



# 環境への配慮

http://www.nichirei.co.jp/corpo/env/env2010/env/env\_01.html

ホーム > CSRLレポート2010 > 環境のために

## グループ環境方針

### ■基本方針

ニチレイグループは、卓越した食品と物流のネットワークを備える企業集団として、「食」と「健康」の源である地球の恵みを次世代に引き継ぎ、「おいしさ」と「新鮮」を継続してお届けするため、事業活動に伴う環境負荷の低減に取り組むとともに、ステークホルダーとのコミュニケーションを通じて持続可能な社会の実現に貢献していきます。

### 地球温暖化防止

ニチレイグループは、気候変動の影響を大きく受ける「食」に関わる調達、生産、保管、物流などの事業活動に伴う温暖化ガス排出量の削減に加え、ビジネススタイルやライフスタイルの変革を支援する活動を実施し、地球温暖化防止に貢献します。

### 持続可能な資源循環の推進

ニチレイグループは、有限な地球資源を効率的に利用していくとともに、事業活動を通じて廃棄物発生量の抑制、資源の再利用、リサイクルを推進します。また、循環資源の購入や仕組みづくりに取り組み循環型社会システムの構築に貢献します。

### 自然との共生

ニチレイグループは、自然界の多様な生態系や生物種などによって豊かな地球があることを認識し、自然との共生に配慮します。

### ■行動指針

ニチレイグループは、環境問題を経営の重要課題のひとつと捉え、基本方針に基づき、全ての事業活動において、環境への配慮を徹底し行動します。

#### 1. マネジメントシステムの構築・運用

持続可能な社会の実現に向けた環境課題を確実に把握し、関連規程の整備、環境目標の設定などに基づき課題対応活動の推進・徹底を図るとともに、その評価・見直しによりマネジメントシステムの維持・向上に努めます。

#### 2. 法令等遵守

関連法令はもとより、社会からの要請を的確に把握し、自ら基準を定め遵守します。

#### 3. 環境に配慮した製品・サービスの提供

製品・サービスの企画や設計・開発の段階から調達、生産、物流、販売、使用、廃棄などの各段階における環境負荷の最小化を意識したモノづくり、サービス提案を推進します。

#### 4. 意識を高め、行動へ

環境教育や啓発活動を通じて一人ひとりが意識を高め、企業人および市民として主体的に環境保全活動に取り組みます。

#### 5. 社会との協調

積極的な情報開示を行うとともに、地域社会の環境活動へ参画するなど、社会とのコミュニケーションを図りながら環境改善に貢献していきます。

## 2009年度の活動

以下については、グループ全体の数値目標（達成目標年度2010年度）を設定し、取り組んでおり、2009年度の実績は以下のとおりです。

	目 標	2009年度実績
地球温暖化防止	生産トン当たりCO <sub>2</sub> 排出量（電力・燃料由来）を1999年度比15%削減	1999年度比 5.3%削減（対象はニチレイフーズ、ニチレイフレッシュの食品工場） ※キューレイを除いた場合8.9%削減
廃棄物削減	廃棄物の発生抑制、再使用、リサイクルを推進し、最終処分廃棄物量ゼロを目指します。	1999年度比 98%削減 ※ニチレイフレッシュファームを入れた場合81%削減

## 今後の取り組み

地球温暖化については、以下に報告する省エネ設備の導入等に取り組む、食品工場等における総排出量の削減を図っていますが、生産量の減少もあり原単位削減目標は未達でした。これまでは、グループで原単位削減目標を設定し取り組んできましたが、より取り組みを強化していくため、2012年度に向けたグループ総量削減目標の設定を進めています。

廃棄物削減については、リサイクル率は大きく向上しましたが、一部の一般廃棄物など自社の取り組みだけではリサイクルが困難なものが残っています。2010年度以降は、リサイクル率99%の達成・維持をグループ目標とし、発生抑制や資源循環システム構築に関する取り組みを強化していきます。

## 事業所における環境配慮

ニチレイグループでは、環境方針にそって調達から消費までのサプライチェーンの様々な場面での環境負荷低減に取り組んでおります。以下に今年度の事業所でのCO<sub>2</sub>排出削減活動をご紹介します。

### できるだけ使わない(省エネ)

#### 〈LED照明〉

食品工場や物流センターでは、安全・

安心な商品の生産や保管・流通を行うために、加熱や冷凍、保管、流通の過程での徹底した温度管理や設備の充実が欠かせません。こうした必要不可欠なエネルギー消費をできるだけ抑えるため、できる限り高効率な設備の導入に努めています。

なかでも照明設備については、近年LED照明<sup>※</sup>器具の効率と信頼性が高まって

きたことから、テスト・導入を進めています。ニチレイフーズでは長崎工場、船橋工場、(株)中冷で広範囲に導入を行い、設置数は3工場で600本。CO<sub>2</sub>削減効果は年間22tになります。

2010年1月に竣工した(株)ニチレイ・ロジスティクス関東久喜センターでは、当初、冷凍庫への高効率型蛍光灯導入を検

ホームページでは、さらに下記の内容を掲載しております

- 各事業会社の環境目標
- 環境マネジメント体制
- ISO14001などの認証取得
- 環境監査
- 環境会計
- 環境社内教育(環境展示会、環境家計簿、eco検定合格推進、他)
- グリーン電力によるオフセット(トップセミナー、こだわりセミナー)
- オフィスの電力を見える化
- テレビ会議
- 自転車営業

討していましたが、LED照明器具をテスト導入し、年間1.19tのCO<sub>2</sub>削減を見込んでいます。

低温物流倉庫内へのLED導入の大きなメリットは、蛍光灯が低温(マイナス温度域)の状態では電源を入れてもすぐに100%の光出力を出せないのに対し、LED照明は低温状態でも電源投入後すぐに100%の光出力が可能なことです。また、スイッチのON、OFFによる寿命の短縮もなく、庫内での作業中のみ点灯するなどの制御を行い、より省エネ効果を高めることも可能になります。

しかし、LED照明は照度ムラが発生しやすく、作業に支障をきたす恐れもあることから、今後は照度ムラを防ぐ設置方法の工夫を進めていきます。

※LED照明：発光ダイオードを使用した照明器具。蛍光灯と同程度の発光効率があり、寿命は約3.3倍(LED寿命4万時間、蛍光灯1.2万時間)と長い。また、水銀不使用のため廃棄時も環境に優しい。



久喜センターのLED照明

#### 〈改修時の省エネ設備導入〉

(株)ニチレイ・アイスでは、2009年末から2010年にかけて東京アイスプラントを全面改修しました。製氷工程の改修では、従来の製氷方法とは異なる省電力設備を導入したほか、製氷工程で発生する製品化されなかった氷を冷凍機の冷却に使用できるようにしました。これらの取り組みにより、電力と水の使用量が10%削減される見込みです。

#### 再利用する

ニチレイフーズは、食品工場で発生する廃熱や廃食用油の再利用に取り組んでいます。各工場で見つけた対策は他の工場へも横展開しています。ボイラーの廃熱回収(エコノマイザー)は、船橋工場に続いて山形工場にも導入。廃食用油のボイラー燃料化については、中冷に続

き、船橋工場で実績を上げています。

2009年度は、関西工場において、揚げ工程で発生する廃熱をヒートポンプを併用したシステムで回収し、高温水として設備洗浄に利用することで、ガスの使用量削減に取り組みました。これにより年間56tのCO<sub>2</sub>削減を達成しています。



廃熱回収設備

#### 自然の力を活かす

##### 〈太陽光照明の導入〉

ニチレイフーズ船橋工場では、生ごみの肥料化を行う「エコステーション」の照明に、太陽光照明を導入しました。これは屋根の上に設置したドームで太陽光を効率よく直接引き込み、照明源として利用する設備です。反射率の高い特殊なアルミチューブ内に乱反射させることで、太陽の光を暗い所まで導くことができます。この施設の導入により、CO<sub>2</sub>削減効果は年間1tになります。



屋根の上のドーム(左)と室内(右)

##### 〈緑化の取り組み〉

CO<sub>2</sub>削減の取り組みとして、排出量を減らすとともに、その吸収源を育てていく活動にも取り組んでいます。

ニチレイフーズ関西工場は、6,000世帯の住宅や学校に隣接し、大阪市民の水源である淀川水系につながる立地から、地域貢献も兼ねた工場緑化に力を入れています。緑地には高木を植栽して、定期的に剪定を行うほか、遊歩道周辺には、樹木の調和を考慮し、ツツジなどの花を栽培しています。

こうした取り組みに対して、2009年10月

に「日本緑化センター会長賞」を受賞。この賞は、経済産業省などの支援を受け(財)日本緑化センターが主催し、緑化優良工場を表彰するものです。10月の工場緑化推進全国大会にて表彰式が行われました。

#### 〈自然冷媒への転換〉

食品工場と物流センターでは自然冷媒への転換を進めています。2010年2月1日に竣工した(株)ニチレイ・ロジスティクス関西の北港物流センターでは、-25℃の冷蔵倉庫で使用する冷媒に、オゾン層破壊係数0、地球温暖化係数1以下である地球環境にやさしい自然冷媒のアンモニアを採用しています。

冷却用の機械装置も冷媒配管をできるだけ短く配置する設計としたことで、従来設備と比べ冷媒充填量を少なくすることが可能となり、より環境負荷低減を考慮した設備となっています。また当物流センターはCASBEE大阪<sup>※</sup>のAランクを認証取得しています。

ニチレイグループでは、今後も自然冷媒機器の導入を進めるなど、環境負荷低減を進めていきます。

※CASBEE大阪：大阪市建築物総合環境評価制度。環境にやさしい建築物の建設を促進し、都市の良好な環境を確保することを目的に大阪市が策定した制度で、2004年より実施。建築物の環境性能効率を、建築物内部における環境品質と外部への環境負荷によって総合的に評価し格付けするシステム。



(株)ニチレイフーズ 関西工場 技術グループ グループリーダー 内山 淳



関西工場は環境目標であるCO<sub>2</sub>削減を目指して、2009年度は工場から排出される熱に着目し、熱回収・再利用する設備の導入を実施しました。

これからも省エネ設備や自然エネルギー設備に着目し、効果検証を重ねることで、さらなる省エネ活動の推進に努めていきたいと思っております。