

健康と信頼をお届けする



日清製粉グループ

# 2004

## 環境・安全報告書



# 健康と信頼をお届けする

## 日清製粉グループ

### 目次

編集方針	1	環境パフォーマンス	
報告書の対象範囲	1	省エネルギー	21
ごあいさつ	2	廃棄物の削減・リサイクル	23
社会的責任への基本姿勢	3	汚染防止	25
2003年度の取り組みハイライト	5	製品における環境配慮	27
事業活動と社会とのかかわり	7	社会性報告	
グループの事業活動と環境負荷	9	製品の安全性	29
2003年度の取り組み概要・行動目標	11	CSRコミュニケーション・ リレーションシップ	33
環境マネジメント		人事・教育／安全衛生・防災	35
環境管理組織・環境マネジメントシステム	13	お客様の声・編集後記	37
環境教育・啓発	15	環境・安全活動のあゆみ	38
環境リスクマネジメント	17		
エコビジネス／グリーン購入・物流	19		

#### ■編集方針

報告書全体を「環境報告(マネジメント、パフォーマンス)」、「社会性報告(製品の安全性、CSRコミュニケーション、人事・教育、安全衛生)」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(2003年度版)」、GRI「サステナビリティ・リポーティングガイドライン」を参考にしています。

#### ■報告書の対象範囲

対象期間: 2003年4月～2004年3月

対象範囲: 環境負荷値関連は以下を対象としています。

- ・(株)日清製粉グループ本社
- ・日清製粉(株)
- ・日清フーズ(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)

環境負荷値以外の事業範囲等については、オリエンタル酵母工業(株)、事業会社子会社などを範囲に含みます。

## ごあいさつ

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共有し、事業を進め業容の拡大を図ってまいりました。また、昨年7月にはグループ各社が「健康」を常に念頭に置いた商品やサービスの提供に努め、「信頼」を築き上げる決意を込めて「健康と信頼をお届けする」をコーポレートスローガンとして決定いたしました。

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、当社グループは、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、廃棄物の削減やCO<sub>2</sub>排出量の削減等の環境保全活動をより強力に推進しております。

同時に適法適切な事業活動を推進するためコンプライアンスの徹底に注力し、あわせて品質管理体制を強化して、トレーサビリティの確保と消費者の視点からの品質保証体制の確立を図ること等の社会的責任を果たしつつ自己革新を進め、株主、顧客、取引先、社員、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であるべく努力を重ね、取り組みを強化しております。そして「日清製粉グループの企業行動規範及び社員行動指針」を策定し、この内容を社員が正しく理解し実践できるよう、研修をはじめとする全社的な啓発活動を実施しております。

今般、当社グループの環境問題に対する取り組みや、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、さらには企業の社会的責任などを広くご理解いただくため、「環境・安全報告書 2004」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。

2004年7月



株式会社日清製粉グループ本社  
取締役社長

長谷川 浩嗣

# 企業理念に基づき、行動規範、環境方針を制定。

企業理念と経営基本方針をふまえて、企業行動規範を定めました。  
環境保全の推進もこの企業行動規範の1項目として位置づけられています。

## 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。

## 企業行動規範

日清製粉グループの企業理念と経営基本方針を踏まえ、以下9項目の「企業行動規範」を定めます。

- (1) 健全な事業活動と永続的な発展
- (2) 安心・安全で高品質な製品・サービスの開発と提供
- (3) 人間性の尊重
- (4) 社会規範の遵守と公正な企業活動の推進
- (5) 適切な広報活動の推進
- (6) 環境保全の推進
- (7) 社会貢献活動の推進
- (8) 現地に根ざした海外事業の推進
- (9) 本規範及び指針の実現に向けての経営者の役割と責任

## 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、充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に行います。

### 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、環境教育を定期的に行う。
7. 全事業場 (研究所を含む) を対象に少なくとも2年に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。

# 1年間の環境安全活動ハイライト。

2003年度に日清製粉グループが行った環境安全活動の中からAIBによる監査での最高位評価の獲得や環境監査の対象範囲の拡大およびISO14001認証取得などの主な内容をご紹介します。

## ●FTSE4Good Indexの構成銘柄に選定される

(株)日清製粉グループ本社は、イギリスFTSE社が開発し、世界でも有力なSRI (Socially Responsible Investment / 社会的責任投資) インデックスであるFTSE4Good Indexに昨年度に引き続き、本年度も選ばれました。

このインデックスは、投資家に対し、CSR (企業の社会的責任) に関する世界基準を満たしていると見なされた会社の情報を提供するもので、全世界の優良企業657社がこのインデックスに選ばれています (2004年6月現在)。

当社グループは、法令・社会規範および倫理に対するコンプライアンスの徹底・食品安全・環境保全に向けた持続的活動、職場の安全・社会貢献活動への積極的な取り組みなどの企業の社会的責任を果たしていることが高く評価されています。

この他に、Ethibel Sustainability Indexes (ベルギー)、Storebrand SRI Best In Class (ノルウェー) などに採用されています。



銘柄証明書

## ●食品・飼料メーカーで国内初のISO17025の認定を取得

グループ各社で使用する新規原材料の安全性の審査等を行うQEセンターが、食品・飼料の残留農薬検査の国際規格「ISO17025」の認定を2003年12月に取得しました。食品メーカーないし飼料メーカーが農薬の分析に関する同規格の認定を受けたのは、国内初になります。これにより、品質管理システムと検査能力の両面で国際基準に適合することとなります。

QEセンターでは、今後も引き続き消費者の信頼に応えるべく、高度な分析に基づいた製品の安全管理を進めていきます。



食品・飼料メーカーでは国内初のISO17025取得



## ●ゼロエミッション達成工場の拡大

日清製粉グループのモデル工場である日清製粉千葉工場、神戸工場に続いて、鶴見工場、筑後工場、日清フーズ館林工場でも、ゼロエミッション (事業場から定期的に出る廃棄物を100%再資源化業者へ委託すること) をほぼ達成しました。さらに他の事業場への活動を展開中です。



廃棄物分別置場 (鶴見工場)



## ●製粉・プレミックス業界初、AIBによる監査で最高位評価を獲得

日清製粉知多工場、日清サイロ知多事業所、日清フーズ館林工場では、AIB (American Institute of Baking) が実施している適正製造規範監査 (GMP-audit) を受審し、国内の製粉工場およびプレミックス工場として初めて最高位「SUPERIOR」(1000点満点で900点以上) の評価を受けました。

このプログラムは、食品事故の防止等を目指したもので、アメリカでは約50年前から行われています。日本では2002年から日本パン技術研究



所フードセーフティ部が指導・監査を行っています。



AIB監査で最高位評価を獲得

## ●間接購買システムの導入

2003年度下期より、日清製粉グループの一部でグリーン対象品等をカタログから購買するシステムを導入しました。同システムを活用することで、コスト削減だけでなく、グリーン対象品の購入促進にもつながっています。



### ● オリエンタル酵母工業での バイオガス発電システム設置

グループ会社のオリエンタル酵母工業大阪工場では、排水処理バイオガス発電システムを設置し、温暖化ガスの発生を抑制しています。

これにより、当工場で使用する全エネルギーの約25% (原油換算1,300kL/年) を削減し、CO<sub>2</sub>排出量は約26% (4,000t-CO<sub>2</sub>/年) 減となりました。



→ P.22 排水処理バイオガス発電システム

### ● 環境経営度調査で 66位 (食品業界3位) にランキング

日経新聞での第7回環境経営度調査で日清製粉グループが第5回の48位 (食品業界で4位)、第6回の50位 (食品業界で2位) に続き、2003年の第7回でも66位 (食品業界で3位) と上位にランクされました。今回の調査の特徴としては、「グリーン購入」が広がってきたこと、および製品の環境対策に重点が置かれたことがあげられます。グループ内で、環境保全の重要性に対する認識をいっそう深めつつ、

→ P.12 従来から引き続き取り組んできた活動の成果が評価されたことが今回の結果につながりました。

### ● マ・マーマカロニでISO14001の認証取得

グループ会社のマ・マーマカロニは、本社工場と神戸工場が一体となってISO14001認証取得活動に取り組み、全社一括で2004年1月に認証を取得しました。

日清製粉グループでは、今後も継続的に認証取得を進めます。



ISO14001の認証取得

→ P.14

### ● 環境監査の対象範囲を拡大

グループ全体の環境リスク管理強化の観点から、2002年度より環境監査の対象範囲を事業会社の子会社等 (海外を含む) を加えて拡大しました。2003年度は、従来の監査対象事業場に加え、海外3社3事業場を含む7社12事業場の監査を実施するとともに、環境管理室が中心となって環境管理体制強化の支援を行いました。



海外環境監査現場確認

→ P.18

### ● 営業部署における 廃棄物管理状況の実態調査実施

営業部署における廃棄物管理強化の観点から、環境管理室では2003年度に営業部署3社21事業場で製・商品廃棄物の管理状況の実態を調査しました。今後、その結果をふまえて営業部署における廃棄物管理基準を策定し、環境監査を実施していきます。



営業部署廃棄物管理状況の実態調査

→ P.17

# 事業展開とともに広がる社会とのかかわり。

製粉、食品を中心に幅広い事業を展開する日清製粉グループは、株主、顧客、取引先、社員、社会をはじめ、各ステークホルダーと深いかかわりを持っています。

## グループの事業と社会とのかかわり

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おります。

当社グループは「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共有し、事業を進め業容の拡大を図ってまいりました。2003年7月にはグループ各社が「健康」を常に念頭に置いた商品やサービスの提供に努め、「信頼」を築き上げる決意を込めて「健康と信頼をお届けする」をコーポレートスローガンに決定しました。

これらの基本的な理念をふまえ、当社は日清製粉グループにおける持株会社として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ています。同時に法令・社会規範および倫理に対するコンプライアンスの徹底、食品安全、環境保護等の社会的責任を果たしつつ自己革新を進め、株主、顧客、取引先、社員、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であり続けるための努力を重ねています。

### ■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(平成16年3月31日現在)
従業員数	254人(連結ベース5,185人)
グループ	下記の製品の製造・販売
主要製品	製粉 ……小麦粉、ふすま
	食品 ……プレミックス、家庭用小麦粉、パスタ、パスタソース、 冷凍食品、チルド食品、製菓・製パン用資材、生化学製品、ライフサイエンス事業、健康食品
	その他 ……ペットフード、エンジニアリング、メッシュクロス、配合飼料、荷役・保管 (2004年3月現在)

### 株主

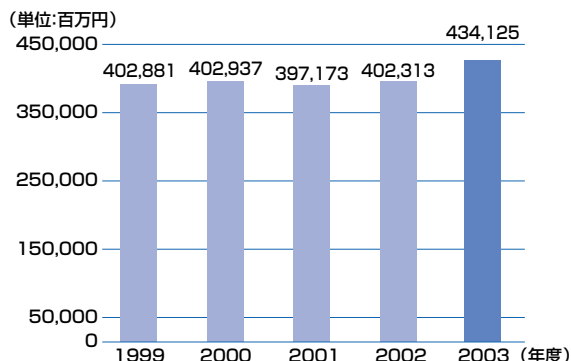
長期的な企業価値の極大化を基本方針としてグループ経営を展開します。  
高い収益力と着実な成長力を保持し、効率的な資産活用を図るとともに、安定的かつ適切な配当を行います。



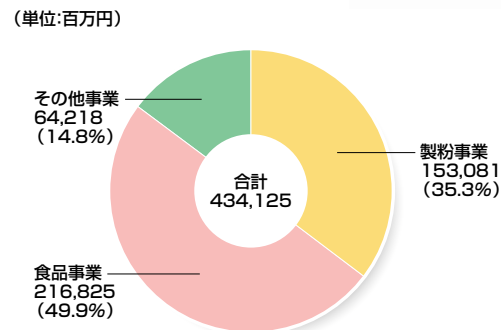
### 取引先

公正かつ自由な競争原則のもと、相手の立場を尊重して共存・共栄を図ります。

### ■売上高推移(連結)



### ■2003年度事業別売上高および構成比(連結)





## 製粉事業

日清製粉(株)

## 株式会社日清製粉 グループ本社

日清アイエスエル(株)  
日清不動産(株)

## 食品事業

日清フーズ(株)  
オリエンタル酵母工業(株)  
日清ファルマ(株)

## その他事業

日清ペットフード(株)  
日清エンジニアリング(株)  
NBC(株)

日清丸紅飼料(株)

## 社員

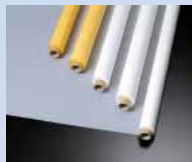
人間性尊重を基本とした相互信頼のもと、社員一人ひとりが仕事を通じて喜びと生き甲斐を感じながら、能力と個性を最大限に活かして、安全で健康的に働くことのできる職場環境づくりを行います。

## お客様

安心・安全かつ高品質の製品やサービスを提供することにより、常にお客様に最大の満足を得ていただくように努めます。

## 社会

健全な事業活動を通じて社会の発展に貢献します。また人権の尊重を基本とし、製品の安全性追求や環境保全に努めるとともに、社会規範の遵守を徹底し信頼性のある企業としての地位を確立します。



# グループでの積極的な環境負荷削減への取り組み。

日清製粉グループの事業活動における環境負荷は、製造業全体の中で、負荷が比較的少ない食品製造業の中でも極めて少ないものでありますが、地球の環境負荷削減の活動を企業の重要な課題と受け止め、組織的、継続的な改善の取り組みを進めています。

## 日清製粉グループ環境基本方針

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、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。

### 日清製粉グループ

- ・(株)日清製粉グループ本社
- ・日清製粉(株)
- ・日清フーズ(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)

環境負荷値は上記各社を対象としています。

### エネルギー・資源

エネルギー使用量(原油換算)  
----- 64,600kL  
水使用量 ----- 796,000m<sup>3</sup>

INPUT

P.21

### 包装資材

紙袋・ダンボール  
ポリエチレンフィルム等

INPUT

P.28



### 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、各天然物類

P.30

P.31

### 製粉工場の例



P.29

P.31

OUTPUT

OUTPUT

排水 ----- 680,000t  
CO<sub>2</sub> ----- 105,000t-CO<sub>2</sub>  
NO<sub>x</sub> ----- 22t  
SO<sub>x</sub> ----- 18t

P.25

### 排出物

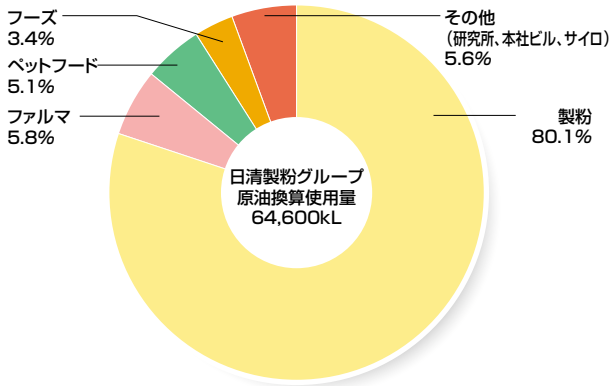
産業廃棄物 ----- 9,000t  
一般廃棄物 ----- 6,600t  
合計 ----- 15,600t

P.23

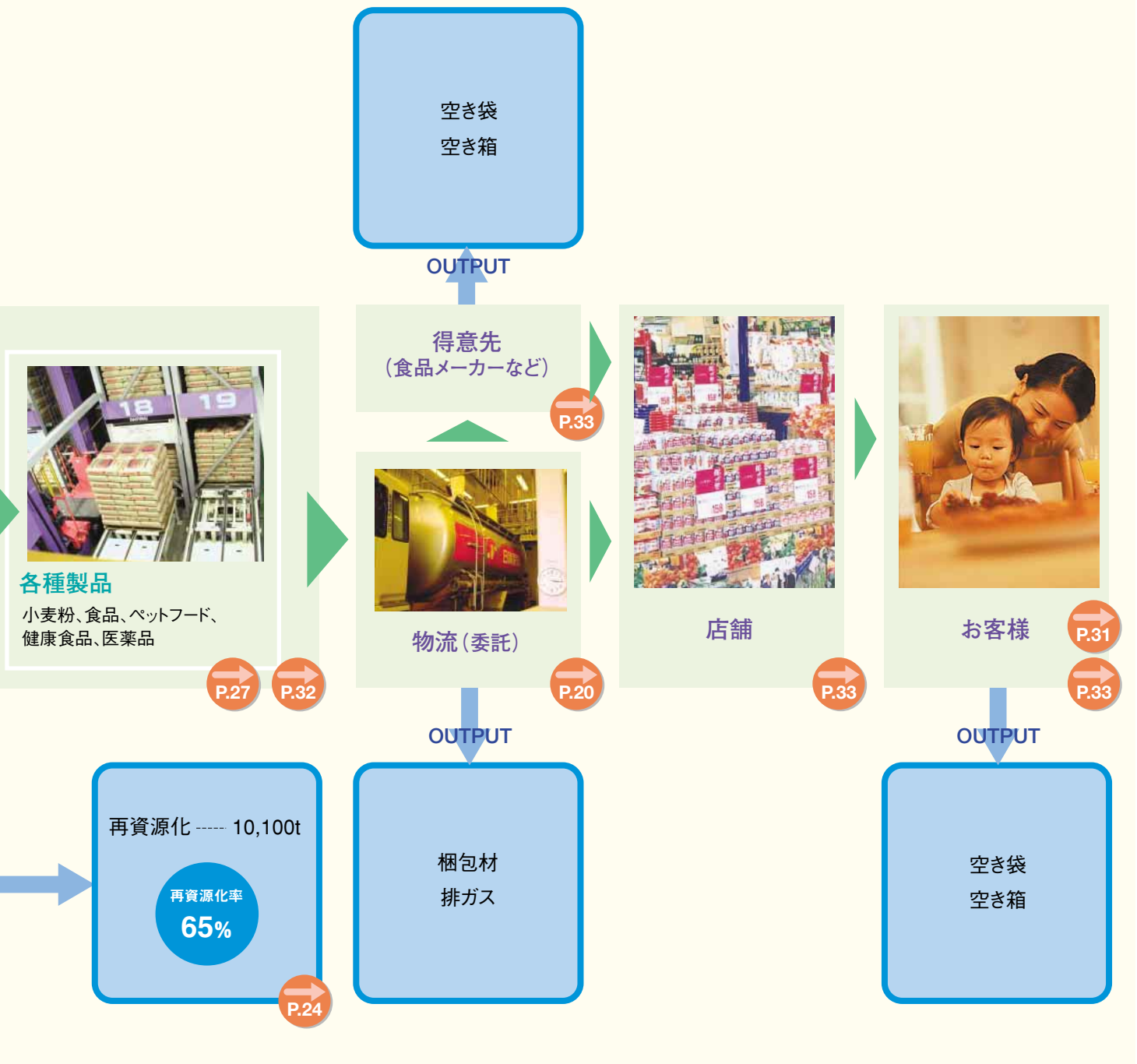
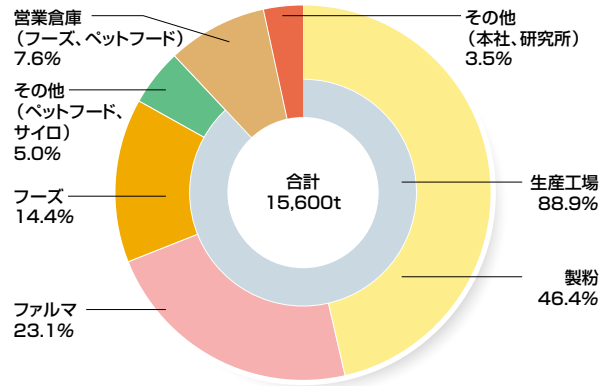
P.00

は関連情報を紹介するページを示します。

■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)(2003年度)



# 課題を明確にして行動目標を強力に推進。

21世紀は世界規模での環境負荷の低減や改善による「持続可能な社会」が求められています。日清製粉グループは、企業市民の一員として、過去の環境活動を真摯に評価し、今後の課題の解決へ向けた取り組みを進めています。

## ●2003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」、「循環資源の有効活用・廃棄物削減」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。

2003年度の環境保全活動を振り返ってみますと、省エネルギーの推進については、環境保全推進委員会の下部組織として「省エネルギー推進連絡会」を設置し、各事業会社別の中期目標を設定して活動を展開しています。具体的には、自社開発の「空気輸送ブロワの省エネルギー最適化制御システム」の計画的な導入と小集団活動を活動の基本にしてグループ全体に展開を図りつつあります。

循環資源の有効活用・廃棄物削減については、ゼロエミッションへの活動を推進し、モデル工場からスタートした取り組みは、対象となる生産工場数の約40%がゼロエミッションを達成し、全体の再資源化率も65%に達しております。また、営業部門の廃棄物管理については、生産・流通・消費の過程での廃棄物発生状況を把握し、廃棄物リスク管理ならびに発生量抑制に向けた対応を図りつつあります。

環境保全活動の軸となるISO14001認証取得の拡大については、昨年度は事業会社の子会社において本社および2工場が取得し、また、今年度は2事業会社2工場において取得に向けて活動しております。さらに、海外を含むグループ会社に環境管理強化の対象範囲を広げ、法令遵守と環境負荷低減を基本にして、環境監査の実施とともに体制の整備強化を図っています。

エコビジネスについては、建設・土木工事発生材のコンポスト化(アクセルグリーン工法)に続き、堆肥の熟成度を数値により客観的に分析評価する堆肥評価システム「エコドクター」を開発しております。

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。

2004年7月



株式会社日清製粉グループ  
環境担当取締役

山田 幸良

## 行動目標と実績

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

イクル、汚染防止等を具体的に設定して推進し、実績を評価しています。

### ■行動目標と実績 評価の基準 A:目標を達成しました B:努力しています

実施項目	具体的な取り組み	2003年度の実績	実績評価	2004年度の目標
環境管理システムの充実	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境管理組織</li> <li>年度計画の策定、進捗管理</li> <li>ISO14001の認証取得</li> <li>環境リスク管理</li> <li>環境監査</li> <li>環境会計</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>海外を含む対象の拡大</li> <li>グループ各社の中期課題、目標の設定と活動促進</li> <li>製粉、フーズ事業場での認証取得活動</li> <li>営業部署における廃棄物管理の実態調査</li> <li>対象拡大グループ会社の環境監査の実施(海外、国内)</li> <li>モデル事業場集計および今後の展開検討</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> <li>B</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>グループ会社(海外含む)環境管理体制の整備充実</li> <li>グループ各社の中期課題、目標の設定</li> <li>製粉、フーズ事業場での認証取得</li> <li>環境リスク管理の充実(緊急時対応の整備)</li> <li>海外、国内グループ会社の環境監査の実施</li> <li>営業部署における環境監査の開始</li> <li>グループ全体についての調査・検討</li> </ul>
地球温暖化防止・省エネルギー	<ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー使用量の把握</li> <li>生産工程での省エネルギー</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー月報の運用と年次報告</li> <li>省エネルギー中期目標設定と活動計画立案</li> <li>省エネルギー設備の計画的導入(ニューマエコ)</li> <li>工場の省エネルギー活動の促進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> <li>B</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー月報の運用継続</li> <li>省エネルギーの積極的推進継続</li> <li>省エネルギーの中期目標の見直し</li> <li>省エネルギー設備の計画的導入(ニューマエコ)</li> <li>新規省エネルギーシステムの開発</li> <li>工場の省エネルギー活動の促進継続</li> </ul>
廃棄物の削減・リサイクル	<ul style="list-style-type: none"> <li>廃棄物の実態把握</li> <li>発生量削減と再資源化</li> <li>ゼロエミッション</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>排出物データベースの運用</li> <li>製粉事業の再資源化率向上(88.6%→89.5%)</li> <li>営業部署での廃棄物再資源化への取り組み</li> <li>ゼロエミッション達成事業場の増加(2→5事業場)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>排出物データベースの運用継続</li> <li>製粉事業の再資源化率向上継続</li> <li>営業部署での廃棄物再資源化への取り組み</li> <li>ゼロエミッション事業場の拡大</li> </ul>
汚染防止	<ul style="list-style-type: none"> <li>大気汚染防止</li> <li>水質汚濁防止</li> <li>悪臭防止</li> <li>化学物質対策</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>東京湾水質総量規制への対応(設備改修)</li> <li>脱臭装置の適正な維持管理</li> <li>特定化学物質の把握と適正な維持管理</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>東京湾水質総量規制への対応(継続管理)</li> <li>脱臭装置等の適正な維持保全</li> <li>特定化学物質の適正な維持管理</li> <li>PCB処理の動向把握と適正処理検討</li> </ul>
その他の活動	<ul style="list-style-type: none"> <li>オフィスでの取り組み</li> <li>製品への環境配慮</li> <li>エコビジネス</li> <li>地域貢献</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>グリーン購入(オフィス)の間接購買システムによる管理</li> <li>環境配慮型の新製品開発促進</li> <li>包装資材の環境負荷評価法の活用</li> <li>アクセルグリーン工法の普及、堆肥評価システム確立</li> <li>工場見学等での環境への取り組み紹介</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> <li>B</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>グリーン購入(オフィス)の継続</li> <li>環境配慮型の新製品開発</li> <li>LCA評価方法の動向把握と活用検討</li> <li>アクセルグリーン工法の普及、堆肥評価システム普及促進</li> <li>地域清掃、環境活動参加促進</li> </ul>
教育・情報の開示	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境報告書</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>「環境・安全報告書2003」の発行(7月)</li> <li>エコプロダクト展などでの環境報告書の展示</li> <li>フーデックスジャパン2004での環境報告書展示、情報公開</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A</li> <li>A</li> <li>A</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>「環境・安全報告書2004」の発行(7月)</li> <li>フーデックスジャパン2005での環境報告書展示、情報公開</li> </ul>

# 横断的な組織体制でISOシステムの運用を推進。

2000年にグループ本社・事業会社の代表で構成される環境保全推進委員会を設けました。  
ISOの認証取得・運用に各事業場も積極的に取り組み、  
温暖化対策、廃棄物の削減等で成果が出ています。

## 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しました。

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。

環境監査の対象範囲として拡大した事業場でも環境管理組織の整備を進めています。

## 環境保全推進委員会の実績

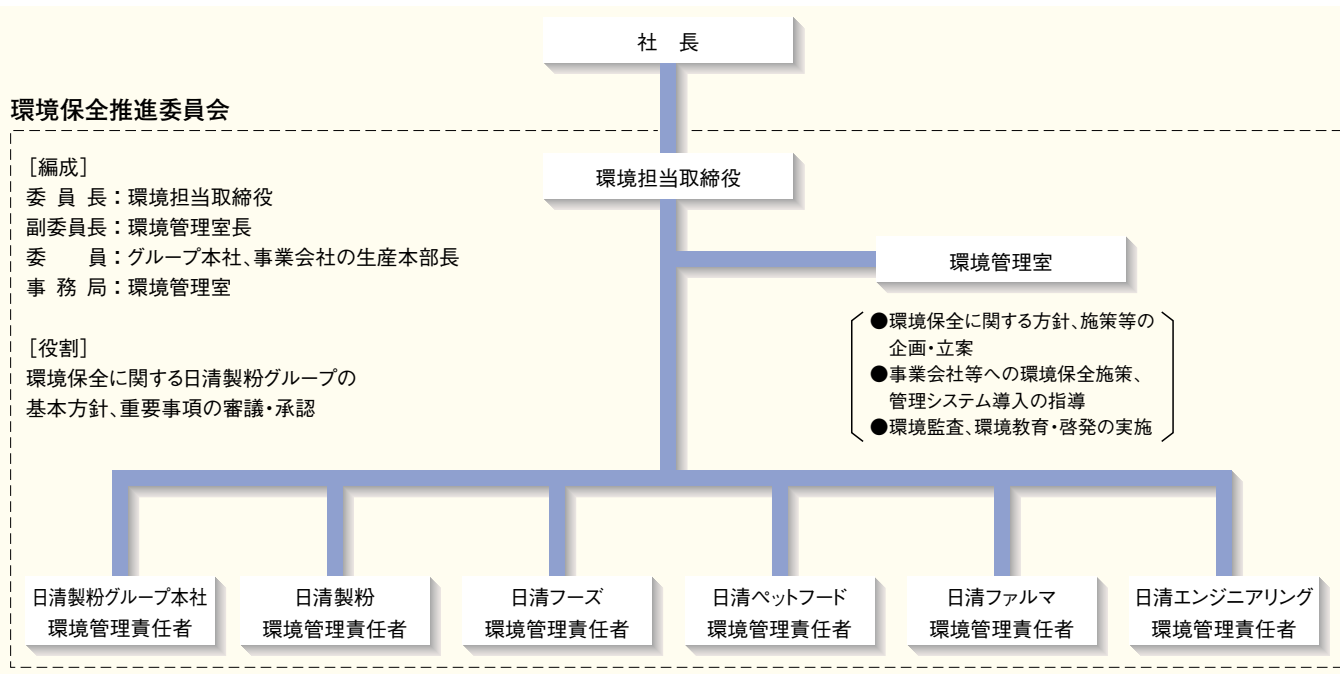
第1回の委員会を2000年4月に開催し、2004年6月で16回目となります。当初は、環境基本方針に則った活動を具体的に推進するため、法規制への対応、環境保全体制の構築、エネルギー管理、廃棄物管理を主な課題として審議しました。

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、各事業会社の環境保全活動の計画と実績について審議し、環境経営度調査、ISO14001認証取得、環境トラブルなどの報告も行ってきました。現在、省エネルギー推進強化、営業部署の廃棄物管理強化などについても、活発に審議しています。

## 環境管理委員会の実績

各事業会社では、環境管理委員会において環境保全推進委員会の審議決定事項をもとに、事業会社としての環境保全の推進について活発に審議しています。2003年度は、日清製粉で2回、日清フーズで4回、日清ベッTFードで1回、日清ファルマで2回、日清エンジニアリングでは2回開催しました。

### ■日清製粉グループ本社



## 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、事業会社の子会社を含め、合計7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、地球温暖化対策（省エネルギー）、廃棄物削減・再資源化、汚染防止等で成果があがっています。

## ISO14001システムの運用

### ○日清フーズ館林工場

2000年8月、当社グループとしては初の認証取得を達成したあと、2003年の7月に更新審査を受審しました。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。



重油漏えい訓練（日清フーズ館林工場）

### ○日清製粉千葉工場

千葉工場では、毎月開催される環境保全委員会等の会議の中で、各職場ごとに、省エネルギーや廃棄物の削減等の具体的な施策について進捗状況を確認し、問題点ははっきりさせて今後の活動計画を明確にするなど、PDCAサイクルの運用を徹底し、成果をあげています。また、内部監査を頻繁に行い、監査員の質的向上と内部監査のレベルアップにも努めています。



環境保全委員会（日清製粉千葉工場）

## ■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 （日清製粉グループ本社、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）	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 （日清製粉、日清サイロ、日清ペットフード）	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
マ・マーマカロニ （本社、宇都宮工場、神戸工場）	2004年 1月

## ISO14001認証取得

### ○マ・マーマカロニ

マ・マーマカロニでは、本社工場と神戸工場が一体となってISO14001認証取得活動に取り組み、全社一括で2004年1月に認証取得を達成しました。今後はISO14001だけでなく、ISO9001、HACCP等の各管理システムもあわせ、安全で環境にやさしい企業を目指していきます。



ISO14001認証取得キックオフ風景（マ・マーマカロニ）

### ○日清製粉グループ名古屋事業場

日清製粉グループ名古屋事業場（日清製粉、日清フーズ2社合同）では、2003年9月より構築活動を開始しました。特に会社の経営課題の実行やISO9001等の既存管理システムとの整合性に配慮し、2005年1月の認証取得に向けて、現在システムを構築中です。



ISO全体勉強会（日清製粉グループ名古屋事業場）

# 環境意識の向上による社会的責任体制を確立。

全社的な環境意識向上のため、2003年度から営業部署でも環境保全に関する勉強会を開催しました。また、他企業との情報交換会なども行い、広域的な活動を展開しています。

## 研修・勉強会

### ○事業場における環境保全勉強会の開催

これまで事業会社の工場・研究所を主体に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きました。2003年度は営業部署でも廃棄物管理等の知識を深めるため、3社21事業場で計9回、北海道から九州まで地域別に勉強会を開催しました。



環境保全勉強会(札幌地区営業部署)

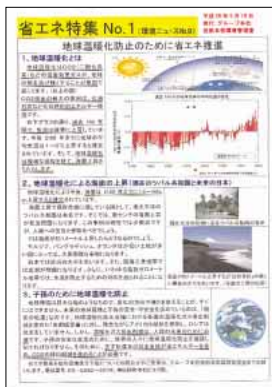
### ○環境保全研修の実施、資格取得の推進

新入社員や環境保全の実務担当者などを対象に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。

### ○「環境ニュース」

環境に関する最新情報、各事業場での環境施策の事例を「環境ニュース」として定期的に紹介しており、2004年5月までに9回発行しています。「省エネルギー」や「地球温暖化防止」については、必要に応じ特集を組んで発行しています。

省エネルギーを特集した「環境ニュース」



### ■環境保全研修

研修名	実施年月	対象
PC系社員第二次研修	2003年12月	総合職相当
製造部門OCS研修	2004年 2月	主任職相当
製粉新規採用者フォローアップ研修	2004年 3月	一般職相当
技術系PC社員入社時研修	2004年 4月	総合職相当
OCS1基礎研修	2004年 6月	主任職相当

### ■資格取得者一覧

資格名	日清製粉	日清フーズ	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)	5	5	0	11	2	7	30
公害防止管理者(水質)	4	4	0	13	1	8	30
公害防止管理者(騒音)	14	0	0	1	1	7	23
エネルギー管理士(電気)	3	0	0	3	0	4	10
エネルギー管理士(熱)	3	0	0	1	0	1	5
特別管理産業廃棄物管理責任者	13	3	0	5	0	2	23
危険物取扱者	160	61	4	231	13	75	544
防火管理者	45	5	0	7	3	22	82
有機溶剤作業主任者	22	4	2	78	3	10	119
特定化学物質等作業主任者	45	4	1	35	3	8	96
高圧ガス製造保安責任者	5	19	0	18	1	10	53
衛生管理者	35	10	2	8	2	19	76
環境計量士	1	0	0	1	0	0	2
ボイラー技士	53	24	3	27	9	38	154
作業環境測定士	0	0	0	8	0	0	8
電気主任技術者	25	4	1	1	3	14	48
冷凍保安責任者	1	0	0	1	1	1	4
乾燥設備作業主任者	2	6	3	2	0	8	21
放射線取扱主任者	1	1	0	5	0	3	10
酸素欠乏危険作業主任者	175	12	4	32	4	34	261
毒物劇物取扱責任者	6	2	1	2	0	4	15
環境物質管理特別技術管理士	0	0	0	1	0	0	1
廃棄物処理施設技術管理者	2	0	0	2	0	0	4
合計	620	164	21	493	46	275	1,619

(2004年3月31日現在)

## 従来からの継続的取り組み

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。
日清製粉グループ報	社内報「日清製粉グループ報」で環境関係の記事をタイムリーで紹介しています。
NIネットを使った情報の開示	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。



## 環境会計

### ○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」を参考にしながら、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表のとおりです。これらの把握のための環境会計基準を作成しました。

### ○モデル工場での導入運用

現在、日清ファルマの上田・小諸工場、日清製粉の東灘・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4千万円、費用額は約2億3千万円という集計結果を得ました。

今後はモデル工場の結果をふまえて、次のステップの検討を行います。

### ■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 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・安全報告書の発行

環境報告書は2000年より発行し、今回で5回目になります。掲載内容も年々充実してきており、「環境・安全報告書2003」では社会性の側面を取り入れました。現在、国際的に企業の社会的責任への関心が高まっており、「環境・安全報告書2004」ではCSRの考え方も折り込んでいます。

## 展示会への出展

2003年度は「フーデックスジャパン2004」において、日清製粉グループ各社の「健康」をテーマとした商品や食卓提案、グループの「安心・安全」や環境に対する取り組みを紹介しました。



フーデックスジャパン2004



## 食品他社との環境情報交換会

日清製粉グループは、食品他社とも積極的に環境情報交換会を開催し、省エネルギー、廃棄物管理、環境報告書、グリーン購入等について意見交換を行いました。



環境情報交換会

## その他の活動

日清製粉グループでは、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しています。あわせて、日清製粉グループの環境保全活動の取り組み状況に関する情報を提供するなど、情報交換を行っています。

また、新聞取材にも積極的に対応し、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。

# 監査体制を確立、環境リスク管理の進展。

グループの全工場・研究所を対象にした年1回の環境監査では、法令遵守状況、廃棄物やエネルギーの管理状況などをチェックしています。

## 適用を受ける法令等の遵守状況

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、各事業場ごとに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り扱い基準の策定を実施しました。さらに、上田工場で薬品の漏えい防止訓練を実施するなど、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・強化を図っています。



薬品の漏えい防止訓練（上田工場）

### ○不法投棄問題への対応

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て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。また、必要に応じて処理業者選定評価を実施し、場合によっては処理業者を変更するなどしています。

## 営業部署における廃棄物管理実態調査

事業会社の工場・研究所では、廃棄物管理強化を図っており、そのシステムと運用はほぼできあがっています。

営業部署でも、廃棄物管理強化を図るため、環境管理室では2003年度に製・商品廃棄物の管理状況の実態調査を3社21事業所で実施しました。

今後、その結果をふまえて営業部署における廃棄物管理マニュアルを定め、環境監査を実施していきます。

### ■環境関連法規制等一覧

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）
	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）
	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）

（2004年3月31日現在）



# さまざまに広がる環境への取り組み。

パン発酵や醸造など日清製粉が従来から得意とする技術を起点に、「アクセルグリーン工法」や「エコドクター」をはじめとした独自のエコビジネスを展開中です。また、グリーン購入や物流システムなど、事業での包括的な環境政策に継続的に取り組んでいます。

## アクセルグリーン工法

アクセルグリーン工法は、土木建設工事から発生する大量の伐採材や刈草等を、当社発酵促進材を用いて高速でコンポスト化し、良質の緑化用基盤材を現場で製造後、現地に還元するものです。工事現場でゼロエミッションできることが特長です。そのため、産業廃棄物処理コストや工事コストの削減が可能だけでなく、CO<sub>2</sub>の発生も削減できます。

また、従来、コンポスト化土木工事の試験施工を行っていましたが、当社で開発した「小型発酵リアクター」を用いることにより、コンポストシミュレーションが可能となり、試験工事をすることなく最適なコンポスト化工事施工方法のご提案をすることができます。



河川敷刈草コンポスト化工事の仕込み



当社発酵促進材の投入

## 工程管理の指標を取り入れた工事

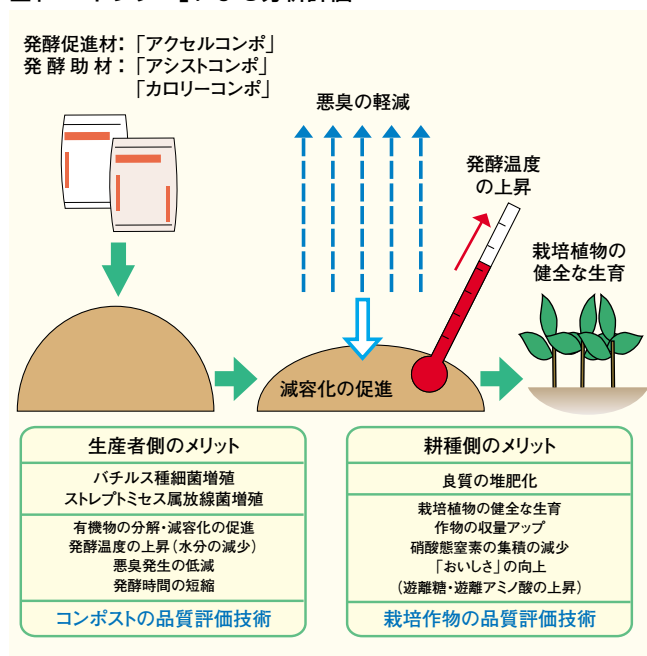
アクセルグリーン工法は再現性に優れた堆肥化工事を、エコドクターは熟度の指標を提供しますが、日清製粉ではそれらをパッケージにして工程管理を行う仕組みを提案しています。このシステムは全国初の試みです。これまでに国土交通省16件、その他の公共事業で18件の採用がありました。

## 堆肥評価システム「エコドクター」

日清製粉では全国の堆肥やコンポストを3,000点以上収集して分析結果を多変量解析する方法により、従来難しかった堆肥やコンポストの品質、熟成度を客観的に評価可能にする指標を確立しました（コンポストクオリティーインデックス〈CQI〉値）。CQIにより農地や緑地へ土壌還元可能な目安を具体的な数値で知ることができるようになりました。

2003年8月からコンポスト成分とCQI値の分析受託を行う堆肥評価システム「エコドクター」のサービスを開始しました。現在、各地のJA農協堆肥センターや有機質発酵肥料製造業者などへ普及しています。また最近では、コンポスト工事の品質管理にも応用され、土木建設業者などへ用途も拡大しています。

### ■「エコドクター」による分析評価



## 従来からの継続的取り組み

発酵促進資材の販売および技術サービス	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、カロリーコンポを販売するとともに、それを用いてコンポスト化技術を提供したり、ユーザーサポート等を行っています。
コンポストリサイクルシステムの展開	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等の展開を推進しています。

## グリーン購入

### ○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。それをもと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年度には「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。

### ○間接購買システムの導入

2003年より、日清製粉グループの一部でカタログから文房具等の物品を購入するシステムを導入しました。

カタログ掲載品目は、よく吟味しコストを抑えるとともにできる限りグリーン対象品を選定しました。

同システムを活用することでコスト削減だけでなく、グリーン対象品の購入促進にもつながっています。

また、グリーン購入情報(品目数、購入額・率)の把握やグリーン購入率等の管理もできるようになりました。



カタログから購買したグリーン対象品



間接購買システムの操作

## 日清フーズにおける物流関係の取り組み

日清フーズでは、製造元から中央の倉庫を経由せずに地区の倉庫、特約店および量販センター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実施しています。関東の一部のユーザーに対しては、配送元の出荷倉庫の変更により、納品時の配送距離の削減を図りました。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ています。

## その他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環境負荷削減への積極的な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、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等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たことにより、日清製粉では約55%がバラ輸送となっています。

トラック輸送においては、輸送ロットの拡大による輸送効率のアップにも取り組んでいます。

また、東京都条例の排出ガス基準に対応して、営業車(貨物用主体)には、CNG(圧縮天然ガス)トラックや低PM(粒子状物質)車の導入による車両の代替や酸化触媒装置の装着などを実施しました。



バルク車



酸化触媒装置を付けた車両



排ガス規制ステッカー

# エネルギー使用量削減の取り組みを継続展開。

月報の運用等によりエネルギー使用実態を把握し、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、地球温暖化防止・省エネルギー推進に取り組んでいます。

## 主な課題と取り組み概要

化石燃料の大量消費は、大量のCO<sub>2</sub>を発生させ、地球温暖化の主な原因となっています。日清製粉グループでは、グループの総エネルギー使用量の約8割を占める日清製粉が2010年を目標年度として1990年比でエネルギー使用原単位3%削減、CO<sub>2</sub>排出原単位7%削減を目標として省エネルギーに取り組んでいます。

また、他の事業会社も活動目標を設定し、省エネルギーを推進しています。

今年度からは、より確実に推進するため「省エネルギー推進連絡会」を設置し、説明会を工場別に順次開催しています。具体的な展開は自社で開発した各種省エネルギー制御システムの導入と小集団活動での省エネルギー推進活動を主体にいっそうの推進強化を図っています。

## エネルギー使用実態把握

各種エネルギー使用実態を把握するため、2000年度からはグループ全体としてエネルギー月報の運用を開始しています。状況として、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はいますが、お客様に安心かつ安全な製品を供給することを優先して、製品安全対策の設備増強を行ったため、2000年から2003年にはエネルギー使用量、原単位とも増加しています。

一方、日清フーズほかの事業会社では総エネルギー使用量の減少、抑制が図られました。

### 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な成分。燃焼にともなって温暖化ガスであるCO<sub>2</sub>が発生する。

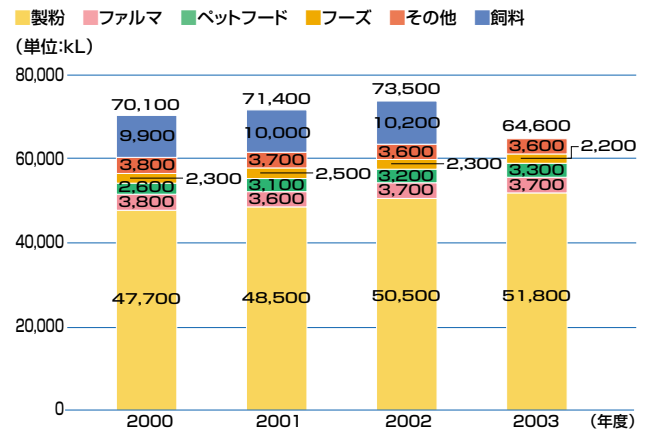
#### 地球温暖化:

大気圏においてCO<sub>2</sub>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と。

#### エネルギー使用原単位:

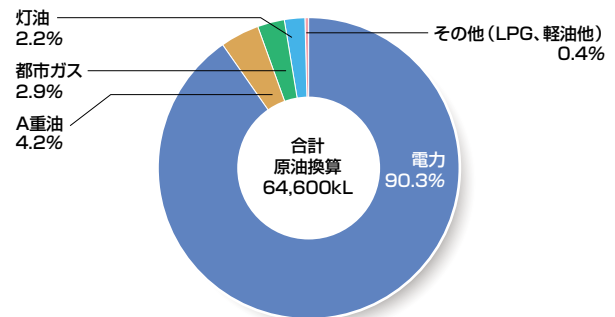
エネルギー使用量は生産量や業績の上昇にともなって増加するので、実質的な削減効果を比較するため、生産量等の伸びに比較してエネルギー使用量がどの程度増減したかを示す指標のこと。

## エネルギー使用量の推移(日清製粉グループ)

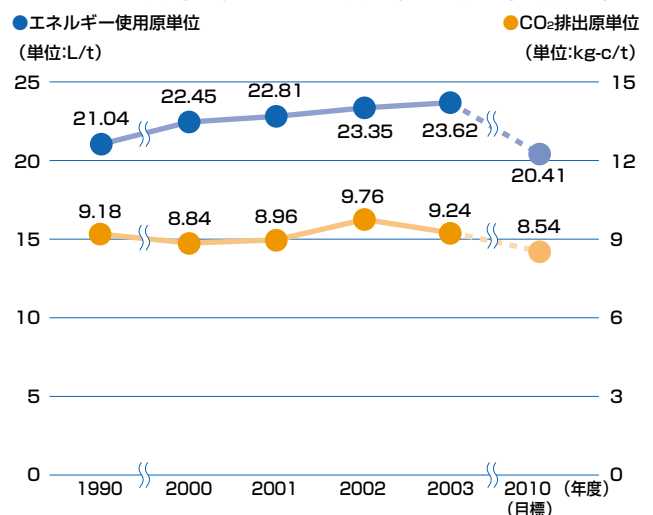


※日清飼料(株)は、2003年10月、日清丸紅飼料(株)に経営統合されたため、2002年以前は集計範囲に含んでいますが、2003年からは集計範囲から除外しています。

## 2003年度エネルギー使用量構成(日清製粉グループ)



## エネルギー使用原単位・CO<sub>2</sub>排出原単位の推移(日清製粉)



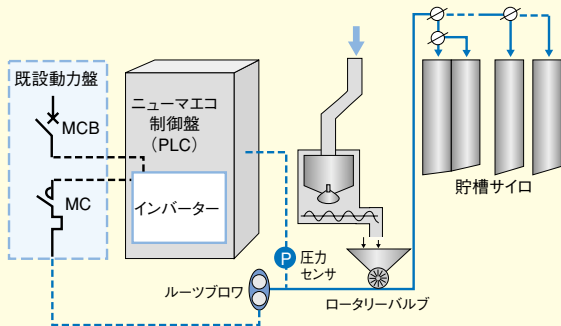
※製品安全対策の設備増強を行ったため、エネルギー使用原単位はやや増加しました。

## 2003年度の主な取り組み

### ●「粉体空気輸送ブロワの省エネルギー最適化制御システム」の導入開始

製粉工場で多用される空気輸送設備の省エネルギーのために「ニューマエコ(空気輸送ブロワの省エネルギー最適化制御システム)」を開発し、2002年度「関東経済産業局長賞」を受賞しました。また、鶴見・千葉・東灘・知多工場への導入を開始し、累積で16台が稼働しています。最も効果の大きい例では、約40%の省エネルギー効果を得ました。今後、計画的に導入を推進していきます。

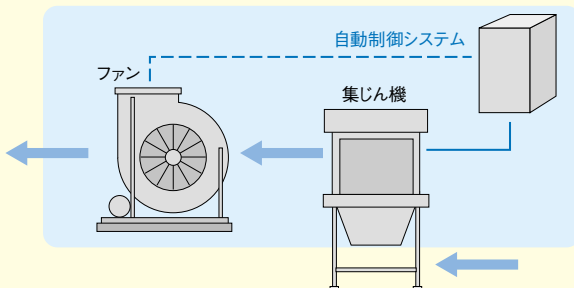
#### ■ニューマエコのシステム構成と設置例



### ●集じん設備での省エネルギー研究開始

製粉工場で多用されている集じん設備での省エネルギーのために、適正な風量を維持するための自動制御システム研究を開始し、工場への試験導入を開始しています。

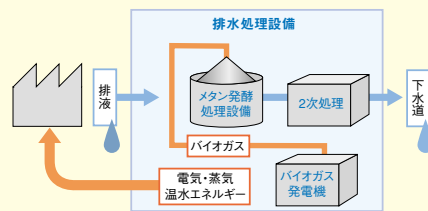
#### ■集じん設備の省エネルギーシステム図



### ●オリエンタル酵母工業でのバイオガス発電システム設置

グループ会社のオリエンタル酵母工業大阪工場では、パン酵母培養排液でも良好に処理できるメタン発酵処理システムを開発しました。これに、出力522kWのバイオガス発電機を組み合わせた排水処理設備の建設により、総合的な省エネルギーを実現しました。工場で使用する全エネルギーの約25%、原油換算で1,300kL/年のエネルギー削減効果を得ました。

#### ■排水処理バイオガス発電システムのフロー図



### ●省エネルギー推進連絡会設置と説明会開催

いっそうの省エネルギー推進強化を図るため、グループ環境保全推進委員会の下部組織に、グループ本社と事業会社担当者から成る「省エネルギー推進連絡会」を設置し、各事業会社の目標と計画・実施をフォローしています。また、日清製粉の主要工場においては、順次説明会を開催し、小集団活動での展開を支援しています。



省エネルギー推進説明会(鶴見工場)

### ●温暖化ガス排出総量規制動向への対応

2004年に地球温暖化対策推進大綱が見直されることをふまえて、日清製粉グループでは従来の省エネルギーをいっそう推進するほか、コージェネレーションシステムのさらなる活用や温暖化ガスの排出総量規制への対応についての検討を開始しています。

## 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、ブロワの適正風量化等、電力使用の約1/3を占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	千葉工場では近隣他社と連携したシステムを2004年7月に導入しました。
省エネルギー運動の推進	省エネルギー意識を啓発し、照明・空調電力の低減、故障低減等を推進しています。

# 廃棄物の徹底管理による再資源化率の向上。

排出物の実態を高精度で把握できる「排出物データベース」を2002年度から運用し、排出物抑制と再資源化率の向上に努めてきました。

## 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、積極的に廃棄物の発生抑制・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、廃棄物の削減に取り組むとともに、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いろいろな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月から「排出物月報」の運用を、また、2002年4月からは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」の運用をそれぞれ開始しました。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中では、植物性残さが最も多くの割合を占めており、こ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。

ここ数年の製品安全対策の強化等にもとない、廃棄物排出量は増大する傾向にありましたが、2003年度は生産量の増大等の影響で日清ファルマ等は廃棄物排出量は増大しましたが、日清製粉、日清フーズをはじめグループ全体で廃棄物の削減や再資源化の取り組みをいっそう推進した結果、廃棄物排出量の増大にブレーキがかかり、再資源化率は前年度より0.4ポイント向上しました。

### 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・埋立等の廃棄物処理は除く(サーマルリサイクルも含む)。

#### 再資源化率：

再資源化率(%)=(再資源化量/廃棄物排出量)×100

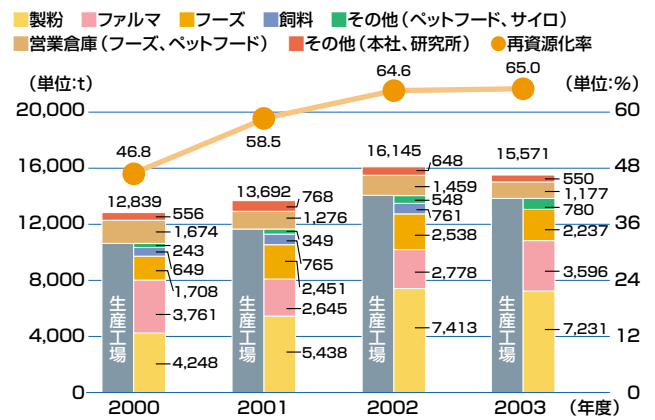
#### ゼロエミッション：

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、事業場から定期的に出る廃棄物を100%再資源化業者に委託すること。

#### 循環型社会：

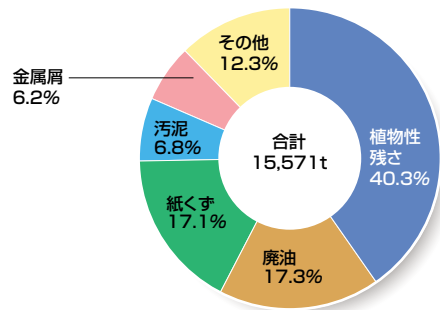
従来のように、生産から最終廃棄へと一方的に資源を消費するのではなく、使用後の製品や資材を回収し、再利用することで資源が循環する仕組みを備えた社会。

■廃棄物排出量・再資源化率の推移(日清製粉グループ)

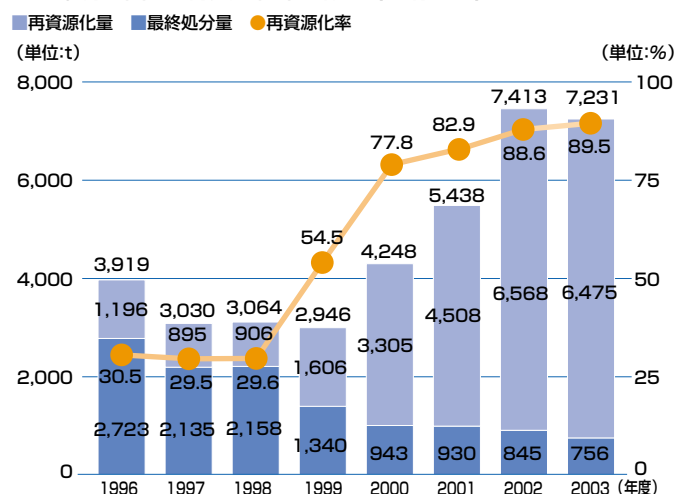


※日清飼料(株)は、2003年10月、日清丸紅飼料(株)に経営統合されたため、2002年以前は集計範囲に含んでいますが、2003年からは集計範囲から除外しています。  
 ※食品リサイクル法では、2006年度までに食品残さのリサイクル率を20%以上とすることが義務付けられています。当グループの食品残さのリサイクル率は約80%と法的基準よりも高い水準になっています。

■2003年度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)





## 2003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・神戸工場では、2002年12月までに100%のゼロエミッションを達成しました。その後、さらに他工場への展開を図った結果、日清製粉鶴見工場・筑後工場および日清フーズ館林工場でもほぼゼロエミッションを達成しました。

日清製粉鶴見工場では、2001年から地道な分別活動を継続的に実施し、2000年度に比べ約33%の再資源化率の向上につながっています。

筑後工場は、廃棄物の処理先の再調査を行い、分別方法の変更を行うことにより、経費を削減するだけでなく、2000年度に比べ約14%の再資源化率の向上につながっています。

日清フーズ館林工場では再資源化業者を評価・選定し、有効活用するとともに分別管理も徹底しました。



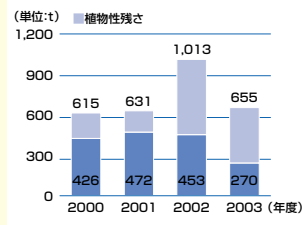
廃棄物分別置場（館林工場）

### ●多量排出事業者としての削減活動

日清製粉名古屋工場では、2002年度の産業廃棄物の排出量が1,000トンを超え、多量排出事業者となりました。そこで、2003年度は産業廃棄物の排出抑制計画を立案し、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。

たとえば植物性残さについては分別を徹底し、従来焼却処分していたものを有価物として再資源化業者に引き渡す

■名古屋工場の産業廃棄物排出量 など、処分方法の見直しを図った結果、2003年度は前年度より産業廃棄物の排出量を約358トン削減できました。



### ●精製工程残さの高濃度廃液化（日清ファルマ上田工場）

日清ファルマ上田工場では、蒸留工程から出る精製工程残さはワックスないしペースト状のもので、今まではそのまま廃棄していました。現在、廃溶剤と精製工程残さをミックスしたものを高濃度廃液として処理し、助燃剤としており、廃棄物の発生量の増大を抑えています。

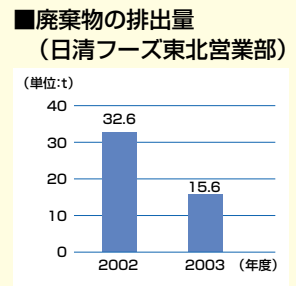


精製工程残さの高濃度廃液化による再資源化（上田工場）

### ●営業部署での廃棄物削減への取り組み

営業部署については、製・商品廃棄物の排出量削減、再資源化の推進をテーマとして掲げ、地道に活動に取り組んでいます。

日清フーズ東北営業部は廃棄物管理のモデル事業場として廃棄物の排出量削減、再資源化の推進等を目指し活動を行っています。在庫管理の徹底などの活動を行った結果、2003年度の廃棄物排出量は、昨年度と比較して半分以下に減少しました。



### ●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各地のデータ収集を開始しました。

各地区とも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でいます。

その結果、本社地区の2002年度および2003年度の廃棄物の発生量は2001年度に比べ、いずれも約20%減しています。



ゴミ分別を呼びかけるポスター（日清製粉グループ本社）

## 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。

# 工場における環境汚染防止の取り組み。

日清製粉グループでは、大気汚染・水質汚濁の防止、臭気・騒音・振動対策を積極的に進めています。また、PRTR法などの環境に関する法律の遵守の徹底に努めています。

## 主な課題への取り組み

日清製粉グループでは、早い時期からの焼却炉の全面的廃止、排ガスや排水の管理および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法対応として保有化学物質についてのリスク管理を厳しく行っています。特に、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、焼却炉の全面的廃止、高効率ボイラーの導入、使用燃料の環境負荷が小さいものへの変更、フォークリフトの脱ガソリン化を進めてきました。グループ全体のNOx、SOx排出量の総量は、右上のグラフのとおり小さな値を維持しています。

### ○水質汚濁防止

排水水の管理では、国の法律の規制外でも排水処理手順書を作成し、水質測定や記録および処理設備管理などを行っています。グループ全体での水質汚濁関連の負荷は右のグラフのとおりであり、COD濃度は国の基準値の半分以下です。

## 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です。上田工場では排出・移動量の把握システムを構築し、データを把握して関係官庁へ報告しました。上福岡研究所群でも同法を遵守しています。実績は右の表のとおりです。

### 用語解説

#### NOx・SOx：

窒素酸化物NOおよびNO<sub>2</sub>の総量。硫酸酸化物SO<sub>2</sub>およびSO<sub>3</sub>の総量。

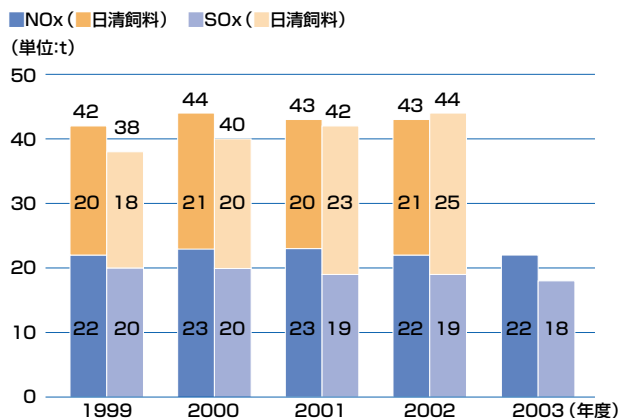
#### COD：

化学的酸素要求量。

#### PRTR法：

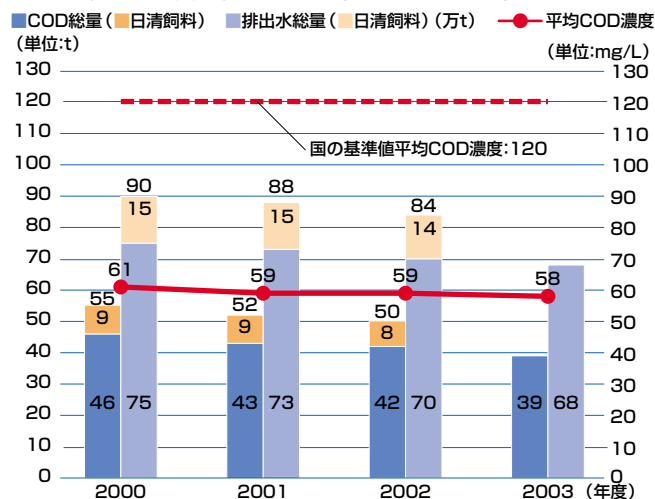
「特定化学物質の環境への排出量の把握および管理の改善の促進に関する法律」の略称。

■NOx、SOx排出量の推移(全工場、研究所)



※日清飼料(株)は、2003年10月、日清丸紅飼料(株)に経営統合されたため、2002年以前は集計範囲に含んでいますが、2003年からは集計範囲から除外しています。

■COD総量、排水水総量の推移(全工場、研究所)



■2003年度特定化学物質の取り扱い量、排出・移動量実績(上田工場)(単位：t/年)

科学物質	取り扱い量	排出移動量		
		大気他廃棄物以外	廃棄物	その他
エチレングリコール モノメチルエーテル	16.9	0	8.1	処理施設で分解 8.8
トルエン	9.6	0	6.8	回収利用 2.8
銅水溶性塩	0.3	0	0.2	製品として 0.1
フッ素およびその水溶液	4.5	0	4.3	下水へ 0.2
ホウ素およびその水溶液	0.9	0	0.9	0
エチレングリコール	0.7	0	0.7	0

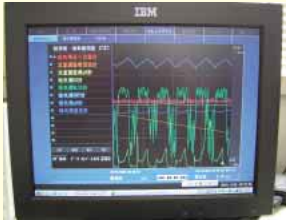
## 2003年度の主な取り組み

### ●東京湾水質総量規制への対応

日清製粉鶴見工場では、東京湾への排水に対して厳しい規制（東京湾水質総量規制<sup>※</sup>）を受けています。それに対応して排水処理設備の大幅な改修工事を実施しました。また、管理体制を整えて排水を24時間連続で監視測定し、異常が発生した場合は担当者へ通報され、異常な排水の排出を防止できるようになっています。



改修された廃水処理設備（鶴見工場）



排水をリアルタイムで測定監視して記録



設備に頼るだけでなく、日々の監視等の作業も実施

※東京湾水質総量規制：

水質汚濁防止法では、東京湾、伊勢湾、瀬戸内海の汚染防止を目的に、ここに流入する排水の基準について指定地域として特に厳しく設定されています。

### ●臭気関連

日清ファルマ上田工場では近隣からの臭気クレームに対応し、脱臭装置の導入を実施した結果、現在クレームはまったく出ていません。また、脱臭処理後の敷地境界線での換算値は、基準値よりも低い値を維持しています。

■臭気の測定値(単位：ppm)

項目	敷地境界線	
	換算値	基準値
アンモニア	0.00287	0.6
メチルメルカプタン	0.0000525	0.0007
硫化水素	0.000669	0.006
硫化メチル	0.00011	0.002
トリチルアミン	0.0000955	0.001



脱臭装置（日清ファルマ上田工場）

### ●タイ日清製粉での排水処理設備の改善

当該工業団地の下水道への排水規制値を遵守するため、設備の改修を実施しました。その結果、排水の水質は改善され、測定値は基準値よりも低い値を維持しています。



排水処理設備（タイ日清製粉）

■排水の測定値(単位：mg/L)

	平均測定値	基準値
BOD	280	1,000
COD	407	1,500

## 従来からの継続的取り組み

大気汚染防止	焼却炉の全面的廃止および管理の徹底、定期的な排ガスの測定、ボイラー関係の改善（ボイラーの更新と高効率化・燃料の改善）、フロン回収破壊法への対応を実施しています。
水質汚濁防止	定期的な水質測定および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。
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、排水を削減しています。
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しています。
臭気防止	上田工場の溶剤回収、脱臭装置の設置と管理の徹底（日清ペットフード鶴見工場）を行っています。
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）、PRTR法および関連の上乗せ条例への対応、PCB含有機器の保管管理（PCB特別措置法対応）を実施しています。

# 製品における環境配慮を推進する研究・開発力。

研究・開発部門では、利便性と環境影響を考慮した製品づくりを進めています。

包装資材においては選定指針を明確にしたシステムを構築し、運用実績を着実に積み重ねています。

## 環境配慮型の製品を開発

ご家庭での利便性と熱エネルギーの節減を両立する商品を研究開発しています。

### ○マ・マー 早ゆでサラダクルル

$\alpha$ 化マカロニ（製造工程中にマカロニを $\alpha$ 化させ特殊製法で乾燥させたもの）の使用により、ゆで時間を90秒とした「マ・マー 早ゆでサラダクルル」は歯ごたえ十分な本格的なマカロニです。



「マ・マー 早ゆでサラダクルル」

### ○マ・マー 冷凍 ゆでずに本格 サラダ用マカロニ

ご家庭でのマカロニサラダの登場頻度をあげるために、「お湯をわざわざ沸かして長い時間をかけてゆでる」という調理作業そのものをなくし、電子レンジで50秒間（600W）加熱するだけで簡単にゆでたて同様の本格的なサラダ用のマカロニができる商品として、「マ・マー 冷凍 ゆでずに本格 サラダ用マカロニ」を開発し、販売しています。プレーンマカロニのため、サラダ以外にも応用できます。



「マ・マー 冷凍 ゆでずに本格 サラダ用マカロニ」

### ○マ・マー ゆでずに本格マカロニ

サラダ用・グラタン用の本格的なマカロニが、電子レンジでわずか90秒間加熱するだけで、ゆでなくても調理できる「ゆでずに本格」シリーズ2品目を開発し、販売しています。「ゆでる」ことに対する消費者の手間を解消できる業界初の新機軸マカロニです。



「マ・マー ゆでずに本格マカロニ」シリーズ2品目

### ○マ・マー 2分で作れるアルデンティーノ

長年培ってきた技術と知見に加え、次世代にふさわしい無菌化包装技術の応用により、個食用の Pasta & Pasta Sauce Set 「マ・マー 2分で作れるアルデンティーノ」シリーズ6品目を開発し、販売しています。本格的な Pasta が電子レンジで2分間加熱調理するだけででき、しかも常温で10ヵ月間保存できます。

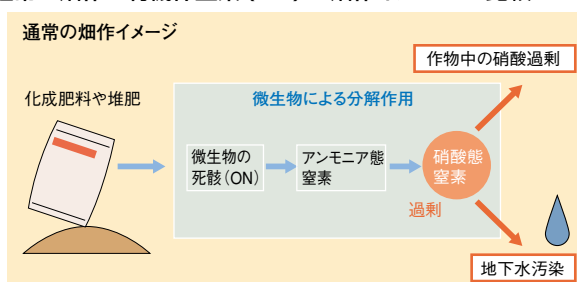


「マ・マー 2分で作れるアルデンティーノ」シリーズ6品目

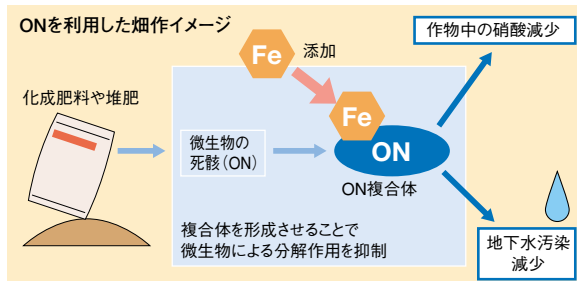
## 高機能を有する有機性肥料の開発

日清製粉つくば研究所は、農業環境技術研究所(つくば市観音台)と肥料の共同研究を行いました。作物の窒素吸収を促進させ、硝酸による地下水汚染を抑制する有機性肥料の研究開発に成功し、製造方法に関する特許出願を行いました。

### ■通常の畑作と有機体窒素(ON)の畑作イメージの比較



微生物分解によって蓄積した過剰の硝酸態窒素は、作物中の硝酸過剰や地下水汚染の原因となる。



金属と複合体を形成させることで、微生物による分解を抑制し、硝酸態窒素を蓄積させずに、ONのまま作物に吸収させる。

※ONとは、有機体窒素のことを指します。

## クリーン&セーフティキャンペーンの実施

日清製粉では、最終消費者であるお客様に安心して製品を届けられるように、全工程にわたる改善活動を行いました。食品の安全を確保することを目指した「クリーン&セーフティキャンペーン」は、あらゆる関係者の方々により実施され、大きな成果をあげています。



整理されたラック倉庫

## 包装資材環境負荷評価法の運用

日清製粉グループでは、「環境に配慮した包装資材の選定指針」を制定しています。また、「包装資材の環境負荷を評価するシステム」を確立し、2003年度では、同評価システムの活用事例が22件ありました。

例えば、家庭用小麦粉の一部製品では同評価システムを活用することにより、包装資材はその製造段階までのCO<sub>2</sub>発生量が通常より約1/3削減されました。

## 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、上福岡研究所群、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、日清キョーリン製菓の5社の研究所から成り、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を行っています。

上福岡研究所群内の生産技術研究所は、環境問題では「空気輸送ブロワの省エネルギー最適化制御システム」に続き、集じん設備での省エネルギー研究を行っています。

那須研究所は、日清ペットフードが必要とする研究開発を行っています。

つくば研究所は、小麦、小麦粉、ふすまに関する研究開発を行っています。



上福岡研究所群



那須研究所



つくば研究所

# 製品の安全を守り続ける品質保証体制の堅持。

従来の製品安全にかかわる規程類に加え、本年度に新たに制定した「品質保証規程」を中心として体系化した規程類の遵守を引き続き徹底させ、「消費者の視点から品質を保証する」体制の堅持に今後も取り組んでいきます。

## ●消費者視点からの品質保証活動

近年食品の安全性に対する消費者の関心や意識がかつてないほどに高まっている中で、日清製粉グループでは、製・商品の品質保証については食品企業の最も重要な責務と考えており、品質保証に関する企業行動規範「安心・安全で高品質な製品・サービスを提供する」や、コーポレートスローガン「健康と信頼をお届けする」に沿って品質保証活動を行ってきました。

「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、消費者の定義を最終的に日清製粉グループの製・商品を食される「最終消費者」と明確化したうえで、製品の生産・出荷にとどまらず、製・商品開発、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ています。

さらに、工場の品質管理の状態は品質マネジメント国際規格の審査や食品安全管理の規格に則った監査など外部の第三者の目でも確認される等、複数の立場から品質保証の状態が検証されています。

ここで品質保証と環境へのかかわりについて考えてみますと、工場で新たに使用される、原材料・包装資材については当然のことですが、疑わしきものは使用せずの方針で採用時に環境に与える影響についても問題がないことを確認しております。

品質保証については特定の者のみが行うことではなく、日清製粉グループに働くすべての者が行うべきだとの考えで、毎年グループ各社の本社、工場、研究所、営業所等の社員、パート社員など全員に対して品質保証についての基本姿勢および行うべき事項について、教育や研修を通じて啓発活動を行っています。

今後もこの取り組みを継続・強化し、より安全な製・商品をより安心してお客様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積極的に応えていきます。

2004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

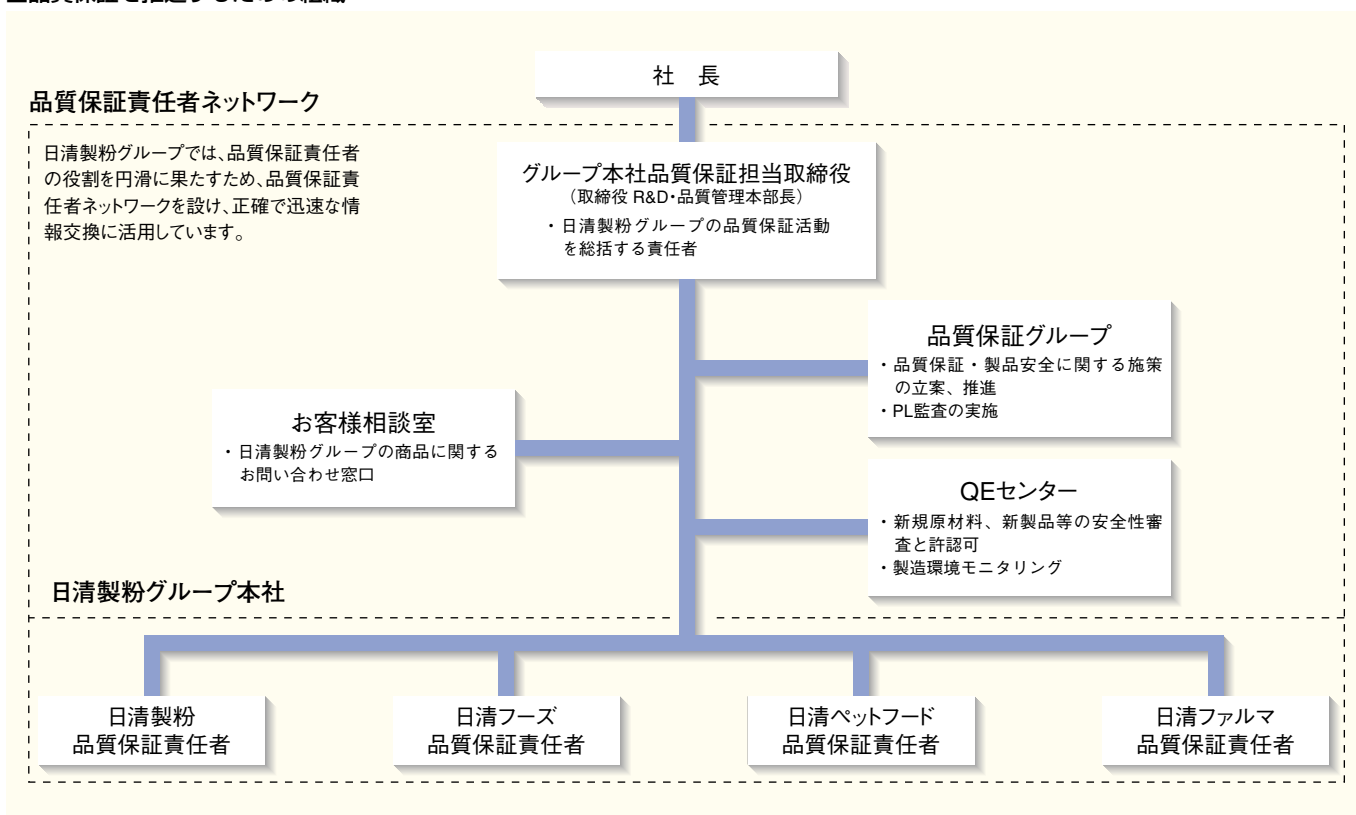
## 品質保証基本方針

日清製粉グループでは、その基本理念である「信」と「時代への適合」の精神、企業行動規範、社員行動指針、コーポレートスローガンに則り、日清製粉グループの製・商品の製造等にあたり、消費者の視点からの安全性の確保と消費者がいっそう安心できる品質保証を行うことを最優先します。

## 製品安全についての基本方針

2004年6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正しました。この規程はグループ各社に適用され、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、グループ本社と特定グループ会社は、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。

### ■品質保証を推進するための組織



## 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経営基本理念「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、これを実践します。

## 品質保証責任者の責務

品質保証責任者は、「消費者の視点から品質を保証する」という基本姿勢に基づき、製・商品の出荷判定や開発から流通に至るすべての段階における行為について、その是非を判定する権限と責任を持ち、品質保証体制の維持、向上のための教育・啓発活動を行います。

# グループ各社の安心・安全の取り組み。

ISO17025の認定取得やお客様相談室の運営、PL監査の徹底など、グループを横断した「安心・安全」の取り組みを展開しています。

## お客様相談室

家庭用商品に関する消費者からのお問い合わせをフリーダイヤルやホームページ上のメールで受け付けています。消費者から届いた情報については、毎日の報告や月・期ごとの報告書にして配付され、開発部署、品質管理部署、品質保証部署、営業部署等の関連部署に常にフィードバックされることにより、製品の改善や消費者の皆様への要望への対応に役立てています。

日清製粉グループでは、お客様相談室が毎月1回「品質改善委員会」を開催しています。同委員会は、消費者から届いた苦情やお問い合わせについて、内容、状況、他社の事例などを確認しながら改善事項を提案するものです。品質管理、製造管理、商品開発、品質保証の各部門から横断的にメンバーが出席し、意見の交換をしています。開催の翌月には、改善方法、実施時期、コメント等を報告します。半期ごとに総括し、保留項目については見直しも行っていきます。



お客様相談室

## PL監査

日清製粉グループの製・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。対象は、グループ各社(本社・工場)、協力工場となります。

監査は純粋に製品の安全性の観点から製品安全対策を評価し、管理状況を点数化します。管理レベルが低いため基準点に達しなかった場合は、製造を中止する仕組みになっています。また、外部の品質コンサルタントを活用し、外部専門家の目線による監査をあわせて実施することで世の中の水準との比較も行っています。

## QEセンター

QEセンターでは、グループ各社が使用する原材料、製品、グループ各社・協力工場などを対象に、品質・安全性に関する審査を実施しています。また、グループ各社・協力工場の製造環境に関するモニタリング等も行っています。



農業分析 (ISO17025規格適合)

その他、安全にかかわる分析(農薬、遺伝子組換え、アレルゲン等)を行い、農薬分析では食品・飼料メーカーとして国内初のISO17025(試験所の能力に関する国際規格)の認定を取得しました。



遺伝子組換え分析(リアルタイムPCR)

QEセンターでは、各工場において製造環境の生物的、化学的、物理的な潜在的危険因子を抽出し、製品安全管理ポイントを設定、測定、監視することで、今後問題となりそうな要因の管理に関する指導、提案をしています。



製造環境モニタリング(装置下の防虫査察)

## セイフティレビュー

「セイフティレビュー」は、食品としての危険性を分析、評価し、安全化を図る目的で実施しているものです。新規原材料、包装資材、新製品、販促物を対象としており、この「セイフティレビュー」を実施し、QEセンターで認可を受けなければ、使用、製造はできない仕組みになっています。以下は主な確認内容です。

- (1) 法規、ガイドライン、社内規定に適合しているかについての確認
- (2) 安全性の評価
- (3) 表示・警告上の問題がないかの確認
- (4) 顧客の安心についての配慮



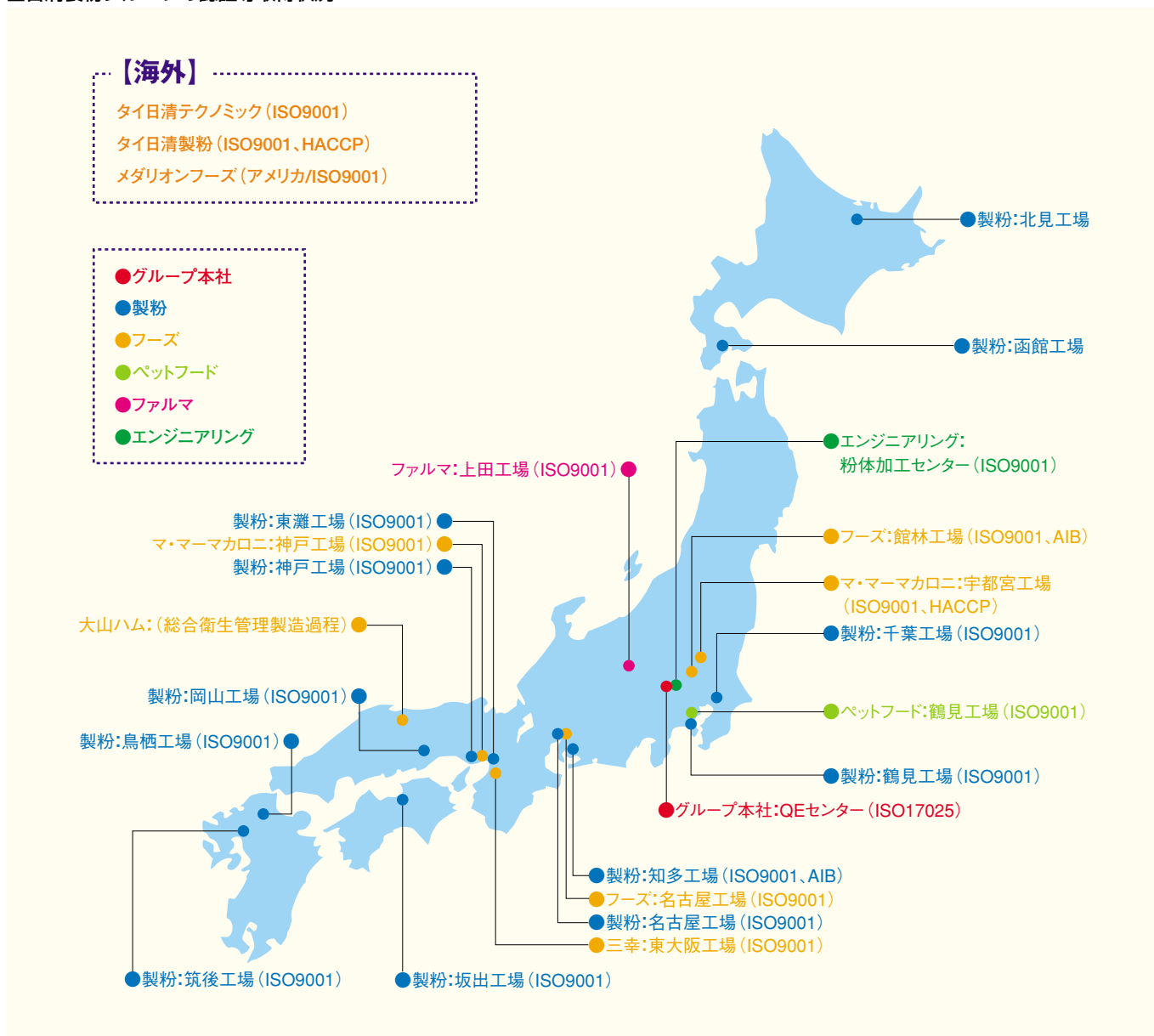
## 認証等取得の取り組み

日清製粉グループでは、管理体制と責任・権限を明確にした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、すでに21工場になっています。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、3工場を登録しています。

2003年12月には日清フーズ館林工場で、2004年1月には日清製粉知多工場、日清サイロ知多事業所でAIBの適正製造規範監査 (GMP-audit) を受審し、高い評価を受けました。

### ■日清製粉グループの認証等取得状況



# CSRコミュニケーションの促進。

当社グループは、コンプライアンスの徹底、食品安全、環境保全の持続的活動、職場の安全、社会貢献活動への取り組みなどCSR（企業の社会的責任）を積極的に促進しています。

## 2004年もFTSE4Good Indexの構成銘柄に

日清製粉グループは、FTSE4Good Index・シリーズの構成銘柄に決定されたとの通知を受けました。

FTSE4Good Index・シリーズはFTSEグループが作成し、SRI（企業の社会的責任を良く果たしている企業を投資先として優先選択する投資家）に対し、CSR（企業の社会的責任）に関する世界基準を満たしていると思われる会社の情報を提供するものです。

このインデックスでは、企業統治、企業倫理、環境保全の持続、ステークホルダーとの積極的な関係づくり、普遍的人権に対する支援等の社会的責任を果たしてい

る企業を選別認知しています。

また、当インデックスの構成銘柄となったことは、環境リスク、社会リスク、倫理リスクなどのリスクに対応する企業方針や経営システムを保持していると評価されたこととなります。



FTSEのロゴマーク



FTSEからの通知文

## 「コンプライアンス・ホットライン制度」の導入

「日清製粉グループの企業行動規範及び社員行動指針」の内容を社員が正しく理解し、実践できるよう研修をはじめとする全社的な啓発活動を実施しています。同

時に、その実効を期するため、当社グループの従業員が外部の弁護士および社内の担当部署に直接通話できる「コンプライアンス・ホットライン制度」を導入しています。

## お客様との関係強化

日清製粉では、お客様との関係性を重視し、リレーションシップマーケティングを推進しています。お客様とともに課題解決に取り組むことにより、ビジネスパートナーとしての関係性を築いていくことが目的です。

お客様の課題は、開発から経営まで多岐にわたります。そこで、2003年6月、営業本部にソリューションセンターを新設、課題解決の専門集団として第一線の営業をフォローする体制を構築しました。

また、ITを活用した「創・食Club」は、お客様の課題解決をワン・トゥ・ワンでお手伝いする仕組みとして、市場から高い評価を得ています。

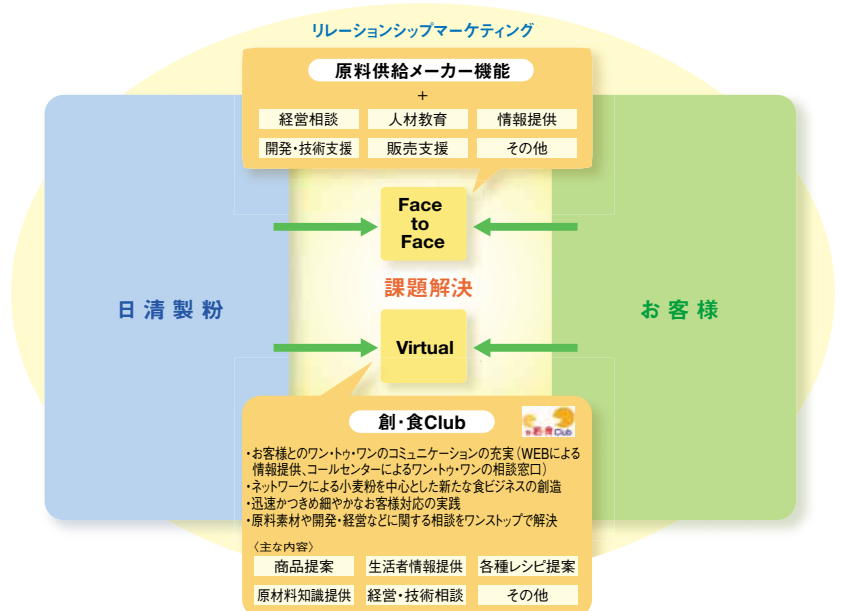
「創・食Club」により、迅速かつきめ細やかな営業対応を実現することができました。

「創・食Club」の特長は、WEBによる最新情報の提供に加え、コールセンターによる相談窓口も併設していることです。

さらに、包装資材、イースト、砂糖、油脂、スープなど幅広い原料素材メーカーも「創・

食Club」に参加しているため、情報提供や共同企画で、日清製粉と連携して新たな価値を創造しています。

### ■リレーションシップマーケティング展開図



## 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」等への寄付を行っています。

## 地域社会への貢献

### ○ホタルの幼虫の育成

日清ファルマ上田工場は、1996年より自治会や学校、企業と共同で地区の活動の「桜つつみホタル会」に参加しています。



ホタルの幼虫の放流風景(上田工場)

### ○地域の清掃活動への参加

日清製粉・日清フーズ名古屋工場では、2005年に名古屋市近隣で開催される「愛・地球博」の開催に向け、地域の清掃活動を行っています。また、日清フーズ館林工場ではつつじが岡公園の清掃を行うなど、各地の事業場で近隣の清掃を定期的実施しています。



「あいちクリーンキャンペーン」ポスター



地域の清掃活動(日清フーズ館林工場)

## 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。1989年からは毎年、粉体工学の分野での独創的研究等の創出を目的として優秀な研究者1名を選定し表彰しています。



粉体工学情報センターによる「学術奨励賞」表彰式の様子

## 料理教室等の開催

日清製粉グループでは、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。

また、全国の高校生が郷土の食材を活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」にも毎年協賛しています。



「親子手作り動物パンサマースクール」



「全国高校生料理コンクール」

## 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協賛・参加しています。



ランナース東京10km秋大会



ラグビー対抗戦への協賛

## 財団法人食生活研究会

「財団法人食生活研究会」は、農産物に関する科学的な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。「食糧の構成と食生活に関する科学的調査研究」を主な事業目的にして、「食と健康」をテーマに毎年講演会を開催しています。



「食と健康」講演会

## 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。

# 社員が安心して働ける職場づくり。

日清製粉グループでは、「人間性の尊重」と「相互信頼」という人事の基本理念を掲げています。また、常に災害ゼロを目指した職場づくりを進めることにより、社員が安心して仕事ができる環境の構築にも取り組んでいます。

## 人事の基本理念

日清製粉グループの「人事の基本理念」は、「人間性の尊重」を基本とした「相互信頼」が原点です。この理念は人事制度のベースとなる普遍的なものです。

### 人事の基本理念と取り組み

#### 人間性の尊重 相互信頼

会社と社員は成長と発展を共有するパートナーである

会社を動かすのは「人」であり、それは意欲を持って仕事に取り組み、それぞれの能力を仕事に活かして成長をもたらす一人一人の「社員」である。

また、「会社」の成長・発展は、個々の「社員」の成長と共に在り、一人一人の「社員」の能力と意欲の向上なしには達成することは出来ない。したがって、「会社」にとって一人一人の社員が大切な存在であり、「会社と社員は成長と発展を共有するパートナー」である。

1. 「社員の能力・意欲」を育てます。
2. その能力・意欲を仕事の中で活かします。
3. 能力・意欲・業績を公正に評価し処遇します。

## 人間性の尊重

事業活動のあらゆる分野において人間性を尊重し、個人の尊厳を傷つける行為を一切行わないよう企業行動規範の中で以下のように不当な差別をなくし、人権啓発を推進しています。

- ・人権を尊重し、不当な差別を行いません。  
社員は性別・国籍・年齢・民族・人種・宗教・信条・身体的障害等を根拠とした不当な差別や、いやがらせ・セクシャルハラスメント等を根絶します。
- ・人権啓発活動を推進します。  
社員は人権啓発や人権研修に積極的に参加し、公平で平等な社会の基盤づくりに貢献します。

## 能力の開発

人事の基本理念に基づき、人材の育成と社員の能力開発などに積極的に取り組んでいます。

### ■能力開発における基本的な考え方

社員の能力が十分に発揮できる場の提供と「個」を尊重した人材育成を図ります。

1. 時代の変化に即応して常に新しい課題を設定し、それに果敢にチャレンジして着実にやり遂げていくことのできる人材の育成を目指します。
2. 自由な国際競争のもと、国際的視野に立った経営の展開を図るため、ひろく国際感覚を身に付けた人材を育成します。
3. 「信を万事の本と為す」の社是のもと、企業人として、そして社会人として信頼される人材を育成します。

### ■能力開発のための各種制度

社員の能力開発を促すため、次表のような制度を設けています。

制度	内容
国内外派遣制度	国内外の大学、大学院、研究所などに社員を派遣し、専門的知識や技能を習得し、国内外事情の調査研究等を通じ、国際化に対応できる人材を育成しています。
キャリア開発体系	社員一人ひとりが自らのキャリアを主体的にプランニングし実現するため、28、35、50歳にキャリアデザイン研修を行い、所属事業部長との面談によりキャリアに対する考え方の相互理解を深めます。
GET-UP	入社6年目までの技術系社員を対象に、技術者としての心構えや、技術者の基礎的技術知識を、OJT、通信教育等により体系的に習得するプログラムです。

### ■社員を応援する制度等

制度	内容
療養介護休暇	年度末における未消化分の年次有給休暇を40日を限度として積み立てて、傷病による療養や家族の傷病の際の介護などの用途に限定して、年次有給休暇とは別に使用することができる制度です。
育児休職	子どもの誕生日から満1歳に達したあとの4月末日まで取得することが可能です。
介護休職	家族の介護を目的に休職を希望する場合は、一定の条件を満たせば1年以内連続する期間で取得が可能です。
保養所	軽井沢、蓼科に保養所があります。その他、提携保養所が全国にあります。
寮・社宅	各社ごとに条件が異なりますが、寮・社宅に関する制度があります。

## 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。

今年度は東海地震等の大規模地震対策についても、地震防災マニュアルを全面的に見直し、衛星携帯電話の導入や事業場の耐震補強工事を実施して、平時の備えをしています。また、最近の他社災害事例に鑑みて、組織や安全管理体制の見直しを実施しています。



衛星携帯電話



液状化対策工事 (鶴見工場)

## 安全衛生研修・メンタルヘルスケア

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な階層別研修と随時開催の工場研修を行い、安全衛生についての知識・技能を向上させています。また、ストレスによる職場不応や疾病発症を未然に防止するため、健康診断の結果に基づき必要とされる場合や従業員の希望により、メンタルヘルスケアを行っています。



安全衛生研修 (鶴見工場)

## 安全監査

安全衛生管理・防火管理および警備に関する管理の状況を監査します。通常は設備監査時に行っています。



安全監査 (青島日清製粉食品有限公司工場/中国)

## 今後の目標

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%受診確認とその後のフォロー

## 目標達成の重点実施事項

1. 新職場における災害の防止  
現職経験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、災害の再発防止に努める。  
請負会社責任者への安全衛生指導を実施するとともに先方の指導状況を確認する。
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、運転中手出し許可作業標準の見直しと許可以外の作業の禁止を徹底する。
3. 防火管理体制の充実  
設備防火管理責任者の役割確認と組織変更に伴う更新や連絡体制の周知徹底を図る。  
法定・重点管理設備等の点検内容と記録の確認を実施する。
4. 安全衛生管理活動の評価  
ヒヤリハットカードの提出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体を把握し、そのレベルアップを図る。
5. 交通事故防止活動  
交通ヒヤリハット・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、交通災害の絶滅を図る。
6. 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

当グループの休業災害度数率の推移は、各事業会社の安全衛生管理活動の成果が実り、年間2~3件と減少傾向にあります。

しかし休業に至らない軽傷災害の発生件数は20件から30件の間にとどまり、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、安全衛生マネジメントシステムのモデル事業場への導入と設備管理を組み合わせた独自の管理活動を展開し、災害ゼロから危険ゼロへの快適な職場環境づくりを進めていきます。

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

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>



環境への取り組み

### 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、2002年にはGRI(Global Reporting Initiative)のガイドラインが改訂され、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

ます。

本年も社会的な要請、読者のご意見、ご要望を参考にし、誌面づく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。

#### ■寄せられた主なご意見と改善ポイント

「環境・安全報告書2003」へ寄せられたご意見	今回の対応
他と比べると読みやすいほうだが、それでも読むのに苦勞する。小さな字が多い。全体的に字が小さすぎる。特に図や表の字が小さい。	全体的に字をさらに大きくしました。また、小さな字は極力大きくしました。
専門的な用語が多い。注釈がもう少しほしい。	部分的に注釈を付けました。
総合的な見地に立っているのは良いが、総花的で一貫性が感じられない。	全体を考慮しながらも、今回は記載のポイントを絞りました。
数値の裏付けがもう少しほしい。	数値化できるものはできるだけ数値で表しました。

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"> <li>・製粉工程における粉じん飛散防止の集じん設備導入</li> <li>・活性汚泥方式の排水処理設備の導入(5事業場)</li> <li>・製粉工場騒音対策の実施</li> <li>・業務用小麦粉紙袋を3層から2層へ変更</li> <li>・定風量バルブ開発導入での省エネルギー</li> <li>・使用済み紙袋のリサイクル開始</li> </ul>	<p><b>製品安全</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・お客様相談室の設置</li> <li>・食品衛生管理規程の制定</li> </ul> <p><b>安全衛生</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・KYT活動導入</li> <li>・全国生産課長安全研修(KYTの全国展開)</li> <li>・こころの相談室の開設</li> </ul>
1990年代	<ul style="list-style-type: none"> <li>・コピー用紙などグリーン購入の開始</li> <li>・廃棄物の分別回収開始</li> <li>・容器の減量化開始</li> <li>・日清製粉グループ環境基本方針の制定</li> <li>・環境保全組織の強化</li> <li>・環境管理室の設置</li> </ul>	<p><b>製品安全</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・PL法対応体制整備</li> <li>・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</li> <li>・QEセンター設置</li> <li>・ISO9002認証取得(7工場)</li> <li>・タイ日清製粉でHACCP認証取得</li> <li>・大山ハムで総合衛生管理製造過程承認取得</li> </ul> <p><b>安全衛生</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・鶴見工場ST-500取り組みおよび安全活動評価の開始</li> <li>・メンタルヘルス安全研修の開始</li> </ul>
2000年	<ul style="list-style-type: none"> <li>・環境報告書の発行開始</li> <li>・環境保全推進委員会の設置</li> <li>・館林工場でのISO14001認証取得</li> <li>・エネルギー、廃棄物の月報の運用開始</li> <li>・小型焼却炉の廃止10基</li> <li>・環境監査の開始(全工場と研究所が対象)</li> <li>・ゼロエミッションの取り組み開始(千葉、神戸)</li> <li>・省エネルギーモデル工場の取り組み開始(東灘)</li> <li>・PRTR法対応の取り組み開始(上田、小諸)</li> </ul>	<p><b>製品安全</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・日清製粉鶴見・千葉・知多・東灘工場ISO9002認証取得</li> <li>・製品安全管理規程の改正</li> <li>・PL監査規程の改正</li> <li>・食品衛生管理規程の改正</li> </ul> <p><b>安全衛生</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・平成12年度安全衛生管理方針の制定</li> </ul>
2001年	<ul style="list-style-type: none"> <li>・分社化後の環境管理組織の再構築</li> <li>・排出物データベースの導入</li> <li>・2研究所(上福岡、つくば)でのISO14001認証取得</li> <li>・鶴見事業場の小型焼却炉の廃止(累計11基)</li> <li>・環境会計基準の作成</li> <li>・環境に配慮した包装資材の選定指針の制定</li> </ul>	<p><b>製品安全</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・日清ペットフード鶴見工場ISO9002認証取得</li> <li>・重要品質事故処理規程の制定</li> </ul> <p><b>安全衛生</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・平成13年度安全衛生管理方針の制定</li> <li>・鶴見工場新工場建設工事安全活動の紹介(グループ報)</li> </ul>
2002年	<ul style="list-style-type: none"> <li>・3事業所(千葉、鶴見、東灘)でのISO14001認証取得</li> <li>・モデル4工場(東灘、岡山、上田、小諸)環境会計導入</li> <li>・鶴見工場新工場(安全・衛生・環境配慮型)の稼働</li> <li>・環境監査の対象範囲拡大(海外と国内子会社を追加)</li> <li>・空気輸送ブロワの省エネルギー最適化制御システムでの関東経済局長賞の受賞</li> <li>・エコビジネス拡大(アクセルグリーン工法の開発)</li> <li>・グリーン購入ガイドラインの制定</li> <li>・包装資材の環境負荷評価法の確立</li> </ul>	<p><b>製品安全</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ISO9001認証取得(5工場)</li> <li>・マ・マーマカロニHACCP認証取得</li> </ul> <p><b>安全衛生</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・平成14年度安全衛生管理方針の制定</li> <li>・安全衛生活動評価の事業場への水平展開</li> <li>・メンタルヘルスサポートシステムの全国展開</li> <li>・鶴見工場安全優良職長顕彰受賞</li> </ul>
2003年	<ul style="list-style-type: none"> <li>・名古屋事業所ISO14001システム構築活動開始</li> <li>・鶴見工場排水処理施設改修(東京湾水質総量規制への対応)</li> <li>・省エネルギー推進活動強化(省エネルギー推進連絡会設置、説明会開催)</li> <li>・営業部署製・商品廃棄物管理の調査開始</li> <li>・館林工場ISO14001更新審査</li> <li>・日清飼料(株)の日清丸紅飼料(株)への経営統合</li> <li>・間接購買システムの導入</li> <li>・マ・マーマカロニISO14001認証取得</li> <li>・オリエンタル酵母工業バイオガス発電システム設置</li> </ul>	<p><b>製品安全</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・製品安全にかかわる品質保証研修を全工場で実施</li> <li>・QEセンターにおいて国内初のISO17025認定取得(食品と飼料に関する農業試験法)</li> <li>・AIBの適正製造規範監査で日清フーズ館林工場、日清製粉知多工場、日清サイロ知多事業場が最高位の評価を取得</li> </ul> <p><b>安全衛生</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・大規模地震対策マニュアル全面見直し</li> <li>・重大災害対策への取り組み</li> </ul>

## 日清製粉グループ 環境・安全報告書2004

---

発行 : 2004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2005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。