



環境報告書 2011



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.

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
 森永製菓グループ環境方針 4
 環境行動目標・実績 6

環境マネジメント

環境マネジメントシステム 7
 ・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 9
 ・環境に配慮した製品づくり
 ・容器包装の削減・減量化
 ・環境にやさしいパッケージ
 ・ユニバーサルデザインの取り組み
 ・「森のふくろう」の取り組み
 ・「ぬ～ぼ～」の取り組み
 ・環境配慮製品事例

生産段階における環境負荷 14

CO₂等の温室効果ガス排出量削減 16
 ・地球温暖化防止活動
 ・省エネルギーの推進
 ・新生産関係会社「高崎森永株式会社」設立
 ・計画停電への取り組み

省資源・廃棄物削減・リサイクル促進 20
 ・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 22
 ・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
 ・PCBの適正処理

環境意識の高揚 25
 ・グリーン購入の推進
 ・環境教育・啓発活動

生物多様性の保全・社会貢献活動 26

環境会計

環境会計 30

ごあいさつ

このたびの東日本大震災に被災された皆様には心からお見舞い申し上げますとともに、被災地の1日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。

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、今回の大震災の福島第1原発事故による放射能汚染や地球温暖化・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・食糧相場の乱高下等とともに、廃棄物・有害化学物質対策等、数多くの課題が存在しています。これらに対応するためには、持続的成長が可能な「循環型社会」の形成を目指す、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、日本が国際的にCO₂の1990年比6%削減を約束した「京都議定書」（2008～12年）の4年目の年であり、2020年の中期目標も25%削減が表明されています。当社としても地球温暖化防止のため「低炭素社会」の実現に向け、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3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及び、より環境に配慮した製品づくりに努めるとともに、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、生物多様性の保全にも配慮した社会貢献活動に努め、社会的責任を果たしていきたいと考えています。

本報告書では、2010年度の環境活動について、ご報告しています。

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。

2011年6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が「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持ち、「エンゼルのように地球にやさしく！！」を
 環境の基本理念として、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等、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推進してきました。

2008年8月には、「環境対策室」から「環境戦略室」に改称し、2010年6月「環境方針」を改訂、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っており、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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 水質汚濁防止法制定 ● 環境庁設置
1991 1992 1993	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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） 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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） 	<ul style="list-style-type: none"> ● PRTR法制定
2000	<ul style="list-style-type: none"> ■ 「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） 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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
2001	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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） 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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

2002	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 新「地球温暖化対策推進大綱」決定 ● 建設リサイクル法施行 ● 自動車 NOx・PM法完全施行
2003		<ul style="list-style-type: none"> ● 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
2004	<ul style="list-style-type: none"> ■ 森永エンゼルデザート冷菓事業部(旧森永ヤマト食品) ISO14001 認証登録更新(3月) 	<ul style="list-style-type: none"> ● ISO14001:2004規格改訂
2005	<ul style="list-style-type: none"> ■ 全工場ボイラーをガス仕様(低NOxタイプ)に変更 ■ アスベスト使用箇所調査(10月) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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
2006	<ul style="list-style-type: none"> ■ PCB保管物件処理の早期登録実施(2月) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 「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 ● 廃棄物処理法一部改正
2007	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 食品リサイクル法改正 ● フロン回収破壊法改正
2008	<ul style="list-style-type: none"> ■ 「環境対策室」より「環境戦略室」に改称(8月) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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)
2009	<ul style="list-style-type: none"> ■ PCB保管物件処理:中京工場(8月)、本社プラザビル・芝浦ビル(9月)、塚口工場(10月) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 日本の中期(2020年)CO2削減目標発表 ● 気候変動枠組条約第15回締約国会議(COP15)開催:デンマーク(コペンハーゲン)
2010	<ul style="list-style-type: none"> ■ コーポレートコミュニケーション部の中に社会貢献グループを設置(4月) ■ 森永製菓株式会社環境方針改訂(6月) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)開催:日本(名古屋)名古屋議定書発行 ● 気候変動枠組条約第16回締約国会議(COP16)開催:メキシコ(カンクン)
2011		<ul style="list-style-type: none"> ● 東日本大震災(東北地方太平洋沖地震)発生 大津波により未曾有な犠牲者と福島第1原発事故

森永製菓グループ環境方針

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!!

森永製菓は地球温暖化防止のため低炭素社会の実現と
持続的成長が可能な循環型社会の形成を目指し、
生物多様性の保全を通じた自然共生社会の構築に寄与すべく、
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います。

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. CO₂等の温室効果ガス排出量削減

省エネルギーの推進及びエネルギー使用の見える化等、カーボンマネジメントを実施し、CO₂等の温室効果ガス排出量を削減して、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. 環境意識の高揚及び生物多様性の保全・社会貢献活動の促進

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、生物多様性の保全・社会貢献活動に努めます。

■ 森永製菓グループ環境方針

当社では1997年9月に「環境方針」を制定以来、「エンゼルのように地球にやさしく！！」を環境の基本理念として事業活動を展開してまいりました。環境問題が益々重要性を増す中、地球温暖化防止のため低炭素社会の実現と持続的成長が可能な循環型社会の形成を目指し、生物多様性の保全を通じた自然共生社会の構築に寄与すべく、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います。

● 地球温暖化防止のため低炭素社会の実現

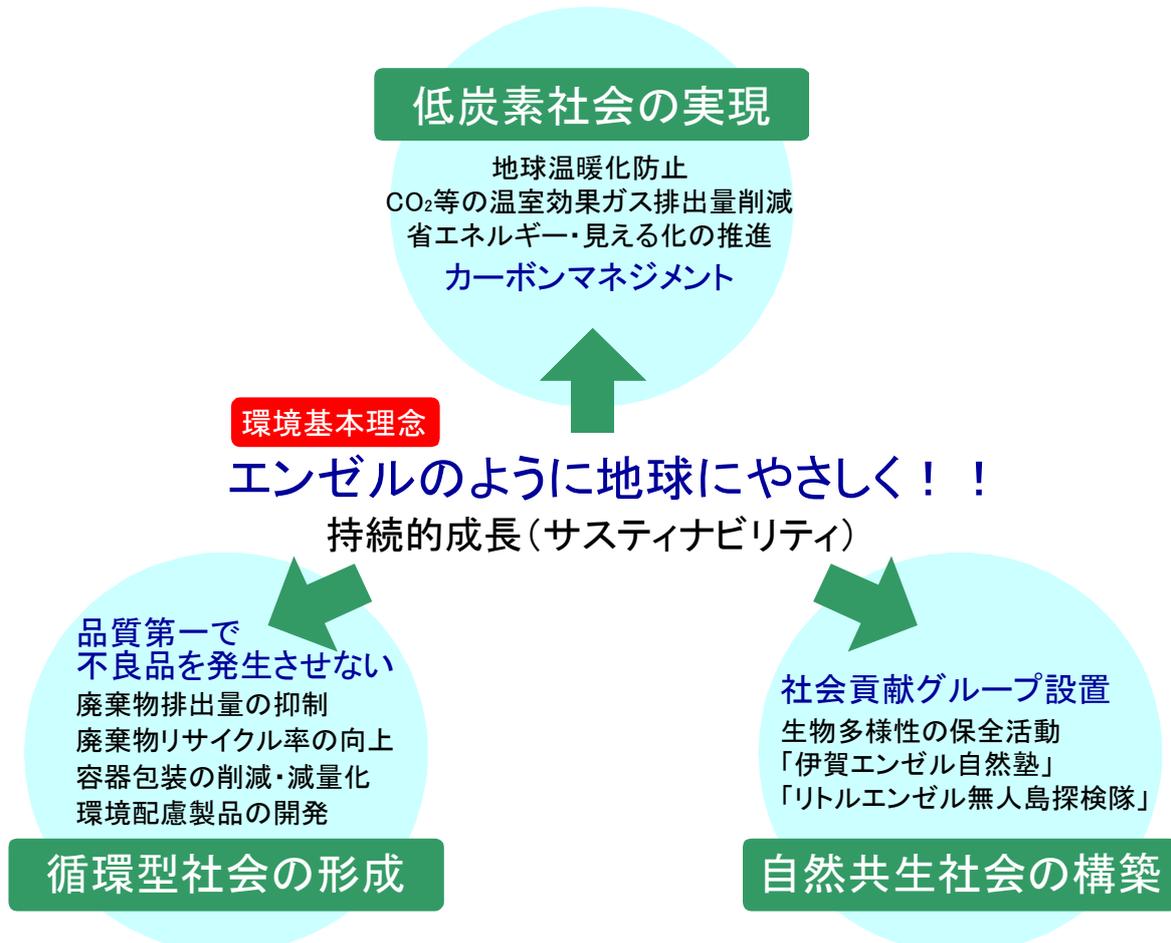
地球温暖化は、その予想される影響や深刻さから見て、人類の生存基盤に関わる最も重要な環境問題です。地球温暖化防止のため、省エネルギーの推進及びエネルギー使用の見える化等、CO₂等の温室効果ガスの排出量を管理し、削減するカーボンマネジメントを実施することにより「低炭素社会」の実現に取り組みます。

● 持続的成長が可能な循環型社会の形成

大量生産・大量消費型の社会経済活動は、大きな恩恵をもたらす一方で、有限な資源を浪費し、地球の環境に大きな負荷を与えています。品質第一で不良品を発生させない考え方で廃棄物排出量を抑制し、廃棄物リサイクル率・食品リサイクル率の向上、容器包装の削減・減量化・環境配慮製品の開発等、「循環型社会」の形成に取り組みます。

● 生物多様性の保全を通じた自然共生社会の構築

生物の生息・生育環境は人間活動による土地改革や環境汚染等により大きく損なわれた結果、生物多様性の大幅な喪失が引き起こされ、生態系の劣化が進んでいます。当社は2010年4月、コーポレートコミュニケーション部の中に、専任部署として社会貢献グループを新たに設置、生物多様性の保全をはじめとした社会貢献活動を推進し、自然共生社会の構築に寄与すべく取り組みます。

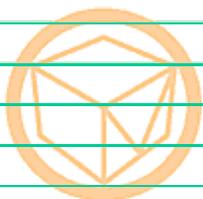


環境行動目標・実績

エンゼルのように地球にやさしく！！

■環境行動目標・実績

当社は「森永製菓グループ環境方針」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

■環境に配慮した製品づくりを推進する。

→2010年度実績は関連ページをご覧ください。



CO₂等の温室効果ガス排出量削減

■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。

→2010年度実績 1990年度比32.6%削減 排出量45,117 t-CO₂
(2009年度比2.4%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。

→2010年度実績 2005年度比30.4%削減 廃棄物排出量 5,475t
(2009年度比 2.3%増加)

■工場からの廃棄物のリサイクル率を向上する。

→2010年度実績 当社5工場リサイクル率99.99%



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。

■PRTR^{※1}による化学物質管理の徹底を図る。

→2010年度実績は関連ページをご覧ください。



環境意識の高揚及び生物多様性の保全・社会貢献活動の促進

■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。

■生物多様性の保全・社会貢献活動を推進する。

→2010年度実績は関連ページをご覧ください。

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

上記の2010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。

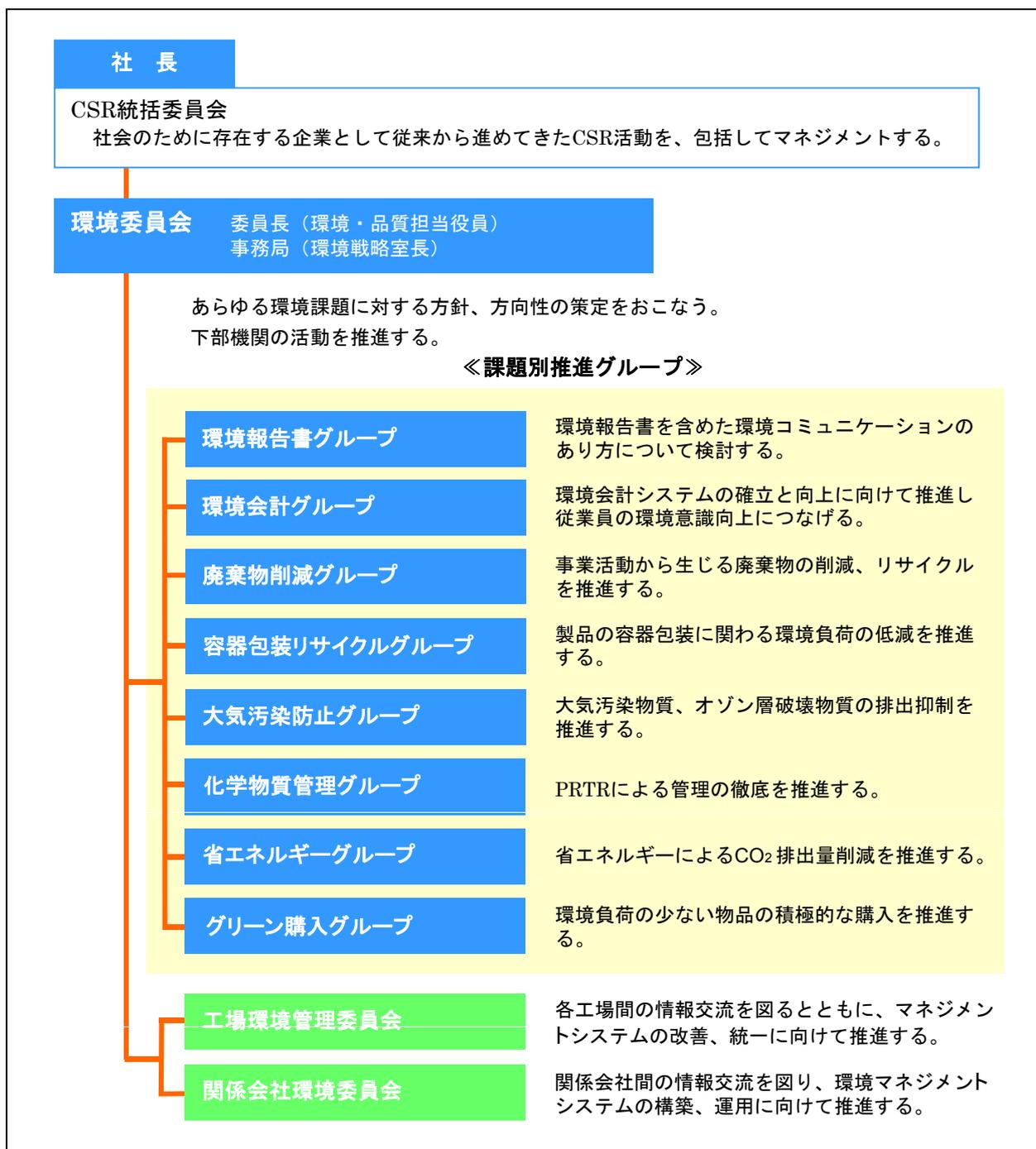
環境マネジメントシステム

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の構築

● ISO14001 認証取得状況

当社は1998年に菓子業界で初めてISO14001^{※1}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、2010年7月に小山工場、2011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、さら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	2010年7月7日
塚口工場	兵庫県	1999年6月22日	2011年6月22日
中京工場	愛知県	2000年3月15日	2009年3月15日
三島工場	静岡県	2000年3月16日	2009年3月16日
鶴見工場	神奈川県	2000年7月26日	2009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	2010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	2010年3月20日
森永デザート株式会社	佐賀県	2001年3月20日	2010年3月20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。

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

2010年度は工場への、近隣の方等より臭い・騒音等に関する問い合わせや、苦情・事故等のお申し出等が計6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

環境マネジメントシステムの適合性、有効性及び、効率化を目的として内部監査を毎年、実施しています。

環境戦略室と認証工場内部監査員による合同監査を2010年度は4工場で実施しました。

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、環境パフォーマンスの向上と、システムの効率化も重視しておこなっています。



合同内部監査状況(森永デザート)

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

原料、包装、輸送から廃棄まで、あらゆる面からの環境負荷低減に配慮した製品づくりを目指しています。廃棄時に減容化のしやすいユニバーサルデザインを導入や廃棄を抑制する「森のふくろう」の取り組みも実施しています。

私たちは常に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。

■容器包装の削減・減量化

● プラスチックの減量化

(ミルクココア分包シリーズ)

内装フィルムを薄肉化し、プラスチックの使用量を10%削減しました。



(ウイダープロテインシリーズ)

容器の強度を落とすことなく、包装の構成を見直し、薄肉化を図ることで、プラスチックの使用量を15～21%削減しました。



● 紙箱の減量化

(モントンスペシャル全2品)

使用している紙の斤量を見直すことで、チョコレートケーキセットは22%、バイクドチーズケーキセットは17%削減しました。



(各種紙箱入り製品)

個装紙箱を組み立てる時に糊付けする部分の重なりを最大限に少なくすることで、紙の使用量を削減しています。



... 削減された部分

● 簡易包装化

(ベイク)

個装紙箱・内装フィルム・成型トレーの包装形態から、個装紙箱を廃止して、個装フィルム・成型トレーに簡易包装化し、紙の使用量を削減しています。



■環境にやさしいパッケージ

● 水性インク使用

(マンナビスケット・パクンチョコおやつパック)

個装フィルムの印刷に、従来より使用していました「油性インク」を水とアルコールを使用した「水性インク」に変更しています。

環境にやさしく安全衛生性の高いパッケージの使用により、環境負荷の低減に努めています。



● パレットの積載効率を高める

製品の保管・輸送時に使用されるパレットに、なるべく多くの製品を積載できるように積載効率を考慮して製品設計をおこない、保管・輸送時に関わるエネルギー使用の抑制に努めています。



■ユニバーサルデザインの取り組み

(各種紙箱入り製品)

「すべての人が使いやすい」ユニバーサルデザインを取り入れた製品開発を積極的に進めています。

個装紙箱に半円状のミシン目を入れることで無理なく折りたたみ、廃棄する時に減容化しやすくしています。

折りたたみ方が一目でわかるように、一部の製品にはイラストを記載、その他にも、オープンロック機能を付与したり、菓子を出す際等に直接触れる可能性が高いジッパー部分を波型にすることで、手で触れた際に痛くない、やさしい手触りになるようユニバーサルデザインの工夫を凝らしています。



半円状ミシン目部分を
開ける



折りたたむ

■「森のふくろう」の取り組み

通常の販売よりも、残りの賞味期間が短くなった製品や、キャンペーン期間が過ぎてしまった製品等、まだ十分おいしく食べられる製品を無駄にしない取り組みとして、お徳用の価格で「森のふくろう」として袋に詰め合わせて、販売をしています。売上の一部は(財)森林文化協会を通して森林保護のために役立っています。



森のふくろう

■「ぬ〜ぼ〜」の取り組み

● 様々な企業の環境配慮製品の販売を応援

当社オリジナルキャラクター「ぬ〜ぼ〜」を“人へのやさしさとエコロジー”のシンボルとして様々な企業の環境配慮製品に起用いただくことで販売促進を応援する活動を展開しています。

1冊でCO₂・1kg分のカーボンオフセットにつながる地球にやさしいぬ〜ぼ〜なメモ帳や廃材を再利用したりサイクルレザー素材のマウスパッド、人や環境に配慮して加工されたエコレザー使用のベビーシューズ、お買い物袋削減をサポートするエコバック、使い捨てカップ削減をサポートするタンブラー等、続々製品ラインアップが増えつつあります。「ぬ〜ぼ〜」はいろいろなイベントにも参加、地球にやさしい活動を応援しています。



We love children of the Earth.

「ぬ〜ぼ〜」



ファーマーズ&キッズフェスタ



「ぬ〜ぼ〜」が応援するエコグッズの数々

■ 環境配慮製品事例

紙やプラスチックの使用量削減率は当初発売時と比較しています。

● カレ・ド・ショコラ



- 1チョコ for 1スマイルの取り組み
- 廃棄時、減容化しやすいユニバーサルデザイン

● チョコボール



- ボール包装のオーバーラップフィルムを薄肉化し、プラスチックフィルムを20%削減しています。

● マリー



- 紙箱の減量化により、紙の使用量を24%削減しています。
- 廃棄時、減容化しやすいユニバーサルデザイン

● 袋ミルクキャラメル



- 個装フィルムを薄肉化し、プラスチックの使用量を9%削減しています。

● おととと



- 紙箱の減量化により、紙の使用量を4%削減しています。
- 廃棄時、減容化しやすいユニバーサルデザイン

● おとととおやつパック



- 個装フィルムを薄肉化し、プラスチックの使用量を18%削減しています。

● インゼリー



- パウチを薄肉化し、プラスチックの使用量を11%削減しています。

● ケーキシロップ



- キャップ蓋を無くし、2口ノズルのキャップに簡易包装化、ボトルも薄肉化する等して、プラスチックの使用量を22%削減しています。

● チョコモナカジャンボ



- 個装フィルムの寸法を見直し、プラスチックの使用量を4%削減しています。

● ビスケットサンドアイス



- 個装フィルムの寸法を見直し、薄肉化することで、プラスチックの使用量を24%削減しています。

● パリパリバー



- 紙箱の減量化により、紙の使用量を12%削減しています。
- 廃棄時、減容化しやすいユニバーサルデザイン

● マリービスケットサンドアイス



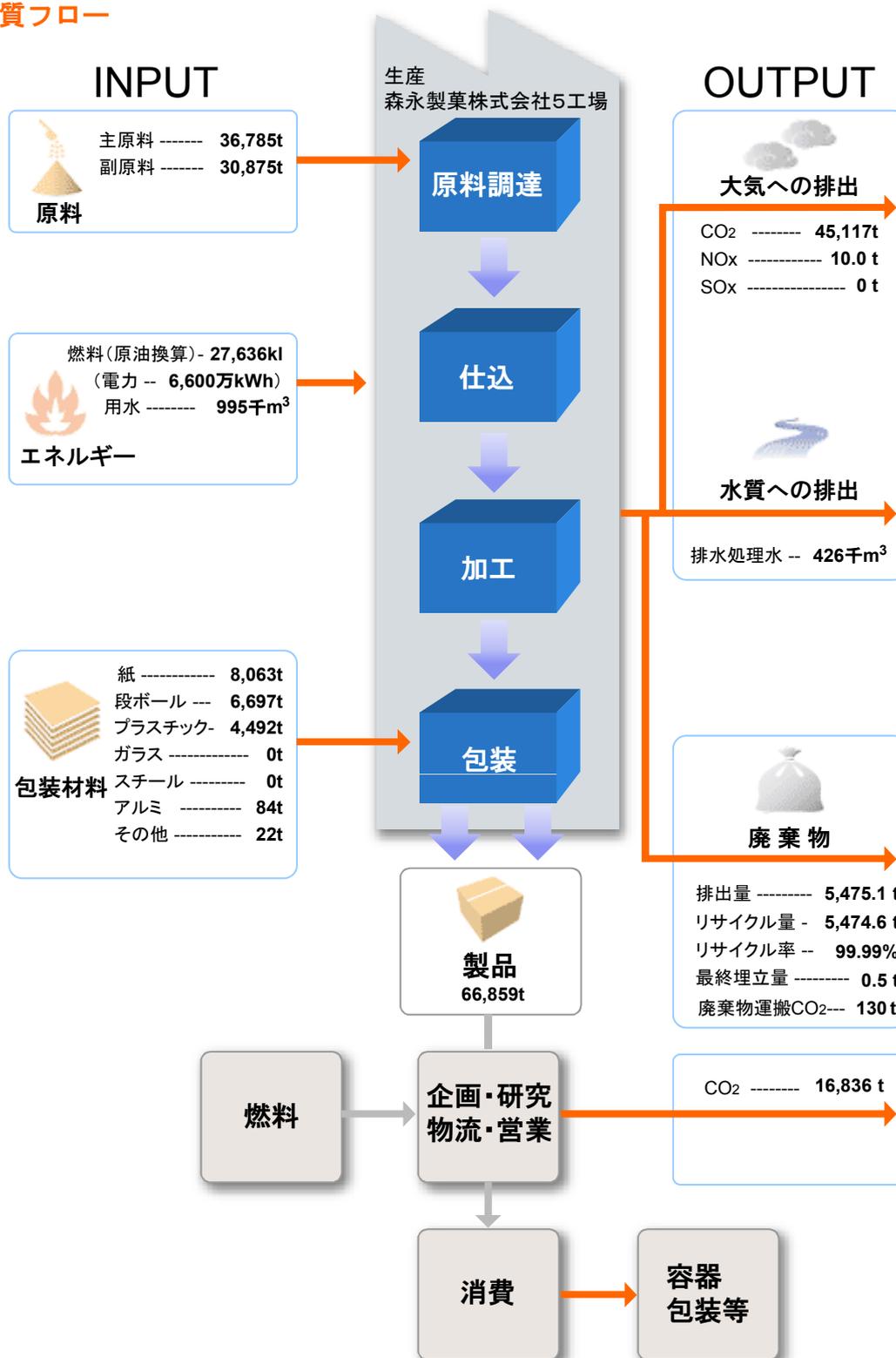
- 内装フィルムの寸法を見直し、プラスチックの使用量を8%削減しています。
- 廃棄時、減容化しやすいユニバーサルデザイン

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、廃棄物の排出等、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2010年度の当社5工場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。

CO₂等の温室効果ガス排出量削減 エンゼルのように地球にやさしく！！

省エネルギーの推進及びエネルギー使用の見える化等、カーボンマネジメントを実施し、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、低炭素社会の実現を目指し、地球温暖化防止に向けて着々と取り組んでおり、2011年4月には省エネ型新工場として関係会社高崎森永株式会社を設立いたしました。

■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。

● 2010年度実績：1990年度比32.6%削減し、6%削減の目標を達成

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等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2010年度のCO₂排出量^{※1}は45,117t-CO₂、製造量原単位^{※2}は0.675t-CO₂/tで、1990年度^{※3}に比べ排出量は32.6%の削減となりましたが、製造量原単位は20.4%の増加となります。

また、2009年度比では、排出量は2.4%削減、製造量原単位は0.2%の増加となります。

関係3社^{※4}を含めた森永グループの工場からの2010年度合計排出量は、58,797t-CO₂となり、1990年度比26.5%削減、2009年度比では1.5%の削減となります。

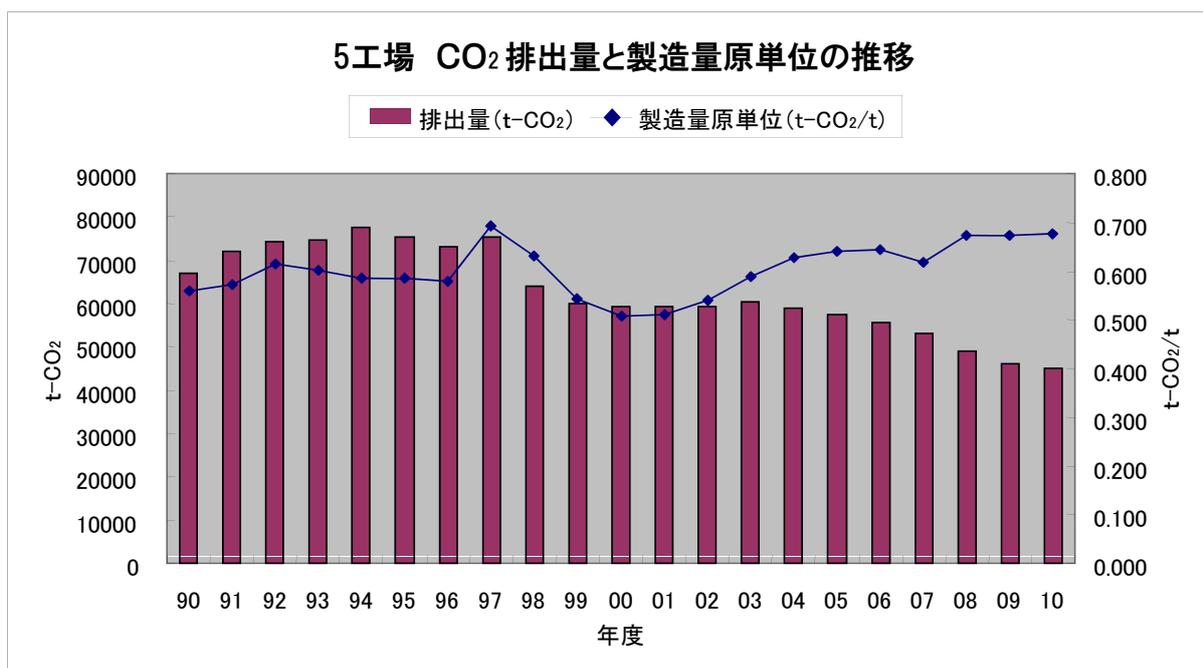
※1 当社5工場の各種エネルギーの使用等にもなうCO₂排出量を合計したものです。

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、比較対照しています。

※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。

※4 森永スナック食品(株)、森永エンゼルデザート(株)冷菓事業部、森永デザート(株)の3社をいいます。

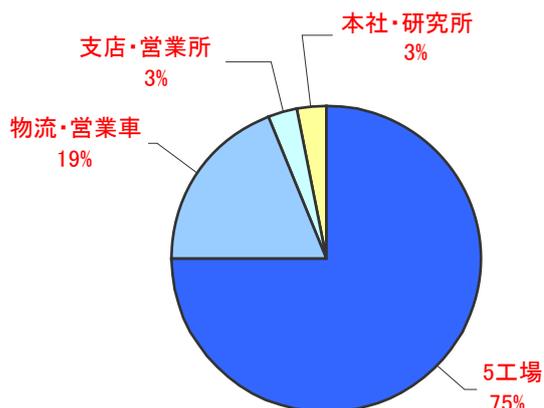


● CO₂ 排出量比率

当社では工場だけでなく本社等、事業所においても省エネルギー活動を推進し、CO₂ 排出量を把握、管理しています。

5工場からの2010年度CO₂ 排出量は、全体の75%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。



■ 省エネルギーの推進

● エネルギー使用の見える化

省エネ法の改正に取り組み、全社的な体制を強化するとともに、管理標準を整備し、さらに2010年度より新たにエネルギー管理システムを導入することで、エネルギー使用の見える化を推進、カーボンマネジメントを実施していきます。



動力トランス(小山工場)

● 省エネルギー事例

- ・小山工場では、変電所の動力用トランスを省エネ法に基づいたトップランナー方式のものに更新しました。
- ・森永エンゼルデザート(冷蔵事業部)では、エアークンプレッサーを水冷タイプからインバーター付き空冷タイプに切り替えています。
インバーター制御と使用台数制御により、省エネルギーの効果をあげています。



エアークンプレッサー
(森永エンゼルデザート)

● 省エネルギータイプの照明LED灯の導入

- ・中京工場等多くの事業所では、省エネルギータイプの照明LED灯の導入がはじまっています。
- ・森永デザートでは事務所・厚生棟を中心にLED灯を導入し、省エネルギーを推進しています。

● ライトダウンキャンペーンに参加

本社森永プラザビルでは、環境省主催の「CO₂削減／ライトダウンキャンペーン」に参加し、屋外広告塔(ネオン)のライトダウンを実施しました。



LED灯の導入(森永デザート)

■新生産関係会社「高崎森永株式会社」 設立

当社では新たに生産体制の再構築を目指し、2011年4月に群馬県高崎市に生産関係会社「高崎森永株式会社」を設立。第一工場は2011年8月より生産開始の予定です。



新工場(高崎森永)

● 第一工場にて森永ビスケット製造開始

当社は、群馬県高崎市に保有していた工場用地に2010年4月新工場建設に着工。2011年4月に生産関係会社「高崎森永株式会社」を設立。第一工場にて主力ブランドである森永ビスケットの製造ラインを新設し、8月より生産開始の予定です。



航空写真

● 省エネ型工場

新工場の建設にあたり、冷温水製造に蒸気ボイラーを無くした全電化システムを採用しています。

従来は、空調の加熱、給湯や洗浄に利用する温水に蒸気ボイラーの熱源を利用するのが一般的でした。

比較的低温度帯の温水が必要となる空調の加熱にはモジュールタイプの空冷ヒートポンプを、高温帯の温水供給が必要となる給湯や洗浄工程には冷熱と温熱を同時に供給できる熱回収型ヒートポンプを採用し、省エネルギーを推進しています。



LED灯(エントランス)

● LED灯の導入

省エネルギータイプの照明であるLED灯を導入しており、エントランスやエンゼルホール等、各所に設置しています。

製造エリア出入口、ロッカー、トイレ等では人感センサーと組合せ、省エネルギーを推進しています。



LED灯(エンゼルホール)

■ 計画停電への取り組み

2011年3月11日、東日本を未曾有の巨大地震である「東日本大震災」が襲い、それに伴う福島第1原子力発電所等の被災により電力供給不足に陥り、「計画停電」が実施されました。

非常事態として「計画停電」に協力し、緊急節電を実施するとともに、従来からおこなわれているクールビズ・ウォームビズの取り組みの徹底や本社森永プラザビルでの毎日20時一斉消灯、ノー残業デーの取り組み等、節電を中心に省エネルギー活動を推進しています。

● 緊急節電の取り組み

東日本大震災に伴う電力供給不足により、実施せざるをえなくなった「計画停電」に協力し、工場の稼働を停止したり、廊下・ホール・広告塔等の照明を消灯、職場の照明についても1/2に減灯するとともに一部暖房を中止、ウォームビズを徹底する等、緊急節電を実施しました。

夏期の電力需要抑制対策にも積極的に協力し、クールビズを5月より前倒して実施、さらなる節電に努めます。

● クールビズ・ウォームビズの取り組み

当社では全社的に2005年よりクールビズ・ウォームビズを導入しています。

クールビズの取り組みとしては、6～9月の期間、ノーネクタイ・上着なしの服装での執務を可とし、室温28℃設定でも快適に過ごせるビジネススタイルとしています。

ウォームビズの取り組みとしては11～3月の期間、ベスト・セーター等を重ね着する等の対応で、室温20℃設定としています。

全期間を通じて、離席時のパソコンの電源オフ・消灯の徹底や2～3階程度の上り下りはエレベーターを使用せず、階段を利用する「階段の2アップ、3ダウン運動」を推進しています。

● 本社ビル毎日20時一斉消灯・ノー残業デーの取り組み

本社森永プラザビルでは2007年10月より、毎日20時に一斉消灯を実施しています。

さらに、2009年10月より、月最低2回「ノー残業デー」を全社的に徹底し、当該日の時間外労働を原則禁止、定時退社することとしています。

各々が「仕事振り」を見直すとともに、心身の健康管理及び全ての働く人が仕事と私生活のバランスを取り、人生を充実させる働き方・生き方「ワークライフバランス」を推進しています。



森永プラザビル(本社)



LED灯を使用した広告塔

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、リサイクルの促進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。

品質第一で、不良品を発生させない考え方により、廃棄物の発生の抑制に努めています。

■ 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。

● 2010年度実績：2005年度比30.4%削減し目標を達成

当社 5工場からの廃棄物排出量は5,475tで、2005年度比30.4%削減し、10%削減の目標を達成しました。2009年度比では2.3%の増加となっていますが、これは東日本大震災の影響によります。また、製造量原単位^{※1}は0.082t/tで2009年度比5.0%の増加となっています。

製造設備の効率的稼働見直し等により排出量の削減を図っており、廃プラスチック類、紙屑は減少しましたが、汚泥、動植物性残渣が、増加となっています。

関係3社を含めた森永グループの工場からの2010年度合計排出量は8,727tとなり、2005年度比26.8%の削減となっています。

今後とも、廃棄物排出量の削減に向けてさら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。

2010年度 5工場廃棄物排出実績

	2010年度			
	排出量 [t]	構成比 [%]	リサイクル量 [t]	リサイクル率 [%]
汚泥	1,409.6	25.7	1,409.6	100.0
廃油	8.0	0.1	8.0	100.0
廃プラスチック類	331.0	6.0	331.0	100.0
紙屑	1,085.3	19.8	1,085.3	100.0
木屑・繊維屑・ゴム屑	38.0	0.7	38.0	100.0
動植物性残渣	2,353.8	43.0	2,353.8	100.0
廃酸・廃アルカリ	0.0	0.0	0.0	0.0
金属屑	234.4	4.3	234.4	100.0
ガラス・陶磁器屑	2.4	0.0	2.4	100.0
その他	12.6	0.2	12.1	96.0
合計	5,475.1	100.0	5,474.6	99.99
	製造量原単位 [t/t]		0.082	

※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。

● リサイクル率の促進：ゼロエミッション達成

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。

2010年度の当社5工場のリサイクル率は排出総量の99.99%と2009年度比0.01%向上しました。

また、関係3社合計のリサイクル率は99.95%となっています。

今後も適正な分別をおこない、資源の有効活用を図るとともに、有価物化を推進してまいります。

● 食品廃棄物リサイクルの取り組み

当社の2010年度の食品リサイクル率は82.4%※¹となりました。

これは、生産工場より排出致します動植物性残渣等食品廃棄物に、製品廃棄物も加算した当社全体での食品リサイクル率になります。

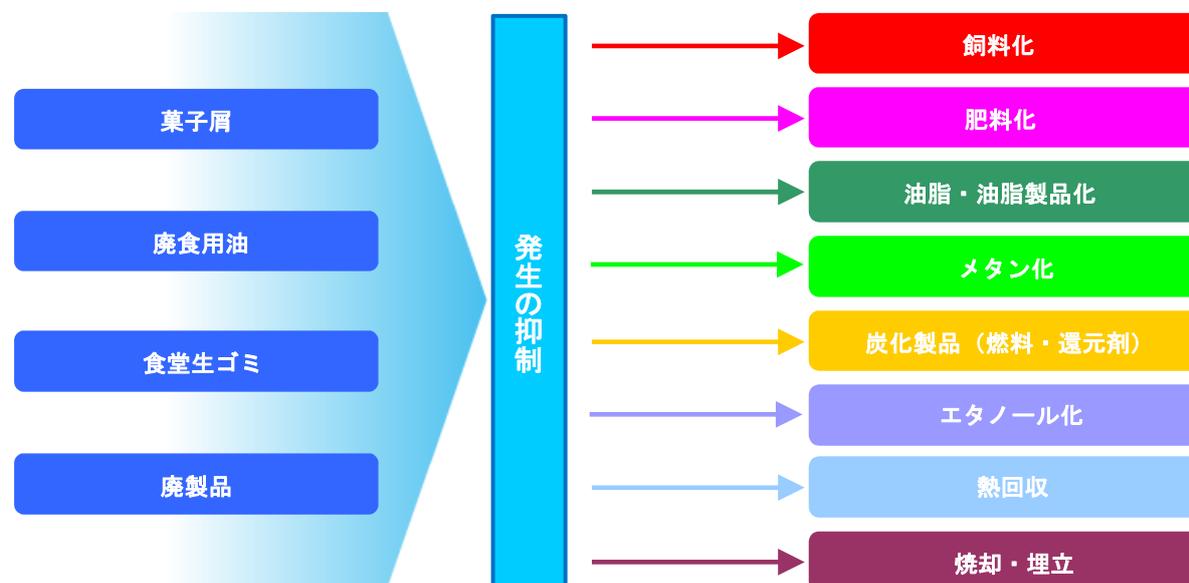
生産工場では廃棄物の「発生抑制」に努めていますが、発生しました食品廃棄物は主に、飼料や肥料化等にすることでリサイクルしています。さらにメタン化を進め、2009年度比9.2%向上に繋がりました。

製品廃棄物等その特性から、リサイクル困難な部分もありますが、今後も、製品特性に合わせた食品廃棄物再生業者の選択等を実施し、リサイクル化を推進してまいります。

関係3社合計の食品リサイクル率は91.5%となっています。

※¹ 改正食品リサイクル法に基づく、定期報告のリサイクル率です。

食品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。

● ボイラー燃料変更による環境負荷低減

全生産工場では、ボイラー燃料を全て都市ガスへの変更が終了し、NOx、CO₂等、環境負荷低減を推進しています。



都市ガス燃料ボイラー(小山工場)

● 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、低排出ガス車の導入に積極的に取り組んでおり、ハイブリッド車も一部導入しました。

2010年度末における営業車への低排出ガス車導入比率は99.8%となっています。



低排出ガス車

● 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、2010年度は10,900t - CO₂の排出がありました。

今後も、共同輸配送の推進を図り、さら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。

● 2010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。

加圧浮上装置、搔寄機等、設備の部分的な更新をおこない、耐久性のある材質に変更し、設備の安定化を図りました。

また、排水処理設備運転管理方法の改善により、処理水質の安定化を図り、脱水汚泥の削減に効果をあげています。



搔寄機更新(鶴見工場)



加圧浮上装置更新(塚口工場)

■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。

2010年度は、森永エンゼルデザート、森永デザートにてフロンR-22排出量が規定量(1t)を超過したため、法に基づき所定の届け出をおこなっています。

また、取り扱い場所、保管場所にはMSDS^{※2}を表示し、安全且つ適正な管理、使用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。

※2 化学物質等安全データシートの略、化学物質や化学物質が含まれる原材料等を安全に取り扱うために、必要な情報を記載したもの。

■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います。

■PCBの適正処理

PCB^{※3} 処理施設の稼動に伴い、順次適正な処理をおこなっていきます。

2010年度は、PCBの処理はありませんでした。2011年度は小山・三島工場、森永甲府フーズ(株)のPCB処理を予定しています。

※3 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)に使用されていました。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りません。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。

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」に合う製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

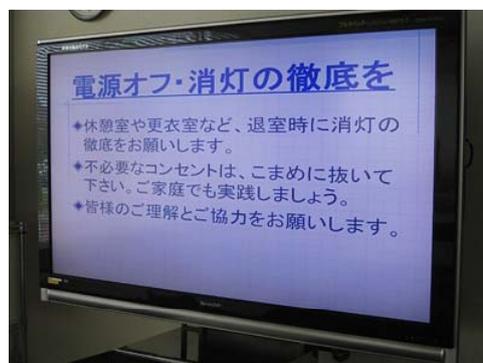
環境教育を通じて、全社員の環境意識の高揚を図る。

● 社員向け一般教育

当社では、社内に環境方針の掲示や、環境をめぐる社会の状況や当社の環境保全の取り組み等の教育により、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ともに、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(森永デザート)

生物多様性の保全・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、人類の生存を支え、様々な恵みをもたらす生物多様性の保全と社会貢献活動を推進し、企業としての社会的責任を果たしていきます。

■生物多様性の保全・社会貢献活動

目 標

生物多様性の保全・社会貢献活動を推進する。

2010年4月にコーポレートコミュニケーション部の中に、社会貢献グループを新たに設置し、生物多様性の保全をはじめとした社会貢献活動を推進し、自然共生社会の構築に寄与すべく取り組みます。

2010年は国連が定める「国際生物多様性年」であり、10月には名古屋で生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)が開催され、名古屋議定書が発行されました。

● 伊賀エンゼル自然塾（エンゼルの森）

田んぼや小川、雑木林等の豊かな自然に恵まれ、様々な生物が生息する里山は、日本のふるさとの風景であり、人間が手入れをすることで自然と人が共生してきた場所です。

2008年から、生物多様性の保全と持続可能な社会を目指す新しい取り組みとして、当社所有地「エンゼルの森」を舞台に、里山を守り育て、里山文化を次の世代に引き継ぐ「伊賀エンゼル自然塾」を実施しています。

伊賀忍者発祥の地、伊賀上野にある生物多様性の高い貴重な里山で、自然体験をはじめ歴史・生活文化体験等、子供たちに自然とともに生きる知恵や環境を守ることの大切さを伝えていきます。



伊賀エンゼル自然塾

● リトルエンゼル無人島探検隊

創業100周年事業として、1999年から実施している「リトルエンゼル無人島探検隊」は、森永乳業(株)と共催で、「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、生物多様性の保全の重要さを実感し、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。



リトルエンゼル無人島探検隊

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。

● 日本企業初WCF（世界カカオ財団）加盟

WCFは、世界の主要なチョコレート会社がカカオ栽培地域の環境保護と経済・社会開発を通して、持続可能なカカオ経済の発展を願い設立された組織です。カカオ栽培農家への技術指導や教育支援活動、また苛酷な児童労働のない社会の実現に向けた各種プログラムを推進しています。

当社は、この目的に賛同し、メンバーとしてWCFの活動を通して、カカオ産出国の支援をしています。



● エンゼル・スマイル・プロジェクト

お菓子を通して世界の子供たちの明るい未来を応援する社会貢献活動を「エンゼル・スマイル・プロジェクト」と名付け、1チョコ for 1スマイル活動、森林保護協賛、ベルマーク運動等を実施しています。



教育支援(カメルーン)

● 1チョコ for 1スマイル

チョコレートの原料「カカオ」のふるさとは、赤道近くの国々です。子どもたちの学校は、数も設備もまだ十分とはいえません。

ガーナ等「カカオの国の子どもたち」がしっかりと学ぶことが出来るように、チョコレートの売上の一部を使って、支援する活動を行っています。

年間を通して行う寄付に加えて、年2回の特別月間では対象製品1個につき1円を、国際NGO「プラン・ジャパン」と日本のNGO「ACE(エース)」に寄付し、カカオ生産国の子どもたちの教育を支援しています。



教育支援(ガーナ)

● 森林保護に協賛

「森のふくろう」等の製品の売上の一部を、(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。



● 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ともに場内の緑化を推進しています。

塚口工場の品質検査グループではキュウリを植え、壁面緑化を実施。輻射熱緩和による省エネルギー効果も得ています。



壁面緑化(塚口工場)

● 環境美化運動

三島工場では、市内河川の清掃活動に積極的に参加、生物多様性の保全と環境美化運動を推進しています。

他の工場でも、環境美化運動を通して、地域社会の中で、企業市民の一員として貢献できるよう努めています。



河川の清掃活動(三島工場)

● エコキャップ運動

首都圏の支店や芝浦ビルでは、ペットボトルのキャップを回収してNPOエコキャップ推進協会に寄付し、開発途上国の子供たちへのワクチン接種に役立てています。

これまでの運動全体で累計67.3人分のワクチンが寄付できました。



エコキャップ運動(芝浦ビル)

● 地域交流

工場では、毎年、「お花見」、「納涼祭」、等を開催し、構内を開放しています。近隣住民の方々の多数の参加を得、地域との交流を図っています。

● 工場見学の実施

工場では小学生のものづくり教育や中高生の体験学習等、課外教育の場としてだけでなく、地域の子供会や親子見学会等、幅広くご来場いただき、5工場で年間8万人の方々が訪れています。

環境に関しては、当社や工場での取り組みを説明し、廃棄物の分別等、地球にやさしい環境作りにご協力をいただいています。



工場見学(小山工場)

● 森永エンゼル財団の活動

財団法人エンゼル財団はエンゼルの精神を中心に据えて、人間らしい心豊かな生活文化のあり方とこれからの家族のあるべき姿を研究し、森永エンゼルカレッジインターネット放送局で良質なコンテンツを配信しています。

その中に、自然・生命の大切さを学んでいけるように企画実施した自然観察会の番組があります。植物観察のポイントを解説した「自然がどんどん見えてくる」や渋谷区内の小学校の5年生、6年生のみなさんに参加していただいた「新宿御苑の冬の樹木」等です。

そして2010年度は「国際生物多様性年」に関連した企画として、日本の森林、里山、生物多様性の保全等をテーマに、当社社有地「エンゼルの森」(三重県)でミニフォーラムを開催しました。



自然がどんどん見えてくる



● 東日本大震災の被災地に対する緊急支援・義援金について

このたびの東日本大震災に被災された皆様には、心よりお見舞い申し上げます。

森永製菓はこの震災への緊急支援物資として、「ウイダーinゼリー」を180万個、農林水産省を通して無償提供することとしました。

また、森永乳業とともに、被災地の皆様の救援や被災地の復興に役立てていただくため、日本赤十字社に義援金として1億円を寄贈させていただきました。



新宿御苑の冬の樹木



ミニフォーラム(エンゼルの森)

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、研究所、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。

● 2010年度集計結果

集計範囲：森永製菓株式会社5工場、研究所、一部本社

対象期間：2010年4月1日～2011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)			20,994	494,257
内訳	公害防止コスト	排水処理設備各装置更新 公害対策	3,127	290,558
	地球環境保全コスト	省エネ対策、コ・ジェネ運転費用	17,260	101,097
	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	607	102,602
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	165,185
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	200	43,959
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	0	58,087
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	1,150
合計			21,194	762,638

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	1,086	▲0.002	廃棄物再資源化による有価物の売却益	8,879	
水使用量	9,250	▲0.252	エネルギー費用対前年度削減額	▲41,232	▲1.208
廃棄物排出量	▲123	▲0.004	廃棄物処理費用対前年度削減額	2,709	0.005
合計			合計	▲29,644	

※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排出量は削減しましたが、エネルギー費用は増加しました。
- ・品質第一で不良品を発生させない考え方により、廃棄物発生を抑制し、分別の徹底による廃棄物有価物化を推進、東日本大震災の影響で廃棄物排出量は増加しましたが、廃棄物処理費用は削減できました。
- ・2011年4月に設立した省エネ型新工場である高崎森永棟に投資を集中しているため、既存工場は更新投資が中心となっています。

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。