

環境・安全レポート 2025

〈レスポンシブル・ケア活動報告〉



株式会社 **ADEKA**

鹿島食品工場
鹿島化学工場



1. はじめに

鹿島工場は、茨城県にある鹿島臨海工業地帯の神之池東部地区と神之池西部地区に立地し、それぞれの地域の方々との交流を大切にしながら食品・化学品を製造して参りました。しかし、食品と化学品はそれぞれ異なる事業特性を持つため、昨今、急速に変化する社会環境・経済環境に迅速に対応すべく、2024年4月、鹿島工場を「鹿島食品工場」「鹿島化学品工場」に再編しました。

再編後も、ADEKAグループの経営理念である「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」のもと、食品と化学品の両分野で暮らしに欠かせない製品・サービスの提供を通して、健康で豊かな社会の実現に積極的に貢献し続けていきます。また、サステナビリティ基本方針『ADEKAグループは、公正・透明な企業活動を通じて、「技術」と「信頼」でステークホルダーの期待に応え、持続可能な社会に貢献します』のもと、社員一人ひとりがCSRを実践し、サプライチェーン全体で企業の社会的責任を果たすとともに、様々な社会的課題に対し“素財”メーカーとして価値を提供することで、変化し続けるステークホルダーの期待に応え、本業を通じて持続可能な社会に貢献することで企業価値を高めていきます。

当工場では、品質安全・環境安全・労働安全を継続的に改善させるため、3つのマネジメントシステム（ISO 9001、ISO 14001、ISO 45001）を1つに統合した「マネジメントシステム統合プログラム」による運営を進めてきており、さらに食品部門ではFSSC 22000を加え、より信頼される工場づくりに努めています。

今後も、地域の皆様との共存共栄に配慮した工場運営を行い、地域社会全体の発展に貢献するように各活動をさらに推進して参ります。当工場の環境保全・安全管理対策の諸活動を皆様にご理解いただくと共に、今後とも何卒変わらぬご支援、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

[報告対象期間]

2024年4月～2025年3月

2025年9月

株式会社ADEKA

鹿島食品工場 工場長 伊藤 大典

鹿島化学品工場 工場長 渡邊 健一

2. 工場方針

鹿島食品工場方針

CSRを工場経営の基盤として、社会とともに持続可能な未来を目指す。

当工場は、4つの安全（品質・環境・労働・設備）を統合システム・食品安全マネジメントシステムで効率的、効果的に運営します。

1. 決め事を守る習慣の定着とCSRの意識向上を図ります。
 - ・お客様の要求を満たす事とコンプライアンス遵守の重要性を各人が自覚します。
 - ・各人が社会の一員として、持続可能な開発目標（SDGs）の達成に貢献します。
2. 安全衛生・環境保安の確保と品質の保証を徹底します。
 - ・労働安全リスクの低減に努め、無事故・無災害の継続を推進します。
 - ・安全かつ健康的な、働きやすい職場環境を確保します。
 - ・安心・安全な製品とサービスを提供します。
 - ・食品部門は、AIB活動等を通じて衛生環境の更なる向上に努めます。
3. トップダウンとボトムアップの調和により改善意識の向上を図ります。
 - ・予算実行方針を定め、その実現に向けた活動を推進します。
 - ・定期的なレビューを実施し、システムを継続的に改善します。
 - ・生産技術の継続的改善に努めます。
 - ・働く人の参加・協議や、内部・外部コミュニケーションの機会を確保します。
4. コンビナートの一員として地域社会との調和に努めます。
 - ・CO₂削減・省エネルギー・環境負荷の低減に努め、地球に優しい物づくりを推進します。
5. マザー工場として、国内・国外事業の発展に努めます。
 - ・関連事業所との連携を強化し、国内・国外を通じて4つの安全レベル向上を図ります。

尚、本方針は当工場に關係する全ての人々に周知し、外部からの要求等に応じて公表します。

2025年4月1日
株式会社ADEKA
鹿島食品工場長

鹿島化学品工場方針

CSRを工場経営の基盤として、社会とともに持続可能な未来を目指す。

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. 決め事を守る習慣の定着とCSRの意識向上を図ります。
 - ・お客様の要求を満たす事とコンプライアンス遵守の重要性を各人が自覚します。
 - ・各人が社会の一員として、持続可能な開発目標（SDGs）の達成に貢献します。
2. 安全衛生・環境保安の確保と品質の保証を徹底します。
 - ・労働安全リスクの低減に努め、無事故・無災害の継続を推進します。
 - ・安全かつ健康的な、働きやすい職場環境を確保します。
 - ・安心・安全な製品とサービスを提供します。
3. トップダウンとボトムアップの調和により改善意識の向上を図ります。
 - ・予算実行方針を定め、その実現に向けた活動を推進します。
 - ・定期的なレビューを実施し、システムを継続的に改善します。
 - ・生産技術の継続的改善に努めます。
 - ・働く人の参加・協議や、内部・外部コミュニケーションの機会を確保します。
4. コンビナートの一員として地域社会との調和に努めます。
 - ・CO₂削減・省エネルギー・環境負荷の低減に努め、地球に優しい物づくりを推進します。
5. マザー工場として、国内・国外事業の発展に努めます。
 - ・関連事業所との連携を強化し、国内・国外を通じて4つの安全レベル向上を図ります。

尚、本方針は当工場に關係する全ての人々に周知し、外部からの要求等に応じて公表します。

2025年4月1日
株式会社ADEKA
鹿島化学品工場長

3. 環境・安全活動

1) 管理推進体制と組織

鹿島食品工場、鹿島化学品工場（以下、両工場と記します）の環境・労働安全マネジメントシステムは、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。

また、工場長は、組織を統括し、教育・訓練で従業員の力量を確実なものにするため必要な体制を整備すると共に、必要な資源（人・技術・設備・資金）を確保しています。更に、環境・安全に関する意思決定機関として、全部門の代表者で構成する「RC委員会」を設置しています。これは両工場合同で行い、環境・安全管理の徹底を推進しています。

2) 環境活動

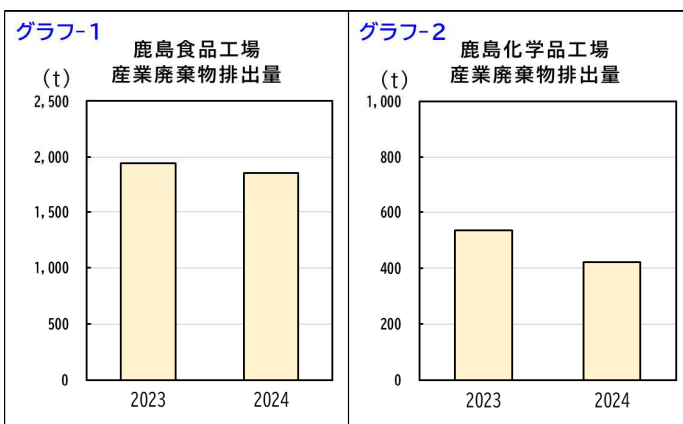
(1) 環境パフォーマンス

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すると共にリサイクルや有価物化による有効利用を図るなど、環境負荷の低減に努めています。

2024年度の結果：（グラフ-1、2）

- ・産業廃棄物排出量は、削減活動に取り組んだ結果、両工場とも対前年比1%削減の目標を達成しました。
- ・完全ゼロエミッションを達成しました。
（完全ゼロエミッション：最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.1%未満）
- ・食品廃棄物等の再生利用等実施率は100%であり、食品製造業の目標95%以上を達成しました。

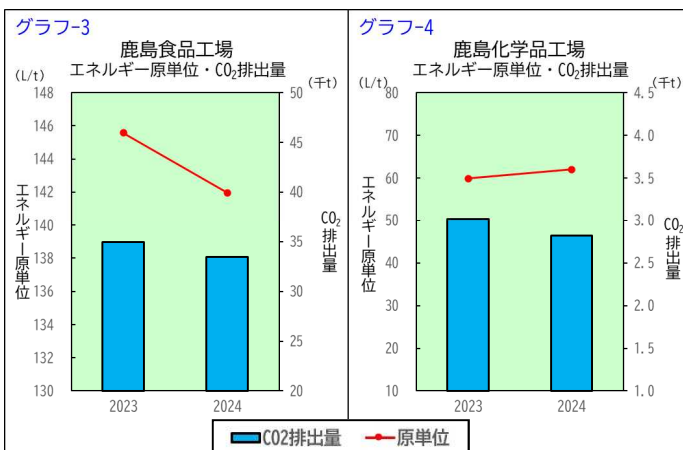


②省エネルギーの推進

エネルギー原単位改善及びCO₂排出量を削減するため、プロジェクトによる省エネルギー活動を積極的に行い、プロセス改善、生産の効率化、高機能保温材や高効率機器への更新など、エネルギー使用量削減活動を推進しました。

2024年度の結果：（グラフ-3、4）

- ・エネルギー原単位は、対前年度比1%改善の目標に対し、鹿島食品工場は省エネルギー活動の成果で目標を達成しました。一方、鹿島化学品工場は省エネルギー活動の成果よりエネルギーを多く使用する製品の生産比率が増加した影響が大きく、目標未達となりました。2025年度は両工場とも目標達成に向けて省エネルギー活動を更に活性化します。



※省エネ法改正によりエネルギー換算係数が変更されました。

- ・CO₂排出量削減は、対前年度比1%削減の目標に対し、省エネルギー活動の成果で、両工場とも2023年度に引き続き、目標を達成しました。

今後も省エネルギー活動を活性化し、毎年1%削減を持続していきます。

③水質関係

両工場の生産活動に伴って発生する廃水は、共通の処理設備で一括して浄化処理を行い、公共下水道に排出しています。公共下水道の流入基準から外れないよう、より厳しい自主管理値を設定し、管理を徹底しています。

また、雨水は浄化処理設備を経由せずに鹿島港に放流しているため、雨水路に汚染物質が混入した場合を想定し、水質汚濁法の排水基準よりも厳しい自主管理値を設定しています。万が一、管理水質が自主管理値を外れた場合でも工場外への放流を自動で停止させる設備となっています。

(2) 化学物質の排出・移動 (PRTR)

両工場に於いて、PRTR法に基づき排出量、移動量の届出義務がある物質は8品目です。この8品目に関する2024年度の排出量、移動量の実績は①、②の通りです。

2024年度の総排出量は2023年度同様にゼロとなり、移動量は2023年度に比べて426kg減少しました。移動量が減少した理由は製品構成が変化したためです。

今後も化学物質の管理強化に努力していきます。

①2024年度の排出量、移動量 (kg／年、2023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	
	2023年	(0)	2023年	(0)
	2024年	(0)	2024年	(0)
		(0)		(0)
	移動量		水域排出量	
	2023年	(4,545)	2023年	(0)
	2024年	(4,119)	2024年	(0)
		(-426)		(0)
			土壌排出量	
	2023年	(0)	2023年	(0)
	2024年	(0)	2024年	(0)
		(0)		(0)

②対象物質の排出量、移動量実績 (取扱量1,000kg以上)

物質No.	物 質 名	2024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
202	2-アミノエタノール	0	0	0	0	0
272	銅水溶性塩	0	0	0	0	0
300	トルエン	0	0	0	0	900
309	ニッケル化合物	0	0	0	0	18
392	フルマルヘキサン	0	0	0	6	2,800
405	ほう素化合物	0	0	0	3	180
453	モリブデン及びその化合物	0	0	0	0	12
591	エチルシクロヘキサン	0	0	0	0	200
合 計		0	0	0	9	4,110
					0	4,119
2023年度実績						
合 計					0	4,545

※下水道へ移動した対象物質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。また、廃棄物も助燃剤としてサーマルリサイクルされています。

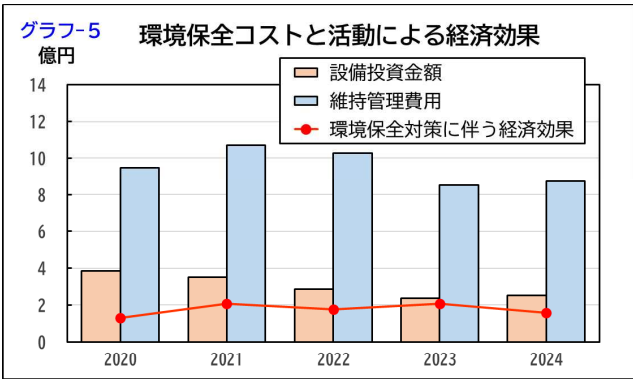
(3) 環境会計: (グラフ-5)

両工場では、公害防止、地球環境保全、資源循環、及びその他の環境保全のための投資を行っており、環境省のガイドラインに則った「環境会計」を集計することで、環境保全コスト・環境保全対策に伴う経済効果を把握し、効率的、効果的な環境保全活動に繋げております。

2024年度における設備投資金額は2.5億円、維持管理費用は8.7億円となりました。

また、環境保全対策に伴う経済効果は2.3億円で、主に省エネルギー、廃棄物の削減による効果です。

今後も環境保全コスト・環境保全対策に伴う経済効果を把握し、効率的で効果的な環境保全活動を推進していきます。



4. 保安活動

1) 緊急事態への対応

地域社会の安全確保が最重要と捉え、両工場では、様々な状況を想定した防災訓練を行っています。具体的には、災害発生時に迅速且つ的確に、社内及び関係官庁等へ連絡が行えるようにするための防災本部の訓練、また初期消火の要である消火器訓練を実施しました。さらに、火災・漏洩時に被害を最小限に食い止めるための工場内連絡や実放水を実施する防災訓練、鹿島東部コンビナートの共同防災隊との連携を深めるための合同訓練等も実施しています。

地震等の天災による不測の事態に対しては、工場内で働く従業員や協力会社員の被害を最小限に食い止めるための緊急時対応マニュアルを整え、緊急事態に備えています。また、緊急時対応マニュアルは、定期的に不測の事態を想定した訓練を実施することで、内容を改善しています。





2) 公的資格取得者数

両工場では、全従業員を対象にした年度ごとの教育・訓練計画の作成をマネジメントシステム統合プログラムで基準化し、計画的な教育・訓練の実施と徹底を図っています。また、公的資格の取得もこの教育・訓練計画に組み込み実施しており、2025年3月末時点の主たる公的資格取得者数は以下の通りです。

(2025年3月末現在)

2020年3月現在

項 目			取得者数	必要人数
公害関係	公害防止管理者 大気 (東地区) (西地区)	大気1, 2種	7	2
		大気1, 2, 3, 4種	2	2
高圧ガス関係	高圧ガス製造保安責任者	化学(甲. 乙. 丙)	36	} 15
		機械(甲. 乙)	8	
		冷凍機	48	10
消防法関係	危険物取扱者	甲種	30	} 68
		乙種4類	136	
		乙種4類以外	98	
	防火管理者	—	16	3
労働安全衛生法関係	衛生管理者 (東地区)	第1種	9	2
	ボイラー技士	—	14	8
	化学設備関係第1種圧力容器取扱作業主任者	—	82	26
	特定化学物質等作業主任者	—	149	25
	酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者	—	147	該当者は全員取得
	有機溶剤作業主任者	—	179	27
	ガス溶接作業技能者	—	59	該当者は全員取得
その他	フォークリフト運転技能講習	—	179	該当者は全員取得
	エネルギー管理士 (東地区) (西地区)	—	6	2
		—	2	1
	電気主任技術者 (東地区) (西地区)	第2種	} 3	1
		第3種		1
	電気工事士	—	21	該当者は全員取得

5. 労働安全衛生活動

1) 安全大会、環境・安全対策本部監査の開催

災害ゼロを達成する為、両工場一体となった活動を進めています。工場長をはじめとした従業員、協力会社員が参加する安全大会を実施し、決め事を守る風土の醸成、安全意識の高揚を図りました。

また、毎年、ADEKAグループ全体の環境保全と安全管理を統括する組織である環境・安全対策本部による監査を受け、労働安全衛生、環境保全活動の更なる向上に取り組んでいます。



2) ゼロ災活動

両工場の従業員、並びに協力会社員の労働災害ゼロ達成に向け、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。具体的には、ヒヤリハット活動の横展開、過去災害の振り返りと関連する工場基準教育、映像教材視聴と関連資料教育等、災害を未然に防止する活動を実施しています。

3) リスクアセスメント

両工場のリスクアセスメントは、マネジメントシステム統合プログラムに基づき、品質、環境、労働の3側面で作業や行動を評価する、総合的なリスク管理を行っています。このリスク評価で重大リスクと判断された場合は、直ちに改善活動を実施し、リスクを低減しています。

4) 安全パトロール

両工場では、工場長をはじめとした管理職による職場パトロール、協力会社が中心となって実施する安全衛生協力会による安全パトロール等により、職場環境の点検を行い、不安全行動の撲滅、不安全箇所の改善に努めています。



5) 衛生活動

両工場では、健康診断の受診を積極的に進め、受診率100%を継続しています。また、ストレスチェック検査(2015年12月から義務化)についても全従業員が受検しています。さらに、生活習慣病の発症リスクが高いと判断された方を対象にした特定保健指導を実施し、対象者全員が生活習慣の改善指導を受けました。その他、感染症予防の観点から、手洗い・うがいの励行、構内各所への手指アルコール消毒液の設置等、感染症の拡大防止に取り組んでいます。

6. コミュニケーション（両工場共通）

1) コンビナートとの関わり

情報交換：コンビナート各社で組織する「鹿島東部コンビナート総務・環境対策連絡会」に参画して運営方針や実務連絡など、コンビナート内での情報交換を綿密に行っています。

パトロール：鹿島共同施設㈱（コンビナート各社共同出資会社）がコンビナート内やコンビナート周辺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。

緊急連絡：コンビナートには異常が発生した場合の「電話」や「無線」による『連絡系統図』が整備されており、これに従って、各社間の相互連絡や官庁への緊急通報を行います。

2) 地域との関わり

（1）定期修理工事（定修、SD）

鹿島東部コンビナートは、企業が相互に生産性を向上するため、原料、燃料、工場施設を結び付けた工業地域で、複数の企業がパイプラインで繋がっています。そのため、各社の工場を停止した定期修理工事実施時期が決められており、毎年5、6月を中心に行われます。

工事にあたっては、事前に協力会社や工事関係者に「定修説明会」を行い、労働安全衛生を徹底させると共に、地域の代表の方々との情報交換で頂いた注意事項を徹底させ、地域の皆様にご迷惑をお掛けすることがないように指導を行っています。



（2）工場周辺道路清掃・交通立哨

コンビナート各社の方々、当工場に関わる協力会社の方々とともに工場近隣の道路や緑地帯等のゴミ、空き缶の収拾、清掃活動を行い、環境美化を推進しています。また、不定期に工場正門で交通立哨を実施することで、交通ルールの遵守と交通マナーの向上を図っています。



（3）納涼祭（夏祭り）

従業員や協力会社の皆さん、また、その家族の方々に多数参加いただき、工場内で「納涼祭」を開催しました。子供向けのゲーム大会やカラオケ大会、豪華景品が当たる抽選会などを実施し、一緒に働いている方々との交流を深めました。



工場概要

所在地： 東地区 茨城県神栖市東和田29番地
西地区 茨城県神栖市東深芝5番地

敷 地： 東地区 186,612㎡
西地区 101,000㎡

操業開始： 東地区 1970年
西地区 1990年

人 員： 食 品 工 場 332名(東西地区合計)
化学品工場 183名(東西地区合計)
(協力会社を含む、2025年3月末現在)

主な製品： [化学品]
塩化鉄、回路形成材料、半導体材料
金属石鹼・伸線用潤滑剤、電子・情報関連薬剤
[食 品]
フライオイル、マーガリン、ショートニング
ホイップクリーム、フィリングクリーム、
プラントベースフード

沿 革： 1917年 旭電化工業株式会社設立
(東京都荒川区東尾久)
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
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 OHSAS 18001 認証取得
ISO 9001 2000年版移行認証取得
2004年 TPM優秀継続賞第1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
2010年 高圧ガス保安経済産業大臣表彰(優良製造所)受賞
2011年 FSSC 22000認証取得(西製造所)
2013年 厚生労働省労働基準局「無災害記録証第2種」表彰
2014年 FSSC 22000認証取得(マーガリン・ショートニング製造プラント)
2017年 ISO 9001, ISO 14001 2015年版移行認証取得
2018年 FSSC 22000認証取得(東工場 食品製造部門)
2020年 ISO 45001 2018年版認証取得
2024年 鹿島食品工場と鹿島化学品工場へ組織再編
厚生労働省茨城労働局長表彰(奨励賞)受賞



この環境・安全レポートに関するご質問、ご意見は下記の窓口へお願いします。

作成 株式会社ADEKA 鹿島食品工場／鹿島化学品工場 業務部 環境保安課

窓口 株式会社ADEKA 鹿島食品工場／鹿島化学品工場 業務部 業務課
〒314-0102
茨城県神栖市東和田29番地
Tel 0299-97-3360 Fax 0299-96-2243