



Environmental report
環境報告書
2006



企業経営の究極の目的は、あくなき利潤の追求とその極大化であります、
いたずらに自らの利潤の拡大だけを追求した結果、社会的ならびに環境的に逸脱する企業行動は、
必ず世に問われ、企業存続の危機に陥ることは言うまでもありません。

事業活動を通して適切な利潤を確保し、ブランドの強化、資産の有効活用、信頼の獲得の総合的な観点から
企業価値を高めていかなければなりません。企業価値を高めるためには、株主をはじめ、顧客、従業員、
地域社会等の企業を取り巻くステークホルダー（利害関係者）の皆さまにとって、経済的、社会的、環境的な
満足度を高めることが重要となります。

- ◆株主の満足とは、業績の向上に伴う株価の上昇、継続的な配当による利益還元を行うこと。
- ◆顧客の満足とは、値ごろ感ある付加価値商品を提供し、フジッコ・ブランドの信頼感を高めること。
- ◆従業員の満足とは、生活基盤の安定を得ること、自己実現の場としての働く喜び、
当社グループに所属することの誇りを高めること。
- ◆地域社会の満足とは、確実な納税、雇用機会の提供にとどまらず、法令を遵守し、環境問題等に
取り組み、問題が発生した場合は素早く情報を開示し、社会的に存在意義のある会社になること。

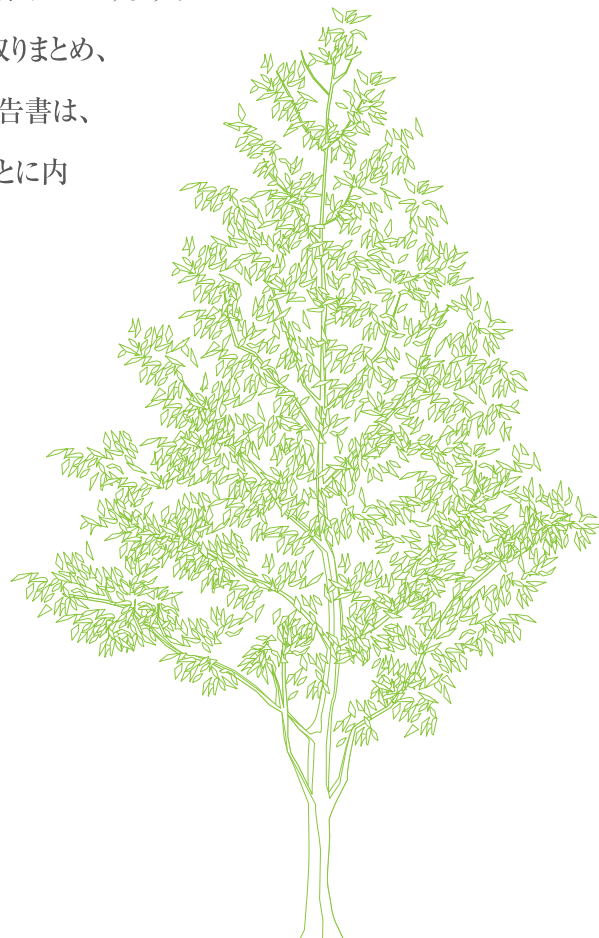
これらステークホルダーの皆さまにとって、経済的、社会的、環境的に有益となる経営を体系的に
推進することがCSR（企業の社会的責任）経営の目的であると認識しております。

このたび、2005年度の当社グループの環境的側面の活動内容を取りまとめ、
「環境報告書2006」を継続して発行することができました。本環境報告書は、
環境コミュニケーションのツールとして活用し、報告の回数を重ねるごとに内
容の充実を図りたいと考えております。

今後とも事業活動とあわせて、当社グループの環境に対する
取り組みにご理解をいただき、皆さまからの忌憚のないご意見を
賜れば幸いに存じます。

2006年8月
フジッコ株式会社 代表取締役社長

福井 正一





目次

■環境管理活動の概要 ————— 1

- ・環境基本方針
- ・生産工場における環境負荷の概要
- ・環境目的・目標

■2005年度の環境管理活動の状況 ————— 4

- ・環境マネジメント組織
- ・環境負荷低減のための取り組み
- ・専門委員会による環境管理活動について
- ・事業所による環境管理活動について

■事業所近隣の方からのご指摘について — 19

■環境保全に関する取り組みの歴史 ————— 20

■2006年度の目標と行動計画 ————— 21

■会社概要 ————— 22

対象範囲

【対象期間】2005年4月1日～2006年3月31日

【対象組織】

フジッコ株式会社の生産部門（西宮工場、和田山工場、関東工場、横浜工場、鳴尾生産事業部、東京生産事業部、加古川分工場）、本社部門、および国内関係会社の生産部門（フジコン食品（株）、フジッコワイナリー（株）、フジッコフーズ（株））の実績ならびに取り組みをもとに編集しております。

この「環境報告書」は、フジッコ（株）環境管理委員会で編集いたしました。



環境基本方針

■ 企業理念

お客さまとともに 新しい食文化を拓く 健康創造企業を目指します

環境基本理念

フジッコグループは、『お客さまとともに 新しい食文化を拓く 健康創造企業を目指します』の企業理念の下、健康という付加価値を持った商品をつくり出しております。

健康という付加価値をもつには、まず、素材と従業者が健康でなくてはなりません。

そのためには、地球環境が健康であることが必要不可欠であります。近年、私たちの住む地球は、科学技術の発達と生活環境の変化によって汚染が進み、食品の安全性を含め生活環境の破滅を招く事態となっております。

ここに、食を通じて社会に役立ちたいと願うフジッコは各工場において環境に配慮した生産活動を行い、地球環境の改善ならびに地球環境への負荷軽減に資するよう、たえず努力することを誓います。

■ 環境行動指針

1

事業活動にかかわる環境側面を常に配慮し、環境マネジメントシステムを構築することにより環境保全活動の継続的な向上を図ります。

2

食品工場の宿命として水の使用量が多いこともあり、水質汚濁防止のため工場排水を重点的に管理し、地域社会との共生を図ります。

3

主な消費エネルギーである電力や重油の節減に取り組むとともに、廃棄物の低減化、リサイクル、リユースにも努力します。

4

環境基本法を中心とした環境関連の法律・規制・協定を遵守するとともに国際環境規格を守ります。

5

環境目的、環境目標を設定し、毎年見直しを行って改善に努めます。

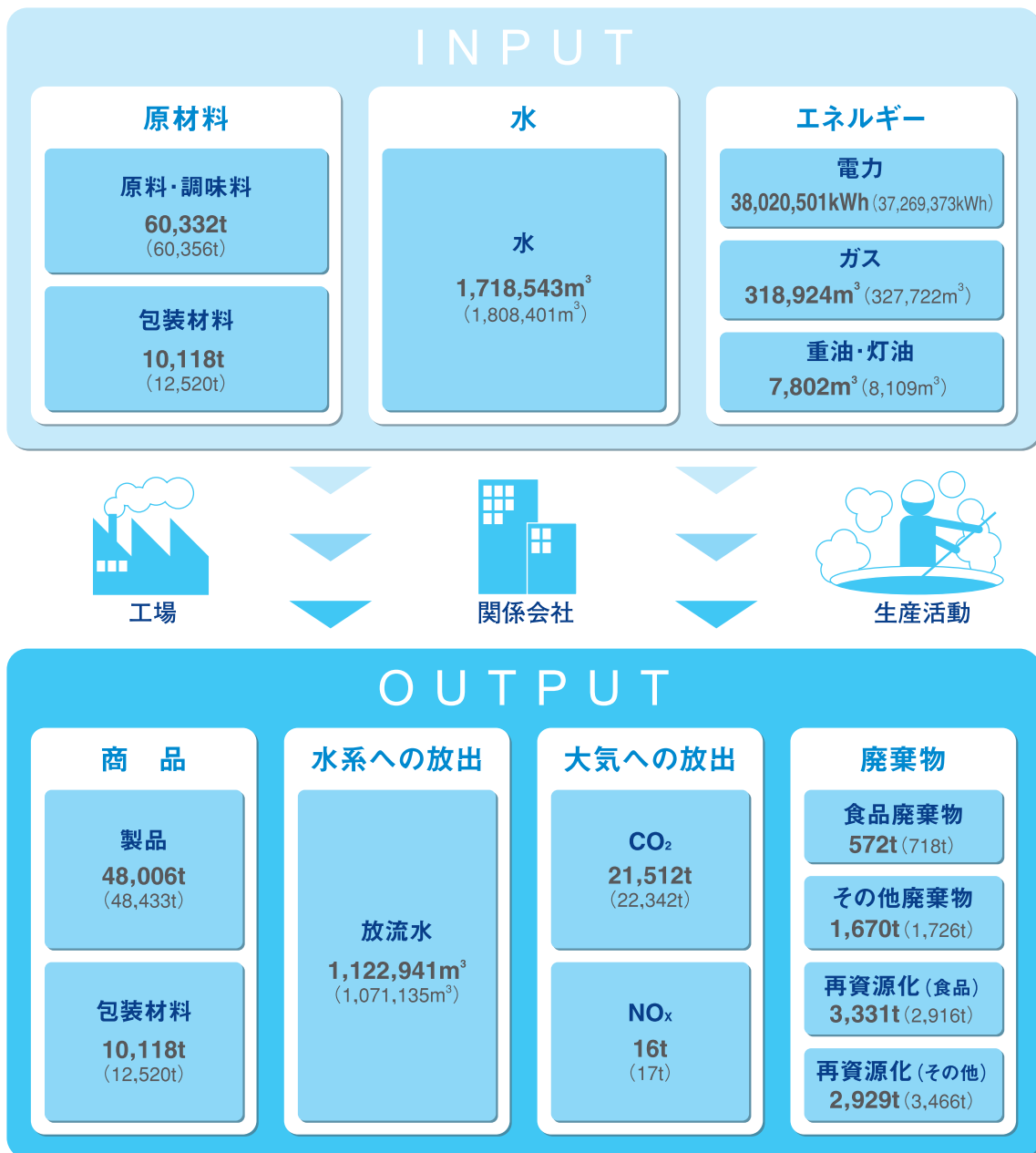


生産工場における環境負荷の概要

下図は、2005年度の本グループの生産工場における環境への負荷をフローの形で表したものです。

なお、()内は、2004年度の数値を示しています。原材料と水、エネルギーがインプットされ、佃煮、煮豆等の製品が生産されます。生産活動の結果、アウトプットとして、水系に排水、大気系にCO₂、NO_xが放出され、また廃棄物が排出されます。

このような生産活動による環境負荷のうち、「水の使用」「電力の消費」「重油・灯油の使用」「食品廃棄物の排出」を著しい環境側面と特定し、これらの環境負荷低減のための活動を行いました。





環境目的・目標

生産部門における環境側面の調査結果より、フジッコグループ全体で取り組むべき環境管理活動を環境目的および環境目標として定めました。

■ 環境目的

5か年の中期目標を環境目的として定め、
数値目標の達成に向けグループ全体で取り組んでおります。

- 1 水の使用量を削減する。
▶▶▶ 2001年度を基準として、2006年度までに出荷重量対比で5%削減する。
- 2 食品廃棄物の再生利用等を促進する。
▶▶▶ 2006年度までに、食品廃棄物の再生利用等の実施率を100%にする。
- 3 電力消費量を削減する。
▶▶▶ 2001年度を基準として、2006年度までに出荷重量対比で5%削減する。
- 4 石油系燃料(灯油・重油)の使用量を削減する。
▶▶▶ 2001年度を基準として、2006年度までに出荷重量対比で5%削減する。

■ 環境目標

2005年度の数値目標を環境目標として定め、
その達成に向けグループ全体で取り組みました。

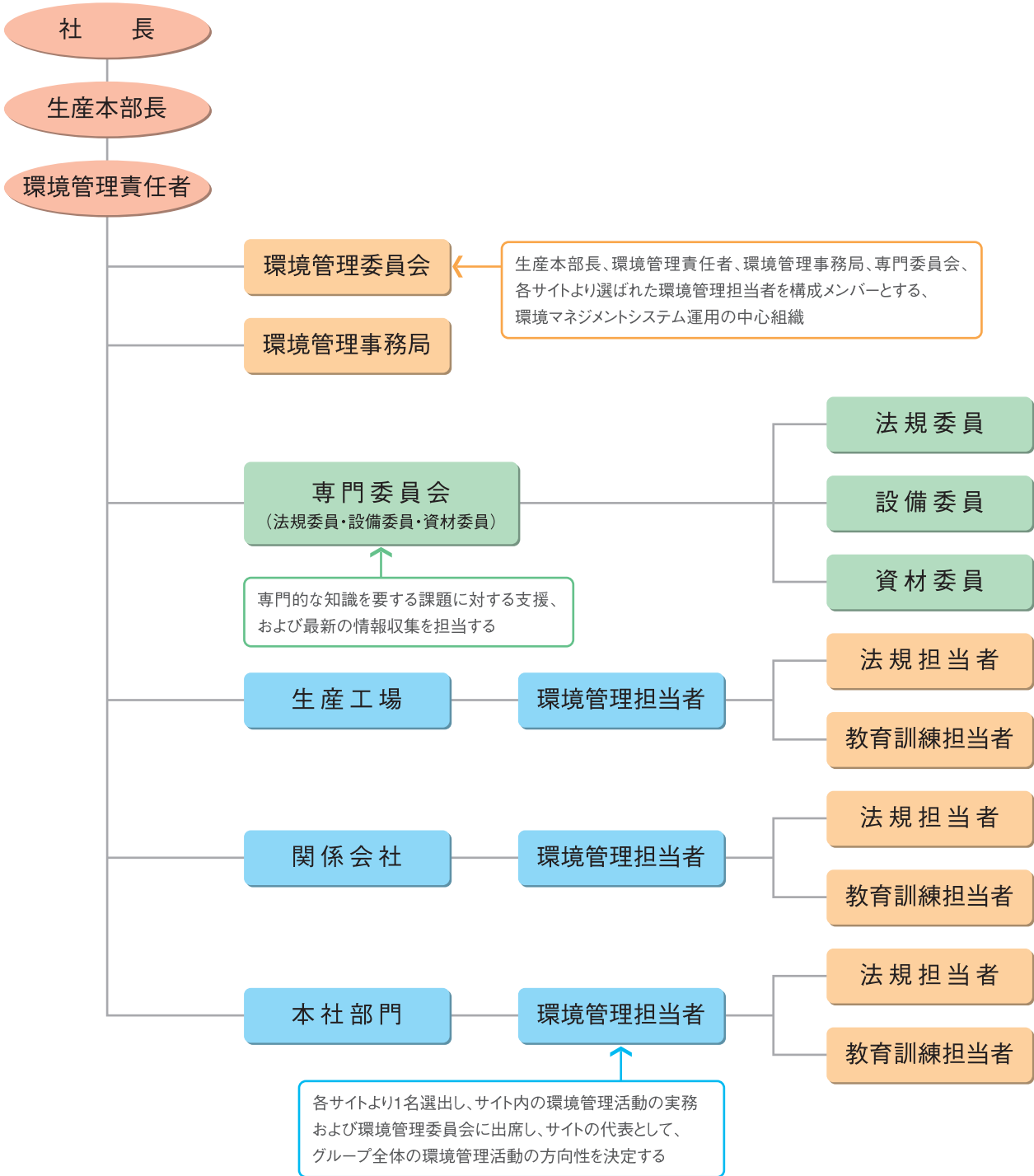
- 1 水の使用量を2004年度より、出荷重量対比で1%削減する。
- 2 食品廃棄物の再生利用等の実施率を90%にする。
- 3 電力消費量を2004年度より、出荷重量対比で1%削減する。
- 4 石油系燃料(灯油・重油)の使用量を2004年度より、
出荷重量対比で1%削減する。



環境マネジメント組織

環境に与える影響が最も大きい生産部門を中心とする環境マネジメント組織で環境負荷低減のための活動を行いました。

■ フジコグループ 環境マネジメント組織





環境負荷低減のための取り組み

■ 環境目標の達成状況

環境目標の達成に向け、グループ全体で環境負荷の低減に取り組みました。

その結果、電気消費量の削減および食品廃棄物の再生利用率の向上については目標を達成できませんでしたが、

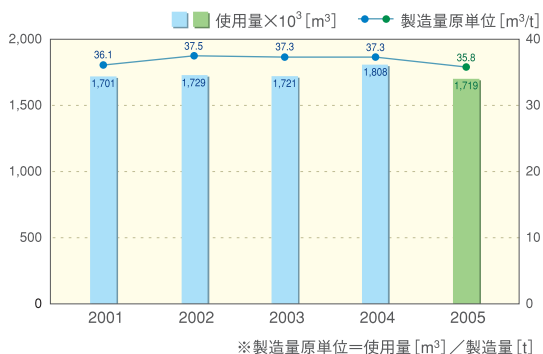
水の使用量の削減および石油系燃料の使用量の削減については目標を達成することができました。

環境目標	実績	達成状況
水の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 4.1%削減	達成
食品廃棄物の再生利用等の実施率を90%にする	実施率 86.6%	未達成
電力消費量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 2.9%増加	未達成
石油系燃料の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 2.9%削減	達成

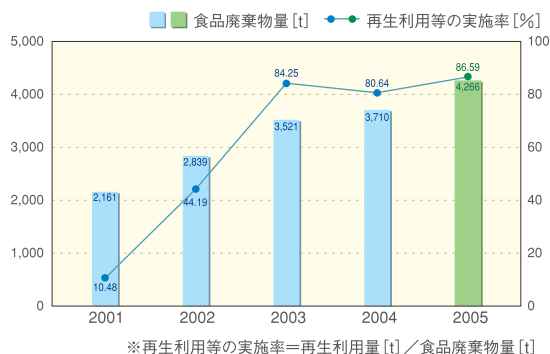
■ 過去5年間(2001年度～2005年度)の実績について

過去5年間の水の使用量、食品廃棄物の再生利用等の実施率、電力消費量、石油系燃料(重油・灯油)の使用量は下記のとおりです。

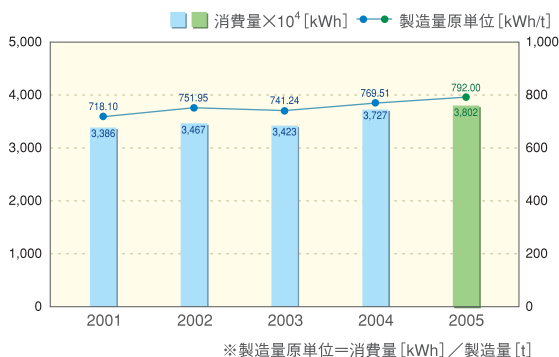
水の使用量の推移



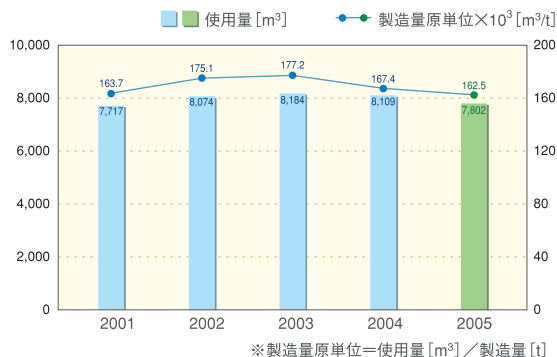
食品廃棄物の再生利用等の実施率の推移



電力消費量の推移



石油系燃料の使用量の推移





専門委員会による環境管理活動について

■ 設備委員

コージェネレーションシステムの導入(和田山工場)

和田山工場では、関東工場に引き続きコージェネレーション設備の導入を行いました。先に稼動している関東工場では、昨年度に引き続き、電力会社から電力を購入した場合と比較して10%以上のCO₂を削減することができました。和田山工場では2006年4月から本稼動を開始し、関東工場と同等のCO₂削減効果が期待されています。



ナタデココ脱水機の導入(フジッコフーズ)

ぶどうの絞り機を改造し、ナタデココ残さの脱水機として使用することにより、脱水しない場合と比較して95%の減量ができます。2006年度より本格運用を開始し、食品廃棄物の減量が期待されています。



■ 資材委員

「のむカスピ海ヨーグルト」への紙容器の使用

環境によりやさしい包装材料を使用した商品を提供するという観点から、「のむカスピ海ヨーグルト」の包装材料をプラスチック容器から紙容器に変更しました。





事業所による環境管理活動について

■ 西宮工場(生産品目:納豆、佃煮、ヨーグルトなど)

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
水の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 20.3%削減	○
工場棟の食品廃棄物の再生利用率等の実施率20%以上にする	実施率 28.8%	○
工場棟の電力消費量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 3.4%減	○
工場棟の灯油の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 12.0%減	○
食品廃棄物量の低減化と処理法の見直しを行う	実施	○
環境教育を1回以上実施する	実施	○
地域の環境保全に貢献するための活動を実施する	実施	○

環境負荷低減への取り組み

- 水の使用量削減のために、節水バルブを工場内で20箇所設置するとともに、ヨーグルトタンクの洗浄殺菌を湯を使用する方法から蒸気を使用する方法に変更しました。



- 食品廃棄物量を削減するために、佃煮昆布搬送用コンベアーのスクレーパーの改善と納豆原穀の石豆取機のパンチング寸法の適正化による正常豆の余分な摘出を防止し、廃棄の削減活動を行いました。



- 冷凍庫の室外機に水噴射装置を設置することで電力消費量を削減しました。



- ボイラー室の蒸気漏れの修理・配管保温カバーの取り付け、蒸気トラップの交換と生産現場の蒸気漏れ修理を行い、エネルギーを効率的に使用することで灯油の使用量を削減しました。



- 電力消費量を削減するために、コンプレッサーに停止タイマーを設置し運転時間を制御しました。



- 佃煮包装機、シュリンク包装機、納豆の帯び掛け機のような電力消費量が大い機械について、使用后、直ぐに電源を切ることにより、節電に努めました。



- 灯油の使用量を削減するために、排水処理場の処理温度を制御しました。




■ 和田山工場(生産品目:煮豆・塩吹昆布など)

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
水の使用量を前年より出荷重量対比で2%削減する	前年対比 1.4%削減	×
産業廃棄物の排出量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 3.6%増加	×
電力消費量を前年より出荷重量対比で0.5%削減する	前年対比 1.3%増加	×
石油系燃料(重油)の使用量を前年より出荷重量対比1%削減する	前年対比 3.5%削減	○
諸資材の省資源化とグリーン購入の比率を高める	購入比率 41.6%	○
温室効果ガスの排出量を前年より1%削減する	前年対比 4.8%削減	○

環境負荷低減への取り組み

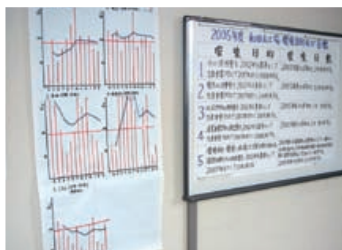
- 水の使用量を削減するために、レトルト冷却水のボイラー水への再利用を実施しました。また、塩吹昆布では冷却時間の短縮を行いました。
- 塩吹昆布で乾燥機のブラシ部の側壁にエンボス加工板を使用することで、付着による昆布の廃棄量を低減しました。
 
- 廃棄物削減のために、印字確認用の包材サンプルの現物添付を止め、デジタル画像での写真添付に変更しました。
 
- 重油の使用量を削減するために、レトルト水(温水)をボイラーへ再利用し、ボイラーで水から蒸気に変換する際のエネルギー量を減らしました。また、蒸気を効率的に利用するため、省エネパトロールを実施し、蒸気漏れ等の早期発見・早期修理を進めました。
- ガスボイラーを増設し、排水処理で発生するメタンガスの利用率を高めることで、重油ボイラーの稼働比率を下げました。
 
- 電力消費量を削減するために、工場内の照明のスイッチを増設し、照明の切り換えを細分化し、無駄な照明を消す活動を行いました。
- 電力消費量を削減するために、廃水処理場の揚水ポンプにインバーターを設置し、電力使用量を制御しました。
 
- 電力消費量を削減するために、インバーター制御のコンプレッサーを導入しました。
 
- グリーン購入を推進した結果、グリーン購入の比率は41.6%となりました。
- 資材の省資源化のために、シュリンクの厚みダウン、ダンボールの材質変更、製品の入り数見直しによるダンボールサイズの変更、および納入資材の包装形態の変更を行いました。
- CO₂削減のために、電力、重油、ガスの使用量低減活動を行いました。

従業員への教育と啓蒙

- 従業員向けに、家庭でできる省エネルギーの資料を掲示し意識の高揚を進めました。



- 環境目的・環境目標および毎月の環境実績のグラフの掲示と広報を行い、環境負荷低減活動を啓蒙しています。



- 環境パトロールでは、工場周辺に定点ポイントを設け、騒音測定・臭気・ゴミ等の環境負荷のチェックと対応を行っています。

- クリーン作戦として、円山川河川敷の清掃活動を行っています。



過去5年間(2001年度～2005年度)の環境負荷データ

	単位	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
水の使用量	m ³	354,268	366,400	348,677	318,763	293,034
食品廃棄物の再生利用等の実施率	%	0.00	0.00	59.88	100.00	100.00
電力消費量	kWh	6,506,504	6,182,700	6,110,740	6,098,730	5,760,670
石油系燃料の使用量	m ³	2,306	2,296	2,204	2,186	2,097
出荷重量	t	9,877	8,854	8,696	8,515	7,941

■ 加古川分工場(生産品目:煎り豆)

環境目標の達成状況

- 加古川分工場については、昨年度から年間を通じての活動がスタートしました。従いまして、目標は設定せず、来期以降の目標を設定するための環境負荷を把握する活動を行いました。

従業員への教育と啓蒙

- 環境管理活動を行うにあたり、従業員に対してISO14001についての勉強会を実施しました。

地域環境への貢献活動

- 地域美化活動として、年2回工場周辺の清掃活動を実施しました。

過去1年間の環境負荷データ

	単位	2005年度
水の使用量	m ³	826
食品廃棄物の再生利用等の実施率	%	0.00
電力消費量	kWh	169,004
出荷重量	t	101.1

※加古川分工場では、石油系燃料を購入していません

■ 関東工場（生産品目:佃煮、煮豆、デザートなど）

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
水の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 1.4%削減	○
食品廃棄物の再利用などの実施率を100%にする	再生利用率 100%	○
電力消費量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 7.2%増加	×
ボイラーで使用する重油の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 0.4%増加	×
工場敷地内の緑化を推進する	実施	○

環境負荷低減への取り組み

- 水の使用量を削減するために、クーリングタワーを更新しました。また、佃煮を生産している濃縮浸漬装置の自動洗浄で使用する水の量を見直し、使用量を3分の1に削減しました。
- 電力消費量を削減するために、DO測定による排水ブロアーの間欠運転を行い、電力消費を制御しました。
- ボイラーで使用する重油の使用量を削減するために、ボイラーで生成される蒸気を効率的に使用できるようスチームトラップの点検と配管の修理をこまめに実施しました。



環境負荷低減への取り組み

- 工場敷地内に、芝生の播種を行い、緑化を推進しました。
- 工場外周の道路清掃と除草を月1回実施しています。

過去5年間（2001年度～2005年度）の環境負荷データ

	単位	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
水の使用量	m ³	332,517	321,833	348,715	401,352	389,610
食品廃棄物の再生利用等の実施率	%	0.00	100.00	100.00	100.00	100.00
電力消費量	kWh	5,918,058	6,105,360	6,211,584	7,572,755	7,991,868
石油系燃料の使用量	m ³	1,830	1,780	1,914	1,884	1,863
出荷重量	t	9,708	10,369	7,426	8,674	8,541

■ 横浜工場(生産品目:日配惣菜、カスピ海ヨーグルト)

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
水の使用量を前年より出荷重量対比で10%以上削減する	前年対比 58%削減	○
食品廃棄物の再生利用率等の実施率を100%にする	再生利用率 100%	○
電力消費量を前年より出荷重量対比で10%以上削減する	前年対比 52%削減	○
ガスの使用量を前年より出荷重量対比で10%以上削減する	前年対比 45%削減	○
月1回、環境教育を行う	年間3回の実施	×

環境負荷低減への取り組み

- 水の使用量を削減するために、冷却工程の見直しを行いました。具体的には、処理量に対する水の使用量を一定にするため、バルブの開度を一定化し、冷却時間で制御するようにしました。



- 電力消費量を削減するために、事務所の空調温度を夏期は26℃、冬期は18℃に制御しました。



- ガス蒸気ボイラーのガス燃料の使用量を削減するために、作業員へ蒸気バルブを圧力0.2Mpa以上に開けないよう指導するとともに、減圧弁にて0.25Mpaに圧力調整を行いました。

- ガス調理機器については、加熱タイマーを利用した調理方法に変更し、必要時間以上の加熱を行わないようにしました。



- 食品廃棄物については、リサイクル業者で100%飼料化しています。

従業員への教育と啓蒙

- 環境管理担当者が、省エネルギーの手法を学ぶため、省エネルギー講習会へ参加しました。
- 従業員に対して「環境問題のお話」と題し、CO₂の削減について工場の1日あたりに使用するエネルギー量とCO₂排出量を広報し、工場のエネルギー量を減らすことがCO₂の削減につながることを説明しました。

過去2年間の環境負荷データ(横浜工場については、2004年度からの実績となります)

	単位	2004年度	2005年度
水の使用量	m ³	46,074	46,594
食品廃棄物の再生利用等の実施率	%	45.37	100.00
電力消費量	kWh	1,321,661	1,523,100
出荷重量	t	543	1,294

■ 鳴尾生産事業部(生産品目:佃煮・包装惣菜など)

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
水の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 8.5%増加	×
食品廃棄物の再生利用等の実施率を20%以上にする	再生利用率 3.2%	×
電力消費量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 19.8%増加	×
石油系燃料(灯油・重油)の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 2.2%増加	×
地域保全活動を実施する	実施	○

環境負荷低減への取り組み

- 水の使用量削減のために、
 - ① 節水バルブの取り付け
 - ② 昆布の煮熟装置の自動洗浄から手動洗浄での節水に取り組みました。
- 食品廃棄物の減量化として、
 - ① 生ゴミの遠心処理による脱水処理を導入。
 - ② 微生物を利用した生ゴミ処理機を使用し、生ゴミの減量化に取り組みました。
 - ③ 佃煮の煮熟装置で発生していた昆布こぼれ防止のために、突沸によるカゴからのこぼれ防止の条件設定とカゴの修理を実施しました。
 - ④ 日配たけのこ煮熟回収液の再利用化に取り組みました。



- 電力消費量削減のために、エアコンの室外機99台中74台に水噴射装置を取り付け、冷房時の電力削減を行いました。



- 電力消費量削減のために、不必要な電灯の消灯を従業員へ呼びかけ節電に対する意識付けを行いました。また、廃水処理の循環ポンプについて、常時全力運転を止め、制御運転するためのインバーターを設置しました。



地域環境への貢献活動

- 鳴尾工業団地自治会の清掃に参加しています。

過去5年間(2001年度～2005年度)の環境負荷データ

	単位	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
水の使用量	m ³	229,152	215,611	248,695	223,630	235,258
食品廃棄物の再生利用等の実施率	%	0.00	0.00	0.00	27.97	3.23
電力消費量	kWh	6,667,949	6,658,420	6,427,500	6,096,580	7,087,066
石油系燃料の使用量	m ³	2,111	2,192	2,010	1,862	1,845
出荷重量	t	7,166	6,714	6,803	6,700	6,499

■ 東京生産事業部(生産品目:佃煮・調味食品・包装惣菜・日配惣菜など)

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
排水処理水のBOD.値を992ppm以内に収束させる	BOD.値 1,175ppm	×
廃棄物のリサイクル率を前期の64%から4%アップさせる	再利用率 68.9%	○
廃棄物の排出量を出荷重量対比で前年より10%削減する	前年対比 19.0%削減	○
電力消費量を出荷重量対比で前年を維持する	前年対比 8.0%削減	○
地域の環境保全活動への参加および環境改善活動を実施する	実施	○

環境負荷低減への取り組み

- 魚佃煮の煮熟液については、煮熟後ろ過処理を行い再利用していますが、ろ過機の能力の問題から、ろ過できない部分は廃棄していたため、廃水処理場の負荷要因となっていました。全量ろ過処理ができるよう、ろ過機の能力を改善した結果、魚佃煮の廃液を無くすことができました。
- さつまいも甘煮の製造工程で発生するロスを防止するため、殺菌工程前検査の強化による再生利用、計量送り機改造による製品損傷の防止、固形ブロッキング防止のためのならし機の導入を実施しました。
- 見栄え不良で規格外となった原料を別規格の商品として使用できる商品開発を行いました。その結果、サラダ豆水煮、さつまいも甘煮、いわしうま煮、羅臼昆布などを使用した商品を開発し、工場内で発生していた廃棄物のうち約30%を再商品化することができました。
- 蒸気の効率利用のために、蒸気漏れの防止、スチームトラップの点検、交換を実施しました。



従業員への教育と啓蒙

- 生産のトラブルで発生する環境負荷を低減させるために、煮熟工程の担当者に資格制度を導入し、過去のトラブルに対する再発防止策を理解しているか、またその際に環境に影響する事象が認識できているかなどの理解度を確認する試験と上司による力量判定を実施しました。その結果、2005年度は環境に影響を与えるトラブルが0件となりました。



- 需要電力量が1,500kWhを超えた際に構内放送で警報を発令し節電の実施を図りました。この活動の実施により、節電意識が向上し、環境汚染予防への啓蒙活動につながりました。



地域環境への貢献活動

- 船橋市クリーン活動に2000年度より参加しており、2005年度で6年目となりました。本年度は、昨年度より5名増の139名が参加し、自主参加行事ですが、環境への意識の高まりとともに、年々参加者が増えています。

過去5年間(2001年度～2005年度)の環境負荷データ

	単位	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
水の使用量	m ³	168,246	213,896	235,426	242,430	247,656
食品廃棄物の再生利用等の実施率	%	0.00	86.68	88.45	90.11	91.67
電力消費量	kWh	4,313,723	4,872,315	5,122,463	5,699,180	5,663,009
出荷重量	t	6,762	7,014	7,844	8,480	9,158

※東京生産事業部では、石油系燃料を購入しておりません

■ フジコン食品(株)(生産品目:佃煮・とろろ・漬物)

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
水の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 5.4%増加	×
一般廃棄物を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 1.4%削減	○
食品廃棄物を前年より出荷重量対比で20%削減する	前年対比 26.4%削減	○
電力消費量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 3.0%増加	×
石油系燃料(灯油・重油)の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 19.2%増加	×
4月から9月にクリーン作戦を実施する	実施	○
月1回の職場点検の実施と改善を行う	実施	○

環境負荷低減への取り組み

- 漬物の脱塩方法を角槽脱塩から脱塩槽脱塩に変更することで、脱塩時間を短縮し、水の使用を減らしました。また、一部の品目については、角槽での脱塩を継続していますが、これについては、流水バルブの開度を設定し水の使用量を削減しました。

- 食品廃棄物の削減のために、とろろ昆布の切削くず昆布の粒子化による再利用、漬物ゴミの圧搾による減量、佃煮切断工程で生じた変形昆布を乾燥させて別商品の原料として使用しました。



- 水の使用量を削減するために、佃煮の変形昆布選別に使用する水について、流水方式を止めて循環使用方式に変更しました。

- 電力消費量の節減のために、閑散期には冷蔵庫、冷凍庫を集約し、使用しない冷蔵庫、冷凍庫の電源を止めました。

- 石油系燃料の使用量を削減するために、ボイラーで生成された蒸気を効率利用できるよう蒸気漏れの修理を行いました。



従業員への教育と啓蒙

- 環境負荷低減目標を定め、グループごとに低減のための実行計画の立案を行い計画に基づいた活動を行いました。
- 定期的に、職場点検を行い、環境負荷の増加につながる部分のチェックを行いました。

- 全従業員を対象とした環境に関する集合教育を行いました。



地域環境への貢献活動

- 国道沿いの側溝の清掃を定期的に行いました。

過去5年間(2001年度～2005年度)の環境負荷データ

	単位	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
水の使用量	m ³	360,000	289,798	266,292	291,106	262,457
食品廃棄物の再生利用等の実施率	%	0.00	0.00	0.00	8.72	32.35
電力消費量	kWh	3,109,720	2,985,970	2,767,750	2,892,072	2,611,185
石油系燃料の使用量	m ³	323	306	386	450	470
出荷重量	t	3,128	2,675	2,369	2,101	1,859

■ フジッコワイナリー（株）（生產品目:デザート・ワインなど）

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
水の使用量を前年より出荷重量対比で0.5%削減する	前年対比 4.2%削減	○
食品廃棄物の再利用などの実施率を40%にする	再生利用率 35.5%	×
電力消費量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 4.3%増加	×
重油の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 2.4%削減	○
地球環境保全に貢献し、工場内および工場周辺をきれいにする活動を行う	実施	○

環境負荷低減への取り組み

- 電力消費量の削減のために、夏期に入る直前にエアコンのフィルター、室外機のフィンの洗浄を行いました。
- 電力消費量の削減のために、レトルト殺菌装置の冷却水を利用しての屋上への散水や遮光ネットの取り付けにより、エアコンのコンプレッサーの稼働台数を減らしました。
- 食品廃棄物の削減のために、食品廃棄物削減プログラムを作成し、それに基づく活動を行いました。
- 重油の使用量の削減のために、蒸気漏れの修理、蒸気トラップの交換を計画的に実施しました。
- 曝気槽の保温のために、廃水処理場の曝気槽上面を発砲スチロール板のカバーを設置し、重油の使用量を削減しました。



従業員への教育と啓蒙

- 従業員に対する環境に関する取り組みの広報として、環境報告書と環境目標を題材に、環境に関する報告会を実施しました。

地域環境への貢献活動

- 勝沼のイメージアップのために、毎月工場周辺の清掃活動を実施しています。



過去5年間（2001年度～2005年度）の環境負荷データ

	単位	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
水の使用量	m ³	21,687	27,856	28,693	27,488	25,739
食品廃棄物の再生利用等の実施率	%	0.00	46.24	78.18	21.67	35.50
電力消費量	kWh	953,058	963,282	934,020	1,004,730	1,023,570
石油系燃料の使用量	m ³	148	168	159	184	176
出荷重量	t	3,259	3,072	2,906	2,905	2,837

■ フジッコフーズ(株) (生産品目:デザート・煮豆など)

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
水の使用量を前年より出荷重量対比で1%削減する	前年対比 7.9%削減	○
電力消費量を前年より出荷重量対比で1%節減する	前年対比 1.1%増加	×
石油系燃料(重油)の使用量を前年より出荷重量対比で2%削減する	前年対比 4.2%増加	×
工場周辺幹線道路のクリーン作戦と定期的な工場周囲の美化活動を行う	実施	○

環境負荷低減への取り組み

- 水の使用量を削減するために、ナタデココの脱酸時の水の使用量を削減するとともに、ナタデココの切断機に使用する水を清掃水として再利用しました。

- 電力消費量の削減のために、ボイラー送風機にインバータを取り付けることで電力を制御しました。



- これまで廃棄していた使用済みデザートカップ・フィルム、ナタデココの原料破損容器をリサイクル業者に販売し、食品加工用トレーやフィルムの原料として再利用しています。

- 冷蔵庫の出入口にビニールカーテンを設置し、冷気の漏れを防止しました。



- 重油の使用量削減のために、レトルト殺菌装置の温水槽、ボイラー給水タンク、温水タンクに保温材を取り付け、無駄な加熱を減らすとともに、蒸気トラップの交換を計画的に行いました。



従業員への教育と啓蒙

- 工場での活動内容と成果を全従業員に広報しています。2005年度は、廃棄物のリサイクルについて、廃棄物の分別の重要性と今後もリサイクルに取り組む旨を広報しました。

地域環境への貢献活動

- 境港市の一斉清掃に先がけて、工場周辺と国道431号線の清掃活動を行いました。



- 定期的に工場周辺の県道・市道の清掃活動を行っています。

過去5年間(2001年度～2005年度)の環境負荷データ

	単位	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
水の使用量	m ³	192,526	263,006	217,570	223,876	188,795
食品廃棄物の再生利用等の実施率	%	0.00	0.00	100.00	100.00	100.00
電力消費量	kWh	3,822,864	4,439,004	4,428,854	4,099,752	3,797,256
石油系燃料の使用量	m ³	864	1,193	1,389	1,276	1,217
出荷重量	t	4,801	5,276	8,182	7,999	7,328

■ 本社部門

環境目標の達成状況

環境目標	実績	評価
生産本部フロアの電力使用量を前年より在籍人員対比で2%削減する	増減無し	×
生産本部フロアのゴミ発生量を前年より在籍人員対比で1%削減する	前年対比 18%増加	×
環境セミナーへの積極的参加と環境問題に対する意識付けのための活動を行う	未実施	×

環境負荷低減への取り組み

- 電力使用量を削減するために、パソコン、電灯の電源をこまめに切る活動を行いました。
- 生産本部フロアのゴミ発生量の現状把握を行うに留まりました。
- 本社で発生するごみを分別しています。



- 本社から排出されるゴミの分別を実施しています。2005年度は分別ゴミのリサイクル率が83%でした。



- 電力消費の大半を占める空調機の室外機に水噴射装置を設置し、電力消費量の低減に努めています。また、室内の設定温度が過剰にならぬよう注意表示を行っています。



- 節水のために、トイレの自動水栓のバルブ調整を行いました。節電のために、来客用トイレの照明を人感センサで動作するようにしました。
- コピー用紙、自社封筒、名刺は再生紙を使用しています。

過去5年間(2001年度～2005年度)の環境負荷データ

	単位	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
水の使用量	m ³	11,190	9,893	9,575	7,844	8,557
電力消費量	kWh	1,296,183	1,228,030	1,205,290	1,217,443	1,270,250

各事業所では、環境に配慮した生産を行うように努めておりますが、事業所近隣の方より、事業所内で気がつかないような環境影響について、ご指摘を受けることがございます。

このような近隣の方からのご指摘について、ひとつひとつ改善していくことで、より精度の高い環境管理を行っていきたいと考えております。

過去3年間（2003年度～2005年度）の、近隣の方からの環境に関するご指摘は、以下の通りです。

ご指摘内容	年度	事業所	対策
トラックのアイドリングの音	2003	西宮工場	アイドリングストップ看板を設置し、関連運送会社にも通達を出した。
工場外部排水用水用側溝より水漏れが発生している	2003	フジッコワイナリー	側溝の補修工事を行った。
排水処理場の配管の腐食による隣接工場への排水の流出	2003	鳴尾生産事業部	排水処理場の配管の材質を鉄製からステンレス製に変更し、破損が生じないように補修した。
工事の騒音	2003	和田山工場	近隣への影響が出ると想定される工事を実施する場合は、事前に防止策を行い、近隣の方々に連絡を行うようにした。
深夜の配管工事の音	2004	西宮工場	深夜に屋外での配管工事を禁止した。
夜間の空調機の音	2004	西宮工場	夜間は給排気ファンを止め、排気ファンのみの運転とした。
トラックのアイドリングの音	2004	西宮工場	トラックの待機場所を変更した。
業者車両による通行妨げ	2004	和田山工場	関係業者に対し、駐車場所、駐車方法について指導した。
排気ファンの音	2004	関東工場	防音用シートを設置した。
機械油の流出（行政より）	2004	フジコン食品	機械付近の防油堤の改修を行った。
第3者からの当社敷地内への廃棄物の投棄による景観の乱れ	2004	鳴尾生産事業部	投棄された廃棄物を処分後、フェンスを設置し、廃棄物を投棄されないようにした。
トラックのアイドリングの音	2005	西宮工場	アイドリングストップ看板を増設し、関連運送会社にも通達を出した。
時間外のダンボール回収作業による騒音	2005	西宮工場	回収業者に対して、回収作業時間の厳守を要請した。
ボイラーの不完全燃焼による異臭	2005	西宮工場	ボイラーの使用を直ぐ中止し、修理を行った。
ボイラー故障による黒煙発生	2005	和田山工場	ボイラーの使用を直ぐ中止し、修理を行った。
汚泥乾燥時の水蒸気の臭気	2005	和田山工場	新入社員への教育不足により、汚泥乾燥機の運転手順が正しく運用されていなかったため、OJT教育を行い正しい運転手順を指導した。

1960	神戸市東灘区にて(株)富士昆布創業
1985	(株)富士昆布から現社名フジッコ株式会社へ社名変更 創業25周年を記念、全国に緑の松を植樹「フジッコ松」寄贈活動を開始
1994	フジッコワイナリー 排水処理の汚泥を肥料として出荷開始 関東工場 食品廃棄物の一部を外部にて肥料化
1996	関東工場 嫌気性排水処理施設導入
1997	鳴尾生産事業部 嫌気性排水処理施設導入
1998	和田山工場 嫌気性排水処理施設導入 フジッコワイナリー 焼却炉廃止
1999	和田山工場 焼却炉廃止
2000	環境問題プロジェクトチーム設置
2001	和田山工場 ISO14001認証取得 東京生産事業部 ISO14001認証取得 東京生産事業部 嫌気性排水処理施設導入 関東工場 焼却炉廃止 フジッコワイナリー 糖廃液を肥料の発酵促進剤として出荷開始 フジコン食品 焼却炉廃止(全工場で小型焼却炉廃止)
2002	フジコン食品 ISO14001認証取得 フジッコフーズ 嫌気性排水処理施設導入 生産本部 環境管理委員会設置
2003	フジコン食品 嫌気性排水処理施設導入 「2003環境報告書」発行(以降、毎年発行) 和田山工場 食品廃棄物を外部にて100%肥料化
2004	関東工場 コージェネレーションシステム導入
2005	和田山工場 コージェネレーションシステム導入 フジッコフーズ(株) ナタデココ脱水機導入

排水処理施設の導入

工場からの排水は、全工場排水処理施設により処理しております。

また、より省エネルギーで運転でき、余剰汚泥の減少ができる嫌気性排水処理施設を鳴尾生産事業部、和田山工場、関東工場、東京生産事業部、フジコン食品(株)、フジッコフーズ(株)に導入いたしました。

焼却炉の廃止

小型焼却炉を使用してゴミを焼却した場合、健康に悪影響を及ぼすダイオキシンが発生する恐れがありますので、2001年度に全ての工場の小型焼却炉を廃止いたしました。

ISO14001認証取得

2001年9月に、煮豆・佃煮業界では初めて和田山工場、東京生産事業部がISO14001の認証を取得いたしました。また、2002年には、フジコン食品(株)がISO14001の認証を取得いたしました。

■ 2006年度の環境目標

2005年度は、水の使用量の削減、食品廃棄物の再生利用率の向上、電力消費量および石油系燃料の使用量の減少に取り組んできた結果、2004年度と同様、電力消費量の削減および食品廃棄物の再生利用率の向上は達成できませんでしたが、水および石油系燃料の使用量の削減については、目標を達成することができました。

2006年度は環境目的の達成のため、最後の活動年度となりますが、引き続き水の使用量、電力消費量、および石油系燃料の使用量の前年出荷重量対比で1%削減ならびに食品廃棄物の再生利用率90%に挑戦し、環境目的の数値目標に近づくよう努力してまいります。

1 水の使用量を2005年度より、出荷重量対比で1%削減する。

2 食品廃棄物の再生利用等の実施率を90%にする。

3 電力消費量を2005年度より、出荷重量対比で1%削減する。

4 石油系燃料(灯油・重油)の使用量を2005年度より、出荷重量対比で1%削減する。

■ 2006年度の行動計画

2005年度は、2004年度から引き続き、環境マネジメントシステムの構築を目指し、「法規制遵守の確認を確実にできるしくみ」、「社員への教育・訓練のしくみ」をつくることを目標として取り組んでまいりましたが、十分な活動を行うことができませんでした。

2006年度は、2005年度に実施できなかった「法規制遵守の確認を確実にできるしくみ」、「社員への教育・訓練のしくみ」をつくるとともに、環境側面の見直しを行い、2007年度以降の環境目的を設定してまいります。

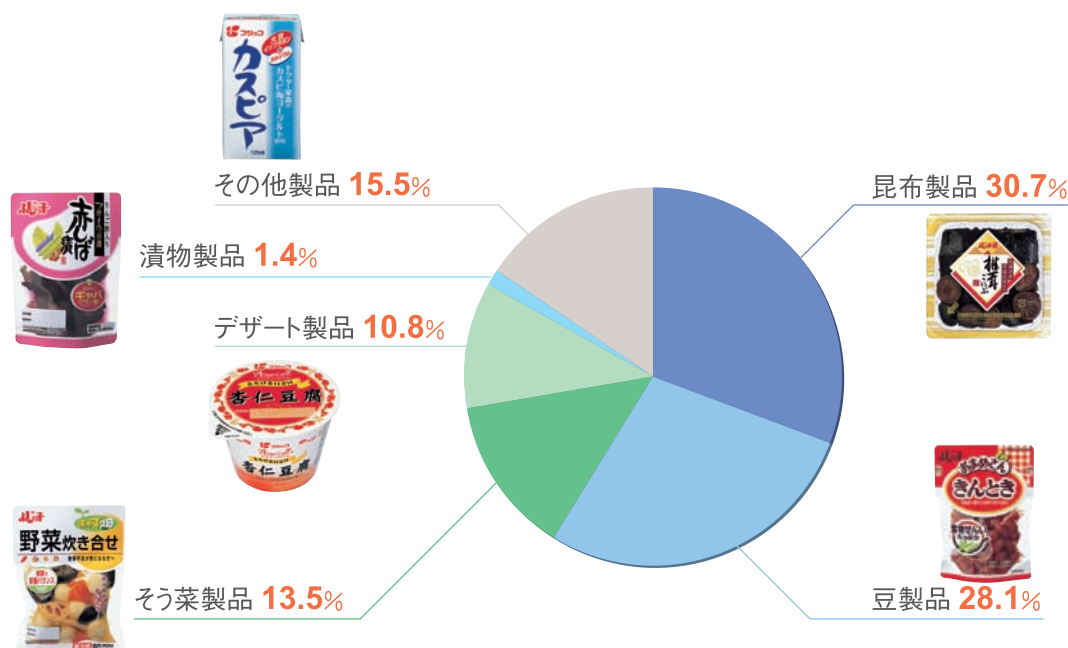
1 法規制遵守の確認を確実にできるしくみづくりを行う。

2 社員への教育・訓練のしくみづくりを行う。

3 環境側面の見直しを行い、2007年度～2011年度の環境目的を設定する。

会社名 フジッコ株式会社
代表取締役社長 福井 正一
本社所在地 神戸市中央区港島中町6丁目13番地4
本社電話番号 078-303-5911(代)
創業 1960年11月7日
資本金 65億6,653万円(2006年3月31日現在)
従業員数 2,379名(フジッコグループ全従業員)
売上高 連結:482億円(2006年3月期)
 単独:475億円(2006年3月期)
事業内容 昆布製品、豆製品、そう菜製品およびデザート製品等を主体とした食品加工業
事業所 本社 兵庫県神戸市
 東京FFセンター 東京都文京区
 西宮事業所 兵庫県西宮市
 営業所 札幌、仙台、宇都宮、水戸、新潟、埼玉、東京、京葉、多摩、
 神奈川、静岡、名古屋、金沢、京滋、阪南、北大阪、神戸、
 広島、高松、福岡
 物流センター 兵庫1、埼玉1
 工場 兵庫3、埼玉1、千葉1、神奈川1
関係会社 フジコン食品(株)、フジッコワイナリー(株)、
 味富士(株)、フジッコフーズ(株)、(有)菜彩、
 青島富吉高食品有限公司

■ 売上構成(2006年3月期連結実績)



good for your health

good for earth's health



