

お客様との関わり

1. 品質管理・品質保証体制

ADEKAは、すべての化学品工場でISO9001^{*1}の認証を取得し、徹底した品質管理・品質保証体制の下で、お客様に安心してご使用いただける高品質で安全な製品を提供しています。

また、製品を安全にご使用いただくために正確で適切な情報提供を常時行っています。

そして、お客様が要求される製品品質を実現するため、「個々の製品の機能や性能面の向上」に留まらず、「企業全体での品質保証システムの確立」および「製品情報を含めたサービスを提供する体制の構築」を進めています。

■ 品質管理体制

また、全社組織として品質管理・PL会議^{*2}を、工場にはISO9001、HACCP^{*3}に基づく品質管理委員会を設置し、安全・安心な製品を提供できる体制を整えています。

品質管理・PL会議では、当年度の総括を踏まえて次年度の重点実施事項を決定し、各部門での推進を図っています。

また、化学品工場においては、品質マネジメント・システムの国際規格 [ISO9001] の認証を取得するとともに、食品工場においては、HACCPの承認を受け、常に品質管理の強化を図っています。

*1 ISO9001:

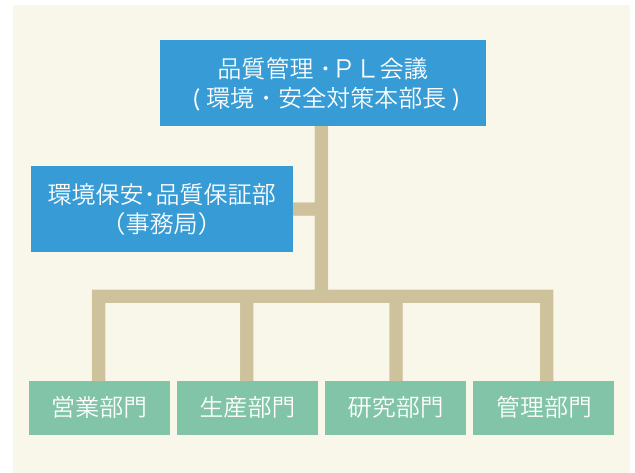
国際標準化機構 (International Organization for Standardization) により1987年に制定された品質マネジメントシステムの国際規格です。方針・目標管理、プロセスアプローチなどPDCAサイクルに基づく継続的改善を通じて、品質・サービスを向上させ、お客様の満足度を高める品質運営管理の仕組みです。

*2 品質管理・PL会議:

環境・安全対策本部長を議長とし、営業部門、生産部門、研究部門、管理部門の代表を委員に定め、①品質管理のレベルアップと品質保証の確認、②製造物責任 (PL) に対する基本方針に沿った業務の継続的、かつ効果的な実行、を目的に年1回開催し、その年の方針の決定と1年間のPDCAの確認を行います。

*3 HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) :

危害分析重要管理方式と訳されている食品の衛生管理手法です。もとはNASA (米国防空宇宙局) により、宇宙飛行士が宇宙で食べる食品の安全性を確保する目的で開発されたものです。現在では、最も合理的な食品の衛生管理システムとして、世界中で活用されています。



■ ISO9001 認証取得工場

工場	主な製品
鹿島工場	エッチング剤、食用加工油脂など
千葉工場	プロピレングリコール、エポキシ樹脂など
三重工場	樹脂用添加剤など
富士工場	過酸化製品など
相馬工場	潤滑剤など

■ HACCP承認工場

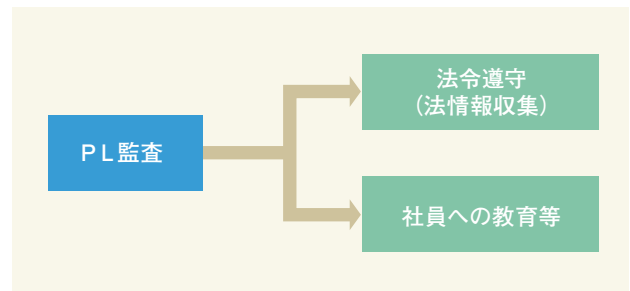
工場	主な製品
鹿島工場	食用加工油脂
明石工場	(マーガリン、ショートニングなど)



■ PL対応

2006年度は、コンプライアンスに重点を置いて3工場、3研究所、24営業部、4管理部門に対して、PL監査を実施しました。是正勧告、重大な指摘項目は無く、優良部署が増えました。

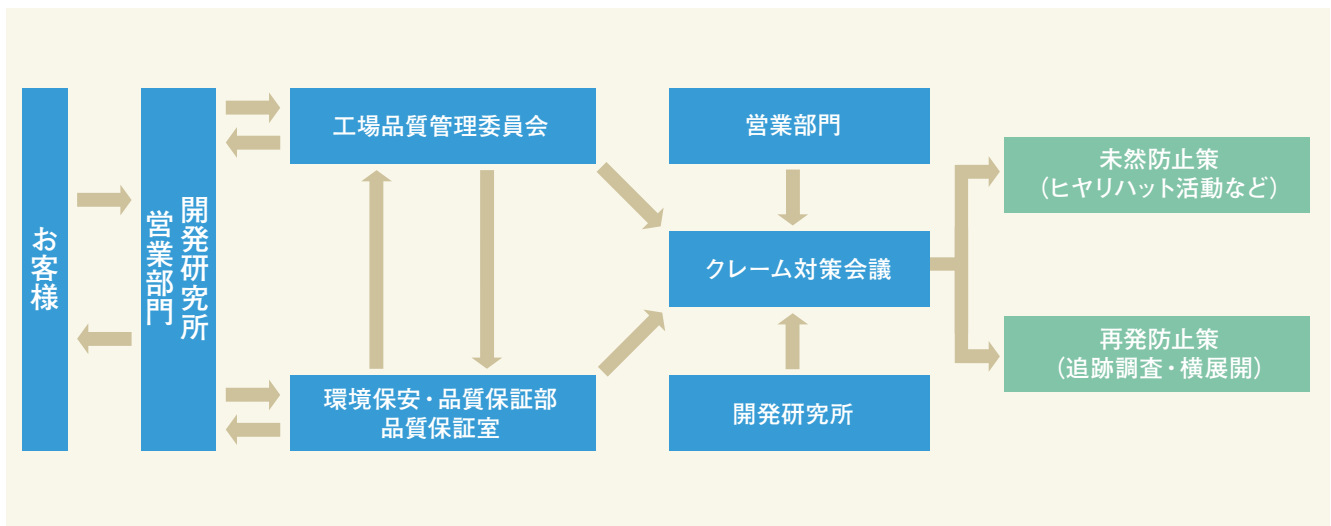
また、PLに直結する法令説明会、勉強会を延べ33回開催しました。



■ クレーム対応

品質に関するお客様からの苦情・クレームは、営業部門や開発研究所が情報を受けてから、ただちに工場品質管理委員会および環境保安・品質保証部に連絡するルールを確立し、迅速に対応する体制を整えています。また、全社クレーム対策会議を年2回、化学品、食品事業別に環境・安全対策

本部長以下、生産部門、営業部門、研究部門、物流部門(購買部門)の代表と環境保安・品質保証部の出席の下に開催しています。また、各工場の品質管理委員会によって、未然防止の強化、および再発防止対策の徹底と横展開を行い、クレーム撲滅活動を進めています。



2.製品安全

「当社製品は社会に貢献するものであり、同時に人の健康を守り、環境を保全するものでなければならない」との考えに基づき、環境保安・品質保証部の下に品質保証室を設置し、その下に「化学品安全グループ」、「食品安全グループ」を置き、製品安全に取り組んでいます。

■ 化学品の製品安全

化学品の安全性を評価、判定し、リスクを低減するために、安全性の審査および国内外の化学物質関連法規の調査を行っています。

新製品にかかわる新規化学物質は、化学物質の審査および製造などの規制に関する法律（化審法）、労働安全衛生法に基づく各種安全性試験を実施しています。

また電気・電子機器業界、自動車業界などが進めるグリーン調達に関しては、製品中の有害化学物質を調査し、対応しております。

■ 食品の製品安全

(1) 食品の製品に関する基本方針

当社食品部門は「おいしさと安心のベストパートナー」というスローガンの下、消費者、ユーザーの皆様を第一に考えた事業活動に邁進し、食品衛生はもとより、環境にも配慮した、安心しておいしく食べられる食品を提供することに努めています。

(2) 食品安全に関する社内体制

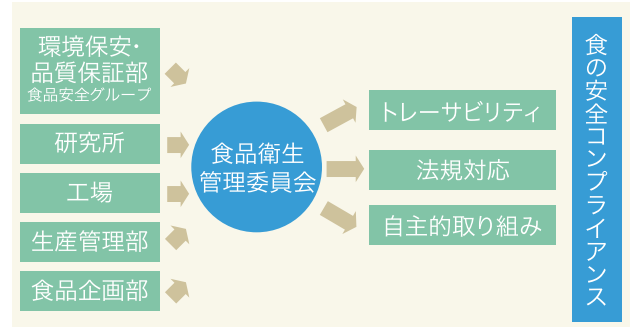
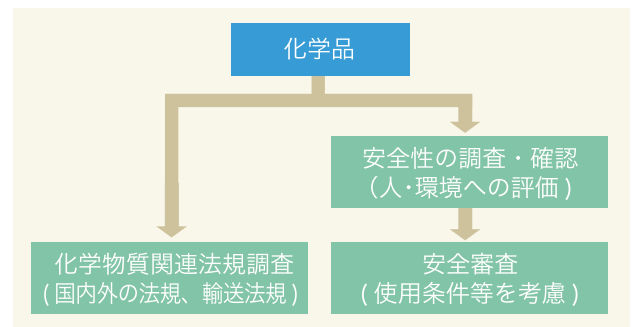
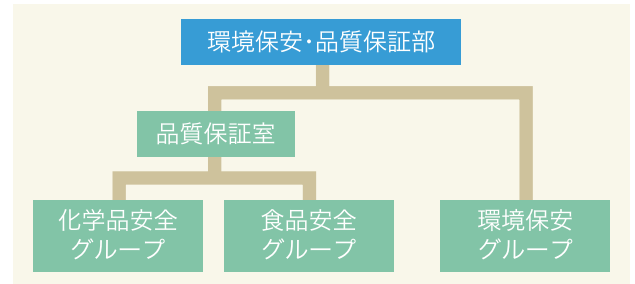
食品衛生管理委員会の他、品質管理・PL会議、クレーム対策会議を有機的に運営し、品質管理レベルのさらなる向上に努めています。

2006年度は、食品関係の基準や標準の制・改定を行い、管理体制を強化しました。

(3) 原料から製品までの安全とトレーサビリティ

食品原料購入規格保証書による原料の品質管理を充実させました。

トレーサビリティ^{*1}については、原料から製品までの一貫したシステムを構築しております。2006年度は、農薬などのポジティブリスト制度に対応するための原料管理基準を制定し、原料個々のリスク評価結果を基にした原料の抜き取り検査などにより原料の品質管理体制を強化しました。また現在、製品の情報管理、製品規格書発給の効率化を目的とした管理システムの構築を行っています。



*1 トレーサビリティ：

食品のトレーサビリティとは、フードチェーン（生産・処理・加工、流通・販売など）の各段階で、食品の仕入先、販売先、生産・製造方法などの記録をとり、保管し、いつでもその情報を明確に追跡、さかのぼることができることをいいます。



(4) 容器削減、容器の回収再利用

ダンボールのユーザー製造工程への持ち込みによる付着異物の混入防止、廃棄物削減、省資源化の観点から、一部の製品については、回収再利用可能な金属製、プラス

チック製コンテナ容器、ノンダンボール品（ポリ袋品をラップフィルムで覆った外装箱無し包装）にも対応しています。

■ 食品リサイクル法

食品循環資源の再利用等の促進に関する法律の基本方針に定められている再生利用等を実施すべき量に関する

目標「2006年度までに20%」をクリアしています。

Comments

製品回収について

ADEKAは、電子レンジで温めるタイプの湯たんぽ「夢暖」の販売を行っていましたが、予測不能の事故が発生したため、消費者の皆様の安全を最優先に考え、1999年に販売を中止し、製品回収を実施しました。同製品は、販売中止・リコールから8年を経過し、製品の品質保証期限を大幅に超過しているため、大部分のユーザーは同製品を廃棄されたものと推察していますが、安全確保の見地から、現在も、新聞・雑誌での回収広告を定期的に掲載し、製品回収に努めています。



■ 製品情報の適正な開示と品質表示

(1) 化学品

ADEKAは、取り扱う皆様の健康や環境への影響を低減するために、すべての化学製品の情報をJIS様式 (JIS Z7250) の製品安全データシート (MSDS^{*1})、製品ラベルおよび技術資料にて危険有害性などの情報を積極的に提供しています。

また「化学品の分類および表示に関する世界調和システム (GHS^{*2})」への対応を進めています。

*1 MSDS (Material Safety Data Sheet) :

化学物質の名称や性質、危険有害性、取り扱い上の注意などを記載したシートです。

*2 GHS (Globally Harmonized System of classification and labeling of chemicals) :

各国でバラバラであった化学物質の分類基準を統一し、表示を調和 (絵表示、注意喚起語および安全性情報) させるシステム。1992年にリオデジャネイロで開催された国連環境会議で採択されました。2003年7月にGHSが国連で可決され、2008年までに各国法規に導入する事が勧告済です。

情報提供手段	記載内容
MSDS	国内外の法規制、輸送法規、安全性などの情報 国内製品:約3,500件、輸出製品:約1,000件
国内外ラベルおよび輸送表示	法規、指針、国際規則およびPL情報
容器イエローカード	製品ラベルに指針番号、国連番号、緊急連絡先の情報
製品カタログ	製品の代表的性状、特色、最適な使用方法などの情報

(2) 食品

当社食品は厳重な品質管理により、「食の安全と安心」を担保しており、製品の基本的な情報については関連三法 (食品衛生法、JAS法、景品表示法) に基づき、製品表示しています。さらに、個々のユーザーの皆様には、より詳細な製

品情報を「製品規格書」によって提供するとともに、営業部員に対してはセールスマニュアルなどの技術資料による教育を行い、よりきめ細かな情報の提供に努めています。

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

取引先との関わり

■ 各種発行物

CSRレポートを始め、会社案内、決算のご報告、Financial Statement、Fact Book、各種製品パンフレット、ADEKA マーケティングクリップなどを発行し、当社の事業活動、製品などの内容をわかりやすく、正確にお伝えできるよう努めています。

■ 展示会

国内ではファインテック、JPCAショー、セミコンJAPAN、CPCAショーに参加し、海外では米国のSEMICON WEST、ワールド・オブ・コンクリート、欧州のEUROPEAN COATING SHOW、タイのTHAIPREX、中国のCHINA PLAS、CHINA COATに出展し、新社名のPRや製品のPRをしました。また展示会に併設された技術セミナーやCHINA TUNNEL SUMMIT、

■ インターネットホームページ

2006年5月1日よりホームページのデザインをリニューアルするとともに、内容の拡充を図りました。企業概要、製品情報、News Release、IR情報、採用、コンプライアンス、CSRへの取り組みなど、幅広い情報を掲載しており、決算短信、有

■ 特約店、ユーザーとのコミュニケーション

特約店の皆様に、当社の経営方針や各営業本部の本部方針、新製品、重点製品などをご理解いただくために、年1回、化学品特約店会、食品特約店会を開催しています。食品部門では、特約店セールスマン研修、ユーザー対象の製パン講習会、電子メールのメニュー提案などを実施し、ユーザーへのご提案と同時に、ADEKA製品を一層ご理解いただけるよう努めています。

(1) 特約店会

特約店の皆様に当社の基本方針や各営業本部の本部方針、最新の事業内容をご理解いただき、交流を深めると同時に一層の連携を強化していただくことを目的として毎年開

■ 調達方針、公正な取引、関係施策

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

(1) 調達方針

要求される品質に合致した資材および原料を調達するために、①技術力が優れ良質な品質が確保されていること。②安定供給が確保されていること。③コンプライアンスが確立されていることなどを基準に取引先を選定し調達を行っています。

発行物	問い合わせ先
会社案内 決算のご報告 CSR レポート	法務・広報部 TEL:03-4455-2803
Financial Statement Fact Book	ホームページよりダウンロード http://www.adeka.co.jp
化学品 製品パンフレット	化学品企画部 TEL:03-4455-2850
食品 製品パンフレット ADEKA マーケティングクリップ	食品企画部 TEL:03-4455-2880

北京トンネル技術交流会などのセミナーにも積極的に参加し、技術情報や使用方法を紹介し、ソフト面での交流を積極的に進め、新規ユーザーの開発に努めました。



China Plas

価証券報告書、Financial Statement、Fact Bookなど各種発行物もダウンロードすることができます。

ホームページアドレス <http://www.adeka.co.jp>

催しています。

2006年度、化学品特約店会は4月19日、20日に、食品特約店会は9月13日、14日に開催しました。

(2) リス大学

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



化学品特約店会

(2) 公正取引

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

(3) 共存・共栄

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



株主・投資家との関わり

配当政策と配当状況

当社は、経営環境、事業戦略、業績、財務状況などを総合的に勘案して、適正に、株主への利益配分と内部留保資金を決定することを基本方針としています。今後もより一層の成長性と収益性の向上に努め、株主に対する適正な利益還元として、単独でDOE（株主資本配当率）3%を目標に徐々に配当水準を高めていきます。内部留保資金は、次世代

成長事業とコア事業への研究開発および設備投資や、海外事業、生産技術の強化などの業績向上および将来の経営体質強化のための投資に優先的に活用していきます。

2006年度の年間配当は、1株につき22円を実施しました。

1株当たりの年間配当金と配当性向の推移表

	1998年度	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度予定
配当金	6	7	7.5	9 (うち記念配1)	9	11 (うち記念配2)	14	20 (うち記念配2)	22	22
配当性向	40.9	21.1	16.1	19.5	22.4	19.3	21.2	25.1	27.5	26.4

IR活動

投資家向け広報活動にも力を入れています。本決算説明会と中間決算説明会を開催し、トップ自らが業績や今後の経営方針などについて、説明を行っています。

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

株主総会

年に1回の株主総会を、株主の皆様との大切なコミュニケーションの機会ととらえ、少しでも多くの株主の皆様に参加いただけるよう、集中日を避けて開催し、発言しやすい雰囲気づくりを心がけています。また、株主の皆様との交流をさらに深めるために2006年6月の株主総会から株主懇談会を開催しています。

情報の適時開示

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



決算説明会



株主懇談会

従業員との関わり

1. 人権、機会均等

■ 障害者雇用

障害者の方々が能力に適した職業に就くことを通じて、社会の中で自立していける環境を作っていくことも企業の社会的責任と認識しております。従来から設備改善や従業員に対する教育を行っており、障害者の方々への雇用の拡大を図っております。こうした取り組みの結果、2006年度の障害者雇用率は1.76%でした（法定雇用率1.8%）。

また複数の事業所で身体障害者用トイレを設置するなど施設のバリアフリー化を進め、身体の不自由な方も働きやすい職場の提供、環境整備にも取り組んでいます。

■ 女性の登用

雇用機会均等法の精神に則り、従来から性別に関係なく、意欲のある従業員を育成・活用し、いきいきと働くことができる環境を整えています。ADEKAの女性従業員数は、2007年3月末現在187名で全体の12.2%を占め、そのうち2名が管理職、14名が課長補佐格として活躍しています。

■ 育児休業制度

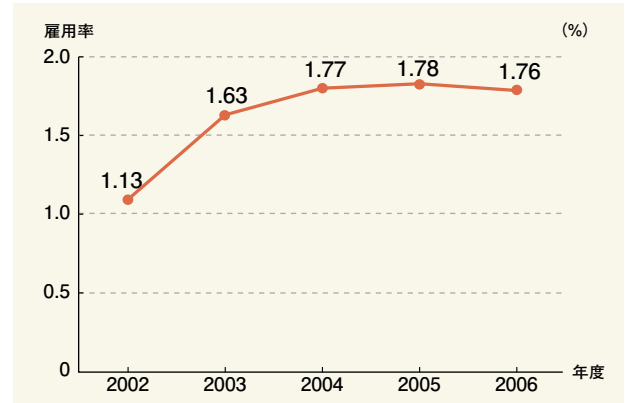
意欲と能力を持った人材が家庭と仕事を両立させていけるよう、育児の支援制度を設けています。ADEKAの育児休業制度は1991年に導入されました。2006年度の利用者実績は8名でした。今後は男性従業員からの利用者実績を作ることが課題です。

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

■ 介護休業制度

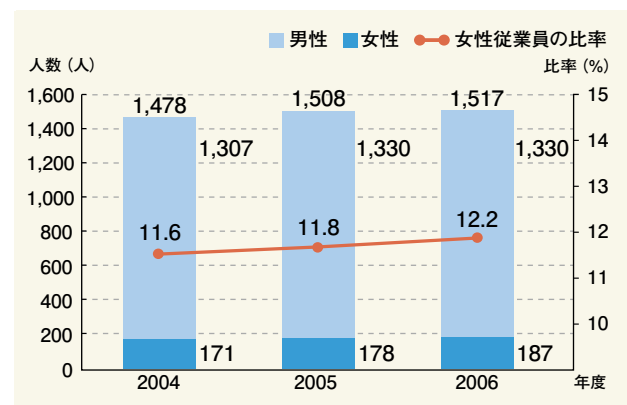
従業員本人や配偶者の父母など、家族の介護を目的とした支援制度を設けています。介護休業制度は1993年に導入し、取得可能期間は法定（93日）を上回る365日としています。

障害者雇用率の推移



職場風景（工場）

従業員の男女比



また、未使用の年次有給休暇を積み立てて、これを家族介護のために有給で使用できる休暇も設けています（要介護者1名につき最大20日）。



■ 子どものための看護休暇制度

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

■ リフレッシュ休暇制度

心身のリフレッシュを図り、一層業務に精励してもらうことを目的として、一定の勤続年数(勤続30年時または満55歳のいずれか早い時期)に達した従業員は連続8日間の休暇が取得できます。2006年度のリフレッシュ休暇取得者は38名でした。

■ ボランティア休暇制度

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

2001年に部門単位で取得できるよう手続きを簡素化し、さらに広範な従業員の利用を促進しています。

■ 福利厚生施設

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

施設名	利用者数(2006年度)
セントラルスポーツクラブ	384名
ラフォーレ倶楽部	517名
セラヴィリゾート泉郷	235名



職場風景(本社)



研修風景(工場)



工場周辺清掃活動



食堂(本社)

2.人材の登用と教育・研修

■ 新人事制度（トータル人事システム）

「高付加価値創造型企業」へと進むために、下記を基本方針とした新人事制度（トータル人事システム）を2006年4月1日より実施しました。

(1) 処遇基準から年功部分をなくし、新たに「役割」の概念を導入しました。

(2) 付加価値創出の奨励・促進をベースとした「成果に応じた公正な処遇」を行うことにしました。

■ 教育・研修制度

当社は人材育成を経営の重要課題と捉えており、国際競争の中で高収益企業となるためには、これを牽引する人材を早期に育成することが必要であると考えています。2004年度より若手従業員を対象とした「選抜研修」を実施しています。若手従業員の中から選抜を行い、幅広い視点から経営全般を考え、かつ世界市場で渡り合える人材を早期に育成するための教育・研修を行っています。2006年度は13名が対象となりました。

■ 人材の育成と活用

(1) 目標面接制度（目標管理）

目標面接とは、上司と部下が直接対話する中で、業務目標の設定と評価、部下の能力開発、部下の意思や希望（自己申告）の把握、人事考課結果のフィードバックなどを行うものです。目標面接は年4回、自己申告は年1回行っており、目標面接制度の徹底を図ることで日頃の仕事を通じた人材育成（OJT）が活発に行われる風土づくりを目指しています。

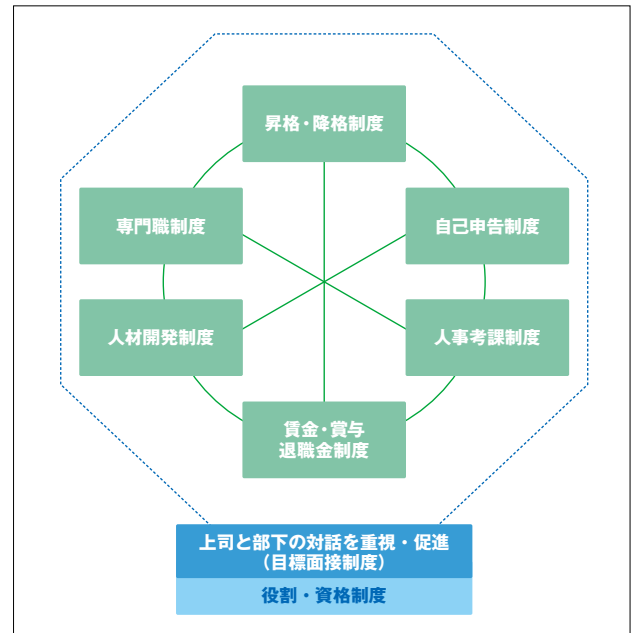
(2) シルバー社員制度^{*1}（再雇用制度）

厚生年金の満額支給開始年齢が段階的に繰り上がることから、その間の収入補填として、心身ともに健康で働く意欲と能力のある定年退職者（一般職）を、本人が希望する旨を申告した場合、人事部長の確認審査（健康・意欲・成績）を経て、問題がなければ定年退職日の翌日から1年間の再雇用を行っています。

■ 労使相談センター

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

トータル人事システムイメージ図



(3) エルダー社員制度^{*2}

エルダー社員制度は、会社が必要とする優秀な定年退職者を戦力として確保するための施策で、シルバー社員制度の実施後も、一部規定改訂の上、継続しています。

(4) 60歳以降の再雇用制度

2006年4月1日から雇用義務化の年齢が段階的に引き上げられたことに伴い、社会的責任の履行という面だけでなく、2007年問題への対応を考慮し、定年退職者を積極的に再雇用することで、高齢者の知識・経験・人脈などをADEKAおよびADEKAグループの発展に活用するとの考え方を基本としています。

*1 シルバー社員制度：

高年齢者雇用安定法の改正に伴い65歳までの継続雇用について現在見直しを検討中です。

*2 エルダー社員制度：

企業活力の維持や知識・技術の継承を行うことを目的に、会社が必要とする優秀な人材を戦力として確保するための施策として、定年退職後も引き続き雇用する制度をいいます。



3.従業員の安全と健康管理

ADEKAグループは、労働・品質・環境・設備の「4つの安全」確保を柱に、協力会社と一体化した活動を進めています。労働安全については、従業員の安全と健康を守るため、以下の取り組みを行っています。

■ 従業員の健康管理

従業員の健康管理推進を目的に年2回の定期健康診断を行っています。また、時間外勤務が一定時間を超えた従業員に対して産業医の助言や面談、自己診断チェックリストを実施するなど、きめ細かい対策を行っています。

■ メンタルヘルスケア (健康相談窓口の設置)

近年増加傾向にあるメンタルヘルスについては、健康管理室内に常時「健康相談窓口」を設け、従業員が随時産業医に気軽に相談でき、アドバイスを受けられる体制をとっています。また、年2回の定期健康診断の産業医による問診時にも相談でき、アドバイスを受けられます。

■ 労働安全衛生マネジメントシステム

2003年度に、OHSAS18001を全工場(6工場)で取得し、P(計画)・D(活動)・C(チェック)・A(改善)により、継続的な改善を行い、安全で快適な職場作りを目指しています。

■ ビデオKY (危険予知) 活動

作業をビデオ撮影して危険要素の抽出を行い、作業方法を改善する活動を各工場で行っています。2006年度には、毎年行われる「4つの安全」改善事例発表会のビデオKY部門にADEKAグループ全社から9作品の応募がありました。

■ 休業災害の推移

2006年度は休業度数率0(前年1.11)を達成しました。各事業所での主な安全活動を紹介します。

(1) 明石加工サービス(株)の「能動教育」

「問いかけ教育」として現場の主体性を引き出しながら、作業の不具合、不安全箇所、不安全行動の情報を収集し、真の原因究明をし、作業者の主体的、積極的に行動する「喜び」を引き出す活動です。

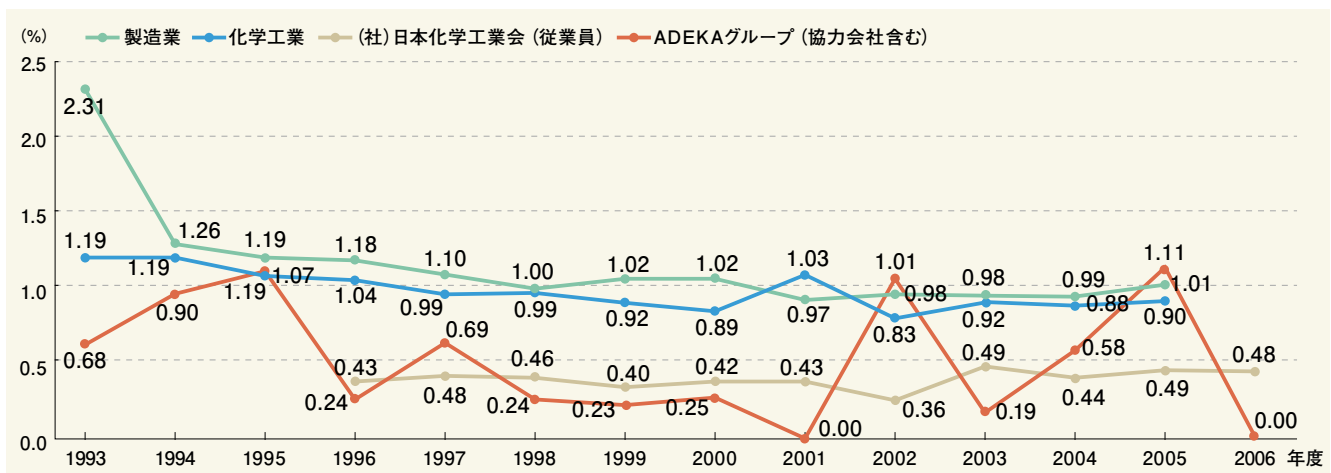
(2) 鹿島工場の「見える化」運動

できナイ、やれナイ、やらナイの「3ナイ撲滅」運動とそれの「見える化」運動を推進し、月間スローガンやポスター、立て看板、電光掲示板など視覚に訴える運動を展開しています。

(3) 富士工場の体力トレーニング

スポーツインストラクターの指導による「反射神経の衰えの気づきからはじめる災害予防」として怪我の予防と体力維持を目的に、楽しみながら運動を行う運動指導をシリーズで実施しています。

休業度数率



社会との関わり

1. 社会貢献活動

■ 地域交流

各事業所産業展への出展

各事業所では、地域で行われる産業祭・商工祭に参加し、地元の方々との交流を図っています。出展6回目となる2007年3月に行われた荒川産業展は、化学品、食品のパネル展示や地域とのかかわりの紹介を行うとともに、当社製品の冷凍ケーキや、ADEKAグループ会社・上原食品工業(株)のレトルトカレーの販売を行い、地域の方々との交流を深めるよい機会となりました。



荒川産業展

納涼祭・サマーフェスティバルの開催

各工場では毎年夏の恒例イベントとして、納涼祭・サマーフェスティバルを開催しています。

模擬店やゲーム大会など、毎年趣向をこらしたいろいろな催し物を行い、従業員同士や家族の親睦、地域の方々との交流を深めています。



納涼祭 富士工場

■ 社会福祉

(1) 障害者福祉施設にクリスマスケーキをプレゼント

鹿島工場と相馬工場では、12月のクリスマスシーズンに、地元福祉施設、障害者施設へクリスマスプレゼントとして当社製品の冷凍ケーキやスープを贈呈し、地域障害者および福祉関係者の方々との交流を図りました。

(2) ナイスハートフェスティバル(障害者の文化祭) 出展

2006年12月に障害者の福祉の向上と県民の障害者に対する理解と認識を深めることを目的とした「ナイスハートフェスティバル～障害者の文化祭～」が茨城県、茨城県障害者スポーツ・文化協会の主催で実施されました。当社は5回目の参加となり、昨年に引き続き、鹿島工場より障害者および関係者の方々に当社製冷凍ケーキ3,500個をプレゼントしました。地域社会との交流を深める有意義な機会であり、今後も積極的に取り組んでいきたいと考えています。

(3) 出張餅つき大会を開催

2007年1月、富士工場が地域ボランティア活動の一環と

して、知的障害者支援施設に出向き、餅つき大会を行いました。つきたてのお餅と豚汁は大変好評で、施設の方々との交流を深めるよい機会となりました。



ナイスハートフェスティバル



■ スポーツ振興と青少年の健全育成

荒川区内警察署少年・少女柔道・剣道大会

ADEKAと地元警察(尾久、荒川、南千住)の協賛で、毎年11月に、警察署の道場に通う少年少女を対象にした武道大会を開催しています。武道大会を通じて、荒川区の少年少女の健全育成と非行防止に貢献することを目的に、2000年にスタートし、回を重ねるごとに地域との交流を深めています。

第7回大会では、試合に先立ち、柔道はアテネオリンピック金メダリストである阿武教子氏と兄である阿武貴宏氏によ

る基本指導、剣道は全日本剣道選手権優勝者である原田悟氏と内村良一氏による模範演武が行われました。大会は白熱した試合展開により大変な盛り上がりを見せ、割れんばかりの父兄の声援と、それに応えて活発に動き回る少年少女の熱気に溢れていました。

今後も選手の皆さんが日頃の練習成果を発揮できるように、さらなる充実を図っていきたいと考えています。



ADEKA杯(柔道)



ADEKA杯(剣道)

2.NPO・NGOとの関わり

国際理解と多面的交流を深めるために、1984年に設立された非営利の国際交流機関である「民間外交推進協会(旧称:エフイーシー国際親善協会)*1」の副会長を当社名誉会長の岩下が務めています。

■ 加盟している主な業界団体

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

*1 民間外交推進協会(旧称:エフイーシー国際親善協会):

国際理解と親善を深めるために25年前に設立された非営利民間団体。民間の活力をベースに官界、外国代表などの参画を得ながら対外交渉を推進しており、民意を政府外交に反映し、外交の普及などの政府外交活動に対する国民の理解増進を通じて外交支援を実施しています。

※2007年5月、当社会長の中嶋が石鹼洗剤工業会会長に、社長の櫻井が日本マーガリン工業会会長に就任しました。工業会として取り組む課題は数多くありますが、会員の皆様とともに更なる工業会の発展に向けて努力してまいります。