2023
環境・社会報告書
Environmental&SocialReport

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　CSR 推進部
〒577-0056 大阪府東大阪市長堂 3 丁目 5 番 7 号 TEL 06-6736-5795　FAX 06-4308-8022
https://www.daihachi-chem.co.jp

大八化学工業株式会社

社是

温故知新

経営理念

活力のある職場環境から新たな価値を創造し、いつまでも社会から必要とされる会社、社員とその家族が幸せになれる会社で在りたい。

経営方針

既存事業の収益基盤強化

安全第一を基本に現場力を高め、効率の良い生産活動を推進します。

また、社員一人一人の労働生産性を高め、収益力の向上を図ると共に、安定した製品の供給と有用な情報やサービスの提供で常にお客様の信頼に応えます。

新たな価値の創造

弛まぬ研究開発投資によって、お客様や市場が求める製品を開発し、新たな価値を創造することで社会のニーズに応えます。

自立し活力のある職場環境づくり

社員が幸せに働ける環境を作るとともに、公正なる評価を行い、創造力や活力のある人材を育てます。

社会貢献活動の推進

SDGs の理念に基づいて持続可能な社会の実現に取り組むと共にコンプライアンスを順守した事業活動により、企業の社会的責任を果たします。

CONTENTS

社是・経営理念・経営方針 ・・・・・・・・・・ P.01
トップメッセージ ・・・・・・・・・・・・・・ P.02
会社概要 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P.03
製品紹介 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P.04
CSR マネジメント ・・・・・・・・・・・・・・ P.05
コンプライアンス ・・・・・・・・・・・・・・ P.06
レスポンシブル・ケア活動 ・・・・・・・・・・ P.07
環境保全への取り組み ・・・・・・・・・・・・ P.09
労働安全衛生・保安防災への取り組み ・・・・・ P.15
化学品・製品安全・物流安全への取り組み ・・・ P.17
社会との対話・従業員との関わり ・・・・・・・ P.19

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、物流保全、化学品･製品安全、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。

報告書の対象範囲

対　象　期　間：「環境･社会報告書 2023」は、2022 年 4 月～2023 年 3 月の実績をもとに作成しました。ただし、対象期間以前から継続する活動内容も一部含みます。
発　行　日：2023 年 6 月
次回発行予定日：2024 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

トップメッセージ

はじめに

当社は 1935 年に国内で初めて可塑剤の製造・実用化に成功してから、難燃剤や金属抽出剤などへも技術を展開してまいりました。現在の製品は、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、幅広く使用されており、主力製品となるリン系難燃剤では世界でもトップクラスのメーカーとして、国内外の顧客より品質への高い評価と信頼をいただいております。

CSR 活動としての取り組み

当社は、2020 年度に 10 カ年の長期経営計画「NEXT100」を策定し、基本方針として①既存事業の収益基盤の強化②新製品・新規事業の早期創出③自立し活力のある職場環境づくりの 3 点を定めました。

これらを実行するため、2021 年度は、一部の製品の販売終了と新しい開発商品の生産体制の構築に取り組みました。そして、2 年目である 2022 年度は、環境負荷の小さい素材である木材を対象に、ハロゲンを含まない難燃剤を開発し評価をして頂いています。さまざまなお客さまのニーズに応えるため開発スピードを上げて、早期の市場展開を目指します。また、国内 3 工場における生産の効率化や液化天然ガス（LNG）の導入により、省エネや CO_2 排出削減など環境負荷の低減にも努めています。

当社が世に送り出す製品は直接皆さまの目に触れるものではありませんが、さまざまな形で、社会からの要請に応えています。グローバルに事業を展開する化学メーカーとして、安定供給に努め、これからもお客様のご要望に応える一方で、社会課題の解決につながる技術開発に継続的に取り組んでまいります。

サステナビリティを目指して

地球温暖化による気候変動や異常気象、地球人口の急増による環境破壊の問題など、人類の未来にとって目を逸らすことのできない課題であり、企業の果たすべき役割もますます重要になっています。2015 年の COP21 では 2020 年以降の国際枠組みであるパリ協定が採択されました。2020 年 3 月、パリ協定に基づき日本は「CO_2 排出量について 2030 年度に 2013 年度比 26%減」という目標を提出しています。

この目標を踏まえて、当社では現在、生産部門の環境目標を「CO_2 排出量を 2013 年度比で毎年 1%削減」と設定し、活動しております。2022 年度は、福井工場の燃料について重油から液化天然ガス（LNG）への切り替えと、それに伴う設備導入を完了し、2013 年度比で 12.7% の CO_2 を削減いたしました。今後は、循環型社会の視点に立った取り組みも求められており、CSR 活動を通じて、社会との共生を目指してまいります。

職場環境づくりへの取り組み

「働き方改革」の推進により、当社がめざすのは、「活力のある職場環境づくりを通じて社員とその家族を幸せにする」ことです。これまで計画してきた新たな人事制度について、評価方法の見直しを行い社内への浸透を進めています。評価結果に応じて、従業員一人ひとりに対し環境整備やスキルアップの支援に取り組んでいきます。加えて、e - ラーニングによる研修やハラスメント対策を実施していきます。また、女性が活躍できる雇用環境の整備を行うために、採用者に占める女性比率を 25%以上とすることを目標として設定しました。

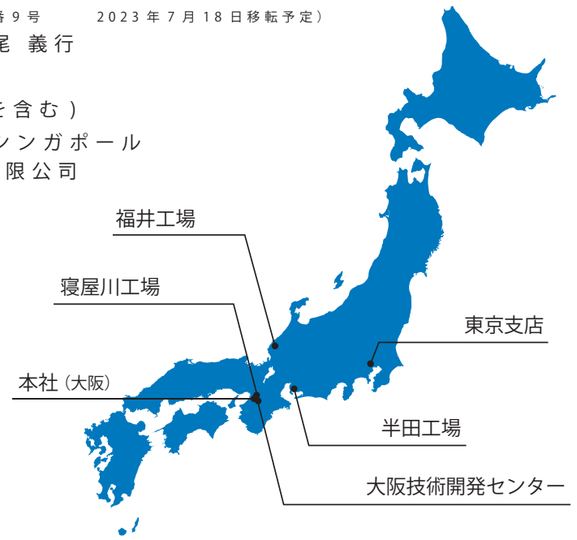
多様な従業員が能力を十分に発揮し、活躍できる環境を整備することで、従業員のサステナブルな成長を目指します。

ステークホルダーの皆様へ

我々は、今、グローバル化が進む変化の激しい時代に生きております。しかし、どのような時代であろうとも、長い歴史の中で培った技術を継承し発展させながら、技術革新の波を乗り超え、社会から求められる製品の開発を目指す姿勢に変わりはありません。ステークホルダーの皆様との対話を通じて社会価値と経済価値を基盤とした企業価値向上に努め、持続可能な社会の実現に向けて貢献してまいりますので、ご理解とご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

会社概要

商　　号	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 （大阪市中央区本町4丁目3番9号　　2023年7月18日移転予定）
代 表 者	代表取締役社長　妹尾　義行
資 本 金	8億2500万円
従業員数	275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

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と思いをはせながら、皆さまとともに豊かな社会を創造していきます。

難燃剤

【エンジニアプラスチック用】
パソコン・複合機などの OA 機器や液晶テレビ、DVD プレイヤーなどの家電製品のハウジングや内部部品の難燃化に使用されています。

【ポリウレタン用】
自動車シート・家具用ソファー素材であるポリウレタンや建材用の断熱材の難燃に使用されています。

可塑剤

【酢酸セルロース用】
液晶テレビ、パソコン、携帯電話などの液晶ディスプレイ用フィルムや写真フィルム用の可塑剤、たばこフィルターの接着剤として使用されています。

【塩化ビニル用】
農業用フィルム（ビニルハウス）など、塩化ビニル樹脂用の可塑剤として使用されています。

金属抽出剤

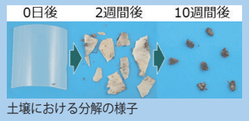
携帯電話のリチウム電池や回路基板に使われるレア・メタルを抽出するために金属抽出剤が使用されています。

サステナブルな製品開発事例

生分解性樹脂用可塑剤

当社は、国際認証規格を取得した生分解性樹脂用の可塑剤をラインナップしています。一般的に、生分解性樹脂は硬いことから使用・加工が困難ですが、当社の可塑剤は生分解性樹脂を柔らかくし、使いやすくします。また、可塑剤自体も生分解性を有し、土壌での樹脂の分解を阻害しません。また、海洋生分解性樹脂に使用した場合も同様に、海水中で樹脂、可塑剤共に分解します。今後もプラスチックが持つ環境問題を低減させるべく、取り組みを進めてまいります。

Plastics Smart



土壌における分解の様子

木材用難燃剤

木材は伐採と植林の循環によって再生産可能なサステナブル素材として注目されています。難燃剤で防火処理を施した不燃木材は建材、特に内装材で用途の拡大が期待される一方、時間経過と共に表面が白くなる白華現象が課題となっています。当社が開発した難燃剤は、不燃性と白華の抑制を両立しており、木材利用推進の一助となるべく鋭意市場展開中です。

不燃木材活用事例

CSR マネジメント

CSR 基本方針

基本方針

当社は、化学技術の進展と新たな価値の創造により、持続可能な社会の発展に貢献し、また、倫理的な事業活動により社会から信頼され、企業としての社会的責任を果たしてまいります。

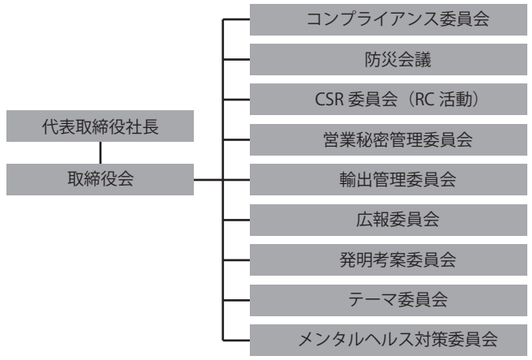
活動方針

コンプライアンス意識の向上とレスポンシブル・ケアを活動の中心として、人権への配慮や働きやすい職場環境の整備にも取り組んでまいります。
環境に配慮した製品開発や環境負荷の低減を念頭においた生産活動を通じて、地球環境の保全に継続的に取り組んでまいります。

推進組織

当社は、CSR 活動を積極的に推進するため、CSR 委員会を設置しております。この委員会の役割は活動方針の決定、施策の立案、進捗状況の管理などが主たるものであり、実際の活動については、各事業所の推進委員が委員会の方針に基づき具体的に進めております。

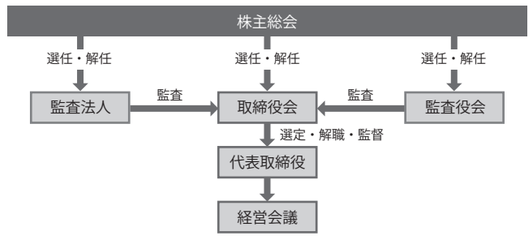
■CSR 推進体制図



コーポレートガバナンス

当社は、株主の皆様をはじめとする全てのステークホルダーの期待に応えるため、実効性のあるコーポレート・ガバナンス体制の運用に努めるとともに、より強固で充実した体制への改善を図っています。このためには、経営の透明性の向上、監督機能の強化、意思決定の迅速化および責任の明確化が不可欠であると考え、株主総会、取締役会、監査役会、監査法人による適正なコーポレート・ガバナンスを構築しています。また、「内部統制基本方針」を定め、的確に運用することで、コーポレート・ガバナンスの実行をより確実なものとしています。

■コーポレート・ガバナンス体制図



内部統制システム

当社では、社内ネットワークを利用して行動指針やコンプライアンスコード等を役員および使用人に掲示し、グループ全体のコンプライアンス意識向上に継続して取り組むとともに、コンプライアンス委員会や社内通報制度等を通じて、取締役および使用人の職務執行が法令および定款に適合しているかの確認およびリスクの回避を行っています。当社は経営会議又は取締役会議を定期的に開催しており、経営計画および業務執行について十分な検討を行っています。当会議には各取締役のほか、独立性を保持した監査役も出席し、重要な職務執行に関する意思決定を監督しております。また、重要な秘密情報書類については、各種管理規定に則り、適正な情報の保存を行っています。毎月開催される生産会議には当社および子会社の役員が出席し、経営状況等の報告を受けるとともに、親会社である当社が子会社の現状を把握できる体制となっております。監査役は、当社取締役会議に加え当社生産会議等の重要な会議に出席しております。また、業務執行に関する重要な文章を閲覧し、必要に応じて当社取締役および使用人に説明を適時求めているとともに、その説明を行った者への不利な取扱は行っておりません。

コンプライアンス

コンプライアンス推進体制

当社では、CSR 基本方針、活動方針に則り、法令や社会倫理の遵守を行うことで、より健全な企業活動を目指しています。役員や派遣社員を含む全ての従業員が共通意識をもってコンプライアンスを推進することで、企業の不祥事を未然に防止し、信頼される大八化学として社会に貢献することが可能になると考えています。2004 年 6 月より社内にコンプライアンス委員会を設置し、代表取締役社長を委員長とする推進体制にて運営しています。また、総務部門に設置した事務局にて、日々の業務にコンプライアンス活動が適切に組み込まれるよう、コンプライアンスコードの見直し、社員への教育・周知徹底、危機管理に対する取り組みを行っています。

内部通報制度

当社では、不祥事や事業リスクなどの発生を未然に防止し、会社内部のコンプライアンスを強化させるために、違反行為を察知した際に速やかな通報を可能とする内部通報制度を整備しています。本制度の運営に当たっては、社員に対し通報者保護も含めた周知活動を行うとともに、内部通報窓口に届いた通報情報を厳重に管理するなど、通報者の保護を第一に考えた運営を行っています。

営業秘密管理

秘密情報を有する書類については、文書管理規定ならびに営業秘密管理規定に基づいて、秘密情報の特定、アクセス者の管理、保管場所の特定、保管期間の設定を行うことで、適切に管理しています。また、テレワークの普及や近年の社会動向の変化、情報セキュリティに関連する法令の改正等を踏まえ、2021 年 9 月に、会社の営業秘密の漏洩を防止するため、「社外での社用パソコン使用に関する規則」を定めました。この他、営業秘密の不正な取得、使用、開示、漏洩を防止し、会社の営業秘密を保護することを目的として、営業秘密管理委員会を活動させており、規定の運用状況の管理、改正の必要性の検討、その他営業秘密の取り扱いに関する検討が行われています。また、営業秘密管理委員会は、営業秘密管理規定が正しく運用されるよう、従業員に対して適宜教育を行っています。

情報セキュリティ

リモートワークの普及など、企業の IT 環境が複雑化している今、情報漏洩を防ぐためには、従業員一人ひとりが日々の情報を適切に取り扱うための知識を身につけ、セキュリティ脅威やサイバー攻撃への対策などのセキュリティ上の注意点などに対する意識を高く持つことが重要です。システム管理室では、社外で発生する情報セキュリティ事故の要因の一つとされる標的型メール攻撃について、特徴や具体例を社内に情報共有し、注意喚起を行っています。

腐敗防止

腐敗行為は健全な経済活動を阻害し、持続可能な社会に悪影響を及ぼすとの考えから、コンプライアンスコードにて関連事項に関する方針を定めています。具体的には、法や社会倫理を遵守し、不正競争を防止するとともに購入先と適正取引を行うこと、過剰な接待や贈答品の授受を行わないこと、反社会的行為に関わらないような良識ある行動に努めること、会社資産を個人的な目的で使用しないよう適切に管理することを挙げています。また、接待、贈答については「贈収賄防止に関する基本方針」を定めることで、取引に関する記録管理、教育などによる周知、内部通報制度の運用についても明確にしています。

人権の尊重

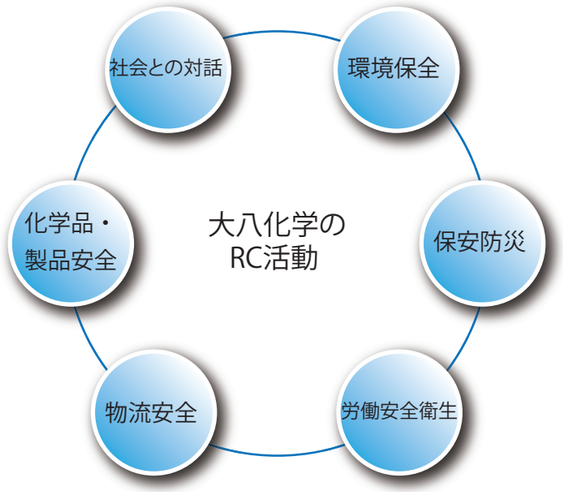
当社は、個々の人としての権利を尊重し、2020 年 10 月に「労働慣行と人権に関する方針」を定めました。これらの人権を尊重・擁護する取り組みは、全役員・従業員に適用するだけでなく、関連するステークホルダーに対しても協力を求め、人権が尊重・擁護される社会の実現に貢献していきます。すべての従業員が人権に関する問題を相談できるよう、職場での様々な問題の相談窓口を設けています。通報者の情報は保護され、通報したことを理由に不利益な扱いを受けないことを徹底しています。相談窓口はお取引先様も利用可能で、窓口の案内を行っています。

レスポンシブル・ケア

レスポンシブル・ケア活動

レスポンシブル・ケア推進体制

レスポンシブル・ケア活動とは、環境保全、保安防災、労働安全衛生、物流安全、化学品・製品安全、社会との対話の６つの要素から成り、化学品の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至るすべての過程において、環境・健康・安全を確保する取り組みを指します。当社は、社会から信頼される企業であるため、社会とのコミュニケーションを深めたり、責任ある自主的な管理活動を推進する活動を行っています。



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、保安防災、労働安全衛生、物流安全、化学品・製品安全、社会との対話の確保に努め、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．省エネルギー、省資源を推進し、事業活動に伴い排出されるすべての化学物質の排出量並びに廃棄物の発生量を継続的に低減させる。
3．新製品の開発や生産技術の改良においては全ライフサイクルの環境・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する必要な情報を従業員、輸送業者、集配業者、請負業者に提供しリスクを軽減する。
5．従業員の協力の下に、労働災害の撲滅、潜在的危険性の低減、健康増進と快適な職場環境の形成を促すとともに、緊急時対応策を整備して防災訓練を行い、万一の場合、的確な処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．製品についての環境・安全・健康に係わる正しい知識の普及に努め、一般社会の関心事に適切に対応することで理解と信頼の向上を図る。

大八化学工業株式会社は、日本化学工業協会の「レスポンシブル・ケア コード」に従い、すべての事業活動において環境保全、保安防災、労働安全衛生、物流安全、化学品・製品安全、社会との対話について最善を尽くし、確実かつ継続的に活動を推進いたします。

社是・経営理念・経営方針 トップメッセージ ／ 会社概要・製品紹介 CSR マネジメント ／ コンプライアンス レスポンシブル・ケア ／ 環境保全への取り組み 労働安全衛生・保安防災への取り組み ／ 化学品・製品安全・物流安全への取り組み 社会との対話・従業員との関わり

ステークホルダーとの関わり

当社は、グローバルに展開する事業活動において様々なステークホルダーとのコミュニケーションが重要と考え、ステークホルダーとの対話を深めることで両者の関係強化を行っています。このような様々なコミュニケーション活動や情報開示を通じて当社からの継続的なエンゲージメントを図ると共に、ステークホルダーからのご意見を事業活動へ反映することで、長期的な信頼関係を築き、企業の発展につなげます。

ステークホルダーとコミュニケーション事例

お客様
営業活動
アンケート
展示会

株主
株主総会
事業報告書
WEB サイト

調達取引先
日常の調達活動
購買方針説明
品質監査

地域社会
防災訓練見学
工場見学
クリーン活動
火災予防運動

従業員
労使協議会
社内通報制度
人事面談
社内報

業界団体
日本化学工業協会
関西化学工業協会
可塑剤工業会
日本難燃剤協会

サプライチェーンにおける取り組み

近年、企業は事業活動を通じて世界的な社会課題に取り組み、持続的な社会の発展に貢献することが期待されています。企業の社会的責任 (CSR) を果たすためには、自社の事業活動を改善するだけではなく、サプライチェーン全体で取り組みを行うことが重要です。CSR 調達に関しては、以下を実施しています。当社は、CSR 調達に係わる指針として「購買基本方針」を 2020 年 6 月に策定しております。今後は購買基本方針に基づいて資材の調達を行うことにより企業に求められている社会的責任を果たし、社会から信頼され期待される企業を目指してまいります。サプライチェーン全体を対象とした CSR 活動の一環として、サプライヤーに対しては、当社の購買基本方針への理解を求めています。2023 年 3 月末時点で、93% のサプライヤーからの返信を受領しました。また、強制労働など様々な CSR に係わる問題と調達原料との関連性の有無を確認するため、サプライヤーに対して CSR 調達に係わる問い合わせを行い、実状の確認を進めています。これからも CSR 調達に関する取り組みを継続してまいります。

環境保全への取り組み

環境方針

1．環境保全活動に積極的に取り組み、事業活動のすべての段階で、原材料や水、化学物質を含んだ資源の適正管理を行います。また、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・目標及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。環境目標を達成するために最新の環境技術を取り入れます。環境保護の活動には持続可能な資源の利用、地球温暖化への対応、生物多様性、生態系の保護を積極的に考慮に入れます。
3．環境保全に関する法規制、条例、協定及び同意した要求事項を順守しながら、環境マネジメントシステムを推進し、地域社会との共生に努めます。
4．協力会社も含めた全従業員に教育及び啓蒙を実施し、環境保全に対する意識向上を図ります。そして、潜在的な緊急事態の発掘に努めを行い、想定された緊急事態に対応する教育・訓練を実施し、地域公害や汚染事故を未然に防ぐように努めます。
5．この環境方針は、協力会社を含めた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。

大八化学工業株式会社は、大阪府寝屋川市の準工業地域に寝屋川工場を、愛知県半田市の衣浦湾に面した工業専用地域に半田工場を、福井市北部のテクノポート工業専用地域に福井工場を有しており、1919 年の創業以来、エステル化技術をもとに多種の製品を生みだしてまいりました。今後も、大阪技術開発センターを開発拠点として、常に顧客の要望にこたえながら環境に優しい製品を開発すべく努力して参ります。プラスチック用可塑剤及び難燃剤のトップメーカーとして、より良い地球環境そして、地域環境改善のための環境方針を定め、環境に優しい製品の開発及び環境負荷の低減を目指し、継続的に環境保全活動に取り組みます。

昨今、世界各地で平均気温が上昇傾向にあること、干ばつ・集中豪雨などの異常気象が頻繁にみられることなどから、地球環境に配慮した施策はさらに重要度を増しています。いつまでも社会から求められる企業であるために、当社は環境面に関してもエネルギーの使用を合理化すること、廃棄物の排出を最小限にすること、水などの資源を効率的に使用することなど、多くの課題に対して真摯に取り組みを続けています。
日頃から生産活動の改善に関する目標を掲げて活動を行っており、様々な成果も出ています。工場の熱源である蒸気ボイラーの燃料をすべての工場でガスに転換させることができました。その結果、CO_2 排出量だけではなく、燃焼の際に発生するばい煙の量も削減できました。また、本年は一部の廃水の自社処理化や副生成物の有効利用等が実施できたことから、廃棄物の発生を削減することができました。この点は、ISO14001 の外部審査においても充実点として高く評価されました。環境面以外でも、すべての生産拠点で C-TPM (Compact-Total Productive Maintenance) を導入し、整理・整頓をはじめとした取り組みを通じて、働きやすく生産性の高い職場づくりを進めている他、協力会社と自社の社員が合同で社内研修を実施するなど事業所全体で認識を共有しています。

ISO14001 認証取得状況

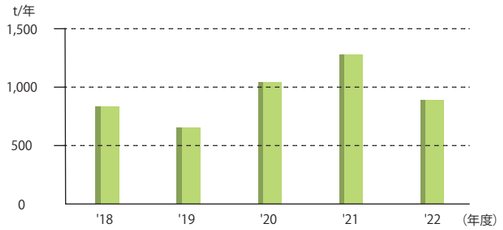
当社は、自ら定めた環境方針に沿って環境への負荷を低減し環境保全活動を推進するための施策として、環境マネジメントシステムを運用し、ISO14001 の認証を取得しています。

事業所名	更新審査	認証取得	審査登録機関
本社	2023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			
大八化工（常熟）有限公司	-	2021年8月	ZRX

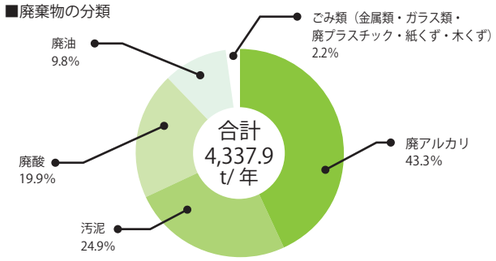
省資源・廃棄物削減

事業活動に伴って排出される様々な廃棄物については、生産段階から発生の抑制に取り組んでいます。各工場で取り組んでいる内容は多岐に渡っており、例えば、発生した排出物に自社処理を加えて減量化する取り組み、生産工程を改良して不要な排出物を削減する取り組み、いままで廃棄していた副生成物を精製またはその他処理を行い再利用・再資源化する取り組みなどを実施しています。また、この他にもごみ分別回収の実施、使用済み製品容器ドラムの回収・リサイクルを通して 3R 活動を推進させています。
今年度は、廃棄物を削減する取り組みおよび排出物を再利用する取り組み等を推進し、外部で焼却処分していた廃棄物が減少したことから、最終埋立処分量も昨年度より 350t 削減されました。今後も削減への取り組みを継続してまいります。

■最終埋立処分量



■廃棄物の分類



▶ 廃棄物を削減する取り組み

1,4- ジオキサン含み廃水の処理検討

2012 年の法改正により、1,4- ジオキサンの排水濃度上限が定められました。従来通常廃水として処理していた廃水を産業廃棄物として処理する必要が生じたため、産業廃棄物の量が一時的に増加しました。その処理方法について数年にわたって検討を行い、オゾン処理と蒸留を組み合わせて処理することで、対象の廃水のうち産業廃棄物として扱う必要がある廃水の量を 2.4% まで減少させることができました。その結果、外部に委託処理する廃棄物を大幅に削減できました。

1,4- ジオキサン含み廃水処理設備

生産に使用する溶剤の削減

生産時に溶剤を使用する一部製品の製法を見直し、原料を溶剤として過剰に使用することで溶剤を使用しない製法が確立できました。その結果、廃棄物の排出量を削減しました。

産業廃棄物の削減

溶剤を含むことから産業廃棄物となっていた廃水に対し、溶剤を除去する工程を確立し、除去することで自社の廃水処理設備で処理が可能となりました。結果として、産業廃棄物の排出量を削減することができました。

▶ 排出物を再利用する取り組み

副生成物の販売

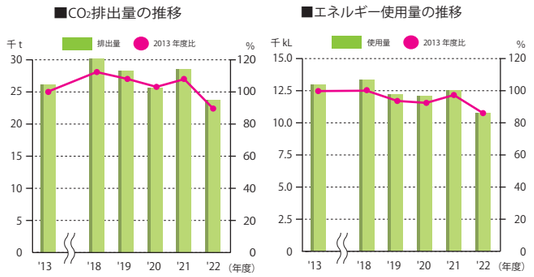
生産中に副生成物が発生する場合がありますが、一部については精製処理を行うことによって製品として再利用しています。また、当社の場合、原料として大量の塩化リンを使用していることから、生産時に大量の塩化水素が副生します。これらは、専用の回収設備を設置して全量回収しており、副生塩酸として出荷しています。塩酸は活性炭ろ過などの処理を行い品質を向上させ、需要用途の拡大を図っています。

廃アルカリ・廃油の再利用

廃アルカリは、従来は産業廃棄物処理業者にて焼却・埋立処理が行われていましたが、処理業者を見直し、セメントの原料として使用することで再資源化することが可能になりました。また、一部の廃油は自社処理が困難なため産業廃棄物として扱ってましたが、エマルジョン化の処理を行い、助燃材として再資源化することが可能になりました。

温室効果ガス削減と省エネルギーへの取り組み

各部門において CO_2 排出量やエネルギー使用量の削減に関する目標を設定しています。特に生産部門では効率的な生産計画の策定、省エネルギー機器への更新、生産技術の改良などの取り組みを行うことで省エネルギー対策を着実に実施し、CO_2 排出量を削減させる活動に積極的に取り組んでいます。当社は、2013 年を基準として CO_2 の排出量を毎年 1% ずつ削減するという目標を立てて活動を行っています。2022 年度は、前年度と比較して CO_2 排出量を削減することができました。最も大きな要因は福井工場の蒸気ボイラーの燃料を LNG に切り替えたことにあります。その他にも、下記の取り組み事例について着実に実施しています。生産量の増減に伴う影響もありますが、今後も目標を達成できるよう、引き続きエネルギー効率の向上や改善に注力して取り組んでまいります。



▶ 取り組み事例

生産面での取り組み

- 福井工場では、今までボイラーの燃料に重油を用いてきましたが、LNG のサテライト設備を設置し、ガスへの転換を昨年完了させることができました。これにより、すべての国内事業所の蒸気ボイラー燃料が都市ガス、LNG となり、CO_2 排出量の削減に大幅に貢献しています。
- 当社では、工業用水を一旦受水槽に貯めてポンプで各工場へ給水し、冷却等のために使用された後に受水槽に戻すなどの形で循環利用していますが、工場を停止しているときはエネルギー使用削減のため給水ポンプをこまめに停止させています。

LNG サテライト設備（福井工場）

物流面での取り組み

- 製品出荷時に使用するフォークリフトをディーゼル車から運転中に CO_2 を排出しないバッテリー駆動車に随時更新しています。また、従来からあるディーゼル駆動フォークリフトもアイドリングストップを徹底させています。
- 原料入荷、製品出荷の輸送業者のトラック等に対してもアイドリングストップをお願いしています。
- 製品輸送の際に、モーダルシフトの活用を推進しています。モーダルシフトを用いた配送について事前にお客様に確認し、活用できることが確認された場合に採用しています。

バッテリー駆動フォークリフト

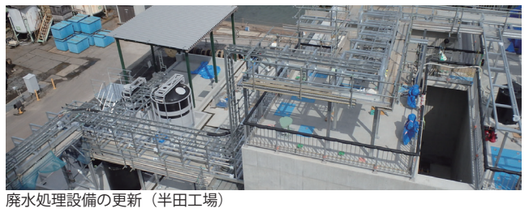
事業所内構造物への工夫

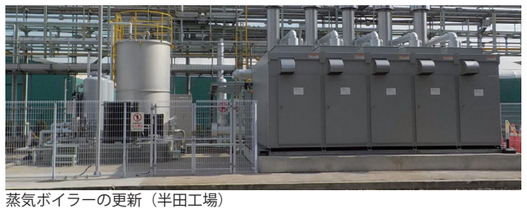
- 建築構造物の一部に遮熱塗装を行っており、作業環境の改善と省エネルギー効果が期待されます。

環境および安全・防災投資

環境対策投資および安全・防災・衛生対策投資の費用については、右表のとおりです。2022 年度は廃水処理設備や蒸気ボイラーを更新するなど、環境負荷低減につながる大型投資を行ったため、投資総額が昨年より大幅に増加しました。この他、環境対策として行った事例を次ページにて紹介いたします。

環境対策投資		52.7%	970,298千円
内訳	省エネCO_2排出量削減	5.6%	
	環境負荷低減対策	45.5%	
	環境対策その他	1.6%	
環境対安全・防災・衛生対策投資		47.3%	871,906千円
内訳	設備老朽化対策	39.8%	
	労働安全・作業環境改善対策	4.7%	
	爆発・火災・漏洩対策	1.6%	
	安全・防災・衛生対策その他	1.2%	
合計		100.0%	1,842,204千円


廃水処理設備の更新（半田工場）


蒸気ボイラーの更新（半田工場）

▶ 取り組み事例

ボイラーの排熱回収

寝屋川工場では、ボイラーから排出される高温のブロー水の熱を利用するため、熱交換器を設置し、ボイラーに供給する水を予熱する様に改良いたしました。現在、効果を検証中ですが、使用エネルギーの削減が期待されます。

熱交換器

環境に優しい機器への更新

すべての事業所において、機器更新の際には、省エネルギー性能を重視して選定しています。例えば、半田工場では、使用頻度の高い工業用水の送液ポンプを更新する際、省エネルギー性能の高い機器を選定しました。

工業用水ポンプ更新

以下の事項について、すべての事業所で随時行っており、毎年、確実に成果が表れています。

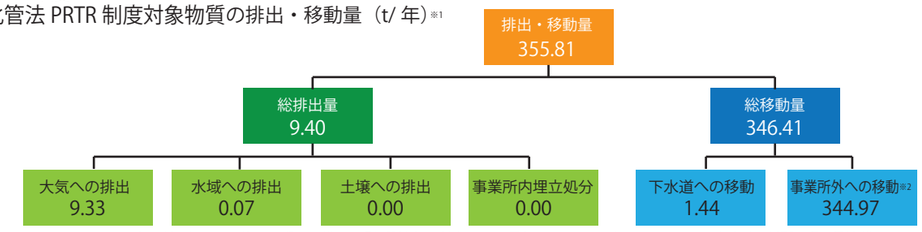
- 不良蒸気トラップの交換：蒸気トラップは故障すると蒸気を噴き出し続けたり、ドレンが溜まって配管内の蒸気の流れが悪くなるなど、エネルギーロスを発生させることから、定期的に巡回を行い故障した機器はすぐに交換しています。
- 不良保温材の補修　：老朽化した場合、保温材自体の劣化だけではなく、水が保温材へ侵入することで本来の性能が発揮できず、エネルギーロスにつながるため、定期的にチェックの上、補修するようにしています。
- 照明の LED 化　：照明をエネルギー消費効率の良い LED に随時置き換えています。大阪技術開発センターは、すべての照明器具の更新を完了させました。

法対応に係る取り組み

▶ 化管法 PRTR 制度対象物質への取り組み

当社では、1996 年より日本化学工業協会による化学物質の環境への排出量調査に参加し、事業所外への化学物質の排出量の把握を行っておりましたが、2001 年 4 月からは特定化学物質の環境への排出量及び管理の改善に関する法律（化管法）に基づき、化学物質の環境への排出量の管理を適正に行っています。各排出量・移動量につきましては、下表のとおりです。

■2022 年度
化管法 PRTR 制度対象物質の排出・移動量（t/ 年）※1



※ 1 法では、kg・有効数字 2 桁ですが、本報告書はトン (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量はゼロです。
※ 2 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。

▶ 省エネ法評価制度

経済産業省では省エネ法で要求される定期報告書等を審査した結果を基に、S（優良事業者）・A（更なる努力が期待される事業者）・B（停滞事業者）・C（要注意事業者）の 4 段階の評価を行っており、S 評価の事業所は省エネ優良事業者として経済産業省のホームページで公表されています。当社は、2018 年度以降 A もしくは S クラスと評価されており、良好な状態を継続しています。

経済産業省 事業者クラス分け評価制度の評価結果				
2018年	2019年	2020年	2021年	2022年
S	A	A	S	S

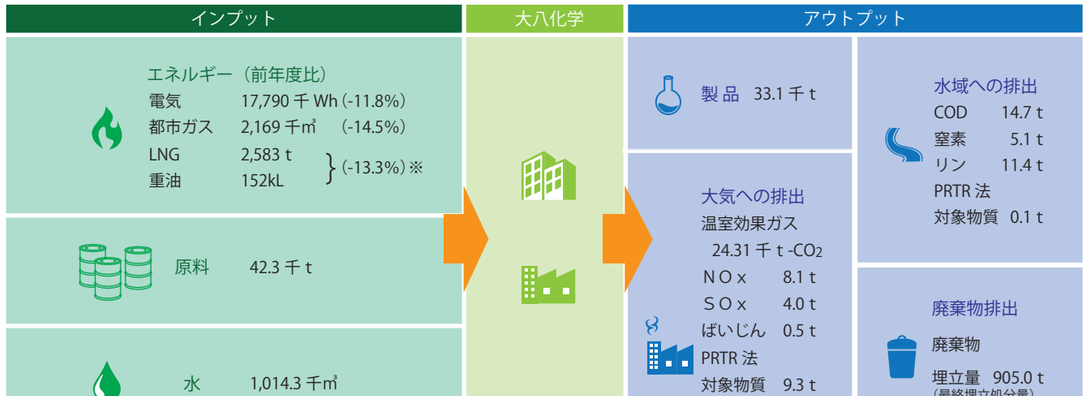
▶ 健全な作業環境の維持

当社は生産工場や研究所で化学物質を取り扱う作業者の健康と安全を確保するため、作業者が化学物質をばく露しない様に、定期的に作業場の化学物質濃度を計測し、作業環境に問題がないか確認しています。この他、新しい化学物質を扱う際や新しい作業を行う際は、あらかじめリスクアセスメントを実施して、作業を行っても健康や安全が確保されているか確認を行っています。リスクが懸念される場合は、対象の化学物質にばく露しない方法を検討し、作業環境を改善した後に改めてリスクアセスメントを実施することで、リスクを安全なレベルまで低減しています。

作業環境測定

2022 年度マテリアルバランス

マテリアルバランスとは、企業の事業活動における原料や水などの資源や電気等エネルギーの投入量（インプット）と、その活動に伴って発生した製品および環境負荷物質（アウトプット）をまとめたものになります。インプットおよびアウトプットに該当する量を把握することで、実施した施策が効果的なものであったか確認を行うと共に、新たな施策を検討する際に活用しています。2022 年度のマテリアルバランスは下表のとおりです。



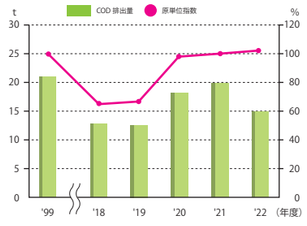
※福井工場は蒸気ボイラーの燃料を LNG に転換済みだが熱媒ボイラーでは重油を使用しているため、前年度比は重油と LNG の総発熱量で算出

公害防止

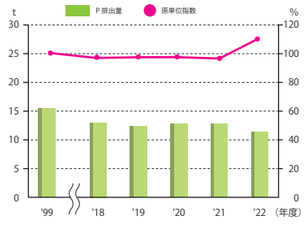
水質汚濁防止

各事業所とも工場立地に適合した廃水処理設備を導入し排水中の 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を図っています。処理システムの改良やプロセスの改善により、排出量を抑制する努力をしています。

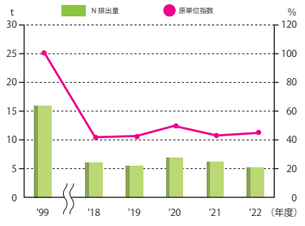
■COD排出量と原単位指数の推移



■P排出量と原単位指数の推移



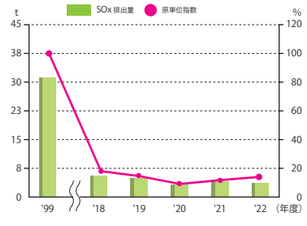
■N排出量と原単位指数の推移



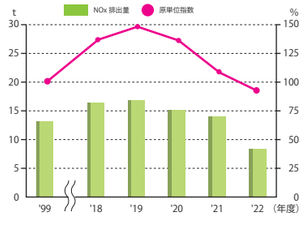
大気汚染防止

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ています。ボイラーの燃料と空気の比を調整するなど種々の取り組みを行い、その削減に努めています。

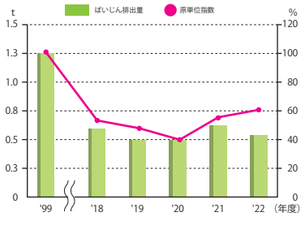
■SOx排出量と原単位指数の推移



■NOx排出量と原単位指数の推移



■ばいじん排出量と原単位指数の推移



水使用量の削減と水質環境保全

当社では水資源をより効率的に使用するため、様々な施策を検討し、実施しています。例えば、寝屋川工場では、雨水槽を設置しており、回収された雨水は消防水利などに活用されています。また、ポンプ冷却のために使用された工業用水も回収し、再利用しています。
生産プロセスで発生した廃水は、工場内で微生物を用いた処理を行い、廃水中の有機物を分解することで法律で定められた濃度基準まで低減させ、環境への負荷を最小限とする処理を実施しています。なお、放流する排水は、自社で濃度管理を行うほか、定期的に第三者機関で分析することで、法定基準を満たすことを確認しています。
福井工場では、廃水処理に回転円板浄化装置を採用しています。ばっ気処理法に比べて必要動力が少なく、余剰汚泥の発生量が少ないという利点があります。
半田工場では、廃水処理設備の更新の際、処理効率だけではなくエネルギー消費の面も考慮に入れて全面的に見直しを行いました。その結果、従来よりも省エネルギーでの運転が期待されています。

回転円板廃水浄化装置（福井工場）

廃水処理設備の更新（半田工場）

大気環境保全と臭気改善対策

大気環境に対する影響の一つに、ボイラーの排ガスが挙げられます。ボイラーの排ガスに含まれるばい煙は、使用する燃料に大きく左右され、重油より都市ガス、LNG などを使用した方がより少なくなります。当社のすべての事業所の蒸気ボイラーは、都市ガスや LNG への切り替えが完了できました。このことから、ばい煙の排出量削減が期待できます。また、半田工場では、ボイラーを更新した際、ボイラー本体の省エネルギー性能を追求するだけではなく、工場内に供給する蒸気の圧力などの運転条件についても見直しを行いました。蒸気圧が高いほどより高熱源となりますが、従来より蒸気圧を下げても生産が可能であることを確認したため、生産活動へ反映させ、一段と省エネルギー化を進めることができました。
反応設備から排出されるガス中には生産活動に由来する化学成分を含んでいるため、ガス洗浄塔で処理を行うことにより、これらの化学物質を除去する様に努めています。
この他、寝屋川工場では、廃水処理のろ過工程に浸漬平膜浄化装置を導入しています。以前使用していた廃水処理設備は廃水の液面が大気に開放されていましたが、浸漬平膜浄化装置の場合、装置内の密閉空間で処理を行うため、臭気の抑制に成功しています。あわせて、装置内のろ過膜モジュールは凝集剤を使用することなく、ろ過が可能であるため、使用薬剤の低減にもつながりました。

蒸気ボイラーの更新（半田工場）

浸漬平膜浄化装置（寝屋川工場）

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、労働安全衛生に関しては、当社版のマネジメントシステムを導入し、活動しています。このマネジメントシステムを運用させることにより、潜在的な危険有害要因を低減させる取り組みや安全衛生管理に関するノウハウの継承を的確に実施する仕組みを確立させており、日々の安全操業を支えています。

労働安全衛生方針

大八化学工業株式会社は、無事故・無災害の達成と従業員の労働安全衛生の確保を事業活動の基本と認識し、心身共に健康で明るく働きやすい職場環境の維持・向上に取り組みます。
安全が全てに優先するとの認識のもと、各人が安全に対する知識を深めると共に、安全作業の基本を習得し、従業員一人ひとりの努力によって不安全状態を改善することを安全管理活動とします。
又、従業員の作業環境改善に対する意識を高揚する事で作業環境を改善し、従業員の健康被害を未然に防止します。

1. 全社一丸となって、リスク低減ならびに作業環境改善に取り組み、従業員の労働安全衛生を最優先とする。
2. 労働安全衛生関係諸法令および各事業所において同意した要求事項を遵守する。
3. 教育訓練による啓蒙を通じて、労働安全衛生の重要性を全従業員に周知し、意識の高揚及び活動の活性化を図る。
4. 過去に発生した事故事例は生きた教材であると認識し、事故発生原因の徹底究明ならびに本質安全を追究する。
5. 心と体の健康維持、増進を目的として、風通しの良い職場の形成に努める。
6. 本方針と労働安全衛生マネジメントシステムを定期的に見直し、効果的な改善を継続的に実施する。

私たち化学製品を扱う企業にとって、安全操業が何よりも優先される事項です。当社は、レスポンシブル・ケアの考えのもと、2004 年 5 月より当社版・労働安全マネジメントシステムを導入しています。従来の安全衛生活動に加え、職場における潜在的危険要因を事前に特定し、その要因の除去・低減を図って災害の未然防止に取り組んでいます。しかしながら、2022 年度は休業を伴う労働災害が発生していることから、今後も全労災事故の発生を防止できるよう、更なる施策を検討し、実施してまいります。

■ 労働災害の発生状況に関するデータ

	2018年	2019年	2020年	2021年	2022年
度数率	0.00	0.00	1.94	0.00	1.88
強度率	0.00	0.00	0.00	0.00	0.01

$$\text{度数率} = \frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延べ実労働時間数}} \times 1{,}000{,}000$$

$$\text{強度率} = \frac{\text{延べ労働損失日数}}{\text{延べ実労働時間数}} \times 1{,}000$$

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。万が一の事態に備えて、年度計画をたてて防災訓練を行い漏洩対策、初期消火や緊急停止等の措置を実践さながらに訓練しています。また、各工場だけではなく大阪技術開発センターにおいても自衛消防隊を組織しています。今回も新型コロナウイルス感染症の影響で一部の訓練は変更されましたが、制限のある中でも効果的な訓練を立案し実施しました。このほか、大地震や津波等の災害が発生した際に交通機関が寸断され、帰宅できない場合を想定し、従業員用の非常食や各種防災備品の備蓄を行うと共に緊急地震速報の導入等の対策を行っています。新型コロナウイルス感染症対策としては、製造部門においても、業務の中で「三密」（密閉空間・密集場所・密接空間）が生じぬよう最大限の配慮を行いました。これらをはじめとした取り組みを行うことにより、従業員の健康と安全の確保を最優先に操業を継続しました。

出初め式（半田工場）

操法競技会（福井工場）

総合防災訓練 (大阪技術開発センター)

総合防災訓練（寝屋川工場）

活動内容紹介

安全衛生委員会

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管理する安全衛生委員会を組織し、毎月の会議で報告し合って、取り組みの向上を図っています。
各専門委員会の活動を通して、総合防災訓練、事業所の安全点検、電気計装設備点検等を実施しています。また、これらの活動を通して、従業員の職場における安全と健康への取り組みを労使一体となって実施しています。

外部業者による電気設備点検

外部業者による消防設備点検

工場安全診断と安全パトロール

当社では独自の取り組みとして、各事業所の従業員が相互に他の事業所のチェックを行う工場安全診断を年に 1 回実施しています。診断時には指摘事項だけでなく、良い取り組み事例についても取り上げており、その内容を各自の事業所に持ち帰って水平展開させています。また、各事業所におきましても、各専門委員会の活動として生産現場や職場のパトロールを定期的に実施し、職場に潜む危険因子の洗い出しを行った上で対策を実施しています。

安全パトロールの実施状況

安全パトロールの指摘事項確認

C-TPM 活動

全員参加型の生産保全体制である C-TPM(Compact-Total Productive Maintenance) を全工場で導入しました。C-TPM 活動は、5S 活動（整理・整頓・清掃・清潔・躾）に代表される基本条件整備のほか、生産効率化、人材育成、安全・環境の 4 項目で構成され、人と設備の体質改善を目標としています。従業員一人ひとりが 5S 活動に積極的に取り組むことで、各個人の担当に対する責任意識が強くなり、担当の設備についての自主保全活動に役立てています。

実地点検

活動報告会

安全提案表彰制度

当社では各個人が安全や環境等への意識を向上させられるよう安全提案活動を行っており、活動を充実させるために提案を表彰する制度も取り入れて運用を継続しています。これらの活動は着実に実を結んでおり、より働きやすい職場づくりが推進されると共に、従業員のモチベーションが向上し、日頃から業務に対する創意工夫が積極的に行われるようになるなど、様々な改善が見られています。

安全提案表彰式

災害時・緊急時の対応

災害が発生した際に迅速に各従業員の安否確認ができるよう、スマートフォンを用いて安否を確認するシステムを導入しました。このシステムを利用した安否や状況を報告する手順の訓練を定期的に実施しています。この他、日頃から家族との連絡手段の確保や徒歩での帰宅ルートの確認など、従業員へ大規模災害への備えを呼びかけています。また、各事業所では災害に備えて資材や食料の備蓄を行っており、定期的に見直しを実施しています。寝屋川工場では、災害や緊急事態などの停電時でも商品の供給が可能な自動販売機の導入を行いました。

安否確認訓練

災害救援ベンダー

化学品・製品安全・物流安全への取り組み

化学品・製品安全への取り組み

化学物質の管理強化

世界的に化学物質は管理の強化が進められており、使用の前に認証を得る必要がある国が増えているため、その国に合わせた申請を行っています。例えば、欧州の場合、ECHA（欧州化学品庁）へ物質の登録を行っています。このほか、当社の製品を安心してお使いいただくために、法令で求められない製品についても SDS（安全データシート）を発行しています。また、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結果を記載し、「GHS 対応 SDS」として発行しています。また、欧州であれば REACH 規則に適合した SDS など、地域ごとに異なる要求を満たした SDS を作成しています。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（https://www.daihachi-chem.co.jp/msds/）に掲載しています。

GHS 対応 SDS

化学物質管理の定期教育

化学製品を扱う企業として、製品の研究段階から、製造、使用、廃棄に至るまで、コンサルタント会社も起用しながら、適切に国内外の法規制を遵守できるように配慮しています。その範囲は、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ものとなります。当社では、国内外の化学物質規制に関する各種法規制の最新情報をいち早く入手できるように取り組み、社内教育に取り入れています。

化学物質管理オンライン講習会

輸出管理の定期教育

昨今、世界各地で紛争が顕在化していることから、安全保障が特に注目されています。国際的な平和及び安全を維持するため、日本では外国為替及び外国貿易法（外為法）の遵守が求められます。当社では、輸出管理委員会を組織し、輸出に係わる審査を管理しています。厳格な輸出管理を維持するため、データベース上で輸出先の承認を受けないと出荷できない仕組みを構築し、審査漏れを防止しています。また、輸出に係わる関係者に対しては定期的に貿易管理に関する社内講習会を開催し、最新の規制情報を周知しています。

輸出管理説明会

物流安全への取り組み

危険物輸送への取り組み

製品の出荷を安全・確実に実施するため、規制に即した梱包方法はもとより、積み込み時の注意点をチェックリストにまとめ、トラブルを未然に防止しています。万一の事故が発生した場合に備えて、緊急時の処理内容をまとめた「イエローカード」を常に運送会社に携行させて、物流の安全を確保しています。混載等でイエローカードが携行できない場合でも「容器イエローカード」を容器に貼付することで国連番号、指針番号から潜在危険性や緊急時の措置を確認でき、有事の際にも的確に措置対応できるようにしています。更に、毒劇法、安衛法、化管法で求められる GHS 要素のラベル表示についても、対象化学品のみではなく全製品の容器イエローカードに併せて記載しています。

イエローカード

容器イエローカード
（GHS 対応ラベル表示）

品質マネジメントシステム

当社は、各工場で定めた品質目標に沿って品質マネジメントシステムを運用し、ISO9001 の認証を取得しています。お客様に製品を安心してお使いいただけるよう、品質と安全性の高い製品の提供に努めています。定期的な内部監査を実施しているほか、外部審査を受審しています。また、社員への品質教育にも力を入れています。

品質管理 ISO9001 認証取得状況

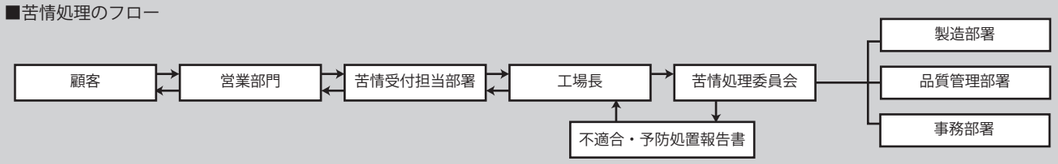
事業所名	更新審査	認証取得	審査登録機関
福 井 工 場	2022年1月	1998年1月	JCQA
半 田 工 場	2020年5月	1999年5月	
寝屋川工場	2020年4月	1999年4月	
大八化工（常熟）有限公司	2022年8月	2007年9月	ZRX（※）

（※）2019 年より認証機関を変更しました。

お客様からの声に対応する取り組み

クレーム対応、納入規格書・仕様書や各種文書の提出などについて、適切かつ迅速な対応に努めています。各工場では、クレームや要望事項を製品に対する工程や品質の改善の機会と捉え、幅広い視点から品質のレベルアップができるよう取り組んでいます。近年、高度化・高水準化が進む顧客要望に対応するために、品質リスク評価の実施や関係する工場間同士の協力体制を深め、より一層の品質保証体制の強化を図るべく、諸活動に注力しています。

■苦情処理のフロー



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す。

TOPICS　EcoVadis 社の CSR 調査で「シルバー」評価継続取得

EcoVadis 社の CSR 調査は世界各地で 10 万社を超える企業が採用しています。当社は 2022 年もシルバーメダルを継続して獲得しました。シルバーメダルは、全体の上位 25% 以内であることを示しています。今後も CSR への取り組みを継続し、サプライチェーンから信頼される企業として成長してまいります。

社会との対話・従業員との関わり

ワーク・ライフ・バランスの推進

当社は、従業員が仕事と生活を両立しながら活躍することを積極的に支援するため、制度の拡充や職場の風土づくりを進めています。多様な人材が主体性を持って活躍できる環境整備に注力してまいります。

次世代育成支援対策推進法に基づく行動計画

計画期間	2020 年 9 月 1 日～ 2023 年 3 月 31 日
目　標	仕事と子育て両立のためのサポートを充実させる。
施　策	子どもの看護休暇について、時間単位での取得を可能とする社内制度を実施する。
目　標	男性の子育て目的の休暇の取得を促進については、育児休業を取得しやすく、職場復帰しやすい環境を整備する。
施　策	制度概要に関する研修を管理職へ実施し、周知するとともに利用を促進する。

女性活躍推進法に基づく行動計画

計画期間	2022 年 6 月 1 日～ 2026 年 3 月 31 日
目　標	採用者に占める女性比率を 25%以上とする。
施　策	・女性社員へのヒアリング ・ヒアリング結果をもとに、課題検討 ・社内環境の整備 ・学生へのアピール （企業説明会の参加、求人媒体の活用等）

多様な人材が働ける職場づくり

当社では、様々な個性や障がいのある人も含めて全従業員が気持ちよく働ける職場の環境づくりに取り組んでいます。例えば、大阪技術開発センターでは、多機能トイレを設置しており、バリアフリーを考慮した設備となっています。また、ライフステージにも配慮し、従業員の就業を支援する制度を取り入れ、運用しています。例えば子育て世代に対しては、男性の育休取得を推進し、子どもの看護休暇を時間単位で取得できる形で導入するなどの取り組みを行っています。男性の育休取得も実績が増えてきています。子どもの看護休暇は、2021年度には3人、2022年度には6人と利用者数が増加しています。また、雇用時の女性比率25%以上を目標に掲げており、近年、女性の従業員比率は13.5%以上を保っています。この他、定年後も継続して就労を希望する従業員に対して65歳まで再雇用を行っており、2022年度は、13名が勤務しています。今後も多様な人材が共存可能な労働環境を整えてまいります。

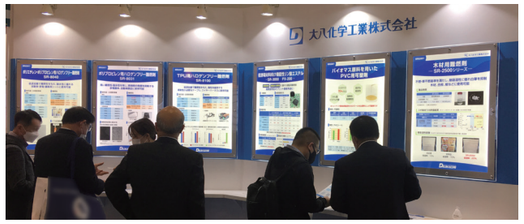
福利厚生

入社から退職後に至るまでのライフステージにおいて、社員が安心して生活できるよう、各種の福利厚生制度を整備しています。

制度の名称	制度の概要
持株会	毎月一定額を給与・賞与から大八化学工業株式会社の株式を購入する制度です。購入金額に一定の割合の奨励金が会社より付与されます。
財形奨励金制度	住宅購入資金や老後資金、その他の目的の為の資金を給料やボーナスから貯蓄する制度です。「財形住宅貯蓄」「財形年金貯蓄」「一般財形貯蓄」の3種類があり、財形制度を利用する社員には、財形奨励金を補助しています。
永年勤続表彰	長年に渡って誠実に勤務し会社へ貢献されたことへの労をねぎらうため、勤続10年から5年毎に表彰しています。
年金ライフプランセミナー	定年退職後の人生をより充実したものとしていただくために「経済、健康、生きがい」を主要テーマとして理解を深めていただくことを目的としたセミナーを開催しています。

高機能プラスチック展への出展

2022 年 12 月 7 日（水）～ 9 日（金）にかけて幕張メッセにて開催されました第 13 回高機能素材 Week 内の第 11 回プラスチック ジャパン（高機能プラスチック展）に出展致しました。今回は開発品を中心とした展示を行いました。会期中は多くの来場者が当社ブースにお越しいただき、盛況のうちに無事閉会する事ができました。当社技術で用途を広げ、社会への貢献を目指します。



地域社会とのコミュニケーション

自主的な活動として、定期的に各事業所周辺地域の美化活動を実施しています。福井工場では、行政・県民が一体となって県下一斉に環境美化活動を行う「クリーンアップふくい大作戦」に参加しました。また、大阪技術開発センターでは随時周辺の美化活動を行っています。自治体が主催する清掃活動への参加や自主的な活動を通して、地域社会とのコミュニケーションを今度も推進していきます。

永年勤続表彰

永年勤続表彰は長年に渡って会社に貢献されてきた従業員を表彰する制度です。表彰式は、各事業所で開かれ、社長が各事業所に訪問し、お祝いの言葉とともに表彰状を対象従業員に贈呈されました。なお、対象従業員には、ねぎらいの意味も兼ねて特別休暇が付与されました。取得された特別休暇は旅行に充てるなど、従業員のリフレッシュにつながっており、気持ちを新たに仕事に取り組める環境づくりに役立っています。

従業員の安全と健康

定期健康診断の他に化学物質取扱者を対象とした特殊健康診断やストレスチェックを実施しています。ストレスチェックの結果に基づき希望者対して医師面接指導を行っています。この他、メンタルヘルス対策委員会を組織化し、従業員が悩みを相談できる環境や、健やかに仕事が取り組める職場づくりを推進しています。なお、2022 年度のストレスチェック受診率は 100%でした。

工場安全祈願祭

当社では、生産活動において安全対策を最優先に取り組んでいます。その一環として、寝屋川工場と福井工場では、初午の日に安全祈願祭が厳かに執り行われました。当社役員、工場関係業者の方、関連部署の代表社員が柏手を打ち、構内の稲荷社へ安全操業を祈願し、出席した社員一同、安全への意識を新たにしました。

所属団体・イニシアチブ

地球規模の新たな課題である海洋プラスチックごみ問題の解決に向けた取り組みを世界全体で推進することが求められています。海洋プラスチックごみを削減するためには、廃棄物の適正管理に加え、プラスチック製品の３Ｒの取り組みのより一層の強化や、生分解性に優れたプラスチック、紙等の代替素材の開発と普及の促進など、喫緊の対応が求められています。業種を超えた幅広い関係者の連携を強めイノベーションを加速するためのプラットフォームとして設立された「クリーン・オーシャン・マテリアル・アライアンス」（英 文名：Japan Clean Ocean Material Alliance、略称「CLOMA」）に当社も参加し、これまで培ってきた技術を活かし、新規素材の開発に取り組んでいます。

当社は、環境への配慮と持続可能な社会づくりに寄与していくため、下記のイニシアチブを支持しています。

- クリーン・オーシャン・マテリアル・アライアンス（略称 CLOMA）
- プラスチック・スマート
- 関西 SDGs プラットフォーム　等

私たちは、下記の団体に所属しています。

- 一般社団法人日本化学工業協会
- 公益社団法人大阪府工業協会
- 関西化学工業協会
- 可塑剤工業会
- 日本難燃剤協会
- 大阪商工会議所　等

労使関係

労使関係としては、管理職及び経営に関する部署を除く全従業員（嘱託社員を除く）が加入している大八化学工業労働組合が組織されています。従業員の労働条件などについては、労使協議会を設け、経営陣と交渉・協議しています。会社は組合員の正当な組合行動の自由を認め、これを理由として不利益な取り扱いをすることを禁止しています。よりよい職場環境の実現に向けて従業員と経営のコミュニケーションを積極的にはかり、健全な労使関係の構築・維持に努めています。

活動内容

組合員の生活を守り、より働きやすい職場を目指すため活動に取り組んでいきます。

主な労使協議

会社と労働組合との間で業績説明会や労使協議会を年２回以上実施しています。その他必要に応じて労使協議会を開催しています。

安全に関する訓練

安全教育・研修

当社は、従業員・常駐業者の安全・保安の教育に取り組んでいます。何気ない日常の作業についても例題を出して KYT（危険予知訓練）を行い作業に潜むリスクを洗い出しています。また実際の業務においても非定常で行われる作業については必ず全員参加で KY（危険予知）を実施し重点項目や対策について上長に報告し作業にあたっています。これらの取り組みで安全対策の周知や教育につながっています。また、最近では VR（仮想現実）キットを用いた訓練を試験的に導入しており、危険を臨場感のある形で体験することで、作業に潜むリスクへいち早く気づくように訓練しています。このほか、大阪技術開発センターでは、備え付けの保安防災器具をいつでもすぐに使用できるようにするため、定期的に空気呼吸器の装着訓練や担架を用いた搬送訓練等を行っています。更に、外部講師の指導の下、AED の使用方法の教育や、自衛消防隊が主体となって感電事故防止教育を実施するなど、様々な形で従業員への教育を計画し、実行しています。

AED 講習

空気呼吸器装着手順訓練

担架を用いた搬送訓練

感電事故防止教育

教育

情報セキュリティ教育

昨今、あらゆる業務が情報端末を用いて行うことが一般的となり、企業が管理する情報へのアクセスが便利になっている一方、情報端末を介した情報漏洩も問題となっています。そのため、従業員一人ひとりがセキュリティに関する知識を身につけ、情報を適切に取り扱うことが重要になっています。情報セキュリティ強化の一環として、大阪技術開発センターでは 49 名の従業員が大阪府警察本部から技術情報等の流出をめぐる現状と課題についての講演を受講し、実際にあった事例などを元に分かりやすく学びました。

知的財産教育

企業経営を行う中で製品に係わる知的財産を構築し活用することは重要な要素であるため、従業員に対して知的財産に関する教育を行うことは必須のものとなっています。当社では、知財情報課員を講師として研修を定期的に行っており、今年度は国内外の特許制度の概要について教育を行いました。知財情報課は他部署と連携しながら、将来、企業価値を高める知的財産を創出するため知財活動を強化しています。

自己啓発・ハラスメント研修

当社では職位ごとに求められるスキル・知識を習得するための研修制度を整備しておりますが、その中で自己啓発や個人の能力開発につながるプログラムも選択可能とするなど、従業員の成長を支援しています。人権・ハラスメントに関しましても計画的に実行し、2021 年度には管理職向けの教育に e - ラーニングを活用し、各従業員が時間を有効利用できる形で実施いたしました。

労働に関するデータ

		2020 年	2021 年	2022 年
全従業員数		275人	279人	275人
女性従業員比率		13.5%	14.0%	13.8%
女性管理職	人数	3人	2人	2人
	割合	6.8%	4.2%	4.3%
年次有給休暇取得率		60.0%	54.0%	61.6%
月平均時間外労働		3.7時間	5.0時間	4.6時間
介護休暇利用者数		-	13人	17人
障がい者雇用率		2.2%	1.4%	1.1%
再雇用者数		1人	9人	13人
育児休業復職率		-（※）	100.0%	-（※）
育児休業取得者数	男性	0人	0人	0人
	女性	1人	2人	2人
短時間勤務利用者数		6 人	7人	5人
子の為の看護休暇利用者数		-	3人	6人
教育時間総計		2,243時間	2,041時間	3,143時間
一人当たりの平均教育時間		8.3時間	7.5時間	11.7時間

※2020 年度、2022 年度は対象者がいませんでした。