

ご あ い さ つ

自然の恵み「植物のチカラ」に感謝しています。

日清オイリオグループは、2004年7月、持ち株会社である日清オイリオグループ株式会社と、事業会社である日清オイリオ株式会社、リノール油脂株式会社、ニッコー製油株式会社が合併し、新しい「日清オイリオグループ株式会社」として新たな第一歩を踏み出しました。

私どもの社名であります「オイリオ Oilio」は、私たちの事業の中核である植物油「Oil」の可能性を、私たちのもつ技術で広げていき、社会の皆様の「おいしさ・健康・美」の増進に貢献していきたいとの願いを込めて作りあげた言葉です。

この社名が示すとおり、私たちの多岐にわたる事業展開の基本は、植物資源のもつチカラ（栄養分や高機能成分等）なくしては成り立たないものなのです。だからこそ、私たちは、事業展開を進めていくうえで、自然、地球環境とのかかわりを無視できないのです。私たちは、経営理念のなかに、「社会の一員としての責任ある行動の徹底」を掲げております。「地球環境問題への主体的な取り組み」は、植物資源を活用しているものとしてだけでなく、社会の一員としての当然の責務と位置づけております。今後とも、地球資源からの贈り物で



2005年6月 日清オイリオグループ株式会社 取締役社長

秋谷 浄 恵

ある自然の恵み「植物のチカラ」を大切に活用するとともに、植物のチカラへ感謝を込めて、地球環境への主体的取り組みを実践していきます。

環境保全への取り組みを全社的なものにしていきます。

私たちのこれまでの取り組みは、エネルギーを大量に消費するとともに産業廃棄物を発生させる生産部門を中心に進めてきました。既に、国内製油生産拠点でのISO14001の認証取得を完了し、CO₂排出量削減やゼロエミッション実現にむけ、目標をたてて、環境負荷の低減を進めてきています。また、物流・資材部門でも、共同配送や包装資材の削減等を通じて、環境負荷の低減を進めてまいりました。

合併により、生産部門や物流・資材部門でのCO₂排出量削減・ゼロエミッション実現に向けての取り組みをより効率的な活動にするだけでなく、より全社的な観点から環境問題への取り組みを広げるべく、本社・支店などを含む全事業所レベルでの取り組みを強化していくこととしました。事業所レベルの成果は、生産部門や物流・資材部門とは違い、大きな数値にはならないかもしれませんが、日常的な小さな取り組みでも、永く、広く地道に続けることが環境問題への基本的な活動と考えております。そのためには、経営者だけではなく、従業員一人ひとりで、環境問題に対する意識を維持・向上させていくことに努めてまいります。

社会から喜ばれる企業を目指し活動していきます。

日清オイリオグループは、あらゆるステークホルダーにとって存在価値のある企業グループとして、人々の幸せを実現するとともに、社会、経済の発展に貢献し続けていくことを使命と考えております。そのためには、社会とのコミュニケーションを大切にし、社会の声を事業活動に反映させることにより、絶えず進化・発展する企業グループを目指しています。

地球環境問題への主体的な取り組みも、皆様の声を大切にしなが、進めてまいりたいと思います。本報告書を通じて、日清オイリオグループの取り組みについてのご理解を賜るとともに、皆様からの忌憚のないご意見、ご鞭撻をいただければ幸いです。

日清オイリオグループの経営理念、コアプロミス、行動規範

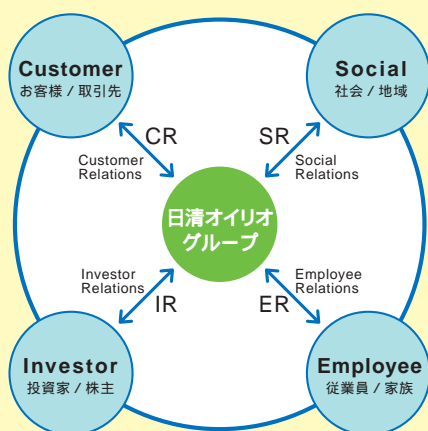
経営理念

1. 企業価値の追求と、その最大化を通じた人々・社会・経済の発展への貢献
2. 「おいしさ・健康・美」の追求をコアコンセプトとする創造性、発展性のある事業への飽くなき探求
3. 社会の一員としての責任ある行動の徹底

コアプロミス

日清オイリオグループは、健康的で幸福な「美しい生活(Well-being)」を提案・創造する企業グループとして力強いスタートを切ります。そのために私たちは、無限の可能性をもつ植物資源と、最高の技術によって、あなたにとって、あったらいいなと思う商品・サービスを市場に先駆けて創り続けることを約束します。

皆様とともに



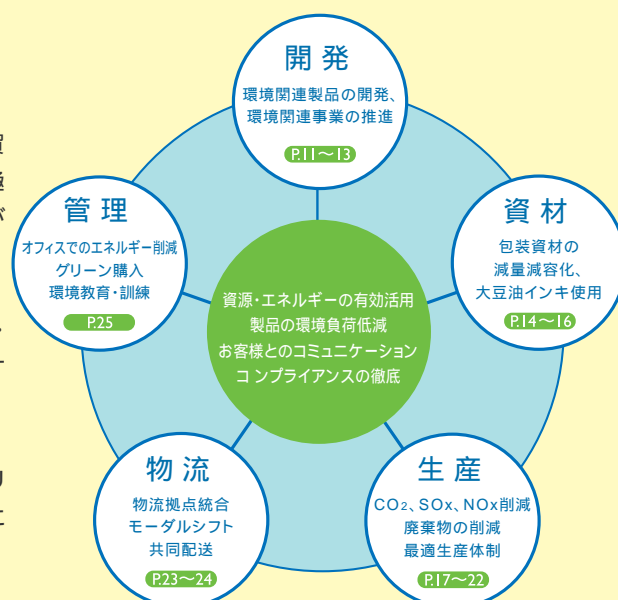
私たちは、お客様・株主・従業員にとって存在価値のある企業グループとして、人々の幸せを実現するとともに、社会や経済の発展に貢献し続けていくことを使命と考えています。そのために、これまで永年培ってきた植物油脂をはじめとする食に関わる技術をベースに「おいしさ・健康・美」の追求をコアコンセプトとして、新たな価値の創造と社会への提供を通じて絶えず発展・進化していく企業グループであり続けます。

また、地球環境問題への主体的な取り組み、社会倫理の遵守等を通じて、現代社会に生きる一員としての責任を全うしていきます。

社会・環境活動への行動規範

- 1 地域社会の活動、災害時の救援・協力活動への参加など、良き企業市民として広く社会に資する活動に努めます。
- 2 国際社会の一員として、関係国の法令・国際協定・自由貿易の原則を遵守し、良好な企業活動や地域社会への積極的なコミュニケーションを通じて、関係国・地域と企業が共に発展していくよう努めます。
- 3 資源循環型社会の構築を目指して、「3R活動(Reduce・Reuse・Recycle)」を実践すると同時に、環境に関する自社活動情報の積極的な公開に努めます。
- 4 安全・高品質であると同時に、省資源、省エネルギー、リサイクル、環境への影響などに着目した「自然と環境にやさしい」商品・サービスの開発・提供に努めます。

(「日清オイリオグループ行動規範(2002年10月1日施行)」より)



日清オイリオグループの製品は、暮らしの中で幅広く活躍しています。

日清オイリオグループでは、ご家庭でお使いいただく種々の食用油や食品、外食・惣菜・加工用として使われる業務用食用油や加工油脂、そしてベーカリー向けを中心としたマーガリンやショートニング、更には工業用油脂などに、「植物のチカラ」を最大限に引き出し、皆様の身近な暮らしの中で「あったらいいな」と思う製品を提供しております。

製油関連事業

家庭用食用油



業務用食用油



ギフト



マーガリン・ショートニング



工業用油脂



油粕・穀類



ファインケミカル事業



ヘルシーフーズ事業

生活習慣対応食品他



治療・流動食品他



植物性蛋白食品



TOPICS

トピックス

2004年4月～2005年3月 活動ハイライト

中国の生産拠点で新工場稼働

日清オイリオグループでは、1988年に大連日清製油有限公司を設立し、中国での製油事業をスタートさせ、「安全・安心」「高い品質」の商品を提供してきました。中国の市場が拡大を続けるなかで、搾油工場の大型化が必要となり、大連市北良地区において第2工場を建設し、2005年2月より生産を開始しております。また、2005年1月には上海日清油脂有限公司の新工場も竣工し、本格稼働に至っております。

中国では、国内の環境規制に基づき、廃水を廃水処理設備により浄化(中水化)し、再利用しております。今後も中国における生産活動全般に渡り、環境に対する取り組みを更に強化し、環境に配慮した工場を目指していきます。



大連日清製油有限公司 第2工場



大連日清製油有限公司 第2工場 竣工式



中国国内で販売している主力商品



上海日清油脂有限公司 新工場

全ての生産拠点でISO14001を認証取得

2004年4月に水島工場でISO14001を認証取得しました。これにより4生産拠点(横浜磯子事業場、名古屋工場、堺事業場、水島工場)全てでISO14001の認証取得を達成しました。今後も、更なる環境保全を目指し、継続的改善に努めます。



P.8

オフィス系部門の環境活動を強化

2004年度は、企業の大きなウェイトを占めるオフィス系部門の環境活動を強化すべく、外部講師による環境セミナーの開催などの啓蒙活動を推進しました。今後も、従業員の意識や知識の向上に努めるとともに、環境目標達成に向け、活動を全社的に推し進めていきます。



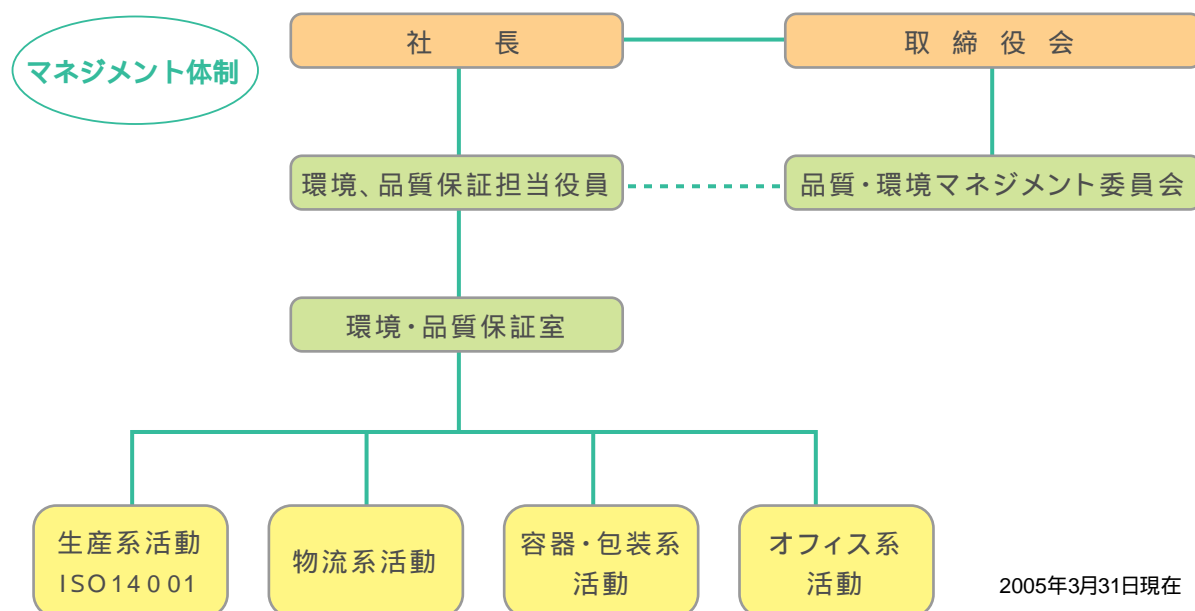
外部講師による環境セミナー

P.7-8, 25



環境マネジメント推進体制

日清オイリオグループは、2005年2月より既存の組織の枠組みを超えた4つの活動体(生産系活動、物流系活動、容器・包装系活動、オフィス系活動)を設けました。各活動体では、環境目標の策定、活動重点テーマの決定、進捗管理、環境課題の抽出などを行い、持続的な環境活動の推進に努めています。



2005年3月31日現在

環境目標および評価・環境保全活動

環境負荷低減に向けた活動を全社的なものとするために、環境目標を部門別に設定し環境活動の推進に取り組んでいます。引き続き2005年度以降も、同内容により活動を推進していきます。

部門	テーマ	中長期環境目標・活動内容	自己評価	参照
開発	環境関連製品・事業開発	廃食用油削減、副産物の有効利用、石油代替製品の開発等		P.11～13
資材	容器包装の削減	家庭用・業務用容器包装の減量化、減容化		P.14～16
生産	二酸化炭素の削減	生産工程の使用エネルギーについて、「CO ₂ 排出量原単位」として、2010年までに88%に改善(1990年対比)		P.17～18
	廃棄物の削減	2010年までに、生産工程でのゼロエミッションを達成		P.19～20
物流	配送の効率化	共同配送、配送効率化、モーダルシフトの推進		P.23～24
	省資源	バルク配送による脱容器化、運搬容器の再利用		P.23～24
管理	電気使用量の削減	オフィスでの電気使用量を、2006年度までに10%削減(2003年度対比)		P.25
	省資源	コピー紙の使用量削減(ペーパーレス化、裏紙使用等)		P.25

評価： 順調に進捗、改善が必要



環境
マネジメント

環境マネジメント実施状況

環境教育の実施

日清オイリオグループでは、環境教育の一環として環境セミナーの開催、資格取得の推奨などを適宜行っています。2004年12月には、オフィス系の従業員を対象に外部講師による環境セミナーを開催しました。セミナーには約110名が参加し、オフィスでの環境への取り組み事例、環境に関わる法令の動向、市場の変化などを習得しました。

2004年度に実施した主な環境教育

分類	実施内容
一般教育	新入社員教育、部門別教育
ISO教育	環境システム教育 内部監査員養成セミナー 2004年版規格改訂審査講習
専門技能者教育	危険物取扱保安講習、廃棄物処理関連教育、粉塵爆発講習
その他	外部講師による環境セミナー(関連会社も参加) 環境リスク管理講習、環境経営管理講習 ダイオキシン類対策講習、富栄養化防止対策講習

生産部門における資格保有者数(2005年3月31日現在)

ボイラー技士	170 (単位:人)
ボイラー整備士	23
ボイラー・タービン主任技術者	7
危険物取扱者	371
公害防止管理者(水質)	36
公害防止管理者(大気)	16
エネルギー管理士(熱)	12
エネルギー管理士(電気)	6
産業廃棄物中間処理施設技術管理者	6
ISO14001内部監査員	148
合計	795

コンプライアンス・環境法規制の遵守

2002年10月に「日清オイリオグループ行動規範」を制定し、従業員へのコンプライアンスの周知徹底を図っています。また2003年5月に「企業倫理ホットライン」を設置しました。生産拠点では、大気、水質汚染対策として、法規制値より厳しい管理基準値を設け、環境監視を実施しています。2004年度、大気、水質、土壌汚染に関する法規制の違反はありませんでした。

環境に与える影響調査の実施

1990年以降毎年、エネルギー使用量や廃棄物発生量などの環境負荷量の調査、分析を行っています。2004年度から、主要な関連会社に対して実施し、グループ全体の環境負荷を把握しております。

環境監査状況

2004年度における外部監査機関によるISO14001定期審査での改善指摘事項はありませんでした。また、予防的活動を推進するため、外部で発生した災害情報をもとに、自社での類似災害を想定し、設備や防災体制の点検を実施しています。2004年度は、工場排水・排ガス管理状況調査などを実施し、問題がないことを確認しました。

緊急・不測事態対応

会社合併を機に、全生産拠点共通の防災基本規程を定め、地震、火災、植物油の流出などの緊急事態に対応する体制を点検するとともに、防災的視点からのリスクアセスメントを進めております。



防災訓練(名古屋工場)



製品ができるまで (2004年度)

【 】内は2003年度実績

INPUT

原材料

油糧種子類・購買油
215万t 【 231 】

資材

ガラス： 1,616 t 【 1,861 】
プラスチック： 10,163 t 【 9,066 】
金属類： 12,142 t 【 13,069 】
紙 類： 11,464 t 【 11,396 】

開発



商品開発

お客様からの商品に対するお問い合わせ、品質に関するご指摘やご意見などの貴重な情報は速やかにデータベース化し、市場ニーズに合った新商品開発や商品の改良に取り組んでいます。

調達



サイロ

海外から大型船で運びばれてきた原料は、アンローダで直接サイロへ運び、原料を品種別に保管します。

主な廃棄物 茎
ダスト



搾油

菜種など油分の多い原料は、加熱し、圧力をかけて含まれている油の60～70%を搾り出します。その後、抽出工程に送ります。油分が少なく圧搾工程のない大豆は、連続抽出機で油分を抽出します。

主な廃棄物 茎
廃パーライト

OUTPUT

低NOxバーナー、脱硝装置、
運転管理など

排ガス

CO₂ : 206,413t 【 209,992 】
NOx : 225t 【 253 】
SOx : 45t 【 47 】

分別、脱水、乾燥等による減量化など

最終埋立となる処理への委託

委託量： 416 t 【 585 】

エ ネ ル ギ ー

電気(買電) : 3,283万 kWh 【5,036】
 都市ガス : 3,720万 m³N 【3,651】
 A重油 : 5,188 kl 【4,917】
 C重油 : 33,878 kl 【33,530】

水

上水・工業用水 : 248万m³ 【255】
 海水 : 824万m³ 【955】

事業場・堺事業場・名古屋工場・水島工場)



精製

充填

搾油された油を遠心分離機にかけ、不純物を取り除き、更に活性白土を加え脱色します。脱色した油を冷却し、ロウ分や固体脂を取り除き、冷やしても、くもりにくい油にします。その後、高温、高真空の塔の中で、油の中に水蒸気を吹き込み、風味や泡立ちなどに影響する成分を取り除きサラダ油を作ります。

主な廃棄物 廃白土
 廃パーライト
 汚泥 油滓

サラダ油は品質を確保するために、窒素ガスの入ったタンクに貯蔵します。その後、厳しい品質検査の後に缶、びん、プラスチックなどの容器に充填します。

主な廃棄物 廃プラスチック
 廃缶

214万t
 製品・油粕・可食油
 (230)

物 流



出荷

コンベアで運び込まれた製品はコンピュータ制御され、自動倉庫に保管されます。その後、トラックにて配送します。

販 売



お客様へ

常にお客様のニーズに応える多彩な商品を提供し、食生活の向上に貢献してきました。無限の可能性をもつ植物資源と、最高の技術によって、あなたにとって、あったらいいなと思う商品・サービスを提供し続けていきます。

肥料化、塗料原料化、燃料化など

再資源化 29,335 t 【32,244】

工場内で、サーマルリサイクルに利用された廃棄物(3,012t)を含む。

分離・ろ過、微生物処理、凝集沈殿処理など

排 水

339万m³ 【370】

集計範囲：横浜磯子事業場、堺事業場、名古屋工場、水島工場の生産工程



環境に関わる商品・技術開発

取り組み方針

皆様からのご意見、ご要望を参考としながら、環境保全に対応した容器の開発、副産物の有効利用や、廃食用油を削減・有効利用する技術開発、環境関連商品の開発などを通し、環境負荷の低減に努めます。また、当社がこれまでに培ってきた設備の省エネルギー化技術などの環境関連技術を、自社での活用にとどめず、外部へ普及させていくことに努めます。

実施内容

新たに開発した商品・技術

植物油製造工場の廃棄物をバイオディーゼル燃料として有効利用

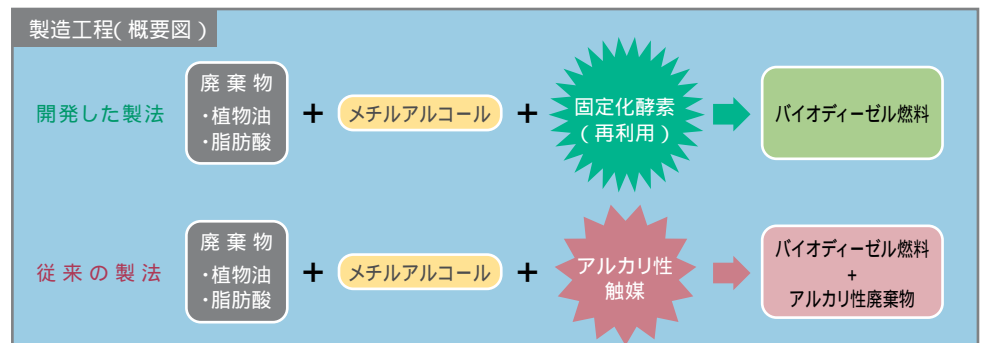
植物油の成分である脂肪酸から作られるバイオディーゼル燃料は、ディーゼルエンジンの燃料として使用することができます。この燃料は、大気中のCO₂を吸収した植物の種子から搾った油を原料としているので、CO₂排出量の削減に貢献し、また燃焼時の排ガス中に粒子状物質や硫酸化合物をほとんど含まないため、環境にやさしい燃料として評価されています。

大阪市立工業研究所、神戸大学、関西化学機械製作株式会社、日清オイログループが参加した産学官連携の共同研究により、植物油の製造工場から生まれる廃棄物を、環境にやさしいバイオディーゼル燃料として有効利用する方法の開発に成功しました。

植物油を精製する過程の脱酸と呼ばれる工程では、脂肪酸や油などを含んだ廃棄物が多く発生します。その廃棄物にリパーゼという酵素を用いて、廃棄物中に含まれる脂肪酸と油を別々に反応させる方法により、廃棄物から98%以上の変換率でバイオディーゼル燃料を生産できます。現在、バイオディーゼル燃料は、植物油からアルカリ性触媒を用いる化学法で生産されており、副生するアルカリ廃棄物の発生が問題となっていますが、本酵素法ではまったく発生しません。



パイロットプラント



緑化事業

「日清ガーデンメイト」のブランドで人気のハーブ類やいちごなどの植物苗、肥料などの家庭園芸資材の販売をしています。身近なガーデニングを通して、環境にやさしい生活を応援しています。お客様の環境に対する意識の高まりを背景に、ご好評をいただいております。



かに殻入・醗酵油かす



ミネラル サプリオール



昔ながらのほんぼかし肥料

2004年度
新商品

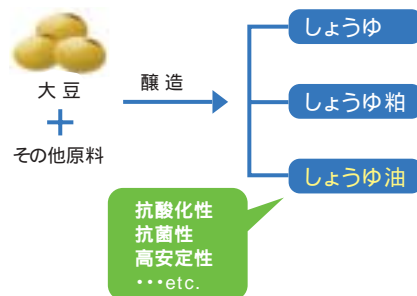
これまでに開発した商品・技術

しょうゆ油の養殖魚用飼料としての利用(キッコーマン株式会社様との共同研究)

「しょうゆ油」は丸大豆しょうゆの醸造時に得られる副産物ですが、定温定圧の「醸造発酵」という独特な工程を経て得られる油ですので、一般的な食用油には無い多様な性質を持っています。

幅広い営業フィールドを持つ日清マリンテック株式会社水産部門のアドバイスにより、それらを総合的に活用でき、市場からのニーズが高い「養魚用油脂」としての用途が最適であると判断しました。

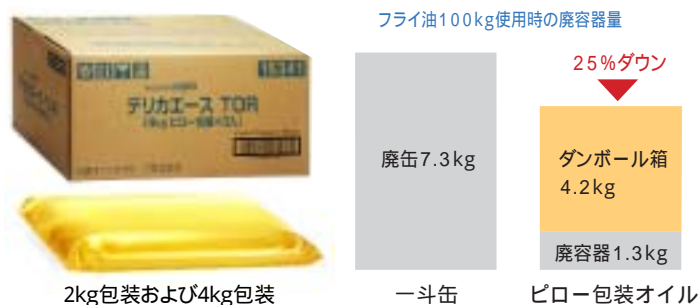
商品化から7年になりますが、高い技術と生産量を誇るキッコーマン株式会社が原料供給元だけに、現在でも魚油代替油としての品質と量の安定性において高い評価を得ています。2004年度も養殖生産者の皆様にご利用いただいております。尚、当社との共同開発成果に対し、キッコーマン株式会社様は「平成15年度 経済産業省産業技術環境局長賞」を受賞しました。



廃容器を削減する技術

ピロー包装オイル

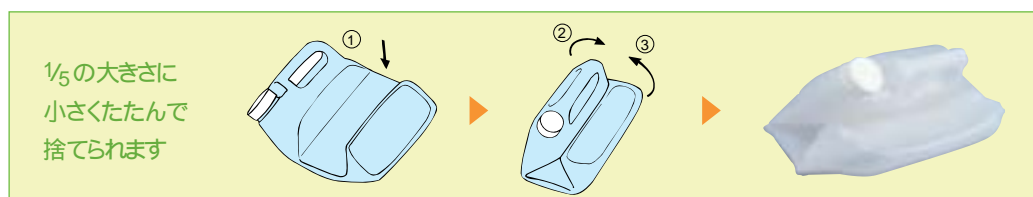
透明なプラスチックフィルム製の容器に油を充填した「ピロー包装オイル」を包装資材メーカーと共同で開発しました。一斗缶と比較して、廃容器の量は大幅に減少し、軽く持ちやすいため、取り扱いも非常に楽になりました。小容量であるため、油の使用量管理がしやすいのも特徴です。2004年度の販売実績は増加しており、一斗缶から変更するユーザーも多くなっています。



食器・野菜用中性洗剤

セツククリーン コンク

セツククリーンコンクは6倍濃縮タイプであるため、当商品1本で従来の斗缶洗剤1.3缶分に当たり経済的です。また、1/5に小さく折りたたんで捨てることのできる減容ボトルを採用。容器ごみの発生量を大幅に削減します。





環境保全への
取り組み

環境に関わる商品・技術開発

廃容器を削減する技術

省スペース&環境対応型電気フライヤー

ハイユレスフライヤー (2002年 第5回 日本優秀食品機械資材賞受賞)

ハイユレスフライヤーは効率良く揚げることはもちろん、油の上手な使い方を念頭においたフライヤーです。ハイユレスフライヤーは10Lの油量で18Lのフライヤーと同等の揚げ能力を持っています。設計においては、油槽を縦長にすることで油面を従来のフライヤー(18L)の約30%にすることができました。油面を狭くすることで、空気による酸化劣化を防ぎ、油面から熱が逃げにくくなったため、過剰加熱による油の熱劣化を防ぐことができます。

このような理由(使用する油量の軽減、酸化劣化および過剰熱による熱劣化を防ぐ)により、従来のフライヤーと比較して廃油の発生量を大幅に削減することができ、揚げ数量が多ければ無廃油も実現可能なフライヤーとなりました。

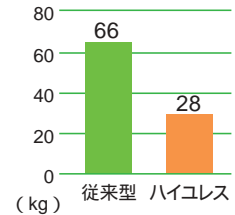
2004年度、レストラン、カレーショップ、ベーカリーでの使用が徐々に増えてきています。



3L型

10L型

1ヶ月の廃油発生量
コロッケ専門店の例



植物油ベース アスファルト合材付着防止材 コンクリート型砕剥離材

エコメイトAR-1、CR-1

『エコメイトAR-1』は使用時に水で希釈して鉱物油の代わりに使用するので、油成分の使用量を削減でき、かつ、生分解性に優れた植物油を原料としているため、環境負荷が小さい製品です。2004年度も数多くの道路舗装現場で採用されおり、環境保全に貢献しています。

また建設・土木業界やコンクリート製品メーカーの要望にこたえるため、『エコメイトAR-1』に改良を加え、『エコメイトCR-1』を新たに開発しました。『エコメイトCR-1』は、食品である植物油をベースにした環境にやさしいコンクリート型砕剥離材です。



ダストレスローダー

むじん

大豆粕、菜種粕、コーン、大麦といった穀物類などの紛粒体をトラックや船へバラ積みするときの粉塵の発生は、環境面・衛生面でこの企業でも悩みの種となっています。それを解決するのが、ダストローダー「むじん」です。



評価

植物油製造工場の廃棄物をバイオディーゼル燃料に有効利用する技術の開発により、2004年度の環境目標の一つであった石油代替製品のための技術開発は達成できました。また、ハイユレスフライヤーによる廃食用油の削減、副産物の「しょうゆ油」の有効利用など、これまでに開発した技術を市場に広め、環境負荷の低減に貢献しました。

今後の展望

更なる環境負荷の低減を目指すためには、新たな技術の開発が必要です。社内での技術開発にとらわれず、外部研究機関、他社、資材メーカーなどと共同研究や情報交換を行いながら、今後も環境に配慮した新たな取り組みを進めていきます。

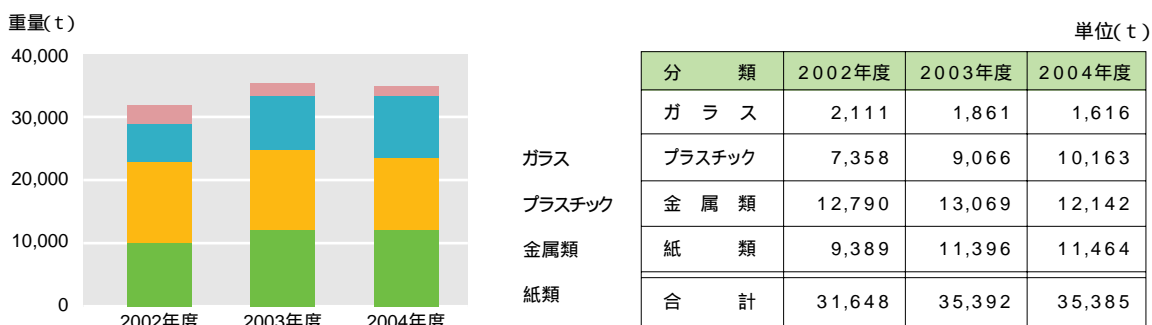


資材部門での環境保全への取り組み

取り組み方針

日清オイログループの容器包装開発は、お客様に満足していただける品質を備え、環境にやさしい製品を最新の技術でお届けすることを目標に取り組んでおります。また、環境保全の基本理念は3R(Reduce(省資源) Reuse(再使用) Recycle(再資源化))を基調としております。特にReduce(省資源)面に力を入れており、家庭用・業務用商品における容器包装の減量化、減容化および改善により容器包装資材の節減を目指しています。

容器包装重量の推移



4生産拠点に投入した容器包装資材の重量を合計しています。委託製造分は含んでおりません。

主な取り組み事例

1998年度	キャップシール・シュリンクラベルの材質改善 ギフト化粧箱の仕切改善 ごま油瓶の軽量化 ごま油外函仕切の簡略化 ごま油のキャップ・ラベルに分別機能を付加 ギフト缶の胴部内面塗装の廃止	PVC PET 40t/年削減 120t/年削減 50t/年削減 - -
1999年度	ギフト化粧箱に折り畳み機能を付加(たためるBOX) ギフト缶の天地ふた内面塗装の廃止 業界初の折り畳み機能付大型ポリボトル開発	90%減容 - 60%減容
2000年度	ピロー容器入り業務用食用油の導入	64t/年削減
2001年度	1500gポリボトルで減量化、減容化を実施	450t/年削減
2002年度	ギフト製品にボトル缶を採用 小型瓶に新分別ワンピースキャップを採用	91t/年削減 -
2003年度	ギフト製品化粧箱の両面カラーライナー採用による包装資材節減 700gポリボトルの減量化	43t/年削減 29t/年削減
2004年度	ギフト化粧箱ふたの印刷に大豆油インキを使用 ペットボトル用キャップの改良、軽量化 折り畳み機能をもった取手付新型1000gポリボトルの開発 ドレッシング瓶の軽量化	- 9t/年削減 50%減容 78t/年削減
2005年度	ギフト製品にシリカ蒸着PETボトルを採用	賞味期限1年 1.5年に改善



環境保全への
取り組み

資材部門での環境保全への取り組み

実施内容

新たに組み組んだ事例

シリカ蒸着PETボトルの導入

容器の最も重要な機能は、内容物の保護です。お客様に、油を少しでも長くお使いいただくためには、油を劣化させる要因である酸素をいかにシャットアウトするかが課題です。

空気中の酸素は、PETボトル内に少しずつ入り込んで、油を劣化させます。例えば、PET樹脂の厚みを厚くすれば、ガスバリア性が向上し、問題は解決できるかもしれません。しかし、これでは樹脂の使用量が増え、環境に対して大きな負荷となってしまいます。従来の容器よりガスバリア性が高く、かつ、必要最小限の環境負荷で実現できる方法が必要でした。とりわけ、ギフト製品は、贈られたものをすぐ使うのではなく、しばらく保管してから使うケースが多く、更なる長期保管を実現することが求められていました。

この問題を解決すべく、2005年中元から、シリカ蒸着PETボトルを導入しています。

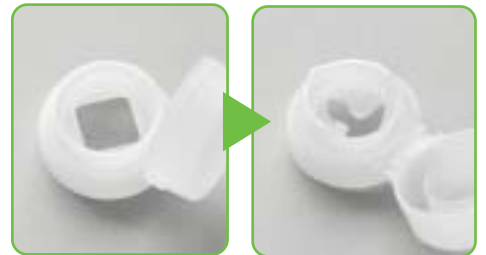
シリカ蒸着とは、ボトルの内面に酸化ケイ素(SiO_x)の薄膜を蒸着する方法です。まず、ボトル内部を真空にして、その中に膜の原料となるガスを満たします。次に、このガスをプラズマのエネルギーで分解し、酸化ケイ素の薄膜を形成させます。この膜は、無色透明でガラス状の極薄膜(PETボトルの約2万分の1の厚み)で、高い酸素遮断性をもち、食品容器として使用した場合の内容物の安全衛生性も確認されています。この技術を利用することによってPETボトル内への酸素透過を抑え、賞味期限を1年から15年に改善することに成功しました。



新ワンタッチキャップの開発

従来のPETボトル用キャップは、1回の注ぎで、油が大量にでてしまうため、少量を注ぎにくい、使いづらいというご意見をいただいております。キャップメーカーとの共同開発を行い、試作を重ねた結果、開口部の形状を変更し、更に、くちばし型の注ぎ口を付けることで、少量をスムーズに注げるような構造に改良しました。

同時に、6.6gから4.6gに軽量化することによって、樹脂使用量を約9トン/年削減することができました。



ドレッシング瓶の軽量化

容器を軽量化し、原材料の使用量を減らすことで、環境負荷を軽減することにも積極的に取り組んでいます。

これまでに、サラダ油1500gポリボトルをはじめ、同700gポリボトル、ごま油用ガラス瓶を軽量化し、2005年春からは、ドレッシング用ガラス瓶の軽量化を実施しました。

主力商品である「日清ドレッシングダイエット」には、2000年の発売以来、1本当たり175gのガラス瓶を採用してきました。その使用量は、年間で約910トンになります。今般、160gのガラス瓶を採用し、1本当たり15g軽量化した結果、年間で約78トンのガラスを削減できる見込みです。



減容容器の開発

減容化という面でも、業界に先がけ、1999年に折り畳み機能付きボトルを開発しました。使い終わったあと簡単につぶせ、ゴミとして廃棄しやすく、容積を減らすことで輸送に係る環境負荷を軽減することができます。

昨秋発売したサラダ油・キャノーラ油1000gポリボトルにおいても、持ちやすさ、注ぎやすさとともに、つぶしやすいフォームを追求し、廃棄時約2分の1の減容化を実現しました。

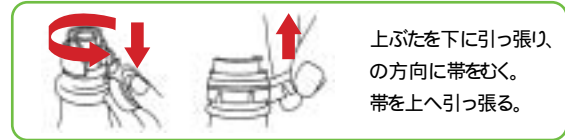


これまでに取り組んだ事例

分別しやすいキャップの採用

ごま油、オリーブオイル、グレープシードオイルなどの小型瓶に分別しやすいキャップを採用しています。使い終わった後、キャップを簡単に外すことができるため、瓶とキャップを分別することができます。更に、お客様に分かりやすくするため、分別方法を説明したイラストを記載しています。

また、キャップシールに開封場所が一目で分かる「あけくち」を表示するなど、使いやすくなるための工夫を行っています。



大豆油インキの使用

2004年中元から、ギフト化粧箱ふたの印刷に大豆油インキを使用しています。大豆油インキは、環境汚染や地球温暖化の原因となる石油系溶剤の一部を大豆油に置き換えたものです。

環境へのメリットとして、

インキ乾燥時に蒸発する溶剤や、熱処理過程で発生するCO₂の量を抑える。

インキが紙から分離しやすいため、リサイクル過程におけるエネルギーが削減でき、再生した古紙の白色度が高まる。

大豆油は生分解性に優れているため、廃棄処理された場合、土中にて分解され、自然に還元される。

といった点があげられます。

評価

目標の一つであるReduce(省資源)の視点に立ち、かつ品質の維持・向上を目指した資材として、シリカ蒸着PETボトルを導入することができました。また、新ワンタッチキャップ、1000gポリ減容容器、ガラス瓶の減量化など、環境に配慮した製品を新たに提供することができました。

今後の展望

今後とも、3Rを基本理念に、お客様に満足していただける品質を備えた環境にやさしい製品を提供するため、資材メーカーや社内および社外関連機関との連携を強化していきます。あわせて、環境保全活動の推進に努めてまいります。



生産部門での環境保全への取り組み

CO₂ 排出量削減への取り組み

取り組み方針

製油生産工程は、エネルギーの使用量が多いことから、エネルギー使用の効率化や燃料転換等の施策により、CO₂の削減に努めます。

取り組み目標

生産工程の使用エネルギーについて「CO₂排出量原単位」として2010年までに1990年対比で88%に改善する。

実施内容

エネルギー使用にともなうCO₂排出量を削減するため、次のような取り組みを行ってきました。

1. 都市ガスへの燃料転換の推進(横浜磯子事業場、堺事業場)
2. コージェネレーションシステムの導入(横浜磯子事業場、堺事業場)

最近の運用実績

第2ガスタービン コージェネレーションシステムの導入(横浜磯子事業場)

都市ガスを燃料として、希薄燃焼方式によりタービンを廻し発電させ、その排ガスで蒸気を作り、更に他の追焚バーナーで燃焼させ蒸気を発生させます。

ガスエンジン方式によるコージェネレーションシステムの導入(堺事業場)

都市ガスを燃料として、希薄燃焼方式によりエンジンを動かし、発電機を廻し発電させるとともに、排ガスで蒸気を発生させます。

3. 専門業者による省エネ教育および診断に基づくスチームトラップの機種変更(各生産拠点)
4. バッテリー式フォークリフトの使用(各生産拠点)
5. 省エネを考慮した設備(エコマイザー)の導入(横浜磯子事業場)



横浜磯子事業場
第2コージェネレーションシステム

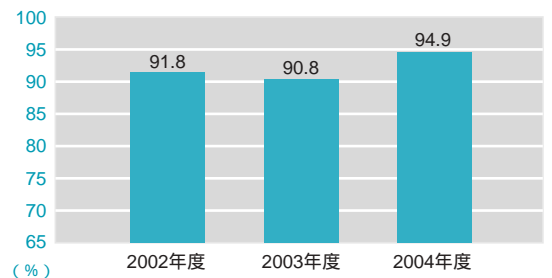


堺事業場
コージェネレーション設備

評価

CO₂排出量は削減できましたが、生産部門の稼働状況の変動が激しかったことやCO₂排出量が多い重油を主燃料とする生産拠点へ生産バランスがシフトしたためCO₂原単位は上昇しました。

CO₂原単位推移 1990年度の原単位を100%としています。



【原単位計算の前提条件】

管理対象を生産工程(国内)とします。
 原単位の計算方法は、次の算式による(日清オイログループの規定)
 CO₂排出量原単位 =
 [使用エネルギーのCO₂換算値] [原料処理量] [精製原油処理量]
 使用エネルギー：生産工程で使用するエネルギー
 原料処理量：抽出工程に投入する原料の量

精製原油処理量：精製工程以降に投入する中間製品油の量
 CO₂換算値：各エネルギーをCO₂換算係数により換算して加算したもの
 CO₂換算係数：「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」
 (環境省) および「電気事業者連合会の電気の使用に伴うCO₂排出係数」を使用
 生産工程でのエネルギー使用量については、製油事業以外のエネルギーも含めて原単位計算を行っていません。今後、製油事業以外の寄与が大幅に増加した場合等では必要な修正を行います。

今後の展望

今後、各生産拠点ではエコマイザーを使った廃熱利用による効率アップや固形脂の入荷に対して輸送形態を変更し、エネルギーの無駄を省く努力を進めていきます。更に今後の展望として、一部生産拠点での燃料転換も検討しており、これらの施策を進めることにより2010年削減目標を実現させていきます。

大気汚染物質の管理

大気汚染物質(SO_x、NO_x、ばいじん等)を削減するため、次のような取り組みを行っています。

- 1) **ボイラー低酸素燃焼によるNO_xの低減** — ボイラーの排出ガスのO₂管理により、NO_xの低減を図っています。
(各生産拠点)
- 2) **低NO_xバーナーを使用した燃焼** — 低NO_xバーナーを採用し、NO_xの低減を図っています。
(各生産拠点)
- 3) **脱硝装置の設置** — アンモニアを使用した脱硝装置を設置し、NO_xの低減を図っています。
(横浜磯子事業場、名古屋工場)
- 4) **脱硫装置の設置** — 脱硫装置は、水酸化マグネシウムを使用した吸収塔を採用しています。排ガス中のSO₂およびダストは、吸収塔で水酸化マグネシウムを吸収剤とした循環水と気液接触し、吸収除去されます。この方法により、SO_xを97%以上除去しています。
(名古屋工場、水島工場)
- 5) **大気汚染物質の監視** — 環境基準値の遵守に務めるべく、常時大気汚染物質の監視を行っています。
(各生産拠点)
- 6) **燃料転換による大気汚染物質の低減** — 重油から都市ガスに燃料転換し、大気汚染物質およびCO₂の削減を図っています。
(横浜磯子事業場、堺事業場)

水質汚染物質の管理

水質汚染物質に対して、次のような取り組みを行っています。

- 1) 廃水処理設備の維持管理(各生産拠点)
- 2) 窒素・リンの連続監視装置の設置による水質汚染物質の管理(各生産拠点)

廃水処理工程(堺事業場)



限外ろ過膜：非常に細かい物質まで除去できる膜ろ過により油脂・SS等が除去されます。このことでCOD・BODも除去されます。

生物活性炭法：活性炭内外に付着した微生物により廃水中の有機物が分解されます。

凝集沈殿槽：塩化第二鉄や高分子凝集剤の添加で発生したフロックを重力分離し、上澄液は処理水槽を経て海域へ放流されます。



生産部門での環境保全への取り組み

● ● ● ● 廃棄物削減への取り組み ● ● ● ●

取り組み方針

日清オイリオグループでは、廃棄物による環境負荷を低減させるため、廃棄物の発生量を削減するとともに、有効活用を進めてきました。また、廃棄物委託処理先については現地調査を徹底し、適正な処理の実施に努めます。

取り組み目標

2010年までに生産工程でゼロエミッションを達成する。

日清オイリオグループのゼロエミッションの前提条件

管理対象を、生産工程(国内)とします。

ゼロエミッションの「定義」として、最終埋立て処分量を1%未満とします。

対象は通常の生産活動およびメンテナンス等で発生する廃棄物とします。例えば工場で発生する建築廃材等は含めておりません。

実施内容

各生産拠点では廃棄物削減、再資源化の取り組みを行っております。

1. 廃棄物の削減

脱水機、乾燥機による廃水処理場から発生する汚泥の減量化(各生産拠点)

生物処理により生じた汚泥や脱リン汚泥をろ過にて水分80%まで脱水し、更に乾燥機にて水分5~30%程度まで乾燥させることにより、汚泥の搬出量が削減できます。

廃熱回収型焼却炉による廃棄物の減量化(横浜磯子事業場)

事業場内で発生した廃油や燃える廃棄物を焼却炉で燃焼させ、その熱源で蒸気を発生させ事業場内で使用しています。

焼却炉から発生するダイオキシン類については、法規制に従い管理し、問題がないことを確認しております。

2. 廃棄物の再資源化

汚泥の肥料化(約90%は肥料登録を実施)(横浜磯子事業場)

乾燥菌体肥料と脱リン汚泥は肥料登録を行い、産業廃棄物から有価物へと再資源化に向けて活動を行っています。右の写真は発芽後の生育において、下段(対象菌体肥料)と上段(日清オイリオグループ菌体肥料)を比較したもので、同等以上の成績で異常症状は認められませんでした。



乾燥菌体肥料の発芽テスト

廃白土の肥料化(各生産拠点)

牧場の牛糞等の醗酵促進として廃白土を使用し、肥料化の補助剤として再資源化を図っています。



牛糞の醗酵設備



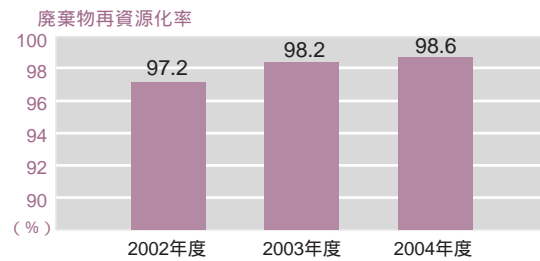
牛糞の乾燥場

廃プラスチックの分別によるサーマルリサイクル(横浜磯子事業場、堺事業場)
 焼却ごみであった廃プラスチックを分別後、減容圧縮し、固型燃料として再資源化しています。
 小型電気部品や計装機器および廃棄情報機器等の分別再資源化(横浜磯子事業場)
 グラスウール保温材の再生利用(横浜磯子事業場)



評価

2004年度の再資源化率は、各生産拠点の取り組みにより98.6%となり、2003年度より0.4ポイント上昇し、目標に近づいております。今後も目標達成を目指し、活動を継続してまいります。

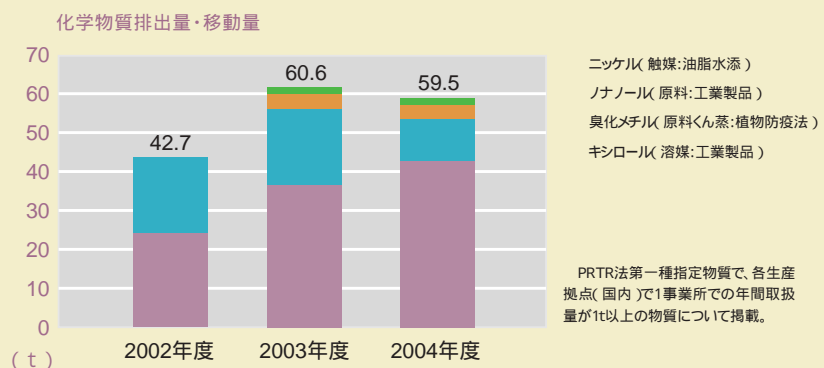


今後の展望

Reduce(省資源)、Reuse(再使用)、Recycle(再資源化)によるゼロエミッションを目指すとともに、生産拠点から排出する廃棄物の再資源化を図ることにより、廃棄物削減に取り組んでまいります。日清オイログループにおいても廃棄物削減を環境負荷低減の主要なテーマの一つとして取り組んでまいりました。その一環として各生産拠点においてはISO14001環境マネジメントシステムを導入し、経営トップから従業員一人ひとりで、今後も、廃棄物削減活動をPDCAサイクルで推進してまいります。また、横浜磯子事業場では2004年度に汚泥の有価物化を進めており、このような動きを各生産拠点へ反映させ、更に廃棄物の削減を進めてまいります。

化学物質の管理

各生産拠点で使用、保管する化学物質について人の健康や環境に与える負荷を考慮し、法規制に基づいた適正な管理を行っています。各生産拠点で使用する化学物質についても購入量と使用量の管理の徹底を進めております。



PRTR(Pollutant Release and Transfer Register): 有害性のある多種多様な化学物質の移動に関するデータを把握・集計・公表する仕組み。
 対象化学物質を製造、使用している事業者は、環境中に排出した量と、廃棄物として処理するために事業所の外へ移動させた量とを自ら把握し、行政機関に年に1回届け出ます。

生産部門の概要

堺事業場の主な概要

西日本地区の生産拠点として1999年に稼働を開始した堺事業場は、最大2万トン級の船が接岸できるバースを保有しております。受け入れた原料油や製品油などは事業場内のタンク及び隣接しているグループ会社の堺タンクターミナル(株)に保管されます。原料油等は小ロットから大ロットまで最新の管理システムを取り入れた精製工場、充填工場で製品化され隣接の物流倉庫に搬送、保管後、出荷されます。また、業務用製品はローリーやコンテナ等で出荷されていきます。



堺事業場

所在地 ……………大阪府堺市
敷地面積 ……………29,100m²
サイロ ……………なし
食用油充填ライン …10ライン
使用燃料 ……………都市ガス
廃棄物処理施設 ……脱水機(廃水処理場)
ばい煙発生施設 ……ボイラー
特定施設 ……………洗浄施設・分離施設

項目	2002年度	2003年度	2004年度	
CO ₂ 排出量(t)	7,269	7,430	7,648	
産業廃棄物(t)	8,098	8,787	8,106	
最終埋立処分量(t)	134	18	50	
再資源化率(%)	98	100	99	
大気	NO _x (t)	3	5	8
	SO _x (t)	0.0	0.0	0.0
水使用量(上水・工業)m ³	97,266	61,192	76,913	
排水	COD(t)	1	1	1
	リン(t)	0.0	0.0	0.0
	窒素(t)	0.3	0.3	0.4

水島工場の主な概要

水島工場は瀬戸内海に面した倉敷市に立地し、6万5千トン級の大型外航船が接岸でき、瀬戸内海的环境保全に配慮したより厳しい法規制のもとで操業しています。世界各地から集まってくる大豆や菜種を美味しい油に「育てる」ために一貫した搾油・精製・充填設備を完備し、自然の実りを100%活かし切るために必要なあらゆる設備を擁しています。



水島工場

所在地 ……………岡山県倉敷市
敷地面積 ……………113,800m²
サイロ ……………54,340t(大豆換算)
食用油充填ライン …5ライン
使用燃料 ……………A重油、C重油
廃棄物処理施設 ……
ばい煙発生施設 ……脱水機(廃水処理場)
特定施設 ……………ボイラー
洗浄施設・分離施設
湯煮施設など

項目	2002年度	2003年度	2004年度	
CO ₂ 排出量(t)	58,270	56,327	54,291	
産業廃棄物(t)	8,203	8,128	5,765	
最終埋立処分量(t)	207	130	145	
再資源化率(%)	97	98	97	
大気	NO _x (t)	76	67	52
	SO _x (t)	20	23	24
水使用量(上水・工業)m ³	539,744	545,795	511,332	
排水	COD(t)	5	5	4
	リン(t)	0.3	1	0.2
	窒素(t)	1	1	1

横浜磯子事業場の主な概要

横浜磯子事業場

横浜磯子事業場は、6万5千トン級の大型外航船が接岸できる埠頭、11万トンの原料(大豆換算)を保管するサイロを擁し、製油を中心に原料輸入・搾油・精製・製品出荷までの一貫生産を行っています。また、ファインケミカル、食品蛋白などの事業部門を擁し、市場のニーズにこたえた新しい価値を生み出す生産機能と、自動保管倉庫などの物流機能、開発機能などもあわせ持つ複合事業体として進化し続けています。



所在地 ……神奈川県横浜市
敷地面積 ……233,000m²
サイロ ……111,000t
食用油充填ライン ……19ライン
使用燃料 ……都市ガス
廃棄物処理施設 ……焼却炉・脱水機(廃水処理場)
ばい煙発生施設 ……ボイラー・ガスタービン・焼却炉
特定施設 ……洗浄施設・焼却施設・蒸留施設・
浄化槽など

項目	2002年度	2003年度	2004年度	
CO ₂ 排出量(t)	87,549	78,493	73,964	
産業廃棄物(t)	9,941	8,582	9,962	
最終埋処分量(t)	338	213	95	
再資源化率(%)	97	98	99	
大気	NO _x (t)	95	89	81
	SO _x (t)	8	8	8
水使用量(上水・工水)m ³	1,482,066	1,371,262	1,292,410	
排水	COD(t)	19	21	27
	リン(t)	1	1	0
	窒素(t)	4	3	4

名古屋工場の主な概要

名古屋工場

中部地区の生産拠点として名古屋工場は名古屋港の中央部に位置し、大型貨物船の接岸ができる埠頭を持ち輸入原料の荷揚げから搾油・精製・製品の出荷まで行っています。最新鋭の設備を駆使したラインは自動化され、優れた技術と厳しい品質管理のもと、高品質の製品を日夜送り出しています。

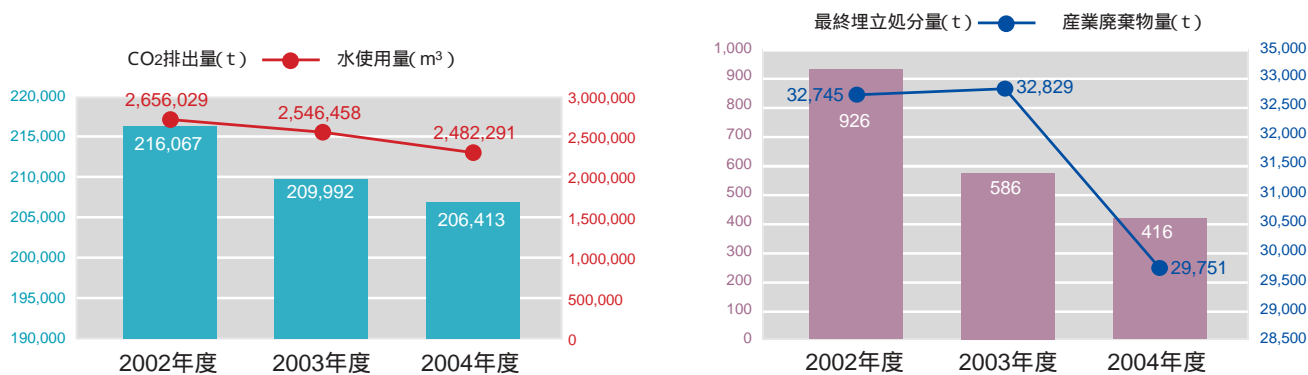


所在地 ……愛知県名古屋市
敷地面積 ……98,800m²
サイロ ……74,500t
食用油充填ライン ……9ライン
使用燃料 ……A重油、C重油
ばい煙発生施設 ……ボイラー・ディーゼル
発電機など
特定施設 ……焼却炉
廃水処理装置
浄化槽など

項目	2002年度	2003年度	2004年度	
CO ₂ 排出量(t)	62,980	67,742	70,511	
産業廃棄物(t)	6,504	7,332	5,918	
最終埋処分量(t)	248	225	126	
再資源化率(%)	96	97	98	
大気	NO _x (t)	87	93	84
	SO _x (t)	18	16	14
水使用量(上水・工水)m ³	536,953	568,209	601,636	
排水	COD(t)	34	34	35
	リン(t)	1	1	1
	窒素(t)	4	5	6

4 生産拠点TOTAL

4生産拠点のCO₂排出量、産業廃棄物量、最終埋処分量、水使用量をグラフにしました。





物流部門での環境保全への取り組み

取り組み方針

物流部門では“環境にやさしい物流”をテーマとして、以下の方針で物流における環境負荷低減に努めます。
 輸配送時におけるCO₂排出量削減を行い、環境負荷低減を推進します。
 循環型社会実現のための物流システムを構築します。

取り組み目標

食品加工メーカーとの共同配送に継続して取り組み、その実施エリアを拡大します。
 輸配送におけるモーダルシフトを推進します。(現在、2005年度中に拠点間輸送によるCO₂排出量を2001年度に対し6%削減する取り組みを実施中です。)
 3R(Reduce, Reuse, Recycle)をテーマに循環型物流システムの構築に取り組みます。
 商取引の適正化に基づく物流基準の適正化の推進や最適ネットワーク設計に取り組みます。

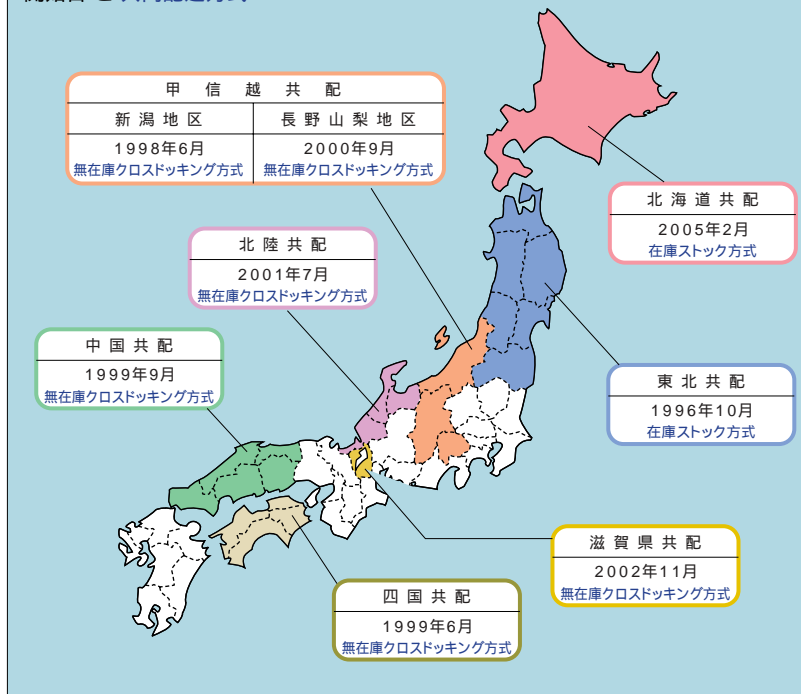
実施内容

環境負荷の低減

食品加工メーカー共同配送(S研共配)の実施
 カゴメ(株)様、ミツカングループ様と日清オイリオグループの商品を同一車輦に混載して配送することにより、配送車輦の削減と大型化を実現し、排出ガスの削減を実施しました。その他、騒音抑制、交通混雑の緩和等、社会環境へ貢献することができました。共同配送のエリアは面積で全国の66%、食品パッケージ品の配送量で29%にあたります。
 配送エリアは東北地区(6県)、甲信越地区(3県)、四国地区(4県)、中国地区(5県)、北陸地区(3県)、滋賀県になっており、本年度は更に北海道が加わりました。
 実施エリアのCO₂排出量は実施前と比較して15~20%削減しました。

日清オイリオグループ統合物流体制の構築
 合併により、旧3事業会社(日清オイリオ(株)・リノール油脂(株)・ニッコー製油(株))のパッケージ品配送を一元化することにより、配送車輦の削減と大型化を実現し、排出ガスの削減に繋がりました。
 旧3事業会社それぞれに存在していた物流拠点を半数以下に整理統合したことにより、無駄な輸配送を削減させ、排出ガスの削減を実現しました。

カゴメ・ミツカングループ・日清オイリオグループ 共同配送稼働エリア
 開始日と共同配送方式



統合物流体制の推移

2003年9月~2004年1月	関東・東北・甲信越・九州にて統合物流開始
2004年7月	中京地区における統合物流開始
2005年2月	北海道にてS研共配による統合物流開始

モーダルシフトの実施

日清オイリオグループ統合物流体制の構築を機にモーダルシフトの範囲を拡大しました。また、モーダルシフト化されていない拠点間輸送については、往復物流を行うことにより環境負荷低減に貢献しています。この他、バルク油の輸配送についてもタンカーを利用し、CO₂削減に取り組んでいます。

【パッケージ品 拠点間輸送のモーダルシフトによるCO₂削減効果】

モーダルシフト率は44.8%となりました。

2001年度と比較して、CO₂排出量を5.7%削減しました。<旧日清オイリオ(株)単体ベース>

1モーダルシフト：輸送手段をトラックから鉄道や船舶など大量輸送機関に切り換えること。輸配送における環境負荷の低減に有効な手段。

2モーダルシフト率： $(\text{船舶} \cdot \text{鉄道輸送重量} \times \text{距離}) \div (\text{総輸送重量} \times \text{距離})$

配送ロットの大口化による、積載効率・配送効率の向上

一回当たりの配送ロットの大口化を目指し、配送車両の削減を推進しています。

ミニローリー計画補充配送による納品回数の低減

受注配送方式から配送最適化システムによる計画補充(CRP)方式への切り替えにより、納品回数を絞り込み、CO₂削減に繋がっています。

一部ミニローリーには圧縮天然ガス(CNG)自動車を導入しています。

省資源・再利用

バルク輸配送におけるローリー車および1tコンテナ利用による容器削減の推進

ローリーおよびミニローリー配送によって脱容器化を推進しています。また、1tコンテナの循環利用により大型容器を再使用しています。2004年度の両方式による配送により、一斗缶12百万缶分の容器削減となっています。

レンタルドラム利用による容器の再使用

レンタルドラム採用により、ドラム提供元による回収・洗浄・再利用の循環に参加しています。



1tコンテナ

評価

拠点間輸送におけるCO₂排出量を2001年度と比較して、5.7%削減することができ、目標としていた6%まであと僅かとなりました。また、加工食品メーカーとの共同配送は北海道エリアを加え、ますます拡大しています。

今後の展望

CO₂排出量削減目標につきましては、2004年7月の合併を機に、旧日清オイリオ(株)の従来の環境目標を発展的に見直しました。その結果改めて日清オイリオグループの環境目標としてCO₂削減目標を設定することとし、拠点間輸送におけるCO₂排出量を2007年度までに2004年度対比3%削減を目標とし掲げることとしました。



管理部門での環境保全への取り組み

取り組み方針

管理部門では、従業員の環境保全に対する意識を高めるとともに、資源循環型社会に向けて紙資源のリサイクル推進とペーパーレス化、オフィスの電気使用量削減に努めます。

取り組み目標

オフィスの電気使用量削減 —— オフィスの電気使用量を、2003年度実績に対して、2006年度までに10%削減する。

コピー用紙の使用量削減 —— 帳票の見直し、電子化、データベース化、両面コピーの推奨等により使用量の削減に努める。

ゴミの削減 —— 分別化、減量化によりゴミの排出量を削減する。

実施内容

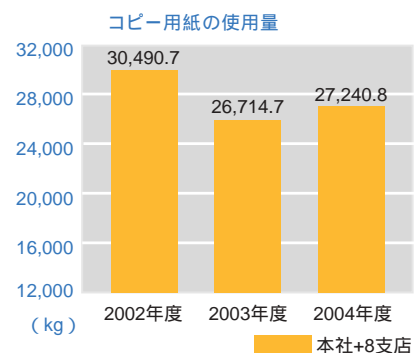
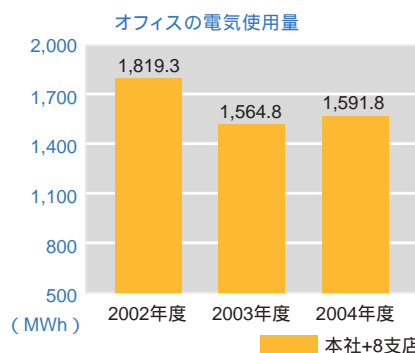
電灯やパソコンのこまめな電源OFF、過度な冷暖房の制限、帳票類の電子化、手差しコピーによる裏紙使用、紙資源リサイクルの徹底などを行いました。



ゴミの分別回収ボックス

評価

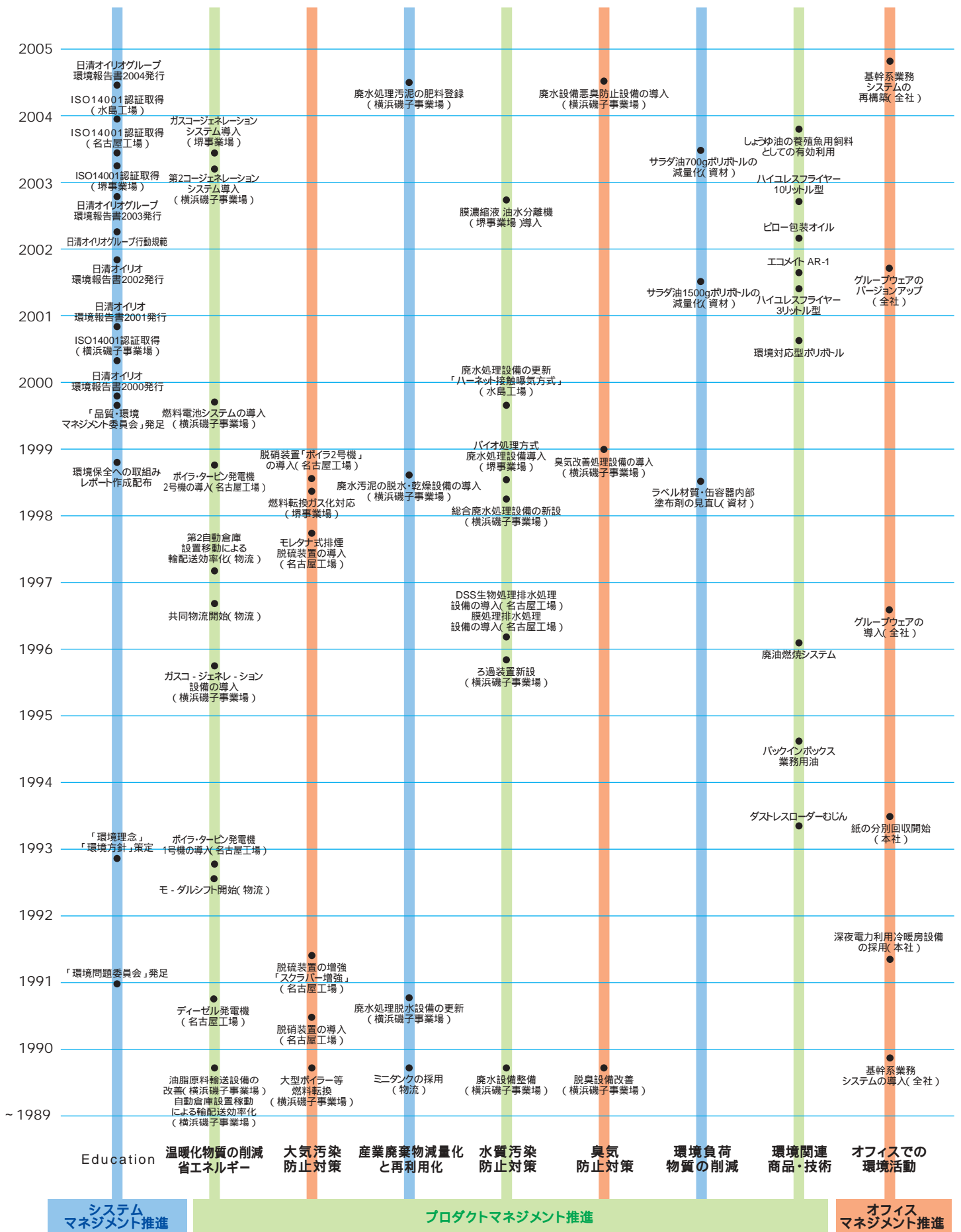
2004年度のオフィスの電気使用量は2003年度比1.7%の増加、コピー用紙の使用量は2003年度比2.0%の増加となりました。要因としては、会社合併により本社、支店とも従業員数が増え、それに伴い使用機器類が多くなったため電気使用量が増えました。また合併による新たな作業が一時的に増え、コピー用紙の使用量が増えました。



今後の展望

2005年度中に、グリーン購入、省エネルギー、廃棄物管理などに関する基準を作成し、活動を推進していきます。また、2005年度より管理対象範囲を広げ、ゴミの分別・減量化、紙のリサイクルなど、本社のシステムを採用して環境管理活動の推進に努めていきます。

日清オイリオグループの環境保全への主要な取り組みの歴史



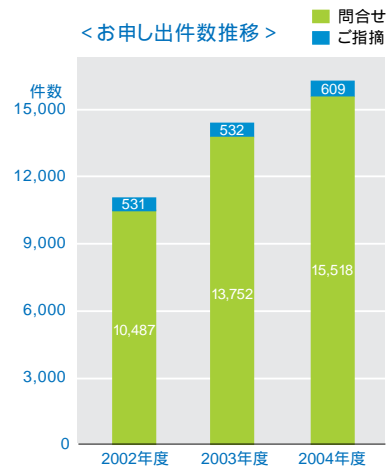
お客様とともに

私どもは、お客様からのご意見を大切にし、お客様の視点に立った商品を提供し続けたいと考えています。商品品質やサービスの充実、商品の取り扱いやすさの向上など、より一層お客様が満足いただけるように商品の改善を行っていきます。

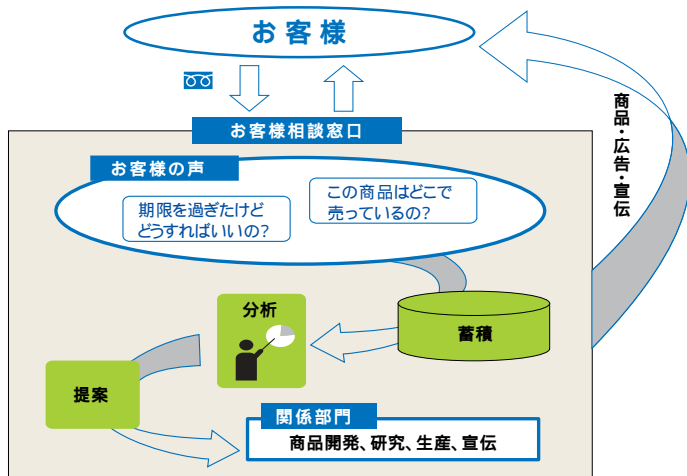
お客様窓口へのお申し出について

お客様窓口へのお問い合わせ件数は、安全や商品情報に対する関心の高まりを背景に、2001年度より年々増加しています。2004年度のお問い合わせ内容は、使用方法、廃油処理方法、商品特徴など「商品の内容に関するご質問」(約6,500件)、「賞味期限に関するご質問」(約4,700件)、「販売店や入手方法に関するご質問」(約2,200件)で、総数の約86%を占めております。私どもは、お客様からのお問い合わせに、「迅速」「ていねい」「的確」を基本にお答えするとともに、いただいたご指摘やご提案は、データベースに蓄積・分析し、商品やサービスの改善につなげております。

<お申し出件数推移>



お客様からのご意見の流れ



お客様の気持ちを大切にしています。

どんな小さなお問い合わせでも、お客様の立場になってお答えすることを第一に考えています。

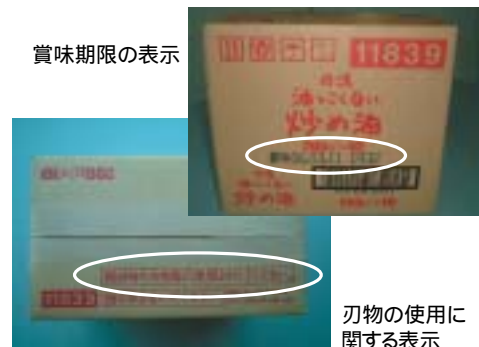


2004年度の改善事例

ギフトセット外箱に賞味期限と「開封時の刃物等の使用はさせていただきます」と表示しました。

今まで外箱に入った商品の賞味期限を知るためには、外箱を開けるしか方法がなく、「外箱に賞味期限を表示してほしい」とのご意見がありました。そのため外箱の見やすい場所に賞味期限を表示しました。「外箱を開ける際に刃物を使用したら、同時に中の商品を傷つけてしまった」とのご意見があり、「開封時の刃物等の使用はさせていただきます」と、外箱上面に大きく表示しました。

賞味期限の表示



刃物の使用に関する表示



従業員とともに

各生産拠点では、積極的に講習会や研修に参加し、環境意識の向上、技能の習得に取り組んでいます。



環境標語の掲示



安全防災・環境講習会



救急救命講習会

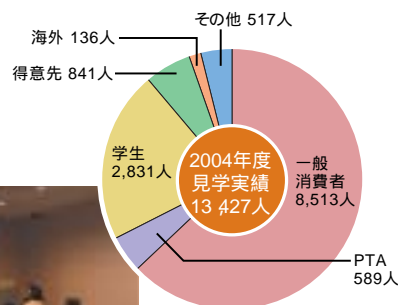


地域とともに

様々なコミュニケーション活動を通じて、お客様や地域の方々との交流を深めています。

工場見学

横浜磯子事業場では、工場見学コースを設け、多くの方々にお越しいただいております。また、排気ガスがクリーンなCNG(圧縮天然ガス)を燃料にした工場見学のバスを2004年度に導入しました。



磯子春まつり

毎年4月、横浜磯子事業場で開催しております。ふれあい緑日コーナー、植木市、ステージでのアトラクションなどで近隣の方々にお楽しみいただいております。



神奈川マラソン協賛

毎年2月、神奈川マラソンに協賛しております。ゴール地点、選手やスタッフの控え場所を横浜磯子事業場に設けております。



投資家とともに

私どもは、多くの投資家や株主の皆様へ「環境活動への取り組み」を知っていただけるように、環境報告書をホームページで公開するとともに、株主の方々にお渡しするなど、情報提供に努めてまいりました。今後も更なる環境コミュニケーションの充実に努めてまいります。

環境関連投資・費用・効果

環境関連投資について

日清オイリオグループは1990年代に入り、従来の公害防止対策主体から地球温暖化防止対策や産業廃棄物削減対策を念頭に置いた取り組みへ力点を移し、更なる環境対応設備投資を積極的に行っていました。その結果、生産部門での省エネルギー、物流効率化、資材の節減等において大きな成果を挙げておます。

環境会計について

環境に対する投資・費用やその効果を集計し、投資家をはじめとする皆様へ情報公開を行うとともに、自社への環境への各種施策の効果測定を行うことが重要であるという考えから、環境会計への取り組みを行ってまいります。今後、社会的基準の確立を睨みながら、当社の基準の修正を行うとともに、環境効果把握とコストバランス評価を行い、効果的な環境施策の実施へと繋げていく予定です。

環境保全コスト

単位：百万円

環境保全コスト分類		投資額		費用	
分類	主な取り組みの内容およびその効果	2003年度	2004年度	2003年度	2004年度
1. 事業エリア内コスト		300	134	1,122	1,005
公害防止コスト	大気汚染防止/水質汚濁/悪臭防止	9	55	372	353
地球環境保全コスト	温暖化防止/オゾン層破壊防止/省エネルギー	279	11	256	190
資源循環コスト	産業廃棄物の減量化、削減、処理、処分/ 事業系一般廃棄物の減量化/削減、処理、処分	12	68	494	462
2. 上・下流コスト		—	—	132	253
3. 管理活動コスト		—	10	82	70
4. 研究開発コスト		—	—	73	55
5. 社会活動コスト		1	—	2	0
6. 環境損傷対応コスト		—	—	—	12
合計		301	144	1,411	1,395

集計の前提条件 集計値は各年度(4月～3月)の実績
2004年4-6月は日清オイリオ(株)、リノール油脂(株)、ニコニコ製油(株)の合算数値。2004年7月～2005年3月は日清オイリオグループ(株)の数値
費用分類は「環境会計ガイドライン(2005年版)」に準拠
環境関連として確実な投資や費用(他の要素をほとんど含まず)の範囲に留めている。

環境保全効果

エネルギー使用量低減効果

	単位	2003年度	2004年度	増減	前年比(%)
電気(買電分)	万kWh	5,036	3,283	1,753	65.2
A重油	kl	4,917	5,188	271	105.5
C重油	kl	33,530	33,878	348	101.0
都市ガス	10 ³ m ³ N	36,505	37,199	694	101.9
換算CO ₂	t	209,992	206,413	3,579	98.3

廃棄物排出低減効果

	単位	2003年度	2004年度	増減	前年比(%)
廃棄物等の排出(最終埋立処分量)	t	586	416	170	71.0

環境投資による経済的效果

環境保全対策に伴う経済効果		
費用節減	効果の内容	金額(百万円)
	省エネルギーによるエネルギー費の節減	209

数値は全て日清オイリオグループ(株)横浜磯子事業場、堺事業場、名古屋工場、水島工場の合算値
「廃棄物等の排出」は産業廃棄物および特管物の発生量より再生分を差し引き、最終的に埋立処分を行った数量。
「省エネルギーによるエネルギー費の節減」の金額は「エネルギー使用量低減効果」における各エネルギーの使用量削減に基づいた節減額。

第 三 者 所 感

株式会社トーマツ環境品質研究所
代表取締役社長 古室正充

最近、環境報告書発行企業が増加する中、読者の見る目も厳しくなっており、単に発行することから分が「やすさ」を含めた中身の充実が広く要求されるようになってきていると感じています。

そうした中、本年の環境報告書は合併会社として初めての環境報告書であり、昨年までの作品とは異なる「意欲」のようなものを感じました。わかりやすさへの配慮が随所になされています。

特に製品のライフサイクル(サプライチェーン)ごとに展開される各ページの記載は、各々「取組方針」「実施内容」「評価」「今後の展望」と区分されており、他社と比較しても高く評価できると思います。また自らの課題を早くから認識し、中長期の目標を以前から設定していたことにも先見性を感じられます。

一方他社の食品会社と比較して今後の活動に期待したいことは、「ゼロエミッションを超えた廃棄物発生量削減活動」「絶対値での地球温暖化ガス管理」「環境活動に連動した環境会計」です。また環境報告書の発展形として、貴社に係わる全てのステークホルダーの関心である「食の安全・安心」について記載を検討してもよいと思います。

時代は環境を含めた非財務情報の価値について関心が高まっています。今後七経営理念の推進の一環として環境活動、社会活動を推進し、継続改善されることを期待しております。

本所感は、環境報告書に記載されている情報の正確性に関する第三者としての意見表明を行うものではありません。

編 集 後 記

2004年7月に旧4社が合併し、新生「日清オイリオグループ株式会社」となっており、初めての環境報告書の発行となります。これを契機に、今まで以上に環境報告書を読まれる方の立場にたった報告書作りに努めました。本環境報告書は、「PDCA」の流れで記載するとともに、重要な部分には図や写真とともに、内容を理解しやすい簡潔な説明文をつけるように努めました。

日清オイリオグループ環境報告書2004(2004年6月発行)に対して、下記のようなご意見をいただきました。本環境報告書作成にあたり、いただいたご意見を可能な限り反映するよう努めました。

お客様からの問い合わせ内容について、
もっと詳しく記載してほしい。
油糧種子に関する情報開示を積極的に行って下さい。
不法投棄対策について記載してほしい。
各種データをもっと多く掲載してほしい。
ゴミ削減の具体的施策を記載して下さい。
子供にも理解しやすく、
学校での環境教育で使える環境報告書にしてほしい。

本環境報告書につきましても、多くのご意見をお待ちしております。
添付アンケート用紙にご記入のうえ、返送の程お願い申し上げます。

2005年版での重要な変更点

CO₂換算係数の変更

日清オイリオグループではCO₂排出量の算出時、「日本経済団体連合会の環境自主行動計画」の係数を使用しております。2003年度実績には2002年度の係数を適用しましたが、2003年度係数が発表されましたので係数を変更しました。

環境影響数値の修正

CO₂換算係数の変更や集計の誤りのため環境報告書2004で報告した数値を一部修正しました。尚、この修正により、これまでに報告しました改善実績が大きく異なるということはありません。

2003年度CO₂排出量
および排出量原単位

名古屋工場の2002年度
および2003年度のNO_x値

2002年度および2003年度の
オフィスでの使用電力量と
コピー用紙の使用量

2003年度の資材使用量