



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



環境・社会報告書

2019

Environmental & Social Report
2019



おかげさまで創業100周年。 大八化学工業は、次の時代へ。

大八化学工業は2019年、創業100周年を迎えました。この大きな節目にあたり、次の100年を目指して、どのように歩んでいくのか。企業として取り組むべき環境対策とは。今後のビジョンについて、代表取締役社長 北村准一が語りました。

次の100年に向けて、新たな一歩へ

“変わり続けること、 変えてはいけないこと” 大八化学工業のものづくり

当社が扱う製品は、自動車シートや家電、OA機器、建材など生活を支えるものに新たな機能を与える添加剤として、幅広く使用されています。これは、当社が市場の声を敏感に感じ取り、他の企業が進出していない分野を開拓し続けてきたことによるものです。時には、汎用品となっ

た製品に替わり、新たな需要が見込まれる特殊品の開発に舵を切ったこともあります。このように世の中の新しい動きを見極めた判断と高い技術力で、社会が必要とする製品を作り続けてきました。

近年、大手の化学メーカーも付加価値の高い製品の開発に注力し、市場競争は激しくなっています。しかし、そうした苦境の中でこそ、ビジネスチャンスが生まれてくるものです。ガソリン自動車から電気

自動車へ、リチウムイオン電池から全固体電池へ、こうした技術革新が起こるとき、その根底にある素材も変化せざるをえないでしょう。変化をチャンスにするには、後追いではなく、常に先手を取って開発を進めていかなければなりません。そのためにも、私達が変わり続けることが重要です。「意識を変えよう」「発想を変えよう」という社員一人ひとりの心掛けを、社内全体の文化として浸透させるべく、日々努めております。

このように社員一人ひとりが変わり、全社一丸となって環境の変化に対応していくことで次の時代が切り拓けると考えておりますが、一方で変えてはいけないこともあります。それは魂を込めて仕事をする事です。魂の入っていない仕事は、お客様には届きません。変わり続けることと変えてはいけないこと、この精神が100年続く当社のものづくりを支えているのです。

り、製品単位当たりのエネルギー使用量の削減に努めております。また、寝屋川工場と半田工場では、燃料を重油から都市ガスに切り替えました。福井工場では、設備の都合上、現状としては特A重油を使用しておりますが、将来的にはLNGへ切り替える予定です。さらに、生産工程から出る廃棄物の削減や排水のクリーン化にも取り組んでおります。法改正により一部の排水を産業廃棄物として取り扱うこととなったため、一時的には廃棄物の量が増加していますが、より高度な排水浄化装置を用いた処理を行うことにより、可能な限り廃棄物の削減に取り組んでまいります。

海洋プラスチック汚染への対策

日本を含めた世界各国では、海洋プラスチックごみによる地球環境汚染が深刻化し、その対策が急がれています。当社では、生分解性樹脂(土中や水中で自然に分解される樹脂)を対象とする可塑剤の研究結果として、DAIFATTY-101が生分解性認証の欧州規格であるEN13432を取得しました。また、環境省が主催する「プラスチック・スマート」キャンペーンへの参画も始めております。本キャンペーンは、個人・自治体・NGO・企業・研究機関などが連携協働することにより、海洋プラスチックごみ問題の解決への動きを加速させることを目的としています。当社では、自社が持つ生分解性プラスチック用可塑剤の技術を通して、この取り組みを支援していく考えです。

リンのリサイクル推進支援

現在、国を挙げて「資源循環型社会」への移行が進められていますが、廃棄物削減の取り組みとともに、資源のリサイク



CONTENTS

トップメッセージ P.1
 会社概要 P.3
 レスポンシブル・ケア基本方針 .. P.4
 環境保全への取り組み P.5
 労働安全衛生・保安防災への
 取り組み P.9
 化学品・製品安全・物流安全への
 取り組み P.11
 社会とのコミュニケーション P.12
 大八化学工業100年の歩み P.13

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2018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。

環境への負荷軽減は、企業の社会使命

社会的責任(CSR)に対する 取り組み

当社では、環境保全、法令遵守、安全対策の3つを使命に掲げ、レスポンシブル・ケア活動に取り組んでおります。コンプライアンス委員会とRC推進室が中核となり、工場を含めた全社員に徹底をはかってまいりました。近年、企業にはより一層の社会的責任が求められています。今後は、さらにお客様と社会の要請に応えるべく、第三者機関による客観的な評価を受ける体制づくりも進めながら、当社のCSR活動を社外へ発信していく考えです。また、CSR活動と併せ、2015年9月の国連サミットで世界共通の目標として採択された「持続可能な開発目標

(SDGs)」の課題に取り組むことも視野に入れております。SDGsは、貧困や不平等、教育、環境など、17の目標と169のターゲットの達成を目指すものです。当社もこの目標に賛同し、CSRの課題とも絡めたさまざまな活動を通して、その達成に貢献していきたいと考えております。

地球温暖化防止に向けた CO₂の削減

地球温暖化につながるCO₂排出量をいかに削減していくのか。その使命を果たすことは、企業に課された社会的な責務です。当社では、国内の3工場において生産の効率化や工程の改良をはか



代表取締役社長
北村 准一



報告書の対象範囲

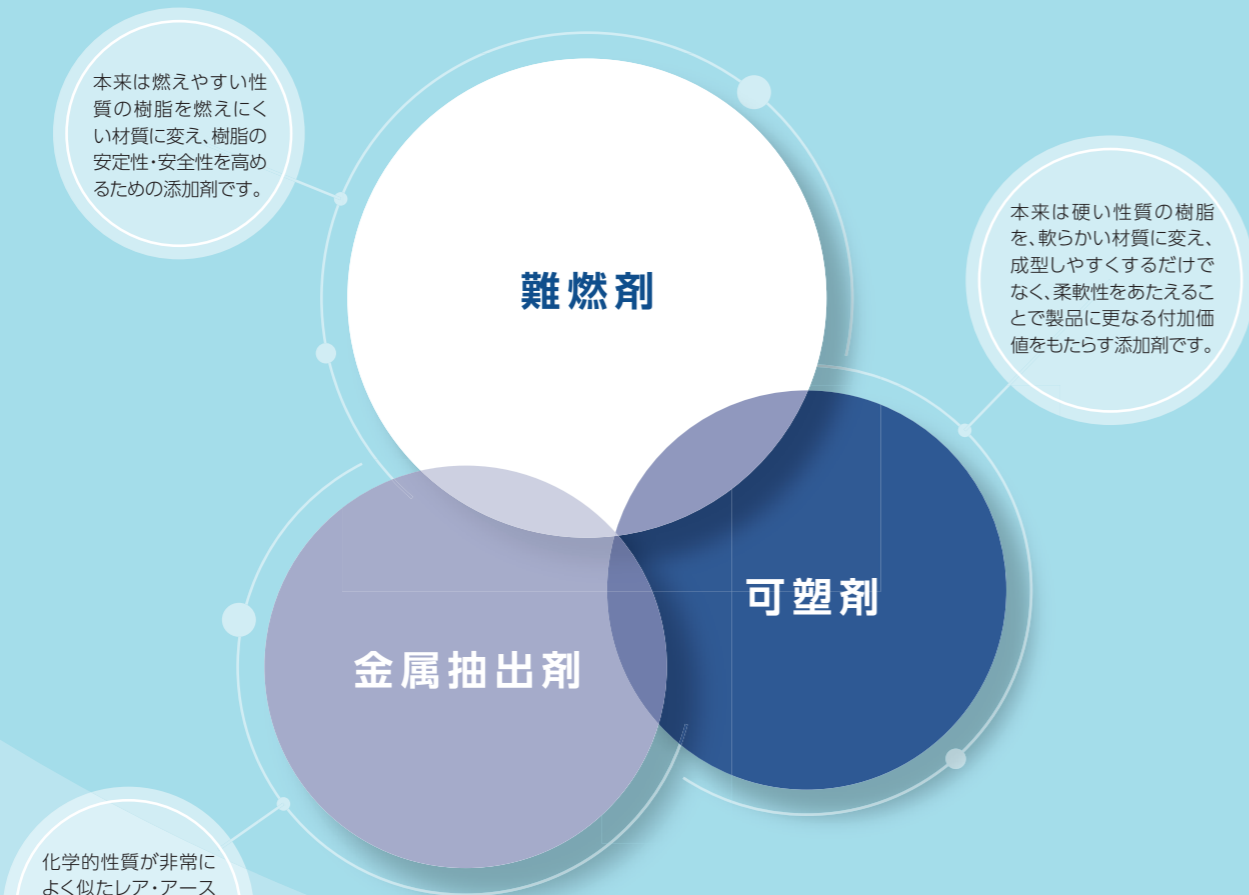
対象期間: 「環境・社会報告書2019」は、2018年4月～2019年3月の実績をもとに作成しました。

発行日: 2019年6月
 次回発行予定日: 2020年6月

対象: 本社、東京支店、寝屋川工場、半田工場、福井工場、大阪技術開発センター

進化するモノと暮らしの中に、私たちのソリューション製品が使われています。

当社は、大正八年創業以来、可塑剤、難燃剤、金属抽出剤など、数々の高機能性製品を生み出してまいりました。これら製品は、パソコンやテレビなどのOA機器や生活必需品など、幅広い分野で使用されている樹脂に新たな機能や価値をもたらす添加剤として使用されており、幅広く活躍しています。当社は製品を通じて、素材進化のさらなるその先へ思いをはせながら、皆様とともに豊かな社会を創造していきます。



大阪技術開発センター



寝屋川工場



福井工場

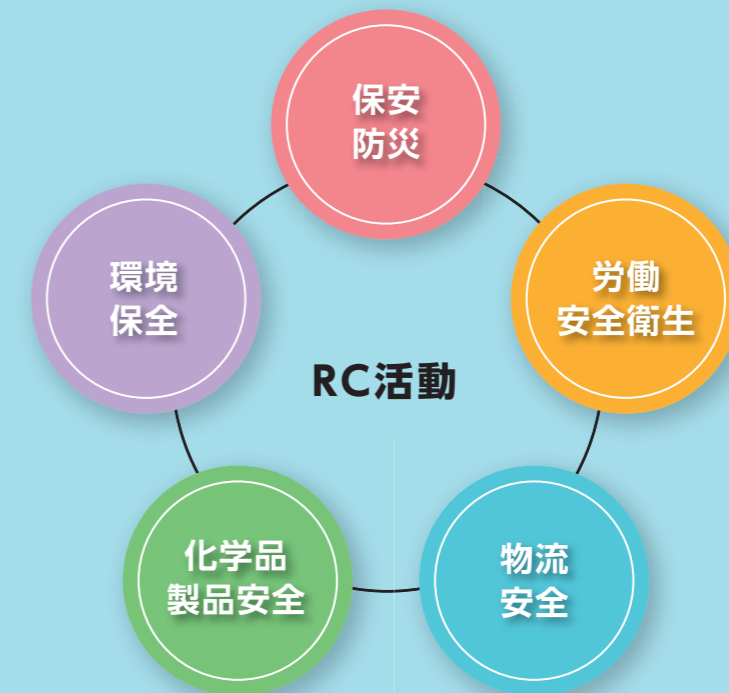


半田工場

会社概要 (2019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：265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

レスポンシブル・ケア基本方針



- 1 全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及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、技術移転及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。



レスポンシブル・ケア

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。

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

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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

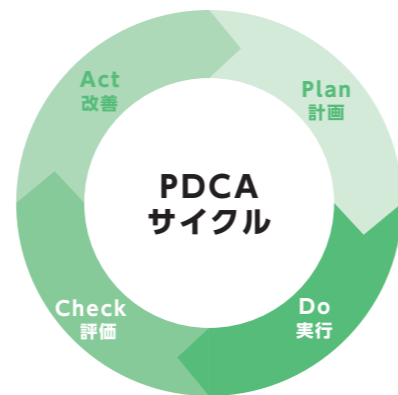
当社では、全社的な環境・品質マネジメントシステムの展開を行っています。ISO14001、ISO9001の認証を取得し、継続的な環境・品質改善を積極的に推進しています。

環境管理ISO14001認証取得状況

事業所名	IOS14001更新審査	IOS14001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

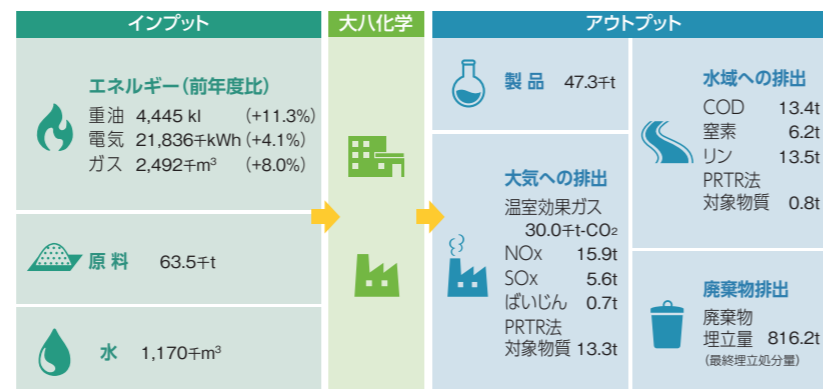
事業所名	IOS9001更新審査	IOS19002認証取得	審査登録機関
福井工場	2019年1月	1998年1月	JCQA
半田工場	2017年2月	1999年5月	
寝屋川工場	2017年3月	1999年4月	



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。2018年度の物質フローは右記のとおりです。

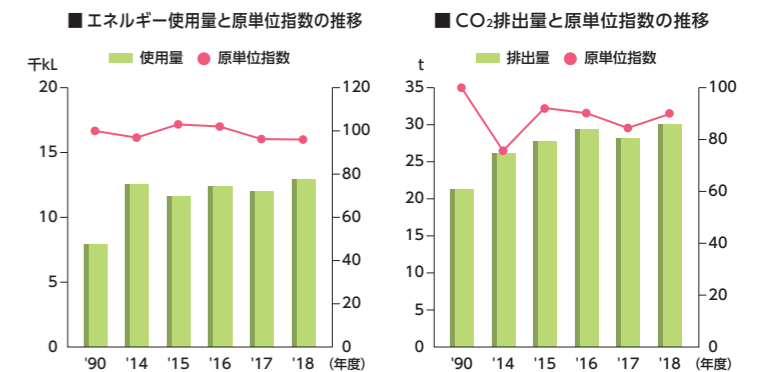
当社は事業活動を行うにあたり、エネルギー、水資源、原料を使用しており、結果として環境にさまざまな負荷を与えています。環境負荷の低減は企業の務めであり、省エネルギー、省資源活動を推進するために、各種取り組みを行っています。



地球温暖化防止と省エネルギー

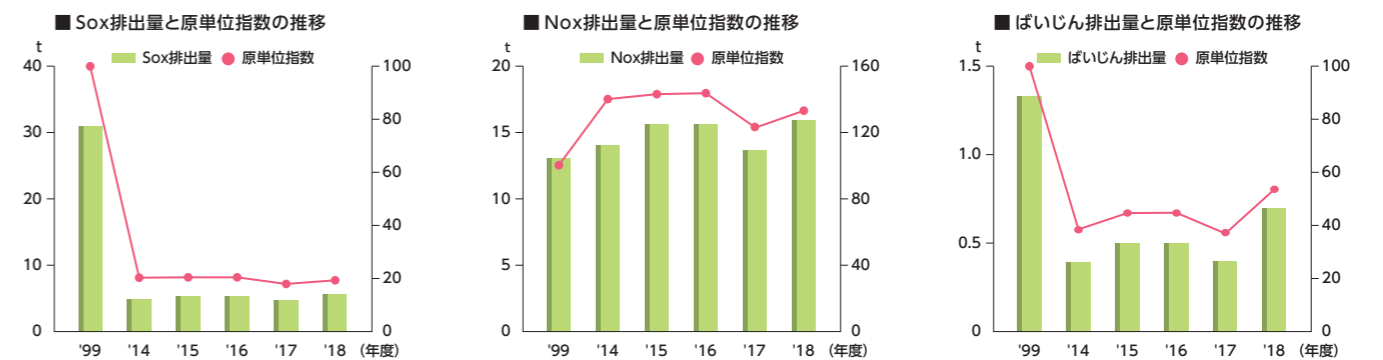
当社は生産部門においてエネルギー使用量削減やCO₂排出量削減の目標を設定し、省エネルギー対策の確実な実施、効率的な生産計画の策定、生産技術の改良でCO₂排出量の削減に向けた活動に、積極的に取り組んでいます。

2018年度のCO₂排出量削減目標の達成状況としては、増加という結果となり、年度目標である「CO₂排出量原単位を前年度比2%削減」を達成できませんでした。これは、エネルギー効率の高い製品の生産量が減少し、エネルギー効率の低い新商品の生産を行ったことにより、商品構成が大きく変わり、エネルギー使用量が増加したためです。今後も引き続き目標達成を目指し、エネルギー効率の向上や改善に取り組んでまいります。



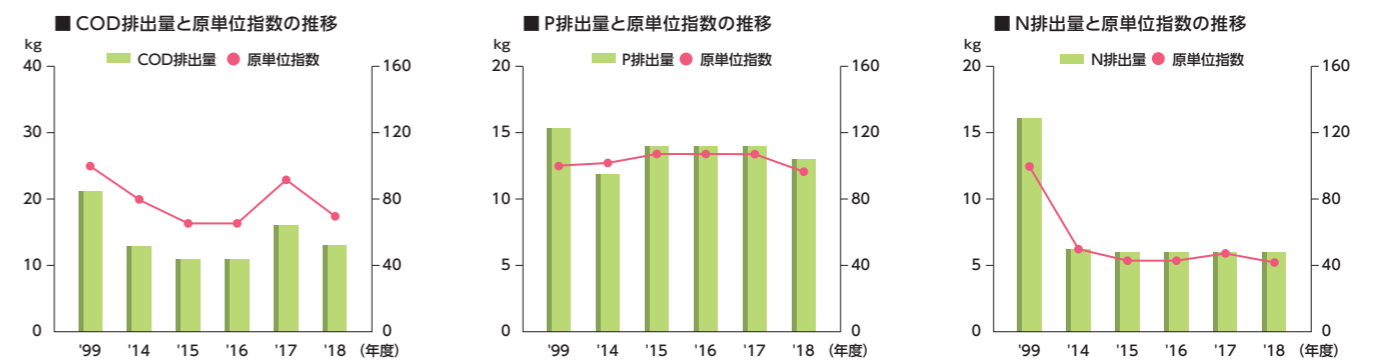
大気への排出削減に対する取り組み

ボイラーの排ガス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。



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、処理システムの改良により、発生と排出を抑制する努力をしています。



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1トン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、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

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

環境保全への取り組み

❖ 廃棄物の削減

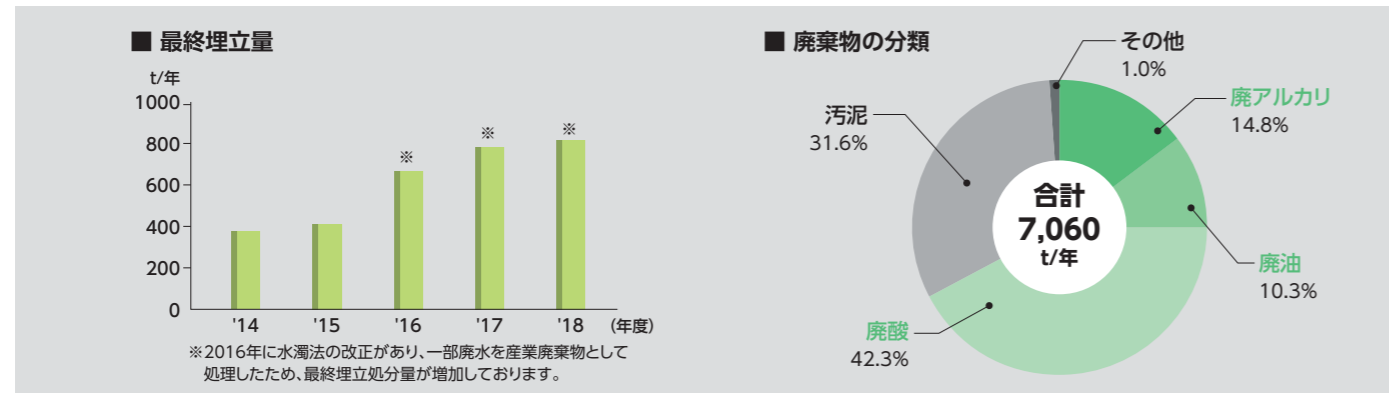
事業活動に伴って排出される種々の廃棄物については、生産段階から発生抑制に取り組んでいます。また、事業所内でのごみ分別回収や、使用済み容器のリサイクルなどを通して3R活動を推進させることで、廃棄物排出量の削減に対して積極的な取り組みを行っています。

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、廃棄物を発生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います。現在、この廃棄物量を減らす為、対策を検討しています。



回転円盤排水浄化装置



臭気改善対策

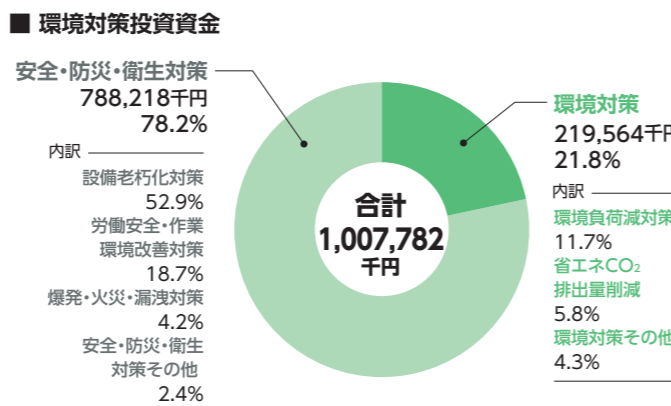
近くに小学校や住宅地のある寝屋川工場では、浸漬平膜浄化装置を用いた密閉系システムを廃水処理設備に導入したことにより、設備および周辺の臭気が改善されました。それに伴い、使用する薬剤が減量され、運転コストも削減しました。



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、2.2億円となりました。安全・防災・衛生対策への投資は7.9億円となり、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います。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。

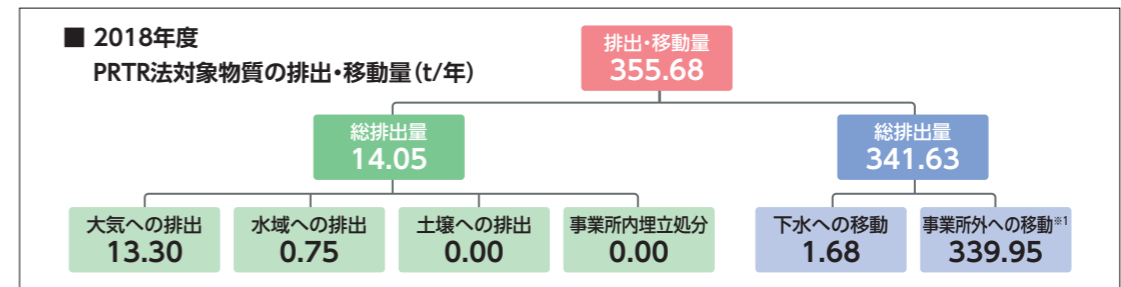


❖ PRTR法対象物質管理への取り組み

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。



■ 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	0.00	0.00	0.10
18	アニリン	0.00	0.01	0.00	9.30
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	34.59
56	エチレンオキシド	0.04	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	0.03
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	0.12	39.64
80	キシレン	0.02	0.00	0.00	23.06
86	クレゾール	0.00	0.00	0.12	48.95
99	クロロ酢酸エチル	0.00	0.00	0.21	0.00
157	1, 2-ジクロロエタン	1.33	0.00	0.00	123.00
178	1, 2-ジクロロプロパン	0.16	0.00	0.00	9.19
207	2, 6-ジターシャリブチル-4-クレゾール	0.00	0.00	0.00	6.77
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	8.99
292	トリブチルアミン	0.00	0.00	1.09	0.52
300	トルエン	11.72	0.00	0.01	24.89
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	8.70
353	フタル酸ジエチル	0.00	0.00	0.00	0.00
354	フタル酸ジ-n-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	2.14
462	りん酸トリ-n-ブチル	0.00	0.00	0.00	0.00
会社合計		13.30	0.75	1.68	339.95

※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理はゼロです。

労働安全衛生・保安防災への取り組み

「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・保安防災について適切に取り組んでいます。

❖ 緊急事態に備えて

各工場では漏洩や火災、地震等の緊急事態に備えて、防災体制を構築し、運用しています。また、万が一の事態に備えて、自衛消防隊を組織し、年度計画に従って漏洩対策、初期消火や緊急停止等の措置やAEDの講習会を実践しながらに訓練しています。また、各工場の自衛消防隊が、積極的に地域の消火技術競技会に参加する他、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。また、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います。



合同防災訓練



出初め式



AED講習会



防災訓練



CASE 1 C-TPMの活動

寝屋川工場では、他工場に先駆けてC-TPM (Compact-Total Productive Maintenance) の活動を行っています。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、基本条件整備、生産効率化、環境安全、人材育成の4本柱で構成されています。5S中心の基本条件整備から活動を開始し、現在では、環境安全へと広がっています。

CASE 2 改善提案表彰制度

従業員一人ひとりの安全や環境等への意識向上を目的として、改善提案活動を行っています。業務の生産性向上や作業場の安全性向上に寄与するような改善を、より率先して考え出すことを狙い、先行している事業所に倣って、改善提案を表彰する制度を水平展開しました。その結果、従業員のモチベーションの更なる向上や、常日頃からの業務への創意工夫等への改善がみられるようになりました。より効率的で、より安全な作業場を目指すためにも、地道な努力や取り組みを行っています。



CASE 3 大阪府薬事関係等功労者知事表彰受賞

10月18日、大阪府薬剤師会館にて、大阪府薬事関係等功労者知事表彰式が執り行われ、当社相談役が受賞いたしました。この表彰は、大阪府表彰規則に基づき、医薬品等の研究、生産並びに功績のあった薬事関係者に授与されるものです。当社としては、引き続き、薬事にかかわる研究や生産等を積極的に取り組むことで、環境や安全のみならず、社会に貢献してまいります。

CASE 4 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。



CASE 5 非定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定常作業時に多いと報告されています。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、非定常作業前に必ず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っています。KYを常日頃意識するためには、KY教育が重要であり、4R-KYT法を導入し、教育を行っています。4R-KYT法を行う際に、実際の作業の写真をとってきてそれを題材に行っています。



CASE 6 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います。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、作業場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います。

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、適切な管理を行っています。



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。

◆ 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き分類することが求められ、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。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、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。



社内教育

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

プラスチック・スマート登録

日本を含めた世界各国では、海洋プラスチックごみによる地球環境汚染が深刻化し、その対策が急がれています。環境省では、「プラスチック・スマート」と銘打ち、海洋プラスチックごみ問題を個人・自治体・NGO・企業・研究機関などが連携協働することにより、解決への動きを加速させることを行っています。当社は、生分解樹脂を用いた可塑性をラインナップしており、その可塑性は国際認証規格も取得しています。「プラスチック・スマート」に登録することにより、広く社会に認知されることが、社会貢献であると考えています。



子ども科学体験教室



秋祭り



展示会(KENTEN)

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
環境保全活動や
福祉活動にも積極的に
参加しています。



使用済み切手の寄贈



美化活動



クリーンアップ福井

情報の開示

【ホームページ・環境報告書】

当社は会社の状況、環境報告書などをHPにて公表しています。

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



ホームページ

環境報告書

未来に引き継がれる ものづくりの精神。



大八化学工業は大正八年の創業以来、可塑剤、難燃剤、金属抽出剤など数々の高機能製品を生みだしてまいりました。これらの製品は、生活に身近な各種プラスチックから、自動車の部品やシート、さらには現代の情報社会には欠かせないパソコンや携帯電話などの情報端末機器にいたるまで、幅広い分野で使用されています。中でもリン系難燃剤においては世界でもトップクラスの地位を確立し、国内外の生産拠点から、アジアを始め多くの地域に製品を提供することで、高い評価と厚い信頼を獲得してきました。

大正八年から培ってきた技術力をベースに新製品の創出に努めるとともに、企業としての社会的責任を果たすため、法令遵守はもちろんのこと、職場の安全衛生や環境保全などレスポンスブルケア活動にも積極的に取り組んでまいります。

大八化学工業は、今年で創業100周年を迎えますが、いつの時代においても、お客様のご期待にお応えするとともに、常に社会に貢献できる企業であり続けることを目指してまいります。

