

HAGIHARA REPORT 2025

萩原工業株式会社
統合報告書 2025





暮らしのどこかに 萩原工業

萩原工業は、社会や未来をもっと便利で豊かなものにしたいという想いから、新たな素材や技術を生み出してきました。フラットヤーンが生み出す製品は、街中の様々な場所で活躍しており、家の中の身近なものから企業、公共の場まで幅広く貢献しています。

価値創造の起点

創業から受け継ぐ精神

萩原商店の二代目、萩原賦一は、1962年に水島工場を分社独立し萩原工業を創設。ポリエチレン(PE)を素材としたモノフィラメントの生産から始まり、1964年にはPE延伸テープフラットヤーンを開発し、1973年には世界初のクロスシート一貫生産に挑戦。成功を機に業界の中で圧倒的なプライオリティを築きました。この挑戦の精神は創業から60年以上経った今なお受け継がれています。

萩原物語
<https://www.hagihara.co.jp/company/hagihara-story/>

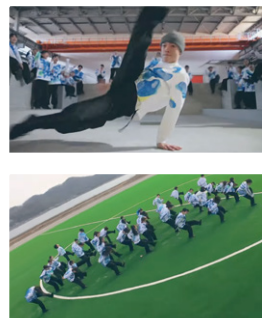
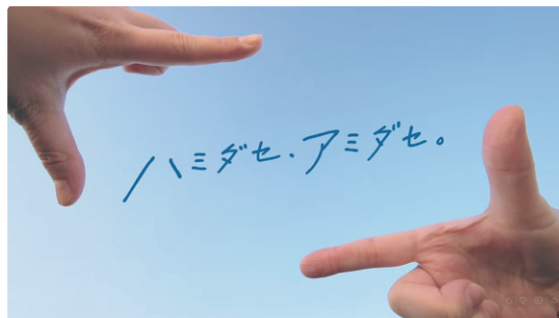
創業者 萩原 賦一

企業スピリット

おもしろえ
直ぐやってみよう

創業者の口癖「おもしろえ 直ぐやってみよう」(おもしろい!すぐやってみよう)は、失敗を恐れずに積極的な努力と変革を重ねることで、中核技術を大切にしながら新たに挑戦をし続ける、萩原工業で働く人の姿勢そのものです。

テレビCM



テーマ

「ハミダセ、アミダセ。」の発表から7年、世の中が日々目まぐるしく変化し、激動の時代を迎えています。この混沌とした世の中でこそ、常に変革を続け、ワクワクする未来を創造し続ける、そんな想いを込めて制作いたしました。

ロケ地：萩原工業株式会社 笠岡工場

2023年5月に新設した工場で、2024年9月に本格稼働を開始。シート製品の加工に必要な機能を本工場内の生産ラインでワンストップ化することで、生産効率化・生産能力増強が実現しました。また、国内初の新型印刷機の導入により、広告等に用いられる壁面サインやイメージボードなど、大型かつ精密な印刷が可能となり、シート加工工程の幅を広げました。



経営理念

萩原工業はフラットヤーン技術を大事にしながら
 常に変革し続け
 世のため人のために役立つ会社であらう

社 是

- 一、萩原工業は業界をリードする
- 一、萩原工業は信用に生命をかける
- 一、萩原工業は恩義を忘れない
- 一、萩原工業の社員は創意を尚び、
 自己の責任を果たすことに喜びを持つ

コーポレートスローガン

ハミダセ. アミダセ。

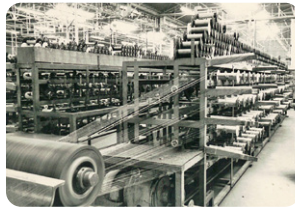
「ハミダス」それは挑戦すること。ハミダさなければたどりつけない景色がある。決められた道を進む自分で満足か。想像も出来ない未来を「アミダス」のは私たちが。ハミダセ、“当たり前”を。アミダセ、“新たな可能性”を。一さあ行こう、心弾むミライへとー

萩原工業企業CM -ハミダセ、アミダセ。
<https://youtu.be/uafyS2EFvBw?si=rUowzAYonqz1dRs>

CONTENTS

1 イントロダクション

- 02 価値創造の起点
- 03 CONTENTS
- 04 価値創造のあゆみ



3 価値創造

- 07 価値創造
- 08 技術力
- 09 開拓力
- 10 具現化力



5 サステナビリティ

- 19 サステナビリティ方針
- 20 ガバナンスへの取り組み



2 トップメッセージ

- 05 TOP MESSAGE



4 事業戦略

- 11 合成樹脂事業
- 12 バルチップ
- 13 エンジニアリング事業
- 14 環境事業
- 15 中期経営計画
- 16 Re VALUE+ 開発物語



6 コーポレートデータ

- 21 5カ年財務・非財務サマリー
- 25 国内・海外拠点一覧
- 26 株式・企業情報



 萩原工業 サステナビリティサイト
<https://www.hagihara.co.jp/sustainability/>

 萩原工業 IRサイト
<https://www.hagihara.co.jp/ir/>

編集方針

HAGIHARA REPORT 2025は、ステークホルダーの皆様には、萩原工業グループの事業やESG活動についてわかりやすく報告することを目的として作成しました。本レポートを通じて萩原工業グループを一層ご理解いただき、ステークホルダーの皆様と企業価値向上に向けた対話の機会を創出していきたいと考えています。

対象期間

2025年10月期(2024年11月1日～2025年10月31日)
※一部、上記期間外の情報も含んでいます。

対象組織

萩原工業株式会社及び子会社

発行時期

2026年2月

将来の見通し等に関する記述

本レポートには、萩原工業グループの過去と現在の事実だけでなく、発行時点における計画や見通し等の将来予測が含まれています。この将来予測は、記述した時点で入手した情報に基づいた判断であり、今後のさまざまな要因によって、将来の事業活動の結果や事象が予測とは異なったものとなる可能性があります。

表紙について



当社は経営理念「萩原工業はフラットヤーン技術を大事にしながら、常に変革し続け、世のため人のために役立つ会社であらう。」を掲げています。この表紙では、フラットヤーン技術が生み出す製品や関連機械を通じて世界中の人々の暮らしを支えていく、萩原工業グループを表現しています。

価値創造のあゆみ

萩原工業は1892年、い草を使用した量表や花ござを扱う萩原商店が創業したのち、1962年に分社独立。時代の進展と共に多岐にわたる事業をグローバルに展開し、売上高約319億円の企業へと成長しています。

1892 萩原商店創業

1962-1979 事業の礎

1962 • 二代目 萩原賦一が、花ござタテ糸用PEモノフィラメント製造で**萩原工業創業**

1964 • **フラットヤーン開発**
• インライン湯浴延伸方式

1965 • フラットヤーン生産大革新
• 熱板延伸方式特許出願(後に取得)

1966 • フラットヤーン製造装置初輸出



1970 • フラットヤーン製米麦袋開発
• 東京営業所開設

1974 • **世界初ブルーシート・糸・織・ラミネート一貫生産工場完成**

1978 • インドネシア国営肥料会社製袋一貫大型プラント輸出

1980-1999 新規事業の創出

1980 • 土のう袋無人加工機完成
• ターピーシート省人化加工機完成

1981 • マシニングセンター完備
• プラント製造工場竣工

1981- • 高性能フラットヤーン製造関連機械の連続的開発上市、輸出拡大
1984

1989 • 里庄工場竣工によりカーペット基布一貫生産開始

1995 • 紙スリッター上市
• **インドネシア子会社設立**



• バルチップF 上市

1996 • かようアイランド(現賀陽工場)竣工

2000-2021 グローバル化への対応

2000 • 大証二部株式上場

2001 • 東証二部株式上場

2003 • 中国青島子会社竣工

2004 • **SAP-R/3始動**(損益システム強化)
• 上海設計事務所開設

2005 • 上海子会社設立

2007 • エンジニアリング事業新工場・新事務所竣工

2010 • 公募・第三者割当増資実施

2012 • インドネシア子会社第二工場竣工

2013 • 創立50周年
• 公募・第三者割当増資実施

2014 • **東証一部株式上場**

2018 • 海外代理店EPC社買収
• **第8回「日本でいちばん大切にしたい会社」大賞経済産業大臣賞受賞**
• 東洋平成ポリマー株式会社買収
• バルチップ子会社設立

2019 • タイ子会社設立

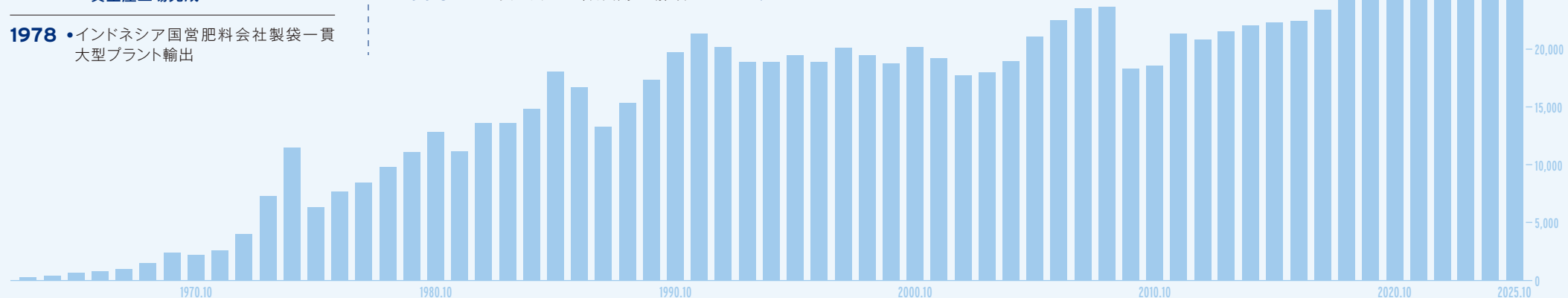
2022- SDGs達成に向けて

2022 • 東証プライム市場移行
• **バラグアイ子会社設立**



2023 • 中国青島子会社清算
• 米国子会社設立
• **笠岡工場新設**
• 金属箔用スリッターに関する技術等を譲受

2024 • 日本ファブワールド株式会社を吸収合併



TOP MESSAGE



「LINK THE LEAP」
さまざまにつながることで
未来に飛躍する萩原工業に

代表取締役社長

浅野 和志 Kazushi ASANO

2023年からの3年間は、前中期経営計画に基づく工場新設やシートの高付加価値化などを実現し、さまざまな面でサステナビリティにも取り組んでまいりました。その結果を受け、2025年12月に策定・発表した新中期経営計画のスローガンは「LINK THE LEAP」。ビジネスパートナーや社会、社員とのつながりを深めることで、製造業の原点である「ものづくり力」のさらなるレベルアップを図り、未来への飛躍を目指してまいります。

3年間の振り返りと、新中期経営計画に向けて

「ものづくり力」「製品力」の強化でさらなる成長を目指す

前中期経営計画では、3つの工場の新設や新たな機械の導入、シートの機能強化を活かしたブランドの再構築など、なすべきことはすべて実現できたと確信しています。国内外の

物価や人件費の高騰、公共工事の減少といった外部環境の大きな変化に伴い、業績は当初の予定ほど伸びませんでした。が、次の時代に向けた投資は新中期経営計画達成の大きな力になると考えています。その力を活かすためには、製造業の基本である「ものづくり力」のアップと「製品力」の強化がなにより必要です。今後は、画期的な技術開発や人口減少に向けた自動化も視野に入れ、お客様が望む機能の付加や価格、

サービスも含めた「ものづくり力」を底上げすることで、「製品力」を高めてまいります。

たとえば、コンクリート補強繊維のバルチップはブラジルで好調でしたが、社員の安全を考慮し、2022年に治安のよい隣国・パラグアイに工場の立地を決定しました。それを機に、日系人が多く親日国でもあるパラグアイ政府や関係各所とよいつながりができつつあります。加えて、バルチップの強度を高める研究も目処がついたので、交通網発展のために道路のコンクリート舗装が進められているパラグアイでの今後が楽しみです。また、トランプ大統領による関税大幅引き上げが実行されたアメリカでは、テキサス州の新工場が2025年に稼働したことでそのリスクを回避できました。大きな工場ではありませんが、製品であるメルタックを使っただけのお客様の近くで製造することで、望まれている色や形状などの正しい情報がこまめに届いてきて、時間的なロスなくニーズに対応できるようになりました。ここを拠点に、現在はヨーロッパの同業他社にアプローチしており、ゆくゆくはヨーロッパでの拠点開設も検討してまいります。今後もお客様とのつながりを育める現地生産を進め、さらなる市場拡大を図る考えです。

さらに現在は、従来のように一社だけで技術を蓄積・活用するのではなく、多様な企業がつながって技術を共有したり、共同研究を行うことで技術力を上げる時代です。たとえば、我が社のリサイクル事業が好転したきっかけは、製紙機械の展示会で社員のひとりが木材を繊維に加工する機械を見つけたことでした。それまで大学との連携でもかなわなかった使用済シートの洗浄が、その機械によって可能となったのです。重要なのは、異業種の企業がそれぞれの強みを持ち寄って、協業すること。これからも、取引先や共同研究先などいろいろな会社と丸裸でつながってパートナーシップを深め、「ものづくり力」を向上させてまいります。

技術力を上げるためには新技術の導入も不可欠です。そのひとつが、2027年に予定している笠岡工場での新型ラミ

TOP MESSAGE

ネーターの稼働です。本社水島工場にある現行機は1種1層のラミネート機能しかありませんが、異なる機能を有する異素材を用いた2種2層のラミネートが可能な新型機導入によって、製品の高機能化と原料コスト削減を果たせます。

こうしたさまざまな思いを込めた新中期経営計画のスローガンが「LINK THE LEAP 〜ビジネスパートナーとつながる、社会とつながる、社員とつながる、そして未来とつながり飛躍する〜」。この合言葉の下、「ものづくり力」と「製品力」のアップに注力していく所存です。

サステナブルな取り組みを持続していくために

社会貢献としての取り組みを「環境事業」としてビジネスに

萩原工業は、石油精製の副産物・ナフサを原料とするプラスチック製品のメーカーとして、化石燃料を大事に使わなくてはならないとの強い思いから、リサイクルをはじめとするサステナブルな取り組みに注力してまいりました。また、前中期経営計画で成長戦略のテーマのひとつに掲げたように、資源を効率的に循環させて持続可能な社会をつくるとともに、経済的な成長を目指すサーキュラーエコノミーの確立にも取り組んでいます。

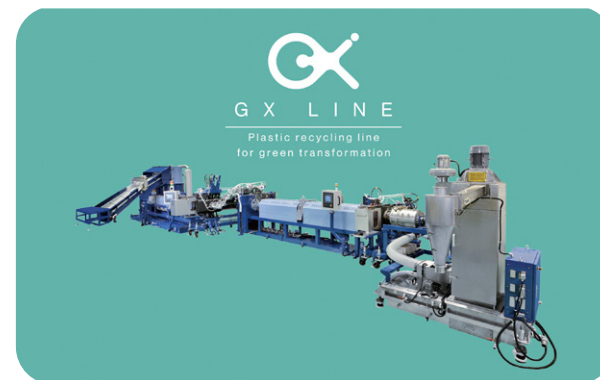
その柱のひとつが、廃棄物の回収ネットワークとリサイクル技術を有するJ&T環境株式会社(以下「J&T環境」)との連携で実現したブルーシート水平リサイクルプロジェクト「Re VALUE+」です。現在、その多くが焼却処分されている使用済みのブルーシートを回収し、新たなブルーシートを製造するという取り組みで、そのための機械・設備は我が社のエンジニアリング事業部門が独自に開発いたしました。この「Re VALUE+」のブルーシートは既存のシートとほぼ同価格で販売しているため、以前は手に取っていただけないお客様も少なくありませんでした。しかし、サステナビリティへの意識が広く醸成されるに従って、

取り入れてくださる企業が増えています。

このブルーシート水平リサイクルや、東洋インキ株式会社(以下「東洋インキ」)・相川鉄工株式会社(以下「相川鉄工」)との共同開発による、印刷フィルムから印刷インキを取り除く脱墨リサイクルといった先駆的な取り組みによって、当社はフロントランナーと認識されるようになりました。それにより他の業界からの相談や共同研究の誘いが舞い込むようになり、新たなプロジェクトも生まれました。そうして、さまざまな技術が集まったことで、エンジニアリング事業の新製品開発も確実に前進しています。

しかし、その技術開発や設備投資のコスト負担は決して小さくはありません。そこで、サステナビリティへの取り組みを持続可能なものとしていくために、新中期経営計画の「社会とつながる」の戦略として「環境事業の拡大」を掲げ、社会貢献からビジネスへの移行を目指すこととしました。

ひとつは「Re VALUE+」の拡大で、提携先を広げるために営業担当者がすでに動きはじめています。もうひとつは、プラスチック製品における水平リサイクルを可能とした「GX LINE」の関連製品開発と上市です。日本で初となる製品を含め、エンジニアリング事業部門が開発した品々を、順次市場に投入する計画です。



過去に何度か、サステナビリティブームはありましたが、多くの人々が危機意識を抱き、学校でSDGsを学んできた若い世代が社会に出つつある現在は、単なるブームで終わらず定着すると予想しています。遠からず、「環境に優しい」が重要なキーワードとなり、当社の環境事業の追い風となるのではないかと期待してもいます。

世のため人のためになる製品づくり

「おもしれえ 直ぐやってみよう」の精神で安全・安心・快適な製品を生み出し続ける

私たちはこれまで、「おもしれえ 直ぐやってみよう」の精神で人々にとって役立つと思えることを直ぐに実行に移し、フラットヤーンを根幹とする技術と知識で製品に結実させることが、世のため人のためになると信じて歩んでまいりました。

そんな製品のひとつが遮熱シート。シートの糸に内在するマイクロボイド(気泡構造)が太陽光を反射することで、優れた遮熱効果を発揮します。ほかにも、特殊コーティングで雪の滑りを促す「雪下ろし促進シート」や防災・防音シートなど、お客様の「困った」をなくし、快適をもたらす機能を付加した数々の製品を生み出してきました。

重視しているのは、より安全で快適、そして安心して使い続けていただける製品をつくること。そんな当たり前のことを当たり前にできる萩原工業であり続けます。

2026年からの3年間は、先に述べたように、「LINK THE LEAP」を基本に製造業の原点である「ものづくり力」のさらなるレベルアップを図ります。そして、ビジネスパートナーや社会とのつながりを深めることで社員と製品を活性化し、さらなる「おもしれえ」を生み続ける企業となるべく、力を尽くしてまいります。

今後ともより一層のご理解とご支援を賜りますようお願い申し上げます。

価値創造

萩原工業は「技術力」「開拓力」「具現化力」の3つの強みを活かして自社の強みを核に社会課題解決を推進することで、企業価値向上、持続可能な社会の実現に貢献します。

萩原工業の成長



新たな可能性を生み出す

技術力

あなたの暮らしを支えるフラットヤーン

ポリエチレン、ポリプロピレンのフィルムを短冊状に切断し、延伸することで作られる軽くて強い平らな糸「フラットヤーン」。
フラットヤーン技術はあらゆるシーンで利用され、あなたの暮らしを支えています。

「切る、伸ばす、巻く、織る」の中核技術

萩原工業を長らく支え、これからも中心となる技術が「切る、伸ばす、巻く、織る」という技術。この中核技術を中心に、事業を展開する経営を大切にしてきました。中核技術を深耕させ、様々な付加価値を加えることで、競争力・技術力を高めています。



コア・コンピタンス（4つの中核技術）



ポリエチレン、ポリプロピレンのフィルムをスリット（短冊状に切断）する技術。

切断されたフィルムを延伸する技術。延伸することで強い糸になる。

出来上がった糸を効率的に巻き取る技術。

フラットヤーンから様々な用途のシートや梱包材を織る技術。

暮らしの様々なシーンで使われている商品へ

防災

建築・土木

農業・畜産

生活雑貨



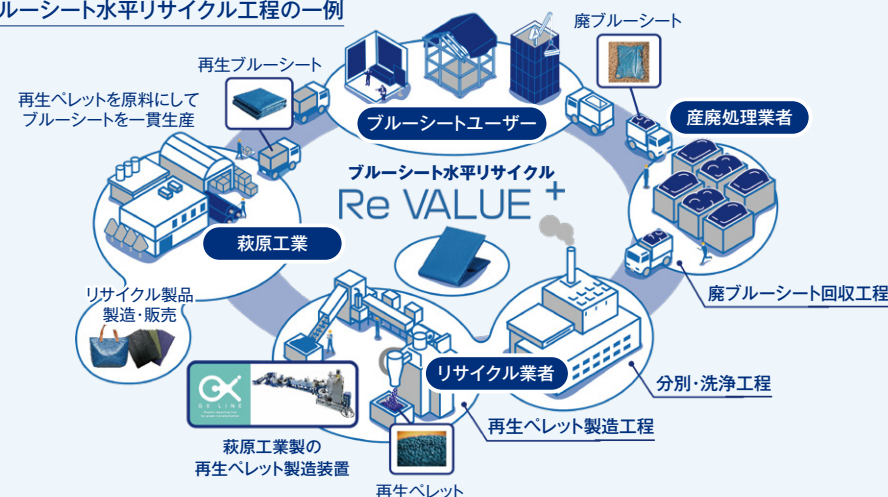
Re VALUE+実現の独自技術と産学共同連携

当社が世界で初めて成功したブルーシートの水平リサイクル「Re VALUE+」の実現には、60年余にわたって蓄積した製造技術に加え、使用済みシートからの徹底した異物除去と、樹脂粘度調質による高品質な再生原料化が必要でした。

シートの洗浄技術は、「『洗う』とは何か」を求めて長岡技術科学大学及び相川鉄工との洗浄技術共同研究を実施、「揉む、叩く、濯ぐ」を追求した結果、約90%の異物除去が可能な洗浄ラインを作り上げました。また洗浄水を再利用できる処理設備も併せて完成させました。

溶融樹脂中から50μm以上の異物を除去する濾過技術は、ドイツKreyenborg社（現Nordson BKG社）と1986年提携以来培った技術を深耕し、2段階濾過による高度濾過技術を確立しました。再生原料は、使用用途に応じて樹脂粘度を調整する必要がありますが、その樹脂調質技術は、当社の独自開発による基礎技術をベースに、現在では三井化学株式会社（以下「三井化学」）との共同研究を経て技術確立に至りました。

ブルーシート水平リサイクル工程の一例



金属箔スリッターの事業展開

エンジニアリング事業部門では、2022年3月に金属箔スリッター事業に参入いたしました。事業参入に際しては、株式会社IHI物流産業システムより技術の譲渡を受けており、同年に受注した当社製金属箔スリッター1号機は、2025年6月に無事に引渡しとなりました。同スリッターは、2次電池の極材用途などの高品位アルミ箔の生産に寄与しており、既に2号機・3号機と注文を受けています。アルミ箔のほか、高品位な銅箔についても高精度な金属箔用スリッターの需要があり、今後も同分野の営業活動を強化してまいります。



社会のニーズを見つける

開拓力

新たな用途開発につなげる

当社製品は、人々の生活から産業活動まであらゆるシーンで活躍しています。実際に製品が使用されている現場に出向き実態を理解することで新たな用途開拓に繋げています。

マーケティング開発課の新設

自社でこれまで培った技術を迅速かつ、応用的に市場展開することを目的に、合成樹脂事業部門製品開発部に新たにマーケティング開発課を新設しました。多孔質技術を活用して、反射機能を持つシートや揮散型の防虫テープを開発し、マーケットへ展開しています。今後は更なる市場拡大に向けて製品開発、マーケット開発に挑戦していきます。

【活動事例】多孔質技術を活用した製品開発とマーケティング活動



▶ 展示会・出展でお客様のニーズを把握

国内外の展示会に積極的に出展し、お客様の生の声を聞き、また各国のマーケットを肌で感じ、製品開発やマーケットの開拓につなげています。若手社員も積極的に参加し、「開拓力」の向上に努めています。

2025年の主な出展展示会

国内

- CONVERTECH2025
- 第71回 インターナショナル プレミアム・インセンティブショー春2025
- 第1回 建築・建材展大阪2025
- 第11回 猛暑対策展
- 第61回 JAPAN DIY HOMECENTER SHOW 2025
- 第19回 GARDEX(国際 ガーデン&アウトドア EXPO)
- JAPAN PACK 2025
- おかやまテクノロジー展(OTEX)2025
- 第34回プレストレストコンクリートの発展に関するシンポジウム
- 建設技術展2025近畿
- 第1回リサイクルテック ジャパン
- サーキュラーパートナーシップEXPO

海外

- World of Concrete 2025(米国)
- CHINAPLAS 2025(中国)
- Propak Asia 2025(タイ)
- K 2025 - 国際プラスチック・ゴム産業展(ドイツ)



▶ 海外で繊維補強コンクリートの規格化を推進

バルチップの製造拠点があるパラグアイで、繊維補強コンクリートの国家規格策定が、日本の経済産業省の支援の下で進行中。同国では、国道プロジェクトでのバルチップ採用が進んでおり、規格化が実現すればさらなる需要拡大が期待されます。

パラグアイで開催された経産省主催の繊維補強コンクリート舗装セミナー



必要とされる製品を形にする

具現化力

市場のニーズに応える製品の具現化力

社会が求める製品を提供するためには、固定概念にとらわれない製品開発が必要です。当社では新規製品の開発を積極的に行い、新しい市場や用途を開拓しています。

お客様やマーケットとつながった萩原工業のものづくり

当社ならではの強み、それは合成樹脂事業部門で製糸から最終加工まで全工程を有し、ブルーシートを一貫生産すること、機械事業部門でお客様のニーズを的確に反映したオーダーメイドのものづくりをすること、そして両部門がそれぞれの技術を出し合い最高の製品を作れることです。

笠岡工場

笠岡工場ではニーズに応じたサイズや形状、そして印刷したシートの製造が可能。あなただけの1枚も作ります。



テスト機

エンジニアリング事業部門では多数のテスト機による品質レベルの見極め、安全で使う人に優しい操作レイアウトなど、オーダーメイドで機械を製作します。



ブルーシート水平リサイクル

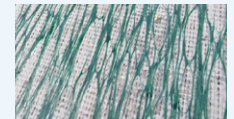
□ P16 Re VALUE*開発物語

ブルーシート水平リサイクルは、合成樹脂事業部門の製造ノウハウと、エンジニアリング事業部門の機械技術の2つを結集して成し遂げられたものです。



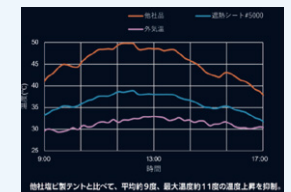
▶ 「保温×透湿×採光」3つの機能で冬場の芝育成を応援！ 「天然芝養生シート」完成！

養生シートには、雨や風を通さない性能が必要です。レジャーシート、天幕シート、農産物の一時保管など、雨や風を通さないことで快適な空間を提供したり、内部を保温したりと、利便性をもたらしてきました。一方、芝生を養生するためには保温と採光だけでなく、水の浸透性も必要です。シートの上から芝に散水できるだけでなく、適度に湿度がこもらないように透湿性も必要です。そのことを解決する為に、当社で初めてラミネート加工を網目状にすることに成功しました。網目状のラミネートは適度な水の浸透、蒸気の拡散、採光性を得ることができます。また、網目状にすることで軽量化にも成功し、大型シートの施工性も改善しました。



▶ 「遮熱シート」の進化系！ 明るいののに涼しい、スノーテックス「フォレスト」完成

年々厳しくなる日本の猛暑。工場の熱中症対策が法律で義務付けられた今、これまでにない高い遮熱性能が求められます。「都会にも森の涼しさを」をコンセプトに開発したスノーテックス「フォレスト」は、従来品であるスノーテックス「クール」をベースに、特殊なラミネートコーティングを施すことで遮熱性能を向上させました。従来品と比べて約2倍涼しく、遮熱性と相反する採光性も実現しました。長期間の使用を想定した耐UV性能や防汚コーティングもしています。現在、2026年の販売に向けた準備を進めています。



▶ 2025年度グッドデザイン賞を受賞

当社の細幅巻直機「RSF-106-200」が、2025年度グッドデザイン賞(主催:公益財団法人日本デザイン振興会)を受賞しました。同巻直機はペットボトル飲料の細幅胴巻ラベルの歩留まり改善を目的として、若手技術者を中心としたメンバーにより、全てを見直して新たに設計いたしました。設計にあたっては、設置面積を従来の半分以下、操作性よりも安全を最優先したフルカバー化、そして操作手順のシンプル化などの総合デザインが評価されての受賞となりました。



事業戦略



合成樹脂事業

フラットヤーン技術をベースに
持続可能な成長を追求

犬飼 正樹 取締役執行役員 合成樹脂事業部門長



多様な製品をグローバルに展開

合成樹脂事業部門は生活資材、産業資材、国際営業の3つのセグメントで構成されています。

生活資材では産業用原糸、人工芝、粘着テープ原反などを取り扱い幅広い産業や生活分野に素材供給をしています。近年では環境適合製品へのニーズが高まっており、これに対応した製品開発を積極的に進めています。産業資材ではブルーシート、土のう、建築養生用シート、フレコンバッグなど建築・土木現場、農業、物流に不可欠な製品を提供し品質や耐久性で高い評価を得ています。国際営業では北米、オーストラリアを主要市場としながら、ヨーロッパ、インド、中国、東南アジアへの販売拡大を積極的に推進しグローバルな事業展開を加速しています。更に海外子会社としてインドネシア、パラグアイ、北米に製造拠点をもち「マーケットのある場所でのものづくり」をテーマにグローバル展開を進めています。



北米子会社



北米子会社で製造する「メルタック」



大型土のう



防音シート

成長産業でない業界こそ、ブルーオーシャンになり得る

我々の事業はIT業界のような成長産業ではありませんが、成熟した業界にも多くのビジネスチャンスが潜んでいます。

一般的に企業は成長産業に注目がちですが、成熟した業界や成長が鈍化した市場にも大きな可能性があります。成熟市場ではプレイヤーが減少し、差別化、機能化の余地が広がっています。既存の製品や商習慣が時代に合わなくなっている場合、課題の深さに比例して革新を起こせる可能性があります。

このような市場で成功する鍵は時代にあった高機能開発製品、製品の環境適合化などの新しいビジネスモデルや製品で競争の少ないブルーオーシャンを切り開いていくことです。

当社が推進しているブルーシートの水平リサイクルRe VALUE+も「捨てないという選択」をコンセプトに循環型モデルによる新しいスキームをお客様に提案しています。

また顧客ニーズの多様化に対応する為の方向性は非常に重要で、高耐候、高耐水超撥水、遮熱、防災、軽量化、デザイン性、環境適合化などは、差別化の核となります。

合成樹脂事業部門は今後も、お客様の課題解決につながるソリューション型のものづくりを追求し持続可能な成長を目指します。



人工芝

事業戦略



バルチップ

世界中のインフラ整備を支えながら事業拡大中

萩原 佳明 バルチップ株式会社 代表取締役社長
萩原工業株式会社 取締役執行役員



「モノ」ではなく「技術」を売る、脱価格競争

当社のバルチップ事業は、コンクリート補強繊維「バルチップ」の開発・製造・販売を通じて、全世界の建設・土木・鉱山分野におけるインフラの耐久性向上と長寿命化に貢献しています。

バルチップは、従来の鉄筋や溶接金網に代わるコンクリート補強材として、ひび割れ抑制、耐衝撃性、耐摩耗性の向上に優れた効果を発揮します。軽量で施工性に優れ、鉄筋や金網の設置作業を不要または大幅に削減できる点は、施工時間や労働力の削減につながり、作業効率が重視される現代の建設現場において大きな価値を提供しています。

当社は、バルチップを単なる材料として提供するのではなく、独自の構造設計提案や現場での技術サポートと組み合わせた「ソリューション事業」として展開しており、各地域の技術基準や施工条件に対応した最適な提案を行っています。現在、バルチップは約50か国で採用実績を有し、当社のグローバル戦略の中核を担う事業となっています。

南米においては、パラグアイ共和国に新設した製造拠点 Hagihara Industries Yguazu 社が、2024年よりブラジル、ペルー、チリ、ウルグアイなど周辺国向けに本格稼働を開始しました。製造から販売までを現地で一貫して行う体制を構築することで、物流コストの削減と迅速な供給を実現しています。2025年には、繊維補強コンクリートの認知度が低いパラグアイ国内においても積極的な営業活動を展開し、大型公共工事での採用がパラグアイ公共事業省に正式に認められるなど、市場開拓において大きな成果を収めました。これは、現地ニーズを的確に捉え、技術をローカライズして提案した結果であり、今後の新興国市場展開における重要なモデルケースとなっています。

環境価値が評価され、各国で採用拡大

当社の事業戦略においては、サステナビリティの視点を重視しています。製造工程における廃棄物削減に取り組むとともに、バルチップ工法がコンクリート構造物のライフサイクルコスト（LCC）低減に寄与すること、さらに鉄資源使用量の削減を通じてCO₂排出量の大幅な削減に貢献する点を積極的に訴求しています。

こうした環境負荷低減効果と長寿命化の取り組みは、国内外で高い評価を受けています。オーストラリアでは、バルチップが採用されたシドニーメトロ・ノースウェスト線の軌道プロジェクトにおいて、鉄筋削減によるCO₂削減効果と優れた施工性が評価され、オーストラリア土木学会の2025年度環境優秀賞を受賞しました。また、ニュージーランドのポートオタゴ鉄道プロジェクトでは、レール基盤部にバルチップを採用したことによるCO₂削減および耐久性向上が評価され、Concrete New Zealand Awardsを受賞しています。さらに、これらの海外での実績、CO₂削減に寄与する環境性能、日本の政府開発援助事業を通じた現地インフラ整備への貢献が総合的に評価され、2025年度には国土交通省主催の「JAPAN コンストラクション国際賞」を受賞しました。

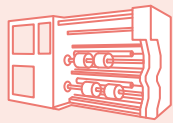
2025年の主な採用実績は、ポーランドのワルシャワ地下鉄、スペインのバルセロナ地下鉄、オーストラリアのメルボルン環状線などで、欧州・オセアニア地域における重要なインフラ整備に貢献しています。さらに、クウェートの空港建設プロジェクトなど中東市場でも採用が進んでおり、同地域での営業活動を本格化させています。

今後の戦略として、当社は「鉄道インフラ」「道路インフラ」を重点分野と位置づけ、世界規模での拡販を加速します。多くの国で、頻繁な補修を要するアスファルト舗装から、耐久性に優れたコンクリート舗装への転換を志向する動きが拡大しています。その背景には、交通インフラ全体のLCCを低減したいという要請があります。加えて、アスファルト資材を輸入に依存する多くの新興国においては、インフラ整備に際し、可能な限り自国で生産可能なコンクリートの活用を促進したいという政策的・経済的ニーズも高まっており、コンクリート舗装への関心が一層高まっています。

当社が提案する繊維補強コンクリート工法は、従来のコンクリート舗装と比較して、耐久性をさらに向上させることが可能であり、LCC低減に資する技術として評価されています。当社は、本工法の普及を通じて、新興国における交通インフラの長寿命化ニーズを的確に捉え、バルチップ事業の持続的な成長を図ってまいります。

当社は、技術力とグローバルネットワークを最大限に活用し、世界のインフラ整備に貢献することで、事業価値の最大化を目指してまいります。

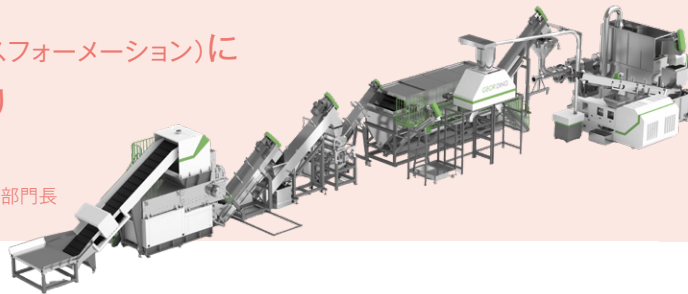
事業戦略



エンジニアリング事業

GX(グリーン・トランスフォーメーション)に 役立つ製品づくり

飯山 辰彦 取締役執行役員
エンジニアリング事業部門長



リサイクルだけではないカーボンニュートラル製品

日本政府が推進する「GX:2050年カーボンニュートラルの実現と経済成長の両立」では、サーキュラーエコノミーの実現が重要な柱とされています。2025年2月に改正案が閣議決定され、再生資源の利用義務化など制度化も徐々に進んでおり、エンジニアリング事業部門でもGX関連製品群の拡大を成長戦略として進めています。

スリッターを中心とした、コンバーティング関連製品の例を紹介します。例えばEV化が進んでいる自動車の車載電池です。現行の進化型として期待されている全固体型リチウムイオン電池、既に各自動車メーカーなどで量産化試験が進んでいます。当社においても、2024年に某自動車メーカーに全固体型リチウムイオン電池の量産試験設備の一部を1号機として納入しており、今後の市場拡大を期待しています。また、AIの普及などにより急速に普及が進んでいるデータセンター、そこには高速処理するコンピューターが多く稼働しています。コンピューターには高性能な基盤が使われており、この基盤の能力を最大化するために超低粗度銅箔が必要となります。この超低粗度銅箔の表面を全く傷つけることなく、断裁加工しているのが当社製の銅箔用スリッターなのです。



金属箔スリッター

世界初のリサイクル機器が続々誕生

次にリサイクル機器を中心とした、プラスチック関連製品の例を紹介します。当社環境事業推進室によって2025年に完成したブルーシートの水平リサイクルシステム、エンジニアリング事業部門では主に設備面で技術開発に取り組みました。これまでプラスチックの異物除去(濾過)装置においては35年以上の経験と実績があり、ペットボトルの水平リサイクルにて確立した2段濾過装置を加えるなど、システムの完成度向上に寄与いたしました。一方で、プラスチックから異物除去する工程の前に、リサイクル対象物を如何にきれいに洗浄できるかという課題に直面し、それを解決する技術が世の中にないため、洗浄装置の新規開発に取り組みました。完成した洗浄ラインでは、製紙工程で使用される叩解(こうかい)装置が薄物の洗浄に適していることがわかり、この装置も改良して同システムに加えることで洗浄能力が格段に向上しました。この開発された洗浄ラインは、実運転を見学された大手のプラスチックリサイクラー様より1号機を受注しており、2026年の完成引渡しを予定しています。今後も、リサイクルされたプラスチック原料の需要は高まり続けると予想され、洗浄能力の高いシステムの需要は拡大すると予測しています。

前述の洗浄ラインから派生した開発アイテムとして、「リサイクル用脱墨システム」の開発にも着手しています。広く消費生活の中から排出される包装材料は、主にプラスチックフィルムを主材料としており、これらの殆どが印刷されたものです。現状では、印刷フィルムの生産工程からもロスとして排出されており、多くは産業廃棄物として処理されています。これら印刷フィルムから印刷インキを取り除き、再び高品位なリサイクル原料にする装置を2026年の開発テーマとしています。



リファイナー



リファイナー(刃物)

事業戦略



環境事業

培った技術の応用による 事業化推進

笹原 義博 特命役員 環境事業推進室長



▶ 水平リサイクル成功で培った技術を他分野にも応用

環境事業推進室設立の目標であったブルーシート水平リサイクルの技術開発が一段落した今、次の目標は、培った技術の応用による合成樹脂事業、エンジニアリング事業の新規事業推進です。

多くのプラスチック製品メーカーや使用ユーザーは、使用済みプラスチックのリサイクルを検討していますが、リサイクル技術や再製品化技術の確立が遅れています。

当社は、Re VALUE+で培ったリサイクル技術及び再生品製造技術を有しているため、それら技術を広く公開し、同業種・異業種を問わずプラスチックリサイクルを目指す企業と協業した再生品販売やリサイクル技術・設備の販売を推進します。

▶ ブルーシート以外もリサイクルします

合成樹脂事業では、例えば建設現場で発生する廃プラスチックや洗剤空き容器を使用して再生原料化、その現場もしくは公共イベント等で使用できる再生品づくりを推進します。

また、リサイクルの難しさから現在実施されていない難燃・防災製品のリサイクルや複合素材製品のリサイクル技術開発にも着手しています。

▶ まだあるリサイクルの課題、解決します

エンジニアリング事業では、高度なプラスチックリサイクルに必要なとされる洗浄技術、高度濾過技術、粘度調質技術、異材質分離技術、脱墨技術、脱臭技術の開発及び装置開発を通じて新規製品開発を推進します。

洗浄技術は、薄物系廃プラスチックに特化した洗浄設備の販売は珍しく、高度濾過技術と合わせた異物除去をテーマに相川鉄工製装置と合わせた洗浄プラントの販売や単品設備の販売を推進します。

粘度調質技術は、三井化学とのライセンス契約を締結、国内における粘度監視システム・調質システムの製造・販売権を有し、製品化を進めています。

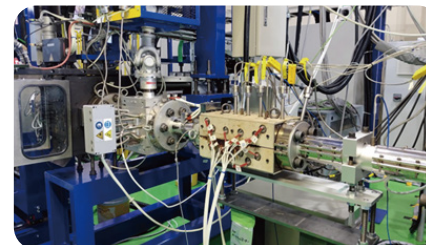
再生原料は、その発生由来から品質を担保できるリサイクラーは珍しく、使用ユーザーは品質問題を抱える現実があります。今後再生原料の使用や添加が義務付けられようとしており、再生原料製造場面及び使用場面での樹脂粘度監視、調質のニーズが増加すると見越して、2025年11月より当該機器の販売をエンジニアリング事業部門にて開始しました。

異材質分離技術は、複合化された使用済み製品を材質毎に剥離、分離する技術ですが、樹脂熔融方式は、エンジニアリング事業部門にてNordsonBKG社の新型濾過装置を用いた実証実験中です。加熱叩解方式は、プラスチックとアルミの複合品からアルミを剥離する技術ですが、現在相川鉄工と共同開発中です。

脱墨技術は、東洋インキ、相川鉄工と共同開発中です。東洋インキの脱墨液を用いた単層フィルム、積層フィルムの脱墨時間を相川鉄工と当社の設備を活用して短縮させ、商業プラントに仕上げる計画です。

脱臭技術は、Kreyenborg社製近赤外線乾燥機を用いて廃プラスチックや再生原料から臭気を取り除く技術ですが、現在エンジニアリング事業部門にて試験中です。

環境事業推進室としましては、これらの技術、製品開発を主導し、エンジニアリング事業を通じて世の中のリサイクル拡大に貢献します。



インライン粘度計



近赤外線乾燥機

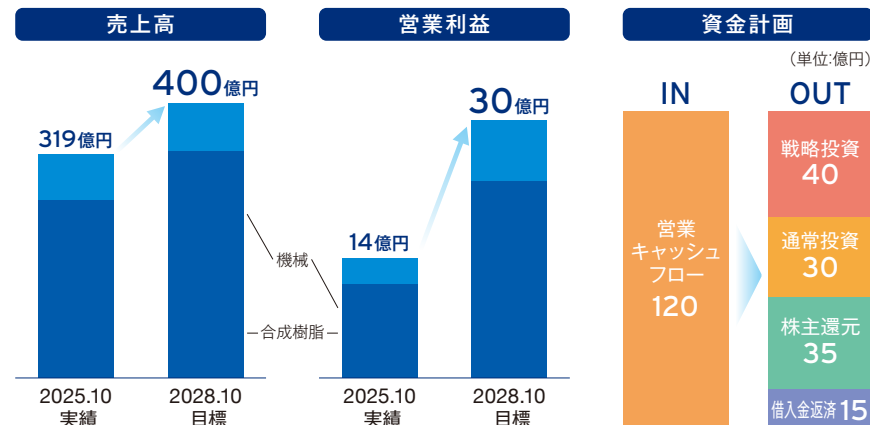
中期経営計画



【中期経営計画 スローガン】
LINK THE LEAP
リンクザリープ

ビジネスパートナーとつながる
社会とつながる
社員とつながる
そして未来と
つながり(LINK)
飛躍する(LEAP)

2025年12月に策定した中期経営計画は、「LINK THE LEAP ～ビジネスパートナーとつながる、社会とつながる、社員とつながる、そして未来とつながり飛躍する～」をスローガンに掲げ、①多様なビジネスパートナーとのつながりを通じて事業を強化する、②環境事業を拡大し社会とのつながりを深める、③社員と会社が一体となり、ともに成長する。そして、未来へと飛躍していくことを目指すものです。



基本方針



製品力の強化

お客様のニーズを的確に捉えた製品を開発し、販売します。



バルチップを使用したコンクリート道路

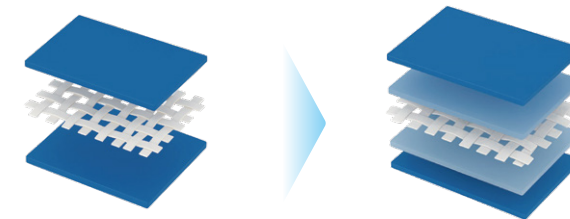


金属箱スリッター



ものづくり力のアップ

60年余にわたり蓄積したもののづくりの力を磨き上げ、新しい生産体制を構築します。



2種2層の新型ラミネーター導入より製品の高機能化と原料コスト削減を推進



環境事業の拡大

地球にやさしい製品と技術で事業を拡大します。



Re VALUE+シート



脱臭機能のある近赤外線乾燥機



社員と会社の成長

社員の成長を後押しするとともに、フレキシブルな勤務体系や70歳まで働ける人事制度を実現します。

STORY

Re VALUE+ 開発物語

プラスチックは悪者ではない証明

化石燃料の使用や海ゴミ問題で何かと悪者扱いされがちなプラスチック。プラスチック製品メーカーの責任として悪者ではないと意地を通した物語です。

始まりは上司の一言

「君を2年後に人事異動するから、ブルーシートのリサイクルをやってくれ。」全ては萩原会長(当時)の一言で始まった。「リサイクルは、プラスチック製品メーカーの使命であり、避けては通れない課題である。また、我々メーカーは、世のため人のために役立つ製品を提供しているが、昨今はプラスチックそのものが悪者になっている。リサイクルを通じて、プラスチックは悪者でない証明が必要である。そのためには、技術開発期間中に知り得た情報や開発した技術は特許等取得する必要なし。全て公開し、業界の発展に寄与する。」壮大なテーマであることを感じた。

合成樹脂事業部門に異動後、ブルーシートリサイクルをやる宣言したもの、さて何から始めようか?過去に学んだプラスチック再生機の知識はあるものの、回収はどうしよう?再生機だけでリサイクルはできるの?そもそもリサイクルブルーシートって作れるの?素朴な疑問が目白押しで、暗中模索の出発だった。

使用済みプラスチックリサイクルの先行例は、食品トレイとPETボトルだがブルーシートとは市場も違えば大きさも汚れも違う。参考になったのは、洗うことと濾過することが必要だということだけ。回収方法、再生方法、再製品化方法を色々と考えて

いる矢先、浅野社長からの呼び出しで、「県北の方から、萩原工業は何もリサイクルに貢献していないと言うお叱りの連絡があった。話を聞いてきて欲しい。」との指示あり。住所を頼りに訪問するに、「お宅の社長は、萩原工業は長持ちするシートを製造しているとテレビで言うが、最後はゴミになる。長寿命も良いが、リサイクルして欲しい。」との依頼であった。色々な話を聞かせていただき、最後は「現在、リサイクルに向けた組織を作り、技術開発に入りました。見とってください。必ずやります。」と宣言して帰社した。

暫くしてまた浅野社長からの呼び出しで、「ブルーシートリサイクルを急げ!」と過去に見たことがない表情で指示が飛んだ。「社長、待ってください。何があったのか知りませんが、リサイクルを焦ってはダメです。」と回答するも、「そんなことはわかっているが、当社がリサイクルを推進していると世間に発表できる実態を作ってくれ。」と強い指示があった。「何があったんですか?」と再度尋ねるに、「ある経営者の方から、『萩原工業はいつまでゴミを作るのか?』と言われて立腹した。『当社は、他社製品に比べて長寿命な製品を提供しており、石油由来資源の削減や脱炭素に貢献している』と回答したが、『それでも最後はゴミになる。そんな事業は早くやめるべきではないか?』と言われた。」とのこと。聞いた私も腹が立った。

また、浅野社長から「何年でプロジェクトは完成するか?」と聞かれ、「5年ください。」と回答。「よっしゃ、わかった5年ですね。」と念を押され、もう後には引けなくなった。

5年しかない! それでもやる

しかし、この件で一つの方向性が出た。まずは試験的にシートを回収して、再生原料を作っていただける仲間を作り、その再生原料を使用してリサイクル製品化を進めよう。その間に回収方法を確立すれば時間短縮になる。

思いついたのは、お客様でもあるJ&T環境との提携。J&T環境の工場がある広島県福山市と当社がある倉敷市水島は、ほぼお隣さん。当社製再生機を使っていたらいい。また、再生原料の販売からプラスチックパレットの製造まで行っている。更に、再利用できないものは、燃料として活用いただけるので、回収したシートを無駄にすることがない。

早速J&T環境に提携を打診したところ、非常に面白い取り組みであり、一緒にやりましょうと賛同いただいた。J&T環境との提携は、技術面の情報交換を行いながら、回収に関してご協力をいただいた。当時は、市場から広くブルーシートを回収しようと考えていたため、まずはホームセンター様のご協力をいただいて回収キャンペーンを実施。日本初の取り組みとしてメディア各社の協力もいただいたために3日間で237名、3.59tのシートを回収できた。

回収したシートを製品開発部で解析、どんな材質で作られているか?どれ位汚れているか?どれ位劣化しているか?どこまでの汚れや劣化だったら再利用可能か?を調べ上げた。J&T環境にて回収したシートから再生原料を製造して、フラットヤーン製造を試みるも全く糸にならず。原因を調査するに、多量の砂や土、木片や草、劣化した樹脂が確認された。異物除去のためにJ&T環境に洗浄性能、濾過性能のアップを依頼するも、設備面、作業性面から無理との回答であった。

安定した品質のフラットヤーンを製造するためには50μm以上の異物を除去する必要があることを製品開発部が突き止め

STORY Re VALUE+ 開発ストーリー

てくれたため、我々の目標を高度濾過技術と洗浄技術の開発、再生原料を使いこなすための調質技術と生産設備の改造の4つに絞った。

濾過技術に関しては、エンジニアリング事業部門にてKreyenborg社(現Nordson BKG社)との提携で培った技術があり、PETボトルリサイクル向けに開発した2段濾過技術を使って50μm以上の異物を取り除き、かつ、30年程前に石化メーカーに大型スクリーンチェンジャーを納入した際に見たインライン粘度計を使った樹脂粘度調質システムの開発を行った。開発した高度濾過・調質システムは、経済産業省 令和3年度補正廃プラスチックの資源循環高度化事業費補助金の採択を受けた。しかし、高度濾過・調質システムはできたものの、いかにせん異物が多く、濾過したメッシュ(金網)を逆洗浄するために綺麗な樹脂を使用する頻度が異常に高く、20%程度のロスが出た。また、折角入れた添加剤や高粘度樹脂を同じく20%程度捨ててしまうことへの対応が急務で、前工程の洗浄技術の開発が必要となった。

ロスを多く出しながらも、なんとか作った再生原料を使ったフラットヤーンの短時間試作は順調で、ついに生産機での中量試験を迎えた。多くの技術スタッフが見守る中で生産が始まったが、約30分後から急に糸切れが発生し始めた。切れる糸の増加と共にスタッフはどんどん減っていった。「どうしてくれるんですか?我々は最少人数で生産しており、こんな原料で頻繁に糸が切れたら、生産などできやしない。」と若手技術者に怒られた。悔しい思いと共に、「よっしゃ今に見とけ、絶対に切れない再生原料作った。」と言ってはみたが、さてどうしようかと途方に暮れた背後で、「原因は目ヤニですね。」と冷静な声が響いた。成分分析により、輸入シートに含まれる嵩増しのためと思われる多量の炭酸カルシウムの再凝集(これが「目ヤニ」)が原因で、フィルム成形ダイスの形状が再凝集発生の原因と突き止めたが、対策が見つからない。恥を忍んで装置メーカーに質問に伺ったが決定打がない。

誰もわからないなら、「おもしれえ 直ぐやってみよう」と、タ

ブーとされる対策をやってみたら上手くいった。ダイスの形状変更を行い、当社製シートの比率を上げた材料でフラットヤーンの試作を実施した。試作は順調に進み、切れない糸を目の当たりにした若手技術者が、「これなら行ける、コストも下がるし、環境対策になる。」と言った言葉が力強かった。

ほっとしたのも束の間、フラットヤーンが縮む課題に直面。原因は、再生原料に含まれる低密度ポリエチレンの影響で、高密度ポリエチレンのみの時と比べて縮みやすいことが判明。このままでは完成したシートが屋外で縮んでしまいクレームになる。再生原料添加率を下げれば解決するが、それでは使用済シートを25%以上添加した製品に与えられるエコマークの認定が得られない。従来の延伸装置では収縮率が上がりず、他の収縮装置ならば可能性があるが、生産設備まで改造する必要が出てくる。これを改造すればリサイクルブルーシートが作れるならやろうと味方する声が大きくなっていった。新しい収縮装置は予定通りの効果を発揮し、収縮率の高いフラットヤーンを製造できるようになった。

最後には、補強用のPPロープやアルミハトメを止めれば、リサイクルし易いブルーシートになる。モノマテリアルなシートを作ろうと声が上がリ、エコマークを取得したモノマテリアルなRe VALUE+シートが完成した。

「そんな機械ではありません。」

製品開発部と製造部が製造技術を磨き上げている最中、技術陣は洗浄技術開発に着手していた。当初、広くブルーシートを回収することを考えていたため、全国で再生加工に協力いただけるリサイクラーの調査を行っていたが、どこの洗浄装置メーカーもリサイクラーも約45%しかブルーシートの汚れが落ちず苦戦をしていた。

自社で洗浄技術を開発するしかないと腹をくくり、そもそも洗うとは何か?を学ぶべく、つてを頼りに長岡技術科学大学を訪ねた。著名な流体力学の教授を相手に、「先生、洗うってなん

ですか?」と稚拙な質問を真正面からぶつけたところ、「洗うとは、揉みと叩きによる洗浄と大量の水を使った濯ぎ、つまり家庭用洗濯機の原理が重要。」と説明いただいた。高圧洗浄、界面活性剤、マイクロバブル、アルカリ電解水を用いた洗浄試験を行ってきたが、結局機械的な洗浄がブルーシートには一番適していることが理解できた。更には、粉碎機の切れ味が洗浄効果に大きな影響を与えることも多くの試験でつかんでいた。

洗浄試験の最後に訪ねた福島県のリサイクラーで、驚きの声を上げた。比重差を利用した選別装置において、綺麗な透明な水を大量に使っていたが、見た瞬間にここは綺麗に洗えると直感した。従来のリサイクラーと違って、地の利を活かした豊富な地下水で濯ぎを行っていた。結果は、驚きの71%の異物除去率であったと同時に、長岡技術科学大学で学んだ大量の水を使った濯ぎの重要性を改めて実感した。

さらに上の洗浄技術はないか?洗浄装置や洗浄技術を探し求めるも限界を感じつつあった矢先、挨拶に来られた原料商社のカタログに見かけない海外製洗浄装置があった。試してみたいと申し入れたが、渡航直前にコロナによる渡航が禁止となり断念。海外にあるなら日本にもあるはずと調査を続けるも、全くヒットしない。

何か新しい洗浄技術はないか?と訪れた化学プラントショーで、運命の出会いがあった。

製紙機械メーカーの相川鉄工が出展しており、海外製洗浄装置と類似した装置のパネルを見つけた。「あった!」と大声で叫んだと同時に、説明員に「これ、水入れたらブルーシート洗えますね?」と藪から棒に聞くに、「そんな機械ではありません。」と全否定。変なおじさんが来たという雰囲気が流れ出した時、ベテラン営業マンが「どんなご用件ですか?」と助け船を出していただけた。改めて、当社のブルーシートリサイクルの概要を説明し、洗浄装置を探していることを説明したところ、「うちの機械がプラスチックの洗浄に使えるんですか?」と逆に驚かれた。聞くに、製紙用に木材を繊維に加工する装置で「湿式叩解装置」と呼ばれる機器とのこと。技術担当者を紹介いただき、後日

STORY Re VALUE+ 開発ストーリー

訪問して趣旨説明するも、会議参加者全員が理解不能な様子であった。不安な顔をする技術者を横目に、粉碎したシートと水を流し込むと、なんと驚きの86%の洗浄能力を発揮。これでいけると確信した瞬間であった。

相川鉄工とは、洗浄・剥離・異材質分離技術に関して共同研究を開始、現在では東洋インキも含めた印刷フィルムからの脱墨技術開発に発展。当社要望の生産量に見合う機種を選定いただいた際、送水可能量が7.5t/minであることが判明。濯ぎに大量の水を使うことは高い洗浄効果に有効であるとわかってはいたが、どうやって洗浄水とブルーシート粉碎物を選別するか？どうやって洗浄水から異物を濾過するか？新たな課題が山積した。一般的に用いられる洗浄水濾過装置で対応できるが、大量過ぎるために装置台数が想定の5倍必要ことが判明。予算もなければ置き場もない状況で、濾過面積を最大限有効活用することで何とか2.5倍まで減少させるもそれでも厳しい状況に変化なし。

困った時は学者の知恵をお借りすべく、大学や高専を訪問するも解決策を見いだせず。困り果てた際にふと、金属部品加工のマシニングセンターでは、どうやって切削油から微粉を除去するのか？と思い付き、取引先の社長に電話で問合せを行うと、「良いものがあるよ、うちも導入検討中。」と株式会社industriaの遠心分離式液体サイクロンを紹介いただいた。物は試しにと選別サンプルを送ったところ、想像以上の選別性能にびっくり。導入を即決したが、プラスチックリサイクルでは初の採用であった。

種々の検討や試験により機種の選定は進んだが、問題は置き場であった。試験のし易さと将来の見学を考えると、本社工場に計画するも、排水処理の問題と設置スペースの問題で不可。将来の加工委託を考えると、従来から取引のある株式会社アトム笠岡工場が候補に上がるも、やはりスペースの問題で不可。最後に倉庫として使用しているアトム赤磐工場が候補となり、本格的にレイアウト設計に入ったがスペースが足りない。毎週月曜日の早朝会議でCAD図面を動かし続け、やっと約束のス

ペースに収めることができた。その間の設計者の苦労は計り知れない。

洗浄水濾過設備に関しても苦労が続いた。当社には水処理の知見が全くなく、業者に丸投げ発注すると非常に高額となる。コストダウンをしたくても内容を理解していないから話しようがない。そんな苦境時、環境技術部長が手を挙げた。「台湾に行って安く作ってきます。」の掛け声のもと、独学で排水処理技術を学び、台湾メーカーと当社に適した排水処理プラントを仕上げた。掛かった費用は、当初見込みの約半分であった。このような要素技術開発を通じて使用機種を選定し、コストダウンのために提携台湾メーカーの装置も活用、ブルーシート洗浄ラインと

洗浄水処理ラインを完成させた。かかった納期は約束の5年を半年間オーバーしたが、2025年9月より正式稼働に入った。



(特命役員 環境事業推進室長 笹原 義博)

VOICE

④ 環境負荷低減と地域共創の「Re VALUE+」

萩原工業様のRe VALUE+スキームを通じた取り組みは、ライフデザイン・カバヤが掲げる「地球環境への負荷軽減」という理念を具現化する、まさに象徴的なプロジェクトです。

住宅建築現場においてブルーシートは欠かせない資材ですが、その使用済みシートのほとんどが廃棄処分されていました。当社は2021年12月より萩原工業様と「ブルーシート水平リサイクルに関する協定」を締結し、使用済みブルーシートの回収・提供に継続して取り組んでいます。この取り組みは、単なる「リサイクル」ではなく、単一企業から出た廃棄ブルーシートがその企業へ戻るという「水平リサイクル」を実現することで、より主体的に、資源の循環利用と温暖化ガス排出の大幅な削減に貢献しています。

特に、リサイクル品の再生原料使用率は、技術開発により当初の約10%から現在25%にまで向上しており、この技術革新こそがRe VALUE+ストーリーの核であると強く感じています。2025年6月より、萩原工業様が岡山県赤磐市に新設された洗浄装置を経た再生原料を使用したブルーシートの納品が8月より開始されたことで、回収から再生、そして再利用までのプロセスがより強固となった地元のサプライチェーンが確立されました。これは、地域企業が手を携え、社会課題の解決に取り組む「地域共創」の成功モデルとしても注目に値します。

持続可能な社会の実現には、企業間の連携と、技術の「深化」と「進化」が不可欠です。ライフデザイン・カバヤは、これからも萩原工業様の先駆的なRe VALUE+の取り組みに深く関わり続け、建設業界における環境負荷低減、そして循環型社会の実現に向けた挑戦を共に推進してまいります。

ライフデザイン・カバヤ株式会社



サステナビリティ方針

サステナビリティ
<https://www.hagihara.co.jp/sustainability/>



環境への取り組み

プラスチックを悪者にしない

化石燃料を原料とし、海ゴミの原因になるプラスチックは、作り方・使い方によっては環境に負荷を与えますが、その優れた耐久性・利便性・経済性から産業活動や生活に欠かせない素材です。当社はプラスチックを悪者にしないという未来への約束として、プラスチック製品の水平リサイクルに取り組んでいます。それはすでに実用化し、拡大・普及の段階に入っています。またその過程で蓄積した技術を応用し、プラスチックリサイクルのための機械も開発し、世界中のリサイクルをサポートします。

気候変動への適応策も

当社は災害防止や被災時の復旧のための製品も多数生産しています。自然災害や酷暑のリスクが高まる中、その被害軽減にも貢献し続けます。

環境目標2025 実績

目標達成に向けての取り組み

	2023年 (実績)	2024年 (実績)	2025年 (実績)	3カ年 目標
水平リサイクルシステム「Re VALUE+」による再生ブルーシートのリサイクル率(再生原料の使用率)	25%	25%	25%	25%
エコマーク認定製品販売量	113%	281%	233%	300%
高品位樹脂再生プロセス「GXライン」再生ペレット製造装置の販売額	3%減	45%	15%減	30%
地方公共団体・建設業協会との、防災製品安定供給に関する防災協定締結件数(累計)	20件	23件	27件	26件

環境目標2028

	2028年目標
水平リサイクルシステム「Re VALUE+」による再生シートの販売額	10億円
エコマーク認定製品販売量	300%増
リサイクル関連機器の販売額	200%増

🔥 気候変動対応 🔵 循環経済移行 🌱 環境関連製品 🛡️ 防災・減災



地域貢献・働きやすい環境

当社は工場見学の受入れを積極的に行っています。地元だけでなく全国各地の学校や団体にお越しいただき、様々な立場の方と当社の企業理念や環境・安全への取り組みについて、有意義な意見交換をしています。また当社では野球、サッカーを始め多くのクラブ活動が行われ、最近では、新たにeスポーツ部を設立しました。社員の福利厚生に加え、対外試合などを通じて地域との交流を深めています。



株主様向け工場見学



eスポーツ部の活動



人権尊重に関する取り組み

人権方針を定め、人権尊重に関する取り組みを推進します。取り組みの内容についてはコンプライアンス委員会・リスク管理委員会にて承認され、取締役会にも報告しています。

①人権デュー・ディリジェンス

人権に対する負の影響およびそのリスク(人権侵害リスク)に関して、人権デュー・ディリジェンスの仕組みを運用します。

②救済

人権侵害リスクを直接的に引き起こしている、あるいは間接的に加担していることが判明した場合、関係者に対話し、適切な手続きを通じてその救済に取り組みます。

③教育・研修

当社グループの役員と社員に対し、人権尊重に関する取り組みに必要な教育や研修を適宜行い、人権尊重に努めるよう教育を行います。

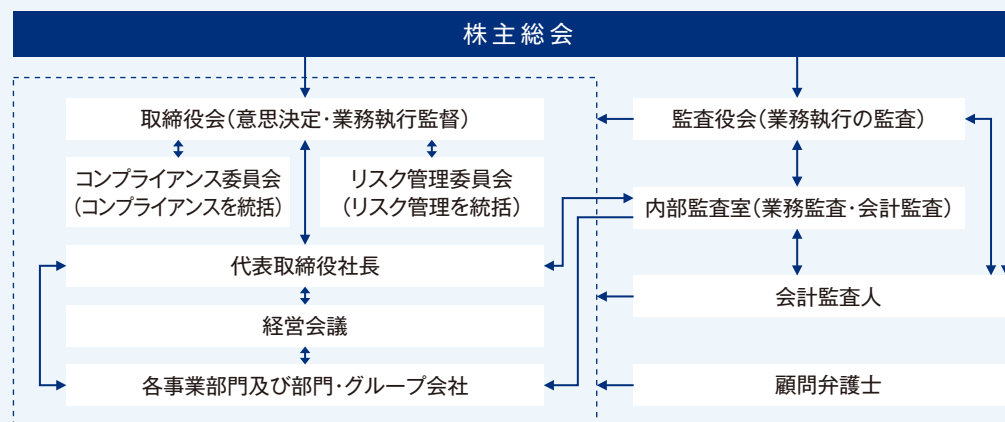


ガバナンスへの取り組み



コーポレートガバナンス体制

(2026年1月31日現在)



内部通報制度

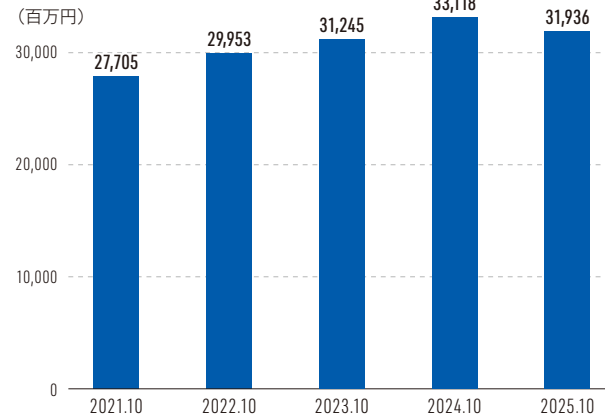
通報先	社長、取締役会、監査役会、事業支援部門総務部総務・人事課又は指定弁護士事務所
利用できる対象者	当社及び子会社における正社員、準社員、嘱託社員、パート社員、派遣社員、通報の日から1年以内に社員であった者及び役員
通報件数	2022年11月～2023年10月は2件 2023年11月～2024年10月は1件 2024年11月～2025年10月は1件

当社では、健全な企業風土の醸成と法令及び社内諸規程遵守を徹底するため、内部通報制度を設けています。通報先として社内の担当部署等に加え、社外の弁護士事務所を指定するとともに、通報者の保護及び報復行為の禁止を規程で定めることにより、適切かつ有効な制度運用を図っています。

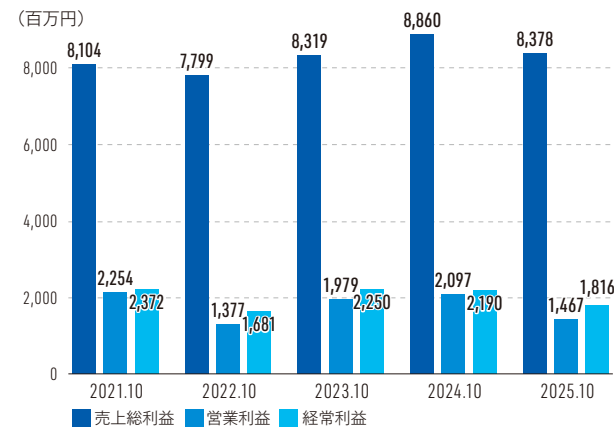
5カ年財務・非財務サマリー

財務

売上高 31,936 (百万円)

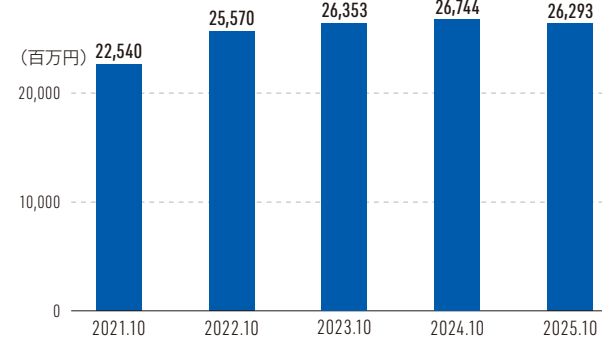


売上総利益 / 営業利益 / 経常利益

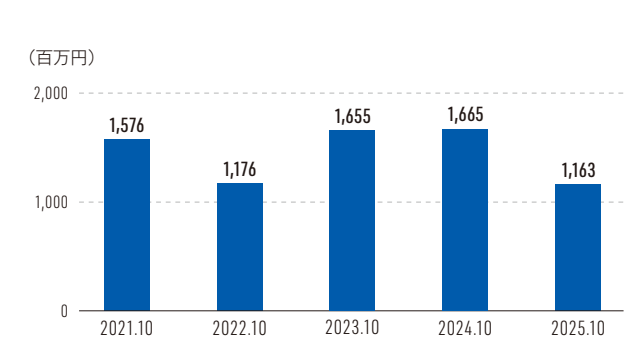


合成樹脂加工製品事業

売上高 26,293 (百万円)

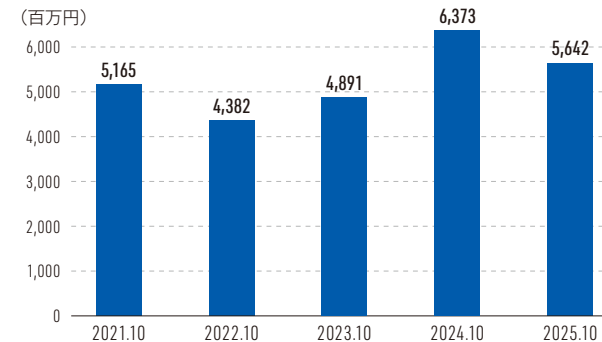


営業利益 1,163 (百万円)

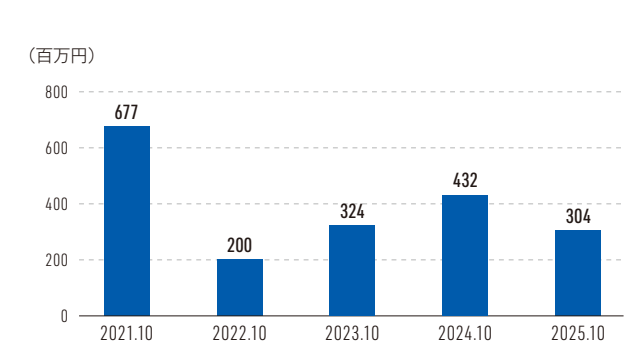


機械製品事業

売上高 5,642 (百万円)



営業利益 304 (百万円)



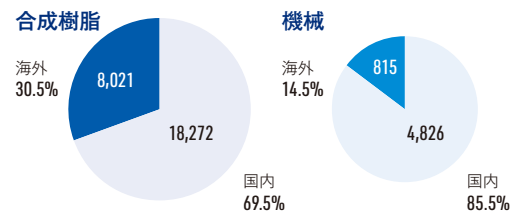
5カ年財務・非財務サマリー

財務

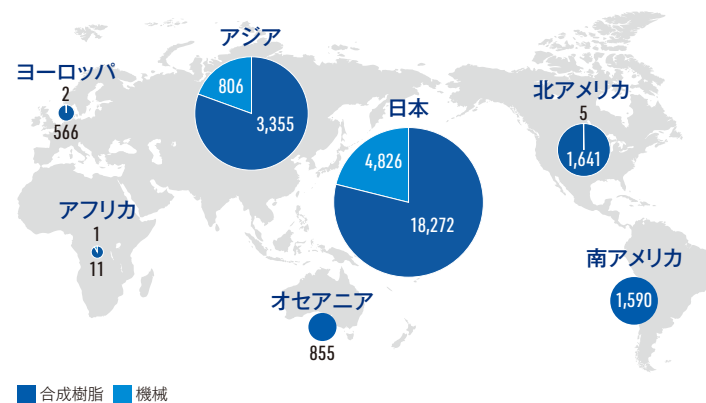
海外売上高 8,837 (百万円)



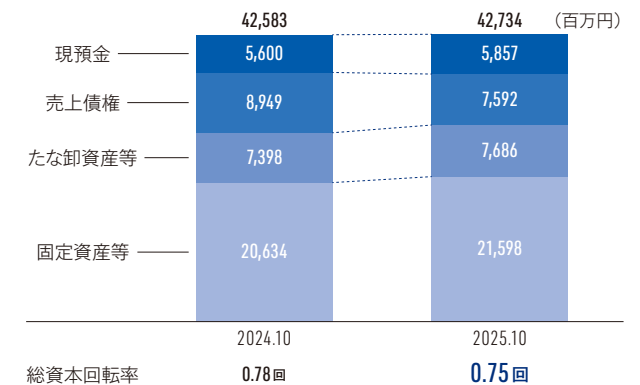
海外売上比率 27.7%



海外売上高



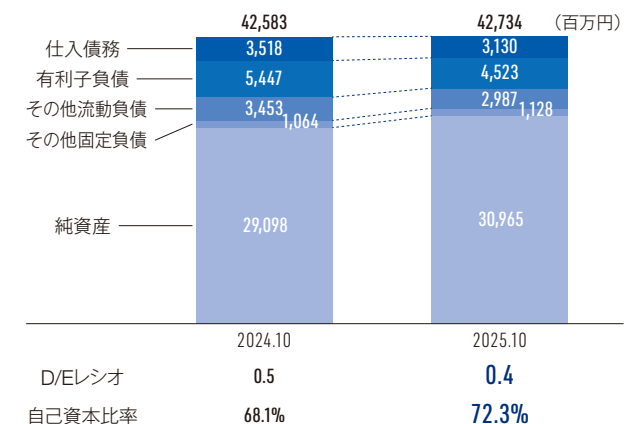
資産 42,734 (百万円)



セグメント・子会社

		2024/10		2025/10		増減	
		売上高	営業利益	売上高	営業利益	売上高	営業利益
合成樹脂	萩原工業	15,266	387	15,133	355	-133	-32
	Hagihara Westjava Industries	4,736	135	4,568	19	-168	-116
	BarChip Group	4,456	244	3,956	100	-500	-144
	バルチップ	1,973	831	1,590	518	-383	-313
	Hagihara Industries Yguazu	291	-68	512	12	221	80
	東洋平成ポリマー	4,294	108	4,554	189	260	81
	計	26,744	1,665	26,293	1,163	-451	-502
機械	萩原工業	6,262	389	5,560	277	-702	-112
	萩華機械技術(上海)	794	39	801	66	7	27
	計	6,373	432	5,642	304	-731	-128

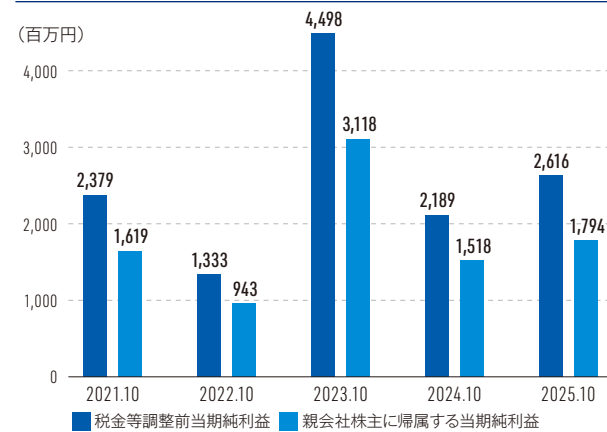
負債・純資産 42,734 (百万円)



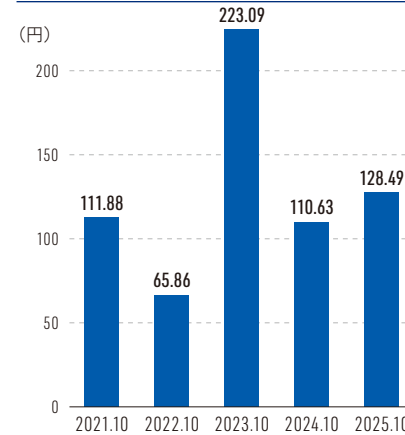
5カ年財務・非財務サマリー

財務

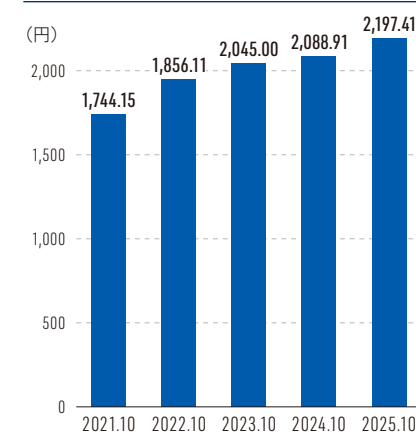
税金等調整前当期純利益 / 親会社株主に帰属する当期純利益



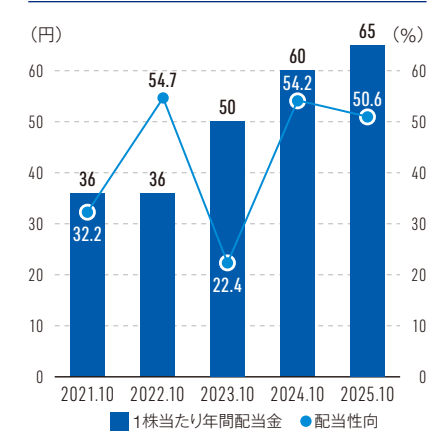
1株当たり当期純利益(EPS) 128.49 (円)



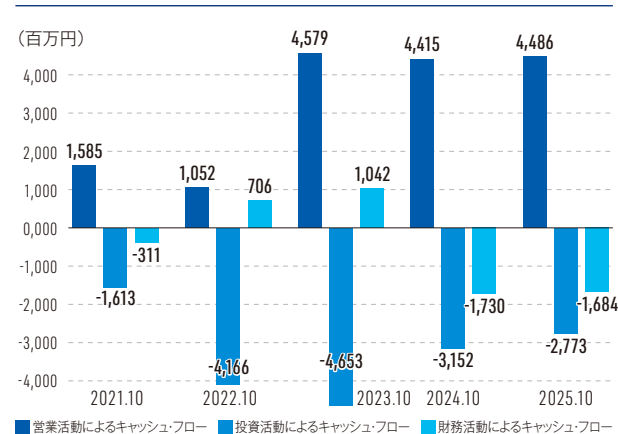
1株当たり純資産(BPS) 2,197.41 (円)



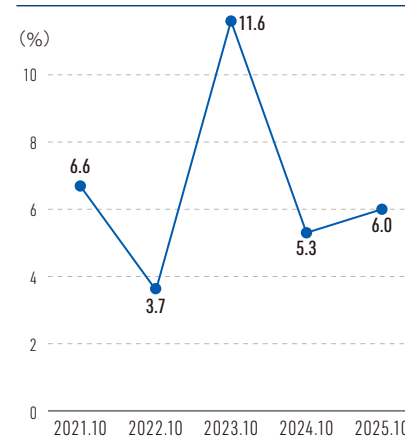
1株当たり年間配当金 / 配当性向



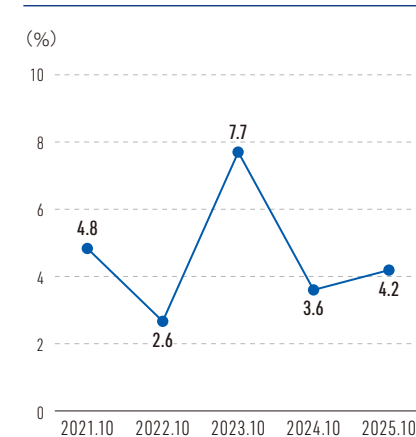
キャッシュ・フロー



自己資本利益率(ROE) 6.0%



総資産利益率(ROA) 4.2%



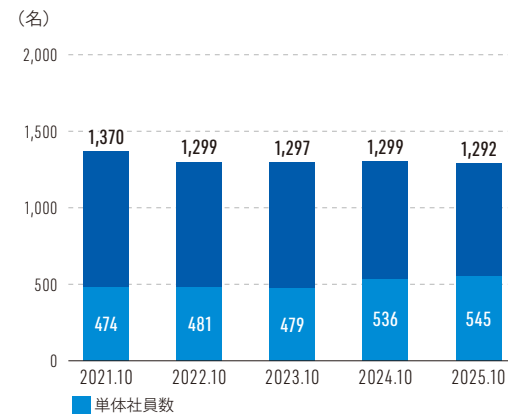
自己資本比率 72.3%



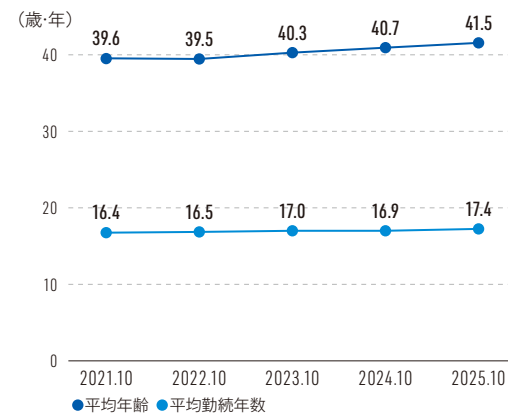
5カ年財務・非財務サマリー

非財務

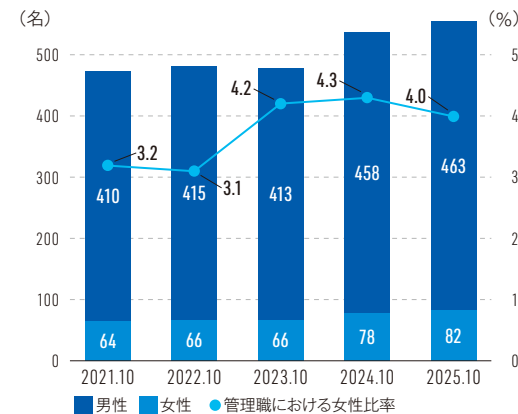
社員数(連結社員数 / 単体社員数) 1,292人



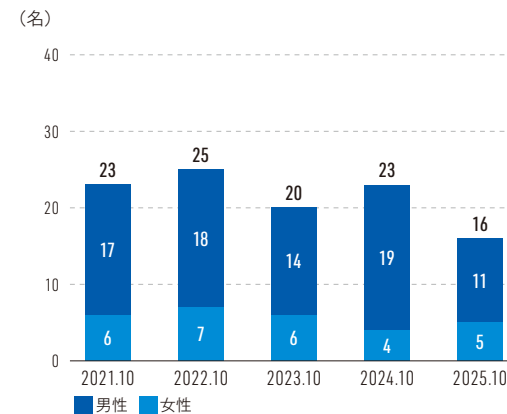
平均年齢 / 平均勤続年数 41.5歳 / 17.4年



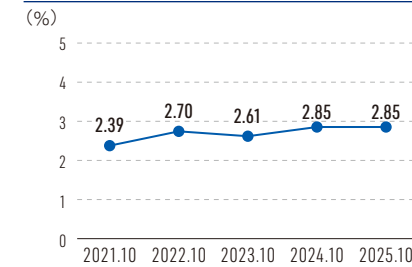
男女別社員数 男性 463人 / 女性 82人



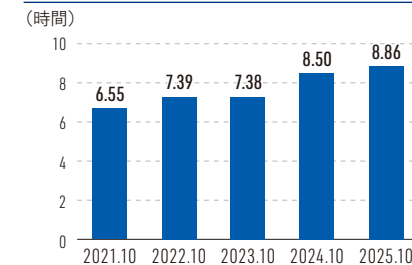
新卒採用者数 16人



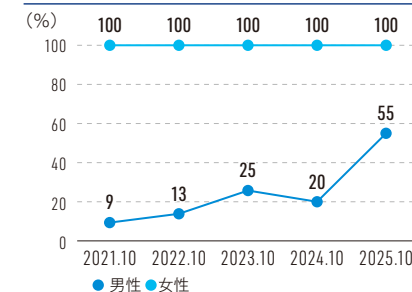
障がい者雇用率 2.85%



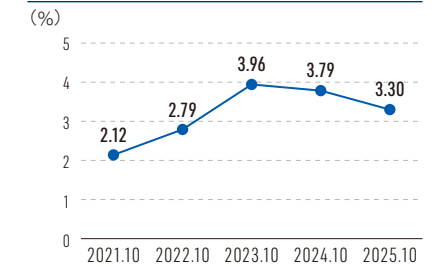
平均月間時間外労働 8.86時間



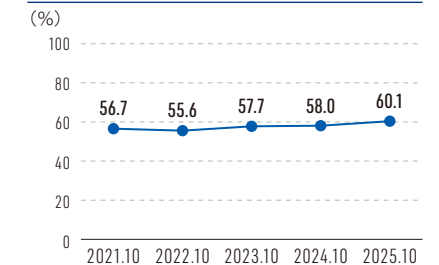
育児休暇取得率 男性 55% / 女性 100%



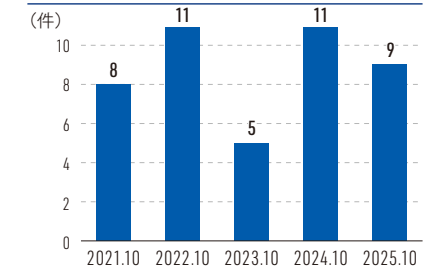
離職率 3.30%



有給休暇取得率 60.1%



労働災害 9件



国内・海外拠点一覧



萩原工業

- ① 本社・工場
- ② 笠岡工場
- ③ 里庄工場
- ④ 賀陽工場
- ⑤ 物流センター
- ⑥ 東京支店
- ⑦ 大阪営業所
- ⑧ 東海オフィス
- ⑨ 札幌営業所
- ⑩ 東日本オフィス

子会社・海外拠点

- ⑪ 東洋平成ポリマー株式会社 本社・工場
- ⑫ 東洋平成ポリマー株式会社 福島工場
- ⑬ 東洋平成ポリマー株式会社 高知工場
- ⑭ 東洋平成ポリマー株式会社 東京営業所
- ⑮ 東洋平成ポリマー株式会社 大阪営業所
- ⑯ 萩華機械技術(上海)有限公司 (中国/上海市)
- ⑰ PT.Hagihara Westjava Industries (インドネシア/ジャカルタ)
- ⑱ Hagihara Industries (Thailand) Co.,Ltd. (タイ/サムットプラカーン県)
- ⑲ Hagihara Industries Yguazu S.A. (パラグアイ/シウダー・デル・エステ)
- ⑳ Hagihara Industries McAllen Corporation (アメリカ/テキサス)
- ㉑ BarChip Inc. [バルチップ株式会社] (岡山県倉敷市)
- ㉒ BarChip Asia (シンガポール)
- ㉓ BarChip Australia (オーストラリア/ブリスベン)
- ㉔ BarChip EMEA (アイルランド/ダブリン)
- ㉕ BarChip Canada (カナダ/ケベック)
- ㉖ BarChip USA (アメリカ/ノースカロライナ)
- ㉗ BarChip Mexico (メキシコ/メキシコシティ)
- ㉘ BarChip Peru (ペルー/リマ)
- ㉙ BarChip Brasil (ブラジル/サンパウロ)
- ㉚ BarChip Chile (チリ/サンティアゴ)

株式・企業情報

株式情報

(2025年10月31日現在)

上場証券取引所	東京証券取引所 プライム市場
証券コード	7856
事業年度	11月1日から翌年10月31日まで
定時株主総会	1月
基準日	定時株主総会 10月31日
	期末配当 10月31日
	中間配当 4月30日
発行可能株式総数	36,000,000株
発行済株式総数	14,897,600株
単元株式数	100株
株主数	38,289名
株主名簿管理人	三菱UFJ信託銀行株式会社

大株主(上位10名)

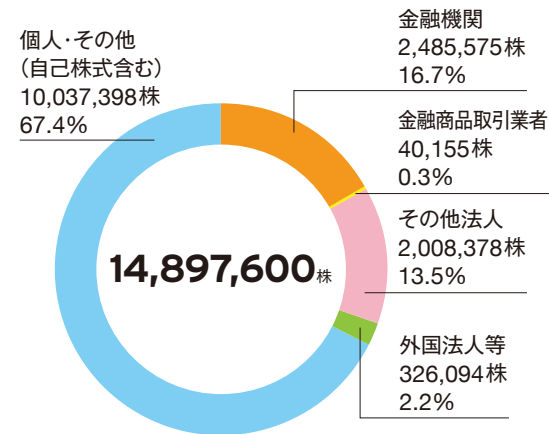
株主名	持株数(千株)	持株比率(%)
萩原株式会社	1,435	10.14
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,140	8.05
株式会社日本カストディ銀行(信託口)	504	3.56
萩原工業従業員持株会	453	3.20
萩原 邦章	423	2.99
萩原 賦一	200	1.41
株式会社広島銀行	200	1.41
株式会社三菱UFJ銀行	200	1.41
株式会社商工組合中央金庫	100	0.71
福山通運株式会社	92	0.65

(注) 1. 当社は自己株式735,598株を所有していますが、上記大株主からは除外しています。
2. 持株比率は自己株式を控除して算出しています。

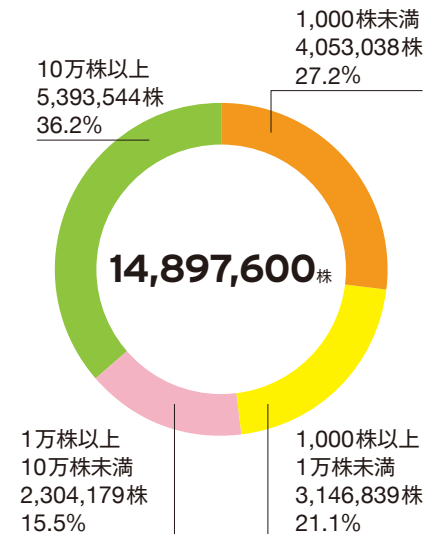
株式分布状況

(2025年10月31日現在)

所有者別株式分布状況



所有株数別株式分布状況



会社概要

(2025年10月31日現在)

社名	萩原工業株式会社(HAGIHARA INDUSTRIES INC.)
本社	〒712-8502 岡山県倉敷市水島中通一丁目4番地 TEL.086-440-0860 FAX.086-440-0869
代表者	代表取締役社長 浅野 和志
設立	1962年(昭和37年)11月29日
資本金	17億78百万円
社員数	1,292名(グループ全体) 545名(単体)
主な事業内容	ポリエチレン・ポリプロピレンを主原料とした合成樹脂繊維「フラットヤーン」を用いた関連製品、およびフラットヤーン技術に応用したスリッター等、産業機械の製造・販売。



「倉敷市男女共同参画推進事業所」認定



「おかやま子育て応援宣言企業」岡山県知事賞受賞

