

# 変わらぬおいしさと安心を お届けするために

食品事業におけるサプライチェーン・マネジメント

ADEKAは1929年にマーガリンの製造を開始して以来、“リス印”でおなじみの食品の素材メーカーとして消費者の皆様から親しまれてきました。現在は「RISU BRAND」を掲げ、“おいしさと安心のベストパートナー”をブランドスローガンに、安心・安全でおいしい製品を持続的に提供できるよう、サプライチェーン全体で取り組んでいます。



## 01 持続可能な パーム油の 調達

調達の取り組み  
P.27-28  
お取引先とともに



商社とともに農園を視察

当社食品製品のほとんどは、原材料にパーム油を使用しています。当社は、持続可能な原材料調達に向けてRSPO(持続可能なパーム油のための円卓会議)に加盟し、2018年4月にサプライチェーン認証を取得しました。パーム油の原料であるアブラヤシの農園開発は、一部無計画な森林伐採などから、自然環境への影響や人権問題が指摘されています。パーム油生産に関する課題を踏まえ、持続可能な社会づくりに貢献していきます。

## 03 正確な製品検査 高度な分析技術

品質安全の取り組み  
P.23-24  
お客様とともに



分析機器による外観観察・構成元素の定量

当社では、出荷前の製品は、各工場の品質保証担当部署で最終検査を行い、品質に問題がないことを確認して出荷しています。また、検査結果が正しいことを確認するため、定期的に精度チェックを行います。ADEKAグループ食品事業におけるマザー工場である鹿島工場は、高度な分析機器を所有しており、専門性の高い分析の実施や、他の食品製造拠点と分析技量の確認や指導を行うなど、グループ全体における食品分析のハブ的な業務を行っています。

## 05 食品リサイクル率 向上に向けた 取り組み

廃棄物削減の取り組み  
P.34-37  
地球環境とともに



食品製品のリサイクル(明石工場)

ADEKAでは、一定期間経過した製品について、製品出荷後の帰り便を活用して明石工場へ運び、加工油脂製品を油水分離して油分は石けんや固形燃料へ、油と水に分離できないものは肥料などへリサイクルしています。また鹿島工場においても、油水分離を行った回収油を商社に販売し、その先でリサイクルが行われています。

▶食品循環資源の再生利用等の実施率(%)



原料調達

製造

運搬

お客様・消費者

廃棄・リサイクル

サプライチェーン



トレーサビリティの徹底

## 02 「安心・安全」な 製品の製造

生産の取り組み  
P.27-28  
お取引先とともに



原料投入口にカバーとモニタリングカメラを設置



24時間体制でモニタリング

手洗い等衛生の動線を確保

お客様に安心して製品をご使用いただけるよう、品質や食品安全衛生をはじめとする国際マネジメント規格・認証に則った工場運営を徹底しています。なかでも、国際食品安全イニシアチブ(GFSI)が制定した国際的な食品安全システムFSSC 22000を当社グループ食品生産拠点の88%で認証取得し、厳格な衛生管理やフードディフェンスの徹底を図っています。

## 04 物流会社 全体での協働

物流の取り組み  
P.27-28  
お取引先とともに



物流安全会議

ADEKA物流(株)および物流会社の協力もいただき、年4回、担当者を集めた安全会議を実施しています。前年度に起きた物流上の問題・課題の解決に向けて、製品の物性や最適な温度条件、運搬方法などについて協議したうえで、安定的な製品運搬を徹底しています。ADEKAグループ企業だけでなく物流会社全体でPDCAサイクルを回し、お客様とその先の消費者の皆様々に安心・安全な製品の提供を目指しています。

## 06 トレーサビリティ の徹底



全ての原料にQRコードを貼付し管理

当社食品部門では、調達から販売までの各段階での調達先や製造方法などの情報や記録を一元管理しています。万が一、品質に問題が生じた際は、各拠点の品質保証担当部署がすぐさま生産・流通履歴を遡り、原因を追究するとともに影響範囲を特定し速やかにお客様へ報告します。この情報は全ての生産拠点に共有され、随時改善を行い、当社グループ食品衛生管理委員会がモニタリングしています。