



# 環境報告書2016

Environmental Report 2016



# Contents

トップメッセージ	2
会社概要	3
レスポンシブル・ケア基本方針	4

## 環境保全への取り組み

事業活動に伴う環境負荷の全体像	5
環境・品質マネジメント	9

## 保安防災への取り組み

## 労働安全衛生への取り組み

## 化学品・製品安全・物流安全への取り組み

## 社会とのコミュニケーション

地域社会とのかかわり	14
情報の開示	14

### 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 (環境保全、保安防災、労働安全衛生、化学品・製品安全・物流安全、社会とのコミュニケーション) 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。

### 報告書の対象範囲

対 象 期 間：「環境報告書2016」は、2015年4月～2016年3月の実績をもとに作成しました。

発 行 日：2016年6月

次回発行予定日：2017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。中でも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、お客様である電気電子、自動車をはじめとしたさまざまな業界の厳しい品質基準をクリアしております。更に2011年に研究開発を効率的に行うことを目的として開設した大阪技術開発センターでは、高機能、高付加価値商品の新規開発にも注力し、おかげさまで数々の新商品を上市するに至っております。今後も技術力の向上に努め、社会に貢献できる商品の提供に努めてまいります。

近年、世界的な化学物質規制の高まりから化学品の安全性が注目されております。当社においても、規制物質の監視、管理体制の強化やサプライチェーンにおける有害性情報の共有はもちろんのこと、労働安全衛生面での対応にも注力しております。例えば、SDSのGHS対応を各国の導入時期よりも前倒しで進めることにより、その管理体制を作り上げながら化学品の安全性をいち早く確保することを推進しております。

また、労働安全衛生法の改正により化学品のリスク評価が重要視されるようになりました。当社においてはこれら化学品の労働者へのばく露を低減するべく積極的なリスク評価を行いながら、その対策を行ってまいります。

更にはレスポンシブルケア(RC)活動を積極的に推進するために、従業員に対して、環境保全、健康、保安防災、労働安全などの実践的な教育を行いながら、環境マネジメントシステム(ISO14001)、品質マネジメントシステム(ISO9001)、労働安全衛生マネジメントシステム(OHSMS)を有効に活用しております。またコンプライアンスの精神をこれまで以上に強化し、一層の法令遵守に努めてまいります。

ここに、当社の環境保全に対する取り組みなどを2016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。



代表取締役社長  
北村 准一

2016年6月

## 会社概要 (2016年3月31日現在)

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 大阪府中央区平野町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 260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、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・繊維等に使用されています。粉体系難燃剤の生産体制を構築し、幅広いニーズに十分に 대응できるようになりました。これにより、生産品目も年々増加しています。

### ■寝屋川工場



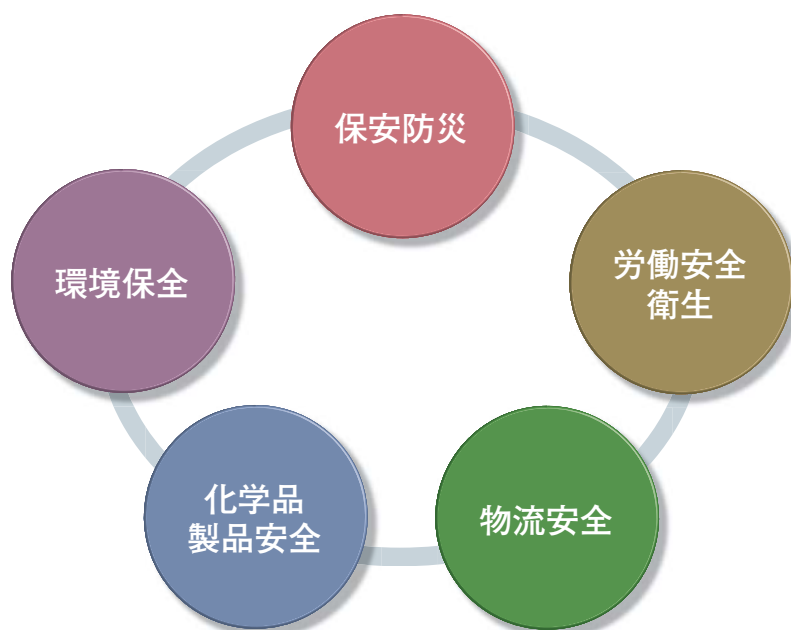
1963年(昭和38年)に操業を開始しました。二塩基酸エステル類を中心に生産できることが特徴で、これらは可塑剤として、農業用途、食品用途、ゴム用途等で使用されています。生産設備も増強し、高分子タイプや環境負荷を低減した可塑剤のラインナップも増加しています。

### ■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。さまざまな研究テーマに取り組んでおり、新たに上市できる商品も出てきています。

## 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行うことです。



# 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。

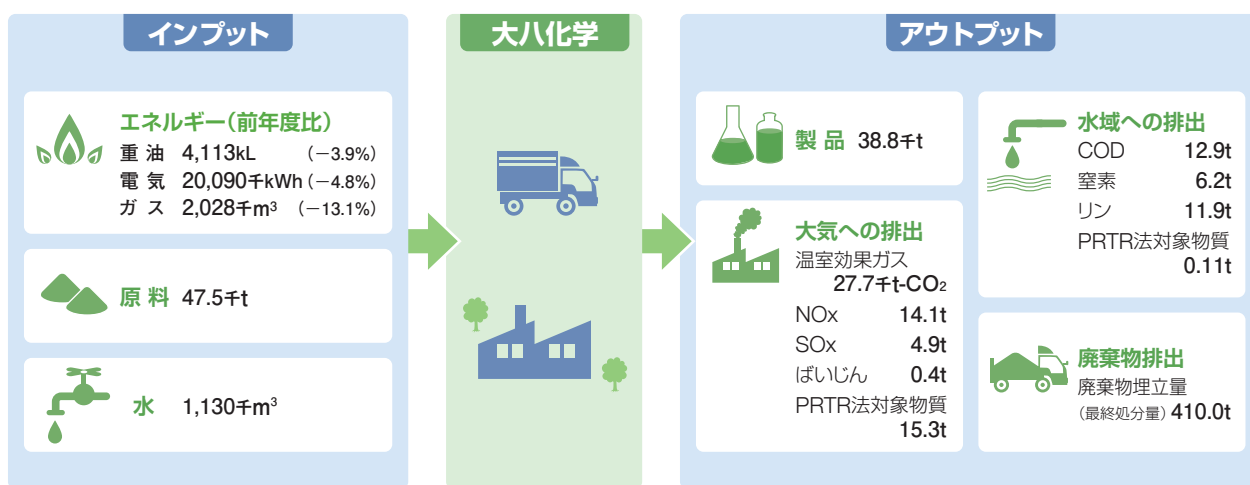
## 事業活動に伴う環境負荷の全体像

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。

2015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。

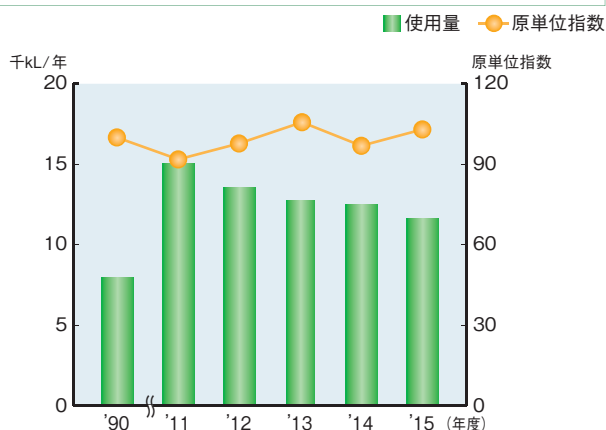


## 地球温暖化防止と省エネルギー

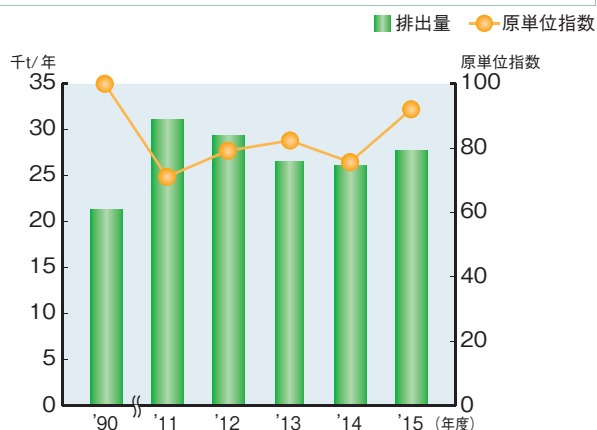
RCの理念を踏まえ、生産部門では、生産工程の改良や効率的な製造をめざすことで、CO<sub>2</sub>排出量削減、エネルギー使用量削減の取り組みを行いました。具体的には、照明機器、コンプレッサーなどのよりエネルギー消費の少ない機器へ更新、ポンプのダウンサイジング化、高効率エアコンへの更新、廃水処理設備の更新、不具合のある機器の点検・更新等を行っています。これにより、エネルギー使用量を前年

度に比べ削減することができました。しかしながら、CO<sub>2</sub>排出量については、電力会社のCO<sub>2</sub>排出係数に由来する影響が大きく、前述の取り組みが反映されない結果となりました。商品構成の変更等により、生産数量が減少し、原単位指数も増加しました。今後も環境負荷低減の活動は継続して実施し、現在、重油からLNG(液化天然ガス)への変更も検討しており、CO<sub>2</sub>排出量削減を模索しています。

エネルギー使用量と原単位指数の推移



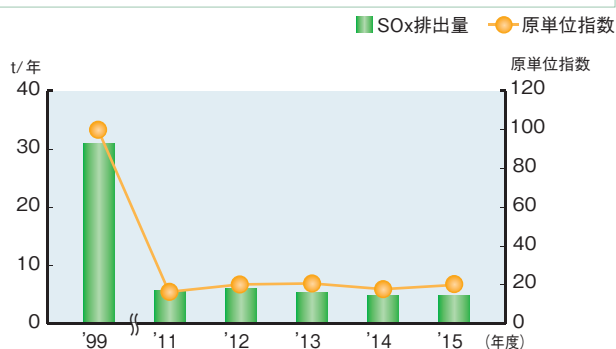
CO<sub>2</sub>排出量と原単位指数の推移



## ▶ 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。2015年度は、SOxは前年と同量の排出量でしたが、NOxとばいじんの排出量は、削減できました。

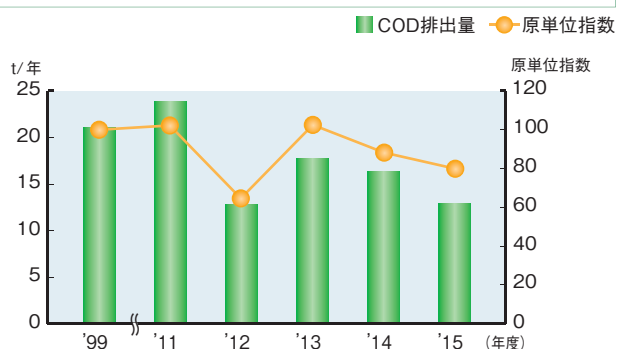
### SOx排出量と原単位指数の推移



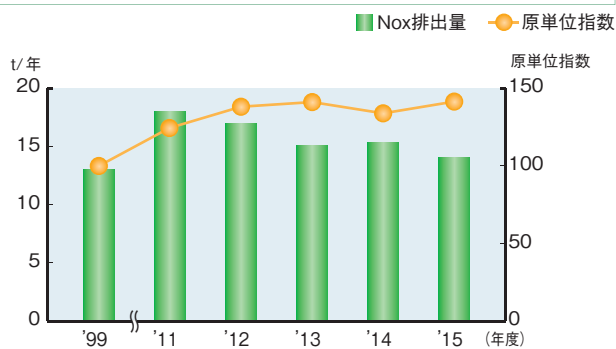
## ▶ 水域への放流抑制に対する取り組み

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。2015年度は、COD、P(リン)、N(窒素)の排出量は、削減できました。

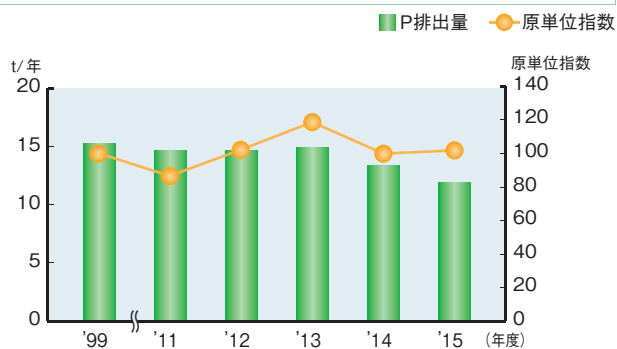
### COD排出量と原単位指数の推移



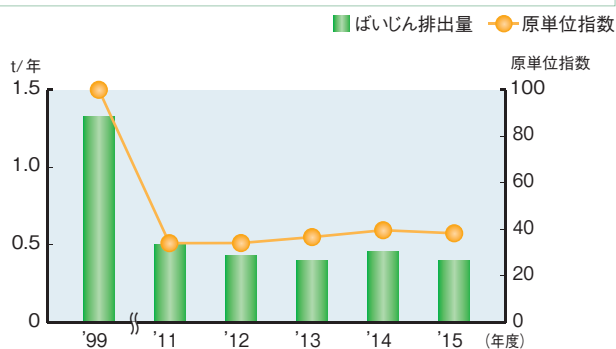
### NOx排出量と原単位指数の推移



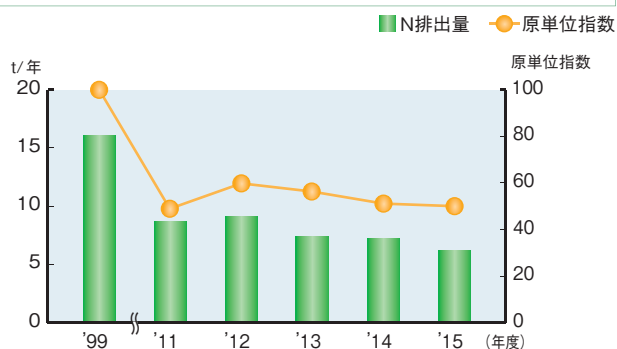
### P(リン)排出量と原単位指数の推移



### ばいじん排出量と原単位指数の推移



### 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?

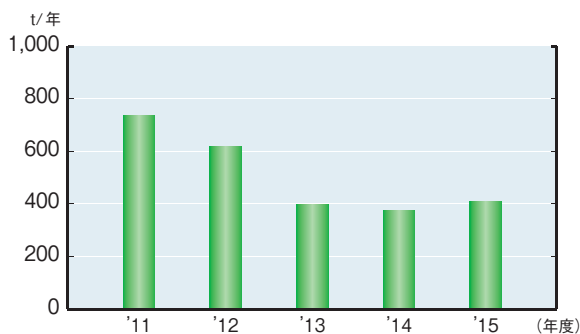
製品1トンあたりの生産に換算した数値を原単位といいます。基準年の原単位を100とし、原単位を比率で表現したものを原単位指数といいます。

# 環境保全への取り組み

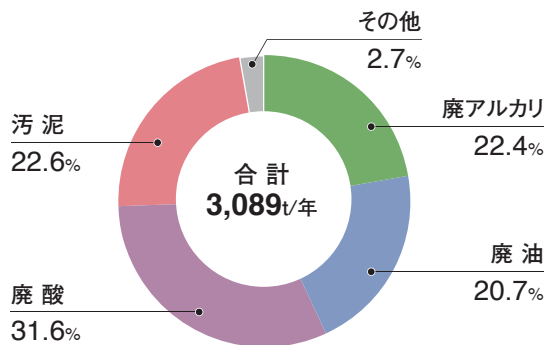
## ▶ 廃棄物の削減

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 (2015年度)



### ● 産業廃棄物の削減

当社では、産業廃棄物削減の一環として、廃棄物を排出する工程の改良に努めています。福井工場では、かつては発生量が多く、削減の対策を進めていた廃アルカリの発生量を約10%にまで低減する処理工程を確立しており、現在でも継続して削減しています。



回転円板排水浄化装置

### ● 臭気改善対策

寝屋川工場では、浸漬平膜浄化装置を用いた密閉システムを廃水処理設備に導入し、設備および周辺の臭気が改善されました。それに伴い、使用する薬剤が減量され、運転コストも削減しました。



浸漬平膜浄化装置

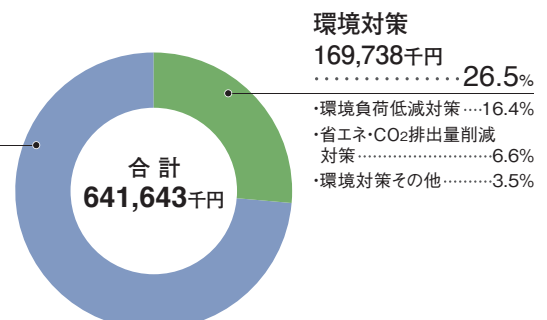
## ▶ 環境対策投資

当社ではすでに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重油への変換を終え、SOxの削減に成功しています。また、インバーター搭載のコンプレッサーへの更新、建物への遮熱塗料の塗装や照明機器の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、作業環境の更なる改善のために、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

安全・防災・衛生対策  
471,905千円  
.....73.5%

- ・設備老朽化対策 .....61.3%
- ・労働安全・作業環境改善対策 .....4.7%
- ・爆発・火災・漏洩対策 .....4.2%
- ・安全・防災・衛生対策  
その他 .....3.3%





## ▶ PRTR法対象物質管理への取り組み

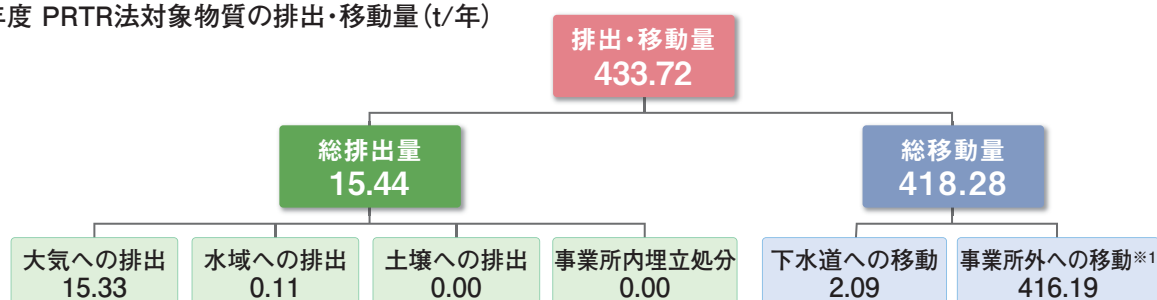
### ● 化学物質の排出と移動を適正に管理しています

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に関する法律（化学物質管理

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年度は、PRTR法対象物質の取扱が35物質でしたが、2015年度は、31物質に削減できました。

### ■ 2015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	0.00	0.02	0.00	0.11
18	アニリン	0.00	0.00	0.00	0.00
37	4, 4' -イソプロ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	0.00	0.03	0.00	42.17
56	エチレンオキシド	0.06	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	0.04	0.00	0.00	0.08
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	0.10	5.87
80	キシレン	0.00	0.02	0.00	32.44
86	クレゾール	0.00	0.00	0.10	39.26
99	クロロ酢酸エチル	0.00	0.00	0.75	0.00
157	1, 2-ジクロロエタン	6.01	0.00	0.00	205.44
178	1, 2-ジクロロプロパン	0.09	0.01	0.00	9.70
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	6.98
277	トリエチルアミン	0.00	0.00	0.48	5.69
292	トリブチルアミン	0.00	0.00	0.55	0.25
300	トルエン	9.13	0.00	0.01	30.78
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	0.10	37.13
353	フタル酸ジエチル	0.00	0.00	0.00	0.00
354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	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-ブチル=ベンジル	0.00	0.00	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	0.19
462	りん酸トリ-ノルマル-ブチル	0.00	0.00	0.00	0.00
全社合計		15.33	0.11	2.09	416.19

\*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。

# 環境保全への取り組み

## 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

事業所名	ISO14001 更新審査	ISO14001 認証取得	審査登録 機関
本社	2014年4月	2002年4月	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

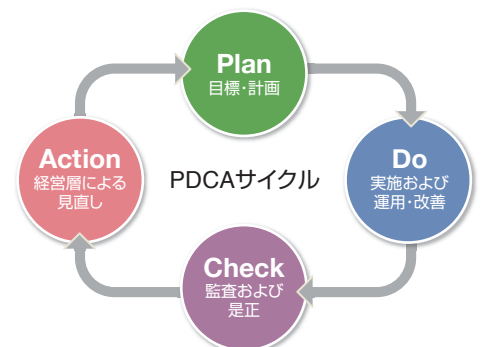
事業所名	ISO9001 更新審査	ISO9001 認証取得	審査登録 機関
福井工場	2016年1月	1998年1月	JCQA
半田工場	2014年2月	1999年5月	
寝屋川工場	2014年3月	1999年4月	
製造技術部		-	
商品開発部			



### ▶ 外部環境監査と内部環境監査の実施

内部環境監査にて、管理部門、生産部門、営業部門、購買部門、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。

また、2015年度は外部機関による維持審査を受審しました。その結果、不適合・軽欠点はなく、改善の機会が3件指摘されました。指摘された内容については各事業所で是正処置を実施しています。



# 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。また、地元の消防署と連携した合同総合防災訓練や工場内の防災訓練を実施しています。更に半田工場・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。

大地震や津波等の災害により交通機関が寸断された場合など、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対策しています。

### 各工場・事業所の 主な取り組み 紹介

#### 合同総合防災訓練



福井工場

#### 防災訓練



半田工場

#### 防災訓練



寝屋川工場



大阪技術開発センター



東京支店

#### 消防技術競技会



半田工場



福井工場

#### 危険物消火訓練



福井工場

# 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。



工場安全診断

## ▶ 事業所内パトロールと工場安全診断

保安防災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。

## ▶ 非正常作業時の危険予知(KY)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正常作業時に多く見られています。当社ではこれら他社の事例を重く受け止め、非正常作業時の事故防止を徹底しています。非正常作業時前には必ずKYを行い、作業従事者にその作業における危険性を十分に認識できるように対策を行うとともに「非正常作業申請書」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。

非正常作業申請書



健康セミナー

## ▶ 健康診断とメンタルヘルス

社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。

メンタルヘルス対策委員会を組織化し、従業員が悩みを気軽に相談できる環境の整備を行い、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。

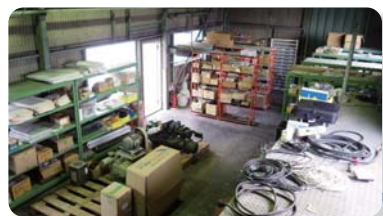
## ▶ 災害への備え

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の使用方法など救急救命処置講習会を定期的を開催しています。AEDは全工場に設置済みです。

更に、起震車で、地震を体感することにより、従業員の安全に対する意識の向上にも取り組んでいます。



起震車で地震体感



導入前



導入後

## ▶ C-TPM導入

寝屋川工場にて、他工場に先駆けて、C-TPM (Compact-Total Productive Maintenance)を導入しました。

TPMのコンパクト版であるC-TPMは、生産保全のシステムの中でも、体質改善活動を行う目的で導入しており、導入規模が小さくても対応可能であるとされています。

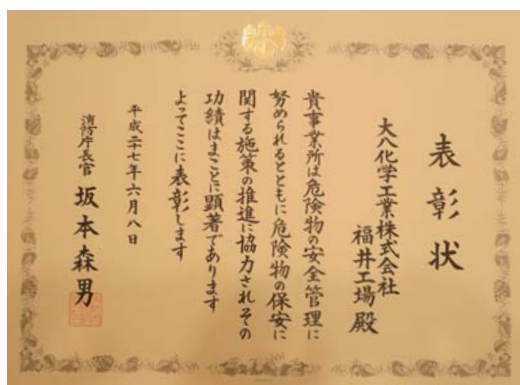
現在、寝屋川工場では、コンサルタントによる現場指導会等を行いながら、基本条件整備から実施しており、5S中心の活動から始め、生産基盤の強化をめざしています。今後、他工場でも導入する予定です。

## ▶ 作業環境測定

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



消防庁長官表彰

## ▶ 消防庁長官表彰

平成27年度危険物安全大会において、福井工場が、「消防庁長官 優良危険物関係事業所表彰」を受賞いたしました。

今回、福井工場は、20年以上休業無災害であったことと、日々の安全教育等の安全活動を積み重ねたことが評価されたものです。今後も、全社をあげて保安防災に継続して取り組みます。

# 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。

## ▶ 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、環境有害性に対し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

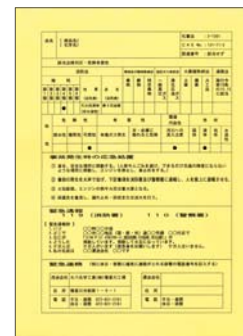
## ▶ ラベル・イエローカード

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追加表示し、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

## ▶ 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。

化学物質の安全管理はハザード管理からリスク管理に変更されており、当社が取り扱う製品についてもサプライチェーンで情報を共有し、安全にご使用いただけるよう、取り組んでいます。また、社内で用いる化学物質についてもリスク評価を実施し、従業員の健康や安全を確保しています。リスク評価の際には、SDSより取り扱う化学物質のハザード情報を入手、化学物質を取り扱う作業内容より、ばく露状況を調査し、適切に対応しています。

化学物質管理の社内教育の一環として、専門家を招いて勉強会の開催や外部セミナーを受講するなど、従業員の教育レベルの向上を図っています。



社内教育(リスク評価)

### 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



理科実験教室(大阪技術開発センター)

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を開催しています。  
また、職場を体験してもらうため、インターンシップの学生の受入も行っています。



こども化学体験教室(半田工場)



インターンシップの学生受入(大阪技術開発センター)



青少年のための科学の祭典(福井工場)

各事業所周辺の地元住民との交流を大切にしています。



餅つき大会(寝屋川工場)



ハイキング(寝屋川工場)

地域社会の環境保全活動や福祉活動へ積極的に参加しています。



秋祭り(寝屋川工場)



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