

ENVIRONMENTAL

環境  
報告書  
2004年版

REPORT 2004

## 目 次

ごあいさつ	1	5 環境マネジメント	20
経営理念	2	1) 中期経営計画における活動目標と実績	20
経営理念	2	2) 新中期経営計画における活動目標	21
環境理念	3	3) 法規制の遵守状況	21
卵へのこだわり	4	4) 環境監査	22
1 商品開発部門	6	5) 従業員への環境教育	22
1) 卵殻・卵殻膜の利用	6	6) ISO14001の認証取得	22
2) 容器包装の環境負荷の低減	9	6 環境負荷の概況	23
2 生産部門	12	生産部門における物質とエネルギーの流れ	23
1) 廃棄物の削減と再資源化の推進	13	マヨネーズ製造における副産物・廃棄物の利用用途	24
2) 省エネルギーの推進	14	7 環境会計	26
3) 水の有効利用	14	8 「品質」へのこだわり	28
4) 大気汚染防止	15	9 社会的取り組み	30
5) 水質汚濁防止	15	1) 社会とのかかわり	30
6) 土壌汚染防止	15	2) 従業員とのかかわり	32
7) 悪臭・騒音等の防止	15	10 サイト別環境負荷データ	34
3 販売・物流部門	16	会社概要	36
1) 輸送の効率化	16	環境保全活動の歴史	37
2) 輸送車両に関する取り組み	17		
4 管理部門	18		
1) 全社的なレスペーパー化への取り組み	18		
2) 本社ビルにおける取り組み	18		
3) グリーン購入の取り組み	19		

### 環境報告書の対象範囲

対象組織：エネルギー使用、廃棄物、大気・水域への排出などに関する実績については、キユーピー株式会社生産8工場のデータを集計しました。  
(ただし「生産部門」に記載のデータは化粧品・医薬品原料部門を除く実績)

環境保全の取り組み内容に関しては、研究開発、生産、販売・物流、管理部門における取り組みも含めて記載しています。

対象期間：2002年12月1日～2003年11月30日

データは上記期間にて集計していますが、直近の重要な事象については2004年4月まで記載しています。

発行：2004年5月 次回発行は2005年春を予定しています。

# ごあいさつ

「環境報告書2004年版」を発行するにあたって、一言述べさせていただきます。

20世紀における経済活動の発展は、私たち人類に大変豊かな生活をもたらしました。

その反面、大量生産・大量消費・大量廃棄により、地球温暖化現象をはじめとした様々な地球環境問題が表面化し、私たちの未来に大きな不安を投げかけています。

21世紀は、この地球環境問題を解決し、次の世代に豊かな地球を受け渡して行くことが私たちの使命であり、企業にとりまして重要な社会的責任であります。

当社では2001年度から2003年度までの中期経営計画の経営方針の一つに「循環型社会に適応した企業をめざす」を掲げ、企業活動を行ってまいりました。

その結果、当社の全8工場において、廃棄物のゼロエミッション(再資源化率100%)を達成しました。また、主原料の一つであります鶏卵の処理から発生する卵殻・卵殻膜をはじめとした資源の高度利用、容器包装の省資源化など環境に配慮した企業としての成果を上げることができました。

今年度から始まりました中期経営3ヶ年計画では、新たに環境理念として「自然の恵みに感謝し、健やかな地球と生活を育むために、環境保全に努めます」を定め、今までにも増して積極的な企業活動を行ってまいります。

活動目標としては

- (1) 廃棄物の削減と再資源化の推進
- (2) 省エネルギー・省資源化の推進
- (3) グループ会社を含めた環境管理体制の確立

など、継続性を重視した目標を定めました。なかでも、廃棄物の削減と再資源化につきましては、グループ会社を含む全76工場のうち半数の工場にてゼロエミッション達成をめざし、一層環境に配慮した企業活動に努める所存であります。

今回で4回目の発行となります本報告書は、当社における環境情報を皆様へ開示することに重きをおいておりますが、今年度は品質保証と社会的取り組みにつきましても記載致しました。

今後も、改善を図りながら継続して発行してまいります。

皆様からの忌憚のないご意見、ご鞭撻を賜れば幸いに存じます。



2004年 5月  
キューピー株式会社  
代表取締役 社長

鈴木 豊

# 経営理念

---

## 社是

### 楽業偕悦

同じ志をもって一致協力して目標に向かい、個人の意欲・やりがいを大切に仕事(業)を楽しみ、困難や苦しみを分かち合いながら、悦びを偕に(ともに)していこうという考え方が、私たちの基本的な価値観となっています。(「らくぎょうかいえつ」と読みます。)

## 社訓

- ・道義を重んずる事
- ・創意工夫に努める事
- ・親を大切にすること

目先の損得にとらわれず「何が本当か、何が正しいのか」を最も重要な判断の基準とする考え方、パイオニア精神とオリジナリティを追い求めていく姿勢、親に感謝して大切にすることと同じようにお世話になった方々を大切にしていこうという気持ちの3つが、私たちの心構えです。

## グループのめざす姿

一人ひとりのお客様に、最も信頼され、親しまれるグループをめざします。

Food, for ages 0-100

## 行動理念

私たちは、人が生きていくうえで欠かすことのできない食の分野を受け持ち、安全・安心を全ての基本として、美味しく健康な食生活に貢献し続けることを使命としています。その使命のもと、私たちはグループのいかなるポジションにあっても、常により良き製品の提供とサービスの向上に努めます。

Food, for ages 0-100

独自の技術に裏打ちされた個性的な商品展開を進め、赤ちゃんからお年寄りまでの様々な食の場面で、お客様の美味しく健康な食生活に貢献し続けるという長期的な経営姿勢を込めたスローガンです。(赤ちゃんからお年寄りまでを「0-100」で表現しています。)

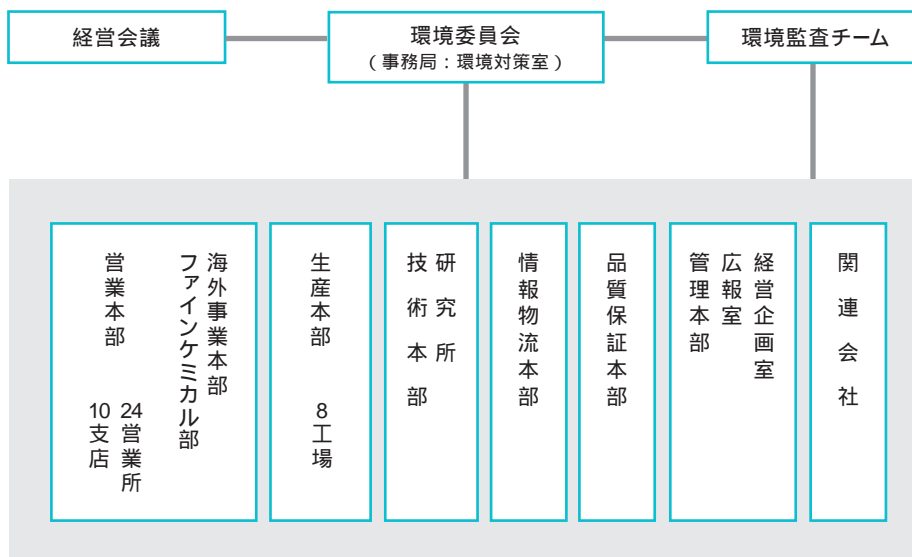
## 環境理念

自然の恵みに感謝し、健やかな地球と生活を育むために、  
環境保全に努めます。

### 行動指針

1. 省資源、省エネルギー、廃棄物の削減・再資源化の推進と技術開発に努めます。
2. 環境への影響に配慮した商品開発と、容器包装の適正化を推進します。
3. 自主的な基準を定めて環境保全に取り組み、法規制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に努めます。

### 環境保全推進組織





## 卵殻膜

卵殻膜は、ゆで卵をむいた時によく目にする薄膜で、主成分はたんぱく質です。この卵殻膜は昔から相撲力士たちの間では裂傷などのケガの際に水洗いして貼ると治りが早いと言われており、中国の古い文献にも傷の治療に使用した例が記されるなど、生理活性を持つ素材です。そこでキューピーでは、1980年頃から卵殻膜の有効利用の研究を開始しました。卵殻膜は溶解しにくいという性質があり、利用にあたっては大きな障害となっていました。当社では水に溶けやすくする技術を確認し、この障害をクリア。化粧品原料「EMプロテイン」を開発しました。さらに「EMプロテイン」が皮膚の細胞(ヒト真皮線維芽細胞)の型コラーゲンを増加させる機能を持つことを見出しています。また、卵殻膜を微粉末化した「EMパウダー」で、皮膚の弾力性や張りが向上することも確認しています。これらの特性を活用したさまざまな商品開発に取り組んでいます。

## 1. 新たな用途

## 繊維分野への展開

化粧品や食品で認められた卵殻膜の持つ生理活性に着目。肌に直接触れる製品としての応用開発に、他社と共同で取り組んでいます。

卵殻膜を平均5マイクロメートルのパウダーにして天然繊維に付着させた新素材を開発し、ストッキングやスポーツウエアに応用しました。この新素材を利用すると、肌触りがよくなるだけでなく、皮膚の弾力性や張りが向上することも確認しています。

今後はさらに、「キューピッドのたんじょう」というブランドで、肌着やランジェリー、子供服、シャツから展開をはじめ、寝装品やタオルなどにも利用を広がっていきます。



繊維に卵殻膜パウダーを付着させた新素材の拡大写真(電子顕微鏡写真600倍)

## 栄養補助食品

卵殻膜は、アミノ酸の一種であるシスチンを多く含み、シスチンは体内酵素によりL-システインに変わり吸収されます。L-システインは、美容のなかでも美白に効果があるとされており、美白サプリメントとして自社製品にも使用しています。



美白サプリメント

## 卵殻膜の主な特性

- ・ 皮膚の細胞(ヒト真皮線維芽細胞)に高い親和性があります。
- ・ 型コラーゲン量を増加させる効果があります。  
型コラーゲンは皮膚の柔軟性やみずみずしさに重要な役割を果たしています。
- ・ 高い保湿性があります。
- ・ 金属吸着能があります。
- ・ アンモニアなどのにおい成分の吸着効果があります。

## 「キューピッドのたんじょう」



キューピーと化学品メーカー、紡績会社、商社の4社が1つになって、それぞれの得意分野で培った高度な技術を活かして、消費者に安全と安心・信頼感を提供するものづくりをめざしていきます。



スポーツウエア

靴下

## 紙への配合

他社と共同で紙への配合技術を開発。あぶらとり紙として商品化されました。今後もフェイスマスク等、美容製品への展開をめざします。



あぶらとり紙

## 2) 容器包装の環境負荷の低減

### 容器包装のさらなる軽量化に挑戦しています。

食品の容器包装については、安全で衛生的であること、美味しさをはじめ製品の品質を守ることを第一とした上で、環境に与える負荷の低い容器の設計・選定を行っています。

#### 容器包装選定の基本方針

1. 食品の容器として適切であること。
2. 環境汚染物質を発生させないこと。
3. 省資源・省エネルギーに努め、多重包装はなくすこと。
4. リサイクルへの適性を向上させ、促進すること。
5. 環境に配慮した包装技術の確立に努めること。

#### 評価項目

1. 省資源化、 流通時の環境負荷低減	再生素材の利用度 包装材の重量比率 包装材の減量化度 多重包装度 適正空間率 適正積載性比率 包装材費比率
2. リサイクル適性	易減容化性 分別適性 リサイクル手法への適合性
3. 環境改善の工夫、表示	環境保全に配慮した工夫 環境保全に配慮した表示

#### 中期計画(2001～2003年度)の取り組み結果

目標	実績
容器包装使用量を1999年対比で1,000トン削減する。 (削減量は2000年度から実施した各々の対策による 年間削減量の合計値)	3年間で合計すると約1,135トン削減しました。 ・ガラス 162.0トン ・紙 442.6トン ・プラスチック 530.8トン

#### 2003年度までに実施してきた主な取り組み

##### 1. 資源の使用を少なくするために

環境への負荷低減のため、容器の軽量化や包装材の簡素化など、省資源化への取り組みを継続的に行ってきました。

2003年度は、段ボール箱の中仕切り廃止や、ベビーフードの化粧箱廃止、おかゆやミートソースの袋のサイズダウン、カット野菜のフィルムの厚さを薄くするなどの取り組みを行いました。

今後も引き続き、省資源化へ向けた取り組みを検討していきます。



## 容器の軽量化

容器を軽量化することで、原材料となる資源の使用量や容器を製造する時のエネルギー消費量、使い終わった後の廃棄物の量を削減できます。代表的な取り組み事例を以下に示しました。

### マヨネーズボトルの軽量化

主力製品であるマヨネーズ500gをはじめ、キューピーハーフや業務用マヨネーズなど、順次ボトルの軽量化を進めてきました。さらなる軽量化へ向けて、現在テストを続けています。

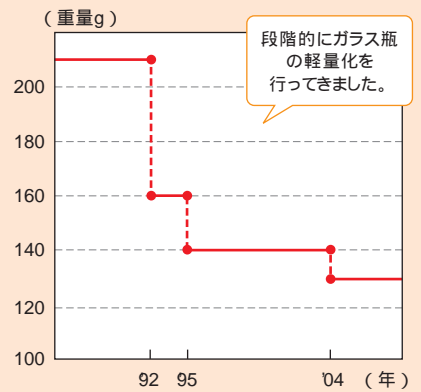
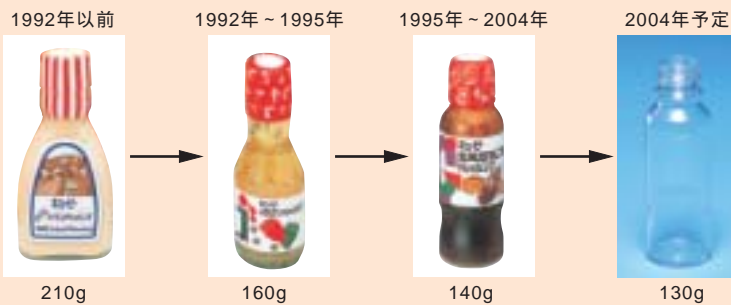


マヨネーズボトルの軽量化(10~15%削減)

### ガラス瓶の軽量化

ドレッシングやベビーフード、ジャムなどのガラス瓶の軽量化を進めています。

### <ドレッシング(200ml)のガラス瓶軽量化の例>



## アルミレスパウチ

アルミラミネートフィルムと比較すると、包装材料製造時のエネルギー消費量が少なくて済みます。

環境保全、品質、デザインを総合して評価されました。



'01年度 ワールドスター賞 受賞  
'01年度 アジアスター賞 受賞  
'01年度 ジャパンスター賞 受賞

アルミを使用しない、プラスチック単一素材です。

## 再生素材の利用

### 再生ペットボトルの使用

ペットボトルから再生して作ったプラスチックを中間層に使っています。

### 再生紙の使用

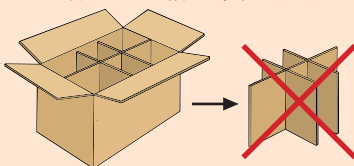
紙箱は古紙100%を使用しています。(強度などの問題で再生紙を使用できない一部の製品を除く)



## 包装材料の簡素化

包装材料の簡素化などにより、資源の使用を減らしていくよう努めています。

### 段ボール箱の中仕切り廃止



マヨネーズなどの段ボール箱

### 化粧箱の廃止



レトルトパウチのベビーフード

### 梱包形態の変更



段ボール箱からハーフトレイへ(ドレッシング)

## 2. リサイクルしやすくするために

マヨネーズ瓶やドレッシング瓶の紙ラベルは、ご使用後に分別しやすいように糊の材質を改良して、はがしやすくしています。また、マヨネーズの中身を最後まできれいに使い切るための方法を、ホームページなどでPRしています。

### はがしやすいラベル



瓶入り  
マヨネーズ

ドレッシング

### リサイクルをしやすくするための提案

< マヨネーズを最後まできれいに使い切るには？ >

マヨネーズを使っていて、だんだん量が少なくなってくるとボトルから絞り出しにくくなるというご意見をお聞きます。そんなときは、次のようにお使いいただくと、きれいに使いきれます。

1. マヨネーズボトルに空気を入れて、逆さにしておきます。  
マヨネーズはきれいに絞り口のほうへ集まります。
2. その際、空気を入れることで酸化しやすくなりますので、必ず冷蔵庫で保管してください。



また、廃棄のため容器にわずかに残ったマヨネーズを取り除くには、水を入れて、よく振ると比較的簡単に洗い流せます。(これはマヨネーズが水中油滴型の乳化をしているためです。お湯や洗剤を入れると、この乳化が壊れるため、かえって油分が取れにくくなります。)

キュービーのホームページ(マヨネーズワールドのマヨネーズQ&A)に掲載しています。

<http://www.kewpie.co.jp/mayoworld/index.html>

## 3. その他、環境改善への工夫と表示

### タルク缶の採用

缶詰の pastaソースの約8割以上を占めるミートソースに、東洋製罐株式会社で開発したTULC(タルク缶)を採用しました。タルク缶は従来の金属缶に比べ、製缶時のエネルギーや水の使用量、産業廃棄物の発生量が少ないという点を評価し、採用しました。

地球環境にやさしい缶



タルク缶を採用した製品

### バイオプラスチック利用の検討

石油原料の代りとして、植物由来のバイオプラスチック利用の検討を行っています。

### 識別表示への対応

法的義務に則って、容器包装に「識別表示」を入れていきます。お客様への情報提供として、プラスチック製のものに関しては材質表示も行っています。

#### マヨネーズの表示例



「2002年度 消費者志向優良企業等に対する経済産業大臣表彰」を研究所の包材チームが2003年3月に受賞しました。この表彰制度はお客様の視点に立った企業活動ができている会社や部署・個人に対して表彰を行うもので、マヨネーズボトルの軽量化、アルミレスパウチの導入など、長年にわたる環境に配慮した包材開発が評価されました。



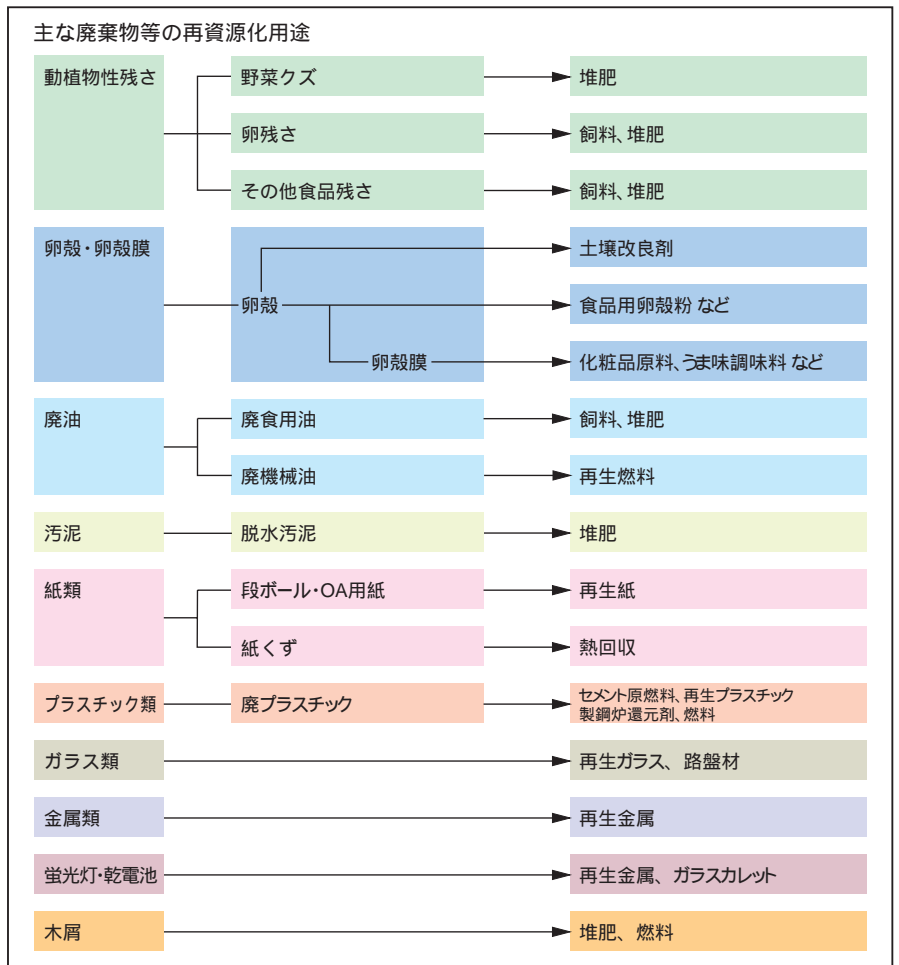
生産部門では、自然の恵み、限りある資源を大切に、地球環境、地域社会への影響に配慮した生産活動を続けていきたいと考えています。廃棄物の削減・再資源化、省エネルギー・省資源化、環境管理体制の強化を重点として環境負荷の低減に取り組んでいます。

## キューピー全8工場でゼロエミッションを達成しました。

当社では、循環型社会に適応した企業をめざし、工場の生産活動に伴って発生する廃棄物の埋立てや単純焼却処分をなくすゼロエミッション(再資源化率100%)に向けて取り組んできました。2003年度、キューピー全8工場での目標を達成。今後はゼロエミッションを維持するとともに、廃棄物の発生抑制、高度利用の技術確立に積極的に取り組んでいきたいと考えています。この取り組みはグループの生産工場へも展開し、2006年までにグループ会社を含む全76工場のうち38工場でのゼロエミッション達成を目標としています。

### 主な取り組み内容

- 廃棄物の発生抑制
- 原資材の梱包材変更、設備改善
- 不良低減のための工程改善
- 分別の徹底、排出量の把握
- 分別方法の改善と徹底
- 廃棄物一次保管場所の整備
- 廃棄物計量・集計システムの導入
- 再資源化促進のための一次処理
- 原料付着廃棄物の破碎・洗浄
- 保管・運搬効率向上のため破碎機、圧縮機導入
- 適正な委託先の確保
- 再資源化委託先の調査・開拓



各工場では分別の徹底と保管・運搬効率向上のため、廃棄物一次保管場所を整備しています。



廃棄物の一次保管・処理場(階上工場)



空缶の圧縮減容作業(階上工場)

## 1) 廃棄物の削減と再資源化の推進

工場での生産活動に伴い発生する廃棄物の主なものは、動植物性残さ、卵殻・卵殻膜、排水処理汚泥、段ボール・紙類で、全体の約90%を占めています。

2003年度の発生量は14,767トン、原単位(生産数量1トンあたり)では48.8kgとなりました。

廃棄物については、関連する法律を遵守するとともに、発生量の削減・再資源化率の向上を目標に掲げ、取り組んできました。

### 2003年度までの中期目標

廃棄物の再資源化率100%の達成  
生産廃棄物発生量を20%削減する  
(1999年度を基準年とする原単位)

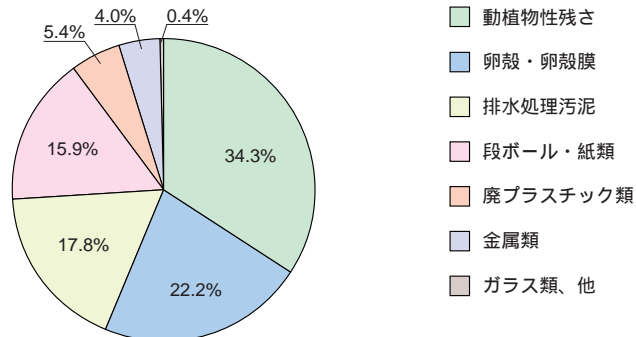
廃棄物の再資源化は、全8工場でゼロエミッション(再資源化率100%)を達成しています。

廃棄物の削減策としては、製造ロスの削減、排水処理汚泥の発生抑制および減容化に取り組んできましたが、1999年度対比原単位で0.2%増と目標を達成できませんでした。

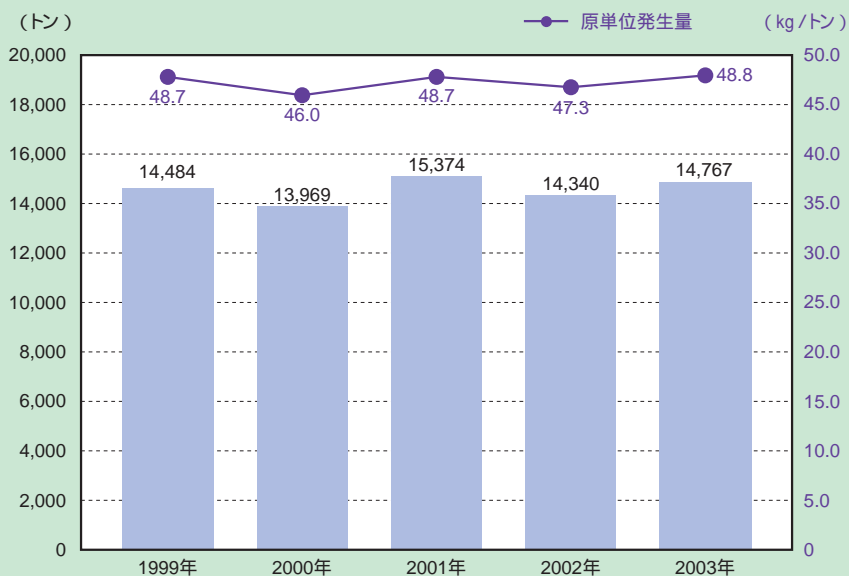
目標未達の要因は、製品構成の変化により製造時ロスの出やすい製品の割合が増加したこと、それに起因して排水処理汚泥が計画どおり削減できなかったことなどです。

今後も発生抑制を重点課題として取り組んでいきます。

廃棄物等の状況



廃棄物発生量の推移



脱水した排水処理汚泥をさらに乾燥させて減容化しています。



導入した汚泥乾燥機( 挙母工場 )



乾燥した汚泥( 挙母工場 )

## 2) 省エネルギーの推進

工場の生産活動で使用する電力、重油、ガスなどについては、地球資源を効率的に利用するとともに、エネルギー使用に伴って発生するCO<sub>2</sub>等の環境負荷低減を図りたいと考えており、省エネルギーの目標を掲げて取り組んでいます。

2003年度までの中期目標

エネルギー使用量3%削減  
(1999年度を基準年とした原単位)

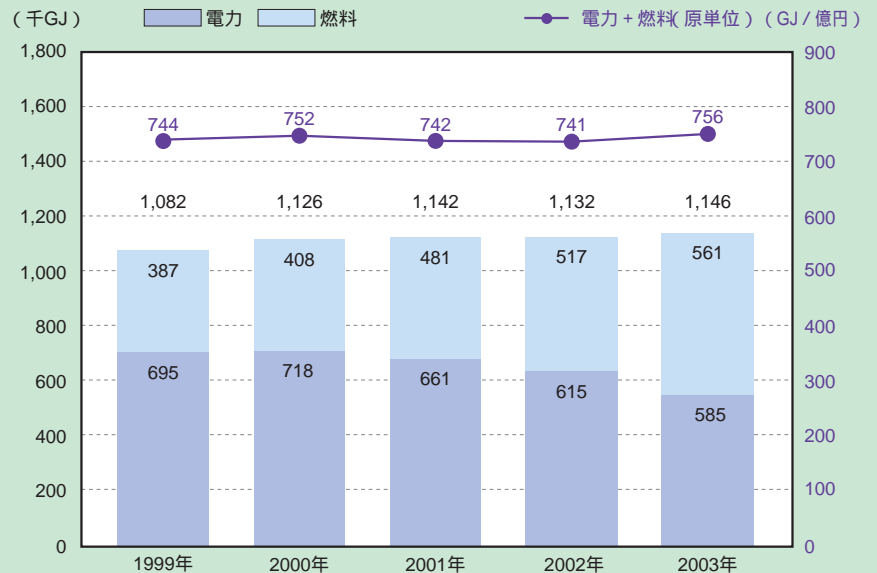
2003年度、工場のエネルギー使用量は熱量換算で1,146千GJ<sup>1</sup>、原単位(生産金額1億円あたり)では756GJ/億円と、基準年に対して1.6%増加しています。省エネルギー対策として、コージェネレーションの導入、設備のインバーター制御、変圧器をはじめ省エネ型機器の導入を進めておりますが、製品構成の変化や品質保持のための設備増設などによりトータルでは増加となっております。今後も負荷低減に向けて設備改善、運転管理の見直しに取り組んでいきます。

<sup>1</sup> J(ジュール);熱量の単位(1J=0.2389cal)  
GJ(ギガジュール);J×10<sup>9</sup>

## 3) 水の有効利用

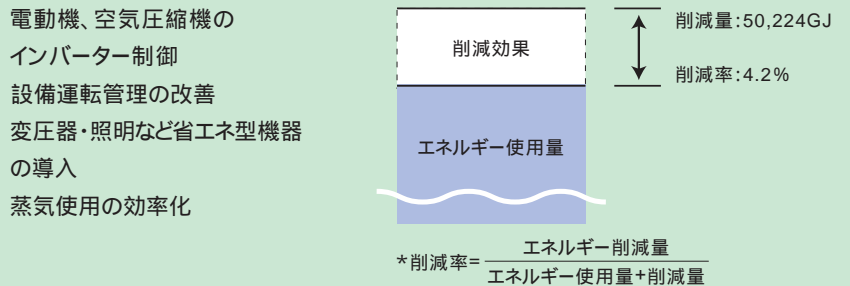
貴重な水資源の効率的利用、工場からの排水に関わる負荷低減を目的として、冷却水等の有効利用や、設備の洗浄方法の改善に努めています。原単位(生産数量1トンあたり)使用量では1999年度対比で6.5%の削減となりました。

エネルギーの使用状況

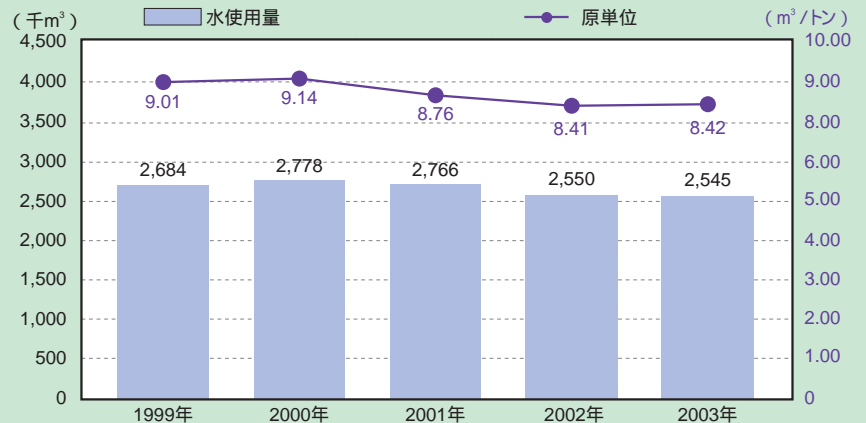


注)電力は購入電力の使用量  
燃料は発電に使用した量を含む  
原単位:生産金額1億円あたりの使用量

2003年度の主な省エネルギー対策と効果

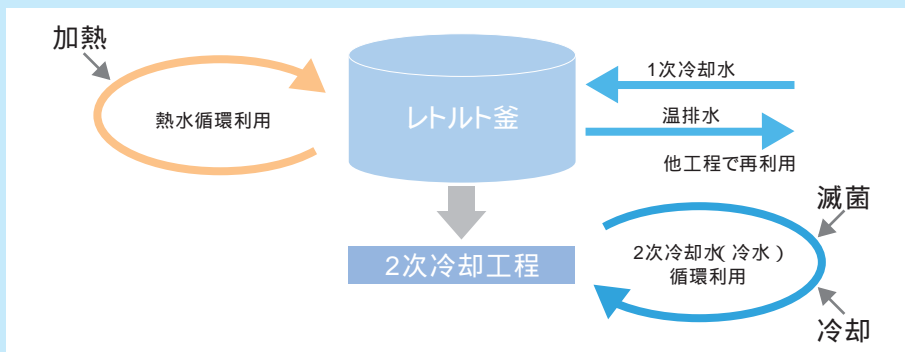


水使用量の推移



### レトルト水の有効利用

レトルト食品や缶詰などは、レトルト（加圧加熱殺菌）釜での最終滅菌工程で、熱水による加熱と、冷却水による冷却に多量の水を使用します。工程の改善や、熱水・冷水の循環利用などによる熱エネルギーの有効利用とともに、1次冷却水を再利用し、節水に努めています。



### 4) 大気汚染防止

大気への負荷低減については、ボイラー設備に関わる改善を実施しています。運転効率の向上のため従来の大型設備から小型ボイラーへの転換を実施(8工場中6工場転換済み)。ボイラー燃料を重油から、ばいじんや硫酸化物がほとんど発生しない天然ガスに切り替えを進め、ボイラーから排出される排ガス等の負荷低減に努めています。

### 5) 水質汚濁防止

工場からの排水は排水処理設備で浄化处理し、公共下水道あるいは河川に放流しています。敷地外への排水については自主管理基準を定めて管理しています。食油・食酢など液体原料等のタンクには流出防止のための設備を設置。受け入れや設備故障時など万一の流出による環境汚染の備えとして、対応備品の整備、事故防止のための教育・訓練を定期的実施しています。

### 6) 土壌汚染防止

土壌や地下水汚染防止のため、過去に設置していた焼却炉跡地の調査や地下水水質の定期検査等により、問題がないことを確認しています。当社工場ではPRTR法による届出が必要となるような数量の化学物質は使用していませんが、少量使用している分析用試薬について、土壌や地下水汚染を起こすことのないよう管理しています。

### 7) 悪臭・騒音等の防止

悪臭の防止策については、排水処理場および加工場で調理の際に出る臭気対策として、脱臭装置を整備しています。また、騒音防止策として防音壁の設置を進めています。新規設備の導入時に、近隣への影響を考慮して設置しています。



コージェネレーション設備と防音壁(中河原工場)

### PCB廃棄物の管理

PCB(ポリ塩化ビフェニル化合物)廃棄物の管理については「廃棄物処理法」、「PCB廃棄物特別措置法」により厳重な保管、届出の義務等が定められています。工場では合計19台のPCB使用機器を法規制に基づいて保管管理しています。

原資材の調達から製品の保管・輸送に至るまでの物流に関する効率化は、地球環境への負荷低減のために重要な活動と考えています。キューピーグループの物流業務を担う株式会社キューソー流通システムでは、輸送の効率化、車両の転換による大気汚染物質の抑制、モーダルシフト(鉄道や船舶の利用)、保管・管理業務における改善に取り組んでいます。

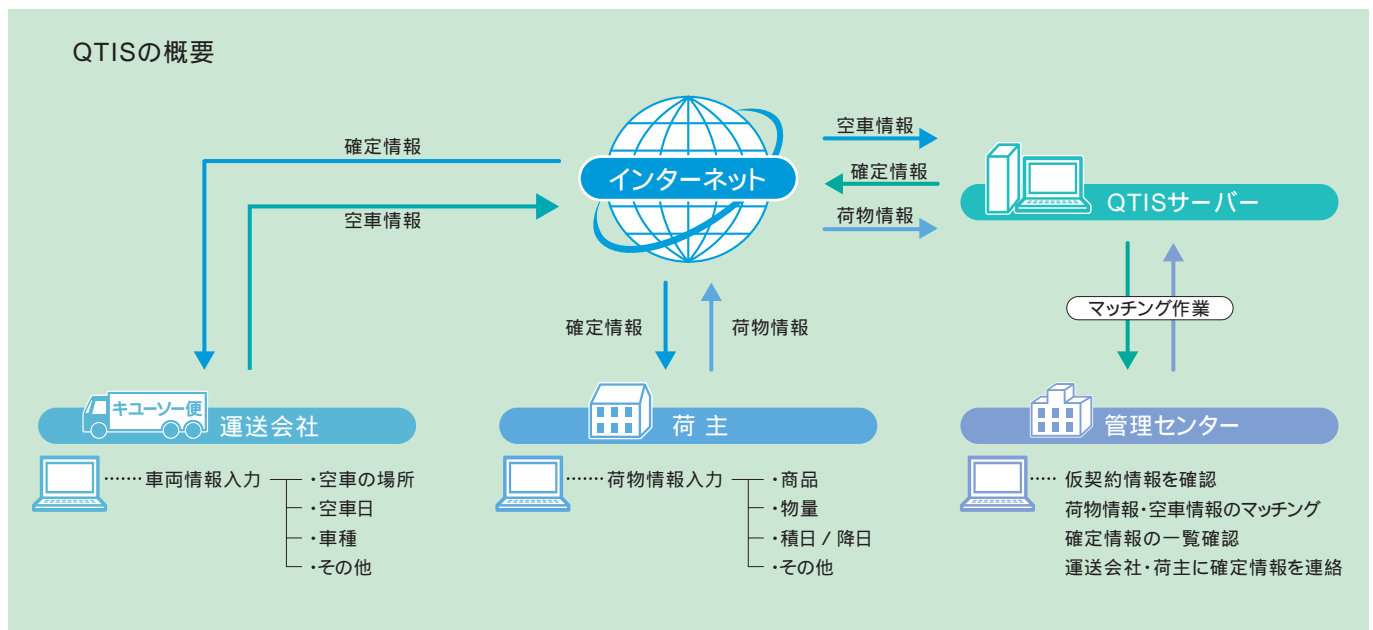
### 1) 輸送の効率化

輸送の主体となっているトラック輸送については、輸送の効率化とコスト低減を目的として取り組み、1982年より共同配送を開始。さらに、1998年にはインターネットを利用したQTIS(求貨求車情報システム)を確立しました。

運行の効率向上により、CO<sub>2</sub>の排出など輸送に関わる環境負荷低減に寄与しています。

#### QTISについて

QTISは、荷主からの荷物情報、運送会社からの空車情報をインターネットで結び、効率良い組み合わせで、無駄のない運行を行うためのシステムです。

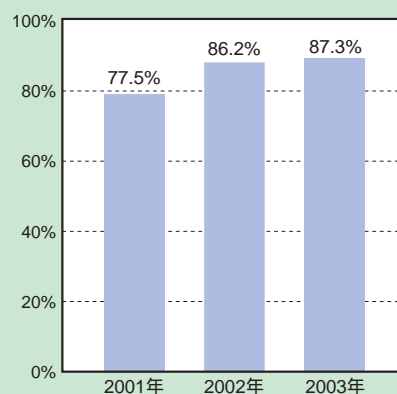


QTIS(求貨求車情報システム)の確立により、輸送車両1台あたりの積載率を向上させ、輸送貨物1トンあたりのCO<sub>2</sub>排出量を47.3kgから42kgに、11.2%低減しました。

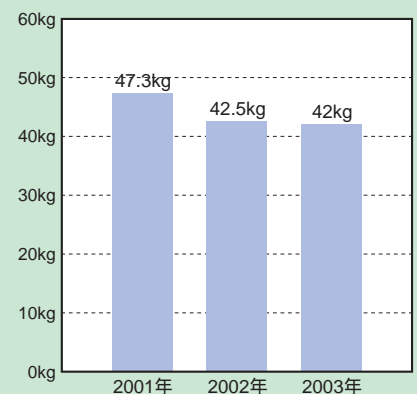
この取り組みの結果、年間約6,490トン(2001年比)のCO<sub>2</sub>を削減しました。輸送車両に換算すると、年間約17,700台の削減に相当します。

今後もさらなる輸送の効率化に向けて取り組んでいきます。

輸送車両1台あたりの積載率



輸送貨物1トンあたりのCO<sub>2</sub>排出量



## 2) 輸送車両に関する取り組み

### 低公害車の導入拡大

トラック輸送にともない発生する大気汚染物質やCO<sub>2</sub>の排出量低減のため、低公害車の導入を推進しています。

2006年までにグループ会社のトラック約1,000台のうち新たに150台を、また協力会社70社に要請し、運行する約2,000台のうち150台を天然ガス自動車(NGV)やハイブリッド車に転換する計画です。

既に導入済みの25台と合わせ、全国で運行するトラック約3,000台のうち325台が低公害車に切り替わります。



導入した天然ガス自動車(NGV)



20トンコンテナタンクトレーラー

### 車両大型化による負荷低減

1997年から主要原料であるサラダ油の輸送用車両を、15トン車から20トン車へと転換してきました。車両の大型化による運行回数の低減の結果、燃料消費量を約25%削減しました。

2003年には約85%を転換済みで、2005年までに全車転換を目標にしています。

### デジタル式タコグラフ、GPSによる運行管理システム

デジタル式タコグラフ、GPS(全地球方位システム)の導入を推進しています。

デジタル式タコグラフについては、スピード、エンジン回転数等のデータをもとにして安全運転、エコドライブなど運転手教育を徹底し、燃費向上による負荷低減につなげたいと考えています。

GPSではパソコン上でリアルタイムに車両の位置が確認できます。最短(距離、時間)での運送作業の指示が出来るため、効率化が図れます。

### 排ガス規制への対応

首都圏では二酸化窒素(NO<sub>2</sub>)や浮遊粒子状物質(SPM)の環境基準達成率が依然として低い状況にあり、これらの大気汚染にディーゼル車の排ガスが大きく影響しているため、1都3県(東京、神奈川、埼玉、千葉)の条例により2003年10月からディーゼル車の排ガス規制が実施されています。

キューソー流通システムでは規制の対象となる全車両について、粒子状物質浄化装置(DPF)装着、適合車両への転換により対応しました。

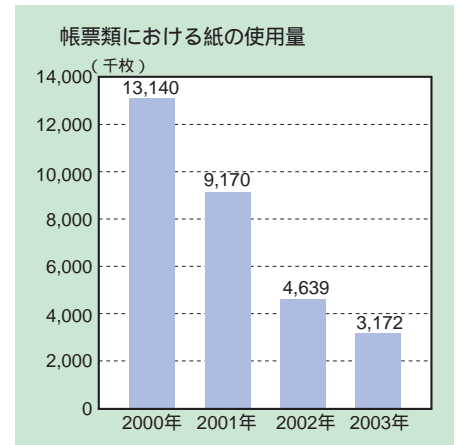


管理部門では、「エコオフィスをめざして」をスローガンとして、レスペーパー化や廃棄物削減、省エネルギー、グリーン購入などに取り組んでいます。これらの活動の実施を通じて、一人ひとりの環境保全に対する意識を高めたいと考えています。

### 1) 全社的なレスペーパー化への取り組み

販売データや財務データ、製造データなど、あらゆる部門で多くの帳票類を扱っています。以前は、これらのデータをすべて紙で出力していたため非常に多くの紙を使用していました。2001年度より、情報物流本部を中心として全社的なレスペーパー化を推進しました。

帳票の見直しを行って不要な帳票を廃止しました。また、帳票の電子化・データベース化により担当者のパソコンで確認できるシステムの導入を行い、2003年度には可能なものはレスペーパー化を実施しました。その結果、2003年度では2000年度の4分の1まで紙の使用量を削減することができました。



### 2) 本社ビルにおける取り組み

#### 1. 省エネルギー

本社ビルでは省エネルギー対策として、2003年度はフロア内の節電に重点をおいて活動を行いました。

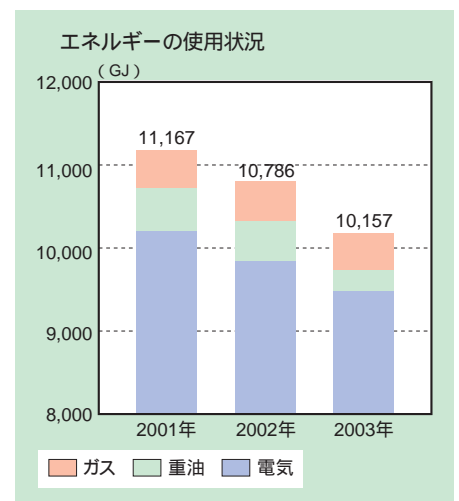
具体的な活動内容は、室内温度の管理徹底、使用していない場所の消灯徹底、必要以上に明るい箇所の照明の間引き、ノートパソコン未使用时蓋閉めの実施など、細かな取り組みを行いました。

室内温度については、各部署に温湿度計を置き、場所ごとの温度の違いも確認し送風ダンパーの向きを調整したりして、28℃での管理を徹底しました。最初は不満を漏らしていた人も協力するようになった結果、夏場(7月～9月)のフロア内の電力使用量は、前年より14%削減できました。

消灯の徹底では、どの蛍光灯のスイッチかすぐ判るように照明スイッチの場所を表示しました。

大きな効果を出せる対策ではありませんが、省エネルギー対策の風土づくりのため、今後全部門に広げたいと考えています。

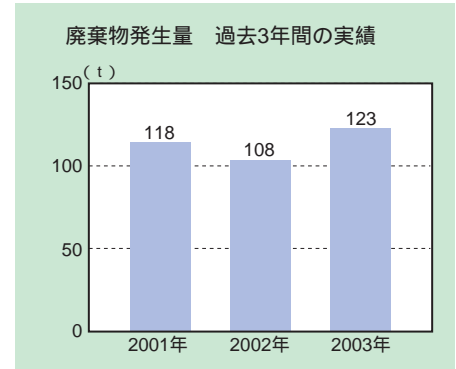
また、各フロアに設置していたガス給湯器の統合など、ガス使用量低減の取り組みも含め、エネルギー全体では、前年に比べ6%削減できました。



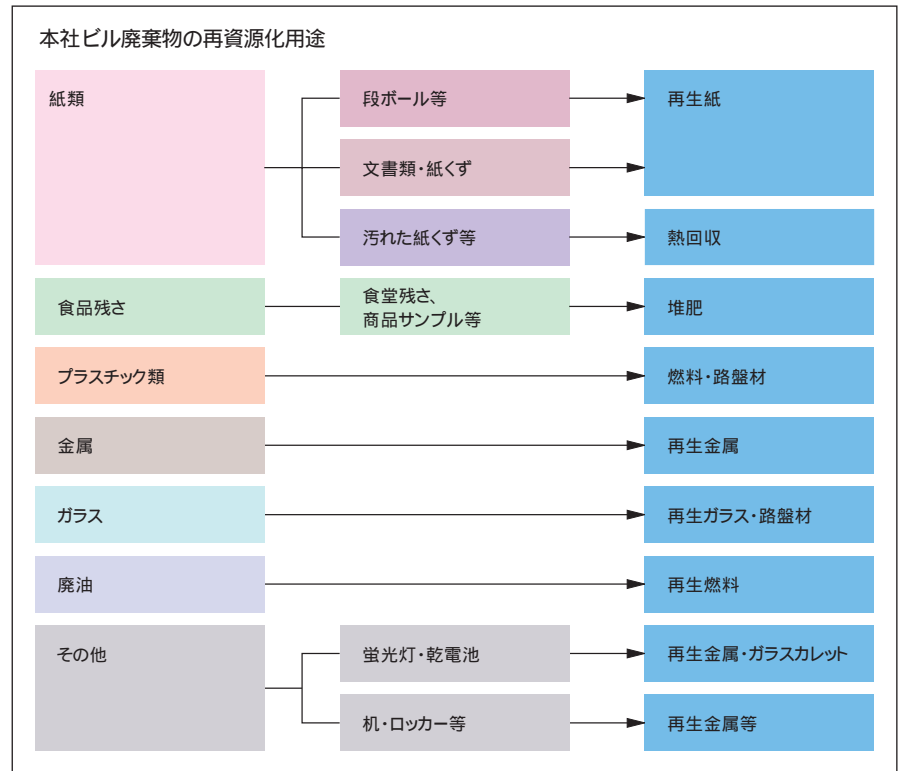
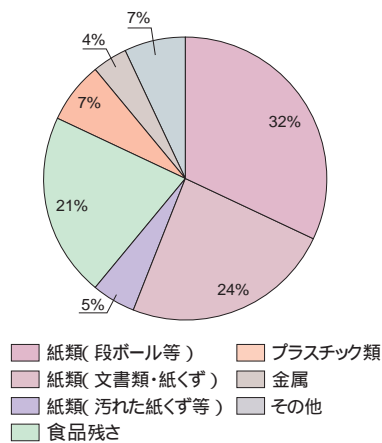
照明スイッチの場所表示

## 2. ゼロエミッションの維持

本社ビルでは、廃棄物の発生量削減と再資源化率100%の維持に取り組んでいます。廃棄物は20種類に分別した上で、再資源化するルートをつくり、2003年4月にゼロエミッションを達成しました。引き続きゼロエミッションを維持するよう、分別を徹底しています。2003年度の廃棄物の発生量については、前年比13%(15トン)の増加となってしまいました。増加の要因は、文書類・紙くずや段ボール等の紙類の排出量が極端に増加したことにより、これは部署の移転に伴う書類や書籍類の整理により、一時的に多くの紙類が排出されたためです。



廃棄物の内訳



### 3) グリーン購入の取り組み

グリーン購入については「キューピーのグリーン購入基本原則」に則り、印刷用紙や文具・事務用品、名刺、会社案内、リースパソコン、プリンターのカートリッジなどを対象とした自社のガイドラインを作成し、これに基づいた購入やリースに努めています。名刺や会社案内、情報・印刷用紙、リースパソコンについては、すべてが環境配慮型となっていますが、その他については、現在、全社的な実績把握に取り組んでいます。

また、管理本部では、文具・事務用品のリサイクルコーナーを設置して、不要になった文具・事務用品を再利用したり、印刷用紙の「裏紙トレー」を設置して両面使用を徹底することにより、無駄な購入を減らすように努めています。

#### キューピーのグリーン購入基本原則

環境負荷の大きな物品、社会的に環境負荷が大きいという認識が定着している物品は購入しない。

物品の購買にあたっては、機能・価格が一般品と同レベルであることと納期・納入元の信頼性に加え、必ず環境負荷の大きさ、環境への配慮を加味して選定する。

# 5

# 環境マネジメント

## 1) 中期経営計画における活動目標と実績

2001年度から2003年度までの中期経営計画で、重点課題について活動目標を掲げて取り組んできました。廃棄物の再資源化、容器包装重量の削減、環境管理体制の確立については目標を達成しました。一方、廃棄物の削減、省エネルギーは目標未達成となっています。廃棄物の削減が目標未達となった主な要因は、製品構成の変化などにより削減が進まなかったためです。今後はさらなる製造ロスの低減が重要な課題です。省エネルギーが目標未達となった主な要因は、省エネ設備の導入や地道な活動による削減効果より、製品構成の変化や品質保持のための設備増設によるエネルギー使用量の増加が大きかったためです。今後、負荷低減に向けてさらなる設備改善、エネルギー管理の見直しを推し進めていきます。

中期目標( 2001年度 ~ 2003年度 )	2003年度実績	評価
<b>1 廃棄物の削減と再資源化の推進</b> ・ 生産廃棄物の再資源化率100%の達成。 ・ グループ各社で発生する卵殻を、100%再資源化する。 ・ 生産廃棄物発生量を、20%削減する。 ( 1999年を基準年度とした生産数量1トンあたりの量 )	・ 全8工場でゼロエミッション( 再資源化率100% )達成 ・ 卵殻の再資源化率100%達成 ・ 生産廃棄物発生数量0.2%増加	○ ○ ×
<b>2 省エネルギー・省資源化の推進</b> ・ エネルギー使用量を3%削減する。 ( 1999年を基準年度とした生産金額1億円あたりの量 ) ・ 容器包装使用重量を、1,000トン削減する。 ( 削減量は2000年度から実施した各々の対策による年間削減量の合計値 )	・ エネルギー使用量1.6%増加 ・ 容器包装軽量化の推進 容器の削減量 : 693トン/年 包装材料の削減量 : 442トン/年 合計 : 1,135トン/年	× ○
<b>3 グループ会社を含めた環境管理体制の確立</b> ・ グループ会社を含めた環境監査を実施する。 ・ グループ会社を含めた環境会計制度を確立する。	・ グループ会社を含む全76工場で実施 ・ 基準、集計様式の見直し 当社、及び主要グループ会社で実施	○ ○

## 2) 新中期経営計画における活動目標

2004年度から2006年度までの新中期経営計画では、グループ共通の重点課題として下記の活動目標を設定し取り組んでいきます。

新中期目標( 2004年度 ~ 2006年度 )	
1 廃棄物の削減と再資源化の推進 (1)再資源化の推進	<ul style="list-style-type: none"> <li>・グループ会社を含む全76工場中、半数の38工場でゼロエミッション(再資源化率100%)を達成。残りの38工場は、再資源化率80%以上を達成。</li> <li>・キューピー8工場は、ゼロエミッションを維持。</li> </ul>
(2)廃棄物排出量の削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>・キューピー8工場は、2002年度対比20%削減。</li> <li>・グループ会社68工場は、2002年度対比10%削減。</li> </ul>
2 省エネルギー・省資源化の推進 (1)省エネルギー	<ul style="list-style-type: none"> <li>・キューピー8工場は、エネルギー使用量を2002年度対比6%削減。</li> <li>・主要グループ会社37工場は、2002年度対比3%削減。</li> </ul>
(2)省資源化	<ul style="list-style-type: none"> <li>・容器包装の簡素化、1,000トンの削減。</li> </ul>
3 環境管理体制の確立	<ul style="list-style-type: none"> <li>グループ会社を含めた環境管理体制の確立。</li> <li>・法規遵守状況の監査(76工場を対象)。</li> <li>・環境コミュニケーションの推進。 ・環境情報共有システムの確立。</li> </ul>
4 環境技術の構築	<ul style="list-style-type: none"> <li>・廃棄物の高度利用など、目標6件以上。</li> </ul>

## 3) 法規制の遵守状況

環境保全に関わる法規として廃棄物処理法、省エネルギー法、大気汚染防止法、水質汚濁防止法、騒音規制法などの法規や関係条例による規制を受けています。

各事業所では、法規制遵守のため自主基準を設けて管理しており、2003年度は法規違反や事故等は発生していません。

また2003年度は近隣の方からトラック・フォークリフト、工場屋外設備からの騒音(4件)、臭気(1件)についてご指摘を受けていますが、それぞれドライバーの再教育、作業場所の変更、設備、作業方法の改善等を行いました。今後とも継続し改善に努めてまいります。

# 5

# 環境マネジメント

## 4) 環境監査

環境監査については、関連法規等の遵守状況、廃棄物削減・省エネルギー等の環境改善実績、管理推進体制の整備を柱とした150項目の環境監査基準を制定しています。

この監査基準に基づいて、グループ各社を含む76工場を対象とした自主点検と環境監査を実施し、法規遵守を徹底するとともに環境保全活動を促進しています。

上記以外に2003年度は、排水処理設備について本社技術スタッフが各工場を巡回して管理状況を確認し、技術的な指導を行いました。



排水処理 監査のようす(泉佐野工場)

## 5) 従業員への環境教育

従業員の環境保全に対する意識を高め、取り組みを促進するために環境教育を行っています。システムの構築や内部監査員の養成を目的とした、社外研修機関での環境マネジメントシステム講習、社内の定型研修での教育を実施しています。各事業所においては、環境委員会活動やQCサークル活動の場で身近な課題に取り組み、実践を通じた環境保全の教育、緊急事態を想定した訓練などを行っています。また、関連する公的資格取得を奨励し、表彰制度を設けています。

### 社内イントラネットの活用

環境に関する社内外の情報を共有化し、各々の職場での取り組み促進につなげるため、グループイントラネット上にホームページを作り運用しています。

ホームページでは、社内外の最新情報、環境関連の法律、グループ環境委員会での討議内容、部門ごとの取り組み内容・実績などを掲載しています。

環境関連の情報入手、取り組み促進のための教育ツールとして活用しています。

### 定型研修での教育

社内研修センターで実施している定型研修に環境に関する教育を組み入れています。キューピーグループの中堅社員を対象として、環境問題の基礎的な知識、企業の社会的責任、キューピーグループが取り組むべき課題などについて教育を行っています。



## 6) ISO14001の認証取得

当社では、ISO14001を環境マネジメントのための基本的な道具と考えており、グループ生産会社を含めた各事業所で、ISO14001あるいはこれに準じた独自のシステムを導入し環境保全活動を推進しています。

今後取得予定の事業所	
キューピー(株)	・鳥栖工場
キューピータマゴ(株)	・田代工場
(株)カナエフーズ	・九州工場
(株)オステリカ	
(株)サラダクラブ	・鳥栖工場
(株)キューソー流通システム	・鳥栖営業所
キューピー醸造(株)	・五霞工場

### キューピーグループISO14001の認証取得状況(19事業所)

認証取得事業所	取得時期	
キューピー(株)	・伊丹工場	2000年 9月
	・五霞工場	2001年 7月
(株)中島重商店 アヲハタ(株)	・ITセンター	2000年 11月
	・本社	2001年 10月
	・ジャム事業本部	1999年 12月
	・東北アヲハタ(株)	2002年 9月
(株)キューソー 流通システム	・芸南食品(株)	2002年 9月
	・伊丹営業所	2000年 9月
	・春日井営業所	2001年 4月
	・五霞営業所	2001年 7月
(株)カナエフーズ	・山形営業所	2002年 9月
	・伊丹工場	2000年 9月
	・尾張工場	2001年 4月
(株)ハンシンデリカ	・春日井工場	2004年 4月
		2000年 9月
(株)ディスベンパックジャパン	・南足柄工場	2002年 4月
コ・プ食品(株)	・東北工場	2003年 2月
(株)サラダクラブ	・伊丹工場	2003年 9月
キューピー醸造(株)	・滋賀工場	2003年 12月

# 6

# 環境負荷の概況

## 生産部門における物質とエネルギーの流れ

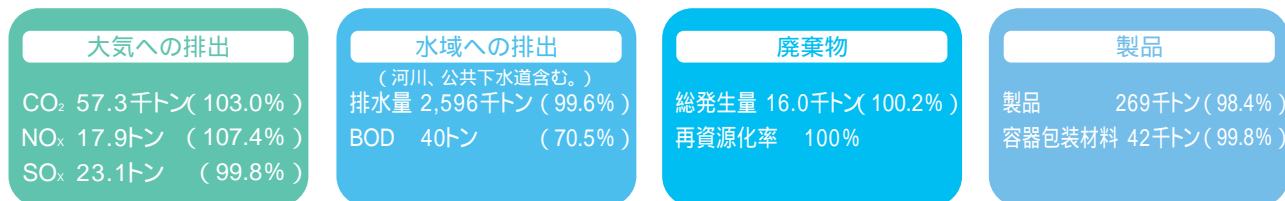
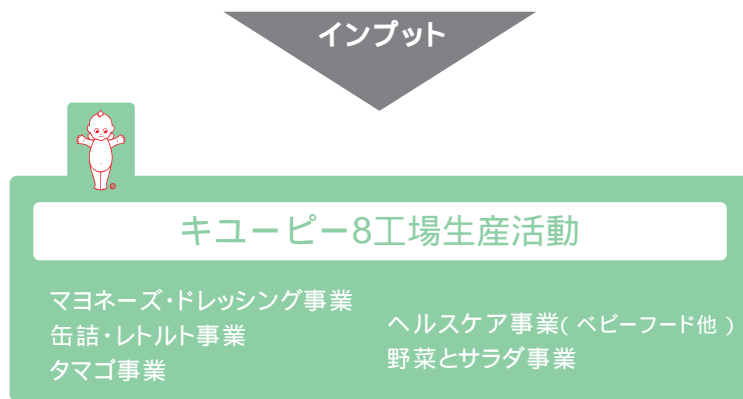
当社8工場では、鶏卵、食用油、食酢、調味料などを原料として、マヨネーズ・ドレッシングをはじめさまざまな加工食品を製造しています。下図は2003年度の生産活動に伴う環境への負荷を物質・エネルギーのフローに表したものです。使用したエネルギー、水、原材料の投入量を「インプット」に、生産活動の結果発生した廃棄物や大気、水域への排出物量及び製品を「アウトプット」に示しています。

( )内は前年比

<b>インプット</b>	エネルギー使用量はコージェネレーション(自家発電による熱電併給システム)の導入により購入電力が減少し、燃料が増加。総量でも若干の増加となっていますが、製品構成の変化や品質保持のための設備増強が主要因です。
--------------	--



1 J(ジュール); 熱量の単位( 1J=0.2389cal )  
 GJ( ギガジュール ); J × 10<sup>9</sup>



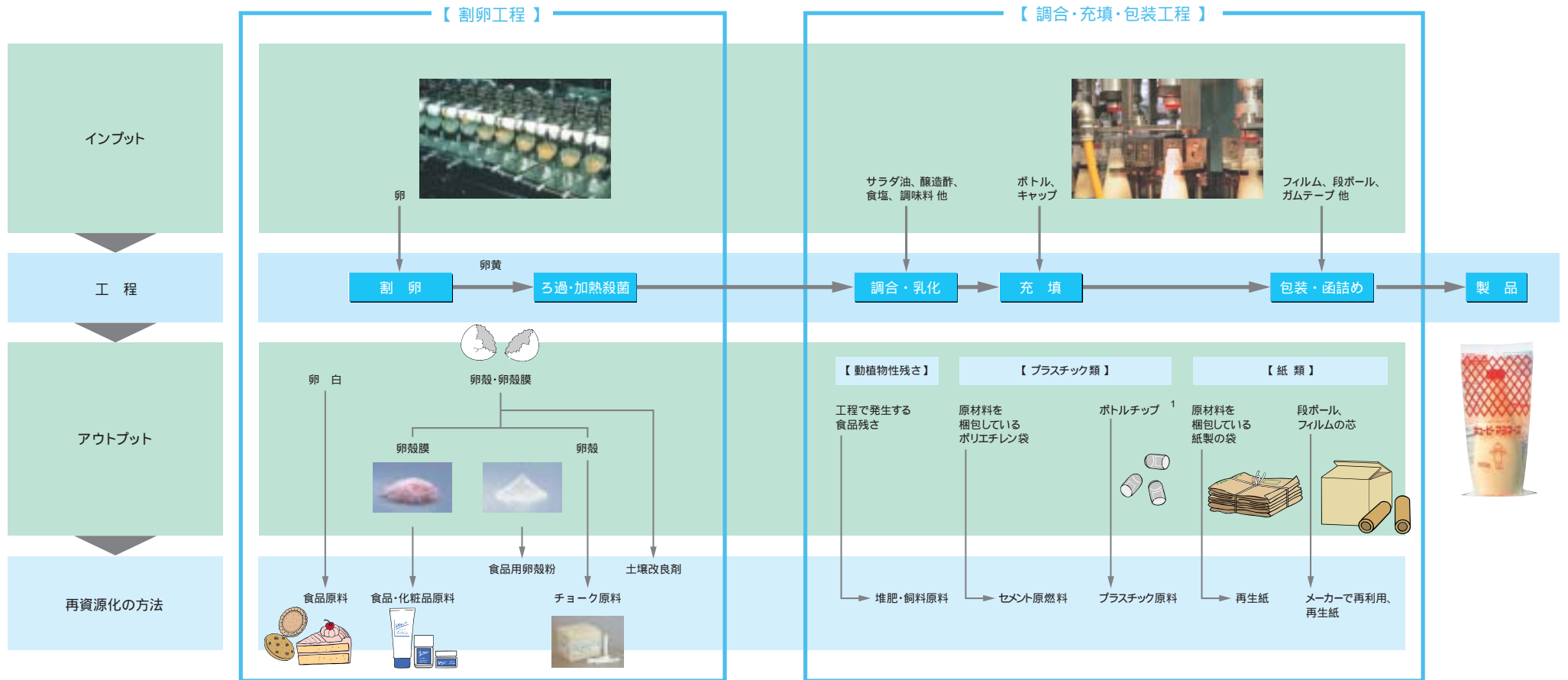
<b>アウトプット</b>	燃料使用量が増えたことにより、NO <sub>x</sub> の排出量が増加しています。廃棄物は全8工場でゼロエミッション(再資源化率100%)を達成しました。
---------------	--

# 6

## 環境負荷の概況

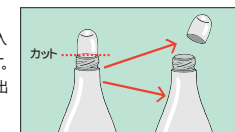
### マヨネーズ製造における副産物・廃棄物の利用用途

図は当社の主力製品であるマヨネーズの製造工程と、各工程で使用する主な原材料、製造に際して発生する主な副産物や廃棄物とその利用用途の事例を表したものです。廃棄物は再資源化を促進するために徹底して分別し、さまざまな用途に利用されています。



#### 1 ボトルチップとは

マヨネーズのボトルは衛生的条件および不純物混入防止のため、密閉された状態で工場に入ってきます。ボトルの上部は充填される直前にカットされて排出物となり、これをチップと呼んでいます。



## 環境保全活動に関わるコストと効果を把握し、実効のある取り組みを図ります。

環境保全活動に関わる投資や経費を把握し、環境改善の実績、経済効果と比較して評価することにより、効果的な取り組みを図りたいと考えています。2003年度の投資額は108,964千円、経費は1,370,471千円となりました。

「1- 公害防止」は前年と比較して投資額が大幅に減少しています。前年度に排水処理設備の改修やボイラー燃料の重油から都市ガスへの転換など、比較的大規模の設備投資を実施したためです。

「1- 地球環境保全」ではコージェネレーション設備など、2003年度は大型の省エネ設備投資項目がなかったため投資額、経費ともに大幅に減少しています。

「1- 資源循環」は廃棄物に関する費用が主体です。2003年度は廃棄物の再資源化を促進するための保管場所の整備や一次処理設備の導入により投資額が増加しています。

「2.上・下流で生ずる環境負荷の抑制」は前年と比較して経費の増加が大きくなっています。これは容器包装リサイクル法による再商品化委託費用が前年に比べ増加したためです。

### 環境会計

#### 環境保全コストと環境保全効果

(単位：千円)

分類	2002年度			2003年度			
	投資額	経費	経済効果	投資額	経費	経済効果	
1. 事業所で生ずる環境負荷の抑制	① 公害防止	148,464	403,479	0	8,663	430,835	0
	② 地球環境保全	232,727	91,980	167,237	16,814	57,579	102,767
	③ 資源循環	27,611	371,786	36,574	73,264	411,167	48,973
2. 上・下流で生ずる環境負荷の抑制	0	229,923	39,960	3,600	329,102	44,605	
3. 管理活動における環境保全	0	108,617	0	6,623	115,505	0	
4. 研究開発活動における環境保全	0	20,186	376,069	0	25,233	427,999	
5. 社会活動における環境保全	0	1,068	0	0	1,050	0	
6. 環境損傷への対応	0	0	0	0	0	0	
合計	408,802	1,227,039	619,840	108,964	1,370,471	624,344	

#### < 環境会計の基本事項 >

- 1) 対象期間 : 2002年12月～2003年11月
- 2) 集計範囲 : キュービー株式会社8工場および環境部門
- 3) コストおよび効果 : ①設備投資は、該当年度投資額を計上しました。  
②経費には下記コストを計上しました。  
減価償却費、測定費、人件費、電力費、水道光熱費、下水道料金、廃棄物処理費・リサイクル費、原材料費、修繕費、その他  
③経済効果には、環境保全の取り組みの中で直接的に得られた効果のみを計上しました。  
また、省エネルギー、容器重量ダウンによる効果は2年間計上しています。

この環境会計は環境省より発行された「環境会計ガイドライン」を参考にしています。

### 2003年度主な取り組み内容

投資・経費	・排水処理、防音壁の設置、屋外防油堤改修などの投資、減価償却、維持管理費用
投資・経費	・設備のインバーター制御、省エネ型設備の導入などの投資、減価償却、維持管理費用
効果	・経済効果は省エネ型設備導入による電力・燃料費用等の削減額 エネルギー削減量:50,224GJ CO <sub>2</sub> 削減量:2,195トン
投資・経費	・保管施設の整備、一次処理設備、冷却水循環化設備などの投資、減価償却、維持管理費用、廃棄物の処理委託費用
効果	・経済効果は廃棄物(有価物)の売却益、廃棄物の減容化や節水による経費削減額 廃棄物(有価物)売却量:2,632トン 廃棄物の減容量:465トン 節水量:79,765トン
投資・経費	・容器包装リサイクル法による再商品化委託費用、返品処理委託費用等 再商品化委託費用:231,683千円 対象数量:29,935トン
効果	・経済効果は、容器包装軽量化等による効果金額 容器包装削減量:349トン
投資・経費	・環境専任部署、環境委員会活動経費、環境マネジメントシステムの構築、ISO14001審査に関わる費用等 ・構内や敷地境界の清掃・整備、緑化、近隣住民との交流会 環境報告書等発行費用
投資・経費	・卵殻・卵殻膜利用、容器の研究開発の経費等
効果	・経済効果は、卵殻・卵殻膜 高度利用商品の売上高
投資・経費	・環境保全を行う団体への支援、地域清掃美化活動



一番大切な方に、安心して召し上がっていただきたい。

### 品質理念

品質第一主義を貫き、一番大切な方に安心してお使いいただける製品をお届けすることを約束します。

#### 原料にはキューピースペックを設定

良い製品は、良い原料から。キューピーはあらゆる製品の原料について、徹底した吟味を行ってきました。

その代表選手に卵があげられます。定期的な安全性の検査はもちろんのこと、産地から直送された卵は工場に入荷するたびに厳しい鮮度チェックを受けます。エサや飼育法についても養鶏場と情報を交換し、常に、安心して食べら

れる卵を入手しています。

このたびの鳥インフルエンザウイルスについても、卵の殺菌条件に関する試験を済ませており、安全性の確認を行っています。

また、サラダ油については、安全は当然のこと、マヨネーズやドレッシングにした時においしさを保てる品質の油をキューピースペックとして取り決め、使用

してきました。さらに、製造されたサラダ油を先行サンプルとして取り寄せ、風味・外観のほか、分析検査で合格して初めて受け入れを開始します。サラダ油が工場に入荷した時にも毎回、風味・外観検査が行われます。その他、醸造酢・からし粉などについてもキューピースペックを定めて徹底した原料管理を行なっています。

#### ベビーフードはお母さんの気持ちで製造しています

お母さんの信頼に応えたい。そのために合格した原料でも、製造時には、一粒、一切れ単位で選別を行っています。厳選された原料であっても決して手を抜かない。これが、お母さんの気持ちになつての製造と考えています。

#### ベビーフードの品質保証ナンバーについて

お母さんは手にしたベビーフードの製造工程を確認できません。キューピーでは製造したベビーフード一個一個に品質保証ナンバーを印字し、お客様のお問合せに対して使用した原料など、その場で製造状況についてお答えできるようにしています。



品質保証ナンバーは、10桁の数字とアルファベットで構成されています。賞味期限のほかに、充填時間と充填機の番号が記されています。

KDDA 10時33分 充填機1号

040603 賞味期限；2004年6月3日

## トレーサビリティシステム

最近の食に関する様々な問題から、トレーサビリティの重要性は高まっています。トレーサビリティシステムとは、食品の生産・加工・流通などの各段階で、その食品についての足跡情報を速やかにたどる仕組みをいいます。2002年6月、農林水産省は「食品トレーサビリティシステム」導入方針を発表。同年9月キユーピーは、食品メーカーの中でもいち早く「食品トレーサビリティシステム」をベビーフードに導入し拡大中です。2次元コードを利用したシステムにより、多量の情報を電子化することで、素早く原料及び製品情報を遡ることができます。

## トレーサビリティシステムについて

「キユーピートレーサビリティシステム」は、製造工場での記録に留まらず、製造前の原料メーカーの時点から、製造、製造後出荷され全国の自社配送センターまで、トレース(追跡)ができることが最大の特徴です。

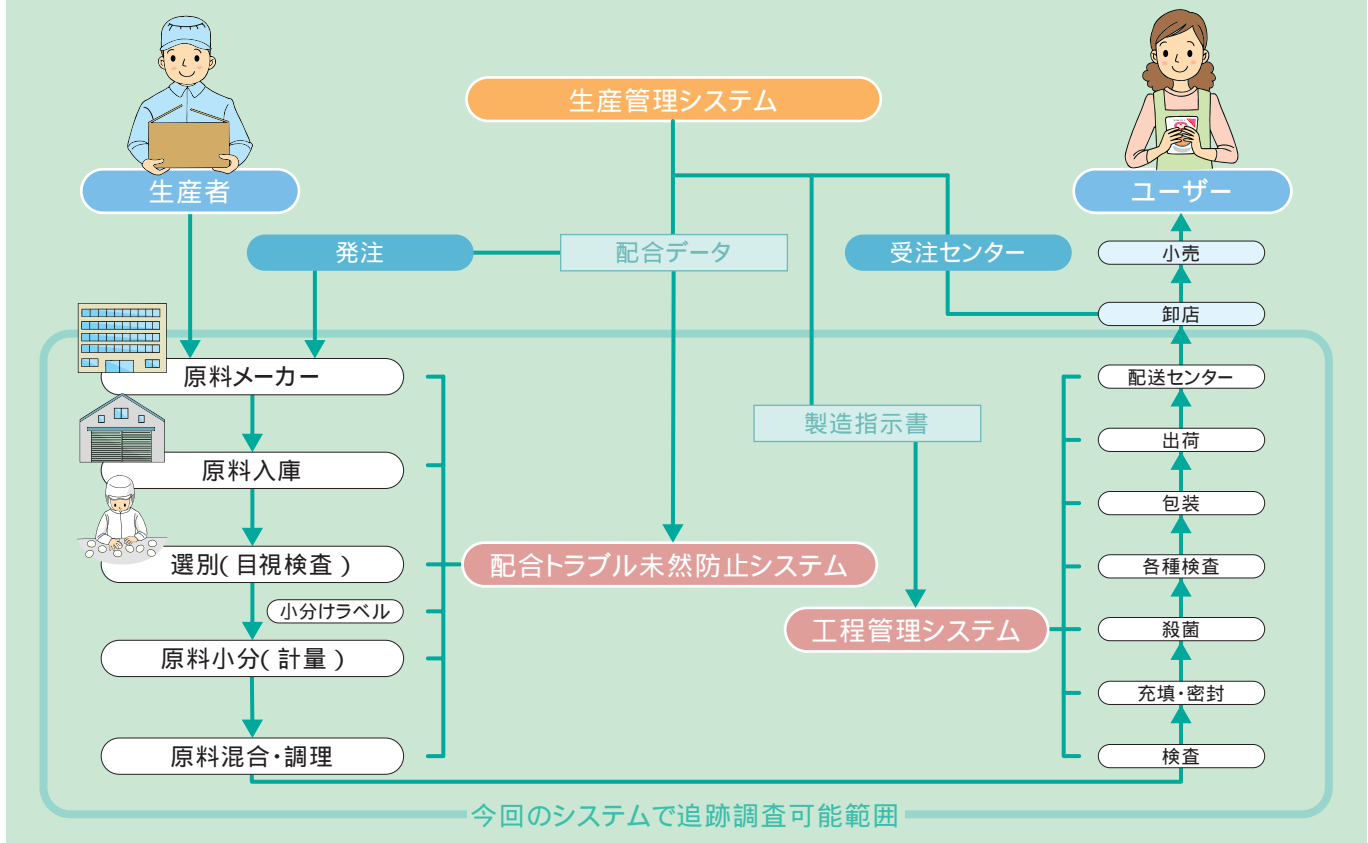
当社では、10数年前から現場で働く人の心の負担を減らし、配合ミスをなくすための「配合トラブル未然防止システム」を始めとしたFA(ファクトリー・オートメーション)システムに取り組んでまいりました。

まず事故を起こさないという目的のために各工程ごとのチェックがあり、それが記録に残っているからトレーサビリティシステムをスムーズに導入することができたのです。

この「キユーピートレーサビリティシステム」は、食品の安全性に関心が高まる中で、情報の管理・追跡が難しい加工食品分野での先進的な取り組みが評価され、2004年2月に第8回日経コンピュータ「情報システム大賞」グランプリを受賞いたしました。

## FAシステムの主な流れ及びトレーサビリティの範囲

ベビーフード(レトルトパウチ)製造工程の場合



## 1) 社会とのかかわり

## お客様相談室の活動

キューピーは、常にお客様にご満足していただける商品を開発し、育ててまいります。そのために常にお客様の声に耳を傾けることに努めています。

2003年度に寄せられたお客様の声は約40,000件あり、そのうち容器包装、リサイクルに関するお問い合わせは約400件でした。こうしたお客様からのご意見、ご要望は経営トップ層への報告事項となっています。

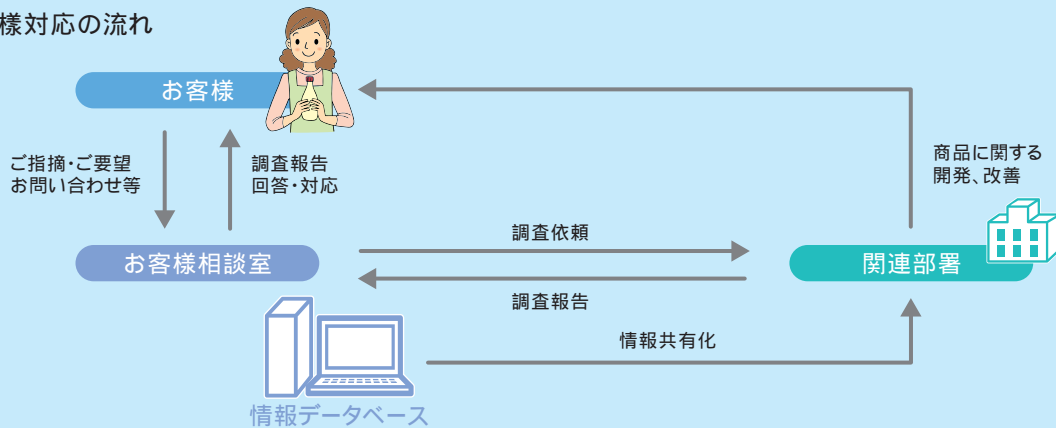
お客様相談室では、お客様のご意見を商品や企業活動に反映させていくことだけでなく、私たちの活動をお伝えしてキューピーについてより知っていただけるように努めています。

お客様の声から生まれた改善事例



はがし易いラベル

## お客様対応の流れ



## 食育活動

より美味しく、より安心で、健康に良いものを求め、お客様のご要望は多様化しています。食に対する関心の高さ、正しい認識は、豊かな食生活に欠くことのできないものです。

また、食育基本法が制定され、国民的な展開がされるなか、当社では食の大切さを知り、身体や心の健康を育む「食育」活動を推進しています。

キューピーでは教育用ビデオを製作し、消費者センターや小学校、高校、短期大学などに無料で配布することにより、食事のマナーや食品全般、健康に関する知識の普及に努めています。さらに、食育をお手伝いするため、講演活動や料理教室への講師の派遣を行っています。

1973年から食に関する知識の啓発に、少しでもお役に立てればとの趣旨から、「キューピーニュース」を毎月発刊しています。食品を中心に、広く食生活にかかわるその時々話題を、専門の先生方に執筆いただき、消費者保護行政担当、マスコミ、消費者団体の方々へ、お届けしており、「食育」運動の参考にしていただいています。



教育用ビデオとキューピーニュース

## オープンキッチン

他企業に先駆けて、1961年から工場を一般に公開する「オープンキッチン」がスタートしています。製造工程を紹介するだけでなく、製品の安全性をお客様自身の目で確認できる場を提供しています。小学校の社会教育としても活用いただいております、年間約90,000人のご来場があります。



見学の様子(仙川工場)

### 見学ができる工場の所在地、お問い合わせ先

工場名	所在地	問い合わせ先
五霞(ゴカ)	茨城県猿島郡五霞町	(0280) 84-3111
仙川(センガワ)	東京都調布市	(03) 3300-1111
拳母(コロモ)	愛知県豊田市	(0565) 32-3311
伊丹(イタミ)	兵庫県伊丹市	(06) 6422-1521
鳥栖(トス)	佐賀県鳥栖市	(0942) 83-3185

## 文化支援

1978年に全日本合唱連盟・朝日新聞社主催、キューピー株式会社協賛で、第1回全日本ママさんコーラス大会がスタートしました。第3回から「おかあさんコーラス」に名前はかわりましたが、代表的な文化支援活動の一つです。



おかあさんコーラス

## ベルマーク運動

「ベルマークとキューピー」多くの方がご存じのことでしょう。1960年にベルマーク運動が開始された当初から、(財)ベルマーク教育助成財団の趣旨に賛同し、日本全国の子供たちのため、視聴覚機器、スポーツ用具、教材・備品などの助成に協力してきました。現在では世界各国にベルマーク運動の助成が広がっております。

## 環境美化活動

各事業所では地域の皆様とともに清掃活動、敷地周辺の定期的な清掃、緑化など環境美化活動に取り組んでいます。



多摩川河川敷の清掃活動(中河原工場)

2002年4月より東京水産大学(現 東京海洋大学)にヘルスフード科学講座を開設しています。

キューピーは、株式会社中島董商店とともに、東京海洋大学内に「食と健康」をテーマとした「ヘルスフード科学(中島董一郎記念)寄附講座」を開設しています。この講座は、食品あるいは自然の素材由来のものを食べ、摂取することにより、健康維持・改善をすることを研究の目的としております。担当教授・助教授は、在籍学生のベンチャー精神を高めるべく、特許の出願や起業も視野に入れた基本姿勢で講座を指導しております。

## 2) 従業員とのかかわり

## キューピーグループ倫理行動規範

当社では2004年1月「グループ倫理行動規範」を制定し、グループ企業の尊重する価値観と、とるべき行動を明らかにしました。グループの事業活動を支えるのは従業員であり、その行動の基本となる考え方を企業グループ内外に透明にすることが、お客様からの信頼と従業員相互間の自浄作用につながると考えております。

行動規範の制定に先駆けて、コンプライアンス担当役員を指名しました。同時にコンプライアンス委員会とヘルプラインを設置し、グループ企業に倫理行動規範の徹底を図ると同時に風通しの良い企業風土を持続する努力をしております。

法令遵守	私たちは、国内及び国際社会における各種法令、社会規範、そして社内規定を遵守し、高い倫理観を持った事業活動を行います。
人権の尊重	私たちは、人権の大切さを理解し、尊重します。人種、信仰、思想、性別、年齢、社会的身分、身体的・精神的障がいなどを理由とする差別や不当な扱いを決して行いません。
公正・自由な競争、透明な関係	私たちは、公正・自由な競争を行い、お客様と健全な市場の発展に貢献します。また、お取引先、業界、行政、政治に対しても透明で健全な関係を保ちます。
環境問題	私たちは、地球環境へ与える事業活動の影響力を認識し、環境問題に対し真摯に取り組めます。私たちは限りある資源・エネルギーを大切にします。
社会貢献	私たちは、社会の一員として社会貢献活動を実施します。また、幅広い地域・分野を対象に社会の発展につながる活動を支援します。
働きやすい環境	私たちは、安全・衛生で働きやすい職場環境作りをします。また、互いの人格・個性を尊重し、やりがい、成長する意欲を大切にします。
反社会的勢力への姿勢	私たちは、社会的秩序を乱し健全な企業活動を阻む勢力に対し、断固とした姿勢でのぞみます。いかなる形であっても、それらを助長するような行動をしません。
他人の財産の尊重	私たちは、特許、著作権などの知的財産権を尊重します。また、取引先の秘密情報、お客様、社員の個人情報大切に、不正に使用しません。
お客様の理解と支持	私たちは、お客様の深いご理解と幅広い支持を得るために、企業情報の開示を適確かつ公正に行い、会社の透明化を図ります。
海外の事業活動における配慮	私たちは、海外の事業活動においても、現地の文化、慣習を尊重し、現地の発展に貢献します。

## 障がい者雇用のための特例子会社設立

障がい者雇用は従業員が従事しているすべての領域で、健常者、障がい者の区別なく受け入れることが基本です。しかし、対応可能な業務を集約することやバリアフリー等の課題を解決することで、より多くの方々の受け入れが可能となります。

このように障がい者雇用を実現し、社会的責任を果たしたいとの考えから、都内でも自然豊かな町田市小山ヶ丘に特例子会社「株式会社 キューピーあい」を2003年6月20日に設立いたしました。

## 従業員の労働安全衛生

キュービーグループでは、1966年以来38回にも及ぶグループ全社による安全大会を年に1回実施し、安全共通取り決め事項の更新、新規取り決め事項の確認、起こしてはならない災害事故等を確認しあっています。

さらに労働安全衛生内部監査システムを導入し、各事業所が実際に実施している安全衛生活動・対策の実施状況を評価、補強しあい、災害事故ゼロをめざしています。

安全目標	休業災害ゼロの無災害達成	主要実施項目	グループ安全大会の開催
活動目標	労働安全衛生内部監査システムの導入と活用 各事業所単位の安全衛生活動の活性化		安全衛生内部監査の実施 健康保持・増進 「心のホットライン」のPR

### 内部監査制度の充実

グループ全社にて100項目に及ぶ安全事項を取り決めていきます。

内部監査を行うことにより各事業所の長所・短所を明確化し、弱点強化を図っています。

また自事業所の安全活動状況の位置付けが明確になることにより、さらなる活動推進のエネルギーとしています。

### 工場の安全衛生

安全理念実践のためにも工場トップ自らが巡回し、確認する企業風土を維持してゆくことは大切と考えています。工場長を総括安全管理者に次長を安全委員長に指名し、安全活動の根幹としています。

従業員の教育・OJTも含めて現場の最重要項目と認識しています。

#### [ 主な活動内容 ]

- ・危険予知活動
- ・安全5規則・10則活動
- ・4S( 整理・整頓・清潔・清掃 )活動
- ・健康管理の促進  
など

### 活動実績

従業員が日々安全に健康で、働き甲斐のある職場を提供するために、休業災害ゼロをめざして各事業所とも努力しています。

2003年度は残念ながら3件発生しました。

従業員の安全活動が生産性の向上・品質の維持に直結し、企業体質の強化につながると考えています。

2004年度はさらに従業員全員で強化・推進していきます。

#### 労働災害発生件数 ( キュービー8工場 )

	休業	不休
2002年度	1	1
2003年度	3	2

#### 度数率・強度率 ( キュービー8工場 )

	度数率	強度率
2002年度	0.211	0.004
2003年度	0.646	0.005

### 心のホットライン

心のカウンセラーとして1994年より専門の「心のホットライン」を創設しています。2003年の活用事例は47件でした。

$$\text{度数率} = \frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延実労働時間}} \times 1,000,000$$

$$\text{強度率} = \frac{\text{労働損失日数}}{\text{延実労働時間}} \times 1,000$$

参考 2002年度 食品製造業における発生状況

度数率:2.77 強度率:0.25

出典:「安全衛生年鑑」(中央労働災害防止協会)

# 10

# サイト別環境負荷データ

2003年度におけるキューピー8工場およびグループ会社5社( 37工場 )の主な環境負荷データを記載しました。

## キューピー(株)8工場

対象期間：2002年12月～2003年11月

### 泉佐野工場



当工場は、大阪湾に浮かぶ関西国際空港にほど近い、臨海食品コンビナート内に立地している従業員約140名の工場です。環境保全については、定期的な環境委員会で関連する問題点についての討議、取り組みの進捗状況の確認などを行い、毎年度目標を定めて取り組んでいます。

< 2003年度の重点課題 >

廃棄物の削減と再資源化；ゼロエミッションの達成。

省エネルギー

；生産の効率向上、設備の管理改善による省エネの推進。

廃棄物については、再資源化を促進するための分別ルールの徹底、原料等の資材の簡素化、一次保管場所の整備、減容設備の導入を行い、2003年8月に廃棄物の埋立てや単純焼却をなくすゼロエミッションを達成しました。

省エネルギーについては、生産の効率を向上させてエネルギーの合理的な使用に努めるとともに、冷却設備、照明、空調など設備的な改善を積極的に実施しました。

今後も環境に配慮し、負荷の低減に努めるとともに、体質の強化に努めていきたいと考えています。



環境保全推進メンバー( 泉佐野工場 )

所在地	大阪府泉佐野市
主な生産品目	ドレッシング類 マヨネーズ スナック菓子
生産数量	11,731トン
購入電力	26,700GJ
燃料	16,000GJ
CO <sub>2</sub>	1,789トン
廃棄物発生量	288トン
再資源化率	100.0%

	五霞工場	仙川工場	中河原工場
所在地	茨城県猿島郡五霞町	東京都調布市	東京都府中市
主な生産品目	マヨネーズ ドレッシング類 卵製品 化粧品・医薬品原料	マヨネーズ 卵製品 ドレッシング類	マヨネーズ ドレッシング類 卵製品 調理食品
生産数量	44,051トン	59,441トン	43,284トン
購入電力	132,501GJ	92,931GJ	91,272GJ
燃料	51,760GJ	46,348GJ	141,790GJ
CO <sub>2</sub>	8,498トン	5,799トン	10,269トン
廃棄物発生量	3,067トン	1,667トン	2,054トン
再資源化率	100.0%	100.0%	100.0%

	拳母工場	伊丹工場	鳥栖工場	階上工場
所在地	愛知県豊田市	兵庫県伊丹市	佐賀県鳥栖市	青森県三戸郡階上町
主な生産品目	ドレッシング類 マヨネーズ 卵製品	マヨネーズ マヨネーズ類 卵製品	マヨネーズ ベビーフード 流動食 ドレッシング類	サラダ 冷凍食品 レトルト食品 マヨネーズ
生産数量	50,561トン	57,708トン	23,787トン	12,167トン
購入電力	120,993GJ	121,785GJ	35,775GJ	9,366GJ
燃料	68,383GJ	47,288GJ	102,137GJ	104,506GJ
CO <sub>2</sub>	7,912トン	7,024トン	8,455トン	7,573トン
廃棄物発生量	2,753トン	3,060トン	1,017トン	2,101トン
再資源化率	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

## グループ会社

対象期間：	2002年11月～2003年10月	2002年10月～2003年9月	2002年10月～2003年9月
	アヲハタ(株)3工場	(株)カナエフーズ9工場	キユーピー醸造(株)2工場
所在地	本社；広島県竹原市	本社；東京都府中市	本社；東京都府中市
主な生産品目	ジャム 調理食品 フルーツ加工品	卵加工品(卵焼き等) 卵調理食品(スプレッド等) うずら缶詰 他	食酢 調味酢・加工酢 醗酵調味料 他
生産数量	38,338トン	55,206トン	62,388トン
購入電力	87,721GJ	262,923GJ	79,179GJ
燃料	112,514GJ	173,097GJ	40,851GJ
CO <sub>2</sub>	11,165トン	20,113トン	5,486トン
廃棄物発生量	2,566トン	3,943トン	1,659トン
再資源化率	95.9%	92.5%	100.0%

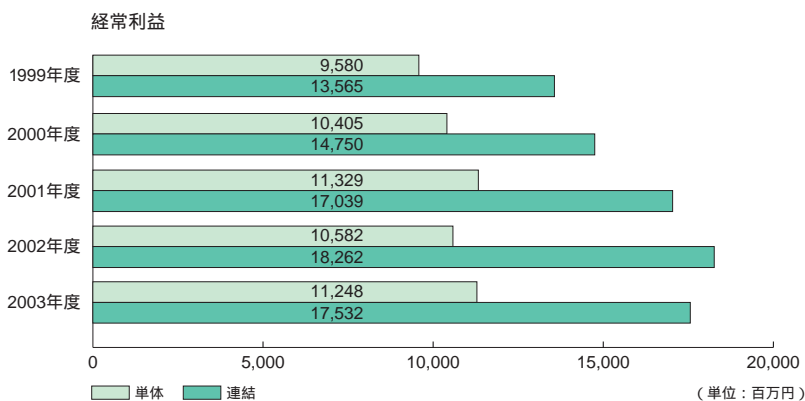
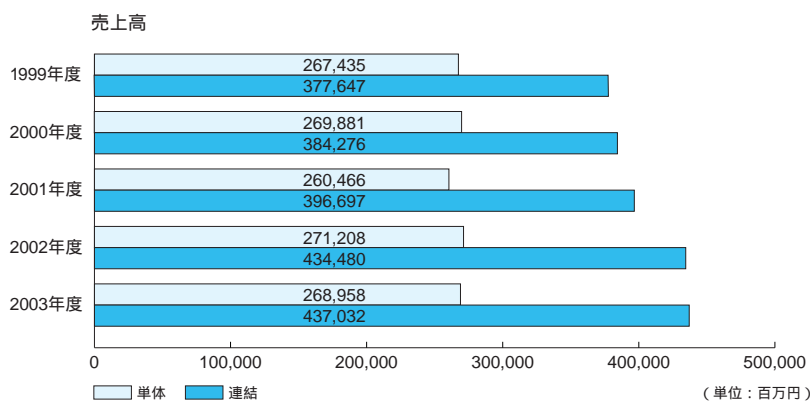
対象期間：	2002年10月～2003年9月	2002年10月～2003年9月
	コープ食品(株)2工場	キユーピータマゴ(株)21工場
所在地	本社；東京都渋谷区	本社；東京都調布市
主な生産品目	調理食品 冷凍冷蔵食品 缶瓶詰レトルト食品 他	液卵 加工卵 茹卵 他
生産数量	25,417トン	126,740トン
購入電力	78,973GJ	271,296GJ
燃料	88,697GJ	149,437GJ
CO <sub>2</sub>	9,253トン	20,591トン
廃棄物発生量	2,601トン	19,934トン
再資源化率	88.0%	89.8%



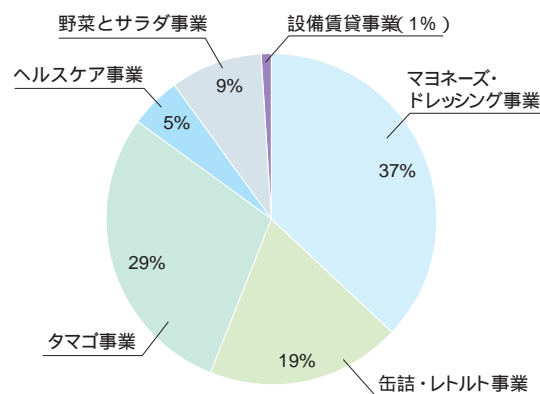
## 会社概要 (2003年11月末現在)

商号	キユーピー株式会社
創立	1919年11月30日
本社所在地	〒150-0002 東京都渋谷区渋谷1-4-13
資本金	24,104百万円
従業員数	2,115名
事業内容	マヨネーズ・ドレッシング事業 缶詰・レトルト事業(ジャム、パスタソース、調理ソース、おかゆ その他) タマゴ事業(液卵、凍結卵、乾燥卵 その他) ヘルスケア事業(ベビーフード、ヘルスフード、流動食、介護食 その他) 野菜とサラダ事業(ロングライフサラダ、フレッシュサラダ、冷凍野菜、鶏肉加工品 その他) 設備賃貸事業(設備賃貸 その他)
事業所	生産：8工場 営業：10支店・24営業所

### 売上高、経常利益推移



### 2003年度 売上高構成比(単体)



会社概要の詳細は、ホームページをご覧ください。

<http://www.kewpie.co.jp>

## 環境保全活動の歴史

西暦（元号）	キユーピーでの取り組み	社会のできごと（法規名は略称で記載）
1919年（大正8年）	東京市中野区小滝町に食品工業（株）として、各種食料品の製造加工を開始	
1925年（大正14年）	日本で初めてマヨネーズの製造を開始	
1955年（昭和30年）		イタイタイ病・水俣病などの公害問題が深刻化
1956年（昭和31年）	卵殻を天日で干し、土壌改良剤として農家に売却を開始（販売できなかった分は廃棄・埋立）	
1957年（昭和32年）	社名をキユー・ピー株式会社に変更	下水道法 制定
1961年（昭和36年）		四日市ぜん息が社会問題化
1962年（昭和37年）		ばい煙の排出の規則等に関する法律 制定
1963年（昭和38年）	廃棄物削減を合理化の一環として取り組む（合理化とは理屈に合ったことを実施することという考え方）	
1967年（昭和42年）		公害対策基本法 制定
1968年（昭和43年）		大気汚染防止法、騒音規制法 制定
1969年（昭和44年）	本社を現住所渋谷区渋谷1丁目4番13号に移転 卵殻の破碎・乾燥設備を導入	
1970年（昭和45年）	東京証券取引所市場第二部に上場	廃棄物処理法、水質汚濁防止法、悪臭防止法 制定
1971年（昭和46年）	活性汚泥による排水処理設備を導入（1975年に全工場に整備）	環境庁設置
1972年（昭和47年）	排水処理汚泥の一部を外部にて肥料化（残りは減容化、埋立処理委託）	
		ローマクラブ報告書「成長の限界」発表 国連人間環境会議開催（ストックホルム）
1981年（昭和56年）	卵殻を食品用カルシウムとして販売開始（膜除去技術の確立により実現、商品名：カルホープ）	
1982年（昭和57年）	卵の微量成分の活用技術を核に、ファインケミカル分野に本格的に進出 卵殻膜の創傷治癒の機能に着目し研究開発を開始	
1985年（昭和60年）		英国で南極上空のオゾンホールについて発表
1987年（昭和62年）	ガスボイラー設備を中河原工場に導入（翌年仙川工場にも導入）	オゾン層を破壊する物質に関するモントリオール議定書
1989年（平成元年）		エクソン社バルディーズ号原油流出事件発生 国際商工会議所、持続的発展のため産業界憲章を発表 再生資源の利用の促進に関する法律 制定
1991年（平成3年）	環境問題検討委員会を設置（委員長：生産本部長） 廃棄物の削減、排水処理・ボイラー設備等の改善を進める 卵殻膜を加工、化粧品として発売（商品名：EMプロテイン）	
1992年（平成4年）	容器減量化を推進（ドレッシング瓶を丸形・軽量瓶化など）	環境と開発に関する国連会議（リオ地球サミット）開催
1993年（平成5年）	安全・環境に関するグループ各社相互点検システムを確立	環境基本法 制定
1994年（平成6年）		気候変動枠組条約（地球温暖化防止）発効
1995年（平成7年）		容器包装リサイクル法 制定
1996年（平成8年）		ISO14001（環境マネジメントシステム規格）発効
1997年（平成9年）	環境担当役員、環境対策室を設置 環境委員会（委員長：環境担当役員）を全社組織に改組 生産工場の廃棄物・エネルギー等の把握、管理体制を整備 卵殻膜を素材としたうまみ調味料を発売（商品名「卵醬」） 物流・在庫管理システム整備の取り組みを本格的に開始	廃棄物処理法 大幅改正 地球温暖化防止京都会議（COP3）開催
1998年（平成10年）	容器包装の環境影響評価基準を制定 危機管理マニュアル制定（災害発生時対応等の危機管理の一環として環境汚染危機管理体制整備） グリーン購入の基本原則を制定、OA用紙ガイドラインを作成・運用開始 環境保全のための基本方針を設定（部門毎の目標を設定し活動）	省エネルギー法 改正、家電リサイクル法 制定 地球温暖化対策推進法 制定
1999年（平成11年）	社員教育用情報データベース「環境保全の取り組み」を作成 文具のグリーン購入ガイドライン作成・運用開始（翌年OA機器のガイドライン作成）	ダイオキシン類対策特別措置法 制定 PRTR法 制定
2000年（平成12年）	伊丹工場でISO14001の認証取得	循環型社会形成推進基本法 制定 食品廃棄物リサイクル法 他の関連法規制 改定
2001年（平成13年）	環境報告書2001年版（環境会計記載）を発行 五霞工場でISO14001の認証取得 グループ環境マネジメントマニュアルを制定	
2002年（平成14年）	全8工場の廃棄物焼却炉を廃止 五霞工場で廃棄物のゼロエミッション（再資源化率100%）達成	土壌汚染対策法 制定 京都議定書批准
2003年（平成15年）	全8工場で廃棄物のゼロエミッション（再資源化率100%）達成	廃棄物処理法 改正 環境教育推進法 制定



## キューピー株式会社

環境対策室

〒150-0002 東京都渋谷区渋谷1-4-13

TEL 03-3486-3316

環境報告書の内容はインターネットでもご覧いただけます。

<http://www.kewpie.co.jp>

<http://www.kewpie.co.jp/corp/index.html> (環境保全への取り組み)

この印刷物はリサイクルに配慮して製本されています。不要になった際、回収・リサイクルに出しましょう。



古紙配合率100%再生紙を使用しています



植物性大豆油インク使用