

2019年度 環境社会報告書



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	・・・ 8,9,10,11頁
6. 環境保全の取り組み	・・・ 12,13,14頁
7. 品質の取り組み	・・・ 15,16頁
8. 化学品安全の取り組み	・・・ 17頁
9. 社会とのコミュニケーション	・・・ 18頁
10. サイトレポート	
川崎事業所	・・・ 19 頁
鹿島工場	・・・ 20 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。

第4次中期RC推進計画（2017～2020年度）は計画どおり進捗しており、引き続き目標達成への“こだわり”をもって積極果敢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、労働災害ゼロを目標に掲げ、重点実施項目による対策を展開しています。

労働安全衛生では、新たに危険体験学習装置を自製し、従業員が災害事例を疑似体験することで類似災害の未然防止に努めています。

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。

特に、製造現場における日常の問題意識が、日々のコミュニケーションを通じて経営へ伝わることが重要と感じています。2018年度は、仕事改革委員会を発足しました。内部・外部環境を分析し、改革への課題を抽出し、全社を挙げて取り組んでいます。生産部門においては本年4月、生産改革推進室を新設し、ミス・トラブルの撲滅と組織の最適化を目指した活動を推進していきます。

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。

2019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

レスポンシブル・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シブル・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・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。

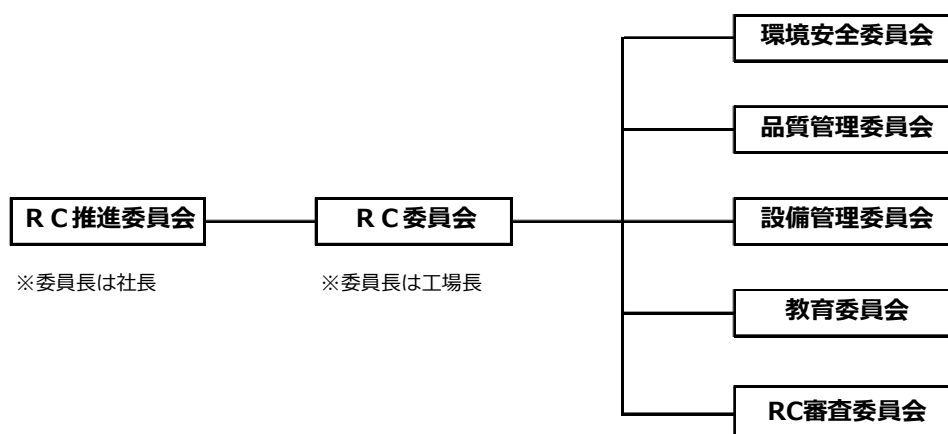
当社は、日本触媒グループと相互に交流して、RC活動のレベルアップを図ってきました。2014年度より、日本触媒グループ会社の環境安全監査が実施され、保安防災、労働安全衛生における管理体制をさらに強化しています。

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	2018年度	2019年度	2020年度
・休業災害：ゼロ(協力会社含む)	ゼロ	ゼロ	-	-
・不労災害：ゼロ(協力会社含む)	ゼロ	2件		
2018 年度の主な実施活動				
◆川崎事業所内で危険体験学習を実施し、危険に対する感性の向上を図った。 ◆重要度が高い危険作業のレベルⅡについて、計画的に削減した。 ◆過去に対策済の危険作業のレベルⅢについても、視点を変えてリスクの抽出・評価を行い、全て対策を実施した。 ◆化学物質のリスクアセスメントのレベルⅢについて、局所排気装置設置等の対策により削減した。				

2 品質

2017～2020年度の目標	2017年度	2018年度	2019年度	2020年度
・品質クレームゼロ(重大クレーム含む)	3件(重大0件)	4件(重大0件)	-	-
・重大品質不適合ゼロ (損金100万円以上)【川崎・鹿島共通】	2件	3件		
・工程異常、品質不適合 【川崎 2020年末累計10件以下】 【鹿島 ゼロ】	21 件 (重大品質不適合含む) (川崎：17 件、鹿島：4 件)	15 件 (重大品質不適合含む) (川崎：15 件、鹿島：0 件)		
2018 年度の主な実施活動				
◆作業手順書・工程管理表・部門要領等の整備・見直しを計画的に進めた。 ◆品質の過去トラブル事例について計 12 回の教育を計画的に実施した。 ◆原料購買先の品質監査を強化した。				

3 環境保全

2017～2020年度の目標	2017年度	2018年度	2019年度	2020年度
・エネルギー使用原単位 ：2016年度比 5%削減（0.130 k ℓ /t）	2.8%削減 （0.132 k ℓ /t）	4.0%削減 （0.130 k ℓ /t）	－	－
・廃棄物発生原単位 ：2016年度比 5%削減（0.175 t/t）	0.7%削減 （0.185 t / t ）	4.1%削減 （0.178 t / t ）		
・輸送における CO ₂ 削減	543 t-CO ₂	920 t-CO ₂		
・外部最終埋立処分量 ：ゼロ	ゼロ	ゼロ		
・ P R T R 排出量 ：実測排出量の削減	大気排出総量：3,012 kg	大気排出総量：1,517 kg		
・ 臭気環境改善	臭気マップと作業環境調査実施	第 2 次 WT 活動を開始		
2018 年度の主な実施活動				
◆【鹿島】設備の運転条件最適化による都市ガス使用量を削減した。 ◆【川崎】焼却廃水の削減、廃棄物の有価物化により廃棄物を削減した。 ◆トラックから JR 貨物・船舶等への輸送割合を増加し、継続的な CO ₂ 排出量削減を行った。 ◆【鹿島】EOの大気排出量削減の暫定処置を実施し、前年度比約80%削減した。 ◆【川崎】廃水処理槽の改善を検討するとともに、臭気モニタによる臭気発生源の状況把握を実施した。				

4 保安防災

2017～2020年度の目標	2017年度	2018年度	2019年度	2020年度
・災害 ゼロ	ゼロ	ゼロ	－	－
・事故 ゼロ	ゼロ	ゼロ		
・故障 ゼロ	2 件（川崎：2 件）	3 件（川崎：3 件）		
・不調 川崎：5件以下、 鹿島：ゼロ	8 件（川崎：6 件） （鹿島：2 件）	7件（川崎：6件） （鹿島：1 件）		
2018 年度の主な実施活動				
◆変更管理規則の運用を強化し、設備トラブルの未然防止を進めた。 ◆HAZOP 検討を計画的に実施した。 ◆ベテラン従業員による事故・失敗事例技術伝承教育を2回実施した。				

5 化学品安全

2017～2020年度の目標	2017年度	2018年度	2019年度	2020年度
・化学品問題(法的、社会的問題) ゼロ	ゼロ	ゼロ	-	-
2018年度の主な実施活動				
◆国内外法規制へ適切に対応した。 ◆化学物質管理システムの運用を開始し、開発品等を含めたSDSの整備を進めた。				

6 社会とのコミュニケーション

2018年度の主な実施活動
◆株式会社日本政策投資銀行(DBJ)の『環境格付』融資制度で、「環境への配慮に対する取り組みが先進的」の格付けを取得した。 ◆日本化学工業協会のJIPSコンソーシアム活動に参加して安全要約書1件を公開し、2018年JIPS賞の奨励賞を受賞した。 ◆当社HPに2018年度環境社会報告書を公開した。

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のサイクルを維持し、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^{※1}

3. 快適な職場づくり

工場内の臭気対策に配慮する^{※1}

業務改善を推進して、適切な労働時間を確保する^{※2}

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

2014 年度より、日本乳化剤の企業倫理及び安全理念と R C 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」を全従業員へ配布しています。



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発足し、基本安全活動を推進しています。2018 年度、川崎事業所・鹿島工場では、ヒヤリハット報告書の様式を見直し、必要に応じて報告内容の対策を実施することで、より安全な職場環境を目指しています。階段昇降時の転倒災害に関するヒヤリハットについては、川崎事業所・鹿島工場の階段へ“手すり持ち”の注意喚起を行うことで転倒災害を未然に防止しています。

また、オリジナルポスターを刷新し、構内に掲示することで指差呼称の啓蒙活動を継続しています。



オリジナルポスター



【川崎】ヒヤリハット報告内容の対策事例①
衝突危険箇所への右側通行表示



【川崎】ヒヤリハット報告内容の対策事例②
R&D センター階段手すりへの“手すり持ち”表示



【鹿島】ヒヤリハット報告内容の対策事例③
総合管理棟階段手すりへの“手すり持ち”表示

2018 年度は、新たに移動式危険体験学習装置を自製し、従業員が過去に発生した災害事例を疑似体験することで類似災害の発生を防止しています。



危険体験学習

5. 保安防災の取り組み

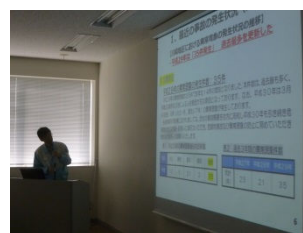
全体保安教育

2015年度より、川崎事業所・鹿島工場の全従業員を対象に、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性を高める教育を実施しました。

<川崎事業所>

テーマ：変更管理について（講師：環境安全部長）

石油コンビナート等における事故の発生状況や他社事故報告書の内容から、変更管理の重要性と事業所規定類の改正変更管理規則のポイントについて、教育を実施しました。



テーマ：日常生活で高める、危険感知力向上

5Sで高める、安全で健康な職場作り（講師：川崎工場長）

世間の歩きスマホに関わる事故事例などを通じ、日常生活における危険感知力の向上や相互指摘で気づく安全の重要性を教育しました。

5Sは活動のスパイラルアップを図り続けることで、安全で健康な職場作りを確認・共有しました。



<鹿島工場>

テーマ：変更管理について（講師：環境安全部長）

川崎事業所と同様、石油コンビナート等における事故の発生状況や事業所規定類の改正変更管理規則のポイントについて、教育を実施しました。



テーマ：危険性評価による作業リスクの算定

及び高リスク作業の改善活動（講師：鹿島工場長）

自分たちが普段業務で行っている作業の危険性評価によるリスク算定及び新たな視点(配転者の視点など)で評価を行うことで評価の抜け・漏れの無い危険性評価の重要性を教育しました。



ベテラン従業員による事故・失敗事例発表会

2018年度の新たな取り組みとして、ベテラン従業員による事故・失敗事例発表会を2回開催しました。

川崎事業所・鹿島工場ベテラン従業員の体験談を次の世代へ伝承することで、危険に気づく感性の向上に努めています。

<ベテラン従業員による事故・失敗事例発表会>

テーマの一例：事故・失敗事例（講師：保安防災推進室長）

保安防災推進室のベテラン従業員が実際に経験した事例を紹介しました。過去には、類似事故が再発していることもあり、決めた再発防止対策は確実に実行し、過去の失敗は教訓として伝承することを確認しました。



受講者の感想

- ・今後も継続して伝承していったほしい。
- ・怪我された方々の痛み、辛さを再確認した。
- ・絶対に事故は発生させない。

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。2018年度は、労働災害の発生状況やOSHMS マネジメントシステムの危険性レベル低減事例等について、川崎事業所・鹿島工場の現場査察を実施しました。



川崎事業所での現場査察



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>

2018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、新たに導入したファイヤーヘルパーカートを使用した操法訓練を定期的に実施しています。



総合防災訓練



防災要員の操法訓練
(ファイヤーヘルパーカートを使用)

<鹿島工場>

2018年12月及び2019年3月には、地震発生に伴う漏えい火災を想定した総合防災訓練を実施しました。

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。



2018年12月の訓練



2019年3月の訓練

設備保全計画

2018年度は、以下の目標を立案し、設備保全を進めてきました。

- (1) 計画保全(予防保全)の体制の強化を行い、生産設備の安定稼働を図る。
- (2) 過去トラブル、修理内容の分析・評価を行い、設備計画への反映を図る。
- (3) 保全・改善工事の無事故・無災害達成に向けての方策を検討し、実行する。
- (4) 設備設計・保全へ対応する為の組織力を強化する。

設備管理に関わる基準類の整備

2018年度は、設備管理に関わる基準類の整備について、各機器類をより適切に管理していくことが重要との観点から、事業所規程「計装機器重要度分類基準」及び「電気機器重要度分類基準」を新規に制定しました。本規程は、川崎事業所及び鹿島工場を対象としており、安全で安定な操業を維持するにあたり、日常点検等を計画的・効率的に実施するために、計装機器・電気機器毎の重要度を分類することを目的としています。

今後は、各規程に基づく機器類の点検等を実施し、安全・安定操業を継続していきます。

長期設備更新計画の策定

2018年度は、設備の安定稼働を目的とし、設備更新のための事業所規程「設備取替基準」を新規に制定しました。本規程は、川崎事業所及び鹿島工場を対象としており、長期間の使用による設備取替時期を決定する考え方を示しています。

さらに、設備取替基準の制定を受け、過去の機器検査結果や各部署からの情報も集約した「長期設備更新計画(2018～2028年度)」を策定しました。

今後は、長期設備更新計画に基づく設備の更新を実施し、安全・安定操業を継続していきます。

変更管理規則の改訂

2018年度は、変更管理に関わる規程について、リスク基準および変更管理実施前後のリスク増加/減少の明確化などを目的に、事業所規程「変更管理規則」を改訂しました。本規程は、川崎事業所及び鹿島工場を対象としており、各種変更が与える影響を事前に評価することで、安全・安定操業に努めています。

また、本規程では変更に伴う品質面へのリスク評価も実施することで、トラブルの未然防止を図っていきます。

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

川崎事業所・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。

<川崎事業所>

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。

(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

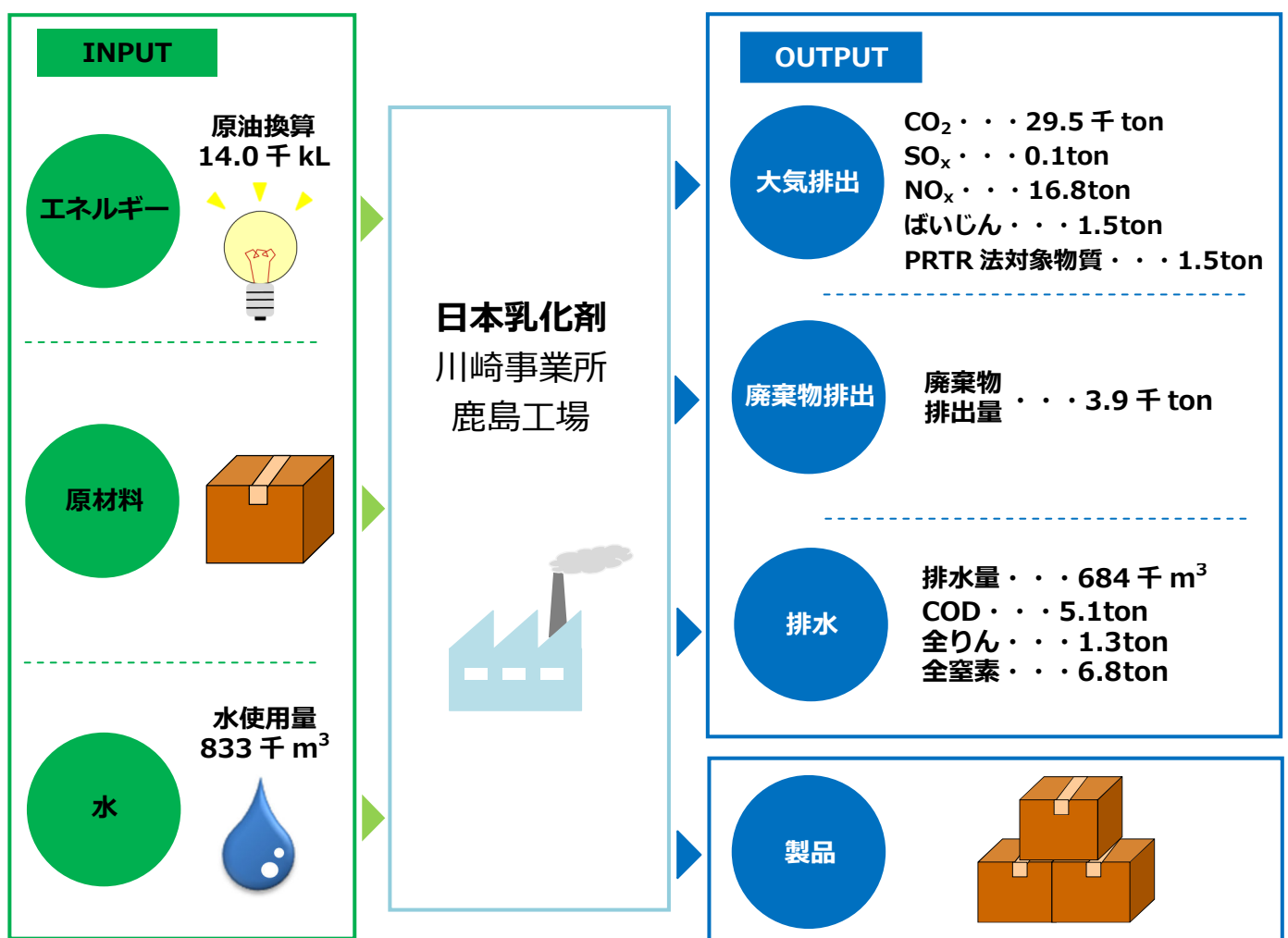
【川崎】近隣会社交通安全指導会、千鳥防災協議会、臨港消防協議会、消防出初式等に参加しました。

【鹿島】神栖市交通安全推進大会に参加しました。

(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ご参照ください。

事業活動に伴う環境負荷

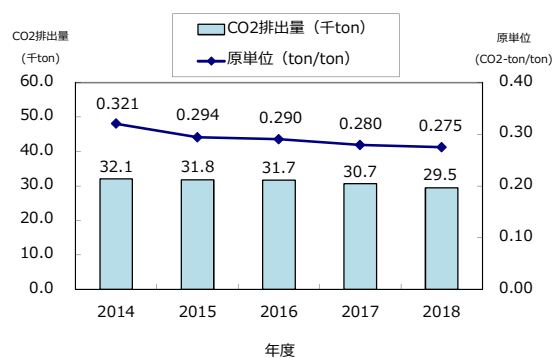
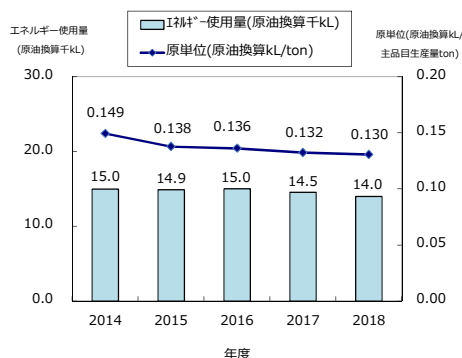


省エネルギー活動の推進と活動成果

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。

2018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4.0%、CO₂原単位は5.2%削減となりました。

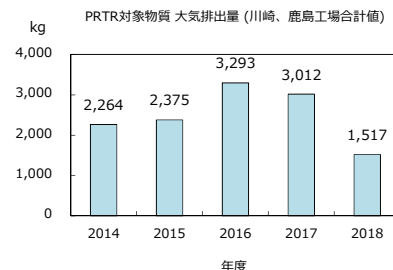
省エネルギー活動を継続的に推進してきた結果、経済産業省・省エネルギー庁が実施する事業者クラス分け評価制度において、省エネルギーへの取り組みが進んでいる優良事業者として、3年連続Sランクの評価を頂きました。



PRTR 法対象物質の排出量削減

2018年度のPRTR法対象物質の総排出量は1,517kgで、2017年度に比べて約50%削減することができました。特に、鹿島工場では、PRTR法対象物質の分析結果を基に、除害設備の運転条件を最適化し、大気排出量を大幅に削減しました。

さらなる排出量の削減に向けて、今後も計画的に取り組めます。



株式会社日本政策投資銀行(DBJ)の環境格付取得

2019年2月、当社は、株式会社日本政策投資銀行(DBJ)の『環境格付』融資制度で、「環境への配慮に対する取り組みが先進的」という格付を取得しました。

今回の格付では、以下の点が高く評価されました。

- (1) 「安全はすべての活動に優先する」という理念のもと、レスポンスブルケアを企業活動の基盤と位置づけ、従業員に対する環境・安全・保安教育の徹底等による全社的な浸透を図りながら、着実な環境リスク管理を継続している点
- (2) 主要設備ごとにエネルギー使用状況等を把握し、データ分析結果等を踏まえた生産プロセスの不断の改善を通じ、事業活動による環境負荷の低減に取り組んでいる点
- (3) 地球温暖化防止に効果が期待される炭酸ガス吸収材など独自の技術力を活かしながら、顧客の環境課題解決に資する製品を開発・提供する仕組みを有すると同時に、イノベーション創出に向けた社外連携を通じて、中長期的な社会課題解決に資する次世代技術の開発を推進している点



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おいて、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の認証取得し、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。

過去トラブル事例の周知教育

2018年度の新たな活動として、部署間・工場間に関わらず広く過去トラブル事例を周知することで類似トラブルの再発防止を図りました。川崎事業所・鹿島工場の全部署を対象とした以下の周知教育を各項目3回、合計12回実施しました。トラブルの原因・対策だけでなく、得られた教訓等も資料に盛り込み、過去トラブルが当社に与えた影響を考えてもらう機会となりました。

今後も、類似トラブルの再発防止の為、周知教育を継続していきます。

＜過去トラブル事例の周知教育＞

・教育テーマ

- 第一回 原料管理/仕込み編
- 第二回 反応/精製編
- 第三回 蒸留/移送編
- 第四回 充填/試験編



過去トラブル事例の周知教育

工程試験者の認定教育

2018年度の新たな活動として、品質管理課による製造課員の工程試験者認定教育を開始しました。品質管理課の資格認定制度に準じた認定試験を行うことで、工程試験者のレベルアップを図っています。

今後は、認定者が製造課内で水平展開し、客観的基準で、製造課員全員のレベルアップを図っていきます。



工程試験者の認定教育

試験法、分析機器原理の勉強会

2015年度より、品質管理課員による試験法、分析機器原理の勉強会を継続しています。勉強会受講前にテストを行い、勉強会受講前後の回答を比較することで理解度を高め、力量向上に繋がりました。

＜勉強会テーマ＞

- 第一回 pHについて
- 第二回 3σについて
- 第三回 Lab-Aid(品質情報管理システム)について

※勉強会の対象：品質管理課、製造部、生産技術部、技術研究所

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た取り組みを完了しました。今後は、登録物質の適切な維持・管理に努めていきます。

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、新任基幹職等を対象とした輸出管理に関する社内教育も定期的に行っています。

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を導入し、従来システムから本管理システムへの移行を計画的に進めました。

2018 年度は、本システムの運用により業務効率が改善し、研究段階の開発品から SDS 作成が可能になりました。今後も適切な情報提供に努めていきます。



当社製品 SDS 見本(国内用)

JIPS 賞 奨励賞を受賞

一般社団法人日本化学工業協会の化学品管理委員会では、化学品を適切に管理する為の情報を社会全体で共有しようとする自主活動「GPS/JIPS」で、顕著な取り組みを行った企業を表彰する制度「JIPS 賞」を 2016 年に設立しており、当社が、2018 年に製品「BA-P2」の「安全性要約書(GSS)」を作成し、国際化学工業協会協議会(ICCA)のウェブページに登録および公開したことが、JIPS 活動に大きく貢献したとされ、2018 年第 3 回 JIPS 賞の奨励賞を受賞しました。

当社は、今後も日本化学工業協会と連携して GSS の普及を図ります。



JIPS 賞 奨励賞

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。2018 年 10 月には、構内一斉清掃を実施しました。(社長も参加)
また、事業所周辺の清掃も定期的の実施し、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＞

2018 年 6 月、鹿島工場では、神栖市民有志による実行委員会で企画された海岸清掃に参加しました。
また、2018 年 10 月には、クリーンかみすの日に合わせて構内・構外清掃を実施しました。(社長、本社及び川崎事業所従業員も参加)



海岸清掃



構内・構外清掃

10. サイトレポート

*** 川崎事業所サイトレポート ***



工場長 秋山 廣志

<川崎事業所の概要>

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：232名(技術研究所含む) (2019/4/1現在)
 T E L : 044-266-8914
 F A X : 044-276-1724

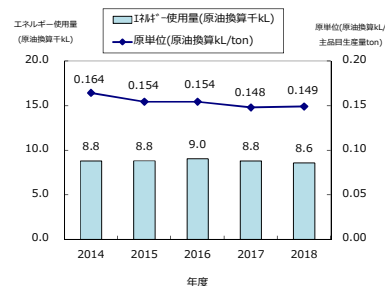
<認証取得>

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)

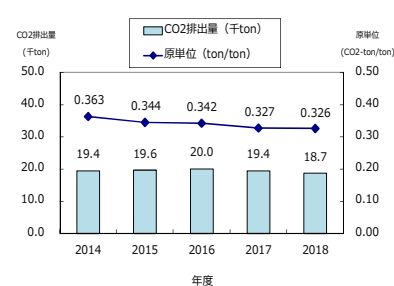
川崎事業所実績

労働安全衛生では、2018年度に不慮災害が2件発生しており、過去の類似災害と緊急時災害の再検証を実施して、個々のリスク感性を高めることに取り組みました。保安防災でも、過去災害事例の経験者による保安教育を企画・実施し、危険に気づく知識・感性の向上に努めました。

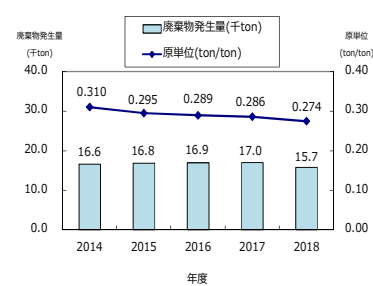
エネルギー使用量・原単位の推移



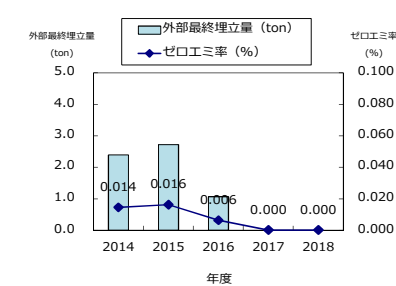
CO₂排出量・原単位の推移



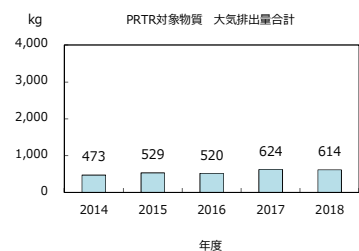
廃棄物発生量・原単位の推移



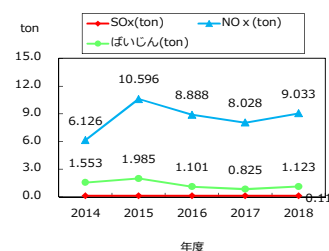
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



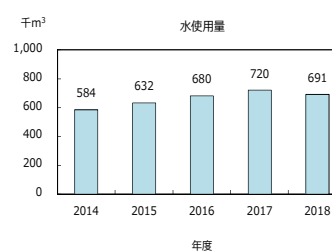
PRTR法対象物質 大気排出量の推移



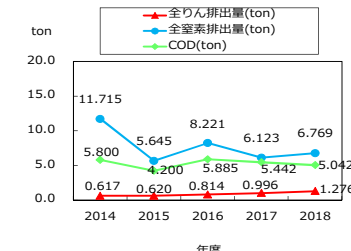
SO_x, NO_x,ばいじん排出量の推移



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：72名（2019/4/1現在）
T E L：0299-93-8611
F A X：0299-93-8612

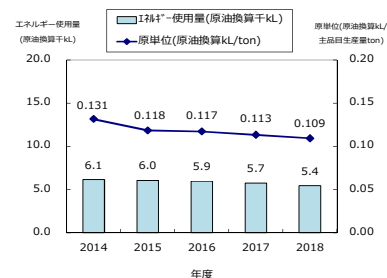
<認証取得>

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)

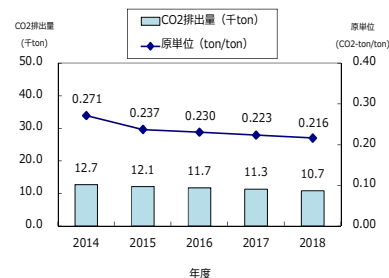
鹿島工場実績

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教育を継続して、労働災害ゼロを継続しています。環境保全では、PRTR 法対象物質の分析結果を基に除害設備の運転条件を最適化し、大気排出量を大幅に削減しました。

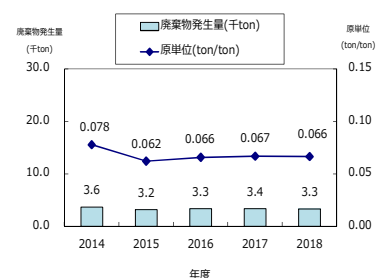
エネルギー使用量・原単位の推移



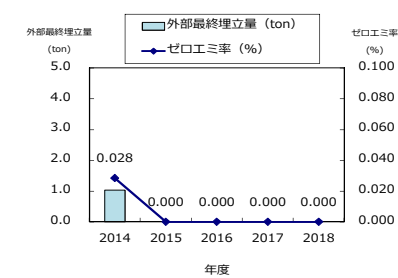
CO₂排出量・原単位の推移



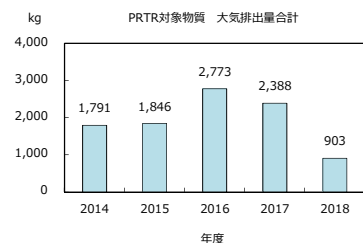
廃棄物発生量・原単位の推移



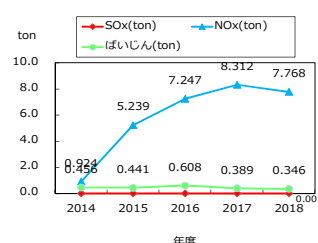
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



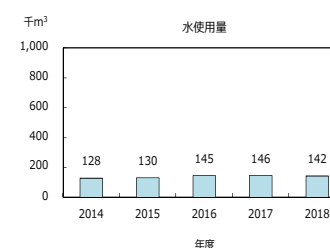
PRTR法対象物質 大気排出量の推移



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

