

環境・社会報告書
Environmental & Social Report

2025

大八化学工業株式会社



編集方針

当社のすべての活動は、経営理念、経営方針をもとに取り組んでいます。ステークホルダーの皆様にお伝えするとともに持続可能な成長に取り組んでまいります。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 2025」は、2024 年 4 月～2025 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まれます。

発行日：2025 年 6 月

次回発行予定日：2026 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

CONTENTS

トップメッセージ	P.02
大八化学の歴史	P.03
大八化学の事業活動と SDGs のマッピング	P.04
大八化学の製品および開発商品	P.05
社是・経営理念・経営方針・中長期経営計画	P.06
大八化学のビジネスモデル	P.07
環境と労働・安全への取り組み	
レスポンシブル・ケア活動	P.08
環境保全・ISO14001 環境方針	P.09
レスポンシブル・ケア活動にまつわるマテリアリティと KPI	P.10
環境保全	P.11
労働安全衛生・保安防災	P.17
ステークホルダーとコミュニケーション	
ステークホルダーおよびサプライチェーンとの関わり	P.21
購買基本方針	P.22
品質基本方針	P.23
化学品・製品・物流安全	P.24
地域対話	P.25
人権と倫理	
コーポレートガバナンス	P.26
内部統制	P.27
企業倫理	P.28
ダイバーシティマネジメントの各種取り組み	P.29
コンプライアンス教育	P.31
コミュニケーション	P.32
会社概要・会計データ・財務データ	P.34

直下真空蒸留釜（通称：地球釜）について

昭和 10 年（1935 年）頃、当社の可塑剤の量産化を進めるために、創業者（田上寛伍）が実験器具の三口フラスコを参考にして銅工所の職人に作成を依頼しました。釜（銅製）の容量は 300L、重量約 300kg になります。地球釜は 3 基作成され、TCP、TPP、DOP などの当社の主力可塑剤が昭和 24 年（1949 年）頃まで、この釜を使用して生産がされていました。





代表取締役社長
妹尾義行

はじめに

当社は、100年を越える歩みの中で、日本国内で初めて可塑剤の製造を成功させたのを皮切りに、リンの特性を利用した難燃剤、金属抽出剤などの製品を生み出してまいりました。これらの製品は、国内外の顧客からの高い評価と信頼のもと、自動車や家電、パソコンやスマートフォンなどの情報機器、建材といった非常に幅広い分野で使用されております。ファインケミカルのリーディングカンパニーとして責務を果たしながら、持続可能な開発目標（SDGs）の達成にも積極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

当社では、環境保全、法令遵守、安全操業を確実に遂行するため、従前よりレスポンシブル・ケア活動に取り組んでまいりましたが、更に環境、社会、経済という面において持続可能な事業活動を目指すサステナビリティ活動へと発展させ、ステークホルダーをはじめ、社会から求められる活動を行っています。

例えば地球温暖化の要因とされる温室効果ガスを減らすため、当社のエネルギー消費で影響が大きいボイラー燃料を見直しました。具体的には、従来は重油を使用していましたが、寝屋川工場や半田工場では都市ガスに、続いて福井工場においても液化天然ガス（LNG）に切り替えました。この切り替えによりすべての事業所でほぼ重油が不使用となり、切替前と比較してCO₂排出量が大幅に削減されました。その他、各事業所で消費エネルギー削減につながる施策を随時計画の上、実行しています。

また、当社では全商品に対してカーボンフットプリントの算定を開始しました。これにより、当社製品を使用した際のCO₂排出量が明確になります。その他、バイオマス原料の利用や資源循環による原料の調達など、持続可能な技術の開発を積極的に行っています。

以上に加え、サステナビリティ評価の第三者機関であるEcoVadisにより6年連続でシルバーメダルの評価を受けています。これからもサステナビリティ活動を継続し、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。

ステークホルダーの皆様へ

時が経過するにつれて、社会から求められる内容も次々と変化してまいりました。しかし、どのような時代でも、長い歴史の中で培った技術を礎に、新たな知見を積極的に吸収し応用することで、社会の皆様から求められる製品を提供していく所存です。今後とも変わらぬご支援を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。

可塑剤のパイオニア、リン酸エステル系難燃剤のリーディングカンパニーです。

01 可塑剤の国産化

大八化学の技術は、酢酸の製造から始まっています。これは創業者が酢酸の製造販売を行う商社で職務経験を有し、郷里の阿蘇に酢酸の原料である木炭の供給ルートを確認していたことによると伝えられています。このように酢酸を自ら調達できることを利用し、その酢酸をエステル化することで酢酸エステル系溶剤の分野に事業を広げていきました。

1930年代に入り、わが国では、それまで輸入に頼っていた可塑剤の需要増を受けてこれを国産化する動きが生じます。大八化学も酢酸エステルでの実績をもとに、当時可塑剤として流通していた各種エステル系可塑剤の生産検討に乗り出しました。その結果、1935年には国内で初めてTCPの生産に成功します。続けてTPP、DBP、DMP、DEPの生産を開始し、太平洋戦争中には航空機塗料用の可塑剤として売り上げを伸ばしました。

太平洋戦争が終結し、戦後の混乱を乗り越えて復興が進む中、塩化ビニル工業の勃興により可塑剤の需要が高まることとなります。大八化学はこれら塩ビ用可塑剤の事業化に乗り出し、DBP、DOPといったフタル酸エステル系可塑剤の供給を開始しました。

02 可塑剤からリンの特性を生かし、難燃剤、金属抽出剤へ

塩化ビニル工業の発展に伴う新規参入により、フタル酸エステル系可塑剤においても競争が激化し、新たな事業分野への進出が求められました。そこで1970年代に入り、電線ケーブル用の難燃可塑剤として使用されていたTCPを皮切りにして、リンの特性を生かした難燃剤分野に事業を展開することとなります。この決断が、CR-530、CR-504LそしてTMCPPといった軟質・硬質ウレタン用難燃剤の創出へとつながるのです。これらは、いずれもウレタンへの効果が高いため、自動車シートや建材の断熱などに多岐にわたって使用され、新たな事業の柱となりました。

また、難燃剤の開発と同時期にリン酸、ホスホン酸における金属への配位を利用した、金属抽出剤の開発にも着手しました。1974年には分離の難しいレアアースの需要拡大に合わせて、DP-8Rの国産化を行い、続いてPC-88Aの開発に成功しました。PC-88Aは、現在も大八化学を代表する金属抽出剤として、国内外に名を馳せています。

03 縮合リン酸エステルの開発と展開

1990年代に入り、エンジニアリングプラスチックの生産量が伸び始め、家電、OA、自動車部品等にもこれらのプラスチックが使用されるようになると、難燃剤への要求が多様化します。例えば、臭素系難燃剤の環境問題から、ノンハロゲン系難燃剤であるリン酸エステル系難燃剤への期待と需要が高まりました。またエンジニアリングプラスチック成型時の高温でも揮発しないよう、難燃性の他に耐熱性が要求されることになりました。そこで大八化学は、これまでウレタンフォーム用難燃剤として展開してきたリン酸エステルの縮合化技術を応用し、芳香族リン酸エステルの縮合型難燃剤として、CR-733S、CR-741、PX-200を開発したのです。

これら難燃剤は国内外でトップシェアを確保し、今日の大八化学の主力製品になっています。

04 さらに先を見据えて

以上のような歴史を経て、大八化学は、可塑剤、難燃剤、金属抽出剤といった事業を展開するに至っています。

今後は事業の柱である、難燃剤事業の新規商品開発を進め、リンの特性を生かした機能性添加剤やファインケミカルおよびライフサイエンスの分野へ、新たな事業展開を目指してまいります。



大八化学の事業活動とSDGsのマッピング

分野	事業内容	影響・具体例	SDGsマッピング
既存製品	リン酸エステル系難燃剤 二塩基酸エステル系可塑剤 金属抽出剤	家電、自動車、住宅関連の防火、防災 塩化ビニル、ゴム製品、塗料分野、(主に住宅)と農業、食品包装分野 レアアースの資源保護、資源循環	
開発商品	高耐熱性リン酸エステル系難燃剤<SR-3000, PX-202> 導電性高分子<SR-1760> ポリ乳酸用生分解性可塑剤<DF-101> バイオベース可塑剤<SR-2830, SR-2840> アクリル基含有リン酸モノマー<DAIPROVE-2400, SR-2770>	暮らしの利便性、快適性(主に高速通信分野) 電子材料、コンデンサー部品 環境負荷低減(包装容器、住宅内装) 環境負荷低減(包装容器、住宅内装) ライフサイエンス、暮らしの利便性、快適性	
環境	エネルギー消費と温室効果ガスの低減 生物多様性への取り組み 環境保全	Scope-1、2の削減; 太陽光、太陽熱の利用、省エネルギー設備の導入 Scope-3の削減; 原料のバイオベース化と資源循環、プロセスの低エネルギー化 JBIBへの加入 省資源、水質及び大気汚染防止、水使用量の削減、廃水処理	
社会	労働安全衛生、保安防災 人材育成とキャリアプラン 持続可能な資材調達と物流安全 地域対話	防災体制、労働安全衛生マネジメントシステムの導入 新人事システムの導入、定期教育の実施 法令、法規制の遵守、化学物質のリスクアセスメント 理科実験教室、地域清掃活動	
ガバナンス	人権の尊重とワークライフバランス 各種委員会	人権教育と制度の導入 内部統制、コンプライアンス、情報セキュリティ	

可塑剤

可塑剤は各種プラスチックに添加することにより、柔軟性を与えて成形加工を向上させます。こうして成型された、フィルム、シート、食品包装材、住環境素材に使用される大八化学の可塑剤は、安全性が高く、人の健康や環境に配慮した製品を取り揃えています。

酢酸セルロース用可塑剤

主な製品

DMP DEP DBP
トリアセチン TPP

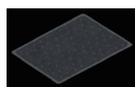
塩化ビニル用可塑剤

主な製品

DOP DINP DOA
TCP TXP CDP

アセテートプラスチック、繊維、水処理膜、液晶ディスプレイの偏光板保護フィルム、ベースフィルムに使用されています。

塩化ビニルのシート、フィルム、レザーや塩化ビニルタイル、塗料、ペースト、シーリング材に使用されています。



マット

自動車シート

主な製品

DAIFATTY-101

主な製品

SR-2830 SR-2840

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、生分解性樹脂は硬く使用・加工が困難ですが、可塑剤を添加することにより、加工が容易になります。また、可塑剤自体も生分解性を有しており、土壌では樹脂とともに分解します。さらに、海洋生分解性樹脂に使用した場合も同様に、可塑剤は海水中で樹脂と共に分解します。今後もプラスチックに起因する環境問題を低減させるべく、更なる製品開発を進めてまいります。

天然由来、非可食であるカルダノールを使用したバイオベース可塑剤です。またバイオプラスチックへの応用も可能です。また生分解にも優れ、環境安全性の非常に高い可塑剤です。

カシューナッツオイルを原料としています



土壌における分解の様子

難燃剤

難燃剤とは、燃焼しやすい高分子材料に添加することによって、燃焼の拡大を阻止する添加剤です。プラスチック、ゴム、木材、繊維等の高分子有機材料を難燃化するために広く使用され、火災による人的・経済的損失を食い止めることに大きく貢献しています。更に、大八化学は安全性や環境に配慮した難燃剤を取り揃えています。

エンジニアリングプラスチック用難燃剤

主な製品

CR-733S CR-741 PX-200

ポリウレタン用難燃剤

主な製品

硬質ウレタンフォーム TMCPP
軟質ウレタンフォーム CR-504L CR-570

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に使用されています。樹脂はPC,ABS,PS,PPE,PC/ABS (アロイ) が主です。

ビルの断熱材や自動車シートのクッション材として使用されています。



スマートフォン



ビル



自動車シート

金属抽出剤

金属抽出剤を用いることで、特定の元素（金属イオン）を分離・抽出します。レア・アース（希土類）は17の元素それぞれが優れた性質を持ち、情報技術やエネルギー分野など、これからの時代にますます期待が高まる素材として注目されています。また、コバルト、ニッケルのような貴重な金属が混ざったものや純度の低いものからこれらを分離し、高純度で取り出すには高度な技術や工程が必要です。これを簡単に分離、抽出できるのが、大八化学の金属抽出剤です。

レアメタル用金属抽出剤

主な製品

PC-88A TBP SFI-6 SFI-6R

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。



スマートフォン



回路基板

可塑剤

ポリ乳酸用生分解性可塑剤

主な製品

DAIFATTY-101

バイオベース可塑剤

主な製品

SR-2830 SR-2840

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、生分解性樹脂は硬く使用・加工が困難ですが、可塑剤を添加することにより、加工が容易になります。また、可塑剤自体も生分解性を有しており、土壌では樹脂とともに分解します。さらに、海洋生分解性樹脂に使用した場合も同様に、可塑剤は海水中で樹脂と共に分解します。今後もプラスチックに起因する環境問題を低減させるべく、更なる製品開発を進めてまいります。

天然由来、非可食であるカルダノールを使用したバイオベース可塑剤です。またバイオプラスチックへの応用も可能です。また生分解にも優れ、環境安全性の非常に高い可塑剤です。

カシューナッツオイルを原料としています



土壌における分解の様子

難燃剤

高耐熱性リン酸エステル系難燃剤

主な製品

SR-3000 PX-202

耐熱性、耐加水分解性を有し、リサイクル特性に優れた、半導体や電子材料用途への使用が可能です。特に高速通信分野や低誘電性を必要とする基板への適性があります。

5G通信機器など高周波対応のプリント基板



難燃剤 (高機能グレード)

ファインケミカル

導電性高分子

主な製品

SR-1760

従来、高分子は電気を通しにくく絶縁材料として使用されてきました。当社の開発した含リン高分子は導電性に優れており、金属に変わる材料として、電極や基板への使用が可能です。更には、高分子であることを利用した太陽電池、パネルへの応用等、再生可能エネルギー分野への応用も可能です。



高性能コンデンサ

アクリル基含有リン酸モノマー

主な製品

DAIPROVE-2400 SR-2770

アクリル基含有リン酸モノマーは、柔軟性・密着性・低刺激性であり、特にリン酸基を有する為に、無機材料への接着性に優れ、UV,EBでの硬化が可能です。電材、プリント配線板、樹脂フィルム、塗料、コーティング材料の様な産業用途の他にも歯科材料や化粧品原料などのライフサイエンス分野にも適応が可能です。



化粧品

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。

社是

温故知新

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。

中長期経営計画<NEXT100>

- ・期間：2021年度～2030年度
 - Phase-1 変革期、工場整備 2021年度～2025年度
 - Phase-2 成長期、新規事業 2026年度～2030年度
(2025年4月 計画の見直し)
- ・2030年度の売上げを200億円、営業利益10億円以上を目指す。
- ・NEXT100の重点項目(長期発展のためのブレない基本方針)
 - 1) 既存事業の収益基盤強化
 - ・生産体制の再構築と安定操業確保、コンプライアンス遵守
 - ・既存製品の収益性向上
 - 2) 新たな収益の柱となる新規事業の早期創出
 - ・研究・開発体制の刷新と業務効率化
 - ・産官学提携・業務提携などアウトソースの積極活用
 - 3) 自立し活力のある職場環境づくり
 - ・人材育成と評価のプロセス強化
 - ・柔軟な働き方の導入
 - ・人材教育の充実
 - ・業務の効率化推進
 - ・職場環境の見直し

INPUT



人的資本 (2024年3月時点)

従業員274名
研究開発人員約30名
(直接研究人員約11%)

大阪技術開発センターには知財、環境規制、サステナブル関係の人員を配置



財務資本 (2024年3月時点)

総資産264億円
純資産184億円
(自己資本比率70%)



知的資本

特許関係
リン酸エステル系難燃剤を中心に特許権利化、出願を行っている。



製造資本

国内3製造拠点 海外1製造拠点
エネルギー
電気14,011千Wh LNG2,184t
都市ガス1,360千m³ 原料28.8千t
水1,168千m³



社会・関係資本

共同研究開発の推進
産官学連携の強化

BUSINESS

経営方針

既存事業の収益基盤強化
新たな価値の創造
自立し活力のある職場環境づくり
社会貢献活動の推進

中長期経営計画NEXT100 (2021年度～2030年度)

●●● NEXT100の重点項目 ●●●

● 既存事業の収益基盤強化

生産体制の再構築
安定操業確保
コンプライアンス遵守
既存製品の収益性向上

● 新たな収益の柱となる新規事業の早期創出

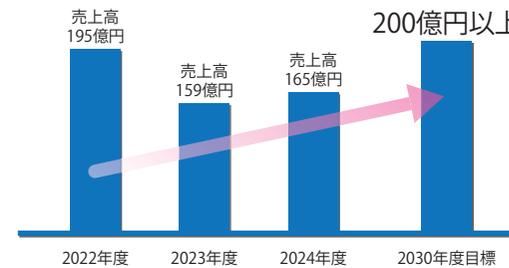
研究・開発体制の刷新
業務効率化
産官学提携・業務提携など
アウトソースの積極活用

● 自立し活力のある職場環境づくり

人材育成と評価のプロセス強化
柔軟な働き方の導入
人材教育の充実
業務の効率化推進
職場環境の見直し

OUTPUT

2022年度業績	2023年度業績	2024年度業績
売上高：195億円	売上高：159億円	売上高：165億円
営業利益：5億8千4百万円	営業利益：-5億6百万円	営業利益：1億1千6百万円
経常利益：10億1千9百万円	経常利益：4億2千5百万円	経常利益：5億9千5百万円



可塑剤

酢酸セルロース用

塩化ビニル用

主な製品

主な製品

DMP DEP DBP
TPP トリアセチン

DOP DINP DOA
TXP CDP TCP



難燃剤

エンジニアリングプラスチック用

ポリウレタン用

主な製品

主な製品

CR-733S CR-741 PX-200

CR-504L CR-570 TMCPP



OUTCOME

中長期経営計画NEXT100

- 2030年度以降の売り上げを200億円以上、営業利益を10億円以上を安定して継続させる。
- 主力リン酸エステル系難燃剤の収益性向上と工場整備計画 (CR-741, PX-200, CR-504L)
- 新規難燃剤の開発と可塑剤のバイオベース化
- ファインケミカル商品の研究開発促進
- 原料 (リン) の資源循環検討



SR-3000 PX-202

高耐熱性リン酸エステル系難燃剤



カシューナッツオイルを原料としています

SR-2830 SR-2840

バイオベース可塑剤



SR-1760

導電性高分子

基礎基盤

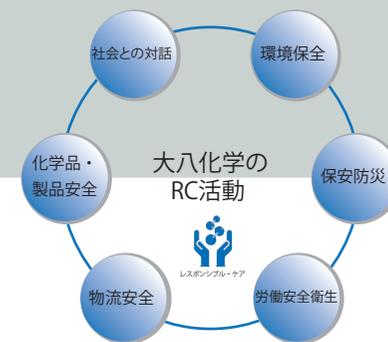
CSR, サステナビリティの取り組み
コーポレートガバナンスの強化
気候変動への取り組み
(GHG排出削減や生物多様性保全)
積極的なRC活動の推進



Plastics Smart



企業と生物多様性
イニシアティブ



レスポンスブル・ケア活動

当社の環境及び労働、安全、健康への取り組みはレスポンスブル・ケア基本方針に則り、運用されています。

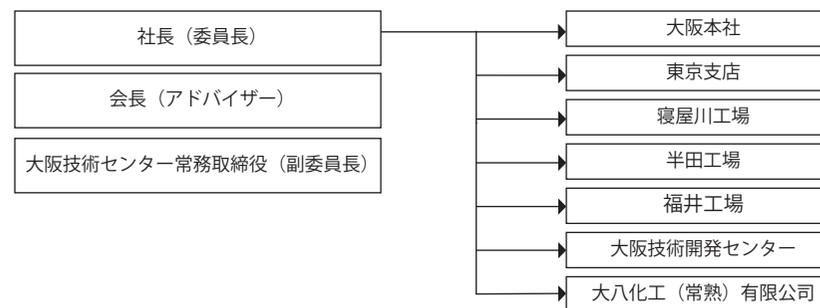
また、社長を委員長とし、すべての部門の責任者が委員として参加するCSR委員会を組織して活動を行っています。CSR委員会では、各部門における毎月の活動報告と共に活動への指示があり、内容は全社員に周知されます。

レスポンスブル・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「レスポンスブル・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。

推進体制<CSR委員会>



*各事業所長

国際的なイニシアティブへの参加

レスポンスブル・ケア（RC）世界憲章への支持宣言書署名

RC世界憲章は、世界のRC活動をさらに充実・強化させるために、国際化学工業協会協議会（ICCA）が制定した化学産業界共通の自主的な活動方針です。

当社はこの活動方針に賛同しており、RC世界憲章を支持しています。当社は国内だけでなく、世界的な健康・安全・環境保全の向上に、より一層貢献することを約束しました。



環境保全・ISO14001 環境方針

当社の環境に関する活動は、環境方針に則り運用しています。本活動は、経営層をトップマネジメントとしており、各事業所で支部E M S委員会を開催し、活動進捗が報告されています。各事業所の取り組み事項はトップマネジメントに報告されると共に、その内容は全社員にフィードバックされます。

ISO14001 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。

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。

認証書（国内）

審査登録機関	JCQA
認証取得	2002年4月
更新審査	2023年4月
事業所名	本社 寝屋川工場 半田工場 福井工場 大阪技術開発センター



認証書（海外）

審査登録機関	ZRX
認証取得	2021年8月
更新審査	2024年7月
事業所名	大八化工(常熟)有限公司



レスポンシブル・ケア活動にまつわるマテリアリティとKPI

当社では、レスポンシブル・ケアに関する環境保全、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、重点項目を定めて活動を行っています。

RC活動の項目	マテリアリティ(重点項目)	KPI(活動内容)	参照ページ	SDGs マッピング
環境保全	当社温室効果ガス(CO ₂)削減に対する取り組み	2013年度比で20%削減目標のところ、48.2%削減	P11	   
	全社CO ₂ 排出量および全製品のカーボンフットプリントの揭示	2030年までに揭示のところ全社CO ₂ のみ揭示 (50%)	P11	
	生物多様性の保全	JBIBへの加盟、生物多様性に関する課題について従業員への周知	P12	
	産業廃棄物の削減、再利用促進の検討	廃棄物発生量は、昨年度比で約18%増加(生産量増加のため)	P13	
	環境法令への取り組み	ISO14001で定めた規定に基づき、100%遵守	P14	
	省エネルギーと環境投資	エネルギー消費量の原単位を改善 (0.50→0.47)	P15	
保安防災・ 労働安全衛生	休業災害・不休災害ゼロとリスクアセスメント	不休災害ゼロを継続中	P17	   
	プロセス予知訓練や体感型防災訓練の実施	各事業所から5名づつ参加	P19	
	プラント安全性評価の実行	4事業所で工場安全診断を実施	P20	
物流安全・ 化学品・製品安全	物流業者への保安教育の実施	安全衛生管理計画表に基づき教育を100%実施	P19	   
	化学物質管理体制の整備	化学物質管理者を設置	P20	
	顧客への環境・安全情報提供	すべての顧客に対し必要な情報提供を実施	P21	
	場内物流事故ゼロ	場内物流事故の発生1件	P24	
社会との対話	地域との対話、地域貢献活動の継続	理科実験教育や清掃活動を実施	P25	 

当社温室効果ガス (CO₂) 削減に対する取り組み

当社は温室効果ガス (CO₂) の削減を、ISO14001 の目標として掲げています。国が掲げる削減目標の基準年である 2013 年から毎年 1% (総量ベース) 削減を当社の目標としており、各事業所で取り組みが進められています。尚、2023 年度の削減率は、Scope-1+Scope-2 で 48.2% (目標は 20%) を達成しており、引き続き Scope-3 の削減とカーボンニュートラルを目指した取り組みを実施してまいります。

目標設定条件と取り組み事例 (Scope-1、Scope-2)



当社のCO₂排出量は、Scope-1 (燃料使用や工場プロセスによる直接排出) とScope-2 (購入した電力や熱の使用による間接排出) の合算として算出しています。

取り組み事例

- ・蒸気トラップ診断器を用いた効率的な不良蒸気トラップの交換
- ・フォークリフトや構内のトラックに対してアイドリングストップに関する注意喚起の実施
- ・フォークリフトをエンジン車からバッテリー駆動車に更新
- ・製品輸送のモーダルシフト
- ・建屋の遮熱塗装
- ・冷却に使用した工水のリサイクル
- ・ボイラー燃料を重油からLNGへ転換



今後の取り組み事例

- ・太陽熱利用システム、工場ボイラーの負荷を低減
- ・蓄熱システム、廃熱の利用
- ・太陽光発電、蓄電 省エネルギー設備の導入
- ・省エネルギー設備の導入と電力の見える化
- ・廃水処理設備のランニングコストを削減

数値データ

排出量のデータ	2013年度	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度
生産量(t)	28,970	31,089	32,978	23,711	16,380
CO ₂ 排出量(CO ₂ -t)	30,279	26,460	25,615	20,353	15,678
CO ₂ 原単位(CO ₂ t/t)	1.045	0.851	0.777	0.858	0.957
2013年度比の削減率(%)		12.60%	15.40%	32.80%	48.20%

Scope-3 CO₂排出量の削減について

当社はScope-3(上流)のCO₂発生量も算出しており、その割合は全社排出量の70%となっています。全CO₂排出量の過半数を占めるため、以下の技術検討を行いながら削減に努めてまいります。



- ※原料のバイオベース化、特にバイオベース可塑剤への転換
- ※合成プロセスの低エネルギー化
- ※原料(リン)の資源循環
- ※廃水、廃液、廃棄物の削減と再利用化の検討

生物多様性の保全

生物多様性の保全は気候の安定、食料や水の供給に寄与するとともに、自然とのふれあいなどを通じて、私たちに良質な生活をもたらしています。企業には、製品の原材料から廃棄に至るバリューチェーンを通して、生態系に与える負の影響を回避、軽減、回復する活動が求められています。

基本的な考え方

生物多様性に配慮した事業活動を進める

生物多様性と気候変動の問題は密接な関係にあることから、環境方針に掲げています。当社は、事業内容に関わるものから生物多様性に配慮した活動を着実に実施してまいります。

当社の生物多様性保全へのアプローチ

- ✓ ステークホルダーとの連携および気候変動防止など
- ✓ 環境マネジメントシステムに生物多様性、生態系の保護を積極的に考慮に入れる
- ✓ 事業活動と生物多様性の関係の把握
- ✓ 生物多様性の保全活動を推進
- ✓ 生物生活環境の保全の促進
- ✓ 従業員への生物多様性の重要性の教育



社内報による教育の例

イニシアチブへの参加

企業と生物多様性イニシアチブ（JBIB : Japan Business Initiative for Biodiversity）への加入

（一社）企業と生物多様性イニシアチブは、2008年に設立された生物多様性の保全を目指して積極的に行動する企業の集まりで、環境省「30by30」のコアメンバーです。当社は、JBIB ネットワーク会員として2025年4月に入会しました。



<https://jbib.org/>

JBIBは企業活動と生物多様性の関係を可視化する研究やNGO・研究機関との意見交換会、「いきもの共生森づくりガイドライン」の発行などの取り組みを行っています。

水への取り組み

当社は環境方針に水の適正管理を掲げており、水使用量の削減、再利用に関わる取り組みを行っています。

取り組み事例（水使用量の削減・再利用）

- ・ 雨水槽を設置し、回収した雨水を消防水利へ再利用
- ・ ポンプの冷却水を回収し、工業用水として再利用

取り組み事例（水適正管理）

廃水ごとに適切な処理を加えて有機化学物質の濃度を低下させるほか、当社は微生物を用いた廃水処理を行い、法律で定められている濃度基準値を確認した後に、系外へ排出しています。また、廃水に合わせて微生物処理の手法も変更しています。



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）

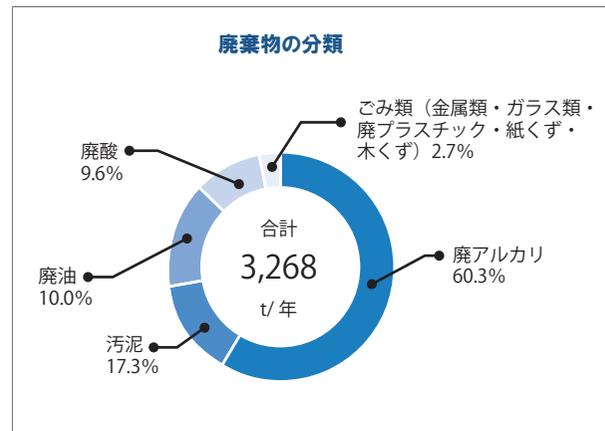
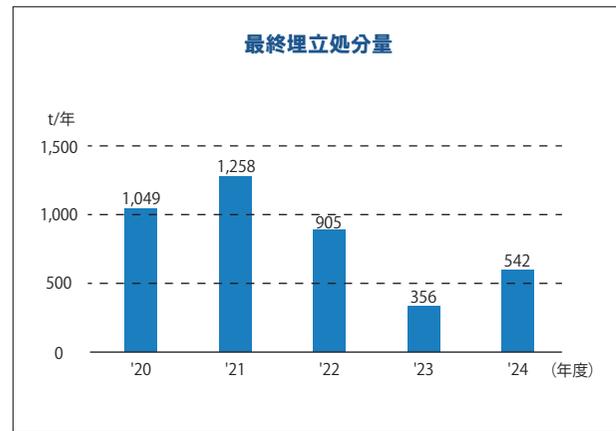
廃棄物削減への取り組み

環境保護の重要性が高まる中、廃棄物の削減は当社が取り組む重要な活動です。生産性を高め、リサイクルを進めながら持続可能な環境への検討を進めてまいります。

省資源・廃棄物削減

当社では生産活動を通じて汚泥、廃油、廃酸や廃アルカリ、廃プラスチックなどの産業廃棄物が発生しますが、これらの廃棄物を削減するため、3R（リデュース、リユース、リサイクル）を主体とした活動を行っています。

2024年度の廃棄物発生量は3,268tであり、昨年より約18%増加しました。また、最終埋立処分された廃棄物は約130t増加しました。この結果は、生産量が増加したことに加え、生産品目が変化したことによる影響と考えています。今後も廃棄物を削減させるための活動を進めてまいります。



取り組み事例

廃棄物量削減

- ・ 廃水中の1,4-ジオキサンの分解および当該廃水の減量化
- ・ 溶剤を使用しない製法の確立による廃油の削減
- ・ 廃水中の溶剤回収ならびに当該廃水の自社処理化

再利用

- ・ 副生成物を精製し、一部用途向けにリサイクル
- ・ 廃アルカリをセメントの原料として再資源化
- ・ 廃油をエマルジョン化し、助燃材として再資源化
- ・ 廃フレコンバックの再利用



1,4-ジオキサン含み廃水処理設備（福井工場） 廃フレコンバックの再利用（寝屋川工場）

環境法令への取り組み

当社では、ISO14001 の運用を通して、環境法令の遵守を行っています。具体的には、環境法規管理規定を基に環境法規、法令を調査し、各事業所においては順守評価規定を設け、法令遵守を徹底しています。また、環境法規、法令に関わる社内の影響評価は、環境影響評価規定を定めて実施しています。

大気環境保全と臭気対策

大気環境の保全も製造業では重要な環境対策であると考えています。当社におきましては、大気への放出源として、蒸気ボイラーおよび各工場のガス洗浄塔が挙げられます。排気ガスを適宜測定し、異常がないことを確認しています。

取り組み事例

- ・各事業所のボイラー燃料のほぼ全てを重油から都市ガス、LNG に更新することにより、ボイラーの排ガスに含まれるばいじんおよび SOx を削減
- ・ボイラー更新の際、本体の省エネルギー化だけではなく、運転条件の見直しによる省エネルギー化も実施
- ・生産工程で発生するガスは、ガス洗浄塔で化学物質を除去した後に排出
- ・廃水処理に密閉状態で処理を行う浸漬平膜浄化装置を採用し、処理中に臭気が発生しない環境に改善



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）

騒音・振動防止

騒音・振動は直接人間の感覚を刺激するものであることから感覚的な公害とも呼ばれており、特に騒音は苦情件数の上位にあることから確実な対応が求められます。当社におきましては、日頃から事業活動に伴う騒音・振動を極力発生させないような対策を行うと共に定期的に測定を行ってチェックしています。苦情となりうる騒音の発生源が特定された場合は、防音壁を設置するなど外部に漏れないような対策を実施しています。

取り組み事例

- ・射出成型機の振動の測定および管理
- ・騒音・振動を定期的に測定し、規制値未満であることを確認（全事業所）
- ・近隣に建設された住宅との敷地境界に防音壁を設置
- ・騒音の発生源と判断された屋外設置攪拌機および真空ポンプの周辺に吸音材や簡易防音壁を設置
- ・ポンプ・ファンの騒音・振動を定期的に測定し、規制値を超えないか確認し、必要に応じて整備を実施



簡易防音壁の設置（寝屋川工場）

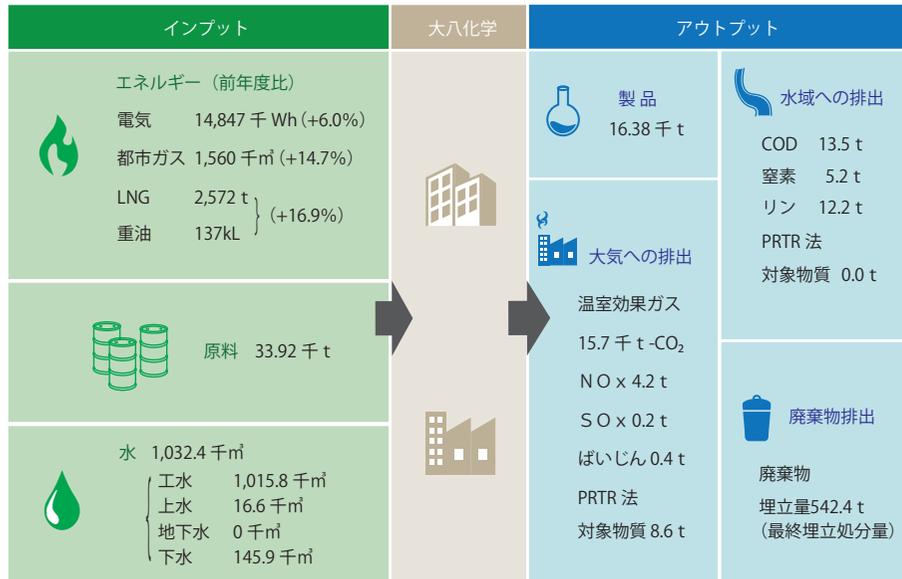


敷地境界の騒音測定
（大阪技術開発センター）

省エネルギーと環境投資、PRTR 法

2024 年度マテリアルバランス

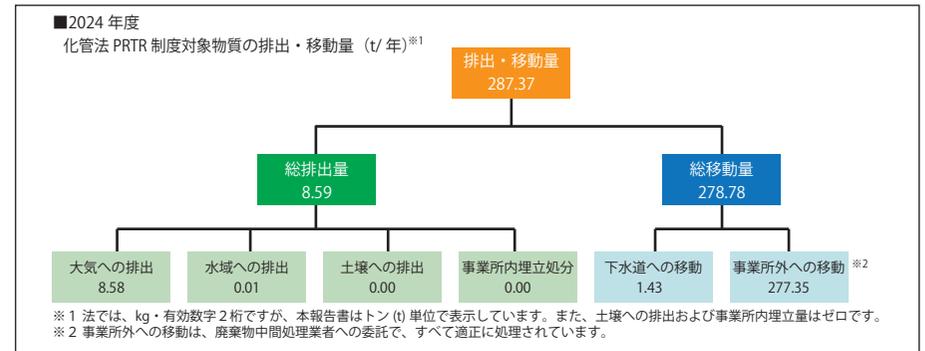
今年度は、インプットのエネルギー消費量、原料や水使用量が総じて 15% 程度増加していますが、製品生産量が約 20% 増加している影響と考えられます。また、製品 1t 当たり換算したエネルギー消費量（エネルギー原単位）は、昨年が 0.50 に対して今年度は 0.47 となり、昨年よりエネルギー効率のよい生産活動を実施しました。今後も省エネルギーに向けた施策を随時検討の上実行してまいります。



※福井工場は蒸気ボイラーの燃料を LNG に転換済みです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 の総発熱量で算出しました。

化管法 PRTR 制度対象物質への取り組み

当社における 2024 年度の排出・移動量は 287.37 トンで、前年度の 261.58 トンから約 10% 増加しました。すべての排出経路で均等に増加しており、生産品目を変更したことによる影響と考えています。今後、各経路における削減検討を進めてまいります。

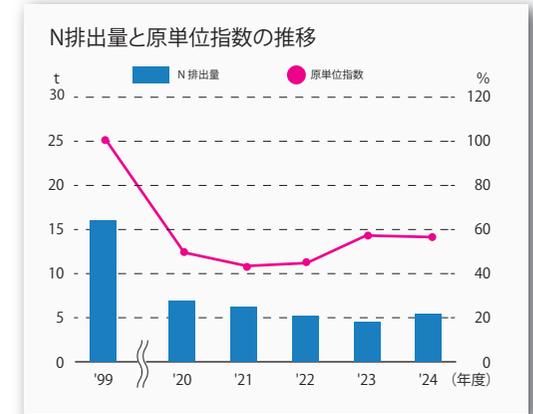
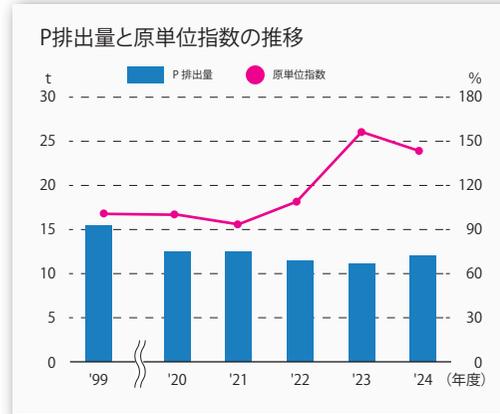
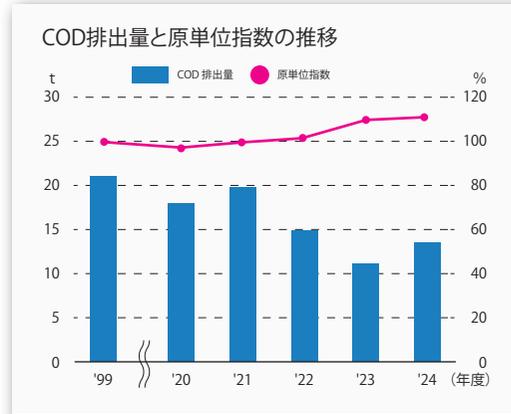


環境安全・防災投資

環境対策投資	17.8%	213,285千円
内訳	省エネCO ₂ 排出量削減	6.2%
	環境負荷低減対策	9.8%
	環境対策その他	1.8%
安全・防災・衛生対策投資	82.2%	987,631千円
内訳	設備老朽化対策	65.6%
	労働安全・作業環境改善対策	10.9%
	爆発・火災・漏洩対策	2.7%
	安全・防災・衛生対策その他	3.1%
合計	100.0%	1,200,916千円

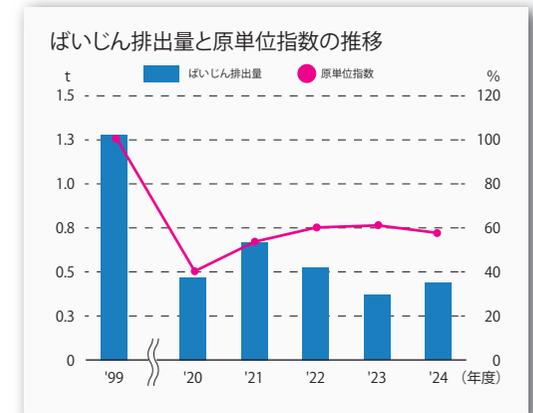
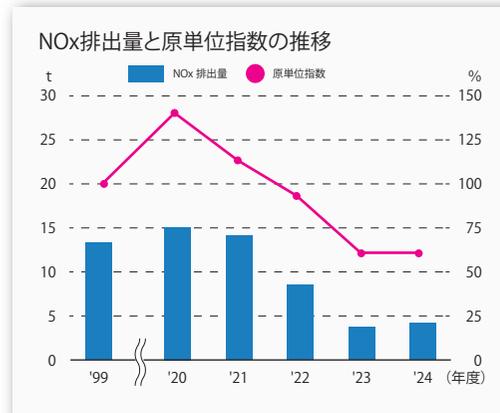
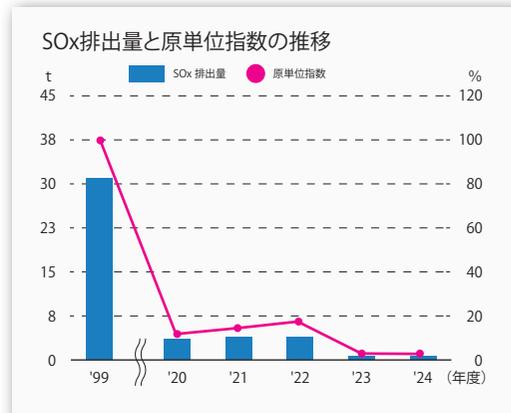
水質汚濁防止

当社は、化学品生産時に多くの水を使用していますが、場外に排出する前に最適化した処理技術を使用して廃水を放流可能な水質まで浄化しています。また法令に基づき定期的に廃水を測定するだけでなく、法令よりも厳しい自主管理目標値を設定し、適正な管理を継続しています。昨年に比べCODが約25%、磷と窒素が約9%増加していますが、対象工場の生産量増加に加えて生産品目が変化したことによる影響であることを確認しています。今後も廃水処理技術の改善を進めてまいります。



大気汚染防止

当社は、操業の際に蒸気ボイラーから排出されるばい煙 (NOx, SOx, ばいじん) について、それらの規制・協定値よりも厳しい自主管理目標値を設定して排出の抑制に努めています。SOxは、蒸気ボイラーの燃料の都市ガスやLNGへの転換が完了しているため、限りなく低い値となりました。ばいじんも蒸気ボイラーの燃料転換の効果で発生量が低減しています。NOxは、蒸気ボイラーの運転状況に左右されるため、こまめにチェックを行ったうえで運転条件の調整を行うことで発生を低く保っています。今後も各種取り組みを通じて排出量の削減に取り組んでまいります。



労働安全衛生・保安防災

当社は、化学製品を扱う企業として安全操業を第一に掲げています。操業にあたって、安全を最優先した職場の安全管理を進めています。

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。

労働安全衛生マネジメントシステム

当社では、自ら定めた安衛方針のもと、全社が一体となって継続的な安全衛生活動を推進する事により、労働災害の潜在的危険性を低減すると共に、従業員の健康増進及び快適な職場環境の形成などの向上をはかる為、自社独自の OHSMS を確立しています。

本システムでは、「事故災害ゼロ」を目指しており、様々な規定を定め事故の再発防止に繋げるシステムを運用しています。

当社では、労働災害を伴う労災事故だけでなく、それ以外の何らかの損害を与えた事象や、損害を与える可能性ある事象を一般事故として捉え、全ての事故防止活動を進めています。

直近 5 年での事故発生状況としては、以下の表の通りです。一般事故は、年によって、毎年 10 件以上の報告があり、年によってばらつきが見られます。一方、労災事故は、これまでの活動が功を奏した可能性もあり、2020年以降減少の傾向が見られます。

一般事故および労災事故の発生件数

	2020年	2021年	2022年	2023年	2024年
一般事故 (件)	18	17	13	13	20
労災事故 (件)	5	4	4	1	1

労働安全衛生・保安防災

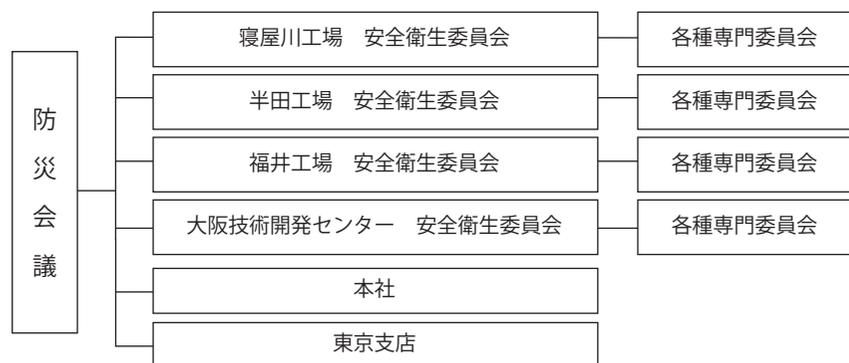
当社は、生産部門取締役をトップとし各事業所の事業所長にて構成された防災会議を設置しています。この防災会議は、年に2回定期的に開催され、防災基本方針に則った各事業所の活動報告や、防災安全に関する議題について審議を行っています。

防災基本方針

全員参加により災害のない快適な職場づくりを達成するために、下記の課題に取り組みます。

1. 労働安全、保安防災、環境保全に関わる事故・災害のゼロを目指す。
2. 関係法令及び関連する標準類を順守する。
3. 労働安全衛生活動の有効利用による教育と事故防止活動の推進と維持。
4. 安全の基本となる、理論、理屈を教え学ばせる教育の推進。
5. 「報・連・相」を起点とする安全意識の高揚と、良好なコミュニケーションの構築。

組織図



column

労働安全衛生保安講習会

当社で過去に発生した事故の教訓を継承するため、過去の事故事例を再検証し、社員に教育を行う保安講習会を開催しています。この講習会では、直接体験した社員や事故当時を知る社員の見解を基に当時の状況を再現して、作業に潜む危険性について意見交換も行いながら確認された結果が説明されます。過去の事故事例を現在の社員も追体験することで、事故に対する理解をより一層深めるように取り組みを行っています。



事故継承教育

労働安全衛生・保安防災

当社は安全衛生・保安防災に係わる教育を安全衛生計画に則って実行しています。

防災訓練

各工場では、火災、地震等を想定した総合防災訓練を実施する他、消防と連携した合同訓練を実施している事業所もあります。また、各自治体が主催する消防操法に関する技術大会に参加し、個々の消防に関するスキルを磨いています。

大阪技術開発センターでは、地震を想定した総合防災訓練を定期的実施しており、不慮の際にとるべき行動を確認・習得するほか、本社・東京支店では入居するビル管理者主催の防災訓練に参加し、備え付けられている消防設備や脱出経路等の確認を行っています。



消防操法技術大会（福井工場）



総合防災訓練（寝屋川工場）



高圧ガス移動防砂訓練（半田工場）



防災訓練（大阪技術開発センター）



防災訓練（本社）



地震体験（本社）

安全衛生に対する教育

定常作業時に発生し得る危険性やその対処法について確認するほか、非定常作業を題材にして、その作業に潜む危険性の指摘およびその対処法についてグループ単位で議論を行うKYT（危険予知訓練）を行うことにより、従業員の危険に対する感受性を磨くトレーニングを行っています。



体感訓練

保安防災教育の一環として、外部の施設を用いて危険を疑似体験する安全体感教育を実施しています。この教育を通じて、危険に対する感受性を高めることを目的としています。2024年度は、寝屋川工場、半田工場、福井工場、大阪技術開発センターから各約5名が参加しました。今後も安全体感教育を活用し、従業員の安全第一に対する心構えを確認し続けてまいります。

労働安全衛生・保安防災

当社では、事故ゼロを目指し、工場安全診断を年1回行っている他、製造現場のロスを未然に防止、ゼロにする活動を行っています。

C-TPM 活動

TPMとはTotal Productive Maintenanceの略で、生産システムに潜むあらゆるロスをなくして生産活動の効率化を図るマネジメントシステムのことです。当社はTPM活動をコンパクトにしたC-TPMを導入しています。C-TPMは、「生産効率化、基本条件整備、人材育成、安全・環境」の4本柱で構成されています。従業員一人ひとりがまずは5S活動（整理・整頓・清掃・清潔・躰）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っています。

C-TPMは、導入の際キックオフミーティングに社長が出席するなど、全社を挙げて活動に取り組んでいます。



工場見学会（半田工場）



発表会（半田工場）

工場安全診断

当社では独自の取り組みとして、事業所内の不安全箇所の撲滅と5Sの推進を目的に、各事業所で年に1回“工場安全診断”を実施しています。この診断は、他事業所の従業員が審査を行うことが特徴です。診断の際は、不安全箇所だけでなく、良い取り組みも指摘するようにしています。指摘事項を他事業所へ水平展開させることで、更なる安全や5Sの推進に努めています。

化学物質のリスクアセスメント

化学物質を取り扱う作業者の健康や安全を確保するため、作業リスクの評価を随時行っています。健康や安全に対するリスクが高いと評価された作業は、作業内容の見直し、排気装置の設置、保護具着用の徹底等、対策を確実に実施して許容可能なレベルまでリスクを低減させています。

また、2024年より労働安全衛生法に則り、各工場と大阪技術開発センターには化学物質管理者と保護具着用管理責任者を設置しました。化学物質管理者は、労働安全衛生委員会にてリスク評価の結果を報告し、労働者に情報を共有しています。保護具着用管理責任者は、リスク評価の結果に基づいて労働者に適切な保護具を使用させています。この他、作業環境における化学物質濃度を定期的に測定し、環境に問題がないか確認を行っています。以上の活動を通じて、従業員の作業環境を適切に管理しています。

ステークホルダーおよびサプライチェーンとの関わり

当社では、株主やお客様、従業員、地域社会など、自社の活動に関わり影響を受けるステークホルダーの皆様との対話を重視し、その意見を反映させていきます。

ステークホルダーとの関わり

ステークホルダーとの交流は、レスポンシブル・ケア活動の社会との交流に相当します。ステークホルダーには、原料の調達先、当社製品のユーザーだけではなく、株主や当社の従業員に加え、地域住民も含まれており、それぞれに対して効果的なコミュニケーションを検討の上、実施しています。特に地域住民とは定期的に交流の機会を持つようにしています。これらの活動から得られた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、固い信頼関係を築いてまいります。

サプライチェーンとの関わり

ステークホルダーのうち、原料の調達先や当社製品のユーザーなど、企業間の交流も重要性を増しています。近年では、児童労働・強制労働に代表されるような社会的問題を自社で起こさないだけでなく、サプライチェーン上で発生していないか確認を行うことも自社の社会的責任です。当社では、原料の調達先に対して、当社の購買基本方針への理解を求めています。また、当社製品のお客様に対しては、サステイナブルを含めた様々な問いに合わせて対して明確に回答しています。

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



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
理科実験教室



株主

株主総会
事業報告書



従業員

労使協議会
社内通報制度
人事面談
社内報



調達取引先

調達活動
購買基本方針の公開
品質監査



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
リン循環産業振興機構
(一社) 企業と生物多様性イニシアチブ

購買基本方針

当社は購買基本方針に則って調達活動を行っています。一般的に、労働・地球環境などへ配慮をしたサプライヤーと共にサプライチェーン全体で社会的責任を目指す取り組みが求められており、近年の調達活動では、サプライヤーなどの取引先に対して細やかにチェックをすることも必要されています。

購買基本方針（条文抜粋）

1. 公平・公正

- ・購買取引を行う際は、過去の実績を検討材料とはせず、すべてのお取引先様に対して公平に対応します。
- ・品質・価格・納期・供給安定性などを総合的に勘案し、公正に判断します。

2. 遵法・倫理

- ・購買取引を行う際は、関連する法令を遵守します。加えて、企業倫理に基づき社会的良識をもって活動します。
- ・政治・行政とは健全かつ正常な関係を保ち、その他ステークホルダーとは会社より個人の利益を追求する等の不適切な接待・贈答・金銭の授受を行いません。
- ・取引を通じて知り得たお取引先様の秘密情報を守秘します。また、第三者の知的財産権を侵害しません。
- ・市場での公正な競争を阻害する行為や優越的地位の濫用をいたしません。
- ・反社会的勢力とは、一切の関係を持ちません。

3. 信頼関係

- ・お取引先様との相互利益を尊重し、良い信頼関係の構築に努めます。

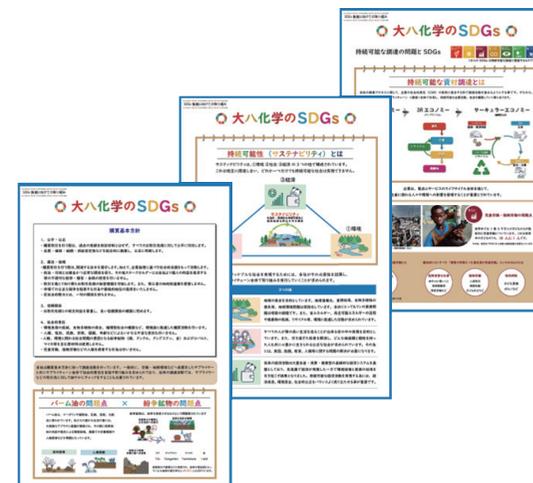
4. 社会的責任

- ・環境負荷の低減、生物多様性の保全、循環型社会の構築など、環境面に配慮した購買活動を行います。
- ・人種、性別、民族、宗教、国籍、年齢などによるいかなる不当な差別も行いません。
- ・人権、環境に関わる社会問題の要因となる紛争鉱物（錫、タンタル、タングステン、金）およびコバルト、マイカ等を含む原材料は使用しません。
- ・児童労働、強制労働などの人権を侵害する行為は行いません。

サステナブルな社会を実現するためには、各社がその必要性を認識し、サプライチェーン全体で取り組みを実行していくことが求められます。お取引先様におかれましては、当社方針へのご理解およびご協力をお願い申し上げます。

調達活動に関する教育

児童労働、強制労働、紛争鉱物等の問題について、企業は、製品とサービスのライフサイクル全体を通じて、生産に携わる人々や環境への影響を管理することが重要とされていることについて、社内報で発信し社内への教育の一環として行っています。



品質基本方針<お客様にご満足いただける製品の提供>

当社は ISO9001 を取得し、顧客の健康と安全に配慮しています。

品質基本方針

- ①すべての品質は顧客のためにあり、常に顧客の品質要求に適合する品質保証活動を継続的に進める。
- ②品質目標設定の枠組みを与え、毎年各課での品質目標を設定させる。
- ③製品の製造に当たっては納期を守り、顧客と約束している品質規格に適合する製品をつくる。
- ④品質は工程で作り込まれる。全従業員は自分自身の持ち場の品質を保証する。
- ⑤全従業員の仕事の質を向上させるために、教育・訓練をおこなう。

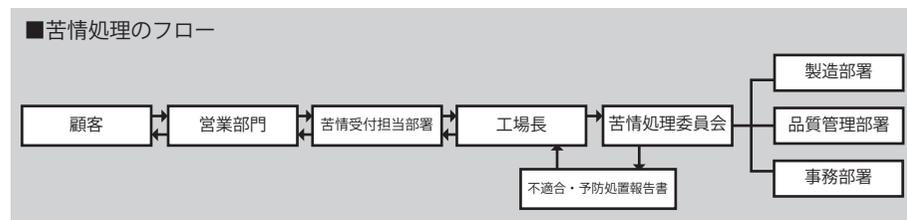
(福井工場)

また、品質方針、品質目標は、掲示すると共に各委員会等の場で周知徹底をしています。又、必要に応じてサプライチェーンにも提供を行っています。

顧客とのコミュニケーション

当社の生産工場では、営業部門からの情報を基に次の事項に関する顧客とのコミュニケーションの為に取り決めを明確にして実行しています。

- ①製品に関する情報 (SDS 等の製品安全情報を含む)
- ②引き合い、契約又は注文の処理 (変更を含む)
- ③顧客からのフィードバック (顧客の苦情を含む)
- ④不合格時の対応



ISO9001 認証取得状況

当社は ISO9001 の認証を取得し、外部認証機関による審査と内部監査を実施しています。社員への教育は年間計画に沿って実施し、マネジメントシステムの運用を確実なものとしています。

認証書 (国内)

審査登録機関	JCQA
事業所名	寝屋川工場
	認証取得 (1999年4月)
	更新審査 (2023年4月)
	半田工場
	認証取得 (1999年5月)
	更新審査 (2023年5月)
	福井工場
	認証取得 (1998年1月)
	更新審査 (2025年1月)

認証書 (海外)

審査登録機関	ZRX
認証取得	2007年9月
更新審査	2022年8月
事業所名	大八化工(常熟)有限公司



化学品・製品・物流安全

当社では、各国における化学物質の法令管理を徹底し、事業所間で情報交換と共有を行いながら対応を行っています。また、規制の情報や安全性については、ステークホルダーの皆さまに広く公開しています。

各国法規制の遵守安全性情報（SDS）の提供

日本の化審法、REACH（欧州）、TSCA（米国）等、世界には化学物質の登録制度があり、当社では新規化学物質を上市する場合には、各国の法律に則った試験を行い、化学物質登録を行っています。また、既存化学物質につきましては、世界各国での評価、試験が行われ、これら化学物質に対する規制も進められています。これら規制については当社では、ヒトや環境への影響や危険性を伝達する為に、情報伝達スキームの chemSHERPA に準拠した資料をすべての製品に対して作成しており、顧客の希望に合わせて配布を行っています。

また当社では、当社の製品を安心して使用して頂く為に、各国の規制や基準に基づいて、化学品の危険性や健康有害性、環境有害性を分類した“GHS 対応 SDS”を発行しています。尚、当社製品の GHS 対応 SDS や chemSHERPA の情報は当社ホームページ内のダウンロードサイト (<https://www.daihachi-chem.co.jp/msds/>) で入手する事ができます。



GHS 対応 SDS

物流安全への取り組み

製品の出荷、原料の入荷など、事業所内における物流業務は、社外の運送業者が混在するため、事故のリスクが高いと考えられます。事故防止対策として、トラックなどが工場やセンター内に入場した際に安全な運送ルートを走行するよう、路面に白線や矢印のマーキングを行って誘導しています。加えて、走行を認めていない箇所に誤って進入しないように、安全コーンや路面の黄線で警告表示をしています。この他、自社の社員に対しては、定期的に安全操業に関わる教育を実施しています。たとえば、フォークリフトを使用する社員に対しては、外部の講師を招いて定期的に安全講習会を実施しています。事故のリスクを下げる努力を地道に行うことで、事故の発生を未然に防止し、安全操業に努めてまいります。



車両通行禁止表示（寝屋川工場） 安全コーン・路面の警告表示（寝屋川工場）

運送業者との関わり

運送業者とは定期的に業務に関する意見交換を行っています。その場で取り交わした内容が実施されているかに関しましては、必要に応じて運送業者の実地監査を行うことで確認しています。また、監査の際には貨物の取り扱いに関する指導も同時に行い、運送中に製品を梱包したドラムや缶、紙袋が衝突することによる傷の発生等を防止する施策を行っています。

地域対話

地域の皆様に信頼される企業を目指し、地域とのコミュニケーションを図っていきます。

次世代育成支援

当社は、子供たちや学生を対象に、科学の楽しさやものづくりの大切さを伝えていくために、定期的に体験学習を開催しています。小学生に対して各工場や研究施設で理科の実験教室を開催し、当社従業員が先生となって子供たちに科学現象の楽しさを体験してもらっています。参加者からは好評価をいただいております。従業員一同、科学に興味を持ってもらえる良い機会となれば、と願っています。



理科実験教室（大阪技術開発センター）



理科実験教室（大阪技術開発センター）

清掃活動

当社は RC 活動の一環として、各事業所で清掃活動を実施しています。福井工場では、行政と県民が一体となって清掃活動を行う「クリーンアップふくい大作戦」に参加しています。大阪技術開発センターでは、毎日、敷地外周部を清掃しています。今後も清掃をはじめとした活動を積極的に実施しながら、地域社会とのコミュニケーションを大切にしていきたいと思えます。



ゴミ拾い活動（大阪技術開発センター）



委員会による清掃活動
（大阪技術開発センター）

火災予防運動に伴うキャンペーンに協力

寝屋川市防火協会主催の秋季火災予防運動に伴う防火キャンペーンに従業員が参加し、近隣の駅周辺にて火災予防を呼びかけるとともに広報グッズの配布を行いました。

献血活動

寝屋川工場と半田工場の従業員が献血に協力しました。今後も、コミュニティーの活動に積極的に参加してまいります。



献血活動（半田工場）

column

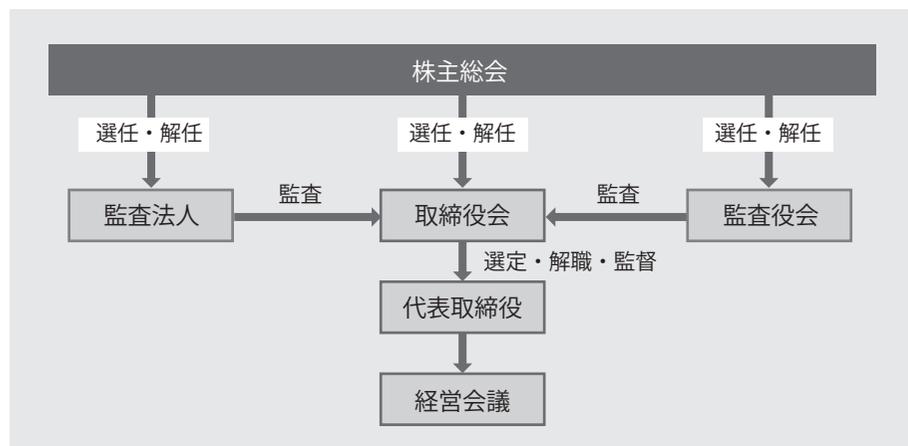
理科実験教室に参加していただいたご家族様よりお手紙をいただきました。



コーポレートガバナンス

当社のコーポレートガバナンスは、経営層による各体制及び委員会により運営されています。

コーポレートガバナンス体制図



当社は、株主との権利、平等性を確保し、株主以外の従業員、お客様、地域社会をはじめとする様々なステークホルダーの皆様にも会社の持続的な成長と中長期的な企業価値の創出に関する情報を発信し、適切な協働に努めてまいります。また、財務情報、経営戦略・経営課題、リスクやガバナンスに係る情報等についても法令に基づいた開示を適切に行ってまいります。

また、取締役会は、会社の持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を目指し、収益力の向上を果たしてまいります。これら情報は株主総会の場において株主との対話に努めます。

取締役、監査役、執行役員

当社における地位	氏名	アサインメント
代表取締役会長	北村 准一	
代表取締役社長	妹尾 義行	
常務取締役	有村 秀樹	営業部門・市場開発部担当 ダイハチケミカルシンガポール管掌
常務取締役	徳安 範昭	技術情報部・CSR推進部・大阪技術開発センター事務課担当
取締役	中村 伸	生産部門担当
取締役	岡本 俊和	管理部門担当
取締役	京田 誠	経営企画室室長 兼 購買部門 兼 技術開発部門担当 大八化工（常熟）有限公司 管掌
執行役員	東 博文	営業部門部門長 兼 東京支店長
執行役員	藤田 裕規	生産部門部門長
執行役員	海野 宗和	管理部門総務部長
監査役	松尾 敏也	常勤
監査役	北村 和夫	社外
監査役	今中 久典	社外

(2025年4月現在)

内部統制

当社はコンプライアンスコードを企業活動の原則として、遵守します。また、コーポレートガバナンスを達成していくための内部統制システムや制度を整備しています。

内部統制システム

当社は、コンプライアンスコードを役員および従業員に周知させ、会社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共に、コンプライアンス委員会や社内通報制度を介して役員および従業員の職務執行が適切であるかチェックしています。

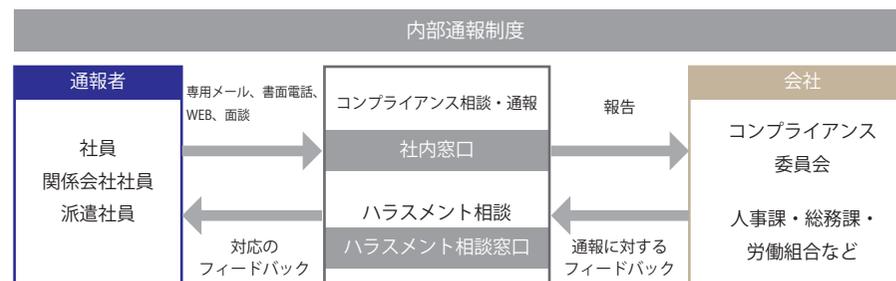
コンプライアンス委員会

社長を委員長とするコンプライアンス委員会を組織しています。

コンプライアンス委員会	
委員長	代表取締役社長
副委員長	管理部門取締役（責任役員）
副委員長	執行役員 総務部長
委員	営業部門 常務取締役
委員	大阪技術開発センター 常務取締役
委員	生産部門 取締役
委員	技術開発部門 取締役
委員	監査役
事務局及び相談窓口	総務部

内部通報制度

当社は、内部統制を確実に機能させるため、社長を委員長とするコンプライアンス委員会を組織しています。また相談や申告の内部通報は総務部が窓口となり、郵送・電話・メール等の方法により記名、無記名の相談を受け付けます。申告された相談内容はコンプライアンス委員長が管理し、必要に応じてコンプライアンス委員会や弁護士に相談し、対応を検討・実施します。また、個人情報以外の部分については必要であれば 公表します。なお、その際には 報告者に不利益が生じないように配慮いたします。



コンプライアンスコード

<https://www.daihachi-chem.co.jp/jp/csr/compliance/>

コンプライアンスコードをはじめとする当社の各種方針は、当社のホームページ上で公開しています。

企業倫理

当社は、企業倫理を定め社会的責任を果たすために、社会全体の持続可能性に貢献し、ステークホルダー、株主の皆様からの信頼はもちろんのこと、お客様、採用活動にも対応してまいります。また、あらゆるリスクを未然に防ぎお客様には品質の向上と安定に努め、コミュニケーションを積極的に行ってまいります。また、社員に対しては健全な職場環境を保ち公正な評価制度、ダイバーシティを推進し信頼性とモチベーションを保ちます。最後に法的リスクの回避に努め法令を遵守し、あらゆる不正行為や違法行為は行いません。

行動姿勢

法令の遵守

当社は、事業活動を行う上で各種業法を確認し、環境に関する条約・法令を遵守し環境保全に努めます。また、輸出入関連法規（外国為替及び外国貿易法）を遵守し、武器・兵器及び関連技術の輸出を行いません。また、違法行為や反社会的行為に関与しない様に基本的な法律知識、社会常識と正義感を持ち、資金洗浄（犯罪による収益の移転）を規制する法令等を遵守します。

腐敗防止

腐敗防止を徹底し過剰な接待や公務員等への贈収賄を禁止、教育・研修・掲示等により従業員等に周知徹底し遵守させています。更には、当社内における贈収賄等の違法・不正・反倫理的行為を早期に認識し是正を図るべく、事実を知った従業員等の通報や相談はコンプライアンス委員会を通して対応をします。窓口は総務部としています。

通報した従業員等の適切な保護体制や、違反者への人事上の制裁等を定めています。

顧客との関係

製品の製造、開発、輸入、輸出、保管、販売、輸送にあたっては、常に安全性に留意し、法律、安全基準を遵守します。

また、知的財産権を遵守し、他社の知的財産を侵害する事の無い様に企画、製造、営業活動を行います。また、購入先に対しては、公平かつ公正な判断を行います。

株主、投資家との関係

当社の財務内容、事業活動等の経営情報は株主に的確に開示し、業務上知りえた情報を利用して株式を売買する様な事は致しません。

社員との関係

基本的人権を尊重し、不当な差別や嫌がらせ行為は行いません。すべての国、地域において一切の児童労働、強制労働を行いません。また、セクシャルハラスメント・パワーハラスメントの行為も行いません。また、労働者の団結権等の労働者の権利を尊重し、従業員との対話を通じて労使の協力・信頼関係を構築します。安全・衛生関連法規を遵守し、職場の安全管理と衛生的な環境整備に努め、労働基準法をはじめとする法律を遵守します。また人事採用に関しては、公正採用選考の推進にも取り組んでいます。

会社との関係

就業規則を初めとする人事関係の諸規則を遵守し、不誠実な行為は行いません。また、従業員に支払われる報酬は、その国における法令で定められた最低賃金を保証するだけでなく、生活を営む上で必要な水準の賃金（生活賃金）を配慮して決定しています。会社資産に関しては会社の利益よりも個人の利益を優先させる様な行為は行いません。会計処理を監査法人の指導の元に適正に行います。

ダイバーシティマネジメントの各種取り組み

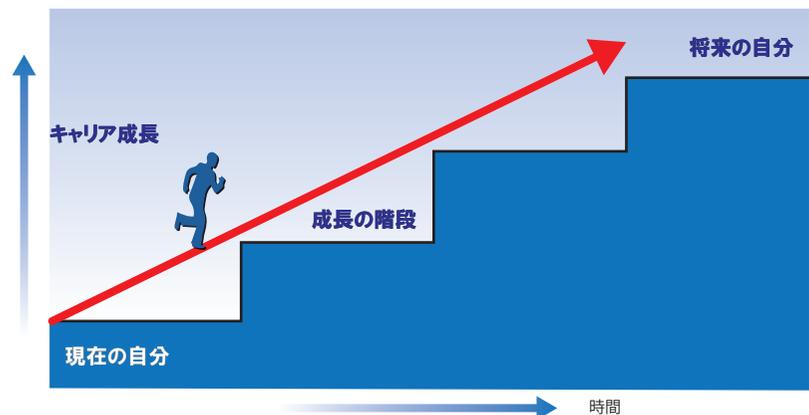
従業員が働きやすい職場であることが安定した事業継続の要だと考えます。さまざまな人事制度のほか、人材育成の一環として資格取得支援なども行っています。

人事制度

経営方針に掲げられた「自立し活力のある職場環境づくり」を目指して、公正な評価と人材育成を重視した新人事制度を構築し、運用しています。

具体的にはハイパフォーマンスを上げている人材に共通した行動特性を基準とした行動評価を行い、社員一人ひとりの成長を後押しすると同時に、成果に結び付けていくことを目指しています。

合わせて各部署、階層ごとに必要な職務を一覧にし、その習熟度を評価制度に取り入れることで、目に見える“業務スキル”と目に見えない“行動特性・思考”両面からの人材育成に努めています。



人事制度の構成

当社の人事制度は以下の3つのシステムから成り立っています。

1) キャリアパス制度

「キャリア」は「職歴」を意味し、「パス」は「道」を意味しています。社員が能動的に業務に取り組み、上司はそれを正確にサポートできるよう、組織の中で「どういった業務経験を積んでいくのか」「どれほどの能力を身につければ、目標とするキャリアに到達できるのか」という指標をキャリアパスで明確に設計しています。

2) 面接評価制度

面接評価制度では、「行動」による評価を行います。表面化した「成果そのもの」を評価するだけでなく、成果につながる行動習慣を見出し、社内でも共有していくことが、人材を育てることにつながります。当制度では、今後の大八化学工業を担う人材として、さまざまな行動習慣の中からより重要だと考えられるものを、キャリアパスのステージごとに評価項目として設定しています。

3) 給与制度

キャリアパス制度、面接評価制度による評価を給与に反映しています。

ダイバーシティマネジメントの各種取り組み

健康と安全に配慮した職場づくりに努め、従業員一人ひとりの多様性を尊重した上で、それぞれが働きがいを感じ、幸せに働ける環境を目指します。

ワーク・ライフ・バランスの推進

当社は、様々なライフステージに配慮し、従業員の就業を支援する制度を導入するなど、すべての従業員が活躍できる職場環境の整備に注力しています。例えば、子育て世代に対しては、男性の育児休業取得推進に加え、子の看護等休暇を安心して取得できる様、有給休暇として取り扱う取り組みを行っています。また、女性も十分な活躍が見込める職場を目指しており、現在は採用者に占める女性比率を 25% 以上とする目標を掲げています。女性従業員の割合は年々増加傾向にあり、近年は 15% 前後で推移しています。

女性活躍推進法

25%以上
目標

実績 14.6%
(2025年3月時点)
採用者に占める女性比率を
25%以上とする

次世代育成支援対策推進法

7.0%
UP

2024年度
(年次有給休暇取得率 71.5%)
年次有給休暇の全社平均取得
率を、5%向上する。

column

心身ともにリフレッシュするために

生産事業所では作業開始前にラジオ体操を実施、その他の事業所では、作業環境が、反復運動や酷使による筋肉、腱、神経の痛みや不快感を起ささないように定期的なストレッチを推進しています。



ストレッチ啓発社内ポスター
(大阪技術開発センター)

労働に関するデータ(2025年3月時点)

	男性	女性	合計
雇用状況			
従業員数	245人	42人	287人
女性従業員比率		14.6%	
管理職者数	45人	2人	47人
女性管理職比率		4.3%	
介護休暇利用者数			4人
障がい者雇用率			1.4%
再雇用者数(※1)			12人
ワーク・ライフ・バランス			
年次有給休暇取得率			71.5%
月平均時間外労働			5.2時間
育児休業復職率			100.0%
育児休業者数	2人	3人	5人
短時間勤務利用者数			3人
子の為の看護休暇利用者数			39人
新卒入社者の定着状況			100.0%
2022年新卒入社者			3人
うち 2025年3月在籍者			3人
人材育成			
教育時間総計			2,928時間
一人当たりの平均教育時間			7.5時間
労働安全衛生			
ストレスチェック受診率(※2)			99.6%

※1 再雇用者数とは2024年4月から2025年3月に1日でも在籍している方の数を表します。

※2 1名休職中のため未受診。

コンプライアンス教育

当社は、コンプライアンスコードを役員および従業員に周知させ、会社全体のコンプライアンス意識向上に継続して取り組んでいます。企業活動における各種法令や、ハラスメント、安全保障貿易管理、下請け法などテーマ別にコンプライアンス研修を実施しています。

コンプライアンス推進の取り組み

eラーニングによるコンプライアンス教育の実施

管理職全体に対し、ハラスメント防止や不正の防止・対応策を学ぶため、eラーニングによるコンプライアンス講座を受講しました。

下請法講習会の実施

サプライチェーン各社との取引の適正化を図るために、下請法や関連法令に関して、定期的に法務担当者による説明会を開催しています。説明会では、法令の内容について、当社各部署の業務と関連づけながら説明するなどより理解が深まるよう工夫しています。2024年度は全事業所で法令の内容のほか、昨今のコスト上昇を巡る情勢についても説明しました。日々アップデートを進めながら、今後も啓発活動を進めていきます。

営業秘密管理

当社が創出・入手した情報については、「営業秘密管理規定」に従って秘密情報を特定した上で、アクセスが制限された場所へ保管し、閲覧権限も関係者へ限定するなど適切に管理しています。また、定期的な調査を通じて「営業秘密管理規定」が問題なく運用されているかチェックするとともに、従業員に対して情報管理の徹底を啓発しています。

情報セキュリティ

ネットワークのセキュリティに関しては、EDR（Endpoint Detection and Response）を導入し、デバイスの状況をリアルタイムで監視することでマルウェアによる攻撃に備えています。

安全保障貿易管理の取り組み（輸出管理委員会）

近年、世界各国で紛争が顕在化していることから、輸出する物品や技術が想定していない第三者に渡り軍事転用されることを防止するため、安全保障貿易管理を遵守することが求められています。

日本で法制度化された外国為替及び外国貿易法（外為法）を遵守するため、当社では、輸出管理委員会を組織し、輸出前に必要な審査を管理しています。輸出管理委員会は、代表取締役社長を最高責任者とし、担当の常務取締役が委員長を務めることで関連業務を適正かつ円滑に実施する体制としています。実務面では、輸出の担当部署だけではなく輸出管理委員会も同等の審査を行うなどダブルチェック体制とすることで、法の見落としを防止しています。また、実務を扱う部署に対しては、年に1回を目途に教育を実施し、法改正内容やそれに伴う社内手続きの変更事項を説明しています。



社内講習会

従業員との関わり

健康と安全に配慮した職場づくりに努め、従業員一人ひとりの多様性を尊重した上で、それぞれが働きがいを感じ、幸せに働ける環境をめざします。また、SDGsの理念に基づいて持続可能な社会の実現に取り組むための活動として社内教育を行っています。

労使関係

当社は、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、定例の労使協議会を開催し、会社の業績状況、人事諸制度および労働時間、賃金、福利厚生といった労働条件に関して組合員の意見を取り上げながら、さまざまなテーマについて協議を行っています。会社は組合員の正当な組合行動の自由を認め、組合活動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陣が積極的にコミュニケーションをはかる機会を設け、健全な労使関係の構築・維持に努めています。

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、その他の目的の為に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させていただくために「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。

健康診断・ストレスチェック・産業医による講習会を受講

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と、年に1回、外部専門機関システムによるストレスチェックを実施しています。メンタルヘルス不調者を早期発見し、早期にケアを開始するため、様々な施策を推進しています。また、大阪技術開発センターでは、産業医の先生によるセルフケアに関する講習会を受講しました。心身ともに健康な職場づくりに取り組んでいます。



健康診断



ストレスチェック



産業医によるセルフケア講習会

column

SDGs 社内浸透への取り組み

当社では、貧困や健康、教育、気候変動、環境劣化など、企業にとって関連のある広範な課題に対して、周知を行っています。



第74回工業技術賞受賞

ポリプロピレン樹脂用ノンハロゲン難燃剤の開発にて、第74回工業技術賞を受賞しました。この賞は（地独）大阪産業技術研究所森之宮センターの関連団体である大阪工研協会が、科学技術の振興と若い研究者・技術者の育成のために設けられました。



受賞内容：新規ポリプロピレン樹脂用ノンハロゲン難燃剤の開発

半田防火危険物安全協会 定例表彰 防火表彰受賞

2024年4月に開催された半田防火危険物安全協会の総会にて、半田工場が防火・団体の部で防火表彰を受賞いたしました。長年の火災予防ならび防火管理を積極的に推進し、保安体制の確立に貢献した事業所としてご評価いただきました。今後も半田工場一同で防災意識の向上と定期的な訓練を重ね、万が一の場合に備えて日々精進して参ります。



永年勤続表彰

働きがいのある企業を目指して、当社は永年勤続表彰制度を導入しています。この制度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ため、福利厚生の一環として実施しています。表彰式では、社長が各事業所を訪問し、お祝いの言葉とともに表彰状が対象の従業員に贈呈されました。対象の従業員には、ねぎらいの意味も兼ねて特別休暇が付与されます。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。



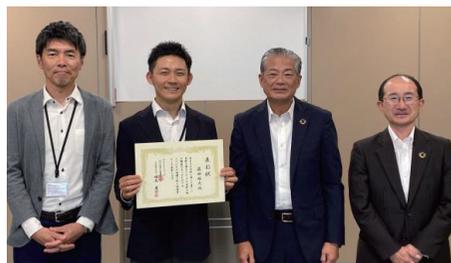
大阪技術開発センター



半田工場

社長賞受賞

会社に対して顕著な貢献を行った従業員の功績を称えるために2024年度に新設しました。



安全提案表彰制度

当社では一人ひとりが安全や環境等への意識を向上させるよう作業環境の改善提案活動を行っています。改善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。



会社概要 (2025年3月末時点)

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	大阪市中央区本町4丁目3番9号
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	287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

外部評価

EcoVadis社のサステナビリティ評価は世界各地で15万社を超える企業が採用しています。当社は2024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15%以内であることを示しています。今後も積極的にサステナビリティ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。



事業所



会計データ・財務データ

会計年度	2022年度	2023年度	2024年度
売上高	19,504,802	15,903,716	16,554,547
売上原価	16,077,775	13,950,863	13,928,072
売上総利益	3,427,026	1,952,852	2,626,475
販売費及び一般管理費	2,842,039	2,459,472	2,509,903
営業利益	584,987	▲ 506,619	116,572
経常利益	1,019,184	425,577	595,942

(単位：千円)



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

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