

サステナビリティレポート 2026

Sustainability Report 2026



社は

「温故知新」

私たちは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として、
培った技術を確実に未来につないでいきます。

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

<About Daihachi Chemical>

- P01 社是、経営理念・経営方針・編集方針・目次
- P02 TOP MESSAGE
- P03 製品案内 可塑剤／難燃剤
- P06 大八化学のあゆみ
- P07 価値創造プロセス
- P08 中長期経営計画 NEXT100
- P09 重要課題（マテリアリティ）の考え方と特定プロセス
- P10 重要課題（マテリアリティ）と取り組み（2025年）
- P12 重要課題（マテリアリティ）とバリューチェーンマッピング

<Sustainability of Daihachi Chemical>

- P13 大八化学のサステナビリティ
- 環境
- P14 環境方針 (ISO14001)
- P15 気候変動への対応と目標
- P16 ISO14001環境目的・目標とKPI (2025年)
- P17 CO₂排出量の削減
- P18 生物多様性に対する取り組み
- P19 環境負荷に対する取り組み
- P20 廃棄物削減に対する取り組み
- P21 ISO14001実施事例
- P22 環境保全に対する取り組み

社会

- P23 ダイバーシティマネジメント
- P24 人事制度と人材育成
- P25 持続可能な資材調達に向けて
- P26 ステークホルダーエンゲージメント
- P27 品質マネジメントシステム (ISO9001)
- P28 化学品安全・物流安全に関する取り組み
- P29 地域対話とステークホルダーコミュニケーション
- P30 エンゲージメント

レスポンス・ケア

- P31 レスポンス・ケア活動
- P32 レスポンス・ケア活動にまつわるマテリアリティとKPI
- P33 労働安全衛生・保安防災

ガバナンス

- P37 コーポレートガバナンス
- P38 リスクマネジメント (内部通報制度)
- P39 コンプライアンス教育
- P40 ESGデータ集
- P42 会社概要
- 裏表紙

<編集方針>当社は、経営理念、経営方針のもとステークホルダーの皆様へ、中長期的な価値創造のプロセスと持続可能な社会の実現を目指した取り組みをお伝えすることを目的に、サステナビリティレポートを作成しました。編集にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン2018年度版」を基本に、経済産業省の「価値創造のための統合的開示・対話ガイダンス2.0」、その他のサステナビリティ基準に即したガイドラインを参考に作成を致しました。このレポートを通してステークホルダーの皆様とコミュニケーションを行い、社会活動に貢献していきたいと考えています。

<対象期間>「サステナビリティレポート2026」は2025年4月～2026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】2026年7月

【次回発行予定日】2027年7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、大八化工(常熟)有限公司

TOP MESSAGE

当社は、社名の由来となる大正八年の創業以来、100年を超える歴史の歩みの中で、可塑剤の国産化を嚆矢として、難燃剤、金属抽出剤など多岐にわたる製品を生み出し、社会に提供してまいりました。

主力製品であるリン系難燃剤は、自動車や家電、パソコンやスマホなどの情報機器や建材ボードなど幅広い分野で使用されており、国内外のお客様から品質に対する高い評価と信頼をいただいております。また当社の金属抽出剤はハイテク電子製品やモーター等、先端産業全般を支える機能材料として不可欠なレアアースの精製を可能にしており、国内唯一のメーカーとして世界的に大きな存在感を示しています。

昨今、持続可能な社会の実現に向けて、化学産業を取り巻く環境は一段と厳しさを増す一方で、その役割に対する期待もますます高まっております。さらに、循環型社会の実現に向けた取り組みも求められており、当社はCSR活動を通じて社会との共生を目指してまいります。

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越え、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。

今後とも、当社に関わるすべての皆様の幸福を願い、企業価値のさらなる向上に努めてまいります。引き続き、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。



大八化学工業株式会社
代表取締役社長
京田 誠

製品案内 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、分子間に浸透しガラス転移温度を低下させ、成形加工性を向上させます。当社の可塑剤は、芳香族もしくは脂肪族二塩基酸とアルコールとのエステル化合物を主力商品としています。

また各種プラスチックについては、成型加工性を向上させる効果があります。さらにリンの可塑化効果を利用したリン酸エステル系可塑剤も商品化をしています。リン酸エステルは可塑化効果のみならず、リン酸により生成する皮膜やバリアー性による耐金属摩耗特性を生かして、潤滑油添加剤としても使用されます。成型性が向上したプラスチックはフィルムやシートなどに加工され、電材用フィルム、食品包装材、建築内装材などに使用されます。また、近年、環境問題により生分解性やバイオベースを特徴としたプラスチックが使用されています。

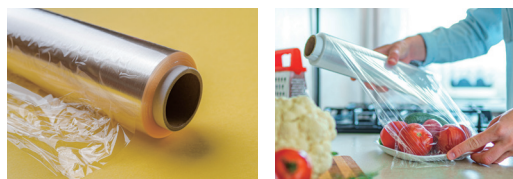
これに合わせた可塑剤のニーズも高まっており、当社ではポリ乳酸用生分解性可塑剤 (DAIFATTY-101)、カルダノールを主原料としたバイオベース可塑剤 (SR-2830 SR-2840)をラインナップしています。大八化学の可塑剤は安全性が高く、人の健康や環境に配慮した製品を取り揃えております。今後はより環境に配慮した可塑剤の市場投入を目指してまいります。

酢酸セルロース用



- 【主な製品】
DMP DEP DBP EPEG(#10) トリアセチン TEP TPP
- 【主な用途】
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やベースフィルムに使用されています。

塩化ビニリデン用



- 【主な製品】
DBS DIBA BAA-15
- 【主な用途】
食品包装用フィルムなどの可塑剤として使用されています。

塩化ビニル用



- 【主な製品】
DOP DIDP BBP DINP DOA DIDA TPP TCP TXP CDP #41
- 【主な用途】
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。

その他

- ゴム、耐寒性可塑剤
DBA DOA DIDA BXA DOZ DOS TOP
- 食品包装フィルム (FDA認可)
DINA
- 電線被覆、塩ビ内装材
TOTM DIDA DOS DOP DINP
- 香料保留剤
DESU
- 着色防止剤(PET)
TMP



ポリ乳酸用生分解性可塑剤 DAIFATTY-101

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。



土壌における分解の様子

バイオベース可塑剤SR-2830／SR-2840

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。可塑性、耐ブリード性を有しており、既存可塑剤のマーケット分野への適応も可能と考えています。バイオ由来によりCO₂の削減にも寄与する事ができます。



製品案内 難燃剤

難燃剤は、プラスチック、ゴム、木材、繊維等、可燃性の高い高分子有機材料を難燃化する目的で使用されています。難燃剤は臭素系に代表されるハロゲン系難燃剤とリン系、窒素系、無機系に代表されるノンハロゲン系難燃剤におおよそ大別されます。臭素系難燃剤は燃焼ガスの希釈およびプラスチックの燃焼分解を止める事により不完全燃焼を引き起こさせ、難燃効果を発揮します。

一方リン系難燃剤に代表されるリン酸エステル系難燃剤は、プラスチックの炭化を促進し、難燃剤の熱分解と同時にバリアー層を形成、燃焼に必要な燃焼ガスと酸素を遮断し難燃効果を発揮します。

従いまして、リン酸エステル系難燃剤は燃焼時の一酸化炭素や煙等の発生がほとんどなく、火災時の有毒ガスによる人体への影響はほとんどありません。この様に環境有害性の極めて低いリン系難燃剤は、家電・OA自動車、住宅、建築資材・内装材等、火災のリスクから人や財産を守る為に、世界的にその使用が増え続けており積極的な生産とマーケット展開を進めています。

エンジニアリングプラスチック用



【主な製品】
CR-733S CR-741 PX-200

【主な用途】
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用途が主です。樹脂はPC ABS PS PPE PC/ABS (アロイ) に使用されています。



ポリウレタン用



【主な製品】
TMCPP (硬質ウレタンフォーム)
CR-504L CR-570 CR-530 DAIGUARD-540 (軟質ウレタンフォーム)

【主な用途】
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。



その他



繊維、接着剤、エラストマー用途 DAIGUARD-1000 DAIGUARD-850



原料リンの資源循環

当社はリン酸エステル系難燃剤の主原料である“リン”について、リン資源の持続可能な使用を目指して、一般社団法人リン循環産業振興機構 (PIDO) に加入をしています。リンの資源循環に関わる技術情報を積極的に入手し、具体的な技術テーマ、事業計画をめざしています。

製品案内 難燃剤

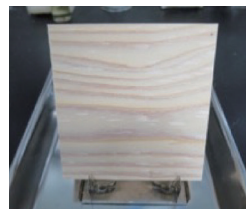
■ 木材用難燃剤 SR-2550・SR-2560

非常に燃えやすい木材、木質材料（紙）に対する難燃性に優れています。また、木材からの難燃剤の染み出しもなく、使用時における人への健康影響にも配慮しています。また、難燃化された木材は、プラスチックへの添加も可能であり、グリーンプラ成型品として、天然素材の使用量を増やせる事が出来、CO₂発生量を低減させる事が可能です。

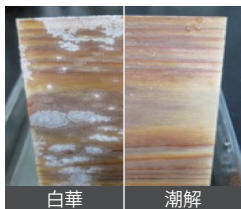
発熱性評価：コーンカロリメーター試験 ISO5660準拠

合浸量 (kg/m ³)			未処理	180	370
難燃剤濃度 (%)				20	35
発熱性試験	総発燃料 (MJ/m ²)	10分	44.3	1.5	0.9
		20分	84.8	9.8	4.0
	判定			不合格	準不燃

耐吸湿性試験：40℃/90%RHでの耐吸湿性試験後の外観と吸湿率



未処理
吸湿率:15%



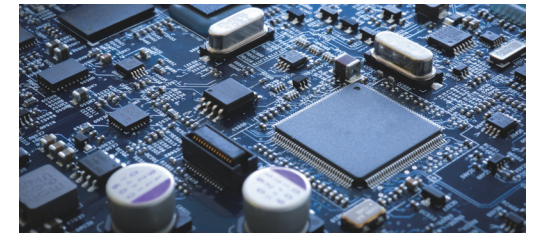
従来品
吸湿率:70%



SR-2550
吸湿率:20%

■ 高耐熱性難燃剤 SR-3000

耐熱性が高く、優れた耐加水分解性を有しリサイクル特性に優れ、半導体や電子材料用途への使用が可能です。特に低誘電性の特徴があり、高速通信分野での使用が可能です。



一般物性

一般名	縮合リン酸エステル
外観	白色粒体～粒状
P(%)	7.0
Cl (%)	<0.1
示差熱分析 (°C、5%減量)	398

難燃性

		run1	run2	比較
PC/ABS	p hr	100	100	100
SR-3000		20	22	
PX-200				20
PTFE		0.4	0.4	0.4
UL-94 (1/8")		V-0	V-0	V-0
O.I.		25.4	25.9	27.2

誘電特性

		エポキシ樹脂 (注型板)				mPPE積層板 (ガラスクロス入り)		
		Blank	SR-3000	PX-200	DOPO	Blank	SR-3000	PX-200
添加部数 [phr]		—	27.3	20	11.7	—	20	20
1GHz	比誘電率 (ε _r)	2.78	2.64	2.73	2.89	3.92	3.95	4.11
	誘電正接 (tan δ)	0.0091	0.0066	0.0064	0.0101	0.0045	0.0040	0.0039
10GHz	比誘電率 (ε _r)	—	—	—	—	3.77	3.75	3.89
	誘電正接 (tan δ)	—	—	—	—	0.0068	0.0062	0.0061
ガラス転移温度 (°C)		150.5	118.7	107.6	114.6	237.8	200.9	200.9

エポキシ樹脂: Bisphenol-A型エポキシ/酸無水物系硬化剤
変性PPE樹脂: アクリル変性PPE/ラジカル硬化剤

大八化学のあゆみ

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出してまいりました。

これらの製品は、生活に身近な各種プラスチックから、自動車の部品シート、

さらには時代の情報社会には欠かせないパソコンやスマートフォンなどの情報端末機器にいたるまで、

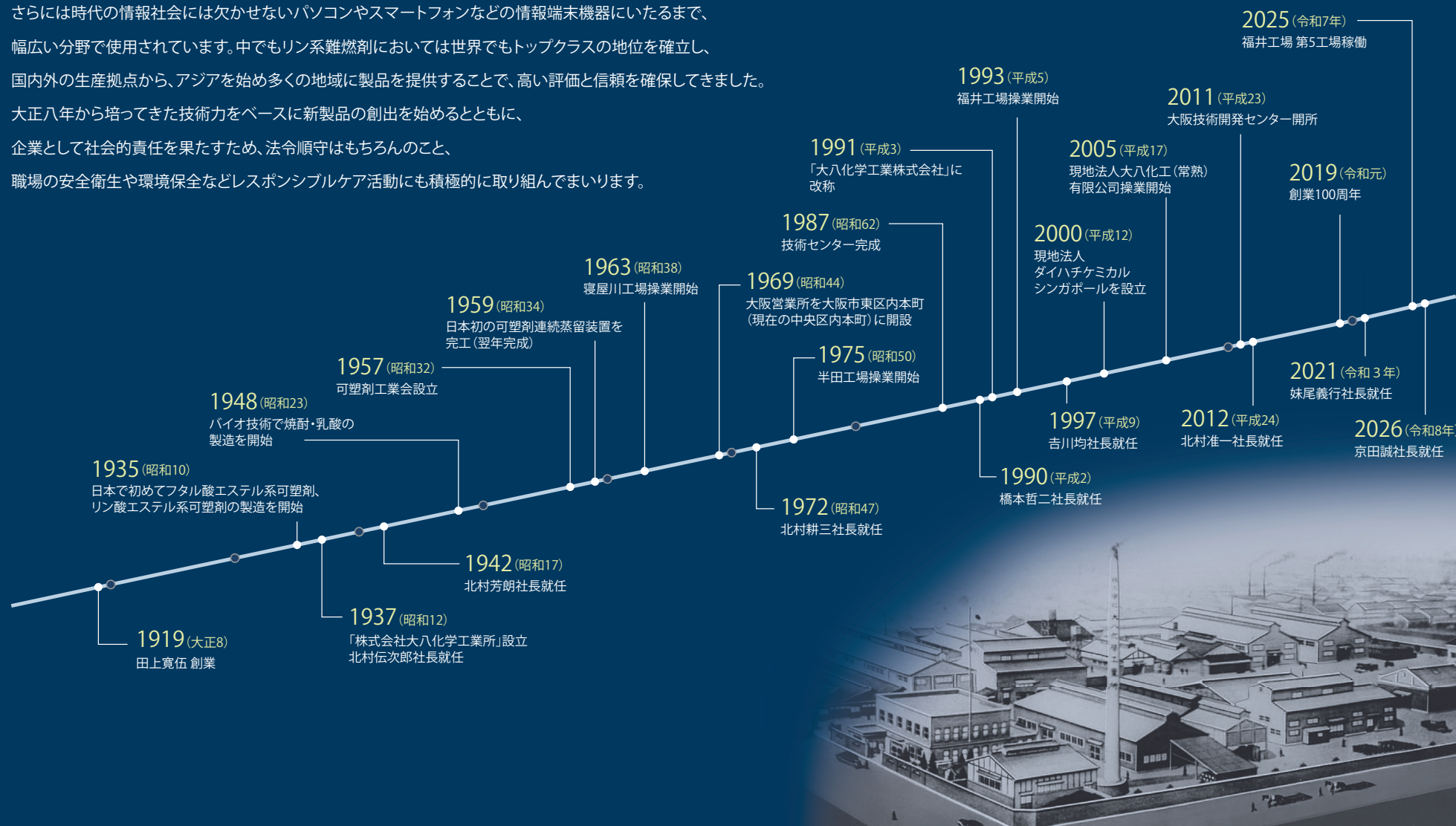
幅広い分野で使用されています。中でもリン系難燃剤においては世界でもトップクラスの地位を確立し、

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、高い評価と信頼を確保してきました。

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を始めるとともに、

企業として社会的責任を果たすため、法令順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。



価値創造プロセス

当社は、経営理念のもと、企業価値の向上と持続的な発展を図るとともに、ステークホルダーの皆様の信頼に応えます。また、法令を遵守し公正で健全な企業活動を行いながら新たな価値の創造を目指してまいります。



中長期経営計画 NEXT100

2031年3月期の売上を200億円、営業利益を10億円を目標として、2021年4月から10年間の中長期経営計画「NEXT100」を策定しました。前半5年をPhase1として、事業環境の基盤づくりに注力し変革を進め、後半5年のPhase2で新たな事業の成長を図る計画になっています。

NEXT100のありたい姿

活力のある職場環境から新たな価値を創造し、次の100年後も社会から必要とされる会社、そして社員とその家族が幸せになれる会社で在りたいとしています。

中長期経営計画 NEXT100の重点項目（長期発展のためのブレない基本方針）

01 既存事業の収益基盤強化

設備の老朽化に伴う整備及び再構築を行い、既存事業の収益性の向上と難燃剤、可塑剤、金属抽出剤の新規商品の開発や上市、及び新たな価値を目指し、新しいマーケット分野への参入を目指します。これに合わせて、2025年から福井工場で新設プラント（F-5）が稼働し、低誘電基板用のリン酸エステル系難燃剤の生産が開始されています。また、法令を遵守し、労働安全衛生と保安防災に積極的に努めてまいります。

- 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

02 新たな収益の柱となる新規事業の早期創出

中期計画（Phase2）での収益を目指し、“リンの新たな合成技術”を応用して新規事業の創出を行っています。主にライフサイエンス、ファインケミカル分野への市場ワークも進んでおり、導電性高分子や歯科材料向けなどのリン系化合物のパイロットスケールでの生産も行っています。また、リサイクルや資源循環にも取り組み、レアメタル・レアアースの分離回収や廃水からのリンの資源循環技術にも注目しています。

- 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

03 自立し活力のある職場環境づくり

人材育成と評価プロセスを見直し、2025年からキャリアパス、コンピテンシー評価を導入した、新たな人事制度を導入しました。ワークライフバランスや柔軟な働き方の導入にも積極的に取り組んでいます。また、公正かつ透明性のあるガバナンス体制、内部通報制度の見直し、情報セキュリティシステムの強化などコーポレートガバナンスの強化にも努めています。

- 意識改革、業務プロセスの見直し
- 人材確保
- 専門性の強化

ありたい姿の実現、
そして、2030年度売上目標
200億円達成へ。

NEXT100 中期計画Phase1
これまでの実施施策

- 組織** ・新規事業開発部新設
・整備計画プロジェクト設置
- 人材** ・人事機能の強化
・人事制度、その他各種見直し
- 製造** ・整備計画の着手
・C-TPMの全工場導入
・製造品目等の見直し
・老朽設備のS&B
・IoTの導入

重要課題(マテリアリティ)の考え方と特定プロセス

マテリアリティの考え方

当社は、国際的、社会的な動向や情勢を踏まえて、持続可能な成長をしていくために、優先的に取り組むべき課題を重要課題(マテリアリティ)として特定しています。この特定のプロセスについては、ステークホルダーにとっての関心や重要性を考慮し、当社にとっての重要度と経営方針から課題を抽出し評価を行っています。

マテリアリティの特定プロセス

当社は、経営方針の具現化および中長期経営計画「NEXT100」で掲げた戦略を遂行するため、以下のプロセスによりマテリアリティを特定いたしました。特定にあたっては、まず当社にとっての重要性の観点から、経営方針や「NEXT100」の重点施策に基づき、解決すべき優先課題を抽出しました。そのうえで社会情勢やSDGsの理念を照らし合わせ、当社グループが取り組むべきマテリアリティを決定しています。これらの項目は、経営方針に掲げる各項目と密接に連動させることで、事業活動を通じた持続的な企業価値の向上と社会への貢献を目指してまいります。

特定プロセス

STEP01／課題抽出	STEP02／課題分析	STEP03／特定
当社にとっての重要性の観点から、経営方針や中長期経営計画NEXT100の検討における資料を基に重要課題となり得る課題を抽出。	社会やステークホルダーからの視点で重要性を分析し、社内にて協議を重ね、マテリアリティ案を作成。	経営層での会議、CSR委員会における審議承認を得て決定。

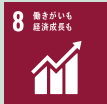
マテリアリティ一覧

経営方針と関連するSDGs項目	重要課題(マテリアリティ)
1 既存事業の収益基盤強化 ▶P10   	- 生産体制の再構築 - 休業災害 - 不休災害ゼロの取り組み - 労働安全衛生 - 環境法令の遵守
2 新たな価値の創造 ▶P10   	- リン酸エステルの高収益分野への展開 - 生分解性可塑剤の開発促進とバイオベース化 - ライフサイエンス、ファインケミカル分野への開発促進 - 資源循環、リサイクル技術を利用したマーケット展開
3 自立し活力のある職場環境づくり ▶P11    	- 人材育成と評価プロセスの強化 - 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 - コーポレートガバナンスの強化
4 社会貢献活動の推進 ▶P11    	- 温室効果ガス(CO₂)削減に対する取り組み - 生物多様性の保全 - 廃棄物削減への取り組み - ステークホルダーとコミュニケーションの促進

重要課題(マテリアリティ)と取り組み(2025年)

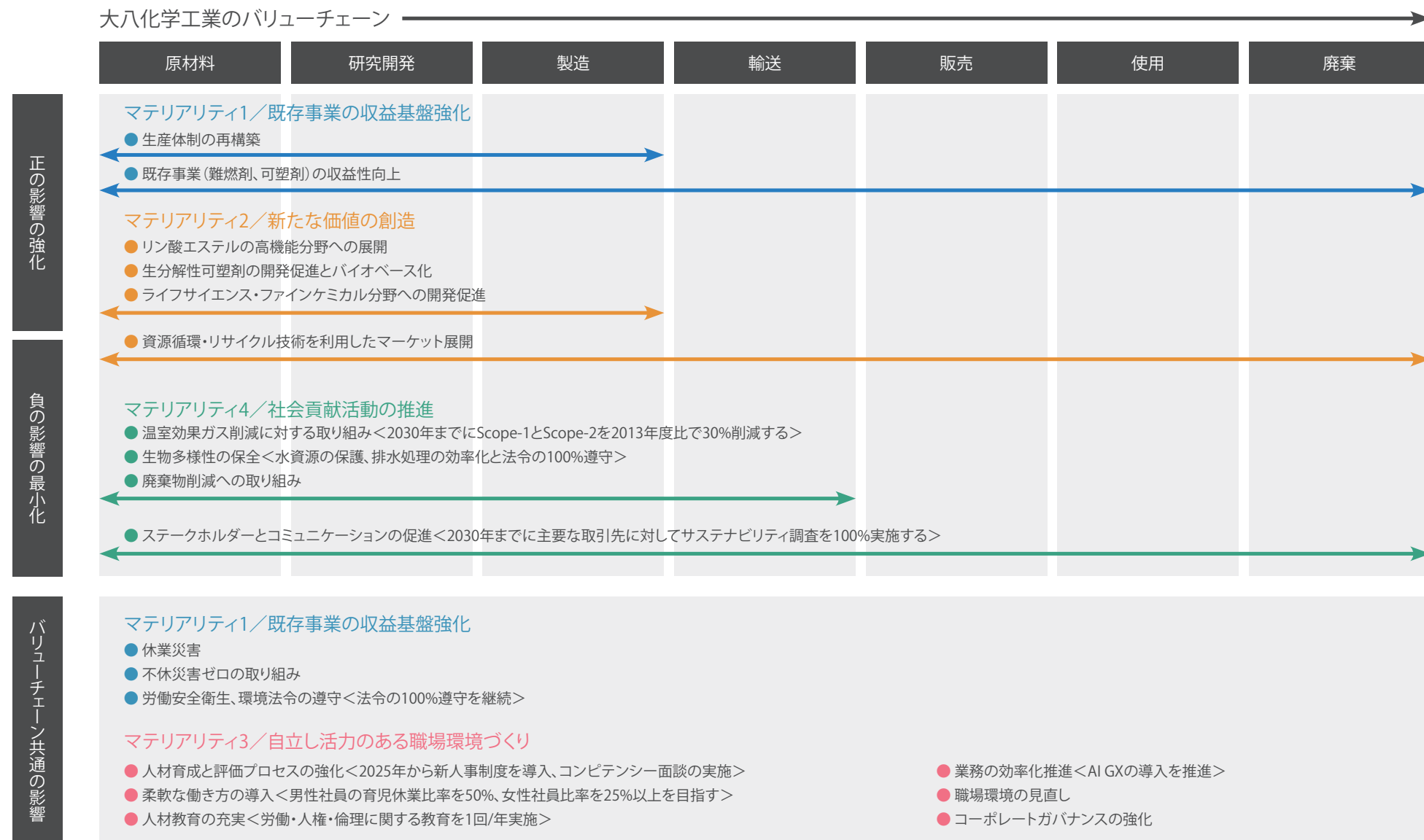
経営方針と関連するSDGs項目	重要課題(マテリアリティ)	取り組み(2025年の実績)
1 既存事業の 収益基盤強化   	・生産体制の再構築	生産設備の老朽化への整備／工場整備計画の推進／ 廃水処理設備の更新／廃水処理の技術検討／廃棄物削減提案／ Scope-1、Scope-2、及びエネルギー使用量の削減／C-TPM活動の実施
	・休業災害 ・不休災害ゼロの取り組み	防災訓練と労働安全衛生に対する保安教育の実施／工場安全診断の実施／ KYT活動の実施／安全衛生委員会(1回/月各事業所)防災会議(2回/年)／ DX、AIによる予防保全の導入／社内OHSMSシステムの導入と実施
	・労働安全衛生 ・環境法令の遵守	化学物質のリスクアセスメントの実施／適切な保護具の着用／ 全社員の健康診断とストレスチェックの実施／産業医によるメンタルヘルス講習の実施／ ISO14001 環境法規管理規定、順守評価規定の遵守／ISO環境法規に関する社内講習の実施
	・既存事業(難燃剤、可塑剤)の 収益性向上	新規ユーザーの獲得、環境系商品の販売促進／リン酸エステルの多用途展開、海外展開／ 品質の向上と競合他社との差別化及び規制物質の代替を目的とした技術検討／ ファインケミカル、ライフサイエンス分野への参入
2 新たな 価値の創造   	・リン酸エステルの 高収益分野への展開	難燃剤の高難燃化→EV/バッテリー、ビル・住宅・建材分野／ 難燃剤の複合化→ハーネス、ケーブル、内装材分野／難燃剤の環境への取り組み→木材(バイオ素材)用途／ 高耐熱リン酸エステル→電材、コネクタ、基板(PX-202、SR-3000) 福井工場新設プラント(F-5)の稼働と新規リン酸エステルの生産
	・生分解性可塑剤の 開発促進とバイオベース化	PLAその他バイオ系樹脂へのDF-101の展開／バイオベース可塑剤(SR-2830、SR-2840)の展開／ 可塑剤の耐ブリード抑制、コンパウンド・成型技術の検討
	・ライフサイエンス、 ファインケミカル 分野への 開発促進	機能性高分子→SR-1760(導電性高分子)の展開／反応型リン酸エステル→アクリル基含有モノマーの展開／ DAIPROVE-2400(歯科材料)／SR-2770(化粧品原料)
	・資源循環、リサイクル技術を 利用したマーケット展開	レアメタル・レアアースの分離回収とリサイクル／ コバルト、ニッケル等の希少金属の分離回収とリサイクル→金属抽出剤(PC-88A TBP SFI-6)のマーケット展開／ リン循環産業振興機構(PIDO)の技術考察→公共廃水から回収されるリン酸を利用した合成およびファインケミカル分野への展開

重要課題(マテリアリティ)と取り組み(2025年)

経営方針と関連するSDGs項目	重要課題(マテリアリティ)	取り組み(2025年の実績)
3 自立し活力のある 職場環境づくり    	・人材育成と 評価プロセスの強化	新しい人事評価制度の導入／キャリアパス、コンピテンシー評価、スキルマップの導入／ 新しい人事評価に伴う人事階級、公平性を保つ賃金規定の変更／社労士による人事評価研修の実施／ 公平な人事採用を目的とした、人事課との面談前打合せの実施／最低賃金、生活賃金の調査及び賃金規定への反映
	・柔軟な働き方の導入	時差出勤制度の導入と実施／在宅勤務、リモートワークの導入と実施／育児支援、介護支援制度の実施
	・人材教育の充実	社員への通信教育研修と資格習得の支援／コンプライアンス教育の実施／管理職を対象とした労働と人権、倫理の講習／ 法令教育の実施(下請法、外為法、輸出貿易管理令)
	・業務の効率化推進	請求書処理、勤怠管理の自動化、自動集計／AIによる資料分析、事務作業の効率化／新しい社内ネットワークシステムの導入
	・職場環境の見直し	労使協議会の開催／福利厚生プログラムの導入／年次有給休暇取得の推進
	・コーポレートガバナンスの強化	公正かつ透明性のあるガバナンス体制の運営／コンプライアンスコードの社内周知 内部およびサプライチェーン通報制度の運営とコンプライアンス委員会の開催／情報セキュリティシステムの強化
4 社会貢献活動の 推進    	・温室効果ガス(CO ₂) 削減に対する取り組み	CO ₂ 発生量Scope-1とScope-2の削減(ISO14001 各事業所で取り組み、1%/年ずつの削減を目標) ボイラー燃料を重油からLNGに転換、製品輸送のモーダルシフトフォークリフトのEV化とアイドリングストップ等／ CO ₂ 発生量Scope-3の削減／二次データ(排出係数IDEA)を用いた計算法の確立(上流) 削減の為に技術考察(原料のバイオベース化、資源循環等)
	・生物多様性の保全	イニシアチブへの参加 環境省30by30、ネイチャーポジティブ戦略への賛同 JBIB(企業と生物多様性イニシアチブ)への参加／社内報による教育の実施
	・廃棄物削減への取り組み	水リスク 廃水処理設備の更新と廃水管理、適法法令の遵守 水のリサイクル→雨水利用、冷却水の循環利用 廃棄物 生産工程の見直しと廃水、廃棄物削減検討(各工場) 廃棄物の再資源化
	・ステークホルダーと コミュニケーションの促進	ISO9001による品質、苦情処理への対応／ 製品の安全性(規制物質の含有、非含有を含む)、SDSの公開、サステナビリティアンケートへの回答／ 当社の持続可能な調達方針への賛同とアンケート調査の実施／ サプライチェーンにおけるサステナビリティ調査の実施／サステナビリティレポートの公開(1回/年6～7月頃)／ 地域対話の促進／理科実験教室、清掃活動

重要課題(マテリアリティ)とバリューチェーンマッピング

大八化学工業のバリューチェーン



大八化学のサステナビリティ

基本的な考え方

当社は、長期的な企業価値の向上を目指し、環境、社会、ガバナンス、経済との調和を図ってまいります。また、次世代に持続可能な社会を引き継ぎ、事業活動を通じて社会課題の解決に貢献し、ステークホルダーの皆様のご意見、ニーズのもとサプライチェーンを通じた活動を行ってまいります。

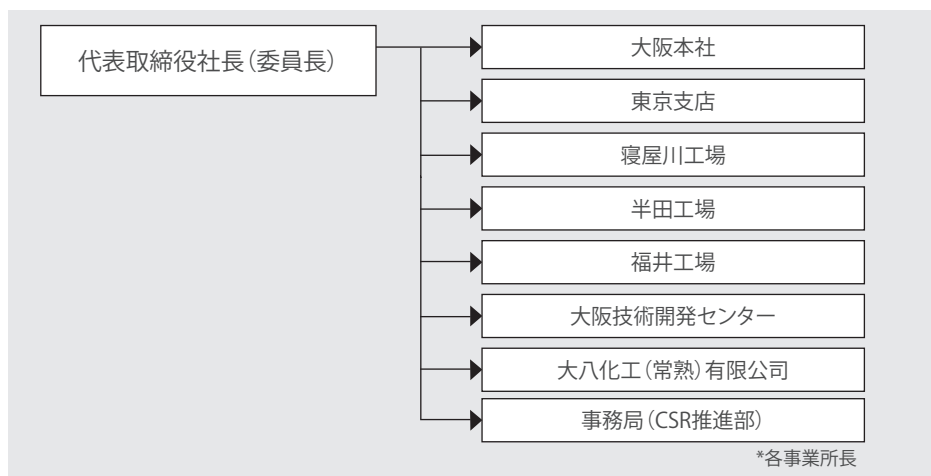
サステナビリティ推進体制

当社は、サステナビリティ活動を推進するため、代表取締役社長を委員長とした、各事業所長からなるCSR委員会を月に1度開催しています。

推進体制図（CSR委員会）

当社のサステナビリティ推進活動に関するCSR委員会の役割

- 方針と目標を設定し継続的な改善に取り組む
- 各事業所の活動内容を毎月報告
- 内容はホームページやサステナビリティレポートで公開



取り組み一覧

環境（Environment）

- ・温室効果ガス（CO₂）の削減
生産体制の効率化、高効率エネルギー、再生可能エネルギーの導入を目指し、CO₂の削減に努めます。
- ・省エネルギー、廃棄物削減
事業活動において省資源化と省エネルギーを徹底し、廃棄物削減を目指します。
- ・生物多様性、水資源管理
環境配慮型製品を提供し、土壌、森林、海洋資源の保護に取り組みながら、低炭素社会や循環経済に貢献する製品とサービスの開発を進めます。また、工場廃水の効率化と法令の遵守を徹底し、周辺地域の水リスク削減と環境保護に努めます。
- ・化学品の安全管理
環境法・化学物質管理に関する法令を遵守し、環境保全と化学品の安全性を確保します。また、商品、化学品の情報を積極的に開示し、顧客の健康と安全を守ります。

社会（Social）

- ・柔軟な働き方と職場環境づくり
人権を尊重し、多様性に配慮しながらワークライフバランスの推進を目指します。
- ・人的資本への投資
従業員の教育と育成を支援し、持続的な成長を促します。
- ・ISO9001
製品の品質管理体制を明確にし、サプライチェーンとのコミュニケーションを徹底します。
- ・労働安全衛生と地域社会への貢献
レスポンスフル・ケア活動を通じ、労働安全衛生体制とその活動を徹底しながら、地域社会への貢献にも注力してまいります。

ガバナンス（Governance）

- ・コンプライアンス
法令遵守を徹底し、公平性・透明性のある経営を実践します。
- ・リスクマネジメント
サイバーセキュリティと情報漏洩、輸出貿易管理、労働安全と環境法令等、当社事業に関連する法令の遵守とリスク管理に努めます。
- ・持続可能な調達活動
サプライチェーン全体で法令を遵守し、人権の尊重と社会的責任を果たし持続可能な調達を推進します。
- ・企業の価値向上
サステナビリティレポートの発行を通じ、会社情報の開示に努めます。

環境方針 (ISO14001)

当社は、事業活動が環境に与える影響を適切に管理し、持続可能な社会づくりに貢献することを重要な経営課題と位置づけています。この活動は、環境マネジメントシステム (ISO14001) を運用し、環境保全と事業成長の両立を図りながら継続的な改善に取り組んでいます。従いまして、当社の環境方針は、ISO14001の環境方針として定められています。

環境方針 (ISO14001)

当社は、事業活動のすべての段階で環境保全活動に積極的に取り組み、エネルギー消費量、水消費量、温室効果ガス排出量を正確に把握し、それらの低減と技術的なパフォーマンス向上に努めながら、関係する法規制、条例、協定および同意した要求事項を遵守し環境マネジメントシステムの推進と地域社会との共生に努めます。また、廃棄物管理、リサイクルの推進、製品のライフサイクルの観点から事業活動を行い、持続可能な経営体制を構築してまいります。本方針は、当社および関係する国内外のすべての事業所、法人を対象としています。また、すべての従業員、管理職、請負業者、派遣契約社員を対象としている他、ステークホルダーの皆様にも賛同をお願いしています。環境マネジメントシステム (ISO14001) の適応範囲については、寝屋川工場、半田工場、福井工場の国内生産工場と大阪技術開発センター、本社 (管理部門、営業部門、購買部門) を対象としています。

当社は環境方針に従い、以下の内容に取り組んでまいります。

- ① Scope-1とScope-2の温室効果ガス (CO₂) 排出量の低減
- ② エネルギー使用量の削減
- ③ 水使用量の監視と適切な廃水管理および生物多様性、生態系の保護
- ④ 廃棄物排出量の削減
- ⑤ 回収原料のリサイクルの推進
- ⑥ 環境負荷低減に寄与する新製品の開発
- ⑦ オンライン異常予兆検知システムの導入と事故・トラブルの防止

当社は環境方針の取り組みに対して、以下のコミットをいたします。

- Scope-1とScope-2の温室効果ガス排出量 (CO₂) を2013年比で2030年迄に30%削減します。
- 環境法令を遵守し、廃水管理を徹底し公共用水域の汚染防止を行い、生物多様性の保護に努めます。

当社の環境マネジメントシステムは、経営層をトップマネジメントとし、各事業所の責任者を管理責任者として運用しています。また、各事業所では毎月委員会を開催し、その進捗を報告しています。この方針は、定期的な見直しを行うとともに全従業員への周知と教育を行いながら環境保全に対する意識向上を図ります。尚、この方針は毎年発行するサステナビリティレポートで一般に公開します。

ISO14001 認証取得状況

当社はISO14001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。従業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。

国内事業所	審査登録機関 (JCQA)
認証取得	2002年4月
更新審査	2026年4月
事業所名	寝屋川工場
	半田工場
	福井工場
	大阪技術開発センター
	本社 (管理部門、営業部門、購買部門)
海外事業所	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

気候変動への対応と目標

当社は、気候変動への対応として、製品のライフサイクル全体を通じて環境影響を把握する「ISO14001のライフサイクル思考」を導入しています。本図は、当社製品における6つのライフサイクル段階（原材料の調達、設計、製造、販売・輸送、使用、最終処分）を体系的に示したものです。これらの各段階で発生する環境側面を抽出し、環境負荷低減の取り組みに反映しています。また、各リスク項目を考察し、ISO14001の重要マテリアリティとして特定しています。

ISO14001ライフサイクルフロー



ISO14001環境目的・目標とKPI (2025年)

当社は、ISO14001に基づく環境マネジメントシステムを構築し継続的な環境負荷低減に取り組んでいます。環境側面の評価に基づき、重点テーマとして温室効果ガスの削減や水資源の保全などを設定しています。

分類	環境目的・目標 (マテリアリティ)	達成度・KPI	2026年目標
温室効果ガス (CO ₂) 削減	CO ₂ 削減の現状把握として電力使用量と燃料使用量の固定経費を算出	100%実施	新規：現状把握ができ、無駄な電力やその他固定費を削減する
	エネルギー使用量の削減 (生産停止時の不要機器の停止)	40t-CO ₂ 削減	中止：工場全体でCO ₂ 削減活動に取り組む
	新技術・省エネ機器の導入検討	ボイラーの排熱回収装置の導入等 1.0t-CO ₂ 削減	継続：新技術、運転効率化、不良機器の早期発見を行う
	ユーティリティの使用量の把握と運転効率化	不使用時装置の停止、不要空調の停止 20.0t-CO ₂ 削減	中止：上記の活動に含める
	不良設備箇所の交換によるCO ₂ の削減	350t-CO ₂ の削減	継続：不良設備箇所の交換によるエネルギー、CO ₂ 削減を行う
	プラント照明のLED化	5t-CO ₂ 削減	継続：別プラントにて実施する
	工場内ポンプの更新	2台 1.0t-CO ₂ 削減	継続：老朽化ポンプの更新を行う
	アイドリングストップによるCO ₂ の削減	CO ₂ 排出量の把握 100%達成	中止：過去からの活動により、削減効果が達成された
	モダールシフトによるCO ₂ の削減	数社変更 5t-CO ₂ 削減	継続：モダールシフトへの対応を増やしていく
水・廃水管理	返品による往復運送と包装容器資源の削減	目標の70%達成	継続：100%の達成を目指す
	廃水の安定管理と警報発報を1回/月以下	100%達成	継続：廃水処理の安定管理を行う
	廃水処理の安定化 (廃水処理設備の標準書作成)	100%実施	継続：廃水処理の安定管理を行う
生産効率化とリサイクル	生産の効率化と廃液量の削減 (製品の精製工程の見直し)	33%の廃液量を削減	継続：廃液量の削減に対する技術検討を継続する
	リン酸エステル製品の原料リサイクル	リサイクル率100%の目標に対して66%達成	継続：リサイクル率100%を目指し技術検討を継続する
労働安全衛生	騒音・臭気発生の抑制	ファン・ポンプ類の整備および点検15台、吸音材の設置	継続：不良回転機器類の整備、騒音の拡散抑制対策を実施する
	作業環境測定 (粉塵) による労働環境の監視	第一管理区分を常時達成するよう作業改善、対策を実施	継続：作業改善、対策を引き続き実施する
保安防災	車両事故ゼロの取り組み	構内ルールの見直し、徹底、製品標準の改訂。1件のみの事故に抑えた	継続：事故ゼロを目指して取り組む
	設備起因による緊急事態の削減	DXの導入 データの取得中 30%達成	継続：100%の達成を目指す
		システムの設置とセットアップ 50%達成	継続：100%の達成を目指す
化学物質管理	chemSHERPAを用いた環境負荷物質の監視	100%実施	継続：100%の達成および環境影響評価と連携する
	原料・副原料中の有害物質含有調査	調査結果70%の達成度	継続：100%の達成を目指す
研究開発	環境負荷低減に寄与する新製品の開発	年間1件の新製品開発を目標	継続：バイオベース可塑剤等の開発する
	廃棄物削減、生物多様性に関する技術検討調査	内容が広範囲であり、ほとんど調査ができなかった	再考：バイオ系原料への転換による技術支援

CO₂排出量の削減

当社は、気候変動への対応を重要な環境マテリアリティと位置づけ、CO₂排出量削減に取り組んでいます。2030年までにScope-1とScope-2の排出量を2013年度比で30%削減を目標とし、2050年までにCO₂排出量を実質ゼロにするべく、各年で削減目標を設定しています。2024年は、生産品目のファインケミカルへの移行や工程の効率化、省エネルギー設備の導入などで、2013年度比で41.4%削減を達成しています。

CO₂ 排出量の推移 (Scope-1 と Scope-2)



2024年 (2013年比)

Scope-1: 10,827t-CO₂

Scope-2: 7,129t-CO₂

対象事業所:

寝屋川工場、半田工場、福井工場、
大阪技術開発センター、本社、東京支店

当社は、2050年までにCO₂排出量を実質ゼロにする取り組みを行っています。毎年、ISO14001のマネージメントレビューでCO₂排出量を確認し、来年の環境目標として、削減活動を実施します。

	単位	2013 年	2020 年	2021 年	2022 年	2023 年	2024 年
CO ₂ 排出量		30,578	26,549	25,804	20,503	15,872	17,956
Scope-1	t-CO ₂	17,321	17,318	16,744	12,139	9,287	10,827
Scope-2		13,257	9,231	9,060	8,364	6,585	7,129
CO ₂ 原単位	CO ₂ /t	1.06	0.85	0.78	0.86	0.97	0.92

Scope-3 排出量の削減について

Scope-3(上流)排出量は当社の総排出量の81%を占めており、バリューチェーン全体を通じた削減が不可欠であると認識しています。特に原材料の購入にかかわる排出は総排出量の72%を占めており、原料の資源循環、リサイクル、バイオベース化による排出量削減が不可欠と考えています。また、当社ではScope-3(下流)排出量の算出はしていませんが、製品使用段階(Cat.11)や廃棄段階(Cat.12)での排出は重要と考えており、リサイクルや生分解性材料への技術の取り組みも必要不可欠になります。ただ、当社単独では管理が困難な領域が多く存在し、サプライヤーおよび顧客との協働を通じて、排出量の可視化と削減を推進します。

2024 年 CO₂ 排出量 Scope-3 (上流)

Cat.1 原材料	67,748t-CO ₂
Cat.2 資本財	6,528t-CO ₂
Cat.3 その他エネルギー	148t-CO ₂
Cat.4 輸送・配送	1,290t-CO ₂
Cat.5 廃棄物	347t-CO ₂
Cat.6 出張	195t-CO ₂
Cat.7 通勤	101t-CO ₂
Cat.8 リース	0t-CO ₂
Scope-3合計	76,357t-CO ₂

環境貢献製品

生分解性可塑性 DAIFATTY-101 ▶P03

CO₂の削減効果 Scope-3 Cat.11/Cat.12



可塑性は、樹脂のガラス転移温度を下げて流動性を与えます。その為、成型や加工温度を下げることで、エネルギーコストを下げ、CO₂の削減に寄与します。また、DAIFATTY-101は土壌および海洋生分解性を有しており、ポリ乳酸等のバイオベース樹脂とも相溶性が良好です。生分解性の効果から、埋め立て廃棄による環境汚染防止に寄与します。

バイオベース可塑性 SR-2830 SR-2840 ▶P03

CO₂の削減効果 Scope-3 Cat.1/Cat.11



天然由来、非可食のカルダノールを使用したバイオベース可塑性です。CO₂削減については、Scope-3の削減に大きく貢献します。当社では、脂肪酸エステル系の可塑性のバイオベース化を順次検討しています。

高耐熱性リン酸エステル SR-3000 ▶P05

CO₂の削減効果 Scope-1 Scope-2

リサイクル特性と製品の長寿命化



芳香族リン酸エステルの熱分解開始温度は、おおそ300℃～350℃ですが、SR-3000は約400℃と耐熱性が高く、高耐熱性樹脂や高機能性樹脂への適応も可能です。また、耐加水分解性にも優れており、プレッシャークッカー試験(121℃飽和水蒸気 2気圧 96時間)においてもほとんど分解を起こさず、製品の長寿命化、信頼性に加えてリサイクル特性にも優れています。

金属抽出剤 PC-88A

CO₂の削減効果 Scope-1 Scope-2

資源循環 (コバルト、ニッケル、レアアース)



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手間が必要です。これを簡単に分離、抽出できるのが金属抽出剤です。Liイオン電池からのCo、Ni、Mnの回収プロセスに使用されています。

生物多様性に対する取り組み

生物多様性は、気候の安定や水資源の循環を支える基盤であり、企業活動の持続可能性とも密接に関係しています。当社は、事業活動が生態系に及ぼす影響を適切に認識し、負の影響の回避・低減を図るとともに、自然との共生を目指した取り組みを推進しています。また、ISO14001において生物多様性および生態系の保全を考慮し、事業活動と自然環境との関係性を把握したうえで、継続的な改善に取り組んでいます。

当社の生物多様性の考え方

当社は、生物多様性の保全を重要な経営課題の一つと位置づけ、事業活動に伴う環境負荷の低減に取り組んでいます。特に廃水管理および廃棄物削減を通じて、自然環境および生態系への影響最小化を推進します。廃水管理においては、廃水中の有害物質や主力原料であるリンの管理を徹底し、栄養塩（窒素・リン）の適切な廃水処理と水質汚濁の防止に努めます。これにより、河川・湖沼・海域における水生生物の生息環境を守り、生態系の健全性維持に貢献します。また、廃水の再利用や使用水量の削減にも取り組み、水資源の持続可能な利用を推進します。廃棄物管理においては、3R（リデュース・リユース・リサイクル）の徹底により廃棄物発生量の削減を図るとともに、適正処理を通じて土壌や水環境への影響防止に努めます。特にプラスチック廃棄物の削減や資源循環の強化により、生物への直接的・間接的な負荷軽減を推進します。これらの取り組みは、生態系の劣化防止にとどまらず、生物多様性の回復および持続的な利用にもつながるものです。当社は今後も、事業活動と自然環境の調和を図る「ネイチャーポジティブ」の視点を取り入れ、サプライチェーン全体を通じた環境負荷低減と生物多様性の保全に努めていきます。

イニシアチブへの参画と社会的要請への対応

生物多様性の保全に対する社会的要請の高まりを踏まえ、当社では国際的・国内的なイニシアチブへの参画を通じて取り組みを強化しています。環境省が推進する「30by30（2030年までに陸域・海域の30%を保全）」の趣旨に賛同し、関連する認証を取得しました。これにより、当社の取り組みが客観的に評価されるとともに、社会的責任を果たす姿勢を明確にしています。また、「ネイチャーポジティブ宣言」にも賛同し、認証を取得することで、生物多様性への負の影響の最小化に加え、自然環境の回復・再生への貢献を目指しています。今後も、これらの枠組みを基盤として、持続可能な事業活動と自然との共生の両立に取り組んでいきます。



水資源の適正利用

当社は水資源を重要な経営資源と位置づけ、使用量の把握、再利用の推進、水質管理の徹底を通じて、持続可能な水利用に取り組んでいます。製造工程で使用する水については、循環可能な資源として捉え、効率的な利用を進めています。具体的には、雨水槽を設置し、回収した雨水を消防水利として活用しているほか、ポンプ冷却水の再利用により、取水量および排水量の削減を図っています。

再資源化と高度処理による環境負荷低減

製造工程で発生する副生成物については廃棄せず、有効資源として活用しています。副生塩酸の製品化や廃アルカリの再利用により、資源循環を推進しています。さらに、廃フレコンバッグの再利用を通じて、包装資材の廃棄削減にも取り組んでいます。加えて、福井工場では1,4-ジオキサンに対応した廃水処理設備を導入し、有害物質の確実な除去と環境リスクの低減を図っています。



廃フレコンバッグの再利用（寝屋川工場）



1,4-ジオキサン含有廃水処理設備（福井工場）

環境負荷に対する取り組み

当社の環境負荷の低減に対する取り組みは、CO₂の削減、廃棄物の削減、化学物質の適正管理等を継続的で、着実な活動を実施しています。

国内3工場における環境負荷の状況（2025年）

インプット	大八化学	アウトプット	
 エネルギー 電気 14,667kWh (+1.2%) 都市ガス 1,510m ³ (-3.2%) LNG 2,637t (+2.5%) 重油 137kL (±0%)		 製品 17,297t (-12.2%)	 水域への排出 COD 15.8t (+17.0%) リン 11.5t (-5.7%) 窒素 4.5t (-13.5%) PRTR法対象物質 0.0t (±0%)
 原料 28,321t (-2.4%)		 大気への排出 温室効果ガス 17,956t-CO ₂ (2024年) (+11.6%) NO _x 5.2t (+23.8%) SO _x 0.2t (±0%) ばいじん 0.5t (+2.5%) PRTR法対象物質 10.0t (+16.3%)	 廃棄物 埋立量 408.5t (-24.5%) (最終埋立処分量)
 水 1,068千m ³ (+3.2%) 工水 1052.6千m ³ (+3.1%) 上水 15.2千m ³ (-7.8%) 地下水 0m ³ (±0%)			

* () の中は前年比です。

重点項目の考察（2025年）

監視項目	目標	2024 年	2025 年			2026 年
		実績	実績	結果	考察	目標
エネルギー使用原単位 (重油換算kL/生産量t)	エネルギー原単位を 前年比で削減	467.4	535.3	×	生産数量減少に伴い、エネルギー使用量が減少しなかったため、原単位が前年を上回りました。今後も運転設備の最適化や省エネルギー活動を推進し、原単位の改善に取り組みます。	エネルギー原単位を 前年比で削減
水使用総量(千m ³) (工水、上水、地下水)	排出量の前年比で 削減	1,037	1,068	×	生産数量減少に対し、設備維持等に必要な水使用量が一定程度発生したことから、前年を上回りました。引き続き節水活動および適正管理を推進します。	排出量の前年比で 削減
大気排出量(t) (NO _x 、SO _x 、ばいじん)	排出量の前年比で 削減	4.8	5.8	×	生産数量減少に対し、エネルギー使用量が相対的に増加したことから、大気排出量が前年を上回りました。今後も設備の効率的な運転により排出量の低減に努めます。	排出量の前年比で 削減
大気排出量(t) (PRTR法対象物質)	排出量の前年比で 削減	8.6	10.0	×	生産数量減少に対し、PRTR排出製品の量が減少しなかったため、排出量が前年を上回る結果となりました。今後も工程管理の徹底し排出量の削減に取り組みます。	排出量の前年比で 削減
水域排水量(t) (PRTR法対象物質)	PRTR法対象物質排出量 0t以下	0.0	0.0	○	PRTR法対象物質の水域への排出は引き続きありませんでした。今後も適切な管理を継続し、排出ゼロを維持します。	PRTR法対象物質排出量 0t以下

廃棄物削減に対する取り組み

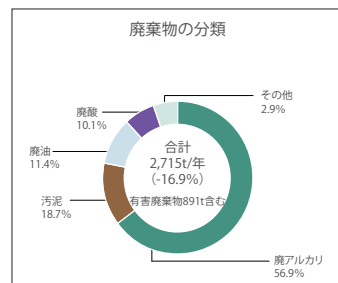
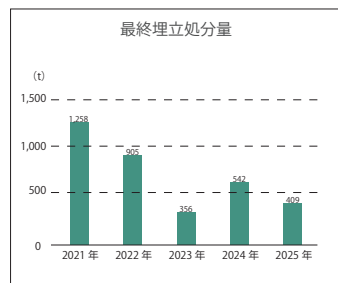
当社は、循環型社会の実現を目指し事業活動で発生する廃棄物の削減に取り組んでいます。廃棄物は原材料の有効活用やリサイクル、再利用を積極的に進めています。

廃棄物管理（2025年）

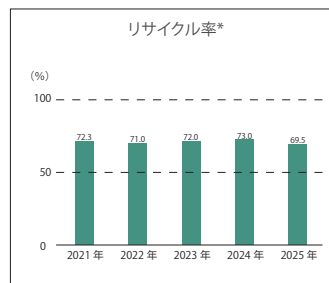
当社は、廃棄物の削減および資源の有効活用を重要な環境課題と位置づけ、原材料の調達から製品製造、出荷に至るまでの各工程において、廃棄物の発生を抑制、低減に努めています。製造工程では、工程改良を通じて原材料のロスや不良品発生の低減など、生産効率の向上を図っています。またリサイクル率については、副生成物を有価物として有効利用し、更に金属くず、廃プラスチック、紙類、木材などの廃棄物は、適切な分別管理を行うことにより、おおそ70%前後で 推移する結果となっています。今後もさらなるリサイクル率向上に取り組めます。

2025年における廃棄物発生量は2,751tとなり、前年と比べて-16.9%となりました。これには、製品構成の変化やファインケミカル化に伴う生産量の減少が主な要因です。また、最終埋立処分量は408.5tとなり、継続的な改善活動とリサイクルの推進により前年から削減することができました。こうした取り組みにより、資源の有効活用と環境負荷の低減を着実に進めています。

今後も、製造工程における廃棄物発生のさらなる抑制、リサイクル技術の活用拡大、およびサプライチェーン全体での資源循環の推進に取り組みながら、最終埋立処分量の削減とリサイクル率の向上を目標として、ゼロエミッションの実現に向けた活動を継続します。またこれらの取り組みを通じて、環境と経済の両立を図り、持続可能な社会の発展に努めます。



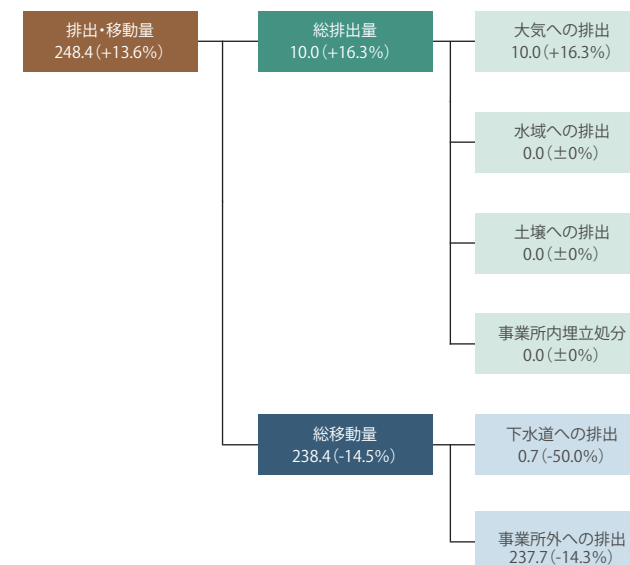
* () 内は前年比です。
* 生産数量減少に伴い、廃棄物量が減少しました。



* ここで、リサイクル率は、再資源化量と、副生成物として発生した塩酸を有価物として有効利用した数量の合計を基に算出しています。

PRTR法対象物質管理（2025年）

化管法PRTR制度対象物質の排出・移動量 (t/年)



ISO14001実施事例

当社がISO14001で行っている事例を紹介します。エネルギー使用量の削減や廃水管理、化学物質管理の他、製品工程における環境負荷の低減を推進しています。各事業所に管理責任者を配置し、定期的な内部監査とマネジメントレビューを実施しています。

ボイラー燃料転換と設備の最適化

ボイラー設備の環境負荷低減を目的に、当社では燃料転換と運転最適化を進めています。重油からLNGへの転換にあたり、LNGサテライト設備の導入や蒸気ボイラーの更新を実施しました。これにより、SO_xやばいじんの排出抑制に加え、CO₂排出量の削減を実現しています。さらに、燃焼条件の見直しによって燃焼効率を高め、省エネルギー化と安定操業の両立を図っています。



モーダルシフト

サプライチェーン全体での環境負荷低減を目的に、当社では輸送手段の見直しを進めています。トラック輸送から鉄道・船舶への切り替え（モーダルシフト）を推進し、単位輸送量あたりのCO₂排出量を削減しています。あわせて、物流コストの最適化にも取り組んでいます。

chemSHERPAを用いた環境負荷物質の監視

当社は、chemSHERPA (Chemical information SHaring and Exchange under Reporting Partnership in supply chain) の製品含有化学物質の情報伝達スキームを用いて、RoHs、REACH、PoPsなどの環境負荷物質の監視を行っています。サプライチェーン全体での化学物質情報の共有、管理も含め、ISO14001では、環境影響評価にも取り入れて、著しい環境側面に該当する場合は、環境負荷の小さい商品への移行も進めています。

フォークリフトのバッテリー駆動化

社内物流における環境負荷低減の一環として、構内で使用するフォークリフトのバッテリー駆動化を進めています。これにより化石燃料の使用を削減し、CO₂排出量の低減につなげています。これらの取り組みは、ISO14001に基づき継続的に改善を進めています。



水域における環境リスクの低減

各拠点の立地特性に応じた廃水管理を実施し、水域への環境負荷低減に取り組んでいます。半田工場では、河川放流に対応した廃水処理設備の更新により、水質管理の高度化と安定運用を実現しています。また、福井工場および寝屋川工場では、下水放流に適した処理体制を整備し、確実な水質管理を行っています。今後も、各拠点の特性に応じた取り組みを継続し、環境リスクの低減に努めます。



環境保全に対する取り組み

当社は、法令遵守を最低基準とし、それを上回る自主基準に基づく環境管理を実施しています。環境法令の特定や遵守評価、内部監査、是正処置を体系的に運用しています。また、「苦情ゼロ」を目標に掲げ、排気管理、設備保守、定期測定を通じて地域社会への影響を最小化しています。内部管理体制としては、責任者の明確化、教育訓練の定期実施、緊急時対応訓練の継続により、組織的な管理能力の強化を図っています。

騒音および振動対策

騒音および振動は、周辺住民の生活環境に直接影響を及ぼす重要な環境課題であり、当社では苦情の未然防止を基本方針として、日常的な監視と予防的管理を徹底しています。製造設備の運転に伴う影響を最小限に抑えるため、設備の点検・保全に加え、敷地境界における定期測定を実施し、法規制値および社内基準への適合状況を確認しています。また、騒音発生源に対しては、吸音材の設置や防音壁の導入などの設備対策を講じるとともに、設備配置の見直しや更新と連動した継続的な低減活動を推進しています。さらに、測定結果を継続的に蓄積・分析することで、設備劣化や運転条件の変化に伴う影響を早期に把握し、先行的な改善につなげています。



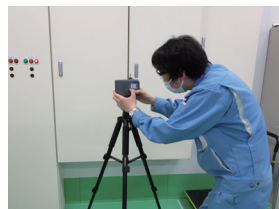
敷地境界線の騒音測定



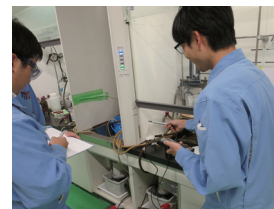
簡易防音壁の設置

作業環境測定

作業環境測定を実施することで、作業場内の空気環境を定量的に把握し、従業員の安全確保に努めています。あわせて、局所排気装置についてはドラフト風量の定期測定を行い、有害物質の確実な捕集および排気機能の維持管理を徹底しています。これらの測定結果に基づき、設備の調整や改善を適宜実施することで、安定した排気性能の確保につなげています。これらの取り組みを通じて、作業環境の安全確保と大気環境の保全を両立し、地域社会から信頼される事業運営の継続を目指します。



作業環境測定



ドラフト風量測定

大気保全

大気環境の保全は、環境法令遵守の観点から極めて重要な課題の一つです。当社では、主な排出源である蒸気ボイラーおよびスクラバー（ガス洗浄装置）について、設備状態の監視、排気ガスの定期測定、運転データの確認を通じて排出状況を把握し、基準値との照合により適切な管理を行っています。また、異常の兆候が認められた場合には、速やかに原因を特定し、設備点検や運転条件の見直しを実施することで、環境影響の未然防止に努めています。

教育

環境法令に関する教育を継続的に実施し、従業員一人ひとりの意識向上を図ることで、現場レベルでの適切な対応を徹底しています。今後も、設備対策と運用管理の両面から継続的な改善を進め、地域社会と調和した安心・安全な操業の実現に努めます。



教育（ISO14001）



教育（環境法令教育）

ダイバーシティマネジメント

当社では、多様な価値観を持つ人材が活躍できる職場環境こそ、持続的な企業価値向上の基盤であると考えています。そのため、インクルーシブな職場づくりや働き方の多様化、意識改革、教育、ガバナンスの強化を重要視し、多様な視点を経営に取り入れることで、イノベーション創出と意思決定の高度化を図っています。

多様な働き方の支援とダイバーシティの推進

次世代育成支援対策推進に向けて

当社では、すべての従業員がライフスタイルやライフステージに応じて柔軟な働き方ができるよう支援しています。仕事と家庭の両立のため、育児や介護についての制度があります。次世代育成支援対策推進法に基づく行動計画では、2025年9月1日から2028年3月31日までの期間で、「計画期間における男性社員の育児休業取得率50%以上とする」「フルタイム勤務労働者の所定外労働時間を平均で月20時間未満とする」という2つの目標を設定して、従業員のワークライフバランスの実現に向けて取り組んでいます。

KPI（目標） 計画期間における男性社員の育児休業取得率 50%以上とする。

- 2025年10月 社内イントラネットを通じて、従業員に向けて育児休業や社会保険の制度について周知する。
- 2026年5月 育児関係の休暇や各種制度について、利用状況を取りまとめた社内情報共有を行う。

KPI（目標） フルタイム勤務労働者の所定外労働時間を平均で月 20 時間未満とする。

- 2025年10月 所定外労働時間が45時間を超えた対象者を確認し、各事業所へ共有のうえ業務分担を見直す。
- 2026年5月 事業所ごとに年次有給休暇の取得率を算出し、有給休暇の取得推進を図る。

		令和5年(2023年)	令和6年(2024年)	令和7年(2025年)
育児休業取得率(%)	男	9.0	25.0	60.0
	女	100.0	100.0	100.0

女性活躍推進に向けて

当社で働く全員が能力を発揮することのできる環境を整えるため、目標を設定して取り組みを進めています。

KPI（目標） 新規学卒採用者に占める女性の割合を 25%以上とする。

- 2026年7月 社内ヒアリングを実施する。
- 2026年10月 採用イベントにて参加学生へ情報発信・意見収集を行う。
- 2027年4月 合格者フォローアップでの情報提供を行う。

取り組み

公正な評価・採用に向けて

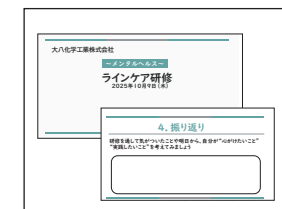
人権尊重に関する内容を始めとした基本方針の策定と、採用面談マニュアルを用いて、公正な採用選考のための運用を検討しています。採用面談員が適切に対応する環境づくりに取り組んでいます。

ハラスメントの防止

2025年は管理職全員に対し、ハラスメント防止や不正の防止・対応策を学ぶため、eラーニングによるハラスメント防止講座を受講しました。

ラインケアの推進

大阪技術開発センターでは、専門の講師によるラインケア講習を、2025年10月に受講しました。



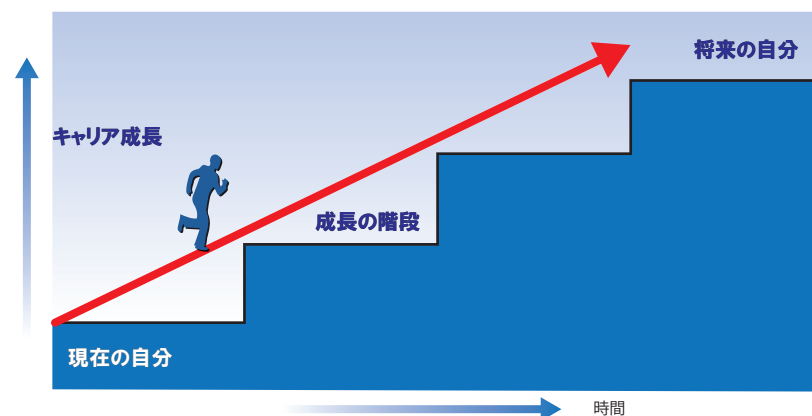
人事制度と人材育成

当社では、多様な人材が公平に評価されることを重要視し、各個人が主体的に能力を発揮することが企業の価値を向上させる持続的な経営の基盤であると考えています。そのために人事制度と評価の高度化、ダイバーシティの維持、従業員のエンゲージメント向上を相互に連動させた戦略を推進しています。

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、従業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。

キャリアパス制度



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。従業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。

従業員との対話

ベースアップの実施

当社は、従業員の生活の安定と中長期的な成長を支える「人への投資」の一環として、2025年に全従業員の基本給を平均約5%引き上げるベースアップを実施しました。今後も、生産性向上と経営成果に応じた賃金水準の見直しを継続し、安心して働き続けられる職場づくりを進めていきます。

持続可能な資材調達に向けて

当社では、人権尊重、環境保全、法令遵守を重視した持続可能な資材調達に取り組むとともに、サプライチェーン全体での社会的責任を果たしてまいります。

購買基本方針

当社は、企業の社会的責任を果たすべく、以下の購買基本方針に基づいて購買活動を行います。

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。

持続可能な社会の実現に向けて

サプライチェーンに対する取り組み

当社はサステナブル（持続可能）な社会の実現に向け、「持続可能な資材調達の方針」をサプライヤーに配布し、ご賛同をいただく活動を行っています。2025年は39社のサプライヤーからご賛同をいただきました。当社は、2026年3月に国連グローバル・コンパクトに加盟し、同イニシアティブが定める一連の本質的価値観を支持し、この原則に準拠した取り組みテーマに従って調達活動を行い、世界的視野での持続可能性を高めるとともに、企業価値を向上させ、社会貢献を図ります。

お取引先様へのお願い

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。

ステークホルダーエンゲージメント

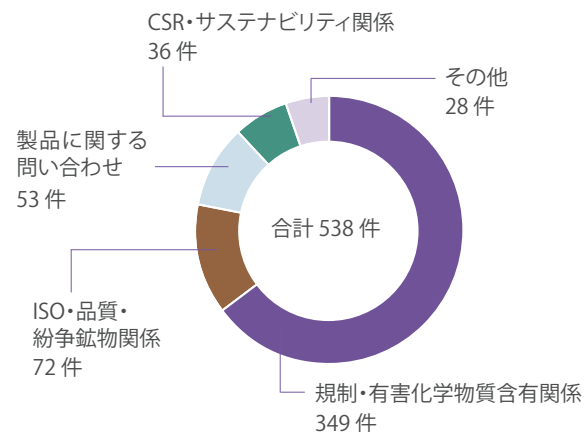
当社では、お客様、株主、調達取引先、地域社会、従業員、業界団体を主要なステークホルダーとして、積極的な対話を促進しています。また、持続可能な成長を目指し、ステークホルダーの皆様との信頼関係を構築し、さまざまな要望に応えるように取り組みます。

ステークホルダー	2025 年の活動実績
お客様	営業活動、代理店との情報交換、調査書・アンケートへの回答
株主	株主総会、事業報告書の作成
調達取引先	調達活動、原料調達先のアンケート調査、サプライチェーンにおけるサステナビリティ調査
地域社会	安全衛生委員会活動、清掃・クリーン活動、理科実験教室
従業員	従業員教育（通信）、産業医によるメンタルヘルス講習、内部通報制度、社内報での発信、新人制度によるコンピテンシー面談
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

サプライヤーとの関わり

調査書・アンケートへの回答

当社では、お客様の声を反映する取り組みとして、調査書・アンケートへの回答を期日までにご返答できる体制を整えております。製品に関する技術的な内容の問い合わせの他、SDSや国内外の法規制に関する内容、また化学物質の情報伝達にかかわることとしてchemSHERPAにも対応をしています。サステナブルに関係する内容としては、CO₂算定結果（Scope-1、Scope-2、Scope-3）や人権に関する内容、紛争鉱物の報告書、ISO9001、ISO14001の取り組みについても報告を行っています。



展示会

【plaplat バイオマテリアル Day】に参加

2025年11月26日「バイオマテリアル」をテーマとした1Dayイベント【plaplat バイオマテリアル Day】にて講演を行いました。



品質マネジメントシステム (ISO9001)

当社は、国際規格ISO9001に基づく品質マネジメントシステムを導入し、設計・開発から製造、販売、アフターサービスに至るまで一貫した品質管理を行っています。また、製品の品質向上による資源ロス削減、クレームを減らすことによる廃棄物の低減、顧客の安全と製品責任の確保に努めます。

大八化学品質基本方針

「お客様にご満足いただける製品の提供」

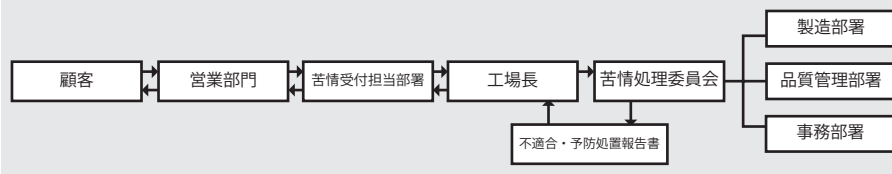
- ① すべての品質は顧客のためにあり、常に顧客の品質要求に適合する品質保証活動を進める。
- ② 製品の製造にあたっては納期を守り、顧客と約束している品質規格に適合する製品をつくる。
- ③ 品質は工程でつくり込まれる。全従業員は自分自身の持ち場の品質を保証する。
- ④ 全従業員の仕事の質を向上させるために、教育・訓練を行う。

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の取り決めを明確にして実行しています。

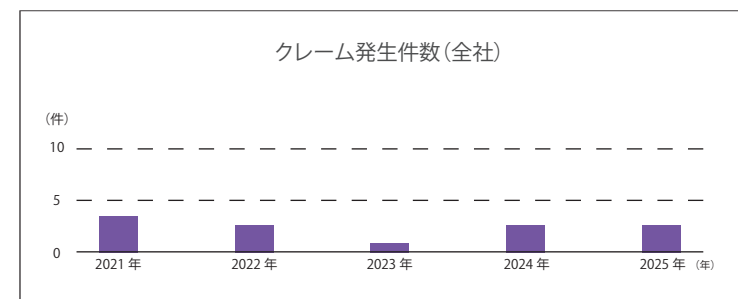
- ① 製品に関する情報 (SDS等の製品安全情報を含む)
- ② 引き合い、契約又は注文の処理 (変更を含む)
- ③ 顧客からのフィードバック (顧客の苦情を含む)
- ④ 不適合時の対応

■ 苦情処理のフロー



品質目標

当社は、品質システムを確実に機能させ「顧客からのクレーム『ゼロ』を目指す」を品質目標に掲げ活動を行っています。近年のクレーム発生件数は以下の通りです。



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。従業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。

	国内事業所	認証取得	更新審査
審査登録機関 (JCQA)	寝屋川工場	1999年4月	2026年4月
	半田工場	1999年5月	2026年5月
	福井工場	1998年1月	2025年1月
	海外事業所	認証取得	更新審査
審査登録機関 (ZRX)	大八化工 (常熟) 有限公司	2007年9月	2025年8月

化学品安全・物流安全に関する取り組み

当社では化学品の安全な管理や輸送・保管における物流安全の確保を行うことを従業員の安全、環境保全、社会的信頼の維持に対する重要な取り組みとして捉えています。また、化学品のライフサイクル全体を通じてリスクの低減を図ってまいります。

化学物質管理

化学物質を扱うすべての企業が調達、製造、流通、使用、最終消費を経て廃棄に至るすべての過程において、人や環境に悪影響を与えるリスクを抑制するため、責任ある自主的な行動をとることが求められています。当社におきましては、令和5年（2023年）の労働安全衛生法の改正を受け、取り扱う原料および製品の含有化学物質に対しリスクアセスメントを実施しています。また、事業所ごとの化学物質管理者選任やSDSの定期確認・更新など、法改正への確実な対応を行っています。

原料含有化学物質の調査

当社は安全な製品を提供するために、サプライヤーに対して製品含有化学物質調査を実施し、安全データシート(SDS)、chemSHERPA※の入手を通して、原料に含有される化学物質の把握に努めています。これらの調査結果を、製品への有害物質混入リスクの低減、お客様への製品含有化学物質情報の伝達などに活用しています。

※ chemSHERPA：製品含有化学物質情報伝達スキーム

製品安全に関する取り組み

当社の製品にはさまざまな化学物質が含まれています。お客様に、製品を適切かつ安全にご使用いただくために、当社は、HP上にて製品の安全データシート(SDS)およびchemSHERPAの開示・提供を通して、製品の危険有害性情報の伝達を実施しています。また、お客様からは、当社製品についてさまざまな質問や製品への化学物質含有調査等の依頼をいただきますが、それらひとつひとつを精査し、正確な情報伝達を心がけています。令和7年(2025年)は、SDS:1696件、chemSHERPA:471件をお客様に提供、506件の調査依頼に回答しました。

運送業者との意見交換

当社では、運送業者と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ては必要に応じてオンサイト監査を行うことで確認しています。また、監査の際は貨物の取り扱いに関する指導も同時に行い、運送中の包装材破損による漏洩事故などを防止する施策を行っています。



物流安全への取り組み

当社では製品の出荷、原料の入荷など、事業所内での物流作業は、社外の運送業者が混在するため、事故リスクが高いと考えられます。事故防止策として、トラックなどが事業所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を示しています。この他、従業員に対しては、定期的に安全操業に関わる教育を実施しています。例えば、フォークリフトを使用する従業員に対しては、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。

物流事故件数(構内)

	2023年	2024年	2025年
全社	2	11	6

地域対話とステークホルダーコミュニケーション

当社では、持続的な企業価値の向上のために、多様なステークホルダーの皆様との対話を重視しています。それぞれの期待や要望を把握し、事業活動に反映させ社会課題の解決と持続可能な社会の実現に貢献します。

表彰受賞

第17回化学遺産に認定

このたび公益社団法人日本化学会（丸岡啓二会長）が実施する「第17回化学遺産認定事業」において、日本初の国産可塑剤の量産化に向けて製作された「直火真空蒸留釜（通称：地球釜）」（当社 大阪技術開発センター所蔵）が、可塑剤工業の黎明期を物語る貴重な装置として、化学遺産（認定化学遺産第073号）に認定されました。



令和7年「優良危険物取扱事業所」表彰受賞

大阪技術開発センターは、3月1日（日）に東大阪市消防局より令和7年「優良危険物取扱事業所」として表彰を受けました。センターは開所以来、消防からの大きな指摘や改善指示を受けておらず、危険物の適正な管理や取扱いの徹底が認められた事業者とされました。今後も危険物の適正な取扱いに努め、定期的な安全教育や設備の点検を実施しています。また、東大阪市の防災活動にも積極的に参加し、安心・安全な職場環境づくりにも努めます。



次世代育成支援

当社では、1995年より近隣の小学校高学年を対象として、化学の楽しさや物づくりに興味を持ってもらうために理科実験教室を開催しています。2025年は大阪技術開発センター（東大阪市）の近隣小学校から6年生を招き開催しました。内容は、「持てる水」、「のびーる粘土スライム」等、従業員が講師となって化学現象の説明を行いました。また今年は実験だけではなく、それぞれの実験の内容とSDGsとの関連性をクイズ形式で行いました。



理科実験教室のようす

Column

理科実験教室にてSDGsクイズを実施

日常の暮らしに身近な化学製品とSDGsとのつながりを分かりやすく感じてもらえる機会となれば、と願っています。



SDGsに関するクイズのようす



エンゲージメント

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。

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、従業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従業員には、財形奨励金を補助しています。
永年勤続表彰	長年にわた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ることを目的としたセミナーを開催しています。



永年勤続表彰のようす



永年勤続表彰(福井工場)

地域社会

火災予防運動に伴う防火キャンペーンに協力

寝屋川市防火協会主催の火災予防運動に伴う防火キャンペーンでは、近隣の駅周辺での啓蒙活動に従業員が参加しました。

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ます。

労使関係

当社は、管理職およ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、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図る機会を設け、健全な労使関係の構築・維持に努めています。

健康診断・ストレスチェック

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、外部専門機関の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においては、早期にケアを開始するため、さまざまな施策を推進しています。心身ともに健康な職場づくりに取り組んでいます。

レスポンシブル・ケア活動

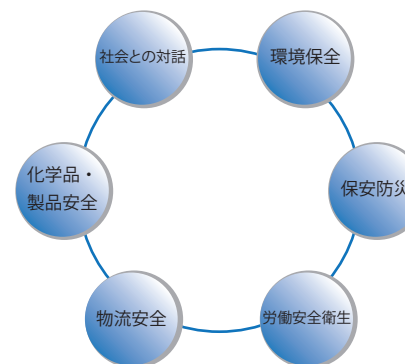
当社は、製品の開発から製造、物流、使用、廃棄に至るライフサイクル全体において環境および労働、安全、健康に配慮した「レスポンシブル・ケア」を重要課題として位置づけており、その取り組みはレスポンシブル・ケア基本方針に則り、運用されています。また、社長を委員長とし、役員と各事業所長が委員として参加するCSR委員会を組織して活動を行っています。CSR委員会では、各部門、事業所における毎月の活動報告を行うとともに、内容は従業員に周知されています。

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。

大八化学のレスポンシブル・ケア活動



レスポンシブル・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。



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) 2024年	KPI(活動内容) 2025年
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	2013年度比Scope-1とScope-2で41.4%削減
	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%)	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100%
	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	JBIBへの加盟、生物多様性に関する課題についてCSR委員会で報告済み
	産業廃棄物の削減、再利用促進の検討	廃棄物発生量は、昨年比で約18%増加(生産量増加のため)	廃棄物発生量は去年比で約17%削減
	環境法令への取り組み	ISO14001で定めた規定に基づき、100%遵守	ISO14001で定めた規定に基づき、100%遵守
	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)	エネルギー原単位の増加(0.47→0.54)
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	不休災害ゼロを継続中
	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名ずつ参加	防災訓練の実施を継続中
	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	4事業所で工場安全診断を実施
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	100%教育を実施
	化学物質管理体制の整備	化学物質管理者を設置	化学物質管理者を設置し、リスク評価を実施
	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	SDSの情報提供を100%実施
	場内物流事故ゼロ	場内物流事故の発生11件	場内物流事故の発生6件
社会との対話	地域との対話、地域貢献活動の継続	理科実験教室や清掃活動を実施	理科実験教室や清掃活動を実施

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・向上に取り組めます。安全がすべ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ともに、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。また、従業員の作業環境改善に対する意識を高揚すること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、意識の高揚およ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求する。
- 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 (OHSMS)

当社は、労働安全衛生方針のもと、全社一体となって継続的な労働安全衛生活動を推進し、労働災害の潜在的危険性の低減、従業員の健康増進、ならびに快適な職場環境の実現に取り組んでいます。その一環として、自社独自のOHSMSを構築し、「事故災害ゼロ」を目標に、各種規程の整備および事故再発防止に向けた仕組みを運用しています。なお、これらの規程および労働安全衛生管理の取り組みは、従業員のみならず、敷地内で業務に従事する非正規採用者やその他の契約労働者など、すべての作業者を対象として適用しています。

安全衛生委員会の取り組み

当社では、労働安全衛生法に基づき、安全衛生委員会を組織しています。委員会組織は、事業所長を委員長として、防火管理者、安全管理者、衛生管理者、化学物質管理者を配置し、環境・衛生・防火を目的とした専門委員会で構成されています。また、化学物質管理者は化学物質のリスク評価を行い、従業員の安全衛生と健康、職場環境を科学的見地から検証を行っています。委員会では、定期的な訓練や自衛消防隊による防災教育も実施しています。



KYT活動のようす



安全提案表彰のようす



消防設備点検のようす

労働安全衛生・保安防災

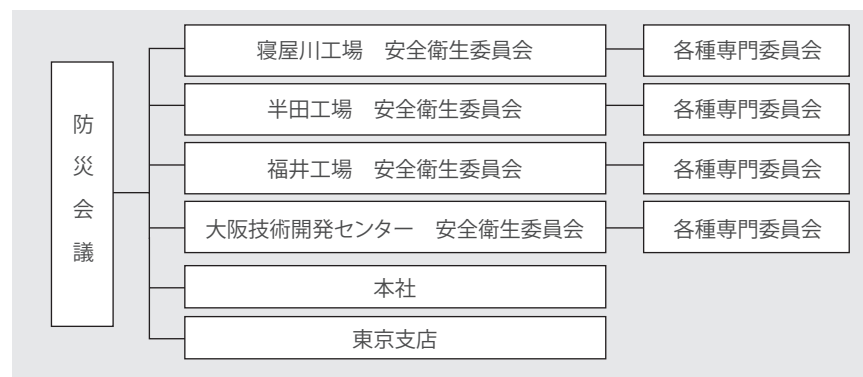
当社は、生産部門取締役をトップとし各事業所の事業所長で構成された防災会議を設置しています。この防災会議は、年に2回定期的に開催され、防災基本方針に則った各事業所の活動報告や、防災安全に関する議題について審議を行っています。

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 関係法令およ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



工場安全診断

当社では、事業所内の不安全箇所の撲滅と5Sの定着を目的に、各事業所で年1回「工場安全診断」を実施しています。本診断は、当該事業所の関係者に加え、他事業所の従業員も診断員として参加する点が特徴で、第三者の視点を取り入れることで、見落としがちな潜在リスクや改善点の抽出につなげています。

診断では、不安全箇所の指摘だけでなく、優れた安全対策や5Sの好事例も評価・共有し、現場の意欲向上を促進しています。診断結果は全事業所で共有され、指摘事項や改善事例を通じて、全社的な安全の向上を図っています。



労働安全衛生・保安防災

当社は事故ゼロを目指し、安全衛生・保安防災に係わる教育を実施しています。

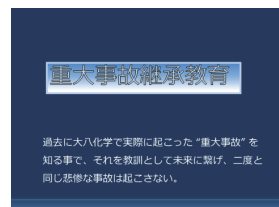
安全手帳の発行

当社は安全意識の向上を目的に、従業員へ安全手帳を配布しています。手帳には社内の基本ルールに加え、取り扱い原料・製品の危険性や毒性など、現場作業に必要な情報を記載しています。また、従業員を対象に教育を実施し、手帳の活用方法や危険予知のポイントを共有することで、現場での定着を図っています。今後も内容の継続的な見直しを行い、安全管理の実効性向上につなげていきます。



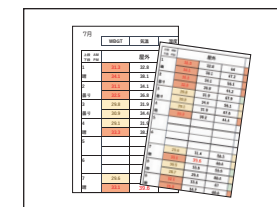
事故継承教育

過去の重大事故を風化させず再発防止につなげるため、当社は事故継承教育を実施し、現場に即した具体的な注意喚起も行っています。教育資料には、事故の原因や対策に加えて当事者の意見や振り返りも盛り込み、事故の重大性を実感できる内容としています。今後も事例の拡充と内容の充実を進め、安全意識の向上と事故の未然防止につなげていきます。



熱中症対策

労働安全衛生法および厚生労働省の指針に基づき、気温・湿度・輻射熱を総合的に評価するWBGT計（暑さ指数計）を活用した熱中症対策を実施しています。このWBGT値が28℃以上、または気温が31℃以上となる環境では、作業時間の管理や休憩の確保、注意喚起を強化しています。あわせて、水分・塩分補給の徹底、送風機や休憩場所の整備、体調確認を行い、熱中症の未然防止に努めています。



労働安全衛生・保安防災

当社は緊急事態に備え、全事業所にて防災訓練を計画的に実施しています。

防災訓練

火災や地震などの自然災害、または不測の事態に対して迅速かつ適切に対応できる体制を整備するため、各事業所において定期的に防災訓練を実施しています。訓練は実際の発災を想定した総合的な内容とし、初期消火、安否確認、通報連絡など、一連の対応手順を実践的に確認・習得する機会としています。

大八化工（常熟）での取り組み

大八化工（常熟）では、実際の放水訓練や防毒マスク着用訓練を実施し、災害発生時の安全確保および対応力の強化を図っています。今後も、各拠点の実情に即した訓練を継続的に実施することで、防災体制の一層の強化に取り組んでまいります。



大阪技術開発センター・東京支店・本社での取り組み

大阪技術開発センターでは、年1回、実際の災害発生を想定した防災訓練を実施しており、避難・通報訓練に加えて、負傷者発生を想定した救助訓練も行っています。これらの訓練を通じて、緊急時における初動対応および連携手順を確認し、実践的な対応力の向上を図っています。本社および東京支店においては、入居ビルが実施する防災訓練に参加し、避難経路や館内での連携体制を確認しています。あわせて、起震車による地震体験や心肺蘇生訓練なども実施し、防災意識の向上と救命対応力の強化に努めています。



寝屋川工場・半田工場・福井工場での取り組み

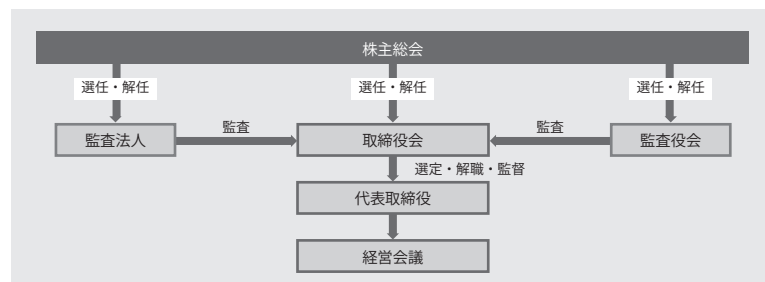
各工場では、火災発生時に迅速かつ的確に対応できる体制を強化するため、実際の状況を想定した消火訓練を年数回実施しています。訓練は、すべてのオペレーターが順次参加できるよう計画的に運用しており、初期消火手順、通報連絡、設備の緊急停止など、実践的な内容を取り入れて実施しています。日頃から継続的に訓練を行うことで、緊急時にも落ち着いて行動できる体制の構築を進めています。さらに、寝屋川工場では数年に一度、消防機関との合同訓練を実施し、外部機関との連携確認や初動対応力の一層の向上を図っています。



コーポレートガバナンス

当社では、持続的な企業価値の向上と社会からの信頼確保を実現するために、透明性・公正性・迅速性を重視し、コーポレートガバナンスの強化に取り組んでいます。また、法令や社会規範の遵守と、情報セキュリティに取り組んでいます。ステークホルダーの皆様との対話を通じて、健全で実効性ある経営体制の構築を推進しています。

ガバナンス体制の概要



取締役・監査役の体制

当社では、取締役会における専門性の確保が、適切な意思決定に不可欠であると考えています。財務、法務や経営、営業、生産、技術、ESG、セキュリティなどの分野に関する知見や経験を有する人材をバランスよく選任しています。

監査および監査役

監査役は、取締役の職務執行を独立した立場で監査し、ガバナンスの健全性確保に重要な役割を果たしています。

リスクマネジメント

当社では、事業活動に伴うリスクを体系的に把握・評価し、適切な対応を行う全社的なリスクマネジメント体制を構築しています。財務リスクに加え、気候変動や人権、情報セキュリティなどのサステナビリティ関連リスクについても、経営層および取締役会で定期的に報告をしています。

コンプライアンス

当社では、法令遵守と倫理観に基づく行動を徹底するため、コンプライアンスコードおよび行動規範を定めています。また、内部通報制度を整備し、違反行為の早期発見・是正を図るとともに、通報者の保護を徹底しています。

サステナビリティとガバナンス

サステナビリティ推進においては、CSR委員会を設置し、レスポンス・ケア、ISO14001、ISO9001、保安防災、サステナビリティ等の課題への対応状況を経営層が確認し実行しています。

情報セキュリティ基本方針（2026年3月27日制定）

大八化学工業株式会社（以下、当社）は、当社の情報資産を事故・災害・犯罪などの脅威から守り、お客様ならびに社会の信頼に応えるべく、以下の方針に基づき全社で情報セキュリティに取り組めます。

① 経営者の責任

当社は、経営者主導で組織的かつ継続的に情報セキュリティの改善・向上に努めます。

② 社内体制の整備

当社は、情報セキュリティの維持および改善のために組織を設置し、情報セキュリティ対策を社内の正式な規則として定めます。

③ 従業員の取り組み

当社の従業員は、情報セキュリティのために必要とされる知識、技術を習得し、情報セキュリティへの取り組みを確かなものにします。

④ 法令および契約上の要求事項の遵守

当社は、情報セキュリティに関わる法令、規制、規範、契約上の義務を遵守するとともに、お客様の期待に応えます。

⑤ 違反および事故への対応

当社は、情報セキュリティに関わる法令違反、契約違反及び事故が発生した場合には適切に対処し、再発防止に努めます。

情報セキュリティの取り組み

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。また、2025年8月に社内のセキュリティに関する規程を見直し、周知・徹底させることを行っております。



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。

リスクマネジメント（内部通報制度）

当社の内部通報制度は不正摘発だけでなく、社員と組織の安全と健全性を守る仕組みであり、相談窓口の設置、利用者等の保護、問題の是正と再発防止が制度の重要な要素となります。また、内部通報制度は特別なものではなく、日常業務の中で活用できる安全網として法令遵守と倫理観を社内で共有し、安心して働ける職場環境の維持が重要となります。

リスクマネジメント（内部通報制度）

当社の内部通報制度は、社員が安心して働ける職場環境を実現し、会社組織そのものの健全性を担保するための仕組みです。2026年4月1日に、本制度について定めた「内部通報取扱規程」を全面改定しました。

制度の目的

当社の内部通報制度は、法令等に違反する行為やハラスメント等に対して適正に対応する仕組みによって、問題の早期発見と是正を図り、コンプライアンス経営を実践することを目的としています。

外部相談窓口

社員における会社へのさらなる信頼性・心理的安全性を担保するとともに、中立的な外部の専門家を交えることによって通報案件に対し適切な初動を取るために、外部相談窓口を設けています。

利用対象者

正社員から派遣社員まで、雇用形態にかかわらず利用できます。さらに役員やいわゆるフリーランスのお取引先様も利用可能な、さまざまな立場からの声を拾い上げることができる制度です。

利用者等の保護

窓口や調査など、各フローの担当者いずれにも守秘義務が課されています。

また利用者や調査協力者を探索する行為、利用者や調査協力者に対し不利益が生じる取り扱いとは固く禁じられており、違反した場合は罰則が定められています。さらに匿名での通報・相談も可能であり、利用者が安心して利用できる制度となっています。

通報から是正までの全体フロー

① 通報・相談

内部窓口または外部窓口にて、利用者からの通報・相談を受け付けます。電話、電子メール、面談等利用者の便宜に合わせた方法で利用可能です。

② 調査の要否判断と実施

通報内容をもとに担当者が適宜調査を行い、事実確認を行います。

③ 是正措置

法令違反やハラスメント等問題となる事実が認められた場合、再発防止のため是正措置が実施されます。

④ その他

上記①～③の各フローにおいて、相談を受け付けたこと、調査の結果、是正措置の内容いずれも利用者に通知されます。

コンプライアンス教育

当社では、コンプライアンスの徹底を図るため、全従業員を対象とした定期的なコンプライアンス教育を実施しています。法令遵守、企業倫理、情報セキュリティ等の重要テーマについての理解を深めるとともに、従業員一人ひとりの意識向上を図っています。

取り組み

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。

化審法教育

当社では、化学物質の適正管理を重要な社会的責任と認識し、「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律（化審法）」や海外法規制、その他関連法規の遵守を徹底しています。化審法については、新規化学物質、第一種特定化学物質、監視化学物質などの製造・輸入の届出や用途管理に関する教育を中心に行っています。また、法規制情報の更新、SDS（安全データシート）の管理、使用実態の把握を行うことで、環境負荷と人体影響の最小化に努めています。

中小受託取引適正化法（取適法）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、中小受託取引適正化法（取適法）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。



知財教育

当社は、イノベーション創出と競争力強化の基盤として、知的財産の適切な保護・活用が不可欠であると考えており、技術系の従業員を中心とした知的財産教育を継続的に実施しています。



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。



E:環境 (Environment)

品質	単位	令和3年 (2021年)	令和4年 (2022年)	令和5年 (2023年)	令和6年 (2024年)	令和7年 (2025年)
クレーム件数	件	4	3	1	3	3
生産関連	単位	令和3年 (2021年)	令和4年 (2022年)	令和5年 (2023年)	令和6年 (2024年)	令和7年 (2025年)
原料使用量	t	45,891	36,158	25,231	29,032	28,321
副生塩酸		15,033	9,483	5,517	7,523	6,308
生産量		32,974	23,628	16,539	19,831	17,297
水関連	単位	令和3年 (2021年)	令和4年 (2022年)	令和5年 (2023年)	令和6年 (2024年)	令和7年 (2025年)
水使用総量	千m³	1,079	1,021	1,043	1,037	1,068
工水使用量		1,063.1	961.6	1,027.0	1,020.7	1,052.6
上水使用量		16.1	16.6	16.2	16.6	15.3
地下水使用量		0.00	42.30	0.00	0.00	0.04
大気関連	単位	令和3年 (2021年)	令和4年 (2022年)	令和5年 (2023年)	令和6年 (2024年)	令和7年 (2025年)
SOx排出量	t	4.13	3.96	0.16	0.17	0.17
NOx排出量		14.0	7.7	3.47	4.15	5.15
ばいじん排出量		0.7	0.54	0.41	0.44	0.48
廃水関連	単位	令和3年 (2021年)	令和4年 (2022年)	令和5年 (2023年)	令和6年 (2024年)	令和7年 (2025年)
総排水量	千m³	835.4	758.6	761	758.5	776.4
COD排出量	t	19.83	14.71	11.15	13.48	15.79
P排出量		13.60	11.41	11.16	12.19	11.53
N排出量		6.40	5.06	4.45	5.21	4.53
フェノール排出量		0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
エネルギー関連 (Scope-1とScope-2)	単位	令和3年 (2021年)	令和4年 (2022年)	令和5年 (2023年)	令和6年 (2024年)	令和7年 (2025年)
重油使用量	kL	3,228	152	141	137	137
都市ガス使用量	千m³	2,535	2,169	1,360	1,560	1,510
LNG	t	810	2,583	2,184	2,572	2,637
電気使用量	千kwh	20,396	17,990	14,011	14,847	14,667
エネルギー使用量 (原油換算)	kL	12,292	12,558	10,914	8,052	9,017

S:社会 (Social)

人材		令和3年(2021年)	令和4年(2022年)	令和5年(2023年)	令和6年(2024年)	令和7年(2025年)
従業員数(人)	合計	279	275	279	287	273
	男	240	237	237	245	235
	女	39	38	42	42	41
女性社員比率(%)		14.0	13.8	15.1	14.6	14.9
管理職数(人)	合計	48	46	46	47	48
	男	46	44	44	45	46
	女	2	2	2	2	2
女性管理職比率(%)		4.2	4.3	4.3	4.3	4.2
女性役員数(人)		0	0	0	0	0
障がい者雇用数(人)		4	3	3	4	4
障がい者雇用率(%)		1.4	1.1	1.1	1.4	1.4
有給休暇取得率(%)		-	-	66.8	71.5	69.9
育児休業取得率(%)	男	0	0	9.0	25.0	60.0
	女	-	100.0	100.0	100.0	100.0
育児休業取得後の復帰率(%)	男	100.0	-	100.0	100.0	100.0
	女	100.0	-	100.0	100.0	100.0
育児短時間勤務制度利用者数(人)		7	5	6	3	2
介護休業取得者数(人)		-	-	-	-	0
介護休暇取得者数(人)		3	6	7	4	8
介護短時間勤務制度等利用者数(人)		-	-	-	-	0
定年退職後の再雇用者数(人)		9	13	14	12	15
月平均時間外労働(時間)		5.0	4.6	3.9	5.2	8.0
人材育成		令和3年(2021年)	令和4年(2022年)	令和5年(2023年)	令和6年(2024年)	令和7年(2025年)
教育時間総計(時間)		2,041	3,143	11,497	2,928	4,429
一人当たりの平均教育時間(時間/人)		7.5	11.7	41.2	7.5	16.0
安全衛生		令和3年(2021年)	令和4年(2022年)	令和5年(2023年)	令和6年(2024年)	令和7年(2025年)
強度率*1		0.00	0.01	0.00	0.01	0.03
度数率*2		0.00	1.88	0.00	1.84	3.76
ストレスチェック受検率(%)		100.0	100.0	100.0	99.6	100.0

*1 労働災害の発生頻度を示す指標
*2 労働災害の重さを示す指標

会社概要

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	大阪市中央区本町4丁目3番9号
代 表 者	代表取締役社長 京田 誠
資 本 金	8億2500万円
従 業 員 数	273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

会計データ・財務データ (2026年3月末時点)

会 計 年 度	2025年度
売 上 高	15,845,225
売 上 原 価	13,143,249
売 上 総 利 益	2,701,975
販売費及び一般管理費	2,529,604
営 業 利 益	172,371
経 常 利 益	626,857

(単位:千円)

事業所



福井工場



寝屋川工場

東京支店



半田工場

本社(大阪)



大阪技術開発センター

外部評価

「国連グローバル・コンパクト」に署名

世界最大のサステナビリティイニシアチブである「国連グローバル・コンパクト(UNGC)」の理念に賛同し、2026年4月に署名しました。



EcoVadis

当社は2025年はブロンズメダルを獲得しました。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。





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 TEL06-6736-5795

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