



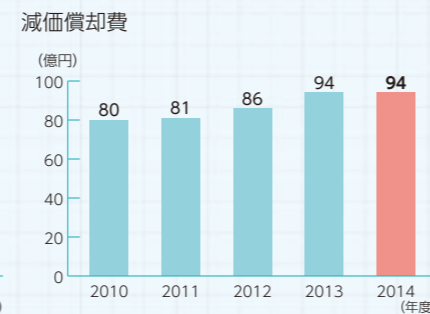
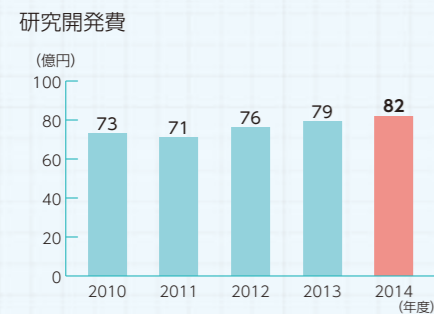
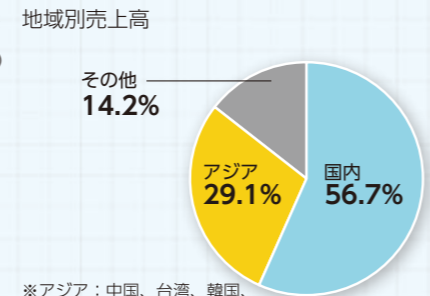
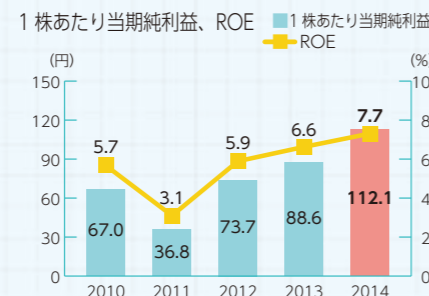
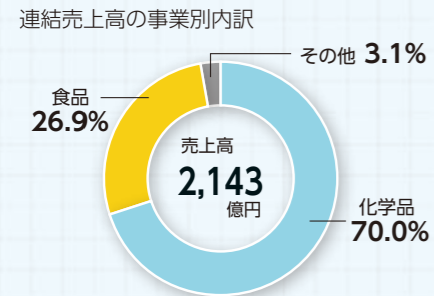
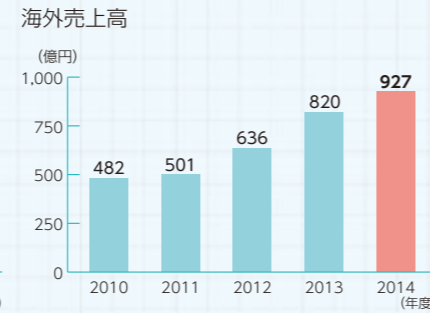
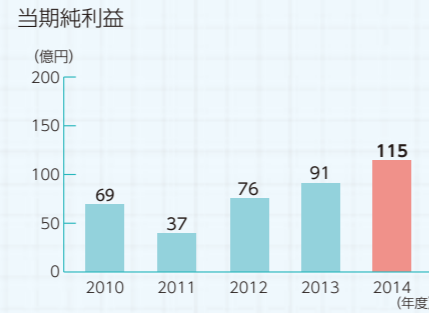
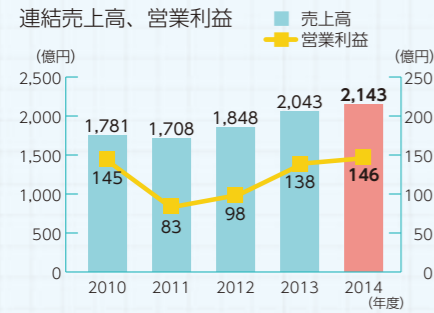
CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY

CSR 2015

レポート



業績ハイライト



2014年度 ADEKAが分配した価値

ステークホルダー	金額 (億円)	摘要
株主	25	配当金
従業員	72	給与・賞与、福利厚生など
行政機関	40	租税公課
債権者	4	支払利息
地域社会	2	寄付金など
環境	18	環境保全費用
企業 (ADEKA)	91	内部留保

編集方針

ADEKAグループは、社会の持続可能性を追求したグループ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2015」では、2014年度における数々の取り組みの中から特にお伝え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

2014年度 (2014年4月1日～2015年3月31日)
※一部、2015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」

(財)日本規格協会
「ISO26000:2010社会的責任に関する手引き」

本レポートには「GRIサステナビリティ・レポート・ガイドライン第4版」による標準開示項目の情報が記載されています。

発行日: 2015年7月

次回発行予定: 2016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 (2015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 3,099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	3
創業100周年のさらに先を見据え ステークホルダーの皆様との協働のもと、 “ADEKAらしさ”を発揮し、 より高い社会的価値の創造を目指します。	
暮らしの中のADEKA	5
ADEKAのネットワーク	7
ADEKAグループの経営理念とCSR	9
2015-2017年度 中期経営計画 STEP 3000-II ～グッドカンパニーの実現～がスタート	11
特集 おいしさと安心のベストパートナーを目指して	15
「フードセーフティ」と「フードディフェンス」の 維持・向上を目指す鹿島工場の取り組み	17
製品安全に向けた取り組み	21
環境保全に向けた取り組み	23
働きがいのある職場環境	27
労働安全衛生への取り組み	31
パートナーシップの構築	32
地域・社会への取り組み	33
海外グループ会社の取り組み	35
CSRマネジメント	37
第三者意見／第三者意見をいただいて	39
「ADEKAグループCSRレポート2014」 アンケート結果	40

トップコミットメント

2014年度を振り返って、そして新たな目標に向けて

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、中期経営計画「STEP 3000」の達成に向けて取り組んできました。

その最終年度となる2014年度は、国内の食品事業は円高によるコスト上昇などによって苦戦しましたが、海外を中心に化学品が好調に推移し、おかげさまで過去最高の連結売上高を更新して、3年連続の増収増益となりました。

中期経営計画で掲げた売上高、営業利益の目標は未達となりましたが、2011年度と中期経営計画の最終年度(2014年度)とで比較すると、売上高は約25%、営業利益は約76%増加しており、海外売上高比率は1年前倒しで40%達成という成果を挙げています。これらの結果を踏まえて、当社グループは、2015年度からスタートする3か年の新中期経営計画「STEP 3000-II ~グッドカンパニーの実現~」を策定し、「売上高3,000億円のグッドカンパニーを実現する」という目標にチャレンジしていくことといたしました。

社会とWin-Winの関係で持続可能な成長をしていくためのチャレンジを

我々が目指す「売上高3,000億円のグッドカンパニー」とは、数値目標ありきではなく、“ADEKAならではの”人財、技術などにより豊かなくらしに貢献する社会的価値を国内外に創造していくこと——すなわち、社会に真に役立つ企業となり、社会とともに持続可能な成長を図ろうとする企業です。それには、間断なき改革とイノベーション(変革)、そしてそれを推進する勇気とチャレンジスピリットが不可欠です。

まもなく100周年を迎える当社は、第一次世界大戦の影響で品不足となっていたか性ソーダの国産化という一大イノベーションを起こし、その後もか性ソーダの製造工程で生じる水素を利用して食用油脂への事業変革を進め、「化学品」と「食品」という2つのコアビジネスを擁するユニークな企業として、独自性の高い製品・技術を提供してきました。

その原動力は、私どもが今日まで受け継いできた“ものづくりへの情熱”と“チャレンジスピリット”にほかなりません。そして今、当社グループは、グローバルでより高い社会的価値を創造していくことに新たなベクトルを定め、創立100周年のさらにその先の未来を拓くための施策を打ち出しています。

“ADEKAらしさ”を発揮して、“温もりのあるグローバル・グッドカンパニー”に

ADEKAの未来を拓く原動力は言うまでもなく、社員一人ひとりの力にあります。

私が社員に期待することは、ADEKAの“伝統”を受け継ぎ、また“ADEKAらしさ”を発揮し、「失敗を恐れず、積極的な行動を増やしていく」ことです。そうした果敢なチャレンジを周囲が勧め、励まし、サポートするような「人の温もりを感じる企業風土」が、昔も今も変わらないADEKAの良さではないかと考えます。

今後、当社グループはグローバル化をさらに加速させ、海外売上高比率は50%を超えると考えますが、世界のあらゆる地域で社会的価値を創造していくには、海外拠点の社員を含めた「グローバル人材」の育成と、多様性を尊重した活気ある企業風土の醸成が重要になると考えます。また、本当の意味でのローカライゼーションを推進していかなければならないことも認識しています。

ADEKAは、ステークホルダーの皆様の声に誠実に耳を傾け、社会が直面する課題の克服に真摯に取り組みながら、“温もりのあるグローバル・グッドカンパニー”を目指してまいります。

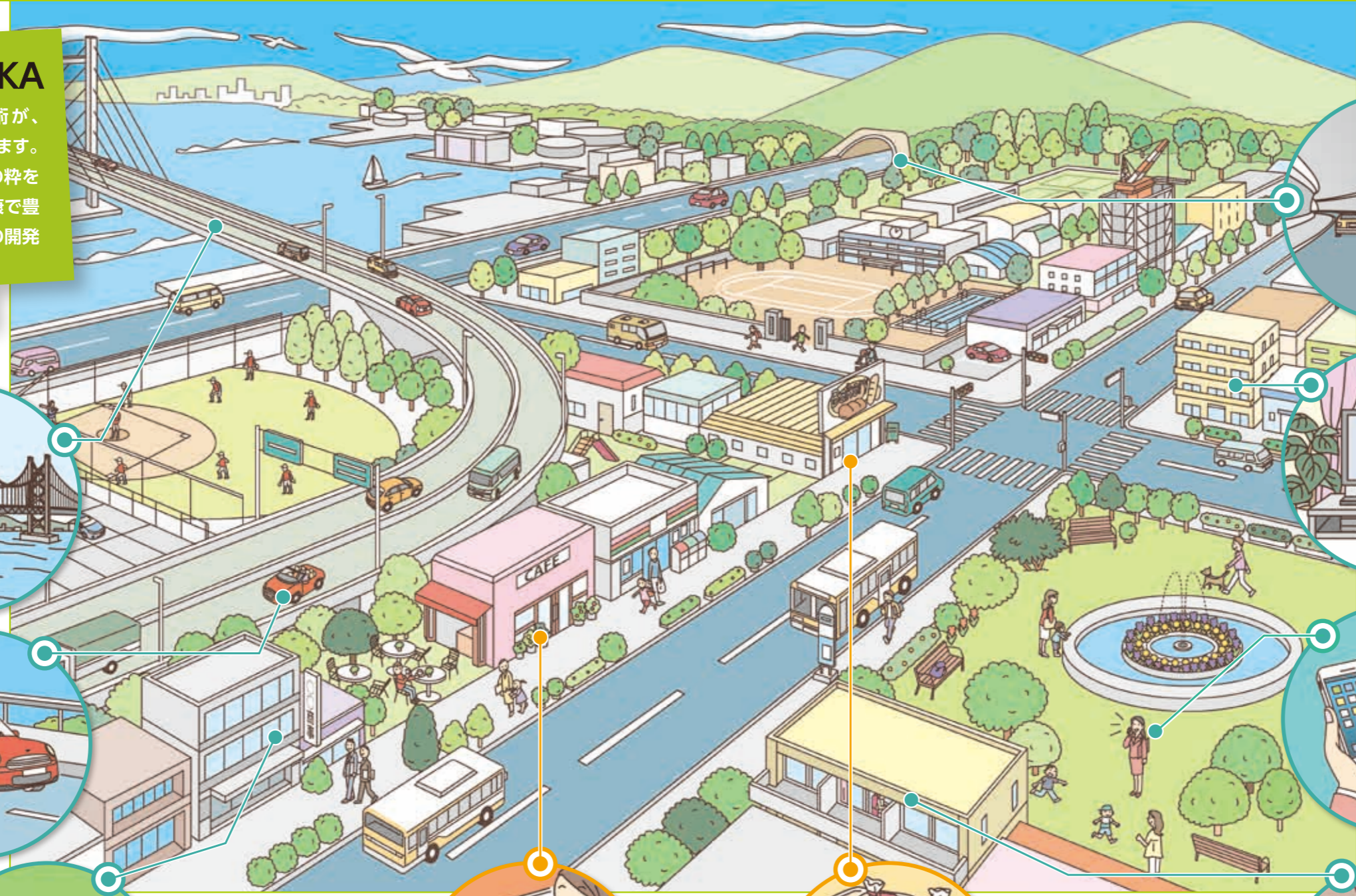
創立100周年のさらに先を見据え
ステークホルダーの皆様との協働のもと、
“ADEKAらしさ”を発揮し、
より高い社会的価値の創造を目指します。



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活かされています。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

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
映像機器の高精細化
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

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

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

大事な愛車に
樹脂添加剤
自動車の軽量化
潤滑油添加剤
燃費向上、CO₂排出低減

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

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。

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、幅広い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化粧品原料などを提供しています。

基礎化学品

石鹸・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。

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

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

プロピレングリコール
過酸化水素
止水材

食品事業

「おいしさと安心のベストパートナー」をブランドスローガンに、常に業界をリードする食品素材を開発しています。製パン・製菓・洋菓子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。

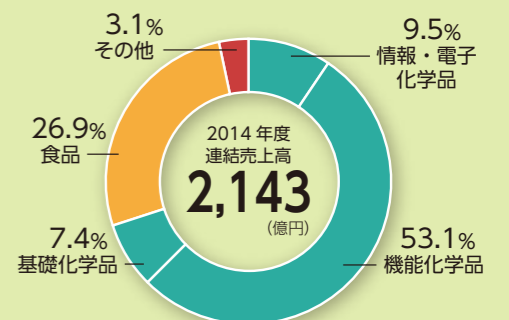
マーガリン
ショートニング
フライ・調理用油脂
ホイップクリーム

その他事業

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。

- 化学品事業
- 食品事業
- その他事業

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

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 [千葉県袖ケ浦市]
- 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) ヨンゴー
- ADEKAライフクリエイト(株)
- 上原食品工業(株)
- 日本農業(株)
- (株) コープグリーン
- (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)

海外関係会社

アメリカ/南米

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

ヨーロッパ

- ADEKA EUROPE GmbH
- ADEKA PALMAROLE SAS

アジア/中東

- 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
- 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
- ADEKA KOREA CORP.
- ADEKA (SINGAPORE) PTE.LTD.
- ADEKA (ASIA) PTE.LTD.
- FELDA IFFCO OIL PRODUCTS SDN.BHD.
- ADEKA FOODS (ASIA) SDN.BHD.
- ADEKA FINE CHEMICAL (THAILAND) CO.,LTD.
- ADEKA INDIA PVT.LTD.
- ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES LLC

マネジメントシステム取得状況 (2015年7月末現在)

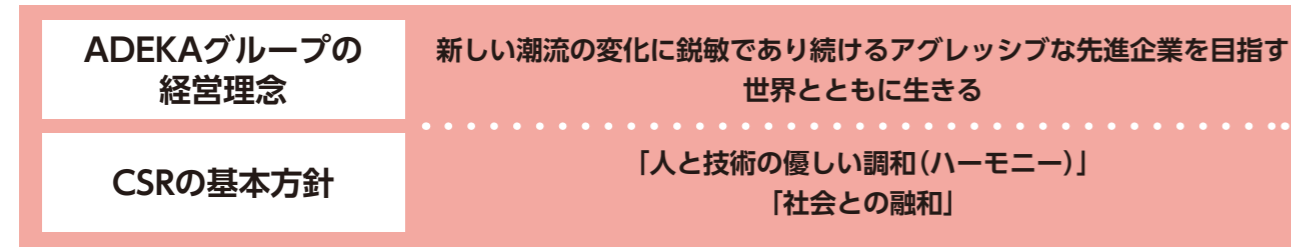
マネジメントシステム	国内拠点	国内関係会社	海外関係会社
ISO 14001 (環境マネジメントシステム)	鹿島、鹿島西、千葉、三重、富士、明石、相馬	オキシラン化学 東京環境測定センター	AMFINE CHEMICAL、艾迪科精細化工(常熟)、艾迪科食品(常熟)、台湾艾迪科精密化学、ADEKA KOREA、
OHSAS 18001 (労働安全衛生マネジメントシステム)	鹿島、鹿島西、千葉、三重、富士、明石、相馬	—	ADEKA PALMAROLE 艾迪科食品(常熟) 台湾艾迪科精密化学
FSSC 22000(食品安全マネジメントシステム)	鹿島、鹿島西、明石	—	—
ISO 22000(食品安全マネジメントシステム)	—	ADEKAファインフーズ	艾迪科食品(常熟)
HACCP*(Hazard Analysis and Critical Control Point)	鹿島、鹿島西	ADEKAファインフーズ	ADEKA FOODS (ASIA)
ISO 22301(事業継続マネジメントシステム)	本社、相馬	—	台湾艾迪科精密化学
ISO 9001 (品質マネジメントシステム)	鹿島、鹿島西、千葉、三重、富士、相馬	ADEKAクリーンエイド ADEKA総合設備 オキシラン化学 上原食品工業 東京環境測定センター	AMFINE CHEMICAL、艾迪科精細化工(上海)、艾迪科精細化工(常熟)、國都化工(昆山)、台湾艾迪科精密化学、ADEKA KOREA、ADEKA (SINGAPORE)、FELDA IFFCO OIL PRODUCTS、ADEKA FINE CHEMICAL (THAILAND)
IMS(統合マネジメントシステム)	鹿島、鹿島西、千葉、富士、相馬	—	—
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)	—	—	台湾艾迪科精密化学

※ HACCP: 食品の製造工程で発生する恐れのある危害要因を分析し、その発生防止につながる重要管理点を定め、継続的な監視・記録により製品安全を確保する管理手法。

事業活動のあゆみ



ADEKAグループの経営理念とCSR



ADEKAグループのCSR

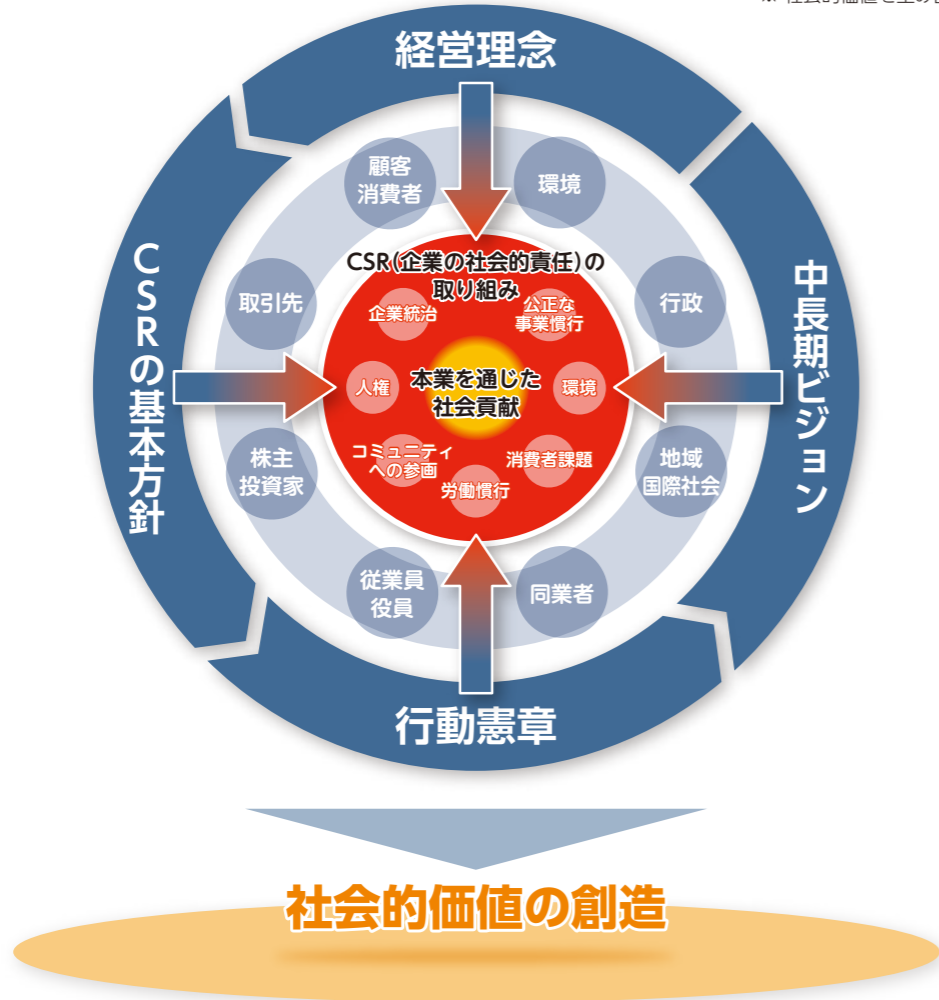
ADEKAグループは、独自性に溢れる世界トップクラスの技術力で、グローバルな企業活動を展開しています。より先進的で高品質の製品・サービスが求められる熾烈な競争環境に、環境保全や製品安全に対する世界的な関心の高まりと規制の強化などの要因が加わり、当社グループを取り巻く経営環境は常に“潮流の変化”とともにあります。また、それに伴い、私たちが果たすべき社会的責任の範囲(バウンダリー)も常に変化し、拡大し続けています。

ADEKAグループの経営理念は、常にアグレッシブな姿勢で、そのような変化をしっかりと捉え、グローバルスタンダードで対応していくことを謳っています。

企業活動はまた、川上から川下までのサプライチェーンを通じてステークホルダーに様々な影響を及ぼします。このことを踏まえて、私たちは地球環境に配慮しつつ、ADEKAならではの技術力を人々の“より良いくらし”に役立ててまいります(人と技術の優しい調和=本業を通じた社会貢献)。

そして、様々なステークホルダーの皆様との協働(社会との融和)のもと、プラスの影響を高め、マイナスの影響を低減するような企業活動を続けていくことで、「バリューチェーン^{*}」を通じて生み出される社会的価値の最適化(最大化)を図り、持続可能な社会の形成に貢献していきたいと考えています。

^{*} 社会的価値を生み出すサプライチェーン



ADEKAグループ行動憲章に記されているCSRの重要課題とバウンダリー

ADEKAグループでは、「ADEKAグループ行動憲章」をもとに、バリューチェーンを通じて生み出される社会的価値の最適化を図っています。

「ADEKAグループ行動憲章」	バリューチェーンとステークホルダー			
	原料調達 (サプライヤー)	自社	物流 (協力会社)	顧客 エンドユーザー 地域・社会、地球環境など
1. 法令の遵守と社会倫理に則った公正・透明な企業活動	<input type="checkbox"/> 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う	コーポレート・ガバナンス、コンプライアンス体制の確立、リスクマネジメントなど (p37-38)		
2. 安全で高品質な商品・サービスの提供	<input type="checkbox"/> 健康で豊かな社会の実現に役立つ商品・サービスを開発・提供する <input type="checkbox"/> 顧客の満足と安心を第一に考え、安全で高品質な商品・サービスを提供する	新規事業分野の開拓と業容・領域の拡大 (p13) / トレーサビリティの確保 (p15-16) / 品質マネジメント (p21) など		
3. 環境の保全	<input type="checkbox"/> 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む	環境マネジメントの推進 (p23) など		
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	<input type="checkbox"/> 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す <input type="checkbox"/> 「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など、広く社会貢献に努める	次世代育成、社会福祉活動、地域・社会とのコミュニケーション (p33-34) など		
5. 適切かつ公正な情報開示	<input type="checkbox"/> 社会に役立つ企業情報を適時、適切に提供する <input type="checkbox"/> 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する	製品情報の提供 (p21) / IR活動 (p32) / 情報セキュリティの強化 (p38) など		
6. 働きやすい職場環境	<input type="checkbox"/> 安全で働きやすい環境を確保する <input type="checkbox"/> 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く	ダイバーシティの推進、グローバル人材の育成、ワーク・ライフ・バランスの推進 (p27-30) / 労働安全衛生 (p31) など		
7. 反社会的勢力の排除	<input type="checkbox"/> 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する	コーポレート・ガバナンス (p37) など		
8. 健全で持続的な発展と社会への還元	<input type="checkbox"/> 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、社会への還元を図る	ステークホルダーの利益に配慮したバリューチェーンの最適化		

「ADEKAグループ行動憲章」
<http://www.adeka.co.jp/company/action.html>

2015-2017年度 中期経営計画 「STEP 3000-II ～グッドカンパニーの実現～」がスタート

中長期ビジョン「ADEKA VISION 2025」を策定

ADEKA VISION 2025

先端技術で明日の価値を創造し
豊かなくらしに貢献するグローバル企業

2025年のありたい姿

「化学品と食品」のみならず、幅広い事業を世界中で展開し、メーカーとして世界の技術をリードしつつ、本業を通じて社会(豊かなくらし)に貢献するグローバル企業を目指し、私たちは2015-2017年度中期経営計画「STEP 3000-II」において、新たに「ADEKA VISION 2025」を策定しました。

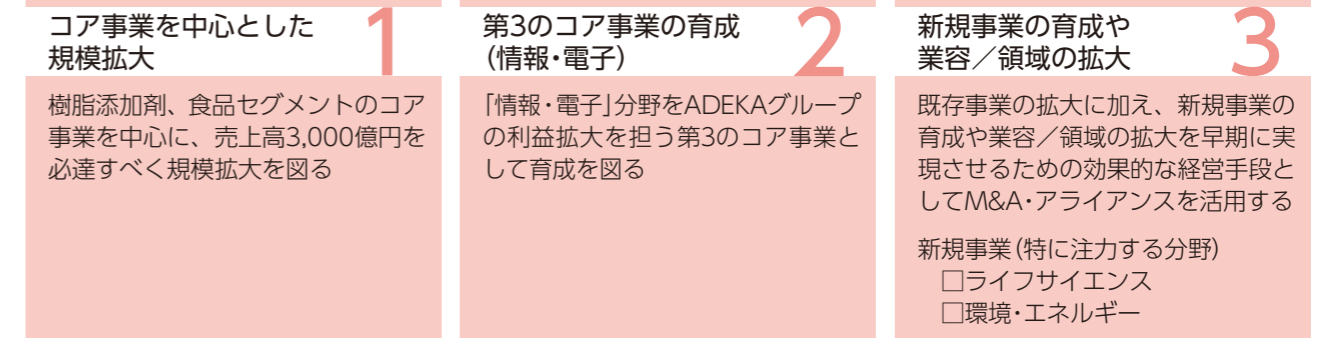
2015-2017年度の中期経営計画「STEP 3000-II」

ADEKAグループは、2016年度(2017年1月)に迎える創立100周年を見据えて、前中期経営計画「STEP 3000」の3つの基本戦略を踏襲し、「売上高3,000億円のグッドカンパニー」を確実に実現させるべく、2017年度の業績目標として売上高3,000億円、営業利益240億円を目指します。

中期経営計画の名称	「STEP 3000-II ～グッドカンパニーの実現～」
期間	2015-2017年度(3か年)
位置づけ	<ul style="list-style-type: none"> 売上高3,000億円のグッドカンパニーを確実に実現させる期間 ADEKA VISION 2025の達成に向けた最初の3年間

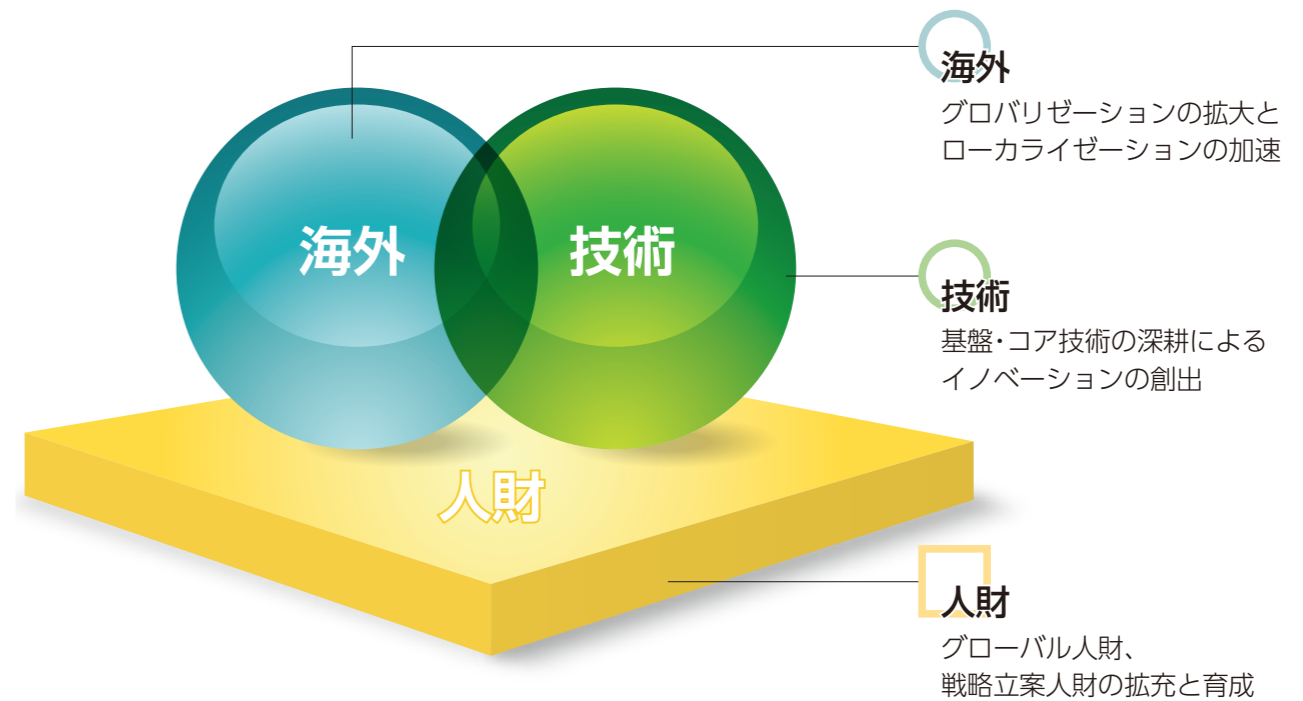


中期経営計画「STEP 3000-II」の基本戦略



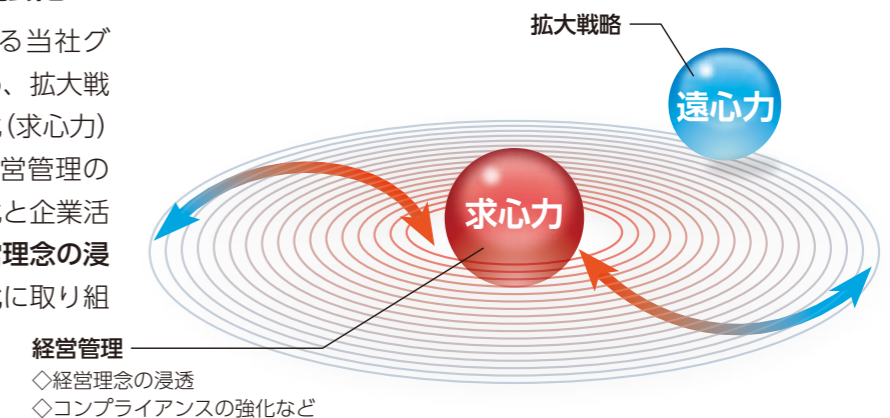
3つの基本方針

「STEP 3000-II」では、基本戦略である「コア事業を中心とした規模拡大」「第3のコア事業の育成」「新規事業の育成や業容/領域の拡大」を推進していくとともに、「海外」「技術」「人財」の3つの基本方針に沿って、海外事業の拡大、コア技術の深耕と、それらを下支えする人財の拡充、育成に取り組んでいきます。



グローバル経営管理の強化

事業拡大に伴い複雑化する当社グループの経営を強化するため、拡大戦略(遠心力)と経営管理の強化(求心力)を両輪で進めていきます。経営管理の強化では、特に組織力の強化と企業活動の継続に焦点を当て、**経営理念の浸透とコンプライアンスの強化**に取り組んでいきます。

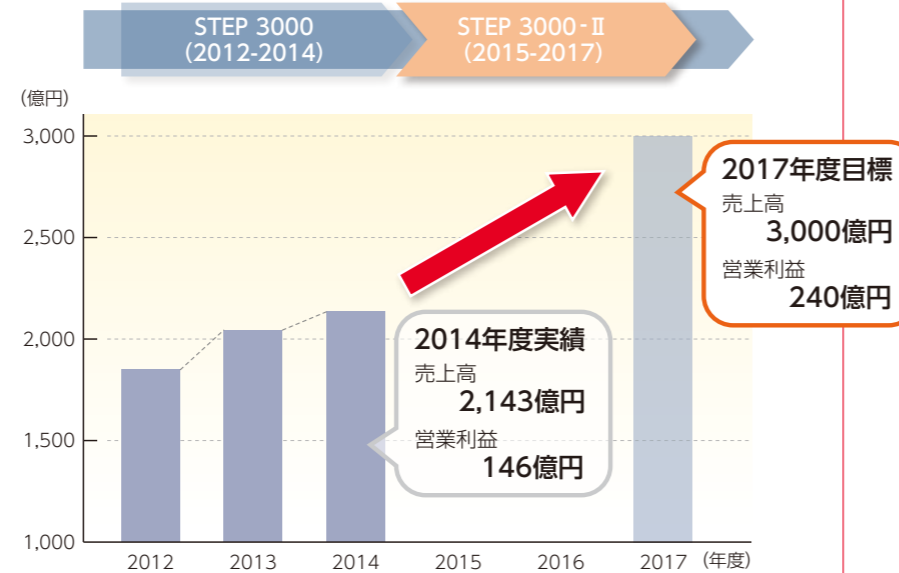


連結業績の推移

	2014年度 (実績)	2017年度 (目標)
連結売上高	2,143	3,000
営業利益	146	240
海外売上高	927	1,500
海外売上高比率	43%	50%

経営指標

- 営業利益率 8%
- 累計投資額は約700億円
- ・3か年合計で400億円の設備投資を計画
- ・業容拡大、新規事業創出を目的にM&A枠として300億円を準備



事業戦略

第三のコア事業に向け、戦略分野で世界トップシェアを目指す

情報・電子化学品

電子材料 DRAM・NANDメモリ、ロジック半導体などで、さらなる事業領域の拡大を図る

情報化学品 光材料の拡大と、ディスプレイや半導体の製造工程で使われる新規材料の開発に注力する

海外展開をさらに加速する

機能化学品

樹脂添加剤 市場をリードする新製品を開発し、総合樹脂添加剤メーカーの地位を確立する

界面化学品 潤滑油添加剤、化粧品原料、水系塗料添加剤などの拡販に注力する

機能性樹脂 水系ウレタンなどの戦略製品を中心に収益基盤を強化する

基盤強化と、新規分野への参入を果たす

基礎化学品

過酸化製品・工業 コストダウンにより安定収益を確保すると同時に、高付加価値製品の開発に注力する

産業資材 国内外の販売基盤を構築するとともに、他社との協業も視野に入れ、業績拡大を目指す

油脂加工技術を磨き、アジアの豊かな食生活に貢献する

食品

国内基盤強化 加工油脂製品の拡販に加え、品種統合などのコスト削減策を実行し、利益を向上させる

海外展開の加速 現地ニーズ・嗜好にあった製品の開発と販売促進により規模拡大を目指す

社内技術の融合、社外リソースの活用も図り、新規事業の創出を加速する

新規事業

ライフサイエンス メディカル・ヘルスケア分野において当社独自技術を活かした新製品を開発し、新たな事業展開を図る

環境・エネルギー 低環境負荷、発電、蓄電、パワーエレクトロニクスをキーワードとし、新規事業の創出を推進する

2012-2014年度 中期経営計画
「STEP 3000」の振り返り

過去最高連結売上高を更新！
(2014年度)

グループ初の連結売上高2,000億円を突破！

前中期経営計画「STEP 3000」では、新製品の開発と海外事業の拡大に向けた投資を積極的に実行するとともに、鹿島共同出資3社から出資を引き揚げ、電解事業から撤退するなど、事業の選択と集中を推し進めました。

	2011年度	2012年度 (中計1年目)	2013年度 (中計2年目)	2014年度 (中計最終年度)	当初計画
売上高	1,708	1,848	2,043	2,143	2,400
営業利益	83	98	138	146	170
営業利益率	4.9%	5.3%	6.8%	6.8%	7%
海外売上高比率	29.3%	34.4%	40.2%	43.3%	40%

海外売上高比率 40%を達成！

取り組みの総括

新製品
開発

- 浦和開発研究所 新研究棟竣工(2013年1月)**
世界展開する樹脂添加剤事業のグローバルテクニカルセンターとしての機能を充実
- 次世代半導体メモリ用高誘電材料を開発(2013年2月)**
2x nm世代のDRAM向け新規成膜材料を開発
- 韓国R&Dセンターの拡充(2013年4月)**
最先端半導体評価設備の設置と人員増強により、迅速に研究開発できる体制を構築
- 低塩素エポキシ樹脂設備を新設(2014年5月)**
電子材料の微細化、低塩素化などの市場要求に対応し、千葉工場で電材用エポキシ樹脂プラントを新設
- 鹿島工場西製造所にメディカル材料用実験棟を新設(2014年6月)**
メディカル材料の安全性試験や臨床試験用サンプルの提供が可能な設備を導入
- 東京医科歯科大学が開設する寄附研究部門に支援(2014年11月)**
寄附研究部門「脱細胞化再生医療材料科学研究部門」の開設



浦和開発研究所

海外事業
の推進

- AM STABILIZERS [アメリカ]**
2012年5月 設立(樹脂添加剤の製造・販売)
- ADEKA KOREA [韓国]**
2012年10月 半導体向け材料の生産体制強化
- ADEKA FOODS (ASIA) [マレーシア]**
2012年12月 設立(マーガリン、ショートニングなどの製造・販売)
2014年9月 工場竣工、2014年11月 ハラル取得
- ADEKA BRASIL [ブラジル]**
2013年4月 営業開始(ADEKAグループ製品の販売支援および市場開拓)
- 艾迪科精細化工(常熟) [中国]**
2013年6月 高機能酸化防止剤プラント完成
- 台湾艾迪科精密化学 [台湾]**
2013年10月 台北事務所開設(ADEKAグループ製品の販売)
- ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES [UAE]**
2014年11月 ポリオレフィン用ワンパック顆粒添加剤の生産設備増強



AM STABILIZERS



ADEKA FOODS (ASIA)

特集 おいしさと安心の ベストパートナーを目指して



私たちは、お客様に真にご満足いただく製品づくりのために、「労働安全」「品質安全」「設備安全」「環境安全」の「4つの安全」活動を行っています。

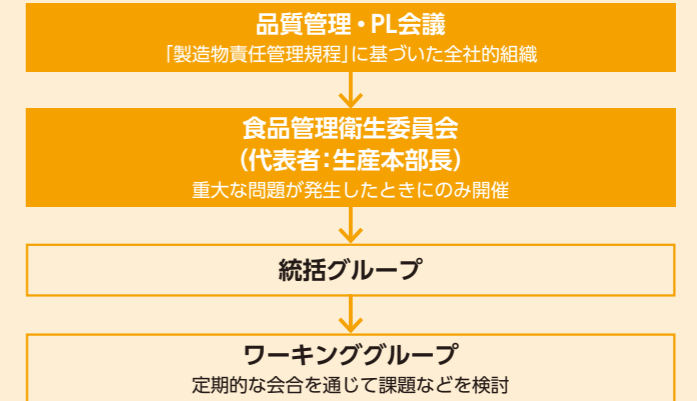
常に「おいしさと安心のベストパートナー」であり続けることを目指す食品部門の品質安全管理について、鹿島工場における取り組み事例とともに紹介します。



1. ADEKAの品質安全管理体制

ADEKAでは「製造物責任管理規程」に基づく「品質管理・PL会議」を頂点とする全社的な品質安全管理体制を整えています。お客様対応の窓口であり、生産部門の監視・牽制機能を果たす環境保安・品質保証部が関連規程の策定や全体的なシステムの構築、定期監査などを担当することで、「ADEKAスタンダード」ともいべき“基準”に照らした生産活動が担保される仕組みとなっています。

食品部門の品質安全管理体制



2. サプライチェーンマネジメントの充実化

ADEKAでは、担当業務に対して当事者意識を持って業務にあたることを従業員に求めており、工場内はもとより、サプライヤーや物流業者など外部協力会社に対する立入監査なども各工場の担当者が直接足を運んで行うことを基本としています。

鹿島工場では、工場長直属の組織として食品品質保証課を設置しています。食品品質保証課は、品質安全に関する監視・牽制を担い、生産計画にとらわれず製造部に対して提案・提言をすることにより、製品安全の維持・向上に努めています。

品質安全に関する食品部門のサプライチェーン

QRコードによる管理

どの原料をいつ、どれだけ受け入れたかを正確に把握

どの原料をどれだけ使用したかを正確に把握。誤配合を防止

どのロットの製品であるかを正確に把握

どのロットの製品が工場からいつ出荷され、どのような経由でお客様に届けられたかを正確に把握

原因究明への体制。お客様からの問い合わせや事故に迅速に対応

トレーサビリティ

原料調達



購買・物流部 各工場担当者

サプライヤー

- 原料購入規格書の取り付け
内容成分(例えば原料に含まれる危害物質^{※1}の排除)や適正な保管方法など、当社の詳細な要求項目に合致しているかを規格書で確認
- 立入監査(査察)の実施
新たなサプライヤーは原則必須とし、既存のサプライヤーについても継続的に実施
- 原料サンプルの分析
新しい原料や新たなサプライヤーは原則必須とし、既存の原料についても定期的な分析を実施

※1 原料に含まれる危害物質：食物アレルギー、食中毒菌、カビ菌、発がん性物質、放射性物質、重金属など

※2 AIB(米国製パン研究所)が国際規格であるHACCPやGMP(適正製造規範)を重視し、独自に作成した食品安全管理システムを用いた活動

製造



製品検査



- 品質・安全マネジメントシステム
- 5S活動やAIB関連活動^{※2}の実施
- 従業員教育の徹底
- PDCAサイクルによる継続的改善
- 適正な製品表示



高度な分析機器による 高精度の分析

高精度な分析も可能なシステムを導入

出荷前の製品は、各工場の品質保証課で品質の最終チェックを行います。鹿島工場食品品質保証課では高精度の分析機器を所有し、原材料はもちろんのこと、製造機器の小さな部品一つひとつの材質まで登録しており、極めて正確に異物の同定が可能です。

そのため、国内外問わず製品に異常があった場合は鹿島工場で正確な分析を行ったり、各工場に標準サンプルを配布して分析数値の統一を図るなど「食品分析のハブ」的役割を担っています。

在庫管理



- 工場製造管理課による有姿品(ローリー製品以外の製品)の在庫管理(食用油などのローリー輸送製品については在庫を持たない)

物流



- 配送委託業者による管理

製造管理課 製造課

協力会社

お客様



ADEKA

お客様

- 製品規格書を提出し、製品に関するお客様の詳細な要求項目を全て満たしていることを証明
- お客様による定期的な工場監査



QRコードによる管理
全ての原料にQRコードが付いたラベルを貼付。原料受入、製造、出荷を通して、QRコードを活用したトレーサビリティシステムで管理しています

3. トレーサビリティの確保

当社では、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究明・対処ができるトレーサビリティシステムを導入しています。製品に貼付したQRコードや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。

トレーサビリティの確保はお客様の信頼性の向上に繋がるものであり、鹿島工場では食品品質保証課による定期的な訓練を通じてトレーサビリティのレベル向上を図っています。



特集 おいしさと安心の
ベストパートナーを目指して

FSSC 22000認証を取得し、AIBシステムの活動を展開！ 「フードセーフティ」と「フードディフェンス」の 維持・向上を目指す鹿島工場の取り組み

食品を製造する企業には「フードセーフティ（消費者の健康に危害を及ぼさない製品を提供すること）」に関し、サプライチェーンを通じてあらゆる企業努力を払う責任があります。また一方で、近年社会問題化しているフードテロリズムへの防衛策である「フードディフェンス」の強化にも取り組んでいかなければなりません。

食品安全マネジメントシステム「FSSC 22000」は、この「フードセーフティ」と「フードディフェンス」とともにカバーする唯一の国際認証規格であり、ADEKAでは加工油脂業界では初めての認証取得となった2011年の鹿島工場西製造所に続き、鹿島工場（2014年12月）と明石工場（2015年3月）で同認証を取得し、さらなる安全衛生管理体制の維持・向上を目指しています。

リスクを徹底的に洗い出し、“想定内”に収める

消費者の健康被害を引き起こす可能性がある危害要因には「生物学的危害」「物理的危険」「化学的危険」*があります。食品安全マネジメントシステムによる「フードセーフティ」の確保とは、原料の受入から出荷までの全工程を通じて詳細なリスク分析と対策を講じ、お客様や消費者に安心・安全な製品を安定的に供給していくことです。

「フードディフェンス」は、“悪意を持った想定外の攻撃”とされる「フードテロリズム」を防止することですが、いずれについても「リスクを徹底的に洗い出し、対策を講じて、想定内に収める」ことが取り組みの主眼となります。

*生物学的危害：細菌・ウイルス・寄生虫など
物理的危険：金属・ガラス・プラスチックなど
化学的危険：アレルギー物質・洗剤・殺菌剤・農薬など

ADEKA鹿島工場

茨城県鹿島コンビナート内の東部地区と西部地区にて1970年から化学品部門が創業を開始。1974年、マーガリンー貫生産ラインの稼働開始。1990年、クリーム生産ラインの稼働開始。2002年に加工油脂業界で初の「HACCP」を取得。

敷地面積

鹿島工場：18.7万m²
鹿島工場西製造所：10万m²

食品部門の主な生産品目

食用油脂、マーガリン、ショートニング、ホイップクリーム、カスタードクリーム

従業員数（2015年4月現在）

工場全体：236名
協力会社：251名



鹿島工場の食品安全衛生管理体制

□ FSSC 22000（2014年認証取得）

国際食品安全イニシアチブ（GFSI）が制定した最新の国際標準の食品安全マネジメント規格。従来の規格である「ISO 22000」をベースに、厳密な衛生管理基準やフードディフェンスなどについての要求項目「ISO/TS 22002-1」が追加されています。

□ 一般衛生管理プログラム（PP）

HACCP導入の前提条件プログラム。基礎的なハード面（施設・設備など）、ソフト面（従業員教育など）の衛生管理環境を整備しています。

□ 4つの安全

工場運営の最優先事項として確保すべき重要項目を「労働」「品質」「設備」「環境」の4つに分類して定めたもの。

□ AIBフードセーフティ（GMP）指導・監査システム

食品安全管理体制の基礎となり、HACCPの「一般衛生管理プログラム」にもリンクするGMP（適正製造規範）をベースとする食品安全管理システム。潜在的な食品への危害の除去、特に異物混入事故の減少を目的とし、毎月、従業員が工場内の自主点検を行い、不備な箇所や改善点を探し出すことが重要な要求項目になっています。

□ 5S活動

手順やルールを定め、食品の製造環境を「整理」「整頓」「清掃」して「清潔」に保つことを「習慣化（しつけ）」していく取り組み。全員参加型の活動で、参加者の理解と気づきを促し、品質安全を達成していくのに欠かせない人材を育成する活動はモノづくりの基本であり、「フードセーフティ」「フードディフェンス」の根幹となる活動です。

食品安全以外の主なマネジメントシステム

- TPM（「全員参加の生産保全・生産経営」：認証取得1995、2004、2007）
- 品質ISO（ISO 9001：認証取得2002）
- 環境ISO（ISO 14001：認証取得1998）
- 労働安全（OHSAS 18001：認証取得2002）
- IMS（統合マネジメントシステム：適合取得2008）

Voice

「FSSC 22000」取得が鹿島工場を挙げた全体的な取り組みに発展

鹿島工場では、「FSSC 22000」の認証スキームのベースとなるHACCPの認証を得ていましたが、FSSC 22000の要求項目が“微に入り細に入り”という形になっているので、「製造工程一覧表（フローダイアグラム）」⇒「現場確認」⇒「危害分析」といったHACCPでお馴染みの手順についても、一からやり直すという膨大な作業になりました。

構築作業については、組織横断型の食品安全チームを編成して取り組みましたが、現場のオペレーション担当者と一緒に現場確認作業を行ったり、要求項目に見合った新たな手順について各部署の担当者の意見を求めたりするなど、鹿島工場を挙げての一大プロジェクトとなりました。

多くの同僚が何らかの形で協力してくれたことで、新たなシステムに対する関心も高まり、理解も深まったように思います。



鹿島工場 食品品質保証課
課長 安田 尚武

特集 おいしさと安心のベストパートナーを目指して

「フードセーフティ」と「フードディフェンス」の 維持・向上を目指す鹿島工場の取り組み

「FSSC 22000」認証取得にあたっての改善

ADEKAの食品工場では「4つの安全(品質安全)」のもと、独自の年度計画を立案して自主的な改善を続けてきました。

そのため、検証の結果「FSSC 22000」認証で要求される項目のほとんどを満たしていましたが、さらなる改善に向けて取り組んだ施策の一部をご紹介します。



Voice

新しい仕組みを正しく機能させる“現場力”が養えるような施策を

組織横断型のチーム編成で他部署の作業現場を周り、不備な部分を探し出す「自主点検活動」はAIBの要求項目となっており、鹿島工場でも毎月、協力会社の方々を含む一班4、5人のメンバーで点検を行い、その後の「意見交換会」で気づいた点について話し合い、報告書にまとめています。マネジメントシステムを正しく機能させるにはPDCAによる継続的改善が不可欠であり、年間の「点検検証プラン」を立てて検証・改善していくことも「FSSC 22000」の要求項目となっていますが、AIBの自主点検はそのような改善を側面からサポートする取り組みにもなっています。

「フードセーフティ」と「フードディフェンス」は一体のものであり、例えばいくらモニタリングカメラの数を増やしても、実際の作業に手落ちがあったのでは意味がありません。この見開きにあるような新たな「取り組み」を機能させていくには、各人の「正しい理解」と「気づき」が鍵となりますので、「意見交換会」のような“現場力”が養えるような活動を今後も積極的に提案していきたいと考えています。

鹿島工場 食品製造部 食品製造二課
課長 川向 典寛



01 交差汚染の予防 手洗い場にガイドポールと回転棒式のゲートを設置

手洗い場には各所に番号が振られ、手順通りに手洗いからジェットタオルでの乾燥、アルコール消毒に至るまで一切手を触れずに行える衛生的な設計となっていました。この設備自体は「FSSC 22000」認証以前からのものですが、現場確認の結果、手洗いが済んだ人と済んでいない人の交差汚染の可能性があったため、ガイドポールで動線を確認し、回転棒式のゲートを設置しました。



手を触れることなく行える手洗い場



ガイドポールと回転棒式のゲート

02 購入材料(アレルギー原料)の管理/交差汚染の予防 アレルゲンを含む原料と含まない原料でラックを区分け

アレルゲンを含む原料と含まない原料でラックを区別して交差汚染を防止しています。原料名の表示もステンレス製のプレートを使用し、紙片や紙粉の混入を防止しています。また、清掃がしやすいようラックの下部に空間を確保しています。



ステッカーをステンレス製のプレートに変更



ラックの下部に空間を確保

03 装置の適切性、清掃・洗浄および保守 (施設・設備由来の異物混入防止) 開放系となる箇所にカバー等を取り付け、モニタリングカメラを設置

原料を大量に使用する場合はコンピュータ制御のクローズドシステムのもとで配合が行われますが、少量の原料については、手動で「原料投入口」から投入します。このような開放系となる箇所には、上方からの異物などの落下を防止するためにステンレス製のカバーを取り付け、充填前の段ボール搬送ラインにはトンネルカバーを付けています。

また、全ての箇所にモニタリングカメラを設置し、セキュリティを強化しています。



原料投入口の上方にカバーとモニタリングカメラを設置



段ボール搬送ラインにトンネルカバーを設置

04 食品防衛、バイオフィジランス* およびバイオテロリズム モニタリングカメラを増設し、フードディフェンスを強化

異物混入リスクの高い箇所にモニタリングカメラを設置しています。モニタリングカメラの映像は別室のモニターにて24時間常時モニタリングが可能であり、データは物理的に施錠されたハードディスクに保存することで、改ざん等が不可能となっています。

*バイオフィジランス:微生物汚染の連続的な監視



ハードディスクをカギ付のラックに格納



カメラ映像を常時モニタリング

製品安全に向けた 取り組み

環境保安・品質保証部長
近藤 裕昭



責任者より

私たちは「5S」と「4つの安全(労働、品質、設備、環境)」を基盤とする改善活動を積極的に推進しています。原料から配達までのサプライチェーン管理による品質安全活動を推進することで、お客様に信頼される安全で高品質な製品をグローバルに提供します。

2014年度は、クレームと工程内不良の削減を図り、再発防止の徹底とリスク管理を推進するため、化学品では海外法規制に対応した安全データシート(SDS^{*1})作成システムの構築、食品ではフードディフェンスの強化とトレーサビリティシステムのブラッシュアップを実施しました。

品質安全方針

ADEKAでは、毎年「品質安全方針」を策定し、研究開発・調達・製造など全ての部門で品質向上に取り組んでいます。

2014年度品質安全方針

1. 再発防止の徹底、リスク管理によるクレーム・工程内不良の撲滅活動を推進
2. 原料・製品規格書の整備、化学物質管理の強化
3. フードディフェンスの視点を含めた食品安全強化、妨害行為への対策強化

2014年度の取り組み

品質安全～年度目標の作成と結果の確認～

当社では、環境安全対策本部方針に基づき、PDCAサイクルに沿った品質安全の向上に努めています。営業・生産・研究・スタッフの各部門において、品質安全に関する対応や取り組みが確実に実施されているかを、事務局である環境保安・品質保証部が品質・PL監査でチェックし、その結果を品質管理・PL会議において報告します。

2014年度は、PL監査を化学品部門で11部署、食品部門で25部署に対し実施しました。監査結果を各部門にフィードバックすることで品質安全に関する取り組みの永続的な改善を図っています。

従業員への法規制教育

全従業員を対象に品質安全、化学物質管理に関する法規制の説明会を定期的実施し、法令遵守と法規制情報の周知徹底を図っています。

2014年度は、「安全保障輸出管理」「国内外のGHS制度」および「韓国版REACH」^{*3}に関する教育を各事業所で実施しました。



外部講師による韓国版REACH説明会

世界各国の化学物質管理への対応

当社では、国内外問わず製品安全を強化すべく、海外法規制対応GHS版SDS作成システムの構築をしています。

2014年度は、台湾GHS4段階のうち、3段階目の対応が完了し、その他ヨーロッパ、アメリカ、ブラジル、シンガポール、マレーシアで2015年度に施行される法規制への対応準備を行いました。

また、中国危険化学品登記の対応を継続し、台湾化審法の施行に合わせた当社製品の申請を完了するなど、各国の基準に合わせ、スピーディな対応を行っています。

食品の衛生管理

ADEKAグループでは、生産工場の管理レベル向上のため、生産本部長を委員長とする食品衛生管理委員会が中心となり、外注先を含めた食品および食品添加物製造工場を対象として、衛生管理状態、法令遵守状況、製品トレーサビリティチェック、フードディフェンスのレベル確認などを5部署で実施しました。

また原材料の詳細情報、配合・表示等の製品情報を一元管理しています。商品のロット番号から使用原材料、製造条件を追跡できるトレーサビリティシステムを有効活用し、生産、在庫管理システムとリンクさせることにより、管理機能の強化に取り組みました。

2014年度目標と実績

項目	目標	実績
PL対応の徹底	輸出製品のGHS ^{*2} 化対応	海外法規制に対応したSDS自動作成システムの構築
		台湾の第3段階対応完了、2015年度施行国の対応開始
	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の効率化と継続	原料情報登録の効率化検討、ブラッシュアップによる業務の効率化 原料トレースおよびトレースバック訓練実施(7部署) 輸送トレース訓練の実施
化学物質の管理	国内外の関連法対応	日本で化審法の実績数量報告実施(年1回) 中国で危険化学品登記管理弁法への継続的な登記実施
	2015年施行への対応	韓国有害法での通常・少量免除申請の完了 台湾化審法の既存物質申請完了
食品の安心・安全	お客様への情報提供の継続	製品規格書による製品情報の提供品質管理に関わる回答書等の提出
	国内関連法への対応	食品表示法、食品表示基準に関する情報収集、対応策の立案開始 WEBによる法令検索システムを導入

2015年度の目標

項目	目標
PL対応の徹底	各国の法規制に則った輸出製品GHS化への適時対応
	海外法規制に対応したSDS自動作成システムの導入
	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
化学物質の総合管理	国内外の関連法への対応継続 韓国版REACH、台湾化審法新規申請の安定化、米国TSCA ^{*4} 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
	国内の関連法への対応と情報収集の継続

*1 SDS:安全データシート=化学物質の名称、性質、危険有害性、取り扱い上の注意などを記載したシート

*2 GHS: Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals(化学品の分類および表示に関する世界調和システム)

*3 韓国版REACH: 韓国で2015年1月1日に施行された「化学物質登録および評価等に関する法律」

*4 TSCA: Toxic Substances Control Act(有害物質規制法)

環境保全に向けた 取り組み

執行役員 環境・安全対策本部長
古川 豊



責任者より

ADEKAグループは、事業活動が環境に及ぼす影響を把握し、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。

2014年度は、従来から実行してきた省資源、省エネルギー、廃棄物削減、PRTR^{*}物質の排出削減などの活動を継続することに加え、生物多様性方針に基づく本格的な活動をスタートしました。また営業部門による在庫管理の徹底など、食品リサイクル率の改善を推進しました。

社会が持続的に発展するために、これからも地球環境にやさしい企業を目指していきます。

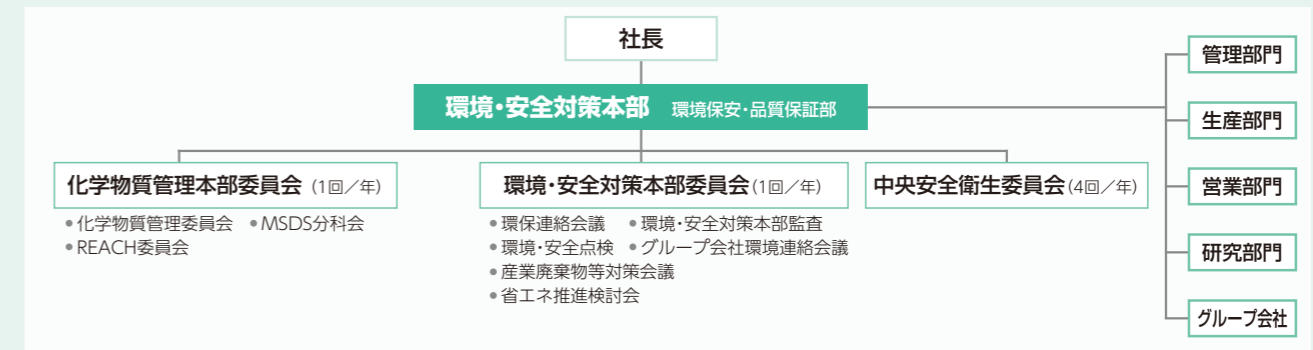
環境基本方針

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。

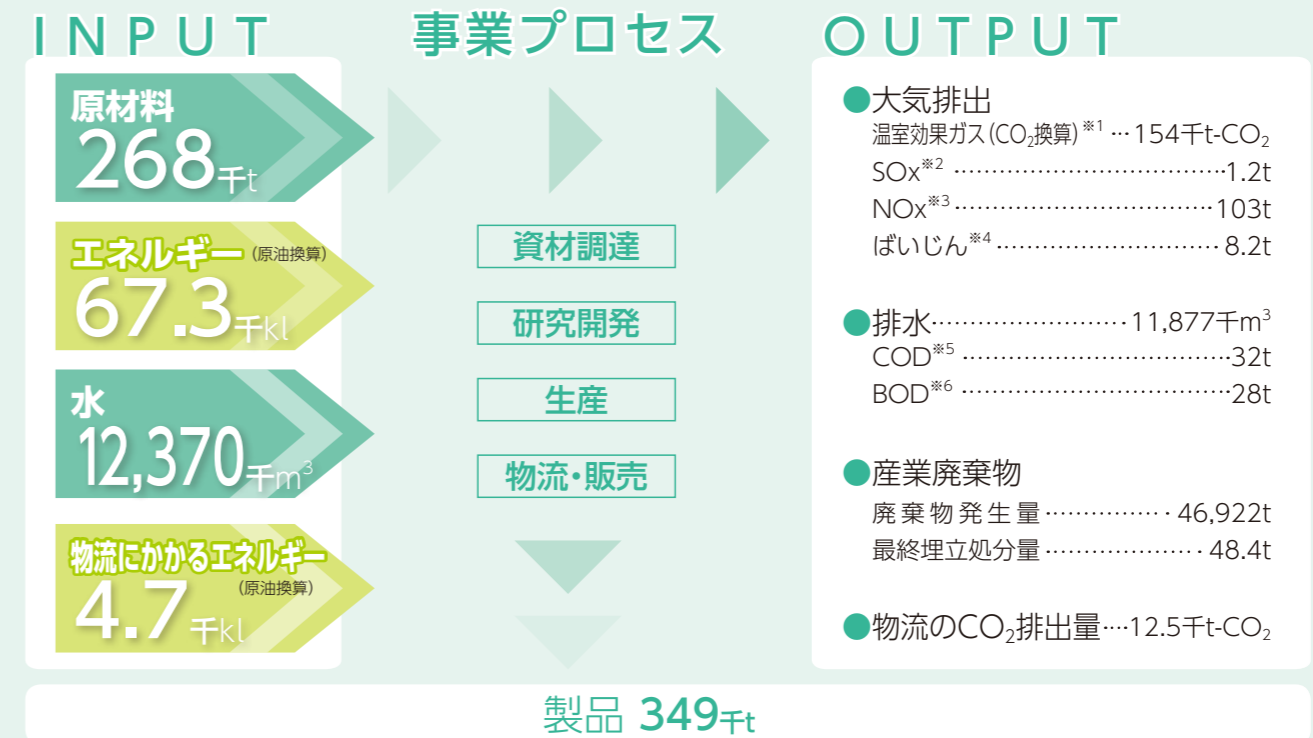
※PRTR：有害性のある化学物質がどのような発生源からどのくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所外に運び出されたかというデータを、国、事業者などの機関が把握・集計・公表する仕組み

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年度方針のもと、各事業所が実施計画を策定し、PDCAサイクルを通じて地域のニーズに適した環境管理活動に取り組んでいます。



事業活動のマテリアルフロー 集計対象：ADEKAおよび国内関係会社10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黄酸化物
 ※3 工場のボイラー、焼却炉での燃焼時に発生する窒素酸化物
 ※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なとされる酸素量

2014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(2015年9月から掲載)。
<http://www.adeka.co.jp/csr/index.html>

評価 ◎:計画を上回る ○:計画を達成 △:計画を下回る

項目	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0.1857kl/t(前年度対比3.7%削減)	◎
		CO ₂ 排出量を前年度対比1%以上削減	CO ₂ 排出量142,461t(前年度対比1.9%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41,499t(前年度対比6.0%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38%(外部委託量13,437tのうち再資源化量5,069t)	△
		完全ゼロエミッションを継続 ^{※7} 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39.7t(産業廃棄物発生量の0.096%) 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:71%(1,927品目中1,367品目) 文具類以外:39%(1,221品目中475品目)	△

※7 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。



富士工場自然観察会(2015年4月)

2014年度の主な取り組み

生物多様性

「ADEKAグループ生物多様性方針」のもと、生物多様性の保全と持続可能な利用に向けた取り組みを推進しています。

2014年度から富士工場においてビオトープの整備をはじめました。富士市の環境アドバイザーに助言をいただき、間伐や落葉除去、池の水質浄化作業

を行い、動植物が生息、生育できる環境の整備を進めました。また、今後のビオトープ整備を促進するために自然調査を行い、10月までに147種類の植物を確認することができました。

今後も環境整備を推進し、多種多様な生物が生息できる環境づくりに取り組んでいきます。

TOPICS 富士工場「自然観察会」を開催

2015年4月に自然観察会を開催し、従業員・関係者とその家族約51名が参加しました。参加者はビオトープ内にどのような動植物がいるかを実際に探しながら学習し、子どもたちは講師の方のお話をとても興味津々に聞いていました。

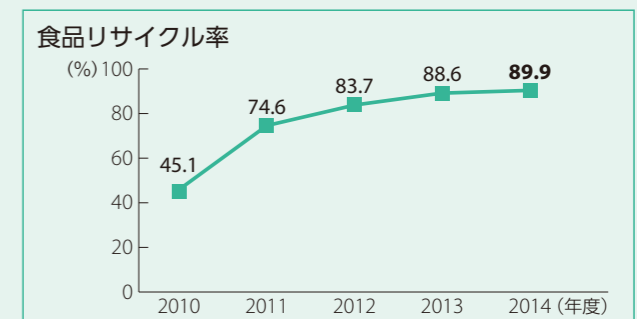


食品リサイクル率

ADEKAでは、2012年度から生産部門、営業部門、管理部門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に継続して取り組んでいます。2014年度は、営業部門の在庫管理強化やリサイクル対象とする関連倉庫の拡充を図った結果、食品リサイクル率が89.9%と向上しましたが、先進的な食品メーカーと比較すると高い水準とはいえません。また、2019年度までに法定目標値が現行の85%から95%に見直される動きもあります。

今後も廃棄物の発生抑制とリサイクルを推進し、

循環型社会への転換に貢献できるよう、食品メーカーとしての責任を果たしていきます。



生産時の環境配慮 集計対象:ADEKA

年度	生産部門	非生産部門
2010	156.0	4.3
2011	144.5	3.9
2012	150.6	4.7
2013	145.2	5.4
2014	142.5	5.6

年度	生産部門	非生産部門
2010	63.8	2.8
2011	60.3	2.5
2012	61.5	2.6
2013	62.2	2.6
2014	62.0	2.7

年度	生産部門	非生産部門
2010	12,503	43
2011	11,116	41
2012	11,425	37
2013	11,625	36
2014	11,935	34

年度	生産部門	非生産部門
2010	39.2	0.5
2011	35.0	0.9
2012	37.9	0.7
2013	38.6	0.5
2014	41.0	0.6

2015年度の目標

項目	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
		特定の文具類についてグリーン購入率80%以上を達成

働きがいのある 職場環境

執行役員 人事部長
安田 晋



責任者より

ADEKAグループは、従業員一人ひとりの人間性と個性を尊重し、能力の発展段階と発揮した成果に応じた公正な処遇と自己実現の支援に努めています。

2014年度は、従業員が安心・安全に働ける職場環境の確保に努めるとともに、リフレッシュ休暇制度の拡充など、ワーク・ライフ・バランスやダイバーシティの促進にも注力してまいりました。

引き続き多様性をキーワードに次代を担う人材育成を目指し、従業員が成長し続けられる、安全で働きがいのある職場環境づくりを推進します。

人事理念

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

人事関連データ 対象：①連結、②～⑦単体

項目	年度		
	2012	2013	2014
①連結社員数(名)	3,027	3,034	3,099
②単体社員数(名)	1,523	1,530	1,545
③社員平均年齢(歳)	38.3	38.4	38.5
④女性従業員比率(%)	13.6	13.5	13.6
⑤女性管理職比率(%)	1.7	2.3	2.9
⑥再雇用率(%)	100.0	100.0	100.0
⑦障がい者雇用率(%)	1.79	1.87	2.06

2014年度目標と実績 <次世代育成支援計画(2013年4月1日～2015年3月31日)>

目標	実績
子供の看護休暇の拡充を図り、男性の育児参加を促進	「子の為の看護休暇」の日数を子供の数にかかわらず5日間から10日間へ拡充 「子の為の看護休暇」の取得要件を緩和(子供が直接病気にかかっていなくても、学級閉鎖等で自宅待機が必要な場合は取得を認めるなど)
勤続10年、20年のリフレッシュ休暇制度の導入検討	勤続10、20年のリフレッシュ休暇制度の導入、勤続30年の制度の拡充を実施、該当者の94%の従業員が利用

ダイバーシティの推進

人権の尊重

「ADEKAグループ行動憲章」では基本的人権の尊重を明文化し、ADEKAグループ全従業員が遵守しています。また、求人、雇用、昇進などのあらゆる局面で、国籍・年齢・性別・人種・障がいを問わず多種多様な人材の価値観を尊重し、一人ひとりが個性を活かして活躍できるフィールドを整えています。

就業規則においても個人の多様性や人格、個性を尊重し、性別・国籍・年齢などを理由とした差別や暴力行為、セクシュアル・ハラスメントなどを禁止することを定めています。

定年退職者の雇用

定年退職者再雇用率

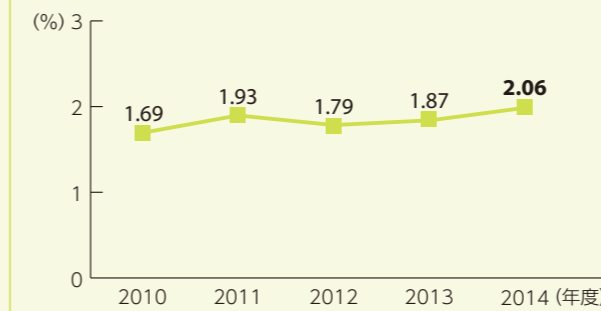
3年連続100%
(2012年度～2014年度)

当社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歳まで再雇用する制度を設けています。再雇用者は、次の世代に伝承する貴重な存在として、また今まで培った知識や経験、技術をそなえたエキスパートとして活躍しています。雇用形態は、フルタイム勤務や週3日勤務など様々な働き方をサポートしています。

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。今後も、積極的な雇用を推進していきます。

障がい者雇用率の推移(当社実績値)



女性の活躍

ADEKAグループは女性の活躍を推進しています。2015年4月に入社した新卒従業員49名のうち、3名が女性でした。採用や昇格においても性別に関係なく門戸を開いており、女性管理職比率は2013年度から0.6ポイント上昇し、女性の活躍が見られました。

グローバル人材の採用

2014年度入社従業員における
外国籍および帰国子女の割合*

14.3%

※2014年4月2日～2015年4月1日入社者

留学生をはじめとした外国人および帰国子女などの新卒採用や中途採用を積極的に行っています。多種多様な人材の価値観を尊重し、個人の能力やスキルに適した業務に就業することに努めて、社員にとって働きやすい職場環境を整備していきます。

TOPICS 海外関係会社 現地採用への取り組み

ADEKAグループは、積極的に現地従業員の採用活動を行っています。

2014年9月に工場が竣工したADEKA FOODS (ASIA) SDN. BHD. (マレーシア)では、近郊の体育館を借りて、100名の現地採用面接を行いました。

また、採用された従業員が十分に力を発揮できるように、イスラム教徒向けの祈祷室新設や、集団礼拝を尊重した休憩時間の延長など、職場環境の充実を図っています。



オペレーター採用面接(2014年6月)



祈祷室に祈祷方向を貼付



2015年度 新入社員研修

人財の育成

ADEKAグループでは、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

語学教室利用者数

119名

海外研修制度派遣者数

5名

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。

さらに、若手従業員を中心としてアメリカ、中国、シンガポールなどへ派遣する海外研修制度では、現地語学学校への通学や海外関係会社での研修を通じて、現地のビジネス環境・慣習を習得するとともに専門性を活かす語学力と異文化に溶け込めるコミュニケーション能力を身に付け、即時にグローバルで活躍する人財を育成しています。

従業員のキャリア開発

全社課長補佐格・主任格研修受講者

229名
(ADEKAグループ)

社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。

2014年度は、当社とグループ会社4社から参加した課長補佐格・主任格従業員による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

2014年度から全社でメンター制度をスタートしました。新入社員一人に対して主任クラスの先輩社員一人がメンター(指導・相談役)となってOJTの実行やメンタルヘルスケアを行い、各職場で計画的・継続的に新入社員をサポートしました。

また、計画的に指導ができるよう、メンターを対象にフォローアップ研修を開催して新入社員だけでなく、先輩社員の育成も図りました。



ワーク・ライフ・バランスの推進

労働時間の適正化

定時退社デーの設定や、労使専門委員会による労働時間の適正化など、全社で長時間労働の削減に取り組んでいます。2014年度は平均時間外労働が15.2時間(2013年度より1時間増)、年次有給休暇取得率は67.7%*(前集計事業年度より0.6ポイント増)となり、実労働時間が長くなる結果となりました。

*2014年7月～2015年6月の期間で算出

リフレッシュ休暇制度の拡充

リフレッシュ休暇取得率

94%

長年誠実に勤務した従業員に対し、心身のリフレッシュを図ることを目的に、2014年4月から30年勤続者のリフレッシュ休暇制度を拡充、また新たに10年、20年勤続者に対するリフレッシュ休暇制度を導入しました。取得率100%を目指し、全社を挙げての取り組みを進めています。

従業員の健康維持

健康診断受診率

100%

ADEKAグループでは、全従業員を対象に年2回の定期健康診断を行っており、その後の産業医や看護師による個別フォローも充実しています。

また、診療所内に常時「健康相談窓口」を設置し、従業員が気軽に相談できる体制をとることで、メンタルヘルス疾患の早期発見と早期治療を行っています。

さらに社内PRや各階層別研修においてメンタルヘルス教育を行い、疾患の予防に取り組んでいます。

従業員の育児・介護を支援

当社では、従業員の仕事と育児・介護の両立を支援するため、法定以上の充実した制度を導入しています。

2014年度は、女性のワーク・ライフ・バランスの推進と男性の育児参加促進を目的に、「子の為の看護休暇」の拡充を行った結果、育児・介護制度利用者数は13名となりました。男性の利用者はいみせんでしたが、今後はこうした制度を利用しやすい風土の醸成に取り組んでいきます。



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・介護支援を目的とする主な諸制度 ※下線部は法定以上

出産休暇	産前 6週間(多胎妊娠の場合は14週間) 産後 8週間
出生休暇	配偶者が出産した場合 3日以内
育児休業	原則、子供が1歳に達するまで 但し、特別な事情がある場合に限り、 最大1年の延長を認める ※育児休業開始日を起算として連続5日間を上限に 積立特別休暇の取得を認めるものとし、積立特別 休暇を取得した期間については有給扱いとする
子の為の看護休暇	小学校4年生以下の子供を養育し、負傷し又は疾病にかかった当該子の世話(子の予防接種、健康診断、学級閉鎖を含む)をする場合、子供の数にかかわらず1年について10日間まで ※半日単位での取得も可
介護休業	要介護者1人につき、通算して365日まで
介護休暇	要介護者1人につき、1年について20日まで
短時間勤務	育児：子供が小学校4年生の年度末を迎えるまで 介護：介護休業と通算して365日まで ※どちらも30分単位で最長2時間まで短縮可

2015年度の目標 <次世代育成支援行動計画(2015年4月1日～2018年3月31日)>

目標	2015年度の取り組み目標
計画期間内に育児休業の取得実績として、男性が2人以上、女性は取得率80%以上を目指す	社内掲示板などを活用して引き続き制度の周知を行い、育児休業取得に対する意識づけを図る
男性の育児参加を促進するための環境を整える	育児休業の取得促進を企図し、育児休業期間における積立特別休暇の取得制度を導入 「子の為の看護休暇」の取得単位を1日から半日での取得に改定
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	年間5日間以上の年次有給休暇取得を推奨
所定外労働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・徹底

労働安全衛生 への取り組み

パートナ シップの構築

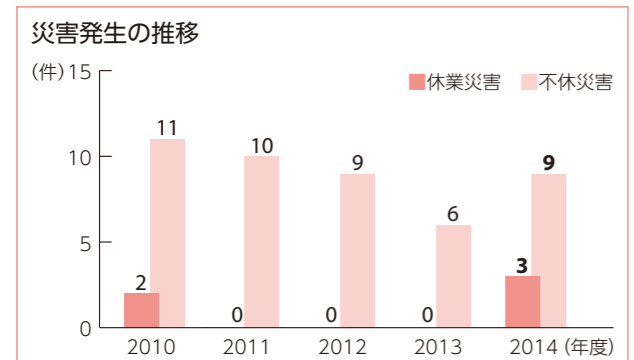
労働安全

当社では、労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS 18001の運用や事業所毎に開催するゼロ災委員会や安全衛生委員会を通して、社員の安全意識を向上し、安全な職場づくりに努めています。

労働災害の発生状況

2014年度に当社で発生した労働災害は、休業災害3件、不休業災害9件の合計12件でした。年代別では30～40歳代の災害が増加してしまいました。

当社のみならず、協力会社とも積極的にコミュニケーションを図り、若年層・中堅層の区別なく繰り返し安全意識を啓蒙するなど、引き続き安全活動に注力していきます。



2014年度目標と実績

項目	目標	実績	自己評価
労働安全 保安防災	世代間の技術の継承	日本化学工業協会「保安事故防止ガイドライン」に基づき工場の運転管理方法を検証	○
	安全体感学習の推進	浦和開発研究所に設備5台を導入、教育を開始	○

TOPICS 安全体感研修を導入

研究開発本部では、労働災害・事故を撲滅する取り組みの一環として、危険(粉じん爆発、溶剤爆発、溶剤燃焼、配管残圧)を擬似体感できる設備を2014年11月、浦和開発研究所に導入しました。

同年12月から社内講師による安全体感研修を開始し、2015年3月末までに、グループ会社を含め110名が研修を受講しました。

危険を体感したことのない若年層が増えていくことから、危険に対する感性を磨く教育をさらに推進するため、研修内容や設備の充実を図っていきます。



溶剤燃焼の体感装置

2015年度目標

項目	目標
労働安全 保安防災	ゼロ災リーダーの情報共有化
	know-why [*] 教育の強化
	全社統一安全マニュアルの整備

* know-why 作業手順書などに書かれている内容を鵜呑みにするのではなく、「なぜ、そうするのか?」と疑問を持ち、その理由・原理・目的を理解すること

株主・投資家

情報開示

ADEKAは、「ディスクロージャーポリシー」に基づき、株主・投資家の皆様をはじめとした全てのステークホルダーに対し、正確な会社情報を適時・適切かつ公平に開示することに努めています。また、法令などで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

適正な利益配分と内部留保資金を決定するにあたり、経営環境や業績、財務状況などを総合的に勘案することを基本方針としています。

内部留保資金については、経営基盤の強化、中長期的視野に立ち、ADEKAの成長を担う成長事業領域への投資などに活用していきます。

2014年度は、株主の皆様へ還元する年間配当金を前年度から4円引き上げ、1株あたり26円としました。

IR活動

機関投資家・アナリストに向けた決算説明、中期経営計画説明会など、積極的なIR活動に取り組んでいます。

2014年度は、半期毎の決算説明会に加え、126回の個別ミーティングを実施しました。毎年発行している「FACTBOOK」もIRツールとして活用しながら、コミュニケーションの充実を図り、企業価値の向上に取り組んでいます。



FACTBOOK

取引先

パートナーシップの強化

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。

公平・公正な調達活動

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 物流会社との情報交換

ADEKAグループは、お客様のもとへ確実に製品を提供できる物流体制の構築を目指しています。

明石工場では、当社製品の運搬時の注意点や他社でのトラブル事例などの情報交換および再発防止を目的として、2005年から関係会社・協力会社を交えた物流会議を開催しています。

さらに、各会社の下請企業にも理解を得ながら、安全意識の向上に取り組んでいます。



第9回物流会議(明石工場)

地域・社会への 取り組み

地元小学生を対象とした
化学実験教室の開催
(本社・尾久研究所)



2000年から
少年少女柔道・剣道大会を
主催(本社)

大学生を対象とした
食品開発研究所の見学会を
実施(尾久研究所)



近隣の児童養護施設に
クリスマスケーキを寄贈
(明石工場)



相馬市の福祉活動のために
継続して寄付
(相馬工場)

近隣在住の障がい者を招待し、「ADEKAミュージック
サロン」を開催(本社)



次世代を担う 子どもたちとともに

未来へはばたく子どもたちが健全に成長することを願って、化学の面白さを伝える「化学実験教室」の開催や、はたらくことを考える「職場体験」など、全国の拠点で様々な活動を行っています。



児童養護施設で出張餅つき大会を開催
(富士工場)



中学生の職場体験
(三重工場)



地元小学生の社会科見学
(鹿島工場)

「良き企業市民」として

当社では、社会貢献活動や地域活性化活動への参加などを通じて、地域の皆様や社会との対話を積極的に図っています。2014年度は各事業所で清掃活動や地域住民を招待した夏祭りなど、様々な活動を行いました。



夏祭り収益金を
町の活性化活動に寄付
(三重工場)



工場周辺道路の清掃(千葉工場)



地域住民を対象とした
工場見学(鹿島工場)

海外グループ 会社の取り組み

ADEKAグループは、グローバル企業の一員として12の国と地域22拠点で事業を展開しています。

それぞれの地域に根差した事業活動はもちろんのこと、教育支援などの活動を積極的に行っており、地域の方々とコミュニケーションを深めています。



シンガポール

ADEKA SINGAPORE PTE.LTD.

食品会社の評価制度で“Grade A”を19年連続受賞

シンガポールの食品規格、安全・衛生管理を執行する行政機関AVA (Agri-food and Veterinary Authority) から、ADEKA SINGAPORE PTE.LTD.が食品会社の評価制度で最高峰のGrade Aを獲得し、1995年から19年間連続受賞となりました。

Grade Aは、AVAが年に一度、製品や製造施設の監査を行い、ISO、HACCPに基づいた食品の衛生・安全管理が徹底されている会社に対し認定するものであり、安全・品質管理体制を強化、維持していることが高く評価されました。



Grade Aを19年連続受賞し認定書が授与された



韓国

ADEKA KOREA CORPORATION

全羅北道商工会議所から2014年度全北経済大賞を受賞

ADEKA KOREA CORPORATIONは、全羅北道商工会議所から2014年度「全北経済大賞」を受賞しました。全北経済大賞は、全羅北道にある企業と経営者を対象に新規投資による雇用増大や多様な分野の社会活動および地域発展に関する優れた取り組みを表彰するもので、地域社会の発展を目的としています。

今後も地域の皆様のお役に立つ活動を継続していきます。



全北経済大賞を受賞



台湾

台湾艾迪科精密化学股份有限公司

高雄ガス爆発災害義援金を寄付

高雄市で2014年7月31日深夜に起きた複数の大規模なガス爆発により、多数の方が犠牲になりました。台湾艾迪科精密化学股份有限公司は、高雄市の復興を願い9万NTドルの義援金を寄付し、復興のために活用していただきました。



高雄ガス爆発災害義援金への感謝状



アメリカ

AMFINE CHEMICAL CORPORATION

子どもたちへの様々な教育支援活動を実施

AMFINE CHEMICAL CORPORATION ケンタッキー工場では、工場の技術者による初等科の学校教育活動への参加、高校生の工場見学受け入れ、地域の教会への奉仕活動など、次世代を担う子どもたちの教育支援を随時行っています。

また、高校生の学力向上のため、地域の高校のなかから優秀な生徒を集め、次世代を担う人財を育成する制度に支援しており、当社は毎年、化学部門で優秀な生徒に対して奨学金を授与しています。



地域の6つの高校の生徒が工場を見学



化学部門成績優秀者に対し表彰



教会での奉仕活動



マレーシア

ADEKA FOODS (ASIA) SDN. BHD.

ハラール認証取得までの取り組み

ADEKA FOODS (ASIA) SDN. BHD.は、2014年11月にマレーシア政府ハラール認証機関(JAKIM)からハラール認証を取得しました。取得にあたり、ハラールに精通する現地従業員を採用し、工場内の改善活動や運営を強化、さらに社内でイスラム教徒の従業員によるハラール協議会を設立し、ハラール製品の信頼性を高めるための方策を考えました。

2015年4月にはマレーシア保健省からHACCP認証を取得し、安心・安全な製品をお客様に提供できる万全な体制で、東南アジアの食文化向上に貢献していきます。



従業員が集まってハラール認証取得を祝う

CSR マネジメント

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

ADEKAグループの経営理念・企業使命の実現を通じ、社会的価値の創出と企業価値の持続的向上を両立させるには、経営の透明性と効率性を高めるための、コーポレート・ガバナンスの強化が重要な経営課題だと認識しています。

意思決定の迅速化と監督機能の強化、透明性・公正性の向上、業務執行の責任と権限の明確化を図るとともに、2015年6月より導入の「コーポレートガバナンス・コード」にも対応した企業統治体制づくりに取り組んでいきます。

経営組織体制の強化

当社は、取締役会の合議制による意思決定と、監査役による業務執行の監視・監督を基本とした「監査役会設置会社」制度を採用しています。

2003年に執行役員制度を導入し、経営の意思決定機能、監視・監督機能と業務執行機能を分離した他、経営会議の新設、取締役の員数削減や任期短縮等の改革を進めてきました。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、2015年6月には、取締役11名のうち2名を独立社外取締役としました。

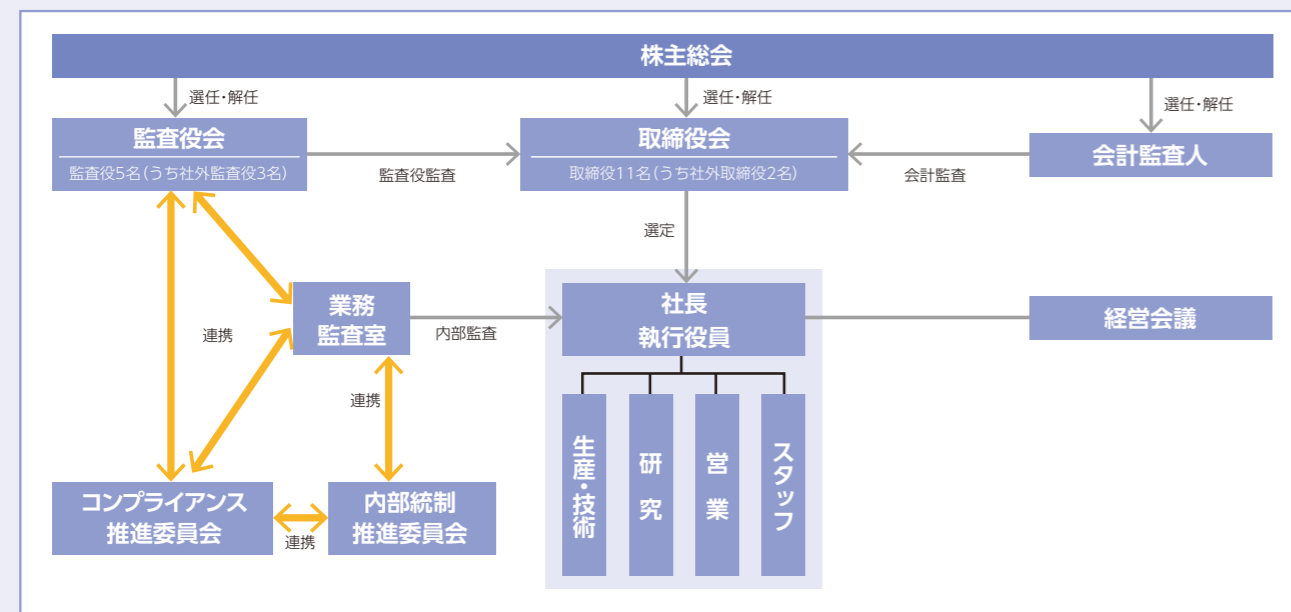
役員報酬制度

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、監査役の協議によって支給しています。

2014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	233百万円	11名
監査役	52百万円	6名
社外役員	18百万円	4名

経営管理体制図



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するために、「ADEKAグループ行動憲章」を制定しています。

2014年度は法改正や内部通報制度の改訂を踏まえて行動憲章の社員向け解説書の改訂版(日・英・中)を作成し、国内外のグループ会社に配布しました。さらに、行動憲章の周知浸透活動によりグループ・コンプライアンスの強化を進めています。

コンプライアンス意識向上のための活動

当社では、コンプライアンス意識向上のための教育・研修活動を積極的に行っています。

2014年度は定例の研修に加え、2014年5月に新たに制定した「贈収賄防止に関するガイドライン」についての説明会やグループ会社の要請による出張研修などを実施し、延べ1,439名が受講しました。

なお、当社グループの取り組みについて、第一法規株式会社主催のコンプライアンス教育・研修セミナー(2015年2月、3月開催)で事例報告を行いました。

海外拠点へのコンプライアンス・ヒアリングの実施

海外事業展開の加速に伴い、グループ経営管理の強化が課題となっています。2014年度は、海外子会社のコンプライアンスリスクなどを調査するため、アメリカ、ヨーロッパ、韓国、中国のモデル拠点に対するコンプライアンス・ヒアリングを実施しました。今後、国内外の他のグループ会社への横展開を図っていく予定です。

内部通報制度の強化

コンプライアンス違反行為の早期発見と解決のため、2003年度からグループ共通の内部通報制度を運用しています。2014年度は、ウェブサイトを通じて24時間・365日、通報者が匿名のまま通報ができる外部通報ルートでのPRを行い、2件の通報がありました。

また、従来の通報受取人であるコンプライアンス担当役員、法務・広報部長、法務グループリーダーおよび社外弁護士の4名に加え、2015年5月から新たに常勤監査役2名を受取人に追加指定するなど、通報受付体制のさらなる強化を図りました。

内部通報件数の推移

年度	2010	2011	2012	2013	2014
件数	2	1	1	7	3*

※ うち、外部通報ルート2件

TOPICS 情報管理・情報セキュリティの強化

営業秘密の流出事件や個人情報漏洩事件の多発、マイナンバー法施行を受け、2014年度は、危機管理の新しいテーマとして、個人情報、営業秘密、内部情報の管理や情報セキュリティの強化を掲げ、「企業秘密保護マニュアル」の策定に取り組みました。

2014年度コンプライアンス研修実績

研修内容	対象者	参加人数
コンプライアンスリーダー研修	管理職	94名
階層別研修	各階層	210名
「事例で学ぶコンプライアンス」	新入社員	72名
「贈収賄防止に関するガイドライン」説明会	ADEKAグループ全社長	52名
「グローバル・グループ経営におけるコンプライアンスの重要性」 「贈収賄防止に関するガイドライン」説明会	海外グループ会社担当者	39名
グループ会社向けコンプライアンス説明会	ADEKAグループ各社担当者	32名
独占禁止法説明会	ADEKAグループ従業員	約200名
内部取引規制説明会	ADEKAグループ従業員	約300名
コンプライアンス講演会	ADEKAグループ従業員	約440名

「ADEKAグループのCSRレポート2015」
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

CSRを本業に組み込むということ

ADEKAグループは中長期ビジョン「ADEKA VISION 2025」を制定し、2025年におけるありたい姿を示され、それを具体化した2015年度からの中期経営計画「STEP 3000-II」を発表されました。「STEP 3000」においても示されましたが、単に売上3,000億円を目指すのではなく、社会課題を解決するために、どのような商品やサービスを社会に提供していくかを考え明示している点は、高く評価されます。事業拡大の基盤としてCSRを捉えており、CSRと中期経営計画と一体化させた、CSR経営を実践する企業であると明言することが出来ます。今後は、財務指標に加えてCSRに関連した指標を公表されれば、さらに活動が深化すると思います。

食の安全を扱う企業として

2015年のレポートでは、特集として「食」が取り上げられています。品質安全に関するサプライチェーンが図示され、ADEKAグループが提供する食品関連製品について、食品利用者が安心できる仕組みが整えられていることが分かります。工場における細かな対応などが例示され、読者が安心できる記事が記載されています。こういった製造者側からの安全の提示は大切ですが、消費者との交流を通して、消費者

が疑問に思うこと、不安に思うことを取り除くことも大切だと思います。ADEKAグループは直接消費者と対応する企業ではないため、消費者との対話は難しいかもしれません。しかしながら、社会の健康意識の高まりとともに、添加物や原材料に興味を持つ消費者が増加しています。サプライチェーンを通して社会ニーズを取り入れ、社会と交流するプロセスが見える情報開示をされれば、ADEKA製品へのより一層安心と信頼が増し、本業にも貢献するのではないかと期待します。

バリューチェーンとCSR経営

ADEKAグループ行動憲章とバリューチェーン、ステークホルダーの関係を明示されました(p.10)。バリューチェーン指向は世界のCSRのトレンドです。一企業ではなく、バリューチェーン全体での価値創造という視点がますます重要になっています。今後は拡大に必須であるグローバル化に向け、ADEKAグループのCSR経営の共有化や、サプライチェーンを意識した企業間協力、ステークホルダーと双方向でコミュニケーションを行う仕組みづくりなどを通して、更なる高い目標を目指していただきたいと思っています。

第三者意見をいただいて

取締役執行役員 田島 興司

「ADEKAグループ CSRレポート2015」の発行にあたり、評価と貴重なご意見をいただき、ありがとうございます。本レポートでは、新たに策定した中長期ビジョンと中期経営計画、食の安全に対して社会的関心が高まっていることを受け、当社グループの品質安全管理体制と、鹿島工場におけるフードセーフティ・フードディフェンスの取り組みを特集ページで掲載しました。

國部先生からは、当社の特徴的な取り組みについ

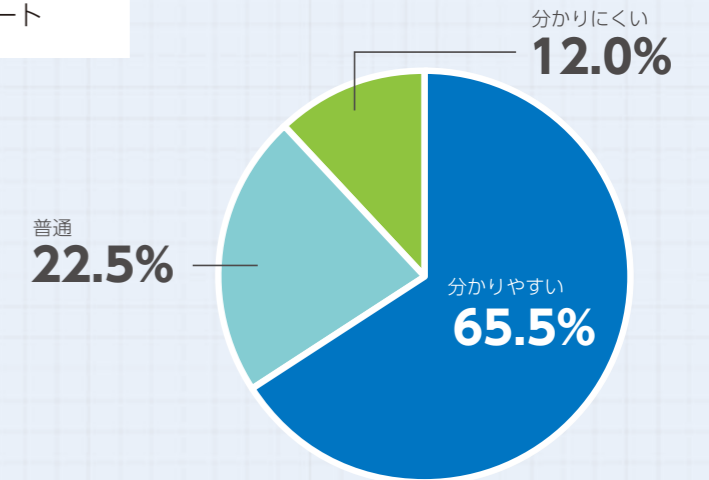
てご評価いただき、大きな励みとなりました。今後は、当社のCSR活動をより具体的に開示できるよう、非財務情報の数値化などを検討し、CSRレポートの充実に引き続き努めてまいります。また、ADEKAグループ全体にCSRを浸透させていき、ステークホルダーの皆様との双方向のコミュニケーションを通じて、社会的課題を捉え、その解決に取り組むことで、皆様に必要とされるグローバル・グッドカンパニーを目指してまいります。

「ADEKAグループCSRレポート2014」アンケート結果

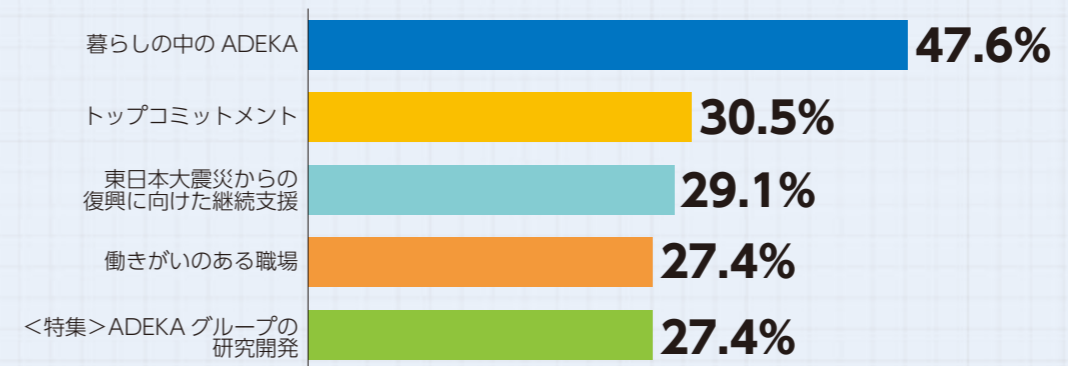
ADEKAでは、今後の活動やレポートの充実に向けて社内外からご意見をいただき、アンケートを実施しました。皆様からの貴重なご意見・ご感想ありがとうございました。アンケート結果をご報告いたします。

有効回答数 351件(当社グループ関係者の回答を含む)
アンケート方法 巻末アンケート、外部ウェブアンケート

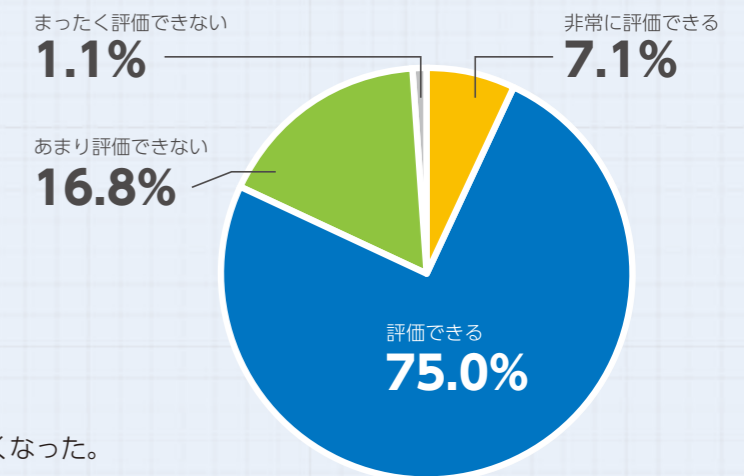
▶「ADEKAグループCSRレポート2014」の内容について



▶興味を持って読んだ記事(複数回答あり)



▶ADEKAグループのCSR活動について



▶主なご意見

- ・今まで知らない企業だったが、興味が湧き、応援したくなった。
- ・情報量が多く、公開しようとする気持ちを感じる。
- ・具体的な数値を説明に入れ、成果を分かりやすくしてほしい。
- ・働いている社員の声などをもっと聞きたかった。



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



CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY

CSR **2015**
レポート

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

2014年度(2014年4月1日から2015年3月31日)

※海外グループ会社は2014年1月1日から2014年12月31日
 ※一部、2015年度の内容を含む記述もあります。

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グリーンエイド(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

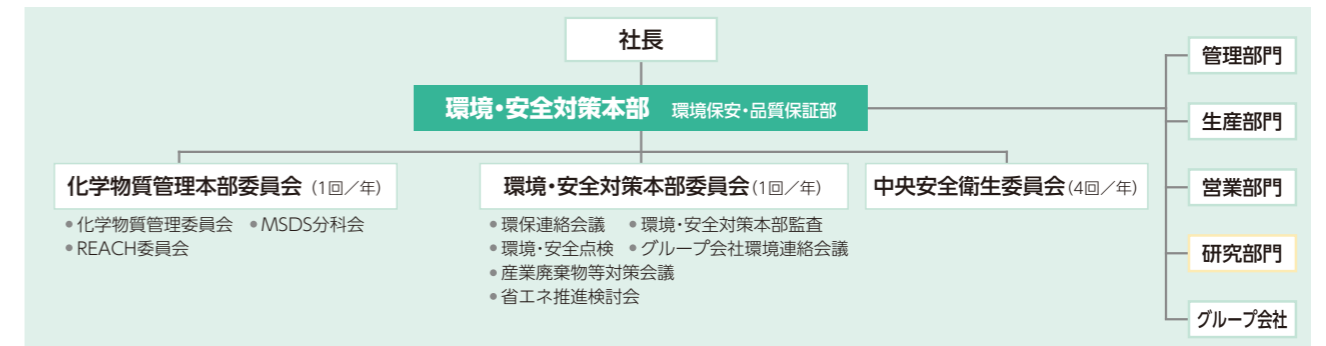
環境基本方針

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。

集計対象: 当社

項目	対象範囲	中長期目標	2014年度の目標	2014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: 0.1857kl/t (1990年度対比2.9%増加、前年度対比3.7%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: 142,461t (2005年度対比19.9%削減、前年度対比1.9%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: 41,499t (前年度対比6.0%増加) ●再資源化率: 38% (前年度対比5ポイント減少) ●最終埋立処分量: 39.7t (前年度対比86%増加) 	<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} を80%に向上	完全ゼロエミッション ^{*3} の推進と継続	3年連続で完全ゼロエミッション(0.096%)を達成	
環境負荷物質の排出削減	生産部門および研究部門	PRTR ^{*4} 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: 4.0t (前年度対比38%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の維持・継続
				<ul style="list-style-type: none"> ●公共水域への排出量: 3.0t (前年度対比0.6%削減) 	
				<ul style="list-style-type: none"> ●PRTR移動量: 145t (前年度対比0.8%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: 71%、1,927品目中1,367品目 (前年度対比2ポイント増加) ●文具類以外: 39%、1,221品目中475品目 (前年度対比8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

※1 生産効率を客観的に表す指標で、単位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0.1%未満になること(当社定義)

※4 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

※5 統合マネジメントシステム

※6 事業継続マネジメントシステム

環境会計

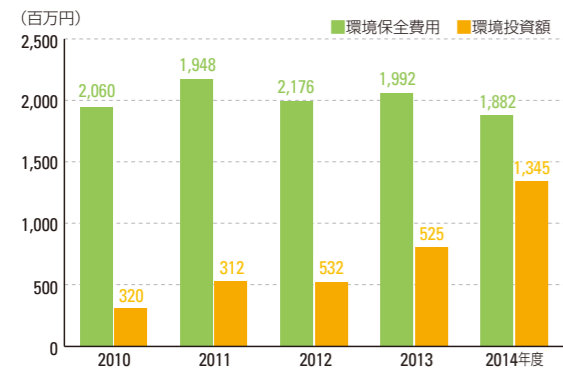
環境経営促進のため環境保全に要したコストとその効果を算出・検証しています。
 集計にあたっては、環境省「環境会計ガイドライン2005年版」、「環境保全コスト分類の手引き2003年版」、
 (社)日本化学工業協会「化学企業のための環境会計ガイドライン」を採用し、信頼性、比較可能性、検証可能性を
 重要視した環境会計情報を開示しています。

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	1,313	1,606	
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	704	1,006
	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	534	306
	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	74	293
(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	0	11	
(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	2	78	
(4) 研究開発コスト	環境保全に関する研究・開発費	30	179	
(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	0	4	
(6) 環境損傷コスト	水質・土地汚染等の浄化、自然修復	0	4	
合計		1,345	1,882	

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	88
環境から事業活動への資源投入に伴う費用の節減	250
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	70
環境損傷対応費用の節減	0
物流費その他の費用の節減	16
合計	425

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	8,898t
使用済み製品、容器、包装の循環使用量	664t
容器包装使用量	5,694t
製品の輸送量	129,057千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などの事業活動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

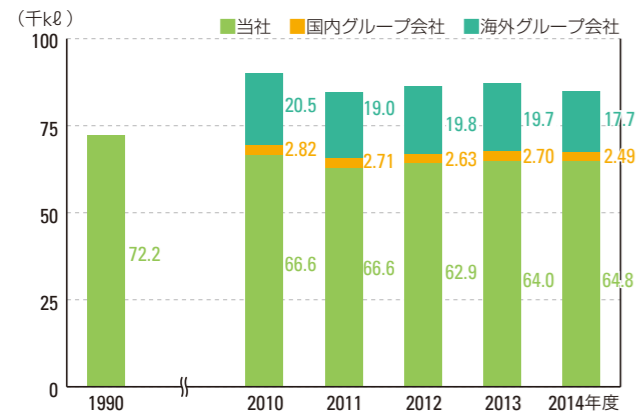


※1 エネルギー起源、非エネルギー起源、プロセス起源などトータル排出量
 ※2 硫黄を含む燃料の使用時に発生する硫黄酸化物
 ※3 工場のボイラー、焼却炉での燃焼時に発生する窒素酸化物
 ※4 燃料などの燃焼時に発生する微粒子状物質
 ※5 有機物を酸化するときに消費される酸素の量
 ※6 河川水や工場排水中の汚染物質が微生物によって無機化・ガス化されるときに必要とされる酸素量

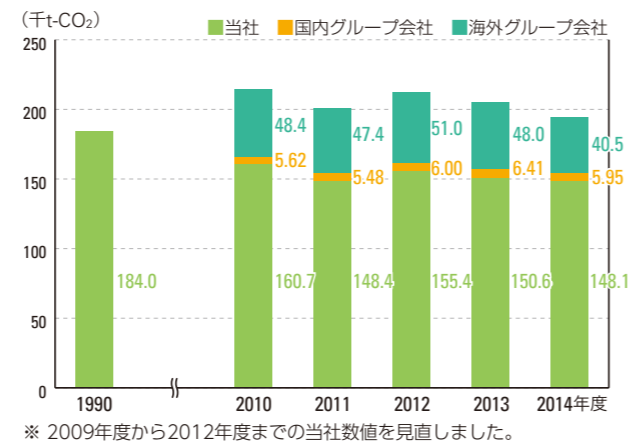
地球温暖化の防止

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。

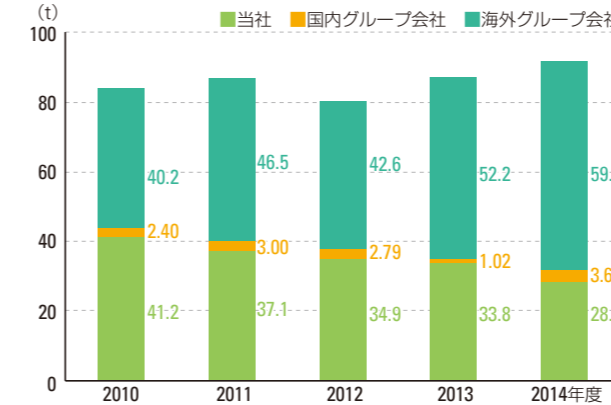
エネルギー使用量



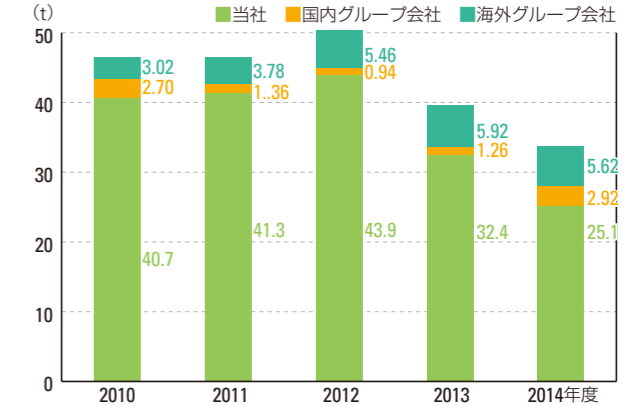
温室効果ガス排出量



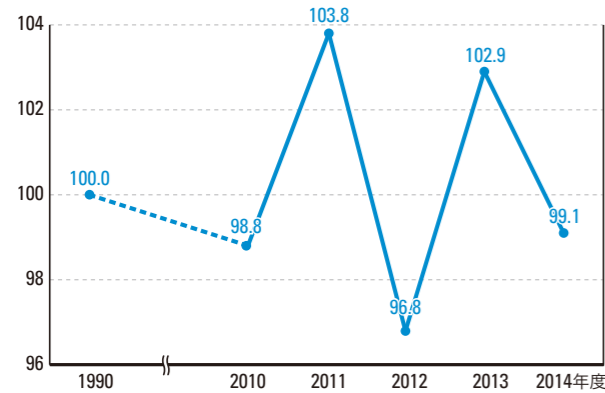
COD 排出量



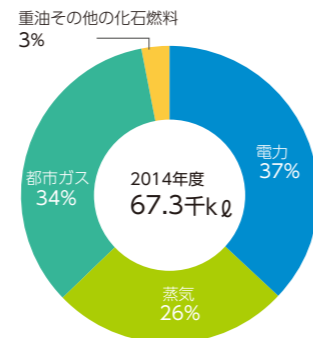
BOD 排出量



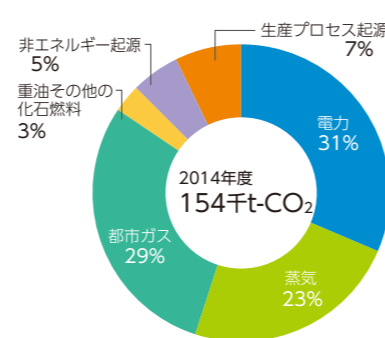
エネルギー原単位指数 (当社生産部門)



エネルギー使用量の内訳



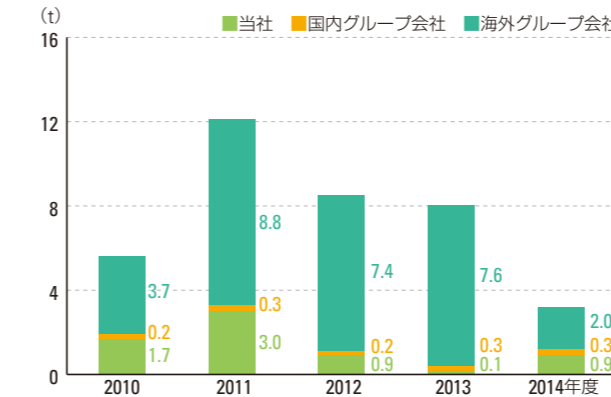
温室効果ガス排出量の内訳



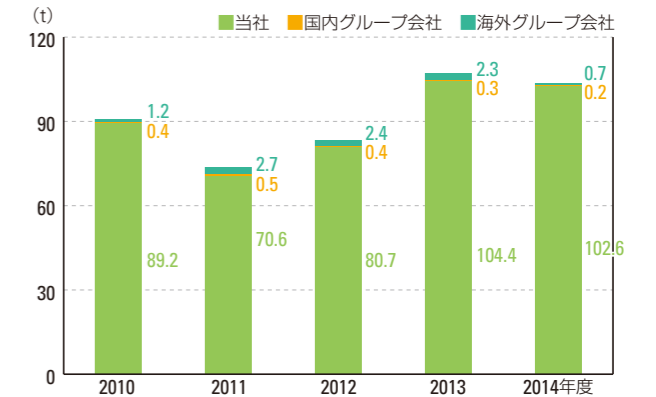
大気汚染の防止

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



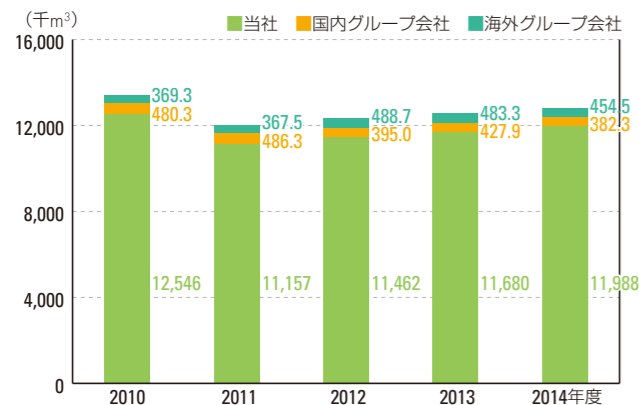
NOx 排出量の推移



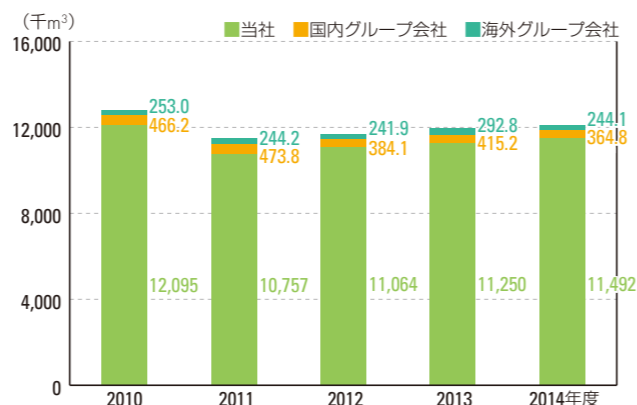
水質汚濁の防止

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。

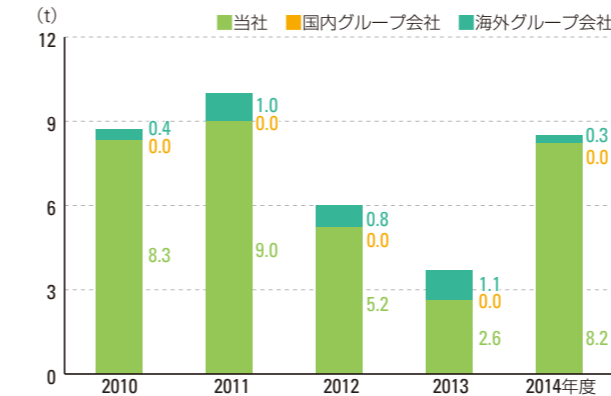
水使用量



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。

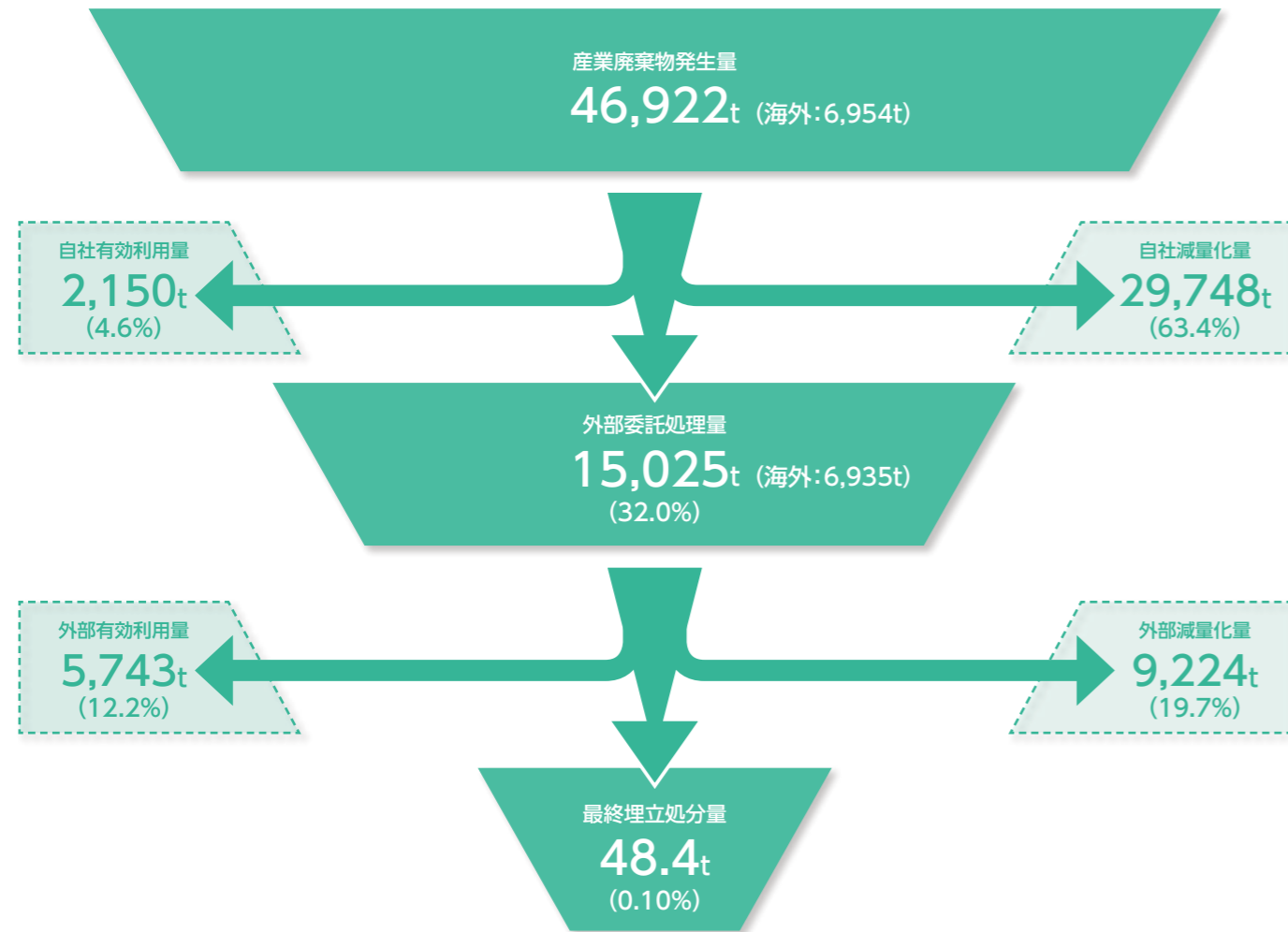
資源の有効活用

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。

最終埋立処分量は7.9t増加し、完全ゼロエミッション(最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.1%未満と定義)の継続はなりませんでした。

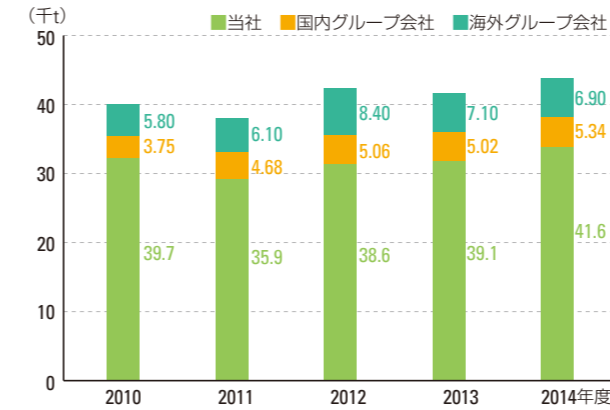
集計対象:当社および国内グループ会社11社、海外グループ会社10社*1

廃棄物の再利用・処理状況

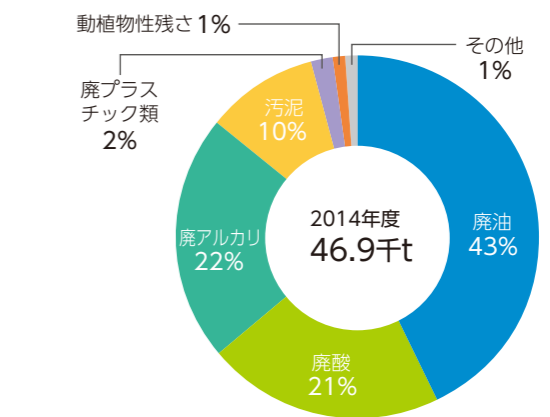


*1 海外グループ会社は産業廃棄物発生量、外部委託処理量のみ。また2010年～2012年までは集計対象9社、それ以後10社。

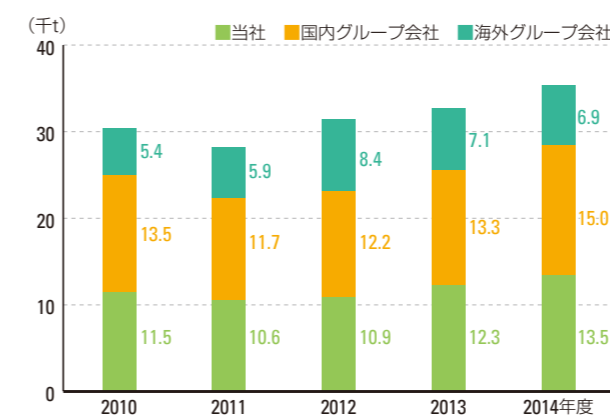
産業廃棄物発生量の推移



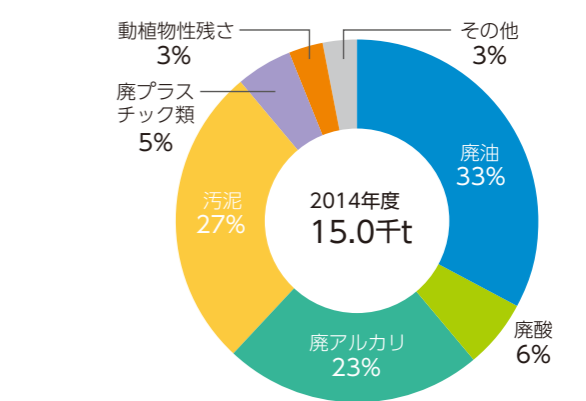
産業廃棄物の内訳



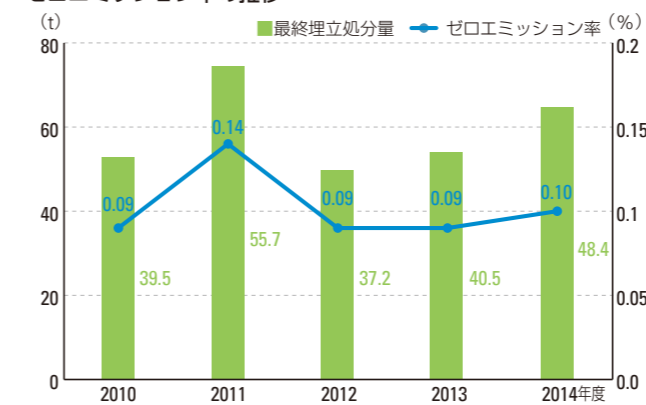
外部委託処理量の推移



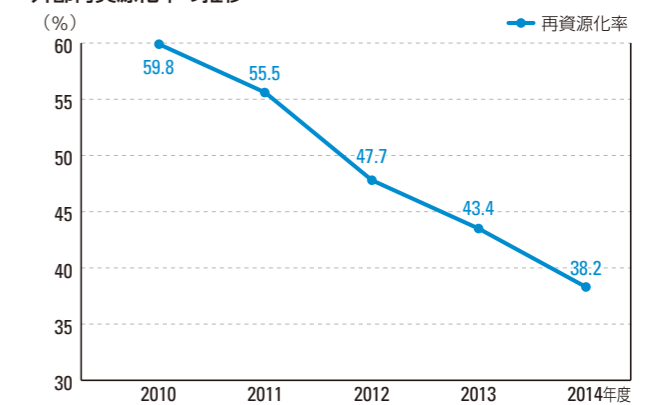
外部委託処理量の内訳



ゼロエミッション率の推移*2



外部再資源化率の推移*2



*2 当社および国内グループ会社のみ

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。2014年度はこのうち75物質について報告しています。

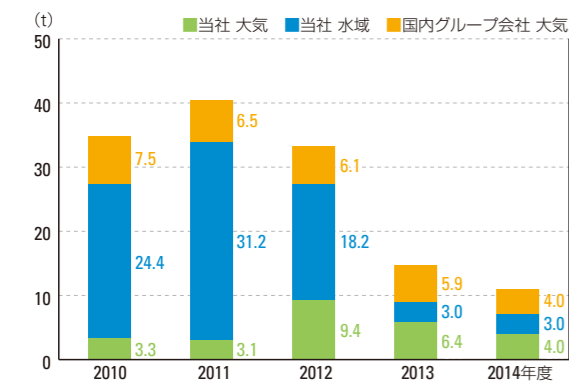
集計対象：当社(生産・研究部門)、オキシラン化学

(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
アクリルアミド	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
4,4'-イソプロピルジフェノール	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
エチルベンゼン	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	13.1
塩化第二鉄	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.4
キシレン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.1	11.1
クロロベンゼン	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	14.0
クロロメタン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
1,2-ジクロロエタン	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	66.0
ジクロロメタン	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	5.4
2,6-ジターシャリブチル-4-クレゾール	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
N,N-ジメチルホルムアミド	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
デシルアルコール	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
トリエチルアミン	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	8.3
トルエン	2.9	0.0	0.0	0.0	0.0	15.6
二硫化炭素	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ピリジン	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
ノルマルヘキサン	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	10.2
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
リン酸トリス(2-エチルヘキシル)	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	4.6
小計(t)	7.7	3.0	0.0	0.0	0.2	153.1
その他の物質55種(t)	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
合計(t)	8.0	3.0	0.0	0.0	0.2	154.0
ダイオキシン類*	4.2	1.0×10 ⁻⁴	0.0	0.0	0.0	0.1

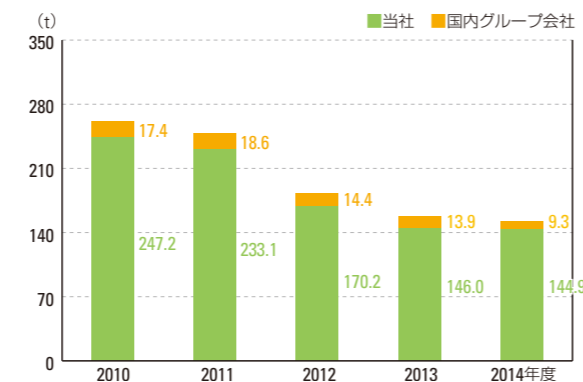
*ダイオキシン類:単位:mg-TEQ

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
- 2013年12月 ADEKA PALMAROLE SAS

▶ 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
- 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
- 2014年12月 鹿島工場
- 2015年 3月 明石工場

▶ 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

▶ 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 Maintenance)

- 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-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