

環境報告書2005

Gentle to the Earth, just like an Angel.

高原の小枝を大切に



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

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

環境報告書2005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
-------------------------	---

(環境に配慮した製品づくり)

- ・環境に係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

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、社会のために存在する企業として“おいしく、たのしく、すこやかに”を理念とし、優れた製品を世の中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参りました。

環境問題に関しては、“エンゼルのように地球にやさしく!!”をスローガンとする「環境基本理念」をもとに、地球環境保全に向け積極的に活動を推進してまいりました。

現在、地球環境問題においては、世界人口の増加・食料資源の不足などとともに、地球温暖化・オゾン層破壊・有害化学物質対策など数多くの環境課題へのグローバルな対応が、ますます重要視されております。

国内でも2005年2月に発効された「京都議定書」の達成に向けた取り組みや、循環型社会構築のための対策が着々と推進されています。

これらに確実に対応するために、自社5工場、生産関係会社3社、外食関係会社1社で認証取得し、活動を推進しているISO14001を充実させ、森永製菓グループ全体で環境保全活動を推進しております。

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、地球環境保全の取り組みを更に推進し、社会的責任を果たしていきたいと考えております。

本報告書により、2004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。

2005年7月



代表取締役社長

森永剛太

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年度から使用してきた「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います。

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 特定フロンへの代替化実施(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 1998 1999	森永エコインデックス導入(環境に係わる独自の 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 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) 1999 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)	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) 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(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） 鶴見工場 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</p>
2005	<p>全工場ボイラーを低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）</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</p>

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行ない、
国際社会から信頼される企業を目指します。

基本方針



1. 環境法規制の遵守



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、低減に努める。



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る。



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する。



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、削減に努める。



6. 環境意識の高揚

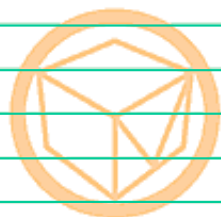
社内環境マネジメント体制を整備・改善し、環境教育を通じて、全社員の環境意識の高揚を図り、社内外の環境保全活動に積極的に取り組む。

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。

2004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

CO₂排出量を2010年度末までに、1990年度比6%削減する。

2004年度実績 1990年度比11.9%削減 排出量58,994t-CO₂
(2003年度比2.5%減少)



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（製造量原単位¹）を削減する。

工場からの廃棄物のリサイクル率を向上する。

2004年度実績 廃棄物排出量 8,387t (2003年度比4.2%削減)

製造量原単位 0.09t/t (2003年度比4.6%増加)

2004年度実績 全工場リサイクル率 99.3%(2003年度比0.3%低下)



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。

PRTR²による化学物質管理の徹底を図る。

2004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。

2004年度実績 ISO14001に基づく教育実施（各工場開催）

環境教育1回実施（環境対策室主催）

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。

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

上記の2004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。

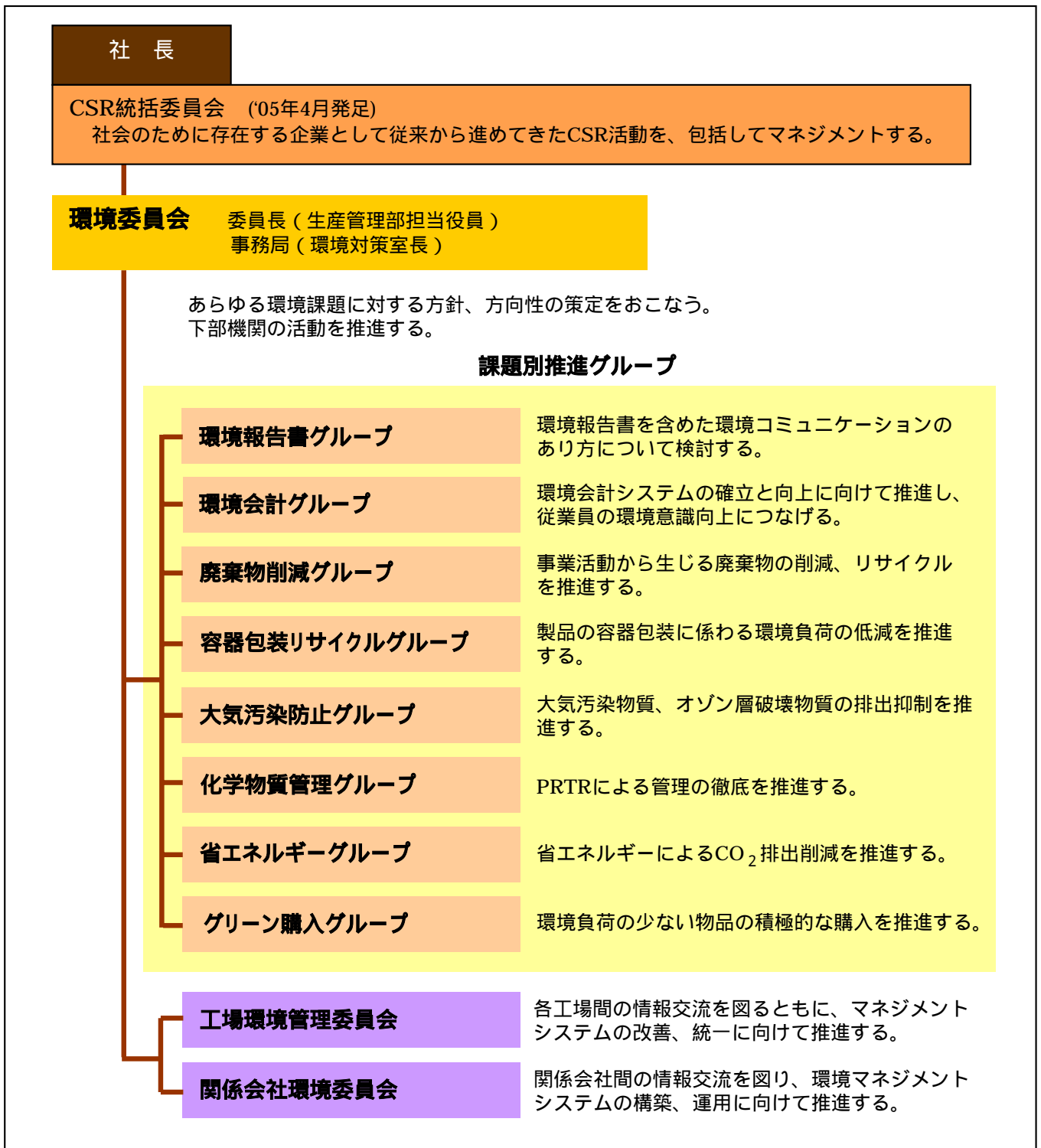
環境マネジメントシステム

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行うために「環境委員会」を設置し、環境問題に係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、順次全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工場については、取得後3年の更新登録を順次済ませ、2005年6月には塚口工場が6年目、2度目の更新を行いました。

今後は、更にシステムの有効性を向上させ、全社的なマネジメントシステムの構築に向け検討していきます。

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	2004年7月 7日
塚口工場	兵庫県	1999年6月22日	2005年6月22日
中京工場	愛知県	2000年3月15日	2003年3月15日
三島工場	静岡県	2000年3月16日	2003年3月16日
鶴見工場	神奈川県	2000年7月26日	2003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	2004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	2004年3月20日
森永デザート株式会社	佐賀県	2001年3月20日	2004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月予定)

環境法規制の遵守

当社は、環境に関する法規制について、ISO14001に基づいた管理を行い法規制遵守に努めています。

さらに、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。

2004年度は工場において、近隣の方などより臭い等に関する問い合わせ等、苦情・事故が計7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

当社では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。

さらに、2004年度は全体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」による監査を、4工場で実施しました。この監査では法規制遵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監査をおこなっています。



環境対策室による内部監査(鶴見)

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。

環境に係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。

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。

容器包装の削減・減量化

内袋の減量化 ホットケーキミックス
内袋のプラスチックフィルムを減量化することで、プラスチックの使用量を約4.5t削減しました。



品名シールの減量化
品名シールを減量化することで、紙の使用量を約80kg削減しました。

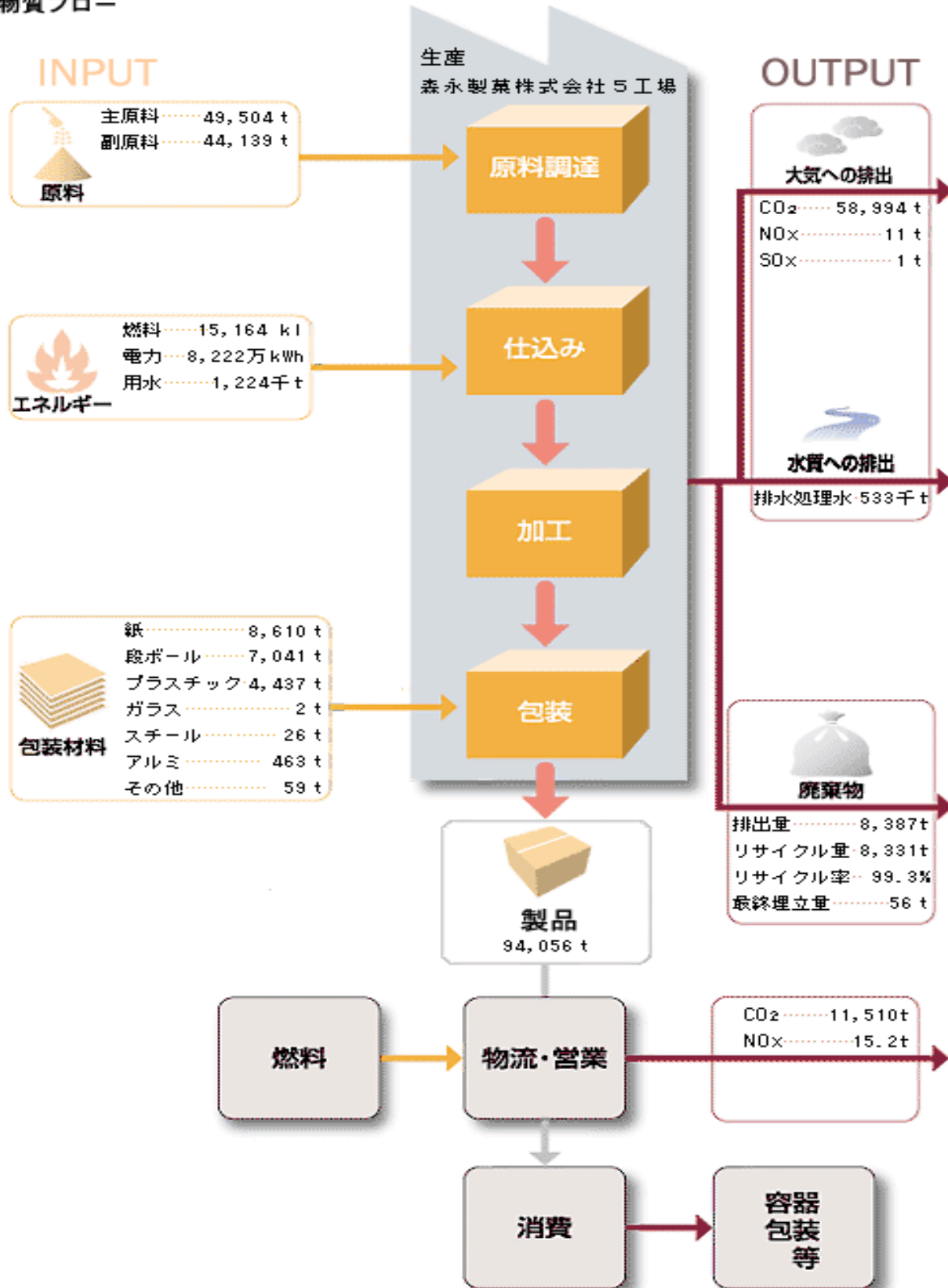


生産段階における環境負荷

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2004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、全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。
- 「物流・営業」におけるCO₂排出量は、物流車(輸送(工場～配送センター)のみ)、配送センター、支店・営業所、営業車からの排出量を合計したものです。
- 「物流・営業」におけるNO_x排出量は、物流車(輸送(工場～配送センター)のみ)からの排出量です。
- 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

CO₂排出量を2010年度末までに、1990年度比6%削減する。

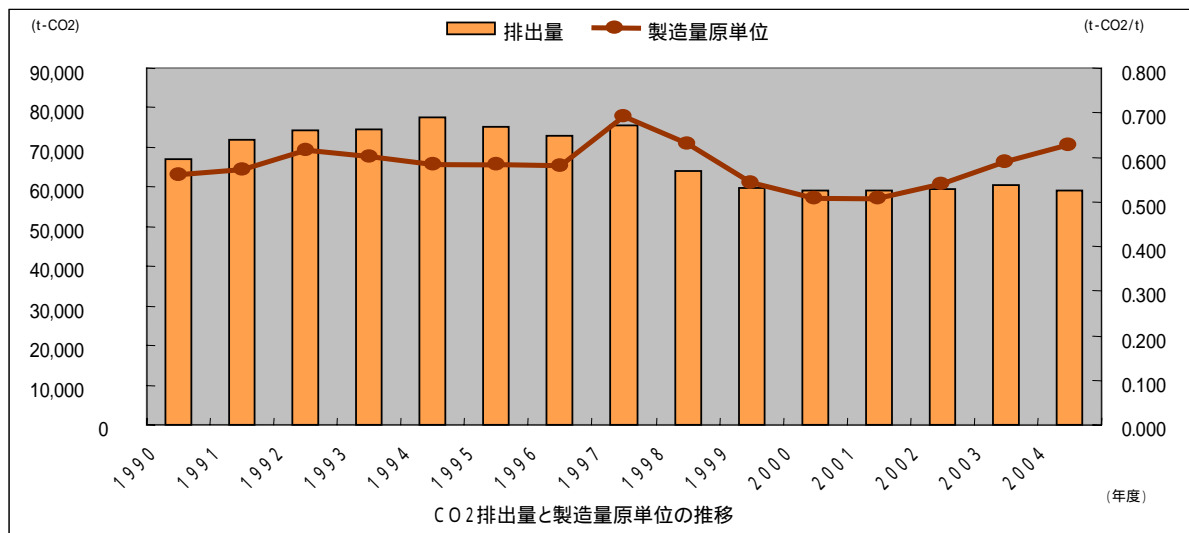
2004年度実績

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。

当社の2004年度のCO₂排出量¹は58,994t-CO₂、製造量原単位²は0.63t-CO₂/tで、1990年度に比べて排出量は11.9%減少しましたが、製造量原単位は11.9%の増加となります。

また、2003年度比では、排出量は2.5%減少、製造量原単位は6.3%の増加となります。

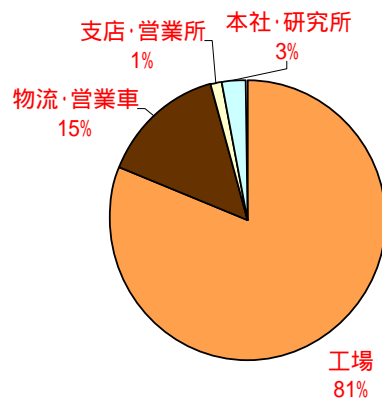
- 1 全工場の各種エネルギーの使用等にもなうCO₂排出量を合計したものです。
環境省「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(試案Ver1.4)」等により算出しました。
- 2 製造量原単位とは製造重量あたりのCO₂排出量のことをいいます。



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。2004年度は、工場からのCO₂排出量が全体の約81%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。



蒸気ドレン水回収装置(塚口工場)

塚口工場ではボイラーの蒸気ドレン水回収装置を設置し、背圧による抵抗を減少させ、供給蒸気圧低下を防ぐことによる省エネ効果をあげています。



蒸気ドレン水回収装置(塚口工場)

照明器具のインバータ化

工場内照明器具は、交換時に順次インバータ対応機器を設置し、省エネ効果をあげています。



インバータ対応照明器具(小山工場)

冷却塔に軟水器設置(小山工場)

硬質な冷却塔補給水を軟化し、循環水中のマグネシウム、カルシウムの影響を緩和することで、ポンプエネルギー効率向上等省エネ効果をあげています。



冷却塔軟水器(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(製造量原単位)を削減する。

2004年度実績

工場からの廃棄物排出量は8,387tで、2003年度に比べて約4.2%の削減となっています。
 また製造量原単位¹は0.09t/tで2003年度に比べて約4.6%の増加となっています。
 生産工程からの汚泥・動植物性残渣が減少しましたが、木屑及び廃プラスチック類が増加しています。
 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行い、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。



リサイクルセンター(三島工場)

2004年度5工場廃棄物排出実績

	2004年度			
	排出量 [t]	構成比 [%]	リサイクル量 [t]	リサイクル率 [%]
汚泥	1,634	19.5	1,634	100.0
廃油	9	0.1	9	100.0
廃プラスチック類	441	5.3	436	98.9
紙屑	1,618	19.3	1,618	100.0
木屑・ゴム屑	63	0.7	62	98.7
動植物性残渣	4,156	49.6	4,121	99.1
金属屑	329	3.9	326	99.0
ガラス・陶磁器屑	8	0.1	8	94.1
その他	129	1.5	118	91.7
合計	8,387	100.0	8,331	99.3
	製造量原単位 [t/t]		0.09	

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 工場合計でリサイクル率99.3%を維持

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おり、2004年度は5工場合計でのリサイクル率は99.3%でした。

今後も、全工場でリサイクル率の向上とともに、サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへの転換等、リサイクル方法の向上についても推進していきます。

鶴見工場、中京工場、及び三島工場では、廃プラスチックの圧縮梱包機を導入し、リサイクルの推進とコストの低減に取り組んでいます。

食品廃棄物リサイクルの取り組み

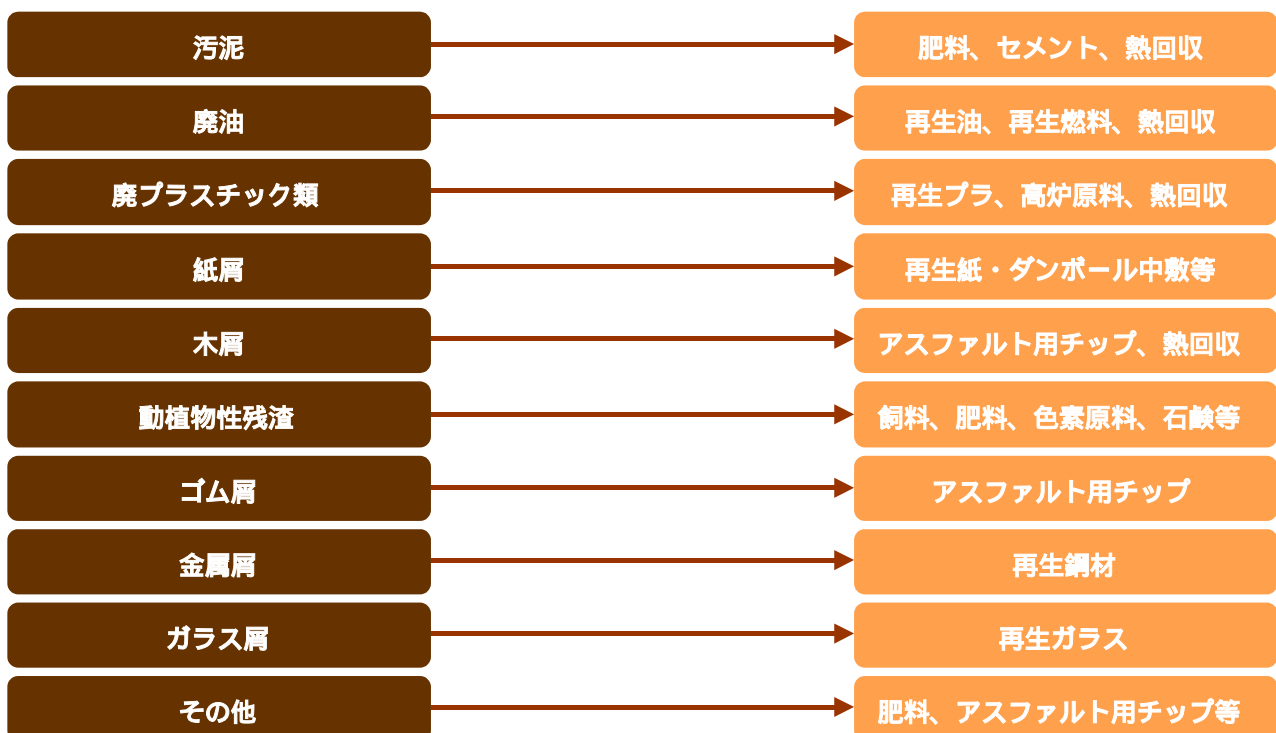
製品の製造過程においては、動植物性残渣等食品廃棄物が排出されますが、現在は飼料や肥料などにリサイクルされています。全工場の食品廃棄物のリサイクル率¹も年々改善され2004年度は約65.6%となりました。今後、更に食品廃棄物の飼料、肥料へのリサイクル化に向けて取り組んでいきます。

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。



圧縮梱包機（鶴見工場）

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。

ボイラー更新による環境負荷低減

順次更新を行い、5工場全てのボイラーを低NOx
タイプに変更しました。



低Noxボイラー（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。

2004年度末における営業車への低公害車導入比率
は約55%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遵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。2004年度末では共同配送地区は39道府県に及んでおり、また、九州に加え北海道への共同輸送も
スタートしました。

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。引き続き、共同輸配送の推進を図り、さらにはモーダルシフトなどの検討をおこない、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行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（中京工場）

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。

2004年度実績

排水処理設備からの処理水の水質に関しては、規制値を遵守しています。

「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・改善のための投資を適宜実施し、水質汚濁物質の排出を抑制しています。

また、各工場では屋外原液タンクなどへの防液堤を拡充し、万一の漏洩にも備えています。



排水処理設備（塚口工場）



屋外タンク防液堤（鶴見工場）

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。

2004年度は、法で定める要件に該当する量を取り扱う事業所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。

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。 ・用紙については、古紙配合率100%以上、白色度70%以下のもの。 ただし、OA用紙の帳票類及び印刷用紙は、古紙配合率70%以上のもの。
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

当社では従業員一人ひとりの環境教育の高揚を図るために、社内で環境講座を開講し、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を定期的に教育しています。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しています。

社内報・工場報での啓発

当社では、社内報やイントラネットを利用して定期的に環境情報を提供し、より身近に環境問題を感じられるよう啓発活動を続けています。

2004年度は社内報「森永ライフ」に「環境ゼミナール」として定期連載をしています。



森永ライフ「環境ゼミナール」

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。

環境美化運動

三島工場は、三島地区環境保全推進協議会会員として、三島市が主催する市内河川の清掃活動に積極的に参加しています。桜川、大場川堤防の清掃などの環境美化活動を通して、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ます。



市内河川の清掃活動（三島工場）

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。



納涼祭（鶴見工場）

教育支援

森永は教育活動にもさまざまな協力を行っています。教育の場の提供として工場見学、大学からのインターシップの受け入れや中学・高校生などの体験学習を受け入れています。見学用施設やたのしいツールを充実させて、受け入れ体制を整えています。



工場見学（小山工場）

(財)エンゼル財団活動

(財)エンゼル財団は、「エンゼルの心」「健全な子どもの成長」をキーワードに、森永グループ各社が行なう社会貢献活動の一端を担った活動をしています。

2004年8月には21世紀を担う子どもたちのすこやかな心身の成長、また健全な親子関係を願い、「森永エンゼルカレッジ・清里自然塾」を実施。清里の自然と環境を生かした自然体験プログラムを通じて、2泊3日参加した親子に思う存分感動体験をしていただきました。



森永エンゼルカレッジ・清里自然塾

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。
- ・環境保全コストおよ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。

2004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：2004年4月1日～2005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)			56,585	637,765
内訳	公害防止コスト	排水処理設備各装置更新 公害対策	40,323	355,329
	地球環境保全コスト	省エネ対策、コ・ジェネ運転費用	14,665	132,549
	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	1,597	149,887
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	169,441
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	7,000	47,961
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	290	58,006
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	1,689
合計			63,875	914,862

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) ¹	効果の内容	総額	原単位
CO ₂ 排出量	1,532	0.04	廃棄物再資源化による有価物の売却益	3,744	
水使用量	171,476	0.59	エネルギー費用対前年度削減額	79,679	0.67
廃棄物排出量	365	0.00	廃棄物処理費用対前年度削減額	14,480	0.03
			個装材料削減対策による材料費削減	2,195	
			合計	100,098	

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。

- ・生産拠点の見直しや製造体系の効率化等により、エネルギー費用、CO₂排出量の削減が図られました。
- ・廃プラスチック類等は増加していますが、污泥、動植物性残渣が減少され、リサイクル方法を見直し変更することにより、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行い、削減に向けた取り組みを推進します。