



日清製粉グループ[®]

環境報告書 2002
Environmental Report

目次

ごあいさつ	1
2001年度の取り組み概要	2
環境保全活動のあゆみ	3
日清製粉グループと環境との関わり	4
環境マネジメント	
日清製粉グループ環境基本方針	6
環境管理システム	8
教育・啓発	12
環境に関する研究・開発活動	13
トピックス	
鶴見事業場の環境への取り組み	14
環境パフォーマンス	
地球温暖化防止・省エネルギー	16
廃棄物の削減・リサイクル	18
汚染防止	20
製品における環境への対応	22
エコビジネス	23
その他の活動	
社会との関わり	24

報告書の範囲

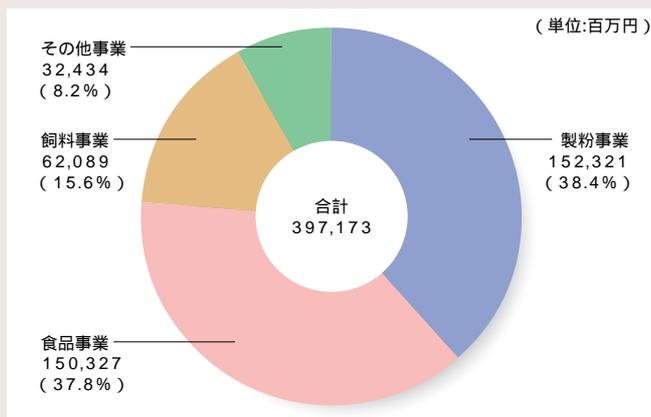
対象組織	日清製粉グループ本社（本社1、研究所3） 日清製粉（工場13、研究所1） 日清フーズ （工場2、研究所1） 日清飼料（工場3、研究 所1） 日清ペットフード（工場1、研究所1） 日清ファルマ（工場2、研究所1） 日清エン 지니어リングを対象とする
対象期間	2001年度における活動を中心とする パフォーマンスデータに関しては、2001年 度を対象とする

日清製粉グループ本社の概要(2002年3月31日現在)

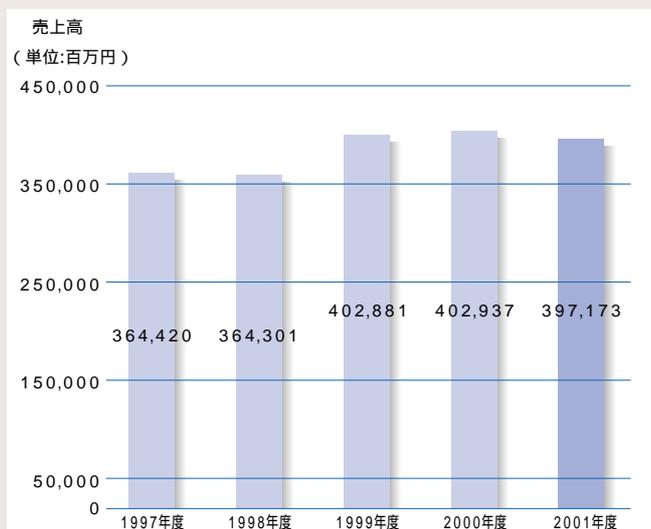
所在地	東京都千代田区神田錦町一丁目25番地
創業	1900年(明治33年)10月
資本金	17,118百万円
従業員数	282人(連結ベース4,684人)
主要事業	下記の製品の製造・販売
製粉事業	小麦粉、ふすま
食品事業	家庭用小麦粉、プレミックス、 パスタ・パスタソース、乾めん、 調理食品
飼料事業	配合飼料、ペットフード
その他事業	医薬品、エンジニアリング、 その他

事業別売上高および構成比(連結)

(2001年度)



売上高推移(連結)



ごあいさつ

新世紀に入り、ますます環境保全の重要性が増しております。日清製粉グループはかけがえのない財産である地球を次の世代に健全な形で引き継ぐことを私どもの責務とし、環境保全を最重要課題の一つと位置づけ、より強力に環境保全活動を推進しております。

日清製粉グループは、各事業についてそのマーケットにベストフィットできる組織形態として、昨年7月にすべての事業を分社化いたしました。

新しい体制ではグループ本社の環境担当取締役のもと、環境管理体制の充実とグループとしての課題の明確化を図り、環境保全活動に取り組んでまいりました。今後もグループをあげて、より積極的な環境経営を推進してまいります。

今般、日清製粉グループの環境への関わりを、広く皆様にご理解いただくため、2001年度の活動内容を中心とした「環境報告書2002」を発行いたしました。ご高覧のうえ、皆様のご意見、ご指摘をいただければ幸いです。

2002年 8月



株式会社日清製粉グループ本社
取締役社長

正 田 修

2001年度の取り組み概要

日清製粉グループは1999年4月、環境保全を経営の重要課題の一つとして位置づけ、その環境保全活動を強力に推進するため、「環境基本方針」を内外に発表しました。2000年度以降は、その基本方針に則り、重点課題を織り込んだ年度計画を策定し、取り組んでまいりました。

2001年の分社化後は「グループ環境保全年度計画」を策定し、各事業会社はそれに基づいた年度計画と行動目標により、環境保全活動に取り組んでおります。具体的には、活動をよりいっそう充実させるため、グループ本社および各社の環境保全推進組織と規定類を整備し、環境管理体制の強化を行いました。さらに、重点課題として、ISO14001認証取得の展開、省エネルギー設備の積極的導入、植物性残さ等の再資源化率向上、小型廃棄物焼却炉の廃止等に取り組み、成果をあげました。また、研究所においても、環境保全テーマへの取り組みを充実し、エコビジネスの積極的な展開も図りました。

2002年度は、前年度の推進事項を継続するとともに、重点課題として新たに環境会計導入による環境経営の効率化、包装資材の環境負荷評価法の確立に取り組み、環境負荷のさらなる低減を推進してまいります。

2002年 8月



株式会社日清製粉グループ本社
環境担当常務取締役

渡邊陽寛

環境保全活動のあゆみ

西暦年	日清製粉グループの主な取り組み	世の中の主な動き
1950年代から1980年代まで	<ul style="list-style-type: none"> ・製粉全工程においてフィルター式集じん機導入 ・専用車による小麦粉のバルク輸送開始 ・製粉工場小麦精選工程を湿式から乾式へ変更 ・活性汚泥方式の排水処理設備の導入(館林、上福岡研究所群、鶴見、上田、小諸) ・製粉工場騒音対策の実施 ・業務用小麦粉紙袋を3層から2層へ変更 ・定風量バルブ開発導入での省エネルギー ・使用済み紙袋のリサイクル開始 ・上福岡研究所群に夜間電力利用の氷蓄熱設備導入 	<ul style="list-style-type: none"> ・ローマクラブ「成長の限界」発行(1969年) ・下水道法、公害対策基本法、大気汚染防止法、騒音規制法、悪臭防止法、水質汚濁防止法等の制定 ・廃棄物処理法の制定(1970年) ・環境庁設置(1971年) ・ラムサール条約発効(1971年) ・国連人間環境会議(ストックホルム会議)開催(1972年) ・環境庁より環境白書の発表 ・振動規制法の制定(1976年) ・省エネルギー法の制定(1979年) ・ウィーン条約、モントリオール議定書採択 ・オゾン層保護法の制定(1988年)
1990年代	<ul style="list-style-type: none"> ・鶴見工場ペットフード製造ボイラーの都市ガス化 ・鶴見工場ペットフードラインに脱臭装置設置 ・コピー用紙などグリーン購入の開始 ・廃棄物の分別回収開始 ・鹿児島工場にコージェネレーションを導入 ・容器の減量化開始 ・神田錦町本社ビルに氷蓄熱設備導入 ・環境基本方針の制定 ・環境保全組織の強化、環境管理室の設置 	<ul style="list-style-type: none"> ・「持続可能な開発のためのビジネス憲章」発行(国際商業会議所より1991年) ・地球温暖化防止行動計画の決定 ・資源有効利用促進法の公布(1991年) ・環境基本法の公布(1993年) ・容器包装リサイクル法の公布(1995年) ・ISO14001規格発行(1996年) ・地球温暖化防止京都会議開催(1997年) ・ダイオキシン類対策特別措置法の公布(1999年) ・PRTR法の公布(1999年)
2000年	<ul style="list-style-type: none"> ・環境報告書の発刊 ・環境保全推進委員会の設置 ・鶴見工場新工場(省エネルギー対応)建設開始 ・館林工場のISO14001認証取得 ・エネルギー、廃棄物の月報の運用開始 ・小型焼却炉の廃止(10基) ・環境監査の開始(全工場と研究所が対象) ・ゼロエミッションの取り組み開始(千葉、東灘) ・省エネルギーモデル工場の取り組み開始 ・PRTR法対応の取り組み開始(上田、小諸) ・臭気対策の計画的取り組み(上田) 	<ul style="list-style-type: none"> ・循環型社会形成推進基本法の公布 ・食品リサイクル法の公布 ・グリーン購入法の公布 ・建設リサイクル法の公布 ・家電リサイクル法の公布 ・ダイオキシン類対策特別措置法の施行
2001年	<ul style="list-style-type: none"> ・千葉工場、鶴見事業場、東灘事業場のISO14001システム構築開始 ・分社化後の環境管理組織の再構築 ・排出物データベースの導入 ・日清製粉グループ上福岡研究所群および日清製粉つくば研究所のISO14001認証取得 ・環境会計基準の策定 ・包装資材の環境負荷評価の取り組み開始 	<ul style="list-style-type: none"> ・フロン回収破壊法の公布 ・廃棄物処理法改正部分(マニフェスト関連)の施行 ・PCB特別措置法の公布

日清製粉グループと環境との関わり

日清製粉グループの環境負荷

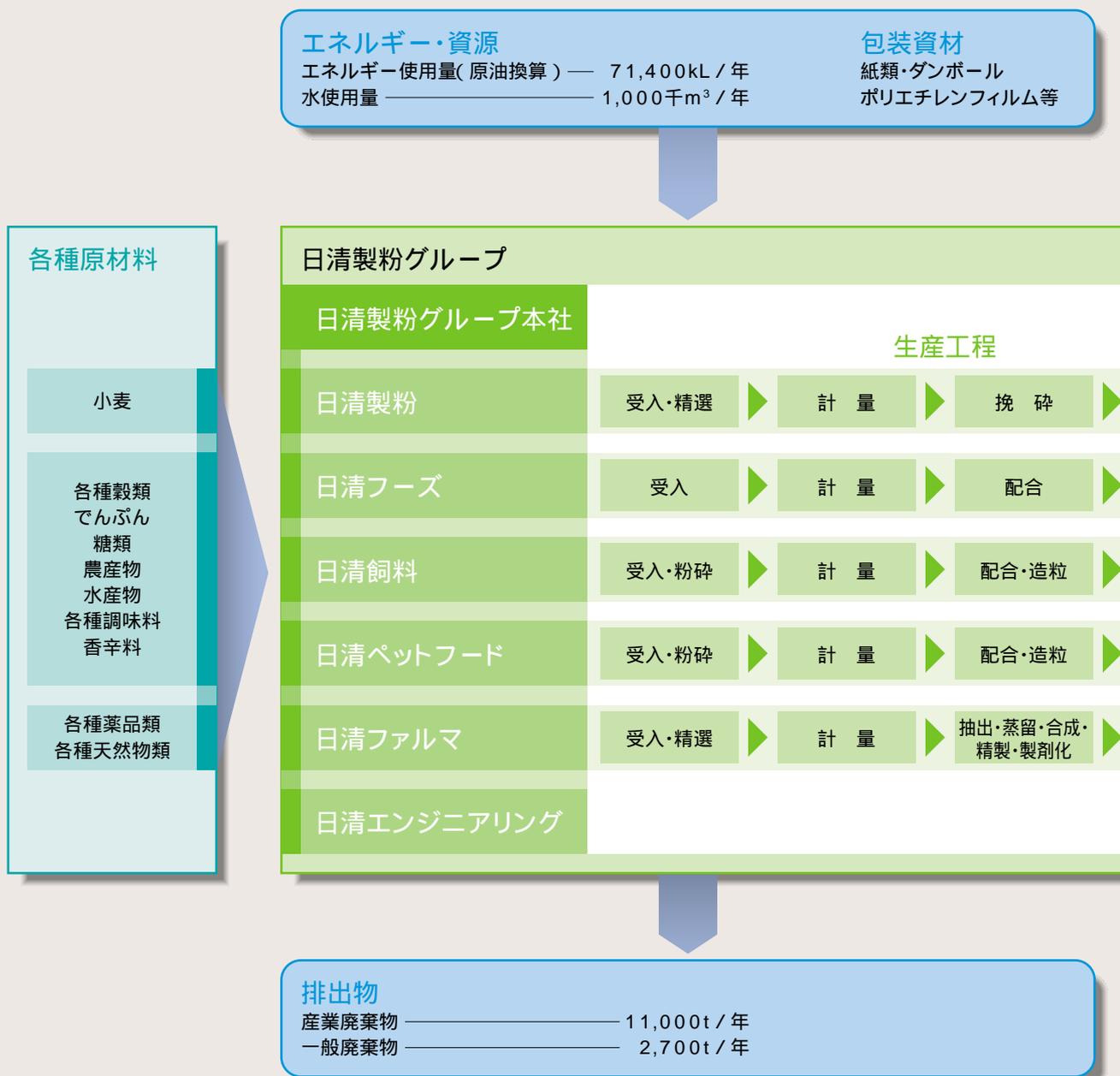
日清製粉グループは、従来から推進してきた環境負荷削減のための活動の成果をふまえて、さらなる環境保全を目指し、組織的、継続的な改善に取り組んでいます。

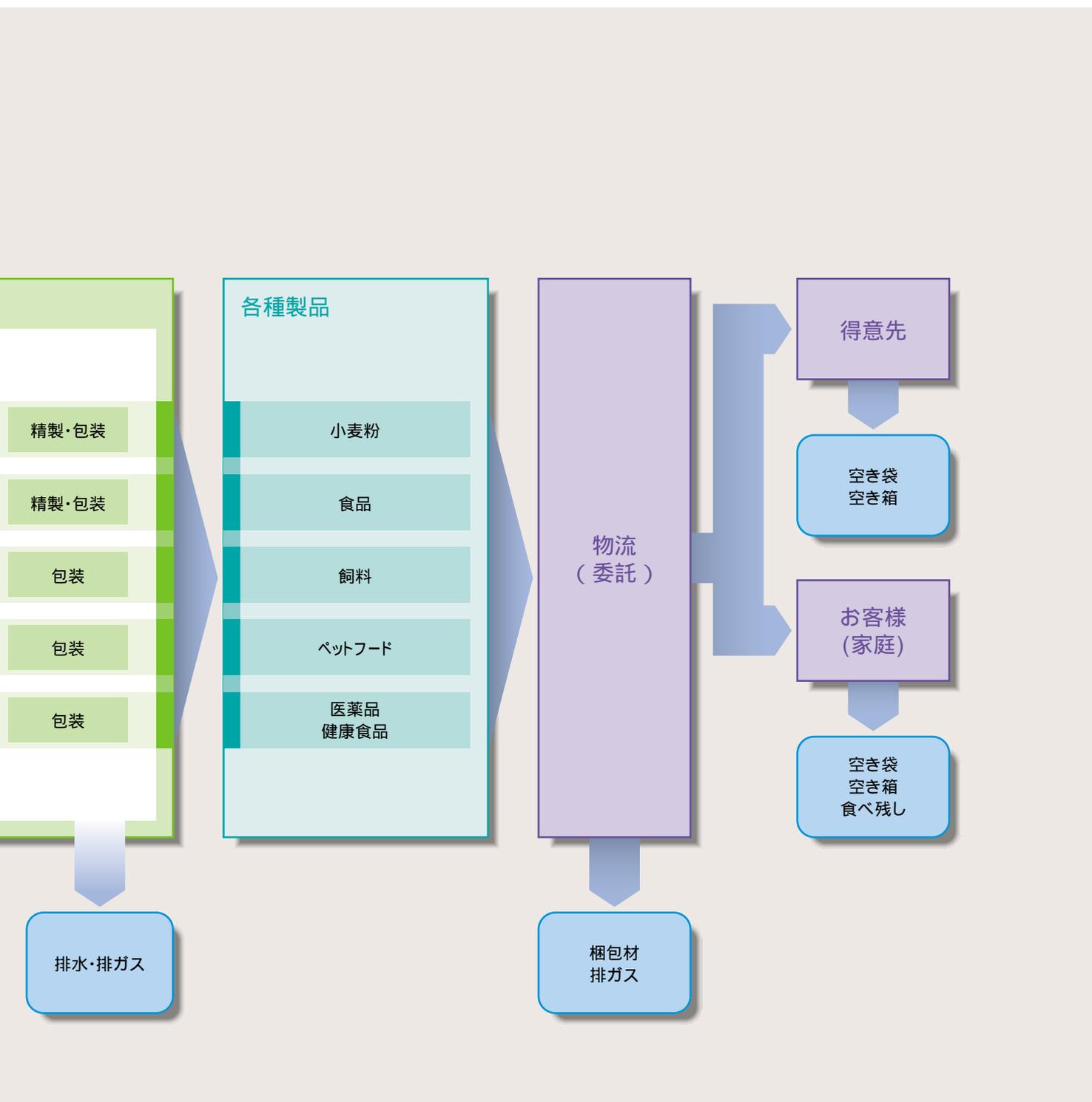
日清製粉グループは1900年の創業以来、製粉事業を柱に、食品、飼料、ペットフード、医薬、エンジニアリング事業等へと事業領域を広げてきています。

それらの事業活動における環境負荷は比較的小さなものでありますが、

「省エネルギー」「廃棄物の削減・リサイクル」「汚染防止」を大きな課題であると受け止めています。

電力使用量、燃料使用量等の削減、食品廃棄物や包装容器等のリサイクル、ダイオキシンの排出抑制、化学物質の排出抑制等の環境負荷軽減に積極的に取り組んでいます。





環境マネジメント

日清製粉グループ 環境基本方針

1999年4月に「環境基本方針」を制定し、その理念と行動指針を明確にしました。
さらに、「自主行動計画」を策定し、それに基づいて行動目標を設定しました。

理念

地球環境保全は、人類の生存と持続可能な発展のために社会全体の重要課題であり、その社会の一員として事業を営む企業にとっても、最重要な経営課題の一つです。
日清製粉グループは、「信を万事の本と為す」と「時代への適合」を経営の基本理念とし、「健康で豊かな生活づくりに貢献する」を使命として、日清製粉グループが地球社会の一員であることの認識を深く持ち、地球規模での環境保全に関して継続的改善の努力を図りながら自由で活力ある企業活動を目指します。

行動指針

- 1 新製品開発、生産技術・設備技術の開発・設計にあたり、原材料調達・製造・包装・販売・物流・廃棄に至るすべての段階において、環境に充分配慮します。
- 2 国内外の環境関連法令等を遵守すると共に、行政当局、国際機関等における環境政策に協力します。
- 3 事業活動において、省資源、省エネルギー、リサイクル、汚染防止等の環境負荷の低減に取り組みます。
- 4 職場の作業環境を向上させると共に、従業員に対し、環境保全に関する情報提供と教育を実施し、意識の向上を図ります。
- 5 万一、事業活動において環境保全上の問題が生じた場合は、十分な情報公開を行い、環境負荷を最小化するように適切な措置を講じます。
- 6 地域社会の一員として、地域の環境保全活動に積極的に参画し、地域の人々の安全で豊かな暮らしに貢献します。
- 7 海外事業の展開に際しては、現地社会の一員として認められるよう、現地の環境保全に充分配慮し、また、現地の要請に応えられるよう努力します。
- 8 環境保全自主行動計画の実行確認のために、内部環境監査を定期的実施します。

環境保全自主行動計画

地球環境保全は全人類の問題として捉え、地球規模で温暖化防止対策、有限である資源の有効活用、廃棄物の削減、有害化学物質管理強化等に努める必要がある。

日清製粉グループは地球社会の一員として事業を営んでおり、食を提供している企業として、また、製粉業界のトップ企業として、経営層から社員に至るまで「地球環境保全」を経営の最重要課題の一つであるとの認識を強く持ち、事業活動を展開する。

そこで日清製粉グループは以下の自主行動計画を宣言し、地球規模での環境保全を推進する。

1. 環境マネジメントシステムを確立し、国際規格であるISO14001の認証を主要事業場で取得する。
2. 地球温暖化防止対策としてコージェネレーションシステムの導入等も含め、省エネルギーを更に推進する。
3. LCA(Life Cycle Assessment)を念頭に、消費後の廃棄物も含め、可能な限り廃棄物の再資源化率100%を目指す。
4. 再使用品、再利用品を積極的に活用する。
5. 化学物質の排出・移動登録制度(PRTR)に対応した管理を徹底する。
6. 全従業員に対し環境保全情報を提供すると共に、環境教育を定期的実施する。
7. 全事業場(研究所を含む)を対象に年一回の内部環境監査を実施する。
8. 事業場のある地域での環境保全活動への参加と協力を奨励する。
9. 日清製粉グループ環境報告書を作成し、環境保全活動に関する情報を公開する。

行動目標

日清製粉グループの活動推進組織である「環境保全推進委員会」で年度方針・重点課題・目標を設定し、グループ本社・事業会社に展開を図り、日清製粉グループをあげて環境保全に取り組んでいます。

実施状況については「環境保全推進委員会」、各事業会社における「環境管理委員会」、年1回の内部環境監査によって確認しています。

行動目標の一例として、製粉事業については地球温暖化防止対策として、製粉協会の「環境保全に関する自主行動

計画」を上回る、以下の目標を設定しています。

- ・エネルギー使用原単位を、2010年までに1990年比3%以上低減する。
- ・CO₂排出原単位を、2010年までに1990年比7%以上低減する。

実施項目	具体的な取り組み	2001年度の実績	2002年度の目標
環境管理システムの充実	環境管理組織 ISO14001の認証取得 環境監査 環境会計 法令等の遵守	事業会社の環境管理組織の構築 グループの年度方針・計画の策定、展開 上福岡研究所群、つくば研究所で認証取得 環境監査の実施(全工場、研究所) 環境会計基準の策定 緊急事態対応マニュアル	年度計画の策定、進捗管理(グループ本社、事業会社) 千葉、鶴見、東灘事業場での認証取得 環境監査の効率的な実施(ISO審査の活用) 環境会計の導入(東灘、岡山、上田)
地球温暖化防止・省エネルギー	エネルギー使用量の把握 生産工程での省エネルギー	エネルギー監視システムの導入(東灘) 製粉事業のエネルギー原単位22.81L/t(目標22.24L/t) 自家発電、コージェネレーションの導入検討 鶴見事業場新製粉工場への高効率設備の導入 モデル事業場(東灘)での省エネルギー活動	製粉事業のエネルギー原単位22.54L/t 自家発電、コージェネレーション設備の導入(上田) 事業場における高効率設備の計画的な導入 モデル事業場での事例を他事業場へ応用
廃棄物の削減、リサイクル	廃棄物の実態把握 発生量削減と再資源化 ゼロエミッション	「排出物月報」のデータベース化 製粉事業の再資源化率82.9% 排出量の30%削減(医薬事業) 再資源化の実行(汚泥、ゼラチンの堆肥化) 植物性残さの飼料への活用、接着剤へ利用 ゼロエミッションの達成(千葉、神戸、館林)	「排出物データベース」の運用 製粉事業の再資源化率84.8% 発生源対策の実施(発生量の削減) 再資源化の継続的な取り組み 植物性残さの用途開発
汚染防止	大気汚染防止 水質汚濁防止 悪臭防止 化学物質対策	廃棄物小型焼却炉の廃止(累計11基/14基) 水管式ボイラーの撤去(上田) 脱臭方式の検討(鹿児島) スチームエゼクターの真空ポンプへの切り替え(上田) 2段冷却方式溶剤回収設備の導入(上田)	廃棄物小型焼却炉の廃止(累計13基/14基) 2001年度水準以下をクリア 2001年度水準以下をクリア 排水処理施設への脱臭装置の導入(上田) 特定化学物質の排出量削減への継続的取り組み
その他の活動	製品への環境配慮 オフィスでの取り組み 地域との交流	製品へのリサイクル識別表示(除く医薬品) 「環境に配慮した包装資材選定指針」の制定 小麦粉小袋の無塩素系バルブ使用紙への切り替え 研究所での環境保全テーマへの取り組み オフィスでのグリーン購入の推進 地域での清掃活動	医薬品への識別表示 パスタソース製品包材の脱アルミ包材への切り替え 製品用包材の環境負荷値の把握 グリーン購入の拡大、グリーン購入基準の制定 工場見学等での環境への取り組み紹介
教育・啓発、情報の共有化開示	環境報告書 環境関連情報	「環境報告書2001」の発行(9月) 「環境ニュース」・「環境法令実務情報」の発行 「環境Q&A」の発行	「環境報告書2002」の発行(8月) 「環境法令実務情報」のタイムリーな発行 「環境Q&A」の継続的な発行

環境マネジメント

環境管理システム

2001年の分社化に合わせて整備された環境管理体制のもとに活動を推進しています。新たにISO14001認証を取得した2研究所(群)をはじめ、認証取得を拡大していきます。

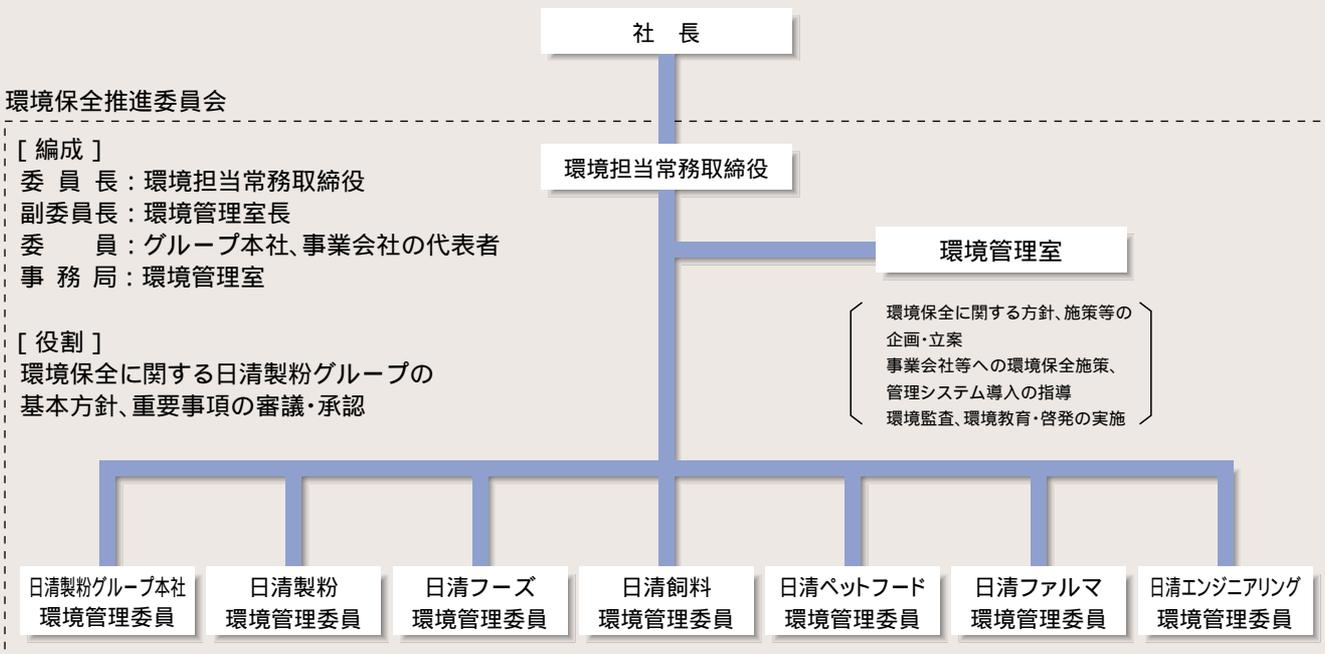
環境管理組織

日清製粉グループでは、1998年に環境担当取締役、専任スタッフを置き、1999年に環境問題対応の専門部署として「環境管理室」を設けました。さらに2000年には「環境保全推進委員会」を設け、環境管理体制の充実を図ってきました。

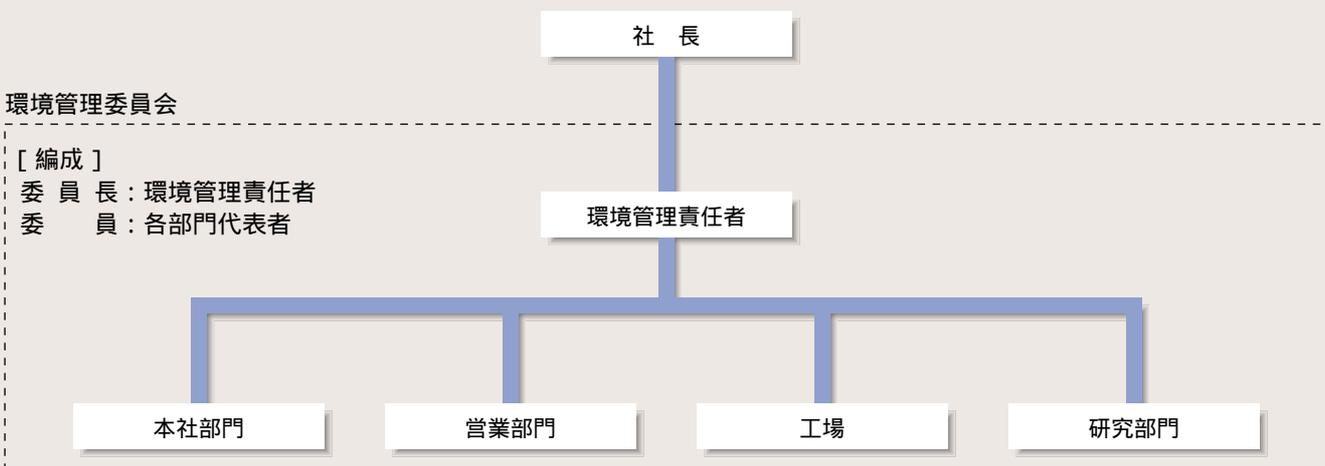
2001年は分社化に合わせ、グループの環境管理体制の強化を行いました。グループ本社では、グループ本社・各

事業会社の代表からなる「環境保全推進委員会」を設け、グループ全体の環境保全を推進することとしました。各事業会社では、本社に環境管理責任者を置き、「環境管理委員会」を設け、環境保全を推進する体制としました。事業場には事業場長のもと「環境保全委員会」を設け、環境保全担当者が実務を行っています。

日清製粉グループ本社



各事業会社



環境マネジメントシステムISO14001

日清製粉グループでは、管理レベルを向上させ、よりの確な環境管理活動を進めるために、ISO14001環境マネジメントシステムの構築を推進しています。館林工場に引き続き、研究所(群)および主要工場で展開してきました。

2研究所(群)でのISO14001認証取得

製品開発と製品設計を行っている日清製粉グループ上福岡研究所群と日清製粉つくば研究所が、システム構築を行いISO14001認証取得を2001年11月に達成しました。

両研究所(群)とも、環境負荷(エネルギー・廃棄物・排水など)の適正管理および低減とともに、研究開発テーマとして、環境負荷の低減を目指す目標を含んでいます。

(P13参照)



内部環境監査員セミナー(上福岡研究所群)



登録審査(上福岡研究所群)



登録審査(つくば研究所)

3事業場でのISO14001認証取得

鶴見事業場(日清製粉、日清サイロ、日清ペットフードの3社合同)、日清製粉千葉工場、東灘事業場(日清製粉と阪神サイロの2社合同)では、システム構築を行い2002年6月、ISO14001認証取得を同時に達成しました。

グループ内の主要工場として法規制の遵守および汚染防止、省エネルギー、廃棄物リサイクル推進など環境負荷の低減に取り組んでいます。



キックオフ大会(千葉工場)



登録審査での打ち合わせ(東灘事業場)

システムの継続的運用

館林工場では、2000年8月にISO14001認証取得を達成し、日清製粉、日清フーズに分社化後も、社員の環境への意識は向上し、工場全体の環境保全の目的達成に向け努力してきました。その結果、システムが改善され、エネルギー節減、廃棄物リサイクルで成果をあげ、2001年の維持審査をパスしました。

今後の導入計画

今後も主要事業場へのISO14001導入を積極的に推進する計画です。

環境マネジメント

環境管理システム

年1回、全工場・研究所を対象に環境監査を実施し、指摘事項の改善を徹底しています。また、法令や遵守事項の動向を常に確認し、対応を適正なものとしています。

環境監査

環境監査の計画と実施

日清製粉グループ環境基本方針の達成を目指し、環境管理室ではグループの全工場・研究所を対象に、毎年1回環境監査を実施しております。

監査項目は、環境保全の組織体制や活動計画と進捗状況、法令等の遵守状況、廃棄物やエネルギーの管理状況、前年度監査指摘事項の改善状況などです。



監査(鶴見事業場)



監査での現場チェック(日清飼料鹿兒島工場)

監査の結果報告

実施された環境監査の結果は報告書として、被監査事業場および事業会社へ提出されます。

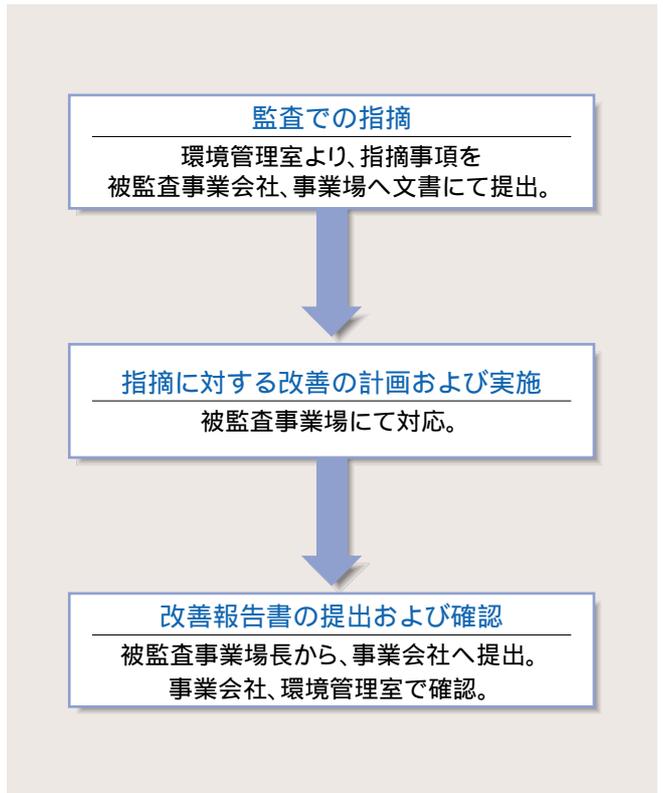
平成14年3月20日	
正) 日清製粉(株)社長 殿	事業報告
正) 日清製粉(株)取締役工場長 殿	出稼報告(株) 設備工務課
寄) 日清製粉(株)監査役会長 殿	環境管理室(株) 環境管理課 根本功典、加藤野
寄) 日清製粉(株)生産本部長 殿	平成14年2月20日~21日 2期、6期
(株)日清製粉グループ本社 技術本部長 渡邊 陽寛 (担当: 高瀬)	
平成13年度環境監査報告	
今般、環境監査を実施しましたので、結果を報告します。	
記	
1. 実施者	日清製粉(株) 環境管理室 山中
2. 実施日	平成14年2月20日(月)~21日(火)
3. 立会者	日清製粉(株) 取締役工場長 根本功典、加藤野、下田、小川 日清製粉(株) 生産本部長 陽寛
4. 実施日	平成14年2月20日(月)~21日(火)
5. 監査結果概要	・環境管理規定は整備されている。 ・環境管理委員会も毎月開催されている。 ・環境報告書も実施されており、環境に対する認識が高くなりつつある。また、CO ₂ 削減はもろもろのこと、各種機械の修理の費用を削減するなど、廃棄物削減およびリサイクルを推進していることは評価できる。 (今回の環境監査では、改善命令有り、改善勧告1、指導助言4件であった。)
改善勧告の是正報告書の提出は3ヶ月以内に提出すること。	

環境監査 指摘事項一覧			
指摘事項	指摘内容	改善状況	対応状況
A	改善命令(3件)	実施済	完了
B	改善勧告(1件)	実施済	完了
C	指導助言(4件)	実施済	完了

環境監査の指摘と改善

監査指摘事項は改善命令、改善勧告、指導助言に区別し、各々の改善を徹底しています。

環境監査指摘事項の改善のフロー



2001年度の結果

2001年度の監査では、2000年度と比較すると、環境管理の責任体制が充実し、廃棄物管理や汚染防止など、一般的に環境保全活動は大きく向上したことが確認されました。またISO14001認証取得の事業場はこれらのレベルが高く、ISO14001の有効性が確かめられました。

環境会計

2001年には、環境対策費用を明らかにし、環境保全活動を効率的に推進し、経営に活かすとともに外部へ公開するため「環境会計基準」を策定しました。グループの環境会計の対象となる主なものは、省エネルギー・廃棄物削減・リサイクル・集じん設備・グリーン購入・ISO14001構築・環境関連法規制への諸対応などに関連する投資・経費となります。2002年度はモデル工場を定め、基準に基づいて環境会計の導入を進めます。

法令等の遵守 / リスク管理

日清製粉グループ環境基本方針に明記されている通り、適用を受ける法規制の特定・遵守は企業として必須事項と考えています。

環境法令の特定

環境法令に関する最新情報は、インターネットや行政窓口で確認したうえ、適用を受ける法令ならびに地方条例の遵守事項を漏れなく特定し、一覧表を作成しています。

環境関連法規制等登録一覧表

環境関連の個別法令	
環境一般	特定工場の公害防止組織の整備に関する法律
地球環境関連	特定物質の規制等によるオゾン層の保護に関する法律
	特定製品に係るフロン類の回収及び破壊の実施の確保等に関する法律(フロン回収破壊法)
大気汚染・悪臭関連	大気汚染防止法
	悪臭防止法
騒音・振動関連	騒音規制法
	振動規制法
水質汚濁・地盤沈下関連	水質汚濁防止法
	下水道法
	浄化槽法
	工業用水法
廃棄物・リサイクル関連	廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃棄物処理法)
	資源の有効な利用の促進に関する法律(資源有効利用促進法)
	食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律(食品リサイクル法)
	容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進に関する法律(容器包装リサイクル法)
	建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律(建設リサイクル法)
化学物質関連	特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善の促進に関する法律(PRTR法)
	ダイオキシン類対策特別措置法
	ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法(PCB特別措置法)
エネルギー関連	エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネルギー法)
グリーン購入関連	国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(グリーン購入法)

環境法令の遵守

グループ内で環境法規制一覧表や遵法性チェックリストを活用し、法令の遵守に努めています。

遵法性チェックリストの一部

法令名	廃棄物の処理と清掃に関する法律
法令の主な要求事項	自らの責任における適正な処理: 置き場の表示と区分管理、マニフェスト管理(必要事項記載・交付・返却状況の確認・照合日の記載・未回収報告)処理委託契約など、詳細は廃棄物管理手順書を参照。
適用対象	すべての産業廃棄物
チェック: 良好 要検討 不可× に記入	置き場に適正な表示板とその記載があるか 置き場は適正に区分管理されているか マニフェスト記載内容は適正か、モレはないか マニフェストB2、D票の返却日は90日以内か マニフェストE票の返却日は180日以内か マニフェストA票への照合日記載はあるか マニフェストは適正に保管管理されているか 収集運搬の委託契約書は作成保管されているか 中間処理の委託契約書は作成保管されているか 処理業者の許可証は有効期限内か

緊急事態対応

日清製粉グループは環境負荷が小さく、環境上の大きな緊急事態は存在しませんが、緊急事態を想定し、テスト・訓練を行っています。また、緊急事態対応マニュアルを作成し、何らかの緊急事態が発生した場合の迅速かつ適切な対応を図っていきます。



消防訓練(上福岡研究所群)

環境マネジメント

教育・啓発

環境関連の教育・研修の充実はもとより、全従業員に対する環境関連情報の提供や環境保全活動の発表会、環境座談会の開催など、活発な啓発活動を実施しています。

環境座談会の開催

日清製粉グループ各社の環境課題を担当している社員が集まり、環境座談会を開催しました。日頃の活動を紹介し、環境に対する取り組みについて、活発に意見を申し合いました。

今後の社員の環境保全活動にも活かしていくために、日清製粉グループ報にその意見や内容を紹介しました。



環境座談会

環境関連情報の発行・提供

日清製粉グループ報、「環境ニュース」に加え、以下の環境関連情報を定期的に発行・提供し、社員の教育・啓発活動に活用しています。

工学フォーラム

技術情報誌「工学フォーラム」でISO14001認証取得活動、環境保全への取り組み状況等の情報を紹介しています。(2001年度 計2回発行)

環境法令実務情報

環境関連法の制定・改正情報およびその対応策や各事業場における対応事例等を紹介しています。

(2001年度 計4回発行)

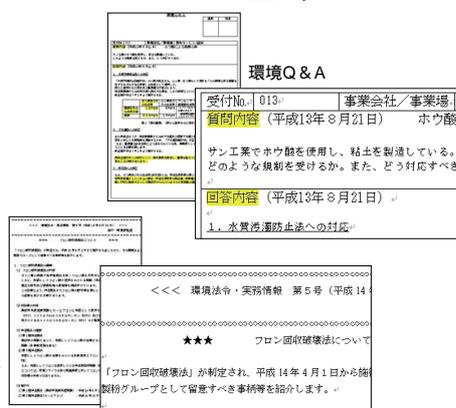
環境Q&A

各事業場における環境保全の疑問点や相談事項を調査・検討し、責任を持って回答するとともに、その内容をリストに登録し、いつでも活用できるようにしています。

(2001年度 計30項目の回答・リスト登録)



工学フォーラム



環境法令実務情報

環境保全への取り組み活動の発表会開催

毎年1回、「生産・保全技術成果発表会」が開催され、生産現場に携わる社員が生産・保全技術や環境保全に関する改善事例等を持ち寄り、相互の情報交換を活発に行い、技術向上を図っています。

また、生産責任者と設備・環境担当者等を対象に「技術会議」、「設備・環境担当者連絡会」が開催され、新技術、開発技術および環境保全等の情報交換を行っています。

環境保全研修の実施、資格取得の推進

新入社員や環境保全の実務担当者などを対象とした環境保全研修を定期的実施し、環境保全技術の取得や教育・啓発等に役立てています。

また、法令を遵守し、工場等の運営を適正に行うため、各種の環境保全に関する資格取得を推進しています。

環境保全研修

研修名	人数	実施年月	対象
応量ブ育成研修	7人	2001年10月	主任職相当
技術研修	12人	2002年 2月	
総合職2次研修	9人	2001年11月	総合職相当
新規採用者フォローアップ研修	23人	2002年 3月	一般職相当
入社時技術者研修	16人	2002年 4月	総合職系新入社員

資格取得者数

(2002年3月)

資格名	日清製粉	日清フーズ	日清飼料	日清ペットフード	日清ファルマ	日清エンジニアリング	グループ本社	計
公害防止管理者(大気)	4	5	4	0	9	2	6	30
公害防止管理者(水質)	6	4	7	0	12	1	6	36
公害防止管理者(騒音)	14	2	2	0	1	2	6	27
公害防止管理者(粉塵)	1	0	0	0	0	0	0	1
公害防止管理者(振動)	1	0	0	0	0	0	1	2
エネルギー管理士(電気)	7	2	1	0	3	0	3	16
エネルギー管理士(熱)	0	0	0	0	1	0	0	1
特別管理産業廃棄物管理責任者	4	1	1	0	1	0	0	7
危険物取扱主任者	168	62	53	8	162	16	75	544
防火管理者	41	5	6	1	5	2	20	80
有機溶剤作業主任者	16	6	7	4	69	4	9	115
特別化学物質作業主任者	38	7	4	1	31	2	8	91
高圧ガス保安責任者	3	19	9	1	14	1	7	54
衛生管理者	46	16	15	1	5	2	27	112
環境計量士	1	0	0	0	1	0	0	2
ボイラー技士	106	37	47	6	29	9	26	260
作業環境測定士	0	0	0	0	8	0	1	9
電気主任技術者	22	4	3	1	1	5	9	45
冷凍保安責任者	0	2	0	1	5	1	3	12
乾燥設備作業主任者	4	9	5	5	2	0	4	29
放射線取扱主任者	1	1	0	0	0	0	7	9
エックス線作業主任者	0	0	0	0	0	0	1	1
酸素欠乏危険作業主任者	167	12	26	6	22	7	10	250
毒物劇物取扱責任者	5	3	3	1	1	0	4	17

環境マネジメント

環境に関する研究・開発活動

2002年にISO14001の認証を取得した2研究所(群)では、環境負荷の低減や、エコビジネス展開の基礎となる多種多様な研究開発を、積極的に進めています。

日清製粉グループ上福岡研究所群(埼玉県入間郡大井町)

上福岡研究所群は、日清製粉グループ本社と日清フーズ、日清ファルマ、日清エンジニアリング、日清キョーリン製薬の5社の研究所からなり、日清製粉グループの事業会社が必要とする各種の研究や調査などを行っています。

2001年度の主な環境関連の研究開発テーマとして「省エネルギー技術開発」、「包装資材の環境負荷低減の研究」を進めました。

取り組みの成果

- ・ ルーツプロウ省エネルギー制御システムの開発
- ・ 包装資材の環境負荷削減のための指針の検討、負荷値の把握方法、現製品の改善項目の絞り込み
- ・ ハロゲン系溶媒の排除、溶媒使用量の削減



上福岡研究所群

日清飼料・日清ペットフード那須研究所(栃木県那須郡西那須野町)

那須研究所は日清飼料、日清ペットフードが必要とする研究や開発を行っています。環境関連では環境に配慮した飼料・ペットフードの開発を進めており、2001年度は「飼料用酵素活用の研究」を進めました。

取り組みの成果

- ・ 飼料中のリン、窒素、エネルギー含量低減酵素を付加した飼料の改良

日清製粉つくば研究所(茨城県つくば市)

つくば研究所は「小麦・小麦粉・ふすまの応用・開発研究」を業務としており、2001年度の主な環境関連の研究開発として「コンポスト化技術の研究開発と実用化」を進めました。

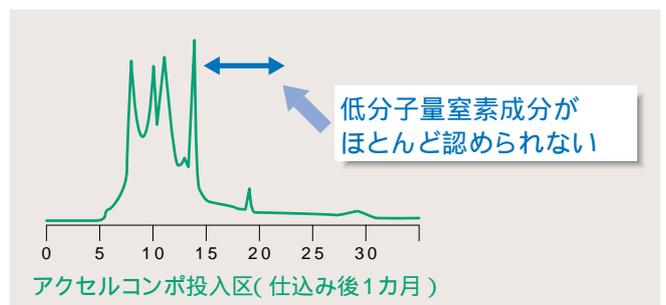
取り組みの成果

- ・ 堆肥化に関する微生物のDNAレベルでの特定
- ・ 堆肥の発酵条件を割り出す機器の開発と機器分析による品質評価技術の確立



つくば研究所

HPLC*による堆肥発酵度の機器分析



*高速液体クロマトグラフィー。低分子窒素成分の計測装置



堆肥の品質評価試験(コマツナの生育テスト)

トピックス

鶴見事業場の環境への取り組み

21世紀にふさわしい事業場を目指して

日清製粉、日清サイロ、日清ペットフードの3事業会社から構成される鶴見事業場は、各事業会社の主要事業場であり、従来から積極的に環境保全活動を進めてきました。鶴見事業場では環境負荷の低減をよりいっそう進め、21世紀にふさわしい事業場を目指すため、3事業会社が連携して環境保全活動計画を策定し、昨年から今年にかけてさまざまな施策を着実に実施してきました。

ISO14001認証取得(2002年6月)

鶴見事業場では日清製粉、日清サイロ、日清ペットフードの3社が連携し、環境マネジメントシステムISO14001を構築し、認証取得を達成しています。

これをステップとして管理レベルをいっそう向上させ、よりの確な環境管理活動を推進し、環境負荷の低減に取り組みます。



工場長のキックオフ宣言



登録審査オープニングミーティング



登録審査



鶴見事業場

鶴見事業場概要(平成14年7月現在)

所在地	川崎市川崎区大川町3番1号
敷地面積	約106,800m ²
操業開始	大正15年(1926年)
社員数	3事業場 計約200名
日清製粉(株)	小麦挽砕能力 2,150t/日(24時間操業) 自動倉庫収容能力 約50万袋
日清サイロ(株)	サイロ収容力 約105,000t 吸上能力 5,800t/日
日清ペットフード(株)	生産能力 3,100t/月(24時間操業)

注:日清製粉(株)のデータは2002年9月稼動新工場能力を含む

環境にも十分配慮された製粉工場が近々稼動

一昨年より建設を始めた新工場は、先端技術を駆使し、高品質と高生産性を誇る最新鋭の工場で、安全・衛生、環境にも十分配慮された21世紀にふさわしいミルとしてこの秋に稼動します。新工場は省エネルギー技術をはじめ、環境にも十分配慮されています(P17参照)。

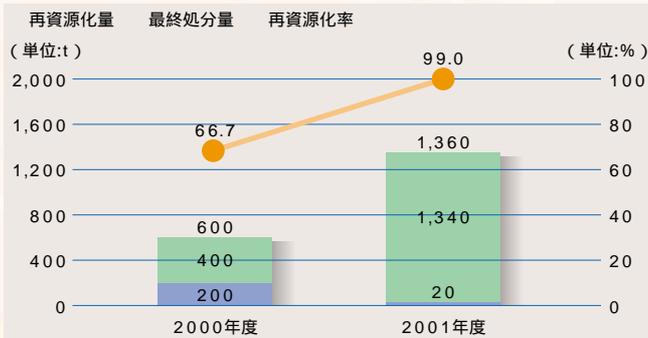


近々稼動する、環境にもやさしい最新鋭工場



騒音レベルの低い高効率ロール機

日清製粉鶴見工場の廃棄物管理状況



現場巡回での廃棄物チェック



ペットフード廃包材の発生現場での減容化



植物性残さを分別管理するコンテナ



改善された廃棄物置き場

環境保全活動

3事業会社は相互に連携して環境保全活動を推進し数々の成果をあげました。

省エネルギー施策の推進

鶴見工場では高効率機器の導入、空気輸送の改善、省エネルギー運動の推進による照明や空調温度の管理等省エネルギー施策を推進しています。

廃棄物管理の強化

大気汚染(ダイオキシン)防止のため、2001年に焼却炉を廃止しました。廃止に伴う廃棄物発生量の増大に対応するため、廃棄物の分別管理を徹底し、再資源化を強力に進めてきました。その結果、たとえば日清製粉鶴見工場では、2000年度と比較し、廃棄物発生量は約60%増加したものの、再資源化率は99%と大幅に向上しました。今後は、発生量そのものの削減と分別管理をよりいっそう推進していきます。

汚染防止の維持管理

臭気・排水処理対策においては、ペットフード製造工場では脱臭装置の保全・維持管理を励行し、また廃水処理設備は定期的な水質検査を実施し、環境保全に努めています。

「3社の協力で達成したISO14001認証取得」

推進スローガン「社員一人ひとりが自覚を持ち、地球環境の改善に努めよう」

今や「環境保全」は企業にとって必須の経営課題であり、ISO14001認証取得は当然とも言える時代になってきた。その運用において重要なことは、その管理システムを、自分たちの生産活動にいかにも有効に活用し機能させるかである。

今回の活動は、製粉・サイロ・ペットフードという3社が共同して実行すべき課題であり、各社固有の思いを超えての連携が必要であった。活動当初は、製粉での新工場建設をはじめ、3社とも大きな課題をそれぞれ抱えており、ISO14001に余力を割き難いという事情もあった。

このような状況で、予定通り認証取得ができた原動力は、何といたっても中核となった3社合同推進チームメンバーの熱意と頑張りであり、また各社の幹部をはじめ全員の理解と協力であった。

さて、ISO14001認証取得とは、環境保全の目的ではな

く、ツールが揃ったということである。今後はこのツールを活用し、具体的な成果を着実にあげていくことが重要な課題である。



日清製粉鶴見工場長
丸尾俊雄

環境パフォーマンス

地球温暖化防止・省エネルギー

行動目標に掲げた削減目標の達成を目指してさまざまな活動を展開し、地球温暖化防止・省エネルギーに積極的に取り組んでいます。

エネルギー使用量の実態把握	エネルギーの使用量等を把握し管理しています。
高効率設備の導入	変圧器、電動機等高効率機器を採用しています。
空気輸送の改善	ファン、ブロワの適正風量化等、電力使用の約1/3をしめる空気輸送の見直しを行っています。
コージェネレーションシステムの導入	現在導入しているのは1工場ですが、今後の導入も検討しています。
省エネルギー運動の推進	省エネルギー意識を盛り上げ、照明・空調電力の低減、故障低減等を推進しています。
日清製粉鶴見工場新工場の建設	省エネルギーに十分配慮した新工場の設計、建設を行っています。

エネルギー使用の実態把握

月報による運用

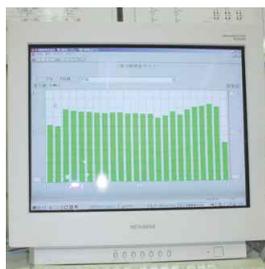
日清製粉グループでは、エネルギーの使用量等を把握し管理していくため、「エネルギー・水使用量月報」の運用を2000年10月より開始しています。

なお、日清製粉では2001年度は、前年度に引き続き製品安全に関する対策を強化し、その対応設備を増強したため、省エネルギー施策を各種実行したにもかかわらず、エネルギー使用量、CO₂排出量、エネルギー使用原単位およびCO₂排出原単位ともやや増加しました。今後も、削減に向けての諸施策を実施していきます。

エネルギー監視システムの導入

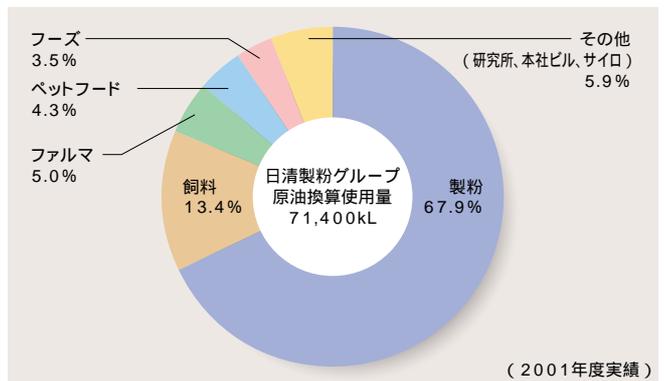
省エネルギーモデル工場(日清製粉東灘工場)に、エネルギー監視システムを導入し、エネルギーの使用実態・分布を把握できるようにしました。

東灘工場には3つの生産ラインがありますが、このシステムの活用により1つのラインが他のラインよりエネルギー使用原単位が高いことが判明しました。

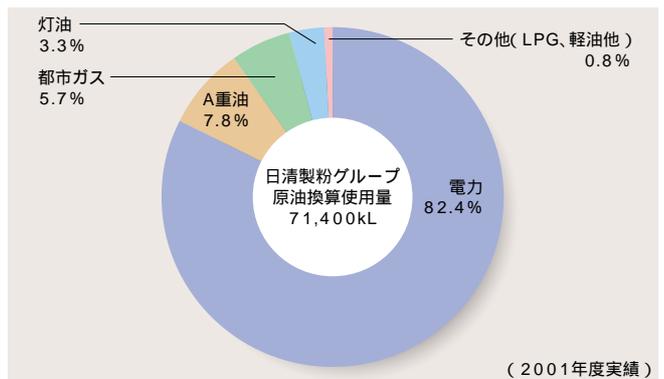


エネルギー監視システム (東灘工場)

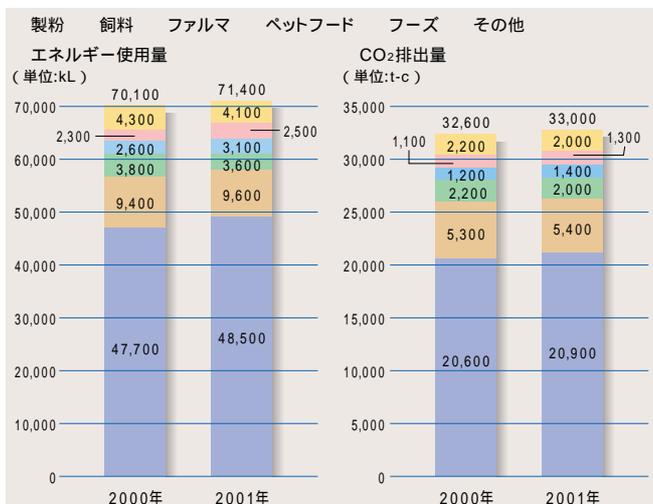
エネルギー使用量事業会社別構成(日清製粉グループ)



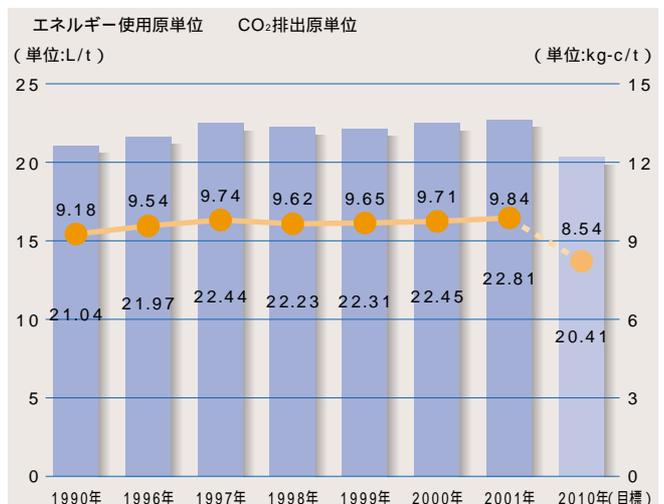
エネルギー使用量構成(日清製粉グループ)



エネルギー使用量・CO₂排出量の推移(日清製粉グループ)



エネルギー使用原単位・CO₂排出原単位の推移(日清製粉)



生産工程における省エネルギーの取り組み

高効率設備の導入

電動機、ファン、コンプレッサー、ルーツブロウ、変圧器等の設備を新設または更新する際には、極力エネルギー効率に優れた設備の導入に努めています。たとえばルーツブロウでは、従来の二葉式に比べ約10%効率の良い三葉式の導入に努めています。コンプレッサーでは高効率型のインバータコンプレッサーの導入に努めています。



三葉式ルーツブロウ
(日清製粉鶴見工場)

ルーツブロウの省エネルギー制御運転

インバータを用いてルーツブロウの最適回転数を把握し、回転数の減少による風量適正化を行っています。2001年度は日清製粉東灘工場に1ライン導入しました。

また、上福岡研究所群の生産技術研究所では、輸送条件に応じて自動的に最適風量に制御するシステムを開発しました。

たとえば、ルーツブロウを用いて複数の搬送先に輸送する工程では、輸送距離に応じた最適風量に制御し、省エネルギー運転により従来に比べ約20%の低減が見込まれます。

製造方法の見直し

日清飼料小樽工場では、フレーク製造時における蒸気添加方法を常圧添加方式から加圧添加方式に変えることにより、蒸気使用量を20%以上減少させました。



加圧蒸気添加方式によるフレーク製造設備
(小樽工場)

日清製粉鶴見工場新工場に導入する省エネルギー技術

2002年秋に稼動する鶴見工場新工場には、各種の省エネルギー技術を採用しています。

高効率機器(変圧器、電動機、コンプレッサー等)の導入、空気輸送の改善(ニューマ動力の適正化、ルーツブロウの吸気方法の改善、集じん装置の改善、ルーツブロウの回転数指定等)、既設型と比較して約25%改善された自動倉庫の導入、照明管理システムの導入、ソーラー発電による照明の導入、工程ごとの電力監視装置の設置等を行いました。



ソーラー発電による照明(鶴見工場)

従来からの継続的取り組み

コージェネレーションシステムの導入	廃熱をエネルギーとして有効活用するため、日清飼料鹿児島工場に続き、日清ファルマ上田工場等でのコージェネレーションシステムの導入を検討しています。
空気輸送の改善	小麦粉製造工程内で空気輸送の空気量を自動的に一定に保つ装置(定風量バルブ)を開発し、日清製粉全工場に設置しています。 ルーツブロウの吸気を共通化して、サイレンサフィルタの圧損を減少させています。
エネルギーの有効活用	コンプレッサーの排気を送風し、排気熱を利用して木製パレットを乾燥しています。 本館屋根に断熱塗装を施し、太陽熱を遮断して本館内の夏場の温度上昇を抑制しています。
省エネルギー運動の推進	空調温度を適正化したり、照明をこまめに消すなどして、無駄なエネルギー消費を抑制しています。 圧縮空気の圧力値の見直しや、故障低減を推進するなどして、エネルギーロスを抑制しています。 社員浴場では、入浴者の人数に応じ、給湯する浴槽の容積を調整し、温水ボイラーの燃料消費を抑制しています。

環境パフォーマンス

廃棄物の削減・リサイクル

日清製粉グループは、比較的廃棄物の排出量が少ない事業活動を行っていますが、なおいっそうの廃棄物削減・リサイクルに取り組んでいます。

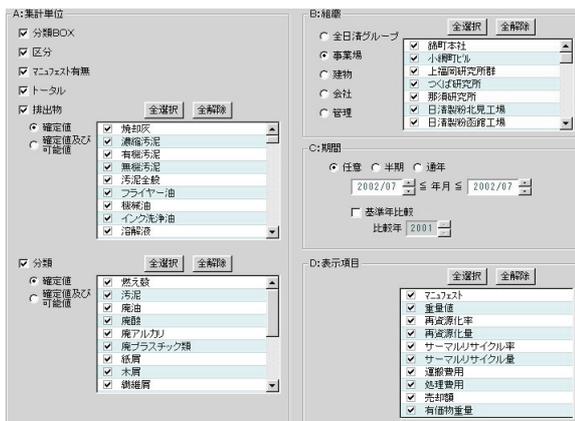
廃棄物の実態把握	廃棄物の排出量、再資源化量等を把握し管理しています。
廃棄物の削減	発生源対策を強化し、廃棄物の排出量削減に取り組んでいます。
リサイクル	分別を徹底し、廃棄物の再資源化に取り組んでいます。
最終処分場の確認	廃棄物が適切に処理されているかどうか定期的に確認しています。

廃棄物の実態把握

日清製粉グループでは、廃棄物の排出量・再資源化量を把握し管理していくため、2000年10月より「排出物月報」の運用を開始しました。

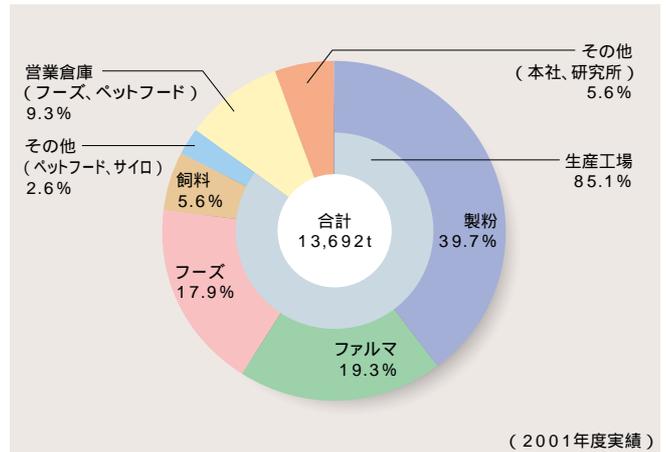
さらに、廃棄物の各種データを日清製粉グループ全体で一元管理できるようにした「排出物データベース」が完成し、2002年4月より運用を開始しました。この結果、廃棄物の各種データの集計、削減・リサイクルの管理、他の事業場・事業会社のデータの参照等ができるようになりました。

なお、日清製粉・日清フーズでは、2001年度は製品安全に関する対応の強化や焼却炉の完全廃止等に伴い、廃棄物排出量は一時的に増大していますが、再資源化をいっそう推進した結果、再資源化率は前年度より向上しました。

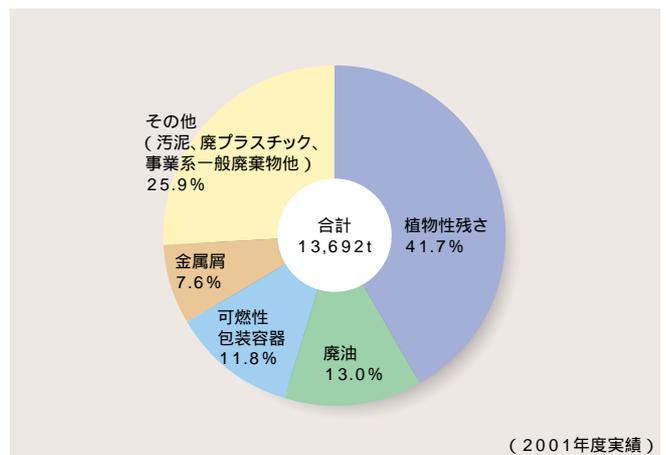


排出物データベース・データ集計画面

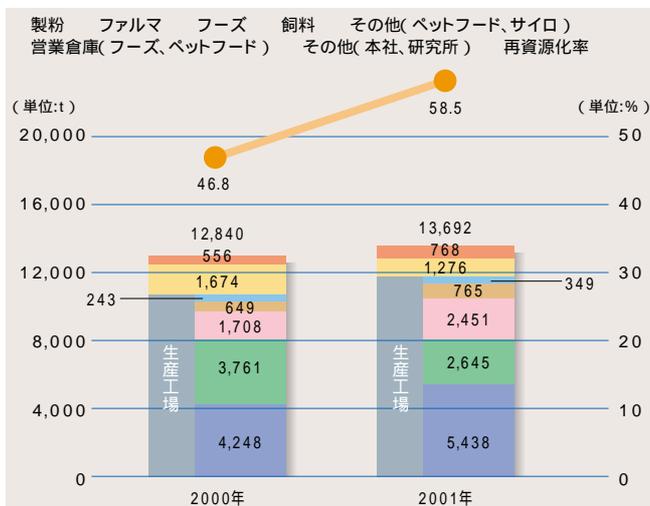
廃棄物排出量事業会社別構成(日清製粉グループ)



廃棄物排出量種類別構成(日清製粉グループ)



廃棄物排出量・再資源化率の推移(日清製粉グループ)



廃棄物排出量・再資源化率の推移(日清製粉)



廃棄物の削減・リサイクル

切り替え時発生物の再利用

日清飼料では製造の切り替え時等に工程内で発生する前後品を乾燥し再利用するなど、廃棄物の排出量の削減に取り組んでいます。



切り替え時発生物の乾燥装置 (知多工場)

廃棄物置き場の改善

各事業場ではリサイクルを進めるにあたり、分別を徹底し分別済みの廃棄物を効率的に管理できるよう、廃棄物置き場を順次改善しています。

廃棄物置き場の改善 (日清製粉知多工場)



改善前



改善後

ゼロエミッション活動

日清製粉グループのモデル工場(日清製粉千葉工場、神戸工場)が2000年4月よりゼロエミッション*の取り組みを開始し、100%のゼロエミッションを達成しました。今後は、最終処理業者における最終処分ベースでも、可能な限り100%の再資源化を目指していくとともに、順次他工場に展開していきます。

*事業場から出る埋め立て廃棄物を100%再生処理業者に処分を依頼すること

再資源化事例

分別を徹底し、植物性残さをはじめ、金属屑、廃油、紙袋、パレット、汚泥等の再資源化を進めています。

再資源化事例および再資源化量実績(日清製粉グループ)

種類	排出量(t)	再資源化量(t)	再資源化率(%)	再生方法
植物性残さ	5,715	3,348	58.6	飼料、肥料
金属屑	1,039	1,020	98.1	金属原料
廃油	1,783	470	26.4	再生油
可燃性包装容器	1,620	1,347	83.2	古紙再生
その他廃棄物	3,535	1,822	51.5	セメントの副原料、燃料、堆肥
合計	13,692	8,007	58.5	

(2001年度実績)



堆肥化処理(委託業者)



分別した蛍光灯のガラス(委託業者)

最終処分場の確認

廃棄物の再資源化や廃棄処理等が適切に行われているかどうかを把握するため、マニフェスト管理の徹底を図るとともに、廃棄物処理業者の最終処分場を定期的に確認しています。

環境パフォーマンス

汚染防止

大気汚染・水質汚濁の防止や臭気対策に努め、化学物質の安全対策も進めており、環境汚染の防止に積極的に取り組んでいます。

大気汚染防止	旧式ボイラーの撤去、高効率ボイラーの導入、使用燃料の改善、小型焼却炉の廃止を進めました。
水質汚濁防止	排水処理の設備管理(手順書の活用、測定記録の徹底)を行っています。漏洩防止(防油堤ほか油の流出防止)のための設備を設けています。
臭気防止	臭気の測定と対策の検討を進めてきました。排水処理施設の臭気対策を進めています。
化学物質の安全対策	PRTR法対応(特定化学物質の量の削減と把握)を行っています。PCB含有機器の保管管理(PCB特別措置法対応)を行っています。

大気汚染防止

定期的に測定を実施し、規制値を下回っていることを確認しています。工場、研究所の近隣からの苦情等はありませんでした。

ボイラーの更新と使用燃料の改善による汚染物質の削減

効率の悪い水管式ボイラーを廃止し、高効率ボイラーを導入。また、低硫黄A重油の使用によりばいじん、SOx、NOxの排出の削減を図りました。



ボイラー煙突の撤去(日清ファルマ上田工場)

SOx、NOx排出量の推移(全工場、研究所)

年度	SOx (SO ₂ 換算総量:t)	NOx (NO _x 換算総量:t)
1999年度実績	38	42
2000年度実績	40	44
2001年度実績	42	43

物流、営業活動における大気汚染物質の削減への取り組み

物流の委託先での積極的な低公害車の導入、車両管理の徹底等を働きかけています。

東京都の環境確保条例に対応し、自動車管理計画書、管理実績書、管理台帳を提出しました。

廃棄物小型焼却炉の廃止

日清製粉グループでは14事業場で廃棄物焼却用の小型焼却炉を保有していましたが、ダイオキシン発生防止のため全廃に取り組み、特殊用途の1基を除き、2002年6月までに廃止しました。

水質汚濁防止

水質汚濁防止のため、定期的に測定を行っています。規制値をオーバーした一部の事業場については、十分な対策を行った結果、その後問題はありません。

排水量の削減

日清ファルマ上田工場では、真空発生装置をエゼクターから真空ポンプへ交換することで、排水量の削減を進めています。

排水処理施設より、公共下水道への排水の測定結果(上田工場)

測定項目	2001年度実績	2002年度 (自主基準値)	規制値
水素イオン濃度(pH)	8.6~7.4	8.3~7.0	8.7~5.7
生物学的酸素要求量(BOD)(mg/L)	52(Av)	30(Av)	300
浮遊物質(SS)(mg/L)	42(Av)	30(Av)	300
ノルマルヘキサン抽出物含有量(mg/L)	1.0(Max)	1.0未満(Max)	5
フッ素化合物(mg/L)	13(Max)	6(Max)	15

COD排出量の推移(全工場、研究所)

年度	COD総量(t)	排水水総量(万t)	平均COD濃度(mg/L)	国の基準値平均COD濃度(mg/L)
1999年度実績	62	96	65	120
2000年度実績	60	99	61	
2001年度実績	52	87	59	

油類の漏洩防止

河川への油類の漏洩防止のため、重油タンク等には十分な容量の防油堤を設置し、日常点検を行っています。また、少量の廃油置場などでも油の漏洩を防止する設備を設けています。



防油堤(日清製粉グループ上福岡研究所群)

臭気防止

日清ファルマ上田工場、日清飼料鹿児島工場で近隣より臭気クレームがあり、発生原因の調査と対策を実施しました。近隣、行政と連携をとりながら、今後も改善を進めていきます。

鹿児島工場の臭気クレーム

多くの飼料工場がある谷山地区の臭気問題では、行政と連携をとり、臭気調査と臭気の中和処理などを行ってきました。今後は行政の基準に対応した適切な脱臭方法と設備選択を検討していきます。

上田工場の臭気クレーム

排水処理施設からの臭気クレームに対し、工程からの廃水の分別と適切な処理施設の管理を行い、改善に努めました。

現在の処理施設に設置された脱臭装置に加え、今後は開放部分の密閉化による臭気の発散防止に取り組む予定です。

化学物質の安全対策

PRTR法への対応

PRTR法の適用を受けるのは日清ファルマ上田工場と日清製粉グループ上福岡研究所群です。上田工場では排出・移動量の把握システムを構築し、法の施行に先立ち、昨年よりデータを関係官庁へ報告しています。

上田工場では溶剤回収装置に2段冷却装置を設置し、大気への排出量の大幅な削減を達成しました。

特定化学物質の取扱量、排出・移動量(上田工場)(単位:t/年)

対象化学物質名	取扱量	排出・移動量				
		大気	公共水域	土壌	廃棄物中	その他
エチレングリコールモノメチルエーテル	16.1	0	0	0	7.7	排水処理設備で分解8.4
トルエン	8.9	0.3	0	0	7.1	回収再利用1.5
銅水溶性塩	0.7	0	0	0	0.6	製品として0.1
フッ化水素およびその水溶性塩	4.3	0	0	0	3.9	公共下水道へ0.4
ホウ素およびその化合物	0.8	0	0	0	0.7	公共下水道へ0.1
エチレングリコール	1.5	0.6	0	0	0.3	排水処理設備で分解0.6

環境パフォーマンス

製品における環境への対応

省資源、再生品利用、有害物対策を織り込んだ包装資材選定指針を制定し、省資源、再生品の積極的利用を心がけています。

環境に配慮した包装資材の選定指針

日清製粉グループの包装資材の選定においては、今まで十分な環境への影響を考慮してきましたが、容器包装リサイクル法の施行を契機に、容器・包装検討チームを結成し、現状と今後の方向を検討しました。

また、日清製粉グループの包装資材の環境対応指針として、「環境に配慮した包装資材の選定指針」を制定しました。今後製品開発時等に管理項目として運用していきます。

環境に配慮した包装資材の選定指針

包装資材の選定にあたって環境法令等に定める特定有害物質、特別規制物質あるいは重金属類を含有しないものに限定するのは言うまでもない。更に環境保全を最重要課題の一つと位置づけるグループ各社は製品の包装設計においても環境負荷の低減を常に念頭におかなければならない。そこで包装資材の選定指針を次のように定める。

- (1) 目的
この指針は日清製粉グループ各社が顧客に提供する製・商品の包装資材による環境への負荷を軽減することを目的とする。
- (2) 適応範囲
この指針は日清製粉グループ各社のセーフティレビューの対象となる製・商品の包装資材について適用する。
- (3) 用語の定義
包装資材…包装形態を完成させるために必要な包装材料（外袋、内袋、備袋に用いる容器および包材）、テープ等の結束材、緩衝剤等の同封材料。
- (4) 環境に配慮した包装の基本事項
包装資材による環境への配慮として、以下の事項に留意して包装資材を選定し使用する。
 - (1) 包装資材として必要な機能を満たし、環境負荷を極力抑えたもの。
 - (2) 重量及び容積の削減が図られているもの。
 - (3) 分別収集が容易であり、かつリサイクルが確実にできるもの。
 - (4) リユースが可能であり、かつ回収が確実に安価でできるもの。
 - (5) 製品への臭い等の影響をあたえず、焼却時等に処理困難な有害物質を発生しないもの。
 - (6) 原料確保、加工、包装、リサイクル時に環境負荷の少ないもの。

「環境に配慮した包装資材の選定指針」抜粋

容器包装リサイクル法等への対応

日清製粉グループでは、小麦粉、スパゲッティ、めんつゆ等の家庭用製品、健康食品が「容器包装リサイクル法」の対象となっています。2002年度の再資源化委託料の支払いは約8千万円(2001年度は約7千万円)でした。医薬品を除く製品の容器包装の識別表示は2001年7月より実施しており、プラスチックの材質名も表示しました。

さらに、2002年7月より医薬品についてもPTP包装のアルミ箔シートに表示を開始し、2003年3月までにはピロー包装、個装箱への表示も実施します。

識別表示の例



外袋 ポリエチレン
ポリプロピレン
内袋 ポリプロピレン
捨てる時は、市区町村で定める区分に従ってください。

環境に配慮した包装資材の使用

省資源、再生利用

日清フーズでは、納入資材の一部についてダンボール包装からポリエチレンフィルムによる簡易包装への切り替えを実施しています。今後パスタソースの業務用アセプティック包装品について、2002年に新製品で脱アルミ包材への切り替えを計画しています。



包装資材の簡易包装



現在のアセプティック包装品



容器包装の安全対策

2001年度に、家庭用の小麦粉小袋の無塩素系バルブ使用紙への切り替えを完了しました。



環境パフォーマンス

エコビジネス

コンポスト化用の発酵促進材、発酵助材を自社開発して販売を行っています。また、機能性堆肥を核としたリサイクルシステムの構築、堆肥化プラントの受注へと事業を広げています。

エコビジネス

日清製粉は得意とするパン発酵、醸造などの応用微生物分野の技術を基に、循環型社会に貢献する有機廃棄物のリサイクルシステムを開発し、研究所で開発した発酵資材の販売や栽培作物の分析評価技術サービスを広く提供しています。これらについては、日清製粉グループのホームページでもご案内をしています。

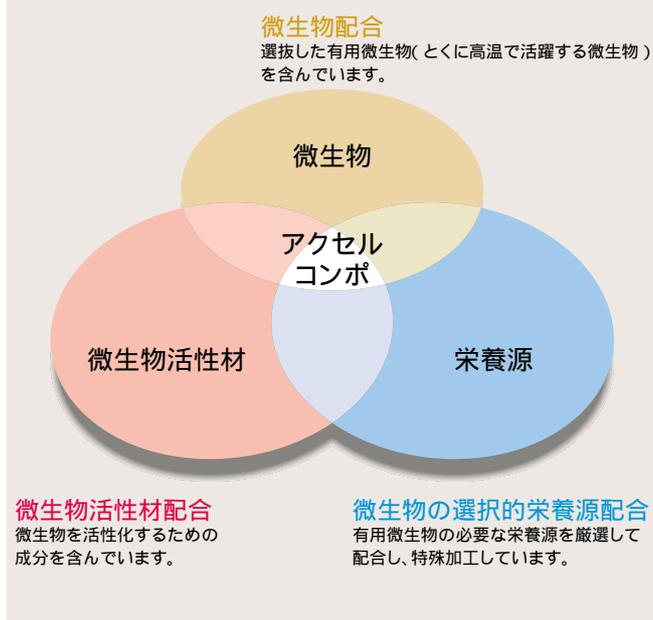
さらに、堆肥化プラントや有機資源の粉碎設備の開発・設計等のエンジニアリングビジネスを事業展開しています。

発酵資材の販売、技術サービスをセットで提供

日清製粉独自で開発した発酵促進材と発酵助材を土木建設分野の伐採材、家畜糞尿、食品廃棄物等の処理物の性状に応じて組み合わせることにより、短時間で安定したコンポスト化処理を実現します。また、できた堆肥の品質評価や関連する技術情報の提供により、コンポスト化の技術支援を行っています。

アクセルコンポの有効成分

3種の成分で、発酵を促進します

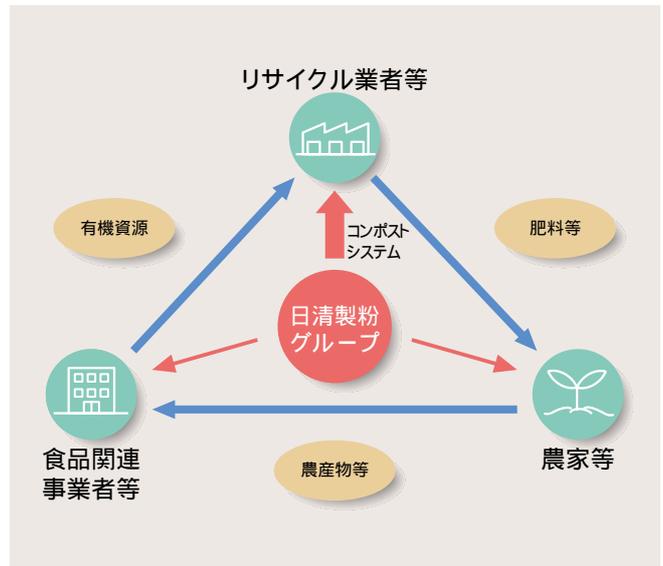


発酵促進材アクセルコンポ

有機資源リサイクルシステムの構築

日清製粉が開発した資材により製造された良質の堆肥と、それを利用した栽培作物および関連する品質情報の提供から、畜産業者、耕種農家、流通販売業者と連携したシステム構築を進めています。

有機資源リサイクルシステム



発酵促進材・助材使用堆肥業者



高品質作物栽培農家

有機資源の活用技術の開発、プラントの提供

日清エンジニアリングでは堆肥化プラントの設計、建設に取り組むとともに、従来は堆肥用であったばどう種皮を粉末化することで、ポリフェノールの食品としての有効活用の検討を進めています。

その他の活動

社会との関わり

グリーン購入の推進や、地域との活発な交流等を通じ、社会と連携をとって環境保全に貢献します。

グリーン購入

グリーン購入への取り組み、購入基準

日清製粉グループでは、環境に与える負荷が低い製品を選んで積極的に購入しています。また、1998年に企業・行政・消費者が参加して設立されたグリーン購入ネットワークに参加し、情報収集を行っています。

グリーン購入の実施にあたっては、グリーン購入ネットワークが発行した「商品選択のための環境データブック」で紹介された製品や「エコマーク」のついた製品等を購入しています。主な購入製品としては、文具・事務用品、トイレットペーパー、コピー機、パソコン、照明機器、オフィス家具、自動車、省エネルギー機器等があります。今後は日清製粉グループのグリーン購入基準の制定を行う予定です。

納入業者とタイアップしたグリーン購入

日清製粉グループの各事業場は納入業者とタイアップして、グリーン購入を行い、使用済みのものは業者に引き取ってもらい、リサイクルに回しています。たとえば、日清製粉岡山工場ではグリーンパック運動と称して、再生紙の購入、紙類の分別・リサイクルを進めています。日清製粉・日清飼料知多工場ではヘルメットや安全靴の購入およびリサイクルを進めています。



グリーンパック運動で用いている通い箱(岡山工場)

グリーン購入の実績

日清製粉グループでは、文具・事務用品、自動車、省エネルギー機器を中心に積極的にグリーン購入を行っています。購入金額は2000年度で約5000万円にのびります。

地域との交流

清掃活動

日清製粉グループ本社および事業会社の事業場では、港湾など公共施設や事業場周辺等の定期的な清掃活動を積極的に行っています。



近隣の清掃活動(日清製粉グループ上福岡研究所群)

「佐賀県ごみ減量化事業所推進員」としての活動

日清製粉鳥栖工場では、佐賀県が循環型社会の構築に向けて取り組んでいる「佐賀県ごみ減量化行動計画」に2001年より参画し、社員から「佐賀県ごみ減量化事業所推進員」を選出して環境保全活動に取り組んでいます。

各自治体と環境に関する情報交換

環境管理室や事業会社では、事業場の所在する自治体を訪問し、環境への考え方、今後の方向性等の情報を収集するとともに、日清製粉グループの環境保全活動の取り組み状況等の情報を提供するなど、自治体との情報交換を開始しました。

栃木県環境管理協会に加入しての活動

日清飼料・日清ペットフード那須研究所では栃木県環境管理協会に加入し、各社と環境保全活動等の情報を交換するとともに、環境に関する社会の動向、環境関連法の最新情報を確認しています。今後は年1回持ち回りでの会員会社による事業場見学会に参加するなど、環境活動を通して地域との交流を図っていきます。

日清製粉グループのウェブサイトもご利用ください。
企業情報の他、製品や健康情報満載で幅広く活用できます(環境報告書もご覧いただけます)。

コンテンツ

- ・元氣予報(健康情報)
- ・RUN&CARATチャンネル(ペットフード情報)
- ・e-創食クラブ他
- ・青の洞窟、お菓子百科クラブ他

皆様からのアクセスをお待ちしております。

ホームページアドレス <http://www.nisshin.com>

ここからコンテンツを検索できます。



編集後記

2001年に発行しました「環境報告書2001」では、皆様から次のようなご意見をいただきました。

- ・文字が小さく、グラフなども見にくいのでもっとわかりやすくしてほしい。
- ・環境保全の重点課題への取り組みをもっと具体的にしてほしい。

今回の環境報告書2002では次の点に留意して作成いたしました。

- ・より読みやすくするために、文字は可能な範囲で大きくしました。
- ・環境保全の取り組み内容を理解していただけるように、コメントとともにグラフ、写真を多用しました。
- ・データは最新のものを掲載しました。

今後も多くの方々にご理解いただけるような環境報告書を作成したいと思います。

皆様の忌憚のないご意見、ご感想をお寄せいただければ幸いです。

環境報告書に関するお問い合わせ先

株式会社日清製粉グループ本社 技術本部 環境管理室

TEL: 03-5282-6578

FAX: 03-5282-6155

環境報告書をご入用の際などはFAXにてご連絡願います。

日清製粉グループ 環境報告書2002

発行 : 2002年8月
発行者 : 株式会社日清製粉グループ本社
〒101-8441 東京都千代田区神田錦町一丁目25番地
問い合わせ先 : 株式会社日清製粉グループ本社 技術本部 環境管理室
TEL:(03)5282-6578 FAX:(03)5282-6155
ホームページ : <http://www.nisshin.com>

本報告書は上記ホームページにも掲載しています。
次回発行は2003年夏を予定しています。
本報告書に対するご意見・ご感想をお寄せください。



この環境報告書は、エコマーク認定の古紙配合率100%再生紙を使用し、アロマフリータイプ大豆油インキで印刷されています。