レスポンシブル・ケア

Environmental & Social Report

環境・社会報告書 2012

SAKAI CHEMICAL

堺化学工業株式会社

――CSR経営こそ事業継続の要諦――

昨年3月11日に発生した東日本大震災から1年半が経過しました。被災地の復興は徐々に進んでおりますものの、放射線やがれき受け入れの問題、政局の混迷など、捗々しくない状況には歯痒いばかりです。一日も早い復興を願ってやみません。

東日本大震災におきましては、当社も甚大な被害を受けましたが、幸いにして津波に襲われることはなく、早期復旧を実現できました。これも取引先様の多大なるご協力やお客様の温かいご理解・ご支援、それに全社員の昼夜を問わぬ奮闘の賜物であります。ここに厚く御礼申し上げます。

当社はあの震災を通じ、安定供給を継続することの社会的責任の重大さを改めて痛感しました。そこで、事業継続のあり方を見直し、昨年6月から「事業継続管理システム（BCMS）」の構築に取り組んでまいりました。

この詳細につきましては別頁に委ねますが、社員の命を最優先する初動計画、被害の抑制と迅速な復旧を目的とした復旧計画、迅速で的確な行動を可能にする組織構成などを定めました。しかし、本来の目的は計画の策定ではなく、社員一人ひとりが実際に行動できることにありますので、今後は教育訓練の実施と計画の見直しを重ねてゆく所存です。

さて、「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て2010年4月からスタートさせた中期経営計画も、最終年度を迎えました。経済環境の急変や東日本大震災の影響もあり、残念ながら計画目標の達成は困難な状況にありますが、人々の豊かで快適な暮らしに役立つ製品やサービスを世に送り出すことを第一に考える姿勢に変わりはありません。これからも、製品をつくり出す事業活動の過程での従業員の安全と健康に配慮し、地域環境の保全に努め、地域社会の皆様との共存共栄を深めることを目指してまいります。

そのための具体的な施策として、現在は以下のことを進めております。

①全社的な環境管理を行う部署を設置しました。今後はより高度な管理手法を取り入れ、環境負荷物質の排出量削減と全社的な管理レベルの向上に努めてまいります。
②品質管理はものづくりの原点です。クレームの撲滅はもちろん、高品質・高付加価値品を提供し続けるため、品質管理の徹底に再度注力しております。
③人材マネジメント強化の一環としてEAP（従業員支援プログラム）を導入し、従業員のカウンセリングサービスを開始しました。また、個人と組織のレベル向上を図るために導入したMBAやMOTの国内留学プログラム利用者も着々と増えております。
④当社の事業活動を社外にアピールする取り組みの一環として、本年は従業員家族を対象とした会社見学会を開催しました。一般になじみの薄い化学会社を理解していただく良い機会となりましたので、将来は周辺地域の方々をお招きしたいと考えております。

CSR経営とは、本業を通じて多面的な視点で社会貢献を行うことであると考えております。つまり、様々なステークホルダーの存在を認識し、互いにWIN-WINの関係を築くことです。「研究開発⇒原料調達⇒製造⇒販売⇒物流」という一連の流れの中には、サプライヤー、従業員、請負会社、工場周辺地域、顧客、物流会社、さらに利益還元先である株主・投資家が存在します。そしてその流れの先に社会があります。この中のひとつでも疎かにするようなことがあっては事業継続はあり得ないものと肝に銘じて日々取り組んでおります。

ステークホルダーの皆様には、本報告書をご高覧頂き、当社の基本姿勢や活動内容についてご理解を深めていただくとともに、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

本社ビル1階玄関ロビーにて

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：
2011年度（2011年4月1日から2012年3月31日まで。ただし、一部のデータについては2012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

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。
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

トップメッセージ 1
暮らしの中の堺化学 3
事業継続に向けて 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

従業員とのかかわり
労働安全衛生 9
ワークライフバランス・共済会 10
Close-up 若手・中堅社員成長記 11

地域社会とのかかわり 12

株主・投資家とのかかわり 13

環境への取り組み
環境基本方針・マテリアルバランス 14
環境マネジメント活動 15
環境データ 16

会社概要 18

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。

PET重合触媒

現在、ポリエステル重合触媒に用いられているアンチモンは、環境負荷の大きな重金属であり、レアメタルでもあることから、供給不安と価格高騰が懸念されています。当社はこの点に着眼し、入手が容易な軽金属類でポリエステル重合触媒を開発しました。これにより、安全性が向上したほか、樹脂が変色する問題も解決されました。

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

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

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

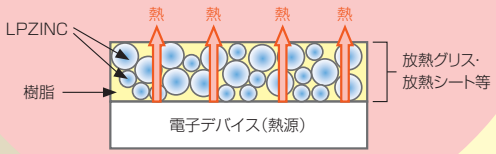
- ●積層セラミックコンデンサ誘電体材料
- ●液晶ガラス基板材料
- ●プラスチック難燃剤
- ●PDP用蛍光体材料

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

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 事業継続に向けて

BCP策定プロジェクトチーム

前号でお伝えしました通り、当社は東日本大震災で大きな被害を受けました。幸い、従業員やその同居家族は無事で、いわき市に所在する3つの製造拠点（小名浜事業所：酸化チタン、バリウム製品、湯本工場：亜鉛製品、大剣工場：電子材料製品）も津波の被害を免れました。

しかし、地震による直接的被害に加え、原発事故による風評被害が重なり、一時的に製品の安定供給が儘（まま）ならなくなったために一部のお客様に多大なるご不便、ご迷惑をお掛けする事態となりました。当社は、この事態を深刻に受け止め、昨年6月に事業継続の仕組みを構築するため「BCP策定プロジェクトチーム」を立ち上げ、本年7月に「事業継続管理システム（BCMS）規程」を制定しました。

大震災の体験を活かして

東日本大震災における当社の対応は、必ずしも十分ではありませんでした。先述の製品供給の一時停滞に加え、お客様をはじめとするステークホルダーに対し、復旧状況等の情報を速やかに発信できなかった点は、とりわけ悔やまれます。

一方、工場・設備や物流倉庫の修復工事、それに必要な復旧資材・人員の手配は迅速に行うことができ、3月末には復旧工事をほぼ完了しました。これは偏に昼夜を問わず連日出勤した社員や協力会社の皆様の努力の賜物でありました。しかし、4.11の激しい直下型余震により、当社は再度の復旧活動を余儀なくされ、結局、完全復旧はいわき市による海水供給が再開された5月25日となりました。

基本方針

当社の基本方針は以下のとおりであり、社長のコミットメントでもあります。

①いつ、いかなる時も人命の安全を最優先する。
②地域社会に迷惑をかけないよう、二次災害の防止に努めなければならない。
③当社は、災害発生から起算して7日目には主要な製品の供給を再開し、災害発生から1ヵ月後には主要な製品の製造を再開する。
④当社は、甚大な災害発生時は、地域住民、行政、取引先企業等と連携して地域の復旧に努めなければならない。

事前の対応

私たちは、事業継続に向けた取り組みを、事前・渦中・事後の3つに区分しました。

まず、大地震が発生した場合でも被害を最小限に食い止め、速やかな復旧を可能にするため、リスクアセスメントにより事業部や工場単位でボトルネックを洗い出し、事前対応策を策定しました。具体的には以下のことに取り組んでおります。

①工場建屋や製造設備の耐震補強

既存の工場や製造設備について、順次耐震補強を施していきます。一時に実施することは困難なため、年度計画を立てて実行しています。

②人材育成の強化

重要な業務を継続させるには、ハード面だけではなく、ソフト面の強化も必要です。たとえば、特定の資格者を要する工程を補強するため、資格取得を推奨し、複数の工程に従事できるよう多能工化を目指してジョブ・ローテーションを行っています。

③製品在庫の確保

大地震が発生して製造工程が停止しても、安定供給は継続させねばなりません。それには、一定の在庫を保有することが必要です。しかし、単に在庫を増やせば運転資金が増加して経営効率が落ちるため、製品別の重要度（経営に与える影響度）や採算性を睨みつつ、適正在庫量の設定・確保に努めています。

④原料調達におけるリスク分散

サプライチェーン・マネジメントは、平生における重要な経営課題の一つです。

当社は、ほとんどの原料について既に複数購買を実施しておりますが、一部の液体原料で支障を来したものがありました。これらは体積が大きく、嵩張るために長期在庫保有が容易ではありません。また、特定品を使用する製法を採用しているため代替品の使用が困難なものもあります。そのことから、購買先地域の分散化、汎用品を使用できるよう製法・設備改良などの工夫を重ねてまいります。

⑤安否確認システムの導入

3.11においては、発生から2～3日と比較的早期に非番の者を含む従業員の安否確認を済ませることができました。しかし、本来は現場の復旧に専念するべき課長や職長が安否確認作業に多大な時間を費やしました。そこで安否確認システムを導入し、自動配信メールや電話に基づき、所属長に対し各部下が自発的に安否確認の報告を行うことにしました。これにより円滑な安否確認が可能となり、復旧作業もよりスムーズに且つスピードアップするものと考えています。

※BCP：Business Continuity Plan 事業継続計画　BCMS：Business Continuity Management System 事業継続管理システム

渦中の対応

いざ有事が発生した際には、いかに入念な準備をしていても冷静さを失い、秩序だった行動ができなければ、早期復旧など到底不可能です。当社では、火災を想定した緊急対応はかねてより行動を図式化し、長年訓練を行ってまいりましたが、3.11のような大震災に対しては不十分でした。

そこで、巨大地震の発生を念頭に置き、個人レベルでの日頃の備えや、発生時の対応方法などをまとめた「サバイバルカード」を作成し、派遣社員や請負会社・構内協力会社の社員も含む全員に配布しました。このカードは、有事の際の行動指針を記して名刺大に折りたたんだもので、常時携行していつでも読むことができます。

また、先般の震災を振り返り、改めてあるべき対応の流れを図式化しました。その流れとは、自身の安全確保に始まり、点呼・安否確認、津波情報の入手と避難、二次災害の防止活動といったものです。この流れは立地によって異なるため、工場単位で定めました。

実際に発生した場合、必ずしもセオリー通りに対処できるとは限りませんが、平生からこのフローが頭に入っているか否かで、対応や被害が大きく違ってくると考えています。
なお、私たちは渦中にあるときの現場の指揮権を、大幅に工場に委ねることとしました。これも過去の反省に基づくものであります。

事後の対応

復旧に向けた対応については、どれほどの被害を受けるか分からないため、大まかな流れだけを定めました。この流れについても、経験したことの記憶をたどりながら、実際的で効率的なものにしました。たとえば、いわき市には3つの工場がありますが、一つの施設保全部門がすべての工場を担当しており、物理的にもさほど離れていないため、復旧活動は一体的に行うこととしました。

実効性の向上に向けて

当社のBCMSはまだ緒に就いたばかりです。いくら規程や安否確認システムなどを整備しても、いざという時に使えなければ意味がありません。そのためにも、今後は定期的に実施している防火防災訓練のほか、安全週間や衛生週間、管理職会や職長会などの機会を活用し、事業継続のための教育・訓練を強化していく予定です。

今後の課題

東日本大震災によって当社小名浜地区が受けた被害は確かに大きなものでしたが、沿岸という立地を考慮すれば奇跡的と言えるほど軽微でした。そして今回は、建設的な復旧計画を立てるため、敢えて破滅的事態を想定せず、復旧可能な状態を前提に取り組みました。

しかし、津波襲来への備えをどうするのか、実際に津波被害を受けた場合の復旧をどうするのかが大きな課題として残っています。代替地生産と言っても、巨額の設備投資を必要とする装置産業にとっては容易なことではありません。

当社は現在、南海トラフ大地震や、今後も懸念される千葉県沖・東北沖地震等に関する政府情報や最新の研究成果の収集に努めています。また、行政による防潮堤や護岸工事の進捗状況を観察するとともに、当社敷地内の地盤調査や主要建物・設備の保護工事等を行ってゆく予定です。今般制定したBCMS規程の改正についても、より実践的な内容にするため、適時適切に行う必要があります。

BCMとは永続的に取り組むべきものです。当社はこれからもより実際的で有効な事業継続の仕組みづくりに邁進してまいります。

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3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2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。

経営審議会

当社は、取締役会に諮る事項および会社の重要事項について審議する「経営審議会」を設置し、経営の意思決定の的確化および迅速化と経営戦略機能の強化を図っています。経営審議会は社長、専務、常務、また必要に応じてオブザーバーを加え、原則月2回開催しています。

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。

今後は監査対象をグループ会社へと広げていく予定です。

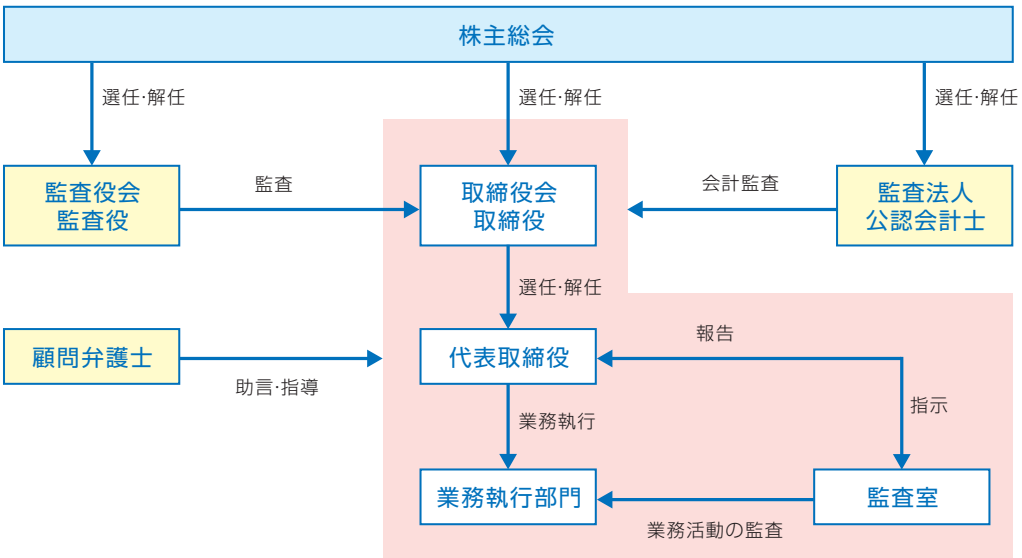
グループのコーポレート・ガバナンス

当社は、経営企画室にグループ関連事業ラインを設置し、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に開催し、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、従業員を啓発・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。

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、従業員の啓発に取り組んでいます。

社内報「さかえ」

下請法

当社は、下請法が定める下請事業者に該当する事業者と取引しており、2011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。

内部公益通報者保護制度

当社では、万一社内で違法行為が行われていた場合、その事実を通報した社員を保護するため、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、全社員に周知しています。

また、社内報に特集記事を掲載するなど、社員の理解を深める取り組みを行っています。

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。

情報セキュリティ体制

全社的な情報セキュリティ体制を確立し、情報の適切な取扱いに関する基本的なルールを定める「情報管理規程」や個人情報の適正な取扱いを実現し、個人情報の漏洩などを防止する「個人情報保護規程」を整備するとともに、教育の場や社内ネットワークを活用し、従業員の意識の徹底に取り組んでいます。

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、環境作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。

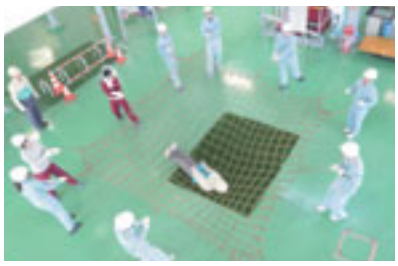
安全大会（2011年7月開催）

堺・小名浜両地区では、年に一度の安全週間に社員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、安全関連DVDの視聴や無災害記録達成部署の表彰、職場の日頃の安全活動状況の発表を通じて、社員の安全意識の一層の向上を図っています。

安全大会（小名浜事業所）

安全・設備体感研修（2011年10月開催）

世の中は益々便利になった半面、危険を体験することが少なくなり、無意識に不安全行動をとることが多くなっています。そこで、小名浜事業所では毎年新人社員を対象に、酸・アルカリ液の皮膚への飛散やローラーへの巻き込まれの怖さをはじめ、様々な疑似危険体験を通して改めて「危険」を再認識し、安全意識の向上を目指す目的で、研修を行っています。

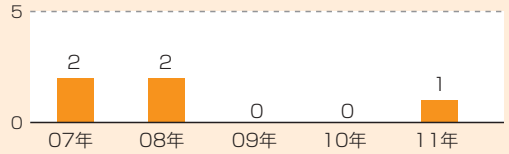


体感研修

ストレス調査（2011年9月実施）

当社では、メンタルヘルス活動の一環として各事業所の安全衛生委員会内にメンタルヘルス部会を設置し、全社員に対するストレス調査や本人へのフィードバック、層別解析などを行っています。また、2012年度からEAPによるカウンセリングサービスも導入しました。

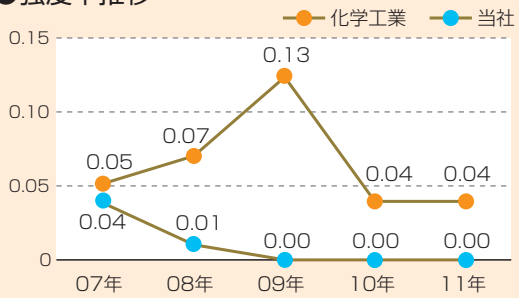
●労働災害（休業災害）発生件数推移（単位：件）



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。

$$強度率 = \frac{労働損失日数}{延労働時間数} \times 1000$$

Voice 安全衛生担当者の声

堺事業所　総務課
恩田　千聖　2011年入社

職場のストレス対策や環境改善等をさらに効果的に進めるため、「事業場内メンタルヘルス推進担当者養成研修」を受講、さらに「認定心理士」資格を取得しました。今後は、社内講習会等を通じた啓発とともに復職支援体制を整え、安心して働ける現場づくりに貢献したいと考えています。

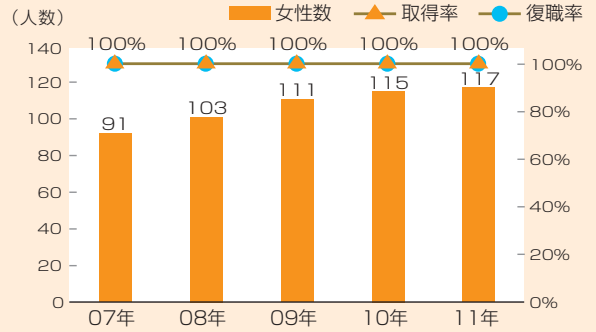
ワークライフバランス

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・介護休業制度

当社では育児・介護休業制度を整え、利用しやすい環境づくりに努めています。特に育児休業では過去8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、複数回の取得者もおり、職場復帰後は子供の小学校入学時まで利用できる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。2011年度は男性取得者もありました。今後も社員がより取得しやすいような制度・環境作りに尽力していきます。

●女性数と育児休業取得率・復帰率推移



※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

中央研究所
緒方　七重　2000年入社

過去に3度育児休業を取得しました。制度も定着しており、周囲の方たちの理解のもと、妊娠中も安心して働くことができました。また、育児休業中も所属長から定期的に社内の様子をご連絡いただき、スムーズに復帰することができました。復帰後も自分のペースで仕事ができるように配慮いただき、子供の急な体調不良等に対応できるのがありがたいです。制度と周囲のサポートのおかげで、仕事と子育てが両立でき、充実した毎日を送っています。

残業なしデー

過重労働防止のため、毎週水曜日と金曜日を「残業なしデー」としています。本年度より、「残業をなくす」「残業を減らす」という意識が浸透しました。より適切な管理を行うため、2011年には、タイムカードを電子化する就労管理システムを導入しました。

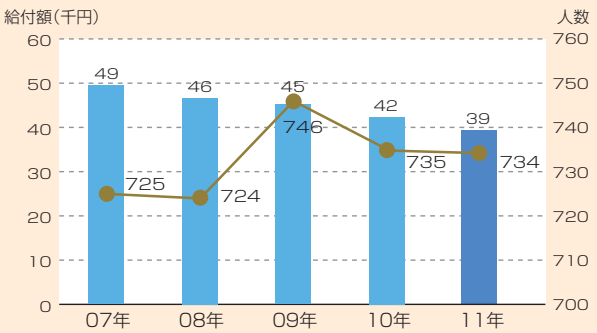
共済会

本会は相互扶助の精神により、会員の生活安定を図り勤労意欲を向上することを目的としています。

●歴史・概要

1949年、「相互扶助の精神」に基づいて発足して以来、共済会は、健康保険法の改正や時代の流れに合わせて事業の拡大・発展を図ってきました。また、創立35周年、45周年、55周年の節目には、生活の基盤となる会員の家族を含め記念行事を実施してきました。一方、1995年の阪神淡路大震災や2011年の東日本大震災では、本会事業の枠を超え、被災した方々の一助となるべく義援金を寄託しました。

●会員数・一人当たり給付額



●主な事業内容

①傷病見舞金の給付
②医療費補助金の給付
③慶弔金の給付
④不時の出費に対する現金の貸付
⑤健康増進のための援助
・文化体育活動の援助
・心身リフレッシュのための夫婦旅行の補助
・アウトドア・リフレッシュの補助

用語解説

傷病見舞金
賃金と傷病手当金との差額全額を補償する制度。

傷病手当金
健康保険加入者が、病気や怪我により会社を休む場合、被保険者とその家族の生活を保障するために賃金の2/3を補償する制度。

Close-up
若手・中堅社員成長記

各年代の若手・中堅社員が現在の業務やこれまでの経験など、自身の「成長」について本音で語りました。

①現在の仕事　②印象に残っている出来事・奮闘したこと　③入社時と比べて成長したと感じること　④今後の目標　⑤堺化学の魅力

無機材料事業部　技術部技術第3課
四家　彩渚　2012年入社

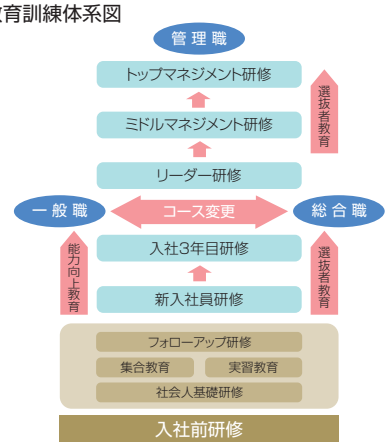
①化粧品用紫外線遮蔽剤（サンスクリーン剤）向けの微粒子酸化亜鉛や微粒子酸化チタンのコーティング技術の開発・検討を行っています。
②新入社員研修です。マナー研修や工場での実習などとても充実した内容でした。この研修で堺化学についての理解が深まり、また同期との交流を深めることができました。
③自ら学びたいという気持ちが高まったことです。配属され、テーマを与えられることで仕事をしているという実感が湧き、仕事に対する意欲も高まりました。先輩方に教わるだけの受け身の姿勢ではなく、自分から学ぶ姿勢を心掛けています。
④「この人に任せておけば大丈夫!」と思われるような人材になることです。そのためにも、今後様々なことに挑戦し、経験や知識を習得したいと思います。
⑤高い技術力や製品の幅広さだけでなく、社員の人柄の良さも特長だと思います。関西弁や小名浜独得の方言など様々な言葉が飛び交っており、とても明るい職場だと感じています。

無機材料事業部　営業部大阪営業課
西村　彩　2010年入社

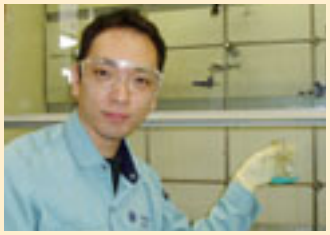
①化粧品向けの超微粒子酸化亜鉛や酸化チタンなどを販売しています。化粧品はリニューアルが非常に多いため、同じ客先に対しても、常に新たな採用に向けたワークを行っています。
②あるお客様で製品リニューアルがあり、他社品へ切り替えられそうになりました。何とか当社の製品を使用してもらいたいとお客様のもとに通い続けた結果、継続採用となり、その際「毎回来てくれるから、堺さんの製品にしたよ。」という言葉をいただきとても嬉しく思いました。
③効果的な製品の紹介方法などを部署の先輩にも提案できるようになりました。些細なことも提案し、積極的に議論に参加するよう心掛けています。
④新規拡販・新規採用です。お客様の要望に応えるだけでなく、こちらから用途開拓の提案ができるようになりたいと思っています。
⑤若いうちから重要な仕事をたくさん任せてもらえる、とても働き甲斐のある会社です。上司・先輩がしっかりサポートしてくれるので、安心して働くことができています。

当社は、「少数精鋭主義」を人事理念とし、様々な研修制度を整備し、人材育成に力を入れています。会社のさらなる発展のためには、従業員一人ひとりの能力の向上が欠かせません。この理念のもと、すべての社員が将来の幹部候補生として成長してほしいと考えています。

●教育訓練体系図



①有機製品の製造プロセスの開発を担当しています。今後市場の拡大が期待される製品をターゲットとし、低コストで安全な製造プロセスの開発に取り組んでいます。
②以前担当していた製品がユーザーで採用され、ラボ検討から実機製造までの一連のラインに携わったことです。開発品が商品になるまでの流れを体験できたので、非常に良い経験になりました。
③市場性を常に意識しながら開発するようになったことです。入社時は与えられたテーマを遂行することだけに注力していましたが、市場のニーズやその市場の将来性を意識することで、開発状況を客観的に見ることができるようになりました。
④現在、有機事業（営業・技術・製造の仕事）はグループ会社の協力を得て行っていますが、ヒット商品を開発して、有機の事業部を堺化学内に作りたいと思っています。



⑤堺化学は有機、無機、触媒など幅広い分野を扱っています。多分野の知識を習得することにより、様々な視点で物事を捉え、自分の研究に活かすことができる点は、他社にはない大きな魅力だと思います。

中央研究所
宮田　篤　2004年入社

①製品（脱硝触媒など）のユーザーへの紹介や価格交渉、納期調整や納入手配、新規用途の探索など、触媒事業に関連する幅広い業務を担当しています。
②納入した製品に問題が起こった際に、製造・技術・物流と協力し全体で問題解決に取り組んだことです。ユーザーからは「堺化学さんは対応がしっかりしているね」との言葉を受け、その後に製品の大量発注を頂きました。
③入社当時は、受けた指示に対応するので精一杯でしたが、経験を積む中で業務の流れが把握でき、次の作業にすぐ行動できるようになりました。また、複数の業務を平行して進められるようになったのも成長した点です。
④売上アップのための新規採用です。そのために、市場ニーズの探索や聴取したユーザーからの要望を工場・研究所に積極的に伝え、連携強化を図っていきたいと考えています。
⑤少数精鋭の会社ですから、各種製品や業務などに幅広く携わる事ができます。複数の事業部と関係する製品もあり、他事業部や異なる業務の方との関わりが多いのも魅力です。

触媒事業部　営業部東京営業課
大隅　崇靖　2008年入社

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。

震災復興イベントへの参加

2012年2月12日、福島県いわき市で「第3回いわきサンシャインマラソン」が開催され、当社からは24名が参加し、全員が完走しました。また、福島放送主催による「震災から1年 ふくしま復興シンポジウム」が2月18日にいわき明星大学講堂で開催され、パネリストの1人として当社の小名浜担当取締役が参加しました。東北地方最大の工業製品出荷額を誇るいわき市。そこに拠点を置く製造会社が、いかにして大震災から立ち上がったのかを広く県民に伝えるとともに、復興への道筋を考えるための活発な討論が行われました。

ふくしま復興シンポジウム

いわきサンシャインマラソン

表彰・感謝状を拝受

2011年12月7日に堺事業所が大阪府下の献血活動への協力・貢献があった団体として、日本赤十字社から献血団体銀色有功章を受章しました。また、翌年2月20日には、いわき市役所において「いわき市新規高卒者雇用優良企業感謝状贈呈式」が行われ、小名浜事業所に感謝状が贈られました。これは、平成23年3月新規高卒者を10名以上雇用したことが評価されました。

赤十字社表彰楯

いわき市感謝状贈呈式

地元高校生や大学生対象の見学会開催

2011年12月2日、SSH(スーパーサイエンス・ハイスクール)に指定された福島県立磐城高校の1年生38名が小名浜事業所に来訪しました。これは、企業訪問を通じて生徒自身が科学技術の現場を体験し、科学技術の意義を考える機会を提供するものです。さらに、翌年3月7日には東北大学工学部の学生16名が関西地方のOB企業訪問として中央研究所を訪れました。このような機会を通じて、ものづくり、とりわけ化学産業に携わる人が増えることを願っています。

磐城高校の来訪

東北大学の来訪

その他の活動

当社は野球グラウンドや体育館などの福利厚生施設を開放し、各種大会・イベント等広くご利用いただいています。そして、堺地区では、地域清掃活動「クリーン・キャンペーン」の参加や従業員家族向け会社見学会の開催など、地域社会への取り組みに注力しています。また、小名浜地区では、事業所や処分場周辺の住民の皆さまと定期的に会合を持ち、地域の皆さまの声に耳を傾け、事業活動の改善に取り組んでいます。

クリーンキャンペーンの様子

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、
適時適切な情報開示に努めています。

株主総会

2011年事業年度にかかる株主総会を、2012年6月28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(法定では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、総会会場においても、ビデオやスライドを用いて図表・グラフを映し出すなど、わかりやすい説明を心掛け、当社を身近に感じていただけるように取り組んでいます。

決算説明会の開催

当社は、毎年2回(6月・12月)機関投資家や証券アナリストを対象とした決算説明会を開催しており、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。2011年度は、延べ31社50名の方々にご出席いただきました。

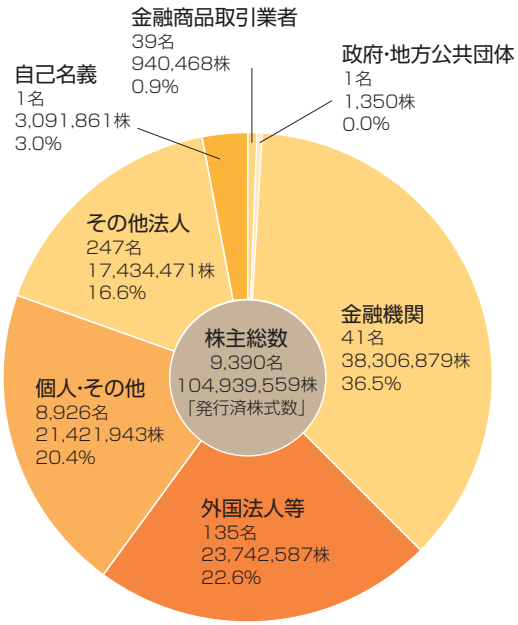
決算説明会

個人投資家向けIRセミナー

2012年3月3日、ツバルの森主催の「IRフォーラム2012大阪」に出展しました。当社は一般にはなじみのない化学会社ですので、できるだけわかりやすく、また製品が社会で広く使われていることを説明しました。おかげ様で定員を大幅に超える盛況で、皆さまからご好評を頂きました。今後も個人投資家の皆さまと交流できる場への参加を目指してまいります。

個人投資家向けIRセミナー

●株主構成 (2012年3月31日現在)



●株価 (大阪証券取引所)

(2011年4月1日～2012年3月31日)

摘　要	時　期	価　格
最高値	2011年5月	430円
最安値	2011年11月	276円

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、投資家や証券アナリストの皆さまへの個別面談を積極的に対応しております。2011年度は47件の訪問をお受けしました。

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、財務体制の強化と積極的な事業展開に必要な内部留保の充実を図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。

2011年度の年間配当は、中間配当4円と合わせ、一株当たり8円でした。

環境への取り組み

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。
6. 本環境基本方針は、必要に応じ一般に公開する。

2011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。
2011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):73千kl(原油換算)

水
使用量:25,516千トン

原材料

●エネルギーは各工場で使用す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
CO_2:165千トン
SOx:100トン
NOx:196トン
PRTR対象物質:なし

水系排出
排水量:24,411千トン
(COD:306トン
PRTR対象物質:107トン)

土壌排出
PRTR対象物質:なし

廃棄物
廃棄物発生量:73千トン
自社処分:69千トン
外部委託:4千トン
(PRTR 対象物質:488トン)

● CO_2 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。

環境マネジメント活動

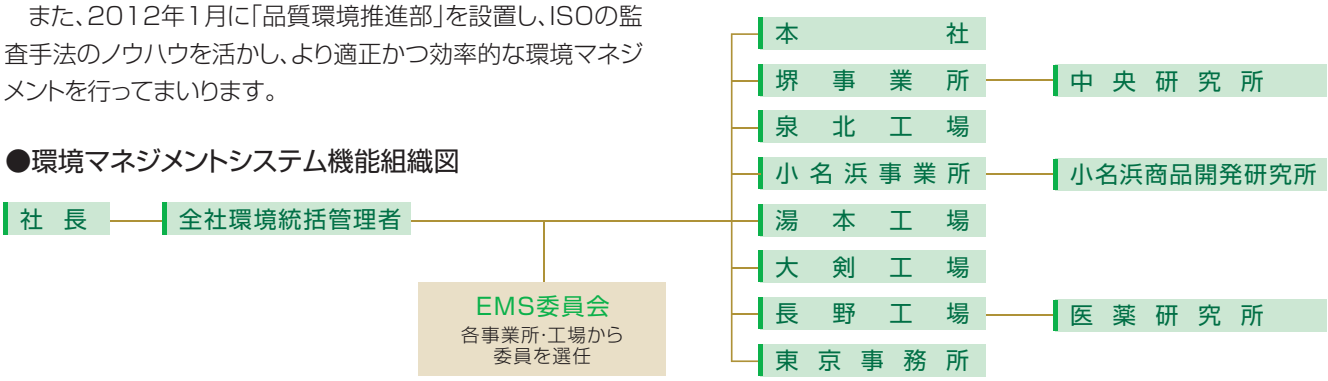
EMS体制

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。2011年度は8月4日に開催しました。

また、2012年1月に「品質環境推進部」を設置し、ISOの監査手法のノウハウを活かし、より適正かつ効率的な環境マネジメントを行ってまいります。

※EMS：Environmental 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、前頁の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

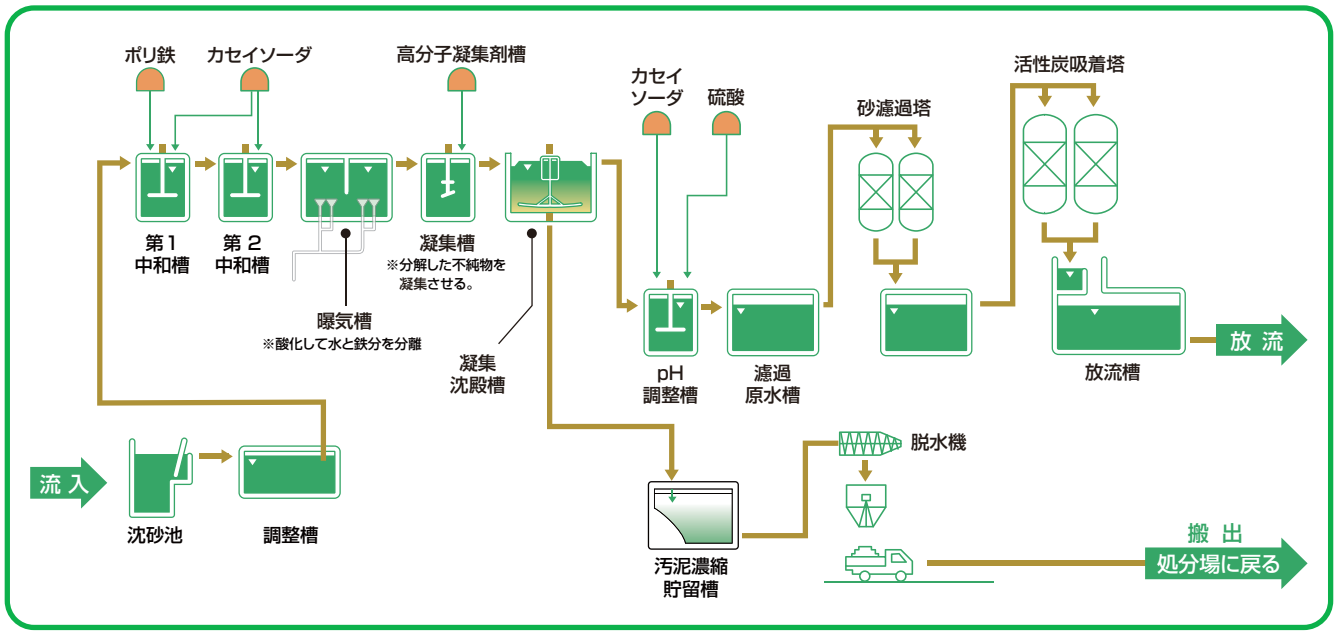
産業廃棄物処分への取り組み

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（し）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（ろ）過等で透明度を上げたうえで、水道水並の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



環境データ

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。
2011年度の活動結果は次のとおりとなりました。

エネルギー使用量・CO_2排出量

2011年3月11日の東日本大震災により、一部工場が被災し、その復旧に数カ月を要したことや、需要先での在庫調整などにより、生産量が減少したため、エネルギー使用量およびCO_2排出量の原単位は昨年度と比べて増加しました。

NOx・SOx

燃料転換を促進して排出量の削減に努めてまいりましたが、震災に伴う生産量の減少等により、原単位はNOx、SOx共に増加となりました。

COD

震災に伴う生産量の減少や、ユーティリティの断続的な停止等により、CODは総量、原単位共に増加となりました。

産業廃棄物排出量

震災に伴う生産量の減少等により、排出量の総量は減少しましたが、原単位は昨年度と同等になりました。

PRTR

2011年度のPRTR報告対象物質は、昨年度と同様に20物質が該当し、排水処理工程の改善や震災による生産量の減少により、排出量は減少しました。

●節電対策

原子力発電所の稼動が限定的となる今夏において、関西電力からは10%の節電が要請されています。東北電力管内でも、経済活動に支障のない範囲での節電協力が求められており、当社では、各地区の事業所にて下記の対応を行っております。

《小名浜地区》

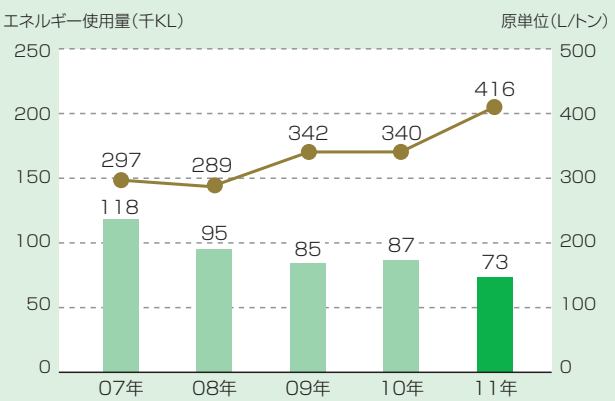
東北電力から、経済活動に支障のない範囲での節電要請が来ております。当社では、自家発電設備の出力増加で買電量を抑制するほか、電力使用量の大きな設備の運転時間帯のシフト変更などに取り組んでいます。

また、事務所等の間接部門についても、安全衛生法が定める基準内で照明の間引きや昼休み時の消灯、エアコンの28℃設定や作動期間の制限等を行っています。また、不測の事態に対応できるよう、電力使用量の監視を徹底しています。

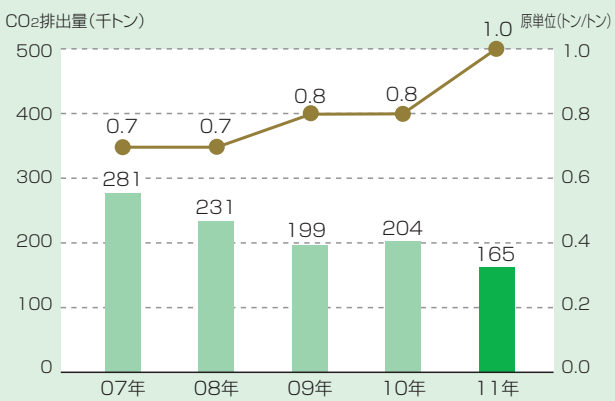
《関西地区》

関西電力の節電要請は当初15%でしたが、その後10%に見直されました。電力の大口需要企業である堺事業所では、関西電力の要請に対応した目標を自主的に設定し、節電に取り組んでいます。主な対応策として、一部の工場では操業調整を行っているほか、電力使用量を平準化し、また事務所ではエアコンの28℃設定や、照明の間引きなどを行っています。

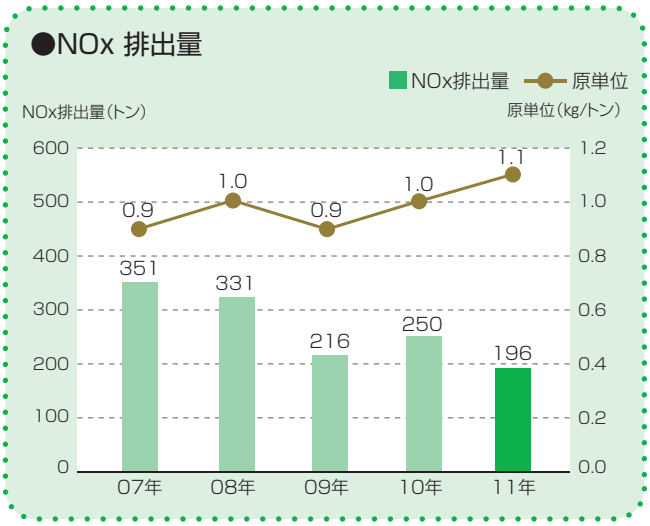
●エネルギー使用量（原油換算）



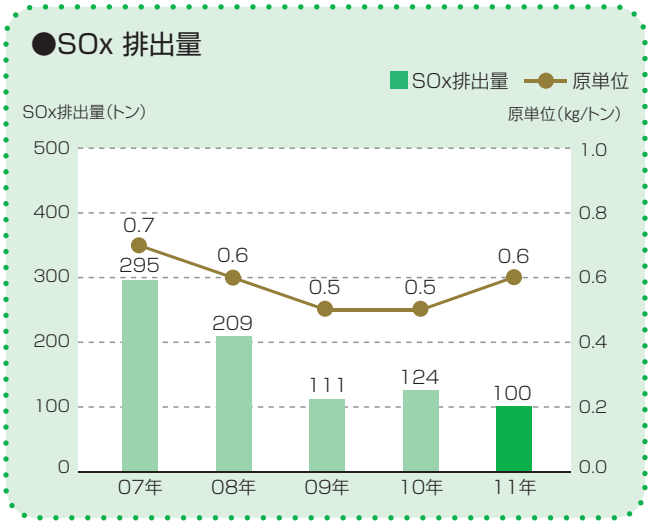
●CO_2排出量



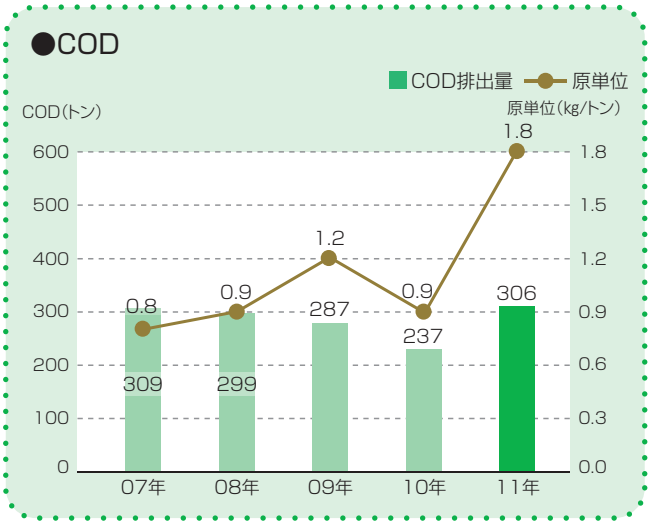
●NOx 排出量



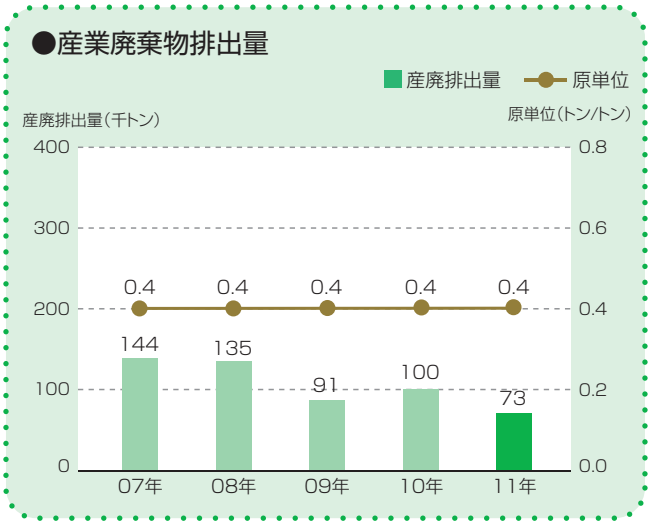
●SOx 排出量



●COD



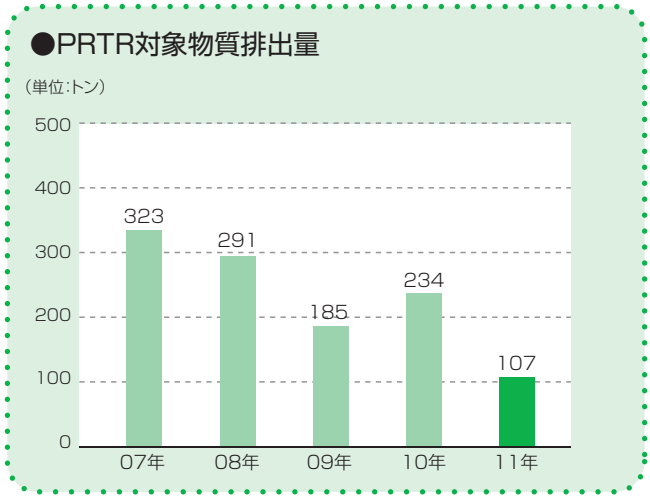
●産業廃棄物排出量



●PRTR対象の主な排出物質 (単位:トン)

物　質　名	排出量	
	2010年度	2011年度
亜鉛の水溶性化合物	1.7	1.7
チオ尿素	152.7	49.2
ふっ化水素およびその水溶性化合物	3.0	2.0
ほう素およびその化合物	4.8	1.4
マンガンおよびその化合物	70.0	50.2

●PRTR対象物質排出量



用語解説

NOx
窒素酸化物。物が燃えるとき空気や燃料に含まれる窒素が、空気中の酸素と高温で反応して発生します。大気汚染や酸性雨の原因となるため、大気汚染防止法で排出基準が定められています。

COD
化学的酸素要求量。水質を汚濁する有機物を、化学的に酸化・分解する際に必要な酸素の量のこと。海や湖沼の汚濁指標となります。

SOx
硫黄酸化物。石油や石炭など、硫黄分が含まれる化石燃料を燃やすときに発生します。NOxと同じく大気汚染や酸性雨の原因となるため、大気汚染防止法で排出基準が定められています。

PRTR
(Pollutant Release and Transfer Register:化学物質排出移動量届出制度):有害のおそれのある特定の化学物質が、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、または廃棄物に含まれて事業所の外に移動したかを把握・集計し、公表する制度です。

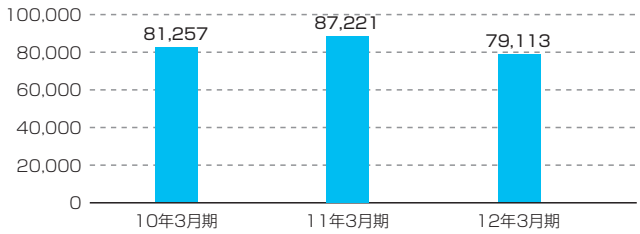
会社概要

会社データ

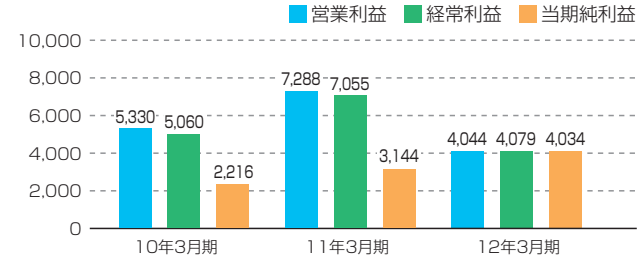
会社名	堺化学工業株式会社
創立	1918年6月25日
設立	1932年2月25日
資本金	21,838百万円
売上高	79,113百万円(連結) 38,880百万円(単体) (2012年3月期)
取扱製品	酸化チタン、 バリウム・ストロンチウム製品、 亜鉛製品、樹脂添加剤、 触媒製品、医薬品、 電子材料製品ほか
本店	堺市堺区戎島町5丁2番地
東京支店	東京都千代田区岩本町2丁目3番3号
URL	http://www.sakai-chem.co.jp/

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)



主要事業所紹介

堺事業所
■ 住所:堺市堺区戎島町5丁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

グループ会社紹介

堺商事㈱ http://www.sakaitrading.co.jp/
化学工業製品・合成樹脂・電子材料等の輸出入、販売

㈱カイゲン http://www.kaigen.co.jp/
医薬品・医薬部外品・健康食品の販売

大崎工業㈱ 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

レジノカラー工業㈱ 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㈱ 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㈱ http://www.kyosei-ph.co.jp/
医薬品・医薬部外品の製造、販売

SC有機化学㈱ 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㈱ 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㈱ http://www.nc-ind.com/
各種化学工業製品の受託生産他

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

㈱片山製薬所 http://www.katayama-finechem.co.jp/
医薬品の原薬・中間体の製造、販売

常磐化成㈱
化学工業製品の製造、販売

堺化学工業株式会社

〒590-8502　堺市堺区戎島町5丁2番地
TEL:072-223-4111
FAX:072-223-8355

VEGETABLE OIL INK
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。

森の町内会
間伐に寄与する紙
www.mori-cho.org
この印刷物に使用している用紙は、
森を元気にするための間伐と間伐材の
有効活用に役立ちます。