

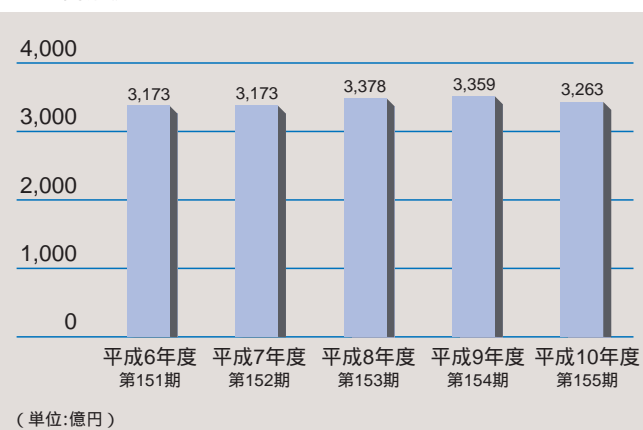
目次

	1	会社の概要
	2	ごあいさつ
日清製粉と環境の関わり	3	
	4	当社の主な環境負荷
環境マネジメントシステム	5	環境基本方針
	7	組織体制
	8	実施計画
	9	教育・啓蒙
	10	環境年表
環境保全の取り組み	11	地球温暖化防止、省エネルギー
	13	廃棄物削減・リサイクル
	15	汚染防止
	17	環境対応製品とエコビジネス
	18	社会貢献・その他
	19	全国の工場所在地

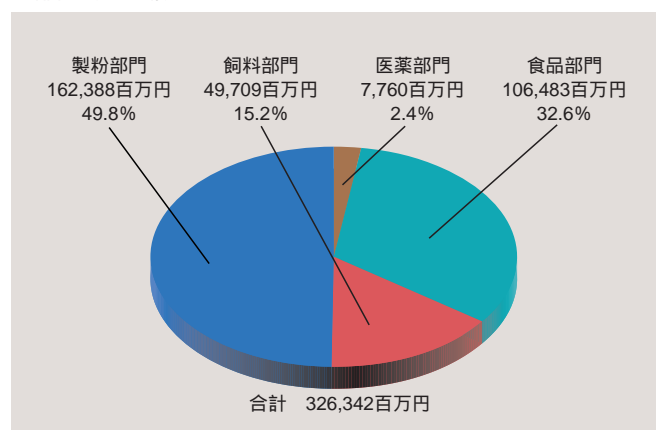
会社の概要(1999年3月31日現在)

・商号	日清製粉株式会社	・主要事業	下記の製品の製造・販売
・商号本社	東京都千代田区神田錦町一丁目25番地	製粉部門	小麦粉、ふすま
・創業	1900年(明治33年)10月	飼料部門	配合飼料、ペットフード
・資本金	17,117百万円	食品部門	家庭用小麦粉、プレミックス、 パスタ・パスタソース、乾めん、 調理食品
・従業員数	2,482名	医薬部門	医薬品原薬、医薬品

売上高推移



部門別売上構成比



ごあいさつ

現在直面している環境問題は、かつての地域的公害問題から地球的問題へと拡大しております。地球温暖化問題、廃棄物問題をはじめとするさまざまな地球環境問題は、ますます深刻化し、環境保全への早急かつ継続的な取り組みが最重要課題になっています。経済最優先の大量消費、大量廃棄のシステムから、環境負荷が少なく資源やエネルギーを循環させる持続的発展可能なシステムへの転換が求められています。

人類が共有するかけがえのない財産である地球を次の世代に引き継ぐことは、私どもの義務と考えます。当社は、経営の基本理念として「信」時代への適合」を掲げ、「健康で豊かな生活づくりに貢献する」を使命として環境保全活動に取り組んでまいりました。さらに、1998年6月にゼネラルスタッフ(GS)に環境担当を配置、1999年6月には環境管理室を設置し、組織の強化をはかっております。今後も、引き続き環境保全活動に努力してまいります。

さて、当社の環境問題についての取り組みを広く皆様にご理解いただくため、今年から「環境報告書」を発行することにいたしました。ご高覧の上、皆様のご意見、ご指摘をいただければ幸いです。

2000年3月



日清製粉株式会社
取締役社長

正田 修

従来から推進してきた環境負荷削減の成果を基礎に
さらなる環境保全を推進すべく組織的に継続的改善に取り組みます。

日清製粉グループは、1900年の創業以来、製粉事業を柱に、飼料・ペットフード、食品、医薬部門等へと事業範囲を広げています。その事業活動において、環境負荷は比較的小さなもので、公害問題等にも十分に配慮し、法律を遵守して適切に対処してきました。しかし今日の環境問題は、公害を出していない、廃棄物が少ないというだけでは、企業としての責務を果たしているとはいえない時代になっています。

当社では環境調査の結果、「省エネ」「廃棄物の削減・リサイクル」を大きな課題であると受け止め、この2点を中心課題として「環境に配慮した製品の開発」「グリーン購入の拡大」「地域環境保全への協力・支援」等の施策を実施してきました。さらに「国際標準規格ISO14001環境マネジメントシステムの構築、認証機関による第三者認証取得」を通じて、さらなる管理体制強化に取り組み、人々の健康で安全な暮らしの実現に貢献することを目指しています。

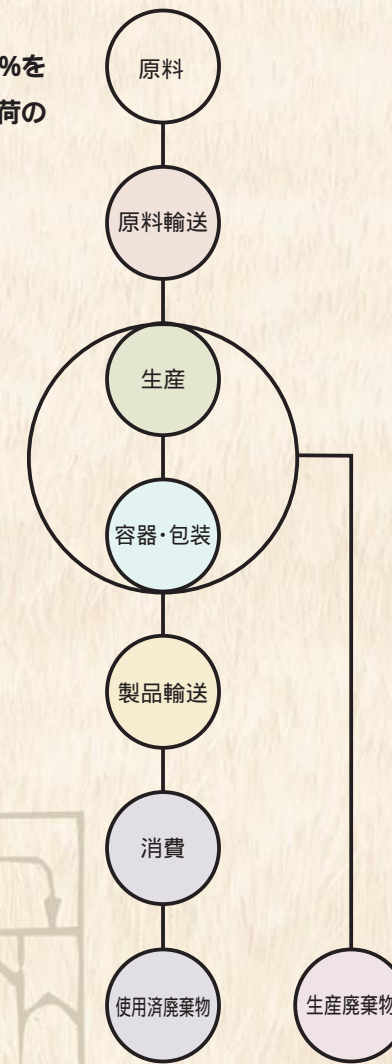
その第一歩として、日清製粉グループ全体の環境管理を推進するため環境担当取締役のもとに「環境管理室」を置き、専任スタッフを配置するとともに、全社的環境課題を審議する「環境保全推進委員会」を本社内に設置しました。この委員会を拠点に、日清製粉グループの環境方針・行動指針・行動目標に基づいて具体的な課題を定め、環境負荷の軽減や法令遵守、万一の緊急事態に対する予防・対応処置、環境教育・啓蒙、社内環境監査等の強化を図っていきます。

なかでも、電力使用量等の削減、食品廃棄物リサイクルや容器包装リサイクルへの対応、化学薬品等環境汚染物質の排出・移動登録(PRTR)への対応等、国や行政の重点施策には積極的に取り組んでいきます。

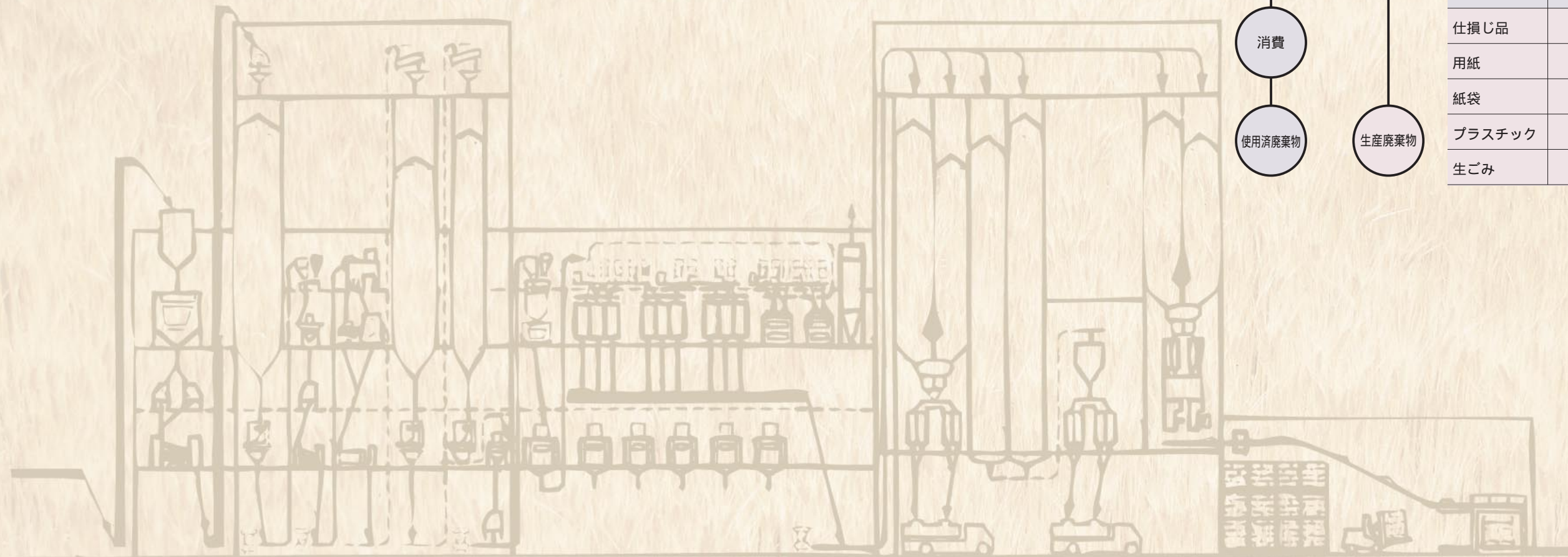
また、環境会計については、環境庁のガイドライン設定に合わせ、早期導入に向けての検討をおこなっております。

当社の主な環境負荷

当社の総エネルギー消費の約70%を占める製粉部門を例として環境負荷のフローを示します。



	資源	エネルギー	大気 水質 土壌	騒音 振動 臭気
船輸送				
車輸送				
装置・設備				
電気				
圧縮空気				
都市ガス				
臭気				
紙容器				
プラスチック容器				
車輸送				
使用済み袋				
仕損じ品				
用紙				
紙袋				
プラスチック				
生ごみ				



日清製粉環境基本方針

理念

地球環境保全は、人類の生存と持続可能な発展のために社会全体の重要課題であり、その社会の一員として事業を営む企業にとって、最重要の経営課題です。日清製粉は、「信を万事の本と為す」と「時代への適合」を経営の基本理念とし、「健康で豊かな生活づくりに貢献する」を使命として、当社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に関して継続的改善の努力を図りながら自由で活力ある企業活動を目指します。

行動指針

1. 新製品開発、生産技術・設備技術の開発・設計にあたり、原材料調達・製造・包装・販売・物流・廃棄に至るすべての段階において、環境に充分配慮します。
2. 国内外の環境関連法規制を遵守すると共に、行政当局、国際機関等における環環政策に協力します。
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すると共に、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. 環境保全行動計画の実行確認のために、内部環境監査を定期的実施します。

環境保全自主行動計画

地球環境保全は全人類の問題として捉え、地球規模で温暖化防止対策、有限である資源の有効活用、廃棄物の削減、有害化学物質管理強化等に努める必要がある。日清製粉は地球社会の一員として事業を営んでおり、人の食を提供している企業として、また、製粉業界のトップ企業として、経営層から社員に至るまで「地球環境保全」を経営の最重要課題の一つであるとの認識を強く持ち、事業活動を展開する。そこで当社は以下の自主行動計画を宣言し、地球規模での環境保全を推進する。

- 一. 環境マネジメントシステムを確立し、国際規格であるISO14001の認証を主要事業場で取得する。
- 二. 地球温暖化防止対策としてコージェネレーションシステムの導入等も含め、省エネルギーを更に推進する。製粉部門については、製粉協会の「環境保全に関する自主行動計画」に基づき、以下の目標を設定する。
* エネルギー使用原単位を2010年までに1990年比3%以上低減する。
* 二酸化炭素排出原単位を2010年までに1990年比7%以上低減する。
- 三. LCA(Life Cycle Assessment)を念頭に、消費後の廃棄物も含め、廃棄物の再資源化率を可能な限り100%を目指す。
- 四. 再使用品、再利用品を積極的に活用する。
- 五. 化学物質の排出・移動登録制度(PRTR)に対応した管理を徹底する。
- 六. 全従業員に対し環境保全情報を提供すると共に、環境教育を定期的実施する。
- 七. 全工場(研究所を含む)を対象に年一回の内部環境監査を実施する。
- 八. 事業場のある地域での環境保全活動への参加と協力を奨励する。
- 九. 日清製粉環境報告書を作成し、環境保全活動に関する情報を公開する。

行動目標

環境負荷低減を推進するため、日々の企業活動の中で全事業場、全部門が環境改善に確実に取り組み、成果をあげるために次の目標を掲げ、定期的実施状況を本社および事業場の内部監査によって確認していきます。

工場を中心とした省エネルギー・CO₂排出量の削減や敷地内の緑化推進

NIネットの有効活用によるペーパーレス化、再生紙使用の徹底、包装資材の減量等を含めた省資源・廃棄物削減・リサイクルを進めるための3R運動推進

主要工場での国際標準規格ISO14001認証取得とその手法の全国展開と関連法規の遵守

環境保全に関する社員教育の実施や環境保全ニュースの社員への提供

まずは第一歩として、「環境保全」に真剣に目を向け、社員一人ひとりが確実に実行できる身近なところから行動を開始し、各自で簡単におこなえることを、一つひとつ確実に実行に移していくよう指導しています。

地球温暖化防止、省エネルギー推進

当社の約70%のエネルギーを使用している製粉部門の目標は次の通りです。

	1990年 基準年	1998年 実績	2000年 目標	2010年 目標
エネルギー原単位削減(L/t)	21.04	22.23	22.06	20.41
CO ₂ 排出原単位(kg/t)	9.18	9.62	9.52	8.54

炭素換算係数は1990年度の値を使用しました。

廃棄物削減

製粉部門で取り組む再資源化率目標は次の通りです。

	1998年 実績	2000年 目標	2010年 目標
産業廃棄物再資源化率(%)	15.4	20.5	可能な限り 100%を 目指す
一般廃棄物再資源化率(%)	48.1	53.9	
合計	29.6	35.0	

大気汚染防止

規制値をクリアしているため、このレベルを維持します。

一例：ボイラー

ダスト濃度	0.036g/Nm ³ (参考規制値:0.25g/Nm ³)
NO _x (窒素酸化物)	66ppm (参考規制値:150ppm)
SO _x (硫黄酸化物)	0.24Nm ³ /h (参考規制値:23Nm ³ /h)

水質汚染防止

規制値をクリアしているため、このレベルを維持します。

一例：浄化槽排水

水素イオン濃度	pH6.5 (参考規制値:pH5.0~9.0)
BOD(生物学的酸素要求量)	79mg/L (参考規制値:160mg/L)
COD(化学的酸素要求量)	45mg/L (参考規制値:160mg/L)
浮遊物質	8mg/L (参考規制値:200mg/L)
ヘキサノ抽出物質	4.0mg/L (参考規制値: 30mg/L)

環境対応製品、容器包装

- ・「有機性廃棄物短期間堆肥化システム」の開発、販売。
- ・容器包装の軽量化。

社会貢献、その他

- ・グリーン購入の推進。
- ・文化・スポーツ活動への支援、協賛活動の継続。
- ・食生活研究会の支援。

組織体制

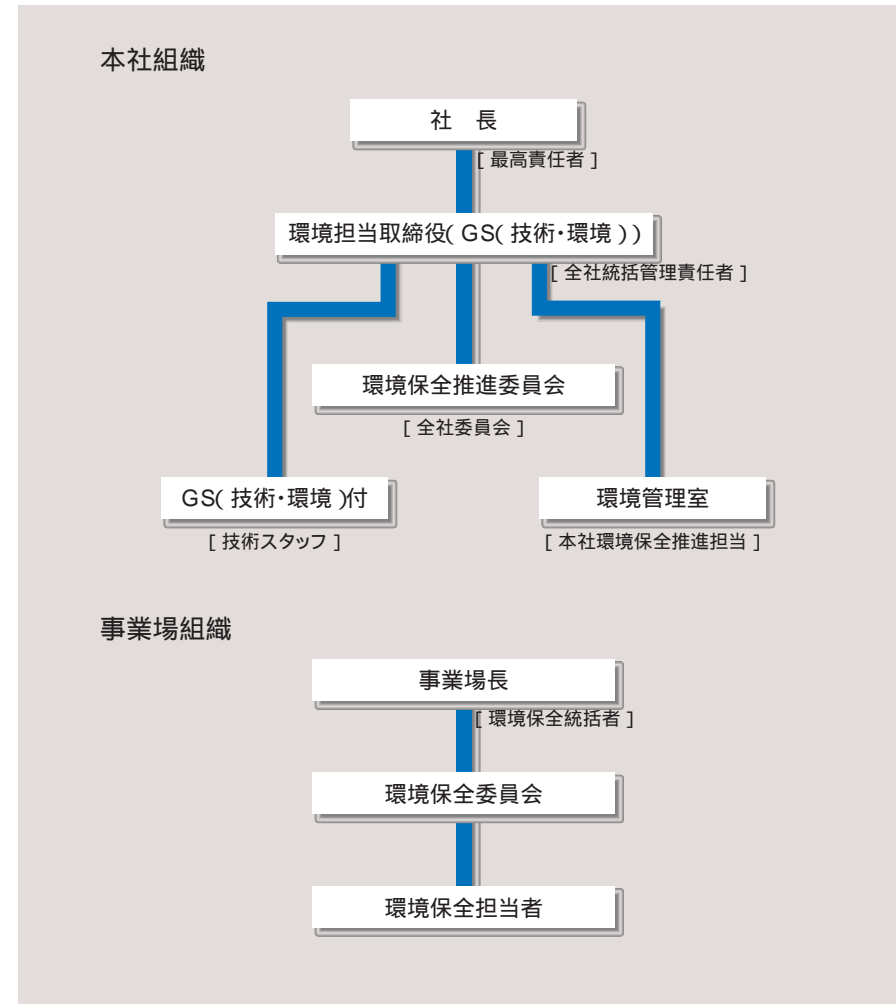
以下の組織体制で経営のトップが環境保全を推進しています。

また、現在本社が事業場に対しておこなっている技術監査の中で環境側面の監査を実施しています。今後は、ISO14001環境マネジメントシステムの手法にのっとり、環境監査体制を確立していきます。

環境管理組織

環境管理を積極的に推進するため、本社に社長直属の環境担当取締役をおき、そのもとに全社的な環境課題を審議する「環境保全推進委員会」を設置し、「環境管理室」のスタッフが実行推進する体制をとっています。また、事業場においても本社組織に準じて、事業場長が環境保全統括者として管理責任を持ち、「環境保全委員会」を設置し、実務推進は環境保全主任担当者および環境保全担当者がおこなう体制をとっています。

環境管理組織体制



監査組織

今後ISO14001「環境マネジメントシステム」を構築した事業場から組織を確立し、環境監査を実施する計画です。監査内容としては、次の項目について監査していきます。

- ・「環境マネジメントシステム」監査
- ・遵法監査
- ・環境パフォーマンス監査

区分	監査組織	監査員
本社	本社監査チーム ・本社監査員	環境管理室 GS
事業場	事業場監査チーム ・事業場監査責任者 ・事業場主任監査員 ・事業場監査員	事業場監査責任者 各部署登録監査員

実施計画

館林工場において2000年9月までにISO14001「環境マネジメントシステム」の認証を取得する予定です。その後、主要事業場で認証取得の予定です。

ISO14001「環境マネジメントシステム」に基づく環境管理の推進

2000年9月までに館林工場でISO「環境マネジメントシステム」を構築し、認証機関の第三者認証を取得する計画です。その後、主要事業場に拡大していきます。このことによって、次の事項について管理レベルの向上が図れ、よりの確な環境管理活動が進められます。

- ・環境マニュアル作成
- ・規定、手順書作成
- ・文書管理手順の整備
- ・緊急事態対応
- ・環境教育
- ・環境記録の徹底
- ・コミュニケーション強化
- ・内部環境監査実施
- ・経営トップの見直し強化

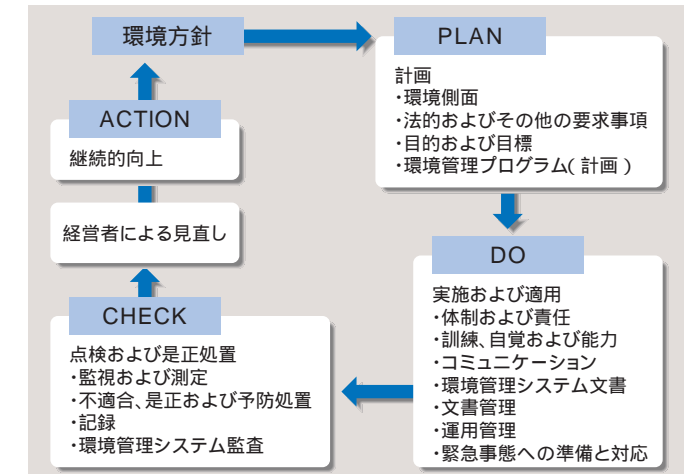
認証取得計画

2000年9月に館林工場において認証を取得後、同工場で確立した環境マネジメントシステムを展開し、主要工場で認証取得を推進します。

環境文書(館林工場)

環境マニュアル、規格、手順書および方針、目標計画が作成され、関係者に教育、徹底が図られ、行動の結果は記録として残されます。

PDCAサイクル



環境管理活動(館林工場)

環境保全委員会を中心に、各職場毎に方針・目標達成のための活動や監視、測定、運用管理、緊急事態対応、内部監査に取り組んでいます。

内部環境監査の実施

以下の3種類の監査を実施します。

- ・事業場による内部監査(第一者監査)

事業場自身が環境管理が的確に推進され法令遵守や改善効果をあげているかを自主的に監査し、問題点の早期是正に結びつけます。

- ・本社主体の監査(第二者監査)

各事業場が環境管理を的確に推進しているかを全社横断的にチェックします。特に法令遵守や全社の方針・目標を達成し、全社ルールを遵守しているかをチェックし是正勧告をおこない、問題があれば指導・助言します。

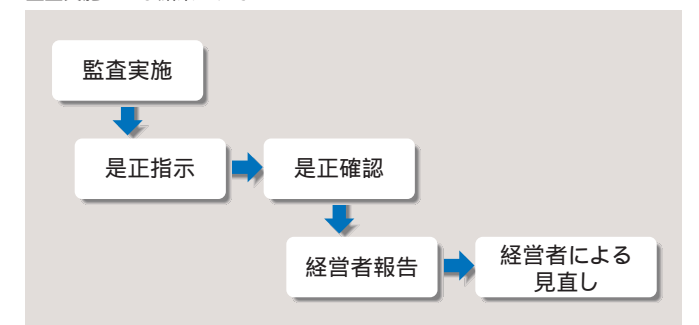
- ・認証機関による審査、サーベイランス(第三者監査)

環境マネジメントシステムの認証取得した事業場については、認証機構により、年1回の第三者審査が実施され、不適合があれば厳しい是正勧告がなされます。

監査風景



監査実施および結果のフォロー



教育・啓蒙

社内研修所・事業場における研修および社外研修で環境保全についての教育・啓蒙を推進します。

具体的実施状況

ISO14001「環境マネジメントシステム」に関する教育
館林工場では現在ISO14001の認証取得を目指して次の教育を実施しています。

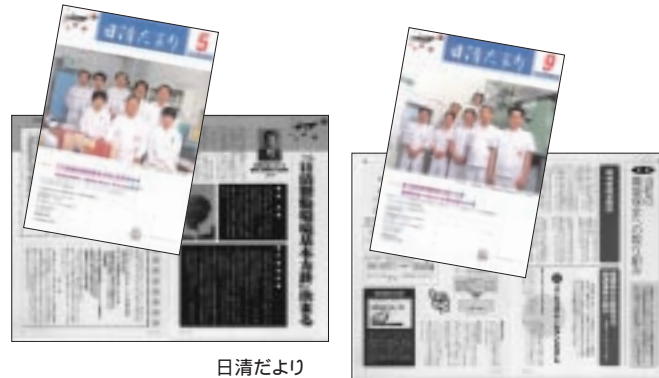
- ・環境マネジメントシステム管理者教育
- ・環境マネジメントシステム社員教育
- ・環境マネジメントシステム監査員教育
- ・環境マネジメントシステム主任監査員教育

環境管理に関する教育・啓蒙

- ・日清製粉環境情報の発行
- ・職場環境勉強会
- ・環境月間行事での教育・啓蒙

社内報「日清だより」で環境関係の記事を紹介し、社会の動向を知らせ、社員の教育啓蒙活動に活用しています。

ISO14001「環境マネジメントシステム」研修風景



日清だより

資格取得

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

	本 社	事業場	研究所	その他
公害防止管理者(大気)	14	17	3	5
公害防止管理者(水質)	10	22	5	4
公害防止管理者(騒音)	13	19	2	4
公害防止管理者(振動)	1	1	0	0
エネルギー管理士(電気)	4	7	1	1
エネルギー管理士(熱)	1	0	0	0
特別管理産業廃棄物管理責任者	0	7	4	0
危険物取扱者	124	334	81	56
防火管理者	8	21	10	2
有機溶剤作業主任者	1	5	13	0
特別化学物質作業主任者	0	1	7	0
高圧ガス保安責任者	11	20	6	10
衛生管理者	47	42	7	20
計量士	0	2	0	0
ボイラー技士	50	120	35	43
作業環境測定士	5	3	1	0
電気主任技術者	13	30	2	1
冷凍保安責任者	5	4	2	0
乾燥設備作業主任者	5	8	2	0
放射線取扱主任者	0	0	7	0
エックス線作業主任者	0	0	2	0
酸素欠乏危険作業主任者	25	235	7	18
毒物劇物取扱責任者	0	2	12	0

環境年表

当社の取り組み	西暦年	世の中の動き
製粉工程において粉塵飛散防止用集塵機導入	1950年	下水道法制定
専用バルク車によるばら輸送開始	1960年	公害対策基本法制定 大気汚染防止法制定 騒音規制法制定
製粉工場小麦精選工程を湿式から乾式へ変更し、排水を削減 館林工場において活性汚泥法の水処理装置導入(以降、上福岡研究所、鶴見工場、上田工場、小諸工場に導入) 製粉工場騒音・振動防止対策実施	1970年	水質汚濁防止法制定 廃棄物処理及び清掃に関する法律制定 環境庁設置 ラムサール条約発効 ローマクラブ成長の限界発行 国連人間環境会議開催 環境白書発表 ワシントン条約発効 振動規制法制定
粉製品用紙袋を3層から2層に軽量化 定風量バルブ開発設置し、大幅な省エネに寄与 使用済み紙袋のリサイクル 上福岡研究所夜間電力利用のため水蓄熱設備導入	1980年	モントリオール議定書採択 ウィーン条約発効 オゾン層保護法制定 ヘルシンキ宣言(特定フロン全廃)採択
鶴見工場ペット部門に脱臭装置設置 鶴見工場ペット部門ボイラー都市ガス化 用紙等グリーン購入開始 紙ごみの分別回収開始 鹿児島工場にコージェネレーションを導入 容器の減量化開始 本社エコアイス導入 環境方針・行動目標設定 環境保全組織強化、環境管理室設置 館林工場ISO14001認証取得活動開始	1990年	地球温暖化防止行動計画決定 再資源化の促進に関する法律制定 経団連地球環境憲章制定 バーゼル条約発効 リオデジャネイロ地球環境サミット開催 環境基本法制定 環境基本計画決定 ISO14001規格発効 京都会議開催 容器包装リサイクル法制定 廃棄物処理及び清掃に関する法律改定 PRTR法制定

: 世界的な動き

環境保全の取り組み

地球温暖化防止、省エネルギー

行動目標に掲げた削減目標達成を目指して、地球温暖化防止・省エネルギーに積極的に取り組んでいます。

工場の高操業化	設備管理の充実、適切な製造計画等で効率的な操業をおこないます。
コージェネレーションシステムの導入	現在導入されているのは1工場ですが、主要工場への導入を計画しています。
高効率機器の積極的採用	変圧機、電動機等、高効率機器を採用しています。
送風機の適正使用	適正風量となるよう回転数制御装置を導入しています。

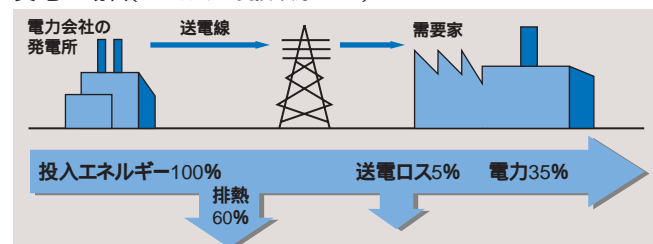
生産工程における取り組み

コージェネレーションシステム(鹿児島飼料工場)

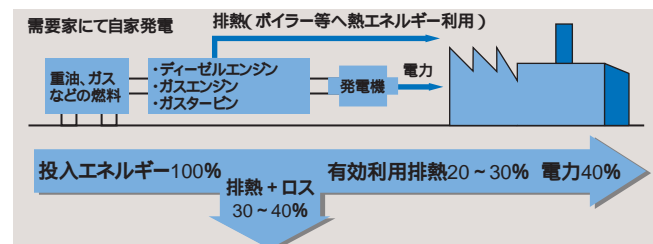


1996年400kW×3台のコージェネレーション設備を導入し、廃熱を有効利用することで、エネルギーをより効率的に使用しています。

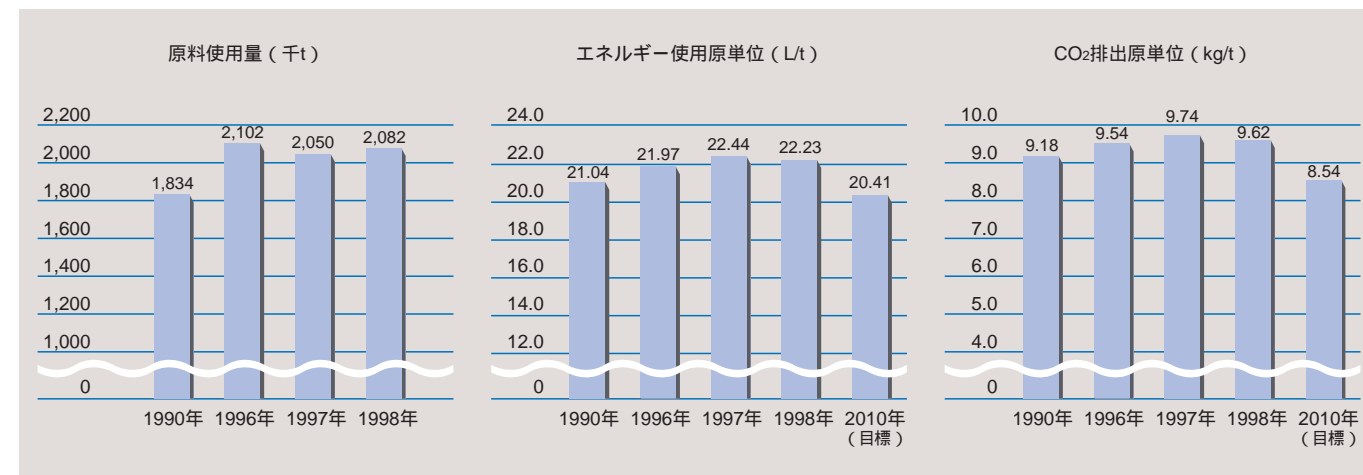
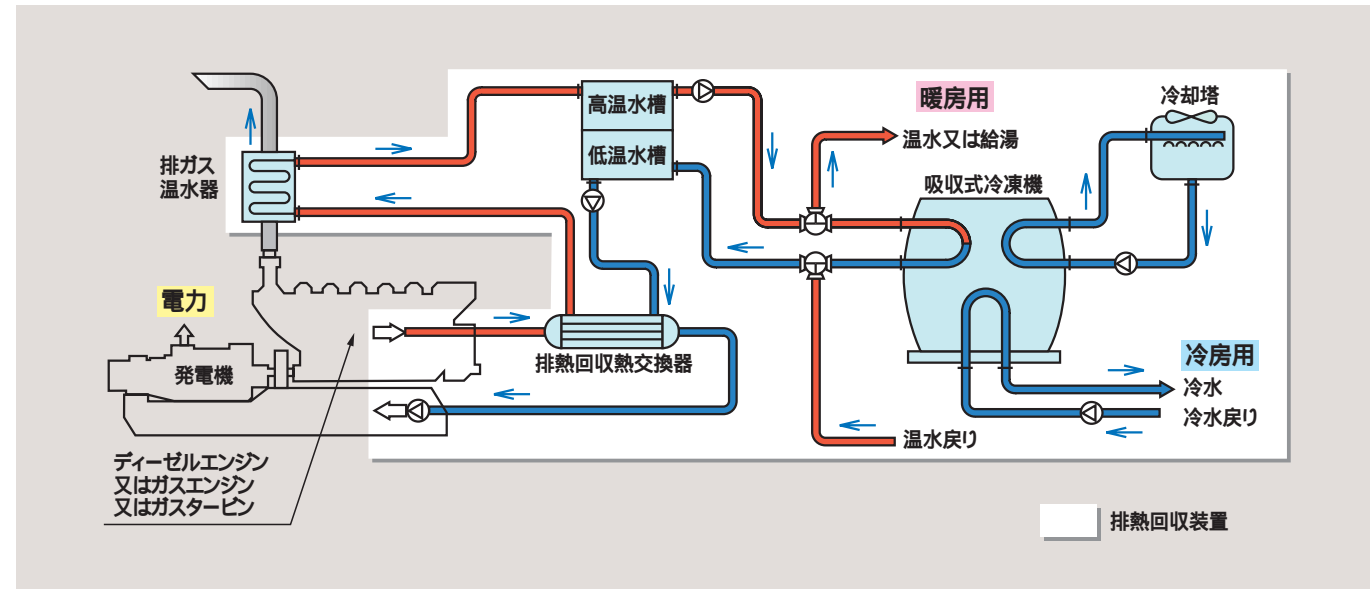
買電の場合(エネルギー変換率約35%)



コージェネレーションシステムの場合(エネルギー変換率約60~70%)



コージェネレーションシステムのしくみ



1982年小麦粉製造工程内で空気輸送の空気量を自動的に一定に保つ装置を開発し、全製粉工場に設置し省エネに寄与しています。

定風量バルブ(鶴見工場)



氷蓄熱設備(本社)



1998年本社ビルに夜間電力を有効利用した、氷蓄熱設備を導入して空調に使用しています。

物流の合理化

環境に配慮した物流システム

従来から生産拠点と消費地域を、効率的に結ぶ物流システムを構築してきました。1999年には物流センターを設置し、部門を超えてより効率的で無駄のない新たな物流システムを築き上げようと、推進しています。

トラック輸送の改善

飼料ばら製品を輸送した後、帰り便では飼料原料を積載し、空輸送をなくすように輸送計画を綿密に組み、環境に配慮した輸送を推進しています。

往路のトラック便(小樽飼料工場)



復路のトラック便(小樽飼料工場)



廃棄物削減・リサイクル

当社は穀物を主原料にして無駄の出ない生産をおこなっており、比較的、廃棄物の排出量が少ない産業に属していますが、以下の廃棄物の排出量をさらに抑制するために、一層の再資源化に取り組んでいます。

紙袋ごみ	粉製品の使用済み包装紙袋は上質紙の原料として再生されています。
廃用紙	分別収集されたオフィスでの使用済みOA用紙は古紙原料として再生されています。
副産物	精選工程で分離された砕け小麦は飼料原料等に再生しています。
金属ごみ	設備改修等が出た金属ごみは金属原料として再生されています。

業務用包装資材使用量の削減

業務用包装資材の軽量化

従来より業務用包装資材の軽量化に取り組み、1980年に3層紙袋から2層紙袋に変更し重量を約30%減らしました。その際、弁口をシールするタイプ(PV袋: Pasted Valve Type Sack)を開発し、粉もれによる汚れが画期的に少なくなりました。

2層紙袋



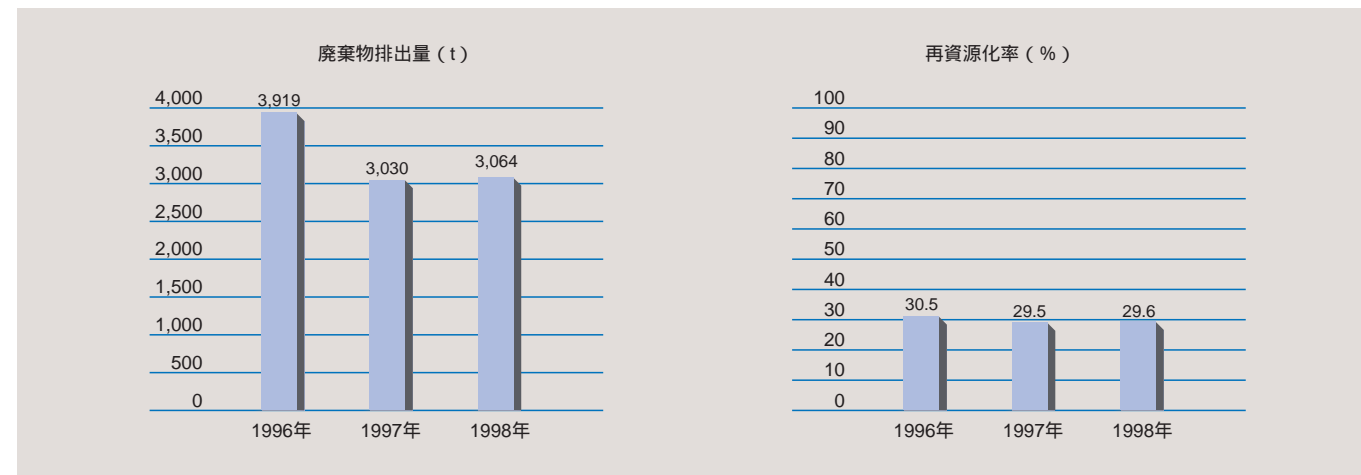
輸送形態の改善

1960年代小麦粉製品はすべて紙袋に包装されて流通していました。1970年代からトラックにタンクを搭載した専用バルク車による小麦粉ばら輸送に比重を移し、紙袋の使用を減らしました。(1999年9月現在ばら率50%)

紙袋(鶴見工場)



専用バルク車(鶴見工場)



リサイクル

使用済みの粉製品包装紙袋は圧縮して梱包し製紙業者によって回収され、紙原料として利用されています。

使用済み紙袋のリサイクル(鶴見工場)



再利用設備(鶴見工場)



小麦の精選工程で分離された穀物は再粉碎されて、飼料用原料に利用されています。

オフィスにおける取り組み

グリーン購入ネットワークに参加し、環境負荷の少ない製品を購入、使用しています。今後、グリーン調達品の調達基準を定め、グリーン購入を拡大していきます。

- ・グリーン購入:
コピー用紙、コピー機、再生紙使用(カレンダー・名刺・パンフレット)

本所で使用しているコピー用紙



オフィスからの使用済みの用紙は各職場毎に専用の分別回収トレイに集められ再利用されています。

分別回収トレイ



コピー用紙の裏面使用



コピー済み用紙で裏面が使用できる用紙は専用トレイに回収し、再利用しています。

汚染防止

従来から公害問題に取り組んでおり、大気・水質への汚染物質の排出量はわずかですが、今後も環境汚染物質の排出抑制には万全を期します。

SOx、NOx対応	使用燃料を重油から都市ガスへの変更を進めて、発生を抑制しています。
ダイオキシン対応	廃棄物を削減するとともに、廃棄物処理用小型焼却炉の廃止を推進します。
オゾン層破壊物質対応	フロンを使用している機器の廃棄時は専門業者に依頼してガス回収をおこなっています。
構内業務用車両	フォークリフトの燃料は、環境負荷の小さいLPG、バッテリーを使用しています。また、構内停車中車両のアイドリングストップを推進しています。
小麦粉等の粉飛散対応	小麦粉製造設備から出る粉塵の飛散防止用に高性能集塵機を設置しています。

大気汚染

都市ガスボイラー(鶴見工場ペットフード部)



1993年鶴見工場の製造用ボイラーは従来、燃料はA重油でしたが、都市ガスに切替えることで、排気ガス中のばいじん、NOx、SOxが大幅に減少しました。

小麦粉等の飛散防止用集塵機(鶴見工場)



1970年代小麦粉製造工程では粉塵の発生を防止し、クリーンな環境を作るため、集塵設備を完備しました。

フォークリフト(館林工場)



燃料は環境負荷の小さいLPGおよびバッテリーを使用しています。LPG使用時はガソリン使用時に比べ、NOxが大幅に減少しました。

アイドリングストップの徹底(鶴見工場)



1999年から工場構内に駐車している車のアイドリングストップを徹底して、大気汚染防止を推進しています。

水質汚濁

1972年館林工場食品部に工場排水処理のために活性汚泥法による処理装置を導入し、排水の汚染防止を図りました。その後上福岡研究所群、那須研究所、鶴見工場、上田工場、小諸工場に導入し、排水水質の浄化を推進しました。

生産排水処理設備(上田工場)



工場排水処理設備(鶴見工場)



騒音・振動・臭気対策

1970年代から製粉工場の排気騒音を改善するため、工場本館屋上に防音室を設置しました。

工場屋上の防音室(東灘工場)



防音室内部(東灘工場)



1970年代から製粉工場の製品空気輸送用ターボファンから発生する騒音を減少させるため、防音対策を実施しました。

ターボファンの防音対策(鶴見工場)



振動防止対策した窓枠(岡山工場)



1970年代から製粉工場の大型篩機から発生する、空気振動による窓枠の振動騒音を防止する対策を実施しました。

1992年鶴見工場ペットフード部において、製造工程の臭い対策として脱臭装置を設置しました。

臭気脱臭装置(鶴見工場ペットフード部)



油タンクの防油堤(知多工場)



油貯蔵タンクの万一の漏れ事故に対応する防油堤を完備しています。

化学物質安全対策

職場内化学物質安全対策
化学物質の登録、保管、適正処分等に留意するとともに、2001年のPRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)施行の動きに合わせて、化学物質の排出・移動量把握のシステムを進め、使用・排出量の削減を推進します。

毒物劇物保管庫(鶴見工場)



薬品保管キャビネット(上田工場)



環境対応製品とエコビジネス

環境負荷のより少ない容器包装資材への変更に継続的に取り組むとともに、環境改善につながる事業展開と商品の開発を推進します。

発酵促進材、発酵助材の開発

産業廃棄物処理は、資源の有効活用・環境保全などの面で社会的に大きな問題となっています。各種法規制が強まるなか、当社のお得意先や関連業界では、発生する汚泥や食物残さ、家畜排泄物等の有用な処理が急務となっています。

このような環境問題への取り組みを当社としての社会的責務と受け止め、問題解決に向け長年技術開発に取り組んできました。その結果、小麦粉、ふすま等の利用技術と微生物発酵技術を応用して有機性廃棄物を堆肥化する技術の開発に成功し、昨年11月にこの事業の第一弾として「有機性廃棄物を堆肥化する」有機性廃棄物処理における効率的な堆肥化システムご提案」を事業コンセプトに「エコビジネス(環境事業)」へ参入しました。

環境関連法規の整備や社会的関心の高まりから、このエコビジネスに多数の問い合わせが続いており、発酵促進材と発酵助材はすでに各方面でご利用いただいています。この事業を本格化するにあたり、製粉第二営業部に「エコプロジェクトチーム」を設置し、全国に営業担当者を配置しました。また、技術支援や研究開発は、つくば研究所が担当します。

今後は、堆肥の品質向上や高付加価値化の研究をすすめ、将来的には農産物業者や緑化事業との取り組みも実施し、廃棄ロスの少ない循環型社会の到来に対し、総合的なシステム開発・提案をおこなっていきます。

アクセルコンボ
「微生物」「微生物活性材」「微生物栄養源」をバランス良く調合した発酵促進材で、家畜排泄物、食品廃棄物、下水汚泥、森林伐採等広範囲な有機性廃棄物を対象としています。

アクセルコンボ

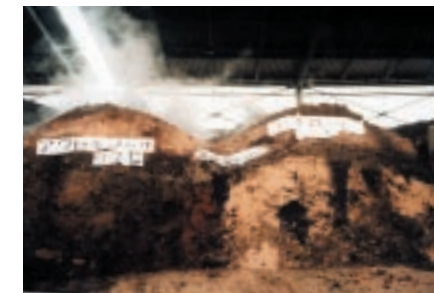


カロリーコンボ



カロリーコンボ
発酵促進材「アクセルコンボ」の働きを助け、発酵をより促進させる発酵助材で、汚泥、森林伐採材に使用します。

下水汚泥堆肥処理



畜糞の機械式堆肥化の処理



社会貢献・その他

従来に引き続き、地域社会との交流、文化・スポーツ活動への支援・協賛を通じて、地域での環境保全活動への参加と協力を推進します。

地域との交流

製粉記念館
操業当時の製粉工場を記念館として保存しています。一般に公開することにより地域での交流の場となっています。

製粉記念館



粉体工学情報センター



粉体工学情報センター
粉体工学情報センターを支援し、粉体工学の研究・開発に従事する研究者や企業技術者へ、各種の情報提供等で日本の粉体工学の発展に寄与しています。

(財)食生活研究会
(財)食生活研究会を支援し、講演会開催、書籍発行等で食生活の改善向上に寄与しています。

講演会



親子手づくり動物パンサマースクール



親子手づくり動物パンサマースクール
昭和51年から始まった「親子手づくり動物パンサマースクール」の開催を通じて、親子のコミュニケーションの機会を提供しています。

あしながPウォーク
平成6年から市民のボランティアウォークである「あしながPウォーク10」に参加しており、全国各地の事業場で、地域の開催地で参加しています。

あしながPウォーク



トライアスロン大会
国営昭和記念公園で開催されるトライアスロン大会を協賛しています。

トライアスロン大会



河口湖マラソン



河口湖マラソン
河口湖で開催されるマラソン大会を協賛しています。

全国の工場所在地



日清製粉 環境報告書 ~1999年までの取り組み~

発行：2000年3月
 発行者：日清製粉株式会社
 〒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：日清製粉株式会社 環境管理室
 TEL:(03)5282-6560 FAX:(03)5282-6155
 ホームページ <http://www.nisshinseifun.co.jp>

次回発行は2001年夏を予定しています。
 本報告書に対するご意見・ご感想をお寄せください。



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