



環境報告書2005

be fresh, be happy!



FUJIYA



CONTENTS

ごあいさつ	2
経営理念と環境方針	3
2004年度の取り組み状況（ハイライト）	4
事業活動のマテリアルバランス	6
環境マネジメント	
(1) 環境目的・目標および実績概要	7
(2) 環境推進体制	8
(3) ISO14001への取り組み	9
(4) 法令等の遵守状況	12
(5) 環境会計	13
環境保全活動	
(1) 省資源・省エネルギーへの取り組み	15
(2) 廃棄物の減量化とリサイクルへの取り組み	18
(3) 環境汚染物質排出量の削減への取り組み	21
(4) 環境に配慮した商品設計	22
(5) グリーン購入	22
(6) 環境コミュニケーション	23
社会貢献活動	25
不二家の環境への取り組みの歴史	26
会社概要	28
環境報告書2005のご報告にあたって	29
サイトレポート	30
用語集	35

■報告範囲

本報告書において、株式会社不二家の2004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（注）、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

(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。
(*1)巻末の用語集をご参照ください。



ごあいさつ



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」という社是と「常によりよい商品と最善のサービスを通じて、お客様に、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」という経営理念に基づき、スイーツな思いから、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、お客さまに夢を与えつつける企業を目指して事業活動を進めてまいりました。

また、当社は、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」の中で、「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。」と宣言し、地球の自然環境を守るために、「環境対策委員会」を設置し、自らできることに対して自主的に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製品の開発に努め、省資源、省エネルギーを進めるとともに産業廃棄物等の排出削減やリサイクル率の向上に努め、21世紀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。

今回で3回目のご報告となります本報告書を通して、お客さまとともに歩む不二家の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。

be fresh, be happy!

Sweets Frontier FUJIIYA

2005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めます。
4. 地域における緑化、環境美化活動、環境保全への支援、活動に取り組めます。
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



2004年度の取り組み状況 (ハイライト)

埼玉工場がISO 14001 認証を取得

—さらなる環境活動に向けて—



三角ショートケーキ



チョコ生ケーキ

2004年10月に、埼玉工場で、ISO14001の認証を取得しました。
埼玉工場では、関東エリアへの洋生菓子供給の基幹工場として、総合的な商品の生産をおこなっています。

埼玉工場の環境問題への取り組みを紹介

— 十文字学園女子大学で講演 —



写真右：講演者(小城専務)

埼玉工場の隣に立地する十文字学園女子大学が定期的に行っている公開講座において、「IT社会における『企業の社会的責任(CSR)』を考える」というテーマで、小城専務、松尾埼玉工場長が環境問題を例に、埼玉工場でのISO14001認証取得への取り組みなどを紹介しました。



2004年度の取り組み状況 (ハイライト)

森を育む活動

— 不二家ファミリー文化研究所の活動 —

『森の教室で自然体験！(2004年8月1日～2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毎日新聞社が主催する自然体験型イベントに全面協賛をいたしました。

当日は不二家従業員数名と「ペコちゃん」もイベントスタッフとして参加、小学生のお子様を持つ8組の家族と共に軽井沢の大自然に囲まれながら2日間を過ごしました。

不二家ファミリー文化研究所ウェブサイト「ペコちゃんの森」 <http://www.peko-mori.com/>



ひらつか環境フェアに出展

— 私たちの活動をみなさんに —

環境共生都市を目指す平塚市と平塚市環境共生型企业懇話会※1が主催する「環境フェア」が開催されました。

(2005年1月24～31日 平塚市役所にて)

昨年度よりも内容を充実させ、不二家をはじめとする参加企業各社の環境活動を、市民のみなさまに広く紹介しました。※2

※1「環境共生型企业懇話会」

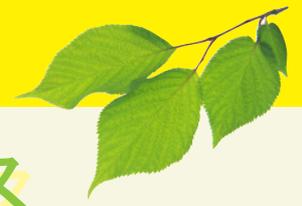
平塚市経済部工業労政課の呼びかけにより、平成12年に平塚市内の有志企業が中心となり発足。環境に関する情報交換、環境関連施設の見学会、環境フェア開催などの活動を行っている。参加企業数：30社

※2 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(脱塩ビ包材の使用、簡易包装商品の紹介 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

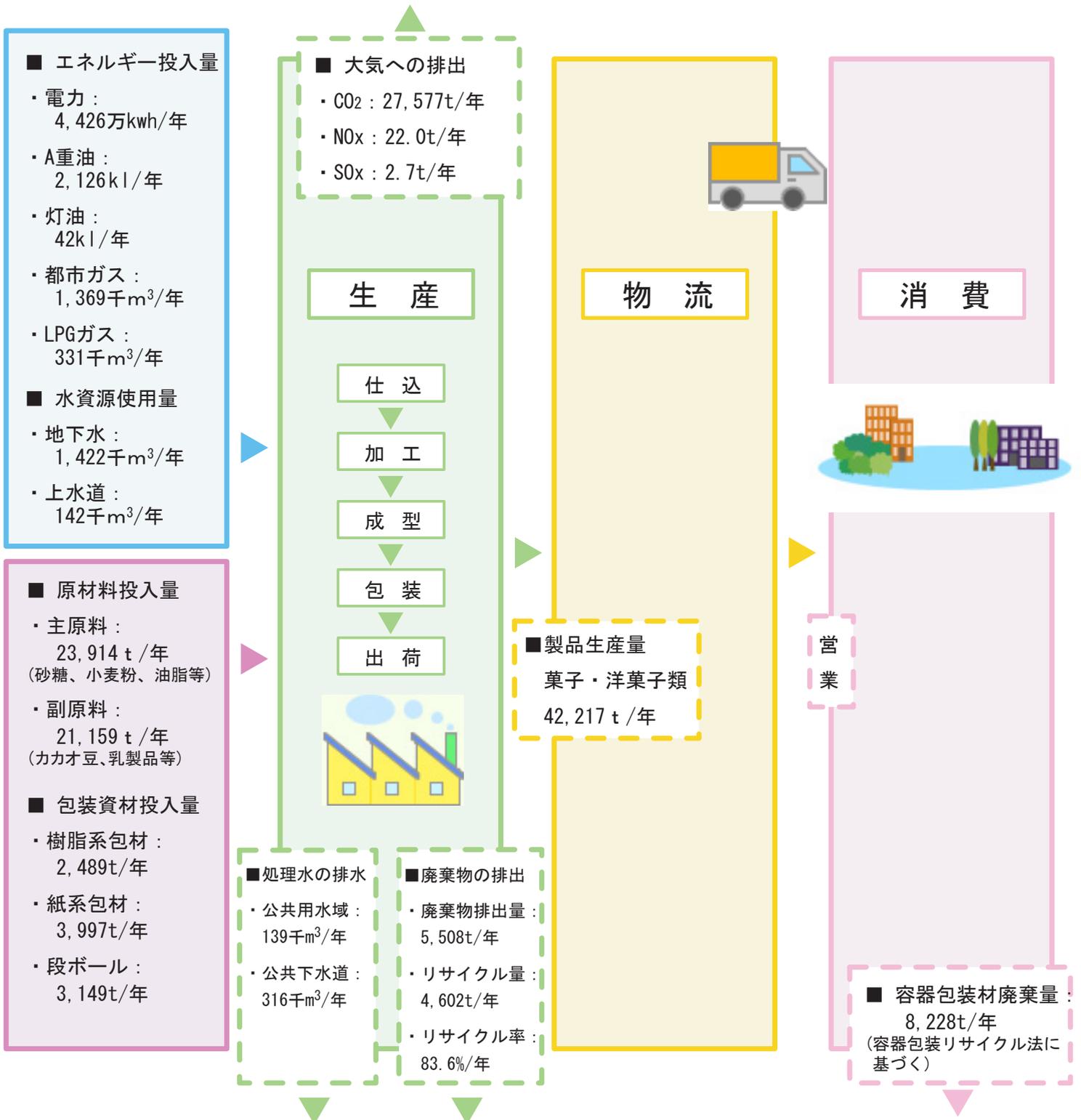




事業活動のマテリアルバランス

2004年度 製造3工場(湘南工場^(注)、野木工場、埼玉工場)のマテリアルバランス

(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

(1) 環境目的・目標および実績概要

製造3工場(湘南工場(注)、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。

※2003年度との比較

【対象工場:ISO14001認証取得工場 湘南工場、野木工場、埼玉工場】

(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



:達成 :未達成

目的	2003年度実績	2004年度目標	2004年度実績	記載頁	評価
省資源・省エネルギー	・目標値からさらに-6.9%で達成	使用電力の削減	・目標値からさらに-2.4%で達成	16頁	
	電力:基準年度比9.1%の削減	電力:基準年度比2.1%の削減	電力:基準年度比4.5%の削減	16頁	
	・目標値を削減し達成	使用燃料の削減	・目標値を削減し達成		
	A重油:基準年度比4.0%の削減 都市ガス: - LPG:基準年度比8.3%の削減	A重油:基準年度比4.8%の削減 都市ガス:基準年度比0.8%の削減 LPG:基準年度比0.6%の削減	A重油:基準年度比6.6%の削減 都市ガス:基準年度比9.0%の削減 LPG:基準年度比3.2%の削減		
・目標値より+2.5%で未達成	水資源使用の削減	・目標値よりさらに-7.3%で達成	17頁		
水資源: 基準年度比0.8%の削減	水資源: 基準年度比2.9%の削減	水資源: 基準年度比10.2%の削減	17頁		
・目標値からさらに-2.9%で達成	OA用紙使用の削減	・目標値からさらに-3.5%で達成			
OA用紙: 基準年度比8.1%の削減	OA用紙: 基準年度比5.1%の削減	OA用紙: 基準年度比8.6%の削減			
廃棄物の削減	・目標値を削減し達成	廃棄物の排出削減	・目標値を削減し達成	18頁	
	廃棄物: 基準年度比20.3%の削減	廃棄物: 基準年度比20.0%の削減	廃棄物: 基準年度比20.3%の削減		
廃棄物のリサイクル	・目標値以上をリサイクルし達成	廃棄物のリサイクル率の向上	・目標値以上をリサイクルし達成	20頁	
	リサイクル率: 排出廃棄物の90.8%を再利用化した	リサイクル率: 排出廃棄物の91.0%以上を再利用化する	リサイクル率: 排出廃棄物の93.8%を再利用化した		
環境汚染物質排出量の削減	・目標値より+19%で未達成	廃水処理量の削減	・目標値より+0.4%で未達成	21頁	
処理水排出量: 基準年度比より15%の増加(4工場)	処理水排出量: 基準年度比1.5%の削減	処理水排出量: 基準年度比1.1%の削減			
環境保全活動への参加	廃棄物不法投棄防止活動、及び行動美化活動に参加。目標達成	環境保全活動への参加	廃棄物不法投棄防止活動、及び行動美化活動に参加。目標達成	25頁	
	・地域の環境美化活動に参加	地域の環境美化活動への参加	・地域の環境美化活動に参加		
緑化・環境美化活動	・目標植樹の達成(3工場)	工場敷地内の緑化	・工場内植樹目標の達成	25頁	
	・3工場で敷地内植樹を実施(10本/年)	敷地内植樹: 年間計画で10本の植樹	・2工場で敷地内植樹を実施(10本/年)		
環境教育	・2003年度環境教育計画の策定と実施	環境マネジメントシステム教育の実施	・2004年度環境教育計画の策定と実施	10頁	
	・2003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	・2004年度内部監査員教育の計画と実施		

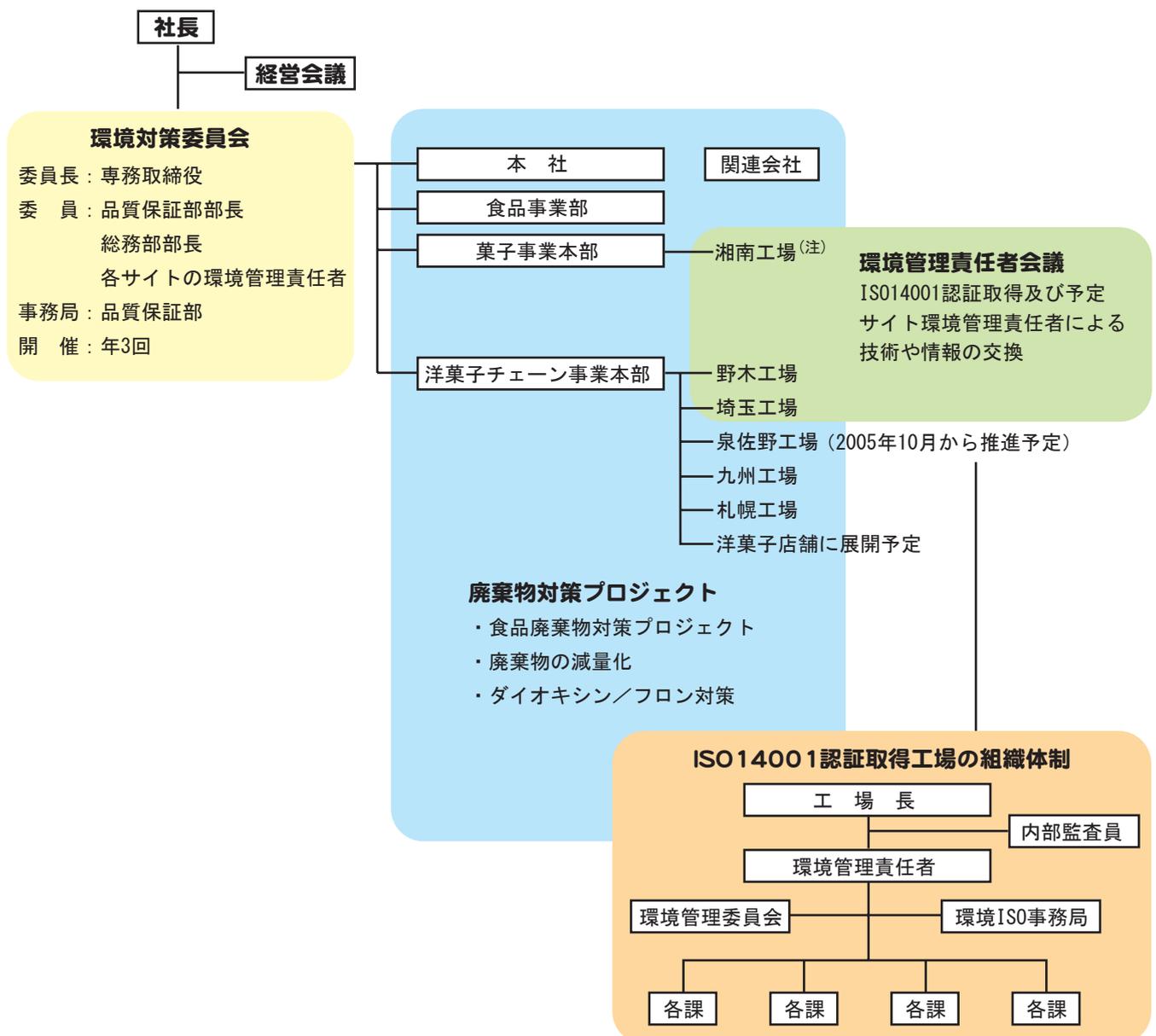


環境マネジメント

(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に開催し、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 ※2005年3月末日現在



(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

(3) ISO 14001への取り組み

ISO 14001 認証取得状況

2005年4月末までに、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の認証を取得しました。現在、泉佐野工場において、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（点検及び是正処置）—Action（経営層による見直し）サイクルを回し、継続的改善を図っています。

ISO 14001の認証取得状況

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

(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。

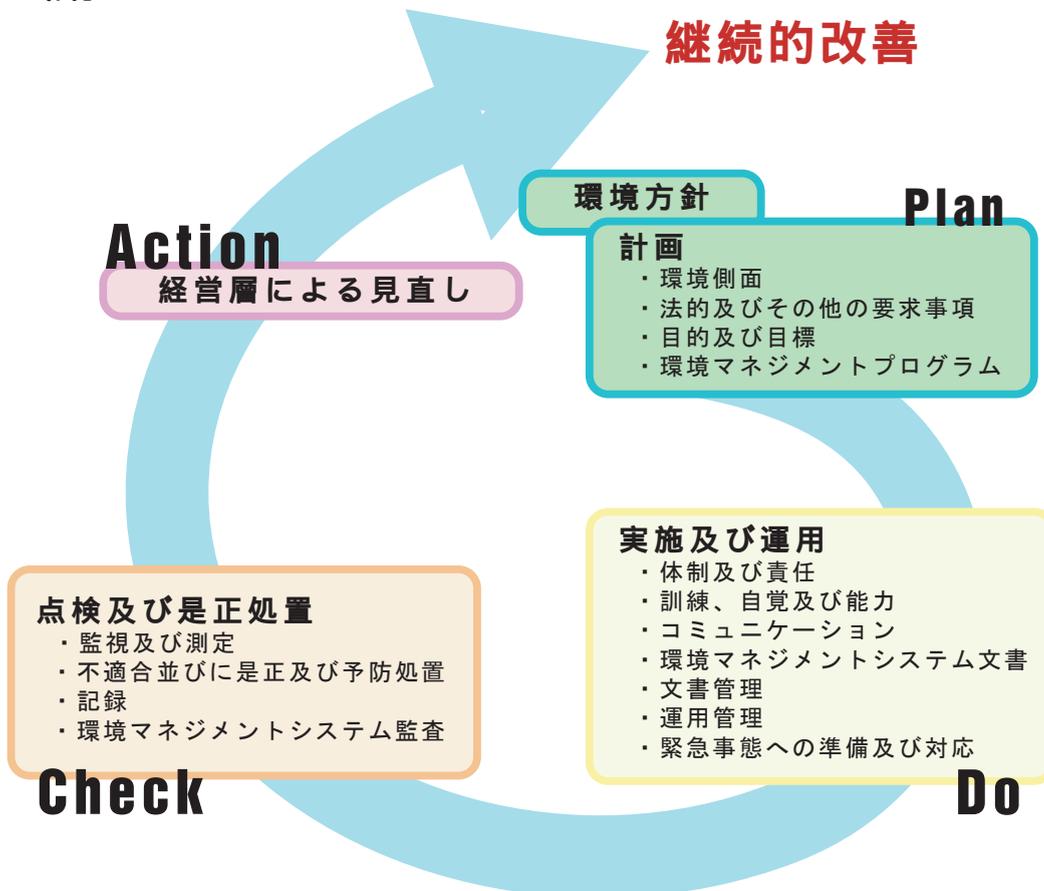
認証登録証



(埼玉工場)

環境マネジメントシステム

継続的改善





環境マネジメント

(3) ISO 14001への取り組み

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。

2005年度は内部環境監査員の養成をさらに推進する予定です。

各工場の内部環境監査員数

事業所	内部環境監査員数(人)	前年度比
湘南工場(注)	77	10名増員
野木工場	13	2名増員
埼玉工場	20	新規20名増員

(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。



2004年度内部監査員研修の様子



湘南工場での内部監査の様子



野木工場での内部監査の様子

ISO14001認証更新審査



埼玉工場での審査の様子



環境マネジメント

(3) ISO 14001への取り組み

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

緊急状態を想定した訓練の様子



重油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)

自分の役割を書いたカード



埼玉工場での様子

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。

環境方針

① 消費者ニーズと社会の期待に応えるべく、PCO(環境保全)と品質の向上を図り、顧客を第一とする。顧客の利益を確保すること。事業活動の持続的発展に努める。

② 廃棄物の分別管理を徹底するとともに、産業廃棄物および一般廃棄物の廃棄の削減を図る。

③ 水資源の確保と削減に努めるとともに、水質汚染を防止する。

④ 労働安全衛生に努めるとともに、労働者の健康と安全を図る。

⑤ 社会貢献活動に努めるとともに、社会の発展に貢献する。

⑥ 環境活動の推進に努めるとともに、環境意識の向上を図る。

⑦ 環境活動の推進に努めるとともに、環境意識の向上を図る。

⑧ 環境活動の推進に努めるとともに、環境意識の向上を図る。

⑨ 環境活動の推進に努めるとともに、環境意識の向上を図る。

⑩ 環境活動の推進に努めるとともに、環境意識の向上を図る。

(注) 本方針は、環境活動の推進に努めるとともに、環境意識の向上を図る。

(株)二重 野木工場 環境マネジメントプログラム
～2004年度～

項目	実行目標	達成目標
エネルギー	電力消費 1.0 t-oil当り 30h	0.6675t-oil/h
廃棄物	産業廃棄物 27500kg	0.30t/h
資源	資源物の削減率 14.0%	1.6%
水資源	水消費 34000kg	0.40kg/h
労働安全	労働安全 100%	100%
社会	社会貢献活動 100%	100%
環境	環境活動 100%	100%

※ 環境活動
電力 1kWh=100円 LPG 1kg=100円 水 1kg=100円
電力 1kWh=100円 LPG 1kg=100円 水 1kg=100円

私の目標(身近な取り組み)

1. 車通勤のマイカーを減らす。
2. 廃棄物の分別を徹底する。

氏名 _____



環境マネジメント

(4) 法令等の遵守状況

環境関連法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規制遵守に努めています。また、地域の環境保全のために、富士裾野工場（現在の湘南工場 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。

2004年度も、不二家の全工場・事業所において、環境法令の遵守に努めました。

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
- 下水道法
- 自動車NOx・PM法
- 廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃棄物処理法)
- 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)
- 資源の有効な利用の促進に関する法律
- 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)
- フロン回収破壊法
- 騒音・振動規制法
- 悪臭防止法
- エネルギー使用の合理化に関する法律(省エネルギー法)
- 食品衛生法
- 労働安全衛生法
- 毒物及び劇物取締法
- グリーン購入法
- 自治体との公害防止協定 等



冷却排水を利用して設置した山葵田（湘南工場 富士裾野製造部）



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)を導入しました。集計にあたっては、環境省の「環境会計ガイドライン2005年版」を参考としました。2002年度導入の結果、事業活動における環境保全の為の費用と、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になりました。

2004年度は、集計範囲に埼玉工場を追加しました。

2004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：2004年4月1日～2005年3月31日

単位：千円（消費税込）

環境保全コスト			
分類	主な取組の内容及びその効果	投資額 (千円)	費用額 (千円)
(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)		188,649	193,477
内訳	①公害防止コスト	109,650	81,802
	②地球環境保全コスト	78,999	657
	③資源循環コスト	—	111,018
(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	—	83,109
(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 管理活動効率化、その他	—	18,755
(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	—	626
(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	—	404
環境保全コスト合計		188,649	296,371

(*2) 巻末の用語集をご参照ください



環境マネジメント

(5) 環境会計

環境効果

経済効果		
内容	対前年削減費用 (千円)	対前年比 (%)
エネルギー削減効果	20,075	97.74
廃棄物削減効果	-1,154	101.07
合計	18,921	98.10

環境保全効果			
内容	2003年度	2004年度	対前年比 [※]
総エネルギー消費量(GJ/t)	13.52	13.73	0.21 増加
CO ₂ 排出量(CO ₂ -t/t)	0.65	0.65	—
総水使用量(m ³ /t)	36.64	37.04	0.4 増加
総排水量(m ³ /t)	10.59	10.77	0.18 増加
総廃棄物排出量(t/t)	0.13	0.13	—
廃棄物リサイクル率(%)	80.1	83.6	3.5% 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が増加した要因は、2004年度夏季の猛暑による菓子需要の低下の為、工場生産量の減と空調電力の増加に因ります。

また、同じく総水使用量と総排水量の増加は、生産品種の変更と多品種少量生産によるプラント洗浄の増加に因ります。



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(CO₂)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

2004年度においては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、廃蒸気回収設備の導入、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、クーリングタワーのインバーター化を順次行なっています。

配管での放熱防止の改善

湘南工場 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を行なっています。

省エネタイプの蛍光灯に更新

2004年度も引き続き工場の照明灯を省エネタイプ(インバーター)に更新しました。



インバータ空調機への更新(湘南工場 富士裾野)



クーリングタワーのインバータ化(湘南工場 秦野)



廃蒸気回収器(湘南工場 秦野)

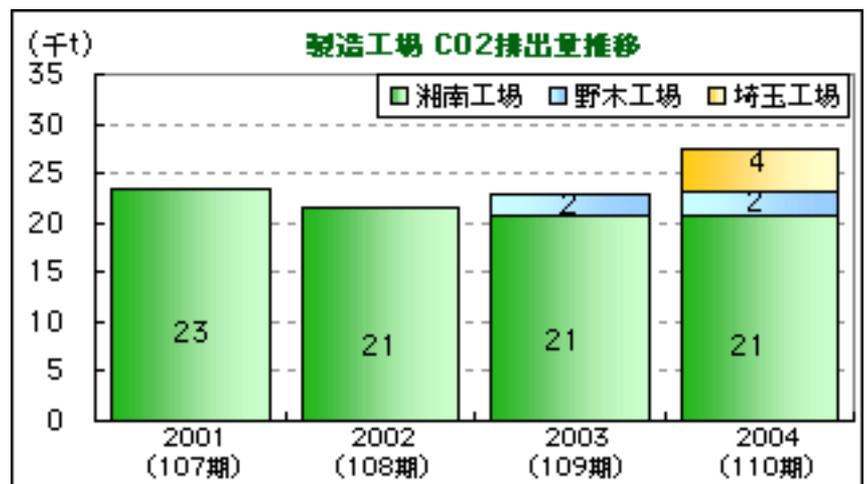


配管での放熱防止(湘南工場 平塚)

CO₂排出量抑制

2004年度は、夏場の猛暑の影響で各工場とも空調用電力の消費が多くなり、更に、湘南工場では吸収式冷凍機用の重油燃料の消費も多くなって前年比0.6%のCO₂排出量の増加でした。更に集計値では埼玉工場が加わりましたので、全体でも増加となっています。しかし、単位生産量あたりでは全体で前年比並でした。

CO₂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。





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

不二家では、二酸化炭素(CO₂)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。

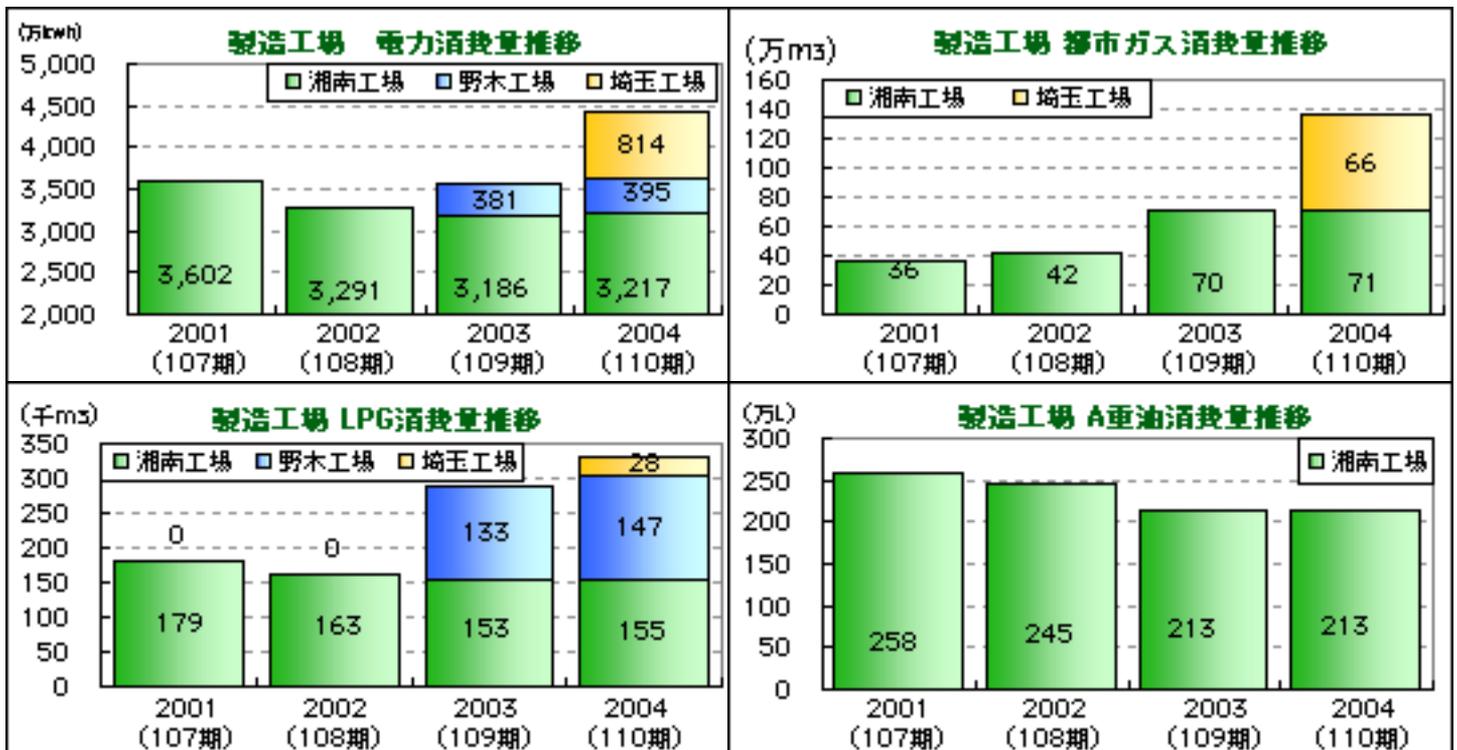
2004年度において、湘南、野木工場で、特定フロン(*3)設備を廃棄しました。また、前年に対して代替フロン(HCFC-22)の排出量を抑制する事ができました。しかし、集計値では埼玉工場が加わりましたので、全体では増加となっています。

代替フロン(*4)(HCFC-22)排出量の推移(単位:kg)

年度	2001	2002	2003	2004
HCFC-22	933	626	395	581
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

ISO14001認証取得工場の省エネルギー

2004年度から集計対象に埼玉工場が加わったため、全体の集計値は増加しましたが、2001年度から集計を行っている湘南工場(富士裾野・秦野・平塚各製造部)については、省エネルギー対策の実施等により工場の電力、A重油の使用量を僅かですが削減できました。しかし、野木工場については、生産量の増加と猛暑の影響で電力、LPGの使用量は増加しました。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(*5) LNG)を行ったこと、及び生産量の増加(焼き菓子)によるものです。



(*3) (*4) (*5) 巻末の用語集をご参照ください。

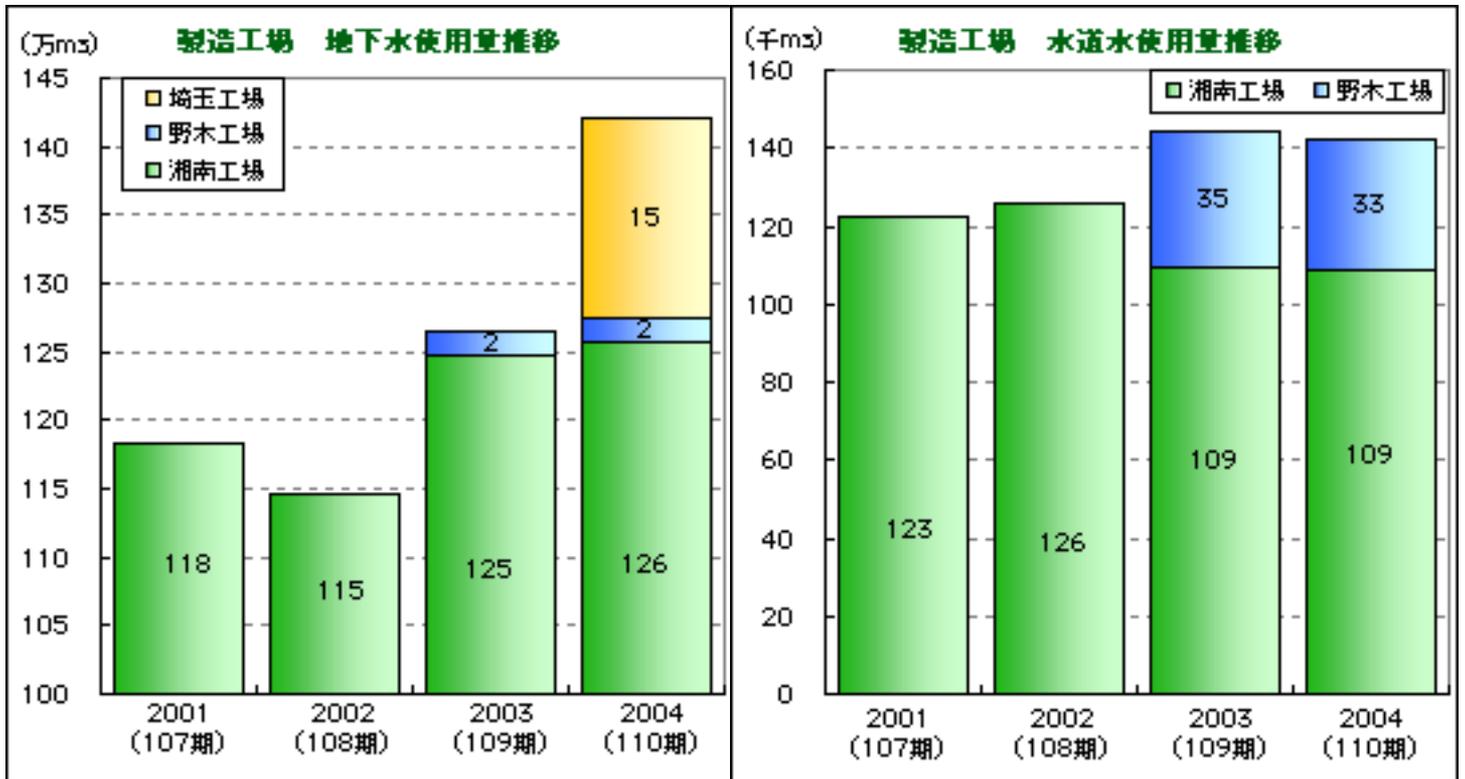


環境保全活動

(1) 省資源・省エネルギーへの取り組み

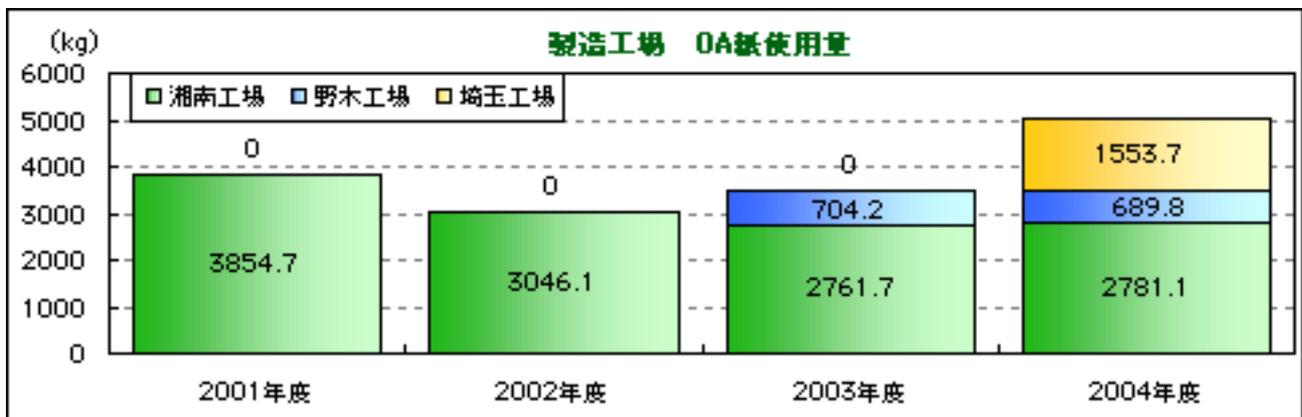
ISO14001 認証取得工場の省資源

認証取得3工場での省資源の目標として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。2004年度においては削減目標を達成することができましたが、集計値では埼玉工場が加わりましたので、全体では増加となりました。



ISO14001 認証取得工場のOA用紙使用量

認証取得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。

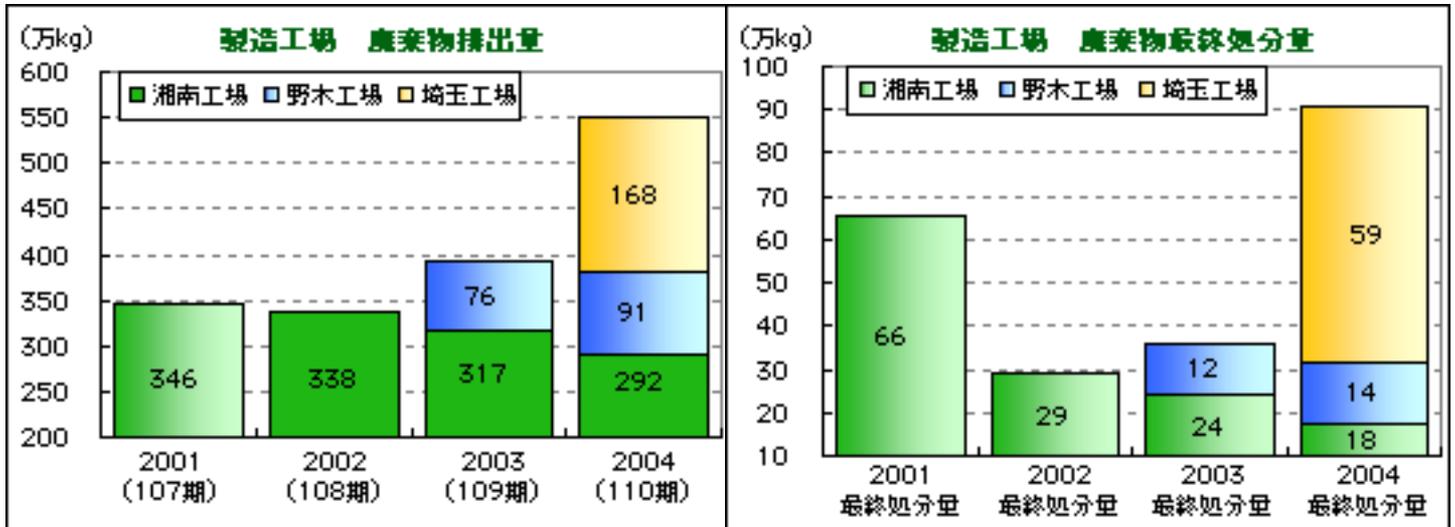




環境保全活動

(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（再利用）、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。2002年度までのISO認証取得工場（富士裾野・秦野・平塚：2004年度は湘南工場）においては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。また、野木工場は市川工場の閉鎖・統合による生産量の増加で廃棄物排出量が増えました。



菓子包装の工程では、連続して自動的に包装機によって密封されますが、包装不良（充填不具合）が発生すると多量の包装フィルムが廃棄物となります。

湘南工場 秦野製造部では包装フィルムの廃棄物の発生量を減らす為に計量後の充填包装ラインを改造更新して、フィルム廃棄物の発生を防止しています。

(写真 左が改造更新した袋詰キャンディーの製袋機)



洋菓子成型の工程では、連続して自動的に成型機によってトルテ型（三角形）にされますが、成型不具合が発生すると形状の大小が発生し多量の廃棄物となります。

埼玉工場では洋菓子成型品の廃棄物の発生量を減らす為にトルテカッター台を工夫して、成型不良品（廃棄物）の発生を防止しています。

(写真 左の円形台がズレ防止のシリコンゴムを貼ったもの)



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



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、使用後の容器を循環再利用することで、廃棄物の発生抑制を行なっています。



湘南工場 富士裾野製造部では製造原料である練乳を缶容器から循環再利用のコンテナ容器入りとしてメーカーから直接搬入し、これまでの缶容器の廃棄物の発生を抑制しています。

写真:左のタンクに接続しているのが2t容練乳専用コンテナ容器



処理先の選定

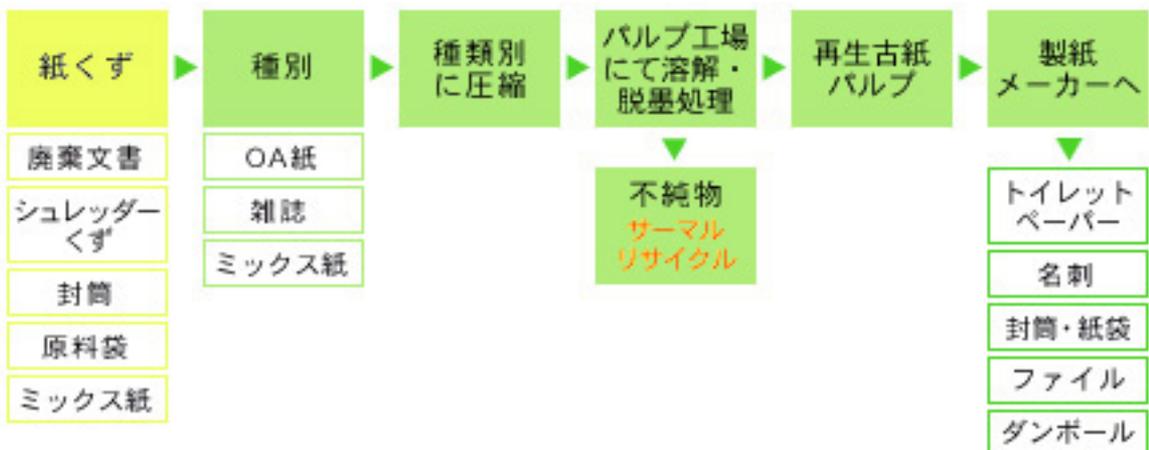
廃棄物の処理に際しては、再利用、再資源化が可能な処理先を選定し、リサイクル率向上を進めています。

主な廃棄物のリサイクル

動植物性残さ	→	肥料・ガス燃料・飼料
汚泥	→	堆肥
廃プラスチック	→	再生プラスチック・高炉還元剤・燃料
廃包装フィルム	→	再利用・固形燃料
紙くず、廃段ボール	→	再生紙・段ボール

紙くずは再生紙へ

湘南工場 秦野製造部では排出した紙くずの再利用先として、ダンボール素材、再生古紙へのリサイクルを行っています。再生古紙へのリサイクル先としては株式会社国光へ処理委託をしております。同社では、種別に圧縮、溶解・脱墨後に再生古紙パルプとして甦り、製紙メーカーにてトイレットペーパー等に商品化されます。また弊社の個人情報保護法遵法の一端として機密文書についても、処理委託先で監視カメラ付きの個室にて破碎、圧縮後、施錠した籠パレットにて輸送、前述の如く溶解・再生処理を行なうなど徹底した機密保持を守り、リサイクルをしています。





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

廃プラスチックからセメント原料へ

湘南工場 平塚製造部では排出した廃プラスチックを太平洋セメント株式会社(熊谷工場)に委託してサーマルリサイクルをしています。廃プラスチックは、セメントを焼成する際の代替燃料として有効利用されています。また、ここでは、廃プラスチックのほか、廃パチンコ台、廃タイヤなどを代替燃料として利用すると共に、汚泥、石炭灰、高炉スラグなどを代替原料として利用しています。このセメント製造工程におけるリサイクルシステムでは二次廃棄物を出さない完全リサイクルが実現しています。

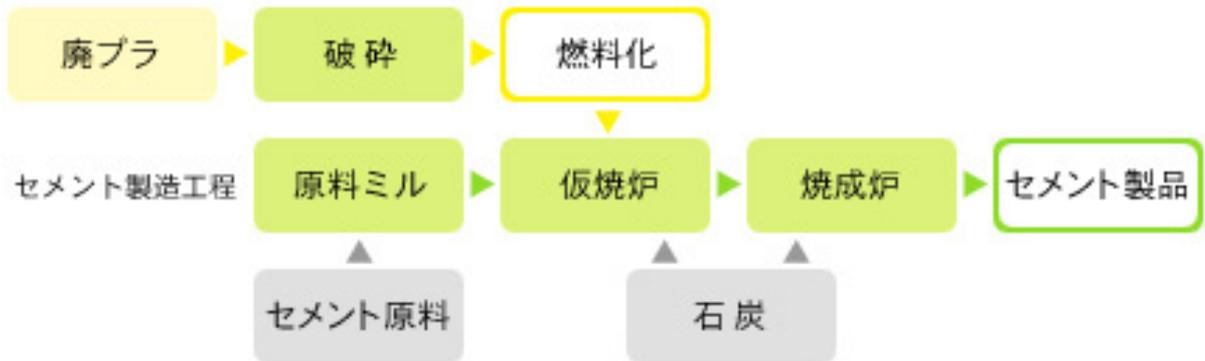


写真: 右はセメント製造で代替燃料として再利用される廃プラ、廃パチンコ台

ISO14001認証取得工場の廃棄物減量とリサイクル率向上

2001年度、2002年度の集計対象は、秦野工場、平塚工場、富士裾野工場(現在:湘南工場)です。

2003年度の集計対象は、上記3工場に野木工場が加わります。

2004年度の集計対象には、湘南工場、野木工場、埼玉工場が加わります。

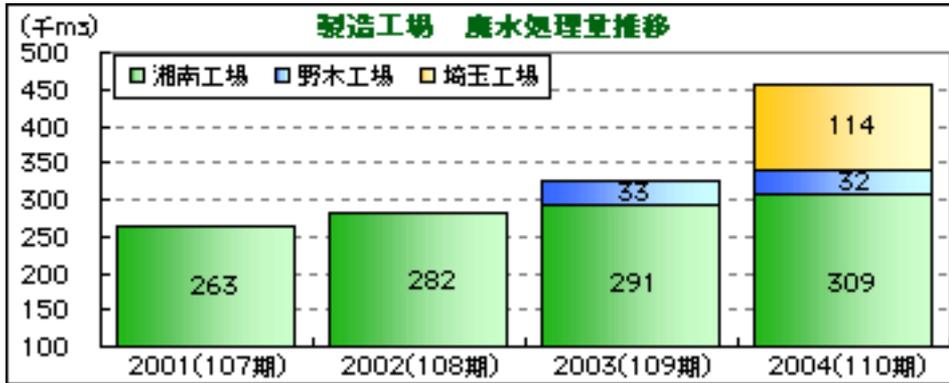
	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度
総廃棄物量 (Kg)	3,457,599	3,381,325	3,922,622	5,507,597
リサイクル量 (Kg)	2,802,315	3,091,183	3,562,554	4,602,409
リサイクル率 (%)	81.0	91.4	90.8	83.6



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、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、手順の順守を行い、排水の抑制に努めていますが、2004年度は湘南工場の生産量の増加により洗浄水量が増え、単位生産量あたりでも前年比0.2ポイントの増加で目標を達成できませんでした。

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。また、埼玉工場では設備、器具等の洗浄殺菌剤について手順書を作成し、安全管理を徹底しています。『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^(*6)）に基づく指定化学物質の取扱量を毎年の調査結果、2004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が、埼玉工場では埼玉県生活環境保全条例に基づき所定の届出（ポリオキシエチレンアルキルエーテル）を行っています。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。

取扱量として多い化学物質

※（ ）の数字は2004年度取扱量

ジクロロメタン	(233kg)
ジメチルホルムアミド	(141kg)
アセトニトリル	(154kg)
ポリオキシエチレンアルキルエーテル	(676kg)

輸送に係る環境負荷の状況及びその低減対策

低公害車の積極導入

自動車NOx・PM^(*7)法の対策地域内に於けるデリバリー車輛は、全車平成15年規制に適合した良低公害車以上の車輛により運行を行っています。また配送車輛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を積極的に導入を図り、現在関東地区の約45%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。

共同配送による排出ガスの低減

規制対策地域外でも他菓子メーカーとの物流共同化に取り組み、排出ガス削減と車輛運行の効率化を図っております。

出荷量の増減にあわせた車輛の適正な運用

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	台数	増減
2001年	81台	—
2002年	72台	9台減
2003年	68台	4台減
2004年	63台	5台減
2005年	61台	2台減

(*6) (*7) 巻末の用語集をご参照ください。

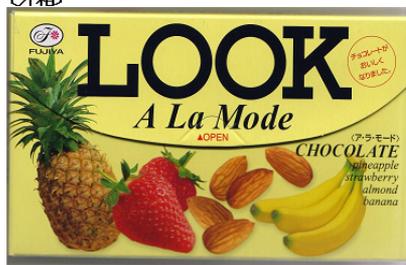


環境保全活動

(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。

〔外箱〕



ルックチョコレートの内袋の材質をアルミからプラスチックに変更し、リサイクルしやすくしました。

〔内袋〕



アルミ箔



プラスチック

カントリーマアムの個包装を約2mm小さくし、軽量化することで省資源化を行いました。



(5) グリーン購入 (*8)

不二家本社では、使用する事務用品に関して、グリーン購入 (*8) を行っています。また、社内で使用するコピー用紙や封筒はリサイクル用紙を使用しています。不二家はオフィス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。

(*8) 巻末の用語集をご参照ください。



環境保全活動

(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

2004年6月に、不二家の2003年度の環境活動・取り組みをまとめた「環境報告書2004」を発行いたしました。

<http://www.fujiya-peko.co.jp/company/kankyo/kankyo2004.pdf>

環境報告書に対するお問い合わせ状況

「環境報告書2004」に関して、現在（2004年6月から2005年5月）までに、全20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

十文字学園の公開講座にて、埼玉工場の環境への取り組みを紹介

埼玉工場の隣に立地する十文字学園女子大学が定期的で開催している公開講座において、「IT社会における『企業の社会的責任（CSR）』を考える」というテーマで、小城専務、松尾埼玉工場長が環境問題を例に、埼玉工場でのISO14001認証取得への取り組みなどを紹介しました。



写真右：講演者（小城専務）

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业懇話会※1が主催する「環境フェア」が開催されました。

（2005年1月24～31日 平塚市役所にて）

昨年度よりも内容を充実させ、不二家をはじめとする参加企業各社の環境活動を、市民のみなさまに広く紹介しました。※2

※1：「環境共生型企业懇話会」

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

※2：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（脱塩ビ包材の使用、簡易包装商品の紹介 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



ひらつか環境フェア展示



環境保全活動

(6) 環境コミュニケーション

森を育む活動 — 不二家ファミリー文化研究所の活動 —

『森の教室で自然体験! (2004年8月1日~2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毎日新聞社が主催する自然体験型イベントに全面協賛をいたしました。

当日は不二家従業員数名と「ペコちゃん」もイベントスタッフとして参加、小学生のお子様を持つ8組の家族と共に軽井沢の大自然に囲まれながら2日間を過ごしました

不二家ファミリー文化研究所ウェブサイト「ペコちゃんの森」 <http://www.peko-mori.com/>



ペコちゃんダンスイベント — ペコちゃんが幼稚園・保育園を訪問 —

『ペコちゃんと一緒に歌って踊って楽しいひととき』

菓子事業本部では、小さなお子様たちとコミュニケーションを深めることを目的に、全国各地で「ペコちゃんダンスイベント」を開催しています。これは着ぐるみ「ペコちゃん」が保育園・幼稚園等、未就学児が集う会場に出向き、「ペコちゃんダンス」を皆で踊って楽しむというスタイルです。ダンスの後は1人1人にペコちゃんがミルクキーをプレゼントし、握手と記念撮影で終了。当日はニコニコ笑顔があふれるひとときとなりました。



みふじ幼稚園（埼玉県入間郡三芳町、園児数347名）の
年中・年少の園児52名とペコちゃん
（「あんふあん」埼玉版 2005年4月号より）



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。2004年度は植樹目標本数の10本を達成しました。



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、1965年以来、「平塚地区環境対策協議会」主催の相模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



相模川をきれいにする活動(湘南工場 平塚製造部)



相模川河川敷の植栽活動(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)



工場周辺の公共道の清掃活動(湘南工場 富士裾野製造部)



不二家の環境への取り組みの歴史

不二家では、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。

※商品画像は一部を除いて2005年現在のものを使用しており、発売当初のものとは異なります。

年	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 
1938年			株式会社不二家 設立
1950年			ペコちゃん誕生
1952年			ミルクィ発売 
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 
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) ・国連 人間環境会議開催('72) ・公害健康被害補償法制定('73)	5月 泉佐野工場完成
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) ・水質汚濁防止法改正('89)	
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 富士裾野工場 静岡県裾野市と公害防止協定を締結 9月 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) ・地球サミット-リオデジャネイロ開催('92)	



不二家の環境への取り組みの歴史

※商品画像は一部を除いて2005年現在のものを使用しており、発売当初のものとは異なります。

年	不二家の環境への取り組み		世の中の動き	沿革
1993年	5月	秦野工場 排水処理施設として加圧浮上装置導入	・環境基本法 制定('93)	
	6月	秦野工場 特別高圧変電設備設置		
1994年				11月 九州工場完成
1995年			・容器包装リサイクル法制定('95)	ペコちゃんのほっぺ 発売 
1996年	6月	富士裾野工場 嫌気性排水処理の増設	・ISO14001JIS規格化('96)	
	7月	平塚工場 脱臭装置(ココア臭低減)増設	・経団連 環境アピール宣言('96)	
1997年	3月	平塚工場 全ボイラーを小型貫流ボイラーに転換	・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	
	6月	秦野工場 全ボイラーを小型貫流ボイラーに転換		
	9月	秦野工場 ターボ冷凍機導入(省エネルギー対策)		
1998年	6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	・地球温暖化対策推進法制定('98) ・家電リサイクル法制定('98)	
	8月	埼玉工場 主排水配管にグリストラップ設置	・省エネルギー法改正('98)	
1999年	8月	秦野工場 第一種電気エネルギー管理指定工場に指定	・PRTR法制定('99)	ミニミニペコちゃん《第1弾》 発売 
		埼玉工場 第二種電気エネルギー管理指定工場に指定	・ダイオキシン対策特別措置法制定('99)	
	9月	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		
2000年	12月	平塚工場、秦野工場 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)	
	2月	『不二家 環境宣言』の制定 ISO14001認証取得の取り組み開始		
	5月	容器包装リサイクル法に対処		
	11月	埼玉工場 全ボイラーを小型貫流ボイラーに転換		
2001年	12月	富士裾野工場 廃棄物焼却炉廃止		
	4月	富士裾野工場 ISO14001認証取得	・環境省設置('01)	
2002年	8月	埼玉工場 全小型貫流ボイラーを都市ガス化	・フロン回収・破壊法制定('01) ・PCB特別措置法制定('01)	
	4月	平塚工場 ISO14001認証取得 秦野工場 ISO14001認証取得	・新『地球温暖化対策推進大綱』決定('02)	
	10月	埼玉工場 廃棄物焼却炉廃止	・地球サミット —ヨハネスハネスブルク開催('02)	
	11月	『不二家 行動規範と行動指針』の制定	・自動車NOx法制定('02) ・京都議定書批准('02)	
	12月	野木工場 廃棄物焼却炉廃止		
2003年	3月	平塚工場 全小型貫流ボイラーの都市ガス化完了	・環境省設置('03)	
	4月	野木工場 ISO14001認証取得	・環境教育推進法施行('03)	
	7月	環境報告書(2003年版)の発行	・食品安全基本法施行('03)	
	9月	改訂 『不二家 環境宣言』の制定		
	10月	埼玉工場 ISO14001構築・運用開始		
2004年	11月	埼玉工場 排水処理施設改善改修工事		
	2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	・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 
	4月	富士裾野工場 ISO14001認証登録更新		
	6月	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		
2005年	10月	埼玉工場 ISO14001認証取得		
	4月	湘南工場統合ISO14001認証登録更新	・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)	



会社概要

(2005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	876億円(連結)／739億円(単体) (2005年3月期)	
従業員数	正社員1,134名(男性928名、女性206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 株式会社不二家システムセンター 株式会社ユトリア不二家 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(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	株式会社ダロワイヨジャパン 株式会社不二家フードサービス 日本食材株式会社 不二家サンヨー株式会社
ファミリーマークについて		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、 ・Familiar (ファミリア) 親しみやすい ・Fancy (ファンシー) お気に入りの ・Fantasy (ファンタジー) 夢 ・Flower (フラワー) 花 ・Fresh (フレッシュ) 新鮮な、などの意味がこめられています。
沿革	1910 (明治43)年 1923 (大正12)年 1938 (昭和13)年 1952 (昭和27)年 1963 (昭和38)年 1964 (昭和39)年 1983 (昭和58)年 1989 (平成元)年 1994 (平成6)年 2001 (平成13)年 2002 (平成14)年 2003 (平成15)年 2004 (平成16)年	横浜元町に不二家洋菓子店を創業 レギュラーチェーンの経営に着手 株式会社不二家 設立 ミルクイ発売、商事部門の基盤確立 フランチャイズチェーン方式導入 不二家ネクター発売 ペプチドの合成・精製開始 (株)ダロワイヨジャパン設立 九州工場完成 富士裾野工場ISO14001認証取得 平塚工場・秦野工場 ISO14001認証取得 野木工場 ISO14001認証取得 埼玉工場ISO14001認証取得
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、心齋橋、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)	



ご報告にあたって

昨年の『環境報告書2004』に続き、ここに当社の2004年度の環境活動をまとめた『環境報告書2005』をご報告申し上げます。

当社は「環境にやさしい企業」を目指して本社に環境対策委員会を設置し、ISO14001に基づいた環境マネジメントシステムを構築、維持し、企業活動を推進しています。富士裾野、平塚、秦野工場を湘南工場として統合しましたが、それに合わせISO14001のシステム統合と更新を行うとともに、新たに埼玉工場の認証を取得しております。十文字学園女子大学の公開講座、「IT社会における『企業の社会的責任（CSR）』を考える」において、当社の環境への取組みや、埼玉工場における具体的な活動内容を紹介する機会を得ました。

2004年度は、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着実に環境負荷低減の成果を上げて参りましたが、排水処理量の削減で未達成となりました。その他の項目ではすべて目的、目標を達成しています。

今後、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じて様々な課題に取組み、企業倫理の徹底とコンプライアンスに努め、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。

2005年6月

環境対策委員長
専務取締役 小城 修一



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 秦野製造部

〒257-0031 神奈川県秦野市曾屋228 敷地面積：67,126m²



【主要な生産品】



カントリーマアム



ポップキャンディ

湘南工場秦野製造部の環境パフォーマンスデータ

	項目	2003年度	2004年度
インプット	電力 (万kwh)	1234.7	1301.3
	都市ガス (m ³)	339,532	343,351
	LPG (m ³)	21,958	19,321
	重油 (kl)	1496.8	1517.5
	灯油 (kl)	使用しない	使用しない
	水 (m ³)	651,121	628,599
アウトプット	二酸化炭素排出量 (t)	9,638	9,899
	排水量 (m ³)	121,904	136,701
	産業廃棄物総量 (t)	939	917
	リサイクル率 (%)	93.1	93.0



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

〒254-0073 神奈川県平塚市西八幡1-4-1 敷地面積：17,417m²



【主要な生産品】



「ルック」シリーズ



ピーナッツチョコレート



アーモンドチョコレート

湘南工場平塚製造部の環境パフォーマンスデータ

	項目	2003年度	2004年度
インプット	電力 (万kwh)	1170.2	1153.5
	都市ガス (m ³)	363,250	361,900
	LPG (m ³)	76	76
	重油 (kl)	使用しない	使用しない
	灯油 (kl)	48.7	42.3
	水 (m ³)	87,766	75,763
アウトプット	二酸化炭素排出量 (t)	5,602	5,425
	排水量 (m ³)	74,832	65,151
	産業廃棄物総量 (t)	776	675
	リサイクル率 (%)	90.6	95.2



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

〒410-1231 静岡県裾野市須山字平垣1220-19 敷地面積：72,662m²



【主要な生産品】



ミルクィー



ホームパイ

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	2003年度	2004年度
インプット	電力 (万kwh)	781.2	761.8
	都市ガス (m ³)	使用しない	使用しない
	LPG (m ³)	131,361	135,878
	重油 (kl)	629.4	608.2
	灯油 (kl)	使用しない	使用しない
	水 (m ³)	617,587	661,914
アウトプット	二酸化炭素排出量 (t)	5,490	5,448
	排水量 (m ³)	94,215	106,764
	産業廃棄物総量 (t)	475	397
	リサイクル率 (%)	93.3	94.2



サイトレポート

野木工場

ISO14001 認証取得年月：2003年4月

〒329-0114 栃木県下都賀郡野木町大字野木137-2 敷地面積：35,126m²

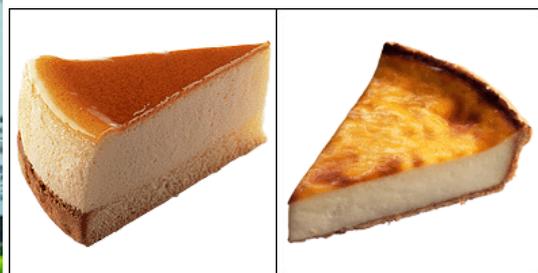


【主要な生産品】



スコッチケーキ

ペコちゃんのほっぺ



チーズケーキ

野木工場の環境パフォーマンスデータ

	項目	2003年度	2004年度
インプット	電力 (万kwh)	380.8	395.1
	都市ガス (m ³)	使用しない	使用しない
	LPG (m ³)	133,493	147,107
	重油 (kl)	使用しない	使用しない
	灯油 (kl)	使用しない	使用しない
	水 (m ³)	53,034	51,219
アウトプット	二酸化炭素排出量 (t)	2,287	2,433
	排水量 (m ³)	32,919	32,174
	産業廃棄物総量 (t)	671	808
	リサイクル率 (%)	83.8	84.3



サイトレポート

埼玉工場

ISO14001認証取得年月：2004年10月

〒352-0011 埼玉県新座市野火止4-19-21 敷地面積：23,810m²



【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

埼玉工場の環境パフォーマンスデータ

	項目	2003年度	2004年度
インプット	電力 (万kwh)	838.6	814.4
	都市ガス (m ³)	747,295	664,066
	LPG (m ³)	22,687	28,492
	重油 (kl)	使用しない	使用しない
	灯油 (kl)	使用しない	使用しない
	水 (m ³)	153,472	146,151
アウトプット	二酸化炭素排出量 (t)	4,630	4,373
	排水量 (m ³)	127,893	114,080
	産業廃棄物総量 (t)	1,566	1,371
	リサイクル率 (%)	56.9	66.3



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) の国際規格。企業の活動、製品または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システム (環境マネジメントシステム : EMS) を構築した組織に対し、第三者機関が認証を与えるというマネジメントシステム規格です。組織のトップが環境方針を出し、環境保全の取り組みのための計画を立案し、全従業員による実施・運用に対して第三者機関による定期的な点検が義務付けられています。

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、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ため、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) LNG

メタンを主成分とする天然ガスをマイナス162℃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CO2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。

6) 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。

7) 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。

8) 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。

be fresh, be happy!



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。