



◀▶ 日本化学工業株式会社

CSRレポート

2021



企業理念

「人を大切に、技を大切に」

New Challenge 〈人〉 + New Creation 〈技〉 = New Chemical

自然と人との調和を念頭に
持続可能な社会に向けて貢献する
化学企業を目指します。

C O N T E N T S

Top Message	3
日本化学工業の価値創造プロセス	7
会社情報	9
事業紹介	10
沿革 時代背景とともに	11
製品紹介	13
日本化学工業の研究開発	15

CSRの推進

CSR推進のための体制	17
RCマネジメント	21

社会とともに

品質保証・サプライチェーン	23
地域社会への貢献	25

社員とともに

働きがいのある職場づくり	27
安全管理	29

地球とともに

環境管理	31
------------	----

サイトレポート	35
---------------	----

財務ハイライト	40
---------------	----

編集方針

これまで「環境・安全報告書 レスポンシブル・ケアレポート」として活動をお届けしてきましたが、2020年度より、「CSRレポート」として発行することとしました。

企業理念に基づき、当社が果たすべき社会的責任に対する取り組み、また事業活動をより広くご理解いただけるよう編集いたしました。

今後もステークホルダーの皆さまとの信頼関係を積み重ね、CSR活動の進展に努めてまいります。

参考ガイドライン

以下のガイドライン等を参考に作成しました。

- ISO26000
- GRIガイドライン
- 環境報告書ガイドライン2018

2020年4月～2021年3月を対象期間としていますが、当該期間以後の活動、集計期間の異なるデータも含まれております。

範 囲	日本化学工業株式会社の本社（東京都）、福島第一工場、福島第二工場（福島県）、愛知工場（愛知県）および、徳山工場（山口県）における活動
発 行 日	2021年10月 (次回発行予定：2022年10月)
作 成 委 員	CSR推進委員会 福島第一工場 環境安全・品質保証課 福島第二工場 環境安全・品質保証課 愛知工場 環境安全・品質保証課 徳山工場 環境安全・品質保証課
問 合 せ 先	〒136-8515 東京都江東区亀戸9-11-1 TEL 03-3636-8074 https://www.nippon-chem.co.jp



代表取締役 社長

棚橋 洋太

創業以来ずっと「当たり前」に継続してきた
環境と社会に配慮した事業活動をさらに進化させ
CSR分野における当社の存在価値を高めていきます。

日本化学工業が、125年以上という長きにわたり化学材料メーカーとして存続できたことは、
当社のビジネスモデルがさまざまな社会課題の解決に資するものであることの証左だと考えています。
社会に貢献する企業でなければ、おそらくどこかの時点で当社の歴史も途絶えていたことでしょう。
これからも当社の「人」と「技（わざ）」を通じて持続可能な社会の実現に貢献していくことをお約束します。

コロナ禍における ビジネスの現況と今後の課題

当報告書の報告期間である2020年度を振り返ってみると、コロナ禍にありながらもなんとか業績好調を維持した1年であったように思います。2020年度がスタートした4月には1回目の緊急事態宣言が発令される中で、「新型コロナの影響がいつから始まるだろうか」という先行きの不透明感に不安が増し、5月に予定していた新中期経営計画の発表も見送る事態となりました。

一方で、当社のような素材メーカーは、産業界全体のサプライチェーンから見るとかなり上流に位置していることもあり、4月～6月の第1四半期は、お取引先企業に影響が出始めていたものの、まだ当社にまでは影響が届かずにいました。しかし7月以降は明らかに取引が低調となったことを感じていました。

ただ当社は事業分野が広く、お取引先の事業領域も非常に広範囲にわたることから、新型コロナの影響を強く受けたお取引先があった一方で、ニューノーマルが叫ばれる中で新たに生まれた需要により業績好調を維持している業界のお取引先にも恵まれていたことが大きなダメージの回避につながりました。特に秋口からは、自動車業界や情報通信・電子機器などのエレクトロニクス分野で想定を大幅に上回る回復を見せたことから半導体や電子機器用の製品販売が上向き、第2四半期の落ち込みもほぼカバーすることができました。決算の際には、当初の想定よりもかなり良い結果で終わったと思っています。改めて、当社の事業分野の広さというものが、新型コロナのような予測不能のリスクが発生した際にも、その影響を軽減できる強みとなっていることを強く実感しています。

コロナ禍における経営で課題となっているのが、

やはりお客様と非対面でビジネスを行わざるを得ないことです。長年お付き合いがあり、お互いに気心の知れたお客様との間であれば、対面でもオンラインでも信頼関係にそれほど大きな影響がないことを実感できたのは、この1年の大きな収穫でした。一方、新規顧客の開拓や新しいマーケット、新しいアプリケーションにチャレンジしていく際に、最初からオンラインのみという環境下で信頼関係が築けるかと言うと、今のところ不安を払しょくできる要素が見当たりません。新型コロナの影響が長引く場合における課題のひとつと認識しています。

成長戦略の推進と成果の実現

ここ数年、当社としては異例と言えるほどの積極投資を展開してきました。投資によって導入した新設備を効率的に稼働させて収益を強化していくというプランを描いていた最中、コロナ禍で世界経済が大きく減速しました。当社においても、一時的に先行きの不透明感が強まった時期もありましたが、当社の事業分野が広いこともあって、押しなべて見ると新型コロナの影響は軽微に留まると見込んでいます。

中期的には、これまでの取り組みを確実に成長に結びつけ、将来の飛躍に向けた挑戦を継続してまいります。具体的には、自動車や情報通信・電子機器など今後も需要拡大が見込まれている業界向けの製品を中心に業績アップを図るとともに、こうした成長分野への投資は今後も積極的に検討・実施していきます。特に好調な電子材料分野の現場からは、さらなる投資を期待する声が聞こえてきています。このような成長の機会を確実に捉え、効果的な事業運営を行うことは、今後の重要なミッションであると認識しています。

成果を実現させるための施策のひとつとして注力しているのが、事業再編による資産効率の向上です。



例えば2020年度中に、製紙業界を中心とする基礎化学品市場向けの珪酸ソーダ硝子を製造していた関連会社（関東珪曹硝子株式会社）について、海外品の国内市場への参入や競争激化等により利益が獲得しづらくなっていたことを背景に、解散および清算を発表しました。

また、直近では、空調関連事業を支えていた子会社（日本ピュアテック株式会社）についても、本業である化学品製造との関連性が低く、経営資源のシナジー効果を十分に発揮できない状態が続いていたことから、2021年9月末をもって全株式の譲渡を決定しています。

このようにグループの再編成に取り組むことで、また更にそれによって得た経営資源を良質な資産への投資に繋げることで、バランスの良い収益基盤を築いていく考えです。

新たな領域へのチャレンジも重要なテーマです。海外市場の成長に照準を合わせた積極的な拡大策に加え、海外パートナーとの戦略的な連携や、市場の立ち上がりを取り先にする技術開発・市場開拓を進め、海外展開にもより一層力を入れていきたいと考えています。

一例として、成長分野のひとつである半導体市場向けのりん材料が挙げられます。主にシリコン半導体製造工程で使われる高純度赤燐、高純度ホスフィンガス等があります。

中には、半導体の製造に不可欠であるにも関わらず、取り扱いの難しさから世界で当社を含めて数社しか製造できない製品群もあります。そういった海外市場においても高い競争力を発揮できる製品については、積極的に経営資源を投入することで、売上拡大と業界発展に繋げていきたいと考えています。

また、財務分野の成長戦略とともにCSR（非財務）分野において事業を通じた社会課題解決に取り組むことが、自社の成長につながるということを強く意識したものとなっています。特にパワートレインの電動化による脱炭素社会への貢献や自動運転技術の進化による交通事故の減少などが期待される自動車業界向けの製品では、当社の化学品が電動化や自動運転化の主役ではないにしても、その技術や性能を高めるために欠かせない素材として、社会課題解決の一助となるよう

今後も積極的な投資を継続するとともに技術革新にも取り組んでいきます。さらに今後5Gの全国的な普及によって、私たちの生活をより豊かなものにしてくれることが期待されている情報通信や電子機器向けの製品でも、社会課題の解決に貢献できる製品開発を優先していきたいと考えています。

日本化学工業の「価値創造モデル図」を新たに作成

当社は2020年発行の報告書より「RCレポート」から「CSRレポート」へのステップアップを図り、従来のレスポンシブルケアに留まらず、広くCSR（企業の社会的責任）全般の取り組みをご報告することにいたしました。しかし、こうした活動報告は単に「このような活動を行っています」とお伝えするだけでは、なかなか理解が得られないことも事実です。化学品を扱う製造業では、化学品の管理や環境への配慮は事業を行う上で当たり前のことであり、創業以来ずっと環境や社会へ配慮した事業活動を続けてきたと自信を持って言えるのですが、その情報発信が十分だったかと言えば疑問符が付いてしまうことも否めません。

今後は、ステークホルダーの皆様へ当社の活動への理解をより深めていただけるよう情報発信にも力を入れ、まずは2021年版レポートに日本化学工業の「価値創造モデル図」を掲載することといたしました。この「価値創造モデル図」は、当社が事業を通じてどのような共有価値を創造し、その価値がどのような社会課題の解決に役立っているかをまとめたものです。皆様に私たちの考え方や活動を効果的に伝えし、相互の共通認識を得る上で、非常に有効な手段になるだろうと考えています。

素材メーカーである当社は、ビジネスモデル自体が急に変わったりする会社ではありません。100年以上作り続けている製品もあれば、競合製品が極めて少なくなっている製品もあり、一つひとつの製品品質を実直に追求し続けることが、社会に有用な価値を創造する上で大きな強みとなります。また125年以上の長い歴

史を持つ企業であるが故のサプライチェーン全体に対する発言力と相互の信頼関係も、業界一体となった価値創造を行う際の強みと言えるでしょう。

しかし、こうした歴史と実績に胡坐をかいているだけでは、多様化が加速する社会の要請に対応できません。新製品開発にも積極的に取り組み、時代に応じた変革も躊躇なく行ってきました。日本初と言える製品を開発し、他社が手がけようとしなかったことにチャレンジしてきたことも、当社の「価値創造モデル」に他なりません。こうした、価値創造における当社の特徴を「価値創造モデル図」から読み取っていただけますと幸いです。

気候変動など喫緊の社会課題解決に貢献するために

当社製品は「完成品の部品のそのまた部品の素材」のような形で使われることが多いので、目に見える社会的価値は、完成品や消費財によって社会にもたらされることとなります。社会課題解決における当社の役割は、生活を支えるさまざまな製品の性能向上を素材の面から支えることであり、現在「快適性の向上」、「エネルギー管理」、「健康（命）を守る」という3つのキーワードで研究開発に取り組んでいます。この中の「エネルギー管理」では、温室効果ガスの排出量を削減する製造プロセス、脱炭素社会の実現に資する技術を伴った材料開発を展開したいと考えています。当社の場合、研究開発のこれらの取り組みは事業を行う上での大前提であって、ことさらCSRだからと意識したり、SDGsで呼びかけられているからということはなく、「そもそも事業の中でずっとやってきたこと」、「これからは当たり前継続していくべきこと」という意識で、気候変動をはじめとする社会課題の解決に取り組んで

いきたいと考えています。

製造現場においても、将来的なカーボンニュートラルを視野に入れつつ、現在どのようなエネルギーを消費しているかを把握することに着手しました。今後これをベースに生産効率化、省エネ設備導入、再エネ活用等の検討を行い、中長期削減計画を策定していくつもりです。

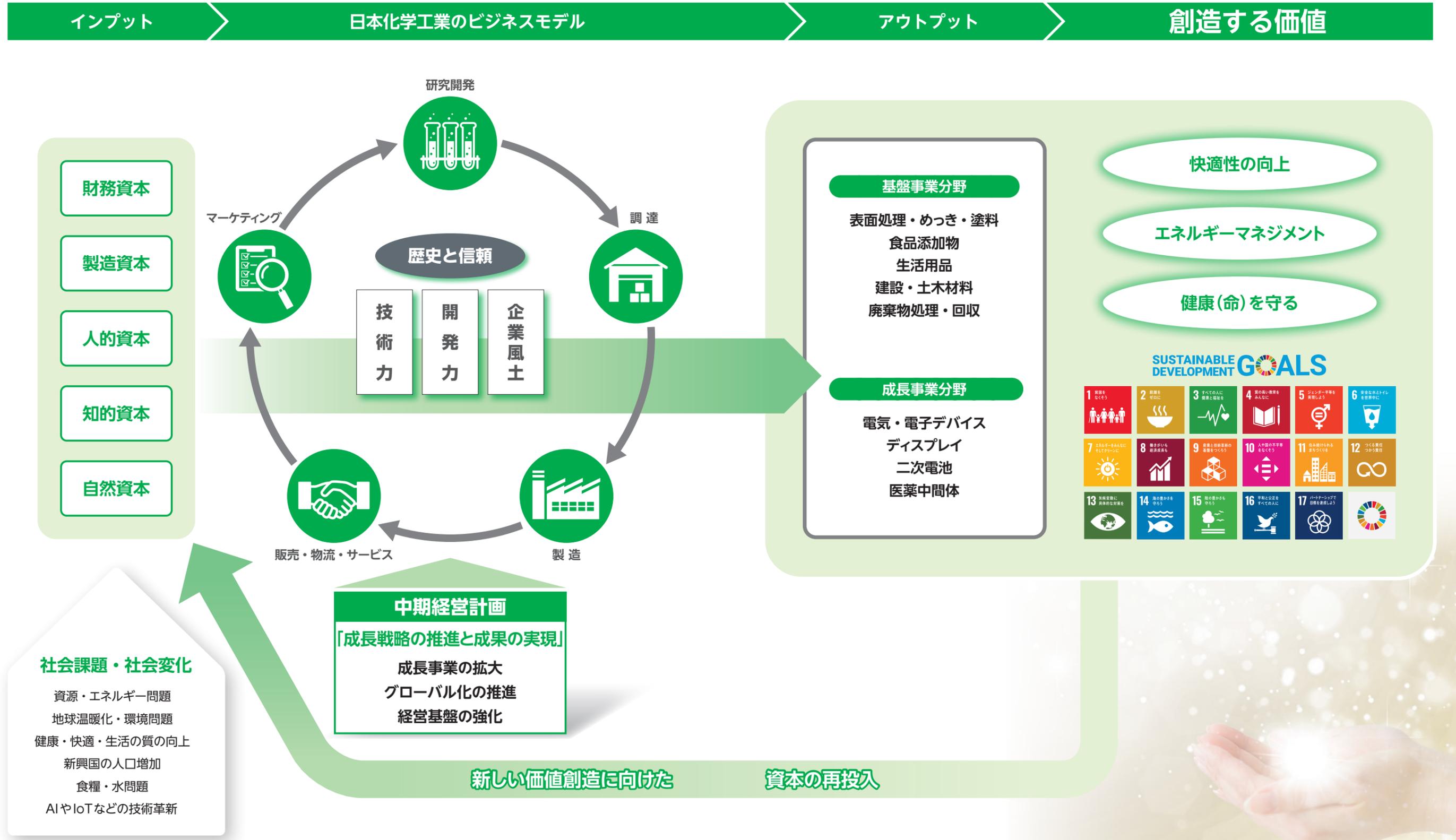
事業とCSRのさらなるステップアップを目指して

事業面では、新型コロナウイルスの感染状況が収まらないまま2年目を迎えるなかで、コロナ禍でも好調を維持している業界の恩恵を受けながら新たな需要の波を逃さないような確かな経営のかじ取りを心がけていく所存です。一方、CSRの取り組みと情報発信をさらに充実させるため、2021年度中に「CSR委員会」を新たに立ち上げる予定です。部門横断で人材を集めて情報を共有し、所属している各部門にフィードバックするとともに現場の声をCSR活動に反映する仕組みづくりを進めていきます。そしてCSR委員会を通じて本レポートの内容もさらに充実させていきたいと考えています。

ステークホルダーの皆様には、引き続き変わらぬご支援を賜りますようお願い申し上げます。

価値創造プロセス

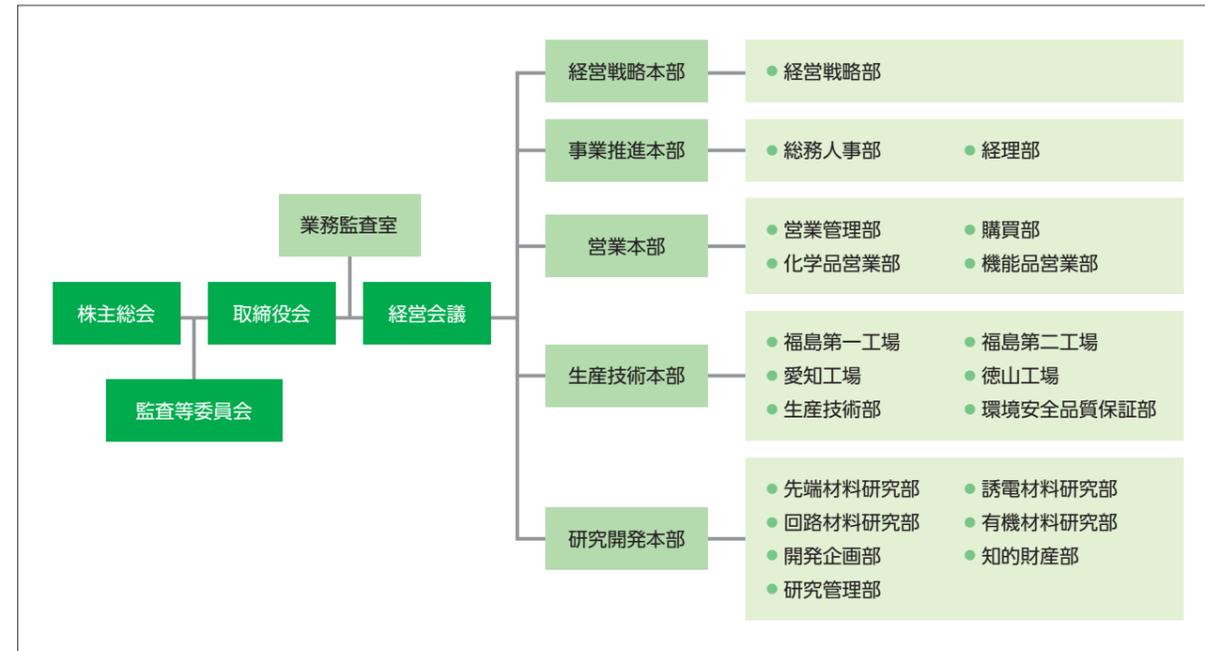
当社は、「人を大切に、技を大切に」を企業理念とし、地域社会や国、地球規模まで視野に入れたあらゆる「人」の幸せに貢献できる企業でありたいと考えています。そのために、経営とCSRの統合を図り、強みを活かしながら皆さまに対する価値創造に取り組んでいます。バリューチェーンを通じて社会全体に価値を創造していきます。



◆ 会社概要

名称	日本化学工業株式会社 (NIPPON CHEMICAL INDUSTRIAL CO., LTD.)
本社所在地	東京都江東区亀戸9丁目11番1号
創業	1893年(明治26年)9月
創立	1915年(大正4年)9月10日
代表取締役社長	棚橋 洋太
資本金	5,757百万円(発行済株式総数 8,922,775株)
従業員数(連結)	755人(2021年3月31日現在)

◆ 組織図



◆ 年度別売上金額(連結)



◆ 関係会社一覧

会社名	資本金	出資比率(%)	主要な事業内容
東邦顔料工業株式会社	96百万円	100	無機顔料及び研磨材の製造・販売
株式会社日本化学環境センター	10百万円	100	環境に関する測定と証明
株式会社ニッカシステム	10百万円	100	不動産の管理、書店経営
JCI USA Inc.	200千米ドル	100	工業薬品の売買、情報サービスの提供
関東珪素硝子株式会社	172百万円	45	珪酸ソーダ硝子、コロイダルシリカの製造・販売
京葉ケミカル株式会社	200百万円	50	珪酸ソーダの製造・販売
エヌシー・テック株式会社	100百万円	50	亜酸化銅の製造・販売

化学品事業

創業以来の伝統と実績を受け継ぎながら、良質な無機化学製品を幅広く安定的に取り扱っており、多様なニーズにお応えする生産体制を整え、お客様のご要望に沿った製品を提供しています。

クロム製品

世界屈指の技術と設備から生み出される当社のクロム化合物は国内の大部分の需要を賅っているばかりでなく、アジア諸国をはじめ多くの国々に輸出されています。

主な製品 》重クロム酸ナトリウム、重クロム酸カリウム、フレーク無水クロム酸、酸化クロム、三価クロム製品 etc.

リン製品

リンは1913年、りん酸は1939年、いずれもわが国で初めて工業化に成功。乾式法により製造されたりん酸は品質が優れており、食品添加物から電子材料まで数多くの分野に使用されています。

主な製品 》りん酸、無水燐酸、各種燐酸塩、メタ燐酸塩 etc.

シリカ製品

1902年にわが国で初めて珪酸ソーダの試作に成功して以来、その技術を引き継ぎながら、日々変化する事業環境に対応しながら製品を提供しています。

主な製品 》珪酸ソーダガラス、珪酸ソーダ、メタ・オルソ珪酸ソーダ、珪酸カリ、珪酸リチウム、コロイダルシリカ etc.

その他の無機化学品(リチウム製品、他 各種工業薬品)

当社では様々な分野にまたがる無機化学製品を各種取り揃えています。

主な製品 》中性無水芒硝、ジュウリュウ、過マンガン酸カリ、高純度炭酸リチウム、液体塩化リチウム、亜酸化銅、鉛丹、硫酸アルミニウム etc.

機能品事業

長年培った伝統と実績を受け継ぎながら、多様なニーズにお応えする開発・生産体制を整え、お客様のご要望に沿った機能性の高い製品を提供しています。

電子セラミック材料

長年にわたりバリウム原料を扱ってきた強みを生かし、チタン酸バリウムをはじめとした各種誘電体製品を製造しています。主に、積層セラミックコンデンサの誘電体材料として使用されています。

主な製品 》パルセラム

回路材料

当社が開発した粉体への無電解めっき技術を利用し、各種粒子に金属を被覆した導電性材料を製造しています。主に、異方導電性フィルム(ACF)の導電ファイラーとして使用されています。また、本導電性材料を使用した新しいタイプの異方導電性接着剤(ACP)も取り扱っています。

主な製品 》ブライト、SMERF

医薬中間体・農薬原体

多種多様な有機合成技術を利用し、多面的アプローチによりお客様へ問題解決を提案しています。

主な製品 》CPCP、燻蒸用ホスフィン、PCL

受託合成

多種多様な有機合成技術を融合させ、各種業界における受託合成ビジネスを展開しています。

半導体材料

半導体製造プロセスに必要な不可欠な、様々な製品を安定的に提供しています。

主な製品 》高純度ホスフィンガス、高純度赤リン、ヒシコーリンP-M4

その他の機能性材料

当社ではさまざまな分野にまたがる機能化学製品を各種取り揃えています。

バリウム製品

樹脂安定剤や光拡散材、電子材料に使用されている各種バリウム塩類を提供しています。

主な製品 》高純度炭酸バリウム、硝酸バリウム etc.

有機リン化合物(ホスフィン誘導体含む)

取り扱いの困難なホスフィンガスと有機物を反応させることにより多種多様な誘導体を製造しています。

主な製品 》ヒシコーリン：P-4、P-8、TMSP、PO-8、PX-4C、PX-4B
その他有機リン：PAP、EAP、デフロック

電池材料

粉体製造技術を活用しリチウムイオン二次電池用正極活物質として、コバルト酸リチウムを製造しています。その他、ホスファゼン系難燃剤も取り扱っています。

主な製品 》セルシード、HISHICOLIN(ホスファゼン系難燃剤)

沿革 時代背景とともに

Our History

創立者榎橋寅五郎は、日本の化学工業界がまだ創世期にあった1893年に当時輸入品が中心であった化学工業品の国産化に成功しました。それから時代が明治、大正、昭和、平成、そして令和と移り変わる中、当社は、125年以上の長い歴史を歩んで参りました。これからもさらに150年、200年と成長を続け、持続可能な社会の実現に努めて参ります。

1893 (明治26年)

創立者榎橋寅五郎は個人経営の榎橋製薬所を東京麻布において創業。



1915 (大正4年)

株式会社組織に変更、社名を日本精錬(株)とする。当時主要製品はクロム塩、珪酸ソーダ、硫酸アルミニウム。

1919 (大正8年)

郡山工場(現・福島第一工場)操業開始。旺盛な製りん事業の拡大に対応。

1924 (大正13年)

子会社東洋電気工業(株)(現・福島第二工場)を設立。黄燐、赤燐などの燐製品の製造を開始、親会社日本精錬(株)は順調に発展。

1935 (昭和10年)

明治40年7月創立の日本化学工業(株)を合併。亀戸工場(1994年閉鎖)、郡山工場(現・福島第一工場)の2工場を加える。この合併後、亀戸工場のみを独立させ、再び日本化学工業(株)の社名を継承させる。



1941 (昭和16年)

日本化学工業(株)が東洋電気工業(株)、日本硫黄(株)を合併、三春工場(現・福島第二工場)、西淀川工場(2011年閉鎖)とする。

1944 (昭和19年)

日本化学工業(株)を再び合併し5工場を統合。社名を日本精錬(株)から現在の日本化学工業(株)に変更。

1950 (昭和25年)

無機顔料製造販売の東邦顔料工業(株)(現・連結子会社)の株式を取得。

1969 (昭和44年)

旭電化工業(株)(現・(株)ADEKA)との共同出資により鹿島臨海工業地帯に関東珪曹硝子(株)を設立。

1970 (昭和45年)

愛知工場を建設、燐酸を製造開始。



1971 (昭和46年)

徳山工場を建設、クロム塩を製造開始。



1991 (平成3年)

環境に関する測定、証明事業の(株)日本化学環境センター(現、連結子会社)を設立。

1992 (平成4年)

富士化学(株)との共同出資により珪酸ソーダ製造の京葉ケミカル(株)を設立。

1993 (平成5年)

創業100周年を迎える。100周年を記念して、研究棟を建設。



1994 (平成6年)

日進ケムコ(株)との共同出資により亜酸化銅製造のエヌシー・テック(株)を設立。

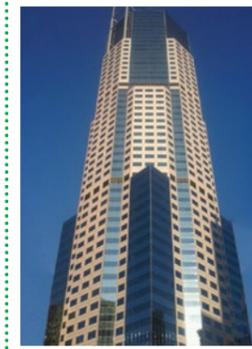
1996 (平成8年)

JCI USA Inc. を設立。



2010 (平成22年)

捷希艾(上海)貿易有限公司を設立。



2017 (平成29年)

JCI (THAILAND) CO.,LTD. を設立。



2018 (平成30年)

創業125周年を迎える。



日本化学グループの動き	日本の化学工業の創成期 高度な技術で輸入鉱石から基礎化学品を生成	吸収合併、業務拡大の時代	グローバル化が加速 海外拠点を充実	サステイナブルな体制の構築 変化をチャンスに変え成長								
	多くの化学製品が 日本の基幹産業を支える	電子材料工場の竣工ラッシュ 電子材料の開発、設備投資が進む 基礎化学品から機能性材料へシフト										
世の中の動き	第一次世界大戦	世界恐慌	第二次世界大戦	高度経済成長期	オイルショック	PCの登場	インターネット普及、デジタル化	グローバル化始まる	中国、ASEAN 経済急成長	東日本大震災	新型コロナウイルス	東京オリンピック パラリンピック

化学品事業

(クロム製品、シリカ製品、リン製品、その他の無機化学品)

主な製品

重クロム酸ナトリウム、フレーク無水クロム酸、酸化クロム、珪酸ソーダ、珪酸カリ、りん酸、無水磷酸、磷酸塩、中性無水芒硝、亜酸化銅、リチウム塩 etc.

機能品事業

(電子セラミック材料、バリウム製品、回路材料、電池材料、有機リン化合物、医薬中間体、受託合成、半導体材料、難燃剤、その他の機能性材料)

主な製品

パルセラム、高純度炭酸バリウム、硝酸バリウム、ブライト、セルシード、ヒシコーリンP-4、ヒシコーリンP-8、CPCP、高純度ホスフィンガス、高純度赤燐、ホスファゼン系難燃剤 etc.

病院で

医薬品に

- ヒシコーリン
- CPCP

医療機器のレンズに

- メタ磷酸塩
- 硝酸バリウム



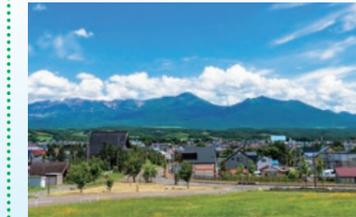
郊外で

基地局に

- パルセラム
- 高純度炭酸バリウム
- 高純度赤燐

飼料・肥料に

- ドライピー
- 塩化アンモニウム



工場で

金属表面処理に

- 珪酸ソーダ
- りん酸
- クロム酸
- 次亜磷酸ソーダ

金属用研磨剤に

- 酸化クロム

耐火物に

- 酸化クロム
- 粉末珪酸ソーダ

染色剤に

- 中性無水芒硝

半導体ウエハの製造工程に

- りん酸
- 高純度赤燐
- 高純度ホスフィン

パソコンのハードディスクなどの金属表面処理に

- りん酸
- 次亜磷酸ソーダ



家の中で

食品添加物に

- りん酸
- 磷酸塩

入浴剤に

- 中性無水芒硝

洗剤に

- 中性無水芒硝
- 珪酸カリ
- トリポリ磷酸ソーダ

リネン・クリーニングに

- メタ珪酸ソーダ

スマホ、タブレット、テレビのディスプレイに

- ヒシコーリン
- ブライト

スマホ、タブレットやあらゆる家電製品の電子回路に

- 高純度炭酸バリウム
- パルセラム
- ブライト



あなたのそばで

繊維改質剤に

- ヒシコーリン

染色促進剤に

- 中性無水芒硝



オフィスで

インク顔料の原料に

- 沈降性硫酸バリウム
- パルセラム

PCなどディスプレイに

- ヒシコーリン
- ブライト

PCなど電子回路に

- パルセラム
- 高純度炭酸バリウム



自動車で

ブレーキパッド摩擦材に

- 酸化クロム

安全性・耐久性を保つためのめっき材料に

- クロム酸
- 三価クロム
- 次亜磷酸ソーダ

電子回路に

- パルセラム
- 高純度炭酸バリウム



街中で

防犯カメラのレンズに

- メタ磷酸塩
- 炭酸リチウム
- 硝酸バリウム

建物やトンネルの基礎に

- 珪酸ソーダ
- コロイダルシリカ

基地局に

- パルセラム
- 高純度赤燐
- 高純度炭酸バリウム

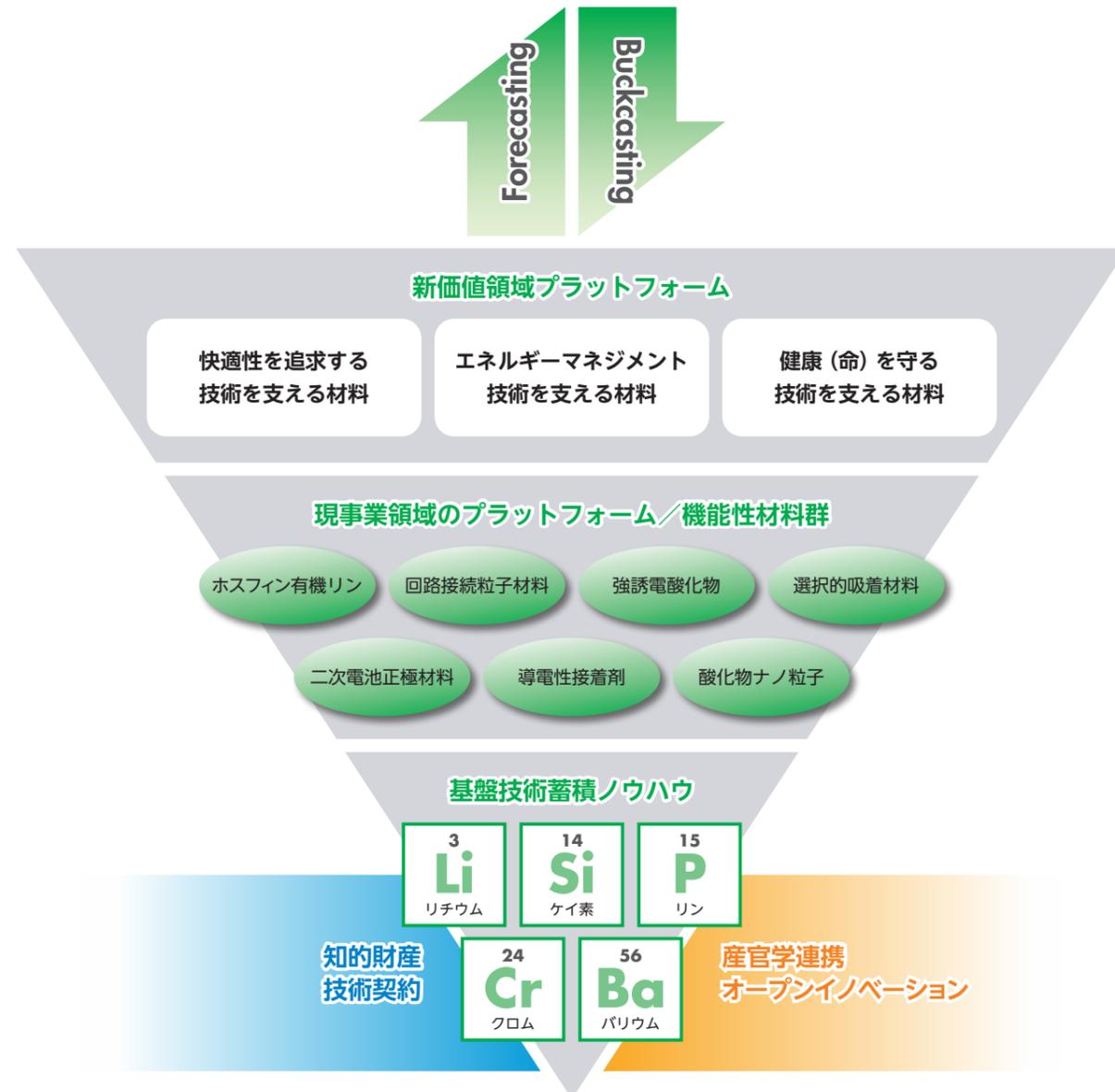


世界の要求に向かい、知識と技と創造力を駆使し、未踏領域に挑戦します

当社は長い歴史の中で、時代の変化とともに新しい技術の導入をしながら未踏領域に挑戦し、数々の材料を世に送り出してきました。情報通信・輸送交通の発達とともに、変化のスピードは目覚ましく、日本、そして世界は、これまでの課題に加え新たな多数の課題に向き合う時代を迎えています。

当社の研究開発の拠点は、時代の新旧が共存する東京の下町である江東区亀戸の地にあります。私達は創業者である棚橋寅五郎から受け継ぎ育んできた多くの技術を有しています。基盤技術に対する温故知心の姿勢を以て、また取り巻く環境の急激な変化に対して挑戦者の眼を以て、持続可能な社会に必要なとされる技術の追求とマテリアルの創成で応えてまいります。

21世紀の社会課題の解決に貢献する新技術と新材料



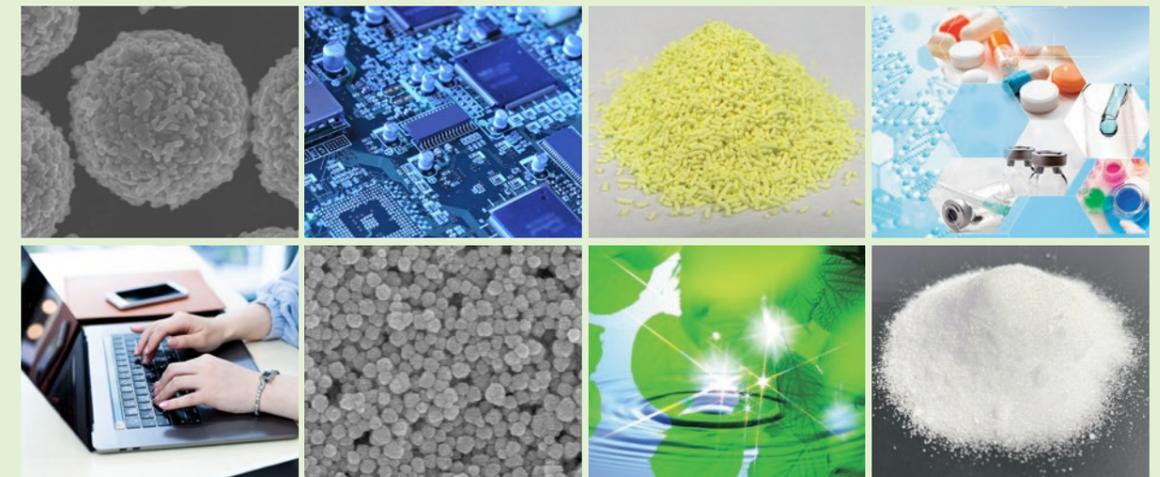
研究開発と持続可能な開発目標 (SDGs) について

SDGsの達成において、科学技術イノベーションへの期待は特に大きいといわれています。

我が国では、SDGsの実施指針の一つの柱として、研究開発を通じた経済発展および社会的課題解決の両立を挙げています。私達は産業界を始めとする各界およびバリューチェーン上のパートナーと連携して、成長路線の先にあるSDGsへの貢献を果たしていきたいと考えています。研究開発の方向性は、



快適性を追求する技術、エネルギーマネジメント技術、健康(命)を守る技術と決めました。これらを支え実現していく材料の創生と、製造技術・評価技術のプラットフォーム拡充とともに社会的課題に向き合っております。



化学・材料の視点から社会課題に向きあい技術の追求を通じて持続可能な社会を構築をする一員としてイノベーションを創出する

- ◆ リチウム (Li)、ケイ素 (Si)、リン (P)、クロム (Cr)、バリウム (Ba) といった元素 (= 資源) を基軸に、技術を蓄え近代社会の発展に貢献してきました。資源は私達の活動の生命線であるとの認識のもと、循環型経済に資する材料開発を展開してまいります。

- ◆ 資源の利用効率向上と環境配慮の開発を推進し、基盤技術を拡充することにより、環境の変遷による新たな社会のニーズに 대응していきます。サプライチェーン上のパートナーや産官学の連携を通じて新機軸を追求してまいります。

- ◆ 当社製品は、多彩に分岐し進化を続けるエレクトロニクス産業と結びつく技術領域でも発展を遂げています。当社の無機化学・有機化学は多様な工学と連動して物質から材料へと具現化され、進化の過程で生じる様々なニーズに応え、省エネルギーやエネルギーマネジメントシステムを通じて未来の快適に貢献していきます。

- ◆ 当社の材料は、エレクトロニクス、通信機器等への使用を通じて日々の生活の安全と安心、健康の維持管理、介護見守りなど様々な場面において貢献が期待されます。また生化学分野との融合領域は高度医療等に通じる挑戦的な研究対象といえます。更に生活を取り巻く環境の維持と向上を意識した材料開発を展開いたします。



CSR推進のための体制

当社のCSR活動について紹介いたします。

社長方針

■ あるべき姿の追求

Withコロナだけでなく、コロナ後を見据えて日本化学のあるべき姿を改めて追及していきたいと思います。前中期経営計画期間中に実行してきた新規設備の早期立ち上げはもとより、今後起こるであろう世の中の変化をつかみ、会社の実力を向上させるべく活動していきましょう。5年後、10年後にどのような会社になるべきなのか、それを意識して活動していきましょう。

■ 環境変化をチャンスに

今までの常識にとらわれずに、新しい考え方、物事の進め方を導入していきたいと思います。何が正解になるかわかりません。個人、会社として幅広い視野を持って、変化の兆しを見逃さないようにしていきましょう。

未知の事象に直面した際に、ひるまず個人、組織で立ち向かっていけるような会社になりたいと思います。

■ 安全で安心できる職場環境の整備

製造業を運営していくうえで、職場の「安全」は最重要課題です。定常、非定常にかかわらず、日々の作業、実験等において、常に「安全」を確保して活動できるよう、環境整備を進めていきます。あわせて、働き方についても変化が求められていると思います。在宅勤務のような新しい働き方も浸透し始めています。課題は多いと思いますが、社員の方々が働きやすくなるよう、ルール整備等進めていきます。社員全員が明るく、健康に過ごせるよう職場環境の構築に努めていきます。

CSR方針

当社の持続的な発展とステークホルダーとの関係維持のため、また企業が自社の利益を追求するだけでなく、自らの組織活動が社会へ与える影響に責任をもつため、私たちはCSR活動を推進し、進化させて参ります。



コンプライアンス

基本的姿勢

企業理念及びCSR方針を受け、製品や技術を通して、会社が利害関係者（顧客、株主、取引先、社員と社会）と良好な関係を構築し、維持するために、会社が取るべき基本的姿勢を定めております。その概要は、以下の通りです。

- 1 会社は、法令、国際社会のルール、契約、規定などを遵守し、社会的良識に基づいた企業活動を行います。
- 2 会社は、顧客ニーズに適合するトップレベルの製品とサービスをタイムリーに提供します。
- 3 会社は、職場の安全と社員の健康を守り、健全な職場環境を確保します。
- 4 会社は、社員一人一人が心豊かに生きることができるよう、人格と個性を尊重した人材育成を推進します。
- 5 会社は、地球環境をより良い状態に保全することを意識し、企業活動を行います。

私達は、これらの実践を自らの重要な役割として、率先垂範し、社内組織への周知徹底と定着化に最大限注力して、社会との信頼の向上に努めます。

運用状況

業務の適正を確保するための体制の運用状況のうち主なものは、以下のとおりです。

- 1 業務執行の効率性の向上に関する取り組みの状況
 - 取締役会を13回、経営会議を36回開催しております。
 - 取締役会において、当社グループの経営成績が報告され、経営課題と対策について確認及び検討を実施しております。
- 2 リスク管理体制及びコンプライアンスに対する取り組みの状況
 - 環境安全品質会議を開催し、環境、安全、品質それぞれの課題と対策について確認及び検討を実施しております。
 - 倫理委員会を開催し、コンプライアンス上の課題と対策について確認及び検討を実施しております。
 - 法令違反、不正行為の早期発見を目的として、当社内部監査部門に内部通報窓口を設置しております。
 - 内部通報の件数や概要については、監査等委員を含む取締役全員に報告しております。
- 3 監査等委員会に関する運用状況
 - 監査等委員は、取締役会、経営会議等の重要な会議への出席等を通じ、意思決定の過程や内容について監督を行っております。
 - 監査等委員会は内部監査部門が行った監査に対する報告を受けるほか、内部監査部門とコミュニケーションを図り、効果的な監査体制を構築しております。
- 4 内部監査に関する運用状況
 - 内部監査部門が、年間の監査計画に基づき当社各部門及び当社グループ会社に内部監査を実施しております。
 - 内部監査部門は、監査等委員を含む取締役全員に監査結果を報告しております。

行動指針

- 1 法令等の遵守
- 2 公正で自由な競争の維持、促進
- 3 健全で良好な取引先や関係先との関係維持
 - (1) 顧客との関係
 - (2) 購買先との関係
 - (3) 関係会社や協力会社との関係
 - (4) 官公庁や地方自治体等の職員との関係
- 4 知的財産権の保護
 - (1) 会社の知的財産権の取り扱い
 - (2) 他社の知的財産権の取り扱い
- 5 情報の開示
- 6 反社会的勢力との絶縁
- 7 地域貢献
- 8 優れた製品とその取り組み
 - (1) 顧客ニーズの把握と共有
 - (2) 製品苦情の迅速な対応と再発防止
 - (3) 異常事態への対応
 - (4) 正確なデータの提供
- 9 製品の安全な取扱い
- 10 安全で健康的な職場環境の確保
- 11 プライバシーについて
- 12 差別的取扱の禁止
- 13 環境の保護
 - (1) 製品の全ライフサイクルへの配慮
 - (2) 環境を配慮した操業
 - (3) 省資源・省エネルギー
 - (4) 責任の自覚と社会との信頼の向上

リスクマネジメント

リスクへの取り組み

会社経営に重大な損失を与える危機に関し、危機的状況に陥らないよう危機を回避、最小化、抑制するための最適な処理方法を多面的に検討し、費用と効果を勘案して取り組んでおります。当社ではリスクは下記のように分類しております。

リスク種別	定義	分類
社会リスク	社会生活を行う上で主体的な予防が困難なリスク	① 自然災害（地震、台風、津波など） ② テロ、暴動、戦争、環境破壊、疫病など
業務リスク	事業活動を行う上で生じるリスク	③ 保安事故（火災、爆発、労働災害、交通事故など） ④ 環境汚染 ⑤ 情報インフラの停止 ⑥ 訴訟、クレーム ⑦ 知的財産権侵害 ⑧ 主要取引先の倒産、主要原材料の入手困難など ⑨ 為替・金利・株価等市場の変動など ⑩ 事務処理の不具合など
人的リスク	会社として集団で活動する上で生じる組織や人に関するリスク	⑪ 機密漏洩 ⑫ コンプライアンス違反 ⑬ 脅迫、内部告発、セクシャルハラスメント、パワーハラスメントなど

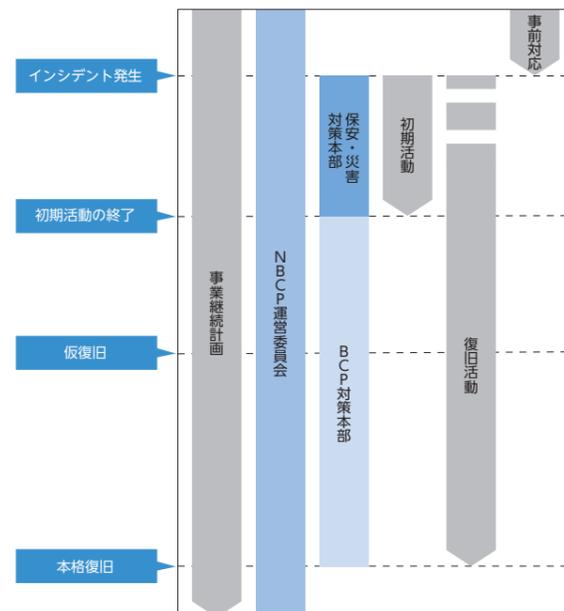
その方針は下記の通りです。

- 1 従業員とその家族の安否の確認と、安全の確保を図る。
- 2 会社施設・資産の保全、機能の早期復旧と正常化を図る。
- 3 製品の生産、出荷の継続を図る。
- 4 社会的責任を全うする。
- 5 システムの継続的改善を図る。

BCP運用体制

NBCPを運用し、継続的に改善していくために、NBCP運営委員会を設置しております。

NBCP策定・運用体制



情報セキュリティ

リモートワークの進展により、情報セキュリティの重要性はますます増加しています。社員教育、インフラの整備等セキュリティ対策強化を図っています。

情報セキュリティに関する情報は、日々変化するため、最新情報の入手に努め、自社の対策に役立てています。

事業継続計画 (BCP)

BCP基本方針

当社は、総合的な化学製品製造販売企業として、各種製品を広く国内・国外に供給しています。化学製品は社会生活上で必須のものであり、当社の製品供給責任は大変に重いと考えています。この社会的なミッションを安定的に果たしていくために、事業継続計画として日本化学事業継続計画 (NBCP) を策定しています。

コーポレートガバナンス

内部統制の基本方針

内部統制システムの整備・運用状況を絶えず監視し、株主利益に根差したコーポレートガバナンスを経営上の重要課題の一つとして捉え、経営監督機能を充実す

るための各種施策を実施するとともに、会社情報の適時適切な開示、企業倫理向上及び法令遵守等を実行することによって、コンプライアンス強化に努めていきます。

ガバナンス体制

権限及び職責の範囲において適切に業務を遂行しております。

1 取締役会

取締役会は8名で構成しており、そのうち3名は社外取締役です。会議は迅速な経営判断を目的に定例取締役会を開催しており、その他必要に応じて臨時取締役会を開催しております。取締役会へは、法令及び定款に定められた事項、その他経営に関する重要事項として取締役会規則に規定された事項はすべて付議され、また、業績進捗に関しても適宜報告され議論されております。

として毎月3回開催しております。また意思決定・監督を担う取締役の機能と業務執行を担う執行役員の機能を分離し、両機能の責任を明確にして、経営の透明性・公正性向上を図り、会社経営の健全性に努めております。

2 監査等委員会

当社は監査等委員会設置会社であり、常勤の監査等委員1名、非常勤の監査等委員3名で構成しております。監査等委員である取締役は、取締役会及び経営会議への出席、必要に応じて監査等委員でない取締役からの業務執行状況の聴取、並びに定期的な各部門の監査を実施し、経営に対して監視・監査を行っております。

4 業務監査室

業務監査室は2名で構成しており、監査業務の更なる向上を図るため、取締役会の直属組織として設けております。監査等委員会と連携をとり、社内各組織の業務監査を行い、その結果をスピーディーに経営会議に反映させるため、活動しております。

3 経営会議

経営会議は監査等委員でない取締役4名及び監査等委員である取締役1名、上席執行役員1名、執行役員2名で構成しており、各部門の業務執行の重要事項を決議しております。意思決定の迅速化と業務執行の効率化を図り、原則

5 その他の会議体

当社では、法令・諸規則遵守の一段の強化を図ることを目的に、「倫理委員会」を設置しております。倫理委員会は部門の長が担当し、企業倫理、コンプライアンス状況の確認・検討を行っております。また、製品の開発・製造・流通・使用・最終消費・廃棄に至るまでの全段階において、環境の保全と安全の確保に配慮し、持続可能な社会と環境の実現を目指すべく「RC委員会」を設置しております。RC委員会は各部門の長が構成員となり、環境・安全・健康面の対策を実行し、改善を図っております。

コーポレートガバナンス体制図



内部通報体制窓口

法令違反や不正行為など、大事に至らない段階で未然に、また早期に問題の把握とその是正を図るため、内部通報制度を構築し、適宜整備しております。運用に当

たり、内部通報制度規程を策定し、内部通報窓口を業務監査室に設置して運用を図っています。

RCマネジメント

化学物質を製造し、または取り扱う事業者が自己決定、自己責任に基づき、製品の開発・製造・物流・使用・最終消費・廃棄に至るまでの全段階において、環境・健康・安全を確保し、その取り組みを継続的に改善することによって、持続可能な社会の実現に貢献します。

レスポンシブル・ケア活動への取り組み

レスポンシブル・ケア基本方針

レスポンシブル・ケア基本方針を掲げ、レスポンシブル・ケア活動の円滑な推進を図ります。

1 法規制の遵守

国内外の法規制を遵守するとともに、国際関係機関・国内外の行政機関及び非政府団体等に協力します。

2 環境保全

事業活動において、環境に配慮し、環境を保全するために、製品の企画段階で、省資源・省エネルギー、廃棄物削減等に配慮した技術の開発に努めるとともに、生産活動において資源やエネルギーのより一層の効率的な使用や再利用に努めます。

3 保安防災

事故・災害・公害を起こさないよう、安全で安定した操業を維持しつつ、有事に備え、実践に即した訓練を実施します。

4 労働安全衛生

安全で安心できる職場づくりを最優先とし、安全衛生活動を継続的に取り組みます。

5 製品安全

製品の研究・開発から製造・販売を経て廃棄に至るまでの全段階で、環境保全・安全確保について評価を行い、環境負荷の少ない安全な製品を提供するとともに、製品の安全な使用と取扱いに関し顧客に必要な情報を提供します。

6 物流安全

物流における事故、災害の防止に努めます。

7 自主監査の実施

各部門の環境保全・安全確保対策の実施状況は社内監査により評価し、継続的に改善を図ります。

8 全社員の責任の自覚と社会との信頼の向上

当社の理念及びこれらの方針に基づき、経営者から社員一人一人にいたる全員が自らの責任を自覚し、環境保全・安全確保対策を推進し、社会との信頼性の向上に努めます。

9 自主管理

必要に応じて、法令または条例に定める規制基準と比べて、厳しい管理項目や基準値を定めます。また、法令または条例による規制がない場合であっても、環境・安全に著しい悪影響をおよぼすおそれがあると認められる化学物質・資材・製法等については、自主的に管理項目や基準値を定め管理を行います。

レスポンシブル・ケア (RC) とは

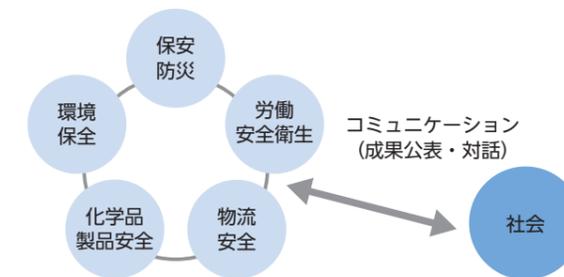
RCとは、一般社団法人日本化学工業協会の提唱する『化学品の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至るすべての過程において、環境・健康・安全を確保し、その成果を公表し、社会との対話・コミュニケーションを行う自主活動のこと』をいいます。



■ レスポンシブル・ケアの実施項目

RCの実施項目は、環境保全・保安防災・労働安全衛生・物流安全・化学品製品安全の5項目です。活動の成果は公表し、社会とのコミュニケーションを図ります。

RC実施項目



RC委員会体制

RCの委員会体制は、全社RC委員会（社長を委員長とし、委員は経営会議メンバー）を全社RC統括機関とし、その下に本社部門RC委員会と4工場それぞれの部門RC委員会の計5部門からなる組織で構成されています。

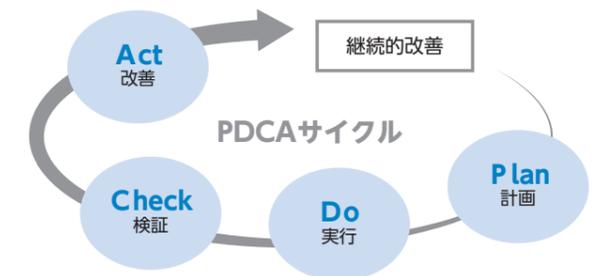
RC委員会体制図



RCの進め方

各部門RC委員会が活動を推進しています。PDCAサイクルより、継続的改善を図っています。

PDCAの展開



RC監査体制

全社RC監査

全社RC監査では、前年度の全社でのRC活動の総括と承認を行います。全社RC委員会の中で実施しています。



部門RC監査

各部門でのRC活動の取り組み状況について、全社RC委員会事務局は、各事業所の所在地で監査を行います。この結果は、各部門RC委員会にフィードバックされ、各部門の目的・目標や計画に反映させています。

部門内部RC監査

本社、工場の各部門が自らのRC計画の達成状況を自己評価し、次年度の部門の目的・目標や計画に反映させ、継続的改善を図っています。

品質保証・サプライチェーン

当社の品質保証体制の紹介と、サプライチェーンにおける当社とステークホルダーの皆様との関わり合いについて紹介いたします。

品質保証

品質マネジメントシステム

ISO9001を認証取得し、製品や商品の品質保証および、それを提供する各業務の品質という広義の品質に関して、その維持向上をする体制を構築しております。

品質方針

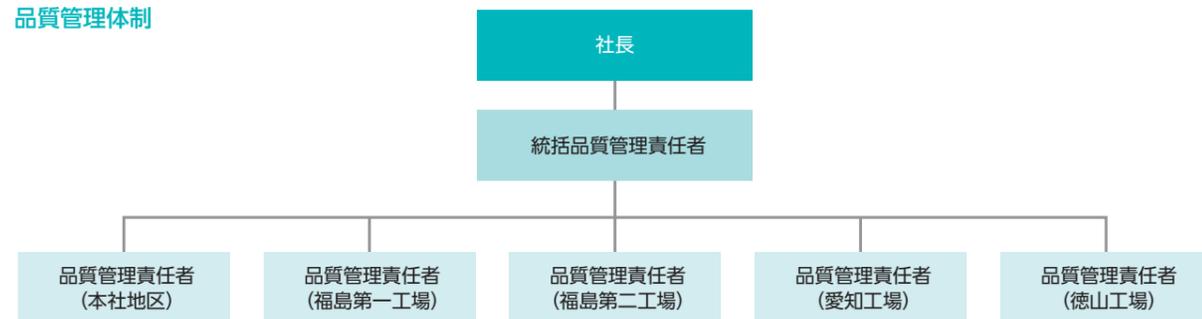
全員参加の品質保証を確立し、お客様の満足する製品・商品をタイムリーに提供します。

- | | |
|--|---|
| <p>1 当社の事業活動に適用されるすべての関連法規制を遵守します。</p> <p>2 利害関係者の要求と期待を事業環境に反映させるために、十分なコミュニケーションの場を持つように努めます。</p> <p>3 お客様の要求と期待を反映する製品・商品の開発に努めます。</p> <p>4 常に安定した品質、かつ経済的なコストで製品・商品を提供するように努めます。</p> <p>5 事業環境に合わせ、適宜品質方針の見直しを行います。</p> | <p>6 クレームおよび事故の低減に努めます。</p> <p>7 この品質方針が当社のすべての社員に理解され、実施されるように努めます。</p> <p>8 お客様の要求を満たすための業務遂行能力及び知識の向上に努めます。</p> <p>9 国際的な合意や目標、法令、規制要求事項に対し、適切な製品含有化学物質管理体制を構築します。</p> <p>10 品質マネジメントシステムが、有効であり続けるよう、継続的改善に努めます。</p> <p>11 経営者が品質すべての最高責任者です。</p> |
|--|---|

品質保証体制

社長をトップとし、各工場では環境安全・品質保証課長が、本社地区では品質保証グループリーダーが、品質管理責任者として任命されております。さらにその各品質管理責任者をとりまとめる統括品質管理責任者として環境安全品質保証部長が任命されております。

品質管理体制

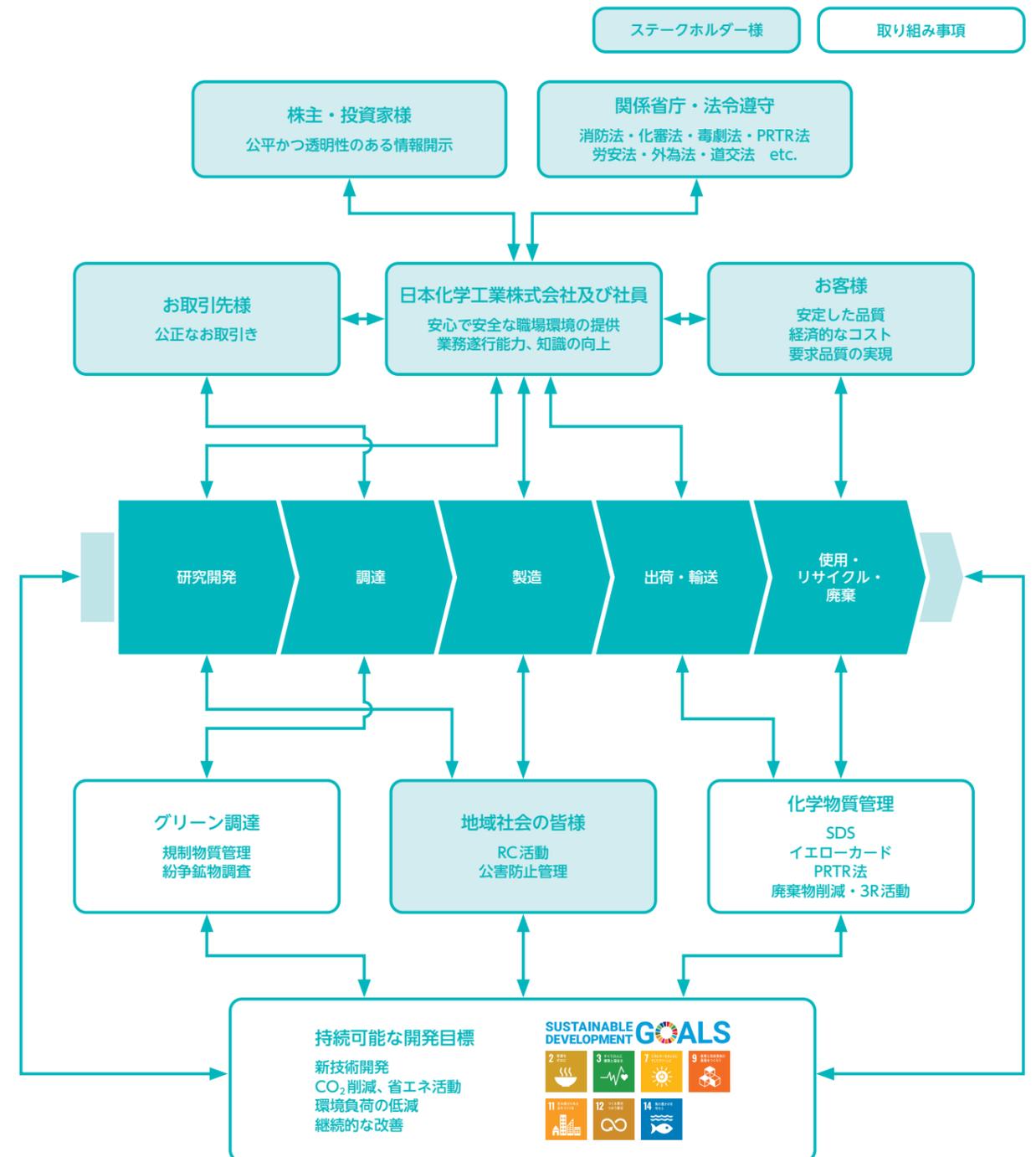


サプライチェーン

サプライチェーン・コミュニケーション

研究開発および原料の調達から廃棄に至るまでのサプライチェーンにおいて、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを図り、要求と期待を反映するための継続的改善に努めます。

サプライチェーン体制図



地域社会への貢献

地域社会の一員として、地域社会との連携と協調に積極的に取り組み、良好な関係の維持に努めます。より良い社会の実現に向けて、社員の一人ひとりが社会へのかかわりを深め、社会貢献への強い意志を持って継続的に活動に参加しています。

地域社会への貢献

地域清掃活動

福島第一工場

郡山市では資源の有効利用を図る目的として、再生利用可能な廃棄物の集団回収運動を展開しています。

福島第一工場では当活動に協賛し、数年前から近隣自治会を通じて、古新聞紙・段ボール等の資源を提供しています。回収した資源は1キログラム当たり5円の報酬金が自治会へ交付され、子どもたちの活動・イベント等の資金として充てられており、自治会の活動に役立っています。

2030年までに達成すべき目標としてSDGs（持続可能な開発目標）が掲げられている中、私たちは地域社会との連携をさらに高めていきます。まずは、基本となる3R（リデュース・リユース・リサイクル）活動を強化し、地域活動への貢献を継続していきます。

本社

毎月1回、本社周辺の清掃活動を実施しています。地域の道路や舗道の美化が目的ですが、日頃、話すことのない方とのコミュニケーションの場になっていたり、始業前の時間を利用している



清掃の様子

ので、仕事前の適度な運動にもなったりしているようです。

拾ったゴミの種類は様々で、集めた後の分別も大変ですが、ゴミのない美しい街に近づくよう、これからも継続していきます。

新型コロナウイルス感染症対策として医療機関へ高性能マスク等を寄贈

2020年4月、新型コロナウイルス感染症の拡大が続く中、医療現場の最前線において日々命懸けで患者の治療に尽力されている医師や看護師などの医療従事者の方々に向けて、マスク等の寄贈を行いました。

マスクや医療用ガウンの不足が大変深刻な状況である最中での活動であったため、各医療機関の方々には大変喜ばれ、感謝のお言葉を多くいただきました。長期間闘っている医療従事者の皆さまへ安心と安全をお送り出来たことを誇りに思います。

我々は、生活に便利さや豊かさを与える製品の提供を通じて社会に貢献する化学メーカーであり続けるとともに、地域社会の一員としてさまざまな社会貢献活動を行い、地域との共存・共栄を目指します。今後とも、地域コミュニティへの協力・サポートを積極的に行ってまいります。



山口県周南市へ

東京都江東区の医療機関へ

愛知県武豊町へ

福島県郡山市の医療機関へ

地域住民との交流

福島第二工場

田村消防署との地域防災の取り組み（中学生対象の研修会用動画制作協力）に参加しました。



趣旨は、東日本大震災から10年、地域の将来を担う中学生を対象に火災や災害から自分を守り、生きる技術をコロナ禍でも伝えたい、そんな思いから田村消防署が立案した企画で、田村消防署管内（田村市、三春町、小野町）17事業所の協力を得て、防火防災、地域貢献、環境問題などへの取り組みを映像化し、自分たちに出来ることを考えてもらう研修会です。

工場概要、危険物等の取扱い、防災活動、近隣区長様との環境保全連絡協議会を紹介した2分程度の動画です。研修会には参加しませんでした。活発な意見が出たと聞いています。動画は郡山消防YouTubeチャンネルにアップされました。消防をはじめ行政機関や地域住民との交流の必要性を改めて感じました。



災害に強いまちづくりを地域の皆さんと一緒に

愛知工場

2020年9月12日（土）、地域の子供達を対象に、地元企業の仕事を学び親しんでもらおうと、武豊町教育委員会・NPOたけとよが主催する「サイエンストーク」に参加しました。



どんな反応が起こるのかな！

今回24回目の講師を当社が初めて務め、企業の特徴である“化学”を生かし、「化学反応のおもしろ実験！色

とりどりのカプセルを作ろう！」をテーマに準備・開催に臨みました。当日は12名の子供たちが参加し、用意された白衣と手袋、ゴーグルを着用し化学者になった気分、さまざまな化学実験に挑戦しました。色とりどりの小さなカプセルを作る実験では、子供たちは目を輝かせて、化学反応が起こす不思議な変化を楽しんでいました。私たちが伝えたかった、化学はとても身近で社会に役立つものということ、そして何にでも興味を持って挑戦してほしいことを、この体験を通じて子供たちに伝わればうれしいです。

今後も地域社会の一員として、様々な形で貢献・交流できる活動に取り組んで参ります。



工場長の説明を真剣に聞く子供たち

徳山工場

山口県では企業と行政が一体となった森林づくり活動を展開していて、周南地区では平成9年よ



新入社員も楽しく参加しました。

り「まちと森と水の交流会」（森林ボランティア）を実施しています。徳山工場からも毎年参加しています。

この交流会では、水源の森づくり活動として、ノコギリ等を使い、低木の除伐、枯木の除去などを行います。木を一人で切れない時は同じ会社の人や他社の方と協力し、切ることが出来、チームワークの大切さを感じ、またこの活動を通して沢山の方との交流もあり、楽しくやる事が出来ました。

森林ボランティアは、最近よく耳にするSDGsの目標の一つ「陸の豊かさを守ろう」にも繋がる活動とも思い、参加することで未来に繋がるより良い社会づくりに少しでも貢献出来たのではないかと考えています。

今後も、未来に繋がる社会づくりに貢献していきます。

働きがいのある職場づくり

社員が個性や能力を最大限に発揮するためには、公正で働きやすい職場づくりが不可欠であると考えています。社員が生き生きと活躍できる職場環境を提供するための取り組みを紹介します。

ワークライフバランス

当社では、社員が仕事と家庭を両立できるよう積極的な支援を行っています。

労働時間管理システムを活用した勤怠状況の見える化により、時間を意識した業務遂行の促進と労働時間の適正化に努めています。また「配偶者分娩休暇」を「配偶者出産支援休暇」とし、休暇を取得しやすいよう改定しました。当社は、女性活躍を推進するための行動計画として、配偶者出産支援休暇取得100%を目指し、男性の育児参画と女性が職業生活と家庭生活を両立しやすい環境整備を進めています。

更に、中期経営計画でも掲げております「働き方の多様化」を実現するため、携帯電話の支給、デスクトップ型からノート型PCへの置き換え、電子印鑑・決裁システムの導入を行っています。

日本化学工業 育児体系図 (2021年7月1日現在)

ステージ	休業	通勤	休憩	勤務	通院
子どもが小学校4年生になるまで					
子どもが小学校に入学するまで		時差通勤* (母性健康管理及び育児に関する規程 第16条)		①残業の抑制措置(女性) (母性健康管理及び育児に関する規程 第9条) ②深夜業の制限 (就業規則 第16条) ③育児短時間勤務* (母性健康管理及び育児に関する規程 第15条) ④時間外労働の制限* (就業規則 第16条)	子の看護休暇 (母性健康管理及び育児に関する規程 第10条)
子どもが1歳まで(最長2歳)	育児休業 (母性健康管理及び育児に関する規程 第2条)		育児時間(女性) (就業規則 第19条)		
産後8週間	産後休業(女性) (就業規則 第53条)		妊娠中～出産後1年以内(女性) ①業務負担の軽減 ②負担の少ない業務への転換 ③勤務時間の短縮 ④休業 (母性健康管理及び育児に関する規程 第14条)		妊娠中～出産後1年以内(女性) 時間内通院 (母性健康管理及び育児に関する規程 第11条)
出産	配偶者出産支援休暇(男性) (就業規則 第38条)				
産前6週間	産前休業(女性) (就業規則 第53条)				
妊娠中		時差通勤(女性) (母性健康管理及び育児に関する規程 第12条)	勤務中適宜休憩(女性) (母性健康管理及び育児に関する規程 第13条)		

*は当社独自の制度です

障がい者雇用の推進

多様な人材雇用のひとつとして、障がい者雇用を進めています。

障がい者雇用は企業の社会的責任と考え、総務人事部長が厚労省から企業在籍型職場適応援助者(ジョブコーチ)の認定を受け、それぞれの個性を踏まえた専門的な支援ができる体制を整えています。

各職場では、個々の特性への理解、得意・不得意に配

VOICE 育児休業を取得して

福島第一工場 開発課兼製造一課 荒瀬 龍也



実家が遠く、コロナ禍という状況もあり、夫婦だけで対応する必要があり、育児休業を取得しました。育児休業期間は1カ月でしたが、産まれてからの濃厚な1カ月を育児に専念できたのは今後の子育てにおいて、大きな自信となり、育児に必要な技量も身に付きました。最近では「今どきのパパだね」と言われることもあり、育児休業を取得して本当に良かったと思います。育児休業取得の際にご協力して頂いた上長、同僚、関係者の皆様にはこの場を借りて感謝申し上げます。

引き続き社員が生き生きと安心して活躍できる職場環境を提供していきたいと考えています。

人材の拡充

組織の発展につながる人材の拡充を実現するためには、社員一人ひとりの成長と、様々な能力を持つ人材の確保が重要です。

社員の成長を支援するため、一人ひとりの自律的なキャリア形成の実現を後押しする体系的な教育体制を整えています。日常の業務活動を通じて、それぞれに必要な知識・技術・技能の啓発向上を図る職場内教育(OJT)に加え、新入社員から幹部職までの階層別研修(下図参照)や職層にかかわらず業務を遂行するうえで必要となるスキルアッププログラムやグローバル人材育成プログラムなどに注力し、教育機会の拡充を図っています。

また、様々な能力を持つ人材の確保のため、キャリア採用に積極的に取り組んでいます。2022卒新卒採用より、地域限定社員採用制度を創設し、工場の人材拡充にも努めています。

日本化学工業 階層別教育 体系図 (2020年10月1日現在)

対象	教育名	教育内容	必須能力	獲得スキル・知識・技能
管理職上級	部長・工場長	経営幹部教育	リーダーシップ	<ul style="list-style-type: none"> 目標達成マネジメント 活力ある職場づくり 経営戦略構築 (創造型) 問題解決 リーダーシップ
管理職	シニアマネージャー	管理者教育	共通専門能力	<ul style="list-style-type: none"> マネジメントの原理原則 意思決定 部下指導 組織活性化 問題解決能力
10~15年	指導職層	監督者教育		<ul style="list-style-type: none"> プロジェクトマネジメント 論理的思考力 後輩指導力 仕事管理力(段取り)、業務改善 (潜在型) 問題解決力 表現・説得力 (顕在型) 課題解決力
5~10年	一般職層	一般社員教育	自律行動	<ul style="list-style-type: none"> プロフェッショナル意識(コスト・協調・規律・行動意識) 企画・発想力
1~2年	若手	新入社員教育	基本動作	<ul style="list-style-type: none"> 基礎知識 報告・連絡・相談 コミュニケーションスキル 自立心、客観的視点 モチベーション
採用時	新入社員		ビジネスマナー	<ul style="list-style-type: none"> 心構え ビジネスマナー

心とからだの健康への取り組み

社員の心とからだ健康で、いきいきと働くことを続けることができるように、EAPサービスの導入をはじめとする各種相談窓口の充実、健康診断や特定保健指導受診の徹底、ストレスチェック受検率の向上を図ることで健康面のサポートに力を入れています。

2020年より新型コロナウイルス感染症が流行し、「感染症対策を盛り込んだ健康経営」の必要性が高まってい

VOICE キャリア採用社員の声

本社 化学品営業部 花畑 雄太



3年前より、日本化学工業の一員として働かせて頂いております。

当社ではキャリア採用者が年々増えており、キャリア採用者が抱える不安や疑問など、会社として真摯にサポート頂いております。

会社にとって、時代に応じて変化を受け入れる姿勢は大事だと感じます。色んな人材が色んな考え方をもち、会社をより成長させていければと思います。

ます。職場環境の整備として、定期的な換気、サーモカメラを導入し社員及び来場者の体温管理、飛沫感染防止のため、アクリル製の仕切り版を設置して社員とお客様の安全の確保に取り組んでいます。



安全管理

安全で安心して働くことができる職場へ、継続的かつ積極的に安全衛生活動を推進しています。年々増える自然災害等に備えて実効性のある訓練の実施、また安全の知識・スキルの向上はもちろんのこと、適切なコミュニケーションによる風通しの良い職場を目指しています。

保安防災への取り組み

防災訓練

福島第二工場

ボイラー重油タンクからの漏えい及び火出を想定し、2020年7月に消防訓練を実施しました。訓練では作業員1



救護所の様子

名が負傷し、周辺には黒煙や重油の咽る様な臭いが立ち込める状況を想定しています。発見者からの連絡、負傷者の避難・救護、119番通報、初期消火（鎮火しないとの想定）、自衛消防団の指揮本部設置、消防隊による消火活動へと訓練が展開されました。消火活動は比較的スムーズだったものの、工事業者を含めた工場内人員の安否確認や避難誘導に課題が確認されました。

昨年は新型コロナの影響で消防署との合同訓練は行いませんでしたが、合同訓練を行う場合には情報を共有し、訓練によって機能的な活動が出来る様に取り組んでいます。



整列！防災意識が高まる瞬間です。

徳山工場

危険物や高圧ガスなどを大量に取り扱う化学工場では、異常現象（爆発・火災・漏洩）や自然災害（巨大地震、大型台風、ゲリラ豪雨）など様々なリスクに対し、



訓練の様子

日頃からの訓練により、備える事が重要です。

総合防災訓練では、実地訓練を主体とし、消防操法の確認や防災組織の動きを検証しています。机上防災訓練では、災害状況を頭の中で想定し、適切な初動により被害を最小限に留める検証を行っています。これらの訓練を繰り返し行う事で、防災レベルと防災意識が高まり、有事の際に、ためらうこと無く、正しく行動できる人材育成に繋がっています。

訓練を計画し（Plan）、訓練を実行（Do）、訓練後には、訓練の評価を行い（Check）、最後に課題を検証し改善する（Action）PDCAサイクルは、保安防災の強化においても重要な取り組みです。

今後もPDCAを廻しながら訓練を行い、保安防災体制の強化に努めていきます。



訓練を繰り返し、知識も意識も向上しています。

労働安全衛生活動

労働安全衛生への取り組み

労働災害防止に向けて

2020年度当社（協力会社含む）は休業1日以上災害が0件でしたので、災害度数率は0という結果になりました。製造業は1.21と横ばいで推移しています。

災害度数率*



物流改善活動

福島第一工場

これまで荷卸し終了後のローリータンク内の残圧処理方法については手順が標準化されておらず、排気処理能力が小さいタンクや、圧抜き開放式のタンクへ荷卸した後の車両は、残圧をローリータンク内に残したまま退出していました。

しかし、2019年に発生した硫酸ローリーの元バルブ不良と残圧に起因する滲出事故を受け、タンク内残圧については工場内で抜いてから退出する方法に改善できないか業務グループで検討を行いました。

まず各原料メーカーへ圧抜き方法についてヒアリングを行い、品目別に圧抜き方法をマニュアルに追記して標準化しました。次に改訂したマニュアルを各メーカーへ送付すると共に、工場受付の際に運転手へマニュアル変更点の説明を行い周知しました。また、トラブル発生時には運転手がすぐに通報出来るように各荷卸し場所へ担当者の内線番号を掲示しました。

今回の対策後、ローリー荷卸し中の事故は発生しておりませんが、これからも安全維持とリスク低減に努めてまいります。



改善されたマニュアル

安全教育

徳山工場

「安全带」が「墜落制止用器具」に変更となり、2022年1月2日以降、6.75m以上の作業はフルハーネス型装着



実技の様子

着が義務化となります。それに伴い工場にて特別教育の計画を立て、「フルハーネス型墜落制止用器具特別教育インストラクターコース」の受講者が講師となって、「フルハーネス型墜落制止用器具特別教育」を2020年8月に実施しました。最終的には58名が受講しました。教育内容は座学と実技の全講義6時間です。講義終わりに確認テストを実施することで受講者が理解できていることを確認しています。

受講者の多くの声は、フルハーネス型は胴ベルト型と違い、吊られていても痛くないが、悪い装着方法（ベルトが緩い）だと強い痛みを感じるというものでした。この違いを体感することで、いかに正しい装着が大切か伝わったと思います。落下した際の対応についても、慌てず正しい行動を取ることが大事だと伝え、全講義終了としました。

VOICE

伝達方法の改善（復唱の取り入れ）

福島第二工場
製造一課
小川 善一郎



私達の職場は、24時間稼働3交替のシフト制です。そのため交替時は作業の引継ぎ、申し送りを行う必要がありますが、申し送り時の聞き違いや言い間違いは作業ミスや事故につながってしまいます。それらの対策として、申し送り時に復唱を取り入れる事でミス防止を図っています。具体例として、使用している設備の申し送りの場合、申し送り側：「A設備を使用中です」、申し受け側：「A設備を使用しているのですね。」このような些細な確認ですが、確実に申し送り時の伝達ミス防止に役立っています。

また申し送り後の作業開始前には必ず勤務者全員でミーティングを実施し、申し送り内容の復唱（作業内容の再確認）や作業の要点、注意点を十分に話し合ってから作業に取り掛かっています。

これらの取り組みで、作業者同士のコミュニケーションは活発になり信頼関係も生まれ、何より職場の雰囲気が格段に良くなりました。

環境管理

地球温暖化や資源の枯渇などの地球環境問題は人類に課せられた最重要かつ至難の課題です。当社は、次世代へ豊かな自然や生活環境を残すため、環境負荷の低減、省エネルギーなどについて積極的に取り組んでいます。

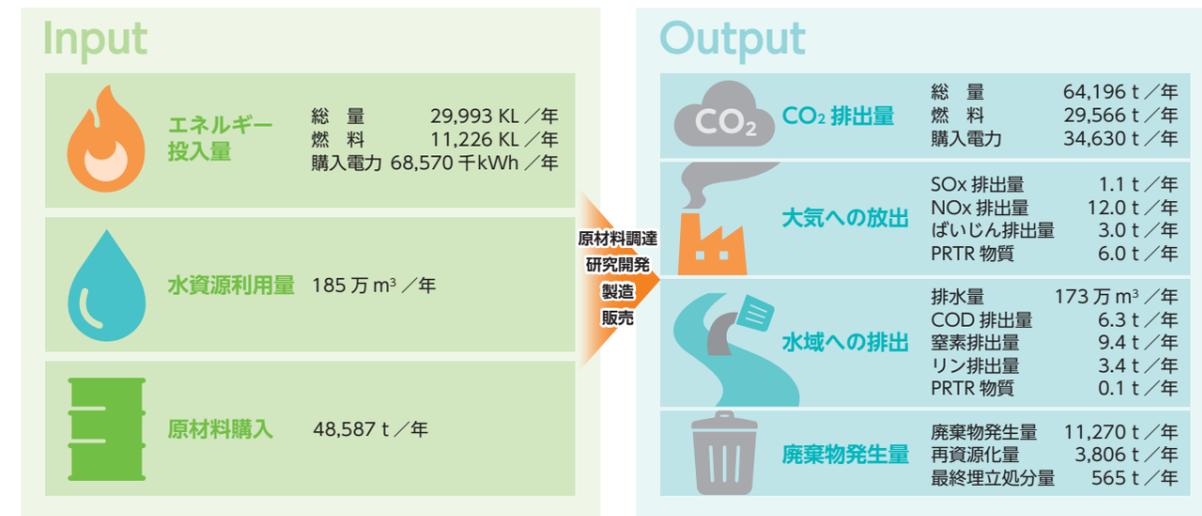
環境パフォーマンス

事業活動に伴う環境負荷

インプットとアウトプット

当社の2020年度の事業活動に伴う主な環境負荷の概況を以下に示します。

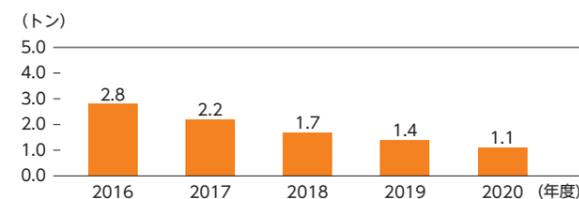
投入量と排出量



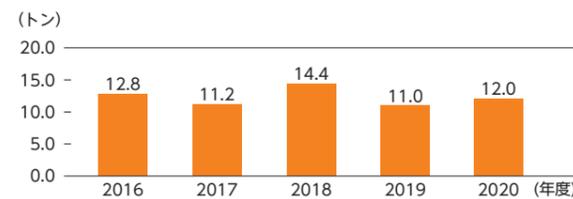
大気汚染防止への取り組み (大気汚染負荷量)

定期的なモニタリングで法規制および地元自治体との協定値の遵守を確認しています。燃料転換（都市ガス）や対象設備の管理強化は進んでいますが、NOx（窒素酸化物）排出量、ばいじん排出量については横ばい傾向にあります。

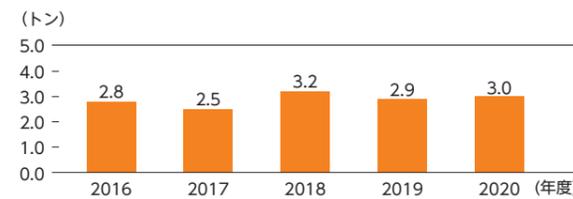
SOx 排出量



NOx 排出量



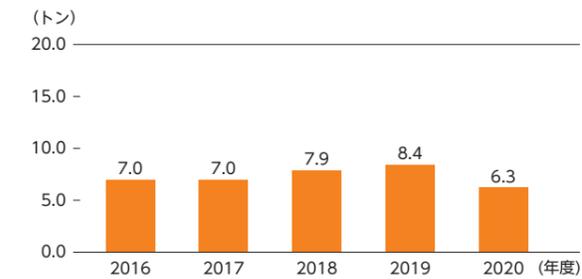
ばいじん排出量



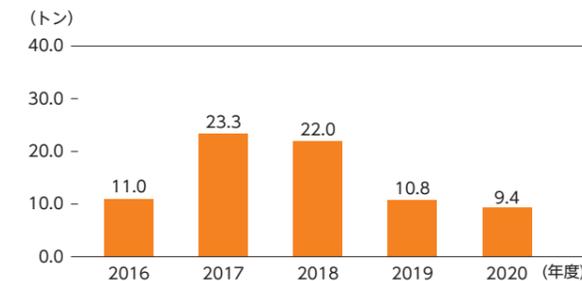
水質汚濁防止への取り組み (水域環境負荷量)

公共水域へのCOD、全窒素、全リン排出量は、有機化合物を生産している福島第二工場の生産品目の影響により増減しますが、2020年度の排出量は、原料由来の窒素、リンを含む製品の生産量が減少し、最終的に排水全体で窒素、リンを含む割合は低くなりました。

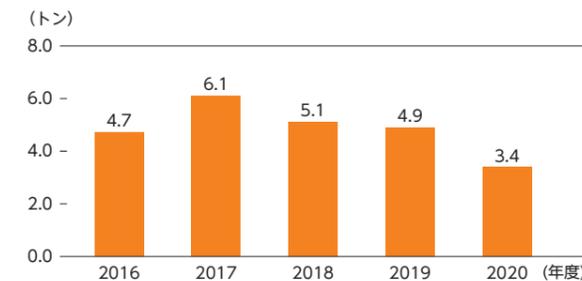
COD 排出量



全窒素排出量



全リン排出量



水域環境負荷低減活動 愛知工場

■ 磷酸塩 異常廃水措置訓練

愛知工場の排水は、脱磷・pH調整等の処理後、水質を確認して海に排出しています。基準値外の排水を海に流出させないため、製造現場では、毎年毒劇物や燐廃

水が配管等から漏洩した場合に迅速に対応できるように訓練を実施しています。

近年は、ヒューマンエラーでの漏洩の想定だけでなく、設備の老朽化を想定して訓練を重ねています。漏洩を発見したら真っ先にすることは、拡散防止対策をして側溝に土嚢を設置し、工場外に異常廃水を絶対に排出しないようにします。その後、関係者へ連絡し回収作業を行います。回収後は、燐濃度の手動測定及びpHを確認し、側溝の廃水が基準値以下となったことを確認する手順で訓練をしています。訓練を重ねて実施していることにより、処置作業時間も早くなり、年々対応力が向上して来ております。また、排水排出量を削減する為、冷却水回収配管を増設し設備改善も実施しております。

今後も設備保全・燐濃度・pH監視等の管理と訓練を継続して実施し、少人数の時でも漏洩処置対応が迅速に出来る様に努めて参ります。



側溝から回収している様子



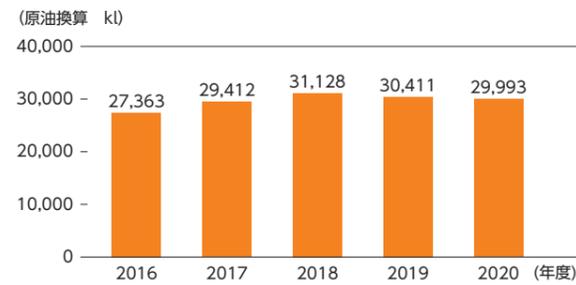
側溝に土嚢を設置している様子

省エネへの取り組み (エネルギー使用量とCO₂発生量)

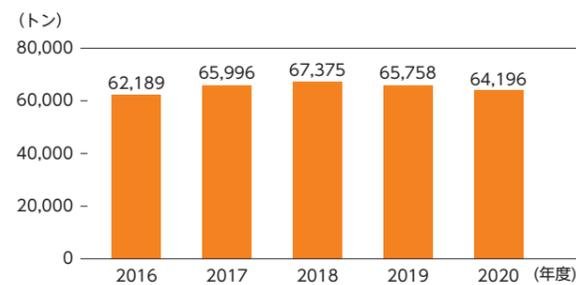
(一社)日本化学工業協会では化学企業の2020年削減目標の「低炭素社会実行計画」を公表しています。当社も会員企業として参加し活動しています。

2020年度はコロナ禍ではありましたが、稼働率を落とすことなく生産活動ができており、省エネ活動も継続し、エネルギー使用量、CO₂排出量ともに減少しました。今後もエネルギー使用設備の自主点検、自主診断、省エネ提案の改善など、こまめな省エネの積み重ねを継続しつつ、新たな課題としてカーボンニュートラルへの取り組みも検討してまいります。

エネルギー使用量



CO₂排出量



省エネ活動 福島第一工場

福島第一工場のエネルギー使用量は当社全体の5割以上を占めており、省エネ活動において重要な役割を担っています。主なエネルギーに電力、LPG、都市ガスがあり、特に電力とLPGが工場の9割を占めています。

福島第一工場では『省エネ機器 (LED照明、インバーター、ドレントラップ) 導入』、『新規設備の導入や老朽化による更新時の設計段階での省エネ評価』、『各種見直しによるエネルギー原単位の改善』、『測定機器を使

用した定期的な省エネパトロールによる圧縮空気の漏れや蒸気・温水配管の保温漏れの監視・修繕」など、多角的視点から省エネ活動に取り組んでいます。

近年では効果が大きい省エネテーマが減っており、新しい省エネ手法や機器の導入も進めています。その一部として、発熱設備表面からの放熱量を削減できる保温ジャケット設置や遮熱塗装といった対応も進めています。

今後はカーボンニュートラル等で省エネに求められるハードルも高くなっていくことから新しい手法を効果的に導入して工場の省エネ活動に繋げてまいります。



省エネドレントラップへ更新



乾燥設備へ保温ジャケット設置

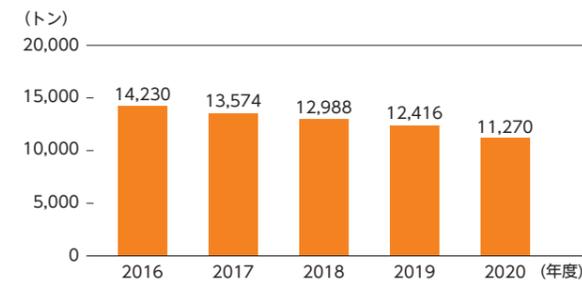
廃棄物削減への取り組み (廃棄物量とリサイクル率)

(一社)日本経団連の産業廃棄物削減目標は、2020年までに最終埋立処分量を2000年比70%減にすることでしたが、当社は既に2007年に達成しており、廃棄物発生量は年々減少傾向にあります。製造工程で発生する污泥等の副産物については、処理方法の変更による減量化、可能な限りの原単位の見える化を行っています。また、作業ミスや工程異常等で発生する廃棄物を低減する活動にも取り組んでいます。これらの活動によって、工程原料としての再利用や有価物としての利用価値を見出すなど有効的な使用に結びついています。最終埋立処分を行ってきたものについては、リサイク

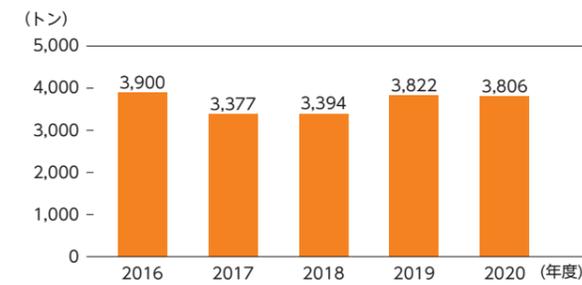
ルを念頭に見直しを進めています。

今後も3Rに積極的に取り組み、SDGsに掲げる「つくる責任つかう責任」の実現に向け、産業廃棄物における環境負荷低減を図っていきます。

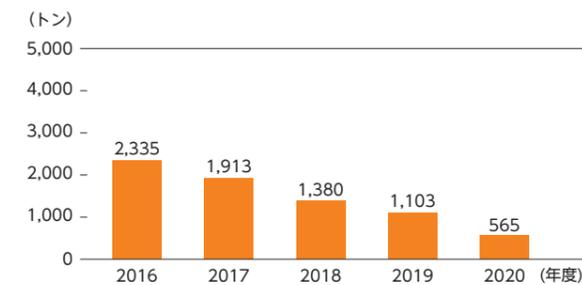
廃棄物発生量



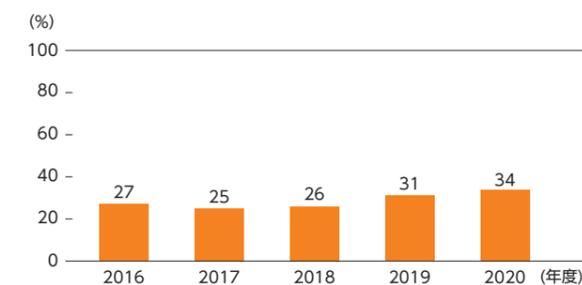
再資源化量



最終埋立処分量



リサイクル率*



*リサイクル率 廃棄物発生量に対して、リユース (再利用) とリサイクル (再資源化) した量の比率

廃棄物削減活動 愛知工場

産業廃棄物業者の現地確認

愛知工場の環境安全・品質保証課では、適正に廃棄物を処理するために産業廃棄物の種類に合わせて処理業者と契約しています。処理を委託するにあたっては委託先の事業者が廃棄物を処理する能力を備えていることを、委託後は定期的に処理の状況などを現地に調査して確認を行っています。



処理状況を確認



処理設備を見学

今年度は、木屑を年間38tほど委託している処理業者を訪問し、処理施設や処理状況を確認しました。処理場では、木屑は整然と保管され処理施設も問題なく稼働しており、委託した廃棄物が適正に処理されていることが確認できました。また、隣接するバイオマス発電所に木質リサイクルチップを供給しているため、搬出物の再利用方法も確認できました。

廃棄物処理法においては、排出事業者の責任が大きく問われているため、今後も定期的に現地確認を行い、企業としてのコンプライアンスを果たしていきたいです。

PRTR対応

PRTR法とは、化学物質の環境への排出実態の把握・管理を自主管理することで、環境汚染を未然に防止するのを目的に1999年に制定された法律です。当社では、(一社)日本化学工業協会のPRTR調査にも参加しています。

2020年度の実績は以下の通りです。

PRTR報告値



サイトレポート

福島第一工場



部門RC委員会委員長
工場長
仲岡 泰裕

所在地：〒963-8812
福島県郡山市松木町2-25

社員数：152名（派遣、アルバイト、協力は含まず）

主な製品：電子セラミック材料、電池材料、回路材料、
高純度炭酸バリウム、硫酸バリウム

RC目標

- 1 漏洩事故の撲滅
- 2 環境クレーム・事故の撲滅
- 3 省エネルギーの推進

安全衛生目標

安全

目標	完全無災害の達成
重点項目	作業時の指差呼称定着 ヒヤリハット提出率の向上

衛生

目標	心身ともに健康で動きやすい職場環境をつくる
重点項目	健康診断結果に基づくフォローの強化 長時間労働による健康障害の防止 5S活動による職場環境改善の強化



RC事務局メンバー 左から 小室、上本、上野、宮本

事務局コメント

福島第一工場のRC事務局（環境安全・品質保証課）は、4名体制で工場の事業活動に伴って発生する環境負荷の低減、緑地の管理および安全活動の支援に取り組んでいます。2020年度に1名の入れ替わりがあり、新たな体制となりました。

当局では昨年の騒音苦情を教訓として、従来の場合内環境パトロールに加えて場外の環境パトロールを取り入れるなど騒音防止活動に力を入れています。今年度のトピックスとしては、緑地メンテナンスの省力化を目的に敷地境界の防草対策を進めています。

また安全面では、年一回の総合防災訓練の計画、準備と実施に携わっており、その他、場内の危険個所のハザードマップを作成・配布を実施するなど、安全活動を支援しています。

CO₂排出量の推移



場内ハザードマップの作製



敷地境界の防草対策



総合防災訓練の実施状況

福島第二工場



部門RC委員会委員長
工場長
石川 賢一

所在地：〒963-7741
福島県田村郡三春町字天王前3

社員数：123名（派遣、アルバイト、協力は含まず）

主な製品：各種有機燐化合物、医薬・農薬中間体、
ヒシコーリン、高純度ホスフィンガス、
高純度赤燐、次亜燐酸ソーダ

RC目標

- 1 廃水の非危険物化
- 2 脱臭設備の設置
- 3 環境苦情ゼロ

安全衛生目標

安全

目標	事故災害ゼロ
重点項目	臨時作業の管理方法の確立 安全審議宿題事項への対応 パトロール指摘事項への迅速対応

衛生

目標	心と身体の健康増進と職場環境の整備
重点項目	長時間労働による健康障害の防止 健康診断後の対応、産業医の運用強化 心の健康づくりの推進 場内環境のチェックと迅速な対応



RC事務局メンバー 左から菊地、伊藤、柳井、猪俣、木村、堂、渡辺

事務局コメント

環境安全・品質保証課は、現在7名体制で、各種産廃の対応、安全に関する審議や再評価等の業務及び原料、設備、工程などの変化点管理、クレーム対応、SDSの作成等品質や製品の保証に関する業務を行っています。

又、保安防災では、自然災害への対応として、マニュアル等の見直し、工場施設内の共有物の老朽化対策等を行い、無災害の継続、防災、減債対応など幅広く活動しています。

今年は、東日本大震災から10年という節目に、これからの時代を担う防災リーダーを育成するため、田村消防署管内の中学生を対象とした研修会資料として、福島第二工場の防火防災対策やCSR活動、環境への取り組み等についての映像資料の提供を行いました。

今後も様々な活動を通して地域に根ざした工場であるよう努めていきます。

CO₂排出量の推移



令和3年消防出初式



工場周辺の清掃活動

愛知工場



部門RC委員会委員長
工場長
番田 知宏

所在地：〒470-2513
愛知県知多郡武豊町字1号地17-1
社員数：90名（派遣、アルバイト、協力は含まず）
主な製品：りん酸、無水リン酸、ポリリン酸、
高純度メタリン酸塩、食添用リン酸塩、
リチウム塩、過マンガン酸塩、珪酸カリ

RC目標

- 1 環境影響評価の見直しとリスク及び機会への対応
- 2 BCPを踏まえた演習・訓練の実施
- 3 自発的な緊急事態訓練の実施
- 4 異常廃水流出防止のための教育・訓練の実施
- 5 安全衛生・環境法令教育の展開

安全衛生目標

安全	目標	安全で安心な職場環境の整備
	重点項目	リスクアセスメントによる安全な職場づくり ヒヤリハットを重点とした安全衛生活動の活性化
衛生	目標	安全で安心な職場環境の整備
	重点項目	化学物質リスクアセスメント対象物質の見直し ストレスチェック、健康診断結果への支援



RC事務局メンバー
左より、後藤、滝田、榎原、貴船、木村、市川、大久保

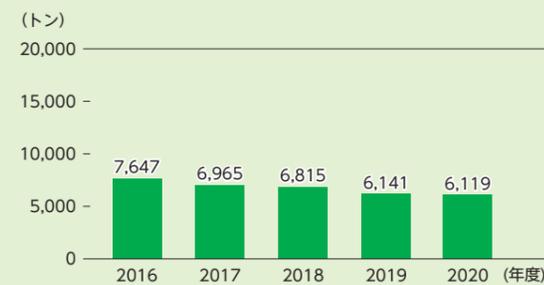
事務局コメント

私たち愛知工場の環境安全・品質保証課は、環境保全、安全衛生、保安防災、品質保証など様々な活動に携わっています。特に製造現場で事故が起こってしまうと、色々な影響が出てしまうため、工場外に影響が及ばないように各部門と協力して消火訓練や化学物質流出防止訓練等に力を入れています。

環境安全品質保証課の中心メンバーが定年を迎え、工場を去ってしまいますが、新たなメンバーを迎えてより一層活動の活性化を図っていきます。

今後も工場の安定操業のみならず、地域社会や近隣企業と協力して持続可能な工場として、成長していけるよう、尽力したいと思います。

CO₂排出量の推移

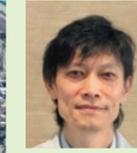


RCボランティア清掃



側溝清掃の様子

徳山工場



部門RC委員会委員長
工場長
鈴木 武史

所在地：〒745-0024
山口県周南市晴海町1-2
社員数：87名（派遣、アルバイト、協力は含まず）
主な製品：無水クロム酸、酸化クロム、
重クロム酸ナトリウム、硝酸バリウム、
水酸化バリウム、中性無水芒硝、
三価クロム塩

RC目標

- 1 自部門のリスク及び課題への対応
- 2 緊急時対応体制の強化
- 3 エネルギー単位の低減

安全衛生目標

安全	目標	危険作業の撲滅
	重点項目	作業の改善、効率化検討 作業前リスクアセスメントの完全実施
衛生	目標	快適な職場環境の構築
	重点項目	作業の改善、効率化検討 5S活動による職場環境改善 熱中症、感染症等による生産性低減の防止



RC事務局メンバー 左から、井上、立石、宮本、山崎

事務局コメント

環境安全・品質保証課は4名体制にて、工場の環境に関する業務や安全衛生の向上・保安防災及び地域貢献活動の推進に取り組んでいます。

日本各地で自然災害（地震、台風、集中豪雨等）が多く発生していますが、徳山工場では万一の時、被害を最小限に防ぎ、また関係機関等へ速やかな情報連絡のため、誰が見てもわかる・行動できる「防災マニュアル」を作成しています。訓練の度意見を集約し随時改訂しており、有事の際、落ち着いて行動できるように訓練しています。

今後も、ますます防災意識を高め、危険意識を向上させて、保安防災に取り組んでいきます。

CO₂排出量の推移



護岸清掃



工場周辺の5S活動

緊急措置訓練の様子

本社



部門RC委員会委員長
事業推進本部長
伊藤 正博

所在地：〒136-8515
東京都江東区亀戸9-11-1

社員数：147名（派遣、アルバイト、協力は含まず）

RC目標

- 1 保安防災管理の強化
- 2 廃棄物の見える化
- 3 地域社会貢献活動への参加

安全衛生目標

安全

目標	安全衛生意識の高揚
重点項目	5S活動の推進 ヒヤリハット活動の活性化 リスクアセスメントへの取り組み

衛生

目標	安全衛生意識の高揚
重点項目	心の健康づくりの推進 衛生活動の活性化による職場環境改善



RC事務局メンバー
左から、三井、林、金井、河谷、伊藤、野口、大原、村松

事務局コメント

本社の安全衛生RC委員会事務局は委員長を含め8名で活動しています。安全活動の重点項目にあげたヒヤリハット活動の活性化ですが、件数ではまだまだ工場に追いつきませんが、ヒヤリハットはみんなで共有しよう！と、働きかけています。

活動は多岐にわたりますが、CSR推進委員会やNBCP運営委員会とも連携して、本社の省エネ活動、地域貢献活動、保安防災訓練等の活動の強化を図っていきます。



安全衛生ビデオ鑑賞は年間行事の1つです。



新入社員の消防訓練の様子。



机上訓練の様子。

財務ハイライト

財務ハイライト

経済のグローバル化を背景に、市場環境が大きく変革している中で、経営基盤をさらに確実なものにするために、合理的な経営資源の配分を図るなど効率的な経営に努めます。また、多様化するニーズへの迅速な対応と体制の整備、環境問題への取り組みによる社会貢献等により、価値ある企業に向けての施策を進めます。

今後のさらなる飛躍にご期待いただくとともに、引き続きご支援のほどよろしくお願い申し上げます。

年度（連結）	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度	2020年度
売上高（百万円）	33,484	36,798	36,157	36,243	34,642
営業利益（百万円）	3,336	4,084	3,084	2,481	2,783
経常利益（百万円）	3,460	4,009	3,057	2,545	2,315
当期純利益（百万円）	2,557	2,774	2,154	1,857	2,182
総資産（百万円）	58,342	62,044	65,497	65,950	70,196
純資産（百万円）	32,200	34,518	35,497	35,768	39,075
1株当たり純資産額（円）	3,660.49	3,924.25	4,035.61	4,066.52	4,442.58
1株当たり当期純利益金額（円）	290.71	315.45	244.90	211.21	248.11
自己資本比率（%）	55.2	55.6	54.2	54.2	55.7
自己資本利益率（%）	8.4	8.3	6.2	5.2	5.8
従業員数（人）	675	683	715	738	755



〒136-8515 東京都江東区亀戸 9-11-1
TEL : 03-3636-8111
URL : <https://www.nippon-chem.co.jp>

