

環境報告書 2008

エンゼルのように地球にやさしく!!

Gentle to the Earth, just like an Angel.



今年度につきましては、
ホームページでご報告いたします。

森永製菓株式会社

<http://morinaga.co.jp/eco/>

Copyright(C)MORINAGA & CO.,LTD.All Rights Reserved.

環境報告書2008トップ

ごあいさつ	1
森永製菓の環境への取り組み	
環境への取り組みの歴史	2
森永製菓株式会社環境方針	4
・経営基本理念	
・環境方針	
・環境行動目標	
環境マネジメント	
環境マネジメントシステム	6
・推進体制	
・環境マネジメントシステムの構築	
環境保全活動	
製品に関わる全過程での環境負荷低減	8
・環境に関わる独自の評価尺度に基づく製品の開発	
・容器包装の削減・減量化	
生産段階における環境負荷	9
省エネルギーの推進	11
・地球温暖化防止活動	
省資源・廃棄物削減・リサイクル促進	13
・廃棄物排出量の削減	
・廃棄物リサイクルの促進	
環境汚染物質の管理・削減促進	15
・大気汚染物質の抑制	
・オゾン層破壊防止	
・水質汚濁防止	
・化学物質への対応	
・アスベスト問題への対応	
・臭気対策	
・PCBの適正処理	
環境意識の高揚	18
・グリーン購入の推進	
・環境教育・啓発活動	
社会貢献活動	19
環境会計	
環境会計	20

ごあいさつ

わたくしたち森永製菓は、“おいしく、たのしく、すこやかに”の基本理念のもと、社会のために存在する企業として、安全で高品質な製品をお客様に提供し続けるとともに、誠実な企業として法の順守・お客様とのコミュニケーション・社会貢献活動・環境保護の面でも社会に対する責任を果たすべく取り組んでまいりました。

環境問題においては、地球温暖化・オゾン層破壊・気候変動問題からバイオエタノールの利用拡大・食糧相場の高騰などとともに、廃棄物・有害化学物質対策など数多くの環境課題が存在し、持続可能な循環型社会構築のためグローバルで新しい枠組みでの対応が求められています。

本年は「京都議定書」に定める約束期間（2008～12年）のスタートの年であり、日本の国際的約束であるCO₂の6%削減目標達成に向け、当社としても確実な削減を実施すべく取り組んでまいります。

当社は“エンゼルのように地球にやさしく！！”を環境理念として、企業活動のあらゆる面で環境に配慮した取り組みをおこなってまいりました。

自社全工場、関係会社4社ではISO14001認証を取得し、継続的改善を推進しています。

今後も、事業活動に伴う環境負荷の低減に努めるとともに、地球環境保全を中心とした対策型から環境経営を担う戦略型へと取り組みを深化し、社会的責任を果たしていきたいと考えております。

本報告書では、2007年度の環境保全活動について、ご報告しております。

森永製菓の環境への取り組みをご理解いただくとともに、忌憚の無いご意見をお聞かせいただき、あわせてご指導賜りますようお願い申し上げます。

2008年8月



代表取締役社長

矢田雅之

環境への取り組みの歴史

エンゼルのように地球にやさしく！！

1971年度から使用していました「高原の小枝を大切に」のキャッチコピーに表れているように私たちは、常に環境問題に関心をもちながら、事業活動を展開してきました。

菓子業界初となったISO14001認証取得もグループ全体にひろげつつあります。

業界初のISO14001認証取得

当社は1974年度の排水処理設備導入以来、1991年度に環境委員会を設置するなど、積極的に環境問題への対応をおこなってきました。1997年9月には環境保全の取り組みに枠組みを与える「森永製菓株式会社環境方針」を制定し、1998年7月、小山工場が日本の菓子業界で初めてISO14001(環境マネジメントシステム国際規格)を認証取得しました。2000年1月には、全社的な環境保全の取り組みを一元管理する部署「環境対策室」を設置、さらには全工場でISO14001の認証を取得し、環境マネジメントを強力に推進してきました。

「エンゼルのように地球にやさしく！！」を環境理念として、地球環境保全を中心とした対策型から環境経営を担う戦略型へと取り組みの深化を図るため、2008年8月、「環境対策室」から「環境戦略室」に改称し、環境活動をよりいっそう強力に推進してまいります。

年	当社の環境への取り組み	世の中の動き
1970 1971 1974 1977	塚口工場に排水処理設備を導入 全工場に排水処理設備を設置完了	水質汚濁防止法制定 環境庁設置
1991 1992 1993	環境委員会を設置 特定フロンの代替化実施(オゾン層保護) 塚口工場にコ・ジェネレーションシステムを導入 (エネルギー効率アップ)	再生資源の利用の促進に関する法律制定 リオデジャネイロ・地球サミット開催 環境基本法制定
1995 1996 1997	森永エコインデックス導入(環境に関わる独自の評価尺度) 小山工場に嫌気性排水処理設備を導入(余剰汚泥削減、省エネルギー) 森永製菓株式会社環境方針制定	容器包装リサイクル法制定 ISO14001国際規格化 気候変動枠組条約第3回締約国会議(COP3) 開催:日本(京都)
1998 1999	小山工場 ISO14001 認証取得(7月)(日本の菓子業界初) 鶴見、塚口、中京、小山工場(3基中1基) 焼却炉廃止(大気汚染防止、ダイオキシン対策) 塚口工場に嫌気性排水処理設備を導入(余剰汚泥削減、省エネルギー) 塚口工場 ISO14001認証取得(6月)	PRTR法制定
2000	「環境対策室」を設置(1月) 三島工場焼却炉廃止(大気汚染防止、ダイオキシン対策) 中京工場 ISO14001認証取得(3月) 三島工場 ISO14001認証取得(3月) 鶴見サイト ISO14001認証取得(7月)(全工場取得完了)	容器包装リサイクル法完全施行 循環型社会形成推進基本法制定 廃棄物の処理及び清掃に関する法律改正 食品リサイクル法制定 グリーン購入法制定 気候変動枠組条約第6回締約国会議(COP6) 開催:オランダ(ハーグ)
2001	森永スナック食品 ISO14001認証取得(2月) 森永ヤマト食品 ISO14001認証取得(3月) 森永デザート ISO14001認証取得(3月) 森永製菓株式会社環境方針改訂(4月) 「環境報告書2001」発行(6月) 小山工場焼却炉廃止(7月)(全工場焼却炉廃止) 小山工場 ISO14001 認証登録更新(7月)	環境庁から環境省に組織変更 フロン回収・破壊法制定 PCB特別措置法制定・施行 気候変動枠組条約第7回締約国会議(COP7) 開催:モロッコ(マラケシュ)

2002	<p>森永スナック食品焼却炉廃止（1月）（大気汚染防止、ダイオキシン対策） 環境対策室による監査スタート（1月） 塚口工場 ISO14001 認証登録更新（6月） 「環境報告書2002」発行（6月） 生産関係会社焼却炉全面廃止（12月）（大気汚染防止、ダイオキシン対策）</p>	<p>新「地球温暖化対策推進大綱」決定 建設リサイクル法施行 気候変動枠組条約第8回締約国会議（COP8） 開催：インド（ニューデリー） 自動車 NOx・PM法完全施行</p>
2003	<p>中京工場 ISO14001 認証登録更新（3月） 三島工場 ISO14001 認証登録更新（3月） 森永フードサービス ISO14001 認証取得（3月） 鶴見サイト ISO14001 認証登録更新（7月） 「環境報告書2003」発行（7月）</p>	<p>土壌汚染対策法施行 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（試案Ver1.4）」 首都圏ディーゼル車規制施行 環境教育推進法施行 気候変動枠組条約第9回締約国会議（COP9） 開催：イタリア（ミラノ）</p>
2004	<p>森永スナック食品 ISO14001 認証登録更新（2月） 森永エンゼルデザート冷菓事業部 ISO14001 認証登録更新（3月） 森永デザート ISO14001 認証登録更新（3月） 小山工場 ISO14001 認証登録更新（7月） 「環境報告書2004」発行（7月）</p>	<p>ISO14001:2004規格改定 気候変動枠組条約第10回締約国会議（COP10） 開催：アルゼンチン（ブエノスアイレス）</p>
2005	<p>全工場ボイラーをガス仕様（低NOxタイプ）に変更 塚口工場 ISO14001 認証登録更新（2004移行審査）（6月） 「環境報告書2005」発行（7月） アスベスト使用個所調査（8月～10月）</p>	<p>自動車リサイクル法完全施行 京都議定書発効 日本国際博覧会（愛・地球博）開催 気候変動枠組条約第11回締約国会議（COP11） 開催：カナダ（モントリオール）</p>
2006	<p>PCB保管物件処理の早期登録実施（2月） 中京工場 ISO14001 認証登録更新（3月） 三島工場 ISO14001 認証登録更新（3月） 森永フードサービスISO14001 認証登録更新（3月） 鶴見サイト ISO14001 認証登録更新（7月） 「環境報告書2006」発行（7月）</p>	<p>「エネルギーの使用の合理化に関する法律」及び、「地球温暖化対策推進法」改正 アスベストに関連し、大気汚染防止法等3法改正 気候変動枠組条約第12回締約国会議（COP12） 開催：ケニア（ナイロビ） 廃棄物処理法一部改正</p>
2007	<p>森永スナック食品ISO14001認証登録更新（2月） 森永エンゼルデザート冷菓事業部ISO14001認証登録更新（3月） 森永デザートISO14001認証登録更新（3月） 小山工場燃料転換（LPG 都市ガス）（5月） PCB保管物件処理、九州支店より開始（6月） 小山工場ISO14001認証登録更新（7月） 「環境報告書2007」を発行（7月）</p>	<p>G8ハイリゲンダムサミット開催（ドイツ） 気候変動枠組条約第13回締約国会議（COP13） 開催：インドネシア（バリ） 食品リサイクル法改正 フロン回収破壊法改正</p>
2008	<p>塚口工場ISO14001認証登録更新（6月） 「環境対策室」より「環境戦略室」に改称（8月）</p>	<p>京都議定書約束期間スタート 「エネルギーの使用の合理化に関する法律」及び、「地球温暖化対策推進法」改正 G8洞爺湖サミット開催（日本）</p>

森永製菓株式会社環境方針

エンゼルのように地球にやさしく！！

経営基本理念

おいしく たのしく すこやかに

私たちは、世界の人々の豊かで安全な食生活の実現と健康の増進に貢献します。
そのために、パイオニアスピリットに溢れた企業活動を通して、
価値と感動のある製品・サービス・情報を提供します。

環境方針

環境基本理念

エンゼルのように地球にやさしく!!

森永製菓はすこやかな地球環境の維持・向上を願い、
持続的成長と循環型社会形成に寄与すべく、
企業活動のあらゆる面で環境保全に配慮した取り組みをおこない、
国際社会から信頼される企業を目指します。

基本方針



1. 環境に関する法令、条例等の順守



2. 製品に関わる全過程での環境負荷低減

製品の企画・開発段階から生産・販売・廃棄に至るまでの各段階において、環境負荷を考慮し、低減に努めます。



3. 省エネルギーの推進

各種エネルギーの効率的利用を促進し、使用量の削減によりCO₂排出量を削減して、地球温暖化防止に努めます。



4. 省資源・廃棄物の削減及びリサイクルの促進

原材料等の有効利用に努め、廃棄物総量の削減を図るとともにリサイクルを推進します。



5. 環境汚染物質の管理及び削減促進

化学物質、オゾン層破壊物質等の環境汚染物質を適正に管理し、削減に努めます。



6. 環境意識の高揚

社内環境マネジメント体制を整備・改善し、環境教育を通じて、全社員の環境意識の高揚を図り、社内外の環境保全活動に積極的に取り組みます。

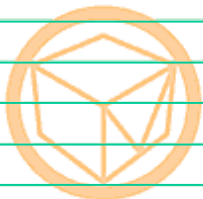
森永製菓株式会社環境方針

エンゼルのように地球にやさしく！！

環境行動目標

当社は「森永製菓株式会社環境方針」に基づき、以下の通り環境行動目標を定めて、全社を挙げて取り組んでいきます。

製品に関わる全過程での環境負荷低減



当社独自の評価尺度「森永エコインデックス」を基本とした、
より環境に配慮した製品づくりを推進する。
2007年度実績は関連ページをご覧ください。

省エネルギーの推進



工場からのCO₂排出量を2010年度末までに、1990年度比6%削減する。
2007年度実績 1990年度比21.0%削減 排出量52,901 t-CO₂
(2006年度比5.2%削減)

省資源・廃棄物の削減及びリサイクルの促進



工場からの廃棄物排出量を2010年度末までに、2005年度比10%削減する。
2007年度実績 廃棄物排出量 6,896t (2006年度比 8.8%削減)
(2005年度比 12.3%削減)
工場からの廃棄物のリサイクル率を向上する。
2007年度実績 当社5工場リサイクル率99.96% (2006年度比0.04%向上)

環境汚染物質の管理及び削減促進



工場、営業車からの大気汚染物質の排出量を削減する。
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。
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。
PRTR¹による化学物質管理の徹底を図る。
2007年度実績はそれぞれのページをご覧ください。

環境意識の高揚



オフィスでの文具・事務用品のグリーン購入を推進する。
環境教育を通じて、全社員の環境意識の高揚を図る。
2007年度実績 ISO14001に基づく教育実施 (各工場開催)

1: PRTR: Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録)

上記の2007年度の取り組み実績の詳細については、「環境保全活動」の項目で報告します。

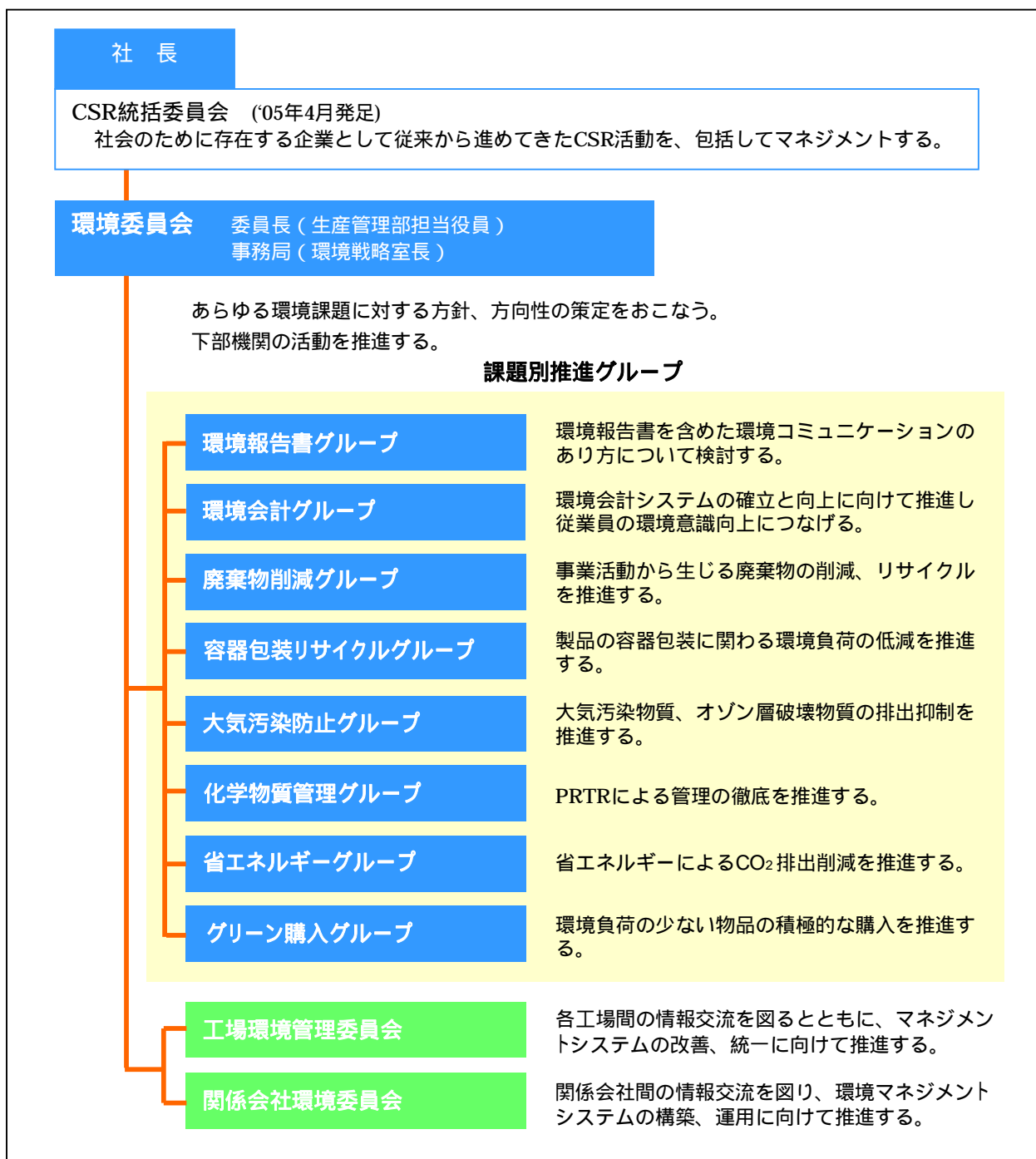
環境マネジメントシステム

エンゼルのように地球にやさしく！！

CSR(企業の社会的責任)推進の中で、環境に関するあらゆる課題に対する取り組みを実行するために、「環境委員会」を統括機関とした体制を確立し、ISO14001を柱とした環境マネジメントの充実を目指しています。

推進体制

当社では環境問題に対する全社的な取り組みをおこなうために「環境委員会」を設置し、環境問題に関わるすべての統括機関としています。また、環境委員会の下部組織として課題別推進グループを設置し、課題ごとの方針、目標および具体的対応策を検討し環境マネジメントを推進しています。



環境マネジメントシステム

エンゼルのように地球にやさしく！！

環境マネジメントシステムの構築

ISO14001 認証取得状況

当社は1998年に菓子業界で初めてISO14001¹の認証を小山工場を取得して以来、順次当社5工場及び、生産関係会社で取得し、さらに2002年度は、外食関係会社である森永フードサービス(株)でも認証を取得しました。

5工場、関連会社とも取得後3年毎の更新登録を順次おこない、2007年7月に小山工場、2008年6月には塚口工場において、更新をおこないました。

今後も、更にシステムの有効性を求め、全社的にマネジメントシステムの向上を図っていきます。

1 ISO14001：環境マネジメントシステムの国際規格

認証取得サイト

認証取得サイト名	所在地	初回登録日	登録更新日
森永製菓株式会社小山工場	栃木県	1998年7月7日	2007年7月7日
塚口工場	兵庫県	1999年6月22日	2008年6月22日
中京工場	愛知県	2000年3月15日	2006年3月15日
三島工場	静岡県	2000年3月16日	2006年3月16日
鶴見工場	神奈川県	2000年7月26日	2006年7月26日
森永スナック食品株式会社	千葉県	2001年2月20日	2007年2月20日
森永エンゼルデザート株式会社冷菓事業部	神奈川県	2001年3月20日	2007年3月20日
森永デザート株式会社	佐賀県	2001年3月20日	2007年3月20日
森永フードサービス株式会社	東京都	2003年3月10日	2006年3月10日

環境法規制等の順守

当社は、環境に関する法規制、条例や地域との協定等について、ISO14001に基づいた管理をおこない、順守に努めています。

更に、新たに公布・施行された法律に関する情報は速やかに把握し、該当事項の確認をおこなって、管理の徹底を推進しています。

2007年度は工場への、近隣の方などより臭い・騒音等に関する問い合わせや、苦情・事故等のお申し出が計8件ありました。

これらについては速やかに対応するとともに、改善策を講じました。

社内環境監査

当社のISO認証取得サイトにおいては内部環境監査の充実を図り、マネジメントシステム自体のレベルアップを推進しています。

2007年度は、環境保全の取り組みを一元管理する部署「環境対策室」による監査を4事業所で実施しました。この監査では法規制順守やシステムの運用状況はもとより、特に環境パフォーマンスを重視しておこなっています。

製品に関わる全過程での環境負荷低減 エンゼルのように地球にやさしく！！

環境に配慮した製品づくり

独自の評価尺度「森永エコインデックス」を基本にした、より環境に配慮した製品づくりへ。原料、包装、輸送とあらゆる面からの環境負荷低減を目標にしています。私たちは環境のことを考えながら、製品の企画・開発を進めています。

環境に関わる独自の評価尺度に基づく製品の開発

当社は企画・開発段階から環境に配慮した製品づくりを目指し、自社独自の評価尺度である「森永エコインデックス」を制定し、より環境に配慮した製品の企画・開発を進めています。

容器包装の削減・減量化

個装サックの減量化

(森永ビスケットシリーズ全7品)

使用している紙の斤量を見直すとともに、更なるエコノミーフラップ化と解体性の向上及び段ボールの寸法を見直し、紙の使用量の削減と機能性及び物流効率の向上を実施致しました。

プラスチック容器の減量化

(ケーキシロップ全4品)

キャップ蓋を無くし、2口ノズルのキャップに変更するとともに、ボトルも薄肉化する等、プラスチックの使用量を22%削減しました。

森林保護に協賛

「森のビスケット」の収益の一部は(財)森林文化協会を通して森林保護のために役立てています。

森永エコインデックスのポイント

1. 包装の簡素化。
2. 古紙等のリサイクル素材の利用率を高める。
3. リサイクルの処理を容易にする。
(ア) 廃棄時の包装材料削減。
(イ) 廃棄時に簡単に分離が出来る包装材料の構成にする。
4. 廃棄時に環境にやさしい。
(ア) アルミ箔の複合物の使用を避ける。
(イ) 塩素を含む材料の使用をやめる。
5. 輸送効率を高める。
パレットの積み付け効率を高める。

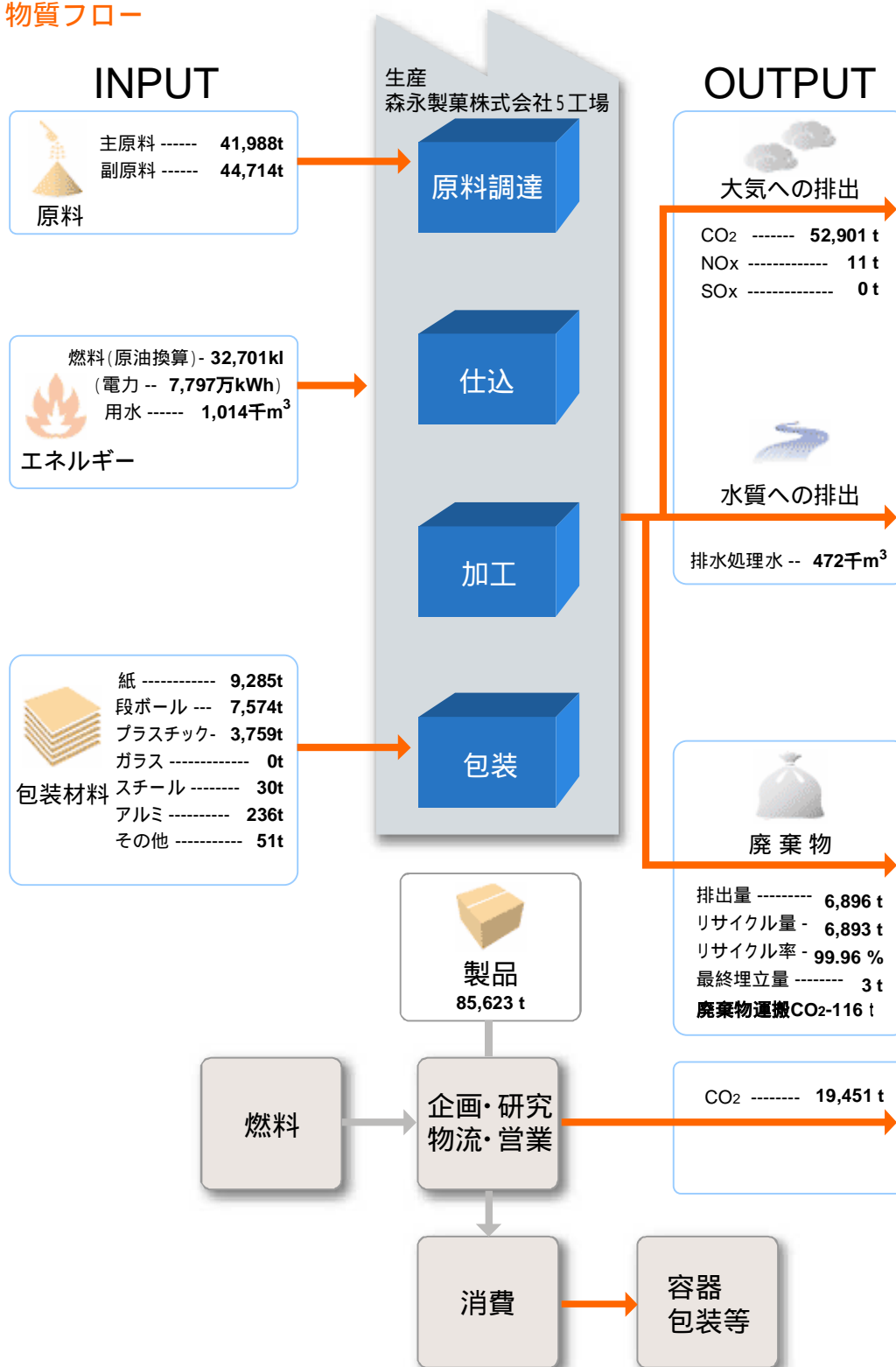


生産段階における環境負荷

エンゼルのように地球にやさしく！！

エネルギーや原材料の使用、廃棄物の排出など、製品の製造過程においてはさまざまな環境負荷がかかります。私たちは、一つひとつの環境負荷に配慮し、環境にやさしい製品づくりを続けていきます。

物質フロー



環境負荷の概況

物質フロー図は2007年度の当社の生産段階における環境負荷の状況を表したものです。

エネルギーと原料、包装材料がインプットされ、菓子等の製品が製造されます。製造の過程において、廃棄物、排水、大気汚染物質がアウトプットされます。

また、物流、営業の段階で、燃料消費によりCO₂ やNO_x 等がアウトプットされます。

- 「生産」におけるCO₂ 排出量は、当社5工場の各種エネルギーの使用にともなう排出量を合計したものです。「企画・研究・物流・営業」におけるCO₂ 排出量は、本社部門、研究部門、支店・営業所、配送センター、物流車、営業車からの排出量を合計したものです。
- 「廃棄物運搬CO₂」は省エネ法に基づく一次運搬先迄の排出量を算出しています。
- CO₂排出量は、「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(試案Ver1.4)」等より算出しました。

省エネルギーの推進

エンゼルのように地球にやさしく！！

省エネルギー活動の推進により、主たる温室効果ガスであるCO₂の排出量を削減することで、地球温暖化防止に向けて着々と取り組んでいます。

地球温暖化防止活動

目標

工場からのCO₂排出量を2010年度末までに、1990年度比6%削減する。

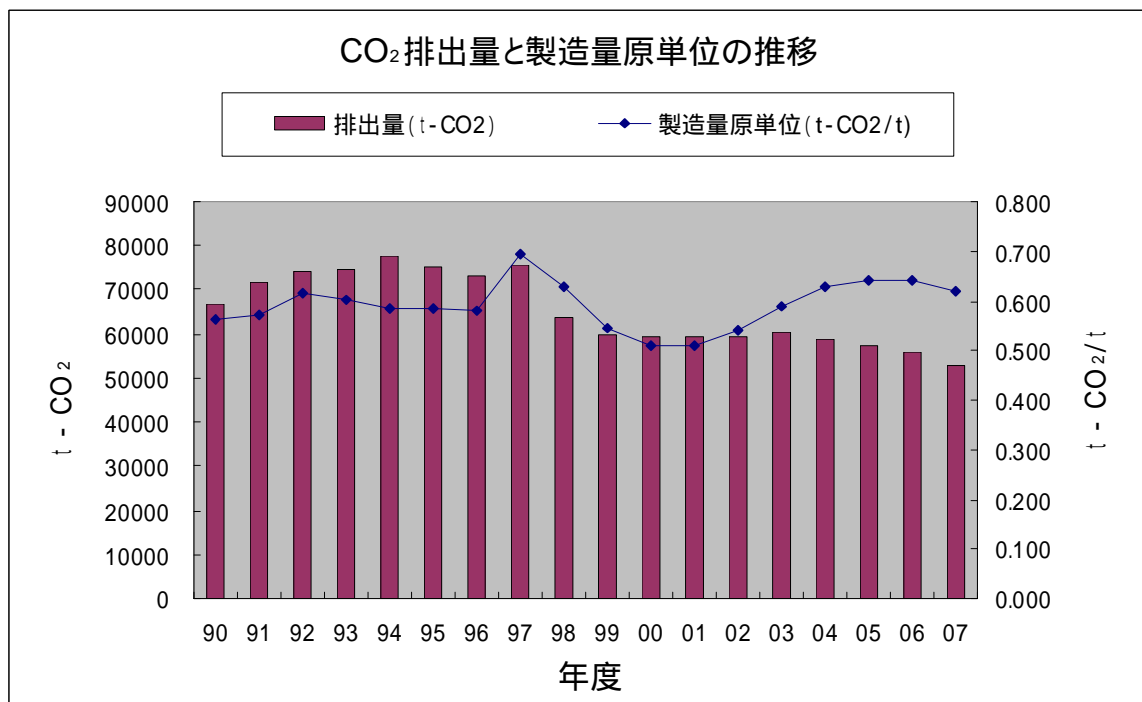
2007年度実績

地球温暖化防止に向けた京都議定書の発効により、日本は2008年から2012年の間にCO₂などの温室効果ガスの排出量を1990年比6%削減しなければなりません。

当社5工場の2007年度のCO₂排出量¹は**52,901t-CO₂**、製造量原単位²は**0.62t-CO₂/t**で、1990年度³に比べ排出量は21.0%の削減となりましたが、製造量原単位は10.2%の増加となります。

また、2006年度比では、排出量は5.2%削減、製造量原単位は**4.0%**の減少となります。

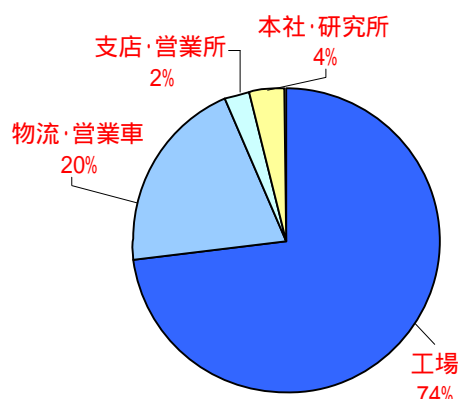
- 1 当社5工場の各種エネルギーの使用等ともなうCO₂排出量を合計したものです。
環境省「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(試案Ver1.4)」等により算出、比較対照しております。
- 2 製造量原単位とは製造重量あたりのCO₂排出量のことをいいます。
- 3 1990年度CO₂排出量は焼却炉を含んだ排出量です。



全体的なCO₂排出量比率

当社では工場だけでなく本社などにおいても省エネルギー活動を実施しています。また「CO₂排出量算出要領」を作成し、本社や事業所からのCO₂排出量を把握、管理しています。2007年度は、工場からのCO₂排出量が全体の74%を占めています。

今後も削減に向けて取り組んでいきます。



省エネルギー事例

・空気圧縮機更新(鶴見工場)

分散設置されていた、空気圧縮機をインバーター搭載型に更新し、集約設置により、省エネルギーを推進しています。



空気圧縮機(鶴見工場)

・蒸気自動送気システム(小山工場)

蒸気配管系統毎に自動弁を設置し、必要に応じた開閉により、送気管理をおこなうことで、省エネルギーを推進しています。



蒸気自動送気システム(小山工場)

省資源・廃棄物削減・リサイクル促進

エンゼルのように地球にやさしく！！

廃棄物処理法の改正や食品リサイクル法等、廃棄物関連の法律が次々と施行され、社会全体が循環型社会の形成のため、廃棄物の削減、リサイクルに向けて取り組んでいる中で、当社も役割を果たすべく、目標を掲げて取り組みをおこなっています。

廃棄物排出量の削減

目 標

工場からの廃棄物排出量を**2010年度末までに、2005年度比10%削減する。**

2007年度実績

当社 5工場からの廃棄物排出量は6,896 tで、2005年度比12.3%の削減となっています。

2006年度比では8.8%の削減となっています。また、製造量原単位¹は0.08 t/tで2006年度比7.8%の減少となっています。

製造設備の効率の稼働見直し等により動植物性残渣、廃プラスチック類等が削減していますが、排水処理設備から発生する脱水汚泥が増加しています。

排出量の前年度比では鶴見工場21.8%、三島工場8.2%の削減が図られています。

今後とも、廃棄物排出量の削減に向けて更に活動を強化していきます。

廃棄物分別管理

発生された廃棄物を種類ごとに分別をおこない、場外への排出を一括管理するリサイクルセンターに一時保管をし、適正な排出及び処理をおこなっています。

2007年度 5工場廃棄物排出実績

	2007年度			
	排出量 [t]	構成比 [%]	リサイクル量 [t]	リサイクル率 [%]
汚泥	1,351.0	19.6	1,351.0	100.0
廃油	13.8	0.2	13.8	100.0
廃プラスチック類	409.6	5.9	407.6	99.5
紙屑	1,534.4	22.3	1,534.4	100.0
木屑・繊維屑・ゴム屑	62.9	0.9	62.9	100.0
動植物性残渣	3,229.7	46.8	3,229.7	100.0
廃酸・廃アルカリ	0.3	0.0	0.3	100.0
金属屑	268.5	3.9	268.5	100.0
ガラス・陶磁器屑	5.5	0.1	5.5	100.0
その他	19.9	0.3	18.8	94.4
合計	6,895.6	100.0	6,892.6	99.96
	製造量原単位 [t/t]		0.08	

¹ 製造量原単位とは、製造重量あたりの廃棄物排出量のことをいいます。

廃棄物リサイクルの促進

目 標

工場からの廃棄物のリサイクル率を向上する。

5 工場合計のリサイクル率 99.96%

当社では全工場においてリサイクル率向上に向けて取り組んでいます。2007年度の当社5工場のリサイクル率は99.96%となり、2006年度より0.04%向上しました。

今後も適正な分別をおこない、資源の有効活用を図る為、サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへリサイクル方法の変更や、有価物化等の向上を推進していきます。

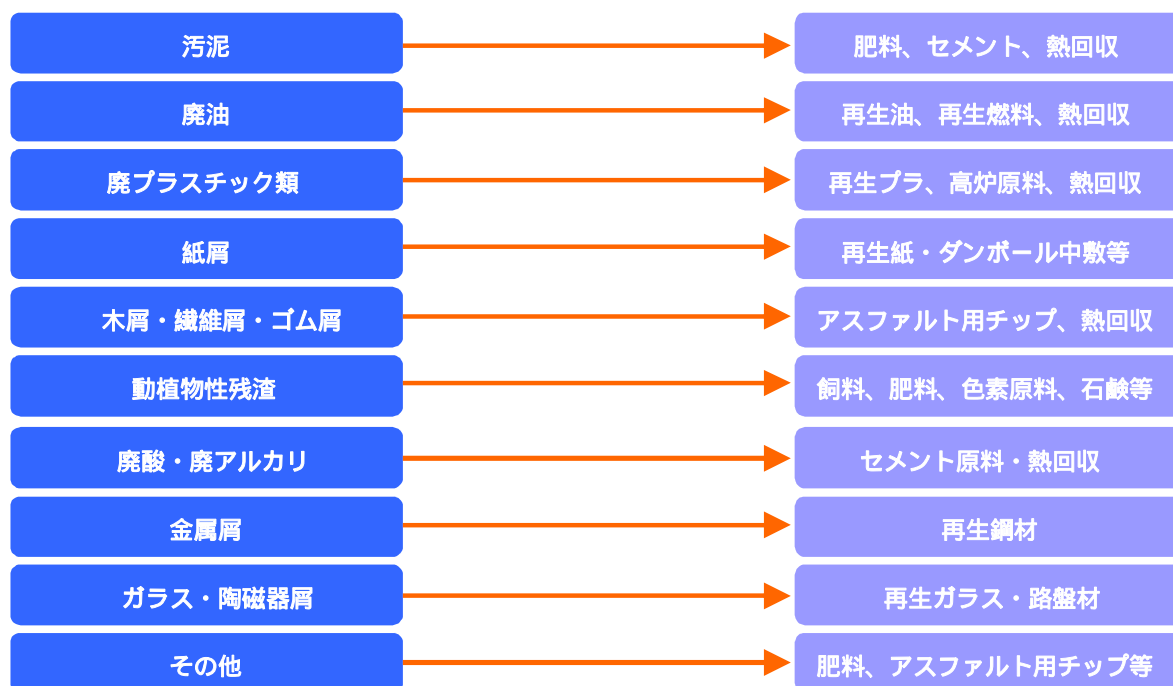
食品廃棄物リサイクルの取り組み

製品の製造過程で発生する、動植物性残渣等食品廃棄物は現在、飼料や肥料などにリサイクルされています。食品廃棄物再生業者の選択等、リサイクル化を促進しており、当社5工場2007年度食品リサイクル率は72.5%¹となりました。

今後も、更に食品廃棄物の飼料、肥料へのリサイクル化に向けて取り組んでいきます。

¹ 食品リサイクル法に基づき、リサイクル率は熱回収分を除いて算出しています。

廃棄物リサイクルフロー



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。

フォークリフト燃料変更（中京工場）

フォークリフトの燃料をLPGより、バッテリーに変更し、CO₂削減を図りました。



フォークリフト燃料変更(中京工場)

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。

ハイブリッド車も一部導入しました。

2007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。共同輸配送による積載率の向上は、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、「輸配送時のCO₂排出量」の算出・把握をおこなっており、2007年度は13,100 t - CO₂の排出がありました。

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、法に基づき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。

2007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。

森永エンゼルデザート冷菓事業部では、2007年度排水処理設備を更新しました。

半地下構造固定床型の生物処理設備であり、洗浄後の排水等を処理し、適正な処理水を放流しております。

又、余剰汚泥の発生についても、抑制されています。



排水処理設備(森永エンゼルデザート)

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。

2007年度は、森永デザートにてフロンR-22排出量が規定量(1t)を超過した為、法に基づき所定の届け出をおこなっています。

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個所は、撤去若しくは封じ込め等の改修を実施しております。

臭気対策

塚口工場では、製造工程より発生する臭気対策の為、脱臭設備を更新しました。

これにより、臭気に関するお申し出が解消されました。

PCBの適正処理

PCB²処理施設の稼働に伴い、順次適正な処理をおこなっていきます。

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。



脱臭設備(塚口工場)

環境意識の高揚

エンゼルのように地球にやさしく！！

現在の環境問題には、私たち一人ひとりの生活スタイルや考え方が大きく影響していると考えられます。私たちは環境教育の充実と啓発により、社員一人ひとりの環境意識の向上と理解を深めていきます。

グリーン購入の推進

目 標

オフィスでの文具・事務用品のグリーン購入を推進する。

当社では2001年1月に「グリーン購入基本方針」を定め、基本方針に沿って作成した、文具・事務用品等の選定ガイドライン「グリーン購入認定基準」に合う商品を積極的に購入するよう促すことで、グリーン購入を推進しています。当初は本社のみでの取り組みでしたが、現在は支店・営業所・工場にも対象範囲を拡大して全社的にグリーン購入を推進しています。

グリーン購入認定基準

対象品目	認定基準
OA用紙	下記に示す、いずれかの条件を満たすもの。 ・エコマークがついていること。 ・グリーン購入ネットワーク発行の「グリーン購入のためのGPNデータブック」に掲載されていること。 ・OA用紙の帳票類及び印刷用紙は、古紙配合率70%以上、白色度70%程度以下のもの。
衛生用紙	
文具・事務用品	
印刷用紙	

環境教育・啓発活動

目 標

環境教育を通じて、全社員の環境意識の高揚を図る。

社員向け一般教育

当社では、社内に環境方針の掲示や、環境講座を開講し、環境をめぐる社会の状況や当社の環境保全の取り組みなどの教育により、従業員の環境意識高揚を図っています。

各工場では、食堂等を利用してスライド表示をおこない、従業員全員への啓発活動をおこなっています。

また、年に一度各工場の内部環境監査員候補が一堂に会して「内部環境監査員養成セミナー」をおこない、より質の高い監査員を育成すると共に、既に監査員として活躍されている方にも再教育を実施しています。



啓発活動(鶴見工場)

社会貢献活動

エンゼルのように地球にやさしく！！

“栄養のあるおいしいお菓子を届けたい”という、創業者の共存共栄の精神を根底に、人や社会へのやさしさを考えながら、多くの方々と社会・文化事業を続けてきました。私たちはこれからも、人、社会に対して、企業としての社会的責任を果たしていきます。

健康増進

中京工場では、JR東海㈱のさわやかウォーキングに協賛しております。コース途中で工場へ立ち寄り工場紹介や、試食を楽しんで戴いております。従業員の方もいろいろなコースに参加し、さわやかな汗を流しています。今後も地域社会の中で企業市民として貢献できるよう努めていきます。



さわやかウォーキング(中京工場)

地域交流

鶴見、塚口、中京工場では、近隣住民の方々との交流を図るため、「納涼祭」、「お花見」の開催などで構内を開放しています。

塚口工場では、少年野球クラブや少年サッカークラブにグラウンドなどの施設を開放し、スポーツの振興に協力しています。



秋祭り(塚口工場)

緑化推進

当社工場では見学者コースの整備やお客様ホールのリニューアルと共に場内の緑化を推進しております。

鶴見工場では鶴見区区制80周年記念として、さるすべりの木を植樹しました。



植樹(鶴見工場)

リトルエンゼル育成キャンペーン

当社では森永乳業(株)と「おいしく、たのしく、すこやかに」の企業理念のもと、未来を担う子供たちの健やかな成長を願って「リトルエンゼル育成キャンペーン」を実施しています。5泊6日の無人島生活のなかで子供たちが自然の大切さ、大きさ、そして人との触れ合いによりお互いを理解しよう、協力しようという意識が芽生えてきます。

今後もこの活動を展開し、未来を担う子供たちの健やかな成長に貢献してまいります。



リトルエンゼル育成キャンペーン

環境会計

エンゼルのように地球にやさしく！！

当社では環境会計を、環境に関する方針・目的・目標の達成度合いを判断する指標として、さらには、環境パフォーマンスの向上のためのツールとして有効に活用したいと考えています。

集計の考え方

- ・集計範囲は森永製菓株式会社5工場(一部本社を含む)としています。
- ・環境保全コスト及び効果の把握にあたっては、環境省「環境会計ガイドライン」も考慮し、把握、集計のための基準「環境会計集計要領」を作成し、これに基づいて集計をおこないました。
- ・環境保全コストには設備投資の減価償却費は含んでいません。
- ・研究開発コストの集計は今回実施していません。
- ・環境保全対策にともなう経済効果については、把握可能な効果のみを集計し、リスク回避効果等、推定によるみなし効果は含んでいません。

2007年度集計結果

集計範囲：森永製菓株式会社5工場、一部本社

対象期間：2007年4月1日～2008年3月31日

環境保全コスト(単位:千円)

分類		主な取り組みの内容	投資額	費用額
生産・サービス活動により事業エリア内に生じる環境負荷を抑制するためのコスト(事業エリア内コスト)			75,060	561,458
内訳	公害防止コスト	排水処理設備各装置更新 公害対策	21,388	276,475
	地球環境保全コスト	省エネ対策、コ・ジェネ運転費用	36,893	155,607
	資源循環コスト	廃プラスチック減容機等設置 廃棄物リサイクル費用	16,779	129,376
生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上下流コスト)		容器包装再商品化委託費用 容器包装関連団体負担金	0	253,945
管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)		蒸気・電力メーター取付 ISO14001 運用費用	2,600	47,744
社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)		工場周辺・構内清掃、環境報告書 発行費用	3,450	59,366
環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)		汚染負荷量賦課金	0	1,725
合計			81,110	924,238

環境効果

環境保全効果(対前年度削減量)			環境保全対策に伴う経済効果(単位:千円)		
環境負荷項目	総量(t)	原単位(t/t)	効果の内容	総額	原単位
CO ₂ 排出量	2,296	0.0028	廃棄物再資源化による有価物の売却益	10,036	
水使用量	63,092	0.60	エネルギー費用対前年度削減額	21,610	0.035
廃棄物排出量	665	0.0068	廃棄物処理費用対前年度削減額	937	0.00
			合計	32,583	

1 原単位とは製造重量あたりのCO₂排出量、水使用量、廃棄物排出量のことをいいます。

補足： は対前年度に比べて増加していることを表しています。増加・減少の主な原因は以下のとおりです。

- ・設備改善や効率的稼働の見直し等により、CO₂排出量、エネルギー費用の削減が図られました。
- ・動植物性残渣、廃プラスチック類等は削減していますが、汚泥は増加しました。
- ・リサイクル方法の見直しや、分別の徹底により廃棄物有価物化の推進を図り、廃棄物処理費用も削減しています。

今後も、増加原因となりうる要因につき充分検討をおこない、削減に向けた取り組みを推進します。