

## ニチレイフーズの取り組み

### 事業と環境負荷の特性

ニチレイフーズは、冷凍食品やアセロラ商品、缶詰・レトルト食品といった加工食品をお客様にお届けしています。当社の事業活動に伴う環境負荷は、加熱調理や凍結時のエネルギー使用(これに伴うCO<sub>2</sub>の排出)、生ごみなどの廃棄物の排出、商品の品質保持などのために使用している容器包装材の使用後廃棄などが主なものです。また、商品配送時のエネルギー使用(これに伴うCO<sub>2</sub>排出)も地球温暖化防止の観点から注目されています。こうした点を踏まえ、特にこれらの負荷低減活動に注力しています。

### 2006年度環境目標と実績

|                   | 2006年度目標  | 実績                         |
|-------------------|---|----------------------------|
| 廃棄物削減と再資源化        | 最終処分廃棄物量を1999年度比85%削減                               | 1999年度比91%削減               |
|                   | ごみゼロを5事業所で達成  | 9事業所達成(2006年度4事業所達成)       |
| 地球温暖化防止           | 生産トン当たりのCO <sub>2</sub> 排出量を1999年度比15%削減            | 1999年度比10%削減               |
|                   | モーダルシフトによるCO <sub>2</sub> 削減4,000トン-CO <sub>2</sub> | 4,531トン-CO <sub>2</sub> 削減 |
| 環境に配慮した商品・サービスの提供 | 容器包装重量削減 135トン                                      | 151トン削減                    |
|                   | 段ボール削減 100トン(2005年度+2006年度)                         | 138トン削減(2005年度+2006年度)     |

### 自己評価

- 最終処分廃棄物量の削減については、排出抑制、分別活動の徹底、リサイクル委託先の検討などの活動により、目標を上回るペースで達成することができました。
- CO<sub>2</sub>排出量削減については、工場での排出量削減が目標未達となりました。品質保持のための低温エリアを拡大したことが大きな要因です。
- 容器包装重量削減についてはトレイ入り商品のトレイをはずすなどを実施し、大きな効果をあげることができました。

### 2009年度までの3ヵ年目標と2007年度目標

|                   | 2007~2009年度目標                            | 2007年度目標            |
|-------------------|--|---------------------|
| 廃棄物削減と再資源化        | 全自営投資工場でのごみゼロ達成                          | ごみゼロ維持              |
|                   | 生産トン当たりの排出量を2005年度比20%削減                 | 2005年度比10%削減        |
| 地球温暖化防止           | 生産トン当たりのCO <sub>2</sub> 排出量を1999年度比15%削減 | 1999年度比13%削減        |
|                   | 商品輸送時のエネルギー使用量原単位を2006年度比5%削減            | 2006年度比2%削減         |
| 環境に配慮した商品・サービスの提供 | 容器包装重量の削減                                | 2004年度比1%削減(原単位当たり) |

※ 上記以外のグループ2010年度目標についても事業活動に沿って継続的に取り組み実施

### 2006年度の活動事例

#### 食品残渣を飼料・肥料に再利用

春巻やクリームコロッケなどを生産する白石工場では、生産工程で製品にならなかった春巻の皮や具、パン粉の有効利用に力を入れています。自工場内に処理機を設置し、そこで処理したものを飼料や肥料として売却しています。



飼料として利用される様子

#### 四国向け商品の共同配送を開始

これまで、味の素冷凍食品(株)、日本水産(株)と北海道、九州の一部などで共同配送を実施していましたが、2007年3月よりその範囲を拡大し、四国エリア向けの共同配送も開始しました。これにより、CO<sub>2</sub>排出量を個別配送時に比べて10~20%程度削減しています。今後も、対象エリア拡大など、積極的に取り組んでいきます。

(→P17で詳しく紹介しています。)

#### 容器包装重量の削減

容器包装のトレイやフィルムのサイズダウン、PETボトルの肉薄化などに取り組めました。



「今川焼」トレイ有り/トレイ無し

「今川焼」では、トレイをはずし、フィルム包装のみとしました。これによりご家庭で廃棄されるごみの量をごみ袋で年間10万袋以上削減したことになります。

#### 社有車を環境配慮車に切り替え

本社や各地事業所で使用する社有車を環境配慮車(ハイブリット車)に順次切り替えています。燃料使用に伴うCO<sub>2</sub>排出量の削減はもとより、エコドライブを推進し、省エネ運転・安全運転を心がけます。

#### 廃食用油の再利用

(株)中冷では、工場から排出する廃食用油をボイラー燃料として再利用できる設備を導入しました。これによりCO<sub>2</sub>排出量を従来比で3%削減することができます。

今後、他工場への展開を計画中です。

#### 工場増設時の環境配慮 ~森工場~

森工場は、函館空港より1時間、噴火湾に面し国定公園駒ヶ岳を一望できる自然豊かな森町に立地しています。2006年8月より、工場の

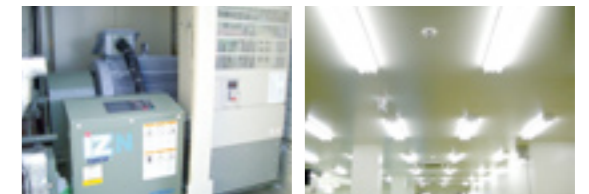


森工場

増設工事を行い、2007年3月30日竣工しました。

増設に際し、省エネ・廃棄物削減・自然冷媒の導入など、“環境に配慮した工場”をテーマに設計に取り組みました。また着工に先駆け、2006年5月にISO14001の認証を取得し、従業員の環境保全意識向上にも取り組みました。

- ① オゾン層破壊や地球温暖化の原因となるフロン類に替えて、自然冷媒を採用した冷凍機。インバータ制御により省エネも実施。  
※ この冷凍機の設置費用の一部は、環境省よりCO<sub>2</sub>排出抑制対策事業費など補助金の交付を受けています。
- ② 通常の蛍光灯と比較し、インバータ回路により電力を20%削減した省エネ型蛍光灯を採用。
- ③ 従来に比べ電力ロスを40%低減し、省エネ法のトップランナー方式基準に適合した変圧器。また、金属、鉱物油など、材料の93%がリサイクル可能な設計。
- ④ お客様見学通路にはニチレイフーズ環境方針や森工場の取り組みを掲載したパネルを展示。



① 自然冷媒冷凍機

② 省エネ型蛍光灯



③ 変圧器

④ お客様見学通路/環境パネル