

2018年度 環境社会報告書

 日本乳化剤株式会社

目次

1. R C活動の取り組み（トップメッセージ）	・・・ 3頁
2. 日本乳化剤のR C推進体制	・・・ 4頁
3. 第4次（2017～2020年度）R C推進計画と実績	・・・ 5頁
4. 労働安全衛生の取り組み	・・・ 6,7頁
5. 保安防災の取り組み	・・・ 8,9,10頁
6. 環境保全の取り組み	・・・ 11,12,13頁
7. 品質の取り組み	・・・ 14頁
8. 化学品安全の取り組み	・・・ 15頁
9. 社会とのコミュニケーション	・・・ 16頁
10. サイトレポート	
川崎工場	・・・ 17頁
鹿島工場	・・・ 18頁

お問い合わせ先
日本乳化剤株式会社 R C統括部
〒210-0865
神奈川県川崎市川崎区千鳥町1番1号
TEL: 044-266-8975
FAX: 044-589-8850

1. RC 活動の取り組み(トップメッセージ)

RC 活動の取り組み

当社は、経営理念に、『未来の豊かな暮らしを拓く企業として、自然環境・生活環境の向上・保全・浄化に役立つ化学製品を提供し、社会に貢献します』を掲げ、事業展開を行っています。

日本化学工業協会レスポンシブル・ケア委員会に参加し、労働安全衛生、保安防災、環境保全、品質、化学品安全、社会とのコミュニケーションを柱とする RC 活動の情報を収集し、積極的に取り組むことで活動のさらなるレベルアップを図っていきます。

安全・安心操業のために

当社は、「安全はすべての活動に優先する」の安全理念の下、労働災害を防止するために、労使が協調して対策を展開し、労働災害ゼロを継続しています。

さらに、社外の知見を積極的に取り入れることが重要との観点から、外部体験学習、外部講師による特別保安教育を実施し、他社事故事例とその発生原因から危険に気づく知識・感性の向上に努めています。

組織の改革

当社を取り巻く環境変化に的確に対応できる人と組織の強化のため、組織改革に取り組んでいます。

組織横断的ワーキングチームを結成し、徹底した議論にもとづき、課題を解決することでメンバーの成長を促進しています。特に、製造現場における日常の問題意識と、日々のコミュニケーションが大切であります。気づいた事や変化が生じていることを見逃さず、適時発信し、部署内のみならず組織間でも連携することで、より活力のある現場を目指していきます。

最後に

当社の取り組みや考え方について、ご理解を深めていただくとともに、一層のご支援と忌憚のないご意見を賜れば幸いです。

2018年7月

代表取締役社長 田中 雅一

2. 日本乳化剤の RC 推進体制

レスポンスブル・ケア(RC)

化学物質の開発から製造、物流、最終消費を経て、廃棄・リサイクルに至る全ての過程において、自主的に「安全・健康・環境」を確保し、活動の成果を公表し社会との対話・コミュニケーションを行う活動はレスポンスブル・ケア（RC）と呼ばれています。

化学品メーカーである当社は、RCを重要な活動と位置付け、RC基本方針のもとに2009年より取り組んでいます。社長を委員長とするRC推進委員会を設置し、その下部組織として、川崎事業所および鹿島工場にRC委員会を設け、重点課題を定め活動を推進しています。

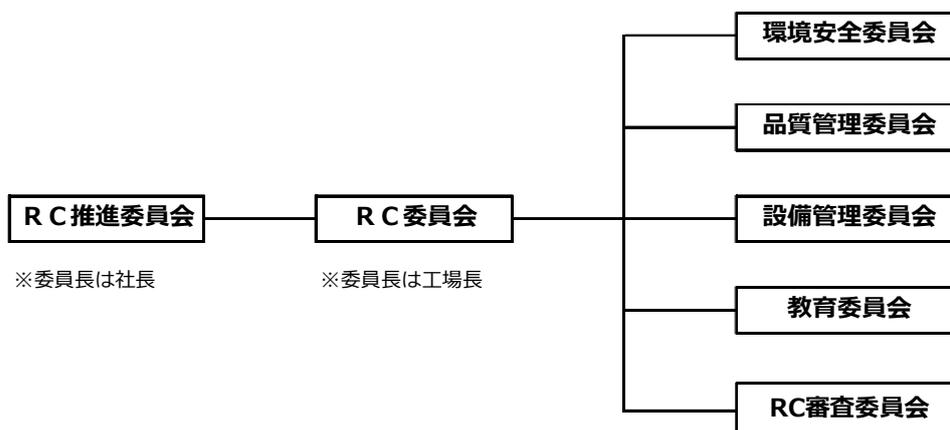
当社は、日本触媒グループと相互に交流して、RC活動のレベルアップを図ってきました。2014年度より、日本触媒グループ会社の環境安全監査が実施され、保安防災、労働安全衛生における管理体制をさらに強化しています。

RC 基本方針

経営理念、経営方針および企業倫理憲章の実践のために、環境保護に寄与する技術、製品を提供し、社会に貢献することを当社の重要な経営施策と位置づけるとともに、「持続可能な開発」(Sustainable Development)という原則のもとに、地球環境での環境保全に調和されるよう配慮することを基本とし、環境・安全・品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

1. 製品の開発から廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたって、環境負荷への配慮と環境保護に努める。
2. 無事故・無災害を目指し、従業員と社会の安全の確保に努める。
3. 原料、中間品、製品など取り扱う化学物質の安全性を確認し、従業員、物流関係者、お客様など関係する人々への健康に配慮する。
4. お客様が、満足し信頼する品質の製品とサービスを安定的に供給する。
5. 法律・基準を遵守するとともに、自主的取り組みの推進により、環境・安全・健康・品質の更なる向上に努める。

RC 推進体制



3. 第4次(2017~2020年度)RC推進計画と実績

① 労働安全衛生

2017~2020年度の目標	2017年度実績
<ul style="list-style-type: none"> 休業災害：ゼロ（協励会社含む） 不労災害：ゼロ（協励会社含む） 	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害：ゼロ 不労災害：ゼロ
重点実施項目の実績	
① 基本安全活動の推進 <ul style="list-style-type: none"> 職場ヒヤリハット活動の情報を共有化 若年層の外部危険体験学習参加によるリスク感性の向上 ② 労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）による継続的な改善 <ul style="list-style-type: none"> 経営者の自己認証審査を継続（2017年度：鹿島工場認証） 危険性レベルIIの継続的改善（前年度比：約32%削減） 非定常・緊急時作業のリスク洗い出しと対策を継続 ③ 化学物質のリスクアセスメントの導入 <ul style="list-style-type: none"> 全既存取扱い化学物質の計画的実施（4ヶ年計画1年目） ④ メンタルヘルス・ケア支援体制の強化 <ul style="list-style-type: none"> ストレスチェック制度の活用による現状把握 	

③ 環境保全

2017~2020年度の目標	2017年度実績
<ul style="list-style-type: none"> エネルギー使用原単位：2016年度比5%削減（0.136kℓ/t） 廃棄物発生原単位：2016年度比5%削減（0.175t/t） 輸送におけるCO₂削減 外部最終埋立処分量：ゼロ PRTR排出量：実測排出量の削減 臭気環境改善 	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位：2.8%削減（0.132kℓ/t） 廃棄物発生原単位：0.7%削減（0.185t/t） 輸送におけるCO₂削減：429t-CO₂ 外部最終埋立処分量：ゼロ PRTR主要対象物質の現状把握と対策案作成 ワーキングチーム（WT）を設置し、臭気マップと作業環境調査実施
重点実施項目の実績	
環境マネジメントシステムISO2015年版の対応 <ol style="list-style-type: none"> 「著しい環境側面」「順守義務」の洗い出し実施 <ul style="list-style-type: none"> 更新移行審査受診、適合判定で認証取得 プロセス見直しによる省エネと廃棄物の削減 <ul style="list-style-type: none"> 省エネ計画で蒸留プラント熱回収によるエネルギー削減 有価物化による廃棄物削減 輸送における燃料削減（モーダルシフトの推進） <ul style="list-style-type: none"> トラックからJR貨物による振替輸送の継続実施 リサイクル化による外部最終埋立処分量削減 <ul style="list-style-type: none"> 汚泥最終処分先変更による埋立量ゼロを達成 PRTR対象物質の排出量測定と削減技術の検討 <ul style="list-style-type: none"> 酸化エチレンの大気排出量削減検討 除害設備の適正管理による作業環境の臭気対応 <ul style="list-style-type: none"> 除害設備最適化WTによる臭気発生源調査・改善案作成 	

⑤ 化学品安全

2017~2020年度の目標	2017年度実績
<ul style="list-style-type: none"> 化学品問題（法的、社会的問題）：ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 化学品問題：ゼロ
重点実施項目の実績	
<ol style="list-style-type: none"> 化学物質の国内外法規制への適切な対応 <ul style="list-style-type: none"> 国内法 化学物質に関する届出の法令順守 毒物劇物製造業登録更新 海外法規制への適切な対応（欧州、米国、中国、等） 化学物質管理システムの導入完了（2018年度より運用開始） 化学品安全教育による作業者のリスク感性向上 <ul style="list-style-type: none"> 毒物劇物製造作業に関する教育実施 主要原料及び製品のSDS学習を継続 	

② 品質

2017~2020年度の目標	2017年度実績
<ul style="list-style-type: none"> 品質クレーム：ゼロ（重大クレーム含） 重大品質不適合：ゼロ（損金100万円以上）（川崎・鹿島共通） 工程異常、品質不適合（川崎）2020年末累計10件以下 	<ul style="list-style-type: none"> 品質クレーム：3件（重大クレーム：0件） 重大品質不適合：2件 工程異常、品質不適合：21件（重大品質不適合2件含む）（川崎：17件、鹿島：4件）
重点実施項目の実績	
<ol style="list-style-type: none"> 品質管理体制の強化、工程異常・品質不適合の未然防止 <ul style="list-style-type: none"> 製造手順書、部門要領の見直し実施 試験法・分析機器原理の教育と検査力量の向上（12件） 設備懸念箇所の洗い出しと設備起因トラブルの未然防止実施 過去事例学習による、品質トラブル未然防止（2件） 品質管理基準の明確化 <ul style="list-style-type: none"> 工程管理表の整備、管理基準の明確化実施 社内規格・製造規格の見直し、管理基準の明確化実施 原料から製品納入までの品質管理体制の強化 <ul style="list-style-type: none"> 原料購入先・業務委託先の品質監査実施と定期評価（4件） 品質マネジメントシステムISO2015年度版の対応 <ul style="list-style-type: none"> リスク及び機会の抽出（10月：移行審査実施、認証取得） 	

④ 保安防災

2017~2020年度の目標	2017年度実績
<ul style="list-style-type: none"> 災害：ゼロ 事故：ゼロ 故障：ゼロ 不調：川崎：5件以下、鹿島：ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 災害：ゼロ 事故：ゼロ 故障：2件（川崎：2件、鹿島：ゼロ） 不調：8件（川崎：6件、鹿島：2件）
重点実施項目の実績	
<ol style="list-style-type: none"> 予防保全の充実により、設備トラブル削減を図る <ul style="list-style-type: none"> 静電器・回転機器・電気機器・等の更新及び整備計画策定 設備リスクの低減 <ul style="list-style-type: none"> 変更管理の適切な運用実施 主要プラント反応系の冷却システムについてRC審査実施 HAZOP新規5カ年計画（2年目）の実施 防災体制の充実 <ul style="list-style-type: none"> 地震・津波を含め、実態に即した総合防災訓練の実施 職場毎の緊急措置訓練の実施 輸送途上事故対応の体制強化 工場長、環境安全部長による全体保安教育実施 外部講師による特別保安教育実施 	

⑥ 社会とのコミュニケーション

目標
<ul style="list-style-type: none"> 地域と従業員のコミュニケーション
重点実施項目の実績
<ol style="list-style-type: none"> 地域社会活動への積極的な参画 <ul style="list-style-type: none"> ペットボトルキャップ回収、構外清掃、等の継続実施 環境社会報告書による的確な情報公開 <ul style="list-style-type: none"> 2017年度版を弊社HPにて一般公開 関係官庁及び、近隣との交流による情報活用 <ul style="list-style-type: none"> 日本化学工業協会RC委員会へ加入し、2018年度より活動を開始。 社会のサステナビリティへの貢献 <ul style="list-style-type: none"> Sedex（サプライヤー情報共有プラットフォーム）加入と公開

4. 労働安全衛生の取り組み

安全理念

“安全はすべての活動に優先する”

当社は、安全理念のもと、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）に基づく「労働安全衛生方針」を定め、安全優先の風土強化を継続しています。



安全優先の風土強化

2009年よりRC活動を導入し、OSHMSマネジメントシステムに基づく「労働安全衛生方針」と「安全衛生管理組織」を体系化することで、安全優先の風土強化を継続しています。

労働安全衛生方針

1. 労働安全衛生マネジメントシステムの実行

- (1) 当社理念を基として、全従業員の協力の下に労働安全衛生マネジメントシステムを確立し、維持し、継続的な改善を実行することにより、安全衛生水準の向上を図り、労働災害を防止する。
- (2) 労働安全衛生関係法令及びその他の要求事項を順守し、当社が定めた安全衛生管理規程に基づき、従業員の安全衛生を確保する。
- (3) 安全衛生目標の設定及び計画を作成し実施することにより、PDCAのサイクル維持し、定期的に見直す。

2. 当社の従来からの課題である主要なリスクとして、特に下記の事項に全員で傾注する。

- (1) 使用する危険有害物に係る薬傷災害の撲滅
- (2) フォークリフトの運転に係る労働災害の撲滅

3. 快適な職場づくり工場内の臭気対策に配慮する

4. 周知と公表

この労働安全衛生方針を文書化し、維持し、全従業員に周知し、労働安全衛生に対する意識の向上と実行を促進する。また、要求があった場合には、この労働安全衛生方針は開示する。

安全手帳

RC活動5年目にあたる2014年度以降、日本乳化剤の企業倫理及び安全理念とRC基本方針を再確認するために、安全の誓いを定めた「安全手帳」を作成・配布することで周知しています。



基本安全活動の推進

2016年度より、安全衛生委員会の専門部会として安全活動推進会を組織し、基本安全活動を推進しています。2017年度は、川崎・鹿島両工場で指差呼称の重点実施箇所を設定し、活動の定着を図っています。路面に“右よし左よし”のペイントをすることで全従業員へ重点実施箇所であることを周知しています。また、指差呼称に関するオリジナルポスターを作成し、構内に掲示することで啓蒙活動も推進しています。



路面への表示



オリジナルポスター

5. 保安防災の取り組み

全体保安教育の実施

2015年度より、全従業員を対象に、川崎事業所・鹿島工場で保安動向と事故事例及び現状の取り組みについて、環境安全部長を講師に保安教育を継続しています。また、工場長が講師になり、当社の過去事故事例等を教材として、日常業務の中に潜むリスク感受性を高める教育を実施しました。

<川崎事業所>

テーマ：リスクアセスメントの実施について（講師：木股環境安全部長）

リスクアセスメントの重要性について、石油コンビナート等における事故の発生状況や世間動向等を交えて教育を実施しました。

終わりに、今後の課題として、リスクアセスメントの徹底と継続的な改善を確認・共有しました。



テーマ：5SとH・H提案の継続的活動で築く職場(会社)の安全（講師：秋山工場長）

他社事故事例とその改善事例等から、他人事から自分事にするこの重要性を教育しました。

5S活動とH・H提案活動を継続実施し、ムダ・ムラ・ムリが少なく、元気で強い職場(会社)を目指します。



<鹿島工場>

テーマ：リスクアセスメントの実施について（講師：木股環境安全部長）

川崎事業所と同様、リスクアセスメントの重要性について、石油コンビナート等における事故の発生状況や世間動向等を交えて教育を実施しました。



テーマ：労働災害について（講師：細井工場長）

当社 鹿島工場における労働災害発生件数の推移や、災害事例とその防止対策を再周知しました。その上で、労働災害を防止するためには過去事例に学ぶことの重要性を教育し、類似災害を二度と起こさないことを確認・共有しました。



特別保安教育の実施

2017年度の新たな取組みとして、保安に係る知識・感性をさらに強化するため、化学プラントのリスクマネジメントに関する教育を推進しています。

職長を主対象とし、川崎・鹿島両工場にて、山陽技術振興会の講師を招いてリスクマネジメントに関する講座を開催しました。

<特別保安教育>



川崎事業所での研修



鹿島工場での研修

受講者の感想

- ・ HAZOP、変更管理の重要性を再認識した。
- ・ 変更管理の要点、どの様にして事故が起きるのかなどが非常に参考になった。

R C 査察の実施

2013年度より、経営層による R C 査察を継続しています。2017年度は、過去に発生した労働災害の本質安全化対策事例等について、川崎・鹿島両工場の現場査察を実施しました。



川崎工場での現場査察



鹿島工場での現場査察

各種防災訓練の実施

川崎事業所、鹿島工場では防災体制を確立し、各種防災訓練を毎年計画的に実施しています。各種訓練で洗い出された課題を反省会で報告し、次回の訓練に反映させることにより、防災体制を強化しています。

<川崎事業所>

2017年11月には、千鳥地区共同防災隊と合同で、漏えい火災を想定した総合防災訓練を実施しました。また、防災要員の技能向上を目的に、操法訓練を定期的に行っています。



総合防災訓練



防災要員の操法訓練

<鹿島工場>

2018年3月には、地震発生による危険物漏えいを想定した総合防災訓練を実施しました。また、屋外消火栓用放水ノズルを無反動管銃に変更[※]するため、無反動管銃放水ノズルを使用した放水訓練を行ないました。 ※変更理由：放水時の反動軽減により操作性・安全性向上



総合防災訓練



放水訓練

6. 環境保全の取り組み

環境理念

私たちは、社会の重要な一員として「地球環境の保全に積極的に貢献していくことは、企業の基本的責務である」との認識の下にその事業活動を展開し、社会の発展に貢献する。

環境方針

川崎工場および鹿島工場は、界面活性剤及び化成品等の開発・生産をおこなっており、これらの事業活動において、環境負荷を軽減する活動を継続的に行い地球環境と地域に調和した環境改善に努めるため、次の通り方針を定める。

<川崎工場>

1. 地球環境保全への取り組みを最重要課題の一つとして位置づけ、企業活動を展開する。
2. 環境保全に関する各種法令・条例・協定などに基づく規制を順守すると共に、各種の環境負荷の低減に関し、具体的な目的・目標を定めて、その達成に努める。
3. 環境管理のための体制やシステムを整備し、その運営の継続的な改善と汚染の予防に努める。
4. 環境負荷のより少ない製品・技術・サービスの開発と社会への提供に努める。
5. 環境方針を達成するため文書化し、実行・維持し全従業員（構内協力会社を含む）に周知させる。
6. この環境方針は、外部からの要請に応じて、開示する。

<鹿島工場>

1. 製品の開発から廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたって環境負荷を低減するように努めると共に、非定常作業での環境対策の充実、緊急事態の発生防止等、生産活動のすべての面で環境負荷の低減、汚染の予防に努める。
2. 環境に関する各種法令・条例・協定などに基づく規制を順守する。
3. 資源・エネルギーの利用効率を高め、省資源、省エネルギー、廃棄物削減およびリサイクルの向上に向け努める。
4. 想定された緊急時における周辺地域への影響を最小化するため、連絡体制の整備、防災体制などに対する教育・訓練の定期的な見直しを実施する。
5. 環境パフォーマンス向上のために、環境マネジメントシステムを効果的に運用し、継続的改善に努める。

環境コミュニケーション

① 環境社会貢献活動

構外清掃延べ 12 件/年、環境保安研究会へ参加、東京湾環境一斉調査に協力しました。

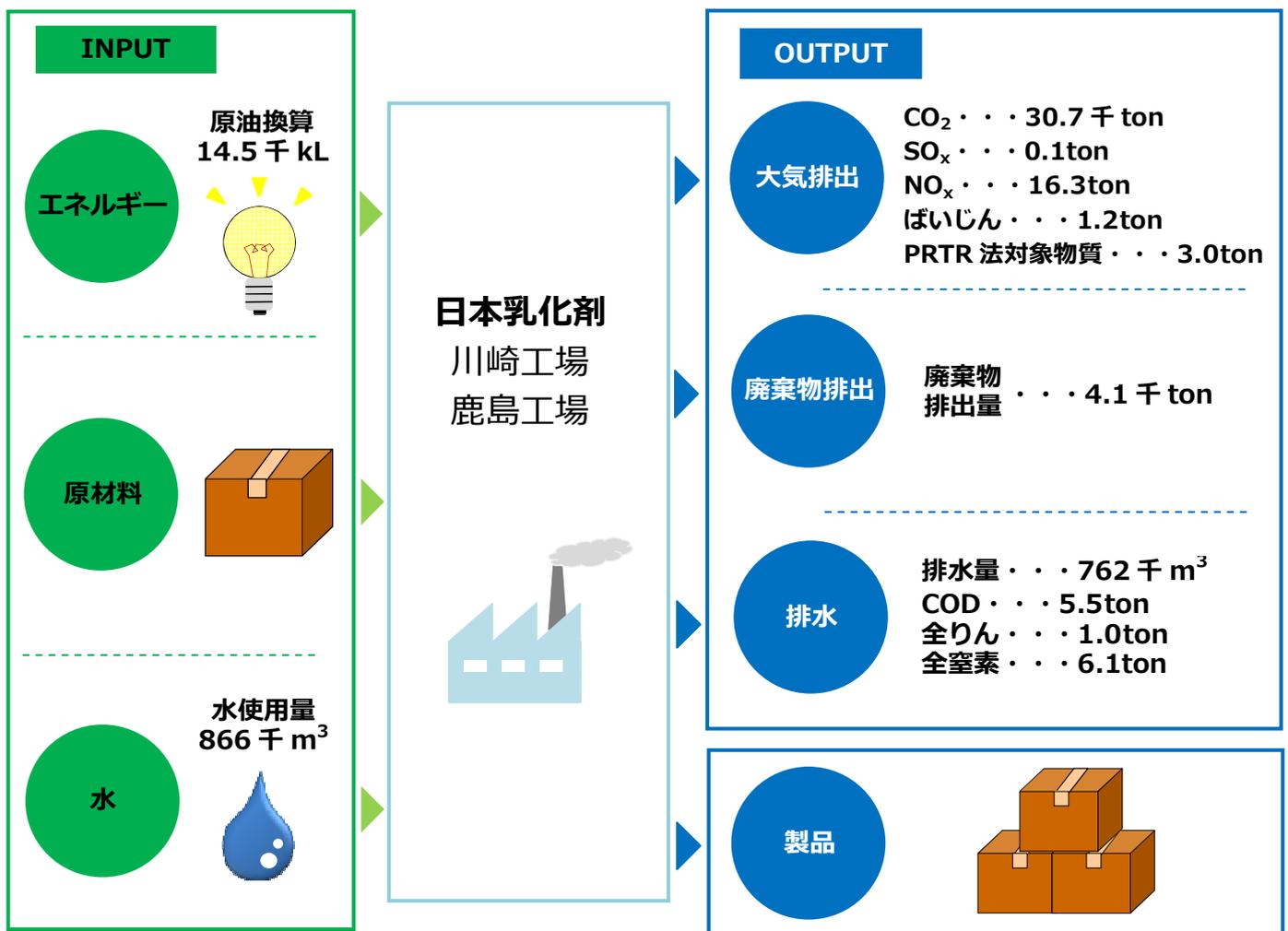
② 地域交流

近隣会社交通安全指導会、千鳥防災協議会、臨港消防協議会、消防出初式等へ参加しました。

③ 環境に関わる法規制の遵守状況

法規制の遵守状況は、添付の環境データ集を参照。

事業活動に伴う環境負荷

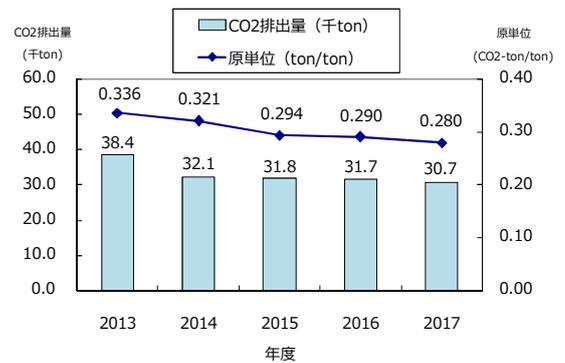
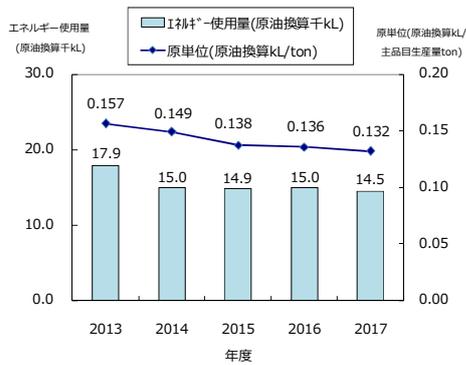


省エネルギー活動の推進と活動成果

当社は、第4次R C推進計画(2017～2020年度)の中で2020年度までにエネルギー原単位5%削減(2016年度比)を目標に掲げ、省エネルギー活動を推進しています。

2017年度実績は、エネルギー使用量、CO₂排出量ともに減少し、2016年度に比べてエネルギー原単位は2.8%、CO₂原単位は3.4%削減となりました。

省エネルギー活動を継続的に推進してきた結果、経済産業省・省エネルギー庁が実施する事業者クラス分け評価制度において、省エネルギーへの取り組みが進んでいる優良事業者として、Sランクの評価を頂きました。



7. 品質の取り組み

品質方針

川崎事業所及び鹿島工場で製造する製品に於いて、顧客の要求事項を満足し、工場の品質保証活動を効果的に行ない、かつ顧客満足の向上を目指すため、1997年に品質マネジメントシステムを構築し、1998年にISO9001 川崎工場取得、同じく2001年鹿島工場取得し、2017年度にはISO9001:2015の認証を得て、更なる継続的改善に努めています。

品質方針

トップマネジメントは品質方針を次の通り定め、要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善を図るものとする。

- ① お客様に信頼と満足をいただける製品を提供する
- ② 生産プロセスの継続的な改善を進め、品質の安定を目指す。

経営者であるトップマネジメントは、品質マネジメントシステムの構築及び実施、並びにその有効性を継続的に改善するために、次の事項のコミットメントを行い実施させます。

- (1) 法令順守及び顧客要求事項を満たすことの重要性を、工場内に伝達周知するため、品質方針・品質目標を定めて、教育訓練及び内部コミュニケーション等を通して周知する。
- (2) 品質方針の実現のため、毎年度、「RC推進計画」を策定させ、品質目標の達成のための具体的な活動を策定させる。
- (3) 工場の「RC活動計画・実績書」の目標（品質目標）及び重点項目の達成のために、各職場で「職場RC推進計画・実績書」を策定させる。
- (4) マネジメントレビューを実施する。
- (5) 必要な設備・要員等の資源が確実に利用できるように、設備計画、定期点検計画及び、要員計画を作成させる。

品質トラブル予防活動の推進

品質トラブルには迅速に対応するよう体制を強化し、お客様への影響を防止するとともに、トラブル情報をデータベース化し、水平展開によるトラブル予防活動にも役立てています。

グループ会社との品質交流会や品質監査の実施により、グループ全体で品質トラブル予防活動のレベルアップに努めてまいります。

8. 化学品安全の取り組み

新規製品の安全管理

研究・開発から製品化までの各段階ごとに国内法規等に関するチェック項目を設定し、原料調達から製品化までのライフサイクルを通じた安全性の確保を進めています。

国内外の化学品登録規制への対応

化学物質の登録等が必要な国内外の法規制に対して、社外専門機関の協力を得て、適切に対応しています。欧州化学品規制（REACH）については、2018年5月末の登録期限に向けて計画的な取り組みを進めてきました。今後は、韓国などの新しい化学品登録規制への対応を進めていきます。

輸出管理への取り組み

輸出規制法令を確実に遵守するため、社則に基づく規制対象品目の該当・非該当判定と判定結果の社内周知、および該当品のSDSへの記載を実施しています。また、新任研究員や新任基幹職を対象とした輸出管理に関する社内教育も定期的に実施しています。



社内教育

化学物質管理システムの導入

2017年度は、化学物質、原材料、製品に関する危険有害性情報、法規制情報等を一元管理すべく、化学物質管理システムの導入を進めてきました。2018年度は、現行システムから本管理システムへの移行を計画的に進め、お客様からの各種調査等に迅速に対応できるよう運用していきます。

1. 化学品及び会社情報	
化学品の名称:	ブチル グリコール (BG)
供給者の会社名称:	日本化研株式会社
住所:	〒103-0024 東京都中央区日本橋小舟町4-1
担当部門:	営業本部 品質管理課
緊急連絡先:	TEL:044-202-0318 FAX:044-270-1724 MAIL:hska@nipponkasei.co.jp

2. 危険有害性の要約	
引火性液体	GHS04
急性毒性(経口)	GHS04
急性毒性(経皮)	GHS02
急性毒性(吸入:蒸気)	GHS02
皮膚腐食性/皮膚刺激性	GHS02
環境(水)生態毒性(水生生物毒性)	GHS09
環境(水)生態毒性(水質汚濁)	GHS09
皮膚刺激性	GHS02
水環境性	GHS09
特定標的臓器毒性(単回/急)	GHS03
特定標的臓器毒性(単回/慢)	GHS03
特定標的臓器毒性(反復/急)	GHS03
水生環境有害性(急性)	GHS09
水生環境有害性(慢性)	GHS09

GHSラベル要素	
危険性	H227 可燃性液体
注意性	H302 軽微な水生有害性
危険有害性情報	H311 非常に有害な水生有害性
	H330 吸入すると非常に有害
	H332 有害な水生有害性
	H334 呼吸器刺激
	H373 環境又は処理への有害影響の及ぼされる疑い
	H410 水生生物に有害な影響を及ぼす可能性

当社製品 SDS 見本(国内用)

9. 社会とのコミュニケーション

地域社会への活動(清掃活動)

<川崎事業所>

川崎事業所では、5S活動の一環として、毎月1回、構内一斉清掃を実施し、クリーンな工場の維持・管理に努めています。また、事業所周辺の清掃も定期的を実施し、地域美化に協力しています。



構内一斉清掃



事業所周辺の清掃

<鹿島工場>

鹿島工場では、神栖市の市民有志による実行委員会にて企画された海岸清掃に参加しました。



海岸清掃

川崎市消防局依頼による講演

多年にわたり異常現象の防止に寄与した結果、「事故防止の取り組みについて」川崎市消防局より講演依頼があり、環境安全部長より当社の活動内容を報告しました。



事故防止の取り組みについて

10. サイトレポート

川崎工場サイトレポート



工場長 秋山 廣志

<川崎工場の概要>

工場長名：秋山 廣志
 所在地：神奈川県川崎市川崎区千鳥町1番1号
 従業員数：238名(技術研究所含む)(2018/4/1現在)
 T E L：044-266-8914
 F A X：044-276-1724

<認証取得>

日本乳化剤株式会社 生産本部
 川崎工場 他 品質マネジメントシステム
 ISO-9001:2015 (JCQA-0377)
 川崎事業所 環境マネジメントシステム
 ISO-14001:2015 (JCQA-E-0466)

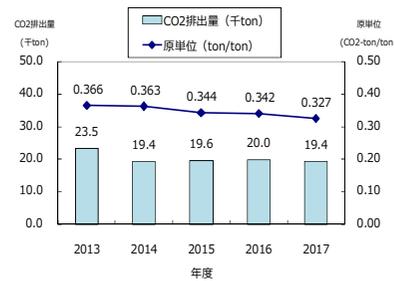
工場長ご挨拶

労働安全衛生では、危険作業のリスクアセスメントを実施し、必要な対策実施により危険性レベルの低減を図り、労働災害ゼロを継続しています。保安防災では、外部講師による特別保安教育を企画・実施し、危険に気づく知識・感性の向上に努めています。

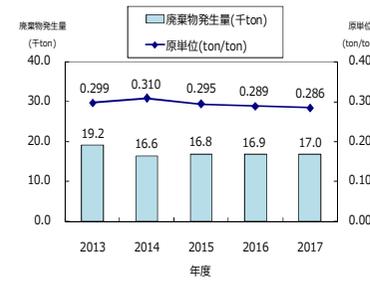
エネルギー使用量・原単位の推移



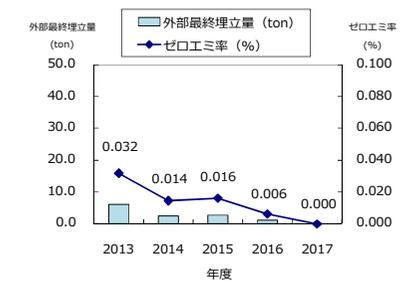
CO₂排出量・原単位の推移



廃棄物発生量・原単位の推移



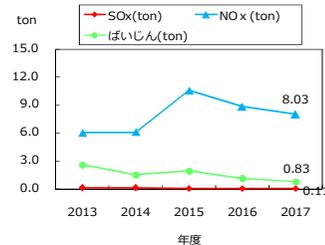
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



PRTR対象物質 大気排出量の推移



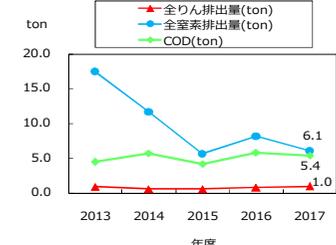
SO_x, NO_x,ばいじん排出量の推移



水使用量の推移



全りん,全窒素,COD排出量の推移



10. サイトレポート

*** 鹿島工場サイトレポート ***



工場長 細井 晴生

<鹿島工場の概要>

工場長名：細井 晴生
 所在地：茨城県神栖市東深芝16番4
 従業員数：71名（2018/4/1現在）
 T E L：0299-93-8611
 F A X：0299-93-8612

<認証取得>

日本乳化剤株式会社 生産本部
 川崎工場 他 品質マネジメントシステム
 ISO-9001:2015 (JCQA-0377)
 鹿島工場 環境マネジメントシステム
 ISO-14001:2015 (JCQA-E-0908)

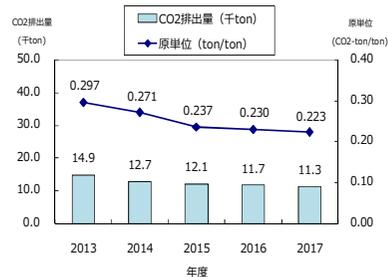
工場長ご挨拶

労働安全衛生では、外部機関の危険体験学習への参加や過去の災害事例の再周知に取り組み、労働災害ゼロを継続しています。環境保全では、蒸留設備の熱回収によるエネルギー原単位の削減を実施しました。

エネルギー使用量・原単位の推移



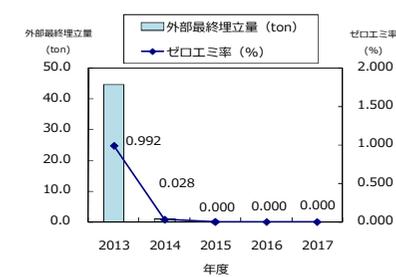
CO₂排出量・原単位の推移



廃棄物発生量・原単位の推移



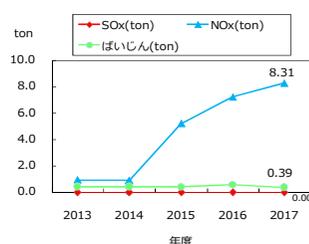
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



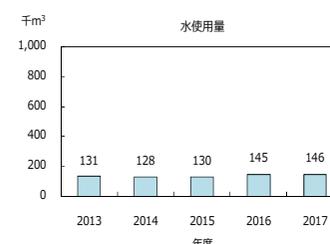
PRTR対象物質 大気排出量の推移



SO_x, NO_x,ばいじん排出量の推移



水使用量の推移



全りん,全窒素,COD排出量の推移

