

# 環境報告書

## 2005



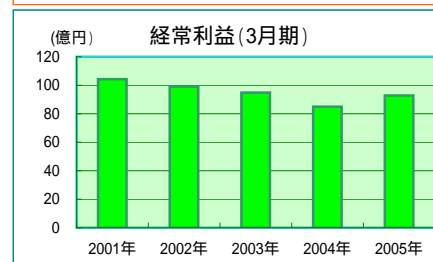
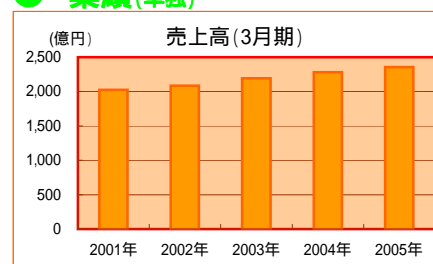
# 環境報告書の基本的要件

- **報告対象範囲** 主に(株)加ト吉の製造部門である自社8工場の環境負荷及び環境保全の取り組みについて報告します。
- **報告対象期間** 2004年4月1日から平成2005年3月31日の期間について報告します。
- **発行日** 2005年6月
- **参考資料** 環境省環境報告書ガイドライン(2003年度版)  
環境省エコアクション21(2004年度版)
- **作成部署及び連絡先**  
(株)加ト吉 環境対策室  
電話番号 (0875)56-1100 FAX番号 (0875)56-1109  
<http://www.katokichi.co.jp/>

## 会社の概況 (2005年3月31日現在)

- **商号** 株式会社 加ト吉  
(英訳名 KATOKICHI CO.,LTD.)
- **設立** 昭和31年9月1日
- **資本金** 340億円
- **従業員数** 964名
- **本社所在地** 香川県観音寺市坂本町五丁目18番37号
- **電話番号** 0875-56-1100(代表)
- **主要製品** 冷凍食品、冷凍水産品、常温食品

### 業績(単独)



## 目次

環境報告書の基本的要件	1	水資源の利用	9
会社の概況	1	大気環境の保全	10
トップメッセージ	2	水環境の保全	11
環境理念	3	化学物質の管理	12
環境方針	3	廃棄物の削減	13
環境負荷の削減目標と実績	4	オフィスの環境保全	15
環境負荷の概況	5	地域社会への配慮	16
環境マネジメント	6	コンプライアンスの取り組み	16
エネルギー	7	サイトデータ	17
原材料の調達	9	用語説明	18

用語説明 …… 巻末に用語説明あり

## トップメッセージ



代表取締役会長兼社長

加藤 義和

加ト吉は、2001年から2005年までを21世紀のファーストステージに位置づけ、経営テーマとして「G・S・R・21ニーズカンパニー」を掲げ、G：グローバルな視野と発想、S：スピーディーな意思決定と実行、変革・改革（R：レボリューション）の推進、そして21世紀にお客様、取引先様、また、広く社会から信頼され、必要とされる企業になることを目指しております。

20世紀は科学技術が飛躍的に発達し、人類の生活は非常に便利になりましたが、大量生産、大量消費、大量廃棄を続けた結果、地球環境は急速に汚染されてしまいました。現在、地球環境の保全は世界的規模で解決しなくてはならない大きな課題となっております。

当社の製品は豊かな自然の恩恵を受けて育まれた原料によって作られています。地球温暖化防止や循環型社会の構築が叫ばれる今日、地球環境の保全は企業における社会的使命であり、経営の重要課題として位置付けております。

当社では生産性の向上による省エネルギー化、地球温暖化物質の排出抑制、廃棄物の発生抑制とリサイクルの推進など多くの環境負荷低減活動に取り組み、着実に成果を上げております。

環境保全活動を積極的に推進するため環境対策室を設置、生産部門である工場には環境管理者を配置し、組織的な取り組みを行っております。また、環境保全活動の一環として2004年1月に新潟魚沼工場においてISO14001の認証を取得し、環境マネジメントシステムの確立と定着に取り組んでおります。今後は生産部門に加えて、オフィス部門についても取り組み範囲を拡大し、社員の一人ひとりが環境問題への理解を深め、あらゆる場面で地球環境に配慮した取り組みを推進していくよう努めてまいります。

さらに、消費者の「安全・安心」への要求が高まる中、相次ぐ企業不祥事は企業の存続を根底から揺るがす事件に発展しており、ひきつづきコンプライアンス（法令遵守）の徹底を図り、「信頼される企業」を実践してまいります。

会社設立50周年の機に発行いたしました「環境報告書2005」をご一読賜り、より多くのステークホルダーの皆様にご意見、ご感想をお寄せいただければ幸いに存じます。

## 環境理念

株式会社加ト吉は、社是である『企業の繁栄は社会に奉仕』を念頭に、全従業員が環境の保全に責任を持って取り組み、地球環境の向上に貢献し、信頼され、必要とされる企業となるため日々努力します。

## 環境方針

1. エネルギーの有効利用を心がけ、省エネルギー化を図ります。
2. 原材料の無駄をなくし、省資源化を図ります。
3. 廃棄物の発生抑制、再生利用を推進します。
4. 環境に関する法律、条例、基準などの規制を遵守します。
5. 全従業員の環境意識の向上を図り、環境保全に取り組みます。



## 環境負荷の削減目標と実績

当社では2010年度末までの長期目標と各年度ごとに設定する短期目標を定めて環境負荷の削減に取り組んでいます。2004年度は地球温暖化防止と廃棄物削減の目標を達成することができ、その他の取り組みにつ

いても概ね改善することができました。2005年度はこれまでの取り組みを継続するとともに重点課題を明確にし、新たな削減方法の導入と短期目標の設定を行い、長期目標の達成を目指します。

	長期目標(2010年度)	2004年度の目標	2004年度の実績	取り組み実績
地球温暖化防止	生産重量あたりのCO <sub>2</sub> 排出量を 2000年度対比 15%削減	生産重量あたりのCO <sub>2</sub> 排出量を 2000年度対比 8%削減	生産重量あたりのCO <sub>2</sub> 排出量を 2000年度対比 9.6%削減 目標を達成しました。	10ページ に掲載
廃棄物の削減	用語説明 「ゼロエミッション」 の達成	用語説明 廃棄物最終処分量を 2000年度対比 80%削減	廃棄物最終処分量を 2000年度対比 84.2%削減 目標を達成しました。	13ページ に掲載
化学物質の管理	化学物質の適正管理と 使用量の削減および低 環境負荷物質への転換	用語説明 ・指定化学物質を含む 製品の転換	・指定化学物質を含む 洗剤2品種を含まない製 品に転換	12ページ に掲載
オフィス	用語説明 グリーン購入の推進	・オフィスのグリーン購 入を推進	・再生紙の使用 ・事務用品のグリーン購 入率向上	15ページ に掲載
コンプライアンス	法令の遵守	・法令遵守チェック体制 の強化	用語説明 ・コンプライアンス委員 会(製造部門)を設置 ・社内組織によるチェッ ク体制の強化	16ページ に掲載

## 環境負荷の概況

当社は安全で安心な商品の提供とともに地球環境の保全に配慮した活動が重要だと考えており、環境負荷の大部分を発生させる工場では、様々な資源の有効利用によって、環境負荷の低減に取り組んでいます。

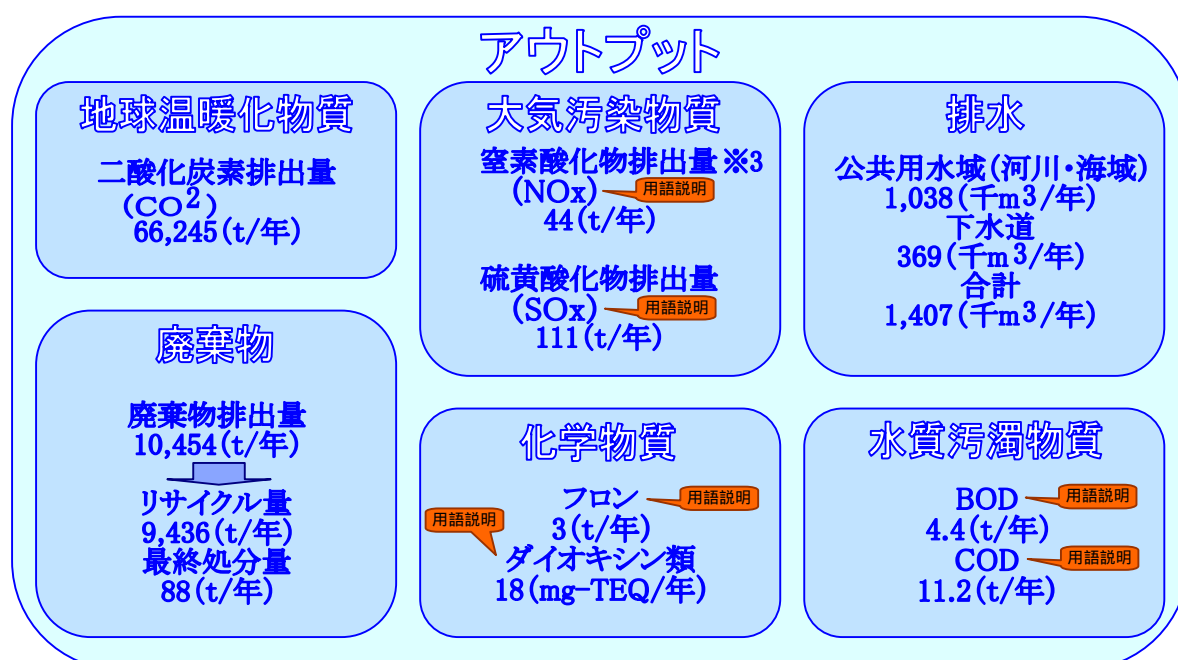
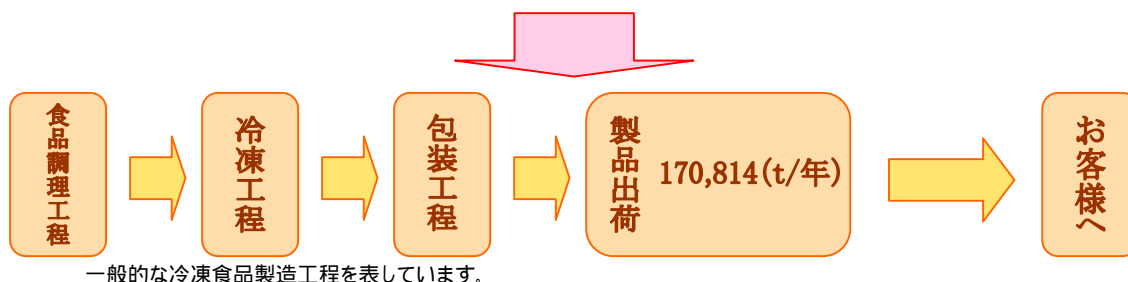
工場ではエネルギーとして主にA重油、LPガス、電力などを使用しており、エネルギー使用量の削減により地球温暖化防止の目

標達成に努めています。

また、廃棄物の発生をできるだけ少なくする対策を行っており、発生した廃棄物については最終処分量(埋立処理)のゼロ化とリサイクル率の向上を目標として、動植物性残渣の飼肥料化、有機性汚泥の肥料化などに取り組んでいます。



- 1 エネルギーは「環境省エコアクション21」の換算係数により発熱量で表しました。  
 2 GJ(ギガジュール)はエネルギーを発熱量に換算した場合の単位です。



- 3 窒素酸化物排出量は「環境省エコアクション21」の排出係数より算出しました。

## 環境マネジメント

環境負荷の低減、環境に関するリスク管理、環境法令の遵守などの体系的かつ継続的な推進を図るため、組織体制を整備し、環

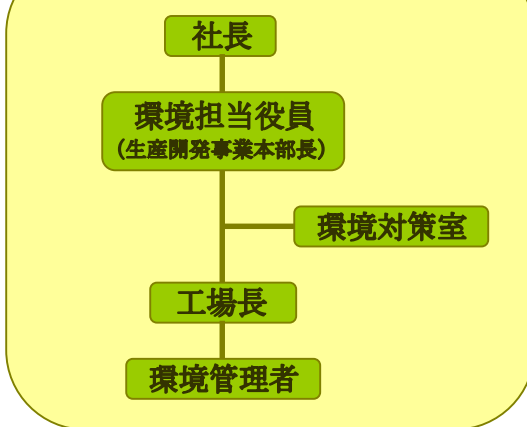
境マネジメントのレベルアップに取り組んでいます。

### 環境マネジメントシステム

エネルギー使用量や廃棄物排出量の削減、リサイクルの推進など、環境保全活動を行う場合、どのような工程からどのような環境負荷が発生するのかを正しく把握し、それぞれの項目について改善方法を検討し、取り組む必要があります。

当社では各工場に「環境管理者」を配置し、環境目標の設定やその達成に向けた改善に取り組んでいます。また、本社に「環境対策室」を設置しており、環境情報の収集、各工場への指導・支援、環境負荷データの管理などを行っています。

#### 環境マネジメント組織体制



### ISO14001の認証取得状況

2004年1月に新潟魚沼工場でISO14001の認証を取得しました。

用語説明

その他の工場についても環境マネジメント

システムの構築を推進しており、今後は全社的なシステムの構築を行っていきます。

### 環境保全教育

環境保全活動を推進していくためには全ての従業員が環境に配慮して行動することが必要不可欠です。全社的な環境意識の向上を目指し、各工場に配置した環境管理者がリーダーとなり教育を行っています。また、定期的に環境管理者研修会を開催し、環境管理者のレベルアップに努めています。

従業員の環境意識と管理技術を高め、環境に関するリスクを低減する為、公害防止管理者、危険物取扱者、冷凍機保安責任者、エネルギー管理士などの公的資格の取得を奨励・支援しています。

また、排水処理施設の運転や廃棄物の取り扱いなど、専門知識を必要とする従業員は外部講習などへ積極的に参加しています。



環境管理者研修会

# エネルギー

製造部門で使用されるエネルギーは、使用量の多い順にA重油、購入電力、LPガス、軽油、灯油、ガソリンとなっています。

電力は食品製造機械や冷凍設備などで使用されます。A重油は蒸気ボイラーや自家発電機の燃料、LPガスは調理工程の加熱

用燃料、軽油とガソリンは輸送車両および社用車の燃料、灯油は暖房燃料にそれぞれ使用されています。

エネルギー使用量を削減するため、設備の改善やエネルギーの節約に取り組んでいます。

## 2004年度の実績

生産重量1tあたりのエネルギー使用量は、2000年度対比9.2%削減、前年度対比6.8%削減されました。

冷凍食品を製造する工程でエネルギー負荷の大きい設備は、燃料(A重油)を消費する自家発電機や蒸気ボイラー、電力を消費する冷凍機などです。

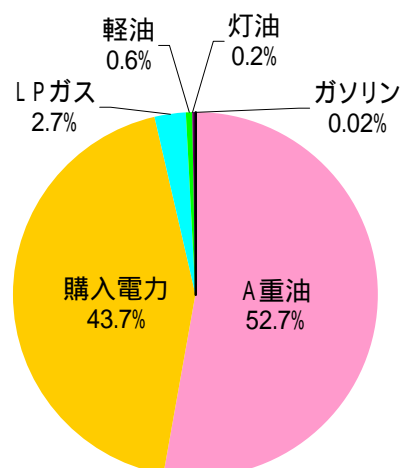
これらの設備を改善することが最も有効で

あると考え、エネルギー効率の良いコージェネレーションシステムを備えた自家発電機の導入や高効率ボイラーへの変換を行いました。また、コンプレッサーの集中制御システムの導入、原動機のインバータ化、照明施設の省エネ対応型機種への変更などを行いました。

## ● エネルギー使用量

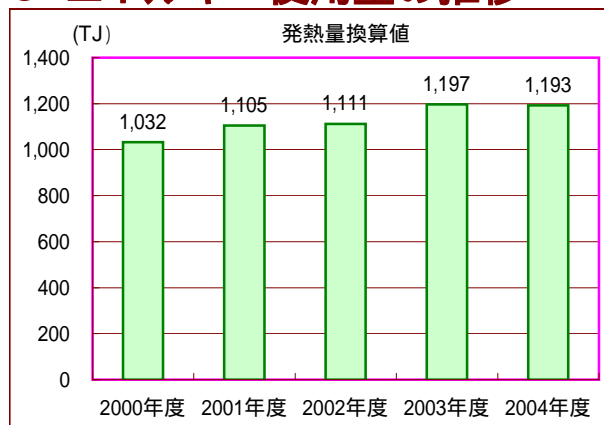
		単位	使用量	発熱量 換算値 (GJ)	割合 (%)
購入電力		千kWh	53,077	521,748	43.7
燃料	A重油	kl	16,078	628,643	52.7
	LPガス	t	646	32,427	2.7
	軽油	kl	181	6,904	0.6
	灯油	kl	74	2,717	0.2
	ガソリン	kl	8	282	0.02
	燃料合計			670,973	56.3
エネルギー合計				1,192,721	100

発熱量換算値は「環境省エコアクション21」の換算係数により算出しました。

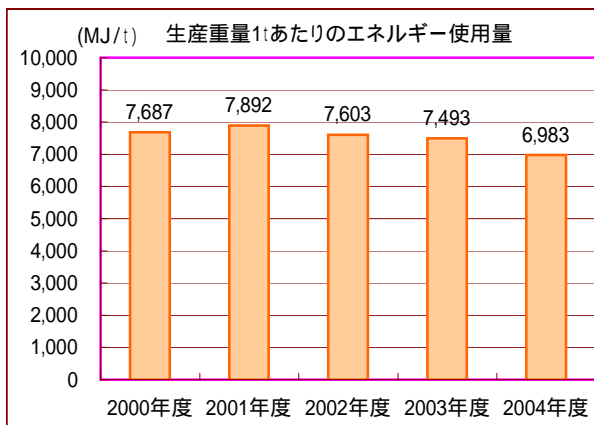


使用量の内訳

## ● エネルギー使用量の推移



TJ = GJ × 10<sup>3</sup>



生産重量1tあたりのエネルギー使用量 = エネルギー使用量 (MJ) ÷ 生産重量 (t)

MJ = GJ × 10<sup>3</sup>



## ● コージェネレ - ションシステムの導入



ディーゼル自家発電によるコージェネレーションシステム

2004年からディーゼル自家発電機で発生した廃熱をボイラーの熱源として有効利用するコージェネレ - ションシステムを導入し、エネルギー使用量の削減に取り組んでいます。

このことによって大気環境に排出する地球温暖化物質(CO<sub>2</sub>)の低減、大気汚染物質(NO<sub>x</sub>、SO<sub>x</sub>)の低減に大きな成果がありました。

## ● 高効率ボイラーの導入

排気ガスによる給水加熱装置、ボイラー排水およびドレンによる給水タンク加温システム、最適運転制御プログラムなどを備えた高効率ボイラーを導入し、燃料使用量の削減に取り組んでいます。



高効率ボイラー

制御装置

## ● コンプレッサーの集中制御



コンプレッサー集中制御

食品製造機械作動用の圧縮空気を得るためにコンプレッサーを使用しています。

コンプレッサーの集中制御、配管経路の見直し、メイン配管の口径拡大、圧縮空気の急激な変化を和らげるためのサービスタンクの設置などを行い、無駄のない運転による電気使用量の削減に取り組んでいます。

## 今後の取り組み

コージェネレーションシステムの水平展開、省エネルギー型照明機器への更新、高効率型受電設備機器の導入、原動機のインバー

タ化の推進、その他のエネルギー削減効果の高い技術導入等に積極的に取り組み、エネルギーの使用量削減に努めます。

## 原材料の調達

製造部門で使用される原材料には食品原料と包装資材があります。

食品原料の主なものは、野菜・米・小麦・蕎麦などの農産物、牛肉・豚肉・鶏肉・乳製品などの畜産物、魚肉・貝などの水産物、各種調味料などがあります。包装資材の主な

ものは、ダンボール・包装フィルム・プラスチックトレイ・PETボトルなどがあります。

当社では資源の有効利用と廃棄物の発生抑制に努め、発生した廃棄物については積極的なリサイクル推進に取り組んでいます。

## 2004年度の実績

原材料の使用量は食品原料が107千トン、包装資材が15千トンで総使用量は122千トンでした。

食品原料については適正な在庫管理とム

ダのない使用を徹底し、発生した食品残渣についてはリサイクル率の向上に取り組みました。包装資材については軽量化、簡略化を行ない、使用量の削減を図りました。

### ● 原材料使用量

		単位	使用量	割合 (%)
原材料使用量	食品原料	千t	107	87.7
	包装資材	千t	15	12.3
	合計	千t	122	100



小麦粉貯蔵サイロ

## 水資源の利用

## 2004年度の実績

水資源使用量は水道水、地下水合わせて2,811千立方メートルでした。

主な用途は食品原料の解凍・洗浄水、調理用水、機器洗浄水、冷凍施設の冷却水、清掃用水および製品の製造工程で原料として使用される水などです。

原材料の解凍工程や洗浄工程の見直し、調理用水の循環濾過による再使用などにより、水資源使用量の低減に努めました。

### ● 水資源使用量

		単位	使用量	割合 (%)
水資源使用量	水道水	千m <sup>3</sup>	238	8.5
	地下水	千m <sup>3</sup>	2,573	91.5
	合計	千m <sup>3</sup>	2,811	100



地下水濾過装置

## 大気環境の保全

製造部門から排出される大気影響物質は、地球温暖化物質である二酸化炭素(以下CO<sub>2</sub>)、大気汚染物質である窒素酸化物(以下NO<sub>x</sub>)・硫黄酸化物(以下SO<sub>x</sub>)などがあります。CO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、SO<sub>x</sub>はボイラーおよび自家発電機から燃焼排気ガスとして排出さ

れます。また、法律で定められた6種類の地球温暖化物質 用語説明 のうち、CO<sub>2</sub>以外の5物質の発生はありませんでした。

エネルギー資源の節約と関連機器の適正管理により、大気影響物質の削減に取り組んでいます。

### 2004年度の実績

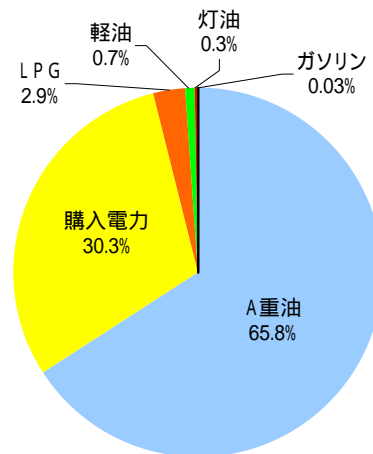
生産重量1tあたりのCO<sub>2</sub>排出量は、2000年度対比9.6%削減、前年度対比7.2%削減されました。2004年度目標であった2000年度対比8%の削減を達成しました。

コージェネレーションシステムや高効率ボイラーの導入、照明施設の省エネ対応型への変換、原動機のインバータ化などによるエネルギー使用量の削減などが有効でした。

#### ● CO<sub>2</sub>排出量

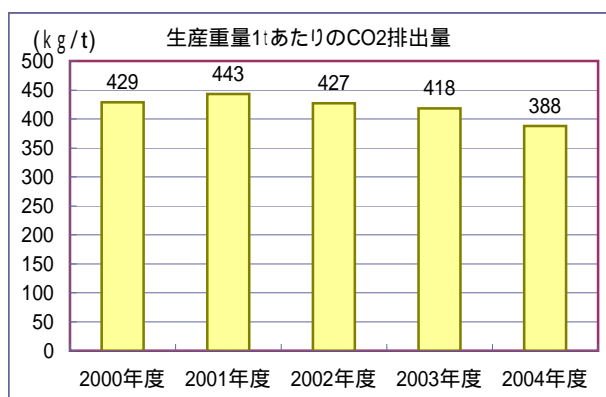
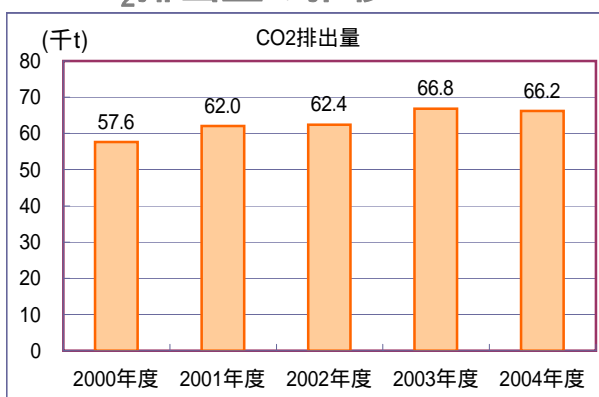
		単位	消費量	CO <sub>2</sub> 排出量 (t)	割合 (%)
購入電力		千kWh	53,077	20,063	30.3
燃 料	A重油	kl	16,078	43,565	65.8
	L Pガス	t	646	1,939	2.9
	軽油	kl	181	474	0.7
	灯油	kl	74	184	0.3
	ガソリン	kl	8	19	0.03
	燃料合計			46,182	69.7
CO <sub>2</sub> 合計				66,245	100

二酸化炭素排出量は「環境省エコアクション21」の排出係数により算出しました。



排出由来の内訳

#### ● CO<sub>2</sub>排出量の推移



生産重量1tあたりのCO<sub>2</sub>排出量 = CO<sub>2</sub>排出量(kg) ÷ 生産重量(t)

#### ● NO<sub>x</sub>、SO<sub>x</sub>の排出量

	単位	NO <sub>x</sub>	SO <sub>x</sub>
大気への排出量	t	44	111

NO<sub>x</sub>排出量は「環境省エコアクション21」の排出係数により算出しました。

## 水環境の保全

### 2004年度の実績

排水量は公共用水域（以下河川および海域）に1,038千m<sup>3</sup>、下水道に369千m<sup>3</sup>、合計1,407千m<sup>3</sup>でした。

排水は排水処理施設によって法律で定められた基準値以下まで浄化処理し、公共用水域および下水道に放流しています。

2004年度は新たに3工場が下水道への放流を開始しました。

公共用水域に排出した水質汚濁物質はBODで4.4t/年、CODで11.2t/年でした。

排水量削減のため、解凍水・冷却水・洗浄水の循環使用などに取り組みました。また、2工場ではCOD・窒素・リン自動測定装置を設置し、排水処理施設の管理レベル向上を図っています。

### ● 排水量及び水質汚濁物質排出量

		単位	排水量	割合 (%)
排水量	公共用水域	千m <sup>3</sup>	1,038	74
	下水道	千m <sup>3</sup>	369	26
	合計	千m <sup>3</sup>	1,407	100

		平均濃度		排出量
		値	単位	(t)
水質汚濁物質	BOD	4.3	mg/l	4.4
	COD	10.8	mg/l	11.2

水質汚濁物質は公共用水域排出分のみ集計



COD・窒素・リン自動測定装置

### 今後の取り組み

製造工程の見直しによる排水負荷の低減、排水処理施設の維持管理技術の向上、新しい排水処理技術の導入などを推進し、公共用水域への排水負荷の低減に努めます。

また、下水道整備地域にある工場においては、随時下水道への接続を行い、地域社会との協調を図っていきます。（現在、4工場が接続済み）



排水処理施設



## 化学物質の管理

当社では人体や環境に有害な化学物質を大量に取り扱うことはありません。しかし、焼却炉の排ガスや焼却灰に含まれる微量のダイオキシン類、冷凍設備の冷媒であるフロンガス、受電設備に使用していたPCB含有製

品、殺菌剤、pH調整剤など複数の化学物質を保管および使用しています。

これらの物質の保管及び使用については法律で定められた基準を遵守し、適正な管理を行っています。

### ダイオキシン類の管理

現在、小型焼却炉1基を使用しており、燃焼排気ガスと焼却灰などに含まれるダイオキシ

ン類を定期的に測定し、関係官庁に報告しています。

### PRTR法への対応

PRTR法に関連し、関係官庁に報告を行ったのは、1工場の小型焼却炉から発生するダイオキシン類のみでした。

使用量が少量で報告が義務付けられていない指定化学物質についても代替製品への転換を推進し、低減に努めています。

#### ● 化学物質排出量・移動量等

PRTR法対象物質	単位	排出量	移動量
		大気への排出	当該事業所外への移動
ダイオキシン類	mg-TEQ	17.6	0.4

PRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)  
TEQ(Toxic Equivalents Quantity)は「毒性等量」の略で、毒性の強弱を表す単位です。

### フロンの使用

冷凍機の冷媒として指定フロン(HCFC-R22)を使用しています。フロンは密閉サイクルの中で循環しているため大気への放出はほとんどありませんが、メンテナンス作業時などに少量の漏洩があります。(3t/年)

また、指定フロンはオゾン層の破壊や地球温暖化の原因物質であり、2020年の全廃が決まっています。

現在、新しい冷媒に関する情報収集と技術検討を行っています。

### PCB含有製品の保管

現在、3基のPCB含有機器(受電設備用高圧コンデンサ)を保有しており、1基は使用中、2基は屋内に専用のステンレス製保管ボックスを設置し、収納保管しています。

また、保管状況を1年に1回関係官庁に報告しています。適正な処分が可能になり次第、処分を実施いたします。



PCB保管ボックス

## 廃棄物の削減

製造部門から発生する廃棄物は排出量の多い順に食品残渣(動植物性残渣)、有機性汚泥、紙くず、廃プラスチック類、金属くず、廃油、燃え殻、ガラスくずです。食品残渣は主に食品製造工程から、有機性汚泥は排水処理施設から、紙くず・廃プラスチック類・金属く

ず・ガラスくずは容器包装類から、廃油は植物性油脂を使用する加熱調理工程から、燃え殻は焼却炉から発生します。

廃棄物の発生を抑制し、リサイクルの推進に積極的に取り組んでいます。

## 2004年度の実績

生産重量1tあたりの廃棄物排出量は2000年度対比30.0%削減、前年度対比14.1%削減されました。

また、中間処理方法の改善などで最終処分量(埋立処分)は2000年度対比84.2%削減、前年度対比58.5%削減されました。

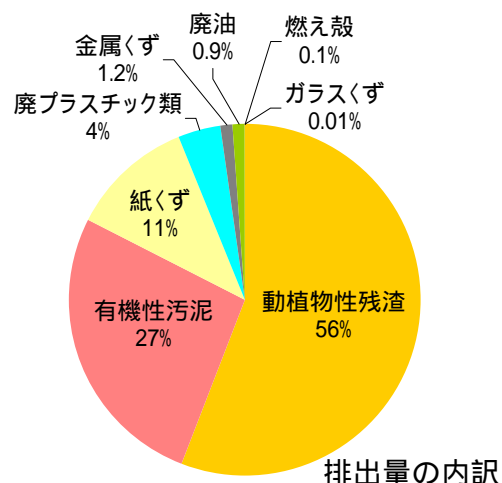
一方、リサイクル率は91%(前年度82%)まで向上しました。

2004年度目標であった2000年度対比80%の最終処分量削減と、リサイクル率85%を達成しました。

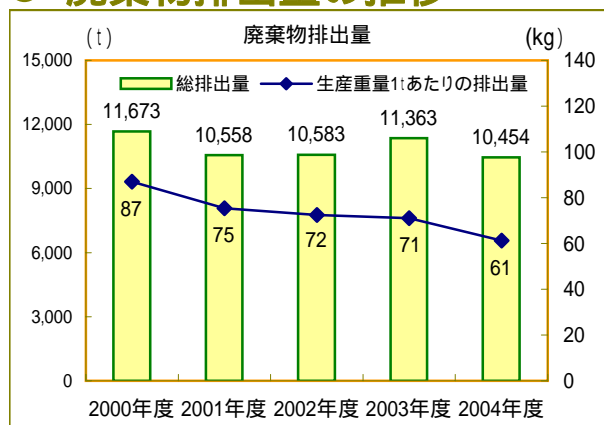
最終処分量の削減およびリサイクル率向上の主な理由は動植物性残渣の飼肥料化、有機性汚泥の肥料化、紙くず、廃プラスチックの固形燃料化、金属くずの分別徹底による再資源化などの取り組みの成果です。

### ● 廃棄物排出量および最終処分量

品種	単位	排出量	リサイクル量	最終処分量 (埋立処分)
動植物性残渣	t	5,841	5,215	50
有機性汚泥	t	2,789	2,783	1
紙くず	t	1,179	1,042	11
廃プラスチック類	t	413	238	14
金属くず	t	129	125	3
廃油	t	94	94	0
燃え殻	t	8	0	8
ガラスくず	t	1	0	1
合計	t	10,454	9,497	88

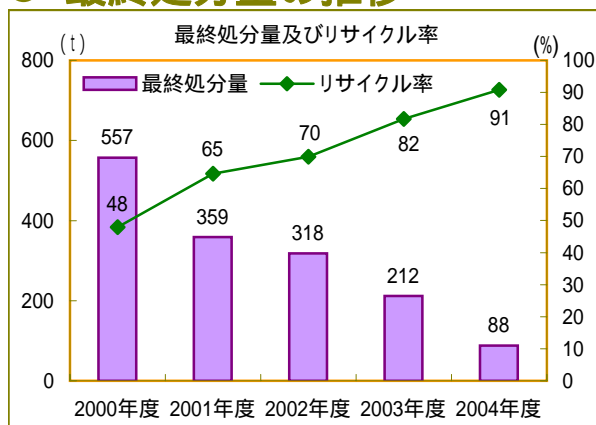


### ● 廃棄物排出量の推移



生産重量1tあたりの廃棄物排出量 = 廃棄物総排出量(kg) ÷ 生産重量(t)

### ● 最終処分量の推移



リサイクル率 = リサイクル量(t) ÷ 廃棄物排出量 × 100

## ● 食品残渣の飼料化

製造工程から発生する食品残渣(動植物性残渣)には飼料化可能な食品残渣が多く、専用保管庫で分別保管しています。

分別された食品残渣は畜産業者、養魚業

者によって飼料として利用されており、廃棄物のリサイクル率向上と廃棄物最終処分量の低減に大きく貢献しています。

## ● 有機性汚泥及び食品残渣の肥料化

排水処理施設から発生する有機性汚泥や製造工程から発生する食品残渣は、各種肥料の原料として利用されています。

関連会社および中間処理委託先で発酵、攪拌、乾燥の工程を経て有機肥料として出荷されています。

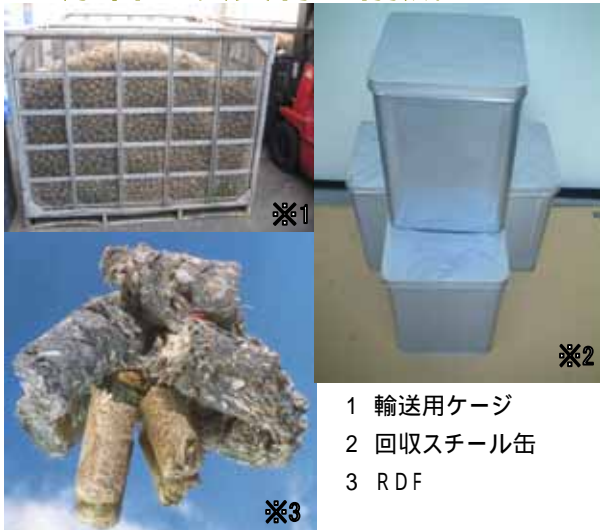


肥料



乾燥設備

## ● 原料包装資材の削減とリサイクル



※1

※2

※3

- 1 輸送用ケージ
- 2 回収スチール缶
- 3 RDF

従来紙袋に入った状態で搬入されていたジャガイモの輸送形態を見直し、くり返し使用できる輸送用ケージを導入することにより、紙袋とプラスチックバンドの排出量が削減できました。

原料の包装資材であるダンボールや紙袋などの紙ごみは再生紙の原料として有効利用されています。

液体原料の容器であるスチール缶は回収され、再使用しています。

その他の可燃廃棄物(紙くず、廃プラスチック類)は分別を徹底し、処理委託先で固形燃料(RDF)化しています。

用語説明

## ● 廃棄物乾燥機の導入

廃棄物真空乾燥機を導入し食品残渣などを乾燥しています。

食品残渣は水分を多く含んでいるので乾燥させると大幅に減量化でき、取扱性と保存性が向上します。

現在、様々な食品残渣についてデータの収集を行っており、有効利用方法の調査、開発に取り組んでいます。



廃棄物真空乾燥機

## 今後の取り組み

原料搬入形態の見直しによる原料包装資材の削減、食品残渣(動植物性残渣)・有機性汚泥の飼料化・肥料化の推進による全量有効利用、紙くず・廃プラスチックの固形燃

料化の推進、金属くずの分別徹底による全量リサイクル化等に取り組み、ゼロエミッション達成を目指します。

# オフィスの環境保全

## 2004年度の実績

集計範囲は本社オフィスのみ

コピー用紙、社用封筒、紙ファイル、事務用品などについてグリーン購入を推進しています。

エネルギー使用量は発熱量換算値で購入電力によるものが14,307GJ、灯油によるものが15,288GJ、合計29,595GJでした。

エネルギーの使用にともなう二酸化炭素の排出量は1,588tでした。

水道使用量は18千m<sup>3</sup>でした。

2004年9月から下水道に排水しており、排水量は公共用水域に10千m<sup>3</sup>、下水道に16千m<sup>3</sup>、合計26千m<sup>3</sup>でした。2005年度以降は全量下水道に放流します。

### ● グリーン購入の実績

品目	実績	
コピー用紙	再生紙(古紙100%)	
社用封筒	茶封筒	再生紙(古紙配合率40%)
	緑封筒	再生紙(古紙100%)
紙ファイル	再生紙(古紙100%)	
事務用品	グリーン購入法適合商品購入率	品数率71%
		金額率82%



再生紙使用品

### ● エネルギー使用量

	単位	消費量	発熱量換算値(GJ)	CO <sub>2</sub> 排出量(t-CO <sub>2</sub> )
購入電力	千kWh	1,455	14,307	550
灯油	kl	417	15,288	1,038
合計			29,595	1,588

二酸化炭素排出量および単位発熱量は「環境省エコアクション21」の係数より算出しました。

### ● 水道使用量

	単位	使用量
水道水	千m <sup>3</sup>	18

### ● 排水量

		単位	排水量
排水量	公共用水域	千m <sup>3</sup>	8
	下水道	千m <sup>3</sup>	7
	合計	千m <sup>3</sup>	15

## 今後の取り組み

グリーン購入の推進と環境負荷データの集計範囲拡大を行い、全社的な環境保全活動を推進します。



## 地域社会への配慮

### 環境美化活動

工場周辺の道路や社員駐車場の清掃・除草、周辺公共用水路の清掃を定期的に行っています。地域の環境美化活動などを通じて周辺住民の方達とのコミュニケーションを深めています。



清掃作業風景

### 騒音防止対策

発電設備、冷凍設備、給排気ファン、コンプレッサー、排水処理設備、輸送車両などが騒音の主な発生源です。

騒音による周辺環境への影響を低減するため、発生源対策のほか防音壁などの設置を行いました。



防音壁の設置



### 社会貢献活動

香川県や地元市町、民間団体が推進する「瀬戸内海花いっぱい運動」に参加し、運動の一環である香川県坂出市与島町の鍋島に枝垂れ桜を植樹する活動に対して寄付を行いました。

財団法人かがわ水と緑の財団が推進する「森林再生事業」に協力し、平成16年「緑の募金」運動に対して寄付を行いました。

その他、地元高校の「社会学習」の一環として労働体験の受け入れを行っています。

## コンプライアンスの取り組み

### コンプライアンスの推進

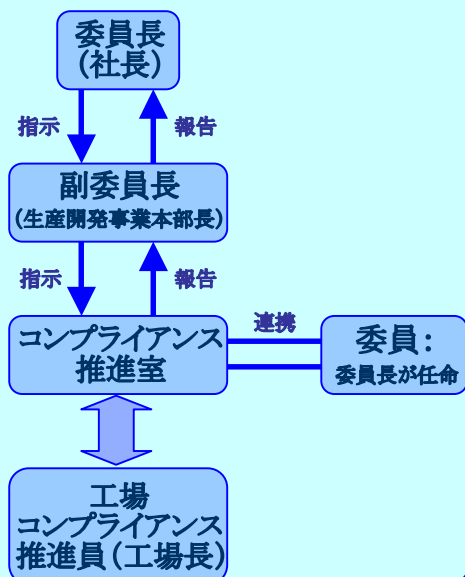
近年、CSR(Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任)への関心が高まるなか、コンプライアンス(法令遵守)の徹底を図るためコンプライアンス委員会(製造部門)を組織しています。

コンプライアンス推進会議を随時開催し、関係法令における知識の向上と共有をはかり、法令遵守の徹底を行っています。



コンプライアンス推進会議

#### コンプライアンス推進体制



# サイトデータ

## 本社工場

香川県観音寺市柞田町甲582番地

項目	単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年 7,853
	燃料	GJ/年 34,459
CO <sub>2</sub> 排出量	購入電力由来	t/年 2,968
	燃料由来	t/年 2,196
廃棄物	排出量	t/年 1,441
	最終処分量	t/年 9
排水量	千m <sup>3</sup> /年	137
生産重量	t/年	9,839

## 善通寺工場

香川県善通寺市中村町一丁目5番18号

項目	単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年 4,936
	燃料	GJ/年 33,101
CO <sub>2</sub> 排出量	購入電力由来	t/年 1,866
	燃料由来	t/年 2,291
廃棄物	排出量	t/年 884
	最終処分量	t/年 2
排水量	千m <sup>3</sup> /年	85
生産重量	t/年	12,810

## 港工場

香川県観音寺市観音寺町甲4055番地3

項目	単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年 1,136
	燃料	GJ/年 270
CO <sub>2</sub> 排出量	購入電力由来	t/年 430
	燃料由来	t/年 18
廃棄物	排出量	t/年 166
	最終処分量	t/年 8
排水量	千m <sup>3</sup> /年	12
生産重量	t/年	536

## 中央工場

香川県仲多度郡多度津町西港町8番地3

項目	単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年 11,814
	燃料	GJ/年 175,877
CO <sub>2</sub> 排出量	購入電力由来	t/年 4,466
	燃料由来	t/年 12,150
廃棄物	排出量	t/年 1,545
	最終処分量	t/年 14
排水量	千m <sup>3</sup> /年	449
生産重量	t/年	41,702

## 山本工場

香川県三豊郡山本町神田3542番地1

項目	単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年 9,169
	燃料	GJ/年 98,157
CO <sub>2</sub> 排出量	購入電力由来	t/年 3,466
	燃料由来	t/年 6,776
廃棄物	排出量	t/年 1,968
	最終処分量	t/年 5
排水量	千m <sup>3</sup> /年	217
生産重量	t/年	23,117

## 綾上工場

香川県綾歌郡綾上町羽床上527番地1

項目	単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年 5,157
	燃料	GJ/年 22,344
CO <sub>2</sub> 排出量	購入電力由来	t/年 1,949
	燃料由来	t/年 1,548
廃棄物	排出量	t/年 1,324
	最終処分量	t/年 6
排水量	千m <sup>3</sup> /年	106
生産重量	t/年	9,113

## 多度津工場

香川県仲多度郡多度津町道福寺165番地1

項目	単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年 2,555
	燃料	GJ/年 7,201
CO <sub>2</sub> 排出量	購入電力由来	t/年 966
	燃料由来	t/年 445
廃棄物	排出量	t/年 509
	最終処分量	t/年 4
排水量	千m <sup>3</sup> /年	43
生産重量	t/年	3,852

## 新潟魚沼工場

新潟県南魚沼市長崎813番地3

項目	単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年 10,458
	燃料	GJ/年 299,564
CO <sub>2</sub> 排出量	購入電力由来	t/年 3,953
	燃料由来	t/年 20,757
廃棄物	排出量	t/年 2,618
	最終処分量	t/年 40
排水量	千m <sup>3</sup> /年	359
生産重量	t/年	69,846



山本工場



中央工場



新潟魚沼工場

## 用語説明

ゼロエミッション	一般的に「廃棄物ゼロ」を意味し、「すべて再利用することにより、廃棄物をゼロにするしくみ」とされています。
廃棄物最終処分	最終的に処分場で埋立処理される廃棄物の量を表しています。
指定化学物質	PRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)で定められた環境に対する影響が大きいとされている化学物質です。
グリーン購入	グリーン購入法(国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律)によって定められた環境負荷の低減に資する商品を優先的に購入する環境貢献活動です。
コンプライアンス	一般的に「法令遵守」と訳され、「社会秩序を乱す行動や、社会から非難される行動をしないこと」とされています。
NO <sub>x</sub>	窒素酸化物(NO <sub>x</sub> )は一酸化窒素(NO)と二酸化窒素(NO <sub>2</sub> )を主体とし、物質の燃焼によって必然的に発生する大気汚染物質です。酸性雨や光化学スモッグの原因物質になっています。
SO <sub>x</sub>	硫黄酸化物(SO <sub>x</sub> )は二酸化硫黄(SO <sub>2</sub> )と三酸化硫黄(SO <sub>3</sub> )を主体とし、主に重油の燃焼によって発生する大気汚染物質です。酸性雨の原因物質です。
フロン	炭素に塩素やフッ素が結びついたフッ素化炭化水素の総称で、科学的に安定で耐熱性が大きく地球温暖化の原因物質となっています。
ダイオキシン類	ゴミの焼却炉などから発生する物質で、強い急性毒性を持つことが明らかにされているほか、人体に対して癌や奇形を引き起こす可能性があると考えられています。
BOD	Biochemical Oxygen Demand(生物化学的酸素要求量)の略です。微生物が水中の有機物を分解するときに消費する酸素量として表され、水質汚濁が進むと数値が大きくなります。
COD	Chemical Oxygen Demand(化学的酸素要求量)の略です。水質の汚濁指標として用いられ、水質汚濁が進むと数値が大きくなります。酸化剤を使用して測定します。
ISO14001	国際標準化機構(ISO、International Organization For Standardization)が定めた環境マネジメントシステムの国際規格です。環境負荷を低減するため、継続的な改善を行うことが求められます。
地球温暖化物質	地球温暖化対策の推進に関する法律で定められており、二酸化炭素、メタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン、パーフルオロカーボン、六フッ化硫黄の6物質が指定されています。事業者はこれらの排出抑制措置を講じなければなりません。
PCB	Polychlorinated Biphenyl(ポリ塩化ビフェニル)の略で、絶縁性、不燃性などの特性によりトランス、コンデンサといった電気機器をはじめ、様々な用途に使用されていました。その有害性が社会問題化し、昭和47年以降製造されていません。体内に蓄積すると様々な症状を引き起こすことが知られています。
RDF	Refuse Derived Fuel(廃棄物から得られた燃料)の略で、可燃性廃棄物を破砕、圧縮成型して作られる固形燃料です。



環境対策室

〒768-8501 香川県観音寺市坂本町五丁目18番37号  
TEL 0875-56-1100 FAX 0875-56-1109

R100

古紙配合率100%  
再生紙を使用しています