

環境レポート 2018

(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 (PRTR 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	
(3) 衛生活動	
(4) 保安防災活動	
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、2017 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」「省エネルギー改善」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。今後も全従業員一丸となって、地域社会全体の発展に貢献出来る様に、各活動をさらに推進して参ります。

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。

2018 年 11 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 2km 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 m²（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（トータルプロダクティブメンテナンス）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)A D E K A）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
- 2016 年 明石工場操業 50 周年

3. 環境方針・労働安全衛生方針・食品安全方針

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、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、食品安全と食品防御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。

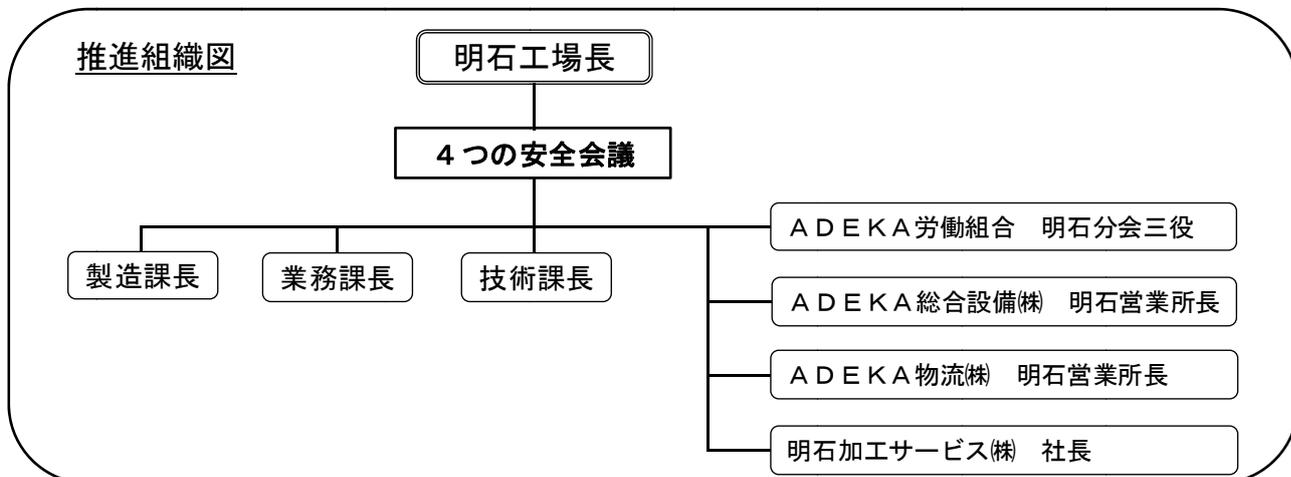
株式会社 ADEKA 明石工場



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

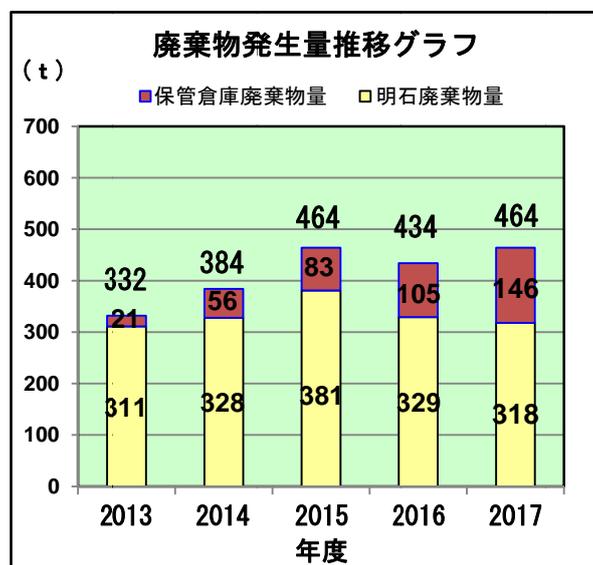
当工場は、「ISO 14001」を取得し、環境影響を持続的に改善する為のシステムを構築し、廃棄物・省エネルギー・炭酸ガス対前年比1%削減目標を掲げ、活動を進めています。

(1) 環境パフォーマンス

①産業廃棄物

製品検査品質評価サンプル採取方法改善及び工程内不良削減効果により、廃棄物発生量（明石廃棄物量）は、対前年度比3.3%削減となりました。また、昨年に引き続き、埋立量ゼロを継続しています。

食品リサイクル率については、委託業者の設備定期点検と委託1社施設閉鎖影響により、従来の炭化・肥料化処理（100%法対応）から、一部熱回収処理（委託量の5%分が焼却後の灰分に相当し法未対応）を行ったことで、達成率99.9%に留まりました。



●食品リサイクル法適合処理の紹介●



食品廃棄物



肥料化

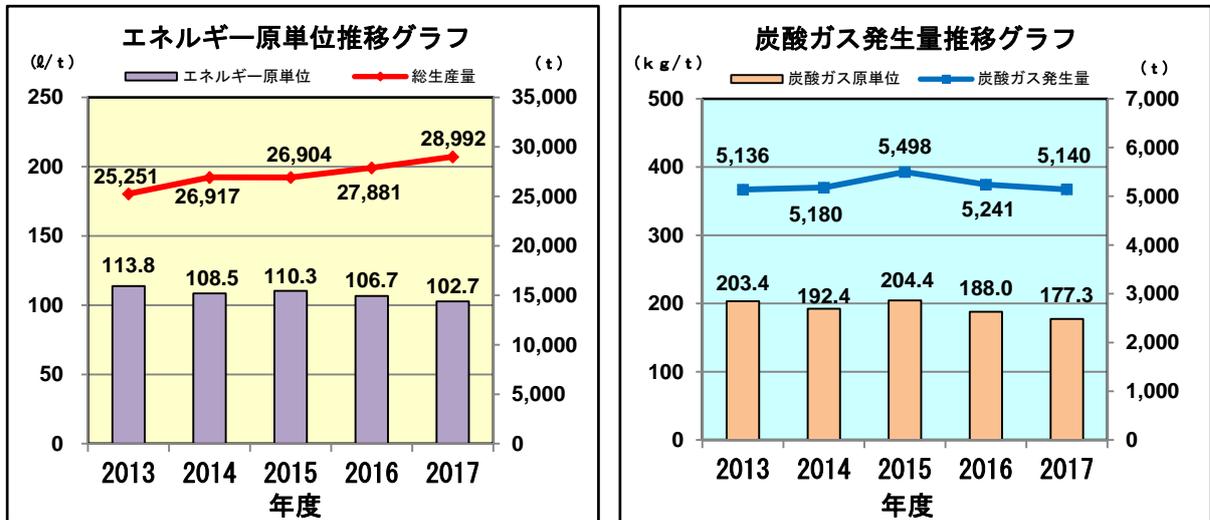
炭化製品化
(燃料)



油脂・油脂製品化
(石鹼原料等)

②省エネルギー

総生産量は対前年度比約4%増加しましたが、纏め生産による効率化及びLED照明等の省エネ機器導入、原料油タンク廻りのトレース蒸気減圧改善効果により、エネルギー原単位は同約4%改善しました。炭酸ガス発生量についても、電力会社の排出係数が小さくなったことより、同約2%減少しました。



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（PRTR法）

当工場でPRTR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して、分離・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93.8%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、管理棟建屋更新に伴う浄化槽新設及びアンモニア除害装置の附帯設備更新により、対前年度比約12百万円の増額となりました。環境維持コストについては、下水道使用量増加が起因し、同約6百万円の増加となりました。また、環境保全効果に伴う経済効果は、省エネ設備等の効果に直結する投資が減少した事で、同約1百万円の減少となりました。

(単位：百万円)

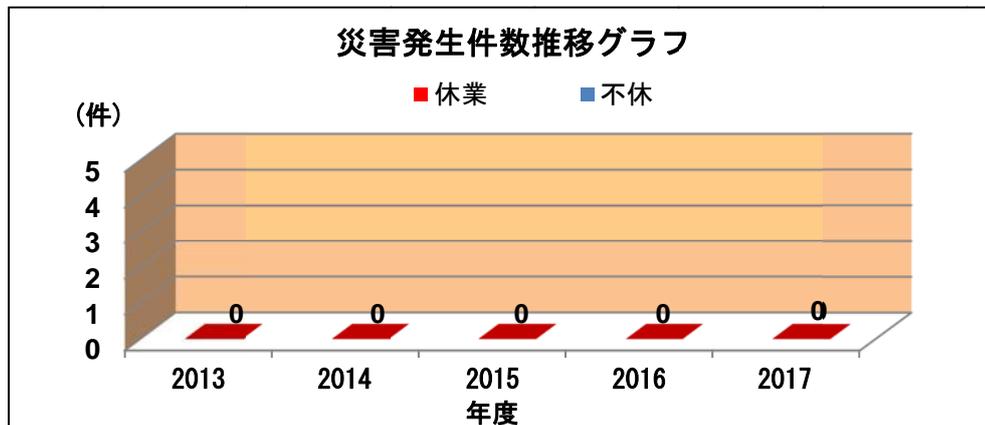
	2016 年度	2017 年度
環境設備投資額	10	22
環境維持コスト	49	55
環境保全効果に伴う経済効果	11	10

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、2012 年度より継続し、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象や危ないと感じた事象を「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、熟練者による技能教育や外部講師による安全講習会等、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。また、従業員の高齢化を鑑み、AED 使用を含む一般救命講習会を開催し、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



設備保全教育会



フォークリフト安全操作講習会



AED の操作と心肺蘇生講習会



(3) 衛生活動

健康診断の受診及びストレスチェック制度の実施を積極的に進めています。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、産業医による面談及び健康講話を実施しています。また、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組みも実施しています。

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、夜間帯での停電発生に対する避難と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停電下避難・誘導訓練

地震発生による停電状況下（夜間想定）での訓練を行い、非常口、避難経路の安全性、非常用設備（非常灯、誘導灯等）の有効性を確認しました。

総合防災訓練（4社合同）



初期消火・避難訓練

停電下避難・誘導訓練



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、現場内の衛生環境改善及びオペレーターの衛生ボトムアップ活動、作業標準（SOP）の順守点検に注力し、品質管理レベルの向上を図りました。

FSSC 内部監査員養成講習会



ボトムアップ活動（現場衛生点検）



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。また、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 : 2018年11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
兵庫県加古郡稲美町六分一 1183-15
TEL : 079-495-2361
FAX : 079-495-2820

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 _____ FAX 番号 _____

ご記入いただいた個人情報は、本アンケートの調査・分析や今後のCSR活動の参考とする目的に限り利用させていただきます。また、個人情報は適切に管理し、第三者への開示は行いません。