



環境レポート 2018

レスポンスブル・ケア報告書



株式会社 ADEKA 相馬工場

環境レポートは再生紙を使用しています。

1. 目次

| | |
|---------------|-------|
| 1. 目次 | 1 |
| 2. ご挨拶 | 2 |
| 3. 工場方針 | 3 |
| 4. 相馬工場概要 | 3 |
| 5. 相馬工場の製品 | 4 |
| 6. 災害・事故防止 | 5 |
| 7. 水質汚濁防止 | 5 |
| 8. 大気汚染防止 | 6 |
| 9. 騒音・振動防止 | 7～8 |
| 10. 悪臭防止 | 7 |
| 11. 産業廃棄物削減 | 8 |
| 12. 省エネルギー | 9 |
| 13. 化学物質 | 9 |
| 14. 地域交流と工場活動 | 10～11 |

2. ご挨拶

当工場は、世界一のモリブデン潤滑油添加剤の生産拠点として自覚と誇りを持ち、〔品質・環境・安全〕の維持、向上及び緊急時の事業継続を目指し日々活動しています。

製品は、自動車用エンジンオイルの添加剤として使用され、摩擦低減、静粛性向上、酸化防止等の効果から省燃費や潤滑油の長寿命化を実現しています。

国内の自動車産業は勿論、欧米をはじめとする全世界で使用されており、この効果は少なからず地球温暖化防止に寄与しているものと信じています。

生産にあたり、「ISO 9001；品質マネジメントシステム」「ISO 14001；環境マネジメントシステム」「OHSAS 18001；労働安全衛生マネジメントシステム」を認証取得、これらを効率的、効果的且つ、シンプルに実践するため、「統合マネジメントシステム（IMS；Integrated Management Systems）」に集約し、工場運営の基盤としています。また、「ISO 22301；事業継続マネジメントシステム」を認証取得し、緊急時に備えています。

これら活動を通じて、地域の皆様をはじめとする全てのステークホルダーから信頼・安心される工場を目指します。

2018年11月
株式会社  相馬工場
工場長 高橋 真木雄

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

独自性のある優れた技術で、成長分野に注力するとともに、当社グループの得意分野でのナンバーワン企業を目指し、時代の最先端を行く製品と顧客ニーズに合った製品を提供することにより、世界に貢献していきます。

3. 工場方針

1. 品質、環境、労働安全衛生及び事業継続の4つのマネジメントシステムを統合化し、効率的且つ効果的な活動にする。
 2. 会社方針、生産本部方針及び環境・安全対策本部方針を受け、工場管理の強化(4つの安全※から安心へ)を掲げ工場活動を推進する。
 3. 潤滑油添加剤の世界一の工場としての誇りを持ち、常に安全で効率的、且つ品質と生産技術及び現場改善力を向上させ、全ての利害関係者から満足・信頼される工場運営を追求する。
 4. BCMを構築し、継続的改善を通じて全従業員への周知徹底、BCM文化を組み込む。
 5. 風光明媚な松川浦、緑豊かな阿武隈山地など、美しい自然環境を守る責務があることを認識し、法令・規則及び当工場が同意する顧客・利害関係者を含む要求事項を遵守した工場経営をおこなう。
 6. 当工場従業員は、危険物、毒劇物、有機溶剤、高圧ガスなどを取り扱う化学工場であること、事業中断・非常事態等のインシデント(危機)が常に存在することを認識し、環境汚染の予防、負傷・疾病の予防、事故・災害の予防、危機管理に配慮した活動をおこなう。
 7. 定期的に目標の設定及び見直しをおこなう。又、統合マネジメントシステム及びパフォーマンスの継続的改善を図る。
 8. 当工場従業員及び当工場に働く全ての人は本方針を理解し、業務を遂行する。
- ※4つの安全：労働安全・品質安全・環境安全・設備安全

株式会社  相馬工場 工場長

4. 相馬工場概要

- 所在地 : 福島県相馬市光陽一丁目1番地1
工場設立 : 1995年(平成7年)
敷地面積 : 228,457m²(約7万坪) 東京ドーム約5個分
沿革 : 1995年11月 操業開始
1998年 8月 ISO 9002 認証取得
2000年 8月 ISO 14001 認証取得
2002年 12月 OHSAS 18001 認証取得
2003年 9月 ISO 9002 から 9001 へ移行
2004年 12月 IMS「統合マネジメントシステム」を運用
2006年 5月 旭電化工業株式会社より株式会社ADEKAへ社名変更
2007年 4月 宮城県沖地震を想定した緊急時事業継続計画「BCP」を策定
2010年 3月 BS 25999-2 認証取得
2013年 11月 BS 25999-2 から ISO 22301 へ移行
2017年 4月 技術課新設
2018年 5月 ISO9001、ISO14001 を 2015年版へ移行

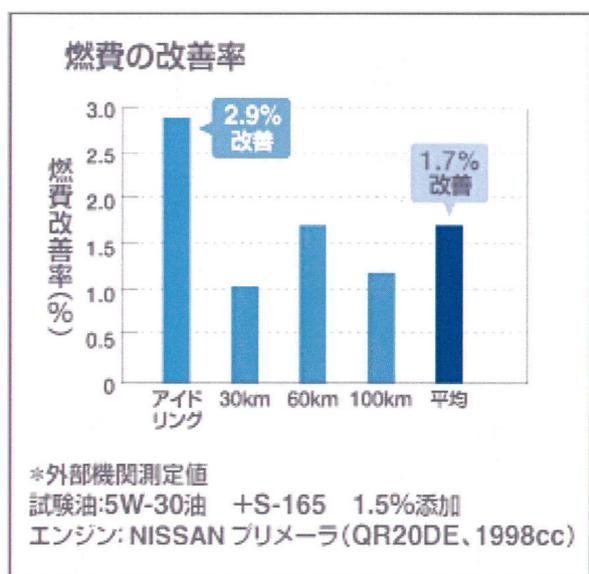
5. 相馬工場の製品

日本国内で唯一、モリブデン潤滑油添加剤を製造しており世界シェア No.1 です。自動車のエンジンオイルに添加することで省燃費、炭酸ガス発生量の低減を実現します。1995年にはその優秀性が認められ石油学会賞を受賞しました。



石油学会賞受賞

～弊社 HP より～



6. 災害・事故防止

操業開始以来、無事故・無災害を23年間継続中です。
2017年度は、4つの安全を確実なものとする為、ゼロ災委員会を中心に活動しています。

7. 水質汚濁防止

工場から発生した廃水は汚染状態によって焼却処理、排水処理を経て排出しています。
水質は公害防止協定・法令に則り定期的な分析・監視を実施しています。

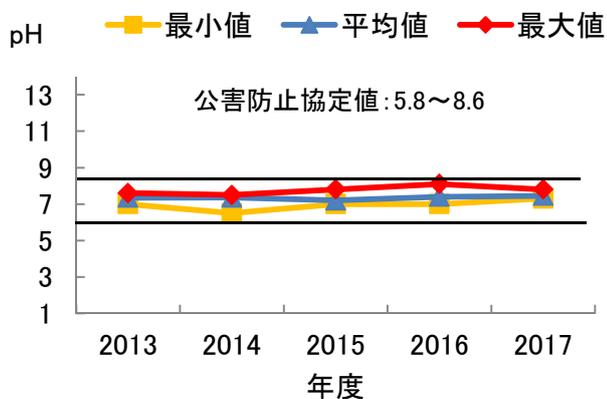


排水処理設備

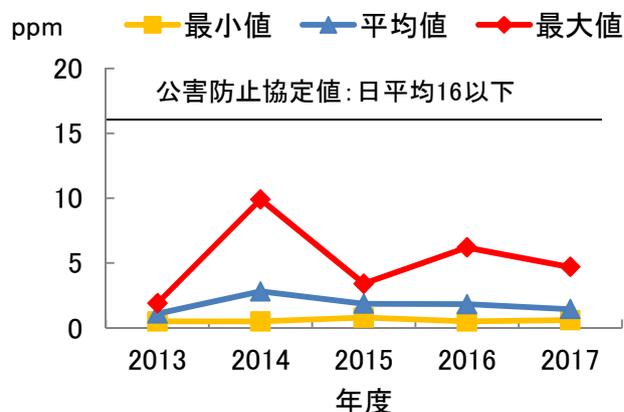


排水ピット

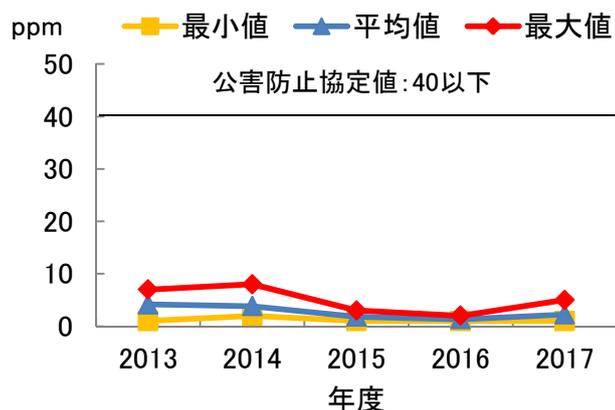
pH



BOD



SS



自主分析・監視の強化を図る為、2015年度にBOD計を導入済みです。排水ピットに連続測定用BOD計を設置し、異常時には自動的に排水弁を閉じて外部流出を防止します。

pH : 酸性、アルカリ性を示す
BOD : 生物化学的酸素要求量
SS : 浮遊物量

8. 大気汚染防止

大気汚染防止法に基づく規制対象設備は廃棄物焼却炉です。ばいじんを除去するガスフィルターを設置し、ばいじんの排出を抑制しています。運転状態の常時監視と連続記録により、法で規定された運転管理を実施しており、維持管理状況は弊社ホームページにて公表しています。

※廃棄物処理法に基づく情報開示

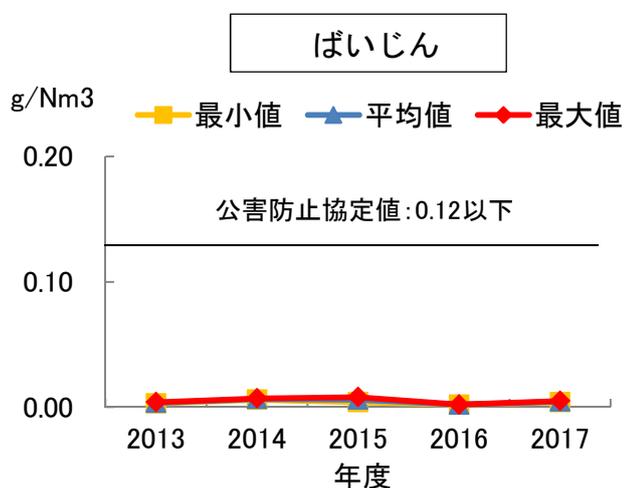
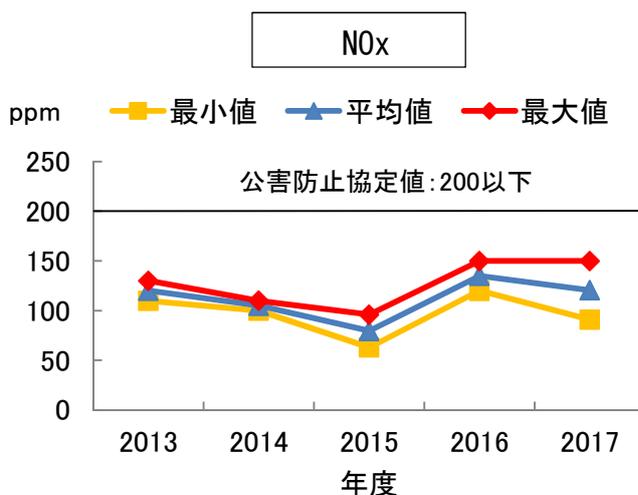
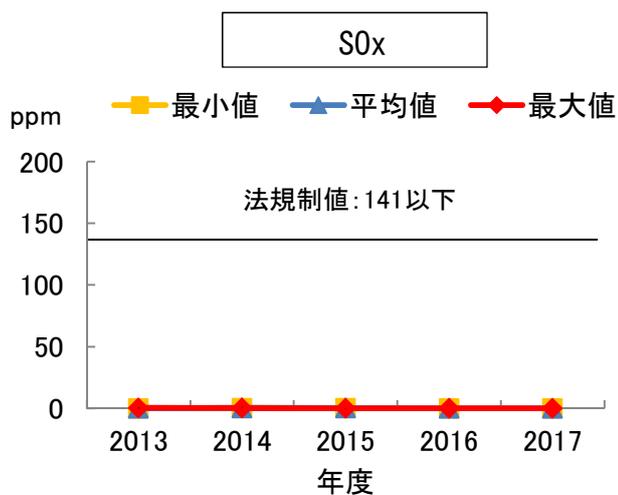
https://www.adeka.co.jp/disclosure_waste/index.html



廃棄物焼却炉



ガスフィルター



SOx : 硫黄酸化物 (k 値 17.5 換算値)
 NOx : 窒素酸化物
 ばいじん : すず、塵等

9. 騒音・振動防止

騒音・振動発生設備には空気圧縮機、送風機、非常用発電機があります。これらの設備は騒音・振動値の少ない機器を選定し、屋内に配置する事で騒音・振動を抑制しています。工場周辺には緩衝緑地を設け遮音効果を向上させています。



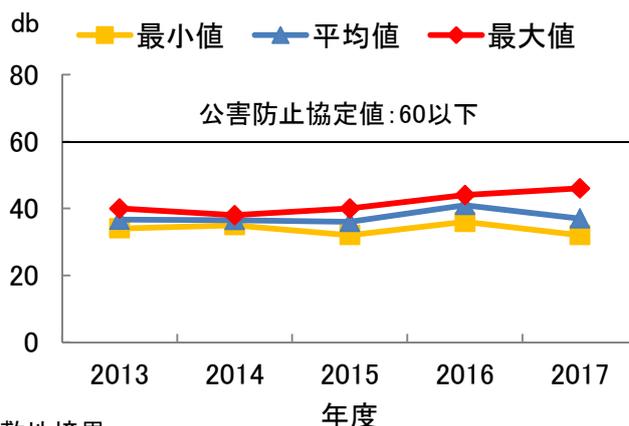
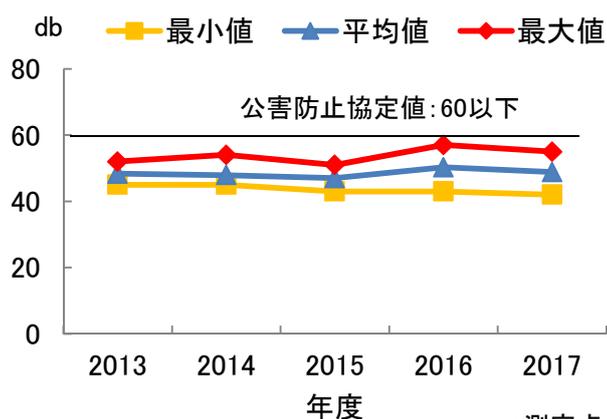
空気圧縮機



緩衝緑地

騒音*

振動*



*測定点：工場敷地境界

10. 悪臭防止

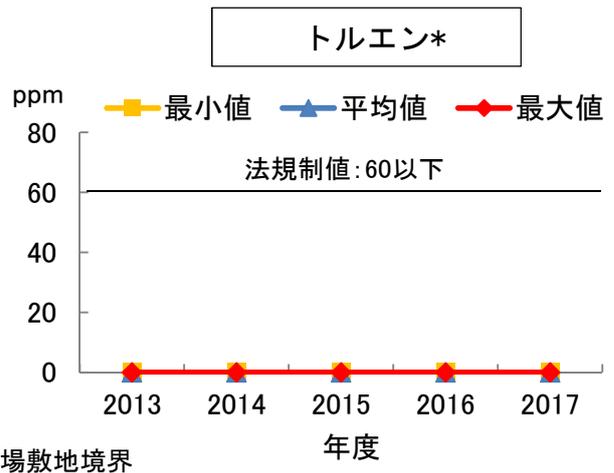
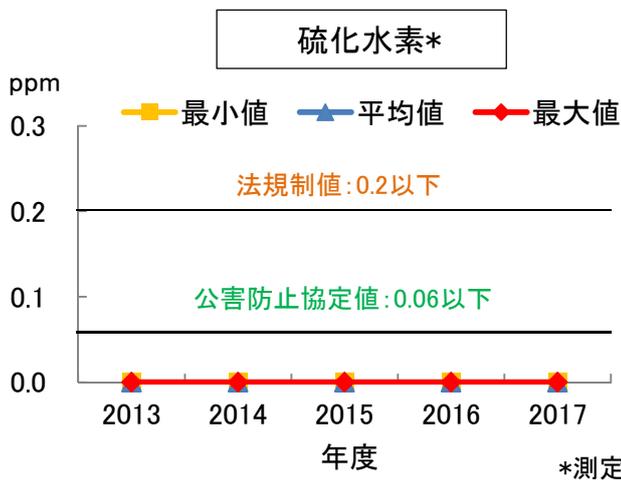
特定悪臭物質は硫化水素・トルエンの2物質です。設備の密閉化、窒素シール、排ガス処理設備にて外部への排出を削減しています。悪臭物質が除去されたガスは、排気筒から大気に排出されます。



排ガス処理設備

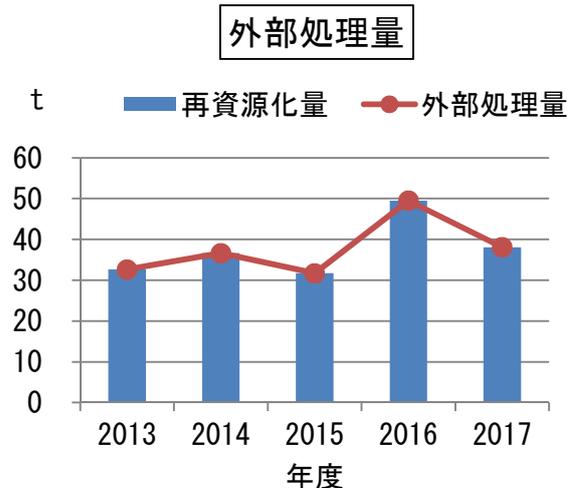
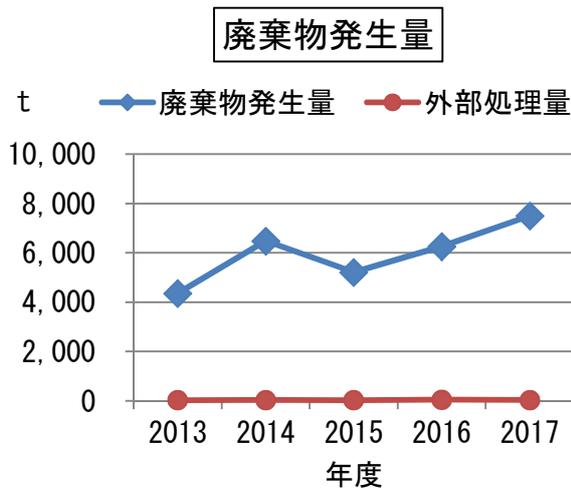


排気筒



11. 産業廃棄物削減

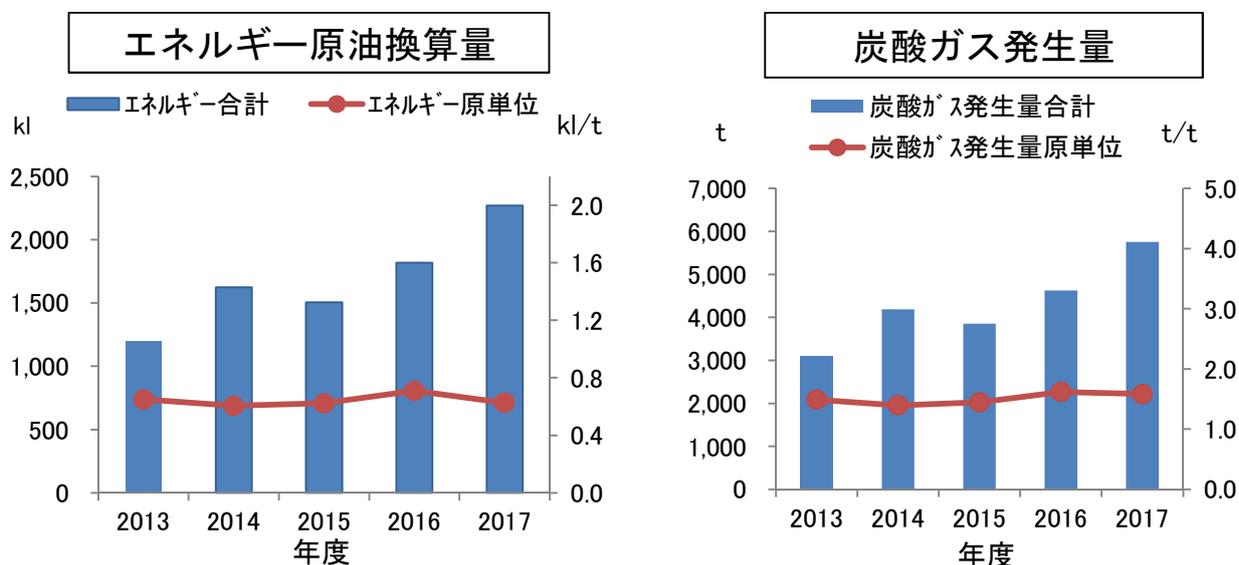
産業廃棄物は生産工程からの廃油、廃液、製品ろ過汚泥や、紙、ビニールくず等が発生します。発生量の削減、自社処理、リサイクルを推進しています。2003年度より完全ゼロエミッションを継続しており、2009年3月に福島県の「もったいない活動・ゼロエミッション活動コンクール」の最優秀事業所として県知事表彰を受賞しました。又、再資源化率（外部処理有効活用：下記表参照）100%を維持しております。



| 自社処理有効活用 | |
|----------------------|-----------|
| 廃油 | 重油代替燃料 |
| 廃液 | 焼却後有価物回収 |
| 外部処理有効活用（再資源化率 100%） | |
| 廃プラスチック（ビニールくず・梱包材） | 粉碎・圧縮後燃料化 |
| 製品ろ過汚泥 | 焼却後路盤材原料 |
| 売却 | |
| 廃パレット類 | 売却リサイクル |
| 廃ドラム缶類 | 売却リサイクル |
| 金属くず | スクラップ原料 |

12. 省エネルギー

相馬工場で使用するエネルギー源は重油と電力です。2017年度は生産量の増加により、エネルギー合計量及び炭酸ガス発生量は増加しましたが、連続生産による効率化により、原単位（製品1t当たりの使用量）はエネルギー・炭酸ガス共に若干減少しています。



13. 化学物質

PRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）で対象となる第一種指定化学物質は以下の4物質です。特に当工場の主原料であるモリブデンについては自主測定の外に外部業者測定を実施し、監視強化を図っています。

2017年度 排出量・移動量

| 第一種指定化学物質 | 単位 | 排出量 | 移動量 |
|--------------|--------|---------|-----|
| トルエン | kg | 1,800 | 0 |
| 二硫化炭素 | | 2,500 | 0 |
| モリブデン及びその化合物 | | 65 | 520 |
| ダイオキシン | mg-TEQ | 0.00028 | 0 |



窒素シールされたタンク



化学物質回収設備

14. 地域交流と工場活動

〈 地域支援 〉

当工場では労働組合と共に、毎年地元の福祉・教育活動に寄付を行っています。



相馬市福祉事業基金へ寄付



新地町教育振興基金へ寄付

〈 地域とのコミュニケーション 〉

地域振興の為、相馬市と新地町のお祭りに毎年出店しています。



そうま市民まつり



新地町復興産業まつり

〈 工場見学 〉

当工場は随時工場見学を受け入れております。ユーザーだけでなく、地域の方や学生の
見学も歓迎しています。



近隣小学校様見学



近隣高校様見学

〈 工場の活動 〉

ISO 22301 活動の1つとして定期的に防災訓練を実施しています。
また協力会社を含む従業員で、工場周辺の清掃活動を行っています。



防災訓練



工場周辺清掃

環境レポート (2018年版) 2018年11月発行

発行責任者 : 株式会社 ADEKA 相馬工場
作成担当者 : 株式会社 ADEKA 相馬工場

工場長 高橋 真木雄
業務課長 阿部 栄洋



株式会社 ADEKA 相馬工場
〒976-0005 福島県相馬市光陽一丁目1番地1

お問い合わせ先
業務課
TEL:0244-38-8877 FAX:0244-38-8847