

1. はじめに

私ども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」「世界とともに生きていく」という2つの経営理念のもと、化学品と食品の両分野で暮らしに欠かせない製品・サービスを提供することにより、健康で豊かな暮らしの実現に貢献したいと考えています。

理念の実現には、コンプライアンス及び内部統制システムの強化・徹底に努め、経営の健全性・透明性をより一層高めてまいります。

(株)ADEKA鹿島工場は、当社の基本方針を受けて環境対策に最大限の努力を払い、事故・災害の防止、省エネルギー、廃棄物の削減、化学物質管理等に力を入れてきました。また、茨城県鹿島コンビナート内での1970年からの操業開始以来、東部地区と西部地区の2地区で地域の方々との交流を大切にしながら化学品と食品を製造して参りました。

鹿島工場では、電解事業を軸とした無機化学製品と加工油脂・加工食品を中心に製造して参りましたが、近年、化学品では技術力を駆使した高純度化学製品に注力し、IT産業を中心とした電子材料分野で高い評価をいただいております。一方、食品では「リス印マーガリン」を中心に加工油脂製造技術を駆使した製品により製菓・製パン業界で高い評価をいただき、安全と信頼にこだわった製品を提供させていただいております。

鹿島工場は、3つのマネジメントシステム（環境マネジメントシステム；ISO-14001、労働安全衛生マネジメントシステム；OHSAS-18001、品質マネジメントシステム；ISO-9001）の認証に加え、2008年度には効率的かつ効果的な運用に向けてこれらのシステムを1つに統合したIMSマネジメントシステム（Integrated Management System）の認証を取得しました。

今後とも、鹿島工場は鹿島コンビナートの一員として、地域の皆様と共存していく役割とともに皆様に安心していただける工場として従業員一同、環境・安全管理活動を推進していきます。

【報告対象期間】
2008年4月～2009年3月

2009年9月
株式会社ADEKA
執行役員 鹿島工場長 笠井 正次



2. 鹿島工場方針

2009年度鹿島工場方針

5Sを基盤にIMSを工場経営の基幹システムとして有効活用し、高収益な工場創りを目指す。

当工場は、4つの安全（品質・環境・労働・設備）を統合システムで効率的、効果的に運営します。

1. 法・規則・条例及び当工場が同意する顧客とその他の要求事項を遵守する事の重要性を全ての従業員及び関係する人々に周知し、各人が自覚遵守します。
2. 安全衛生・環境保安の確保と品質の保証を徹底し、お客様に満足いただける製品とサービスを提供します。
3. 方針に基づき目標を定め、その実現を図り、適宜見直すことにより、継続的改善を行い汚染の予防に努めます。
4. コンビナートの一員として地域社会とのコミュニケーションの充実に努め、もって社会全体の発展に努めます。
尚、本方針は外部からの要求等に応じて公表します。

2009年4月1日
株式会社ADEKA
執行役員鹿島工場長 笠井 正次

【目標】

1. 産業廃棄物の削減

(1) 産業廃棄物発生量の削減

2010年までに2005年度対比10%削減

(2) ゼロエミッションの継続

2. 省エネルギーの推進

(1) エネルギー原単位

対前年度比1%改善

3. 温室効果ガスの排出削減

(1) 炭酸ガス排出量

2010年までに1990年度対比10%削減

3. 環境管理活動

1) 管理推進体制と組織

鹿島工場の環境・安全のマネジメントシステムでは、常駐協力会社を含めた全ての部門及び階層の役割、責任、権限を明確に定めています。工場長は組織と教育・訓練を維持する為に必要な環境・安全を確保すると共に、必要な資源（人・技能・技術・資金）を準備し、推進しています。環境・安全管理に関する意思決定機関として、全部署の代表者で構成する「RC委員会」を設置しています。又、安全に関しては労働者の代表である労働組合が参画した「安全衛生委員会」で協議し安全の確保に努めています。

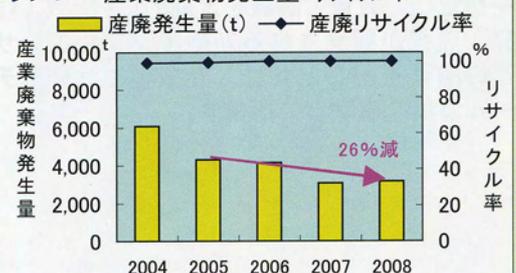
2) 環境活動

(1) 環境パフォーマンス

① 産業廃棄物の削減とその有効利用

産業廃棄物については、極力発生させない工夫を行なうとともに、リサイクルや有価物化による有効利用を図ることにより環境負荷の低減に努めています。

グラフ-1 産業廃棄物発生量・リサイクル率

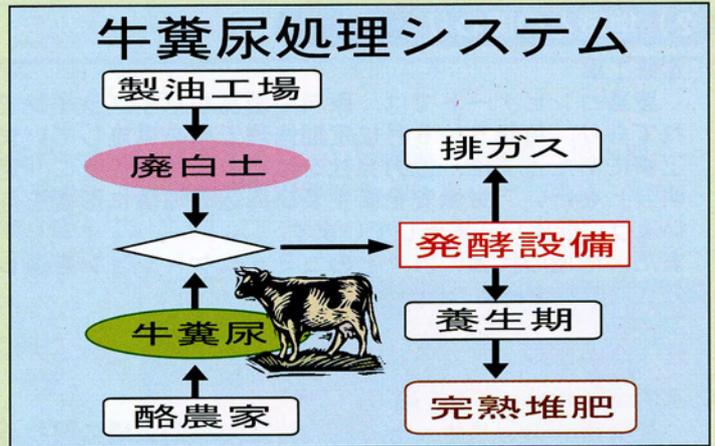


2008年度の結果：（グラフー1）

- 産業廃棄物発生量について、2008年度は2005年度に対して26%削減でき、目標である10%を大幅に達成することが出来ました。
- リサイクル率は100%を達成し、ゼロエミッション（埋立処分ゼロ）を2006年度より継続中です。

産業廃棄物発生量の大幅な削減については、油脂の工程から発生する含油脂白土を建材用撥水材原料と牧場の家畜排泄物への発酵促進剤処理としての製品化の取り組みによる成果です。

尚、本件について2008年7月2日に日本化学工業協会より JRCCレスポンスブルケア賞を受賞しました。

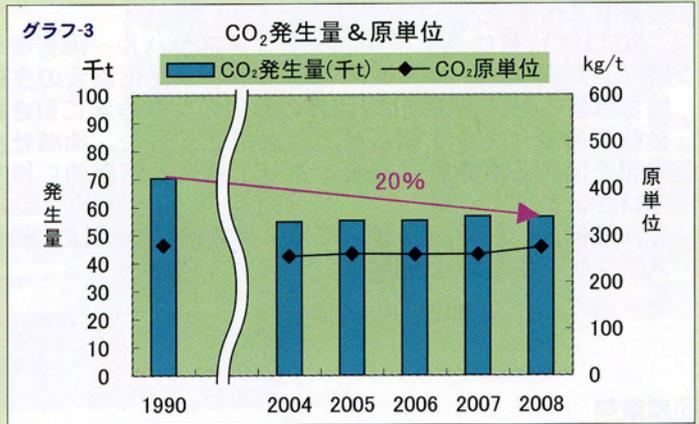
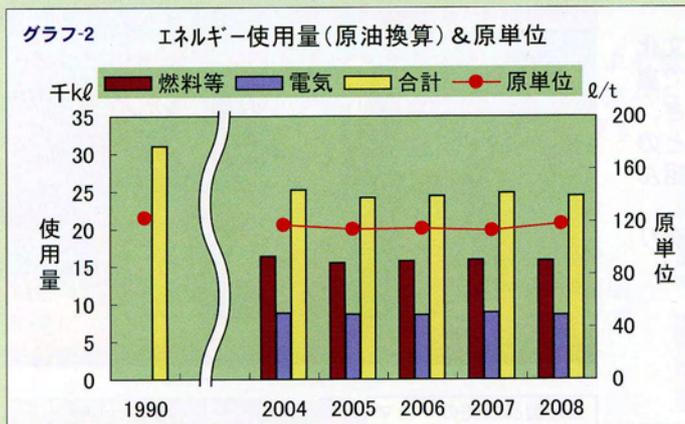


②省エネルギーの推進

エネルギー原単位を削減し二酸化炭素の発生量を削減させるため、運転機器の台数制御・タンク保温の適正温度管理・冷暖房の管理強化などプロジェクトによる省エネ活動に取り組み削減努力をしてきました。

2008年度の結果：（グラフー2、グラフー3）

- エネルギー原単位としては、省エネルギーの推進による効果は出たものの下期の生産量大幅低下により2007年度に対し4.6%増加してしまいました。引き続き対前年1%削減の目標達成に向けて、省エネ技術を検討し削減努力していきます。
- 二酸化炭素の発生量について、京都議定書の基準年である1990年度との比較では、2007年度実績は20%削減でき、京都議定書の目標値6%削減を達成しました。今後も省エネに努力し地球温暖化の防止を図ります。

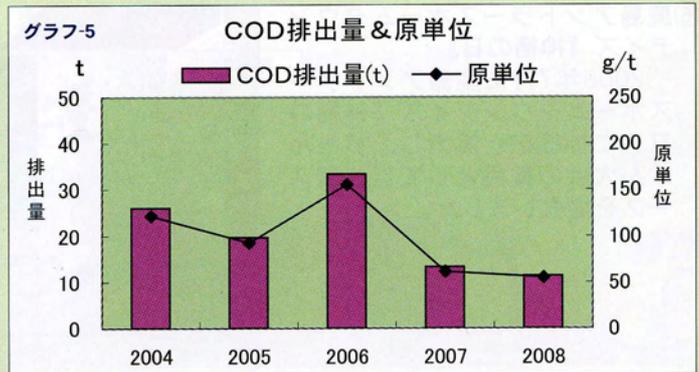
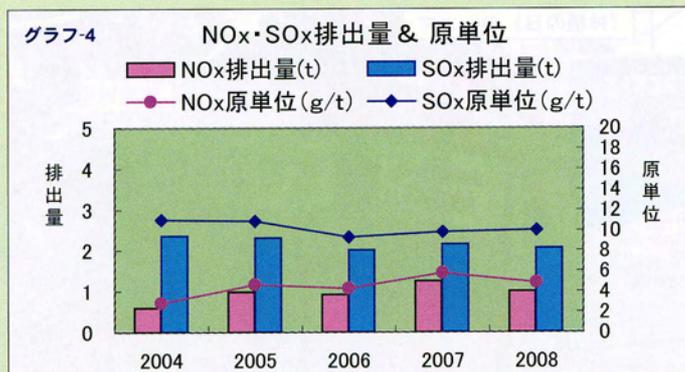


③大気、水質への排出量の削減

ボイラー排出ガス中の窒素酸化物 (NOx) と硫黄酸化物 (SOx) を削減する為、ボイラー運転の効率化及び燃料の品質管理強化を行いました。また、工場外（公共排水処理施設）へ排出している排水中の化学的酸素要求量 (COD) について、排水処理工程の管理強化を行って低減に努めてきました。

2008年度の結果：（グラフー4、グラフー5）

- 窒素酸化物 (NOx) と硫黄酸化物 (SOx) について、2008年度は2007年度に対してわずかに減少しました。これは原料重油の品質に関係するものであり、今後とも重油メーカーと協力して購入燃料の低負荷化に努力していきます。
- 一方、排水中の化学的酸素要求量 (COD) については、2008年度は2007年度に対して削減することが出来ました。今後とも削減に向け管理強化に努力していきます。



(2) グリーン購入

当工場で使用する事務用品は、グリーン購入法に沿った環境負荷低減に効果のある商品（エコ事務用品・環境物品）を優先的に購入することを推進しています。工場内で使用している事務用品は77品目あり、その内58品目をエコ商品に切り替え、75.3%を達成しました。更に品目数の拡大を図り、購入率アップを目指します。

(3) 有害化学物質の排出 (PRTR)

当工場のPRTR法に基づく対象物質で取扱量1t以上の物質は11品目あり、2008年度の排出量、移動量の実績は次の通りです。2008年度の総排出量は2007年度に比べて32kg（25%減）削減しました。今後とも特定化学物質の大気排出量の削減に努力していきます。

①2008年度の排出量、移動量(kg/年、2007年度と比較)

環境汚染物質 排出量、移動量	総排出量		大気排出量	
		2007年 (129)	2007年 (129)	2007年 (129)
	2008年 (97)	2008年 (97)	2008年 (97)	2008年 (97)
	(Δ32)		(Δ32)	
	移動量		水域排出量	
	2007年 (201,765)	2007年 (0)	2007年 (0)	2007年 (0)
	2008年 (149,808)	2008年 (0)	2008年 (0)	2008年 (0)
	(Δ51,957)		(0)	(0)
		土壌排出量		
		2007年 (0)	2007年 (0)	2007年 (0)
		2008年 (0)	2008年 (0)	2008年 (0)
		(0)	(0)	(0)

(尚、下水道への移動量は公共下水処理施設（深芝処理場）で無害化処理されて排出されています。又、廃棄物は助燃剤として、無害化されサーマルリサイクルされています。)

②対象物質の排出量、移動量実績 (取扱量1t以上)

物質No	物質名	2008年度実績 (単位: kg/年)				
		排出量			移動量	
		大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
29	4,4-イソプロピリ ・デンジフェノール	0	0	0	11	1,900
40	エチルベンゼン	39	0	0	0	43,000
63	キシレン	58	0	0	0	64,000
207	銅水溶性塩	0	0	0	0	0
231	ニッケル	0	0	0	0	100
266	フェノール	0	0	0	0	40,000
304	ほう素及びその化合物	0	0	0	76	255
16	2-アミノエタノール	0	0	0	0	0
46	エチレンジアミン	0	0	0	0	0
243	バリウム及びその化合物	0	0	0	0	540
346	モリブデン及びその化合物	0	0	0	0	13
合計		97	0	0	87	149,808
				129		149,895
		2007年度実績				
合計				129		201,765

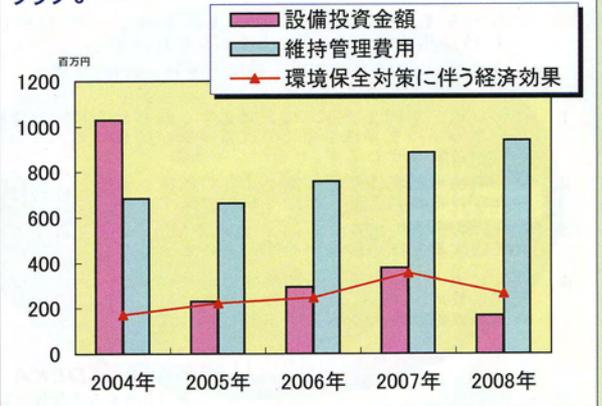
(4) 環境会計

環境汚染防止、省エネ、廃棄物削減等を図るために毎年設備投資を行っています。1998年度より環境庁のガイドラインに沿った「環境会計」を集計し、環境保全コスト・環境保全対策に伴う経済効果等を把握して効率的な環境保全活動を行っております。

2008年度は「グラフ-6」に示すように環境関連設備金額1.7億円に対して維持管理費用は9.4億円掛かりました。又、環境保全対策に伴う経済効果は2.6億円になりました。これは省エネルギー、原材料の削減等によるものです。

今後とも効率的で効果的な環境投資を行い、環境汚染防止、省エネ、廃棄物削減等の環境保全活動を推進していきます。

グラフ-6



4. 保安活動

1) 緊急事態への対応

安定操業による地域社会の安全確保が重要として、当工場では、地震等の天災による不測の事態に対して、被害を最少限に食い止めるように安全衛生協力会を含め各部署毎に種々の緊急事態を想定し、教育・訓練を定期的に行っています。

又、流行が懸念される新型インフルエンザ対策として、マスク等の備蓄を図ると共に、外来者には健康チェックと手のアルコール消毒を徹底しています。



2) 教育・訓練

①鹿島工場ではマネジメントシステムで定める役割、責任、権限を遂行するため全従業員を対象に年度計画で教育・訓練計画を作成し、周知と自覚の徹底を図っています。2009年3月現在の主たる公的資格の取得者数は以下の通りです。

(2009年3月末現在)

	項 目		人 数	定 数	充足率
公害関係	公害防止管理者	大気1,2種	3	2	150%
		水質	14	—	—
高圧ガス関係	高圧ガス製造保安責任者	化学	51	12	517%
		機械	11	—	—
		冷凍機	65	6	1083%
消防法関係	危険物取扱責任者	甲種	31	66	276%
		乙種4種	151	—	—
	消防設備士	丙種	12	—	—
労働安全衛生法関係	衛生管理者 (東) (西)	第1種	6	2	300%
		第1種	1	1	100%
	ボイラー技士	30	8	375%	
	化学設備関係第1種圧力容器取扱作業主任者	100	19	526%	
	特定化学物質等作業主任者	144	23	626%	
	酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者	172	該当者は	全員取得	
	有機溶剤作業主任者	164	18	911%	
ガス溶接作業技能者	73	該当者は	全員取得		
その他	フォークリフト運転 エネルギー管理士 (東) (西)		205	該当者は	全員取得
			5	2	167%
	電気主任技術者 (東) (西) (外部委託)	第2種	1	1	100%
		第3種	3	1	300%
	電気工事士 計量士		20	該当者は	全員取得
		一般	1	1	100%
	毒劇物取扱責任者 (東) (東) (西)	環境	1	1	100%
		一般販売業	1	1	100%
	産業廃棄物処理技術管理者 機械保全技能士	製造業	1	1	100%
		製造業	1	1	100%
		49	—	—	

②OJT教育として実技体験セミナーとコンプライアンス講座を合計4回開催し、従業員・協力会社員71名が受講しました。今後は、さらなる安全の向上のために工場内の研修センターを整備し、集合教育実施を検討していきます。



③AED設置、救命講習会の実施
鹿島工場では、東工場にAED(自動体外式除細動器)を3機、西製造所に2機を配備、救命講習会の実施により救急車が到着するまでの救命体制を整えております。更にAEDの増機と救命講習会を開催し、救命体制の充実を図っていきます。



5. 労働安全衛生活動

1) 安全大会、環境対策本部監査の開催

鹿島工場では、災害ゼロを目指し決め事を守る風土を醸成するため、工場長をはじめ管理職、従業員、協力関係会社で安全大会を実施し、安全への意識を確認し合いました。また、本社環境対策本部監査として、安全成績、安全への取り組み内容について監査を受け、更なる向上に改善に取り組んでいます。

2) ゼロ災活動

工場従業員及び協力関係会社の災害ゼロへの意識向上に向け、各職場代表者による工場ゼロ災リーダー活動を実施しています。具体的な活動として、ビデオを活用した目で見るKY活動、ゼロ災パトロール、安全交流会等により災害を未然防止する活動を実施しています。

3) リスクアセスメント

鹿島工場内のリスク評価については、IMS（統合マネジメントシステム）による3つの側面評価（労働、品質、環境）とする事で総合評価を実施しています。評価結果を抽出し重大リスクと判断された項目については積極的な改善による対策を実施しています。

4) 安全パトロール

鹿島工場では、工場長をはじめとした管理職による職場パトロール、安全衛生協会による部会パトロール、定修パトロール等により、職場環境の点検を行い、改善に努めています。

5) 衛生活動

鹿島工場では、健康診断の受診を積極的に進め、100%受診を達成しています。更に、社員の健康増進にADEKAウェルネス運動（ウォーキング運動と禁煙運動）を推進中です。

安全パトロール



立哨



6. コミュニケーション

1) コンビナートとの関わり

- ①情報交換 : コンビナート各社による「総務・環境対策連絡会議」に参画して環境関連の情報交換を行い、環境改善に努めています。
- ②パトロール : 鹿島共同施設(株)（コンビナート各社共同出資会社）がコンビナート内のパトロールを行い、各社（工場）間の異常事態の早期発見、早期処置に努めています。
- ③緊急連絡 : コンビナートには異常が発生した場合の「電話」及び「無線」による『連絡系統図』が整備されており、これに従って各社、相互連絡及び官庁への緊急通報を行います。

地震を想定した
通報・避難訓練



防災訓練



2) 地域との関わり

① 定修工事

鹿島コンビナートでは、原料や製品がパイプラインで結ばれており、毎年5～6月に定期修理工事を実施しています。工事にあたっては、協力会社をはじめ工事関係者に「定修説明会」を行い、労働安全衛生及び周辺の環境に影響を与えないように配慮し、実施しています。また、地域の代表の方々とコミュニケーションを通して、お互いの意志疎通を図っています。

定修指導会



② 工場周辺清掃・交通立哨

神栖市、コンビナート各社の皆さん、当工場に関わる協力会社と共に工場近隣の道路及び緑地帯等のゴミ、空き缶の収集、清掃活動を行い環境美化を推進しています。又、工場正門にて交通立哨を実施し、交通ルールの遵守と交通マナーの向上を図っております。

工場近隣道路清掃



③ 工場見学

当社の事業活動を知っていただくと同時に工場近隣住民の方々をはじめ近隣学校の生徒さんから意見を頂く場として、当工場では工場見学を実施しています。2008年度は135名の方に見学頂きました。

④ 障害者文化祭

2008年12月に「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。当工場は7回目の参加となり昨年に引き続き、当社製冷凍ケーキを贈らせていただきました。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ます。又、神栖市、鹿嶋市、潮来市の障害者施設8ヶ所に880個クリスマスケーキを寄贈させていただいています。

茨城県知事へ目録贈呈



⑤ 産業祭

2008年10月に神栖市の主催で産業祭が開催されました。当社製品の冷凍ケーキやマーガリンを出品しました。おかげさまで地域の方々から好評を頂くと共に交流を深めることができました。

当社製品販売の一コマ



⑥ 鹿島アントラーズホームタウンデイズ『神栖の日』

2008年7月に鹿島アントラーズホームタウンデイズ『神栖の日』に神栖市と協力し、じゃんけん大会の賞品として当社製スープを提供しました。

『神栖の日』の一コマ



鹿島工場概要

所在地：東工場 茨城県神栖市東和田29番地
西製造所 茨城県神栖市東深芝5番地

敷地：東工場 15万平方メートル 西製造所 10万平方メートル
操業開始：東工場 1970年 西製造所 1977年

人員：461名（協力会社を含む、2009年3月末現在）



主な製品：〔化学品〕苛性ソーダ、アルカリ洗剤、塩素系無機製品、難燃剤、高純度薬品、金属石鹼
〔食品〕食用油、マーガリン、ショートニング、ホイップクリーム

沿革：1917年 旭電化工業株式会社設立（東京都荒川区尾久）
1965年 鹿島臨海工業地帯進出決定
1970年 塩素系誘導品製造プラント稼働
1975年 食用油脂・マーガリン・ショートニング製造プラント稼働
1977年 西製造所（アルカリ洗剤）稼働
1986年 無機系高純度薬品製造プラント稼働
1990年 西製造所（化学品・食品）稼働
1993年 有機系高純度薬品製造プラント稼働
1995年 TPM優秀賞第1類受賞
1996年 ISO-9002認証取得
1998年 ISO-14001認証取得
2002年 HACCPシステム承認取得
OHSAS18001 認証取得
ISO-9001 2000年版移行認証取得
2004年 TPM優秀継続賞第一類受賞
2005年 労働安全衛生活動茨城労働局長奨励賞受賞
2006年 「株式会社ADEKA」に社名変更
2007年 TPM特別賞受賞
2008年 高圧ガス保安原子力安全・保安院長賞（優良製造所）受賞
IMS(統合マネジメントシステム) 適合取得

この環境レポートに関する質問、ご意見は下記の窓口へお願いします。

作成 株式会社ADEKA 鹿島工場 業務部環境保安課

窓口 株式会社ADEKA 鹿島工場 業務部業務課長
〒314-0102

茨城県神栖市東和田29番地

Tel 0299-97-3360 Fax 0299-96-2243

