

環境責任を果たすCSR活動

評価



環境安全衛生品質マネジメント

日本化薬グループは、「環境・安全・品質」をあらゆる経営課題に優先し、グループ全体で環境負荷低減に取り組んでいます。



より詳細な情報はウェブサイトをご覧ください。

<http://www.nipponkayaku.co.jp/csr/environment/>

アクションプラン

・安全な職場環境を実現する

2013年度の目標

- ・重大事故災害0件、休業災害0件
- ・無傷害事故0件

生産技術本部長メッセージ

現在、**Challenge 100A!**そしてその先の高い目標達成に向け事業計画をスタートさせています。また、2001年度より実施してきた中期環境目標^{※1}達成に向け鋭意努力のもと、順調に計画は進んでいます。しかし、COP19における温室効果ガス排出量の基準年の見直しは日本化薬にとって厳しい数値目標となりました。現在、全社で進めているエネルギー低消費型企業への取り組みのより一層の加速が必要となります。それとともに、昨今の化学企業の工

場事故の要因分析や環境・安全・品質そして生産技術等の現場力の向上が日本化薬の持続的成長に必須となります。今後も知識、意識を含めた現場力の向上を進めていきます。



生産技術本部長
福永誠規

※1 中期環境目標：P22を参照。2001-2010年(終了)、2011-2020年(現在進行中)と10年ごとに目標を設定。

環境・安全・品質に対する取り組み

日本化薬グループは、環境安全衛生の強化として、事故災害の未然防止対応、環境目標の達成、自然災害の事前対応、廃水処理技術の開発と向上推進、省エネルギー活動、健康づくりなどに取り組みました。特に、ここ数年化学企業の大きな事故災害が続き、日本化学工業協会で作成した「保安事故防止ガイドライン」を活用し潜在リスクの洗い出しによる事故災害の未然防止に取り組まれました。

発行し、品質改善手法の普及を進めました。

顧客苦情および品質工程異常については再発防止策の強化のためになぜなぜ分析の実施を進めてきました。2014年度は「なぜなぜ分析推進チーム」を組織し活動を強化します。また、事業場で抱えている課題を把握して、改善を進めるための活動も進めます。

2014年度は、今までの課題であるグループ環境安全衛生の取り組み推進、安全教育体系の整備、全社統一の安全教育の実施に取り組まれます。また、非定常作業を含む潜在リスクの徹底的洗い出しによる事故災害の未然防止に継続的に取り組み、日本化薬グループの環境安全衛生のさらなる向上を進めます。



5S(整理・整頓・清掃・清潔・躰)教育研修

品質では、品質管理技術力の向上や顧客苦情および品質工程異常の低減に取り組まれました。



品質に関する研修

品質に関する教育としては、統計解析手法の実践的な研修「統計データ解析～おもしろ体得塾～」や外部講習への派遣、「内部監査教育」等の工場出張講習を実施しています。この他に「品質改善事例集」を

休業災害



件

日本化薬グループの環境安全衛生

「日本化薬グループの環境安全衛生方針の策定の検討」を掲げ、初めて全グループ会社のトップを集めて環境安全衛生会議を開きました。会議では「安全をすべてに優先させる」をグループ共通で進め、国内の環境安全関連の法令遵守、環境・安全の事故災害未然防止だけでなく、海外現地の法令対応、グループ全体の環境・安全事故の未然防止を図ること、また、**KAYAKU spirit**の実現に向け、「環境と安全と品質に関する私たちの宣言」に沿って日本化薬グループ会社全員で活動をとるため、次の方針を確認しました。

日本化薬グループ 2014年度環境安全衛生方針

「環境と安全と品質に関する私たちの宣言」に沿って日本化薬グループ全員で取り組む中で、「安全をすべてに優先させる」ことを基本に活動を行う。

1. 「事故災害ゼロ」へ向けた取り組みの強化
～リスクアセスメント等安全諸活動の活性化および設備の本質安全化推進による
2. 海外グループ会社を含む中期環境目標設定の検討
～海外グループ会社を含めた環境関連データの集約および解析による

中国におけるCOD負荷量削減の取り組み

無錫先進化薬化工有限公司は繊維用、紙用の合成染料を製造することを目的に、1996年、中国の無錫市に設立されました。

中国では昨年の春よりCOD負荷の非常に高い染料種属の生産が急増しています。このため、廃水処理設備増設等の対策の他に、製造方法の根本的な見直しを行い、CODの発生量の削減にも取り組んでいます。まず、排水中のCOD原因物質の特定を行い、この物質の発生メカニズムを究明した上で、合成反応中でこの原因物質の発生をできる限り少なくし、なおかつ品質上でも問題がない合成条件の検討を行っています。

地道な検討ではありますが、着実に効果は現れ、現段階の対策により、年間で45トンのCOD削減の見込みを得ています。また、この削減により、廃水処理に必要な薬剤や、人件費の削減が可能になり、年間で220万元のコスト削減も達成の見通しです。

環境負荷が小さく、高効率な生産体制を持つ会社を目指し、今後もこの検討を継続します。



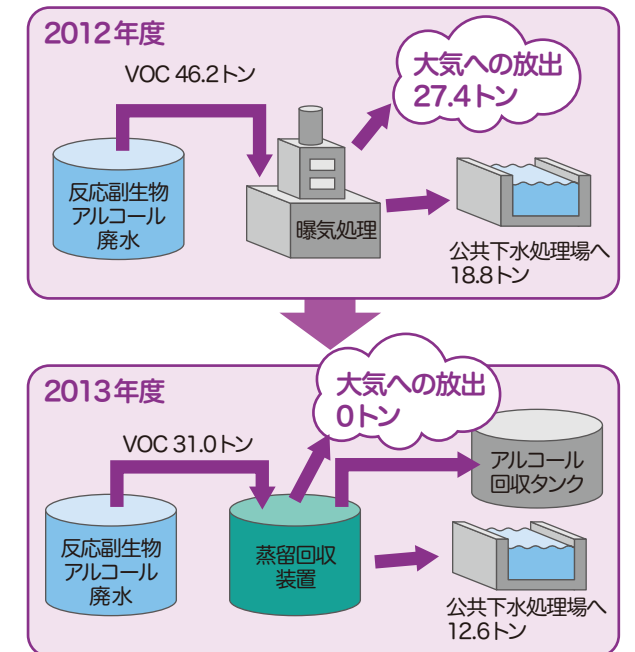
無錫先進化薬化工有限公司の廃水処理設備

鹿島工場におけるVOC削減の取り組み

鹿島工場では農薬製造過程で大量に発生するアルコールを大気放出させていましたが、環境にやさしい工場を目指すため、「揮発性有機化合物(VOC)の大気放出量の削減」をテーマに、問題であった製造過程で生成するアルコールの回収方法の検討に取り組まれました。具体的には、既存の設備をアルコールの蒸留回収装置として転用し、ガス状となったアルコールを液状のアルコールとしてタンクに回収することで、大気放出させない方法を確立しました。

その結果、2012年度では27.4トンものアルコールを大気放出させていましたが、2013年度では大気放出量ゼロを達成しました。

私たちは、これからも環境負荷の低減に向けて、環境改善に積極的に取り組んでまいります。



環境責任を果たすCSR活動

評価

エネルギー・マテリアル・バランス

2020年度までの中期環境目標達成に向けた取り組みを実施しています。報告対象組織は日本化薬のみです。

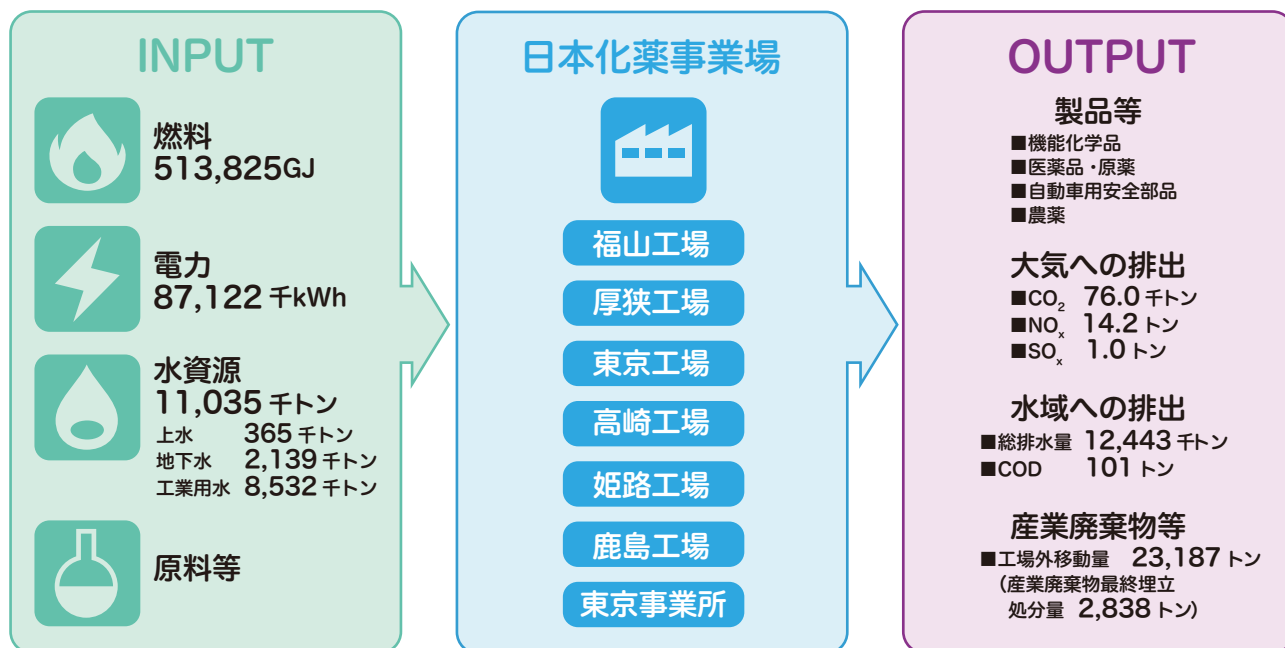
アクションプラン

- ・化学物質排出量の削減
- ・廃棄物の発生量の抑制
- ・地球温暖化を防止

2013年度の目標

- ・中期環境目標の実現

事業活動と環境負荷の全体像



中期環境目標 (2011~2020年度)

| 分野 | 項目 | 2020年度 目標値 | 2013年度実績 | 内容 |
|---------------|---|------------|-----------|--|
| 化学物質 排出量削減 | VOC※1 排出量 | 45 トン以下 | 54.5 トン | 前年度と比較して 33.0%減となりました。 |
| | COD※2 排出量 | 180 トン以下 | 101.4 トン | 前年度と比較して 18.2%減となりました。 |
| 地球温暖化防止 | エネルギー起源CO ₂ 排出量※3 (生産部門+業務部門) | 15%以上削減 | 76.0 千トン | 前年度と比較して 4.2%増となっていますが、CO ₂ 排出量の換算係数の見直しによるものです。(総エネルギーは約2%減っています。) 1990年度比では 21.0% 減となっています。 |
| 廃棄物削減 | 廃棄物発生量 | 30,000トン以下 | 23,187 トン | 前年度と比較して 13.5%増となりましたが、福山工場でのスポット的な廃液汚泥処理や同じくスポット的な高崎工場での建設廃材による増加です。 |
| | リサイクル率 | 70%以上 | 71.7% | 前年度と比較して 9.9%増となりました。リサイクル率の高い産廃業者への排出が増えたためです。 |
| | ゼロエミッション率※4 | 3%以下 | 12.2% | 前年度と比較して 4.3%増となりましたが、福山工場でのスポット的な廃液汚泥処理や同じくスポット的な高崎工場での廃材による増加です。 |

※1【VOC】 Volatile Organic Compounds.揮発性有機化学物質。ただし、集計には政令で報告対象となっている化学物質以外に反応で副生する化学物質等、大気中に放出されるすべての化学物質を含めて管理しています。

※2【COD】 Chemical Oxygen Demand (化学的酸素要求量) 水中の物質を酸化するために必要とする酸素量で、代表的な水質の指標のひとつ。

※3【エネルギー起源CO₂ 排出量】 1990年度(96.2 千トン)を基準としています。

※4【ゼロエミッション率】 日本化薬では廃棄物発生量全体に対する内部および外部埋立量の割合として定義しています。