

環境レポート 2015

(レスポンシブル・ケア活動報告)



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・労働安全衛生・食品安全マネジメントシステム	4 頁
5. 環境活動	4 頁
(1) 環境パフォーマンス	
(2) 化学物質の排出・移動（P R T R法）	
(3) グリーン購入	
(4) 環境会計	
6. 労働安全衛生活動	6 頁
(1) 安全成績	
(2) 安全活動内容	
(3) 衛生活動内容	
(4) 保安防災活動内容	
7. 食品安全活動	8 頁
8. 地域とのコミュニケーション	9 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敏感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。

本報告書は、2014年度の当社明石工場のCSRの取り組みと成果を纏めたものです。工場運営の基盤として、「4つの安全」を掲げ、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」「産業廃棄物削減」「省エネルギーの推進」を目標に、取り組みを進めました。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、2015年度に継続して精力的に課題解決に向け、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。

2015年10月

株式会社  明石工場

工場長 廣田 潔宣

2. 工場概要

明石工場は、JR山陽本線土山駅より東方約2 km、第二神明道路明石西インターから北東1.5 kmに位置しています。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行い、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：46名（2015年4月1日）、常駐協力会社100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、少量包装製品等

(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	ストロー状チップマーガリン生産開始
1995年	TPM（トータル・メンテナンス）優秀賞 第2類 受賞
1997年	小入れ目製品生産開始
2000年	TPM（トータル・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認証取得
2004年	業界HACCP承認取得
2006年	社名変更（旭電化工業㈱⇒㈱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
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
2015年	FSSC22000認証取得

3. 環境方針・労働安全衛生方針・食品安全衛生方針

明石工場 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 ADEKA 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)

明石工場 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、事業活動の全ての分野で全員が協力して労働災害の撲滅と健康の増進を図る為に、リスクアセスメントの実施を含む労働安全衛生マネジメントシステムを運用し、継続的改善に努めます。
- 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る。
- 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 ADEKA 明石工場



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

明石工場 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顧客とする食品製造工場である。

安全な食品の製造は、食品製造メーカーの使命であり、「豊かな食生活への貢献」、「おいしさと安心のベストパートナー」を目指す当社にとっても、最重要事項となる。

安全・安心な食品を確実に提供するため、法令や規制当局等の要求事項の順守はもとより、顧客とのコミュニケーションを重要視する。コミュニケーションの範囲は顧客ばかりでなく、原料や資材の供給者等、フードチェーンの位置付けを十分に意識する。

安全・安心な食品を確実に提供する具体的な活動として、食品安全マネジメントシステムを有効に運用し、食品安全と食品防衛の両面からリスク管理を行い、より良い食品工場として継続的に進化を続けていく。

明石工場の従業員は全員、「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。

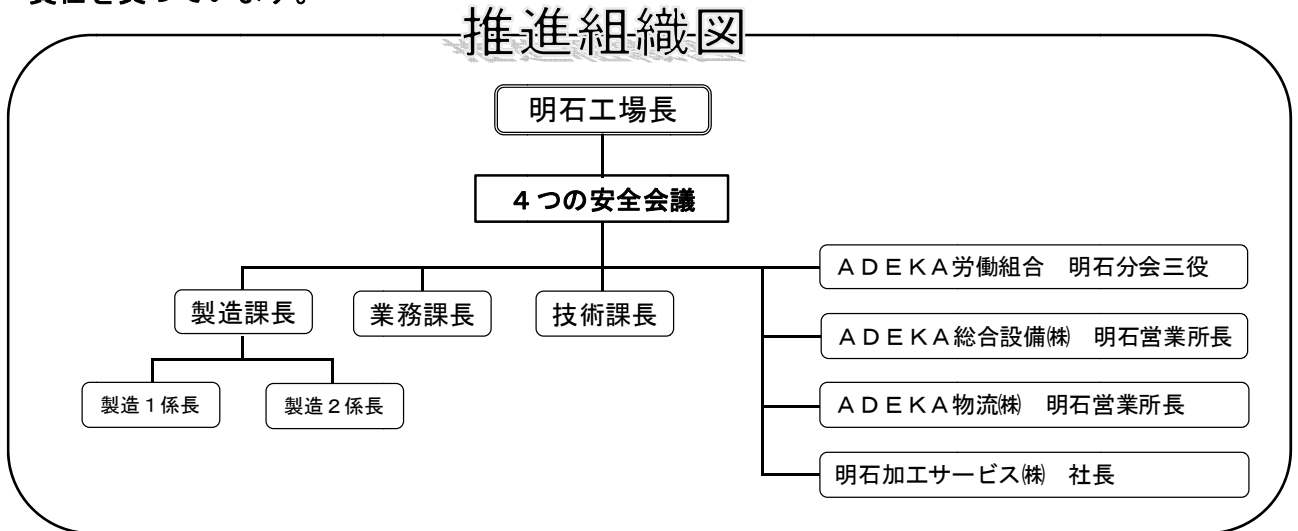
株式会社 ADEKA 明石工場



食品安全マネジメントシステム登録証
(FSSC22000認証登録証)

4. 環境・労働安全衛生・食品安全マネジメントシステム

当工場の環境・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。工場長の責務として、環境・労働安全衛生・食品安全の最終責任を負うと共に、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。



5. 環境活動

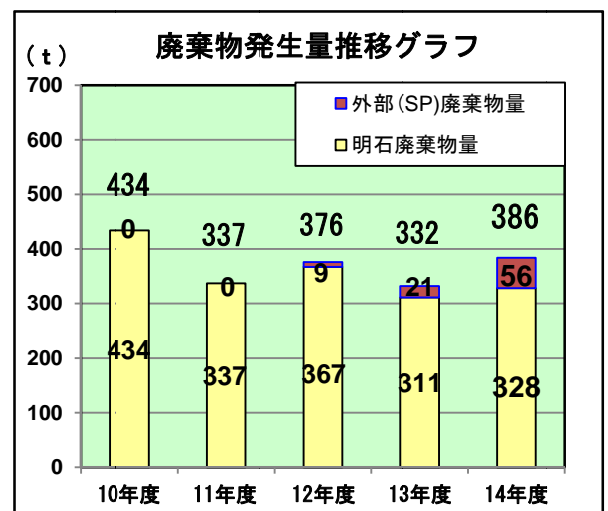
当工場は、「ISO14001」を取得し、環境の影響を持続的に改善する為のシステムを構築し、廃棄物削減・省エネ・炭酸ガス削減等の活動を進めています。

(1) 環境パフォーマンス

①産業廃棄物関係

2014年度は、生産量が大幅に増加。その影響で生産に関連する廃棄物が増加し、全体（明石廃棄物量）で対前年5.4%増加の結果となりました。一方で、廃棄物の埋立率ゼロ%（完全ゼロエミ）及び食品リサイクル率100%は、昨年に引き続き継続する事が出来ました。

食品事業全体の食品リサイクル率向上を目的に保管倉庫（ストック・イン）で発生する食品廃棄物を明石工場で処理する取組みを継続。結果、全社の食品リサイクル率89.9%に大きく貢献する事が出来ました。今後も取組みを継続させ、法的目標値95%の達成に注力します。

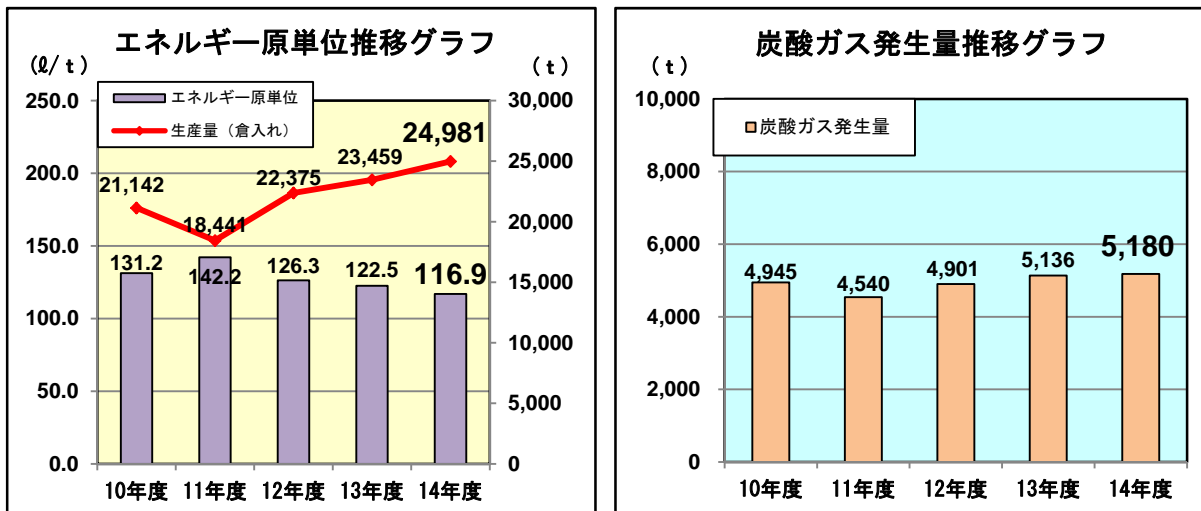


●食品リサイクル法適合処理の紹介●



②省エネルギー関係

2014年度は、効率生産対応や省エネ機器（LED照明、高効率変圧器、省エネ空調機等）導入効果により、エネルギー原単位は対前年4.6%削減する事が出来ました。一方、炭酸ガス発生量については、生産量増加に付随し対前年0.8%増加の結果でありました。今後も省エネ活動を継続し、環境負荷低減に注力します。



③大気汚染関係

生産ラインの加熱殺菌、保温等に使用する蒸気は小型還流ボイラー4基（都市ガス）により発生させています。排ガスは成分を定期的に測定し、環境規制値内であることを管理しています。

④水質汚濁関係

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。下水道に放流する排水は、排水処理設備で一次処理を行った後（規制値以下の水質である事を確認後）、放流しています。

(2) 化学物質の排出・移動（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の把握等及び管理の改善の推進に関する法律」に該当する物質は、排水処理設備で使用している薬剤の塩化第二鉄のみです。又、当該薬剤は排水処理工程内でその他薬剤と混合され、除去される事から、塩化第二鉄として公共用水域への排出及び下水道への移動はありません。

(3) グリーン購入

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、2014年度は、118品目中、107品目のエコ製品を購入し、90.7%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。

(4) 環境会計

2014年度は、省エネ設備の導入や排水処理設備の老朽化更新を行った結果、環境設備投資額が大幅に増加（対前年+37百万円）となりました。又、環境保全効果に伴う経済効果は、廃棄物の削減及び有価物化推進と省エネ活動の効果により約13百万円の実績となりました。

(単位：千円)

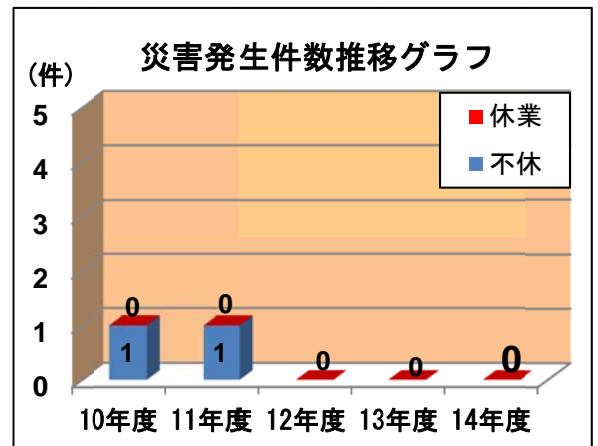
	2013年度	2014年度
環境設備投資額	48,199	85,196
環境維持コスト	45,541	47,765
環境保全効果に伴う経済効果	9,293	13,255

6. 労働安全衛生活動

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

(1) 安全成績

2014年度は、災害発生ゼロを目標に掲げ、「Know-Why」を理解させる為の安全教育や過去・他工場災害の横展開、リスク抽出箇所の早期改善を実施した結果、2013年度に引き続き、休業・不働災害ゼロを達成する事が出来ました。



(2) 安全活動内容

① ゼロ災害活動

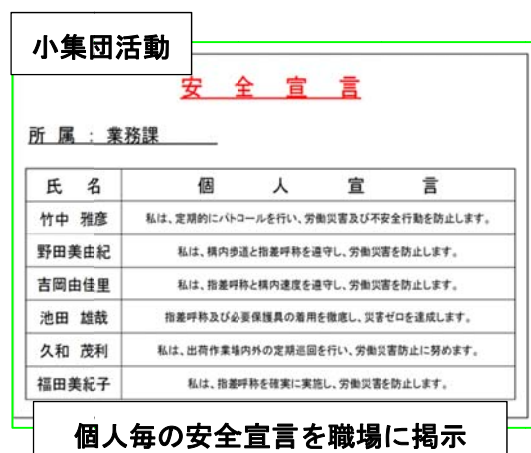
工場従業員及び協力会社の災害ゼロ達成に向け、各職場で選出されたゼロ災害委員が毎月1回集まり、他の職場を違った目線でリスクアセスメントし、不安全行動の是正と不安全箇所抽出及び早期改善を図る活動を展開しています。

② 小集団活動

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易い環境に変えていく活動を展開しています。

③ ヒヤリハット活動

日常の作業において、実際にヒヤリとした事項や危ないと感じた事項を「ヒヤリハット報告書」に記録し、関係者に周知を行い早期に対策を実行すると共に、互いに注意喚起を行うことで事故防止を図る活動を展開しています。



④教育・講習会

毎年6月に安全大会を開催し、協力会社を含む全従業員の安全意識向上を図ると共に、熟年者による技能教育や外部講師によるリフト安全操作講習会等、安全に関する様々な教育・講習会を実施し、労働災害防止に努めています。又、従業員の高齢化を鑑み、AED使用を含む一般救命講習会を定期的に開催し、不測の事態に対応出来るスキル向上を図っています。



安全大会



リフト安全操作講習会



交通安全講習会



AEDの操作と心肺蘇生講習会

(3) 衛生活動内容

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。衛生活動としては、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及び健康講話を実施しています。又、従業員同士の交流及び身体のリフレッシュを図るべく、レクリエーション等の取組みも実施しています。



産業医による健康講話



家族参加型のバス旅行

(4) 保安防災活動内容

環境・安全推進計画に従い、総合防災訓練、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。2014年度は、昨年に引き続き「保安力向上＝操業停止リスクの予防処置強化」を目標に掲げ、火災発生に対する初期消火対応、異常排水発生時の流出防止対策に重点を置き注力しました。

①初期消火対応

初期消火の判断基準として、急所4点（火の大きさ、異臭の有無、視界の確保、その他）を明確に定め、作業標準書の改訂や初期消火・避難訓練を実施し、消火対応のスピードアップ及び安全性確保、従業員の対応レベル向上を図りました。

②異常排水流出防止対応

異常排水流出防止対策として、薬注タンク改善、監視システムの強化及び異常排水流出防止訓練を実施し、発生源対策及び流出防止対策を強化しました。



総合防災訓練（4社合同）



初期消火・避難訓練



異常排水流出防止訓練



7. 食品安全活動

「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食品安全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。2014年度は、従来の食品安全活動に加え、フードテロ予防及びトラブルの原因究明の目的で各所に「行動記録カメラ」を設置、ISO22000からFSSC22000へ移行（2015年3月認証取得）し、更なるレベルの向上を図りました。



内部監査員養成講習会



物流業者への製品荷扱い教育

8. 地域とのコミュニケーション

緑化計画に沿って緑豊かな工場整備に努めると共に、工場近隣道路の清掃活動を定期的に行い、環境美化を推進しています。又、自治会行事への協賛や近隣施設へのクリスマスケーキ寄贈、近隣企業で構成された協議会に積極的に参加し、地域一体の活動を推進しています。



工場周辺道路の清掃



近隣施設へクリスマスケーキ寄贈

発行日 : 2015年10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

ご意見をお聞かせ下さい

私たちは環境・労働安全衛生・食品安全に積極的に取り組んでおります。この環境レポート(レスポンシブル・ケア活動報告)をご高覧頂き、皆様より貴重なご意見、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  明石工場

1. この環境レポート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. この環境レポートをご高覧頂き、ADEKA明石工場のレスポンシブル・ケア活動をご理解頂けましたか？

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 _____