

環境レポート

(レスポンシブル・ケア活動報告)
<2009年版>

明石工場は災害防止と地球環境の
保全の為に最大限の努力をします。



おいしさと安心の
ベストパートナー
RISU
BRAND

株式会社 **ADEKA** 明石工場



目 次

1. はじめに	1頁
2. 工場概要	2頁
3. 環境方針・労働安全衛生方針・食品安全方針	3頁
4. 環境・労働・食品安全マネジメントシステムの状況	6頁
(1) 環境管理・労働安全・食品安全推進組織	
(2) 環境教育及び活動への取組み	
(3) 2008年度の目標	
(4) 環境会計	
5. 環境パフォーマンス（環境保全への取組みと改善状況）	8頁
(1) 水質汚濁への対応	
(2) 大気汚染への対応	
(3) 廃棄物への対応	
(4) 指定化学物質の排出（PRTR法）	
(5) グリーン購入	
6. 安全・衛生活動	10頁
(1) 活動成果	
(2) 緊急事態への対応	
7. 環境・安全コミュニケーション	11頁
(1) 法遵守と環境情報の公開	
(2) 地域とのコミュニケーション	
8. 食品安全マネジメント活動	11頁



(工場の推進活動と継続活動)

1. はじめに

私たち 株式会社  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」

という2つの経営理念のもと、8つの行動憲章に則り、日々生産活動を行っています。

とりわけ環境問題への取組みが企業の存在・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、省資源や省エネルギー、産業廃棄物や二酸化炭素発生量の削減に積極的に取り組んでおります。

当社明石工場は、1966年（昭和41年）に関西の食品製造拠点として、兵庫県加古郡稲美町に設立し、マーガリン・ショートニングの製造を開始しました。その後、1980年（昭和55年）にパイ用マーガリン<オリンピックシリーズ>、1984年（昭和59年）には高粘度クリーム製品、1997年（平成9年）には、小入れ目製品への展開を進め、多品種少量生産等、時代のニーズに適応した食品を提供できる工場へと進化を続けています。

工場運営の基盤として、「4つの安全」を掲げ、企業の社会的責任(CSR)を全うし、みなさまに信頼頂ける工場運営を心掛けております。

<4つの安全>

- ①労働安全:OHSAS18001の運用により、災害ゼロの職場環境の確立を図る。
- ②品質安全:ISO22000システムを活用する事により、更なる食品安全の維持・向上を図る。
- ③設備安全:設備保全活動を強化し、事故ゼロ・故障ゼロを目指す。
- ④環境安全:環境ISO14001の運用で環境保全活動を推進し、地球に優しい工場を目指す。

本報告書は、2008年度の当社明石工場のCSRの取り組みと成果をまとめたものです。

工場の運営目標として、労働安全:「労働災害ゼロ」、食品安全:「クレームゼロ」、設備安全:「故障・事故ゼロ」、環境安全:「公害・苦情ゼロ」「産業廃棄物の対前年1%削減」「省エネ:対前年1%削減」「CO₂排出量:対前年1%削減」等を掲げて取り組みました。一部には積み残した課題もありましたが、総じて満足できる結果を収める事ができました。残した課題は、次年度も継続して精力的に課題解決致します。

明石工場は今後も「4つの安全~安心」を意識した工場運営を心がけ、兵庫県の環境方針に述べられた「共生と循環の環境適合型社会」や、稲美町の謳う「郷土いなみ野の美しい自然と伝統を受けつぎ、さらに、時代の進展に応じ、お互いが協力して希望に満ちた住みよい町をつくる」という町民憲章に則った、地域密着型の食品工場として社会に貢献致します。

この環境レポートを通じて、当工場の諸活動をご理解頂ければ幸いです。

また、皆様からのご意見・ご指導を多数頂き、より良い工場を目指して今後も努力致します。

2009年8月

株式会社  明石工場

工場長 遠藤 周

2, 工場概要



明石工場はJR山陽本線土山駅より東方面約2 kmに位置し、第二神明道路明石西インターから北東方面に約1.5 kmと立地条件は優れている。

工場周辺は住宅化が進んでおり環境問題等、近隣に対して細心の配慮をして地域との共存共栄に努めております。

- (1) 工場所在地 兵庫県加古郡稲美町六分一 1183-15
- (2) 設立年月日 1966年(昭和41年)
- (3) 敷地面積 41,427㎡(12,600坪)
- (4) 従業員数 **ADEKA** 44名
協力会社約100人
- (5) 主要製品 マーガリン、ショートニング、高粘度クリーム、小袋製品、
製パン改良剤等の業務用製品
- (6) 工場の活動 ISO14001・OHSAS18001・ISO22000活動の推進、
TPM活動の推進

3、環境方針・労働安全衛生・食品安全方針

環 境 方 針

明石工場は、播州平野の東に位置し、古くから温暖で緑豊かな土地である。これらの環境を守り、次世代につなげることも含め、以下の環境方針に基づいて事業活動を行います。

- 1、 明石工場はマーガリン・ショートニング・クリームの食品を製造していることを踏まえ、全ての事業活動に基づく環境影響に対し、地球環境の保全の為に、環境マネジメントシステムの構築を図り、継続的改善と汚染の予防に努めます。
- 2、 環境関連の法令、規則及びその他の要求事項を遵守するに加え、技術的・経済的に可能な範囲で自主基準を定め、守ります。
- 3、 環境目的・目標を定め、これを適宜に見直します。
- 4、 廃棄物発生量の削減、省エネルギーを図り、資源の有効利用に努めます。
- 5、 この方針は文書化し、協力会社を含む全従業員に周知させると共に、外部の求めに応じ公開します。

株式会社  明石工場



環境マネジメントシステム登録証

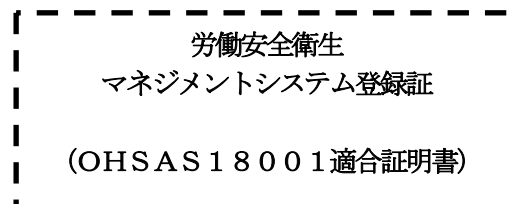
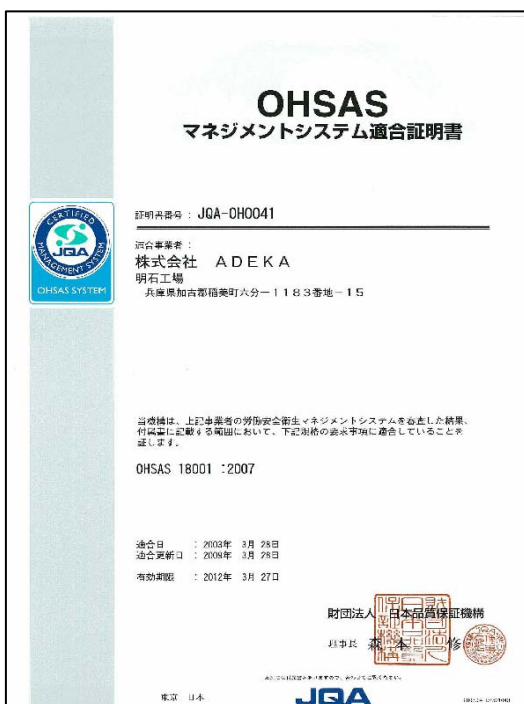
(ISO14001 認証登録証)

労働安全衛生方針

明石工場は、以下の労働安全方針に基づいて事業活動を行います。

- 1、 明石工場はマーガリン・ショートニング・クリームの食品を製造していることを踏まえ、事業活動の全ての分野で全員が協力して労働災害の撲滅と健康の増進を図る為に、リスクアセスメントの実行を含む労働安全衛生マネジメントシステムを運用し、継続的改善に努めます。
- 2、 労働安全衛生関連の法令、規則及びその他の要求事項を遵守するに加え、技術的・経済的に可能な範囲で自主基準を定め、守ります。
- 3、 労働安全衛生目標を定め、これらを適宜に見直します。
- 4、 従業員には、労働安全衛生教育・訓練を実施する事で責務（義務）を自覚させ労働安全衛生に関する意識の向上を図る。
- 5、 この方針は文書化して、協力会社を含む全従業員に周知させると共に、外部の求めに応じ公開します。

株式会社  明石工場



食 品 安 全 方 針

株式会社ADEKAは、業務用マーガリン、ショートニングやクリーム類を生産し、パンメーカー、菓子メーカー、その他あらゆる分野の食品メーカーを主要ユーザーとする食品製造工場である。

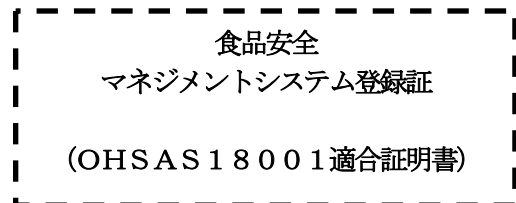
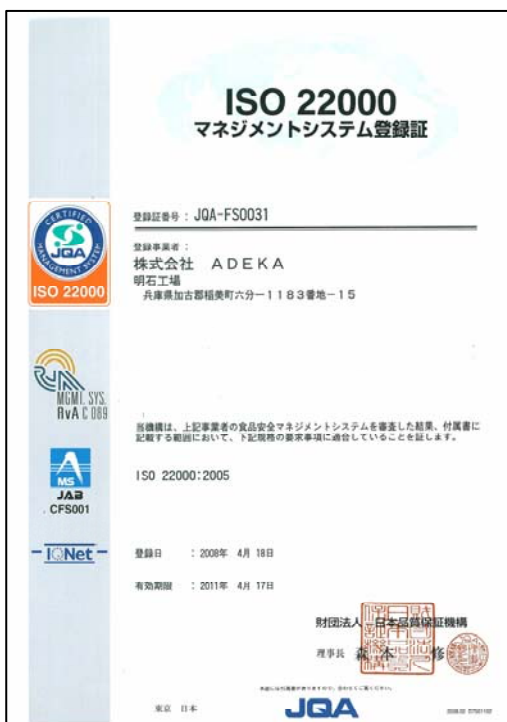
最終消費製品ではなく中間製品を製造している事は、万が一、品質異常をきたした商品を送り出してしまった場合ユーザーの使用によって食品危害の範囲は拡大し、最終消費者への被害範囲はとてつもなく広がる事を意味する。

明石工場の従事する従業員は全員、その事を真摯に受け止め、「食品の安全と安心」を優先課題として位置付け、食品の生産活動に従事する。

食品の安全と安心を確実に提供するためには、法令や規制要求事項の順序はもとより、お客様の食品安全に関する要求を第一に捉える。その具体的な活動として、明石工場の食品安全マネジメントシステムを有効に運用し、より良い明石工場として継続的に進化を続けていく。

<われわれ明石工場の全従業員は、FSMSを最大限に活用し、心から安心できる食品を社会に提供する事をここに誓う>

株式会社  明石工場

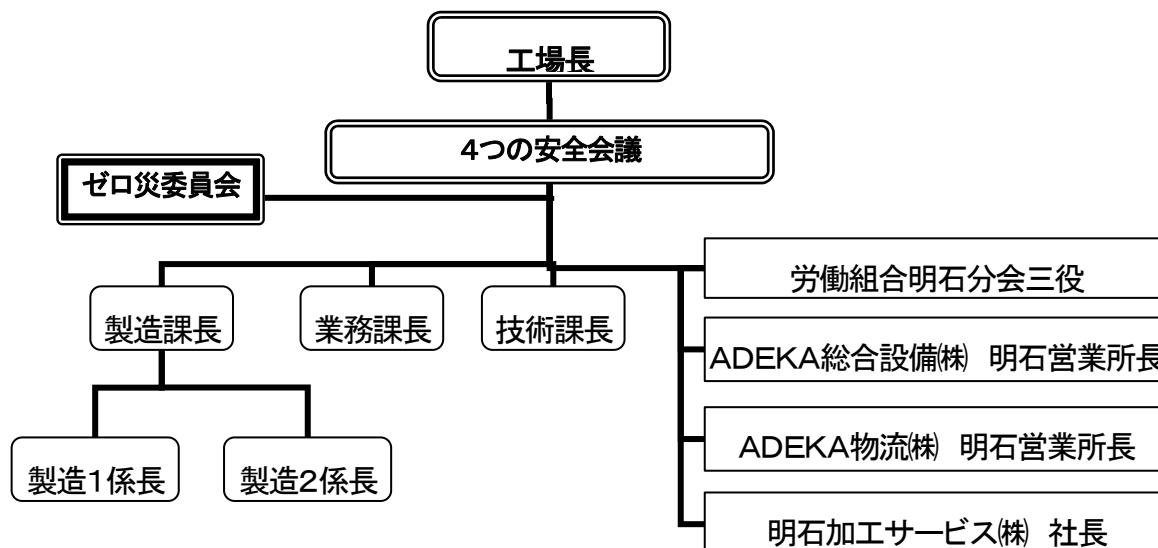


4. 環境・労働・食品安全マネジメントシステムの状況

(1) 環境管理・労働安全・食品安全推進組織

当工場の環境管理・労働安全・食品安全推進組織は工場長を委員長として、全部署の代表者で構成する「4つの安全会議」を中心とし、協力会社3社を含め全員参加の活動を行っております。又、工場長の責務として、環境管理・労働安全・食品安全の最終責任を負うとともに、必要とされる経営資源(人的資源、専門的な技能、技術、資金)を経済的、合理的かつ計画的に提供する責任を負っております。

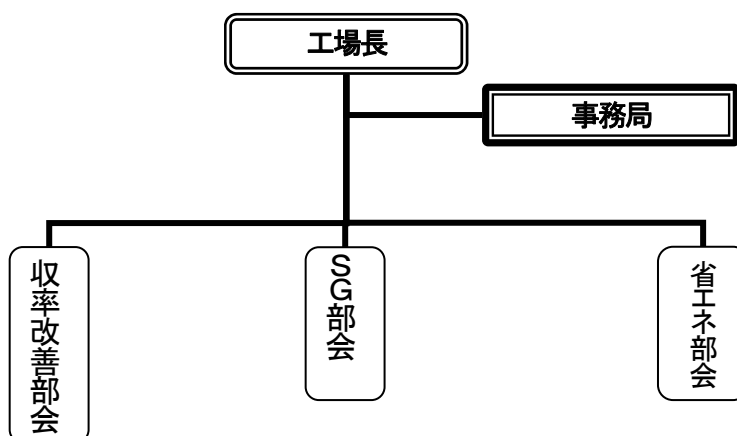
推進組織図



(2) 環境教育及び活動への取組み

当工場は、2006年から「改善プロジェクト2006」と言う改善活動組織を立ち上げ、会社・各課の垣根を越えた改善活動を展開しており、全従業員のロス(無駄)に対する意識改革と生産技術に関する(SG)改善活動・環境及び省エネ意識レベル向上を目的に3部会で活動を推進しております。

改善プロジェクト2006組織図



(3) 2008年度目標

2008年度は以下の目標を掲げ活動してきました。

- ①労働災害及び通勤途上災害の撲滅 発生ゼロ。
- ②生産設備等に係わる重大事故の撲滅 発生ゼロ。
- ③労働安全(OHSAS18001)・環境(ISO14001)パフォーマンスの効果的運用による有効性向上。
更に食品安全MS<ISO22000>の定着運用<適合性>と継続的改善<有効性>への展開。

(4) 環境会計(単位：千円)

2008年度は「改善プロジェクト」の省エネ・収率改善活動による環境に優しい安全な製品作りを目指し、包装資材の簡素化や製造方法の改善等の効果です。

	2007年度	2008年度
環境設備投資額	31,319	9,577
環境維持コスト	57,539	56,868
環境保全効果に伴う経済効果	27,598	43,584

5. 環境パフォーマンス（環境保全への取組みと改善状況）

(1) 水質汚濁への対応

①井戸水の利用状況

当工場は2本の深井戸より汲み上げ、食品衛生法で認可されている「飲用適の水」として配合水、洗浄水、またボイラー用水・機器の冷却水として使用しています。(12万m³/年間) 井戸の管理については「東播磨地下水利用対策協議会」に加盟し活動しております。

②排水の水域への排出

当工場の生産活動に伴う生産工程からの排水(1日220m³/day以下)は、2007年9月より加古川流域下水道に接続放流開始。接続した現在も、加古川流域下水道に流す前に排水処理設備で一次処理をした後(規制値以下のクリーンな水である事を確認後)放流しております。

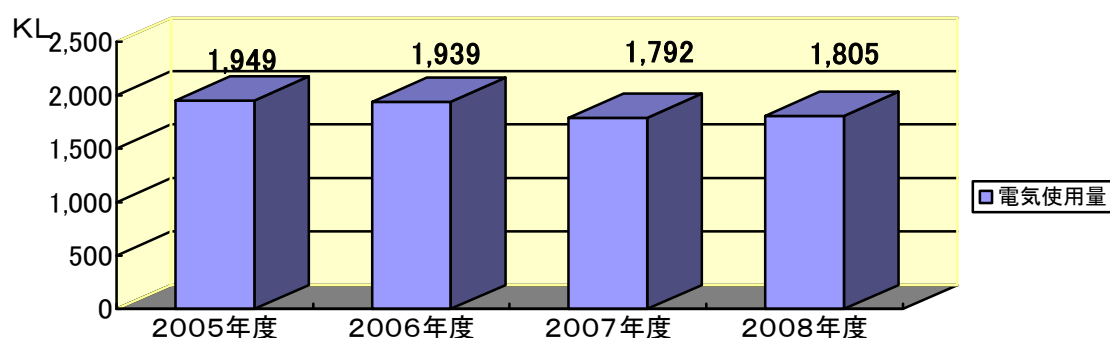
(2) 大気汚染への対応

当工場は2007年5月に生産ラインの殺菌等に使用する蒸気を発生させる為に、使用していた小型貫流ボイラー4基(8トン:燃料はA重油)を炭酸ガス排出量削減とボイラー設備の老朽化対策により、エネルギー効率の高い機器導入(燃料転換:A重油→都市ガス)をしました。

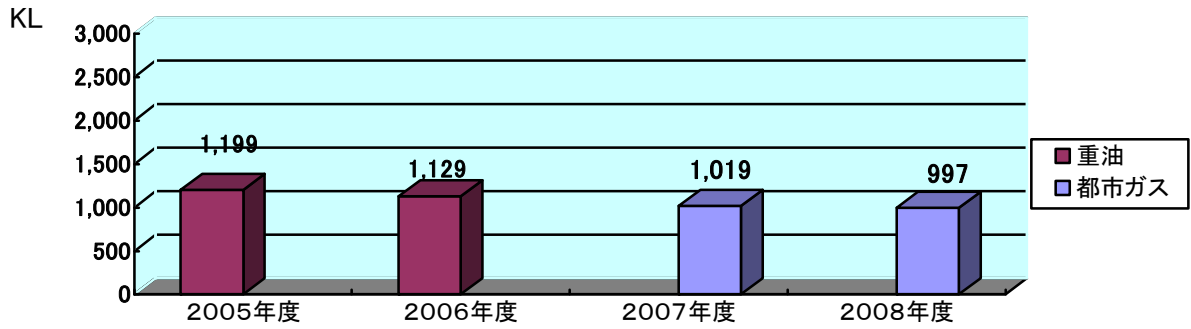
又、電気は特別高圧電力を引いており、「第2種エネルギー指定工場」に指定されております。工場方針にのっとり以下の項目を取り決め、「改善プロジェクト2006」の各部会活動で改善への取組みを展開しております。

- ① エネルギーの効率の高い機器の導入。(省エネ部会活動)
- ② 生産の集中化によるエネルギー効率の向上。(収率改善部会活動)
- ③ 蒸気・冷却水漏れ等、ロスの削減。(省エネ部会活動)
- ④ 照明はこまめに消灯(常時不要場所、昼休み休憩時等)する。(省エネ部会活動)
- ⑤ 冷暖房設定温度は夏季28℃以上、冬期20℃以下にする。(省エネ部会活動)
- ⑥ 駐車中の自動車はエンジンを停止する。又、アイドリングは禁止する。

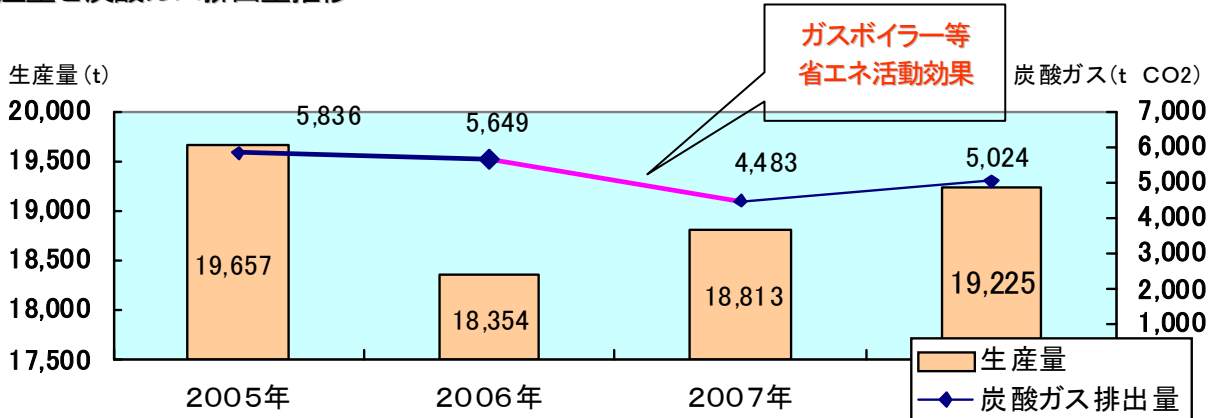
電気使用量(単位：KL) 原油換算



重油・都市ガス使用量（単位：KL） 原油換算



生産量と炭酸ガス排出量推移



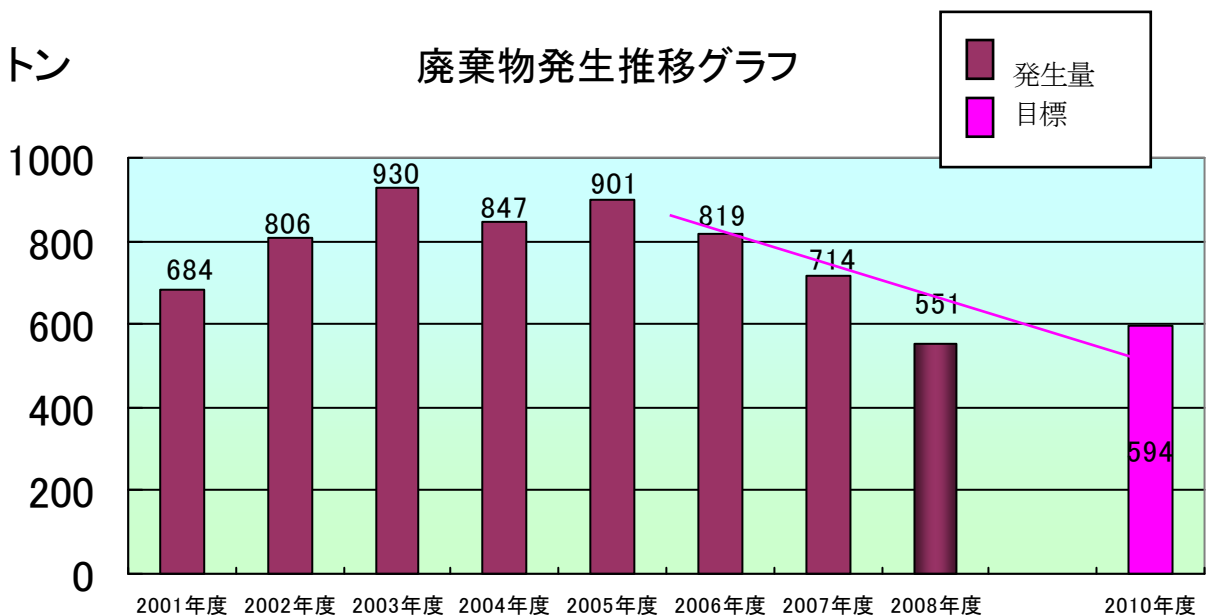
(3) 廃棄物への対応

当工場の生産工程から各種の廃棄物が発生します。2008年度は、食品安全（ISO22000）マネジメントシステム運用の効果と明石工場が取組んでいる「改善プロジェクト2006」活動の効率的な生産調整・製造方法によりライン洗浄を減らす等、様々な改善（工夫）により、対前年1%削減を目標に対して結果は、対前年 Δ 22%と大幅な削減が出来ました。今後も、ISO22000確実な運用と「改善プロジェクト2006」活動、更に5R（リフューズ(買わない)、リユース(何度も使う)、リペアー(修理する)、リデュース(減量)、リサイクル(再生)) 推進により、2010年の目標達成に向けて更なる努力を行っております。

一方、2008年度のゼロエミッションへの取り組み結果は 2.5%でしたが、2009年度は、中間処理で発生している焼却灰等の再資源化の検討を進めており、全社目標（0.5%以下）を大きく達成し、0.3%の見込みです。

トン

廃棄物発生推移グラフ



工場内再資源化ステーションでの分別保管風景



(4) 指定化学物質の排出（P R T R法）

当工場のP R T R法「特定化学物質の環境への排出量把握及び管理の推進に関する法律」に該当する物質は冷凍設備の冷媒（フロン22）のみで、排出もほとんどありません。冷凍設備の保守管理の徹底を実施しております。

(5) グリーン購入

当工場のグリーン購入は事務用品及び備品を中心に進めており、2008年度は、232品目（種類）中、183品目のエコ製品を購入し、集計で78.9%の達成率となっております。残りの品目についても順次見直しを進めていきます。

又、従業員の日常のエコ活動として以下を取り決め行動しております。

- ① 使用済みの封筒は社内メール等で再利用する。
- ② コピー用紙は再生紙を購入し、両面印刷を原則として枚数の削減をする。

6. 安全・衛生活動

(1) 活動成果

当工場は2003年度に「OHSAS18001」の適合を取得し、リスクアセスメントの抽出と改善を実施して来ております。

又、当工場は「真の原因追求と活かした対策の構築」を合言葉に災害をゼロにする為、徹底的な職場討議と対策を実施。教育、点検、パトロール等も実施し、再発防止に努めております。



(始業前の腰痛防止体操)



(OHSAS18001審査受診風景)

(2) 緊急事態への対応

当工場は、1995年に発生した「阪神・淡路大震災」を教訓に毎年定期的に防災訓練を実施しております。又、労働安全衛生マネジメントシステムの中には「緊急事態への準備及び対応」をマニュアル化し、「緊急事態発生に伴う対処基準」「行政及び住民に通報を要する時の基準」「防災基準」と整備が終了し、以降は運用と継続的改善に努めております。



(防 災 訓 練 風 景)



(消 火 訓 練 風 景)

7、環境・安全コミュニケーション

(1) 法遵守と環境情報の公開

当工場は、株式会社ADEKAの経営理念であるコンプライアンス(法律遵守)を基本方針として活動しており、環境情報については「環境方針」「当工場の著しい環境側面」等は公開しております。

(2) 地域とのコミュニケーション

当工場内は緑化計画に沿って緑豊かな工場に努めています。又、(財)ひょうご環境創造協会に加盟し地域一体の活動を推進しております。

8、食品安全マネジメント活動

食品安全への取り組み

当社は、「おいしさと安心のベストパートナー」であるために、食の安全が確認出来るシステム構築とISO22000マネジメントシステムの確実な運用を目指して日々取組んでおります。

①製品・原料のトレーサビリティシステムの構築。

②協力会社を含めた食品安全に関する教育を行い、知識レベルのアップを進めております。

食品安全活動については「食品安全方針」に則して活動を進めております。

発行日

2009年8月31日

発行責任部署

株式会社ADEKA 明石工場

環境管理委員会・安全衛生委員会・食品安全チーム

TEL:079-495-2361 FAX:079-495-2820

ご意見をお聞かせ下さい

私たちは地球環境の保全と労働安全衛生に積極的に取り組んでおります。
この環境レポート(レスポンスシブル・ケア活動報告)の発行で、未だ不十分な面
が多々あるかと思えます。

皆様より、頂いた貴重なご意見、率直なご感想を今後の参考とさせて頂き、よ
り良い工場運営に反映させて、活動を進めたいと考えております。

株式会社 **ADEKA** 明石工場
環境管理委員会・安全衛生委員会・食品安全チーム

1, この環境レポート(レスポンスシブル・ケア活動報告)の記載項目はいか
がですか？

a. 物足りない b. 普通 c. 充実している d. その他()

2, この環境レポート(レスポンスシブル・ケア活動報告)の記載内容はいか
がですか？

a. 理解できない b. 普通 c. よく理解できた d. その他()

3, ご意見、ご感想をお願い致します。

お名前 _____ 年齢 _____ 歳 性別 男性・女性

ご連絡先のご住所 _____

電話番号 _____

FAX番号 _____