



# 環境報告書 2015

Environmental Report 2015



## Contents

---

- 2 | トップメッセージ
- 3 | 会社概要
- 4 | レスポンシブル・ケア基本方針

### 環境保全への取り組み

- 5 | 事業活動に伴う環境負荷の全体像
- 9 | 環境・品質マネジメント

### 保安防災への取り組み

- 10 | 緊急事態に備えて

### 労働安全衛生への取り組み

- 11 | 労働安全衛生マネジメントシステム

### 化学品・製品安全・物流安全への取り組み

- 13 | 化学品の安全管理

### 社会とのコミュニケーション

- 14 | 地域社会とのかかわり
- 14 | 情報の開示

## 編集方針

---

当社のすべての活動は、レスポンシブル・ケア (RC) 活動 (労働安全衛生、環境保全、保安防災、化学品・製品安全、物流安全、社会との対話) をもとに取り組んでいます。

編集にあたっては環境省の「環境報告書ガイドライン2003年版」を参考に、広く社会に報告することを目的にまとめました。

## 対象範囲

---

対 象 期 間 「環境報告書2015」は、2014年4月～2015年3月の実績をもとに作成しました。

発 行 日 2015年6月

次回発行予定日 2016年6月

## 環境への負荷低減を めざす安全経営

当社は1919年(大正8年)の創業以来、可塑剤、難燃剤、金属抽出剤、樹脂改質剤等の有機合成薬品を製造・販売してまいりました。当社のエステル化反応は長年培ってきた技術を基に高品質で安定的な生産を可能にしており、おかげさまで主力のリン酸エステル系難燃剤は世界のトップシェアを維持しております。また、最近では高機能、高付加価値商品の新規開発にも注力しており、新しいノンハロゲン系難燃剤の上市も行いました。今後も技術力の向上に努め、社会に貢献できる環境配慮型商品の拡販を推進してまいります。

また、企業としての社会的責任を果たすため、開発から製造、流通、使用、廃棄に至る製品の全ライフサイクルにわたる安全、環境、品質に責任を持つ「レスポンシブル・ケア(RC)活動」に積極的に取り組んでおります。加えて「労働安全衛生」「保安防災」「環境保全」「化学品安全」「社会とのコミュニケーション」を基本理念に化学品の総合管理体制の充実をめざしております。労働安全衛生については、自主的な労働安全衛生マネジメントシステム(OHSMS)を導入し、リスクアセスメントの実行や非定常作業の確実な実施を行っております。また、環境保全については環境マネジメントシステム(ISO14001)により省エネ、廃棄物、CO<sub>2</sub>、PRTR対象化合物の削減等に注力しております。

また、最近では、特に保安防災や化学品安全が世間的に注目されるようになりましたので、安全技術情報の共有、工場間監視体制の強化や教育訓練の充実、化学物質の国内外法規制への対応強化やサプライチェーンにおける危険性情報の共有・活用等も積極的に行いながら、これらの監視、管理体制の充実を図っております。

それぞれの工場や研究所においてはRC活動を積極的に推進し、地域社会やお取引先の皆様に安心、信頼していただける体制を整えるとともに、従業員全員が安全にかつ活力を持って働ける会社づくりに取り組んでまいります。

ここに、当社の環境保全に対する取り組みなどを2015年度版「環境報告書」としてまとめ、ご報告申し上げます。RC活動を推進するために、皆様の率直なご意見、ご指導をいただければ幸いです。

2015年6月



代表取締役社長  
北村 准一

社名 大八化学工業株式会社  
 創業 1919年(大正8年)  
 設立 1937年(昭和12年)6月23日  
 本社所在地 大阪市中央区平野町1丁目8番13号  
 代表 取締役社長 北村 准一

資本金 8億2千5百万円  
 従業員 254名(出向社員を含む)  
 関連会社 ダイハチケミカル シンガポール  
 大八化工(常熟)有限公司

### 福井工場

1993年(平成5年)に操業を開始しました。当社最大規模の工場で、FA化が最も進められています。生産効率を向上させながら、二塩基酸エステルやリン酸エステルを幅広く生産しています。また、光学用途、医薬中間体など品質面で要求の厳しい製品も取り扱い、品質の信頼も揺るがないものとなっています。



### 半田工場

1975年(昭和50年)に操業を開始しました。主力のリン酸エステル類を生産しています。これらは難燃剤として、パソコン、テレビ、OA機器、自動車、建材等の樹脂に使用されています。リン酸エステルの生産により、火災から人命や財産を守ることに大きく寄与しています。



### 寝屋川工場

1963年(昭和38年)に操業を開始しました。二塩基酸エステル類を中心に生産できることが特徴で、これらは可塑剤として、農業用途、食品用途、ゴム用途等で使用されています。近年、高分子タイプや環境負荷を低減した可塑剤のラインナップも増加しています。

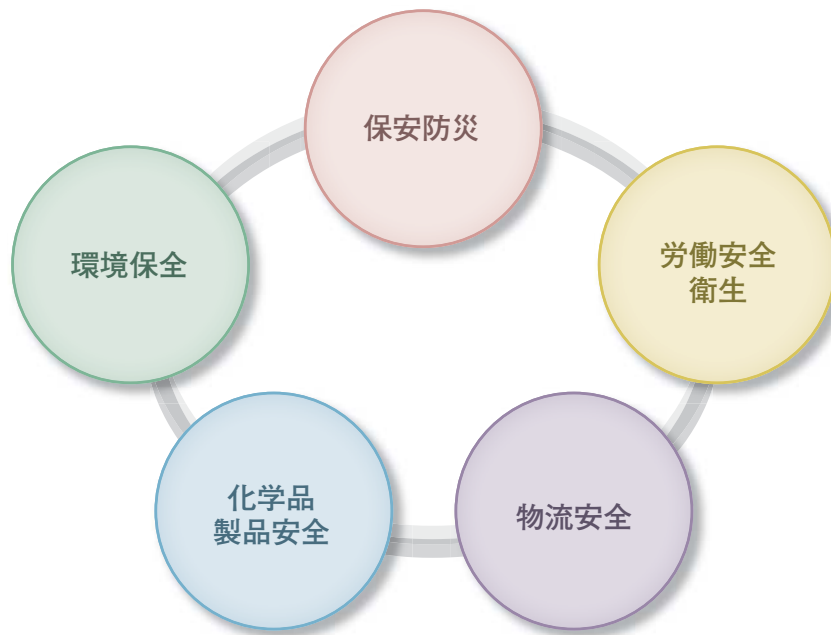


### 大阪技術開発センター

2011年(平成23年)に研究開発拠点として開設しました。研究段階から知財はもちろんのこと、市場調査、環境対応等も踏まえ、新規商品を効率的かつスピードアップして開発できる環境になっています。新規商品の上市も控え、生産部門、営業部門との連携も強化させています。



## レスポンシブル・ケア基本方針



- 1 すべての事業活動において法令を遵守し、環境保全、安全・健康の確保に努め、維持・向上させる。具体的な目標を設定し、全従業員に周知徹底し、実行する。
- 2 限りある資源・エネルギーを節約し、地球環境の保全のため、省資源、省エネルギー、廃棄物の削減と再利用を推進する。
- 3 新製品の開発や生産技術の設置においては、事前に製品の開発・製造・物流・使用・最終消費・廃棄のそれぞれの工程における環境・安全・健康を評価し、それらに配慮した製品の開発・生産に努める。
- 4 製品や取り扱い物質の環境・安全・健康に関する情報を整備し、その安全な使用と取り扱いに関し必要な情報を顧客および物流業者に提供する。
- 5 生産活動における無事故・無災害を達成するため、保安防災のレベルアップを図るとともに、緊急時対応策を整備し防災訓練を実施する。万一、事故が発生した際には、的確な措置が取れるようにしておく。
- 6 海外事業、技術移転および製品の国際取引においては、国内外の法規制を遵守し、相手先の環境保全と安全・健康の確保に十分配慮する。
- 7 環境保全等に関する地域活動に参加、協力し、環境・安全・健康の活動について社会との対話に努め、理解と信頼の向上を図る。

### 用語解説 レスポンシブル・ケアとは？

レスポンシブル・ケアとは、化学物質を取り扱う事業者が化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至る全ライフサイクルにわたって「環境・安全・健康」を確保するとともに、社会からの信頼性向上と社会とのコミュニケーションを深めるための責任ある自主的な管理活動をすることです。



# 環境保全への取り組み

当社は、RC基本方針ならびに環境方針に基づき、環境マネジメントシステムの運用によって、地球温暖化防止等の環境保全活動を推進しています。

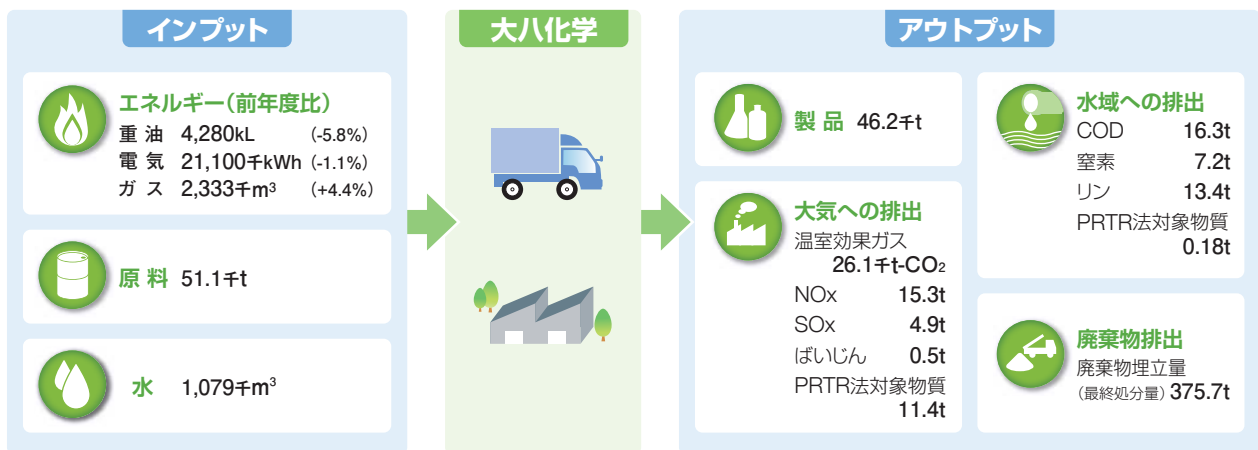
## 事業活動に伴う環境負荷の全体像

事業活動を通じて消費するエネルギーや資源、生産過程で発生する環境に与える負荷の状況を把握しています。

2014年度の物質フローは下記のとおりです。

当社は事業活動を行うにあたり、エネルギー、水資源、原

料を使用しており、結果として環境にさまざまな負荷を与えています。環境負荷の低減は企業の務めであり、省エネルギー、省資源活動を推進するために、各種取り組みを行っています。



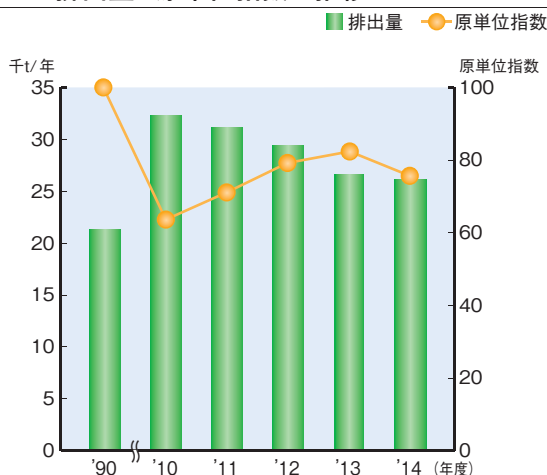
## 地球温暖化防止と省エネルギー

RCの理念を踏まえ、生産部門では、生産工程の改良や効率的な製造をめざすことで、CO<sub>2</sub>排出量を原単位ベースで2%削減(前年度比)する目標を掲げました。結果、CO<sub>2</sub>排出量は約2%、原単位ベースで約9%それぞれ削減でき、エネルギーについても、使用量は約2%、原単位ベースで約9%それぞれ削減できました。これは、省エネルギー機器の導入、省エネルギーを考慮した生産工程の策定、老朽化機器の更新、ユーティリティの運用見直しなどの成果であると考えています。

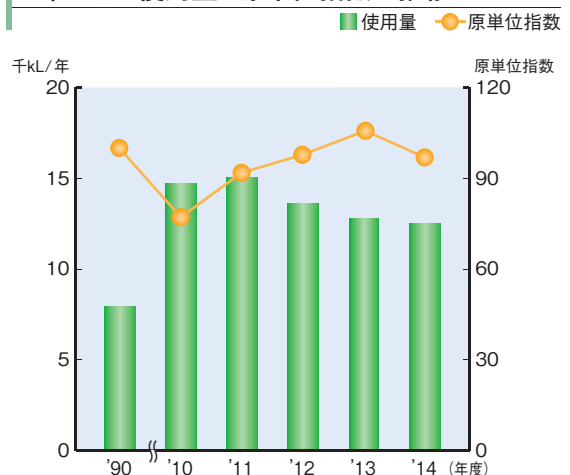
また、工場内の日頃の活動においても省エネルギー対策を行っています。例えば、各機器に電気使用量を表示することや、事業所内の消費電力を常時表示するデマンド監視システムを導入することで、工場内の余剰な使用電力を改善するとともに従業員の節電に対する意識も上がりました。

これらの取り組みを通して、今後も、CO<sub>2</sub>排出量、エネルギー使用量の各削減にさらなる取り組みを続け、より一層省エネルギーに対する活動を進めてまいります。

CO<sub>2</sub>排出量と原単位指数の推移



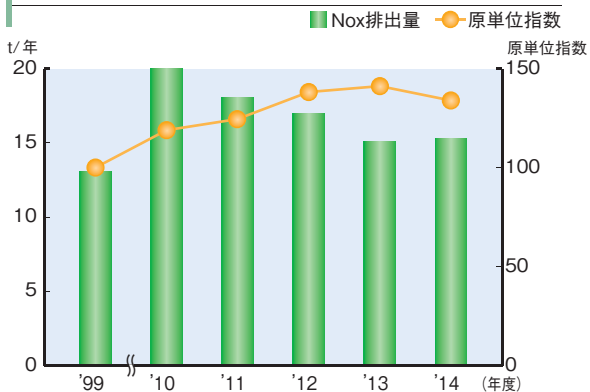
エネルギー使用量と原単位指数の推移



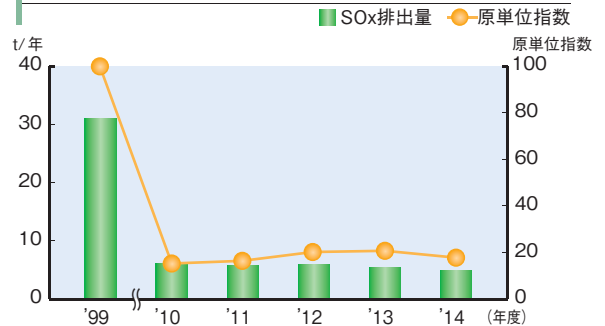
## 大気への排出削減に対する取り組み

ボイラーの排ガス中に含まれる大気汚染物質である硫黄酸化物(SOx)、窒素酸化物(NOx)、ばいじんなどの排出量を定期的に測定し、その削減に努めています。

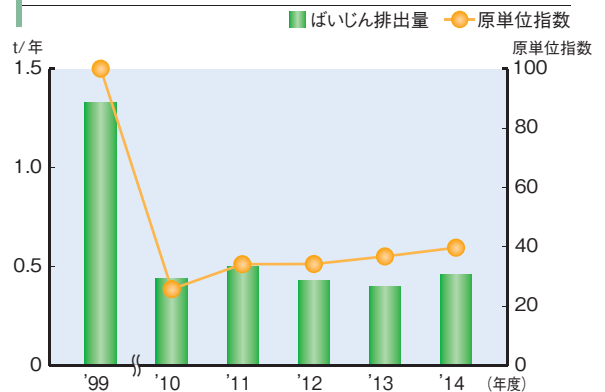
### NOx排出量と原単位指数の推移



### SOx排出量と原単位指数の推移



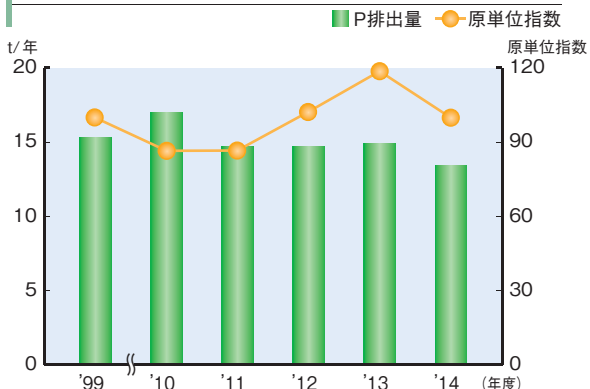
### ばいじん排出量と原単位指数の推移



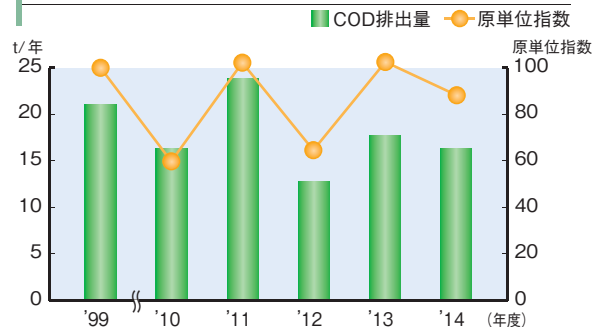
## 水域への放流抑制に対する取り組み

各事業所ともプラント排水のCOD(化学的酸素要求量)やP(リン)、N(窒素)などの物質の環境負荷低減のためにプロセスを改善し、各工場の立地状況に適合した排水処理設備を設置し、発生を抑制する努力をしています。

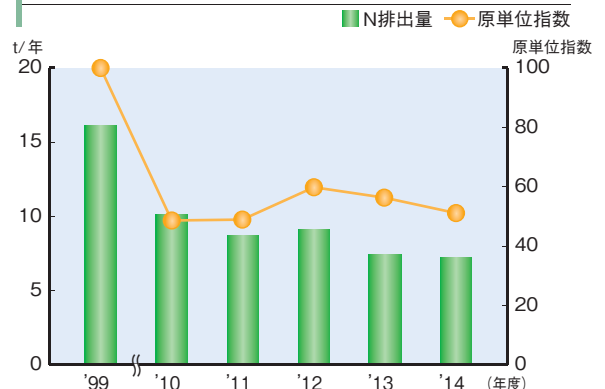
### P(リン)排出量と原単位指数の推移



### COD排出量と原単位指数の推移



### N(窒素)排出量と原単位指数の推移



### 用語解説 原単位指数とは?

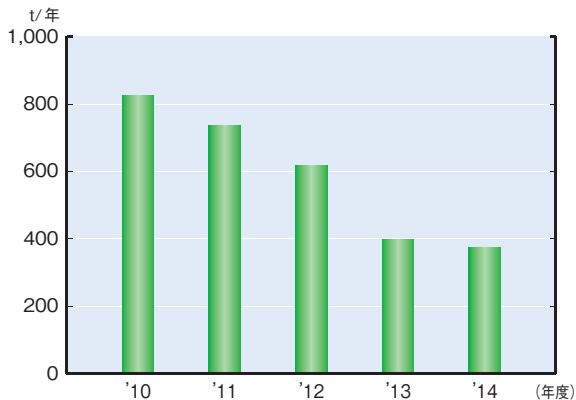
製品1トンあたりの生産に換算した数値を原単位といいます。基準年の原単位を100とし、原単位を比率で表現したものを原単位指数といいます。

## 廃棄物の削減

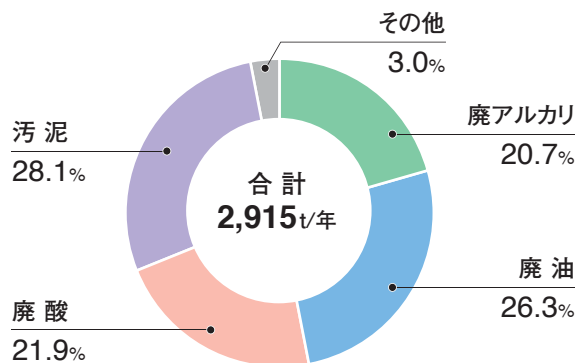
事業活動に伴って排出される種々の廃棄物については、生産段階から発生抑制の抑制に取り組んでいます。また、事業所内でのごみ分別回収や、使用済み容器のリサイクルなどを

通して3R活動を推進させることで、廃棄物排出量の削減に積極的な取り組みを行っています。

### 最終埋立処分量



### 廃棄物の分類(2014年度)



## 産業廃棄物の削減

福井工場では、多くの廃棄物を排出する工程の改良に毎年取り組んできました。今年度は、遂に廃棄物の排出量を1/10にまで削減する処理工程を確立することができ、廃アルカリの排出量を大幅に削減することができました。

## 臭気改善対策

寝屋川工場では、「浸漬平膜」を用いた密閉系システムを廃水処理設備に導入することで、設備および周辺の臭気が改善されました。さらに、使用する薬剤も減量できたことから、運転コストの削減も行われています。



回転円板排水浄化装置



浸漬平膜浄化装置

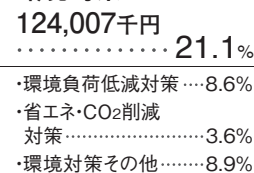
## 環境対策投資

当社では、ボイラーで使用する燃料を寝屋川工場、半田工場では都市ガスへ、また福井工場では特A重油への変換をすでに終え、SOxの削減に成功しています。また、高効率ボイラーやインバータ搭載の冷凍機の導入、照明機器のLEDへの置き換えなど環境負荷低減に必要な投資を続けていきます。この他、作業環境のさらなる改善のために、各事業所ではガス洗浄機を増設しています。

### 環境対策投資金額



### 環境対策





## PRTR法対象物質管理への取り組み

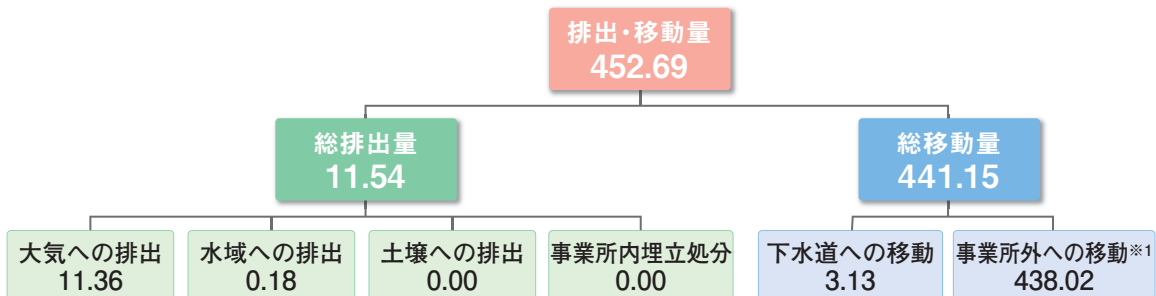
### ■ 化学物質の排出と移動を適正に管理しています

当社では、1996年から一般社団法人日本化学工業協会が行っている化学物質の環境への排出量の調査に参加し、環境への排出量・移動量の把握を行ってきました。

2001年4月からは「特定化学物質の環境への排出量の

把握等及び管理の改善の促進に関する法律（化学物質排出把握管理促進法）」により、化学物質の環境への排出量の把握と報告が義務付けられ、排出量の管理を行っています。

### 2014年度PRTR法対象物質の排出・移動量 (t/年)



### 法対象物質のPRTRデータ※2 (t/年)

政令指定No.	物質名称	大気への排出	水域への排出	下水道への移動	事業所外への移動
12	アセトアルデヒド	0.01	0.04	0.00	0.21
13	アセトニトリル	0.00	0.00	0.00	0.05
37	4, 4'-イソプロピルピリデンジフェノール	0.00	0.00	0.00	0.09
53	エチルベンゼン	0.03	0.00	0.00	44.72
56	エチレンオキシド	0.07	0.00	0.00	0.00
59	エチレンジアミン	0.00	0.00	0.00	0.00
68	1, 2-エポキシプロパン	0.03	0.00	0.00	0.02
71	塩化第二鉄	0.00	0.00	0.00	0.00
78	2, 4-キシレノール	0.00	0.00	0.00	0.00
79	2, 6-キシレノール	0.00	0.00	0.11	41.69
80	キシレン	0.12	0.00	0.00	33.98
86	クレゾール	0.00	0.00	0.11	34.16
98	クロロ酢酸	0.00	0.00	0.00	0.00
99	クロロ酢酸エチル	0.00	0.00	1.22	0.00
157	1, 2-ジクロロエタン	5.82	0.00	0.00	207.24
178	1, 2-ジクロロプロパン	0.22	0.02	0.00	19.20
207	2, 6-ジターシャリーブチル-4-クレゾール	0.00	0.00	0.00	8.13
257	デシルアルコール	0.00	0.00	0.00	0.03
277	トリエチルアミン	0.00	0.00	0.78	6.90
292	トリブチルアミン	0.00	0.00	0.34	0.16
300	トルエン	5.06	0.00	0.01	12.62
346	2-フェニルフェノール	0.00	0.00	0.00	0.00
349	フェノール	0.00	0.02	0.56	28.61
353	フタル酸ジエチル	0.00	0.00	0.00	0.00
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.00	0.00	0.00	0.00
356	フタル酸ノルマル-7-ブチル=ベンジル	0.00	0.00	0.00	0.00
354	フタル酸ジノルマル-7-ブチル	0.00	0.00	0.00	0.00
405	ほう素化合物	0.00	0.10	0.00	0.00
413	無水フタル酸	0.00	0.00	0.00	0.00
414	無水マレイン酸	0.00	0.00	0.00	0.00
458	りん酸トリス(2-エチルヘキシル)	0.00	0.00	0.00	0.00
459	りん酸トリス(2-クロロエチル)	0.00	0.00	0.00	0.00
460	りん酸トリトリル	0.00	0.00	0.00	0.00
461	りん酸トリフェニル	0.00	0.00	0.00	0.21
462	りん酸トリノルマル-7-ブチル	0.00	0.00	0.00	0.00
全社合計		11.36	0.18	3.13	438.02

※1 事業所外への移動は、廃棄物中間処理業者への委託で、すべて適正に処理されています。

※2 法では、kg・有効数字2桁ですが、本報告ではトン(t)単位で表示しています。また、土壌への排出および事業所内埋立処分はゼロです。

## 環境・品質マネジメント

プラスチック用可塑剤および難燃剤のトップメーカーとして、より良い地球環境をめざし、地域環境改善のための環境方針を定めています。また、環境に優しい製品の開発および

環境負荷低減を通じて、環境保全活動に全従業員一丸となって取り組んでいます。

### 環境方針

- 1 環境保全活動に積極的に取り組み、当社の事業活動において、環境負荷の小さい製品の開発、省資源、省エネルギー、効率的なプロセスによる環境負荷の低減、リサイクルの推進、廃棄物の削減等を継続的に進めていきます。
- 2 環境方針に整合した環境目的・目標および環境プログラムを定め、定期的に見直すことにより継続的改善を図ります。
- 3 環境保全に関する法規制、条例、協定および同意した要求事項を遵守し、環境汚染の予防を図り、地域社会との共生に努めます。
- 4 従業員に教育および啓蒙を実施し、環境保全に対する意識向上を図ります。
- 5 この環境方針は、当社および当社で働く常駐協力会社の全従業員に周知するとともに、要求があれば一般にも公表します。

## ISO14001・ISO9001認証取得状況

当社では、全社的な環境・品質マネジメントシステムの展開を行っています。

ISO14001、ISO9001の認証を取得し、継続的な環境・品質改善を積極的に推進しています。

### 環境管理ISO14001

(2002年4月取得/2014年4月更新)

事業所名	審査登録機関
本社	JCQA
福井工場	
半田工場	
寝屋川工場	
大阪技術開発センター	

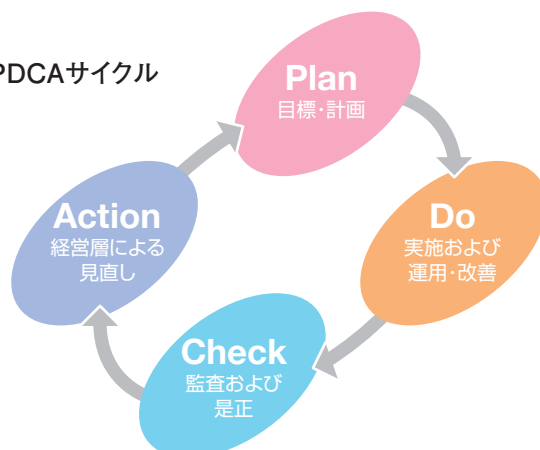
### 品質管理ISO9001

事業所名	ISO9001 更新審査	ISO9002 認証取得	審査登録 機関
福井工場	2013年1月	1998年1月	JCQA
半田工場	2014年2月	1999年5月	
寝屋川工場	2014年3月	1999年4月	
製造技術部		—	
商品開発部			

## 外部環境監査と内部監査の実施

2014年度は外部機関による維持審査を受審しました。まず、内部環境監査で管理部門、生産本部、営業部門、購買部門、事業開発部門、技術開発部門、技術情報部門を対象に審査を実施し、不具合を是正・改善しました。維持審査では、軽欠点はなく、改善の機会が数件指摘されましたが、審査の結果は問題ありませんでした。指摘された内容については各部署で是正処置を実施しています。

### PDCAサイクル



# 保安防災への取り組み

レスポンシブル・ケアの基本方針に基づき、当社では各種訓練などを通じて事故や災害の未然防止を図る活動を推進しています。

## 緊急事態に備えて

各工場では自衛消防隊を組織し、漏洩や火災、地震等の緊急事態に備えて、漏洩対策、初期消火や緊急停止等の措置を実践しながらに訓練しています。寝屋川工場では、地元の消防署と連携した合同総合防災訓練、半田工場や福井工場では、工場内の自衛消防隊が積極的に地域の消火技術協議会に参加して、技術の向上と啓蒙を図っています。このような日頃の消防活動が評価され、寝屋川工場は消防

署より表彰されました。

また、大地震や津波等の災害により交通機関が寸断され、帰宅できない従業員用に非常食や各種防災備品の備蓄を行っています。特に半田工場は、東海地震の防災強化地域に指定されており、地震の揺れが到達する前に発生を検知できる早期地震警報システムを導入し、災害に対してスピーディーで的確に行動できるように対策をしています。

防災訓練(大阪技術開発センター)



消防技術競技会(半田工場)



消火訓練(福井工場)



出初め式(半田工場)



防災訓練(東京支店)



消防署長表彰(寝屋川工場)



# 労働安全衛生への取り組み

「環境・安全・健康」の確保を主眼とするレスポンシブル・ケアの基本方針に基づいて、当社では、労働安全衛生について適切に取り組んでいます。

## 労働安全衛生マネジメントシステム

当社では、ISO9001、ISO14001に引き続き、2004年5月より労働安全衛生マネジメントシステム(当社版)を導入し、活動しています。このマネジメントシステムは、潜在的な危険有害要因を低減させ、安全衛生管理のノウハウを適切に継

承し、確実な向上を図る内容となっています。このシステムを導入することにより、当社は、連続的かつ継続的に実施するしきみを確立し、これを適切に実施し、運用しています。

### 福井工場 無災害記録 7,000日達成

ゼロ災をめざして、ヒヤリハット、KYT(危険予知訓練)、指差呼称、安全提案など安全に対するさまざまな取り組みを積極的に展開したことにより、福井工場では、平成26年2月5日に7,000日の無災害記録を達成しました。今後も地道な取り組みを怠ることなく継続させ、全従業員が団結して無災害記録の継続に努めます。



無災害記録7,000日達成記念植樹

### 事業所内パトロールと 工場安全診断

保安防災活動および労働安全衛生を適切に行うために、各事業所では安全衛生委員会を設置し、防火対策、環境衛生、一般労災、電気計装、化学設備等の各専門委員会を組織して生産現場や職場のパトロールを行い、安全操業に努めています。また、監査および各事業所間の相互確認を図るために、工場安全診断を実施し、保安防災体制の維持管理に努めています。



工場安全診断

### 非定常作業時の KY(危険予知)活動の強化

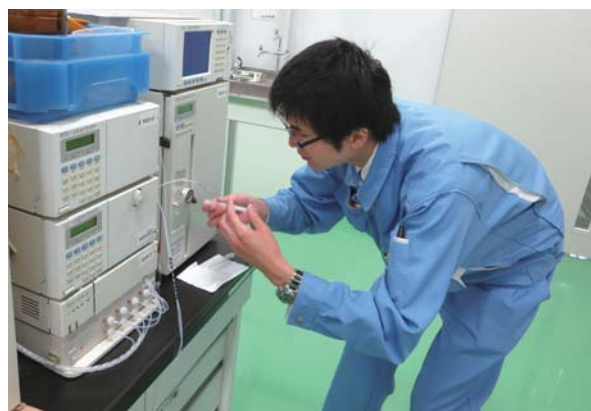
最近、化学工場における重大事故の発生件数が増えています。これら事故の原因は非定常作業時に多く見られ、当社ではこれら他社の事例を重く受け止め、非定常作業時の事故防止を徹底しています。非定常作業時前には必ずKYを行い、作業従事者がその作業における危険性を十分に認識できるよう対策を行うとともに、「非定常作業申請書」の提出も義務づけ、責任者への報告と管理を徹底させています。



絶縁抵抗測定

## 作業環境の改善

より安全で快適な職場づくりをめざして、管理者（安全・防火・衛生）による巡視や、作業環境測定を定期的に行い、より良い作業環境の維持・管理に努めています。



作業環境測定

## 心肺蘇生法・応急処置訓練

災害時に備え、消防署・救急救命士の指導による心肺蘇生法をはじめ、骨折時の応急処置や止血法のほか、心停止の救命措置に必要なAEDの使用法など、救急救命処置講習会を定期的に開催しています。さらに、定期講習会などへ積極的に参加し、技術の向上をめざしています。全工場にAEDの設置を完了済みです。



AED講習

## 健康診断・メンタルヘルス

従業員の健康管理を行うために、各工場では年2回の定期健康診断や化学物質などの取り扱い者を対象とした特殊健康診断を実施しています。また、産業医、保健師または栄養士が面談で一人ひとりの健康について指導、助言を行うほか、事業所に保健師を招いて健康セミナーを開催し、従業員の健康維持にも努めています。

本年度にメンタルヘルス対策委員会を立ち上げ、悩みを気軽に相談できる環境の整備を進めており、従業員が健やかに仕事に取り組める職場づくりを推進しています。



健康セミナー

## 5S活動

5S活動とは、整理（Seiri）、整頓（Seiton）、清掃（Seisou）、清潔（Seiketsu）、躰（Shitsusuke）の5項目を指します。当社の事業所では、設備、装置から工具、部品、試薬、容器などに至るまで、「見える化」も織り交ぜ、5Sを徹底させることで、職場環境改善を行い、仕事の無駄をなくし、生産性の向上を図っています。



工場備品の整頓



ごみ分別回収

# 化学品・製品安全・物流安全への取り組み

化学品の性状と取り扱い方法を明確にし、ユーザーも含めたすべての取扱者の安全と健康、そして環境を守ります。

## 化学品の安全管理

### SDSの提供と活用

当社の製品を安心してお使いいただくために、国内では法令(労働安全衛生法、PRTR法、毒物及び劇物取締法)でSDS(安全データシート)が義務付けられていない製品についてもSDSを発行しています。また、海外でも同様にSDSの対応を行っています。一方、日本も含めGHSを導入している国では、化学品の危険性や健康有害性、環境有害性を国際基準に基づいた分類が求められ、その結果を記載し、GHS対応SDSとして発行しています。

なお、当社製品のSDSは、当社ホームページ内のSDSダウンロードサイト(<http://www.daihachi-chem.co.jp/msds/>)に掲載しています。



GHS対応SDS

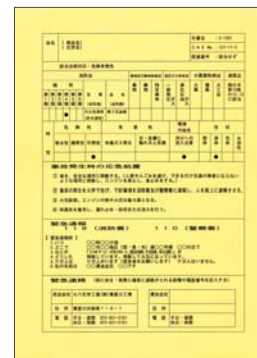
### ラベル・イエローカード

GHSを導入している国へ出荷する場合、危険性や有害性の分類に基づいた絵表示等でわかりやすく表示したGHS対応ラベルを製品ラベルとして使用しています。

また輸送中、万一の事故が発生した場合、迅速に対応できるように、製品を輸送する物流業者に緊急時の措置と連絡先を記載したイエローカードを携帯させて物流の安全を確保しています。加えて、GHS対応ラベルには国連番号、緊急時応急措置指針の指針番号も表示し、容器イエローカードにも対応しています。



GHS対応ラベル  
(容器イエローカード対応)



イエローカード

### 社内教育

当社は化学物質を取り扱う会社として、全従業員を対象に定期的な従業員教育を実施し、設備や使用する原料などについて正しい知識を身につけ、「安全第一」で工場運営を行っています。また、国内外の化学物質規制に関する各種法規制に関しても最新情報をいち早く入手するとともに、社内外の各種セミナーへ参加するほか、専門家を招いて勉強会を開催するなど常に従業員の教育レベルの向上を図っています。



社内教育

### 化学物質管理への対応

研究段階の物質から製造されている製品、廃棄物に至るまで、国内外の法規制に遵守しています。新規化学物質、毒性懸念物質、輸出入管理、排出管理など幅広い知識を要するため、コンサルタント会社も起用しながら、適切に判断し、対応しています。

また、化学物質は「ハザード」から「リスク」への管理に変更されており、サプライチェーンで情報を共有し、安全にご使用いただくよう取り組んでいます。

#### 用語解説 GHSとは?

化学品の分類および表示に関する世界調和システム(Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals)の略で、国際的に統一されたルールに従って、危険性、有害性を分類し、危険有害性、取り扱い上の注意事項をラベルやSDSに表示、記載するシステムのことです。

# 社会とのコミュニケーション

地域社会の皆様信頼される企業をめざし、地域とのコミュニケーションを図っています。  
また、次世代を担う子どもたちの科学教育へも積極的に参加・協力しています。

## 地域社会とのかかわり

次世代を担う子どもたちに「化学のおもしろさ」を経験してもらうため、小中学生を対象とした理科実験教室や職場体験実習を開催しています。



子ども化学体験教室  
(半田工場)



理科実験教室  
(大阪技術開発センター)



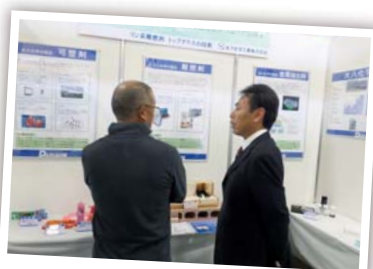
餅つき大会  
(寝屋川工場)



ハイキング  
(寝屋川工場)

様々な行事を定期的に行なうなど、各事業所周辺の地元住民との交流を大切にしています。

地域社会の環境保全活動、清掃活動や福祉活動へ積極的に参加しています。



坂井市産業フェア  
(福井工場)



日東会献血  
(半田工場)

## 情報の開示

### ホームページの開設・環境報告書

当社は2001年よりホームページを開設し、会社の現況、環境報告書などを公表しています。

 <http://www.daihachi-chem.co.jp/>



ホームページ



環境報告書



この報告書の内容についてのご意見・お問い合わせは下記で承っております。

**大八化学工業株式会社 環境情報課**

〒577-0056 大阪府東大阪市長堂3丁目5番7号  
TEL 06-6736-5917 FAX 06-4308-8022