

健康と信頼をお届けする



日清製粉グループ

結ぶ心、つなげる未来

日清製粉グループ 社会・環境レポート 2006



健康と信頼をお届け

日清製粉グループは、持株会社である日清製粉グループ本社と「製粉」「食品」「その他」の各事業によって構成されており、当社のほか子会社 48 社、関連会社 15 社の体制となっています。そのうち当社と主要な会社の事業系統図は次のとおりです。

日清製粉グループ本社概要

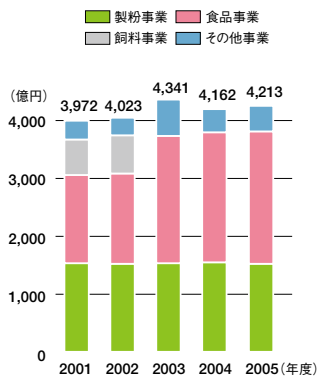
グループ経営戦略の立案、各事業会社の支援・社会的課題への対応・コミュニケーション活動・監査・監督等

所在地
東京都千代田区神田錦町一丁目25番地

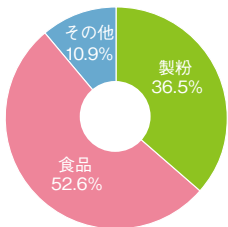
創業
1900年明治33年10月

資本金
17,117百万円(2006年3月31日現在)

■売上高の推移連結)



■2005年度事業別売上高構成比



■従業員数 (2006年3月31日現在)

製粉事業	1,269名
食品事業	2,928名
その他事業等	658名
グループ本社	246名
合計	5,101名

■前回の報告書以降に発生した事業変更

- 日清ファルマ上田工場に水溶化CoQ10の粉末製造ラインを増設(平成17年11月)
- イニシオフーズ惣菜工場を埼玉に竣工(平成17年9月)
- イニシオフーズ株式会社と株式会社三幸の経営統合(平成17年10月)
- 中国において食品の分析評価および研究開発を行う株式会社エーエとの合併会社を設立(平成17年11月)
- 日清製粉東灘工場で立体自動倉庫を新設(平成18年5月)

○日清製粉株式会社

- フレッシュ・フード・サービス株式会社
- ヤマジョウ商事株式会社
- ロジャーズ・フーズ株式会社(カナダ)
- 日清STC製粉株式会社(タイ)
- NSTCトレーディング株式会社(タイ)
- 石川株式会社
- フォーリーブズ株式会社(シンガポール)

○日清ペットフード株式会社

○日清エンジニアリング株式会社

○NBC株式会社

- 株式会社NBCハイネット
- CNK株式会社
- 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)
- 恩美絲(上海)紗網貿易有限公司(中国)
- THAINAK INDUSTRIES CO., LTD.(タイ)

○日清丸紅飼料株式会社

- 日清サイロ株式会社
- 信和開発株式会社
- 日本ロジテム株式会社
- 阪神サイロ株式会社
- 千葉共同サイロ株式会社

製粉事業



日清製粉グループ本社

その他事業



編集方針

日清製粉グループは2000年3月に『環境報告書』を世に出し、2005年から企業の社会的責任とステークホルダーとの対話について報告を拡充した『社会・環境レポート』へと改めました。7回目の発行となる本年は、日清製粉グループらしさを訴求するとともに、当社グループの想い「LINK Tomorrow〜明日へ結びつき、なりたい〜」を伝えるため、さらに冊子名を『結ぶ心、つなげる未来』としました。2005年度までの取り組みはホームページでご覧になれます(<http://www.nisshin.com/csr/index.html>)。

- 冊子前半では、当社グループのあゆみ、社会的責任への基本姿勢・ビジョンを特集として掲載しました(P3~14)。
- 各施策の「Plan(方針)」と「Do(実践)」だけでなく、「Check(評価)」、今後の「Action(改善)」について、ステークホルダー別に報告しています。
- 専門家2名に当社グループの取り組みについて所見をいただきました(P45~46)。
- 本年は「健康と信頼をお届けする」当社の基本姿勢を周知徹底し、社員一人ひとりが理解を深め責任をもって実行することを目的として、特集企画等を抜粋したダイジェスト版を作成しました。ダイジェスト版は報告対象組織の全社員に配付します。

する日清製粉グループ

食品事業



◦日清フーズ株式会社

- マ・マーマカロニ株式会社
- イニシオフーズ株式会社
- 大山ハム株式会社
- メダリオン・フーズ・インク（アメリカ）
- フード・マスターズ株式会社（アメリカ）
- タイ日清製粉株式会社（タイ）
- タイ日清テクノミック株式会社（タイ）
- 青島日清製粉食品有限公司（中国）
- 新日清製粉食品（青島）有限公司（中国）

◦オリエンタル酵母工業株式会社

- 株式会社パニーデリカ
- 株式会社パニーフーズネット
- エスケーフーズ株式会社
- 株式会社日本バイオリサーチセンター
- 北山ラベス株式会社
- 株式会社オリエンタルバイオサービス
- 株式会社オリエンタルバイオサービス関東
- 株式会社ケービーティーオリエンタル
- OYC International, Inc.（アメリカ）
- オリエンタルサービス株式会社

◦日清ファルマ株式会社

- 日清キョーリン製薬株式会社

- 日清アイエスエル株式会社
- 日清アソシエイツ株式会社（注）
- 錦築（煙台）食品研究開発有限公司（中国）

（注）日清アソシエイツ（株）は平成18年6月1日に日清不動産（株）から商号変更しました。

- …連結子会社
- …持分法適用会社

◆報告対象組織

原則として、（株）日清製粉グループ本社および子会社48社（2006年3月現在）を対象にしています。グループ全体の情報を十分に把握できていない事象については、報告の都度、対象組織を明示しています。

環境関連報告（P29～38）の対象組織は、グループ本社および子会社の38社となっています。

◆報告対象期間

基本的に2005年度（2005年4月1日～2006年3月31日）の事象について報告していますが、一部では2005年度以降についても報告しています。

◆参考にしたガイドライン

GRIの「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン」と環境省「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」を参考にしました。

◆発行日について

今回の発行 2006年8月
（次回発行2007年夏予定）

C O N T E N T S

■ 特集

- 003 日清製粉グループのあゆみ
- 005 社長メッセージ
- 007 役員が語る。品質へのこだわり
- 011 役員が語る。脱温暖化への取り組み

■ 日清製粉グループについて

- 015 社会的責任への姿勢
- 017 コーポレートガバナンス
- 019 ステークホルダーの皆さまと日清製粉グループ

■ お客さまとの約束

- 021 お客さまの視点からの品質保証
- 023 製品安全へのこだわり
- 025 お客さまとのコミュニケーション

■ 社会との対話

- 027 社会とのコミュニケーション

■ 次世代への約束

- 029 環境マネジメント
- 031 マテリアルバランス／目標と実績
- 033 ストップ温暖化
- 035 「Mottainai」ものづくり
- 037 環境リスクマネジメント

■ 社員とともに

- 039 働きやすい職場づくり
- 041 安心して働ける職場づくり

■ 株主・取引先とともに

- 043 株主との対話
- 044 取引先との対話

- 045 ■ 第三者意見／第三者意見を受けて

100年、変わらぬ想いを抱き続けて

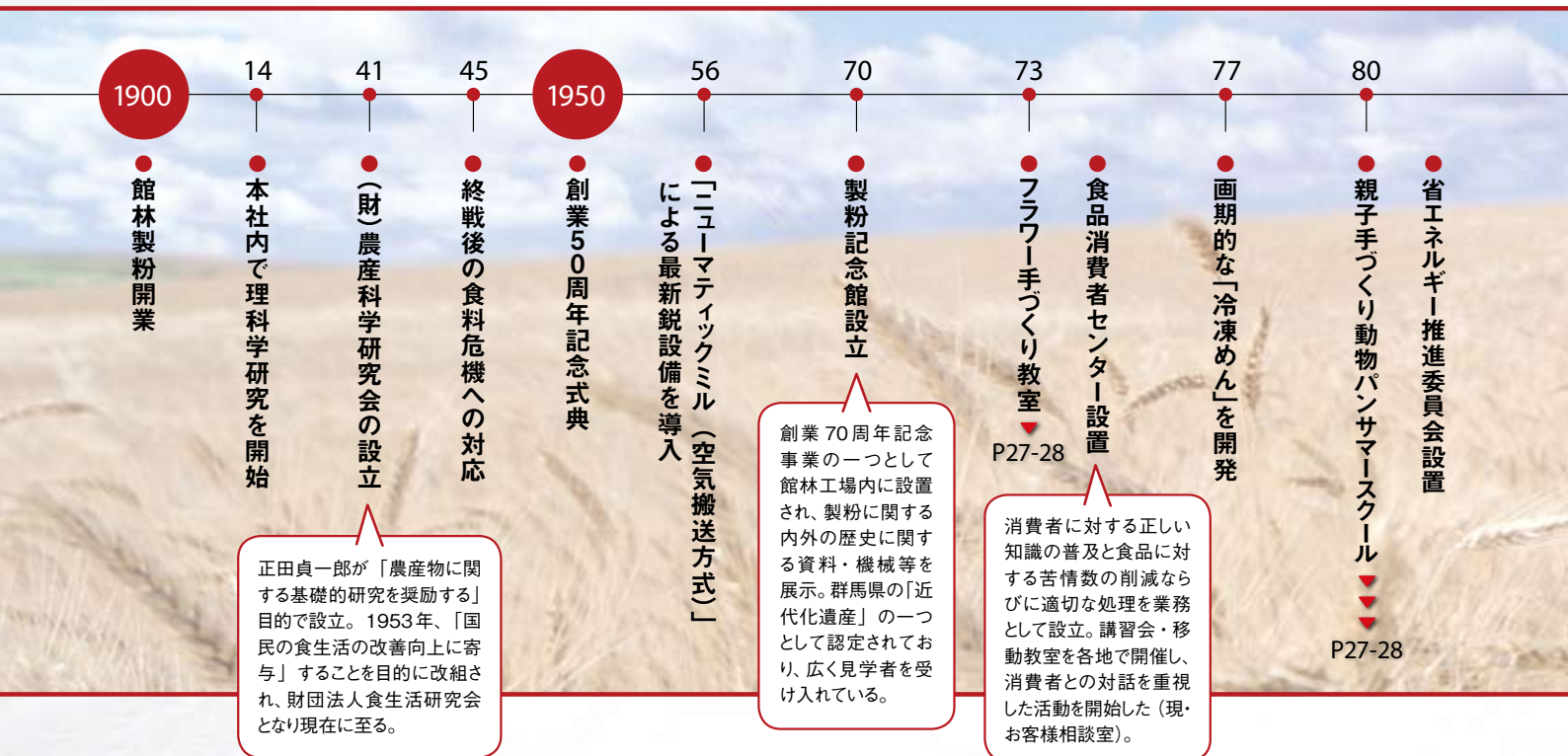
「儲けるだけでは神様がお許しにならない。事業をやる以上は社会に奉仕する、株主に尽くす、社員の幸福増進についても十分に考えておくべきもの」(1950年の創業50周年記念式典の正田貞一郎談話より)。

日清製粉グループは、創業以来、企業理念に掲げられた「食」を通じて、「健康で豊かな生活づくり」に貢献するこ

とを目指し、創業者正田貞一郎の想いを継承しながら、これまで約100年にわたり歩み続けてきました。

こうして創業以来引き継がれてきた精神のもとに、常に時代に適合したCSR(企業の社会的責任)を果たすことが必要だと、日清製粉グループは考えます。

日清製粉グループCSR年表



消費者が望む安心・安全を

私たちが大切に思うこと

日清製粉グループは、「食」を扱う企業の責任として「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、「食の安心・安全」に取り組んできました。消費者の皆さまの食に対する関心が年を追うごとに高まる中、その重要性はますます高くなっています。品質保証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と考えています。改めてグループ全体として「お客様が求める安心・安全な食生活」の重要性について考え、社会に対してなすべき重要項目に位置づけることとし、積極的に取り組んでいます。

「役員が語る日清製粉グループの品質へのこだわり」 ▶ P07

企業理念

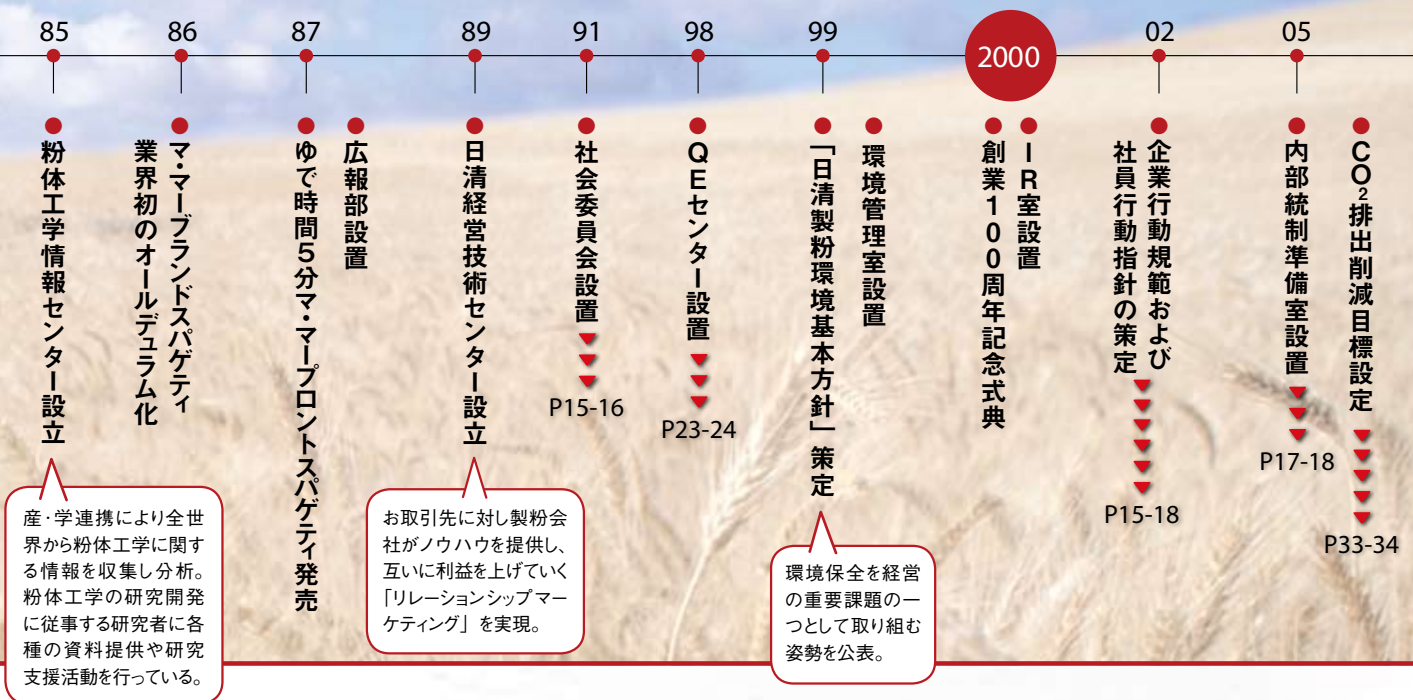
日清製粉グループは「信を万事の本と為す」と「時代への適合」を社是とし、「健康で豊かな生活づくりに貢献する」ことを企業理念として、生活産業をグローバルに展開してゆきます。

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。



脱温暖化経営こそ、新たな機会であり将来世代への責任

私たちが大切に思うこと

原材料の調達において気候の変動に大きく左右される当社グループの事業にとって、地球温暖化は死活問題といっても過言ではありません。当社グループは2005年から2006年にかけて、CO₂排出量削減について非常に大きな決断をしました。まず、これまで排出原単位であった目標を、総排出量とより明確な目標を設定しま

した。その上で2010年度グループCO₂排出量を1990年度比で8.6%削減することを約束しました。当社グループでは脱温暖化経営こそ、企業経営の新たな機会であり、将来の世代への責任と考えています。

「役員が語る。日清製粉グループの脱温暖化への取り組み」▶ P11

信頼される企業であり続けるために

創業以来の想いを共有し、 日常的に活かす

「信を万事の本^{もと}と為す」——創業者から伝わる日清製粉グループの基本理念であり、企業風土と言えるでしょう。時代が変わってもこの「信頼」は不変のものであり、近年ますます高まる企業の社会的責任を果たす上で、この理念の持つ意味は一層大きくなっています。

この創業以来の想いを社員が正しく理解し実践できるよう、当社グループでは「企業行動規範および社員行動指針」を策定しています。この規範や指針がキャッチフレーズで終わることのないよう、社員が「社員行動指針カード」を携帯し、定期研修会の実施とともに日常の仕事に活かすように努力しています。

生活者の求める 安心・安全に取り組む

当社グループの「信頼」にとって一番大切なことは、社員自らが生活者の立場に立って安心・安全を考えるとという姿勢。時代とともに生活者が食品に求めるものは常に変化し、今の時代、単に「安全」というだけではなく、「安心して食べられる」ことも大切になってきました。

当社グループでは、このような社会的ニーズに応えるため、こだわりのあるものづくりとともに、生活者の皆さまと同じ目線でのものづくりを社員全員で目指すことが社会的使命であると強く認識し、努力しています。

社会のニーズに対応するとともに、 健康と楽しさを伝える

少子高齢化や女性の社会進出などライフスタイルの変化に伴い、生活者の「食」も多様化しています。当社グループは食品の基本である「安心・安全」はもとより、「食による健康づくり」や「食の楽しさ」といった視点も大切にしたいと考えています。たとえば、食品の栄養バランスやカロリー摂取量など健康に関わる情報を伝える努力をしなければならぬと考えています。

また、当社グループでは、一人でも多くの人に食の楽しさを体験していただくことを目的に、20年以上「親子手づくり動物パンサマースクール」を開催しています。今後も本業を通じて、「食の楽しさ」を伝える企業であり続けたいと考えています。

地球温暖化防止に向けて

当社グループの製・商品の主原材料となる農作物の収穫量は気候に左右されますので、昨今の異常気象には多大な関心を払っています。また、これまで述べてきた製・商品づくりにエネルギーを使うことは避けられないわけですから、温室効果ガス削減は食品を取り扱う企業として大事な課題です。当社グループはCO₂排出量を2010年度までに1990年度比8.6%削減する目標を掲げました。

この目標を達成するために大切なのは、コ・ジェネレーションシステムの導

入などととも、社員一人ひとりが身のまわりにある環境問題に対して「当たり前のことをやる」ことであり、それを自分の家族にも伝え、輪を広げていくことでもあると考えています。

ステークホルダーからの声を基盤に、 信頼され続ける企業グループに

当社グループが創業以来100年以上にわたって培ってきた社会からの信頼は厚く、期待される企業であることを感じています。それに応え続けるためにも、ステークホルダーの皆さまからの声を基盤に、グループ全体の企業価値の向上を図ってまいります。また、その企業活動の根源をなすものはやはり社員です。そのことを社員一人ひとりに着実に浸透させ、当社グループの発展につなげていきたいと考えています。



株式会社日清製粉グループ本社
代表取締役
取締役社長

長谷川 浩嗣

消費者が望む安心・安全 日清製粉グループが考え、取り組む品質保証

日清製粉グループが考える安全対策

大田 品質保証に対する社会の意識は、1995年のPL法施行を境に厳しさを増しています。これは製造責任を問う法律ですから、製品の欠陥が原因で消費者に損害を及ぼした場合、企業がその責任を負わなければなりません。そこで私たちは、それに対応するという意味合いで、ISO9001の取得、監査を主体にした製品安全確認体制の構築、その後グループ各社や事業所、工場に品質保証責任者を任命するなど、さまざまな形で全社的な体制づくりを行ってきたわけです。

また、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を審査するしくみをつくりました。QEセンター(Quality Exam. Center→P.23)では、それを分析して確認、評価し、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。もう一つの管理策としては、NASA(米国航空宇宙局)の宇宙食の安全性を高めるために開発されたHACCP(危害分析と重要管理点)というしくみを取り入れ、製造工程の徹底管理を行うことによる品質保証へのアプローチも強化しています。

社外モニターの方々は、消費者の立場から「食の安全」についてはどのようにお考えですか。

増澤 これから成長期を迎える4歳の娘の「食」に関しては、無農薬であるとか、添加物が少なめであるとかいろいろ考えます。私と主人は、そういったことをあまり気にせずに食べてしまうんですが……。でも、現在妊娠中なので、おなかの子への影響を考えて、今は気をつけて食べていますね。

藤野 私は食べることは好きですが、あまり買い物が好きじゃないのと、妊娠中になるべく無農薬や合成化合物が無添加のものを食べたいと思っていたので、今はそういう関係の宅配食材を利用しています。ただ、あまり食べ物にこだわりすぎると、外食もできなくなってしまいます。安心・安全と同時に、食べるこ



2006年6月1日、日清製粉グループ本社にて、品質保証、食の安心・安全に関する座談会を行いました。日頃、日清製粉にご協力いただいている社外モニター2名をお招きし、消費者の立場からの忌憚ない意見を出していただく一方、「食」を扱う企業として、品質保証面での各部署での取り組みを紹介するなど、お互いの気持ちをわかりあうよい機会となりました。

とには「幸せな気分を味わう」「心が豊かになる」というものを求めているので、世の中に出回っているものは、大体は安全なのではないかと思っています。また、定番ゆえの安心感というのもあるでしょうね。「日清フラワー小麦粉」がまさにそうです。「小麦粉といたらこれ！」という感じで、ひまわりマークのパッケージを見ただけで安心できますし、子どもの頃から同じものをずっと食べ続けている信頼感があるんですよ。

各部署が取り組む品質保証

小西 工場内では、先ほど話のあったISOにしてもそうですが、実際の活動につながらなければ、何の意味もありません。

そのため、普段から社員の教育を欠かさずに行っています。安心・安全を求めるには、ものをつくる機械と、それを使う人、その両者がうまく噛み合わなければならぬと思っています。

増田 プレミックスは、小麦粉に砂糖をはじめ、さまざまなものを加えて製品化していくわけですが、名古屋工場だけでも数百種の原料と包装資材を扱っています。それらが毎日入ってきますので、原料のチェックはもちろん、包材などが原材料メーカーで正しくつくられているのか、安心できる清潔な状態で工場まで輸送されてくるのか、といったことも日々チェックしています。

相澤 お客様相談室は、お客さまと会

社の重要なパイプ役であると思っています。発売後の商品に対しては、品質保証、品質管理、商品開発などの部門の社員が参加しているお客様相談室主催の「品質改善委員会」に諮り、さらに次のよい商品につなげていくという活動を行っています。2005年度は40件ほど、そういう具体的な改善案を、相談室から提案させていただきました。

明石 私のいるQEセンターでは、日清製粉グループの商品や、その商品に使う原材料を科学的に調査・分析し、安全性のチェックを行っています。先ほど話のあった添加物や農薬についても、法律で定められた基準値が守られているかを確認しています。しかし、最





社外モニター
増澤 直子さん（千葉県在住）



社外モニター
藤野 恵さん（東京都在住）

低限、法令で定める基準をクリアしていることは確認しています。

増澤 小麦はほとんどアメリカなどからの輸入ということですが、輸入=飛行機による農薬散布というイメージがどうしても強いんです。ただ私たちは、そういうことが気になる半面、日清製粉グループがいろいろとチェックしているという現実をまったく知らない。それらが表示されていると、もっと安心できると思います。

実施する最善の方法で 万一の事態に対処

大田 十分な品質保証体制を整えているつもりでも、万一にでも不測の事態が起こることは想定しなければなりません。当社グループではそのような事態に備え、重要事故の定義を決めて対応するためのルールを定めています。

たとえばお客さまから苦情があつて、もし工場の製造過程に原因があること

が判明したら直ちにラインを停止します。同時に品質保証責任者を通じ社長に至るまで情報が流れます。さらに多発する可能性があるか、お客さまのお体に影響があるかなど、まずは影響の深刻さを迅速に整理し、状況によっては社長を委員長とする「重要品質事故対策委員会」が開かれ、全社的な対応を協議します。そこでは根本原因の追及と影響する製品の範囲、徹底した再発防止対策などを短時間で検討し、必要であれば回収を告知するなど実施する最善の対応を決定します。

藤野 食べ物を扱う以上、そういう緊急事態はあつてはなりませんが、人間がやることなのでゼロではないと思います。ただ同じトラブルでも、対応の仕方によって、その企業への信頼度も大きく変わってくるのではないのでしょうか。実際に私が経験したことですが、ある会社が製品回収をしたことがあります。私は

その会社の製品を愛用しておりましたが、回収後に同じ製品が店頭に並ぶまでに半年以上かかっていました。メーカーの再発防止、安全に対する姿勢がとてもよくわかり、前にも増してその企業に信頼感を抱くようになりました。大田 大きなクレームにならなくても、お客さまからの苦情に対してはきちんと対応しなければなりませんし、1件起きれば、その陰には同じようなことが何十、何百と起こっているかもしれません。それを常に考えていなければなりませんね。

すべてのお客さまを意識した 対応とPR活動を

相澤 当社グループの冷凍食品のオムライス、外袋から出した内袋を電子レンジにかける調理方法なのですが、レンジ加熱の仕方も多様化しており、他社では外袋のままレンジで温めるタイプも流通しています。当社製品を外袋のまま



株式会社日清製粉グループ本社
R&D・品質管理本部 QEセンター 所次長
明石 肇



株式会社日清製粉グループ本社
総務本部 広報部 お客様相談室 主幹
相澤 和子



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

レンジにかけてしまったお客さまから「一目でわかるようにできないか」というご要望があったので、「品質改善委員会」で現行の表示を検討し、外袋の一番目立つところに「内袋をレンジに入れる写真」と「取り出したときの写真」を表示して一目でわかるようにし、裏側の作り方の欄にも表示し、注意を喚起しました。このように私たちはお客さまからの声を商品に反映させていく仕事をしていきますが、実際は声を出さなくても同じような気持ちでいる方がたくさんいらっしゃると思います。そういう方にも、私たちの取り組みや活動についてご理解していただきたいと思い、ホームページを使って情報発信をしています。

増田 工場は、本社や研究所がつくったものを忠実につくっていただければ最低限安心なものではありますが、今後はもっと流通形態を変えてみようとか、表示を変えてみてはといった提案をしながら、お

客さまによりよいものを提供していきたいですね。
明石 QEセンターは各事業会社から煙たがられる存在なんです、我々がいつも煙たがられていないと安全性のチェック機能が働かないと思うんです。ですから、これからも頼られる存在であると同時に、煙たがられる存在でありたいですね。

藤野 今日は本当に来てよかったと思います。多くの主婦は、メーカーの方が製品安全にこれほど気を配っているということに気づかず買っています。ですから今日のお話は、ぜひ

いろいろな形でPRしてほしいなと思いました。

増澤 今日のお話で、かなり厳しいチェックを行っていることがわかり、とても安心できました。それが、もっと製品

に表示されていけばいいのと思います。小さいお子さんがいる方は、裏の表示を結構見ているからね。

大田 いろいろなお話がありましたが、もっと表示をしてほしいというご意見にはデザイン面や文字の大きさをよく吟味し、大事な情報はきちんとお伝えするようにしていきたいと思います。ご意見



を言ってくださるお客さまはもちろん、言わないお客さまも同じように大事であるという視点を、今まで以上に、社員全員が認識して感性を磨かなければいけないですね。



日清製粉株式会社品質保証部
千葉工場駐在 主査 品質保証責任者
小西 良一

日清フーズ株式会社
品質保証部 名古屋工場駐在 兼
名古屋工場品質管理課 課長
品質保証責任者
増田 隆



安心・安全な「食」を次世代に。2010年度 CO₂排出量を1990年度比8.6%削減します

2006年6月2日、日清製粉グループ本社にて、脱温暖化をテーマに鼎談^{ていだん}を行いました。

専門家の視点で企業の環境活動について提言していただく早稲田大学大学院の原氏、日清製粉グループと共同で、中国において農業の研究・分析を行っているニチレイフーズ 河合氏、そして日清製粉グループ本社 山田の3名が、食を扱う企業は今、地球環境に対して何をなすべきか、という点を語り合いました。



気候変動が 農業に与える影響

原 1988年にアメリカ中西部で2カ月間雨が降らず大干ばつとなった際、上院の公聴会ではCO₂による温室効果が原因と示唆されました。また同じ1988年に、国連環境計画（UNEP）と世界気象機関（WMO）が組織したIPCC（気候変動に関する政府間パネル）は、最新のレポートでははっきりと人間の活動が地球の気候に影響を与えていると伝えています。

1992年に採択された気候変動枠組条約からもわかるとおり、降水と気温の二つの要素は農業の成立要件を揺るがすほど重要なものです。日本国内では、1800年代に比べて21世紀の終わりには気温が約3°C上昇すると予測されています。

地球温暖化により、アジア各地では、とうもろこしや冬小麦の生産量が激減するとも言われており、原材料の調達という点で、気候の変動に大きく左右される食品会社としては、地球温暖化は死

活問題と言っても過言ではないでしょうね。

河合 ニチレイフーズの場合は惣菜の冷凍食品が主力ですが、気候変動によって原材料の供給が滞ったり価格が高騰すると、事業自体が大きく影響を受けてしまいます。ですから、原材料の安定供給や品質維持には特に力を入れ、栽培の段階から管理するとともに、作物が影響を受けないよう環境に対してできる限りの取り組みをしています。

山田 これまで、気候変動や環境の変化というものを、本などに書かれたどこか遠い存在のものとして認識していた部分があると思います。ところが近年のさまざまな現象は、体で実際に感じるレベルまで到達しています。食品会社として地球温暖化は存立基盤に関わる問題ですから、次の一手を考えなければいけないところ です。

CO₂削減のための 取り組み、環境方針

山田 日清製粉グループでは1999年にグループ全体の環境基本方針を

(株)日清製粉グループ本社
取締役
技術本部長

山田 幸良

早稲田大学大学院
アジア太平洋研究科教授

原 剛 氏

(株)ニチレイフーズ
常務執行役員生産本部長
兼生産技術部長

河合 義雄 氏

策定しましたが、どこか形式にとらわれた部分があったことは否めません。ところが、この2～3年は環境方針が経営そのものに深く関わるという考え方に変わってきました。売り上げや利益といった経営指標の一つに、地球温暖化への取り組みが加わってきたのです。

これは経営の考え方が本質的に変化したからです。

河合 ニチレイでは5～6年程前に、工場単位でISO14001取得のために無理・無駄をなくして省資源に取り組むということから始めました。これは結構、効果があったのですが、ある程度まで徹底するとそれ以上進まなくなるんですね。やはり2～3年程前から、そうした状況に対して疑問が出始めて、環境は全社で取り組む課題であると認識が変わってきました。たとえば、生産現場だけでなく、商品開発の段階から始めようというふうに。

原 空気や水といった地球の恵みは、企業にとって一種の公共財ですね。こ





早稲田大学大学院
アジア太平洋研究科教授
原 剛氏

これは市場経済の中で維持されなければならないものから、企業としても個別のセクターではなく会社全体で取り組むことが、企業の持続性に寄与するものだということになってきたわけです。

環境対策は 企業経営の新たな機会

山田 2005年から2006年にかけて、CO₂の排出に関して非常に大きな決断をしました。それは、目標値を決める際に原単位で議論していたものを総量規制に変えたことです。

原単位は努力としては見えやすいのですが、生産量が増えたらアウト。企業は生産量を増やそうとするのが当然ですから、目標をわかりやすくしてそれが環境とどう結びつくのかを明確にしようと考えました。

「京都議定書目標達成計画」に賛同して8.6%という目標値を決めるときに、社長と私でグループ会社のトップとディスカッションし、目標を快諾してもらいま

した。さらに、現場担当者にもその考えを浸透させるために、2006年2月、グループ全体のキックオフ大会を開き、各グループ会社のトップに環境活動への宣言をしてもらいました。

実際の施策としては、わかりやすく効果の高いものとして、コ・ジェネレーションシステムの導入や、重油から天然ガスへの燃料転換といったことが挙げられます。このほかにも“日清製粉らしさ”を追及するために、グループ内でもっともエネルギーを使っている製粉会社で消費するエネルギーのうち、空気輸送に着目。コンピュータ制御で空気輸送を最適化することにより、エネルギーの消費量を半分ほどに減らすことができました。

河合 冷凍食品の場合は、食べた後に捨ててしまう包装材料の問題が大きいのですが、これまでは営業側の要請で、できる限り見栄えがよく、頑丈な容器を使い続けていました。

しかし考えてみると、私たちは惣菜を売っているのであって、容器を売っているわけではないんですね。社内でもそうした声が出始めて、試しにトレーを外して包装してみようじゃないかということになった。トレーをはずすということは、製造工程からの見直しが必要なのですが、その結果、冷凍が楽になったり、

積載効率が上がるなど、環境以外の面でもよいことがたくさん出てきたのです。しかも、それによって売上げが落ちたかと言えば決してそんなことはないのですね。

今後の課題としては、加工した後に出る残さです。現状では外部委託して



いますが、社内で肥料化するなど、循環型システムを構築していきたいと考えています。

原 ごみの問題で言えば、生活者の意識もかなり進んでいて、東京の立川では家庭ごみを8分類に徹底しています。でも、誰も文句を言いません。ですから、企業側が包装容器の減量化を考えるのはまさに時代の流れと言えます。

それから企業側の意識の変化としては、やはり ISO14001の果たしてきた役割が大きかったような気がします。ISOをつかったスイスの多国籍企業のリーダーは以前から、環境対策はあいまいに目標を立てるのではなく、明確な目標を立て、企業経営の新たな機会としてとら

えるべきだと言っていました。お二人の話話を聞いていると、まさにそれを実践されていると感じました。

することで一人ひとりの環境への意識が高まり、会社でも家庭の中でも環境活動を実践するようになります。物流面においては、長距離トラック輸送から鉄道へとモーダルシフトを進めており、北海道などでは船舶も使っています。

です。一人ひとりの自発的な行動にこそ、日清製粉グループの将来への発展の鍵が隠されていると思っています。



山田 日清製粉グループでは社内のCO₂削減効率を最大限引き上げる、また環境コストを最小限に抑えるしくみとして、グループ内排出権取引を立ち上げようと考えています。そして次の段階では、国際的な排出権取引に入っていく予定です。



(株)ニチレイフーズ
常務執行役員生産本部長兼生産技術部長
河合 義雄氏

実は3年ほど前からインドネシアのタピオカでんぷんの加工工場でGDM（クリーン開発メカニズム）プロジェクトに参加しています。

工場から出る廃液を1カ所に集めて発酵させたメタンガスを集め、そのメタンガスを工場の自家発電に使うというコ・ジェネシステムです。この廃液処理にはグルー



(株)日清製粉グループ本社
取締役 技術本部長
山田 幸良

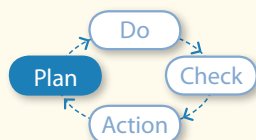
プの技術が活きており、これによって排出権が獲得できるしくみになっています。このような取引形態を社内でも有効に活用していく予定です。これも経済活動の中に環境をビルトインしていく方策の一つかと思います。

また今後は、社員一人ひとりが自ら環境についての行動を起こせるよう、組織としての基盤をつくっていくことも必要

今後の取り組み課題

河合 今後は近隣の方たちと積極的にコミュニケーションをとることが大切です。具体的には、ごみ拾いや山歩きなど、地域のイベントに参加すること。そう

社会から信頼され、社員が誇りに思える 企業グループであるために



CSR (企業の社会的責任) についての姿勢

すべてのステークホルダーに 必要とされる企業であり続けるために

日清製粉グループでは、2002年10月に策定された「日清製粉グループ企業行動規範および社員行動指針」の実践を通じて、これからもすべてのステークホルダーに必要とされる企業であり続けたいと考えています。

また、経営トップは規範および指針の実現が、自らの役割であることを認識し、実効ある社内体制の整備を行い、

企業倫理の徹底を図ります。本規範・指針に反するような事態が発生したときは、経営トップ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、迅速かつ的確な情報の公開と説明責任を果たし、権限と責任を明確にしたうえ、自らを含めて厳正な処分を行います。

企業行動規範

● 健全な事業活動と持続的な発展

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、企業としての持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CO₂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

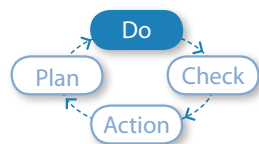
日清製粉グループは各国の法令・ルールを遵守するとともにその文化や伝統を尊重し、事業活動を通じて現地の発展に貢献します。

● 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

社員行動指針の全文はこちらをご覧ください。 <http://www.nisshin.com/compliance/rule/index.html>



2005年度の取り組み

企業行動規範・社員行動指針の実践に努めています

■社会委員会の設置

「社会委員会」は日清製粉グループ各社が企業倫理・社会規範を遵守し、またさまざまな社会貢献活動に取り組むなど、グループ各社が果たすべき社会的責任に関する課題をグループの見地から検討し、その実施を推進することを目的に1991年に設置されました。その後、再編成が行われ、2004年9月に社会委員会は「企画部会」と「社会規範部会」、2006年1月に「内部統制準備部会」を新たに加え3部会制になりました。

「企画部会」では日清製粉グループのCSR（企業の社会的責任）についての基本的な事項について協議を行い、個別課題およびステークホルダー別の課題を取り上げ、年間の計画を策定し、進捗状況の確認および指示を行います。「企画部会」の下に各部門のスタッフで構成されるワーキングチームがあります。

「社会規範部会」では、利益供与・寄付金の事前審査・事後のチェック、各種社会貢献活動の検討・推進、企業行動規範・社員行動指針に関する社員啓発を行います。

「内部統制準備部会」ではグループの内部統制再構築を推進します。

■コンプライアンス・ホットライン制度

法令違反行為、不正行為、企業倫理に反する行為、日清製粉グループの社会的信用を失墜させるような行為がグループ内で行われている、またはそのおそれがある場合に、問題の早期解決または未然防止を図るための制度です。グループの役員、社員、嘱託、臨時・パートタイマーおよび派遣社員などが、コンプライアンスについて疑問を感じた場合、社内担当部署および社外（弁護士事務所）に相談、通報できます。

■企業行動規範および社員行動指針の徹底

日清製粉グループでは規範・指針カードの携帯、CSR月間での活動推進（10月、規範・行動月間から改称）、ケーススタディ「社員行動指針」の配付などにより、社員一人ひとりが「規範および指針」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ことを目指します。

●社員行動指針懇談会の開催

社会規範部会事務局が定期的に小規模な説明会・懇談会を開催し、社員一人ひとりにていねいな説明を行っています。

●コンプライアンス研修の実施

新入社員研修、新任管理職向け研修では、必ず「規範・指針」「危機管理」について学習しています。年間43回の技術者向け研修のうち、のべ377名に対して「規範・指針」教育を実施しました。

CSR（企業の社会的責任）についての取り組みの目的

日清製粉グループにとって、CSRとはその定義や範囲は時代とともに変化し完成形はなく、創業以来引き継がれてきた基本的な精神のもと、常に時代に適合する姿に発展させていくものです。また、もっとも重要なことは日常の業務遂行においてこのような価値基準に基づいた判断や行動を実践していくことで

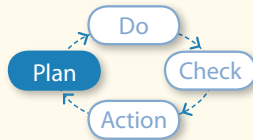
す。当社グループのCSRは「企業が持続的に発展するための経営のあり方」であり、下記の2点をその目的とします。

* * *

- ① 社員が誇りに思えるグループであり続けること
- ② 長期的に見たグループ価値を増大すること

日清製粉グループについて

経営の透明性を実現するために コーポレートガバナンス体制を整備しています



コーポレートガバナンスについての姿勢

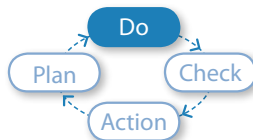
透明で効率的な経営の推進を目指します

日清製粉グループは、株主をはじめとする各ステークホルダーに対して経営の透明性を実現することをコーポレートガバナンスに関する基本的な考え方としています。

そのために、経営の意思決定の迅速化を図りながら機能的な経営組織の整備を進めるとともに、責任の明確化や、効率的な経営の推進を目指しています。具体的な取り組みとしては、「①持株会社制度」を採用し、持株会社が常に事業子会社を株主の視点から評価・監督するしくみを導入しています。また、「②機能的な取締役会」を確立し、意思決定のより一層の迅速化・適確化を図るとともに、「③監査制度の充実」を目

指し、法の定める監査機能の強化に加え、品質管理、環境保全、設備などに関する専門監査も制度化した上で、その効果的な運用のための組織づくり、システムづくりを行い、コーポレートガバナンス機能強化の体制を構築しています。なお、当社は監査役制度を採用し、監査役は取締役会等の重要会議への出席や代表取締役との定期的会合の開催などを行い、経営全般に対して監査を実施しています。

持株会社である日清製粉グループ本社では、取締役の任期を1年とし、社外取締役1名を含む11名体制で経営の監視体制を強化しています。



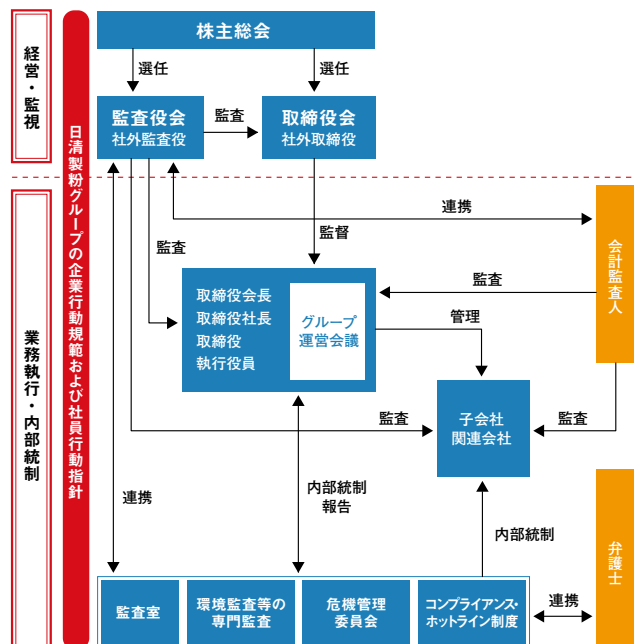
2005年度の取り組み

業務執行の迅速化、監査制度の充実を図り
内部統制の再構築を実施しています

■機能的な取締役会と執行役員制度

当社は、戦略的思考をもって全社の資源を効果的に活用し、ガバナンスを効かせながらグループ全体を運営することを目的とした持株会社制度を採用し、経営の適時、的確な意思決定を図り、機能的で責任が明確となった業務執行を遂行しています。また、業務執行の迅速化を図るために、執行役員制度を導入しています。経営方針等の重要事項に関する意志決定および業務執行の監督機関としての「取締役会」の他に、グループの経営に関する重要事項の協議並びに情報交換を行うために、取締役および監査役を中心にメンバー構成した「グループ運営会議」を設置しています。グループ運営会議は原則として毎月2回開催する他、必要に応じて随時開催し、取締役会の意思決定の支援を行っています。当社はまた、業務執行の一層の迅速化、適確化を図るため、事業会社代表およびグループ本社各本部代表が当社代表取締役へ業務執行状況を報告し、協議するためのグループ協議会を毎月、3カ月、半年毎など期間を定め、定期的で開催しています。

日清製粉グループの業務執行体制、経営・監視および内部統制の仕組みは下図のとおりです。



取締役会の議長:会長

取締役の人数:11名 社外取締役の選任状況:1名

(2006年6月定時株主総会において選任)

■ 監査制度の充実／監査役と内部監査部門の連携状況

グループ本社は内部監査部門として、監査室4名および品質管理監査担当7名、環境監査担当4名、設備監査担当8名の専門スタッフを置き、グループの内部監査を実施しています。事業会社監査役および専門監査スタッフは監査結果をグループ本社監査役または監査室に報告し、連携を図っています。また、グループ本社監査役は事業会社各社監査役と定期的にグループ監査役連絡会を開催し、監査事例等について意見交換を行い、問題意識の共有化を図り、グループ全体の監査品質の向上に努めています。

監査役の人数:4名 社外監査役の選任状況:2名

社外監査役は取締役会および監査役会に出席し、業務執行状況および監査実施状況の報告を受け、グループ監査役連絡会ならびに会計監査人との連絡会に出席し、必要に応じてアドバイスを行っています。また、代表取締役との定期的な意見交換、事業場視察(不定期)を実施しています。

■ 内部統制の再構築

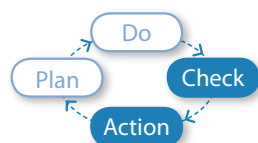
近年、人命に関わる不良品の発生、個人情報の漏洩、経営者による証券取引法違反、有価証券報告書の虚偽記載などの重大事件が頻発しており、ステークホルダーや企業存続のため、不

祥事の未然防止体制の確立が不可欠となっています。

このような社会背景のなかで、グループ本社では、業務執行組織における指揮命令系統の確立および権限と責任の明確化、業務執行組織における長または組織管理者による統制、組織間の内部牽制を基盤とした現在の内部統制システムをなお一層強固なものとするために、2005年9月に専任組織として内部統制準備室を設置し、グループ全体の内部統制の再構築を実施しています。なお、2006年5月1日施行の会社法に基づき、内部統制システムの基本方針を決議しました。

■ リスク管理体制の整備

危機発生の予防および発生時の適切な対応を目的に、グループの社員のとるべき行動を定めた「日清製粉グループ危機管理規程」を2001年7月に策定しました。グループ本社では、「危機管理委員会」を設置し、潜在リスクの把握と危機発生に備えた対応策を策定、危機発生に備えたシミュレーションを実施しています。なお、当社グループの社員は危機が発生した際には、社員からの通報窓口となる「コールセンター」に報告することが義務づけられ、それらの情報は迅速に経営トップに報告され、適切な初動対応により、損害を最小限に抑えるしくみとなっています。



今後の課題・目標

内部統制の再構築と緊急時企業存続マネジメントにより企業の社会的責任を果たします

■ 緊急時企業存続マネジメント

日清製粉グループでは、災害リスクにおける事業継続管理の強化を推進することを目的に、2006年度より危機管理委員会の下部組織として「災害分科会」、グループ各社ごとに「BCP*委員会」を設置、大規模地震発生時を想定した各社の災害BCPを策定する予定です。特にステークホルダーの皆さまに「健康と信頼をお届けする」企業として、安心・安全な製・商品を滞りなく提供できるよう、災害に強い企業グループを構築します。

*BCP:緊急時企業存続計画(Business Continuity Plan)

企業が自然災害、大火災などの緊急事態に遭遇した場合に、中核となる事業の継続や早期復旧を可能とするために、平常時に行うべき活動や緊急時における事業継続のための方法、手段などを取り決めておく計画のこと。

■ 内部統制の再構築の推進

日清製粉グループの内部統制再構築は法律の要請(会社法・金融商品取引法)を包含し、現在の内部統制システムをなお一層強固なものにするために取り組んでいる当社独自の方式です。2006年7月現在、すでに6社が取り組みを開始、2006年度中には日清製粉グループの全社が内部統制再構築の取り組みを開始します。

ステークホルダーの皆

■ 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・ウォ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。



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。



日清製粉
グループ

お客さま

安心・安全な
製品・サービスの提供

お客さまの
最大満足の実現

P 21 ▶ 26

社会

社会貢献

地域社会との共生

P 27 ▶ 28

次世代

環境保全

地球温暖化防止

P 29 ▶ 38

さまと日清製粉グループ

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、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。



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・継続的な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。



社員

人間性の尊重
人材の育成・活用・評価
働きやすい職場環境

P 39 ▶ 42

株主

株主価値重視の経営
適時・適切・継続的な
情報開示

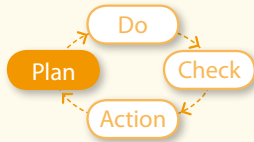
P 43

取引先

公正な取引
相互信頼
共存・共栄

P 44

「お客さまの視点から品質を保証する」という 基本姿勢をさらに追求していきます



品質保証についての姿勢

時代に適合した品質保証体制を確立し、
実践していきます

2002年4月から「お客さまの視点から品質を保証する」という考え方を基本とした品質保証体制の確立を目指し、2003年には新たな品質保証責任者制度を導入しました。品質保証責任者は工場の生産部署から独立し、製品の出荷判定や商品開発から流通にいたるすべての段階における行為について、その是非を判定する権限と責任を持ちます。

また、グループ各社の本社、事業場で基本姿勢の維持向上のため、啓発活動を行っています。これらの継続的な活動によって5Sの向上、「品質保証」意識が生まれ、製

品安全に対する予防保全が進み効果が表れています。このことは、社内および社外の専門家による監査でも確認されています。今後もより安全な製品をお届けしお客さまに安心していただけるよう、取り組みを継続していきます。

【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、お客さま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、これを実践する。



2005年度の取り組み

ISO22000を導入し、
製品の安全体制を強化しています

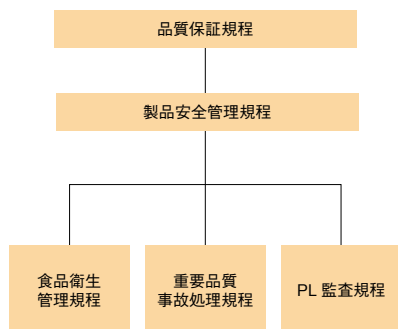
■国内メーカー初、ISO22000の導入

これまで日清製粉グループでは「ISO9001（品質マネジメントシステム）」やHACCPシステムの導入などによって各工場単位で食品安全に取り組んできましたが、さらに食品安全体制を強化するため、2005年9月に国際規格化された食品安全マネジメントシステム「ISO22000」を該当する事業会社および工場に導入を進めています。

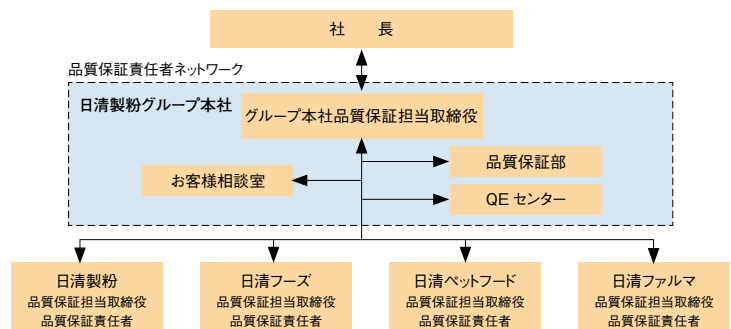
日清製粉では原料から製粉工程、出荷に関するすべての段階における「製品安全」を追求する食品安全マネジメントシステムを構築し、2005年11月には国内のメーカーでは初めて本社と国内12工場の生産システムを一体としたしくみとして認証を取得しました。

ISO22000：食品衛生管理で世界的に認められているHACCPの食品安全ハザードリスク分析の手法を取り入れた新しい食品安全マネジメントシステム。

■品質保証規程体系



■品質保証を推進するための組織



■品質保証研修

当社グループでは、品質保証・製品安全に関わる基本方針・施策の啓発活動の一環として、品質保証研修を行っています。2003年度にこの研修を導入してのち、2005年度までにのべ96回を実施。開発から製造、流通、営業まですべての業務に携わっている一人ひとりに対し企業行動規範、社員行動指針などを徹底するため、全社員を対象に実施しています。2005年度からは各事業会社子会社にも対象を広げています。テーマは業界や行政の動向、関連規制の状況やお客さまの求める安心・安全の具体的ご要望について。また社外から講師を招き、食品安全に関する知識についても毎年理解を深めています。



■商品回収について

当社グループでは、商品の安全性に関して万一の場合を想定した商品回収のしくみを構築しています。

◦日清フーズ製品、アレルギー物質の乳混入による回収

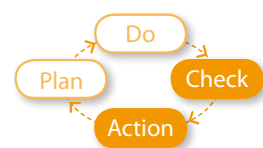
2005年6月、乾麺（そば）で使用した「やまのいも粉」に乳成分が検出され製品に混入していることが社内の分析で判明したため、製品の自主回収を実施。回収対象は11品目約4万ケース、110万袋におよびました。

回収事故の反省を活かすために／原料受入れは規格書での確認や定期的な訪問で製造や品質管理の状況確認や指導を行っていますが、規格にない成分の混入チェックや訪問指導をより強化し、信頼できるメーカーからの購入を行います。

◦イニシオフーズでの缶詰膨張製品発生による回収

2006年3月、イニシオフーズで製造した惣菜缶詰の液漏れ膨張苦情が複数発生しました。通信販売で購入されたお客さまへは直接連絡し回収させていただき、店舗でお買いになったお客さまには店頭告知に加え、新聞社告、ホームページ告知を実施。回収対象は店舗販売の6品種スチール缶入り176缶、通販では14種1万539缶におよびました。

回収事故の反省を活かすために／巻締め工程の調整不足があったため再調整を行い、できあがり巻締めが問題ないことを確認し、巻締め検査の計測方法の再教育と計測頻度確認項目を増やして確実に記録することにしました。



今後の展開・目標

2006年度の重点実施事項は
食品安全マネジメント体制の強化です

当社グループでは、今後順次該当する事業会社および工場において「ISO22000」の認証取得の準備を進めていく予定です。顧客満足を目指す「ISO9001」と食品安全を目指す「ISO22000」

のしくみを導入することで、〈品質管理〉と〈製品安全〉の強化を図っていき、今後はさらに食品安全確保のための取り組みを継続強化していきます。

■日清製粉グループの認証等取得状況

■持株会社 ■製粉事業 ■食品事業 ■その他事業

認証	取得状況
ISO22000	■日清製粉：本社・+12工場（北見工場・函館工場・千葉工場・鶴見工場・知多工場・名古屋工場・東灘工場・神戸工場・岡山工場・坂出工場・筑後工場・鳥栖工場）
ISO17025	■グループ本社：QEセンター
ISO9001	■日清フーズ：館林工場・名古屋工場、■ママーマカロニ：宇都宮工場・神戸工場、■イニシオフーズ：東大阪工場、■日清ペットフード：鶴見工場、■日清ファルマ：上田工場、■日清エンジニアリング：上福岡事業所粉体加工センター、■タイ日清テクノミックス、■タイ日清製粉、■メダリオンフーズ
HACCP	■ママーマカロニ：宇都宮工場
AIB*	■日清製粉：鶴見工場・知多工場、■日清フーズ：館林工場
総合衛生管理製造過程	■大山ハム

*AIB: American Institute of Baking. 食品事故の防止などを旨とした適正製造規範監査を行っている。

安心・安全を提供するだけでなく、おいしさ、楽しさ、健康も含む豊かな食生活の創造にも貢献します。

日清製粉 品質保証部
岡山工場駐在
山下 敦子



開発・製造の各段階において、製品の安全を保つための基本的事項を遂行します



製品安全についての姿勢

製品の製造にあたっては、安全性の確保を最優先とします

お客さまの視点から品質を保証するため、日清製粉のグループ会社とグループ本社の子会社の製・商品の開発（設計を含む）、製造、販売、サービスの各段階において安全で適正な品質の製・商品を提供するために行う一連の管理活動の基本的事項を「製品安全管理規程」に定

めています。具体的にはグループ各社でのセーフティレビューの実施、QEセンターでの安全性確認審査、購買管理、苦情処理、教育、記録保存、PL監査、推進委員会の設置などを定めています。



これまでの取り組み

専門的な目線で厳格に管理しています

■セーフティレビュー

製・商品の開発にあたっては、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するためセーフティレビューを実施します。

まず、開発過程では開発部署で起案されたプロトタイプを作成した後、食品としての危害を分析・評価できる専門知識を持った技術者が集まりセーフティレビュー会議を開催して確認します。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る必要があります。

次に、製造標準をもとに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。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います。

■安全性の審査

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や農薬・遺伝子組換え、アレルギーなど安全に関わる分析を行っています。農薬分析では食品メーカーとして国内初のISO17025の認定を取得。一方、中国から輸入する食品原材料をより万全なものとするため、(株)ニチレイと中国山東省煙台において新会社を設立し

■食品メーカーとして国内初のISO17025の認定を取得しました

■アレルギー分析

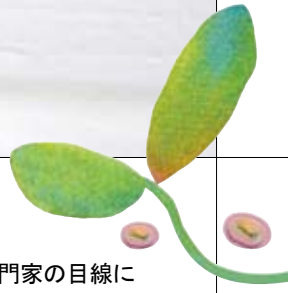


■残留農薬分析



■PL監査





ました。現地において必要な分析評価を行うことによって、商品の安全性チェックをより早く、より確実に実施する体制を構築しました。

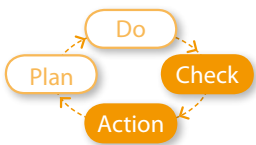
■PL監査の強化

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(製造物責任)監査を実施しています。2005年度はグループ各社(本社・工場)、協力工場98カ所で実施しました。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。管理レベルが低い場合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、製品安全管理活動が適正に行われていることを確認す

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ます。グループ各社では5S活動、苦情再発防止対策、ゾーニングの推進、第三者による品質保証活動の検証の実施やCCP(Critical Control Point)管理の充実によって確実に点数が上がってきております。

■トレーサビリティ

当社グループ製品の原材料等の正確な情報と、万一原材料や製造工程で問題が判明した場合の製品の範囲と出荷先の特定を行うため、トレーサビリティシステムを導入しています。より確実に範囲を特定するために、包装日だけでなく時間帯や時刻印字によってロットを細分化し、また、迅速性と信頼性を高めるために、情報の電子化を進めています。



今後の展開・目標

世の中の動きを確実にとらえ、さらに取り組みを充実させていきます

■残留農薬等ポジティブリスト制への取り組み

残留農薬等ポジティブリスト制への対応を2006年5月の施行に向けてグループ全社で取り組んできました。具体的には製品ロットから原料情報まで確実にトレースできる体制の整備と記録の保管、使用原材料についての使用農薬情報や管理状況の調査、その調査情報を基にQEセンターでの分析確認を製品も含め行ってきました。施行後も産地での農薬使用について定期的な確認と指導や新規に認可される農薬情報などを

国内外から常に入手し、安全な原材料の確保によってご安心いただける製品をお届けしていきます。

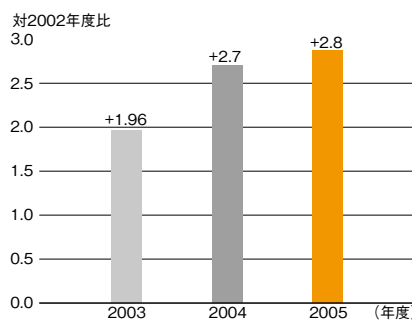
第2回品質経営度ランキングで食品でトップに日本経済新聞社と日本科学技術連盟による品質を高めるための取り組みや実践状況を客観的に評価した「第2回品質経営度調査」で、日清製粉グループは食品・医薬でトップ(総合38位)にランキングされました。



製品安全活動を愚直に実行することで問題点も見つかり、よい考えも浮かんでいきます。まず、みんなでやりましょう!

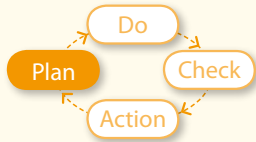
日清フーズ 品質保証部
館林工場駐在
高見 敏彦

■PL監査点数推移(製粉・フーズ・ファルマ3社計)



さまざまな取り組みによって、確実に点数が上がっています。

お客さまに最大のご満足を得ていただけることを目指します



コミュニケーションについての姿勢

お客さまの声に誠実に対応し、
製品・サービスの改善につなげます

お客さまの声に誠意・迅速・正確で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、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います。
* プライバシー・ポリシーについては下記URLでご覧いただけます。
<http://www.nisshin.com/privacy/index.html>



2005年度の取り組み

お客さまとのコミュニケーション力の向上に
グループ全体で取り組んでいます

■家庭用食品のお客さま対応

当社グループでは、1973年にお客様相談室を設立し、現在日清フーズと日清ファルマの家庭用製品についてのお問い合わせやご意見に対応しています。当社グループとお客さまをつなぐ大切な窓口として、常にお客さまにご満足を得ていただくよう努めています。

2005年度の受付件数は約26,000件となりました。

お問い合わせのあったお客さまだけでなく、すべてのお客さまとの対話につながるよう、お客さまからよくあるお問い合わせ内容については、ホームページのFAQで公開しています。

また、お問い合わせいただいたお客さまに、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お送りしています。

■お客さまセンター <http://www.nisshin.com/customer/>



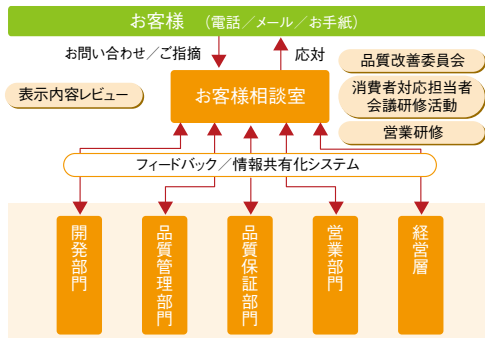
お問い合わせのあったお客さまに
お送りしている小冊子



■容器包装の表示内容レビュー（発売前）

新製品・リニューアル品については、お客さまにお届けする前

■お客さまの声を事業に反映させる仕組み



■日清フーズ

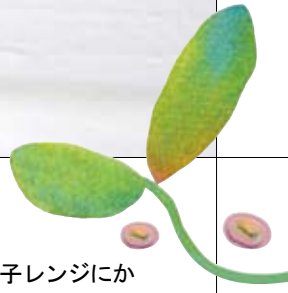
お客さまのお問い合わせ集計(2005年度)



■日清ファルマ

お客さまのお問い合わせ集計(2005年度)





に製品の表示内容、調理例、作り方、ご注意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、お客さまの視点に立って事前チェックと承認を行っています。

■お客さまの声を改善につなげるために(発売後)
グループ会社(日清フーズ、イニシオフーズ、マ・マーマカロニ)の品質管理、品質保証、製造管理、商品開発部門の担当者がお客さまからの声を検討し、改善する「品質改善委員会」をお客様相談室が主催して毎月、定例で開催しています。2005年度は37件の提案をしました。そのうち具体的な改善につながったものは30件(約80%)です。

お客さまの声を基にした商品改善については、ホームページ「お客さまセンター」でご紹介しています。

・事例紹介

〔日清フラワー〕お客さまの声を反映し、紙製から密封チャック付とし、密閉性を高めました。



〔とろとろたまごのオムライス〕

アルミの外袋の中に内袋があり、その内袋にトレーに入ったオ



ムライスが入っています。「アルミの外袋ごと電子レンジにかけてしまった」というご指摘を受け、表示をわかりやすく改善しました。

■お客さま満足の実現

お客様相談室では、社会の変化やお客さまの価値観の多様化に対応し、お客さまの満足を向上するために、2005年度は相談員の電話対応レベルを把握する調査とその結果に基づく個別課題に対応したコーチングを実施しました。また、日清ファルマの専門性の高いお問い合わせにも適切にお答えできるよう、社内勉強会を定期的に行っています。

また、2005年度は全国の営業部に対して、お客さま対応の基本方針やガイドラインについての冊子を配付し、研修を行いました。このようにして、グループ全体でお客さまとの対話力の向上に取り組んでいます。

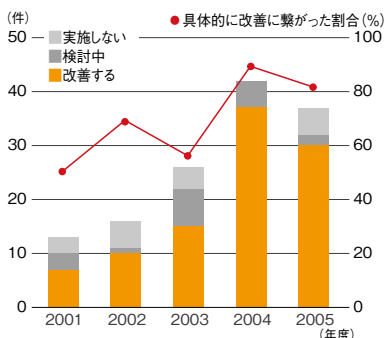
■ペットと家族の幸せのために

(日清ペットフードお客様相談室)

日清ペットフードでは「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ます。

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。

■品質改善委員会による品質改善提案件数の推移



■日清ペットフード
お客さまのお問い合わせ集計(2005年度)

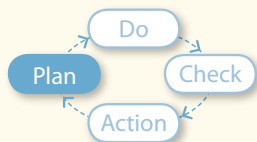


「相談してよかった。また日清製粉グループの製品を買いたい」と思っただけの相談室の一員でありたいと思います。

日清製粉グループ本社
広報部お客様相談室
高見澤 奈織美



企業市民としての社会的責任を果たし、豊かな社会の実現に寄与します

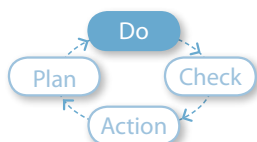


社会とのコミュニケーションについての姿勢

皆さまによって支えられている
企業として、広く社会貢献に努めます

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。
社員は地域行事への参加等により、地域との交流を深

め、地域社会との友好・親睦を図るとともに、広く社会貢献に努めます。海外事業においては、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。



2005年度の取り組み

食を通じた社会貢献を軸に
取り組んでいます

■豊かな人間性を育むための支援

◦工場見学*1

日清製粉鶴見工場、マ・マーマカロニ神戸工場では開かれた工場として、見学コースを設置し、見学者を受け入れています。また、当社グループのホームページ上で、小麦粉・パスタができるまでを楽しく学習できる「バーチャル工場見学」*2も公開しています。

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

◦夏休みの一日を小麦粉にまみれて楽しく過ごそう、

親子手づくり動物パンサマースクール*3

親子でパンをこねながら、小麦粉の種類やグルテンなど、身近な食材「小麦粉」についての基礎知識が学べる、「親子手づくり動物パンサマースクール」は2005年度で第25回を迎え、こ

の25年間の参加者(親子)は14,000人に達しました。

サマースクールの様様はこちらでもご覧いただけます。

<http://www.nisshin.com/company/tayori/index.html>

◦我が家のオリジナルをつくろう 全国高校生料理コンクール 全国高等学校家庭クラブ連盟(FHJ)が主催する「全国高校生料理コンクール」に社会貢献活動の一環として、毎年単独協賛しています。2005年度で第36回を迎え、4,190点の応募の中から、最優秀賞*4や優秀賞、アイデア賞など9作品が選出されました。男子の応募も全体の20%まで増え、2005年度の最優秀賞は男子学生が受賞しました。主な受賞レシピは下記でご覧いただけます。

<http://www.nisshin.com/life/recipe/index.html>

■工場見学風景*1



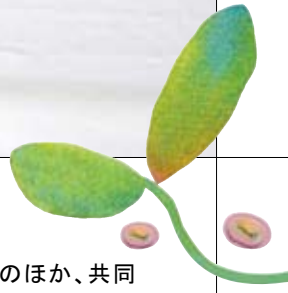
■バーチャル工場見学*2



■サマースクールの様子*3



2005年度は全国9ヵ所で176組352名が参加



◦食に関する情報提供

当社グループのホームページで小麦粉食文化の歴史や地域のすぐれた粉料理等をご紹介します。

「こむぎ粉くらぶ」

http://www.nisshin.com/life/komugiko_club/index.html

■健康で豊かな生活づくりを支援

◦静岡県立大学での寄附講座

日清製粉グループ本社は、グループの健康食品事業会社である日清ファルマとともに、2005年10月1日より静岡県立大学に寄附講座「高次機能性食品探索講座」を開設しました。食品成分の機能性評価（抗ストレス・抗疲労など）と新規成分の探索を



県知事による表彰

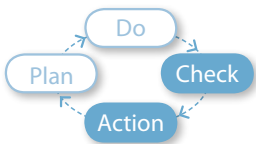
行う計画です。5年間で1億2,500万円の寄附のほか、共同研究費として8,000万円と研究資材を提供する予定です。

◦食生活の改善向上 食生活研究会

当社グループは食生活の改善向上を目指して、講演会、研究助成、研究成果の刊行等、さまざまな活動を続けている（財）食生活研究会（1941年発足）を支援しています。（財）食生活研究会は、「食と健康」をテーマに毎年講演会を行っています。2005年度は「アジアにおける食品の安全性と人々の生活」、および「食とアレルギー」をテーマに講演会を開催しました。

事業場独自の社会貢献活動

日清製粉グループでは、各事業会社、各事業所単位でさまざまな社会貢献活動を実施しています。日清製粉では5事業場（千葉、鶴見、神戸、東灘、岡山）、日清フーズは1事業場（館林）で地域美化活動へ参加しています。



今後の展開・目標

2006年度の重点実施事項は食育活動の一層の展開です

当社グループは、1973年より地域や学校を対象とした「フラワー手づくり教室」を展開するとともに、小学生向けに「親子手づくり動物パンサマースクール」を1981年より開催するなど、これらを「食育」支援活動のコアプログラムとして展開してきました。このほかにも各団体との料理普及活動や視覚の不自由な方や高齢者への音声による食情報提供など、食生活の向上支援を行っています。

今後も「健康で豊かな生活づくりに貢献する」という企業理念に基づき、社会にとって真に必要な企業グループであるよう、企業の社会的責任（CSR）の中での取り組むべきテーマとして「食育」を位置づけ、グループ各社においても積極的に食育支援活動に取り組みます。

食育：国民一人ひとりが、生涯を通じた健全な食生活の実現、食文化の継承、健康の確保等が図れるよう、自らの食について考える習慣や食に関するさまざまな知識と食を選択する判断力を楽しく身につけるための学習等の取り組み。

■「全国高校生料理コンクール」最優秀賞「秋!! 小麦粉でできた穂粟」*4



■その他の社会貢献活動

社会貢献活動	■あしながPウォーク10への社員参加 当社グループでは、参加した社員の人数に応じて、3,000円/人の寄付を行っています。
文化支援	■粉体工学情報センター 粉体工学分野での若手研究者の独創的な研究を支援しています。（IP賞100万円） ■夏休みコンサートに単独協賛 日本フィルハーモニー交響楽団「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。参加者はのべ40万人に達しています。
寄付	■環境関連団体への寄付 緑団連自然保護協議会、国土緑化推進機構緑の募金、日本野鳥の会など

長年継続してきた手づくり教室などの食育活動は、社会への貢献として誇れるものであり、大切な財産です。

日清製粉グループ本社
広報部
海老澤 國夫



地球環境保全は私たちの重要な使命、全員参加でCO₂の削減、廃棄物の削減等を推進していきます



地球環境保全についての姿勢

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。

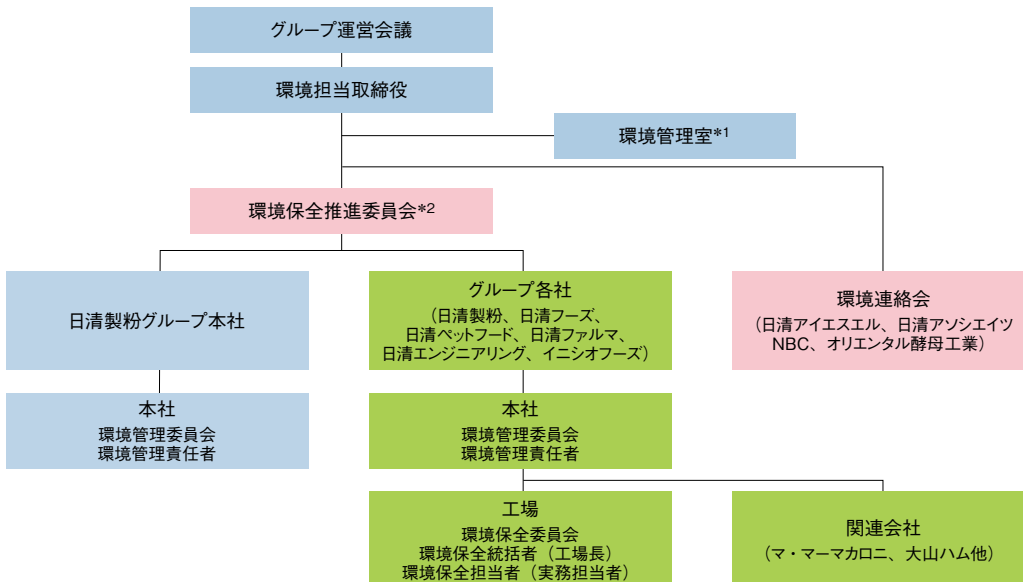
●行動指針

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に適切な措置を講じます。
6. 地域社会の一員として、地域の環境保全活動に積極的に参画し、地域の人々の安全で豊かな暮らしに貢献します。
7. 海外事業の展開に際しては、現地社会の一員として認められるよう、現地の環境保全に充分配慮し、また、現地の要請に応えられるよう努力します。
8. 環境保全自主行動計画の実行確認のために、内部環境監査を定期的実施します。

1999年4月27日制定

■日清製粉グループ環境保全推進体制

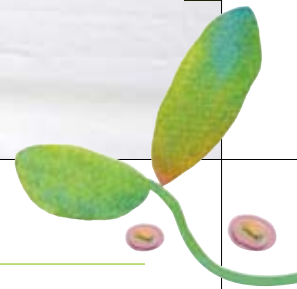


*1 環境管理室

- 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



2005年度の取り組み

環境保全推進委員会を軸に
全員参加で取り組んでいます

■組織体制

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。2000年には全社横断的な委員会組織として「環境保全推進委員会」を設置、グループ全体の環境活動の推進を強化しています。グループ各社では本社に「環境管理責任者」を置き、「環境管理委員会」が運営され、グループ環境基本方針に基づき各社の事業特性に応じた環境改善の取り組みを展開しています。

■環境保全推進委員会等の開催実績

全社横断的な委員会組織「環境保全推進委員会」は2000年4月の第1回委員会を皮切りに、2005年度までに18回開催しました。2005年度は3回開催し、グループ環境保全推進計

画やCO₂削減・食品リサイクル推進・容器包装削減等の行動計画策定や環境パフォーマンス収集体制の見直しについて検討を行いました。環境保全推進委員会に入っていない関連会社4社では、2005年8月に第1回目の「環境連絡会」を開催。2005年度は合計3回開催し環境の各課題を検討しています。

■グループ環境監査

日清製粉グループ本社環境管理室により、環境基本方針や目標の達成状況、法令遵守の状況を確認するため、グループ環境監査を実施し、環境マネジメントのレベルアップに努めています。2005年度は19事業会社58事業場の対象事業場のうち、14事業会社29事業場について監査を行いました。環境監査の結果は経営トップ、監査室、環境保全推進委員会に報告されます。2005年度は55件の改善の指摘事項がありましたが、適切な対応を行っています。



今後の展開・目標

環境マネジメント体制を
強化していきます

当社グループでは、新入社員研修や技術系研修等の研修時に、環境保全に関する教育を実施。社員一人ひとりが環境問題に

対する意識を高め、当社グループの環境活動のレベルアップを図れるよう継続して教育を実施します。

■協力会社との環境保全研修(日清エンジニアリング)



■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 山梨都留工場
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

環境保全活動は継続が重要です。身にしみて無意識に体が動くまでになることで文化が築かれます。

日清エンジニアリング
建築部
小高 茂

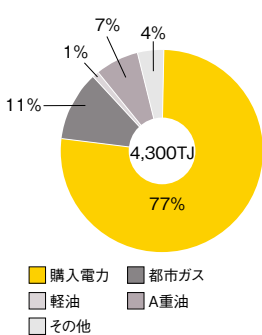


環境に配慮した企業活動を推進するために 情報を把握し、目標を定め、実行しています

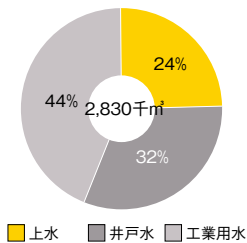
マテリアルバランス

日清製粉グループは、事業活動が環境に与える負荷を把握するために、継続的にデータを集計し、それを環境の行動目標の際の基礎データとして、活用しています。また集計の範囲を拡大し、グループ一丸となって環境負荷の軽減を目指しています。

■2005年度エネルギー
使用量構成



■2005年度水使用量



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

エネルギー使用量
……………4,300TJ
水使用量
……………2,830千m³

包装資材

紙袋、段ボール、
ポリエチレンフィルム
など

調達

生産

製粉事業
食品事業
その他事業
オフィス

物流
(委託含む)

店舗

得意先
(食品
メーカー
など)

お客さま

排水
……………2,410千トン
BOD 排出量
……………141トン
CO₂
……………187千トン
NO_x
……………76トン
SO_x
……………58トン

廃棄物発生量
……………23,500トン
再資源化量
……………16,300トン
廃棄処分量
……………7,200トン
再資源化率
……………70%

CO₂
……………82,600トン
NO_x
……………532トン
SO_x
……………84トン

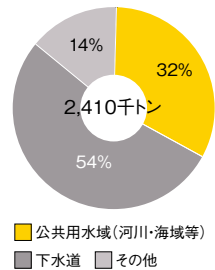
空き袋
空き箱

容器包装重量
……………7,600トン

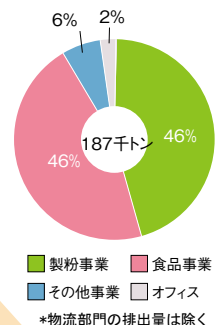
マテリアルバランス:

企業の事業活動でのエネルギー・資源の投下量および環境負荷物質(廃棄物を含む)を表したものです。

■2005年度排出水量、放出先

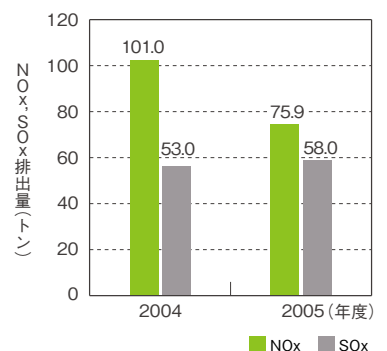


■2005年度CO₂排出量



OUTPUT

■生産NO_x、SO_xの排出量

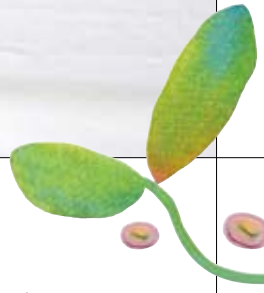


【対象範囲】

2005年度から対象とする事業場・事業所の範囲をグループ本社と子会社38社、49工場に拡大しました。2002年以前のデータに、2003年に日清丸紅飼料に経営統合された日清飼料のものは、含まれていません。

【算出根拠】

- 生産工場のCO₂: 環境省「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドラインVer1.6」に基づき算出しています。
- 生産工程のNO_x: 実測値からNO₂換算で算出しています。
- 生産工程のSO_x: 実測値からSO₂換算で算出しています。
- 物流工程のCO₂、NO_x、SO_x: 経済産業省「環境調和型ロジスティクス推進マニュアル」に基づき、輸配送料金法により、国立環境研究所「産業関連表による環境負荷単位データ」におけるCO₂排出原単位を用いて算出しています。



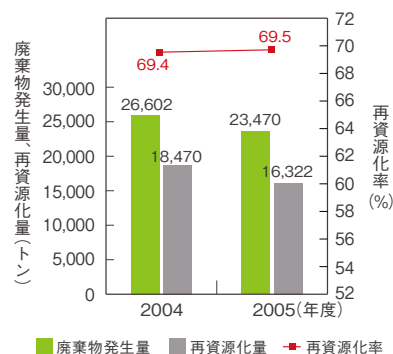
行動目標と実績

地球温暖化防止、廃棄物減量化・再資源化、水質汚濁防止、環境に配慮した製品・サービス、グリーン調達、環境マネジメント、環境コミュニケーションについて、行動目標を設定、実績を評価しています。

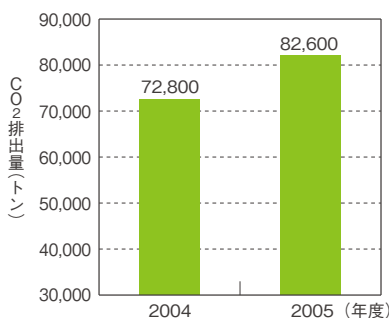
評価の基準 ★★★：目標を達成しました。★★：目標に満たないが改善しました。★：努力しています。

実施項目	担当	2005年度の実績	実績評価	2006年度の目標
地球温暖化防止	グループ全体	<ul style="list-style-type: none"> ○CO₂削減目標の設定…2010年までにCO₂排出量を1990年度比8.6%削減 ○CO₂排出量を1990年度比で6.4%削減(前年比4.1%削減) ○チーム・マイナス6%への参加 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> ○CO₂削減実行計画の年度目標策定および進捗確認 ○チーム・マイナス6% 6つのアクションの普及・啓発(クールビズ、グリーン購入)
	製造会社	<ul style="list-style-type: none"> ○CO₂排出量を1990年度比で6.4%削減(前年比4.2%削減) 		○CO ₂ 排出量削減実行計画の年度目標策定および実行
	非製造会社	<ul style="list-style-type: none"> ○CO₂排出量を1990年度比で6.7%削減(前年比2.9%削減) 		○物流トンキロデータ算出開始
	物流部門	<ul style="list-style-type: none"> ○物流工程のCO₂排出(72,800トン→82,600トン) 		<ul style="list-style-type: none"> ○コ・ジェネレーション導入工事着手 ○廃棄物処理によるCO₂排出量算定、食品のLC-CO₂算定 ○インドネシアCDMプロジェクトへの参画 ○グループ内排出権取引制度の構築
	その他	<ul style="list-style-type: none"> ○CO₂削減キックオフ大会開催 ○コ・ジェネレーション検討チームの活動開始 ○京都メカニズムの活用検討 		
廃棄物減量化・再資源化	全社	<ul style="list-style-type: none"> ○再資源化率69.5% (前年比10.9%アップ) ○最終処分量7,200トン (前年比50.8%減) ○ゼロエミッション達成事業場15カ所 (前年比5増) 	★★	<ul style="list-style-type: none"> ○再資源化率の向上 ○最終処分量の低減 ○ゼロエミッション事業場の拡大
	製粉・食品事業	<ul style="list-style-type: none"> ○食品廃棄物の再生利用率 65.8%達成 		○食品廃棄物の再生利用促進
水質汚濁防止		<ul style="list-style-type: none"> ○グループ各社の排水処理実態調査 	★★	<ul style="list-style-type: none"> ○事業場排水管理に関するグループ管理方針の策定 ○全社を対象とした排水実態調査のまとめ(年1回)
環境に配慮した製品・サービス	容器包装	<ul style="list-style-type: none"> ○容器包装排出量7,600トン ○容器包装の発生抑制等に係る目標設定と行動計画の策定 ○容器包装ダイエット宣言への参画 	★	<ul style="list-style-type: none"> ○2008年度の削減目標達成に向け、各社削減に取り組む。(日清フーズ、日清ペットフード、日清ファルマ) ○容器包装ガイドラインの見直し、バイオマス由来プラスチックの導入検討
	技術開発・商品開発	<ul style="list-style-type: none"> ○空気輸送プロワの省エネルギー最適制御システム「ニューマエコ」 ○堆肥の品質、成熟度を調べるサービス「エコククター」 		○継続的な環境配慮型技術開発・商品開発
グリーン調達		<ul style="list-style-type: none"> ○間接材グリーン購入比率51.7% (前年比7.5%増) 	★★	○グリーン購入比率の向上
環境マネジメント		<ul style="list-style-type: none"> ○関連会社環境連絡会の開催開始 ○各種法改正への対応 	★★	<ul style="list-style-type: none"> ○関連会社環境連絡会の効果的運用 ○各種法改正の対応力の強化
		<ul style="list-style-type: none"> ○日清ファルマ(株) 上田工場でISO14001認証取得活動開始 		○ISO14001認証取得/9事業場→11事業場 今後の取得促進、展開方法の具体的な検討
		<ul style="list-style-type: none"> ○社内環境教育の実施/7回(前年4回) 		○グループ全体の従業員への環境教育の拡大
環境コミュニケーション		<ul style="list-style-type: none"> ○社会・環境報告書の発行(2005年9月) ○エコプロダクツ2005出展(2005年12月) ○第14回日食・環境資源協力賞受賞 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> ○社会・環境報告書の継続発行とステークホルダーとの対話 ○エコプロダクツへの継続出展

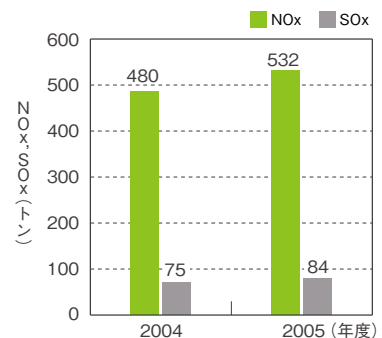
■廃棄物発生量と再資源化率の推移



■物流CO₂の排出量



■物流NO_x、SO_x排出量



2005年度は次の事業会社を新しく算定対象に追加しました。
・オリエンタル酵母工業 子会社5社、日清STC製粉、ロジャーズ・フーズ

一人ひとりが自らの問題として CO₂削減に取り組みます



地球温暖化防止についての姿勢

2010年度のCO₂総排出量を 1990年度比8.6%減に

日清製粉グループの基盤となる製粉事業・食品事業等において、大地の恵みは欠くことのできないものです。この大地の恵みに重大な影響を与える気候変動と温室効果ガスの排出については、重要な環境経営課題の一つと考えています。当社グループは京都議定書の趣旨に賛同し、

その目標達成に貢献することを約束いたします。CO₂排出量の削減等は事業活動を通じて取り組むことを第一とし、京都メカニズムの活用によって未達分を補います。また、生活者にとって身近な食品を通じて、環境に配慮したライフスタイル・ワークスタイルを提案していきます。

●目標

2005年7月に策定した、グループ全体のCO₂総排出量を2010年度までに1990年度比で8.6%削減します。

*これまでは目標値として原単位を用いていましたが、それをCO₂総排出量に改め、地球温暖化対策推進法に基づく「京都議定書目標達成計画」において設定された産業部門で必要とされる数値を採用しました。

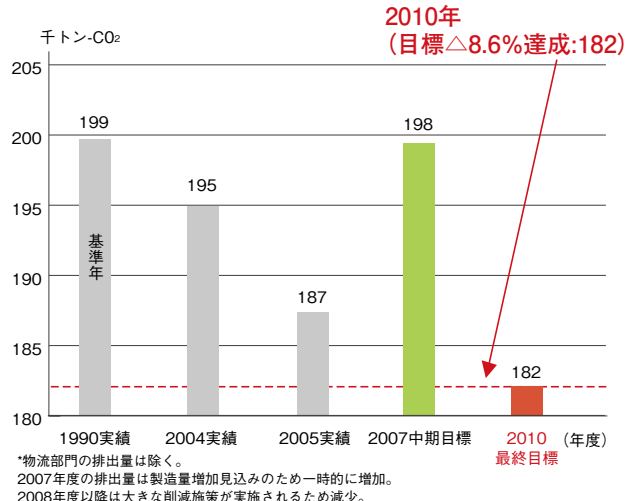
●基本方針

- 製品・サービスのライフサイクルで配慮
原料調達・製造・包装・販売・物流・廃棄にいたるすべての段階においてCO₂を低減します。
- 京都メカニズムの活用
温室効果ガスの削減は事業活動を通じて取り組むこと

を第一としますが、京都メカニズム等と組み合わせ、環境保全と企業活動の両立に努めます。

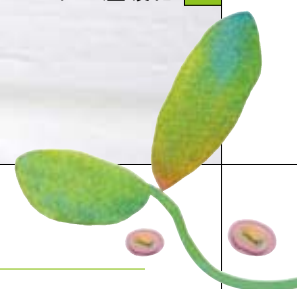
- すべての社員の参加と協力
一人ひとりが地球温暖化対策を自らの問題として捉え、理解・共有し、それぞれの立場に応じた役割を担います。
- 温室効果ガス総排出量のマネジメント
対象範囲を国内・海外を含むグループ本社と子会社38社とします。
- 行動計画の策定と着実な実施
グループ削減目標に基づき、グループ各社は2005年年次目標、2007年の中期目標と行動計画を策定しました。今後は毎年これらの評価・見直しを行いながら、着実にCO₂を削減していきます。

■グループのCO₂削減実績と目標



■事業会社CO₂削減施策(主要)

事業会社	CO ₂ 削減施策
日清製粉	省エネ機器・設備の導入促進、燃料転換（ボイラーのガス化）、コージェネレーションシステムの導入、廃棄物の最終処分量の削減、物流の効率化の推進
日清フーズ	燃料転換（ボイラーのガス化）、コージェネレーションシステムの導入、空調等熱源一体化
日清ペットフード	省エネ機器・設備の導入推進、コージェネレーションシステムの導入、廃棄物の最終処分量の削減、物流の効率化の推進、除湿機停止
日清ファルマ	燃料転換（ボイラーのガス化）、省エネ機器・設備の導入
オリエンタル酵母工業	燃料転換（ボイラーのガス化）、コージェネレーションシステムの導入、空調省エネ制御導入、省エネ機器・設備の導入推進
NBC	省エネ機器・設備の導入促進（照明のインバーター化）、燃料転換、コージェネレーションシステムの導入、廃棄物の最終処分量の削減、物流の効率化の促進
非製造部門	暖房20℃・冷房28℃の温度設定、不要照明の消灯、グリーン購入、アイドリングストップ、コンセントからのプラグ抜き



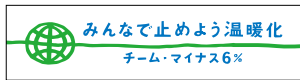
2005年度の取り組み

行動計画を着実に実行するために
キックオフ大会を開催しました

■CO₂削減キックオフ大会

各社のトップマネジメントから現場の担当者にいたるまで共通認識をもち、具体的なアクションへの意欲を高め、グループ目標を達成することを目的に2006年2月20日、「グループCO₂削減キックオフ大会」を開催いたしました。大会にはグループ各社から107名の環境保全担当者が出席し、グループ本社

会長、社長、環境担当取締役はじめ、各社社長が目標および行動計画について宣言しました。また、早稲田大学大学院原剛教授から「地球温暖化と企業活動」について講演していただき、当社グループにおける温室効果ガス削減の社会的意味について理解を深めました。当社はチーム・マイナス6%のチーム員です。



今後の展開・目標

社会全体のCO₂削減に
貢献していくことを目指します

■グループ内排出権取引

当社グループでは、社内のCO₂削減効率を最大限引き上げる、また環境コストを最小限に抑えるしくみとして、2008年を目標にグループ内排出権取引を立ち上げます。次の段階では、万一社内の排出権が不足した場合のリスク管理として、国際的な排出権取引を行います。当社グループでは、3年ほど前からインドネシアのタピオカでんぷんの加工工場でCDM(クリーン開発メカニズム)プロジェクトに参加してCDM排出権が獲得できるしくみになっています。このような取引形態を社内でも有効に活用し、余剰分が発生した場合は社外に転売していく予定です。

■社会全体のCO₂削減への貢献

これまでは、CO₂排出量算定を「直接排出」「電気・熱を使用した間接排出」「輸配送業務における間接排出」としていましたが、今後は、「廃棄物処理における間接排出」まで範囲を広げていきます。輸配送業務においては「物流に係るグループ自主削減計画」を策定し、関係企業とパートナーシップを築きながら、運輸部門におけるCO₂削減に努めます。また、食品ごとのライフサイクルにおけるCO₂排出量の算定(LC-CO₂)についても検討を開始し、生活者にとって身近な食品を通じて、環境に配慮したライフスタイルを提案していきます。

■グループCO₂削減キックオフ大会



地球温暖化防止を
社員のワーク&ライフ
スタイルにすること、
それが私たちの目指す
将来像です。

NBC 技術生産部
奥秋 貴佳



循環型社会を構築していくためのキーワード 「Mottainai」の精神を活かしていきます



ゼロエミッションについての姿勢

廃棄物の徹底分別と再資源化によって ゼロエミッションを目指します

当社グループは事業活動で排出されるすべての廃棄物や副産物が、他の産業の資源として活用され、廃棄物を生み出さない生産をゼロエミッションと定義し、事業場では廃棄物を徹底分別しリサイクルを促進することで、焼却や単純埋立てによって処分する廃棄物をなくすことを目指します。

- ・当社グループのゼロエミッション工場の要件
- ・廃棄物全般における管理が適正に運用されている。
- ・事業場から定期的に出る廃棄物は100%、再資源化処理業者に処理を委託する。
- ・廃棄物の総量に対する最終処分量の比率が1~3%未満である(*今後は1%未満を目標とします)。



2005年度の取り組み

製造過程だけでなく、間接材に至るまで 環境負荷に配慮しています

■食品廃棄物の削減

食品関連事業者は食品リサイクル法により、2006年までに食品廃棄物の発生抑制・再生利用・減量の実施率20%を達成することが義務づけられています。当社グループでは2005年9月に食品廃棄物の排出量や再資源化方法の実態調査を行いました。その結果、100トン以上の多量排出事業者である日清製粉、日清フーズをはじめとする5社の製造過程では再生利用実施率が65.8%となりました。

食品廃棄物: 食品の製造や調理過程で生じる動植物性残さ、食品の流通過程や消費段階で生じる売れ残りや食べ残り等のこと。

再生利用: 肥料、飼料、油脂および油脂製品、メタン(発酵)の原材料として利用すること。サーマルリサイクルは含まれません。

■環境に配慮した調達

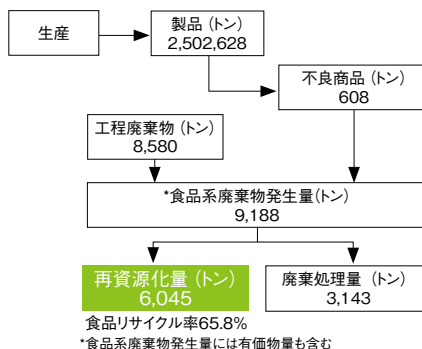
製品の原材料となる容器包装資材は「環境に配慮した包装資材の選定指針」(2002年策定)に基本事項・指針を定め、運用。指針では、過剰包装の禁止、重量および容積の削減、分別収集とリサイクル、リユース等について定めています。間接材については、その購買基本方針に「環境保全、製品安全、労働安全を重視し、それらに配慮した資材の購買に努める。」としています。特に間接材の中でも、文具・事務用品や事務機器類は、「オフィス・サプライグリーン購入ガイドライン」

間接材: 製造原価には含まれない諸費用の総称。工場用の備品費や副資材、消耗品、修繕費、OA機器、ソフト開発など多岐にわたる。

■ゼロエミッション達成事業場

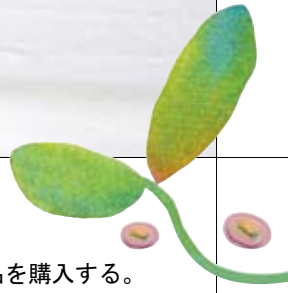
日清製粉	千葉工場、鶴見工場、名古屋工場、神戸工場、岡山工場、筑後工場
日清フーズ	館林工場
日清サイロ	鶴見事業所
マ・マー マカロニ	神戸工場
NBC	山梨工場、菊川工場、NBCハイネット、CNK長崎
海外事業場	メダリオン・フーズ・インク(アメリカ) 青島日清製粉食品有限公司(中国)

■食品リサイクル法に基づく物質収支(グループ対象会社)



■エコプロダクツ2005への出展





(2003年策定)における原則に基づいて購入しています。

〔購入原則〕

1. 資源採取から廃棄までの製品ライフサイクルにおける多様な環境負荷を考慮して購入する。(汚染物質の削減、省エネ・省資源、持続可能な資源採取、長期間使用可能、リサイクル可能、再生資材の利用、処理・処分の容易性など)、2. 環境保全

に積極的な事業者が製造し、又は販売する製品を購入する。

■エコプロダクツ2005に共同出展

東京ビッグサイトで開催されたエコプロダクツ2005(2005年12月)に他食品企業と共同で出展し、当社グループの食品における環境配慮のポイントを紹介しました。



今後の展開・目標

新素材を使った容器包装の検討をはじめ、環境経営を一層進化させていきます

■営業部門における返品等削減の取り組み

返品・未出荷品の多くは廃棄処分され、コストにも影響をおよぼしていました。日清フーズでは、食品循環資源のリサイクルの観点も含めて返品等の削減を目指しています。2005年度の処分損は前年に比べ約38%減少しました。また、「営業部署廃棄物管理運用マニュアル」を改訂し、今後も、未出荷ロスと返品率の低減を促進します。

■容器包装対策チームの発足

2005年12月に、容器包装資材の調達・設計担当者、商品開発担当者、営業担当者と環境管理室による「容器包装対策チーム」が日清フーズ、日清ペットフードに発足しました。このチームでは、容器包装の3R推進について検討を行い、発生抑制の目標と自主削減計画を策定しました。また、日清ファルマ、大山ハムについても独自に目標と計画を策定。今後は、新素材の導入(バイオマス由来プラスチックなど)、

プラスチック製容器包装のLCAデータ収集、消費者等への適切な情報提供の検討、「環境に配慮した包装資材の選定指針」の見直しとその運用の徹底を行います。

3R(スリーアール)：発生抑制(Reduce)、再使用(Reuse)、再資源化(Recycle)。

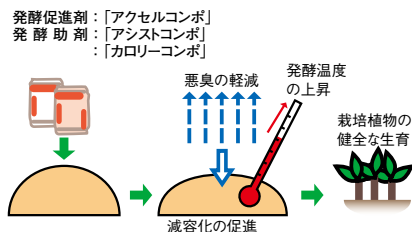
環境に役立つ技術の開発

日清製粉グループは「継続的な改善と環境ビジネスへの展開」により、日本食糧新聞第14回環境資源協力賞を受賞しました。ニューマエコ：生産技術研究所が開発し、日清エンジニアリングが販売している空気輸送ブロワの省エネルギー最適化制御システム。製粉工場では、パイプの中に粉体を導き、風を送り込んで粉体を吹き飛ばし、小麦粉などをサイロに搬送します。この風を送る装置について、ニューマエコはセンサーを使って小麦粉の量・距離の変動に対応し、制御を可能としました。粉体を空気搬送させている多様な工場に活用できるので、今後は食品以外も含めて外販していきます。

エコドクター：日清製粉が小麦粉事業で長年培ってきた、パン製造や醸造等の食品発酵技術を堆肥化リサイクル分野で応用開発した技術。堆肥の熟成度を科学的に分析し、堆肥供給メーカーと利用農家の橋渡し役となるサービスです。



■エコドクターによる分析評価



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

■展示会でエコバックを配布



商品価値と環境配慮の両立は、小さな改善の積み上げが第一歩。その努力で会社の価値も高めたいと思います。

日清ペットフード
 容器包装対策チーム
 二宮 篤

地域の健全な環境を保全するために 管理の一層の強化を図ります



環境リスクマネジメントについての姿勢

環境法令の遵守、環境汚染の未然防止に努めています

日清製粉グループは環境法令の遵守、環境汚染の未然防止のため、自主基準等を設定し、環境リスクマネジメントに取り組んでいます。事業場において環境事故（法令違反）が発生した場合に備えて、事故対応を迅速かつ適切に行い、事故による影響を最小限に抑えることを目的に、事故発生直後の基本的かつ具体的な初動手順を定めています。また、各事業場では緊急対応訓練を行うこととしています。万一、環境事故等が発生した場合、経営層に対して「環境問題発生報告書」によって、事故状況、その対応を報告することになっています。

・環境事故への初動手順（必須）

- (1) 事業場は汚染の拡散を防止する
- (2) 関係行政機関および社内のコールセンターに通報する
- (3) 事故現場を保存する（設備の運転を停止する、現場状況の撮影を行う）
- (4) 汚染物を回収する
- (5) 関係部署へ通報と連絡を行う
- (6) 関係行政機関が到着したら汚染状況（汚染物質の成分、排出量など）を説明する
- (7) 来場した行政機関へ提示する書類を準備する
- (8) 緊急・環境保全委員会を開催する（事故の原因究明、再発防止策の決定）
- (9) 改善命令・是正勧告・指導内容に従い、改善を実施し実施報告書を提出する。



2005年度の取り組み

万一の環境事故には迅速・適切に対処し、必要な対策を実施しています

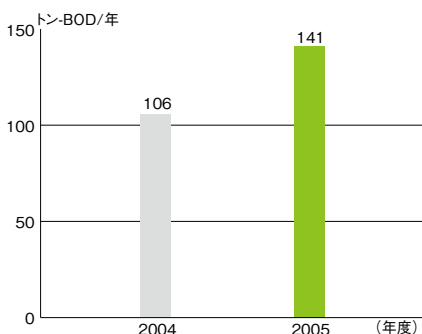
■環境法令等の遵守状況

2005年度、重大な環境法令違反はありませんでしたが、行政による指導や改善要請を2件受けました。いずれも迅速かつ適切に対処しています。

■環境事故・トラブルの状況

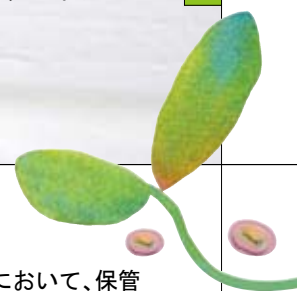
イニシオフーズの工場で、濁った排水が出ているとの苦情があり、行政より指導を受けました。フィルター洗浄を緊急に行い、再発防止のため、排水設備の改修工事を実施しました。そのほか、騒音について2件、悪臭について2件苦情が寄せられましたが、必要な対策を実施しました。

■年間BOD負荷量の推移(グループ)



■イニシオフーズ工場の排水設備(加圧浮上装置)





■ 土壌汚染・地下水汚染対応

上福岡研究所群の近隣の運動場跡地から、環境基準を大幅に上回るダイオキシンと六価クロムが検出されました。周辺の地下水への影響の確認のため、井戸水の水質（六価クロム、ダイオキシン）および土壌について自主調査を実施しましたが、研究所構内の汚染はありませんでした（2005年10月）。

■ 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、取り外した高濃度のPCBを含有するトランス・コンデンサなどは、各事業場で漏洩防止対策をした金属容器に入れ施錠保管しています。保管状況は管理責任者が定期的に確認し、その状況と数量を毎年、都道府県へ報告しています。2005年度、PCB廃棄物特別措置法に基づきグループのすべての事業場において、日本環境安全事業（株）への早期登録を完了しました。また低濃度のPCBを

含有する機器についても方針を定め各事業場において、保管管理を確実に実施しています。

■ 廃棄物の適正な処理

廃棄物等の情報を一元管理するため、独自に開発した「排出物データベース」を導入、イントラネット上で運用しています。

■ 化学物質管理

当社の主要製品の原材料は農産物であるため、原材料に由来する化学物質による汚染リスクは他業種に比べ小さくなっていますが、研究所や健康食品事業等において使用している化学物質について、PRTR法などの関連法規に基づき管理を行っています。2005年度は、PRTR法対象物質（第1種指定化学物質：354物質）のうち8物質を使用しました。



今後の展開・目標

地域の健全な水循環に努めます

近年、行政はもとより一般人を含む社会全体が水質管理等企業の環境負荷を見る目が厳しくなっているため、当社グループでは、生産等の事業活動に伴い排水を河川などの公共用水域や公共下水道へ排出している40の事業場に対し、実態調査を行いました。

2006年度より毎年1回、排水量、水質分析結果や生物相観察について環境管理室に報告することとし、地域の健全な水循

環のために、一層の管理の強化を図ります。

環境経営度食品・医薬業界でトップに
日清製粉グループ本社は日本経済新聞社「第9回環境経営度調査」で製造業全体の中では38位、業種別では食品・医薬業界でトップにランキング。特に長期目標100点/100点とともに汚染対策が94点/100点と評価されています。



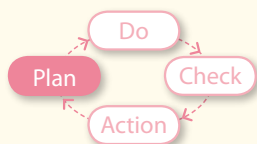
一人ひとりが地域社会への貢献を考え、意識をもって行動していくことが環境保全につながります。

オリエンタル酵母工業
技術・QA本部
齋藤 敏

■ 2005年度特定化学物質の取扱量(日清ファルマ上田工場)

化学物質	取扱量(トン/年)	排出移動量(トン/年)		
		廃棄物への含有量	その他	備考
(45) エチレンジグリコールモノメチルエーテル	16.54	8.82	7.71	処理施設で分解
(227) トルエン	0.95	0.94	0.009	
(283) フッ化水素およびその化合物	4.19	4.1	0.094	下水道への移動
合計	21.68	13.86	7.81	

社員一人ひとりが仕事を通じて喜びと生きがいを感じることができる職場づくりに努めています

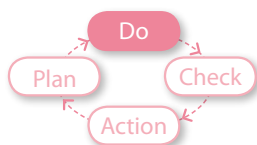


働きやすい職場づくりについての姿勢

人間性を尊重し、快適で働きがいのある職場環境づくりを目指します

生きがいを感じながら社員の能力が十分に発揮できる場の提供と“個”を尊重した人事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。

人事面での処遇においても、会社と社員は成長と発展を共有するパートナーであるという考えのもと、社員の能力・意欲を育て、その能力・意欲を仕事の中で生かし、能力・意欲・業績を公正に評価し、処遇します。



これまでの取り組み

ワーク・ライフ・バランスの考え方も取り入れ環境づくりを整備し、推進していきます

■人事の基本理念

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果をもたらす一人ひとりの「社員」です。

また、「会社」の成長・発展は、個々の「社員」の成長とともにあり、一人ひとりの「社員」の能力と意欲の向上なしには達成することはできません。

したがって、「会社」にとって一人ひとりの「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」なのです。

■人間性を尊重しあう職場づくり

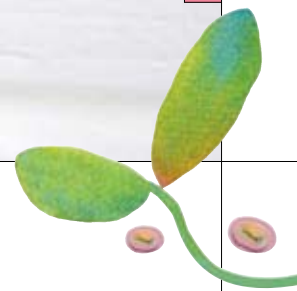
人種、性別、年齢、身体障害の有無などの違いだけでなく、価値観、宗教、生き方、考え方、性格、態度等の内面的違いを認め、お互いを尊重しあう職場づくりを目的に、1977年に人権啓発推進委員会、1990年に専門部署を設置しました。現在はグループ本社人事部人権啓発室がその役割をになっており、人権研修を全役員・社員を対象に毎年行っています。2005年度は、「身近な人権問題を考える」をテーマに開催しました。また、新入社員や新任管理職に対しても人権研修を取り入れています。

■障害者の雇用促進

障害者の雇用を促進するとともに、バリアフリーの推進により働きやすい職場づくりを進めています。障害者の採用を積極的に行い、当社グループ（グループ本社、日清製粉、日清フーズ、日清ファルマ、日清ペットフード、日清エンジニアリング、日清アソシエイツの7社）の障害者雇用率は2.0%（2006年6月1日現在）に達しています。採用後は、一人ひとりの障害の内容や程度、希望などを考慮し、配属先や担当業務、勤務時間帯などを決めるとともに職場環境の整備を行っています。これからも一層働きやすい職場づくりを進めていきます。

■児童労働の禁止等国际規範の遵守

児童労働とは「児童の健康、安全、道徳を害するような労働」のことを指し、たとえば14才未満でありながらフルタイム労働させられている児童が今も世界に大勢いると言われています。グループ本社ではアジア域内の海外子会社および原材料などの調達先に対し、児童労働に関する国際規範の遵守状況についてモニタリング調査を実施しました。その結果、各海外子会社はいずれも所在国の労働法制や国際規範に従って従業員を雇用していることを確認しました。



■社員の能力向上

社員自らが変革を求め、個人として絶えず成長していくことを期待し、援助していく仕組みとなっています。人事の基本理念のもと、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を育成し、社員自らが変革を求め、個人として絶えず成長していくことを支援するしくみです。

それぞれの職務とその時代にマッチした研修を行い、個人の成長を促します。

■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、専門知識や技能を修得し、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。

■キャリア形成の支援

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歳、35歳、50歳にキャリアデザイン研修を行っています。また、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ています。

■女性の活躍推進

2005年4月入社の子会社の新入社員のうちおよそ3分の1は女性が占めています。現在、部長・所長クラスや管理職として活躍している女性もおり、さらに、将来のリーダー候補として、入社10年目を目安に、女性社員をビジネスリーダー育成の外部研修に派遣しています。

また、社内研修や異業種交流セミナーに派遣するなど女性のキャリアアップを積極的に支援しています。

■職場で培った経験、技術、能力の活用

当社グループでは、定年後も働き続けたいと希望する社員の声に応え、以前よりあった嘱託社員雇用制度のほかに、2002年4月から「エルダー社員制度」を運用しています。この制度は60歳で定年退職した社員に対し、65歳まで働く機会を提供するものです。

■仕事と家庭の両立支援

当社グループは、個人の価値観やライフスタイルに応じて、社員が仕事と家庭のバランスを取り（ワーク・ライフ・バランス）、一人ひとりが能力を発揮できるよう、各種制度の整備等に取り組んでいます。

ワーク・ライフ・バランス：やりがいのある仕事と充実した私生活の健康的なバランスをとり、個人の能力を最大限に発揮すること。個人の意欲向上や能力の発揮によって、企業の生産性が上がるという考え方。

■子どもたちの健やかな成長のために

グループ各社では、子どもたちが健やかに生まれ育つことができる社会づくりに貢献することを目的に、社員が仕事と育児を両立するための環境を整備すべく、「次世代育成支援対策推進法に基づく行動計画」への取り組みを実行してきています。すでに、育児休職の一部有給化や育児期間中の時間外労働免除対象範囲拡大を実施しており、時間外削減運動も展開中です。

☆育児休職の一部有給化

☆最大2年間の育児休職取得

☆最大子が就学するまでの時間外労働の免除

☆子の看護のための有給休暇

■健全な労使関係の構築

当社グループでは、労働組合と定期的に協議を実施するなど、労使双方が会社発展と「時代への適合」を目指し、相互に協力して取り組んでいます。

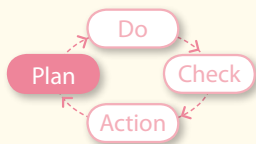


社員の個性に合ったワーク・ライフ・バランスを、グループ全体・職場単位のきめ細かな施策で実現したいと思います。

日清製粉グループ本社
労務部

伊東 千晴

社員が安心・安全で快適に働けるような 職場づくりを目指します



労働安全衛生についての姿勢

安全はすべてに優先する。災害は防止することができ、
また災害は防止しなければならない

管理・監督者は安全衛生委員会の活性化を軸として、リスクアセスメントを試行し、実効ある安全衛生活動を推進し、危険ゼロの快適な職場環境の形成を図ります。社員一人ひとり決めたことを守り、危険予知に努めて不安全な行動を絶滅するとともに、不安全状況を改善し、心と身

体の健康の維持・増進に努めます。各事業会社は自らの会社が抱える問題点を把握し、具体的な重点実施事項に落とし込んだ上で、各事業会社の安全衛生管理計画を作成します。



2005年度の取り組み

危険ゼロの職場づくりのため、実態調査をはじめ
研修の実施、制度の充実等を図っています

■アスベスト健康障害に対する基本姿勢とその対応

日清製粉グループにおいて、アスベストを直接扱う作業やその荷役作業はなく、これまで、社員・元社員およびその家族、事業場の周辺住民より、アスベストに起因する健康障害に関する訴えはありません。

しかし、当社グループが所有する建物や機械類には、アスベスト含有材が使用されているものもあるので、グループ内の使用状況調査を実施しました。その結果、健康障害を起こす環境がないことを確認しています。なお、アスベスト含有吹付け材については順次除去工事を実施しています。

◦アスベストに関する調査について

飛散性のアスベスト含有建材を使用しているおそれのある所

は成分分析を行い、アスベスト含有建材が露出している所および囲い込みに不安がある所については浮遊粉塵濃度測定を実施しており、特に浮遊粉塵濃度測定については、現在の法規制より厳しい独自の基準を設けて定期的に管理しています。非飛散性のアスベスト含有建材および機械部品については、事業場単位でリストを作成して順次ノンアスベスト品に交換しています。

◦障害予防対策として

アスベスト問題の動向・法改正の内容、グループ内調査結果については、全社員に知らせるとともに、グループ各社の関係者を集めて説明会を開催しました。2005年に3回、2006年はすでに1回実施しています。

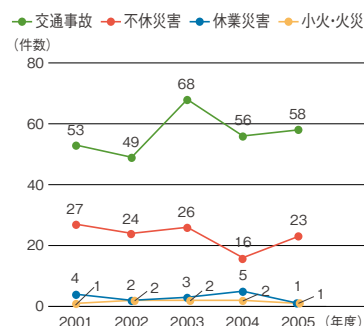
■アスベスト使用調査(浮遊粉塵濃度を測定)

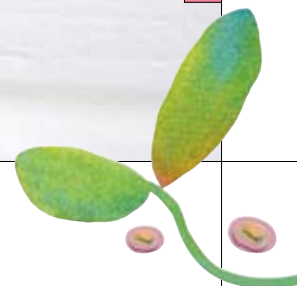


■リスクアセスメント研修



■災害発生状況の推移



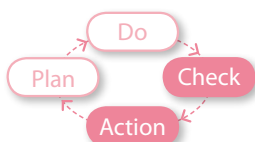


■災害が起こる前に危険の芽を摘むリスクアセスメント
 職場における労働災害発生の芽を事前に摘み取るため、設備・原材料や作業行動等に起因する危険性・有害性の調査を行い、その結果に基づき、必要な措置を実施するリスクアセスメント活動を推進。2005年度は日清製粉鶴見工場にてリスクアセスメント活動のコンサルティングを受けました。2006年度はその経験とノウハウを活かし、各事業場の安全衛生指導者のための「リスクアセスメント研修会」を開始しています。

■営業部門の安全運転の励行
 従来から行ってきた運転適性診断の受診対象範囲を広げ、診断結果より個人のみならず集団的特性(営業部署員の陥りやすい運転の癖等)を把握して、重点実施事項を定めています。安全運転のポイント、注意事項を記したシールを車内に貼付して、発進前に指差し呼称を実践する運動、「無事故無違反記録更新メール」を営業部署員に毎朝発信する運動も推進しています。また、営業部署の「交通ヒヤリハット集」を作成し、全営業部署に紹介して交通安全意識の掘り起こしを図っています。

■社員のヘルスケア
 社員の健康状態の維持・向上のため、定期健康診断の受診率向上に取り組むとともに、診察時に生活習慣病予防の指導を実施しています。再検査が必要な社員には病院での受診を促しています。また、2002年4月に「メンタルヘルスサポートシステム」を導入、メンタル面からも社員をサポートしています。
 定期健康診断の受診率 2003年度94.1%、2004年度95.8%、2005年度98.9%
 ・メンタルヘルスサポートシステム
 ・電話(フリーダイヤル)によるメンタルヘルスカウンセリング(年中無休、必要に応じて専門医療機関の紹介あり)
 ・面接によるカウンセリング(全国47カ所、予約制)

■心と体においしい食事、社員食堂のヘルシーメニュー
 日清ファルマ上田工場では、健康管理への意識を高めるため、2006年1月から社員食堂のメニューに「減塩メニュー」「ヘルシーメニュー」を導入(週2回)。利用者の評判も上々です。また、2006年4月より本社地区の社員食堂でも週1回ヘルシーメニューの提供を始めました。



今後の展開・目標

2006年度の重点実施事項を、全社で共通認識し、災害防止に努めます

1. 現職経験2年以下の人に対する再教育の実施、請負会社の安全衛生活動状況を確認し、責任者への指導、挟まれ実験機などの疑似体験研修の拡充をします。
2. 労働安全衛生のリスクアセスメント活動を拡充させるため、指導者研修会を実施します。
3. 営業活動等で車を運転する機会の多い営業部署は、安全運転の重点事項を絞り込んで、月例営業会議等で実践状況を確認します。

■日清ファルマ上田工場、消防庁長官表彰*を受賞



*平成18年度優良危険物関係事務所として表彰

■社員食堂ヘルシーメニュー

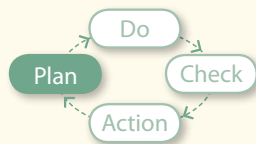


リスクアセスメントを推進したという結果ではなく、全員に定着させることが最終点だと思っています。

日清製粉 鶴見工場
 田中 伸治



皆さまの期待に応えられるよう 株主価値を高めていきます



株主・投資家についての姿勢

企業価値を高めるために

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ことに
より、正しい理解・評価・信頼を得られるように努めます。



2005年度の取り組み

株主の期待に応えた利益還元の実施と 適時・適切・継続的な情報開示を図ります

■ 株主の皆さまへの利益還元について

当社は、現在および将来の収益状況および財務状況を勘案するとともに、連結ベースでの配当性向については30%以上を基準として、株主の皆さまの期待に応えていきます。

2005年度におきましては、株主の皆さまへの一層の利益還元として、1株あたり4円の増配を実施し年間配当を18円とさせていただきます。

また、従来より自己株式を取得してまいりましたが、2005年度におきましても2,000千株を22億96百万円で取得いたしました。さらに、2005年11月18日付をもって普通株式1株を1.1株に分割いたしました。

■ 投資家とのコミュニケーション

当社は株主価値を重視する経営を積極的に推進しています。そのためIR活動を通じて、投資家およびアナリストの方々に当社グループの姿を正しく伝え、理解し評価していただくとともに、市場の声を経営にフィードバックさせるなど、情報提供と相互理解を深めていくよう努力しています。具体的な活動としては、年2回の決算説明会および適時テーマを選定した説明会を開催しています。ここでは代表取締役が直接自分の言葉で決算や経営戦略について説明を行い、投資家およびアナリストの方々と積極的に意見交換を行うことにより相互の信頼関係を構築して、当社に対する理解をより一層深めていただいています。また日々の活動としては、投資家やアナリストの方々への個別訪問や、先方からの取材依頼への対応などがあ

ります。特に近年は当社に対する関心の高まりとともに、個別訪問の要請や、取材依頼が増えてきています。さらに、工場などの施設見学会を実施し、当社の高い生産性や製品品質、安全・安心に配慮した品質管理体制や環境への取り組みを現場にて実際に確認していただき、より一層理解を深めていただくよう活動しています。

■ 各種ツールを通じた情報提供

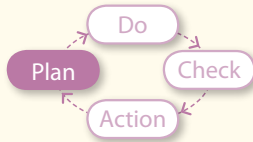
情報提供のツールの一つとして、株主向けに年2回事業報告書を作成しています。事業報告書は単に決算報告や営業概況報告にとどまらず、代表取締役からのメッセージや新製品紹介等も掲載するとともに、見やすさ、わかりやすさにも工夫をこらしています。今後も当社への正しい理解、評価、信頼を得られるよう、さらなる内容の充実を図っていきます。そのほか、ホームページにIRに関するページを設けて、株主に対する情報提供の場とするため、内容の拡充を行ってきています。また、海外株主への情報提供のツールとして、決算短信や有価証券報告書、事業報告書の英語資料を作成しており、ホームページへ掲載しています。

当社は投資家およびアナリストの方々の声に真摯に耳を傾け、積極的な情報の開示、対話の推進、種々のツールの充実を図り、さらなるIR活動の推進を目指していきたくと考えています。

IR情報について下記URLで公開しています

<http://www.nisshin.com/ir/policy/index.html>

相互信頼をベースに相手の立場を尊重して、 共存・共栄を図ります



お取引先についての姿勢

お取引先さまとともに、 持続的な発展を目指します

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。

◆独占禁止法などの関連法令を遵守します

社員は生産・販売・購買等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に基づいた事業活動を

展開します。

◆不正な利益供与は行いません

社員は公務員・政治家に対して不正な利益供与・政治献金・接待・贈答を行わず、取引先や業界等に対しても社会通念上の節度を守ります。



2005年度の取り組み

企業の社会的責任に則り、 公平・公正な取引に努めています

■間接材購買委員会の設置

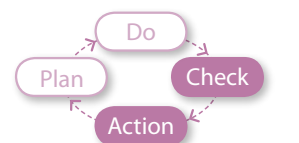
2003年度、当社グループ全体の間接材購買を専門的に担当する組織「間接材購買委員会」を設置し、次の基本方針のもと運用しています。

〔間接購買の基本方針〕

ステークホルダーから信頼され得る購買業務の透明性を確保し、企業の社会的責任を全うできる健全かつ公正な企業体質を確立し、社内外での業務手順の標準化、効率化、自動化に積極的に取り組み、社員の業務効率、モラル向上、および取引先との良好な信頼関係を構築・維持します。

■改正独禁法の遵守について

当社グループでは、独占禁止法遵守マニュアルを制定し、法改正や新たなガイドラインが制定されるたびに改訂しています（最新改訂2005年10月）。また、2005年12月の独占禁止法改正にあたっては、社内再点検を行うとともに、啓発活動として社内研修を随時実施しています。



今後の展開・目標

すべてのお取引先さまとの 協力・連携をさらに進めていきます

当社グループの重要課題である「安心・安全で高品質な製品・サービスの開発と提供」「環境保全の推進」を推進していくために、グループ会社やサプライチェーンに関わるすべてのお取引先さまとの協力・連携を進めていきます。

公平さと透明性の確保をモットーに間接材「購買管理活動」の定着と、コストダウンを推進していきます。

日清製粉グループ本社
技術部 購買管理チーム

小林 博一



社会・環境レポート2006に対する第三者意見書

2005年度の当社グループの取り組みの総括と2006年度以降の展開について、お二人の専門家から、それぞれの視点でご意見を伺いました。

目標の達成に向け、あらゆる社員の自覚 個々の現場での行動を期待

信を万事の本と為し、時代への適合を社是とする日清製粉グループが、その企業理念を社の内外へいかに具体的に発信し、理解と共感を得るか。レポートの主題を「結ぶ心、つなげる未来」とした編集マインドに、2006年版社会・環境レポートの、社是に添う主張性が表現されている。

企業が社会的責任を明らかにし、責任達成の手段と目標の達成度を社会に明らかにするのが社会環境レポートの目的である。そのためには言葉による説明の内容が、数字により具体的に裏付けられなくてはならない。06年版レポートは、二つの特集記事により、達成すべき目標と手段とを大づかみに示し、「社会的責任への姿勢」と「コーポレートガバナンス」の項で、そのための社内体制と手法を精緻に紹介している。さらにISOシリーズの国際基準による品質保証のマネジメント体制が、外部からの評価システムを加え、生産工程のあらゆる場面で講じられ、問題が生じた場合の敏速な対策システムも明らかにされている。

品質保証と並ぶ報告書の支柱である環境保全策は、目標値を一般に行われている原単位削減から総量規制に厳しくし、CO₂ジェネレーション導入と天然ガスへの燃料の転換を図っている。実行段階に入った気候変動枠組条約の行方をにらんだ国際的な排出権取引とグループ内企業間の排出量取引など先駆的な取り組みが示されていて好感、期待される。

写真、グラフ、年表を駆使し、社員の一言を載せるなど読みやすさにも配慮している。ただし、文中に多用されている英語の略語はまとめて解説することが望ましい。

レポートに掲げられた目標の達成に向けて、48子会社、15関連会社間の意思疎通の努力はもとより、あらゆる社員の自覚、個々の現場での行動が問われることになろう。



早稲田大学大学院
アジア太平洋研究科教授
原 剛

50年後の日清製粉グループが、どのような存在で 在りたいか、ストーリーを明確に聞かせて欲しい

このレポートは、いのちをつなぐ主要な食料である小麦を中心とした日清製粉グループの社会・環境レポートであり、日清製粉グループさんが社会性や環境を軸に、社内、社外と対話をする際に非常に重要な役割を果たすものです。

今回、第三者意見を書かせていただくにあたり、鶴見工場を見学させていただきました。そこでなにより私の興味を引いたのは、5万トン級の大型穀物船が接岸できる工場専用埠頭が敷地にあり、船からサイロに小麦が一気に吸い上げて送り込まれるというシステムでした。この埠頭に毎週アメリカ、カナダ、オーストラリアから政府買入れの小麦が届くということで、小麦は私たちの主要食料でありながら調達先を海外に依存しているという現実をつきつけられたのです。今や、フードマイレージやバーチャルウォーターという言葉が教科書や新聞などにも登場する時代です。次回には企業としてこれらの問題も視野にあることの説明をぜひ期待いたします。

例えば50年後、100年の歴史を持った日清製粉グループがどのような地球に存在するのか、存在したいのか。冒頭にもいのちをつなぐと書きましたとても大事な小麦です。その生産、調達が持続可能となるために全社をあげて何にどのように取り組むのかが語られ、どの程度の成果をあげているのか、また、この点はこういった理由で課題となっている、ステークホルダーには何を担ってほしいのかなどの一連のストーリーが綴られると読む立場には企業の思いがとても強く伝わります。それが章立てにある「社会との対話」、「次世代への約束」となると思います。

そういう意味で、今回「脱温暖化経営こそ、新たな機会であり将来世代への責任」という命題を設定し、総量での数値目標を決定しておられるのは一つの取組みであり、大英断と評価します。従業員も自分の仕事と未来につながる持続可能性との関連を確認でき、自分の役割を認識しやすくなると思います。



(社)日本消費生活アドバイザー・
コンサルタント協会理事
辰巳 菊子

第三者意見を受けて

今回の社会・環境レポートでは、日清製粉グループとして初めて第三者によるご意見をいただきました。早稲田大学大学院の原教授、日本消費生活アドバイザー・コンサルタント協会の辰巳理事、お二方も社会・環境分野でご活躍をされており、このような方々からご意見をいただく機会を得て、大変感謝しています。

原教授は地球温暖化にかかわる権威で、本文の環境に関する鼎談にもご登場いただいています。当社グループは、本年2月にCO₂総量削減という大きな決断をし、地球環境を守るための活動に大きく踏み出しました。これから、この厳しい目標達成に向けて社員一丸となって推進していきますが、原教授にはこれからの活動に対して「がんばって実現してください」とのエールを送っていただいたと思っています。辰巳理事にも、当社グループの決断を評価いただいております。その意味でも今回の社会・環境レポートの主張をご理解いただけたと感じております。

辰巳理事は、私たちが非常に大切に考えている消費者の立場で幅広く活動をしておられます。また、当社グループの主力製品が食

品であることから、女性の目から見たご意見も大変に重要と考えております。日頃何気なくお使いいただいている小麦粉についてご理解を深めていただきましたことは幸いでした。ご指摘されている将来に向けての当社グループの取り組みは、私たち経営に携わるものにとっての最大の課題でもあります。ご意見を真摯に受け止め、次の機会にはぜひこの課題にもチャレンジさせていただきます。

将来に向かって成長し続ける日清製粉グループでありたいと願い、そのために最大の努力を注ぐこととお約束いたします。一方、社会に認められる企業でなければ存在価値がないと認識しております。今後とも当社グループに温かいご支援を賜りますようお願い申し上げます。



日清製粉グループ本社
取締役 技術本部長
山田 幸良

2006年版 社会・環境レポートの制作にあたって

2005年度版に寄せられた皆さまからの意見を反映しました

■ 評価できる点

評価できる点

- 全体の構成が読みやすく、取り組み状況がよく理解できた
- 今まで知らなかった活動や研究がわかった
- 消費者の声を製品改善につなげる具体的な事例の紹介がわかりやすくよい

■ 改善してほしいところなど

改善してほしい点	今回の対応
社長メッセージが堅い表現でわかりにくい	社外のインタビュアーによる取材で記事を作成しました。
食育にも取り組んでほしい	当社グループの20年以上にわたる食育の取り組みをまとめたページでご紹介いたしました。
女性の立場として理解しにくい内容があった	女性の社外モニター様、女性社員のコメントを積極的に掲載いたしました。

SRIインデックスへの組み入れ状況

日清製粉グループ本社は、英国のFTSE 4 Good Index (2003年から連続)、損保ジャパン・グリーン・オープン(ぶなの森)、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インデックスなどのSRIファンドに組み込まれています。

社員の代表からの意見を反映しました

本年は原稿作成に先立ち、2006年4月、CSR推進に関連する部門の社員11名によるキックオフミーティングを開催しました。当日は本年度レポートのコンセプト説明や「2005年度の活動で、伝えたい、伝えるべき、と思うこと」をテーマとしたフリットーク、他社のレポートについて意見交換を行いました。このミーティングでの意見をレポートの掲載項目、レイアウト・デザインなどに反映しました。

■ 改善してほしいところなど

社員からの意見	今回の対応
「ステークホルダーに対する基本姿勢」の掲載が唐突	P19-20の1見開きでイラスト化し、2005年度実績の扉ページとしました。
「社会貢献」に対する基本姿勢を示した方がよい	P27-28に掲載しました。
社員個人が登場するページづくりにしてほしい	実績ページでは1見開きに1人が登場し、コメントを掲載しました。



社員によるフリットーク



日清製粉グループ 社会・環境レポート2006

発行 2006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2007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。



京都議定書の目標である「温室効果ガス6%削減」のためには、国内森林で「3.9%吸収」の実現が必要です。国産材を積極的に使うことはCO₂を吸収する森の育成に貢献できます。この冊子の制作により、国産材が製紙原料として活用されています。



石油系溶剤を100%植物油成分に置き換えたVOCフリーの印刷インキを使用しています。



印刷工程で有害廃液を出さない水なし印刷方式で印刷しています。

