



環境報告書2006



# CONTENTS

ごあいさつ	3
経営理念と環境方針	4
<b>1. 経済・経営</b>	<b>5</b>
1.1 経済・経営活動	5
<b>2. 環境</b>	<b>8</b>
<b>事業活動のマテリアルバランス</b>	<b>8</b>
2.1 環境マネジメント	9
(1)環境目的・目標および実績概要	9
(2)環境推進体制	10
(3)ISO14001への取り組み	11
(4)法令及びその他の要求事項の順守状況	14
(5)環境会計	15
2.2 環境保全活動	17
(1)省資源・省エネルギーへの取り組み	17
(2)廃棄物の減量化とリサイクルへの取り組み	20
(3)環境汚染物質排出量の削減への取り組み	23
(4)環境に配慮した商品設計	24
(5)グリーン購入	25
(6)環境コミュニケーション	25
<b>3. 社会貢献活動</b>	<b>28</b>
3.1 社会貢献活動	28
<b>4. 会社概要</b>	<b>29</b>
<b>5. サイトレポート</b>	<b>30</b>
不二家の環境への取り組みの歴史	35
環境報告書2006のご報告にあたって	38
用語集	39

## ■報告範囲

本報告書において、株式会社不二家の2005年度における環境活動の取り組みを報告いたします。なお、環境負荷データ及び環境会計データについては、ISO14001(\*1)の規格に基づいて活動をしている3工場(湘南工場、野木工場、埼玉工場)のデータを収集・記載しています。

## ■作成部署:環境対策委員会

(\*1)巻末の用語集をご参照ください。





## ごあいさつ



be fresh, be happy!  
Sweets Frontier FUJIYA

当社は、創業以来今日まで、「愛と誠心と感謝をこめて、お客様に愛される不二家になりましょう」の社是と、「常によりよい商品と最善のサービスを通じて、お客様に美味しさ、楽しさ、便利さ、満足を提供し、社会に貢献することが不二家の使命である」という経営理念のもと、お客様満足を徹底して追及する企業を目指してまいりました。更に、スイーツな思いから、中期ビジョン『やさしさ、楽しさ、おいしさを通じて「家族の幸せ(人と人のつながり、その基本は家族なのです)」を提供しつづける、日本で唯一の、ユニークなスイーツ企業になろう!』をスローガンに、『be fresh, be happy! Sweets Frontier FUJIYA』を行動指針として、従業員一人一人の立場から、お客様に夢を与えつづける企業を目指して積極的な事業活動を進めてまいりました。

当社では、2002年11月16日に制定した「株式会社 不二家の行動規範および行動指針」を総合的に実施するために、「環境対策委員会」を設置し、本社、工場を含み環境改善へ向けて取り組みを進めています。その活動の中で、環境負荷が小さく、リサイクルしやすい環境に配慮した商品設計に努めることで、省資源、省エネルギーを進めるとともに、廃棄物等の排出削減やリサイクル率の向上に努め、環境負荷を低減すると同時に、経営的にもコスト改善を図り、21世紀型の持続可能な環境経営を目指した事業活動を積極的に推進しております。

2003年報告以来、今年で4回目のご報告となりました。

お客様の健康志向、安全志向の高まりの中で、不二家は、洋菓子の小売から菓子の卸売、レストラン事業、喫茶事業、飲料事業等にわたる日本で唯一のユニークなスイーツ企業との自負のもと、引き続きスイーツを通じておいしさと楽しさ、やさしさを提供することを目指して生きていきたいと考えております。本報告書を通して、お客様とともに歩む不二家のスイーツ事業と環境保全への取り組み姿勢、活動内容を少しでもご理解いただきますとともに、今後の活動に向けて、ご意見、ご感想を頂ければ幸いです。

2006年6月  
株式会社 不二家 代表取締役社長

藤井林太郎



# 経営理念と環境方針

不二家は、創業以来、「社是」及び「経営理念」に沿って、事業活動を進めてきました。経営理念を遂行するための行動規範には、環境問題への積極的な取り組みを規定しています。

2000年2月には、行動規範に基づく環境問題への積極的な取り組みの基本方針である「環境宣言」を制定し、富士裾野工場（現在の湘南工場 富士裾野製造部）を皮切りにISO14001の認証取得活動への取り組みを開始しました。より一層の環境経営基盤を確立するために、2003年6月に環境宣言を更新しています。

**社是** 愛と誠心と感謝をこめて、お客様に愛される不二家になりましょう  
**経営理念** 常により良い商品と最善のサービスを通じて、  
お客様に、おいしさ、楽しさ、便利さ、満足を提供し、  
社会に貢献することが不二家の使命である。  
**行動規範** 私たちは、環境問題に積極的に取り組み、社会・自然環境の保全に努めます。

## 環境宣言

### 基本理念

- この恵み豊かな地球環境を守り、健全且つ安全で自然環境を含む生態系が保全されることが人類共通の重要課題であると認識致します。
- 株式会社不二家は創業以来「食」を通じて、人々の健康と安全を守り続けると共に、豊かさ、そして安らぎを育み、生活文化創造に貢献して参りました。
- 今後は、更に事業活動のあらゆる側面で地球環境への負荷を最小限とするよう努力し、「環境との調和」を図るよう努めて、人と自然との共生を図り、「地球環境にやさしい企業」を目指して行動して参ります。

### 基本方針

1. 事業活動、商品、業態、サービス等がかかわる著しい環境側面を常に認識し、環境汚染の予防を推進するとともに、技術的、経済的に可能な範囲で、環境目的、目標を定めて、環境保全活動の継続的な向上、改善を図ります。
2. 環境関連の法律、規制、協定等の遵守はもとより社会的要請に応える環境管理体制の整備と充実を図ります。
3. 事業活動における省資源、省エネルギー、廃棄物の削減、リサイクル及び環境汚染物質排出量の削減に取り組みます。
4. 地域における緑化、環境美化活動、環境保全への支援、活動に取り組みます。
5. 全従業員に対して環境教育や啓蒙活動を積極的に行い、環境保全に関する意識向上を図ります。

「環境との調和」を目指し、環境問題への取り組みを具体的に推進し、併せて社会への貢献を図る事を宣言致します。

2003年6月26日  
株式会社不二家 環境対策委員長  
専務取締役 小城 修一



# 1. 経済・経営

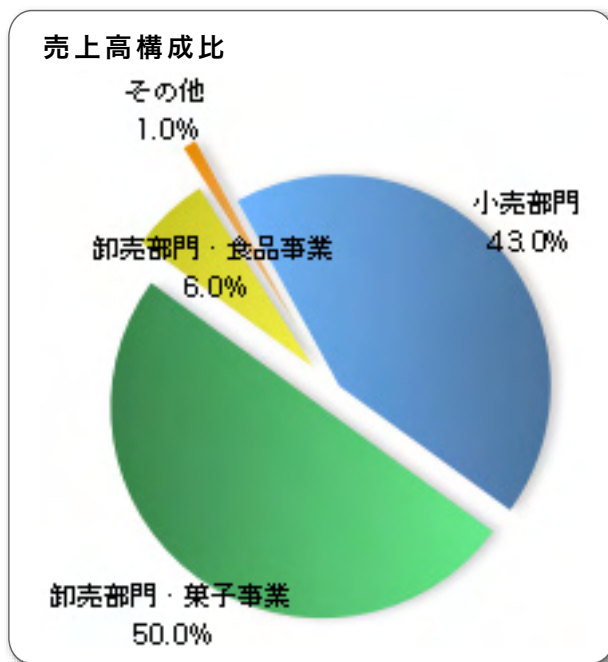
## 1.1 経済 経営活動

不二家では、主に菓子・食品・アイスクリームの販売卸売と洋菓子販売チェーン店・喫茶・レストランカフェチェーン店の経営を2つの部門に分けて事業を展開しています。

小売部門は主に洋菓子チェーン店での物販事業を行っています。

物販事業は個性あふれる洋菓子専門店を目指した洋菓子の小売業を行っています。

卸売部門のうち菓子事業は3大ブランド「カントリーマアム」「ミルキー」「ルック」の強化をテーマに基幹商品群の安定成長を目指した卸売事業を行っています。卸売部門のうち食品事業は「ネクター」を中心に「スカッシュ」やチルド飲料の事業を行っています。



当社では、「be fresh, be happy! Sweets Frontier FUJIYA」をテーマとして商品・業態面での「不二家らしさの追求」、「店舗のスクラップ&ビルド政策」、「マーケット対応型営業体制」の構築を積極的に進めています。

次に各部門の商品を紹介します。





# 1. 経済・経営

## 1.1 経済 経営活動

### 小売部門・洋菓子事業

#### 【洋生菓子和ギフト商品】

ショートケーキ、モンブラン、チーズケーキ、タルトなど



#### 【キャラクター商品】

ベコポコ、アンパンマン



(c) やなせたかし / フレーベル館・TMS・NTV

(c) FUJIYA

#### 【不二家洋菓子店・数寄屋橋店】



店内





# 1. 経済・経営

## 1.1 経済 経営活動

### 卸売部門・菓子事業

スーパー・コンビニエンスストアで菓子を卸売販売している商品です。

#### 【主要商品】

チョコレート、キャンデー、焼菓子など

#### 【キャラクター商品】

ペコポコ、アンパンマン



(c)FUJIYA



(c) やなせたかし / フレーベル館・TMS・NTV

(c)FUJIYA

### 卸売部門・食品事業

スーパー・コンビニエンスストアで食品・アイスクリームを販売しています。

ネクター、スカッシュ、チルド飲料



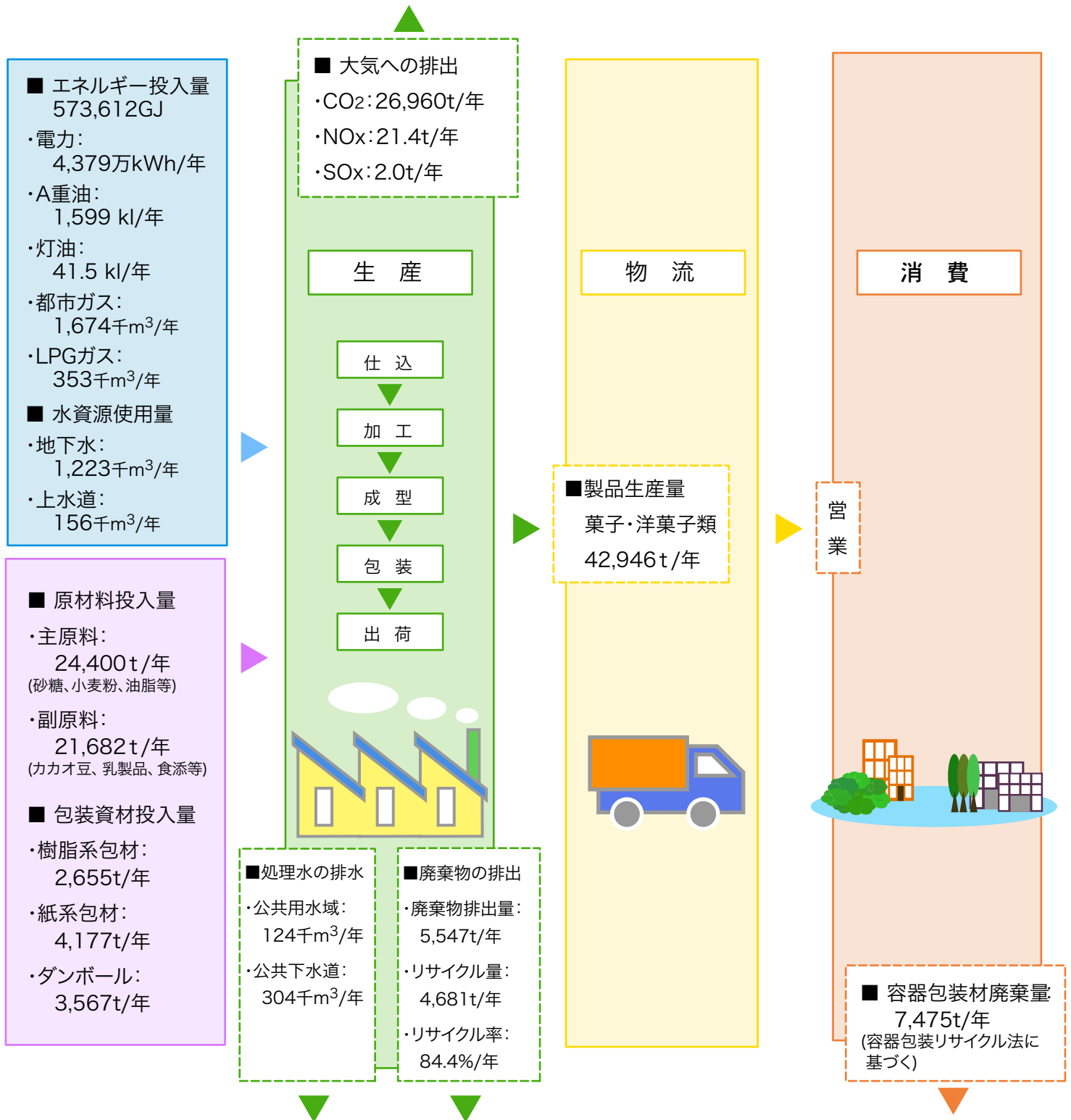
(c)FUJIYA



## 2. 環境

### 事業活動のマテリアルバランス

2005年度 製造3工場（湘南工場、野木工場、埼玉工場）のマテリアルバランス







## 2.1 環境マネジメント

### (1) 環境目的・目標および実績概要

製造3工場（湘南工場、野木工場、埼玉工場）は環境宣言に基づく基本方針中の省資源・省エネルギー、廃棄物の削減・リサイクルの向上、環境汚染物質排出量の削減、地域における緑化・環境美化活動への参加、環境保全への支援活動に取り組みました。以下が実績の概要です。

[ 対象工場：ISO14001 認証取得工場 湘南工場、野木工場、埼玉工場 ]

2004年度との比較



：達成



：未達成

目的	具体的取組項目	2004年度実績	2005年度目標	2005年度実績	記載頁	評価
	基準年度項目	2003年度	2004年度	2004年度		
省資源・省エネルギー	電力使用量の削減	基準年度比4.5%の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比1.6%の削減	18頁	☺
	A重油使用量の削減	基準年度比6.6%の削減	基準年度比12.0%の削減	基準年度比24.8%の削減	18頁	☺
	都市ガス使用量の削減	基準年度比9.0%の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比22.3%の増加	18頁	☹
	LPG使用量の削減	基準年度比3.2%の削減	基準年度比0.5%の削減	基準年度比4.7%の増加	18頁	☹
	水資源使用量の削減	基準年度比10.2%の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比13.8%の削減	19頁	☺
	OA用紙使用量の削減	基準年度比8.6%の削減	基準年度比5.0%の削減	基準年度比4.4%の削減	19頁	☹
廃棄物の削減	動植物性残渣・廃プラスチックの排出削減	基準年度比20.3%の削減	基準年度比4.0%の削減	基準年度比10.8%の削減	20頁	☺
	有機汚泥の排出削減	基準年度比20.4%の削減 (湘南工場のみ対象)	基準年度比1.0%の削減 (湘南工場のみ対象)	基準年度比14.5%の削減 (湘南工場のみ対象)	20頁	☺
廃棄物のリサイクル	総廃棄物のリサイクル率の向上	排出廃棄物の93.8%を再利用化 (湘南工場のみ対象)	総廃棄物の再利用化 前年度以上 (製造3工場)	総廃棄物の再利用化 前年度比0.8ポイントの向上 (製造3工場)	20頁	☺
環境汚染物質排出量の削減	処理水排出量の削減	基準年度比0.4%の増加	基準年度比0.5%の削減	基準年度比4.8%の削減	23頁	☺
	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	前年度比0.5%の減少	基準年度比1.6%の削減	基準年度比5.3%の削減	17頁	☺
社会貢献活動の推進	地域の環境保全活動への参加	廃棄物不法投棄防止活動、及び美化行動活動に参加	地域の環境美化活動への参加	廃棄物不法投棄防止活動、及び美化行動活動に参加	28頁	☺
	工場周辺の環境美化活動	工場周辺の清掃活動の実施	工場周辺の清掃活動の実施 (湘南工場)	工場周辺の清掃活動の定期実施 (湘南工場)	28頁	☺
緑化活動の推進	工場内植樹の実施	2工場で敷地内植樹を実施 (10本/年)	工場敷地内の緑化・植樹	工場内植樹目標の達成 (製造3工場)	28頁	☺
防災活動の推進	工場内防災訓練の実施	工場内防災訓練の実施	工場内防災訓練 (消火訓練)の実施	防災訓練・教育の実施 (製造3工場)	13頁	☺
環境教育の推進	社内従業員への環境教育	2004年度環境教育計画の実施	環境マネジメントシステム教育の実施	2005年度環境教育計画の策定と実施	13頁	☺
	内部監査員の充実	2004年度内部監査員教育の実施	内部環境監査員教育の継続実施	2005年度内部監査員教育の計画と実施	12頁	☺

湘南工場 秦野製造部における重油小型貫流ボイラーを都市ガス化することにより、A重油使用量が基準年度比 24.8% 削減される代わりに、都市ガス使用量が 22.3% 増加となりましたが、これにより CO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、SO<sub>x</sub> の排出量が削減されました。

LPG 使用量は、使用量が多い野木、湘南工場 富士裾野製造部における焼菓子生産プラントの増設などにより、基準年度比 4.7% の増加となりました。

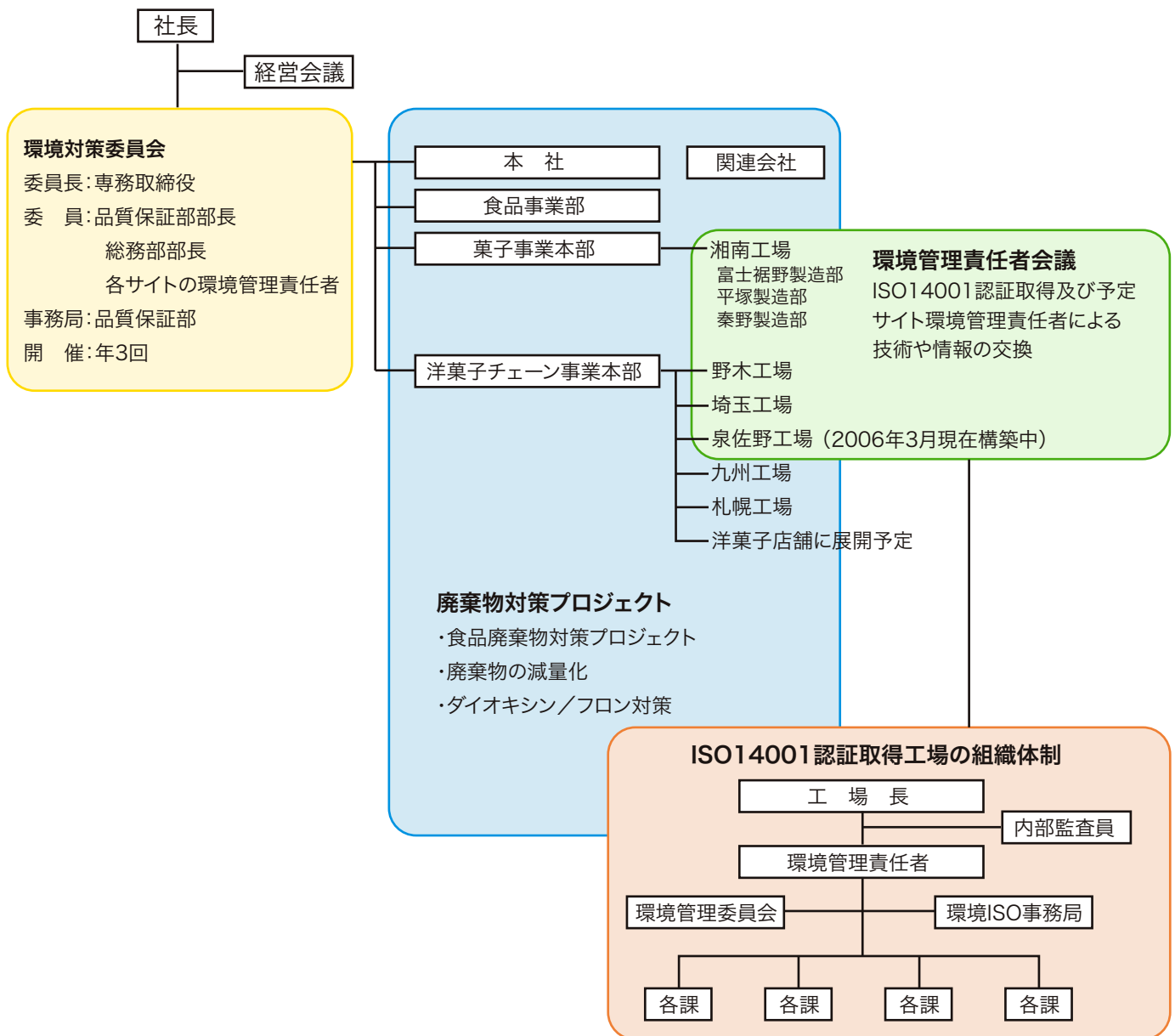


# 2.1 環境マネジメント

## (2) 環境推進体制

不二家は、環境対策委員会を設置し、環境宣言に基づき、会社全体の環境活動に関する取り組みを推進しています。また、ISO14001の規格に基づく活動を行っている事業所では、工場長を委員長とした「環境管理委員会」を設置し、EMS（環境マネジメントシステム）で設定した目的・目標達成のための具体的な取り組み状況とその結果としてのパフォーマンス達成状況を毎月確認し、改善活動を推進しています。さらに同事業所間では、環境管理責任者会議を定期的を開催し、事業所間の技術や情報の交換による環境マネジメントシステムの質の向上を図っています。

推進体制 ※2006年3月末日現在





## 2.1 環境マネジメント

### (3) ISO14001への取り組み

#### ISO14001 認証取得状況

2006年3月末現在、国内の3工場（湘南工場、野木工場、埼玉工場）で、環境マネジメントの国際規格であるISO14001：2004の認証取得済みです。また、泉佐野工場においては2006年度の認証取得に向けて取り組んでいます。工場ごとに環境マネジメントシステムを構築し、Plan（計画）-Do（実施及び運用）-Check（点検）-Action（マネジメントレビュー）サイクルを回し、継続的改善を図っています。

事業所	所在地	年月	取り組み状況	認証機関
富士裾野工場	静岡県	2001年 4月	1996認証取得	JACO
		2004年 4月	1996認証更新	JACO
平塚工場	神奈川県	2002年 4月	1996認証取得	JACO
秦野工場	神奈川県	2002年 4月	1996認証取得	JACO
湘南工場（注）	神奈川県	2005年 4月	1996統合／認証更新	JACO
		2006年 4月	2004移行認証	JACO
野木工場	栃木県	2003年 4月	1996認証取得	JACO
		2006年 4月	2004移行／認証更新	JACO
埼玉工場	埼玉県	2004年10月	1996認証取得	JACO
		2005年10月	2004移行認証	JACO

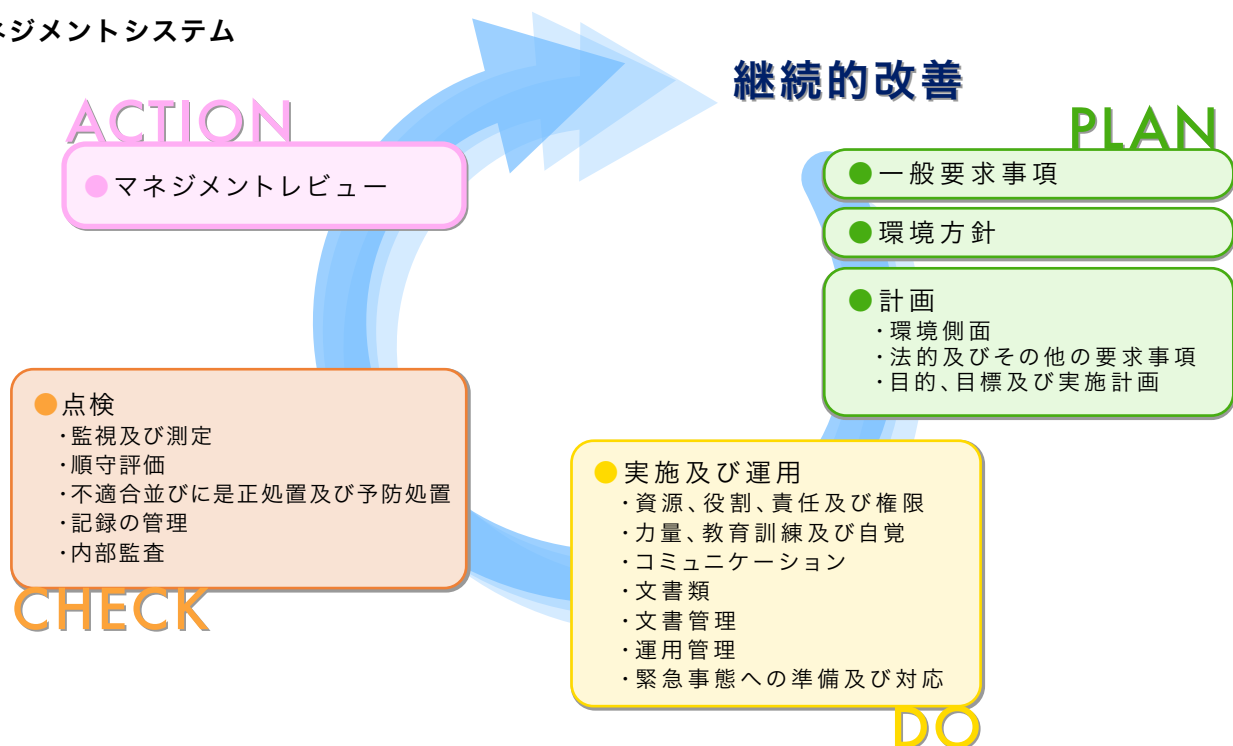
認証登録証



湘南工場

（注）2004年6月に富士裾野工場、平塚工場、秦野工場を統合し、湘南工場として活動を開始しました。

#### 環境マネジメントシステム





## 2.1 環境マネジメント

### 内部環境監査

ISO14001 認証取得工場では、不二家の内部環境監査員資格をもった監査員が、工場毎に相互に連携し、内部環境監査を行い、環境マネジメントシステムが適切に実施、維持されていることを確認しています。内部環境監査の結果は経営層に報告し、環境マネジメントレビューの際の、重要な資料としています。

2006 年度も内部環境監査員の養成と力量向上をさらに推進する予定です。

事業所	内部環境監査員数(人)	前年度比
湘南工場	91	14名増員
野木工場	12	1名減員
埼玉工場	18	2名減員



2005 年度内部監査員研修の様子



湘南工場での 2005 年度内部監査の様子



埼玉工場での 2005 年度内部監査の様子



野木工場での更新審査の様子 ----- ISO14001 認証審査



# 2.1 環境マネジメント

## 環境教育

環境マネジメントシステムの運用には、システムを運用する従業員ひとりひとりの意識の向上、適切な知識が欠かせません。ISO14001 認証取得工場では、全従業員を対象とした環境教育や内部監査員教育を実施し、知識レベルの向上に努めるとともに、緊急事態を想定した訓練・テストを実施し、環境への影響の予防及び負荷の低減に努めています。

### 環境教育



埼玉工場での部門長環境教育の様子



野木工場での職場環境教育の様子

### 社内コミュニケーション(環境掲示)



左上:野木  
 左下:湘南(秦野)  
 右上:湘南(平塚)  
 右下:湘南(富士裾野)

認証取得工場では自分の役割、責任を書いたカードを携帯し、各人が積極的に環境活動に取り組んでいます

課 目	内 容	達成目標	実施サイト
環境方針	① 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。② 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。③ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。④ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑤ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑥ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑦ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑧ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑨ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑩ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑪ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑫ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑬ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑭ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑮ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑯ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑰ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑱ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑲ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑳ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉑ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉒ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉓ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉔ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉕ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉖ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉗ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉘ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉙ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉚ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉛ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉜ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉝ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉞ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉟ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊱ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊲ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊳ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊴ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊵ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊶ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊷ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊸ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊹ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊺ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊻ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊼ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊽ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊾ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊿ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。	野木工場	
環境管理	① 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。② 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。③ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。④ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑤ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑥ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑦ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑧ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑨ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑩ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑪ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑫ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑬ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑭ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑮ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑯ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑰ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑱ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑲ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。⑳ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉑ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉒ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉓ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉔ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉕ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉖ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉗ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉘ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉙ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉚ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉛ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉜ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉝ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉞ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㉟ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊱ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊲ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊳ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊴ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊵ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊶ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊷ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊸ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊹ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊺ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊻ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊼ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊽ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊾ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。㊿ 当工場北側の土壌汚染防止対策の徹底を図る。	野木工場	

### 緊急事態を想定した訓練の様子



重油受入時漏洩事故を想定しての訓練の様子(湘南工場 富士裾野)



緊急事態を想定した総合防災訓練での様子(湘南工場 平塚)



## 2.1 環境マネジメント

### (4) 法令及びその他の要求事項の順守状況

環境関連法令規制及び自主管理基準について、ISO14001 に基づいた管理を行い法令及びその他の要求事項の順守に努めています。また、地域の環境保全のために、湘南工場 富士裾野製造部では静岡県裾野市と「裾野市公害防止協定」を締結しています。

2005 年度も、不二家の全工場・事業所において、環境法令の順守に努めました。

また、不二家の生産工場に適用される主な環境関連法は以下の通りです。

- 大気汚染防止法
  - 水質汚濁防止法
  - 騒音・振動規制法
  - 悪臭防止法
  - 下水道法
  - 自動車NOx・PM法
  - 水道法
  - 浄化槽法
- 
- エネルギー使用の合理化に関する法律(省エネルギー法)
  - 廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃棄物処理法)
  - 資源の有効な利用の促進に関する法律
  - 食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律(食品リサイクル法)
  - 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律(容器包装リサイクル法)
- 
- 毒物及び劇物取締法
  - 労働安全衛生法
  - グリーン購入法
  - 食品衛生法
  - JAS法
  - フロン回収破壊法
  - 消防法
  - 自治体との公害防止協定
  - 業界の環境自主行動計画



狭い緑地を有効利用した花壇 (湘南工場 平塚製造部)



## 2.1 環境マネジメント

### (5) 環境会計

不二家では、環境への取り組みに関わる投資と効果を把握することにより、さらに効率的な取り組みを推進していく目的で、環境会計(\*2)を導入しています。集計にあたっては、環境省の「環境会計ガイドブック 2005年版」を参考としました。2002年度からの導入の結果、毎年度の事業活動における環境保全の為に費用と、環境マネジメント活動を通じて得られた経済効果の定量的な把握と評価が可能となり、次年度への経営資源の有効提供の為に資料となっています。2003年度には、集計範囲に野木工場を、2004年度には新たに埼玉工場を追加しました。

#### 2005年度環境会計

集計範囲：湘南工場（秦野、平塚、富士裾野各製造部）、野木工場、埼玉工場の合計値

集計期間：2005年4月1日～2006年3月31日

単位：千円（消費税込み）

環境保全コスト			
分類	主な取り組みの内容及びその効果	投資額	費用額
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を制御するための環境保全コスト（事業エリア内コスト）		210,319	239,820
内 訳	①公害防止コスト	79,103	93,407
	②地球環境保全コスト	90,266	33,416
	③資源循環コスト	40,950	112,997
(2) 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト（上・下流コスト）	容器包装リサイクル法委託金 環境物品購入費用	-	114,663
(3) 管理活動における環境保全コスト（管理活動コスト）	社員環境教育費用 ISO14001定期審査費用、EMS維持、 運用費用、環境報告書作成費用、その他	-	9,029
(4) 研究開発活動における環境保全コスト（研究開発コスト）		-	-
(5) 社会活動における環境保全コスト（社会活動コスト）	環境保全団体支援金 環境活動広告 地域環境保全活動参加費用	-	616
(6) 環境損傷に対応するコスト（環境損傷コスト）	汚染負荷量賦課金	-	383
環境保全コスト合計		210,319	364,511



## 2.1 環境マネジメント

### (5) 環境会計

#### 環境効果

単位：千円（消費税込み）

経済効果		
内 容	対前年削減費用	対前年比 (%)
エネルギー削減効果	△14,920	101.72
廃棄物削減効果	△3,528	103.24
合 計	△18,448	101.89

環境保全効果			
内 容	2004年度	2005年度	対前年比*
総エネルギー消費量(GJ/t)	13.73	13.36	0.37 改善
CO <sub>2</sub> 排出量(CO <sub>2</sub> -t/t)	0.65	0.63	0.02 削減
総水使用量(m <sup>3</sup> /t)	37.04	32.10	4.94 削減
総排水量(m <sup>3</sup> /t)	10.77	9.97	0.80 削減
総廃棄物排出量(t/t)	0.13	0.13	-
廃棄物リサイクル率(%)	83.6	84.4	0.8ポイント向上

\*「環境保全効果」の対前年比の値は、リサイクル率については前年との差、他の項目は単位製造量 (t) 当たりの値の増減を求めたものです。

単位製造量当たりの総エネルギー消費量、および二酸化炭素排出量を前年比で改善できた要因は、湘南工場 秦野製造部での燃料のガス化、各工場の省エネルギー活動による購入電力量の削減に因ります。

また、同じく総水使用量と総排水量の削減の要因は、生産活動における空調用設備の冷却水使用量の削減、加工設備洗浄用水量の改善、多品種少量生産での切替時のプラント洗浄方法の改善などに因ります。一方、経済効果の前年対比でエネルギー削減については、重油及びLPGの購入単価の高騰により費用が増加し、廃棄物削減に関しては、湘南工場の廃棄物排出量が増加した事で前年よりも処理費用が増加しました。





## 2.2 環境保全活動

### (1) 省資源・省エネルギーへの取り組み

地球温暖化防止のための二酸化炭素（CO<sub>2</sub>）排出量削減として、省エネルギー活動を推進しています。

#### 設備の適性運転

2005年度においても旧式な空調設備の廃棄と更新、更には工場内の照明設備のインバーター化を進め、ボイラーのガス化、配管での熱ロス防止の改善等、エネルギー使用量の削減に取り組みました。

#### 空調設備を省エネルギータイプへ

湘南工場では、空調機器の更新、クーリングタワー、コンプレッサーのインバーター化を順次行なっています。

#### ボイラーのガス化、配管での放熱防止の改善

湘南工場 秦野製造部では、ボイラーの燃料を重油から都市ガスへ変更し、平塚製造部では、継続して冷水・温水配管の熱ロスを防止した保温の改善、富士裾野製造部では、省エネタイプの吸収式冷凍機への変更を行なっています。

#### 省エネタイプの蛍光灯に更新

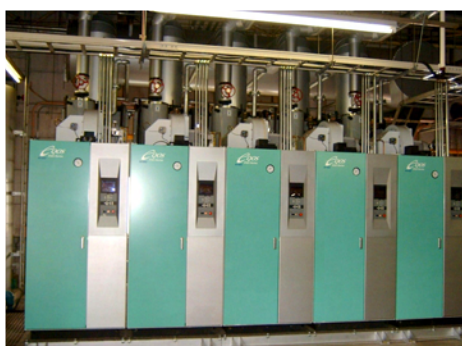
2005年度も引き続き工場各製造部の照明灯を省エネタイプ（インバーター方式）に更新しました。



インバーター空調機への更新  
(湘南工場 富士裾野)



コンプレッサーのインバーター化  
(湘南工場 平塚)



都市ガス小型貫流ボイラー  
(湘南工場 秦野)

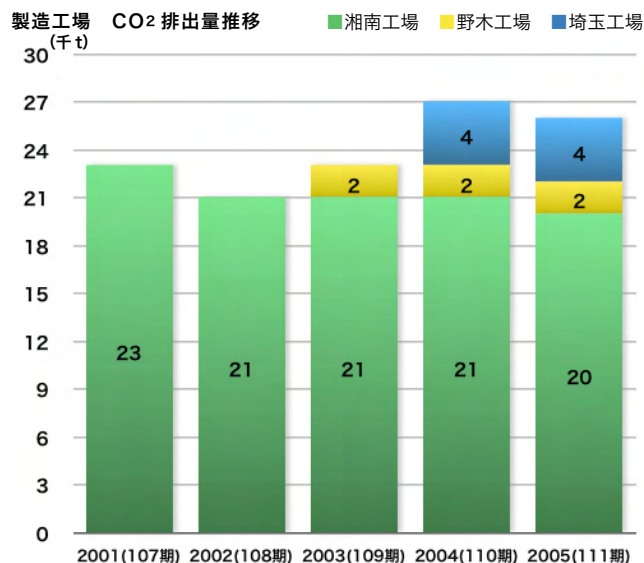


省エネタイプ吸収式冷凍機への変更  
(湘南工場 富士裾野)

#### CO<sub>2</sub> 排出量抑制

2005年度は、各工場とも前年度より空調用電力の消費が抑制されたと共に、特に、湘南工場ではボイラー燃料を都市ガスへ転換した事により重油燃料の消費も著しく少なくなって前年比2.2%のCO<sub>2</sub>排出量の削減が出来ました。また、単位生産量あたりでも、各工場が前年比で生産量が増加する中で、効率的なエネルギー使用により製造3工場全体で前年比0.02(t/生産量t)の改善が出来ました。

なお、CO<sub>2</sub>排出量の算出は、地球温暖化対策の推進に関する法律施行令第三条の数値を使用しています。





## 2.2 環境保全活動

### (1) 省資源・省エネルギーへの取り組み

#### フロン対策

当社では、二酸化炭素 (CO<sub>2</sub>) などの温室効果ガスの排出抑制に努めています。冷却・冷凍設備に利用されている冷媒について、大気中への漏洩防止に努める為、徹底した設備の管理に取り組んでいます。

2005 年度においては、特定フロン (\*3) 設備の廃棄はなく、代替フロン設備の廃棄が湘南、埼玉工場でありました。また、前年に対して代替フロン (\*4) (HCFC-22) の排出量が増加した理由は、設備の老朽化が最も多い要因ですが、改修後の漏洩防止を継続して監視するなどの取り組みを進めています。

#### 代替フロン (HCFC-22) 排出量の推移 (単位: kg)

年度	2001	2002	2003	2004	2005
HCFC-22	933	626	395	581	650
集計対象工場	平塚、秦野、 富士裾野	平塚、秦野、 富士裾野	平塚、秦野、 富士裾野、野木	湘南、野木、埼玉	湘南、野木、埼玉

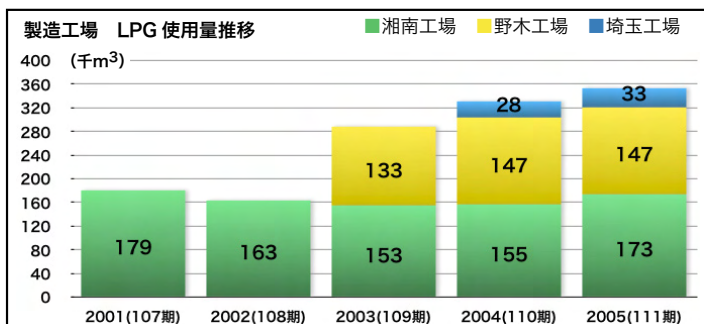
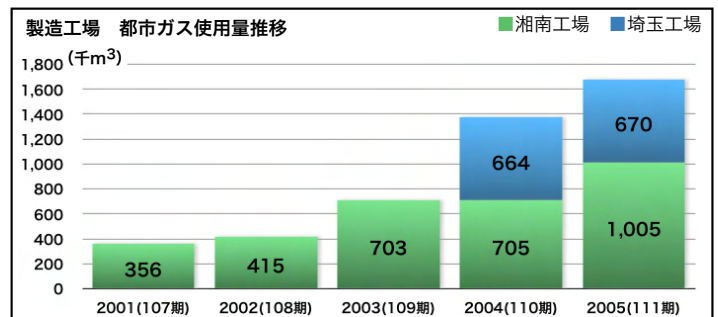
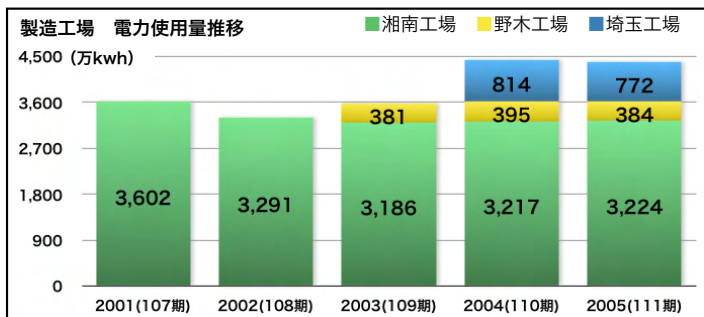
※2004年6月に富士裾野工場、平塚工場、秦野工場を統合し、湘南工場として活動を開始しました。

#### ISO14001 認証取得工場の省エネルギー

2005 年度、湘南工場 (秦野・平塚・富士裾野各製造部) については、省エネルギー対策の実施等により、A重油 (\*5) の使用量を著しく削減できました。電力については僅かですが増加したものの、生産量比では前年比 1% の改善となりました。

埼玉、野木工場については、生産計画及び工程の改善と空調機器の適正運転により電力使用量を削減できました。

都市ガス使用量の増加は、湘南工場でのエネルギー転換 (A重油から都市ガス (\*6) LNG) へを行ったこと、及びLPG使用量の増加は生産量の増加 (焼菓子) によるものです。





## 2.2 環境保全活動

### (1) 省資源・省エネルギーへの取り組み

#### 本社のクールビズ&ウォームビズ

##### (1) クールビズ

2005年6月15日～9月30日まで冷房温度を27℃～28℃(環境省の推奨温度は28℃)にしてカジュアルな服装(ノーネクタイ)でクールビズを実施しました。前年度より期間を延長し、冷房温度を高く設定して実施しました。

その結果、昨年の同時期に比べてCO<sub>2</sub>排出量を約12.1トン削減することが出来ました。

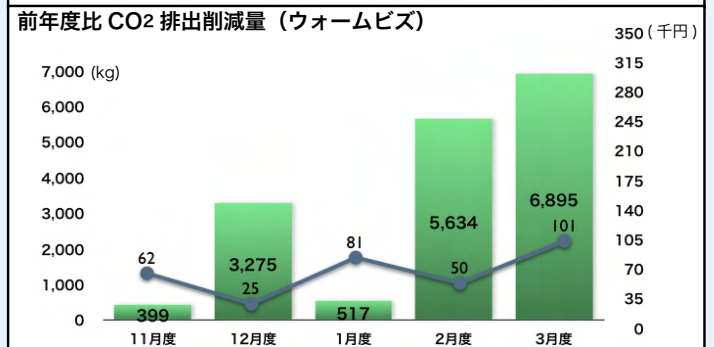
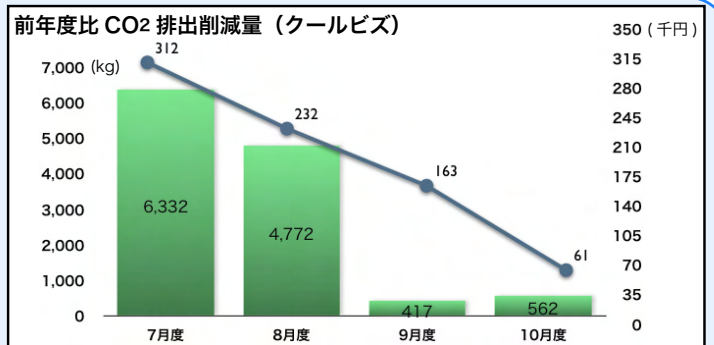
##### (2) ウォームビズ

2005年10月1日～2006年3月31日まで暖房温度を昨年度より2℃下げて22℃(環境省の推奨温度は20℃)に設定しました。服装に関しては金曜日のみカジュアルデー(ノーネクタイ)を実施しました。

その結果、昨年の同時期に比べてCO<sub>2</sub>排出量を約16.7トン削減することが出来ました。

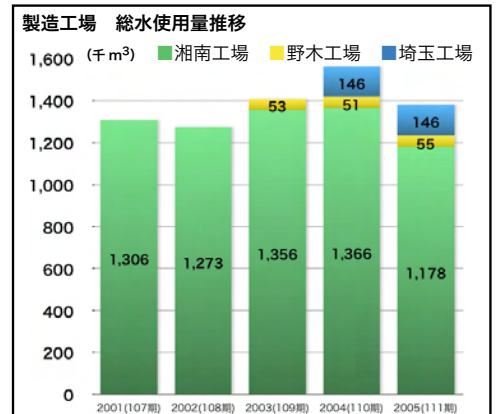
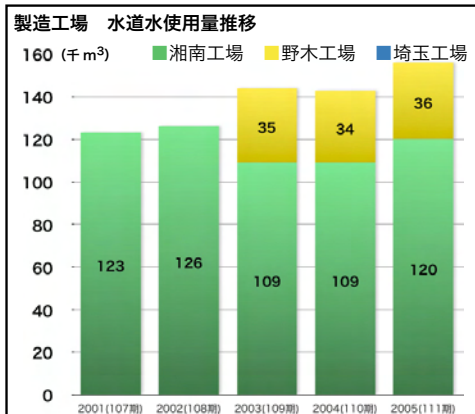
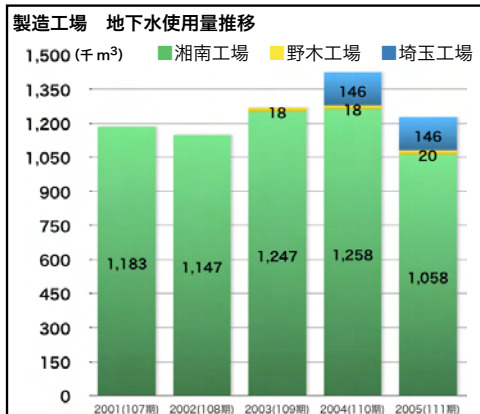
(注) グラフデータの「月度」は領収書ベースで作成

■CO<sub>2</sub>削減量 ●削減金額



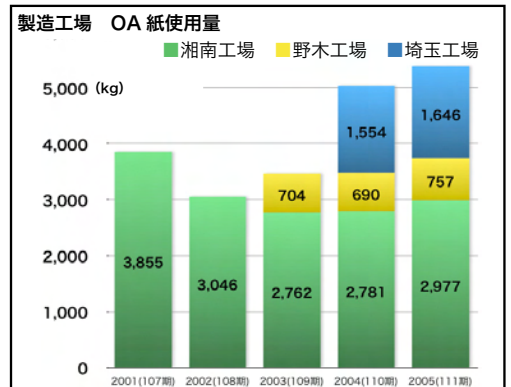
### ISO14001 認証取得工場の省資源

製造3工場(湘南・埼玉・野木)での省資源の目標として水道水と地下水の使用量の削減に取り組んでおります。節水冷却型の設備、クーリングタワーのインバーター化等を進めるとともに工場各職場での節水の啓蒙活動に取り組みました。2005年度においては、加工設備の洗浄方法の改善、製法の改善等で総水使用量の削減目標を達成することができました。



### ISO14001 認証取得工場のOA用紙使用量

製造3工場では、事務用紙の削減の為に両面印刷の徹底、会議資料の電子化、社内イントラネット化での情報共有の手段により印刷用紙の削減に努めていますが、2005年度は、湘南工場での品質ISO構築・運用における社内教育、研修等で若干増加し、削減目標に至りませんでした。





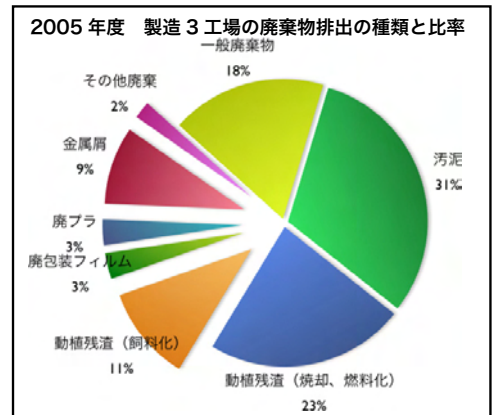
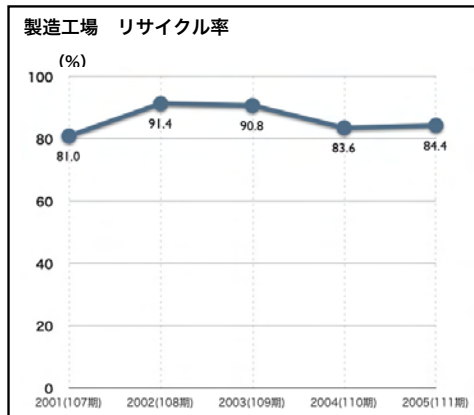
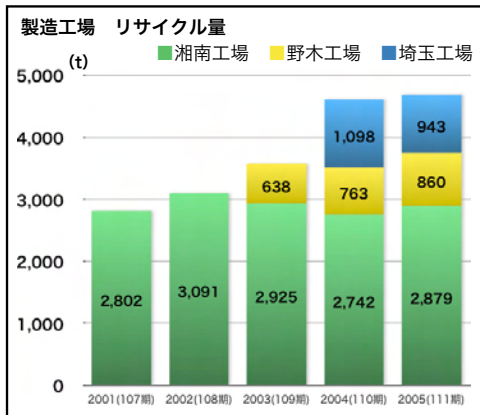
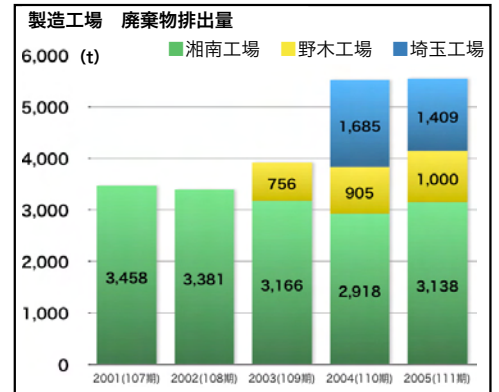
## 2.2 環境保全活動

### (2) 廃棄物の減量化とリサイクルへの取り組み

製造工場では、リデュース(発生抑制)、リユース(再使用)、リサイクル(再資源化)の3Rの考え方を基本に、廃棄物の減量と再資源化の推進に取り組んでいます。

2005年度、埼玉工場においては、前年度よりも廃棄物排出量及び最終処分量(焼却・埋め立て)を削減することができましたが、湘南工場及び野木工場においては、製品生産時の不良品(品質不適合品)が多く発生し、更には廃棄設備の増加もあって総廃棄物排出量が増えました。しかし、リサイクル化の取り組みは、製造3工場全体では前年度より0.8ポイント向上し84.4%に達しています。

継続して、廃棄物の3Rの取り組みを推進しています。



製造3工場からの2005年度の廃棄物排出の種類と割合については、汚泥、動植物性残渣、廃包装フィルムのみで全体比の68%を占めていて、前年と比較して、汚泥は5%の削減、動植物性残渣は2%の増加でしたが、これらの廃棄物の発生抑制の取り組みを継続して行っています。

各製造工場からの洗浄污水は、工場内の処理施設にて清浄化・排出されていますが、処理の過程で多量の余剰汚泥が発生するため、それらが産業廃棄物となります。

湘南工場 秦野製造部では余剰汚泥の産業廃棄物の排出量を減らす為に処理過程に汚泥減容化装置を設置して、発生抑制に努めて、汚泥廃棄物の削減に取り組んでいます。



污水処理施設に設置の汚泥減容化装置



## 2.2 環境保全活動

### (2) 廃棄物の減量化とリサイクルへの取り組み



連続個別検査の為の赤外線監視装置

菓子加工工程で排出される廃棄物の動植物性残渣の発生要因の主なものには、品質規格と品質検査不適合品が殆どです。そのため、加工過程の初期段階での厳格な検査が次過程以降の同廃棄物の発生抑制に効果があります。

湘南工場 秦野製造部では、ポップキャンディの品質検査と同廃棄物の発生抑制を目的として連続して個別に検査できる監視モニターを設置して、品質管理と廃棄物削減に取り組んでいます。



連続抜き取り検査の為の密封度監視装置

菓子包装工程で排出される廃包装フィルムの発生要因の主なものには、製袋包装のシール性（密封性）と刻印不良が殆どです。そのため、計量製袋過程の直後段階での連続検査が不良品の早期発見と次過程以降の廃棄物の発生抑制に効果があります。

湘南工場 秦野製造部では、焼菓子の包装品質検査と同廃棄物の発生抑制を目的として連続して抜き取り検査ができる監視モニターを設置して、品質管理と廃棄物削減に取り組んでいます。



購入する菓子原料は、様々な容器に入って工場に搬入されますが、それらの原料の中で主要な原料は、検査・使用の後、容器を循環再利用する事で、原料容器廃棄物の発生抑制を行なっています。

湘南工場では、これまでの環境報告書でご紹介したように主要な製造原料である小麦粉、砂糖、練乳、液糖をローリー輸送、及び循環再利用のコンテナ容器(1t)入りとしてメーカーから直接搬入し、紙袋、少量缶容器(18L容)の廃棄物の発生を抑制しています。



ローリー輸送の練乳



コンテナ容器入り練乳



コンテナ容器入りの液糖



## 2.2 環境保全活動

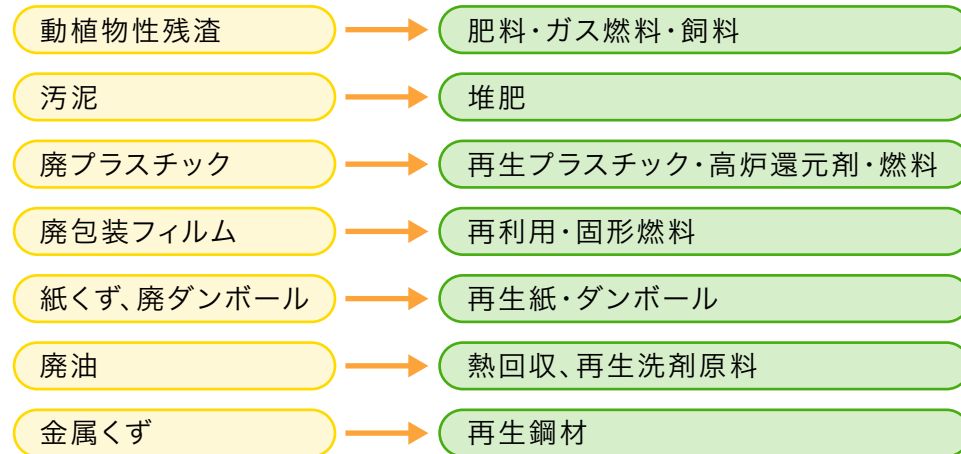
### (2) 廃棄物の減量化とリサイクルへの取り組み



**処理先の選定：** 廃棄物の処理に際しては、再利用、再資源化が可能な処理先を事前調査・選定し、リサイクル率向上を進めています。

製造3工場では、廃棄物の処理方法を以下のように進めています。

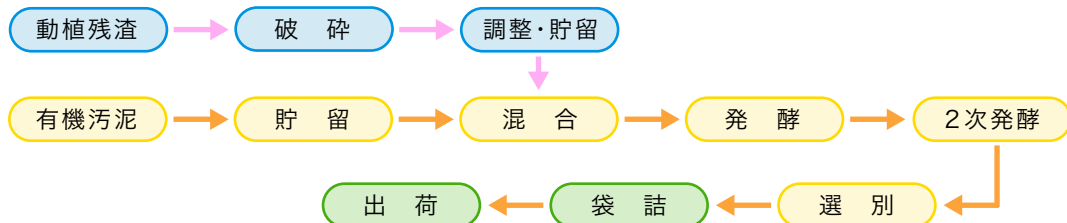
#### 主な廃棄物のリサイクルフロー



#### ●食品廃棄物（動植物性残渣）を肥料へリサイクル

湘南工場 富士裾野製造部では、製造過程で排出した仕込原料屑（食品廃棄物—動植物性残渣）を有限会社朝霧牧場に委託して有機肥料へのリサイクルをしています。有限会社朝霧牧場では、平成15年から導入している高速肥料発酵プラントにより、受け入れた有機汚泥や動植物性残渣などの産業廃棄物を、好気性高温代謝型の発酵で、短期間で肥料の生産を可能としています。製造された肥料は「ASAGIRI」の商品名で農家やゴルフ場などに販売されています。

※有限会社朝霧牧場での廃棄物から堆肥肥料のリサイクルフロー



廃棄物混練機（混合）



発酵槽



堆肥肥料『ASAGIRI』



## 2.2 環境保全活動

### (3) 環境汚染物質排出量の削減への取り組み

#### 総排水量とその低減対策

総排水量については、処理後の排水量の抑制の為に各工場では設備、器具等の洗浄方法の改善、節水手順の順守を行い、排水の抑制に努めています。その結果、2005年度は各工場の生産量は増加しましたが、取り組みの効果で単位生産量あたりでも前年比0.8ポイントの改善で目標を達成できました。

#### 化学物質排出量・移動量及びその低減対策

不二家では食品の分析およびバイオ技術研究の為に施設を湘南工場 秦野製造部に隣接して設けております。

そこで使用する化学物質に関しては「試薬管理手順」を作成し、安全管理の徹底を行っています。『特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善の促進に関する法律』(PRTR法(\*7))に基づく指定化学物質の取扱量を毎年度の調査の結果、2005年度は、法で定める要件に該当する量は取り扱いませんでした。

今後も化学物質の管理の徹底を図り、取扱量の削減に努めます。

#### 輸送に係わる環境負荷の状況及びその低減対策

##### ①菓子事業

##### モーダルシフトによる二酸化炭素の削減

配送業者の協力により2005年度神奈川県→福岡県の幹線輸送をモーダルシフト(トラックから鉄道コンテナへの切り替え)を行った結果、CO<sub>2</sub>排出量を59.5トン削減しました。(削減率19.2%)

##### ②洋菓子チェーン事業

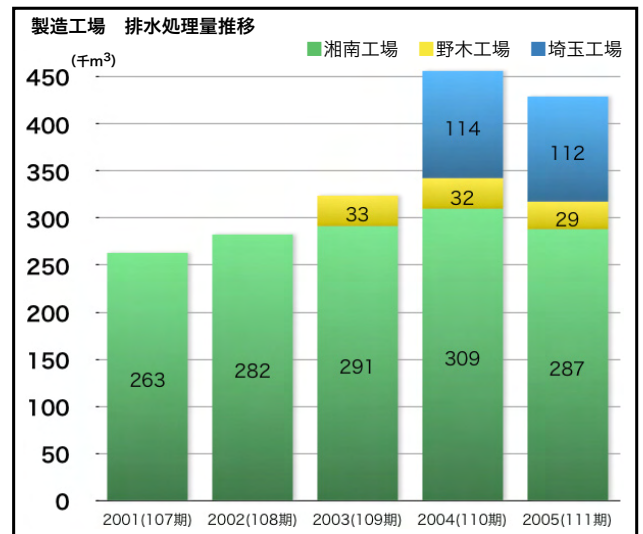
##### 低公害車の積極導入

自動車NO<sub>x</sub>・PM(\*8)法の対策地域内に於ける配送車両は、4台の車両更新をおこない、うち3台を超低PM排出ディーゼル車(平成15年規制75%低減レベル)認定車両に切り替え、新短期規制(平成15年・16年規制)基準に適合した車両の積極導入を行っています。また、配送車両貨物室も蓄冷パネルと冷凍機の2つを搭載したハイブリッド型冷凍車の導入を積極的に図り、現在、関東地区の約55%の配送車に装備し、アイドリングストップ等、排出ガスの低減に努めています。

##### 出荷量の増減にあわせた車両の適正な運用

出荷量にあわせて運送に関わる車両数を管理することにより、待機車両の台数を減らしています。

年 度	契約車両台数		増 減
	全 国	関 東	
2000年度	130台	81台	-
2001年度	129台	72台	1台減
2002年度	110台	68台	19台減(うち9台は共配化)
2003年度	101台	63台	9台減
2004年度	86台	61台	15台減(うち11台は共配化)
2005年度	82台	59台	4台減(うち2台は共配化)



#### 取扱量として多い第一種指定化学物質

- ・ジクロロメタン ----- (65kg)
- ・ジメチルホルムアミド ----- (34kg)
- ・アセトニトリル ----- (66kg)

( )内の数字は2005年度取扱量



## 2.2 環境保全活動

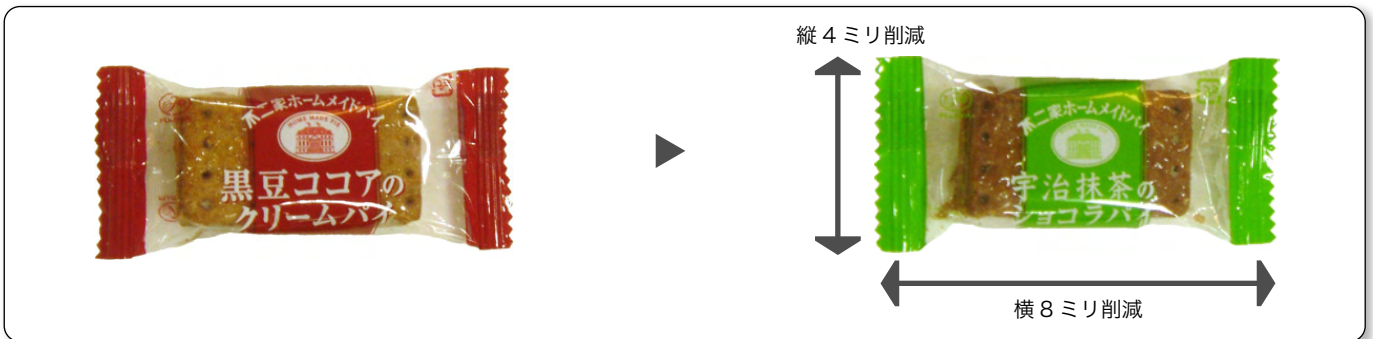
### (4) 環境に配慮した商品設計

製品の容器や包装については、製品をおいしく安全にお客様にお届けする品質保持の役割と、省資源や廃棄時の環境負荷低減という環境配慮の両面から取り組みを進めています。

不二家クリームサンドパイシリーズでは、個包装と外装の寸法を小さくしました。(注)  
それに伴い化粧箱とダンボールの寸法も小さくなりました。

(注) 不二家クリームサンドパイシリーズ：  
クリームサンドパイを、季節限定のフレーバーでバラエティー豊かに展開しているシリーズ商品です。  
黒豆ココアのクリームパイと宇治抹茶のショコラパイのお菓子は同一サイズです。

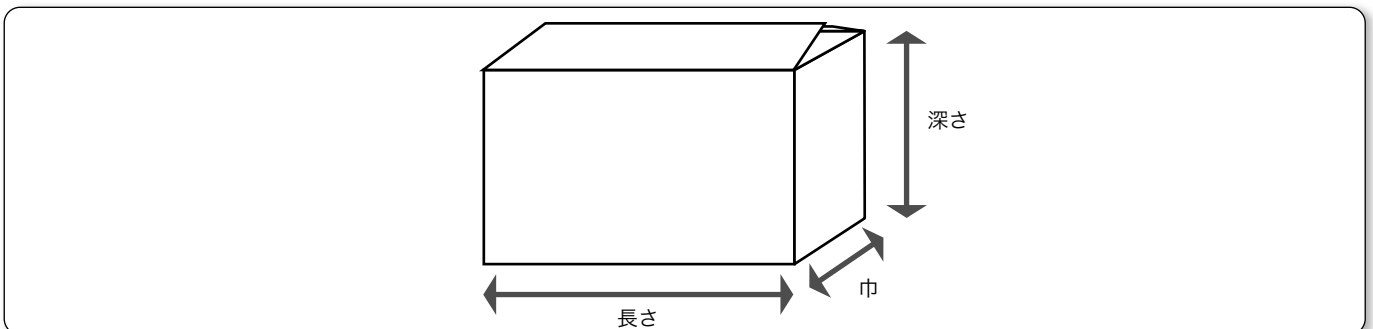
**個包装** 個包装の長さを、縦 4mm 横 8mm 削減しました。



**外装** 個包装が短くなることにより外装の中を 10mm 削減しました。



**化粧箱とダンボール** 化粧箱、ダンボールの中を 40mm 削減しました。







## 2.2 環境保全活動

### (5) グリーン購入

不二家本社、及び製造工場では、使用する事務用品に関して、グリーン購入(\*9)を行っています。

製造工場では、『グリーン購入法』の「特定調達品目及びその判断基準」を参考に、エコマーク、グリーンマーク等の環境ラベルが表示された事務用品を年度毎に目標を持って購入しています。また、社内で使用するコピー用紙や封筒は、積極的にリサイクル用紙(古紙100%)を使用しています。

不二家はオフィスと工場においても環境配慮型商品の購入を通じて環境保全活動を進めています。

### (6) 環境コミュニケーション

#### 環境報告書を作成・ウェブサイトでの発信



2005年6月に、不二家の2004年度の環境活動・取り組みをまとめた「環境報告書2005」を発行いたしました。

<http://www.fujiya-peko.co.jp/company/kankyo/pdf/kankyo2005.pdf>

#### 環境報告書に対するお問い合わせ状況

「環境報告書2005」に関して、現在(2005年6月から2006年5月)までに、全10件のお問い合わせを頂きました。個人の方、企業にお勤めの方など様々な立場の方からの報告書の送付や不二家の環境への取り組みに関する内容のお問い合わせでした。

#### 地域社会とのコミュニケーション

##### さっぽろ雪まつりにペコちゃんの氷像登場

「第57回さっぽろ雪まつり」が2006年2月6日より1週間開催されました。雪まつり会場ではペコちゃんの着ぐるみとのダンスや記念撮影、サンプリング等のイベントが開催され大好評でした。





## 2.2 環境保全活動

### (6) 環境コミュニケーション

#### 地元イベントで不二家のファンづくり

北海道の「ラルズ」(アークスグループ)とのタイアップキャンペーンで2006年3月にケーキ作り教室を開催しました。

菓子営業部では各地域の有力取引先と共同で開催するキャンペーンなどを通して、よりお客様に身近な不二家を目指しています。



#### 「わかば環境 ISO」認定証交付式

平塚市が主催し、平塚市経済部工業労政課と平塚市環境共生型企業懇話会が協力している「わかば環境 ISO」の認定証交付式が行われました。

(2006年2月11日平塚市中央公民館にて)

不二家をはじめとする参加企業各社の環境活動を、パネル・環境報告書・環境配慮製品の展示により市民のみなさまに広く紹介しました。<sup>※1</sup>

今回の展示では、平塚市内の幼稚園、小・中学校、企業各社のパネル展示が行われ、認定証交付式(交付式、事例発表、基調講演:白井貴子氏)の当日には約500名もの来場者があり、参加した児童生徒や市民のみなさまに好評でした。

#### ※1 紹介内容

不二家の展示ブースでは、以下の内容を紹介しました。

- ①「環境宣言」の紹介
- ②環境に配慮した商品の紹介(環境負荷低減包材の使用、省資源化への取り組み等)
- ③ファミリー文化研究所「ペコちゃんの森」の紹介
- ④湘南工場 平塚製造部での環境活動の紹介
- ⑤環境報告書の紹介(配布) ほか





## 2.2 環境保全活動

### (6) 環境コミュニケーション

#### ひらつか環境フェア

環境共生都市を目指す平塚市と平塚市環境共生型企業懇話会※2が主催する「環境フェア」が開催されました。  
(2006年4月18～21日 平塚市役所にて)

不二家をはじめとする参加企業各社の環境活動を、パネル・環境報告書・環境配慮製品の展示により市民のみなさまに広く紹介しました。※3

※2:「環境共生型企業懇話会」

平塚市経済部工業労政課の呼びかけにより、平成12年に平塚市内の有志企業が中心となり発足。環境に関する情報交換、環境関連施設の見学会、環境フェア開催などの活動を行っている。参加企業数:30社

※3:紹介内容

不二家の展示ブースでは、以下の内容を紹介しました。

- ①「環境宣言」の紹介
- ②環境に配慮した商品の紹介（環境負荷低減包材の使用、省資源化への取り組み等）
- ③ファミリー文化研究所「ペコちゃんの森」の紹介
- ④湘南工場 平塚製造部での環境活動の紹介 ほか



#### 森を育む活動 ——不二家ファミリー文化研究所の活動——

##### 1. 「森の整備活動」

2005年8月5日、黒姫の『ペコちゃんの森』の整備活動のため、ファミリー文化研究所の研究員有志が集まりました。

幽霊森とも呼ばれるくらい窒息状態になった森。そこにもう一度光を戻し、息を吹き返らせるための整備活動を自然文化創造会議（CCC）さんとの協力のもと行いました。



##### 2. 「森の教室で自然体操」

2005年8月2日～4日

家族と自然—ファミリー文化研究所の代名詞ともなり得るこの言葉を1人でも多くの人たちに体感していただくため、不二家ファミリー文化研究所では生活協同組合・コープこうべと自然体験型イベントを兵庫県で共同企画しました。

当日は不二家従業員数名とペコちゃんも参加し、「1kg丸太切り大会」や「竹を使った製品作り」に挑戦し大自然の中ですごした3日間でした。



##### 3. 「ふるさとの田んぼと水」子供絵画展 2005

同時イベント「水土里（みどり）の体験展'05」

2005年10月29日～11月4日

都市に住む人々や未来を担う子供たちに「食」と「農業」の大切さについて感じ取ってもらいたい—そんな思いから「水土里（みどり）ネット」が開催している「水土里（みどり）の体験展」及び「ふるさとの田んぼと水 子ども絵画展」。農林水産大臣賞を始めとする各賞の表彰式が行われ、「子ども絵画展」への出展が決まった受賞者たちの栄誉が称えられました。不二家ファミリー文化研究所では主旨に共感し協賛しました。





## 3. 社会貢献

### 3.1 社会貢献活動

#### 緑化活動

各工場敷地の緑化は環境マネジメントシステムでの目標にも取り入れ、工場での植林を進めています。2005年度は各工場植樹目標を達成し、工場内緑化に努めました。



湘南工場 秦野製造部の植樹



野木工場の植樹

#### 環境美化活動

全国の事業所で、地域の環境美化活動に協力しています。湘南工場 平塚製造部では、毎年、「平塚地区環境対策協議会」主催の相模川、金目川をきれいにする活動に参加し、清掃活動・植栽活動をはじめ、さまざまな活動に参加しています。また、湘南工場 富士裾野製造部では、黄瀬川清掃活動に参加、同じく秦野製造部では秦野地区廃棄物対策協議会に参加して不法投棄回収活動をしています。



金目川の河川清掃活動 (湘南工場 平塚製造部)



裾野市五竜の滝清掃活動 (湘南工場 富士裾野製造部)



黄瀬川水系へのアマゴの放流活動 (湘南工場 富士裾野製造部)



工場周辺の公共道の清掃活動 (湘南工場 富士裾野製造部)



## 4. 会社概要

2006年3月末日現在

社名(商号)	株式会社 不二家
本社所在地	〒104-8181 東京都中央区銀座7-2-17
創業	1910(明治43)年11月
代表者	藤井林太郎
会社設立	1938(昭和13)年6月
社是	愛と誠心(まごころ)と感謝を込めて、お客様に愛される不二家になりましょう
経営理念	常によりよい商品と最善のサービスを通じて、お客様に美味しさ、楽しさ、便利さ、満足を提供し、社会に貢献することが不二家の使命です。
資本金	63億1722万円
売上高 (2006年3月期)	848億円(連結) / 709億円(単体)
従業員数 (2006年3月31日現在)	正社員1,050名(男性855名 女性195名)
事業内容	菓子・食品・アイスクリームなどの製造卸売 洋菓子販売チェーン店・喫茶・レストラン・カフェチェーン店の経営 バイオ技術による分析および研究試薬の製造販売 不動産事業 他
主要取引銀行	りそな、みずほコーポレート、横浜、三井住友他
主要関係会社 (※50音順)	株式会社甲信不二フード 株式会社ダロワイヨジャパン 株式会社不二家システムセンター 株式会社不二家フードサービス 株式会社ユトリア不二家 日本食材株式会社 ビーアール サーティーワン アイスクリーム株式会社 不二家サンヨー株式会社 不二家(杭州)食品有限公司 不二家テクノ株式会社 不二家乳業株式会社
ファミリーマークについて	 <p>ファミリーマークは、不二家を象徴するマークです。 「FUJIYA」のイニシャルをかたどったこの「F」には、5つの意味が込められています。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・Familiar(ファミリア)親しみやすい</li> <li>・Flower(フラワー)花</li> <li>・Fantasy(ファンタジー)夢</li> <li>・Fresh(フレッシュ)新鮮な</li> <li>・Fancy(ファンシー)高級な / かわいらしい</li> </ul>
沿革	<p>1910 (明治43) 年 横浜元町に不二家洋菓子店を創業</p> <p>1923 (大正12) 年 レギュラーチェーンの経営に着手</p> <p>1938 (昭和13) 年 株式会社不二家 設立</p> <p>1952 (昭和27) 年 ミルキー発売、卸売部門の基盤確立</p> <p>1963 (昭和38) 年 フランチャイズチェーン方式導入</p> <p>1964 (昭和39) 年 不二家ネクター発売</p> <p>1983 (昭和58) 年 ペプチドの合成・精製開始</p> <p>1989 (平成元) 年 (株)ダロワイヨジャパン設立</p> <p>1994 (平成6) 年 九州工場完成</p> <p>2001 (平成13) 年 富士裾野工場ISO14001認証取得</p> <p>2002 (平成14) 年 平塚工場・秦野工場 ISO14001認証取得</p> <p>2003 (平成15) 年 野木工場ISO14001認証取得</p> <p>2004 (平成16) 年 埼玉工場ISO14001認証取得</p>
営業部・支店	東京、横浜、大阪、福岡、仙台、札幌、新潟、広島、高松など全国の主要都市
店舗	銀座、渋谷、横浜、名古屋、心斎橋、博多、札幌等
工場・研究所	平塚(神奈川県)、秦野(神奈川県)、富士裾野(静岡県)、埼玉(埼玉県)、野木(栃木県)、泉佐野(大阪府)、九州(佐賀県)、札幌(北海道) / 研究所(神奈川県秦野市)



# 5. サイトレポート

## 湘南工場

ISO14001 認証取得年月

2005年 4月

### 代表者からのメッセージ

2005 年度の環境目的・目標は達成出来ましたが、今後に向けては省エネルギー・不良ロスなどについては一層の改善が課題です。その為には、環境活動を独立したのではなく製品の安全性や品質などと連携した取り組みが必要です。より多くの従業員が更に環境意識を高めると共に、日々の業務の中で品質向上や適切なコストダウンなどの継続的改善活動を通じて電力・水などの消費量を抑制し廃棄物の削減を図っていききたいと思います。

湘南工場長 菅原 道夫

湘南工場 秦野製造部

所在地：〒257-0031 神奈川県秦野市曾屋 228

敷地面積：67,126m<sup>2</sup>



### 主要な生産品

◎ カントリーマアム



◎ ポップキャンディ



### 代表者からのメッセージ

私共を取りまく環境は、重油・電気・ガス等エネルギーコスト増、包装資材・原料費の値上げにより一層厳しくなっております。この中で、秦野製造部は「市場を満足させる商品の提供」「地域社会への貢献」「従業員に働きやすい環境の提供」を目標として生産活動を展開してまいりました。環境管理活動は、ボイラーのガス化による CO<sub>2</sub> 削減、機器のインバーター化による省エネルギー、工程の見直し・設備整備による動植物性残渣・廃包装フィルム削減に取り組み成果を上げてきました。

2006 年度も新たな視点で顧客クレーム・廃棄包材・動植物性残渣等の削減に取り組み、環境保全に貢献してまいります。

秦野製造部長 遠藤 準

### 湘南工場秦野製造部の環境パフォーマンスデータ

項目		単位	2003年度	2004年度	2005年度
インプット	購入電力量	万kWh	1234.7	1301.3	1221.1
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>	339,532	343,351	616,994
	LPG購入量	m <sup>3</sup>	21,958	19,321	18,345
	重油購入量	kl	1496.8	1517.5	1045.8
	灯油購入量	kl	使用しない	使用しない	使用しない
	総エネルギー投入量	GJ	201,322	208,746	193,319
	水資源投入量	m <sup>3</sup>	651,121	628,599	582,953
アウトプット	二酸化炭素排出量	t	9,638	9,899	8,845
	産業廃棄物排出量	t	939	917	763
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>	121,904	136,701	123,633
	廃棄物リサイクル率	%	93.1	93.0	93.5



# 5. サイトレポート

## 湘南工場

ISO14001 認証取得年月

2005年 4月

湘南工場 平塚製造部

所在地：〒254-0073 神奈川県平塚市西八幡 1-4-1

敷地面積：17,417m<sup>2</sup>



### 主要な生産品

◎ ルックチョコレート



◎ ピーナッツチョコレート



◎ アーモンドチョコレート



### 代表者からのメッセージ

2005年度の環境活動はサイト全体では、環境目標の都市ガス・コピー用紙使用量が増大しました。これは新製品初期量産時での起因する影響が大きく、動植物性残渣・廃包装フィルムについても著しく排出する結果となりました。

2006年度については新製品の初期量産時での課題取り組み・改善施策を実行し、本来業務に即した目的・目標の策定及び活動、品質マネジメントプログラムと連動し全従業員一丸となったきめ細かい活動・管理を行ってまいります。

平塚製造部長 井上 憲二

### 湘南工場平塚製造部の環境パフォーマンスデータ

項目		単位	2003年度	2004年度	2005年度
インプット	購入電力量	万kWh	1170.2	1153.5	1233.9
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>	363,250	361,900	387,930
	LPG購入量	m <sup>3</sup>	76	76	0
	重油購入量	kl	使用しない	使用しない	使用しない
	灯油購入量	kl	48.7	42.3	41.5
	総エネルギー投入量	GJ	138,504	134,673	143,962
	水資源投入量	m <sup>3</sup>	87,766	75,763	77,736
アウトプット	二酸化炭素排出量	t	5,602	5,425	5,799
	産業廃棄物排出量	t	776	675	932
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>	74,832	65,151	68,229
	廃棄物リサイクル率	%	90.6	95.2	87.5



# 5. サイトレポート

## 湘南工場

ISO14001 認証取得年月

2005年 4月

湘南工場 富士裾野製造部

所在地：〒410-1231 静岡県裾野市須山字平垣 1220-19

敷地面積：72,662m<sup>2</sup>



### 主要な生産品

◎ ミルキー



◎ ホームパイ



### 代表者からのメッセージ

自然環境に恵まれた当富士裾野製造部では、2005年度は企業の社会的責任を果たすべく、その環境維持・整備に力をいれ、環境法令の規制値ばかりでなく、私共が設定した自主基準値もすべて達成いたしました。

2006年度についても、法規制順守を大前提に社員を中心に、近隣の住民の方々から親しまれる製造部を目指して、ISO9001の認証取得と運用と合わせて積極的に環境 ISO14001 に取り組んでまいります。

富士裾野製造部長 古屋 忍

### 湘南工場富士裾野製造部の環境パフォーマンスデータ

項目		単位	2003年度	2004年度	2005年度
インプット	購入電力量	万kWh	781.2	761.8	768.9
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>	使用しない	使用しない	使用しない
	LPG購入量	m <sup>3</sup>	131,361	135,878	154,450
	重油購入量	kl	629.4	608.2	553.6
	灯油購入量	kl	使用しない	使用しない	使用しない
	総エネルギー投入量	GJ	117,578	115,978	116,501
	水資源投入量	m <sup>3</sup>	617,587	661,914	517,181
アウトプット	二酸化炭素排出量	t	5,490	5,448	5,454
	産業廃棄物排出量	t	475	397	495
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>	94,215	106,764	94,732
	廃棄物リサイクル率	%	93.3	94.2	95.2





# 5. サイトレポート

## 野木工場

ISO14001認証取得年月

2003年 4月

野木工場

所在地：〒329-0114 栃木県下都賀郡野木町大字野木 137-2

敷地面積：35,126m<sup>2</sup>



### 主要な生産品

◎ スコッチケーキ



◎ チーズケーキ



◎ ペコちゃんのほっぺ



### 代表者からのメッセージ

2005年度は生産量が増加しましたが、生産性の向上や工程改善により、生産量当たりのエネルギー消費量を削減できました。その一方で、廃棄物排出量は、新製品導入時の量産試作や、規格ロス・工程ロスの発生によって増加してしまいました。

2006年度では、開発・技術部門との連携を強化し、野木工場の活動の中心である作業標準表を順守する事によって、歩留りと生産効率の向上によるエネルギーの使用量の削減、廃棄物発生量の抑制を継続的に目指していきます。又、職場における従業員の教育訓練や啓蒙活動を通じて、地域社会や家庭内での環境活動にも貢献してまいります。

野木工場長 坂 英男

### 野木工場の環境パフォーマンスデータ

	項目	単位	2003年度	2004年度	2005年度
インプット	購入電力量	万kWh	380.8	395.1	383.5
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>	使用しない	使用しない	使用しない
	LPG購入量	m <sup>3</sup>	133,493	147,107	147,204
	重油購入量	kl	使用しない	使用しない	使用しない
	灯油購入量	kl	使用しない	使用しない	使用しない
	総エネルギー投入量	GJ	51,337	54,266	53,181
	水資源投入量	m <sup>3</sup>	53,034	51,219	55,392
アウトプット	二酸化炭素排出量	t	2,287	2,433	2,492
	産業廃棄物排出量	t	671	808	894
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>	32,919	32,174	29,476
	廃棄物リサイクル率	%	81.7	84.3	85.9



# 5. サイトレポート

## 埼玉工場

ISO14001認証取得年月

2004年 10月

埼玉工場

所在地：〒352-0011 埼玉県新座市野火止 4-19-21

敷地面積：23,810m<sup>2</sup>



### 主要な生産品

◎ 三角ショートケーキ



◎ チョコ生ケーキ



◎ レアチーズケーキ



### 代表者からのメッセージ

ISO14001の本格的な運用を開始した2005年度の活動を振り返りますと、掲げた環境目標の中で、電力使用量が前年比94.8%、事務用紙が同96.3%、動植物性残渣の廃棄が同93.6%と削減目標を大きく上回り、環境活動を通じて、ムダやロスの低減意識が全体に浸透し、根付いていることを裏付ける数字となりました。

2006年度は節水と更なる省資源・省エネルギーを重点目標として取り組んでまいります。

埼玉工場長 関口 宏記

### 主要な生産品

◎ マカロン



### 代表者からのメッセージ

ダロワイヨジャポン埼玉工場も不二家埼玉工場の一部門としてISO活動に参加しています。ダロワイヨジャポンは昨年春以降、売上が好調で製造高も前年比128%と増加している中で、目標値を達成するのはなかなか困難な状況にありました。しかし、2006年度は累計達成項目数を9項目中3項目から8項目以上になるよう、従業員一人ひとりが地球環境を守る意識を持って、エネルギー消費の節約やゴミの分別に取り組んでいきたいと思えます。

(株)ダロワイヨジャポン 埼玉工場長 草田 春二

## 埼玉工場およびダロワイヨジャポン埼玉工場の環境パフォーマンスデータ

項目		単位	2003年度	2004年度	2005年度
インプット	購入電力量	万kWh	838.6	814.4	772.1
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>	747,295	664,066	669,561
	LPG購入量	m <sup>3</sup>	22,687	28,492	33,251
	重油購入量	kl	使用しない	使用しない	使用しない
	灯油購入量	kl	使用しない	使用しない	使用しない
	総エネルギー投入量	GJ	66,833	62,715	61,920
	水資源投入量	m <sup>3</sup>	153,472	146,151	145,513
アウトプット	二酸化炭素排出量	t	4,630	4,373	4,370
	産業廃棄物排出量	t	1,566	1,371	1,122
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>	127,893	114,080	112,037
	廃棄物リサイクル率	%	56.9	66.3	66.9

## 5. 不二家の環境への取り組みの歴史



当社では、生産工場における公害防止の取り組みや地域協定の締結、さらに省エネルギーの取り組みとして小型貫流ボイラー設備の導入など、環境保全に関する取り組みを行い、1999年9月環境対策委員会を設け、積極的に環境問題へ行動がスタートしました。「環境との調和」を目指して環境問題に取り組み、社会貢献に努めてまいります。

年	月	不二家の環境への取り組み	世の中の動き	沿革
1910年				横浜元町に 不二家洋菓子店を創業
1918年				日本で初めて シュークリーム販売 
1922年				フランス風ショートケーキ 販売開始  日本で初めて クリスマスケーキ販売
1938年				株式会社不二家 設立
1950年				ペコちゃん誕生
1951年				ミルキー発売 
1959年				9月 平塚工場完成
1962年				ルックチョコレート発売  5月 札幌工場完成
1963年				フランチャイズ方式1号店 が開店(京都市伏見区)
1964年				ネクター発売 



# 不二家の環境への取り組みの歴史

年	月	不二家の環境への取り組み	世の中の動き	沿革
1967年			公害対策基本法制定('67)	
1968年				8月 秦野工場完成 11月 埼玉工場完成
1969年				7月 野木工場完成
1971年			環境庁設置('71)	5月 泉佐野工場完成
1972年			国連人間環境会議開催('72)	
1973年			公害健康被害保障法制定('73)	
1984年				カントリーマアム発売 
1988年	5月	平塚工場 小型貫流ボイラー(高効率ボイラー)導入	オゾン層保護法制定('88)	
1989年			水質汚濁防止法改正('89)	株式会社ダロワイヨ ジャボン設立
1990年	7月	平塚工場 脱臭装置(ココア臭低減)設置	地球温暖化防止行動計画 閣議決定('90)	6月 富士裾野工場完成
1991年	8月 9月	富士裾野工場 静岡県裾野市と公害防止協定を締結 埼玉工場 小型貫流ボイラー2基導入	再生資源の利用の促進に 関する法律制定('91)	
1992年			地球サミット- リオデジャネイロ開催('92)	
1993年	5月 6月	秦野工場 排水処理施設として加圧浮上装置導入 秦野工場 特別高圧変電設備設置	環境基本法制定('93)	ペコフェアリーランド発売 
1994年				11月 九州工場完成 ペコちゃんのほっぺ発売 
1995年			容器包装リサイクル法制定 ( '95)	
1996年	6月 7月	富士裾野工場 嫌気性排水処理の増設 平塚工場 脱臭装置(ココア臭低減)増設	ISO14001JIS規格化('96) 経団連 環境アピール宣言('96)	
1997年	3月 6月 9月	平塚工場 全ボイラーを小型貫流ボイラーへ転換完了 秦野工場 全ボイラーを小型貫流ボイラーへ転換完了 秦野工場 ターボ冷凍機導入(省エネルギー対策)	気候変動枠組条約 第3回締約国会議 (COP3 日本:京都 '97) 京都議定書採択	ハートピーナッツ発売 
1998年	6月 8月	全社『脱塩ビ宣言』2000年までに 塩ビ素材の使用廃止を宣言 埼玉工場 主排水配管にグリストラップ設置	地球温暖化対策推進法制定 ( '98) 家電リサイクル法制定('98) 省エネルギー法改正('98)	不二家キャラクター人形の 「ペコちゃん」「ポコちゃん」 が立体商標第一号として 特許庁より認められる。 



# 不二家の環境への取り組みの歴史

年	月	不二家の環境への取り組み	世の中の動き	沿革
1999年	8月 9月 12月	秦野工場 第一種電気エネルギー管理指定工場に指定 埼玉工場 第二種電気エネルギー管理指定工場に指定 平塚工場 第一種電気エネルギー管理指定工場に指定 全社 環境対策委員会の設立 省エネルギー、廃棄物対策、オゾン層破壊防止対策など 環境問題に取り組みの開始 平塚工場、秦野工場 廃棄物焼却炉廃止	PRTR法制定('99)  ダイオキシン対策特別措置法制定('99)	ミニミニペコちゃん 《第1弾》発売  
2000年	2月 5月 11月 12月	『不二家 環境宣言』の制定 ISO14001認証取得の取り組み開始 容器包装リサイクル法に対処 埼玉工場 全ボイラーを小型貫流ボイラーに転換 富士裾野工場 廃棄物焼却炉廃止	容器包装リサイクル法完全実施('00) 循環型社会形成推進基本法制定('00) 廃棄物の処理及び清掃に関する法律改正('00) 食品リサイクル法制定('00) グリーン購入法制定('00) 建設リサイクル法制定('00)	創業90周年 ペコちゃん誕生50周年  
2001年	4月 8月	富士裾野工場 ISO14001認証取得 埼玉工場 全小型貫流ボイラーを都市ガス化	環境省設置('01) フロン回収・破壊法制定('01) PCB特別措置法制定('01)	
2002年	4月 10月 11月 12月	平塚工場 ISO14001認証取得 秦野工場 ISO14001認証取得 埼玉工場 廃棄物焼却炉廃止 『不二家 行動規範と行動指針』の制定 野木工場 廃棄物焼却炉廃止	新『地球温暖化対策推進大綱』決定('02) 地球サミットーヨハネスブルク開催('02) 自動車NOx法制定('02) 京都議定書批准('02)	カフェミラファジュール オープン  
2003年	3月 4月 6月 7月 10月 11月	平塚工場 全小型貫流ボイラーのガス化完了 野木工場 ISO14001認証取得 改訂 『不二家 環境宣言』の制定 環境報告書(2003年版)の発行 埼玉工場 ISO14001構築・運用開始 埼玉工場 排水処理施設改善改修工事	土壌汚染対策法施行('03) 環境教育推進法施行('03) 食品安全基本法施行('03)	
2004年	2月 4月 6月 10月	埼玉工場 電力高圧トランスをアモルファスタイプへ更新 富士裾野工場 ISO14001認証登録更新 環境報告書(2004年版)の発行 秦野、平塚、富士裾野各工場を統合し湘南工場発足 埼玉工場 ISO14001認証取得	環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」公表('04)	マカロン・パリジェンヌ 発売  
2005年	4月 6月 12月	湘南工場統合ISO14001認証登録更新 環境報告書(2005年版)の発行 湘南工場秦野製造部 全小型貫流ボイラーの都市ガス化	自動車リサイクル法施行('05) 京都議定書発効('05) 環境配慮促進法施行('05)	SAORI発売  
2006年	3月 4月	野木工場 ISO14001:2004認証登録更新 泉佐野工場 ISO14001:2004構築・運用開始	改正省エネ法施行('06) 改正地球温暖化対策推進法施行('06)	

# 環境報告書2006のご報告にあたって



当社の2005年度の環境活動をまとめた『環境報告書2006』をご報告申し上げます。

2005年度は、ISO14001既認証取得3工場では、2004年改訂対応を無事終えました。また、2005年10月より新たに泉佐野工場でもISO14001認証取得に向けて活動を開始しました。

今年度、各工場では環境マネジメントシステムに基づき、環境目的・目標の設定と環境パフォーマンスの達成に努め、これまで認証取得した工場において、電力使用量の削減、廃棄物排出の削減等で目標を達成し、着実に環境負荷低減の成果を上げて参りました。都市ガス、LPG使用量及びOA用紙使用量の削減では目標未達成となりましたが、湘南工場秦野製造部ではボイラーをA重油から都市ガスへ切り替えることにより、トータルでの環境負荷削減につなげています。

また、本社事業所でもクールビズ&ウォームビズに取り組みました。この活動により昨年度より約28.8トンのCO<sub>2</sub>を削減することができました。

今後、品質・技術の向上と環境負荷低減をベースにシステムの継続的な改善を図るとともに、全社員への環境教育、環境コミュニケーションを通し、様々な課題に対する改善活動に取り組むとともに、企業倫理の徹底とコンプライアンスに努め、積極的に社会的責任を果たしてまいります。本報告書を通して各方面からのご意見、ご要望を戴くと共に御指導、御鞭撻を賜りますよう、宜しくお願い申し上げます。

2006年 6月

株式会社不二家 環境対策委員長

専務取締役 小城 修一



# 用語集

## 1) ISO14001

国際標準化機構(ISO)が1996年9月に制定した環境管理システム(EMS)の国際標準規格です。環境ISOとも呼ばれています。現在の最新版は、2004年11月に制定されたISO14001:2004です。

企業の活動、製品及びサービスにおける環境負荷の低減といった環境パフォーマンスの改善を実施する仕組みが、継続的に改善されるシステム(環境マネジメントシステム：EMS)を構築するための要求事項が規格として定められています。具体的には、組織の最高経営層が環境方針を立て、その実現のために計画(Plan)し、それを実施及び運用(Do)し、その結果を点検(Check)し、もし不都合があったならそれを見直し(Action)、再度計画を立てるというシステム (PDCAサイクル) を構築し、このシステムを継続的に実施することで、環境負荷の低減や事故の未然防止が行われます。

この規格は、組織が、規格に適合したEMSを構築していることを自己適合性宣言するため、又は、第三者認証(審査登録)を取得するために用いられます。(審査登録制度)

## 2) 環境会計

企業や自治体など、組織単位における環境部門の費用対効果を把握するための仕組みです。2004年度には環境省によって「環境会計ガイドライン2005」が制定されました。

## 3) 特定フロン

フロン(クロロフルオロカーボン)中で、オゾン層を破壊する力が特に強いフロン類の総称。この特定フロンより破壊力が弱いフロンが多くの冷蔵庫の冷媒として使われています。地球温暖化の原因となるオゾン層破壊に特に影響が大きいので、モントリオール議定書で1992年、全廃が決められました。

## 4) 代替フロン

地球のオゾン層を破壊する物質として国際的に使用全廃が約束されたフロンガスを、機能上代替できる物質のこと。オゾン層破壊効果が少ないHCFC(ハイドロクロロフルオロカーボン)などを指しますが、モントリオール議定書により、2020年までに製造を廃止することとされています。

## 5) A重油

重油は、動粘度により1種(A重油)、2種(B重油)、3種(C重油)の3種類に分類されます。さらに1種(A重油)は硫黄分0.5質量%以下の1号、2.0質量%以下の2号に細分されます。1種1号はLSA重油(Low Sulfur A Fuel Oil)、1種2号はHSA重油(High Sulfur A Fuel Oil)とも呼ばれています。一般に、ディーゼル機関、ボイラーなどの燃料に用いられます。不二家で使用している重油はすべて、低硫黄であるLSA重油です。

## 6) LNG

メタンを主成分とする天然ガスをマイナス162°Cに冷却、加圧して液化したもの。再び気化して利用します。原油に比べ埋蔵量が多く、また排出するCO<sub>2</sub>が石炭や石油よりも少ないので、環境負荷を低く抑えられます。

## 7) PRTR法

有害性のある化学物質がどのような発生源からどれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを、国、事業者団体等の機関が把握・集計・公表する仕組みを定めた法律です。対象となる化学物質を製造・使用・排出している事業者は、環境中への排出量と廃棄物処理のために事業所の外へ移動させた量を把握し、年に一回報告する義務が課せられます。

## 8) PM(粒子状物質;Particulate Matter)

大気中に浮遊する微粒子(粒子状物質)のこと。空気中を長い間ただよって呼吸により人間の肺や気管に入り、その量が多いとぜん息や気管支炎、花粉症の原因になると言われています。そのため、特に粒子の細かい粒子状物質(SPM 浮遊状粒子物質：Suspended Particulate Matter)については人の健康を保護する上で維持されることが望ましい基準(環境基準)が定められています。

## 9) グリーン購入

グリーン購入とは、商品やサービスを購入する際に価格や品質だけでなく、環境への負荷ができるだけ小さいものを優先的に購入することです。平成13年4月から、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)が施行されました。この法律により、国や自治体等の行政機関ではグリーン購入が義務づけられることになりましたが、事業者・国民も自主的にグリーン購入に努めることが求められます。



■ ご意見・ご感想をお寄せください。

この環境報告書へのご意見・ご感想などは以下にお寄せください。

みなさまからの率直なお声をお待ちしております。

次年度の環境報告書ならびに弊社の業務内容の参考にいたしたく存じます。

お便りの場合：〒104-8181 東京都中央区銀座7-2-17 株式会社不二家 品質保証部 環境対策担当宛

Eメールの場合：不二家ホームページ内のお問合せ専用フォームをご利用ください。