



レスポンスブル・ケア

Environmental & Social Report
環境・社会報告書 2010



SAKAI
CHEMICAL

堺化学工業株式会社

常に原点を忘れず 化学で“やさしい未来づくり”

当社はこれまで「環境報告書」を毎年発行し、環境と労働安全衛生に対する取組みを中心にご紹介してまいりました。6年目となる今回からは、企業の社会的責任をより重視し、タイトルも「環境・社会報告書」と改めました。

当社の原点

当社の歴史を紐解きますと、今から92年前、亜鉛華（酸化亜鉛）の製造を開始したのが事業の始まりです。亜鉛華は女性や役者が使用する化粧用白粉（おしろい）の原料として使われ、現在も化粧品や日焼け止めをはじめ、電子材料やゴム製品、塗料などに幅広く用いられています。

亜鉛華が普及する前は、化粧用白粉には鉛白が使われており、長期間使用すると慢性の鉛中毒にかかることが社会問題となっていました。これを憂慮した政府は1900年（明治33年）に鉛白を有害物質に指定し、無鉛亜鉛華が使われるようになりました。しかし、当時の亜鉛華は輸入品が中心で、国内品の品質は低レベルでした。そこで当社創業者である田中銀次郎が亜鉛華の国内製造法を改良し、安全な亜鉛華の普及を願って堺の地に「堺精煉所」を興しました。

その後、当社が取り扱う製品は、バリウム、酸化チタン、樹脂添加剤、医薬品、触媒など多岐にわたり、事業分野もエレクトロニクスをはじめ、環境・エネルギー、ヘルスケアなどへと広がりました。

しかし、取扱製品が増え、事業分野が幅広くなるとうと、私たちの原点は創業時から、技術力を高め、社会に役立つ製品を世に送り出し、社会貢献を希求することには変わりありません。その原点を再度確認する意味も込めて、今般本書をリニューアルいたしました。

“やさしい未来づくり”のために

私たち堺化学グループは、「化学で“やさしい未来づくり”に貢献する」ことをミッションとし、本年4月から新中期経営計画“チャレンジ・the Next”をスタートいたしました。この“やさしい未来づくり”とは、社会や人々の豊かで快適な暮

企業行動基本方針

1. 顧客のニーズを適切に把握することに努め、社会に有用な製品・サービスを提供し、顧客の満足と信頼を獲得します。
2. 法令を順守することはもちろん、常に社会的良識に則った行動に努めるとともに、反社会的勢力には毅然とした対応をし、一切関係をもちません。
3. 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを行い、企業情報を積極的かつ公正に開示します。

に貢献してまいります。

らしに役立つ製品やサービスを世に送り出すことです。そして、それらの製品をつくり出す事業活動の過程において従業員の安全と健康に配慮し、社会の一員として地域環境の保全に努め、周辺地域の皆さまとの共存共栄を深めることでもあります。

企業は、事業活動の結果においてはもちろん、そのプロセスにおいても社会貢献を意識し、周囲への配慮に努めなければなりません。これらを両立することによって“やさしい未来づくり”を実現できると信じています。

私たちが果たすべき社会的責任

- ・より良い製品とサービスの提供
- ・公明正大な経営体制の構築と適切な業務の遂行
- ・従業員に対する安全な職場と働きがいや生きがいの提供
- ・地域住民の皆さまに安心して暮らしていただける安全な生産活動
- ・取引先との公正な取引
- ・適正な利益の追求と、株主の皆さまへの還元
- ・私たち自身の成長

これらが全てではありませんが、以上のようなことが、最低限果たすべき企業の社会的責任(CSR)であり、企業が存在価値を維持し、高めていく基盤であると私は考えております。

ステークホルダーの皆さまには、本報告書をご高覧いただき、当社の基本姿勢や具体的な活動内容についてのご理解を深めていただくとともに、忌憚のないご意見を賜れば幸甚でございます。これからも着実に身の丈にあったCSR活動をグループを通じて行っていく所存ですので、引き続きご支援を賜りますよう、何卒お願い申し上げます。

取締役社長 **藪中 巖**

4. 地球環境への配慮を経営の重点課題と位置づけ、企業活動の全領域で環境との共生に努めます。
5. 良き企業市民として、人権を尊重し、社会貢献活動に取り組みます。
6. 従業員の人格、個性を尊重するとともに、安全で働きやすい環境を確保し、豊かでゆとりある暮らしの実現に努めます。

目次

ごあいさつ	1
暮らしの中の堺化学	3
特集：持続可能な社会を目指したモノづくり	5
コーポレート・ガバナンスへの取り組み	7
コンプライアンスへの取り組み	8

環境との共生をめざして

“やさしい未来づくり”を実現するために	9
事業活動と環境負荷	11

社会との共生をめざして

従業員とのかかわり	13
地域社会とのかかわり	16
株主・投資家とのかかわり	17
会社概要	18

編集方針

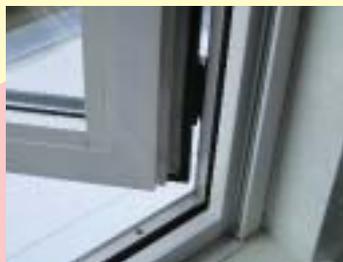
本報告書は、ステークホルダーの皆様との対話を図るため、RC(レスポンシブル・ケア)活動のうち、主に環境および社会的側面に関わる堺化学工業の取り組みを報告しています。

報告書の対象範囲

対象期間：2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日まで。ただし、一部のデータについては2010年4月以降の活動も含んでいます)
データの集計範囲：
堺事業所、小名浜事業所、湯本工場、泉北工場、長野工場、大剣工場

暮らしの中の堺化学

あんなところにも、こんなところにも、私たちの製品が息づいています。



樹脂サッシ

近年注目を集めている樹脂サッシ。その理由は、いろんな形や色で作れるうえ、何と言っても断熱効果が大変優れているからです。オシャレで省エネな窓枠に当社の塩ビ安定剤が使われています。

家屋

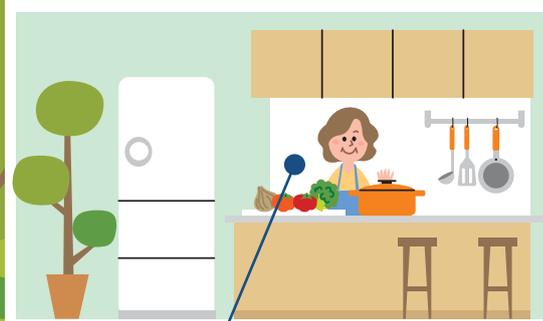
- 屋根向遮熱塗料原料
- 外壁用超耐候性酸化チタン
- 塩ビサッシ用各種安定剤

家庭薬等

- かぜ薬
- 胃腸薬
- のどスプレー

ゴミ焼却場

- 脱硝(窒素酸化物除去)触媒
- ダイオキシン分解触媒



キッチン

- 冷蔵庫脱臭用
オゾン分解触媒
- マーガリン等製造用
油脂改質水素化触媒

薄型テレビ等デジタル家電

- 積層セラミックコンデンサ誘電体材料
- 液晶ガラス基板材料
- プラスチック難燃剤
- PDP用蛍光体材料

病院

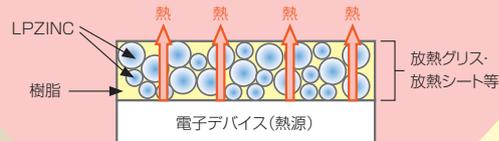
- X線バリウム造影剤
- 下肢静脈瘤硬化剤

コピー機・レーザープリンタ

- オゾン・VOC処理触媒

放熱材料

小型化と多機能化が進み、ますます発熱量が増えている電子機器は、さまざまな部品が密集しているため放熱対策が重要な課題となっています。当社が開発したLPZINC(大粒子酸化亜鉛)は、優れた放熱特性と加工性が高く評価されています。



パソコン

- 積層セラミックコンデンサ誘電体材料
- 液晶ガラス基板材料
- 放熱材
- プラスチック難燃剤

BUILDING

HOSPITAL

BUS

自動車

- 塗料用酸化チタン・硫酸バリウム
- タイヤゴム用酸化亜鉛
- ディーゼル排ガス用触媒材料
- エアバッグインフレーター用硝酸ストロンチウム
- ブレーキパッド向け硫酸バリウム

化粧品

- サンスクリーン用酸化チタン・酸化亜鉛
- ファンデーション用板状硫酸バリウム
- 球状炭酸カルシウム

化粧品材料

薄く伸びやかなのりと滑らかな肌触り、しっかりとしたUVカット性能。ファンデーションやサンスクリーンなど、化粧品には大変デリケートな素材が求められます。当社独自の微細化や粒状制御、表面処理技術は、美しく健康なお肌づくりに貢献しています。



携帯電話

- 積層セラミックコンデンサ誘電体材料
- プラスチック難燃剤

特集

持続可能な社会を目指したモノづくり

かけがえのない地球を守りたい 堺化学の環境触媒はその願いを形にしました

かつて私たちは、高度経済成長とひきかえに大きな公害問題を引き起こし、自らの健康と生活環境を重大な危機に陥れました。そして、大気と水の汚染は地球規模にまで波及することを改めて学び、地球がかけがえのないものであること、資源には限りがあることを痛感しました。

同時代を生きた当社は、「大気を汚す物質を何とか取り除きたい」と考えました。自らは変化せずに化学反応を促進する触媒を応用し、環境汚染物質を分解できないか？

化学会社ならではの、化学会社にしかできないこの挑戦に、当社は長年培ってきた技術を結集し、成功しました。今回、持続可能な社会の実現に寄与する当社の環境触媒をご紹介します。

1978 脱硝(窒素酸化物除去)触媒

世界に先駆け量産化に成功

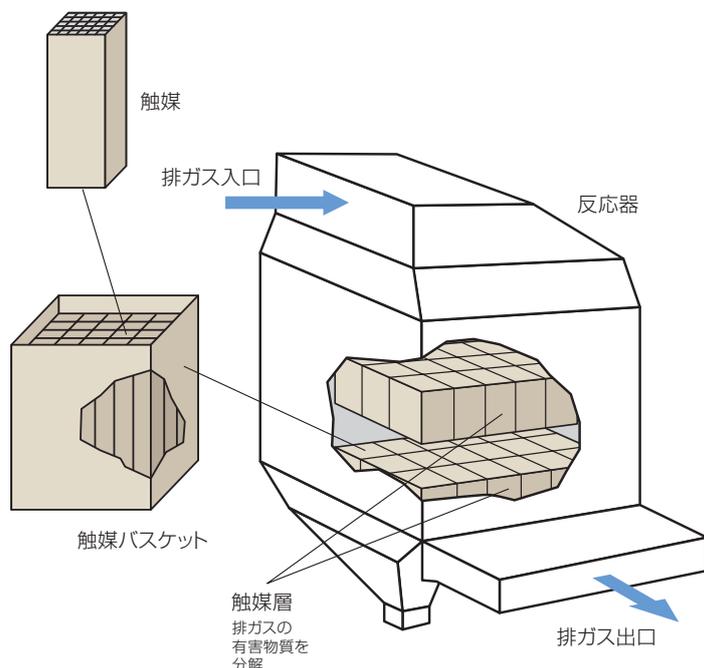
大気汚染の原因である窒素酸化物(NOx)の低減には、過去様々な技術が検討されてきました。その中で最も経済性・信頼性に優れた技術として主流となっているのがアンモニアSCR法^{*1}です。1978年、当社はこのSCR法に不可欠なチタニアベースのハニカム状脱硝触媒を世界に先駆けて量産化し、1988年には東京都のごみ焼却施設に日本で初めて採用されました。当社は主原料の酸化チタンから触媒までを一貫生産できる世界で唯一のメーカーであることを強みに、様々なケースに応じた触媒を開発し、火力発電・産業用のボイラーやガスタービン、ごみ焼却炉等で200件以上の実績を積み重ねてきました。今後は、中国をはじめとするアジア諸国に当社の技術を投入し、地球規模での環境浄化に貢献してまいります。

用語
解説

^{*1}アンモニアSCR(選択的触媒還元)法

NOxを含む排ガス中にアンモニアを注入し、触媒表面でNOxとアンモニアを反応させて無害な窒素と水にする方法。この技術を応用した尿素SCRシステムもトラック等のディーゼルエンジンからの排出ガス浄化に実用化されています。

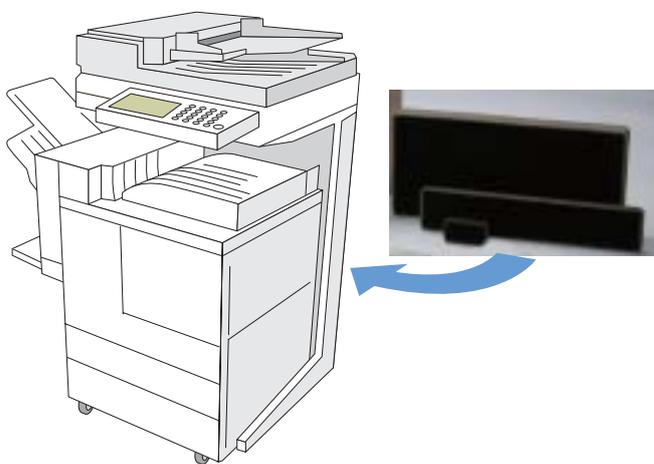
●イメージ(石炭焼きボイラーの例)



1990 オゾン・VOC処理触媒

安全で快適なオフィス環境をつくれます。

当社は長年培ってきた脱硝触媒の技術を応用し、1990年にオゾン^{※2}処理触媒を開発しました。開発当初は触媒成分そのものをハニカム構造に成型した高性能の触媒として多くの事務機器メーカーで採用されました。近年では丈夫なアルミや低コストで様々な形状にできる紙を基材に用いた製品へとラインナップを広げています。さらに最近では、事務機本体の樹脂等から発生するVOC(揮発性有機化合物)^{※3}を除去する新たな機能を付与し、オゾン処理とVOC除去のW効果を発揮する触媒の開発に成功しました。



用語
解説

※2 オゾン(O₃)

3つの酸素原子からなる強い酸化力を持つ物質。人体には強い毒性を持つことから、コピー機やレーザープリンター内で発生するオゾン进行处理するために触媒が用いられています。

※3 VOC

揮発性があり、大気中で気体状となる多種多様な有機化合物の総称。人の健康に悪影響を及ぼす浮遊粒子状物質や光化学オキシダントの原因の一つとして対策が進められています。

1996 ダイオキシン分解触媒

国内トップメーカーとして世界に貢献

当社は脱硝触媒で蓄積してきた技術を生かし、ごみ焼却炉の排気ガスに含まれる毒性の強いダイオキシン類を分解する触媒を開発、1996年より納入を開始しました。この触媒はダイオキシンだけでなく同時にNOxを除去することもでき、NOx除去用途を含めると日本国内のごみ焼却施設の7割以上に納入しています。今後はこの分野でもアジア諸国で需要が増えるものと見込んでおり、更なる貢献を果たしていきたいと考えています。



●当社の触媒事業の沿革

- | | |
|------|---|
| 1955 | 銅クロム触媒 製造開始
シャンプーやリンス向けの高級アルコール製造用
(現在は環境に配慮したクロムフリータイプを展開) |
| 1966 | 油脂加工触媒(プロセス触媒) 製造開始
マーガリンやショートニングをはじめとする食用油脂、
その他工業用油脂等の水素添加用(耐酸性、耐熱性、
匂い、硬さ、融点等を調整) |
| 1969 | 泉北工場(大阪府泉大津市)完成 |
| 1978 | 脱硝触媒 製造開始
大気汚染の原因としてNOx対策が社会問題化したこと
を背景に開発 |
| 1990 | オゾン処理触媒 製造開始
コピー機・複合機の排ガスに含まれる人体に有害な
オゾンを分解 |
| 1996 | ダイオキシン分解触媒 製造開始
ごみ焼却炉の排ガスに含まれるダイオキシン類を分解 |
| 2010 | ポリエステル重合触媒 製造開始
重金属であるアンチモンを含まず、より環境負荷の小さなチタン系触媒 |

コーポレート・ガバナンスへの取り組み

透明で公正な経営体制を築き、適切な事業活動を行って企業価値を高めるため、当社は以下のようなコーポレート・ガバナンスの強化・充実に努めています。

取締役会

当社の取締役会は9名の取締役で構成されており、監査役同席のうえ、月1回以上開催しています。取締役会では経営の基本方針や法令・定款に定めるもののほか、経営に関する重要な事項を迅速に決定するとともに、業務執行にあたる取締役の監督強化を図っています。

なお、厳しい経営環境に迅速に対応し、事業年度毎の経営責任を明確にするため、取締役の任期を1年としています。

監査役会

当社の監査役会は4名の監査役で構成されています。なお、経営の監視機能を強化するため、うち3名を社外監査役とするとともに、独立役員に指定しています。各監査役は、取締役会のほか重要な会議に出席し、取締役会の意思決定と取締役の業務執行を監査し、経営の透明性と適法性の確保に努めています。

内部監査

当社は、社長直轄の監査室を設置しています。監査室は、全社各部門の業務活動を金融商品取引法上の「財務報告に係る内部統制」を中心に監査するほか、監査役、会計監査人と緊密に連携して監査情報を交換するなど、監査の客観性と実効性の向上に努めています。

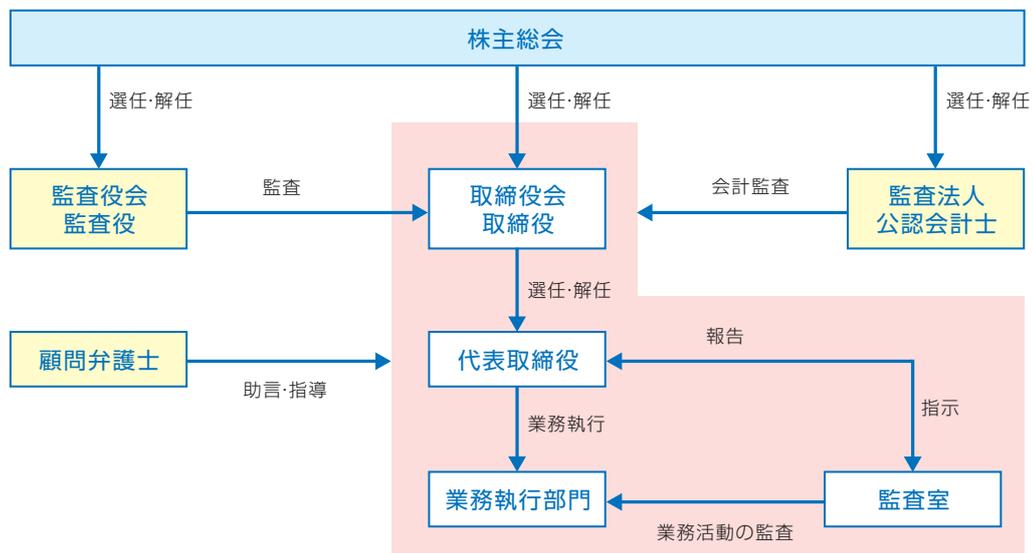
グループのコーポレート・ガバナンス

当社は、グループ関連事業室を設置し、グループ各社の業務執行状況が速やかに当社に報告される体制を構築しています。また、グループ会社連絡会やグループ社長会を定期的開催し、各社の業績や経営体制を報告しあうことにより、グループ全体のコーポレート・ガバナンスの向上に努めています。

リスク管理体制の整備の状況

当社では、経営上のリスク発生に備えた未然防止活動と、万一発生した場合に適切で迅速な対応を行えるよう、リスク管理体制を整備しています。毎年5月に委員会を開催し、各部門が策定した計画を確認するとともに実施結果の評価を行い、改善に向けた取り組みを推進しています。

●コーポレート・ガバナンス体制



コンプライアンスへの取り組み

当社では、従業員が日常的な業務活動を行う際の「行動指針」を定めているほか、次のような取り組みにより、従業員の啓発・教育に注力しています。

独占禁止法

当社は独占禁止法遵守規程を定め、公正で自由な競争を行うよう、従業員を啓蒙・教育しています。マネジャー研修における教育をはじめ、法改正などの節目に説明会を開催するなどしています。

内部公益通報者保護制度

当社では、万一社内でも違法行為が行われていた場合、その事実を通報した従業員を保護するため、内部公益通報者保護制度を整備しています。通報受付窓口を総務部および顧問弁護士と定め、弁護士事務所への直通回線（ホットライン）を敷設し、全従業員に周知しています。

インサイダー取引防止

当社は、コンプライアンス活動の一環として、インサイダー取引防止に向けた活動に特に注力しています。毎年の新入社員教育で株式とインサイダー取引に関する説明を行うほか、社内報に特集記事を掲載するなど、従業員の啓蒙に取り組んでいます。

セクシャルハラスメント対策

当社では、セクシャルハラスメントに対し、管理職に向けての講義や、社内イントラネットの掲示板による周知を行い、防止に取り組んでいます。また、人事部に相談窓口を設け、従業員が相談しやすい環境作りに努めています。



社内報「さかえ」

労働者派遣法に対する取り組み

当社は派遣労働者の適正利用のため、管理職に対し、定期的に派遣利用に関する注意や近年の派遣労働者に関わる勉強会を行っています。

2009年度は今後の法改正の動きをふまえ、外部講師を招いた研修を実施し、労働者派遣法の知識を深めるとともに、適正利用に対する啓発を行いました。

下請法

当社は、下請法が定める下請事業者該当する事業者と取引しており、2009年度は製品用包装袋の製造委託として5社とのやり取りがありました。これらの事業者との取引については、中小企業庁の調査や講習会の受講等を通じ、適切な条件を設定しているか点検し、必要に応じて是正しています。



労働者派遣法研修会

環境との共生をめざして

“やさしい未来づくり”を実現するために

私たちは環境マネジメントシステムを構築し、環境負荷の低減を図り、自然との調和に配慮した事業展開を行っています。

環境基本方針

当社では、下記の「環境基本方針」に基づいて環境保全活動を展開しています。

環境基本方針

1. 環境に関連する法規制および当社が合意するその他要求事項を順守する。
2. 当社の事業活動を考慮し、次の項目に重点的に取り組む。
 - 1) 環境に配慮した製品の開発、製造ならびに原材料の調達を行う。
 - 2) 環境に関連した技術・ノウハウの向上を図る。
 - 3) 顧客の環境負荷の低減と汚染の予防に寄与する製品の販売を行う。
 - 4) 資源の有効活用、廃棄物の減量を図り、かつエネルギーの軽減に努める。
3. 環境マネジメントシステムを構築し、継続的改善および汚染の予防を図る。
4. 環境目的および目標を設定するとともに、定期的な見直しを行う。
5. この環境基本方針は、全社員または関係者に周知され、全員が理解し行動できるよう教育・普及活動を推進する。

2009年度マテリアルバランス

当社は、事業活動の中で多くのエネルギー、化学物質、水資源などを使用しており、環境に対してさまざまな影響を与えることから、事業活動にともなう環境負荷の低減を推進しています。2009年度のマテリアルバランスは、下記の通りとなりました。

INPUT インプット



エネルギー

(重油・天然ガス・電力など):85千kl(原油換算)



水

使用量:32,843千トン



原材料

●エネルギーは各工場で使用される各種燃料および使用電力を熱量で原油換算したものです。

事業活動

OUTPUT アウトプット



製品



大気排出

CO₂:199千トン
SOx:111トン
NOx:216トン
PRTR対象物質:なし



水系排出

排水量:32,599千トン
COD:287トン
PRTR対象物質:185トン



土壌排出

PRTR対象物質:なし



廃棄物

廃棄物発生量:91千トン
自社処分:84千トン
外部委託:7千トン
PRTR対象物質:663トン

●CO₂は燃料の燃焼から発生する分と購入電力分の合計です。
●CODは河川排出のBODをCODと等価として換算しています。

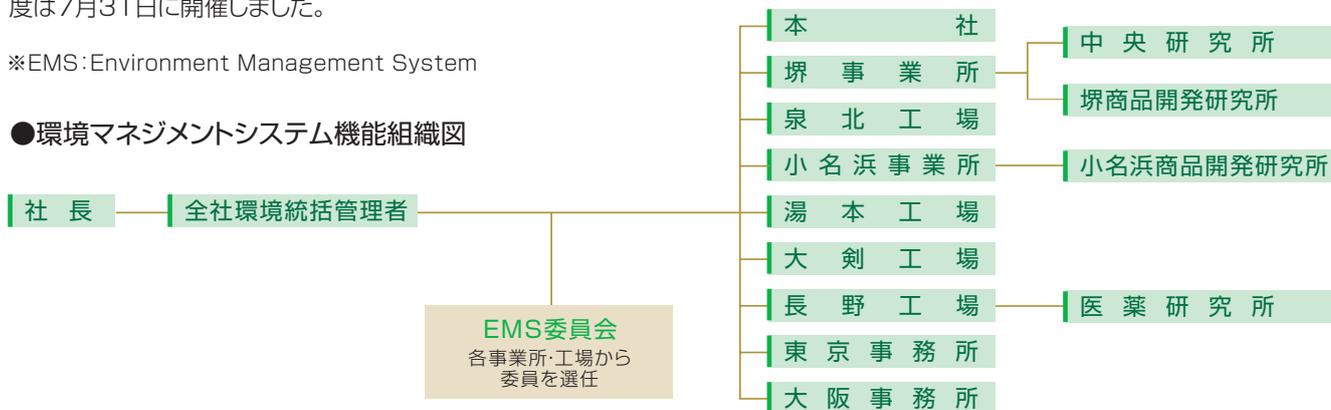
環境への取り組み

EMS体制

EMS*委員会では、前年度の環境測定報告や環境負荷物質削減に向けた取り組みや課題について議論します。2009年度は7月31日に開催しました。

*EMS:Environment Management System

●環境マネジメントシステム機能組織図



大剣工場における取り組み

電子材料事業部大剣工場(福島県いわき市)ではISO14001を認証取得しており、左記環境基本方針に基づく行動計画を策定し、日々活動しています。



ISO14001登録証

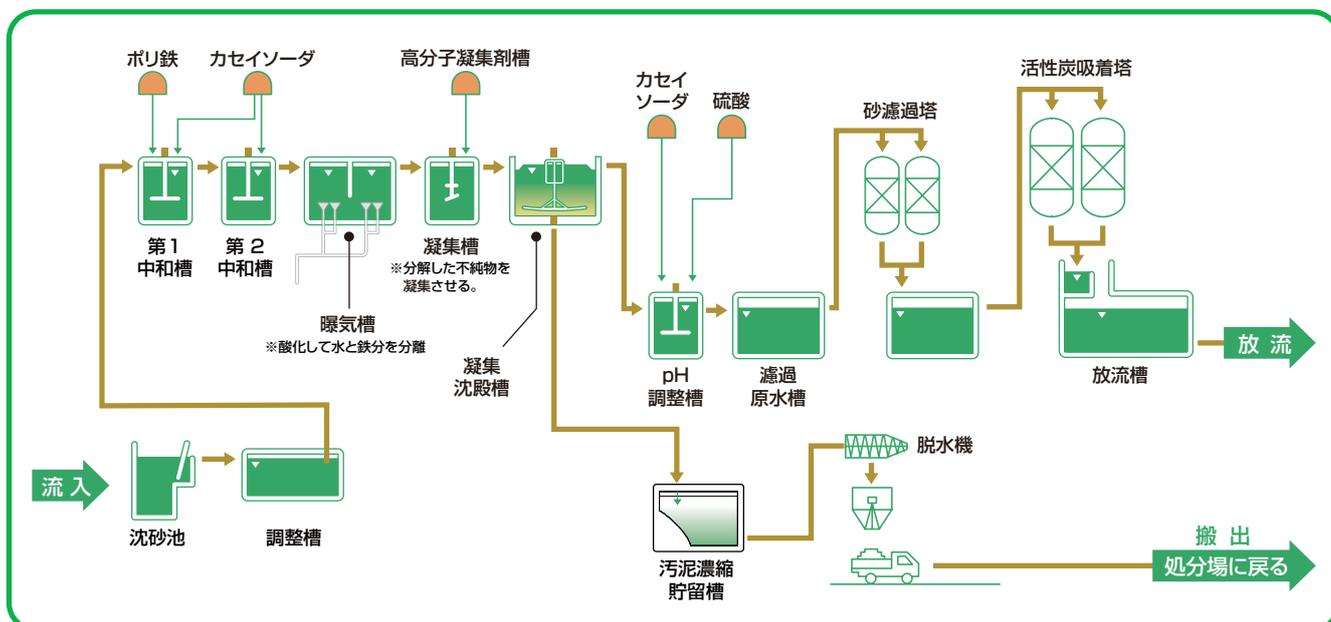
産業廃棄物処分への取り組み

小名浜事業所(福島県いわき市)の主力製品である酸化チタンの製造には、原料鉱石不純物の酸化鉄を主成分とした多量の中和滓が発生します。当社では現在市内の2カ所に管理型最終処分場を設け、自社の責任において処分場の運転管理を行っています。

処分場は山間にあり、長期間にわたる森林開発や造成工事が必要なため、地域住民のご理解・ご協力が不可欠です。渡辺最終処分場では、造成工事を開始した1996年に地域住民代表者と「専門委員会」を設置し、定期的に環境測定に立ち会っていただくなど、双方向のコミュニケーションを深めています。

処分場に流れ込んだ雨水は、pH値を調整した後、凝集剤を加えて不純物を取り除き、さらに砂濾過等で透明度を上げたくうえで、水道水と同じ水質にして放流しています。詳細は下図フローのとおりです。

●産業廃棄物の自社処分場における管理体制



事業活動と環境負荷

環境負荷の低減は、私たちの最も重要な経営課題のひとつです。
2009年度の活動結果は次のとおりとなりました。

環境データ

エネルギー使用量・CO₂排出量

エネルギー使用量・CO₂排出量は大幅に減少しましたが、その主な理由は減産によるものでした。しかし、生産量の低下とエネルギー原単位の高い新製品の増加により、トータルの原単位は増加しました。

今後は製造工程を見直し、製品の収率(歩留まり)向上により原単位の改善を図るとともに、生産量の増減に左右されない、エネルギー効率の高い製造プロセスの構築が課題です。オフィスビルにおきましても、人感センサーの設置等のエコ・システムを積極的に導入し、省エネ化を推進してまいります。

NOx・SOx排出量

減産による排出量減少のほか、環境への配慮から硫黄分の少ないA重油の使用量を上げたことや、製造工程における焼成炉の排気ダクト変更等の設備改善により、前年度と比較してSOxは50%、NOxは40%近く削減しました。

今後は燃料転換を推進し、排出量の削減に努めてまいります。

産業廃棄物排出量

産業廃棄物の大部分は酸化チタンの製造工程で発生する汚泥です。2009年度は景況悪化による減産のほか、汎用品の大量生産から高付加価値品の少量生産にシフトしたこともあり、前年度と比べ30%以上減少しました。

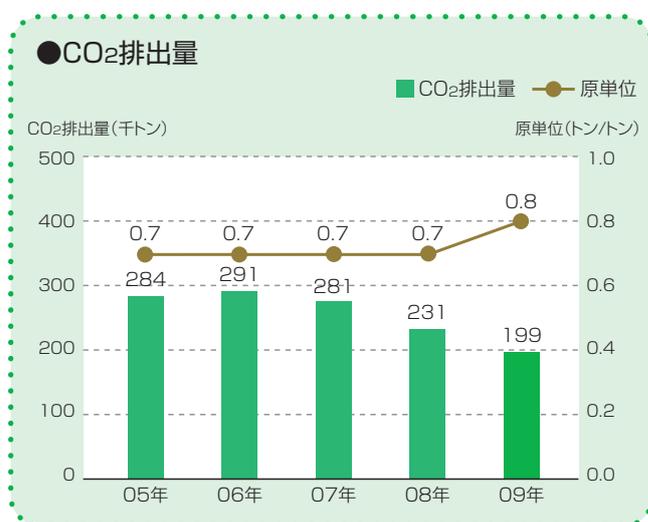
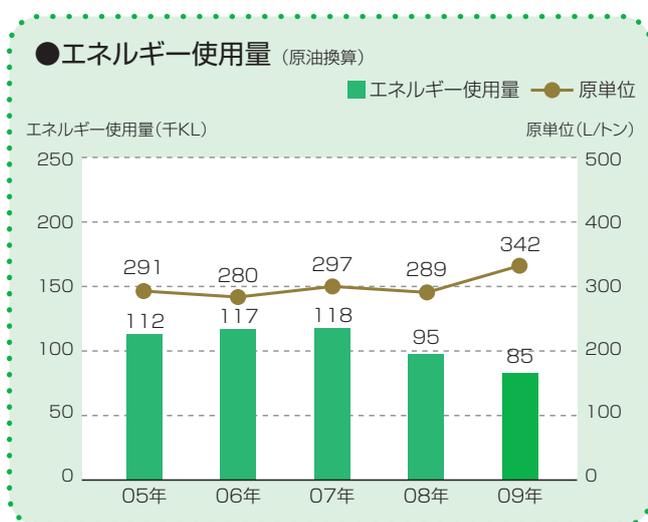
今後は高純度原料鉱石の使用や再資源化の推進により、いっそうの廃棄物削減を図ってまいります。

COD

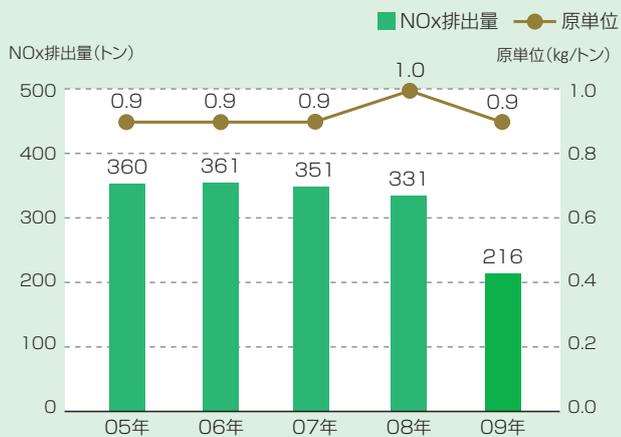
CODは総量では減少しましたが、景気低迷に伴う減産の影響や、高付加価値品の少量生産にシフトしたことにより原単位が上昇しました。

PRTR

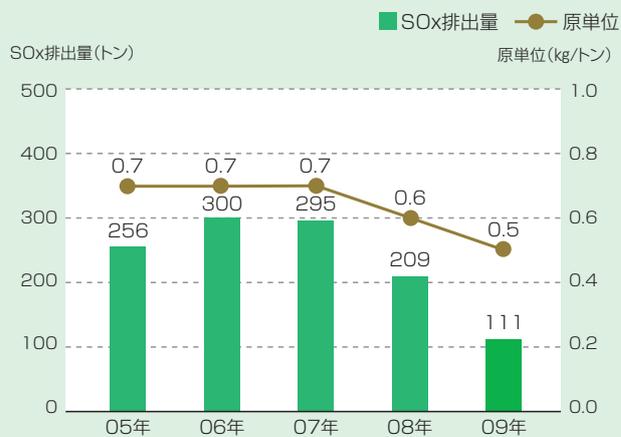
PRTRの2009年度報告対象物質は19種類が該当し、排出量は前年度より106トン減の185トンでした。対象物質の取扱量は増えましたが、製品の収率向上や排水処理工程の改善により、排出量を削減することができました。今後も引き続き管理強化に努めてまいります。



●NOx 排出量



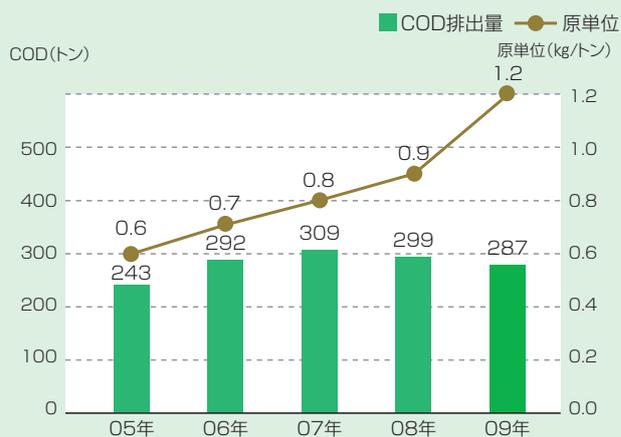
●SOx 排出量



●産業廃棄物排出量



●COD



●PRTR対象の主な排出物質 (単位:トン)

物質名	排出量	
	2008年度	2009年度
亜鉛の水溶性化合物	13.0	2.1
チオ尿素	170.0	95.0
ふっ化水素およびその水溶性化合物	3.3	2.2
ほう素およびその化合物	12.0	12.0
マンガンの予備その化合物	91.0	72.0

●PRTR対象物質排出量



従業員とのかかわり

企業にとって従業員は宝です。一人ひとりが健康で充実した生活を送れるような制度づくりと運用に努めています。

労働安全衛生

当社は「年間安全衛生重点目標」を定め、ゼロ災・ゼロ疾病を目標に安全衛生活動を推進しています。本年度は「トップ・管理監督者の強いリーダーシップの下、全員が一丸となって「ゼロ災・ゼロ疾病」を達成する」を基本方針として取り組んでいます。

安全大会

堺・小名浜両地区では年に一度全員参加の安全大会を開催し、安全衛生委員長による講話をはじめ、職場の小集団活動の発表などを通じ、労災防止意識の一層の向上を図っています。



安全大会

安全衛生教育

当社では、化学薬品や大規模な製造設備を扱うため、日常的なヒヤリ・ハットやKY教育の他、消防署や安全衛生コンサルタントをはじめとする社内外講師による研修等、各種教育を定期的に実施しています。

●2009年度の主な安全衛生研修とのべ受講者数

研修内容	受講者数
防じんマスク講習	150
メンタルヘルス講習	75
防火防災講習	57
KY(危険予知)講習	47
安全・設備体感講習	43

メンタルヘルスケア

当社では専門医師や臨床心理士による講習の他、2009年度から各事業所にて「メンタルヘルス部会」の立ち上げを始めており、予防・早期発見・早期治療の体制づくりを進めています。

●労働災害(休業災害)発生件数推移 (単位:件)



用語解説

休業災害

労働者が業務上の災害により負傷や疾病にかかり、結果として仕事を休んで療養しなければならない労働災害のこと。

●強度率推移



用語解説

強度率

延べ労働時間1000時間あたりの労働損失日数で災害の軽重を表す指標。
強度率 = $\frac{\text{労働損失日数}}{\text{延労働時間数}} \times 1000$

VOICE
安全担当者の声

安全衛生活動の活性化を目指します

職場は若手従業員が多く「ヒヤリ・ハット」災害が発生しており、対策として安全活動の活性化を目指し、従来の取り組みに加えリスクアセスメントやメンタルヘルスなど、感性を高める教育でゼロ災職場を目指します。

堺事業所 総務課
安部 正春



Close Up

人材開発

当社は少数精鋭主義の下、様々な研修制度を整備し、人材育成に力を入れています。

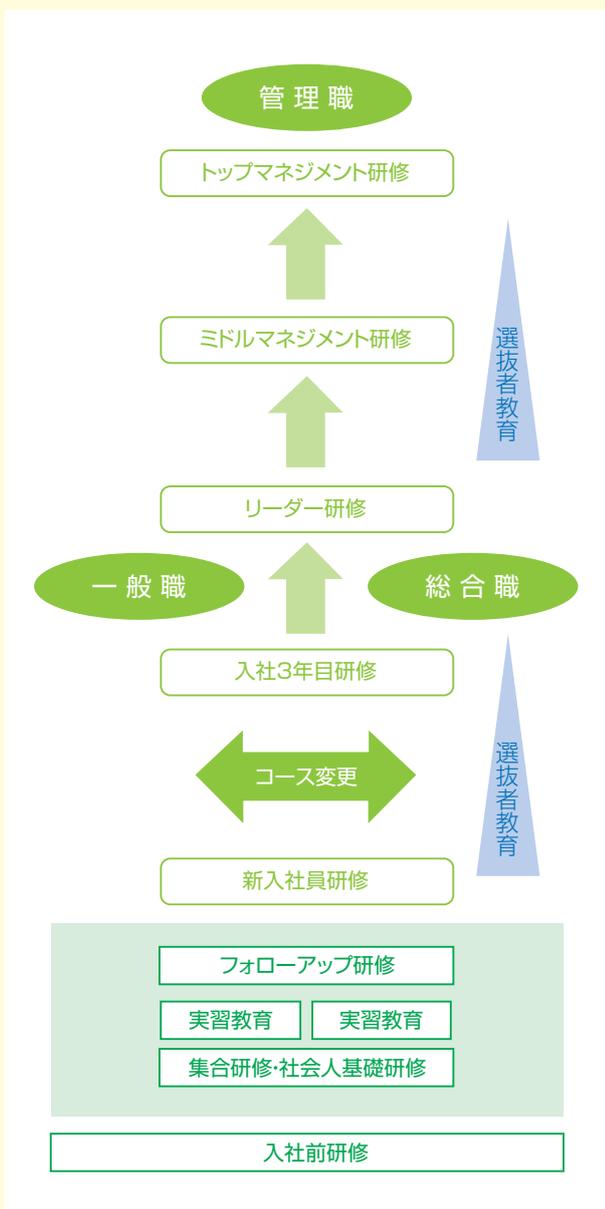
当社は「少数精鋭主義」を人事理念としています。この理念の下、より存在感のある会社へ成長を遂げるためには、従業員一人ひとりの能力を最大限に活かしていかなければなりません。

2009年度は、全社的にキャリア形成に合わせた永続的な人材育成を行い、企業基盤の強化を図るため、新たに教育体系を整備しました。

併せて、堺化学グループ一丸となり、グループ基盤の強化を図るため、各関係会社へ積極的な参加の呼びかけを行いました。

2010年度は新教育体系をベースに研修内容の見直しを行うとともに選抜者教育の受講者を増やしてまいります。

●新教育体系図



●2009年度実施階層別研修と受講者数

実施研修名	受講者数
トップマネジメント研修	6
ミドルマネジメント研修	29(2)
リーダー研修(管理職昇格者)	6
リーダー研修	27(6)
入社3年目研修	46(6)
新入社員フォローアップ研修	46(17)
新入社員研修	29
選抜者教育	8

※()内は関係会社受講者数



リーダー研修

VOICE
受講者の声

学びを現場に活かしたい

研修では、職場での期待役割や自分の行動パターンを確認し、コミュニケーションや問題解決等のスキルを学びました。これらを今後は生産現場での生産管理、設備管理、安全衛生管理等に有効に活用していきたいと考えています。

リーダー研修受講
無機材料事業部 湯本製造課
石川 哲

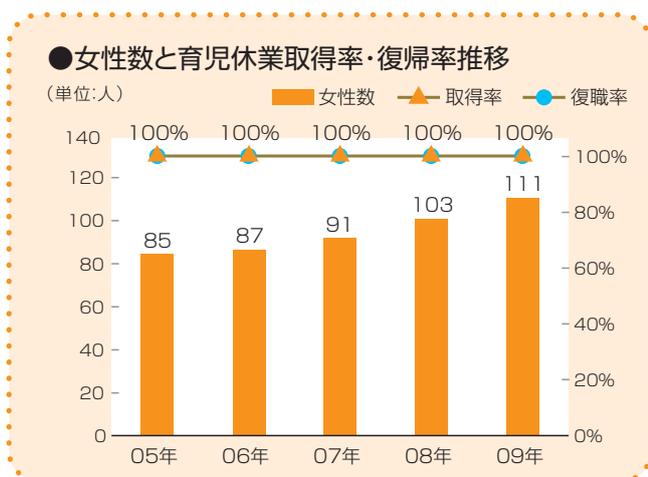


ワークライフバランス

当社は「働きやすい職場」を目指し、育児・介護支援制度の整備や時間外労働の削減、福利厚生制度の整備を通じて社内風土作りに取り組んでいます。

育児・介護支援制度

当社では育児・介護支援制度を整え、利用しやすい環境作りに努めています。特に育児休業では過去5年間、女性の育児休業の取得率、復職率共に100%であり、安心して利用していただいています。また、複数回の取得者もあり、職場復帰後は短時間勤務制度を利用する等、それぞれのライフスタイルに合わせて利用されています。



※育児休業取得率:1年間の育児休業の開始者数÷1年間の出産者数
※復職率:1年間の復職者数÷1年間の育児休業取得者数

VOICE 取得者の声

周囲に支えられました

私が育児休業を取得しようと思ったのは、今の仕事が好きだったこと、そして同じ事業所内に取得経験者がいたことが大きかったと思います。職場では休業開始前や復帰後の仕事の引継ぎ期間を充分にとっていただき、余裕を持って仕事に取り組むことができました。

また、復帰後は子供の体調不良によって早退や休暇が必要になることがありますが、その際にも所属長をはじめ周りの方々の理解とサポートのおかげで、仕事と子育ての両立を続けています。



樹脂添加剤事業部
技術1課
大西 尚美

残業なしデー

時間外労働削減のため、毎週水曜日と金曜日を「残業なしデー」としています。やむを得ず残業を行う場合は事前申請を行うことで、「残業を減らす」「残業をなくす」という意識が浸透しました。

その他諸制度

共済会制度

共済会制度は「相互扶助」の精神の下発足した、従業員のための福利厚生制度です。従業員の会費と会社からの補助によって運営され、医療費補助や傷病見舞金、慶弔金等に使用されています。2009年度は会費1に対し、2.6倍の補助という実績となりました。

文化体育活動

文化体育活動としてスポーツ大会やハイキング、登山等の社外活動が年間を通じて盛んに行われています。幅広い年齢層が集まり、部署を超えた交流の場となっています。



堺地区:ハイキング(みかん狩り)



小名浜地区:スキー

地域社会とのかかわり

地域の皆さまに安心して生活していただける事業活動を行うとともに、事業外活動にも積極的に取り組み、地域との交流を深めています。

レスポンスブル・ケア地域対話に参加

堺地区では、化学関連企業6社が「堺・泉北地区レスポンスブル・ケア協議会」を構成し、地域の皆様に私たち化学企業の取り組みを知っていただく対話を行っています。第7回目となる今回は、2010年2月9日に宇部興産(株)堺工場で開催されました。住民の皆さまには、私たちの安全への取り組みにご理解を示していただく一方、「何を生産し、何に使われるのか」などのご質問が寄せられました。今後も地域の皆さまに安心して過ごしていただけるよう安全操業に努めてまいります。



協議会会場の様子

堺「クリーン・キャンペーン」に参加

堺地区では経営者協会と連合が合同で地域清掃活動「クリーン・キャンペーン」を毎年開催しており、当社も参加しています。2009年度は10月24日に開催され、約350名が参加しました。仁徳天皇陵をスタート地点に史跡を巡りつつ、堺の歴史を学びながら清掃活動に勤しみました。



クリーンキャンペーン参加者

堺市主催の「共生の森・SAKAIクールダム植樹」に参加

堺市は「環境モデル都市」に認定されており、市民、NPO、企業、行政が力をあわせて約100haの「共生の森」づくりを進めています。2009年11月22日、その一環として堺市築港新町の5haの土地に約10,000本の植樹が行われ、当社からは堺事業所が参加しました。



感謝状

地域イベントへの参加

小名浜事業所(福島県いわき市)では「地域との融和」を合言葉に、「いわきおどり小名浜大会」や「泉ふるさと祭り」に毎年参加するとともに、工場周辺自治会主催の盆踊り大会や福島県内最大の花火イベント「いわき花火大会」にも協賛しています。2009年の「泉ふるさと祭り」は10月18日に開催され、当社は模擬店でフランクフルトや水風船ヨーヨーなど販売し、お子さんから好評を得て大いに賑わいました。

福利厚生施設の開放

地域交流の一環として、当社は野球グラウンドや体育館などの厚生施設を開放し、各種大会・イベント等に広くご利用いただいています。大剣工場(福島県いわき市)の野球グラウンドは、地域の社会人職場野球や少年野球チームが練習や大会に使用することが多く、交流の場としてだけでなく、少年の健全育成の一助となっています。堺事業所の体育館は、伝統行事「すずめ踊り」の練習場などとして地元の皆さまにお使いいただいています。



少年野球大会(大剣工場グラウンド)



すずめ踊り練習風景(堺事業所体育館)

株主・投資家とのかかわり

私たちは株主・投資家の皆さまとの関係を大切にしており、適時適切な情報開示に努めています。

株主総会

2009年事業年度にかかる株主総会は、2010年6月29日に開催しました。当社では、株主総会議案を十分にご検討いただけるよう、株主総会招集通知を開催の約3週間前(法定は2週間前)に送付し、ホームページにも掲載しています。

また総会当日においても、スライドを用いて図表やグラフを映し出し、わかりやすい説明を心掛けています。

決算説明会の開催

当社は、毎年2回(6月・12月)機関投資家・証券アナリスト向けに決算説明会を開催しており、取締役社長から決算報告および今後の経営方針・戦略等を説明しています。投資家の皆さまと当社経営トップが直接対話できる貴重な機会として、今後も内容の充実に努めてまいります。2009年度は、延べ29社43名の方々にご出席いただきました。

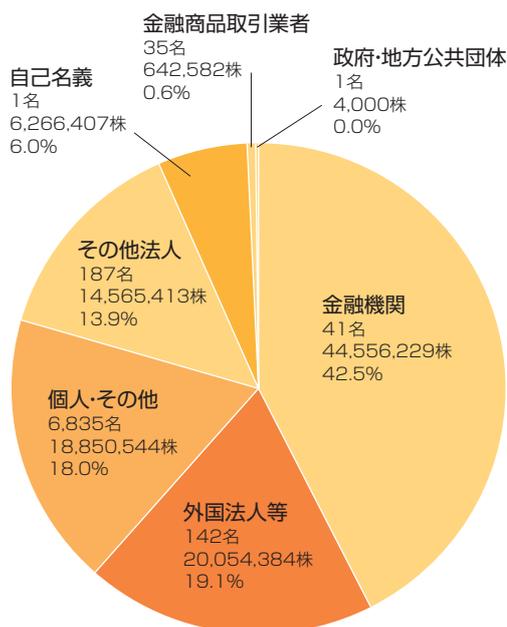


決算説明会

機関投資家・証券アナリスト個別面談の実施

当社では、IR活動の一環として投資家・証券アナリストの皆さまへの個別面談に積極的に対応しています。2009年度は28件の訪問をお受けしました。

●株主構成 (2010年3月31日現在)



●株価 (2009年4月1日～2010年3月31日)

摘要	時期	価格
最高値	2009年8月	487円
最安値	2009年4月	267円

配当政策

当社は、株主への安定した利益還元を経営の最重要課題のひとつと位置づけ、財務体質の強化と積極的な事業展開に必要な内部留保の充実に努めるとともに利益動向や経営環境を勘案し、年2回の配当を実施することを基本方針としています。

2009年度の年間配当金は、中間配当4円とあわせ、一株当たり8円でした。

会社概要

会社データ

会社名 堺化学工業株式会社
 創立 1918年6月25日
 設立 1932年2月25日
 資本金 21,838百万円
 売上高 81,257百万円(連結)、
 39,583百万円(単体)
 (2010年3月期)

取扱製品 酸化チタン、
 バリウム・ストロンチウム製品、
 亜鉛製品、樹脂添加剤、
 触媒製品、医薬品、
 電子材料製品ほか

URL <http://www.sakai-chem.co.jp/>

主要事業所紹介

堺事業所

■ 住所:堺市堺区戎島町5丁目1番地
 ■ 面積:61千m² ■ 操業開始年月:1918年6月
 ■ 主要生産品目:バリウム、ストロンチウム、樹脂添加剤等

泉北工場

■ 住所:大阪府泉大津市臨海町1丁目18番地
 ■ 面積:9千m² ■ 操業開始年月:1969年6月
 ■ 主要生産品目:脱硝触媒、オゾン分解触媒、プロセス触媒等

長野工場

■ 住所:大阪府河内長野市松ヶ丘中町1330番地の1
 ■ 面積:17千m² ■ 操業開始年月:1965年5月
 ■ 主要生産品目:バリウムX線造影剤、かぜ薬等家庭薬

小名浜事業所

■ 住所:福島県いわき市泉町下川字田宿110番地
 ■ 面積:169千m² ■ 操業開始年月:1963年1月
 ■ 主要生産品目:酸化チタン、バリウム、化粧品材料等

湯本工場

■ 住所:福島県いわき市常磐岩ヶ岡町沢目1番地の1
 ■ 面積:16千m² ■ 操業開始年月:1969年5月
 ■ 主要生産品目:酸化亜鉛、亜鉛末

大剣工場

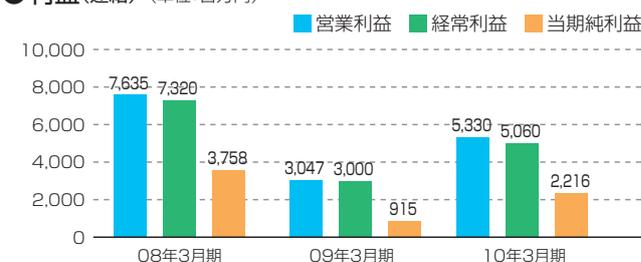
■ 住所:福島県いわき市泉町下川字大剣382番地
 ■ 面積:144千m² ■ 操業開始年月:1991年7月
 ■ 主要生産品目:電子材料

財務ハイライト

●売上高(連結) (単位:百万円)



●利益(連結) (単位:百万円)



グループ会社紹介

(株)カイゲン <http://www.kaigen.co.jp/>
 医薬品・医薬部外品・健康食品の販売

堺商事(株) <http://www.sakaitrading.co.jp/>
 化学工業薬品・合成樹脂・電子材料等の輸出入、販売

大崎工業(株) <http://www.osaki-jpn.com/>
 化学工業製品・路面標示材・電子材料等の製造、販売

レジンカラー工業(株) <http://www.resinocolor.co.jp/>
 顔料・着色剤・機能性インキ等各種分散体の製造、販売

共同薬品(株) <http://www.kyodo-chem.co.jp/>
 プラスチック用添加剤の製造、販売

共成製薬(株) <http://www.kyosei-ph.co.jp/>
 医薬品・医薬部外品の製造、販売

SCO有機化学(株) <http://www.sco-sakai-chem.com/>
 樹脂材料・医薬中間体・潤滑油材料・水処理剤の製造、販売

ラインファルト工業(株) <http://www.linephalt.com/>
 道路標示の施工および道路標識の設置工事

日本カラー工業(株) <http://www.nc-ind.com/>
 各種化学品の受託生産他

SAKAI CHEMICAL (VIETNAM) CO.,LTD.
 プラスチック用添加剤の製造、販売

エス・ケー・エンタープライズ(株)
 物流管理業他

常磐化成(株)
 化学工業製品の製造、販売



堺化学工業株式会社

〒590-8502 堺市堺区戎之町西1丁目1番23号

TEL:072-223-4111

FAX:072-223-8355



この報告書は、環境に優しい
植物油インキを使用しています。