



環境報告書 2018

Environmental Report 2018



大八化学工業株式会社

環境への負荷低減を めざす安全経営

大八化学工業は1919年(大正8年)、大阪は道修町にて創業し、来年2019年には100周年を迎えます。この1世紀の間、常に時代のニーズに即した製品を生み出してまいりました。日本で初めて可塑剤を製造・実用化したのを皮切りに、自動車シート、家電、OA機器、建材、その他身の回りの必需品に幅広く用いられる難燃剤、レアメタルの精製に欠かせない金属抽出剤など、日常生活を縁の下で支える製品を、現在もお提供し続けております。

近年の動きとして、2011年には、当社がメーカーとしての本格的な第一歩を踏み出した東大阪の地に、研究開発拠点となる大阪技術開発センターを開設いたしました。ここを拠点に高機能、環境配慮型の製品開発を一層加速させております。例えば、主力の難燃剤では木材に最適なリン系化合物を製品化し、サンプルワークを開始いたしました。国内では国産材の使用が積極的に進められ、木造建築の良さが見直される中、火災の危険性低減に貢献できる開発商品として期待を寄せられております。また、自動車シート、インテリアに用いられる繊維用難燃剤につきましても、ハロゲンを含まない環境配慮型のリン系製品の供給に努めることにより、環境保護に貢献してまいります。

一方、昨年度はISO14001(2015年度版)への移行を行いました。このISOのシステムを活用しながら、省エネルギー化の推進や温暖化ガス排出削減、廃棄物削減など事業活動を通じた諸施策により、持続可能な社会の実現のため、一層の環境負荷低減に取り組んでまいります。

このような当社の環境保全に対する取り組みを、『環境報告書2018』としてまとめ、ご報告いたします。これからの未来に向け、さらなる取り組みを強化してまいりますので、皆様のご指導ならびにご支援を賜りますようお願い申し上げます。



代表取締役社長
北村 准一

2018年6月

page | Contents

- ① 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

- ⑤ 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

- ⑩ 労働安全衛生・保安防災への取り組み

- ⑬ 化学品・製品安全・物流安全への取り組み

- ⑭ 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。

■報告書の対象範囲

対 象 期 間：『環境報告書2018』は、2017年4月～2018年3月の実績をもとに作成しました。

発 行 日：2018年6月

次回発行予定日：2019年6月

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	取締役社長 北村 准一
資本金	8億2千5百万円
従業員	267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

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しています。これらは洗剤用途や可塑剤としての食品用途、ゴム用途等で使用されています。近年では、高分子タイプや環境負荷低減を目的とした可塑剤の生産や木材用途の難燃剤供給体制も整い、生産品目のラインナップが増加しています。



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。研究段階から知財戦略、化学物質リスク管理はもちろんのこと、市場調査、環境対応等も踏まえ、社会のニーズに幅広く応え、新規商品の実用化・事業化をスピーディーにつなげるため、人材を集結させ、部門を超えたコミュニケーションが行える環境となっています。



福井工場

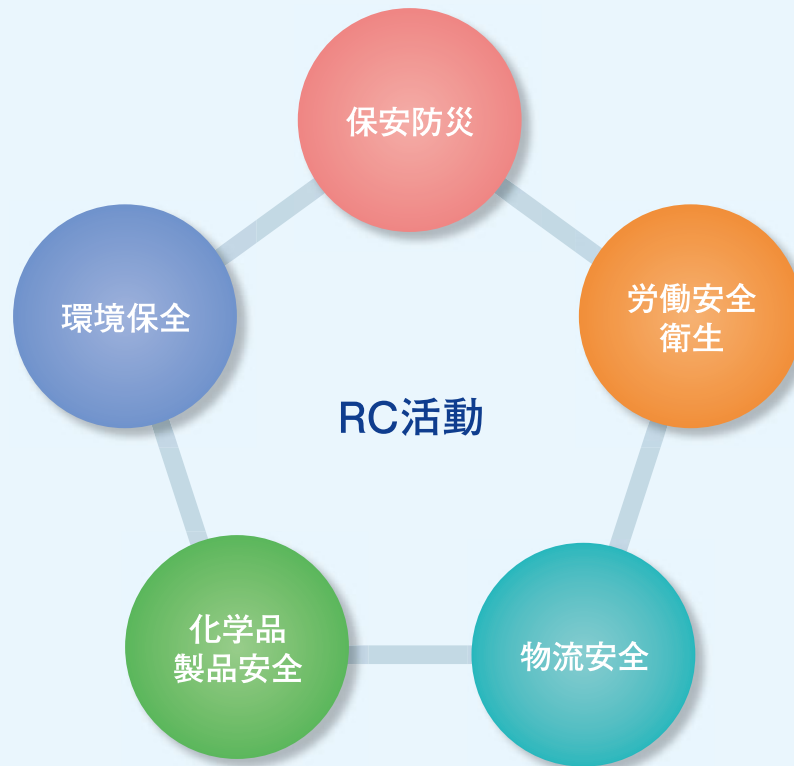
1993年(平成5年)に操業を開始しました。当社最大規模の工場、FA化が最も進められており、生産効率を向上させています。二塩基酸エステルやリン酸エステルを幅広く生産しています。また、光学用途や近年生産量が増加している医薬中間体など品質面で要求の厳しい製品も取り扱い、品質の信頼も揺るがないものとなっています。



半田工場

1975年(昭和50年)に操業を開始しました。当社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。近年では、粉体系難燃剤の生産量も増加し、幅広いニーズに十分応えられるようになりました。





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 レスポンスブル・ケアとは？

レスポンスブル・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。

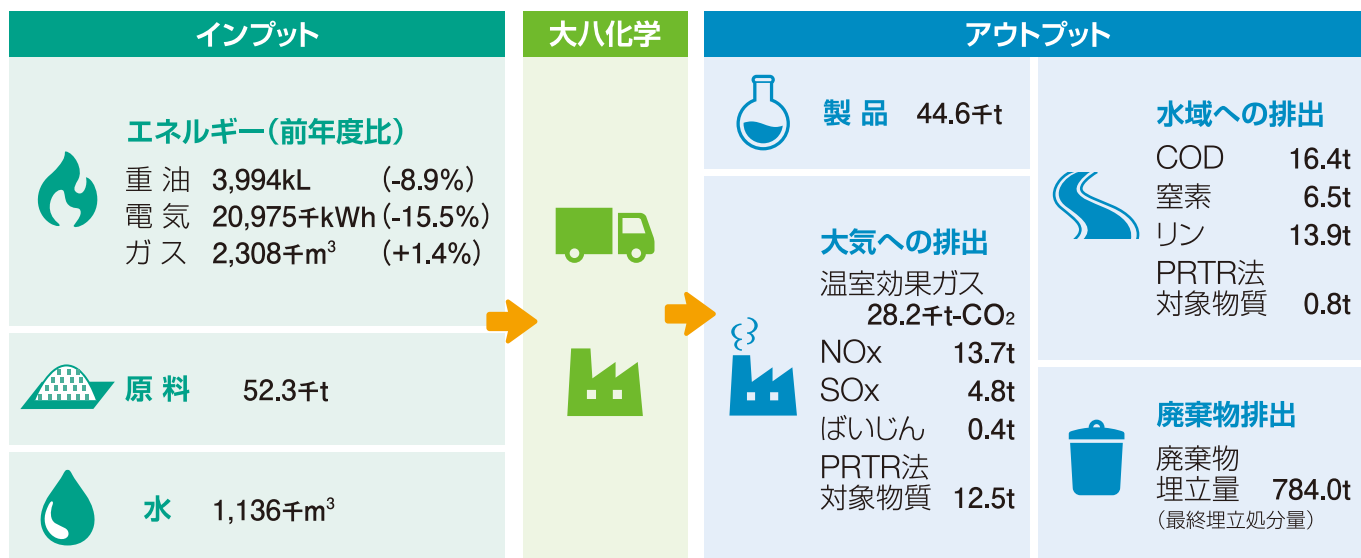
事業活動に伴う環境負荷の全体像

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。

2017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。



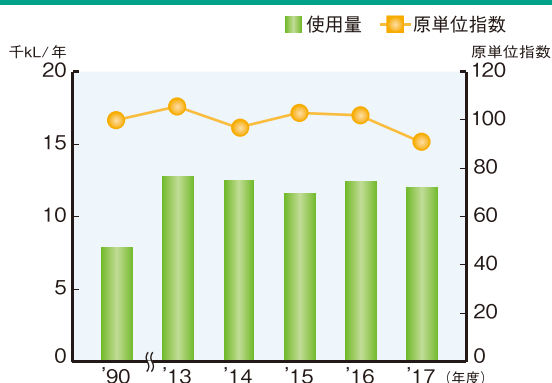
地球温暖化防止と省エネルギー

当社は生産部門においてエネルギー使用量削減やCO₂排出量削減の目標を設定し、省エネルギー対策の確実な実施、効率的な生産計画の策定、生産技術の改良でCO₂排出量の削減に向けた活動に、積極的に取り組んでおります。

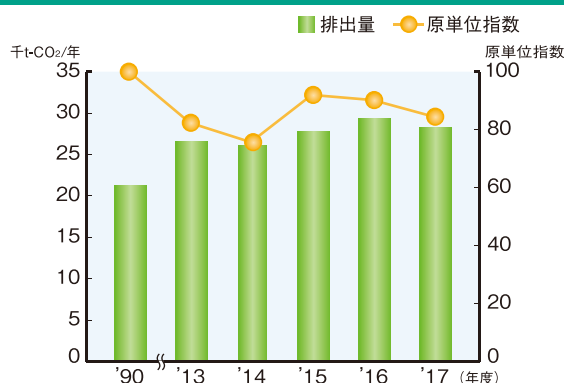
2017年度のCO₂排出量削減目標の達成状況としては、排出量が28.2千t-CO₂(前年度比3.9%削減)となり、原単位も前年度比6.4%の削減となって、年度目標である「CO₂排出量原単位を前年度比2%削減」を達成しました。

エネルギー使用量は、12千kL(前年度比3.2%削減)となり、原単位も前年度比5.7%の削減となりました。CO₂排出量とエネルギー使用量が削減できた要因は、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諸施策によるものです。今後も引き続き目標達成の維持をめざし、エネルギー効率の向上や改善に取り組んでまいります。

エネルギー使用量と原単位指数の推移



CO₂排出量と原単位指数の推移

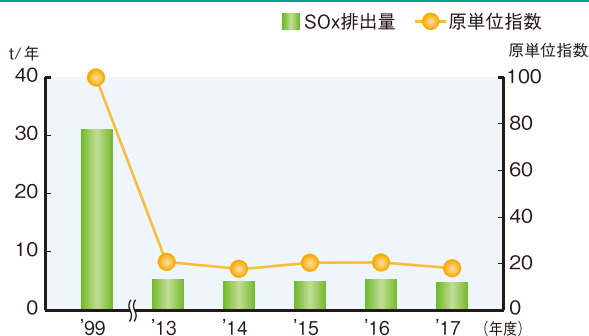




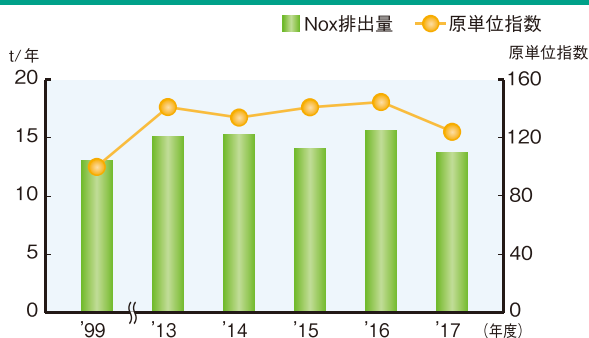
大気への排出削減に対する取り組み

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(SO_x)、窒素酸化物(NO_x)、ばいじんなどの排出量を定期的に測定し、燃焼空気比の調整などの取り組みをはじめ、その削減に努めています。

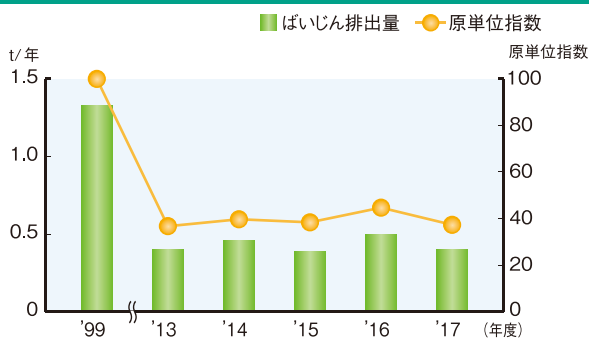
SO_x排出量と原単位指数の推移



NO_x排出量と原単位指数の推移



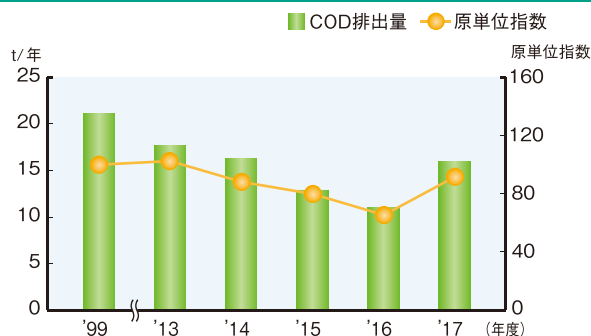
ばいじん排出量と原単位指数の推移



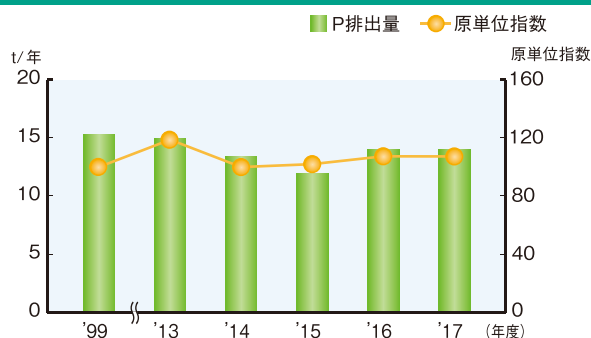
水域への放流抑制に対する取り組み

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、処理システムの構築と改善により、発生を抑制する努力をしています。

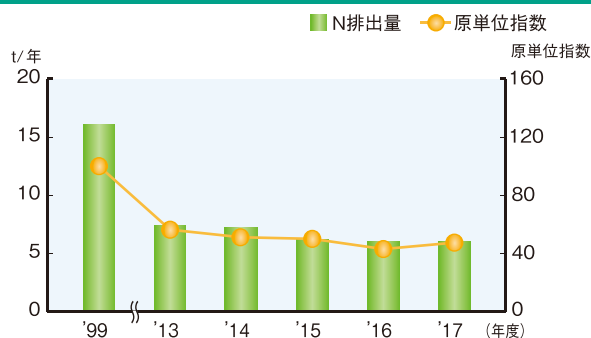
COD排出量と原単位指数の推移



P(リン)排出量と原単位指数の推移



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？

原単位指数とは、ある基準年の原単位を100として、年度毎の原単位と比較した数値です。製品1tあたりの生産に換算した数値を原単位といい、各グラフの基準年は、大気と水域は1999年、CO₂とエネルギーは1990年となっています。右記の計算式で、その年の原単位を基準年の原単位と比較することにより、環境負荷低減への取り組みを数値化し、定量的に扱うことができます。

■ 計算式

$$\frac{\text{各年度の原単位}}{\text{基準年の原単位}} \times 100 = \text{各年度の原単位指数}$$

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対して積極的な取り組みを行っています。

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。例えば、福井工場では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、現在も継続して削減を行っています。

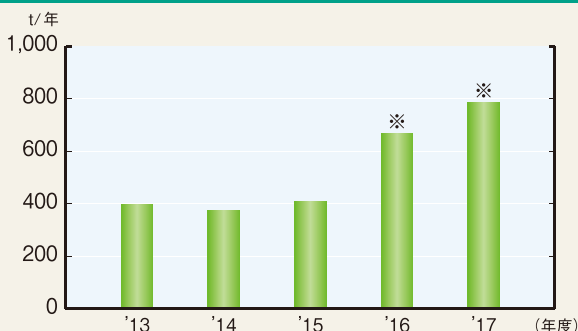
しかし、法改正により、一部廃水を産業廃棄物としたため、2016年度より廃棄物量が増加し、それに伴い最終埋立処分量も増加しております。

現在、この廃棄物量を減らすため、対策を検討しております。



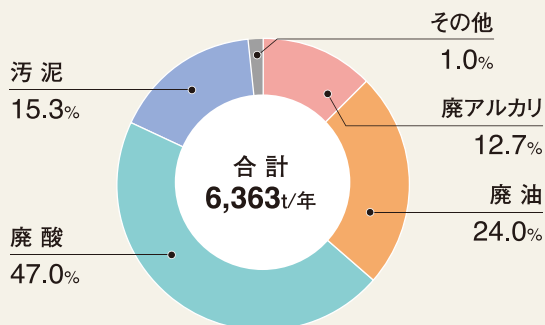
回転円板排水浄化装置

最終埋立処分量



※2016年に水濁法の改正があり、一部廃水を産業廃棄物として処理したため、最終埋立処分量が増加しております。

廃棄物の分類 (2017年度)



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たことにより、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

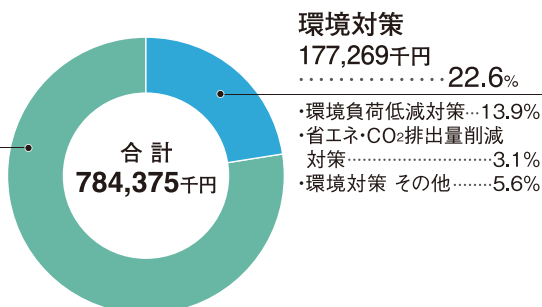
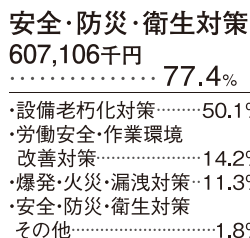
環境対策投資

環境対策投資金額の主な内訳としては、環境負荷対策として塩酸ガス処理設備類や廃水処理設備などの更新を実施し、1.8億円となりました。

安全・防災・衛生対策への投資は6.1億円となり、静電気対策や高圧ガス製造設備の更新、設備の老朽化対策などの予防保全を積極的に実施しております。

今後も安全操業に必要な投資を継続し、環境保全、保安防災、省エネルギーへの取り組みに努めてまいります。

環境対策投資金額





PRTR法対象物質管理への取り組み

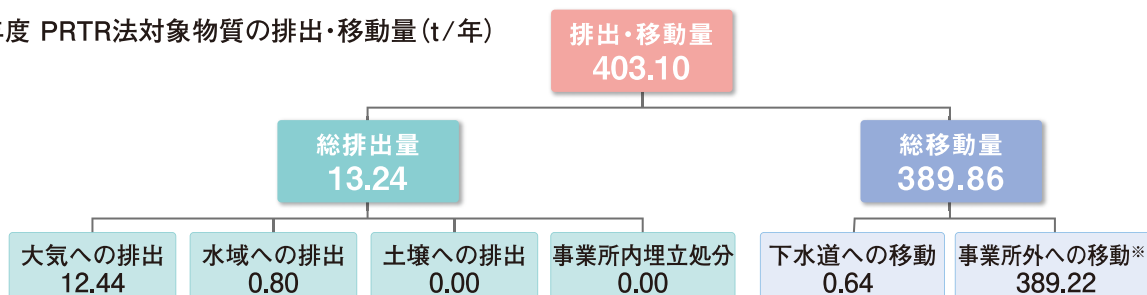
化学物質の排出と移動を適正に管理しています

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。

2017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	0.02
18	アニリン	0.00	0.01	0.00	1.62
37	4,4'-イソプロピリデンジフェノール	0.00	0.00	0.00	0.00
53	エチルベンゼン	0.03	0.00	0.00	43.16
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	0.00	0.00	0.00	0.04
71	塩化第二鉄	0.00	0.00	0.00	0.00
78	2,4-キシレンール	0.00	0.00	0.00	0.00
79	2,6-キシレンール	0.00	0.00	0.12	38.47
99	クロロ酢酸エチル	0.00	0.00	0.31	0.00
157	1,2-ジクロロエタン	7.18	0.00	0.00	235.15
178	1,2-ジクロロプロパン	0.33	0.01	0.00	18.29
207	2,6-ジターシャリブチル-4-クレゾール	0.00	0.00	0.00	6.93
270	テレフタル酸	0.00	0.00	0.00	0.00
277	トリエチルアミン	0.00	0.00	0.00	6.10
292	トリブチルアミン	0.00	0.00	0.08	0.00
300	トルエン	4.82	0.00	0.01	32.48
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	0.12	4.64
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
405	ほう素化合物	0.00	0.72	0.00	0.08
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	2.24
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		12.44	0.80	0.64	389.22

※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認証取得状況

事業所名	ISO14001 更新審査	ISO14001 認証取得	審査 登録機関
本社	2017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認証取得状況

事業所名	ISO9001 更新審査	ISO9002 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	2017年2月	1999年5月	
寝屋川工場	2017年3月	1999年4月	

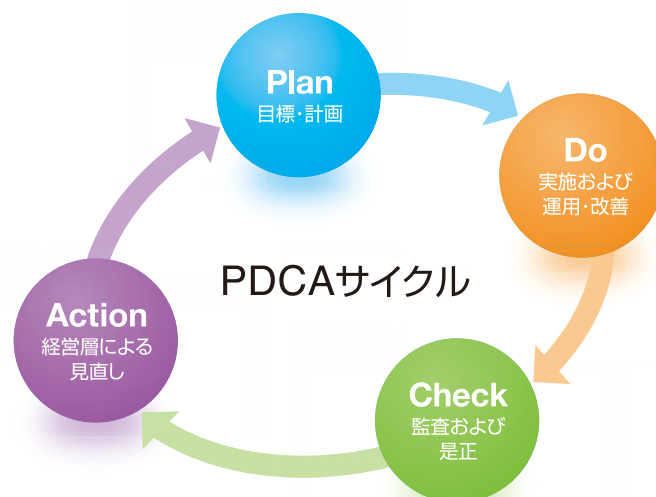
外部環境監査と内部環境監査の実施

2017年度は、ISO14001(2015年版)への移行対応を終え、運用を開始しました。

その内部環境監査では、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とし、不具合を是正・改善しました。

また、2017年度の外部機関による維持・移行審査は、改善の機会が数件指摘されましたが、審査の結果は問題がなく、ISO14001(2015年版)への移行が完了しました。

この2015年版のシステムを活用し、全社を挙げてさらなる環境負荷低減に取り組んでまいります。



労働安全衛生・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。各工場の自衛消防隊が、化学物質の漏洩や火災などの緊急事態に備えて、積極的に地域の消火技術協議会に参加する他、地元の消防署と連携した大規模な合同総合防災訓練を実施し、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、帰宅できない従業員用に非常食や各種防災備品の備蓄、緊急地震速報の導入等の対策を行っています。2017年度は新たに、全国瞬時警報システム(J-ALERT)鳴動時の対処を具体的に検討し、一部の事業所では、緊急時の防災訓練に退避行動を取り入れ、緊張感のある訓練を実施しております。

▶ 合同総合防災訓練(寝屋川工場)



▶ 自衛消防隊技術協議会(福井工場)



▶ 出初め式(半田工場)



▶ AED講習会(大阪技術開発センター)



▶ 防災訓練(東京支店)



▶ 防災訓練(大阪技術開発センター)



労働安全衛生・保安防災への取り組み

労働安全衛生マネジメントシステム

当社では、ISO9001、ISO14001に続き、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、継続的に実施するしくみを確立し、適切に運用しています。



安全講演会

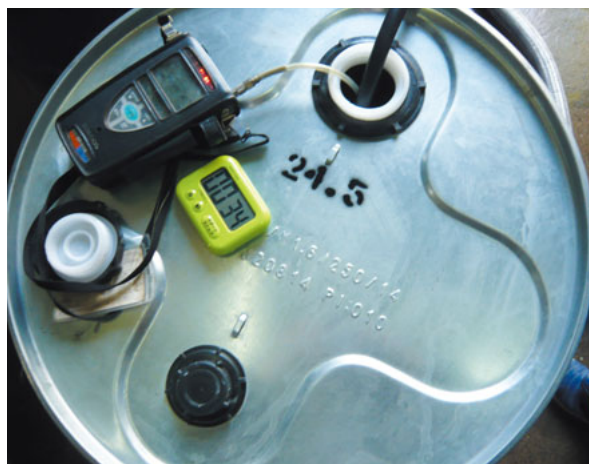
安全講演会

保安防災強化の新たな取り組みとして、外部より講師を招き、安全講演会を実施し、無災害に向けての考え方やヒヤリハットのポジティブレポート化、安全文化の醸成に必要なポイントなど、異なる観点から具体的な事例の紹介をしていただきました。従業員の講演内容に対する関心度は高く、当日は会場が満席となりました。参加者は、普段聞き慣れない専門用語に対して熱心に質問するなど、保安防災への意識の高さが表われていました。今後も定期的に講演会を開催し、保安防災の強化に努めてまいります。

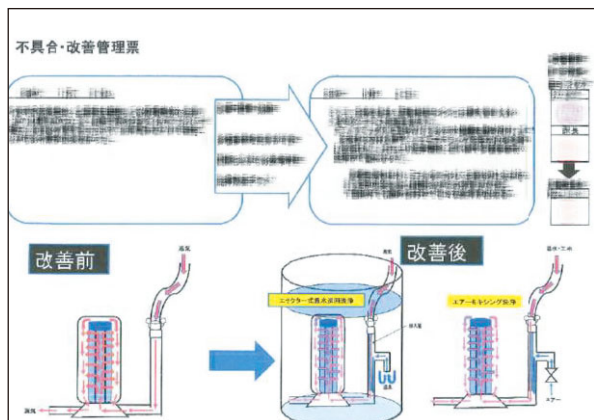
静電気対策

粉体系商品のニーズも高まり、静電気による粉じん爆発事故防止への取り組みから、新たに防災体制の強化として、静電気事故対策委員会を発足しました。導電性材料を用いた反応器の導入や窒素置換による限界酸素濃度管理の手法、帯電の除去ならびに緩和の手法など、すでに事業所ごとに実施していた対策や情報を共有し、静電気安全指針や静電気リスクアセスメント指針に則り、全事業所共通の静電気事故災害防止規定を作成しました。

今後ますます増加するニーズにも、安全・安心を第一に、生産体制づくりを進めてまいります。



静電気対策



不具合・改善管理票 (C-TPM)

C-TPM導入

寝屋川工場では、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、導入規模が少な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います。さらに、安全改善提案等を利用しながら、生産基盤の強化をめざしています。



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、事業所内にとどまらず他事業所との相互確認を図るために、全事業所対象の工場安全診断を実施しています。他事業所の良い取り組み等を参考にして保安防災体制の維持管理に努めています。

非常作業時の危険予知(KY)活動の強化

近年、化学工場における重大事故の発生件数が増加していますが、これら事故の原因は非常作業時に多いと報告されております。そのため当社としては、これら他社の事故を重く受け止め、非常作業前に必ずKYを行い、作業従事者にその作業における危険性を十分認識できるように対策を行うとともに「非常作業申請書」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。一方で、非常作業の定常作業化を推進しています。作業をマニュアル化する際には、非常作業申請時の重点項目を主眼に作成し、要注意事項と併せて、事故の防止に努めております。



スクラバー洗浄



健康セミナー

健康診断とメンタルヘルス

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、年に1回ストレスチェックを行い、従業員のストレス状況を把握しています。全社的に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や、医師へも相談できるよう配慮を行い、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。

作業環境測定

化学物質を取り扱う作業者の健康や安全に留意し、化学物質のリスク評価を実施しております。リスク評価とは、化学物質の有害性とその化学物質を取り扱う作業場におけるばく露状況から想定される、作業員への影響に関する評価のことです。その際に、リスクが高いと評価された作業は、作業内容の見直しや排気装置の設置、保護具着用の徹底等を実施し、許容可能なリスクまで低減する対策を行っております。

また、リスク評価だけでなく、化学物質のばく露状況を確認するため、定期的に作業環境測定を実施して、適切に管理を行っております。



作業環境測定

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、環境有害性について国際基準に基づいた分類が求められるので、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。化学物質を取り扱うメーカーとして、必要とされている新規化学物質や毒性懸念物質の輸出入管理、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、社内教育の一環として、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、専門家を招いて勉強会の開催や社内での講習会の実施など、従業員の教育レベルの向上を図っています。



社内講習



毒物劇物
ロック

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 Labelling 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、取り扱い上の注意事項をラベルやSDS(Safety Data Sheet)に表示、記載するシステムのことで。

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

化学の日 子ども化学実験ショー初出展

当社設立80周年の行事の一環として、一般社団法人日本化学工業協会などで構成される「夢・化学-21」委員会主催の「化学の日 子ども化学実験ショー」に初出展しました。この行事は、実験などを通じて、次世代を担う子どもたちに「化学のおもしろさ」を経験してもらうことを目的として開催されております。当社の実験テーマとして、「偏光板で万華鏡を作ろう」と題し、スマートフォンのディスプレイ等に利用されている偏光板を用いた万華鏡を、子どもたちに作ってもらいました。偏光板とセロハンテープだけでさまざまな色が現れる化学の不思議に、子どもたちは夢中でした。



各事業所周辺の地元住民との交流を大切にしています。



理科実験教室



秋祭り



餅つき大会

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。



清掃活動



水辺クリーンアップ



日東会献血

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 RC推進室

〒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