



CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY

CSRレポート 2010



Fusion for the Future

編集方針

ADEKAグループは健康で豊かな社会の実現に貢献すべく、企業理念や経営戦略と一体化したCSRに基づく企業活動を展開しています。このような活動につきましては2007年より当社の「CSRレポート」を通じて、毎年、ステークホルダーの皆様にご報告させていただいております。

「CSRレポート2010」は、本冊子とウェブサイト(および電子版)にてご覧いただけるようになっておりますが、省資源の観点から、冊子版には限られた誌面の中で、私どもが読者の皆様にぜひお伝えしておきたい事柄を重点的に掲載することとし、環境面などに関するより詳しいデータなどにつきましてはウェブサイトに掲載しています(2010年9月より掲載)。

「CSRレポート2010」では、「国家社会に役立つ企業を目指す」という当社創業以来の理念とその理念をしっかりと受け継いできた歴史についてあらためてご紹介し、当社のCSRについての基本的な考え方をご理解をいただくとともに、本業を通して健康で豊かな社会の実現に貢献し得る今後の重要な施策についてご説明させていただくことに重点を置きました。より良い報告書を目指して今後も努力してまいりますが、私どもADEKAグループに向けての皆様の忌憚のないご意見、ご感想など、巻末のアンケート用紙を通じてお寄せいただければ幸いです。

※ADEKAグループCSRサイト(<http://www.adeka.co.jp/csr/index.html>)
 ※経済的側面の財務に関する情報につきましては、「投資家情報(<http://www.adeka.co.jp/ir/library/index.html>)」もあわせてご参照下さい。

報告対象範囲

対象企業(10社)

- 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)ヨンゴー
- (株)東京環境測定センター ●上原食品工業(株)

※本レポートにおいて(株)ADEKA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」または「当社グループ」と表記しています。

※一部、海外関連企業8社を含む記述があります。

報告対象期間

2009年度(2009年4月1日～2010年3月31日)

※一部、2010年度における直近の活動を含む記述もあります。

参考ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2007年度版」
 GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2006」

発行日: 2010年7月

次回発行予定: 2011年7月

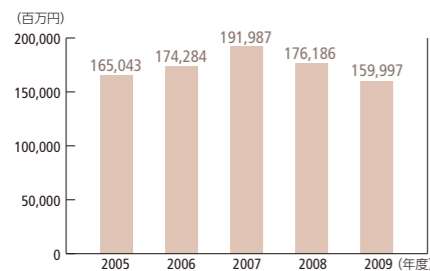


CONTENTS

- 暮らしの中のADEKA P.2
- トップコミットメント P.4
経営理念のもと、「さらに社会に役立つ、生き活きとした企業」を目指します
- ADEKAグループのCSR P.6
ADEKAグループの経営理念と経営の基本方針
ADEKAグループの経営理念とCSR基本方針
企業理念を実現するためのCSR活動のロードマップ など
- CSRマネジメント体制 P.9
コーポレート・ガバナンス
コンプライアンス体制
リスクマネジメント体制
- 2009年度CSR活動の実績と課題 P.12
 - 特集1
ADEKAの歴史と技術の系譜 P.14
“一日を早むる”先進技術の系譜
 - 特集2
「コア事業」におけるADEKAの最新技術 P.16
環境対応に貢献するプラスチック用難燃剤
「安心・安全」で「おいしい」食品の開発 —アロマーデ・シリーズ
 - 特集3
ADEKAグループが目指す新たな方向性 P.18
「情報・電子」「エネルギー」「環境」「ライフサイエンス」—健康で豊かな社会の実現に向けた新たな技術開発
- ステークホルダーコミュニケーション
 - CSR活動ハイライト2009 P.20
 - 2017年のADEKA ～「ADEKA未来塾」 P.22
- ステークホルダーとともに
 - 環境とのかかわり P.24
ADEKAグループの環境マネジメント体制
国内CO₂排出量削減へのチャレンジ ～環境負荷のマテリアルフロー
 - お客様に対する取り組み P.28
社会からの期待に応える安全・安心な製品の製造に向けて
 - 従業員に対する取り組み P.30
“協創”がシナジー効果を生む働きがいのある職場を目指して
 - 株主・取引先に対する取り組み P.32
適切な情報開示による信頼関係の維持
 - 社会とのかかわり P.33
コミュニケーションを通じた社会との調和
- グループ企業のCSR P.34
 - 第三者意見 P.36
 - ADEKAグループ・ネットワーク P.37

連結業績

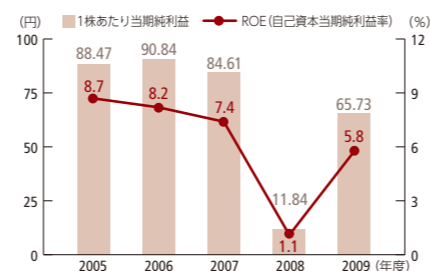
売上高



営業利益、営業利益率



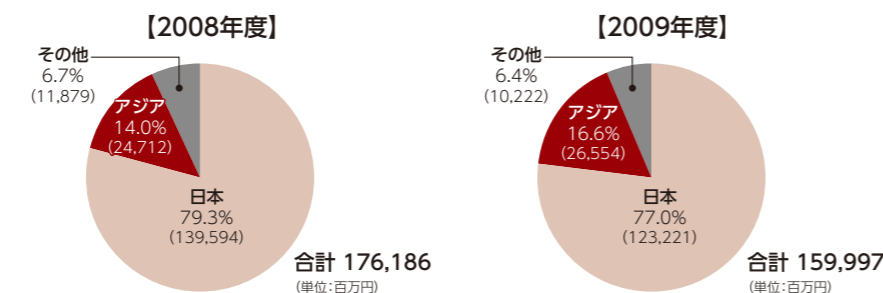
1株あたり当期純利益、ROE(自己資本当期純利益率)



海外売上高比率



地域別売上高 ※アジア:中国、台湾、韓国、シンガポールなど その他:米国、欧州



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(2010年3月末現在)
 発行済株式総数 103,651,442株(2010年3月末現在)
 従業員数 2,774名(2010年3月末現在)

暮らしの中の ADEKA

Fusion for the Future — 化学品と食品という二つの分野において創業以来培ってきたADEKAの確かな技術が、私たちの様々な暮らしの中に活かされています。「科学は人や社会の役に立ってこそ生きるもの」。ADEKAグループは、いま、「Fusion for the Future(未来へ向けた融合)」をモットーに、持てる**技術の粋を集めて**、社会や環境に配慮した**健康で豊かな社会に求められる製品・技術の開発**に努めています。

製品が使われているところ	ADEKAグループ製品	製品が使われているところ	ADEKAグループ製品
液晶ディスプレイ(テレビ)	画像材料、光硬化樹脂、高純度塩素、回路形成材料	エンジンオイル	潤滑油添加剤
メモリ	誘電材料、絶縁膜材料	ダッシュボード	塩ビ用安定剤、可塑剤
携帯電話	画像材料、光硬化樹脂、エポキシ樹脂	電子部品	回路形成材料、半導体材料、
プラスチック、コード	酸化防止剤、紫外線吸収剤、難燃剤	ダム、トンネル、道路、橋脚	止水材、コンクリート保護剤、土壌注入剤、エポキシ樹脂、硬化剤
CD、DVD	光記録材料	電線	安定剤、金属不活性化剤、紫外線吸収剤、酸化防止剤
パソコン(本体)	難燃剤、酸化防止剤、紫外線吸収剤	産業廃水、上下水道	中和剤
半導体チップ、プリント基板	光硬化樹脂、回路形成材料	土壌	土壌改質剤
食品(食パン、クッキー、パイ、ドーナツ)	マーガリン、ショートニング、フィリングクリーム、ホイップクリーム、フライ・調理用油脂、マヨネーズ類	太陽電池	波長変換材料、色素増感型太陽電池向け材料
シート	塩ビ用安定剤、水系ウレタン樹脂	消毒・殺菌剤	消毒・殺菌剤、過酸化製品
バンパー	光安定剤、紫外線吸収剤、造核剤	化粧品、ヘアケア製品	界面活性剤
外装塗料	水系樹脂、ポリウレタン原料	液体洗浄剤・漂白剤	プロピレングリコール
		健康食品	β-グルカン

こんなところにADEKAグループの製品が…

日進月歩のITライフを支える技術として



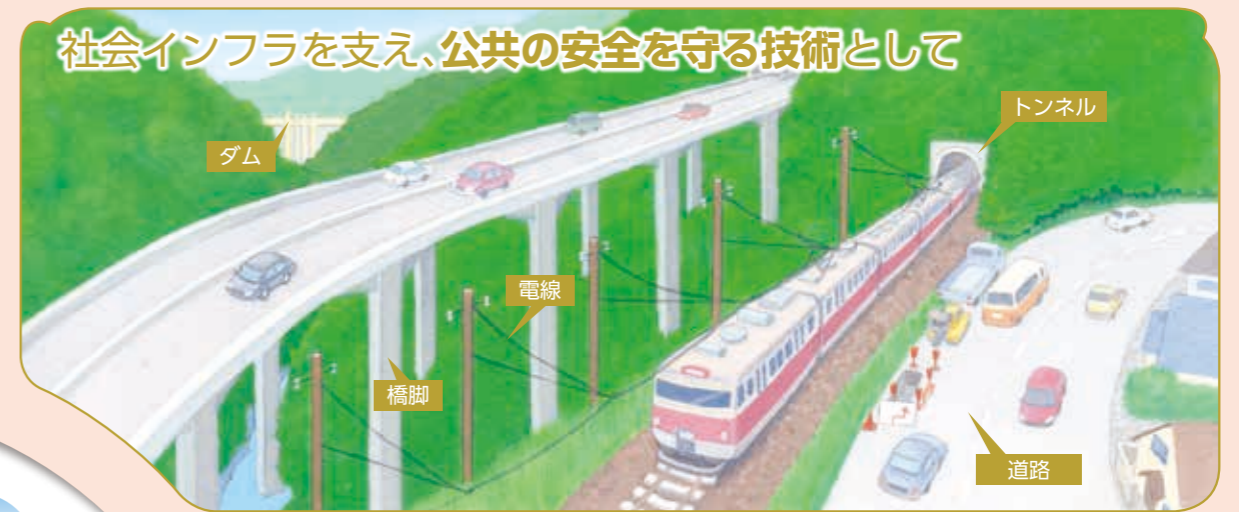
安心でおいしい食生活に欠かせない技術として



安全で快適なカーライフを支える技術として



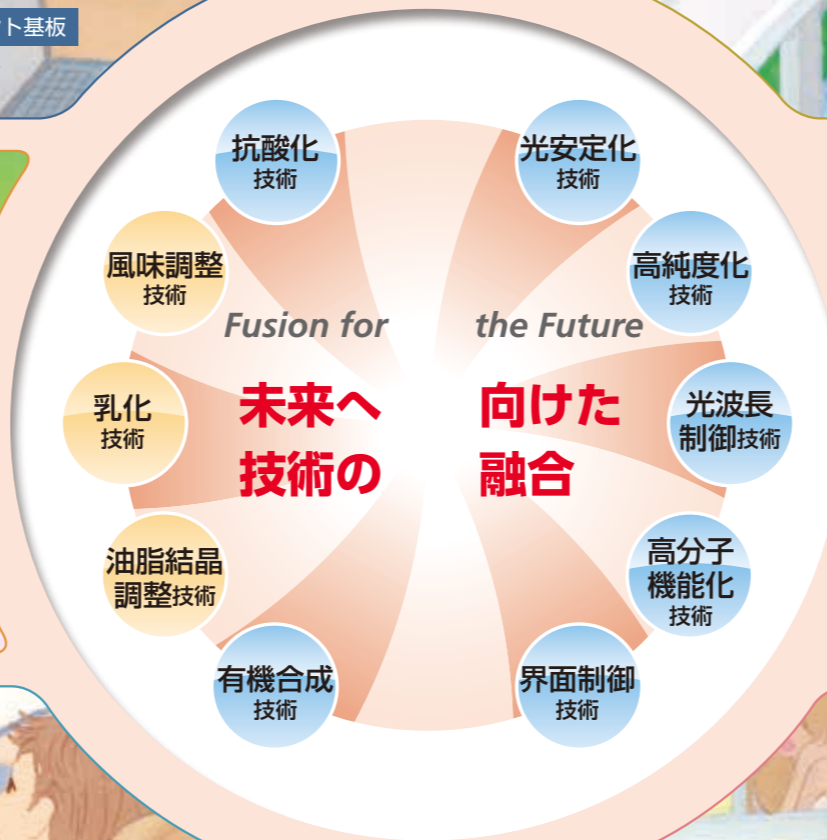
社会インフラを支え、公共安全を守る技術として



かけがえのない環境を守る技術として



健康な暮らしをサポートする技術として



経営理念のもと、 「さらに社会に役立つ、生き活きとした企業」を目指します

ADEKAグループの経営理念

「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」

「世界とともに生きる」

私たちの理念・使命

「ADEKAのCSR」は経営理念を“ひたむき”に追求していくこと

地球全体の持続可能性が人類にとっての大きなテーマとなっている現代社会において、企業には益々、その「社会的価値」を向上させていく努力が求められる時代となっています。CSR(Corporate Social Responsibility)は、一般に「企業の社会的責任」と訳されていますが、いまやコンプライアンスやリスクマネジメントの徹底などを通して健全な利潤を獲得するという、企業としての「基本的な責任」を全うすることは言うまでもなく、「よりよい社会の実現に向けて、どのような役割を果たし得るか」ということを、自ら積極的に模索していくことが求められているものと認識しています。

昨今、地球温暖化ガスの削減問題に対しては社会的な関心が高まっていますが、その他にも人口増加に伴う食糧危機の問題や新興国の経済発展に伴う資源・エネルギーの問題、雇用や貧困に関わる諸問題など、社会的課題が山積しており、その解決にあたっては「社会のために、それぞれが為すべきことを為す」ということが地球に生きる誰にも求められているのではないのでしょうか。その意味において、いま私どもADEKAグループとして社会のために為すべきことは、まさに「ADEKAグループの経営理念を真摯に追求していくこと」以外にないのではないかと考えます。

ADEKAグループは、日本をはじめ世界10カ国に拠点と従業員を有し、グローバルな企業活動を展開する「世界とともに生きる」企業です。地球という運命共同体の一員として、当社グループもまた、先端技術やマーケット、世界経済といった分野における「潮流の変化」を見極めると同時に、健康で豊かな社会の実現に向けて、「アグレッシブに」為すべきことを為す「先進企業」でありたいと考えています。



2009年度を振り返って

“Excellence is a thousand details.” ～一つひとつの積み重ねが“卓越”への道

ADEKAグループでは、生産や流通面、あるいはオフィスなどにおいて、全社的な省エネの取り組みを行い、地球温暖化ガスの継続的な削減に努めています。「環境汚染物質をつくらない、使用しない、排出しない」を基本思想として製品開発に取り組んでおり、化学物質など他の環境負荷物質の管理も含めて、2009年度においても所定の目標を達成しています。この方面においてしっかりとした企業責任を果たすことは当然ですが、ADEKAグループの社会的価値は、やはり、世界でもトップレベルと自負しております当社の先端技術を駆使して、新たな社会的課題に対する解決策を提供することにより高められるものと考えます。

ADEKAグループでは「2009～2011年度中期経営方針」を策定し、「本業を通して」しっかりと社会の期待に応える企業となるため、「2017年までに売上高3,000億円企業を目指す」ことを企業目標として掲げています。当社グループは「当社固有の基盤技術の融合と新規技術の創造により、環境の保全や人々の健康で豊かな生活に役立つ先駆的な製品を提供していくこと」を製品開発の基本としており、この方針のもと、当社が技術的優位性を確立している既存分野でのさらなる強化・拡大に加えて、「情報・電子」「エネルギー」「環境」「ライフサイエンス」の4分野をこれまで培ってきた技術力が活かせる中長期ターゲット分野として積極的な投資を行っていきます。

既に、有害なハロゲンが発生しない「プラスチック用環境対応型難燃剤」や、「トランス脂肪酸」を低減したマーガリン「アロマーデ」シリーズなど、市場において「安全で豊かな暮らしに貢献する製品」としてご好評をいただいている代表製品が誕生しています。また、研究活動においては、化石燃料に代わる有望なクリーンエネルギーとして期待される太陽光発電材料の開発にあたる「PV材料研究所」を2009年9月に設立し、先端材料開発研究所をはじめとした6つの研究所とともに地道な研究開発活動が続けられています。

当社グループが目指す「3,000億円企業」とは、売上高のみならず、事業内容や社会への貢献においても3,000億円企業に相応しい「グッドカンパニー」となることです。私たちは一つひとつの成果を積み重ねていくことで、一歩ずつ着実に前進していきたいと考えています。

私たちの約束

「一枚岩」のグループ内体制で、ステークホルダーの皆様とともに ADEKAの社会的価値をさらに高めていきます

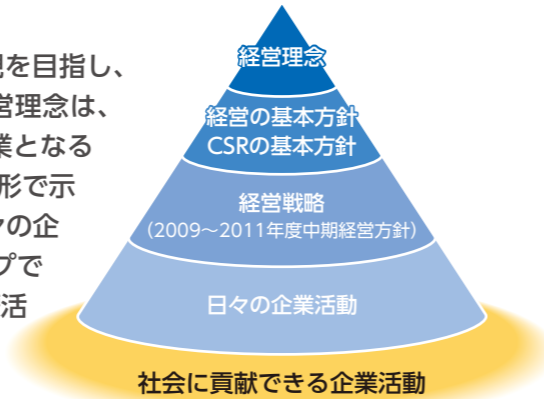
ADEKAグループはCSRを経営活動の中心に据え、しっかりとしたコーポレートガバナンスのもと、私たちが理想とする企業に近づいていこうとしていますが、安全・安心で環境に優しい製品の開発や、経営の健全性・透明性をより一層高めていくといった経営課題にしっかりと向き合っていくためには、良好なコミュニケーションチャネルの確立をベースにした様々なステークホルダーとの協働が欠かせません。そしてその輪の中心で活躍する存在が、重要なステークホルダーでもある従業員です。

私どもADEKAグループでは、今後もディーセントワーク(働きがいのある、人間らしい仕事)を実現するための諸制度・システムの一層の充実を図り、社員が能力を十分に発揮できる自由闊達で生き活きた企業風土の醸成に努めていく一方で、私をはじめ、海外を含むグループ従業員が「一枚岩」となり、ADEKAグループを「さらに社会に役立つ企業」に育ててまいり所存です。

代表取締役社長

櫻井邦彦

ADEKAグループのCSRは、ひと言でいえば「経営理念の実現を目指し、社会に役立つ企業となること」です。ADEKAグループの経営理念は、経営の基本方針やCSRの基本方針によって「社会に役立つ企業となるために私たちは何をすべきか」という、より具体的な指針の形で示され、その考え方は現実の企業戦略の中に組み込まれて、日々の企業活動に反映される仕組みとなっています。ADEKAグループでは、こうした仕組みをしっかりと機能させるために、社内啓蒙活動などを含む積極的なCSR推進活動を継続しています。



ADEKAグループの経営理念と経営の基本方針

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、独自性のある優れた技術で、顧客ニーズに合った、時代の先端を行く製品

を提供し、国際社会の一員として、社会との調和を図りながらステークホルダーの期待に積極的に応えていくことを経営の基本方針としています。

ADEKAグループの経営理念とCSR基本方針

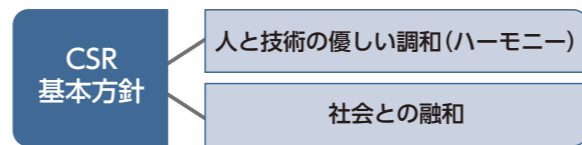
経営理念とは、言い換えれば、ADEKAグループが目指していくべき「理想の企業像」です。そしてADEKAグループのCSRは、ステークホルダーとの積極的な協働を通して「新しい潮流の変化に鋭敏であり続けるアグレッシブな先進企業」「世界とともに生きる」企業という「理想」に近付いていくための真摯な企業活動にほかなりません。

また、CSRの基本方針は、ADEKAグループが経営理念に掲げた「理想」にどのように近付いていけばいいのかという、実際に企業活動を行っていくうえでの「心構え」や「方向性」を示す、いわばCSRの「羅針盤」です。

ADEKAグループにおけるCSRの基本方針の柱となる考え方はふたつ。「人と技術の優しい調和（ハーモニー）」と「社会との融和」です。

真に社会に貢献できる企業活動を展開していくには、法令など社会的なルールを遵守し、誠実な情報開示を行いながら、適正な利益を獲得し、まずは健全な経営基盤を築いていくことが必要です。

しかしながら、製品・技術の開発にあたっては、科学の発展に寄与することでより良い社会の構築を目指す

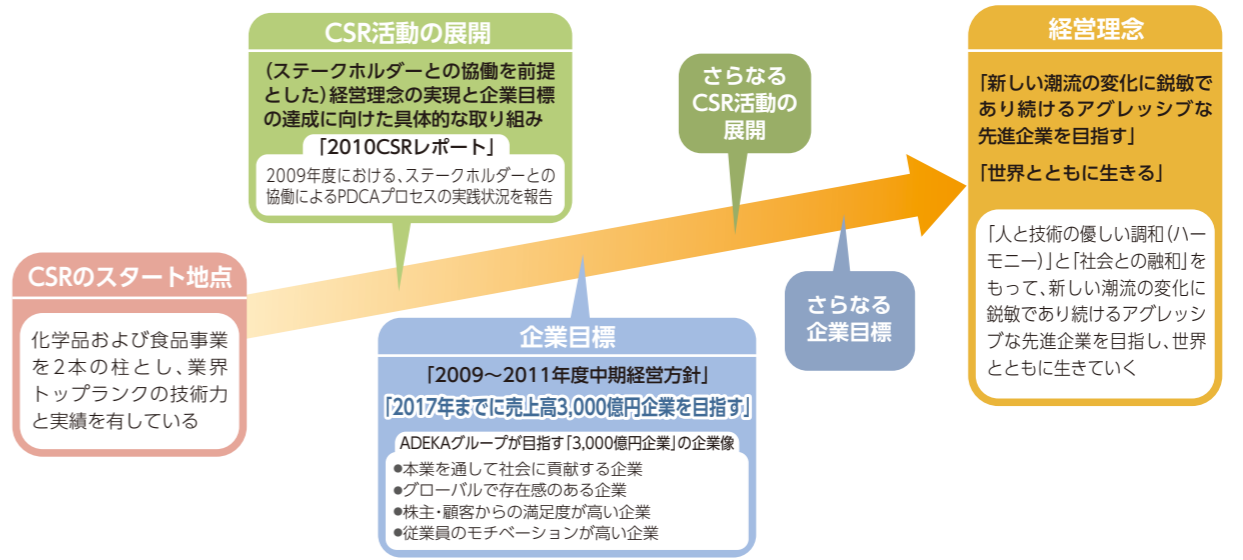


企業として、「人と技術の優しい調和（ハーモニー）」を優先的に考えていかなければなりません。「アグレッシブな先進企業を目指す」といっても、けっして利益至上主義や「企業の論理」に偏ることなく、常に謙虚さを保ち、新しい製品・技術が環境や社会に及ぼす影響に十分に配慮しながら、社会が本当に必要としているもの、社会にとって本当に価値のあるものを提供していかなければならないと考えています。

また、「世界に生きる」グローバルスタンダードの企業として、製品・技術面からの社会貢献に加えて、生物多様性の維持やディーセントワークの実現など環境や社会に関する様々な問題に対しても「社会との融和」を図り、大いなる関心と広い視野を持って、常にステークホルダーとともに、「価値のある答え」を見出す企業努力を続けるべきだと考えます。

ADEKAグループのCSR基本方針はこうした企業姿勢を明らかにしたものです。

企業理念を実現するためのCSR活動のロードマップ



ADEKAグループを取り巻くステークホルダー

ADEKAグループは、ステークホルダーとの様々な協働を通じて、ともに健康で豊かな社会の実現を目指していきたくと考えています。企業として当然果たすべき責任においてまだ不十分と思われるものは何か、私たちがだからこそできる貢献は何か、今以上に力を入

れていくべき事柄は何か。そうしたことについて、ステークホルダーとの積極的な対話を図り、今よりもさらに「社会から必要とされる企業」へと成長していきたくと考えています。



2009～2011年度中期経営方針

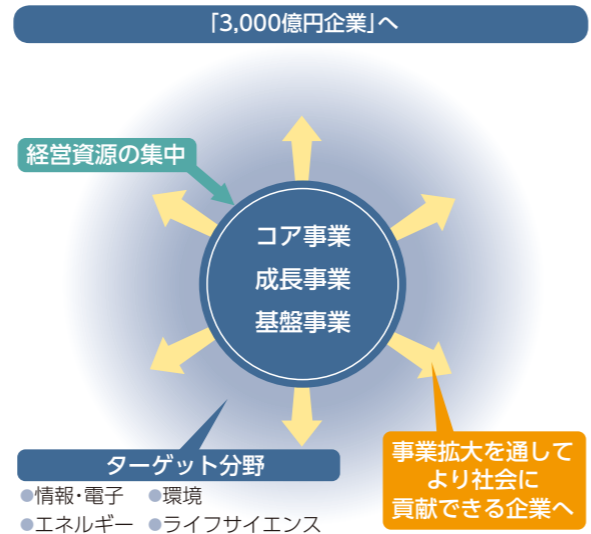
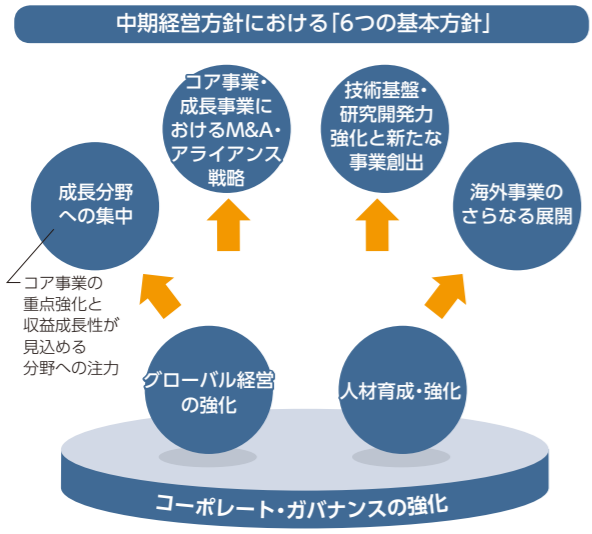
「2009～2011年度中期経営方針」では、該当期間を成長軌道に乗るための布石を打つ時期と位置づけ、事業環境の変化に対応した構造改革を行っていくこととし、そのスローガンを「事業環境の変化に対応した成長への基盤強化」としています。

将来の目標として、2017年の創立100周年までに売上高3,000億円企業となることを目指し、それに相応しい組織能力を備えた企業体質への改革を進めています。

「中期経営方針」において、6つの基本方針を提示しており、その内容については、まず「コーポレート・ガバナンスの強化を前提に、人材の育成・強化とグローバル経営の強化を図っていくこと」、そして「樹脂添加剤と食

品セグメントを**コア事業**に、情報・電子化学品を**成長事業**に位置づけ、これらの分野に経営資源を集中して事業拡大を図っていくこと」、さらには「情報・電子、エネルギー、環境、ライフサイエンスなど、より貢献度の高い事業分野を**ターゲット分野**として、**固有技術の融合**を図り、新たな成長を期していくこと」、などの施策に取り組んでいます。

また、このようにして目指す「**3,000億円の企業像**」については、「本業を通して社会に貢献する企業」「グローバルで存在感のある企業」「株主・顧客からの満足度が高い企業」「従業員のモチベーションが高い企業」になりたいと考えています。



CSR推進体制と2009年度における活動

ADEKAグループは、コーポレート・ガバナンスの強化、コンプライアンスの推進、リスクマネジメント体制の構築、環境保全・品質安全の徹底などを通して、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えていき、CSRを推進していきます。

ADEKAグループでは、2007年2月から「CSR専門推進委員会」を立ち上げて、CSR活動の推進に力を入れており、2009年度は、グループ企業一体となったCSR活動の実践に向けて、ADEKAグループの推進専門委員会の開催など、推進策について協議しました。

また、グループを含めた社員一人ひとりのCSRの理解・浸透を図ることを目的として、CSR講座を実施しました。

ADEKAグループCSR5ヵ年計画

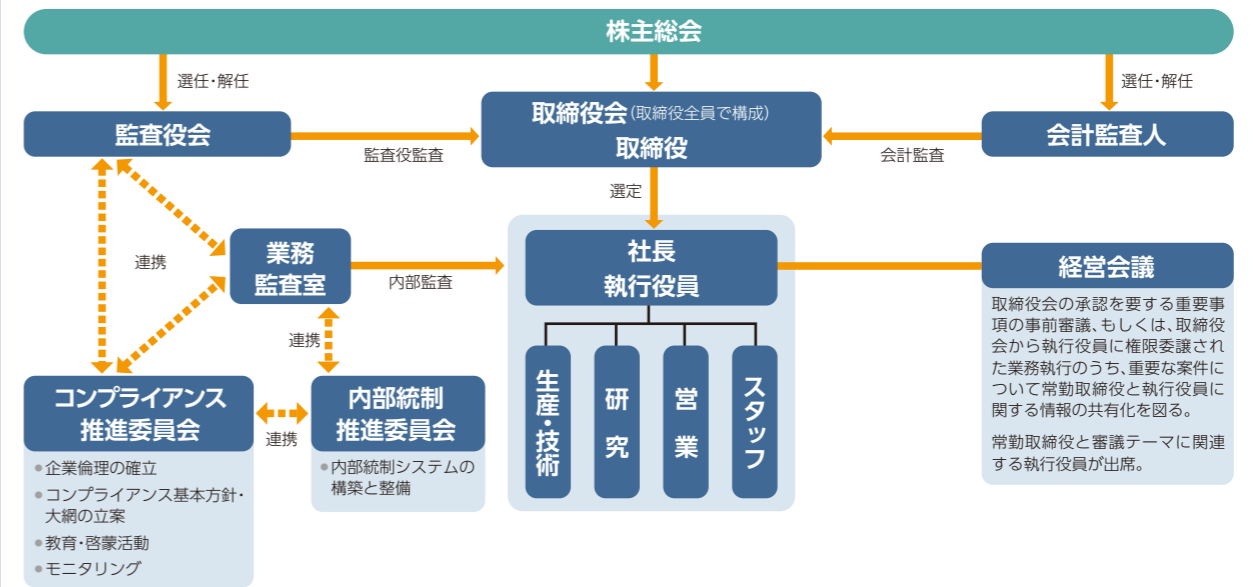
2007年度	普及	CSR活動の現状把握、取り組み方、従業員への浸透・意識づけ
2008年度	検証	CSR活動の検証・評価
2009年度	企画	CSR理念の制定
2010年度	実践	ADEKAグループ(国内)一体となったCSR活動の実施
2011年度	継続	グローバルな活動へ展開(海外関係会社)

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。この一環として、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っています。

▶コーポレート・ガバナンス概要図(経営管理体制図)



▶業務監査室の設置

2005年7月より、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。

▶開かれた株主総会を目指して

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年以降は、定時株主総会の集中日回避と早期開催を心掛け、総会のビジュアル化を図り、IR(インバスター・リレーションズ)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、独立した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ときに、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ます。

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、買収提案への対応など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、平時においても独立委員会を年に2回開催し、独立委員に対し、当社経営についての情報を提供するとともに、客観的な立場からのご意見・ご助言をいただいております。

コンプライアンス体制

ADEKAグループでは、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。今後もコンプライアンス教育・研修の強化と、国内外のグループ会社との連携強化を図ってまいります。

ADEKAグループ行動憲章

- 1 法令の遵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
- 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

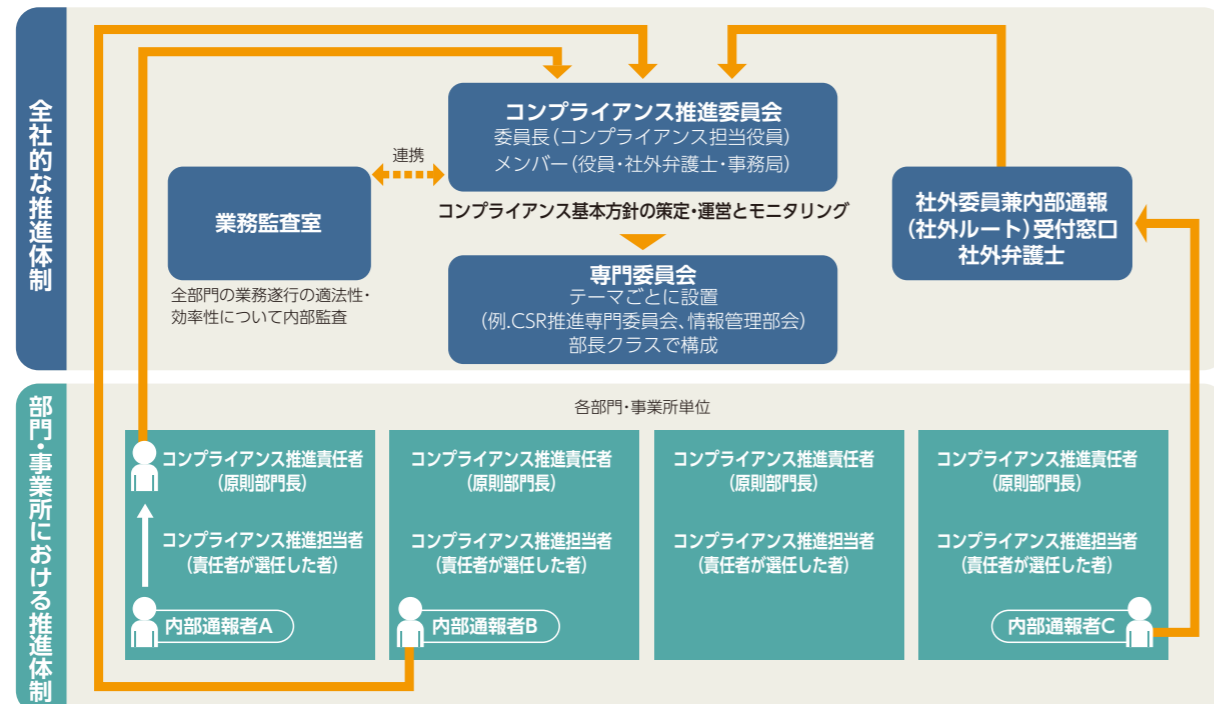
▶ 倫理綱領・行動指針

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箇条からなる「ADEKAグループ行動憲章」の他、役員と従業員が実際の業務遂行にあたって遵守すべき具体的な行動指針を定めた「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・コンプライアンス上の問題行為や不祥事事例を集めた「コンプライアンスケースブック」を配布し、周知徹底を図っております。

▶ コンプライアンス教育・研修の実施

新入社員や新任管理職など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います。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います。2009年度は関係会社に講師を派遣するなど、グループ会社に対するコンプライアンス研修・教育の強化に努めました。

▶ コンプライアンス推進体制



※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で開催し、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。

リスクマネジメント体制

ADEKAグループでは、リスクに対して事前の危機管理(リスクマネジメント)を常日頃から実施し、危機を未然に防止するための対策を講じています。

リスクマネジメントにおける平時の体制および取り組みを危機管理マニュアルで定めるとともに、緊急事態(クライシス)が万一発生した際の部署ごとの任務を明確にし、迅速・的確な対応を行い、損失を最小に止められるよう、危機管理の徹底に努めています。

▶ 危機管理委員会

危機管理担当役員を委員長に、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、危機管理マニュアルの立案と、危機管理体制の見直しを含む危機管理体制づくりを行っています。

2009年度は、前年度に決定された2つのテーマ(震災、パンデミック)について、危機管理委員会の下部組織である震災対策部会とパンデミック部会を中心に活動を行いました。

特に、2009年4月末以降に流行した豚インフルエンザへの対応として、パンデミック部会を中心に「新型インフルエンザ対応行動計画書」を策定するなど、緊急事態発生時の初期対応(インシデント・マネジメント・プラン)と、事業継続・早期復旧に向けた行動計画(ビジネス・コンティニューイティ・プラン)づくりに取り組みました。

危機管理委員会は、新型インフルエンザ対応での体制・計画づくりのノウハウを生かし、後述するBCMS委員会による事業継続マネジメントシステムの導入にも連携・協力しています。

▶ 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、危機管理委員会では、平時における事前のリスクの予防、抑制を目的としたリスクマネジメント(第1部)と、有事における緊急時対応、事態収束・復旧を目的としたクライシスマネジメント(第2部)からなる「危機管理マニュアル」を策定し、運用を行っています。

▶ 緊急対策本部

以下の14項目の緊急事態について、特に緊急度・重要度の高いケースが発生した場合には、危機管理マニュアルおよび緊急対策本部設置基準に基づいて、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、組織的に対応することとしています。

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

▶ 機密情報保護への対応

個人情報保護法(2005年4月施行)に対応すべく、個人情報保護方針を定め、「個人情報保護管理規程」に基づき、コンプライアンス推進委員会の下部組織である情報管理部会を中心に、安全管理措置の強化を図っています。また、情報管理部会では、個人情報の保護の他に、技術ノウハウや営業上の機密事項など、営業秘密(トレードシークレット)の保護にも取り組んでおり、2009年10月には、「営業秘密管理規程」を制定するなど、情報管理に関する社内諸規程の見直しを行っています。

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。

▶ 事業継続マネジメントシステムの導入

災害、事故や、伝染病の蔓延など、事業継続に重大な支障を来す様々な事象(インシデント)が発生した際には、当社経営への影響や社会的責任の観点から、許容可能なレベルで事業を継続する一方で、早期に復旧させるための事業継続マネジメントが求められます。

そのような事業継続マネジメントシステム(BCMS)の構築を目的として、2009年4月に設置されたBCMS委員会と危機管理委員会とが連携・協力して取り組んだ結果、2010年3月8日に当社相馬工場と本社において、潤滑油添加剤および冷間鍛造油添加剤の製造について、BCMS規格 BS25999-2の認証を取得しました(国内企業では20社目、国内化学会社では初)。

2009年度における重点目標

- ◆ステークホルダーとのコミュニケーション強化
- ◆「情報・電子」「エネルギー」「環境」「ライフサイエンス」 4分野への注力

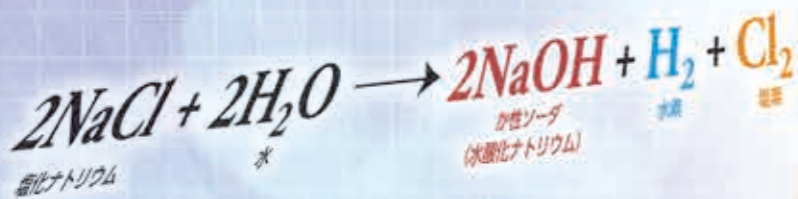
2009年度の総括

ステークホルダーとの接点となる社員が、CSRへの意識を高めていくことを目的として、当社およびグループ会社の社員一人ひとりにCSRレポートを配布するとともに、関係会社向けのCSR講演会を行いました。中長期のターゲット4分野への取り組みとして、戦略的な組織を構築しました。PV材料研究所を新設し、

光電池向けの材料開発をスピードアップしました。また、「化粧品プロジェクトチーム」を新設し、機能性素材市場に本格参入しました。さらに、市場拡大が期待できるテーマの探索と調査を行う「探索チーム」を新設し、今後のコア事業となる大型事業の創生を図っています。

取り組みテーマ	2009年度の実績	今後の課題
コーポレート・ガバナンス	独立委員会を年に2回開催し、独立委員に対し、当社経営についての情報を提供するとともに、客観的な立場からのご意見・ご助言をいただきました。	<ul style="list-style-type: none"> ・内部統制推進委員会、コンプライアンス推進委員会、危機管理委員会等の各種委員会で、業務執行上必要な事項について審議を行い、合理的な経営判断と、業務の適正性の確保を図り、経営の健全性・透明性をより一層高めます。 ・内部統制システムの整備・強化を推進します。
リスクマネジメント	<ul style="list-style-type: none"> ・BCMS 事業継続マネジメントシステム(BCMS)の構築を目的として設置されたBCMS委員会と危機管理委員会とが連携・協力して取り組んだ結果、相馬工場と本社は、潤滑油添加剤および冷間鍛造油添加剤の製造について、2010年3月8日にBCMS規格BS25999-2の認証を取得しました(国内では20社目、化学会社では初)。 ・新型インフルエンザ 2009年4月末から発生した豚インフルエンザへの対応として、パンデミック部会を中心に「新型インフルエンザ対応行動計画」を策定するなど、インシデント発生時の初期対応(インシデント・マネジメント・プラン)と、事業継続・早期復旧に向けた行動計画(ビジネス・コンティニューティ・プラン)づくりに取り組みました。 	<ul style="list-style-type: none"> ・震災、労働災害・事故の予防と対策、企業不祥事、不良債権、PLリスク、工業所有権侵害、法令違反その他の法的リスクの予防に努めます。 ・海外駐在員の安全確保、コンピューターの不正アクセスやコンピューターウイルスへの対応など、企業を取り巻く様々なリスクに関し、未然防止や発生時の対策(緊急対応体制の強化)など、リスクマネジメントの実行性を高めるため、多角的に取り組んでいきます。
コンプライアンス	2009年度は、関係会社に講師を派遣するなど、グループ会社に対するコンプライアンス研修・教育を強化しました。	<ul style="list-style-type: none"> ・下請法遵守ガイドライン、独禁法遵守マニュアルの周知徹底などにより、引き続きコンプライアンス強化を図っていきます。
株主・投資家	<ul style="list-style-type: none"> ・延べ133回のアナリスト・投資家との個別ミーティングを実施しました。 ・年2回の決算説明会を継続して実施しました。 	<ul style="list-style-type: none"> ・多くの株主・投資家とのコミュニケーションを継続的に実施していき、強化・拡大を図ります。
人材育成	役員、部課長層を対象とするマネジメント層研修を実施しました。	<ul style="list-style-type: none"> ・従業員一人ひとりの意識・モラル実現のための企業風土づくり、評価・処遇・人材育成を行います。
災害・事故の撲滅	<ul style="list-style-type: none"> ・労働災害、通勤途上災害の発生ゼロおよび生産設備に係わる重大事故の発生ゼロを目標に取り組みましたが、休業災害が0件、不慮災害が13件発生し、不慮災害は前年より1件増加しました。 ・海外グループ企業を含めて「4つの安全」発表会を継続して開催し、従業員の安全意識向上を図りました。 	<ul style="list-style-type: none"> ・労働災害、通勤途上災害の発生ゼロを目指します。 ・生産設備に係わる重大事故の発生ゼロを目指します。
省エネルギーの推進	<ul style="list-style-type: none"> ・エネルギー原単位の前年度対比1%削減目標に対し、4.6%削減し、エネルギー使用量も全体で9.6%削減しています。 ・LED照明器具を採用して省エネルギーの推進を行いました。 	<ul style="list-style-type: none"> ・エネルギー原単位の前年度対比1%削減に向けた取り組みを行います。
温室効果ガスの排出改善	<ul style="list-style-type: none"> ・CO₂排出量の前年度対比1%削減目標に対し、9.9%削減しました。 	<ul style="list-style-type: none"> ・CO₂排出量の前年度対比1%削減に向けて活動を展開します。
産業廃棄物の削減	<ul style="list-style-type: none"> ・産業廃棄物発生量の年率1%削減目標に対し、前年度対比0.4%増加しましたが、外部委託処分量は7.9%減少しています。 ・国内6工場全てがゼロエミッションを達成しました。 	<ul style="list-style-type: none"> ・産業廃棄物発生量の年率1%削減を目指します。 ・ゼロエミッションの継続を推進していきます。
有害化学物質の排出削減	<ul style="list-style-type: none"> ・PRTR^{*1}対象物質排出量の年率10%削減目標に対し、法政令指定57物質について排出量3.5tで前年度比39.7%削減しました。 	<ul style="list-style-type: none"> ・PRTR対象物質排出量の年率10%削減に向けて活動を展開します。

*1 PRTR: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、公表する制度。



水性ソーダとは…

化学名は「水酸化ナトリウム」。基本的には塩化ナトリウム(原料塩)水溶液の電気分解によって得られ、副生物質として必ず水素と塩素が発生します。強力な“溶解力”を有する強アルカリの性質を活かして、ADEKAの創業当時は石鹼の原料や木材からパルプを取り出す際に使用されていました。



“一日を早むる”先進技術の系譜

——供給不安定な輸入品に対抗し得る安価で良質な製品を提供する国内ソーダ工業のパイオニアとして創業。以来、ADEKAは新技術の開発を持って、国内のみならず、国際社会の要請にお応えしながら、多角的化学工業の道を歩んできました。

「広く国家社会のために貢献」がADEKAの「DNA」

ADEKAの前身である旭電化工業の創業は1917年。おりしも第一次世界大戦が米国参戦によって最終局面を迎えつつあった時期で、当時は水性ソーダのほとんどを良質で安価な外国製品に頼っていたことから、戦争の勃発以来の品不足がピークに達して市場価格が暴騰し、国内の繊維・製紙業界などを中心に大きな影響が出始めていました。創立趣意書の一節にはこんなメッセージが書き込まれています。

「今や各種工業盛におこり、漸を追うて海外よりの輸入を防ぎ反ってこれが輸出を為す状態に進みつつあり。本業また一日を早むれば“国民利福”一日早く至るを覚ゆ。これ本業を企画するゆえなりとす」
 ——“今や国内の産業も大いに活性化しつつある。その活動に死活的な影響を及ぼす原料をいつまでも外国製品による不安定供給に頼っていていいのだろうか。一日も早く国産化を実現し、むしろ海外に輸出できるほどの技術革新を進めることこそ国益に適い、国民に幸

せをもたらすことにつながるのではないだろうか。”
 しかしながら、当時の日本は化学技術の水準も、製造技術水準も低く、原料となる国内塩の品質も粗悪かつ高価という、まさに“八方ふさがり”の状況です。ADEKAの創業は、電力会社の電力を有効活用するための一つの施策であったという側面はありましたが、水性ソーダの国産化の壁はとてつもなく高く、その挑戦は限りなく無謀ともいえるもので、事実、撤退を余儀なくされた企業も少なくありませんでしたが、我々が国内産業の礎とも言うべき新しい事業を興し、広く国家社会のために貢献していくべきであるという創業の意思が相当に固かったものと思われま。こうした創業の精神は、新しい分野に挑戦するというチャレンジスピリットとともに、現在のADEKAのCSR経営の中にもしっかりと注ぎ込まれています。そして私たち「後継者」はまた、そうしたDNAを大切に受け継いでいく役割を担っているものと考えています。

多角的化学工業への道筋をつけた二つの事業

「水性ソーダを製造すると、同時に水素と塩素が発生する」。左頁の化学式は、ADEKAが「化学品」と「食品」という、まるで「畑違い」とも思える二つの分野に事業を有する一見「ユニーク」な企業となった“原点”を示すものです。しかし、それは「ユニーク」というよりは、外国製品に対抗して立ち上げた国内の新興企業が「生き残る」ために選択した極めて合理的な経営判断でした。

それは、水性ソーダの製造から副生される水素を有効利用して第二の事業を立ち上げることで安定した収益を確保していくという経営判断であり、当社ではこの方針に基づいて、需要面・価格面で安定している硬化油の製造実験に取り組むことになりました。

石鹼やマーガリンの原料となる硬化油は、植物油や魚油などの液体油に水素を添加して人工的に固形にした脂ですが、実験を重ねた結果、第一次世界大戦直後からの生産が可能となり、おりしも当時国内市場に押し寄せてきた安価で良質な外国製品によって一時期収支不足となった水性ソーダ事業の不振を補い、当社の経営を支える救世主となりました。

硬化油の製造に食塩水の電気分解によって副生する水素を利用するという技術は当社独自のもので、これにより「ソーダ事業」と「油脂事業」を二枚看板に掲げる世界的に類のない生産形態を持つ企業となりました。翌1920年には石鹼の製造・販売も始まり、中間消費財から最終消費財まで扱う、さらに「ユニークな」多角経営企業への道を歩むことになりました。

「ADEKA流」の技術開発と「垂直型多角経営」

電解ソーダメーカーとして創業し、副生水素を利用して硬化油を製造し、石鹼まで製造販売する——このように、あくまでも培ってきた技術基盤の上に、発展的に、かつ積極的に「垂直型多角経営」を展開していくというスタイルは、創業以来一貫しているADEKAの経営方針でもあります。

ADEKAの「垂直型多角経営」スタイルは、その後、やはり副生する塩素の有効利用(水道用水殺菌のための液体塩素)をはじめ、化粧石鹼、マーガリン、グリセリン、脂肪酸、セロファン、有機合成品といった製品分野への拡大へとつながり、第二次世界大戦後も(終戦直後の困難な時期を乗り越えて)化学品・食品分野を事業の柱とした意欲的な事業展開を継続してきました。

現在ADEKAグループでは、化学品分野においては、各種の石油化学原料を有効に利用した、無機、有機の各種中間製品からファインケミカル製品までを多角的に生産し、製紙、自動車、土木建築、インフラ、IT・デジタル家電などの幅広い分野の発展に貢献しています。また、食品分野においては、動植物油脂原料を高度に利用したマーガリン、ショートニングなどの加工油脂をパン、菓子など多方面の食品用に供給する一方で、冷凍、無菌化などの技術による加工食品も開発し、安心・安全で豊かな食生活づくりに貢献しています。

おもな技術・製品のあゆみ

- 1917 ADEKAの前身である旭電化工業(株)を設立
- 1917 水性ソーダの製造開始
- 1919 硬化油の製造開始
- 1920 石鹼の製造開始



1920年(大正9年)に、初の一般消費者向け製品となる「アデカ石鹼」を発売。

- 1929 リス印人造バター製造開始
- 1930 脂肪酸の製造開始
- 1931 液体塩素の製造開始
- 1952 ショートニングの製造開始



1929年(昭和4年)に、「リス印人造バター」を製造開始。人造バター(現在のマーガリン)は当時の国民の栄養補給の切り札として期待されました。

- 1954 可塑剤の製造開始
- 1956 合成洗剤の製造開始
- 1981 潤滑油添加剤「アデカサクラループ」を発売
- 1981 高純度塩素製造開始



高純度塩素

- 2004 「大麦ベータグルカン」「発酵ベータグルカン」を商品化
- 2006 株式会社ADEKAに社名変更
- 2007 創立90周年を迎える
- 2008 業務用マーガリン「アロマーデ」シリーズを発売
- 2009 光電池材料を研究する「PV材料研究所」を新設



大麦ベータグルカン

環境対応に貢献するプラスチック用難燃剤

ADEKAでは以前から環境に優しい難燃剤の開発を行っていますが、最近では環境に優しいだけでなく、火災時の人命救助に貢献する難燃剤の開発に注力しています。新たに開発した「アデカスタブFP-2200」は、人命救助の観点で最も重要な要素となる燃焼時の一酸化炭素発生および煙発生を少なくするという特長を有しています。

ハロゲンを含まない環境性と火災時の安全性を追求

一般にプラスチックは燃えやすいため、防災上の理由から難燃性が要求される用途があります。難燃性を向上させるためにハロゲンを含む難燃剤が添加されたり、ハロゲンを含むプラスチックが使用されたりしていますが、ADEKAは環境への配慮および火災時の人命救助を減らす目的から、ハロゲンを含まず、一酸化炭素や煙発生が少ない難燃剤開発を推進しています。

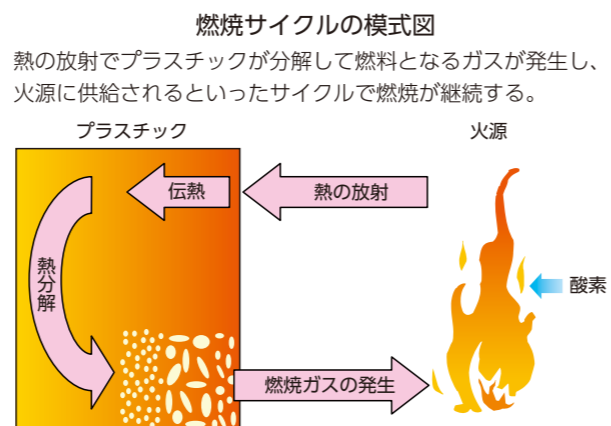
環境対応が求められる難燃プラスチック材料

家電製品やOA機器、建材、自動車材料など、難燃プラスチック材料は身の回りの様々な用途に活用されています。

この難燃プラスチック材料の代表格は臭素系難燃剤を添加したプラスチックと“塩ビ”と呼ばれる塩化ビニル樹脂です。これらはともに臭素や塩素といったハロゲンを含む材料であり、臭素系難燃剤の一部は焼却の際に、有毒なダイオキシンを生成するため、使用が禁止されているものもあります。また塩ビは焼却の際に有害物質の生成が懸念されています。

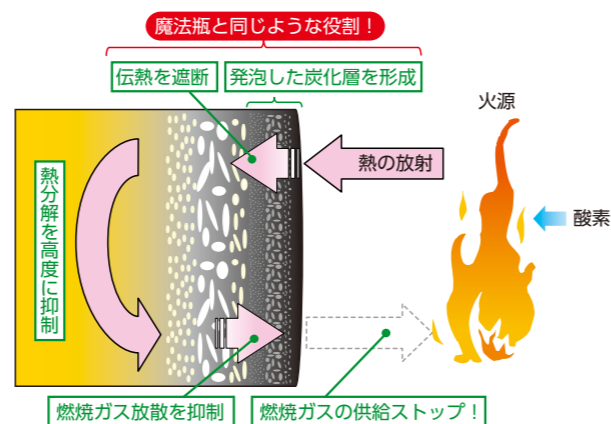
こうした背景から、一部パソコンメーカーや環境団体はこれらの使用禁止をEU委員会に訴えるなど、ハロゲン系材料の忌避は先進国において大きな流れとなりつつあります。

現在はハロゲンを含まない難燃剤として採用が進んでいますが、火災安全性をより多くの人々に理解してもらい、社会貢献できるよう、努めてまいります。



ADEKA難燃剤配合のプラスチックでは…

一旦火はつくが、すぐに炭化・発泡し、断熱効果とガス遮断効果を併せ持つ均質な膨張層を形成するため、火は消える。燃料となるガス供給が断たれ、燃焼が継続できなくなって鎮火する。



一酸化炭素や煙の発生を抑える難燃剤の開発に成功

ハロゲン系難燃剤は第二次世界大戦において、戦闘機に乗ったパイロットが戦闘服の燃焼で命を落とすことが多かったことを受けて、何とか救命できないかという目的から開発されたそうです。ADEKAは火災から多くの尊い命を救いたいというテーマを掲げ、ハロゲン系難燃剤では解決できていない一酸化炭素と煙の発生を抑える難燃剤の開発に成功しました。様々なプラスチックや用途に適合させるために幾多の技術的困難を乗り越える必要がありますが、社会に貢献すべく、この技術を広めていくことがADEKAの使命と考えております。

樹脂添加剤開発研究所 改質剤研究室 室長 神本 哲男

「安心・安全」で「おいしい」食品の開発 —アロマーデ・シリーズ

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、製菓・製パンをはじめとする食品メーカーに中間原料を供給しています。ADEKAの製品には、安心・安全に関する技術に加えて、食品の食感を向上させる機能性付与技術や食品の美味しさを向上させる風味付与技術などが利用されています。

食品化学に基づいたおいしさへのアプローチ

顧客や消費者が食品に対して求めているキーワードは「おいしさ」と「安心・安全」と考えています。「おいしさ」については、官能評価と機器分析を組み合わせた評価技術や当社独自の風味・機能素材を開発することで、消費者の嗜好に合った製品設計を行っています。「安心・安全」については、厳重な品質管理、トレーサビリティの徹底、さらには過剰摂取を続ける健康への悪影響（心臓疾患など）を及ぼす可能性があるといわれている「トランス脂肪酸」の低減や添加物を低減した製品開発も行っています。ADEKA独自の技術を生かして開発された製品はパン、お菓子、チョコレート、ケーキや冷凍食品など様々な食品に使われており、「おいしさ」と「安心・安全」のニーズに応えています。

ニーズに応えた製品・設計

製パン・製菓向けのマーガリン「アロマーデ」シリーズは、消費者の「おいしさ」と「安心・安全」のニーズに応えた製品です。「おいしさ」については、バターのおいしさを構成する成分を解析し、それらを再現することで、バターを使用した食品に匹敵するおいしさを再現しました(図1)。「安心・安全」については、通常はマーガリンに使用している乳化剤を製造技術の工夫や超微細結晶油脂技術により無添加とし、さらに無添加ながらパンやお菓子を「しっとり」「サクリ」した食感にする良好な機能性を付与しています(図2)。また、低トランス脂肪酸対応の設計にもなっております。

図1 「アロマーデ」or「バター」を対粉10%練り込んだパンの評価

対象：首都圏在住の30代～50代主婦(100名)
調査期間：2008年2月8～10日
調査機関：エムエフ

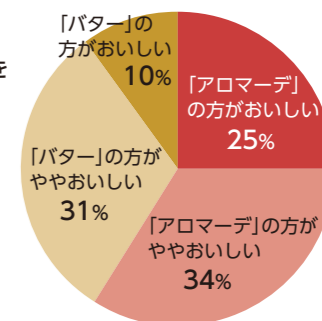


図2 「アロマーデ」と通常マーガリンとの比較

	超微細結晶油脂	通常の油脂結晶
油脂結晶写真 (×200 偏光顕微鏡)		
パン生地の写真 (×20 蛍光染色レーザー顕微鏡) (赤:油脂結晶、緑:小麦たんぱく)	アロマーデ (超微細結晶油脂使用)	通常マーガリン
マーガリンがパン生地中で細かく分散します。		
パン焼成品の写真	アロマーデ	通常マーガリン
パンがソフトでふっくらと仕上がります。		

評価の高い「アロマーデ」シリーズ

「アロマーデ」シリーズは、バター旨味やココ味を新技術で再現したマーガリンで、世界的な規模のバター需給バランスの変化を受け、2008年より発売を開始しました。上質なバター特有の広がる香りとココのある風味の再現に苦労しましたが工夫を重ねて製品化に成功しました。市場の評価はとて高く、テレビでも取り上げられ、大型製品となりました。今後も食品化学とヒトの感性を総合した技術視点から「安心しておいしく食べられる食品素材」の開発に努めてまいります。

食品開発研究所 第一食品開発室 室長 武田了



「情報・電子」「エネルギー」「環境」「ライフサイエンス」—— 健康で豊かな社会の実現に向けた 新たな技術開発

ADEKAグループでは、これまで培ってきた基盤技術をベースに、素材型から機能製品および機能性加工品型への指向も強化しています。「中期経営方針(p.8)」にもあります通り、今後は情報・電子、エネルギー、環境、ライフサイエンスなど、健康で豊かな社会の実現に向けて求められる分野をターゲットとして、独自技術を活かした省エネ・環境対応型製品や、機能食品素材、健康食品などの開発を促進していく考えです。

ADEKAグループは、「スピーディな研究開発」「重点テーマへの力の集中」「成長分野への積極展開」「研究所間の連携」を基本方針として、世界市場で存在感のあるトップレベルの製品開発を行っています。

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て成長分野への重点志向を行っています。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に重点配分を進めています。

私たちの発想と創造の原点は人と自然。化学品、食品の両分野で、独創性豊かでユニークな製品を数多く



取締役執行役員
研究開発本部長
森尾 和彦

手がけています。確かな技術と豊かな研究・開発力は、よりヒトにやさしい、自然にうれしい製品を生み出してまいりました。

現在、具体的な研究開発の重点分野として、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、高機能プラスチック添加剤、省エネルギーに対応したエンジン油添加剤をはじめ、水系樹脂、界面活性剤など環境に配慮した各種技術・新製品の研究開発、食品では、長年培ってきた加工油脂技術を駆使した、製パン・製菓用のマーガリンやフィリングクリーム、ホイップクリームなど、「おいしさ」にこだわった幅広い食品素材の研究開発を進めるとともに、バイオ、機能性食品、健康機能食品などに重点を置いて製品開発を進めています。

ADEKAグループのより一層の飛躍に向け、大型新製品の完成度を早期に高め、実需化スピードを上げる礎となる固有技術力の向上を図っていくとともに、基盤技術を融合して特に成長分野で当社独自の特徴ある製品を開発すべく研究所間の連携を高めています。

今後も、技術の発展と環境保全の調和を図りながら、時代の変化にいち早く対応できるよう、新たな知見や経験を積み重ね、他企業、大学、公的機関などの連携も積極的に行って、「世界市場で競争力のある技術優位な製品」の開発に努めてまいります。

太陽電池材料の開発 (PV材料研究所)

太陽光発電は、環境とエネルギー資源問題からCO₂削減の切り札として、その普及が期待されています。このような時代の要請のもと、ADEKAが計画している太陽電池関連事業は、太陽電池で必要とされる各種化学材料のうち、当社基盤技術を活かせる化学製品に的を絞っています。当社の強みとする基盤技術は、光技術、界面技術、添加剤技術、有機合成・精製技術などであり、これらを融合した技術から創生される競争優位な化学品を、グローバルに材料供給することを目標としています。

太陽電池普及の鍵は、いかにして発電コストを既存の電力料金並に下げるかにあり、このため発電効率を向上させる素材や、電池製造コストを下げられる部材、そして寿命を延ばす複合剤などの需要が大きく伸びています。当社はこれらニーズに素早く対応した材料開発を行うため、2009年9月にPV材料研究所を設立、人材も補強し各種技術の相乗効果を発揮させ、効率的に開発を進めているところです。

執行役員 PV材料開発研究所長 富永 信秀



水系樹脂関連製品の開発 (機能化学品開発研究所)

機能化学品開発研究所は、幅広い工業分野で使用される界面活性剤や潤滑油用添加剤、そしてエポキシやウレタン樹脂関連の新製品開発を行っている研究所であり、現在は地球環境を第一に考えた商品開発に注力して取り組んでいます。

塗料や接着剤分野では有機溶剤の使用を極力減らすため、水系化への取り組みが行われてきていますが、樹脂の性能低下が課題となっていました。当研究所では、水系エポキシ、水系ウレタン樹脂などの樹脂から、反応性乳化剤や粘性調整剤などの添加剤に至るまで製品設計を行うことにより、水系化に伴う様々な課題を解決してきています。

また、CO₂排出削減に関連した製品として、自動車燃料の消費を少なくするエンジン油用摩擦低減剤の開発やBDF(バイオディーゼル燃料)用の添加剤の開発も行っています。今後も地球と人にやさしい商品開発を行い、社会に貢献していきたいと考えております。



機能化学品開発研究所長 別府 耕次

ヘルスケア、メディケア分野への注力 (先端材料開発研究所)

先端材料開発研究所は、次世代の技術開発の方向を見据えて、将来のADEKAの中核となる事業製品の育成を目指し、新製品の研究開発に注力しています。

事業内容は、化学系、ライフサイエンス系と大きく2つに分けられ、化学系は高機能・次世代材料の新製品の研究開発に注力しており、エネルギー関連、次世代電子材料など多岐に亘っています。一方、ライフサイエンス系は、ヘルスケア分野、メディケア分野、環境分野の3つに注力して研究開発を進めています。

ヘルスケア分野は、血糖値低減に顕著な効果が見られる大麦ベータグルカンを健康食品、さらにはメタボリックシンドローム対応素材として展開中で、また発酵ベータグルカン、メパロノラクトンは化粧品材料としての開発にも注力しています。

メディケア分野では発酵ベータグルカンの顕著な免疫賦活効果、生体親和性を活用した医用材料としての検討を進めており、環境分野では、有害土壌汚染物質の除去に、効果の高い嫌気性微生物群を見出し、商品化を急いでいるところです。

いずれもこれからの低環境負荷/高齢化社会に大きく貢献できるものと思われまので、より一層研究開発を推進していきます。

執行役員 先端材料開発研究所長 木村 凌治



ADEKAグループは、様々なステークホルダーの利益のバランスに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って社会的価値を向上し、社会から必要とされる企業グループであり続けたいと考えています。社員が誇りを持って生き生きと働ける、「グッドカンパニー」にしていくため、経営理念およびCSR基本方針に沿ってCSR活動を推進し、2009年度もグループ会社を含めた各事業所では、それぞれの特性を活かして、ステークホルダーの視点に立った主体的な取り組みを行いました。

中国拠点 優秀サプライヤー表彰受賞

ADEKAグループの中国拠点である艾迪科(上海)貿易有限公司と、艾迪科精細化工(上海)有限公司が、日本共和レザー(株)様の中国法人、共和興塑膠(廊坊)有限公司主催のサプライヤーミーティングで、「優秀サプライヤー表彰」を受賞しました。品質、サービスなど多角的・総合的に評価いただいた結果の受賞であり、海外拠点においても当社グループの活動が評価されたものと考えています。



株主懇談会

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、ADEKAグループへの理解を一層深めていただけるよう、株主の皆様が発言しやすい雰囲気づくりと、いただいたご質問に率直かつ分かりやすくお答えするよう努めています。株主総会終了後の懇談会には当社役員も参加し、株主の皆様との対話を深めました。



海外地域経済への貢献

ADEKAグループのシンガポール拠点であるADEKA (Singapore) PTE. LTD.が、マレーシアにおけるパーム油産業の発展に貢献したとして、マレーシアのナジブ首相より記念トロフィーを授与されました。



これは1975年に当社、三井物産(株)、FELDA社が、パーム油の精製会社であるFELDA OIL PRODUCTS SDN. BHD.を設立し、今日までパーム油産業に貢献してきたことが表彰につながったものと考えます。当社は、今後も国内のマーガリン工業界のトップ企業として、パーム油を有効利用することにより国内外での使用量を増やすことで、さらにマレーシア国に貢献していきます。



関係会社向け CSR講演会を開催

ADEKAグループでは、従業員一人ひとりがCSRの意識を持ち、法令遵守を第一とした行動を取るための手段の一つとして、CSRレポートを関係会社にも配布してきました。

2009年度にはCSRに対する理解をより深めるために、レポートの配布だけでなく関係会社向けのCSR講演会を開催しました。「CSRとは何か」や当社の活動について説明し、参加者からも様々な質問・意見が寄せられました。



交通安全キャンペーンの実施

全国交通安全運動期間中、三重工場では警察署・地域の皆様のご協力のもと交通安全活動を実施し、国道を走行する車輦に対して、交通安全へのPRビラと粗品をお渡しするとともに啓蒙活動に取り組みました。交通安全運動期間終了後も、「安全最優先」に努めています。



三重県防犯ポスターコンクール 最優秀表彰受賞

三重県警管轄下で実施された防犯ポスターコンクールにおいて、約100点の応募者の中から、三重工場の従業員が最優秀表彰を受賞し、三重県いなべ警察署長より表彰状を受賞しました。



このポスターは三重県下全域に配布され、地域の防犯活動に大きく寄与しました。

災害時に備えた炊き出し訓練の実施

相馬工場では、BCP(緊急時事業継続計画)の一環として、大地震など災害発生時に備え、炊き出し訓練を実施しました。災害が発生した時に迅速かつ冷静に対応できるように定期的に色々な訓練を行い、災害に強い工場を目指しています。



地域住民との交流

事業所やグループ会社が所在する地域で開催される展示会やフェスティバルに参加することにより、地域社会との意見交換や情報収集に努め、多くの地域住民とのコミュニケーションを図っています。



新地町ふるさと産業まつり(相馬工場)

東員町商工祭(三重工場)

“チャレンジド”をパティシエに”を支援

当社は社会福祉法人プロップ・ステーションが主催する、パティシエを目指すチャレンジド(=障がいをお持ちの方)を支援するプロジェクト「神戸スイーツ・コンソーシアム」に協力しました。スクールでは、有名パティシエによるお菓子づくりの技術だけでなく、経営ノウハウも学ぶことができ、スイーツの世界で活躍するチャレンジドを生み出す支援をしています。



※チャレンジド…挑戦する使命を与えられた人。米国などで障がい者に対する新しい呼称として用いられています。

特約店・ユーザーとのコミュニケーション

当社では、化学品・食品それぞれの特約店会の他、食品特約店の営業の方々を対象に、油脂の基礎知識に関する講義や製菓・製パンの試作、有名店のシェフによる講演を行う「リス大学」を実施しており、2009年度、食品営業部に配属となった当社従業員を含めた計28名が参加しました。



新製品を用いた製菓・製パン・洋菓子の試作 売り込み方を学ぶロールプレイングゲーム



「信頼と改革」という人財育成理念のもと、ADEKAグループで働く人々の能力の開発・活用に取り組んでいます。「信頼と改革」のうちの「改革」とは「時代の変化に対応するのみならず、自ら変化の発信源となる人」の育成を目指す、との意ですが、その取り組みの一例としてADEKAグループの強みである多彩な技術や、多様な個性を融合し、革新的な価値を産み出せる次世代リーダーを育成するための研修「ADEKA未来塾」をご紹介します。

次世代リーダーの育成を目的としたADEKA未来塾

部署や職群を超えてADEKAグループの未来について議論しあう「ADEKA未来塾」は、「経営者視点を持つ次世代リーダーの育成」を目的に発足しました。創立100周年を迎える2017年を「未来」と想定して部門や職種を超えた従業員同士が「ADEKAグループは未来、どうありたいか」をテーマに、経営戦略やマーケティング、組織論などを学び、議論することで参加者各々のスキルアップを図るとともに、議論で得られた成果をトップへ提言して、研修が修了します。

2008年に発足して以降、2009年に第1期、2010

年に第2期が終了し、計38名が受講しました。なお、2010年6月から第3期がスタートしております。



協力しあってシナジーを生む「協創」

第1期、第2期を経て得られた経験をもとに、ADEKA未来塾はさらなる広がりを見せています。

部門を超えた仲間意識を活かしながら、研修内容を実践へと結びつけていくために、研修終了後も、それぞれの職場で実践している状況をイントラネットで報告する場を設けています。

単なる集合研修による人材育成ではなく、**部門間のカベをなくして「協創」(協力しあってシナジーを生むこと)し、独自の価値を次々と生み出していくために必要なことを学ぶ場として位置づけ、部門を超えたコミュニケーションを行い、各職群の“志”ある人たちが、「協創」のベースとなる知識や方法論を学び、演習を繰り返す場となっています。**

新しい価値の創造にむけて

ADEKAが部門を超えた「一枚岩」となり、独自のシナジーを生むためにはどうすればいいのか。今後も実践的なプログラムによるマネジメントスキルの向上や、相互啓発を通じて経営視点を深める次世代リーダー育成の場としていきます。



櫻井社長より

このADEKA未来塾はクリエイティブに、フレキシブルに、希望を持って夢を描く場であると思う。重要なことは、これに「現実」というフィルターをかけながら、どう実現していくかである。

大きな成果は「全て条件が揃ってから」取り掛かれれば達成されるのではない。「2017年、こうありたい」という熱い気持ち、成し遂げようという志をまず持つことが大切だ。そして君たちの若いパワーが会社を動かしていくことを忘れないでほしい。

当社を取り巻く環境は依然として厳しいが、現在だけでなく未来も見据え、足元を一步一步固めつつ、目は先を見て、ともに未来を創っていきましょう。



ADEKA未来塾に参加して

スタッフ部署間の繋がりが強化され、仕事上もスムーズにコミュニケーションが図れるようになりました。



未来塾を通じて一番強く感じたのは「どうありたいか」という、ビジョンを持ち続けることが如何に重要であるかでした。これまで周囲に流されることも多々ありましたが、改めて根本を見つめ直すきっかけとなり、こういう機会を与えていただいたことに感謝するとともに、他部門の人的交流もでき、今後、私にとって大きな財産になるものと確信しました。

人事部 企画・労政グループ
長峯 幸雄 (第二期)

従来は自分の部署・担当業務しか見えていなかった。偏っていた視野が、未来塾を通じて大きく広がりました。



「将来の社会予想」。ここから未来塾は幕を開けました。喧々譁々の議論を経て具体像を創り、この将来像の中で我が社はどんな貢献をしているのか？我々は仕事をどう取り組めば達成できるのか？巨視的な視点から見直す新鮮な感覚でした。未来を見据えた仕事。夢とやり甲斐が沸いてきました。

技術部 設備グループ
橋本 和彦 (第一期)

未来塾で繰り返し学んだ「顧客視点」「部門間連携」を自分の職場で活かしています。



顧客視点の大切さ、部門間の連携強化の重要性を、未来塾に参加する前よりも、より現実的で身近なテーマとして認識することができました。「考えて考えて考え抜く」という当たり前のようで、当たり前でなくなっていたことを反省し、ADEKAグループが未来に向けてどうあるべきかを真剣に議論しました。これからが新たなスタートです。

新規事業推進室
石川 京子 (第二期)

未来塾を通じて職群や事業箇所を超えた心強い人脈ができました。



未来塾第一期では「協創」をテーマに将来を議論しました。お互いの理解を深めることで各々が目指すべき方向性を確認し、地球環境に貢献する将来像を描いたプレゼンにたどり着いたことは貴重な経験でした。未来塾で学んだことを活かし、夢に向かって頑張りたいと思います。「協創ADEKA」は始まったばかりです！

食品開発研究所 第一食品開発室
兼子 健太郎 (第一期)

ADEKAグループの環境マネジメント体制

ADEKAグループは、事業活動の前提に豊かな地球環境があることを踏まえ、事業活動にともなう環境負荷の低減と化学物質の適正管理の両面から環境保全、生態系保全などに取り組んでいます。ISOなどの実質的な国際マネジメントシステムに基づいて環境基本方針や行動指針、行動目標を設定し、環境管理推進組織のもと企業全体で一丸となって災害、事故の防止、製品安全の確保に努め、また同時にヒトの安全、健康の確保に向けてその負荷を最小限に抑えることを目標としています。

※環境報告に関する詳細な情報および各種データはウェブサイトで公開しています(2010年9月より掲載)。 <http://www.adeka.co.jp/csr/index.html>

環境基本方針

▶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。

▶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、産業廃棄物の抑制・再利用・再資源化などによる環境負荷低減に努めるとともに、環境対応型製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、持続的社会的の実現に尽力し、貢献します。

▶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、環境に対する法令および政策を遵守し、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。

環境行動指針

◆「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。

「品質・物流」「環境」「労働衛生」「設備」に対する「4つの安全」を、「4つの安心」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努めます。

1 労働安全	リスクアセスメント、KY(危険予知)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。
2 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。
3 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。
4 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。

◆法令を遵守し、社会的規範に適應したコンプライアンス経営を推進します。

◆社内外とのコミュニケーションを積極的に推進します。

◆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。

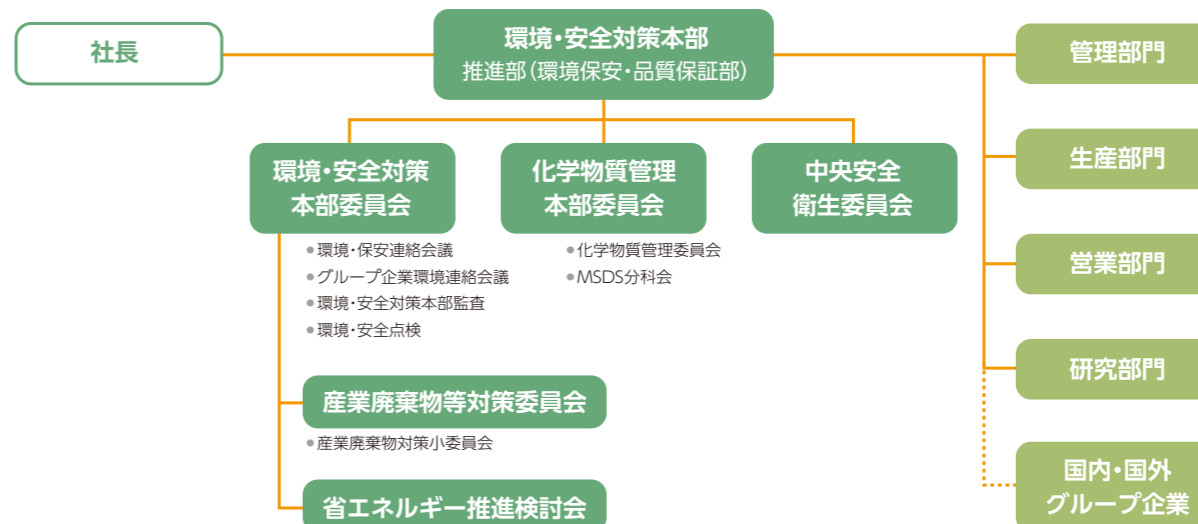
環境行動目標

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エネルギー単位の削減:原油換算値を年率1%以上削減し、2010年度までに1990年度対比10%削減 ②CO 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%以上の削減 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) ①PRTR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

取締役執行役員を本部長とする環境・安全対策本部を設置し、環境管理推進組織を構築しています。本部では化学物質管理、廃棄物管理、省エネルギー推進などを統括し、その指示のもと各事業所はPDCA(Plan-Do-Check-Action)サイクルを回して、環境管理活動の継続的な改善を図っています。

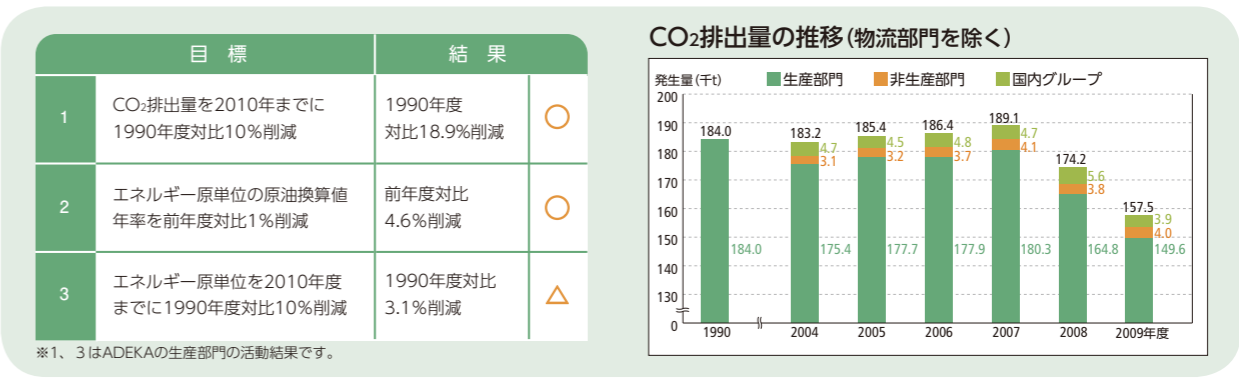
またISOマネジメントシステムを基盤に、環境保全、品質保証、食の安全、化学物質安全管理を徹底し、これらの管理システムを確実に運用することと生産技術のさらなる向上でより高いレベルの、豊かで、安全・安心な社会づくりを目指します。



国内CO₂排出量削減へのチャレンジ ～環境負荷のマテリアルフロー

国内のADEKAグループでは原料調達から使用、廃棄に至るまで、あらゆる事業活動にともなう環境負荷の低減と、地球環境の保全に努めています。生産活動におけるCO₂排出量削減、温室効果ガスの削減に加え、(社)日本化学工業協会の一員として、1997年から事業活動で排出する化学物質の管理に取り組んでおり、グループ全体で環境保全活動を推進した結果、2009年度は2008年度に比べて国内CO₂排出量が約9.9%、エネルギー使用量が4.6%削減しました。

※環境報告に関する詳細な情報および各種データはウェブサイトで公開しています(2010年9月より掲載)。http://www.adeka.co.jp/csr/index.html



2009年度における国内CO₂排出量削減と省エネルギーの取り組み

※集計対象: 当社および国内グループ企業



※省エネ法(エネルギーの使用の合理化に関する法律)、温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)その他を含みます。

▶ 省資源・省エネルギーの推進による削減

「省エネルギー推進検討会」、「各工場の省エネ委員会」で省エネルギーを展開しています。2009年度は工場における照明器具の更新などにより、購入電力の使用量が前年度対比約19.5%と大幅な削減を達成しました。特に、三重工場ではプラント内の水銀灯をLED照明に変更するなど細かな箇所まで目を配り、年間排出量の1%削減を目指して活動を推進しています。

また、富士工場で2007年に導入したESCO事業は水素製造プラントの廃熱を利用してボイラー蒸気に使用する純水を過熱することで、蒸気発生用の工業ガス使用量を30万m³削減しています。

▶ 生産工程から排出されるCO₂の削減

エネルギー使用量の95%は製造工程で発生しているため、生産部門では生産効率の改善や設備の更新、稼働時間の見直しを行って、CO₂排出量の削減に取り組んでいます。

2009年度に生産工程から排出されたCO₂は前年度から16,811t減少し、9.9%削減しています。

鹿島工場では、冷水塔で水を循環させるポンプの運転時間を最適化し、年間使用電力を19Mwh減少させています。また三重工場では製造工程の加熱源である蒸気が無駄にならないよう、洩れを防ぐバルブを点検し不良率を8.8ポイント改善させました。これにより原油換算で48kℓ削減しています。

また食品製造工場である明石工場では、安全・安心な製品の製造に加えて省エネ活動にも積極的に取り組み、独自に行っている省エネパトロールでは設備不良の早期発見などにつなげています。

この他にも各工場では不要機器の停止や原料温度管理の設備運転の適正化に取り組み、地道な活動と社員の意識向上を継続しています。

▶ 物流および営業・販売・オフィス活動における削減

ADEKAグループはこれまで物流面におけるCO₂削減に向けて、食品輸送の一部を鉄道コンテナへ切り換えるなどの取り組みを行っています。2009年度は新たに仙台港の利用を開始し、トラック便から貨物船へのモーダルシフト推進や、相馬工場のフォークリフトの一部にバイオディーゼル燃料を使用することでCO₂の排出抑制に取り組みました。営業活動においても、低公害車の利用を進め今年度導入率は国内グループ企業を含めて82.1%となっていますが、CO₂排出量は4%悪化しています。この結果を真摯に受け止め、さらなる輸送効率の向上、今後もグループをあげての目標達成に向けて努力していきます。

OUTPUT					
大気	温室効果ガス排出量 ^{※1}	160,825t (前年度対比△9.4%)	大気	ばいじん排出量	9t (前年度対比 16.0%増)
	SOx 排出量	4t (前年度対比△36.7%)	化学物質	PRTR 排出量 ^{※2}	3.5t (前年度対比△39.7%)
	NOx 排出量	77t (前年度対比△1.7%)	水域	排水量	1,890千t (前年度対比△26.6%)

※1 温室効果ガス: CO₂と温対法の対象ガス ※2 PRTR排出量: 政令第一種指定化学物質を対象とする

OUTPUT					
水域	COD 排出量	43t (前年度対比 6.6%増)	水域	水の循環量	58,842t (前年度対比△3.9%)
	BOD 排出量	42t (前年度対比 9.5%増)	廃棄物	外部委託量	11,299t (前年度対比△7.9%)
	未処理水	9,877千t (前年度対比△1.5%)		最終埋立量	46t (前年度対比△64.3%)

社会からの期待に応える安全・安心な製品の製造に向けて

ADEKAグループは、全ての製品・サービスが「お客様の期待に応える安全で質の高いもの」でなければならないと考えており、品質保証と安全体制を一体と考え、「品質安全」という独自のフレーズを掲げた取り組みを展開しています。

品質安全2009年度方針

- ◆ サプライチェーン管理に取り組み、的確な製品情報伝達を図る。
- ◆ 化学物質の安全管理をハザード管理からリスク評価管理に移行し、化学物質の有害危険性をより適正に管理していく。
- ◆ 社会からの信頼を獲得するため、リスクコミュニケーション（製品の有毒性、製品の取り扱い、コンプライアンス等の適正な情報提供と相互理解）を継続的に実施する。

品質管理に向けた取り組み

▶ 製品の安全を目指して

ADEKAグループでは、「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」との考えに基づいて製品管理を徹底し、製品の安全性確保および品質向上に日々努めています。全社を挙げて品質管理活動を推進するため、品質管理委員会の設置や品質管理・PL会議の実施を行っています。本会議では品質管理の観点から法令の遵守、自主的な基準・目標の設置と行動管理、製造物責任に対する対応状況の把握などを行い、お客様の安全・安心に向けた製品を提供できる体制を整えています。

▶ 製品の安全性確保の取り組み

高レベルな製品品質を実現するため、製品の機能や性能面の向上に留まらず、企業全体での品質保証システムの確立や、製品情報を含めたサービス提供体制の構築を進めており、2009年度は、品質管理の一環として各事業所における品質システムISO9001：2008への移行認証を完了しました。

また、生物多様性対応を進めるとともに、化学品に関しては、SAICM（国際化学物質管理戦略）の2020年目標に向けた国内外の法整備／化学物質管理手法への対応も進めています。

※SAICMの2020年目標：化学物質がもたらす著しい悪影響を2020年までに最小化する世界の取り組み

▶ 品質・製品安全意識の向上に向けた従業員教育の徹底

当社グループでは品質安全について各地区の研究、製造、営業担当者に対して教育を実施しています。品質安全に係わる法令や、PL（製造物責任）に直結する法令の説明会、勉強会を行い、徹底した管理体制を敷いています。



▶ お客様とのコミュニケーション体制

お客様からのお問い合わせ、ご指摘は、各製品の営業部門や開発研究所が情報を受けてから直ちに工場の品質管理委員会および環境保安・品質保証部へ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、既存製品の改善、新製品の開発などにも役立てております。

分野別の取り組み

▶ 化学品

当社の化学物質管理は、化管法（化学物質排出管理促進法）、労働安全衛生法の化学物質管理指針に基づいて方針を立案しています。これを踏まえ、各事業所は品質安全に向けて活動を推進しております。

化学物質管理の方針

- 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
- 研究開発：有害性の少ない製品の研究開発推進
- 関係法規の遵守：国際、国内関係法規の遵守
- 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
- 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

▶ 2009年度の主な成果

- ・化学物質の生産、販売、輸出に伴うコンプライアンスとGHS*1対応を確実にするためのコンピューターシステムを完成しました。
- ・化管法指定化学物質の改正、および化学物質審査規制法第二種監視化学物質、第三種監視化学物質の追加への対応により、MSDS*2を改定しました。
- ・ヨーロッパの新しい法規制REACH*3について、本登録予定物質を決定しました。
- ・韓国、台湾輸出品についてGHS対応を行いました。
- ・研究開発された新規化学物質について、国内（化審法と安衛法）および海外10の国や地域に対し、それぞれの法律に沿って個別に登録の申請をしました。

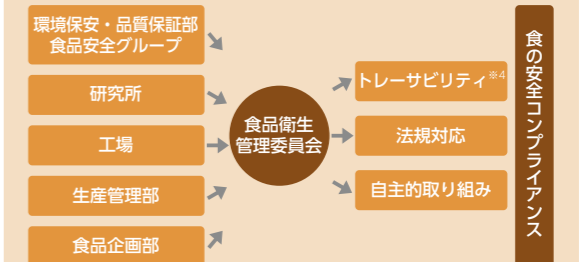
※1 GHS：化学物質の分類基準を世界的に統一し、その表示を調和させるシステム
 ※2 MSDS：製品安全データシート＝化学物質の名称、性質、危険有害性、取り扱い上の注意などを記載したシート
 ※3 REACH：EUにおける化学物質の総合的な管理制度の総称

▶ 食品

「おいしさと安心のベストパートナー」というサブブランドスローガンのもと、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。

原料から製品までの安全管理

製品の情報管理、製品企画書発給はコンピューター管理システムを用いて食の安全に努めています。



▶ 2009年度の主な成果

- ・確実な原料情報の把握、表示などのコンプライアンスのためのコンピューターシステムの活用を進めました。
- ・食品衛生法、残留農薬ポジティブリスト（PL）制度の導入に対し、原料のリスク評価を行い、必要なものについて外部農薬検査を継続しています。
- ・アレルギー物質、エビ、カニの表示義務品目追加に対応しました。
- ・加工デンプンの食品添加物指定に対応しました。
- ・トランス脂肪酸表示への対応としてユーザーへの情報提供を行いました。

※4 トレーサビリティ：物品の流通経路を生産段階から最終消費段階、あるいは廃棄段階まで追跡可能な状態のこと

「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、2009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ておりますことを、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。



“協創”がシナジー効果を生む働きがいのある職場を目指して

ADEKAでは諸施策を通じて、従業員各人の価値観やライフスタイルを尊重しながら、各人が生き生きと働けるよう、さらなる職場環境向上に努めています。加えて、活発なコミュニケーションを促進し、役職や部署を超えた交流から生まれるシナジー効果により、メーカーとしての独自の価値を創出することを目指しています。

ADEKA人事理念

- ◆ 従業員の人間性と個性を尊重します
- ◆ 社会に貢献する人財を育成します
- ◆ 従業員の自己実現を支援します
- ◆ アグレッシブな企業人を育成します

2009年度の取り組み

人権と機会均等

▶ 仕事と家庭の両立支援

意欲と能力を持った人財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。2009年度の制度利用者実績は12名でした。

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を設けています。
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ることとしています。
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いただくことを目的に、一定の勤続年数に達した従業員は連続8日間の休暇を取得できることとしています。
4. ボランティア休暇制度
災害救援、地域交流、社会福祉、環境保全など様々な分野を対象とし、最長7日までの特別休暇を取得できることとしています。

▶ 障がい者雇用

当社は、障がいをお持ち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つくっていくことは重要な社会的責任と認識しており、障がいをお持ちの方々の雇用の拡大を図っています。2009年度の障がい者雇用率は「1.8%」であり、法定雇用率(1.8%)を満たしております。

▶ 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た複数の福利厚生施設の利用をサポートしている他、従業員が参加する各種レクリエーションなどを開催しています。



ソフトボール大会

「くるみんマーク」(次世代育成支援認定マーク)を取得しました



仕事と子育てが両立できる職場環境を目指して、2006年から2009年の3年間にわたり、育児休業制度の拡充や、ワーク・ライフ・バランスの促進に取り組んだ結果が認められ、2010年6月に厚生労働省より「くるみんマーク」の認定を受けることができました。「くるみんマーク」とは、厚生労働省が次世代育成支援対策推進法*に基づいて、子育て支援に積極的な企業や法人に交付しているマークです。今後もさらなる環境整備に向けて積極的に取り組んでまいります。

*急速な少子化の流れを変えるため、企業においても従業員の仕事と子育ての両立を支援するための一般事業主行動計画を策定・届出を求める法律。



取締役執行役員
人事部担当
百瀬 昭

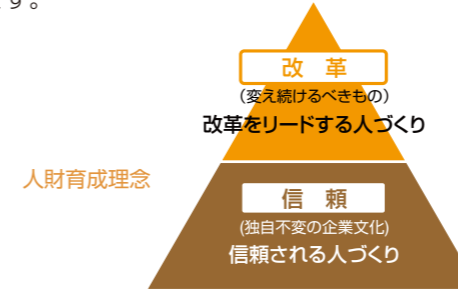
人財の育成と活用

▶ 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ようとするものです。

「改革」は、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)を育成していくものです。



▶ 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き、次のような諸施策を推進しています。



海外派遣研修制度

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。
2. 「改革をリードする人づくり」施策
「グローバル基幹人財」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。

▶ 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。

従業員の安全と健康管理

▶ 従業員の健康管理

定期健康診断を年2回行っています。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。

また40歳以上を対象とした特定健康診査(いわゆるメタボ健診)については、従業員はもとより家族に対しても、会社と健康保険組合が共同で実施し、その受診率と利便性の向上を図っています。

さらにはメンタルヘルスケア施策の一環として、本社診療所内に常時「健康相談窓口」を設け、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

2009年度は休業度数率0.00(前年度0.00)でした。労働災害ゼロを目指し、さらに安全対策を推進していきます。



年2回の健康診断は受診率がほぼ100%

2010年度の目標

- ①「安全で高品質な製品・サービスを提供する」メーカーとしての使命を自覚する
- ②業務に関する個々の能力のレベルアップを図る
- ③従業員自らの創意工夫によって、積極的な業務改善、効率化に努める

従業員一人ひとりの意識・モラル実現のための企業風土づくり、評価、処遇、人財育成を行います。

適切な情報開示による信頼関係の維持

ADEKAグループは、業績向上による企業価値の増大に努めてまいります。また、積極的な広報・IR活動の強化、タイムリーな情報開示などを通じて会社の内容を投資家の皆様にご理解いただくとともに、株主還元の充実により、株主価値の増大に向け努力しています。

株主・投資家の皆様の期待に応えるIR活動

▶ 配当

当社は、経営環境、業績、財務状況などを総合的に勘案して、適正に株主への利益配分と内部留保資金を決定することを基本方針としております。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などに優先的に活用してまいります。

2009年度の1株あたり年間配当金は、当初予想では、18円(中間9円、期末9円)としておりましたが、業績回復に合わせて配当水準を高めていくべく、期末の配当金を2円増配し、1株当たり年間20円(中間9円、期末11円)といたしました。

なお、2010年度につきましても、先行き不透明な外部環境ではありますが、業績見通しなどを総合的に勘案して、22円(中間11円、期末11円)を予定しています。

これにより連結ベースでの配当性向は09年度、10年度ともに30%を確保しております。

▶ 株主総会

株主の皆様とのコミュニケーションの機会として、株主総会にご参加いただけるように、他社の株主総会の集中日を避けて早期に開催しており、招集通知の早期発送に努めています。

また、議場で発言しやすい雰囲気づくりのため、総会開催時前の時間を利用して社会貢献活動の様子を映像で紹介しています。



▶ IR活動

年2回(第2四半期、本決算)の決算説明会を開催しており、経営トップ自らが、業績向上、戦略などの説明をしています。また、IR担当者による機関投資家の方々との個別ミーティング(2009年度は約130件)も実施しており、市場との対話を積極的に推進しています。

公平・公正な協働体制の構築

▶ 製品材料・資材調達の基本方針

取引先との信頼関係を構築しながら、競争原理を働かせるため複数業者からの購買、新規購入先の発掘、コストダウンに積極的な業者の活用、原料品質の見直し、廉価原料・輸入原料の利用などに努めております。

厳しい経済状況下、企業が生き残り発展していくためには、「コスト競争力の強化」は極めて重要な課題です。この課題達成のため、「利は元から」の原点に立ち、品質の良い品を廉価で、「安定、安全、コンプライアンス」の考えのもとで確保すべく、購買活動を進めております。

化学品に関しては、グローバル調達を念頭に海外現地法人と協力して安価な海外原料・中間体の調査・調達を行い、コストダウンを推し進めております。食品に関しては、安価な油脂への切り替え(大豆油から菜種油への変更など)に取り組んでいます。

▶ 特約店会の開催

毎年1回、化学品特約店会、食品のリス特約店会を開催し、特約店の皆様との意見交換によって、懇親を深めております。当社の経営方針や各営業本部の方針を説明するとともに、新製品や注力製品などを紹介しています。

この他にも、食品部門の特約店担当者を対象にした、実技と講義の研修会を実施し、知識向上と提案力強化を図っています。



化学品特約店会



食品特約店会

コミュニケーションを通じた社会との調和

ADEKAグループは、CSR基本方針「人と技術の優しい調和(ハーモニー)」「社会との融和」のもと、社会を構成する一員としての責任を果たすべく「次世代育成」、「社会福祉」などの分野における社会貢献活動に取り組んでいます。

ADEKAグループの社会貢献活動

- ◆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、透明性の高い企業を目指します。
- ◆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ります。

教育・次世代育成への取り組み

▶ 地域交流

次世代を担う子供たちの探究心を育むことを目的に2008年度からスタートした、近隣の小学生と保護者24名を招いた「親子お菓子づくり教室」と、小学校の理科教室をお借りし、23名が参加した「おもしろ化学実験教室」を実施しました。



親子お菓子づくり教室



おもしろ化学実験教室

▶ ADEKA杯

荒川区内警察署の少年・少女柔道・剣道大会「ADEKA杯」を主催し、スポーツを通じて地域貢献活動を行っています。2000年にスタートしたADEKA杯も、10回を迎え、今回は足立区招待選手14名が出場し、計140名が試合に臨みました。



社会福祉活動

▶ ペットボトルキャップの回収

ペットボトルキャップを回収し、NPO法人「エコキャップ推進協会」が推進する、ペットボトルキャップを回収・売却して得た利益の一部を開発途上国の子どもへのワクチン代として寄付する運動に協力しています。



▶ 交通安全キャンペーン

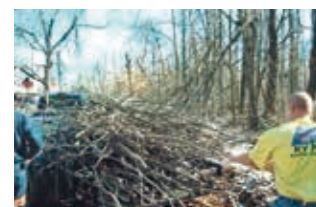
三重工場では工場正門前で交通安全キャンペーンに取り組み、地域の方々とともに通学途中の児童や国道を通行する車輛に対して交通安全への呼びかけを行いました。



国内・海外のグループ企業と協力して、ADEKAグループ全体でCSR活動に取り組んでいます。特に海外の製造工場においては現地の法規制を遵守するとともに、省エネルギー、廃棄物削減などの環境保全活動をはじめ、次世代を担う青少年の成長を支援する活動や産学協同支援など、様々なコミュニケーション・社会貢献活動を展開しています。

海外関連会社		
連結子会社	項目	内容
AMFINE CHEMICAL CORP. (アメリカ)	空きドラムを廃棄からリサイクルへ	これまで廃棄していた空きドラム年間約1,900本をリサイクル業者に持ち込み、再資源化することを2009年から開始しました。
	地域奉仕活動に従事	2009年のアイスストームによる夥しい数の倒木の撤去作業に従業員11名が延べ100時間以上、奉仕活動として従事しました。
ADEKA Europe GmbH (ドイツ)	各国の言語に合わせたMSDS	複数の言語が飛び交うヨーロッパでは、顧客ニーズに応じて、複数言語のMSDS*1を作成しました。
	REACH対応	今後の世界の化学品管理基準になり得るREACH*2対応を実施し、予備登録をいち早く済ませました。
ADEKA KOREA CORP. (韓国)	環境浄化活動	環境汚染防止のために完州郡とともに、工場周辺河川の環境浄化活動を行いました。
	奨学金・生活支援	地域社会への貢献活動として、地域内の中高生4名に対し奨学金(200万ウォン)支給を行った他、旧正月の際に低所得家庭50所帯に対し、節日米(100万ウォン)支援を行いました。
艾迪科精細化工(上海)有限公司 (中国)	節電	2種のトランス(1,000KVAと315KVA)の負荷バランス最適化で、節電に貢献しました(年間20万円相当のコストダウン)。
	IBCリサイクル	原料や製品別で専用化しているIBC。(Intermediate Bulk Container、1,000リットルのPEコンテナ)で使用期限を超過したものをゴミ箱などに社内リサイクルしています。
	包材の資源化	従来、廃棄していた原材料の包材の資源化を開始しました。2009年度はポリ袋8.9t、紙袋9.6tを需要家に販売することで、廃棄物削減に貢献しました。
艾迪科精細化工(常熟)有限公司 (中国)	全燐排出量の削減	2009年4月に燐系液状難燃剤の製造能力を従来の2倍に増強しましたが、国家重点風景名勝区である江蘇省太湖の水質改善のため、除燐設備を備え、全燐排出量は従来値以下に制御しています。
艾迪科食品(常熟)有限公司 (中国)	環境・労働安全	2009年8月にISO14001*3認証を取得し、緑地整備の成果が認められ常熟市より3年連続「グリーン企業」を受賞しました。
		2009年8月にOHSAS18001*4認証し、労働災害無災害企業として常熟開発区安全生産模範企業「荣誉证书」受賞しました。
台湾艾迪科精密化学股份有限公司 (台湾)	産学協同学生支援活動	近隣の大学生の工場見学を受入れ、ADEKAグループの製品や活動について説明する機会を設けています。先輩の働く姿を見たり、先輩と話したりすることで学生にも大きな刺激になっているようです。

*1 MSDS: 製品安全データシート=化学物質の名称、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
 *2 REACH: EUにおける化学物質の総合的な管理制度の総称
 *3 ISO14001: 環境マネジメントシステムに関する国際標準規格
 *4 OHSAS18001: 労働安全マネジメントシステムに関する国際標準規格



AMFINE CHEMICAL CORP.の地域奉仕活動



ADEKA KOREA CORP.の環境浄化活動



ADEKA Europe GmbH
各国の言語に合わせたMSDS



台湾艾迪科精密化学股份有限公司の産学協同学生支援活動

国内関連会社		
連結子会社	項目	内容
ADEKAケミカルサプライ(株)	事務所内省エネ運動	クールビズ・ウォームビズを実施し、電力使用量は、前年度対比7%削減しました。
	LED蛍光灯テスト	事務所内の蛍光灯をLEDに交換してテスト運用をしました。
ADEKAライフクリエイト(株)	省エネ運動	クールビズ・ウォームビズを実施し、昼休みの消灯・長時間離席時のパソコン電源オフの徹底に取り組みました。
	テナントビルの蛍光灯をLED化	テナントビルの事務所蛍光灯をLEDに交換してテスト運用をしました。
オキシラン化学(株)	安全活動と廃棄物の削減	日常安全活動の継続により、2009年度も完全無災害を達成しました。また、洗浄水のリサイクル使用で、廃棄物発生量500t/年の削減を達成しました。今後も、安全、環境の継続的改善で「安全で環境と調和した工場づくり」に取り組んでいきます。
ADEKAクリーンエイド(株)	濃縮洗浄剤の商品化	濃縮洗浄剤4品を上市しました。濃縮タイプの洗浄剤への切り替えをすすめ、輸送量の低減によるCO2排出量削減を図っています。
	ポリ容器のリユース	容器のリユース状況は年間で12万本を超え、廃棄物削減と環境保全に貢献しています。
(株)東京環境測定センター	荒川区産業展への参加	荒川区の産業展に参加し、業務内容紹介、朝顔の種・新型インフルエンザ対策の一助となるマスク(2,000枚)と手袋(400双)を配布しました。
	講演会の実施	2009年10月、ほぼ全従業員がCSR・コンプライアンスの講演会に参加しました。
ADEKAファインフーズ(株)	ISO22000*5の導入活動	品質の「安心・安全」を担保することを目的に、一昨年より全員で取り組み、セカンドステージを受審、認証後がスタートと考え、維持改善を推進しています。
	ゼロエミの継続改善	廃水汚泥の発生源対策に取り組みゼロエミッションの深化を図りました。
ADEKA総合設備(株)	「温暖化と技術の役割」講演会の開催	持続可能な社会形成を技術者の重要な役割と考え、「温暖化と技術の役割」講演会を創立記念日に開催しました。また、営業品目として、太陽エネルギー関連技術、省エネルギー関連技術、大気、水、土壌の浄化システム技術を展開して、持続可能な「低炭素社会形成」に貢献しています。
ADEKA物流(株)	改正省エネ法対策	トラック便から船舶やJR便への切替によるモーダルシフトを推進し、輸送によるCO2排出量1%削減のための施策を行っています。09年は各工場およびストックポイントから地方ストックポイントまでの輸送を、トラックからJR便への切替を推進しました。
ADEKA食品販売(株)	低排出ガス車促進	全営業車28台中24台を低排出ガス車への入替完了しました。残り4台もリース契約終了時に切替検討します。
	健康増進対策	本社並び全3支店での事務所内完全分煙を実施し、副流煙による健康への悪影響の削減に努めています。
(株)ヨンゴ	廃棄物削減活動	CPUシステムの賞味期限切れ品データを活用し、廃棄量を21%(約8t)削減しました。
	環境対策	外部倉庫の拠点統合、冷凍冷蔵庫のレイアウト改善により消費電力量を45%(約15kwh)削減しました。
	今後の計画	他社との物流アライアンスと3PL手法*6の導入により物流品質の向上とCO2排出量の削減を図ります。
上原食品工業(株)	ガス燃焼ボイラー導入によるエコ化	重油ボイラーを全廃し、ガス燃焼ボイラーに変更することで炭酸ガス削減効果は従来の20%減で、約200t/年が見込まれます。

*5 ISO22000: 食品安全マネジメントシステムに関する国際標準規格
 *6 3PL: 企業の物流業務全体もしくは一部を、第三の企業に委託することで実現する物流業務形態



艾迪科精細化工(上海)有限公司
IBCリサイクル



艾迪科精細化工(常熟)有限公司
除燐設備



ADEKAファインフーズ(株)
ISO22000を認証取得



(株)東京環境測定センター
CSR・コンプライアンス講演会

第三者意見

「ADEKAグループのCSRレポート 2010」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。



▶ ADEKAのCSR基本方針

ADEKAグループのCSRは、経営理念の実現を目指して社会に役立つ企業となることです。この経営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。この計画は着実に進捗されており、3年目である2009年はCSR基本方針が制定されました。基本方針には、「調和」をキーワードとして社会に対する企業姿勢が明らかにされています。このようにADEKAのCSRは着実に進化しています。今後も、この計画に基づく活動をより充実させていただきたいと思えます。

▶ リスクマネジメント体制の強化

ADEKAグループでは、2008年度の海外グループ会社へ続き、国内工場と本社において事業継続マネジメントシステム(BCMS)の認証を取得されました。これは、同業他社に先駆けた取り組みです。災害、事故、伝染病などのインシデント発生時における事業の継続という社会的責任の遂行という観点からの取り組みであり、高く評価できます。

▶ コア事業とターゲット分野

ADEKAではこれまでの2つのコア事業と新たに4つのターゲット分野を定義されています。レポートでは、これらについてわかりやすい記事が紹介され

ています。2つのコア事業は、今年度も「環境対応」と「おいしさと安心・安全」という社会のニーズへの対応が示されて、継続的に情報の開示が行なわれています。今後は、4つのターゲット分野についても具体的な社会のニーズを明確にしてCSRとしての意義を明示し、活動につなげられることが期待されます。

▶ CSR活動の目標

CSR活動の実績と課題が示されていますが、定性的でも良いので目標を具体的なターゲットに落とし込み、PDCAを回すような仕組みを構築されることが望まれます。環境報告もADEKAにおける環境負荷低減と化学物質の適正管理の取り組みがわかりやすく示されています。今後は、パーム油などの原材料に関連する生物多様性への取り組みなどの情報開示も期待されます。

▶ 社会ニーズの明確化

今年度のレポートは、従業員の顔が良く見えます。ADEKAに求められる社会ニーズを明確にして、解決に向けてCSR活動の方向を決めることが重要です。そのためには、従業員を含むステイクホルダーとの双方向コミュニケーションが今後も欠かせません。社会の期待に応えるADEKAのCSR活動に期待します。

第三者意見をいただいて

貴重なご意見を賜わり、ありがとうございました。
今年度のCSRレポートは、本業を通して健康で豊かな社会の実現に貢献し得るADEKAグループの今後の重要な施策をお伝えすることに重点を置いて作成しました。
ADEKAグループは、環境や社会に及ぼす影響に配慮しながら、社会に価値のある新しい製品・技術を提供していくとともに、地球環境汚染の防止やディーセントワークの実現など環境や社会に関する様々な問題に対しても「社会との融和」を図ってまいります。それには、ご指摘がありましたADEKAに求められる社会のニーズ

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

を明確にし、その期待に応えるべく、より一層努力してまいります。また、従業員一人ひとりのCSRに対するさらなる意識向上を図るとともに、従業員を含む様々なステイクホルダーとのコミュニケーションの強化に尽力し、日々の業務の中でCSRを実践していくことが重要であると考えます。

CSR5ヵ年計画における2010年度目標は、「ADEKAグループ一体となったCSR活動の実施」であります。今回いただきましたご意見を踏まえ、今後もCSR活動を積極的に推進してまいります。

ADEKAグループ・ネットワーク

国内拠点

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 愛知県名古屋市南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



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

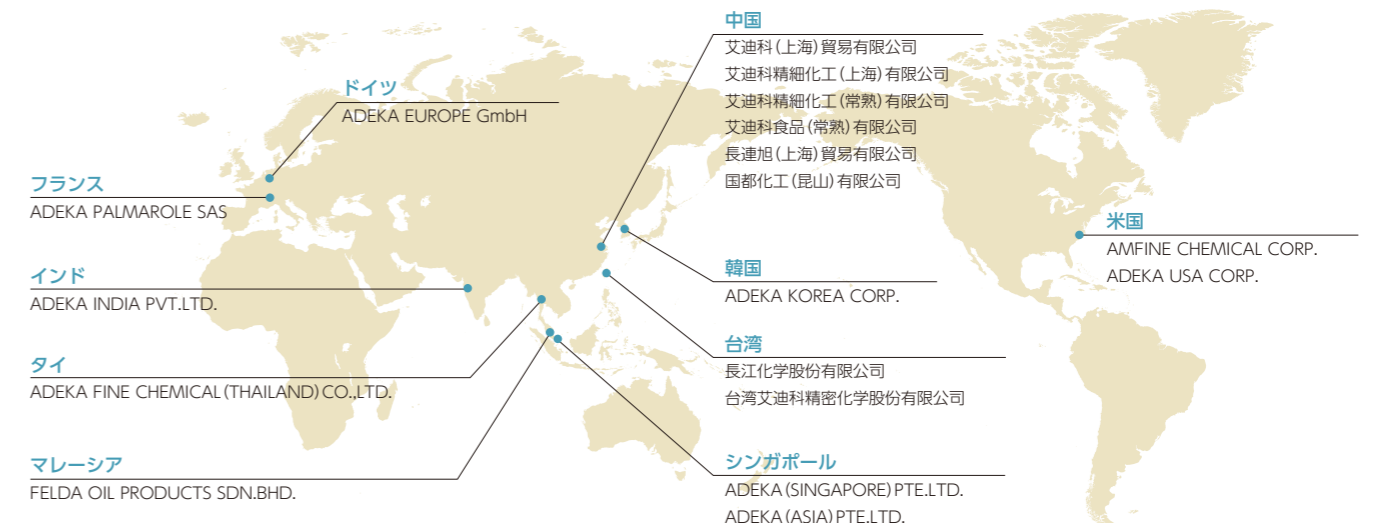
研究所

- **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 埼玉県久喜市菖蒲町昭和沼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 愛知県名古屋市南中村区名駅南一丁目20-12

主要関係会社

- | | |
|---------------------|------------------|
| 日本農薬株式会社 | 株式会社コープクリーン |
| ADEKAケミカルサプライ株式会社 | 水島可塑剤株式会社 |
| ADEKAライフクリエイティブ株式会社 | 日本エポキシ樹脂製造株式会社 |
| 株式会社旭建築設計事務所 | ADEKAファインフーズ株式会社 |
| オキシラン化学株式会社 | ADEKA総合設備株式会社 |
| 鹿島電解株式会社 | ADEKA物流株式会社 |
| 鹿島ケミカル株式会社 | ADEKA食品販売株式会社 |
| 関東珪素硝子株式会社 | 株式会社ヨンゴー |
| ADEKAクリーンエイド株式会社 | 上原食品工業株式会社 |
| 株式会社東京環境測定センター | |

海外拠点





株式会社ADEKA

〒116-8554 東京都荒川区東尾久七丁目2番35号
ホームページアドレス <http://www.adeka.co.jp>

お問い合わせ先

法務・広報部
TEL: 03-4455-2803 FAX: 03-3809-8210
メールアドレス: somu@adeka.co.jp

