

環境汚染物質の管理・削減促進

エンゼルのように地球にやさしく！！

設備の導入や日常管理の徹底を図ることにより、
製造から物流にいたる過程で排出する環境汚染物質の削減を促進しています。

大気汚染物質の抑制

目標

工場、営業車からの大気汚染物質の排出量を削減する。

レジオネラ菌防止対策（鶴見工場）

冷却塔冷却水よりレジオネラ菌発生を防止するため、超振動攪拌によるレジオネラ菌防止装置を設置しました。



レジオネラ菌対策（鶴見工場）

営業車における取り組み

事業活動において多数の営業車を使用していますが、当社では営業車からの排気ガスによる環境負荷を考慮し、低公害車の導入に積極的に取り組んでいます。
2006年度末における営業車への低公害車導入比率は78%となっています。



低公害車

アイドリングストップの徹底

当社では各工場敷地内において、アイドリングストップ順守を義務付けており、従業員ばかりでなく各取引先の方々にもご協力していただいています。

物流における取り組み

当社では物流の効率化と環境対策の観点から、従来より同業他社との連携による共同輸配送に取り組んでいます。2006年度末では共同配送地区は42道府県に及んでおります。

共同輸配送による積載効率の向上は、輸配送車両の削減となり、大気汚染物質の排出量削減につながります。

省エネルギー法改正に伴う特定荷主としても、「輸送時のCO₂排出量」の算出・把握に努めます。

今後も、共同輸配送の推進を図り、更には拠点の統廃合やモーダルシフト等の検討をおこない、環境に配慮した取り組みを進めていきます。

オゾン層破壊防止

目標 フロンの大気放出を防止し、機器廃棄時のフロン回収の徹底を図る。

冷凍・空調等設備更新時の適正処理

各工場では、空調機や冷凍機の冷媒として使用しているフロンの漏洩を未然に防ぐため、設備の点検を強化しています。

老朽設備の更新も順次進めており、更新時にはフロン回収をおこない適切な処理を図るとともに、新規設備の冷媒は代替冷媒に切替えています。



代替冷媒使用空調機（小山工場）

水質汚濁防止

目標 排水処理設備管理の徹底を図り、水質汚濁物質の排出を抑制する。

2006年度実績

排水処理設備からの処理水の水質に関しては、規制値を順守しています。

「運転管理手順書」の見直しや、教育訓練の実施により、運用管理の徹底を図るとともに、排水処理設備の機能維持・向上のため、設備のメンテナンス強化をはじめ、設備の更新・改善に要する投資を適宜実施し、水質汚濁物質の排出を抑制しています。



排水処理設備（鶴見工場）



汚泥脱水機（森永デザート）

化学物質への対応

目標

PRTRによる化学物質管理の徹底を図る。

化学物質管理の徹底

「特定化学物質の環境への排出量の把握および管理に関する法律」(PRTR法)¹に従い、全社的に化学物質管理方法を強化するため「化学物質管理手順」を作成し、その手順に基づき指定化学物質の取扱量の調査をおこなっています。

2006年度は、排出量が規定量を超過した工場はありませんでした。

今後も化学物質管理を強化するとともに、取扱量の削減に向けて取り組んでいきます。

- 1 有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源からどのくらい環境中に排出されたか、或いは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みです。
決められた有害性のある化学物質移動量が、1年間で規定量以上になった場合行政機関に報告することが決められています。

アスベスト問題への対応

当社全事業所、関連会社を含めアスベスト使用の有無を調査・情報収集をおこない、不確かな部分は分析をおこない検証しました。

その結果、アスベスト含有が認められた箇所は、撤去若しくは封じ込め等の改修を実施しております。

PCBの適正処理

PCB²処理施設の稼動に伴い、順次適正な処理をおこなってまいります。

2007年6月に九州支店のコンデンサを処理致しました。

- 2 ポリ塩化ビフェニルの略であり、主として電気機器(コンデンサ、蛍光灯の安定器等)に使用されていた。有害物質の為、2001年6月に制定された「PCB処理特別処理法」により、2016年までに処理を完了しなければならない。

現在、全国5ヶ所の処理施設にて順次処理が進められています。



コンデンサ積み込み(九州支店)