



ADEKA

Fusion for the Future

2009 CSRレポート

CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY



ECONOMY



SOCIETY



ENVIRONMENT



CONTENTS

ADEKAグループ概要

企業概要 1
 経営トップのコミットメント 2

ハイライト

CSR活動ハイライト2008 3

経営理念とCSR

ADEKAの理念とCSR 4

topics 11

社会性報告

お客様との関わり 13
 従業員との関わり 15
 社会との関わり 17
 取引先との関わり 19
 株主・投資家との関わり 20

環境報告

環境基本方針・行動指針・行動目標 21
 環境管理推進組織および推進活動 22
 環境・安全コミュニケーション 22
 活動結果の概要 23
 環境データ 23
 事業活動の物質フロー 25
 環境汚染物質の排出管理 26
 産業廃棄物対策(ゼロエミッションに向けた取り組み) 27
 グリーン購入の推進 28
 CO₂排出量の削減・省エネルギーの推進 29
 マネジメントシステム活動状況 30
 研究開発と環境対応技術 31
 物流の環境保全活動と安全活動 32
 化学物質管理 33
 環境会計 34
 グループ企業のCSR活動 35

経済性報告

当期決算の概要 37
 第三者意見 38
 事業所一覧 裏表紙

「CSR活動年表」「GRIガイドライン対照表」につきましては、ADEKAホームページ「CSRへの取り組み」(www.adeka.co.jp)より、ご覧いただけます。

企業概要

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 櫻井 邦彦
本店所在地	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(2009年3月末現在)
発行済株式総数	103,651,442株(2009年3月末現在)
従業員数	1,541名(2009年3月末現在)

事業内容

化学品関連事業	
情報・電子化学品	画像材料、光記録材料、光硬化樹脂、高純度半導体材料、電子基板エッチングシステムおよび薬剤、その他
機能化学品	ポリオレフィン用添加剤、塩化ビニル用安定剤、難燃剤、エポキシ樹脂、ポリウレタン原料、水系樹脂、水膨張性シール材、界面活性剤、潤滑油添加剤、厨房用洗浄剤、その他
基礎化学品	か性ソーダ、珪酸誘導品、工業用油脂誘導品、プロピレングリコール、過酸化水素および誘導品、その他

食品関連事業	
マーガリン類、ショートニング、チョコレート用油脂、フライ・調理用油脂、ホイップクリーム、濃縮乳タイプクリーム、フィリング類、冷凍パイ生地、マヨネーズ・ドレッシング、その他	

その他の事業	
設備プラントの設計、工事および工事管理、設備メンテナンス、物流業、倉庫業、車輛等リース、不動産業、保険代理業、その他	



編集方針

■報告対象期間

2008年4月1日～2009年3月31日
 (なお、本レポートには一部、2009年度の活動内容も含んでおります)

■報告対象範囲

本レポートにおける環境報告の対象範囲は、(株)ADEKAおよびグループ企業のうち下記の10社です。項目によってはグループ企業を含まない場合もあります。その場合には本文中に対象範囲を記載しました。

なお、本レポートにおいて(株)ADEKA単独を指す場合は、「ADEKA」または「当社」と表記し、ADEKAグループ全体を指す場合は「ADEKAグループ」と表記しております。

対象グループ企業名:

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 / (株)東京環境測定センター / 上原食品工業(株)
 また、一部には海外関連企業8社を含んでいます。

■参考ガイドライン

本レポートは、環境省 環境報告ガイドライン2007年度版およびGRIガイドライン2006年度版を参考にして作成しております。

経営トップのコミットメント



代表取締役社長

櫻井 邦彦

健康で豊かな社会の実現に向けて

ADEKAグループは、社会の一員として、社会との調和を図りながら持続的に発展し、さらに、ステークホルダーの期待に応え、積極的な社会貢献を行っていくことの重要性を強く認識しており、

「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」

「世界とともに生きていく」

という2つの経営理念のもと、社会のニーズに即応した、安全で高品質な商品・サービスを開発・提供することにより、健康で豊かな社会の実現に貢献していきたいと考えております。

本業を通じた社会貢献

ADEKAグループは、社会から必要とされる企業グループでありつづけるために、世界の市場で競争力のある技術優位な製品群を中心にグローバルな事業展開を図っております。本業を通じた価値ある製品を提供していくことで社会に貢献し、幸せをもたらしていきたいと考えております。

さらに、国内外のADEKAグループ社員一人ひとりが、CSR活動に対する理解と認識を深めていくことが、ADEKAグループを取り巻くステークホルダーとの良好な関係の構築に繋がっていくと考えており、今後も積極的にコミュニケーションを深めていき、社会とともに持続的に進化し続け、世界の人々から信頼される企業グループを目指していきます。

2008年度は、前半の原油・資源価格の高騰、米国金融危機を契機とした世界同時不況など、外部環境が急激に悪化しました。経営環境が厳しい折、ADEKAグループはまずは優先事項として「事業環境の変化に対応した構造改革」に取り組むとともに、景気回復後速やかに成長軌道に乗るための事業戦略を展開し、持続的成長を目指してまいります。今後の事業強化の面では、当社保有技術の延長線上にある「エネルギー」「環境」「ライフサイエンス」分野を更に開拓していくことが必要だと考えています。これらの分野は、社会から期待されているところであり、大きな伸長が期待できる分野ですので、バイタリティを持って、取り組んでいきたいと考えております。

ADEKAグループCSR5ヵ年計画

ADEKAは、国際社会の一員として、持続性のある豊かな社会、次世代への地球環境の継承を目指しています。メーカーとして、環境汚染物質を作らない、使用しない、排出しないを基本思想とした製品開発に取り組んでおります。研究開発部門では、環境に配慮した社会に役立つ製品を生み出していくために、日々技術開発を進めてまいります。

当社グループでは、CSRを経営の中心に位置づけております。コーポレート・ガバナンス、コンプライアンスの強化と内部統制システムの整備と有効な運用に努め、経営の健全性・透明性をより一層高めていくとともに、「CSR推進専門委員会」が中心となって「ADEKAグループCSR5ヵ年計画」に基づき、全社一丸でCSR活動に取り組んでまいります。

CSR活動ハイライト 2008

統合マネジメントシステム 適合取得 (鹿島工場)

鹿島工場が、2008年11月28日に統合マネジメントシステム(IMS)の適合審査に合格しました。
鹿島工場は、ISO14001、ISO9001、HACCP、OHSAS 18001を認証取得しており、このたびの統合マネジメントシステム適合取得は、これらを統合して効率的に運用していくものです。高品質で安全な製品を提供するとともに、環境に配慮した工場運営に努めています。

OHSAS18001:2007 移行取得 (台湾艾迪科精密化学)

当社100%出資の台湾艾迪科精密化学は、2008年4月17日、SGS(台湾のISO認証機関)の更新審査を受け、OHSAS 18001:



1999年度版をOHSAS 18001:2007年度版へ更新しました。

また、台湾艾迪科精密化学は、2008年7月12日に事業継続マネジメントシステム(BCMS)の国際規格「BS 25999」の認証審査に台湾で初めて合格しました。今後ともお客様のよきパートナーとして、高品質の製品と安心をご提供し、お客様の企業価値向上に貢献してまいります。

同社は、2006年6月に「ISO 9001」、2007年2月に「ISO 14001」の認証を取得しています。

地域交流活動の新たな取り組み

今年度からの新たな取り組みとして、近隣小学校の生徒を対象とした親子お菓子作り教室、おもしろ化学実験室を開催しました。P. 17にも掲載していますので、ご参照ください。



電気学術振興賞(進歩賞)を受賞

「180kVA高耐圧SiC3相インバータの開発」
ADEKAと関西電力株式会社による共同開発の「180kVA高耐圧SiC3相インバータの開発」が、社団法人電気学会より、第64回電気学術振興賞の進歩賞を受賞しました。

この受賞は、今後、電気変換装置の低損失化による二酸化炭素の排出量の削減、小型化による省資源化、これまで困難であった高温環境下での稼働等が実現



可能となるため、電力・産業・鉄道など幅広い分野での省エネ・小型化の進展に大きな貢献を期待できることが評価されました。



環境対応型 光カチオン重合開始剤を開発

ADEKAが開発したホウ素系オニウム塩光カチオン重合開始剤は、有毒性金属を使用していないことから安全性が高く、従来品と同程度の高感度硬化性や経時安定性を有しています。

光学フィルム、IDカード等へのハードコート、携帯電話やカメラのレンズの接着用途等、様々な精密機器への適用のほか、用途に応じて速乾性を持たせたり、遅延性を持たせたりすることができるため、レンズ、発光ダイオード(LED)、半導体レーザー(LD)などの光素子、TAB実装(Tape Automated Bondingの略)コネクターシールなどの電子部品の接着など、幅広い分野への展開が期待できます。

熱硬化に比べ硬化に要するエネルギーが少ないことにより、CO₂の発生削減などの環境面でのメリットがあります。



ADEKAの理念とCSR

Management Vision and CSR

ADEKAグループ経営理念

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

世界とともに生きていく

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」

「世界とともに生きていく」を経営理念として、

世界市場で競争力のある技術優位な製品群を中心にグローバルな事業展開を加速しています。

独自性のある優れた技術で、成長分野や成長地域に注力するとともに、

時代の先端を行く製品と、環境に優しく、顧客ニーズに合った製品を

提供することにより、世界に貢献していきます。



CSR 1 中期的な経営方針

当社グループは、将来目標である連結売上高3,000億円企業の実現を目指し、2009年度から「事業環境の変化に対応した成長への基盤強化」を推進していきます。

今後の最重要課題として「6つの基本方針」を推し進め、製品の市場競争力を一段と高める諸施策を講じていくとともに、新たな事業領域の拡大にも取り組みます。

◎ スローガン

事業環境の変化に対応した成長への基盤強化

◎ 6つの基本方針

- 成長分野への集中（選択と集中）の強化・推進
- 事業環境の変化に対応した技術基盤構築、
研究開発力の強化と新たな事業創出
- コア事業・成長事業における
M&A・アライアンス戦略の実行
- グローバル経営と戦略推進に必要なガバナンスの強化
- 海外事業のさらなる推進
- 人材育成・強化

CSR 2 ADEKAグループのCSR目標

◎ ステークホルダーとのコミュニケーション強化

ステークホルダーからの要請に添えていくためには、ADEKAグループの社員一人ひとりが、さまざまなステークホルダーとの接点であることの自覚を持ち、社員一人ひとりが積極的にコミュニケーションを深めることが重要です。ADEKAグループの一員であることを認識し、一人ひとりが始められる社会貢献を考え行動していくことで、「ステークホルダーにとっての価値」を向上させ「企業価値の最大化」を実現させていき、社会から必要とされる企業グループで在り続けたいと考えています。

◎ 目指す事業分野

中長期のターゲット分野として、既存事業の拡大とともに、3分野の研究開発を推進

1 エネルギー
太陽電池材料 / パワー半導体用材料など

2 環境
土壌浄化材料など

3 ライフサイエンス
メディケア材料 / ヘルスケア材料など

◎ 「エネルギー」「環境」「ライフサイエンス」分野への注力

「世界に通用する技術」「より強化すべき技術」を明確にし、強い分野・強くできる分野での事業領域の拡大を図るとともに、社会に役立つ製品の創出に注力していきます。具体的な技術開発の方向は、中期的な経営方針に則って、エネルギー、環境、ライフサイエンスの3分野をターゲットとして、将来、社会に大きく貢献できるよう、競争力のある製品開発を進めていきます。

CSR 3 ADEKAグループを取り巻くステークホルダー

◎ ステークホルダー別の取り組み方針

ADEKAグループはさまざまなステークホルダーの利益のバランスに十分配慮した経営を行いながら、持続的な成長を

続けることにより、社会から必要とされる企業であり続けたいと考えています。

	ステークホルダーの要請	ADEKAグループの取り組み方針	該当ページ
顧客・消費者	良質な商品・サービスの提供、製品安全、情報公開	<ul style="list-style-type: none"> ●顧客のニーズに合った、良質で安全な製品を開発・提供します。 ●製品に関する正しい情報を提供します。 ●製品クレームや、顧客の要望に速やかに対処します。 	13～14
取引先	公正取引、取引機会の平等、共存共栄	<ul style="list-style-type: none"> ●すべての取引先に平等な取引機会を与え、客観的、公平で、経済的合理性のある基準により起用する取引先を選定します。 ●事業のサプライ・チェーンの中で、共通の目的を持ったパートナーとして、取引先との共存共栄を目指します。 	19
株主・投資家	株主還元、情報の適時開示、コーポレート・ガバナンス	<ul style="list-style-type: none"> ●株主に正しい事業報告と、適正な利益還元を行います。 ●適時・適正な情報開示を通じて、経営の透明性を高め、投資家の信頼を確保します。 ●内部統制システムの強化により、財務報告の信頼性を高めます。 ●会社の経営の質、業務の適正性を高めるためのガバナンスを強化します。 	20
従業員・役員	安全な職場環境、適正な処遇、報酬、自己実現	<ul style="list-style-type: none"> ●従業員の健康・安全に配慮した快適な職場環境を作ります。 ●公平で透明な人事システムに基づいて、評価を行い、適正な処遇、報酬を決定します。 ●目標管理制度、教育・研修制度により従業員の能力とモラルを高め、自己実現に結びつけます。 	15～16
地域・国際社会	納税、社会貢献、福祉、地域交流、対話、工場操業の安全	<ul style="list-style-type: none"> ●納税、社会貢献、福祉活動を通じて、社会に利益を還元し、地域交流と対話を通じて、社会に開かれた経営を目指し、透明性を高めます。 ●事故のない安全な工場操業に努めます。 	17～18
行政	法令順守	<ul style="list-style-type: none"> ●コンプライアンス体制、リスクマネジメントを含めた内部統制システムを強化します。 ●ADEKAグループはもとより協賛会社や取引先を含めたコンプライアンス徹底に努めます。 	9～10
環境	地球環境の保護	<ul style="list-style-type: none"> ●製造、使用、廃棄のいずれの段階においても、地球環境に優しい製品の開発を行います。 ●工場の運営はもちろん、オフィスでも省エネルギー、省資源、廃棄物の削減に努めます。 ●調達先とも協力して環境配慮に努めます。 	21～34

▼

ステークホルダーにとっての価値の向上

▼

「企業価値」の最大化
社会（ステークホルダー）から必要とされる企業グループに

CSR 4 ADEKAグループのCSR

◎ 基本方針

ADEKAグループは、「人と技術の優しい調和(ハーモニー)」「社会との融和」を合言葉に、CSRを経営の中核に位置づけ、本業を基本とした社会貢献を目指しています。

■ 「人と技術の優しい調和(ハーモニー)」

独自の優れた技術により、環境に優しく、お客様のニーズに応えた安全で高品質な製品を開発、提供すること、すなわち、メーカーとしての本業に徹することが、CSRの基本であり、第一歩だと考えています。

■ 「社会との融和」

法令などを順守することはもちろん、適時・適正な情報開示、ステークホルダーとの友好的で積極的なコミュニケーションを通じて、社会に対して開かれた、透明性の高い経営を目指していきます。

また、事業活動を行う地域での社会貢献活動・環境保全活動を進めることによって、社会との調和と、環境との共存を図ってまいります。

ADEKAグループは、さまざまなステークホルダーの利益に配慮した、健全で持続性のある発展を求め、社会、環境、経済の3つの側面(トリプル・ボトムライン)でのCSRを追求していきます。



CSR 5 CSR推進体制

ADEKAグループは、コーポレート・ガバナンスの強化、リスクマネジメント体制の構築、コンプライアンス推進、環境保全・品質安全の取り組みによって、企業の社会的責任を果たすとともにステークホルダーからの信頼に応じてゆき、CSRを推進していきます。

本業を通じたCSR活動を実践していくために、2007年2月に立ち上げたCSR推進専門委員会は、主要部門のメンバーによって構成されており、現状の把握や、課題の抽出、今後

の施策の検討を行っています。

CSR推進委員専門委員会で作成したCSR中長期目標「ADEKAグループCSR5ヵ年計画」の年度計画に基づき、2008年度の目標「CSR活動の検証・評価」に則って、CSR活動をよりよくしていくことを目的に第三者意見をいただきました。また、社員一人ひとりにCSRの理解・浸透を図るため、社員を対象とした社員によるCSR講座をスタートしました。

ADEKAグループ CSR 5ヵ年計画

2007年度	普及	CSR活動の現状把握、取り組み方、従業員への浸透・意識づけ
2008年度	検証	CSR活動の検証・評価
2009年度	企画	CSR理念の制定
2010年度	実践	ADEKAグループ(国内)一体となったCSR活動の実践
2011年度	継続	グローバルな活動へ展開(海外関係会社)



CSR講座

CSR 6 コーポレート・ガバナンス

ADEKAグループは、コーポレート・ガバナンスの強化を経営上の最重要課題と認識しています。取締役会の合議制による意思決定と監査役制度によるコーポレート・ガバナンスをベースに独自の改良を加え、経営体制の改革とさらなる強化に積極的に取り組んでいます。

具体的には、経営の意思決定の迅速化と事業遂行の役割（責任と権限）の明確化のため執行役員制度の導入や、取締役員数の最適化と任期短縮などを行い、経営効率の一層の向上を図りました。

◎ 業務監査室の設置

2005年7月に、経営組織とは独立した立場で、全部門の業務遂行の適法性と妥当性の観点から内部監査を行う機能を強化すべく、社長直轄の業務監査室を設置しています。

◎ 内部統制システムの強化

2007年3月に、社長直轄の内部統制推進委員会を設置しました。内部統制システム基本方針に基づき、内部統制システムの強化を進めています。

◎ 開かれた株主総会

当社では、株主の皆様との対話を重視し、ご意見を経営に反映すべく、開かれた株主総会運営を目指しています。2000年より定時株主総会の早期開催を心掛け、総会のビジュアル化を図り、IRを意識した株主総会の運営に努めています。

◎ 独立委員会の設置

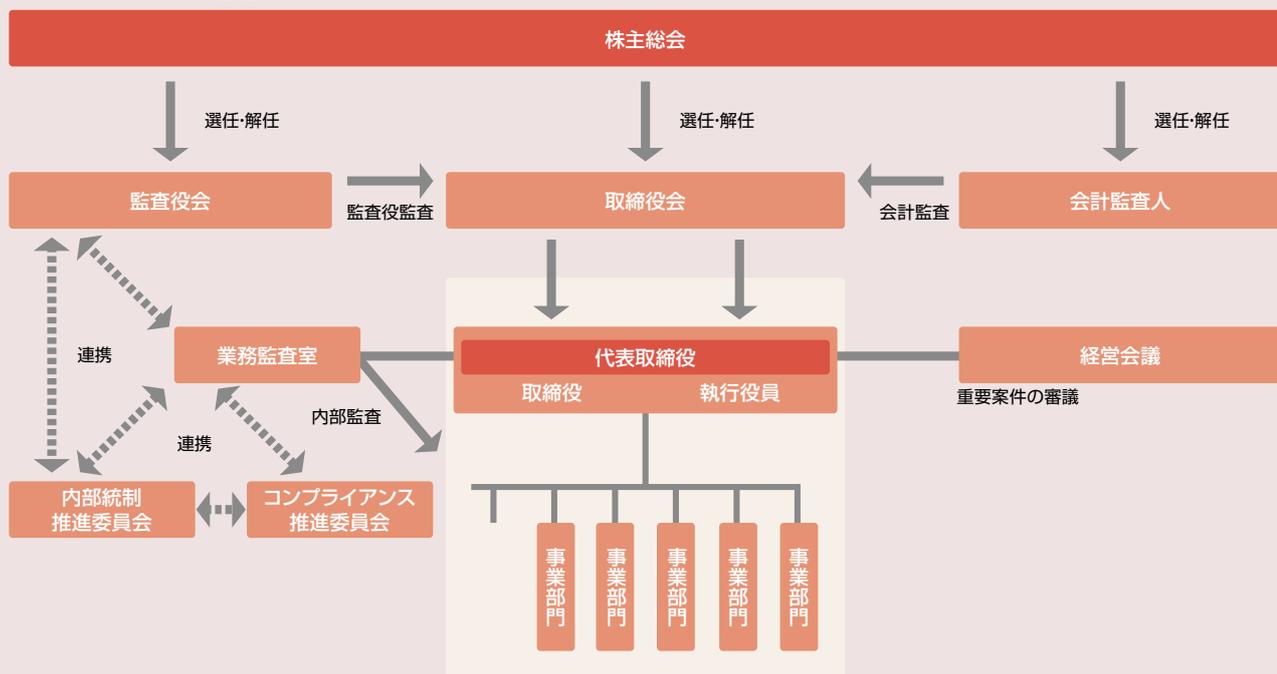
当社では、企業価値の向上と株主共同の利益の確保のため、独立的な立場で経営のチェックを行う機関として、2007年6月に「独立委員会」を設置しました。

独立委員会は、独立性の高い社外有識者と社外役員で構成され、当社株式の大規模買付者が出現した時に、当社における対应手続の透明性・客観性を確保するために招集されるものです。

独立委員会は、大規模買付者から提供された情報をもとに、客観的・公平な立場で当社の企業価値・株主共同の利益に資する買付か否かの観点から検討を行い、当社取締役会に対し、買収提案への対応等についての勧告を行います。公平な立場からの意見を株主に情報開示することにより、適切な判断がなされる環境を整えることが独立委員会の役割です。

なお、当社では、独立委員会を年に2回開催しています。

コーポレート・ガバナンス体制図



CSR 7 リスクマネジメント体制

◎ 危機管理委員会

危機管理担当役員を委員長、法務・広報部を事務局とし、主要なスタッフ部門の部長をメンバーとする危機管理委員会を組織し、危機管理体制づくり、危機管理マニュアルの立案と、危機管理体制の見直しを行っています。

2008年度は、全社アンケートによるリスクの洗い出し評価と、評価結果に基づく取り組みテーマの決定（震災、パンデミック）を行い、震災対策部会とパンデミック部会の活動をスタートさせました。

◎ 危機管理マニュアル

万一緊急事態が発生した場合、迅速・的確な対応で被害を最小限に止めることを目的に危機管理マニュアルを定めています。

◎ 緊急対策本部

以下の14項目について、特に緊急度・重要度の高いケースが発生した場合に、当該事項の主管部署の担当役員を本部長とする緊急対策本部を設置し、危機管理マニュアルに基づいて、組織的に対応することとしています。

- ① 災害・事故
- ② 環境・公害関連
- ③ 物流事故
- ④ ホストコンピュータ・ダウン
- ⑤ 製品関連
- ⑥ 機密情報漏洩
- ⑦ 信用失墜
- ⑧ 訴訟提起
- ⑨ 会社に対する犯罪
- ⑩ 役員・社員に対する重要犯罪
- ⑪ 集団行動時罹災
- ⑫ 信用不安
- ⑬ 海外における自然災害・内乱など
- ⑭ パンデミック（伝染病の蔓延）

◎ 個人情報保護法への対応

2005年4月1日に全面施行された個人情報保護法に対応すべく、コンプライアンス推進委員会の下部組織として情報管理部会を設置し、安全管理措置の強化を図っています。同年、個人情報保護方針を策定、公表するとともに「個人情報保護管理規程」など情報保護に関する社内諸規程の新設、改定を行いました。

今後も継続して従業員に対する教育や設備的、技術的安全管理を実施し、情報セキュリティの対応強化を進めていきます。

◎ 設備の更新計画

重大事故や災害の発生要因は、設備の老朽化も大きなウェートを占めていると考えています。

当社は1999年度から更新投資案件をリストアップした「老朽化更新マップ」を策定し、実行しています。

2008年度は三重工場の「充填機」、富士工場の「電解設備」、相馬工場の「プロセス制御用コンピュータ」などを更新し、全体では63%の進捗率となりました。

2009年度は鹿島工場の「制御装置」「熱交換機」、千葉工場の「熱媒ユニット」、三重工場の「産廃焼却炉」などの更新を実行し、2008年度比3ポイント進捗する見込みです。

ただし、更新投資案件は、2009年度に見直すことにより、2008年度比で約13%増加する計画であるため、進捗率は58%となる予定です。



樹脂用添加剤充填機の更新（三重工場）

CSR 8 コンプライアンス体制

◎ 倫理綱領・行動指針

■ 『ADEKAグループ行動憲章』

ADEKAグループの役員と従業員が、経営理念や企業倫理、法令などに基づいて正しく行動するための基本事項を定

めた8箇条から成る行動指針です。

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ① 法令の順守と社会倫理に則った
公正・透明な企業活動 ② 安全で高品質な商品・サービスの提供 ③ 環境の保全 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 | <ul style="list-style-type: none"> ⑤ 適切かつ公正な情報開示 ⑥ 働きやすい職場環境 ⑦ 反社会的勢力の排除 ⑧ 健全で持続的な発展と社会への還元 |
|--|---|

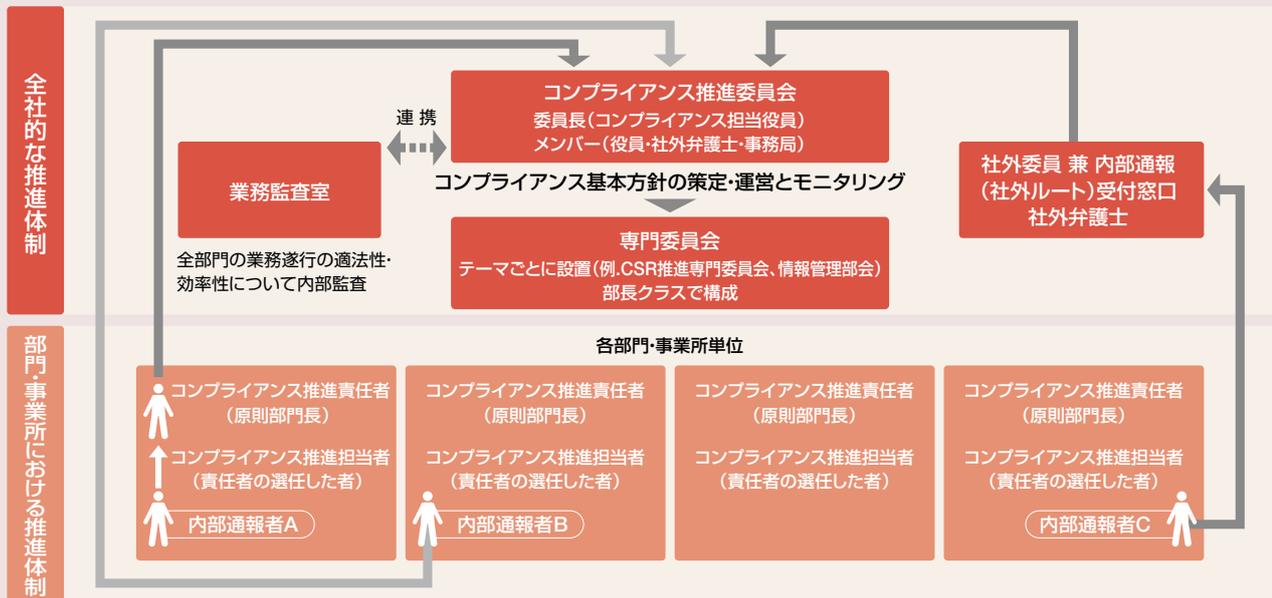


行動憲章、行動ガイドライン、ケースブック

◎ コンプライアンス推進体制

コンプライアンス推進委員会を中心とする全社的な推進体制を敷いて、業務監査室(2005年7月設置)、内部統制推進委員会(2007年3月設置)との連携のもと、コンプライアンスと内部統制システムの強化に取り組んでいます。また、3つのルートでの内部通報制度を導入し、コンプライアンス違反行為の早期発見に努めています。2008年10月に

は、改善内容のPRのため、ADEKA全事業所およびグループコンプライアンス協議会メンバー会社に小冊子「ADEKAほっとライン コンプライアンス相談・通報制度」を配布し、相談・通報窓口の改善を行うとともに、説明会とヒアリングを実施しました。



*ADEKAグループ全体のコンプライアンス徹底のため、グループコンプライアンス協議会を定期的に開催し、コンプライアンスに関する連絡と情報交換を行っています。

◎ コンプライアンス教育・研修の実施

■ 役員と従業員が実際の業務遂行に当たって順守しなければならない事項をステークホルダーとの関係別に編集し記述した「コンプライアンス行動ガイドライン」や、具体的な法令違反、不祥事の事例を紹介し職場内でケース・スタディを行なうための事例集「ケースブック」を作成しコンプライアンス教育・研修に役立てています。

■ 新入社員や新任管理職等を対象とする階層別研修や法令・テーマ別研修、各職場でのコンプライアンス推進のキーパーソンとなるコンプライアンスリーダーへの研修を実施し、教育・研修の取り組み強化を図っております。さらに研修・教育の裾野を広げ、すべての役員と従業員を対象とするコンプライアンスeラーニングを導入し、コンプライアンス意識の浸透を図っております。

「CSR活動年表」「GRIガイドライン対照表」につきましては、ADEKAホームページ「CSRへの取り組み」(www.adeka.co.jp)より、ご覧いただけます。

* topics *

おいしさと安心の ベストパートナー



食品は今やおいしさだけでなく、安全性の確保が世界共通の課題となっています。

ADEKAでは食品事業のブランドスローガン、「おいしさと安心のベストパートナー」のもと、

厳重な品質管理、食の安全コンプライアンス体制のもと、安心しておいしく食べられる食品を提供しています。

ここでは、「おいしさ」「安全」「健康」をテーマに、ADEKAが開発した新しい製品をご紹介します。

製パン・製菓向け練り込みマーガリン

アロマーデシリーズ

バターと乳の風味、うま味の成分をバランス良く配合。

香りとコクに優れたマーガリン

2008年度新製品として発売したアロマーデシリーズは、焼き上げたときのパンやお菓子に広がる、豊かな香りとコクのある風味が特徴の練り込み用マーガリンです。

一般消費者モニター調査では、「アロマーデ」を練りこんだパンと「バター」を練りこんだパンを100名に食べ比べていただいたところ、59%の方が「アロマーデ」を練り込んだパンの方が美味しいと回答されました。

市場の評価が高く、多くのユーザーに喜ばれました。今年も新規採用が増えています。

乳化剤無添加、低トランス脂肪酸対応設計で安心

通常のマーガリンには、乳化剤が使用されていますが、アロマーデシリーズは、製造技術の工夫や超微細結晶油脂技術により、乳化剤無添加です。

また、血中の悪玉コレステロールを増やし、善玉コレステロールを減らす働きがあるといわれ、過剰摂取を続けると健康への悪影響（心臓疾患など）を及ぼす可能性があるといわれる「トランス脂肪酸」は、自然界においても牛肉や乳製品に含まれているほか、マーガリンやショートニングを製造する過程でも生成されます。

当社では、トランス脂肪酸の低減に向けた研究開発、生産技術の構築に努め、アロマーデシリーズをはじめとするマーガリンや、ショートニングなどを、低トランス脂肪酸対応でいち早く製品化し、消費者の方々々に安心していただける食品を提供しています。



商品パッケージ



アロマーデを使用したパン



おいしさと安心の
ベストパートナー
RISU
BRAND

高純度βグルカン

大麦ベータグルカン・発酵ベータグルカン

2タイプの^{ベータ}βグルカンの商品化に成功。

新しい健康素材βグルカン

βグルカンは、植物やキノコ、微生物など自然界に広く分布し、古くから私たちの食生活の中で自然に食されてきました。この成分は、様々な生理機能が期待され、医学、薬学、免疫学、生物学、植物学など幅広い分野で研究されています。

当社では、アレルギーや免疫に関する研究開発と、食品加工、バイオで培った技術を活かして、早くからβグルカンに着目してきました。



当社がネット販売する商品群

健康ニーズに応える

ADEKAでは、大麦からの抽出品「大麦ベータグルカン」、黒酵母（微生物）を発酵させた「発酵ベータグルカン」の2タイプの商品化に成功しています。バイオ技術を駆使して開発した高機能製品であり、食品や化粧品の原料として適しています。健康ニーズに応えられる商品です。

βグルカンのすぐれた効果を正しく伝えていくために、ウェブ上のバーチャルな研究所「βグルカン総合研究所」をオープン。「大麦βグルカン研究室」「黒酵母βグルカン研究室」にて、研究成果やQ&Aなどをわかりやすく解説し、βグルカン普及にも努めています。



飲みやすい大麦顆粒



おいしい青汁



黒酢ドリンク



梅味ゼリー

大麦βグルカン研究室
<http://www.mugi-lab.info/>

黒酵母βグルカン
<http://www.black-yeast.info/>



Society 社会性報告



ADEKAグループは、持続的に発展・成長する企業でありつづけるため、コンプライアンス経営を強化し、安全・安心で高品質な商品・サービスの提供、適正な情報開示、株主の皆様への利益還元、地域交流、従業員の人権・安全と雇用の確保などを積極的に推進し、社会の要請に応えていきたいと考えています。

また、さまざまなステークホルダーの要請に応えるために、従業員一人ひとりが社会との接点として、信頼される人づくりを基本理念とした人材育成に取り組んでいます。

取締役執行役員
人事部担当 購買・物流部長 コンプライアンス推進委員長 百瀬 昭

取締役執行役員
法務・広報部、財務・経理部担当 内部統制推進委員長 富安 治彦

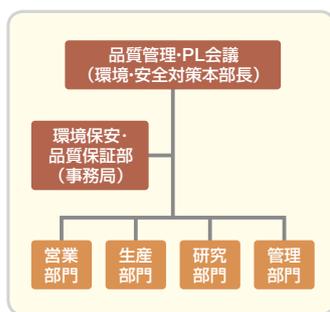
お客様との関わり

1. 品質管理・保証体制

お客様が要求される製品品質に加え、安心してご使用していただくため、「企業全体で品質保証システムの確立」および「製品情報を含めたサービスを提供させていただく体制の構築」を進めています。

■品質管理・保証体制

当社は、全社組織として品質管理・PL会議^{*1}を、工場にはISO9001^{*2}、ISO22000^{*3}、HACCP^{*4}に基づく品質管理委員会を設置し、安全・安心に向けた製品を提供できる体制を整えています（認証取得状況についてはP.30をご覧ください）。



*1 品質管理・PL会議：①品質管理のレベルアップと品質保証の確認、②製造物責任(PL)に対する基本方針に沿った業務の継続的、かつ効果的な実行、を目的に年1回開催し、その年の方針の決定と1年間のPDCAの確認を行います。

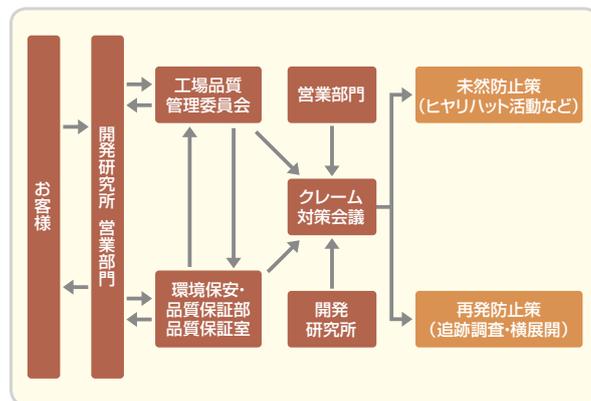
*2 ISO9001：国際標準化機構(International Organization for Standardization)により1987年に制定された品質マネジメント・システムの国際規格です。

*3 ISO22000：HACCPをISO9001の手法を用いて具体的に管理する食品専用の品質マネジメント・システムです。

*4 HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point)：危害分析重要管理方式と訳されている食品の衛生管理手法です。

■クレーム対応

品質に関するお客様からのクレーム・苦情は、営業部門や開発研究所が情報を受けてから、ただちに工場品質管理委員会および環境保安・品質保証部に連絡するルールを確立し、迅速に対応する体制を整えています。



また、全社クレーム対策会議を年2回開催し、さらに、各工場の品質管理委員会によって、未然防止の強化および再発防止対策の徹底と横展開を行い、クレーム撲滅活動を進めています。

■PL対応

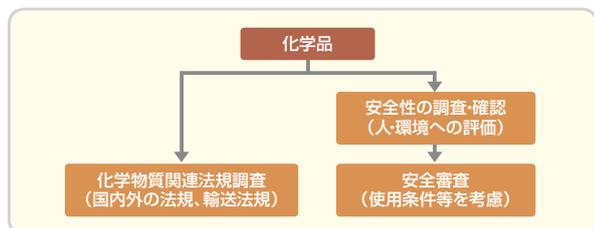
2008年度は、大阪支社の食品部門における文書管理について、3部署のPL(製造物責任)監査を実施し、意識の浸透を確認しました。また、PLに直結する法令説明会、勉強会をのべ14回18テーマについて開催しました。

2. 製品安全

「当社製品は社会に貢献するものであり、同時に人の健康を守り、環境を保全するものでなければならない」との考えに基づき、「製品安全」に取り組んでいます。

■化学品の製品安全

製品の安全性を評価、判定し、リスクを低減するために、安全性の審査および国内外の関連法規制の調査を行っています。新製品にかかわる新規化学物質は、化学物質の審査および製造などの規制に関する法律（化審法）、労働安全衛生法に基づく各種安全性試験を実施しています。



■食品の製品安全

食品の製品安全に関する基本方針や社内体制を策定し、原料から製品までの安全を守るシステムを構築しています。

1. 食品の製品に関する基本方針

「おいさと安心のベストパートナー」というサブブランドローガンの下、消費者、ユーザーの皆様視点に置いた事業活動に邁進し、食品衛生はもとより、環境にも配慮した、安心しておいしく食べられる食品を提供することに努めています。



2. 食品安全に関する社内体制

食品衛生管理委員会のほか、品質管理・PL会議、クレーム対策会議を有機的に運営し、品質管理レベルの向上に努めています。法律の改正や時代の要求に合わせて、食品関係の基準や標準の改訂に取り組み、管理（体制）を強化しています。

3. 原料から製品までの安全

製品の情報管理、製品規格書発給の効率化を目的としたコンピューター管理システムの構築を行いました。



■製品情報の適正な開示と品質表示

化学品、食品の製品情報に関して、以下の取り組みにより適正な開示と品質表示を行っています。

1. 化学品

製品安全データシート（MSDS^{*1}）、製品ラベル、および技術資料にて取り扱う皆様の健康や環境への影響を低減するために危険有害性等の情報を積極的に提供しています。またGHS^{*2}への対応を進めています。

情報提供手段	記載内容
MSDS	国内外の法規制、輸送法規、安全性等の情報 国内製品：約3,200件（JIS Z7250様式） 輸出製品：約1,800件（輸出先法規に従う）
製品ラベル（国内外ラベル）および輸送表示	法規、指針、国際規則およびPL情報 労働安全衛生法の対象製品を JIS Z7251により対応
容器イエローカード	製品ラベルに指針番号、国連番号、 緊急連絡先の情報
製品カタログ	製品の代表的性状、特色、 最適な使用方法などの情報

*1 MSDS (Material Safety Data Sheet) : 化学物質の名称や性質、危険有害性、取り扱い上の注意などを記載したシートです。

*2 GHS (Globally Harmonized System of classification and labeling of chemicals) : 各国でまちまちであった化学物質の分類基準を統一し、表示を調和（絵表示、注意喚起語および安全性情報）させるシステム。

2. 食品

厳重な品質管理により、「食の安全と安心」を担保しており、製品の基本的な情報については関連三法（食品衛生法、JAS法、景品表示法）に基づき、製品表示しています。

さらに個々のユーザーの皆様に向けては、より詳細な製品情報を「製品規格書」によって提供するとともに、営業部員に対してはセールスマニュアルなどの技術資料による教育を行い、よりきめ細やかな情報の提供に努めています。

情報提供手段	記載内容
製品表示	「賞味期限」、「保存方法」、「アレルギー情報」、「製造者等」などの法令に基づく基本的な情報
製品規格書	製品表示内容に加え、「品質規格」、「衛生規格」、「原料配合」、「栄養分析例」など、より詳細な情報
製品カタログ・テクニカルサービス	製品の最適な使用方法、使用された製品などを記載

■「電子レンジ加熱式湯たんぽ」の商品回収

当社が1998年12月に製造販売を中止した「電子レンジ加熱式湯たんぽ」は、商品回収を実施してまいりましたが、なお現時点において未回収品が残っており、2008年度においても、やけどを負われる事故が発生してしまいました。

皆様にはご迷惑をお掛けしますことを心からお詫び申し上げますとともに、商品回収の強化を図ってまいります。今後、一層の品質向上に努め、製品事故の未然防止に万全を期する所存です。

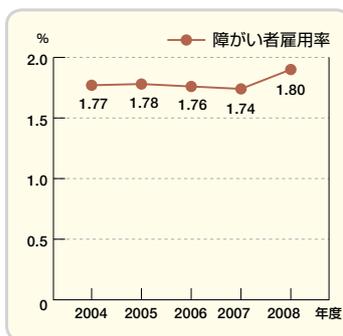
従業員との関わり

1. 人権、機会均等

■障がい者雇用

当社は、障がい者の方々が能力に適した職業に就くことを通じて、社会の中で自立していける環境を作っていくことも企業の社会的責任と認識しており、障がい者の方々への雇用の拡大を図っております。2008年度の障がい者雇用率は1.80%となり、法定雇用率(1.80%)を達成しました。

また、施設のバリアフリー化を進め、身体の不自由な方も働きやすい職場の提供、環境整備にも取り組んでいます。



障がい者雇用率の推移

■育児休業制度

意欲と能力を持った人材が家庭と仕事を両立させていけるよう、育児の支援制度を設けています。2008年度の利用者実績は7名でした。男性従業員からも2名利用者実績が出ました。

また、育児休業制度のほかに、復職後も育児や子どもの看護を続けられるように、フレックスタイム制度を導入しています。

1. 介護休業制度

従業員本人や配偶者の父母など、家族の介護を目的とした支援制度を設けています。

また、未使用の年次有給休暇を積み立てて、これを家族のために有給で使用できる休暇も設けています。

2. 子どものための看護休暇制度

小学校就学までの子どもを養育する従業員は、負傷または疾病にかかった子どもの世話をするために、1年について5日間を限度として特別休暇を取得できます。

3. リフレッシュ休暇制度

心身のリフレッシュを図り、一層業務に精励してもらうことを目的として、一定の勤続年数に達した従業員は連続8日間の休暇が取得できます。

4. ボランティア休暇制度

従業員が地域・社会の一員として行うボランティア活動を支援しています。災害救援、地域交流、社会福祉、環境保全などさまざまな分野を対象とし、最長7日までの特別休暇を取得できます。

■福利厚生

従業員および家族の健康増進、心身のリフレッシュを目的として次のとおり福利厚生施設と契約しています。

2008年度利用者数 ()内は前年度実績

セントラルスポーツクラブ	549名(561名)
ラフォーレ倶楽部	516名(465名)
セラヴィリゾート泉郷	267名(261名)

そのほか、従業員が参加する各種レクリエーションを実施しています。



ソフトボール大会



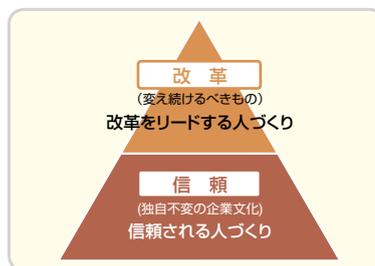
創立記念ADEKA駅伝大会

2. 人材の育成と活用

■人財育成理念「信頼と改革」

「人材は『人財』」との基本思想のもと、2007年より人財育成の抜本的強化に着手しました。2007年5月に専門部署「人財育成グループ」を設置し、当社の人財育成理念を「信頼と改革」と定め、諸施策を推進しています。

「信頼」は、当社が「信頼のADEKA」として創業以来守り続けてきた価値を、独自不変の企業文化として、従業員一人ひとりに根付かせていくものです。「改革」は、当社が世界に先駆けて、いち早く独自の高付加価値製品を創出していくために、時代の変化への対応のみならず、自ら変化の発信源となる人(=イノベーター)を育成していこうとするものです。



人財育成理念

■ 人財育成の諸施策

「信頼と改革」という人財育成理念に基づいて、次のような諸施策を推進しています。

1. 「信頼される人づくり」施策

階層別研修において、社内講師による「セルフ・リーダーシップ研修」を実施しています。また、事業所周辺のボランティア清掃活動などを推進し、「貢献マインド」の醸成を目指しています。



新任課長補佐格研修



事業所周辺清掃活動

2. 「改革をリードする人づくり」施策

「グローバル基幹人材」の育成を目的に「海外派遣研修制度」（半年間）を継続しています。また、次世代リーダー早期育成を目的にした議論型選抜研修「ADEKA未来塾」を発足させています。



ADEKA未来塾

■ 60歳以降の再雇用制度

2006年7月1日から、企業の社会的責任の履行という側面だけでなく、高齢者による次世代への技能・知識の継承・有能人材の確保という側面から、原則として希望するもの全員が対象となる新しい再雇用制度を導入しています。“心身ともに健康、かつ勤務態度良好で、技能・知識継承に寄与できる者”を基本としており、最長で厚生年金基礎部分の支給開始年齢に達するまで、雇用を継続することができます。

■ 労使相談センター

2001年に「労使『相談センター』・『相談室』」を設置し、全従業員が人事に関する諸問題について気軽かつ率直に相談できる体制を整えています。

3. 従業員の安全と健康管理

労働・品質・環境・設備の「4つの安全」確保を柱に、協力会社と一体化した活動を進めています。



ヨガ教室



尾久地区研究所避難訓練

■ 従業員の健康管理

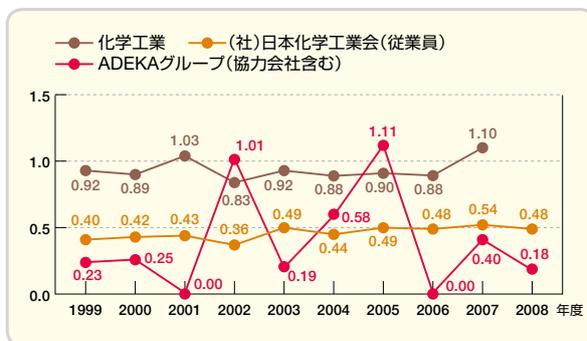
定期健康診断を年2回行っています。また、時間外勤務が一定時間を超えた従業員に対して産業医の助言や面談、自己診断チェックリストを実施し、きめ細かい対策を行っています。

■ メンタルヘルスケア（健康相談窓口の設置）

健康管理室内に常時「健康相談窓口」を設け、随時産業医にアドバイスを受けられる体制をとっています。

■ 休業災害の推移

2008年度は休業度数率0.18（前年度0.40）でした。労働災害ゼロを目指し、更に安全対策を考えていきます。



労働災害発生頻度の推移

「4つの安全」改善事例発表会

今年で5回目を迎える「4つの安全」改善事例発表会は、海外グループ企業2社を含む合計16チームが参加し開催されました。これからも、発表会のグローバル化を図り、また各事業所の「4つの安全」に対する技術の向上を進めていきます。



社会との関わり

社会貢献活動

■ 地域交流

地域の方々と交流を深める取り組みとして、次のような活動を行っています。ADEKAの各事業所で、地域の方々との交流を深めました。

親子お菓子作り教室、おもしろ化学実験教室の開催

2008年度から、新たな地域交流活動として、近隣の小学生生徒と保護者を招いた“親子お菓子作り教室”と、小学校の理科教室をお借りして実施した“おもしろ化学実験教室”を開催しました。次世代を担う子どもたちの探究心を育む活動として、今後も継続的に実施していきます。



親子お菓子作り教室



おもしろ化学実験教室

地域の産業祭・商工祭への出展

各事業所では、地域で行なわれる産業祭・商工祭に参加し、地域の方々との親睦を深めています。



産業祭
尾久地区



産業祭
鹿島工場

■ 喫煙マナー向上と環境美化推進策

歩きタバコ・ポイ捨て禁止を呼びかけるための取り組みを行っています。

「ADEKAロゴ入り携帯灰皿」

本社・尾久地区では、喫煙マナーの向上と環境美化推進を目的に「ADEKAロゴ入り携帯灰皿」を製作し、来客者や地域の方へ配布しています。



ADEKAロゴ入り携帯灰皿

■社会福祉

義援金支援活動

2008年5月の中国・四川大地震、ミャンマーサイクロン被害を対象にADEKAグループ従業員の義援金を募り、従業員及びADEKAグループ会社からの総額1,466,428円の募金を、日本赤十字社を通じて寄付しました。

また6月に最大震度6を観測した岩手・宮城県内陸地震が発生し、この災害からの復旧を支援するため、日本赤十字社を通じて総額1,100,000円を寄付しました。

ADEKAミュージックサロン開催

「ADEKAミュージックサロン」は、労使共催で荒川区在住の障がい者を本社ビルにご招待し、生の音楽演奏とお茶を楽しむことを目的に開催されたものです。ADEKAのOBによるお茶の心と振舞いについての講演後、東京芸術大学学生による生演奏が行われました。



ADEKA
ミュージック
サロン

この他にも、鹿島工場では障がい者の文化祭である「ナイスハートフェスティバル」へ参加、富士工場ではボランティア活動の一環として行なっている出張もちつき大会を実施したほか、本社・尾久地区では、上野地区電力協会と東京電力(株)上野支社の共催により毎年開催されている「ふれあいボウリング教室」に参加しました。



出張
もちつき大会

■スポーツ振興と青少年の健全育成

2000年にスタートした荒川区内警察署少年柔道・剣道大会が9回目を迎えました。

荒川区内警察署少年柔道・剣道大会(ADEKA杯)

地元荒川区の少年少女の健全育成と非行防止への貢献を目的に毎年行なっている武道大会が9回目を迎えました。149名の少年少女が参加し、白熱した試合展開に大変な盛り上がりを見せました。



ADEKA杯(柔道)



ADEKA杯(剣道)

■加盟している主な業界団体とその活動

主として次の業界団体に加盟し、さまざまな活動を行っております。

加盟している主な業界団体

- ・日本経済団体連合会
- ・日本石鹼洗剤工業会
- ・日本マーガリン工業会*
- ・日本ソーダ工業会
- ・日本化学工業協会

*2007年5月、櫻井社長が日本マーガリン工業会会長に就任しました。工業会として取り組む課題は数多くありますが、会員の皆様とともにさらなる工業会の発展に向けて努力してまいります。

取引先との関わり

■ 調達方針、公正な取引、関係施策

すべての取引先に平等な取引機会を与え、客観的、公平で、経済的合理性のある基準より起用する取引先を選定します。また、事業のサプライ・チェーンの中で、共通の目的を持つパートナーとして、取引先との共存共栄を目指します。

1. 調達方針

要求される品質に合致した資材および原料を調達するために、以下の項目などを基準に取引先を選定し調達を行っています。

- ①技術力が優れ良質な品質が確保されていること
- ②安定供給が確保されていること
- ③コンプライアンスが確立されていること

2. 公正取引

公平性を原則とし、平等な取引機会を与え、会社情報や、分析表・サンプルなどから検討を行い、購買基準に則り、諸条件を決定しています。

3. 共存・共栄

相互信頼に基づく取引関係の継続を前提として、購入者・販売者お互いの発展のため、適正価格での取引を行い、継続的な取引関係を構築しています。

■ 特約店、ユーザーとのコミュニケーション

特約店の皆様に、当社の経営方針や各営業本部の本部方針、新製品、重点製品などをご理解いただくために、年1回、化学品特約店会、食品特約店会を開催しています。



RISU BRAND
新製品発表会



食品特約店会

1. 特約店会

2008年度は、化学品特約店会を4月23日、24日に、食品特約店会を9月3日に開催し、経営トップによる年度事業方針の説明などを行いました。

2. 食品新製品発表会

毎年4月に、特約店の営業担当者を迎えて、RISU BRAND 新製品発表会を行なっています。2008年4月の発表会では、販売方針および新製品の詳細な説明と、実際に使用したパン、菓子など試作品の試食会、またパン専門フードコーディネーターによる講演を行いました。

3. リス大学

食品部門特約店営業担当者を対象に製パン、製菓などの実技と講義の研修会を毎年実施し、ADEKA 製品の知識向上と、ユーザーへの提案力強化を図っています。

■ 展示会

国内では、ファインテック・ジャパン^{*1}、JPCA Show^{*2}、SEMICON JAPAN^{*3}に参加し、海外では米国の SEMICON WEST^{*4}、中国の Chinaplas^{*5}、China Coat^{*6}、World of Concrete^{*7}、Plastindia^{*8}に出展し、製品のPRを行いました。



ファインテックジャパン



JPCA Show

- *1 ファインテック・ジャパン: ディスプレイ業界最大級の展示会
- *2 JPCA Show: 国内最大の電子回路産業展示会
- *3 SEMICON JAPAN: 半導体製造装置・材料に関する世界最大の国際展示会
- *4 SEMICON WEST: 半導体製造装置・材料に関する国際展示会
- *5 Chinaplas: 中国で最も権威のあるプラスチック工業関連の展示会
- *6 China Coat: 世界有数のコーティング、印刷インキ、接着剤の展示会
- *7 World of Concrete: コンクリート業界では世界最大の展示会
- *8 Plastindia: アジア太平洋地域で最大のプラスチック見本市

株主・投資家との関わり

配当政策と配当状況

当社は、経営環境、業績、財務状況等を総合的に勘案して、株主の皆様に適正な利益還元をしております。内部留保資金につきましては、経営基盤の強化、中長期的視野に立った成長事業領域への投資等に優先的に活用していきます。2008年度の年間配当金につきましては、たいへん厳しい状況ですが1株につき20円を実施しました。

1株当たりの年間配当金の推移表

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度予定
配当金	20(うち記念配2)	22	22	20	18

■ IR 活動

年2回の本決算説明会と中間決算説明会では、経営トップ自らが業績や今後の経営方針などについて、説明を行っています。

また、証券アナリストや機関投資家の皆様との個別ミーティングや取材対応も積極的に行っているほか、主力工場である鹿島工場の見学会も実施しています。



決算説明会



鹿島工場見学会

■ 株主総会

株主の皆様との大切なコミュニケーションの機会である定時株主総会では、多くの株主の皆様に出席いただけるよう、早期化を心掛け集中日を避けて開催し、発言しやすい雰囲気づくりに努めています。

2007年6月の株主総会より、当社ホームページに招集通知を掲載するとともに、インターネットによる議決権行使を導入し、より多くの株主の皆様が議決いただけるようにしました。株主総会後には株主懇談会を開催し、株主の皆様と当社役員との直接の対話を通して交流を深めています。



株主総会



株主懇談会

■ 情報の適時開示

投資家の皆様の投資判断に資するべく、決算情報や事業計画など、経営に関する重要情報については、決定後あるいは発生後、東京証券取引所の開示規則に従い、速やかに開示しています。

当社ホームページでは、適時開示資料の他、プレスリリースや決算説明会資料、ファクトブックなどの企業情報や財務情報などを掲載し、積極的かつ速やかな情報開示を行なっています。

2008年7月25日に、櫻井社長がテレビ東京の株式・経済ニュース番組に生出演し、当社の事業構造や代表的な製品の紹介を通じて、当社のPRを行ないました。

ホームページアドレス <http://www.adeka.co.jp>

Environment 環境報告



地球環境の保全を前提に、災害及び事故防止、製品安全の確保に最大限の努力を払い、人の安全及び健康の確保並びに環境への負荷を最小限にすることを目標にしております。そのために、「4つの安全」（品質・物流、環境、労働衛生、設備）活動を推進していますが「安全を安心」まで高め、社会やお客様からより高い信頼が得られるように努めます。また、ISOマネジメントシステム（品質、環境、労働）を基盤に、品質保証、食の安全、化学物質安全管理を徹底し、これらの管理システムを確実に運用することと生産技術の更なる向上で、より高いレベルの豊かで安全・安心な社会づくりを目指します。

なお、2009年度は事業継続マネジメントにより危機管理体制の向上に努めます。

取締役執行役員 生産本部長 環境・安全対策本部長 飯尾 卓美

環境基本方針・行動指針・行動目標

1. 環境基本方針

(1) 地球環境汚染の防止および 環境の保全に対する全社の取り組み

私たち一人ひとりが、環境保全に強い意識を持ち、事業活動のすべてにおいて、環境との調和・融合を図り、公明正大な、かつ持続可能な活動を行うために、社内各部署はもとより、広くグループ会社と協力し、総合的・有機的な取り組みを展開します。

(2) 企業としての責任

研究、開発、購買、生産、販売、物流、廃棄に至るすべてのライフサイクルにおいて、環境汚染の防止のため、省資源、省エネルギーなどによる環境負荷低減に努めるとともに、環境配慮型商品および環境保全技術の開発・提供を推進し、さらには、環境保全に適合した製品を積極的に使用し、持続的社会の実現に尽力し、貢献します。

(3) 社会への貢献

企業が社会の一員であることを強く認識し、環境に関する法令を順守し、政策に協力するとともに環境情報を公開し、社会や地域における環境保全活動への支援・協力を行います。

2. 環境行動指針

(1) 「4つの安全」活動を推進し、 安全・衛生の確保を図り 環境負荷を削減します。



シンボルマーク

労働安全	リスクアセスメント、危険予知(KY)活動の充実によって作業安全の確保と災害の未然防止を図ります。
品質安全	品質クレームの発生源対策を行うとともに化学物質と製品の取り扱いについて適正な情報提供を行います。
環境安全	省エネの推進、廃棄物の削減、有害化学物質の排出削減を進めます。
設備安全	自主保全活動の強化と設備の計画的更新を行い、設備トラブルの未然防止を図ります。

(2) 法令を順守し、社会的規範に 適応したコンプライアンス経営を推進します。

(3) 社内外とのコミュニケーションを積極的に推進します。

(4) 海外進出に際し、環境保全と安全・品質の 確保に積極的に対応します。

3. 環境行動目標

項目	目標
1. 安全の確保	(1) 労働災害、通勤途上災害の撲滅 発生ゼロ (2) 生産設備にかかわる重大事故の撲滅 発生ゼロ
2. 環境パフォーマンスの継続的改善	(1) 省エネルギーの推進 ① エネルギー原単位の削減 年率1%以上 2010年度までに1990年度対比10%改善 ② CO ₂ 排出量の削減 2010年度までに1990年度対比10%の削減 (2) 産業廃棄物の削減 ① 発生量の削減 年率1%以上 ② 再資源化率の向上 2010年度までに1990年度を100とする 外部委託先再資源化率76%の向上 ③ 最終埋立量 2010年度までにゼロ(発生量の0.5%未満) (3) 有害化学物質の排出量の把握と削減(当社生産部門) ① PRTR対象物質排出量の削減 年率10%削減 ② 物流環境負荷の低減活動の展開
3. グリーン購入の推進	グリーン購入率の向上 (文具類および文具以外の指定品目80%以上)
4. マネジメントシステム	環境マネジメントシステム(ISO14001)、労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)の拡充と継続推進、総合マネジメントシステム(IMS)の適合取得

環境管理推進組織および推進活動

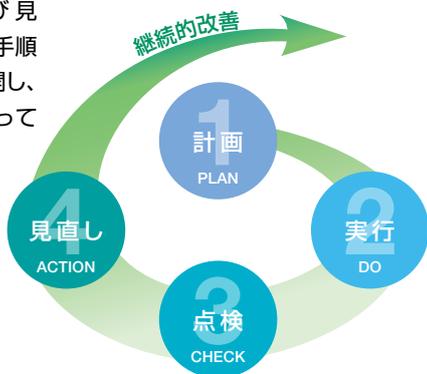
1. 環境管理推進組織

取締役執行役員を本部長とする環境・安全対策本部が、化学物質管理、廃棄物管理、省エネルギー推進等を統括し、その指示のもとで各事業所は環境管理活動を展開しています。



2. 環境管理進捗状況

環境・安全対策本部の年度方針／中・長期計画の策定(Plan)、事業所ごとの方針展開(Do)、方針管理のチェック(Check)および見直し(Action)の手順で管理活動を展開し、継続的改善を図っています。



- ① 計画(Plan)：年度方針および活動計画の策定**
本部委員会において、環境・安全、化学物質管理、産業廃棄物管理の年度方針、中・長期計画を決定しています。これに沿って各事業所の方針・計画を策定しています。
- ② 実行(Do)：事業所ごとの活動**
年度方針に沿って、ISOなどの各種マネジメントシステムの管理手法を用いて活動を推進しています。
- ③ 点検(Check)：方針管理のチェック(監査活動)**
社長監査、環境・安全対策本部監査、システム監査を実施しています。
- ④ 見直し(Action)：見直しと継続的改善**
年度方針の見直し、是正・予防処置により継続的改善を図っています。

環境・安全コミュニケーション

サイトレポートの発行

ADEKA6工場およびグループ会社のオキシラン化学(株)三重工場がサイトレポート(冊子)を発行しています。

ADEKAのホームページにも掲載し、各工場の環境・労働安全衛生方針、環境・安全衛生・保安・防災の取り組みと結果等を毎年継続的に開示しています。



活動結果の概要

環境行動目標に対する2008年度の達成結果

環境保全のための重要な項目については、数値目標を定めた上で活動を進めています。
各取り組みに対する国内グループ会社を含めた2008年度の達成状況は以下のとおりです。

項目	中長期目標	2008年度目標
災害、事故の撲滅	(1)労働災害の発生ゼロ (2)生産設備にかかわる重大事故の発生ゼロ	(1)労働災害の発生ゼロ 通勤途上災害の発生ゼロ (2)生産設備にかかわる重大事故発生ゼロ
省エネルギーの推進	(1)エネルギー原単位を2010年度までに 1990年度対比10%改善	(1)エネルギー原単位を前年度対比1%改善
温室効果ガスの排出削減	(1)CO ₂ 排出量を2010年度までに1990年度対比10%削減	(1)CO ₂ 排出量を前年度対比1%改善
産業廃棄物の削減	(1)2010年度までに最終埋立量ゼロ (ゼロエミッション ^{*1}) (2)2010年度までに外部委託処分量の再資源化率76%以上	(1)発生量の年率1%削減 (2)ゼロエミッションの推進
環境負荷物質の排出削減	(1)大気・水域への環境汚染物質の排出管理 (2)PRTR ^{*2} 対象物質の排出削減 2010年度までに2000年度対比40%削減 (3)公共水域への排水量削減	(1)PRTR対象物質の排出量年率10%削減

環境データ

2008年度環境パフォーマンス実績値

No	項目	単位	鹿島工場	千葉工場	三重工場	富士工場	明石工場	相馬工場	
1	エネルギー &CO ₂	①エネルギー使用量原油換算量合計	kℓ	24,405	11,498	7,710	19,269	2,802	1,049
		②同上原油換算量合計原単位	kℓ/t	0.12	0.18	0.56	0.40	0.15	0.62
		③CO ₂ 発生量	t	56,422	25,124	15,693	60,276	4,400	2,830
		④CO ₂ 発生量 原単位	t/t	0.27	0.40	1.14	1.23	0.23	1.68
2	大気関係	①SOx排出量	t	2.05	0.00	0.00	0.00	—	0.19
		②NOx排出量	t	1.00	11.20	14.00	17.20	—	33.95
		③ばいじん発生量	t	—	0.80	1.50	0.00	—	5.23
3	水系関係	①受入れ水量合計	m ³	721,577	3,322,549	1,362,625	5,970,734	287,950	205,045
		②排水量合計	m ³	681,888	154,791	116,789	959,224	64,463	26,805
		③COD発生量	t	11.30	1.19	1.90	22.00	0.34	0.66
		④BOD発生量	t	10.30	0.00	1.60	20.20	0.38	0.30
4	廃棄物関係	①産業廃棄物発生量	t	3,171	13,211	10,093	194	588	3,083
		②外部委託量	t	3,171	1,000	3,398	194	588	20
		③最終埋立量	t	0	8	99	1	9	0
5	有害化学物質	①PRTR排出量	t	0.1	1.2	0.2	0.0	0.0	0.7
		②PRTR移動量	t	150	20	40	0	0	4

*1 ゼロエミッション:ADEKAは最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.5%未満になることをゼロエミッションと定義し、実現に向けた努力をしています。これは国連大学が提唱している、「ある産業から排出されるすべての廃棄物を別の産業でリサイクルし、社会全体で廃棄物をゼロにする」という考え方に基づいています。

*2 PRTR(Pollutant Release and Transfer Register):有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれ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の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みです。

*3 SOx(Sulfur Oxides):二酸化硫黄(SO₂)などの硫黄酸化物のことで化石燃料が燃えるとき発生し、ぜん息や酸性雨の原因になります。硫黄酸化

物(SOx)は大気中で硫酸(H₂SO₄)に変化し、これが酸性雨の原因の一つになっています。

*4 NOx(Nitrogen Oxides):窒素酸化物とは物が高い温度で燃えたときに、空気中の窒素(N₂)と酸素(O₂)が結びついて発生する一酸化窒素(NO)と二酸化窒素(NO₂)などのことをいいます。特に二酸化窒素(NO₂)は高濃度で人の呼吸器に悪い影響を与えます。また、窒素酸化物は光化学スモッグや酸性雨の原因にもなります。

*5 COD(Chemical Oxygen Demand):化学的酸素要求量であり、水中の汚れを酸化剤で分解するために要する酸素量です。

*6 BOD(Biochemical Oxygen Demand):生物化学的酸素要求量であり、微生物が水中の汚れを分解するために要する酸素量です。

2008年度の結果	評価	2009年度目標	掲載ページ
<ul style="list-style-type: none"> ・ADEKAグループにおいて休業災害は1件発生し、前年度より6件減少しました。また、不労災害は12件発生し、前年度より14件減少しました。 ・通勤途上災害は1件発生し、前年度より2件減りました。 ・継続して「4つの安全」改善事例発表会を開催し、安全意識の高揚を図りました。 	×	(1)労働災害の発生ゼロ 通勤途上災害の発生ゼロ (2)生産設備にかかわる重大事故の発生ゼロ	16
<ul style="list-style-type: none"> ・エネルギー使用量は前年度対比6.2%減少し、エネルギー原単位は前年度対比で3.7ポイント悪化しました。 ・生産数量の減少により原単位は悪化しましたが、原油換算量は6.0%減少しました。 ・売上金額原単位では2002年度対比では21.6%の改善になりました。 ・設備改善及び管理強化で改善した実施的な原油換算削減比率は6.3%です。 	△	(1)エネルギー原単位を対前年1%改善	29~30
<ul style="list-style-type: none"> ・CO₂排出量は前年度対比で6.1%減少しました。 ・コージェネ設備導入及び電解設備の更新を実施し、効果をあげたこともあり全体のCO₂排出量は6.1%減少しました。 ・1990年度との対比では10.7%の削減になっています。 	○	(1)CO ₂ 排出量を対前年1%改善	29~30
<ul style="list-style-type: none"> ・発生量は前年度対比13.0%減少し、外部委託処分量は12.0%減少しました。 ・再資源化率は62.0%で1ポイント向上しました。 ・最終埋立量は129tで、前年度対比33.0%減少しました。 ・ADEKA6工場のゼロエミッション率は0.4%で前年度対比で0.1ポイント向上しました。 ・ADEKA6工場のうち鹿島工場、千葉工場、相馬工場の3工場がゼロエミッションを達成しています。 	○	(1)発生量の年率1%削減 (2)ゼロエミッションの推進	27~28
<ul style="list-style-type: none"> ・SOx^{*3}、NOx^{*4}、ばいじん、COD^{*5}、BOD^{*6}いずれも、法定基準を上回る自主管理基準に基づいて管理しました。 ・PRTR法政令指定物質は56物質、排出量は2.3tで、前年より0.4t減少し、前年度対比15%減少しました。 	○	(1)PRTR対象物質の排出量年率10%削減	26

評価基準 ○:2008年度目標 達成
 △:2008年度目標 ほぼ達成
 ×:2008年度目標 未達成

工場小計	研究所小計	本社営業部門小計	ADEKA単体合計
66,733	1,896	830	69,459
0.19	—	—	—
164,745	2,670	1,176	168,591
0.47	—	—	—
2.24	0.09	0.00	2.33
77.35	0.06	0.00	77.42
7.53	0.00	0.00	7.53
11,870,480	42,280	18,664	11,931,424
2,003,960	1,645	18,664	2,024,269
37.39	0.03	0.00	37.42
32.78	0.03	0.00	32.81
30,340	307	217	30,864
8,371	307	217	8,895
117	8	0.00	125
2.2	0.1	0.0	2.3
214	10	0	224

ADEKAファインフーズ(株)	オキシラン化学(株)	上原食品工業(株)	その他国内グループ会社	グループ会社小計	海外グループ会社小計	総合計
366	1,175	904	328	2,773	15,614	87,846
0.14	0.12	0.20	—	0.45	3.50	—
830	2,843	1,403	481	5,557	32,813	206,961
0.31	0.29	0.31	—	0.90	7.32	—
0.22	0.00	4.24	0.00	4.46	6.49	13.28
0.16	0.00	0.57	0.00	0.73	17.05	95.19
0.00	0.00	0.18	0.00	0.18	1.34	9.05
75,493	447,273	83,086	7,173	613,025	295,026	12,839,475
39,057	429,273	83,086	0	551,418	150,733	2,726,418
1.95	1.24	0.00	0.00	3.19	6.96	47.57
0.00	0.61	4.70	0.00	5.31	1.14	39.26
125	3,925	326	286	4,662	3,893	39,419
125	2,633	326	286	3,370	3,893	16,158
0	1	0	3	4	120	249
—	3.5	—	0	3.5	—	5.8
—	8	—	0	8	—	232

事業活動の物質フロー

環境負荷のマテリアルフロー

■「コアセット」で管理する環境負荷の把握と管理

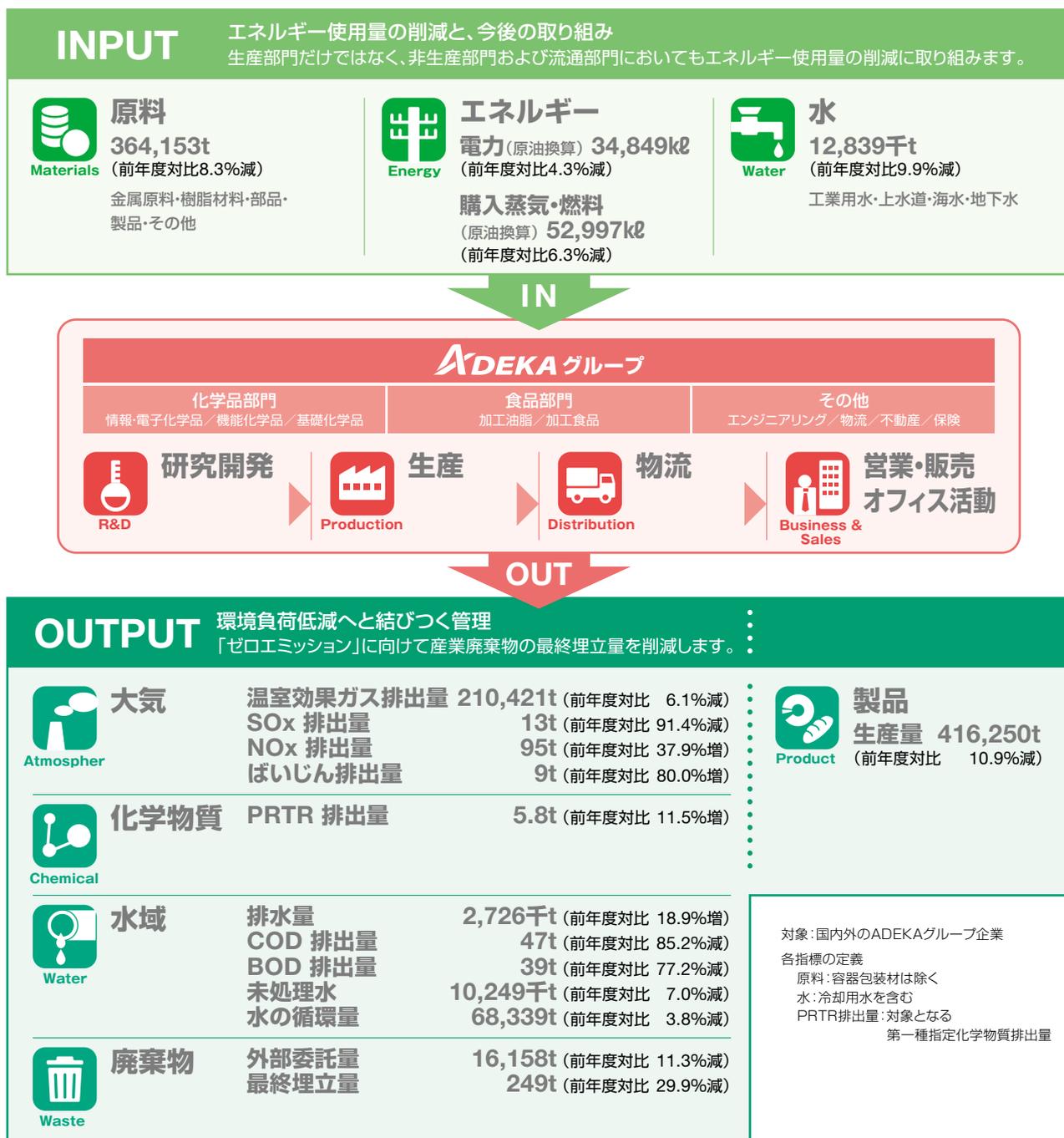
2002年度から事業活動の物質フローを管理するためインプット、アウトプットの数量を把握しています。

地球温暖化対策の推進、物質循環の確保を念頭に置いて環境側面フロー（マテリアルバランス）の観点から9項目のコア指

標*を把握して体系化し、整理しています。また、これらのコア指標は1つのセット「コアセット」として一体で管理することで、全社的な環境負荷の把握と管理を行っています。

2008年度は海外の生産拠点も含めて管理しています。

*9項目のコア指標：環境省の「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン」（2002年度版）では事業活動のインプットとアウトプットの指標を9つの項目で表現し、管理することを推奨しています。



環境汚染物質の排出管理

1. 有害化学物質の排出管理(PRTR法関係)

当社は(社)日本化学工業協会の一員として1997年度から調査取り組みを開始し、政令指定物質354物質を含む(社)日本化学工業協会PRTR対象480物質について継続的な調査を行っています。

大気中への排出量は5.8tで前年度より0.6t(12%)増加、水域への排出量は、0.01tで前年度と同量でした。土壌への排出はありませんでした。移動量は231tで39t(14%)減少しました。排出量および移動量の多かった上位9物質について、下表に示しました。

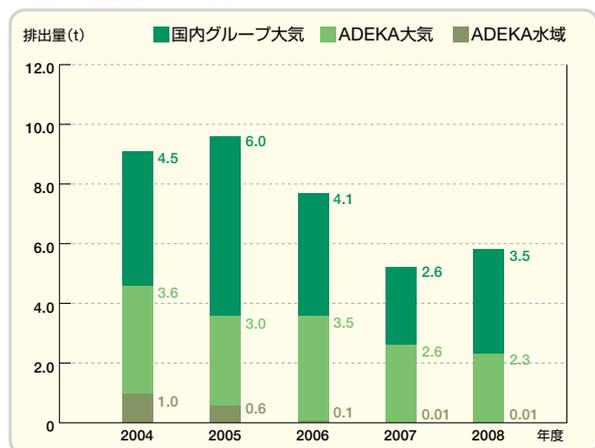
集計対象は2004年度(2003年度実績)からADEKA 6工場、3地区研究所に加え、オキシラン化学(株)分を含めて集計しています。

2006年4月の大気汚染防止法改正により、VOC排出抑制が強化されました。ADEKAグループでは法規制の対象となる設備はありませんが、(社)日本化学工業協会の一員として、自主的取り組みを行っていきます。

PRTR法対象第1種指定化学物質排出量・移動量(t/年)

物質名	2008年度実績			
	排出量			移動量
	大気	水域	土壌	
トルエン	4.8	0.00	0.0	17.5
モリブデンおよびその化合物	0.0	0.01	0.0	3.5
クロロメタン(塩化メチル)	0.2	0.00	0.0	0.0
キシレン	0.1	0.00	0.0	71.2
エピクロロヒドリン	0.1	0.00	0.0	1.3
ジクロロメタン	0.4	0.00	0.0	15.0
フェノール	0.0	0.00	0.0	40.0
エチルベンゼン	0.0	0.00	0.0	45.3
エチレングリコール	0.0	0.00	0.0	28.5
その他	0.2	0.00	0.0	9.0
合計(t)	5.8	0.01	0.0	231.3

PRTR排出量推移(政令第一種)



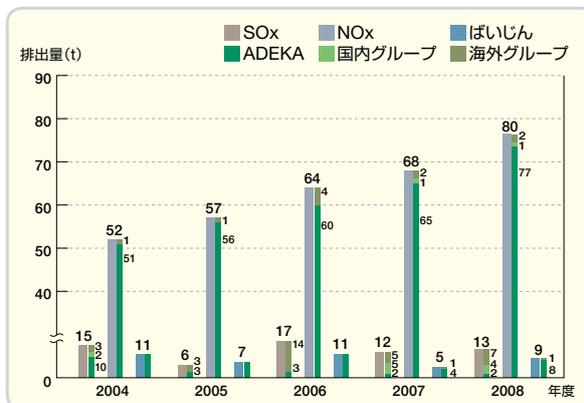
2. 環境汚染物質の排出管理(PRTR法関係)

大気・水域への環境汚染物質の排出量の削減に取り組んでいます。2008年度の結果は以下の通りです。

■大気汚染物質の排出管理

大気汚染物質SOx、NOx、ばいじんの排出量推移は以下のグラフの通りです。

大気汚染物質排出量

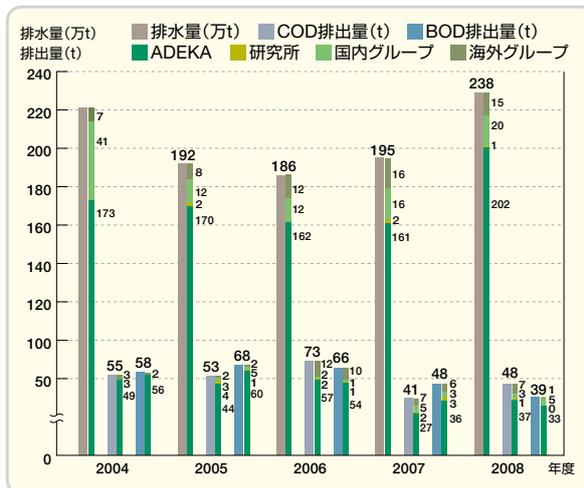


■排水量およびCOD、BODの管理

東京湾、伊勢湾、瀬戸内海を対象に水質の保全を図るために「水質総量規制」が定められています。これは多くの事業所や人口が集積している地域では総合的な排水量が多いため工場、事業所、生活排水流量を規制したものです。これに基づき国内の各事業所では排水総量の削減に努めています。

下記グラフのように排水量は微増しましたが、国内工場のCOD排出量、BOD排出量ともに減少しました。これは鹿島工場の減少が主要因です。

排水量およびCOD・BODの排出量



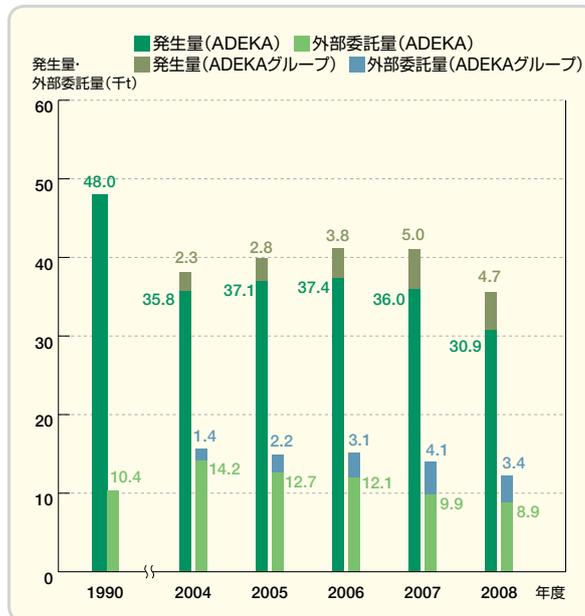
産業廃棄物対策(ゼロエミッションに向けた取り組み)

1. 2008年度産業廃棄物削減の状況

2008年度の生産量は対前年度10%の減少でした。産業廃棄物発生量は13%減少しました。外部委託処理量は12%減少し、最終埋立量は33%減少することができました。なお、2004年(2003年度実績)版よりグループ企業9社を含めていますが、2006年度からは上原食品と海外7社の生産事業所を含め、さらに2007年度からは海外1社増え、海外は合計8生産事業所を対象としています。

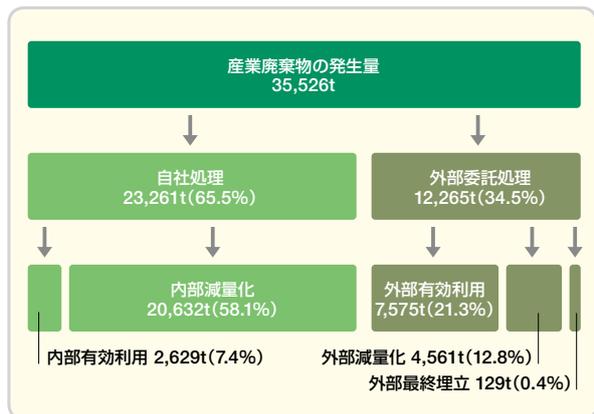
目標	結果
①2010年に最終埋立量をゼロにする。	最終埋立量 129t (前年度対比63t減)
②2010年までに外部委託先での再資源化率を1990年の1.5倍(76%)とする。	再資源化率 62% (前年度対比 1ポイント向上)

廃棄物発生量と外部委託量推移



2. 廃棄物の発生と処理の概要

2008年度は国内で35,526tの廃棄物が発生しましたが、65%を構内処理し、35%を外部委託処理しました。外部処理最終埋立量は129tで発生量の0.4%でした。



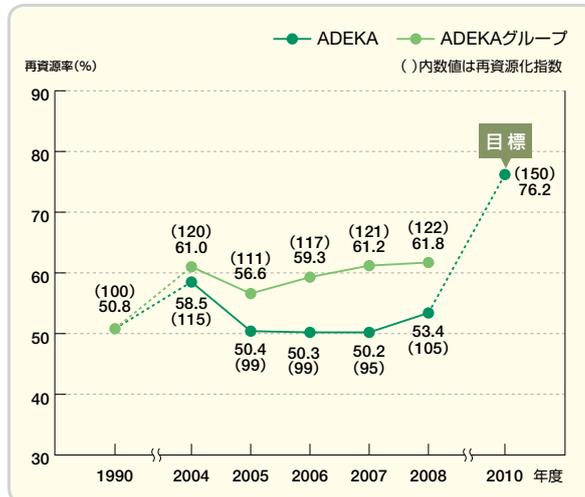
廃棄物発生量集計値の変更

排水汚泥発生量は、2004年度実績集計から国の指針に基づき、脱水後のスラッジ量に改めました。

4. 再資源化

7,575tを土壌改良剤、セメント、路盤材および熱量として有効利用/再資源化することができました。これは外部委託処理量12,265tの62%になります。基準年度(1990年度/再資源化率50.8%を指数100とする)に対して122でした。

再資源化率と再資源化指数



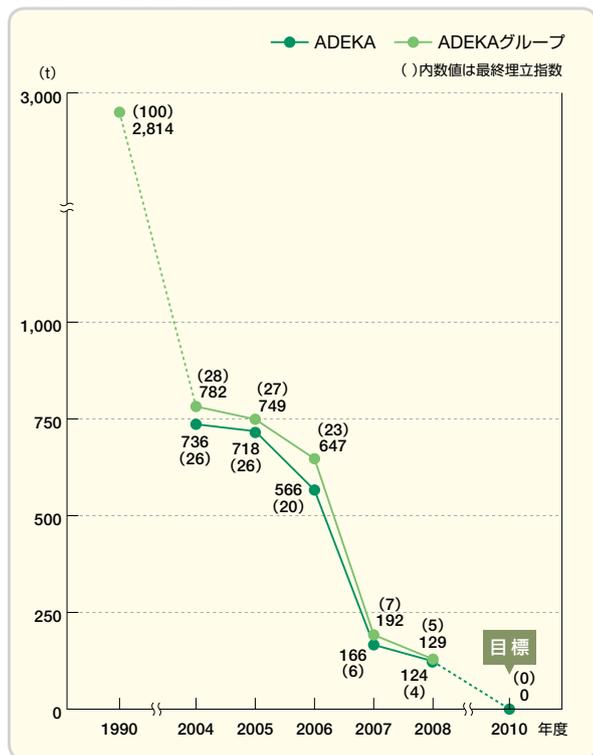
3. 発生抑制と減量化

国内での産業廃棄物の発生量は、35,526tで、前年比13%(5,420t)減少しました。前年から集計を開始した海外企業8社の廃棄物発生量は3,893tで、前年比8%(346t)減少しました。外部委託処理量は約1,700t(12%)の減少となりました。

5. 最終埋立量

最終埋立量は129tで、前年度対比63t(33%)減少しました。最終埋立量2010年ゼロを目標に、継続して処分方法の検討を行っていきます。

最終埋立量と最終埋立指数

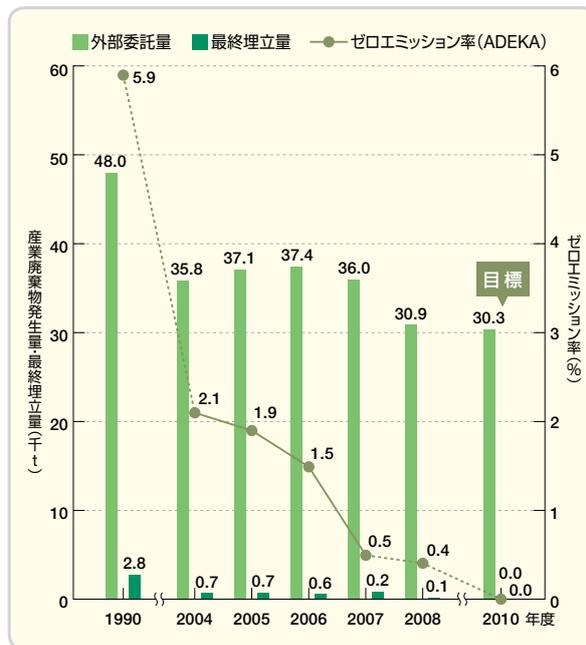


6. ゼロエミッションへの挑戦

ADEKAはゼロエミッションを「最終埋立量が発生量の0.5%未満になること」と定義し、全社ゼロエミッション達成に向けて活動しています。

(前年度から多くの企業が採用している定義に変更しました。) 2008年度の全工場のゼロエミッション率は0.4% (前年は0.5%)に改善されました。

ゼロエミッション率(ADEKA)



グリーン購入の推進

■グリーン購入率

2008年度の文具類のグリーン購入率は、前年度より3.1ポイント増加し、76.2%でした。更にグループ企業を含めたグ

グリーン購入率(ADEKA)



※グリーン購入率=エコ製品品目数/総購入品目数

リーン購入の定着を図り購入率の向上を推進していきます。文具類以外のグリーン購入率は、前年度より1.7ポイント増加し、57.1%でした。更に品目数の拡大を図り購入率アップを目指します。

■低公害車導入状況

2008年度の全使用車両台数236台のうち、ハイブリット車、低排出ガス車は173台であり、導入率は75%でした。2007年度より導入率が3%アップしました。

CO₂排出量の削減・省エネルギーの推進

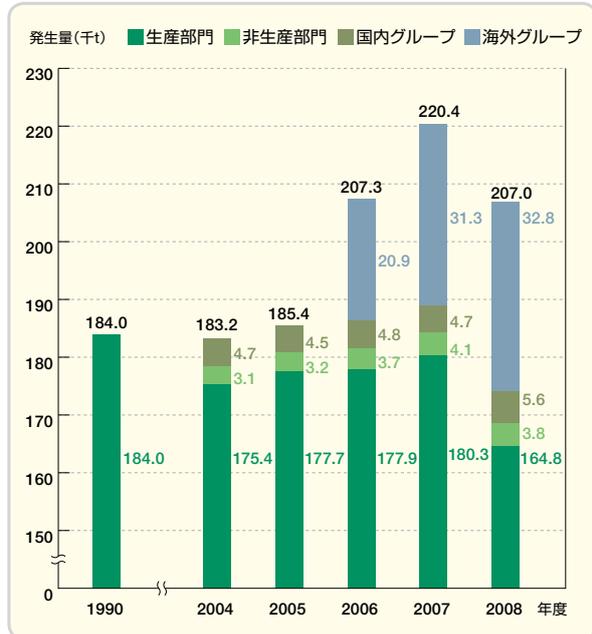
1. 2008年度 CO₂排出量抑制の推進

2010年度目標に向けて排出量の削減に努力しています。2006年度より海外企業も集計しています。

目標	結果
1 CO ₂ 排出量を2010年までに1990年度対比10%削減	1990年度対比10.7%削減
2 エネルギー原単位を前年度対比1%改善	前年度対比3.7ポイント増加
3 エネルギー原単位を2010年度までに1990年度対比10%改善	1990年度対比101.1%

※1、3はADEKAの生産部門の活動結果です。

CO₂排出量



- CO₂の排出量は2008年度が207.0千tとなり2007年度の220.4千tに対し、13.4千t(6.1%)減少しました。
- ADEKA生産部門では2008年度の排出量で164.8千tとなり1990年度対比で89.3%となりました。
- 温対法^{*1}で定められた非エネルギー源CO₂と温室効果ガスの6物質の排出量はCO₂換算量で3,445tでした。温室効果ガスの排出量は合計で207.3千tでした。

*1 温対法:地球温暖化対策の推進に関する法律で、目的は地球温暖化対策で、京都議定書の目標達成計画を策定し、社会経済活動による温室効果ガスの排出抑制等を促進するために制定されました。

2. 省エネルギーの推進

ADEKAグループは省エネルギー活動に積極的に取り組んでいます。

■各工場での省エネルギー活動



千葉工場のコージェネ設備

●管理活動

1. 鹿島工場

油脂生産能力の向上及び真空エゼクタの設置により、電力削減等で原油換算112kℓ/年を削減しました。

2. 鹿島工場 西製造所

用役ポンプのインバータ化で、原油換算18kℓ/年の削減、またエアライン漏れ箇所を直ちに修理して、電力で162,760kwh/年を削減しました。

3. 明石工場

原料油の温水循環ポンプ運転の改善で、循環ポンプ3台の常時運転を、週間タイマー設定による制御運転に変更し、運転時間を制限した間欠運転を行う様になりました。削減した電力量は41,075kwh/年を削減しました。

4. 三重工場

クリーンルームの空調管理で、吸気・排気のダンパー調整、休日に加え平日に清浄度測定、熱源系停止、動力機器停止、温湿度を記録し、空調機運転に関わる電力、蒸気の使用量を削減しました。電力で379,072kwh/年を削減しました。

●設備改善

1. 千葉工場

①コージェネ設備導入で、原油換算101kℓ削減し、工場全体の1.2%削減及びCO₂の排出削減は276tで工場全体の1.62%に相当します。

ガスタービンコージェネレーション設備で、都市ガスを燃料としてガスタービンで発電し、廃熱を利用し、蒸気を発生させるシステムです。2008年6月から稼働を開始しました。

②事務所の蛍光灯をHf型(高周波点灯蛍光灯)へ変更し、また手元スイッチ付きを増加し、細かな管理が出来るようにしました。Hf型蛍光灯への更新により、267台で電力量は9,996kwh/年を削減しました。

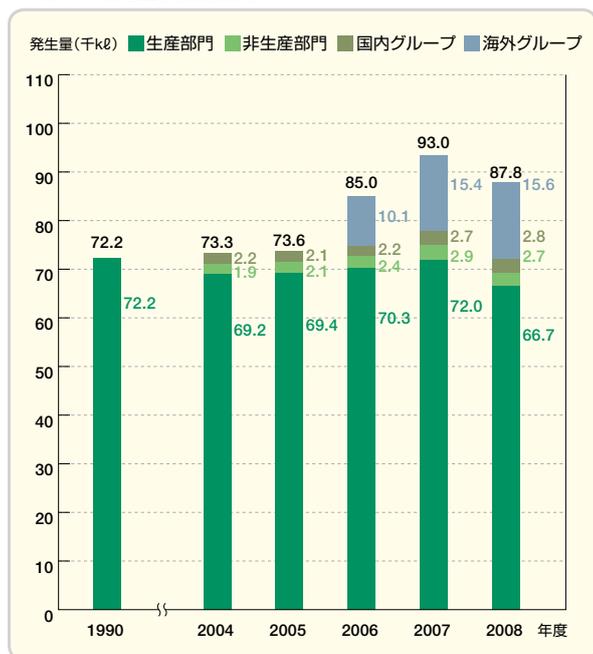
2. 富士工場

電解設備の更新を実施しました。期待削減効果ではありませんが、原油換算は979kℓ/年、電力は1,974kwh/年、蒸気は890t/年の削減です。

■原油換算使用量

エネルギーの原油換算使用量は2008年度87.8千kℓで2007年度93.0千kℓに対し、5.2千kℓ(5.6%)減少しました。設備改善および管理強化で改善した実質的な原油換算削減量は5,424kℓ(6.2%)です。

エネルギー使用量(原油換算)



■生産部門

①原油換算原単位

(原油換算エネルギー使用量(kℓ)/生産数量(t))

原油換算原単位は2008年度が0.187kℓ/tとなり、前年度と比較して3.7ポイント悪化しました。

②エネルギー原単位指数(ADEKA生産部門)

原単位指数は、基準年度(1990年度を100とする)に対して、2008年度は101.1となり、前年度より3.1ポイント悪化しました。2010年度には原単位指数90を目指します。

■売上金額エネルギー原単位(ADEKA)

2001年度からの売上金額をベースとしたエネルギー原単位は7年間で21.6%改善しています。

売上金額ベースエネルギー原単位



マネジメントシステム活動状況

1. 認証取得の結果

ADEKA及びグループ企業の認証取得の結果は下記の内容です。2009年度はADEKA ファインフーズ(株)がISO22000の認証取得を計画しています。

ISO14001:

鹿島工場1998年3月、千葉工場2000年5月、三重工場1996年12月、富士工場2000年4月、相馬工場2000年9月、明石工場2001年3月、オキシラン化学(株)2001年3月、(株)東京環境測定センター2003年2月、AMFINE CHEMICAL CORP.2007年9月、ADEKA KOREA CORP.2006年1月、艾迪科精細化工(常熟)有限公司2006年7月、台湾艾迪科精密化学股份有限公司2007年2月

ISO9001:

鹿島工場1996年4月、千葉工場1997年7月、三重工場1993年6月、富士工場1997年1月、相馬工場1998年8月、オキシラン化学(株)1997年10月、ADEKAクリーンエイド(株)1999年10月、(株)東京環境測定センター2005年8月、ADEKA総合設備(株)2002年3月、上原食品工業(株)2005年11月、AMFINE CHEMICAL CORP.2004年10月、ADEKA KOREA CORP.2004年10月、艾迪科精細化工(上海)有限公司2005年5月、艾迪科精細化工(常熟)有限公司2005年10月、国都化工(昆山)有限公司2004年3月、台湾艾迪科精密化学股份有限公司2006年7月、ADEKA

FINE CHEMICAL (THAILAND) CO.,LTD.2006年12月、FELDA OIL PRODUCTS SDN.BHD.2006年6月、ADEKA (SINGAPORE) PTE. LTD.2006年4月

OHSAS18001:

鹿島工場2002年11月、千葉工場2003年10月、三重工場2001年9月、富士工場2003年12月、相馬工場2002年11月、明石工場2003年3月、台湾艾迪科精密化学股份有限公司2007年6月

ISO22000:

明石工場2008年4月、艾迪科食品(常熟)有限公司2007年4月

統合マネジメントシステム:

相馬工場2004年8月、鹿島工場2008年11月

HACCP:

鹿島工場2002年3月、明石工場2004年3月、ADEKAファインフーズ(株)1998年1月

TPM賞受賞:

鹿島工場2007年優秀賞(特別賞)、千葉工場1994年優秀賞、三重工場1995年優秀賞、明石工場2004年優秀賞、オキシラン化学(株)1995年優秀賞

BCMS*1:

台湾艾迪科精密化学股份有限公司2008年7月

*1 BCMS:事業継続マネジメントシステム

研究開発と環境対応技術

1. 研究開発体制

現事業に密着した開発研究所と将来の柱とすべき事業の探索部門である先端材料開発研究所およびこれらを支援する研究企画部により構成されています。



尾久中央開発研究所

研究所名	主な開発製品
情報化学品開発研究所	記録材料・光反応材料・画像材料
電子材料開発研究所	半導体材料・エッチング材料・過酸化製品
樹脂添加剤開発研究所	抗酸化剤・光安定剤・安定剤・可塑剤・造核剤・防汚剤・抗菌剤・難燃剤
機能化学品開発研究所	界面活性剤・潤滑油剤・エポキシ樹脂・硬化剤・ウレタン樹脂・シーラ剤
食品開発研究所	業務用折り込み・練り込み用マーガリン・フィリングクリーム・ホイップクリーム・機能性マヨネーズ・冷凍生地
先端材料開発研究所	メバロン酸・βグルカン・ナノテクレジン・ハイブリッドシリコーン
研究企画部	研究開発支援

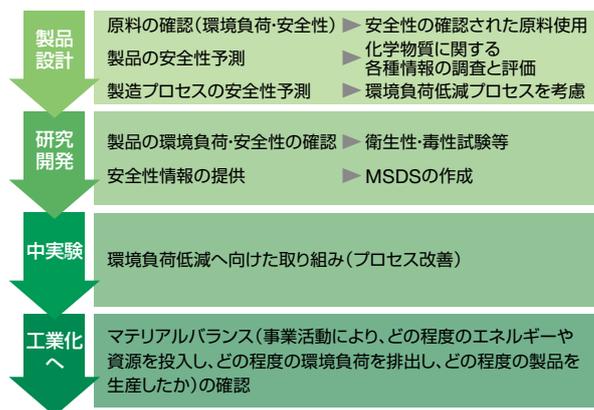
2. 研究開発の基本的な考え方

研究開発はメーカーの生命線であり、新製品、新規事業は会社発展の原動力であると意識し、成長分野への注力を行っています。各事業単位の戦略に沿い、新規製品・新技術の開発を推進し、急速な技術革新にマッチしたオリジナリティのある高機能品の開発を進めていきます。

具体的な研究開発として、化学品では、次世代の半導体材料、ITを支える情報・電子化学品、樹脂添加剤に関する分野、食品では、バイオ、機能性食品、健康志向食品などに重点を置いて取り組んでいます。

環境問題は人類にとって大きな課題で、製品設計の段階から「環境汚染物質を作らない、使用しない、排出しない」といった基本思想のもとで、新製品開発を行っています。また、従来製品で環境問題の懸念のある製品については、いち早く代替品を提供し、影響を与える物質を低減化することで社会に貢献しています。

3. 研究開発における環境適合設計



4. 環境対応製品の開発

■環境対応製品の開発による環境保全の推進

当社の主な環境対応技術には、地球温暖化抑制、ダイオキシン低減、VOC低減、環境ホルモン対応などがあり、バイオディーゼル燃料用添加剤や土壌浄化用薬剤の研究開発にも力を入れています。

独自の技術とアイデアを活かした環境対応型製品を開発提供することでさまざまな環境問題に取り組んでいます。

5. 代表的な環境対応製品

■非ハロゲン系プラスチック難燃剤

アデカスタブFPシリーズはハロゲンフリーのプラスチック難燃剤であり、パソコンやテレビなどに使用されます。燃焼時にプラスチックの燃え広がりを抑制するだけでなく、ダイオキシンなどの有害ガスの発生を防ぐことができます。



難燃剤アデカスタブ FP-2100

■水系エポキシ樹脂・水系ウレタン樹脂

■アデカサクラルーブ

■アンチモンフリー光重合開始剤

■電線・硬質向け塩化ビニル用環境対応型安定剤

上の4つの製品は、2008年度版「CSRレポート」P5～9の特集で詳しく紹介しております。

物流の環境保全活動と安全活動

1. 物流の環境保全活動

■改正省エネ法への対応

地球温暖化防止に関する京都議定書の発効を踏まえ、省エネ法が2006年4月に改正されました。当社は「特定荷主」に該当しますので、省エネ計画書の提出と省エネ義務が発生しています。2008年度もCO₂排出量削減のための施策を実行し、輸送に伴うCO₂排出量は17,948t-CO₂となり、年間1%の削減義務がある「エネルギーの使用に係る原単位」の数値も、前年比で1%削減の目標を達成しました。

CO₂排出量削減施策数値

項目	単位	07年度	08年度	前年比
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	19,887	17,948	90.2%
エネルギー使用量	GJ *1	290,981	260,439	89.5%
(原油換算)	kℓ	7,507	6,721	89.5%
輸送トンキロ	百万トキロ	158	143	90.5%
エネルギー使用原単位*2		47.5	47.0	98.9%

*1: GJ=ギガジュール(熱量の単位)

*2: エネルギー使用原単位=エネルギー消費量(原油換算)÷輸送トンキロ

■モーダルシフトの推進

改正省エネ法対策として、トラック便から内航貨物船、JRコンテナへの切り替えによるモーダルシフトを推進しています。2008年度は、千葉工場から関西方面の幹線輸送をトラック便からコンテナ船への切り替えを実施しました。また、これまでトラック輸送に頼っていた食品製品の幹線輸送のJRコンテナへの切り替えを推進しました。

モーダルシフト推移



※数値はトラック輸送からJR、船舶輸送へ切替えた実績(t)。統計前からJR、船舶輸送だったものは除く

2. 物流の安全活動

■各種会議の開催

輸送協力会社を対象とした全国安全会議(年2回)、保管協力会社を対象とした全国SP(ストックポイント)会議(化学品・食品共に1回、計年2回)を開催し、事故撲滅対策に取り組んでいます。

1. 全国安全会議の開催

2008年度は5月と10月に輸送協力会社を対象とした全国安全会議を開催。輸送協力会社37社57名(5月)、37社60名(10月)の参加がありました。「トラブルはどうしたらなくなるか」をテーマに、各社の事故防止対策の活動状況についての発表及び事故撲滅対策に関する討議を行いました。



全国安全会議風景



全国安全会議風景

2. 全国SP会議の開催

2008年度は保管協力会社を対象とした食品SP会議を6月に、化学品SP会議を11月に開催。食品SP会議では、ADEKA物流(株)が制定した「食品倉庫の管理基準(AIB準拠)」に対する各SPの取り組み状況について、また事故トラブル発生状況および防止対策についての発表を行いました。化学品SP会議では、各SPの製品破損対策について活発な議論が交わされました。



食品ストックポイント会議風景



化学品ストックポイント会議風景

■法令順守に係る活動

コンプライアンス順守を大命題とし、業務の改善に取り組んでいます。配送・保管を委託している協力会社に対し、物流に係る法令の自主点検を実施しました。重大な法令違反は見当たりませんでしたが、改善を要する協力会社に対して改善指導を行いました。

化学物質管理

化学物質管理は「化学物質管理本部委員会」において、化学物質管理の方針を立案し、事業所はこれに基づき各自の活動を推進しております。

1. 化学物質にかかわる方針

化学物質管理本部委員会において立案された化学物質管理の方針は以下の通りです。

1. 環境負荷の低減

環境汚染の防止、負荷の低減、廃棄物の再資源化の推進

2. 研究開発

有害性の少ない製品の研究開発推進

3. 関係法規の順守

国際、国内関係法規の順守

4. 安全な取扱いと人材の育成

最新情報の収集と安全管理の徹底

5. 情報提供、公開、地域との対話

管理状況の公表、地域とのコミュニケーション

2. 化学物質管理活動

化学物質のリスク評価においては、化審法Japanチャレンジプログラム^{*1}（官民連携既存化学物質安全性情報収集・発信プログラム）、OECDの国際的取り組みにおける国際化学工業協会協議会（ICCA）の高生産量既存化学物質（HPV）の安全性点検、ならびに人の健康や環境におよぼす化学物質の影響に関する長期的研究（LRI）などの活動に参画しています。

■ Japanチャレンジプログラム（2005年6月スタート）

HPV物質	経過
ビスフェノールAのプロピレンオキド付加物（アデカポリエーテルBPX-11）	コンソーシアム ^{*2} 設立、取り組み開始
縮合リン酸エステル系難燃剤（アデカスタブFP-600、700）	コンソーシアム設立、取り組み開始

■ ICCA-HPV点検プログラム

HPV物質	経過
過酸化水素	SIAM ^{*3} 終了（SIAM9）
トリス2エチルヘキシルトリメリテート（アデカサイザーC-8）	SIAM 終了（SIAM9）
過硫酸アンモニウム、過硫酸カリウム、過硫酸ナトリウム	2004年7月ベルギー技術会議出席 SIAM 終了（SIAM20）
過炭酸ナトリウム	SIAM 終了（SIAM20）
ブメトリゾール（アデカスタブLA-36）	Japanチャレンジプログラムより移行 コンソーシアム設立、取り組み開始

^{*1} 化審法Japanチャレンジプログラム：官民連携既存化学物質安全性情報収集・発信プログラム。低分子有機化合物に特化した日本独自のHPVの安全性点検、166物質が優先的情報収集物質としてリストアップ

^{*2} コンソーシアム：同一物質製造の他企業またはグループの集まり

^{*3} SIAM（SIDS Initial Assessment Meeting, SIDS:The Screening Information Data Sheet）：OECDにおける既存化学物質の潜在的な有害性を判定するための初期評価会議

■ 化学物質管理委員会の設置と研修

6工場、3研究所に化学物質管理委員会を設置し、化学物質の調査と教育を実施しています。

環境保安・品質保証部から講師を派遣して説明会、勉強会を行っています。

■ 化学物質の輸出管理

化学品の輸出拡大に合わせて「輸出品法規対応出荷システム」を運用しています。

化学品の輸出においては、わが国の輸出法規（貿易管理令）と相手国の法規制への対応が必要です。地域紛争やテロ発生により国際的に規制の運用が厳格になってきていますので、このコンピュータシステムにより出荷手配段階におけるチェックの万全な体制を構築しました。

2008年度は、10月にロッテルダム条約附属書Ⅲに掲げる化学物質にトリブチルスズ化合物が追加されました。通常のジブチルスズ化合物には微量のトリブチルスズ化合物を含みません。2009年2月1日より、輸出令別表第2の35の3項の（1）の対象となるため、お客様への周知徹底を図りました。

■ REACH対応

欧州の新たな化学品規制であるREACH^{*4}が2007年6月1日に施行され、2008年6月1日に運用開始となりました。REACHにおいては川上～川下間で情報を共有したサプライチェーンによる管理が要求されます。また、リスクによる管理も要求され、用途ごとに暴露シナリオを想定して、それぞれに応じたリスク評価を実施することになりました。2008年12月1日には予備登録を完了しました。

万全の体制で臨むため、社内に検討委員会を設けてREACHに取り組んでいます。

^{*4} REACH（Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals）：EUにおける化学物質の総合的な管理制度の総称。登録（Registration）・評価（Evaluation）・認可（Authorization）に制限（Restriction）を加えた4つの手続きにより構成されています。

これまでと違い既存化学物質と新規化学物質を区別せずに規制、また成形品（いわゆる製品）の中の化学物質も規制します。

環境会計

1. 集計方法と基準となるガイドラインについて

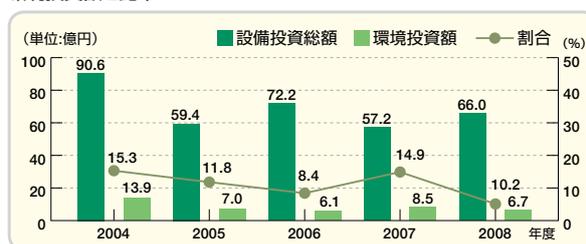
環境会計の集計方法とその基準となるガイドラインは次の通りです。

1. 環境省の発表している2005年2月の「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)日本化学工業協会の「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ています。
2. 「みなし効果」「リスク回避」などの効果は算定していません。
3. 減価償却費は、法定の定額償却によって算定しています。経済効果の計上は、減価償却期間中の5年間の効果を算定しています。
4. 経済効果は、リサイクルにより得られた収入、省エネルギーによる費用削減、リサイクルに伴う廃棄物処理費用の削減、原材料削減および輸送効率に伴う物流費の削減が含まれています。

2. 2008年度の概況

2008年度の当社の設備投資総額66.0億円のうち、環境投資額は6.7億円で、総設備投資の10.2%です。環境保全費用は21.9億円となり、これに伴う経済効果は4.7億円(21.5%)となりました。

環境投資額と比率



環境保全費用と経済効果



3. 環境会計集計結果

環境会計集計結果

事業所名: ADEKA および国内グループ 集計期間: 2008年4月1日~2009年3月31日

分類	環境保全コスト 主な取り組みの内容	単位: 百万円		関連掲載ページ
		投資額	費用額	
(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コスト	665	1,998	—
内訳	①公害防止コスト	325	1,162	26
	②地球環境コスト	294	325	29~30
	③資源循環コスト	46	511	27~28
(2) 上・下流環境負荷抑制コスト	容器包装等回収・リサイクルコスト、グリーン購入	0	17	28
(3) 管理活動コスト	環境教育、ISO維持、分析・測定費、緑化、除草	1	106	30
(4) 研究開発コスト	環境保全にかかわる研究・開発費	0	63	31
(5) 社会活動コスト	緑化、除草、情報公開費、協会分担金	0	1	17~18
(6) 環境損傷コスト	土地汚染など、自然修復	0	4	—
合計		666	2,189	—

4. 温暖化ガス削減の費用額

温暖化ガス1tを削減するのに要した費用額は59千円でした。2007年度の112千円/tに対して53千円/t減少しました。これは、以前からの設備投資による削減した1t当たりの減価償却費を含む費用額です。

5. 今後の進め方

「環境会計の集計標準」をもとに各事業所の集計精度を内部検証によりさらに向上させます。また、集計はコード化し集計業務の効率化を図ります。

グループ企業のCSR活動

■ ADEKA ケミカルサプライ (株)

事業内容: 化学製品の販売、金属加工油などの開発、販売

1. 文具類グリーンマーク、エコマーク対応品

229品目中185品目のエコ製品を購入(81%)目標達成。2009年度購入率は引き続き80%以上を目標にします。

2. 事務所内省エネ運動実施

夏期クールビズを実施。今年度は冬期ウォームビズも実施します。

3. 法令順守

コンプライアンス委員会を中心に法令順守を徹底します。

■ ADEKA クリーンエイド (株)

事業内容: 業務用厨房用洗剤、食品工業用洗浄剤ならびに殺菌剤の開発、販売

1. 減容(つぶせる)容器の拡充

5kg商品の7割に採用しています。

2. パウチ容器の導入

ごみ削減のため5商品(本年1商品)に採用しました。

3. ポリ容器のリユース

容器のリユース状況は年間で10万本を超え、廃棄物削減と環境保全に貢献しております。

4. 労働安全衛生法、GHSへの対応

食品工業用洗浄剤のGHS対応MSDSを作成しました。

5. 環境支援商品の取扱

グリーストラップ用油脂分離回収装置の発売を開始しました。

■ ADEKA ファインフーズ (株)

事業内容: マヨネーズ、惣菜類、油脂加工食品類、魚介類を使用した加工製品の製造販売

1. 省エネルギー対応

- 生産ライン毎の稼働日管理による省エネの推進、及び冷凍庫の稼働時間制御(39日停止/年)による電力使用量△44,950kw/年(△4.0%)の削減を図りました。
- A重油使用量低減策として蒸気トラップの点検整備、安全当番による蒸気漏れ摘出改修等のきめ細かい対策を実施。

2. ゼロエミッションを継続

- 汚泥(マヨネーズ小袋)は焼却サーマルリサイクル化。減量対策として製品基準(小袋製品)の見直し改善を実施。又発生源対策としてフィルムの材質改善テストを推進中。
- 廃プラ、木屑、紙屑は圧縮固化し燃料にリサイクル化。廃プラ発生源対策として原料の前日計量(ポリ袋使用)を当日計量(SUS容器)に改善テスト中。
- 脱水汚泥・一般汚泥(マヨネーズ)は堆肥化継続。08年度は対前年△24%の減量。

3. 文具類、文具類以外のエコ製品

年度	該当品目	切替品目	購入率(%)
2008年度	112	78	69.6

■ ADEKA 総合設備 (株)

業務内容: 設備プラントの設計、建設、監理、メンテナンス、環境浄化事業

1. 環境浄化事業

土壌・地下水浄化事業、水リサイクル事業を行っています。特に、土壌・地下水浄化事業では、環境省の指定調査機関として、土壌の汚染状況調査から土壌・地下水浄化工事まで一貫した事業を実施しています。



土壌地下水浄化事業:
微生物薬剤注入処理工事

2. 土壌・地下水浄化

有害な揮発性有機塩素系化合物で汚染された土壌・地下水浄化には、独自技術である「光触媒法」、「在来嫌気微生物法」、過酸化剤を利用した「化学酸化法」など幅広い技術を提供。特に「在来嫌気性微生物による土壌・地下水浄化法」では、業界トップシェアを誇ります。

3. 水リサイクル事業

メッキ工場や、基板製造工程排水をRO膜など最新技術で浄化して再利用する技術を開発、普及させています。

4. 雨水排水

飛行場滑走路から排出される雨水排水は汚染されているため、微生物MF膜、RO膜により完全浄化して空港空調用水としてリサイクルする事業を、計画、設計、施工、運転管理まで一貫して行い好評を得ています。

5. 次世代技術

メッキ工場や、基板製造工程排水をRO膜などリサイクル技術、環境に関する研究、開発を積極的に進めています。

■ オキシラン化学 (株)

事業内容: エポキシ系可塑剤、酸化誘導品の製造販売

1. 安全

「一言安全宣言」「Jカード運動」「HKカード運動」の日常三大活動、プロセスKYの他、PHA(Process-Hazard-Analysis)にも取り組み、08年度は完全無災害を達成しました。



主要製造プラント

2. 廃水処理設備

処理水の放流を公共河川から、公共下水への放流に切り換えを実施、周辺環境への負荷軽減を図りました。



省エネ型真空ポンプの導入

3. 省エネ活動

省エネ型真空ポンプの導入により原油換算で20kℓの削減を達成しました。また、生産性向上やきめ細かな改善による用役原単位低減にも全員で取り組んでいます。

■ ADEKA 食品販売(株)

事業内容: 食用加工油脂、製菓・製パン、その他食品原料などの販売

1. 低排出ガス車の導入促進

営業車29台中、25台は入替完了。残り4台はリース契約終了に伴い、低排出ガス車への切り替えを検討します。

2. 健康増進対策

フロア内で分煙を行い喫煙場所と禁煙エリアを明確に分け、副流煙の削減を実行しています。また、朝礼時に毎朝簡単な体操を行っています。

3. 事務所内省エネ運動実施

引き続き夏冬季の設定温度の徹底を行なっています。

4. エコマーク・リサイクル品の継続

コピー用紙の再生紙への切り替えは過年度に完了しており、積極的に裏紙の利用の徹底を図っております。プリンタからの出力は、両面印刷を実施しています。また、文具類のグリーンマーク対応品の購入を促進しています。

5. ゴミの分別処理

ゴミの分別処理のほか、コピー用紙の裏紙の再利用によりゴミ発生量の削減を推進しています。

■ ADEKA 物流(株)

事業内容: 物流総元請、倉庫業

1. 省エネ対策 (CO₂削減対策)

トラック便からコンテナ船、JRコンテナへの切替によるモーダルシフトを推進し、CO₂排出量を1%減らすための施策を行っています。2008年度は、千葉工場から関西向けの化学品輸送をトラック便からコンテナ船、首都圏SP(ストックポイント)から地方SP向けの食品輸送をトラック便からJRコンテナへの切替を推進しました。

2. 「食品倉庫の管理基準」制定と食品製品のストックポイント監査
「食の安心・安全」を確保することを目的とし、AIBの監査基準に準拠した「食品倉庫の管理基準」を制定、施行しています。08年度も主な食品SPに対し監査を実施しました。今後も年に1回の監査を行っていく予定です。

■ (株) ヨンゴー

事業内容: 食用加工油脂、イースト、フィリング、その他製パン原材料

1. 在庫管理の強化

コンピュータシステムの更新により在庫管理を強化し、廃棄を約30%削減しました。

2. 環境対策

可燃ゴミで処理していた雑紙類(コピー紙、封筒等)の資源化を開始しました。(段ボール類は以前から100%リサイクル済み)プラスチックゴミの殆どを占めるPPバンドを切断することで大幅な減容積を実現しました。

3. 今後の計画

不要物撤去等により倉庫スペースを拡大し、作業環境改善と商品破損削減を図ります。在庫管理のデータ化を行い、商品廃棄の削減を推進します。

■ (株) 東京環境測定センター

事業内容: 大気、水質の環境調査および労働衛生にかかわる調査・分析

1. 土壌汚染調査、大気環境調査

土壌汚染対策法に基づく調査、分析や沿道における環境大気調査を行い、精度の維持管理・向上に努め安全・安心な社会の構築に貢献しています。

2. エコ活動

機密文書は製紙会社へ送り、再生紙へとリサイクルしています。(2008年度実績 672kg) また、CO₂削減として、ペットボトルのキャップ回収を全社に推進しています。

3. 営業車両

営業車両の更新時には、更新前より低燃費な車種を選定。今後は小型車の導入検討を行います。

■ 上原食品工業(株)

事業内容: 製菓・製パン用原料ならびにレトルト食品の製造販売

1. 分煙対策

健康増進法の施行に伴い、工場での喫煙は事務所コーナーに場所を限定して受動喫煙防止を行っていましたが、より対策を完全なものにするために、新たに喫煙室を設置しました。ドアを閉めて喫煙することで分煙効果が上がりました。また、喫煙時間帯の設定や1回3分のルール化等で社員のモラルアップにもつながりました。



分煙室

2. ハンドドライヤーの新機種への更新

衛生面や環境面、更に利便性も考慮して、工場内の入り口や作業場、トイレ等に設置するハンドドライヤーを新機種に更新しました。使用箇所の見直しも行い10機から6機へ集約しコストダウンにもつながりました。



ハンドドライヤー

3. 割り箸の廃止

工場の従業員約90名の昼食に於いて割り箸の使用を廃止しました。仕出し弁当業者より個人別のプラスチック箸を用意して貰ったり、個人で弁当を持ってくる人は、マイ箸を使用することによって割り箸を廃止し焼却物の削減を図っています。



マイ箸

Economy 経済性報告



2008年度の当社グループの業績は、原料価格高騰、世界同時不況による急速かつ大幅な需要減少と在庫調整の影響を受けました。当社グループを取り巻く経営環境は、景気の先行き不透明感から、引き続き厳しい状況が見込まれます。

このような状況のなか、当社グループは、あらゆるコスト削減、業務効率化を推し進め、事業環境の変化に対応できる企業体質の強化を図るとともに、成長分野において競争力のある製品の育成強化に努め、次期以降の業績回復を目指してまいります。

また、業務の有効性・効率性の向上、コンプライアンス、財務報告の信頼性の確保、資産の保全を図るため、内部統制システムの整備・強化を行うとともに、コーポレート・ガバナンスの強化に努め、経営の健全性・透明性をより一層高めてまいります。

取締役執行役員
法務・広報部、財務・経理部担当 内部統制推進委員長 富安 治彦

当期決算の概要

第147期の連結業績について

(2008年4月1日～2009年3月31日)

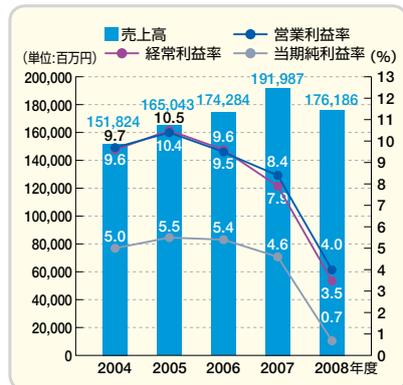
当期のわが国の経済は、前半の原油・資源価格の高騰、米国金融危機を契機とした世界同時不況に伴う海外需要の急激な縮小と国内外の在庫調整の影響から後半以降急速に悪化しました。

このような経営環境の激変に対し、当社グループは、戦略的な新製品の拡販に加えて、徹底したコスト削減、設備投資抑制、在庫圧縮、固定費削減等の緊急対策を講じてまいりまし

たが、当社グループ事業の主要対象分野である自動車、IT・デジタル家電を中心とした大幅な需要の落ち込みや為替変動等の影響を大きく受けました。

当期の業績につきましても、売上高は1,761億86百万円(前期比8.2%減)、営業利益は69億89百万円(同56.9%減)、経常利益は61億7百万円(同59.8%減)となりました。また、当期純利益は、減損損失、投資有価証券評価損等の特別損失を計上したことにより、12億23百万円(同86.0%減)となりました。

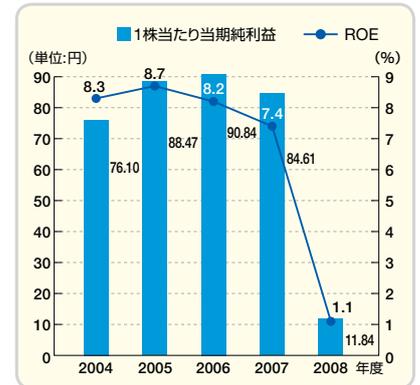
売上高、営業利益率、経常利益率、当期純利益率(連結決算)



営業利益、経常利益、当期純利益(連結決算)



収益性[1株当たり当期純利益、ROE(自己資本当期純利益率)](連結決算)



所在地別売上高(連結)



海外売上高比率(連結)



第三者意見



「ADEKAグループ 2009 CSRレポート」を読んで

神戸大学大学院経営学研究科教授 國部 克彦

大阪市立大学大学院経営学研究科修了。博士(経営学)。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。経済産業省「マテリアルフローコスト会計開発普及事業委員会」委員長、環境省「環境報告書ガイドライン検討委員会」委員等を歴任。著書に『環境経営・会計』(有斐閣)などがある。

■ DNAとしてのADEKAのCSR

ADEKAグループでは、創業の精神や2つの経営理念にCSRの理念が盛り込まれています。本業を通じて社会に貢献するという理念は素晴らしいものです。そして、この理念の実現に向けてADEKAグループCSR5ヵ年計画が立案されています。2009年は5ヵ年計画の中間点でもありますので、これまでの活動の評価を行い、後半の活動をより充実させていただきたいと思えます。

■ おいしさ・安全・健康への取組

今年度の報告書の特集では、ADEKAの食品事業のブランドスローガン、「おいしさと安心のベストパートナー」のもと、おいしさ・安全・健康のテーマのもとで開発された2つの製品が紹介されています。製品の特徴もわかりやすく紹介され、充実した紙面作りになっています。今後は、このような活動は特集記事として示すだけでなく、ADEKAのCSR活動体系の中に位置づけて、継続的に情報開示されることも一考に値すると思えます。

■ CSRの目標

今年度の報告書では、「ADEKAグループのCSR目標」の表題で、ステークホルダーとのコミュニケーション強化、「エネルギー」「環境」「ライフサイエンス」分野への注力をあげられています。この目標を、実

際の活動につなげるためには、もう少し具体的なターゲットに分割することが必要になってくると思われる。また、本業とCSRの区別が明確には示されていない感じがします。本業を通じた社会貢献におけるCSRの意義を明示されるならば、企業の内外により強力なメッセージを伝えることができるようになるでしょう。

■ 環境報告

ADEKAは定量的な目標を定めて、積極的な環境保全活動を行っています。特に、CO₂排出量削減目標を1990年度比10%削減として、それを達成していることは高く評価できます。今後は、環境保全活動を通じて企業価値を向上させるような積極的な展開を期待します。そのためには、超長期の視点にたった環境目標の設定や総合的な環境効率指標による全体の評価などが有効と考えます。

■ ステークホルダーとのコミュニケーション強化

CSRの目標に関連しますが、ADEKAにとってステークホルダーとの関係を高めることは大変重要です。これらステークホルダーとの積極的な対話を通じて、ADEKAが社会から求められる課題を認識し、課題解決に取り組むことが求められます。今後は、ステークホルダーとの双方向のコミュニケーションの構築に取り組まれることを期待します。

第三者意見をいただいて

取締役執行役員 法務・広報部、財務・経理部担当 内部統制推進委員長 富安 治彦

今年度の報告書では、昨年特集を組みました化学品事業の環境対応製品に続き、ADEKAグループのもう一つの事業の柱である食品についてスポットを当てました。安全・安心な食品を提供していく当社の姿勢をお伝えするとともに、事業を通じて社会に貢献していくという理念をお伝えすることを念頭に掲載しました。

ADEKAグループのCSR目標として掲げたステークホルダーとのコミュニケーションの強化を推進していくため、今後、ご指摘にありました双方向コミュニケーションを構築していくことが重要であり、ADEKAグループ企業全体でのCSRに関する意識を共有し、ステークホルダーとの積極的な対話の場をつくっていくことが必要であると思えます。

当社において重要な課題として取り組んでおります環境問題への取り組みにつきましては、さらに高い次元での環境保全活動を実行するべく、より一層努力してまいります。

今回頂きましたご意見を踏まえ、ADEKAグループのCSR5ヵ年計画における2009年度目標のCSR理念の制定を実行するとともに、厳しい経営環境ではありますが、今後もCSR推進活動を積極的に推進してまいります。

事業所一覧

国内

事業所

本社
〒116-8554 東京都荒川区東尾久七丁目2-35
大阪支社
〒541-0054 大阪府大阪市中央区南本町四丁目2-21
名古屋支店
〒450-0003 愛知県名古屋市中村区名駅南一丁目20-12
福岡支店
〒812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前三丁目22-8
札幌営業所
〒060-0003 北海道札幌市中央区北三条西三丁目1-47
仙台営業所
〒980-0811 宮城県仙台市青葉区一番町二丁目3-20
岡山営業所
〒700-0024 岡山県岡山市北区駅元町1-4

研究所

尾久中央開発研究所
〒116-8553 東京都荒川区東尾久七丁目2-34
浦和開発研究所
〒336-0022 埼玉県さいたま市南区白幡五丁目2-13
久喜開発研究所
〒346-0101 埼玉県南埼玉郡菫蒲町昭和沼20
関西食品開発室
〒541-0053 大阪府大阪市中央区本町二丁目6-8
名古屋食品開発室
〒450-0003 愛知県名古屋市中村区名駅南一丁目20-12

生産工場

鹿島工場
〒314-0102 茨城県神栖市東和田29
鹿島西製造所
〒314-0103 茨城県神栖市東深芝5
千葉工場
〒299-0266 千葉県袖ヶ浦市北袖三丁目1
三重工場
〒511-0251 三重県員弁郡東員町山田3707-1
富士工場
〒417-0841 静岡県富士市富士岡580
明石工場
〒675-1112 兵庫県加古郡稲美町六分一1183-15
相馬工場
〒976-0005 福島県相馬市光陽一丁目1-1

主要関係会社

日本農業株式会社
ADEKAケミカルサプライ株式会社
ADEKAライフクリエイト株式会社
株式会社旭建築設計事務所
オキシラン化学株式会社
鹿島電解株式会社
鹿島ケミカル株式会社
関東珪曹硝子株式会社
ADEKAクリーンエイド株式会社
株式会社東京環境測定センター
株式会社コープグリーン
水島可塑剤株式会社
日本工ボキシ樹脂製造株式会社
ADEKA ファインフーズ株式会社
ADEKA 総合設備株式会社
ADEKA 物流株式会社
ADEKA 食品販売株式会社
株式会社ヨンゴ
上原食品工業株式会社

海外

米国

AMFINE CHEMICAL CORP.
ADEKA USA CORP.

ドイツ

ADEKA EUROPE GmbH

フランス

ADEKA PALMAROLE SAS

韓国

ADEKA KOREA CORP.

中国

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
長連旭(上海)貿易有限公司
国都化工(昆山)有限公司

台湾

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

タイ

ADEKA FINE CHEMICAL (THAILAND) CO.,LTD.

マレーシア

FELDA OIL PRODUCTS SDN.BHD.

シンガポール

ADEKA (SINGAPORE) PTE.LTD.
ADEKA (ASIA) PTE.LTD.

インド

ADEKA INDIA PVT.LTD.



発行元およびお問い合わせ先

〒116-8554 東京都荒川区東尾久七丁目2番35号

株式会社 ADEKA 法務・広報部

Tel. 03-4455-2803 Fax. 03-3809-8210 E-mail: somu@adeka.co.jp

<http://www.adeka.co.jp>



このCSRレポートは、大豆油インキを使用しています。

