



CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY

CSRレポート 2012



編集方針

ADEKAグループは、経営理念に基づくCSRの実践を通じて、健康で豊かな社会の実現に貢献していくことを目指しています。

こうした考え方を実現していくための具体的な企業行動はまさに本業を通じたCSRそのものであると考えます。

「CSRレポート2012」では、中長期ビジョンと4月からスタートした中期経営計画「STEP 3000」の具体的な内容を紹介し、ADEKAグループのCSRへの取り組み姿勢をお伝えしています。

また、特集企画では、ADEKAグループの企業活動の中から、コア事業の一つとして位置付けている「樹脂添加剤事業」を取り上げ、本業を通じた社会貢献の実現を目指して、独自の技術から製品を創出する取り組みを紹介しています。

「CSRレポート2012」には、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しており、ウェブサイトでは環境関連のデータも掲載しています。(2012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る所存ですが、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) ●ADEKAライフクリエイト(株)
- (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

2011年度(2011年4月1日～2012年3月31日)

※一部、2012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」
GR「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3版」
(財)日本規格協会「ISO26000:2010 社会的責任に関する手引き」

発行日:2012年7月

次回発行予定:2013年7月

※ ADEKAグループCSRサイト(<http://www.adeka.co.jp/csr/index.html>)
※ 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。



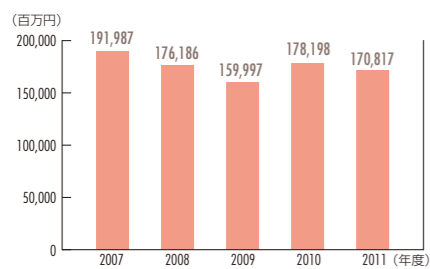
ADEKA本社

CONTENTS

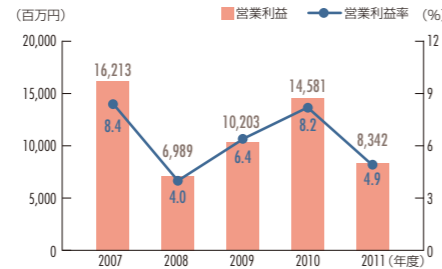
トップコミットメント	P.2
一人ひとりがチャンスを捉えて果敢にチャレンジし、ADEKAグループの変革に向け、それぞれの課題にしっかりと取り組むことで社会にとって真に価値ある「グッドカンパニー」となることを目指します。	
ADEKAの95年	P.4
ADEKAの海外ネットワーク	P.6
暮らしの中のADEKA	P.8
ADEKAグループのCSRと中長期ビジョン	P.10
2012-2014年度中期経営計画「STEP 3000」がスタート	P.12
特集	P.16
本業を通じた社会貢献 ～樹脂添加剤事業における取り組み～	
東日本大震災後の取り組み 東日本大震災の貴重な教訓を明日に活かすために	P.20
地球環境の保全に向けて	P.22
製品の安全と品質に関する取り組み	P.26
労働環境と労働慣行に関する取り組み	P.28
働きがいのある職場づくり	P.30
ステークホルダーとのコミュニケーション	P.32
CSRマネジメント体制	P.34
Highlight 2011	P.36
第三者意見/第三者意見をいただいて	P.37

連結業績

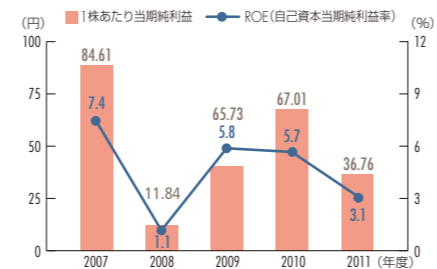
売上高



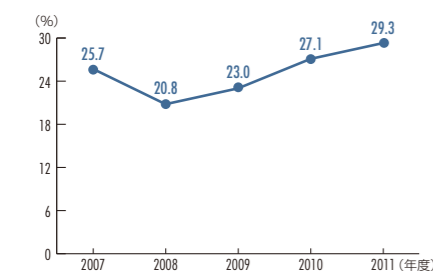
営業利益、営業利益率



1株あたり当期純利益、ROE(自己資本当期純利益率)

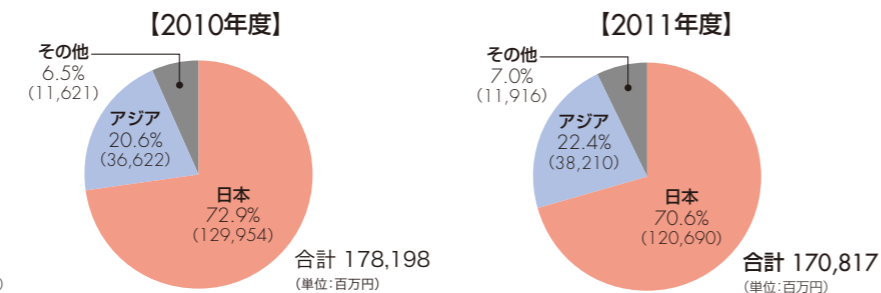


海外売上高比率



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 代表取締役会長 櫻井 邦彦
 代表取締役社長 郡 昭夫
 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(2012年3月末現在)
 発行済株式総数 103,651,442株(2012年3月末現在)
 連結従業員数 2,920名(2012年3月末現在)

トップコミットメント

一人ひとりがチャンスをつかんで果敢にチャレンジし、ADEKAグループの変革に向け、それぞれの課題にしっかりと取り組むことで社会にとって真に価値ある「グッドカンパニー」となることを目指します。

2011年度を振り返って

昨年は、東日本大震災という想像を絶する震災により多くの尊い命が失われました。日本国民にとってあまりにもつらく、深い悲しみに見舞われた1年であるとともに、それぞれが様々な形で手を携えながら「絆」を深めた1年でもありました。

ADEKAグループでは、幸いにも全社員が無事でしたが、震災の影響で国内7工場のうちの4工場が生産が停止しました。地震発生直後より速やかに「大震災対策本部」を立ち上げ、連日対策を講じ全社一枚岩となって復旧作業に努めた

結果、7月までには震災影響のあったすべての工場の稼働再開を果たすことができました。

また、震災直後に「5つの方針」を全社員に示し、事業戦略に描かれた軌道への早期復帰を期しましたが、震災による影響があまりにも甚大であった上に、欧州金融危機やタイの洪水、円高、原材料の高止まりといったマイナス要因も加わって、2011年度決算については、前年度に比べ減収減益という大変厳しい結果となりました。

成長戦略の加速化に向けて

2006年度からADEKAグループでは「2016年度の創立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、「2009-2011中期経営方針」では企業体質の強化に向けた様々な施策に取り組んでまいりました。事業規模、市場シェア、技術において競争優位にある「樹脂添加剤事業」と「食品事業」をコア事業と位置づけ、また「情報・電子化学品事業」を第3のコア事業を目指す成長事業と位置づけ、「選択と集中」による効率的投資を進めながら、「新製品の創出」

と「海外事業の拡大」を積極的に推進し、将来の成長に向けた布石を着実に打ってきました。

ADEKAグループでは、これら2009年来の「成長戦略」のさらなる加速化を目指し、創立100周年にあたる2016年度のありたい姿として「売上高3,000億円のグッドカンパニーを目指す」という経営ビジョンを新たに掲げ、それに向けた中期経営計画「STEP 3000」を策定して、2012年度からスタートさせました。



代表取締役社長 郡 昭夫

代表取締役会長 櫻井 邦彦

「グッドカンパニー」を目指して

私たちが目指すのは、3,000億円の売上高を達成することだけではありません。

成長し続けるための「実力」「活力」「安定性」を兼ね備え、本業を通じて様々な価値を創造し、社会に真に貢献することができる総合的に実力を持った企業グループとなることです。

物事には「多・長・根」の見方が大事であると、社員によく話します。「多」は多面的、「長」は長期的、「根」は根本、つまり基本のことを指しています。ADEKAグループのCSRもまた同じではないかと考えます。まずは基本を身につけ、多面的・複眼的な見方で長期的な見通しを持ってスピーディーに取り組んでいくことが大事だと考えています。社会に真に貢献できる「価値」を創造するには、まずはコーポレート・ガバナンスを含む経営基盤を堅固なものにすることが重要で

す。技術力や経済力の裏づけがなければADEKAグループならではの本来による貢献も「絵に描いた餅」となりかねません。健全な利益構造を伴う売上高3,000億円企業となることは、その「価値」をさらに高めることにもつながります。

2012年の標語は「加速させよう成長戦略 Chance Challenge Change」としました。グローバル企業としてのADEKAグループの社会的価値を大いに高めていくため、私たちをはじめとする社員一人ひとりがチャンスをつかんで果敢にチャレンジし、ADEKAグループの変革に向け、それぞれの課題にしっかりと取り組んでまいります。

代表取締役会長 櫻井 邦彦
代表取締役社長 郡 昭夫

ADEKAの95年

ADEKAグループは、1917年の創業以来、健康で豊かな社会の発展に貢献することを願い、独自性のある優れた技術で、時代の最先端を行く高品質な製品の開発に積極的に取り組んできました。

創業

1917

東京都荒川区東尾久に旭電化工業(株)を設立し「か性ソーダ」の製造を開始

第1次世界大戦勃発時の英国による輸出禁止措置により、輸入品に依存していたか性ソーダの価格が高騰したことで高まった国産品への需要に応えるべく、1月27日に設立。



か性ソーダ煮詰釜

食品事業のルーツ

1929

硬化油技術、乳化技術を活用し、「リス印人造バター」の製造を開始

か性ソーダの生産で発生する副生水素を有効利用し、石鹼やマーガリンの原料となる硬化油の製造を開始('19)。石鹼の製造('20)も開始し、油脂工業への垂直的多角化を果たす。1929年、「リス印人造バター」の商標でマーガリンの販売を開始。



当時の食品ブランド「リス印」のマーク

樹脂添加剤事業のルーツ

1954

塩化ビニル樹脂に不可欠な「可塑剤」の製造を開始

プラスチック製品の用途が多方面に広がるにつれ、その目的にあった可塑剤が求められるようになる。かねてから研究を進めていた特殊可塑剤を1954年4月に「アデカサイザー」の商品名で販売を開始。



可塑剤工場

化学品事業への注力

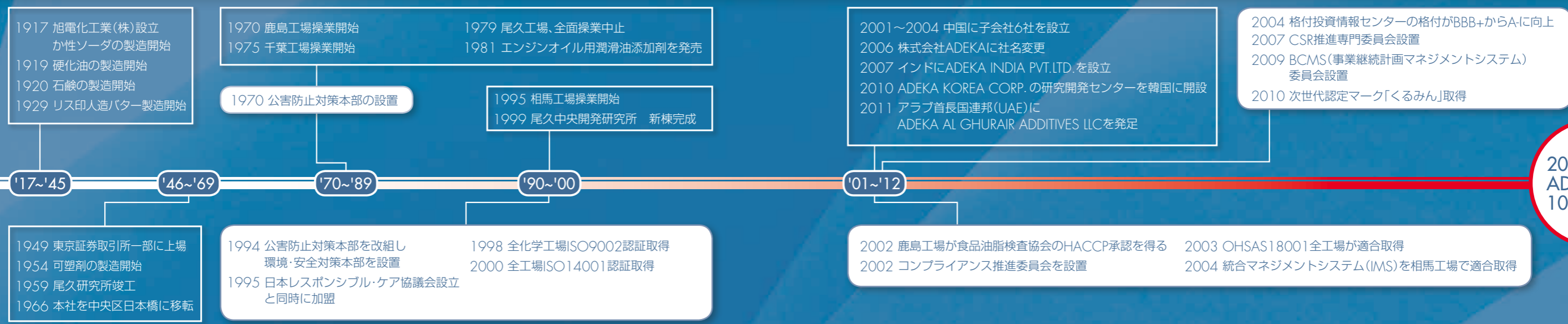
1959~

化学品部門の礎石となる新技術の導入・新製品の創出

プラスチック製品の需要急増を背景に、海外から技術導入した合併会社2社を設立。国内で初めてプロピレングリコールやエポキシ樹脂などを生産。これらが今日にいたる化学品部門の礎石となっている。



尾久研究所が完成



2017年
ADEKA創立
100周年へ

主力工場の建設

1970~

鹿島コンビナートへの進出を機に新たな生産体制へ移行

尾久工場の生産能力を補うべく、明石工場に続き、化学品の生産拠点となる鹿島工場、千葉工場を新設。工業地帯内の他企業との業務提携を含む新たな戦略的生産体制の確立とともに、尾久工場を閉鎖。



鹿島工場

海外展開の進展

1988~

本格的な海外展開を開始し、アジア各地に生産・販売拠点を確保

乳製品を低コストに調達することを目的に、シンガポールに「ADEKA (SINGAPORE) PTE.LTD.」を設立。以後、米仏独および中東を含むアジアなどに製造・販売拠点を設立し、グローバルレベルでの原料調達および供給体制の確立を目指す。



ADEKA(SINGAPORE)

ADEKAに社名変更

2006

ADEKAに社名変更し、本社機能を尾久工場跡地に建てた新社屋に移転

グローバル企業としてのさらなる発展を期し、積極的な海外展開を推進すべく、創立90周年を機に、「旭電化工業株式会社」から「株式会社ADEKA」に社名変更。日本橋から、当社発祥の地である東京都荒川区東尾久に本社を移転。



本社ビルと研究所

環境の変化に対応

2008~

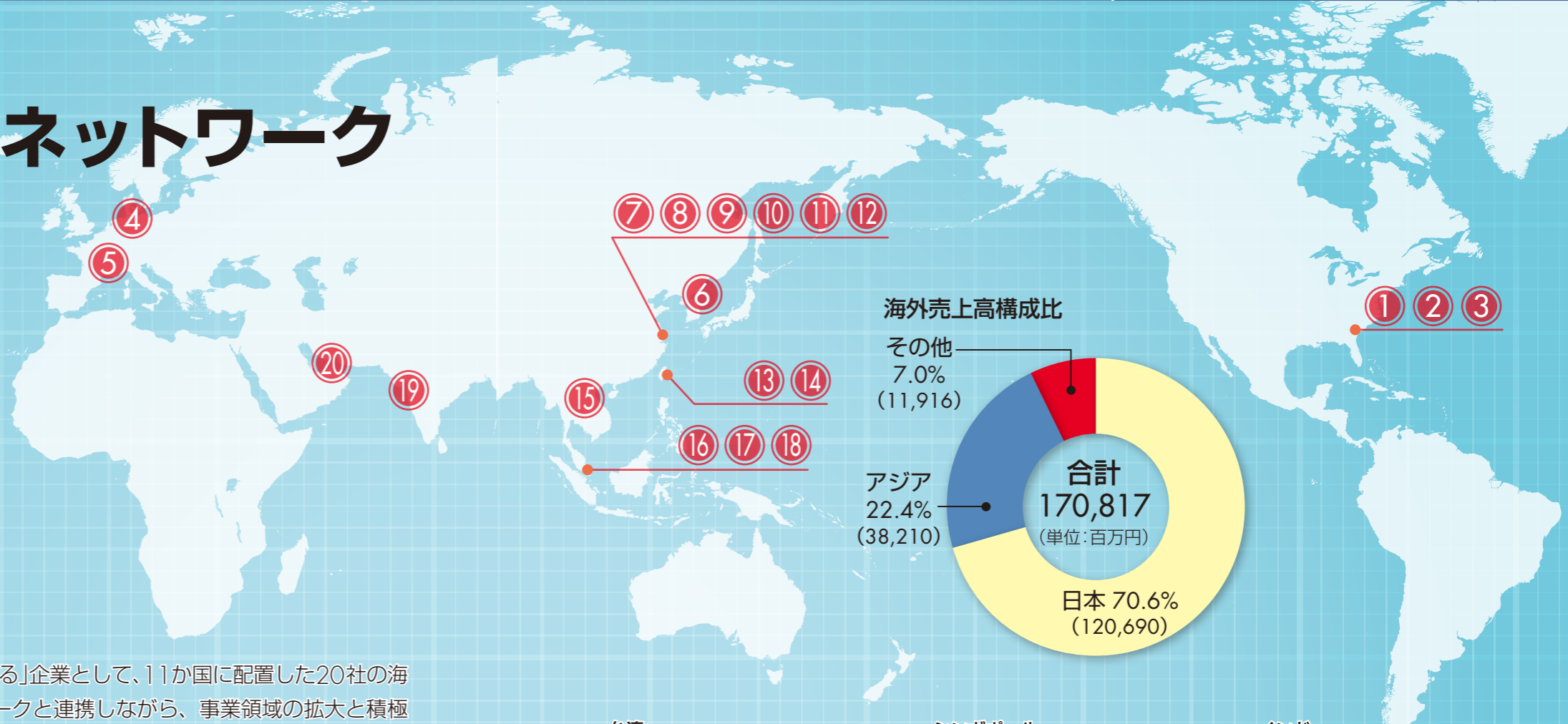
化学品・食品分野において続々と個性豊かなADEKA製品が誕生

かつてないスピードで変化する時代のなかで、顧客ニーズを捉えた、半導体メモリ向け材料やイントラメント系難燃剤、バター風味豊かなマーガリンなどの特徴ある製品を創出。創業の事業である「か性ソーダ」を生産する鹿島電解(株)からの撤退を決定。



バター風味豊かなマーガリン「アロマゴールド」

ADEKAの海外ネットワーク



米国

① ADEKA USA CORP.

【設立】2004年1月
【事業内容】化学製品の 販売

② AMFINE CHEMICAL CORP.

【設立】1994年3月
【事業内容】樹脂添加剤の 製造・販売



③ AM STABILIZERS CORP.

【設立】2012年5月
【事業内容】樹脂添加剤の 製造・販売
ドイツ

④ ADEKA Europe GmbH

【設立】1998年4月
【事業内容】化学製品の 販売

フランス

⑤ ADEKA PALMAROLE SAS

【設立】2000年9月
【事業内容】樹脂添加剤の 製造・販売



韓国

⑥ ADEKA KOREA CORP.

【設立】1991年11月
【事業内容】化学製品の 製造・販売



「世界とともに生きる」企業として、11か国に配置した20社の海外拠点のネットワークと連携しながら、事業領域の拡大と積極的な海外展開を行っています。

中国

⑦ 艾迪科(上海)貿易有限公司

【設立】2001年12月
【事業内容】化学製品の 販売

⑧ 艾迪科精細化工(上海)有限公司

【設立】2002年8月
【事業内容】化学製品の 製造・販売



⑩ 艾迪科食品(常熟)有限公司

【設立】2004年5月
【事業内容】食用加工油脂の 製造・販売



⑪ 長連旭(上海)貿易有限公司

【設立】2004年4月
【事業内容】化学製品の 販売

⑨ 艾迪科精細化工(常熟)有限公司

【設立】2003年5月
【事業内容】樹脂添加剤の 製造・販売



⑫ 國都化工(昆山)有限公司

【設立】2002年4月
【事業内容】機能性樹脂の 製造・販売



台湾

⑬ 長江化学股份有限公司

【設立】1989年10月
【事業内容】樹脂添加剤の 販売

⑭ 台湾艾迪科精密化学股份有限公司

【設立】2004年11月
【事業内容】化学製品の製造・販売



タイ

⑮ ADEKA FINE CHEMICAL(THAILAND) CO.,LTD.

【設立】2004年6月
【事業内容】樹脂添加剤などの 製造・販売



シンガポール

⑯ ADEKA(ASIA) PTE.LTD.

【設立】2003年9月
【事業内容】化学製品の 販売

⑰ ADEKA(SINGAPORE) PTE.LTD.

【設立】1988年7月
【事業内容】食用加工油脂、冷凍パイ生地などの 製造・販売



マレーシア

⑱ FELDA IFFCO OIL PRODUCTS SDN.BHD.

【設立】1975年10月
【事業内容】パーム油の精製分別



インド

⑲ ADEKA INDIA PVT.LTD.

【設立】2007年9月
【事業内容】化学製品の 販売

アラブ首長国連邦

⑳ ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES LLC

【設立】2011年4月
【事業内容】樹脂添加剤の 製造・販売



暮らしの中のADEKA

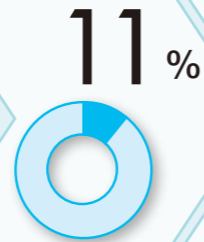
創業以来培ってきた確かな技術が、私たちの様々な暮らしの中に活かされています。
ADEKAグループは、持てる技術の粋を集めて、社会や環境に配慮し、健康で豊かな社会に求められる製品・技術の開発に努めています。

分野 → 事業 → 売上構成比 → 主な製品 → 主な用途

化学品事業

情報・電子化学品

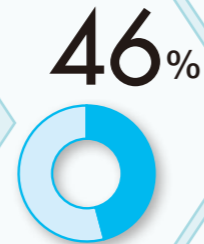
液晶テレビやパソコン、スマートフォンをはじめとする多くの電子機器向けに、最先端の技術を駆使した製品を提供しています。なかでも鹿島工場で生産する半導体材料は、世界最高レベルの品質を誇っています。



- 半導体材料
- 光硬化樹脂
- フラットパネルディスプレイ材料
- 回路形成材料

機能化学品

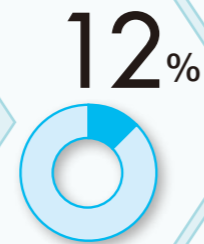
プラスチックの高機能化にかかせない樹脂添加剤。ADEKAグループは、樹脂添加剤の総合メーカーとして、多くの種類を製造しています。また、当社独自の技術で開発した自動車のエンジンオイル添加剤や、安全性に配慮して開発した高機能の化粧品原料などを提供しています。



- 樹脂添加剤(特集16ページ)
- 界面活性剤
- 潤滑油添加剤
- エポキシ樹脂

基礎化学品

石鹸・洗剤などの日用品から、IT・エレクトロニクスまで、幅広い分野に製品を提供し、産業の発展に貢献しています。化粧品などに使われているプロピレングリコールは、当社が初めて国産化したものです。

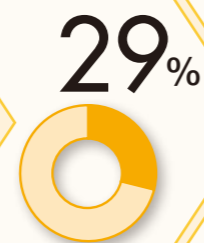


- プロピレングリコール
- か性ソーダ
- 過酸化水素
- 止水材

食品事業

食品

「おいしさと安心のベストパートナー」をモットーに、常に業界をリードする食品素材を開発しています。製菓・製パンメーカーへ食用加工油脂を提供し、安心・安全で豊かな食生活の実現に貢献しています。



- マーガリン
- ショートニング
- フライ・調理用油脂
- ホイップクリーム

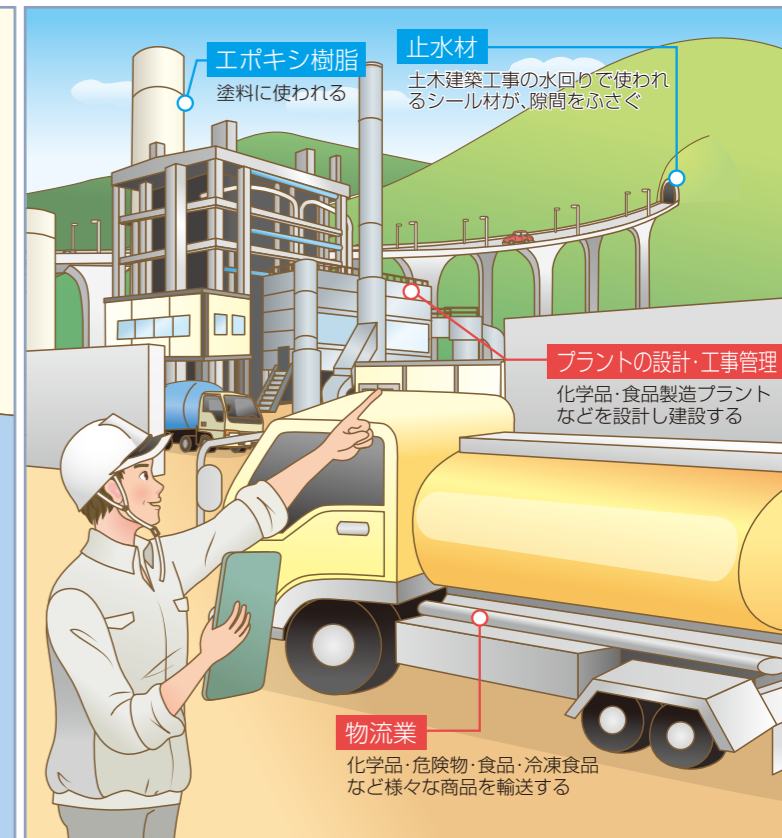
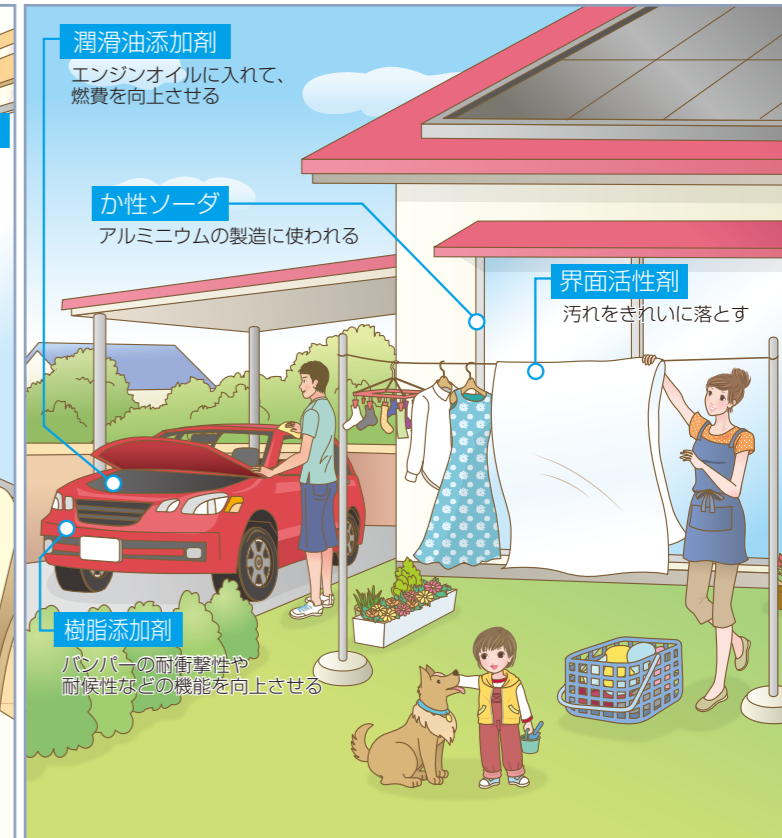
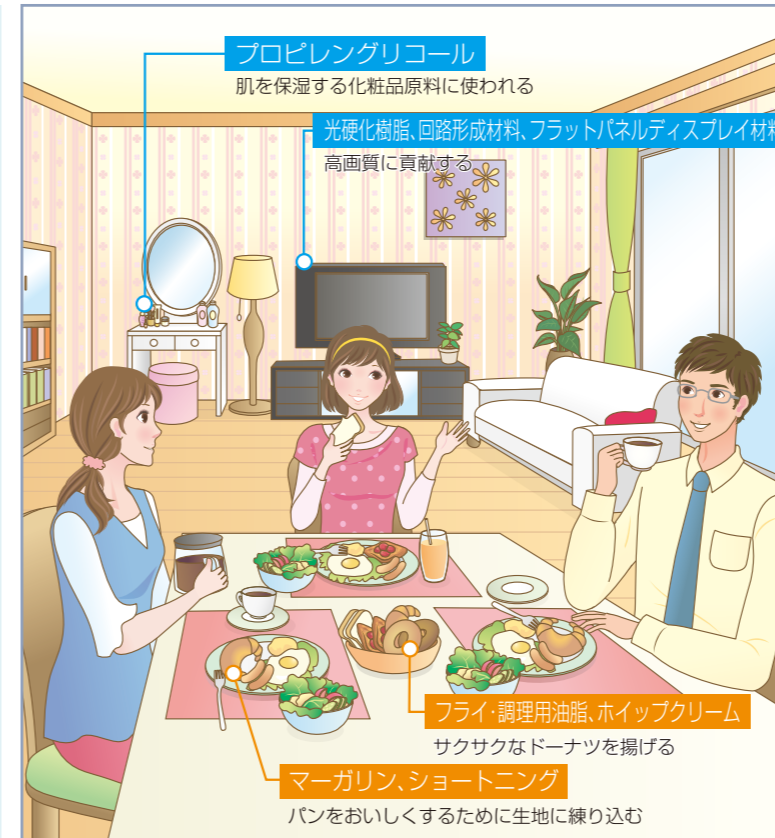
その他事業

その他

ADEKAグループの工場施設やメンテナンス、各種プラントの設計、物流業務、保険代理業務を中心に事業を進め、そのノウハウをベースに様々な分野のお客様にサービスを提供しています。



- プラントの設計・工事管理
- 物流業
- 不動産業
- 保険代理業





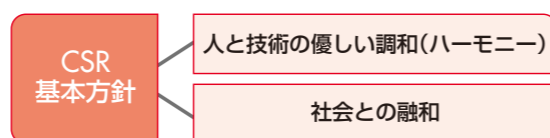
ADEKAグループのCSRと中長期ビジョン

ADEKAグループのCSRは、経営理念の実現を真摯に目指すものです。中長期的な視点で策定した経営ビジョンは、経営理念に掲げた「企業としての理想像」に近づいていくためのものであり、そこで示される具体的な戦略や方針もまたADEKAグループのCSRそのものと言えます。

■ 経営理念とCSR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」を経営理念として、世界市場で競争力のある技術優位な製品群を中心にグローバルな企業活動を展開しています。

ADEKAグループは、常に「潮流の変化を鋭敏」に捉え、環境や社会に及ぼす影響を配慮しながら、新しい製品・技術の創出を目指しています。社会が必要とし、社会にとって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おり、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)」を優先すべきと考えています。

また、「世界とともに生きる」企業として、製品・技術面からの社会貢献に加えて、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、ステークホルダーとともに、共有価値を創出していく企業努力を続けるべきだと考えています。

■ ADEKAグループのCSRは「価値創造型CSR」

ADEKAグループが取り組むCSRは、ひと言でいえば「経営理念の実現を目指し、本業を通じて社会に貢献できる企業となること」です。このことは、社会(=ステークホルダー)の声に真摯に耳を傾けながら、社会的課題を当社固有の技術・製品によって解決・解消し、社会との共有価値を創造していくことだと考えています。

「本業を通じた共有価値の創造」は「経済的価値」のみならず、開かれた経営の実践や地球環境の保全といった「社会的価値」や、人権の尊重や

働きがいのある職場づくりといった「人間的価値」を含むものです。これらの実現に向けて、社員一人ひとりが、「行動憲章」や「ステークホルダー別の取り組み」を行動の指針として取り組んでいきます。

そして、これまで蓄積してきた技術やスキル、人材をフルに発揮できるフィールドで、私たちにしかできない価値を創造していきたいと考えます。こうした信念に基づいて、「2016年度のありたい姿」として、中長期ビジョンを策定しました。

中長期ビジョン

2016年度売上高3,000億円の**グッドカンパニー**を目指す
～私たちは人々の豊かな生活の実現に向け、戦略分野No.1に挑戦し、価値を創造します～

ADEKAグループでは、2006年度から、「2017年1月の創立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、そのための様々な「成長への布石」を打ってまいりました。

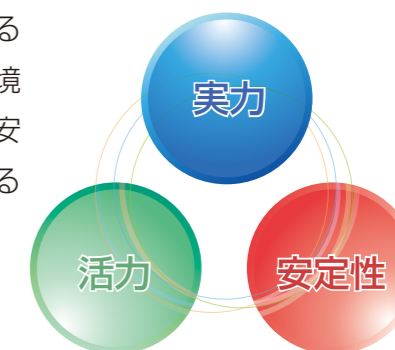
私たちが目指す「グッドカンパニー」とは、3,000億円企業に相応しい「実力」「活力」「安定性」を備えた様々な「価値」を創造する企業グループとなることです。

ADEKAグループが強みを活かせる戦略分野を事業ごとに再定義し、その分野でNO.1に挑戦し続けることで、お客様をはじめステークホルダーの皆様に対して新たな価値を創造していきます。

前述した経営理念やCSRの基本方針に基づき、本業を通じて「ADEKAにしかできない価値」をステークホルダーとともに創造していくことで、社会に大いに貢献し、グローバルレベルにおいてADEKAグループの存在価値を高めていきます。

「グッドカンパニー」とは

研究開発投資や設備投資などにより事業規模を拡大できる「実力」と、従業員のモチベーションが高い「活力」、外部環境の変化に強く、売上や利益が安定的・継続的に得られる「安定性」の3つの要素を兼ね備え、グローバルで存在感のある企業として、社会に貢献し、成長し続ける企業



■ 中長期経営ビジョンの実現に向けた3つの基本戦略



- 1 コア事業に位置づけている樹脂添加剤事業、食品事業を中心に、さらなる規模拡大を図り、2016年度までに現在の売上高の倍増を目指します。
- 2 情報・電子化学品事業を早期に現在の3倍程度の売上規模に拡大させ、コア事業へと成長させます。
- 3 外部資源の有効活用、事業拡大・成長の観点からも、M&A・アライアンスを重要な経営手段として位置づけ、積極的に実施してまいります。

2012-2014年度中期経営計画 「STEP 3000」がスタート

2016年度に創立100周年(1917年1月27日)を迎えるADEKAは、「2016年度のありたい姿」として策定した「中長期ビジョン」を実現させるため、2012-2014年度中期経営計画「STEP 3000」を立案しました。

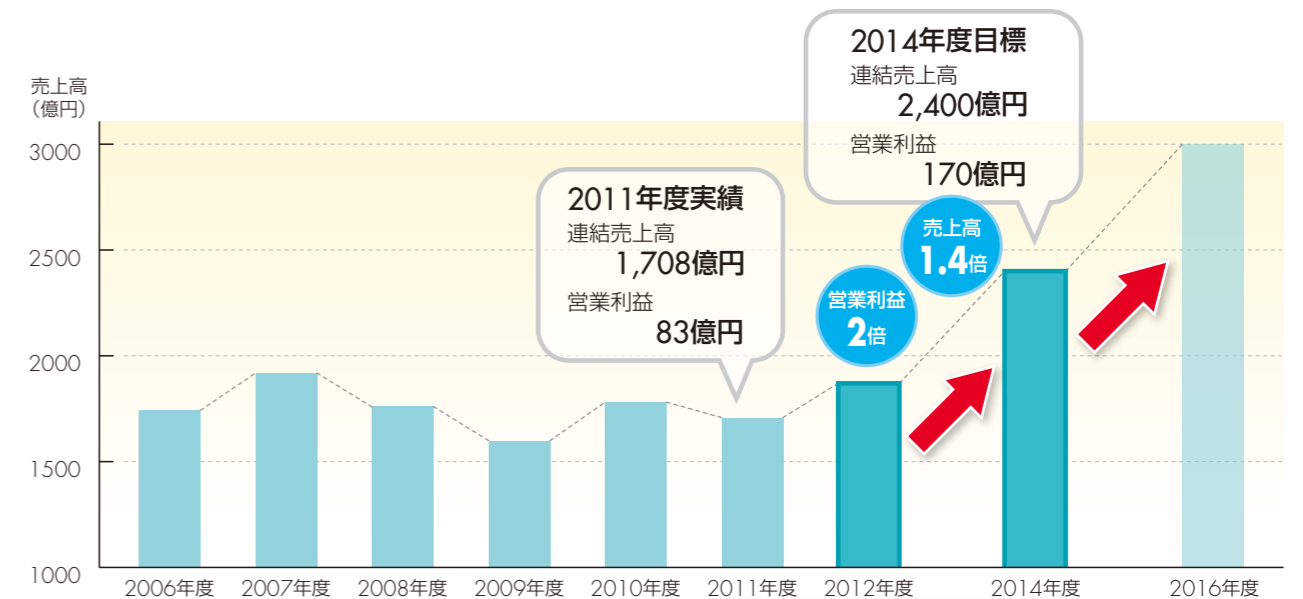
本中期経営計画期間を「確固たる施策を打ち出す時期」と位置づけ、ADEKAグループの大いなる飛躍に向けて、事業領域の拡大と強化を推進してまいります。



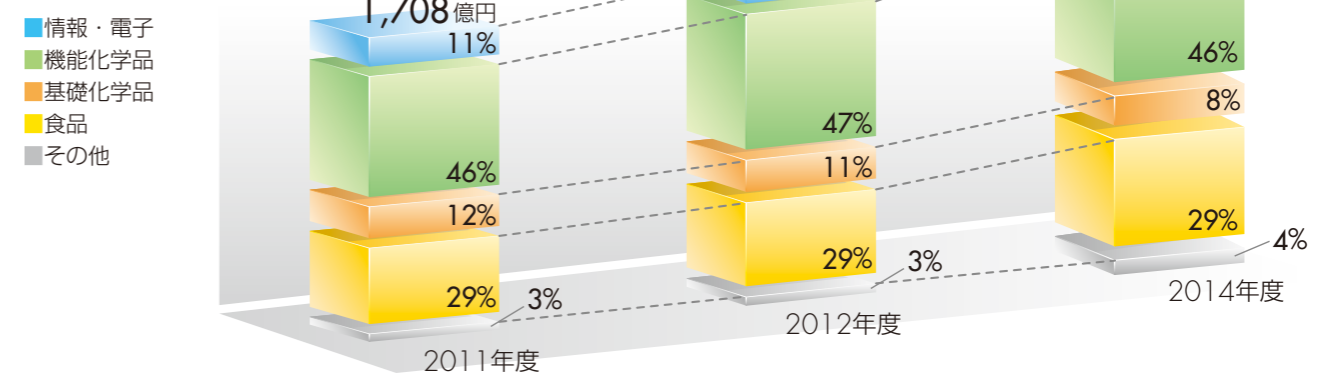
STEP 3000の数値目標

STEP 3000では、成長戦略である「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とともに、「海外」「技術」「価値創造」「投資」「人財」の5つの基本方針に基づき、2014年度には売上高2,400億円、営業利益170億円の達成を目指します。

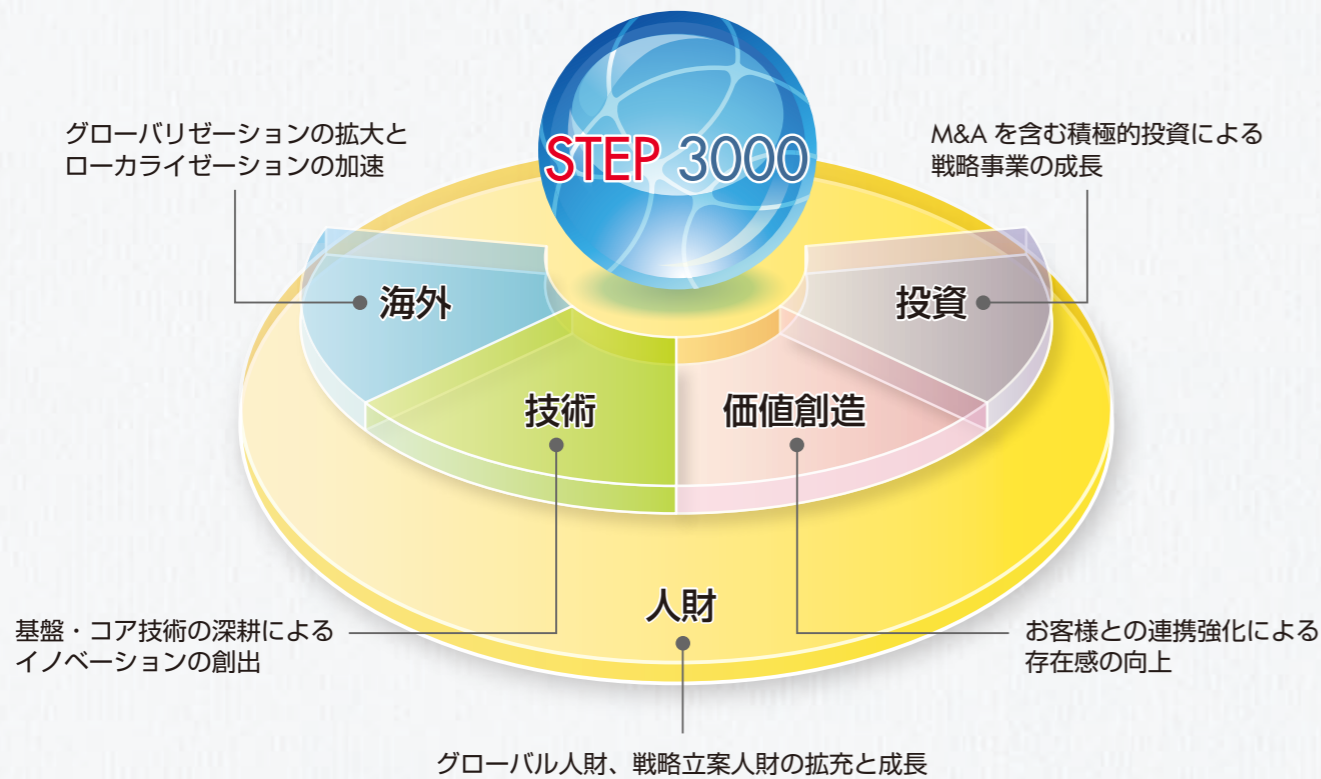
〈各年度の売上高(実績と目標)〉



	2011年度	2012年度	2014年度	2016年度(参考)
売上高	1,708	1,870	2,400	3,000
営業利益	83	120	170	240
営業利益率	4.9%	6.4%	7%	8%



STEP 3000 5つの基本方針

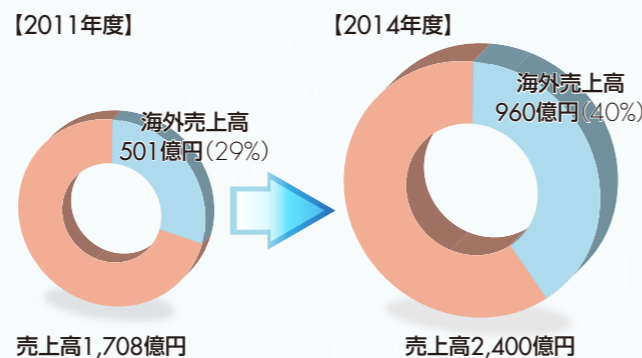


海外

- 現在ある11カ国20拠点のそれぞれにおいてCSRを配慮しながら、事業の強化・拡充を図る
- 伸長著しいアジア市場においてマーケティング機能強化と現地ニーズに合致した製品を開発
- 新規進出と設備投資
 - ▶ 需要拡大の見込める地域への進出/戦略的アライアンスの締結
- 海外研究開発拠点の整備(韓国、中国)
- 地域統括会社の設立検討
 - ▶ 意思決定の迅速化、マーケティング機能の強化、管理業務の共通化

- グローバル生産体制の確立
 - ▶ グローバル購買体制の構築
 - ▶ 適地生産システムの構築
 - ▶ グローバル生産能力の確保

〈海外売上高と海外売上高比率〉



技術

- 新規事業の創出
 - ▶ 特に注力する分野を「ライフサイエンス」「環境・エネルギー」とし、それぞれの分野に特化した材料研究所へ改編して、研究人員も強化し、製品開発を進める
- 新製品の開発
 - ▶ 当社固有の基盤技術・コア技術の組み合わせと融合により、市場競争力の高い製品を開発し、新製品の売上高比率30%(単体)を目指す

価値創造

- お客様へのソリューション提供を極大化
 - ▶ マーケティング機能の強化とともに、各部門間の協働体制をより強固にし、お客様価値の最大化を図る
 - ▶ BCPを事業戦略に組み込み、リスクに強いサプライチェーンを構築
- 事業領域の拡大
 - ▶ 樹脂添加剤から“総合”添加剤へ
 - ▶ 新規の食品関連分野を取り込み、食品事業の質的転換を図る
- CSR活動の推進
 - ▶ 人々の豊かな生活の実現に向けて、本業を通じた社会貢献活動を基本としたCSR経営とコーポレートガバナンスを強化

投資

- 3カ年合計で約400億円の設備投資を計画
 - ▶ 海外での設備投資は約60%
- 業容拡大、新規事業創出を目的として、M&A投資枠として約200億円を計画

人財

- 最大の企業資産である人財の育成・拡充
 - ▶ 社員の能力強化を図り、グローバルに事業を牽引する人財の育成
 - ▶ 高度な専門性を持った人財の拡充
 - ▶ 女性幹部社員の育成・強化
 - ▶ 外国人社員の採用拡大

TOPICS

ブラジル現地法人設立～海外展開強化～

STEP 3000の5つの基本方針に基づいて、グローバルビジネスの拡充・強化のため、ブラジル(サンパウロ市)に現地法人の設立を決定しました(2012年5月)。事業開始は2013年5月を予定しております。

新会社は、南米市場における自動車産業、家電などのエレクトロニクス産業などをターゲットとし、樹脂添加剤や自動車エンジン用潤滑油添加剤を主としたADEKAグループ製品の新規採用、販売拡大を図っていきます。加えて、新たなビジネスチャンス発掘のための市場調査にも取り組んでいきます。

私たちの生活に欠かせないプラスチック製品の高機能化に、
「総合樹脂添加剤メーカー」としての
ADEKAの技術とノウハウが役立てられています。

イントメッセント系難燃剤の開発
人命と環境を守るためのADEKAの新たな挑戦

私たちの身の回りにあるプラスチック製品の製造に欠かせない樹脂添加剤の事業は、食品事業と並んでADEKAのコア事業に位置づけられています。欧米、アジア、中東などに樹脂添加剤を製造・販売する拠点を構え、国内のマザー工場(三重工場)を中心とするグローバル規模での供給体制の拡充に努めてきました。2010年6月に、関連する営業、企画、研究開発の機能を集約した樹脂添加剤本部を新設。世界各地に展開する拠点と連携しながら、最先端の技術によって創出された新製品を、世界中に同時提案できる体制を構築しています。

樹脂添加剤によって生まれ変わるプラスチック

「プラスチック」は、成形前の状態が天然の「松やに」のような「樹脂」に似ていることから「合成樹脂」と呼ばれます。最初のプラスチックは、1869年に、アメリカで生まれた「セルロイド」でした。「セルロイド」は極めて燃えやすく、とてももろいことから、今ではほとんど見かけることがありません。

当時の「セルロイド」のようなプラスチックでは様々な市場のニーズを満たすことができません。落とすと簡単に割れてしまったり、太陽光(紫外線)で簡単に変色・劣化してしまったのではたまりません。そこで、より生活に役立つプラスチックに仕上げるために、耐久性や耐熱性、難燃性、透明性といった、お客様が求める特性を付加するのが樹脂添加剤の役割です。

このような添加剤を提供する化学メーカーは、ある意味で樹脂業界の「薬剤師」と言えるかもしれません。たとえば「耐久性、耐熱性があり、燃えにくく、成形しやすい」といった複合的なニーズを満たすために、何種類もの添加剤を、それぞれのプラスチックの特性を引き出すように「調合」します。お客様にオンリーワンの「処方」をするには、長年にわたって培われた確かな技術力や経験、ノウハウが不可欠であり、そこに「総合樹脂添加剤メーカー」としてのADEKAの存在価値があるものと考えます。

樹脂添加剤の主な種類と役割

安定剤	劣化を防止
可塑剤	柔軟性を付与
酸化防止剤	熱や酸による劣化を防止
光安定剤	紫外線などの光エネルギーを無害化 →劣化防止、変色防止
造核剤	剛性、熱変形温度などの機械物性を向上。製造段階でのプラスチック成型サイクルを促進→生産性向上
透明化剤	透明性を改善
重金属不活性化剤	金属の触媒作用による劣化を防止
難燃剤	難燃性を付与

難燃材料開発の歴史～はじめはオペラ座の劇場火災から

燃えやすいものを「燃えにくくする」難燃材料の研究がはじめられたのは、フランスのルイ14世(1678～1715)の時代にさかのぼります。この時期には有名なオペラ・バレエが全盛期を迎えましたが、閉鎖型の建物である劇場の火災も増えました。カーテンに火が付いて火災になるケースが多く、その対策として繊維に難燃剤などを混ぜたものが使われるようになりました。難燃剤が「可燃物」「空気」「熱」に作用して燃焼を抑制する働きを持っていることは、そのときから知られていたようです。

こうした「燃えにくい繊維」の開発は、第二次世界大戦中におけるアメリカ軍の研究によって急速に進みます。この頃、機体が炎上してパイロットが脱出する際に飛行服に着火し、落下傘で降下中に空中で焼死してしまうというケースが多発しました。貴重な戦力の損失を危惧したアメリカ軍は膨大な研究を行って、飛行服向けにハロゲン化合物などの画期的な難燃材料を開発したのです。

その後これらを原料とする様々なハロゲン系難燃剤の研究開発が進みました。

「煙」と「一酸化炭素中毒」の発生が命取りに

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、ハロゲン系難燃剤より一酸化炭素と煙の発生を抑える、ハロゲンを使用しないノンハロゲン難燃剤の開発に成功しています。*

近年は生活の都市型化とともに、空調やセキュリティ効果、遮音性などのプライバシー効果といった新たなニーズの高まりが生じ、より気密性の高い住環境が求められるようになりました。

しかしこれによって、人命が失われる危険性も増えています。火災時に建材・家財などから発生する「煙」による窒息や「一酸化炭素中毒」によって失われる人命の方が、火傷によるものよりも多いという報告があります。

※1990年代には、ヨーロッパの環境団体により、燃焼温度が低いとハロゲン系難燃剤からダイオキシンが発生するという指摘がなされました。しかしこれについては「①ダイオキシン自体の毒性が低いと考えられること、②仮にダイオキシンが発生したとしても短時間で分解することなどから環境破壊の可能性は極めて低い」とする研究発表もなされています。欧米ではこの指摘を受けてノンハロゲン化を積極的に進めている国もあります。当社グループは、世界の他のメーカーに先駆けて、こうした国々に対して、最先端の技術を導入したノンハロゲン製品の提供に努めています。

人命と環境を守るためのADEKAの新たな挑戦

「難題」*を克服した「イントメッセント系難燃剤」の開発

*火災の拡大や煙・一酸化炭素の発生を抑えること

「煙」や「一酸化炭素」が余計に発生して犠牲者が増えるという難題の解決に挑戦し、ADEKAが長年にわたって研究を重ね、汎用のプラスチックの中でも最も生産量の高いポリオレフィン向けに開発したのがイントメッセント系難燃剤「アデカスタブFP-2000シリーズ」です。ポリエチレンやポリプロピレンという樹脂で知られるポリオレフィン、生産技術の向上により廉価なグレードから高機

能グレードまで広がり、今では身の回りのありとあらゆる品物に使われています。耐薬品性、機械特性、加工性、リサイクル性にも優れる樹脂ですが、炭素と水素のみで構成されているため非常に燃えやすいというのが欠点です。この素材の利用価値をさらに高めるために、難燃剤をはじめとしたADEKAの技術・ノウハウが大いに寄与できるものと考えています。

燃焼を食い止めるシステム

難燃性を出す基本的な原理は、「イントメッセント系難燃剤」においても、他の難燃剤と変わりません。特徴は、「イントメッセント系難燃剤」を混ぜたプラスチックに火が付くと、樹脂表面に泡が吹き出すようにしてパンを膨らませたような発泡体の炭化皮膜を厚く形成させることです。この皮膜が、断熱効果と燃焼ガスの遮断効果が高く、プラスチックそのものの燃焼を食い止め、その結果、火災の拡大や煙・一酸化炭素の発生を抑えることができます(下図参照)。「アデカスタブFP-2000シリーズ」はリン化合物である

ためダイオキシンも発生しません。また、ハロゲン系よりも少量の投入で大きな効果を得ることができます。このことはコスト面ばかりでなく、大量投入により他の樹脂添加剤の効果を妨げないという点でも大変重要です。

「イントメッセント系難燃剤」は、発熱や過電圧などによって発火する恐れのあるテレビやパソコンなどのケーブルや、自動車の電装品周りなどで使用されています。

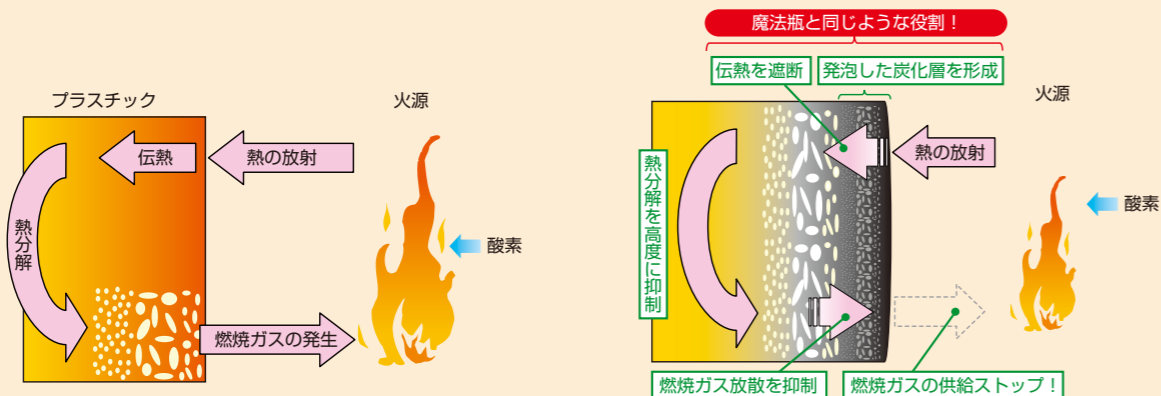
燃焼サイクルの模式図

難燃剤を混ぜていないプラスチック

熱の放射でプラスチックが分解して燃料となるガスが発生し、火源に供給されるといったサイクルで燃焼が継続する。

イントメッセント系難燃剤を混ぜたプラスチック

一旦火はつくが、すぐに炭化・発泡し、断熱効果と燃焼ガスの遮断効果を併せ持つ均質な膨張層を形成するため、燃焼が継続できなくなって鎮火する。



「艾迪科精細化工(上海)」を中核生産拠点として量産体制へ

2011年3月に、中国の「艾迪科精細化工(上海)」をイントメッセント系難燃剤の中核生産拠点とすべく、生産設備を新設しました。年産5,000tの生産体制を確立するとともに、溶媒に使用する水の再利用システムを導入するなど周辺環境への配慮にも努めています。将来的にはポリオレフィン用の難燃剤市場は5~10万t規模へと成長するものと考えており、ADEKAではこの分野におけるリーディングカンパニーとして、環境に優しい原料で、私たちの暮らしの安全に陰ながら寄与する「イントメッセント系難燃剤」の普及に今後力を入れてまいります。



艾迪科精細化工(上海) 難燃剤生産工場

樹脂添加剤事業のトピックス

中東地域における樹脂添加剤事業の新拠点「ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES LLC」にて「ワンパック添加剤」の工場竣工

2012年3月、中東地域で当社初となる合併新会社にて、「ワンパック添加剤」の工場が竣工しました。ワンパック添加剤は酸化防止剤、光安定剤など複数の樹脂添加剤をお客様のニーズに合わせてブレンド、ワンパック化し、顆粒状にして、お客様が扱いやすくした形で提供しているものです。ワンパック化することにより、配合ミスや粉末飛散を防止するなど、生産管理面や作業環境などにおけるメリットも考慮した製品で、多くのお客様に喜ばれています。



ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES 竣工式

ADEKAが独自開発した新しい樹脂添加剤

PET用造核剤「アデカスタブ NA-05」を開発
ペットボトルの薄肉軽量化や生産性の向上に寄与

ペットボトルなどに使用される新しいポリエチレンテレフタレート(PET)用造核剤を開発しました。少量の添加で、PETボトル自体の剛性、熱安定性を高め、反りを改善するなど、PET製品の性能を向上させ、薄肉軽量化による省資源化および廃棄量の削減も期待されています。

長波長紫外線(UV)吸収剤「アデカスタブ LA-F70」を開発
応用範囲を広げる優れモノ

長波長紫外線(UV-A:320~400nm)を効果的にカットし、有機物質の紫外線による劣化を防ぐ紫外線吸収剤を開発しました。耐熱性が高く、300℃超の加工条件にも対応できることから、モニター画面などに貼付する光学フィルムなど、さらに広い用途への適用が期待されています。

東日本大震災後の取り組み

東日本大震災の貴重な教訓を
明日に活かすために

当社グループでは幸い震災による人的被害はありませんでしたが、国内7工場のうち、4工場の生産が停止しました。地震発生直後から全社一枚岩となって復旧作業に努め、相馬工場の生産再開(7月)により、震災影響のあったすべての工場の早期復旧を果たすことができました。

ADEKAグループではさらに、震災による影響からの一日も早い回復を図るため、社長(当時)による「5つの方針」が全従業員に示され、事業戦略に描かれた軌道への早期復帰を目指しました。

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

BCMS(事業継続マネジメント)の見直し

■SCM(サプライチェーンマネジメント)の強化

当社は、メーカーとして、お客様に対する供給責任を果たすことが最重要命題であるという観点から、生産拠点の分散、複数化について、重要な製品群またはリスクの大きなものから取り組みを進めてきました。

しかしながら、原料調達面、生産面、製品在庫管理・物流面での課題が今回の震災で浮き彫りとなり、震災で得た教訓や反省点を踏まえた上で、これまで以上に各事業の戦略にBCP(事業継続計画)を組み込み、リスクに強いサプライチェーンの構築に努めております。



相馬工場に押し寄せている津波



BCMS継続審査(相馬工場)

■BCMS(事業継続マネジメント)の見直し

2010年3月8日にBCMSの認証を取得した相馬工場では、BCPIに基づくマネジメント体制を構築しています。東日本大震災では大きな被害を受けましたが、在庫の確保をはじめBCMSによる様々な対策が有効に機能し、お客様への供給については致命的な混乱を避けることができました。また、2011年7月には稼働を再開し、操業停止による影響を最小限にとどめることができました。

当社では、さらなるBCMSの改善と、他工場への展開および、他のインシデント(不測の事態)への展開を進めていきたいと考えております。

地震では、設備の損壊は殆ど見られなかったのに対し、相馬港に9.3m以上(気象庁発表)という大津波が押し寄せたため、工場全体がおおよそ1.5m浸水しました。BCPのインシデントで大津波を想定していなかったことが大きな反省点であり、これらについて検討し、BCPIに盛り込みました。

なお、見直しを行ったBCPIについては、2011年11月7日～9日にBCMS認証機関による継続審査を受けてBCMSの更新を行いました。次回の更新審査は2012年11月5日～7日を予定しています。

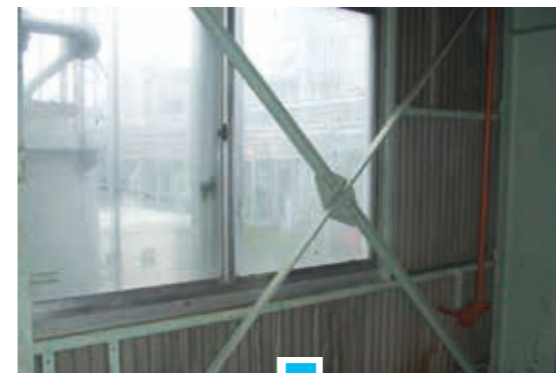
防災に向けた震災後の取り組み

今回の東日本大震災でも耐震に関する重大な問題は生じませんでした。相馬工場(福島県相馬市)では、想定を超える津波による被害が発生し、また、鹿島工場(茨城県神栖市)では、水道などのライフラインの遮断による復旧遅れがありました。ADEKAグループでは、今回の震災の反省点を踏まえ、対策のレベルアップを図っています。

また、最近になって、首都直下型地震の可能性が高いとの発表もあり、当社は震災への備えとして、以下の対策を講じています。

1. 建物、設備の耐震性に関する調査

各事業所の建物、設備の建築年月日を調査し、建築基準法が抜本改正された1981年以前か以降かの分類により、基本的な耐震性を判断し、対策を講じています。



耐震補強(三重工場)

2. 衛星電話の設置

全国15の事業所に衛星電話を設置し、通信網が遮断された場合にも問題なく連絡が出来るように対応しました。

3. 安否確認システムの採用

大震災の際、固定電話や携帯電話が通じず、通信手段が遮断され、安否が確認できない状態になりました。この点を反省し、ADEKAグループの全社員を登録し(約3000名)、不測の事態に備えています。

4. 非常用食料、備品の備蓄

今回の震災の経験から、震災直後は水や食料などの入手が困難となることを想定して、帰宅困難社員用に、これまでよりも多めの食料、水、毛布などを備蓄しました。



非常用食料の備蓄

5. 什器、キャビネットの固定

上層階は特に揺れが大きいことが予想されるため、本社、研究所の各所に設置されている什器やキャビネットの倒れ防止工事を行いました。また、本棚のガラスが割れても飛散しないように保護シールを貼りました。



従業員ロッカーの転倒防止策

地球環境の保全に向けて

環境汚染の防止、環境負荷の低減に積極的に取り組み
ADEKAグループ全体で環境経営を推進しています。

環境経営の推進

ADEKAグループは、「環境基本方針」と「環境行動指針」を定め、健康で豊かな社会を構築するための環境保全活動に取り組んでいます。

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。

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、環境配慮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・協力をを行います。

▶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

環境行動指針

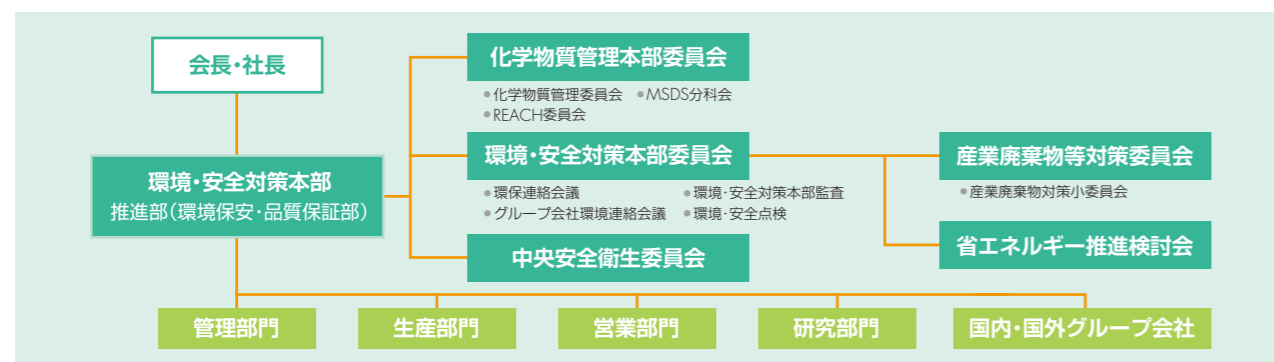
1. 「4つの安全」活動を推進し、安全・衛生の確保を図り環境負荷を削減します。
2. 法令を遵守し、社会的規範に適合したコンプライアンス経営を推進します。
3. 社内外とのコミュニケーションを積極的に推進します。
4. 海外進出に際し、環境保全と安全・品質の確保に積極的に対応します。



「4つの安全」シンボルマーク

環境管理推進組織

執行役員を本部長とする環境・安全対策本部が定めた方針のもと、各事業所は実施計画を立案し、PDCAサイクルを実行して環境管理活動の継続的な改善を図っています。



環境行動目標 〈重点課題と2011年度の活動結果 ※ADEKA単体〉

環境と調和した健康で豊かな社会の実現に向けて、具体的な数値目標を定めて環境貢献活動を推進しています。

環境行動目標の全文および活動結果の詳細はウェブサイトをご覧ください(2012年9月から掲載)。
<http://www.adeka.co.jp/csr/index.html>

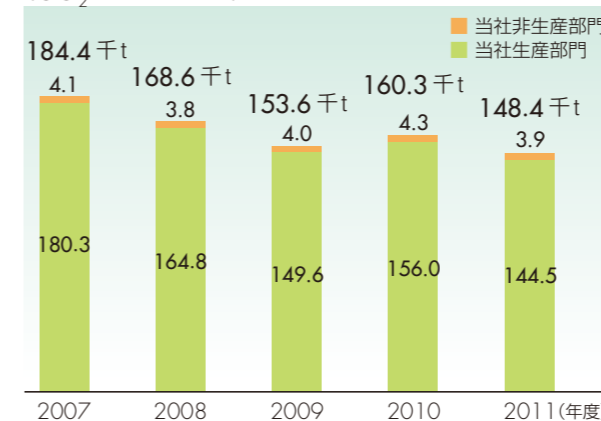
自己評価 ◎:計画を上回る ○:ほぼ計画通り △:計画を下回る

	2011年度の目標
省エネルギーの推進	生産部門において、エネルギー原単位を前年度対比1%削減
	生産部門において、CO ₂ 排出量を前年度対比1%以上削減
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
	2020年度までに外部委託量の再資源化率を80%に向上 ゼロエミッション(※1)を継続し、完全ゼロエミッション(※2)の達成を目指す
グリーン購入の推進	2020年度までに文具類および文具類以外の指定品目のグリーン購入率を80%以上に向上
マネジメントシステムの構築	IMS(統合マネジメントシステム)とBCMS(事業継続マネジメントシステム)の取得推進 FSSC22000の認証取得

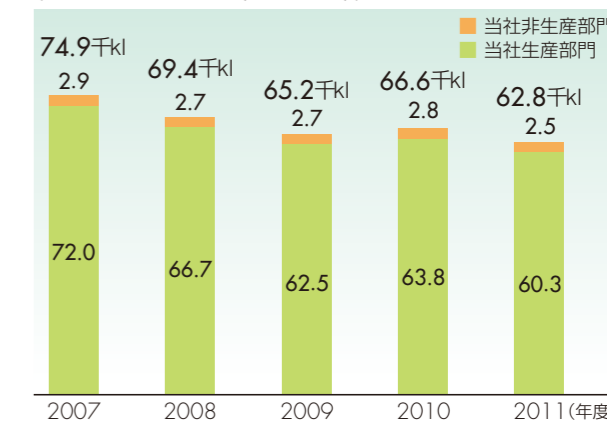
	2011年度の活動結果	自己評価
省エネルギーの推進	エネルギー原単位0.1944kl/t(前年度対比7.2%増加)	△
	CO ₂ 排出量144,481t(前年度対比7.5%削減)	◎
産業廃棄物の削減	産業廃棄物発生量35,865t(前年度対比9.6%削減)	◎
	再資源化率53%(外部委託量10,600tのうち再資源化量5,603t) 最終埋立処分量46.4t(産業廃棄物発生量の0.13%)となりゼロエミッション達成	○
グリーン購入の推進	文具類:75%(2,068品目中1,551品目) 文具類以外:51%(675品目中343品目)	△
マネジメントシステムの構築	千葉工場がIMS運用証明を取得 三重工場は検討の結果、IMS化を見送った 富士工場がBCPを策定し他工場も体制構築に向け活動中 鹿島工場西製造所がFSSC22000の認証取得	◎

※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。

〈CO₂排出量の推移〉



〈エネルギー使用量(原油換算)〉



地球環境の保全に向けて

2011年度の主な取り組み

■製品・技術を通じた環境負荷低減

ADEKAは、環境負荷低減や化学物質の適正使用など総合的な視点から、環境対応型製品の開発を進めていくため、環境省の環境産業に関する定義をもとに、2011年に「環境対応型製品ガイドライン」を設定しました。

「環境対応型製品」とは

「水・大気・土壌などの環境に影響を与える悪影響」と「廃棄物・騒音・エコシステムに関連する問題」を予防し、削減し、最小化し、改善する環境汚染防止製品や環境負荷低減製品。

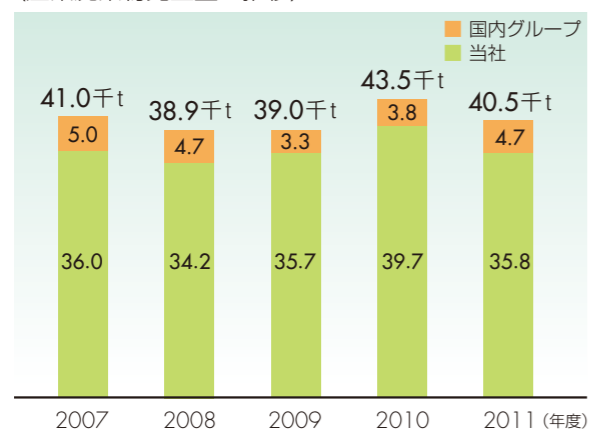
■産業廃棄物の適切な処理

ADEKAグループでは、産業廃棄物発生量を前年度対比1%以上削減するという目標を掲げ、関連法令を遵守し、廃棄物処理委託業者の視察などを積極的に行って、廃棄物を適切に処理しています。長期保管による環境汚染が懸念されているポリ塩化ビフェニル(PCB)についても、保有事業所ごとに徹底した管理を行い、国の監督する設備で処理を進めています。

2011年4月の廃棄物処理法改正を受け、廃棄物処理の焼却炉の維持管理情報をホームページに公表しています。

http://www.adeka.co.jp/company/manufacture/info_m.html

〈産業廃棄物発生量の推移〉



■環境・安全対策本部監査

当社および国内グループ会社の製造事業所で毎年定期的に行っている環境・安全対策本部の監査では、PDCAサイクル検証のための現場視察、文書報告、自主管理活動の報告に加え、緊急対応力を検証するための訓練を取り入れています。

2011年度は、「薬品漏洩対応訓練」、「巻き込まれ事故救出訓練」、「地震時の火災対応訓練」などを行いました。



訓練監査(富士工場)

■電力使用量の管理と削減による省エネ対策

ADEKAは政府の「夏季の電力需要対策」および電気事業法第27条による電力使用制限に基づき、2011年の夏季に電力使用制限対象となった本社ビル、鹿島工場西製造所、富士工場で、ピーク時電力(平日9時から20時の使用最大電力)を前年度対比15%以上削減、さらに制限対象外の事業所でも積極的な節電に努めました。

その結果、制限対象の3事業所では、7～8月の2カ月間で前年度同月比約17%の電力削減を達成しました。

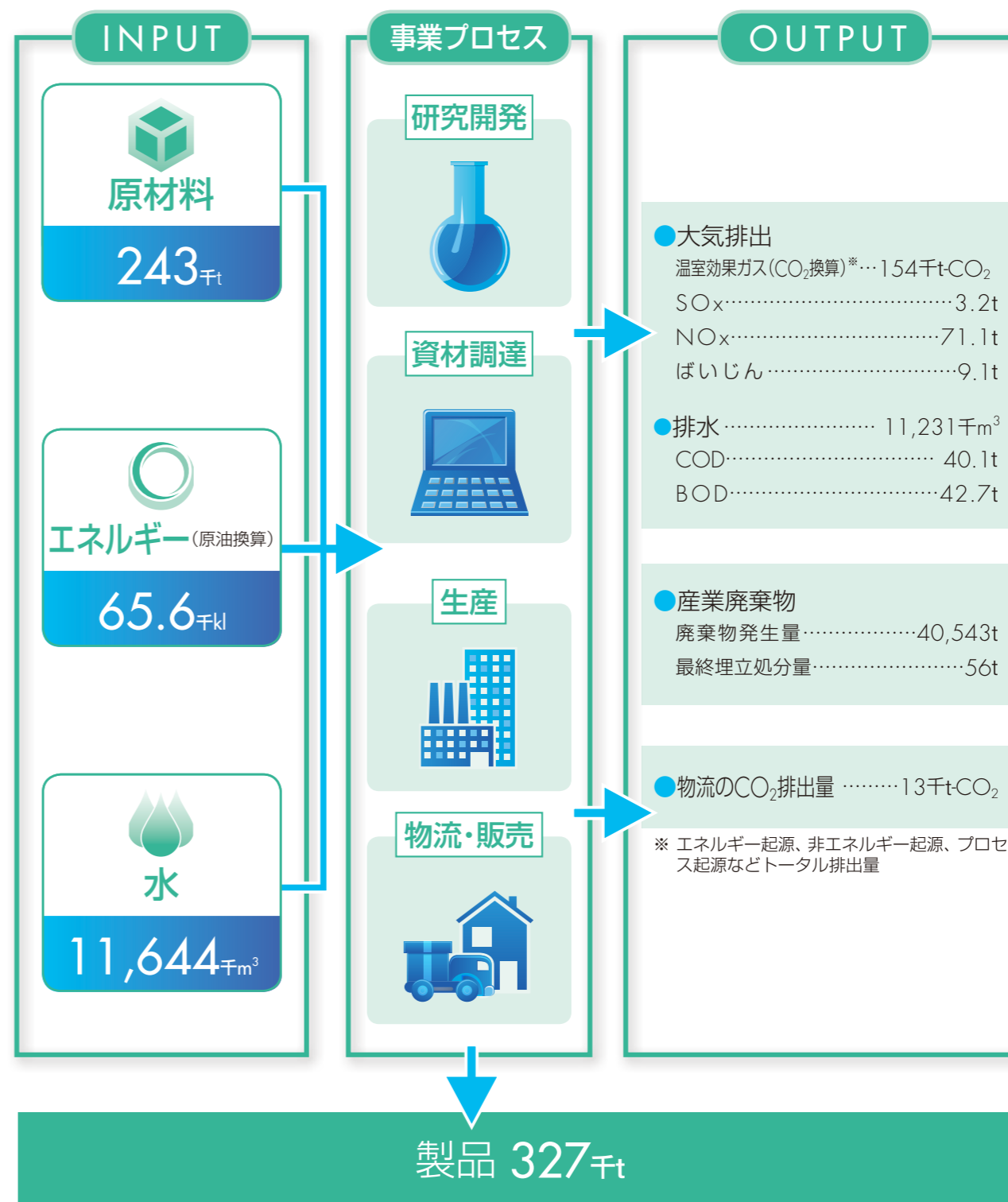
2012年以降も慢性的な電力不足が懸念されており、継続的な節電および省エネ活動に取り組んでいきます。



自家発電設備の導入(本社)

事業活動のマテリアルフローの把握 ※当社および国内企業グループ

ADEKAグループは、製品の研究開発から生産・販売に至るまで事業活動を通じて環境に与える影響を定量的に把握し、環境負荷の低減に取り組んでいます。



製品の安全と品質に関する取り組み

安全で安心な製品をお届けするため、継続的な改善に取り組み、品質保証を徹底しています。

ADEKAの品質安全

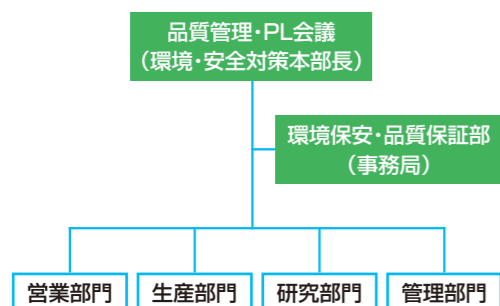
ADEKAグループでは、安全で高品質な製品・サービスの提供に努めています。世界各国の法規制を遵守して製品安全レベルの向上を図るとともに、「品質保証」と「製品安全」を一体的に捉え、「品質安全」という独自のフレーズを掲げて、製品の安全管理の徹底と、迅速な情報開示に取り組んでいます。

品質管理方針

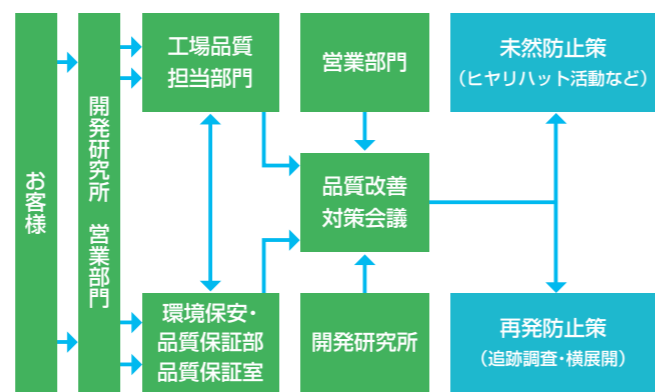
お客様に安心と信頼をお届けするため、品質管理に関わる仕組みの有用性を評価して、継続的改善に努めます。

1. 工程内不良およびクレームの「真の原因」を追究し、有効な対策実施と横展開の推進を図ります。
2. 化学物質のリスク管理を進め、サプライチェーン管理のしくみを構築します。
3. 食品、化学品ともに生物多様性への配慮を含めて起源原料管理を確実にします。

● 品質管理・保証体制



● 製品事故発生時のフロー



化学物質の適切な管理

当社は、製品および生産プロセスの安全性を確保するため、製品の開発から、製造、使用、最終消費、廃棄までの全ライフサイクルにわたり、化学物質の適切な管理に努めています。

■ GHS・REACHへの対応

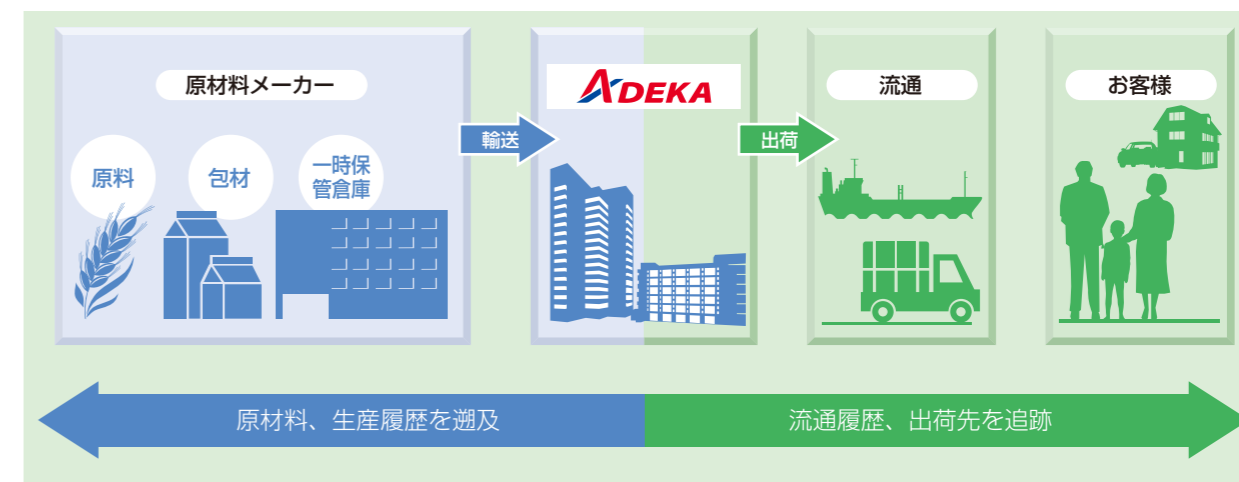
全ての化学製品の危険有害性をGHS^{*1}に基づいて分類し、その結果をMSDSに記載しています。またREACH^{*2}規則については、2010年度に本登録を完了した2物質に続き、2011年度は

2013年度に本登録をする製品のための手続きを行いました。また、関係部署に対するREACH規則の定期的な社内教育を実施しています。

*1 GHS: 化学物質の分類基準を世界的に統一し、その表示を認知させるシステム
*2 REACH: 欧州連合 (EU) が施行する化学物質の総合的な管理制度の総称

食品のトレーサビリティ管理

原材料調達から、製造、流通、販売までの履歴を記録・保管することにより、製品ロット番号から製品の行き先を追跡、もしくは製造履歴・検査履歴をさかのぼって確認できるトレーサビリティシステムを構築しています。一貫した管理システムを、生産計画・在庫管理にも反映し、徹底した鮮度管理にも役立てています。



品質の向上に向けた業務改善活動

ADEKAグループでは、生産・業務効率の向上や製品の品質改善を目指す小集団改善活動に取り組んでいます。また、年に1度の「改善事例発表会」「4つの安全」改善事例発表会を通じ、国内外の拠点間で改善事例の共有を図っています。

2011年度は、中国・台湾の5社が参加し、中国語圏では初の「改善事例発表会」を開催しました。

ADEKAグループにおけるシナジー効果の最大化に向けて、各拠点での改善活動を継続するとともに、拠点間の連携を強化していきます。



中国語圏の改善事例発表会

放射性物質に関する品質保証体制について

東日本大震災に伴う福島第一原子力発電所の事故後、ADEKAグループでは原材料メーカーから、放射性物質の新基準値を含め、食品衛生法他、関連法規に適合した原料を購入しております。

なお、放射性物質汚染対処特措法に基づき、千葉工場、相馬工場の焼却炉から生じた排ガス・排水の放射線量測定を実施しましたが、結果はいずれも不検出でした。

今後も、福島第一原子力発電所の状況や各種情報を注視しつつ品質保証体制の強化に努め、お客様に安全で安心な製品をお届けしていきます。

労働環境と労働慣行に関する取り組み

ADEKAグループは、社員一人ひとりの健康に配慮し、安全な職場環境で安心して働くための環境づくりに努めています。

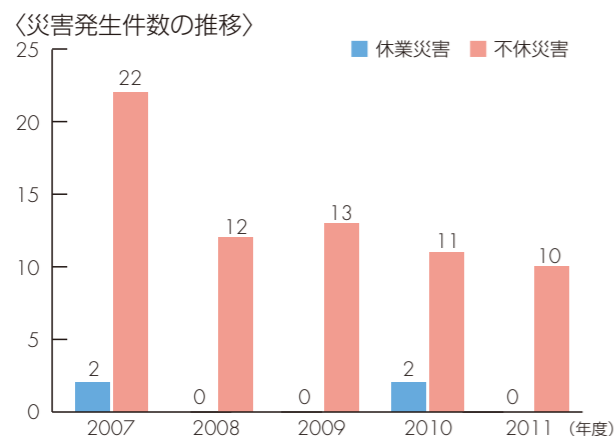
従業員の安全と健康

ADEKAグループは、従業員の安全と健康を確保し、快適な作業環境の実現を図るため、労働災害の未然防止、作業環境の改善、従業員の健康維持・増進に積極的に取り組んでいます。

具体的には、環境行動指針(22ページ)にも掲げている、「労働安全」「品質安全」「環境安全」「設備安全」の4つの安全の確保を柱に、国内全工場でOHSAS18001を適合取得し、労働災害防止活動を推進しています。

「労働災害ゼロ」を目指しています

2011年度は労働災害の発生ゼロを目指し、休業災害は目標を達成できましたが、不休災害(10件)は前年より減少したものの、目標を達成できませんでした。今後も労働災害の極小化を目指して、引き続き改善に取り組んでいきます。



防災訓練の実施

ADEKAグループは、防災管理体制や防災施設の見直し、従業員の意識向上を目的として、各事業所において定期的な防災訓練を実施しています。

不慮の事故・災害などの緊急事態に備え、「自衛消防隊」を組織しており、地域の「自衛消防訓練」にも参加しています。



防災訓練(本社地区)

交通安全・構内安全の取り組み

ADEKAグループでは、通勤途上・自動車での営業活動による交通事故撲滅のため、各事業所で交通安全教育・講習会を行い、従業員の意識向上を図っています。

また、工場では協会社と連携して安全教育を実施するなど、安全管理の強化を図っています。



警察による交通安全教育(明石工場)

従業員の健康維持・増進

ADEKAグループは、全ての役員・従業員を対象に、毎年2回定期健康診断を行い、検査の結果、再検査が必要な場合や、所見がある場合には、産業医や看護師による個別のフォローを実施しています。

また、各事業所でメンタルヘルスに関する講習会や研修会を定期的に行い、従業員一人ひとりの心身の健康管理・増進にも積極的に取り組んでいます。



骨密度検査(三重工場)

公正な評価・処遇

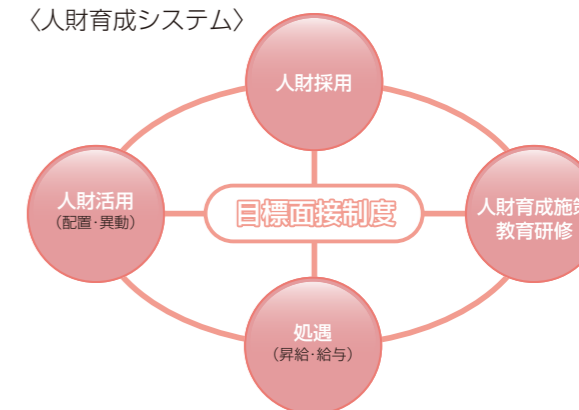
高付加価値創造型企業を目指すADEKAでは、各従業員がより多くの付加価値を創出することを通じて会社業績へ貢献することを推奨する「役割・資格制度」を2006年度に導入しました。

本制度は、「仕事全てに果たすべき『役割』がある」とし、その達成度(=付加価値を創出することを通じ、会社業績に貢献している度合い)を基準に処遇していく考え方と、職務遂行能力の発展段階に応じて定めた資格等級に基づき処遇していく「職能資格制度」の考え方を融合させた、ADEKA独自の人事制度です。

評価の仕組みとしては、半期ごとに各従業員が個別に目標を設定し、期末にその達成度を評価する「目標面接制度」を導入しています。これにより、本人の賃金や賞与、あるいは昇進・昇格などの処遇が決定します。

当社では、この「目標面接制度」を従業員の最重要任務の一つと位置づけており、年4回(春・夏・秋・冬)の面接を徹底しています。これにより、上司と部下の対話を重視・促進するとともに、目標設定と期末評価のPDCAサイクルを通して、日常的に業務を通じた人材育成が行われる風土の醸成を目指しています。

〈人材育成システム〉



良好な労使関係の継続

ADEKAでは、管理職を除く全正社員が労働組合に加入するユニオンショップ制を採用し、労使による対話を重視した関係づくりに取り組んでいます。

労働条件の変更はもとより、雇用の安定や安全衛生、さらには生産・販売活動など、様々な経営課題への対応をはじめとする企業活動全般について、労働組合と経営幹部が労使協議会や各種検討委員会などで意見交換を重ね、諸課題への解決を図るとともに、相互の理解と信頼に基づく健全で良好な労使関係の維持・強化に努めています。

TOPICS

労使による「安全点検交流会」の実施

よりよい職場環境の構築に向けて、各事業所では毎年労使による「安全点検交流会」を実施しています。

2011年度は明石工場で開催し、設備点検や衛生面の安全審査、潜在的なリスクへの対策などを点検しました。



現場監査と安全報告

働きがいのある職場づくり

一人ひとりがプロフェッショナルとして自立できる環境を整え、世界を舞台に活躍できる人財づくりを進めています。

人事の基本的な考え方

ADEKAグループの人事制度は4つの理念に基づき、社員一人ひとりの能力開発・能力の発揮に主眼をおき、能力の発展段階と発揮した成果に応じた、公正で納得性のある処遇と、働きやすい企業風土の醸成に努めています。

- ▶ 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。

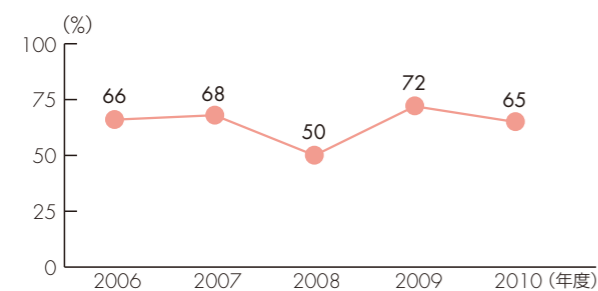
ワーク・ライフ・バランスの推進

ADEKAグループは、社員一人ひとりが個々の能力を十分発揮できるよう、ワーク・ライフ・バランスを重視し、柔軟で多様な勤務を可能とする制度を取り入れています。

■労働時間の適正化

当社では毎月、各事業所において、労使長時間労働対策委員会を開催し、労働時間の適正化を図り、長時間労働に対する健康確保措置などの検討を行っています。

〈年休取得率推移〉



※当該事業年度(7月1日～翌6月30日)

■仕事と育児・介護の両立を支援

社員が安心して仕事と出産・育児・介護を両立できるように、休職制度の充実や社員の理解促進、利用しやすい環境の整備などを進めています。こうした取り組みの結果、2010年6月に厚生労働省の次世代認定マーク「くるみん」を取得しました。



社員の子育て支援している企業に付与される「くるみんマーク」

●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. 所定外労働時間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年度に育児休業制度に関する規程の見直しを行い、育児のための短時間勤務制度対象を、小学校就学前から小学校4年までに引き上げ、仕事と育児の両立を図る社員が柔軟に働けるようにするための環境整備を行いました。

2011年度の制度利用者は17名で、そのうち1名は男性でした。

ダイバーシティの推進

多様な社員が、生き生きと活躍できるよう、社員の属性の多様性を推進し、個性を活かす組織づくりに取り組んでいます。

■人権の尊重

「ADEKAグループ行動憲章」の中で、法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し不当な差別を行わないこと、児童労働や強制労働を一切行わないことを定めています。

■モラルハラスメントの防止

モラルハラスメント(セクハラ・パワハラ)に関する講義を階層別研修などで積極的に行っており、2011年度は24名が受講しました。

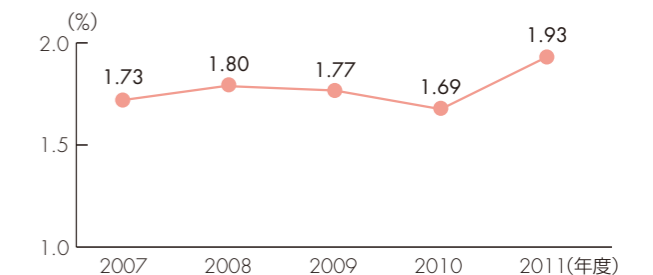
■高齢者雇用に関する方針

豊富な経験・知識を活かして定年退職後も活躍してもらうために、継続雇用制度を導入しています。

■障がい者雇用に関する方針

ADEKAグループは、障がいを持つ従業員の職域拡大や施設の改善を通じて、働きやすい職場環境の整備に努めています。

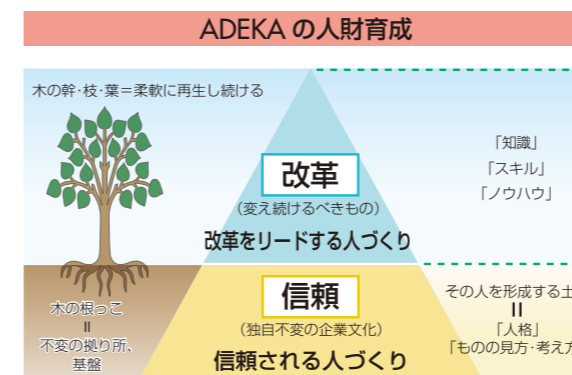
〈障がい者雇用率の推移〉



人財育成

ADEKAは、「人材は『人財』」という基本思想のもと、従業員一人ひとりが会社とともに成長・発展していくことを目指し、「信頼と改革」を人財育成理念に定めて積極的な取り組みを行っています。

〈ADEKA人財育成施策 体系図〉



■従業員のキャリア開発を支援

従業員の自己啓発支援制度では、通信教育受講制度の他、大学院への留学派遣、ビジネススクールへの通学派遣、Eラーニングの開講などを実施し、従業員の主体的な能力・スキル開発をサポートしています。

■グローバル人財の育成

●海外派遣研修制度

社内選考を通過した若手従業員を、アメリカ・中国・シンガポールに派遣し、語学学校への通学や、現地法人での業務実習を計6か月間にわたり、行っています。



語学研修(米国)

●グローバルミーティングの実施

海外グループ会社の担当者を招いた樹脂添加剤事業の営業会議「グローバルミーティング」を開催し、人財の交流やさらなる活用に向けた取り組みを行っています。



グローバルミーティング

ステークホルダーとのコミュニケーション

ADEKAグループは、健康で豊かな社会の実現を目指してステークホルダーの皆様との様々な協働に取り組んでいます。

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、ステークホルダーの皆様との積極的な対話を図りながら、さらに「社会から必要とされる企業」へ成長していきたいと考えています。



株主・機関投資家の皆様とのコミュニケーション

ディスクロージャーポリシーに基づく適切な情報開示

当社は、証券取引法およびその他の法令・規則を遵守し、株主・投資家の皆様をはじめとしたすべてのステークホルダーの皆様に対し、可能な範囲での正確な会社情報を適時・適切かつ公平に開示していくことに努めています。

詳細はウェブサイトをご覧ください。
<http://www.adeka.co.jp/ir/disclosure.html>

決算説明会・IRミーティングを実施

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、半期ごとの決算説明会や、個別ミーティングを実施しています。

2011年度は、174回の個別ミーティングを行いました。



証券アナリスト・マスコミ向け決算説明会

お取引先とのコミュニケーション

ADEKAグループはお取引先との公平で公正な関係を構築・維持し、グローバルな視点でより良い製品やサービスを求める購買活動を行っています。

具体的な取引においては、「安定、安全、コンプライアンス」を重視した独自の「購買管理基準」を定めてCSRに配慮した調達を推進しています。

地域社会とのコミュニケーション

次世代育成・教育分野における取り組み

- **職場体験学習の受け入れ**
 中高生の方々に仕事の現場を体験していただく、「職場体験学習」を各事業所でそれぞれ実施しました。
- **化学実験教室の開催**
 当社では、近隣の小学生を対象にした化学実験教室を毎年行っています。2011年度は、「ゲルの不思議」をテーマに、荒川区立尾久西小学校、尾久小学校の児童を対象に開催しました。
- **柔道・剣道大会「ADEKA杯」の開催**
 荒川区内警察署の少年・少女を対象とした柔道・剣道大会を開催し、子供たちの健全な育成にも努めています。
- **荒川ビジネスカレッジでの講演**
 荒川区の職員を対象にした教養講座「ビジネスカレッジ」で、当社役員が「化学技術の役割」をテーマに講演しました。

地域の皆様との対話

ADEKAグループでは、自治会などを通じた地域の皆様との対話や、敷地・グラウンドなどの施設開放、イベントなどを通じた交流・対話を行っています。



「職場体験学習」の受け入れ(本社)



「おもしろ化学実験教室」の様相



柔道・剣道大会「ADEKA杯」



東員町農業商工祭(三重工場)

「ADEKAグループCSR5か年計画(2007～2011)」を終えて

中長期目標として「継続」をテーマとした2011年度は、CSRの浸透を海外関係会社に広げていくことを目的として、取材形式でアジア地域の海外子会社4社の社長にヒアリングし、「CSRレポート2011」に各社の事業展開動向を紹介するとともに、ADEKAのグローバルスタンダードの定着とローカリゼーションについてCSR的側面を盛り込みながらまとめました。

また、2008年度から継続している国内・海外グループ会社の社長および代表者が集まる「ADEKA社長会」を2011年度も開催し、経営方針やADEKAのCSRについて議論を行いました。

年度	段階	内容
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)



ADEKA社長会

CSRマネジメント体制

社会から必要とされ、信頼され続ける企業であるために、コーポレート・ガバナンスの充実と、コンプライアンス、リスク対応を徹底しています。

コーポレート・ガバナンス

■ ADEKAグループのコーポレート・ガバナンス体制

ADEKAグループは、経営理念の実現に向けて、コーポレート・ガバナンスの充実を経営の最重要課題と認識し、取締役会の合議制による意思決定と監査役制度を基本として、その強化に取り組んでいます。

また、執行役員制度の導入や、取締役の員数最適化・任期短縮によって、経営責任と権限を明確化し、意思決定を迅速化することで、よりの確に業務執行ができる体制を整えています。

■ 内部統制システムの強化

2007年3月に内部統制推進専門委員会を設置し、業務の適正を確保する体制の整備を進めています。会社法に基づいて策定した「内部統制システム基本方針」と、金融商品取引法に基づいた財務報告に関わる内部統制システムを適切に運用し、内部統制の強化・構築を行っています。

■ 適正な監督・監査の実施

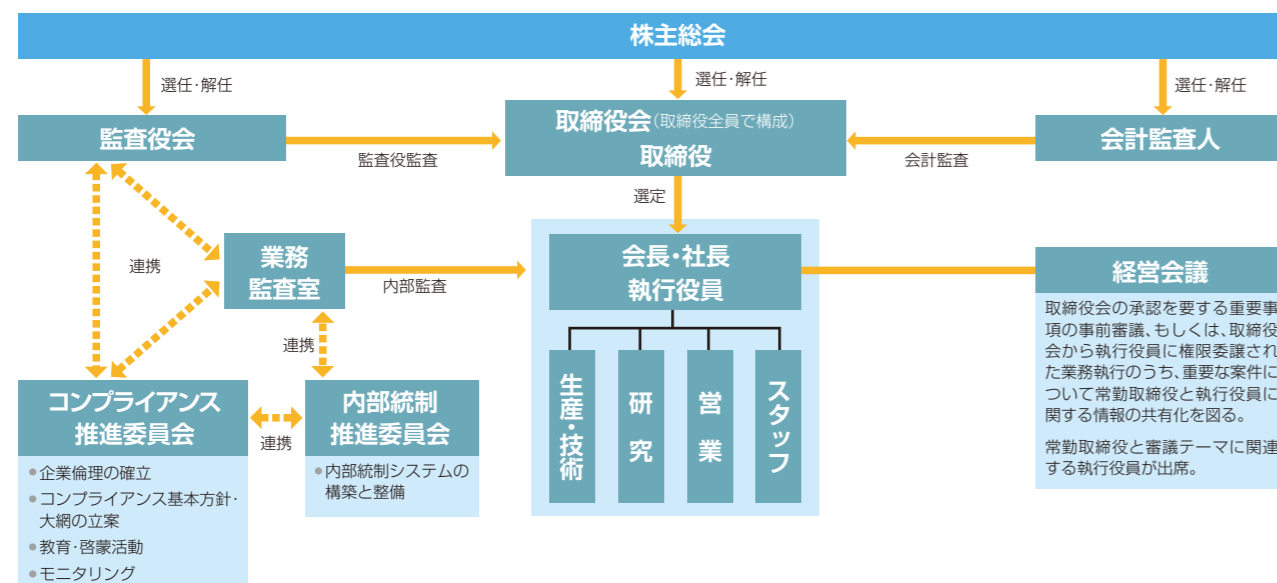
ADEKAグループの監査役会は5名の監査役で構成されており、うち3名が社外監査役です。監査役会は、内部統制システムの整備状況、経営全般に関わる業務執行状況について監査しています。

また、経営組織とは独立して、グループ各社の業務執行状況などを監査・検証する内部監査部門として「業務監査室」を設置し、適正で健全な業務執行の維持に努めています。

■ 独立委員会の設置

当社株式の大規模買付者の出現時に、手続の透明性・客観性の確保を目的として招集される独立委員会は、独立性の高い社外有識者と社外役員で構成され、公平な立場から提案・勧告を行っています。

また、平時においても年に2回の独立委員会を開催し、独立委員に対する経営情報の提供と、客観的な立場からのご意見・ご助言をいただくことで常に適切な経営判断が行える環境を整えています。



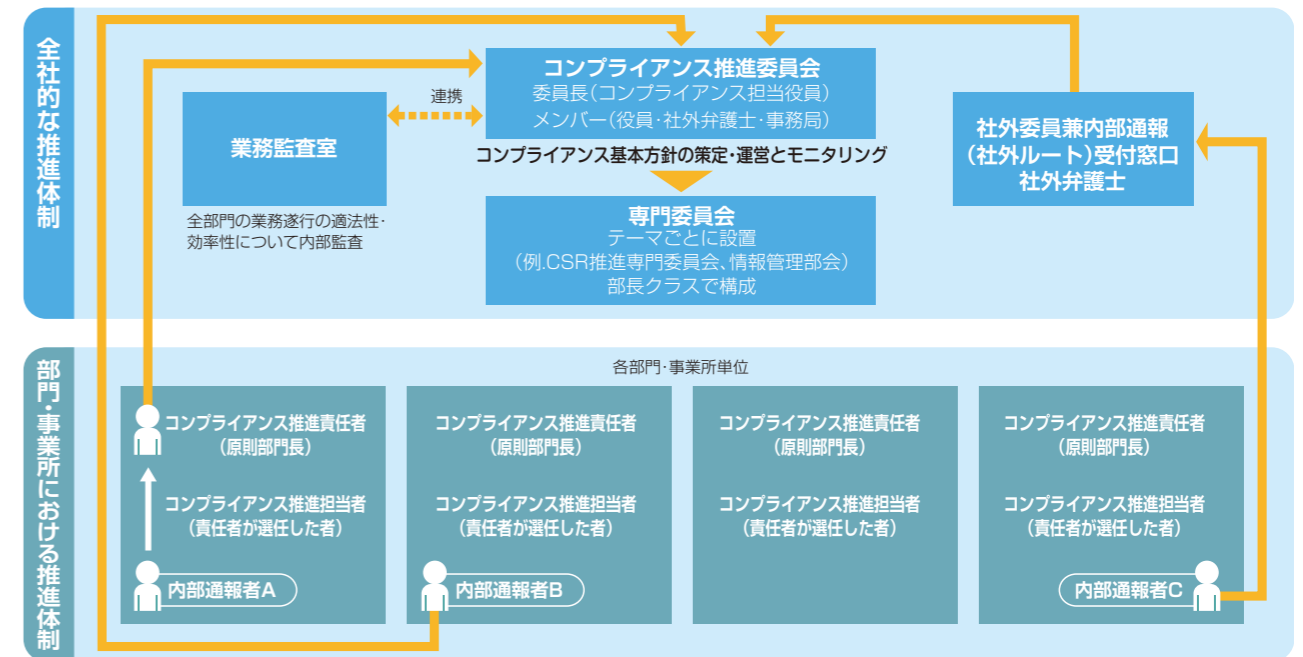
コンプライアンス／リスク・マネジメント

■ 行動憲章に基づくコンプライアンス推進

2003年2月に制定した「ADEKAグループ行動憲章」は、ADEKAグループのすべての役員・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まとめたもので、英

語、中国語に翻訳して海外でも適用しています。

また、この行動憲章を実現するための具体的な行動指針として「コンプライアンス行動ガイドライン」を定め、法令、社会規範、道徳・倫理を遵守した公正で誠実な事業活動の徹底を図っています。



※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。

■ 内部通報制度の運用状況

ADEKAグループは、コンプライアンスに違反する行為を速やかに発見し解決するため、コンプライアンス相談・通報窓口「ADEKAほっとライン」を導入しています。相談・通報手段には電話・電子メール・FAX・書面・面会があり、通報案件に対してはプライバシー保護に配慮した調査を実施して、問題の改善や再発防止に努めています。

■ 情報の保護・管理

ADEKAグループは、ネットワーク社会における情報の管理・保護の重要性を深く認識し、「社内情報管理規程」に基づいて、個人情報、営業秘密、技術ノウハウなど社内情報を厳密に取り扱い、重要情報の流出・漏えい防止に取り組んでいます。

■ リスク・マネジメント体制

平時におけるリスク・マネジメントとして、危機を未然に防止するための推進組織「危機管理委員会」を設置し、全社横断的にリスクに関する課題解決に取り組んでいます。

また、事故や災害、伝染病の蔓延など、当社グループの事業活動に重大な支障をきたすか、または当社グループの事業活動が原因となり、社会に影響を及ぼしかねない緊急事態の発生時には、社内に緊急対策本部を設置し、早期の事態収束・復旧に努めます。

2011年3月の東日本大震災発生時には、「大震災対策本部」を設置し、ADEKAグループ全体の被災状況などの情報を集約するとともに、被災事業所の早期復旧に向けた支援を行いました。

Highlight 2011

アラブ首長国連邦(UAE)に ADEKA AL GHURAIR ADDITIVESを発足

中東地域における樹脂添加剤事業の拡大を目的に、UAEに合弁新会社「ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES」を発足(2011年4月)。5年後に樹脂添加剤市場における中東地域でのシェア25%獲得を目指しています。



ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES 発足

中国で樹脂添加剤プラントの新設を決定

中国の「艾迪科精細化工(常熟)」でポリオレフィン樹脂などに用いる高機能酸化防止剤の生産設備新設を決定(2011年4月)。新興国を中心とした需要の拡大に対応し、5年後に世界シェア20%獲得を目指しています。



ADEKA KOREA プラント増設

韓国で電子材料関連プラントを増設

電子材料事業の強化に向け、韓国の「ADEKA KOREA」で次世代半導体のメモリー向けに新規成膜材料の生産設備を増設。2012年10月からの稼働を予定しています。

鹿島工場代表計量士 経済産業大臣表彰を受賞

長年にわたり計量関係事業の発展、計量器の発達・改善・計量思想の普及などに尽力した功績により、鹿島工場の代表計量士が、計量記念全国大会にて経済産業大臣表彰(計量関係功労者)を受賞しました(2011年11月)。



経済産業大臣表彰受賞式

鹿島工場西製造所 国際標準の 食品安全システムFSSC22000を取得

より安心で安全な製品をお客様にお届けするため、鹿島工場西製造所では、ISO22000に厳密な衛生管理基準やフードディフェンスなどの追加要求事項を加えた、最新の食品安全マネジメント規格FSSC22000の認証を取得しました(2011年12月)。



FSSC22000授与式

共和レザーの中国法人から 2度目の優秀サプライヤー表彰を受賞

中国の化学品販売会社「艾迪科(上海)貿易」と、化学品製造会社「艾迪科精細化工(上海)」が、日本共和レザー(株)様の中国法人共和興塑膠(廊坊)様から2010年以来2度目となる優秀サプライヤー表彰を受賞しました(2012年2月)。



優秀サプライヤー表彰受賞

第三者意見

「ADEKAグループのCSRレポート2012」を読んで

國部 克彦



大阪市立大学大学院経営学研究科修士。博士(経営学)。大阪市立大学助教授、神戸大学助教授を経て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。ISO/TC207/WG8 議長。経済産業省および環境省関係の各種委員会の委員長・委員を多数歴任する。著書に「マテリアルフローコスト会計」(日本経済新聞出版社)、「環境経営意思決定を支援する会計システム」(中央経済社)などがある。

中長期ビジョンにみるADEKAのCSR

ADEKAグループは、2012年度から中期経営計画「STEP 3000」がスタートします。95年の歴史を踏まえ、100周年を迎える2016年度にありたい姿を実現させるための経営計画です。売上高目標や事業領域について書かれていますが、「グッドカンパニー」としてそれらの目標を目指すということが大きな特徴です。トップコミットメントにあるように、実力・活力・安定の3つを核としたCSR基本方針の具体化であり、中長期経営計画を支え、その基盤になるものです。本業にCSRを取り入れ、CSR経営を行う企業の基本的な姿勢を表明するものであり、高く評価されるとともに期待が高まります。

CSRの発想から世界を変える新製品・新技術を社会に提供

特集では、ADEKAの技術を活用して、人命と自然を守るための新製品が紹介されています。これはCSR基本方針の考え方から発想され、ADEKAグループのありたい姿を実現するために、社会に貢献する製品で企業を存続させるという経営姿勢の好例だと思います。今後はさらにグローバルに展開されますので、世界共通のCSRと地域固有のCSRに配慮して、社会に貢献していく製品の開発が期待されます。

東日本大震災への対応に見たリスクマネジメント

2011年3月の東日本大震災では甚大な被害を受けましたが、当日の迅速な対応やその後の復旧など、目覚ましいものがありました。その背後には、日ごろの準備や訓練にあることがわかります。震災後はさらに課題点を抽出し、新たなBCP(事業継続計画)に反映させ、想定外の事態をなくそうとする気概が感じられます。これらのことからADEKAのリスクマネジメントは、高いレベルにあると評価できます。

ステイクホルダーとのコミュニケーション

CSR経営を行うために、様々なステイクホルダーとのコミュニケーションを図っています。現在はまだ個別のステイクホルダーとの活動ですので、今後は「ADEKAのCSR」をテーマに広くコミュニケーションをとられることを期待します。そのためには、年次報告書であるCSRレポートにおいて、CSRパフォーマンスを数値または指標として評価する仕組みが求められると思われます。100周年にグッドカンパニーとして評価されるために、ステイクホルダーにわかりやすく、客観的に進捗がわかる仕組みづくりを期待しています。

第三者意見をいただいて

取締役常務執行役員 経営企画部長 秘書室、法務・広報部、購買・物流部担当
コンプライアンス推進委員長 百瀬 昭

貴重なご意見をいただき、ありがとうございました。ADEKAグループは、創業以来、健康で豊かな社会の実現に貢献することを願い、独自性のある優れた技術で高品質な製品の開発に取り組んでまいりました。今後も、国内ADEKAグループと、20社ある海外拠点のネットワークを連携させ、それぞれにおいてCSRに配慮しながら、本業を通じた社会貢献を継続し、中期経営計画の達成に向けた積極的な事業活動を行ってまいります。

國部先生からいただいた、ステイクホルダーとのコミュニケーションにつきましては、今後も皆様からの様々な期待にお応えできるよう、機会を設けていくことを検討してまいります。また、CSR活動評価の見える化など、今後改善すべき課題につきましては、先進事例等を参考にして今後の活動に反映させていくとともに、当社の社会貢献活動の取り組みや、考え方をご理解いただく重要なコミュニケーションツールであるCSRレポートの充実に、引き続き努めてまいります。

グループネットワーク

株式会社ADEKA

本社 〒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>

支社・支店・営業所

- 大阪支社
- 名古屋支店
- 福岡支店
- 札幌営業所
- 仙台営業所

研究所

- 尾久中央開発研究所
- 浦和開発研究所
(樹脂添加剤開発研究所)
- 久喜開発研究所
- 関西食品開発室

生産工場

- 鹿島工場
- 鹿島西製造所
- 千葉工場
- 三重工場
- 富士工場
- 明石工場
- 相馬工場

国内主要関係会社

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

海外主要関係会社

米国

- ADEKA USA CORP.
- AMFINE CHEMICAL CORP.
- AM STABILIZERS CORP.

ドイツ

- ADEKA EUROPE GmbH

フランス

- ADEKA PALMAROLE SAS

韓国

- ADEKA KOREA CORP.

中国

- 艾迪科(上海)貿易有限公司
- 艾迪科精細化工(上海)有限公司
- 艾迪科精細化工(常熟)有限公司
- 艾迪科食品(常熟)有限公司
- 長連旭(上海)貿易有限公司
- 国都化工(昆山)有限公司

台湾

- 長江化学股份有限公司
- 台湾艾迪科精密化学股份有限公司

タイ

- ADEKA FINE CHEMICAL (THAILAND) CO.,LTD.

シンガポール

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

マレーシア

- FELDA IFFCO OIL PRODUCTS SDN.BHD.

インド

- ADEKA INDIA PVT.LTD.

アラブ首長国連邦

- ADEKA AL GHURAIR ADDITIVES LLC



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

