

2021年度 環境社会報告書



 日本乳化剤株式会社

目次

・ RC活動の取り組み(トップメッセージ) . . .	3
・ 日本乳化剤のRC推進体制 . . .	4
・ 第4次(2017~2020年度) RC推進基本画と実績 . . .	5
・ 2021年度RC推進基本計画 . . .	6
・ 労働安全衛生の取り組み . . .	7~9
・ 保安防災の取り組み . . .	10~12
・ 環境保全の取り組み . . .	13~15
・ 品質の取り組み . . .	16~18
・ 化学品安全の取り組み . . .	19
・ 社会とのコミュニケーション . . .	20
・ サイトレポート	
川崎事業所 . . .	21
鹿島工場 . . .	22
・ 第三者意見書 . . .	23

編集方針

本報告書の発行は、今回で8回目となります。

編集にあたっては、さまざまなステークホルダーの皆様にご理解いただけるように、分かりやすさ、読みやすさを心がけています。

また、報告書を客観的に評価する第三者検証として、日本化学工業協会のレスポンシブル・ケア検証を初めて受審しました。

報告対象の範囲

対象組織

日本乳化剤株式会社

川崎事業所、鹿島工場

対象期間

2020年4月1日~2021年3月31日

(一部2021年4月以降のトピックスも掲載しています)

発行月

2021年7月

本報告書における数値の取り扱い

本報告書に記載しているデータの数値は、四捨五入により端数処理しています。

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

URL: <https://www.nipponnyukazai.co.jp/>

1. RC 活動の取り組み(トップメッセージ)

はじめに

このたびの新型コロナウイルス感染症(COVID-19)によりお亡くなりになられた方々に謹んでお悔やみ申し上げますとともに、罹患された方々およびご家族・関係者の皆様に心よりお見舞い申し上げます。

当社では、感染拡大の状況に鑑み、お取引先様および従業員の安全・健康を確保すべく予防対策を強化しております。

皆様のご理解とご協力を賜りますようお願い申し上げます。

経営理念と経営方針

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、自然環境と生活環境の向上・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。

経営理念のもとに「2025年のありたい姿」を定め、そこへ向かうマイルストーンとして「2020年のビジョン」および「行動基準」を設定し、その実現に注力してまいりました。

2021年度は、さきの中期経営計画(2017~2020年度)の達成状況について総括するとともに、基本方針を維持し、達成できたものはその維持・強化を図り、未達のものはその達成に向けて単年度計画のもとで事業活動を行います。そして、2022年度からスタートする新たな中期経営計画を策定してまいります。さらなる発展に向け、10年後のありたい姿をしっかりと描き、挑戦的な課題を形成します。

RC 活動の取り組み

2020年度は、第4次中期RC推進計画(2017~2020年度)の最終年度として、4か年の活動実績を総括しました。

労働安全衛生では、「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(休業・不休)ゼロを目指し、潜在する危険性について各人が気付いた、あるいは感じ

た、どんな小さな事例でも、その活用範囲を各職場レベルから工場全体レベルでの見える化にまで拡大しました。また、危険体験学習を自社で継続実施し、危険に気づく感性の向上を図りましたが、残念ながら4か年の間に5件の不慮災害が発生しました。さらに工夫した安全活動を実施し、災害件数の低減を目指します。

品質は目標未達となりましたが、過去トラブル事例教育や手順書類の整備等、トラブルの未然防止活動を継続しました。

環境保全では、省エネルギーに取り組み、鹿島工場では、想定を上回る効果が得られました。他、P R T R対象物質の大気排出量削減にも取り組み、一定の成果が出ています。

保安防災では、予防保全の充実や変更管理運用の強化等の継続により、事故・災害ゼロを継続しています。

化学品安全では、法改正情報への対応や化学物質管理システムの運用により、化学品問題ゼロを継続しています。

社会とのコミュニケーションでは、毎年7月に本報告書を当社ホームページに掲載し、当社のRC活動に対する考え方や取り組み内容を公開してきました。

2021年度は、2022年度以降の次期中期RC推進計画を立案する重要な年度であり、経営計画と同様にさらなる発展に向けた挑戦的な課題を設定します。

おわりに

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。



2021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。

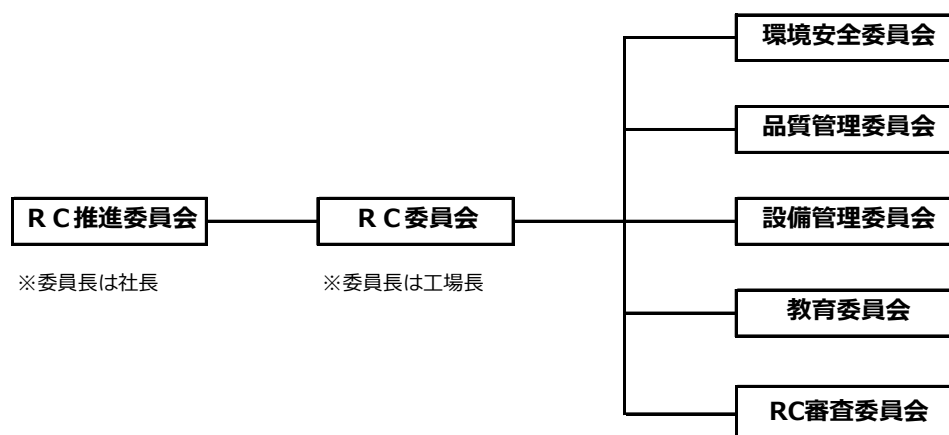
当社は、日本触媒グループと相互に交流して、RC活動のレベルアップを図ってきました。2014年度より、日本触媒グループ会社の環境安全監査が実施され、保安防災、労働安全衛生における管理体制をさらに強化しています。

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推進基本計画と実績

第4次中期RC推進基本計画（2017～2020年度）の最終年度である2020年度は以下の活動を実施しました。労働安全衛生は、グループ会社労働災害の水平展開を実施し、必要に応じて対策を行うことで類似災害の未然防止に努めました。品質は目標未達となりましたが、過去トラブル事例教育・手順書類の整備等、再発防止・未然防止を行い、トラブル撲滅の活動を継続しました。保安防災は、予防保全の充実や変更管理運用の強化等の継続により、事故・災害ゼロを継続しています。

1 労働安全衛生

2017～2020年度の目標	2020年度実績	2017～2020年度の累計実績と達成度
・休業災害 ゼロ（協力会社含む） ・不休災害 ゼロ（協力会社含む）	ゼロ 1件(協力会社0件)	ゼロ 達成 5件(協力会社1件) 未達成
重点実施項目		
(1)基本安全活動の推進 (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 (3)化学物質のリスクアセスメントの導入 (4)メンタルヘルス・ケア支援体制の強化		

2 品質

2017～2020年度の目標	2020年度実績	2017～2020年度の累計実績と達成度
・品質クレームゼロ(重大クレーム含む)	1件(重大0件)	10件(重大0件) 未達成
・重大品質不適合ゼロ(損金100万円以上) 【川崎・鹿島共通】	2件	10件 未達成
・工程異常、品質不適合 【川崎 2020年末累計10件以下】 【鹿島 ゼロ】	12件 (重大品質不適合含む) (川崎：10件、鹿島：2件)	63件 未達成 (重大品質不適合含む) (川崎：56件、鹿島：7件)
重点実施項目		
(1)品質管理体制の強化による、工程異常・品質不適合の未然防止 (2)品質管理基準の明確化 (3)原料から製品納入までの品質管理体制の強化 (4)品質マネジメントシステムISO2015年度版の対応		

3 環境保全

2017～2020年度の目標	2020年度実績	2017～2020年度の実績と達成度
・エネルギー使用原単位 ：2016年度比5%削減(0.130 kℓ/t)	0.9%増加 (0.137 kℓ/t)	0.136 ⇒ 0.167 kℓ/t 未達成
・廃棄物発生原単位 ：2016年度比5%削減(0.175 t/t)	1.5%削減 (0.183 t/t)	0.185 ⇒ 0.183 t/t 未達成
・輸送におけるCO ₂ 削減	958 t-CO ₂	累計 3,407 t-CO ₂ 達成
・外部最終埋立処分量：ゼロ	ゼロ	ゼロ 維持 達成
・P R T R排出量：実測排出量の削減	大気排出総量：964kg	3,294 kg ⇒ 964kg (71%削減) 達成
・臭気環境改善	ワーキングチームにて改善活動を実施	ワーキングチームにて改善活動を実施 達成
重点実施項目		
環境マネジメントシステムISO2015年度版の対応		

4 保安防災

2017～2020年度の目標	2020年度実績	2017～2020年度の累計実績と達成度
・災害 ゼロ	ゼロ	ゼロ 達成
・事故 ゼロ	ゼロ	ゼロ 達成
・故障 ゼロ	1件(川崎：1件)	8件(川崎：8件) 未達成
・不調 川崎：5件以下、鹿島：ゼロ	6件(川崎：6件) (鹿島：ゼロ)	25件(川崎：21件) 未達成 (鹿島：4件) 未達成
重点実施項目		
(1)予防保全の充実により、設備トラブル削減を図る (2)設備リスクの低減 (3)防災体制の充実		

5 化学品安全

2017～2020年度の目標	2020年度実績	2017～2020年度の累計実績と達成度
・化学品問題(法的、社会的問題) ゼロ	ゼロ	ゼロ 達成
重点実施項目		
(1)化学物質の国内外法規制への適切な対応 (2)化学品安全教育による作業者のリスク感性向上		

6 社会とのコミュニケーション

2020年度の主な実施活動と達成度		
◆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、各化学企業のRC活動情報を得て当社のRC活動の成果に結びつけた。 達成 ◆毎年7月に環境社会報告書をホームページに掲載し、当社のRC活動に対する考え方や取り組み内容を広く社会へ公開した。 達成		
重点実施項目		
(1)地域社会活動への積極的な参画 (2)環境社会報告書による的確な情報公開 (3)関係官庁及び近隣との交流による情報活用 (4)社会のサステナビリティへの貢献		

4. 2021 年度 RC 推進計画

2021 年度の RC 推進計画については、第 4 次 RC 推進基本計画を延長する形で、単年度計画としましたので、以下にご紹介します。今後も、安全操業に取り組み、更なる RC 活動の充実と一層の推進を図っていきます。

1 労働安全衛生

◆目標

- ・休業災害 ゼロ、不労災害 ゼロ
(川崎・鹿島共通、協力会社含む)

◆重点実施項目

- (1) 基本安全活動の推進
- (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
- (3) メンタルヘルス・ケア支援体制の強化

2 品質

◆目標

- ・品質クレームゼロ (重大クレーム含む)
- ・重大品質不適合ゼロ (損害金額 100 万円以上)
(川崎・鹿島共通)
- ・工程異常、品質不適合
(川崎) 5 件以下
(鹿島) ゼロ

◆重点実施項目

- (1) 品質管理体制の強化による、工程異常・品質不適合の未然防止
- (2) 品質管理基準の明確化
- (3) 原料から製品・商品納入までの品質管理体制の強化
- (4) 品質マネジメントシステムによる継続的改善

3 環境保全

◆目標

- ・環境トラブル (重大) ゼロ
- ・エネルギー原単位 (2016 年度比) 5%削減
- ・廃棄物発生量原単位 (2016 年度比) 5%削減
- ・外部最終埋立処分量 ゼロ
- ・温室効果ガス排出量 (Scope1,2) CO₂ 換算 26,120 トン以下
- ・輸送における CO₂ 削減
- ・PRTR 排出量 実測排出量の削減
- ・臭気環境改善

◆重点実施項目

- (1) 環境マネジメントシステムによる著しい環境側面等の継続的な改善

4 保安防災

◆目標

- ・A 級保安事故 ゼロ (川崎・鹿島共通)
- ・B 級保安事故 ゼロ (川崎・鹿島共通)

◆重点実施項目

- (1) 予防保全の充実により、保安事故防止、設備トラブル削減を図る
 - (2) 設備リスクの低減
 - (3) 防災体制の充実
- ※ A 級保安事故とは、石油化学工業協会の強度レベルに準じた当社基準で強度レベル 9 以上の事故を表し、B 級保安事故とは、同強度レベル 3 以上 9 未満の事故を表す。

5 化学品安全

◆目標

- ・化学品問題 (法的、社会的問題) ゼロ

◆重点実施項目

- (1) 化学物質の国内外法規制への適切な対応
- (2) 化学品安全教育による作業者のリスク感性向上

6 社会とのコミュニケーション

◆目標

- ・社会、地域、従業員とのコミュニケーション

◆重点実施項目

- (1) 地域社会活動への積極的な参画
- (2) 環境社会報告書等による的確な情報公開
- (3) 近隣企業、業界団体、関係官庁との交流による情報活用
- (4) 社会のサステナビリティへの貢献

5. 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葉傷災害(及び高温物との接触による災害^{※2})の撲滅^{※1}
- (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}

メンタルヘルス支援体制の強化を図る。^{※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 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発足し、基本安全活動を推進しています。

<川崎事業所の取り組み>

潜在する危険性について各人が気付いた、あるいは感じた事例の改善活動として、階段から降りてくる方との激突防止として、屋内通路への停止線表示および確認用ミラーを設置しました。



<鹿島工場の取り組み>

鹿島工場では、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。



衛生管理、健康管理の強化

新型コロナウイルス感染防止対策として、サーモグラフィーカメラや非接触式赤外温度計の設置等により、衛生管理及び健康管理を強化しました。

今後も、衛生管理と健康管理を徹底していきます。

<川崎事業所の取り組み>

- ・サーモグラフィーカメラでの健康管理



- ・食堂にて黙食を徹底するための表示

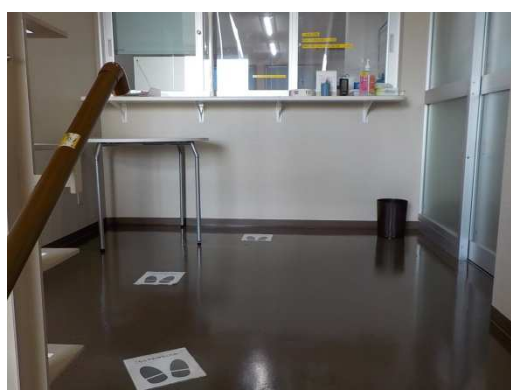


<鹿島工場の取り組み>

- ・製造部の管制室内に仕切りを設置



- ・ソーシャルディスタンス確保のための表示



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。2020年度は、第4次RC推進計画(2017～2020年度)の最終年度にあたるため、4か年の活動実績を総括し、2021年度の課題を明確にしました。

2021年度は、変則的に単年度のRC推進計画となりますが、次期中期RC推進計画に繋げる重要な年度になるため、目標達成にこだわりをもって活動を進めていきます。

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＞

2020年7月には、休日の昼間に漏洩・火災発生を想定した訓練を実施しました。

また、2020年11月には、平日の夜間に漏洩・火災発生を想定した訓練を実施しました。



＜鹿島工場＞

2021年3月には、漏えい火災を想定した総合防災訓練を実施しました。



設備保全計画と実績

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および実施内容と実績>

重点実施項目	実施内容	実績
1) 予防保全の充実	定期修理・更新工事の確実な実施と結果による見直し	(定期修理) 川崎・鹿島両工場の定期修理計画に従い工事実施 結果を元に次年度の計画を見直し実施 (更新) 更新計画に従って工事実施 定期修理他の結果を元に、更新計画を見直し実施
	重要回転機の振動測定による傾向管理実施	振動測定を3回(1回/4か月)行い、異常把握の早期発見を実施 今後も継続し、傾向管理を実施
	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	修理依頼の分析完了、原因等の傾向把握を実施 トラブルの水平展開を実施
2) 津波・地震対策の実施	法改正に合わせ、自主的に架台耐震の計画実行 次年度の計画作成	3プラントの架台耐震工事完工 新たに3プラント耐震診断実施し、対応の必要な1プラントの耐震補強計画を立案
	液状化対策の計画と予算化	消火ポンプ：計画完了 地下貯槽：計画中
3) 設備管理強化	a) 設備管理のシステム強化 ①設備管理データベースの運用と見直し ②重要書類の管理強化 ③設備台帳の強化	設備管理データベースの運用開始 (機器仕様・機器図等の一括管理) 設備の重要書類の2重保管完了
	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	基準・要領の見直し：24件を完了 要領・手順書：4件新規作成
4) 教育	レベルアップ教育	製造部門への階層別(3階層)保全教育実施 サークルリーダー教育(6回)実施 資格取得支援実施

事業所基準の整備

職場に於ける発災事例を共有化並びに水平展開することで有効に活用し、類似トラブルを防止することを目的とし、保安事故報告基準を新規に制定しました。今後は、本基準に則り、過去の類似トラブル防止に努めます。

また、自然災害への備えとして、台風・大雪等対応基準を新規に制定しました。今後は、本基準に則り、自然災害への安全対策を確実に実施し、工場の安全を確保していきます。

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

7. 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。

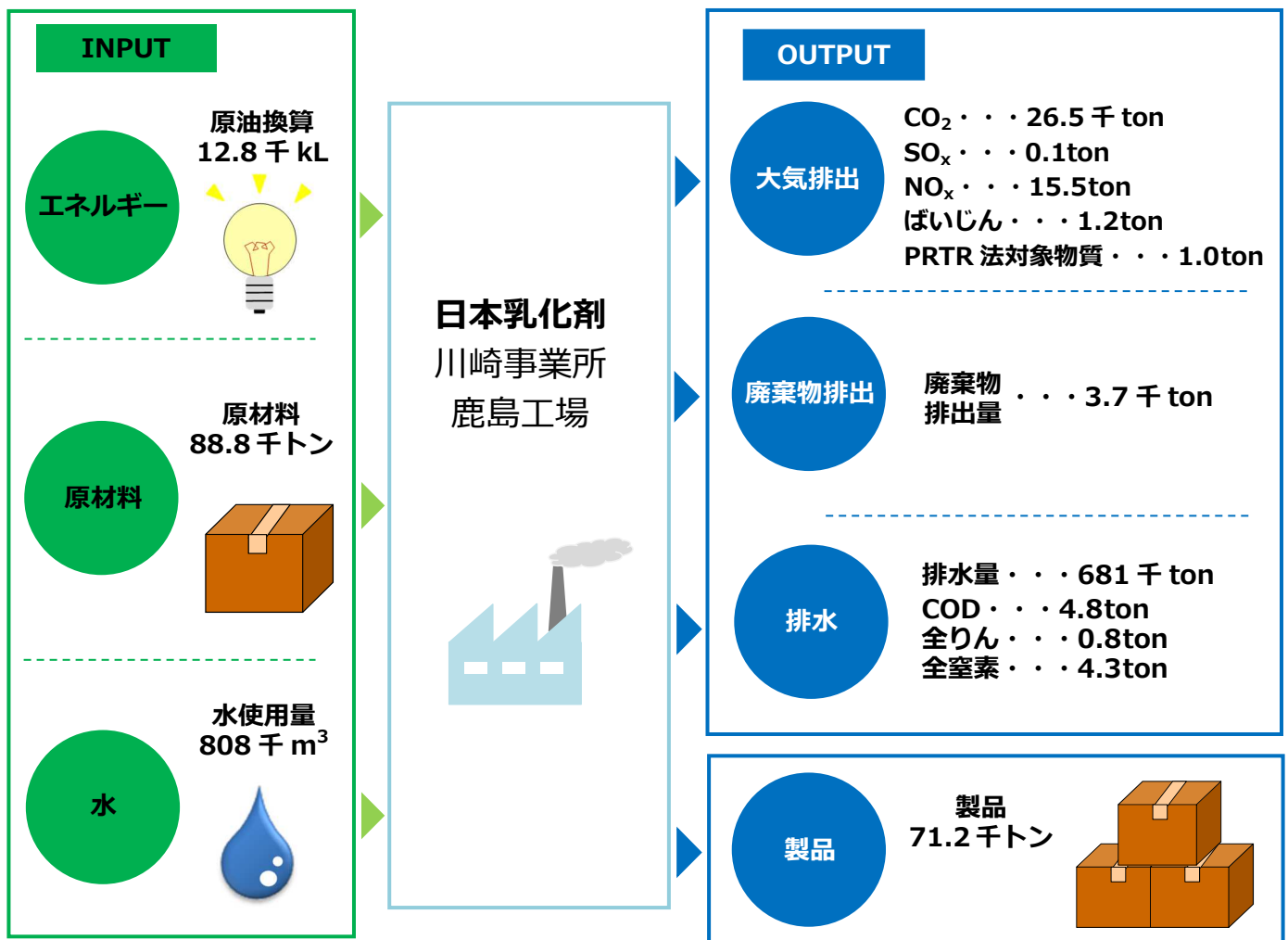
<川崎事業所>

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。

事業活動に伴う環境負荷



語句の 説明

SO_x

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

NO_x

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

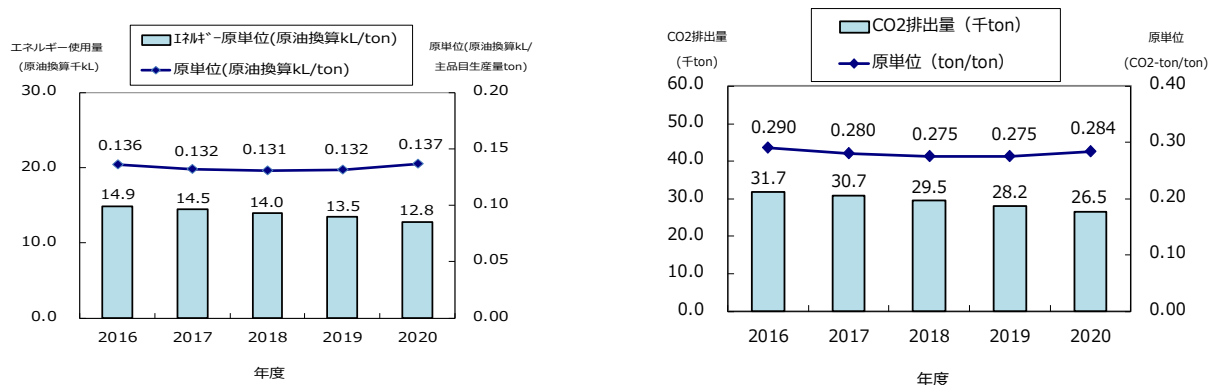
省エネルギー活動の推進と活動成果

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きました。

2020年度実績は、2016年度に比べてエネルギー使用量、CO₂排出量ともに減少していますが、エネルギー原単位は0.9%増加、CO₂原単位は1.9%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、5年連続Sランク※の評価を頂きました。

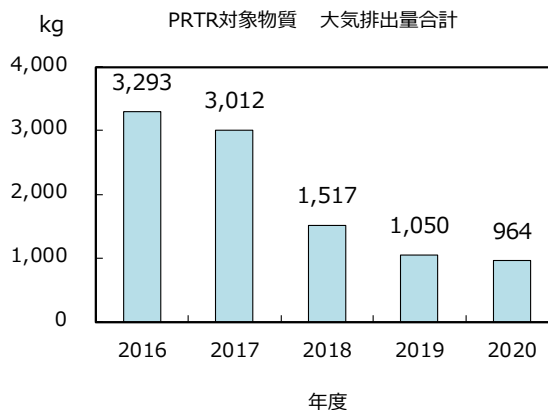
※省エネルギー庁がポータルサイトで公開しているクラス分け評価結果(2020年度提出分)の内、標準産業分類が化学工業の特定事業者におけるS評価は、全702事業者中298事業者となる。



PRTR 法対象物質の排出量削減

2020年度のPRTR法対象物質の総排出量は964kgで、2016年度に比べて約70%と大幅に削減し、2019年度と比べても約8%削減となりました。特に、鹿島工場では、2016年度から4か年を通して恒久対策を実施し、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。



川崎事業所の環境改善

川崎事業所では、各職場の実務者で構成されるワーキングチームにて、除害設備の適正化について現状把握を行い、対策を検討しました。立案した対策については、優先順位をつけて対応しました。2021年1月には、敷地境界へ臭気モニタ新規設置し、事業所環境をモニタリングしています。

今後は、除害設備の改善を更に進めていきます。また、除害設備の排出口に臭気モニタを新規設置し、監視体制を強化していきます。



臭気モニタ

8. 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・向上を図る。
- ③ 業務の標準化・IT化と共に、生産技術を適切かつ確実に伝承する。

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。

新入社員向け 品質一般試験法勉強会

新入社員向けに、品質一般試験法に関する勉強会を行いました。勉強会は、ソーシャルディスタンスを保って安全に実施しました。また、事前および事後テストを行い、勉強の効果も確認しました。今後も WEB 講習会などを検討し、勉強会を継続していきます。

<一般試験法勉強会>

・教育テーマ

- ① 水分について
- ② GCについて
- ③ pHについて
- ④ 色調について
- ⑤ 酸度について



NN 知識の泉カレンダー

生産活動における災害やトラブルを未然に防止し、安全・安定・安心運転を持続するために、安全・品質・環境・設備・運転技術等の知識を身につけると共に、得た知識を次世代に引き継ぎ、更なる知識向上を図る手段として、「NN知識の泉カレンダー」活動を推進してきました。

今後も本活動を積極的に推進し、基本安全活動、設備リスクの低減や品質管理体制強化に繋げていきます。

＜活動実績＞

- ・応募総数 全51件
- ・2020年度新規公開 全36件(内容重複分を削除)
- ・本内容は、各部署のミーティング等で活用

※活動事例の一部は、右記を参照ください

「知識の泉」カレンダー
No.2020-02
分類：安全

ガラスは割れる！ 「ガラス器具」の労災を防ごう！

日本乳化剤・川崎事業所・労働災害データベース

年	発生年	日付	場所	性別	年齢	作業種	事故種別	業務種別	結果別	発生状況
125	1999	4月23日	機材	26	1	ガラスにぶら	※	ガラス	不確	作業中にガラスの破片が手裏に刺さり、手裏に傷を負った。
298	2000	9月27日	機材	26	0	ガラスにぶら	※	ガラス	不確	ガラスの破片が手裏に刺さり、手裏に傷を負った。
325	2000	10月21日	機材	24	2	ガラスにぶら	※	ガラス	不確	ガラスの破片が手裏に刺さり、手裏に傷を負った。
365	2010	10月21日	機材	27	2	ガラスにぶら	※	ガラス	不確	ガラスの破片が手裏に刺さり、手裏に傷を負った。
373	2012	10月25日	機材	22	1	ガラスにぶら	※	ガラス	不確	ガラスの破片が手裏に刺さり、手裏に傷を負った。

こんな時に気ををつけよう！

- ・サンプル瓶やビーカーの洗浄
- ・ホルムベットにビベッターをつけたとき
- ・ゴム栓にガラス管を通るとき



素手はダメ
指を指し
ブラシで洗う



ビビはないか？
欠けていないか？

対策

- ・ビビ割れや欠けていないか確認！
- ・保護具（切創に強い手袋）を着用する
- ・ガラスは割れると思って取り扱う
- ・無理に力を入れない、押し込まない

語句の説明

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

pH

溶液中の水素イオンの濃度をいう。pH=7 で中性、pH<7 で酸性、pH>7 でアルカリ性であり、特殊な例(温泉など)を除いて河川水等の表流水は中性付近の pH 値を示す。

品質マネジメントシステムによる継続的改善

日本触媒グループ品質交流会での情報交換を参考にし、ISO9001 および ISO14001 の合同内部監査を新たに実施しました。今後も、マネジメントシステムの維持向上を図っていきます。

＜合同内部監査＞

合同内部監査とすることで監査時間の効率化を図り、また、品質と環境の二つの視点から監査を行うことで相乗効果が生まれました。



合同内部監査の効果

- ・ 監査時間は従来の個別監査の 1.5 倍程度で設定したが、十分な監査を行うことができた。
- ・ 同時に監査することで段取りや教育等の事務局負担が半減でき、効率化が図れた。
- ・ 共通項目以外でも、それぞれの視点で積極的に質問し、改善提案や指摘に繋がった。

9. 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。英国のEU離脱について、お取引先様とも協議し、適切に対応していきます。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。2019年度は、輸出管理に関連する社内規程の改訂および社内手続きのワークフロー化を実施しました。2020年度は導入効果を検証し、当初想定された効果が得られていることを確認しました。今後も、適切に運用・管理していきます。

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。

2020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、進捗状況を確認してきました。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へ譲渡・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。

10. 社会とのコミュニケーション

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、川崎市千鳥地区防災協議会、臨港工場消防協議会、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

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、月に 1 回、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、職場単位で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。



<鹿島工場>

鹿島工場では、例年、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ておりましたが、2020 年度は、新型コロナウイルス感染症の影響により、中止となりました。

以下の活動を行い、地域活動に貢献しています。

- ①自動販売機売り上げ手数料の寄付
- ②ペットボトルキャップ回収
- ③コンタクトレンズ空容器回収
- ④図書館へのカレンダー寄付

1 1. 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：230名(技術研究所含む) (2021/4/1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)

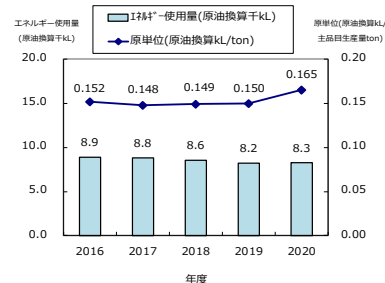
川崎事業所 環境マネジメントシステム

ISO-14001:2015 (JCQA-E-0466)

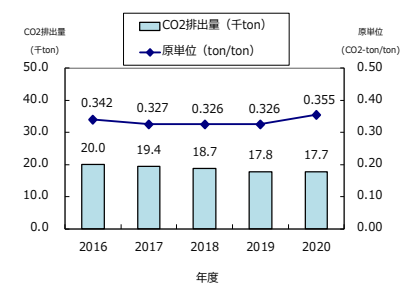
川崎事業所実績

労働安全衛生では、残念ながら不慮災害が1件発生となりました。本事例の原因と対策をよく検討し、グループ会社の事例を含め、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。今後は、若年層に危険性を伝えることが重要であり、5S活動を含めて地道な取り組みを着実に進め、ゼロ災に繋げていきます。

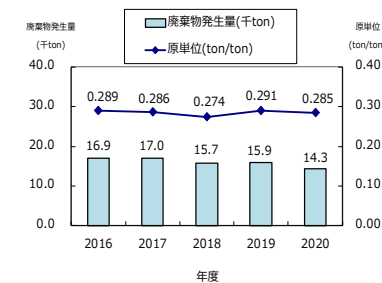
エネルギー使用量・原単位の推移



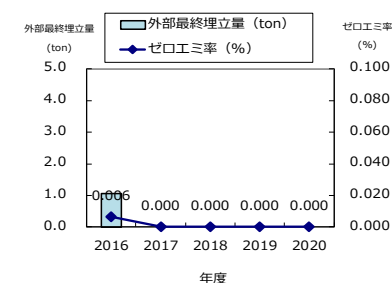
CO₂排出量・原単位の推移



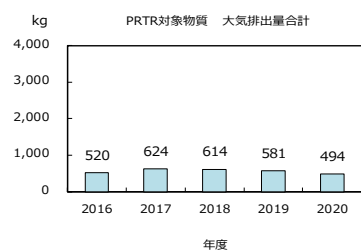
廃棄物発生量・原単位の推移



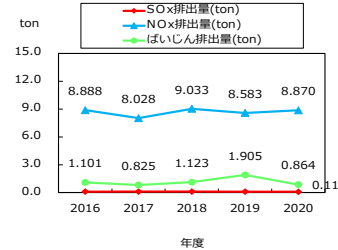
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



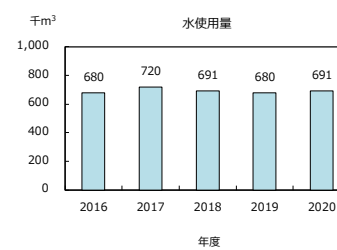
PRTR法対象物質 大気排出量の推移



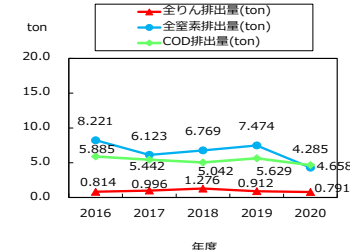
SO_x, NO_x,ばいじん排出量の推移



水使用量の推移



全りん,全窒素,COD排出量の推移



11. サイトレポート

*** 鹿島工場サイトレポート ***



工場長 筧輪 芳行

<鹿島工場の概要>

工場長名：筧輪 芳行
所在地：茨城県神栖市東深芝16番4
従業員数：77名（2021/4/1現在）
T E L：0299-93-8611
F A X：0299-93-8612

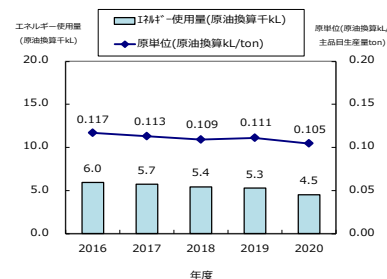
<認証取得>

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)

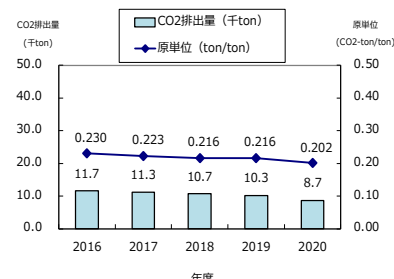
鹿島工場実績

労働安全衛生では、社内およびグループ会社の災害事例を水平展開し、2021年4月1日時点で1560日の無災害日数を達成しました。環境保全では、PRTR法対象物質の大気排出について積極的に取り組み、さらなる削減を実現しました。

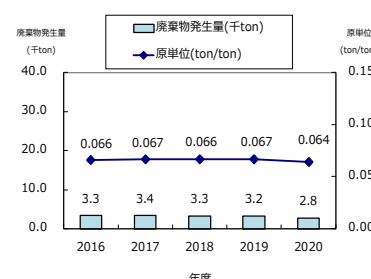
エネルギー使用量・原単位の推移



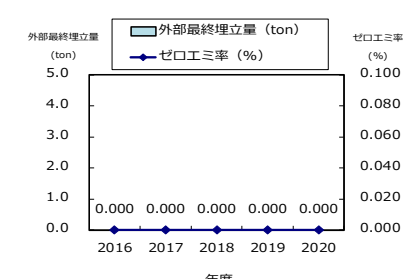
CO₂排出量・原単位の推移



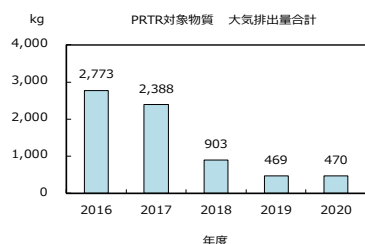
廃棄物発生量・原単位の推移



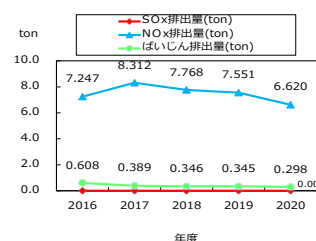
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



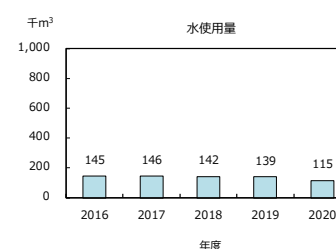
PRTR法対象物質 大気排出量の推移



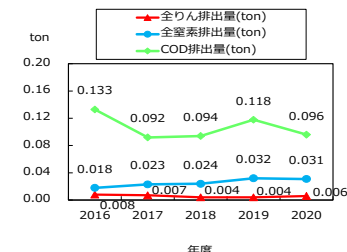
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



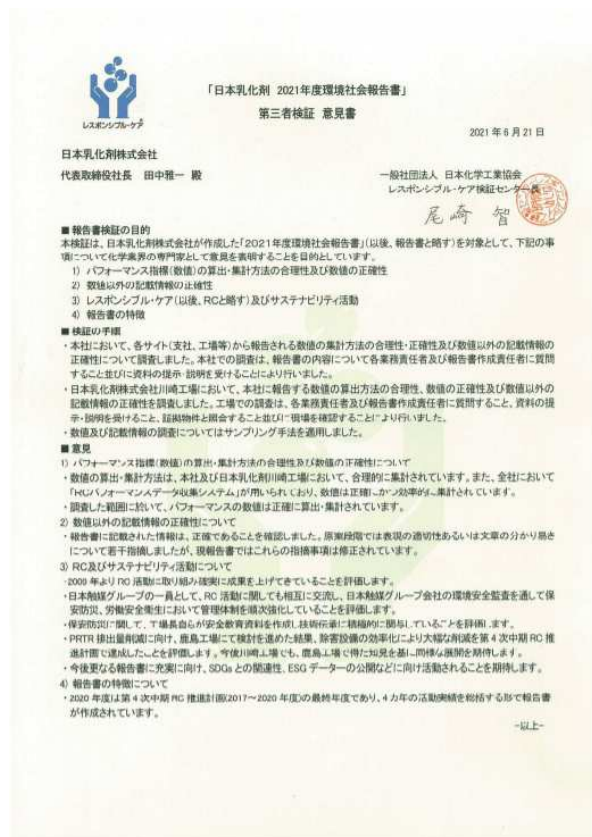
水使用量の推移



全りん、全窒素、COD排出量の推移



12. 第三者意見書



■ 報告書検証の目的

本検証は、日本乳化剤株式会社が作成した「2021年度環境社会報告書」（以後、報告書と略す）を対象として、下記の事項について化学業界の専門家として意見を表明することを目的としています。

- 1) パフォーマンス指標（数値）の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性
- 2) 数値以外の記載情報の正確性
- 3) レスポンシブル・ケア（以後、RC と略す）及びサステナビリティ活動
- 4) 報告書の特徴

■ 検証の手順

- ・本社において、各サイト（支社、工場等）から報告される数値の集計方法の合理性・正確性及び数値以外の記載情報の正確性について調査しました。本社での調査は、報告書の内容について各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること並びに資料の提示・説明を受けることにより行いました。
- ・日本乳化剤株式会社川崎工場において、本社に報告する数値の算出方法の合理性、数値の正確性及び数値以外の記載情報の正確性を調査しました。

- ・工場での調査は、各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、資料の提示・説明を受けること、証拠物件と照合すること並びに現場を確認することにより行いました。数値及び記載情報の調査についてはサンプリング手法を適用しました。

■ 意見

- 1) パフォーマンス指標（数値）の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性について
 - ・数値の算出・集計方法は、本社及び日本乳化剤川崎工場において、合理的に集計されています。また、全社において「RC パフォーマンスデータ収集システム」が用いられており、数値は正確かつ効率的に集計されています。
 - ・調査した範囲に於いて、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
- 2) 数値以外の記載情報の正確性について
 - ・報告書に記載された情報は、正確であることを確認しました。原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さについて若干指摘しましたが、現報告書ではこれらの指摘事項は修正されています。
- 3) RC 及びサステナビリティ活動について
 - ・2009 年より RC 活動に取り組み確実に成果を上げてきていることを評価します。
 - ・日本触媒グループの一員として、RC 活動に関しても相互に交流し、日本触媒グループ会社の環境安全監査を通して保安防災、労働安全衛生において管理体制を順次強化していることを評価します。
 - ・保安防災に関して、工場長自らが安全教育資料を作成し技術伝承に積極的に関与していることを評価します。
 - ・PRTR 排出量削減に向け、鹿島工場にて検討を進めた結果、除害設備の効率化により大幅な削減を第 4 次中期 RC 推進計画で達成したことを評価します。今後川崎工場でも、鹿島工場で得た知見を基に同様な展開を期待します。
 - ・今後更なる報告書に充実に向け、SDGs との関連性、ESG データの公開などに向け活動されることを期待します。
- 4) 報告書の特徴について
 - ・2020 年度は第 4 次中期 RC 推進計画(2017～2020 年度)の最終年度であり、4 力年の活動実績を総括する形で報告書が作成されています。