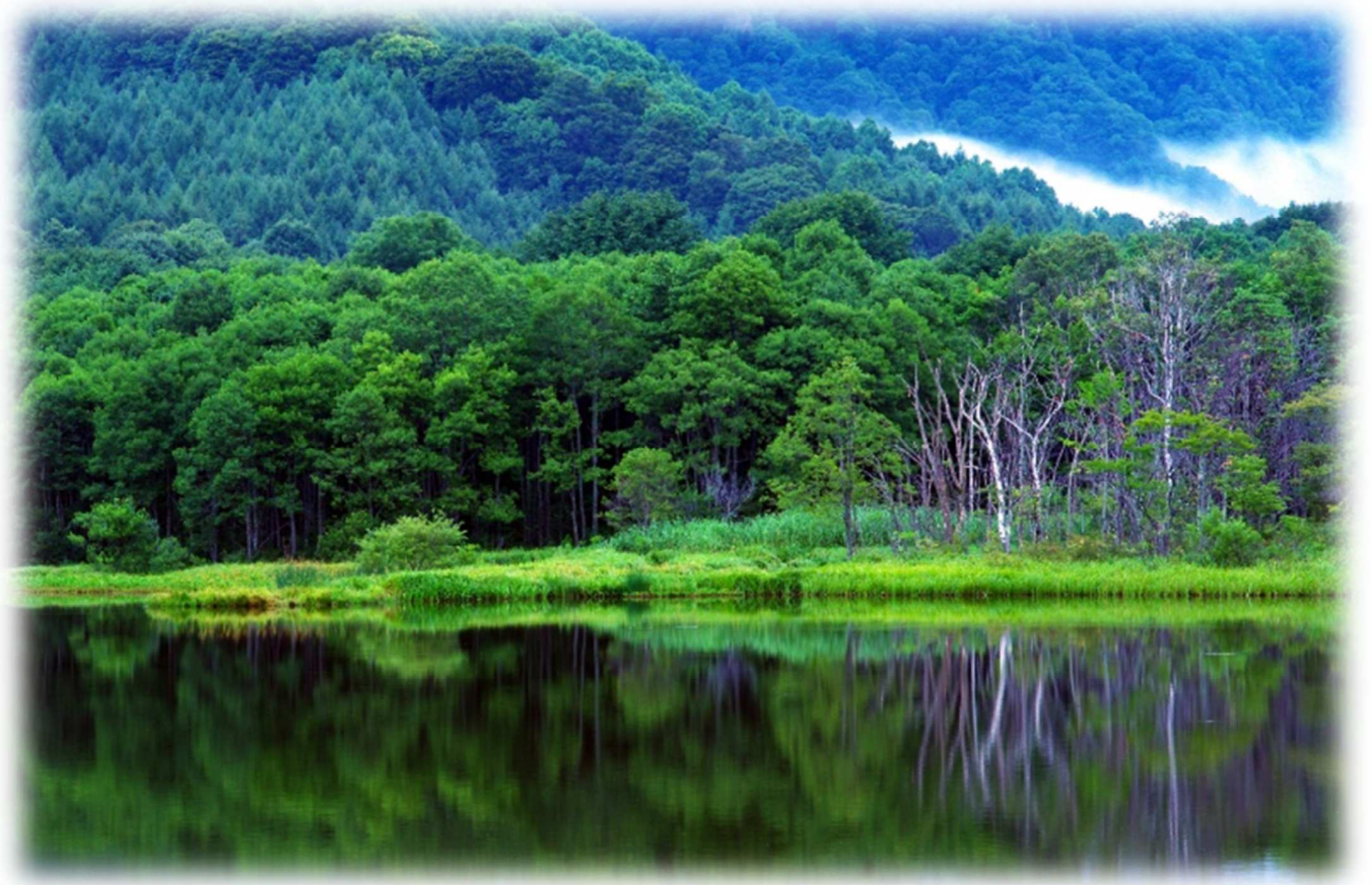


2024年度 環境社会報告書



 日本乳化剤株式会社

目次

1. RC活動の取り組み(トップメッセージ)	・・・3
2. 日本乳化剤のRC推進体制	・・・4～5
3. 第5次(2022～2024年度)RC推進基本計画	・・・6
4. 2023年度RC推進基本計画と実績	・・・7
5. 労働安全衛生の取り組み	・・・8～10
6. 保安防災の取り組み	・・・11～13
7. 環境保全の取り組み	・・・14～16
8. 品質の取り組み	・・・17～18
9. 化学品安全の取り組み	・・・19
10. 社会とのコミュニケーション	・・・20
11. サイトレポート	
川崎事業所	・・・21
鹿島工場	・・・22
12. 環境関連データ集	・・・23

編集方針

本報告書の発行は、今回で11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。

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
(巻末の環境関連データには、一部、全社のデータを掲載しています)
- ・対象期間
2023年4月1日～2024年3月31日
(一部2024年4月以降のトピックスも掲載しています)
- ・発行月
2024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/>

表紙の写真

鏡池(長野県長野市)

1. RC 活動の取り組み(トップメッセージ)

はじめに

日本触媒グループ会社である日本乳化剤は1953年の創業以来、生活環境の向上と自然環境の保全・浄化に役立つ化学製品の提供を通じて、社会の健全な発展に貢献してまいりました。

現在は、創業当初からの乳化技術を活かした「界面活性剤」、世界でもトップクラスの品ぞろえを誇る「グリコールエーテル」、そして地球温暖化防止に効果が期待される炭酸ガス吸収剤を用途の一つに持つ「アミン」を事業の3本柱としています。いずれも独自技術によりカスタマイズした製品を提供していることが当社の強みです。

企業理念および中長期の方向性

2023年度にグループ経営の強化という観点から日本触媒グループの「企業理念」

TechnoAmenity

私たちはテクノロジーをもって

人と社会に豊かさと快適さを提供します

を当社の企業理念と位置づけ、その実現に向けて事業活動を展開しております。

また、企業理念のもとに「2030年の目指す姿」を定め、そこへ向かうマイルストーンとして「2024年度のゴール」を設定しました。初めの3年間(2022~2024年度)について、具体的行動計画としての中期経営計画を策定し、その実現に注力してまいります。

<2030年の目指す姿>

社会的課題を解決する意志のもとに、魅力ある製品を生み出し、持続的に成長する会社となる

<2024年度のゴール>

- ・高度化する顧客ニーズをとらえて、技術を磨きスピーディに製品化できる会社となる
- ・あらゆる生産活動において環境負荷低減を徹底する会社となる
- ・仕事改革を絶え間なく続け、デジタル技術を活用しながら生産性向上を追求する会社となる

- ・多様な価値観、特性を活かせる職場を築き、一人ひとりが能力を発揮できる会社となる
- ・自ら学び、自ら成長し、自ら変革する、自主自立の風土を築く

RC 活動の取り組み

2023年度は、第5次中期RC推進基本計画(2022~2024年度)の2年目として計画的に活動を進めました。

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、若年層に対し、ベテラン社員が安全教育を実施し、危険に対する感受性の向上や類似災害発生防止に努めました。結果として、目標である「休業災害・不休災害ゼロ」を達成いたしました。品質では、作業手順書の整備や過去トラブルに関する教育などの活動の他、原料受け入れ管理の強化を実施して、品質トラブル減少に努めました。環境保全では、昨年度に川崎事業所で立ち上げたCO₂排出量削減・省エネルギーを目的としたプロジェクトチーム活動を推進し、提案された方策について検討・実施してきました。

2024年度は、第5次中期RC推進基本計画の最終年度であり、総括となる重要な年度となります。中期目標の達成を目指すと共に、活動の成果として得られたものは、マンネリ化しないように新たな視点・切り口に留意してレベルアップを図ります。課題解決については、日本触媒グループ間及び社内各組織間での連携強化により対策を検討し、実効性のある活動を進めてまいります。

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。



2024年7月
代表取締役社長 藤田 寿一

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。

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。

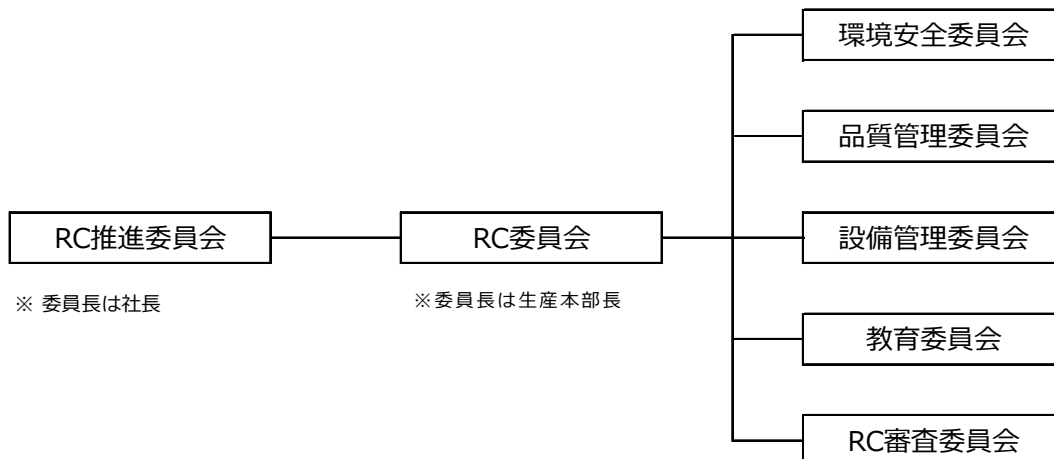
RC基本方針

企業理念体系の実践のために、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・健康・品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

- (1) 化学物質の開発から廃棄・リサイクル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。

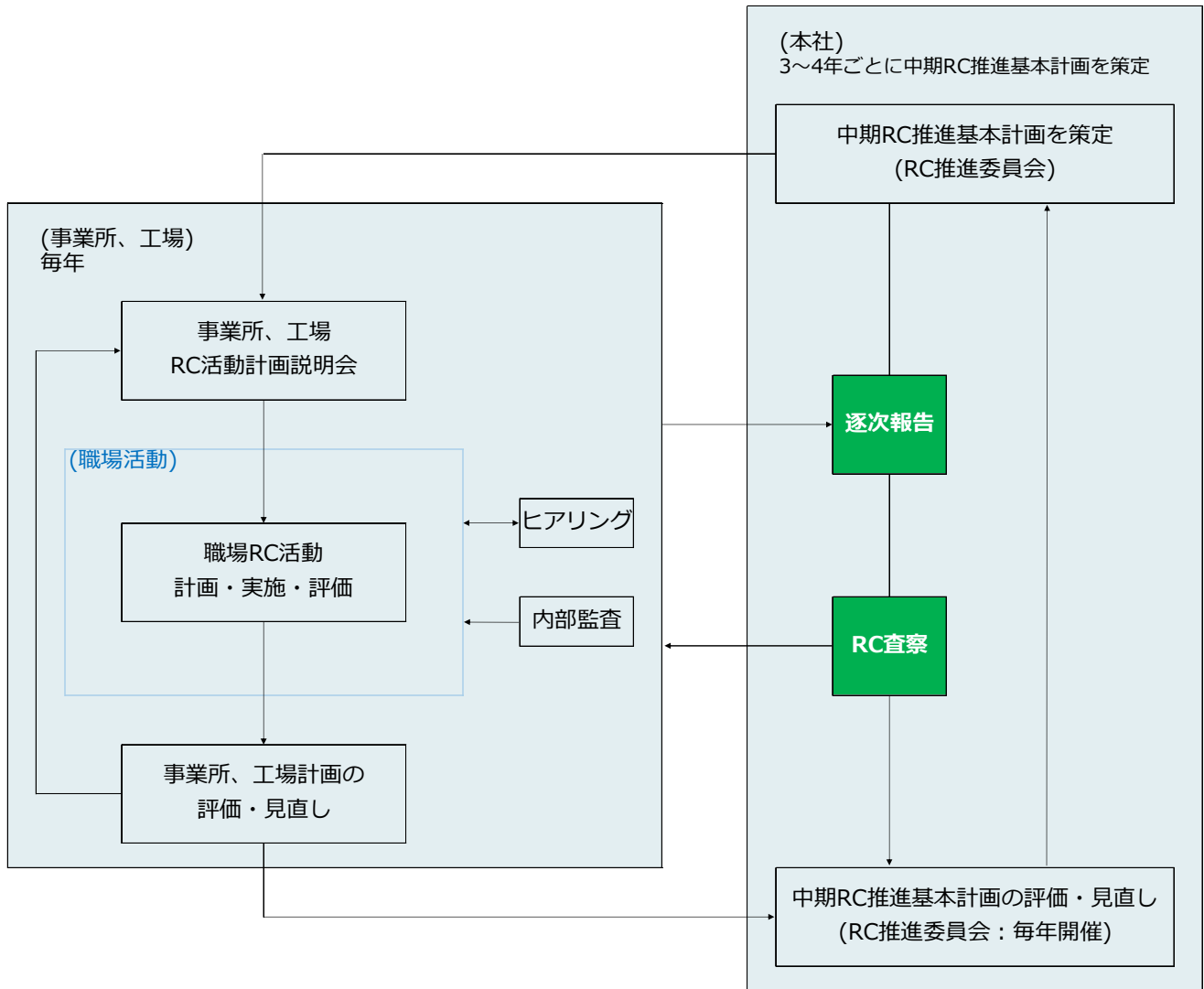
RC 推進体制

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、生産本部長を委員長とするRC委員会を設け、重点課題を定め活動を推進しています。



RC 活動の進め方

当社は、RC基本方針を実践するため、以下のようにPDCAサイクルを回し、企業の社会的責任を果たすように努めています。



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。2023年度は、川崎事業所では12月12日に、鹿島工場では12月15日に実施しました。査察時の指摘事項については、記録を作成し、次年度のRC活動に反映し、継続的改善に努めています。



語句の説明

PDCA サイクル

Plan(計画)・Do(実行)・Check(評価)・Action(改善)のサイクルを繰り返し行うことで、業務改善を進めて行く手法

3. 第5次(2022~2024年度)RC推進基本計画

2030年をターゲットにしたCO₂排出量削減等の社会的課題を解決する取り組みを盛り込んだ、第5次中期RC推進基本計画を策定し、計画的にRC活動を進めています。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	重点実施項目
・休業災害 ゼロ、不休災害 ゼロ(協会会社含む)	(1) 「危険に気付く」感性向上 (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 (3) 心と体の健康対策の推進

2 品質

目標	重点実施項目
・品質クレーム ゼロ(重大クレーム含) ・重大品質不適合(損金100万円以上) ゼロ ・川崎: 工程異常、品質不適合 1件/年以下 ・鹿島: 工程異常、品質不適合 ゼロ	(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な改善 (5) 品質教育による品質意識の向上

3 環境保全

目標	重点実施項目
・2030年度 GHG 排出量(Scope1,2): 2014年度比 30%削減 (2050年カーボンニュートラル達成を目指す) ・GHG 排出量(Scope1,2): 2024年度 25,250t(CO ₂ 換算)以下 ・エネルギー使用量: 2024年度 13,151kL(原油換算)以下 ・環境トラブル(重大) ゼロ ・廃棄物発生量原単位: 2024年度 2021年度比 3%削減(年1%削減) ・外部最終埋立処分量: ゼロ継続 ・改正化管法への適切な対応と実測 PRTR 排出量の把握と削減 ・工場の臭気指数の適正な管理	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 ① 新たな省エネ案の創出と実施 (設備検討、工程改良、個別改善活動、外部支援による活動) ② 化石燃料の電力転換等、省エネ以外のGHG削減方策検討と実施 ③ 廃水発生量の削減、廃油有価物化による廃棄物発生量削減 ④ リサイクル化を推進し、外部最終埋立て処分量ゼロ継続 ⑤ 改正化管法への適切な対応 ⑥ PRTR対象物質の排出量測定と削減技術の検討および、移動量の削減 ⑦ 臭気発生源の改善対策(恒久対策)の確実な維持管理と水平展開 ⑧ 水の使用・排出に関する現状把握と適正な維持管理の徹底 ⑨ 内部監査及び外部審査の継続とマネジメントレビューによる評価・改善

4 保安防災

目標	重点実施項目
・A級保安事故 ゼロ ・B級保安事故 ゼロ	(1) 予防保全の充実による、保安事故防止、設備トラブル削減 (2) 設備リスクの低減 (3) 防災体制の充実

5 化学品安全

目標	重点実施項目
・化学品問題(法的、社会的) ゼロ	(1) 化学物質管理の国内外法規制への適切な対応 (2) 化学物質の安全性、法令情報の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	重点実施項目
・社会、地域、従業員とのコミュニケーションと適正な情報公開の実施	(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

語句の説明

GHG

GHGとは、Green House Gasの略称であり、温室効果をもたらす気体を表す。

化管法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)

事業者による化学物質の自主的な管理の改善を促進し、環境の保全上の支障を未然に防止することを目的とした法律。

A級保安事故、B級保安事故

A級およびB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。A級保安事故は、例えば、従業員1名以上が死亡する事故を表す。B級保安事故とは、例えば、従業員が休業災害に至る事故を表す。

4. 2023 年度 RC 推進基本計画と主な実績

1 労働安全衛生

目標	実績	評価
・休業災害 ゼロ、不労災害 ゼロ（協力会社含む）	休業災害 0 件 不労災害 0 件	達成

2 品質

目標	実績	評価
・品質クレーム ゼロ（重大クレーム含）	1件(重大クレーム ゼロ)	未達成
・重大品質不適合（損金 100万円以上） ゼロ	2件（川崎：2件）	未達成
・川崎：工程異常、品質不適合 ゼロ ・鹿島：工程異常、品質不適合 ゼロ	川崎事業所・鹿島工場合計 8 件 （川崎：6件） （鹿島：2件）	未達成

3 環境保全

目標	実績	評価
・GHG 排出量(Scope1,2) : 2024 年度 25,250t(CO ₂ 換算)以下	2023 年度 25,112t(CO ₂ 換算)	達成
・エネルギー使用量 : 2024 年度 13,151kL(原油換算)以下	2023 年度 12,479kL(原油換算)	達成
・環境トラブル（重大） ゼロ	1 件	未達成
・廃棄物発生量原単位 : 2024 年度 2021 年度比 3%削減(年 1%削減)	廃棄物発生量 16,365t 原単位 5.7%増加 (0.174 t / t)	未達成
・外部最終埋立処分量 : ゼロ	27t	未達成
・PRTR 排出量の把握と削減	PRTR 排出量 2,857kg ※2023.4 化管法改正により PRTR 対象物質増加	未達成

4 保安防災

目標	実績	評価
・A 級保安事故 ゼロ	ゼロ	達成
・B 級保安事故 ゼロ	ゼロ	達成

5 化学品安全

目標	実績	評価
・化学品問題(法的、社会的) ゼロ	ゼロ	達成

6 社会とのコミュニケーション

目標	実績	評価
・社会、地域、従業員とのコミュニケーションと適正な情報公開の実施	計画通り実施	達成

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。



労働安全衛生マネジメントシステム ・ 労働安全衛生方針

2009年よりRC活動を導入し、OSHMS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。2022年度から、川崎事業所と鹿島工場の労働安全衛生マニュアルを統合し、マネジメントレビューや内部監査の充実を図っています。

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、P D C A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及び高温物との接触による災害の撲滅

3. 快適な職場づくり

- (1) 工場の臭気を低減し、作業環境の改善を推進する。
- (2) 業務改善・効率化を推進し、適切な労働時間を確保する。
- (3) 心と体の健康対策を推進する。

4. 周知と公表

- (1) 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。

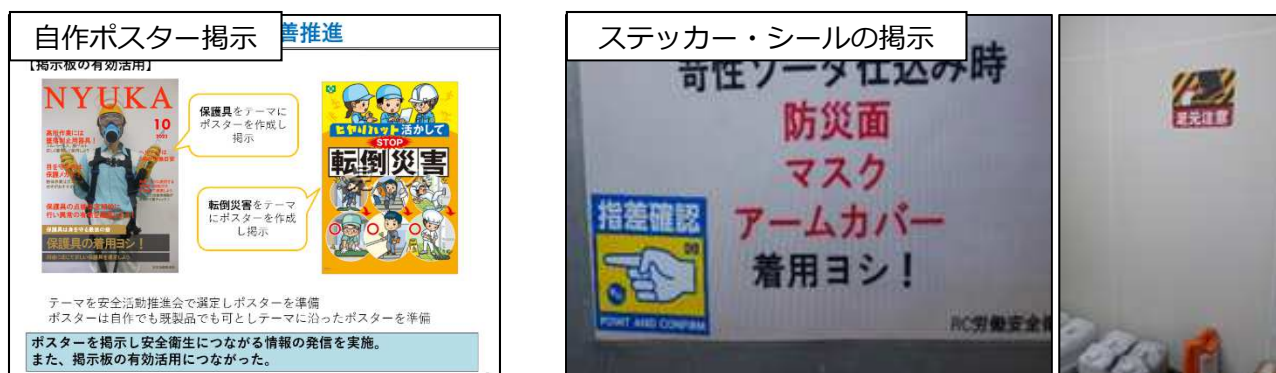


基本安全活動の推進

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。

＜掲示物やステッカー・シールの有効活用＞

川崎事業所・鹿島工場では、労働安全衛生に関する自作のポスター掲示や、作業場所に「指差確認」や「足元注意」のステッカー・シールを貼り、注意喚起に努めました。



＜ヒヤリ・ハット報告水平展開＞

報告された「ヒヤリ・ハット」をデータベース化しており、川崎事業所・鹿島工場で報告された事例について、他方の事業所で共有・展開することにより、双方の安全意識向上に努めました。



安全教育の実施

川崎事業所・鹿島工場では、2023年度も「危険に気付く感性向上」を目的に、若年層を中心に体験型の教育を実施しました。2023年度は鹿島工場で危険体感教育用器具を作成し、いつでも体験型の教育が実施できるようになりました。（以前は実施時に川崎事業所から借用）

<川崎事業所>

微加圧状態でバルブ開放（ドラムの内容物をタンクへ仕込む際、減圧だと思っていたタンクが加圧状態で、仕込み用配管のバルブを開けてしまった時の危険を体感）



<鹿島工場>

微加圧状態でフレキシブルホース取り外し（微加圧状態のフレキ（水入り）でカムロックを外した時の飛散を体感）



また川崎事業所では2023年度にVR危険体験学習を実施しました。

- ・VR危険体験学習（VR機器を使用した臨場感のある墜落、火災、衝突等の災害体感）



VR 危険体験学習参加者の声

- ・とてもリアルで本当に体験しているみたいだった。
最後にどこが悪かったのかポイントを探すことで事故の原因等が分かって、危険に対する意識が高まった。
- ・年1回はVRによる危険体験学習が良いと感じた。
しかし実際に水を浴びるなどの体験も必要かと思うので、今期のような上期・下期の危険体験学習を継続した方が良いと思う。

6. 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、保安動向や製造等設備における事故事例などについて、教育を継続しています。2023年度も、Web会議システムを活用し、教育を実施しました。また、教育終了後に理解度を確認することで教育の有効性を評価しました。今後も教育方法を工夫し、日常業務の中に潜むリスクについて、感性を高める教育を継続していきます。

テーマ：地震について（講師：川崎工場長）

過去の事例から地震と津波の脅威を説明すると共に、その被害を最小限にするために、当社が取り決めている災害発生時の行動と定期的な訓練の重要性について教育しました。

テーマ：化学工場の事故事例とその要因

事故ゼロ継続のための知識の共有（講師：鹿島工場長）

過去に開催された外部講師による保安教育の要点を紹介し、事故のパターンと、その事故から得た教訓について教育しました。

テーマ：1. 化学工場の事故発生状況

2. 化学工場の事故事例（講師：環境安全部長）

化学工場における事故の発生状況やその要因および傾向解析と事故事例を紹介し、事故の大部分は「気が付くこと」で防止できることと、再発防止対策を継続することの重要性を教育しました。



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>

2023年6月に構内貯槽からの漏洩火災を想定した訓練、2023年11月に製造設備からの漏洩火災を想定した訓練をそれぞれ実施しました。2023年11月の訓練は、川崎市千鳥地区防災協議会共同防災隊と合同で実施いたしました。

また、2023年8月に輸送途上事故対応訓練、2024年2月に地震・津波対応訓練を実施しました。



<鹿島工場>

2023年9月、2023年12月、2024年3月に地震発生による各種設備からの漏洩火災を想定した訓練を実施しました。2024年3月の訓練は鹿島西部地区保安対策協議会加盟企業および消防職員の方に見学していただきました

また、2023年6月には地震発生後、津波警報発令を想定した避難訓練を実施しました。



設備保全計画と実績

2023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) 生産設備の適切な保全を図る為、新しい保全技術・検査技術の検討と導入
- (4) 保全、改善工事の無事故・無災害達成に向けての方策検討と実行
- (5) 設備設計・保全へ対応する為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	定期整備・老朽更新工事の確実な実施と結果による見直し	定期整備・老朽更新工事は計画通り完了 老朽更新工事ローリングプラン、整備周期表の見直し実施
	重要回転機の振動測定による傾向管理実施	エンジニアリング部による重要設備の簡易検査を実施(2~4回/年)
	点検修理依頼の分析・評価、水平展開によるトラブル削減	点検修理依頼の集計・分析とトラブル水平展開リストへの追加、進捗確認を実施
	日常点検による配管等の点検・危険物配管老朽更新計画の作成	工場内パイプラックの老朽更新計画(塗装等補修計画)ローリングプランをエンジニアリング部で策定
	予備品の見直し	工事案件における長納期品は発注前倒し 長納期物品の情報収集と必要予備品の見直しを行い手配・購入
2) 災害対策の実施	地震液状化対策	消火ポンプ3機の仕様決定および予算化
	非常(停電)時の電力安定供給計画	川崎工場：各プラントの必要電力の調査 緊急分の予算化完了
3) 設備管理強化	設備管理のシステム強化 ①設備管理インフラの充実 ②設備台帳の強化(図面類の充実)	設備データベースの情報追加(計装台帳とのリンク)
	新技術の調査・検討	導入検討したシステムのテスト実施
	設備管理規則の見直し・追加 ① 基準・要領の見直し ② 要領・手順の充実	① 計画通り 26 件見直し完了 ② 要領4件新規制定
4) 教育、資格取得	OJT 教育、外部講習会等による技術的知識の習得	製造部門へ保全教育(Q&A方式)実施
	保全に係る資格取得計画の推進	資格取得計画に従った受検・取得

引き続き、世界情勢等により物品納期の長期化が予想されるため、情報収集および予備品の見直しと確保を進めていきます。

語句の説明

老朽更新ローリングプラン

老朽設備の更新・補修を毎年見直す前提で複数年度にまたがり中長期に策定した計画。毎年見直すことで計画の実現性が高まる。

7. 環境保全の取り組み

環境マネジメントシステム

川崎事業所及び鹿島工場では、組織の環境方針に整合し、環境パフォーマンスの向上・順守義務の適合及び環境目標を達成することを目的とする環境マネジメントシステムを構築し、ISO14001について、2003年に川崎事業所で取得（当時川崎工場）、2011年に鹿島工場で取得いたしました。更に2023年に川崎事業所と鹿島工場の環境マネジメントシステムを統合・一元化しISO14001を取得いたしました。今後も更なる継続的改善に努めていきます。

環境理念

日本乳化剤株式会社は、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

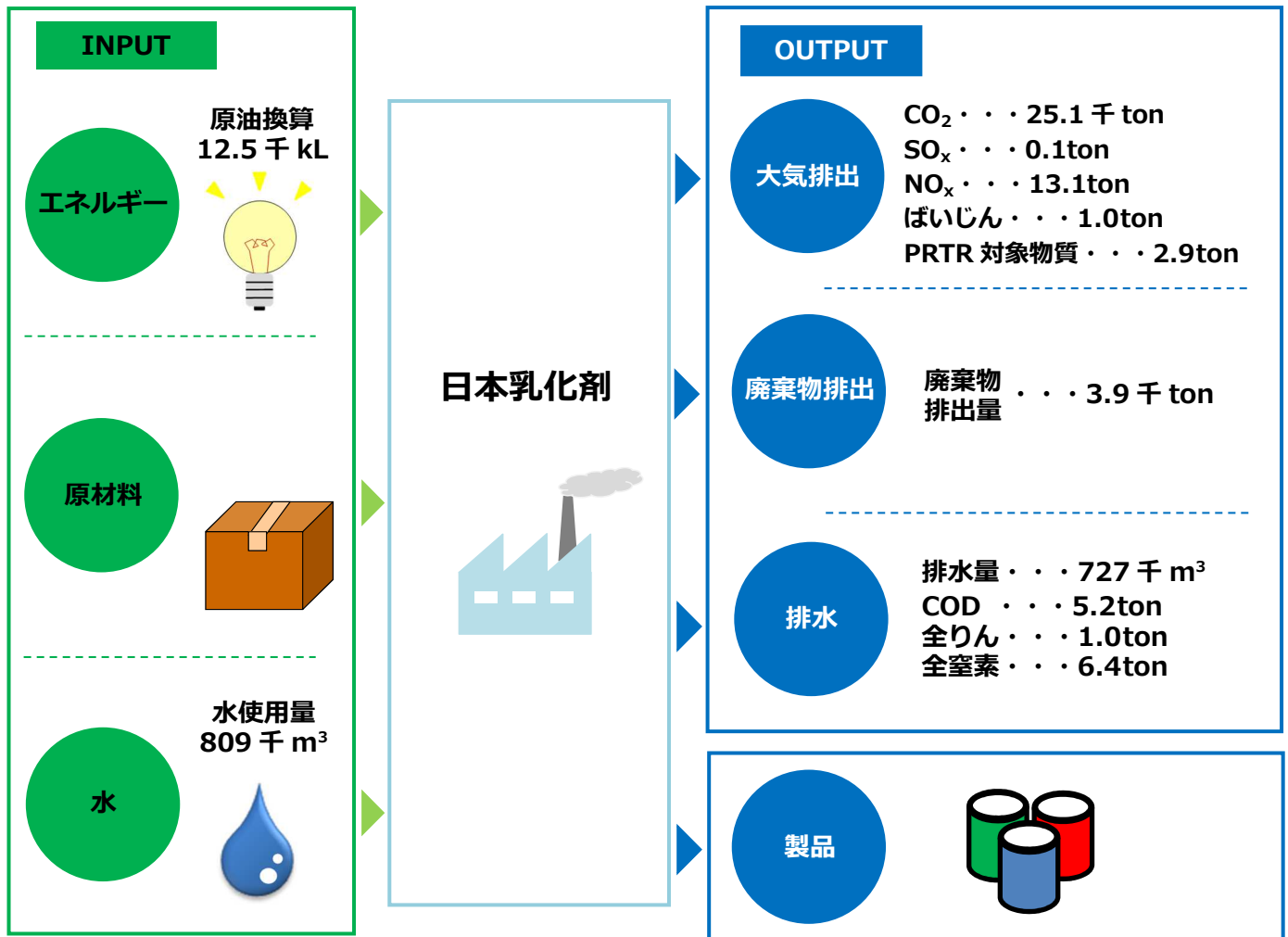
日本乳化剤株式会社は、界面活性剤及び化成品等の開発・生産を行っている。これらの事業活動において、環境保護に寄与する技術、製品を提供し、社会に貢献することを当社の重要な経営施策と位置付けると共に、「持続可能な開発」という原則のもとに、地球環境での環境保全に調和されるよう配慮し以下の項目について具体的な目標を定めて、その達成に向け取り組む。

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. カーボンニュートラルを達成する社会的課題に向けた GHG 排出量削減に取り組む。
5. 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。
6. 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

当社は、より良い製品やサービスを提供するだけでなく、事業活動に伴う環境負荷を低減させるため、省エネルギーや PRTR 対象物質の排出削減に積極的に取り組んでいます。

2023 年度の活動実績は以下の通りとなりました。



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の

新たな CO₂ 削減・省エネルギー活動の推進

2022年度から、川崎事業所で川崎工場長を委員長とするCO₂削減・省エネ推進委員会を設置し、CO₂削減・省エネプロジェクトチームを発足して、新たな省エネルギーテーマ創出に取り組んでいます。

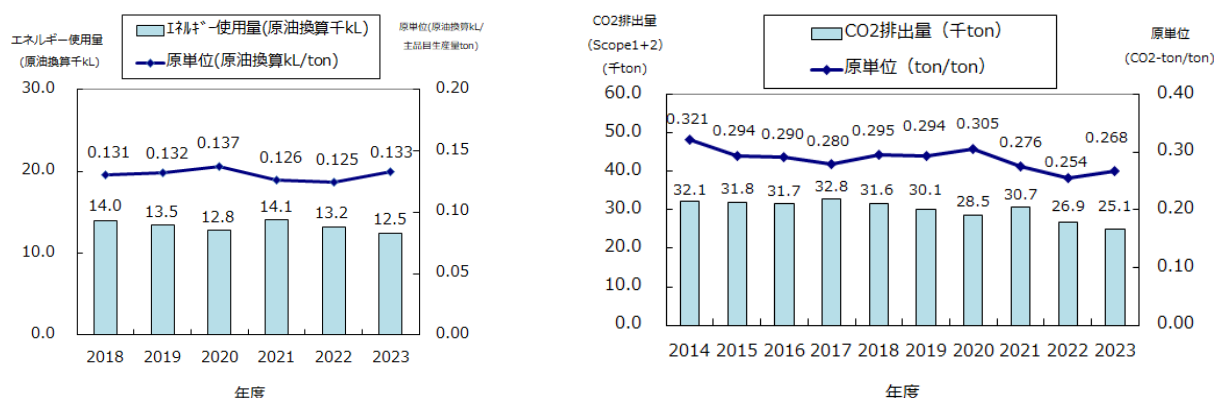
<目的、活動目標>

- 目的：1) 当社 CO₂ 削減の中期目標に資する
2) 再生可能電力への転換を前提にした電化テーマや燃料のアンモニア混焼など製造現場で取り組める領域を含む
3) 活動参画メンバーの人財育成
4) エネルギー管理基準のグレードアップに寄与できるようなアドバイス
- 活動目標：1) 川崎事業所内で対象となる CO₂ 量の 20%削減相当の方策提案

また、2024 年度から鹿島工場でも川崎事業所と同様の活動に取り組めます。

CO₂ 削減・省エネルギー活動の成果

日本触媒グループは、2030年までにCO₂排出量を2014年度比30%削減するという目標を設定し、2050年のカーボンニュートラルを目指しています。当社は第5次中期RC推進基本計画(2022~2024年度)の目標として、2024年のCO₂排出量を25,250t以下(2014年度比21%削減)を掲げ、CO₂削減・省エネルギー活動を推進しています。2023年度実績は、2022年度に比べてエネルギー使用量、CO₂排出量ともに減少しました。

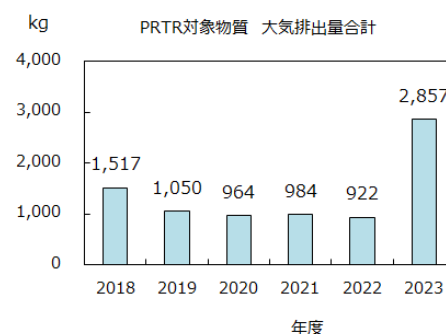


* 川崎事業所、鹿島工場それぞれのエネルギー使用量、CO₂排出量はサイトレポートで紹介しています。

PRTR 対象物質の排出量削減

2023 年度は化管法の改正により PRTR 対象物質が増加し、総排出量は 2,857 kg と前年度の約 3 倍となりました。

新たに追加された対象物質の早急な排出量削減策の立案・実行、および既存対象物質のさらなる排出量削減に向けて、今後も計画的に取り組めます。



8. 品質の取り組み

品質マネジメントシステム ・ 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させる。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る。

- (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、力量及び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」「リスク及び機会」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) 設定した工場内外の課題について承認させる。
- (4) プロセス管理及びリスクを品質マネジメントシステムに統合する。
- (5) 従業員の活動を指揮し、積極的に支援する。
- (6) マネジメントレビューを実施する。
- (7) 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いきます。

NN 知識の泉カレンダー

2019年度より、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」活動を推進しており、2023年度末で累計174件の応募がありました。2025年度末には、1日1件として365件が掲載されたカレンダーの完成を目指しています。

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。

<NN 知識の泉カレンダー>

NN “知識の泉” カレンダー No.2023-009 分類：安全

ダブルチェックの有効性を高める
 ダブルチェックは、ミスを減らす有効な手法
 一方で、ダブルチェックを行う際、無意識的に個人能力が低下する

ダブルチェックでミスが発生する原因

- 互いの作業に対する通信
- チェックのための時間が不十分
- チェック担当者の経験・能力不足
- 集中力の低下
- 変わらない環境の中で慣れが生じている

チェック漏れを防ぐ方法

- 機械の導入
- チェックに集中する時間の確保
- チェック者の経験・能力を把握
- 指差呼称のような身体の動きと連動
- チェック専用の環境作り

ダブルチェックの手法(赤字は特に有効)

タイプ名	チェック方法
2人連続型	2人で連続して1回ずつチェック
2人連続双方向型	1人目がチェックした後、2人目は逆方向からチェック
1人連続型	1人で2回連続してチェック
1人時間差型	1人で2回チェック。1回目と2回目の間にインターバルを設ける
1人双方向型	1人でチェック、2回目は逆方向からチェック
トリプルチェック	3人で1回ずつチェック
クロスチェック	2人でチェック。2回目は1回目と異なる方法を用いる

NN “知識の泉” カレンダー No.2023-040 分類：品質

『残存EOIによるpH経時変化』

pHが上がったら、要注意!

$$\text{CH}_3\text{COOH} + n\text{EO} \rightarrow \text{CH}_3\text{COO}(\text{EO})_n$$

EOは、カルボン酸と反応します。
 反応したはずのEOが残っていると、中和剤に使用したはずのカルボン酸が消費され、pHが上昇してしまいます。
 酸・アルカリ物質を添加しなくても、pH規格外になることも！
 きちんとEOを反応させることは、物性・安全面だけでなく、品質面においても重要です。

残存EO

カルボン酸と反応

酸・アルカリのバランス変化

pH上昇

品質教育

2019年度より、部門間・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実施しています。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しています。

また、製品検査・工程検査の力量向上を目的に試験法や分析機器原理の勉強会を実施しています。

今後とも、品質トラブル防止のため、教育を継続していきます。

<教育資料例>

品質過去トラブル事例

品質保証課

2023/9/13

品質過去トラブル事例

まとめ

コンタミに関連するトラブルの原因で多いのは、工程管理不足とヒューマンエラーです。
 トラブルを無くして行くには、作業手順書の整備、自動化システム化の導入に加え、作業にあたる人の意識と行動です。
 作業手順書に沿って確実な作業を推進し、品質トラブルゼロを目指しましょう。

語句の 説明

NN 知識の泉カレンダー

日めくりカレンダーの1日1ページで作られているという特徴を模して、当社(Nippon Nyukazai)の従業員が有する安全・品質等に関する知識を1件につき、パワーポイントファイル1ページにまとめたもの。各部門の教育に活用している。

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および法改正への対応

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。法改正の対応として、2022年度からは、労働安全衛生法の改正により、表示・通知対象物質が段階的に増加するため、サプライチェーンの情報伝達を適切に進めています。

輸出管理への取り組み

輸出貿易管理令などの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。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、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ました。

国内法規制の改正への対応にも、本システムを活用しています。

今後も適切な情報提供に努めていきます。

法律名	規制区分名	詳細
化学法	優先評価化学物質	
PRT法(化管法)(2009年施行)	第1種指定化学物質(2009年施行)	
安衛法	第2種有害物質	
安衛法	名称等を表示すべき危険物及び有害物	
安衛法	名称等を表示すべき危険物及び有害物	
安衛法	危険物-引火性の物	
消防法	危険物-第42類(火性液体・第2石油類水溶性液体)	消防法:4-2(水溶性)
海洋汚染防止法	有害液体物質(2類物質)	
通商法	輸送を制限する危険物	
外国為替及び外国貿易管理法	輸出許可物質(16キャッチオール規制品目)	
外国為替及び外国貿易管理法	輸出承認物質(85の2特定有害産業物)	
バーゼル法(特定有害産業物輸出入規制法)	特定有害物質	
食品衛生法	食品添加物(指定添加物)	
食品衛生法	規格基準告示・合成樹脂・基材(マーマー(コーティング等))	
食品衛生法	規格基準告示・合成樹脂・添加剤	

© 株式会社日立製作所

語句の説明

輸出貿易管理令

輸出貿易管理令とは、大量破壊兵器や武器の製造に関わる可能性のある輸出を規制する政令外国為替及び外国貿易法に基づき制定されている。

労働安全衛生法

労働災害を防止し、職場における労働者の安全と健康を確保するとともに、快適な職場環境の形成を積極的に進めることを目的とする法律

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。

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

構外清掃実施、環境保安技術研究会に参加、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】川崎市千鳥地区防災協議会、臨港工場消防協議会、千鳥一部会等

【鹿島】西部地区企業連絡会、西部地区保安対策協議会等

地域社会への活動

<川崎事業所・鹿島工場>

川崎事業所・鹿島工場では、定期的に構内清掃と周辺の清掃を実施し、クリーンな事業所・工場の維持・管理と地域美化に努めています。

また2023年も、神栖市主催の日川浜海水浴場の海岸清掃に、鹿島工場有志従業員とそのご家族の方が参加しました。海岸清掃全体で約1,400名参加、1,460kgのゴミが回収されました。

その他、以下の活動を行い、地域社会に貢献しています。

- 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のリサイクル運動
- ④ 図書館へのカレンダー寄付
- ⑤ 作業着・ヘルメット購入元の回収型リサイクルシステム利用
- ⑥ 未使用タオル・純正トナー・古切手回収協力等

川崎事業所周辺の清掃



神栖市海岸清掃



11. サイトレポート

*** 川崎事業所サイトレポート ***



工場長 福本 光雄

<川崎事業所の概要>

工場長名：福本 光雄
 所在地：神奈川県川崎市川崎区千鳥町1番1号
 T E L：044-266-8914
 F A X：044-276-1724

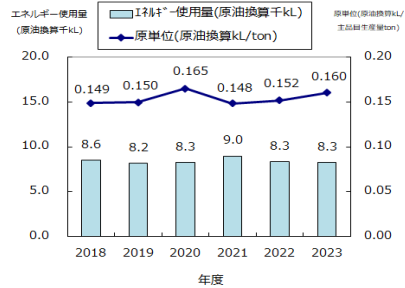
<認証取得>

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 他 環境マネジメントシステム
 ISO-14001:2015 (JCQA-E-0908)

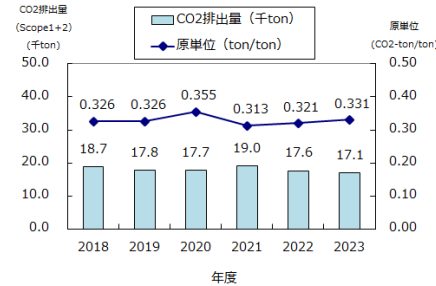
川崎事業所実績

労働安全衛生では、休業・不労災害ともゼロ災を達成しました。危険に気付く感性を向上させるための活動を推進し、ゼロ災を継続していきます。環境保全では、環境トラブル（重大）が1件発生しました。設備、管理の両面より対策を徹底し、再発を防止します。

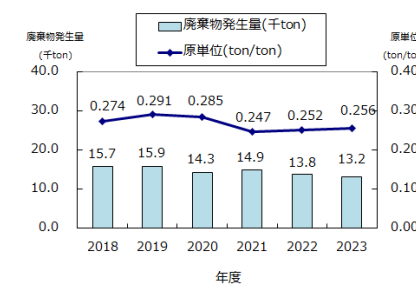
エネルギー使用量・原単位の推移



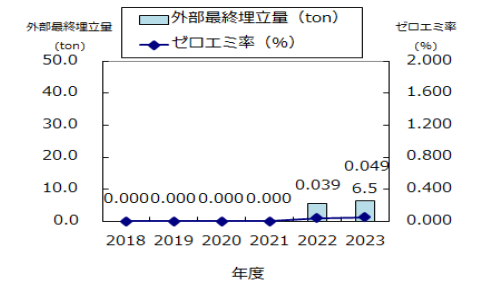
CO₂排出量・原単位の推移



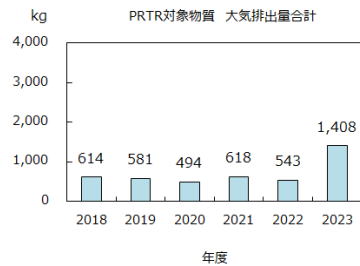
廃棄物発生量・原単位の推移



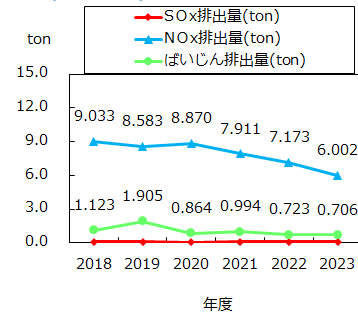
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



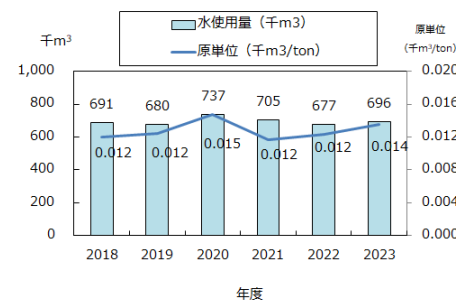
PRTR法対象物質 大気排出量の推移



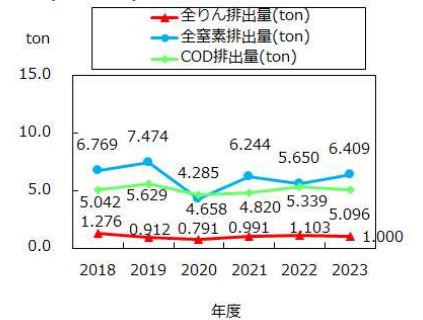
SO_x, NO_x, ばいじん排出量の推移



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 高橋 博和

<鹿島工場の概要>

工場長名：高橋 博和
 所在地：茨城県神栖市東深芝16番地4
 T E L：0299-93-8611
 F A X：0299-93-8612

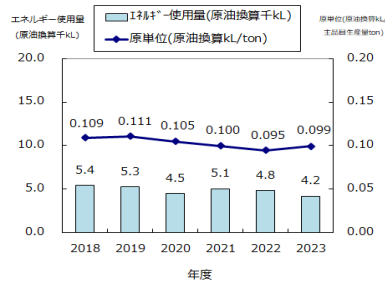
<認証取得>

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)
 川崎事業所 他 環境マネジメントシステム
 ISO-14001:2015 (JCQA-E-0908)
 RSPO SCCS認証
 CU-RSPO SCC-865757

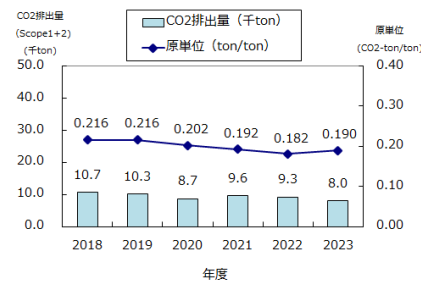
鹿島工場実績

労働安全衛生では、休業・不働災害ともゼロ災を達成しました。危険に気付く感性を向上させるためにヒヤリ・ハット活動、危険体感教育、若年層への安全教育を推進して、労働災害の未然防止に努めます。また、他社労働災害事例から類似災害防止活動の展開、作業リスクレベルⅢの計画的改善を実施して、ゼロ災を目指します。

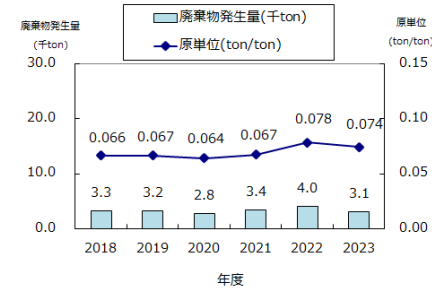
エネルギー使用量・原単位の推移



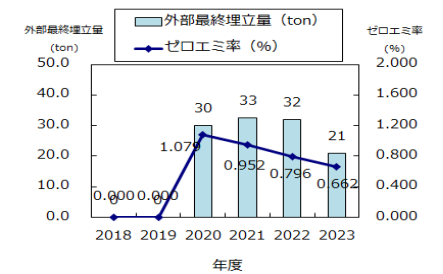
CO₂排出量・原単位の推移



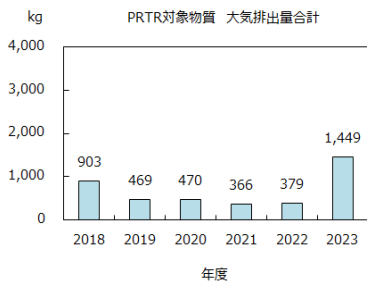
廃棄物発生量・原単位の推移



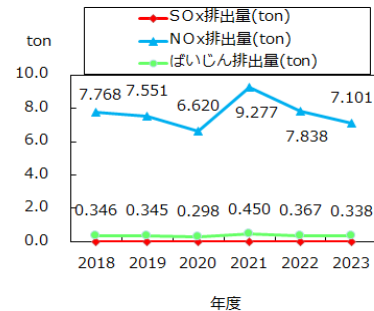
外部最終埋立量・ゼロエミ率の推移



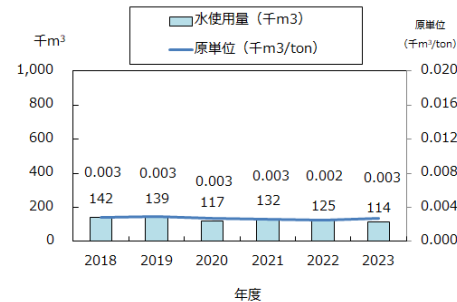
PRTR法対象物質 大気排出量の推移



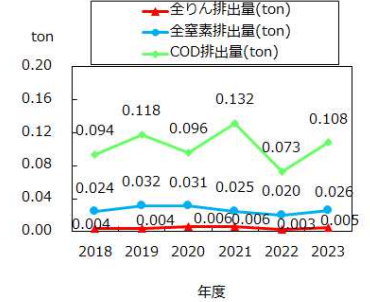
SO_x, NO_x,ばいじん排出量の推移



水使用量の推移



全りん,全窒素,COD排出量の推移



12. 環境関連データ集

【集計対象の範囲】

日本乳化剤株式会社 全社または川崎事業所および鹿島工場

【対象期間】

2023年4月1日～2024年3月31日

カテゴリ	項目		単位	2023年度
地球温暖化防止	エネルギー使用量		kL	12,479
	エネルギー原単位		L/t-生産量	0.133
	CO ₂ 排出量	エネルギー起源	t-CO ₂	23,729
		非エネルギー起源	t-CO ₂	1,383
		Scope3(カテゴリ No.1～7、12)	t-CO ₂	301,673
	CO ₂ (エネルギー起源 CO ₂ +非エネルギー起源 CO ₂) 排出原単位		t/t-生産量	0.254
	エネルギー起源 CO ₂ 排出原単位		t/t-生産量	0.253
フロン類の算定漏えい量		t-CO ₂	10	
水	取水量	地表水(河川、湖沼など)	千 m ³	0
		地下水	千 m ³	0
		海水	千 m ³	0
		第三者水(上水、工業用水など)	千 m ³	809
		取水量合計	千 m ³	809
	排水量	地表(河川、湖沼など)	千 m ³	0
		地下	千 m ³	0
		海洋	千 m ³	692
		第三者(下水など)	千 m ³	35
排水量合計		千 m ³	727	
大気汚染、水質汚濁防止	SO _x 排出量		t	0.1
	NO _x 排出量		t	13.1
	ばいじん排出量		t	1.0
	COD 排出量		t	5.2
	全りん排出量		t	1.0
	全窒素排出量		t	6.4
廃棄物削減	廃棄物発生量		t	16,365
	内部減量化量		t	12,464
	内部リサイクル量		t	0
	廃棄物排出量 ※1		t	3,901
	外部最終埋立処分量		t	27
	外部最終埋立処分量/廃棄物発生量 目標：0.1%以下		%	0.16
化学物質管理	PRTR 法対象物質排出量	うち大気排出量	kg	2,857
		うち水域排出量	kg	2
法令違反	環境法令違反に関する罰金		円	0

※1 廃棄物発生量から、内部減量化量・リサイクル量を除いたもの