



Add Goodness

# 環境・安全レポート 2023

(レスポンシブル・ケア活動報告)



株式会社 A D E K A 富士工場

## 環境・安全レポート（2023年版）目次

	ページ
1. ごあいさつ	1
2. 富士工場の概要	2
3. 統合マネジメントシステム方針・環境目標及び方策	3
4. 環境管理活動	4
1) 環境管理推進組織と環境教育	4
(1) 環境管理推進組織	4
(2) 教育・訓練	4
2) 環境会計	5
3) 物流環境負荷の低減	5
5. 環境パフォーマンス	6
1) 省エネルギーの推進	6
2) 大気環境負荷物質の削減	6
(1) 大気汚染物質 SO <sub>x</sub> 、NO <sub>x</sub> の排出削減	6
(2) CO <sub>2</sub> 排出量の削減	7
3) 水質汚濁物質の排出管理	7
4) 富士工場の用水	8
5) 廃棄物管理	8
(1) リサイクル推進状況	8
(2) 最終埋立量の削減	9
6) 化学物質の排出把握・管理	9
6. 安全衛生活動	10
1) 災害発生件数推移	10
2) 防災訓練	10
7. 地域コミュニケーション	11
8. 法の遵守	11
アンケート	別紙



## 1. ごあいさつ

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」を経営理念として、持続可能な社会の実現に向けて企業の社会的責任と経済的発展を両立させる命題に対してグループ一丸となって取り組み、実行してきました。

不透明で将来像を描き難い今だからこそ、これまで以上に「変化に鋭敏であり続け、地球環境も含めた世界との共生」に努めて行きます。

富士工場は、1960 年（昭和 35 年）富士山の南側に位置する静岡県富士市に過酸化水素製造プラントとして創設されました。その後の弛まない研究開発と製造設備や生産システムの充実により当工場は着実な成長を遂げ、1967 年には過硫酸アンモニウムの本格的な生産を開始し、その後、過炭酸ソーダ、ジエチルヒドロキシルアミン、過硫酸ナトリウム・カリウム、イセチオン酸、過酢酸等の生産を次々に開始しました。

過酸化水素及びその誘導品は、有害ガスの発生を伴わない安全な漂白剤や殺菌剤として使用されており、又、近年では汚染土壌や地下水等の浄化に使用される等、環境汚染改善に貢献する製品として幅広く利用されています。

富士工場は多量にエネルギーを消費する製造プロセスを採用している為、エネルギー使用量の削減と共に、事業活動によって排出される環境負荷物質の削減にも取り組んできました。2000 年にはボイラー燃料を重油から都市ガス（硫黄非含有）に転換したことで、大気汚染物質である SOx の排出ゼロを実現し、2007 年には ESCO 事業（熱交換効率改善）を導入、2009 年にはエネルギーを大量消費する電解設備をより生産効率が高いものに更新、2020 年度は更に高効率を追求した仕様に変更しました。又、2015 年には新型貫流ボイラーへの転換により、大気汚染物質の排出しきい値以下を達成できました。

富士工場の生産活動は、3R（リデュース（Reduce）、リユース（Reuse）、リサイクル（Recycle））推進と共にあります。用水の循環再利用による排水負荷低減、技術革新による不良製品発生削減等の改善活動の他、廃棄物の埋立処分量の削減とリサイクル率向上活動を促進しており、2006 年度に初めてゼロエミッション（最終埋立量が発生量の 0.5%未満）を達成して以降 現在までゼロエミッションを継続、2020 年度以降は完全ゼロエミ（最終埋立量が発生量の 0.1%未満）、リサイクル率 99%以上を維持しています。

今後も更なる省エネ、環境改善に寄与する活動を進め、一步一步着実に『地球環境にやさしい製品・技術の提供と、環境負荷の低減』に努めて行きます。また、SDGs への積極的取り組みを基盤とし、カーボンニュートラル実現へ向けた活動を推進して行きます。

富士工場の環境保全・安全対策の諸活動を皆様にご理解頂くと共に、ご意見、ご指導を賜れば幸いです。

2023 年 11 月

株式会社  富士工場

富士工場長 草野 昭二

## 2. 富士工場の概要

所在地：静岡県富士市富士岡 580 番地

敷地：8.2 万平方メートル

操業開始：1960 年

主な製品：過酸化水素、過硫酸塩類、過炭酸ソーダ、過酢酸製剤

イセチオン酸、ジエチルヒドロキシルアミン、電子工業向け薬品、他

環境改善関連製品	環境関連の用途
過酸化水素	紙、パルプ、繊維の無塩素漂白剤、VOC 等有機物質の分解処理剤
過炭酸ソーダ	非塩素系漂白剤
過酢酸・過酢酸製剤	非塩素系殺菌剤、非ホルマリン系除菌剤
過硫酸ナトリウム	VOC 等有機物質による土壤汚染の分解処理剤

### 沿革

1959 年 10 月	旭電化工業(株)と FMC 社 (米) との合併で資本金 4 億円にて 東海電化工業(株)設立
1960 年 10 月	静岡県富士市に工場を建設、電解法過酸化水素月産 100 t で稼働
1967 年 11 月	過硫酸アンモニウム製造設備完成、稼働
1970 年 10 月	二酸化チオ尿素の初の国産化に成功
1972 年 8 月	過酸化水素製法を有機法に転換し設備稼働(月産 1,400t)
1980 年 12 月	ジエチルヒドロキシルアミン製造設備完成、稼働
1984 年 5 月	過炭酸ソーダ製造設備完成、稼働
1988 年 7 月	メタノール法による世界最大(当時)の水素プラント稼働
1991 年 8 月	過硫酸ナトリウム製造設備完成、稼働
1997 年 1 月	ISO 9002 (品質マネジメントシステム) 認証取得
1998 年 4 月	過硫酸カリウム製造設備完成、稼働
1999 年 4 月	旭電化工業(株)と合併、旭電化工業(株)富士工場と改称
2000 年 4 月	ISO 14001 (環境マネジメントシステム) 認証取得
2000 年 8 月	CGS (コジェネレーションシステム) 設備稼働
2002 年 3 月	ISO 9001 (品質マネジメントシステム) 認証取得
2003 年 12 月	OHSAS 18001 (労働安全衛生マネジメントシステム) 適合取得
2004 年 8 月	イセチオン酸製造設備完成、稼働
2006 年 5 月	社名変更に伴い(株)ADEKA 富士工場と改称
2007 年 8 月	ESCO 事業によるエネルギー回収設備が稼働
2009 年 1 月	電解設備を高効率タイプに更新
2009 年 12 月	IMS (統合マネジメントシステム) 適合取得
2010 年 10 月	富士工場 創立 50 周年
2010 年 12 月	TPM 優秀賞を受賞
2012 年 1 月	難燃剤の製造を停止 (海外生産体制に移行)
2013 年 4 月	過酢酸製造設備完成 稼働
2015 年 4 月	動物用医薬品(過酸化水素) 製造業許可取得
2015 年 8 月	老朽化 CGS 設備停止し撤去、5 基の新規貫流ボイラーを稼働
2016 年 2 月	過酸化水素、過硫酸塩、過酢酸で Halal 認証を取得
2017 年 1 月	(株)ADEKA 創立 100 周年
2018 年 2 月	2015 年版改訂 ISO9001、ISO14001 認証取得
2021 年 2 月	OHSAS 18001 から ISO45001 への移行認証取得
2023 年 5 月	高純度過酸化水素製造設備の生産能力増強工事を着工

### 3. 統合マネジメントシステム方針・環境目標及び方策

統合マネジメントシステム（IMS：Integrated Management System）は、「既に導入しているマネジメントシステムを統合したシステム」です。

富士工場は、3つのシステム（ISO 9001・ISO 14001・ISO45001）を統合しました。

#### 統合マネジメントシステム方針

株式会社A D E K A 富士工場は、基礎化学品から先端高機能品までを生産することで、健全で持続可能な社会に貢献していくため、この統合マネジメントシステム方針に基づいて事業活動を行います。

『4つ（労働・環境・品質・設備）の安全・安心と信頼を確立し、共に協議し常に新しい価値を創造提供する工場を目指します。』

- 一. 私たちは、工場で働く全ての人の安全を守ります。
- 一. 私たちは、法令や決め事を守ります。
- 一. 私たちは、地球環境に優しい工場をつくります。
- 一. 私たちは、健康で笑顔あふれる快適職場をつくります。

この方針は、工場で働く全ての人に周知すると共に、外部の求めに応じて公開し、定期的に見直します。

株式会社A D E K A 富士工場  
工場長 草野 昭二

#### 2023年度 富士工場環境目標及び方策

##### 【目標】

1. 環境トラブルゼロ
2. 廃棄物のゼロエミッションの継続
3. エネルギー原単位 CO<sub>2</sub>原単位を対前年1%以上削減
4. カーボンニュートラル推進による持続的発展を目指す

##### 【方策】

1. 緊急時排水処置手順に基づく保安訓練実施
2. 廃棄物排出量の把握と分別の徹底によるリサイクル率99%以上継続
3. 省エネ活動とCO<sub>2</sub>排出量低減の具体策推進
4. CN具体策の絞り込み検討推進と省エネ知識レベルの向上、CO<sub>2</sub>回収に関する最新技術情報の調査と事業スキームの検討

#### 4. 環境管理活動

富士工場では、省エネや廃棄物の削減及び大気・水質汚染防止に取り組んでいます。この取り組みは統合マネジメントシステム（以下 IMS）の中で工場全体目標を定め、その目標を全部署にブレークダウン、部署毎に具体的な目標と方策を設定し実現に努めています。

##### 1) 環境管理推進組織と環境教育

###### (1) 環境管理推進組織

工場長は IMS 組織を牽引し、教育・訓練で従業員の力量を確実なものにするため必要な体制を整備すると共に、資源（人・技術・設備・資金）を確保し、環境管理を徹底させています。

富士工場の4つの安全（労働、環境、品質、設備）管理に関する工場全体の意思決定は『部長会』、『部課長会』及び『安全衛生委員会』等の工場内会議で協議し、そこで決定された活動を予算遂行方針にインプット後、各部署の予算遂行方針にブレークダウンし実行しています。

活動の成果は、毎月『月報』、『予算遂行方針進捗管理表』で進捗を確認すると共に、年2回の『IMS 内部監査』及び『IMS マネジメントレビュー』でその有効性を評価、継続的改善を行っています。

###### (2) 教育・訓練

全ての従業員を対象に部署毎に教育・訓練計画を作成し、その計画に則り教育・訓練を実施しています。また各種技能講習、資格取得講習会への参加も積極的に進め、資格取得のサポートや技能向上を行っています。

富士工場従業員公的有資格者

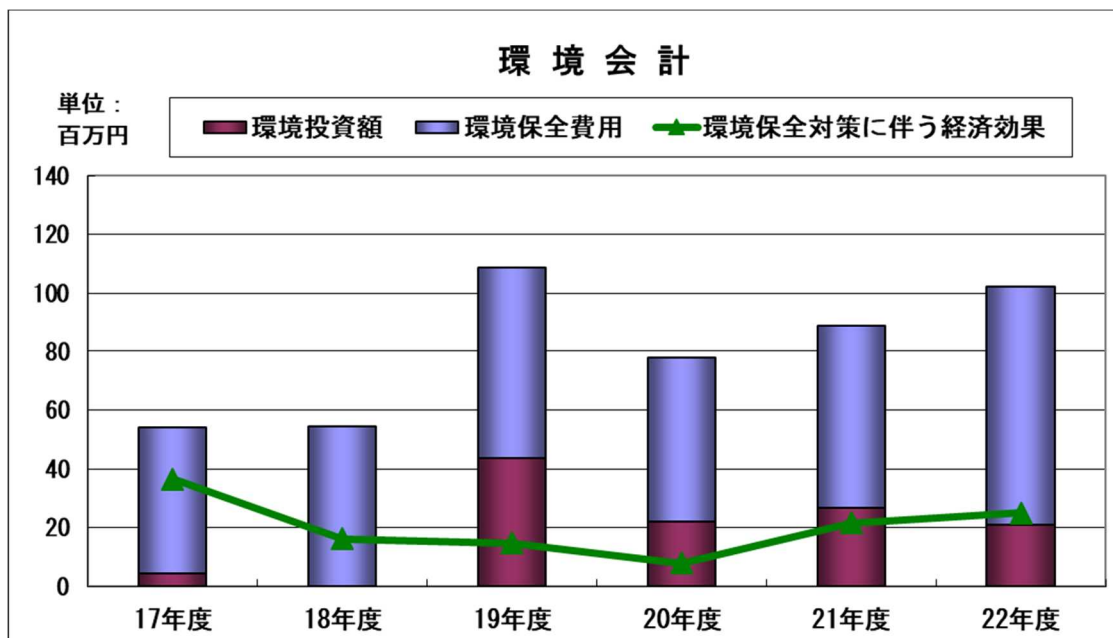
資格名	取得者／必要数		
公害防止管理者大気第一種または第三種	5名	／	2名
公害防止管理者水質第一種	8名	／	2名
エネルギー管理士	6名	／	1名
高圧ガス製造保安責任者(乙種化学)	40名	／	7名
高圧ガス製造保安責任者(乙種機械)	4名	／	4名
危険物取扱者(甲種)	44名	／	44名(甲または乙種)
危険物取扱者(乙種)	73名	／	
一級ボイラー技士	8名	／	1名
二級ボイラー技士	34名	／	20名
食品衛生管理者	3名	／	1名
薬剤師(動物用医薬品製造管理者)	3名	／	1名
第一種衛生管理者	7名	／	2名
電気主任技術者(第二種)	2名	／	1名
電気工事士	8名	／	該当者全員取得
第一種圧力容器取扱作業主任者	6名	／	1名
安全管理者	6名	／	2名
防火管理者	4名	／	1名
毒劇物取扱責任者	13名	／	2名
特別管理産業廃棄物管理責任者講習	3名	／	1名
酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者	71名	／	該当者全員取得
ガス溶接作業主任者	15名	／	該当者全員取得
フォークリフト運転技能講習	103名	／	該当者全員取得
有機溶剤作業主任者	70名	／	該当者全員取得
フルハーネス型安全帯使用作業特別教育	54名	／	該当者全員取得

※2023年10月末現在 協力会社を含む

## 2) 環境会計

環境会計では、環境保全費用と経済効果を評価しています。

2022年度は過硫酸塩製造の電解工程において高効率イオン交換膜導入完了後の初年度で効果が顕在化、また構内照明のLED化、積極的な省エネ機器導入等により省エネ活動を推進しました。排水管理強化としてリアルタイムでの異常をいち早く察知すべく、主要排水ラインへ増設した計測器の運用を開始しました。



構内照明のLED化を推進中



排水ラインの計測器

## 3) 物流環境負荷の低減

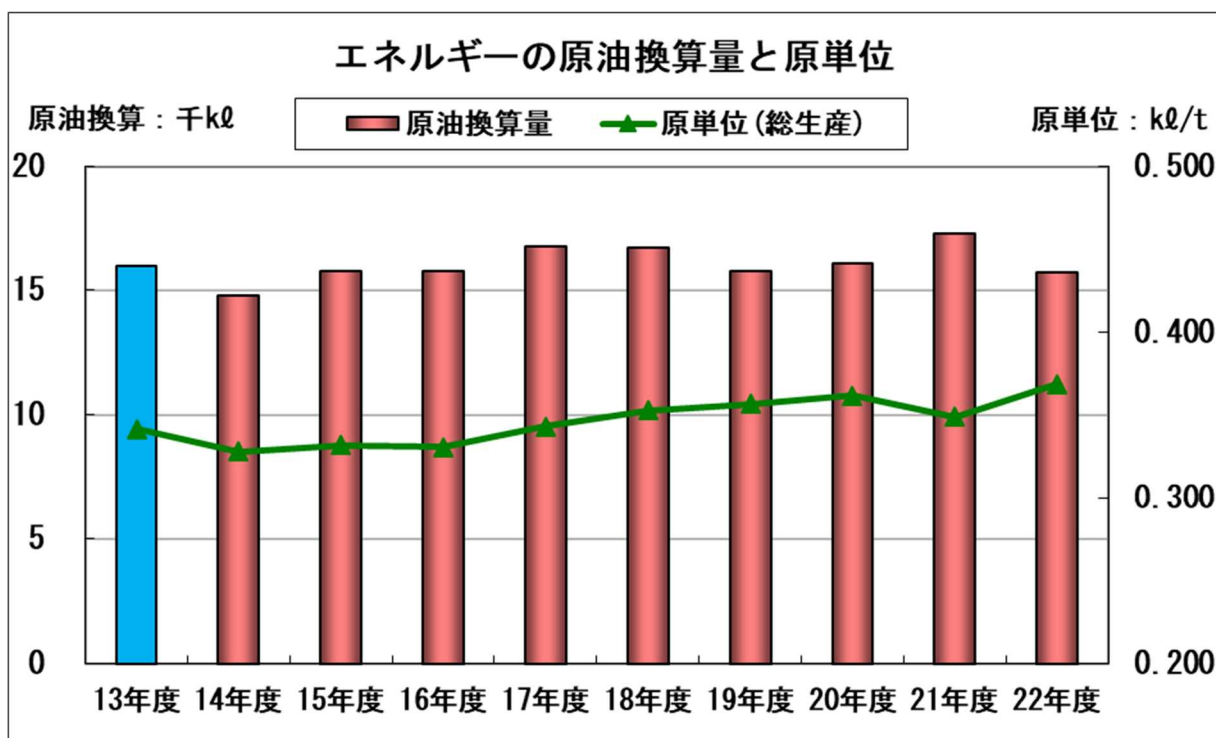
製品出荷は、混載トラック便による共同配送や配送単位の大型化、同方面の積み合わせによる効率化で燃料使用量やCO<sub>2</sub>排出量の抑制を図っています。

## 5. 環境パフォーマンス

### 1) 省エネルギーの推進

設備で発生する熱エネルギーの再利用やプラント運転の効率化に積極的に取り組み、原単位の改善に努めています。富士工場は生産過程でエネルギーを多く消費する製品を有しており、対策としてこれまでに老朽化 CGS から貫流ボイラーへの切替え、過酸化水素の 2 系列から 1 系列運転への切替え等、中長期的業容変革を行っています。

また近年では、電子材料向け高純度製品を中心とする過酸化水素誘導品販売好調に伴う設備フル稼働によって使用エネルギーの原油換算量は微増傾向にありますが、熱有効利用によるエネルギーコスト削減検討を継続すると共に、省エネ設備の導入、横展開等の地道な活動を行い、省エネ化を促進して行きます。



### 2) 大気環境負荷物質の削減

#### (1) 大気汚染物質 SOx、NOx の排出削減

2000年に燃料を重油から都市ガス（硫黄非含有）に転換したことで、排ガス中の汚染物質 SOx 排出量はゼロに改善、NOx 濃度も法規制値濃度 100ppm を大きく下回る事が出来ました。

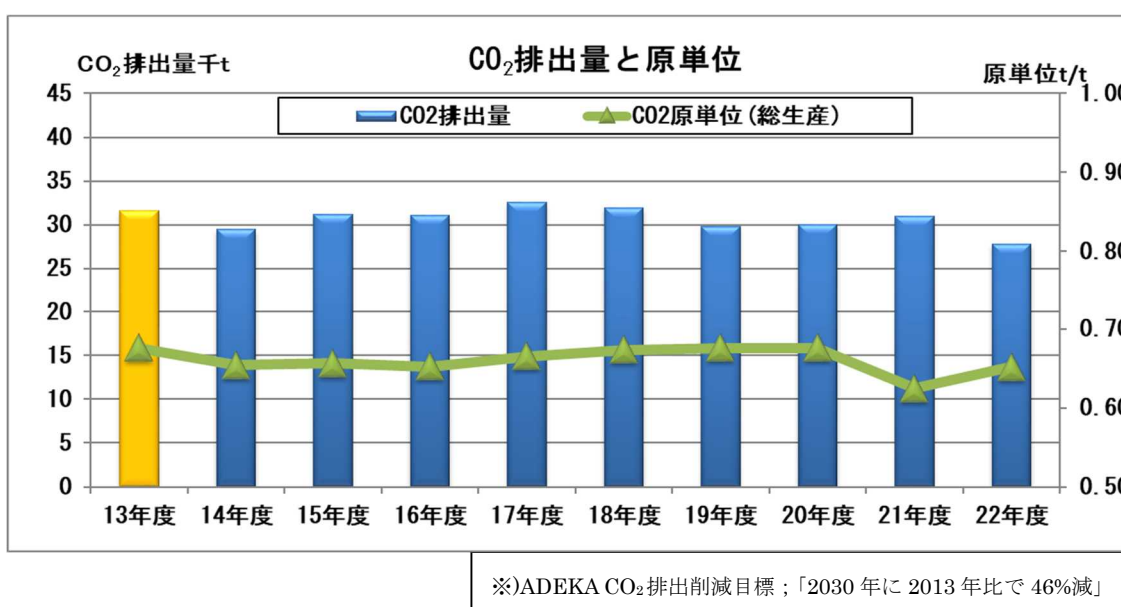
尚、2015年度に、老朽化した CGS から貫流ボイラーへ転換した事により、NOx も排出量と排出濃度でしきい値以下を維持しており、監視義務がなくなり定期測定のみでの管理となっています。



## (2) CO<sub>2</sub> 排出量の削減

富士工場製品は、電解や蒸留といったエネルギー多消費工程を経て生産する製品が中心となっており、生産に伴う CO<sub>2</sub> 排出量削減は永遠の課題ともいえます。

ベンチマーク(BM)<sup>※</sup>とした2013年度から、2014～2016年度まではCO<sub>2</sub>排出量、原単位共に削減出来ていましたが、エネルギー多消費型誘導品の生産量増に伴い2017年度は悪化に転じました。より効率の良い運転条件を追求し、また省エネタイプ機器への転換を推進するとともに、設備で発生する熱エネルギー再利用などの地道な省エネ対策に加え、再生可能エネルギー導入に向けた検討を加速させています。2022年度では生産量の減少(約14%)によりCO<sub>2</sub>排出量は対前年10%減となりました。CO<sub>2</sub>原単位はプラント安定運転及び新規技術導入効果もありましたが、生産調整による非効率運転を強いられ4.4%増加しました。

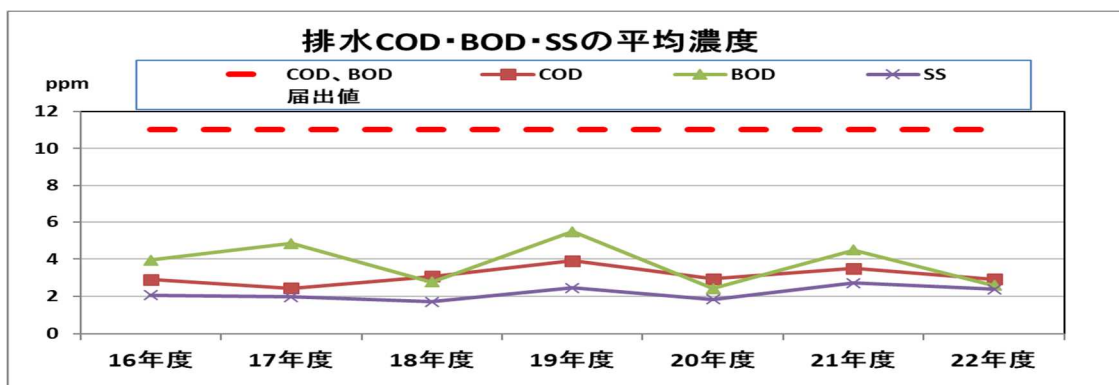


## 3) 水質汚濁物質の排出管理

富士工場の排水は、大部分が冷却に使用された地下水と工業用水です。処理が必要な廃液は工場内の処理設備で監視のもと、分解・中和処理されます。

排水の監視項目であるCOD及びBODは、法規制値(最大値30ppm、平均値20ppm)より厳しい目標値11ppmを富士市に届け出ていますが、更に厳しい管理に努め、平均値で何れも6ppm以下を維持しています。

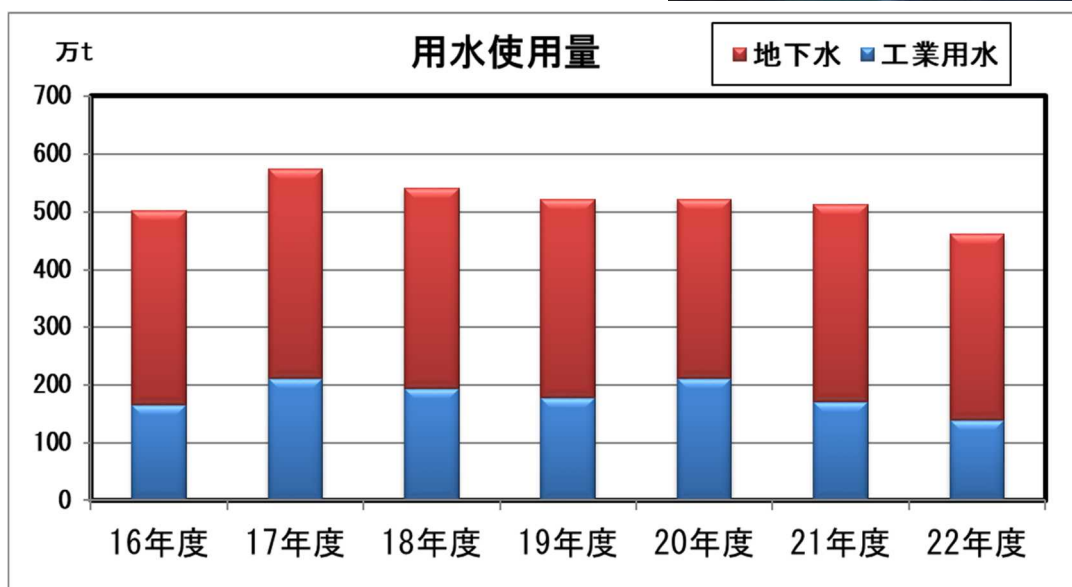
これからも、排水トラブルゼロと汚染物質排出量削減を目指し監視を継続します。



#### 4) 富士工場の用水

富士工場の用水は地下水と東駿河湾工業用水を使用しています。

地下水の汲み上げポンプはインバーター制御で節電し、冷却に使用した水は、クーリングタワー(右写真)経由で循環利用することで極力、再利用を図っています。



#### 5) 廃棄物管理

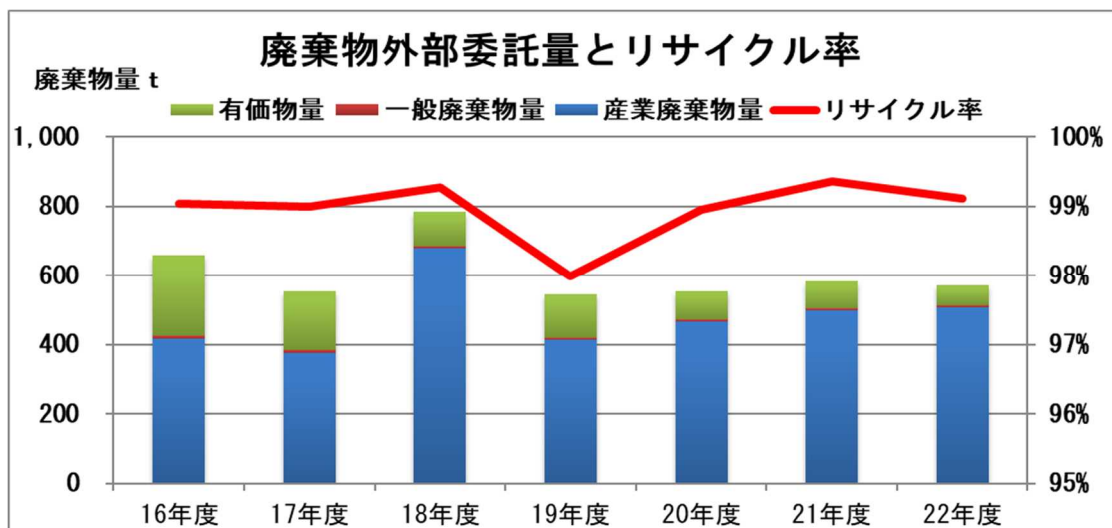
廃棄物(売却した廃棄物も含みます)について、「リサイクル率の向上」と「埋立処理量の削減」に努めています。

##### (1) リサイクル推進状況

生産負荷適正化に基づく運転条件再構築による地道な廃棄物量の削減と、有価物への転換活動を継続し高いリサイクル率を実現中で、2022年度は99.1%となりました。

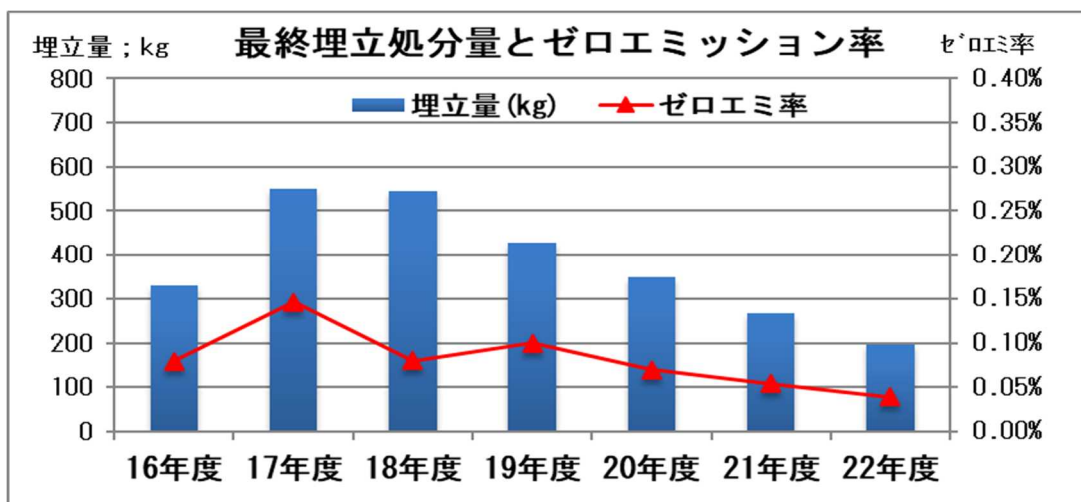


産業廃棄物置場



(2) 最終埋立量の削減

2006年度以降、当社定義のゼロエミッション(最終埋立量が発生量の0.5%未満)を継続しています。2022年度のゼロエミッション率は0.04%となり昨年度に引き続き完全ゼロエミ(最終埋立量が発生量の0.1%未満)を達成しました。今後も地道な分別リサイクル活動を徹底し、完全ゼロエミ継続に向けて取り組んでいきます。



6) 化学物質の排出把握・管理

化学物質排出把握管理促進法に基づき、届出対象となる第一種指定化学物質 (PRTR対象物質) の排出量、移動量は厳格な管理を行っています。

今後も、第一種指定化学物質を始めとする化学物質の排出量及び移動量を確実に把握し適切に管理していきます。

2022年度の排出量・移動量 (単位: kg)

( ) 内は 2021 年度の数量

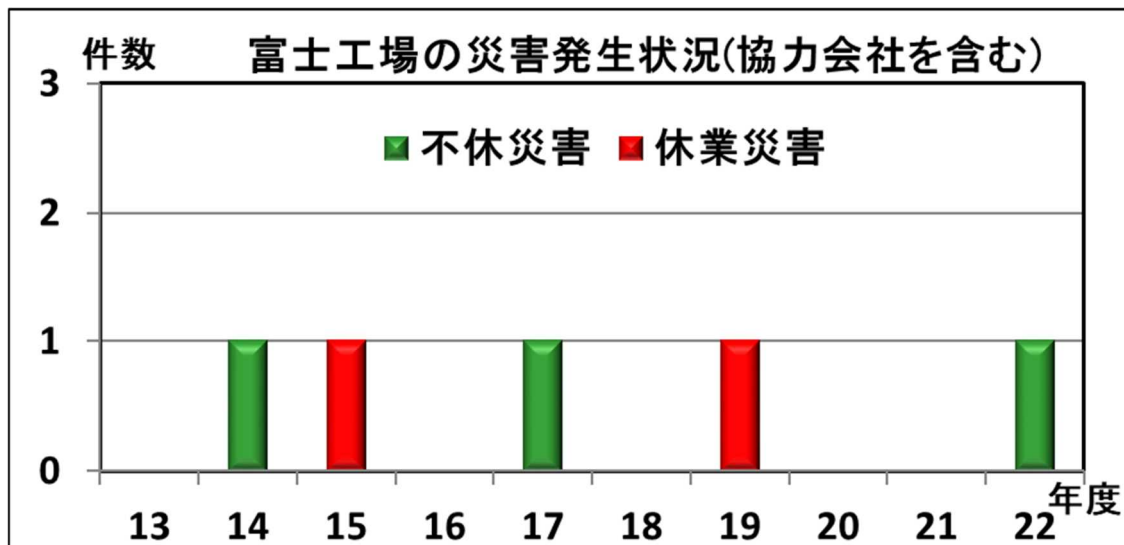
第一種指定化学物質	排出量	移動量
エチレングリコールモノエチルエーテル	0.0 (0.0)	0.0 (0.0)
トリエチルアミン	170 (170)	0.1 (0.1)
ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	2,800 (2,800)	1,200 (700)
リン酸トリス (2-エチルヘキシル)	56 (42)	4,100 (2,800)
フッ化水素及びその水溶性塩	2.0 (7.3)	0.0 (0.0)

## 6. 安全衛生活動

安全衛生活動では、リスクアセスメントを軸とした災害予防と5S推進等で職場環境の向上を図っています。また、各職場の代表で構成するゼロ災リーダーが活動の中心となり積極的に行動し、従業員一丸で『安全文化醸成』に努めています。

### 1) 災害発生件数推移

慣れた定常作業であっても危険予知を徹底し、確実にリスクを低減する活動を進め、体験型・視覚に訴える教育を充実させ、感性の向上を図っていきます。今後も、労働安全マネジメントシステムを確実に運用し、「工場で働く全ての人の安全を守る活動」を展開、安全安心して働ける職場を確立します。



### 2) 防災訓練

富士工場は、南海トラフ巨大地震の発生が懸念されている場所に立地している為、年間計画に基づき日頃から部署毎に避難訓練や消火訓練を実施し、毎年9月に防災教育、11月に工場全体の総合防災訓練を行っています。総合防災訓練では、富士工場に勤めるすべての人員を対象に避難訓練、初期消火訓練、屋外消火栓操作訓練、AED救命訓練等を実施しています。

総合防災訓練（避難訓練・放水訓練）



富士市消防本部の協力の元、防災活動に関する基本教育の機会を増やし、更なる保安力向上を実現する取り組みを充実させています。

#### 富士市消防本部講師による訓練・講習



### 7. 地域コミュニケーション

日頃お世話になっている地域住民の方々とのふれあいを目的に、毎年8月には当工場の敷地内にて「サマーフェスティバル」を開催し夏の賑わいイベントとして定着化していましたが、2022年度もコロナ禍により残念ながら中止となりました。終息後には再び盛大に開催し地域はもとより、お取引先や従業員家族とのコミュニケーションを大切に行きます。また地元コミュニティFM局に協賛し、地域防災への呼びかけや未来を担う青少年たちの応援イベントへの積極的協力のほか、定例の工場周辺清掃、労使によるフードドライブ活動、児童福祉施設へのお菓子・果物寄贈などを行っています。今後も地域の皆様と共に歩み、成長して行きたいと考えます。

#### 工場周辺清掃



#### 2022年度 児童福祉施設への寄贈



### 8. 法の遵守

当社ではコンプライアンス推進委員会を中心に、法遵守（コンプライアンス）の徹底に努めています。工場の運用に係る法規制については、統合マネジメントシステムの中で年2回、法遵守評価を実施し、逸脱や不適合の防止を行っています。

また、年間コンプライアンス推進計画でケース・スタディ教育、集合教育、講習会等全従業員向け教育を充実させ、コンプライアンス意識向上に努めています。

発行日	: 2023 年 11 月
発行部署	: 株式会社 ADEKA 富士工場 業務部環境保安課
発行責任者	: 株式会社 ADEKA 富士工場 IMS 管理責任者 吉村 滋昭
連絡先	: 業務部環境保安課 中村 保彦 TEL 0545-34-1030

# アンケート用紙

株式会社A D E K A 富士工場 業務部環境保安課長行

TEL 0545-34-1030

FAX 0545-34-0695

〒417-0841

静岡県富士市富士岡 580 番地

富士工場は、「地球環境にやさしい製品・技術の提供と、環境負荷の低減」を基本方針に活動しています。今回、「環境・安全レポート 2023」を発行致しましたが、未だ不十分な面が多々あるかと思えます。皆様の意見を取り入れ、今後、より良く解り易い環境・安全レポートを作成したいと考えております。

以下の項目に忌憚のないご意見を頂ければ幸いに存じます。

株式会社A D E K A 富士工場 業務部 環境保安課

- この環境レポートの記載項目はいかがですか？
  - 充実している
  - 普通
  - 物足りない
- この環境レポートの記載内容はいかがですか？
  - 良くわかる
  - 普通
  - 良くわからない
- この環境レポートはどちらで入手されましたか？
  - 直接入手した
  - 当社のホームページから
  - その他 ( )
- ご意見、ご感想がございましたらお願いします。

お名前 \_\_\_\_\_ 男・女 \_\_\_\_\_ 歳 \_\_\_\_\_

ご勤務先 \_\_\_\_\_ 部署名 \_\_\_\_\_

ご住所 〒 \_\_\_\_\_

TEL \_\_\_\_\_ FAX \_\_\_\_\_

ご協力ありがとうございました。今後の活動に反映させていただきます。

※お名前、ご住所などは個人情報となりますので、記入は任意です。ご記入頂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。