



CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY

# CSRレポート 2011



**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。

「CSRレポート2011」では、はじめに、東日本大震災後のADEKAグループにおける危機管理と復旧に向けた取り組みについて、今後の方針とともにご報告させていただきました。また、コア事業に位置づけている「食品事業」と、重要な経営戦略としている「海外事業」について「特集」で取り上げ、本業を通して社会に貢献し、グローバルで存在感のある企業となることを目指すADEKAグループの企業活動を具体的にご紹介しています。

一方、これまで掲載していた環境負荷のマテリアルフローについては、被災した相馬工場の2011年3月分のデータが集計不能であるため掲載を控えております。

また、誌面には私どもが読者の皆様には是非お伝えしておきたい事柄を重点的に掲載することとし、環境などに関するより詳しいデータはウェブサイトに掲載しています。(2011年9月から掲載)

より良い報告書を目指して今後も努力してまいります所存ですが、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。

**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。

**報告対象期間**

2010年度(2010年4月1日～2011年3月31日)

※一部、2011年度における直近の活動を含む記述もあります。

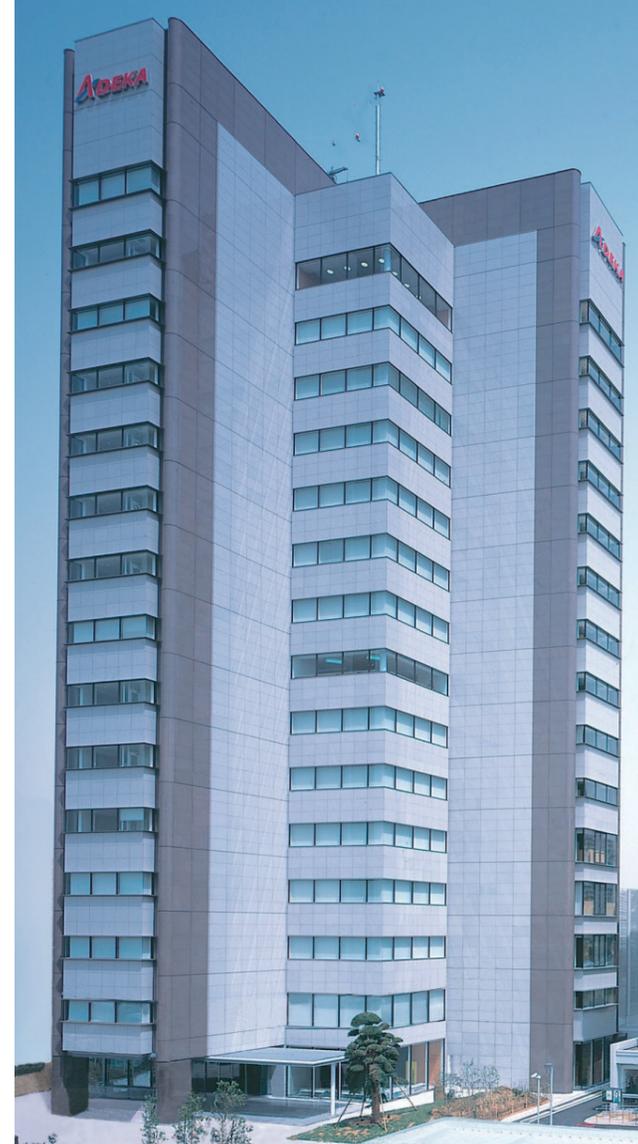
**参考ガイドライン**

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: 2011年8月

次回発行予定: 2012年7月

※ 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/index.html>)もあわせてご参照下さい。

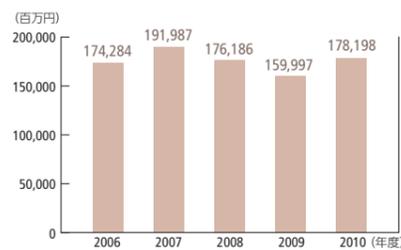


**C O N T E N T S**

- トップコミットメント ..... P.2  
グループの全員が「一枚岩」となり、成長軌道への早期復興を目指してまいります
- 東日本大震災後の対応について ..... P.4  
東日本大震災直後の主な対応  
東日本大震災後の被害状況と現状  
震災直後の緊急時危機管理状況について  
製品の安定供給に向けた取り組み など
- 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
- ADEKAグループのCSR(CSRマネジメント体制) ..... P.9  
コーポレート・ガバナンス体制  
コンプライアンス体制、リスク・マネジメント体制
- 2010年度CSR活動の主な実績と課題 ..... P.12
- 暮らしの中のADEKA ..... P.14
- 特集1**
- RISU BRAND ..... P.16  
ADEKAグループの食品事業
- 特集2**
- アジアにも広がるADEKAのネットワーク ..... P.20  
「ADEKAスタンダード」の定着とローカライゼーション  
化学品事業の進展～「ADEKA KOREA」「艾迪科精細化工(上海)」  
食品事業の進展～「ADEKAシンガポール」「艾迪科食品(常熟)」
- 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2010 ..... P.24
- ステークホルダーとともに**
- 環境保全に向けた取り組み ..... P.26  
環境基本方針、環境行動指針  
環境行動目標、2010年度の主な活動
- 製品安全・労働安全に対する取り組み ..... P.28  
製品安全に対する取り組み  
労働安全に対する取り組み
- 従業員に対する取り組み ..... P.30  
ADEKAの人事理念、人権の尊重  
ワーク・ライフ・バランスの促進、人財育成とコミュニケーション
- 社会とのかかわり ..... P.32
- 株主・お取引先に対する取り組み ..... P.34  
株主・投資家とのコミュニケーション  
お取引先とのコミュニケーション
- グループ会社のCSR ..... P.35
- 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



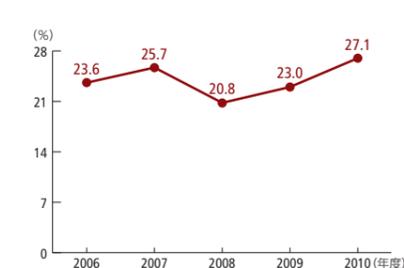
▶営業利益、営業利益率



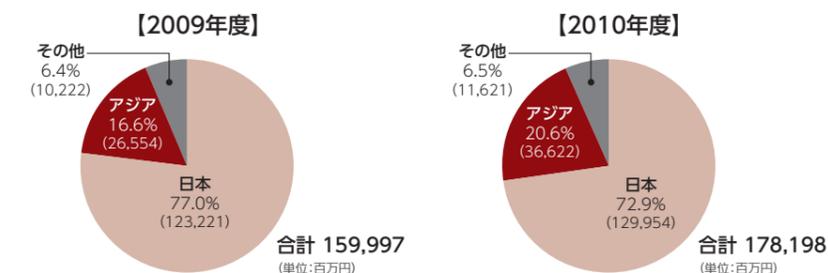
▶1株あたり当期純利益、ROE(自己資本当期純利益率)



▶海外売上高比率



▶地域別売上高



**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  
本社所在地 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(2011年3月末現在)  
発行済株式総数 103,651,442株(2011年3月末現在)  
連結従業員数 2,853名(2011年3月末現在)

表紙の写真について  
富士山を背景にした本社ビルを、荒川から臨む写真です。

# グループの全員が「一枚岩」となり、 成長軌道への早期復興を目指してまいります

このたびの東日本大震災により被災された皆様にお見舞い申し上げますとともに、一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。



日本の観測史上最大のマグニチュード9.0を記録した今回の大地震は、東北および関東地方の全域にわたって未曾有の被害をもたらし、特に海岸地域では、大津波によってあまりにも多くの貴重な生命と平和な暮らしとが一瞬にして奪われてしまうという、大変痛ましい事態となりました。

## 「5つの方針」のもとで早い回復を図る

ADEKAグループにおきましては、社員の人的被害はありませんでしたが、相馬工場、鹿島工場、鹿島工場西製造所、仙台営業所が被災し、生産あるいは営業を停止しました。また、富士工場におきましては、計画停電の影響により生産停止を余儀なくされました。

ADEKAでは、震災直後に私を本部長とし、取締役全員をメンバーとする「大震災対策本部」を立ち上げ、情報収集と迅速な対応に努めた他、工場従業員をはじめとする関係者の懸命の復旧作業により、震災以前と同様の生産体制を当初の想定よりも早く取り戻しています。

ADEKAグループでは震災による影響から一日も早い回復を図るため、「5つの方針」を全従業員に示し、事業戦略に描かれた軌道への早期復帰を目指しています。

### 5つの方針

- 早期復旧を図ること
- ステークホルダーの皆様の信頼を失わないこと
- 入るを量って出するを制すること
- 被災を免れた工場、製品群、関係会社は損失をカバーすべく、拡販に注力すること
- ピンチをバネに、成長への布石を打つこと

## 「3,000億円企業」を目指して

ADEKAグループは、「2017年の創立100周年までに売上高3,000億円企業となる」という目標を掲げています。これは業績のみならず、事業内容や社会への貢献においてもその規模にふさわしい企業グループとなることを目指しており、「成長への布石」として、「中期経営方針」のもと、経営体質強化に向けた事業構造改革に取り組んでいます(p8)。

「選択と集中」をさらに進め、事業競争力を強化し、成長戦略として「新製品の創出」と「海外事業の拡大」を強力に推し進めてまいり所存です。事業規模、市場シェア、技術が競争優位にある「樹脂添加剤事業」と「食品事業」をコア事業と位置づけ、成長戦略に基づく諸施策を講じてまいります。また、「情報・電子化学品事業」を成長事業と位置づけ、固有技術を活かした次世代製品の開発に努め、次の柱とすべく事業拡大を図ってまいります。

さらに、既存分野に加えて、基盤技術の融合と新規技術の創造により、「エネルギー」、「環境」、「ライフサイエンス」を成長が見込めるターゲット分野として、新規事業の創出・育成に注力してまいります。

## 「アンテナ」を高く、「本業」を通じた社会貢献を

本業を通じた社会貢献を基本としたCSR経営とコーポレート・ガバナンスの強化により、これ

からも、ステークホルダーの皆様の期待や要請に応えてまいります。そのために、グループ共通の経営理念とビジョンに向けてベクトルを合わせ、グループ全体の持続的成長を図るべく、多様な価値観、文化の違いを受け入れられるグローバルな人材の育成に取り組んでまいります。

ADEKAグループでは、変化していく国内外の経済・社会の動きを感知するアンテナをより高くして、社会が何を望み、製品・技術・サービスを通じて、当社グループがどのような価値を提供できるかということを常に考えながら、社会から必要とされる企業グループであり続けるよう努めてまいります。

## ともに、困難を乗り越えて

創業以来、ADEKAグループはこれまでも様々な困難や危機を乗り越えてきましたが、そこには常に先輩方の前向きで明るい姿勢がありました。このたびの災害は私たち日本人にとって本当に辛い試練ですが、このような時だからこそ、やはりADEKAグループの全員が「一枚岩」となり、元気を出して、明るく前向きな気持ちで行動することが重要ではないかと考えます。

私もまた、先頭に立ってこの難局に立ち向かってまいります。ADEKAグループとして引き続き、被災地への支援にも尽力してまいります。

代表取締役社長

櫻井 邦彦

# 東日本大震災後の対応について

## 東日本大震災直後の主な対応

- 3/11**
  - 地震発生直後から全従業員の安否確認および被害状況を確認
  - 「大震災対策本部」を設置し、各事業所の情報を収集
  - 責任者の指示のもと事業所ごとに避難
  - 所轄官庁へ被害状況を報告
  - 帰宅困難者の把握、宿泊対応
  - 会社宿泊者にブランケット・食糧を配布
- 3/12**
  - 集約された情報をもとに大震災対策本部が迅速に対応を指示
  - 被災事業所の被害状況の詳細を確認
  - 安全確認できた設備を順次稼働
- 3/14**
  - 震災に関するプレスリリース(第1報)を配信
  - お客様などのステークホルダーに対して状況説明
- 3/15**
  - 相馬工場の被害状況把握と物資輸送のための先遣隊が出発
  - 労使による義援金カンパの立ち上げ
- 3/16**
  - 仙台営業所所轄のお客様対応のため、仙台の営業機能を本社へ一時移管
- 3/18**
  - 被災した相馬工場社員に向け支援物資を輸送



相馬工場に向けた支援物資輸送

地震発生直後速やかに大震災対策本部を組織して、IMP(緊急時対応計画)、BCP(事業継続計画)を発動し、従業員などの安否確認、生産・販売機能の回復、原材料・資材調達や物流などのサプライチェーンの復旧、お客様対応、広報活動などに努めた結果、大きな混乱を来すことなく、生産・販売を早期に再開することができました。

## 東日本大震災後の被害状況と現状

### ■ 人的被害状況

住居の損壊や床上浸水などの被害に遭った従業員がいましたが、幸いにも当社グループ従業員の人的被害は発生しませんでした。

### ■ 事業所の被害状況

仙台営業所および国内に7つある製造事業所のうち4事業所が震災による被害を受けました。(下図参照)

### ■ 原料・資材調達面の影響

サプライチェーンでは、原材料・包材メーカーのお取引先が被災しましたが、以前から進めていた複数購買や、海外拠点との連携による海外品の調達などにより、生産活動への影響を最小限にとどめることができました。

**仙台営業所**(宮城県仙台市)  
仙台市内のライフライン寸断などに伴い、一時本社にて対応。  
4月上旬から営業再開。

**相馬工場**(福島県相馬市)  
津波による電気機械設備損傷などにより生産停止。  
BCMS※により製品在庫を確保していたため、在庫製品で出荷対応。  
7月1日から生産再開。 ※BCMS:事業継続マネジメントシステム

**鹿島工場**(茨城県神栖市)  
鹿島コンビナートの被災によりパース(船着場)や水道などのインフラが損傷し、一時期生産停止。復旧に平行して、化学品は4月上旬から生産を再開し、5月上旬にはおおむね通常生産。  
食品は、5月から通常生産。

**鹿島工場西製造所**(茨城県神栖市)  
水道寸断などのため一部製品の生産を縮小したが、  
4月下旬から通常生産。

**富士工場**(静岡県富士市)  
計画停電により生産を停止したが、コージェネレーションシステム発電設備での操業対応工事を実施し、電力供給体制を構築。  
4月中旬から生産再開し、下旬から通常生産。

7月から相馬工場が生産再開したことにより、震災影響のあった全ての事業所が復旧しました。



千葉工場  
影響なし  
本社・研究所  
影響なし

## 震災直後の緊急時危機管理状況について

ADEKAグループでは、平時の危機管理対策(リスク・マネジメント)と、今回のような大震災を含む緊急時における危機管理(クライシス・マネジメント)からなる「危機管理マニュアル」を制定し、平素よりリスクの防止、被害拡大の抑止に努めています。

震災については、特に大地震などの災害を想定して、平時の予防管理ならびに緊急事態発生時における防災対策上の基本事項について定めた「大災害防災規程」で、従業員、地域住民の皆様などの生命・身体の安全確保、地域社会の一員として近隣社会および公共の安全に寄与することを制定しています。

このたびの大震災では震災直後に「大震災対策本部」を設置し、全従業員の安否確認と被害状況の把握に努める一方で、本社においては適切な避難指示と帰宅困難者の把握・対応など、緊急時に必要とされる企業行動が、「大災害防災規程」に沿って迅速かつ適正に実行できたものと考えています。

今回の危機管理については今後さらに検証を重ねて問題点を抽出し、より適切で効果的な規程の策定へとつなげていく考えです。

### BCP(事業継続計画)の見直し

2009年に流行したインフルエンザへの対応としてBCPを策定していますが、震災対策を充実させるうえで改訂作業を進めています。現状のBCPには、従業員がパンデミック(感染症)などで出社できない状況下での事業活動維持の他、地震対応についても手順を示していますが、今回の震災を踏まえ、修正強化していく考えです。

## 製品の安定供給に向けた取り組み

お客様の生産活動に影響する原料・中間素材を提供するメーカーとして、重要な生産施設が壊滅的被害を被るという非常事態に際して、なお、可能な限りお客様の需要にお応えするため、研究、購買、生産、営業の各部門が、「一枚岩」となって製品の安定供給に努めました。

製品の出荷については、震災後、直ちに被災地の倉庫(在庫)状況の確認を行い、物流協力会社を含む関係各所との連携を密に、一日も早い製品供給体制の確立に取り組みました。

被災した相馬工場ではBCMSの取り組みにより製品(潤滑油添加剤)在庫を保有していたことから、お客様の継続的需要にお応えすることができました。また、食品は、被災した鹿島工場の生産分を明石工場がフル稼働の増産体制でカバーし、海外関係会社「ADEKA(SINGAPORE)PTE.LTD.」でも一部製品を増産することで継続的な需要に対応しました。

計画停電による電力供給不安から操業を一時停止した富士工場では、速やかに既設のコージェネレーションシステムの改造工事を行い、安定的な電力供給体制を整備いたしました。

当社グループでは今後もスピード感をもって安定供給体制の強化を図ってまいります。

## 被災地に向けた当社グループの支援

義援金:合計金額:2,000万円

金額	義援金拠出先
1,000万円	社団法人日本経済団体連合会(社会福祉法人中央共同募金会) 金額内訳:当社800万円、関連会社(10社)200万円
1,000万円	福島県相馬市 福島県新地町

支援物資の提供

当社関連会社である「上原食品工業株式会社」で製造・販売中のレトルトカレー合計350ケース(7,000食分)を支援物資として福島県相馬市、福島県新地町に提供

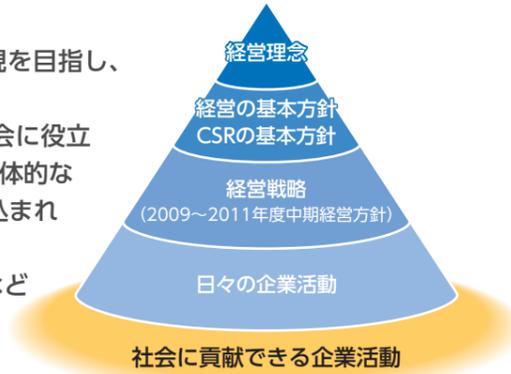
仮設住宅建設用地の無償貸与

相馬工場近隣の当社遊休地を、仮設住宅建設用地として相馬市に貸与

物件	面積
福島県相馬市新沼字狩敷田18-5	(地積6,007.19㎡)
福島県相馬市新沼字狩敷田1-54	(地積2,824.15㎡)
地積合計	8,831.34㎡

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。

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。そして、こうした仕組みを機能させるために、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

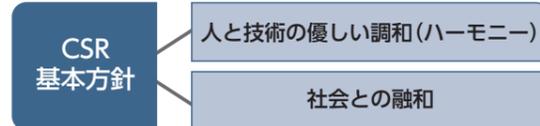
経営理念とは、言い換えれば、ADEKAグループが目指していくべき「理想の企業像」です。そしてADEKAグループのCSRは、ステークホルダーとの積極的な協働を通じて「新しい潮流の変化に鋭敏であり続けるアグレッシブな先進企業」「世界とともに生きる」企業という「理想」に近付いていくための真摯な企業活動に他なりません。

また、CSRの基本方針は、ADEKAグループが「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、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

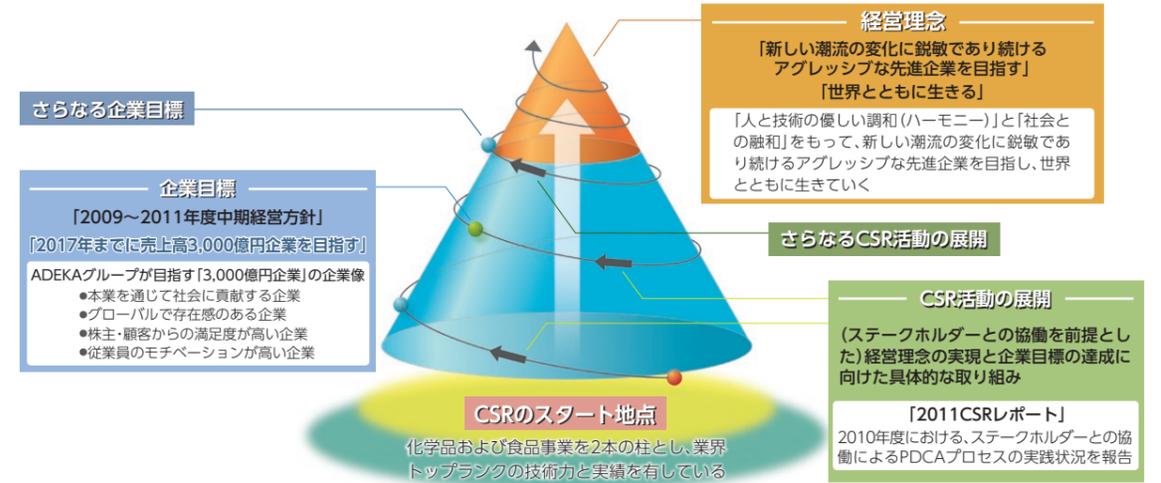


「ハーモニー」を優先的に考えていかなければなりません。「アグレッシブな先進企業を目指す」といっても、けっして利益至上主義や「企業の論理」に偏ることなく、常に謙虚さを保ち、新しい製品・技術が環境や社会に及ぼす影響に十分に配慮しながら、社会が本当に必要としているもの、社会にとって本当に価値のあるものを提供していかなければならないと考えています。

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。

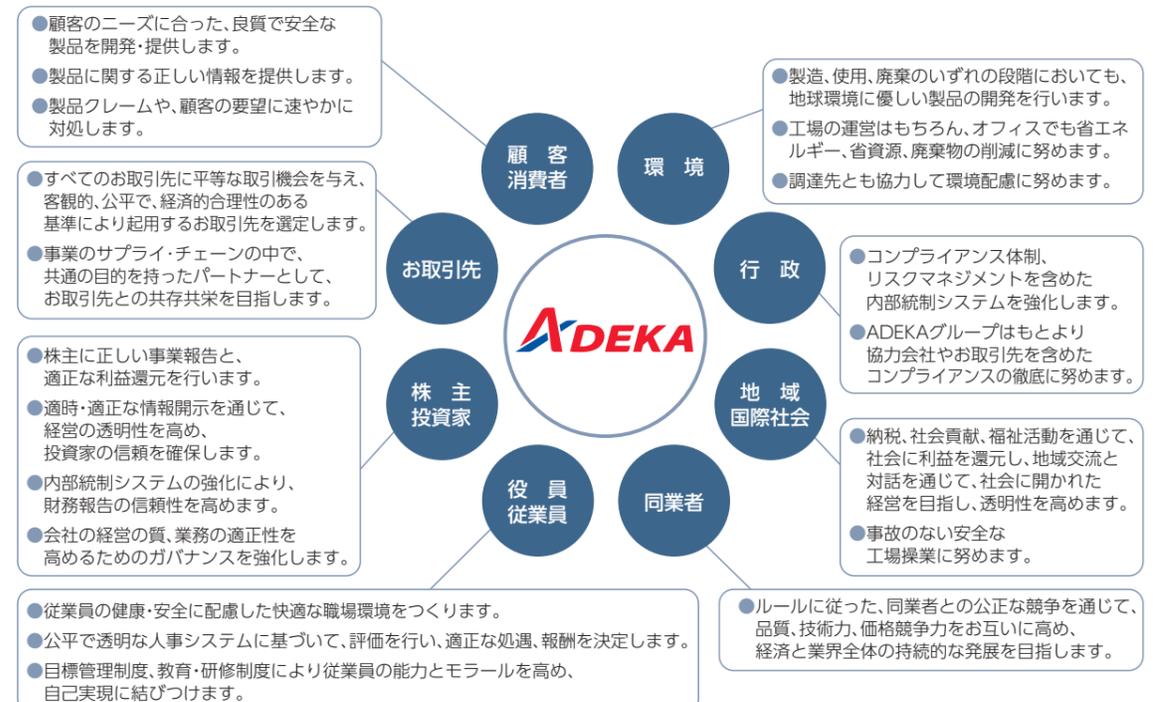
## 企業理念を実現するためのCSR活動のロードマップ



## 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、経営体制強化に向け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。

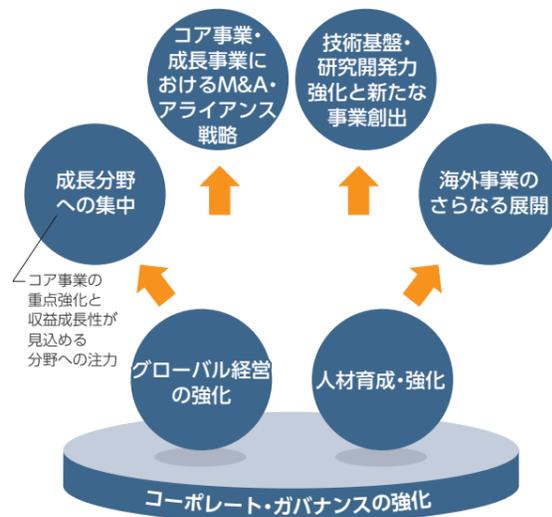
「中期経営方針」では、「コーポレート・ガバナンスの強化」という大前提のもと、「人材の育成・強化」や「グローバル経営の強化」をはじめとする、6つの基本方針を提示しており、将来の目標として、2017年の創立100周年までに売上高3,000億円企業となることを目指し、それに相応しい組織能力を備えた企業体質への変革を進めています。

具体的な施策としては、「成長戦略に基づき、コア事業である樹脂添加剤事業と食品事業の

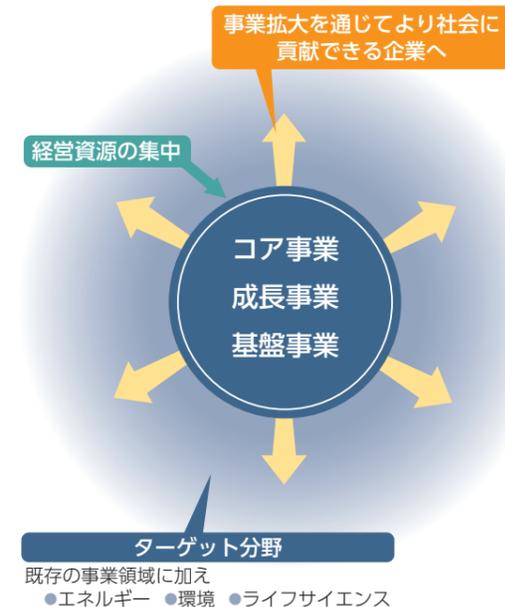
競争力を一段と高めていくこと」「情報・電子化学品事業を成長事業に位置づけ、固有技術を活かした次世代製品の開発強化に努めて、『第三の柱』とするべく事業拡大を図ること」「エネルギー、環境、ライフサイエンスを中長期的ターゲット分野として、競争優位性のある製品開発を加速させること」、「『選択と集中』をさらに進め、事業競争力を強化し、成長戦略として『新製品の創出』と『海外事業の拡大』を強力に推し進めていくこと」といったテーマのもと、全社を挙げて取り組んでいます。

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、「本業を通じ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」であると考えています。

中期経営方針における「6つの基本方針」



「3,000億円企業」へ

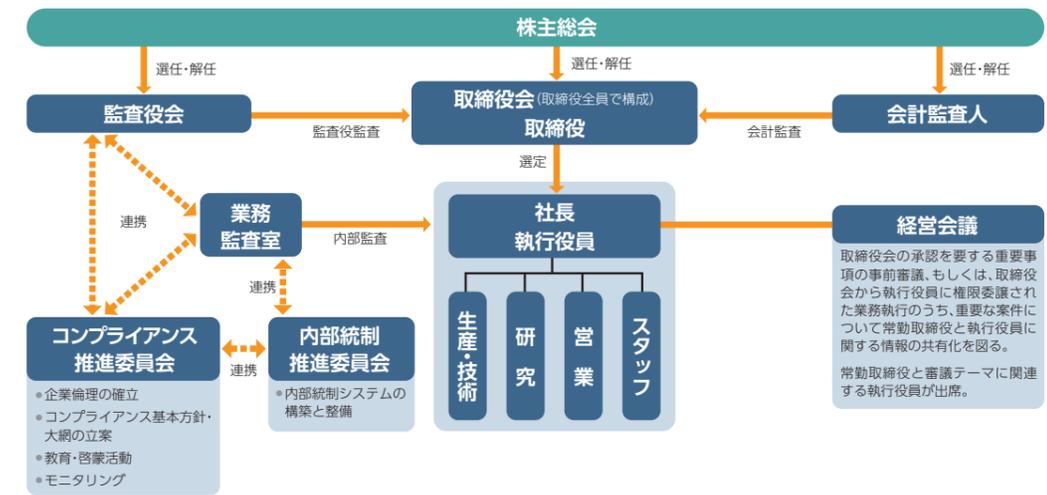


## コーポレート・ガバナンス体制

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をコーポレート・ガバナンスの基本として、独自の改良を加え、経営体制の強化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、責任・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)



### ▶内部統制システム

2007年3月に内部統制システムの構築および運用に特化した具体的な取り組みを行う組織として、内部統制推進委員会を設置し、体制の整備を図っています。

また、会社法に基づいた、企業統治のより一層の強化に向けた内部統制システム基本方針の運用と、金融商品取引法に基づいた財務報告の信頼性に関わる内部統制の強化・構築を行っています。

### ▶監督・監査機能システムの強化

取締役会の監督機能強化と、経営の透明性確保の観点から、社外取締役を導入し、現在1名を選任しております。

また、経営組織とは独立した組織で、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業務監査室を設置しています。

### ▶独立委員会の設置

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の出現時に、当社の対応手続の透明性・客観性を確保するために招集されます。

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います。

## 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・内部統制推進委員会の連携のもと、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つのルートからなる相談・通報窓口を設置し、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。

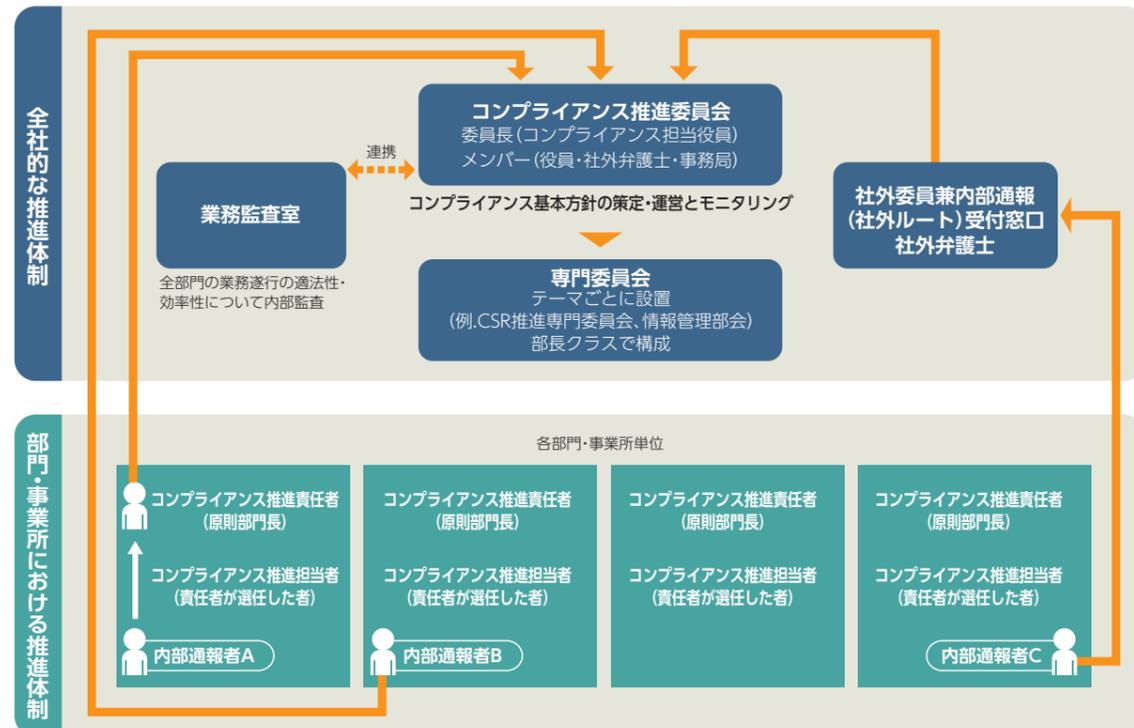
### ▶ 倫理綱領

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。

#### 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

### ▶ 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。

## リスク・マネジメント体制

ADEKAグループでは、リスクに対する事前の危機管理(リスク・マネジメント)を日頃から実施し、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、緊急事態が発生した際の部署ごとの任務を明確にし、迅速・的確な対応を行って損失を最小限にとどめられるよう、危機管理の徹底に努めています。

### ▶ 危機管理委員会の運営

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が、危機管理マニュアルに基づく運用と危機管理体制づくりを行っています。

### ▶ 危機管理マニュアルの運用

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とどめるため、危機管理委員会では、平時におけるリスクの予防・抑制を目的とした「リスク・マネジメント」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」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。

### ▶ 事業継続マネジメントシステムの進捗状況

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が発生した際には、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。

2010年3月8日に、当社相馬工場と本社における潤滑油添加剤・冷間鍛造油添加剤の製造に関するBCMS規格 BS25999-2を国内企業として20社目、国内化学会社として初めて取得しました。

### ▶ 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を中心に、安全管理措置の強化を図っております。また、「営業秘密管理規程」に基づき、技術ノウハウや営業上の機密情報などの営業秘密の保護にも取り組んでいます。

### ▶ 緊急対策本部

以下の14項目の緊急事態について、災害・事故・パンデミックなどのうち、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、組織的に対応しています。

2011年3月11日に発生した東日本大震災では、発生直後から大震災対策本部を立ち上げ、当社グループ全社員の安否確認を最優先に情報を収集し、被害状況の確認、復旧支援活動の構築に取り組み、早期復旧に注力してまいりました。

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

## 2010年度の総括

ADEKAは、社会から信頼される企業であり続けるために、事業活動における取り組みテーマを設定し、それらの活動結果を検証・評価しながら継続的な改善に取り組んでいます。

2010年度は、2009年度に認証取得したBCMS(事業継続マネジメントシステム)の整備・拡充、情報セキュリティ保護など、マネジメント関連分野において継続的な取り組みを推進しました。

環境面では、CO<sub>2</sub>排出量を前年度比1%削減としていた目標に対し、2.0%の削減を実現し、目標を大きく達成しました。また、廃棄物については、前年度に引き続きゼロエミッションを達成しています。

2011年度以降も評価・改善を継続していくと同時に、評価対象の拡大を図って推進していきます。

## 2010年度におけるCSR推進活動

2010年度は、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、各社から選出されたCSR担当者で構成する「グループCSR推進専門委員会」を開催しました。

この委員会では、国内ADEKAグループのCSR活動の現状把握や、課題の抽出、今後の施策の検討を行い、ADEKAグループ一体となった活動に向けた取り組みを行いました。

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)

自己評価:◎計画を上回る ○ほぼ計画通り △計画の未達成

取り組みテーマ	2010年度目標	実績	自己評価	2011年度以降の主な取り組み
コーポレート・ガバナンス	経営の透明性、客観性、健全性のさらなる向上	取締役会の監督機能強化と経営の透明性確保の観点から社外取締役1名を選任	○	合理的な経営判断と、業務の適正確保
	内部統制システムの整備、強化推進	経営への監視・牽制機能強化のため、監査役5名のうち3名を社外監査役として選任	○	
リスク・マネジメント	BCMSシステムの強化	内部統制システム関連の各種施策の見直しと、継続的な運用を実施	○	BCMSの継続的な拡充
	秘密保持・情報セキュリティ対策の強化	大地震発生を想定したBCPの見直し、演習の実施 新型インフルエンザ発生を想定したBCPを整備	○	
コンプライアンス	コンプライアンスの強化推進	情報流出事故防止のため、社外へのメール自動転送を全面禁止	○	リスク・マネジメントの実効性を高めるための多角的な取り組みの実施
株主・投資家	株主・投資家に対する継続的な情報開示の拡充と情報発信力の強化	グループコンプライアンス協議会を2回開催し、各社のコンプライアンス体制、課題などについて情報交換	○	コンプライアンス推進施策の継続的な実施
		ホームページ掲載内容を拡充 IR説明会、IRミーティングの継続実施	○	
人材育成	人材育成活動の継続強化	海外研修生の派遣	○	海外派遣研修、中堅層への集合研修の継続実施
		役員・部課長層を対象とするマネジメント層研修の継続実施	○	
労働安全衛生の推進	労働災害、通勤災害及び生産設備の重大事故撲滅	休業災害2件、不休災害11件 労働安全に関する研修と、国内6工場・3研究所で環境・安全監査を実施	△ ○	労働災害、通勤災害、生産設備事故などの撲滅に向けたリスク低減活動の継続強化
省エネルギーの推進	エネルギー原単位を前年度対比1%以上削減	前年度対比2.2%削減	◎	エネルギー原単位を前年度対比1%以上削減し、2020年度までに1990年度対比20%削減 CO <sub>2</sub> 排出量を前年度対比1%以上削減し、2020年度までに1990年度対比25%削減
	CO <sub>2</sub> 排出量を前年度対比1%以上削減	前年度対比2.0%削減	◎	
産業廃棄物排出量の削減	産業廃棄物発生量を前年度対比1%以上削減	前年度対比11.2%増加	△	産業廃棄物発生量を前年度対比1%以上削減 ゼロエミッション継続(*1)
	ゼロエミッション継続(*1)	廃棄物発生量39,700t、最終埋立処分量36tでゼロエミッション達成	○	
有害化学物質の排出削減	PRTR対象化学物質排出量を前年度対比10%削減	前年度対比28.5%増加(排出量3.5t) 法改正による新規対象物質を含めた場合の排出量:27.7t	△	PRTR対象化学物質排出量の削減に向けた管理強化

\*1 ゼロエミッション:当社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ています。

\*2 完全ゼロエミッション:当社は最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.1%未満になることを完全ゼロエミッションと定義しています。

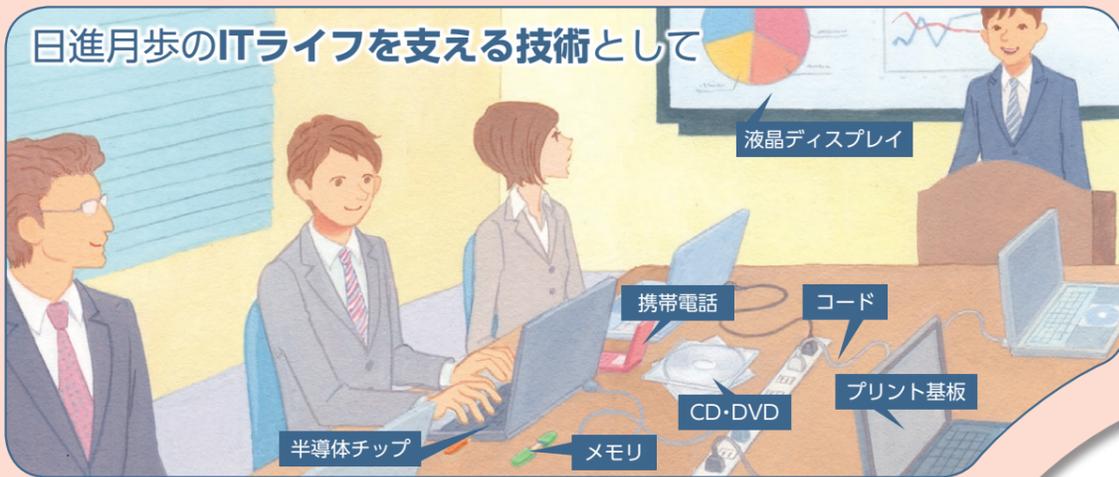
# 暮らしの中の ADEKA

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、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、回路実装材料	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	回路実装材料、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、回路実装材料	土壌	土壌改質剤
食品(パン、クッキー、パイ、ドーナツ、ケーキ他)	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	アルコール製剤、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



### 社会インフラを支え、公共安全を守る技術として



### 安心でおいしい食生活に欠かせない技術として



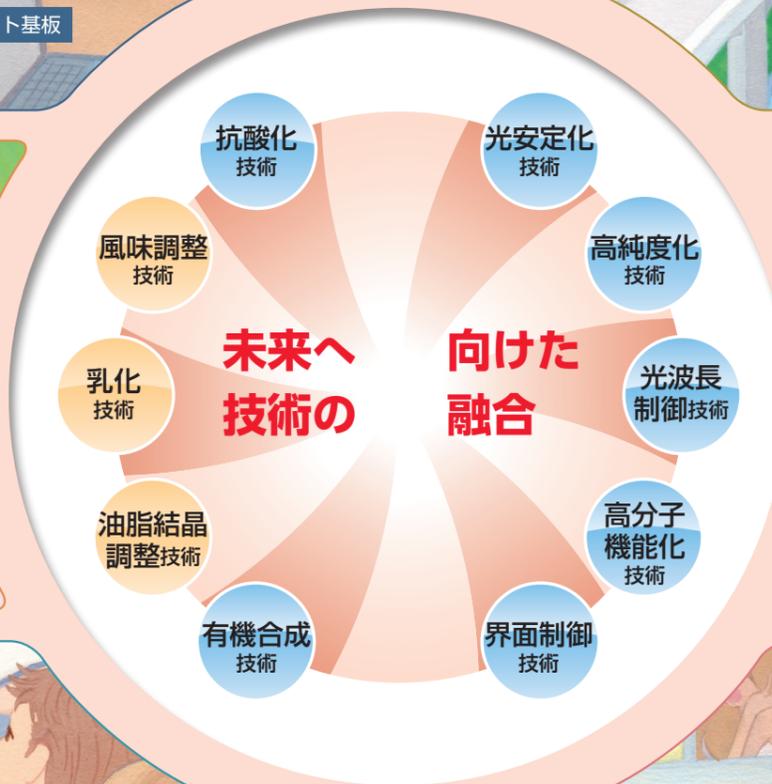
### 安全で快適なカーライフを支える技術として



### 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





おいしさと安心の  
ベストパートナー  
**RISU  
BRAND**

### ADEKAグループの食品事業

「RISU BRAND」は、82年の歴史を持つADEKAグループの食品事業のトレードマークです。ADEKAではいま、「おいしさと安心のベストパートナー」をモットーに、「安心・安全」と「おいしさ」に「健康」を加えた3方向のベクトルから「豊かな食文化」について考え、様々な提案を行っています。

#### マーガリン「アロマゴールド」を使った応用製品例



グランプレッド

シュトロイゼル



独自の超微細結晶油脂技術の応用で作業温度帯が広く、扱いやすい物性です。乳化剤無添加、トランス脂肪酸低減を実現。

### 「RISU BRAND」の起こり

#### ～「リス印人造バター」の製造・販売

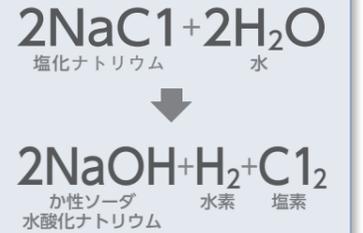
マーガリンの起こりは、普仏戦争(1870～71)中にバター不足に悩んだナポレオン3世が懸賞付きで発明を奨励したことがはじまりとも言われます。その頃に作られたマーガリンが日本に初めて輸入されたのは明治20年(1887)のことでした。

か性ソーダ製造のパイオニアとして、1917年に国内市場に参入したADEKAは、副生物質である「水素」を有効利用し、魚油などの液体油に添加して固化する技術を開発して、1919年に硬化油の製造を開始、1929年に「リス印人造バター」の製造を開始しました。

急冷法の改良などによって根本的な品質改良がなされ、「おいしさ」が増した「リス印人造バター」は、バター価格の高騰(1932年)を背景に販売実績を伸ばして急速にシェアを拡大。当時脂肪摂取が少なかった日本人の栄養補給に当社の技術も一役買うことができました。

#### か性ソーダとは…

化学名は「水酸化ナトリウム」。一般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、副生物質として水素と塩素が発生します。「溶解」「酸化」作用の強いアルカリ性の性質を活かして様々な用途に使われる重要な基礎工業薬品です。



### 「RISU BRAND」ブランドマークの変遷

現在のリスマークは、リスの体を矩形から飛び出させることにより、枠にとらわれず、時代の流れに柔軟に対応するイメージを表しています。海外展開も踏まえて、2006年から「RISU BRAND」としました。



### 「RISU BRAND」のあゆみ

- 1927 大崎バター(株)買収
- 1929 リス印人造バター製造開始
- 1952 リス印人造バター
- 1956 マーガリン「金リス・銀リス」発売
- 1972 家庭用マーガリン製造中止
- 2008～ 業務用マーガリン「アロマーデ」シリーズを発売

当時の宣伝ポスター

### 「おいしさと安心のベストパートナー」

#### ～「リス印」から「RISU BRAND」へ

ADEKAグループでは75年以上にわたって親しまれてきたブランド名「リス印」を、2006年より「RISU BRAND」へと変更しました。ブランド名は変わっても「安心・安全であることを前提に、『おいしさ』にこだわってお客様に届けたい」というDNAは、今日における食品事業にもしっかりと受け継がれています。

当社グループの食品事業における製品は加工油脂と加工食品とで構成されています(右表)。加工油脂の製品群は動植物油脂を精製加工した製品で、国内トップランクのシェアを確保しています。また、加工食品の製品群は多岐にわたってラインナップし、製パン、製菓、洋菓子、冷凍食品など数多くの食品業界で活用されています。

当社グループでは社員一人ひとりが「おいしさと安心のベストパートナー」というモットーを心に刻みながら、さらなる「安心・安全」と「普遍的なおいしさ」を追求する製品の提供に努めています。

#### 加工油脂の製品群

- パン・菓子用油脂  
「アロマーデ」「マルシェブルターニョ」
- フライ用油脂  
「リスオイル」「アメリカナ」
- パイ・ペストリー用油脂  
「オリンピック」「カレンティシート」
- バタークリーム用油脂  
「チェスター」「シルバースト」
- フィリング用油脂  
「リスパール」「リスセレナ」
- チョコレート用油脂  
「ファントム」「シャリオ」

#### 加工食品の製品群

- ホイップクリーム  
「トワホイップ」「トワガナッシュ」
- 濃縮乳  
「ホルン」「プライム」
- フィリング用クリーム  
「パリッシュ」「ケフィークリーム」
- シート状フィリング  
「テイストシート」「レジーナシート」
- マヨネーズ  
「レストランマヨネーズ」「レンジでOK」
- 冷凍パイ生地  
「パイピース」「パイエース」

## 「食を通じた健康の訴求」

### ～共同研究なども並行しながら製品開発

国内における昨今の健康志向の高まりは、もはや一過性のブームではなく、新しい価値観として、あるいはライフスタイルとして定着しています。「健康」に関するマーケットも堅調な成長をみせており、当社グループもまた「健康」をキーワードに新たな事業開発に取り組んでいます。

「食を通じた健康の訴求」はまさに食品事業におけるメインテーマでもあり、大学をはじめとする外部の研究機関などとの共同研究とも並行しながら、多様なアプローチによる製品開発を続けています。

たとえばトランス脂肪酸の低減やアレルギーの除去のように食品からリスク因子を除去することにより健康を維持するという方法もひとつ。あるいは食物中の有用成分を濃縮して食品に添加することで、不足している栄養素を補給するという方法もあります。当社グループでは、新規事業として大麦の有用成分を抽出した「大麦ベータグルカン」や黒酵母からの「発酵ベータグルカン」なども商品化しております。

## ベータグルカン製品の トクホ申請

大麦βグルカンの血糖値抑制効果に関する様々な試験結果をまとめ、「大麦ベータグルカン顆粒」を、現在、特定保健用食品(トクホ)の許可取得に向け、厚生労働省に申請中です。



## 「食の安全」のさらなる追求

### ～トランス脂肪酸低減化製品の開発

油脂の基礎技術や、乳化や風味発現手法を基本とした応用技術を駆使して、多様な製品を提供できることが当社グループの強みとなっています。この強みはまさに食品事業における長い歴史の賜物と言えます。また、顧客ニーズの変化や多様化にも速やかに対応できる研究開発体制を整えていることも強みの1つです。

たとえば、トランス脂肪酸の過剰摂取は、血中のLDL(悪玉)コレステロールを増加させ、冠動脈疾患のリスクを高めることが海外の疫学調査により報告されていますが、当社グループではトランス脂肪酸低減化を加工油脂業界に先駆けて進めてきました。

日本では内閣府食品安全委員会が日本人のトランス脂肪酸摂取量の推計調査を実施し、「日本人の一日あたりの平均摂取量は諸外国と比較して少なく、バランスの良い食生活が大切である」とコメントしていますが、近年、食の安全に対する関心の高まりや、消費者庁のトランス脂肪酸の情報開示に関するガイドラインの公表を受けて、トランス脂肪酸の少ない製品を求めるお客様からの要望が増えています。

当社グループでは、こうした要望にお応えしてトランス脂肪酸を低減化しつつ、さらに食品としての美味しさや使いやすさなどの機能を持ったマーガリンやホイップクリームなどの総合的な製品開発を進めており、お客様から高い評価をいただいています。

\*トランス脂肪酸は自然界にも存在する不飽和脂肪酸のひとつで、油脂の硬化(水素添加)工程で多く生成されます。

## 低トランス脂肪酸対応製品の 主なラインナップ

### 無添加マーガリン「ソシエル」

小麦粉やナッツ、フルーツなど、組み合わせる他の素材の風味を引き立てるという新しいコンセプトで作った、当社初の完全無添加マーガリンです。



### スイートバター風味のマーガリン 「アロマーデクレア」

ブルターニュ産スイートバターの風味を再現し、自然な香りとココ味をもったベーカリー商品ができます。



### 洋菓子用ホイップクリーム 「エースホイップ」シリーズ

ジャムやフルーツなどとのブレンドにも適した、スッキリとした口溶けが特徴のホイップクリームです。



## さらに「おいしさ」を求めて

### ～製パン・製菓向け練り込みマーガリン「アロマゴールド」の開発

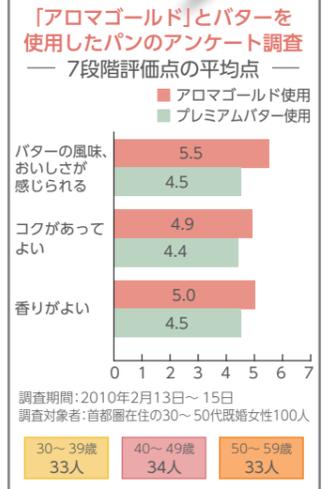
「日常生活の中で、ちょっと贅沢感のある味わいを試したい」というのは当然の欲求であり、おいしいものを適度に食べることは精神衛生上も好ましく、これもまた「健康維持」の秘訣と言えるでしょう。

たとえば「バター」にしても、最近はやより本格的な味わいのあるものが好まれ、伝統製法などにこだわったプレミアムバターを使用したパンやお菓子が人気となっています。なかでも本場ヨーロッパの「発酵バター」は最上級の風味と評される逸品ですが、価格が非常に高く、手軽には扱えない食材となっています。

当社グループでは、バターの「風味成分」を配合した「アロマーデ(2008年新発売)」が大変なご好評を得ておりますが、このたび、この時に培った「風味技術」と「発酵技術(特許出願中)」を組み合わせることで、プレミアムバターと同様の「自然な甘い余韻」を実現した新製品「アロマゴールド」を発売しました。「アロマゴールド」は「焼きあがってから日にちが経ってもバター風味が良く残っておいしい」と、お客様からも高い評価をいただいています。

マーガリンの「おいしさ」は常にバターと比較される宿命を背負っていますが、さらなる「おいしさ」を、さらに手軽にお求めいただくために、皆様に満足していただけるような製品開発を続けてまいります。

アンケート結果では  
「バターを超える  
おいしさ」に



## 廃白土を肥料としてリサイクル ～廃棄物の有効活用

ADEKAグループでは、生産拠点で排出する廃棄物による環境への影響を認識し、「3R」(Reduce: 廃棄物の削減、Reuse: 再使用、Recycle: 再資源化)を基本に、資源商品の無駄をなくし、廃棄物の排出を減らす取り組みを行っています。鹿島工場では、2001年から、食用油脂製造工程で精製に用いられた活性白土の廃棄物(廃白土)を、牧場の家畜排泄物発酵促進剤などとしてリサイクルしています。発酵促進剤の開発は、地域の肥料機器設備メーカーの協力を得て行い、2007年度には工場が発生する廃白土の全量リサイクルを達成しています。

### 廃白土の再利用の流れ





# アジアにも広がる ADEKAのネットワーク 「ADEKAスタンダード」の定着とローカリゼーション

## ADEKAグループの海外展開

ADEKAは、経営方針として定めている『海外事業の拡大』を強力に推し進めるため、事業提携やM&Aも視野に入れつつ包括的な戦略を立案し、国内ADEKAグループと現在19社ある海外子会社のネットワークをダイナミックに連携させながら、事業領域の拡大と積極的な海外展開を行っています。

同時にADEKAではグループ全社において、「労働安全」「設備安全」「環境安全」「品質安全」からなる「4つの安全」活動を推進し、各種認証システムを活用しながらADEKA流のグローバルスタンダードともいえるべき「ADEKAスタンダード」の確立に

努めております。近年は労働や環境に関する各国の法規制もまたグローバルスタンダード化、厳格化しており、こうした高レベルのパフォーマンスの実現や法規制の遵守には、現地社員のモチベーションの高さも求められます。

今回の特集では、化学品事業から2社と、食品事業からの2社により代表者4人の取材をもとに、「ADEKAスタンダード」の定着に向けた各社の取り組みについてご紹介してまいります。

### ◆ 特集2でご紹介する海外拠点

社名	従業員数	マネジメント規格	表彰
① ADEKA KOREA CORP.	119名(日本人社員4名)	ISO14001 ISO9001	サムスン電子「ベストサプライヤー表彰」受賞(2011年1月) 2010年度「全羅北道優秀中小企業人賞」受賞(2011年6月)
② 艾迪科精細化工(上海)有限公司	151名(日本人社員6名)	ISO14001 ISO9001	安全標準化システム(中国版OHSAS)取得(2009年3月) 日本協和レザ―(株)中国法人より「優秀サプライヤー表彰」受賞(2009年1月)
③ ADEKA(SINGAPORE)PTE.LTD.	115名(日本人社員5名)	ISO9001	シンガポール政府(AVA)から食品の安全性について金賞受賞(2010年7月)
④ 艾迪科食品(常熟)有限公司	72名(日本人社員5名)	ISO14001 OHSAS18001 ISO22000	2009年度「常熟開発区安全生産模範企業(荣誉証書)」受賞(2010年1月) 2009年度「常熟市グリーン企業」に選出

ISO14001:「環境マネジメントシステム」に関する国際規格/ISO 9001:「品質保証システム」に関する国際規格/ISO 22000:「食品安全マネジメントシステム—フードチェーンに関わる組織に対する要求事項」の国際規格/OHSAS18001:「労働安全衛生マネジメントシステム」に関する国際規格

## 化学品事業の進展～「ADEKA KOREA」「艾迪科精細化工(上海)」

### ① ADEKA KOREA(1991年11月 設立)



ソウル近郊に「研究開発センター」を開設し、高度なユーザーニーズに対応

代表理事  
中沢 健二

樹脂添加剤事業と食品事業は「コア事業」として位置づけられ、「情報・電子化学品事業」は有望な成長事業として、2つのコア事業に続いて、当社グループの経営を支える「第三の柱」となることが期待されています。

2010年度は自動車や家電向けなどの各種添加剤の業績が順調に推移し、情報・電子化学品についても最先端世代で使用される高誘電材料の旺盛な需要によって大きく伸長するなど、今後のさらなる成長が期待されますが、この分野の製品

### ② 艾迪科精細化工(上海)(2002年8月 設立)



安全性・環境性に優れた「イントメッセント系難燃剤」で世界展開を目指す

董事・総経理  
山田 芳雄

中国市場向けに樹脂添加剤や機能化学品、情報・電子化学品、食品工業用薬剤など、幅広い製品の製造・販売を行っている「艾迪科精細化工(上海)」では、グローバル製品として期待される「イントメッセント系難燃剤」の製造プラントが2011年3月に完成し、現在はお客様から評価をいただく段階に入っています。

の製造・販売を主とする「ADEKA KOREA」はまさにその重責を担う立場にあります。

「ADEKA KOREA」は、近年は特に半導体材料の重要な製造・販売拠点となっており、2010年度はサムスン電子様より「ベストサプライヤー賞」を頂戴しました(p25)。樹脂添加剤事業においてもシェアを伸ばし、2010年度全体の売上高を前年より倍増させる結果となりました。

業容の拡大に伴い、情報・電子化学品の銅メッキ液プラントを2010年10月に立ち上げるなど積極的な設備投資を通じて、全州工場における現地生産体制の充実を図っています。特に半導体材料分野のお客様の、より高度なニーズに柔軟かつ迅速にお応えすべく、2010年10月より「研究開発センター」を開設。日韓研究員を配置し、ADEKA研究所および全州工場とのトロイカ体制でさらに優秀な製品の開発に取り組んでいます。

火災による死亡事故の原因の大半が一酸化炭素中毒によるものと言われますが、イントメッセント系難燃剤は燃焼時に煙の発生が少なく、一酸化炭素の発生が少ないことからこうした人的被害を軽減できるものと期待されています。主にポリオレフィン樹脂に添加し、加工性・物性にも優れ、かつノンハロゲン化の実現によって燃焼時の有害物質の発生も抑えられることから、現在の塩化ビニル樹脂電線からの置き換え需要にお応えでき、将来的には家電、建材など難燃性が要求される部材全般がターゲットになるものと思われます。

環境にも安全性にも優れた製品で、グローバルにすそ野を広げていくべき製品と考えており、お客様による評価結果が整い次第、今後は当社を製造拠点とし、全世界に向けた販売・普及活動を展開していく予定です。

### ◆ 海外拠点への投資スケジュール

2010年	2011年	2012年	2013年
10月 [韓国] 銅メッキ液生産開始	3月 [中国] ポリオレフィン用難燃剤生産開始	1月 [韓国] 次世代半導体向け材料生産開始	4月 [中国] 酸化防止剤生産開始
10月 [韓国] 研究開発センターを開設	4月 [UAE] 中東生産販売合併会社立ち上げ(8月工場竣工) 9月 [韓国] 光安定剤生産開始		

## 食品事業の進展～「ADEKAシンガポール」「艾迪科食品(常熟)」

### ③ ADEKAシンガポール(1988年7月 設立)



50種類以上の製品で「ハラール認証」を取得し、販路拡大を目指す

マネージング・ディレクター  
齋藤 明敏

「ADEKAシンガポール」の販売先は日本向けが70%で、30%がローカル向けとなっています。創業以来、欧米の乳製品を輸入し、現地加工して日本向けに輸出する「コストセンター」的な役割を担ってきた「ADEKAシンガポール」ですが、「おいしいものをお届けしたい」という基本方針のもと、現在は東南アジアの市場開拓を進めています。なかでも「ハラール認証」を50種類の製品で取得し、年間50兆円とも言われるイスラム教徒向け食品市場の開拓を図っています。

「ハラール認証」はイスラム教徒向けの食・薬品における豚・アルコール成分の混入を厳格にチェックする認証システムですが、「ADEKAシンガポール」では、18億人ともいわれるイスラム教徒のうちの半数以上を占めるアジア市場をターゲットとしたハラール製品の販売拡大も視野に入れ事業展開しています。

一方、タイ、マレーシア、インドネシアなどの近隣国では、最近「少し高くても、安全でおいしいものを食べたい」という消費者は確実に増えています。こうした需要に対し、「ADEKAスタンダード」のしっかりした品質のものを提供することで、発展しつつある食文化のレベルを上げるという役割が担えればと考えています。それには一層の企業努力が必要ですが、「安全でおいしく」「機能性に優れる」ADEKA製品で、現在の日本への輸出量と同量以上の販売を目指し、販路の開拓に取り組んでいます。

### ④ 艾迪科食品(常熟)(2004年5月 設立)



常に注目されるADEKA製品。中国風「アレンジ」で国内全土に販路を拡大

董事・総経理  
角田 憲康

「艾迪科食品(常熟)」では主に中国市場向けに、マーガリンなどの「加工油脂」やクリーム類などの「加工食品」の製造・販売を行っています。ハラール認証も全製品で取得しており、中国ならびに一部アジア向けに販売しています。

販売活動においては中華系のお客様へのアプローチも積極的に行っており、多数の中華系代理店とも契約を結び、基本的には沿岸部を最注力し、加えて発展著しい内陸部のトップユーザー様をターゲットに新規開拓を進めています。販売促進のカギとなる中華系代理店に対しては「代理店会

を組織し、年に一度ADEKAグループの経営方針や新製品の紹介を行うなど、「ADEKA製品」に対する理解を深めていただく活動を続けています。

中国のお菓子「月餅」に代表されるように、中国向けの製品には風味が強く、色彩の濃いものを好む中国人の嗜好に合わせた「風味付け(アレンジ)」が欠かせません。そのため「艾迪科食品(常熟)」では開発部門と営業部門がこうした代理店の方々と密接な意見交換を行いながら中国版製品の開発にあたっています。

お客様のもとへ出向いてデモンストレーションを行うこともあり、そのたびに「このマーガリンを使うとこんなに膨らむのか!」「こんなにしっとりするんだね!」と驚きの声が上がります。「ふっくら」「しっとり」した食感を好む嗜好は日本人と共通しており、日本で流行っているパンを知りたいという要望も強くあり、そこに質の高いADEKA製品の入る余地は十分にあるものと考えています。

## 「より近く」で、より良い製品を

### 「ADEKAスタンダード」の定着に向けて

一定の方法で、一定の品質を、安定的に作り出すのがモノづくりの基本。海外のどの拠点においても「ADEKAスタンダード」は守られなければなりません。今回ご紹介した各企業においても、各国の法規制を遵守しながら、日本国内と変わらない「ADEKAスタンダード」での高度な製品作りが行われています。

新しいプラントや製品を立ち上げる場合、当初はやはり品質のばらつきなど、何らかの変動因子が存在することは避けられません。大切なのは、それをリカバリーするための技術、応用力といったものを製造体制の中に組み入れていくことです。そして、その重要なカギを握るのが、製造現場の主役となる現地の人材です。

ADEKAグループでは各企業の重要なマネジメントレベル(取締役を含む)に現地社員を積極的に登用し、安全・品質・環境における「ADEKAスタンダード」の浸透を図っていますが、各企業の立ち上げ時には、国内マザー工場での現地社員の研修を行い、現地にもエキスパートを派遣するなどして全面的に支援しています。

たとえば今回の「イントメッセント系難燃剤」製造プラントの稼働にあたって、「艾迪科精細化工(上海)」では各部門の優秀な人材20名を選出して富士工場へ派遣し、またADEKAから技術者を上海の工場に迎えて「ADEKAスタンダード」の定着にあたっています。



中小企業人賞を受賞(ADEKA KOREA)



「ベーカリーチャイナ」へ出展(艾迪科食品(常熟))

### 現地社員の「誇り」となる企業を目指して

現地の人材をしっかりと育成していくことは、「ADEKAスタンダード」を定着させるための重要なカギですが、それにはモノづくりに対するモチベーションを上げていく必要があります。

ADEKAグループの海外子会社では、日本式の査定制度や提案制度も取り入れた「努力がきちっと報われる」雇用政策が実施されており、福利厚生面の充実もあいまって、「もっといい仕事をして会社に貢献したい」といった意識が社員に生まれ、ジョブホッピングが半ば当たり前のようにになっているシンガポールや中国も含めて、全体的に極めて離職率が低いという結果になっています。

たとえ外国系企業であっても、「自分が働いている企業が自国にとって役立つ企業である」ことは、社員にとって誇りに思えることであり、家族や友人に

も胸を張れることではないかと考えます。お客様の中には、なるべく地元企業の製品を優先的に使用するという方針の企業も少なくありませんが、優れた製品を供給し、雇用を促進して地域社会に貢献できる企業であれば大いに歓迎していただけるというのが現実です。

ADEKAグループの海外子会社では各社が思い思いのかたちで地域貢献活動も行っていますが、そうした活動もあわせてそれぞれの企業活動に対し各地の自治体などから高い評価をいただき、毎年様々な賞をいただいております(P.20表参照)。



社員旅行(クアラルンプール)(ADEKAシンガポール)今回ご紹介の4社では共通して毎年「社員旅行」が行われています。イスラム系社員も抱えるADEKAシンガポールでは、宴会時のメニューにも配慮します。



「端午節のドラゴンボートレースに参加」(艾迪科精細化工(上海))こうした社内イベントも社員の皆さんが楽しみにし、大いに盛り上がっています。

ADEKAグループは、様々なステークホルダーに配慮した経営を行いながら持続的な成長を続ける「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活動を推進しています。2010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。

### 投資家向け工場見学会の実施

「工場見学会」を開催し、安心・安全を実現する品質保証体制、生産性の高さ、環境への取り組みなどについて、より一層ご理解いただくよう努めています。2010年度は機関投資家、証券アナリストの方を対象に開催し、工場見学、質疑応答を通じて事業内容の理解を深めていただきました。



投資家向けの鹿島工場見学会

### お客様向け勉強会

「株式会社東京環境測定センター」では、各種測定、分析技術を通じて、社会環境の保持改善に努めています。環境測定の重要性や環境関連法令の改正、測定技術について、お客様に最新情報をお届けし、迅速で確実なサービスを提供しています。



お客様向け勉強会  
(株式会社東京環境測定センター)

### 食品業界のお客様向け製パン講習実施

食品業界のエンドユーザー様50名を対象とした製パン講習会を、2010年8月に実施しました。講習会では、神戸の大人気ベーカリーショップ「ブーランジェリー・コムシノワ」の西川シェフを講師に迎え、「納得感のある商品作り」をテーマにレシピの説明や、デモンストレーションを行いました。



製パン講習会の様子

### ISO22000認証取得

「ADEKAファインフーズ(株)」は、2010年4月に食品安全マネジメントシステムの国際的な認証規格であるISO22000を認証取得しました。今後も食品の安全性を追求し、品質管理を徹底して、より安心できる製品をお客様にお届けできるよう努めます。



ISO22000の教育講習会  
(ADEKAファインフーズ(株))

### 福祉団体などへの寄付金授与

米国の「AMFINE CHEMICAL CORP.」のケンタッキー工場は2010年10月に操業10周年を迎え、操業記念として地元ケンタッキー州ホプキンズビルで福祉や青少年の育成に取り組む4団体に、計10,000ドルを寄付しました。



10周年記念式典にて寄付  
(AMFINE CHEMICAL CORP.)

### ベストサプライヤー表彰受賞

韓国の「ADEKA KOREA CORP.」は、半導体最大手の韓国サムスン電子様から、半導体向け製品の安定した品質と供給の実現に対し2010年のベストサプライヤー表彰を受賞しました。今後もADEKAグループの総力を挙げ、世界に評価される企業を目指します。



ベストサプライヤー表彰盾  
(ADEKA KOREA CORP.)

### 工場見学・職業体験の受け入れ

ADEKAグループでは、学生の職業体験・工場見学などの企業訪問を受け入れ、製造現場や研究所の見学、実際の就業体験を通じて仕事の内容や社会貢献について知り、「働くことの尊さ」について考えられるような体験の場を提供しています。



地元高校生の工場見学  
(AMFINE CHEMICAL CORP.)



地元小学校の職場体験  
(関西食品開発室)

### お取引先・協力会社の安全啓蒙活動、自主監査の実施

ADEKAグループでは、安全活動・リスク低減活動の一環として、お取引先の安全教育活動、自主監査を行っています。千葉工場では2010年6月にお取引先の納入会社に対し、緊急事態発生時の対応や工場内の安全ルールについての安全教育会を実施しました。

また、「ADEKA物流(株)」では独自のチェックリストを作成して自主監査を実施し、被監査部門の法令に関する知識と意識の向上を図っています。



安全教育会を開催(千葉工場)

### 避難訓練・AED体験講習

ADEKAではAED(自動体外式除細動器)を用いた救命活動の体験講習を実施しています。2010年度は、尾久消防署の方を講師に迎え、本社・尾久研究所の従業員を対象としたAED講習会を行いました。全国11拠点にAEDを設置して、近隣地域において不測の事態が発生した際に救命措置を施せるような環境の整備に取り組んでいます。



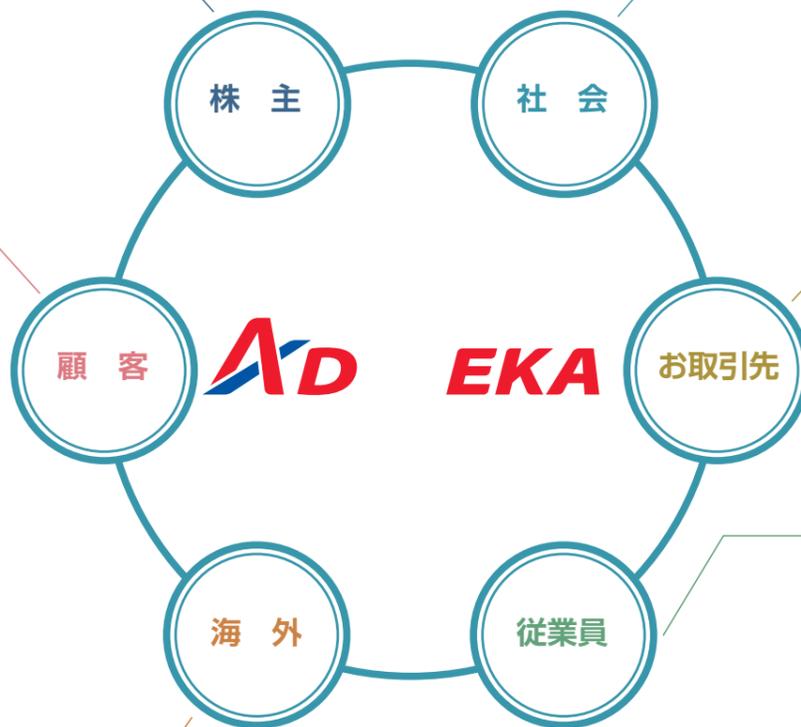
AED体験講習

### 海外従業員の富士工場研修

高品質で安全な製品の製造に向けて、2010年7月に「艾迪科精細化工(上海)有限公司」の社員8名が製造技術、設備管理などの技術習得のため当社富士工場での研修を実施し、ケーススタディによる実務研修と知識の向上を図りました。



富士工場での研修の様子



# 環境保全に向けた取り組み

ADEKAは、地球環境の保全に努め、事業活動に伴う環境負荷の低減と化学物質の適正管理・生態系、ISO14001など国際マネジメントシステムに基づいた環境基本方針・行動目標のもと全社的な予防活動を行っています。

※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にて公開しています(2011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、持続的発展が可能な循環型社会の実現に尽力し、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。

### ◆法令を遵守し、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。

### ◆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

\* ADEKAの目標および活動結果をご報告します

取り組みテーマ	2010年までの目標		2010年度の活動結果	自己評価	2011年度以降の主な取り組み
環境パフォーマンスの継続的改善	省エネルギーの推進	当社生産部門において、エネルギー原単位を前年度対比1%以上削減し、2020年度までに1990年度対比10%削減	エネルギー原単位は0.181kl/t(前年度対比2.2%減) 1990年度対比で3.2%削減	△	エネルギー原単位を前年度対比1%以上削減し、 2020年度までに1990年度対比20%削減
		当社生産部門において、CO <sub>2</sub> 排出量を前年度対比1%以上削減し、 2020年度までに1990年度対比10%削減	CO <sub>2</sub> 排出量は155,998t(前年度対比2.0%減) 1990年度対比15.4%削減	◎	CO <sub>2</sub> 排出量を前年度対比1%以上削減し、 2020年度までに1990年度対比25%削減
	産業廃棄物の削減	産業廃棄物発生量を前年度対比1%以上削減	産業廃棄物発生量は39,700t(前年度対比11.2%増)	△	産業廃棄物発生量を前年度対比1%以上削減
		2010年度までに外部委託量の再資源化率を76%に向上	外部委託量11,454tのうち再資源化量は6,511tで、再資源化率は56.8%	△	2020年度までに外部委託量の再資源化率を80%に向上
当社生産部門における有害化学物質の排出量の把握と削減	PRTR対象化学物質排出量を前年度対比10%削減	法改正による新規対象物質を含めた場合：排出量27.7t 法改正による新規対象物質を含めない場合：排出量3.5t(前年度対比28.5%増)	△	PRTR対象化学物質排出量の削減に向けた管理強化	
グリーン購入の推進	文書類および文具以外の指定品目のグリーン購入率を80%以上に向上	産廃輸送量：11,989t(前年度対比34.6%増)／物流エネルギー使用量：1,859GJ(前年度対比22.3%増) 輸送に伴うCO <sub>2</sub> 排出量：127t(前年度対比23.3%増)	○		
マネジメントシステムの構築	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	文書類のグリーン購入率：76.0%(1263品中960品) 文具類以外のグリーン購入率：63.0%(460品中290品)	△	文具類および文具以外の指定品目のグリーン購入率を 2020年度までに80%以上に向上	
		当社の国内6工場のISO14001、OHSAS18001は継続運用 千葉工場、三重工場はIMS適合取得に向け活動推進中	◎	IMS適合取得推進、FSSC22000(+3)の取得推進	

\*1 ゼロエミッション：当社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ています。

\*2 完全ゼロエミッション：当社は最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.1%未満になることを完全ゼロエミッションと定義しています。

\*3 FSSC22000：食品安全マネジメントシステム規格の一部を具体化した認証スキームのこと。

## 2010年度の主な活動

### ▶CO<sub>2</sub>発生量の25%削減ロードマップを策定

2020年度までにCO<sub>2</sub>の排出量を90年度対比25%削減する目標を掲げ、「CO<sub>2</sub>発生量の25%削減ロードマップ」を策定しました。目標達成のための主な施策として、主力エネルギーの天然ガスへの代替や、電力の見える化によるムダの排除、LED照明の導入促進などを実施して、環境負荷の低減を図ってまいります。

### ▶関係会社のISO22000認証取得支援

国内関係会社ADEKAファインフーズ(株)のISO22000認証取得に向け、社内講習会や従業員を対象とした勉強会を行いました。2010年5月23日に認証登録が完了し、ADEKAグループで

は、当社明石工場に続いて国内で2拠点目の取得となりました。

### ▶BCM演習の実施

2010年度はBCMSの継続的な改善に向けて演習活動に重点を置き、「新型インフルエンザ模擬演習」「AED操作演習」など計5件を実施しました。

各プランの担当者、担当部署をはじめとした関係者のみならず、組織間の垣根を越えた協力体制の構築に努め、2011年1月に受けたBCMS継続審査では、不適合0件、改善の機会3件で、マネジメントシステムの継続認証と運用が認められました。

## 環境推進体制



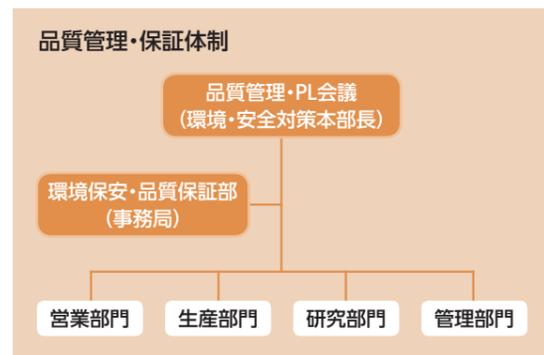
# 製品安全・労働安全に対する取り組み

ADEKAグループは、全てのサービス・製品を安心してお使いいただくために、徹底した製品管理に取り組んでいます。安全で高品質な製品の製造のため、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て活動を展開しています。

## 製品安全に対する取り組み

### 製品安全の基本体制

ADEKAは、品質基準・目標の設置による行動管理や、品質管理・PL会議、クレーム対策会議を実施し、全社を挙げた品質管理活動を推進して、お客様のニーズにお応えする高レベルな製品の提供体制を構築しています。



### ▶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、営業部門や開発部門が情報を受けてから直ちに環境保安・品質保証部および工場の品質管理委員会に連絡し、迅速に対応できる体制を整えています。

### 化学品分野における取り組み

ADEKAは、化学物質審査規制法などの化学物質管理指針に基づいた「化学物質管理の方針」をまとめ、各事業所で品質安全に向けた活動を推進しています。

#### 化学物質管理の方針

- I. 環境負荷の低減：環境汚染の防止、負荷の低減、廃棄物の再資源化推進
- II. 研究開発：有害性の低い製品の研究開発推進
- III. 関係法規の遵守：海外、国内の関係法規遵守
- IV. 安全な取り扱いと人材の育成：最新情報の収集と安全管理の徹底
- V. 情報の提供・公開、地域対話：管理状況の公表、地域とのコミュニケーション

### ▶製品安全レベル向上に向けた取り組み

安全にかかわる法令、規程、ルールをADEKAグループ全体に浸透させるため、関連法令の説明会・勉強会を実施し、品質安全の周知徹底を図るとともに、取り組みが確実に実行されているか定期的な監査で確認しています。

#### Topics

##### 全てのプロセスで品質安全を守る

ADEKAグループでは、全ての製造工程において品質管理を徹底しています。

今後もさらに高いレベルで維持・管理していくため、品質マネジメントシステムの国際規格である「ISO9001」や「HACCP(総合衛生管理製造過程)」の認証取得、全員参加で設備をメンテナンスする「TPM(Total Productive Maintenance)」を導入し、一体となって推進しています。

2010年度は富士工場でTPM優秀賞(カテゴリーA)を受賞しました。



TPM表彰受賞(富士工場)

#### Topics

##### 毒劇物・危険物・高圧ガスハンドブックの作成

ADEKA物流(株)では、毒劇物・危険物・高圧ガスの技術基準をまとめ、輸送・保管時の注意事項についてイラスト付きで見やすく解説したハンドブックを作成しました。

物流協会社にも配布・販売し、一体となった安全活動を行っています。



ハンドブックと、安全推進バッジを作成(ADEKA物流株)

## 食品分野における取り組み

「食品の製品に関する基本方針」のもと、食の安全確保を目的に当社独自の食品安全に関する社内体制を構築し、原料から製品まで徹底した品質管理に取り組んでいます。

### ▶食品トレーサビリティ

商品のロット番号により、原材料から製造条件、商品の配送先まで追跡できるシステムを構築しています。商品を一貫して管理するこのシステムは、生産計画、在庫管理にも反映し、徹底した鮮度管理に利用しています。

#### Topics

##### 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」というブランドスローガンのもと、消費者、お客様の皆様に視点を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、安心でおいしく食べられる食品の提供に努めています。



## 労働安全に対する取り組み

ADEKAグループでは、「4つの安全」の推進活動や、労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)の適合証明取得で労働災害防止活動を推進しています。

2010年度は、「労働災害、通勤途上災害の撲滅」と目標設定し、生産設備に関わる重大事故の発生はありませんでしたが、休業災害2件、不慮災害11件となり目標は未達でした。

今後も引き続き、労働災害の撲滅を目指して取り組んでいきます。

### ▶保安・防災活動の実施

休業災害の発生防止に向け、2010年度は、フォークリフト運転、保護めがね着用の徹底を見直し、再発防止に努めました。事故が発生した職場だけでなく類似職場での調査を行い、環境・安全監査や安全大会などでグループ全体への浸透を図っています。

#### Topics

##### 作業環境の改善で「レスポンシブル・ケア賞(RC賞)」受賞

ADEKA三重工場および協力会社の「三重加工サービス(株)」は、日本レスポンシブル・ケア協議会の「第4回レスポンシブル・ケア賞」を受賞し、2010年7月にJRCC(Japan Responsible Care Council)上期交流会で表彰されました。

RC賞は、レスポンシブル・ケア活動の普及や充実に貢献した個人やグループに贈られるもので、工場作業における身体的負担の軽減と、粉塵飛散防止を図った改善が評価されました。



JRCC上期会員交流会で表彰された三重加工サービス(株)の受賞者

### 「電子レンジ加熱式湯たんぽ」の商品回収

当社では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」の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、2010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。



# 従業員に対する取り組み

ADEKAでは、人事理念に基づき、社員一人ひとりの価値観やライフスタイルを尊重し、全ての社員がいきいきと働ける職場環境作りに努めています。多様性を尊重し、公正な評価・処遇・人材育成を行って、安全で、誰もが働きやすい企業風土の醸成に努めています。

## ADEKAの人事理念

当社は、4つの人事理念を掲げ、従業員がいきいきと働き、能力を十分に発揮できる環境作りに努めています。

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

## 人権の尊重

ADEKAグループ行動憲章では、法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し、差別的な扱いを行わないこと、国内外のサプライチェーンにおいても児童労働や強制労働などの人権侵害禁止を定めています。

差別的言動やセクハラ、パワハラなど、人格を無視する行為をしないことを明示し、ADEKAグループでは個人の多様な価値観・個性・プライバシーを尊重した活気ある企業作りに努めています。

### ▶セクハラ防止への対応

ADEKAでは、「セクシュアルハラスメント防止基準」を作成し、会社として厳格に禁止してい

ます。防止基準では、セクハラ苦情・相談を受けた場合は、人事部および各事業所の労政担当課が相談窓口となり、「申し出た従業員に不利益を与えない」「当事者のプライバシーを守る」などの配慮のもと、速やかに事実確認を行うことや、セクハラの実態が認められた場合には、就業規則に基づき厳格な措置をとることを定めています。

### ▶セクハラ、パワハラ防止のための研修

新任管理職研修・新任課長補佐研修などの階層別研修で、セクハラ、パワハラ防止と対応に関する研修を行っています。研修では、講義やビデオ講座を通じて、必要な情報と知識を参加者全員で共有し、セクハラ、パワハラ防止の徹底を図っています。

## ワーク・ライフ・バランスの促進

ADEKAは、従業員のワーク・ライフ・バランスを重視し、柔軟で多様な勤務形態や勤務時間をとれるよう、様々な勤務制度を導入しています。

また、次世代育成支援対策推進法の認定企業として、子どものいる従業員が安心して仕事と育児を両立できる職場環境を目指した行動計画を策定しています。

### ▶次世代育成支援対策推進法に基づく行動計画 (2010年4月1日～2013年3月31日)

1. 計画期間内に育児休業の取得実績として、男性が3人以上、女性は取得率80%以上を目指す。
2. 育児休業の取得促進を図るべく、より利用しやすい環境を整備する。
3. 従業員のワーク・ライフ・バランスの促進に向けて、諸制度の充実を図る。
4. 所定外労働削減への取り組みを実施する。
5. 健全な精神育成に向けて、会社周辺の清掃ボランティア活動を継続的に実施する。

### ▶育児休業制度の取得状況

2010年度は育児休業制度に関する規程を見直しました。

具体的には、次世代育成支援対策推進法に基づく行動計画に沿って、育児のための短時間勤務制度の対象を、小学校就学前から小学校4年生までに引き上げ、仕事と育児の両立を図る社員が柔軟に働くための環境整備を行いました。2010年度の制度利用者は15名で、そのうち1名は男性でした。

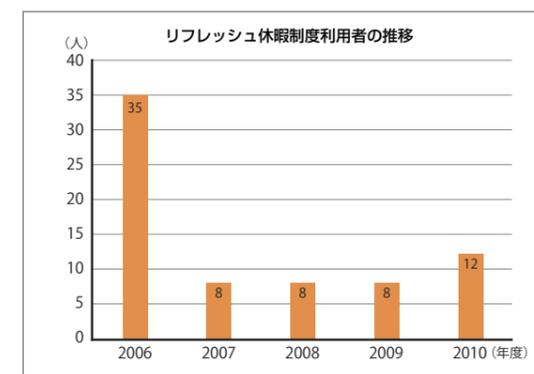


厚生労働省より次世代育成支援に積極的な企業として、2010年6月、次世代認定マーク「くるみん」を取得

### ▶リフレッシュ休暇・ボランティア休暇制度

ADEKAは、従業員が心身のリフレッシュや仕事への英気を養う機会を得られるよう、勤続30年または満55歳に達したときに連続8日の休暇が取れる「リフレッシュ休暇制度」を整備しています。

また、災害救援、社会福祉など様々な分野でのボランティア活動のために最長7日間の休職ができる「ボランティア休暇制度」も設けています。



## Topics

### 家内安全で仕事に集中

山本 賢二さん (株ADEKA 機能化学品開発研究所)

まず、育児休業を取得するにあたりご支援、ご協力いただいた上司、先輩方、その他同研究室の皆様、関係部署の皆様にあらためて感謝申し上げます。おかげさまで、人生の中で本当に貴重な時間を家族で共有することができました。

今回、実家のある福岡から離れた東京で妻が双子を出産するにあたり、2カ月の育児休業を申請・取得しました。

子供たちが生まれてしばらくは昼も夜もない生活が続き本当に大変でしたが、夫婦支えあい何とか乗り越えられたことは、二人の大きな自信となりました。

今後は助けていただいた皆様のご恩に応えられるよう、一層努力してまいります。



## 人財育成とコミュニケーション

ADEKAでは、「人財育成理念」のもと、階層や事業分野・職務内容に応じた研修を行い、社員一人ひとりの能力開発と業務遂行の支援を行っています。

### ▶人財育成理念「信頼と改革」

当社では、人財育成理念を「信頼と改革」と定め、「人材は『人財』」との基本思想のもと、専門部署「人財育成グループ」を設置し、人財育成の抜本的強化、諸施策の推進に取り組んでいます。

「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、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。

### ▶「全社管理職研修」を実施

3,000億円企業を目指し、それに相応しい企業風土を実現するために、管理職約250名を対象に「全社管理職研修」を実施しました。

経営トップと管理職との直接対話をメインに実施したことで「トップ方針浸透」「OJT・部下育成力強化」「管理職同士のヨコの繋がり強化」など、大きな効果が得られたものと考えており、引き続き継続・実施してまいります。

人財育成理念



# 社会とのかかわり

ADEKAグループは、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・地球環境と共存を図り、各事業所・グループ会社の特色を活かした、地域に密着した社会貢献活動に取り組んでいます。

## 国内外での地域対話

上海市にある「艾迪科精細化工(上海)有限公司」では、地元山陽鎮の安全大会に参加し、職場の安全確保に向けた取り組みや災害に対する危機管理などについて各企業と意見を交わし、交流を図りました。

また、鹿島工場では、2011年2月に行われた、日本化学工業協会RC委員会主催の「第7回レスポンシブル・ケア(RC)鹿島地区地域対話」に参加し、「環境保全」「保安防災」「地域とのかかわり」をテーマに発表を行いました。



金山区山陽鎮政府主催の安全大会

## 地域の商工祭・産業祭への出展

当社は地域の産業祭・商工祭への出展を通じて、地域の皆様との交流を大切に活動を行っています。

ADEKAグループ製品の即売や企業展示などを通じて、地域の皆様に、工場の活動に対する理解を深めていただきました。



福島県新地町の産業祭に出展(相馬工場)



農業商工祭に出展(三重工場)

## 地域における美化活動の実施

ADEKAグループでは事業所周辺地域の環境保全に努めています。

国内では、2007年から行っている清掃活動が認められ、本社・尾久中央研究所が所属する町会の推薦もあり、「荒川区環境美化大賞」を受賞しました。

また、「ADEKA KOREA CORP.」では、地域環境保全運動の一環として、工場周辺河川の環境浄化や、全州環境支庁と共同で生態系保全環境浄化活動を行っています。2010年度は、こうした活動を活発に展開したことが評価され、環境保全貢献企業賞を受賞しました。



本社周辺の清掃活動の様子



環境保全活動(ADEKA KOREA CORP.)

## 本業を活かした社会貢献活動

埼玉県内の60歳以上の方を対象とした学習の場「彩の国いきがい大学」の方々を本社リステクノプラザに招き、製パン講習会を実施しました。

油脂に関する基礎講習やパン作りを行い、参加者の方からも大変好評をいただきました。



クロワッサン作りの様子

## 被災地支援ボランティア活動に参加

東日本大震災を受け、日本経団連の「1%クラブ」では、被災した子どもたちを応援するため、文房具やお菓子、ボランティア参加者からの応援メッセージなどが詰まった「うるうるパック」を配布することになり、当社も企業人ボランティアとして参加しました。



東日本大震災被災者への援助物資送付支援活動

## 教育・次世代教育への取り組み

ADEKAでは、小学生の方々に科学への関心と理解を深めてもらうため、従業員が講師を務めて理科に関する実験学習を行っています。

2010年度は、対象の小学校を広げて開催し、小学校4年生～6年生の延べ87名に科学のおもしろさについて学んでいただきました。

また、地域の小学生と保護者の方12組24名を招いて行う「親子お菓子作り教室」を2010年度も実施しました。



荒川区立尾久西小学校6年生の授業



親子お菓子作り教室の様子

## 地域文化活動への支援

当社は地域の歴史・文化の継承を目的に、空襲を受けた荒川区の歴史を語り継ぐために開催されている「尾久初空襲を忘れないコンサート」へ協賛しています。

空襲の事実と平和の尊さを次世代に語り継いでいくことを目的に開催されているもので、地域住民の方の戦争体験や、地元中学校の吹奏楽部による演奏が行われました。



「尾久初空襲を忘れないコンサート」荒川区立八幡中学校吹奏楽部の演奏



本社近隣に在住の障がい者の方々を招待し、ADEKA本社にて「ADEKAミュージックサロン」を開催

## 株主・お取引先に対する取り組み

ADEKAグループは、積極的な広報・IR活動によるタイムリーな情報開示を通じて、当社の状況を株主・投資家の皆様にご理解いただくとともに、業績向上による企業価値の増大に努めてまいります。

### 株主・投資家とのコミュニケーション

#### ▶ 適時適切な情報開示

ADEKAでは、金融商品取引法などの関連諸法令や、上場している証券取引所の適時開示規則に則った情報開示を心掛けています。さらに、これらの法令や規則では開示を要する情報に該当しない場合でも、投資判断にかかわると当社が考える情報については、迅速かつ継続的に情報提供することを基本方針としています。

#### ▶ 開かれた株主総会の運営

ADEKA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、定時株主総会の集中回避を心掛けております。株主の皆様とのコミュニケーションを図ることで当社への理解を深めていただくなど、開かれた株主総会の運営を目指しています。



第148回定時株主総会(2010年6月22日開催)

#### ▶ ADEKAグループのIR活動

##### 決算説明会の開催

国内の機関投資家や証券アナリスト、マスコミの皆様に対して、5月と11月の年2回決算説明会を開催しています。この決算説明会では、業績報告や事業戦略、次期見通しなどについて経営トップ自らが説明を行っています。



決算説明会(2010年5月28日開催)

##### ミーティングの実施

現在、機関投資家や証券アナリストとの個別ミーティングを年間約150件開催しています。この個別ミーティングでは、IR担当者が決算内容や経営戦略について具体的に説明し、同時に投資家の視点からのご意見を伺うことで、双方向コミュニケーションの充実を図っています。

### お取引先とのコミュニケーション

#### ▶ 公平な購買活動への取り組み

お取引先との公平な関係の構築・維持やお取引先の選定における公平性の確保、購買活動に対する基本的な考え方を掲げた独自の「購買管理基準」を定めており、この基準に従って「安定、安全、コンプライアンス」を重視した購買活動を進めています。

グローバルな見地で、海外現地法人と協力して原料・中間体の調査、調達を行い、CSRに配慮した調達活動を推進しています。

#### ▶ お取引先とのパートナーシップ

ADEKAでは年に1回、化学品部門の「特約店会」、食品部門の「RISU BRAND特約店会」を開催しています。それぞれの特約店会では、ADEKAの経営方針や各営業本部の方針など、事業計画を共有し、パートナーシップの強化に努めています。

食品部門では、2010年度も特約店担当者を対象にした研修会を実施し、知識と商品提案力のさらなる向上に取り組んでいます。



特約店担当者向け研修会(リス大学)

## グループ会社のCSR

国内・海外のグループ各社においても、事業特性、地域性に応じたCSR活動を実施しています。

### 環境への取り組み

国内グループ会社では、「オキシラン化学(株)」が、2010年度からプロジェクトチームを立ち上げ、省エネ機器の導入や、廃棄物削減活動を行い、廃棄物外部処分量を年間600トン削減しました。

また、「上原食品工業(株)」では、ボイラーの燃料を重油から都市ガスに転換し、従来と比較して、二酸化炭素排出量の大幅な削減に寄与しています。

海外では、「台湾艾迪科精密化学股份有限公司」が2011年3月に民間審査機関から温室効果

ガス排出・削減量の算定・報告に関する国際規格「ISO14064-1」の検証を受けました。

今後も世界的な規格に則った環境保全の向上を目指して、取り組みを強化してまいります。



省エネ・廃棄物削減プロジェクトメンバー(オキシラン化学株)



ISO14064-1検証を受審(台湾艾迪科精密化学股份有限公司)

### 安全に対する取り組み

「艾迪科精細化工(常熟)有限公司」では、職場ごとに安全標準化グループを結成し、安全生産を推進する活動を開始しました。

日本企業では馴染みのある小集団活動と危険予知訓練を組み合わせた手法を用いて業務を標準化し、グループ全体のレベルアップと事故の未然防止に対する教育・訓練を実施しています。



安全標準化活動(艾迪科精細化工(常熟)有限公司)

### 従業員への取り組み

ADEKAグループでは、社員が健康で安心して働ける環境作りに取り組み、社員のメンタルヘルスケアに取り組んでいます。

2010年度は、一人ひとりがメンタルヘルスに関する正しい知識を習得し、自分自身の心の健康を育てよう、国内グループ会社の「ADEKAライフクリエイティブ(株)」や「ADEKAグリーンエイド(株)」で産業医による講話を実施しました。



産業医によるメンタルヘルス講話

### 地域への取り組み

地域における美化・清掃活動を行い、地域の方々との交流を図っています。「AMFINE CHEMICAL CORP.」では地域行事やボランティア活動に参加し、課外授業での食事支援やコミュニティーの清掃など延べ10時間の活動を行いました。



地域のボランティア活動(AMFINE CHEMICAL CORP.)

## 第三者意見

### 「ADEKAグループのCSRレポート 2011」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。

#### ▶東日本大震災への対応

CSRレポート2011では、東日本大震災におけるADEKAの対応について、被害状況と復旧状況、緊急時の危機管理、製品の安定供給について詳細に説明されています。ADEKAは、2010年3月に国内化学会社としてはじめて事業継続マネジメントシステム(BCMS)規格の認証を取得されるなど、リスク・マネジメントを積極的に推進してきました。今回の大震災でADEKAの各工場津波など大きな被害に遭いましたが、BCMで最優先すべき災害発生直後の生命の安全確保という目的に対し、グループ従業員の人的被害が発生しなかったことは素晴らしいことです。また、震災直後からBCMに基づき製品の安定供給にむけた取り組みを開始され、顧客の需要に応えられています。このような大震災に対するADEKAのリスク・マネジメントは高く評価されます。

#### ▶ADEKAグループCSR5ヵ年計画の進展

2010年度はADEKAグループCSR5ヵ年計画の4年目になります。ADEKAのCSR推進活動は、この計画に従って順調に推移し、推進体制が構築・整備されたといえます。CSRレポート2011

には、株主・投資家、取引先とのコミュニケーションが紹介されています。今後もステークホルダーとのコミュニケーションに積極的に取り組まれ、ADEKAに求める社会ニーズをより明確にされることが重要です。2011年度はCSR5ヵ年計画の最終年度になります。計画に基づきグローバルな活動へ進展されるとともに、ADEKAのCSR活動の進化に向けた次の計画を立案することが期待されます。

#### ▶CSRマネジメントのパフォーマンス評価

CSRレポート2011では、CSR活動の実績および環境行動の実績に自己評価が加えられました。ADEKAの活動に対する自己評価は、PDCAを回す取り組みを進めるうえで欠かすことができません。CSRマネジメントの推進に向けた取り組みとして評価できます。今後は、ADEKAが社会ニーズの解決に向けてCSRの活動目標を具体的に明確化し、CSR活動の方向を決めることが望まれます。そして、CSR活動のパフォーマンスを客観的に評価できる仕組みづくりが今後の課題として指摘できます。

ADEKAのCSR活動の飛躍を期待します。

### 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。今年度の報告書では、東日本大震災の対応について特集し、ADEKAグループの震災対応、早期復旧に向けた活動内容をお伝えしました。一連の取り組みに対して評価を頂けたことを励みに、さらなるリスク・マネジメント、クライシス・マネジメントの強化に取り組んでまいります。また、國部先生から頂いたCSR活動目標の明確化やパフォーマンス評価の仕組みづくりなど、CSRマネジメントの推進に向けたご指摘につきましては、

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

「ADEKAグループのCSR」を飛躍させるうえでの重要な課題であると認識し、今後の活動に活かしてまいりたいと考えています。ADEKAグループのCSR活動につきましては、CSR5ヵ年計画に従って着実に成果として表れていると感じています。2011年度目標である「グローバルな活動への展開」に向けて、海外関係会社を交えたCSR活動の展開を図っていくとともに、今後もステークホルダーの皆さまとの対話を深めて、企業活動の充実に繋げてまいります。

# ADEKAグループ・ネットワーク

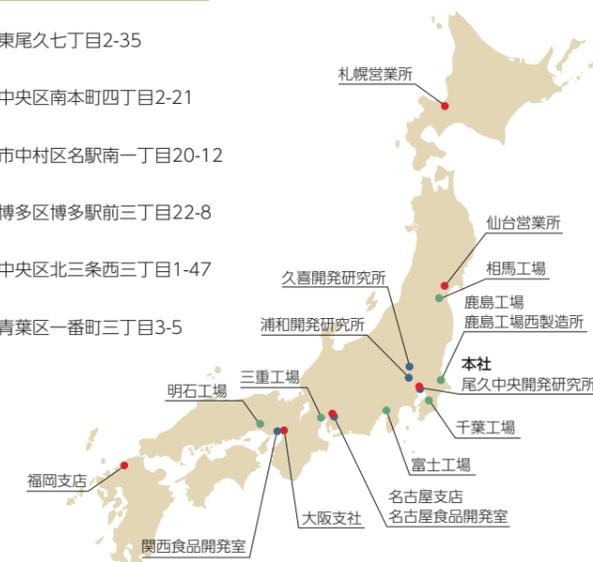
## 国内拠点

### 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三丁目3-5

### 生産工場

- 鹿島工場 〒314-0102 茨城県神栖市東和田29
- 鹿島工場西製造所 〒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



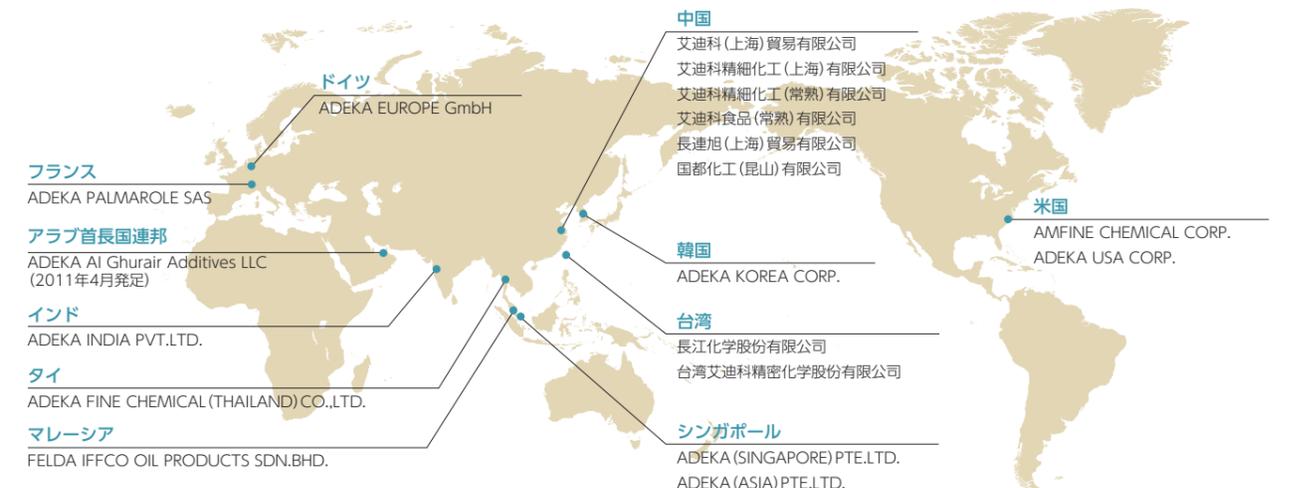
### 研究所

- 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ライフクリエイト株式会社 | 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](mailto:somu@adeka.co.jp)

