

# 環境に配慮した活動、商品(容器包装リサイクル対応とLCA)

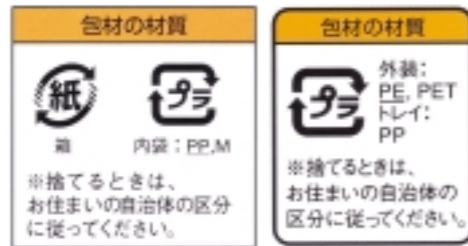
1997年4月にスタートしました「容器包装リサイクル法」では一般廃棄物のうち容積比で約60%を占める容器包装廃棄物のリサイクル化を関連事業者者に要求しています。中でも特に大きな排出割合を占める(容積比)といわれる食品容器包装の販売を行うニチレイとしては容器包装の削減、減容、リサイクル推進のための活動を重要な課題として捉え取り組んでいます。



識別表示がされている商品の事例

## 識別表示の実施

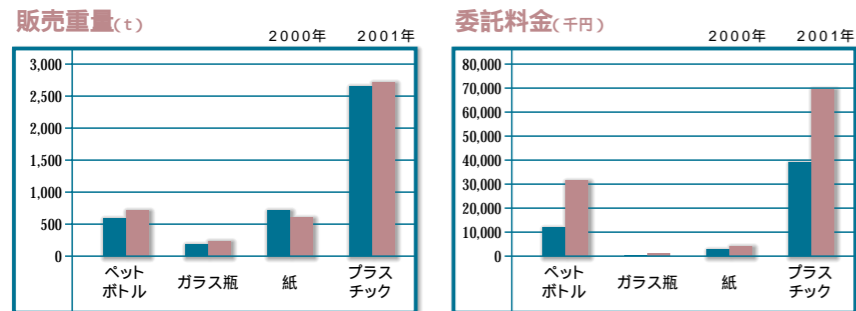
2001年4月より分別収集の促進のため、これまで実施されている「スチール缶」「アルミ缶」



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



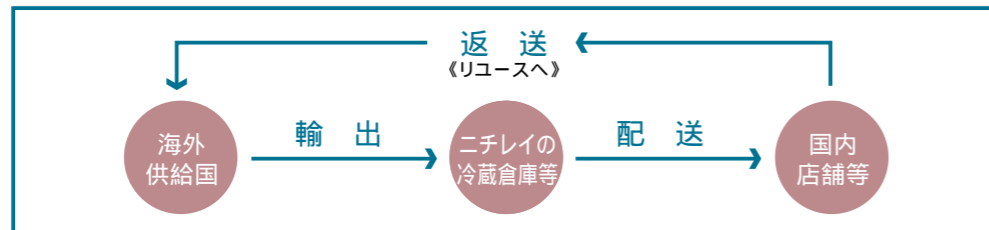
2000年度の委託料金は総額で55,354千円となりました。2001年度については約2倍の105,540千円の支払いを予定しています。

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

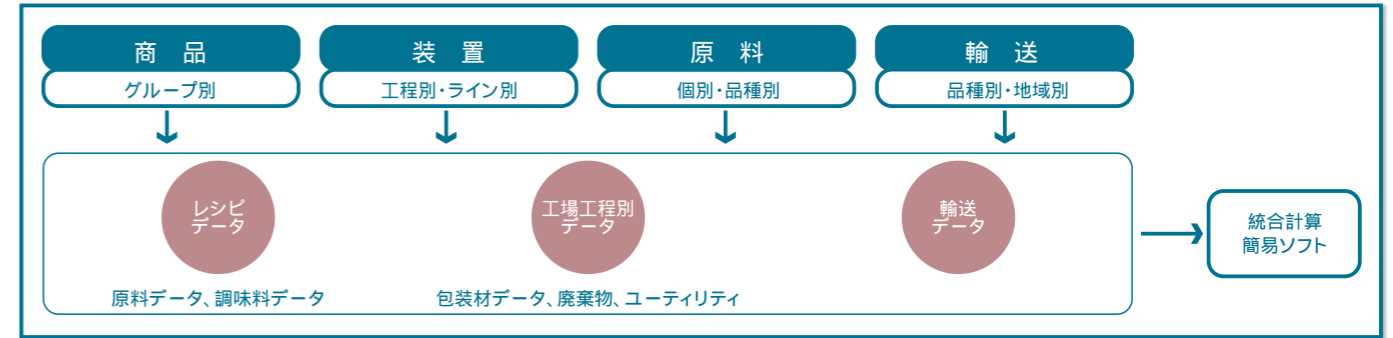
近い将来、各事業所で進められているISO14001認証取得後の改善目標等、定量的課題設定の根拠として検討すること。製造工程、資材選定などの全体の影響

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。

CO<sub>2</sub>を事例に上げますと、分析結果から全製品のCO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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。

