

2020年度 環境社会報告書



目次

1. RC活動の取り組み（トップメッセージ）	・・・ 3頁
2. 日本乳化剤のRC推進体制	・・・ 4頁
3. 第4次（2017～2020年度）RC推進計画と実績	・・・ 5頁
4. 労働安全衛生の取り組み	・・・ 6,7,8頁
5. 保安防災の取り組み	・・・ 9,10,11,12頁
6. 環境保全の取り組み	・・・ 13,14,15頁
7. 品質の取り組み	・・・ 16,17頁
8. 化学品安全の取り組み	・・・ 18頁
9. 社会とのコミュニケーション	・・・ 19頁
10. サイトレポート	
川崎事業所	・・・ 20頁
鹿島工場	・・・ 21頁

お問い合わせ先
日本乳化剤株式会社 RC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んでいます。今後、4か年の活動総括を確実に実施し、次期RC推進計画について、より高い目標を設定し、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用いた教育を鹿島工場に展開し、類似災害の未然防止に努めています。また、ヒヤリ・ハット報告の対策についても水平展開し、類似災害の未然防止に取り組ましました。

今後も、ヒヤリ・ハット報告や気がかり報告など、全員が参加しやすい環境づくりを進めていきます。

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。

2018年度に発足した仕事改革委員会では、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きました。多方面で成果が出てきているため、諸施策の効果を確認し、PDCAをしっかりと回してさらに推し進めます。

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。



2020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・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。

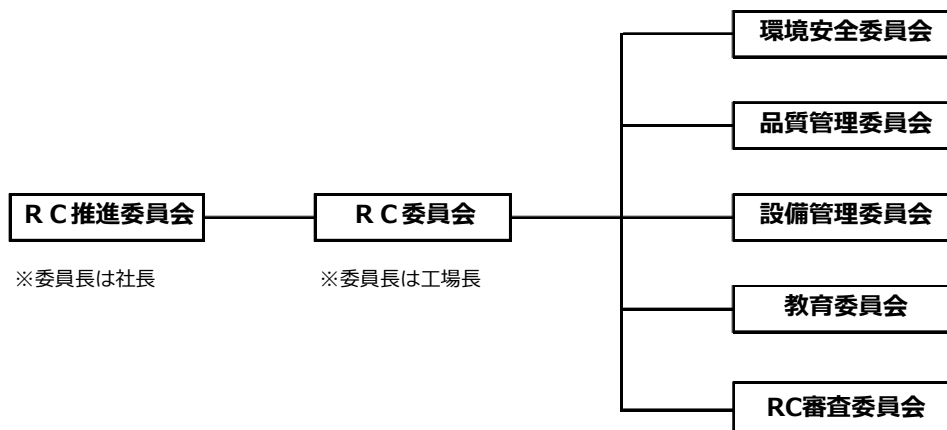
当社は、日本触媒グループと相互に交流して、RC活動のレベルアップを図ってきました。2014年度より、日本触媒グループ会社の環境安全監査が実施され、保安防災、労働安全衛生における管理体制をさらに強化しています。

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	ゼロ	-
・不労災害：ゼロ(協力会社含む)	ゼロ	2件	2件	
2019年度の主な実施活動				
<ul style="list-style-type: none"> ◆各工場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)	2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	2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)	15件 (重大品質不適合含む) (川崎：14件、鹿島：1件)	
2019年度の主な実施活動				
<ul style="list-style-type: none"> ◆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画的に教育した。 ◆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 kℓ/t)	2.8%削減 (0.132 kℓ/t)	4.0%削減 (0.130 kℓ/t)	3.1%削減 (0.1318 kℓ/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)	0.5%増加 (0.186 t/t)	
・輸送におけるCO ₂ 削減	543 t-CO ₂	920 t-CO ₂	986 t-CO ₂	
・外部最終埋立処分量：ゼロ	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	大気排出総量：1,050 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	第3次WT活動を開始	
2019年度の主な実施活動				
<ul style="list-style-type: none"> ◆【鹿島】設備の運転条件最適化により、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CO₂排出量削減を行った。 ◆【鹿島】恒久対策により、EOの大気排出量をさらに削減した。 ◆【川崎】設備の改善を継続し、臭気発生防止に努めた。 				

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	ゼロ	-
・事故 ゼロ	ゼロ	ゼロ	ゼロ	
・故障 ゼロ	2件(川崎：2件)	3件(川崎：3件)	2件(川崎：2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)	4件(川崎：3件) (鹿島：1件)	
2019年度の主な実施活動				
<ul style="list-style-type: none"> ◆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技術伝承教育を年2回継続実施した。 ◆2019年度保全計画を定め、実施結果の評価を行った。 ◆保全インフラストラクチャーの充実を図った。【川崎】設備データベースの構築、【鹿島】重要書類の2重保管 ◆【川崎】定修時期変更の課題を整理し、時期変更を完了した。 				

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	ゼロ	-
2019年度の主な実施活動				
<ul style="list-style-type: none"> ◆国内外法規制へ適切に対応した。 ◆化学物質管理システムを活用し、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

2019年度の主な実施活動
<ul style="list-style-type: none"> ◆一般社団法人 日本化学工業協会のRC委員会活動に参画した。 ◆当社ホームページに2019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。

※1：川崎事業所の記載内容、※2：鹿島工場の記載内容

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。

<川崎事業所>

2019年度、川崎事業所では、各部門から挙げられたヒヤリ・ハット報告書の内容について、安全活動推進会で協議し、必要に応じて事業所内に水平展開を行いました。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を徹底しています。

また、昨年度より開始した危険体験学習は、テーマを選定し、継続しています。

危険体験学習受講者の声

- ・日常的に行う作業に潜む危険について、改めて学ぶことができた。
- ・過去のヒヤリ・ハット等から危険だという知識はあったが、実際に体験することで、どのくらい危険かを再認識することができた。



<鹿島工場>

鹿島工場では、新たに移動式危険体験学習装置を用いた教育を実施し、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。

危険体験学習受講者の声

- ・実務レベルの危険体験を見ることは大変参考になった。
- ・同様の作業を行う際に思い出し、安全に作業ができる。



語句の 説明

ヒヤリ・ハット

災害や事故には至らないが、災害等に直結してもおかしくない、一歩手前の事例の認知。ヒヤリ・ハットには至らないが、そのまま放置すると災害等につながりかねない事象を報告してもらうことは、気がかり報告という。

KYT 講習会を実施

2019年度は、中央労働災害防止協会から講師をお招きし、新たに KYT 講習会を実施しました。今後は、本講習内容を各部門内にも展開し、ゼロ災に繋げていきます。

<KYT 講習会>

・講習内容

- 第1講 KYT基礎知識習得
- 第2講 正しい指差呼称の習得
- 第3講 4ラウンド法の習得



KYT 講習会受講者の声

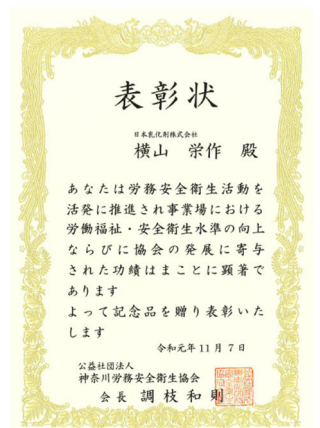
- ・KYの本質を知ることができた。
- ・指示伝達方法の一つとしてKYを取り入れてみたい。
- ・「危険予知」の重要性、「指差呼称」の大事さを再認識した。

公益社団法人 神奈川労務安全衛生協会 功労賞受賞

当社 川崎事業所は、神奈川労務安全衛生協会川崎南支部の「防爆部会」の幹事会社を務めています。

防爆部会の活動としては、定修工事の安全対策研修会、非定常作業の安全対策研修会等を定期的に開催しており、川崎地区の労働安全衛生活動を推進しています。これらの労働福祉・安全衛生水準の向上ならびに協会の発展に寄与した功績が評価され、同協会より「功労賞」を授賞しました。

今後も、労働災害・事故ゼロを目指して神奈川労務安全衛生協会の活動及び事業所の労働安全衛生活動を積極的に推進します。



語句の 説明

KYT

危険予知訓練(Kiken Yochi Training)の略で、グループで作業現場を模したイラストや写真を見ながら、危険な状態とその原因、対策などを話し合うことによって、安全への意識を高め、事故を予防する方法

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：リスクの捉え方（講師：環境安全部長）

近年の石油コンビナート等における事故の発生状況や、他社が実施されたリスクアセスメントの参考事例を紹介し、リスクを捉える上でのポイントについて、教育を実施しました。



テーマ：ヒューマンエラーを理解する（講師：前川崎工場長）

「人は、ミスする生き物だ！」ということを再認識し、人間の行動特性に基づくヒューマンエラーのパターンについて教育を実施しました。また、当社の基本安全活動の内容を共有しました。



<鹿島工場>

テーマ：リスクの捉え方（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、リスクを捉える上でのポイントについて、教育を実施しました。



テーマ：指差呼称の効果（講師：鹿島工場長）

2016年4月以降、安全活動推進会が主導して行ってきた指差呼称推進の取り組み内容を振り返り、指差呼称を実施する意味、効果および正しいやり方を再確認しました。



語句の 説明

リスクアセスメント

職場の潜在的な危険性又は有害性を見つけ出し、これを除去、低減するための手法

指差呼称

危険予知活動の一環として、作業対象や計器類等に指差しを行い、その名称と状態を声に出して確認すること

技術伝承発表会

2018年度より、ベテラン従業員による発表会を継続し、年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。今後は、技術研究所の事例をテーマに取り上げ、活動を継続していきます。

<ベテラン従業員による技術伝承発表会>

テーマの一例：技術伝承(過去事例) (講師：製造部 上席部員)

製造部のベテラン従業員が、不要配管撤去時に、実際に経験した事例を紹介しました。

当時の状況を踏まえた原因分析結果を共有し、作業前に情報共有とリスクアセスメントを実施することの大切さを教育しました。



技術伝承発表会受講者の声

- ・実際に起きたトラブルの詳細や、そこから得られた教訓などが詳しく示されていて、参考になった。
- ・ベテラン従業員の過去の失敗事例は新鮮で、参考になった。
- ・技術研究所の事例を聞いてみたい。

RC査察の実施

2013年度より、経営層によるRC査察を継続しています。2017年度からは、上期に重点テーマに関する取り組み内容を報告し、下期に各年度の活動を総括しています。2019年度は、上期の重点テーマとして、品質管理体制の強化について報告しました。全体としては、労働災害の発生状況や台風などによる強風対策事例などについて、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>

2019年1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、操法訓練を定期的を実施しています。



合同の総合防災訓練①



合同の総合防災訓練②

<鹿島工場>

2019年9月と2020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。



2019年9月の訓練



2020年3月の訓練

設備保全計画

2019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)の体制を強化し、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、設備計画へ反映する。
- (3) 保全、改善工事の無事故・無災害達成に向けた方策検討と実行する。
- (4) 設備設計・保全に対応するための組織力を強化する。

<目標達成のための重点実施項目>

1) 予防保全の充実

定修・更新工事の確実な実施と結果による見直し

通常検査の実施と定着

重要回転機の振動測定による傾向管理実施

点検修理依頼の分析、評価とトラブルの水平展開によるトラブル削減

2) 津波・地震対策の実施

津波対策を計画通り実施

架台耐震の計画実行と次年度の計画作成

液状化対策の計画実行と次年度の計画作成

3) 設備管理強化

a) 設備管理のシステム強化

①設備データベースへの既存データ移行

②設備台帳の強化

b) 設備管理規則の見直し、追加

①基準・要領の見直し

②要領・手順書の充実

設備データベースの構築

2019年度は、保全インフラストラクチャーの整備として、設備データベースを構築しました。

従来、設備等およびこれに付随する情報は、複数のファイル形式で存在し、また、データの保管場所も複数あったため、目的のデータを探すことが困難でありました。

以上より、設備等の情報を一元管理すべく、新たな設備データベースを構築しました。新たなデータベースを構築するにあたり、分散しているデータを1つのデータベースに再構築する必要があり、多くの時間を要しましたが、無事に完了することができました。

今後は、本データベースを適切に運用し、さらなる設備の安定稼働につなげていきます。

語句の 説明

データベース

検索や蓄積が容易にできるよう整理された情報の集まり。コンピュータ上でデータベースを管理するシステムのことや、そのシステム上で扱うデータ群のこと

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。

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、環境保安研究会に参加、東京湾環境一斉調査に協力しました。

(2) 地域交流

川崎事業所、鹿島工場より、以下の協議会等に参加しました。

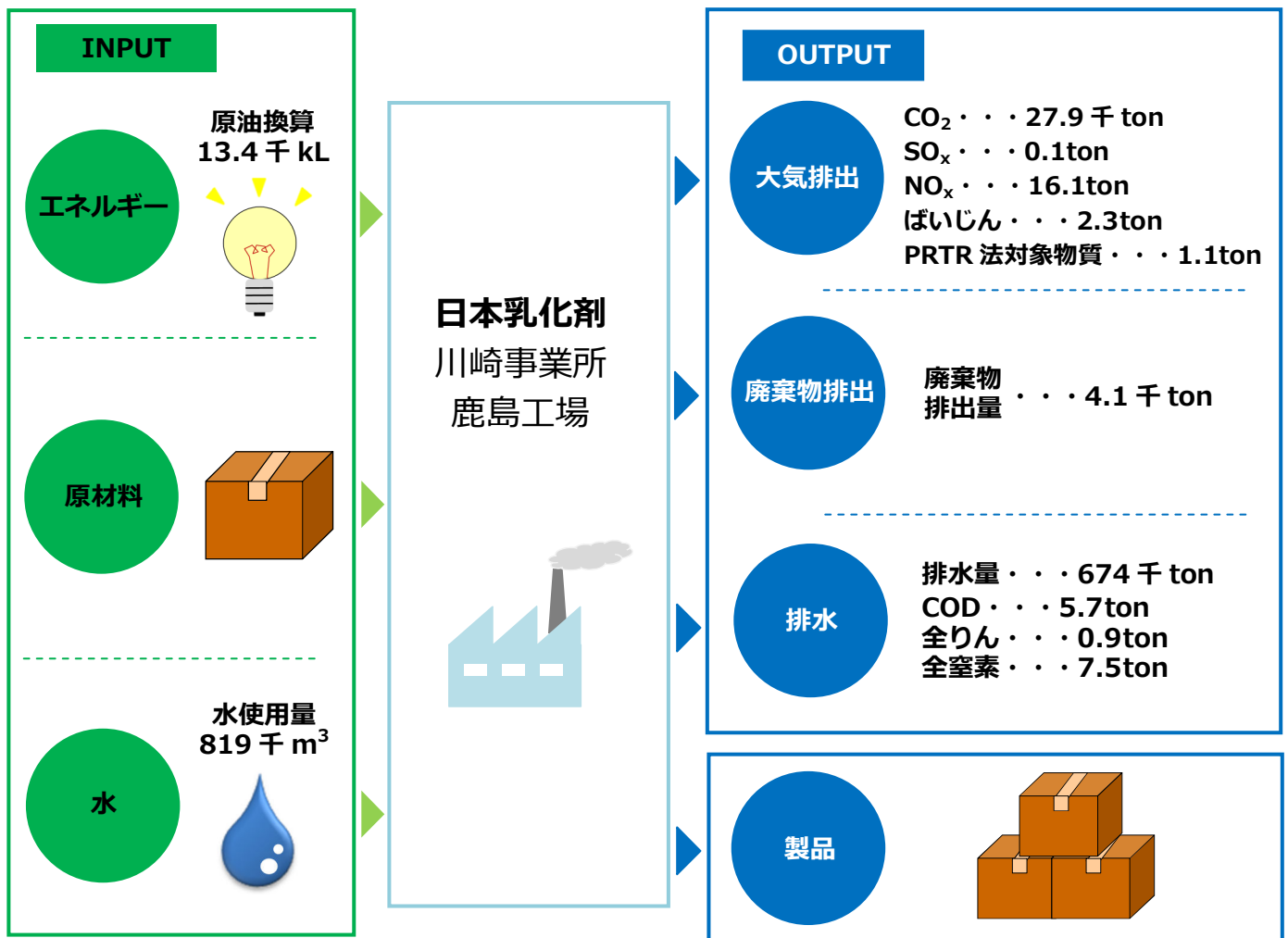
【川崎】近隣会社交通安全指導会、千鳥防災協議会、臨港消防協議会、消防出初式等

【鹿島】神栖市交通安全推進大会、西部地区企業連絡会、西部地区保安対策協議会、消防出初式等

(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



語句の 説明

SOx

硫黄(S)が含まれる鉱石、石炭、石油などの地下資源を燃焼させた時に排出される硫黄と酸素(O)の化合物

ばいじん

一般には、物の燃焼に伴って発生するすす、灰の類をいう。大気中の粒子状物質の一つ

PRTR

Pollutant Release and Transfer Register の略であり、有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組み

NOx

石炭や石油などの燃料中の窒素(N)や、空気中の窒素が、高温燃焼時に酸化されて発生する窒素と酸素(O)の化合物

COD

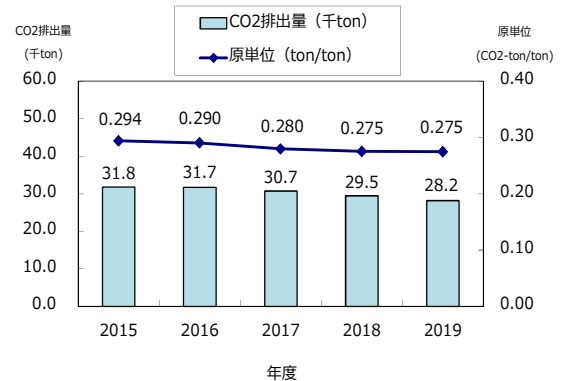
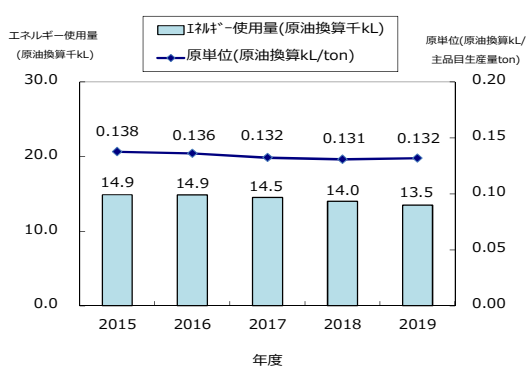
化学的酸素要求量のことで、水中の被酸化性物質を酸化するために必要とする酸素量を示したものの

省エネルギー活動の推進と活動成果

当社は、第4次RC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。

2019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3.1%、CO₂原単位は5.3%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、4年連続Sランクの評価を頂きました。



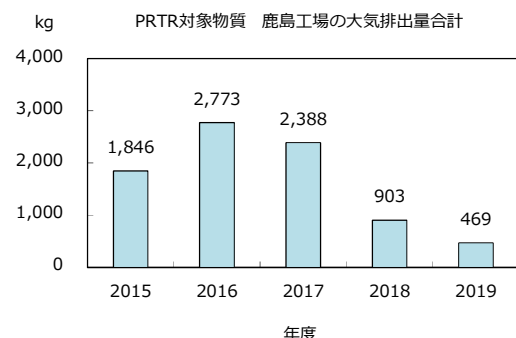
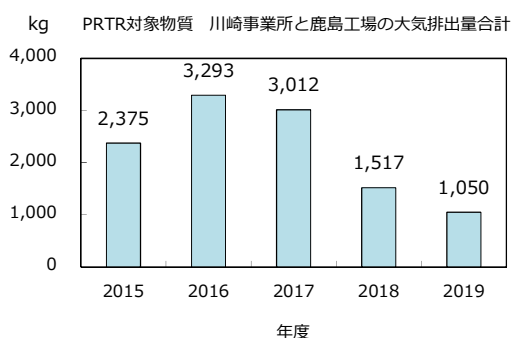
廃水量の削減

2019年度、川崎事業所では、省エネルギー活動の一環として、廃水の削減を重点課題としてに取り組みました。ワーキングチームを結成し、廃水量削減の目標および目標達成のための方策を設定し、活動に取り組みました。毎週の活動状況は、廃水量の予定および実績をグラフで対比し、進捗状況の見える化を行うことで、目標達成のための意識向上を図りました。目標達成には一歩及びみせんでしたが、今後も、省エネルギーを意識した活動を行っていきます。

PRTR 法対象物質の排出量削減

2019年度のPRTR法対象物質の総排出量は1,050kgで、2018年度に比べて約30%削減することができました。特に、鹿島工場では、恒久対策を実施し、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。



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

2019年度は、部署間・工場間に関わらず広く過去トラブル事例を周知し、類似トラブルの再発防止活動を継続しました。各回ごとに教育テーマを設定し、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ため、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1回 原料管理、仕込み工程編
- 第2回 反応、精製工程編
- 第3回 蒸留、移送工程編
- 第4回 洗浄、試験編



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。計6回の勉強会を企画、実施しました。勉強会受講後にテストを行い、理解度を高め、力量向上に繋げています。

<勉強会テーマ>

- 第1回 ICP-MSについて
- 第2回 GCメンテナンス上級編
- 第3回 純水について
- 第4、5回 GCトラブルシューティング
- 第6回 密度比重計について



語句の 説明

ICP-MS

Inductively Coupled Plasma Mass Spectrometry の略で、誘電結合プラズマ質量分析装置を示す。誘導結合プラズマ(大気圧のアルゴンガスに高周波エネルギーを与えることによって発生した放電プラズマ)をイオン化源とする質量分析装置で、極めて感度が高く、微量元素分析の高品位の装置

GC

Gas Chromatography の略で、クロマトグラフィーの一種である。気化しやすい化合物の同定・定量に用いられる機器分析の手法である。サンプルと移動相が気体であることが特徴

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、登録物質の維持・管理を進めてきました。今後も、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実施しています。

2019年度は、輸出管理に関連する社内規程の改訂を実施し、社内手続きのワークフロー化を実施しました。

化学物質管理システムの運用

2017年度から、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。

2019年度は、本システムの運用により業務効率が改善し、研究段階の開発品についても SDS の作成を進めてきました。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)

語句の 説明

欧州化学品規制(REACH)

Registration, Evaluation, Authorisation, Restriction and Chemicals の略で、2007年6月1日からスタートした欧州の化学物質管理における法規制である。欧州域内で製造・使用される化学物質は Registration(登録)、Evaluation(評価)、Authorisation(認可)、Restriction(制限)の義務が課されることになる。

ワークフロー

組織内で複数人が関わる業務を、ルールや慣習によってあらかじめ決められた流れに沿って処理すること

SDS

Safety Data Sheet の略で、事業者が化学物質および化学物質を含んだ製品を他の事業者に譲渡・提供する際に交付する化学物質の危険有害性情報を記載した文書である。労働安全衛生法では、化学物質を安全に取り扱い、災害を未然に防止することを目的に、化学物質を譲渡・提供する場合には、その化学物質の危険有害性等を記載した文書(SDS)を交付するなど情報の提供が義務づけられている。

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、定期的に構内清掃を実施し、クリーンな工場の維持・管理に努めています。また、事業所周辺の構外清掃も実施し、地域美化に協力しています。



構内清掃



構外清掃

<鹿島工場>

2019年6月、鹿島工場では、神栖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。また、2019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。



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 丸山 博秀

<川崎事業所の概要>

工場長名：丸山 博秀
 所在地：神奈川県川崎市川崎区千鳥町1番1号
 従業員数：231名(技術研究所含む) (2020/4/1現在)
 T E L : 044-266-8914
 F A X : 044-276-1724

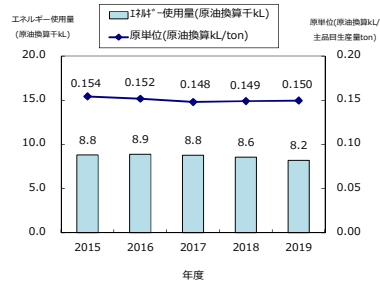
<認証取得>

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)

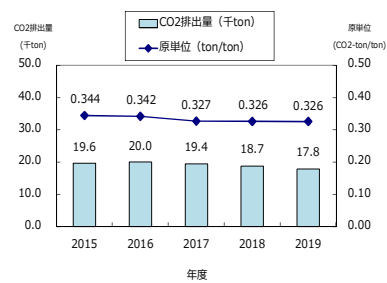
川崎事業所実績

労働安全衛生では、残念ながら不慮災害が2件発生となりました。本事例の原因と対策をよく検討し、鹿島工場を含め、水平展開を実施することで、類似災害の発生を防止しています。保安防災では、ベテラン従業員による保安教育を継続し、特に、勤続3年未満の若年層の危険に気づく知識・感性の向上に努めました。

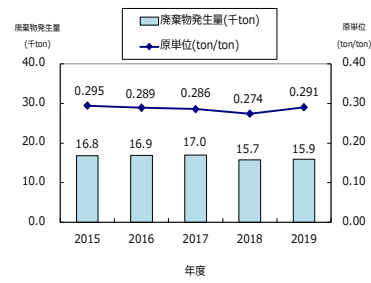
エネルギー使用量・原単位の推移



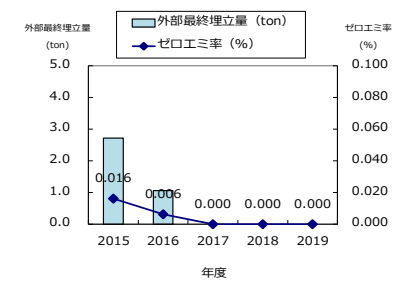
CO₂排出量・原単位の推移



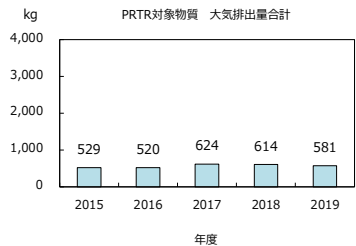
廃棄物発生量・原単位の推移



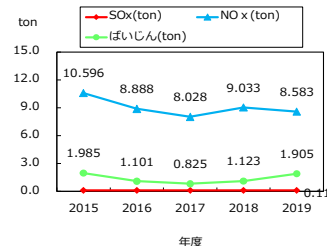
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



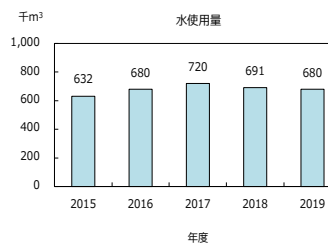
PRTR法対象物質 大気排出量の推移



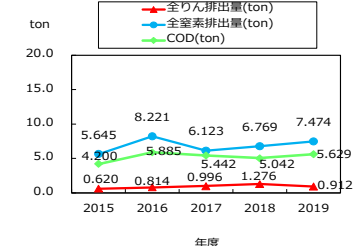
SO_x, NO_x,ばいじん排出量の推移



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：74名（2020/4/1現在）
 T E L：0299-93-8611
 F A X：0299-93-8612

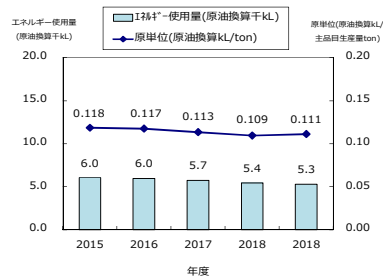
<認証取得>

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)

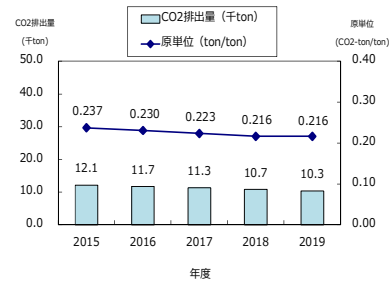
鹿島工場実績

労働安全衛生では、新たに危険体験学習を企画・実施し、労働災害ゼロを継続しています。
 環境保全では、PRTR 法対象物質の大気排出について、恒久対策を実施し、さらなる削減を実現しました。

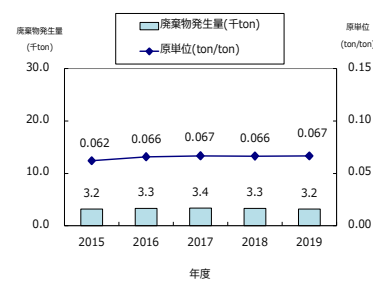
エネルギー使用量・原単位の推移



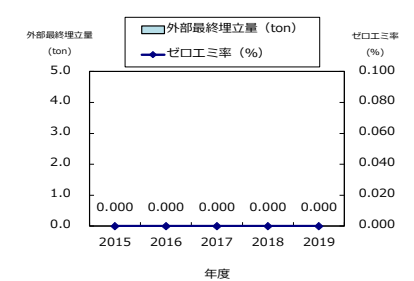
CO₂排出量・原単位の推移



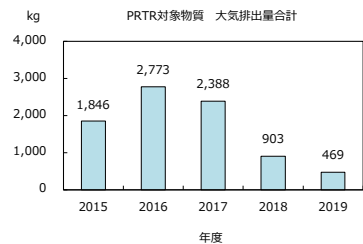
廃棄物発生量・原単位の推移



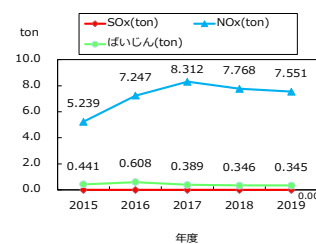
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



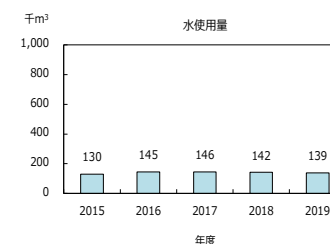
PRTR法対象物質 大気排出量の推移



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

