

# 環境・安全レポート

(レスポンシブル・ケア活動報告)

## 「2012年度版」

明石工場は災害防止と地球環境の  
保全の為に最大限の努力をします。



おいしさと安心の  
ベストパートナー

**RISU**  
BRAND

株式会社 **ADEKA** 明石工場



## 目 次

1. はじめに	1頁
2. 工場概要	2頁
3. 環境方針・労働安全衛生方針・食品安全方針	3頁
4. 環境・労働・食品安全マネジメントシステム	6頁
5. 環境活動	6頁
(1) 環境パフォーマンス	
(2) 特定化学物質の排出（PRTR法）	
(3) グリーン購入	
(4) 環境会計	
6. 安全・衛生活動	8頁
(1) 安全成績	
(2) 安全活動内容	
(3) 衛生活動内容	
7. 緊急事態への対応	9頁
8. 環境・安全コミュニケーション	10頁
(1) 法遵守と環境情報の公開	
(2) 地域とのコミュニケーション	
9. 食品安全マネジメント活動	10頁



## (工場の推進活動と継続活動)

### 1. はじめに

私たち 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*

という経営理念のもと、事業活動の前提に豊かな地球環境があることを踏まえ、事業活動にともなう環境負荷の低減と化学物質の適正管理の両面から環境保全、生態系保全に取り組んでいます。ISOなどの実質的な国際マネジメントシステムに基づいて環境・労働安全衛生・食品安全方針を設定し、各管理推進組織のもと、企業全体で一丸となって災害、事故の防止、製品安全の確保に努め、また同時に安全、健康の確保に向けてその負荷を最小限に抑えることを目標としています。

当社明石工場は、1966年（昭和41年）に西日本の食品製造拠点として兵庫県加古郡稲美町に設立され、マーガリン・ショートニングの製造を開始しました。その後、1980年（昭和55年）にパイ用シートマーガリン製品、1984年（昭和59年）には高粘度クリーム製品、1997年（平成9年）には、小入れ目製品への展開を進め、時代のニーズである多品種少量生産に適応した工場へと進化を続けています。

工場運営の基盤として「4つの安全」を掲げ、企業の社会的責任(CSR)を全うし、皆様に信頼頂ける工場運営を心掛けております。

#### <4つの安全>

- ①労働安全：リスクアセスメント、KY（危険予知）活動の充実によって作業安全の確保と災害の未然防止を図ります。
- ②品質安全：食品安全マネジメントシステム（ISO22000）を活用する事により、安心・安全の更なる向上を図ります。
- ③環境安全：省エネの推進、廃棄物の削減を進めます。
- ④設備安全：自主保全活動の強化と設備の計画的更新を行い、設備トラブルの未然防止を図ります。

本報告書は、2011年度の当社明石工場のCSRの取り組みと成果をまとめたものです。

工場の運営目標として、労働安全：「労働災害ゼロ」、食品安全：「クレームゼロ」、設備安全：「故障・事故ゼロ」、環境安全：「公害・苦情ゼロ」「産業廃棄物の対前年1%削減」「省エネ：対前年1%削減」「CO<sub>2</sub>排出量：対前年1%削減」等を掲げて取り組みました。一部には積み残した課題もありましたが、



総じて満足できる結果を収める事が出来ました。残した課題は、2012年度も継続して精力的に課題解決に向けて取り組んでいきます。

明石工場は今後も「4つの安全～安心」を意識した工場運営を心がけ、兵庫県の環境計画に述べられた「次世代に継承する“環境適合型社会”の実現」や、稲美町の謳う「郷土いなみ野の美しい自然と伝統を受けつぎ、さらに、時代の進展に応じ、お互いが協力して希望に満ちた住みよい町をつくる」という町民憲章に則った、地域密着型の食品工場として社会に貢献致します。

この環境レポートを通じて、当工場の諸活動をご理解頂ければ幸いです。  
また、皆様からのご意見・ご指導を多数頂き、より良い工場を目指して今後も努力致します。

2012年9月

株式会社 **ADEKA** 明石工場  
工場長 廣田 潔宣

## 2. 工場概要

1



明石工場は、JR山陽本線土山駅より東方面約2 kmに位置し、第二神明道路明石西インターから北東方面に約1.5 kmと立地条件に優れています。工場周辺は宅地化が進んでおり環境問題等、近隣に対して細心の配慮をして地域との共存共栄に努めています。

- (1) 工場所在地 兵庫県加古郡稲美町六分一1183-15
- (2) 設 立 年 1966年(昭和41年)
- (3) 敷地面積 41,427㎡(12,600坪)
- (4) 従業員数 42名(2012年4月1日現在)、常駐協力会社130名
- (5) 主要製品 マーガリン、ショートニング、高粘度クリーム、小入れ目製品、製パン改良剤等の業務用製品
- (6) 沿 革 1966年 明石工場設立  
1967年 マーガリン、ショートニング工場完成  
1970年 ポンドマーガリン生産開始

- 1979年 マヨネーズ生産開始
- 1984年 高粘度クリーム生産開始
- 1988年 ポンドマーガリン・ファットスプレッド生産開始
- 1990年 冷凍パイ生地生産開始
- 1993年 冷凍パイ生地外部委託、ストロー状チップマーガリン生産開始
- 1994年 マヨネーズ生産を外部委託
- 1995年 TPM(トータル・クオリティ・メンテナンス)優秀賞 第2類 受賞
- 1997年 冷凍食品外部委託、小入れ目製品生産開始
- 2000年 TPM(トータル・クオリティ・メンテナンス)優秀継続賞 第2類 受賞
- 2001年 環境ISO14001認証取得
- 2003年 労働安全OHSAS18001適合取得
- 2004年 HACCP承認取得
- 2006年 社名変更(旭電化工業(株)→(株)ADEKAへ) 明石工場設立40周年
- 2007年 工場排水の河川放流を公共下水道へ変更
- 2008年 ISO22000認証取得
- 2009年 配合水を井戸水から公共上水道へ変更
- 2010年 過去最高生産高を記録
- 2011年 鹿島工場が東日本大震災を被災 緊急応援生産対応実施

### 3. 環境方針・労働安全衛生・食品安全方針

## 環 境 方 針

明石工場は、播州平野の東に位置し、古くから温暖で緑豊かな土地である。これらの環境を守り、次世代につなげることも含め、以下の環境方針に基づいて事業活動を行います。

1. 明石工場はマーガリン・ショートニング・クリームの食品を製造していることを踏まえ、全ての事業活動に基づく環境影響に対し、地球環境の保全の為に、環境マネジメントシステムの構築を図り、継続的改善と汚染の予防に努めます。
2. 環境関連の法令、規則及びその他の要求事項を遵守するに加え、技術的・経済的に可能な範囲で自主基準を定め、守ります。
3. 環境目的・目標を定め、これを適宜に見直します。
4. 廃棄物発生量の削減、省エネルギーを図り、資源の有効利用に努めます。
5. この方針は文書化し、協力会社を含む全従業員に周知させると共に、外部の求めに応じ公開します。

株式会社  明石工場



環境マネジメントシステム登録証

(ISO14001 認証登録証)

## 労働安全衛生方針

明石工場は、以下の労働安全衛生方針に基づいて

環境マネジメントシステム登録証

1. 明石工場はマーガリン・ショートニング・クリー  
え、事業活動の全ての分野で全員が協力して労働  
リスクアセスメントの実行を含む労働安全衛生マ  
的改善に努めます。

(ISO14001 認証登録証)

2. 労働安全衛生関連の法令、規則及びその他の要求事項を遵守するに加え、技術的・経  
済的に可能な範囲で自主基準を定め、守ります。
3. 労働安全衛生目標を定め、これらを適宜に見直します。
4. 従業員には、労働安全衛生教育・訓練を実施する事で責務（義務）を自覚させ労働安  
全衛生に関する意識の向上を図ります。
5. この方針は文書化して、協力会社を含む全従業員に周知させると共に、外部の求めに  
応じ公開します。

株式会社  明石工場

労働安全衛生  
マネジメントシステム適合証  
(OHSAS18001適合証明書)

4

## 食 品 安 全 方 針

株式会社ADEKA明石工場は、業務用マーガリン、ショートニングやクリーム類を生産し、パンメーカー、菓子メーカー、その他あらゆる分野の食品メーカーを主要ユーザーとする食品製造工場である。

最終消費製品ではなく中間製品を製造している事は、万が一、品質異常をきたした商品を送り出してしまった場合、ユーザーの使用によって食品危害の範囲は拡大し、最終消費者への被害範囲はとてつもなく広がる事を意味する。

明石工場に従事する従業員は全員、その事を真摯に受け止め、「食品の安全と安心」を優先課題として位置付け、食品の生産活動に従事する。

食品の安全と安心を確実に提供するためには、法令や規制要求事項の遵守はもとより、お客様の食品安全に関する要求を第一に捉える。

そのために明石工場は、食品安全マネジメントシステム(FSMS)を有効に運用し、より良い明石工場として継続的に進化を続けていく。

<われわれ明石工場の全従業員は、FSMSを最大限に活用し、心から安心できる食品を社会に提供する事をここに誓う>

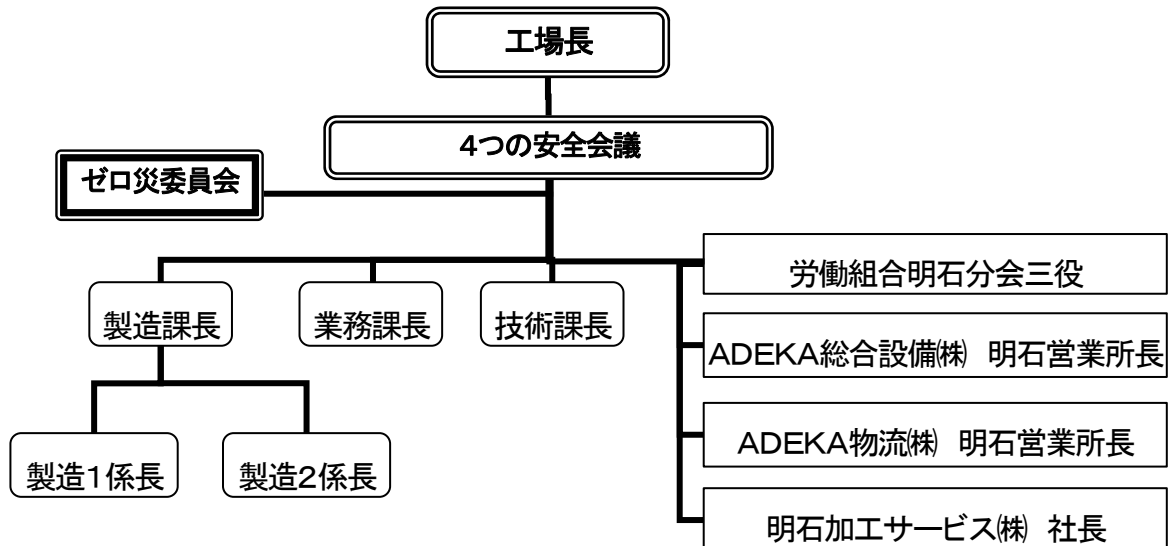
株式会社  明石工場

ISO 22000  
マネジメントシステム登録証

## 4. 環境・労働・食品安全マネジメントシステム

当工場の環境管理・労働安全衛生・食品安全推進組織は工場長をトップとして、全部署の代表者で構成する「4つの安全会議」を中心とし、協力会社3社を含め全員参加の活動を行っています。又、工場長の責務として、環境管理・労働安全衛生・食品安全の最終責任を負うとともに、必要とされる経営資源(人材、設備、資金)を経済的、合理的かつ計画的に提供する責任を負っています。

### 推進組織図



## 5. 環境活動

当工場は、「ISO14001」を取得し、環境の影響を持続的に改善する為のシステムを構築し、省エネ・廃棄物削減・炭酸ガス削減等の活動を進めています。

### (1) 環境パフォーマンス

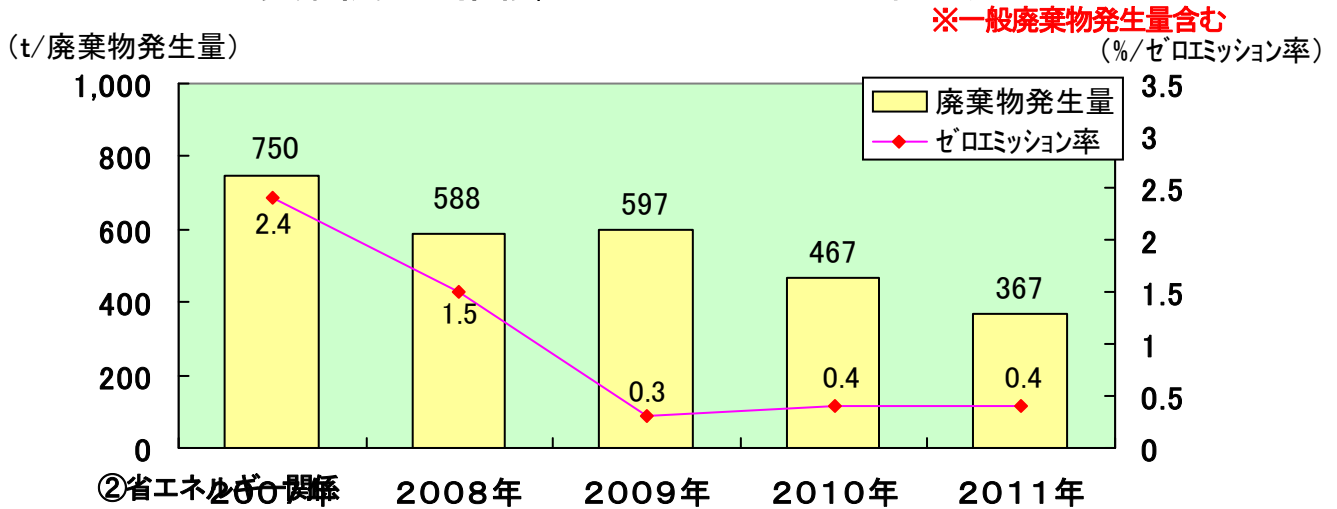
#### ① 廃棄物関係

当工場の生産工程から各種の廃棄物が発生します。2011年度は、廃棄物の発生抑制、廃棄物を有価物として再資源化を推進した事により廃棄物発生量は、対前年に対し100t(21.4%)の削減と目標対前年1%削減を大きく達成出来ています。ゼロエミッションへの取組みは、処理方法の変更等の再資源化を推進した事により、ゼロエミッション率は0.4%でした。



又、食品関連事業者を対象とした法律「食品リサイクル法」も2010年度より継続して対応する事が出来ています（食品リサイクル率100%）。今後も廃棄物抑制活動（工程内不良撲滅や効率的な生産調整・製造方法によりライン洗浄を減らす等）や廃棄物の再資源化推進を更に強化し、廃棄物の発生抑制策及び完全ゼロエミッション化に取り組めます。

## 廃棄物発生推移, ゼロエミッション率グラフ



### ②省エネルギー関係

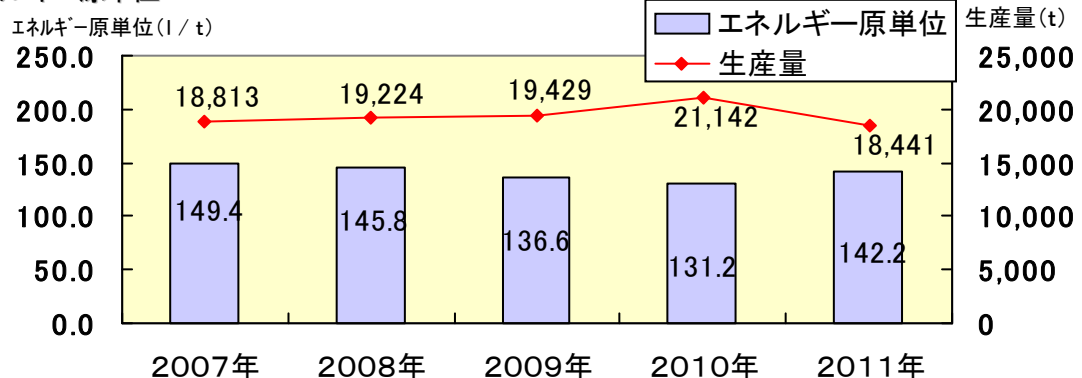
・2011年度の結果

エネルギーは、東日本大震災の影響に伴い、<sup>6</sup>生産量が減少した事で、相対的に固定エネルギーが増加し、エネルギー原単位として、対前年比8.4%の増加となりました。炭酸ガス排出量は、震災影響及び省エネ効果（外灯照明のLED化、原料油配管ヒーターへの更新等）が出た事により、対前年比8.2%の削減に成功しました。

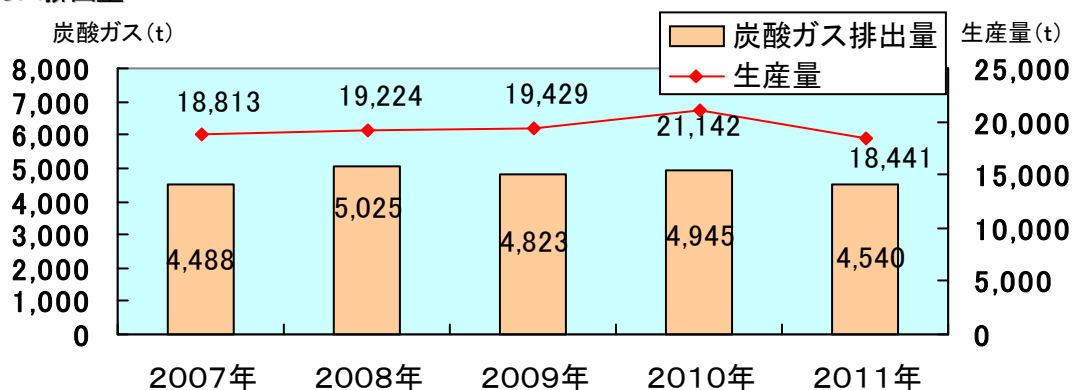
・今後の展開

省エネルギー改善及び炭酸ガス削減に向け、冷暖房設定温度の管理強化やLED照明、見える化、高効率型変圧器等の様々な省エネ機器を導入し、省エネ活動に取り組めます。

### エネルギー原単位



### 炭酸ガス排出量



### ③大気汚染関係

生産ラインの殺菌等に使用する蒸気を発生する為に、使用していた小型貫流炉（A重油）を炭

酸ガス排出量削減等の理由により 2007 年 5 月に燃料転換(A 重油⇒都市ガス)を行っています。  
又、排ガスの成分が、環境規制値内であるか定期的に測定し、問題がない事を確認しています。

#### ④水質汚濁関係

##### ・井戸水の利用状況

当工場は 2 本の井戸より汲み上げ、食品衛生法で認可されている「飲用適の水」として洗浄水、またボイラー用水・機器の冷却水として使用しています。

井戸の管理については「東播磨地下水利用対策協議会」に加盟し活動しています。

##### ・工場排水の排出

当工場の生産活動に伴う生産工程からの排水は、2007 年 9 月より加古川流域下水道に接続放流しています。又、接続した現在も、加古川流域下水道に流す前に排水処理設備で一次処理を行った後（規制値以下のクリーンな水である事を確認後）、放流しています。

#### (2) 指定化学物質の排出 (P R T R 法)

当工場の P R T R 法「特定化学物質の環境への排出量把握及び管理の推進に関する法律」に該当する物質で取扱量 1 t 以上の物質は、排水処理設備で使用している薬剤「塩化第二鉄」のみです。公共用水域への排出及び下水道への移動は無く、使用後の「塩化第二鉄」約 26 t は、汚泥（廃棄物へ移動）として肥料化処理を行っています。

#### (3) グリーン購入

7

当工場のグリーン購入は事務用品及び備品を中心に進めており、2011 年度は、247 品目（種類）中、217 品目のエコ製品を購入し、集計で 90.1% の達成率となっています。残りの品目についても順次見直しを進めていきます。

又、従業員の日常のエコ活動として以下を取り決め行動しています。

① 使用済みの封筒は社内メール等で再利用します。

② コピー用紙は再生紙を購入し、両面印刷を原則として枚数の削減をしています。

#### (4) 環境会計

2011 年度は、臭気対策として排水処理設備内の沈殿槽に蓋を設置。又、工場内の外灯を水銀灯から LED へ更新した事等により、環境設備投資額が大幅に増加しました。結果、環境保全効果に伴う経済効果は、約 24 百万円の実績となりました。

(単位：千円)

	2010年度	2011年度
環境設備投資額	2,996	11,167
環境維持コスト	98,731	100,557
環境保全効果に伴う経済効果	20,190	24,267

## 6. 安全・衛生活動

当工場は、「OHSAS18001」を取得し、毎年度リスクアセスメントの抽出と改善を実施しており、「真の原因追及と活かした対策の構築」を合言葉に教育・点検・パトロール等を実施し、災害ゼロを目指しています。

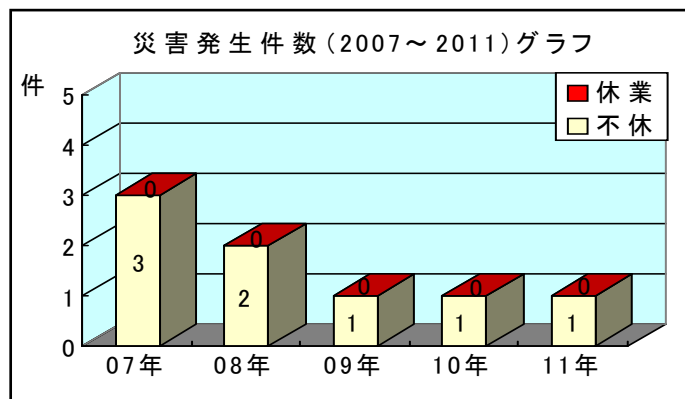
#### (1) 安全成績

2011 年度は、不働災害が 1 件発生しました。再発防止対策、各工程への横展開は実施済みです。2012 年度は、労働災害・通勤途上災害発生ゼロに向け、様々な活動及び対策を展開します。

#### (2) 安全活動内容

##### ① ゼロ災害活動

工場従業員及び協力会社員の災害ゼロ達成に向け、各職場で選出されたゼロ災害委員が毎月 1 回集まり危険箇所の洗い出しと報告・現場確認を行い、早期改善を図る活動を展開しています。



## ②小集団活動

職場第一線のメンバーをベースとした全員参加自主管理方式による職場活動です。小集団の利点を活かし「仲間との一体感により、個々人の安全意識の向上」を目的とし、「気づきのレベル」まで掘り下げ、自分達の職場を働きやすい環境に変えていく活動を展開しています。



ゼロ災活動



小集団活動

「災害発生撲滅へ  
各個人の安全宣言  
を各職場へ掲示」



## ③教育・講習会 「危険箇所確認時の様子」

全体教育として、フォークリフト安全講習会や交通安全教育等の安全に関する様々な教育及び講習会を展開し、従業員の安全確保に徹底的に取り組んでいます。



(専門業者によるフォークリフト安全講習会)



(加古川警察による交通安全教育)

## (3) 衛生活動内容

当工場では、健康診断の受診を積極的に進め、受診率100%を達成しています。又、従業員の健康増進を目的に各個人で希望して受診できるオプション検査の充実、産業医による健康診断フォロー面談、健康講話、レクリエーション等の取組みを実施しています。



(産業医による健康講話)



(産業医による職場巡視)

## 7. 緊急事態への対応



当工場では、環境・安全衛生推進計画に従い、緊急処置訓練(防災訓練)、自動火災報知設備点検、消火器点検、特高圧受電設備点検等を遅滞なく実施しています。又、2011年3月11日に発生した東日本大震災を教訓に、災害(緊急事態)が発生した際の初動対応(従業員の安否確認、被害状況の確認、避難誘導等)を細かく示したアクションプラン(IMP)を制定し、労働安全衛生マネジメントシステム内に組み込み運用を行いました。



(防災訓練)



(消火訓練)

## 8. 環境・安全コミュニケーション

### (1) 法遵守と環境情報の公開

当工場は、コンプライアンスの確保を基本方針として活動しており、環境情報については「環境方針」「当工場の著しい環境側面」等を公開しています。

### (2) 地域とのコミュニケーション

当工場は、緑化計画に沿って緑豊かな工場に努めると共に、工場近隣道路のゴミ収集・清掃活動を定期的に行い、環境美化を推進しています。

又、近隣の障害者施設へのクリスマスケーキ寄贈や近隣企業で構成された協議会の参加及び(財)ひょうご環境創造協会に加盟し地域一体の活動を推進しています。



## 9. 食品安全マネジメント活動

当工場は、「おいしさと安心のベストパートナー」をスローガンとし、食の安全が確認出来るシステム構築とISO22000マネジメントシステムの確実な運用を目指して日々取り組んでいます。

①製品・原料のトレーサビリティシステムを構築しています。

②協力会社を含めた食品安全に関する教育を行い、知識レベルのアップを進めています。食品安全活動については「食品安全方針」に則して様々な活動を展開しています。



(内部監査員養成講習会)



(ISO22000審査)



(物流業者を集めての品質安全教育会)

発 行 : 2012年9月  
発行責任部署 : 株式会社 **ADEKA** 明石工場 業務課  
住 所 : 〒675-1112 兵庫県加古郡稲美町六分一 1183-15  
TEL:079-495-2361 FAX:079-495-2820

10

株式会社 **ADEKA** 明石工場 業務課 行

## ご意見をお聞かせ下さい

私たちは地球環境の保全と労働安全衛生、食品安全に積極的に取り組んでおります。この環境・安全レポート(レスポンスシブル・ケア活動報告)をご覧になり、皆様より貴重なご意見、率直なご感想を頂きまして、今後の参考とさせていただきます。そして、より良い工場運営に反映させ、活動を進めたいと考えております。

株式会社 **ADEKA** 明石工場 業務課  
TEL:079-495-2361 FAX:079-495-2820

1, この環境レポート(レスポンスシブル・ケア活動報告)の記載項目はいかがですか？

a. 物足りない    b. 普通    c. 充実している    d. その他(    )

2, この環境レポート(レスポンスシブル・ケア活動報告)の記載内容はいかがですか？

a. 理解できない    b. 普通    c. よく理解できた    d. その他(    )

3, ご意見、ご感想をお願い致します。



-----  
-----  
-----  
-----  
-----  
-----  
-----  
-----

お名前 \_\_\_\_\_ 年齢 \_\_\_\_\_ 歳 性別 男性・女性  
ご連絡先のご住所 \_\_\_\_\_  
電話番号 \_\_\_\_\_ FAX番号 \_\_\_\_\_