

ニチレイグループ  
CSRLレポート  
〈ダイジェスト版〉



食の安全・安心

環境への配慮

働きがいの  
向上

社会貢献の推進

2017

株式会社ニチレイ

## CONTENTS

|  |    |
|--|----|
| 編集方針／会社概要  | 2  |
| ニチレイグループの概要  | 3  |
| ニチレイグループの企業経営理念  | 4  |
| トップメッセージ   | 5  |
| 特集1<br>グローバルに展開する鶏肉サプライチェーン  | 8  |
| 特集2<br>米100%フライ用衣材の開発と<br>飼料米を活用した養鶏事業   | 12 |
| <b>食の安全・安心</b>   | 14 |
| グループの品質保証<br>～食品安全センターの取り組み～   |    |
| ニチレイフーズの品質保証   |    |
| ニチレイフレッシュの品質保証   |    |
| <b>環境への配慮</b>  | 18 |
| 2010年度取り組み状況   |    |
| 食品工場におけるCO <sub>2</sub> 削減   |    |
| 物流センターにおけるCO <sub>2</sub> 削減   |    |
| 物流におけるCO <sub>2</sub> 削減   |    |
| 商品におけるCO <sub>2</sub> 削減   |    |
| <b>Web</b> 環境マネジメント／環境社内教育／オフィスにおけるCO <sub>2</sub> 削減／ごみの削減・リサイクル／化学物質管理／水域・大気への排出抑制／生物多様性 |    |
| <b>働きがいの向上</b>   | 24 |
| 従業員満足度調査(ES調査)   |    |
| ダイバーシティの取り組み   |    |
| <b>Web</b> 人材の雇用登用   |    |
| <b>社会貢献の推進</b>   | 26 |
| ニチレイらしい社会貢献活動  |    |
| <b>Web</b> 地域密着活動／寄付活動／収集活動／支援活動   |    |
| <b>マネジメント</b>  | 28 |
| コーポレートガバナンスの確立   |    |
| コンプライアンスの徹底  |    |
| <b>ステークホルダーとのコミュニケーション</b>   | 30 |
| お客様相談センターの活動   |    |
| <b>Web</b> 株主の皆様とのコミュニケーション／お取引先様とのコミュニケーション   |    |
| <b>第三者意見</b>   | 31 |

## 編集方針

ニチレイグループはCSR活動を幅広いステークホルダーの皆さまにご理解いただき、コミュニケーションを深めるためにCSRレポートを作成しています。2009年度よりWebサイトにフルレポートを掲載し、冊子はダイジェスト版として発行しています。

本ダイジェスト版はニチレイグループ「6つの責任」(→P6参照)を背景にした活動の中で、ステークホルダーの皆さまに特に知っていただきたい事例について掲載しました。

特集ページでは、食の安定供給をテーマとしたタイの新工場、お米の活用による取り組みを掲載しました。またWebサイトでは、よりわかりやすく、多くの皆さまにご覧いただくために映像を活用しました。トップメッセージやタイの新工場、新設の物流センターの映像を掲載しています。

### ニチレイグループCSRレポート2011

URL : <http://www.nichirei.co.jp/corpo/env/index.html>

本ダイジェスト版に掲載されていない取り組み事例をWebサイトで紹介しています。

各項目のURL、Webサイトでの掲載場所、Webサイトでの掲載内容は各ページ上部をご参照ください。

#### ●対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日の活動実績を中心に掲載しています。

#### ●対象範囲

ニチレイグループの国内事業所およびグループ会社を対象範囲として記述しています。(上記と対象範囲が異なる場合、その旨を記載しています)

#### ●発行月

2011年6月

※今回の発行で12回目となります。

#### ●作成部署・お問い合わせ先

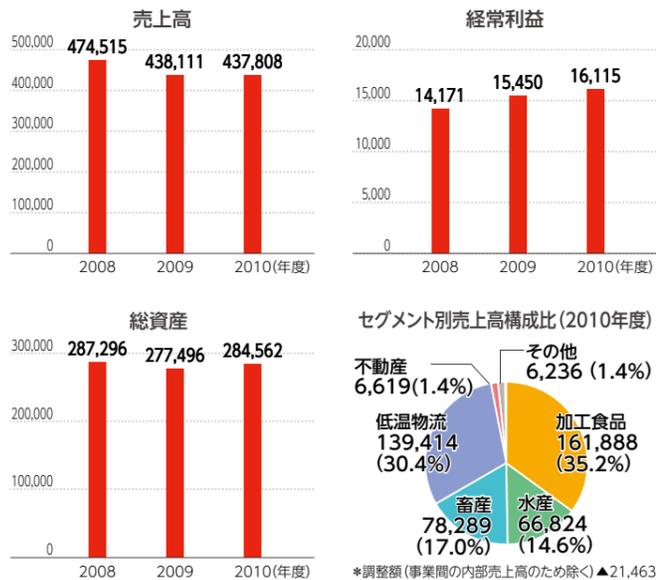
株式会社ニチレイ 経営企画部(環境保全担当)

TEL.03-3248-2232 FAX.03-3248-2129

## 会社概要 (資本金および従業員数は2011年3月末日現在)

|       |  |
|-------|--|
| 商号    | 株式会社ニチレイ                                 |
| 創立    | 1945(昭和20)年12月1日                         |
| 資本金   | 30,307百万円                                |
| 従業員数  | 10,118名(連結)                              |
| 本社所在地 | 〒104-8402 東京都中央区築地六丁目19番20号<br>ニチレイ東銀座ビル |
| 電話番号  | 03-3248-2101(代表)                         |

### 連結業績の推移(単位:百万円)



## ●●● ニチレイグループの概要 ●●●

### 株式会社ニチレイ

#### 【持株会社】

ニチレイグループ全体を統括する持株会社として、グループ全体の経営プランニング・モニタリング・資金調達・各事業会社の経営支援の機能を有し、企業価値の最大化を目指した組織運営を推進しています。またグループが保有する土地などの資産を有効活用する不動産事業を運営しています。

代表取締役社長：村井 利彰 資本金：30,307百万円

### 株式会社ニチレイフーズ

#### 【加工食品事業】

人々の暮らしを笑顔で満たし、世界で最も信頼される企業になることを目指し、「おいしさ」「健康」「楽しさ」「安全・安心」「簡単・便利」「安定供給」「適正価格」という7つの基本価値をモットーに冷凍食品、レトルト食品、ウェルネス食品を通じて社会の多様化したニーズに対応し、感動をもたらす新しい食生活シーンの提案をしていきます。



代表取締役社長：池田 泰弘 資本金：15,000百万円

### 株式会社ニチレイフレッシュ

#### 【水産・畜産事業】

グローバルな調達機能を活かし、「鮮度」「おいしさ」「安全」「安心」「健康」「環境にやさしい」をキーワードに、水産品・畜産品の「こだわり素材」の開発を進めています。あわせて「持続可能性」を念頭に、資源や環境にも配慮。より高い「生活者価値の創出」を通じて、お客様の期待にお応えできるよう、新たな事業分野への挑戦や社会との調和にも積極的に取り組んでいます。



代表取締役社長：早間 元晴 資本金：8,000百万円

### 株式会社ニチレイロジグループ本社

#### 【低温物流事業】

輸配送を軸とした物流ネットワーク会社と、冷蔵倉庫事業を担う地域保管会社、低温物流施設の企画から運営管理まで支援するエンジニアリング会社で構成される、国内最大規模の低温物流企業グループです。高度な物流情報システムインフラで結ばれた輸送、保管、流通加工、配送から、物流センターの設計・施工・メンテナンスまで、サプライチェーン全体にわたる高品質なサービスを提供。荷主企業様の物流最適化に貢献し、日本の「食」を支えています。



代表取締役社長：村井 利彰 資本金：20,000百万円

### 株式会社ニチレイバイオサイエンス

#### 【バイオサイエンス事業】

セルバイオロジと機能性素材を事業分野に、細胞培養関連試薬・診断薬・化粧品原料などの製造、販売を行っています。グループの素材調達力、細胞生物学・免疫学分野の経験を活かして、医療・美容・健康・バイオ産業の発展に貢献する技術志向型企業を目指しています。



代表取締役社長：荒 剛史 資本金：450百万円

### 株式会社ニチレイプロサーヴ

#### 【シェアードサービス事業】

事業支援系業務のノウハウを統合したアウトソーサー企業。人事・総務、経理、グループ法務、保険、人材派遣などの多様な専門サービスの提供により、グループ企業をはじめとして、お客様が経営資源をコア事業に集中し、企業価値を高めるための戦略的なアウトソースを支援します。



代表取締役社長：中村 隆 資本金：100百万円



ミッションステートメント

## ニチレイグループの企業経営理念

### ミッション

くらしを見つめ、人々に心の満足を提供する

ニチレイグループは、人々のくらしに本当に役立つ商品やサービスを一所懸命に創り出し、健康でこころの豊かな生活の実現に貢献します。

### ビジョン

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「食のフロンティアカンパニー」として、お客様にご満足いただける優れた品質と価値ある商品・サービスを創造・提供し、広く好感と信頼を寄せられる企業として、社会とともに成長します。

### 発想と行動の原点

ひたすらお客様のために!

### 経営姿勢

- |                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| 1. お客様第一、安全第一、品質第一を貫く | 5. 公正な競争に徹する     |
| 2. 健全な利益を追求する         | 6. 透明性の高い経営を推進する |
| 3. 付加価値を適正に配分する       | 7. 資源と環境を大切にす    |
| 4. 法と社会の秩序を守る         | 8. 世界を見据える       |

### ステークホルダーのために

#### ●お客様に

ニチレイグループは、究極のお客様である生活者の方々に、真に役立つ商品とサービスを開発し、提供し続けます。そして、お客様と当企業グループが、共に繁栄できることを願って、永続的な相互信頼関係を築きます。

#### ●株主・投資家に

ニチレイグループは、より収益性の高い事業を選定・遂行して資本効率を高め、企業価値の向上を実現します。また、株主・投資家の方々に適正な還元を行います。

#### ●ビジネスパートナーに

ニチレイグループは、ビジネスパートナーの方々に、イコールパートナーとして公正な姿勢で臨み、信頼関係を築き、共存共栄を目指して相互発展に努めます。

#### ●従業員に

ニチレイグループは、従業員こそ企業発展の源であると考え、会社の仕事が従業員一人一人にとってやり甲斐のあるものであり、自己実現の場の一つとなることを願っています。同時に、従業員個人の尊厳と個性の発揮並びに個人生活の充実を尊重します。そのために、能力開発と能力発揮の機会の提供、能力と努力と成果に見合った処遇制度の実施、安全で風通し良く活性化された職場環境づくりを行います。また、性別・年齢・学歴・人種・宗教などに関するあらゆる差別をなくし、処遇の機会均等を実現します。

#### ●社会に

ニチレイグループは、地域社会に企業市民として参加し、事業活動を通じて社会の発展に貢献するとともに、ハンディキャップをもつ人々への支援や文化活動などへの参加と支援を継続的に行います。

### ニチレイグループ ブランドステートメント

「おいしさ」と「新鮮」をネットワークする。

ニチレイは、品質へのあくなきこだわりと、培われた技術、新しいアイデア、グループトータルネットワークによって、新鮮で、健康なおいしさをお届けし、笑顔のあふれる食卓を創り出していきます。

## トップメッセージ

# 食に携わる企業としての使命を全うしていきます

### 震災お見舞い

この度の東日本大震災により被災された皆様に、心からお見舞い申し上げますとともに、被災地の一日も早い復旧・復興をお祈り申し上げます。

ニチレイグループは食生活におけるインフラを担う企業として、被災地域への支援、また被災した自社関連施設の復旧に、全力で取り組んでまいります。

### 私たちのお約束 - 6つの責任 -

いま、経営環境は驚異的なスピードで変化し、ますます厳しさを増しています。企業は、社会に信頼され、本当に必要とされる存在でなければ生き残ることは難しいでしょう。

企業の社会的責任(CSR)を果たすための基本的考え方と

して、ニチレイグループでは6つの責任を定義し、CSR活動を推進しています。

「新たな顧客価値の創造」「働きがいの向上」「コンプライアンスの徹底」「コーポレートガバナンスの確立」「環境への配慮」「ニチレイらしい社会貢献の推進」、この6つの責任は、時代を超えて私たちが守り続けなければならないものであり、皆さまへの約束だと考えています。私たちの経営のあり方は、お客様、市場、従業員、社会との真摯な対話を通じて、その理解を深め、社会の要請に迅速に対応しながら、着実に6つの責任を果たしていくものです。

そして、その主役は、第一線でお客様と接している従業員にほかなりません。一人ひとりの従業員が働きがいを感じ、強い使命感を持って仕事に取り組んでこそ、CSRの確かな実践、さらなる進化につながるものと考えています。この信念のもと、今後も着実にCSR活動を推進していきます。

代表取締役会長

浦野光人



代表取締役社長

村井利彰



**食の安全・安心**

皆さまの健康に関わる大切な食品をお届けする企業として、安全・安心の確保は最優先すべき取り組みの一つです。

ニチレイグループでは、品質保証基本方針および品質管理規程に沿って、各事業会社の事業内容に応じた品質保証活動を行っています。各社の活動は、グループや各事業会社の品質保証委員会が品質マネジメントの視点から商品・サービスを審査し、お客様の声を共有化して、品質保証体制の継続的な改善に努めています。

商品の品質管理については、原料調達、製造、物流など、サプライチェーン全体にわたって、厳重なチェック体制と、原材料に遡って追跡管理できる、トレーサバックシステムを構築しています。

今後も品質管理体制のさらなる強化を図るとともに、グループ内はもちろん、サプライヤーなど、ビジネスパートナーとの情報共有、お客様への迅速かつ正確な情報公開に努めていきます。

**食の安定供給**

食の安全・安心とともに、生命の源である食料資源の安定供給も、当然の責任と考えています。

安全・安心という価値をお届けするのはもちろんですが、人口の増加、新興国の経済的な発展などにより需要が急激に膨らむ一方、天候不順・干ばつなどによる供給力の低下などから食料の需給バランスが崩れつつあるともいわれており、食に携わる企業にとって食料を適正価格で安定的に供給

することが、これまで以上に期待されているのではないのでしょうか。

需給バランスを安定させるには、3つのポイントがあります。

- ①自然の再生能力を維持・向上させる。
- ②自然の再生能力の範囲で、できるだけたくさん生産する。
- ③生産された食材を無駄にしない。

これらの3つのポイントについて世界が取り組んでいく必要があります。食に携わる企業は、さらに、安全・安心、適正な価格という要素も加えて、バランスよく貢献していかなければなりません。私たちニチレイグループも、強みである、生産管理・加工・冷蔵保管・輸送の技術ノウハウを活かし、地域との対話・連携を図りながらできることから少しずつ取り組んでいます。また、このような活動を協働して取り組むことが、お取引先様との一層の信頼関係構築につながり、安定的な調達につながるのではないかと考えています。この考えにもとづき、タイにGFPTニチレイ(タイランド)株式会社を設立し、2010年10月より操業を開始しました。

安全・安心・安定の取り組みに終わりはありません。食に携わる企業の責務として、あらゆるリスクから「食」を守り抜いていく決意です。

**働きがいの向上**

価値ある商品・サービスの提供を通じて、お客様に本当に満足していただくことが私たちの使命であり、新たな顧客価値の創造とそれを実現する従業員の働きがいの向上は、いわば経営の両輪と考えています。

新しい顧客価値を創造するためには、従業員がいきいきと働ける職場環境がなければなりません。もし従業員が、自分

の会社や職場に不満を持っているようならば、お客様やステークホルダーの方々を満足させることはできません。

一人ひとりの従業員が働きがいを感じ、強い使命感を持って仕事に取り組んでこそ、CSRの確かな実践、さらなる進化につながると考えています。

当社グループでは、従業員満足度調査を定期的に行い、調査結果は従業員にフィードバックするとともに、内容を分析したうえで、施策、例えば人事制度の改定や教育・研修の改善に反映させています。

また年に2回、グループ人材委員会を開催し、各社の課題や改善策を共有しています。2010年度は前回調査の結果を踏まえ、職場内コミュニケーションの活性化やダイバーシティの推進など、グループ全体で積極的な取り組みを進めてきました。

**企業グループの存続に  
環境配慮は不可欠**

私たち食に携わる企業にとって、自然の恵みは活動の源です。この恵みを安定的に受け続けることができなければ、グループの存続・成長はないと考えています。地球が健康であり続けなければ、自然の恵みも生み出されず、私個人も企業グループも健康ではいられないでしょう。したがって、環境・資源保護を、経営の重要課題とし、大きく3つのテーマを決めて取り組んでいます。

一つ目のテーマは、地球温暖化防止です。食の源は生きものであるため、気候変動の影響を大きく受けます。この影響をできる限り抑えることが、食の安定供給につながると考え、食品工場や冷蔵倉庫で使用するエネルギーの削減はもちろんのこと、容器包装の削減や、共同配送などの物流効率化提案

を通じた、社会全体のCO<sub>2</sub>削減に取り組んでいます。

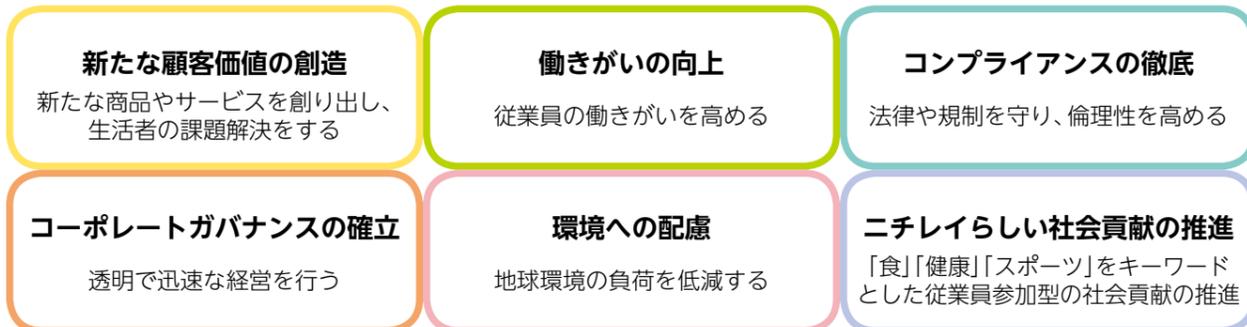
二つ目は、持続可能な資源循環の推進です。特に、食の安定供給という点を考えれば“自然の恵みを余すことなく活かす”ということが大切だと思っています。原材料である食材は、可能な限り食品としてお客様のお手元にお届けし、利用できなかった食材も、家畜のえさや肥料として活用し、また原料として還ってくるという循環システムの構築に取り組んでいます。

三つ目は、自然との共生です。あらゆる企業活動は自然に何らかの影響を与え、地球で暮らす生き物にも影響を与えています。特に農畜産物の生産や、水産物の漁獲・養殖といった原料の調達に関わる活動は、自然とのつながりが強く、良い面でも悪い面でも大きな影響を与えます。お取引先の皆さまと協力しながら良い影響を最大化し、悪い影響は最小化していくことに取り組んでいます。

なお、2010年度はグループ生物多様性方針や、2009年度実績比10%削減を目標とした、2020年度に向けたCO<sub>2</sub>総量削減目標も策定しました。この重要性をさらに認識して、事業と直接関わらない分野も含め、取り組みを強化していきたいと思えます。

今後も、ステークホルダーの皆さまから広く好感と信頼を寄せられる企業でありつづけるために、ニチレイグループ「6つの責任」という共通の価値観をもとに、社員一人ひとりがお互いに尊重し、働きがいのある職場づくりに自ら参画するとともに、高い倫理を持った企業市民として、事業特性を活かした地球環境保護や社会貢献に取り組んでまいります。皆さまの変わらぬご支援をお願い申し上げます。

■ ニチレイグループ6つの責任



■ 中期経営計画 “energy 2012” (2010年度～2012年度)

- 1 収益力を向上させ、適正な経営資源の配分により持続的なグループの成長を実現
- 2 成長機会を迅速に捉え、基幹事業会社の自立的成長を推進
- 3 「食の安全・安定」という価値の提供を通じて社会からの信頼を獲得
- 4 経営品質のさらなる向上に取り組み、グループ競争力の源泉を強化
- 5 新規技術に関する情報収集分析力を強化し、グループの持続的成長に向けた新規ビジネスモデル創出につなげる
- 6 資本政策の一環として自己株式取得を検討
- 7 退職給付制度を再構築

# グローバルに展開する 鶏肉サプライチェーン

ニチレイフーズでは、国内外においてチキン加工品の需要が高まる今、品質はもちろんのこと、価格・物流面でも安定した供給体制の構築を目指しています。これをうけ、2010年10月より新たにタイで、GFPTニチレイ(タイランド)株式会社(以下GFN)とスラポンニチレイ食品株式会社カビンブリ第2工場が稼働しました。



## 世界的な人口膨張と食糧事情

現在の世界の人口69億人は2050年には93億人まで膨張すると言われています。人口が増加しつつある中で世界の食糧事情を見ると、世界同時不作が起こった1972年当時に相当するほどの在庫率まで低くなっており、不安定な状況にあるものと推測されます。

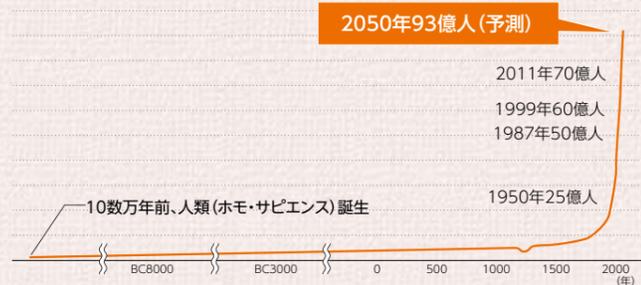
また、需要面と供給面からみた「飼料としての穀物」も「食糧としての穀物」も決して潤沢に調達できるものではなく、穀物不足が世界規模で大きな問題になっていくことは十分に予想されます。

また、世界の食肉の生産量のうち牛肉や豚肉については

大きな生産量の変化はなく、全体数量の大きな増減は見られません。しかし、ブロイラーにおいてはこの5年間を見ても、急激に増加しています。体重を1kg増量するために必要な飼料が何kg必要かを示す飼料の効率を比較すると、牛肉は約10kg、豚肉は3~4kgですが、ブロイラーは2.1~2.2kgと、最も飼料の効率が高い家畜です。穀物需要が逼迫していくという予測の中では、飼料の効率は重要なファクターとなります。40日余りの短期間に急速な増体を果たすブロイラーは、急激な人口増加に伴う需要の高まりに応える良質な動物性たんぱく質として期待される家畜です。そうした観点から世界的なレベルでの調達戦略による安定供給が求められ

世界人口の推移(推計値)

出典: 国連人口基金東京事務所ホームページより



世界の主要国食肉生産量推移

出典: 2009日本食肉年鑑  
USDA: PS&D Online August 2010; USBC: International Data Base, August 2006 Livestock and Poultry; World Markets and Trade



ブロイラーは飼料効率が高く、2005~2009年にかけての生産量は急激に伸びている  
牛肉: 飼料の効率: 約10kg/体重1kg 鶏肉: 飼料の効率: 2.1~2.2kg/体重1kg  
豚肉: 飼料の効率: 3~4kg/体重1kg

ていると考えています。

鶏肉の各国消費量は年々増加しており、インド、中国の伸び率は著しく、特に中国では他国からの輸入量が増加すること、国内の需要をまかなうために輸出量を大幅に減らすことが想定されます。ニチレイフーズは現在、中国からもチ

キン加工品を輸入していますが、長期的に見た場合は、決して安定的な調達先であるとはかぎりません。

世界的な人口膨張と食糧事情を中長期的な視点でしっかり認識し、これからの鶏肉需要の高まりに備え、ニチレイフーズではチキン加工品の供給体制の構築をタイで進めています。

## GFNの取り組み ~適正な飼育状況に配慮した良質な鶏の提供~

- 鶏のストレスを極力減らし、健康状態を良好に保つことで、病気になりにくい、おいしい鶏をお届けしています。

ポイント

### 1 良質な餌の採用

えさはすべてGFPT社グループ内の飼料工場生産しています。タイ政府による厳格な基準をクリアした安全な飼料コーンを主原料に、生育段階に応じて適正な栄養が摂取できるように配合を調整し、生産ロットごとに衛生検査、栄養成分検査を実施しています。



飼料工場

ポイント

### 2 水への配慮

タイの多くの地域で通常使われる水は硬質で鶏にさまざまな影響を及ぼすことが考えられるため、上質な軟水を作り、鶏に与えることが重要です。したがって、養鶏場を作る際には、十分な軟水を確保するためのゆとりある貯水池づくりから行い、良質な水の確保を最優先としたさまざまな配慮を実施し、定期的な検



貯水池と養鶏場

査により水質の確認を行っています。これにより鶏を良好な健康状態に保っています。

ポイント

### 3 鶏にストレスを与えない配慮

鶏の繁殖や飼育、またその加工に必要な施設が15~40分の距離に近接し、長時間の移動といったストレスを事前に回避しています。輸送中も排泄物で鶏が汚れないように輸送前には一定時間餌を与えていません。長時間の移動などによりストレスを与えると、暴れたりして鶏が怪我をしたり打ち身なども発生し肉質自体の劣化にも影響を及ぼします。



また、適正な飼育状況(鶏舎環境、栄養状態)を保つことにより鶏の健康状態を管理し、できるだけ合成抗菌剤、抗生物質を使用していません。必要に応じて使用する場合は、専属の獣医が診断し薬の投与を判断しています。使用する薬剤は事前に登録されているものから選定し、投与についての記録を残しています。

## スラポンニチレイ食品株式会社(以下スニフ) カビンブリ第2工場も稼働

今回増設した工場は、チキンラインを有する既存のカビンブリ工場に隣接しています。大量生産型のGFNとは異なり、中小規模での効率的な生産に特化したライン設計になっています。これまでの、ニチレイフーズのチキン加工品を牽引してきたスニフでの生産、品質管理技術をさらに推し進めることで、他社の追随を許さない高品質の商品をお届けできます。



カビンブリ工場

## GFNの取り組み ～フルインテグレーション(完全一貫生産)による超大量生産～

- 鶏の処理から加工・包装まで完全密閉の工場(タイ初)
- 加工場のトレーサビリティはニチレイフーズ独自のPAS (Product Assistance System)を活用
- 加工の工程におけるさまざまな工夫

### ポイント 1 完全一貫生産

最終加工に適した骨除去やカットイングなどの前処理や鮮度処理などにより安全・おいしさを実現しています。最新の工場施設・設備により、鶏肉原料はブロイラー処理工場から外気に触れることなく直線距離で加熱加工工場まで運ばれます。このことにより、製品優先の温度管理、処理時間の短縮が実現され、きわめて新鮮な状態で処理、調理、加熱加工、冷凍までを行うことが可能となり、鶏そのものおいしさを活かした安全でおいしい製品を製造しています。



工場内の様子



### ポイント 2 現地企業が行っていた加工工程を自ら実施

現地企業が行っていた加工工程も自ら行うことで、「食の安全」そして「さらなるおいしさの追求」が可能になります。常駐する日本人スタッフが現地スタッフと協力することにより、きめ細かい対応が可能となり、日本市場の厳しい基準・要求を満たす品質が実現できます。高品質の商品作りを実現するために従業員教育にも力を入れています。日本の求める品質を現地従業員と共有するとともに、従業員の意識を高め安全な食をお届けするために徹底した教育を行っています。



加工前の原料チェック

### VOICE

GFPTニチレイ(タイランド)(株) 管理部  
副部長 佐藤 哲朗



当社は、(株)ニチレイフーズの基幹事業であるチキン事業の基盤強化を目的として、日系企業として初めてタイで原料処理とカットをし、加熱加工を行う会社として設立されました。新しい会社のため、何から何まで一から作り上げていかねばならず、毎日、全従業員、奮闘の日々です。なかなか日本のように計画通りいかず、立ち上げより厳しい状況が続いていますが、タイの人は明るい陽気な性格なので良い意味で救われています。

### ポイント 3 セキュリティの徹底

安全管理のためのセキュリティ対策にも力を入れています。各出入り口にはICカードによるチェックシステムが導入されており不審者の侵入を防止。また特に重要な処理場、加工場への出入り口にはICカードによるチェックシステムと併用で指紋認証システムを設置し、より厳しい入退管理を実施しています。要所には監視カメラを設置し、24時間体制で、工場の安全確保に努めています。



指紋認証(左)、監視カメラ(中)と監視モニター(右)

### ポイント 4 環境への配慮

最新鋭の工場として環境負荷の低減を行っています。具体的には、「省エネ」と「省資源」という二つの観点からの取り組みを実施。太陽光発電、LED照明などといったCO<sub>2</sub>排出を抑える取り組みはもちろん最大限ゴミを減らすためのリサイクルにも力を入れています。

最新の工場施設・設備により、きわめて新鮮な状態で処理、調理、加熱加工、冷凍までを行うため、一般的に鮮度管理が難しいレバーや砂肝などの内臓も無駄なく食用に使用することができます。

処理、加工工程で排出される鶏の羽などの不要物はレングリング工場(畜産の処理工場で排出される副産物から肥料、飼料などの原料を生産する工場)に運搬し飼料原料として加工、その飼料は魚やエビの養殖に使用するなど無駄なく大切な循環資源として活用しています。



LED照明

### VOICE

GFPTニチレイ(タイランド)(株)  
安全保安課(SAFETY & SECURITY Section)  
マネージャー(兼務環境対策担当)

Songkran Piyawongrungruang



当社は、省エネ、廃棄物処理など環境対策に力を入れています。また2011年4月に環境方針を定めただけですが、今年にはISO14001の取得を目指しており、全従業員の環境に対する意識を高めていきたいと思っています。

# 米100%フライ用衣材の開発と飼料米を活用した養鶏事業

ニッポンの食「お米」とともに——。ニチレイグループでは、米の利用可能性について真剣に取り組んでいます。米100%フライ用衣材の新規開発、飼料米を活用した養鶏事業の展開など、国内における食料自給率の向上や循環型農畜産業の確立に向けた取り組みを行っています。



塩や醤油で風味づけされた衣材



アジフライ

## ニチレイフーズ 米100%フライ用衣材の開発

ニチレイフーズでは主力素材である「お米」という素材を知り尽くし、さらに新たな価値を創出するため、これまで米粉の利用可能性について研究開発を重ね、いくつかの商品を市場に投入してきました。しかしながら、単なる小麦粉の代替としての利用だけでは、需要拡大に限界があり、米の新しい魅力を引き出す技術開発が必要と考え、今回の取り組みを開始しました。

既に小麦粉を使わずに米粉で作ったパンを原料とした米粉パン粉も流通していますが、米粉パンには酵母、食塩、油脂、糖などパンを作るために必要な米以外の他の素材が使われています。今回の技術では新製法により米100%でフライ用衣材を開発することに成功しました。今後、ニチレイフーズの業務用フライ商品での採用を含め、さまざまな場面での活用方法を検証し、米の需要拡大にさらに貢献してまいります。

### VOICE

(株)ニチレイフーズ 研究開発部  
技術研究グループ 鎌形 潤一



お米100%にこだわり、ニチレイフーズらしい素材の開発を目標に取り組んでまいりました。社会貢献もできるこの素材の利用を検証し、新しいおいしさをお客様にお届けできるように、これからも取り組んでいきます。

- ポイント ①** 米100%で作れるため国産米の積極的な活用ができます。さらに地域の米と主原料を使用したフライ商品を製造し、地域で消費するという地産・地消モデルへの発展も可能であるため、食料自給率の向上に貢献できます。
- ポイント ②** 小麦粉で作ったパン粉とは異なる新しい食感が実現されています。
- ポイント ③** フライによる吸油を抑えることで、従来的小麦粉パン粉とは異なる新しい需要を喚起できると考えています。
- ポイント ④** 米以外の穀物原料を使用し、風味付けや栄養面も考慮した衣材を製造することも可能で、国産農作物の利用拡大にも貢献できます。野菜などの素材を加えることで不足しがちな栄養素の摂取も可能。食育面でもこれまでにないフライ商品として学校給食会・栄養士の方々に理解され、児童・生徒への意識啓発を促すことができると考えています。
- ポイント ⑤** 米を主食とする日本の食文化や、食の流通経路、消費についての理解を深めることが可能な食材です。歯ごたえのある新食感の衣なので、咀嚼を促し、音を感じ、しっかり味わえます。新しい食材を楽しみながら、食育に貢献できます。

## ニチレイフレッシュファーム 循環型農畜産業への取り組み

ニチレイフレッシュファーム洋野農場が、純国産鶏種「純和鶏」生産において、循環型農畜産業を目指し、JA新いわて農協様をはじめ、農家の方々と一緒に始めているプロジェクトです。農場で発生した鶏ふんを有機質肥料に加工し、それを施肥して「純和鶏」のえさとなる飼料米を育てる（「純和鶏」→鶏ふん肥料化→飼料米水田に施肥→飼料米は飼料に配合→「純和鶏」に給餌）という循環型サイクルを実現し、2009年春より岩手県軽米町にて25haの作付けよりスタートしました。

同年10月より刈り入れされ、約100トンの飼料米を収穫、2010年1月より「純和鶏」の飼料に配合し、給餌がスタートしました（飼料米を食べた「純和鶏」の流通は2010年3月より開始）。

新たに洋野町も加わり、作付け面積は軽米町と合わせ約4倍の100haに及ぶ規模となっています。

国内では採卵鶏に飼料米を給餌している例は各地で報告されていますし、肉用鶏においても期間限定や農場限定で与えられる例はあります。しかし、いずれも限定された取り組みです。今回のニチレイフレッシュ飼料米プロジェクトは、飼料米給餌による肉用鶏での連続生産から出荷の実現とともに、メーカーや流通企業を介して全国の生活者の元へ届けることを実現しています。消費者の皆さまが、このプロジェクトで出荷された「純和鶏」をさまざまな食シーンで楽しんでいただけることで、その生産・出荷のサイクルがうまく回り、その結果、さらに多くの生活者の方に「純和鶏」をご支持いただけました。この飼料米プロジェクトは、飼料米の生産農家から全国の生活者の皆さままでが一つのサイクルでつながる画期的な取り組みです。



## ニチレイフーズとニチレイフレッシュが「フード・アクション・ニッポンアワード2010」を受賞

食料自給率向上に寄与し、優れた取り組みをした事業者・団体等を表彰する「フード・アクション・ニッポンアワード2010」。

ニチレイフーズは、「米100%で製造した新食感フライ用衣材の開発」で、研究開発・新技術部門において最優秀賞を受賞しました。

またニチレイフレッシュでは、「飼料米プロジェクトで新たなビジネスモデルを構築」したことで、プロダクト部門優秀賞を受賞しました。

飼料米プロジェクトでは、生（農家）と官（農林水産省・町役場）、民（メーカー・流通）のコラボレーションが生み出した、新しいビジネスモデルが評価されました。



表彰式での受賞挨拶（相馬義比古 前ニチレイフーズ代表取締役社長）



飼料米の刈り取り

# 食の安全・安心

http://www.nichirei.co.jp/corpo/env/env2011/food/food\_01.html ホーム > CSRレポート2011 > 食の安全・安心

## ● 品質保証に関する基本方針

1. 食品衛生法、農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律等の食品関連法令、その他事業関連法令により要求される事項を遵守すること。
2. グループ品質管理規程で定める品質保証に関する要

3. 食品の安全・安心に対する生活者・取引先の要求事項を確実に把握し、グループ全体の品質保証力を継続的に高めること。
- 求事項を、グループ全体で遵守するとともに、製造委託先に対しても遵守させること。

## ■ グループの品質保証 ～食品安全センターの取り組み～

### Ⅰ 食品安全センターの役割

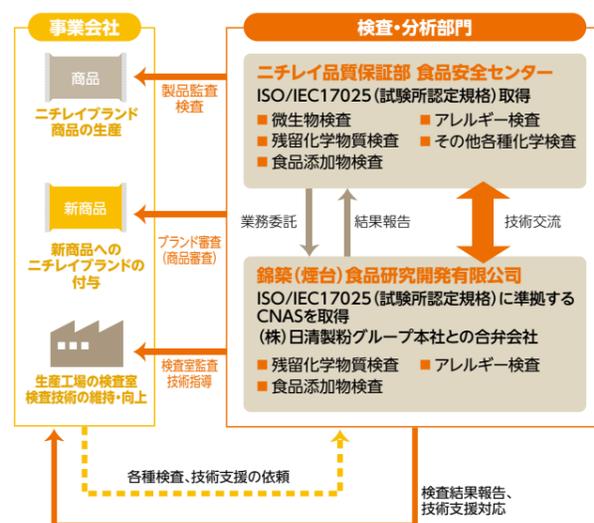
ニチレイグループでは、グループ品質基本方針および品質管理規程に沿って、各事業会社の事業内容に応じた品質保証活動を行っています。ニチレイ品質保証部食品安全センターでは、グループの検査・分析部門として、こうした各事業会社の品質保証活動が、適正に機能しているかを検証するために、「製品監査検査」「ブランド審査」「生産工場の検査室監査」\*を実施しています。

品質保証体制の仕組みの一つとして、食品安全センターが実施するこれらの検査は重要な位置づけにあり、この仕組みの厳格な運用が品質保証力の維持・向上に活かされています。さらに、事業会社が扱う中国産製品の安全性確保のため、中国山東省にある錦築(煙台)食品研究開発有限公司と連携し、原料や最終製品の検査を実施しています。食品安全

センターでは、国際的な試験所認定規格であるISO/IEC 17025を取得し、また錦築(煙台)食品研究開発有限公司でもISO/IEC17025に準拠したCNAS(中国版ISO17025)を取得しており、データの信頼性が確保されています。

- ※ **製品監査検査**：年間計画に従って各事業会社が取り扱う製品に対して、グループの規格基準に適合しているかチェックするために、微生物、農薬や動物用医薬品の残留、食品添加物などの検査を実施しています。
- ※ **ブランド審査**：各事業会社が販売しようとする商品は、ニチレイ品質保証部がブランドポリシーの観点から工場審査と商品審査を行い、その審査に合格した商品だけが販売できる仕組みになっています。食品安全センターではアレルギー検査などの商品審査を担当しています。
- ※ **生産工場の検査室監査**：生産工場の検査室では、最終チェックとして、生産された製品がグループの衛生基準に適合しているか検査を実施します。食品安全センターでは生産工場の検査室に対して、検査技量の確認をしています。さらに、各種の研修会や、個別の指導も実施しグループ全体の検査レベルの維持・向上に努めています。

### ■ 検査体制フロー ■



### VOICE

(株)ニチレイ品質保証部食品安全センター  
微生物チーム 北村 康太郎



昨年までニチレイグループの錦築(煙台)食品研究開発有限公司に出向し農薬・動物用医薬品の検査に携わっていました。

同社では食品安全センターと同等レベルの検査を実施しており、中国においてもグループ製品の安全・安心に対する責任感は変わりません。

### Ⅰ 残留農薬検査・動物用医薬品検査

食品安全センターでは、残留農薬検査および動物用医薬品検査の強化に取り組んでいます。冷凍野菜では残留農薬を、水産・畜産品とその加工品については、抗生物質、合成抗菌剤などの動物用医薬品を重点に検査を実施しています。分析結果は食品衛生法に適合しているか判断するのみではありません。基準値内の微量な検出があったときでも、事業会社にフィードバックすることで、現地での農薬管理、投薬管理が適切であったかなどを調査し、原因究明、基準超過の未然防止を図っています。

現在、農薬・動物用医薬品は400種類近い項目数を検査していますが、ごく微量の成分を測定するという検査の性質上、作業には高い専門性が必要です。中国産製品についても、錦築(煙台)食品研究開発有限公司によって食品安全センターと同等レベルの検査を実施しています。農薬・動物用医薬品の検査については、食品安全センターと社が連携することで、効果的な検査体制が構築されています。

### Ⅰ 残留農薬分析の流れ

#### ● 分析サンプルの調製



### Ⅰ 外部機関を活用した技能試験

食品安全センターでは普段実施している各種の検査が、正しい結果を出す技量を備えていることを確認するため、外部機関が開催している技能試験に参加しています。食品安全センターの分析結果は、事業会社の事業に大きな影響を及ぼすことから、常に確実で信頼のおけるデータを出さなければなりません。技能試験を受けることで、自分たちの実施している検査レベルが適正であることを確かめ、もし現状の分析方法に問題点が見られたら、より高いレベルの分析方法に改善していくこともできます。

現在、参加している技能試験は、FAPAS®(食品化学分析技能試験評価スキーム)とFEPAS®(食品微生物検査技能評価スキーム)というプログラムで、英国食料環境研究庁が開発した世界最大級の食品検査技能試験として知られており、世界の分析機関が自らの精度管理に活用しています。

### ■ 技能試験(FAPAS®/FEPAS®)の流れ ■



| 項目                          | サンプル    |
|-----------------------------|---------|
| 残留農薬                        | リーキビューレ |
| 残留農薬                        | レタスピューレ |
| 動物用医薬品(ニトロフラン系薬物)           | クルマエビ   |
| 動物用医薬品(テトラサイクリン系薬物)         | 魚筋肉     |
| 動物用医薬品(キノロン系薬物、フルオロキノロン系薬物) | 魚筋肉     |
| 動物用医薬品(クロラムフェニコール)          | クルマエビ   |

### VOICE

(株)ニチレイ品質保証部食品安全センター  
残留農薬分析チーム 三木 悠意



残留農薬検査は煩雑な前処理や高度な分析機器を使用する専門性の高い業務です。昨年新入社員として配属され慣れない業務に戸惑うこともありましたが、検査には強い責任感を持って取り組んでおります。プロフェッショナルになるという目標に向け、今後も検査レベルの維持・向上に努めてまいります。

## ■ ニチレイフーズの品質保証

### Ⅰ 調達段階での原材料管理(サプライチェーンマネジメント)

ニチレイフーズ素材調達部原料グループの統括のもと、製品の生産工場が「原料メーカー工場診断シート」に沿って原材料供給業者の工場を診断します。この診断に合格した原材料供給業者とのみ取引を行います。

取引開始後も工場診断評価点に応じた指導を行い、改善を継続的に進めています。また、素材調達部と品質保証部が共同で重点業者を選定し、工場診断を実施することで、より高い精度で原材料管理を行います。

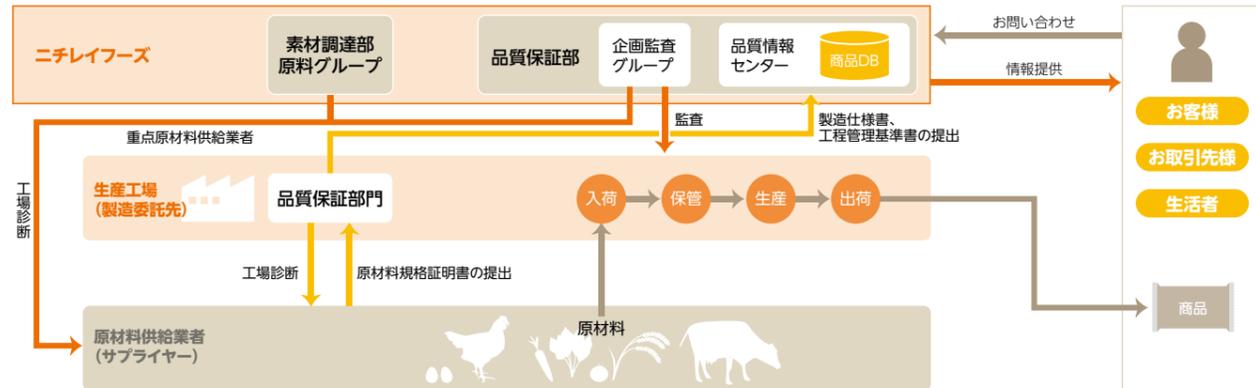
原材料は3次原材料まで遡って調査し、配合割合、衛生規格・製造工程などを管理します。原材料供給業者はそれらの内容を記載したニチレイフーズ指定の「原材料規格証明書」を発行し、生産工場、素材調達部で複数のチェックをした後、データベースに保存されます。現在、約6,000件が保管され、商品仕様書の作成やお客様からのお問い合わせ対応などに活用されています。新規原材料の購入に当たっては、工場診断とこの証明書を確認し、サンプルをチェックしたうえで選定しています。

また、主要原材料供給業者とは、『原材料の品質向上、安定供給』を目的に取り組みSP (Supplier Partner) 会を発足しています。原材料品質に関するニチレイフーズの要求事項を明確に示し、確実な実践につなげています。

### Ⅱ 生産段階での品質管理の徹底

食品衛生・安全の各種関係法規およびニチレイフーズの専門ノウハウを反映した品質管理規程に基づき、生産時の品質を管理しています。さらにISO9001とHACCP\*1をベース

#### ■ ニチレイフーズの品質管理体制



にした管理手法を取り入れ、生産品目ごとの製造仕様書と工程管理基準書を作成し、全工程の詳細な手順・条件を定めた標準作業を用いて生産を行っています。また、主にトレーサビリティ用に自社開発したPAS (Product Assistance System) を直営工場に展開しました。トレースの仕組みが電子化され検索のスピードアップが図れるとともに、製造現場での投入ミス等も防げるようになり、作業管理の精度が向上しました。

これらの仕組みは、毎月生産工場で行われる品質保証委員会でも適合性を検討されます。さらに品質保証部、管理部による内部監査、およびAIB\*2(米国製パン研究所)など外部の食品安全監査と、ISO認証機関の監査を受けています。

\*1 HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) : 食品製造の際、工程上の危害を起こす要因 (ハザード: Hazard) を分析し、それを最も効率よく管理できる部分 (CCP: 必須管理点) を連続的に管理して安全を確保する食品衛生管理手法。

\*2 AIB (米国製パン研究所) : 独自の食品安全統合基準にもとづき、食品工場の安全衛生レベルを監査・指導する国際機関で、監査の80%を生産現場の管理状態の確認に置く点が特徴。2001年度時点で世界78カ国、米国において年間11,000食品工場(製パン工場は10%)の監査を実施している。

### Ⅲ お客様への情報提供

ニチレイフーズでは、2003年8月より商品情報の総合管理システムを運用しています。品質保証の専門的なお問い合わせに対応するため、品質保証部内にお客様へ開示する情報を取りまとめる品質情報センターを設置。データベース化された情報をもとに、お客様への情報提供を行っています。また、データベース登録された原材料情報・商品情報は、お客様への「商品ご案内書」としても使用されています。

## ■ ニチレイフレッシュの品質保証

### Ⅰ こだわり素材の品質管理

ニチレイフレッシュでは「鮮度」「おいしさ」「安全」「安心」「健康」「環境にやさしい」をキーワードに、自然の力を最大限活用して育った、生活者にも環境にもやさしい価値ある商品=「こだわり素材」をお届けすることで、生活者の皆さまに心の満足を提供しています。なかでも安全・安心への配慮を、こだわり素材の最重要課題と位置づけて、さまざまな取り組みを行っています。

こだわり素材の品質をより確かなものとするため、水産品では漁場・漁獲方法や養殖方法、畜産品では品種や繁殖・肥育の方法、飼料の内容、栄養成分や肉質、加工・処理方法など、素材ごとに必要項目を定義しています。

さらにその定義に沿って、各工程の管理基準を明確にし、チェックの項目、方法、頻度を規定。例えば、稚えび導入の基準や、養殖・飼育期間中の投薬プログラム、えびや家畜へのストレスを配慮した面積当たりの養殖尾数や飼育羽数の設定、飼料生産の各工程で管理基準、漁獲から処理までの時間や温度管理基準を定めています。

また、生育期間中に抗生物質などを使用しない鶏肉「FAチキン」や、養殖期間中に抗生物質などを使用しないえび「FAシュリンプ」についても、各工程に管理基準を定め、定期的にシステム監査を実施。「FAチキン」の場合は飼育農場、処理・加工工場、飼料工場、「FAシュリンプ」では養殖場、処理・加工

場、飼料工場を定期的に訪問し、管理基準に合致していることを確認しています。

また、より明確な履歴管理が求められるこだわり素材については、養殖・繁殖・肥育段階の一貫管理体制を整え、飼育記録や薬剤管理記録に基づき、給餌や投薬などの履歴がトレースできるようにロット管理を行い、不適格品が確実に排除できる仕組みを構築しています。



FAチキン

### Ⅱ 品質保証体制

ニチレイフレッシュでは、仕入先管理と商品管理を柱に、品質保証体制を構築しています。そのベースとなるのが、リスクマネジメントの視点から商品リスク、ビジネスリスクの大きさを合理的・客観的に評価する「リスク評価」です。

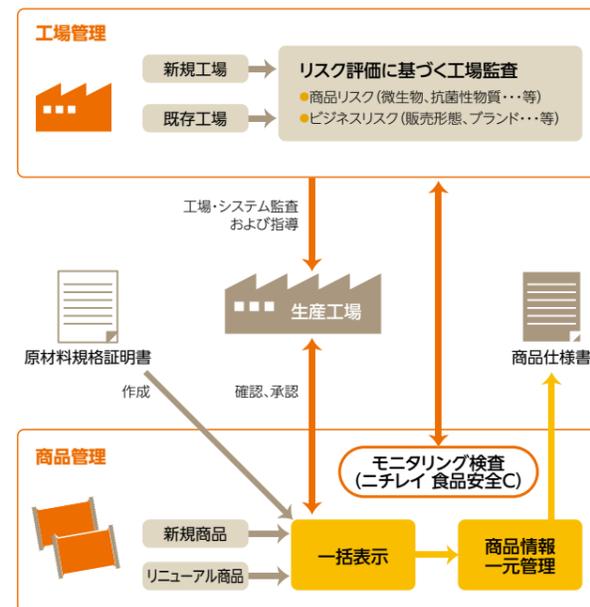
新規工場と取引を開始する場合は、リスク評価に基づき、事前監査を実施。既存の工場にはリスク評価に基づいて定期監査を実施し、必要に応じて指導も行います。さらに、こだわり素材を取り扱う工場や仕入先については、生産工程全般にわたるシステム監査を実施しています。

また、お客様への正確な情報提供のため、商品情報一元管理のもと、一括表示や商品仕様書の作成を行っています。さらにリスク評価に基づき、定期的に微生物・抗生物質などのモニタリング検査を実施しています。

### Ⅲ 輸入品の検査体制

中国の鶏肉加工場・うなぎ加工場、ベトナムのえび加工場では、抗生物質、合成抗菌剤の自主検査体制を構築しています。中国産うなぎおよびベトナム産えびについては、加工場での自主検査に加えて、第三者機関による抗生物質、合成抗菌剤の輸出前検査を実施しています。

#### ■ ニチレイフレッシュの品質管理体制



# 環境への配慮

http://www.nichirei.co.jp/corpo/env/env2011/env/env\_01.html ホーム > CSRレポート2011 > 環境のために

## ● 環境方針

ニチレイグループでは、グループ環境方針を策定し、3つの重点課題に取り組んでいます。

[Web 環境方針全文](#)

## ■ 2010年度取り組み状況

### Ⅰ 課題1：地球温暖化防止

気候変動の影響を大きく受ける“食”に関わる企業グループとして工場や物流センターなどの事業所から直接排出されるCO<sub>2</sub>の削減に取り組むとともに、事業内容との関わりを考えながら各事業会社が重点課題を設定し、サプライチェーン全体でのCO<sub>2</sub>削減に取り組んでいます。

#### Ⅱ 主な活動

- 調達：牛のメタンガス排出抑制
- 食品工場：廃熱の再利用、高効率設備の導入
- 物流センター：新規建設センターのLED照明（東扇島物流センター）・自然冷媒（福岡東浜物流センター）への転換
- オフィス：パソコンの省エネモードへの設定、電気自動車の導入
- 物流：物流拠点の集約化による物流効率化
- 商品：包装資材の軽量化と再生資源の活用
- その他：LC(ライフサイクル)-CO<sub>2</sub>の把握

#### ■ グループCO<sub>2</sub>総排出量の推移



※ 震災の影響で2010年度データの一部に欠落あり(2009年度の総排出量の0.1%相当)。  
 ※ 2009年度データについては、データ収集のシステム導入に当たり一部データの修正があり、昨年度報告値と若干異なる。  
 ※ 上記は、CO<sub>2</sub>排出のための算出係数を2009年度に固定した場合(グループ目標管理は固定で実施)。地球温暖化対策の推進に関する法律に基づき算出した場合は3%減となる。  
 ※ 上記増加分のうち約6,300トンが事業所の増加や生産量の増加に起因すると推定される。

特に、食品工場については、生産トン当たりのエネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量を1999年度比15%削減という目標を掲げ、太陽光発電、LED照明など新たな省エネ設備導入や既存設備の改修時のより高効率設備への転換、熱回収によるエネルギー再利用などとともに作業方法の見直し、ラインの改善などによる節電や節水などを実施してまいりました。

自らの事業所から排出するCO<sub>2</sub>については、新たに定めたグループ総量削減目標達成に向け取り組みを強化していきます。

#### Ⅲ 新たな目標

- グループ(国内)のエネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量  
 2020年度：2009年度実績比 10%削減  
 2012年度： // 3%削減(左下グラフ参照)

### Ⅰ 課題2：持続可能な資源循環の推進

限られた地球上の資源をできるだけ継続的に利用していくため、サプライチェーン全体での廃棄物の発生抑制、再利用、再資源化に取り組んでいます。また、“地球からの恵みである生物資源を効率的に無駄なく使うこと、使い切ることができなかったものも飼料や肥料などに再利用し循環させていくことにも注力しています。

#### Ⅱ 主な活動

- 米100%フライ用衣材の開発
- ニチレイフレッシュファームにおける飼料米活用拡大

#### Ⅲ 新たな目標

- 食品工場、物流センターから排出される廃棄物についてはリサイクル率99%の達成・維持を目標としています。  
 2010年度実績：リサイクル率99.6%

Web ホームページでは、さらに下記の情報を掲載しております

- ▶ 2020年度に向けた目標と重点課題 ▶ 中期目標 ▶ 2010年度実績 ▶ 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(CSRレポート説明会、エコロジー委員会活動報告会の開催、環境展示会、他) ▶ 自然や地域と共生した持続可能なえびの調達
- ▶ 絶滅危惧種 アツモリソウ再生プロジェクトへの参画

### Ⅰ 課題3：自然との共生

ニチレイグループの事業は、豊かな地球からの恵みによって成り立っており、これは自然界の多様な生態系や生物種などによって維持されています。これまでも地球温暖化防止や資源循環の推進とともに、自然保護活動団体支援など自然との共生に努めてきました。

2010年度は、生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)が名古屋で開催され、生態系保全の重要性が一層高まるなか、ニチレイグループとしてその重要性を再認識し、さらに取り組みを強化していくため、新たにグループ生物多様性方針を策定しました。

#### Ⅱ 主な活動

- 自然や地域と共生した持続可能なえびの調達
- 絶滅危惧種アツモリソウ再生プロジェクトへの参画
- 生物多様性をテーマとする啓発活動実施
- 各地域における自然保護活動への継続参加、支援

※ 課題1、課題2の活動と重複するものを除く

### 生物多様性方針

生物多様性は、生きものが存続していくための基盤であり、未来に引き継いでいかなければならない大切な財産です。

私たちの事業は、生物多様性から生み出される多くの恩恵で成り立っていますが、一方でさまざまな影響を与えています。この認識のもと、事業活動による生物多様性への影響を把握し、ステークホルダーの皆様と連携・協働しながら、保全及び持続可能な利用に継続的に取り組んでいきます。

1. 原材料調達においては、お取引先と連携・協働し、持続可能な利用に配慮して生産、漁獲等された素材やその加工品の調達に積極的に努めます。
2. 事業活動に関わる生物資源は、できる限り商品として皆様に提供するとともに、肥料、飼料、エネルギー等への資源循環に心がけ、社会のために最大限活かすよう努めます。
3. 省エネルギー、省資源、3R(Reduce, Reuse, Recycle)、グリーン調達、有害化学物質対策等により持続的な発展が可能な社会づくりを推進し、生物多様性に影響を与える環境負荷の低減に努めます。
4. 自社施設、所有地及びその周辺、原材料調達先の周辺において、生物多様性保全や復元に寄与する活動に努めます。
5. 環境啓発活動、情報発信などを通じて、生物多様性を育む社会づくりに貢献します。

地球のいのち、つないでいこう



ニチレイは生物多様性民間参画パートナーシップに参加しています

## マテリアルバランス

### INPUT

#### 原材料 126千トン

|      |        |
|------|--------|
| 原料   | 112千トン |
| 包装資材 | 14千トン  |

#### エネルギー 5,168千GJ

|      |                      |           |         |
|------|----------------------|-----------|---------|
| 購入電力 | 459,665千kWh          | LPG       | 2,843トン |
| 重油   | 5,342kℓ              | ガソリン(社有車) | 671kℓ   |
| 灯油   | 1,932kℓ              | 軽油(社有車)   | 1,586kℓ |
| 都市ガス | 3,851千m <sup>3</sup> | 太陽光発電     | 300千kWh |

#### 水 3,597千m<sup>3</sup>

|         |                      |
|---------|----------------------|
| 上水      | 1,153千m <sup>3</sup> |
| 工業用水    | 654千m <sup>3</sup>   |
| 地下水(井水) | 1,791千m <sup>3</sup> |

### OUTPUT

#### 廃棄物

|                        |         |
|------------------------|---------|
| 事業所外排出量                | 33.9千トン |
| リサイクル量                 | 33.8千トン |
| 最終処分廃棄物量 <sup>※1</sup> | 0.1千トン  |

※1 事業所外に排出される廃棄物のうち、直接処分場に埋め立てられる廃棄物およびエネルギー利用などがなく単純焼却される廃棄物の量。

#### 大気系

|                               |                           |
|-------------------------------|---------------------------|
| CO <sub>2</sub> <sup>※2</sup> | 239,130トン-CO <sub>2</sub> |
| SOx <sup>※3</sup>             | 25トン                      |

※2 地球温暖化対策の推進に関する法律に基づき算出。グループ総量目標については基準年(2009年度)排出係数固定で管理。  
 ※3 測定実施のばい煙発生施設。車両由来含まず。

#### 水系

|           |                      |                   |      |
|-----------|----------------------|-------------------|------|
| 排水        | 2,254千m <sup>3</sup> | 排水負荷量             |      |
| 下水道       | 1,420千m <sup>3</sup> | BOD <sup>※4</sup> | 29トン |
| 公共水域(河川等) | 834千m <sup>3</sup>   | COD <sup>※4</sup> | 10トン |

※4 排水濃度測定を実施している場合のみ排出量を算出。

※ 対象事業所はWebに掲載しています。

## ■ 食品工場におけるCO<sub>2</sub>削減

### Ⅰ できるだけ使わない(省エネ)

#### ■ 省エネ設備の導入

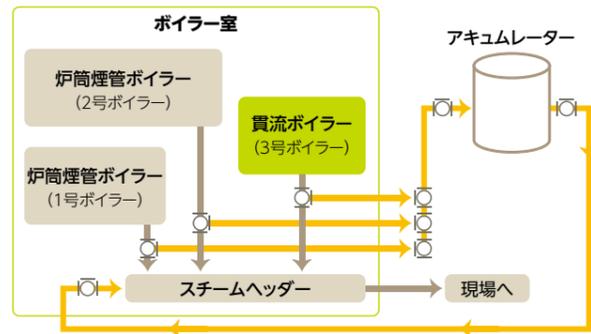
食品工場では、安全・安心な商品の生産を行うために、加熱や冷凍、保管の過程での徹底した温度管理や設備の充実が欠かせません。こうした設備で使用する必要不可欠なエネルギー消費をできるだけ抑えるため、省エネ設備の導入に努めています。

例えば、食品の加熱工程で使用している蒸気をつくるボイラーの更新時には、高効率な設備へと入れ替えを進めています。2010年度には5台を更新し、CO<sub>2</sub>削減効果は年間126トンになります。さらにニチレイフーズ山形工場では蒸気供給設備にアキュムレーター(緩衝装置)を組み込み、ボイラーの運転を安定させるとともに容量の小さなボイラーで対応できるようになり、年間107トンの削減効果があります。

また、空調設備、空気圧縮機(エアコンプレッサ)、廃水処理設備の空気ブロウも高効率設備へ更新し、そのCO<sub>2</sub>削減効果は年間125トンになります。

#### ■ アキュムレーター導入後の蒸気配管ルート

→ 既存蒸気ルート → 新規蒸気ルート



### VOICE

(株)ニチレイフーズ 山形工場エネルギー管理者  
兼ボイラー主任 **今野 保幸**



山形工場のエネルギー消費量の約60%がボイラー燃料のA重油です。そこで、ボイラー燃料を削減するために、2009年にエコマイザーを導入、2010年にスチームアキュムレーターの導入およびスチームドレンの熱回収を実施し、2009年度比CO<sub>2</sub>原単位を約5%、CO<sub>2</sub>発生量を年間約530トン削減できました。今後とも継続的な省エネを目指して、ボイラー燃料の燃焼効率向上による消費量削減を実現したいと考えております。

#### Ⅰ LED照明の導入

LED照明設備については2008年度から設備の調査やテストに取り組み、今年度も順次導入を進めています。また、冷蔵庫など低温室で安定して使えるLED照明や、外灯でも導入を始めました。設置数は2008年度から2010年度までの累計で約1400本にのぼり、CO<sub>2</sub>削減効果は年間39トンになります。



船橋工場のLED照明に照らされたNマーク(左)と包装室のLED照明(右)

### Ⅰ 再利用する

#### ■ 廃熱の再利用

2010年度は食品工場で発生する廃熱の再利用をさまざまな方法で試みました。例えば、ニチレイフーズ山形工場では、レトルト殺菌に使用した蒸気のドレン(排温水)を回収し、ボイラー補給水の予備加熱に利用することで、年間285トンのCO<sub>2</sub>削減が図れます。また、関西工場では、蒸し機からの排気の熱回収や、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や暖房に利用することで、年間39トンのCO<sub>2</sub>削減を達成しています。

(株)ニチレイ・アイスでは、製氷時に発生した粉状の氷を製氷補給水の予備冷却や冷凍設備の冷却に再利用できるようになり、生産量1トン当たり15%のCO<sub>2</sub>が削減できるようになりました。

#### ■ 廃食用油の再利用

ニチレイフーズ船橋工場と(株)中冷では、揚げ工程に使用した後の廃食用油をボイラー燃料として再利用する取り組みを2006年度より継続しており、これは化石燃料を使用した場合に比べると、CO<sub>2</sub>換算で年間567トン分の削減に相当します。



船橋工場の廃食用油と燃料の混合装置(左)、中冷 廃食油ボイラー(右)



ホームページでは、さらに下記の情報を掲載しております

▶グリーン電力によるオフセット(NXフォーラム、こだわりセミナー) ▶オフィスでの取り組み ▶ボイラーの停止とエコキュートへの切り替え

### Ⅰ 自然の力を活かす

#### ■ 地中熱の利用

(株)中冷では2010年度に地中熱を空調に利用する設備を導入しました。地中の温度は年間を通して安定しており、夏は大気より冷たく冬は暖かいので、地中にパイプを埋め、その温度差を利用しています。

#### ■ 太陽光の利用

ニチレイフーズ船橋工場と(株)ニチレイ・アイスでは、太陽光発電設備を設置。また、船橋工場では太陽光を直接照明として利用する設備も2009年度から導入しています。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、太陽光を暗い所まで導くことができます。



屋根の上のドーム(左)と室内(右)

## ■ 物流センターにおけるCO<sub>2</sub>削減

### Ⅰ 新設センターにおける省エネ対応

2011年2月に稼働した(株)ニチレイ・ロジスティクス関東の東扇島物流センター(川崎市川崎区)では、全冷蔵室内および1階荷捌室にLED照明を導入しました。冷蔵室内LED照明は、フォークリフトにリモコン点灯スイッチを設置することで、オペレーターの作業時以外はこまめに消灯することが可能となり、消費電力の大幅削減が見込めます(点灯時間を12時間から2.4時間に短縮できる)。さらに冷蔵室内の照度を少し落としフォークリフトのヘッドライトに大容量LEDライトを取り付けることで、作業に必要な明るさを保ちながら、照明設置台数を3割削減することができました。これらの取り組みにより年間35トンのCO<sub>2</sub>削減が期待できます。また、東扇島物流センターおよび2010年8月に稼働した(株)ニチレイ・ロジスティクス九州の福岡東浜物流センターではオゾン層破壊係数がゼロであり、地球温暖化係数も1以下である自然冷媒のアンモニアを使用した省エネ自然冷媒冷凍装置を採用しました。さらに高効率冷凍システムの採用により理想的な冷却効果が期待でき、年間747トンのCO<sub>2</sub>削減が期待できます。

### Ⅰ 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。

2009年度に「日本緑化センター会長賞」を受賞したニチレイフーズ関西工場をはじめ、敷地内の緑地を広げるとともに、近隣の方々とともに植林や清掃活動に積極的に参加し、自然の保護に取り組んでいます。



関西工場の緑化

省エネや廃熱の再利用、太陽光の利用などの取り組みを進めた結果として、2010年度は9工場合計で約779トンのCO<sub>2</sub>削減効果を達成しました。来年度は、今年度取り組んだ施策が年間通して効果を発揮するのは勿論、新たな施策を実施し、さらなる環境への取り組みを推進してまいります。

なお、東扇島物流センターは、屋上緑化も導入し、環境省の「平成22年度省エネ自然冷媒冷凍等装置導入促進事業」に採択されています。



東扇島物流センターのLED照明(左)と屋上緑化(右)

### VOICE

(株)ニチレイ・ロジスティクスエンジニアリング  
PM事業部 マネジャー **高橋 一郎**



東扇島物流センターは、近年では北港物流センター、福岡東浜物流センターと続いた、アンモニア冷凍装置を採用した冷蔵倉庫の3棟目であり、より効率的に冷凍機が運転するよう機械と倉庫の配置に考慮しました。また環境省の【省エネ自然冷媒冷凍等装置導入促進事業】に採用され、お客様に対し省エネ効果の高い冷蔵倉庫をアピールできたと思います。

## ■ 物流におけるCO<sub>2</sub>削減

### Ⅰ 物流拠点の集約化による物流効率化

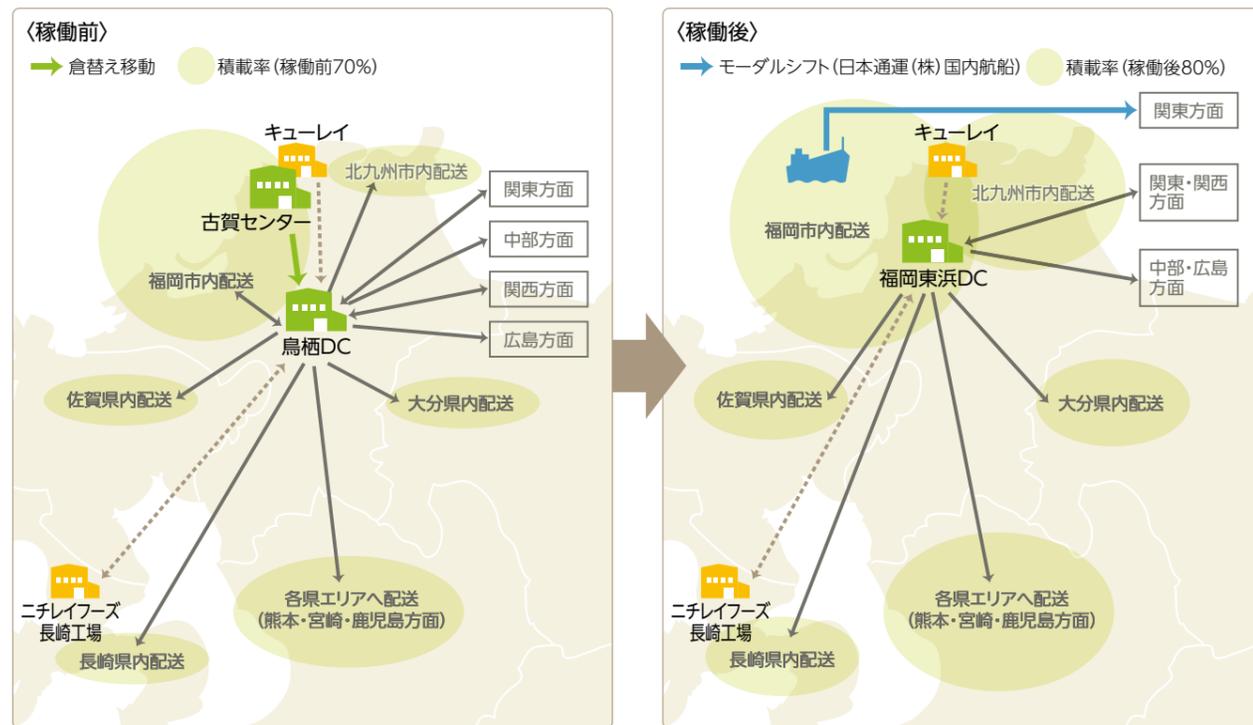
ニチレイロジグループでは、ニチレイフーズの冷凍食品を主体にその他のお客様の冷凍食品の保管・配送を行っています。九州地区では作業・保管スペースが手狭であるなどの問題により物流拠点を2拠点(鳥栖市・古賀市)で運営していたため、非効率な商品の移動が発生していました。このような背景を受け、2010年8月、(株)ニチレイ・ロジスティクス九州 福岡東浜物流センターを福岡高速道路東浜ランプから1kmの位置に建設し、商品の集約管理を行うこととしました。これにより、

無駄な物流拠点間の輸送を削減し、CO<sub>2</sub>排出量を削減することができました。また、配送時間の削減などの物流品質向上にもつながっています。

同時にさらなるCO<sub>2</sub>排出削減につながる取り組みとして、日本通運(株)の国内航路の船舶によるモーダルシフト\*を進めています。これにより輸送距離が短縮され、CO<sub>2</sub>排出量を約20%削減することを目標としています。

\* **モーダルシフト(modal shift)** : 貨物や人の輸送手段の転換を図ること。具体的には、自動車や航空機による輸送を鉄道や船舶による輸送で代替すること。

#### ■ 福岡東浜物流センターによる商品の集約管理フロー図 ■



### 中四国エリアにおける冷凍食品共同配送の取り組みが、2010年度ロジスティクス大賞 奨励賞を受賞

(株)ロジスティクス・プランナーが3PL\*業者として参画してまいりました。味の素冷凍食品(株)、(株)ニチレイフーズ、日本水産(株)の冷凍食品メーカー3社による中四国エリアでの共同配送の取り組みが、2010年度ロジスティクス大賞 奨励賞を受賞しました。また、同式典で(株)ロジスティクス・プランナー ソリューション開発部グループリーダー 盛合洋行が記念講演を行いました。

\* **3PL** : サードパーティー・ロジスティクス(Third-party Logistics)の略。荷主企業の物流部の機能を包括的にアウトソーシングするもので、物流業者が有する複数の得意先企業で物流機能の共同化、複合化を進め、物流の効率化、経営の効率化を図る仕組み。



左写真:ロジスティクス大賞奨励賞授賞式  
(株)ロジスティクス・プランナー社長 石川善三(右)  
右写真:ロジスティクス大賞記念講演  
(株)ロジスティクス・プランナー 盛合洋行

Web ホームページでは、さらに下記の情報を掲載しております

- ▶ アイドリングストップ給電システムの実証実験に協力
- ▶ エコフィード(工程残さを再利用して作る飼料)
- ▶ 廃食用油をボイラー燃料に使用
- ▶ マイはしエコ運動
- ▶ 資源の有効活用(エコボークプロジェクト、京都府魚連の取り組み、他)
- ▶ PRTR対象物質の管理
- ▶ PCBの管理
- ▶ フロンの使用・管理
- ▶ アスベストへの対応
- ▶ 土壌汚染への対応
- ▶ 水域への排出抑制
- ▶ 大気への排出抑制

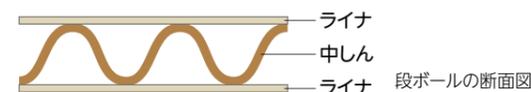
## ■ 商品におけるCO<sub>2</sub>削減

### Ⅰ 包装資材の軽量化と再生資源の活用

昨年度から取り組みを行っている段ボール箱の中しんの軽量化は、アイテムを増やし、2010年度は23トンのCO<sub>2</sub>削減効果となりました。2011年度は米飯類を中心にさらにアイテムを増やし、100トン以上の削減を見込みます。

併せて、フィルムの軽量化にも取り組み、米飯類などのアイテムを増やすことにより、年間で6.6トンの石油由来のプラスチック原料の削減をしました。2011年度はさらにアイテムを増やし、レトルトフィルムの構成の見直しなどもしていきます。

また、一部の商品でトレイを廃止するとともに、グラタン商品や2011年度の新シリーズ「Nichirei Selection(ニチレイセレクション)」では、トレイに再生可能資源である紙を使用し、石油由来プラスチック原料の削減に取り組んでいます。

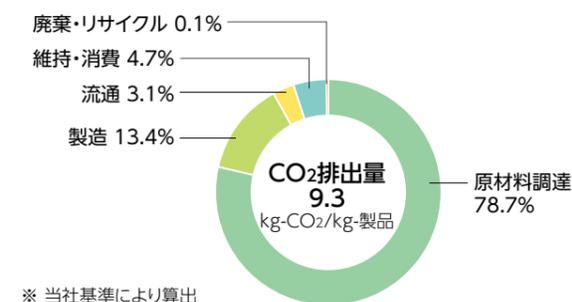


「Nichirei Selection(ニチレイセレクション)」あじフライ(右上)と紙トレイ(右)

### Ⅰ ライフサイクル(LC)-CO<sub>2</sub>の把握

ライフサイクルアセスメント(LCA)手法を用いて、ブラジル産ピンクエビ製品が排出するライフサイクル(LC)-CO<sub>2</sub>を試行的に算出しました。LC-CO<sub>2</sub>とは、製品がそのライフサイクル

#### ■ ブラジル産ピンクエビのライフサイクル(LC)-CO<sub>2</sub>値 ■



\* 当社基準により算出

(原料調達から廃棄・リサイクルまで)において排出するCO<sub>2</sub>を測定し、数値化したものです。事業者の温暖化抑止への取り組みを消費者にアピールし、環境に配慮した購買行動を促す効果が期待されます。今、世界ではLC-CO<sub>2</sub>に関する国際基準(ISO)を制定する活動が活発になっています。ニチレイでは、主力商品のLC-CO<sub>2</sub>の算出に取り組んでいます。

### Ⅰ 牛のメタンガス排出抑制

牛、羊などの反芻動物は、エサを分解・消化する際、胃の中でCO<sub>2</sub>の21倍もの温室効果があるメタンガスを発生させ、体外に排出することが知られていますが、地球温暖化防止が世界的な課題となる中、ニチレイフレッシュは、牛が排出するメタンガスを抑制する取り組みを開始しています。

消化の過程でルーメン(1番目の胃)内の微生物の働きにより生成される水素は、メタン細菌によりメタンガスを生成しゲップとして体外に排出されますが、牛にアマニ油脂肪酸カルシウム\*1を給与することで、ルーメン内の水素は、アマニ油脂肪酸カルシウム中の不飽和脂肪酸と結合して飽和脂肪酸となり、その結果メタンガスの発生が抑制される、という研究成果に着目し、国内の農場で動物試験を実施しました。

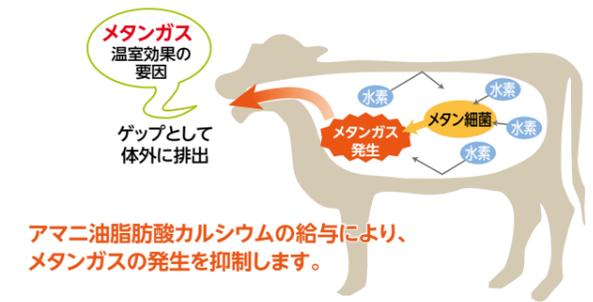
これにより地球温暖化の環境影響が小さくなること(LCA手法による)、「オメガバランス」\*2が改善されること、増体効果で肥育期間が短くなり飼料コストが抑えられること等が示唆されました。

引き続き試験を重ね、アマニ油脂肪酸カルシウムを用いた飼育プログラムを確立し、実用化を目指してまいります。

\*1 **アマニ油脂肪酸カルシウム** : α-リノレン酸(オメガ3系脂肪酸)を豊富に含むアマニの種子から抽出した油とカルシウムを結合させたもの。

\*2 **「オメガバランス」** : 人の体に必要な必須脂肪酸のなかでも特に重要な「オメガ6系脂肪酸」と「オメガ3系脂肪酸」のバランスのこと。

#### ■ 牛の体内でのメタンガス発生仕組み ■



アマニ油脂肪酸カルシウムの給与により、メタンガスの発生を抑制します。

# 働きがいの向上

http://www.nichirei.co.jp/corpo/env/env2011/employee/employee\_01.html ホーム > CSRレポート2011 > 従業員のために

## ○ 方針(企業経営理念:従業員により)

ニチレイグループは、従業員こそ企業発展の源であると考え、会社の仕事が従業員一人一人にとってやり甲斐のあるものであり、自己実現の場の一つとなることを願っています。同時に、従業員の個人の尊厳と個性の発揮並びに個人生活の充実を尊重します。

- ① 能力開発と能力発揮の機会の提供
- ② 能力と努力と成果に見合った処遇の実施
- ③ 安全で風通し良く活性化された職場環境づくり
- ④ 性別・年齢・学歴・人種・宗教などに関する差別的な行為を防止し、待遇の機会均等を実現

## ○ 働きがい向上基本方針

### 「社員重視の職場づくり」

「CS向上とES向上は車の両輪である」との基本理念に基づき、ニチレイグループで働くすべての従業員が自分の職場や仕事に誇りを持ち、上司との信頼関係の下、意欲を持って働き、持てる能力を最大限に発揮できる職場環境を整備する。

### 「ダイバーシティの推進」

ダイバーシティ(異なる属性[性別、年齢、国籍等]や異なる発想・価値を認め、従来と異なる新しい考え方や価値意識を受け入れるだけの許容力を、企業革新の一つの原動力に変えること)の推進を通じて労働力(人財)の確保、従業員の働きがい・生きがいの向上、さらには新たな発想や価値の創造の実現を目指す。

## ■ 従業員満足度調査(ES調査)

### Ⅰ グループ全体の考え方

ニチレイグループでは「顧客満足度(CS)と従業員満足度(ES)は車の両輪」であるとの考えの下、各社ごとに定期的にES調査を実施しております。また、ES調査結果を指標として「社員重視の職場づくり」を実践すべく、各社・各事業場の実情に適した打ち手(改善施策)を作成・実行しています。具体的には、ES調査の実施⇒調査結果のフィードバック⇒課題抽出・優先順位付け⇒打ち手(改善施策)の立案・実行のPDCAサイクルを回すことによって、働きがいの向上を目指しています。打ち手の立案・実行についてはグループ人財委員会で進捗を共有し、有効な施策は横展開するなど工夫しています。

### Ⅱ ニチレイロジグループの実施事例

ニチレイロジグループでは、2005年度より従業員満足度(ES)調査を実施し、調査結果をもとに、教育研修の実施、人事制度の改定、『選ばれつづける仕事賞』の創設、各種イベントの開催などのES向上の施策を進めてきました。

2010年度は、従来の満足度調査に加え「働きがいのある職場づくり」の観点でリニューアルしました。また調査結果を事業所単位で分析できるよう変更し、職場の実態に合ったより有効な打ち手を講じていくことを目指しています。

2～3月にかけてロジグループ各社・各事業所において“まるコミ”を開催し、調査結果についてフィードバックするとともに、自分の職場の課題や打ち手について会社と従業員で検討し、次年度の施策に織り込んでいきます。

### Ⅲ 新人事制度(ニチレイロジグループ)

ニチレイロジグループでは、ニチレイ労働組合と労使プロジェクトを設置し、足かけ2年をかけて検討を進め、2010年度に新人事制度を導入しました。従業員個々人の目指すキャリアや働き方を明確にし、各コースに応じた処遇体系を実現することで、働きがいのある職場づくりにつなげていきます。

今年度より、一般職社員の新卒採用を再開、また派遣社員の正社員登用も順次進めており、組織としての一体感が強まっています。

Web ホームページでは、さらに下記の情報を掲載しております

- ▶ WLB基本方針 ▶ 2010年度の活動と今後の取り組み ▶ 車座集会 ▶ 安全で快適な職場づくり ▶ 一般事業主行動計画 ▶ 育児・介護への支援
- ▶ 異業種交流研修 ▶ 障がい者雇用 ▶ 公正な雇用機会の提供 ▶ 人財育成

## ■ ダイバーシティの取り組み

### Ⅰ ダイバーシティ推進協議会に基づく活動

2006年度に内部統制を導入してマネジメントシステムの見直しを行いました。2010年度は分科会の位置づけの見直しを行いました。ニチレイグループ6つの責任の1つである働きがいの向上を進めていく委員会としてグループ人財委員会を置いています。その下部組織としてダイバーシティ推進協議会を設置いたしました。活動内容は、ダイバーシティ推進の観点から「働きがいの向上」に資する施策の検討、モニタリングを行っていきます。具体的には、

- 女性の活躍支援など企業としての男女共同参画推進についての取り組み
- 外国人採用などグローバル社会を意識した雇用についての取り組み
- ライフステージや年齢に応じた多様な働き方に資する取り組み
- 障害者雇用などハンディキャップのある方の雇用や協働についての取り組み
- その他従業員一人ひとりの人権や働きがい・働き方に配慮した施策についての取り組み

などを中心に、各社における推進施策の情報共有、検討を行い、重点課題を絞り込み、労使で協議し、その内容をグループ人財委員会に報告します。

### Ⅱ 地域限定総合職制度

ニチレイフーズは2009年度から、地域限定総合職制度を導入しました。これは総合職社員が結婚、育児、介護、傷病などの個人事由により、やむを得ず転居を伴う異動ができない場合に期間の上限を設け勤務地域を限定できる制度です。個人事由が解消した場合は全国勤務型の総合職に復帰するので、一時的な事情に直面しても、総合職としてのキャリアを中断することなく、職務を遂行できるようになりました。2011年4月現在で30名がこの制度を活用しています。

また、ニチレイバイオサイエンスでも本制度を参考にして、2009年度より類似の制度を導入しています。

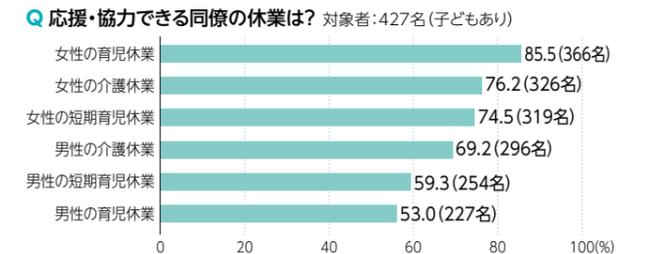
### Ⅲ 労働組合で「働きがい向上委員会」を発足

女性が活き活きと働き続けられる職場環境の実現に向け、2009年度から全国各社の女性労組役員を中心に参集して意見交換会を開催しています。第1回は、豊富な職歴・出産・育児経験のある女性マネジャー2名に講話してもらい、男女

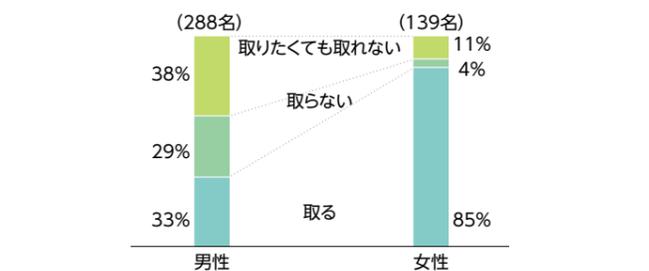
雇用均等法発足時から今日までの当社グループの制度や職場の雰囲気、「前例がないなら誰かが変えなければならない」などの当時の苦労とその対応策を聞いたうえで意見交換を行いました。第2回は、各事業会社の現状を語り合い、今自分たちができること、すべきこと、したいことについて考えました。

第1回、第2回の内容から、働き続けるために必要な環境、風土は自分たちが作り出すものであり、働く仲間の実態を確認しあうことが必要と考え、育児、介護、キャリアプランに重点をおき、それぞれの風土と制度についてアンケートを実施しました(有効回答1,263名:男性の6割、女性の8割)。その結果、人事制度、組織風土について育児、介護、ダイバーシティ、ライフの視点で施策を練りたいと考え、男女、年齢、役職にこだわらない、ニチレイ労組ならではの取り組みとしていきます。さらには、労使で取り組むダイバーシティ推進協議会とも連動させることにより「働きがいの向上」を実現可能なものにしていきます。

### ■ アンケート結果 ■



### Q 休業(育児・介護)取得しますか? 対象者:427名(子どもあり)



### VOICE

ニチレイ労働組合  
中央書記次長 富田 幸世



「いい仕事したい!」と願う仲間と共にスタートし発足した「働きがい向上委員会」。今までにないニチレイ労働組合ならではの取り組みがスタートしました。1,263名の貴重な生の声をもとにプロセスを組み立て、働きがい向上の実現を目指します。

# 社会貢献の推進

http://www.nichirei.co.jp/corpo/env/env2011/society/society\_01.html ホーム > CSRLレポート2011 > 社会のために

## ● 社会貢献基本方針

わたしたちニチレイグループは、企業市民として広く社会から信頼される企業でありたいと考えます。わたしたちは、素材を見きわめ、おいしさと健康を創り出し、安全で効率的な物流を通じて社会に貢献します。さらに、事業活動以外の分野においても自らの誠意と共感と

使命感に基づき、社会貢献活動を行います。わたしたちは、この考え方にに基づき、食や物流に関する教育、地域貢献、環境保護、災害支援、スポーツ支援を中心に、積極的な社会貢献活動に取り組みます。

## ■ ニチレイらしい社会貢献活動

### Ⅰ 世界寺子屋運動

「世界寺子屋運動」とは、世界中のすべての人に教育機会を提供する発展途上地域への支援活動です。ニチレイは、(社)日本ユネスコ協会連盟の「世界寺子屋運動—インド・ゴカックプロジェクト」に賛同し、2009～2010年度に、インドの南に位置するカルナタカ州ベルガウム郡ゴカック村をはじめとする3カ所に、現地のNGOパース\*の協力のもと、寺子屋を3校建設しました。

今後は、「寺子屋の法人格取得」「募金活動」「寺子屋運営委員へのトレーニング」を基本方針とし、村の子どもたちおよび女性を中心として、読み書き、算数、裁縫などの職業訓練に活用されていきます。

これからも寺子屋の活動を支援しながら、お金だけではないニチレイらしい支援について「ニチレイふれあい基金」活動の中で検討していきます。

\*NGOパース：1980年創立、カルナタカ州で農業や保健、教育など多岐の分野をカバーする社会福祉活動を展開。



寺子屋入り口のプレート(左)、ゴカック村の子どもたち(右)

### Ⅰ アウトオブキッザニア農業体験

ニチレイフーズはキッザニアのオフィシャルスポンサーとして「食品開発センター」パピリオンにおいて、子どもたちの社会・職業体験の応援をしています。

キッザニアの施設から飛び出し、新たな仕事体験プログラム『アウトオブキッザニア農業体験』を開催し、半年以上をかけた田植えから稲刈り、収穫したお米が商品になるまでの一連の仕事を体験するプログラムを実施しました。

#### ■ スケジュール ■

|          |                      |
|----------|----------------------|
| 2010年5月  | オリエンテーション、田植え        |
| 2010年7月  | 水田の手入れ、農業に関するワークショップ |
| 2010年8月  | 水田の手入れ、商品開発ワークショップ   |
| 2010年9月  | 稲刈り                  |
| 2010年11月 | 収穫祭                  |

田植えでは稲の特性や稲を田んぼに根付かせる方法を知り、手植えがいかに大変な作業なのかを体感。さらに、機械による田植えも経験することによって、農業の省力化についても学んでもらいました。その後の会では自分がお米を食べるまで、どのような経路でどんな人たちが関わり、お米が炊きたてのご飯となり食べられるのかを勉強してもらいました。また、自分が育てたお米やお米を冷凍食品として売り出すために、キャッチフレーズやパッケージデザインを考えてもらいました。お米の特徴をうまく表現したキャッチフレーズやかわいパッケージが出来上がり、お米はキッザニアのデパートパピリオンで販売され、売れ行きは上々でした。

このプログラムを通じて子どもたちはお米を育てる大変さ

Web ホームページでは、さらに下記の情報を掲載しております

- ▶2010年度の活動と今後の取り組み ▶ニチレイフーズ食育プロジェクト ▶植林活動への取り組み ▶地域清掃活動 ▶フードバンクへの寄付
- ▶TABLE FOR TWOへの参加 ▶ニチレイふれあい基金 ▶使用済み切手の収集 ▶エコキャップ ▶難病患者への支援
- ▶ミャンマーの病院などへ検査薬の提供 ▶京論壇への支援(東京大学と北京大学の国際討論) ▶スポーツ支援 ▶インターンシップ 職場体験学習の受け入れ

を勉強し、『食べもの』の大切さを学び、農業という職業にも興味を持ってくれたのではないかと思います。

2010年度は東京近郊での展開でしたが、今後は関西圏でもキッザニア施設から外に出て職業体験するプログラムを展開していきます。



田植えの様子



パッケージデザイン(非売品)

### Ⅰ 山形工場における食育

ニチレイフーズ山形工場では2010年6月、過疎地への食育活動の一環として小学生20名、教員・父兄12名、合計32名を対象とし出張工場紹介を実施しました。

会社概要、カレー・スープの生産ライン、原材料についての説明や、試食・体験(マグネットフィルター強度)を実施しました。普段、工場見学の機会が少ない子どもたちのもとへ出向くことで、次世代を担う子どもたちに、おいしさはもとより食品の安全・安心を訴え、強い親近感を持っていただきました。



授業の様子

### Ⅰ 小中学生 社会科見学の受け入れ

ニチレイロジグループでは、周辺地域の小中学生を中心とした校外学習を積極的に受け入れています。

(株)ニチレイ・ロジスティクス北海道小樽物流センターでは、毎年地元中学校の社会科見学に協力。2010年度は6月



説明を聞く生徒たち

に札幌市立光陽中学校の22名を受け入れました。屋上から一望できる小樽港を説明。また冷蔵庫内では、常温時との違いを体感してもらうため、シャボン玉や濡れ雑巾を使った実験をしました。その他、ジギスカンの原料となるマトン枝肉の観察など、日本の食生活を支えているニチレイの低温物流を身近に感じてもらおうきっかけを提供しました。

(株)ロジスティクス・ネットワーク杉戸物流センターでは、2010年11月に杉戸町立泉小学校3年生を対象に事業所見学を行い、児童54名、引率の先生3名が参加しました。見学の中では、①センター概要の説明DVD視聴 ②構内設備の見学 ③冷蔵庫を利用した実験(冷凍バナナで釘は打てるか? 生花を凍結するとどうなるのか? 濡れタオルを冷凍庫に入れるとどうなるのか? 冷凍庫でシャボン玉を膨らますとどうなるのか?)を行いました。また、荷物の自動仕分けシステムの動きや各シュートに商品が落ちる度に驚いていたり、冷蔵庫の寒さに悲鳴を上げていました。

見学中、一番喜んでいたのは冷蔵庫の特殊性を活かした各種実験であり、濡れタオルや生花を児童たちに差し出す度に大喜びで受け取り、寒さも忘れて実験をしていました。

最後に、マスコットのレイちゃん和ロジロジくんを紹介、アセロラドリンクをお土産にニチレイグループをアピールして終わりました。



生花の凍結実験の様子

## V O I C E

(株)ロジスティクス・ネットワーク  
杉戸物流センター マネジャー 原澤 光伸



地域に根ざすセンターとして、近隣住民からの見学依頼、ましてや小学生の見学であればニチレイグループに親近感を持ってもらえる絶好のチャンスと捉えました。肩肘を張った見学会ではなく、いかにセンターに親しんで見学をしてもらえるかに腐心しました。想像以上に好評を博したようですので、次年度も依頼がありましたら継続する予定です。



# ステークホルダーとのコミュニケーション

http://www.nichirei.co.jp/corpo/env/env2011/comm/comm\_01.html ホーム > CSRレポート2011 > コミュニケーション

## ■ お客様相談センターの活動

### Ⅰ コミュニケーション能力の向上

(株)ニチレイフーズお客様相談センターはお客様の声を貴重な経営資源として捉え、ご指摘やお問い合わせの内容を分析・発信することで、業務改善に役立てています。2010年度は下記の品質方針のもと、お客様とのコミュニケーション能力の向上と社内連携の強化に努めました。

#### 2010年度お客様対応の品質方針

お客様満足度 (CS) \*向上システムの確立とリスクマネジメント (RM) の実践

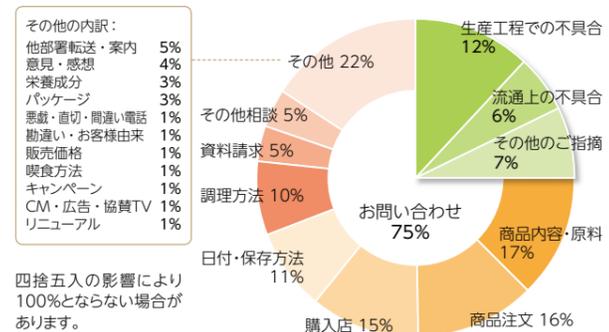
- (1) お客様対応力の強化 (対応品質の向上)
- (2) お客様情報の社内共有化と提案活動の推進 (製品品質の向上)
- (3) リスクマネジメントの推進 (経営品質の向上)
- (4) 全社的CS 教育の推進 (CS の向上)

※ お客様満足度 (CS) : Customer Satisfaction

### Ⅰ CSアンケート調査

ニチレイフーズお客様相談センターでは、お客様対応の品質向上を目指し、春・秋の年2回、お客様満足度 (CS) アンケート調査を実施しています。商品の不具合等をご指摘いただいたお客様に対し、調査報告とともにアンケート用紙を同封。

#### ■ 2010年度お客様の声の内訳



「電話対応時の印象」「調査報告内容への納得度」「受付から報告までのスピード」「今後のご購入意欲」という4項目の5段階評価と、フリーコメント欄で、忌憚のないご評価・ご意見をいただくようお願いしています。

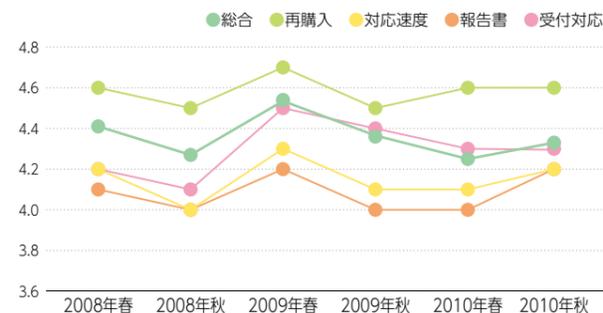
集計結果は、お客様相談センターで対応品質向上に活用されるだけでなく、本社部署長会議で報告されるとともに、イントラネットを通じて社員に配信し、全社で問題意識を共有しています。

2010年度は、過去のアンケート結果をもとに課題を整理し、受付対応の項目では、対応品質ニチレイ・スタンダードを活用した自己評価の実施と個人面談を重視しました。報告書の項目では、ニチレイフーズらしいCS度の高い報告書はどうあるべきなのかを他部門を横断したプロジェクトとして取り組みました。最新のアンケート調査の結果では各項目において改善傾向であるとの評価をお客様からいただくことができました。また今後は、全社的なCS社風の醸成を目指し、旗振り役として取り組んでいきます。



お客様相談センター

#### ■ お客様満足度の評価



Web ホームページでは、さらに下記の情報を掲載しております

- ▶ CS研究会の取り組み ▶ 医療従事者向け情報サイトの提供 ▶ 投資家向けIR活動の充実 ▶ 「ニチレイフーズNXフォーラム」の開催
- ▶ 「ニチレイフレッシュこだわりセミナー」の開催 ▶ CSR調達の取り組み ▶ 環境を学ぶ学生・研究者・社会人と生産現場でステークホルダー・ダイアログを開催

## 第三者意見

# ニチレイグループ「CSRレポート2011」を読んで

神戸大学大学院経営学研究科教授  
國部 克彦



### 食の安全・安心を中心に置いた活動

ニチレイグループのCSR活動は、経営トップメッセージでも強調されているように、「食の安全・安心」と「食の安定供給」にあり、報告書全体もこのテーマを中心に構成されています。特に、品質保証を担う「食品安全センター」については、詳細な説明がなされており、説得力があります。グループの方針とそれを支える活動をバランスよく、明確に開示している点は、本報告書の重要な特徴であり、ニチレイグループの活動の真摯さを示すものとして高く評価できます。

### サプライチェーンを通じた取り組み

特集記事では、鶏肉サプライチェーンについて詳しく開示しています。サプライチェーン単位での活動は、CSRの領域でも世界的に強く求められているもので、このような活動と情報開示はその意味でも時宜を得たものといえましょう。今後は、このようなサプライチェーンでの取り組みについて、他の商品についても情報開示を充実されることを期待します。その場合、サプライチェーン管理で共通のCSR面での目標なども検討していただければ、食品産業の一つのモデルケースになると思われます。

### 積極的な環境への取り組み

ニチレイグループは環境保全にも積極的に取り組んでいます。持続可能な資源循環や自然との共生という本業と関連した課題への取り組みに加え、事業プロセスでのCO<sub>2</sub>削減について、製造(食品工場)、物流、商品のそれぞれの側面で、CO<sub>2</sub>削減に取り組んでいることは、ニチレイグループの業種の特徴を反映した総合的な取り組みとして評価することができます。環境と密接にかかわる業種だけに、今後もさらに取り組みを進化させることが重要でしょう。

### CSRのKPIの検討を

ニチレイグループはこのような積極的にCSR活動を促進していますが、環境以外の側面では、目標や結果が十分に定量化されていない面もあります。CSRの領域では、環境や社会に関する主要業績指標 (Key Performance Indicator) への関心が国際的に高まってきています。CSR活動を定量的に表現することは簡単なことではありませんが、CSRレポートとして年次で報告する以上、毎年の進捗状況を指標としてとらえることは重要ですので、検討されるべき時期にあると考えます。今後の発展を、心から期待しております。



## 株式会社ニチレイ

経営企画部(環境保全担当)

〒104-8402 東京都中央区築地六丁目19番20号 ニチレイ東銀座ビル  
TEL 03-3248-2232 FAX 03-3248-2129  
URL <http://www.nichirei.co.jp/corpo/env/index.html>



当社は年間100万kWhのグリーン電力を契約し、  
本CSRレポートの印刷・製本にかかる  
電力(683kWh)相当分をこの一部でまかっています。



この報告書は、国内の山林を保全するために切り出された間伐材を10%以上、古紙を30%以上使用した印刷用紙を使用しています。  
インキは「VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロ」のインキを使用し、印刷は印刷工程で有害廃液を出さない「水なし印刷」で行っています。

NAME

---