

地球温暖化防止

事業所(食品工場、物流センター、オフィス)におけるCO₂排出量削減

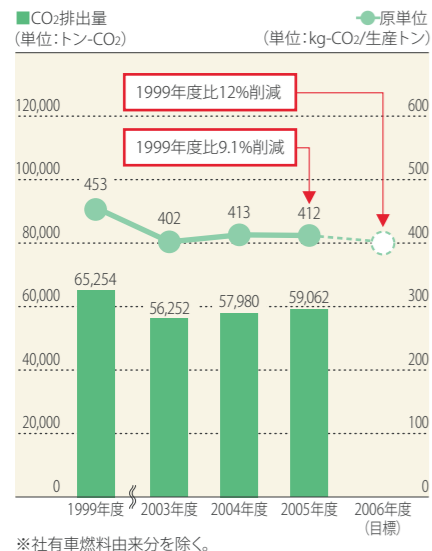
ニチレイグループは、電力や燃料などのエネルギーの効率的な利用に努め、地球温暖化防止の主な原因であるCO₂の排出量削減に取り組んでいます。

食品工場における取り組み

食品工場では、1999年度を基準として、生産トン当たりのCO₂排出量(以下原単位)の削減を進めています。

2005年度は、生産設備の省エネ運転や生産工程の改善など、継続した改善活動を進めましたが、エネルギー需要の大きい設備の増設もあり、原単位は微減となりました。今後は、さらなる効率改善活動を継続するとともに、電力使用量の大きな冷凍機の改修などに合わせて省エネ対応設備の導入検討を進めていきます。

食品工場のCO₂排出量

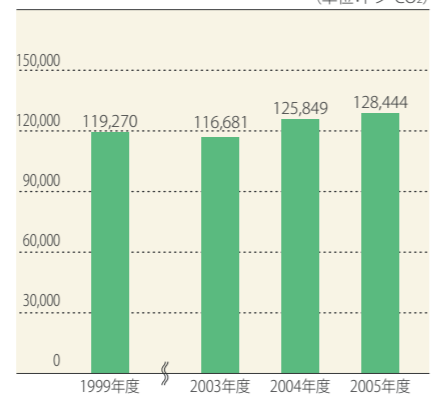


物流センターにおける取り組み

物流センターでは、外気温の変化や時間帯にあわせた冷凍機の省エネ運転、作業場への外気進入防止などの継続的な省エネ活動を進めましたが、保管商品の品質確保のため、作業場の低温化を進めていることや新規物流センターの稼動により、CO₂排出量は微増となりました。

今後は、省エネ法の対象となるエネルギー使用量の大きい事業所を中心に省エネ活動を継続していきます。

物流センターのCO₂排出量 (購入電力由来分のみ)



オフィスにおける取り組み

オフィスでは、国が提唱する地球温暖化防止のための国民運動「チームマイナス6%」に参加し、冷暖房温度の設定変更とクールビズ・ウォームビズ、一部事業所での昼休みの消灯などに取り組みました。また、水道橋に所有するビルの改修時に、省エネルギー対応を計画、実施しました。

物流におけるCO₂排出量削減

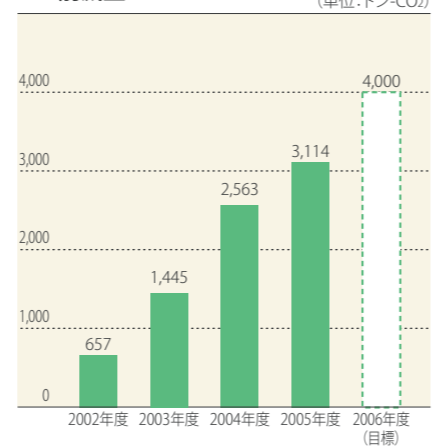
モーダルシフトの推進

ニチレイフーズでは、トラック輸送からCO₂排出量の少ない鉄道輸送などに転換するモーダルシフトにも取り組んでいます。

2005年度は、従来の31フィートコンテナによる鉄道輸送に加え、フェリーを活用した海上輸送を推進し、目標を上回る3,114トン(2004年度比112%)のCO₂削減を実現しました。

2006年度は、さらに取り組みを拡大することにより、4,000トンの削減をめざしています。

モーダルシフトによるCO₂削減量



協力会社との協働

2005年度は、ニチレイロジグループが業務を委託している協力会社に働きかけ、輸配送に伴うCO₂排出量を把握するための仕組み構築、デジタルタコメーターの導入、エコドライブ研修の実施などを協力して進めました。

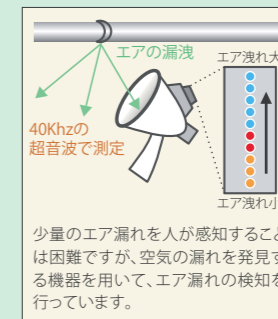
(→P12「ハイライト2005 ニチレイロジグループ」で詳しく紹介しています)

取り組み事例

エア漏れ防止による省エネルギー

食品工場では、機械の動力や原料の搬送などに空気の圧力を利用しています。空気を送っている配管の継ぎ目などから空気が漏れていると、その分エネルギー効率が悪くなり余分なエネルギーを消費してしまいます。

これを防止するため、ニチレイフーズでは、全工場を対象に空気の漏洩箇所がないかどうかチェックを実施しており、必要箇所については設備改修を進めています。



エア洩れチェックの様子

太陽光発電システム(50kw)の導入

(株)ニチレイ・アイスは、大泉アイスプラントに太陽光発電システムを導入しました。晴れた日には、1日あたり蛍光灯約1,250本分程度の発電が可能です。



太陽光パネル

BEMS(ビルエネルギー管理システム)の導入

2006年4月、ニチレイ水道橋ビルに、室内環境とエネルギー使用の最適化を図るためのシステム「BEMS(ビルエネルギー管理システム)」を導入しました。これにより、空調・照明・電気・防災・セキュリティなどのビル設備の運転状態を一元的に把握することができるようになったほか、エネルギー利用の制御・管理を効率よく行うことが可能になりました。



管理画面



機械室