ型照明機器への更新を推進しています(茨城工場)。



▲屋外外灯を蛍光灯にしました(19カ所)(東京工場)。



▲事務所の窓に遮光フィルムを貼り、冷房効率向上を図りました(東京工場)。



▲事務所棟屋根に遮熱塗装を施工しました(茨城工場)。



▲空気圧縮機を小型(能力の適正化)に更新しました(ハリマエムアイデイ)。

環境配慮商品の開発

ハリマ化成は、「自然の恵みを暮らしに活かす」を企業理念とし、人と環境にやさしく、循環型社会の形成を目指したものづくりを実践するため、環境配慮のポイントを明確にした研究開発を進めています。

環境配慮商品の説明

【1】トール油を使用した印刷インキ材料

平版印刷インキは早くから環境配慮製品の開発に取り組んでおり、インキ溶剤のアロマフリー化やVOC削減を進めてきました。当社は、それらをさらに推し進めるため、石油系インキ溶剤の代替として、非可食バイオマス原料であるトール油から精製される脂肪酸を使用したエステル系溶剤を開発しました。

さらに、トール油ロジンや脂肪酸を使用することで、石油系原料を削減したインキ用樹脂の開発に取り組むとともに、溶剤を使用しないUV硬化型インキ用樹脂の開発によるVOC削減を進めています。



環境ポイント

バイオマス資源活用

VOC対策

【2】紙・板紙の省資源化に貢献する製紙用薬品

製紙業界では収益改善や環境負荷低減を目的として、印刷用紙に代表される紙の高灰分化（パルプ使用量の低下）や段ボールに使用される板紙の軽量化といった省資源化が進められています。従来からの紙のリサイクルに加えて、これら新たな取り組みが進むことで、紙や板紙の品質を維持するための技術開発がより一層重要となっています。

当社ではパルプ繊維自体の強度を有効利用できる手法の開発、強度を付与するための薬品「ハーמיד」や耐水性を効率良く付与できる薬品「ハーサイズ」の開発により、紙・板紙の省資源化に貢献しています。



環境ポイント

省資源

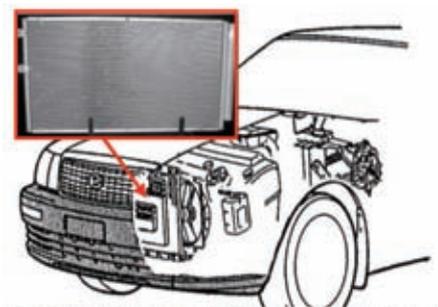
リサイクル

軽量化

【3】アルミニウムろう付け材料

近年自動車は、環境対応仕様への代替が進められています。環境対応車は、駆動系をエンジンからモーターへシフトさせるハイブリッド車仕様のみならず、部材を極限まで軽量化することで燃費向上をはかっています。

当社のアルミニウムろう付け材料は、車載用熱交換器の精密な接合（ろう付け）を可能とし、熱交換器に使用されるアルミニウムの厚みを大幅に低減させました。この技術より熱交換器の軽量化ならびに小型化が進み、地球温暖化防止や省エネルギーに貢献しています。



アルミニウムろう付け材によって製造された熱交換器（コンデンサー）

環境ポイント

温暖化防止

省エネ

軽量化

エコカー

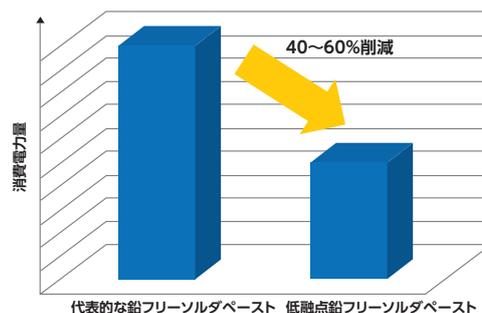
特に、「地球温暖化対策」としてCO₂の削減へつながるバイオマス原料を積極的に活用し、自然環境に負荷の少ない商品、使用時に省エネルギーや廃棄物削減に貢献する商品の開発に注力しています。

※ VOC(Volatile Organic Compounds):揮発性有機化合物。常温常圧で大気中に容易に揮発する有機化学物質の総称。洗浄剤や溶剤、燃料として産業界で幅広く使用されています。しかし、大気や公共用水域や地下水などへ放出されると、公害や健康被害を引き起こすことから、改正大気汚染防止法により主要な排出施設への規制が行われています。

【4】低融点鉛フリーソルダペースト

電子機器の組み立てには、接合材料として「はんだ」が多用されています。昨今の環境対応への意識の高まりから、はんだ接合工程における消費電力量および二酸化炭素排出量の削減が期待できる低融点はんだへの切り換えが注目を浴びています。

一般に、低融点はんだは接合強度などの面において他のはんだに劣ると言われています。この懸念点を当社では合成樹脂のテクニックを活用し、接着剤機能を付与することで接合強度を向上させた低融点鉛フリーソルダペーストを開発し、環境負荷の低減に貢献していきます。



環境ポイント

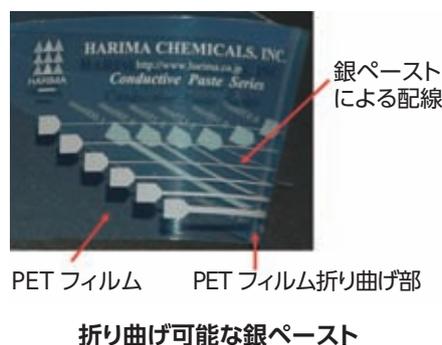
温暖化防止

省エネ

【5】フレキシブル基板配線用銀ペースト

ゲーム機や携帯電話などに使われるフレキシブル基板。電子機器の小型化を実現しています。従来からのフォトリソグラフィ法を用いてこの基板を製造すると、露光・現像・エッチングなど製造工程が長くなり廃液処理も必要となります。

当社で開発した銀ペーストはスクリーン印刷するだけで、PETフィルムにフレキシブルな微細配線を作ることができます。曲げても電気的な性能は低下しません。130℃の低温で硬化でき、製造工程も短縮できる材料として省エネルギーに貢献しています。



環境ポイント

省エネ

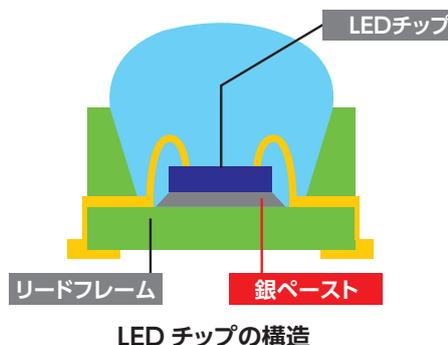
省資源

廃棄物削減

【6】高熱伝導性銀ペースト

LED照明は長寿命、省エネルギー等の環境に優しい電気製品として普及が進んでいます。一方、LED照明は電流を増やし明るく発光させようとすると、自己発熱によりLEDチップが高温になり、暗くなることが知られています。

当社は、LEDチップの発熱をリードフレームに逃がすための実装材料として、熱硬化性樹脂に銀粉を配合し、さらに当社が蓄積している銀ナノ粒子の技術を応用することにより、これまでにない高熱伝導性と接着強度を両立した銀ペーストを開発しました。



環境ポイント

省エネ

省資源

廃棄物削減

環境負荷低減への取り組み

資材の調達、生産、廃棄、リサイクルに至るまでハリマ化成グループの事業活動において環境に与える影響を正確に把握することに努めています。

環境負荷フローチャート

INPUT

原材料

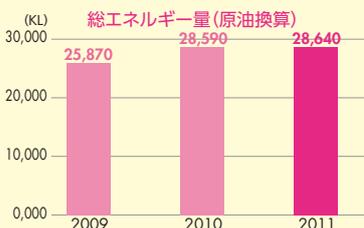
122千t



エネルギー



電力 21,400MWH
化石燃料 6,194KL
バイオ燃料 17,000KL



水



上水道 58千m³
工業用水 201千m³
地下水 1,304千m³



ハリマ化成グループの事業活動

集計範囲:ハリマ化成単体、ハリマエムアイディ、セブンリバー、ハリマ化成商事、ハリマ化成ポリマー、日本フィラーメタルズ
(ハリマ化成ポリマーは2010年度から集計に追加しています。)

OUTPUT

製品

208千t



電力

売電量 4,712MWH



水域

排水量 1,116千m³
COD※1 3.0t



大気

CO₂ 15,891t



NO_x※2 47t SO_x※3 12t



廃棄物

社外排出量 3,662t



事業活動にともない発生する環境負荷物質の低減に積極的に取り組んでいます。
 また、循環型社会形成を目指した取り組みのひとつとして廃棄物の減量、リサイクルの推進、
 適正管理に努めています。

集計範囲:ハリマ化成単体とハリマエムアイディ

環境負荷物質の低減

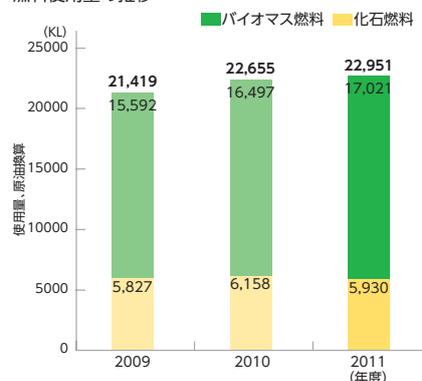
燃料の使用量

2011年度は、前年度に比べ生産量の増加により燃料使用量は増加しましたが、燃料の天然ガスへの転換、徹底した省エネ活動によりCO₂排出量を削減することができました。引き続き環境負荷物質の低減を進めていきます。

NO_x、SO_xおよびCODの発生量

2011年度は、前年度に比べ生産量の増加にともなうボイラー稼働増によりNO_xは微増となりましたが、SO_xは減少しました。排水については、排水量は微増している一方CODは減少しています。今後もNO_x、SO_x、CODの監視を強化し削減対策を講じていきます。

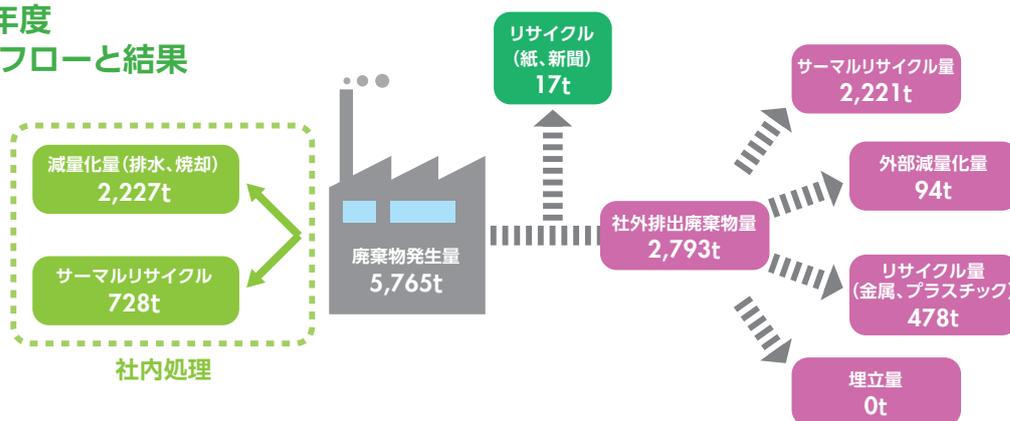
燃料使用量の推移



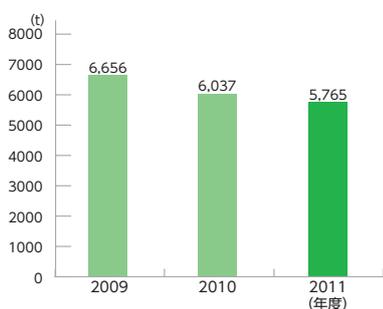
廃棄物の削減

廃棄物発生量の内訳と推移

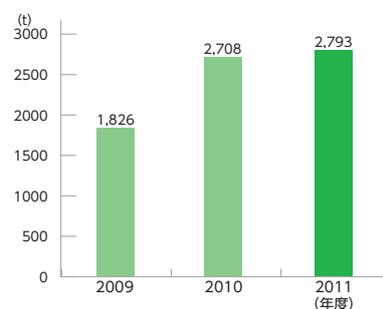
2011年度 廃棄物フローと結果



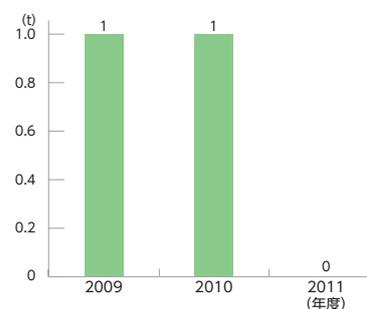
廃棄物発生量の推移



社外排出廃棄物量の推移



最終埋立量の推移



ゼロエミッション※4

2011年度は、埋立量の削減をさらに進めてゼロエミッションを継続して達成しています。

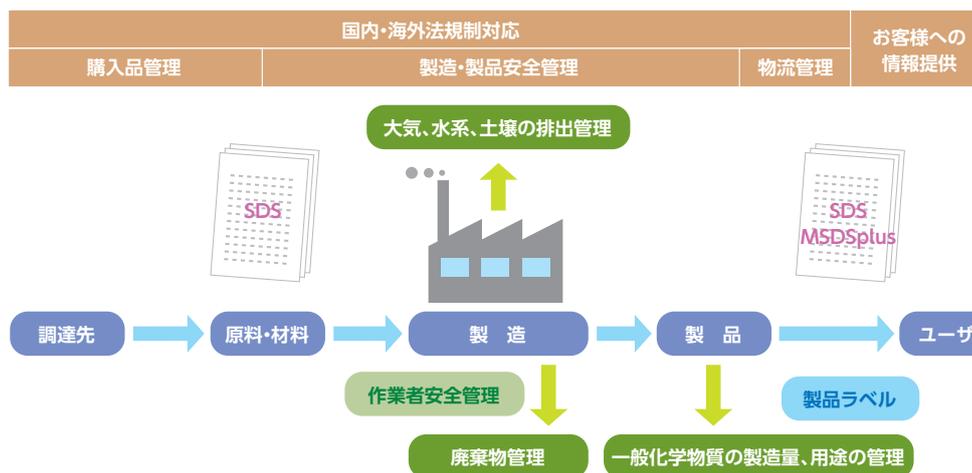
※1 COD:化学的酸素要求量。水中の汚染物質を化学的に酸化し安定させるのに必要な酸素の量。数値が高いほど水が汚れていることとなります。
 ※2 NO_x:ボイラーや焼却炉などの燃焼排ガスに含まれる窒素の酸化物。紫外線によって光化学反応を起こし、光化学オキシダントの原因となる。
 ※3 SO_x:ボイラーや焼却炉などの燃焼排ガスに含まれる硫黄酸化物。酸性雨の一因にもなります。
 ※4 ゼロエミッション:「ある産業から出る全ての廃棄物を他の分野の原料として活用し、あらゆる廃棄物をゼロにすることを旨とする」として新しい資源循環型社会の形成を目指す考え方として国連大学で提唱された。当社は、「事業所から発生する一般、産業廃棄物の総排出量に対する埋立量の割合を1%以下とする」ことを目指しています。

化学物質の管理

ハリマ化成は多くの化学物質を使用していますが、それらを適正に管理し、化学物質による環境汚染の防止と、環境負荷の低減を図っていくことは企業の社会的責任です。

化学物質管理の取り組み

取り扱う化学物質を的確に把握するため、製造する製品のみならず原料、副生物、廃棄物に至るまで、人への有害性、環境への影響について事前にチェックし、厳しく管理しています。



各種法規制への対応

グリーン調達推進

2009年度に「グリーン調達運用基準」を制定し、原料や資材を調達する取引様とともに環境保全と製品の環境配慮性向上に取り組んでいます。

化学物質管理システム

原料、製品を構成する化学物質に関する法規制や安全データおよび製品情報を一元管理するため「化学物質管理システム」の構築を進めています。製品を原料や化学物質に分解しデータベース登録することによって、法規制情報などのデータが容易に確認できるようにしたいと考えています。

海外法規制への対応

REACH規則^{※1}の対応や中国新化学物質環境管理弁法^{※2}の施行、CLP規則^{※3}の届出など、複雑化する化学物質情報を正確に把握し、各国の連携を強化しながら、確実に対応を進めています。

改正化審法への対応

化学物質の審査及び製造等の規則に関する法律(化審法)が改正されたことにより、2010年4月1日から1トン/年以上輸入、製造する化学物質は毎年度、経済産業省へ届出することが義務付けられています。

これに対応するため、当社は輸入している化学物質の量、用途を調査し、適正な届出を完了しています。

改正PRTR^{※4}法への対応

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(PRTR法)により、指定された化学物質の排出量を毎年度届出、公表することになっています。法律が改正(2010年4月1日施行)され、指定物質が354物質から462物質に増加しましたが、新しく指定された物質を含め、正確な排出量の把握に努めています。

※1 REACH(Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals):欧州連合における人の健康や環境の保護のために化学物質とその使用を管理する欧州議会および欧州理事会規則。

※2 中国新化学物質環境管理弁法:中国で製造・輸入する化学物質の管理について定めた法律。

※3 CLP(Classification, Labelling and Packaging of substances and mixtures):物質および混合物の分類・表示・包装に関する欧州議会および欧州理事会規則。

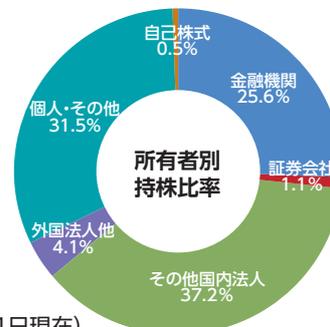
※4 PRTR(Pollutant Release and Transfer Register):有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源からどれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組み。

株主・投資家の皆様とともに

株主・投資家の皆様に対して、適時・適切で公平な情報公開に努め、積極的な対話を心がけていきます。

株主の状況

2012年3月31日現在の株主数は3,035名で、前年同期比341名増加しました。2010年12月1日より単元株式を1,000株から100株に引き下げ、投資家の皆様にとってより投資しやすい環境を整えることができました。今後も投資家の皆様から魅力ある企業として評価していただき、多くの株主の皆様からご支援いただけるよう取り組んでいます。



株式分布状況(2012年3月31日現在)

情報開示

投資家の皆様当社グループへの理解を深めていただくために、企業情報や財務情報をはじめ、製品開発や事業展開に関する最新情報を当社ホームページに掲載しています。今後も積極的な情報開示とIR活動に努めていきます。

剰余金の配当などに関する基本方針

株主の皆様への配当につきましては、安定した配当を継続して実施するとともに、将来の企業価値向上による株主利益の増大を目指しています。また、経営基盤の強化や積極的な事業展開に備えた内部留保の充実に努めるとともに、業績動向、配当性向を勘案して実施しています。

株主総会

株主総会は、「開かれた、わかりやすい株主総会」であること、また株主の皆様からご意見を頂戴する機会であると捉えて、次のような取り組みをしています。

1. 開かれた株主総会

より多くの株主の皆様にご出席いただけるように、3月決算株主総会の集中日を避け、2012年6月27日に開催しました。株主総会終了後に、株主懇談会の開催や、加古川製造所の視察を実施し、当社への理解をより深めていただきました。

2. わかりやすい株主総会

招集通知の大型化、カラー化、グラフ化を行い、株主の皆様によりわかりやすい情報提供に努めました。会場に大型スクリーンを2基設置し、事業報告などを映像とナレーションで行うなど、わかりやすさに重点を置いた運営を行い、会場の非常口の案内を映像などにより行うなど、安全面にも配慮しました。

3. 株主懇談会の開催

株主懇談会を開催し、株主の皆様のご意見を直接頂戴するなど、当社役員との交流を深めていただく機会を設けました。



▲株主総会後の懇親会

4. 株主工場視察の実施

株主懇談会終了後は、工場視察を希望される株主の皆様を加古川製造所へご案内し、当社をより身近に感じていただきながら、当社の技術や環境への取り組みに理解を深めていただきました。



▲株主総会後に加古川製造所を視察

お客様とともに

ハリマ化成は、お客様が満足していただける製品とサービスを提供するため、国際規格「ISO9001」の運用により品質管理の強化を実施するとともに、お客様への情報発信を積極的に行っています。

品質向上のための取り組み

品質マネジメントシステム

当社は、品質保証体制を整えるため国際規格ISO9001の認証を取得し、継続的に活動しています。また、国内・海外子会社でも積極的に認証の取得を進めています。

●Topics ハリマテック・チェコは2012年度にISO9001取得予定

品質に対する基本的な考え方

当社は品質方針を制定し、この方針のもと、全社が一体となってお客様の視点に立った品質向上活動に取り組んでいます。

品質方針

私たちは、品質第一に徹し、顧客の信頼と満足を得る品質を提供する。

〈考え方〉

事業所の一人ひとりの行動の結果が製品品質に直結していることを認識し、

- 1.法令、規制遵守を基盤にして、顧客要求事項を満足させる。
- 2.定めたシステム・手順書に沿って作業し、クレームの発生を未然に防ぎ、より高い品質の提供を目指す。
- 3.品質マネジメントシステムの有効性の継続的改善を図る。
- 4.年度品質目標を定め、適切性、妥当性、有効性を評価し、見直しを実施する。

品質問題の対応

品質問題は基本的に関係部署でクレーム内容、処置、原因究明、対策、そして再発防止レビューを行っていますが、特に影響が大きいクレームは重大と定義し、それ以外のクレームと区分して重点管理しています。

また、工程内で発生した人的ミスに関しては、なぜなぜ

分析を実施し、なぜなぜを繰り返して真の原因を導き、再発防止対策に取り組んでいます。今後は、品質問題をなくしていくために、なぜなぜ分析の考え方や進め方をより適正な形になるように進めていきます。

改善・提案活動

品質を維持・向上し、変化する環境の中で安定して事業を継続していくためには、生産効率改善はもちろん、従業員一人ひとりの意識啓発も重要となります。

当社では、2004年度より「小集団活動」に取り組んできましたが、改善の拡大と更なるスピードアップを図るため、その活動方法を見直し、2010年度より「改善・提案活動」として新たにスタートしています。テーマは従

来の生産性向上、環境問題、省エネなどに加えて、安全や衛生、5Sなどのあらゆる業務が対象となり活動職場も拡げました。また、優秀な事例については表彰を行い、従業員の品質に対する意識の向上につなげています。今後もお客様の信頼をより一層高めしていくために品質の向上に努めていきます。

次世代プリンテッドエレクトロニクス技術研究組合に参画

2011年3月に設立された次世代プリンテッドエレクトロニクス技術研究組合(略称:JAPER)は、5月31日に初会合を開催し、本格的に活動を開始しました。

この組合設立の目的は、低電力、省資源、高い生産性で電子部品を量産できる印刷技術「プリンテッドエレクトロニクス技術」を確立し、電力消費の少ない社会の構築と、産業技術の国際競争力強化を推進することにあります。

そして、これらの技術開発によって、次世代タッチパネルをはじめ、数多くの応用製品が生まれ出されるものと期待されています。

この「プリンテッドエレクトロニクス技術」を実現するため、日本国内のデバイス、プロセス、材料関係の技術を有する企業27社が参画し、異業種間の壁を越え、連携して技術開発を行っていきます。当社も材料メーカーとして設立メンバーに加わり活動の一端を担っています。

展示会などを通じて、お客様と積極的にコミュニケーションを図っています。

お客様への情報発信

「2011年紙パルプ技術協会年次大会」にて
講演、展示

製紙用薬品事業部 2011.10.5~7

講演会では、当社の製紙用薬品事業部技術開発部開発課の糸瀬龍次主任が「ロジン系サイズ剤とその技術動向」と題して講演を行いました。

展示会では、「脱墨パルプ用填料歩留り向上剤ハリアップAC」、「省資源化に向けた板紙抄紙」に関する製品の展示と説明を行い、多くの方々に興味を示していただきました。



▲講演を行う糸瀬龍次主任

「第61回ネットワークポリマー講演討論会」にて
ポスター発表

中央研究所 2011.10.12~14

ネットワークポリマーは高分子鎖がネットワーク（網目）構造をとっている材料の総称で、各社よりネットワークポリマーに関する最新の技術などについて発表されました。

13日のポスター発表会では当社の中央研究所開発室第二チームの中石真名美研究員が「草本系リグニンの誘導体化による熱溶解性付与」と題して発表を行い、来場者からは多くの質問が寄せられ、大きな反響がありました。



▲ポスター展示ブース

「新機能性材料展2012」に出展

樹脂・化成品事業部、中央研究所、筑波研究所 2012.2.15~17

この展示会では環境、情報、エネルギー、バイオなど多岐にわたる分野に関連した新素材、新技術が紹介され、当社は7つの新製品、コンセプトを出展し、昨年を越える多くの方々にご来場いただきました。

また、この展示会を通じ、海外子会社を含めた当社のグローバルネットワークやコア事業であるロジン関連事業についても多くの方々にご紹介することができました。



▲当社ブースに訪れるお客様

「第4回国際カーエレクトロニクス技術展」に出展

電子材料事業部 2012.1.18~20

近年、電気自動車、ハイブリッド車の普及により車載用部品の機械的特性の向上が望まれています。そこで、当社は自動車メーカーおよび自動車部品メーカーと共同開発した車載用高信頼性鉛フリーソルダペーストや、高性能な電子部品の接合に欠かせない微細接合用ソルダペースト、LEDの放熱に用いられる高性能導電性銀接着剤などを出展しました。



▲当社ブース

●Topics

お客様より優秀仕入先として2回目となる「総合賞」を受賞

当社電子材料事業部の取引先である株式会社デンソー様では主要な仕入先を対象に、品質向上、原価低減、納期対応など総合的な評価で顕著な成績を修め、同社の事業発展に多大な貢献をしたと認められる会社に対して表彰を行っており、当社は2011年5月16日、株式会社デンソー様にて開催された仕入先総会において「総合賞」の表彰を受けました。今回は2003年の「総合賞」、2006年の「技術開発賞」、2009年の「原価賞」に続き4度目の受賞となります。

これからも品質、価格、納期対応、技術開発、環境配慮において高い評価を得るとともに、更なる信頼関係の構築に努めていきます。



▲お客様より贈られた感謝状



▲開発に携わった研究員と長谷川社長(前列中央)

社会とともに

ハリマ化成では財団活動などを通じて、科学技術の振興、芸術、文化活動の支援や人材育成に取り組んでいます。

松籟科学技術振興財団 第29回研究助成金を贈呈

松籟科学技術振興財団では、2012年2月17日に第29回研究助成金贈呈式を開催しました。2011年度は57件の申請の中から17名の方々に総額1,700万円の研究助成金を贈呈し、1983年の創設以来、本年度を含めて延べ554名、総額6億1,035万円の研究助成金を贈呈しています。

式典では、文部科学省研究振興局の吉田大輔局長のご祝辞を、振興企画課奨励室の新保敏夫室長からご披露いただき、受賞者を代表して東北大学の徳山英利様から「野依良治先生、鈴木章先生の2人のノーベル賞受賞者を含め各分野を代表する著名な先生方と同じリストに載ることは大変名誉なことです。

また、ハリマ化成の理念の「自然の恵みをくらしに活かす」は、私どもの研究には極めて重要なことであり、陸前高田の奇跡の一本松のように今後も地に足ついた研究を続けていきたい」とのご挨拶をいただきました。

松籟科学技術振興財団は、1982年に当社創業者である故長谷川末吉(前ハリマ化成名誉会長)が科学技術庁(現文部科学省)から「科学技術功労者賞」を受賞された栄誉を機に、1983年に科学技術の振興と世界文化の発展を願って設立しています。



財団法人 松籟科学技術振興財団
 設立:1983年3月
 所管官庁:文部科学省
 基本金:9億6,932万円(2012年3月末現在)
 ホームページ:<http://www.shorai-foundation.or.jp/>
 松籟(しょうらい)= 松に吹く風。また、その音。

◀第29回研究助成を受けた方々と長谷川理事長(前列中央)

駐日ベルギー大使が表敬訪問

2012年1月11日、大阪本社にベルギー王国大使館リュック・リーバウト駐日特命全権大使が表敬訪問され、長谷川社長、松田取締役海外部長と懇談されました。

ベルギーのカロには海外子会社のLAWTER社の拠点があり、ヨーロッパでの研究開発・製造の基幹事業所となっています。今回の当社訪問では、ハリマ化成グループへの期待と感謝の意を表されるとともに、今後のベルギー王国での当社活動を支援していくとの力強いお言葉をいただきました。

日伯協会※1「創立85周年記念の集い」開催

当社が1974年にブラジルへ進出して以来、今年で38年となりますが、成長が期待される南米の拠点ブラジルと日本を結ぶ財団法人日伯協会「創立85周年記念の集い」が2011年12月4日に神戸市の「海外移住と文化の交流センター※2」で開催されました。

イベントには協会の常任理事を務める当社長谷川社長、兵庫県知事をはじめとする来賓、協会関係者、ブラジルと由縁のある150名のゲストの方々が出席され、交流が繰り広げられました。



▲イベントでのカポエイラ演奏

※1 日伯協会:1926年創立、日本で初めてブラジルとの2国間交流関係を結んだ団体で、交流促進のため積極的な活動を展開しています。
 ※2 海外移住と文化の交流センター:日伯協会が建設に携わった日本初の国立移民収容所を、2009年にブラジル移住100周年事業の一環として、保存・整備したものです。ブラジルとの文化・経済交流などを紹介しています。

労働安全衛生への取り組み

安全をすべてに優先させるという基本理念のもとに、働く人の安全と健康を確保する取り組みを行っています。

安全衛生方針

安全衛生方針に基づき、労働災害を撲滅するために安全教育をはじめKYT、ヒヤリハット、安全パトロール、啓蒙活動などのさまざまな運動を行っています。

1. 無事故、無災害を目指し、地域社会と従業員の安全を確保し社会との共存共栄を図る。
2. 作業環境の改善と設備の本質安全化に努め、労働災害の防止を図る。
3. 快適な職場環境の形成に努め、健康保持・増進を支援する。

安全大会の開催

労働災害防止活動の推進と、安全意識の高揚と安全活動の定着を図るため安全大会を開催しています。職場ごとに「安全決意表明」「改善宣言」を所属員全員が力強く発表しています。



▲中央安全衛生委員長によるあいさつ。(2011.7.4)



▲安全大会で安全決意表明をする所属員。(2011.7.4)

労働安全衛生に関する教育、講演会の開催、啓蒙活動



▲春の全国交通安全運動の一環として、出勤する従業員に対して安全運転の呼びかけを行いました。(2011.5.12)



▲加古川警察署にご協力いただき交通安全講演会を開催しました。(2011.5.16)



▲メーカー様より講師としてお招きし、「有機過酸化物の安全な取り扱いについて」講演いただきました。(2011.7.5)



▲衛生講演会「メタボ対策につながる食生活のポイント」を開催しました。(2011.9.15)



▲全国労働衛生週間の一環として、出勤する従業員に対して労働衛生に関する意識の高揚を呼びかけました。(2011.9.30)



▲AED普通救命講習会を開催しました。(2011.11.16)

その他、2011年度の主な重点実施項目

新入社員教育、委員会、役職者による安全パトロール、KYT活動、放水訓練や、PRニュース発行などの啓蒙活動を行っています。

従業員とともに

従業員は、重要なステークホルダーであり、また会社にとって最大の財産であり、その成長が会社全体の発展につながるという認識のもと、従業員一人ひとりが安心して仕事に全力投球でき、仕事を通して自己実現できる環境の整備に取り組んでいます。

雇用と処遇

採用

当社では「企業行動基準」の中で、採用にあたって雇用機会均等と多様性を尊重し、人種・宗教・国籍・年齢・性別などによって差別しないことをうたっており、これを基本方針とし、ホームページ、各種広報媒体を活用し応募機会を広く提供しています。

また、中途採用や派遣社員から社員への雇用の転換を進めるなど雇用機会の拡大と雇用の安定に努めています。

また、海外事業拡大を見越し、中国を中心とした外国籍の人材の採用を行ってきており、今後は更に国籍の拡大と採用後のフォロー体制の整備を推進していきます。

ワークライフ・バランスへの取り組み

当社では、早くから育児休業制度(1992年)、介護休業制度(1998年)を導入し、仕事と家庭の両立を支援するための制度を整備しており、2010年度には育児目的の新しい半日休暇制度を導入しました。

また、女性社員キャリア形成研修では、これらの制度を活用したワークライフ・バランスについての研修も実施しています。

<育児休業等の取得実績>

	2009年度	2010年度	2011年度
産前産後休暇	0	1	3
育児休業	2	1	4
介護休業	0	0	0

60歳以降の再雇用制度

企業の社会的責任の履行という側面だけでなく、能力ある人材の確保および定年退職者の生活の安定を図る目的で、2006年4月より、「継続雇用制度」を導入しています。定年退職者が健康で60歳以降も継続して働く意欲がある場合で、かつ一定の条件を満たし会社との合意ができた場合は、最長で厚生年金基礎部分の支給開始年齢に達するまで雇用を継続することができる継続雇用制度を設けています。知識や経験を十分に活かして働きがいを持って就業できると同時に、収入不足に対する不安の解消にも努めています。

女性の活躍推進

女性の活躍を推進するため、キャリアビジョン策定に向けた女性社員キャリア形成研修を実施しています。

また、スタッフ職から総合職への転換制度を導入し、女性の活躍の場の拡大を推進しています。

障害者の雇用

障害者の雇用については、通年採用を実施し雇用機会の拡大に努めています。

2011年度障害者雇用率は、派遣社員の直接雇用を推進したことにより従業員数が増大したにもかかわらず3.26%で、法定雇用率1.8%を上回っています。今後も新卒採用に加え、中途採用も積極的に実施し、雇用機会の拡大に努めていきます。

人材育成

従業員一人ひとりの能力向上を支援するために教育研修にも力を入れています。特に、フォローアップに注力し、研修の内容を確実に習慣として身につけて「能力」とすることを研修の主眼としています。これらの教育研修を通して、「自己の成長を感じ、働きがいを持って仕事に取り組める」環境づくりを推進しています。

研修プログラムについては、年間実施計画およびその内容を社内のイントラネット上にオープンにし、自己のビジネスプラン形成や部下育成に活用できる体制としています。また、2009年度よりeラーニングを導入し、基礎教育およびテーマ別の教育に活用しています。

今後は、激変する市場変化に対応できるグローバル企業実現のため、「実践的な人材育成」に向け、更なる教育プログラムの強化、導入を実践していきます。

<主な研修プログラム>

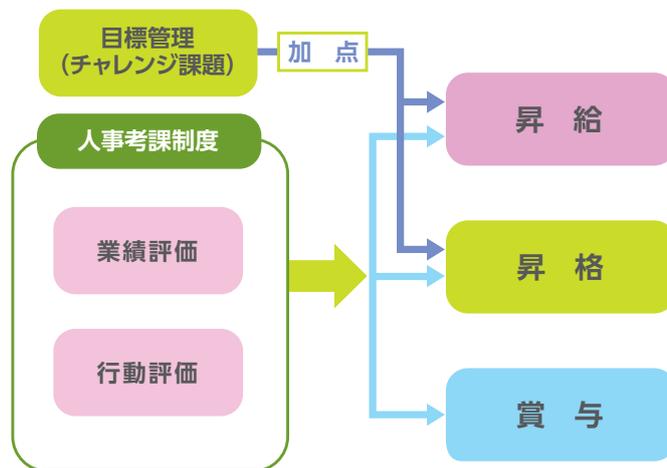
階層別研修(集合教育)	テーマ別研修(集合など)	選抜型研修(派遣)	自己啓発支援
新入社員導入研修 新入社員フォロー研修 リフレッシュ研修(2年目社員) チャレンジ研修(3年目社員) キャリア開発研修(中途採用者) 女性社員キャリア形成研修 昇格候補者研修(監督職、管理職) 昇格者研修(指導職、監督職、管理職) 考課者訓練研修(管理監督者)	ライティングセミナー コーチングセミナー 基本動作研修 eラーニング ・コンプライアンス ・情報セキュリティ ・メンタルヘルス ・安全輸出入貿易管理 など	幹部候補者研修(監督職) 経営幹部候補者研修(管理職)	海外留学制度 国内留学制度 語学留学制度 公的資格取得支援 通信教育 語学研修

人事制度

次代を担う人材の育成に資する制度として、成果だけでなく、行動評価(プロセス)を評価項目として取り入れ、更にはチャレンジに対して、その努力にも報いる加点主義を基本方針とした透明性の高い人事評価制度を導入しています。

従業員は、役割責任にリンクした行動評価基準により、一人ひとりが担っている職務に対して求められる行動、能力、資質を理解し、自らが育成課題を掲げ、その結果が報酬に反映されます。

また、現在の役割基準を上回るチャレンジ課題に挑戦する制度を設けており、このチャレンジ課題は未達成であっても評価の減点はなく、達成すれば加点する制度として運用しており、果敢にチャレンジできる風土の醸成と人材育成のスピード化を図っています。



成果主義に束縛されず、行動評価とチャレンジ課題への挑戦を通して、働きがいのある環境を整備しています。

また、制度の運用面でも2010年度より、「計画的な人材育成のための人事評価制度の活用」をキーワードに、より実態に則し、効果的な運用ができるよう制度の見直しに取り組んでいます。

福利厚生

従業員が持てる能力を最大限発揮できる環境をつくり出すための福利厚生制度や、従業員自身が病気になったり、家族の介護が必要になったときなど、いざというときのセーフティネットとなる制度も整備しています。

また、2008年1月よりメンタルヘルスクア制度を導入し、従業員だけでなく従業員の家族も利用できる体制を整えています。

セーフティネット／長期休業補償制度

従業員が病気やケガで就業できなくなった場合に、収入の減少をカバーし家族の生活をサポートするための制度で、社会保険での補償期間18ヶ月を超えて就業できない状態が継続した場合に、最長満60歳まで収入をカバーする制度です。

本制度では会社が基準給与月額60%を補償し、従業員の任意加入上乗せにより最大で基準給与月額の90%が補償されます。

健康・医療・メンタルヘルス相談サービス

社員とその家族の体と心の健康の保持・増進と各個人のセルフケアのサポートを目的として、健康・医療・メンタルヘルスに関する相談サービスを整備しています。

本制度では精神的負担の約半分が法律に関連することにより、法律相談サービスも整えてサービスの充実に努めています。

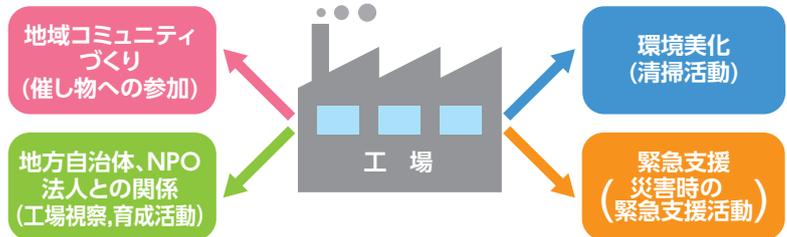
また、2010年4月より全社統括産業医を任用し、統括産業医による教育の充実および専門的なサポートができる体制としメンタルヘルスクアに努めています。

地域社会とともに

「地域とともに発展することが企業の使命である」との認識にもとづき、地域の皆様や社員とのよりよい関係づくりを心がけています。

良き企業市民として

工場視察を通して当社の事業活動や環境への取り組みなどを紹介し、社会の一員として、地域の一員として相互理解を深めています。



保安防災への取り組み

防災への対応を怠らず、日常業務の中で企業防災を心がけています。

災害から身を守るために

2011年3月11日に発生した東日本大震災のような大災害から身を守るためには、平時から準備や心構えを整えておかねばなりません。

当社では、2006年から全従業員に帰宅困難者用のエマージェンシーキット配布や、安否確認システムを導入するなど行ってきましたが、東日本大震災の教訓を活かし、保安防災への取り組みを強化しています。

防災用の備蓄品

- ①エマージェンシーキット袋をウエストポーチからリュック式に変更して内容の充実を図りました。



▲リュック式のエマージェンシーキットの中身

- ②本社・営業所では、全員にヘルメットを配布し、女子従業員などは運動靴を勤務先に備え置くようにしました。
- ③拠点の備蓄品として被災時に最低限必要となる防災用品を配備した上で、拠点ごとの事情に応じてさらに整備を進めています。

- ④工場には、緊急地震速報装置を設置するとともに、非常用発電機の設置を進めています。

通信手段の確保

災害時の通信手段確保のために、全拠点に衛星携帯電話もしくはMCA(広域無線通信機)の配備を検討中です。

帰宅困難者の対策

- ①東京本社地区で、会社が借り上げてしている一部の住居に対して、寝袋などの防災用品を配備して、リスクを分散した上で、帰宅困難者が発生した場合に避難場所として使用できるように準備を進めています。
- ②大阪市内では、社有マンション数室に防災用品を整備し、帰宅困難者10名程度の避難場所に使用できるようにしました。

災害時安否確認システム

災害発生時に従業員などの安否状況をいち早く確認できるように、2006年から安否確認システムを導入しています。

東日本大震災直後は本システムの通信回線がパンクして作動せず、本来の目的を果たさなかったことを経験しましたが、災害時における従業員などの安否確認手段を確保することが非常に大切であることを再認識して、システムを改善しながら運用しています。

防災訓練

防災訓練は各拠点において毎年実施しており、拠点に応じたより実践的な内容で行っています。

サイトレポート 〈ハリマ化成 国内工場 / 国内子会社〉

加古川製造所、中央研究所、ハリマエムアイディ

所在地

兵庫県加古川市野口町水足671-4

電話番号 079-422-3301

項目	単位	2010年度	2011年度	
エネルギー (原油換算)	電気	kℓ	2,984	3,033
	燃料(化+バイオ)	kℓ	18,612	18,929
大気	CO ₂	t-CO ₂	3,447	2,885
	NO _x	kg	38,400	40,600
	SO _x	kg	12,900	10,900
水域	排水量	m ³	381,740	391,671
	COD	kg	1,266	1,201
廃棄物	廃棄物発生量	t	3,266	3,276
	社外処理量	t	2,195	2,271
	最終埋立量	t	0	0
PRTR	大気排出量	kg	3,658	3,752
	移動量	kg	13,533	14,816



◀防災訓練を実施 (2011.12.5)

東日本大震災の教訓から停電を想定し、緊急発電設備の操作訓練を取り入れるなど、加古川東消防署のご協力のもと訓練を行いました。



◀「加古川の産業 を見に行こう!バス ツアー」の受け入れ (2012.1.26)

加古川観光協会が主催するこのバスツアーは当選倍率が5倍以上ということで、市民の地元企業に対する関心の高さが伺えました。

富士工場

所在地

静岡県富士市比奈311-9

電話番号 0545-38-2254

項目	単位	2010年度	2011年度	
エネルギー (原油換算)	電気	kℓ	1,143	1,101
	燃料(化+廃油)	kℓ	2,150	2,190
大気	CO ₂	t-CO ₂	6,020	5,987
	NO _x	kg	3,561	3,854
	SO _x	kg	0	0
水域	排水量	m ³	168,099	165,576
	COD	kg	1,328	662
廃棄物	廃棄物発生量	t	1,058	936
	社外処理量	t	156	223
	最終埋立量	t	1	0
PRTR	大気排出量	kg	157	178
	移動量	kg	4	275



◀防災訓練を実施 (2011.7.26)

東日本大震災の津波被害を教訓に、事務所棟屋上で人員確認を行いました。



◀インターンシップ を実施 (2011.6.9~10)

今年も高校生を対象にしたインターンシップを行いました。

東京工場

所在地

埼玉県草加市稲荷6-18-1

電話番号 048-931-4311

項目	単位	2010年度	2011年度	
エネルギー (原油換算)	電気	kℓ	400	332
	燃料(化+廃油)	kℓ	1,208	1,155
大気	CO ₂	t-CO ₂	3,224	3,044
	NO _x	kg	1,651	1,614
	SO _x	kg	0	25
水域	排水量	m ³	97,044	94,369
	COD	kg	340	378
廃棄物	廃棄物発生量	t	1,352	1,191
	社外処理量	t	263	206
	最終埋立量	t	0	0
PRTR	大気排出量	kg	1,725	1,439
	移動量	kg	16,941	12,839



◀防災訓練を実施 (2012.2.17)

起振車による地震体験や、家庭での揚げ物油の過熱による火災の消火方法について指導を受けました。



◀社会体験授業を 実施 (2012.1.24~26)

3日間にわたり、近隣の中学生に社会体験授業を行いました。

サイトレポート 〈ハリマ化成 国内工場 / 国内子会社〉

茨城工場

所在地
茨城県稲敷郡阿見町大字香澄の里13-1
電話番号 029-889-2911

項目		単位	2010年度	2011年度
エネルギー (原油換算)	電気	kℓ	145	145
	燃料(化+廃油)	kℓ	404	416
大気	CO ₂	t-CO ₂	1,345	1,353
	NO _x	kg	299	472
	SO _x	kg	272	367
水域	排水量	m ³	14,438	14,770
	COD	kg	55	61
廃棄物	廃棄物発生量	t	255	281
	社外処理量	t	13	15
	最終埋立量	t	0	0
PRTR	大気排出量	kg	1,792	1,935
	移動量	kg	1,733	2,140



◀「防災訓練を実施(2011.12.12)」
AEDを使った蘇生法の実技指導を受け、救命処置のスキルアップを行いました。



◀「茨城県危険物安全協会連合会長安全功労団体の部」を受賞(2011.6.10)
危険物の取り扱いおよび施設の維持管理が優良であり、茨城県内の安全・防災管理などに貢献したことが評価されました。

北海道工場

所在地
北海道白老郡白老町字石山27-5
電話番号 0144-83-2205

項目		単位	2010年度	2011年度
エネルギー (原油換算)	電気	kℓ	110	114
	化石燃料	kℓ	90	81
大気	CO ₂	t-CO ₂	404	388
	NO _x	kg	186	169
	SO _x	kg	671	443
水域	排水量	m ³	1,482	1,526
	COD	kg	593	336
廃棄物	廃棄物発生量	t	55	26
	社外処理量	t	31	25
	最終埋立量	t	0	0
PRTR	大気排出量	kg	16	17
	移動量	kg	0	0



◀「防災訓練を実施(2011.6.17)」
より実践的な訓練を行うため工場の全電力を一時停止し、緊急時の起動手順に従って訓練を行いました。



◀「白老危険物安全協会より感謝状(2011.4.22)」
当協会役員として永年にわたり危険物災害の防止と協会の発展に貢献したことに對して贈られました。

仙台工場

所在地
宮城県岩沼市末広1-2-1
電話番号 0223-22-1201

項目		単位	2010年度	2011年度
エネルギー (原油換算)	電気	kℓ	92	78
	化石燃料	kℓ	136	123
大気	CO ₂	t-CO ₂	504	445
	NO _x	kg	134	158
	SO _x	kg	223	112
水域	排水量	m ³	3,877	3,979
	COD	kg	248	235
廃棄物	廃棄物発生量	t	29	21
	社外処理量	t	28	20
	最終埋立量	t	0	0
PRTR	大気排出量	kg	23	23
	移動量	kg	108	147



◀「優良危険物取扱事業所」を受賞(2011.7.6)
仙台工場での危険物の取り扱いおよび施設の管理を含めた安全管理体制などが評価されました。



◀「安全優良職長厚生労働大臣顕彰」を受賞(2012.1.31)
この顕彰は高い安全意識を持ち、適切な安全活動を実践している優良な職長、班長などに贈られ、2011年度は全国で143名が顕彰を受けています。当社では中山嘉夫係長が受賞しました。

四国工場

所在地
愛媛県四国中央市村松町365-1
電話番号 0896-24-1001

項目		単位	2010年度	2011年度
エネルギー (原油換算)	電気	kℓ	32	35
	化石燃料	kℓ	55	57
大気	CO ₂	t-CO ₂	194	207
	NO _x	kg	216	179
	SO _x	kg	76	59
水域	排水量	m ³	47,027	49,527
	COD	kg	94	99
廃棄物	廃棄物発生量	t	24	34
	社外処理量	t	22	33
	最終埋立量	t	0	0
PRTR	大気排出量	kg	14	15
	移動量	kg	0	0



▲近隣清掃活動(2012.6.18)

ハリマ化成オフィス関連

集計範囲 大阪本社、東京本社、筑波研究所、名古屋営業所、九州営業所

項目		単位	2010年度	2011年度
エネルギー (原油換算)	電気	kℓ	159	141
	CO ₂	t-CO ₂	256	230
廃棄物	廃棄物発生量	t	5	4
	リサイクル量	t	3	2

筑波研究所



▲企業研究会の実施(2011.6.16)
本研修会には、化学やバイオテクノロジーを専攻する大学院生が、体験コースとして当研究所と関連施設である「つくばイノベーション」のラボツアーに参加いただきました。

東京本社



◀消防訓練に参加(2012.3.14)
東京本社の入居するビルで消防訓練が行われ、当社従業員も訓練に参加しました。



大阪本社

◀関西エコオフィス宣言事業所に登録(2012.3.23)
地球温暖化防止対策のため、身近なところからオフィスの省エネルギーに取り組むため応募しました。

国内子会社

集計範囲 セブンリバー、ハリマ化成商事、ハリマ化成ポリマー、日本フィラーメタルズ

項目		単位	2010年度	2011年度
エネルギー (原油換算)	電気	kℓ	498	449
	化石燃料	kℓ	319	256
大気	CO ₂	t-CO ₂	1,594	1,352
水域	排水量	m ³	316,587	396,842
廃棄物	廃棄物発生量	t	1,247	863
	リサイクル量	t	10	10

ハリマ化成ポリマー株式会社



◀近隣清掃活動(2012.6.25)

株式会社セブンリバー



◀5S活動(2012.6.22)
工場内の5S徹底に取り組んでいます。

株式会社日本フィラーメタルズ

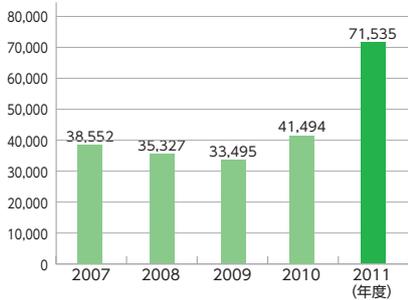


◀緑化活動(2012.6.29)
省エネ活動の一環として、事務所にグリーンカーテンを設置しました。

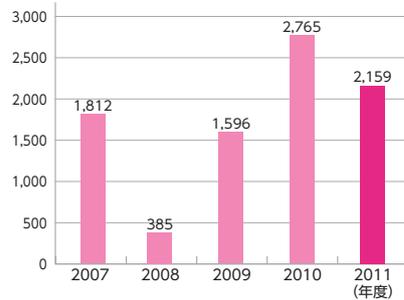
データ編

財務ハイライト

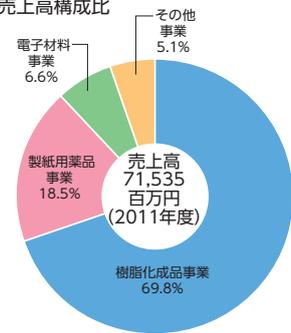
連結売上高(百万円)



連結経常利益(百万円)



事業別売上高構成比



ISO認証取得の状況

□ ISO9001 認証取得状況 (2012年3月31日現在)

ハリマ化成株式会社

会社名	登録年月	認証機関
加古川製造所・中央研究所	1998年 6月	JCQA
北海道工場・営業所	1999年 6月	JCQA
仙台工場・営業所	1999年 6月	JCQA
茨城工場	1999年 6月	JCQA
筑波研究所	2002年 4月	JCQA
東京工場	1999年 6月	JCQA
東京営業所	1998年 6月	JCQA
富士工場・営業所	1999年 6月	JCQA
名古屋営業所	1998年 6月	JCQA
大阪営業所	1998年 6月	JCQA
四国工場	1999年 6月	JCQA
四国営業所	1998年 6月	JCQA
九州営業所	2008年12月	JCQA

国内子会社

ハリマエムアイディ株式会社	1998年 6月	JCQA
株式会社セブンリバー	2000年 2月	JCQA
株式会社日本フィラーメタルズ	2001年10月	LIACA
ハリマ化成ポリマー株式会社	2010年11月	JCQA

海外子会社

杭州杭化哈利瑪化工有限公司	2006年 4月	CQM
杭州哈利瑪電材技術有限公司	2004年10月	CQM
南寧哈利瑪化工有限公司	2009年 5月	CNAS
Harimatec Malaysia Sdn.Bhd.	2005年12月	BVQi
Harimatec Inc.	2006年 2月	UL
Harima do Brasil Industria Quimica Ltda.	1999年10月	FCAV

□ ISO14001 認証取得状況 (2012年3月31日現在)

ハリマ化成株式会社

会社名	登録年月	認証機関
加古川製造所・中央研究所	2000年 6月	JCQA
ハリマ化成 茨城工場	2006年 6月	JCQA
東京工場	2004年 6月	JCQA
富士工場・営業所	2002年 3月	JCQA

国内子会社

ハリマエムアイディ株式会社	2000年 6月	JCQA
株式会社日本フィラーメタルズ	2005年 7月	LIACA

海外子会社

杭州杭化哈利瑪化工有限公司	2007年11月	CQM
杭州哈利瑪電材技術有限公司	2004年10月	CQM
Harimatec Malaysia Sdn.Bhd.	2005年12月	BVQi
Harimatec Inc.	2007年 2月	UL
Harima do Brasil Industria Quimica Ltda.	2008年 9月	FCAV
南寧哈利瑪化工有限公司	2010年 7月	CNAS

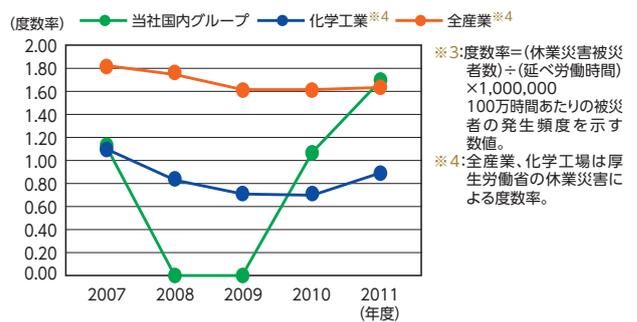
労働災害の状況

事故災害件数^{※1}の推移^{※2}



※1: 集計対象は3ページ記載の国内の事業所および子会社
 ※2: 年度集計は1月～12月

休業災害度数率^{※3}の推移



※3: 度数率=(休業災害被災者数)÷(延べ労働時間)×1,000,000
 100万時間あたりの被災者の発生頻度を示す数値。
 ※4: 全産業、化学工場は厚生労働省の休業災害による度数率。

データ編

PRTR※1法対象物質の排出量※2・移動量の一覧

単位:kg(ただし、ダイオキシン類はmg-TEG)

整理番号	化学物質名	2009年度		2010年度		2011年度	
		大気排出量	移動量	大気排出量	移動量	大気排出量	移動量
2	アクリルアミド	2.2	0.3	1.9	0.2	1.6	0.7
3	アクリル酸エチル	3.6	0.0	12.7	0.0	16.0	0.0
4	アクリル酸	6.5	0.0	5.5	0.0	4.8	0.0
7	アクリル酸n-ブチル	—	—	27.2	0.0	28.5	0.0
9	アクリロニトリル	35.1	0.0	36.1	0.0	36.8	0.0
44	インジウム及びその化合物	—	—	—	—	0.0	6,500.0
53	エチルベンゼン	1,495.1	10,817.0	1,562.0	5,868.0	1,609.0	826.0
59	エチレンジアミン	1.9	0.0	1.9	0.0	1.8	0.0
65	エピクロルヒドリン	—	—	1.3	0.0	1.4	0.0
74	p-オクチルフェノール	2.6	12.0	4.8	0.0	3.8	6,501.9
80	キシレン	1,435.8	10,817.0	1,484.2	5,868.0	1,545.0	826.0
134	酢酸ビニル	13.7	0.0	12.0	0.0	11.0	0.0
240	スチレン	78.7	0.0	80.3	0.0	84.0	0.1
274	ターシャリドデカンチオール	—	—	0.1	0.0	0.1	0.0
277	トリエチルアミン	—	—	10.2	8.9	5.9	0.0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	—	—	181.4	0.0	203.1	0.0
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	45.5	0.0	43.8	0.0	48.0	0.0
298	トリレンジイソシアネート	—	—	—	—	0.0	1,800.0
300	トルエン	3,920.9	22,676.0	3,660.1	19,865.0	3,506.3	13,746.0
302	ナフタレン	—	—	—	—	0.0	16.0
320	ノニルフェノール	0.5	22.0	0.5	1.9	0.4	3.7
349	フェノール	0.1	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0
368	4-tert-ブチルフェノール	—	—	6.7	1.4	32.0	6.4
411	ホルムアルデヒド	83.2	205.8	127.9	11,227.0	141.2	16,298.8
413	無水フタル酸	1.3	0.0	1.3	0.0	1.1	0.1
414	無水マレイン酸	7.0	0.0	4.6	0.0	4.6	0.0
415	メタクリル酸	0.1	0.0	0.2	0.0	0.2	0.0
416	メタクリル酸2-エチルヘキシル	0.3	0.0	0.3	0.0	0.3	0.0
418	メタクリル酸2-ジメチルアミノエチル	11.9	180.0	13.9	108.0	14.5	147.1
419	メタクリル酸ノルマルブチル	0.6	0.0	0.7	0.0	0.8	0.0
420	メタクリル酸メチル	111.0	0.0	119.1	0.0	124.0	0.0
	合計	7,260.7	44,772.1	7,400.8	42,963.0	7,426.3	46,672.8
243	ダイオキシン類	4.5	0.0	0.7	0.0	0.3	0.0

※1 PRTR: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、公表する仕組み。
 ※2 水域、土壌への排出はありません。

集計範囲:
 ハリマ化成単体、ハリマエムアイディ、
 ハリマ化成ポリマー

環境会計※

環境保全効果(物量効果)

単位:百万円

分類	主な取組み内容	2009年度		2010年度		2011年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額
1. 事業エリア内コスト		126	298	75	293	18	276
内訳	1-1 公害防止コスト	0	97	51	87	7	80
	1-2 地球環境保全コスト	126	106	24	125	11	110
	1-3 資源循環コスト	0	95	0	81	0	86
2. 上・下流コスト	ラベルプリンター、容器包装等の低減	0	1	0	0	0	0
3. 管理活動コスト	ISO14001の維持、環境測定等	2	66	0	31	0	38
4. 研究開発コスト	環境配慮製品の研究、開発等	0	606	0	547	0	551
5. 社会活動コスト	環境団体寄付、地域活動支援等	0	2	0	2	0	3
6. 環境損傷コスト	特になし	0	2	0	0	0	0
合計		128	975	75	873	18	868

環境保全効果(物量効果)

効果の内容	指標の内容	単位	2009年度	2010年度	2011年度
事業活動に投入する資源に関する効果	エネルギー使用量(原油換算)	KL	25,732	27,561	27,790
	水使用量	千m ³	1,169	1,048	1,162
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する効果	CO ₂ 排出量	t	15,518	15,138	14,309
	SOx排出量	t	14.2	14.1	11.9
	NOx排出量	t	41.6	44.4	47.0
	PRTR対象物質の大気排出量	kg	7,263	7,385	7,383
	排水量	千m ³	893	713	721
	COD排出量	t	4.3	3.9	3.0
	廃棄物排出量	t	1,826	2,708	2,793
廃棄物埋立量	t	1	1	0	

環境保全効果(経済効果)

単位:百万円

経済効果項目	2009年度	2010年度	2011年度
リサイクルによる収入	32	35	39
省エネルギーによる費用削減	36	36	24
廃棄物削減による費用削減	16	2	3

※ 環境会計:環境保全への取組みを効率的かつ効果的に推進していくことを目的として、事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を認識し、可能な限り定量的(貨幣単位又は物量単位)に測定し、伝達する仕組み。

集計方法:算定基準については、環境省の「環境会計ガイドライン2005」、(社)日本化学工業協会の「化学企業のための環境会計ガイドライン」をもとに集計しました。
 集計範囲:ハリマ化成7工場
 対象期間:2011年4月～2012年3月



内容に関するお問い合わせ先

ハリマ化成株式会社

環境品質管理室

TEL:079-422-3301 FAX:079-426-6008

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



発行 2012年9月