



日清製粉グループ

環境・安全報告書2003



健康で豊かな 生活づくりに貢献する 日清製粉グループ

目次

編集方針	1	トピックス	
報告書の対象範囲	1	明日の緑と大地を創造するエコビジネス	17
ごあいさつ	2	環境パフォーマンス	
日清製粉グループと環境との関わり		省エネルギー	19
環境への基本姿勢	3	廃棄物の削減・リサイクル	21
日清製粉グループの事業活動と環境負荷	5	汚染防止	23
2002年度の総括		製品における環境への配慮	25
2002年度の取り組み概要	7	社会性報告	
2002年度の取り組みハイライト	8	製品の安全性	27
行動目標／組織体制	9	安全衛生・防災活動	30
環境マネジメント		社会との関わり	31
環境マネジメントシステム／環境会計	11	環境・安全活動のあゆみ	33
環境リスクマネジメント	13	日清製粉グループの事業概要	34
環境教育・啓発	15		
グリーン購入／物流	16		

■編集方針

報告書全体を「環境マネジメント」「環境パフォーマンス」「社会性報告(製品の安全性、安全衛生、社会との関わり)」の構成としました。構成と開示内容については、環境省「環境報告書ガイドライン」、GRI「サステナビリティレポーティングガイドライン2002」を参考にしています。

■報告書の対象範囲

対象期間：2002年度

対象範囲：・(株)日清製粉グループ本社
・日清製粉(株)
・日清フーズ(株)
・日清飼料(株)
・日清ペットフード(株)
・日清ファルマ(株)
・日清エンジニアリング(株)

ごあいさつ

日清製粉グループは、創業以来、社会から信頼される会社を目指して事業活動を遂行してきました。「信を万事の本と為す」と「時代への適合」を社是とし、「健康で豊かな生活づくりに貢献する」ことを企業理念として、一昨年の分社化以降、「自立と連合」を旗印に各事業会社の競争力強化を図りながら、21世紀においてさらに発展し続ける企業グループを目指しております。

21世紀の社会においては、社会・経済を持続可能なものとする「循環型社会」の実現を目指し、地球規模での環境保全に取り組むことが強く求められております。

日清製粉グループは、かけがえのない財産である地球を、次世代に健全な形で引き継ぐことが責務であると認識し、より強力に環境保全活動を推進しております。

また、わが国においてはここ数年来、食品を巡る安全・安心の問題や企業行動におけるコンプライアンスなどに対して社会的関心が非常に高まってきております。

日清製粉グループは、経営の最重要課題の一つに品質管理体制の強化を位置付け、消費者の食に対する安全・安心・健康志向の高まりに確実に応えてまいりました。今後はさらに、この分野の強化・充実に努め、グループ各社をあげて食の安全を確保し、社会との共生を図ってまいります。

これらをふまえ今年度より、当社グループの環境問題に対する取り組みとともに、消費者の皆様により安心していただくための品質保証の考え方などを広くご理解いただくよう「環境・安全報告書」と改め、いっそう内容の充実を図りました。

ご高覧のうえ、皆様のご意見、ご指摘をいただければ幸いに存じます。

2003年 7月

株式会社日清製粉グループ本社
取締役社長

正 田 修



企業理念に基づいた、環境方針や行動計画。

企業理念

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』を社是とし、
『健康で豊かな生活づくりに貢献する』ことを企業理念として、
生活産業をグローバルに展開してゆきます。

経営基本方針

日清製粉グループは『信』と『時代への適合』並びに『健康で豊かな生活づくりに貢献する』基本的理念を踏まえて、グループ全体の『長期的な企業価値』の極大化を経営の基本方針とし、コア事業と成長事業へ重点的に資源配分を行いつつ、グループ経営を展開します。

日清製粉グループ各社はこれらの基本的理念を共有しつつ、「自立と連合」を旗印に事業活動を推進します。

即ち各々の事業特性や業界環境に対応して自立性を発揮し最適な事業展開を行うとともに、グループ内外の企業と連合し発展を目指してゆきます。

同時に法令遵守・食品安全・環境保全等の社会的責任を果しつつ自己革新を進め、顧客・株主・社員・取引先・社会等の各ステークホルダーから積極的に支持されるグループになるよう努めます。

●日清製粉グループ環境基本方針

理念

地球環境保全は、人類の生存と発展のために社会全体の課題であり、

その社会の一員として事業を営む企業にとって、環境保全は最重要の経営課題です。

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」を社是とし、

「健康で豊かな生活づくりに貢献する」ことを企業理念として、当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、地球的規模での環境保全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右記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・安全報告書を作成し、環境保全活動に関する情報を公開する。

グループの各事業領域で、環境負荷をさらに削減。

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。

●日清製粉グループの環境影響

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いて、「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、食品廃棄物や容器包装等のリサイクル、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。

エネルギー・資源

エネルギー使用量(原油換算)
—————73,500kL/年

水使用量
—————1,000千m³/年

包装資材

紙袋・ダンボール
ポリエチレンフィルム等

P.19

P.26

各種原材料

小麦

各種穀類
 でんぷん
 糖類
 農産物
 水産物
 各種調味料
 香辛料

各種天然物類

P.28



P.00 は関連情報を紹介するページを示します。

排水・排ガス

P.23

排出物

産業廃棄物 _____

一般廃棄物 _____



株式会社日清製粉グループ本社
日清製粉グループのホールディングカンパニーとして位置し、グループ戦略の立案・推進機能を担っています。



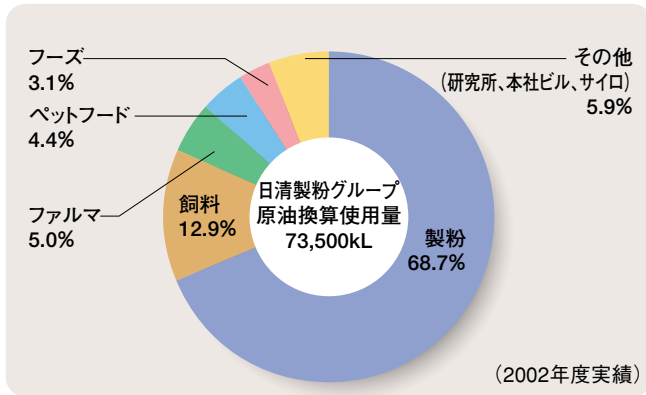
日清製粉株式会社
製粉事業会社として、業務用小麦粉、プレミックスなどの小麦関連品、ライ麦粉などの原料素材を供給。業界のリーディングカンパニーとして、新しい食文化の創造や新業態開発にも挑戦しています。



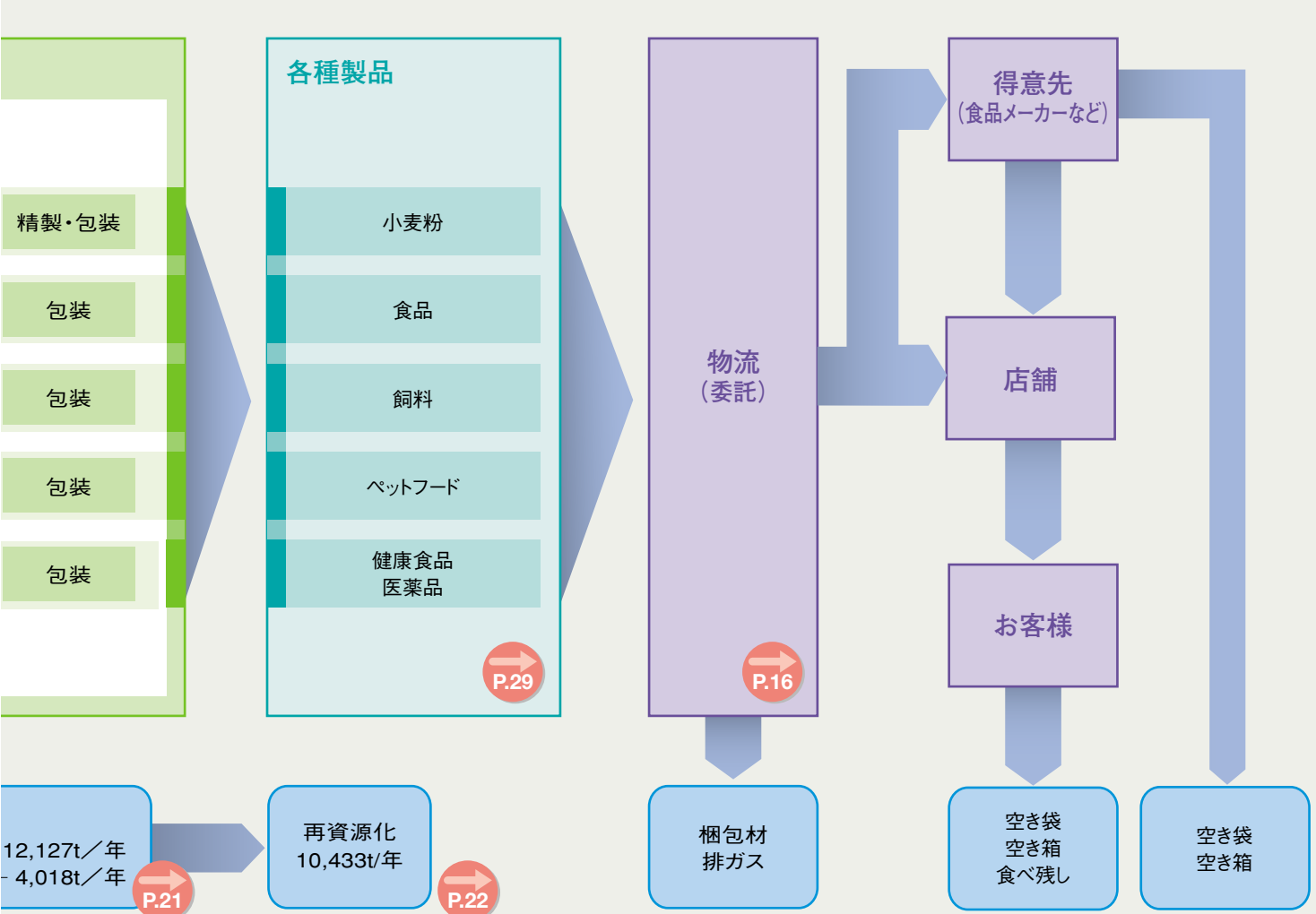
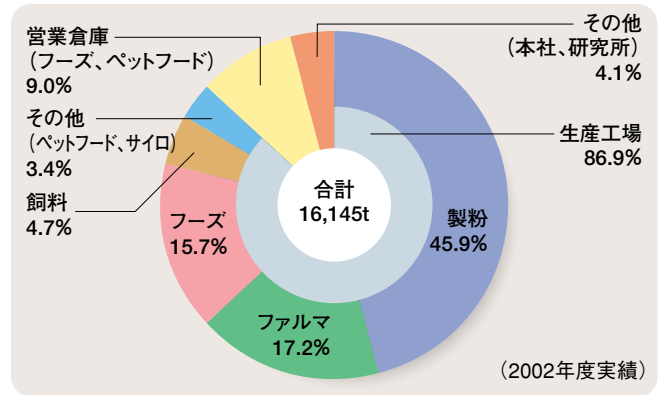
日清フーズ株式会社
食品事業会社として、「常温」「冷凍」「チルド」の全温度帯をカバーするバリエーション豊かな商品を提供。食生活者に「こころ楽しく、からだ元気」な食卓を提案していきます。



■エネルギー使用量事業会社別構成(日清製粉グループ)



■廃棄物排出量事業会社別構成(日清製粉グループ)



日清飼料株式会社

配合飼料および飼料添加物事業会社として、安全・安心で効率的な飼料づくり、差別化畜水産物の提案、質の高い支援活動など、さまざまな角度から国内畜水産の発展に寄与しています。



日清ペットフード株式会社

ペット産業をサポートする事業会社として、製造、販売、研究が一体となって新時代のペットライフを提案しています。



日清ファルマ株式会社

健康食品、医薬品の分野において人々の健康と生活に貢献する事業会社として、社会ニーズにマッチした新製品開発に挑んでいます。



日清エンジニアリング株式会社

粉体技術を基盤とし、粉体加工からシステム開発、設備の総合計画までの幅広い技術の提供を担っています。



重点課題を明確にし、活動を強力に推進。

日清製粉グループでは、事業活動が与える環境負荷について重点項目を明確化し、具体的課題として種々の環境保全活動に取り組んでいます。今後も、環境保全を企業存続の重要課題と認識して活動を推進していきます。

2002年度の成果とこれからの取り組み

日清製粉グループは、環境保全を経営の最重要課題の一つに位置付け、1999年4月「日清製粉グループ環境基本方針」を内外に発表して以来、環境保全のためのさまざまな取り組みを推進してきました。

グループ全体の環境保全活動の主な項目は、重点課題である「省エネルギー推進」、「廃棄物削減・再資源化」「汚染防止」をはじめ、「環境管理体制強化」、「環境法令遵守によるリスク管理強化」、「環境教育の充実」などです。

2002年度は、省エネルギー推進については、モデル工場などを中心に小集団活動に取り組み一定の成果を出しました。また、「空気輸送ブロワの省エネルギー最適化制御システム」を自社開発し、関東経済産業局長賞を受賞しました。このシステムの導入は今後の省エネルギー推進に大きく寄与することが期待されています。2003年度は、グループを横断的に組織した「省エネルギー推進連絡会」を活動主体に、2年間のキャンペーンを計画し、確実な展開を図っていきます。

廃棄物削減・再資源化については、焼却炉廃止を契機に、各事業会社でその取り組みがいっそう推進され、とくに再資源化が進みました。今後は、営業部署における廃棄物管理とあわせ、さらに活動を強力に進めていきます。

包装資材については、環境負荷評価法を確立し、その選定に際して環境に配慮しました。また、環境会計については、モデル工場での導入・運用を開始しました。さらに、エコビジネスについては、建設発生材のコンポスト化をはじめ、いくつかの開発が実用化されています。その他、環境管理体制強化の一環として、海外を含むグループ会社まで環境監査の対象を広げ、グループ全体の環境経営を強化しつつあります。

今後の取り組み課題としては、各事業会社におけるISO14001認証取得の拡大や海外を含むグループ会社における環境管理体制の整備強化などがあり、環境法令遵守を基本としながら、グループ全体としていっそうの環境保全を推進していきます。

日清製粉グループは、企業活動によって生じる環境への影響が地球全体にも影響を与えること、環境保全が企業の存続と発展に必須の要件であることを認識し、「環境基本方針」に基づき、地球的規模での環境保全を図りながら自由で活力ある企業活動を目指します。

2003年 7月



株式会社日清製粉グループ本社
環境担当取締役

山田幸良

●2002年度の取り組みハイライト

環境にも配慮した製粉工場の竣工

日清製粉鶴見工場で、環境にも十分な配慮をした新工場が竣工しました。先端技術を駆使し、高品質な製品の生産はもとより、省エネルギー・騒音防止など、環境面にも対応した最新鋭の工場です。



→P20

「お弁当用食べられるカップシリーズ」で食品産業技術功労賞受賞

日清フーズ家庭用冷凍食品で、従来の個別紙パックをなくし、容器をそのまま食べられる素材にした斬新なコンセプトと技術が評価されました。環境にもやさしい商品で、お客様から高い支持を受けています。



→P25

省エネルギー優秀事例で関東経済産業局長賞を受賞

生産技術研究所の「空気輸送ブロワの省エネ最適化制御システム」が省エネルギー性、独創性、汎用性などで高い評価を受け、2003年2月、省エネルギー発表全国大会で関東経済産業局長賞を受賞しました。



→P20

千葉、鶴見、東灘事業場でISO14001の認証取得

従来から主要事業場でのISO14001認証取得を推進してきました。2002年度は千葉、鶴見、東灘の3事業場にて、ISO14001認証取得を達成し、合計6事業場となりました。今後も計画的に認証取得を進めます。



→P11

廃棄物の再資源化率の向上

日清製粉グループでは、分別管理の徹底と植物性残さ等のリサイクルルートの充実により、廃棄物再資源化率が6.1%向上しました。

→P21

包装資材の環境負荷評価法の確立

環境に配慮した包装資材の選定を行う場合、その環境負荷を考慮する必要があるため、簡易に包装資材の環境負荷を算出・評価するしくみを確立し、セーフティレビューの評価要素の一つとして活用できるようになりました。

→P26

環境経営度調査で50位(食品業界2位)にランキング

日経新聞での第6回環境経営度調査で日清製粉グループが2年連続で50位以内にランキングされました。グループ内で、環境保全に対する重要性の認識をいっそう深めつつ、従来から引き続き取り組んできたさまざまな活動の成果が評価されたものです。

→P9

環境会計のモデル工場への導入・運用

環境省の「環境会計ガイドブック」を参考にした「日清製粉グループの環境会計基準」を作成し、日清製粉の2工場、日清ファルマの2工場をモデル工場として、環境会計の導入・運用を開始しました。今後はグループ全体への展開を予定しています。

→P12

エコプロダクツ2002等への展示

環境報告書を「エコプロダクツ2002」や「フードクスジャパン(国際食料・飲料展)2003」に出展し、日清製粉グループの取り組みを紹介しました。



→P31

建設発生材のコンポスト・リサイクルシステムの開発

道路、宅地、ダム建設などの工事で発生する建設発生材を、日清製粉が開発した発酵促進材でコンポスト化し、土壌基盤材などへの利用を可能にしました。このシステムは国土交通省の新技术情報に登録されました。



→P17

グループ横断的な組織体制で、行動目標を実践。

グループ本社、各事業会社の責任者からなる環境管理保全推進委員会で、グループ全体の活動を活発に審議し、具体的な行動目標を実行に移しています。また、本年度からは年度計画の進捗管理を徹底し、確実な目標達成を目指しています。

●行動目標

日清製粉グループは、行動目標として、環境管理システムの充実、地球温暖化防止対策、廃棄物の削減・リサイクル、汚染防止等で具体的に設定しています。

地球温暖化防止対策の目標の一例として、製粉事業につ

いては、製粉協会の「環境保全に関する自主行動計画」を上回る、下記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。

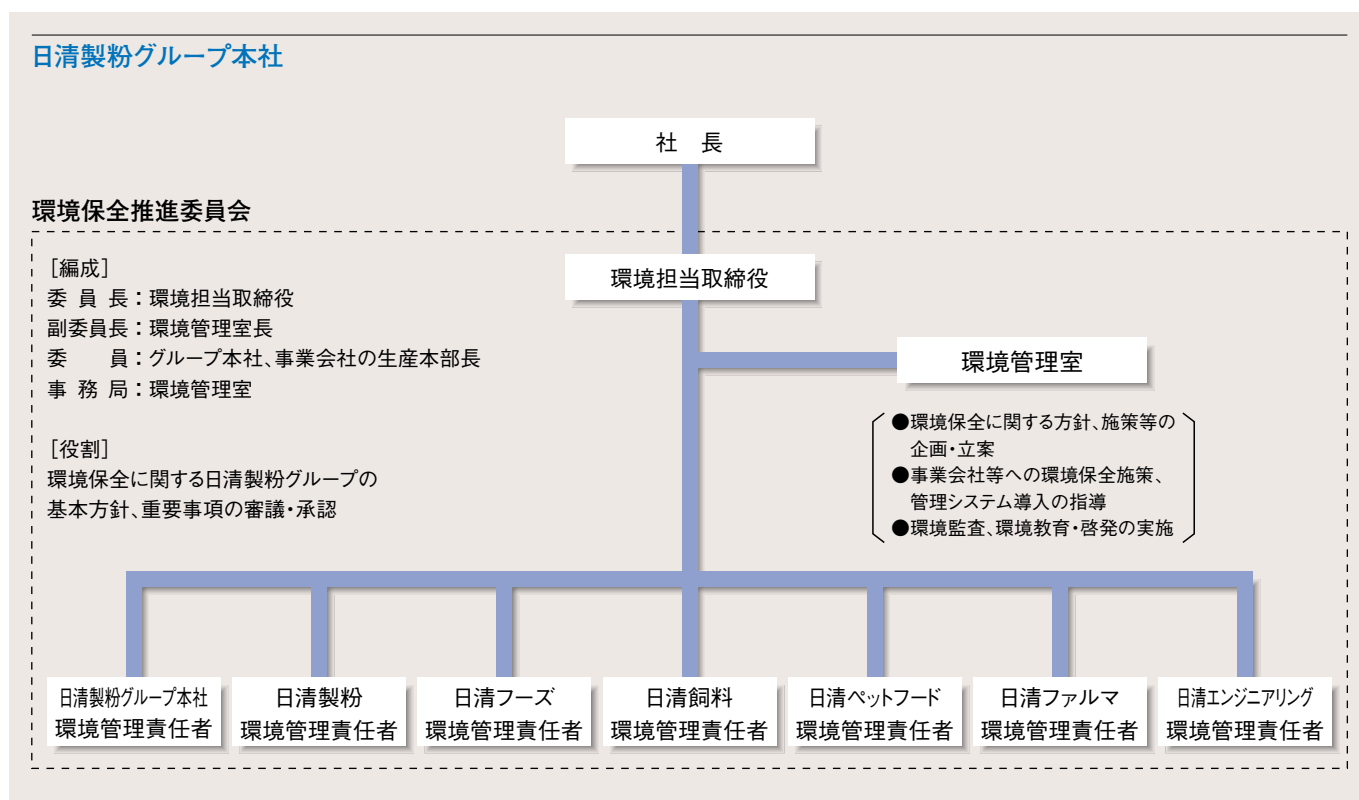
評価の基準 A:目標達成しました B:努力しています

実施項目	具体的な取り組み	2002年度の実績	実績評価	2003年度の目標
環境管理システムの充実	環境管理組織			グループ会社(海外含む)環境管理体制の充実
	年度計画の策定、進捗管理(グループ本社、事業会社)	計画に沿った環境保全活動の実施	A	グループ各社の中期課題、目標の設定
	ISO14001の認証取得	千葉、鶴見、東灘事業場での認証取得	A	製粉、フーズ、ファルマの事業場での認証取得活動
	環境リスク管理	土壌汚染防止法に基づく自主調査(4研究所)	A	
	環境監査	環境リスク管理の充実(緊急時対応の整備) 海外グループ会社(タイ)の環境監査の実施	A A	環境リスク管理体制の拡大・強化 海外、国内グループ会社の環境監査の拡大実施
	環境会計	環境会計の導入(モデル4工場)	A	事業会社、事業場単位での段階的導入
地球温暖化防止・省エネルギー	エネルギー使用量の把握	エネルギー月報の運用 製粉事業のエネルギー原単位 23.35L/t(目標22.54L/t)	A B	省エネルギー戦略への積極的な取り組み (製粉事業の中期削減目標2年後2002年比4%減)
	生産工程での省エネルギー	真空発生方式の変更による省エネルギー(上田) 空気輸送プロフの省エネ最適化制御システムの開発	A A	省エネルギー設備の計画的な導入
		モデル事業場(東灘)での省エネルギー活動	A	
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	排出物データベースの運用開始 製粉事業の再資源化率88.6%(目標84.8%) 食品循環資源の再利用	A A B	製粉事業の再資源化率向上 営業部署での廃棄物再資源化への取り組み
	ゼロエミッション	ゼロエミッションの達成(千葉、神戸)	A	各事業場でのゼロエミッションへの取り組み
汚染防止	大気汚染防止	廃棄物小型焼却炉の廃止(累計13/14基) 東京都環境確保条例に基づく自動車の管理	A A	
	水質汚濁防止	自主排出基準の設定による管理の強化	B	自主排出基準の設定とそのクリア
	悪臭防止	排水処理施設への脱臭装置の導入(上田)	A	
	化学物質対策	ハロゲン化溶媒の使用量の削減	A	特定化学物質の排出量削減の継続的取り組み
その他の活動	オフィスでの取り組み 製品への環境配慮	グリーン購入ガイドラインの策定 製品へのリサイクル識別表示(医薬品)	A A	グリーン購入の拡大 新製品開発における環境負荷要素のいっそうの軽減(研究所)
		家庭用冷凍食品での食べられる容器素材の開発	A	
	エコビジネス 地域貢献	包装資材の環境負荷評価法確立 建設発生材のコンポスト・リサイクル技術開発 地域での清掃活動、環境活動	A A B	包装資材の環境負荷評価法の活用 アクセルグリーン工法の普及 工場見学等での環境への取り組み紹介
教育・情報の開示	環境報告書	「環境報告書2002」の発行(8月) 環境法令実務情報、環境Q&Aの発行 エコプロダクツ展などでの環境報告書の展示 グループ報での環境特集シリーズ掲載	A A A A	「環境・安全報告書2003」の発行(7月) 各種展示会での環境報告書展示、情報公開

●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年には、環境管理室を設置し、さらに2000年には環境保全推進委員会を設置しました。2001年には分社化にあわせ、グループの環境保全体制を強化するべく、グループ本社にはグループ本社および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活動を推進することになりました。

さらに、各事業会社ではその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。また、各事業場では事業場長のもと環境管理委員会を設け、環境保全担当者を中心に全員参加で活動しています。



環境保全推進委員会の実績

第1回の委員会を2000年4月に開催し、2003年5月で13回目となります。当初は、環境基本方針に則った活動を具体的に推進するため、法規制への対応、環境保全体制の構築、エネルギー管理、廃棄物管理を主な課題として審議しました。

その後、分社化後の対応、焼却炉の廃止、各事業会社の環境保全

推進計画、重要課題の進捗状況、環境監査について審議し、環境経営度調査、ISO14001認証取得、環境トラブルなどについての報告も行ってきました。現在、各事業会社の環境保全活動の実績と計画、省エネルギー推進強化などについて、活発に審議しています。

ISO14001と環境会計に基づく、効果的なマネジメント。

日清製粉グループでは、ISO14001に基づく環境マネジメントシステムと環境会計を、環境マネジメントの主要なツールと認識し、これらの積極的な水平展開によって、グループ全体にわたる環境経営の充実を図っています。

●ISO14001認証取得の推進

日清製粉グループは、環境保全推進支援ツールとしてのISO14001認証取得を積極的に進めています。2000年8月に日清フーズ館林工場で取得後、グループの主要事業場から、順次取得を進めています。現在、2つの研究所を含め、合計6つの事業場で認証を取得し、運用しています。その結果、一人ひとりの環境保全に対する意識が高まり、法令遵守はもとより、温暖化対策(省エネルギー)、廃棄物削減・再資源化、汚染防止等で成果が上がっています。

●ISO14001システムの運用

●日清フーズ館林工場

2000年夏、当社としては初の認証取得を達成した後、システム運用も十分に定着し、省エネルギー、廃棄物リサイクルで成果をあげています。維持審査も2回受審しています。



排水処理施設のチェック

●日清製粉グループ上福岡研究所群

複数事業会社を持つサイトとして、2001年秋、認証取得を達成した後、省エネルギー、廃棄物リサイクル、溶剤適正管理、環境保全に寄与する研究開発などで成果をあげています。



維持審査終了会議

●日清製粉つくば研究所

2001年秋、認証取得を達成しました。以後、エコビジネス関連の環境保全に寄与する研究開発を、環境プログラムの重要な柱として取り組んでいます。



維持審査風景

■ISO14001認証取得実績(日清製粉グループ)

日清フーズ館林工場	2000年 8月
日清製粉グループ上福岡研究所群	2001年11月
日清製粉つくば研究所	2001年11月
日清製粉グループ鶴見事業場	2002年 6月
日清製粉千葉工場	2002年 6月
日清製粉東灘工場	2002年 6月

●ISO14001認証取得

●日清製粉グループ鶴見事業場

2002年夏、認証取得を達成しました。日清製粉、日清サイロ、日清ペットフードの3事業会社が協力して、一つの環境マネジメントシステムを構築しています。



予備審査風景

●日清製粉千葉工場

2002年夏、認証取得を達成しました。また、ゼロエミッションモデル工場として廃棄物のリサイクル率は、ほぼ100%です。



現場巡回時のヒアリング

●日清製粉東灘工場

2002年夏、認証取得を達成しました。隣接する阪神サイロ(株)と協力して、一つのシステムを構築しています。他社との連携でのISO14001認証取得は日清製粉グループでは初めてのケースです。また、省エネルギーモデル工場にもなっています。



阪神サイロ(株)と共同の初期診断

●環境会計基準の作成

日清製粉グループでは、環境省「環境会計ガイドブック」を参考に、グループにおける環境会計について調査・検討してきました。

環境会計の対象となる主な項目は、省エネルギー、廃棄物の削減、汚染防止、グリーン購入、ISO14001構築および審査登録、環境関連法規制への諸対応等に関連する投資および経費等です。これらの把握のため環境会計基準を作成しました。

●モデル工場で導入・運用

現時点では、日清ファルマの上田工場、小諸工場、日清製粉の東灘工場、岡山工場をモデル工場として、導入・運用を行っています。4工場合計での投資額は約1億5千万円、費用額は約1億9千万円という集計結果を得ました。

今後はグループ全体を視野に入れた調査・検討を継続する予定です。

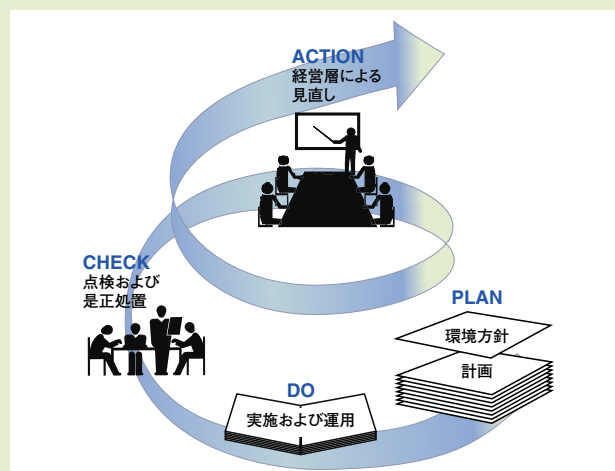
■環境省ガイドラインの分類と日清製粉グループの環境会計対象事項

環境省ガイドラインによる大分類の略称	日清製粉グループの環境会計対象事項
事業エリア内コスト	大気汚染防止関連、集塵機関連、水質汚濁防止関連、省エネルギー関連、廃棄物処理関連
上・下流コスト	グリーン購入関連
管理活動コスト	環境教育関連、ISO14001関連、測定関連
研究開発コスト	環境保全目的の研究開発
社会活動コスト	構内緑地関連、地域貢献および美化活動、寄付等
環境損傷コスト	損害賠償、汚染の修復

環境マネジメントの主要なツール

企業が環境保全活動を推進するにあたっては、環境マネジメントシステムを構築する必要があります。このマネジメントシステムを有効なものとするための骨組みとなるのが、国際的な規格であるISO14001です。Plan（計画）・Do（実行）・Check（点検）・Action（見直し）を一続きの周期とする、PDCAと呼ばれるサイクルを回すことによって、システムを継続的に改善していくのが、この規格の骨子です。

また、環境マネジメントの成果を経済的な指標で評価し、次の活動に反映させることで、環境経営を有効なものとするためのツールが環境会計と呼ばれるものです。



監査体制を確立し、環境リスクを徹底管理。

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、法令や地方条例の動向を常に確認し、対応を適正なものとしています。

●適用を受ける法令等と遵守状況

環境法令に関する最新情報は、インターネットや関係機関で確認したうえ、適用を受ける法令ならびに地方条例の遵守事項等をもれなく特定し、一覧表を作成しています。日清製粉グループでは環境関連法規制等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。

●環境リスク管理の徹底

●水質汚濁防止問題への対応

海や川などの公共用水域に有害物質等が排出されると、水質汚濁により、人の健康に大きな被害を与えます。そのため、日清製粉グループでは、水質汚濁関連法の理解と遵法のさらなる徹底を図るとともに、作業管理全般の見直しを行い、有害物質のリスト化と取扱基準の策定を実施しました。今後はさらに、各事業会社で環境リスク管理教育を実施し、危険予知能力の向上、環境リスク管理体制の充実強化を図っていきます。

●不法投棄問題への対応

日清製粉グループは、産業廃棄物について、廃棄物処理業者と処理委託契約を締結し、マニフェスト管理を徹底するなど、適正に対処しています。

近年発生している不法投棄問題への対応として、廃棄物処理業者の最終処分場を定期的に確認し、不法投棄防止についてルールを定め、環境監査等で確認を行っています。

■環境関連法規制等一覧表

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 土壌汚染	水質汚濁防止法
	下水道法
	浄化槽法
	土壌汚染対策法
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）
化学物質関連	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）
	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
エネルギー関連	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を推進に関する法律（グリーン購入法）



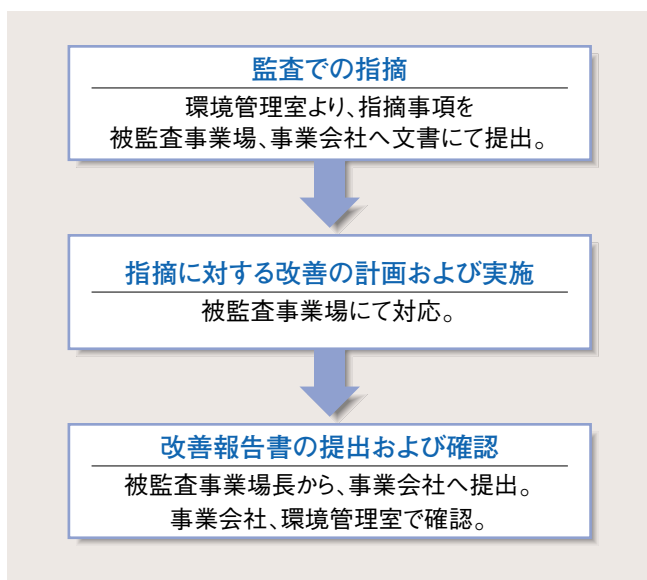
排水路チェック（上福岡研究所群）

●環境監査の計画と実施

環境管理室ではグループの全工場・研究所(7会社・28事業場)を対象に、毎年1回環境監査を実施しています。2002年度はさらに、2事業場で臨時環境監査を実施しました。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。

●監査指摘事項とその改善

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。監査指摘事項は改善命令、改善勧告、指導助言に区分けし、改善を徹底しています。



●2002年度の結果

2002年度の監査では、2001年度と比較すると、環境管理システムの整備・運用や、法令等の遵守やリスク管理、廃棄物管理や汚染防止など全般的な環境保全活動の向上が確認されました。またISO14001認証取得事業場はとくにレベルが高く、その有効性が確かめられました。

■監査で使用するチェックリストの例(抜粋)

環境関連で適応を受ける法令等の遵守状況	
チェック内容	確認結果
環境関連法規制等一覧表	
・環境関連法規制等一覧表(やるべき事柄を明記)を作成しているか。	平成14年5月24日に作成
・環境関連法令一覧表のメンテナンスは行っているか。	平成15年1月16日に実施「PCB特別措置法」の記述漏れあり
・環境関連法規制の情報入手先は確保しているか。	環境管理室への確認、行政への確認
・行政への情報確認を定期的に行っているか。	年1回実施
・地方条例、排出基準、規制値等の制定・変更はないか。	変更なし
環境関連法令の遵守状況チェック	
・遵守状況を定期的にチェックしているか。その記録はあるか。	年1回実施(平成15年1月16日に実施)
・チェックの結果問題がなかったか。	問題なし
・問題があった場合、何らかの対応・処置がとられているか。	
下水道法	
・排水経路図はあるか。	平成13年11月16日に作成
・雨水、汚水は完全に分離されているか。	雨水、汚水は分離されていた
・下水道法の対象工場か。	対象工場ではない
・適用対象かどうか確認のための水質測定を行っているか。	平成14年7月17日に実施

●環境監査対象範囲の拡大

環境に対する社会の意識の高まりから、環境保全に対する企業の社会的責任は大きくなってきており、経営全般への信頼性も強く求められています。

このような状況をふまえ、グループ全体の環境リスク管理強化の観点から環境監査全般を見直し、対象範囲を拡大することとしました。拡大の対象となるのは、海外6社6事業場を含む12社17事業場ですが、2002年度は、その中で海外3社3事業場を含む5社5事業場への監査を実施しました。



海外事業場の環境監査(タイ)

多様な教育・研修を通じて、全従業員の環境意識を啓発。

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。

●日清製粉グループ報・環境特集シリーズ

日清製粉グループ報の
2002年夏号から、環境保全
について幅広く社内外にPR
するための常設コーナーを設
け、情報を掲載しています。



グループ報2002年夏号

●研修・勉強会

●事業場における環境保全勉強会の開催

各事業場で、環境保全活
動全般に関する勉強会やデ
ィスカッションを実施して
います。



上福岡研究所群での勉強会

●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ています。また、各種の環境保全
に関する資格取得を推進しています。

●NIネットを使った情報の開示

環境関連規定、環境法令情報、環境負荷データ等環境に
関連する情報は、社内情報
ネットワーク「NIネット」で共
有化し、いつでもだれでもが
参照できるようにしています。



NIネットの画面

■日清製粉グループ報の環境特集シリーズ

夏号	環境保全の意義と日清製粉グループでの取り組みについて
秋号	日清製粉グループのISO14001認証取得の取り組みについて
冬号	事業会社事業場の環境保全への取り組みについて
春号	日清製粉グループの環境への取り組みと今後の対応について

■環境保全研修

研修名	人数	実施年月	対象
総合職2次研修	10人	平成14年11月	総合職相当
技術研修	10人	平成15年2月	主任職相当
新規採用者フォロー アップ研修	25人	平成15年3月	現業系新規採用者
入社時技術者研修	17人	平成15年4月	総合職系新入社員

■資格取得者数一覧

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)	6	3	4	0	9	2	5	29
公害防止管理者(水質)	7	3	6	0	12	1	6	35
公害防止管理者(騒音)	15	1	1	0	1	1	7	26
エネルギー管理士(電気)	7	2	1	0	3	0	2	15
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	3	3	0	0	1	0	0	7
危険物取扱主任者	185	68	60	4	228	15	39	599
防火管理者	34	4	4	1	8	1	19	71
有機溶剤作業主任者	21	6	8	2	71	3	4	115
特別化学物質作業責任者	37	8	5	1	33	3	3	90
高圧ガス保安責任者	6	14	4	0	8	1	7	40
衛生管理者	37	9	12	1	9	3	22	93
環境計量士	1	0	0	0	0	0	0	1
ボイラー技士	64	30	43	3	31	8	16	195
作業環境測定士	0	0	0	0	7	0	2	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	2	11
乾燥設備作業主任者	4	7	6	4	2	0	3	26
放射線取扱主任者	1	1	0	0	5	0	4	11
酸素欠乏危険作業主任者	141	10	23	2	19	6	10	211
毒物劇物取扱責任者	5	3	3	1	1	0	3	16

従来からの継続的取り組み

環境ニュース	環境に関する最新情報、各事業場における環境施策の事例を定期的に紹介しています。
工学フォーラム	技術情報誌としてISO14001認証取得活動、環境保全の取り組み状況等を紹介しています。
環境法令実務情報	環境関連法規制等の制定・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。
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・回答し、その内容をリスト化し活用できるようにしています。
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」「技術会議」「設備・環境担当者連絡会」を開催し、生産・保全技術や環境保全に関する改善事例、新技術、開発技術等の情報交換を行っています。

グリーン購入、物流関連への取り組み。

日清製粉グループでは、グリーン購入の拡大や物流関連の環境負荷削減などについても積極的な環境マネジメントを推進しています。

●グリーン購入の経緯

2000年度にグリーン購入に取り組むことを決定し、各事業会社へ「グリーン購入データブック」を配布しました。それを基にして文房具類の環境対応製品への切り替えを開始し、2001年には各事業場で文房具類を中心にグリーン購入が展開されました。2002年度は「日清製粉グループ“オフィス・サプライ”グリーン購入ガイドライン」を策定し、購入原則、購入基準を明確にしました。今後は基準に合わせて、グリーン購入を拡大していきます。



●2002年度のグリーン購入の実績

本社地区のオフィスビルでは、グリーン購入ネットワークに加入し、「グリーン購入データブック」で紹介された製品などを優先的に購入しています。2002年度の文房具購入金額は340万円でグリーン購入比率は74%、OA紙の購入金額は650万円でグリーン購入比率は100%でした。



古紙100%の再生紙

●日清フーズにおける物流関連の取り組み

日清フーズでは、中央の倉庫を經由せず地区の倉庫への直送を一部製品で実施しています。また、地区の倉庫から得意先への製品配送については、北海道地区で大手食品会社との共同配送を開始しました。九州では、一部の工場から地区の倉庫への製品輸送を、トラック輸送から鉄道輸送へ切り替えました。

また、東京都の環境確保条例に対応して、営業車（貨物用主体）には指定低公害車を11台導入し、自動車総使用台数も8台削減しました。



鉄道による貨物輸送



鉄道コンテナの積み込み

●その他の物流関連の取り組み

日清製粉グループでは、製品の配送を委託している輸送会社に積極的な環境負荷削減への取り組みをお願いしています。これにより、委託先でISO14001の認証取得、CNG（圧縮天然ガス）トラックの導入、アイドリングストップやエコドライブなどによる燃費の向上などの成果が得られました。

また、バルク車によるバラ輸送を拡大し、日清製粉では約54%、日清飼料では約71%がバラ輸送となっています。



CNGトラック



バラ製品専用バルク車

明日の緑と大地を創造するエコビジネス。

日清製粉は、従来から得意としているパン発酵や醸造などで培ったコンポストテクノロジーを通じて、畜産・土木建設・有機肥料分野などに対する環境対策に取り組み、循環型社会の構築をサポートします。

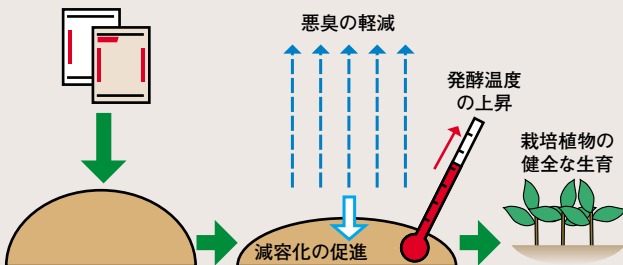
●日清製粉のエコビジネス

従来から展開している日清製粉グループのエコビジネスとしては、発酵促進材・助材として開発したアクセルコンポ、アシストコンポ、カロリーコンポの販売と、それを用いたコンポスト化技術の提供や、ユーザーサポートなどがあります。

最近ではユーザーに協力して有機性廃棄物をコンポスト化し、再資源化するコンポストリサイクルシステムの構築などの展開を推進しています。

■発酵促進資材の使用による2段階のメリット

発酵促進材：「アクセルコンポ」
発酵助材：「アシストコンポ」
「カロリーコンポ」



生産者側のメリット

バチルス種細菌増殖
ストレプトミセス属放線菌増殖
有機物の分解・減容化の促進
発酵温度の上昇(水分の減少)
悪臭発生の低減
発酵時間の短縮

コンポストの品質評価技術

耕種側のメリット

良質の堆肥化
栽培植物の健全な生育
作物の収量アップ
硝酸態窒素の集積の減少
「おいしさ」の向上
(遊離糖・遊離アミノ酸の上昇)

栽培作物の品質評価技術



アクセルコンポ

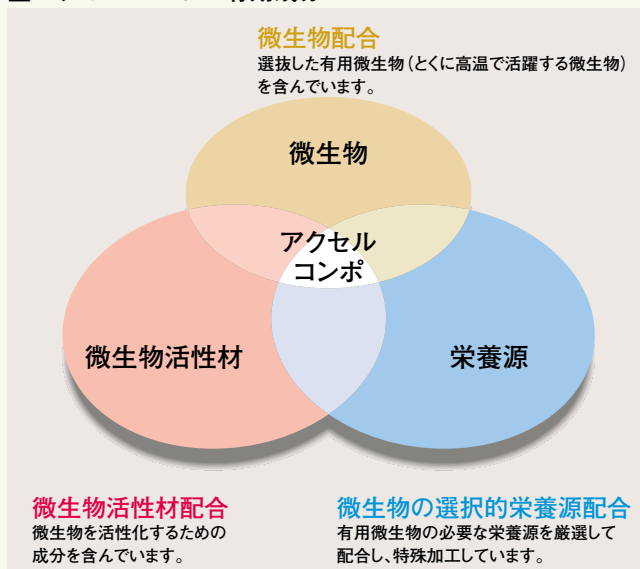


アシストコンポ



カロリーコンポ

■アクセルコンポの有効成分



コンポスト・リサイクル分野でのアクセルコンポシリーズの使用と実績

日清製粉のアクセルコンポシリーズは、畜糞の堆肥化や有機性土壌改良材の生産に役立っています。

熊本県のお客様の牧場では、完全有機質肥料の生産にアクセルコンポシリーズが役立っています。建設発生材等の植物性有機質の堆肥化にも有効なので、敷材を分解することによって良質な堆肥を生産できます。

また、岩手県のお客様の農園では、発酵促進材アクセルコンポ使用により農作物の収量増・品質改善等の成果が得られました。

汚泥を発酵処理した環境にやさしい緑農地資材の供給を推進している福岡県のお客様の会社では、アクセルコンポシリーズが有機性土壌改良材の生産に役立っています。



一般の堆肥使用の場合



アクセルコンポを用いた堆肥使用の場合



切り返し作業

●アクセルグリーン工法

アクセルグリーン工法は、道路・宅地造成、ダム・空港建設などの工事で発生する大量の植物を、発酵促進材によってコンポスト化し、土壌基盤材などへの利用を可能にするコンポスト・リサイクルシステムです。建設発生材の廃棄コストが削減でき、また、他の工法に比べて著しく堆肥化工事期間が短縮できます。このシステムは、日清エンジニアリングにより工法の設計・施工がなされており、国土交通省新技術情報NETISに登録されています。

この工法では、日清製粉が独自に開発した堆肥熟度分析手法や堆肥化シミュレーション機(小型発酵リアクター)を用いた試験で客観的にコンポスト化の推移を把握することができます。また、最適のコンポスト化条件を把握して、30種類に及ぶ発酵促進資材の配合設計が可能です。工事ごとに違う植生状態や、建設発生材の種類に応じて、工事条件に合わせたプランをご提案し、コンポスト化管理や施工法を総合的にサポートしています。



アクセルグリーン工法事例
(新崎岐空港)

●堆肥評価システム「エコドクター」

熟成度の低い堆肥は、野菜の品質に影響を与える場合があります。しかし、堆肥の熟成度は判定が難しく、専門家による熟成度の分析が必要です。日清製粉がご提案する堆肥評価システム「エコドクター」は、高度な分析技術やこれまでの実績・経験から、堆肥の熟成度を数値により客観的に分析することができ、総合的な品質判定ができる画期的なシステムです。

このシステムは、平成16年秋からの畜産排泄物管理利用法を控え、国内最大手の農業団体であるJA全農推奨型の分析手法になっています。また、畜産堆肥センターの建設に携わるプラントメーカーなど、異業種からも関心を寄せられています。



エコドクターのパフレット



微生物数の測定

リアクター試験

■アクセルグリーン工法のプロセス



エネルギー使用実態を把握し、省エネルギーを推進。

月報の運用などによりエネルギー使用の実態を把握し、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て、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。

●主な課題と取り組み目標

化石燃料の大量消費は、資源枯渇問題はもちろん、大量のCO₂（二酸化炭素）を発生させることにより、地球温暖化の主な原因と考えられています。

日清製粉グループでは、2010年度までに、製粉事業におけるエネルギー使用原単位を1990年度比で3%削減、CO₂排出原単位では1990年度比で7%削減することを目標として、省エネルギーに取り組んでいます。

●エネルギー使用の実態把握など

グループ全体の省エネルギー推進のための基礎資料として2000年度から「エネルギー月報」の運用を開始し、エネルギー使用実態を把握しています。

なお、日清製粉では、各種の省エネルギー施策を積極的に行っていますが、お客様に安全かつ安心な製品を供給することを優先し、製品安全対策の設備増強を行ったため、エネルギー使用量、エネルギー使用原単位がやや増加しました。

●今後の取り組み

今年度からは、各事業会社から構成される省エネルギー推進連絡会を設置して、組織強化を図っています。また、自社開発した省エネルギー制御システムの導入展開、省エネルギーキャンペーン、提案募集や小集団活動の実施などの省エネルギー推進強化を行い、製品安全などの社会的ニーズとのバランスを取りながら、削減に向けての努力を継続していきます。

用語解説

化石燃料：

石炭や石油等、化石化した植物由来の燃料。植物に固定されていた炭素が主要な成分で、燃焼に伴って温暖化ガスである二酸化炭素が発生する。

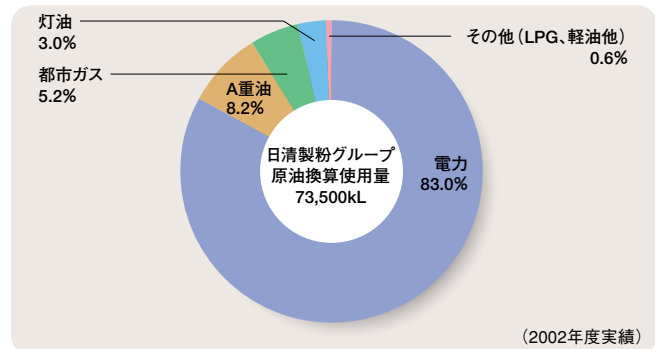
地球温暖化：

大気圏において二酸化炭素等の温暖化ガスの割合が増えると、地表の熱が大気圏外に放出されにくくなり、地球全体の気温が上昇する。これを地球温暖化といい、南北の極冠の氷が溶けて陸地面積が減少するなど、さまざまな問題が懸念される。

エネルギー使用原単位：

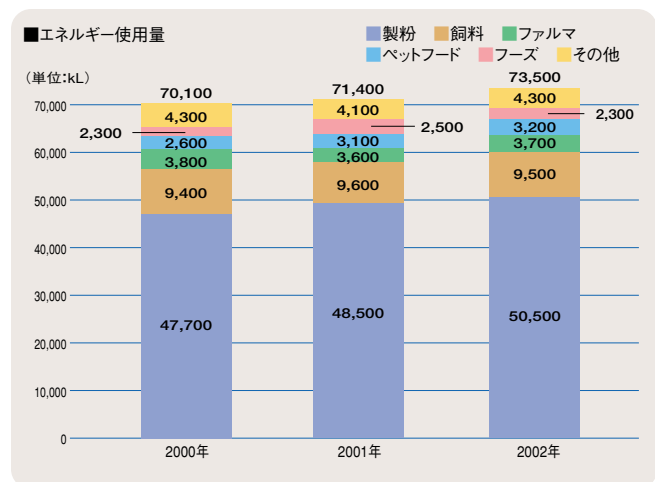
エネルギー使用量は生産量や業績の上昇に伴って増加するので、実質的な削減効果を比較するため、生産量等の伸びに比較してエネルギー使用量がどの程度増減したかを示す指標がエネルギー使用原単位。

■エネルギー使用量構成（日清製粉グループ）

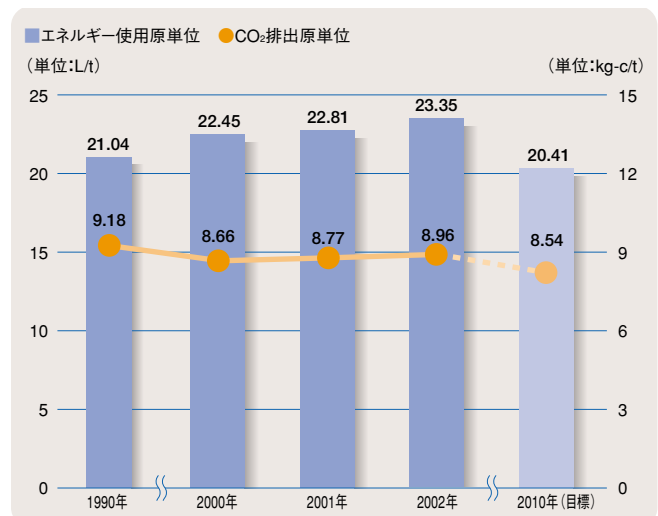


日清製粉グループ全体の総エネルギー使用量の内、約8割が電力使用で、事業会社別では日清製粉が約7割を占めています。このため省エネルギー施策は、製粉事業における電力使用量の削減に重点を置いています。

■エネルギー使用量の推移（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）



製品安全対策の設備増強を行ったため、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。

2002年度の主な取り組み

●「空気輸送ブロワの省エネ最適化制御システム」の開発

製粉工場で多用される空気輸送設備での省エネルギーのために「空気輸送ブロワの省エネ最適化制御システム」の開発に取り組み、試験的導入段階でおよそ25～38%の省エネルギー効果を確認しました。

この件は省エネルギーセンターの主催する2002年度省エネルギー優秀事例発表関東地区大会で、そのシステム内容を情報公開しています。関東地区省エネ月間表彰式において「関東経済産業局長賞」を受賞しました。今後は同システム導入を展開し、省エネルギーを推進する予定です。

さらに日清エンジニアリングではこのシステムを商品化し、社会で広く活用していただくことで、わが国の省エネルギー推進に大きく貢献しようとしています。



省エネルギーシステム報告会

■ブロワ回転数適正化の効果イメージ



●日清製粉鶴見新工場の稼働

環境への配慮の一環として、省エネルギー機器を積極的に導入した日清製粉鶴見新工場が、2002年秋に稼働しました。新工場では、従来設計と比較して110kWの省エネルギー効果が得られます。

●日清製粉東灘工場省エネルギーモデル工場の取り組み

2000年秋より省エネルギーモデル工場として活動している日清製粉東灘工場では、日清製粉、日清製粉グループ本社のメンバーが参加し、省エネルギーについて綿密な打ち合せを定期的に行っています。各種の施策を積極的に検討・実施し、進捗管理や評価も行いました。

代表的な事例では、今回の省エネルギー賞受賞につながった、ブロワの動力節減手法もあります。日清製粉グループの省エネルギー推進の牽引車として大いに貢献しています。これらの施策の効果は、東灘工場で約88万kWh/年と推定されています。



現場での測定(東灘工場)

■東灘工場省エネルギー推進計画表

項目	内容	進捗状況	備考
省エネルギー機器の導入	高効率電動機、高効率変圧器の導入	完了	
空気輸送設備の改善	ブロワの風量適正化、電力使用量の削減	完了	
蒸留装置の省エネ化	真空発生装置の省エネ化	完了	
照明・空調の省エネ化	LED照明の導入、空調機の省エネ化	完了	
省エネ意識の向上	省エネ研修の実施	完了	

●蒸留における真空発生方式の変更

日清ファルマ上田工場では、真空発生装置を、スチームエグゼクターから真空ポンプへ変更することで、大幅な省エネルギー効果が得られました。

従来からの継続的取り組み

エネルギー使用量実態把握	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、ブロワの風量適正化等、電力使用量の約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日清飼料鹿児島工場です。千葉工場では近隣他社と連携したシステムを導入し、2004年夏に稼働する予定です。
省エネ運動の推進	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。

分別管理とリサイクルルート充実による再資源化率の向上。

2002年度から運用している「排出物データベース」によって排出物の実態を高精度で把握し、植物性残さ等の排出物の発生量抑制と再資源化率向上を図っています。また、各事業場では積極的にゼロエミッションに挑戦しています。

●主な課題と取り組み目標

限りある資源を有効に活用するためには、積極的に廃棄物の再使用・再資源化を推進し、資源循環型の社会システムを構築する必要があります。

日清製粉グループでは、2010年度までに可能な限り再資源化率を100%にすることを目標に、各種の取り組みを進めています。

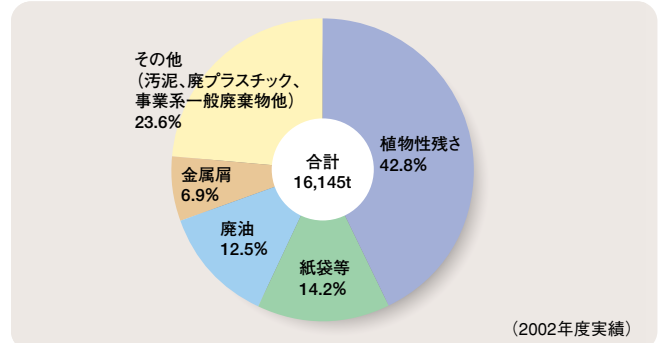
●廃棄物の実態把握

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・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、2002年4月より廃棄物の各種データを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」の運用を開始しました。この結果、廃棄物についての各種データを高い精度で管理できるようになりました。

なお、日清製粉グループ全体の廃棄物のなかでは、植物性残さが最も多くの割合を占めており、これらの排出量削減および再資源化・有効活用が大きな課題となります。

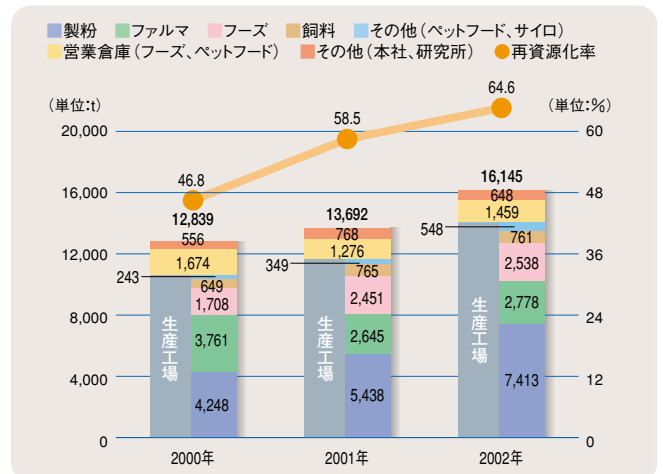
2002年度は製品安全対策をさらに強化したため、廃棄物排出量は増大していますが、グループで再資源化の取り組みをいっそう推進した結果、再資源化率は前年度より6.1%向上しました。

■廃棄物排出量種類別構成（日清製粉グループ）



日清製粉グループ全体の廃棄物のなかでは、植物性残さが42.8%と最も多くの割合を占めています。

■廃棄物排出量・再資源化率の推移（日清製粉グループ）



日清製粉グループでは、再資源化の取り組みをいっそう推進した結果、再資源化率は前年度より6.1%向上しました。

用語解説

廃棄物排出量：

事業場で発生する製品以外の排出物すべての排出量をいう（有価物も含む）。

再資源化量：

廃棄物排出量のうち原材料等有効に活用された量をいい、焼却・埋立等の廃棄処理は除く（サマールリサイクル含む）。

再資源化率：

再資源化率(%) = (再資源化量 / 廃棄物排出量) × 100

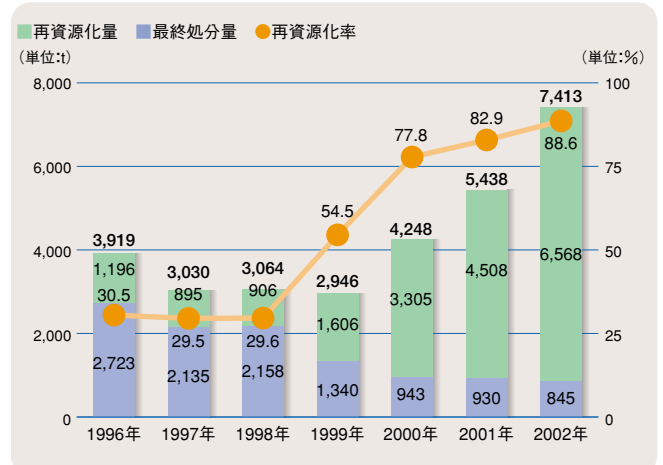
ゼロエミッション：

事業場から出る埋立廃棄物をゼロにすることを最終目標とするが、第1ステップとして、事業場から出る廃棄物を100%再資源化業者に委託すること。

循環型社会：

従来のように、生産から最終廃棄へと一方的に資源を消費するのではなく、使用後の製品や資材を回収し、再利用することで資源が循環する仕組みを備えた社会。

■廃棄物排出量・再資源化率の推移（日清製粉）



2002年度の主な取り組み

●ゼロエミッション活動

日清製粉千葉工場、神戸工場が、日清製粉グループのモデル工場として2000年4月よりゼロエミッションの取り組みを開始しました。環境管理システムを構築した後、分別管理の徹底、再資源化業者の選定・活用によって100%のゼロエミッションを達成し、2002年12月までに活動を終了しました。



置き場所をわかりやすく説明(神戸工場)

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。

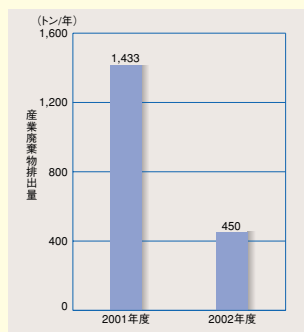
●多量排出事業者としての削減活動

産業廃棄物の年間排出量が1,000トン以上の事業者は、産業廃棄物処理法で多量排出事業者と規定され、産業廃棄物の減量・適正処理に関する計画書を都道府県に提出し、実行する必要があります。

日清フーズ名古屋工場では、2001年度の産業廃棄物の排出量が1,400トンを超え、多量排出事業者となりました。このため、産業廃棄物処理計画等を名古屋市に提出し、産業廃棄物の削減および再資源化についてよりいっそうの推進を開始しました。

植物性残さは、2001年度は14.9%しか有価物にならず、大半を産業廃棄物として処理していましたが、分別を徹底することで、2002年度は91.3%を有価物として再資源化業者に引き渡すなど、処分方法の見直しを図りました。その結果、2002年度は450トンと大幅に産業廃棄物の排出量が削減できました。

今後、工場内での植物性残さ排出量の削減にも取り組んでいきます。



●食品循環資源の再利用(日清飼料知多工場)

日清飼料知多工場では、食品工場から排出される食品循環資源や工程内で発生した切り替え前後品を加工し、安全性を確認のうえ原料として再利用することに取り組んでいます。



食品循環資源の加工処理

●営業部署の廃棄物管理・再資源化の取り組み(日清フーズ)

営業部署については、植物性残さの排出量削減・再資源化率向上を大きなテーマとしてとらえており、地道に削減に取り組んでいます。

●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・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 (%)	再資源化方法
植物性残さ	6,910	4,324	62.6	飼料、肥料
金属屑	1,117	1,044	93.4	金属原料
廃油	2,017	511	25.3	再生油
紙袋等	2,295	1,928	84.0	古紙
その他廃棄物	3,806	2,626	69.0	セメントの副原料、燃料、堆肥
合計	16,145	10,433	64.6	

(2002年度実績)

●オフィスにおける取り組み

本社地区および札幌、仙台、名古屋、大阪、福岡の各オフィスビルでは2002年4月より、継続的な環境改善を図るため、OA用紙購入量、紙コップ購入量についての各地のデータ収集を開始しました。

本社地区では廃棄物の分別の徹底を啓発し、廃棄物の排出量削減に取り組んだ結果、前年度に比べ18%(71トン)減少しました。

従来からの継続的取り組み

廃棄物の削減	故障の減少等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	廃棄物置場を整理し、分別を徹底して分別済みの廃棄物を効率的に管理しています。

各事業場の特性を考慮した、効果的な汚染低減策。

大気汚染・水質汚濁の防止や臭気・騒音・振動対策に努め、化学物質についても厳重な安全対策を進め、環境汚染の防止に積極的に取り組んでいます。

●主な課題への取り組み

日清製粉グループでは、排ガスや排水の管理、焼却炉廃止や臭気クレームへの対応など、大気や公共水域への汚染物質の排出低減のために積極的な活動を行っています。

また、PRTR法対応として、特定化学物質についてのリスク管理を厳しく行っています。

とくに、業種の特性を鑑みて、日清ファルマ上田工場では、汚染物質排出抑制や化学物質管理など、厳しい自主管理を継続しています。

●取り組み事例

●大気汚染防止

大気汚染防止のために、焼却炉の廃止、高効率ボイラーの導入、使用燃料の環境負荷の小さなものへの変更、フォークリフトの脱ガソリン化を進めてきました。

●水質汚濁防止

排水水の運営管理では、排水量が少なく国の法律の規制を受けていない場合でも「排水処理手順書」を作成し、水質測定や記録および排水処理設備管理などを行い環境負荷低減を図っています。

とくに日清ファルマ上田工場では、法的規制値よりも厳しい自主管理の基準値を明確に定め、さらなる汚染防止に取り組んでいます。

●PRTR法への対応

PRTR法の適用を受けるのは上田工場と上福岡研究所群だけです。日清ファルマ上田工場では排出量・移動量の把握システムを構築し、データを把握し関係官庁へ報告しました。

上福岡研究所群ではクロロホルム年間取扱量がおよそ1トンあり、同法への対応を行っています。

用語解説

SOx:

硫黄酸化物SO₂およびSO₃の総量。

NOx:

窒素酸化物NOおよびNO₂の総量。

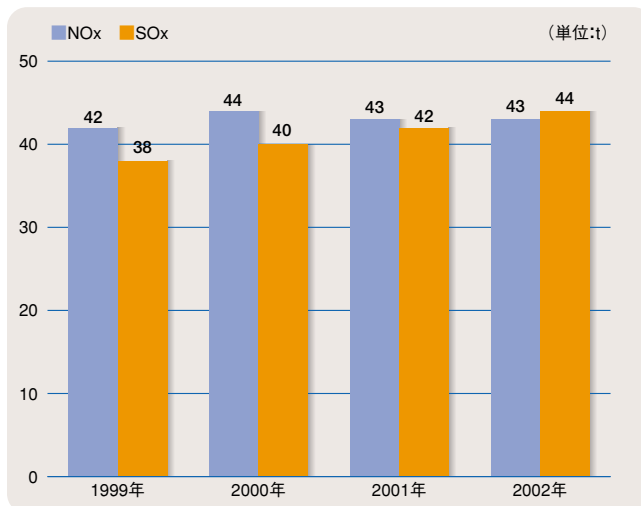
COD:

化学的酸素要求量。

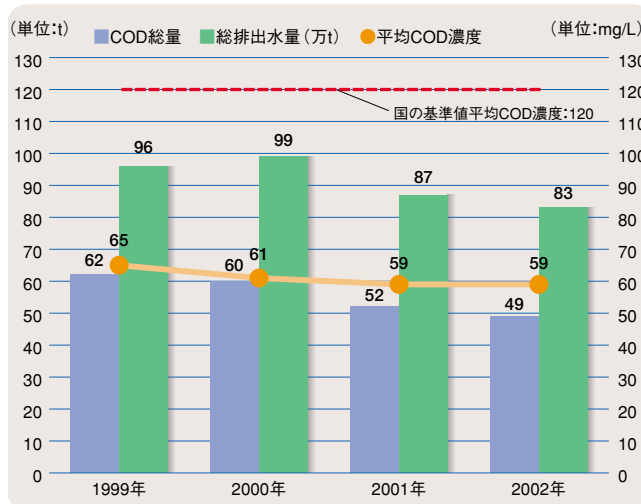
PRTR法:

「特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善に関する法律」の略称。

■SOx、NOx排出量の推移(全工場、研究所)



■排出水量とCOD排出量の推移(全工場、研究所)



■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	7.7	排水処理設備で分解 8.4
トルエン	9.2	0	6.5	回収再利用 2.7
銅水溶性塩	0.6	0	0.5	製品として 0.1
フッ化水素およびその水溶性塩	4.5	0	4.1	公共下水道へ 0.4
ホウ素およびその化合物	0.8	0	0.8	0
エチレングリコール	0.1	0	0.1	0

2002年度の主な取り組み

●大気汚染防止のための小型焼却炉の廃止

日清製粉グループでは、ダイオキシン類発生防止のため、14事業場で保有している小型焼却炉の廃止に取り組み、2002年度までに13基を廃止しました。今後も全廃に向けて努力します。



焼却炉 左：撤去前
右：撤去後（知多工場）



●土壌汚染対策法関連調査

2003年2月から土壌汚染対策法が施行されました。日清製粉グループでは、業種の特長から、土壌汚染の原因となる物質の取扱量は多くありませんが、2002年度は、グループのなかでは薬品類の取扱量が比較的多い4研究所（上福岡・那須・つくば・水産）を対象に調査を実施しました。その結果、とくに汚染の事実はありませんでした。

●臭気対策

日清ファルマ上田工場では、近隣からの臭気クレームがありました。原因調査を実施し、その対応として脱臭装置を導入しました。



排水処理脱臭装置

●PCB特別措置法の遵守

日清製粉グループでのPCB含有機器は、受変電設備のトランスおよびコンデンサであり、これらは昭和50年代より撤去し、現在は使用していません。PCB特別措置法を遵守し、数量を含む保管状況を届出し、製造ラインとは隔離した保管倉庫で施錠などにより、厳重に保管しています。

現在のPCB含有機器はトランスが17台、コンデンサが198台です。

また、PCB処理の動向について、行政、処理会社、インターネットなどを通じて、情報収集しています。

従来からの継続的取り組み

大気汚染防止	定期的な排ガスの測定 フロン回収破壊法への対応
定期的な水質測定	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）
排水水の削減	日清ファルマ上田工場では真空発生装置をスチームエゼクター方式から真空ポンプに変更し排水水を削減
漏洩防止	大小問わず貯油施設では、防油堤を設け、かつ定期的な管理を行い、油類の流出防止を実施
臭気防止	脱臭装置の設置と管理の徹底（日清ベットフード鶴見工場） 地域の悪臭の原因調査と対策の検討、鹿児島市との協議（日清飼料鹿児島工場）
化学物質の安全対策	劇物および毒物の管理（各試験室や研究所群）

優れた研究・開発力で、製品の環境配慮を推進。

研究・開発部門では、エネルギーや資源の有効利用、化学物質の使用削減、製品の環境配慮等について、積極的に取り組んでいます。製品の容器包装については、包装資材の環境負荷値の把握、リサイクル促進のための識別表示等に取り組んでいます。

●環境配慮型食品の開発

食品研究所では、お弁当用食べられるカップシリーズを開発しました。従来の個装の紙パックをなくし、容器をそのまま食べられる素材としたことで、廃棄物の削減となります。これにより、第32回食品産業技術功労賞を受賞しました。

また、お客様のニーズにお応えして、短時間で調理ができる早ゆでパスタの商品化に成功し、調理エネルギーの削減につながりました。



お弁当用食べられるカップシリーズ

●環境配慮型製品の開発

日清飼料、日清ペットフードでも環境配慮型の製品の開発を進めています。日清飼料では2002年度は飼料用酵素活用の研究をさらに進めました。より消化性の優れた酵素を発見し、現場での活用に取り組んでいます。



早ゆでパスタ製品

日清ブランドを支える研究・開発部門

日清製粉グループの研究・開発部門には、日清製粉グループ上福岡研究所群、日清飼料・日清ペットフード那須研究所、日清製粉つくば研究所等があります。

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等を行っています。

この中の生産技術研究所では、「空気輸送用ブロワの省エネルギー最適化制御システム」を構築しました。また、冷凍原料の短時間

解凍技術を検討しています。

日清ファルマの総合研究所では、新製品の開発において、PRTR対象物質、ハロゲン系有機溶媒等の削減を考慮した検討を進めています。

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。

つくば研究所は、小麦・小麦粉・ふすまの応用・開発研究を行っています。



那須研究所



上福岡研究所群



つくば研究所

●容器包装、梱包資材での環境配慮対策

日清フーズでは、家庭用小麦粉の一部製品で、紙袋からプラスチック袋への切り替えを実施しました。包装資材のより環境負荷の低い材質への変更および包装資材重量の減少により、包装資材製造段階までのCO₂発生量が約1/3に削減できました。また、業務用アセプティックパスタソースで、従来のアルミ包装資材から、プラスチック包装資材に切り替えたことで、包装資材製造から充填包装段階のエネルギー使用量を約80%削減できました。さらに、製品の梱包資材に古紙含有率の高いダンボールを使用しています。



プラスチック袋へ切り替えた家庭用小麦粉



プラスチック包装資材に切り替えた業務用アセプティックパスタソース

●リサイクル促進のための取り組み

日清製粉グループは、容器包装のリサイクルに積極的に取り組み、容器包装リサイクル法へ対応するとともに、業界団体と連携をとって取り組みを進めています。

日清ファルマでは、2002年に医薬品の包装について、PTPシートのみならず、ピロ一袋、個装箱へも識別表示を実施しました。日清製粉グループの一般向けの全製品について、法対応としてのリサイクルのための識別表示は完了しています。



NEソフトカプセルの識別表示



●包装資材環境負荷評価法の確立

日清製粉グループでは、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、製品開発時に管理項目として運用しています。

環境に配慮した包装資材の選定を行う場合、包装資材の環境負荷を考慮する必要があります。

そのため、印刷会社と連携し、包装資材を構成する個々の素材の環境負荷を定め、簡易に包装資材の環境負荷を算出・評価するシステムを確立しました。その結果、包装資材の選定を新規に行う際、セーフティレビューの評価要素の一つとして活用することができるようになりました。



包装資材環境負荷評価法

安全、安心を強化・充実させる、徹底した品質保証体制。

日清製粉グループは、近年大きく揺らいだ消費者の「食品の安全性」に対する信頼を回復すべく、「消費者の視点から品質を保証する」を品質保証の合い言葉に掲げ、これからも真摯な取り組みを進めていきます。

新たな品質保証体制の確立

日清製粉グループでは、これまでも品質保証体制については、食品企業の最も重要な責務としてさまざまな角度から取り組んできました。しかしながら、食品の安全性に対する消費者の関心や意識はかつてないほどに高まっており、日清製粉グループにおいても、社会の尺度に合わせた体制づくりが必要となっています。

そこで、昨年4月から新たな品質保証体制の確立を目指し、「消費者の視点から品質を保証する」という考え方を基本とした新たな品質保証責任者制度を導入しました。

第一に、これまで、顧客・取引先をも含めていた「消費者」の定義を、最終的に日清製粉グループの商品を口にされる「最終消費者」として明確化しました。第二に、生産・出荷される商品にとどまらず、製品開発・製品設計・生産・保管・流通のすべての段階における行為についても、「消費者の視点から品質を保証する」基本姿勢で良否を判断します。

さらに、グループ各社ごとに品質保証責任者を任命しました。品質保証責任者は、「消費者の視点から品質を保証する」という基本認識に基づき、製品の出荷判定や商品開発から流通にいたるすべての段階における行為について、その行為の是非を判定する権限と責任を持ちます。また、グループ各社の本社、事業場で基本姿勢の維持向上のため、啓発活動を行っています。

すでにこの取り組みを開始してから1年が経過しましたが、新たな品質保証体制が機能して製品安全に対する予防保全が進み、効果も表れてきています。これらの状況については社内および社外の専門家による監査で確認されています。

今後はこの取り組みをさらに強化し、より安全な商品をより安心してお客さまにお届けできる体制とし、食品の安全確保というきわめて重要な社会的要求に応えていきます。

2003年7月



株式会社日清製粉グループ本社
取締役 R&D・品質管理本部長

大田 雅巳

●製品安全についての基本方針

2000年10月には、1996年に制定し運用していた「製品安全管理規程」を見直し、社会の流れも組み入れて製品安全についての基本方針を改訂しました。この規程はグループ会社とグループ本社の子会社に適用され、さらに詳細な事項については、必要に応じて本規程に則って制定することになっています。また、グループ本社とグループ会社は、この規程の遵守のため、子会社を指導・監督しなければならないと規定しています。

品質保証責任者の行動憲章

私たちは、日清製粉グループの社是『信』と『時代への適合』のもと、消費者の視点からの品質保証を第一とし、常に時代に適合した品質保証体制を確立して、これを実践する。

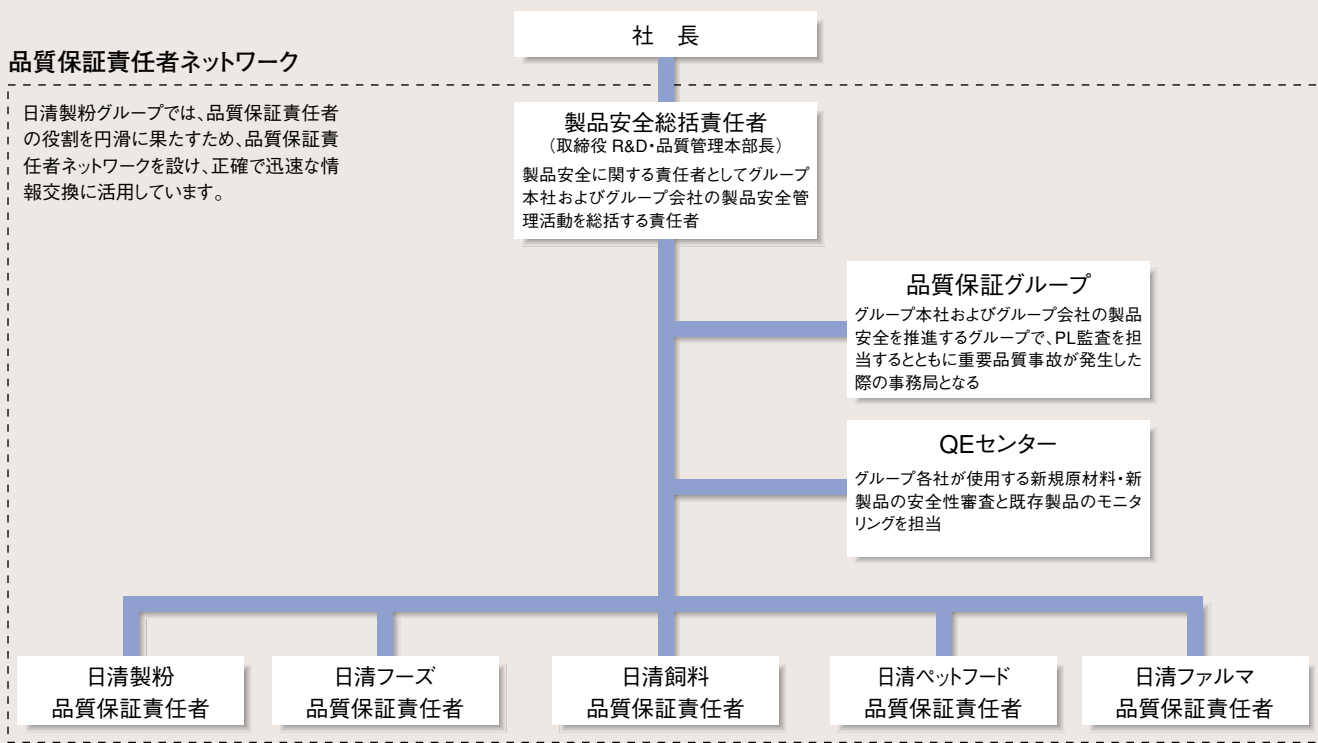
製品安全基本方針

グループ本社及びグループ会社の社是として掲げられる「信」と「時代への適合」の精神に則り、グループ会社及びグループ本社の子会社が製造し、或いは取り扱う製・商品の製造等に当たっては、その安全性の確保・保証を最優先とする。このため、食品衛生法ならびに関連法規、業界基準を遵守することは勿論、組織的な製品安全管理を行うことによって顧客の安全を第一とし、顧客がより一層安心できる品質を目指す。

製品安全を推進するための組織

品質保証責任者ネットワーク

日清製粉グループでは、品質保証責任者の役割を円滑に果たすため、品質保証責任者ネットワークを設け、正確で迅速な情報交換に活用しています。



●PL監査

日清製粉グループの商品について、それぞれの品質設計から製造、品質管理を経て出荷されるまでの各段階で実施される製品安全対策の適合状況についてPL監査を実施しています。このPL監査により、消費者の視点に立った品質保証に基づいて製品安全を確保しています。PL監査は、グループ本社だけでなく、グループ会社の品質保証担当部署でも実施しています。

●QEセンター

QEセンターでは、グループ会社の包装資材を含む新規原材料や新規商品等の安全性確認審査や審査結果に基づく指導を実施しました。また、PL監査の一環として、既存の原材料や製・商品のモニタリング等を行っています。

また、グループ会社が行う安全性を評価する会議・セイフティレビューに、オブザーバーとして参加しています。



DNA分析による遺伝子組み換えチェック

●製造工程での品質・衛生確保

全社的な規程として食品衛生管理規程があり、食品工場の施設、原材料・製品の保管管理、製造管理、従業員の衛生管理等についての基本的事項が定められています。各グループ会社で実施する製品安全の取り組みについては、PL監査で状況が確認されており、監査の手法はHACCP、ISO9000シリーズ等に基づいています。

また監査の結果、定められた基準に満たない場合は、生産の中止等も行います。改善が必要であると指摘される事項があった場合には、改善状況についても確認する仕組みになっています。

●ISO9000シリーズとHACCP

日清製粉グループでは、管理体制と責任・権限を明確にして品質管理を確実に行ってきました。各工場では管理レベル向上のため、国際的な品質マネジメントの規格 (ISO9000シリーズ) を満たす仕組みづくりに取り組み、1996年から認証を取得してきました。また、冷凍食品やハム等の製品安全を確保するため、HACCPや総合衛生管理製造過程の仕組みを構築し、登録しました。

■日清製粉グループのISO、HACCP取得状況

会社名	取得事業場	規格	取得年月
日清フーズ	館林工場	ISO9001	1999年 1月
	名古屋工場	ISO9001	1999年 7月
	マ・マーマカロニ神戸工場	ISO9001	1998年 8月
	マ・マーマカロニ本社工場	ISO9001 HACCP	1999年10月 2002年 2月
	タイ日清テクノミック	ISO9001	1999年 4月
	タイ日清製粉	ISO9002 HACCP HACCP	2000年 7月 1998年 8月 1999年10月
	三幸東大阪工場	ISO9001	2002年 4月
	メダリオンフーズ	ISO9001	2002年 5月
	大山ハム	総合衛生管理製造過程	1998年11月
	日清製粉	神戸工場	ISO9001
鶴見工場		ISO9001	2000年 4月
千葉工場		ISO9001	2000年 3月
知多工場		ISO9001	2000年 4月
東灘工場		ISO9001	2000年 5月
筑後工場		ISO9001	2002年 3月
鳥栖工場		ISO9001	2002年 3月
岡山工場		ISO9001	2002年 4月
名古屋工場		ISO9001	2003年 4月
坂出工場	ISO9001	2003年 4月	
日清ファルマ	上田工場	ISO9001	1996年12月
日清ペットフード	鶴見工場	ISO9001	2001年 6月

(2003年7月現在)

災害ゼロを目指し安全を優先した職場づくり。

日清製粉グループは「安全はすべてに優先する」を第一に、災害は防止することができ、また防止しなければならないとして、災害ゼロの快適な職場環境づくりを進めています。

●安全衛生・防災活動

日清製粉グループは『安全はすべてに優先する』を第一に、災害は防止することができ、また防止しなければならないとして、グループ全体の安全衛生管理委員会・事業会社の安全衛生推進委員会・各事業場の安全衛生委員会を連携させて、災害ゼロの快適な職場環境づくりを進めています。

緊急事態を想定し、テスト・訓練を行っています。たとえば、本社ビルでは、社内防災組織を編成し、定期的に防災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。



防災訓練（錦町本社ビル）

●安全衛生研修

安全衛生管理を徹底するため、各種の研修を行っています。管理者・監督者・安全リーダー・設備担当者・新入社員等に対して定期的に階層別研修を開催し、安全衛生についての知識・技能を向上させています。また、安全衛生・メンタルヘルス等に関する工場研修を随時開催しています。その他、設備工事や関連会社の安全管理について、事業会社の要請により研修を実施しています。

●安全監査

安全衛生、防火および警備に関する管理状況を監査しています。通常は設備監査時に行っています。



工場安全監査（タイ日清製粉）

今年度の目標

1. 新たに担当する職場における災害ゼロの達成
2. 加害交通事故ゼロの達成
3. 健康診断100%受診の確認とその後のフォロー

目標達成のための重点実施事項

1. 新職場における災害の防止
現職場経験3年以下の社員（新人・ベテランとも）に対する教育指導等を実施し、災害の防止に努める。
2. 運転中手出し災害の絶滅
異常処理や点検作業時の機械停止を徹底させ、作業標準書の見直しと許可以外の作業禁止を徹底する。
3. 設備および作業環境の改善
職場ごとの不具合個所の改善計画を作成し、順次実行する事により快適な職場づくりを目指す。
4. 防火管理体制の充実
設備防火管理責任者の役割確認と法定・重点管理設備等の点検と記録の確認を実施する。
5. 一人ひとりの危険予知能力の向上
社内外の危険予知訓練研修の受講と受講者から関係者への伝達教育により、能力の向上を図る。
6. 安全衛生管理活動の評価
安全朝礼や指差し呼称等のプラス項目と軽微事故等のマイナス項目を設定し、グループごとの安全衛生活動の実態を把握し、そのレベルアップを図る。
7. 交通事故防止活動
交通危険予知訓練等の外部研修の受講や会議前後の短時間訓練の実施により、交通災害の撲滅を図る。
8. 健康診断システムの継続実施
産業医や看護師の活用等で、健康管理体制の充実を図る。

●労働災害発生状況

日清製粉グループの休業災害度数率は、各事業会社の安全衛生管理活動の成果が実り、減少傾向にあります（1998年度比23%減）。しかし、休業に至らない軽傷災害の発生件数は減少度合いが顕著ではありません。そこで、注意力に頼る活動から、技術を活用する改善で、本質安全を目指した活動に注力し、災害ゼロの快適な職場環境づくりを進めています。

広く環境情報を発信し、企業の社会的責任を履行。

日清製粉グループでは、環境への取り組みを広くステークホルダーに開示するばかりではなく、地域社会との交流、事業関連分野の研究助成、文化・スポーツの支援等、幅広く社会とのコミュニケーションに努めています。

●コンプライアンスの徹底

2002年10月に、コンプライアンスのさらなる強化と企業責任遂行のため、「日清製粉グループの企業行動規範および社員行動指針」を策定しました。

このなかで、環境保全について社員が遵守すべき行動基準として、「環境汚染の防止」、「資源の有効活用」、「環境負荷の少ない製・商品の開発・製造への取り組み」の3点を挙げ、重点的に対応しています。

●環境問題への対応

グループ各社の経営に重要な影響を与える環境問題が発生した場合は、経営トップに必要な情報が即座に伝達されるシステムを確立しています。

こうした重要な環境問題以外のテーマについても、発生の都度「環境問題発生報告書」を関係者に配布し、周知徹底してきました。

2002年度はこの報告書の様式を全面的に見直し、内容を整備充実させることで再発防止強化を図っています。

内容を整備した環境問題発生報告書

●環境情報の開示

●各自治体と環境に関する情報交換

事業会社や環境管理室では、事業場の所在する自治体を訪問し、環境への考え方や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の情報を提供するなど、自治体との情報交換をしています。

●環境団体との関わり

環境報告書は2000年より発行し今回で4回目になります。掲載内容の充実に伴い、年々ページ数が増加しています。現在、ナチュラルステップジャパン、GRI日本フォーラム等のセミナーに参加し、持続可能性という視点で環境保全と企業のあり方を学んでおり、「環境・安全報告書2003」では持続可能性の側面を構成に組み込んでいます。

●展示会への出展

2002年度は、環境報告書を「エコプロダクツ2002」、印刷会社の環境コミュニケーション展に展示し、また、「フーデックスジャパン2003」では日清製粉グループの環境への取り組み内容を紹介しました。



「エコプロダクツ2002」



「フーデックスジャパン2003」での環境活動紹介

●広報活動

新聞取材に積極的に対応し、日清製粉グループの環境保全活動やエコビジネスなどの取り組みを紹介しています。

●環境・社会貢献

●環境関連団体等への寄付

日清製粉グループでは、「日本野鳥の会」、「日本鳥類保護連盟」、「国土緑化推進機構」、「経団連自然保護基金」、「日本花普及センター」、「日本花の会」へ寄付を行っています。

また、1994年から毎年ボランティア・ウォークの「あしながPウォーク10^{*}」に参加しています。



「あしながPウォーク10」(グループ本部)

●地域社会への貢献

日清ファルマでは、「長野県製薬協会」が毎年主催している薬草園での植林活動に参加しています。



薬草園での植林活動(日清ファルマ)

また、つくば研究所では、全員で定期的に清掃活動を行っています。



地域の清掃活動(つくば研究所)

●財団法人 食生活研究会

「財団法人 食生活研究会」は、農産物に関する基礎的研究を奨励するため、創業者正田貞一郎が出資して1941年に設立されました。主な事業目的は「食糧の構成と食生活に関する科学的調査研究」で、長年にわたり国民の食生活改善・向上に寄与しています。



食生活研究会主催の講演会

●粉体工学情報センター

「粉体工学情報センター」は、日清製粉グループの助成で設立されました。1996年からの「東アジア粉体工学情報交換会議」開催など、東アジア各地域でも交流の場を広げ、粉体工学の研究支援活動を展開しています。



「粉体工学情報センター学術奨励賞」の表彰式

●文化・スポーツ支援

●料理教室等の開催

日清製粉グループでは、パン作りの体験を通して親子のコミュニケーションを広げ、小麦粉の不思議な特性と手作りパンの楽しさを味わっていただくこと、1976年から毎年「親子手作り動物パンサマースクール」の開催を続けています。



親子手作り動物パンサマースクール

また、全国の高校生が郷土の食材を生かした小麦粉料理のレシピを競う「全国高校生料理コンクール」に毎年協賛しています。



全国高校生料理コンクール



●日本フィルハーモニー夏休みコンサート

日清製粉グループは、日本フィルハーモニー交響楽団が毎年夏休みに開催するファミリー向けクラシックコンサート「日本フィルハーモニー夏休みコンサート」に1984年から単独協賛を続けています。

●スポーツイベントの助成

健康で豊かな生活づくりに貢献する日清製粉グループは、各種のスポーツイベントに助成・参加しています。

たとえば、元テニスプレーヤーの伊達公子さんが企画するテニス教室や「国営昭和記念公園トライアスロン大会」に協賛しています。



「伊達公子とテニスであそぼ カモン! キッズテニス」

※病気・災害・自死遺児のための奨学金制度を支援する目的で、市民・企業がボランティア・ウォークと寄付を行う活動です。

西暦年	環境保全活動のあゆみ	製品安全・安全衛生活動のあゆみ
1950年代 から 1980年代 まで	<ul style="list-style-type: none"> ・製粉工程において粉塵飛散防止集塵機導入 ・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 	<p>製品安全</p> <ul style="list-style-type: none"> ・お客様相談室の設置 <p>安全衛生</p> <ul style="list-style-type: none"> ・KYT導入(館林工場) ・全国生産課長安全研修(KYTの全国展開) ・こころの相談室の開設(本社、上福岡研究所群)
1990年代	<ul style="list-style-type: none"> ・紙ゴミの分別回収開始 ・鹿児島工場にコージェネレーションを導入 ・日清製粉グループ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 ・コピー用紙などグリーン購入の開始 	<p>製品安全</p> <ul style="list-style-type: none"> ・PL法対応社内体制整備 ・PLクレーム処理規程、PL監査規程、製品安全管理規程の制定 ・QEセンターの設置(原料・製品の安全性審査とモニタリングの実施) ・日清ファルマ上田工場、日清フーズ館林、名古屋工場、日清製粉神戸工場、マ・マーマカロニ神戸工場、本社工場、タイ日清製粉でISO9002認証取得 ・タイ日清製粉でHACCP取得 <p>安全衛生</p> <ul style="list-style-type: none"> ・上田・小諸工場 安全世話人制度発足 ・上田・小諸工場 安全活動評価の開始 ・鶴見工場 ST-500(休業無災害500日連続)取り組みスタート ・メンタルヘルス安全研修の開始 ・鶴見工場 安全活動評価の開始
2000年	<ul style="list-style-type: none"> ・「環境報告書」の発行 ・環境保全推進委員会の定期開催 ・館林工場でISO14001認証取得達成 ・エネルギー、廃棄物の月報の運用開始 ・小型焼却炉廃止への取り組み開始(10基廃止) ・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、神戸) ・省エネルギーモデル工場の取り組み開始(東灘) ・PRTR法対応の取り組み開始(上田・小諸) 	<p>製品安全</p> <ul style="list-style-type: none"> ・日清製粉鶴見、千葉、知多、東灘工場ISO9002認証取得 <p>安全衛生</p> <ul style="list-style-type: none"> ・平成12年度安全衛生管理方針の制定
2001年	<ul style="list-style-type: none"> ・環境報告書2001発行 ・分社化後の環境管理組織の再構築 ・上福岡研究所群、つくば研究所でISO14001認証取得 ・鶴見事業場の小型焼却炉の廃止(累計11基) ・環境会計基準の策定 ・環境に配慮した包装資材の選定指針の制定 	<p>製品安全</p> <ul style="list-style-type: none"> ・日清ペットフードISO9002認証取得 <p>安全衛生</p> <ul style="list-style-type: none"> ・平成13年度安全衛生管理方針の制定 ・鶴見新工場建設工事安全活動の紹介(グループ報)
2002年	<ul style="list-style-type: none"> ・モデル4工場(東灘、岡山、上田・小諸)で環境会計の導入 ・千葉、鶴見、東灘工場でISO14001認証取得 ・鶴見工場新工場(省エネルギー対応)の稼動 ・環境監査の対象範囲拡大(海外と国内子会社を追加) ・空気輸送ブロワの省エネ最適化制御システムで関東経済産業局長賞を受賞 ・エコビジネスの拡大(建設発生材のコンポスト化等) ・グリーン購入ガイドラインの策定 ・日清飼料知多・鹿児島工場の焼却炉の廃止(累計13基) ・包装資材の環境負荷評価法の確立 	<p>製品安全</p> <ul style="list-style-type: none"> ・品質保証責任者制度の導入 ・日清製粉筑後、鳥栖、岡山工場、および三幸東大阪工場、メダリオンフーズでISO9001認証取得 ・マ・マーマカロニ本社工場でHACCP取得 <p>安全衛生</p> <ul style="list-style-type: none"> ・平成14年度安全衛生管理方針の制定 ・安全衛生活動評価の事業場への水平展開 ・メンタルヘルスサポートシステム(電話、面談)の全国展開 ・鶴見工場での安全優良職長顕彰受賞

■日清製粉グループ本社の概要

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 17,117百万円

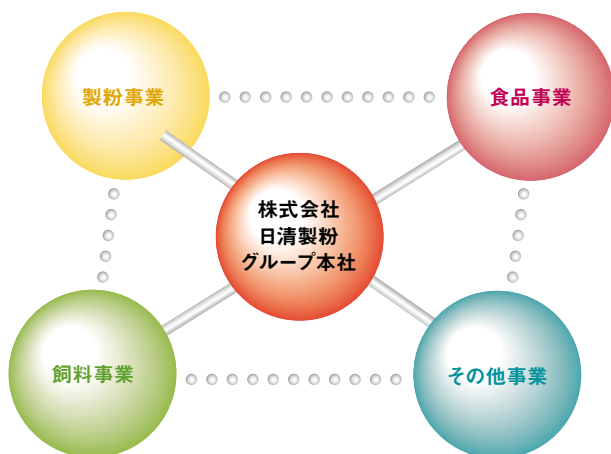
従業員数 265人(連結ベース4,645人)

グループ 下記の製品の製造・販売

- 主要事業
- 製粉 ……小麦粉、ふすま
 - 食品 ……ブレミックス、家庭用小麦粉、パスタ、
パスタソース、冷凍食品、チルド食品
 - 飼料 ……配合飼料、ペットフード
 - その他 ……健康食品、医薬品、設備工事、
荷役・保管、メッシュクロス

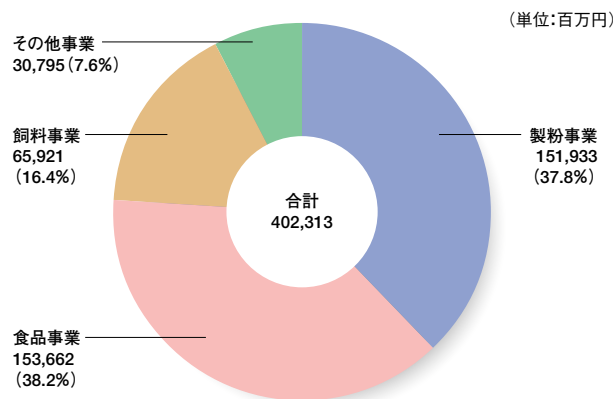
(2003年3月現在)

日清製粉グループは、持株会社と「製粉」「食品」「飼料」「その他」の各事業会社により構成されています。



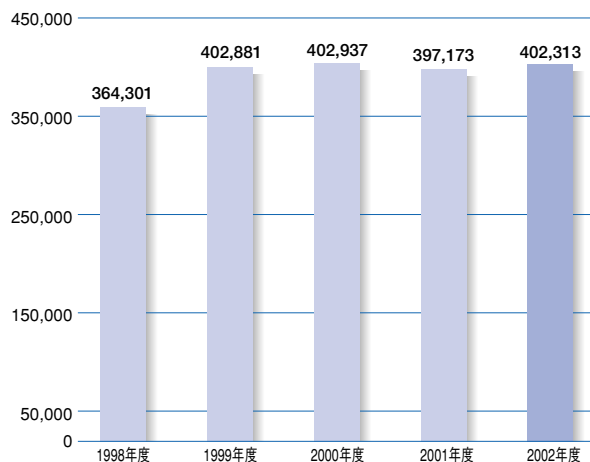
■事業別売上高および構成比(連結)

(2002年度)



■売上高推移(連結)

■売上高
(単位:百万円)



編集後記

日清製粉グループは2000年より毎年環境報告書を発行してきました。環境報告書で求められる内容は、環境省のガイドラインの整備や、民間の報告書評価などによって年々変化しており、また、環境以外に、持続可能性への取り組み内容を織り込んだ報告書が増えてきており、2003年にはGRIのガイドラインが改定されました。

本年は社会的な要請、読者の意見、要望を参考にして、誌面作りに工夫をいたしました。いただいたご意見とその対応は下表のとおりです。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。皆さま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。

寄せられた主なご意見と改善ポイント

「環境報告書2002」へ寄せられたご意見	コメント
表や写真が多く取り入れられており、読みやすい。	表、写真を多く活用し、さらにわかりやすさに工夫をこらしています。
取り組みの経過、内容が具体的でわかりやすい。	取り組み内容、成果の要点を簡潔に表現しています。
食の安全が問われる時代での、企業の課題と対応状況がほしい。	今回より「環境・安全報告書」とし、社会的側面の情報として、製品安全に関する取り組みを開示しています。
一般の人が理解しにくい専門用語での表現があり、理解しにくい。	専門用語には注釈をつけています。

日清製粉グループ 環境・安全報告書2003

発行 : 2003年7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2004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。