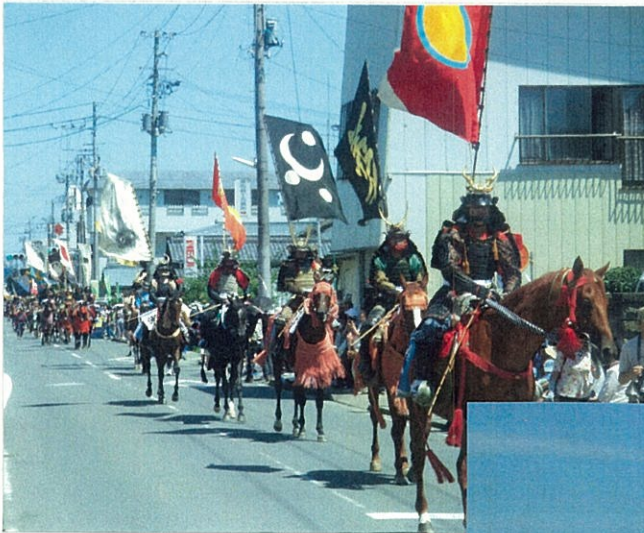


2007

環境レポート

レスポンスブル・ケア報告書



株式会社 ADEKA 相馬工場

目 次

ページ	
1	目次・環境レポート作成にあたって
2	ごあいさつ
3	(株)ADEKA 概要・相馬工場概要
4	工場方針
5	活動結果の概要
5	災害・事故防止の活動
6	環境会計
6	水質汚濁防止の取り組み
8	大気汚染防止の取り組み
9	ダイオキシン類の測定結果
9	騒音・振動防止の取り組み
10	悪臭防止の取り組み
11	産業廃棄物削減の取り組み
12	省エネルギーの取り組み
13	化学物質・アスベスト対策
14	グリーン購入と古紙類リサイクル
14	品質クレームと物流安全
15	環境保全及び安全活動の記録

環境レポート作成にあたって

本レポートは(株)ADEKA相馬工場における災害・事故防止の活動、環境保全の活動他について相馬工場業務課が作成しました。

作成にあたっては環境省の「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考としています。

(株)ADEKA全体とグループ企業の概要、経済性報告、社会性報告、環境報告等については、本社で作成したCSRレポート冊子及びADEKAホームページで公表しています。

また、ADEKAホームページから、相馬工場の環境レポートにアクセスできます。

ホームページを開くには、インターネットで([adeka](http://www.adeka.co.jp))と検索して下さい。

(<http://www.adeka.co.jp>)

【対象範囲】

(株)ADEKA相馬工場の安全、品質、環境保全活動、産業廃棄物の削減、省エネルギー・地球温暖化防止、化学物質排出削減、物流事故防止の取組み他。

【対象期間】

本レポートに使用したデータは主に2006年4月～2007年3月(平成18年度)を1年としています。また、過去からの推移を例示しています。

ごあいさつ

近年、企業の社会的責任(CSR)の重要性がクローズアップされています。

企業は社会の一員として、健全な事業活動を通じて、社会との調和を図りながら持続的に発展し、さらにはステークホルダーの期待に応え、積極的な社会貢献を行うことが求められています。

ADEKAグループもまた、企業の社会的責任の重要性を強く認識しており、
「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」
「世界と共に生きていく」

という2つの経営理念のもと、社会のニーズに即応した、安全で高品質な商品・サービスを開発・提供することにより、健康で豊かな社会の実現に貢献していきたいと考えています。

この経営理念を実現するために、グループを挙げて事業活動全般にわたるコンプライアンスの強化・徹底に努めています。法令の遵守と社会倫理に則った公正透明な企業活動を行い、株主、顧客、消費者、従業員、地域社会や環境などのステークホルダーへの社会的責任を果たしていきます。

相馬工場はこれらの会社方針を受け、環境問題への取り組みを最重要課題として位置づけ、環境保全と環境負荷の低減を目指し、省資源・省エネルギーの推進、廃棄物削減、炭酸ガス・化学物質の環境排出削減を積極的に推進しています。

相馬工場で生産する潤滑油添加剤は、自動車のエンジンオイルに使用され摩擦低減、酸化防止等の効果があり、省燃費や潤滑油の長寿命化に対し好評を頂いており、国内の自動車産業は勿論、欧米を始めとする全世界の自動車産業向けに輸出しています。省エネルギー型の相馬工場の潤滑油添加剤は地球温暖化防止にも少なからず寄与しているものと自負しています。

相馬工場は、国際基準である「ISO14001:環境マネジメントシステム」「OHSAS18001:労働安全衛生マネジメントシステム」「ISO9001:品質マネジメントシステム」の認証登録を受け、更にこれらの3つのシステムを1つにした「統合マネジメントシステム(IMS: Integrated Management Systems)」の認証を受け、これらを効率的に運用することによって、環境保全は地域のために、安全衛生は従業員のために、品質の維持・向上はお客様のためにを合い言葉に工場一丸となった活動を展開しています。

この報告書で紹介した2006年度の環境測定データは全く問題無く推移しています。また、廃棄物発生量の大幅削減、化学物質の環境への排出量の削減、廃棄物の完全リサイクルの継続、休業労働災害ゼロの継続等を達成しました。

しかしながら、現状に満足することなく、更なる環境保全対策の実行、設備の本質安全化による事故の起き得ない工場を目指し、環境管理・安全管理及び品質管理技術の向上、地元との積極的なコミュニケーション活動の展開による相互理解の推進を目指してまいります。

相馬工場の活動に対し皆様のご理解を戴くとともに、皆様からのご意見・ご指導を頂ければ幸いです。

2007年8月

(株)ADEKA相馬工場

工場長

竹内淳哉

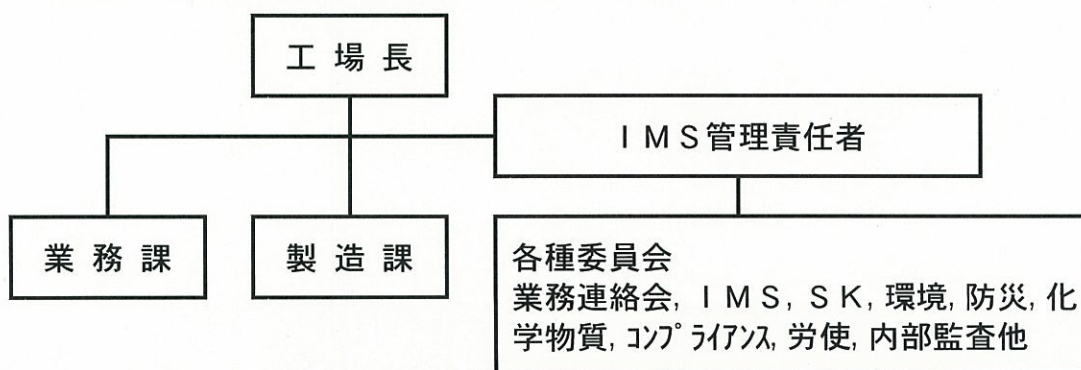
(株) A D E K A 概要

創立 : 1917年〔大正6年〕1月
 資本金 : 228億円〔2007年3月〕
 本社 : 東京都 TEL 03-4455-2801 FAX 03-3809-8210〔法務・広報部 法務G〕
 ネットワーク : 営業拠点 東京、大阪、名古屋、福岡、札幌、仙台、岡山
 〔国内〕 生産工場 福島県、茨城県、千葉県、静岡県、三重県、兵庫県、鳥取県
 研究所 東京、埼玉、大阪、兵庫、名古屋
 〔海外〕 営業・工場 米国、韓国、中国、台湾、シンガポール、マレーシア、タイ、フランス、ドイツ
 売上高 : 1,743億円, 経常利益 167億円〔2007年3月期, 連結〕
 従業員 : 1,533人〔2007年3月末〕
 製品 : 情報・電子化学品, 機能化学品, 汎用化学品, 食品
 画像材料、特殊材料、光記録材料、光硬化樹脂、高純度半導体材料、電子基板エッチングシステム・同薬剤、可塑剤、安定剤、ポリオレフィン用添加剤、難燃剤、界面活性剤、潤滑油添加剤、金属加工油、厨房用洗浄剤、蓄冷熱製品、エポキシ樹脂、ポリウレタン原料、水系エポキシウレタン、水膨張ゴム・弾性シール材、苛性ソーダ、珪酸ソーダ、コロイダルシリカ、過酸化水素、脂肪酸、グリセリン、金属石鹼、フピレングリコール、マーガリン、ショートニング、ラード、チョコレート用油脂、食用油、食用硬化油、濃縮乳タイプクリーム、ホイップクリーム、冷凍パイ生地、マヨネーズ、ドレッシング、冷凍水産加工品、食品添加物製剤、その他

相馬工場概要

所在地 : 福島県相馬市光陽一丁目1番1〔相馬中核工業団地 東地区〕
 TEL0244-38-8877 FAX0244-38-8847〔業務課〕
 敷地 : 228,458m²〔約70,000坪〕
 完成 : 1995年11月〔平成7年〕
 生産品 : 潤滑油添加剤, 冷間鍛造油添加剤
 人員 : 17名〔2007年3月末〕
 沿革 : 1995年11月 操業開始
 1998年 8月 ISO9002適合取得
 1999年 5月 相馬地方危険物安全協会会長賞受賞
 2000年 8月 ISO14001適合取得
 2000年10月 福島労働局長賞受賞
 2001年10月 相馬労働基準協会会長賞受賞
 2002年12月 OHSAS18001適合取得
 2003年 9月 ISO9001適合取得
 2004年12月 品質、環境及び労働安全衛生の各マネジメントシステム統合したIMS〔統合マネジメントシステム〕適合取得

相馬工場の組織



工場方針

相馬工場は次の工場方針を工場運営の基本として、安全で効率的な生産体制の追求、品質の維持・向上、環境負荷の低減及び労働安全衛生の確保に積極的に取り組んでいます。

工場方針

1. 品質、環境、労働安全の3つのマネジメントシステムを統合化し、品質・環境・労働安全衛生活動を効率的且つ効果的な活動にする。
2. 潤滑油添加剤の世界有数の工場としての誇りを持ち、生産技術および現場改善力を向上させ、常に安全で効率的な工場運営を追求する。
3. 風光明媚な松川浦、緑豊かな阿武隈山地など美しい自然環境を守る責務があることを認識し、法令・規則及び当工場が同意する顧客・利害関係者を含む要求事項を遵守した工場経営を行う。
4. 当工場従業員は、危険物、毒劇物、有機溶剤、フォークリフトなどを取り扱う化学工場であることを認識し、環境汚染の予防、安全衛生・保安の確保に配慮して行動する。
5. 定期的に目標の設定及び見直しを行う。又、統合マネジメントシステム及びパフォーマンスの継続的改善を図る。
6. 当工場従業員及び当工場に働く全ての人は本方針を理解し、業務を遂行する。
7. 当工場の環境及び労働安全衛生活動は、環境レポートとしてまとめ、一般の人を含む利害関係者の求めに応じ公開し、入手可能なようにする。

2007年4月
相馬工場長 竹内 淳哉

用語解説 統合マネジメントシステム：複数のマネジメントシステムを統合してバランスのとれた工場管理が可能となる。相馬工場の場合、環境・品質・労働安全衛生に関する国際マネジメントシステムを統合したシステムで運用することによって、環境や品質に配慮すると共に、設備の安全確保や作業時のリスクアセスメントを含めた工場全体の活動を決定、一つの事象に対し3つの視点から検討することによってバランスのとれた課題設定と遂行が可能となった。

活動結果の概要

工場方針を達成するため、工場経営、工場管理等の重要な項目については、毎年具体的方策と数値目標を定め推進活動を実施しています。また、推進活動の進捗状況については、毎月検証をおこない、方針項目の確実な達成を図るための活動をおこなっています。

下に工場管理の主な取り組み項目と達成状況を示します。

「環境安全」「労働安全」「品質安全」「設備安全」の4つの安全の確保

1. 環境安全

- ・産業廃棄物の削減とリサイクル
- ・PRTR化学物質の排出削減
- ・省資源・省エネルギーの推進

- ・発生：対前年940トン減。100%リサイクル継続
- ・排出：0.3トン減。2000年比82%削減
- ・電力・重油削減

2. 労働安全

- ・危険予知活動作業安全確保
- ・リスクアセスメントによる災害の未然防止
- ・体験学習、訓練による技能の継承
- ・従業員の安全と健康の確保

- ・11年間の連続無災害。不休災害1件発生
- ・社内外の教育・訓練に積極参加
- ・重大な疾病による休業無し

3. 品質安全

- ・品質管理、品質保証体制の向上
- ・クレーム、工程内不良の撲滅
- ・製品安全情報の提供と相互理解

- ・統合マネジメントシステムによる管理レベルUP
- ・クレーム1件発生。是正処置の実施
- ・MSDSの見直し、配付を継続

4. 設備安全

- ・計画保全、予防保全の推進
- ・自主保全活動の強化

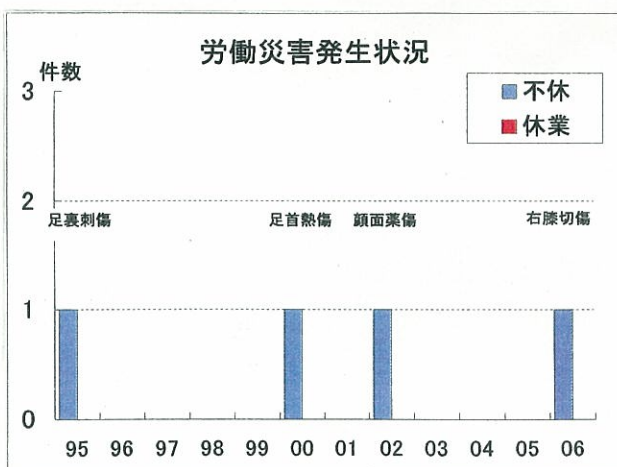
- ・重大な設備トラブル無し
- ・5S活動の展開

5. 共通項目

- ・IMSの定着、有効性の継続的改善
- ・小集団活動の活性化

- ・IMS適合認証の更新獲得
- ・工場内委員会の活発な活動を実現

災害・事故防止の活動



相馬工場は1995年に操業を開始してから、無事故・無災害(休業災害と外部へ影響の出る設備事故ゼロ)を継続しています。

しかし、10月にカッターナイフで右膝切傷の不休災害が発生しました。刃先が出たままになっていた事に気付かず、不用意にカッターナイフを手に取った事が直接の原因であったが、他事業所でも同様の災害が発生している事例が活かされなかった事、カッターナイフの安全使用基準が守られなかった事他を関係者一同、真摯に反省して再発防止に努めます。

相馬工場では、労働安全衛生と同様に、環境、品質、新製品、新設備の導入についてもリスクアセスメントの手法を活用し、潜在危険の洗い出しと予防処置の実施を推進し、労働災害、事故、環境異常、品質クレームの発生防止に効果をあげています。

しかし、工場活動を展開していく上で、事故・災害は如何なる時でも発生する可能性が有ることを肝に銘じ、危険源の見落としが無い、対策立案が適切か・・・を常に念頭に、『事故・災害が発生しにくい工場から、事故・災害が発生し得ない工場＝本質安全化された工場』を目指した活動を展開しています。

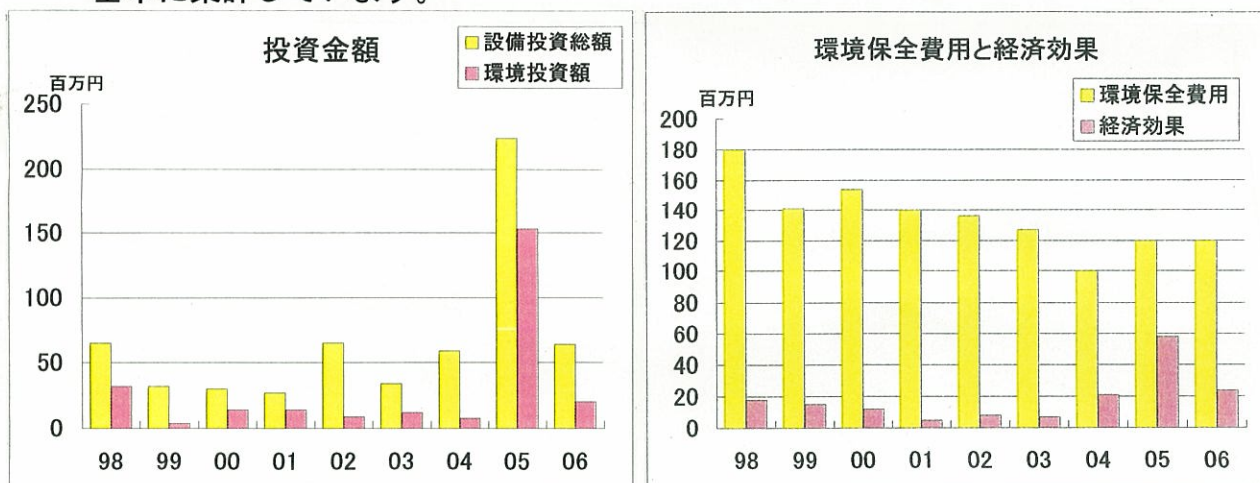
リスクアセスメントの流れ。

- (1) 事故・災害・品質異常・法令違反他に繋がる潜在危険の洗い出し(リスクアセスメント)の実施。
- (2) リスクの程度による対策実施の順位付け。
- (3) リスク低減の為に予防処置の立案・評価・妥当性の確認。
- (4) リスクの重要度によって予防処置の実施。
- (5) 予防処置の効果の検証(確認)。

環境会計

事業活動における環境保全コストと、活動により得られた効果を定量的に評価するために環境会計を導入しています。これらの集計結果は、より効果的・効率的な環境経営を実践していくための指標とするとともに、環境保全活動をより深く理解していくツールとして活用しています。

環境会計の集計方法については、環境省作成の「環境会計ガイドライン2002年版」を基本に集計しています。



用語解説 投資金額 : 新たに設備を建設・更新するために擁した費用
 環境保全費用 : 環境関係設備の維持、環境管理活動の費用
 経済効果 : 環境保全活動から波及した省エネ、省資源、リサイクル効果等の経済効果

水質汚濁防止の取り組み

相馬工場では福島県企業局初野浄水場を經由して真野ダムの水を工業用水として受け入れて生産工程・ボイラー用水及び冷却水等に使用しています。

また、広域水道企業団から生活用水として上水を受け入れ、飲料・トイレ洗浄等に使用しています。

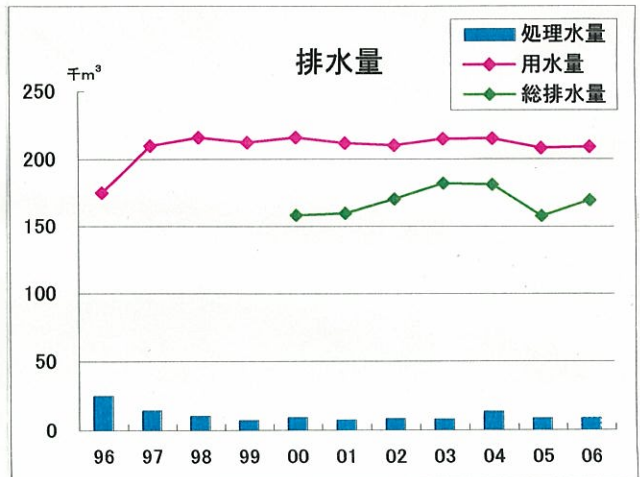
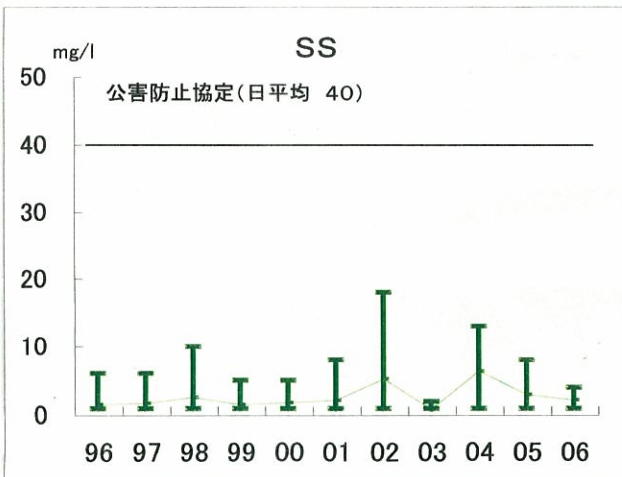
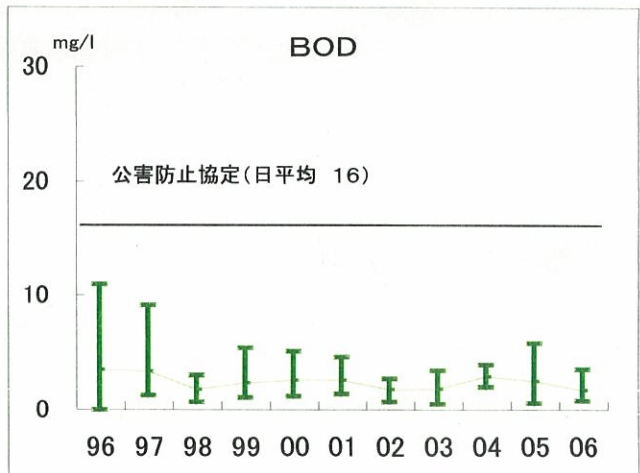
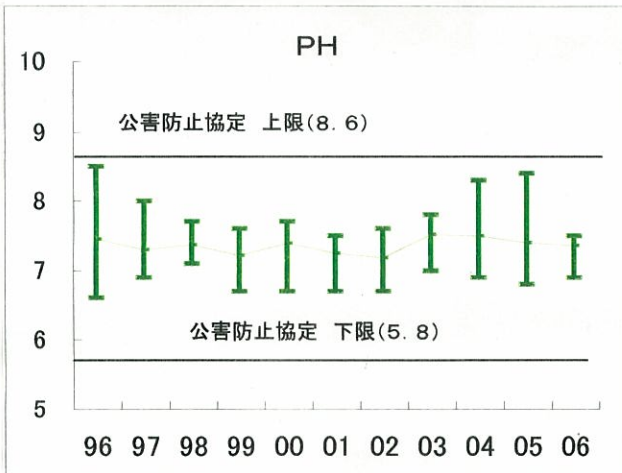
使用した水は汚染の状態によって焼却処理, イオン交換樹脂による有用物の回収処理, PH調整等を行い、工場外に排出しています。

工場からの排出水は公害防止協定あるいは法令によって水質の維持と定期的な分析が義務付けられている他、自主管理のための分析・監視をおこなっています。

下のグラフは、代表的な水質監視項目であるPH、BOD、SSの分析値及び用水量, 総排水量, 処理水量の推移を示します。

2005年から実施している工場排水の高度処理によって、廃棄物発生量の大幅削減, 工場排水水質の安定化, 特定化学物質の排出大幅削減と、大きな効果を上げています。

工場排水測定結果



- I : 当該年度での検査結果の最高、最低値を表します。
- : 当該年度での検査結果の平均値を表します。
- ※ : 測定値で0とあるのは検出限界以下を表します。



項目	内容
工場名称	
排水処理設備	
計測期間	
計測地点	
計測方法	
計測結果	
確認者	
確認日	

用語解説 PH : 酸性, アルカリ性の程度を示す。中性はPH7
 BOD : 生物が水の汚染物質を分解する為の酸素量。少ないほどきれいな水
 SS : 水に浮遊する固形分 (濁り) の量。少ないほどきれいな水
 排水の高度処理 : イオン交換樹脂による排水処理と有用物回収
 特定化学物質 : 化学物質の有害性の通知、環境への排出量の把握・報告を定める化学物質。PRTR物質ともいう

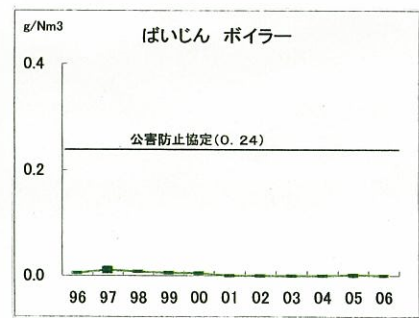
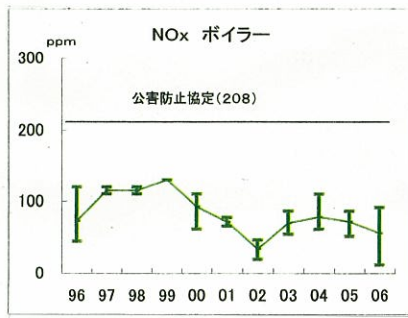
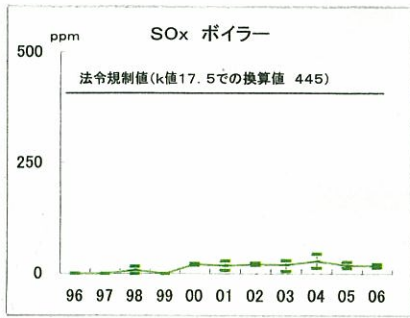
処理水量 : 汚れた水をきれいに処理した水量
 用水量 : 受入れた水道水, 工業用水の量
 総排水量 : 工場から排出した水の総量。但し、雨水を除く
 (総排水量と用水量の差は水蒸気として大気へ放出した水量)

大気汚染防止の取り組み

相馬工場での大気汚染防止に関わる設備はボイラー及び廃棄物焼却炉が対象となります。

ボイラーについては、硫黄分の少ないクリーンな重油を使用すると共に煙突は十分な高さを確保しています。また、毎月の自主点検の他、メーカーによる定期点検を実施し、常に最良の状態で運転できるように維持管理を行っています。

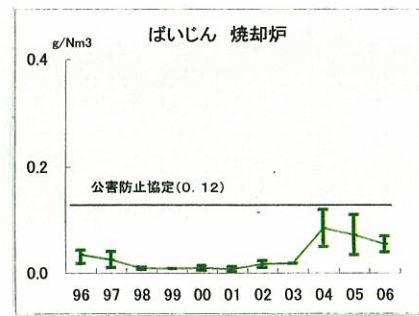
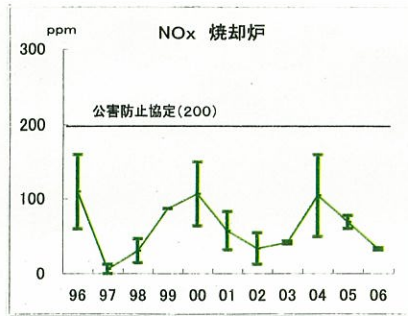
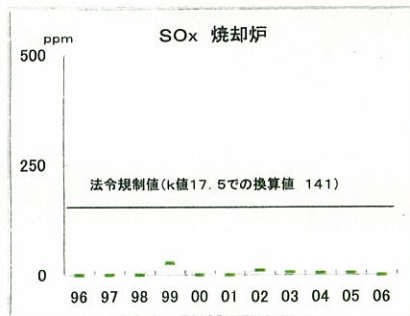
ボイラーの排ガス測定結果



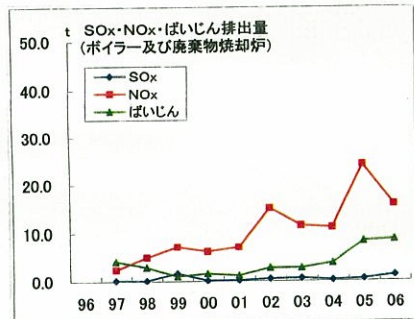
廃棄物焼却炉についてもボイラー同様にクリーン重油を使用すると共に法規制の倍の高さの煙突を設置しています。

廃棄物焼却炉のばいじん測定値が04年頃から上昇傾向になったことから原因を調査したところ、生産品種構成の変化他によって、焼却廃棄物中の無機塩濃度が高くなり、結果として煙突から排出される湯気に含まれる無機塩濃度が高くなっていることが判明しました。この対策として、2005年に煙道ガスの水洗浄設備とがフィルターを設置し、良好な結果となっています。

廃棄物焼却炉の排ガス測定結果



SOx, NOx, ばいじん排出量推移



用語解説 SOx : イオウの酸化物
 NOx : 窒素の酸化物
 ばいじん : すず, ちり, 無機塩類
 無機塩 : ホウ硝他(合成洗剤, 入浴剤などの原料となり、硫酸ソーダとも呼ばれる。相馬工場では酸とアルカリの中和で副生する)



廃棄物焼却炉の排ガス測定



排ガス計量証明書

ダイオキシン類の測定結果

排ガス中のダイオキシン類 単位:ng-TEQ/m³N

測定時期	測定結果	測定者
1997年 2月	0.087	(財)品質保証機構
1998年10月	0.18	(財)品質保証機構
1998年11月	0.053	福島県立ち入り
1999年12月	0.0098	(財)品質保証機構
2000年 6月	0	(株)エニチカ環境技術センター
2000年11月	0	福島県立ち入り
2001年 6月	0.00017	(株)エニチカ環境技術センター
2002年 6月	0	(株)エニチカ環境技術センター
2003年 5月	0.0024	(株)エニチカ環境技術センター
2004年 5月	0.000017	(株)エニチカ環境技術センター
2004年 5月	0.0070	(株)島津テクノリサーチ
2005年 6月	0.000049	(株)エニチカ環境技術センター
2006年 6月	0.000014	(株)エニチカ環境技術センター

規制値 : 10 ng-TEQ/m³N

工場排水中のダイオキシン類 単位:pg-TEQ/L

測定時期	測定結果	測定者
2000年 6月	0.0059	(株)エニチカ環境技術センター
2001年 3月	0.00014	福島県立ち入り
2001年 6月	0.0048	(株)エニチカ環境技術センター
2002年 2月	0.00016	福島県立ち入り
2002年 6月	1.2	(株)エニチカ環境技術センター
2003年 5月	0.0058	(株)エニチカ環境技術センター
2004年 5月	0.00047	(株)島津テクノリサーチ
2005年 6月	0.00016	(株)エニチカ環境技術センター
2006年 6月	0.00031	(株)エニチカ環境技術センター

規制値 : 10 pg-TEQ/L

用語解説 ng-TEQ/m³N : 空気1立方メートルの中にダイオキシン類が10億分の1グラム

pg-TEQ/L : 水1リットルの中にダイオキシン類が1兆分の1グラム

TEQ (毒性等量) : ダイオキシン類全体の毒性の強さを表す

ダイオキシン類 : ホリ塩化ジベンゾフラン, ホリ塩化ジベンゾ-パラジオキソ, コプラナー-PCB

発がん性, 催奇形性, 内分泌攪乱作用他の毒性が有るといわれている。農薬などの合成時の不純物として生成するとか、塩素を含んだ物を燃やした時などに生成するといわれている。

『ダイオキシン類対策特別措置法』では、相馬工場に設置する廃棄物焼却炉が対象設備となります。

このため、設備の維持管理は勿論、排ガス及び排水のダイオキシン分析の実施、同測定結果の報告及び行政職員の立ち入り検査等が定期的実施されます。

廃棄物焼却炉は、炉の構造、焼却方法、炉内温度、燃焼ガスの急冷却設備等、構造基準、維持管理基準、記録の管理等詳細に法で規定されています。

相馬工場の廃棄物焼却炉はこれらの法規制に対応していることは勿論、更に省エネルギーを念頭に最適な燃焼条件を目指した運転管理をおこなっています。

※ダイオキシン類対策特別措置法の施行は2000年1月から。

1997年～1999年迄のデータは自主的に測定したものである。

計量証明書

ダイオキシン計量証明書

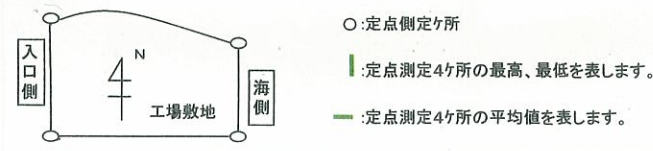
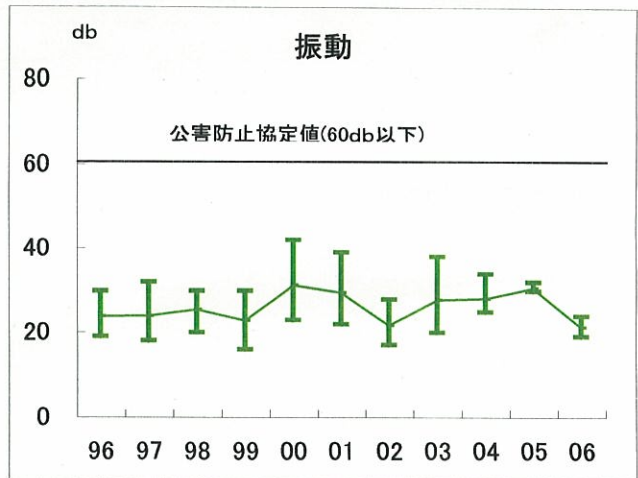
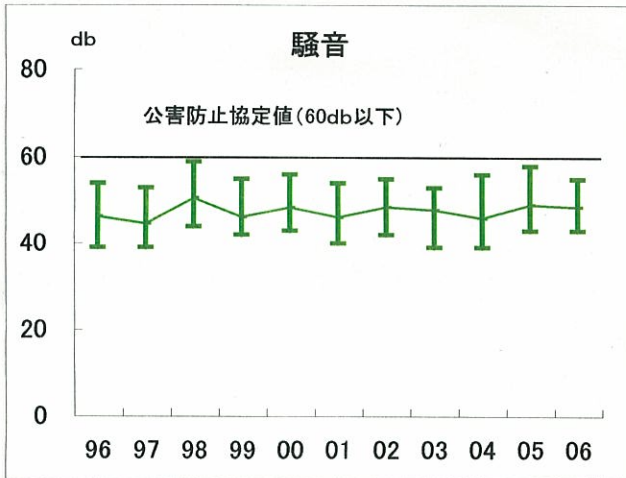
騒音・振動防止の取り組み



相馬工場には空気圧縮機、送風機及びディーゼルエンジン等の騒音振動発生設備があります。

これらの設備は振動・騒音の小さい設備を設置し、極力屋内に配置すると共に工場周辺に緩衝緑地を設けて遮音効果の向上を図っています。

工場敷地境界での騒音・振動測定結果



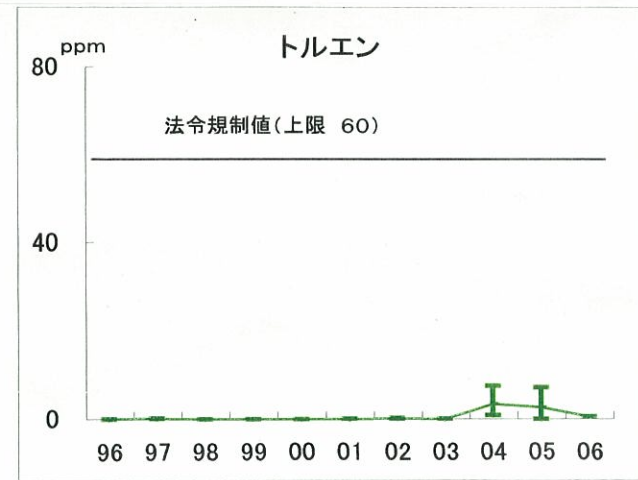
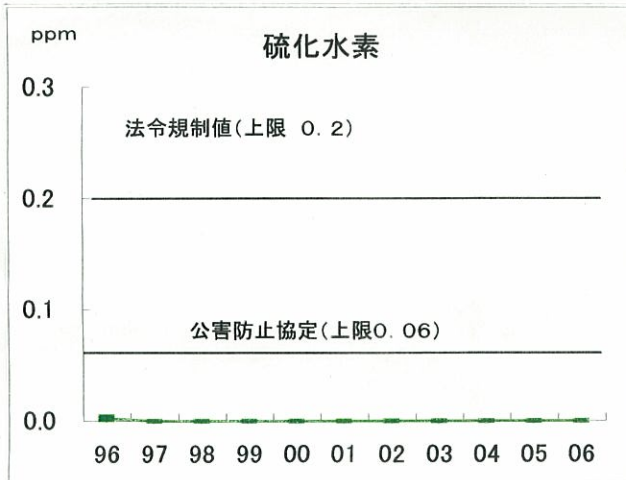
悪臭防止の取り組み

相馬工場の悪臭規制物質としては硫化水素およびトルエンが有ります。悪臭防止の取り組みとしては、設備の密閉化、窒素シールの実施、排ガス処理設備の設置、硫化水素を回収して原料に再利用するなど、外部への排出を極力削減する方策を実施しています。

また、定期的に排ガス処理設備出口での悪臭物質の濃度および排出量を測定すると共に、工場敷地境界での悪臭物質の濃度測定を実施しています。排ガス処理設備出口での測定の結果では敷地境界に影響する量の悪臭物質は排出されていないことを確認しています。

2004年、2005年に敷地境界で悪臭物質が若干検出されました。当工場の風上で検出されていることから他の原因によるものと判断しています。また、臭いの種類も当工場で使用している化学物質以外の可能性が大きいことから、原因を特定するために、臭いの種類と濃度測定を実施していますが特定はできていません。

工場敷地境界での悪臭物質測定結果



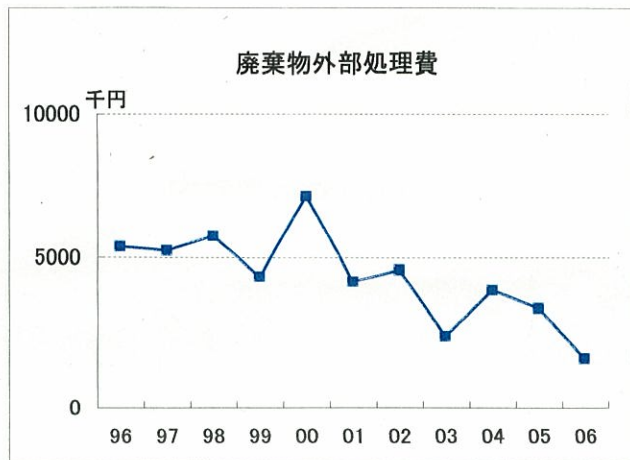
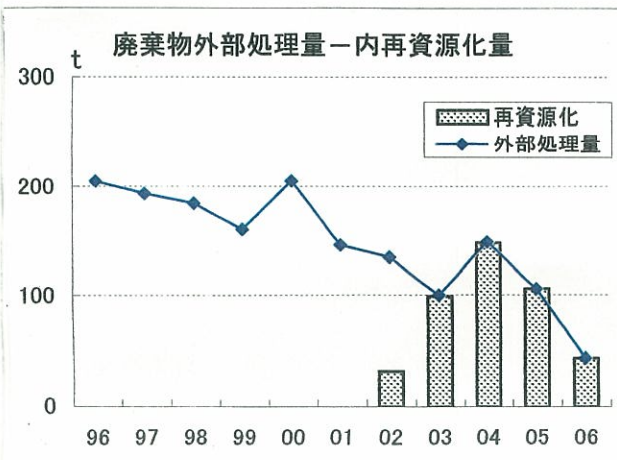
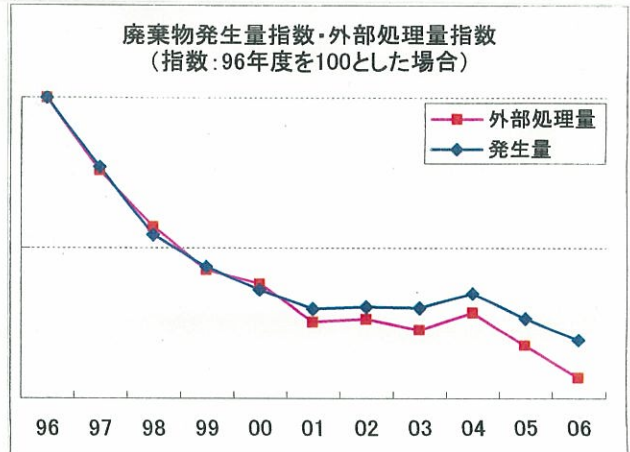
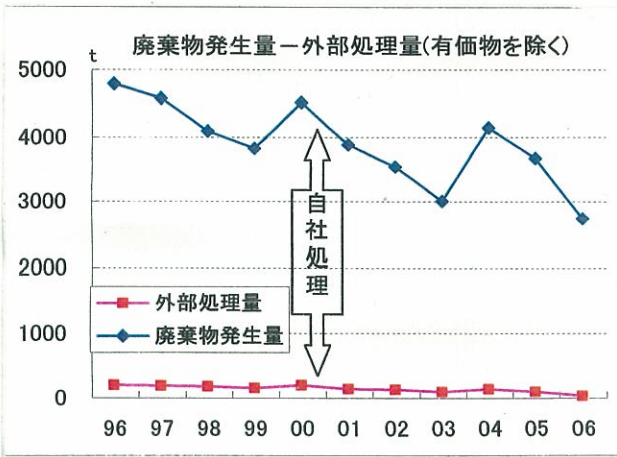
産業廃棄物削減の取り組み

相馬工場から発生する産業廃棄物は廃油、廃液、製品ろ過ケーキ、紙くず及びビニールくず等があります。

発生のおよ半を占める廃油、廃液は、自社内で焼却処理を行い外部での処理は行っていません。製品ろ過ケーキ、紙くず等については、外部の処理業者に焼却を委託し、焼却灰はリサイクル原料として再利用しています。

相馬工場では、引き続き廃棄物発生削減に取り組むと共に、分別による有価物化を推進し、適切な自社処理を継続し、外部処理廃棄物については製紙工業・セメント工業等の原料、燃料とする処理方法に逐次切り替えを進め、廃棄物としての全体の処理量を削減することによって焼却処理による炭酸ガスの発生抑制に努力していきます。

また、産業廃棄物の発生、自社内処理、リサイクル、外部処理の状況および今後の計画等については法令の規定によって福島県に毎年届け出を行っています。

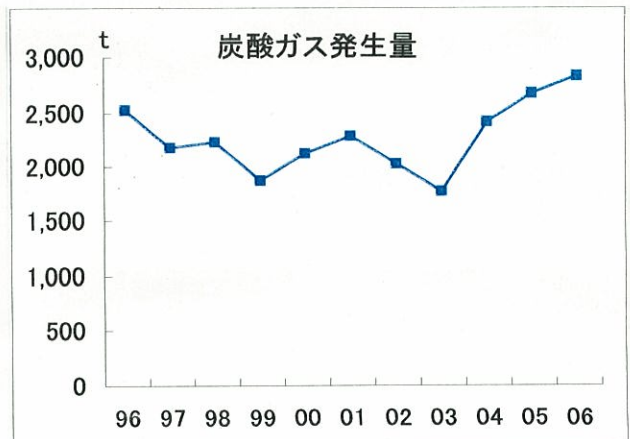
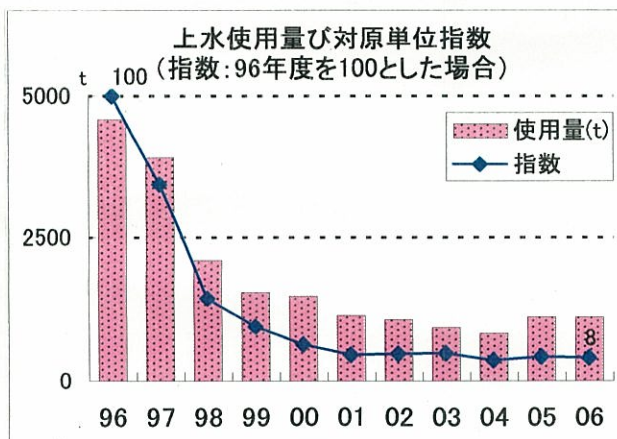
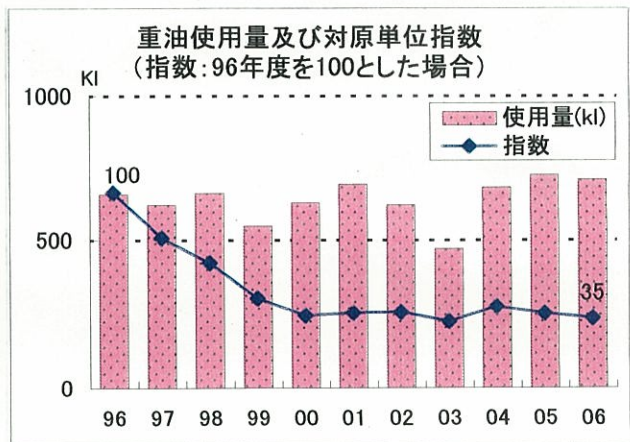


省エネルギーの取り組み

相馬工場で使用する主なエネルギーとしては重油、電力、工業用水及び水道水があります。省エネルギー活動の推進は大量にエネルギーを消費する相馬工場の重要な務めと考えています。

相馬工場が省エネルギー活動として取り組んでいる主な項目は以下の通りです。

- (1) 生産工程の改善をおこない、より少ないエネルギーでの生産の実現。
- (2) 廃棄物の発生量を減らして廃棄物処理に使用するエネルギーの削減と共に廃棄物の燃料化・原料化を推進。
- (3) 廃棄物焼却炉の設備改善と効率的な運転の追求。工場から発生する廃油は廃棄物焼却炉の補助燃料として有効活用。従来、捨てていた廃棄物焼却熱の有効活用の推進。
- (4) 電力、蒸気等の漏れ・ムラの発見と対策の実行。省エネルギー機器の積極導入。空調・給湯機器の設定温度の見直し。適正な保守点検の実施。設備可動台数の適正制御。ボイラー等の燃焼/空気比の適正化。ポンプ・送風機能力の適正化。過大な設備の小型化。設備の分散配置他。
- (5) 外部コンサルタント、他事業所からの省エネルギーへの情報・助言の入手と活用。
- (6) 全員参加による省エネルギー活動の展開。



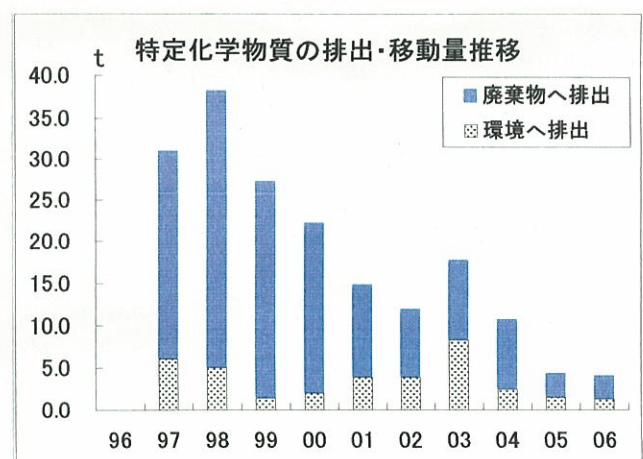
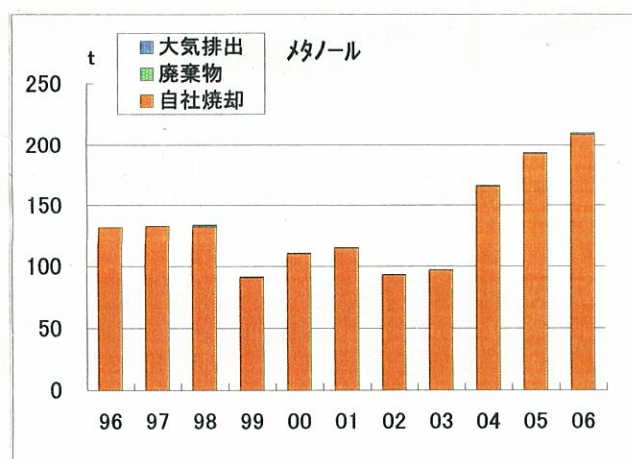
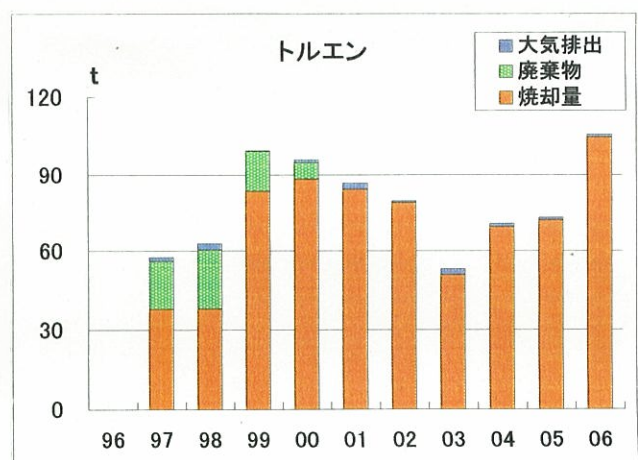
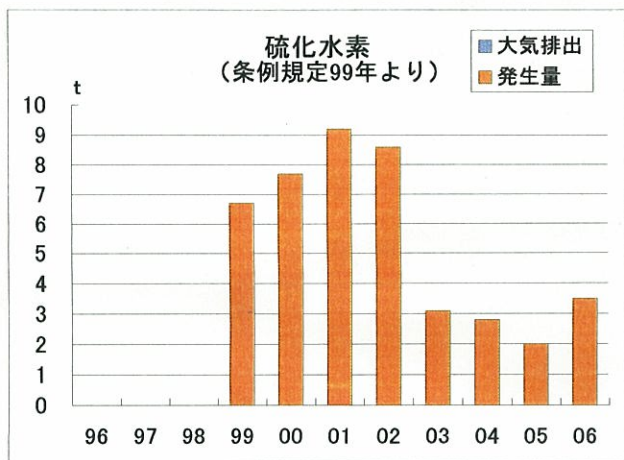
化学物質・アスベスト対策

化学物質による環境汚染・健康障害防止について国は『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促進に関する法律』いわゆるPRTR法を制定し、化学物質の有害性情報の通知及び該当物質の環境への排出量の把握について届け出を義務化し、それを公表するというものです。

相馬工場の場合、対象となる化学物質は法・条例で規定され、全8物質が対象となっています。相馬工場では、国の法律制定に先立ちレスポンスフルケア活動の一環として1997年から環境排出量の把握と排出量の削減活動に努めています。下図に、対象物質全体の廃棄物及び環境への排出量と主な化学物質について、取扱量と環境への排出量の推移を示します。

アスベストについては、工場建設当時には既に国としても使用を止める方向が打ち出されていたことから、相馬工場はアスベストを使用した建設資機材を使用しませんでした。

2005年度に建屋吹き付け材、防火・保温剤、パッキング・スケット類についてアスベスト使用状況を再調査しましたが、全く使用されていないことを確認しています。



※PRTR法の施行は2001年1月。県指針は1998年9月から。1996年～1998年のデータは自主的に測定したものである。

用語解説 PRTR法：特定化学物質の環境への排出量の把握と届け出を実施すると共に化学物質の性状及び取り扱い情報を開示公表するもの。

レスポンスフルケア活動：化学物質を製造又は取り扱う事業者が研究開発・生産・販売・輸送・消費・廃棄等の全ての段階で環境保全と安全性を確保する自主管理活動。

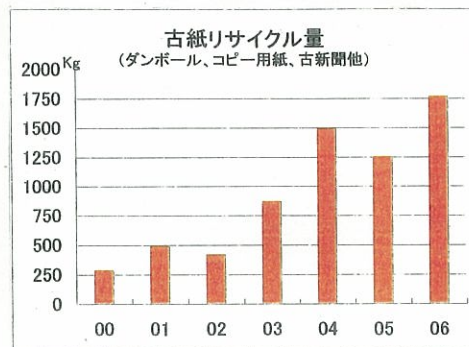
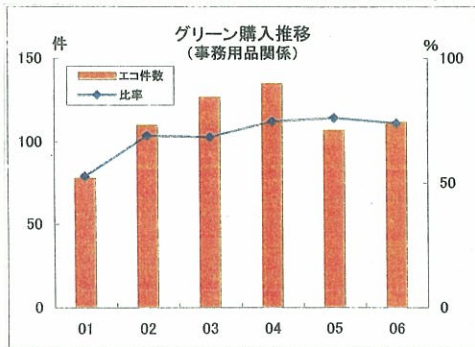
グリーン購入と古紙類リサイクル

私たちが暮らす大量生産・大量消費・大量廃棄型の社会は、地球温暖化や資源の枯渇、環境汚染、廃棄物の増大など、深刻な環境問題となっています。

今私たちは、使い捨て型の社会や製品のあり方を根本から見直し、将来に亘って持続可能な社会を構築することの重要性を迫られています。

「グリーン購入」とは、購入の必要性を十分に考慮し、品質や価格だけでなく環境に考慮し、環境負荷のできるだけ小さい製品やサービスを優先して購入する運動のことです。相馬工場でも、事務用品及び備品類を中心にグリーン購入活動を展開しており、下図はグリーン購入比率の推移とダンボール・コピー用紙・古新聞等の古紙回収・リサイクル量の推移を表します。

更に可燃ごみとしての紙くずはトレット・パーに、不燃ごみとしてのビニールくずはPDF燃料の原料として有効活用を図り、最終的にはごみ発生ゼロを目指した活動を展開していきます。



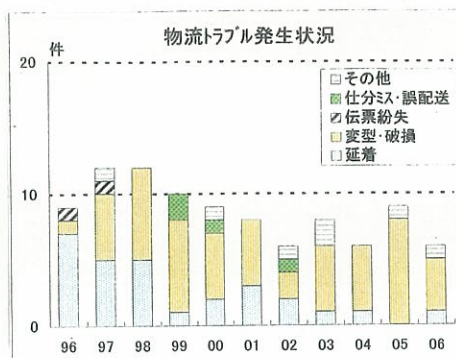
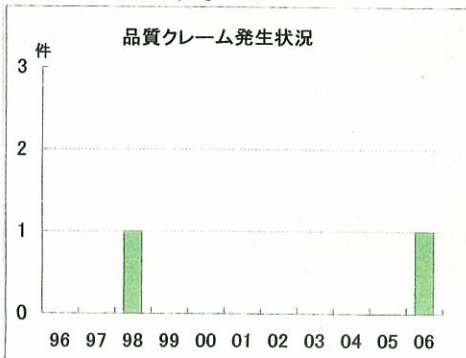
品質クレームと物流安全

相馬工場の製品は、国内外の大手石油精製会社、潤滑油メーカー等に出荷されています。操業開始以来の品質クレームの推移を下記に示します。

製品出荷については、混載トラック便による共同配送を実施し、輸送トラックの効率的な運用によって燃料消費による炭酸ガス発生量の抑制を図っています。

昨年からは、製品輸送・廃棄物輸送での炭酸ガス発生量の把握を開始し、既に実施している生産活動での炭酸ガス発生量の把握と合わせることで、工場活動全体での炭酸ガス発生抑制に取り組んでいきます。

また、物流途中での事故発生を想定し「イエロカード」「物流事故対応基準」を作成して、事故発生時の応急処置、連絡方法等について関係者に周知すると共に、運送会社の啓蒙活動及び運転手をはじめとする物流関係者の教育資料として活用しています。



用語解説：「イエロカード」：製品の危険性、有害性等の情報を明記し、事故発生時の応急措置、緊急連絡先等を明記した書面。

環境保全及び安全活動の記録



正門



事務所



統合マネジメントシステム運用証明の掲示



危険物ドラム缶製品保管場



防液堤内に配置された危険物タンク群



排ガス処理設備



排水ピットと排水処理棟



密閉された製造設備



泡消火栓用の原液タンク

消火栓用水ポンプ（電気駆動とエンジン駆動）



炭酸ガス消火設備用ガスボンベ



相馬消防署との合同防災訓練



消火器操作訓練



行政区の工場見学



中学生の職場体験学習



産業祭に出店



相馬市に寄付金贈呈



新地町に寄付金贈呈

環境レポート（2007年版）

2007年8月発行

発行責任者： (株)ADEKA相馬工場 工場長 竹内 淳哉

作成担当者： (株)ADEKA相馬工場 業務課長 柳沼 広志

連絡用紙

(株) A D E K A 相馬工場 業務課行き

TEL 0244-38-8877

FAX 0244-38-8847

〒976-0005 福島県相馬市光陽1-1-1

この環境レポート、または相馬工場についてのご意見・ご質問・ご感想などをお寄せください。今後の参考とさせていただきたいと思えます。

また、是非私たちの相馬工場を見学においで下さい。心から歓迎致します。

※お名前、ご住所等は個人情報となりますので、記入は不要です。

お名前		ご職業	
ご住所	〒		
TEL		FAX	