

健康と信頼をお届けする



日清製粉グループ<sup>®</sup>

# 社会・環境 レポート

2 0 0 5



# 健康と信頼をお届けする

## 【持ち株会社】

日清製粉グループは、「健康で豊かな生活づくりに貢献する」ことを企業理念に、生活産業をグローバルに展開しています。

1900年の創業以来、製粉事業を柱に、加工食品、健康食品、ペットフード、エンジニアリング、バイオ、メッシュクロス事業などへ事業領域を拡大。

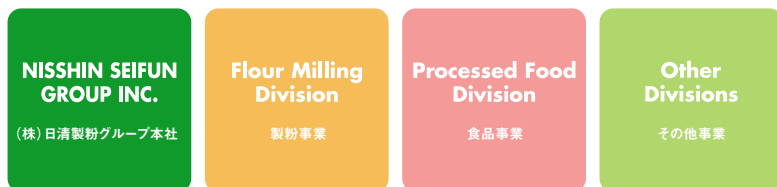
同時に、法令遵守、食品安全、環境保全などの社会的責任を果たしながら自己革新を進め、顧客・株主・社員・取引先・社会などの各ステークホルダーから積極的に支持されるグループであり続けるための努力を重ねています。



(株)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)

## Outline of Nisshin Seifun Group



## 報告組織の概要

# CORPORATE PROFILE

(株)日清製粉グループ本社



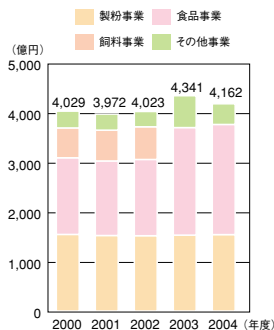
グループ経営戦略の立案、各事業会社の支援・社会的課題への対応・コミュニケーション活動・監査・監督等

所在地 東京都千代田区神田錦町一丁目25番地

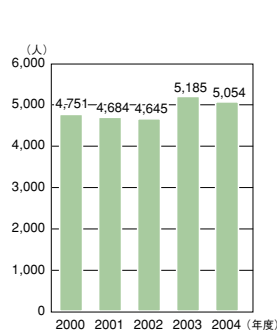
創業 1900年(明治33年)10月

資本金 17,117百万円(2005年3月31日現在)

### 売上高推移(連結)



### 従業員数推移(連結)



2003年10月に日清飼料(株)が日清丸紅飼料(株)に経営統合されたことなどに伴い、2003年度より、それまで飼料セグメントに分類されていた日清ペットフード(株)等がその他事業に、その他事業に分類されていた日清ファルマ(株)等が食品事業に分類され直しました。

### ■編集方針

主要な読者を消費者とし、読者の関心とわかりやすさに配慮し、レポート全体の構成を「日清製粉グループの社会的責任」「お客さまとの約束」「社会との約束」「次世代への約束」としました。また、企業の社会的責任が重要視される中で、本年より冊子名を「社会・環境レポート」と変更しました。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」などを参考にしています。

### ■報告書の対象範囲

日清製粉グループの連結会計範囲における2004年度の活動を中心に報告しています。具体的には、財務関連情報はグループ全体で開示し、社会関連情報は下記日清6社で開示しています。また、環境関連情報は、可能な限りグループ全体で開示し、各データの対象範囲をマークで表示しました。

- グループ全体…(株)日清製粉グループ本社および連結子会社37社
- 日清6社…(株)日清製粉グループ本社および日清製粉(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)

# 日清製粉グループ

## 【製粉事業】

## 【食品事業】

## 【その他事業】



Flour Milling Division



Processed Food Division



Other Divisions

### 日清製粉(株)

フレッシュ・フード・サービス(株) / ヤマジョウ商事(株) / ロジャーズ・フーズ(株)(カナダ) / 日清STC製粉(株)(タイ) / NSTCレーディング(株)(タイ)

小麦粉、ふすまの製造・販売

### 日清フーズ(株) / オリエンタル酵母工業(株) / 日清ファルマ(株)

マ・マーマカロニ(株) / (株)三幸 / イニシオフーズ(株) / 大山ハム(株) / メダリオン・フーズ・インク(アメリカ) / フード・マスターズ(株)(アメリカ) / タイ日清製粉(株)(タイ) / タイ日清テクノミック(株)(タイ) / 青島日清製粉食品有限公司(中国) / (株)パニーデリカ / (株)パニーフーズネット / (株)日本バイオリサーチセンター / 北山ラバス(株) / (株)オリエンタルバイオサービス / (株)オリエンタルバイオサービス関東 / (株)ケービーティーオリエンタル / OYC International, Inc. (アメリカ)

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、健康食品の製造・販売、ライフサイエンス事業

### 日清ペットフード(株) / 日清エンジニアリング(株) / NBC(株)

(株)NBCハイネット / シーエヌケイ(株) / P.T.NBCインドネシア(インドネシア) / ダイナメッシュ・インク(アメリカ) / 日清サイロ(株) / 信和開発(株)

ペットフード、メッシュクロスの製造・販売、エンジニアリング事業、荷役・保管事業



## CONTENTS

### 日清製粉グループの社会的責任(CSR)

|                 |           |
|-----------------|-----------|
| 日清製粉グループの想い     | 3         |
| 日清製粉グループのあゆみ    | 5         |
| 日清製粉グループの姿勢     | 7         |
| ハイライト           | 11        |
| <b>お客さまとの約束</b> | <b>15</b> |
| 品質保証の考え方と推進体制   | 15        |
| グループ各社の取り組み     | 17        |
| お客さまとのコミュニケーション | 19        |

|                  |    |
|------------------|----|
| <b>21</b> 社会との約束 |    |
| 社会とのコミュニケーション    | 21 |
| 社員の安心・安全         | 23 |

|                   |    |
|-------------------|----|
| <b>25</b> 次世代への約束 |    |
| 環境マネジメント          | 25 |
| 環境に配慮した製・商品       | 27 |
| 廃棄物・リサイクル         | 29 |
| 地球温暖化防止           | 31 |

|                |    |
|----------------|----|
| <b>33</b> データ編 |    |
| 環境管理情報         | 33 |
| 環境パフォーマンス      | 35 |

# “健康で豊かな生活づくりのために” その想いを事業活動で示します



## 創業以来の想いを全社で共有し、社会の発展に貢献

日清製粉グループは、創業以来、社会の発展に貢献すべく、創業者正田貞一郎の想いを継承しながら、その時代に適合する形で事業活動を遂行してまいりました。「信を万事の本と為す」と「時代への適合」を社是として、皆さまの「健康で豊かな生活づくりに貢献する」という企業理念の共有に全社で努めております。

食品企業である当社グループにとって、食品安全、環境保全、コンプライアンスの徹底などに努めることは、これまで築き上げてきた「信頼」をこれからも維持していくうえで非常に重要です。

近年、環境問題への対応にとどまらず、広く企業の社会的責任に対する要求が高まっており、当社グループとしては、適法適切な事業活動を推進するため、「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するなど、コンプライアンスの徹底に注力しております。加えて、事業経営者育成の観点も含めた人材の確保と活用、グループの知財戦略の見直しと強化など、当社グループ全体で社会的責任を果たす体制の整備・改善に尽力しております。

## 安全と品質保証を確保した製品を提供

当社グループにとって、製品の安全と品質保証への取り組みは最重要課題の一つです。トレーサビリティの確保や消費者視点からの品質保証体制の確立、危機管理といった品質管理体制の強化を図り、より安全な製品をより安心に皆さまへお届けできるようにしたいと考えております。

## かけがえのない地球を守り続けるために

2005年2月に京都議定書が発効し、地球規模での温室効果ガス削減に向けて、国をはじめ、企業としてもより一層、環境保全活動に取り組むことが求められております。

当社グループは、この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いでいくことが責務であると認識し、CO<sub>2</sub>排出量の削減、廃棄物の削減、省エネルギーなどの環境保全活動を積極的に推進しております。また、その実行を担保する環境監査も実施し、環境保全活動の改善に努めてまいります。



## 皆さまから「信頼」され続ける企業グループを目指して

これからも社会・安全・環境への取り組みを通じて、企業の社会的責任を果たしつつ、グループ全体として企業価値の向上を図り、株主、顧客、取引先、社員、社会などの各ステークホルダーから「信頼」され続ける企業グループを目指していきたいと考えております。

今般、企業の社会的責任に対する当社グループの考え方や、皆さまにより安心していただくための品質保証の考え方、さらには当社グループの環境問題に対する取り組みなどを広くご理解いただくため、「社会・環境レポート」を発行いたしました。

ご高覧の上、皆さまのご意見、ご指摘をいただければ幸いです。



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

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た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。

# 創業からの想いを胸に、これからも皆さまに健康と信頼をお届けします

日清製粉グループは、創業以来、ステークホルダーとの良好なコミュニケーションをベースに、社会との相互信頼を経営の柱としてきました。今後も安心・安全かつ高品質な製品やサービスを提供し続け、皆さまの「健康で豊かな生活づくりに貢献」していきます。

## 100年、変わらぬ想いを抱き続けて

創業者の正田貞一郎が社是とした「信を万事の本と為す」は、創業以来、経営の「心」として、脈々と受け継がれてきた基本理念です。

「儲けるだけでは神様がお許しにならない。事業をやる以上は社会に奉仕する、株主のために尽くす、社員の幸福増進についても十分に考えておくべきものと思います\*」。

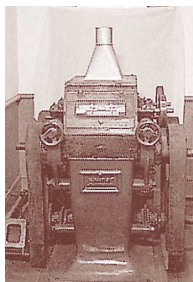
社員一人ひとりがこの想いを胸に、これまで約100年にわたり、皆さまの期待に応え、社会に貢献する事業活動を展開してきました。この想いは、当社グループの前身である館林製粉株式会社から変わっていません。

## 食の安定供給で、社会の発展に貢献

館林製粉株式会社は明治33(1900)年、有数の小麦産地であった群馬県館林市で誕生しました。外国産小麦粉の輸入がほとんどだった時代に、正田貞一郎は輸入小麦粉に負けない品質の良い小麦粉を日本の食卓に届けるため、機械製粉事業に乗り出しました。

製粉事業は順調に軌道に乗り、その製粉生産能力は3,200トン/年まで達していました。しかし、太平洋戦争の影響により、その能力は激減し、終戦時の生産能力は最高時の約4分の1まで落ち込みました。

先行きのわからない不安につつまれていたなか、これまで培ってきた実績と皆さまからの信頼により、私たちは4年で戦前の生産レベルまで復興させ、小麦粉の安定供給に努め、日本の復興、さらには近代化の一端を担ってきました。



館林製粉で使用していたロール機

## 食の安全を守り、安心な食生活を

日本の食生活が安定してきた1990年代に入り、食の安全について考えさせられる事件が相次ぎました。時代の要請に応えるべく、1998年に設立されたQEセンターでは、新規原材料や新規商品などの安全性審査、審査結果に基づく指導を行い、品質の向上による「食の安全・安心」の確保に努めています。

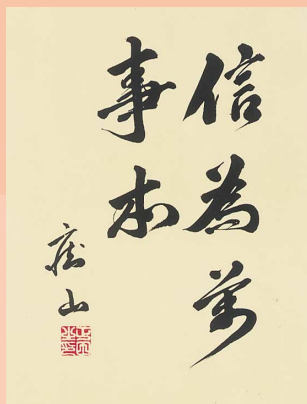


日清製粉グループのすべての製品安全に関わる業務を担当しているQEセンター

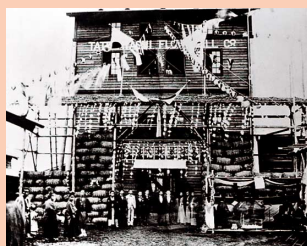
## 皆さまの声や社会の要請にお応えするために

また、皆さまからのご意見は「食の安全・安心」を追求するうえで不可欠です。そのため、当社グループでは、1973年に食品消費者センター(現・お客様相談室)を設置し、皆さまからの声を品質保証体制にフィードバックして、体制のさらなる強化に活かしています。近年では、2000年に投資家向け広報を担当する組織として「IR室」を設置するなど、株主価値重視の経営体制も強化しています。

加えて、当社グループはエネルギー問題が深刻化しつつあった1980年に、いち早く省エネルギー推進委員会を設置し、グループ全体で節電に取り組んだことを機に、環境管理体制を強化。1998年には、環境基本方針、環境保全自主行動計画を策定し、環境保全活動に継続して取り組んでいます。



正田貞一郎直筆の書「信を万事の本と為す」



館林製粉株式会社開業式(1901年)



館林製粉最初の商標登録、旭、鶴、亀のマークを使用し、小麦粉の品質を等級で表示

\* 1950年の創業50周年記念式典の正田貞一郎談話より

## 日清製粉グループの未来への約束

そして高齢化社会を迎えた今、健康への関心が高まっています。当社グループでは1935年から小麦胚芽の有効成分についての研究に着手し、その後ビタミンB6を発見、またビタミンE、ビタミンK、コエンザイムQ<sub>10</sub>（ビタミンQ）などの健康食品素材に適したビタミン群の研究開発・量産化に取り組んできました。なかでも、CoQ<sub>10</sub>は、1966年に当社グループが世界で初めて量産化に成功。現在、日清ファルマを中心にCoQ<sub>10</sub>含有のサプリメントを販売し、皆さまの健康増進をサポートしています。

このように、私たちは「食」を通じて、「健康で豊かな生活づくりに貢献」したいという想いととも、約100年間、皆さまに支えられながら歩み続けてきました。こうして築いてきた皆さまとの信頼が絶えぬよう、創業以来の基本理念に基づき、これまで以上に食生活を幅広くサポートし、企業の社会的責任を果たすことによって、21世紀の健康で豊かな未来をお約束します。

これからも私たちは持続可能な発展を目指し、皆さまとともに次の100年を歩んでまいります。



原料・製品について綿密な化学的研究の重要性に着目した正田貞一郎は、1914年に研究所を開設。こうした社会に対する先見性が今日の日清製粉グループを支えてきました。

## ステークホルダーに対する基本姿勢

日清製粉グループはこの企業理念並びに経営基本方針のもと、日清製粉グループを取り巻く各ステークホルダーに対し、次のような基本姿勢で臨んでゆきます。

### お客様に対して

生活者・事業者のニーズ・ウオンツを的確に把握し、信頼をベースに安心・安全かつ高品質の製品やサービスを提供する事により、常にお客様に最大の満足を得て頂くように努めます。

### 株主に対して

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、適正な配当を行います。同時に適時・適切・継続的に情報開示を図る事により、正しい理解・評価・信頼を得られるように努め、株価の向上を目指します。

### 社員に対して

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せる安全で健康的に働く事の出来る職場環境づくりを行います。

また、健全な生活水準の維持・向上の実現を目指すとともに、社員自らが変革を求め個人として絶えず成長していく事を期待し、援助してゆきます。

### 取引先に対して

公正かつ自由な競争原則のもと、相互信頼をベースに相手の立場を尊重してその成果をともに分かち合うことにより、共存・共栄を図ります。

### 社会に対して

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。更に、積極的に社会貢献活動を進め、社会との調和を図ってゆきます。また、益々グローバル化が進む中で、上記のような使命・役割を世界各国の国情にあった形で果たし、国際社会との調和にも注力します。

## 企業理念を具体化した 行動規範を策定・遵守しています

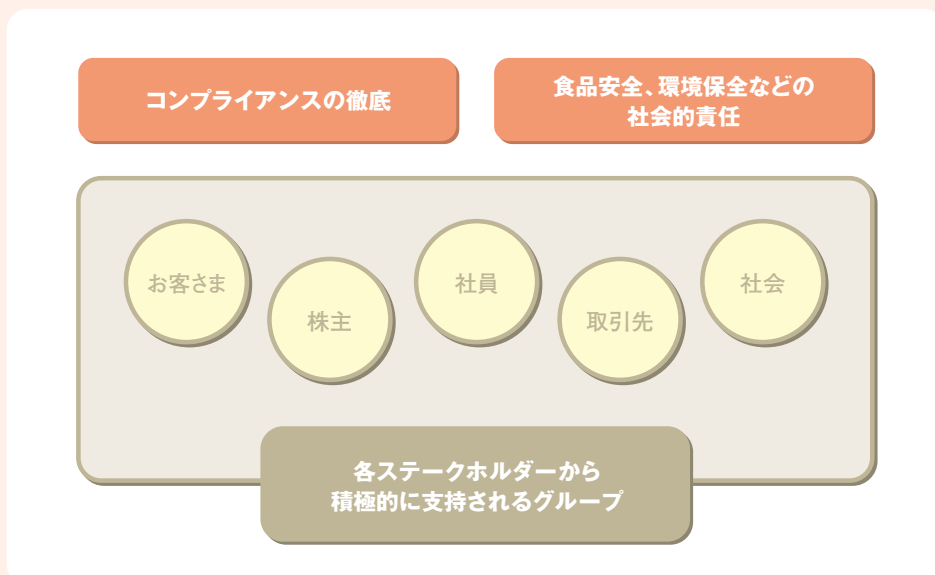
21世紀に、社会から信頼され末永く発展していく企業でありたい。そんな思いから、2002年10月に、「日清製粉グループの企業行動規範及び社員行動指針」を策定しました。私たちは、この規範及び指針を遵守し、これからもお客さまに必要とされる企業であり続けたいと考えています。

### 「企業行動規範及び社員行動指針」の策定にあたって

日清製粉グループでは、1994年に当社を取り巻く経営環境の変化を考慮し、長期経営構想のなかで、「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ました。また、「健康で豊かな生活づくりに貢献する」ことを企業の使命とし、企業理念・経営基本方針を明示してきました。

2001年、急速なグローバル化の潮流の中で、当社の各事業が世界的競争時代を勝ち抜いていけるよう分社化施策を実施したことを機に、企業理念・経営基本方針を再確認するとともに、日清製粉グループが21世紀型企業として、今後も社会から信頼され末永く発展していくために、新たに「日清製粉グループの企業行動規範及び社員行動指針」を策定しました。この行動規範及び指針は「安心・安全で高品質な製品・サービスの開発と提供」「人間性の尊重」「社会規範の遵守と公正な企業活動の推進」「環境保全の推進」などの8項目からなり、現在の企業の社会的責任(CSR:Corporate Social Responsibility)に求められる要素を網羅した内容となっています。

「企業行動規範」は日清製粉グループの企業としての基本姿勢を、「社員行動指針」は事業活動における社員としての基本的な心構えや行動基準を示しており、この規範及び指針を遵守し、なお一層社会から信頼される企業を目指し、事業活動を展開しています。





## 企業行動規範

### 健全な事業活動と永続的な発展

日清製粉グループは健全な事業活動を通じて適正利潤を追求するとともに、これを各ステークホルダーに適正に還元し、企業としての永続的な発展を図ります。

### 安心・安全で高品質な製品・サービスの開発と提供

日清製粉グループは『健康で豊かな生活づくりに貢献する』ために、安心・安全で高品質な製品・サービスを開発し提供します。

関連法規等を遵守するとともに、消費者の視点からの品質保証を第一として品質管理体制を構築し、お客様に最大の満足を得て頂くよう努めます。

### 人間性の尊重

日清製粉グループは社員の能力が十分に発揮出来る場の提供と“個”を尊重した人材の育成を図るとともに、職場の安全と衛生の確保に努め快適で働き甲斐のある職場環境づくりに取り組みます。

人事面での処遇に於いても、個人の適性・能力を尊重した公平な取り扱いに努めます。

また、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いません。

### 社会規範の遵守と公正な企業活動の推進

日清製粉グループは関連法規や社会規範及び社内規程・ルールを遵守し、公正かつ自由な競争の中で事業の発展を図ります。

### 適切な広報活動の推進

日清製粉グループは広報・IR活動を積極的に行い、広く社会に対しグループ各社の事業活動に関する正確な情報を適時・適切・継続的に提供する事により、各ステークホルダーから正しい理解・評価・信頼を得られるよう努めます。

### 環境保全の推進

日清製粉グループは企業活動によって生ずる環境への影響は地球全体にも影響する事、及び環境保全は企業の存続と活動に必須の要件である事を認識し、「日清製粉グループ環境基本方針」に基づき自主的・積極的に廃棄物やCO<sub>2</sub>を削減するとともに、資源やエネルギーの有効活用を図る等の環境保全活動を推進します。

### 社会貢献活動の推進

日清製粉グループは良き企業市民としての責任を自覚し、地域社会のみならず広く社会に対して積極的に貢献活動を行い、豊かな社会の実現に寄与します。

### 現地に根ざした海外事業の推進

日清製粉グループは各国の法令・ルールを遵守するとともにその文化や伝統を尊重し、事業活動を通じて現地の発展に貢献します。

### 本規範及び指針の実現に向けての経営者の役割と責任

グループ本社を始め各社社長並びに取締役は本規範及び指針の実現が自らの役割である事を認識し、率先垂範の上関係者に周知徹底します。また、社内外の声を常時把握し、実効ある社内体制の整備を行うとともに、企業倫理の徹底を図ります。

本規範及び指針に反するような事態が発生したときは、各社社長自らが問題解決にあたる姿勢を内外に表明し、原因究明・再発防止に努めます。

また、社会への迅速かつ的確な情報の公開と説明責任を遂行し、権限と責任を明確にした上、自らを含めて厳正な処分を行います。

### 社員行動指針(抜粋)

#### ●健全な事業活動と持続的な発展

1. 企業の持続的な発展に貢献します。
2. 株主はじめステークホルダーの期待に応えます。

#### ●安心・安全で高品質な製品・サービスの開発と提供

1. 製・商品等の安全管理に努めます。
2. 各種データの記録管理を行い、トレーサビリティの確保に努めます。
3. 施設の衛生管理を徹底します。
4. 重要な品質事故が発生した場合は、適切かつ速やかに対処します。

#### ●人間性の尊重

1. 自らの能力の向上と人材の育成に努めます。
2. 安全で衛生的な職場環境の維持・向上に努めます。
3. 人権を尊重し、不当な差別を行いません。
4. 人権啓発活動を推進します。

#### ●社会規範の遵守と公正な企業活動の推進

1. 社会規範を遵守し、社会秩序の維持に努めます。
2. 就業規則等の社内規程を遵守します。
3. 独占禁止法やインサイダー取引規制を遵守します。
4. 機密情報の管理を徹底するとともに、知的財産権の保護に努めます。
5. 不正な利益供与は行いません。

#### ●適切な広報活動の推進

1. 事業活動に於ける情報の共有化を図ります。
2. 企業イメージの向上に努めます。

#### ●環境保全の推進

1. 環境汚染の防止に努めます。
2. 資源の有効活用に努めます。
3. 環境負荷の少ない製・商品の開発・製造に取り組みます。

#### ●社会貢献活動の推進

1. 地域社会をはじめとして、広く社会貢献に努めます。

#### ●現地に根ざした海外事業の推進

1. 各国の法令を遵守します。
2. 現地との友好的な関係を維持・促進します。
3. 事業活動を通じて、現地の発展に貢献します。

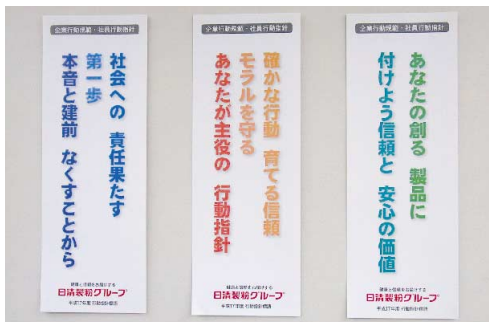
社員行動指針の全文は <http://www.nisshin.com/compliance/rule/index.html> でご覧いただけます。

## 「企業行動規範及び社員行動指針」の徹底

社員一人ひとりが「企業行動規範及び社員行動指針」を確実に実践し、社員自身が誇りに思えるグループであり続けるために、日清製粉グループでは、さまざまな懇談会や説明会、研修といった取り組みを定期的で開催し、社員の意識啓発を図っています。

## 企業行動規範の標語ポスターを掲示

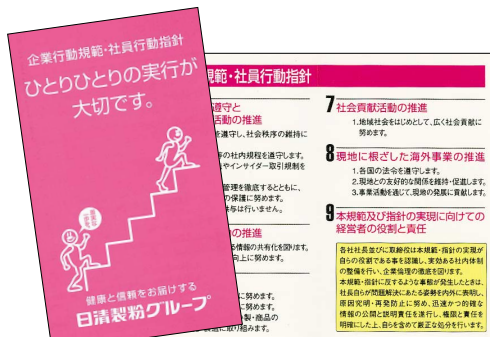
規範および指針の理解を深め、一層身近なものとなるような標語や川柳をグループ各社の社員から募集し、オフィス内に企業行動規範の標語ポスターを掲示しています。



グループ各社の社員から募集し、作成した標語ポスター

## 社員行動指針カードを携帯

いかなるときでも社会から信頼される事業活動を行えるよう、社員全員が「社員行動指針カード」を常に携帯しています。



社員が常に携帯している「企業行動規範・社員行動指針カード」

## 「企業行動規範及び社員行動指針月間」の設定

規範と指針が制定された10月を、集中的な啓発活動を行う「企業行動規範及び社員行動指針月間」としています。

## 社員行動指針懇談会

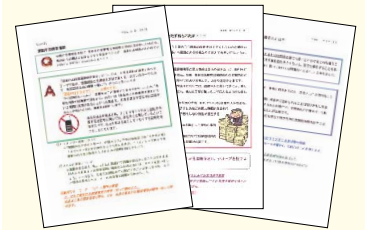
「規範・指針」を深く浸透させるためには継続的な啓発活動が必要です。定期的に小規模な説明会、懇談会を開催し、社員一人ひとりに丁寧な説明を行っています。



少人数で深い理解を促す説明会の様子

## ケーススタディの配布

「事例に即した解説があれば職場ごとにテーマを絞った議論できる」といった社員の声をもとに、具体的な事例解説集「ケーススタディ 社員行動指針」を作成しました。各事業場では、このケーススタディをもとに社員自ら話し合いの機会を持っています。



職場に配付されている「ケーススタディ」の一例

## コンプライアンス研修の実施

人事部門や技術研修所主催の研修会で定期的にコンプライアンスについて研修を実施しています。

年1回開催される新入社員研修および新任管理職向けマネジメント研修では「規範・指針」「危機管理」のほか、外部から講師を迎えて最新の事例について学習しています。

また、2004年度の技術者向け研修のうち27回の研修で、研修生は専門技術課目に加え、「規範・指針」「コンプライアンスホットライン制度\*」についても理解を深めました。



社員行動指針懇談会のひとコマ

\* コンプライアンスホットライン制度  
「日清製粉グループの企業行動規範及び社員行動指針」の実効を期するため、外部の弁護士および社内担当部署に直接通報できる制度。

## 2004年度を振り返り、活動の さらなる向上・改善に努めます

より安心・安全で高品質で、環境にも配慮した製品をお届けしたい。日清製粉グループにおいて、品質保証と環境保全は事業活動を支える重要な取り組みです。そうした想いを持つ品質、環境の両責任者が2004年度の取り組みを振り返ります。

### 製品の安全を守り続けるため、消費者の視点からの 品質保証活動を堅持していきます

日清製粉グループでは、従来より製・商品の品質および食品安全を保証することが食品企業のもっとも重要な責務の一つと考え、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。

関連法令や社会倫理を遵守することはもちろんですが、「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て活動しております。製品の生産・出荷にとどまらず、製・商品の開発・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」という基本姿勢で良否を判断しています。

さらに、工場の品質および食品安全管理の状態は組織内部の検証活動だけでなく、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など、複数の立場から品質保証の状態が検証されています。また、新たに制定される食品安全マネジメントシステム規格の導入にも積極的に取り組みます。

ここで品質保証と環境への関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しきものを使用しないように採用時に環境負荷も考慮し、環境ホルモンなどについて問題がないことも確認しております。

品質保証は特定の者のみが行う事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と考えています。このため、毎年グループ各社の本社、工場、研究所、営業所などの社員、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の教育や研修を実施してきました。これに加え、本年度よりグループ会社の子会社も加え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基本的かつ重要な社会的要求に積極的に応えていきます。

2005年8月

株式会社日清製粉グループ本社  
品質保証担当取締役

大田雅巳





## 重点課題を明確にし、環境保全活動を強力に推進していきます

日清製粉グループは、持続可能な発展のために環境保全を経営の最重要課題の一つに位置づけ、1999年4月「日清製粉グループ環境基本方針」を発表して以来、さまざまな取り組みを推進してきました。

グループ全体の主要な環境側面としては、エネルギー使用に伴うCO<sub>2</sub>排出、植物性残さ等廃棄物の排出などがあり、その環境影響に対する「CO<sub>2</sub>排出量の削減」「廃棄物削減・循環資源の有効活用」をはじめ「環境法令遵守によるリスク管理強化」などの環境保全活動を行っています。また、グループ経営としての観点から、環境管理強化の対象範囲を広げ、連結対象会社37社についても生産活動に伴う各種環境負荷データの把握を開始するなど、体制の整備・強化を図っています。

CO<sub>2</sub>排出量の削減については、自社開発した「空気輸送プロワの省エネルギー最適制御システム」を計画的に導入するなど、各事業会社で具体的な活動を展開してきました。また、削減目標については、従来原単位で管理していましたが、「京都議定書目標達成計画」に沿い、2010年度までに1990年度比で「CO<sub>2</sub>排出総量の8.6%削減」に改め、この目標の達成に努力いたします。

循環資源の有効活用・廃棄物削減については、連結を含めた対象事業場のうち9事業場がゼロエミッションを達成しています。また、営業部門については、環境監査を通して廃棄物発生および処理状況を把握し、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っています。

エコビジネスについては、微生物活性化剤「ヒートコンボ」を使用し、冬場でも油汚染土壌の浄化が可能な「バイオヒートパイル工法」を他社と共同で開発しました。

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。

2005年8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



ハイライト

食育

全国高校生料理コンクールで高校生の食育に寄与 (日清製粉グループ本社)

全国高等学校家庭クラブ連盟 (FHJ) が主催する「第35回FHJ-日清製粉グループ全国高校生料理コンクール」に単独協賛しています。

2004年は、「新しい我が家の味をつくろう～身近な食材と小麦粉を使った手づくりおすすめ料理」をテーマに募集し、アイデアあふれる小麦粉料理のレシピが合計4,313点集まりました。

当社では本コンクールを食育活動の一環として位置づけており、その協賛活動は約30年にわたります。



入選作品  
「大地のかぼちゃ・我が家風」



パンづくりを通じて親子の絆を深める「親子手づくり動物パンサマースクール」  
(日清製粉グループ本社)

夏休み恒例の親子体験イベントとして、「第24回親子手づくり動物パンサマースクール」を2004年7月20日から8月25日までの1カ月間にわたり、東京・横浜・大阪など6地区で、合計17回開催しました。2004年は親子ペアで272組544名をご招待しました。

このサマースクールは、これまで約1万3,000人の親子が参加しており、こうしたイベントを通じて、家族間のコミュニケーションを深め、夏休みの思い出づくりに貢献しています。



製品開発

CoQ10新製品が「日経優秀製品・サービス賞」などを受賞  
(日清ファルマ)

日清ファルマの「おんなのQ10」「おとこのQ10」「シェイプナビ」が、「2004年日経優秀製品・サービス賞 優秀賞」、ドラッグマガジン社「第17回ヒット商品賞・話題商品賞」を受賞しました。

これらは、空腹時にも高い吸収率を実現した「水溶性CoQ10」の高い技術や、CoQ10サプリメントとして従来にはない顆粒・タブレットなどの新しい形態、おいしい味といったマーケティング提案が評価されての受賞です。これにより今までにはない新しいCoQ10サプリメントの可能性を広げ、お客さまの健康増進に貢献しています。

2004年日経優秀製品・サービス賞 表彰式



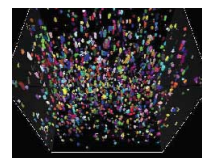
「日経優秀製品・サービス賞」の表彰式

新技術

製パン技術者の匠の技を明らかにする「蛍光イメージング技術」を開発  
(日清製粉グループ本社)

パンづくりは、製パン技術者の長年の経験と勤によって支えられています。こうした製パン技術者の匠の技を明らかにすることは、業務用得意先を含め広く業界に貢献することにつながります。

2004年7月、日清製粉グループ本社の基礎研究所は、京都大学、(独)食品総合研究所の協力を得て、パン酵母の動きを把握する「蛍光バイオイメージング技術」を新たに開発しました。これは、通常のパン酵母の代わりに光る酵母を使用することで、酵母がどのように分布しているのかがわかるという技術。この技術を活用すれば、おいしいパンを作る酵母の分布状態がわかるので、パンの品質は常に安定し、より確かなものになります。



最適な状態

## ライフスタイルの多様化

### 多様化するライフスタイルに対応し、食卓提案型食品企業へ（日清製粉グループ本社／日清フーズ）

女性の社会進出や高齢化による食の多様化・外部化が進むなかで、中食（総菜などを家に持ち帰って食事をとる）市場が成長分野になっています。こうした状況を踏まえ、日清製粉グループ本社および日清フーズは将来の食品事業を担う新規食卓型事業構築のため、2004年3月に中食事業専門会社「イニシオフーズ(株)」を設立しました。



直営総菜路面店  
「八季」広尾店  
(1号店)

イニシオフーズでは、量販店向けに和・洋・中華など幅広い出来立て総菜の供給やマーチャンダイジングなどを行うとともに、直営惣菜店「八季」を運営して、旬の素材にこだわった総菜とお弁当メニューを販売しています。これらの美味しく健康的な出来立て総菜をご提供することにより、健康で豊かな生活づくりに貢献しています。

また同年12月には、総菜に関わる基礎および応用開発の研究を行う「中食研究所」を当社グループ本社内に設置し、お客さまに安全で安心な総菜を開発・提供できる体制を強化しました。



中食研究室

## 社会貢献

### 愛犬家のための「マナーUP活動」開催 都内公園で「マナーUPグッズ」を1万人に無料配布 (日清ペットフード)

日清ペットフードは、東京都建設局がNPO法人や民間企業と協力して開催している、愛犬家のための「マナーUP活動」に協賛しました。

2004年12月11日、12日の2日間、都立公園8カ所で「マナーUPグッズ」(マナー啓発情報紙・散歩用ゴミ袋・当社サンプル商品のセット)を合計1万人に無料配布しました。

愛犬家の方々と、それ以外の方々がお互いに気持ちよく都内公園を利用できるよう、その環境づくりに協力しています。



### 「あしながPウォーク10」に参加し 遺児たちの未来を支援（日清製粉グループ本社）

日清製粉グループ本社では、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」とは、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・企業が年2回ボランティア・ウォークと寄付を行う活動です。今年は、5月8日(場所によっては5月15日)に全国47カ所で開催され、当社グループの参加者は84人、寄付額は252,000円となりました。

## 環境

### 「CO<sub>2</sub>削減・ライトダウンキャンペーン」に参画 (日清製粉グループ本社ほか)

環境省が実施している「CO<sub>2</sub>削減・ライトダウンキャンペーン」に、2004年から参画しています。前回から参加のグループ本社ビル・小網町ビル、マ・マーマカロニ本社・神戸工場に加え、新たに日清フーズ館林工場・名古屋工場がライトダウンを実施し、キャンペーン期間中の土日に広告看板を終日消灯、グループ本社ビルでは事務所スペースも20時から22時まで消灯しました。

### 「湧水を守る会」を結成し地域で環境保全 (NBC)

NBC本社の隣接地には蛙などの動植物が息する湧水があり、「東京都の名湧水57選」にも指定されています。こうした自然を守り続けるため、「湧水を守る会」を結成。地域の方々とともに清掃作業などを通じて、環境保全活動に取り組んでいます。

会社の西側を流れる清流で泳ぐ  
川魚の群



### 構内外の環境保全を推進 (オリエンタル酵母工業)

オリエンタル酵母では旧中山道沿いの約100mの土手に、大紫ツツジを中心とした6種類40株のツツジを植えています。年2回梅雨時と落葉時に、社員が敷地外周の清掃や草むしり・剪定を行っています。





品質保証の考え方と推進体制

# 「消費者の視点」を基本に 規程を定め体制を構築しています



日清製粉グループでは、消費者の視点からの品質保証を第一に、「品質保証規程」をはじめ、「製品安全管理規程」など、さまざまな規程を定めています。これらの規程を、グループ本社の品質保証グループとグループ各社などの品質保証責任者を中心に、すべての従業員が遵守し、実践する体制を整えています。



### 品質保証についての基本的な考え方

当社グループでは、「品質保証」を、製造などの各段階におけるすべての事柄について安全であり、安心してもらえることを消費者に明確に説明できることと定義し、製・商品の開発（設計を含む）、製造（生産、保管、流通を含む）、販売、サービスの各段階において、消費者の視点からの品質保証を図るため、「品質保証規程」を中心として、「製品安全管理規程」「食品衛生管理規程」などを定めています。

### 製品安全についての基本的な考え方

2004年6月に、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。

**\*1 製品安全管理規定（基本方針）**

グループ各社が製造し、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、食品安全基本法、食品関連事業者としての責務を定めた食品衛生法ならびに関連法規、自主回収の報告を義務付ける東京都食品安全条例等の関連地方自治体条例、業界自主基準等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。

**\*2 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、相互の正確で迅速な情報交換だけでなく、品質保証責任者の抱えるさまざまな問題の相談ルートとしても積極的に活用しています。

**\*3 グループ本社品質保証担当**

**取締役**  
日清製粉グループの品質保証活動を総括する責任者

**\*4 品質保証グループ**

- 品質保証・製品安全に関する施策の立案、推進
- PL監査の実施

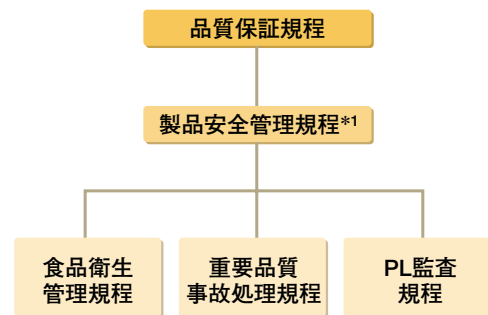
**\*5 QEセンター**

- 新規原材料、新製品などの安全性審査と許認可
- 製造環境モニタリング

**\*6 お客様相談室**

日清製粉グループの商品に関するお問い合わせ窓口

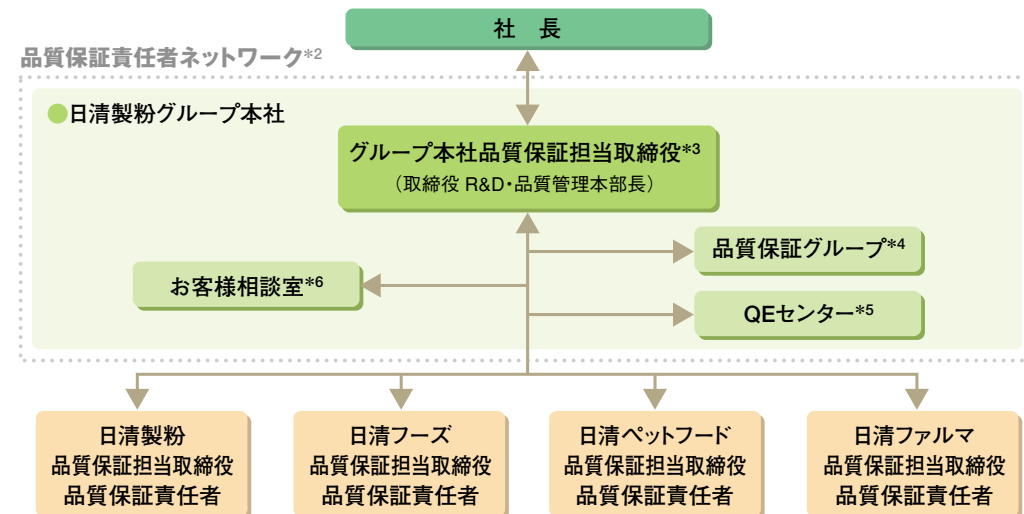
●品質保証規程体系



品質保証規程（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・商品の製造等に当たり、消費者の視点からの安全性の確保と消費者が一層安心できる品質保証を行うことを最優先する。

●品質保証を推進するための組織





## 品質保証研修

当社グループの品質保証・製品安全に関する基本方針・施策を浸透させるための啓発活動の一環として、品質保証研修を行っています。今年で3年目になり、企業行動規範、社員行動指針などを徹底するため、グループ各社の全従業員を対象に実施しています。2004年度は42回に分けて実施しました。

## QEセンター

QEセンターでは、グループ各社が使用する原料・包材・製品などを対象に、安全性に関する審査やグループ各社・協力工場の製造環境に関するモニタリングなどを行っています。その他、安全にかかわる分析(農薬、遺伝子組換え、アレルゲンなど)を行い、農薬分析では食品メーカーとして国内初のISO17025\*7の認定を取得しました。

また、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、提案を行っています。

## PL監査

当社グループの製・商品について、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)、協力工場です。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、品質保証活動が適正に行われていることを保証するため、当社グループと利害関係のない外部専門家の目線による監査を合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きます。

## 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。

工場に勤務する品質保証責任者は自工場の製・商品については出荷可否の権限を有しています。



### 消費者を自らの 家族に置きかえて

品質保証責任者  
日清製粉(株)品質保証部  
鶴見工場駐在主幹  
鈴木 隆一

鶴見工場では、工場長をリーダーに各職場から任命された合計43名の製品安全担当者、製品安全推進委員からなる「製品安全委員会」が中心となって品質保証活動を行っています。品質保証責任者として「安全」な製品をお届けすることはもちろんですが、お客さまに「安心」していただくためには、工場で働いている従業員の「姿勢」がとても大切です。最新鋭の設備が配置された工場でも、不衛生な従業員が入り込んでいては決して「安心」してはいただけません。そのため、ハード(設備)を充実させるだけでなく、ソフト(従業員)の衛生意識を高めるためのさまざまな取り組みを行っています。

毎年5月の「製品安全強化月間」では、小麦粉ユーザー訪問(見学会)を実施しています。小麦粉を現場で製造している従業員は、実際にその小麦粉を使っていたらどう感じるかを聞き、高い衛生管理意識で最終製品が作られる過程を目の当たりにすることで、食品衛生へのモチベーションはさらに高められます。

また「消費者」を「自分の家族」に置きかえると、お客さまの顔をより身近に意識できます。自分の子どもに胸を張って「鶴見工場は世界一安心・安全な小麦粉をつくっているんだよ」と言えるよう、食品衛生の取り組みの充実を図り、「安心・安全」のさらなる確立を目指していきます。

## ●品質保証責任者行動憲章

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、これを実践する



品質保証研修



微生物同定システムは、バクテリアの菌株レベルまで判定できます



工場の空気の流れや落下菌の測定を行っています



PL監査のひとつ



外部専門家の目線による監査

## \*7 ISO17025

材料試験や試験に使用する機器の校正を行う事業者(試験所など)の認定のための国際規格。認定を取ると、試験成績書などの「製品」に認定のマークを付けることができる。

グループ各社の取り組み

# 開発・製造の各段階で複数の立場から品質保証活動を行っています

日清製粉グループでは、グループ本社が製品安全のあるべき姿を明確にしグループ全体として実行するシステムを構築することで、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。また各工場でも、ISOの認証取得にとどまらず、工場の業態に合わせHACCPやAIBなどの基準を取り入れています。

## 開発過程での取り組み

製・商品の開発にあたってはセーフティレビューを実施し、製品安全や環境上の問題はないか、生産ラインで設計通り実現が可能であるかを確認しています。

具体的には、開発部署で起案しプロトタイプを作成した後、保存性を含めた安全性を確認したデータを持ち寄り、高度な専門知識を持った技術者達が集まるセーフティレビュー会議を開催して確認しています。ここで確認した新規原材料、包装資材、新製・商品などの採用可否を、個別にQEセンターに申請し認可を受けなければ、使用・販売はできません。

たとえば、グループ各社では、食品としての危害を分析・評価し、安全性を確認するセーフティレビューを定期的に行っています。



また、ペットフードの開発過程では、嗜好性や糞便性状の検査だけでなく、毎日のグルーミングなどを通じて健康チェックを行っています。



## 製造過程での取り組み

開発部署で開発した製・商品は、製造標準をもとにして製造ラインで設計された品質の製品が実現できているかを確認後、生産を開始します。また、商品化の後も、3カ月～1年後に製品安全や環境上の問題はないか、商品設計で求められた性能を有する商品が生産ラインで実現できているかについて再度セーフティレビューを行っています。

製粉工場では、原料の精選、挽砕、篩い分けなどの工程管理をすべてコントロールルームに集約しています。鶴見工場のGミルでは、これらのコンピュータを利用して原料から製品までの情報を迅速に追跡することが可能です。



ソフトカプセル製造工程では、ゼラチンシートの高さを一定に保つことが必要です。生産したものが製品規格に適合していることを品質管理部署が確認します。また、CoQ10関連商品では、成分値が規格通りであることをすべてのロットについてHPLC(高速液体クロマトグラフィー)で測定しています。



### ●重要品質事故について

日清製粉グループでは、製・商品の安全性に関して、万一の場合を想定した製・商品回収の仕組みを構築しています。製・商品を担当する部署が安全性に関わる緊急情報を入力した場合は迅速に経営トップに通報し、必要がある場合は「重要品質事故」として取り扱い、対策委員会で対応方法、再発防止対策などを検討し、決定しています。2004年度は2件の自主回収を行いました。

### ①日清ペットフード製品で包装資材間違いによる回収

2004年10月、協力工場で「ラン・半生7歳からの高齢犬用ビーフ味」製品の包装中、包材の取り違いにより「ラン・半生ビーフ味」の包材でも包装していたことが判明し自主回収を行いました。

### ●再発防止策

包材管理を含めた生産工程全般にわたり管理体制を見直し、新たな基準も制定しました。その後の改善状況についても確認しています。

### ②日清フーズ製品で原料包装資材混入による回収

2004年11月、協力工場で製造した「マ・マートマトの果肉たっぷりのポークとチキンのミートソース」に原材料鶏肉のポリエチレン製袋の一部が混入したことが判明し自主回収を行いました。

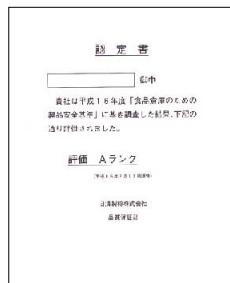
### ●再発防止策

原料処理を含む生産工程管理をフェイルセーフの考えで見直し、新たな基準も制定しました。その後の改善状況についても確認しています。

冷凍食品の協力工場で生産した製品は、本  
 社品質管理部署  
 による品質検査  
 でも確認してい  
 ます。



生産された製品は、自社倉庫で保管された  
 のち出荷され、流通卸会社の倉庫に移されま  
 す。自社や流通卸会社での保管状況について  
 はグループ会社が管理方法を指導し、製粉の  
 特約店倉庫は品質保証部が4段階評価(S、A、  
 B、C)したうえで改善  
 指導も行っています。



### 認証等取得の取り組み

当社グループでは、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しまし  
 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  
 から順次認証を取得しました。

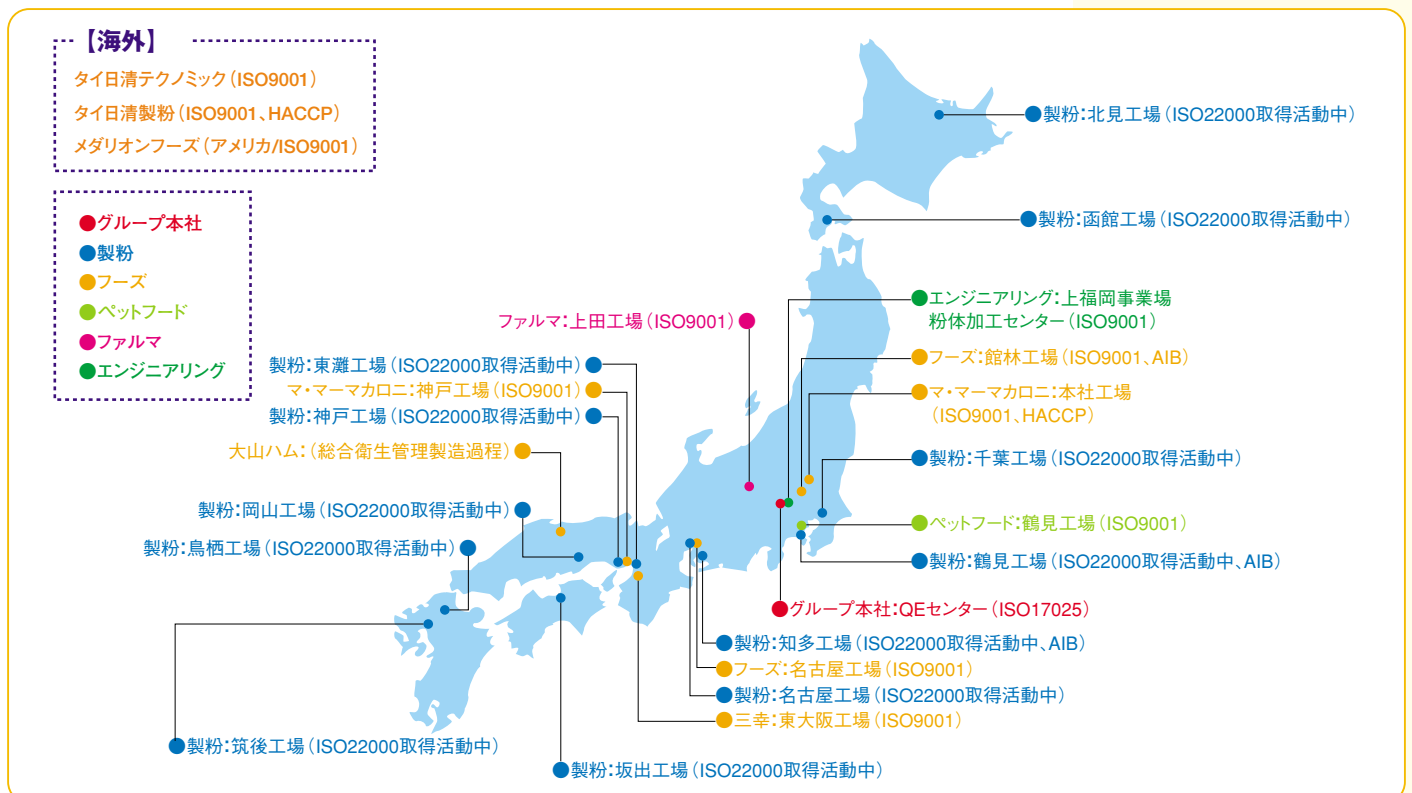
また、冷凍食品やハムなどの製品安全を確  
 保するため、HACCPや総合衛生管理製造過  
 程の仕組みを構築し、3工場を登録しています。

2005年1月には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所、2005  
 年3月には日清製粉鶴見工場でAIB\*1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。

現在、日清製粉は全工場を対象にISO  
 22000\*2の認証取得に向けた取り組みを行  
 っています。

\*1 AIB  
 American Institute of Baking。  
 食品事故の防止などを目指した  
 適正製造規範監査を行っている。  
 \*2 ISO22000  
 食品安全に特化し、フードチェー  
 ンにおける相互コミュニケーション  
 やHACCPの原則を組み込んだ  
 マネジメントシステム規格。

### ●日清製粉グループの認証等取得状況





お客さまとのコミュニケーション

# お客さまの声を製品やサービスの改善につなげています

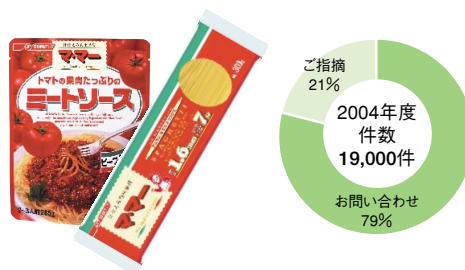
お客さまからのご意見やお問い合わせに対応するお客様相談室は、日清製粉グループとお客さまをつなぐ大切な窓口です。社員はお客さまの声に迅速・的確な誠意ある対応を心がけるとともに、その声を社内にフィードバックし、製品・サービスの開発や改善に活かしています。また、お客さまの個人情報は規定により厳重に管理しています。

## お客様相談室

日清製粉グループの日清フーズ、日清ファルマ、日清ペットフード各社では、家庭用製品についてのお問い合わせに対応する「お客様相談室」を運営しています。お客さまとダイレクトにつながり社会の変化をいち早くキャッチできる窓口として、お客さまからいただくご意見やお申し出に正確・迅速に対応し、お客さまと円滑なコミュニケーションをとりながら当社グループの持続的な発展をサポートし、常にお客さまに最大のご満足を得ていただくよう努めています。

\*お客さまからよくいただくご質問については日清製粉グループHPのお問い合わせコーナーに「FAQ」を公開しています。  
<http://www.nissin.com/faq/index.html>

## 日清フーズ



日清フーズお客様相談室では、家庭用製品に関してフリーダイヤルやメールなどでいただいたお問い合わせやご指摘に対応しています。

また、新製品・リニューアル品については、発売前に製品の表示、調理方法、レシピ写真などがお客さまにわかりやすいものになっているか、誤解をまねく表現になっていないかなど、お客さまの視点にたってレビューを行っています。さらにお客さまからの声を製品の改善に活かすために毎月品質改善委員会を開催。2004年度は事業部門に対して42件の提案をいたしました。そのうち改善が実施されたものは21件、改善の方向で検討中のものが16件となっています。

## ●製品改善の事例

お客さまから「『脱酸素剤』が封入されていることがわかりづらい」というご指摘を受け、表示方法を改善しました。改善後のお申し出件数は前年の約半分に減少しました。



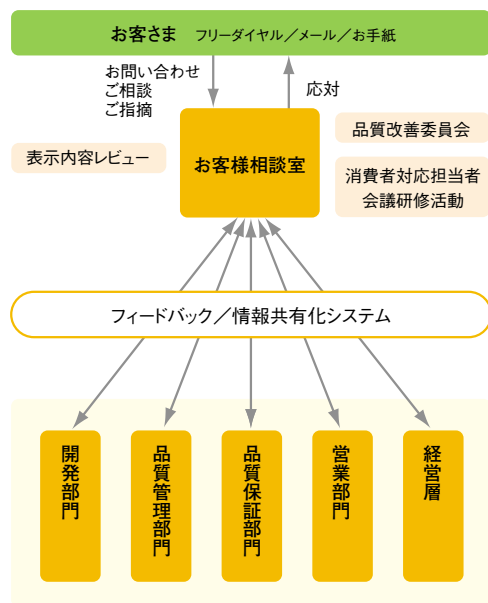
リニューアル前

リニューアル後

## 個人情報の保護

日清製粉グループでは、プライバシーポリシー（個人情報保護についての基本方針）を定め、お問い合わせなどの内容のほか、お客さまの個人情報を適切に取り扱っています。

## ●フィードバックの仕組み

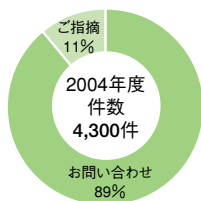


お問い合わせのあったお客さまにお送りしている小冊子(日清フーズ)



また、お問い合わせのあったお客さま向けに、小麦粉の基礎知識や冷凍食品などの取り扱いに関する知識、料理レシピなど、食に関する情報をご提供するための小冊子をご用意し、その普及に努めています。

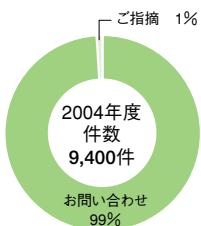
### 日清ペットフード



「ペットの元気と長生きのために」をテーマに、多様なニーズに応えるラインナップでお客さまをサポートしているのが、日清ペットフード株式会社です。

製造、販売、研究が一体となった強みを活かし、お客さまからのさまざまなお問い合わせに、愛犬(猫)家のお気持ちを思い、迅速できめ細かい対応に努めています。

### 日清ファルマ



健康食品事業を中心に、医薬品原薬、医薬製剤分野を通じて人々の健康と生活を見つめ続けているのが、日清ファルマ株式会社です。

お客様相談室では、健康で活き活きと暮らしたいと願うお客さまの期待に応えられるよう「健康維持・増進」に関する情報サービスなどもさらに充実させ、皆さまにご満足いただけるよう努めています。

## ●●● 担当者の声

### 日清フーズ

#### お客さまとの信頼関係を大切に

食の安全に対するお客さまの目線は年を増すごとに厳しくなっており、その変化を実際に肌で感じています。そのような社会情勢の中、消費者対応窓口の役割は、お客さまからのご意見・ご指摘を100%受けとめ、その声を確実に社内各部署にフィードバックして、より良い製品づくりや事業活動に活かしていくことだと考えています。

今後もお客さまからのご指摘やお問い合わせに対し「誠意をもった対応」「迅速」をモットーとし、正確な情報のご提供に努め、良好なコミュニケーションを通じてお客さまと日清製粉グループとの信頼関係をより強固なものにしていきたいと思えます。



日清フーズお客様相談室長  
青木雅子

### 日清ペットフード

#### ペットと家族の幸せのために

当相談室では、ペットを飼われているお客さまからのご相談を受けております。対象が話すことのできないペットであることから、お客さまはちょっとした変化にも敏感になり、また不安も倍増するものです。そのため、相談をお受けした際に迅速・的確・きめ細かい対応が必要になってきます。さまざまなご質問に対し、より満足していただけるご回答ができるよう、日常業務の合間を縫って学会などの新情報も吸収し、病院の先生との情報交換も綿密に行っています。

風邪も引けない忙しさですが、これも「嬉しい悲鳴」です。今後も、ペットと家族の幸せを願い、開発・品質・製造部門とも連携しながら、お客さまからの信頼と期待にお応えしていきたいですね。



日清ペットフードお客様相談室長  
獣医師  
仲野博志

### 日清ファルマ

#### 健康増進のお手伝いを

昨年の秋頃より、「コエンザイムQ<sub>10</sub>」が広くマスコミなどに取り上げられたこともあり、製品の売れ行きも大変好調です。それに比例してお客様相談室へのお問い合わせも急増し、件数は前年比284%を記録しました。健康でありたいと願って買い求めいただく栄養補助食品という性格上、製品の品質や安全性・有効性などはお客さまにとって非常に関心の高いことから。今後も、製品のご利用に関するさまざまなお問い合わせに適切にお応えして、お客さまの健康づくりのお役に立てるよう努力していきます。



日清ファルマお客様相談室  
相澤和子

社会とのコミュニケーション

# 皆さまに支えられている企業として 社会的責任を果たします



日清製粉グループは、お客さまをはじめ、お取引先さま、株主・投資家さまなど、多くの皆さまによって支えられています。皆さまとの誠実なコミュニケーションを心がけるとともに、地域社会への貢献、災害支援や団体支援、文化・スポーツへの支援などの社会貢献活動を通じて、企業の社会的責任を果たしていきます。

## 株主・投資家の皆さまとのコミュニケーション

### 適時・適切・継続的な情報開示

株主・投資家の皆さまから、当社グループ事業への正しい理解、評価、信頼を得られるよう、株主総会やアナリスト向け決算説明会、ホームページなどを通じて、適時・適切・継続的な情報開示に努めています。

### 適切な利益還元の実施

会社の利益配分に関しては、長期的な企業価値の極大化を基本方針として、継続的な増配、自己株式の消却、株式分割などで適切な利益還元を努めてまいりました。今後も、内部留保資金を成長機会に対する戦略的な投資へ重点的に配分し、将来の企業価値を高めていきます。同時に、株主の皆さまへの利益還元も機動的に行い、長期的な視点で投資効率を考えて活用していきます。

## お取引先さまとのコミュニケーション

### 公正な企業活動の推進

当社グループでは、企業行動規範の中で、公正な企業活動の推進を謳っています。社員は生産・販売・購売などの各分野において独占禁止法を遵守し、公正かつ自由な競争原則

のもと、相互信頼をベースに、持続的な成長を通じてお取引先さまとの共存・共栄を図っていきます。

### ●●● 創・食Club

日清製粉グループでは、お取引先さまとのダイレクトなコミュニケーションを図るため、2001年に「創・食Club」を開設しました。

「創・食Club」は会員制のコミュニティで、コールセンター機能を持つ「創・食Clubソリューションセンター」と、インターネット上の「e・創・食Club」で構成されており、コールセンターによる相談窓口機能とWEBによる最新情報の提供を行っています。

「創・食Club」には、油脂、砂糖、イースト、ハム、そば粉、包装資材などの代表的なメーカー14社が参加しています。会員は間屋・販売店や、めん類食堂、リテールベーカリー、洋菓子・和菓子店などの皆さまで、当社グループと連携しな

がら参加メーカーの強みを活かし、製法技術・商品レシピなどの情報提供から店頭プロモーションの提案、POP工房、合同講習会の開催など、幅広い活動を展開しています。

今後もこうした活動を通して、お取引先の皆さまとともに、食文化の新たな価値を創造していきます。



ラッピング講習会の様子



「創・食Club」入会のご案内パンフレット



アナリスト向けの決算説明会

## 地域社会への貢献

### 製粉記念館見学

昭和45年、創業70周年の記念行事として、日清製粉発祥の地である館林(現日清フーズ館林工場敷地内)に、製粉に関する内外の歴史的な諸資料、大正期に活躍した米国製ロール機などを収めた記念館を開設しました。建物は創業期に使用された工場本館を改装したもので、明治時代の疑洋風建築として群馬県の数少ない「近代化遺産」の一つとなっています。

製粉記念館は広く一般公開しており、昨年度の見学者は約240名。開設から現在までに2万人を超える見学者が訪れています。

### 鶴見工場Gミル見学

2002年11月に移動した日清製粉鶴見工場Gミルは、21世紀にふさわしい最先端技術を駆使した高品質・高生産性を備えるとともに、環境問題、安全・衛生にも十分配慮した新工場です。「開かれた工場」として、安全に配慮した見学コースを設置し、内外からの見学者を受け入れています(昨年度見学者数1,016人、累計3,410人)。

また、当社グループホームページ上でも鶴見工場Gミルの「バーチャル工場見学」を掲載しておりますのでご参照ください。

<http://www.nisshin.com/study/factory/index.html>



製粉記念館



鶴見工場Gミル見学

## 文化・スポーツ支援

### 健康で豊かな生活づくりを支援

当社グループでは、お客さまの健康で豊かな生活づくりを支えるため、「財団法人食生活研究会」と「粉体工学情報センター」を運営協力しています。

財団法人食生活研究会では、食生活の改善・向上に貢献することを目的に講演会・研究助成などの活動を、また粉体工学情報センターでは、粉体工学分野での若手研究者の独創的な研究などに対し毎年表彰(IP賞100万円贈呈)し、支援しています。

### 夏休みコンサートを単独協賛

日本フィルハーモニー交響楽団が毎年夏休みにファミリー向けに開催する「日本フィルハーモニー夏休みコンサート」が2005年で30周年を迎えました。当社グループでは1984年から単独協賛を続け、参加者は延べ43万人に達しています。

### 各種スポーツイベントに協賛・参加

健康で豊かな生活づくりに貢献する当社グループは、2005年スペシャルオリンピックス(知的障害のアスリート達の世界大会)冬季大会、ラグビーなどのスポーツイベントに協賛・参加しています。

### 寄付・義援金活動

#### 環境関連団体などへの寄付

当社グループでは、「経団連自然保護協議会」「国土緑化推進機構」「日本野鳥の会」「日本鳥類保護連盟」などへの寄付を行っています。

#### 災害支援活動

2004年度は、新潟中越地震やスマトラ沖大地震など大きな災害に見舞われた年でした。当社グループとしては、新潟中越地震で被災された方々に対して義援金300万円を、またスマトラ沖大地震およびインド洋津波の被災者の方々へはグループとして約365万円の義援金を寄付しました。



12回目となる「食と健康」講演会



夏休みコンサートの演奏会風景

#### ●日清製粉グループの寄付・義援金の内訳

| 災害       | 会社名                           |           |
|----------|-------------------------------|-----------|
| 新潟中越地震   | (株)日清製粉グループ本社                 | 300万円     |
|          | (株)日清製粉グループ本社                 | 300万円     |
| スマトラ沖大地震 | NBC(株)                        | 30万円      |
|          | PT. NBC INDONESIA(インドネシア現地法人) | 1,000万ルピア |
|          | 日清STC製粉(株)(タイ現地法人)            | 2万バーツ     |
|          | タイ日清テクノミック(株)(タイ現地法人)         | 2万バーツ     |
|          | タイ日清製粉(株)(タイ現地法人)             | 5万バーツ     |



ラグビー対抗戦への協賛



# 社員が安心・安全に働ける 職場づくりを目指します

日清製粉グループでは、「人間性の尊重」と「相互信頼」を人事の基本理念としています。社員一人ひとりが仕事を通じて喜びと生きがいを感じながら、努力と個性を最大限に活かせる、安全で健康的な職場づくりを目指しています。

## 人事の基本理念

当社グループの「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<br>会社と社員は成長と発展を共有するパートナーである   |
|---|
| <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> |
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 「社員の能力・意欲」を育てます。</li> <li>2. その能力・意欲を仕事の中で活かします。</li> <li>3. 能力・意欲・業績を公正に評価し処遇します。</li> </ol>   |

## 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「企業行動規範及び社員行動指針」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・身体的障害などを根拠とした不当な差別や、いやがらせ・セクシャルハラメントなどを根絶します。
- ・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。

| 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。                       |

## 社員が働きやすい環境の整備

### 次世代を育成するための取り組み

少子化社会への対応の一環として、2003年7月に成立した「次世代育成支援対策推進法」に基づく行動計画を策定・推進しています。

### 社員を応援する休暇・休職制度などの充実

| 制度       | 内容   |
|----------|--|
| リフレッシュ休暇 | 会社生活の節目に、心身をリフレッシュし、その後の設計を考える一助とすることを目的に、満35歳、45歳、55歳を迎えた社員に、それぞれ連続で4日、8日、4日の休暇が付与されます。   |
| 療養介護休暇   | 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、本人の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。また、別途定める子の看護休暇に加え、療養介護休暇についても子の看護に使用することができます。 |
| 育児休職     | 子が1歳6か月に達した月の月末まで取得ができることに加え、子の誕生日が5月～10月の場合は、1歳6か月を超えて翌年の4月末まで取得可能です。   |
| 介護休職     | 家族の介護を目的に休職を希望する場合は、法令に加えて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。  |

### 安全衛生推進への取り組み

当社グループは安全衛生管理委員会を設置し、社員の安全を第一に考えた職場づくりを推進しています。また社員の「心の健康づくり」をサポートするために、メンタルヘルスサポートシステムを構築しています。

## 安全衛生・防災活動

当社グループは「安全はすべてに優先する」を第一に、安全衛生基本方針を定めています。そのため、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づくりを進めています。

2005年度は、新職場（新たに担当する職場）と非常作業における災害の防止、地震防災マニュアルの見直しといった防災管理体制の充実、安全衛生管理活動の評価、交通事故防止活動、健康診断システムの継続実施などの5つの重点項目を中心に、災害防止に努めています。

## 大規模地震への対策

1995年1月の兵庫県南部地震の教訓を踏まえ、当社グループでは1996年度に「大規模地震防災マニュアル」を全般的に見直しました。その後、2001年の分社化に伴い最高本部の編成や衛星電話の設置など連絡体制の整備を含め、実情にあったマニュアルに大幅改訂。「震災の日」「防災の日」には、衛星電話や緊急連絡網訓練を実施しています。

また、万が一大地震が発生した場合でも、その被害を最小限にとどめ、小麦粉の安定供給ができるよう、2005年2月鶴見工場ニューマチックアンローダ\*1に免震装置を搭載しました。

## 社員の安全のために「OSHMS」導入を計画

日清製粉鶴見工場をモデルとして、従来の安全衛生管理活動を主体にリスクアセスメントを組み込んだ「労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）」の導入を進めています。

## 安全監査

通常、設備監査時に安全衛生管理・防災管理および警備に関する管理状況を監査します。2002年11月より海外を含めて17事業場を追加し、合計42事業場を対象に実施しています。

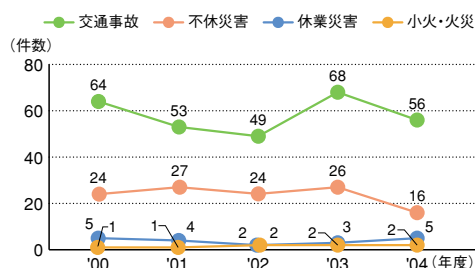
## 安全衛生研修

安全衛生管理を徹底するため、管理者・監督者・安全リーダー・設備担当者・新入社員などに対して定期的な階層別研修と随時開催の工場研修、集合研修を行い、安全衛生についての知識・技能の向上を図っています。2004年度は研修を29回実施し、452名が参加しました。

## 労働災害発生状況

当社グループでは、全社的な安全衛生管理活動により、休業・不働災害の件数が過去5年間の平均件数（27.2）より22.7ポイント減少傾向にあります。2005年度は、新しい職場での災害防止活動、防災管理体制の見直しなどを通じて、安全な職場づくりを進めています。

### ●災害発生状況の推移



## 営業車の交通安全

当社グループの交通事故発生件数は過去5年間の平均件数（58.0）より3.45ポイント減少しました。

日清フーズでは、営業車にセーフティ・レコーダ\*2を導入し、運転者の交通事故防止に役立っています。このレコーダに記録されたデータを分析すれば個人の運転特性がわかるので、より綿密な個別指導が可能です。

交通事故発生件数の減少を目指し、2005年度は日清製粉グループ全社に拡大していきます。

## 安全衛生管理表彰

当社グループでは、安全衛生管理に関して、顕著な成績をあげた事業場などを、7月の安全週間にかけて表彰しています。



ニューマチックアンローダと免震装置



安全監査



大山ハムでの「挟まれ巻き込まれ感機」を使った安全衛生研修



ファルム上田工場150万時間無災害達成表彰

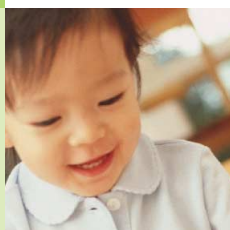
●3年以上休業無災害優良事業場  
上福岡研究所群（つくば研究所を含む）、東灘工場・小網町研究所群、知多工場（サイロを含む）・神戸工場・岡山工場・坂出工場・筑後工場

札幌営業部所群、名古屋営業部所群、大阪営業部所群、仙台営業部所群・中四国営業部

\*1 ニューマチックアンローダ  
船舶内の原料小麦を吸引する装置

\*2 セーフティ・レコーダ  
車にかかる前後・横方向の加速度や旋回速度などの運転データを記録する機器

# 環境方針に基づき 推進体制を構築しています



私たちは社会の一員として、地球環境保全をもっとも重要な経営課題と位置づけ、「日清製粉グループ環境基本方針」を定め、グループ全体でその遵守に努めています。

## 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。

1999年4月27日制定

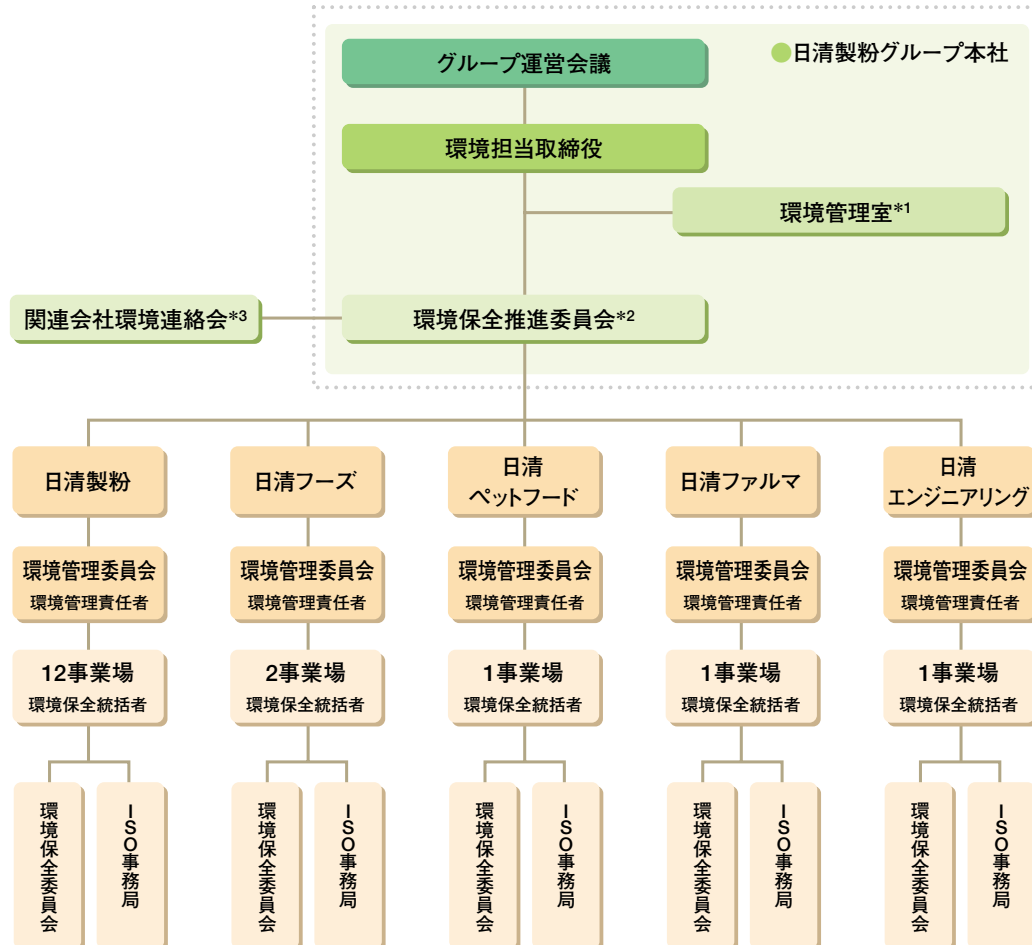


## 環境マネジメントシステム

日清製粉グループでは、1998年度に環境に関するグループの目標の設定、行動計画の作成と実施を統括する「環境担当取締役」を選任、1999年に持株会社である当社グループ本社の技術本部に環境担当取締役の直轄である環境専任部署「環境管理室」を設置、「日清製粉グループ環境基本方針」を制定しました。

2001年度には分社化にあわせて「環境管理規程」を制定、グループの環境保全活動における意思決定機関として「環境保全推進委員会」を設置し、グループとして統一された環境活動を展開する推進体制を強化しました。

### ●日清製粉グループ環境保全推進体制



## 環境保全推進委員会の実績

2000年4月に第1回の委員会を開催し、2004年度までに18回開催しました。

2004年度は3回開催し、環境保全活動計画の推進状況、廃棄物管理の推進、省エネルギーの推進、エネルギー施策およびCO<sub>2</sub>排出量予測の検討など、活発な審議を行っています。

## ISO14001認証取得状況

環境保全推進支援ツールとして、ISO14001認証取得をグループの主要事業場から進めています。当社グループ13社の39事業場のうち、9事業場で認証を取得しています。取得割合は23%ですが、主力事業場についてはほぼ取得が終了しています。

### ●ISO14001認証取得実績 (日清製粉グループ)

- 2000年8月
  - ・日清フーズ館林工場
- 2001年11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
  - ・日清製粉つくば研究所
- 2002年6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
  - ・日清製粉千葉工場
  - ・日清製粉東灘工場
- 2002年8月
  - ・NBC (株)
    - 山梨工場
- 2004年1月
  - ・マ・マーマカロニ
    - 本社、宇都宮工場、神戸工場
- 2005年1月
  - ・日清製粉グループ名古屋事業場
    - 日清製粉、日清フーズ

\*1 環境管理室  
 ●環境保全に関する方針、施策等の企画・立案  
 ●事業会社等への環境保全施策、管理システム導入の指導  
 ●環境監査、環境教育・啓発の実施

\*2 環境保全推進委員会  
 [編成]  
 委員長：環境担当取締役  
 副委員長：環境管理室長  
 委員：グループ本社、事業会社の生産本部長  
 事務局：環境管理室  
 [役割]  
 環境保全に関する日清製粉グループの基本方針、重要事項の審議・承認

\*3 関連会社環境連絡会  
 日清6社以外の関連会社

環境に配慮した製・商品

# 調達から消費まで環境に配慮した製・商品を開発しています

お客様の「健康で豊かな生活づくりに貢献する」ため、新製・商品開発、生産設備技術の開発・設計の分野で、原料調達・製造・包装・販売などの各段階において環境に配慮しています。

## 「環境に配慮した包装資材の選定指針」(抜粋)

環境に配慮した包装の基本事項

- 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与えず、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

2002年5月制定

## \* セーフティレビュー

新規原材料、包装資材、新製品、販促物を対象に、食品としての危険性を分析、評価し、安全化を進めるために実施しているものです。この認可がなければ、グループでの使用、製造ができない仕組みになっています。

## 環境に配慮した容器包装

2002年に「環境に配慮した包装資材の選定指針」を策定し、新規包装資材の選択および包装資材の見直しを実施しました。2003年にはグループ全体で本指針の正確な運用を行うため、「包装資材環境負荷算出システム」を構築しました。このシステムは、食品の安全を図る目的で行っている「セーフティレビュー」\*の評価項目として活用されています。

## 容器包装リサイクル法への対応

日清製粉グループでは、容器包装のリサイクル推進のため、(財)日本容器包装リサイクル協会を通じてリサイクル費用を負担し、再商品化義務を果たしています。2004年度の負担額は1億5,413万9千円です。

### 省資源



「ととろたまごのオムライス」(日清フーズ)  
容器に用いられているプラスチックトレーの重量を約1割、製品1袋あたりエネルギーを52kJ削減しました。

### 素材



「日清 フラワー 小麦粉密封チャック付」(日清フーズ)  
パッケージ素材を紙袋からより環境負荷が低いプラスチック(ポリエチレン)袋に変更しCO<sub>2</sub>排出量を45%削減しました。

### CO<sub>2</sub>削減



「マ・マー サラダマカロニ」(日清フーズ)  
マカロニの厚みを0.1ミリ薄くし、ゆで時間を10分から8分に短縮。調理時に出るCO<sub>2</sub>は100gあたりで0.02kgを削減しました。

### 物流



リサイクル化に配慮した段ボールに認証される(国際段ボール協会)上記マークがつけられています。

「マルチバランスドッグフード」(日清ペットフード)  
包装材に間伐材を主体にした紙パルプと新聞古紙を混ぜたものを用い、リサイクルを容易にしました。

### リサイクル



「水溶化Q10」(日清ファルマ)  
包装容器に再利用が難しい着色(練り込み)ビンではなく、透明ビンへの簡易塗装を施し、再利用を容易にしました。

### リサイクル



「小麦胚芽」ほか(日清ファルマ)  
プラスチックの窓がついた紙容器全商品から窓を外し(右)、紙のみの容器に変更しました。

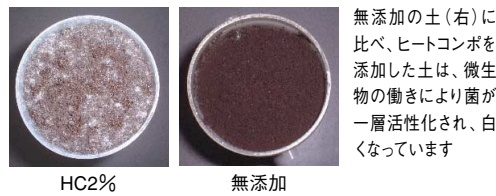
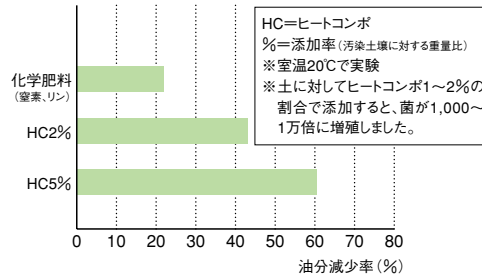
●●● 環境に役立つ技術 ～日清製粉の取り組み

バイオヒートパイル工法

石油による汚染物質を微生物の力で分解する「バイオレメディエーション」により土壌を浄化する手法を開発しました。これまで培ってきた食品発酵技術を活かして完成した発酵助剤「ヒートコンボ」は、バイオ処理の課題だった微生物の活動が落ちる低温時でも、働きが維持されるのが特徴です。2005年6月から、ヒートコンボを用いた「バイオヒートパイル工法」の実用化を大手ゼネコンと共同で行っています。この工法により、冬場でもヒートコンボの添加量や通気量が適切に管理され、バイオ処理に最適な状態を維持します。2004年10月～2005年3月の実証試験では、通常3カ月かかる汚染土の浄化が1カ月で完了しました。工期短縮で20%程度のコスト削減効果も確認できました。

全国に6万カ所ある給油所や製油所のほかに工場の燃料貯蔵施設などを加えると、石油により汚染された危険性の高い地域は全国に数多くあります。土壌汚染対策法の規制対象範囲に石油による汚染土壌を加える必要性も叫ばれています。土地売却ニーズが高まる決算時期を前にした冬場でも石油汚染土を確実に浄化する同工法により、土壌汚染リスクが回避できます。石油だけではなく、VOCなどの幅広い土壌汚染物質に対応できるように、今後も、研究・開発を進めていきます。

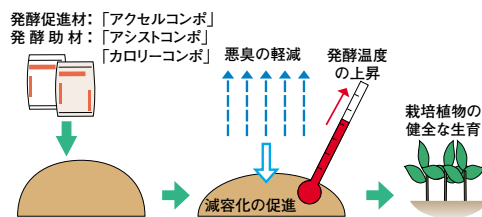
● 10日間での油分減少率比較



アクセルグリーン工法 エコドクター

土木建設工事で発生する伐採材などを発酵促進材で高速にコンポスト化する「アクセルグリーン工法」と農地や緑地の状態を調べる堆肥評価システム「エコドクター」を独自に開発しました。2004年度までに国土交通省やその他公共事業などでアクセルグリーン工法は63件、農業・畜産分野を主体にエコドクターは104件採用されました。

● エコドクターによる分析評価



ガソリンや灯油、軽油などの軽質油のほか、重油などの重質油にも有効

詳しい技術情報は、  
<http://www.nissin.com/eco/intro/outline.html>でもご覧いただけます。

●●● 日清製粉の発酵技術が光る



つくば研究所所長 椎葉 究

京都議定書のあるように、環境を大切にしなければ人類に未来はありません。しかし、生活している中でそのような危機感を感じることはほとんどないと言えます。暑ければクーラーをつけ、ガソリンが多少高くても旅行に行く……。環境のために今の快適な生活を犠牲にする必要はない、と現代人は考えているのではないのでしょうか。

「バイオヒートパイル工法」の技術・発明は、そんな現代人が気づかないうちに、微生物に働いてもらい、環境リスクを軽減するものと言えるかもしれません。人間と違い微生物は、お金をもらわなくても24時間働き続けてくれます。ただし、放っておくといろいろな微生物がいっぺんに働いてしまうので、有用な微生物だけにしっかりと働いてもらうためのエサ(材料)や技術が必要です。そのヒントが、日清製粉が得意とするパンの発酵や醸造発酵技術の中にありました。それをうまく利用できたことが開発成功のもとになりました。



廃棄物・リサイクル

# ゼロエミッションの推進により 再資源化率が向上しています

限りある資源を有効に活用するために——日清製粉グループでは、LCA (Life Cycle Assessment) を念頭に、廃棄物の可能な限り100%の再資源化を目指すゼロエミッションに製造現場を中心に取り組んでいます。

## 取り組み目標

当社グループでは、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さまざまな取り組みを進めています。

2004年度のゼロエミッション達成事業場は、日清製粉では鶴見工場、神戸工場、筑後工場、鳥栖工場、日清フーズでは館林工場、日清ベトフードでは鶴見工場です。連結子会社ではNBCハイネット、シーエヌケイ、海外ではメダリオン・フーズ、青島日清製粉食品です。

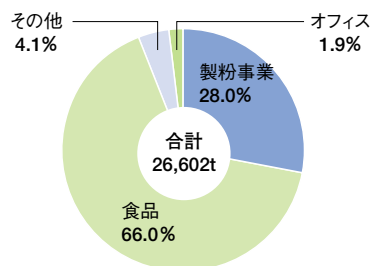
## 廃棄物の実態把握

廃棄物の排出量・再資源化量を管理するため、イントラネット上で「排出物データベース」の運用をしています。

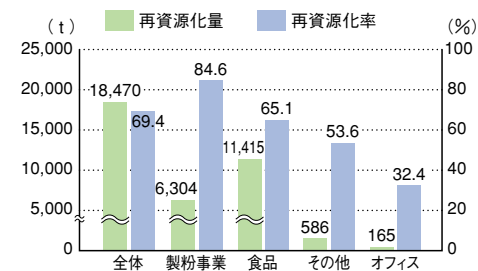
当社グループの廃棄物の中では、植物性残さがもっとも多くの割合を占めています。この排出量削減および再資源化・有効活用が大きな課題になっています。

2004年度は、ここ数年の製品安全対策の強化や生産量の増加の影響はありますが、日清社においては廃棄物排出量が1万4,422トンに改善され、再資源化率は4.8ポイント向上し、69.8%になりました。

● 2004年度廃棄物発生量（グループ事業部門別）



● 2004年度再資源化量と再資源化率（グループ事業部門別）



### LCA:

製品・サービスにおいて、原材料の調達から製造、使用、廃棄に至るあらゆる過程で生じる環境負荷を分析・評価することを言います。LCAの手法を用いることで、より環境負荷の低い製品づくりが可能になります。

### ゼロエミッション:

原材料などの使用効率を高めることにより、廃棄物を出さない、廃棄物ゼロを目指す考え方。具体的には、工程での歩留まり(使用する原材料に対する製品の出来高)をあげて、廃棄物の発生量を減らしたり、廃棄物を可能な限りリサイクルすることを指します。

### 再資源化率の定義:

事業活動から発生する廃棄物のうち、再資源化、有効利用されるものの割合(重量)。

## ●●● コスト削減による環境活動の実践



日清フーズ館林工場長 森山 修

館林工場では、廃棄物の分別管理とともに、廃棄物をいかに少なくするかも重視しています。失敗製品をなくし、製造の安定化を進めることで、コストとともに廃棄物の削減効果も高まります。館林工場では、独自の生産性向上活動「SKD121」を行っています。SKDとは、生産性向上大作戦の略。121は、120%の1%上を目指すという思いからです。

私は工場を回るたびに、現場で働いている従業員の人たちに毎日必ず声をかけています。パート、協力会社の人を含めて職場全体の意識を一つにするためです。環境についてもよく話し合います。「私の姿を見て、電気の消し忘れを思い出した」ということも聞きました。電気については、自家発電設備を整えていきたいとも考えています。また、かつて使っていた井戸水を工場内の池やトイレで利用するという案もあります。環境活動は、小さなことの積み重ねが大切です。今後も従業員一丸となって取り組んでいきます。

## サイトレポート：日清フーズ(株) 館林工場 ゼロエミッションへのチャレンジ

### DATA：館林工場



- 製造内容：天ぷら粉類、お好み焼き粉類等
- 従業員数：131名(2005年6月30日現在/パート、協力会社社員含む)
- 概要：日清製粉発祥の地・館林市に建つ日清フーズ館林工場。敷地内には製粉記念館が併設されています。1969年に稼働し、現在はプレミックス製品を製造しています。1999年にグループ食品部門で初めて品質管理規格ISO9001に登録するとともに、環境規格ISO14001もグループで最初に取得しました。

### ■コスト管理と一体になった環境活動

加工・包装が主な業務となる館林工場では、設備面での環境負荷はそれほど高くありません。そのため、環境活動では従業員一人ひとりの取り組みが重要と考え、グループで行っている「エネルギー月報」で日々の環境データを管理するだけでなく、毎月1回開かれる「環境管理委員会」で削減効果を金額に換算し直して発表しています。これにより、常にコストを意識した環境活動の普及に取り組んでいます。



前列左から、環境管理責任者の冬木正工場次長兼生産課長、森山修工場長、山田高廣業務課長。後列左から、小島英、高見敏彦主査、船橋考之

### ■廃棄物の分別徹底でゼロエミッションを達成

99.8%(2004年度)の再資源化率を誇る館林工場は、グループ「ゼロエミッション基準」達成工場です。工場では廃棄物の分別の徹底を図るため、置き場には分別内容ごとに担当者を配置しています。回収事業者が引き取る際には担当者が必ず立ち会い、分別できていないものは戻されることになっていますが、現在はほとんどありません。

不法投棄が社会的な問題になっている現在、廃棄物処理会社の選定には細心の注意が必要です。館林工場では環境担当者が年1回、廃棄物処理会社への視察を行うとともに、明確な選定基準を設け、「評価カード」で確認しています。

もっとも多く出る植物性残さの多くは、家畜の飼料に再生利用されます。その他の排出物についても、マテリアルリサイクルなど



食堂にある分別用のゴミ箱(左)と冷蔵庫を再利用した生ゴミ置き場

再資源化に努めています。

廃棄物を出さない取り組みでは、包装用フィルムロールの納入形態を段ボールの梱包からシュリンクに変更してもらい、段ボール使用量を削減しました。また、再資源化が難しいガラスについては、代替が可能な蛍光灯の保護材などを再資源化が容易な素材に変更しました。

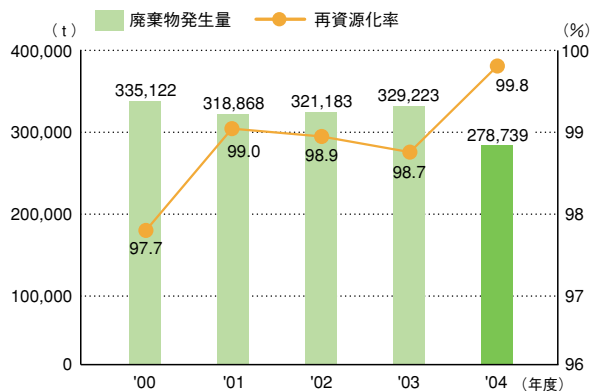
### ■地域との交流を深める取り組み

2000年からは年に2回、ツツジで有名な城沼周辺の清掃活動を実施しています。1回はサントリー利根川工場と、もう1回は館林工場単独で取り組んでいます。「楽しみながら」をモットーにビンゴ大会などを行い、従業員も積極的に参加しています。また、館林市の産業環境連絡協議会とともに、環境セミナーの開催やリサイクル処理場の見学会を実施し、自治体や地元企業との協力も進めています。工場内での全員参加から地域内での全員参加を目指して、これからも環境活動に取り組んでいきます。



城沼周辺の清掃活動

### ●廃棄物排出量と再資源化率の推移(館林工場)



※工場全体で蛍光灯外側の防塵ガラス製管をポリカーボネート製管へ変更するなど、ガラスの使用量を減らしました。2003年度は、変更過程で廃棄物としてガラスが発生したと考えられます。

地球温暖化防止

# 省エネルギーに努め、 CO<sub>2</sub>排出量削減を着実にを行います

日清製粉グループでは、地球温暖化防止に向けて、燃料転換やコージェネレーションシステムの導入などによって、CO<sub>2</sub>排出量の削減に努力しています。

## これまでの取り組み

当社グループでは、環境問題が深刻化しつつあった1980年に「省エネルギー推進委員会」を設置してエネルギー節約運動の実施を始めて以来、約20年にわたりエネルギー使用量の削減に努めてきました。

その後、1999年に策定したグループ環境基本方針では、エネルギー使用量の約70%を占める日清製粉では、エネルギー使用とCO<sub>2</sub>排出について、2010年度に1990年度比エネルギー使用原単位3%、CO<sub>2</sub>排出原単位7%の削減をそれぞれ目標として掲げました。

## 今後の課題と取り組み

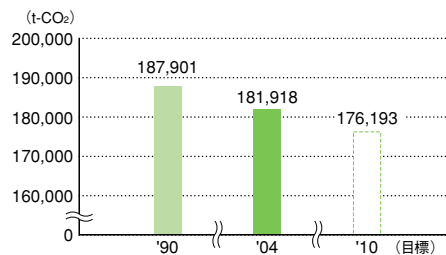
2005年4月から、エネルギー使用実績のデータ収集範囲を連結子会社を含む38社に拡大してCO<sub>2</sub>排出量削減の管理を実施しています。また、物流部門のCO<sub>2</sub>排出データも2005年度から収集の対象としています。

京都議定書の発効を受け、グループ全体

のCO<sub>2</sub>排出量を2010年度までに1990年度比で8.6%削減する自主目標を設定し、各社の実態に則したCO<sub>2</sub>削減施策を計画的に行い、達成を目指します。管理指標には国の削減目標と合致するCO<sub>2</sub>排出量を使用し、これまでのエネルギー使用原単位やCO<sub>2</sub>排出原単位は原則的に使わないことにしました。

CO<sub>2</sub>排出量削減の具体的な取り組みとして、工場ではボイラーの使用燃料のガスへの転換、コージェネレーションシステムの導入を推進します。オフィスビル(研究所含む)では冷暖房の設定温度の変更、ブラインドの設置による外部熱の遮断などを行っています。

● CO<sub>2</sub>排出量の実績と目標(グループ)



## ●●● 地域を巻き込んだ環境活動の輪を



日清製粉千葉工場長 石神 真二

環境活動に取り組むためには、一人ひとりの意識が大切と考え、千葉工場では、環境教育に力を入れています。例えば、2005年2月に発効された京都議定書について従業員の理解を深めるため、個

人的にわかりやすい文書にして全員に配りました。

日頃から活動が見えにくいといわれる工場では、外部とのコミュニケーションも課題の一つです。千葉工場では、近

隣の工場関係者とつくる「四社会」が今後のきっかけになると思っています。コージェネレーションの取り組みでは、「四社会」が電気を購入する発電所から排出される蒸気の購入先を確保するなど成果も出ました。今後はコンビナート全体を巻き込んだ環境活動も視野に入れていきたいですね。コンビナートの中には同業他社もありますが、環境活動では同じ地域のパートナーという意識も必要なのではないでしょうか。それが引いては、お客さまやサプライヤーなど、幅広いステークホルダーに日清製粉グループの活動を理解していただくための一歩になるはずです。



DATA：千葉工場



- 製造内容：パン用粉類、めん用粉類等
- 従業員数：130名（2005年6月30日現在／協力会社社員含む）
- 概要：東京湾臨海工業地帯・千葉食品コンビナートに位置しています。大型船が接岸できる千葉港に面し、製粉工場として最適な立地条件を有するとともに、規模、生産効率などにおいて日清製粉を代表する工場の一つです。

■ 目標達成のカギは小さな改善

千葉工場では2002年のISO14001取得への活動が「一人ひとりが自ら考えて環境活動に取り組む工場づくり」としてのきっかけになりました。ISO14001によって課題が明確化され、自発的にテーマを設定できるようになり、環境活動に対する従業員の意識が大きく変わりました。

千葉工場は、首都圏にあるグループの中核工場です。最新の製粉システムを備えるとともに、省エネルギー、CO<sub>2</sub>排出対策などにもすでに配慮されているため、今後は日常での小さな改善が目標達成の大きなカギとなります。

機器類の改善では現場の意見をもとに、エネルギー使用量の削減を中心に次のような内容で取り組んできました。

- モーターを1点ずつ点検し、適正動力のモーターに変更。
- コンプレッサー（空気圧縮機）による空気漏れロスの低減。
- 使われていない製造ラインでの電力遮断。
- 故障などによる機械停止を防ぐための「手順書」の作成。

その他、小麦を空気輸送するルーツブロー\*1に、省エネルギー効果が高い「ニューマエコ」\*2を設置する際、工場内のすべての空気輸送機の回転数を測定し直し、設置箇所以外でも適正な回転数になるようにシステムを変更することで省エネルギー効果を得ることができました。

2002年度「関東経済産業局長」を受賞した「ニューマエコ」



■ 日々の気づきで参加意識を高める

毎月1回、千葉工場では各職場の環境責任者10～15人が参加する「環境保全会議」を開いています。環境保全会議では、それぞれの目標に対する進捗報告や今後の取り組みについて議論するとともに、参加者全員で話し合うことで、それぞれの課題を共通意識

\*1 ルーツブロー：圧縮空気を送る装置。用途に応じて、さまざまな種類があります。日清製粉では主に、省エネルギーに配慮して低騒音・低振動・高効率の3葉タイプを使用しています。  
 \*2 ニューマエコ：（株）日清製粉グループ本社が開発、日清エンジニアリング（株）が販売する空気輸送ブロワの省エネルギー最適化制御システムです。日清製粉の工場で使用され、約40%の省エネルギー効果が見られました。

に高めるコミュニケーションの場にもなっています。

千葉工場では、工場で働くすべての人から意見を募集する「私の提案」制度も活発に運用しています。中でも環境に関しては、2カ月ごとにキャンペーンテーマを設けて多くの意見を募っています。また、一人ひとりが環境について考え、実践していくための環境教育の一環として、ISO14001の内部監査の際、有資格者とともに外部協力スタッフの監査への参加なども行っています。

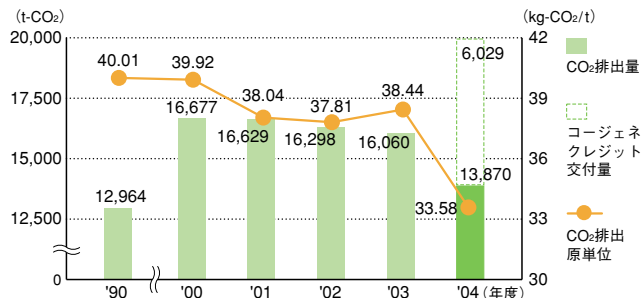
左からニューマエコの管理を行っている田岡健一、石神真二千葉工場長、環境活動のリーダーの1人、永井亨千葉工場主査



■ コージェネレーションの活用

工場で使用されるエネルギーの中で、電力がもっとも多くの割合を占めます。2004年7月から、千葉工場ではコージェネレーションシステムで発電を行っているサミット美浜パワー（千葉食品コンビナート）に電力の調達先を切り換えました。そこで、近隣にある4工場で結成された「四社会」がサミット美浜パワーと協力し、電気や蒸気の供給先を探し、コンビナート内の工場で使われることになりました。また、四社会はこれらの工場への電気や蒸気の供給に必要なケーブルや配管の敷設にも全面的に協力しています。

● CO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移（千葉工場）



※2004年度の排出量から、コージェネレーションシステムによるクレジット交付量を算定し、控除しています。コージェネクレジット交付量：「自主参加型国内排出量取引制度の実施ルール」(環境省/2005)により算定しています。

行動目標と実績

日清製粉グループは、環境マネジメントシステムの充実、省資源・省エネルギー、地球温暖化防止、廃棄物減量化・再資源化・リサイクル、容器包装リサイクルなどの行動目標を設定して、実績を評価しています。

2004年度のふりかえりとビジョン

※青字は日清6社 評価の基準 ○：目標を達成しました。 ◯：目標に満たないが改善しました。 △：努力しています。

| 実施項目         | 2004年度の実績   | 実績評価 | 2005年度の目標   |
|--------------|---|------|---|
| 環境マネジメントシステム | <ul style="list-style-type: none"> <li>新たに1事業場でISO14001認証取得/8事業場→9事業場</li> <li>営業部門について環境(EMS)監査を開始</li> <li>国内2事業場で自主的に土壌調査を実施</li> <li>グループ全体のPCB保管実態を把握</li> </ul>   | ◎    | グループ全体での環境マネジメントシステムの強化<br>・日清ファルマ(株)上田工場でのISO14001認証取得   |
| 省資源・省エネルギー   | <ul style="list-style-type: none"> <li>燃料使用量の減少(千ℓ)/6,277→6,112</li> <li>購入電力使用量の増加(千kWh)/239,786→244,240</li> <li>製粉事業のエネルギー原単位(ℓ/t)の減少/23.62→22.55</li> <li>用水使用量(千ℓ)/2,577</li> </ul>  | ◯    | 燃料転換の継続的な実施<br>・ボイラー使用燃料のガス化(燃料転換)  |
| 地球温暖化防止      | <ul style="list-style-type: none"> <li>グループ38社のCO<sub>2</sub>排出量/181,918 t-CO<sub>2</sub></li> <li>製粉事業のCO<sub>2</sub>排出原単位(kg-CO<sub>2</sub>/t)/37.59→37.35</li> <li>物流における大気圏排出物<br/>CO<sub>2</sub>排出量/72,810t、SO<sub>x</sub>/91t、NO<sub>x</sub>/75t</li> </ul> | △    | 2010年までにCO <sub>2</sub> 排出量を1990年度比8.6%削減(グループ)<br>・コージェネレーションシステムの導入<br>・物流事業者との協働によるCO <sub>2</sub> 削減の実施<br>・オフィスにおけるCO <sub>2</sub> 削減の実施 |
| 廃棄物減量化・再資源化  | <ul style="list-style-type: none"> <li>グループの再資源化率向上(%) /65.0→69.9</li> <li>ゼロエミッションを達成した事業場/10事業場</li> </ul>  | ◎    | ゼロエミッション事業場の拡大と食品廃棄物のリサイクル促進<br>・最終処分量の低減<br>・食品リサイクル実施率の向上   |
| 容器包装リサイクル    | <ul style="list-style-type: none"> <li>省資源、リサイクル、省CO<sub>2</sub>など環境に配慮した容器包装/6商品</li> <li>環境に配慮した包装資材の選定指針</li> </ul>  | ◯    | 容器包装設計における環境負荷低減の向上<br>・LIMEを活用した容器包装負荷システムの強化  |
| 環境配慮型製品の開発   | <ul style="list-style-type: none"> <li>石油汚染土壌の浄化工法の開発</li> <li>ヒートコンポ、バイオヒートパイル工法</li> </ul>  | ◯    | 継続的な環境配慮型の新製品開発   |
| グリーン購入       | <ul style="list-style-type: none"> <li>グリーン購入の実施</li> <li>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</li> <li>グリーン購入率/44%(金額ベース)(対象10社)</li> </ul>   | ◯    | グループ全体のグリーン調達強化<br>・グリーン購入率の向上  |
| 環境コミュニケーション  | <ul style="list-style-type: none"> <li>「環境・安全報告書2004」の発行(8月)</li> <li>フーデックスジャパン2005に出展</li> <li>国内2社3事業場における環境会計の情報開示</li> </ul>   | ◎    | 社会性情報とあわせた環境情報の積極的開示と<br>ステークホルダーとの対話<br>・「社会・環境レポート2005」の発行(8月)<br>・ステークホルダー・ミーティングの実施   |
| 社会貢献活動       | <ul style="list-style-type: none"> <li>鶴見工場Gミル見学(P.22)、他社との協力による<br/>地域清掃(館林工場/P.30)、湧水を守る会(NBC/P.12)</li> </ul>  | ◯    | 地域住民、NPO、行政との連携による<br>地域環境活動の推進   |
| 環境教育         | <ul style="list-style-type: none"> <li>従業員に対する環境教育の実施/4回→4回</li> </ul>  | △    | グループ全体の従業員への環境教育  |

環境監査について

環境管理室ではグループの工場・研究所はもちろん、海外や関連子会社まで対象範囲を拡大させて環境監査を実施しています。2004年度においては営業部署の監査を初めて実施するなど、前年度の7事業会社22事業場から13事業会社36事業場に対象を増やし、環境監査を実施しました。

2003年度は監査指摘事項の区分を明確にするなど、監査制度の見直しを行いました。指摘事項は改善命令および改善勧告とし、右記のようにわかりやすく定義しました。

2004年度の監査では、環境リスク管理レベル、省エネルギー推進活動の実施状況、廃棄物削減・再利用の実施状況などの内容を確認し、改善命令64件、改善勧告21件の指摘を行いました。指摘事項は2005年度までに実施します。

● 監査指摘事項の区分

| 項目   | 内容                                    |
|------|---------------------------------------|
| 改善命令 | 「法令や社内規定等への違反」または「重大な欠陥」があり改善を必要とする事項 |
| 改善勧告 | 「法令や社内規定等への違反」はないが、改善を必要とする事項         |

## 物流における取り組み

2004年度からグループ38社の物流における環境負荷の把握を行い、CO<sub>2</sub>が34,957t-co<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>が91.1トン、SO<sub>x</sub>が74.6トンという結果になりました。

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。2004年度は、関東地区で工場からの製品輸送をトラック輸送から鉄道輸送に切りかえました。一方、トラック輸送では、エコドライブの推進効果により、2003年度3.65km/ℓから2004年度3.71km/ℓとなり、1.6%燃費が向上しました。

当社グループでは、製品配送を委託する輸送会社に環境負荷削減の積極的な取り組みをお願いしています。委託先の一つ日本ロジテムでは、省エネルギー、エコドライブなどの環境評価項目がある「安全性優良事業所」(全日本トラック協会)の認定を10営業所で受けています。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(天然ガス)トラック28台、低PM(粒子状物質)車4台をはじめ計94台で車両の代替や酸化触媒装置の装着などを進めました。

## オフィスにおける環境活動

環境保全への取り組みに対する啓発活動を継続し、取り組みの定着と持続的な改善を目指すため、「2004年度オフィス部署環境保全計画書」をもとに、省エネルギーの推進(照明不使用場所の消灯など)、廃棄物対策(OA紙使用量の削減など)、グリーン購入(購入定義とアイテムの見直しなど)、オフィスの環境整備(分煙化の推進など)ほかの活動を行いました。

## 食品リサイクル法への対応

食品リサイクル法では、2006年度までに食品廃棄物のリサイクル実施率を20%以上とすることが義務づけられています。2004年度の日清製粉の実施率は79.9%、日清フーズは73.6%と高い水準になっています。

## 環境法令の遵守

マ・マーマカロニの工場がある宇都宮市平出工業団地内で土壤汚染発生の可能性がありました。独自に栃木県指定の専門事業者が構内の井戸水(原水)の検査を依頼したところ、問題がないことを確認しました。

中部地区各事業場(日清製粉、日清フーズ)では、植物性残さ(小麦粉など)の廃棄物処理についてユーザーから問題提起がありました。実態調査を行い、適切な処理を行っていたことを確認しました。

## 環境リスクマネジメントの徹底

### 土壤汚染対策

当社グループでは、従来より生産工場を中心に土壤汚染のリスク管理に努め、必要と判断される箇所に対して汚染状況の調査を進めています。2004年度は、2事業場で土壤調査を自主的に実施しました。

日清製粉東灘工場では、生産設備の増設にともなう土地取得に際して、土壤汚染対策法に準拠して調査し、すべての測定箇所環境基準値を下回っていることを確認しました。

日清ファルマ小諸工場の閉鎖にともない、土壤汚染対策法に定められている対象物質の一部を取り扱っていた経緯があるため、法に則った土壤調査を行い、すべての測定箇所環境基準を満たしていることを確認しました。

### PCB(ポリ塩化ビフェニル類)対応

当社グループの事業場で使用した、PCBを含有するトランス・コンデンサおよび照明の安定器などは90トン余りになります。取り外したものは各事業場で、金属性の容器に入れ、かつ、施錠した保管庫で保管しています。定期的に環境監査を実施するとともに保管状態を確認し、その状況と数量を毎年、都道府県知事に報告しています。今後、PCB廃棄物特別措置法により、早期登録の準備を確実に進めていきます。

### PRTR対象物質の把握と管理

グループの国内事業場では、日清ファルマ上田工場でのPRTR対象物質の取扱量が年間1トン以上になっています。また、日清ファルマ健康科学研究所では、取扱量が年間1トン未満ですが、埼玉県生活環境保全条例第74条に基づきn-ヘキサンの取扱量・排出移動0.65トンについて届け出を行い、適正な管理を行っています。

日清ファルマでは、事業所における第一種指定化学物質等の環境への排出および移動量を把握し、管理の改善を進めています。また、これらの指定化学物質等を他の事業者へ譲渡または提供するときは、当該指定化学物質等の性状および取り扱いに関する情報(MSDS)を提供しています。

### ●2004年度特定化学物質の取扱量、排出・移動量実績(日清ファルマ上田工場)

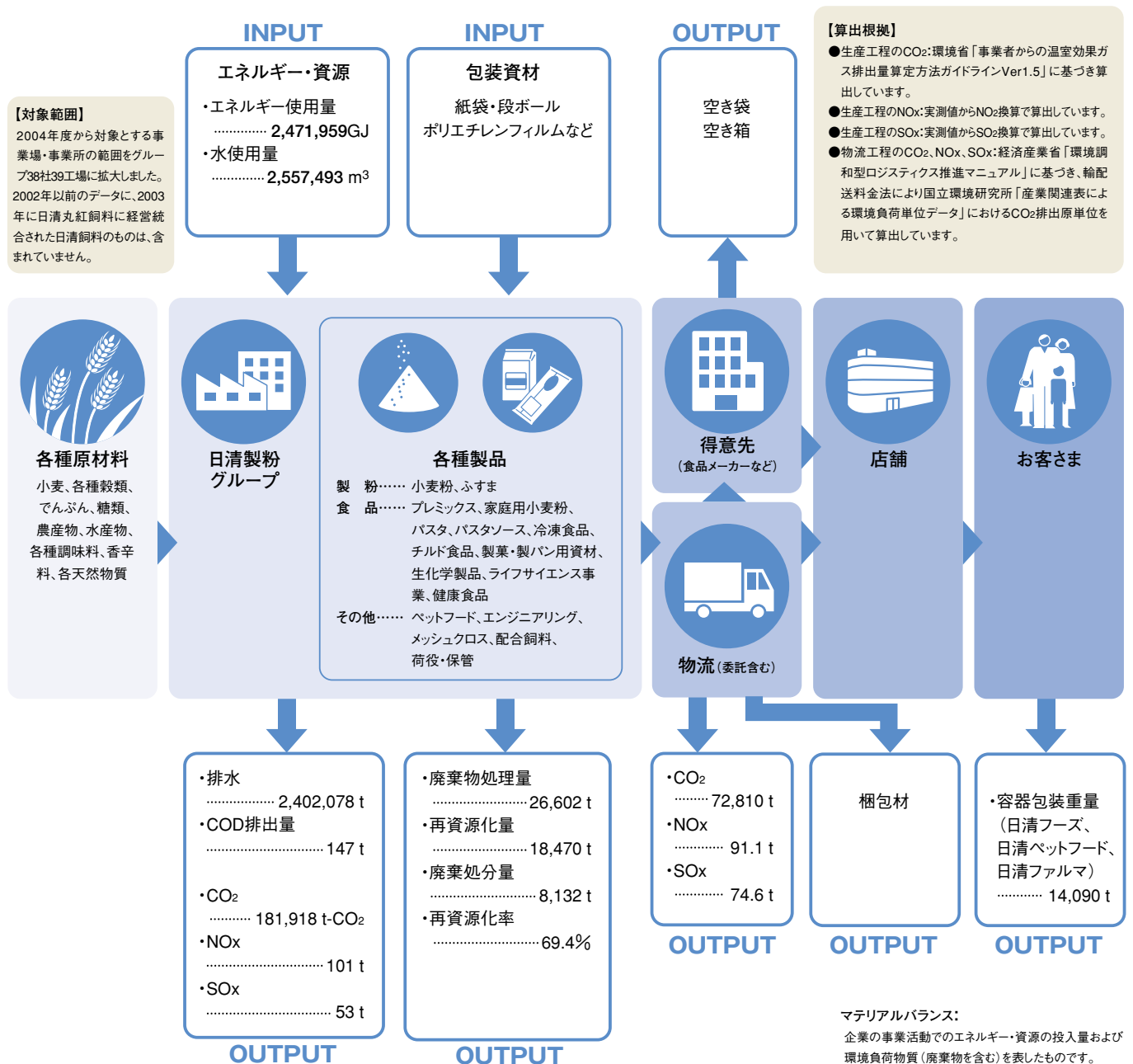
| 化学物質                        | 取扱量<br>(t/年) | 排出移動量 (t/年) |      |             |
|-----------------------------|--------------|-------------|------|-------------|
|                             |              | 廃棄物に含まれる量   | その他  | 備考          |
| (43) エチレングリコール              | 0.8          | 0.8         | 0    |             |
| (44) エチレングリコール<br>モノメチルエーテル | 18.1         | 9.6         | 8.5  | 処理施設で分解     |
| (207) 銅水溶性塩                 | 0.04         | 0.03        | 0.01 | 製造品に含まれての搬出 |
| (227) トルエン                  | 1.0          | 1.0         | 0    |             |
| (283) フッ化水素および<br>その水溶性塩    | 4.7          | 4.5         | 0.2  | 下水道への移動     |
| (304) ホウ素および<br>その化合物       | 0.9          | 0.8         | 0.1  |             |
| 合計                          | 25.54        | 16.73       | 8.81 |             |

※「その他」は大気、水域(公共用水域または下水)、土壌への排出・移動量です。詳細は、備考欄に記載しました。



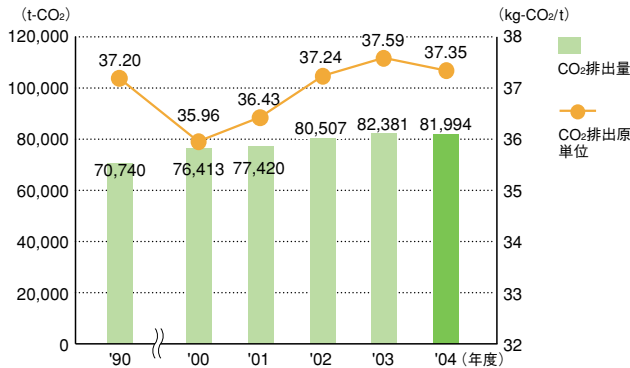
## マテリアルバランス

1900年の創業以来、製粉事業を柱に、加工食品、健康食品、ペットフード、エンジニアリング、バイオ、メッシュクロス事業などへ事業領域を拡大。同時に、法令遵守、食品安全、環境保全などの社会的責任を果たしながら自己革新を進め、顧客・株主・社員・取引先・社会など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。



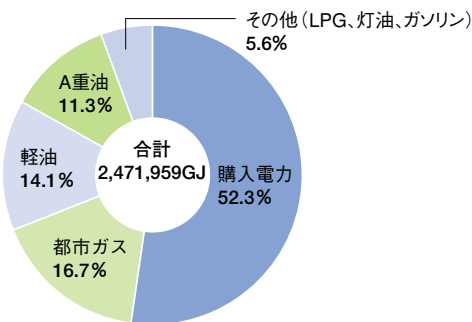
## 環境パフォーマンス

### ●CO<sub>2</sub>排出総量と原単位の推移(日清製粉)

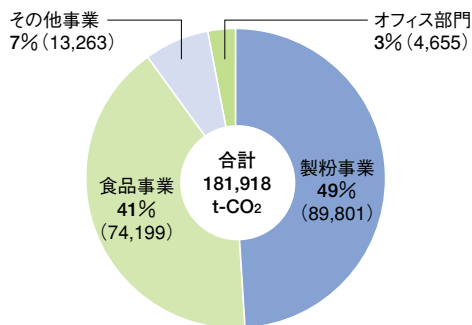


日清製粉では、CO<sub>2</sub>排出量が0.5%削減されました。CO<sub>2</sub>排出原単位は0.7%減少しています。

### ●2004年度エネルギー使用量構成(グループ)

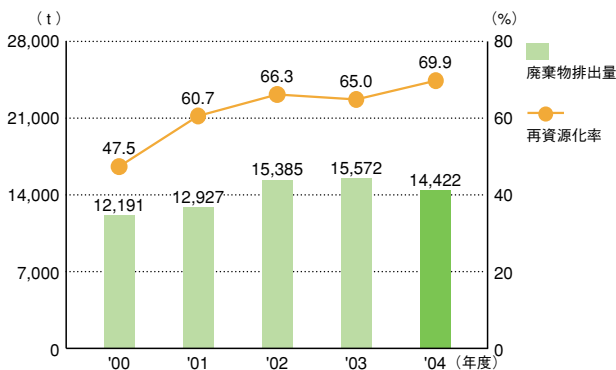


### ●2004年度CO<sub>2</sub>排出量(グループ)



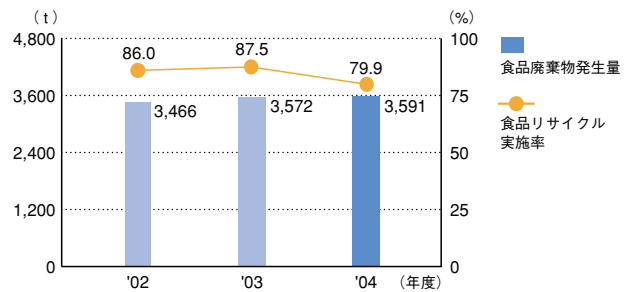
※物流部門の排出量は除きます。カッコ内は、CO<sub>2</sub>排出量です。

### ●廃棄物排出量と再資源化率の推移(日清6社)

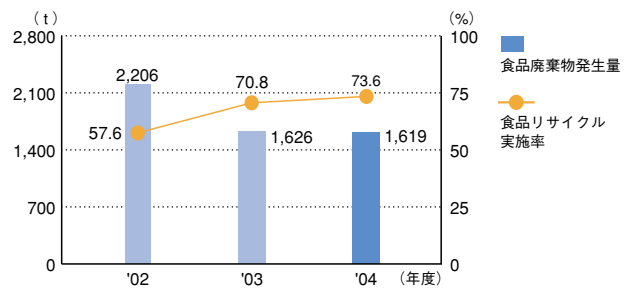


### ●食品廃棄物量と食品リサイクル実施率の推移

#### ●日清製粉



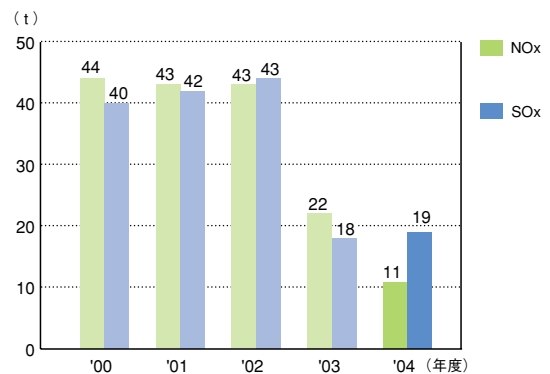
#### ●日清フーズ



日清製粉グループでは、食品の製造、加工または調理の過程で生じる動植物性残さなどの食品廃棄物の発生抑制および再生利用に取り組んでいます。

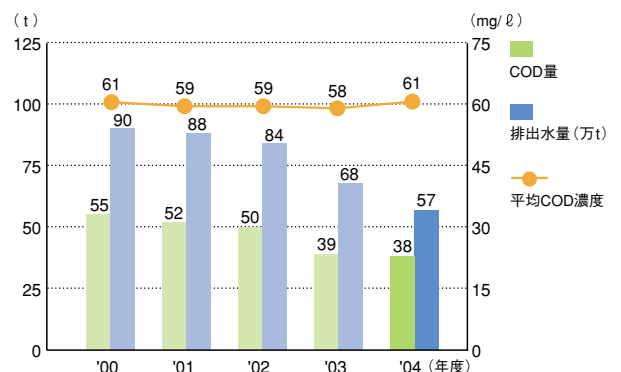
※(財)食品産業センター「食品関連事業者のための食品リサイクル法」をもとに算定しています。

### ●NO<sub>x</sub>、SO<sub>x</sub>の排出量(日清6社)



NO<sub>x</sub>の排出量が50%削減されました。

### ●COD量、排出水量の推移(日清6社)



## 環境会計

2002年1月、「日清製粉グループ環境会計ガイドライン」を制定し、環境保全にかかわるコストとその効果を定量的に把握し、環境経営の判断材料ならびに環境管理の効率的な推進に活用しています。現在、日清製粉岡山工場・東灘工場、日清ファルマ上田工場をモデル事業場として導入・運用しています。

●日清製粉岡山工場：投資の結果、騒音の低減、廃棄物排出量の削減に効果がありました。

集計期間：2004年4月1日～2005年3月31日

| 環境保全コスト        |            | 投資(千円)  | 費用(千円) |
|----------------|------------|---------|--------|
| 1.事業エリア内コスト    |            | 15,000  | 39,785 |
| 内訳             | 公害防止費用     | 15,000* | 4,584  |
|                | 地球環境保全費用   | 0       | 1,329  |
|                | 資源循環のための費用 | 0       | 33,994 |
|                | 有価物の売却額    | 0       | ▲123   |
| 2.上・下流コスト      |            | 0       | 783    |
| 3.管理活動コスト      |            | 0       | 99     |
| 4.研究開発コスト      |            | 0       | 0      |
| 5.社会活動コスト      |            | 0       | 2,745  |
| 6.環境損傷に対応するコスト |            | 0       | 0      |
| コスト合計          |            | 15,000  | 43,414 |

\*本館屋外防音工事。

| 環境パフォーマンス指標(単位)                              | 2003年度     | 2004年度     | 基準期間との差<br>(環境保全効果) |
|--|------------|------------|---------------------|
| 総エネルギー投入量(MJ)                                | 37,578,457 | 38,629,136 | 1,050,679           |
| 電力使用量(kWh)                                   | 9,581,245  | 9,821,558  | 240,313             |
| 水資源投入量(m <sup>3</sup> )*                     | 19,735     | 20,633     | 898                 |
| CO <sub>2</sub> 排出量(t-CO <sub>2</sub> )      | 3,819      | 3,922      | 103                 |
| CO <sub>2</sub> 排出原単位(kg-CO <sub>2</sub> /t) | 36.0       | 36.1       | 0.02                |
| 廃棄物等総排出量(t)                                  | 240        | 202        | ▲39                 |
| 廃棄物最終処分量(t)                                  | 60         | 39         | ▲21                 |
| 廃棄物排出原単位(kg/t)                               | 2.27       | 1.85       | ▲0.41               |
| 騒音(dB)                                       | 50.0       | 41.9       | ▲8.1                |

\*上水道のみ使用。

●日清製粉東灘工場：投資の結果、廃棄物排出量の削減に効果がありました。

集計期間：2004年4月1日～2005年3月31日

| 環境保全コスト        |            | 投資(千円) | 費用(千円) |
|----------------|------------|--------|--------|
| 1.事業エリア内コスト    |            | 56,483 | 45,985 |
| 内訳             | 公害防止費用     | 4,555  | 22,959 |
|                | 地球環境保全費用   | 43,873 | 208    |
|                | 資源循環のための費用 | 8,055  | 22,903 |
|                | 有価物の売却額    | 0      | ▲86    |
| 2.上・下流コスト      |            | 0      | 1,269  |
| 3.管理活動コスト      |            | 0      | 0.9    |
| 4.研究開発コスト      |            | 0      | 0      |
| 5.社会活動コスト      |            | 0      | 3,908  |
| 6.環境損傷に対応するコスト |            | 0      | 0      |
| コスト合計          |            | 56,483 | 51,163 |

| 環境パフォーマンス指標(単位)                              | 2003年度      | 2004年度      | 基準期間との差<br>(環境保全効果) |
|--|-------------|-------------|---------------------|
| 総エネルギー投入量(MJ)                                | 100,655,163 | 101,652,909 | 997,746             |
| 電力使用量(kWh)                                   | 27,690,797  | 27,967,121  | 276,324             |
| 水資源投入量(m <sup>3</sup> )*                     | 36,889      | 39,919      | 3,030               |
| CO <sub>2</sub> 排出量(t-CO <sub>2</sub> )      | 10,520      | 10,625      | 105                 |
| CO <sub>2</sub> 排出原単位(kg-CO <sub>2</sub> /t) | 35.53       | 35.92       | 0.39                |
| 廃棄物等総排出量(t)                                  | 550         | 466         | ▲84                 |
| 廃棄物最終処分量(t)                                  | 21          | 50          | 29                  |
| 総排水量(m <sup>3</sup> )                        | 11,975      | 12,959      | 984                 |

\*上水道のみ使用。

●日清ファルマ上田工場：投資の結果、廃棄物排出量(廃油排出量含む)、総排水量の削減に効果がありました。

集計期間：2004年4月1日～2005年3月31日

| 環境保全コスト        |            | 投資(千円) | 費用(千円)  |
|----------------|------------|--------|---------|
| 1.事業エリア内コスト    |            | 14,016 | 143,380 |
| 内訳             | 公害防止費用     | 2,100  | 36,349  |
|                | 地球環境保全費用   | 5,221  | 789     |
|                | 資源循環のための費用 | 6,695  | 106,241 |
|                | 有価物の売却額    | 0      | 0       |
| 2.上・下流コスト      |            | 0      | 185     |
| 3.管理活動コスト      |            | 490    | 11,073  |
| 4.研究開発コスト      |            | 0      | 0       |
| 5.社会活動コスト      |            | 2,820  | 3,141   |
| 6.環境損傷に対応するコスト |            | 0      | 0       |
| コスト合計          |            | 17,326 | 157,781 |

| 環境パフォーマンス指標(単位)                              | 2003年度     | 2004年度     | 基準期間との差<br>(環境保全効果) |
|--|------------|------------|---------------------|
| 総エネルギー投入量(MJ)                                | 87,562,137 | 93,371,730 | 5,809,593           |
| 電力使用量(kWh)                                   | 7,505,849  | 7,857,057  | 351,208             |
| 水資源投入量(m <sup>3</sup> )*                     | 135,691    | 142,613    | 3,622               |
| CO <sub>2</sub> 排出量(t-CO <sub>2</sub> )      | 7,030      | 7,478      | 448                 |
| CO <sub>2</sub> 排出原単位(kg-CO <sub>2</sub> /t) | 202.608    | 209.415    | 6.81                |
| 廃棄物等総排出量(t)                                  | 3,387      | 3,188      | ▲198                |
| 廃棄物最終処分量(t)                                  | 2,037      | 1,465      | ▲572                |
| 再資源化率(%)                                     | 39.84      | 54.05      | 14.21               |
| 廃棄物排出原単位(kg/kg)                              | 97.63      | 89.30      | ▲8.33               |
| 総排水量(m <sup>3</sup> )                        | 58,970     | 56,425     | ▲2,545              |
| 廃油排出量(t)                                     | 2,531      | 2,298      | ▲234                |
| 汚泥排出量(t)                                     | 601        | 644        | 43                  |
| 悪臭臭気指数                                       | 10.9       | 10         | ▲0.97               |

\*上水道、井戸水・工業用水(2004年度は工業用水使用量は0)

※原則として外部公表する環境保全コストは、環境保全に関するコストを直接把握し、集計しました。



# 第三者の皆さまからのご意見

## 複数のSRIインデックスに選定

日清製粉グループ本社は、イギリスFTSE社が開発した、世界でも有力なSRI<sup>※1</sup>インデックスであるFTSE4Good Indexの銘柄に、2003年、2004年に続き2005年も選ばれました。また、損保ジャパン・グリーン・オープン、朝日ライフSRI社会貢献ファンド(あすのはね)、モーニングスター-SRIインデックスなどにも選定されています(2005年6月現在)。

※1 Socially Responsible Investment/  
社会的責任投資



## 消費者4団体による調査で最高のAランク

当社グループは、消費者4団体(主婦連合会、全国消費生活相談員協会、日本消費者連盟、全国消費者団体連絡会)が食品産業の上場企業154社を対象としたアンケート調査「消費者重視経営の評価基準」で、最高のAランクと評価されました。消費者に身近な製品・サービスをお届けする企業として、これからも消費者重視の経営を推進していきます。

## ●「環境・安全報告書2004」へ寄せられたご意見と改善ポイント

| 評価された点  | 改善してほしい点                                      | 今回の対応 |                          |
|---|---|-------|--------------------------|
| 環境に関する取り組みが簡潔にまとめられていて、食品会社としてトップレベルの活動がされている点が理解できる。 | 2010年の目標をはじめ、行動目標や実績の数値目標などを示してほしい。           | ○     | 実績を数値で表現しました。            |
| 文字が大きく、ビジュアル素材の活用方法が良い。                               | 消費者視点だけでなく、企業環境担当者の参考・ヒントになるような具体的な苦勞談があるとよい。 | ○     | サイトレポートに担当者の声を掲載しました。    |
| 詳細に説明されており、網羅性がある。                                    | 安全衛生・防災の記載を増やしてほしい。                           | ○     | 内容を充実しました。               |
| 読みやすい構成で好感が持てる。                                       | 環境法規制一覧の具体的な対応例を併記してほしい。                      | △     | 法令とその遵守について記載しました。       |
| 企業活動を多面的にわたって誠実にやっていることがよくわかる。                        | 英語表記は社会で一般的に使用されていないものについては注釈がないとわからない。       | ○     | 英語表記に関わらず専門用語には注釈をつけました。 |

## 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まいりました。報告書に求められる内容は年々変化しており、持続可能性への取り組みを盛り込んだ報告書が増えております。本年は企業の社会的責任が厳しく問われる時代を踏まえ、昨年の「環境・安全報告書」から「社会・環境レポート」へと冊子名を変更し、当社グループの社会的責任に対するあゆみ、姿勢、想いはじめ「食の安全・安心」「お客さま・社会とのコミュニケーション」などの内容を

を充実いたしました。

また、各ステークホルダーの皆さまのご意見を参考に、誌面づくりを工夫いたしました。今後も多くの方々と当社グループを結ぶ報告書を作成していきたいと考えております。

皆さまの忌憚のないご意見をお聞かせくださいますようお願い申し上げます。

## 日経環境経営度調査の食品・飲料業界で7位に

日清製粉グループ本社は、第8回日経環境経営度調査において、総合で129位、食品・飲料業界で7位となりました。これからの課題として、さらなる廃棄物削減と再資源化促進、容器包装対策を進める必要があります。

## 製粉・フーズの工場がAIB監査で好成績

AIB(American Institute of Baking)が実施している適正製造規範監査(GMP-audit)<sup>※2</sup>は、食品事故の防止などを目指したプログラムです。

2005年1月には、日清製粉知多工場、日清サイロ知多事業所が最高位のSUPERIOR<sup>※3</sup>を取得し、2005年3月には日清製粉鶴見工場がEXCELLENT<sup>※3</sup>の評価を受けました。なお、前年度の2003年12月には日清フーズ館林工場がSUPERIORを取得しています。

※2 AIBが実施している食品事故の防止などを旨としたプログラム  
※3 SUPERIOR(1000点満点で900点以上)、EXCELLENT(1000点満点で800点以上)



左から、野村正次知多工場長、平田義弘日清サイロ知多事業所長

## 日清製粉グループ 社会・環境レポート2005

発行：2005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>

※本レポートは上記ホームページにも掲載しています。 ※次回発行は2006年夏を予定しています。

※本レポートに対するご意見・ご感想をお寄せください。

