



環境・社会報告書 2011

Environmental and Social Report



大阪有機化学工業株式会社
OSAKA ORGANIC CHEMICAL INDUSTRY LTD.

のびゆく力、未来へ

編 集 報 告 書 の 範 囲

大阪有機化学工業ではマネジメントシステムとして全社でISO9001(品質マネジメントシステム)を認証取得し、ISO14001(環境マネジメントシステム)を工場毎に認証取得しました。

また2007年11月には、労働安全衛生活動の一環として、OHSAS18001(労働安全衛生マネジメントシステム)を酒田工場に認証取得しました。

本報告書は、当社の事業活動における環境保全活動への取り組みについてまとめた報告書です。

環境マネジメントシステムを通じて、企業として解決すべき課題を的確に見極め、今後の着実な継続的改善に生かしたいと考えています。

また化学製品を製造し販売する企業の社会的責任として「製品の環境配慮」や「化学品・製品安全」に対する取り組み及び「労働安全・保安防災」、「社会との対話と貢献」等の活動についても報告します。

■ 対象期間

2010年4月から2011年3月の官庁報告年度を採用しました。

また環境会計を含む諸活動は、2009年12月から2010年11月の当社の会計年度を対象期間としました。

■ 発行日

2011年11月

■ 次回発行予定日

2012年11月

■ 参考としたガイドライン等

環境報告ガイドライン(2007年版) 環境省

■ 免責事項

本報告書に記載された将来予測は、現時点での情報 判断であり、今後の事業環境の変化によっては異なる可能性がありますのでご了承下さい。

■ 編集担当

社長室 経営企画担当 CSR推進

CONTENTS

編集 報告書の範囲、目次、会社概要	1
事業拠点、事業概要	2
社長メッセージ	3
理念、環境マネジメントへの取り組み	4
環境保全活動 目標と実績	5
環境会計	6
環境負荷の状況	7
製品の環境配慮	8
省エネルギー	9
炭酸ガスの排出量削減	9
大気・水質・土壌汚染防止	10
化学物質の適正管理	11
環境保全トピックス	12
社会への取り組み	13
コンプライアンス	13
化学品・製品安全について	14
安全衛生活動	15
保安防災の取り組み	16
社会との対話と貢献活動	17

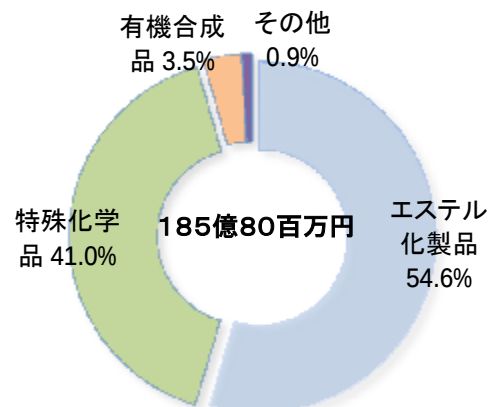
会 社 概 要

■ 商 号	大阪有機化学工業株式会社
■ 設 立	1946年12月21日
■ 資 本 金	36億29万円
■ 売 上 高	185億80百万円
■ 経常利益	17億81百万円
■ 事 業 所	本社：〒541-0052 大阪府中央区安土町1丁目7番20号(新トヤマビル) 東京オフィス 大阪工場 金沢工場 酒田工場 八千代事業所
■ 事業内容	各種エステル化製品、有機合成品、特殊化学品等の製造及び販売
■ 従 業 員	380名(男子346名・女子34名) ※ 2010年11月30日現在

事業拠点



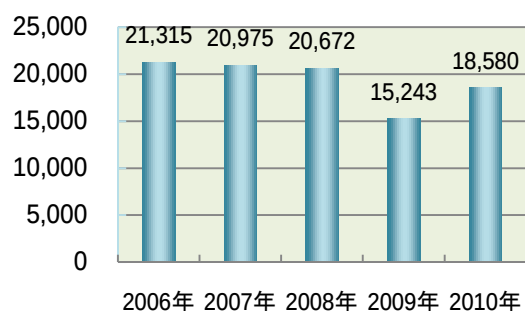
売上高構成



事業概要

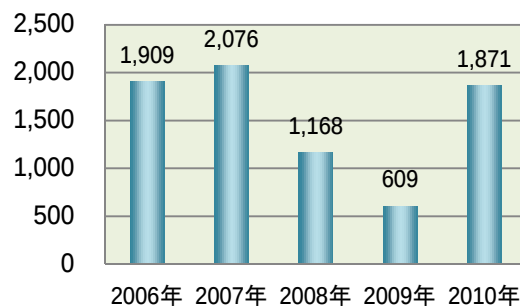
売上高

(単位: 百万円)



経常利益

(単位: 百万円)



事業フィールド



社長メッセージ

3月11日に発生しました東日本大震災により被災された皆様に、心よりお見舞い申し上げますとともに、犠牲になられた方々に深く哀悼の意を表し、ご遺族の皆様に対してお悔やみを申し上げます。被災地の一日も早い、復興をお祈り申し上げます。

当社の工場は幸いにも大きな被害はありませんでした。その後の通信、交通機関の等の混乱により、取引先様への物流配送の乱れはありましたものの、日頃からのサプライヤー様との良好な関係を維持していたため原料は確保でき、生産活動を続けることができました。

今回の地震により、非常時、緊急時対応のルール・マニュアル等の整備や緊急物質の準備・備蓄が急務と認識し、BCP(事業継続計画)の策定にも早急に取り組むを進めてまいります。

当期の日本経済は、アジアを始めとする海外経済の改善や各種の経済政策の効果等を背景に、輸出や生産に持ち直しの傾向が続き、景気は緩やかな回復基調で推移いたしました。しかし、雇用情勢や個人消費等は依然として厳しい状況が続き、円高の進行やデフレの影響等を受け、海外景気下振れ懸念や欧州の債務危機による信用不安、為替レート・株価の変動等の不安材料があり、先行きの不透明な状況が続くと予想されます。

このような状況に置きましても当社は、「企業の社会的責任の実現と企業価値の向上」を目指しております。内部統制システムや内部統制委員会でのコンプライアンス及びリスク管理の強化や安全・環境・品質を重視し、ISO9001、ISO14001、OHSAS18001を推進するとともに、長期的な観点に立ち企業価値の向上を推進してまいります。

環境社会報告書を当社ホームページに2008年版を掲載しましてから、今回の2011年版報告は4年目となります。炭酸ガス削減を含む、大気汚染防止、水質汚染防止は、目標、或いは規制値をクリアできましたが、PRTR対象物質の排出量の削減については、課題として残っております。

大阪工場から金沢工場及び酒田工場への移管を進めていますが、OYPM(5S活動をベースにした改善)活動を基に、合理化による生産効率の向上やコスト削減を図るための生産設備投資計画を進めております。

今後とも、皆様の貴重なご意見を賜わり、環境に配慮し、持続可能な、社会との共存発展を目指し、社会に貢献する企業作りに努力してまいりますので、よろしくお願い申し上げます。



2011年11月22日

大阪有機化学工業株式会社
取締役社長 鎮目泰昌

鎮目泰昌

【理念】

基本理念

従業員の愛情と和と勤勉を大切に、常に新しい技術の研鑽に努めることにより社会と産業界の進歩、発展に貢献する。

環境理念

大阪有機化学工業は、創業以来常に従業員の愛情と和と勤勉を大切にした経営に心がけ、顧客が満足し安心して使用できる高品位な製品の供給を通して産業界への貢献に努める一方で、法規制の遵守と無事故無災害を目指した安全操業で地域社会との協調を図ってきた。

今後はさらに「持続可能な発展」の国際原則に基づき、事業活動に伴う環境影響の継続的改善に努め、地域社会との調和や地球環境の保全に対して一層の社会的責務を果たす努力をする。

2005年 7月 1日

取締役社長 鎮目 泰昌

環境マネジメントへの取り組み

当社は、2005年12月に酒田工場で環境マネジメントシステムISO14001の認証取得を行い、これに引き続き2006年1月金沢工場で認証取得しました。2010年以降につきましても認証を継続しています。これらの生産拠点の認証取得を契機として、大阪工場を含むすべての生産工場において、化学物質排出量削減、省資源、廃棄物量削減などの環境負荷を低減する取り組みを行っています。

また研究開発部門において、取り扱う化学品・製品に関わる安全の確保に努め、設計段階におけるコンプライアンスの確認と対応はもちろんのこと、原料・製法・製品に至るすべての段階で、環境を配慮した製品設計に取り組んでいます。

これらの取り組みでは、OYPM活動などを通じて全従業員の創意工夫が十分に発揮される体制作りに努めています。

■認証取得状況

工場名	登録番号	認証取得日	維持審査日
酒田工場	JCQA-E-0714	2005年12月26日	2010年10月26-27日
金沢工場	JCQA-E-0723	2006年1月30日	2009年12月10-11日
大阪工場	ISO14001に準拠した大阪工場版を構築し活動しています。		

対象期間：2009年12月～2010年11月

※ISO14001の審査登録機関は、日本化学キューエイ株式会社です。

■環境内部監査

当社では、各工場の環境マニュアルに基づき、環境管理責任者が主管し、工場毎に環境内部監査を毎年実施し、改善に取り組んでいます。

- ・酒田工場 監査実施 2010年8月
- ・金沢工場 監査実施 2010年8月
- ・大阪工場 監査実施 2010年9月

【環境保全活動 目標と実績】

化学工場での生産活動が事業中心となる当社は、環境保全に関わる取り組むべき優先課題として、汚染の防止はもとより地球環境負荷の削減を目指して活動しています。現在の当社を取り巻く状況や将来的な変化予測を踏まえて様々な対策に取り組んでいます。

2010年度の炭酸ガス排出量は、前年2009年度と比べ、総量及び生産量原単位で減少できました。しかしながら、省エネルギーは、当社の基準年である2007年度原単位に対し、生産量の回復の遅れにより、増加しています。

大気への環境負荷は改善がさらに進みました。水質の環境負荷量は、若干の増加がみられますが、大気及び水質の環境負荷量は、いずれも、排出基準値以下を維持しています。

PRTR対象物質の大気排出量が、前年に引き続き増加しており、使用量の増加が主な原因と考えていますが、生産工程や設備対策による適正管理を強化して、排出量の削減に向け一層の積極的取り組みを継続致します。

評価基準：○目標達成 △目標をほぼ達成 ×目標未達成

重点テーマ	2010年度大阪有機化学工業の環境保全活動				2011年度目標
	目 標	実 績	評価	関連頁	
環境マネジメントシステムの確立と維持	ISO14001維持審査合格	金沢工場、酒田工場 維持審査合格	○	P4	システムの維持
環境会計の実施	環境保全コスト、経済効果、 保全効果の算出	環境・社会報告書に記載	○	P6	継続実施
産業廃棄物量の削減	産廃の外部処理委託量原単位を 2007年度比維持	2007年度比11.2%増加 (総量は0.9%増加)	×	P6、7	原単位を2007年度比2%削減
省エネルギーの推進	エネルギー消費原単位を 2007年度比3%削減	2007年度比2.8%増加 (総量は6.7%減少)	×	P9	原単位を2007年度比4%削減
炭酸ガス排出量の削減	炭酸ガス排出量原単位を 2007年度比維持	2007年度比5.3%減少 (総量は14.1%削減)	○	P9	原単位を2007年度比2%削減 総量5%削減
大気への環境負荷の削減	SOx排出量原単位を 2007年度比85%削減	2007年度比89.8%削減 (総量は90.7%削減)	○	P10	原単位を2007年度比90%削減
	NOx排出量原単位を 2007年度比10%削減	2007年度比27.0%削減 (総量は33.7%削減)	○	P10	原単位を2007年度比10%削減
水域への環境負荷の削減	COD負荷量原単位を 2007年度比50%削減	2007年度比42.4%削減 (総量は47.8%削減)	△	P10	原単位を2007年度比50%削減
	SS負荷量原単位を 2007年度比40%削減	2007年度比27.1%削減 (総量は33.9%削減)	△	P10	原単位を2007年度比40%削減
化学物質の適正管理	PRTR対象物質の排出・移動 量届出	排出・移動量届出	○	P11	継続実施
	PRTR対象物質の排出量原 単位を2007年度比1%削減	2007年度比47.0%増加 (総量は33.4%増加)	×	P11	原単位を2007年度比1%削減
	PRTR対象物質の移動量原 単位を2007年度比10%削減	2007年度比5.0%削減 (総量は13.8%削減)	×	P11	原単位を2007年度比10%削減
環境事故撲滅	環境事故ゼロ	環境事故ゼロ	○	P14	環境事故ゼロ
環境・社会報告書	2010年11月ホームページ 公表	2010年12月ホームページ 公表	△	P1	2011年11月ホームページ公表

(註1:表中で記載されている原単位とは、当社の生産量あたりの各環境負荷量を示しています)

(註2:当社のPRTR集計では、法規制PRTR対象物質以外に(社)日化協対象物質を含めた自主管理を行っています)

【環境会計】

■2010年度実績の集計結果

1. 環境保全は投資額17.5百万円、費用額 547.9百万円でした。
2. 主な投資は、金沢工場の活性汚泥処理関連機器の整備や、大阪工場の廃棄物処理スクラバー設置及び、工場への電動フォークリフト導入費です。
3. 主な費用は、環境配慮型製品の研究開発費と生産工場では、環境監視機器の保守及び更新、焼却炉等の設備の修繕、廃棄物処理費等です。
4. 経済効果では、廃材と廃油のリサイクルは増加しましたが、蒸気使用量の削減や、節電による省エネ活動、原料回収率や製品収率の向上による省資源化は、減少し、18.8百万円となり、前年より合計では減少しました。
5. 環境保全効果は、当社の比較基準年としている2007年実績と総量比較するとPRTRの大気排出量と外部処理委託量は増加しました。その他の環境負荷量は概ね減少傾向にあります。

環境保全のための投資額及び費用額

単位:百万円

分 類	主な取り組みの内容	2009年度		2010年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト	①、②、③の合計費用	36.7	223.2	17.5	367.8
① 公害防止コスト	公害防止設備の導入・維持管理費	0.0	23.6	11.0	126.9
② 地球環境保全コスト	省エネ型設備・機器導入・維持費	6.2	0.4	6.6	1.6
③ 資源循環コスト	廃棄物減量化・リサイクル処理、外部委託費	30.5	199.1	0.0	239.3
上・下流コスト	包装容器のリユース・リサイクル費	0.0	2.6	0.0	9.6
管理活動コスト	環境マネジメントシステム維持・社員教育費	0.0	2.3	0.0	2.8
研究開発コスト	環境配慮型製品やプロセスの研究開発費	6.2	145.1	0.0	173.9
社会活動コスト	地域における環境保全活動費	0.0	0.1	0.0	0.1
環境損傷コスト	大気汚染負荷量賦課金	0.0	0.8	0.0	0.8
合 計		42.9	374.0	17.5	554.9

環境保全効果に伴う経済効果

単位:百万円

効果項目	金 額	
	2009年度	2010年度
リサイクルにより得られた削減コスト	2.4	3.3
省エネルギーにより削減された購入エネルギー費	4.8	1.4
省資源により得られた原料コスト	22.3	14.1
合 計	29.5	18.8

■2010年度環境会計の集計について

- 1.集計期間:2009年12月1日から2010年11月30日まで。
- 2.集計範囲:大阪有機化学工業株式会社単独
- 3.集計様式:環境会計ガイドライン2005年版(環境省)を参考にしました。
- 4.集計の考え方:環境保全活動以外の内容を含んでい
る投資・費用は、必要に応じて環境保全に係る割合を
適切に按分し、算出しました。
- 5.研究開発コストの費用額:研究テーマ毎に環境
保全係数を設定し、研究人件費を按分し算出しました。

環境保全効果

	環境負荷量		2007年度比 環境負荷増減量
	2007年度	2010年度	
生産量 (t)	29,385	26,654	-2,731
CO2排出量 (t)	32,731	28,119	-4,612
SOX (t)	84.2	7.8	-76.4
NOX (t)	16.9	11.2	-5.7
水使用量(万t)	565	535	-30
COD負荷量(t)	33.5	17.5	-16.0
SS負荷量(t)	17.1	11.3	-5.8
PRTR排出量(t)	87.2	116.0	28.8
廃棄物発生量(t)	17,800	15,773	-2,027
外部処理委託(t)※	3,211	3,240	29

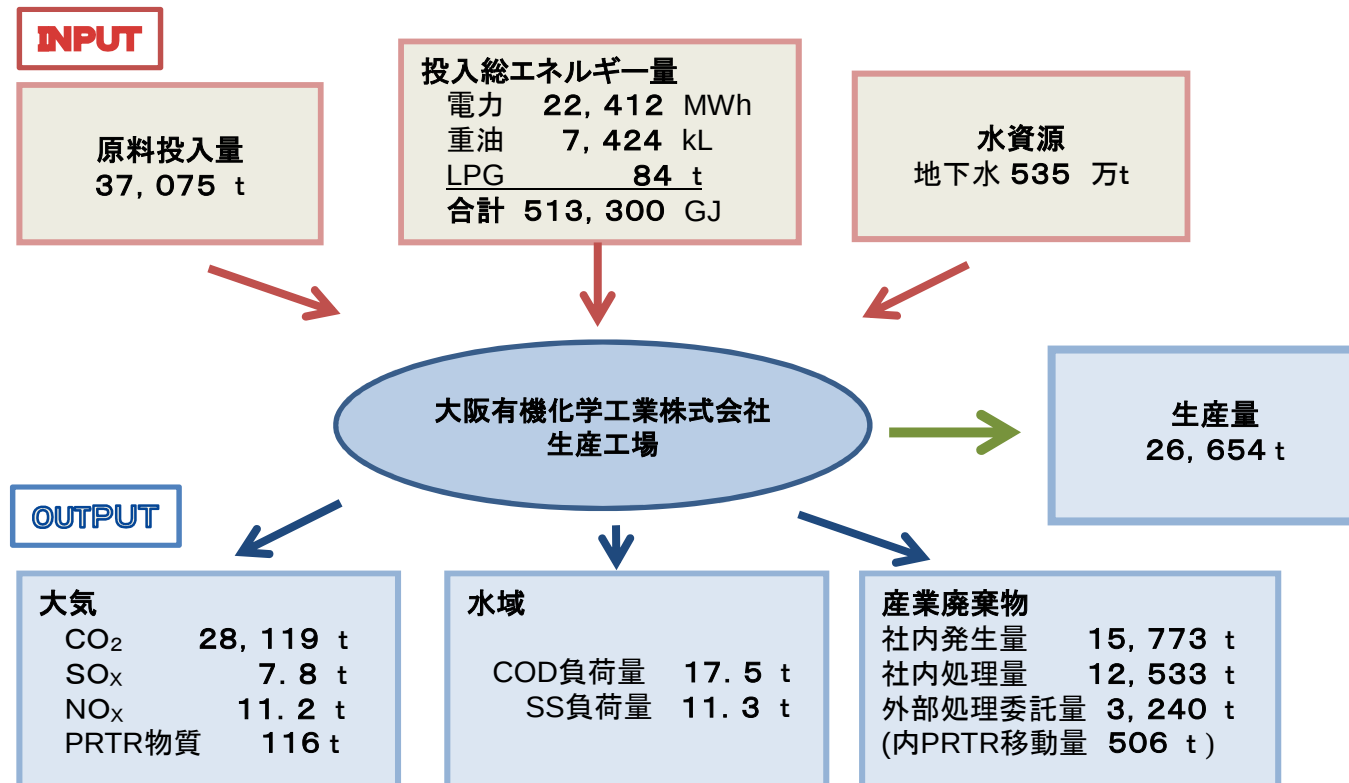
※:PRTR移動量を含みます

【環境負荷の状況】

当社は、様々な有機・無機の化学物質を原材料として化学反応させることにより、有用な各種製品を製造しています。酢酸エステル、機能性モノマー・ポリマー、精密有機合成品などの主要な製品は加熱による化学反応で製造するため、熱エネルギーを多く使用します。また、要求される純度を達成するために設計上の廃棄物が発生する場合があります。

現在製造している製品の環境負荷削減に向けての継続的改善はもとより、研究開発の設計段階から問題点を洗い出し、製品コンセプト・製法の両面から環境負荷の少ない、環境にやさしい製品開発に努めています。

■ 2010年度実績の物質収支【正の製品転化率＝71.9%】



図の生産工場とは、大阪工場・金沢工場・酒田工場の3工場全体を意味します。工場に投入する原料量に対して、得られた対価生産量を正の製品と呼び、反対に廃棄物量を負の製品と呼びます。

■ 廃棄物処理

当社廃棄物は、製品生産に伴う、設計上発生する不純物などの廃棄物や在庫処分などで発生する廃棄物、洗浄廃アルカリ水や化学反応で生成する縮合水など油分や溶剤が溶け込んだ廃水、その他(廃プラスチック)です。

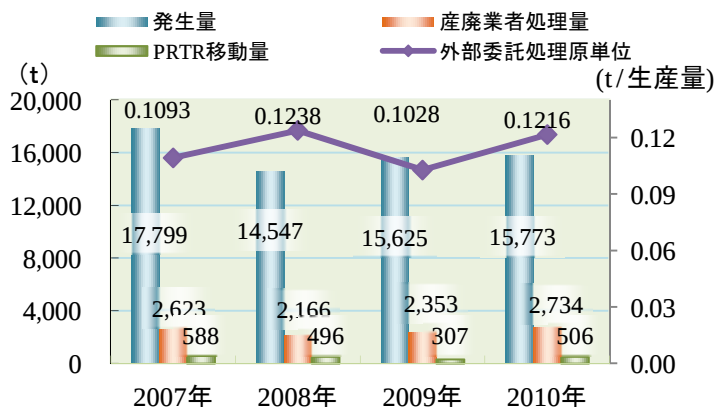
産業廃棄物として2010年度は、原料投入量及び生産量の増加に伴い15,773トン発生しました。

場内で廃油の燃料再利用や廃アルカリの焼却処理による減量化に努め、場内処理率は79%でした。

外部処理委託量は、2007年度原単位比11.2%増加し、3,240トンとなりました。一部の廃棄物処理を場内処理から場外処理へ変更したことも増加の原因です。

環境保全活動として「廃棄物の外部処理量の削減」を工場共通課題にあげ、製造から出荷に至る全てのプロセスを見直しています。

産業廃棄物発生量



外部処理委託量は、産廃業者処理量とPRTR移動量の合計となります。

【製品の環境配慮】

社会的な環境保全に貢献できる製品開発と環境にやさしい製品設計に取り組んでいます。

■ UV硬化型モノマー(アクリル酸エステル)

従来の粘着・接着剤、塗料、インキは有機溶剤に溶解されている為、使用の際に揮発した有機溶剤は大気中に放出されてしまい、光化学スモッグやVOC問題の一因となります。

それに対して、主原料として紫外線硬化型樹脂を用いた各種インキ・塗料は、樹脂製造の際に溶剤を使用しておらず、且つ、紫外線があたると100%硬化するため、有機溶剤の大気放出がほとんどありません。

当社では、早くから主力商品である多品種のアクリル酸エステル（ビスコートシリーズ）を、この紫外線硬化型樹脂へ応用展開し、これらの開発を通じて、環境に配慮した末端製品作りを支援しています。

最近の特徴ある製品について紹介します。

【V（ビスコート）-1000】

14官能以上の多官能モノマーで、UV硬化材料の欠点である硬化収縮率を2～3割軽減できるのが特徴です。高感度で高硬度などの特性も付与することができます。

【SIRIUS-501】

ハイパーブランチ骨格を有し、低収縮で高いUV硬化性を有する架橋性モノマーです。ハイソリッド化や、低温・低UV照射での効果があり、省エネにつながります。

■ エステル交換法によるエステル化技術

当社の主力製品であるアクリル酸エステルをはじめ、多くのエステル化合物は、従来 酸とアルコールの脱水法により製造されて来ました。

この反応では、反応で生じる水と、反応後の洗浄工程で発生する水が廃水となるため、焼却や活性汚泥処理等の廃水処理が必要になります。

反応後の水洗浄工程が必要の無いエステル交換法に製法を転換することによって、廃水の削減に努めています。

金沢工場で製造されているアクリル酸エステルは、主にエステル交換法が用いられています。

■ 研究施設、試作設備

金沢工場の研究施設及び新製品を試作するための試作設備は、実験、試作などで生じるVOCや廃棄物に対して、環境に配慮した施設、設備設計を施しています。

これら最新施設、設備を用い、開発担当者が、自ら量産化までのデータを効率よく取得し、生産工場と連携をとりながら、速やかにかつ安全な工業化プロセス開発を行っています。

この様な社内アライアンスを構築し、スピーディーな研究開発を行う事で環境にやさしい製品を、世界に向けて供給しています。



(自動車塗料用途)



(光ファイバー用途 当社HPより引用)



(研究棟)



(試作設備)

【省エネルギー】

■ エネルギーの使用状況

2008年度は原料投入量と生産量共に世界的不況の影響で予期せぬ低生産稼働に見舞われましたが、2009年からは回復基調となり、2010年度も回復傾向が続きました。生産量に対する原料投入量原単位は2009年度より上昇しました。

これからも、省資源活動や製品構成や製造工程の見直しなどを実施し、エネルギー使用の合理化に努力します。

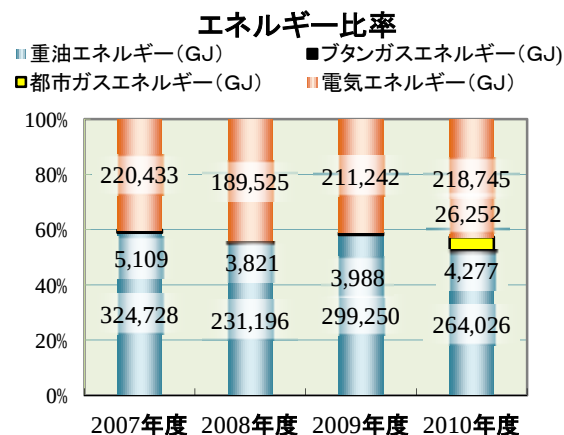
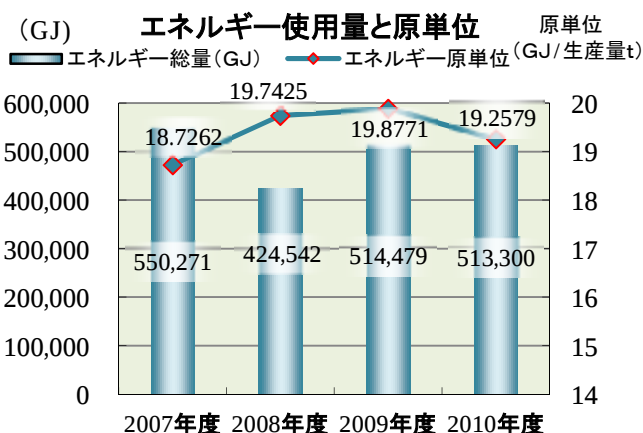
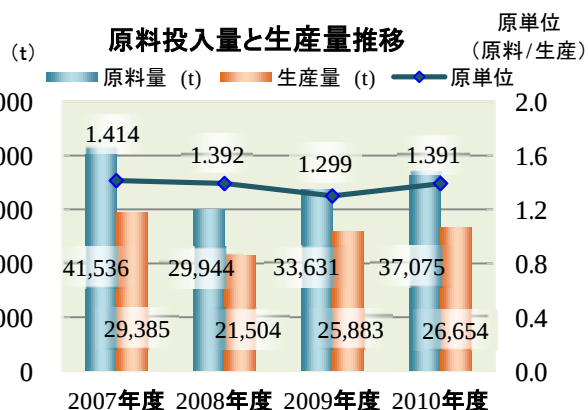
生産工場全般で使用しているエネルギーは、主にボイラー燃料として使用している重油、設備機器の運転や照明などに使用している電力と、一部の生産工程で熱風発生に使用している液化石油ガスがあります。

重油に起因するエネルギーは、26.4千GJ(ギガジュール)です。2010年度では、ボイラー燃料に一部都市ガスの使用を始めたことなどで、重油の全エネルギーに対する割合は前年の58%から2010年度は51%に減少しました。

電力によるエネルギー使用量は、近年20万GJ程度で推移しており、全体の約40%を占めています。

都市ガスの使用量は、総エネルギーの5%を占めます。

2010年度の総エネルギーの使用原単位は前年と比べて、3.1%減少する結果となりましたが、2007年度比原単位は2.8%増加し、19.3(GJ/生産量t)となりました。



【炭酸ガスの排出量削減】

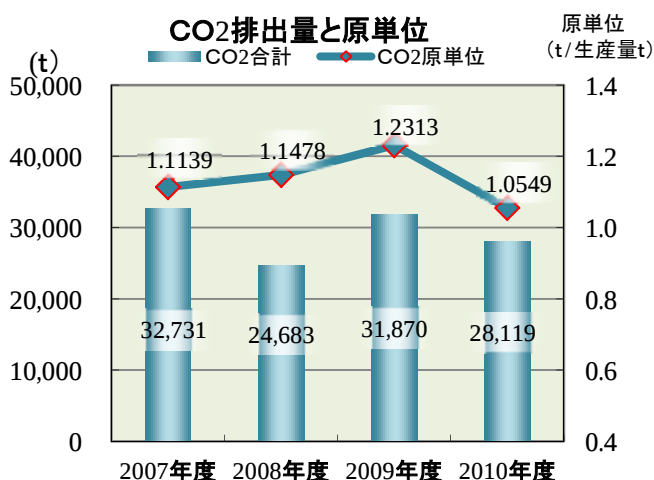
■ エネルギー使用量に起因する炭酸ガス排出量

炭酸ガスの排出量は、エネルギー使用量にほぼ連動しています。

ボイラーのエネルギー効率を高めるため、蒸気配管の保温強化、徹底的な配管の見直しを年間計画で実施しています。

エネルギー単位当たりの炭酸ガス発生量がA重油の3/4である都市ガスへのクリーンエネルギー転換も進めています。

2010年度は、重油使用量の割合が減少したこともあり、炭酸ガスは、2007年度原単位比、総量とも、各々5.3%、14.1%減少しました。



註釈：棒グラフはそれぞれの総量を表し、折れ線グラフは原単位を示します。

【大気・水質・土壌汚染防止】

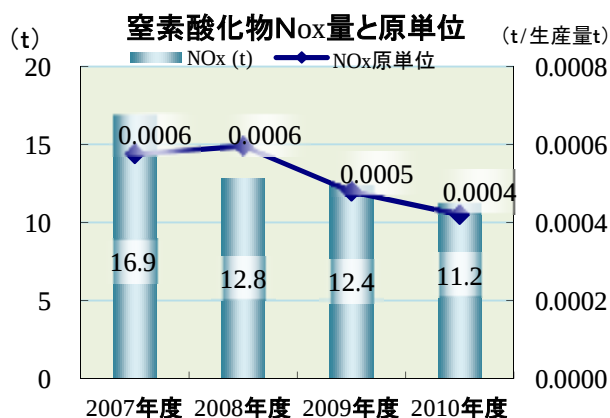
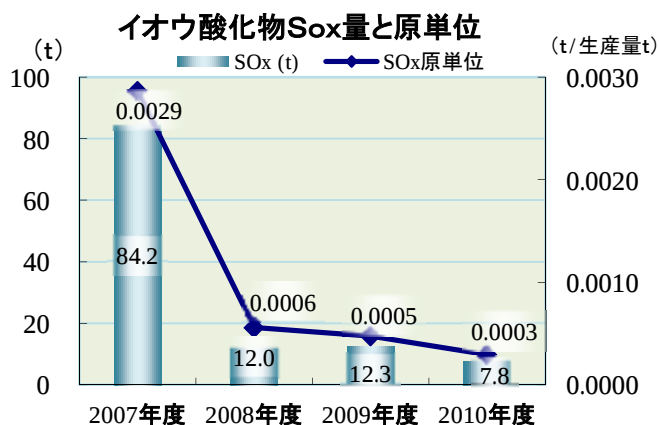
■大気汚染防止[イオウ酸化物と窒素酸化物の排出量について]

生産工場から排出されるイオウ酸化物や窒素酸化物は、主にボイラー燃料や焼却炉燃料として使用している重油や廃油を燃焼することで、二酸化イオウや一酸化窒素として大気中に排出されます。

金沢工場は、2007年10月にC重油からイオウ含有量の低いA重油に全面的に切り替えを完了し、2008年度の

実績では、生産工場全体で、従来の1/10以下にまで、SOx排出量を削減しました。また、この改善に伴いNOx排出量も減少させることが出来ました。

2010年大阪工場では、ボイラー燃料をA重油からイオウ分がほとんど無い都市ガスに変更することで、さらにイオウ酸化物と窒素酸化物を削減しました。



註釈：棒グラフはそれぞれの総量を表し、折れ線グラフは原単位を示します。

■水質汚染防止 [放流水への化学的酸素要求量(COD) 懸濁物質(SS)排出量について]

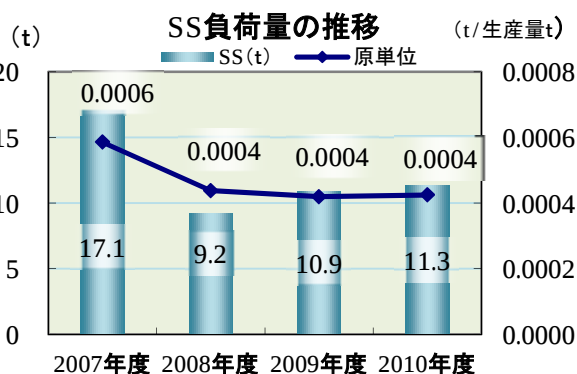
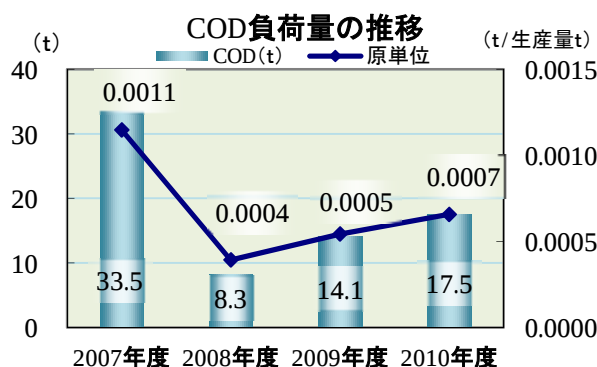
生産活動における水資源投入量は、主に場内で汲み上げる地下水と、公共水道水からなります。年間使用量は、生産工場全体で535万トンです。

主として冷却水などの設備で消費され、使用中にプロセス液などと接することのないまま放流される排水や場内での廃水処理の結果として発生する活性汚泥処理水(COD、

SS負荷量共に排出基準以下)などの廃水へと変化します。

2010年度の結果は、COD負荷量、SS負荷量とも増加の傾向にありますが、規制値より十分低い値を維持しています。

今後も規制値を遵守することを実施していきます。



註釈：棒グラフはそれぞれの総量を表し、折れ線グラフは原単位を示します。

■土壌汚染防止 [有害物質の排出量について]

生産工場では、土壌汚染対策法にある特定有害物質またはPRTR対象物質及び、(社)日化協対象物質を含め、取り扱う化学物質について、工場内土壌に蓄積したり、または場外土壌に影響を与えるような漏洩トラブルは発生して

いません。

また、取り扱う化学物質またはその最終廃棄物は、工場内での埋立て処理を実施していません。

【化学物質の適正管理】

■ 化学物質の排出・移動量について

改正PRTR法の該当化学物質及び経済産業省推奨の自主的取り組みの(社)日化協の対象物質で集計しています。その結果は毎年、所在地の府県知事と(社)日化協に報告しています。

2010年度は、前年度より、排出量、移動量とも増加しました。目標である2007年比原単位で排出量、移動量がそれぞれ1%、10%削減でしたが、排出量は47%増加、移動量は5%減少となりました。

排出量増加の原因は、生産の回復に伴い2010年度

の原料使用量が10%増加したのに対し生産量は3%の増加にとどまったためその差によるものです。移動量原単位についても同様に前年に比較し増加しましたが、2007年度比原単位は減少しました。

■ 化学物質の管理について

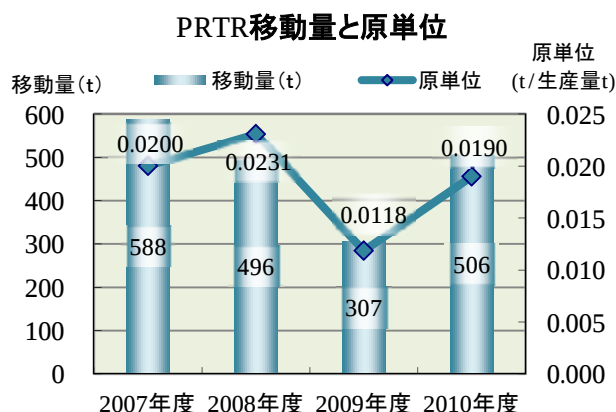
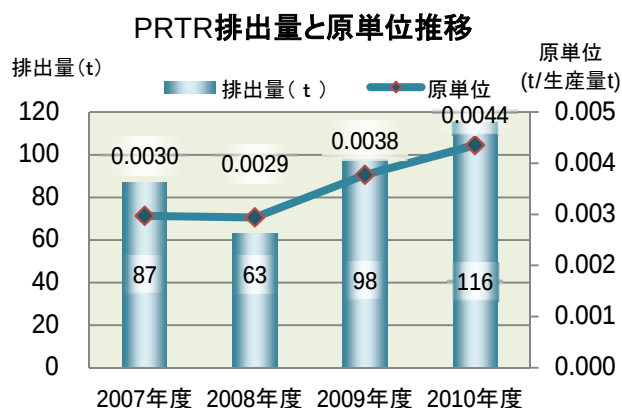
共通課題の、溶剤類などの大気飛散防止に役立つ除外設備の運転管理強化をさらに推進していきます。

事業所：生産工場全体(2010年度排出量上位20品目)

PRTR対象物質は数字で、日化協取り組み物質は自主で識別しています。

当社対象物質(上位20品種) 識別番号			排出量 (kg)			移動量 (kg)		
			2008年	2009年	2010年	2008年	2009年	2010年
1	392	n-ヘキサン	13,734	17,186	32,821	67,826	64,212	101,807
2	300	トルエン	5,828	22,803	20,907	75,023	69,130	86,955
3	自主	シクロヘキサン	8,301	17,973	19,564	3,537	8,111	3,068
4	128	クロロメタン(塩化メチル)	15,440	13,040	10,500	0	0	0
5	420	メタクリル酸メチル	1,385	2,395	9,831	470	444	26
6	8	アクリル酸メチル	1,974	11,260	8,630	0	0	670
7	自主	アセトン	8,881	6,421	6,830	11,409	19,640	34,695
8	65	エピクロロヒドリン	2,197	2,383	2,383	23,256	542	508
9	自主	メチルアルコール	2,315	2,196	1,988	137,320	3,570	140,740
10	4	アクリル酸	984	156	1,229	3,336	974	548
11	自主	メチルイソブチルケトン	317	0	268	6,900	1,940	544
12	自主	酢酸エチル	103	212	166	16	5,360	24,045
13	自主	メチルエチルケトン	443	672	150	26,935	24,613	52,470
14	13	アセトニトリル	0	0	130	0	620	2,320
15	277	トリエチルアミン	335	180	110	45,240	18,270	1,050
16	自主	テトラヒドロフラン	0	20	100	1,260	1,490	1,770
17	419	メタクリル酸 n-ブチル	0	0	92	2	2	205
18	415	メタクリル酸	40	25	66	2,218	3,448	6,550
19	134	酢酸ビニル	0	0	54	0	0	0
20	28	アリルアルコール	49	70	40	0	0	0
		その他(※33品種)	894	652	163	90,935	84,308	47,869
合計(kg)			63,220	97,644	116,021	495,683	306,674	505,840
ダイオキシン類 (mg)			1.448	1.048	0.965	0.436	0.818	0.818

その他※ ギ酸、アクリル酸n-ブチル、アクリロニトリル、エチレンオキシド、イソプロピルアルコール、酸化プロピレン など



【環境保全トピックス】

大阪工場

(所在地: 〒582-0020 大阪府柏原市片山町18-8)



■ボイラー燃料をA重油から都市ガスへ転換、省エネへの取り組み

大阪工場では、約5千万円を投資し、ボイラー燃料をA重油から都市ガスへ燃料転換工事(都市ガスボイラーへの転換工事)を行いました。2010年8月より本格的な運転を行っています。ボイラー燃料をA重油から都市ガスに転換することにより、化石燃料由来の二酸化炭素排出量を大阪工場の10%、当社全体の2%に相当する年間630トンの削減が期待できます。

2007年度からISO14001に準じた環境マネジメントシステム構築を機に、1)環境有害物質排出量の削減、2)廃棄物の削減及びリサイクル、3)地球温暖化、資源枯

渇を防止するための、省資源、省エネルギー活動などの環境保全活動に取り組んできました。今回、二酸化炭素排出原単位の高いA重油を、より低い都市ガスに転換することにより環境負荷低減を図ります。また、ボイラー燃料を都市ガスに転換することにより硫黄酸化物および窒素酸化物の排出量削減にも繋がります。

今後も地域の環境保全に配慮しながら、循環型社会の実現および地球規模の環境保全をめざした活動に取り組んでいきます。



都市ガスボイラー(炉筒煙管ボイラー)



都市ガスボイラー室



工場全景



場内プラント風景

社会への取り組み

経営理念

■ 私たちは『約束』を大切にします。

- ・法律の遵守は最優先事項です。 違法行為はもちろん、誤解を招くようなまぎらわしい行為も行いません。
- ・お客様との契約内容は正確に伝え、確実に対応します。
- ・地球環境や社会との繋がりを大切に考え、社会道徳やモラルに反する行為には厳格に対応します。

■ 私たちは『コミュニケーション』を大切にします。

- ・社外においては、お客様の話をよく聞き、お客様のニーズに的確に対応します。
- ・社内においては、職位にとらわれることなくお互いの考えを聞き、共に気づき成長していきます。

■ 私たちは『モノづくり』に対する好奇心を大切にします。

- ・自分で考えることを応援し、どんな小さなアイデアでも大切にしていきます。
- ・モノをつくる喜びを共有し、『モノづくり』が大好きな人を育てます。

2006年 6月16日

取締役社長 鎮目泰昌

【コンプライアンス】

■ 2006年6月に「行動憲章」制定

- 1) 社会に有用な製品を提供する。
- 2) 公正かつ自由な競争に基づく取引を行う。
- 3) 情報を適切に開示する。
- 4) 基本的人権を尊重する。
- 5) 環境と安全に配慮する。
- 6) 地域社会との調和・共存をはかる。
- 7) 反社会的勢力を排除する。
- 8) 法と倫理を遵守する。
- 9) 企業倫理を徹底する。
- 10) 社会に対して説明責任を果たす。

行動憲章を記載した携帯カードを発行し全社員に配付しています。

■ コンプライアンス管理体制の強化

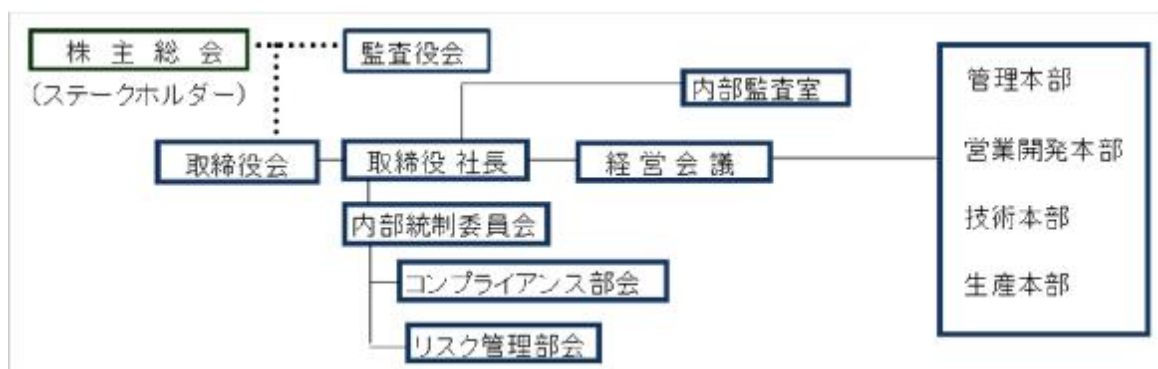
当社グループにおけるコーポレート・ガバナンスは公正な企業活動を期すとともに、経営の透明性を高め経営システムの効率性とスピードの向上を目的とした仕組みと捉えており、社内外とのゴーイング・コンサーン(事業活動の継続)の共通認識を醸成しながら確実に生き残るためにコーポレート・ガバナンスの充実を重要な経営課題とし、その向上と改善に取り組んでおります。

■ 資格取得状況

資格名称	2010年3月度	2011年3月度
公害防止管理者	31	32
エネルギー管理士	6	8
産業廃棄物焼却施設技術管理者	5	6
特別管理産業廃棄物管理責任者	9	9
作業環境測定士	5	5
衛生管理者	11	13
ボイラー技士	38	37
危険物取扱者	332	330
高圧ガス製造保安責任者	31	36

管理本部が、全社員の資格取得状況をタイムリーに情報管理することで、社内人員構成の変化に伴う資格者充足を円滑に進めています。

社は、基本理念に基づき、法令遵守を明文化した「経営方針」、「経営理念」を定めており、社長直属の委員会として設置した内部統制委員会(コンプライアンス部会、リスク管理部会)において、役員、社員(使用人)が遵守すべき「行動憲章」の策定などコンプライアンス体制の整備及び維持を図っております。



【化学品・製品安全について】

■ 化学物質情報管理の強化

① 設計開発段階での化学物質リスク評価

当社の製品は、化学反応により生じた化学物質そのものや多くの原材料メーカーから購入した化学物質との混合物がほとんどです。使用する原材料や製品の有害性、環境影響を調査し評価することは、製造作業に携わる人や取り扱うお客様の安全を確保し環境汚染を低減させる製品や製造プロセスを作る上で重要です。

研究所では、化学物質が当社の製品として販売されるまでの研究開発段階で、使用する原料や製品の危険性、有害性を調査し、そのリスクを評価します。得られた情報を基に、有害性の少ない原材料の選択、安全な作業方法、発生する廃棄物が少なくなるような製法の提案、エネルギーの無駄が少ない設備の設計等に役立てています。

② GHS 製品ラベル

GHS(化学品の分類および表示に関する世界調和システム) Global Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicalsは、2003年7月に国際連合から勧告されました。

化学品の危険有害性を一定の基準に従って分類し、絵表示などを用いて分かり易く表示し、その結果をラベルやMSDSに反映させ、災害防止及び人の健康や環境の保護に役立てようとするものです。

当社では試作段階も含めてすべての製品について調査し、GHSラベルを作成しています。また、法改正に合わせての更新も順次行い、法令遵守に努めています。



製品ラベル

③ MSDS(製品安全データシート)と情報提供

PRTR法、労働安全衛生法、毒劇物取締法で定められた化学物質を含有する製品については、法律で顧客へのMSDS(製品安全データシート)の提供が義務付けられています。

全ての製品のGHS対応MSDSを作成しました。また、2009年10月20日にJISが改正され、労働安全衛生法で義務付けられた化学物質を含む製品については、改正されたJISに対応したMSDSに改定しました。

④ コンプライアンスのための関連法規情報

近年、化学物質に関係する法規制が環境汚染や安全性に対する関心の高まりを受けて、大幅に増強されています。

このため、ひとつの商品がどのような場面でどの法令に該当し、適用されるかを把握することが益々困難になっています。

研究所では化学物質の有害性情報と同様に研究段階において法規制情報(化審法、安衛法など)の調査を行い、適用法令の漏れを予防しています。

また、国への確認や報告が必要な物質を一元的に社内のデータベースに集約し、報告の漏れや製造数量の超過を防止する管理体制を構築しています。2009年度に改正された化学物質審査規制法についても、義務づけられた届け出の対応を実施しました。

■ 改正労働安全衛生法の対応と物流安全

物流安全では全製品を対象に「輸送する化学物質の性質や危険性および安全管理上の注意事項と、緊急時の措置や通知連絡先」が記載されているイエローカードを作成しています。運送会社には漏洩訓練を含め、毎年教育を行うとともに、運転手へは常時携行を指示しています。また、イエローカードの携帯が困難な混載便輸送での安全を確保するため、容器イエローカードの導入も行っています。2010年度、環境に影響する物流事故は発生していません。



製品安全データシート

安全衛生活動

■ 労働安全衛生の取り組みについて

生産各事業所の就業者数に合わせて安全衛生委員会または、安全衛生会議を設置しています。

労働安全衛生を推進するために、職場環境の改善や従業員の健康増進を目的とした様々な意見を取り入れ、無事故・無災害を目指す「ゼロ災」活動に取り組んでいます。

酒田工場は、2007年11月に「労働安全衛生マネジメントシステム」OHSAS 18001を取得しました。

また、生産工場で共通する課題は、工場長、生産本部長、管理本部長、CSR推進部長の参加による工場長会議で随

時検討しています。

ゼロ災活動としては、「5S活動の推進」、「職場安全巡視と是正対策」、「安全教育」、「安全・衛生を含む改善提案の奨励」、「ゼロ災活動優秀職場への表彰」などを行っています。

OHSAS18001	登録番号	認証取得日
酒田工場	WCO7J0004	2007年11月6日

※OHSAS18001の審査登録機関は、株式会社 日本環境認証機構です。

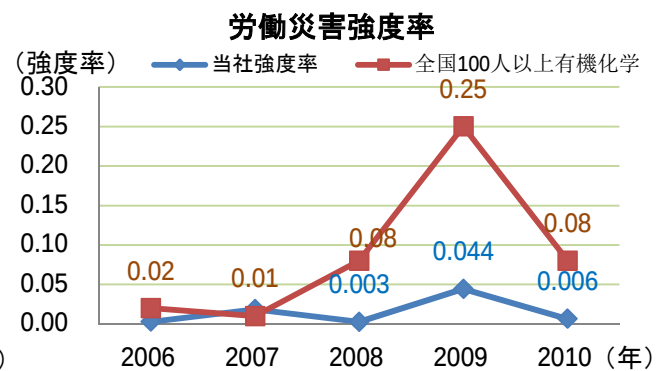
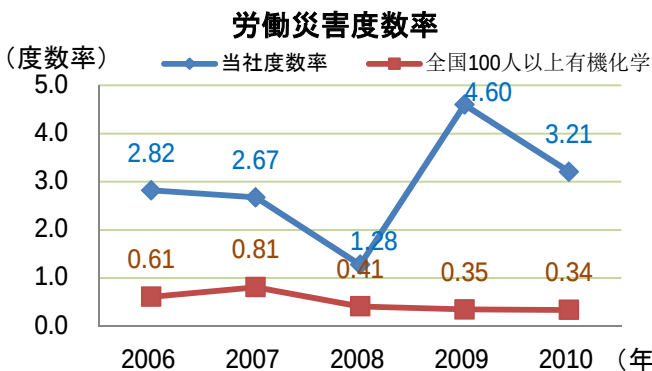
■ 労働災害の状況

2010年度に発生した休業災害は2件で2009年度の3件よりも減少しました。また、休業日数も2010年度は4日で2009年度の29日より大幅に減少しました。

災害発生部署から提出される災害調査報告書は他部署へも公開し、類似災害の再発防止や作業員教育に活用してい

ます。

今後も、リスク低減のためにヒヤリハット報告やKY活動及びリスクアセスメントなどに引き続き取り組んでいきます。



対象部署対象部署

対象災害

延労働時間数

休業労働災害度数率

休業労働災害強度率

評価方法(参考出典)

大阪工場、金沢工場、酒田工場、研究所(研究センター含む)の4部署(3事業所)

休業災害のみ

該当部署における年間の延労働時間数 = 平均年間労働時間/人 × 総人数

度数率 = (被災者数 / 延労働時間数(年)) × 1,000,000 「百万労働時間当りの被災者数」

強度率 = (延休業日数 / 延労働時間数(年)) × 1,000 「千労働時間当りの休業日数」

厚生労働省労働基準局安全衛生部「(年度別)死亡災害・重大災害発生状況」

■ 健康に関する取り組み

衛生活動として、法令に基づく定期健康診断や月に一回の産業医による検診と作業環境巡視を実施しています。

定期健康診断実施

実施日	事業所	内容
2009年12月	金沢工場	定期健診、有機溶剤、特定化学物質
2010年2月	大阪工場	定期健診、有機溶剤
2010年4月	酒田工場	有機溶剤、特定化学物質
2010年6月	金沢工場	定期健診、有機溶剤、特定化学物質
2010年9月	大阪工場	定期検診、有機溶剤
2010年10月	酒田工場	有機溶剤、特定化学物質

対象期間：2009年12月～2010年11月

保安防災の取り組み

■ 防災訓練

全国行事に合わせ、危険物施設や高圧ガス施設などでの災害発生を想定し、消火・漏洩防災訓練を実施しました。

「安全教育」や「防災訓練」の実施により、防災意識向上・消防技術向上に努め、万一の事故災害に備えています。



金沢：2010年7月 社員による消防車、小型ポンプを用いた放水消火訓練。



金沢：2010年9月 社員による地震から発生した火災を想定し、作業員や工場来場者の避難を含んだ総合防災訓練。



酒田：2010年9月 直火による、初期消火の訓練。



酒田：2010年11月 消防署より講師を招きAED模擬機、人体模型を用いての救急蘇生訓練。



大阪：2010年7月 空気呼吸器装着訓練。



大阪：2010年10月 地区消防練成会への参加地を通じて、基本操作の習熟。

2010年度防災訓練表

実施日	事業所	内容
2009年12月	大阪工場	地震・漏洩・火災防災訓練
2010年2月	酒田工場	消火訓練
2010年2月	東京オフィス	ビル自衛消防訓練参加
2010年3月	大阪工場	高圧ガス漏洩・消火訓練
2010年6月	酒田工場	事故及び緊急事態訓練
2010年6月	本社	ビル避難訓練参加
2010年7月	金沢工場	消火訓練
2010年7月	大阪工場	救急・空気呼吸器装着訓練
2010年9月	酒田工場	消火訓練
2010年9月	金沢工場	総合防災訓練
2010年10月	大阪工場	地区消防練成会参加
2010年11月	酒田工場	救急訓練

対象期間：2009年12月～2010年11月

社会との対話と貢献活動紹介

地域の美化、清掃活動への参加

各工場は地域の活動に積極的に参加しています。
2010年3月、大和川の「大和川・石川クリーン作戦」に
大阪工場から参加しました。

2010年5月、「クリーンビーチ石川」へ金沢工場から参



大阪:2010年3月 大和川クリーン活動へ参加

加し、地元住民の皆さんと協力して、散乱している空缶、
プラスチック容器、ビニール袋などの清掃作業を行いました。



金沢:2010年5月 クリーンビーチ石川へ参加

地域の環境保全活動への参加

京都議定書での日本の炭酸ガス削減目標6%のうち、
3.8%は、森林による吸収を見込んでおり、日本の削減
目標達成のためには、森の整備が非常に重要となっています。

そのような背景の中で、環境保全活動の一環として、20
10年10月に白山市白峰西山地区の市有林3,400m²
を提供していただき、900m²にコナラ、ブナ、ハンノキを

それぞれ110本ずつ植林しました。

山林の森が健全であることで、土砂災害の防止、鉄砲水
の防止、水源の確保等、下流域に住む我々も大きな恩恵
を受けることができます。

また、このようなイベントを通じて、森を身近に感じられ
たり、環境問題を考える機会になりました。



金沢:2010年10月 森林植樹に参加



東日本大震災

この度の東日本大震災により被災された皆様に、心より
お見舞い申し上げるとともに、犠牲になられた方々に深く
哀悼の意を表し、ご遺族の皆様に対してお悔やみを申
上げます。

当社グループ(大阪有機化学工業株式会社、神港有機
化学工業株式会社)は、被災者の皆様の救援や被災地
の復興に役立てていただくための義援金として、日本赤
十字社を通して500万円の支援をいたしました。

被災地の一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。

また、東日本大震災にあたり、従業員から764,818円
の義援金が寄せられたことをご報告いたします。

義援金依頼先

金沢工場	北國新聞
大阪工場	読売新聞
酒田工場	山形新聞
本社・東京オフィス	日本赤十字社
八千代事業所	