

環境レポート 2016

(レスポンシブル・ケア活動報告)



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・労働安全衛生・食品安全マネジメントシステム	4頁
5. 環境活動	4頁
(1) 環境パフォーマンス	
(2) 化学物質の排出・移動（P R T R法）	
(3) グリーン購入	
(4) 環境会計	
6. 労働安全衛生活動	6頁
(1) 安全成績	
(2) 安全活動内容	
(3) 衛生活動内容	
(4) 保安防災活動内容	
7. 食品安全活動	8頁
8. 地域とのコミュニケーション	9頁



「工場の推進活動と継続活動」

1. はじめに

私たちADEKAグループは、「新しい潮流の変化に敏感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」という経営理念のもと、持続可能な社会の実現に向けて事業活動を推進しています。

当工場は、1966年（昭和41年）に西日本の食品製造拠点として兵庫県加古郡稲美町に設立され、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）にパイ用シートマーガリン製品、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、時代のニーズである多品種少量生産に適応した工場へと進化を続けています。

本報告書は、2015年度の当工場のCSRの取り組みと成果を纏めたものです。

工場運営の基盤として、「4つの安全」を掲げ、労働安全：「労働災害ゼロ」、品質安全：「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」「産業廃棄物削減」「省エネルギーの推進」を目標に、取り組みを進めました。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出来ました。残した課題は、2016年度に継続して精力的に課題解決に向け、取り組んでいきます。

当工場は今後も「4つの安全～安心」を意識した工場運営を心がけ、兵庫県の環境計画に述べられた「次世代に継承する“環境適合社会”の実現」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いたします。

この環境レポートを通じて、当工場の諸活動をご理解いただければ幸いです。

また、皆様からのご意見・ご指導を多数いただき、より良い工場を目指して今後も努力いたします。

2016年12月

株式会社  明石工場

工場長 荒川 浩

2. 工場概要

当工場は、JR山陽本線土山駅より東方約2 kmに位置しています。工場周辺は宅地化が進んでおり環境問題等、近隣に対して細心の配慮を行い、地域との共存共栄に努めています。



(1) 工場所在地：兵庫県加古郡稲美町六分一1183-15

(2) 設立年：1966年（昭和41年）

(3) 敷地面積：41,427㎡（12,600坪）

(4) 主要製品：マーガリン、ショートニング、高粘度クリーム、少量包装製品等

(5) 沿革：

- 1966年 明石工場設立
- 1967年 マーガリン、ショートニング工場完成
- 1970年 ポンドマーガリン生産開始
- 1979年 マヨネーズ生産開始
- 1984年 高粘度クリーム生産開始
- 1988年 ポンドマーガリン・ファットスプレッド生産開始
- 1990年 冷凍パイ生地生産開始
- 1993年 ストロー状チップマーガリン生産開始
- 1995年 TPM (トータル・メンテナンス) 優秀賞 第2類 受賞
- 1997年 小入れ目製品生産開始
- 2000年 TPM優秀継続賞 第2類 受賞
- 2001年 ISO 14001 認証取得
- 2003年 OHSAS 18001 認証取得
- 2004年 業界HACCP承認取得
- 2006年 社名変更 (旭電化工業(株)⇒(株)ADEKA) 明石工場創業40周年
- 2008年 ISO 22000 認証取得
- 2015年 FSSC 22000 認証取得

3. 環境方針・労働安全衛生方針・食品安全衛生方針

当工場では、ISOなどの国際マネジメントシステムに基づいて工場方針を設定し、各管理推進組織のもと、工場全体で一丸となって環境負荷低減、災害、事故の防止、製品安全の確保に努めています。

明石工場 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 ADEKA 明石工場



環境マネジメントシステム登録証
(ISO 14001 認証登録証)

明石工場 労働安全衛生方針

明石工場は、以下の労働安全衛生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施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 ADEKA 明石工場



労働安全衛生マネジメントシステム適合証明書
(OHSAS 18001 適合証明書)

明石工場 食品安全方針

株式会社ADEKA明石工場は、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顧客とする食品製造工場である。

安全な食品の製造は、食品製造メーカーの使命であり、「豊かな食生活への貢献」、「おいしさと安心のベストパートナー」を目指す当社にとっても、最重要事項となる。

安全・安心な食品を確実に提供するため、法令や規制当局等の要求事項の順守はもとより、顧客とのコミュニケーションを重要視する。コミュニケーションの範囲は顧客ばかりでなく、原料や資材の供給者等、フードチェーンの位置付けを十分に意識する。

安全・安心な食品を確実に提供する具体的な活動として、食品安全マネジメントシステムを有効に運用し、食品安全と食品防衛の両面からリスク管理を行い、より良い食品工場として継続的に進化を続けていく。

明石工場の従業員は全員、「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。

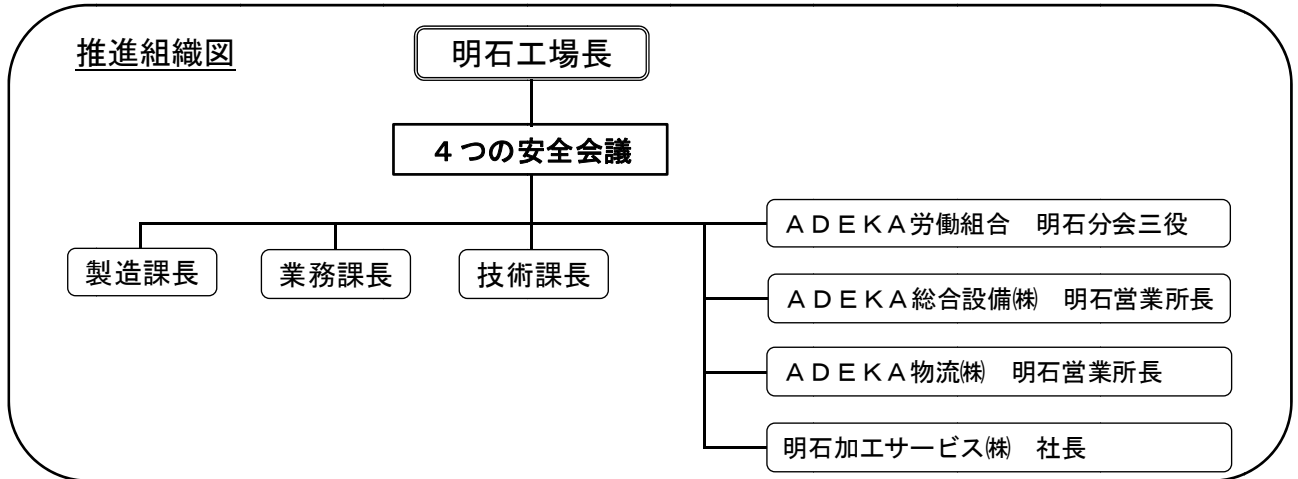
株式会社 ADEKA 明石工場



食品安全マネジメントシステム登録証
(FSSC 22000 認証登録証)

4. 環境・労働安全衛生・食品安全マネジメントシステム

当工場の環境・労働安全衛生・食品安全推進組織は工場長をトップとして、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います。



5. 環境活動

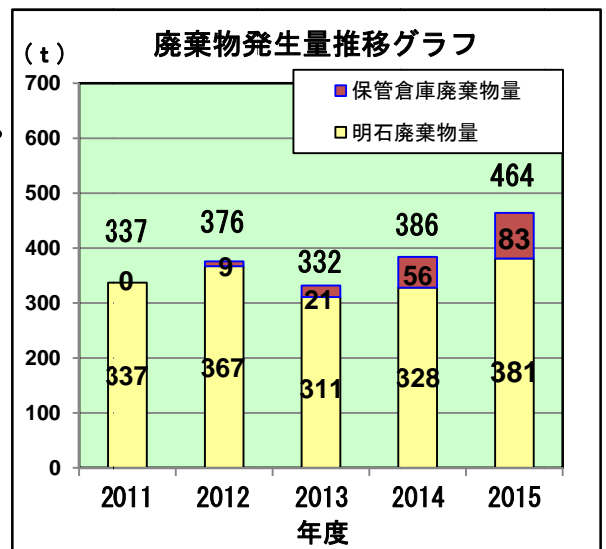
当工場は、「ISO 14001」を取得し、環境影響を持続的に改善する為のシステムを構築し、廃棄物・省エネルギー・炭酸ガス対前年比1%削減目標を掲げ、活動を進めています。

(1) 環境パフォーマンス

①産業廃棄物

製造設備更新に伴う試作廃棄物の増加や通い容器洗浄に伴う廃水が増加し、全体（明石廃棄物量）で対前年比約16%増加の結果となりました。一方で、昨年に引き続き、埋立量ゼロ及び食品リサイクル率100%を達成しました。

当社食品事業全体の食品リサイクル率向上を目的に保管倉庫（ストックポイント）で発生する食品廃棄物を明石工場で処理する取組みを2012年度より継続しています。結果、全社の食品リサイクル率92.4%に大きく貢献しました。今後も取組みを継続させ、食品リサイクル法の目標値である95%の達成を目指します。

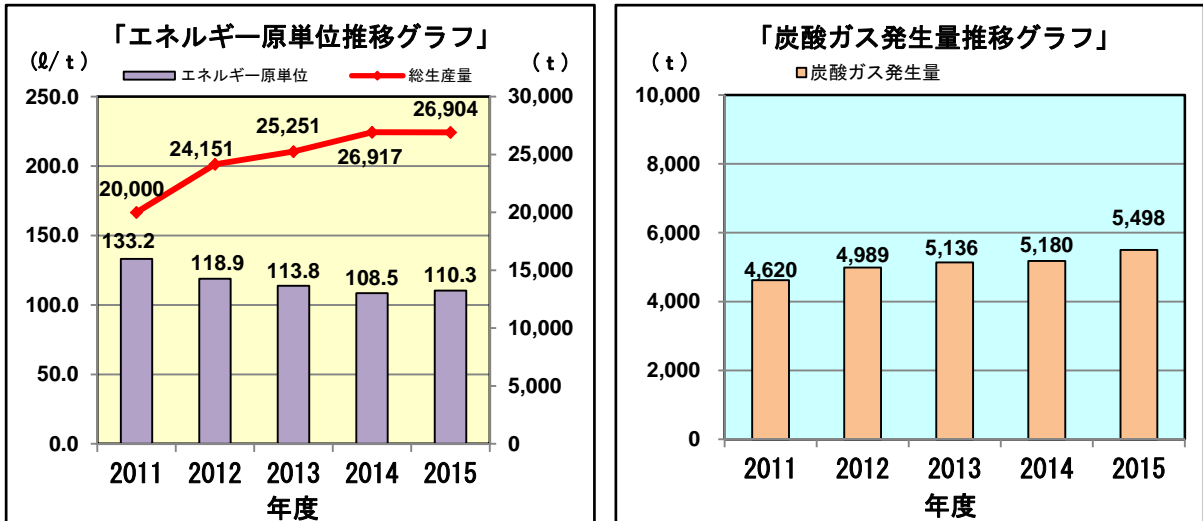


●食品リサイクル法適合処理の紹介●



②省エネルギー

老朽化設備（空調機、掻取り式熱交換器等）更新及び蒸気、水、空気漏れ箇所の補修を推進しましたが、製造設備更新に伴う試作製造が影響し、エネルギー原単位は対前年比約2%増加しました。炭酸ガス発生量についても、電力会社の排出係数増加の影響を受け、同約6%増加となりました。



③大気汚染

生産ラインの加熱殺菌、保温等に使用する蒸気は小型貫流ボイラー4基（都市ガス）により発生させています。排ガス成分を定期的に測定し、環境規制値内であることを確認しています。

④水質汚濁

生産工程からの廃水は、排水処理設備で一次処理を行った後（規制値以下の水質であることを確認後）、2007年9月より加古川流域下水道に接続放流しています。

(2) 化学物質の排出・移動（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の把握等及び管理の改善の推進に関する法律」に該当する物質は、排水処理設備で使用している薬剤の塩化第二鉄のみです。なお、当該薬剤は排水処理工程内でその他薬剤と混合され、除去される事から、塩化第二鉄として公共用水域への排出及び下水道への移動はありません。

(3) 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、エコ製品の採用を推進した結果、グリーン購入率は93.2%となりました。残りの品目についても順次見直しを進めていきます。

(4) 環境会計

環境設備投資は、省エネルギー設備の導入や排水処理設備の老朽化更新を実行しました。環境維持コストは、下水道使用量、廃棄物発生量が増加し、対前年比約3百万円の増加となりました。又、環境保全効果に伴う経済効果は、廃棄物の削減及び有価物化推進と省エネルギー活動の効果により約15百万円の実績となりました。

(単位：千円)

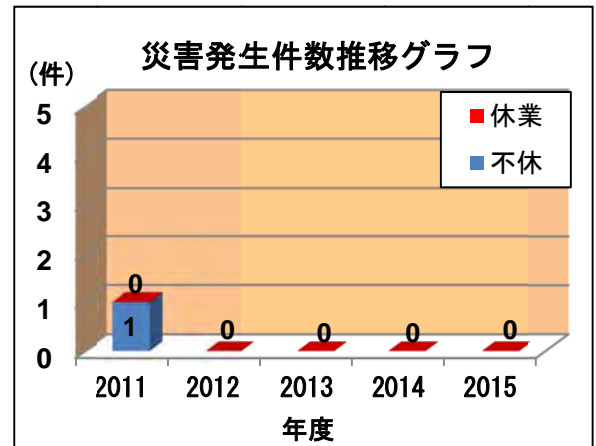
	2014年度	2015年度
環境設備投資額	85,196	64,126
環境維持コスト	47,765	50,983
環境保全効果に伴う経済効果	13,255	14,992

6. 労働安全衛生活動

当工場は、「OHSAS 18001」を取得し、毎年度リスクの抽出と改善を実施しており、「真の原因追究と活かした対策の構築」を合言葉に教育・点検・パトロールを実施し、災害ゼロを目指しています。

(1) 安全成績

災害発生ゼロを目標に掲げ、Know-Whyを理解させる為の安全教育や過去・他工場災害の横展開、リスク抽出箇所の早期改善を実施した結果、休業・不働災害ゼロを達成する事が出来ました。



(2) 安全活動

① ゼロ災活動

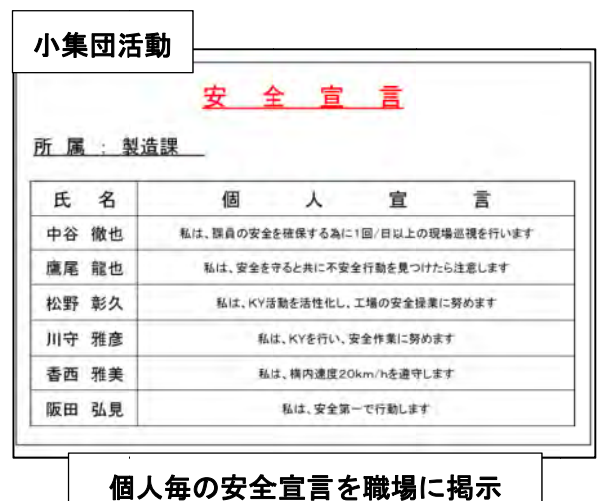
工場従業員及び協力会社の災害ゼロ達成に向け、各職場で選出されたゼロ災委員が毎月ゼロ災委員会を開催し、他の職場を違った目線でリスクを評価し、不安全行動の是正と不安全箇所抽出及び早期改善を図る活動を展開しています。

② 小集団活動

全員参加自主管理方式による職場活動です。小集団の利点を活かし「仲間との一体感により、個々人の安全意識の向上」を目的とし、気づきのレベルまで掘り下げ、自分達の職場を働きやすい環境に変えていく活動を展開しています。

③ ヒヤリハット活動

日常の作業において、実際にヒヤリとした事項や危ないと感じた事項を「ヒヤリハット報告書」に記録し、関係者に周知を行い早期に対策を実行すると共に、互いに注意喚起を行うことで事故防止を図る活動を展開しています。



④教育・講習会

毎年6月に安全大会を開催し、協力会社を含む全従業員の安全意識向上を図ると共に、熟年者による技能教育や外部講師によるフォークリフト安全操作講習会等、安全に関する様々な教育・講習会を実施し、労働災害防止に努めています。又、従業員の高齢化を鑑み、AED使用を含む一般救命講習会を定期的で開催し、不測の事態に対応出来るスキルの向上を図っています。



安全大会



フォークリフト安全操作講習会



交通安全講習会



AEDの操作と心肺蘇生講習会

(3) 衛生活動

健康診断の受診を積極的に進め、受診率100%を達成しています。衛生活動としては、従業員の健康増進を目的に各自で希望して受診できるオプション検査の充実、産業医による健康診断フォロー面談及び健康講話を実施しています。又、従業員同士の交流及び身体のリフレッシュを図るべく、レクリエーション等の取り組みも実施しています。



産業医による健康講話



家族参加型のバス旅行

(4) 保安防災活動

環境・安全推進計画に従い、総合防災訓練、自動火災報知設備点検、消火器点検、特別高圧受電設備点検等を実施しています。昨年に引き続き「保安力向上＝操業停止リスクの予防処置強化」を目標に掲げ、火災発生に対する初期消火対応、異常排水発生時の流出防止対策に重点を置き訓練しました。

①初期消火・避難訓練

全従業員参加の訓練として、初期消火の判断基準急所4点（火の大きさ、異臭の有無、視界の確保、身の危険有無）を明確に定め、初期消火・避難・誘導等の有効性確認及び従業員の対応レベル向上を図りました。

②異常排水流出防止訓練

異常排水流出防止対策として、薬液漏洩時の外部流出防止処置、水門ゲートの運用、排水処理設備への移送訓練を実施し、異常排水の流出防止対策を強化しました。



総合防災訓練（4社合同）

初期消火・避難訓練



異常排水流出防止訓練



7. 食品安全活動

当工場は、「FSSC 22000」を取得し、安心・安全な食品を提供するために食品安全と食品防御の両面からリスク管理を行い、システムの確実な運用に努めています。

従来の食品安全活動に加え、衛生環境整備工事（交差汚染防止用の仕切り、開口部のカバー設置等）や作業標準書遵守点検、物流業者への教育を実施し、品質管理レベルの向上を図りました。



作業標準書遵守点検



物流業者への製品荷扱い教育

8. 地域とのコミュニケーション

工場近隣道路の清掃活動を定期的に行い、環境美化を推進しています。又、自治会行事への協賛や近隣施設へのクリスマスケーキ寄贈、近隣企業で構成された協議会に積極的に参加し、地域一体の活動を推進しています。



工場周辺道路の清掃



近隣施設へクリスマスケーキ寄贈

発行日 : 2016年12月

発行責任部署 : 株式会社 **ADEKA** 明石工場 業務課

住所 : 〒675-1112

兵庫県加古郡稲美町六分一1183-15

TEL : 079-495-2361

FAX : 079-495-2820

ご意見をお聞かせ下さい

私たちは環境・労働安全衛生・食品安全に積極的に取り組んでいます。この環境レポート（レスポンシブル・ケア活動報告）をご高覧いただき、皆様より貴重なご意見、ご感想をいただきまして、今後の参考とさせていただきます。そして、より良い工場運営に反映させ、活動を進めたいと考えています。

株式会社  明石工場

1. この環境レポート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. この環境レポートをご高覧いただき、ADEKA明石工場のレスポンシブル・ケア活動をご理解いただけましたか？

- 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、ご感想をお願いいたします。

お名前 _____ 年齢 _____ 歳 性別 男性・女性

ご連絡先のご住所 _____

電話番号 _____ F A X 番号 _____