

Nichirei Environmental Report 2001

環境報告書

問い合わせ先 **株式会社 ニチレイ**
技術部 環境保全委員会事務局
〒104-8402 東京都中央区築地6-19-20 ニチレイ東銀座ビル
TEL. 03-3248-2102(ダイヤルイン) FAX. 03-3248-2129

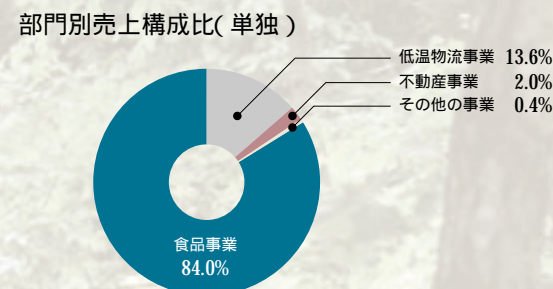
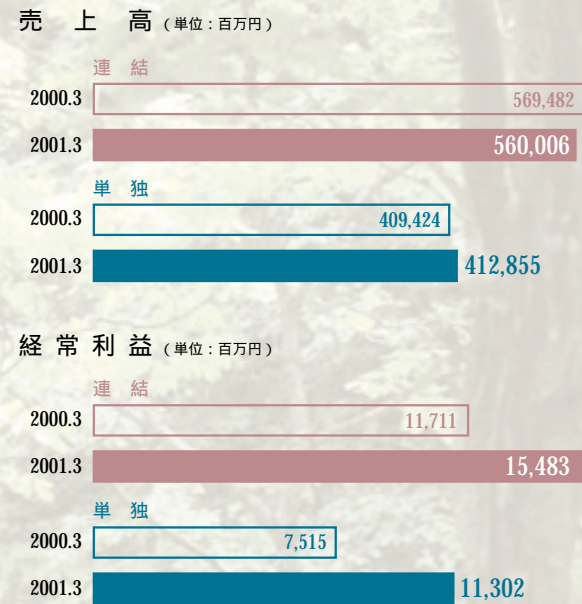
CONTENTS

- 1 ニチレイグループの事業内容
- 1 2001年度版環境報告書について
- 2 ごあいさつ
- 環境マネジメント
- 3 環境方針と2000年度環境目標と実績
- 4～5 環境目的と取り組み目標
- 6～7 環境マネジメント組織
- 8 ISO14001の認証取得と主要食品工場でのマネジメントの仕組み
- 9 環境監査
- 10～11 環境教育
- 環境負荷低減に向けた取り組み状況
- 12～13 事業活動と環境とのかかわり
- 14～15 廃棄物への取り組み
- 16～17 CO₂排出量削減の取り組み(省エネルギーの取り組み)
- 18～19 環境に配慮した活動、商品(容器包装リサイクル対応とLCA)
- 20 グリーン購入の取り組み
- 20 PCB、ダイオキシン、フロンに関する取り組み
- その他の取り組み状況
- 21 社会貢献活動
- 22～23 環境会計
- 24 環境保全活動の歴史
- 25 事業所一覧

会社概要

商号	株式会社ニチレイ
創立	1945年(昭和20年)12月1日
本社所在地	〒104-8402 東京都中央区築地6-19-20 ニチレイ東銀座ビル 電話：03-3248-2101(代表)
代表	代表取締役会長 大戸 武元 代表取締役社長 浦野 光人
資本金	30,307百万円(2001年3月末現在)
従業員数	2,038名(2001年3月末現在) 2,347名(2000年3月末現在) 2,511名(1999年3月末現在)

ニチレイの2000年度の営業状況



2000年度における事業上の大きな変化

2000年11月に3PL(サード・パーティー・ロジスティクス)事業を分社化

船橋、高槻、博多の自営3食品工場の生産業務を分社化し、主力生産子会社として2000年12月に株式会社ニチレイフーズを設立、2001年4月から生産を開始しました。更に、2002年4月には生産子会社4社の生産業務を統合して、主力生産ラインを株式会社ニチレイフーズに集約する予定です。

本報告書は、下記ホームページにも掲載しております。
<http://www.nichirei.co.jp/>

ニチレイグループの事業内容

- 《低温物流事業》(子会社45社、関連会社4社)
- 《保管型事業》
低温保管(保管、在庫管理等)、流通加工(凍結、解凍、加工等)、低温輸配送(拠点間輸送、共同配送等)、凍水(角水・包装水の製造・販売)
- 《流通型事業》
配送センター機能の提供
- 《3PL事業》
物流コンサルティング、物流業務受託運営等
- 《欧州物流事業》
オランダ、ドイツにおける物流サービスの提供
- 《食品事業》(子会社35社、関連会社6社)
- 《加工食品事業》
冷凍食品、レトルト食品、缶詰、飲料、包装水、ウェルネス食品等の製造・加工・販売
- 《水産品事業》
水産品の買付け・加工・販売等
- 《畜産品事業》
畜産品の加工・販売、加工作業の受託運営等
- 《その他の事業》
弁当・料理惣菜の製造・販売、農・水・畜産物買付けの受託運営等
- 《食品卸売事業》(子会社3社、関連会社1社)
飲食品の販売等
- 《不動産事業》(子会社2社)
オフィスビル・駐車場等の賃貸、宅地の分譲、不動産の管理等
- 《その他の事業》(子会社7社、関連会社2社)
診断薬、化粧品原料の製造・販売、蘭等の生産・販売、保険代理店、建築工事・設計、その他

2001年度版環境報告書について

- 《対象期間》
2000年4月～2001年3月(ただし、特に期間の明記されたものは除きます)
- 《報告対象》
本報告書に記載されています内容は、原則としてニチレイ本体、低温物流事業及び食品事業の関係会社が対象となっています。(巻末ページに掲載されていますニチレイ事業所及び関係会社はその対象範囲となっています)範囲内の一部または範囲外のものについて記載する場合は、別途その旨を明記します。
- 《発行日》
2001年8月(前回発行：2000年7月)
今回の発行で2年目。次回は平成2002年7月発行予定(毎年発行)。

用語解説

3PL
サード・パーティー・ロジスティクスの略称でお客様に対して商品の受発注・在庫管理、情報化までの包括的な物流改革を提案し、一括して物流業務を受託することです。



代表取締役社長(環境保全委員会委員長)

代表取締役会長

浦聖光人 大戸武元

21世紀を迎え、これまで私たちが豊かな生活を享受するために行ってきた様々な行為による環境問題がますます顕在化、深刻化してくるとわれています。企業は環境破壊、資源浪費といった環境問題にこれまで以上に真剣に取り組み、将来に負の遺産ではなく豊かな自然を残していくことが求められています。

ニチレイグループは「くらしを見つめ、人々に心の満足を提供する」ことを経営理念とし、卓越した食品と物流のネットワークを備える「食のフロンティアカンパニー」として、広く好感と信頼を寄せられる企業として、社会とともに成長することを目指してまいりました。

ニチレイグループは、冷凍技術を基盤と

する食品の製造、販売、保管、流通を事業の中核としており、この中で確実に環境に対して負荷を与えています。この事実を重く捉え、積極的に廃棄物の削減・リサイクル、省エネルギー・省資源、また、環境負荷の小さい原材料・物品の積極的な購入等による循環型社会形成への寄与に努めていくことが社会的責務であると考えています。

2000年度は、以前より取り組んでおりました環境マネジメントシステムの構築活動を更に推進するとともに、2事業所で環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証を取得しました。その結果、分別の徹底や処理先の転換等により動植物性残さや汚泥といった発生比率の大きな廃棄物のリサイクルが進み、リサイクル率を7.3%向上させることができました。また、省エネルギーによる二酸化炭素排出量の削減にも取り組み、食品工場での原単位当りの排出量を4.9%削減することが出来ました。今後も、1999年度に設置した「環境保全委員会」のもと環境マネジメントシステムの構築推進、定着を進め、環境パフォーマンスを一步一步着実に向上させてまいります。

また、本年度は適切な情報開示の手段として、更に今後の環境保全に関わる経営のツールとすることを目的として、環境会計の導入に取り組み、現在全社展開に向けた基準づくりをすすめております。本報告書には2000年度に集計を終了した主要3工場の結果を掲載いたします。

この環境報告書の発行は昨年に引き続き2年目となります。この報告書を通してニチレイグループの環境保全への取り組み姿勢と活動内容を皆様にご理解いただきますとともに、本報告書に対するご意見・ご感想を賜われれば幸いです。

環境に対する経営姿勢(2001.6.26制定 企業経営理念より)

「資源と環境を大切にする」

ニチレイグループは、資源の有効活用と保護増強、ならびに地球環境の保全を重視する経営を行います。

ニチレイグループの環境方針

環境負荷の低減に努めます。
事業活動により発生する廃棄物の排出やエネルギーの消費といった環境負荷の低減に取り組みます。
環境マネジメントシステムの構築により環境保全対応の強化を図ります。
全社、各事業所において環境マネジメントシ

ステムを構築し、各事業所ごとの個別重要課題に的確に対応するとともに、継続的改善を図って参ります。
環境法規、条例、等法的要求事項を遵守します。
遵法性を常に確認するとともに、新規規制等にも迅速に対応します。

2000年度環境目標と実績

2000年度の環境方針に基づく環境目標と実績は以下の通りです。

2000年度目標	実績	詳細ページ
環境方針 : 環境負荷低減		
産業廃棄物リサイクル率を1999年度実績(51%)に対して5%アップ。	58.3%となり1999年度に対して7.3%アップ	14, 15
省エネルギーの推進により、CO ₂ 排出量を原単位(生産あたり)で1999年度実績(491kg-CO ₂ /t)に対して比5%削減。(食品事業)	467kg-CO ₂ /tとなり、1999年度に対して原単位(生産あたり)で4.9%削減	16, 17
環境負荷に配慮した商品開発	商品へのリサイクル、材質表示の実施 LCAによる商品の環境負荷分析を実施	18, 19
事業所の近隣対策強化	改善、対応スピードアップ(低温物流事業関連2事業所で騒音について対応完了)	-
環境方針 : 環境マネジメントシステム構築		
主要事業所におけるISO14001の認証取得及びこれに準拠したシステムの構築、定着	取得予定事業所での認証取得完了(2事業所)対象事業所の指導実施	8, 9
環境会計システムの構築による取り組みの定量的評価手法の検討及び外部公表	(株)ニチレイフーズ3工場(旧自営3工場)の環境コスト集計、及び1工場の経済効果を把握内部基準作成	22, 23
環境方針 : 環境法規等遵守		
事業所定期巡回による指導、改善	保安巡視時のチェック実施	9

用語解説

LCA

ライフサイクルアセスメント(Life Cycle Assessment)の略、原材料の調達から製造・加工、流通、販売、使用、廃棄までの商品の全ライフサイクルを通じた環境負荷を定量的に把握し評価する手法。

ISO14001

ISO(International Organization for Standardization、国際標準化機構)がまとめた環境マネジメントシステムに関する国際規格。各企業等が企業経営の中で与える環境負荷を出来る限り減らすために構築すべき仕組み。

保安巡視

食品工場及び低温物流サービスセンターにおける事故防止及び技術指導の為の巡回パトロール。

環境目的と取り組み目標

2000年度については、単年度の環境目標(実行計画)を設定し取り組んでまいりましたが、2001年度以降については長期到達目標である環境目的と目的達成のための行動指針、2003年度迄の中期目標を策定し取り組んでまいります。

各部門、各事業所は行動指針、中期目標に従いより具体的目標設定を行い取り組んでいきます。これらは取り組みの状況や外部環境変化等により見直しを行います。

環境負荷低減

1 2010年度末までに廃棄物の最終処分量(事業所外へ排出されたもののうち焼却または埋立される量)を1999年度比で70%削減します。

《行動指針》
発生量の抑制。
再利用の推進。
減量の推進。
リサイクルの推進。

《目標》
2003年度末までに廃棄物の最終処分量を1999年度比で30%削減します。

《個別削減目標》
食品事業全体
総量：40%削減
動植物性残さ：50%削減
紙・段ボール類：50%削減
フロス・余剰汚泥：30%削減
上記以外は1999年度レベル以下へ

低温物流事業全体
総量：10%削減
木屑：30%削減
動植物性残さ：20%削減
紙・段ボール類：10%削減
上記以外は1999年度レベル以下へ

2 地球温暖化防止のため、出来る限りCO₂排出量削減に努めます。食品事業については、2010年度末までに生産t当りのCO₂排出量(電力、燃料由来)を1999年度比15%削減します。

《行動指針》
工程改善、システム改善、管理強化等による効率化。
温暖化への影響の小さい燃料への転換。
高効率設備、コージェネレーション導入推進。

《目標》
2003年度末までに生産t当りのCO₂排出量を1999年度比8%削減します(食品事業)。
物流における排出量の実態把握を実施します。

3 環境に配慮した商品の提供に努めます。

《行動指針》
省資源、廃棄物削減、リサイクル、安全等に配慮した商品の開発。
環境へ配慮し、安全性の高い原材料の生産、調達。

《目標》
容器包装材削減、素材変更等の環境負荷低減商品を販売します。
環境負荷に配慮した容器包装材、原材料の選定ガイドラインを検討、策定します。
商品設計等へのLCA手法の活用を検討します。

4 環境への影響の大きい関連化学物質に適切に対応します。

《行動指針》
適正管理、必要であれば迅速処理を行い環境への影響を最小限に抑える。

《目標》
低温物流関連事業所所有の焼却炉について2001年度中に使用停止します。
加工食品事業関連焼却炉についても使用停止の方向で検討、計画策定します。
PCBの適正保管管理徹底と処理計画を検討します。
オゾン層の破壊の可能性の低い冷蔵・冷凍システムの検証をします。また、廃棄時フロンへの適正処理徹底を図ります。

5 本社・支社等オフィスにおいても環境保全に積極的に取り組みます。

《行動指針》
循環型社会形成への一助としてグリーン購入を推進。
省資源、省エネルギー、廃棄物削減・リサイクル活動の推進。

《目標》
グリーン購入ガイドラインの充実、啓蒙活動、及びグリーン購入を行います。
廃棄物削減・リサイクル、省エネルギーに関する啓蒙活動を行います。

環境マネジメントシステム構築

6 各事業所において環境マネジメントシステムを構築し、各事業所ごとの個別重要課題に的確に対応するとともに、継続的改善を図ってまいります。

《行動指針》
環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証取得、またはこれに準拠したシステムの構築。

《目標》
2003年度末までに5事業所《㈱ニチレイフーズ高槻工場・関西日冷㈱高槻事業所、㈱ニチレイフーズ博多工場、㈱白石ニチレイフーズ、㈱長崎ニチレイフーズ、梅町マルイチ加工㈱》で認証取得します。
未計画の主要食品工場についても環境マネジメントシステム定着、取得計画の策定を行います。
(主要食品工場：原則年間生産t数3,000t以上の工場)

環境法規遵守

7 遵法性を常に確認するとともに、新規規制等にも迅速に対応します。

《行動指針》
監査、自己チェック等により遵法性を定期的にチェック。
法改正、新規規制情報を確実に入手し、迅速に対応。

《目標》
各事業所での環境マネジメント構築等による自己チェック機能を強化します。
監査室による社内監査時の主要環境法規チェックを実施します。
法改正、新規規制情報に関するコミュニケーションを強化します。

用語解説

コージェネレーション
1つのエネルギー源から電気と熱など複数の有効なエネルギーを取り出して利用するシステム。

PCB
有機塩素化合物であるポリ塩化ビフェニールの略。不燃性、絶縁性にすぐれていた為、熱媒体、絶縁油、塗料等に使用されていた。1968年に「カネミ油症事件」が起き、その毒性の強さが問題となった為、1972年に製造は中止された。安定性が高く自然環境や生物の体内で分解されず蓄積しやすい。

フロン
化学的に非常に安定していて、冷蔵庫、カーエアコン等の冷媒などに広く使われている。フロンそのものは無毒であるが、オゾン層を破壊する。その結果、紫外線の地上への到達量が増加することにより、皮膚ガンの増加や生態系への悪影響をもたらすといわれている。

用語解説

循環型社会
有限な資源やエネルギーを繰り返し使用することで、環境への負荷を出来るだけ少なくする社会のこと。

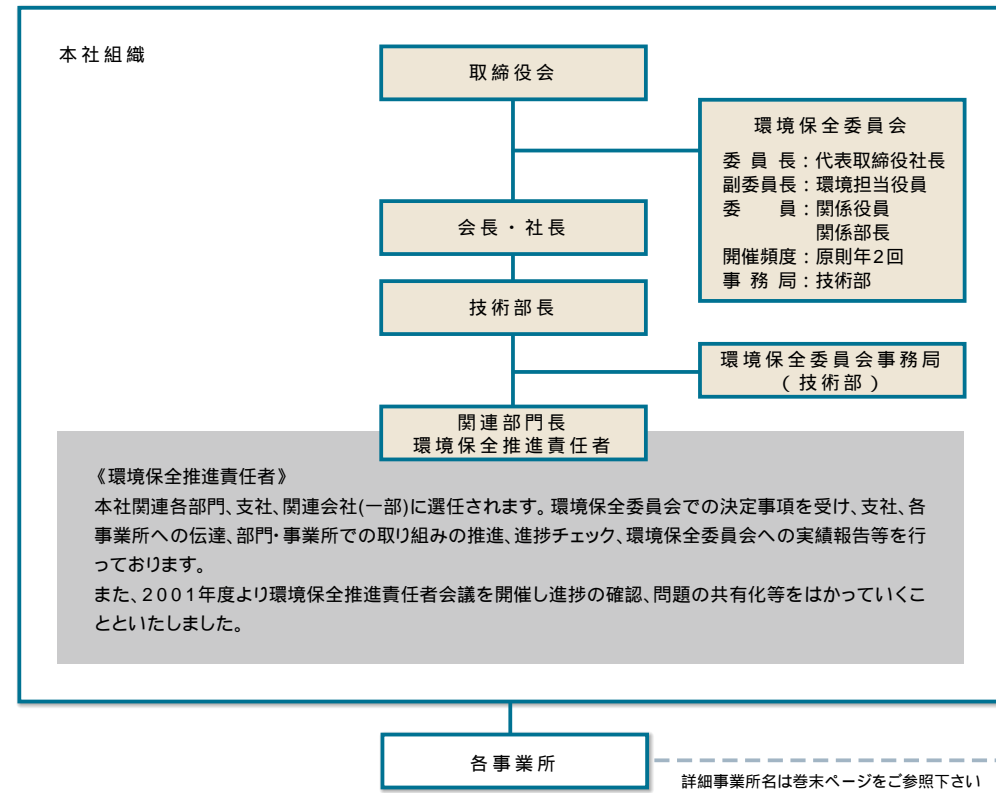
グリーン購入
商品やサービスを購入する際に、価格・機能・品質等だけでなく「環境」の視点を重視し、環境負荷のできるだけ小さいものを選択、優先的に購入すること。

環境マネジメントシステム
企業が活動において、どのような影響を環境に与えているかを評価、分析し、その上で継続的に改善を行っているシステムのこと。ISO14001はその仕組みのひとつ。

環境マネジメント組織

ニチレイでは、経営に直結した、環境保全に関する全体的意思決定機関である「環境保全委員会」を設置し、全社環境課題に関する企画立案及び進捗管理を行っています。また、活動に大きな関わりを持つ本社各部門及び管轄各事業所に環境保全推進責任者、各事業所に環境管理責任者をそれぞれ選任し、経営トップの意志を円滑かつ迅速に具体化するとともに、日常の環境保全活動を着実かつ効率的に実施しています。

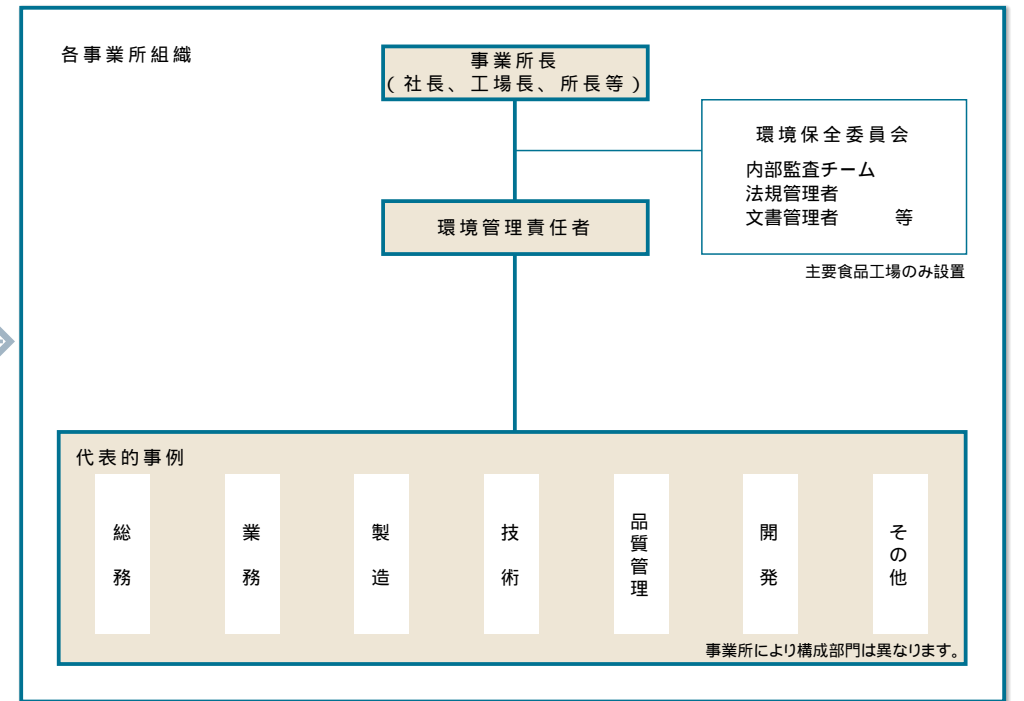
全社の取り組み体制



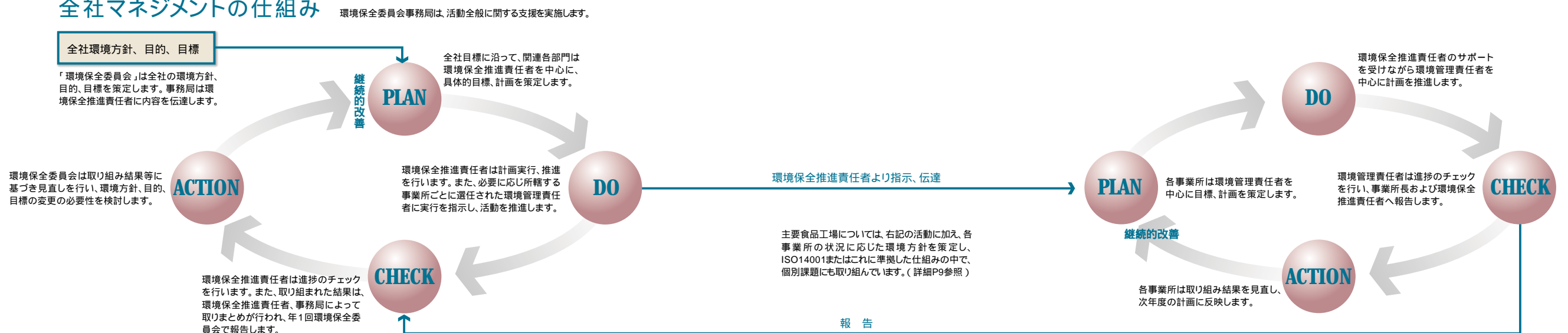
各事業所の取り組み体制

各事業所長は環境保全推進責任者から伝達された環境保全委員会決議事項等を受け環境保全活動を推進します。その際、環境保全推進責任者とのコミュニケーションや事業所内での活動の推進役として環境管理責任者を選任します。

また、主要食品工場(原則年間生産量3000t以上)については、ISO14001の認証取得またはこれに準拠したマネジメントシステム構築に取り組み(詳細P9参照)事業所環境保全委員会等の設置、法規管理者、文書管理者等の選任を行っています。



全社マネジメントの仕組み



ISO14001の認証取得と主要食品工場でのマネジメントの仕組み

ニチレイでは、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001について、主要食品工場(原則年間生産量3000t以上の食品工場)での認証取得を進めています。

2000年度は2工場で認証を取得しました。(2001年度末時点の全取得工場数：3工場)

取得年月	取得または取得予定事業所	審査登録機関
2000年3月	千葉畜産工業株式会社	高圧ガス保安協会
2000年12月	株式会社山形ニチレイフーズ	高圧ガス保安協会
2001年3月	株式会社ニチレイフーズ船橋工場	高圧ガス保安協会
2001年度6月取得	株式会社ニチレイフーズ高槻工場 関西日冷株式会社高槻事業所 同一サイト内2社で取得	高圧ガス保安協会
2001年度取組開始予定	株式会社白石ニチレイフーズ	高圧ガス保安協会
2001年度取組開始予定	株式会社ニチレイフーズ博多工場	未定

2001年度より自営3工場は、分社化により各々(株)ニチレイフーズの工場となっています。



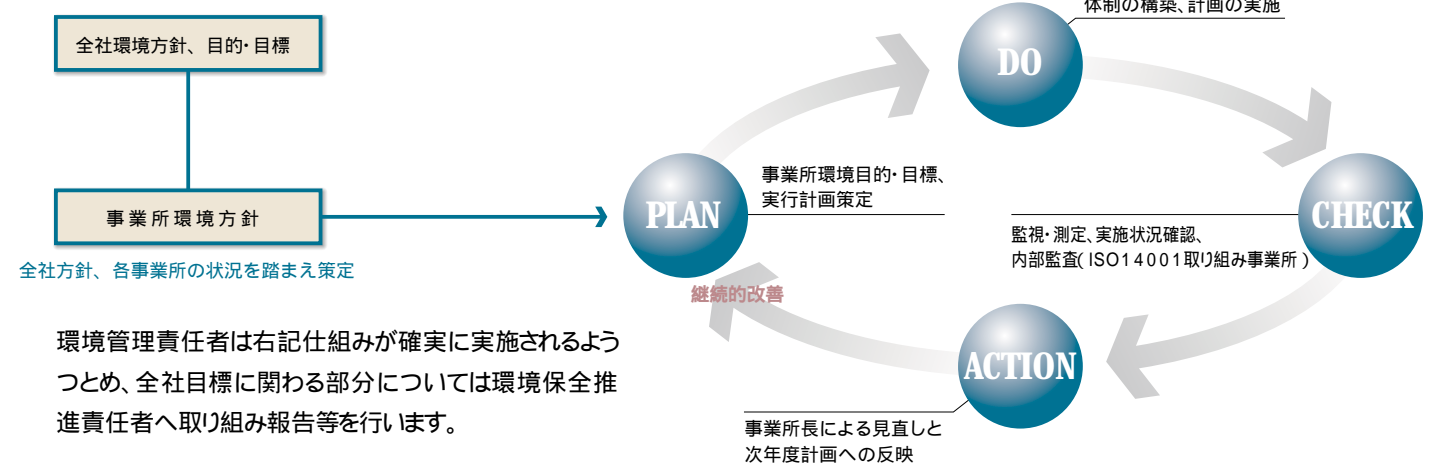
(株)山形ニチレイフーズの審査登録証

上記以外についても、特に環境に大きな負荷を与えると思われる以下の事業所(主要食品工場の内、認証取得または取り組み実施中の事業所を除いた事業所)については、ISO14001の規格に準拠した環境マネジメントシステムの構築を進め将来の認証取得を視野

(株)森ニチレイフーズ	梅町マルイチ加工(株)
小名浜マルイチ加工(株)	(株)中冷
(株)長崎ニチレイフーズ	(株)イナ・ベーカリー
(株)マンヨー食品	(株)インベリアル・キッチン
わかば食品(株)	

に入れ環境保全活動に取り組んでいます。
2000年度については、技術部担当が該当事業所を訪問し全社マネジメントの仕組みと事業所で構築すべき環境マネジメントシステムの構築確認を11事業所(下記+上記認証取得予定2事業所)で実施しました。

主要食品工場のマネジメントの仕組み



環境監査

《関係会社：千葉畜産工業(株)》



内部監査員による事前打ち合わせ



内部監査

各事業所の内部環境監査

ISO14001の認証取得事業所では、内部監査チームを編成し自主的な内部環境監査を実施し、マネジメントシステム実施状況のチェックを行うとともに法規遵守状況、負荷低減活動の進捗状況を確認し、改善が必要と思われる場合は確実に対応しています。

ニチレイの環境監査

《法規遵守監査》

各事業所の法規遵守状況は技術部で実施される保安巡視の中で確認しています。また、年度末に主要法規について規制内容の確認、遵守状況の確認を目的とした報告を事業所より受けています。

2000年度は、食品事業関連7事業所、低温

物流事業関連27事業所を巡回しました。保安巡視で全ての事業所を巡回する事は現状では難しいため2001年度より監査室に一部業務移管し、社内監査の中で実施いたします。

《マネジメント監査》

ISO14001の認証をまだ取得していない主要食品工場(前ページ記載の主要9事業所)を技術部の担当者が巡回し、マネジメントシステムの構築状況をチェックし、レベルの向上をはかっています。

社外審査登録機関によるISO14001認証審査
ISO14001の認証を取得した事業所は、1年に1回の定期審査を受審し、システムの実施状況のチェックを受けています。

環境教育

当社の環境教育に対する基本的考え方

当社の環境保全への取り組みの中核となる「環境保全推進責任者」「環境管理責任者」の環境マネジメントシステムの概要と当社の取り組みの理解向上に重点を置く。
 「誰に、何を伝えるか」...目的と対象をより明確にし、優先順位に従い拡充する。
 ISO14001認証取得取り組み事業所の環境マネジメントシステム構築スタッフ育成を行う。



ISO14001認証取得事業所の最高経営層のフォローアップ研修
 (2001年6月：ニチレイスコレ雪ヶ谷研修センター)



ISO14001認証取得事業所の事務局のフォローアップ研修
 (2001年6月：ニチレイスコレ雪ヶ谷研修センター)

当社の環境研修体系と2000年の実施状況、今後の取り組みの方向性

研修の狙い	研修名	研修の対象・内容	2000年の実施状況	今後の取り組みの方向性
全社的環境課題 取り組み意識の向上	新入社員環境研修	新入社員対象 (環境保全に関する基礎知識の修得)	4月 / 社員向け環境保全パンフ「エコガイド21」の配布と概略説明など	今後の体系的実施を検討中 実施予定者：社内講師
	役職者環境教育	役職者対象 (環境保全に関する役割、自覚教育)	未プログラム化	今後の体系的実施を検討中
取り組み推進関係者の 役割認識確認	環境保全推進責任者研修	各部門環境保全推進責任者対象 (環境マネジメントシステム構築研修)	5月 / 対象者6名にて実施 講師：外部研修機関講師	継続実施 取り組みの役割確認などを強化
	環境管理責任者研修	各事業所環境管理責任者対象 (環境マネジメントシステム構築研修)	5月 / 上記研修に一部参加。対象者14名にて実施 講師：外部研修機関講師	今後の体系的実施を検討中 取り組みの役割確認などを強化
ISO14001認証取得・ システム維持、向上と共有化	コアスタッフ(事務局)養成研修	認証取得事業所のコアスタッフ、ライン部署 長対象(環境マネジメントシステム構築研修)	4月・6月 / ニチレイフーズ船橋、高槻工場にて実施。 受講者 90名 講師：外部研修機関講師	必要に応じ実施 「内部環境監査員研修」を基盤 一部「環境監査員研修」受講
	認証取得コアスタッフ フォローアップ研修	認証取得後の事業所コアスタッフ対象 (システム維持・向上、課題共有化)	2001年6月実施。受講者 20名 講師：外部研修機関講師	定期継続実施 独自プログラム開発
	認証取得最高経営層 フォローアップ講習会	認証取得後の事業所最高経営層対象 (システム維持・向上、課題共有化)	2001年6月実施。受講者 13名 講師：外部研修機関講師	定期継続実施 独自プログラム開発

各事業所の環境教育

上記の他、各事業所毎に環境教育を適宜実施。

事例—ISO14001認証取得事業所では、年間教育計画に基づき各対象別、目的別研修を実施。

エコガイド21
 環境に関するニチレイの取り組みをまとめた小冊子で、全社員に配布されています。手帳に収まる大きさで常に携帯できるようになっています。



用語解説

内部環境監査員研修
 ISO14001認証取得に於いて必須条件である内部監査員の養成を行う事を目的とした外部研修機関による研修。試験に合格すれば【修了証】を発行。

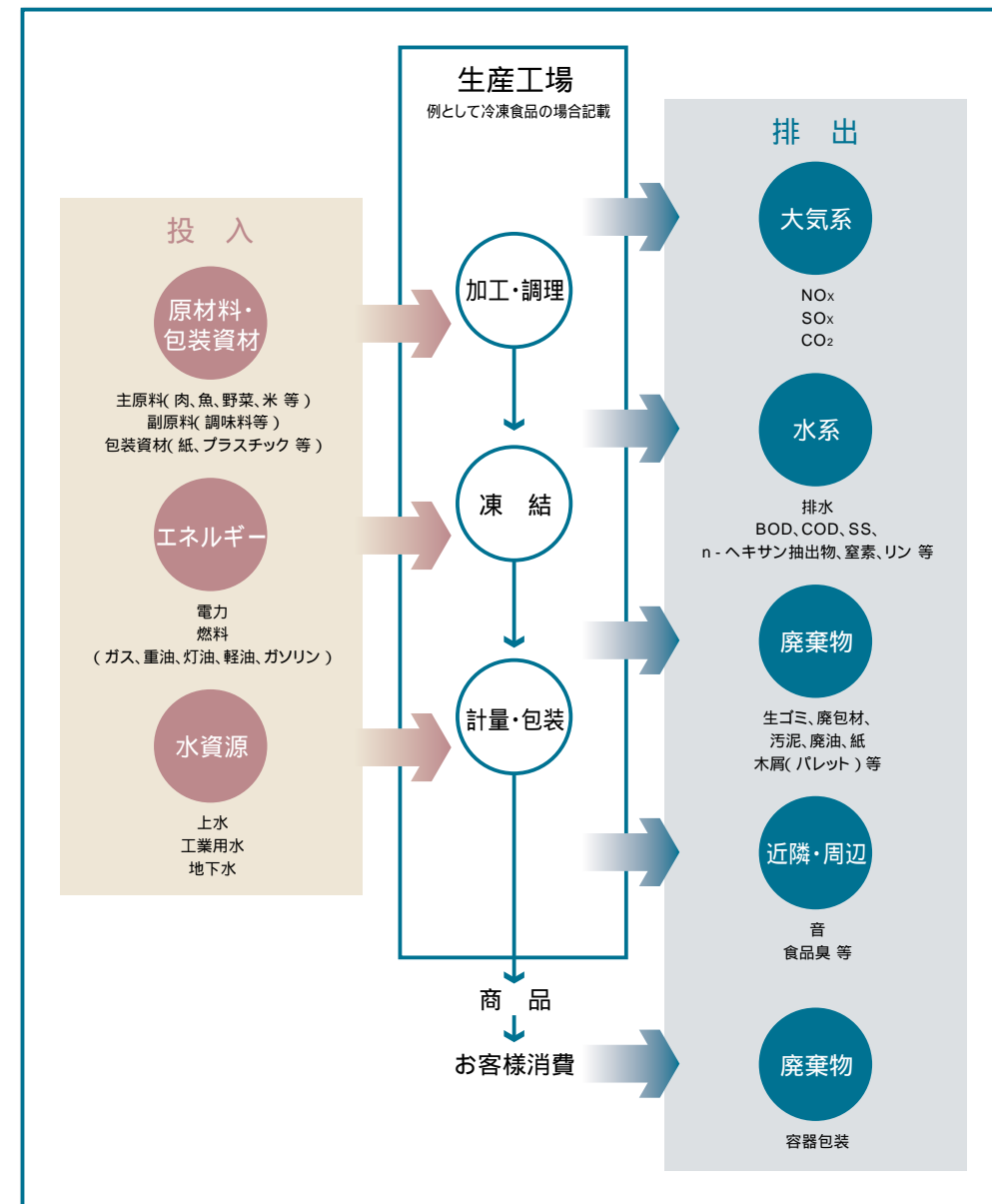
事業活動と環境とのかかわり

食品事業

「からあげチキン」「ミニハンバーグ」「ピラフ」「おにぎり」「グラタン」「春巻」等の冷凍食品、「ふかひれスープ」等のレトルト食品、糖尿病食等のウエルネス食品、「アセロラ」等の飲料、また水産加工品、畜産加工品等の生産を行っている食品生産工場での生産活動が与える

環境への影響には下記のようなものがあります。
(原材料・包装資材、商品等の輸配送の与える影響については低温物流事業を参照)

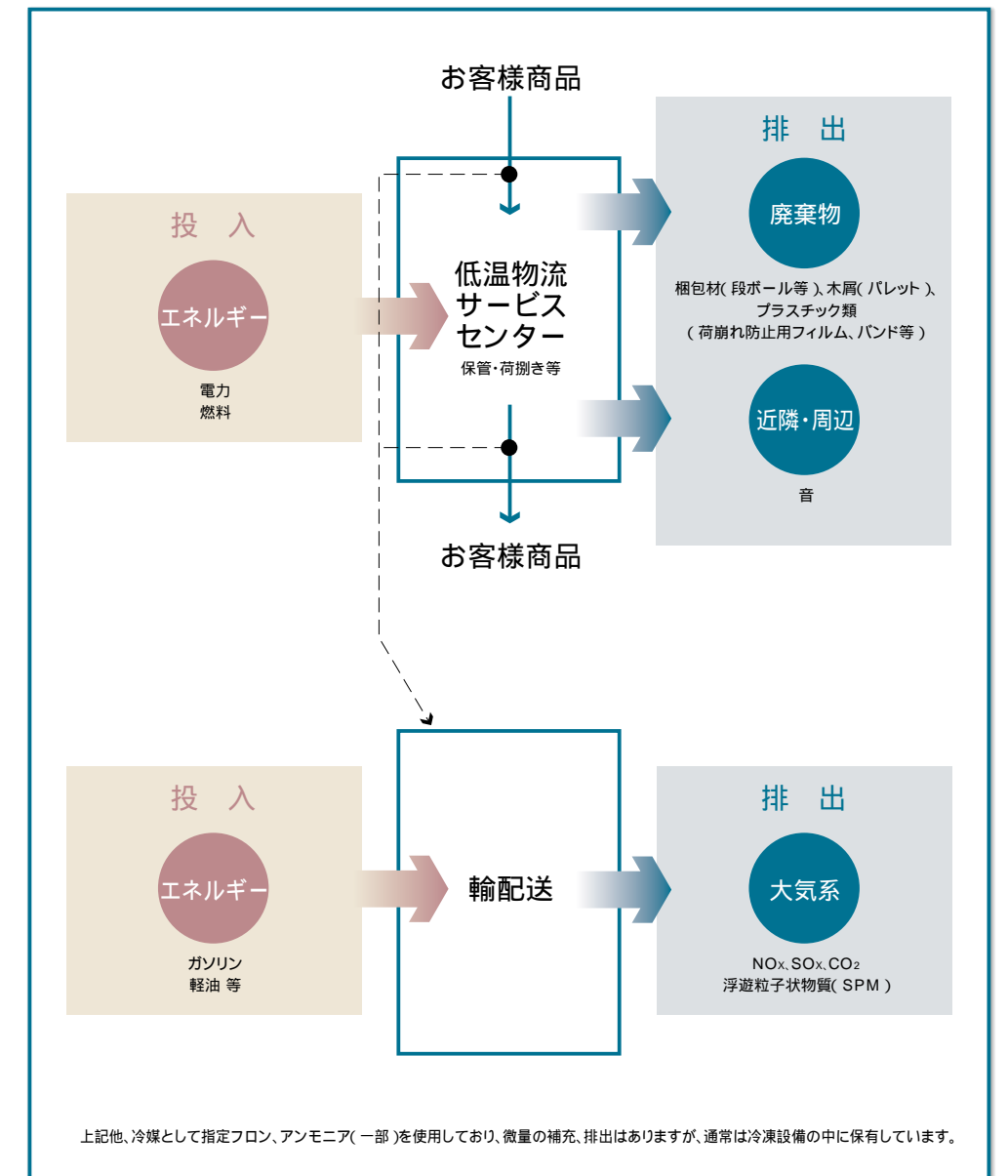
この内、特にエネルギーの使用、廃棄物の排出等が、環境への負担が大きいと認識し、取り組み課題としています。



低温物流事業

低温物流事業では、冷凍・冷蔵を基盤とした鮮度維持技術による食品の保管(保管型事業)、量販店や外食業者などに対する配送センター機能の提供(流通型事業)、低温輸配送を中心に業務活動を行っており、全国数10ヶ所に物流サービスセンター、関係会社等があります。この様な活動が与える環境への

影響には下記のようなものがあります。
最近の特徴としては、流通型事業の拡大による廃棄物排出量の増加、品質保証強化のための庫内温度、荷捌き室温度の低温化による電力使用量の増加により負荷が大きくなる傾向にあります。



用語
解説

指定フロン
HCFC(R-22)で特定フロンの代替として広く使われている。2004年から段階的に削減し、2020年に原則全廃することが決定されている。

浮遊粒子状物質(SPM)
自重で落下せず、大気中を浮遊する物質をいう。このうち粒径が10μm(マイクロメートル)以下のものについては、そのほとんどが気道または肺胞に沈着し、人の健康に影響を与えることから、「浮遊粒子状物質」として環境基準が定められている。

廃棄物への取り組み

目標

ニチレイでは、循環型社会の構築が急がれる中、廃棄物の削減、リサイクルを優先的に取り組む課題と考え、廃棄物排出量の削減、リサイクル率(事業所外に排出された廃棄物のうち焼却または埋立に回らず最終的に有効利用される率)の向上に取り組んでいます。

2000年度は、1999年度対比でリサイクル率を5%改善する事を目標とし活動しました。

2000年度は、1999年度対比でリサイクル率を5%改善する事を目標とし活動しました。

2000年度実績

2000年度は、目標の5%を上回る7.3%の改善を行うことができました。食品事業関連ではISO1400認証取得事業所を中心に動植物性残さ、フロス・余剰汚泥、紙・段ボールといった多量排出廃棄物のリサイクルが進みリサイ

クル率の向上に大きく貢献しました。低温物流事業関連では、流通型事業の拡大と焼却炉の使用中止等により紙・段ボール類の発生量は増加しましたが、リサイクル化の取り組みが進みリサイクル率は向上しました。

リサイクルの現状

全社

事業所外排出量 30,015t(前年比**105.3%**) リサイクル量 17,497t(前年比**120.5%**) リサイクル率 58.3%(前年実績**51%**)

食品事業関係

	事業所外排出量(t)		リサイクル量(t)		リサイクル率(%)		1999年度に対するリサイクル率の変化
	1999年度	2000年度	1999年度	2000年度	1999年度	2000年度	
食用油	1,850	1,800	1,843	1,798	99.6	99.9	0.3
動植物性残さ	7,984	8,540	4,307	6,372	53.9	74.6	20.7
フロス・余剰汚泥	7,664	7,054	4,633	4,417	60.5	62.6	2.1
プラスチック類	257	317	4	48	1.6	15.1	13.5
発砲スチロール	14	28	5	27	35.7	96.4	60.7
空缶	214	160	198	125	92.5	78.1	14.4
紙・段ボール	2,960	2,728	1,718	2,066	58.0	75.7	17.7
木屑	119	61	25	25	21.0	41.0	20.0
鉄屑・スクラップ	150	440	118	233	78.7	53.0	25.7
その他	1,049	1,071	13	13	1.2	1.2	0
合計	22,261	22,199	12,864	15,124	57.8	68.1	10.3

上記結果には、事業所廃止等、対象の変動による増減も含まれています。年度中間閉鎖された事業所の実績は加えていません。対象工場の生産t数は144t(1999年度)から160t(2000年度)に増加し前年比111%になっています。

低温物流事業関係

	事業所外排出量(t)		リサイクル量(t)		リサイクル率(%)		1999年度に対するリサイクル率の変化
	1999年度	2000年度	1999年度	2000年度	1999年度	2000年度	
動植物性残さ	944	1,026	39	219	4.1	21.3	17.2
プラスチック類	576	627	17	29	3.0	4.6	1.6
発砲スチロール	27	61	1	8	3.7	13.1	9.4
空缶	132	127	94	98	71.2	77.2	6.0
紙・段ボール	1,863	2,801	349	1,177	18.7	42.0	23.3
木屑	1,323	1,197	749	584	56.6	48.8	7.8
その他	1,367	1,977	410	258	30.0	13.1	16.9
合計	6,232	7,816	1,659	2,373	26.6	30.4	3.8

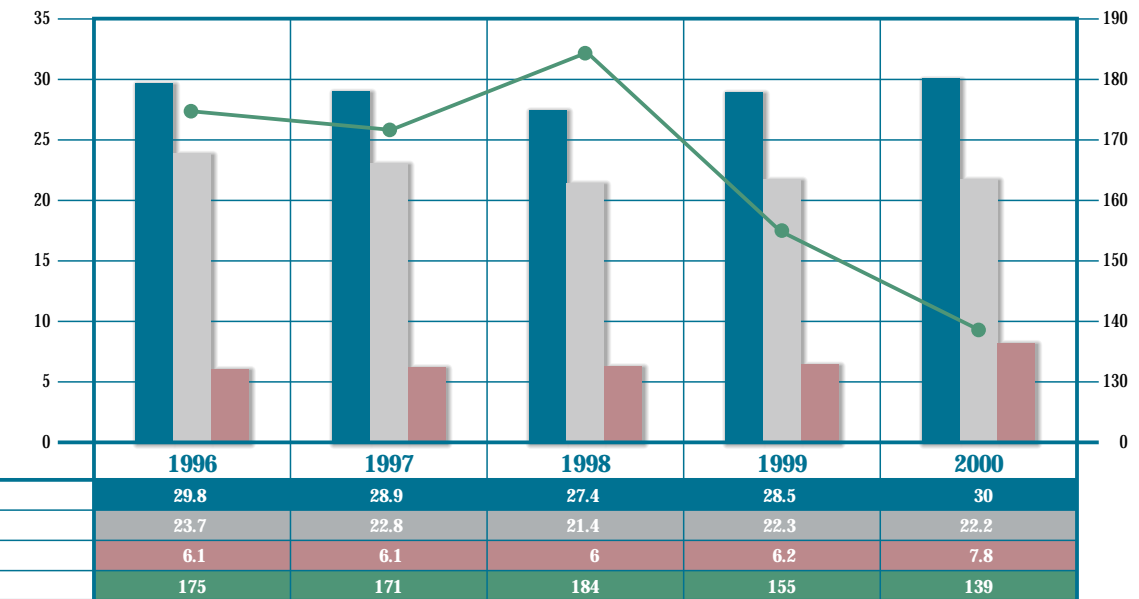
事業内容が異なるため、食品事業と同一の種類ではなく排出量の多いものをあげています。上記結果には、事業所廃止等、対象の変動による増減も含まれています。年度中間閉鎖された事業所の実績は加えていません。

事業所外排出量の推移

2000年度についても、削減目標はかかげませんでしたでしたが廃棄物の排出量の低減に取り組みました。食品事業における排出量は、前年度比99.7%となり、ほぼ前年レベルとなりました。しかし、生産t当りの排出量は、脱水汚泥排出削減の取り組み等により1999年度比89.7%と大きく削減する事ができました。低温物流事

業では流通型事業が拡大する傾向にあり、これにともなう梱包材の排出の増加等により年々排出量が増加しています。

2001年度からは、排出抑制、再利用、減量、リサイクルといった活動に総合的に取り組み、最終処分量の削減を目標として取り組んでいきます。



排出削減、リサイクルの取り組み事例

排水処理に酵素を利用する事により排水処理設備より排出される脱水汚泥発生量を前年比約24%削減(1,550t → 1,180t)しました。《関係会社：千葉畜産工業株》



動植物性残さを飼料化リサイクルする為分別(株)ニチレイフーズ高槻工場)



廃棄物の分別、リサイクル推進のために新たに設置された分別ステーション。(関西日冷高槻事業所)

排水処理設備の改造により脱水汚泥発生量を約26%削減しました。《関係会社：(株)山形ニチレイフーズ》

分別徹底、業者による処分方法の変更(動植物性残さの飼料化リサイクル、分別徹底による廃包材の固形燃料化)をすすりリサイクル率の向上をはかりました。《関係会社：(株)ニチレイフーズ船橋工場、高槻工場等》

低温物流倉庫では、分別徹底によるリサイクル推進、パレットを木製から寿命が長くリサイクル可能な樹脂製に変更する等の活動を実施しています。

用語解説

事業所外排出量
ニチレイの事業所の外に排出される廃棄物量。

用語解説

固形燃料
可燃性の廃棄物を破砕・粉砕・選別して金属などを除去した後、紙類やプラスチック類などの有機物を固めて燃料化したもの。RDF(Refuse Derived Fuel)とも言う。

CO₂排出量削減の取り組み(省エネルギーの取り組み)

目 標

ニチレイでは地球温暖化及び資源枯渇の防止を重要な課題の一つと認識し、エネルギーの有効利用によるCO₂排出量の削減に努めています。

2000年度は食品事業に重点を置き、各々

の消費エネルギー量をCO₂排出量に換算し、その総量の原単位(生産量t当りの排出量)を1999年度比5%削減する事を目標として取り組みました。

2000年度実績

各工場で行った設備改善、運転管理・維持保全活動の強化等による生産活動の効率化により食品事業における生産t当りのCO₂排出量は1999年度に対して4.9%の削減となり目標をほぼ達成することができました。このような削減の取り組みにもかかわらず、排出総量は

増加しております。これは、生産量が前年比111.1%と増加したことによります。

また、低温物流事業においても維持保全活動の強化や効率システムの検討等、従来のコスト削減活動の中で、省エネルギーに努めています。

CO₂排出量と原単位(食品事業のみ)の推移

	1999年度	2000年度	前年比(%)
対象食品工場生産量(千t)	144	160	111.1
重油使用由来(t-CO ₂)	15,145	16,674	110.1
灯油使用由来(t-CO ₂)	5,109	5,240	102.6
ガス使用由来(t-CO ₂)	18,736	19,605	104.6
購入電力由来(t-CO ₂)	31,802	33,244	104.5
食品事業合計(t-CO ₂)	70,793	74,763	105.6
原単位(kg-CO ₂ /t)	491	467	95.1

排出量の掲載単位をt-C(炭素換算)からt-CO₂に変更いたしました。昨年度の数値については、t-CO₂に換算し掲載しています。CO₂換算には、「地球温暖化対策の推進に関する法律施行令」の排出係数を用います。1999年度、2000年度とも同数値を使用しています。購入電力についての排出係数は1990年度が0.424kgCO₂/kwhであったものが1999年度は0.357kgCO₂/kwhとなっており約16%減となっています。上記結果には、事業所廃止等、対象の変動による増減も含まれています。年度中間閉鎖された事業所の実績は加えていません。データ精度向上の結果、昨年度報告数値の一部修正を実施しています。

取り組みの事例

食品工場での取り組み

冷凍設備等の設備運転時間の再検討を実施し無駄な運転時間を削減しました。

一部の加熱設備の熱源を電力からガスに転換することによりCO₂排出量を削減しました。

低温物流事業での取り組み

これまで実施しておりました維持保全、庫内温度管理等のほかに、地球温暖化及びオゾン層破壊に配慮した新冷却システムの導入とその評価を実施しています。

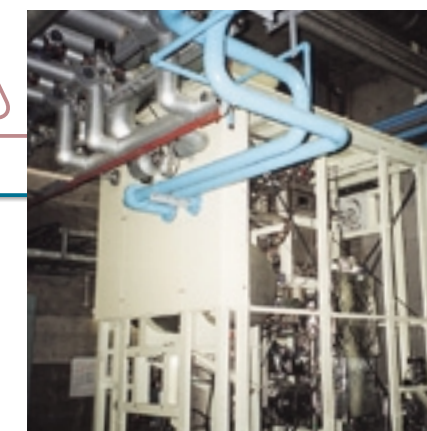
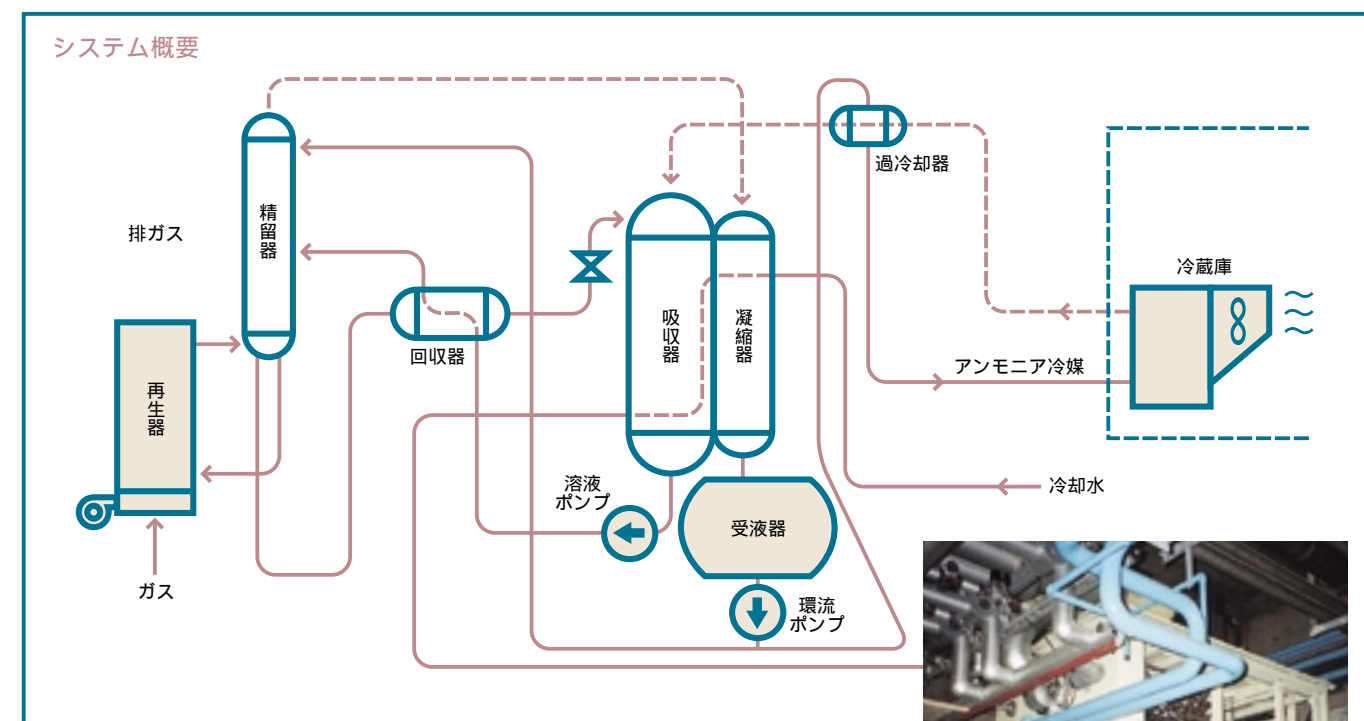
地球温暖化係数の高い代替フロンの選択は適切でない判断し、自然冷媒であるアンモニ

アを使用した、小型分散式の冷凍機の評価にに取り組んでいます。

その中の1つで、現在評価運転中であるアンモニア吸収式冷凍機は、

動力源として電力を使用せず、クリーンエネルギーである都市ガスを使用しておりCO₂排出量が少ない。

ブライン冷却方式とせず、冷却器側へ直接アンモニア冷媒を送る直接冷却方式のため、アンモニア冷媒と二次冷媒であるブラインとの熱交換ロスがなく運転効率が高い、という特徴があります。



2001年3月に(株)ニチレイ大阪堺頭LSCに導入されたアンモニア吸収式冷凍機

用語解説

CO₂排出係数
燃料等の使用が、単位数量当りでどのくらいになるかを示した数値。

用語解説

地球温暖化係数
温室効果のあるガスごとに地球温暖化を引き起こす程度を二酸化炭素の場合と比較して示した数値。

代替フロン
特定フロン、指定フロンの代替となるハイドロフルオロカーボン(HFC)のことで、塩素を含まず、オゾン層は破壊しないが地球温暖化係数は大きい(二酸化炭素の約2000倍)。

環境に配慮した活動、商品(容器包装リサイクル対応とLCA)

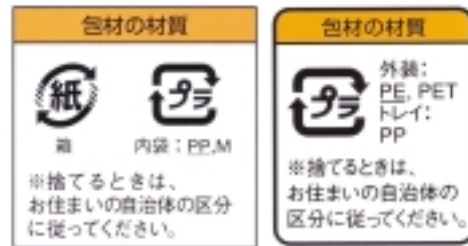
1997年4月にスタートしました「容器包装リサイクル法」では一般廃棄物のうち容積比で約60%を占める容器包装廃棄物のリサイクル化を関連事業者者に要求しています。中でも特に大きな排出割合を占める(容積比)といわれる食品容器包装の販売を行うニチレイとしては容器包装の削減、減容、リサイクル推進のための活動を重要な課題として捉え取り組んでいます。



識別表示がされている商品の事例

識別表示の実施

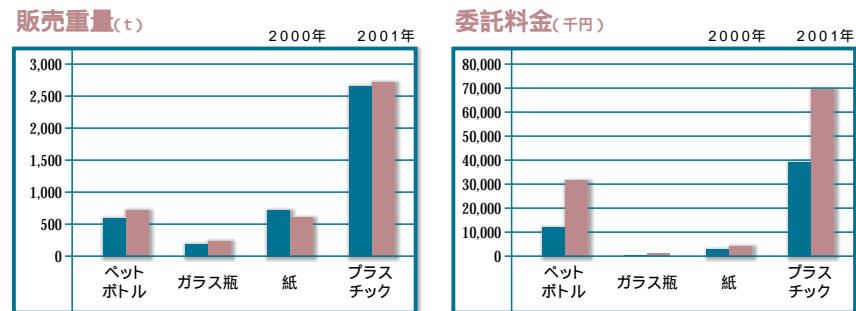
2001年4月より分別収集の促進のため、これまで実施されている「スチール缶」「アルミ缶」



識別表示の事例

「PETボトル」に加え、新たに「紙」「プラ(プラスチック)」の識別表示の義務化がスタートしました。2003年3月末までの猶予期間がありますが、分別収集促進のためにはできるだけ早く実施することが重要と考え、2001年春の新商品から既存商品も含め順次識別表示を行っています。また、プラスチックについては、お客様への情報提供として使用している材質の表示も行っています。

2000年度及び2001年度リサイクル委託料金と販売重量の変化



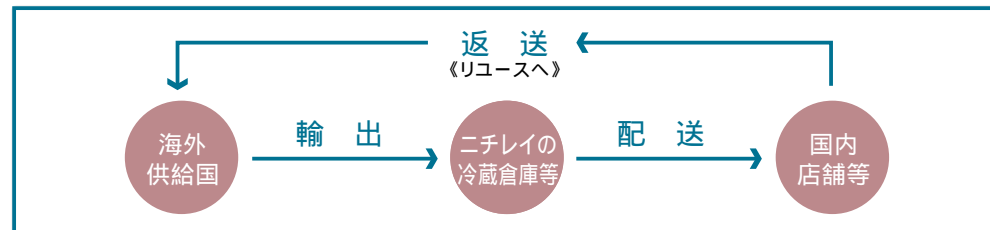
2000年度の委託料金は総額で55,354千円となりました。2001年度については約2倍の105,540千円の支払いを予定しています。

販売重量はリサイクル委託契約のため算出した予定販売重量であり、容器包装リサイクル法の対象外の包材は含まれません。また、(株)ニチレイのリサイクル対象についてのみ記載しています。リサイクル委託料金は、(財)日本容器包装リサイクル協会に再商品化義務履行のために契約した料金です。

輸入畜産物の容器の循環使用

畜産部では輸入畜産物の段ボール梱包の廃止を輸入元に働きかけ、リターナブルコンテナを使用するシステムを開発し、2000年度は

約100tの輸入を実施しました。平成2001年度は300tの輸入を予定しています。



用語解説

(財)日本容器包装リサイクル協会
容器包装のリサイクルをスムーズかつ確に進めるため、容器包装リサイクル法に基づき「指定法人」として設置され、事業者からの委託により、事業者に代わって容器包装廃棄物の再商品化を行います。

リサイクル委託料金
事業者の義務である再商品化を履行するため、生産や販売をした容器包装の重量に応じて(財)日本容器包装リサイクル協会に支払われる容器包装廃棄物の再商品化業務委託料。

リターナブルコンテナ
繰り返し使用することを前提として使われる容器。LCA製品の全ライフサイクル(原料調達、輸送、製造、使用、...廃棄など)について、定量的に環境影響の分析、評価をする方法。

LCAの取り組みに向けて(株)ニチレイフーズ船橋工場のシミュレーション

その意義・目的

冷凍食品の環境負荷に関しましては過去の調査で、LCA手法を用いて代表的商品の原料採取段階から容器廃棄、リサイクル段階に至る評価を行い当社で取り組むべき課題を認識することができました。本年度は代表的商品の環境負荷をベースに、商品群全体、各工程段階又は評価区分毎の分析を行いその評価を行っております。この結果を

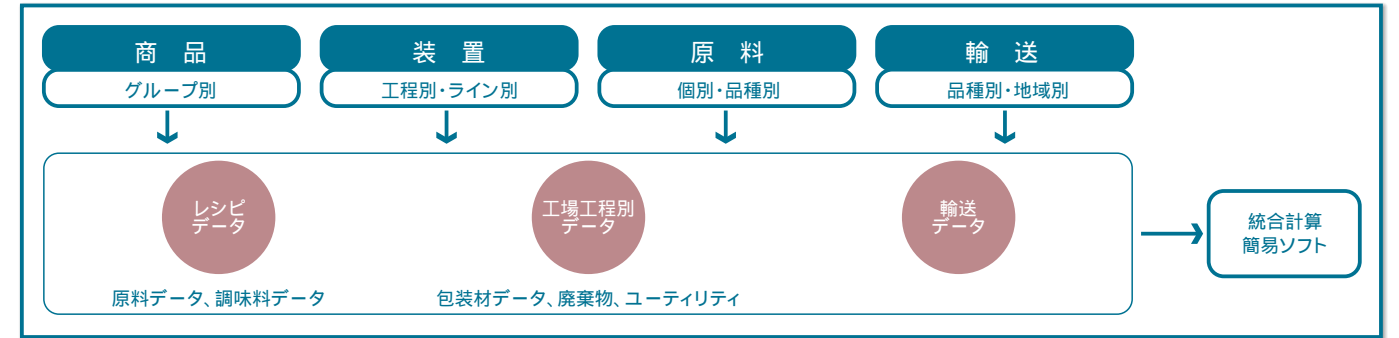
近い将来、各事業所で進められているISO14001認証取得後の改善目標等、定量的課題設定の根拠として検討すること。製造工程、資材選定などの全体の影響

度を定量的に把握できることから、計画の予測、新製品のライン化の場合等の事前環境影響予測ツールとしての活用を検討すること。

定量的分析に基づいた製造工程などの見直しにより、生産管理の為のツールとして活用すること又、廃棄物の削減、省エネルギーなどへの取組みによるコストダウンを検討する資料として使用すること。などに役立てることを考えております。

シミュレーションの方法

本年度は、当社の生産関係会社(株)ニチレイフーズ船橋工場においてLCA手法を適用しその分析を行っております。その方法は下記の通りです。



関係会社ニチレイフーズ船橋工場の事例

当工場では過去、農水省の冷凍食品の(原料調達から容器廃棄に至る)環境影響調査に協力をさせて頂いた経緯もあり、LCA手法による環境負荷分析に深い関心を寄せて来ました。

本年は、船橋の全商品をグループ化し、その代表的商品のデータを分析することにより商品全体に関する評価を行っています。

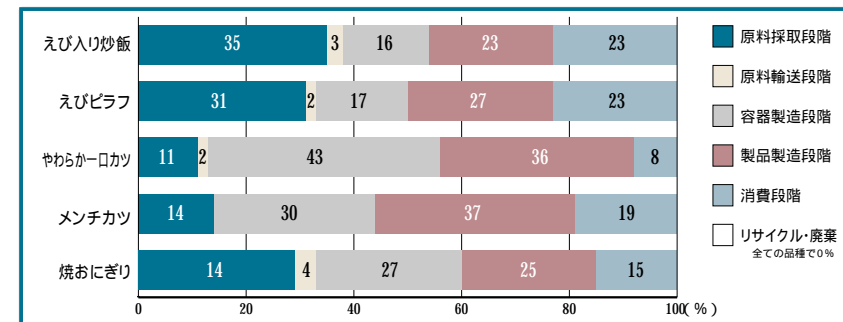
CO₂を事例に上げますと、分析結果から全製品のCO₂の排出量の算出や、製造工程毎の対応策の見直しなどにも活用できます。近い将来、この手法が当工場のコストダウンツールとしても大きな役割を果たすことを期待しています。



(株)ニチレイフーズ 専務取締役 安藤 船橋工場長

【主要商品のCO₂排出比率の事例】

船橋工場の商品は、ほぼ左記の商品に代表される5商品群にグループ化できます。この代表的商品について、原料調達段階から製品容器廃棄段階に至る各段階でのCO₂排出量をグラフ化したものが左記の表です。商品別に見ると、「やわらか一口カツ」「容器包装製造段階」同「製品製造段階」、「メンチカツ」の「製品製造段階」での負荷が高いことが解ります。



グリーン購入の取り組み

《グリーン購入に関するニチレイの考え方》

環境への負荷の小さい商品を積極的に購入する「グリーン購入」に取り組み、循環型社会形成、環境負荷低減活動を社会全体として推進していく事が今後の企業活動の中で重要なことと考え、本社・支社から活動をすすめています。

対象商品として、OA用紙、名刺、封筒、事務用品についてグリーン購入ガイドラインを設定し、社員の意識の向上をはかりながら、身近なものから取り組んでいます。今後、更に対象を広げながら活動を進めていきたいと考えています。

《グリーン購入ガイドライン》

対象商品	ガイドライン
名刺	ケナフ(非木材紙)100%または再生紙(古紙100%)、白色度70%以下
OA用紙	再生紙(古紙100%)、白色度70%以下
社用封筒	再生クラフト紙(クラフト紙の古紙100%)
その他文書保存箱等	再生紙、ボール紙等(古紙100%)
事務用品	環境負荷の低減を視野に入れ製造された商品、配慮された商品を優先的に購入し間接的に環境保全への対応を行う(エコマーク商品を優先購入)

PCB、ダイオキシン、フロンに関する取り組み

《PCB》

PCB含有のコンデンサー等を298所有しており、未使用のものについては漏洩等の無いよう保管管理を行っています。今後、分解処理施設の整備状況を見ながらできるだけ早い時期に分解処理を計画的に実施していく予定です。

《ダイオキシン》

現在18事業所(1997年度の約1/3)で焼却炉を使用しています。この内、法規制対象となる能力を有する焼却炉については、

管理基準を遵守し、測定の上、規制をクリアしている事を確認しています。しかしながらダイオキシン規制が強化されているという事実を重くとらえ、ニチレイでは低温物流事業の自営業所で使用している焼却炉(8事業所)について2001年度上期中に使用を停止する事としました。

《フロン》

ニチレイは、低温技術を事業活動の中心に置いており、冷蔵・冷凍設備の冷媒として使用していた特定フロンによるオゾン層破壊を重要な問題としてとらえ、1996年3月末に営業用冷蔵庫、製造設備で使用する特定フロンを全廃しました。現在は、主な使用冷媒である指定フロン(R-22)を更にオゾン層破壊係数の低い冷媒等に変更すべくテスト等を実施しています。

テスト実施状況

新冷却システム	設置場所	冷媒
アンモニア小型圧縮式	千葉LSC(95.4)、技術開発センター(97.4)	アンモニア
アンモニア氷蓄熱式	東海冷蔵(株)三重事業所(99.8)	アンモニア
アンモニア吸収式(直火焚)	大阪埠頭LSC(01.3)	アンモニア
エアーズ	技術開発センター(97.3)	空気
MH冷凍	技術開発センター(97.4)	水素
従来型での冷媒変更R-417A	技術開発センター(99.7)	R-417A

()内は、設置年月

用語解説

非木材紙
アオイ科の一年草植物(ケナフ)やサトウキビの搾りかす(バガス)等の木材パルプ以外の資源を原料とした紙。

白色度
紙・製紙用パルプの白さを表す度合い。数字が高いほど白いことを示す。白色度が高いということは漂白剤等を多量に使用したり、回収量が少なく価格の高い高級古紙を原料にする必要があるため、白色度の低い製品を選ぶことは薬剤削減、低級古紙の利用促進等につながり、環境負荷低減となる。

社会貢献活動

地域環境活動への参加

ニチレイでは、地域の美化活動等にも自主的に参加しています。また、工場周辺のごみ拾い等も積極的に実施しています。



《㈱ニチレイフーズ船橋工場》



《㈱ニチレイフーズ高槻工場、関西日冷高槻事業所》

経団連自然保護基金への協力

ニチレイでは平成6年度より、自然保護NGOの発展途上国における自然保護プロジェクトに対する支援、国際的な自然保護に携わる人材の育成、また自然保護活動への理解を深める各種の活動等を日本の産業界が積極

的に推進することを目的とする「経団連自然保護基金」へ毎年100万円の寄付を行っています。特にニチレイは東南アジアにおける食材の調達を行っており、同基金の諸活動はニチレイの同地区への配慮にも適合しています。

用語解説

エコマーク
「私たちが手で地球を守ろう」という気持ちを表したもので、商品の製造・使用・廃棄等において環境保全に役立つ商品につけられたマーク。

R-417A
オゾン層破壊の原因となる塩素を含まないオゾン層破壊係数の小さいフロン。

環境会計 (本年度のテーマ・・・3事業所の環境保全コストとその結果)

ニチレイの環境会計導入の目的・意義

当社が環境保全活動に対して要したコスト及び環境保全上の効果、経済的効果を定量的(金額・物量)に把握する為の仕組みとして、環境会計を導入致しました。

ニチレイは、近い将来、環境会計を内部管

理の有効な仕組みとして活用致します。

このツールは、環境保全関連費用の適切な使用、効果的投資など環境経営の意思決定に寄与し、ニチレイの環境保全課題の継続的改善に役立つものと確信致します。

本年度の集計と今後のスケジュールについて

本年度は昨年度の環境報告書で記述致しました旧自営主力3工場(現ニチレイフーズ船橋・高槻・博多工場)の環境保全コストの把握を行い、新たにその効果を記載することに致しました。

昨年度12月の大幅な機構改革による生産工場の分社化に伴い、今後は次のスケジ

ールで行うことと致します。

2001年度は、生産量3,000t以上の加工食品事業所の環境保全コストの把握、評価を行います。

2002年度は、関係会社を含めた全加工食品事業所を対象と致します。

2003年度は、全事業所への展開を図ります。

ニチレイフーズ3工場の環境保全コスト... 船橋・高槻・博多工場

環境省ガイドラインに準拠

環境保全コストの分類		主な取り組みの項目	投入コスト(千円)		
			投資	費用	
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気汚染防止コスト	ダイオキシン類測定費用	0	691
		水質汚濁防止コスト	水質測定、薬品購入、オーバーホール費用など	18,595	229,876
		悪臭防止コスト	脱臭装置改修	2,040	7,246
		その他コスト	振動、騒音防止コスト	0	231
	小計			20,635	238,044
	資源循環コスト	資源の効率的利用コスト	該当施設の減価償却分	0	3,485
		産業廃棄物減量化、削減、リサイクルの為のコスト	分別作業人件費、脱水汚泥リサイクル処理費用など	0	96,736
		同一事業系関連コスト	分別作業人件費	0	360
		産業廃棄物処理コスト	産業廃棄物処理委託費用	0	21,797
		同一事業系関連コスト	事業系同上処理委託費用	0	14,280
小計			0	136,776	
上・下流コスト	グリーン購入差額コスト	塩ビ手袋の廃止、変更	0	2,850	
	小計		0	2,850	
管理活動コスト	社員への環境教育向コスト	講師料、他	0	387	
	EMS構築、運用、認証取得の為のコスト	セミナー、審査費用など	0	19,417	
	環境保全対策組織、人件費	事務局、人件費など	0	1,382	
小計			0	21,186	
社会活動コスト	自然保護、環境改善コスト	緑地管理、環境美化人件費	0	3,910	
	地域住民活動支援コスト	工場周辺港湾清掃人件費	0	9,435	
	小計			0	13,345
合計			20,635	412,201	

環境保全コストの把握と効果の考え方・方法

ニチレイの環境保全コストの把握・集計にしましては、環境省ガイドライン「環境会計システムの確立に向けて」(2000年3月環境省発刊)を参考に致しました。

分類、集計にあたり

「環境保全コスト」にしましては支出の内容を明確に集計し、取り組みの概要を明記致しました。

環境省ガイドラインに掲載されている項目の中で、今期発生がないコストに関しては項目を省いております。

設備関連項目にしましては環境保全に関する設備を予め特定し、固定資産一覧表よ

り当期取得額、減価償却費(法定耐用年数)などを集計、又設備に関する維持コストなども支出内訳より設備ごと集計しました。

人件費にしましては各事業所の環境設備、環境保全活動ごとに必要となる作業工数を割り出し、作業工数に作業人員、各事業所の平均人工賃率を乗じて算出しております。

効果に関しては

基本的には、取り組みにより環境保全コストをかけその結果から得られる効果を把握しております。

産業廃棄物削減、工場用水削減など取り組み結果から明確に金額で把握出来るものを経済的効果として金額表示しております。

事例：ニチレイフーズ船橋工場の環境保全コストと経済効果

今年度は左記3事業所の中で特にISO14001の取り組みにより、「用水の削減」、「産業廃棄物の削減、リサイクル」、「使用電力の削減」などの経済効果が得られたニチレイフーズ船橋工場の事例を取り上げます。

船橋工場では、昨年8月より環境マネジメントシステムの構築による実質的取り組みが行われ(認証取得は2001年3月)、目的、目標から導かれた各部署、ライン毎のマネジメントプログラムの実施により昨年3月末までに、明らかな経済効果として8,373千円が計上されていま

す。(産業廃棄物の削減によるマテリアルロス抑制効果を含めると、経済効果は更にこの金額を上回るものと思われま)

下記表では、経済的効果を創出したと見做す環境マネジメントシステム構築に要したコスト(管理活動コスト)を「経済的効果を創出したと見做す環境保全コスト」として計上し、その経済的効果として、「用水の削減」、「産業廃棄物の削減、リサイクル」、「使用電力の削減」などで得られた金額を対比させています。

特に効果の見られた主な取り組み項目	経済的効果を創出したと見做す環境保全コスト(千円)	経済効果(千円)
用水の削減		3,504
産業廃棄物の削減、リサイクル、排出抑制		4,266
使用電力の削減		603
合計	15,749	8,373

船橋工場の全環境保全コスト
222,521

環境保全活動の歴史

1992年4月～12月	環境保全専任部署「環境保全・品質保証推進部」が設置され、環境保全理念、方針、実行計画が策定される 毎年「環境保全全部会」を開催、ニチレイの環境保全実行計画の推進、進捗をはかる
1993年9月	社員向け環境保全啓蒙ツール「エコガイド21」を作成
1994年11月	環境保全担当者、事業所責任者向けの資料「環境保全実行計画推進の手引き」を作成
1995年7月	全社の産業廃棄物の全容を取りまとめた「産業廃棄物報告書」を発行（以降毎年発行）
1996年3月	営業用冷蔵倉庫で使用する特定フロンの使用全廃
1996年11月	社員向け環境保全啓蒙ツール「エコガイド21」を改訂
1997年9月	環境マネジメントシステムの構築推進を主目的に環境監査を実施。後、技術改善指導に移行
1998年5月	グリーン購入ネットワーク（GPN）への加入
1999年6月～12月	全社的環境課題に対応する機関として社長を委員長とする「環境保全委員会」を設立、第一回環境保全委員会を開催（環境保全担当部署が技術部に移管。） 新実行計画を策定
2000年3月	関係会社「千葉畜産工業（株）」にてISO14001の認証取得
2000年7月	初版「環境報告書」を発行、8月にホームページにその内容を掲載
2000年12月	関係会社「（株）山形ニチレイフーズ」にてISO14001の認証取得
2001年2月	社員向け環境保全啓蒙ツール「エコガイド21」を改訂
2001年3月	関係会社「（株）ニチレイフーズ船橋工場」にてISO14001の認証取得

用語解説

グリーン購入ネットワーク（GPN）

1996年2月に、企業、政府機関、自治体、民間団体等が協力してグリーン購入を進めていくため、(財)日本環境協会に事務局を置いて発足されたネットワーク。

特定フロン

フロンの中で、特にオゾン層破壊係数の高いものを指す。日本を含めたモントリオール議定書締結国のうち先進国では1995年末をもって特定フロンの製造を全廃した。

事業所一覧

食品事業関係

川越プロセスセンター
横浜南プロセスセンター

《関係会社》

株式会社森ニチレイフーズ
株式会社山形ニチレイフーズ
株式会社サンレイ
株式会社白石ニチレイフーズ
小名浜マルイチ加工株式会社
株式会社イナ・ペーカリー
千葉畜産工業株式会社
株式会社ニチレイフーズ
船橋工場(旧船橋食品工場)
高槻工場(旧高槻食品工場)
博多工場(旧博多食品工場)
株式会社インベリアル・キッチン
株式会社ニチレイ・アイス
株式会社マンヨー食品
わかば食品株式会社
豊橋マルイチ加工株式会社
梅町マルイチ加工株式会社
株式会社中冷
株式会社長崎ニチレイフーズ
串木野マルイチ加工株式会社

(株)ニチレイフーズの設立により自営食品工場はなくなりました。

〒350-1165	埼玉県川越市南台1-10-12
〒236-0002	神奈川県横浜市金沢区鳥浜町2-2
〒049-2302	北海道茅部郡森町字港町34
〒994-0042	山形県天童市北目3-3-35
〒031-0822	青森県八戸市大字白銀町字昭和町1
〒989-0734	宮城県白石市白鳥1-16-2
〒971-8101	福島県いわき市小名浜字元分15
〒362-0808	埼玉県北足立郡伊奈町大字小針新宿1258
〒262-0032	千葉県千葉市花見川区幕張町5-417-7
〒104-8402	東京都中央区築地6-19-20 ニチレイ東銀座ビル
〒273-0015	千葉県船橋市日の出2-19-1
〒569-0002	大阪府高槻市東上牧1-2-5
〒816-0097	福岡県福岡市博多区半道橋2-2-74
〒108-0075	東京都港区港南2-10
〒105-0012	東京都港区芝大門2-2-6
〒935-0066	富山県氷見市七分一 485-1
〒939-1304	富山県砺波市秋元355-1
〒441-0103	愛知県宝飯郡小坂井町大字小坂井字道地8
〒554-0032	大阪府大阪市此花区梅町1-1-11
〒750-0093	山口県下関市彦島西山町4-10-6
〒856-0806	長崎県大村市富ノ原1-1557-1
〒896-0035	鹿児島県串木野市新生町181

低温物流事業関係

北海道支社	事業所数(7)	〒060-0001	北海道札幌市中央区北10条西20-2-20
東北低温物流支社	(4)	〒980-8486	宮城県仙台市青葉区中央3-2-1
関東低温物流支社	(17)	〒104-0043	東京都中央区湊3-5-7
中部低温物流支社	(9)	〒456-0072	愛知県名古屋市熱田区川並町2-16
関西低温物流支社	(19)	〒541-0056	大阪府大阪市中央区久太郎町1-4-8
九州低温物流支社	(10)	〒814-0001	福岡県福岡市早良区百道浜1-7-5

事業所数は各支社管轄の低温物流サービスセンター等事業所の数

《関係会社》

株式会社日本低温流通
株式会社キョクレイ
神奈川日冷株式会社
東海冷蔵株式会社
関西日冷株式会社
南港冷蔵株式会社
北陽日冷株式会社
四国水産冷蔵株式会社
西海冷凍株式会社
株式会社アシスト

〒105-0012	東京都港区芝大門2-2-6
〒230-0054	神奈川県横浜市鶴見区大黒埠頭15
〒243-0024	神奈川県厚木市長沼字北耕地245-4
〒456-0072	愛知県名古屋市熱田区川並町2-16
〒542-0086	大阪府大阪市中央区西心斎橋1-15-7
〒559-0032	大阪府大阪市住之江区南港南2-12-38
〒683-0845	鳥取県米子市旗ヶ崎2145
〒770-0873	徳島県徳島市東沖洲2-66
〒810-0072	福岡県福岡市中央区長浜3-16-2
〒880-0858	宮城県宮崎市港2-8