

環境・社会報告書 2010



環境・社会報告書 2010 目次

ごあいさつ	2
事業概要	3
会社概要	5
拠点地図	6
企業理念、企業行動基準	7
内部統制システム	8

環境

環境への取り組み	9
環境負荷フローチャート	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
環境会計	23

社会

株主・投資家の皆様とともに	24
お客様とともに	25
社会とともに	27
労働安全衛生への取り組み	28
従業員とともに	29
地域社会とともに	31
保安防災への取り組み	32

データ集

サイトレポート	33
---------	----

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。

2010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も努めました。

●対象期間

2009年4月1日～2010年3月31日

※ただし活動については、一部2010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

●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(2007年度版)」

●次回発行予定

2011年8月



代表取締役社長
長谷川 吉弘

ハリマ化成は、「自然の恵みを暮らしに活かす」を基本理念とし、自然環境に負荷をかけない環境にやさしいものづくりを実践してまいりました。一人ひとりが環境方針に基づき環境保全活動を積極的に推進し、社会的企業価値の向上をめざして取り組んでいます。

昨年度のがわ国経済は、2009年3月を底に最悪の時期は脱したものの、円高、デフレ、高失業率などマイナス要因も依然として残り、厳しい状況でした。2010年度も経済環境は引き続き厳しい状況が続きますが、社会の動きや業界、ユーザーニーズの変化をいち早く察知して、機敏に対応することによって企業としての成長をめざすとともに社会から信頼される企業をめざします。

昨今の世界にまたがる環境課題として、地球温暖化問題や循環型社会の形成などがあります。当社は、創業以来、化石燃料の代替として、CO₂の排出がゼロとみなされるバイオマス（トール油蒸留時に得られる副産物）を燃料として利用し、地球温暖化防止に寄与してきました。2005年度には、加古川製造所内にバイオマスを燃料とした発電設備を稼働させ、加古川製造所の消費電力をバイオマス発電で賄うと同時に、余剰電力を販売することによって、CO₂排出量の削減に大きく貢献しています。2009年度は、重油から天然ガスへの燃料転換や省エネルギーなどに積極的に取り組み、CO₂排出量は2008年度比11%削減を達成することができました。また、循環型社会の形成では、廃棄物の埋立量を削減する活動を推し進め、埋立量をゼロにする完全ゼロエミッションに近づくことができました。

21世紀の科学技術のキーワードは「環境」「ナノテクノロジー」「エネルギー」と言われています。当社は、わが国で唯一のトールロジン（松材よりクラフトパルプを製造する際に副生する粗トール油からの蒸留により得られるロジン）メーカーとしての特徴を活かした事業展開をしてまいりましたが、昨年度、中国においてガムロジン（松の幹に傷をつけ分泌する生松脂を採取し、蒸留して得られるロジン）の生産事業を取得したことで、トールロジンとガムロジンの両方を生産、供給できる体制が整いました。バイオマスであるこれらを原料とした当社の環境配慮製品の優位性と機能性を追求して、独創的な発想と先進的な技術で開発に取り組んでいます。また、自動車・電機・電子産業並びに環境・エネルギー分野のニーズに対応した新製品の開発が重要であると認識して、その開発プロセスと新規事業の育成に向けた活動も強化してまいります。

化学企業としての社会的責任を確実に果たしていくためには、安全と品質への取り組みが最優先課題とし、全社員がコンプライアンスの意識を持って日々の業務に取り組んでいくことが重要だと考えています。これからも社会から信頼され、人と環境にやさしく、社会と共に成長し続ける企業をめざして安全、品質、環境に対する課題を徹底的に見直し、これらのレベルアップに注力してまいります。

今後とも何卒ご支援の程お願い申し上げます。

事業概要

私たちの暮らしの中にハリマ化成の製品、技術が

ハリマ化成の製品は、暮らしに欠かすことの出来ないさまざまな製品の素材として使われています。



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、環境にやさしい脱有機溶剤化を実現した高品質な塗料用樹脂をお届けしています。



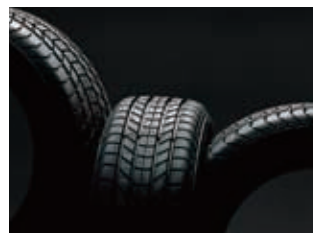
② アルミニウム ろう付け材料

自動車に使用されている熱交換器はアルミニウムろう付けが必要です。ハリマ化成はブリコート法^{※1}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。



③ 合成ゴム用乳化剤

自動車タイヤなどの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 製紙用薬品

インキのに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。



活かされています。



5 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。



7 接着用樹脂

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。



6 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。



※1 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。
※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。

会社概要

社名	ハリマ化成株式会社
設立	1947年11月18日
資本金	100億1,295万円 (2010年3月31日現在)
本店	兵庫県加古川市野口町水足671-4
大阪本社	大阪市中央区今橋4丁目4番7号
東京本社	東京都中央区日本橋3丁目8番4号
従業員数	418名(単体)、951名(連結) (2010年3月31日現在)
事業内容	樹脂化成品、製紙用薬品、電子材料 などの製造販売
研究所	中央研究所、筑波研究所
工場	加古川製造所、東京工場 富士工場、茨城工場 北海道工場、仙台工場、四国工場
営業所	東京営業所、大阪営業所 名古屋営業所、九州営業所 富士営業所、北海道営業所 仙台営業所、四国営業所

〈ホームページ〉

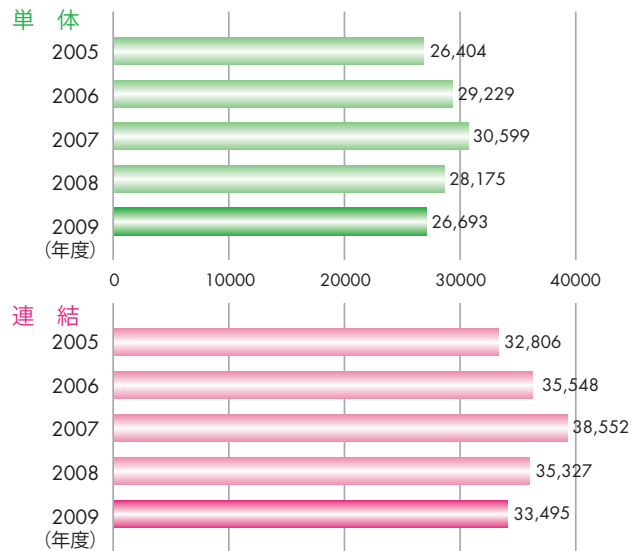
<http://www.harima.co.jp/>



財務ハイライト

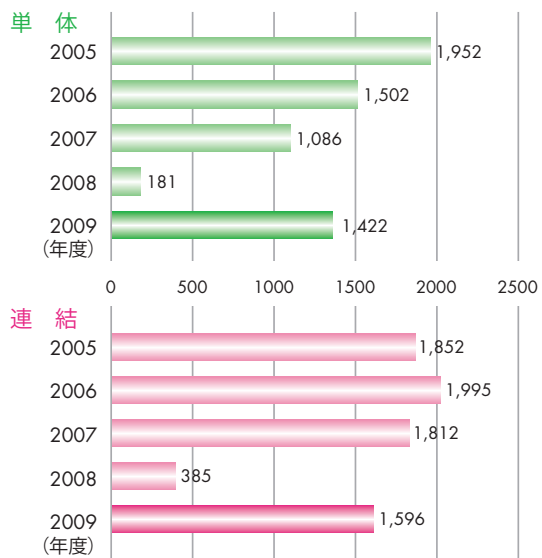
売上高

単位: 百万円

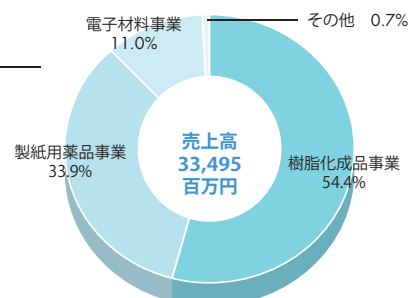


経常利益

単位: 百万円



2009年度事業別 売上高(連結)の状況



拠点地図

グローバルに展開するハリマ化成のネットワーク

国内拠点

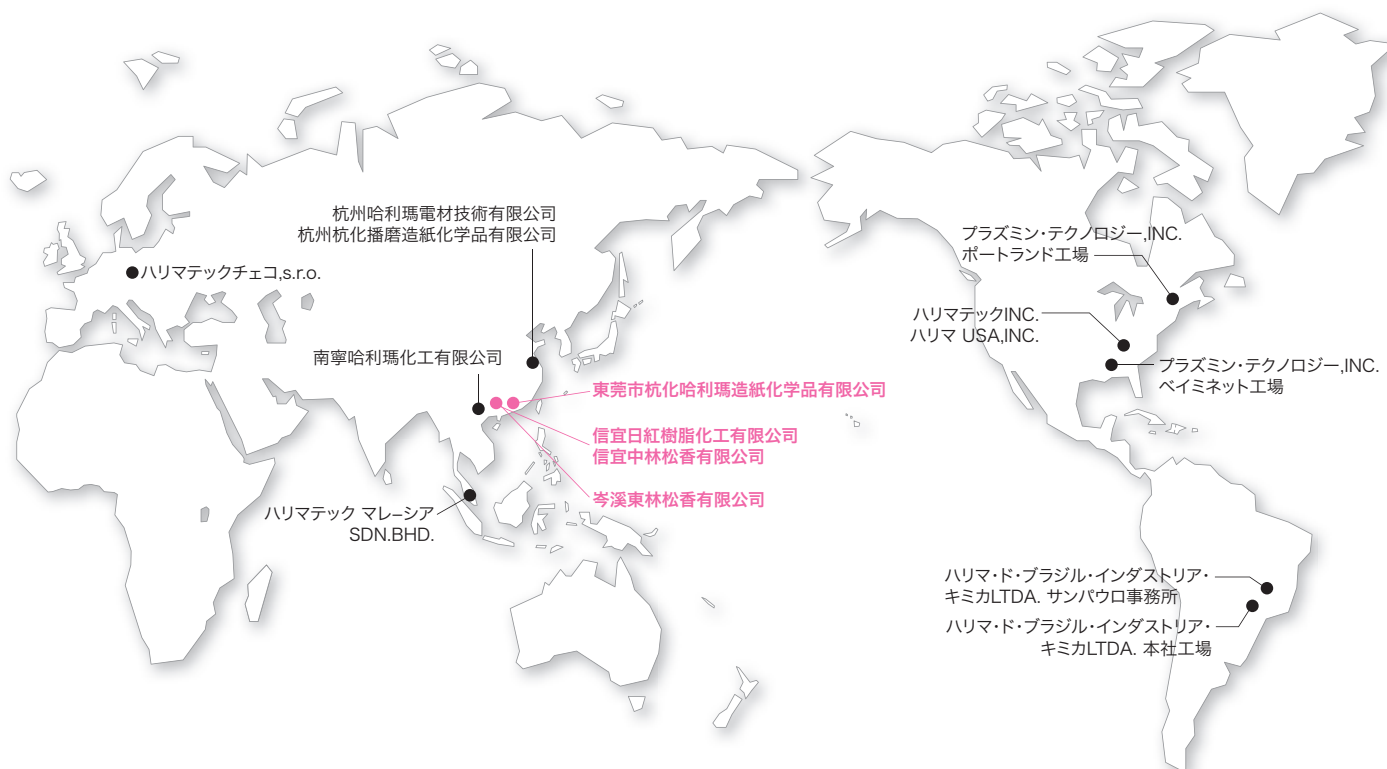


●Topics

2009年度において新たに連結会社となりましたのは次のとおりです。

- ハリマ化成ポリマー株式会社
- 株式会社日本フィラーメタルズ
- 信宜日紅樹脂化工有限公司
- 信宜中林松香有限公司
- 岑溪東林松香有限公司
- 東莞市杭化哈利瑪造紙化学品有限公司

海外拠点



企業理念、企業行動基準

■ 企業理念

わたしたちは、自然の恵みを暮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
人と技術を大切にす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ると共に、原因究明、改善を図り、再発を防止する。

1. わたしたちは、「自然の恵みを暮らしに活かす」を基本とし、人と技術を大切にす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。

内部統制システム

■ コンプライアンス（法令順守）

当社では、企業理念に基づき、企業としての存在価値を社会からより評価されるために、法令を順守することはもちろんのこと、社会の信頼に応える高い倫理観をもって企業活動に取り組んでいます。

● 内部統制システム及びリスク管理体制の整備状況

当社の企業理念である「自然の恵みをくらしに活かす」を実践するための事業活動を行う上で、役員および社員を対象に「企業行動基準」を制定して、その順守を図っています。

「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検討・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、定期的に検討・検証されると同時に、2006年9月に設置した内部統制室がコンプライアンスならびに「企業行動基準」の順守状況を監視しています。また、内部統制室は、各部門のリスクを日常的に監視、統括

できる体制を整備しています。社員には、基本動作の徹底、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。2009年7月からは、eラーニングシステムを導入し、コンプライアンスに関する教育体制をより一層強化しています。監査室では、各部門、各拠点におけるコンプライアンスおよびリスク管理の状況を重要な監査項目として業務監査を実施しながら、関係部門と連携して、コンプライアンスの徹底ならびにリスクの回避・予防・管理をしています。重要な法務問題に関しては、顧問弁護士に適宜相談して対応しています。

● 内部監査、監査役監査および会計監査の相互連携

内部監査につきましては、監査室が会計監査および業務監査を実施しています。監査室と監査役との連携を図るため、内部監査結果は監査役および監査役会に報告され、コンプライアンスの徹底や業務の改善に反映されており、経営上重要な役割を果たしています。

監査役監査につきましては、現在3名の監査役の内、過半数の2名を社外監査役として、より公正な監査が実施できる体制にしています。また、不測

の事態に備えるために、補欠監査役2名を選任し、万全の体制を整えています。公認会計士監査につきましては、会社法および金融商品取引法の規程に基づき、有限責任監査法人トーマツによる監査を受けており、会計制度の変更などにも速やかに対応できる環境にあります。また、監査法人と監査役会は定期的に情報共有の場を設けており、監査方針や問題点について情報交換を行い相互の連携に努めています。

● 個人情報保護体制について

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。

● コンプライアンス外部通報・相談窓口の設置

当社では、企業倫理向上のため、「企業行動基準」、「社内相談窓口」を設けています。また、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

する目的で、2007年12月に「コンプライアンス外部通報・相談窓口」を開設し、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。

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、循環型企业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

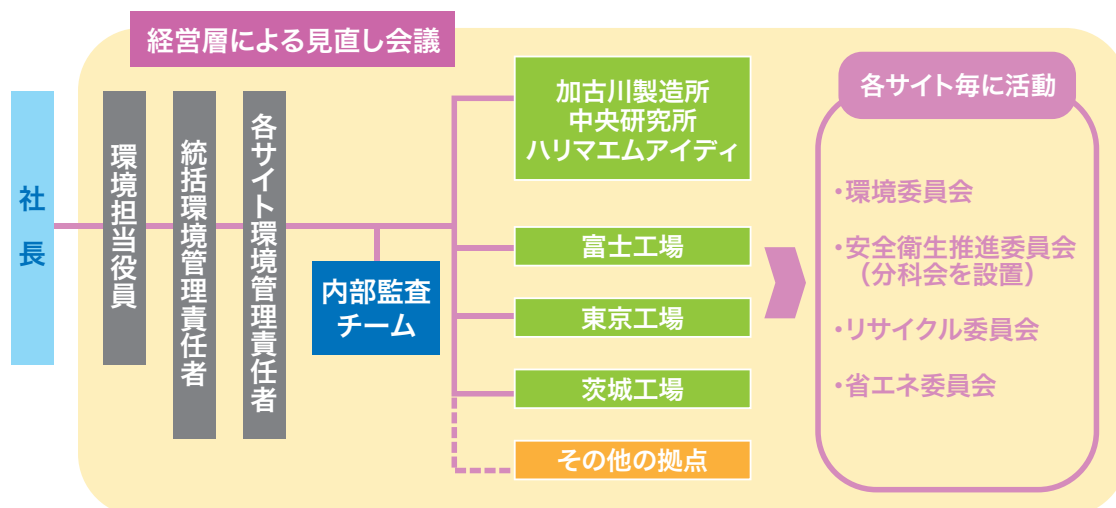
私たちは、「企業活動が周辺地域のみならず地球環境にも密接に関わり合っていることを認識し、一人ひとりが環境方針に基づき環境保全活動を積極的かつ継続的に推進します。

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へ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

当社は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。



環境負荷フローチャート

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。

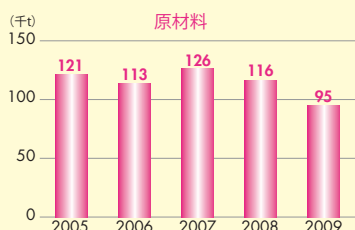
集計範囲：ハリマ化成単体、ハリマエムアイディ、セブンリバー、ハリマ化成商事

環境負荷低減のまとめ

INPUT

原材料

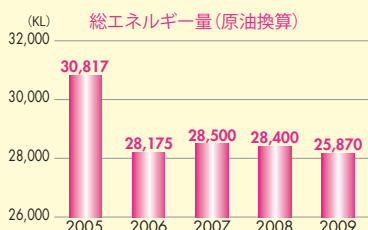
95千t



エネルギー



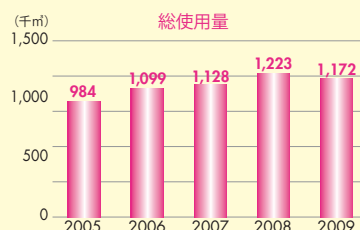
電力 19,800GWH
化石燃料 5,240KL
バイオ燃料 15,600KL



水



上水道 59千m³
工業用水 178千m³
地下水 935千m³



ハリマ化成グループ

ハリマ化成単体

国内子会社

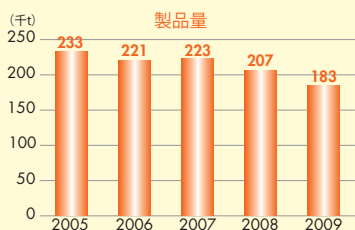
工場
オフィス

ハリマエムアイディ(株)
(株)セブンリバー
ハリマ化成商事(株)

OUTPUT

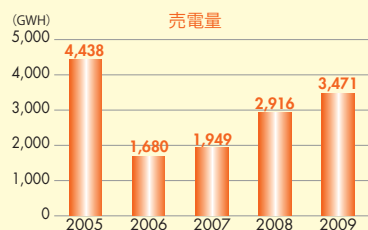
製品

183千t



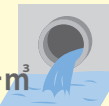
電力

売電量 3,471GWH



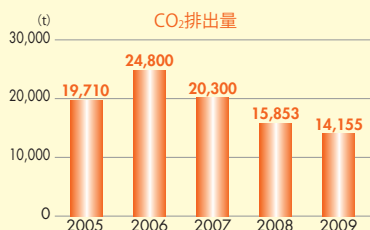
水域

排水量 894千m³
COD 4.3t



大気

CO₂ 14,155t



NO_x 42t SO_x 14t



廃棄物

社外排出量 1,891t



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。

【凡例】 未達成 達成

2009年度活動結果

2009年度の目標と実績は下表の通りです。

テーマ	目 標	実 績	判定
温暖化防止	エネルギー使用量（電気、燃料）の原単位2%削減 CO ₂ 排出量の5%削減 物流におけるエネルギー使用量の原単位1%削減	電気：6%増加、燃料：4%増加 CO ₂ 排出量：11%削減 原単位：4%削減	
資源の有効活用	廃棄物発生量の5%削減 ゼロエミッション※の継続（0.2%以下）	発生量：17%増加 ゼロエミッション達成（0.01%）	
化学物質の管理	PRTR対象物質の大気排出量3%削減 環境関連規制の順守 グリーン調達の実施	大気排出量：11%削減 少量新規製造届出 運用開始	
危機管理	人身有休：0件 人身無休：前年比減 公害防止の監視強化（環境苦情0件） 防災体制の充実	人身有休：0件 人身無休：12件（前年度比±0） 環境苦情：0件（前年度比±0） 防災訓練の実施	
その他	地域の皆様とのコミュニケーション 内部監査のレベルアップ 環境家計簿記入の推進（実施率50%以上） マニフェスト電子化の推進	地域への報告会や工場見学会、 職場体験の受け入れを実施 監査員2名体制で内部監査実施 実施率：39% 一部拠点で電子化運用開始	

環境マネジメントシステム

□ ISO14001 認証取得状況

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
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
---------------	----------	------

海外子会社

杭州杭化播磨造紙化学品有限公司	2007年 11月	CQM
杭州哈利瑪電材技術有限公司	2004年 10月	CQM
ハリマテック マレーシア SDN. BHD.	2005年 12月	BVQi
ハリマテック INC.	2007年 2月	UL
ハリマ・ド・ブラジル・インダストリア・キミカ LTDA.	2008年 9月	FCAV
南寧哈利瑪化工有限公司	2010年 7月	CNAS

□ 運営

環境マネジメントシステムの運営にあたっては、環境方針および年度目標に基づき、下図のような「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「環境目標・実績発表会」を開催し、達成状況を報告しています。



※ **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。

関連情報	2010年度目標	2015年度目標
15, 16, 19頁	エネルギー使用量(電気、燃料)を前年度比原単位1%削減 CO ₂ 排出量の3%削減 物流におけるエネルギー使用量の原単位1%削減	エネルギー原単位を毎年1%削減 CO ₂ 排出量を1990年度比20%削減
20頁	廃棄物発生量の1%削減 ゼロエミッションの継続(0.2%以下)	全工場の最終埋立処分量をゼロ
21, 22頁	PRTR対象物質の大気排出量1%削減 環境関連規制の順守 グリーン調達の実用 化学物質管理システムの構築と運用	化学物質管理システムによる一元管理
30, 32頁	人身有休事故ゼロ 人身無休事故前年比減 公害防止の監視強化(環境苦情0件) 防災体制の充実	リスク管理による防災体制の充実
12, 16, 31頁	地域の皆様とのコミュニケーション 内部監査員の養成と監査のレベルアップ 環境家計簿の普及(実施率50%以上) マニフェスト電子化の推進 環境教育のeラーニング活用	内部環境監査のレベルアップ 教育による環境意識の向上

環境監査

当社は、毎年、認証機関による外部審査を受けています。2009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。

資格認定された監査員による内部環境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おり、また、2009年度は、効果的な監査を行うため外部講師を招いて監査員のレベルアップ研修会を実施しました。



認証機関によるISO14001外部審査を受審しました。
茨城工場(2009.4.21)

環境教育

当社では、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。

2009年度は、工場サイトの環境負荷実績報告や環境家計簿の推進状況、また環境配慮商品についての勉強会を開催しました。

また、全社員を対象とした教育でeラーニングシステムの運用を始めました。環境教育に活用していきます。



環境負荷実績報告などの環境に関する勉強会を開催しました。
加古川製造所(2009.6.29)

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。

海外の環境マネジメント活動

ISO14001認証取得している海外拠点の環境マネジメント活動を紹介します。海外の各拠点では、清掃活動、防災訓練、環境監査、緑化運動、省エネ活動、勉強会など様々な活動を通して、環境マネジメントに取り組んでいます。

ブラジル ハリマ・ド・ブラジル・インダストリア・キミカLTDA

ハリマ・ド・ブラジルは、2008年9月にISO14001を認証取得

●漏洩事故対応訓練



化学品などの社外流出を未然に防ぐため、自衛処理隊を組織しました。2009年度では、化学品が流出した事を想定して自衛消防・処理隊による漏洩事故対応訓練を行いました。

2010年度は「水の重要性の再認識」をテーマに節水運動や河川掃除などに取り組んでいます。

アメリカ ハリマテックINC.

●廃棄物の低減と有効利用の推進

製品の出荷梱包材（ダンボール、保冷剤、緩衝剤）および、製品出荷に使用したペールを廃棄せずに再利用するシステムを継続実施し、加えて2009年度には、原材料の入荷時にゴミとなるダンボール箱をサンプルの保管や出荷に再利用することを始めました。

2009年度の廃棄物発生量は前年比単位で30%削減し目標を達成しました。有害廃棄物についても発生量を1,000kg未満におさえることができました。



ダンボール箱をサンプル出荷に再利用しています(2009.7)



(2009.11)

●緊急事態対応訓練

ハリマテックでは、起こりうる緊急事態に備えて、発生時の対応手順と、その訓練実施頻度を定めています。2009年度は消火訓練と化学物質流出事故対応訓練を実施しました。

写真は、環境への影響を未然に防ぐため、対策チームが化学物質流出防止の訓練を実施している様子です。

●5Sの徹底

地域の清掃・美化を継続実施していますが、2009年度は、ゴミや有害物質を環境へ排出しないためにも工場内の5Sを徹底しました。

「すべての原点は5Sにあり」をモットーに5S推進、環境改善提案キャンペーンを通じて、現場力の向上に努めています。

●Topics

南寧哈利瑪化工有限公司は、2010年7月にISO4001を取得しました。

中国 杭州杭化播磨造紙化学品有限公司



●環境教育

環境マネジメント勉強会を実施しました(2009.10)



●防災訓練

安全推進委員会主催による総合防災訓練を実施しました(2009.3)



●清掃活動

日々の清掃で構内美化に努めています。

中国 杭州哈利瑪電材技術有限公司

●防災訓練



救護訓練(2010.1)

●廃棄物の削減

廃棄物の分別倉庫を設置し、廃棄物削減を目的に、毎月廃棄物発生量の統計を行っています。このデータを基に消耗品のリサイクル活動を実施し、廃棄物発生量の削減につなげています。

2009年度の廃棄物発生量は前年比原単位で20%削減し、目標を達成しました。

●内部監査

内部監査のレベルアップを行う目的で、2009年度はリーダークラスが研修会に参加しました。また、社内勉強会を実施し、社員一人ひとりの環境への意識が向上しました。

●省エネ活動

2009年度は、管理部門の電気使用量が前年比原単位で12%削減し、目標を達成しました。

●安全衛生活動

2008年度に発足した安全衛生委員会では、毎月、安全巡回・環境巡回などで指摘された問題点を討議し、改善を行っています。

2009年度は、管理部門のKYT※活動を推進し、製造部門では表示物の改善「見える化」を実施しました。

※ KYT:危険予知訓練(Kiken Yochi Training)は、工事や製造などの作業に従事する作業者が、事故や災害を未然に防ぐことを目的に、その作業に潜む危険を予想し、指摘しあう訓練。



毎月、安全衛生委員会を開催しています



KYT活動

マレーシア ハリマテックマレーシアSDN.BHD.

●防災訓練

消防署員指導のもと、消火訓練を実施しました(2009.7)



●緊急事態対応訓練

消防署員による緊急事故に関する講話および訓練を実施しました(2009.6)

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。

京都議定書の第1約束期間(2008~2012年)に日本は1990年比でCO₂排出量を6%削減することが義務づけられています。また、政府が示した2020年の削減目標※を受けて、国や地方自治体も地球温暖化防止への取り組みを加速しています。企業が法規制に則って地球温暖化防止に取り組むのは当然ですが、自然との関わりの深い当社にとっては、最重要課題としてCO₂排出量削減に積極的に取り組んでいます。

※ 2009年、政府は2020年の日本の温室効果ガス削減目標を、国際的な合意や公平な取り組みがなされることを条件として、1990年比25%削減とすることを発表した。

CO₂排出量の状況

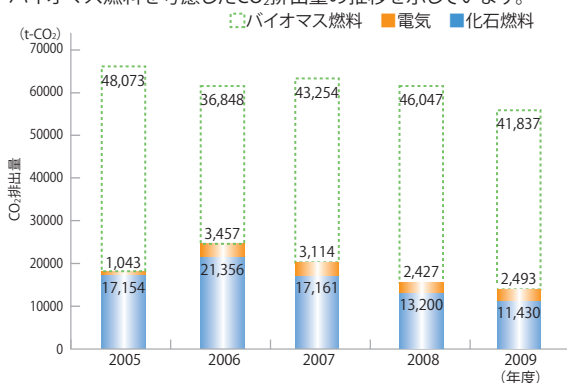
当社は創業以来、粗トール油※¹を精製した後の副産品(以下、バイオマス燃料※²)を燃料として利用しています。2005年度からバイオマス燃料の有効利用をさらに推し進めバイオマス発電を稼働させることで、2009年度はバイオマス燃料が全エネルギー使用量の6割を越えました。

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。2009年度のCO₂排出量は省エネ活動、バイオマス発電の稼働日数増加などにより、2008年度比11%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

部門別の取り組み

生産部門の取り組み

CO₂排出量の少ない燃料への転換

加古川製造所では、通常使用していた油焚きボイラーについて、2010年3月に天然ガスへの転換工事が完了しました。年間約500tのCO₂排出量削減を見込んでいます。

灯油用から天然ガス用に交換した配管とバーナー設備



※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、副産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。

集計範囲: ハリマ化成単体とハリマエムアイディ

●茨城工場「茨城エコ事業所」登録

茨城県では地球温暖化や廃棄物の増加など深刻な環境問題解決のため、事業所による環境負荷を低減する取り組みを実施しており、エコ事業所として登録する制度があります。

当社の茨城工場では地球温暖化に配慮した取り組みを積極的に実践し、2009年11月6日に「茨城エコ事業所」の登録を受けました。今後も、これまで以上に環境負荷の少ない循環型事業所づくりを目指して取り組みます。



□オフィスや家庭での取り組み

オフィスでは、夏の軽装クールビズを実施、また冬の期間には暖房をできるだけ抑え快適に業務を行えるようウォームビズを実施してきました。また、ノー残業デーの実施での電力削減、白熱電球からLED照明器具^{※4}への交換、昼休みや未使用時の消灯徹底によりCO₂排出量削減に取り組んでいます。

家庭では、環境家計簿を通して家族と一緒にエコを実践し、環境意識向上につなげています。

LED照明器具展示会を開催

省エネとCO₂排出量の削減を図るため、加古川製造所において防爆LED照明器具の展示会を開催いたしました。展示会では、各種LED照明器具について業者による商品説明や意見交換を実施し導入を検討しています。

また、一部よりLED蛍光灯の使用を開始しました。



LED照明器具展示会を開催しました (2009.7.9) 使用を開始したLED蛍光灯

□物流部門での取り組み

当社は、改正省エネ法(2006年4月施行)^{※5}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。

2009年度の輸送量は、2008年度に比べて5%減少、CO₂排出量は10%の削減となりました。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^{※6}も一部実施しています。

物流(外部委託)におけるCO₂排出量

	2009年度実績	対前年比(%)
輸送量 (千トンキロ)	28,170	95
原油換算(kl)	1,979	90
原単位(kl/万t)	120.0	94
CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	5,260	90

※4 LED照明器具:発光ダイオード(Light Emitting Diode)を使用した照明器具のことで、白熱灯や環形蛍光灯にくらべて光の照射効率に優れており、省エネとCO₂排出量の削減を図ることができます。また長寿命です。

※5 改正省エネ法:エネルギーの使用の合理化に関する法律。

※6 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。

環境配慮商品の開発

製品開発にあたって、環境配慮のポイントを明確にし、環境に配慮した製品づくりを積極的にすすめています。

環境配慮型商品の一覧表

製品名	環境配慮のポイント
【1】完全無溶剤型粘着付与剤樹脂エマルジョン	シックハウス対策、バイオマス原料使用
【2】環境配慮型印刷インキ用樹脂	VOC※対策、バイオマス原料使用
【3】脱墨パルプ用填料歩留り向上剤	省資源、リサイクル、廃棄物削減
【4】ハロゲンフリーソルダペースト	安全、クリーン
【5】ナノペースト®	省エネルギー、省資源、廃棄物削減
【6】アルミニウムろう付け材料	省エネルギー、地球温暖化防止、エコカー

環境配慮型商品の説明

【1】完全無溶剤型粘着付与剤樹脂エマルジョン

粘接着剤の接着性能を向上させる粘着付与剤樹脂としてロジン誘導体の開発を行っています。有機溶剤を含有した粘接着剤が多く使用されていましたが、建材用、室内用あるいは自動車用の粘接着剤はVOC削減・環境配慮の観点からエマルジョン型といった水系タイプに変遷しています。

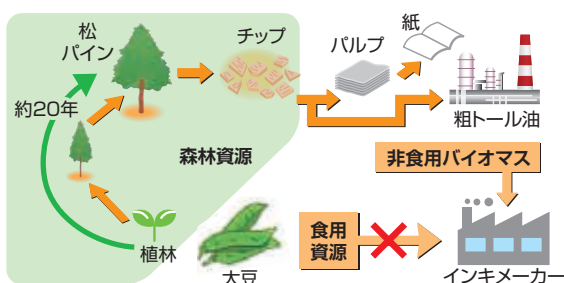
当社では、製造工程中に有機溶剤を一切使用しない「ロジン系粘着付与剤樹脂エマルジョン」を開発し商品化しております。主原料としてバイオマス原料であるロジンを使用しており、二酸化炭素発生の抑制にも寄与しています。



【2】環境配慮型印刷インキ用樹脂

インキ構成成分中の溶剤を植物油等に置き換えることで、高沸点石油系溶剤を1%未満に抑えたインキをノンVOCインキと言います。

当社ではノンVOCインキに使用される樹脂開発に取り組んで参りました。ロジンは再生可能な森林資源である松より得られる天然物であり、印刷インキ用樹脂の主成分です。同じく松から得られ、非食用バイオマスであるトール油由来の脂肪酸を原料とした誘導体は、印刷インキで使用される石油系溶剤の代替として使用されています。

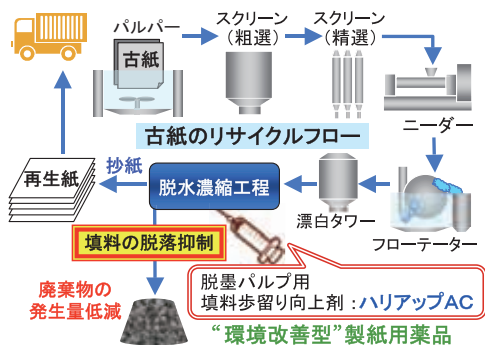


※ VOC:揮発性有機化合物(英:Volatile Organic Compounds)は、常温常圧で大気中に容易に揮発する有機化学物質の総称のこと。洗浄剤や溶剤、燃料として産業界で幅広く使用されています。しかし、大気や公共用水域や地下水などへ放出されると、公害や健康被害を引き起こすことから、改正大気汚染防止法により主要な排出施設への規制が行われています。

【3】脱墨パルプ用填料歩留り向上剤

印刷用紙には光学特性や印刷適性の向上を目的に、炭酸カルシウム等の填料が添加されています。しかし脱墨パルプ(DIP)製造工程において、填料の大部分が用水中へ脱離し、排水処理を通じて、廃棄物となっています。

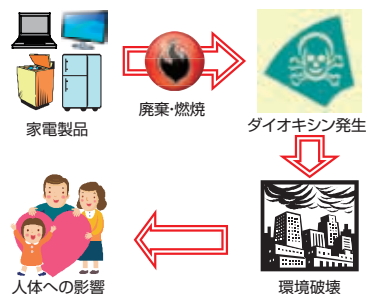
当社では、DIP製造工程の廃棄物削減をコンセプトに研究を進め、DIP用填料歩留り向上剤「ハリアップAC」を開発しました。“環境改善型”薬品である本製品により、古紙の有効利用と廃棄物削減に貢献しています。



【4】ハロゲンフリーソルダペースト

電子材料業界にも環境配慮の動きが広がる中、これまでソルダペーストにはハロゲンという物質が良好なはんだ付け性を得るための必須成分でした。しかしながら、フッ素、塩素、臭素などのハロゲン物質の一部からダイオキシン類が発生する可能性があり、環境破壊の懸念があるため、これを低減する動きが活発化しています。

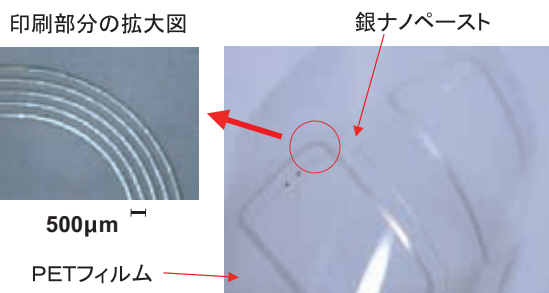
当社もこのような業界の動きに迅速に対応するため、ハロゲン物質を一切含まないハロゲンフリーソルダペーストを開発し、現在多くのお客様にご利用頂いております。今後も環境に配慮した製品の開発をモットーに取り組みしていきます。



【5】ナノペースト®

プリント配線板はフォトリソグラフィ法によって製造されていますが、現像・めっき・エッチング工程があるため廃液処理を必要とします。

ナノサイズの金属超微粒子を使ったナノペースト®の印刷ではオンデマンドで回路を形成でき廃液処理も必要なく、工程も大幅に減らすことができます。120℃の低温で硬化できる新製品はエネルギーコストの削減に貢献する、環境にやさしい新しい電子材料として注目されています。



【6】アルミニウムろう付け材料

エコカーは政府の優遇税制を背景に、また環境対応指向の高まりを受けて生産台数が増加しています。エコカーはその駆動系をエンジンから電気ヘシフトさせるだけではなく、部材を極限まで軽量化することで燃費向上を図っています。

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ろう付けを実現することができ、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。この技術により熱交換器の軽量化が進み、地球温暖化防止や省エネルギーに貢献しています。



環境負荷低減への取り組み

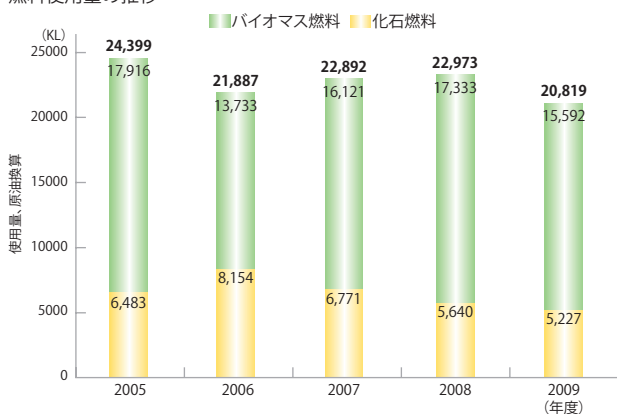
事業活動にともない発生する環境負荷物質の低減に積極的に取り組んでいます。

環境負荷低減の取り組み

燃料使用量、燃料構成の推移

2009年度は、燃料の天然ガス化への転換、徹底した省エネ活動により化石燃料使用量およびCO₂排出量を削減することができました。引き続き省エネルギーを推進しながら環境負荷低減を進めます。

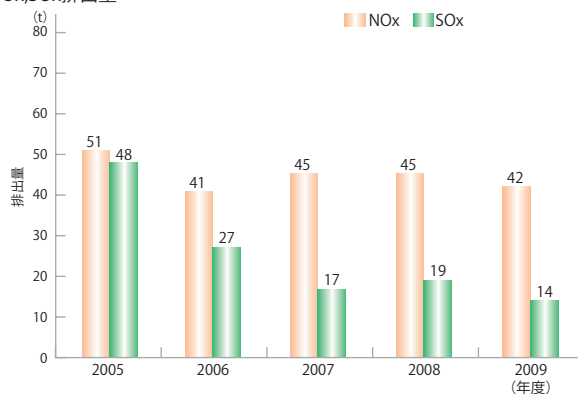
燃料使用量の推移



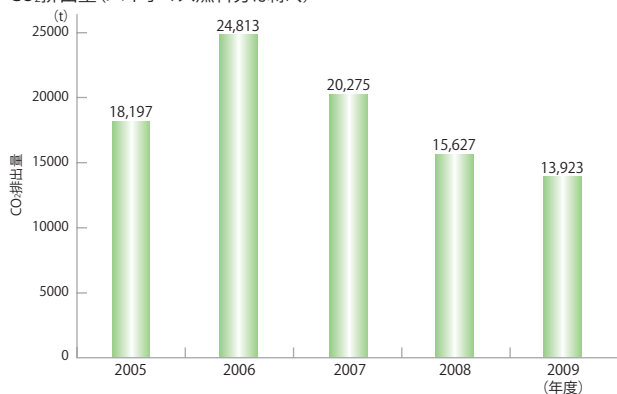
NO_x※1、SO_x※2およびCOD※3の推移

2009年度のNO_xおよびSO_xは前年度に比し減少しています。排水についても、同様に排水量および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。

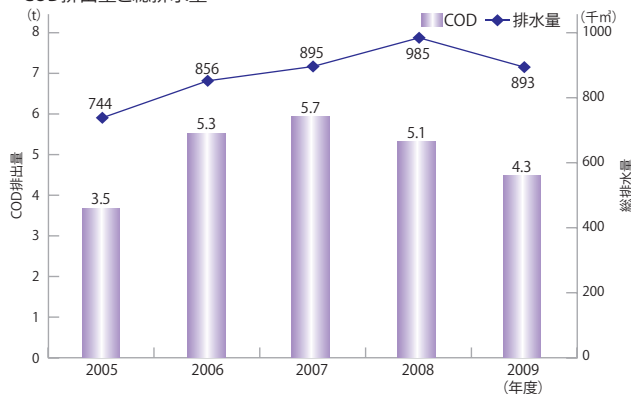
NO_x, SO_x排出量



CO₂排出量 (バイオマス燃料分は除く)



COD排出量と総排水量



※1 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。
 ※2 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。
 ※3 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。

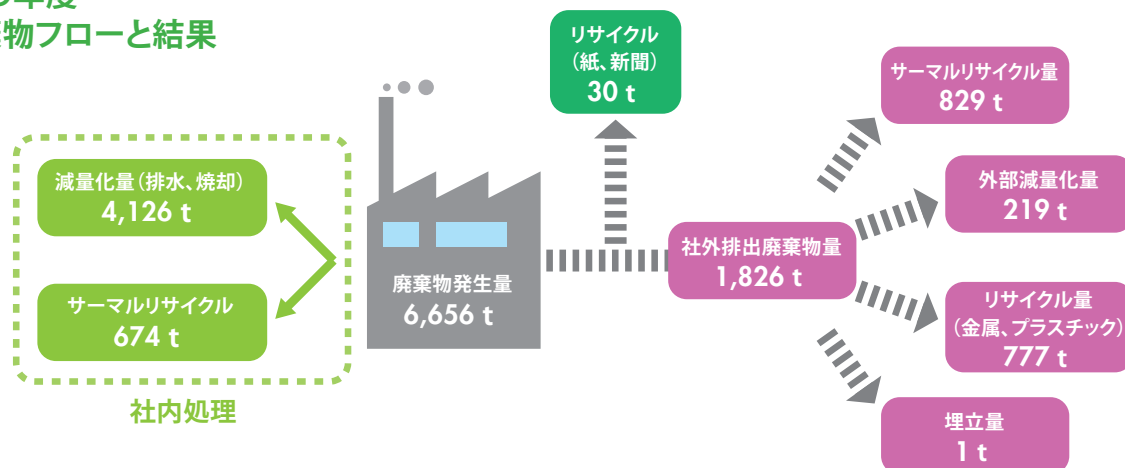
集計範囲:
ハリマ化成単体と
ハリマエムアイディ

企業活動からさまざまな廃棄物が発生します。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。

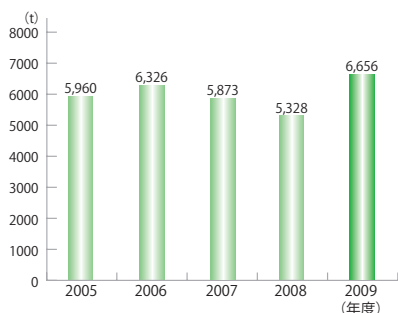
廃棄物の削減

2009年度は、埋立量の削減をさらに進めてゼロエミッション^{※4}を継続して達成しました。

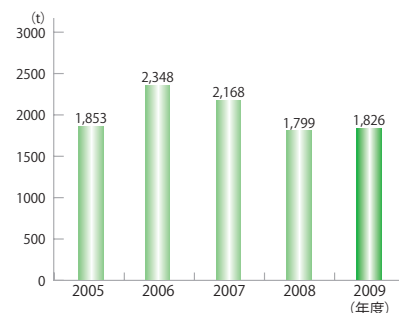
2009年度 廃棄物フローと結果



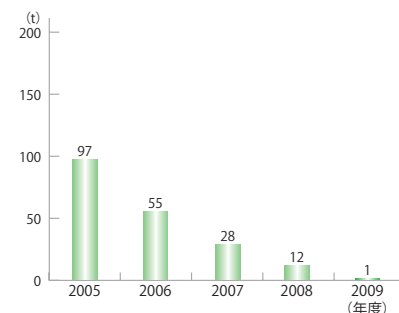
廃棄物発生量の推移



社外排出廃棄物量の推移



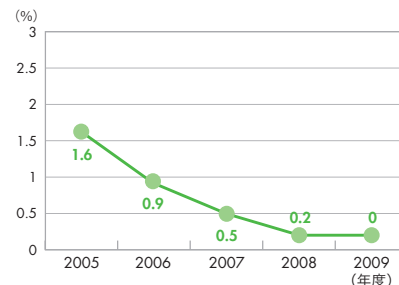
最終埋立量の推移



ゼロエミッション達成

埋立処分のほとんどはバイオマス燃料の焼却灰^{※5}であり、Na、Kを多く含むため埋立処分となっていました。種々検討の結果、2005年度からセメントへの利用が可能となりリサイクルできるようになりました。2007年度より最終処分率が1%以下となり、以後継続してゼロエミッションを達成しています。今後は、埋立量をゼロにする完全ゼロエミッションをめざし取り組みます。

最終埋立処分率の推移



※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。

※5 バイオマスボイラー焼却灰:バイオマスボイラーの燃料であるトール油副産物は、工程上、石鹼の酸分解を含むため硫酸ナトリウムを多く含んでいる（灰分約1%）。このため、セメントへの資源化ができず埋立処分にしていました。

集計範囲：
ハリマ化成単体と
ハリマエムアイディ

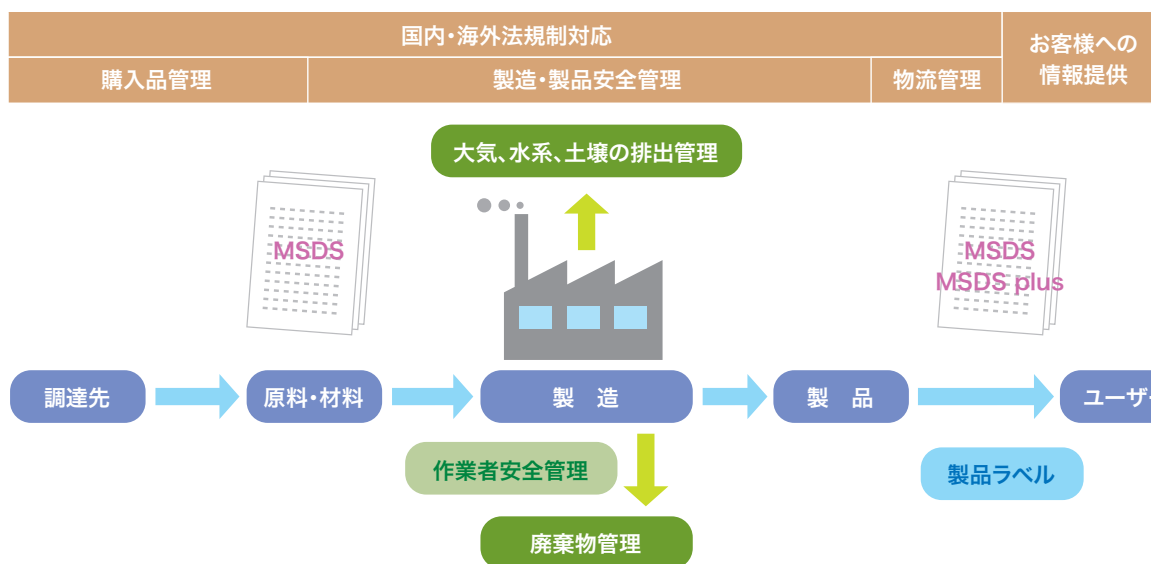


化学物質の管理

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。

1. 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。



2. 各種法規制への対応

(1) グリーン調達の推進

当社は、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。

(2) 化学物質管理システムの導入

当社は、原料や製品に含まれる化学物質の適正管理に努めてきましたが、ますます厳しくなる国内外の法規制、製品のライフステージ毎に要求される安全性管理と顧客への情報提供を迅速に行うため、昨年より化学物質管理システムの構築を進め、今秋から運用を開始します。本システムでは、GHS対応のMSDS自動発行、化学物質に関する法規制の最新管理、そして原料、製品に関する化学物質情報を一元管理することが可能で、顧客への正確かつ迅速な対応をめざします。

GHS分類に対応したMSDSの発行

製品安全データシート(MSDS)は、化学製品の危険有害性情報と安全な取り扱い方法を記した重要な書類です。労働安全衛生法、化学物質管理促進法(PRTR法)、毒物劇物取締法における指定物質を含む化学製品について、お客様へのMSDSによる情報伝達が求められています。労働安全衛生法では、国連勧告「化学品の分類及び表示に関する世界調和システム(GHS)」と整合したMSDSの発行を2010年12月31日までに行うことになっています。

法律の改正

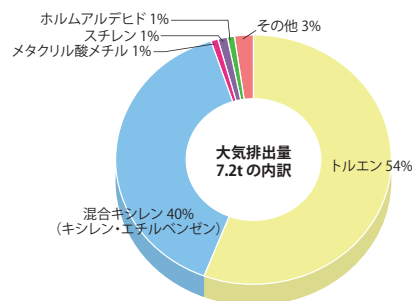
PRTR法の指定物質は毎年度その排出量を届け出ることになっていますが、2010年度より指定物質が拡大されています。また、化学物質の審査および製造等の規制に関する法律(化審法)の改正により、2011年4月より優先評価物質の指定などが行われることになっています。先に紹介したPRTR法とともに、厳密な化学物質の管理が求められています。当社では、これら法規制についての勉強会を開き、開発担当者が法規制を守り、環境配慮製品の開発に努めています。

ハリマ化成は、PRTR※が単に化学物質の環境への排出量を把握し国へ報告する義務を果たすだけでなく、制度の高いデータを収集し排出量削減につなげていくための手段であるとして活用しています。

PRTR物質の排出

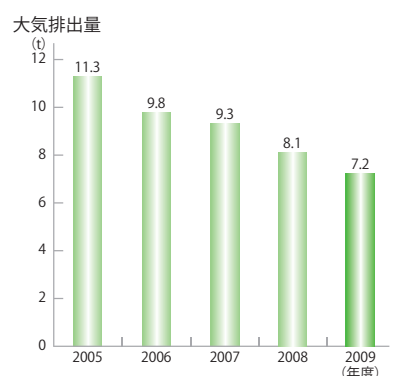
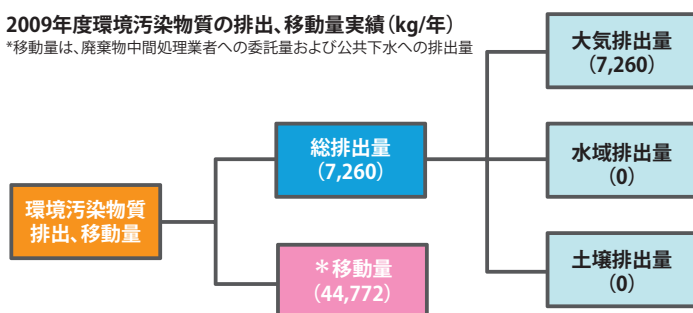
大気排出量の大部分は、トルエン、混合キシレン（キシレン、エチルベンゼン）で、全体の94%を占めています。

2009年度は、大気排出量を削減することができましたが、移動量については不良品の社外処理にともなう含有溶剤分が増加しました。



2009年度環境汚染物質の排出、移動量実績 (kg/年)

*移動量は、廃棄物中間処理業者への委託量および公共下水道への排出量



単位: kg (ただし、ダイオキシン類はmg-TEG)

PRTR届出数値

整理番号	化学物質名	2007年度		2008年度		2009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	1.8	2.5	2.2	1.1	2.2	0.3
3	アクリル酸	13.0	0.1	10.8	0.0	6.5	0.0
4	アクリル酸エチル	3.5	0.0	3.1	0.0	3.6	0.0
7	アクリロニトリル	53.4	0.0	36.3	0.0	35.1	0.0
29	ビスフェノールA	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
40	エチルベンゼン	1,892.0	10,870.0	1,600.0	6,820.0	1,495.1	10,817.0
43	エチレングリコール	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
46	エチレンジアミン	2.0	0.0	1.8	0.0	1.9	0.0
59	パラオクチルフェノール	2.4	4.0	2.6	9.3	2.6	12.0
63	キシレン	1,801.0	10,870.0	1,522.0	6,820.0	1,435.8	10,817.0
101	酢酸2-エトキシエチル	25.0	0.0	12.0	0.0	0.7	0.0
102	酢酸ビニル	41.0	0.0	35.0	0.0	13.7	0.0
177	スチレン	97.3	0.2	90.0	0.1	78.7	0.0
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	61.0	0.0	54.2	0.0	45.5	0.0
227	トルエン	5,070.0	21,900.0	4,506.0	22,100.0	3,920.9	22,676.0
230	鉛およびその化合物	0.0	550.0	0.0	94.0	0.0	42.0
242	ノニルフェノール	0.5	6.2	0.5	17.0	0.5	22.0
266	フェノール	0.1	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
310	ホルムアルデヒド	87.0	273.6	81.0	106.2	83.2	205.8
312	無水フタル酸	1.7	0.0	1.5	0.0	1.3	0.0
313	無水マレイン酸	8.0	0.1	7.0	0.1	7.0	0.0
314	メタクリル酸	0.2	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0
315	メタクリル酸2-エチルヘキシル	0.2	0.0	0.2	0.0	0.3	0.0
318	メタクリル酸2-ジメチルアミノエチル	11.9	0.1	12.8	30.1	11.9	180.0
319	メタクリル酸ノルマルブチル	0.6	0.0	0.6	0.0	0.6	0.0
320	メタクリル酸メチル	147.0	0.0	121.0	0.0	111.0	0.0
321	メタクロロニトリル	2.2	0.0	2.2	0.0	2.1	0.0
335	α-メチルスチレン	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
合 計		9,322.8	44,476.8	8,103.0	35,997.9	7,260.7	44,772.1
179	ダイオキシン類	0.1	0.0	0.1	0.0	4.5	0.0

※ 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。

集計範囲:
ハリマ化成単体とハリマエムアイディ

環境会計

事業活動における環境保全のためのコストと、その活動によって得られた効果を把握、分析することで、効率的な環境経営に活かしています。

環境保全コスト

2003年度より、環境保全に係わる活動を定量的に把握・評価するために、環境会計※を導入しています。

2009年度の大きな投資額は、ボイラー燃料の天然ガス化工事（加古川製造所、東京工場）、蒸気の使用合理化工事（加古川製造所）でした。大きな費用額は、環境配慮製品の研究開発費用、産業廃棄物処理費用、環境測定費用でした。

単位：百万円

分類	主な取組み内容	2007年度		2008年度		2009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		219	296	80	307	126	298
内訳	1-1 公害防止コスト	90	106	59	103	0	97
	1-2 地球環境保全コスト	127	83	21	107	126	106
	1-3 資源循環コスト	2	107	0	97	0	95
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	1	0	1
3. 管理活動コスト	ISO14001の維持、環境測定等	2	60	13	54	2	66
4. 研究開発コスト	環境配慮製品の研究、開発等	0	391	0	661	0	606
5. 社会活動コスト	環境団体寄付、地域活動支援等	0	1	0	1	0	2
6. 環境損傷コスト	特になし	0	0	0	1	0	2
合計		221	749	93	1,025	128	975

環境保全効果(物量効果)

環境保全の物量効果は、環境負荷の発生防止、抑制または回避、影響の除去などに資する取り組みの効果として、物量単位で測定した結果です。

2009年度は、景気後退により生産量が減少し、エネルギー使用量、CO₂、SO_x、NO_x、COD排出量などの環境負荷量が減少しました。

効果の内容	指標の内容	単位	2007年度	2008年度	2009年度	増減量
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	28,261	28,127	25,732	-2,395
	水使用量	千m ³	1,125	1,219	1,169	-50
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	20,012	15,378	13,923	-1,455
	SO _x 排出量	t	17.3	18.9	14.2	-4.7
	NO _x 排出量	t	44.7	44.9	41.6	-3.3
	PRTR対象物質の大気排出量	kg	9,323	8,103	7,263	-840
	排水量	千m ³	895	985	893	-92
	COD排出量	t	5.7	5.1	4.3	-0.8
	廃棄物排出量	t	2,168	1,799	1,826	27
廃棄物埋立量	t	28	12	1	-11	

環境保全効果(経済効果)

経済効果は、省エネルギー、省資源および廃棄物処理費用削減など、確実な証拠に基づいて算出できるものに限定しました。

2009年度は、鉄ドラムのリサイクルによる収入が2008年度に比べ増加しました。省エネ活動の推

進により、電気および蒸気使用量を削減し、費用を低減することができました。

廃棄物については、発生の抑制、分別の徹底をはかり社外廃棄物排出量を低減することにより処理費用を削減しました。

単位：百万円

経済効果項目	2007年度	2008年度	2009年度
リサイクルによる収入	8	23	32
省エネルギーによる費用削減	30	12	36
廃棄物削減による費用削減	6	8	16

グリーン購入

事務用品、事務機器などについてグリーン購入（環境負荷低減に資する商品の優先的購入）を進めています。

国が定めたグリーン購入法を参考にグリーン購入ガイドラインを設定、また会社集計システムを構築して集計を行いました。

2009年度は全社で84%と2008年度より4%増加しました。2010年度は85%以上を目標に取り組んでいます。

※ 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：

環境省「環境会計ガイドライン2005年度版」および（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」をもとに一部当社の考え方も加味して集計しました。投資額は、償却資産への設備投資のうち、環境保全を目的とした支出額です。

集計範囲：

ハリマ化成7工場：加古川製造所（研究所、ハリマエムアイディ含む）、富士工場（技術含む）、東京工場（技術含む）、北海道工場、仙台工場、茨城工場、四国工場、筑波研究所
対象期間：2009年4月～2010年3月

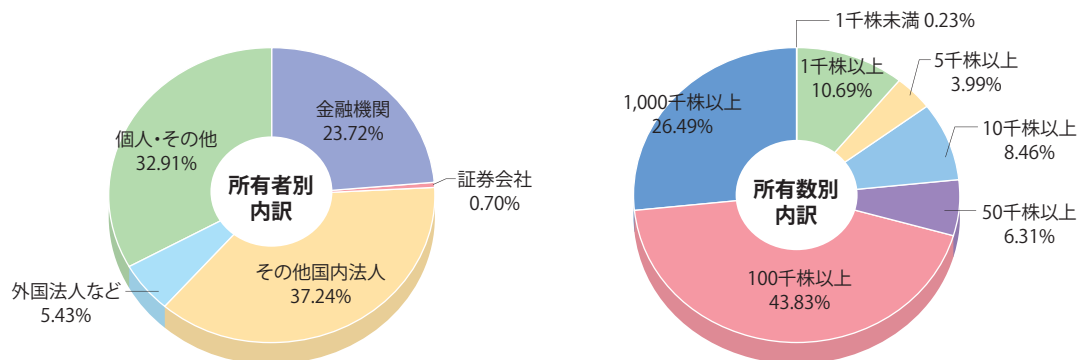
株主・投資家の皆様とともに

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

2010年3月31日現在の株主数は2,597名で、前年同期比100名減少しました。今後とも企業価値の向上に努め、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、株主数が増加するように取り組んでまいります。株式分布状況は以下の通りです。

株式分布状況(2010年3月31日現在)



情報開示

投資家の皆様にご理解を深めていただけるように、当社ホームページには、株主総会情報、事業報告、有価証券報告書、決算短信、適時開示情報をはじめ、製品開発や事業展開に関する最新情報を掲載しています。今後も積極的なIR活動に努めてまいります。

剰余金の配当等に関する基本方針

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た積極的な事業展開に備え、内部留保の充実に努め、経営基盤の強化を図りながら、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. 会場は、より多くの株主の皆様にご出席いただけるように、交通の利便性を踏まえて、毎年ホテルで開催しています。広い会場には、150インチの大型スクリーン2基を設置して、事業報告を映像とナレーションで行うなど、分かりやすさに重点を置いた運営をしています。
2. 株主総会終了後に、株主の皆様と当社役員による株主懇談会を開催して、株主の皆様のご意見を頂戴したり、当社役員との交流を深めていただく機会を設けています。
3. 株主懇談会終了後には、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て、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いています。



第67期定時株主総会の会場



株主総会終了後に株主懇談会を開催しました。

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。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、毎年11月の品質月間においては、従業員に対して品質に関する勉強会を実施しています。2009年度は、従来の品質問題発生事例紹介に加えて、統計的手法を用いた予兆管理を行うことによって異常発生を抑制する品質管理の基礎について講演を行いました。



品質月間勉強会 (2009.11.11)

□改善・提案活動

当社では、2004年度より小集団活動に取り組み、生産性の向上や技能継承などを通じた人材育成、廃棄物の削減、資源・エネルギーのムダをなくす活動などを行ってきましたが、この度、改善の拡大とスピードアップを図るため、その活動方法を見直しました。

活動単位は個人、複数を問わず、期限の制限を設けずに常時、改善・提案を行う活動に変更し2010年4月から新たにスタートします。

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の品質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ます。

お客様の信頼をより一層高めていくために、品質の向上に努めていきます。

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取得を進めています。

□ISO9001認証取得状況

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
ハリマ化成 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

会社名	登録年月	認証機関
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

海外子会社

会社名	登録年月	認証機関
杭州杭化播磨造紙化学品有限公司	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
ハリマテック マレーシア SDN. BHD.	2005年 12月	BVQi
ハリマテック INC.	2006年 2月	UL
ハリマ・ド・ブラジル・インダストリア・キミカLTDA.	1999年 10月	FCAV

●Topics

2009年度に新たに国内子会社となったハリマ化成ポリマー株式会社のISO9001認証取得を進めています。

展示会などのさまざまな機会を通じて、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

「2009年(第8回)中国造紙化学品開発応用国際技術交流会」

中央研究所、杭州杭化播磨造紙化学品有限公司(海外子会社) 2009.4.21~4.23

中国浙江省杭州市で開催された交流会では、当社中央研究所の岩佐所長が「日本での洋紙用薬品の現状と新規な取り組み」と題して、最近の環境配慮薬品の取り組みに関する講演を行いました。また、当社海外子会社の杭州杭化播磨造紙化学品有限公司開発部の黄興耀さんが「板紙用表面サイズ剤の開発および応用」と題して、カチオン性高分子系表面サイズ剤について発表しました。

会場では浙江省のみならず上海市、山東省、江蘇

省、河南省造紙学会の関係者、製紙メーカーも含め、200人近い来場者が熱心に聞き入っていました。



講演する岩佐所長(右)



講演を聞き入る来場者の方々

「第39回インターネプコン・ジャパン」に出展

電子材料事業部 2010.1.20~22

エレクトロニクス製造・実装に関する装置、技術、部品、材料を一堂に集めたアジア最大規模の展示会が東京ビックサイトで開催され、国内外から1,025社が出展しました。



当社ブース

当社ブースでは特に先端材料であるナノペースト、各種導電性ペーストと高信頼性ソルダペースト、親水型機能性コート剤、2009年度に子会社化した日本フィラーメタルズ社の製品などに多くの問い合わせをいただきました。

「nano & neo新機能性材料展2010」に出展

樹脂・化成品事業部、中央研究所、筑波研究所 2010.2.17~19

この材料展は、「nano tech 2010」、「InterAqua 国際水ソリューション総合展」など6つの展示会が同時に開催される、入場者総数が4万人を越える展示会で、当社は2008



当社ブースに訪れるお客様

年度に続き出展し、新技術を幅広く紹介しました。

期間中には多くのサンプル依頼や、面談要請をいただきました。

●Topics

お客様より仕入先総会において「原価賞」を受賞

2009年5月18日、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より仕入先総会において「原価賞」の表彰を受けました。今回の受賞は2003年の「総合賞」、2006年の「技術開発賞」に続き3度目の受賞となります。

株式会社デンソー様では主要仕入先約1,000社を対象に、品質、価格、納期対応、技術開発、環境配慮などを総合的に評価し表彰を行っています。今回の原価賞の受賞は、当社の価格協力と大幅なコストダウン提案が高く評価されたことによるものです。

これからも品質、価格、納期対応、技術開発、環境配慮などにおいて高い評価を得るとともに、これまでの「信頼」を更に強くしていくことに努めてまいります。



お客様より贈られた感謝状



授賞式での株式会社デンソー加藤社長(右)と長谷川社長

社会とともに

ハリマ化成では財団を通じて科学技術の振興、発展への助成活動や各種の社会貢献活動に積極的に取り組んでいます。

松籟科学技術振興財団 第27回研究助成金贈呈式

1947年、戦後物資の乏しい時期に当社を創業した故長谷川末吉（前ハリマ化成名誉会長）は、以来トール油に対するさまざまな研究開発を通じて、トール油の化学的利用の可能性を拓きました。その長年にわたる功績が認められ、1982年に科学技術庁（現文部科学省）より「科学技術功労者賞」を受賞しました。当社は、これを機にさらなる科学技術の振興と発展を願って、科学技術に関する調査・研究・国際交流に対する助成、奨励を行うことを目的として、1983年に「財団法人松籟科学技術振興財団」を設立し、今年（2010年2月）までに、延べ521件に対して5億7,562万円を助成しています。

第27回研究助成金の贈呈式は、2010年2月26日に東京で開催されました。全国の大学・研究機関から103件の応募があり、選考の結果17名の方々に研究助成金（総額1,700万円）を贈呈しました。

式典では、文部科学省研究振興局の磯田文雄局長のご祝辞を、振興企画課奨励室の新保敏夫室長からご披露をいただきました。そして、受賞者を代表して、東京大学の阿部郁朗教授より「貴重な助成金を活用し、科学技術の振興と文化の発展のため精一杯力を尽くしたい」とご挨拶をいただきました。その後、2006年度研究助成テーマの中から京都大学の寺尾潤准教授より「被覆型分子ワイヤの合成と分子エレクトロニクスへの応用」と題した研究成果を発表いただきました。

当財団では、将来の科学技術の発展を担い、人類に共通する課題の解決に役立つことを念願して、環境・エネルギー・資源に関する技術の支援や、新しい技術に挑戦する若手研究員を支援できることを願い、これからも研究助成事業を通じて全地球的な科学技術の振興に貢献してまいります。



第27回研究助成を受けた方々と長谷川理事長（前列中央）

財団法人 松籟科学技術振興財団

設立：1983年3月12日

所管官庁：文部科学省

基本金：5億4,025万円

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。

「川の絵画大賞展」への協賛

当社の発祥地である兵庫県加古川市は、一級河川の流域面積を持つ「加古川」の恵みを受けて発展したことから、1995年に川との共生を考える「全国川サミットin加古川」を開催し、これを機に、全国公募の「川の絵画大賞展」を毎年開催していますが、当社では第1回から協賛を続けています。



川の絵画大賞展ポスター

労働安全衛生への取り組み

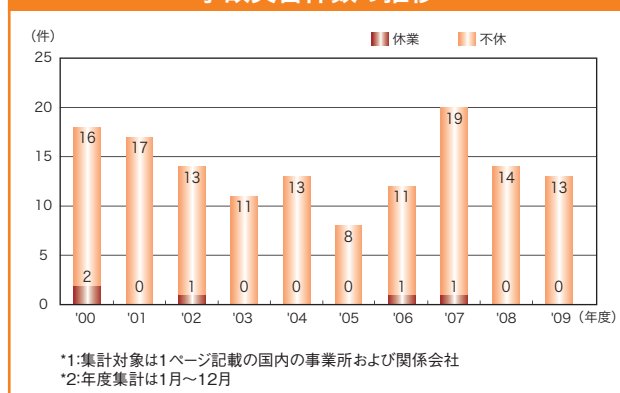
安全をすべてに優先させるという基本理念のもとに、働く人の安全と健康を確保する取り組みを行っています。

安全衛生方針

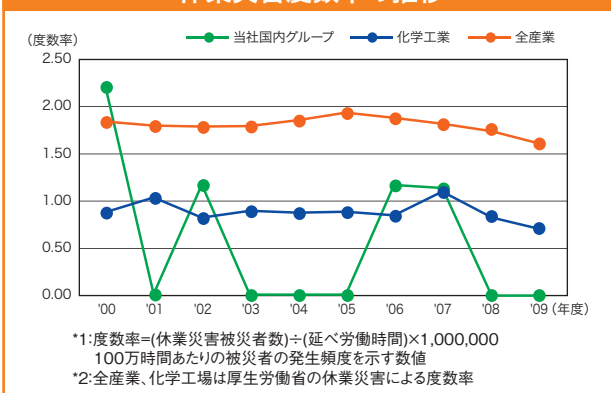
- 1.無事故、無災害を目指し、地域社会と従業員の安全を確保し社会との共存共栄を図る。
- 2.作業環境の改善と設備の本質安全化に努め、労働災害の防止を図る。
- 3.快適な職場環境の形成に努め、健康保持・増進を支援する。

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。

事故災害件数の推移



休業災害度数率の推移



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。



加古川製造所の安全大会 (2009.7.6)

安全体感研修の推進

当社では2007年度より安全への感性を高めるため、従来の座学やビデオ学習とは違う外部教育機関による安全体感研修を推進しています。



茨城工場、東京工場、富士工場合同で研修を行いました (2009.11.20)

●Topics

「兵庫県知事表彰 優良事業所」を受賞

2009年4月9日、加古川製造所は兵庫県危険物安全・安心大会において「兵庫県知事表彰 優良事業所」を受賞しました。

この表彰は、危険物の取り扱いおよび施設の維持管理、また従業員に対する保安教育が徹底していることなどが評価されたものです。

今後も他の事業所の模範となるよう安全活動に取り組めます。



「愛媛労働局長奨励賞」を受賞

2009年7月3日、四国工場は安全衛生表彰式において「愛媛労働局長奨励賞」を受賞しました。

この表彰は、四国工場が1973年の創業以来36年間、無災害を継続していること、およびリスクアセスメントへの取り組みが評価されたものです。

この受賞を機に、引き続き災害ゼロ職場を目指します。



その他、2009年度の主な重点実施事項

委員会、役職者による安全パトロールや、講演会、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

従業員も重要なステークホルダーという認識のもと、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います。

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>

(人)

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
産前産後休業	1	2	3	0
育児休業	1	3	3	2
介護休業	0	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。

障害者雇用率は2%で、法定雇用率1.8%を上回りました。今後も積極的に採用を実施し、雇用機会の拡大に努めていきます。

人材育成

当社では、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。

<主な研修プログラム>

階層別研修(集合教育)	テーマ別研修(集合等)	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(管理監督職)	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 ・安全輸出貿易管理等	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

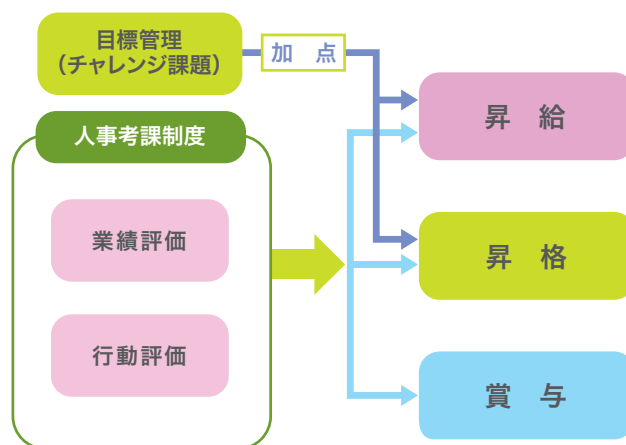
当社では、次代を担う人材の育成に資する制度として、成果だけでなく、行動評価(プロセス)を評価項目として取り入れ、更にはチャレンジに対して、その努力にも報いる加点主義を基本方針とした透明性の高い人事評価制度を導入しています。

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、評価者訓練において、



『評価のための評価制度』ではなく、『育成のための評価制度』であることと「評価レベルの統一」を徹底しており、制度が高い納得性をもって、より効果的に実効性を持って運用されるよう努めています。

福利厚生

当社では、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ケア制度を導入し、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といわれていることより、法律相談サービスも整えてサービスの充実にも努めています。

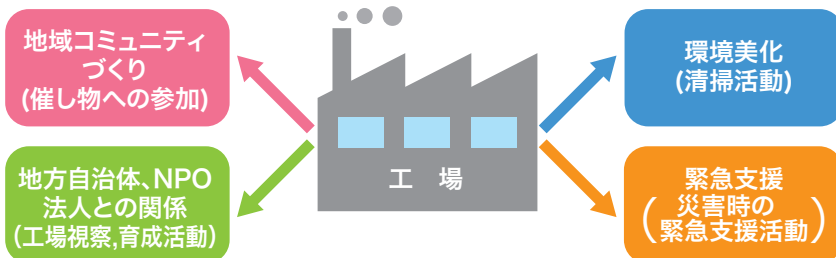
また、2010年4月より専門医を全社統括産業医に任用し、統括産業医による教育の充実および専門的なサポートができる体制としました。

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。

情報開示

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。



●地域住民の皆様との交流

□夏祭りに参加

加古川製造所のある水足町内会では2009年8月22日に夏祭りが開催され、当社はそば屋を出店し、地元の方々と共に夏のひとときを楽しく過ごしました。



□加古川楽市へ出展

2009年9月5日、6日に加古川商工会議所青年部が主催する「加古川楽市」が開催され、当社も出展しました。



松ヤニの用途説明や体験コーナーでは市民とのふれあいを楽しみました。

●工場視察

地域の皆様との交流、相互理解を深めるため工場視察を実施し、有意義な意見交換などを行っています。

□日本接着学会関西支部 若手研究者の会 工場視察

2009年11月25日に中央研究所にて「日本接着学会関西支部 若手研究者の会」が開催されました。「若手研究者の会」は学生、大学、企業における40歳以下の研究者に技術交流、意見交換の場を提供することを目的としていて、当社の研究員も参画しています。

また、工場視察も行われ、就職活動中の学生が多かったこともありプラント見学はご好評をいただきました。



□四国工場 工場視察

四国工場では、2010年2月3日に原料供給工場研修の一環として、取引先の新入社員の方々が工場視察に訪れました。

当社の製造工程や品質管理、環境への取り組みなどについて視察されました。



●育成活動

学生を対象とした工場見学会や職場体験のためのインターンシップなどを実施しています。



富士工場 (2009.6.11~12)
高校生を対象としたインターンシップ



東京工場 (2010.1.20~1.22)
中学生を対象とした職場体験研修

●清掃活動

自ら主催する活動のほか、地域が主催する活動にも参加しています。



北海道工場 (2009.6)

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。



防災グッズ

防災訓練

当社内の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。また、防災グッズを全社員に配布し災害時に携帯するよう徹底しています。

□東京工場 (2010.2.24)

草加消防署青柳分署にご協力いただき、訓練を行いました。

緊急通報訓練、消火器・ラビットポンプによる消火訓練、そして阪神淡路大震災の揺れや震度8の揺れを参加者全員が体験しました。



□仙台工場 漏洩対応訓練 (2010.1.18)

原料の受け入れ時にタンクローリーより原料が流出、側溝へ流れ出したことを想定し、運送会社の方にも参加していただき訓練を行いました。

訓練後には課題点の洗い出しを行い、回収作業の改善に努めています。



□富士工場 (2009.7.28)

震度6強の地震が発生したことを想定し、富士市役所のご協力のもと訓練を行いました。

訓練は消火活動などに加えて、地震体験車による実際に起きた阪神淡路大震災や関東大震災時の揺れ、振動時間を体験しました。また、市の職員の方より震災に関するご説明をいただき、改めて防災意識が向上しました。



□加古川製造所 (2009.12.7)

町内の方々、加古川警察署、地元新聞社を来賓に迎え、加古川東消防署にご協力いただき訓練を行いました。2009年度は、ご来賓の方々に当社KYTの実演を行い、訓練では2009年6月に設置した緊急地震速報システムの社内緊急放送を活用して地震対応訓練を行いました。

また、非常用自家発電機を使って水と電気を確保する災害後復旧訓練を行っています。この訓練は所内だけでなく、地域へ水、電気を供給する緊急対応も視野に入れていきます。



●災害対策マップの内容

自家発電機

災害時に発電する装置。



変圧器

自家発電機の電気を一般家庭用電気に変えて外部へ供給する。



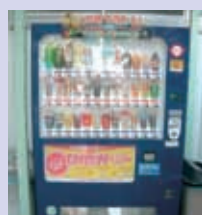
井戸水供給配管

自家発電機により、井戸水用ポンプを稼働させて水を供給する。生活用水として使用可能。



緊急時飲料提供

自動販売機の緊急用ボタンを押すと飲料が無料で提供される。



AED(自動体外式除細動器)

突然、心停止による救急措置として使用する。



衛星電話

災害時の通信手段として、衛星電話を設置しています。



サイトレポート ハリマ化成 国内事業所

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	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	
エネルギー	電気 原油換算	kl	3,353	3,196	3,315	3,252	2,934
	燃料(化+バイオ) 原油換算	kl	19,384	16,828	18,110	18,776	16,921
大気への環境負荷	CO ₂	t-CO ₂	1,558	8,221	5,048	3,185	2,505
	NO _x	kg	43,400	33,500	37,800	37,700	35,100
	SO _x	kg	45,000	24,000	14,100	16,700	12,900
水域への環境負荷	排水量	m ³	458,509	519,230	576,220	640,048	538,268
	COD	kg	1,926	2,077	1,994	2,018	1,839
産業廃棄物	廃棄物発生量	t	2,457	2,702	2,628	2,649	2,389
	社外処理量	t	1,212	1,500	1,281	1,502	1,299
	最終埋立量	t	64	32	27	10	0
PRTR	大気排出量	kg	4,149	3,957	3,824	3,498	3,315
	移動量	kg	10,950	15,781	22,950	13,404	20,544

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	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
電気 原油換算	kl	1,236	1,244	1,216	1,140	1,106
燃料(化+廃油) 原油換算	kl	2,672	2,698	2,513	2,419	2,186
CO ₂	t-CO ₂	8,876	8,979	7,730	6,630	6,014
NO _x	kg	4,056	4,029	3,298	4,140	3,652
SO _x	kg	270	265	15	1	0
排水量	m ³	129,913	186,465	193,215	201,255	204,749
COD	kg	259	1,436	2,319	1,811	1,309
廃棄物発生量	t	1,555	1,722	1,467	1,477	2,753
社外処理量	t	266	433	540	329	221
最終埋立量	t	0	0	1	2	1
大気排出量	kg	209	203	216	165	156
移動量	kg	3,344	3,928	957	5,477	2,769

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	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
電気 原油換算	kl	406	412	411	367	359
燃料(化+廃油) 原油換算	kl	1,347	1,428	1,443	1,067	1,047
CO ₂	t-CO ₂	4,283	4,376	4,364	3,052	2,801
NO _x	kg	2,104	2,165	2,117	2,040	2,002
SO _x	kg	862	887	760	149	0
排水量	m ³	62,266	68,905	60,873	78,360	83,067
COD	kg	268	217	225	266	249
廃棄物発生量	t	1,302	1,374	1,335	1,166	1,090
社外処理量	t	252	256	254	198	206
最終埋立量	t	0	0	0	0	0
大気排出量	kg	3,019	2,643	2,446	2,237	2,120
移動量	kg	20,661	15,270	15,270	12,097	15,694

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	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
電気 原油換算	kl	169	159	163	136	133
燃料(化+廃油) 原油換算	kl	512	541	437	366	371
CO ₂	t-CO ₂	1,656	1,531	1,438	1,203	1,245
NO _x	kg	722	687	665	420	429
SO _x	kg	473	450	436	317	299
排水量	m ³	42,012	22,201	15,731	14,127	14,098
COD	kg	176	102	68	62	54
廃棄物発生量	t	437	326	334	280	301
社外処理量	t	12	14	23	18	17
最終埋立量	t	0	0	0	0	0
大気排出量	kg	3,812	2,910	2,780	2,153	1,619
移動量	kg	3,002	2,300	5,300	5,100	5,585

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	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
電気	原油換算 kl	89	100	137	128	107
化石燃料	原油換算 kl	299	203	183	130	100
CO ₂	t-CO ₂	934	712	693	539	428
NOx	kg	622	422	380	290	128
SOx	kg	36	277	1,121	954	749
排水量	m ³	2,821	1,565	1,431	1,648	1,383
COD	kg	649	454	501	354	413
廃棄物発生量	t	143	107	42	65	58
社外処理量	t	71	62	7	24	22
最終埋立量	t	33	22	0	0	0
大気排出量	kg	69	15	15	13	17
移動量	kg	0	0	0	0	0

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	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
電気	原油換算 kl	73	100	97	98	95
化石燃料	原油換算 kl	120	144	147	158	146
CO ₂	t-CO ₂	431	531	540	567	534
NOx	kg	250	300	307	123	179
SOx	kg	204	197	236	250	230
排水量	m ³	2,095	6,035	5,382	5,261	4,704
COD	kg	153	929	495	442	348
廃棄物発生量	t	58	79	52	24	27
社外処理量	t	51	72	51	23	26
最終埋立量	t	0	0	0	0	0
大気排出量	kg	10	19	23	22	21
移動量	kg	0	0	0	0	180

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	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
電気	原油換算 kl	35	27	31	34	30
化石燃料	原油換算 kl	65	45	58	57	49
CO ₂	t-CO ₂	225	175	199	202	176
NOx	kg	134	95	120	170	139
SOx	kg	690	441	618	570	60
排水量	m ³	46,820	52,020	42,412	44,120	46,480
COD	kg	94	104	85	132	93
廃棄物発生量	t	3	8	9	21	32
社外処理量	t	3	7	8	19	31
最終埋立量	t	0	0	0	0	0
大気排出量	kg	18	18	19	15	15
移動量	kg	0	0	0	30	0

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	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
電気	原油換算 kl	157	158	171	168	148
CO ₂	t-CO ₂	234	236	254	249	220
廃棄物発生量	kg	3,390	5,849	4,220	4,200	4,216

国内子会社

集計範囲
ハリマ観光^{*}、ハリマメディカル^{*}
セブンリバー、ハリマ化成商事

項目	単位	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
電気	原油換算 kl	810	809	130	113	118
化石燃料	原油換算 kl	92	75	24	23	22
CO ₂	t-CO ₂	1,514	1,381	257	228	232
排水量	m ³	69,088	69,033	1,443	1,449	1,534
廃棄物発生量	t	135	132	38	62	65
リサイクル量	t	52	50	12	12	11

^{*} 事業清算および経営譲渡に伴いハリマ観光、ハリマメディカルは2007年度実績より集計範囲から除いています。



ハリマ化成株式会社

内容に関するお問い合わせ先

環境品質管理室

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

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



発行 2010年10月