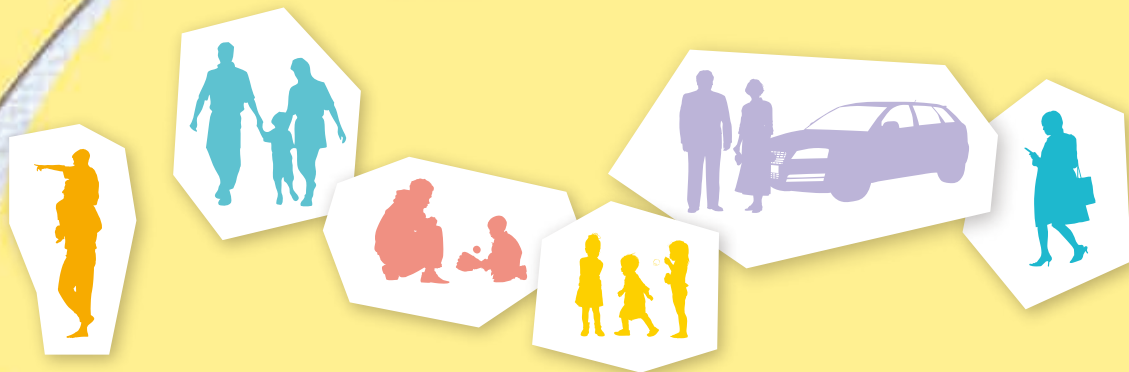




CSRレポート **2014**
CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY



ADEKAグループの経営理念と行動憲章

経営理念

- 新しい潮流の変化に鋭敏であり続けるアグレッシブな先進企業を目指す
- 世界とともに生きる

行動憲章

1. 法令の遵守と社会倫理に則った公正・透明な企業活動

ADEKAグループは、国内外の法令、社内の諸規則を遵守し、社会倫理に則った、公正・透明な企業活動を行います。
[☞ p36-37「CSRマネジメント」](#)

2. 安全で高品質な商品・サービスの提供

ADEKAグループは、健康で豊かな社会の実現に役立つ商品・サービスを開発・提供します。
また、顧客の満足と安心を第一に考え、安全で高品質な商品・サービスを提供します。
[☞ p14-17「特集：現場力を高める三重工場の取り組み」](#)、[p18-19「製品安全に向けた取り組み」](#)

3. 環境の保全

ADEKAグループは、環境問題への取り組みが企業の存在と活動に必須の条件であることを認識し、環境保全に配慮するとともに、環境負荷が少なく、リサイクルしやすい製品の開発・提供に努め、省資源、省エネ、廃棄物の削減に積極的に取り組みます。[☞ p20-23「環境保全に向けた取り組み」](#)

4. 社会からの信頼確保のための友好的かつ積極的なコミュニケーション・社会貢献活動

ADEKAグループは、社会との対話を重視し、広く社会から信頼される企業を目指します。また、「良き企業市民」として、日本国内はもとより当社グループが事業活動を行う各国の文化、習慣を尊重し、地域の発展に資するとともに、地域の社会活動、災害救援活動、ボランティア活動への参加等、広く社会貢献に努めます。
[☞ p30-31「地域・社会への取り組み」](#)、[p32「海外グループ会社の取り組み」](#)

5. 適切かつ公正な情報開示

ADEKAグループは、社会に役立つ企業情報を適時、適切に提供します。
また、顧客のプライバシーを含む機密情報保護の重要性を十分認識し、顧客データその他の社内情報の取扱いについては、社内規則に則り、適切かつ厳正に管理します。[☞ p36-37「CSRマネジメント」](#)

6. 働きやすい職場環境

ADEKAグループは、安全で働きやすい環境を確保するとともに、人権の尊重と公平な処遇を行い、従業員のゆとりと豊かさを実現し、従業員の個性と自主性を尊重した活力ある企業を築きます。
[☞ p24-28「働きがいのある職場」](#)、[p29「労働安全衛生への取り組み」](#)

7. 反社会的勢力の排除

ADEKAグループは、市民社会の秩序や安全に脅威を与え、健全な企業活動に圧力を加える反社会的勢力および団体との関係を一切排除し、不当な要求を断固拒絶します。[☞ p36-37「CSRマネジメント」](#)

8. 健全で持続的な発展と社会への還元

ADEKAグループは、社会との調和と共存共栄を目指し、公正で透明な経営とグローバルで革新的な事業活動を通じて、健全で活力ある発展と収益性の向上を図り、社会への還元を図ります。
[☞ p8-9「ADEKAグループのCSRと中長期ビジョン」](#)、[p10-13「特集：ADEKAグループの研究開発」](#)

編集方針

ADEKAグループは、社会とともに持続可能な未来を目指すグループの活動や今後の方向性について、幅広いステークホルダーの皆様にお伝えするために「CSRレポート」を毎年発行しています。「CSRレポート2014」では、2013年度における数々の取り組みの中から特にお知らせしたい事柄について重点的に報告しています。

なお、環境関連の取り組みに関する詳細な内容は、ADEKAグループCSRサイトでもご覧いただけます。今後もより多くのステークホルダーの皆様にご理解いただけるレポートづくりを目指していくため、添付のアンケートなどを通じて忌憚のないご意見をお聞かせいただくと幸いです。

報告対象範囲

ADEKAグループ全体を対象としますが、特に対象範囲を明示する必要があるときは、グループ全体を指す場合には「ADEKAグループ」または「当社グループ」、(株) ADEKA単独を指す場合には「ADEKA」または「当社」と表記しています。

報告対象期間

2013年度(2013年4月1日～2014年3月31日)
※一部、2014年度における直近の活動を含む記述もあります。

参考ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2012年版」
GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3.1版」
(財)日本規格協会「ISO26000:2010社会的責任に関する手引き」

発行日：2014年7月

次回発行予定：2015年7月

※ ADEKAグループCSRサイト (<http://www.adeka.co.jp/csr/index.html>)
※ 財務に関する情報につきましては「投資家情報 (<http://www.adeka.co.jp/ir/index.html>)」もあわせてご参照ください。

企業概要(2014年3月末現在)

会社名	株式会社ADEKA
設立	1917年1月27日
代表者	代表取締役社長 郡 昭夫
本社所在地	東京都荒川区東尾久七丁目2番35号
資本金	228億99百万円
発行済株式総数	103,651,442株
連結従業員数	3,034名
事業内容	化学品事業、食品事業、その他事業

CONTENTS

トップコミットメント	2
“温もりのあるグッドカンパニー”として、ステークホルダーとのコミュニケーションを通じ、“新たな価値”を社会に生み出していくような企業活動にチャレンジしてまいります。	
暮らしの中のADEKA	4
ADEKAのネットワーク	6
ADEKAグループのCSRと中長期ビジョン	8
特集：ADEKAグループの研究開発 社会の持続的な発展に貢献していく	10
特集：現場力を高める三重工場の取り組み 5S活動を通じた “ものづくり文化の創造と伝承”	14
製品安全に向けた取り組み	18
環境保全に向けた取り組み	20
働きがいのある職場	24
労働安全衛生への取り組み	29
地域・社会への取り組み	30
海外グループ会社の取り組み	32
企業価値を高めていく「パートナーシップ」の構築	33
東日本大震災からの復興に向けた継続支援	34
CSRマネジメント	36
第三者意見／第三者意見をいただいて	38
財務データ	39

トップコミットメント



“温もりのあるグッドカンパニー”として、
ステークホルダーとのコミュニケーションを通じ、
“新たな価値”を社会に生み出していくような企業活動に
チャレンジしてまいります。

グローバル化の進展を、新たな“価値”を生み出す機会に

私たちが中長期ビジョンの「売上高3,000億円」を達成するためには「実力」「活力」「安定性」のすべてに秀でた「グッドカンパニー」となる必要があります。研究開発、製造、品質管理などに関する技術力、専門的な知識や創造力、リーダーシップなどの人間力を高め、コア事業などの安定的な成長を確保し、財務基盤の健全化を図って経営体質を強めていくこと。そしてモチベーションが高く、活気に満ちた組織であることが不可欠です。

機能化学品や情報・電子といった分野では、市場の急速な拡大とともにグローバル化のスピードも一気に加速しており、事業戦略もグローバル規模で立案されるのが当たり前という時代になっています。したがってADEKAグループでも、従業員の誰もが多くの機会に“グローバルと接する”ことが今後ますます増えていくものと思います。私たちはこれを新たな価値観や活気生まれる絶好の機会と捉え、このような環境の変化に対応できる人財の育成および組織風土の醸成に積極的に取り組んでいます。

一方、グローバル化には新たなビジネスチャンスなどのメリットがある反面で、予想外の新たなリスクも生じます。サプライチェーン全体を通じて、人権やコンプライアンスはもちろんのこと、働き方や社会との関わりといったことも含めて、ローカルルールやグローバルスタンダードに対する認識を十分に深めた上で、グローバルレベルで社会的な価値を生み出していく企業活動を心掛けていかなければなりません。

2013年度を振り返って～中期経営計画「STEP 3000」の進捗

ADEKAグループは、創立100周年を迎える2016年度までに「売上高3,000億円のグッドカンパニーを目指す」という「ありたい姿(中長期ビジョン)」を掲げ、3か年の中期経営計画「STEP 3000」を2012年度から実行しています。「STEP 3000」は中長期ビジョンを達成するための基盤づくりの期間と位置づけており、「5つの基本方針(海外・技術・価値創造・投資・人財)」に沿って、「海外事業の拡大」と「新製品の創出」を成長戦略として推進しています。

2013年度は、化学品事業・食品事業ともに順調に推移し、海外を中心にグループ全体の業績が伸長したことにより、当社グループは初めて売上高2,000億円を達成しました。また近年は、生産・販売拠点の開設など本格的な海外展開を進めてきましたが、2013年度もブラジル現地法人や台湾台北事務所の業務開始、中国の新プラント増設など、「5つの基本方針」に沿って積極的な施策を実行しました。2014年度もマレーシアやUAEで新たな生産プラントが立ち上がる予定です。

“温もりのあるグッドカンパニー”を目指して

ADEKAの良さは昔も今も「人の温かさ」ではないかと考えます。一般的に「企業の寿命は30年」と言われる中で、100年近い歴史を通じて培われてきた独創性の高い技術力と、受け継がれてきた「温もり」のある社風はADEKAの誇りであり強みでもあります。しかしながら、現状に甘んじることなく、勇気をもって伝統や慣習と決別することも必要です。当社も、2012年には創業以来の電解事業から撤退し、その経営資源を今後の成長分野に集中するという大きな決断を行いました。このような決断もまた「企業活力の源」となるものと考えます。

私たちADEKAは、今後も国内外の幅広いステークホルダーとのコミュニケーションを通じて、様々な考え方の違いや“壁”を乗り越えながら、「実力」「活力」「安定性」のすべてに秀でた“温もりのあるグッドカンパニー”を目指してまいります。

代表取締役社長 **郡 昭夫**

暮らしの中のADEKA

創業以来培ってきた確かな技術が、私たちの暮らしの中に生かされています。ADEKAグループは、持てる技術の粋を集めて、社会や環境に配慮し、健康で豊かな社会に求められる製品・技術の開発に努めています。

より強靱なインフラを構築するために

止水材
コンクリート構造物の止水、漏水箇所の止水など

健康な生活を送るために

界面活性剤
クリームや乳液、化粧水など
プロピレングリコール
洗剤、シャンプー、医薬品など

大事な愛車に

樹脂添加剤
自動車の軽量化
潤滑油添加剤
燃費や快適性の向上

建築・土木構造物の塗料として

エポキシ樹脂、ウレタン樹脂
金属やコンクリートの
錆止め・防塵塗料

オフィスのすみずみに

樹脂添加剤(難燃剤)
プラスチックの難燃性を向上
過酸化水素
製紙原料の漂白など

薄型テレビの液晶画面に

フラットパネルディスプレイ材料
映像機器の高機能化
光硬化樹脂
製造時の技術革新

愛用のスマートフォンに

半導体材料
電子機器の性能向上や
低消費電力化
回路形成材料
光通信機器の品質向上

大好きなパンにも

マーガリン、ショートニングなど
「ふっくら、しっとりとした食感」を実現

おいしいデザートにも

ホイップクリームなど
「乳風味と口溶けのよさ」
「みずみずしいおいしさ」を実現

化学事業

情報・電子化学品

液晶テレビやパソコン、スマートフォンをはじめとする電子機器向けに、最先端の技術を駆使した製品を提供しています。なかでも半導体材料は、世界最高レベルの品質を誇っています。

半導体材料
光硬化樹脂
フラットパネルディスプレイ材料
回路形成材料

機能化学品

プラスチックの高機能化に欠かせない樹脂添加剤の総合メーカーとして、数多くの製品を製造しています。また、独自技術で開発した自動車用エンジンオイル添加剤や、安全性に配慮した高機能の香粧品向け材料などを提供しています。

樹脂添加剤
界面活性剤
潤滑油添加剤
エポキシ樹脂、ウレタン樹脂

基礎化学品

石鹼・洗剤などの日用品から、IT・エレクトロニクスまで、幅広い分野に製品を提供し、産業の発展に貢献しています。化粧品などに使われているプロピレングリコールは、当社が初めて国産化したものです。

プロピレングリコール
過酸化水素
止水材

食品事業

食品

「おいしさと安心のベストパートナー」をモットーに、常に業界をリードする食品素材を開発しています。製菓・製パンメーカーへ加工油脂や加工食品などを提供し、安心・安全で豊かな食生活の実現に貢献しています。

マーガリン、ショートニング
フライ・調理用油脂
ホイップクリーム

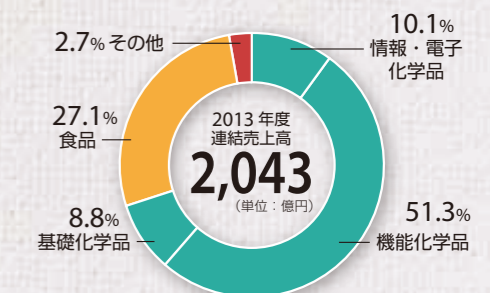
その他事業

その他

工場施設や設備プラントの設計、設備メンテナンス、物流業務、保険代理業務を中心に事業を進め、そのノウハウをベースに様々な分野のお客様にサービスを提供しています。

プラントの設計・工事管理
物流業
不動産業
保険代理業

事業別連結売上高の構成比



ADEKAのネットワーク

「世界とともに生きる」企業として、国内外のネットワークが連携しながら、事業領域の拡大と積極的な海外展開を行っています。

営業拠点

- 本社
- 大阪支社
- 名古屋支店
- 福岡支店
- 札幌営業所
- 仙台営業所

- 化学品事業
- 食品事業
- その他事業

生産拠点

- 鹿島工場 [茨城県神栖市]
- 鹿島工場西製造所 [茨城県神栖市]
- 千葉工場 [千葉県袖ヶ浦市]
- 三重工場 [三重県員弁郡]
- 富士工場 [静岡県富士市]
- 明石工場 [兵庫県加古郡]
- 相馬工場 [福島県相馬市]

研究開発拠点

- 尾久中央開発研究所 [東京都荒川区]
- 久喜開発研究所 [埼玉県久喜市]
- 浦和開発研究所 [埼玉県さいたま市]
- 関西食品開発室 [大阪府大阪市]

国内主要関係会社

- ADEKAケミカルサプライ(株)
- ADEKAクリーンエイド(株)
- ADEKAファインフーズ(株)
- ADEKA総合設備(株)
- オキシラン化学(株)
- ADEKA食品販売(株)
- ADEKA物流(株)
- (株)ヨンゴ
- ADEKAライフクリエイト(株)
- 上原食品工業(株)
- 日本農薬(株)
- (株)コープクリーン
- (株)旭建築設計事務所
- 関東珪曹硝子(株)
- (株)東京環境測定センター
- 水島可塑剤(株)

海外主要関係会社

米国

- AMFINE CHEMICAL CORP.
- AM STABILIZERS CORP.
- ADEKA USA CORP.

ブラジル

- ADEKA BRASIL LTDA.

ドイツ

- ADEKA EUROPE GmbH

フランス

- ADEKA PALMAROLE SAS

アラブ首長国連邦(UAE)

- ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES LLC

中国

- 艾迪科(上海)貿易有限公司
- 艾迪科精細化工(上海)有限公司
- 艾迪科精細化工(常熟)有限公司
- 艾迪科食品(常熟)有限公司
- 國都化工(昆山)有限公司
- 長連旭(上海)貿易有限公司

台湾

- 長江化学股份有限公司
- 台湾艾迪科精密化学股份有限公司

韓国

- ADEKA KOREA CORP.

シンガポール

- ADEKA (SINGAPORE) PTE.LTD.
- ADEKA (ASIA) PTE.LTD.

マレーシア

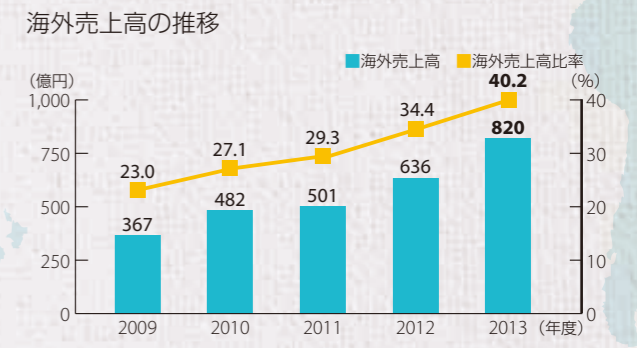
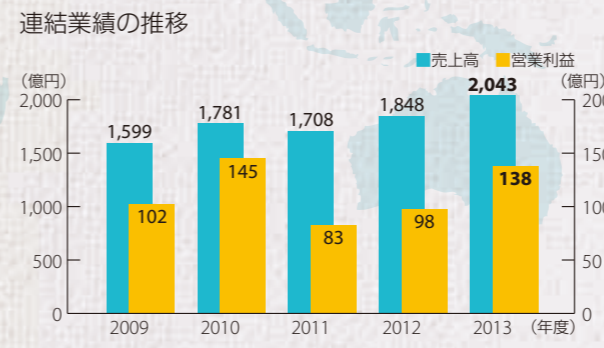
- FELDA IFFCO OIL PRODUCTS SDN.BHD.
- ADEKA FOODS (ASIA) SDN.BHD.

タイ

- ADEKA FINE CHEMICAL (THAILAND) CO.,LTD.

インド

- ADEKA INDIA PVT.LTD.



事業活動のあゆみ

- 1917 旭電化工業(株)を設立。か性ソーダの製造開始
- 1919 硬化油の製造開始
- 1920 石鹼の製造開始
- 1929 リス印人造バターの製造開始 (食品事業を開始)
- 1949 東京証券取引所一部に上場
- 1954 可塑剤の製造開始
- 1970 鹿島工場操業開始

当時の宣伝ポスター

- 1975 千葉工場操業開始
- 1995 相馬工場操業開始
- 2001~2004 中国に子会社6社を設立

本社ビルと研究所

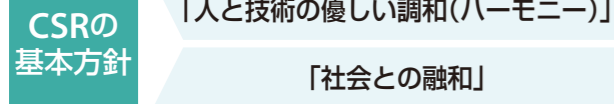
- 2010 ADEKA KOREA に研究開発センターを開設 / 韓国
- 2011 ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES を発足 / UAE

- 2006 株式会社ADEKAに社名変更
- 2007 ADEKA INDIAを設立 / インド

- 2013
 - 浦和開発研究所の新研究棟が竣工
 - 艾迪科精細化工(常熟)に高機能酸化防止剤プラントが完成 / 中国
 - 台湾艾迪科精密化学・台北事務所を開設 / 台湾
- 2014
 - ADEKA AL GHURAIR ADDITIVESが生産設備を増強 / UAE
 - 鹿島工場西製造所にメディカル材料用実験棟を新設

- 2012
 - AM STABILIZERSを設立 / 米国
 - Hammond Groupから塩化ビニル用安定剤事業を買収
 - ADEKA FOODS (ASIA)を設立 / マレーシア
 - ADEKA BRASILを設立 / ブラジル

ADEKAグループのCSRと中長期ビジョン



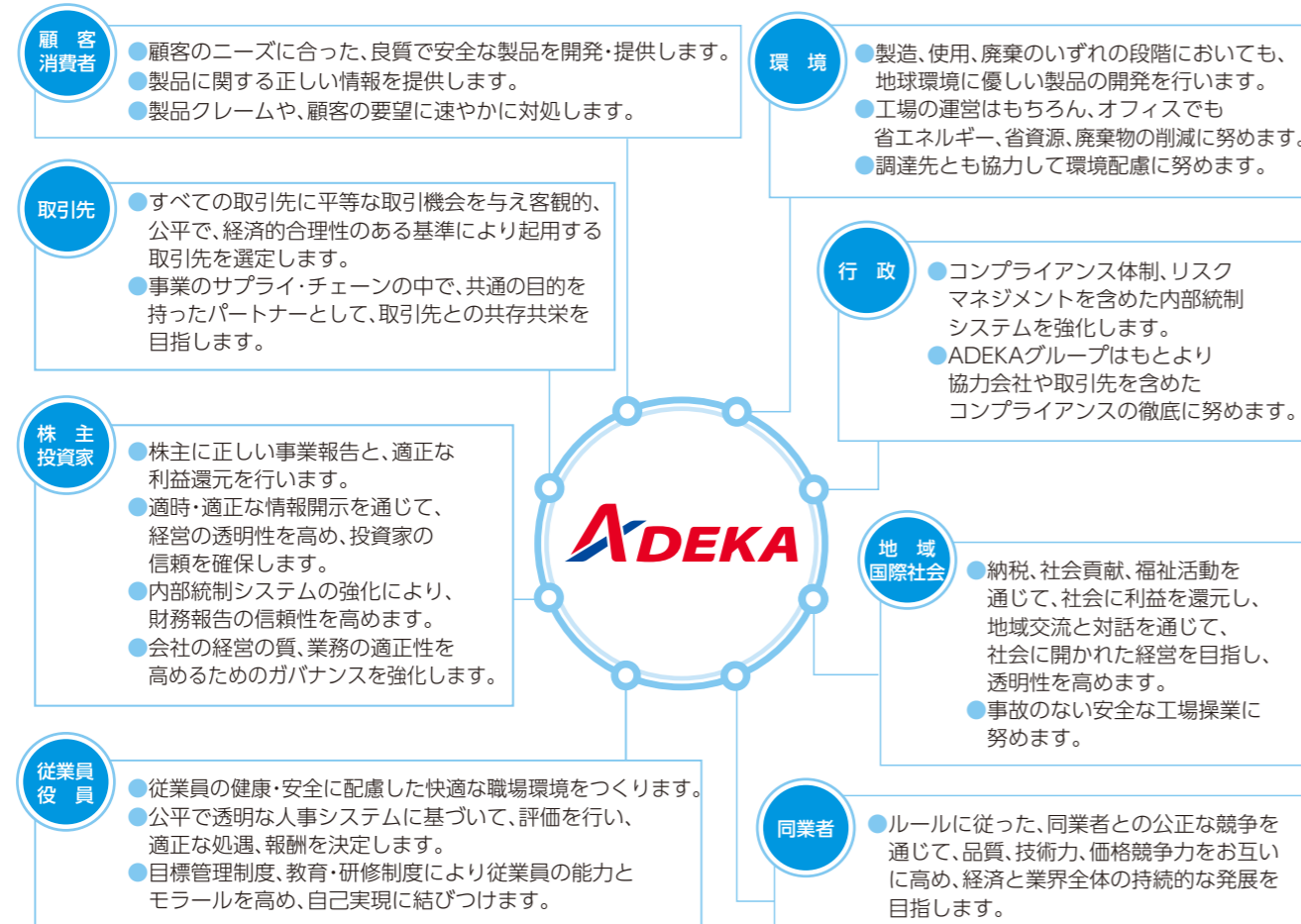
ADEKAグループは、「新しい潮流の変化に鋭敏であり続けるアグレッシブな先進企業を目指す」「世界とともに生きる」を経営理念とし、世界市場で競争力のある技術優位な製品群を中心にグローバルな事業展開を行っています。

私たちが取り組むCSRは、創業以来培ってきた「技術」「製品・サービス」「人財」など、「ADEKAならではの企業資産」を十分に活用して社会の課題解決につながるような新たな価値を創出すること。同時に、そのことを通じて企業価値(=社会における存在価値)を高めていくことです。



当社グループの企業活動によって影響をおよぼすステークホルダーの存在を常に意識するとともに、その声に真摯に耳を傾けながら、「経済」「社会」「環境」のすべての面において、自己の収益性の向上のみにとどまらず、「社会全体の価値」を高める事業展開を通じ、持続可能な社会の実現に寄与してまいります。

ADEKAグループを取り巻く主なステークホルダー



グッドカンパニーを目指す中長期ビジョンと中期経営計画「STEP 3000」

ADEKAグループは、創立100周年(2017年1月27日)に向けた「ありたい姿」として下記の中長期ビジョンを掲げるとともに、中期経営計画「STEP 3000」を策定し、私たちが理想とする「グッドカンパニー」に一歩ずつ近づいていくための様々な活動に取り組んでいます。

「STEP 3000」では、「新製品の創出」と「海外事業の拡大」を成長戦略の要とし、「海外」「技術」「価値創造」「投資」「人財」の5つの基本方針に基づき、領域拡大と事業強化を推し進めます。

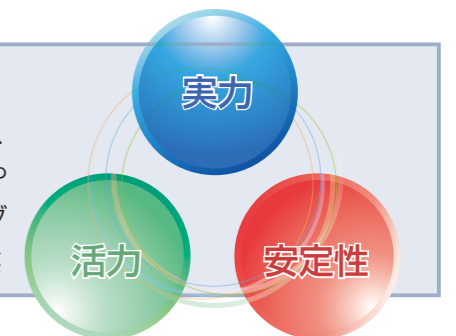
中長期ビジョン 2016年度売上高3,000億円の**グッドカンパニー**を目指す
~私たちは人々の豊かな生活の実現に向け、戦略分野No.1に挑戦し、価値を創造します~

中長期ビジョンの実現に向けた「3つの基本戦略」

- 1** コア事業に位置づけている**樹脂添加剤事業、食品事業**を中心に、さらなる規模拡大を図り、2016年度までに2011年度の売上高の倍増を目指します。
- 2** **情報・電子化学品事業**を早期に2011年度の3倍程度の売上規模に拡大させ、コア事業へと成長させます。
- 3** 外部資源の有効活用、事業拡大・成長の観点からも、**M&A・アライアンス**を重要な経営手段として位置づけ、積極的に実施してまいります。

「グッドカンパニー」とは

研究開発投資や設備投資などにより事業規模を拡大できる「実力」と、従業員のモチベーションが高い「活力」、外部環境の変化に強く、売上や利益が安定的・継続的に得られる「安定性」の3つの要素を兼ね備え、グローバルで存在感のある企業として、社会に貢献し、成長し続ける企業



中期経営計画の「5つの基本方針」

- 現在ある12の国と地域、22拠点のそれぞれにおいてCSR基本方針に沿って、事業の強化・拡充を図る
- 伸長著しいアジア市場においてマーケティング機能強化と現地ニーズに合致した製品を開発
- 新規進出と設備投資
- 海外研究開発拠点の整備(韓国、中国)
- 地域統括会社の設立検討
- グローバル生産体制の確立
- 新規事業の創出
- 新製品の開発
- お客様へのソリューション提供を極대화
- 事業領域の拡大
- CSR活動の推進
- 3か年合計で約400億円の設備投資を計画
- 業容拡大、新規事業創出を目的として、M&A投資枠として約200億円を計画
- 最大の企業資産である人財の育成・拡充



特集 ADEKAグループの研究開発

社会の持続的な発展に貢献していく

創業以来、化学品と食品の事業領域において、幅広い用途分野に活用・応用できる固有の基盤技術を培ってきたADEKAグループ。利便性や快適性、安心・安全に対する要求がますます高まる社会において、独自技術を融合して価値ある製品の創造に挑戦し、社会的課題の解決に取り組みます。



ADEKAの技術を支える、研究開発拠点

ADEKAでは、日々新たな技術の開発に挑戦し続けています。



0.1%が生み出す省燃費効果

樹脂添加剤

自動車や家電、電子部品、建築材料、包装材料など、様々な用途に使われているプラスチック。このプラスチックの性能・機能の向上に不可欠なのが樹脂添加剤です。

なかでも、最も汎用的な樹脂であるポリプロピレン(PP)の強度や耐熱性を改善する核剤は、自動車・家電分野での利用に欠かせないものです。さらに成形に必要な時間を大幅に短縮できるため、省エネやコスト削減などのメリットもあり、樹脂の用途拡大に合わせて性能向上が常に求められています。

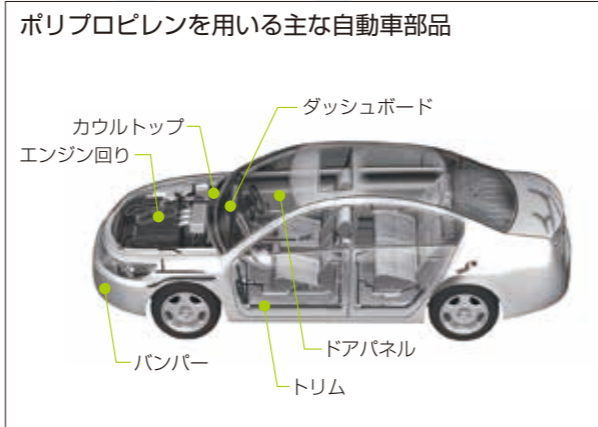
「アデカスタブ NA-27」は、当社の樹脂添加剤技術を集結して開発した、高性能核剤です。自動車のバンパーや後部座席のドアなどPPを用いた各部品に添加することで部材の剛性を高め、耐久性も改善します。NA-27を僅か0.1%添加したPPIは、未添加のPP

と比較して一定の荷重に耐えられる厚みを7%削減することができ、1台あたりのPP使用量が約90kgといわれる自動車と換算すると約6kgの軽量化が可能となります。

車体の重量は燃費に直接影響するため、燃費向上にも大きな効果を発揮します。

バッテリーを常備する電気自動車の普及によって、自動車の軽量化を支える技術・製品の開発は今後ますます重要度が高まり、当社の高性能核剤に寄せられる期待は年々大きくなっています。

プラスチック産業が社会をより良いものにできるよう、添加剤メーカーとして地道な研究開発を続け、人々のためになる新製品開発を行っていきます。



ポリプロピレン90kgに、「アデカスタブ NA-27」を0.1%添加した場合の効果

約 **6** kg 軽量化



樹脂添加剤開発研究所 添加剤開発室長 石川 慎一

“油脂製品”を通じて食品の「おいしさ」に貢献

食品

マーガリンやショートニング、ホイップクリーム、マヨネーズなど、ADEKAグループの加工油脂製品はパンをはじめ、焼き菓子、冷凍食品などさまざまな食品に活用され、風味や食感をはじめとする“おいしさ”を引き立てる大切な役割を担っています。

例えば、パンや焼き菓子に使用するマーガリン「アロマーデシリーズ」はバターとうま味成分の研究から生まれた、バターに負けない“味わい”を持つマーガリンです。さらに、クロワッサンやデニッシュに使用する生地折込用マーガリン「オリンピックジュシーシートシリーズ」は、バターに含まれる乳脂肪の固まり方(油脂の結晶性)の研究から生まれた、バターに負けない“ジュシーな食感”のクロワッサンが焼けるマーガリンです。どちらも、お客様に高い評価を得ています。

また、洋生菓子やデザートに使用するホイップクリーム「ピュアブレンドホイップシリーズ」は、生クリームの乳化構造の研究から生まれた、フレッシュ



な乳風味のホイップクリームです。マヨネーズ関連製品では、冷凍・レンジアップ耐性のある「レンジでOKシリーズ」が広く冷凍食品に使用されています。

ADEKAの“おいしさ”作りの技術は、さまざまな食品に活かされ、豊かな食生活に貢献しています。



食品開発研究所 食品研究室長 池田 憲司

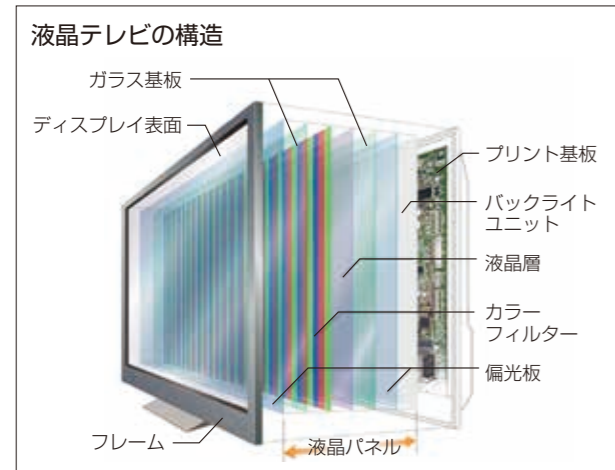


付加価値の高い新たな材料で、快適な生活を支える

情報化学品

光開始剤は、液晶テレビ、スマートフォン、パソコンなどに使われる液晶ディスプレイの高精細・高輝度化を支え、映像や写真をより美しく色鮮やかに映し出すカラーフィルターを製造するためのキーマテリアルです。

情報電子機器が薄型・軽量化する一方、液晶画面は高画質・大画面化する傾向にあり、そうした中で液晶ディスプレイ用カラーフィルターには、色の再現率を高め、消費電力を低減することが求められています。



当社は、これまで情報化学品開発研究所で培ってきた精密有機合成力を生かし、光が当たることで高い化学反応を示す光開始剤を開発しました。従来の光開始剤に比べ、光に対する感度が高く、カラーフィルターの高精細化に寄与します。

また、当社の光開始剤を用いたカラーフィルターは透明性に優れているため、液晶ディスプレイが輝度や明度に優れ、少ない光量でも美しいカラー画像を再現できることから、省エネにも寄与します。

今後はより一層技術力を高め、安定的な供給体制を構築し、グローバル規模で豊かで快適な社会の実現に貢献していきたいと考えています。



情報化学品開発研究所 光素材研究室長
滋野 浩一

循環型社会への貢献を目指し、風力発電用製品を開発

機能化学品

近年、地球温暖化対策の一環として、世界各国で風力発電の導入が拡大しています。風力発電は再生可能エネルギーの一つである「風」を利用し、温暖化ガスの削減効果も高いとされていますが、一方で山頂部や海上など、風の通りがよい場所に設置されるため、落雷などによるブレード(羽)の破損を防ぐことも大きな課題となっています。

当社は、これまで培ってきた樹脂組成技術と硬化技術を融合し、発電効率やブレード強度の向上に寄与するエポキシ樹脂を開発しました。

風力発電機の大型化に伴い、ブレードの重量化が懸念



機能化学品開発研究所
機能高分子材料研究室長
島村 信之

されていますが、当社製品のエポキシ樹脂は、従来品より20%以上強度が高いことでブレードの軽量化や部品への負荷を軽減することができ、発電容量の増加が期待できます。

また、5℃程度の低温条件でも樹脂が硬化するため、落雷で破損した風力発電のブレードを短時間で修理することが可能になり、稼働時間の減少を防いで発電効率を高めることが期待できます。

この先も資源循環型社会の実現に貢献していくため、これまで築いてきた研究開発力を再生可能エネルギー分野の開発に注力していきます。



環境・エネルギー分野に貢献する放熱絶縁シート

電子材料

限りあるエネルギー資源をどのように利用していくかは、今や世界的な課題となっており、省エネルギー・省電力化社会を支える技術の開発が不可欠です。

近年では、同じ明るさの白熱電球と比べて低い消費電力で長寿命を実現したLED照明や、電気自動車、電車、発電分野などで高い電力変換効率が期待されているSiC(炭化ケイ素)パワー半導体に、省エネルギー化社会を実現する切り札としてますます注目が集まっています。

こうしたLED照明やSiCパワー半導体には、LEDチップや半導体チップから発生する熱を逃し、電子部品を

保護するための放熱絶縁シートが欠かせません。

当社が開発した放熱絶縁シートは、熱伝導率10W/m・k以上の高い放熱性に加え、独自の樹脂開発によって300℃以上の耐熱性を実現した業界最高水準の性能を持っています。現在、国内の基板メーカーや部品メーカー、最終メーカーのお客様など幅広い分野で適用の検討が進んでいます。

今後も、環境・エネルギー分野で社会に貢献する、付加価値の高い素材を開発・提供していきます。



放熱絶縁シート



電子材料開発研究所 実装材料研究室長
森 貴裕

研究開発拠点・テーマ

研究開発拠点	テーマ	尾久	浦和	久喜	関西
樹脂添加剤開発研究所	酸化防止剤、光安定剤、安定剤、可塑剤、核剤・透明化剤、難燃剤、紫外線吸収剤		●		
情報化学品開発研究所	光反応材料、記録材料、画像材料	●			
電子材料開発研究所	半導体材料、エッチング材料、樹脂フィルム材料	●		●	
環境・エネルギー材料研究所	光波長変換材料、色素増感剤、赤外線反射膜材料、リチウムイオン電池用添加剤、土壌浄化剤	●			
機能化学品開発研究所	エポキシ樹脂、硬化剤、ウレタン樹脂、止水材、界面活性剤、潤滑油添加剤	●		●	
食品開発研究所	業務用折り込み・練り込み用マーガリン、フィリングクリーム、ホイップクリーム、機能性マヨネーズ、冷凍生地	●			●
ライフサイエンス材料研究所	ベータグルカン、メバロラクトン、ナノビーコン	●			

ADEKAが開発した放熱絶縁シート

熱伝導率 **10** W/m・k
耐熱性 **300** °C 以上



「4つの安全」改善事例発表会にて最優秀賞を獲得した
三重工場製造部製造二課のメンバー

現場力を高める三重工場の取り組み

5S活動を通じた “ものづくり文化の創造と伝承”

三重工場は、樹脂添加剤をはじめ最先端の化学製品を生産する中核工場として、ADEKAの海外拠点に向けた技術サポートなどを行っています。

事業のグローバル化が進む中で、「一定の手順で、安全に、品質バラつきことなく、安定して供給する」という製造業としての“基本”をきちんと守ること、“間違いのないものづくり”を通じてお客様の信頼を獲得していくことが大前提として求められています。

5S活動を継続して他には真似のできない“ものづくり文化”にまで昇華させていくには従業員のモチベーション向上が不可欠で、同時に、マネジメントサイドにもさらなる創意工夫が求められます。

5S活動

「整理」「整頓」「清掃」「清潔」「躰」の5つの「S」をテーマとする業務改善の取り組み。「不要なモノを捨てる」「共同で使用するモノや情報を誰もが使いやすいようにする」「日々の清掃・点検を怠らない」「整理・整頓・清掃がなされた状態を保つ」「以上の4Sを維持し、職場内のルールや作業手順を遵守する」活動。



5S活動を通じた、お客様に喜ばれる“間違いのないものづくり”を目指して

三重工場では、2011年度からMCFS-5G活動を展開しています。MCFS(Mie Continuous Five S)-5G活動は、5S活動の徹底を図ることで5G(5つの現場づくり)を目指し、ADEKAが「4つの安全」として全社方針に掲げる「労働安全」「環境安全」「設備安全」「品質安全」を実現していく取り組みです。

三重工場では稼働開始後の早い時期から5S活動を継続しつつ、TPM活動やMPI-200(Mie Plant Innovation：生産性の200%向上を目指す)活動などを通じた改善に取り組んできました。

2008年度まで実施してきたMPI-200活動後には新たな活性化活動が実施されていないこと、さらには製造現場の“文化”の担い手であった団塊の世代の多くの従業員が姿を消しつつあったことから、三重工場では「生産工場としての企業価値を高めていくための基本」として、5S活動の“活発な復活”を通じた“ものづくり文化の創造と伝承”を目指した様々な取り組みをはじめています。



ADEKA三重工場

樹脂用の安定剤、添加剤、特殊可塑性などの製造拠点として、1965年から三重県桑名市郊外(員弁郡東員町)でアデカ・アーガス化学(株)三重工場が操業を開始。1990年の合併と2006年の社名変更を経て「ADEKA三重工場」に。自動車部品や住宅の建材などに用いられるハイエンドの各種樹脂添加剤および情報化学品材料などを供給する工場として重要な役割を果たしています。

各認証取得歴
ISO 9002(1993) / ISO 9001(2002) / OHSAS 18001(2001)
TPM受賞歴
TPM 優秀賞第Ⅱ類(1989) / TPM 優秀賞第Ⅰ類(1995)

5G(5つの現場づくり)

1. 事故・災害を発生させない現場づくり
2. 公害を出さない現場づくり
3. 異物・品質不良を発生させない現場づくり
4. 工程停止を発生させない現場づくり
5. 工場貢献利益を拡大できる現場づくり

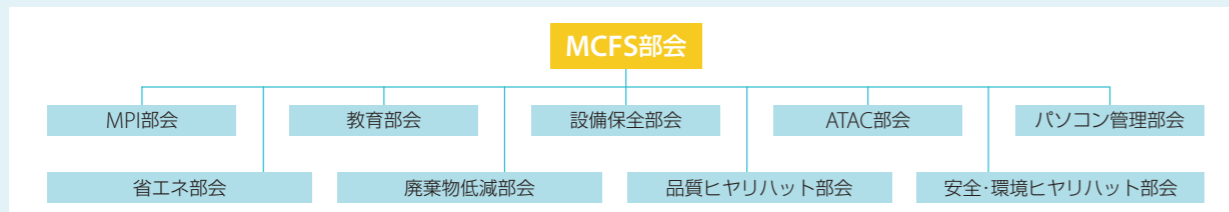
経験者の“暗黙知”を生かした“手づくりの改革”

「MCFS-5G活動」の特徴は、コンサルタントなど専門家の方々の手を借りず、長年、5Sをはじめとする三重工場の業務改善活動を自ら経験し、いわゆる“暗黙知”を培ってきた中堅・ベテラン従業員が中心となり、“手づくりの改革”を実施している点です。

5S活動のように作業現場における様々な“気づき”が求められる活動にはトップダウンとボトムアップ

との融合が不可欠ですが、“手づくりの改革”としたことで、「お客様をはじめ周囲から“さすがは三重工場”だと認められるような職場をこれから自分たちで創り上げていこう」「やるなら“一番”を目指そう」というポジティブな意識が若手も含めた従業員の中に芽生える効果も生まれています。

“手づくり”の「MCFS-5G活動」推進体制



「MCFS部会」は、9つの部会および分科会を統括しつつ「MCFS-5G活動」の“水先案内役”を務めます。毎月開催する合同会議では、各部会長・分科会長に加え、工場長・業務部長・製造部長も参加し、活動の進捗状況確認と課題の改善などについて討議しています。同時にメンバー全員による課間点検も行っており、組織を横断してコミュニケーションを円滑にすることで、他部署の取り組みなどに大いに刺激を受けつつ、自らの改善につなげています。



活動結果をまとめて「MCFSかわら版」を発行



各作業工程は各製造課における業務認定標準をクリアした「業務認定取得者」のみが担当

「信頼できる工場」として工場活性化活動を伝承

三重工場がこれまで進めてきた改善活動は、お客様からも高くご評価をいただいています。

2013年度は6件の工場品質監査を受審し、お客様に製造工程や充填工程などの現場を視察していただきました。なかでも、三重工場が5S活動やMCFS-5G活動で行ってきた安全な現場づくり、高品質なものづくりに対する取り組みにより、「生産工場として信頼できる」とお褒めの言葉もいただいています。

今後もお客様の満足度を向上していくためには、国内外のADEKAグループが一体となって、活動を推進していくことが重要です。三重工場では、海外グループ会社からの従業員研修も積極的に受け入れ、工程担当者とのコミュニケーションなどを通じて、5S活動やMCFS-5G活動の理解を促進し、当社グループ内でノウハウの共有と、工場活性化活動の伝承を進めています。



三重工場のノウハウを海外グループ会社と共有



「整理」「整頓」された工具類

「どうせやるなら“一番”を…」

オールADEKAの「改善事例発表会」にて製造各課が受賞

社会により大きな価値をもたらすことにつながる製品を提供し、お客様の信頼を得て熾烈な競争を勝ち抜いていくには、現場の“ちょっとした提案”でも漏らさずに掲げあげていくことが現場のマネジメントに求められます。

ADEKAでは海外を含む全事業所を対象に毎年開催する「改善事例発表会(7月)」や「4つの安全」改善事例発表会(12月)」などを通じて、安全への積極的な取り組みを行っています。2013年度は三重工場の製造四課が「改善事例発表会」において優秀賞を、製造二課が「4つの安全」改善事例発表会」において最優秀賞

を獲得。MCFS-5G活動をはじめとする三重工場の業務活性化活動の着実な進展が形に表れています。



「清潔」に保たれたモデルエリア

第10回「4つの安全」改善事例発表会 最優秀賞事例について

製造部製造二課では「Reborn二課」をスローガンに、全員で、今までになかった新しい発想による幅広い改善に挑戦しています。

自主保全による安全・品質の改善“Know-Why”を取り入れた新しい教育や、危険有害物質の漏えい対処訓練の様様をDVDにして教育活動に活用するなど、保安力の向上を意識した改善に取り組んだ結果、「4つの安全」におけるトラブルもなく無災害を継続しています。

5S活動の「清掃」部分に関する活動では、モデルエリア内の老朽化が進んで残渣回収がしにくくなっている箇所を、清掃方法の見直しや設備更新を実施

することにより、三重工場主催の「5Sコンクール」で2連覇を達成。この活動成果は、工場見学や監査で来場されたお客様から高い評価をいただきました。

また、労働安全の面では、様々な管理基準を確実に遵守する対策を講じています。一例としては、有害物質であるパラホルムアルデヒドの仕込み作業工程で全員参加の対策を行い、労働安全衛生法の管理濃度を超えないよう粉立ちを抑え、仕込みスピードを安定させることに成功しました。

製造二課や四課の受賞には他の部署も大いに刺激を受け、“次はわが部署も”と、創意工夫を凝らした独自の施策を構築し、取り組んでいます。



授賞式の様子



三重工場 MCFS部会長 山北 容弘
(製造部 製造三課長)

製品安全に向けた取り組み

責任者より

安全で高品質な製品・サービスの提供を通じて社会に貢献することが、CSRの第一歩であると考え、品質保証と製品安全を一体と捉えた“品質安全”という独自のフレーズを掲げて活動を展開しています。

今後も私たちは、すべてのステークホルダーに満足していただくため、基盤となる品質安全活動を推進し、製品情報・サービスの提供体制を強化していきます。

環境保安・品質保証部長
竹内 淳哉



2013年度 品質安全方針

1. 品質異常の「真の原因」を追究し、再発防止と未然防止を図る
2. 原材料から製品、使用・廃棄に至るまでのサプライチェーン管理の仕組みの構築と継続的な改善を図る
3. フードディフェンスの観点から、製造現場・管理状況の総点検を実施し、食の安全を高める

2013年度目標と実績

項目	目標	実績
PL ^{※1} 対応	輸出製品のGHS ^{※2} 化対応	◇海外の法規制に対応したMSDS ^{※3} 自動作成システムの導入を検討 ◇韓国、インドネシアのGHS化への対応
	食品トレーサビリティ管理システムのブラッシュアップと効率化	◇新規採用原材料のトレーサビリティを含む原材料情報を登録 ◇既存の製品および採用原材料の登録情報を更新
化学物質の管理	国内外の関連法対応	◇国内の化学物質規制関連法への対応完了 ◇中国の危険化学品登記管理弁法への対応
	REACH ^{※4} 対応の継続	◇2013年REACH登録物質(5物質)の登録完了
食品の安心・安全	お客様への情報提供の継続	◇製品規格書などを通じた製品情報の提供
	国内の関連法対応	◇製品ラベルにアレルギー表示奨励品目の追加記載

※1 “Product Liability” 製造物責任の略 ※2 化学物質の分類基準を世界的に統一し、その表示を認知させるシステム ※3 化学物質安全性データシート
※4 EUが施行する化学物質の総合的な管理規則の総称

2013年度活動事例

品質マネジメント体制

ADEKAグループは、品質安全に対する管理を徹底し、製品の安全性の確保および品質の向上に努めています。

全社を挙げた品質安全活動を推進するため、環境・安全対策本部が年度ごとに策定する「品質安全方針」に基づき、研究、生産、営業、スタッフの各部門で、PDCAサイクルに沿った活動を行っています。

最終的な成果は、品質管理・PL会議へ報告し、効果の確認、横展開についての検証を行った後、次年度の「品質安全方針」策定につなげています。

品質・PL監査

研究・生産・営業など各部署が実行している品質安全活動を、品質統括部署である環境保安・品質保証部が監査し、品質安全の仕組みが適切に運用されていることを定期的に検証しています。

2013年度は、化学品27部署、食品46部署に対する品質・PL監査を実施しました。監査結果のフィードバックを通じて、品質安全活動の継続的な改善を図っています。

TOPICS

お客様からのCSR監査

お客様に安心して製品をお使いいただくために、お客様からのCSR調査・監査依頼にも迅速に対応しています。2013年度にお客様からのサプライヤー監査を受審した米国のAMFINE CHEMICALでは、安全衛生管理、改善活動の取り組みに関して高い評価をいただきました。引き続き、マネジメントレベルの向上を図ってまいります。



従業員の品質管理教育

製造現場に携わる従業員を中心に、製造物責任や化学物質に関する法令の説明会や勉強会を実施し、法規制情報の周知徹底と個人のレベルアップを図っています。2013年度は安全保障貿易管理や化審法^{※5}に関する教育を行い、計529名が参加しました。

化学物質管理

化学物質は、人々の生活を便利にする一方で環境や人体に影響を与える可能性があることを認識し、化学物質の適正な管理に努めています。

具体的には、購入原材料のMSDS入手による情報収集、製造段階での環境排出抑制、従業員への健康配慮、製品の安全性評価試験の実施など、原材料調達から製造プロセス、使用・廃棄に至るまでサプライチェーン全体を通じた取り組みを行っています。

また、REACHに対応し、2013年登録期限の5物質について登録を完了しました。

食品のトレーサビリティ管理

調達から販売までの各段階で、仕入れ先、販売先、生産・製造方法などの記録をとって一元的に保管し、万が一問題が生じたときにその履歴をさかのぼることで迅速な原因説明・対応ができるトレーサビリティシステムを導入しています。

製品に印字されたロット番号を追跡して、製造工場、製造日時、原材料の把握ができることに加え、在庫管理システムとリンクすることで安定供給にも努めています。

2014年度の目標

項目	目標
PL対応	◇各国の法規制に則った輸出製品のGHS化に適時対応 ◇海外法規制に対応したMSDS自動作成システムの構築検討 ◇食品トレーサビリティシステムのブラッシュアップと効率化の継続
化学物質の管理	◇国内外の関連法への対応継続 ◇韓国版REACH、台湾化審法への対応と、米国TSCA ^{※6} 改正法の状況調査
食品の安心・安全	◇お客様への情報提供の継続 ◇国内の関連法対応と情報収集継続

※5 “化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律”の略 ※6 “Toxic Substances Control Act” 米国の有害物質規制法の略

環境保全に向けた取り組み

責任者より

ADEKAグループは、事業活動が環境におよぼす影響を把握し、大気、水質、土壌などの汚染防止と環境負荷の低減に取り組んでいます。

2013年度は、従来実施してきた省資源、省エネルギーなどの活動に加え、環境対応型製品の開発、食品廃棄物の発生抑制、生物多様性方針(2012年策定)に基づいた活動に注力しました。事業活動を通じて環境との調和を図り、地球環境の保全と地域の皆様および社員の安全・健康の確保に努め、持続可能な社会の発展に貢献します。

執行役員 環境・安全対策本部長
古川 豊



環境基本方針

環境問題への関心の高まりや、環境保全に対する社会的ニーズに対応していくため、2006年に策定した基本方針を見直しました。

1. 環境汚染の防止のため、省資源、省エネルギー、廃棄物の抑制および再資源化に努める。
2. 環境に関連する国内外の法令および規制を遵守するとともに、自主管理を強化し、さらなる環境保全に努める。
3. 事業活動は生物多様性が生み出す恩恵に依存していることを自覚し、生物多様性の保全を図る。
4. 環境負荷の低い原材料を積極的に調達し、循環型社会の実現に貢献する。
5. 環境保全に関する活動の成果を社会に公表する。
6. ステークホルダーとコミュニケーションを図り、社会や地域における環境保全活動への支援を行う。

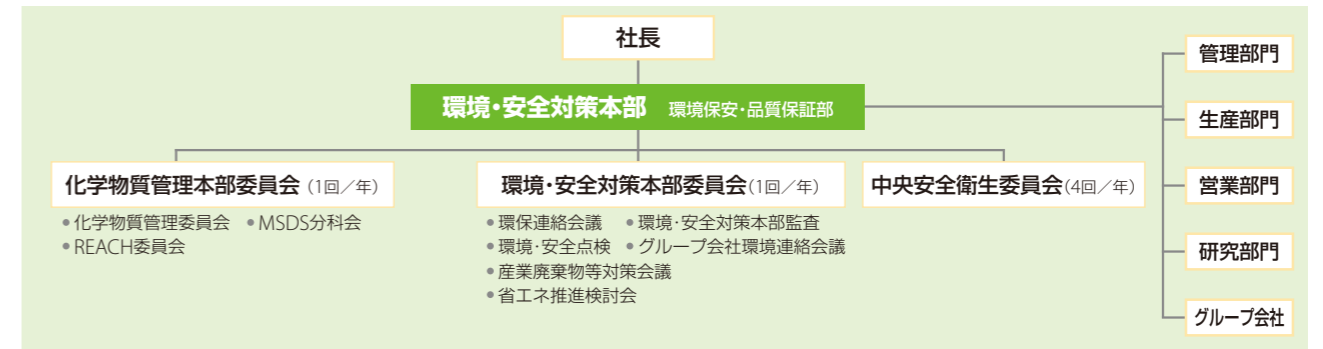
2013年度目標と実績

ウェブサイトにおいて、本報告書では掲載できなかった詳細なデータを公開しています(2014年9月から掲載)。
<http://www.adeka.co.jp/csr/index.html>

対象範囲	目標	実績	自己評価	
省エネルギーの推進	生産部門	エネルギー原単位を前年度対比1%以上削減	エネルギー原単位0.1928kl/t(前年度対比3.9%増加)	△
		CO ₂ 排出量を前年度対比1%以上削減	CO ₂ 排出量145,219t(前年度対比3.6%削減)	◎
産業廃棄物の削減	ADEKA 全事業所	産業廃棄物発生量を前年度対比1%以上削減	産業廃棄物発生量39,144t(前年度対比1.3%増加)	△
		2020年度までに外部委託量の再資源化率100%を達成	再資源化率43%(外部委託量12,279tのうち再資源化量5,238t)	△
		2020年度までに最終埋立処分量ゼロを達成	最終埋立処分量21.4t(産業廃棄物発生量の0.05%)、完全ゼロエミッション達成*	◎
グリーン購入の推進		2020年度までに文具類および文具類以外のグリーン購入率を80%以上に向上	文具類:69%(1,603品目中1,112品目) 文具類以外:47%(842品目中395品目)	△
マネジメントシステムの構築	本社および相馬工場	ISO22301:2012認証取得	2013年12月に、ISO22301:2012の認証を取得	○
	生産部門	BCM・BCPの継続的改善	各工場BCPの見直し改訂	○

環境管理推進体制

執行役員を本部長とする環境・安全対策本部が定めた方針のもと、各事業所が定めた実施計画に基づき、PDCAサイクルを通じて環境管理活動の継続的な改善を図っています。



事業活動のマテリアルフロー 集計対象: ADEKAおよび国内主要関係会社10社



評価 ◎:計画を上回る ○:計画を達成 △:計画を下回る

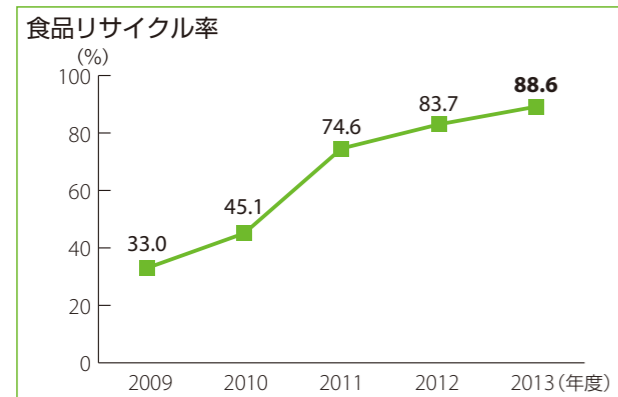
* 当社は最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.1%未満になることを完全ゼロエミッションと定義しています。

2013年度活動事例

廃棄物削減と資源循環

食品リサイクル法では、食品廃棄物などの排出抑制と資源として有効利用することを食品関連事業者には義務づけており、「再生利用等の実施率の目標」が85%と設定されています。

ADEKAでは、生産部門、管理部門、営業部門などが横断的に活動を展開し、食品廃棄物の発生抑制と廃棄物のリサイクルを推進しています。2013年度は、製造部門の生産効率向上や、営業部門の在庫管理強化に注力した結果、食品リサイクル率が88.6%となりました。



自然エネルギー活用への取り組み

ADEKAでは、事業活動に伴うCO₂排出量の削減に努め、事業所の一部に太陽光発電システムを導入しています。

2013年度は新たに、三重工場の社員寮に1枚1.3m²のパネルを62枚設置しました。この設備の発電規模は年間12,272kWhを見込んでおり、自然エネルギーの有効活用に積極的に取り組んでいます。

太陽光発電システム設置拠点	最大発電能力
浦和開発研究所	11.16kW
三重工場社員寮	11.40kW



三重工場 社員寮

事業所内の緑化活動

ADEKAグループでは、国内外の事業所でその地域の自然環境を保全するため、事業所内の緑化活動を積極的に推進しています。

千葉工場では、構内敷地約1,400m²を芝生型駐車場とし、工場内の緑化を図りました。車輛の過重から芝生を保護する工法を採用し、緑地の養生・整地を維持継続していきます。



千葉工場 駐車場

水資源の保全

ADEKAグループでは、生産工程などで上水、工業用水の他、地下水を使用し、水の有効利用や排水の水質管理を進めています。水使用量の削減については、工場のタンクや配管など機器の冷却に使用した水を循環し、再利用に努めています。また、工場排水については、工場内の排水処理設備で浄化処理後、公共下水道や河川に放流するなど、水質汚濁防止に努めています。



水質汚濁防止の定期的な視察を実施(明石工場)

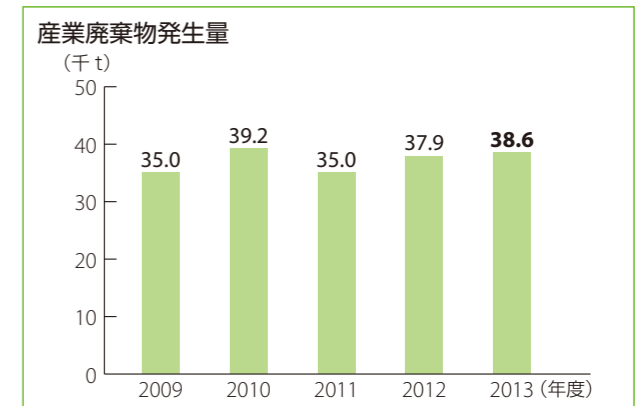
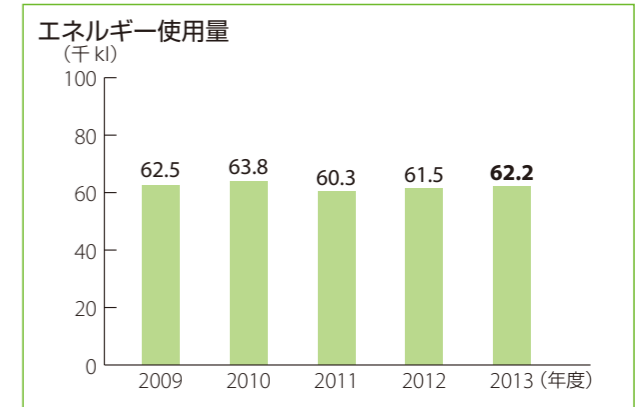
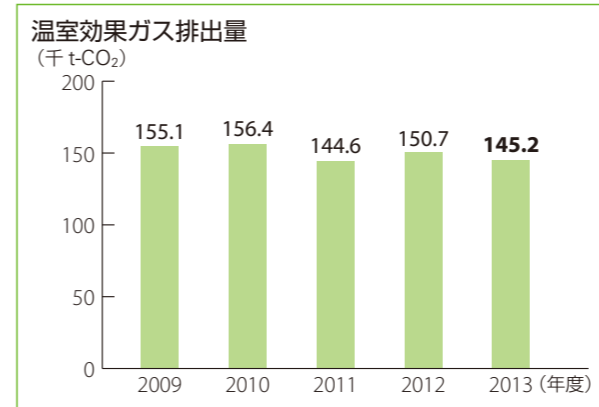
環境対応型製品

ADEKAの研究開発本部では、製品設計の段階から「環境汚染物質を作らない、使用しない、排出しない」ことを重視して研究開発を進めています。2010年には「環境対応型製品ガイドライン」を設定し、環境負荷を低減した製品の開発を促進しています。

2013年度は、CO₂排出量を低減するエンジンオイル用添加剤や燃焼時に一酸化炭素の発生を抑制するイントメッセント系難燃剤が好調だったことにより、環境対応型製品の売上高比率が7.6% (2012年度は6.5%)となりました。

生産時の環境配慮

集計対象：ADEKA生産部門



2014年度の目標

	対象範囲	目標
省エネルギーの推進	生産部門	エネルギー原単位を前年度対比1%以上削減
		CO ₂ 排出量を前年度対比1%以上削減
産業廃棄物の削減	ADEKA全事業所	産業廃棄物発生量を前年度対比1%以上削減
		2020年度までに外部委託量の再資源化率100%を達成
		完全ゼロエミッションを継続
グリーン購入の推進		2020年度までに最終埋立処分量ゼロを達成
マネジメントシステムの構築	本社および生産部門	2020年度までに文具類および文具類以外のグリーン購入率を80%以上に向上
		顧客のニーズを把握し、マネジメントシステムの継続的改善を推進
		内部監査員のレベル向上と、有効性を評価する内部監査の実施

働きがいのある職場

責任者より

ADEKAグループは、従業員一人ひとりの能力の開発・発揮に主眼を置き、能力の発展段階と発揮した成果に応じた公正な処遇と、働きやすい企業風土の醸成に努めています。

2013年度は、人権の尊重や安全で働きやすい環境の確保に努め、ワーク・ライフ・バランスやダイバーシティの促進にも継続して取り組みました。従業員の多様性を尊重し、次代を担う人財づくりと、安心して働ける職場づくりを推進します。

人事部長
安田 晋



人事理念

- ▶ 従業員の人間性と個性を尊重します。 ▶ 社会に貢献する人財を育成します。
- ▶ 従業員の自己実現を支援します。 ▶ アグレッシブな企業人を育成します。

2013年度目標と実績

目標	実績
出生休暇制度(配偶者出産時の休暇)の拡大	出生休暇の取得日数を2日から3日に拡大、48名が利用
育児・介護を目的とした短時間勤務制度の拡充	短時間勤務制度の取得単位を1時間単位から30分単位に変更 育児休業の取得期間を最大2年に拡大

人事関連データ

対象: ①連結、②~⑦単体

項目	年度		
	2011	2012	2013
①従業員数 (名)	2,920	3,027	3,034
②従業員数 (名)	1,518	1,523	1,530
③従業員平均年齢 (歳)	38.1	38.3	38.4
④女性従業員比率 (%)	12.7	12.5	12.6
⑤女性管理職比率 (%)	1.7	1.7	2.4
⑥再雇用率 (%)	94.7	100.0	100.0
⑦障がい者雇用率 (%)	1.93	1.79	1.87

ダイバーシティの推進

全従業員が広い視点で活躍できるよう、ダイバーシティの推進に取り組んでいます。

多様な価値観の尊重

ADEKAグループでは、求人、雇用、昇進などのあらゆる局面で、国籍・年齢・性別・人種・障がいにとらわれず、多種多様な人財の価値観を尊重するとともに、個人の能力を最大限に発揮できるよう支援しています。

海外事業の拡大に伴って、近年は海外子会社と連携した研修などの交流も積極的に行い、グループ全体で多様な人財が活躍しやすい職場環境づくりを推進しています。

人権の尊重

「ADEKAグループ行動憲章」で基本的人権の尊重について明文化し、グループ従業員の人権意識向上のため、英語、中国語で配布しています。

また当社では、就業規則においても差別や暴力行為、セクシュアル・ハラスメントなどを禁止しています。職場のモラルハラスメント防止と従業員への意識徹底を目的として、階層別、事業会社別の研修を継続的に実施し、2013年度は227名が受講しました。



階層別研修

女性活躍の推進

ADEKAグループは、性別に関係なく従業員一人ひとりが能力を最大限に発揮できる職場環境づくりを推進しています。

女性の採用にも注力し、2014年4月に入社した新卒の女性採用数は54名中7名となっています。昇格試験についても、管理職・一般職ともに男女関係なく門戸を開いており、女性管理職比率は、2012年度から0.7ポイント上昇しました。

定年退職者の雇用

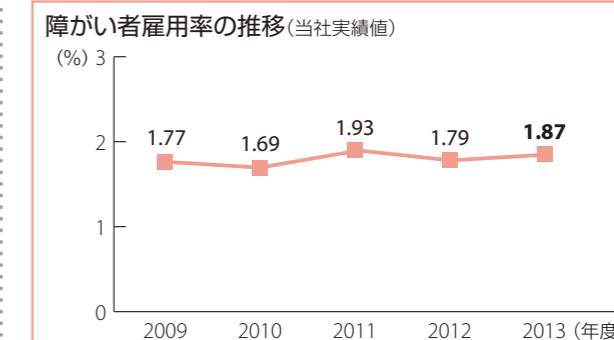
当社は、1992年度から定年退職者の継続雇用制度を導入しており、2013年度からは特別な理由がある場合を除き、定年退職者のうち希望者を65歳まで再雇用しています。

定年前と同様のフルタイム勤務や、週3日以内の勤務など柔軟な雇用形態を整備し、定年後も知識や経験、技術を生かせる場を提供しています。2013年度は希望者全員(13名)を再雇用しました。

障がい者の雇用

ADEKAグループは、障がい者の能力発揮や自己実現に向け、就業環境の整備、職域の拡大などに取り組んでいます。

2013年度末の障がい者雇用率は1.87%であり、2013年4月に変更された法定雇用率(2%)に達していませんが、今後の充足に向けて雇用を促進していきます。



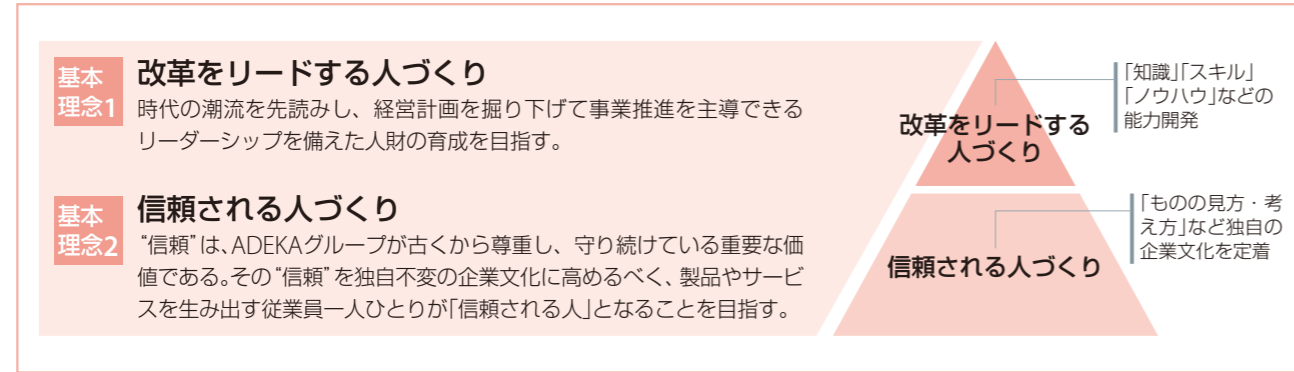
グローバル人材の採用

留学生をはじめとした外国人や帰国子女などの新卒採用も積極的に行い、国籍の区別なく採用、処遇、昇進を決定しています。2014年4月に入社した新卒採用54名中2名が、外国籍および帰国子女でした。

多種多様な人財の価値観を尊重し、個人の能力やスキルに適した業務への就業により、住にとって働きやすい職場環境の整備に努めています。

人財の育成

ADEKAグループは、従業員は企業にとって重要な経営資源であるという認識のもと、「人材」を「人財」と考え、一人ひとりの意欲と向上心を尊重し、次代を担う人財の育成に取り組んでいます。



グローバル人財育成制度の充実

国内の各事業所では、外国人講師を招いた語学教室の開講(英語・中国語)や、社外語学スクールへの通学をサポートする制度を導入しています。2013年度は115名の従業員がこの制度を利用しました。

また、海外で語学の習得と実務を経験する制度として、若手従業員を中心に米国、中国、シンガポールなどへ派遣する海外研修制度を2007年度に発足し、2013年度は5名の従業員を海外へ派遣しています。現地語学学校への通学、海外関係会社でのトレーニングを通じて、現地のビジネス環境・慣習を習得できる環境を整備し、グローバルに活躍できる人財育成に注力しています。

従業員のキャリア開発

従業員の能力開発を支援するため、マネジメント・ビジネススキル、職務別専門スキルなど幅広い知識の習得と能力の向上に資する階層別研修、選抜型研修や通信教育およびe-ラーニング講座を設けています。

意欲のある従業員が、外部機関でマーケティング論や論理的思考の構築など社会人向けの研修カリキュラムを学ぶビジネススクールの通学制度も導入し、従業員のレベルアップを図っています。

TOPICS 「全社管理職研修」を開催

2013年度は、グループ会社6社203名の管理職が参加し「全社管理職研修」を開催しました。「戦略立案人財」の拡充と成長をキーワードに、社内外の講師による講義とグループワークによる熱い議論が繰り広げられました。



メンター制度の導入

研究職群では、職場と会社が一体となって新入社員の教育・指導を行うため、2013年度に「メンター制度」を導入しました。新入社員一人に対して、主任クラス先輩社員一人がメンター(よき相談相手)となり、OJT教育書に基づいた業務指導をすることで、各職場で計画的・継続的に新入社員のサポートを行うことを目的としています。

2014年度からは全社でメンター制度がスタートし、メンタルヘルスケアにも注力しながら新入社員の育成・指導に注力していきます。



研究職群のメンター制度

社員の声を聴く仕組み(自己申告制度)

当社では、従業員自らが将来のキャリアを会社へ意思表示する自己申告制度を設けています。担当業務や希望業務・勤務地に関する自身の考えを年1回申告し、上司との個別面接を行っています。

グローバル人財の育成に向けた取り組み

国や地域を越えて活躍できる人財を育成

ADEKAグループは、アジア、米国、ヨーロッパなど世界12の国と地域で企業活動を行っています。

事業のグローバル化が進む中で、中期経営計画「STEP 3000」でも成長戦略として打ち出しているのが、「海外事業の拡大」です。

各地域に密着し、事業をスピーディーに展開するため、海外の人材を積極的に登用して、国や地域を越えて活躍できるグローバル人財の育成に注力しています。



ADEKA FOODS (ASIA)では工場、研究所で研修を実施(左から二人目、マレーシアからの研修生)

各拠点でマネジメント層を育成して経営のグローバル化を加速

海外拠点では、製造管理、販売、財務戦略などあらゆる分野で、現地社員をマネジメント層に育成するための取り組みを進めています。

例えば、加工油脂の製造・販売会社として2012年度にマレーシアに設立したADEKA FOODS (ASIA)では、日本人スタッフによる現地登用社員の社内教育だけでなく、社外講師による教育訓練や外部講習会の参加促進などにより、社員のスキルアップを図っています。



外部機関を利用した現地のスタッフ教育



日本の製パン技術を海外へ

Voice 研修で学んだ知識と技術を業務に生かしていきます



これまでに経験のなかった食品工場で働く機会が得られたことに感謝しています。今年1月に入社し、ADEKAの国内外拠点で多くの研修を受けました。入社1か月後には、シンガポールの食品製造会社で食品衛生管理を学び、現場で製造体験をしました。鹿島工場と食品開発研究所の研修では、初めての製パン実習をとっても楽しんで体験でき、講師として指導してくれた皆様と親交を深められ有意義でした。

研修で習得した知識や経験を、ADEKA FOODS (ASIA)の工場づくりに役立て、皆で力を合わせADEKAグループの重要な工場にしていきたいと思っています。

ADEKA FOODS (ASIA) SDN.BHD.
製造課長
Ong Yee Huat

ワーク・ライフ・バランスの推進

従業員一人ひとりが個々の能力を十分発揮できるよう、ワーク・ライフ・バランスを重視し、柔軟で多様な勤務を可能とする制度を取り入れています。

仕事と育児・介護の両立

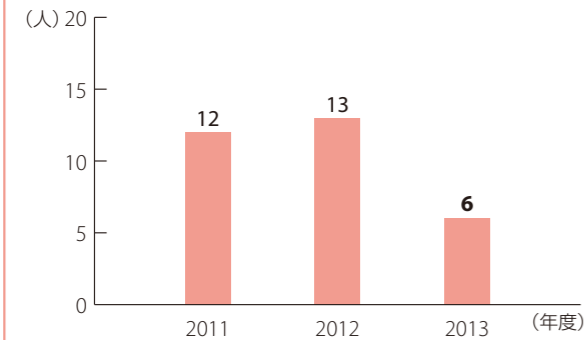
育児休業制度や短時間勤務制度などを導入し、仕事と家庭の両立を図る従業員を支援しています。2013年度は育児休業期間の拡充や出生休暇の取得日数を拡大し、短時間勤務制度を21名が活用しています。

また、「次世代育成支援対策推進法」に基づく第二次行動計画(2013～2015年度)では、男性従業員の育児休業取得を促進する制度拡充や啓発活動などを盛り込み、実践しています。



社員の子育てを支援している企業に付与される「くるみんマーク」

「育児休業・介護休業制度」利用者の推移(当社実績値)



労働時間の適正化

定時退社デー(週1回)の設定や、労使による労働時間等設定改善委員会の設置により労働時間の適正化を図っています。従業員の出勤状況は、WEBシステムと、カードリーダーで入退館時間を記録するシステムを併用して管理^{*}し、長時間労働やサービス残業の防止に努めています。

2013年度は、1ヵ月あたりの平均時間外労働時間が14.2時間(2012年度より0.1時間増加)、年次有給休暇取得率は65.8%(前集計事業年度より0.8ポイント悪化)となり、実労働時間が長くなる結果となりました。

^{*} 本社および浦和開発研究所のみ

従業員の健康維持

ADEKAグループでは、すべての従業員を対象に年2回の定期健康診断を行っています。受診率は2013年度も100%を達成し、再検査が必要な場合や所見がある場合には、産業医や看護師による個別フォローを実施しています。また、インフルエンザ予防対策として、希望する従業員への予防接種を行うだけでなく、扶養家族を対象とした補助制度も設けています。

さらに、「健康相談窓口」を診療所内に常時設置し、従業員が気軽に相談できる体制をとっています。

2014年度の目標 [次世代育成支援計画(2013年4月1日～2015年3月31日)]

項目	目標
計画期間内に育児休業の取得実績として、男性は2人以上、女性は取得率80%以上を目指す	前年度に実施した育児休業期間の拡充を含め、諸制度の社内周知を推進
男性の育児参加を促進するための環境を整える	子どもの看護休暇の拡充を図り、男性の育児参加を促進
従業員のワーク・ライフ・バランスの促進に向けて諸制度の充実を図る	勤続10年、20年のリフレッシュ休暇制度を導入
所定外労働時間削減への取り組みを継続的に実施する	週に1度の“定時退社デー”時に、労使共同の社内巡回実施と、その徹底 労使による労働時間等設定改善委員会を立ち上げ、長時間労働を是正

労働安全衛生への取り組み

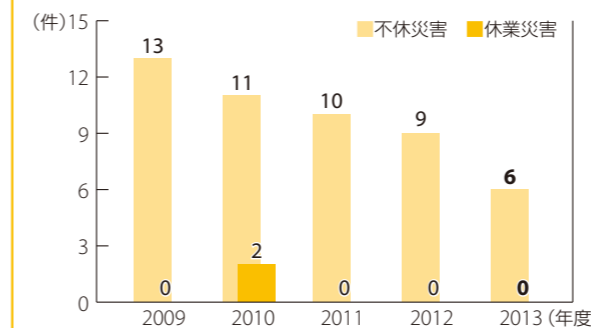
労働安全

労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS 18001を運用して、社員の安全意識を向上し、事故・災害のない職場づくりを推進しています。

労働災害の発生状況

ADEKAグループ内で発生した労働災害の情報は、英訳して海外グループでも共有し、類似災害の再発防止に役立てています。2013年度は、2012年に引き続き休業災害はゼロでしたが不休災害が6件発生しました。今後も引き続き、業務時・通勤時の安全対策強化と従業員の意識向上に努めていきます。

災害発生件数の推移(当社実績値)



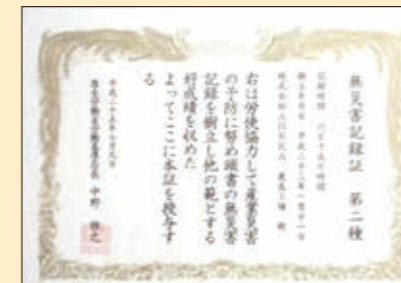
TOPICS

鹿島工場が無災害記録証

鹿島工場は、2000年1月から無災害記録を継続し、2013年度に厚生労働省労働基準局から「無災害記録証第二種」を授与されました。

無災害記録は、2014年3月末現在で786万時間(5,199日間)を継続しています。

今後も危険・事故の芽をなくし、労働災害の予防に取り組みます。



保安防災

ADEKAグループは、事故や災害の未然防止を図ることに加え、災害発生時には、被害の拡大防止に努めています。

そのため、各事業所では保安防災に関するリスクアセスメントの推進、建築物・プラントの地震対策、設備の保安管理システムの整備などに注力しています。

リスクアセスメント

事故につながる危険性のある設備や作業を特定し、そのリスクの大きさに応じた発生防止対策を検討・実施しています。

2013年度は、研究所のリスクアセスメント強化対策として、リスクアセスメント委員会の設置と研究所員を対象とした講習会を実施しました。

今後もこうした活動を通じて、従業員の安全意識向上に努めます。



研究所のリスクアセスメント講習会

防火・防災活動

火災や大規模地震、津波などによる災害を想定した総合防災訓練を、協力会社や地元消防と連携して定期的に行っています。これらの活動は海外関係会社でも実施しています。

地域・社会への取り組み

次世代育成への取り組み

職場体験学習、工場見学の受け入れ

子どもたちの職業観や勤労観の育成に少しでもお役に立ちたいという思いから、各事業所で中学生、高校生の職場体験学習や工場見学を積極的に受け入れています。職場体験学習では、研究や生産の現場を見学するだけでなく、実際の職業や仕事についての体験や社員とのコミュニケーションが取れるよう配慮したプログラムを組んでいます。

社員による授業の実施

本社地区では、近隣の小学生を対象として2011年度から化学実験教室を行っています。

子どもたちが化学の知識を深めながら実験に参加できるよう毎回工夫を重ね、「将来は化学の仕事がしたい。とても楽しかった」などの感想も寄せられています。

柔道・剣道大会の主催

本社がある荒川区内警察署の柔道・剣道教室に通う小中学生を対象に、柔道・剣道大会「ADEKA杯」を主催しています。第13回を迎えた2013年度は、小学1年生から中学3年生まで計75名が参加しました。今後も地元の多くの子どもたちが参加し、楽しめる大会になるよう、引き続き開催していきます。



中学生の職場体験(三重工場)



中学生の職場訪問(食品開発研究所)



小学生を対象とした化学実験教室(本社)



柔道・剣道大会の主催(本社)

社会福祉活動への取り組み

児童福祉への取り組み

当社の主要生産地区では、地域の児童養護施設への寄付や、ボランティア活動を行っています。各事業所では、これまでにクリスマスの時期にケーキの寄付や、餅つき大会を実施しており、これらの活動には社員が直接施設へお伺いするなど、交流も図っています。

福祉イベントへの寄付活動

鹿島工場は、毎年12月に茨城県と茨城県障害者スポーツ文化協会が主催する「ナイスハートふれあいフェスティバル」に参加しています。第12回目の参加となる2013年度も、これまでに引き続き当社製の冷凍ケーキを寄付しています。また、茨城県内にある神栖市、鹿嶋市、潮来市の障がい者施設8か所に、計880個のクリスマスケーキを寄贈しています。



餅つき大会の実施(富士工場)



児童福祉施設へケーキを寄付(明石工場)



障がい者イベントに冷凍ケーキを寄付(鹿島工場)

地域社会とのコミュニケーション

展示会・イベントを通じた地域交流

事業所のある地域社会との良好な関係づくりに向けて、地域イベントの出展や、地元住民の方をお招きした夏祭りなど、様々なコミュニケーションの機会を設けています。

環境美化活動に参加

ADEKAグループでは、各事業拠点周辺の美化に努め、定期的な清掃活動を行っています。自治体が主催するゴミ拾いや環境保全活動にも積極的に協力し、地域の方との交流を深めながら、環境美化に取り組んでいます。



地域イベントへの出展(鹿島工場)



納涼祭の実施(富士工場)



事業所周辺の清掃活動(相馬工場)

海外グループ会社の取り組み

米国 AMFINE CHEMICAL CORP.

社員による出前授業の実施

AMFINE CHEMICALは、次世代を担う子どもたちに、化学の面白さを伝え、科学技術に興味を持ってもらいたいという思いから、近隣の小学生を対象に社員が講師となった出前授業を行っています。また、近隣高校の高校生を対象とした工場見学も実施するなど、次世代教育に積極的に携わっています。



近隣小学校で教育をサポート

タイ ADEKA FINE CHEMICAL (THAILAND) CO.,LTD.

小学校に文房具を寄付

ADEKA FINE CHEMICAL (THAILAND)は、従業員の福利厚生や地域社会への寄付などに積極的に取り組んでいます。

2013年度は社内旅行プログラムの一環として、旅行先のホアヒン海岸近隣の小学校に社員が直接文房具を寄付しました。



ホアヒン海岸近隣の小学校へ文房具を寄付

台湾 台湾艾迪科精密化学股份有限公司

台湾財政部から優良法人表彰を受賞

台湾艾迪科精密化学は、お客様によりよい製品とサービスをお届けするため、事業継続マネジメントシステムISO 22301をADEKAグループ内でいち早く認証取得し、日頃から事業継続のリスク管理を行っています。

2013年度は、「統一發票」と呼ばれる台湾の公式領収書の発行や申告など、これまで行ってきた管理業務が高く評価され、台湾財政部から「統一發票運用管理優良法人」の表彰を受けました。



台湾財政部から「統一發票運用管理優良法人」を受賞

韓国 ADEKA KOREA CORP.

学生を対象とした奨学金支援

ADEKA KOREAでは、経済的な問題をかかえる学生の就学援助を目的とした奨学金の支援活動を継続して行っています。

2013年度も製造工場において、完州郡内の優秀学生に対する奨学金の提供を行いました。また、ソウル事務所でも近隣にある高校生1名に対し、1年間奨学金を授与しています。



学生への奨学金支援活動

企業価値を高めていく「パートナーシップ」の構築

株主・投資家との信頼関係

情報開示方針

ADEKAは、「ディスクロージャーポリシー」に基づき、株主・投資家の皆様とコミュニケーションを図っています。法令や、開示に関する規則に定められた範囲にとどまらず、決算情報や事業計画など、経営に関する重要情報を積極的に開示しています。

配当政策

経営環境、業績、財務状況などを総合的に勘案して、適切な利益配分と内部留保資金を決定することを配当の基本方針としています。

利益還元については、中長期的な視野に立って安定的に実施することとし、毎期の業績、研究開発・投資計画、財務状況および経営環境などを総合的に勘案し配当金額を決定します。

IR活動

機関投資家・アナリストに向けた中期経営計画説明会、生産拠点や研究所の見学会、個別ミーティングの実施など、幅広い活動を行っています。期末決算、第2四半期決算開示後には決算説明会を開催し、経営トップが直接、業績の報告とその要因、通期見込みおよび次期見通しなどについて説明しています。



2013年度 決算説明会

取引先との信頼関係

取引先とのパートナーシップ強化

ADEKAグループは、取引先企業とともに成長し、発展していくことを目指しています。取引先や販売代理店に対して、毎年経営トップから事業方針などを説明する機会を設けるとともに、日頃から情報・意見交換を行うことで相互理解を深め、関係強化に努めています。



化学品特約店会

調達関連法の遵守

当社は2002年に「購買管理基準」を制定し、取引先との信頼と連携に基づいた公平・公正で地球環境に配慮した調達活動を展開しています。

TOPICS

下請取引教育の実施

当社グループでは、法令遵守に基づく公正な取引を通じて、取引先企業と健全な関係を構築するために、下請取引に関する従業員教育を実施しています。

2013年度は、関係会社従業員も対象とした下請法研修会を実施し、従業員の意識向上に努めています。



下請法研修会(明石工場)

東日本大震災からの復興に向けた継続支援

2011年3月11日の東日本大震災から3年あまりが経ちました。あらためて被災された方々とそのご家族に心よりお見舞い申し上げます。

電力不足などの影響はまだ懸念されていますが、ADEKAグループが行った被災地の復興に向けた取り組みと「災害に強い会社」として取り組んできた事業継続マネジメント活動の取り組みについて報告します。

ADEKAグループが行った復旧・支援活動

当社グループでは、震災直後から義援金、支援物資の提供や仮設住宅建設用地の無償貸与、消波ブロックのストックヤードとして相馬工場敷地の一部を貸与するなど、様々な方面から復旧・支援活動を行ってきました。

2013年度は、震災で被災した福島県の水産種苗研究・生産施設復旧のため、相馬工場の一部に水産試験研究施設および水産種苗生産施設を建設することについて、福島県と事業用定期借地権設定に関する覚書を締結しました。相馬工場の敷地約2.7ヘクタールを福島県に賃貸し、福島県漁業の復興を支援してまいります。



福島県と覚書締結(右:佐藤知事、中央:郡社長、左:立谷相馬市長)



津波による被害を受けた相馬工場 地震により地盤が沈下した鹿島工場

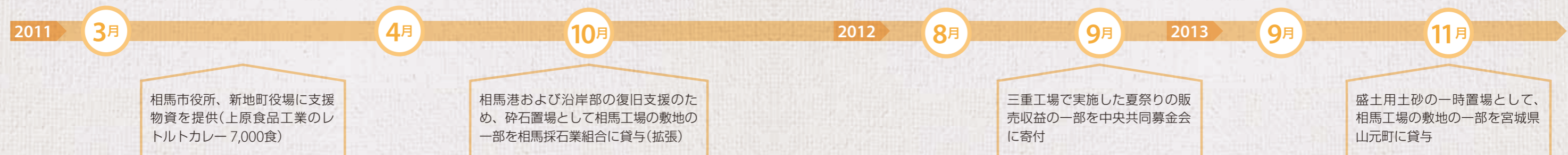
ADEKAグループが実施した主な支援活動

日本経済団体連合会、相馬市役所、新地町役場に義援金(総額2,000万円)を寄付

遊休地(相馬市刈敷田)を相馬市に仮設住宅用地として無償貸与

海岸災害復旧事業の消波ブロックヤード用地として相馬工場の一部を福島県農林事務所に無償貸与

福島県水産種苗研究所・生産施設の移設先として、相馬工場の敷地に事業用定期借地権を設定する覚書を福島県と締結(2016年度に稼働予定)



製品の安定供給のための取り組み

当社は、原料・中間素材を提供するメーカーとしてお客様への製品供給責任を果たすことが最重要命題であると考えています。震災後は、ただちに被災地の倉庫と在庫の状況確認を行い、物流協力会社を含む関係各所との連携を密に、一日も早い生産体制の確立に取り組みました。

津波による電気機械設備損傷など、重大な被害を受けた相馬工場では、2010年3月に認証取得したBCMによりマネジメント体制を構築していたことで、操業停止による影響を最小限にとどめ、震災発生直後から3か月余りでお客様への製品供給を再開することができました。

当社では、お客様の期待にさらに対応べく取り組みを継続し、2013年11月に本社と相馬工場事業継続マネジメントシステムの国際規格ISO 22301の認証を取得しました。

ADEKAグループの緊急対応とBCPの強化

東日本大震災では、「危機管理マニュアル」に基づき、地震発生直後速やかに大震災対策本部を組織し、緊急連絡網や安否確認システムなどにより全社員と家族など関係者の安否確認を最優先に行いました。またBCPや、BCPに基づく教育訓練活動が有効に機能し、大きな被害の中でも致命的な混乱を避けることができました。

当社では、震災以降、大規模地震対策の一環として、帰宅困難者および地域住民への対応に関する基本方針や、休日・夜間における震災発生時のマニュアルを策定し、緊急時の対応に備えています。また、非常用備蓄品の強化を図り、食料・水の備蓄、毛布・簡易トイレなどの保管に加え、全事業所との通信を

今後も、様々な環境の変化が発生すると予想されますが、それらに臨機応変に対応し、社会の要請にも応じつつ、製品の安定供給の使命を果たすための活動を続けてまいります。



復興後の相馬工場

確保するための衛星電話も導入し、不測の事態に備えた危機管理体制の強化を図っています。



非常用備蓄食料

CSRマネジメント

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

ADEKAグループは、企業価値を向上させ、経営理念の実現を目指していくために、コーポレート・ガバナンスの充実が重要な経営課題であると認識しています。

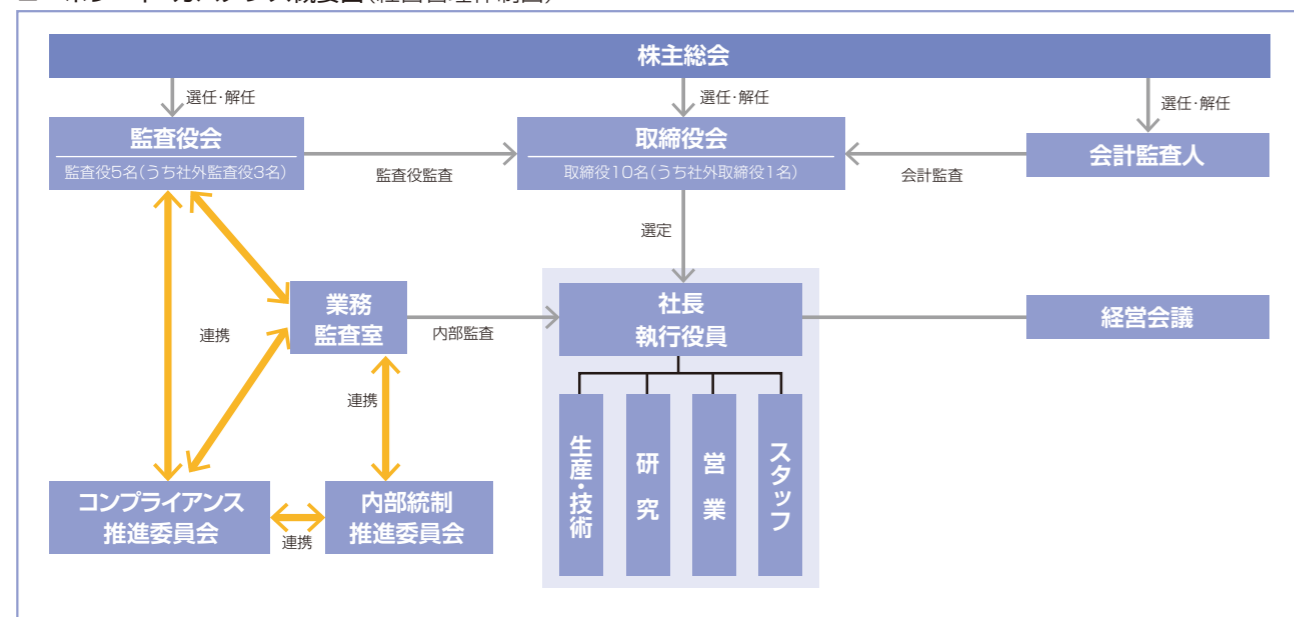
意思決定の迅速化と監督機能の強化、透明性の向上、業務執行の責任と権限の明確化を図り、公正で健全な経営の推進に取り組んでいます。

内部統制システムの強化

ADEKAグループは、監査役設置会社として、社外監査役を含む取締役会の合議制による意思決定と監査役制度を基本に、業務執行の監視、監督を行っています。

2003年に執行役員制度を導入して以来、経営の監視、監督業務と業務執行機能を分離し、それぞれの機能強化と、経営会議の新設、取締役人員の削減と任期短縮などの改革を実行してきました。2006年からは、さらなるコーポレート・ガバナンスの強化を図るために社外取締役を導入し、2013年6月は、取締役10名のうち1名を会社から独立した立場の社外取締役としました。

コーポレート・ガバナンス概要図(経営管理体制図)



役員報酬制度

当社の役員報酬制度は、職務執行の対価としての役員報酬と、当該事業年度の業績に連動した役員賞与によって構成されています。役員報酬は、株主総会で決議された限度額の範囲内において、取締役については取締役会で承認された報酬基準に基づいて支給し、監査役については、監査役協議によって支給しています。

2013年度の役員報酬等

役員区分	報酬等の総額	対象となる役員の人数
取締役 (社外取締役を除く)	244百万円	10名
監査役 (社外監査役を除く)	41百万円	2名
社外役員	18百万円	4名

コンプライアンス

コンプライアンスの考え方

ADEKAグループは、社員一人ひとりが良き「企業市民」として、法令のみならず、社内規範や企業倫理を遵守し正しく行動していくため、2002年度に「ADEKAグループ行動憲章」を制定しました。この行動憲章に基づき、グループ全体で横断的にコンプライアンス体制を構築しています。

コンプライアンス意識向上のための活動

当社では、全社員を対象に、e-ラーニングや階層別研修を用いてコンプライアンス意識向上のための教育・研修活動を行っています。

2013年度は、外国人公務員贈賄規制とSNS使用時の注意点などをテーマとした社内研修の他、グループ会社2社でも研修を実施し、計851名が受講しました。また、社員一人ひとりが、業務遂行の場面で直面する様々なコンプライアンスリスクに対し、正しい判断と行動ができるよう、コンプライアンスメールマガジンを毎月配信しています。

コンプライアンス意識調査の実施

コンプライアンス意識レベルを定量的に把握し、そこから発見した課題を認識、改善するため、全社員を対象としたコンプライアンス意識調査を定期的に行っています。2013年度は、コンプライアンスに関する「意識」「知識」「行動」、各コンプライアンス施策の有効性、コンプライアンスの活動主体について、ADEKAの全社員1,723名を対象に調査を実施し、回答率は94.7%となりました。

コンプライアンス相談窓口の強化

コンプライアンスに反する行為を早期に発見し解決するため、2003年度からグループ共通の内部通報制度「ADEKAほっとライン」を運用しています。2013年度は、匿名性を強化した外部の通報ルートを新たに導入しました。これにより、通報者は匿名のままWEBサイトを通じて24時間365日、コンプライアンスに関する問題を通報できます。また、この通報ルートは英語、中国語にも対応しており、将来的には利用対象を海外関係会社にも拡大することを検討しています。

内部通報件数の推移

年度	2009	2010	2011	2012	2013
件数	0	2	1	1	7

リスクマネジメント

リスクの把握と特定

ADEKAグループは、経営に影響をおよぼす可能性のある様々なリスクを認識し、対策を強化するため、「危機管理委員会」を設置してリスクの低減およびその未然防止に取り組んでいます。また「危機管理マニュアル」を定め、平常時におけるリスクの予防、抑制と、重大な危機発生時の拡大防止と早期復旧のための緊急対応体制を整備しています。

事業継続体制の構築

当社は、事故や災害などの緊急事態に直面しても重要業務を中断しないこと、または万が一中断しても早期に復旧できる体制を整備するため、事業継続計画(BCP)を策定しています。

2010年に、本社と相馬工場で国内化学会社としてはじめて事業継続計画マネジメントシステム(BCMS)を取得しましたが、その後も安定供給に向けた取り組みを継続し、2013年11月にはBCMSの国際規格ISO 22301を認証取得しました。

また、大規模災害の発生に備えて、社員が所有する通信機器などの連絡手段を使った安否確認システムを運用しています。緊急時にもスムーズに対応できるよう、年2回の安否確認訓練も実施しています。

ISO 22301認証取得証



情報セキュリティの強化

2013年度は、近年ユーザーが急増しているソーシャルメディアの利用姿勢をまとめ「ADEKAグループソーシャルメディアポリシー」ならびに「ADEKAグループソーシャルメディア利用ガイドライン」を策定し、社員一人ひとりの意識強化を図りました。

第三者意見

「ADEKAグループのCSRレポート2014」を読んで

神戸大学大学院経営学研究科教授 國部 克彦氏

大阪市立大学大学院経営学研究科修了。博士(経営学)
 大阪市立大学助教授、神戸大学助教授を経て2001年より現職。2003年研究成果活用企業「環境管理会計研究所」創設。ISO/TC207/WG8議長。経済産業省および環境省関係の各種委員会の委員長・委員を多数歴任する。著書に「マテリアルフローコスト会計」(日本経済新聞出版社)、「環境経営意思決定を支援する会計システム」(中央経済社)などがある



社会課題の解決としてのCSR

ADEKAグループでは、中期経営計画の中にCSR活動を取り入れ、本業としっかり結びつけた活動であることを意識されています。特に、8ページに示されている「経営理念、CSRの基本方針、中期経営計画、日々の企業活動」の4層から形成されるピラミッドは、この関係をうまく表現しています。さらにCSRレポート2014では、研究開発を取り上げて、ADEKAグループがどのような社会課題を、どのように解決していこうと考えているのかが分かる特集記事を掲載されています。これらの活動は非常に重要な社会的価値の創造になりますので、今後も継続的に企業目標を結び付けた形で展開されることを期待しています。

グローバルなCSR経営

2013年度は中期経営計画「STEP 3000」の2年目にあたります。5つの基本方針からなる14項目の重要な課題は、順調に進捗しており、最終年度の報告が待たれます。この14項目を読むと、グローバルにおいてもCSR基本方針を基盤に事業活動を拡充・推進していくことが示されており、ADEKAグループの事業活動の根幹にCSRが位置づけられていることがわかります。本冊子の中にも海外で

の現地子会社の活動が紹介されていますが、今後は活動の紹介と共に、国内と海外のどちらの根幹にもなる項目については、着実な活動状況が数値や指標で示されれば、ADEKAグループ全般の活動状況がわかりやすくなると思われます。まずは共通指標化が可能な項目から検討されることを期待しております。

温もりのあるグッドカンパニーを目指して

東日本大震災に関連して、その後も継続的に復興を支援していることが紹介されています。震災直後は関連記事が多く見られましたが、それから3年経って継続的な支援と危機管理活動が続けられている様子を見ることが出来、新たに心を引き締める思いを感じました。2つ目の特集にもある「ものづくり文化の創造と伝承」にも表現されていますが、小さな地味に見える活動をひとつひとつ積み重ねていくことで、大きな潮流ができることがわかります。それが、財務的な指標だけでは測れないADEKAグループのいう「温もりのあるグッドカンパニー」だと感じました。その実現を、多くの人に知って欲しいと思います。

第三者意見をいただいて

取締役専務執行役員 百瀬 昭

ADEKAグループのCSRレポートへの評価と貴重なご意見をいただき、ありがとうございます。

今回のレポートでは、当社独自の研究開発や安全な製造現場から生まれた高機能・高品質な製品をお客様にお届けすることにより、様々な社会的課題の解決につながる価値の創造に取り組んでいることをお伝えしたいと考え、特集ページで紹介しました。

國部先生からいただいた評価とご意見を真摯に受け

止め、今後さらにグローバルでCSR活動を推進していくにあたり、その活動状況をステークホルダーの皆様により具体的にお示しできるよう、数値化や指標化などを検討し、多くの方々に読んでいただけるレポート作りに取り組んでまいります。

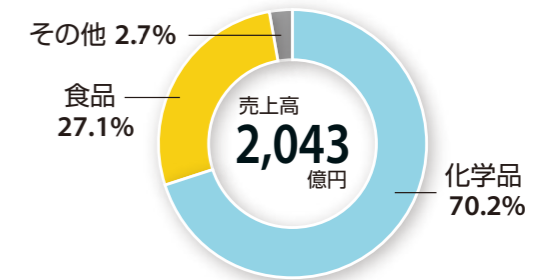
今後も、ステークホルダーの皆様との緊密な対話を図り、企業活動全般を通じて社会的課題を解決する「グッドカンパニー」を目指してまいります。

財務データ

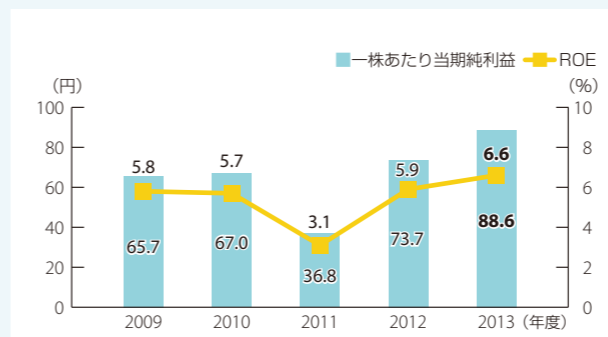
連結売上高、経常利益の推移



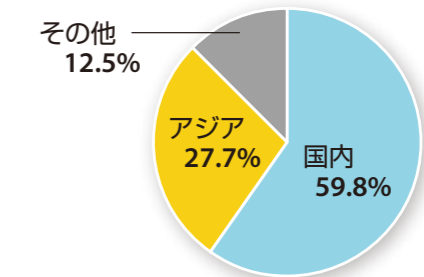
連結売上高の事業別内訳



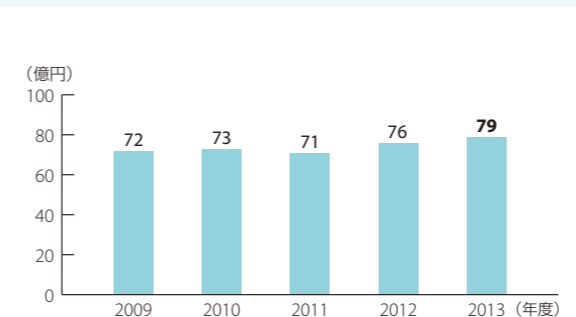
1株あたり当期純利益、ROE



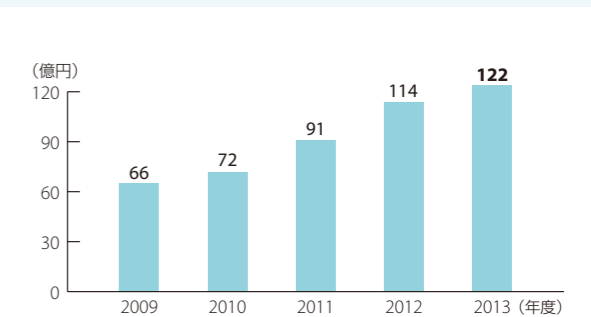
地域別売上高



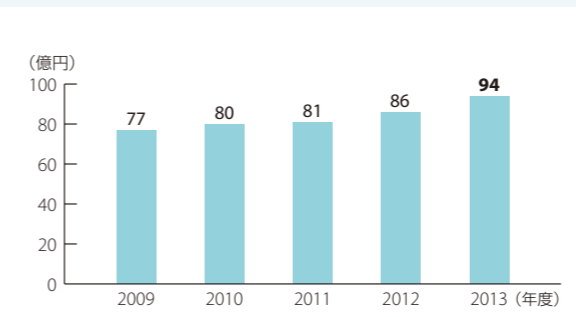
研究開発費の推移



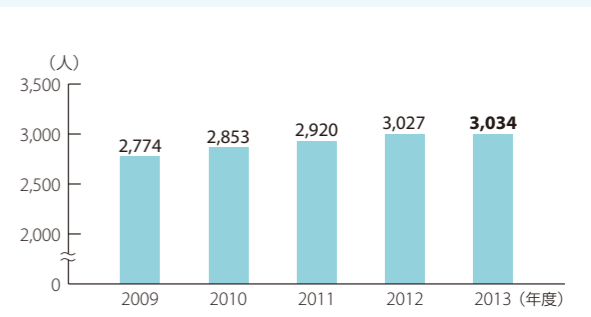
設備投資額の推移



減価償却費の推移



連結従業員数の推移





株式会社ADEKA

〒116-8554 東京都荒川区東尾久七丁目2番35号
ホームページアドレス <http://www.adeka.co.jp>

お問い合わせ先

法務・広報部

TEL: 03-4455-2803 FAX: 03-3809-8210

メールアドレス: somu@adeka.co.jp



CSR
レポート 2014
CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY
環境データ集

目次

環境データ集について1
 環境基本方針・推進体制2
 環境行動目標 3~4
 環境会計5
 事業活動のマテリアルフロー.....6
 地球温暖化の防止／水質汚濁の防止／大気汚染の防止..... 7~8
 資源の有効活用..... 9~10
 化学物質の排出防止 11
 マネジメントシステム取得状況 12

環境データ集について

報告対象期間

2013年度(2013年4月1日から2014年3月31日)

※海外グループ会社は2013年1月1日から2013年12月31日

報告対象範囲

ADEKAおよび主要な国内・海外のグループ会社を対象としています。

国内グループ会社	海外グループ会社
<ul style="list-style-type: none"> ●ADEKAケミカルサプライ(株) ●ADEKA物流(株) ●ADEKAクリーンエイド(株) ●(株) ヨンゴ ●ADEKAファインフーズ(株) ●ADEKAライフクリエイト(株) ●ADEKA総合設備(株) ●上原食品工業(株) ●オキシラン化学(株) ●(株)東京環境測定センター ●ADEKA食品販売(株) 	<ul style="list-style-type: none"> ●AMFINE CHEMICAL CORP. ●艾迪科精細化工(上海)有限公司 ●ADEKA (SINGAPORE) PTE.LTD. ●艾迪科精細化工(常熟)有限公司 ●ADEKA KOREA CORP. ●ADEKA FINE CHEMICAL (THAILAND) CO.,LTD. ●台湾艾迪科精密化学股份有限公司 ●艾迪科食品(常熟)有限公司 ●ADEKA PALMAROLE SAS ●ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES LLC

本データ集において、グループ全体を指す場合には「ADEKAグループ」、(株) ADEKA単独を指す場合には「ADEKA」または「当社」と表記しています。

お問い合わせ先

株式会社ADEKA 法務・広報部

〒116-8554 東京都荒川区東尾久7-2-35

TEL:03-4455-2803 FAX:03-3809-8210 メールアドレス:somu@adeka.co.jp

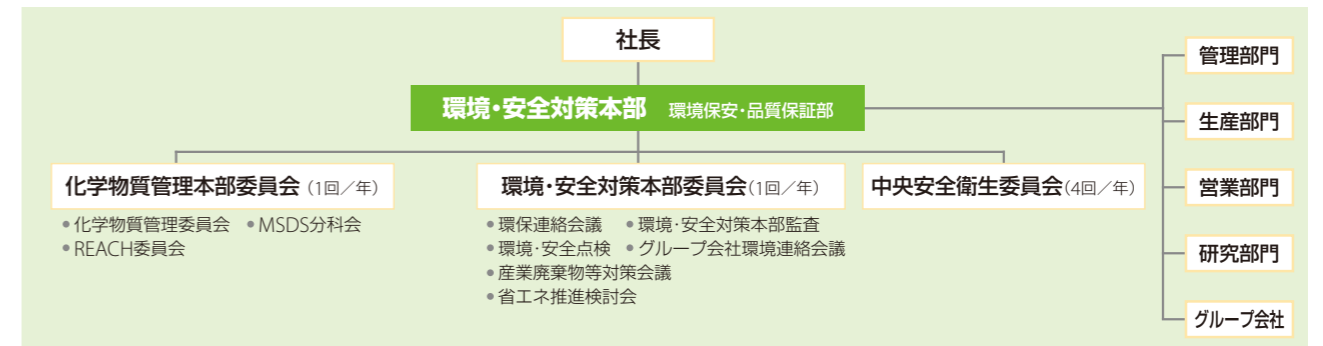
環境基本方針

1. 環境汚染の防止のため、省資源、省エネルギー、廃棄物の抑制および再資源化に努める。
2. 環境に関連する国内外の法令および規制を遵守するとともに、自主管理を強化し、さらなる環境保全に努める。
3. 事業活動は生物多様性が生み出す恩恵に依存していることを自覚し、生物多様性の保全を図る。
4. 環境負荷の低い原材料を積極的に調達し、循環型社会の実現に貢献する。
5. 環境保全に関する活動の成果を社会に公表する。
6. ステークホルダーとコミュニケーションを図り、社会や地域における環境保全活動への支援を行う。

※ 環境問題への関心の高まりや、環境保全に対する社会的ニーズに対応していくため、2006年に策定した基本方針を見直しました。

環境管理推進体制

執行役員を本部長とする環境・安全対策本部が定めた方針のもと、各事業所が定めた実施計画に基づき、PDCAサイクルを通じて環境管理活動の継続的な改善を図っています。



環境行動目標

ADEKAでは環境保全のための重要な項目について、数値目標を定めて活動を進めています。
 2013年度は、政府が発表した温室効果ガスの排出削減目標に倣い中長期目標を見直しました。当社は「2020年までに2005年度対比3.8%削減」を既に達成しているため、単年目標として生産部門におけるCO₂排出量の年率1%削減を継続します。

集計対象: 当社

項目	対象範囲	中長期目標	2013年度の目標	2013年度の実績	今後の課題
省エネルギーの推進	生産部門	エネルギー原単位 ^{*1} を2020年度までに1990年度対比20%削減	エネルギー原単位を前年度対比1%以上削減	<ul style="list-style-type: none"> ●エネルギー原単位: 0.1928kl/t (1990年度対比2.9%増加、前年度対比3.9%増加) 	<ul style="list-style-type: none"> ●電力・蒸気を主とした固定エネルギーの削減に向けた管理の強化 ●新たな高効率機器・省エネ機器等の発掘 ●生産技術の向上による省エネ
温室効果ガスの排出削減	生産部門	CO ₂ 排出量を2020年度までに2005年度対比3.8%削減	CO ₂ 排出量を前年度対比1%以上削減	<ul style="list-style-type: none"> ●CO₂排出量: 145,219t (2005年度対比18.3%削減、前年度対比3.6%削減) 	
産業廃棄物の削減	ADEKA全事業所	2020年度までに最終埋立処分量ゼロを達成	産業廃棄物発生量を前年度対比1%以上削減	<ul style="list-style-type: none"> ●産業廃棄物発生量: 39,144t (前年度対比1.3%増加) ●再資源化率: 43% (前年度対比5ポイント減少) ●最終埋立処分量: 21.4t (前年度対比17.1%削減) 	<ul style="list-style-type: none"> ●生産技術の向上による廃棄物の発生抑制 ●計画生産、計画販売による余剰製品、長期在庫製品の発生抑制 ●廃棄物の有価物化・再資源化ルートの探索
		2020年度までに外部委託量の再資源化率 ^{*2} 100%を達成	ゼロエミッション ^{*3} の継続および完全ゼロエミッション ^{*4} の推進	完全ゼロエミッション達成	
環境負荷物質の排出削減	生産部門および研究部門	PRTR ^{*5} 対象化学物質排出量を2020年度までに2010年度対比20%削減	PRTR対象化学物質排出量の削減努力と維持管理	<ul style="list-style-type: none"> ●大気への排出量: 6.4t (前年度対比31%削減) 	<ul style="list-style-type: none"> ●PRTR対象化学物質排出量の削減に向けた管理強化
				<ul style="list-style-type: none"> ●公共水域への排出量: 3.0t (前年度対比84%削減) 	
				<ul style="list-style-type: none"> ●PRTR移動量: 146t (前年度対比14%削減) 	
グリーン購入の推進	ADEKA全事業所	2020年度までに文具類および文具類以外のグリーン購入率を80%以上に向上		<ul style="list-style-type: none"> ●文具類: 69% (前年度と同等) ●文具類以外: 47% (前年度対比7ポイント減少) 	<ul style="list-style-type: none"> ●コストとのバランスを考慮したグリーン購入の推進
マネジメントシステムの構築	本社および相馬工場	IMS ^{*6} とBCMS ^{*7} の展開	ISO 22301:2012認証取得	2013年12月にISO 22301:2012を認証取得	<ul style="list-style-type: none"> ●顧客のニーズを把握し、マネジメントシステムの継続的改善を推進 ●各工場でBCM、BCPの継続的改善
	生産部門		BCM、BCPの継続的改善	各工場でのBCPの見直し改訂	

※1 生産効率を客観的に表す指標で、単量量の製品を生産するために必要なエネルギー量(原油換算)のこと
 ※2 外部へ委託処理した産業廃棄物のうち、再生利用、資源回収、熱回収等により有効利用される産業廃棄物の割合(当社定義)
 ※3 最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.5%未満になること(当社定義)
 ※4 最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.1%未満になること(当社定義)

※5 有害性のある化学物質がどのような発生源からどの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外に運び出されたかというデータを、国、事業者などの機関が把握・集計・公表する仕組み
 ※6 統合マネジメントシステム
 ※7 事業継続マネジメントシステム

環境会計

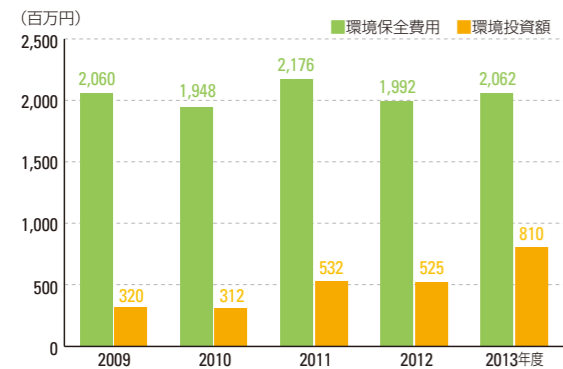
環境経営促進のため環境保全に要したコストとその効果を算出・検証しています。
集計にあたっては、環境省「環境会計ガイドライン2005年版」、「環境保全コスト分類の手引き2003年版」、(社)日本化学工業協会「化学企業のための環境会計ガイドライン」を採用し、信頼性、比較可能性、検証可能性を重要視した環境会計情報を開示しています。

集計対象：当社(生産・研究部門)、ADEKAファインフーズ、オキシラン化学、上原食品工業

環境保全コスト 単位：百万円

分類	主な内容	保全費用	投資額
(1)事業エリア内コスト	環境負荷を抑制するための環境保全活動全般	1,833	751
内訳	①公害防止コスト	大気・水質・土壌汚染、騒音・悪臭・地盤沈下等の防止	475
	②地球環境保全コスト	地球温暖化防止(省エネ)、オゾン層破壊防止	180
	③資源循環コスト	廃棄物の発生抑制、削減、リサイクル等の資源循環	96
(2)上・下流環境負荷抑制コスト	グリーン購入、容器包装の環境負荷低減、製品の回収・再商品化	14	0.7
(3)管理活動コスト	環境ISO、環境情報開示、環境負荷監視、緑化	94	45
(4)研究開発コスト	環境保全に関する研究・開発費	112	13
(5)社会活動コスト	事業所外の緑化・美化、環境保護団体への寄付・支援	6	0.2
(6)環境損傷コスト	水質・土地汚染等の浄化、自然修復	3	0
合 計		2,062	810

環境保全費用と環境投資額の推移



環境保全対策に伴う経済効果

単位：百万円

効果の内容	金額
リサイクルにより得られた収入、有価物の売却益等	152
環境から事業活動への資源投入に伴う費用の節減	259
事業活動から環境への負荷および廃棄物排出に伴う費用の節減	54
環境損傷対応費用の節減	0
物流費その他の費用の節減	14
合 計	478

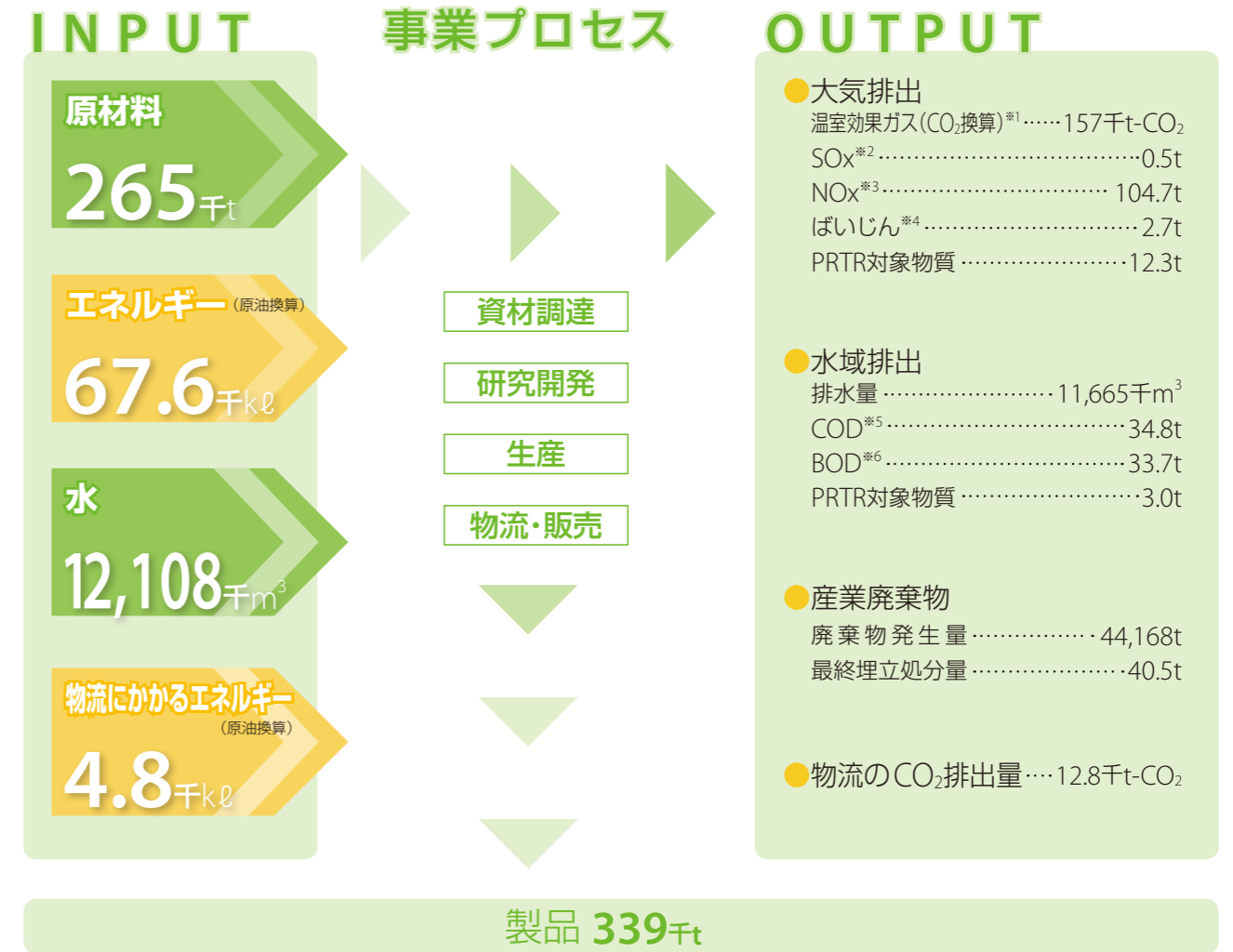
環境保全効果

環境パフォーマンス指標	数値
特定の管理対象物質投入量	7,901t
使用済み製品、容器、包装の循環使用量	778t
容器包装使用量	6,264t
製品の輸送量	131,615千t・km

事業活動のマテリアルフロー

ADEKAグループは生産工程で発生する廃棄物の排出量削減と、再資源化に取り組んでいます。

集計対象：当社および主要な国内グループ会社11社

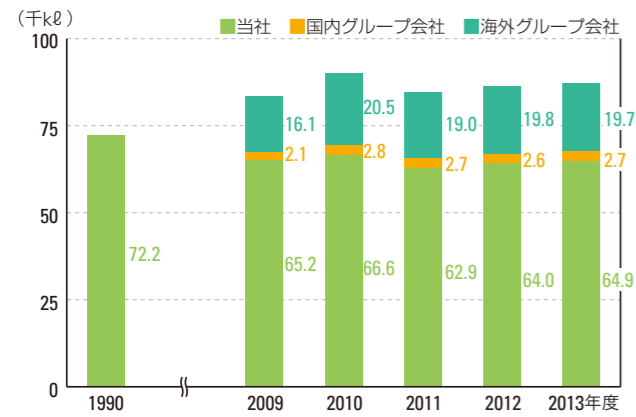


※1 エネルギー起源、非エネルギー起源、プロセス起源などトータル排出量
 ※2 硫黄を含む燃料の使用時に発生する硫酸化合物
 ※3 工場のボイラー、焼却炉での燃焼時に発生する窒素化合物
 ※4 燃料などの燃焼時に発生する微粒子状物質
 ※5 有機物を酸化するときに消費される酸素の量
 ※6 河川水や工場排水中の汚染物質が微生物によって無機化・ガス化されるときに必要とされる酸素量

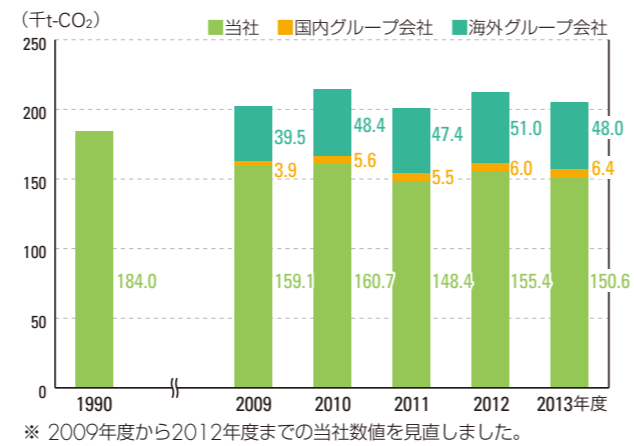
地球温暖化の防止

ADEKAグループは、事業活動を通じた持続可能な社会の実現に向け、プロセス改善による省エネルギー推進、重油から都市ガスへの燃料転換などを計画的に実施し、生産活動に使用するあらゆる種類のエネルギー削減に取り組んでいます。

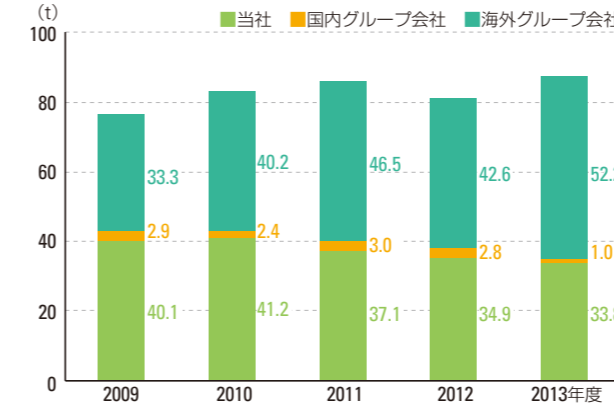
エネルギー使用量



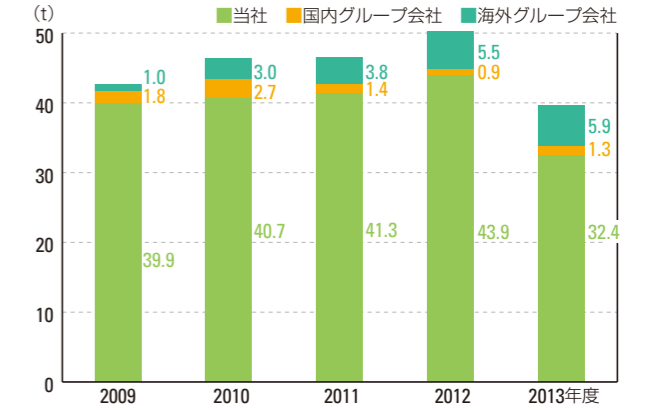
温室効果ガス排出量



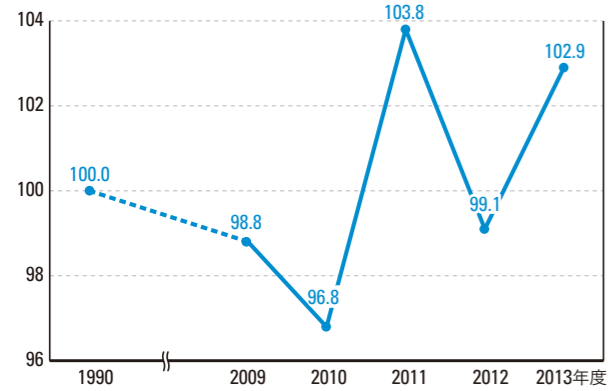
COD 排出量



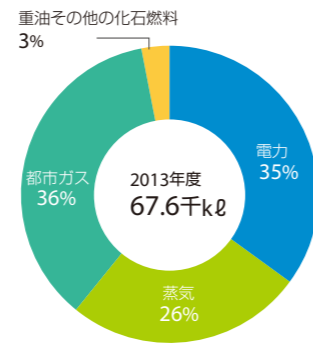
BOD 排出量



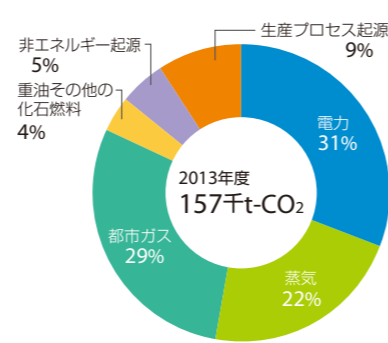
エネルギー原単位指数 (当社生産部門)



エネルギー使用量の内訳
※海外グループ会社は除く



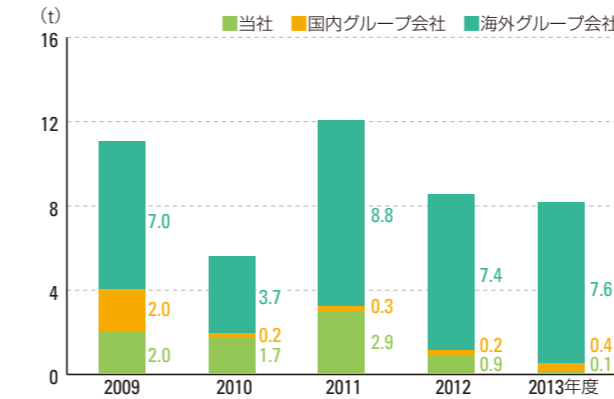
温室効果ガス排出量の内訳
※海外グループ会社は除く



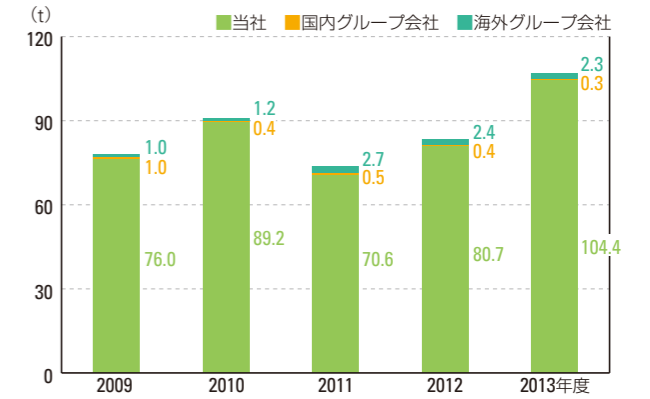
大気汚染の防止

ADEKAグループは、生産部門や研究開発部門における環境保全対策として、大気汚染の防止に継続的に取り組み、SOx・NOx・ばいじんの大気環境中への排出抑制に努めています。

SOx 排出量の推移



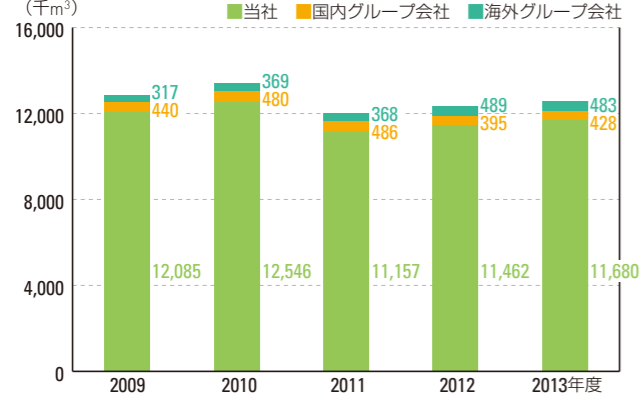
NOx 排出量の推移



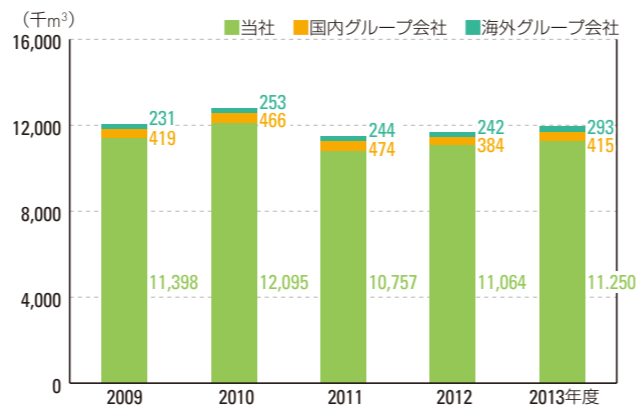
水質汚濁の防止

ADEKAグループでは、循環型社会の構築に欠かせない水資源の保全・水質汚濁の防止のため、生産工程の排水を回収・循環し再利用しています。また、各法規制に基づき、排水の環境負荷低減にも取り組んでいます。

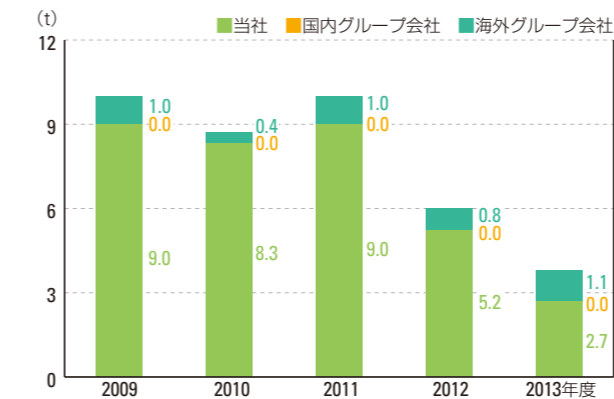
水使用量



排水量



ばいじん排出量の推移



※ 2009年度から2012年度までの当社数値を見直しました。

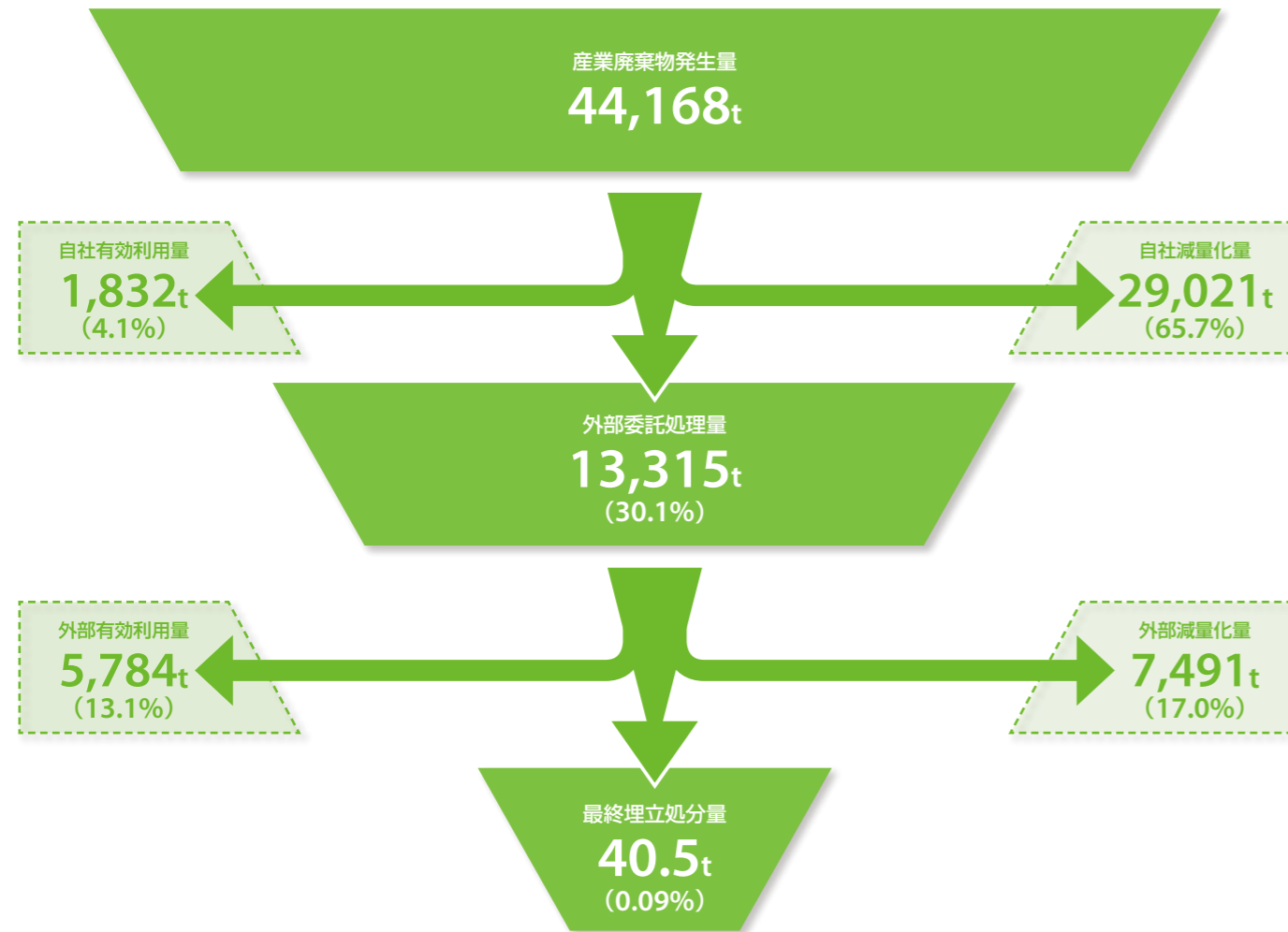
資源の有効活用

ADEKAグループは、産業廃棄物の削減(リデュース)、再使用(リユース)、再資源化(リサイクル)の3Rに取り組み、資源の有効活用を推進しています。

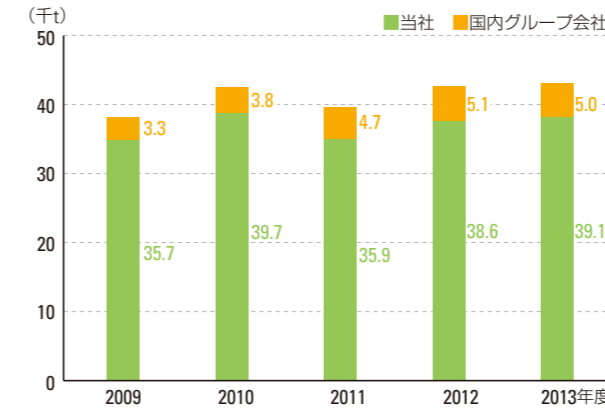
廃棄物の最終埋立処分量が、産業廃棄物発生量の0.5%未満となることをゼロエミッションと定義しており、2007年度から6年間継続して達成しています。

集計対象: 当社および主要な国内グループ会社11社

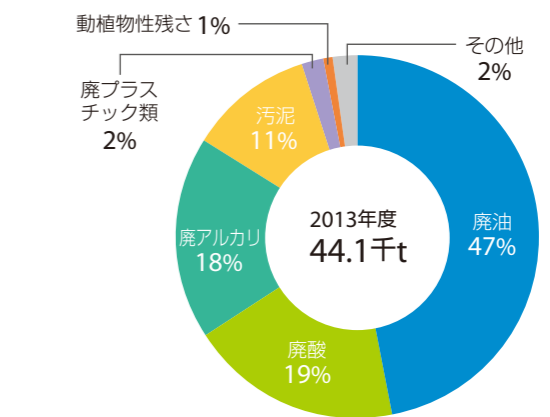
廃棄物の再利用・処理状況



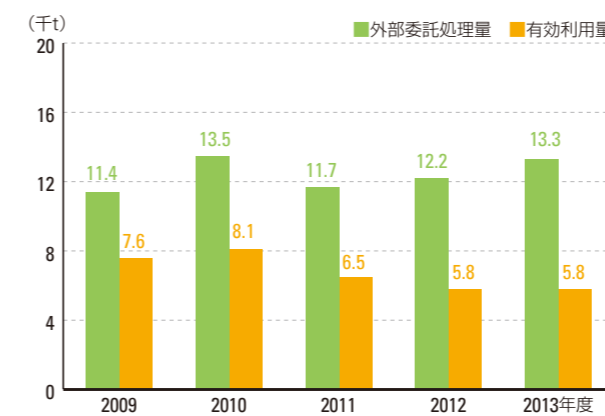
産業廃棄物発生量の推移



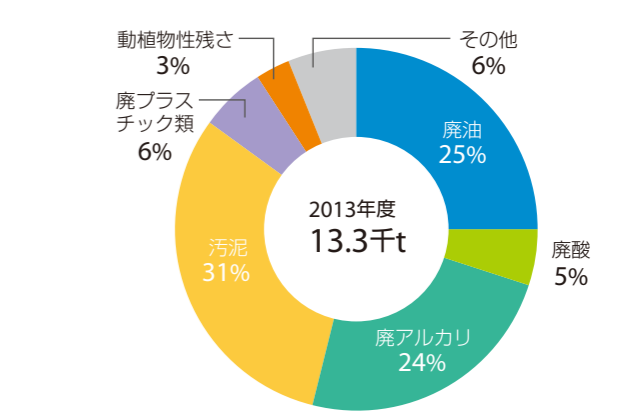
産業廃棄物の内訳



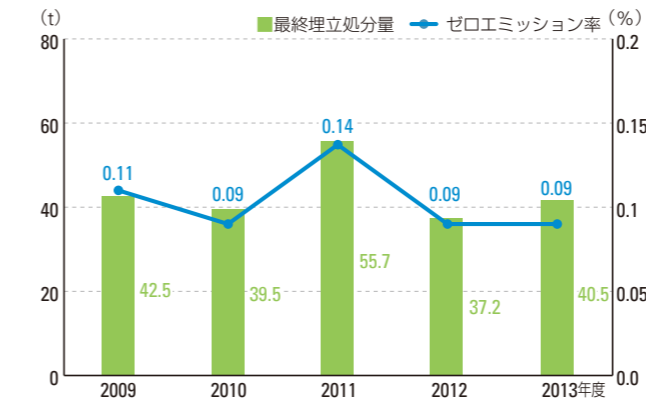
外部委託処理量の推移



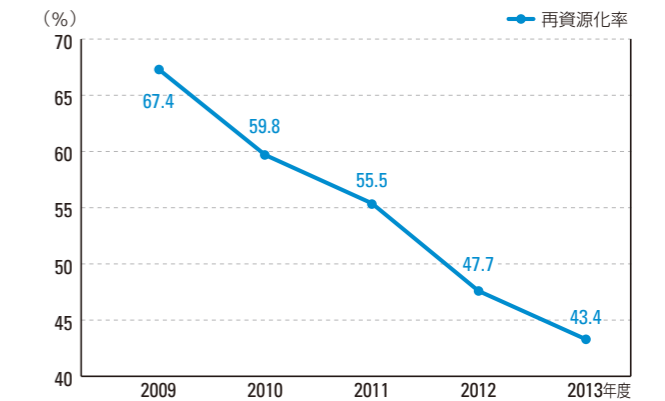
外部委託処理量の内訳



ゼロエミッション率の推移



外部再資源化率の推移



化学物質の排出防止

ADEKAグループは、1997年度からPRTRに関する調査を開始し、対象化学物質の使用量および製造プロセスからの排出量を定量的に算定するとともに、適正な管理に努めています。

PRTR法の改正により、2011年度報告から対象となる物質が462物質になりました。2013年度はこのうち77物質について報告しています。

集計対象：当社(生産・研究部門)、オキシラン化学

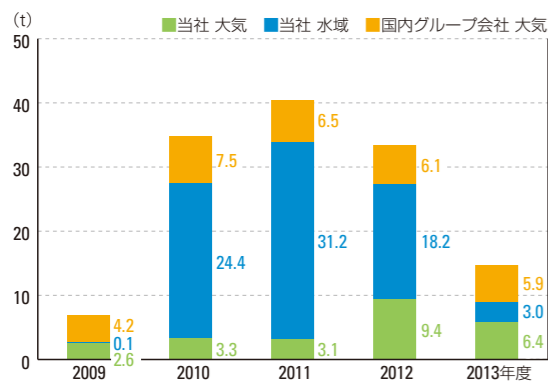
(単位:t)

化学物質名	排出量				移動量	
	大気	公共水域	土壌	埋立処分	下水道	事業所外
1-アリルオキシ-2,3-エポキシプロパン	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
4,4'-イソプロピリデンジフェノール	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
エチルベンゼン	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	13.1
エピクロロヒドリン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
塩化第二鉄	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	6.0
キシレン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.1	9.7
クロロベンゼン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	9.3
クロロホルム	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
クロロメタン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
1,2-ジクロロエタン	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	41.0
ジクロロメタン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	9.7
2,6-ジターシャリーブチル-4-クレゾール	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
N,N-ジメチルホルムアミド	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
デシルアルコール	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
銅水溶性塩(錯塩を除く)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0
トリエチルアミン	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	7.2
トルエン	5.3	0.0	0.0	0.0	0.0	26.0
二硫化炭素	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ノニルフェノール	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
ビリジン	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
ノルマルヘキサン	4.0	0.0	0.0	0.0	0.0	12.5
ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	0.0	2.8	0.0	0.0	0.0	0.0
ほう素化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.2
ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
メタクリル酸メチル	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.0
メチレンビス(4,1-シクロヘキシン)＝ジイソシアネート	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
モリブデン及びその化合物	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5
りん酸トリス(2-エチルヘキシル)	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	13.0
小計(t)	12.1	3.0	0.0	0.0	0.2	159.2
その他の物質48種(t)	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
合計(t)	12.3	3.0	0.0	0.0	0.2	159.7

ダイオキシン類*	0.59	5.2×10 ⁻⁵	0.0	0.0	0.0	0.0
----------	------	----------------------	-----	-----	-----	-----

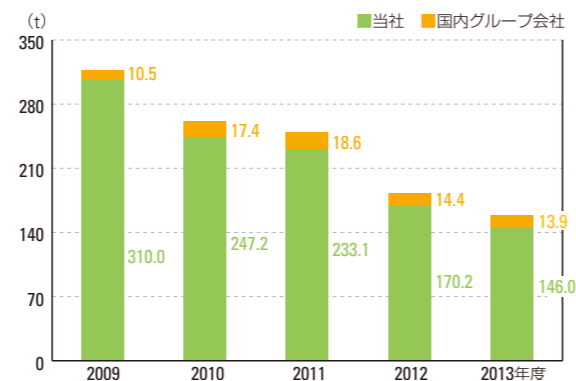
*ダイオキシン類:単位:mg-TEQ

PRTR 排出量推移



* 国内グループ会社の水域への排出はありません。

PRTR 移動量推移



マネジメントシステムの取得状況

▶ISO 14001(環境マネジメントシステム)

1996年12月	三重工場
1998年 3月	鹿島工場
2000年 4月	富士工場
2000年 5月	千葉工場
2000年 9月	相馬工場
2001年 3月	明石工場
2001年 3月	オキシラン化学(株)
2003年 2月	(株)東京環境測定センター
2006年 1月	ADEKA KOREA CORP.
2007年 2月	台湾艾迪科精密化学股份有限公司
2007年 7月	艾迪科精細化工(常熟)有限公司
2007年 9月	AMFINE CHEMICAL CORP.
2009年 8月	艾迪科食品(常熟)有限公司

▶OHSAS 18001(労働安全衛生マネジメントシステム)

2001年 9月	三重工場
2002年11月	相馬工場
2002年11月	鹿島工場
2003年 3月	明石工場
2003年10月	千葉工場
2003年12月	富士工場
2007年 6月	台湾艾迪科精密化学股份有限公司
2009年 8月	艾迪科食品(常熟)有限公司

▶ISO 22000(食品安全マネジメントシステム)

1998年 1月	艾迪科食品(常熟)有限公司
2008年 4月	明石工場
2010年 3月	ADEKAファインフーズ(株)

▶FSSC 22000(食品安全マネジメントシステム)

2011年11月	鹿島工場西製造所
----------	----------

▶HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point)

1998年 1月	ADEKAファインフーズ(株)
2002年 3月	鹿島工場
2004年 3月	明石工場

▶ISO 22301(事業継続マネジメントシステム)

2013年 1月	台湾艾迪科精密化学股份有限公司
2014年 1月	本社および相馬工場

▶ISO 9001(品質マネジメントシステム)

1993年 6月	三重工場
1996年 4月	鹿島工場
1997年 1月	富士工場
1997年 7月	千葉工場
1997年10月	オキシラン化学(株)
1998年 8月	相馬工場
1999年10月	ADEKAクリーンエイド(株)
2002年 3月	ADEKA総合設備(株)
2004年 3月	国都化工(昆山)有限公司
2004年10月	AMFINE CHEMICAL CORP.
2004年10月	ADEKA KOREA CORP.
2005年 5月	艾迪科精細化工(上海)有限公司
2005年 8月	(株)東京環境測定センター
2005年10月	艾迪科精細化工(常熟)有限公司
2005年11月	上原食品工業(株)
2006年 4月	ADEKA (SINGAPORE) PTE. LTD.
2006年 6月	FELDA IFFCO OIL PRODUCTS SDN.BHD.
2006年 7月	台湾艾迪科精密化学股份有限公司
2006年12月	ADEKA FINE CHEMICAL (THAILAND) CO.,LTD.

▶IMS(統合マネジメントシステム)

2004年 8月	相馬工場
2008年11月	鹿島工場
2009年12月	富士工場
2011年 7月	千葉工場

▶TPM賞受賞(Total Productive Maintainance)

1994年 優秀賞	千葉工場
1995年 優秀賞	三重工場
1995年 優秀賞	オキシラン化学(株)
2004年 優秀賞	明石工場
2007年 優秀賞(特別賞)	鹿島工場
2010年 優秀賞(カテゴリーA)	富士工場

▶ISO 14064-1(温室効果ガス排出量・削減量の算定・報告・検証に関する規格)

2011年 3月	台湾艾迪科精密化学股份有限公司
----------	-----------------