

ENVIRONMENTAL & SOCIAL

環境・社会
報告書
2005年版

REPORT 2005

目 次

ごあいさつ	1	5 環境マネジメント	19
経営理念	2	1) 環境基本方針	19
ハイライト	4	2) 環境保全推進体制・組織	19
1 商品開発部門	6	3) ISO14001の認証取得	19
1) 卵殻・卵殻膜の利用	6	4) 中期目標と実績	20
2) 容器包装の環境負荷の低減	10	5) 環境監査	20
2 生産部門	12	6) 従業員への環境教育	21
1) ゼロエミッション活動	12	7) 法規制の遵守状況	21
2) 省エネルギーの推進	14	6 環境負荷の概況	22
3) 水の効率的利用	14	1) 生産部門における物質と エネルギーの流れ、環境への負荷	22
4) 水質汚濁防止	15	2) マヨネーズ製造における副産物・ 廃棄物の利用用途	23
5) 大気汚染防止	15	7 環境会計	24
6) 悪臭・騒音等の防止	15	8 「品質」へのこだわり	26
7) 土壌汚染防止	15	9 社会的取り組み	28
3 管理部門	16	1) お客様とともに	28
1) 本社ビルの取り組み	16	2) 地域社会とともに	33
4 販売・物流部門	18	3) 従業員とともに	35
1) 輸送の効率化	18	10 サイト別環境負荷データ	38
2) 輸送車両に関する取り組み	18	会社概要	40
		環境保全活動の歴史	41

本報告書の対象範囲

対象組織：キユーピー株式会社の取り組みを中心に記載しました。

ただし、エネルギー使用、廃棄物、大気・水域への排出などに関わる実績は、キユーピー株式会社生産8工場のデータです。

(「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)

対象期間：2003年12月1日～2004年11月30日

ただし直近の重要な事象については2005年4月まで記載しています。

発行：2005年5月 次回の発行は2006年の春を予定しています。

この報告書は環境省より発行された「環境報告書ガイドライン」を参考にしています。

ごあいさつ

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』、これがキューピーグループがめざしている姿であり、私たちが取り組むCSR(企業の社会的責任)の基本となる考え方です。

私たちがめざす姿を実現していくためには、お客様の幸せを願って、美味しく健康的で、お客様と環境にとって優しい商品をお届けし続けること、そして私たちの全ての活動が誠実で、透明でありたいと考えています。

一方、21世紀に入り地球温暖化をはじめとした地球環境問題は、私たちが引き続き快適な生活をする上において、最優先で取り組まなければならないテーマであります。

今年2月に、地球温暖化に影響を与えている温室効果ガス削減をめざす京都議定書が発効となりました。私たちも地球温暖化防止のために、さらなる省エネルギー活動を推進してまいります。

そして、食品メーカーである当社は、食を通じてお客様の心身の健康を育むいわゆる食育活動のお手伝いを、工場見学や食生活に関するビデオの無料配布等を始めあらゆる機会を通じて実施してまいります。

また、廃棄物の発生抑制とゼロエミッション(再資源化率100%)工場の実現については引き続きグループ会社への展開を進めると同時に、容器包装の適正化に取り組み、省資源化の推進とともに、お客様が使いやすい商品としてユニバーサルデザインへの取り組みも推進してまいります。

今回で5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のほか、社会的な取り組みに関する情報を充実させ、名称を「環境・社会報告書」に改称いたしました。皆様からの忌憚のないご意見を賜れば幸いに存じます。



2005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。

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を図ります。

Food, for ages 0-100

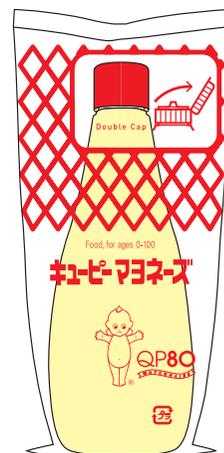
独自の技術に裏打ちされた個性的な商品展開を進め、赤ちゃんからお年寄りまでの様々な食の場面で、お客様の美味しく健康な食生活に貢献し続けるという長期的な経営姿勢を込めたスローガンです。(赤ちゃんからお年寄りまでを「0-100」で表現しています。)



お客様とともに歩んできた80年。 マヨネーズも時代とともに成長してきました。

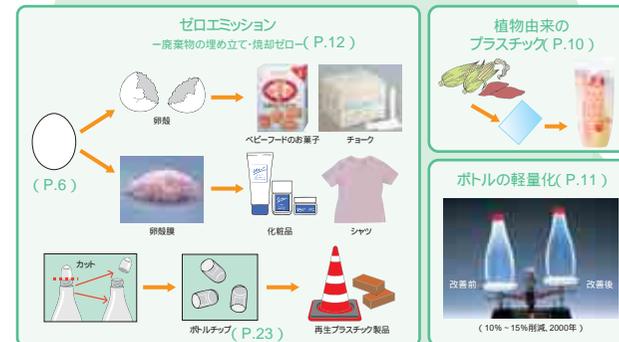
2005年はキューピーマヨネーズ80周年

「キューピーマヨネーズ」は、1925年(大正14年)に国産初のマヨネーズとして誕生し、原材料は食用植物油、卵黄、醸造酢、食塩、香辛料と現在とほとんど変わりませんが、地球環境の変化や世の中の流れとともに、マヨネーズも日々成長しています。



環境を見つめて

環境保全は、地球全体にかかわる重要な課題です。私たちは卵殻・卵殻膜の有効利用をはじめ、廃棄物の削減と再資源化を推進してきました。また、工場やオフィスでの省エネルギー・省資源化も同時に推進し、グループ全体で環境管理体制を整備。これからも従業員、一人ひとりが環境保全に対する意識を高めています。



お客さまとともに

つねにお客様の声に耳を傾け、そのご意見をもとに製品の開発や改善に努め、お客様のご満足のいく製品をお届けしようと努めています。また、工場はご家庭の台所の延長と考え、工場を一般の方に公開する「オープンキッチン」を実施。お客様に役立つ研究成果やレシピなどの情報も積極的に公開し、お客様とともに歩んでいきたいと願っています。

お客さまのニーズに合わせて

ダブルキャップ(P.29)



(P.30)



●お客様相談室フリーダイヤル
0120-141122

オープンキッチン(P.33)



家庭の台所の延長です。

マヨネーズを使ったメニュー提案や最新ニュース(P.32)



品質へのこだわり

良い製品は良い原料から、という考え方のもとに品質第一主義を貫いています。サラダ油については、安全性はもちろん、製品にしたときおいしさを保てる品質をキューピースペックとして定めています。食品の足跡情報を速やかにたどれるようトレーサビリティシステムを導入し、安心してお召し上がりいただける製品をお届けすることに努めています。

キューピースペック(P.26)



トレーサビリティシステム(P.27)



1 商品開発部門



1) 卵殻・卵殻膜の利用

マヨネーズの原料となる卵。

当社では、このたいせつな原料である卵にこだわりつづけ、さまざまな製品を生み出してきました。それらに使用する卵の数は年間約40億個。この卵が私たちの環境保全活動の原点です。

卵へのこだわり

卵は21日間温められると、殻が割れてひなが生まれます。卵からひなが誕生する過程は、卵黄から生体ができ、卵白は卵黄を守る羊水のような役割をし、骨格は卵殻のカルシウムを取り込んで作られます。卵には、命のもとになるものが全て詰まっいて、何ひとつ無駄なところがなく、驚くほど高い栄養価と重要な物質を含んでいます。

命の源である卵を余すところなく有効活用したいというこだわりから、卵の微量成分までに注目したさまざまな研究開発を始めました。

卵黄

主にたんぱく質、脂質、ビタミン、ミネラルなどからなり、ひなが成長するためのきわめて重要な物質が含まれています。当社では卵黄の脂質から卵黄レシチンを製造し、食品用乳化剤、ヘアケア製品、乳液などにご使用いただいています。さらに卵黄中に含まれるリン脂質成分を高度に精製して、化粧品・医薬品原料、サプリメントなどを開発しています。

卵白

ひなが生まれるまでの栄養源となるほか、細菌を溶かす作用のある酵素リゾチームを含み雑菌から卵黄を守っています。当社では、卵白に含まれる有用な成分から塩化リゾチーム、卵白プロテインをはじめとして、化粧品・医薬品原料、静菌剤などを開発しています。

卵殻・卵殻膜

カルシウム含量が非常に多い天然物で、炭酸カルシウムが約90%を占めています。孵化中の胚の発育に必要なカルシウムを供給して、ひなのカルシウム源として重要な働きを担っています。

また、卵殻の内側には、厚さ0.07mmの繊維状の薄膜、卵殻膜(ゆで卵をむいた時によく目にする薄膜)がついています。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いました。中国の古い文献でも傷の治療に使用した例が記され、皮膚に有効な生理活性を持っています。

当社では、卵殻、卵殻膜の性質をさらに追究し、それぞれ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。

卵殻・卵殻膜の利用と環境保全

当社グループでは鶏卵を主原料として、マヨネーズをはじめさまざまなタマゴ加工品を製造しています。製造過程で発生する卵殻は、およそ2万3000トンにも及びます。これらの卵殻は、以前は廃棄物として埋め立てられていましたが、環境保全の面から、1950年代より再生利用への取り組みを始め、現在では当社グループで発生する卵殻を100%再資源化しています。さらに、卵殻と卵殻膜が持つ成分や性質に着目して、これらをより価値のあるものへ生まれかえらせるため、高度利用へ積極的に取り組んでいます。

卵 殻



卵殻粉



土壌改良剤



土壌改良剤として畑に施肥

カルシウムが吸収されやすい肥料です。酸性土壌を中和し、さらに、作物に必要な微量元素(マグネシウム、鉄、銅、亜鉛)を含むため、作物の栽培に適しています。

卵殻・卵殻膜の有効利用の例

卵殻膜を除去した卵殻粉



・カルホーブ
(食品用卵殻粉)

カルシウム強化や食感、物性改良素材



栄養機能食品



介護食



ホイップ



トーストスプレッド

サクサクした
食感に



ベビーフードのお菓子



ダイエット食品

麵のコシを
アップ

チョーク



黒板を消す時に粉の飛散が少ないのが特徴。卵殻でできているので、使い終えた後のチョークの粉は、花壇などにまけば、酸性の土を中和する土壌改良剤としても利用できます。

卵殻と卵殻膜を分離

卵殻膜



・EMプロテイン
(化粧品原料)
・卵醤
(うまみ調味料)
・EMパウダー
(繊維原料、
食品原料 他)

繊維への配合



スポーツウエア



靴下

栄養機能食品



美白サプリメント

卵殻膜はアミノ酸の一種であるシステインを多く含み、体内で美白に効果があるとされているL-システインになります。

化粧品原料



化粧品

皮膚の柔軟性やみずみずしさを向上させる効果があります。

うまみ調味料



ドレッシング

うまみに関わるアミノ酸が多く、製品の酸化や退色を防ぐ効果があります。

ヘアケア商品



ヘアケア商品

卵殻膜は毛髪のアミノ酸とよく似ており、毛髪の傷みを抑さえ、パーマのかかりをよくする効果があります。

紙への配合



あぶらとり紙

他社と共同で紙への配合技術を開発しました。フェイスマスクなどの美容製品への利用をめざします。

1. 卵殻膜を除去した卵殻粉の利用

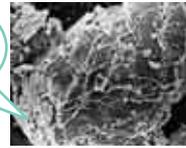
食品への利用

卵殻は多孔質な構造になっているのが特徴で、体内への消化吸収に優れています。さらにカルシウムの排出を促すリンの含有量も少なく、理想的なカルシウム補給源と言えます。そこで、カルシウム強化を目的とした「カルホープ」(食品用卵殻粉)を開発しました。麺のコシをよくしたりスナック菓子の口当たりをソフトにするなどの効果を活かして、食品の食感や物性改良にも利用しています。

大きな社会問題となっている児童の骨折率の増加や骨粗しょう症対策へ向けた利用開発にも、積極的に取り組んでいます。

卵殻カルシウムの構造の特徴

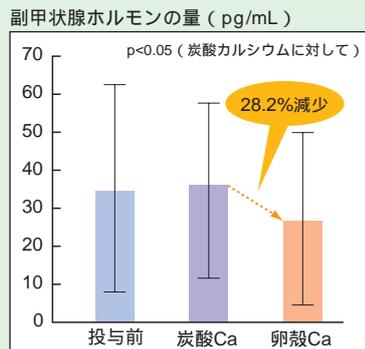
多孔質な構造になっているので消化吸収に優れています。



卵殻カルシウム(カルホープ) 鉱物由来の炭酸カルシウム

卵殻カルシウムの骨の減少を防ぐ効果について

骨粗しょう症は、骨の密度が低くなり、骨がもろくなって折れやすくなる病気で、近年、社会の高齢化とともに大きな問題となっています。高齢者の女性を対象に卵殻カルシウムの骨への影響を調べたところ、卵殻カルシウムを食べると、骨を壊す働きがある副甲状腺ホルモンの量が減少することがわかっています。



(阪和泉北病院内科
正木秀樹先生、
大阪市立大学
西沢良記先生他
Osteoporosis Japan vol.8
No.2 2000)

高齢者の方に、美味しくカルシウムを摂っていただきたいから。



研究所 山根 真希

私たちは加齢に伴い、一日に摂る食事の量はだんだん少なくなってきます。しかし、厚生労働省の定める食事摂取基準では、カルシウムの目標量は高齢者と若年者でほとんど変わりません。このような食事の状況に配慮し、高齢者向けの『キユーピー やさしい献立』シリーズは少量の食事でもカルシウムを十分に摂取できるように、卵殻カルシウムを配合しました。卵殻カルシウムは多孔質構造のため消化吸収にすぐれ、身体にやさしいカルシウムです。また、このカルシウムは製造技術の工夫により、使用製品への風味の影響が少ないため、料理本来の味を変えずにおいしくカルシウムが補給できます。

新たな分野への挑戦

当社の研究部門では、食品分野での卵殻の有効利用を進めていますが、さらに異業種の方と共同で、食品以外の分野への用途拡大へチャレンジしています。昨年度はチョコクの原料としてリサイクルできました。現在では、建築用素材などへも卵殻のリサイクルが広がっています。

卵殻の内装材を使って家を建てました

卵殻をリサイクルしている会社「有限会社 グリーンテクノ21」(<http://www.green-21.com>)では、卵殻の新しい用途として、卵殻からできた壁材「シェルウォール(しっくい・壁紙)」を使って家を建てました。この壁材「シェルウォール」は、卵殻の特徴である多孔質構造を利用して室内の湿度調整を行える天然素材の内装材です。これからの利用拡大が楽しみです。



卵殻の壁紙を使った子供部屋

2. 卵殻膜の利用

当社では、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確立することによりこの障害をクリアし、高度利用への道が一気に開けました。

まず、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III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。

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配合させた新素材を開発し、靴下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。現在、他社と共同で肌着やランジェリー、寝装品、さらには家具などへの利用を展開しています。

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。
- ・III型コラーゲンを増加させる効果があります。
III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。

卵殻膜配合繊維の使用例



ナイトグローブ

当社と化学メーカー、紡績会社、商社の4社がひとつとなって、それぞれの得意分野で培った高度な技術を生かして、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ます。



ソファ



シャツ



卵殻膜の繊維分野への活用を進めています

研究所 金光 智行

「タマゴの殻の内側にある薄い膜の活用を研究しているんです」と社外の方にお話すると、「環境対策を兼ねた廃棄物利用ですね」とよく言われます。しかし、我々の視点で捉える卵殻膜は決して「廃棄物」ではなく、それはヒナの誕生に関わる「生命の源」の一部であり、大事な資源です。そう考えると、いろいろな力が隠されている、まさに「ワクワクする研究素材」と言えます。卵殻膜が肌をみずみずしく保つ化粧品素材として業界でしっかり定着した2000年頃から、化粧品同様、肌に接触し働きかける次の媒体として、衣類へ利用することを検討し始めました。開発にあたり、消費者の皆様にはわかりやすい訴求点を持ち、かつ、

タマゴのイメージだけに頼らない科学的根拠に基づいた商品作りをめざしました。当初は、卵殻膜の繊維への固定方法や適切な粒子サイズ、洗濯に対する耐久性や効果と安全性の両立など、畑違いの繊維分野における技術開発はわからないことばかりでしたが、繊維処理に豊富な経験を持つ企業と共同開発することで、「卵殻膜配合繊維」を実現することができました。現在、卵殻膜を配合した繊維は衣類、家具等に広く展開中です。このような商品に消費者のみなさまが触れた折、ほんの少しでもタマゴの面白さ、そしてキューピーのことを思い浮かべていただければ、開発者として幸いです。



繊維に卵殻膜パウダーを配合させた新素材の拡大写真(電子顕微鏡写真600倍)

2) 容器包装の環境負荷の低減

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、環境負荷の低い容器の設計・選定を行っています。

製品の容器包装は、お客様に製品をお届けし、製品の品質を保ったままおいしく召し上がっていただくために欠かせないものですが、それを製造する際にエネルギーがかかってしまい、またご使用いただいた後には廃棄物となってしまいます。当社では、「容器包装選定の基本方針」を定め、省資源化、流通時の環境負荷低減、リサイクル適性、環境改善の工夫、表示の各評価項目に基づき、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。

1. 2004年度の取り組み内容

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。2004年度は以下のような取り組みを実施しました。

ドレッシング瓶の10g(7%)軽量化

マスタード瓶の8g(8%)軽量化

幼児食パウチの薄肉化

段ボールの仕切り廃止、軽量化 など 8%軽量化したマスタード瓶



2004年度の取り組み結果

目標	2004年度 容器包装の軽量化と簡素化：300トン削減		
実績	04年度の削減量合計		508トン
	(内訳)	ガラス 紙 プラスチック	303トン 195トン 10トン

植物由来プラスチックの採用

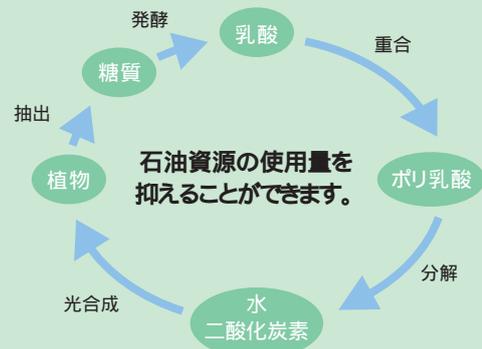
～環境対応の一環として、石油を使わない
植物資源のプラスチック包材の導入にチャレンジ～

近年、植物資源由来のプラスチック(ポリ乳酸)は環境対応素材として、さまざまな分野で使用されるようになってきました。現段階では開発途上の技術であり、価格面や素材の性質上、食品の容器包装に取り入れるにはまだ難しい面もありますが、今後改善されることにより、用途も広がってくると考えています。今回、マヨネーズの50gの外袋に採用し、さらに瓶入りマヨネーズ300gのキャップシールの採用を検討しています。



50gマヨネーズの外袋に植物由来プラスチックを使用しています

ポリ乳酸の特徴



- (1) 植物由来のため、化石原料である石油資源の使用量を抑えることができます。また、再生可能な生物資源です。
- (2) 元もと植物が光合成によって大気中から吸収したもので、地球温暖化の原因となる大気中の二酸化炭素を増加させることはありません。

環境に配慮した容器設計の事例:ドレッシング(200mℓ)

ドレッシング瓶の軽量化をはじめとした環境に配慮した製品作りに取り組んでいます。

< ガラス瓶軽量化の推移 >

1992年以前 1992年～1995年 1995年～2004年 2004年以降



今回のガラス瓶の軽量化により、ガラス瓶製造時の二酸化炭素排出量は、従来のガラス瓶と比べ、年間で424トンの削減が見込まれます。

はがしやすいラベル (分別適性の向上)

糊の材質を改良して、ラベルをはがやすくしています。



軽量瓶 (省資源・省エネルギー)

資源の使用量や容器製造時のエネルギー消費量を考え、1992年から積極的に軽量化に取り組んできました。容器メーカーと協力して強度や保存性が落ちないようにさまざまな検討を重ね、3回の軽量化を行っています。

取りはずしやすい中栓 (分別適性の向上)

リサイクルの際にガラス瓶から中栓をはずしやすいように工夫しています。



瓶にくぼみをつけました。

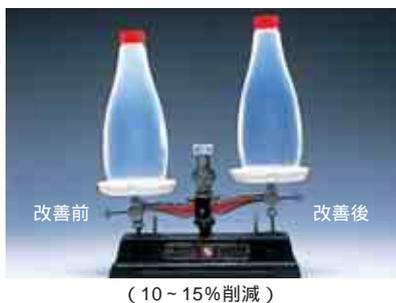
分別方法をラベルに記載 (リサイクル向上のための表示)

ご使用後の分別方法に関する情報をラベルに記載しています。



2. これまでの代表的な取り組み内容

マヨネーズボトルの軽量化



アルミレスパウチの採用



将来を見据えた取り組みを。

研究所 高山 崇

容器包装を環境に優しい形に進める事は、企業にとって重要な責務であるといえます。しかしながら、いざ進める段階になると悩むことがあります。それは自分たちが行おうとしている事が本当に将来にわたり環境への負荷を低減することが出来るものかどうかです。現段階では、コストが高いことや、製造技術が確立していないために十分な環境負荷低減に至っていない技術も数多く存在します。キュービーでは、このような技術の中でも将来的に環境負荷低減を期待できるものについては、今後の技術の発展に少しでも寄与できるように積極的に取り組んでゆきたいと考えております。そんな試みの一つが植物由来容器の採用です。

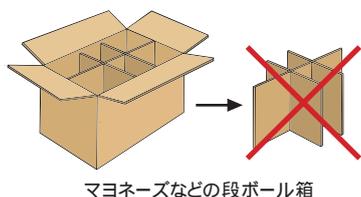
タルク缶の採用



再生PETボトルの使用



段ボール箱の中仕切り廃止



梱包形態の変更



2 生産部門



生産部門では、廃棄物の削減・再資源化、省エネルギー・省資源、環境管理体制の強化などを重点として取り組み、環境への影響に配慮した生産活動を続けています。

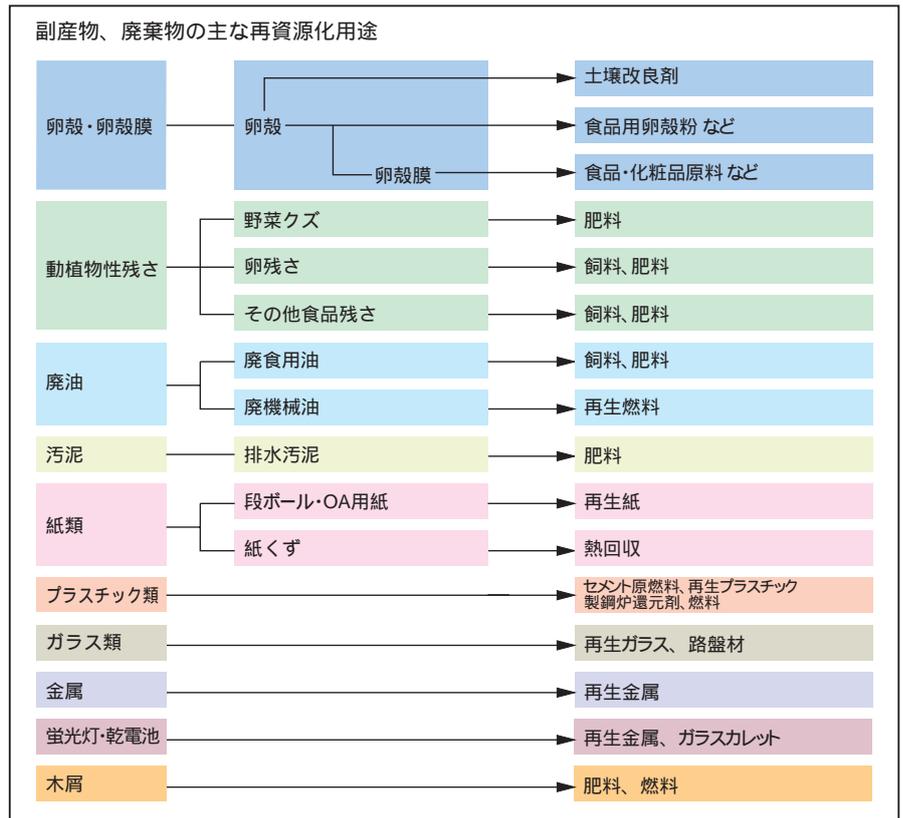
1) ゼロエミッション活動

当社では、工場の生産活動にともなって発生する副産物や廃棄物の埋立て・単純焼却処分をなくすゼロエミッション(再資源化率100%)に取り組み、2003年度に当社全8工場で達成しました。

工場が発生する廃棄物は細かく分別(約40種類)し、さまざまな用途に再資源化しています。

現在はゼロエミッションを維持するとともに再資源化手法の改善や、排出量の削減に取り組んでいます。

またゼロエミッション活動はグループの生産工場へも展開しており、2004年度までに合計26工場で達成しています。今後は2006年度までに38工場での達成を目標として取り組み、ゼロエミッション活動を促進して行きたいと考えています。



ムダをなくして分別を徹底

ゼロエミッション活動では、原料・資材の梱包材の削減や再利用、製造工程での不良を削減するための設備改善を実施してムダをなくすとともに、再資源化を促進するために細かな分別ルールを決めて徹底しています。

各セクションから廃棄物を一次保管場所に持ち込む際には都度計量して、種類別、セクション別の実績集計し削減活動につなげるよう努めています。また、各工場で分別・保管のための環境作りとして一次保管場所の整備を進めています。



各セクションで細かく分別しています



計量して一次保管場所へ



廃棄物一次保管場所(仙川工場)



保管・運搬効率の向上のため、ポリエチレン袋を圧縮

廃棄物の排出量削減

工場では環境負荷低減のため、再資源化とともに廃棄物の排出量削減を目標に取り組んでいます。

2004年度の廃棄物排出量は10,992トンで、前年比2.8%削減できましたが、原単位(生産数量1トンあたり)では38.3kgで、前年比2.4%増加しました。工場から排出される廃棄物の主なものは、動植物性残さ、排水処理汚泥、段ボール・紙類、廃プラスチックで、排出量全体の90%以上を占め、削減活動の重点対象です。

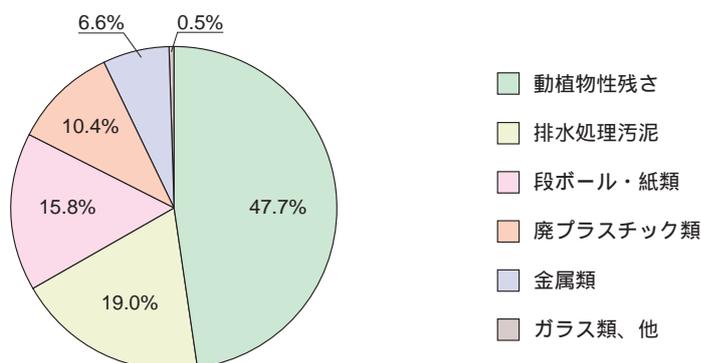
なかでも動植物性残さは、2004年度、前年比で約300トン増加し、全体の約50%を占めました。

これは比較的生産工程ロスの出やすい卵加工品の生産数量が増加するなど、製品構成が変化してきたことが要因です。

これらの発生および排出の抑制に取り組んでいます。



廃棄物排出の内訳



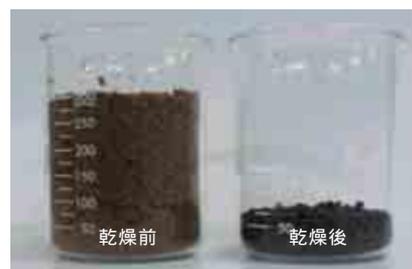
排水汚泥の肥料化

五霞工場では排水処理から出る汚泥を乾燥肥料にしています。

排水処理は微生物の力で水をきれいにする設備で、汚泥は排水中の栄養源を食べて増えすぎた微生物のかたまりですから、窒素を多く含んだ肥料になります。(汚泥を脱水機で脱水した後、乾燥機にかけて含水率30%程の乾燥肥料にします。)

2003年10月からテストをはじめ、2004年10月に設備を導入、安定した品位の乾燥肥料がつかれるよう調整を行ってきました。2005年2月には植物の生育状況も調査し、良好な結果を得ることができました。これから公的機関において最終確認をしていただいた後に、肥料として登録する予定です。

排水処理の汚泥は、廃棄物排出量のうち25%程を占めており、従来は、外部の業者の方に委託して堆肥にしていたものでした。工場内で乾燥肥料(製品)にすることにより、廃棄物排出量を低減することができ、また経費面でも削減できることとなります。



乾燥により約1/5に減容化

2) 省エネルギーの推進

工場では生産活動で使用する電力、重油、ガスなどのエネルギーの削減に取り組んでいます。

2004年度省エネルギー対策として、コージェネレーション(熱電併給)システムの導入、設備のインバーター制御、省エネ型機器の導入、設備運転管理の効率化などを実施しました。

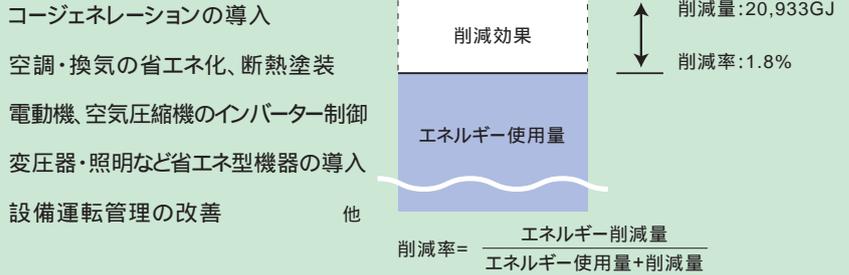
2004年度、工場のエネルギー使用量は熱量換算1,112千GJ¹で前年比3.0%削減しましたが、原単位(生産数量1トンあたり)は熱量換算3.9GJ/トンで前年比2.6%増加となりました。

原単位の増加は、生産量減少による効率の低下や、品質改善のための設備増強などが主要因です。

今後も省エネルギー対策として、電力監視システムによる運転管理の徹底、コージェネレーションシステムの導入拡大などを推進して行く計画です。

¹ J(ジュール); 熱量の単位(1J=0.2389cal)
GJ(ギガジュール); J×10⁹

2004年度の主な省エネルギー対策と効果



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: 生産数量1トンあたりの使用量

3) 水の効率的利用

水を効率的に利用するとともに排水に関わる負荷を低減するため、加熱設備に使う冷却水の循環利用・再利用に努めています。

2004年度の使用量は前年比5.7%削減、原単位(生産数量1トンあたり)使用量でも前年比0.6%削減しました。

水使用量の推移



4) 水質汚濁防止

工場からの排水は排水処理設備で浄化処理し、公共下水道や河川に放流し、排出水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し、受け入れや設備故障時など万一流出事故が起きた際の備えとして対応備品を整備し、事故防止のための教育・訓練を実施しています。



緊急時を想定した訓練

5) 大気汚染防止

大気への汚染を低減するためボイラー設備を改善しています。

従来の大型設備から小型ボイラーへの転換を進め、必要に応じた運転ができるように改善しました。(8工場中7工場転換済み)

また、ボイラー等の燃料を重油から、ばいじんや硫黄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、排出される排ガスの負荷低減に努めています。



仙川工場貫流ボイラーと防音設備

6) 悪臭・騒音等の防止

近隣の方に悪臭や騒音といったご迷惑をおかけすることのないよう改善に努めています。

悪臭防止策は、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、新規設備導入時の騒音評価、敷地境界における騒音測定を実施しています。

7) 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。

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20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。



中河原工場 生産技術課

麻生 徳仁

工場敷地境界の騒音測定及び臭気確認を定期的に行っています。

今後も近隣の方々との良い関係が保てるよう、「気配り・目配り」しながら巡回していきたいですね。



「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ていきます。

1) 本社ビルの取り組み

本社ビルの状況

	エネルギー使用量(GJ)			水使用量 (m ³)	廃棄物排出量 (t)	グリーン購入率
	電力	A重油	都市ガス			
2004年度	9,549 (971,460kWh)	255 (6,510L)	443 (9,659m ³)	11,543	97	90%
前年比	101%	101%	96%	99%	87%	-

エネルギー、水使用量、廃棄物排出量は本社ビル内の関連会社分を含みます。J(ジュール);熱量の単位(1J=0.2389cal)、GJ(ギガジュール)=10⁹J
グリーン購入率は、文具事務用品、印刷情報用紙を対象としています。

1. グリーン購入

グリーン購入を行う上で一番大切なことは、購入する前にその必要性を十分考慮することと考えています。また、あるものを有効に利用して購入量を減らすことも大切です。購入が必要な場合は、「キューピーのグリーン購入基本原則」に則った自社のガイドラインに基づいて購入しています。なお、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、全社共通で環境配慮型となっています。

文具の再利用「リユースコーナー」の拡大

本社ビルでは、文具のリユースコーナーを設置して、不要になったものを再利用しています。2004年度には、定期社内便の通う関東近郊の事業所まで規模を拡大し、さらに社内イントラネット上で在庫状況を共有できるようにしました。その結果、本社ビルの文具の購入量は、前年に比べ約20%削減できました。



リユースコーナー



イントラネット上で在庫を確認

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・価格が一般品と同一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。



グリーン購入の第一原則は、
無駄なものを購入しないこと!

管理本部 総務部
金沢 淑江

本社では以前より文房具のリユースに力を注いでいましたが、本社内の不要文房具に限定しており、使用頻度の低いものが大量にありました。また、一方では、リユース文房具を整理整頓して管理することの難しさも痛感していました。

しかし、今回リユースコーナーを一新。対象地域を関東近郊の事業所まで広げたことで、品揃えも整い、誰が見ても分かりやすいコーナーに生まれ変わりました。

その結果、以前より利用者が増え、不要文房具のリサイクルラインを確立できたと手ごたえを感じています。

レスペーパーの推進

印刷用紙の使用量削減のため、両面コピーや裏面利用、ソフトを用いた縮小印刷やまとめ印刷を継続的に行い、1枚の紙でもできる限り有効に使用しています。印刷用紙の購入量を前年度に比べ6%削減しました。

2. 廃棄物の取り組み

本社ビルでは2003年4月にゼロエミッションを達成し、オフィスや社内食堂から出てくる廃棄物は20種類に分別して、すべて再資源化しています。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。

リサイクル処理場の定期視察

本社ビルでは、廃棄物の処理を委託しているリサイクル処理場の視察を定期的に行っています。

事例:食品残さ

オフィスや社内食堂から出る残飯、商品サンプルの中身などの食品残さは、リサイクルを委託してすべて堆肥化しています。作られた堆肥は、処理場周辺の農家で野菜の栽培などに利用されています。

定期的に関リサイクル処理場を訪問し、管理や処理の状況、堆肥の利用状況などを確認するとともに、情報交換を行っています。



商品サンプルの分別作業



リサイクル処理場で牛糞などと混合



キャベツ栽培に堆肥を利用



発酵させて堆肥化

社内食堂の環境への取り組み

無駄をなくし、お預かりしている食費をみなさんへ有効に還元する気持ち。食糧物を大切にする気持ち。すべて環境保全へつながっています。

富士栄食株式会社 渋谷店
内山田 実さん



お預かりしている食費を有効に還元しながら、安全でおいしい食事を提供することが私たちの使命と考えています。そのため、食材はもちろんエネルギーも無駄のないよう、さまざまな工夫を重ねています。

本社ビルのゼロエミッション活動で、食堂から出る調理くずや残飯なども、堆肥として全部リサイクルされていますが、これら食材のロスをおいかに減らすかが重要なポイントになってきます。まずは、食材のできるだけ多くの部分をおいしく食べられるよう、メニューの組み立てや調理方法

に知恵を絞っています。さらに、新たに設けたサラダバーでは、その時の食材の状況にあわせて数品追加し、食材を有効利用しています。また、コミュニケーションを図り、その日のお腹のすき具合、体調などを考慮してご飯や味噌汁などの配膳の量を調整したり、料理の感想を聞いたりして、残飯が出ないように配慮しています。



サラダバー

食材のロス減らすために、残った食材でさらにもう数品。おかずの品数も増え、お腹のすき具合で食べる量を調節できるので、みなさんにも大変好評です。



残飯を減らすためにも、コミュニケーションは欠かせません。

その他にも節水や排水への影響を考えて無洗米を使用したり、こまめに水やガスを止め、仕込み時間中は食堂を消灯するということに、できることから少しずつ取り組んでいます。

毎日安心して食事ができるのは、食堂の方々がいつも人やものを大切にしているおかげ。その気持ちが環境保全の原点かもしれません。私たちも残さずおいしくいただきたいと思います。

4 販売・物流部門



物流に関する効率化、環境保全の取り組みは、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。

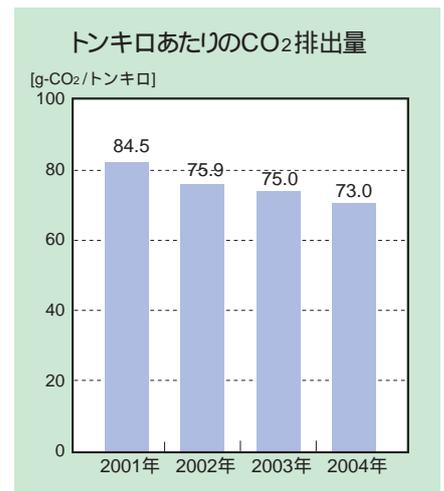
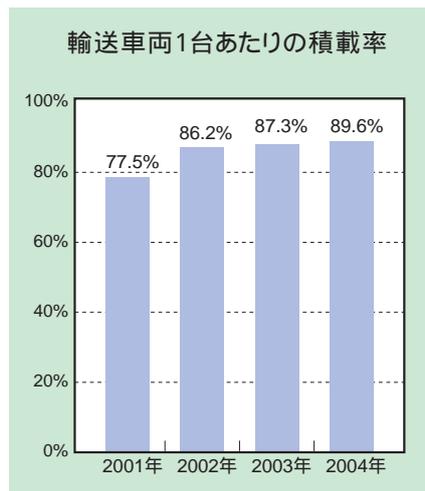
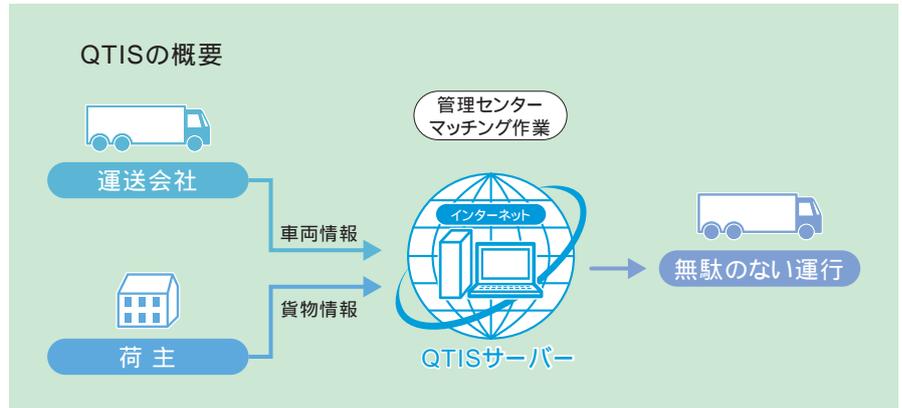
当社グループの物流業務を担う株式会社キューソー流通システムでは、輸送の効率化、車両の転換による大気汚染物質の抑制、モーダルシフト(鉄道や船舶の利用)に取り組んでいます。

1) 輸送の効率化

全国の主要拠点間を結ぶ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、インターネットを利用したQTIS(求貨求車情報システム)を確立しています。QTISは、当社グループ内外の荷主からの貨物情報、運送会社からの空車情報をインターネットで結び、効率の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の確立により、輸送車両1台あたりの積載率を向上させ、トンキロあたりのCO₂排出量を84.5gから73.0gに低減しました。

1 1トンの荷物を1km運ぶのに排出するCO₂。



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CO₂の排出量低減のため、低公害車(天然ガス車、ハイブリッド車、超低PM車)の導入を推進しています。2004年までに95台導入しました。

2006年までにグループ会社約1,000台、協力会社約2,000台、合計3,000台の車両のうち約300台を低公害車に切り替える計画です。



導入した天然ガス自動車(NGV)

デジタル式タコグラフ、GPSによる運行管理システム

グループ会社、協力会社の車両約3,000台を対象に、デジタル式タコグラフ、GPS(全地球方位システム)の導入を進めています。2005年中に全車両導入を目標としています。

デジタル式タコグラフについては、速度、距離等の運行状況データをもとにして運転手教育(アイドリングストップ、経済速度、急加速・急発進の禁止)を徹底し、低燃費走行により負荷低減につなげたいと考えています。

GPSでは輸送中車両の現在位置や品質管理(荷室温度)情報などをリアルタイムに確認できます。最短(距離、時間)での運送作業の指示により効率化を図っています。

5 環境マネジメント



1) 環境基本方針

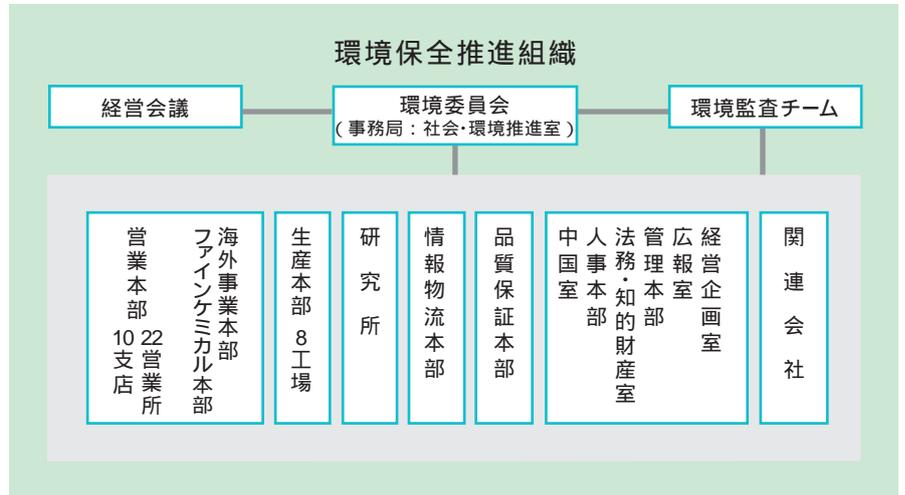
当社では1998年に環境基本方針を制定し、その「基本理念」「行動指針」に基づいて各部門が目標を定め、環境保全活動に取り組んでいます。

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を図ります。

2) 環境保全推進体制・組織

当社では、各本部およびグループ代表企業の環境管理責任者によって構成される「環境委員会」を年6回開催しています。環境委員会では、各部門における取り組みの進捗状況や、関連する情報の交換、今後の課題について討議しています。

環境委員会での討議内容、取り決め事項はグループ全社に伝達し環境保全活動を促進しています。



3) 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。

2005年度取得予定の事業所	
キユーピー(株)	・中河原工場 ・研究所 ・グループ人材開発センター
(株)カネエフーズ	・本社工場
(株)キユーソー流通システム	・西府営業所
デリア食品(株)	・本社
(株)サラダクラブ	・中河原工場

キユーピーグループISO14001の認証取得状況(31事業所)

認証取得事業所	取得時期	
キユーピー(株)	・伊丹工場	2000年 9月
	・五霞工場	2001年 7月
	・鳥栖工場	2004年10月
	・鳥栖営業所	2004年10月
(株)トウ・ソリューションズ アラハタ(株)		2000年11月
	・本社	2001年10月
	・ジャム事業本部	1999年12月
	・東北アラハタ(株) ・芸南食品(株)	2002年 9月 2002年 9月
(株)キユーソー 流通システム	・伊丹営業所	2000年 9月
	・五霞営業所	2001年 7月
	・春日井営業所	2001年 4月
	・大石田営業所	2002年 9月
	・鳥栖営業所	2004年10月
(株)カネエフーズ	・伊丹工場	2000年 9月
	・尾張工場	2001年 4月
	・春日井工場	2004年 4月
	・九州工場	2004年10月
(株)ハンシンデリカ (株)ディスペンバックジャパン		2000年 9月
	・本社 ・南足柄工場 ・仙川工場	2005年 4月 2002年 4月 2005年 4月
コ-プ食品(株) (株)サラダクラブ	・東北工場	2003年 2月
	・伊丹工場 ・鳥栖工場	2003年 9月 2004年10月
キユーピー醸造(株)	・滋賀工場	2003年12月
	・五霞工場	2005年 4月
(株)全農・キユーピー・エソグステーション キユーピータマゴ(株)	・五霞第2工場	2004年 7月
	・田代工場	2004年10月
デリア食品(株) (株)トスデリカ	・福岡支店	2004年10月
		2004年10月

4) 中期目標と実績

2004年度から2006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定めて取り組んでいます。廃棄物については、排出量の削減、再資源化の促進を目的として、グループ会社を含む77工場を対象とした活動を推進しており、2004年度はゼロエミッション(再資源化率100%)達成工場が26工場になりました。

一方、エネルギー使用量については2004年度増加しています。生産量減少による効率の低下や、品質改善のための設備増強などが主要因です。今後、生産の効率化、省エネルギー型設備・機器の導入を継続するとともに、ムダのない運転管理を徹底して行きます。

中期目標(2004年度～2006年度)	2004年度の目標	2004年度実績	評価
1 廃棄物の削減と再資源化の推進 (1)再資源化の推進 グループ会社を含む77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39工場は再資源化率80%以上 キューピー8工場はゼロエミッションを維持	・18工場で達成 ・未達成工場は60%以上 ・ゼロエミッションを維持	・26工場で達成 ・他51工場の再資源化率66% ・ゼロエミッションを維持	○ ○ ○
(2)廃棄物排出量の削減 ・キューピー8工場は排出量原単位を2002年度対比20%削減	・2002年度対比5%削減	・3.6%増加	×
2.省エネルギーと省資源化の推進 (1)省エネルギー ・キューピー8工場は、エネルギー原単位を2002年度対比6%削減 エネルギー原単位；生産数量1トンあたりの量	・2002年度対比1.5%削減	・4.2%増加	×
(2)省資源化について ・容器包装の簡素化 1,000トンの削減	・容器包装を300トン削減	・508トン削減	○
3.環境管理体制の確立 グループ会社を含めた環境管理体制の確立 ・法規遵守状況の監査 ・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	・77工場を対象として監査実施 ・環境報告書の継続的発行、内容充実 ・環境学習の支援 ・実績集計基準、様式の統一化	・計画どおり実施 ・社会的取り組みなど内容拡充 ・工場、本社で実施 ・全グループで基準、集計様式の統一	○ ○ ○
4.環境技術の構築 ・環境負担低減のための技術構築 目標6件以上	・目標2件以上	・2件実施	○

5) 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、グループ会社を含む77生産事業所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。この他、ISO14001認証取得事業所では、規格に基づいて内部環境監査、外部機関による審査を受けています。



外部機関による審査

6) 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、環境問題に関する一般教育、部署責任者や専門業務に関する教育、緊急事態を想定した訓練などを行っています。

また環境保全に関わる業務について、専門的な知識の習得を促すため公的資格取得を奨励し、表彰制度を設けています。

定型研修での教育

グループ人材開発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。

当社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、当社グループの取り組み状況などについて教育を行っています。



工場での環境一般教育



工場での専門業務教育



定型研修での環境教育

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。



7) 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。

各事業所では自主基準を設けて管理し、法規遵守に努めておりますが、2004年度は排水処理に関する事故が発生してしまいました。

挙母工場において排水処理施設から発生した泡が溢れ、一部近隣河川に流入しました。

速やかに事後処理を行い、環境への重大な影響には至りませんでした。その後再発防止のための対策を実施しました。

また2004年度は近隣の方から臭気(3件)、騒音(2件)、についてご指摘をいただきました。それぞれ設備や作業方法の改善を行いました。

今後も継続して改善に努めてまいります。

6

環境負荷の概況



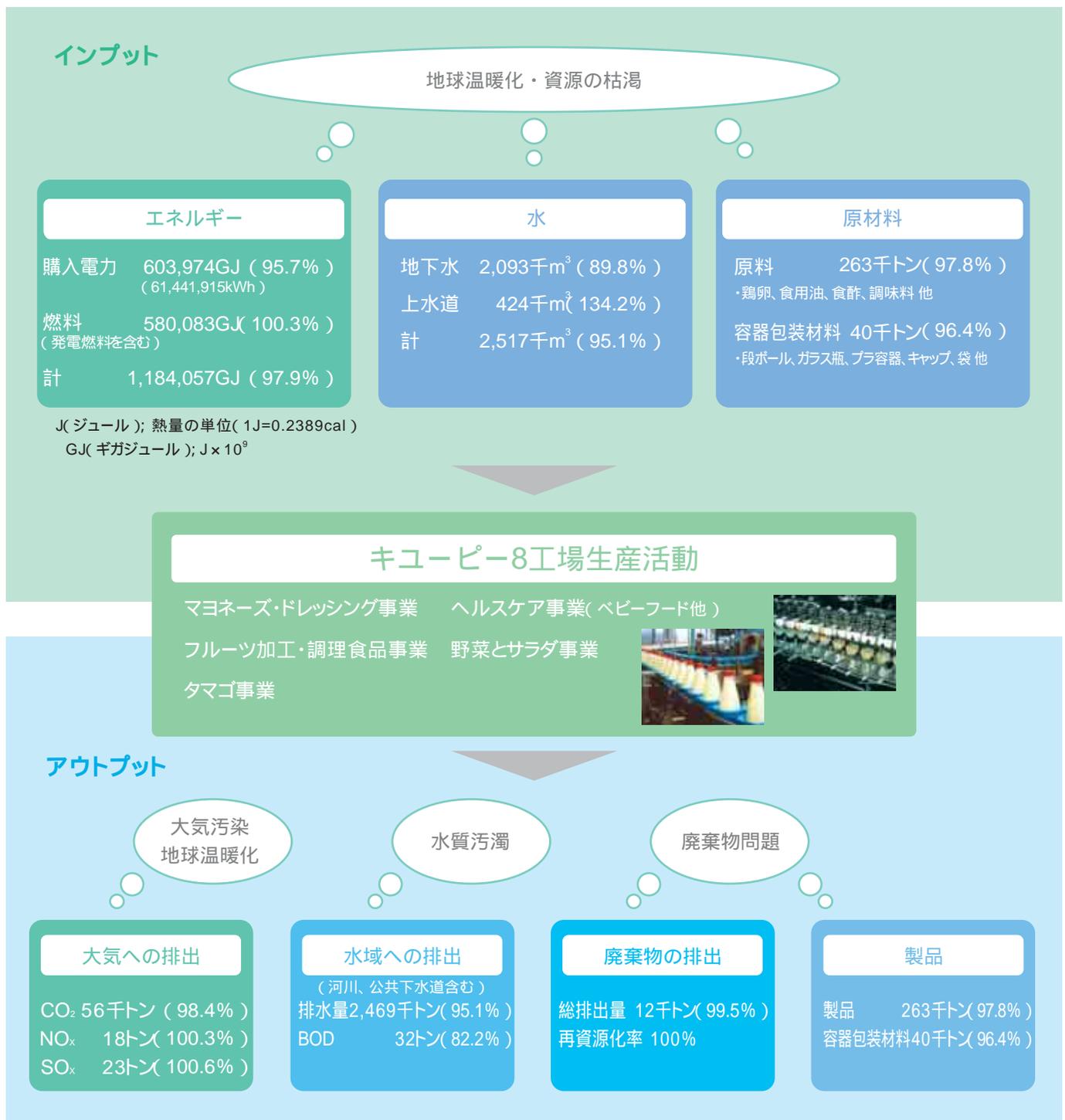
1) 生産部門における物質とエネルギーの流れ、環境への負荷

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製品を製造しています。下図は2004年度の生産活動にともなう環境への負荷をまとめたものです。

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、水域への排出物量および製品を「アウトプット」に示しています。コージェネレーション(自家発電による熱電供給システム)の導入を進めているため購入電力が減り、燃料の使用が増えています。

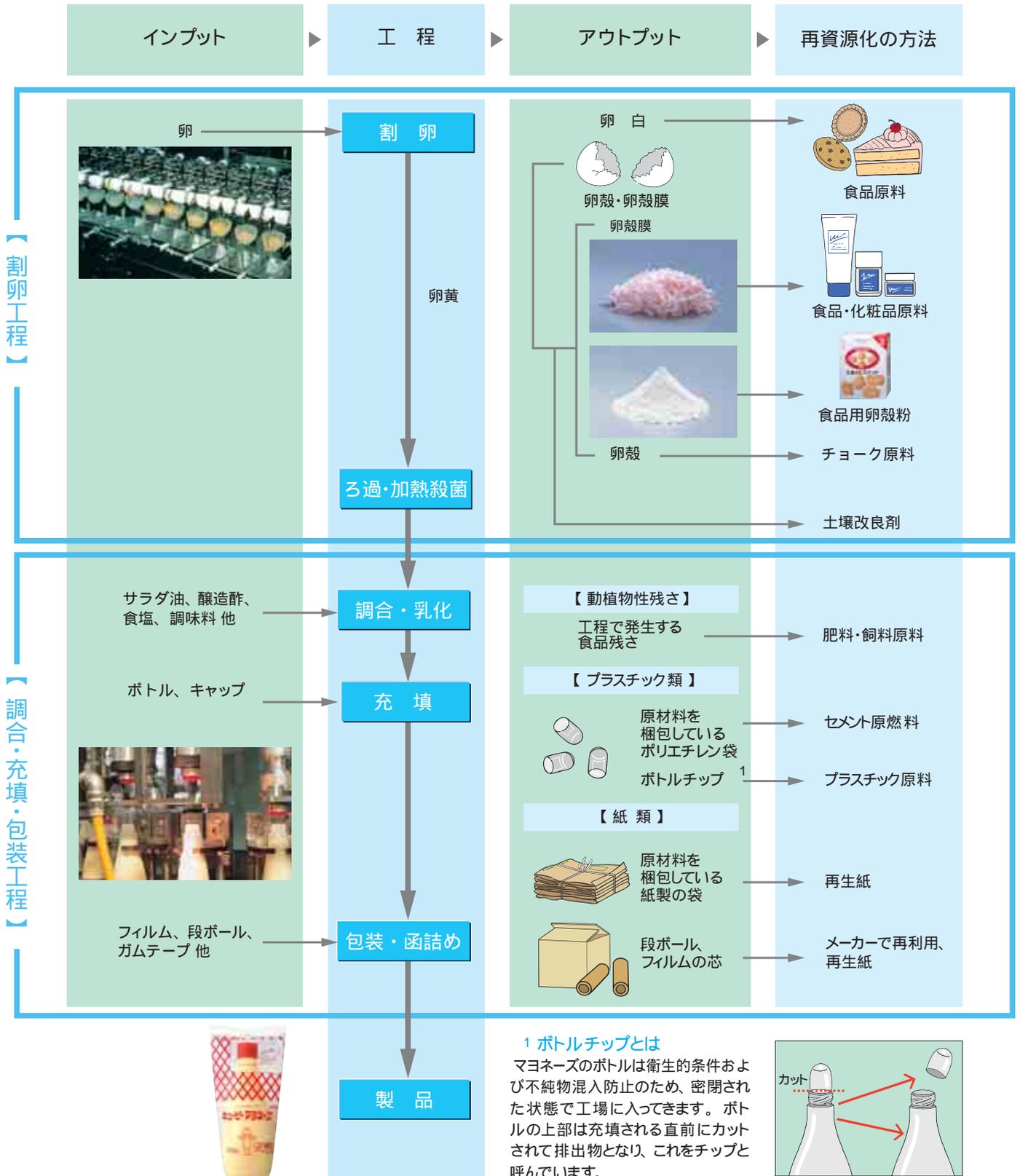
水は冷却水の循環利用・再利用などにより、使用量を削減しています。

()内は前年比



2) 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。





環境保全活動に関わる投資や経費を把握し、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。

2004年度の投資額は137,134千円、経費は1,315,693千円、経済効果は463,433千円となりました。

「1- 公害防止」では、排水処理施設の増強を各工場で実施したため、投資額が増加しています。

「1- 地球環境保全」は経費、経済効果が前年より減少しています。省エネルギーの取り組みに関して、経費、効果とも2年間の計上としており、以前に実施した比較的大型の省

エネルギー対策が計上対象外となったためです。

「1- 資源循環」では、ゼロエミッション活動に関連して各工場で実施してきた、廃棄物の保管・一次処理施設の整備が一段落ついてきたため、投資額が減少しています。

各々の項目における主な改善効果は、右ページおよび各部門の取り組みの項に記載していますのでご参照ください。

環境会計

環境保全コストと環境保全効果

(単位：千円)

分類	2003年度			2004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	8,663	430,835	0	78,003	422,838	0
	② 地球環境保全	16,814	57,579	102,767	20,886	5,043	29,390
	③ 資源循環	73,264	411,167	48,973	23,424	401,885	34,427
2. 上・下流で生ずる環境負荷の抑制	3,600	329,102	44,605	3,290	323,758	38,643	
3. 管理活動における環境保全	6,623	115,505	0	11,531	128,416	0	
4. 研究開発活動における環境保全	0	25,233	427,999	0	32,298	360,973	
5. 社会活動における環境保全	0	1,050	0	0	1,455	0	
6. 環境損傷への対応	0	0	0	0	0	0	
合計	108,964	1,370,471	624,344	137,134	1,315,693	463,433	

< 環境会計の集計について >

- 1)対象期間 : 2003年12月～2004年11月
- 2)集計範囲 : キューピー株式会社8工場および環境部門
- 3)コストおよび効果 : 設備投資は、該当年度投資額を計上しました。
 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、水光熱費、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
 経済効果には、環境保全活動の取り組みの中で
 直接的に得られた効果のみを計上しました。
 また改善効果は、当年度および前年度に実施した取り組みによる当年度寄与分です。

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。

2004年度 主な取り組み内容

投資・経費	排水処理設備、防音壁、屋外防油堤などの設置・改修の投資、減価償却、維持管理費用
投資・経費	コージェネレーション、設備のインバーター制御、空調・照明など省エネ設備の投資、減価償却、維持管理費用
効果	経済効果は省エネ設備導入などによる電力・燃料費用等の削減額 エネルギー削減量:20,933GJ(電力;1,650千kWh 都市ガス;103km ³) CO ₂ 削減量:848トン
投資・経費	副産物・廃棄物の再資源化、保管・一時処理施設の整備、冷却水循環化設備などの投資、減価償却、維持管理費用
効果	経済効果は副産物・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 副産物・廃棄物(有価物)の売却量:2,844トン 廃棄物の減容量:503トン 節水量:19,567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、返品などの処理委託費用 等 再商品化委託費用:268,132千円 対象数量:30,211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:508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 (販売に関する経費は含んでいません。)
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、安心してお召し上がりいただきたい。

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。

大切な赤ちゃんが元気に育って欲しいと願い食事を与えるお母様の気持ちになって、こころをこめて安全で安心なベビーフードをつくる、これが当社の品質の原点となって受け継がれ、品質理念の基礎になっています。

また、食品の製造・販売は言い換えれば、「多くの方々の命を預かっている」といっても過言ではなく、安心できる原料を使用し、細心の注意を払って衛生的に製造し、お客様にお届けするまで万全を期さなければならないと、従業員全員がいつも同じ思いで仕事に取り組んでいます。

良い製品は良い原料から

食品は一般に加工度が低く、良くない原料から良い製品を作るというような手品はないと代々教え伝えられてきました。

「良い製品は良い原料から」あらゆる製品の原料について、徹底した吟味を行なってきました。

その代表選手の一つ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検査を受けます。

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。

またサラダ油については、安全は当然のこと、製品にした時に美味しさを保てる品質の油をキューピースベックとして取り決め、使用してきました。



新鮮な卵は指でつまめます

品質保証体制を充実させています

当社グループは、従来から品質管理組織を有し、日々の製品の品質保証業務を行ってきました。

数年前、輸入原料の安全性、残留農薬問題、未承認添加物の使用など、食品を取り巻く環境が悪化していたことから、そのような環境の中でお客様に信頼いただくには、社内の品質管理機能のさらなる充実が不可欠と判断しました。

品質管理業務の迅速化と生産現場への対応の充実を目的に、それまで分散させていた品質保証機能を、社長直轄の品質保証組織として集約、充実させて、2001年から品質保証本部として発足させました。

これにより、グループの品質保証能力をより確固たるものにすると共に、検査体制の一元化、原料及び工程の諸問題に対応できる機能の充実など体制強化を図り、品質第一の理念と実行力を具現化しています。

常に検査体制の充実も図っています

社内検査体制の充実を図り、食中毒菌、腐敗細菌、残留農薬、動物用医薬品、飼料添加物、食品添加物、アレルギー物質などの検査を実施し、製品や工程保証は当然のこととして、使用原料はメーカーでの品質保証を基本に、当社でも確認を行っています。また、専任技術者を配備し、設備を充実させるとともに、検査項目の拡大、検査法の改良など検査能力の向上を図って、より広範囲に、かつ迅速に検査・確認できる体制を整えています。

原料情報を電子化して一元管理

当社グループでは、製品の表示に関して、アレルギー物質などの原材料情報の不足、あるいは表示作成途中でのミスなどを防止するため、2003年から2004年にかけて、原料供給元からの原料情報を電子ファイルにて入手し、商品の表示案、及び商品の仕様書案作成まで一元管理する仕組みを開発し導入いたしました。これにより、原料情報の不備や作成作業のミスを防ぐことができるようになりました。また、この仕組みは表示以外の品質保証にも活用され、原料の迅速な安全確認に効果を発揮しています。



いつもお母さんの気持ちになってベビーフードを作っています。

鳥栖工場 製造二課
田中 絵梨

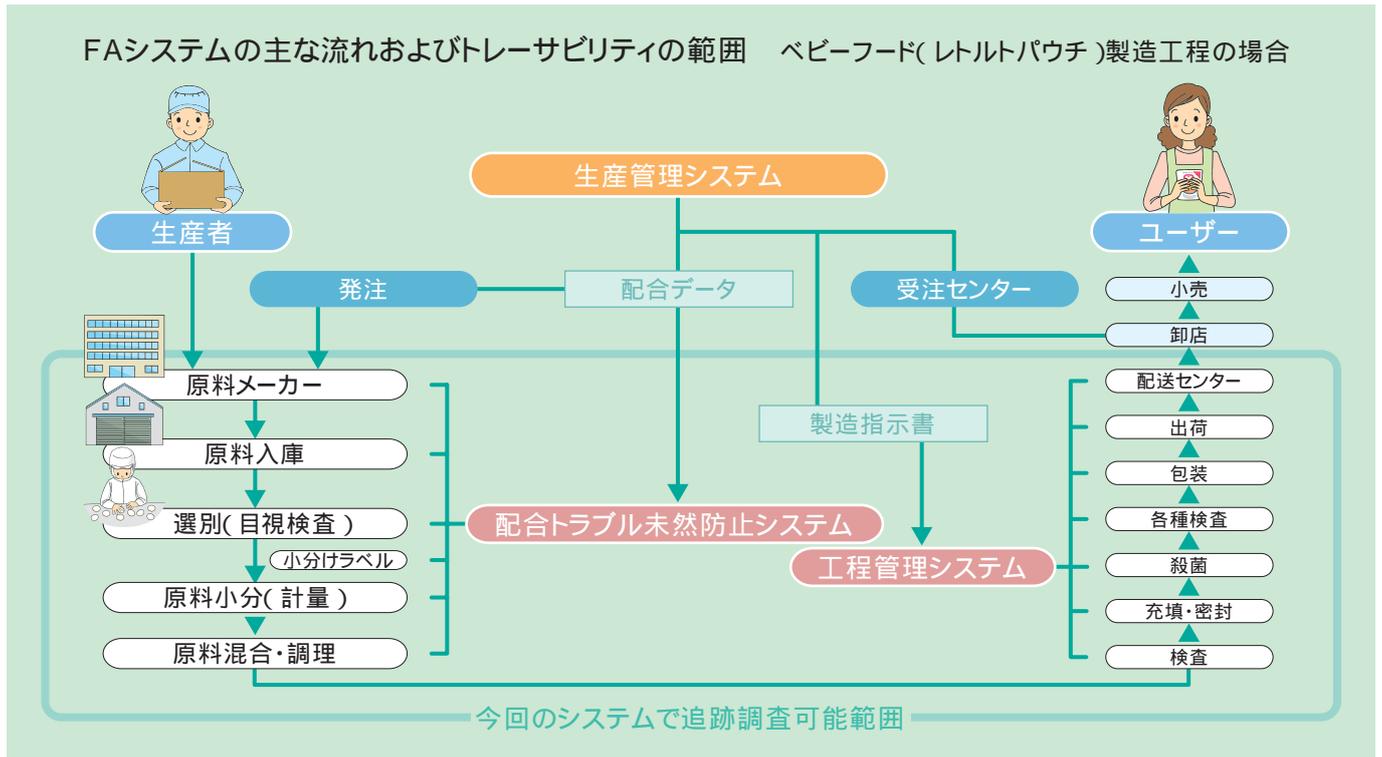
万が一でも異常なものがあると赤ちゃんの命に関わりますので、私達は決められたルールや管理を徹底して製造しています。常に五感を働かせ、「大丈夫だろう」ではなく「異常はないか」という緊張感を持って確認し、「絶対安心・大丈夫だよ!」と自信を持って言えるように、心を込めて作っています。

トレーサビリティシステム

最近の食に関するさまざまな問題から、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ました。現在、マヨネーズにも展開中です。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、素早く原料および製品情報をさかのぼることができます。



BSE対策

2004年1月、厚生労働省がBSE発症牛の危険部位の追加などに関する告示を行ないました。これにより発生国の牛のせき柱が新たに追加されました。

この告示を受けて、当社では発生国・非発生国にかかわらず危険部位を含む原料の使用を禁止しています。今後も安全で安心な製品作りに努めて参ります。

鳥インフルエンザ対策

2004年1月に国内では79年ぶりに鳥インフルエンザの発生が確認されました。当社は2003年、専門研究機関に依頼し、問題のウィルスはサルモネラより熱に弱く、卵黄の加熱殺菌条件で充分死滅する結果を得ていました。さらに、鶏卵の卵殻表面の消毒に使用している次亜塩素酸ナトリウム溶液で死滅することも確認しており、製品の安全性について問題ないと判断していました。その後、マヨネーズ中に当該ウィルスを添加した試験で極めて短時間で死滅することも確認いたしました。

卵の購買については養鶏場と連動し、防疫対策の充実や迅速な相互対応に取り組んできました。また行政機関やお得意先、さらには工場見学の方々に、研究結果をお知らせするなど、より安心していただくための活動も進めています。



1) お客様とともに

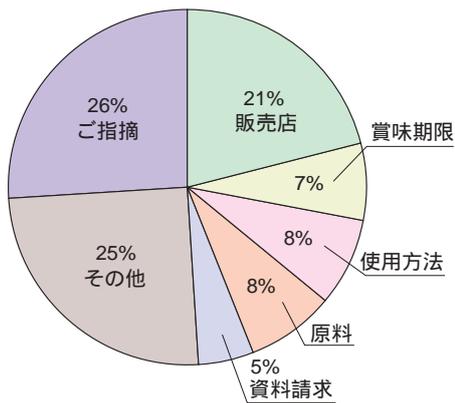
1. お客様相談室の活動

お客様相談室には年間4万件のご意見をいただいております。全国4,550万世帯のうちの4万世帯であり、当社とは縁の深いお客様と受けとめています。縁ある1人ひとりのお客様への対応に心をこめ、1つ1つのご意見の真意を把握してお客様と従業員、経営トップ層との橋渡しが基本的な役割として活動をおこなっています。

2004年度の受付状況

2004年度に寄せられたお客様の声は、39,262件(前年比:98%)でした。その中で、特にお客様からの多かったご意見をご紹介します。

お客様相談室へのお問合せ・ご指摘状況



「アヲハタ ミンスミートのクリスマスプレザープ」を友人からもらって、とてもおいしいのですが、どこにもないのです。どこへでも行きますから、売っている店を紹介してください」という販売店の問合せが537件あり、年間トップの声でした。地方のお客様が購入できるよう通信販売も行うようにしました。



クリスマスの限定商品です。

「マヨネーズの卵は殺菌していますか?鳥インフルエンザが心配なんです」という原料の問合せが421件あり、ご不安なお客様が多く、急ぎ「加熱殺菌」の表示を外袋に行ないました。



お客様の声で、加熱殺菌を
表示させていただきます。
● 殺菌は加熱殺菌しています。

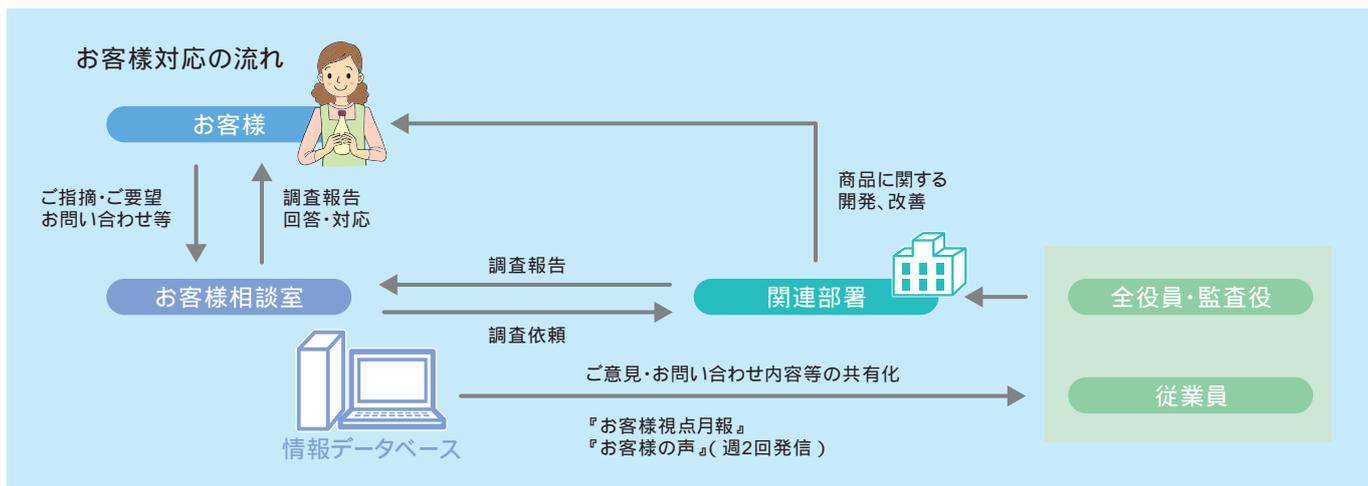
裏面表示

お客様からの声を、従業員の心へひとつひとつつなぐこと。 それが私たちの使命です。

お客様相談室(消費生活アドバイザー)
糠澤 美智代

お客様の声はすべて、私どもに対する何らかのシグナルだと思っています。その「声」を、原料から製造、開発、販売などにかかわる従業員全員が心で受け止められるよう、伝えていくことが、受信担当者、訪問担当者の役割です。お客様からのシグナルを正しく受け止めるためには、お客様の立場に立って考えることが、何より大切なことだと思っています。「自分の大切な人」や「家族」を思うような「心からの対応」にお客様が喜んでくださること。そしてお客様の声を伝えることで従業員に喜ばれることが、この仕事の成果だと考えています。





改善事例

「ジャムは開けてからは、どのくらいもちますか?いつあけたか覚えていません。」というお問合せがご年配の方から多く、開栓日メモ欄を設け、最後まで美味しく召し上がっていただけるようにしました。

開栓日メモ欄を設けました

「お好み焼きや焼きそばに使うとき細く線のように出したいので、替えキャップを販売してください」というご要望が多く、細口、星型兼用のダブルキャップを採用し、購入時にわかるようにしました。

キャップをボトと開けると細口

p.31で詳しく紹介しています。

分別廃棄の利便性を求めるご意見があり、ガラス瓶ドレッシングのプラスチック中栓や紙ラベルをはずしやすく、お客様にもわかるようにデザイン化しました。

簡単にリサイクル
中栓は箸などの棒を使ってはずせ、紙ラベルも簡単にはがせます。
キャップ: PP
中栓: PE
瓶口PAT.

「お客様の声」の社内共有化と公開について

お客様のご意見は、寄せられた内容に応じて、最大227項目に分類し、データベースによる管理を行っています。またこのデータベースは、お客様の個人情報が見えないように加工した上で、従業員がアクセスできるようになっています。さらに役員、監査役、各部門長には解析を加えた「お客様視点月報」を、また、従業員全員にはお客様の生の声を「お客様の声」という電子情報として発信し、共有化を図っております。またお客様からの多い問い合わせ内容はホームページのQ&Aで公開しております。

個人情報保護への取り組みについて

本年4月に個人情報保護法が施行されました。当社におきましても適切な個人情報の管理を行うべく、個人情報保護基本方針の策定、個人情報保護責任者の任命、お問合せ窓口の設置などを実施しております。基本方針やお問合せ窓口につきましては、ホームページでご覧いただけます。
(http://www.kewpie.co.jp/corp/index_privacy.html)

キューピー お客様相談室フリーダイヤル
0120-141122
インターネットでのお問い合わせ窓口
<http://www.kewpie.co.jp/form/index.html>

2.ユニバーサルデザインへの取り組み

お客様の生活の一部として、自然に受け入れていただける「ユニバーサルデザイン」をめざしています。

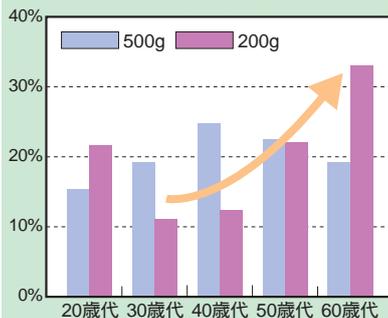
高齢化や世帯当たりの人数が減少するにつれ、自立した生活が必要になってきます。このため、商品のパッケージにも出来るだけ多くの方に不自由なく使用していただくことが求められ、さまざまな工夫を取り入れた商品を目にすることが多くなりました。「ユニバーサルデザイン」が注目される以前にも、良いパッケージとは「目立つことなく自然に生活に馴染むもの」とされてきました。当社の商品はお客様の生活の一部として使っていただいている場合が多く、これまでも「多くの方に不自由なく」ということが大前提の商品開発を行ってまいりました。さらに、より安全で使いやすく、環境への配慮など、生活をより豊かなものとなるようなご提案をしていくために、ユニバーサルデザインをコンセプトにしたパッケージ導入を積極的に取り組んでいます。

200gマヨネーズの裏面表示のユニバーサルデザイン化

～お客様のニーズに合わせた改善を～

これまで、マヨネーズの裏面表示はそのサイズにかかわらず、ほぼ同じ情報をお客様に知っていただくことと表示を行ってまいりました。しかしながら、200gのマヨネーズは、購入する方の割合を調査すると、高齢になるに従って頻度が高くなることがわかりました(下のグラフ参照)。これまでの字の大きさ、間隔では多少見にくくなる方も多しと考え改善を検討しました。まずは、使用していただいている方にとってもっとも大切な情報とは何かを考え直し、この部分を出来るだけ見やすく、わかりやすい表示に変更することにしました。

容量別の購入年齢層の比較



ユニバーサルデザイン パッケージへの配慮項目

- 開封しやすい
- 経済性への配慮
- 再封しやすい
- 識別しやすい
- 取り出しやすい
- 軽い
- 安全衛生への配慮
- 持ちやすい
- 分別しやすい

改善内容

高齢のお客様にとって特に関心の高いカロリー、塩分等の栄養成分を見やすい場所に簡潔に書きました。

困ったときにいつでも気軽に問い合わせただけのように、お客様相談室の連絡先を分かるように大きな字で、見やすくしました。

新しいキャップのご使用方法を図で分かりやすく説明しました。

ご使用後の容器の分別方法を一目で分かるように、リサイクルマークを大きくしました。

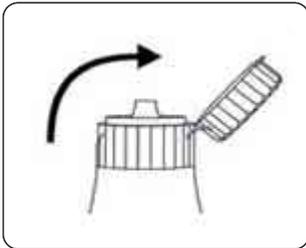


マヨネーズ用キャップのダブルキャップ化

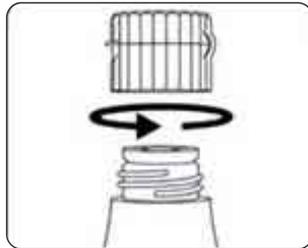
～ 見た目は普通のキャップ。

でも使いやすさの工夫がいっぱい～

お客様からの声を受けて、2005年2月よりキューピーマヨネーズのキャップにダブルキャップ(従来の星型の出し口に加え、細口でも使用できる)を採用しました。このキャップは一見すると普通のキャップですが、細部には使いやすさを極限まで追求した「ユニバーサルデザイン」が取り入れられています。



キャップをポンと開けると細口



キャップをはずすといつもの星形に

すぐに実感していただける便利さ

- ・細かい絞り口は、「お好み焼き」や「カルパッチョ」などに、また、いつもの星型は、和え物などマヨネーズをたっぷり使うメニューに適します。さまざまなお料理のレパートリーに対応できます。
- ・片手でもワンタッチでオープンすることができます。忙しいときや片手しか使えないときでも、キャップを回さずに手軽にマヨネーズを出すことができます。

陰ながらサポートする便利さ

- ・一般的なヒンジ(蝶つがい)付のキャップは、ひねって開けることを想定していないので、手で握ると上ぶたの開け口やヒンジの部分が手に当たり、人によっては痛みを感じることもあります。このダブルキャップは、極力でつばりを少なくし、丸みを持たせることで、調理中の濡れた手で握ってフタを開けたり、片手で開けても痛くないようにしました。

ジャム瓶のユニバーサルデザイン化

1969年(昭和44年)の発売以来お客様に親しまれてきました「アヲハタ 55ジャム」を、果実本来の香りを生かす「おいしさナチュラル製法」(特許出願済み)の加工技術を導入して一新しました。

それに併せてパッケージについても、すべてのお客様が使いやすいように、ユニバーサルデザインを取り入れました。

点字(接触識別)

すべてのお客様に新しいアヲハタ55ジャムを知っていただけるように、接触認識として「ガラス瓶点字」を設けました。通常、ガラス瓶の表面に凹凸をつけると強度が低下しますが、軽量化で開発した技術を応用して強度低下をカバーし、採用することができました。

握りやすいへこみと指かかりのよいキャップ

キャップについては、以前から開封時に指かかりがよいようにでこぼこ形状を取り入れていましたが、今回さらに、握力が低下したお客様にも使いやすいように、瓶にへこみ(へこみリブ)を設けました。凹凸の幅は、人間工学に基づいて設計しています。このへこみリブをつけたことで、瓶を握りやすく、開けるときに力を入れやすくなりました。



「アヲハタ株式会社 環境報告書2005年版」を併せてご覧ください。

アヲハタホームページアドレス
<http://www.aohata.co.jp>

3. 食育活動

赤ちゃんからお年寄りまで安心して召し上がれる商品づくりに努めています。また、食を通して、お客様の心身の健康を育むお手伝いをできればとの考えから、食に関する情報誌「キューピーニュース」やビデオの配布など、「食育活動」を進めています。

食生活を豊かにするビデオ配布サービス

食を取り巻くさまざまな情報を学んでいただけるように、消費生活センターや小学校、高校、短期大学に、知的な食生活や楽しい食卓の演出、育児・教育に役立つビデオを無償で提供しています。また、要請に応じて、年間約30回、研究員を派遣してビデオに関連した公

今までに13種類のソフトを作成し、合計で23,000本提供してきました。現在提供しているビデオは次の5本です。

- ・「育ち育てる子育ての時間～すやかな明日のために～」(文部科学省選定、厚生労働省社会保障審議会推奨)
- ・「楽しく食べて、健康に!～豊かな食生活を築く、楽しい食生活～」(文部科学省選定)
- ・「食べもの博士の『調べてみれば?』」
- ・「食の知識 マヨネーズ」
- ・「テーブルマナー元年～1871年からのメッセージ」



教育用ビデオとキューピーニュース

キューピーニュースの発行

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で、1973年から毎月「キューピーニュース」を発行しています。食品を中心に、広く食生活に関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、消費者団体、マスコミの方々へお届けして、「食育活動」の参考にしていただいています。

2004年、「第4回消費者教育教材資料表彰」の優秀賞を受賞しました。

(主催:財団法人消費者教育支援センター)

4. お客様への情報配信

ホームページでは、商品情報のほかに、手軽でおいしいメニュー提案やマヨネーズに関する詳しい情報、キッチンで役立つ情報など、お客様のお役に立てる情報を公開しています。

キューピーホームページアドレス
<http://www.kewpie.co.jp>



お客様に役立つ研究成果は、積極的に公表しています。研究所では、商品開発以外にも食品の栄養や調理方法など、日々さまざまな研究を行っています。研究により得られた成果は学会で発表し、積極的に社会へ公開しています。とくにお客様に重要な情報は、ホームページでもご紹介して、健康や食生活のお役に立ちたいと考えています。



ホームページで公開している情報

【2004年度の事例】

マヨネーズとβ-カロテンを一緒に摂取した場合、そのまま食べた時に比べて、吸収が高まるという研究結果を発表しました。マヨネーズを加えてハンバーグを焼くと柔らかくてジューシーになり、厚焼卵はふわっと仕上がりがり色調も良くなることがわかりました。

2) 地域社会とともに

オープンキッチン

～工場は家庭の台所の延長と考えています～

当社の製品がどのように製造されているのかを実際にお客様の目で見ていただくことが、製品をご理解いただき、安心をお届けする最良の機会であると考えています。

当社では、工場を一般の方々に公開する「オープンキッチン」を全国5工場で行っています。

はじめは1961年(昭和36年)。食品業界では製造現場を公開

することがめずらしかった当時、小学生に社会科見学をしていたいたのをきっかけにスタートしました。毎年多くの方にご来場いただき、2004年度には95,000人ものお客様に見学いただいております。中でも学校、子供会、ご家族などによる小学生の見学が多く、地域の教科書にも記載され、地域の産業を学ぶ場として利用されています。



製造工程の見学(仙川工場)



近隣の小学校3年生の工場見学(仙川工場)質疑応答



仙川工場
山口ルリ子・阿部 睦

キューピーの工場見学ではマヨネーズの製造工程だけではなく、「マヨネーズの美味しさの秘密は何?」「キューピーの名前の由来は?」といった素朴な疑問にもお答えしています。皆様、是非見学にいらして下さい。従業員一同、心よりお待ちしております。

オープンキッチンを行っている工場

工場名	所在地	問合せ先
五霞(ごか)	茨城県猿島郡五霞町	(0280)84-3111
仙川(せんがわ)	東京都調布市	(03)3300-1111
拳母(こころも)	愛知県豊田市	(0565)32-3311
伊丹(いたみ)	兵庫県伊丹市	(06)6422-1521
鳥栖(とす)	佐賀県鳥栖市	(0942)83-3185

野菜を食べる大切さを知ってもらいたい。

見学者の約半数は小学生以下のお子様です。小学生を対象とする時は、特に野菜を食べることの大切さを伝えるため、野菜にはどのような栄養が含まれているのか、どうして野菜を摂らなければならないのかを主題にしたビデオを見ていただいております。

また、毎年「夏休み『工場見学』宿題レポート」を募集しています。

「こうじょうけんがく」

佐賀県佐賀市 小学生(6才)

ぼくのいえのれいぞうこにはマヨネーズがはいっています。…(略)…けんがくのときみたビデオのはなしとおなじでぼくもやさいがあまりすきじゃなかったです。でもえいようがたくさんあってぼくたちのからだにだいじなたべものだとわかって、ぼくもマヨネーズをかけてたくさんたべれるようになりたいとおもった。

「夏休み『工場見学』宿題レポート」より

環境問題も一緒に考えてもらいたい。

家庭で料理を作る時、どうしても廃棄物が出てきます。当社の工場でも家庭と同様に、たくさんの廃棄物が出てきますが、この廃棄物を燃やしたり埋め立てたりしないように、しっかり分別して、すべてリサイクルしています。このような環境への取り組みの実例を見て、食を通じて環境問題に関心を持っていただきたいと思っています。

五霞工場の見学の様子



一時保管場所で廃棄物が分別されている状況を見学



工場で発生する廃棄物のリサイクルについて勉強

近隣の方々とのコミュニケーション

近隣の方々とのコミュニケーションを深めるために、地域自治体との懇談会へ参加したり、納涼大会などの工場行事へ近隣の方々をお誘いし、これらの場で意見交換をしています。



中河原工場納涼大会

くらしフェスタ東京2004に出展しました

2004東京都消費者月間実行委員会主催の「くらしフェスタ東京2004」で、企業の社会的責任(CSR)の企業展示に出展しました。当社の取り組みをご紹介し、来場いただいた多くの方々と交流を図りました。



くらしフェスタ東京2004



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。

ウォーキング&クリーン活動(階上工場)

従業員の健康増進と地域貢献(ごみ拾い)を目的にウォーキング&クリーン活動を行いました。今年で2回目となります。和気あいあいとした雰囲気の中で行うことができました。階上工場は、環境に対する意識向上も含め、このような活動を継続的に実施していき、地元に貢献して行きたいと思えます。



ウォーキング&クリーン活動(種差海岸にて)

富士山エコトレッキング(本社)

従業員とその家族で、富士山の五合目を、自然解説員の方から富士山の自然について学習し、ゴミ拾いしながら散策しました。富士山の天然水をパッケージングしているグループの富士山仙水(株)と協力して、富士山の環境保全に貢献していきたいと思えます。



富士山の大自然を学びました



大自然の中でのゴミ拾い

環境リサイクル学習支援

小・中学校の総合的な学習の一環として実施している「環境リサイクル学習」の支援を行っています。



中学生の本社訪問

環境保護活動への支援

一企業だけでは成しえない環境保全活動に対し、賛同する団体や基金を支援しています。

公益信託「日本経団連自然保護基金」

特定非営利活動法人「富士山クラブ」

特定非営利活動法人「霧多布湿原トラスト」

宇宙日本食の開発プロジェクトに協力

日本の宇宙航空研究開発機構(JAXA)は、(2007年に始まる予定の)日本人宇宙飛行士の宇宙での長期滞在に備えて、宇宙日本食を開発することになりました。そのプロジェクトの中で、「キューピーマヨネーズ50g」「アラハタ白がゆ」をベースに宇宙食の試作を行うなどして、宇宙日本食の供給体制の整備に協力しています。食品メーカーとして「素材」と「製法」にこだわる姿勢を、宇宙食における豊かな食生活につなげていただけたらと思います。



3) 従業員とともに

1. 人材の雇用・活用

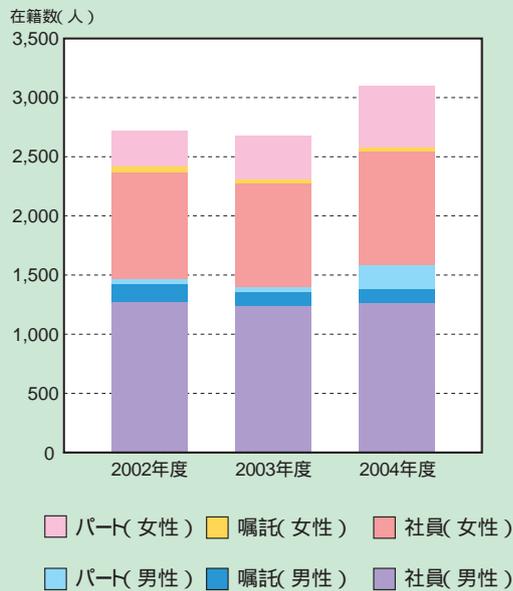
「企業は人なり」と言われるように、人材こそが会社独自の力を生みだして永続的な発展をもたらすという考えのもと、当社グループでは、社是・社訓をはじめとした経営理念の理解を基本に、高い志をもち、能力を高め、仕事を通じた自己実現にチャレンジし続ける人材集団をめざしています。

上記の基本的な考えに基づき、当社では高年齢者や女性および障がい者の雇用と活用を積極的に推進すると共に、従業員が安心・意欲を持って仕事に取り組めるよう、キャリア支援をはじめとする各種施策の充実を図っています。

労働状況

当社の従業員数(2004年11月末現在)は、合計3,164名です。内訳は男性社員1,239名、女性社員904名、嘱託およびパート(短期は除く)は男性401名、女性620名在籍しており、全体で男女の比率がほぼ同じとなっております。

従業員数の推移



在籍数は各11月末の状況

男女雇用機会

全従業員に占める女性の割合は増加しております。また、女性管理職の割合も増加しており、2004年度のパートを除く女性従業員中の管理職割合は29%となります。

女性従業員数・割合



障がい者の社会参加支援

当社では障がい者の方が持てる能力を十分に発揮し、働く喜びや生きがいを見出していくために健常者や企業がそれぞれの立場で努力することは社会的使命と考えています。この考えに基づき、2003年6月に特例子会社「キューピーあい」を設立いたしました。これまでも各事業所にて多くの障がい者の方々に自然な社会参加ができるよう進めて参りましたが、さらに障がい者の職業的自立と社会参加の場の創出に寄与することをめざしたものです。2004年3月の障がい者雇用率は1.84%で障がい者雇用促進法で定められた法定雇用率の1.8%を達成していますが、これに満足することなく、今後一人でも多くの方々を雇用できるよう努力して参ります。

特例子会社「キューピーあい」

主な事業内容として、コンピューターによる入力業務のほか各種印刷業務やヘルスキーパーなどを行っています。
(2004年11月末現在 従業員数20名:うち重度身体障がい者11名、重度以外の知的障がい者2名)

高年齢者雇用

定年を迎えられた方に活躍の場を設け、定年後の「やりがいや生きがい」を支援し、また、高年齢者雇用の社会的な要請にも応えることを目的に、2000年2月より定年退職者再雇用制度を導入いたしました。再雇用先はキューピーおよびグループ会社と職域を拡大し、長年のスキルを最大限に生かせる制度となっております。また、再雇用期間は最大3年とし、今後延長していくことも検討しています。

(実績)	2002年	2003年	2004年
再雇用者在籍数	19名	26名	35名

定年後のライフプランセミナー

キューピーグループ人材開発センターでは、55歳と56歳の方を対象により実りある老後を迎える準備としてライフプランセミナーを開催しております。年金や社会保険関係の講義を通し、具体的なご自身の老後の設計にお役立ていただいております。

社内不正行為への対応

当グループでは「グループ倫理行動規範」及び「就業規則」にてセクシャルハラスメントやパワーハラスメントを含む不正行為を明確に処罰の対象としております。

また万が一不正行為が発生した場合を想定し、社外に(匿名可能な)報告・相談を受ける専用ラインを設け、より仕事がしやすい環境を整えております。

法定外休暇の状況

リフレッシュ休暇と永年勤続褒賞休暇

長期休暇を通じて、よりご家族との時間を作り、さらにご自身のライフプランの見直しができるようにリフレッシュ休暇と永年勤続褒賞休暇制度があります。

リフレッシュ休暇と永年勤続褒賞休暇

	両休暇の合計	土日を含む限度日数
勤続3.6年	2日	4日
勤続10年	6日	10日
勤続20年	10日	16日
勤続25年	6日	10日
勤続30年	15日	23日
勤続31年以上	6日	10日

採用

新規卒者の採用に際して、募集職種や応募条件などの情報に加えて、経営理念や人材理念など、当社の基本的な考え方の理解を特に重視して説明を行っています。これはミスマッチを防ぐには、どの職場で働くことになったとしても、会社の基本となる価値観を共有することが何よりも大切であると考えているからです。また、選考においては、男女雇用機会均等法に則り、すべての面で男女の如何に関わらず同一の基準で選考を行っています。

社員採用数推移



キャリア支援

社員が自ら自分の将来を考え、自分の努力によってキャリアを形成していくことが会社の発展には不可欠であると考えています。社員一人ひとりが自分のキャリアを考え、形成していくための支援制度を設け、めざす姿に向けて上司によるアドバイスやさまざまな研修、人事異動を総合的かつ計画的に支援しています。

仕事を通じた自己実現
(キャリア形成)

褒賞制度 OJT 研修 自己申告 社内公募 異動
eラーニング 通信教育 キャリアパス

キャリアプラン・夢

上司のアドバイス 評価制度

自分を知る

2. 従業員の労働安全衛生

全事業所「ゼロ災害」達成を目標に、年に一度グループ各事業所の安全衛生責任者、担当者が参加して「キューピーグループ安全会議」を実施しています。この安全会議において前年度の災害分析と対策の確認、安全衛生規定の更新、新规定の制定などを行っています。

また労働安全衛生内部監査制度を制定し、各事業所で定期的に設備基準・労働環境基準、労働安全衛生法等に合致しているか点検し改善を実施しています。

安全衛生目標	ゼロ災害の達成
主要活動項目	<p>内部監査を実施し、労働安全衛生基準全般の確認と実施の徹底</p> <p>新設備導入、設備変更時のリスクアセスメントを実施し、危害要因を排除</p> <p>安全衛生管理者および産業医による労働環境、設備の点検と改善</p> <p>安全衛生委員会および安全衛生委員による点検と改善</p> <p>教育マニュアルの充実と定期的な教育の実施</p> <p>グループ内情報の共有化(災害事故発生時内容・対策を即時全事業所に配信し水平展開)</p>

監査制度

事業所ごとに自主監査を実施し、また専任担当者(1名)によるグループ内全事業所の共通監査を実施し、その結果を各グループのトップから安全衛生担当者までその都度公開し、グループ全員で問題点、長所の共有化、活動レベルの反省などを行い、常に点検改善する意識づけを行っています。また問題点については「改善計画」「実行」「結果確認」の推移も常時公開し、安全職場の維持改善につとめています。

設備リスクアセスメント

従来から新規に導入する設備については、「キューピーグループ安全基準」に沿って点検し、合格したものだけを導入するシステムにしていました。2004年度からは「労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の考え方に基づいた新規設備点検表(リスクアセスメント表)を作成し、設備の設計段階から安全審査を実施しています。

工場の安全衛生活動

工場長または次長を「安全衛生委員長」とし、安全衛生管理者の指揮をするとともに自らも行動し確認する現場型安全衛生管理をモットーとしています(工場トップ、安全衛生管理者、産業医による職場巡回点検・改善の充実)。従業員の危険予知情報、問題点指摘、改善提案等のピックアップとこれに即対応するシステムづくりと実行に努めています。また個々の作業ごとに安全衛生マニュアルを充実し、確実に実行すること、定期的な危険予知訓練、安全衛生管理者および有資格業務担当者に対しての教育(外部含む)等を実施しています。

メンタルヘルス ～心のホットライン、健康管理

全社従業員対象に1994年より、専任カウンセラーによる従業員からの電話相談を受け付け、カウンセリングを行っています。

事業所ごとにセルフケア指導、ラインケアの実施、産業医による健康指導等を行っています。

労働災害発生状況(キューピー8工場)

	2003年度	2004年度
災害件数	3	1
度数率	0.646	0.210
強度率	0.005	0.002

(災害件数は休業1日以上の労働災害をカウント)

参考資料
2003年度食品製造業における災害発生状況
(休業1日以上)

度数率：2.720 強度率：0.190

出典：労働省(現厚生労働省)
「労働災害動向調査甲調査」より抜粋

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

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

10 サイト別環境負荷データ



2004年度におけるキューピー8工場および主要グループ会社5社(37工場)の主な環境負荷データを記載しました。



私達は『ニコニコ! 元気に! ONLY ONE!』であるように前進し続けます。
仙川工場女性リーダーチーム一同

仙川工場では、全従業員が事業活動の環境に与える影響を正しく認識し、環境汚染の予防を図り、地球環境に配慮した活動を続けて行きたいと考えています。

2004年度、社内で最も環境保全活動に努力した工場として「環境努力賞」をいただきました。

環境活動 重点項目

- 動植物性残さ、廃プラスチック、紙の排出量抑制・再資源化に努める。
- 水使用量の削減と工場排水の維持管理に努める。
- 電力の削減に努める。
- 環境保全に関わる教育の充実。

対象期間：2003年12月～2004年11月

	仙川工場
所在地	東京都調布市
主な生産品目	マヨネーズ 卵製品 ドレッシング類
生産数量	55,438トン
購入電力	78,557GJ
燃料	42,752GJ
CO ₂ 廃棄物排出量	5,060トン 605トン
再資源化率	100.0%



環境保全推進メンバー

ゼロエミッションへの挑戦・維持・改革 ポイントは『分別』!!

生産技術課 環境担当
松原 由紀

仙川工場では、2003年に廃棄物の単純焼却・埋立てをなくすゼロエミッションを達成しました。現在も『廃棄物を含めて製品』と考え、全従業員でゼロエミッション活動に取り組み、さらなる改革をしています。

達成にあたっては従業員の多大な努力と協力が必要でした。当初は工場で発生する廃棄物も『貴重な資源』であること、そして『分別』することで再資源化(ゴミが生まれ変わる)が促進されることなど、意識改革がうまくいかず、細かな分別がなかなか浸透しませんでした。そのため、写真や絵付きの表示を増やしたり、廃棄物のフロー図を作成して、なるべく誰もが分かりやすいようにしました。

現在も全従業員に、地球環境を守る大切さや工場での取り組み(環境全般)等を記載した『エコ新聞』(1回/月)を発行して環境意識を高めていただけるようにしています。また廃棄物保管場所には、『分ければ資源・混ぜればゴミ』の掲示をして「廃棄物を分別することはリサイクルの第1歩」であることを呼びかけ活動しています。



省エネはみんなの力で一人ひとりの小さな積み重ね

生産技術課 環境担当
引間 克男

省エネルギーについては、生産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、照明、空調、ユーティリティ設備も生産に必要な時間以外を停止するよう全員で取り組んでいます。また、小型貫流ボイラーの導入、乾燥設備の都市ガスタイプへの変更、コンプレッサーのインバータ化等、設備の改善によるエネルギー使用の効率化も図ってきました。今後も、環境に配慮し、全員参加の省エネルギー活動を進めていきます。



	五霞工場	中河原工場	拳母工場	伊丹工場
所在地	茨城県猿島郡五霞町	東京都府中市	愛知県豊田市	兵庫県伊丹市
主な生産品目	マヨネーズ ドレッシング類 化粧品・医薬品原料	マヨネーズ ドレッシング類 卵製品 調理食品	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
生産数量	35,225トン	43,720トン	48,455トン	55,678トン
購入電力	120,417GJ	81,995GJ	122,076GJ	126,311GJ
燃料	49,608GJ	141,543GJ	67,625GJ	50,632GJ
CO ₂	7,860トン	9,900トン	7,918トン	7,383トン
廃棄物排出量	2,500トン	2,197トン	1,992トン	2,439トン
再資源化率	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

	泉佐野工場	鳥栖工場	階上工場
所在地	大阪府泉佐野市	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 スナック菓子	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	11,885トン	24,087トン	12,647トン
購入電力	29,619GJ	33,984GJ	11,016GJ
燃料	17,451GJ	106,030GJ	104,442GJ
CO ₂	1,971トン	8,656トン	7,627トン
廃棄物排出量	279トン	1,205トン	2,137トン
再資源化率	100.0%	100.0%	100.0%

主要グループ会社

対象期間:	2003年11月～2004年10月	2003年10月～2004年9月	2003年10月～2004年9月
	アラハタ(株)3工場	(株)カナエフーズ9工場	キューピー醸造(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	35,853トン	53,512トン	64,675トン
購入電力	89,468GJ	273,085GJ	82,518GJ
燃料	106,777GJ	135,348GJ	41,095GJ
CO ₂	10,838トン	18,258トン	5,629トン
廃棄物排出量	2,648トン	3,681トン	1,715トン
再資源化率	93.6%	90.5%	100.0%

対象期間:	2003年10月～2004年9月	2003年10月～2004年9月
	コープ食品(株)2工場	キューピータマゴ(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 缶詰レトルト食品 他	液卵 加工卵 茹卵 他
生産数量	21,661トン	127,840トン
購入電力	73,844GJ	293,535GJ
燃料	79,203GJ	139,801GJ
CO ₂	8,322トン	20,869トン
廃棄物排出量	2,107トン	8,705トン
再資源化率	99.5%	91.9%

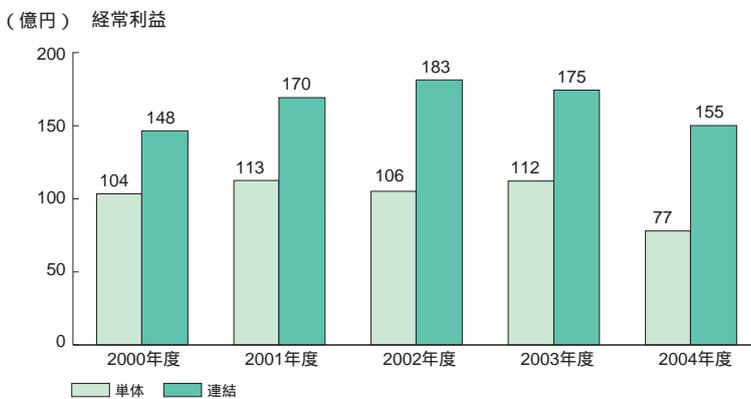
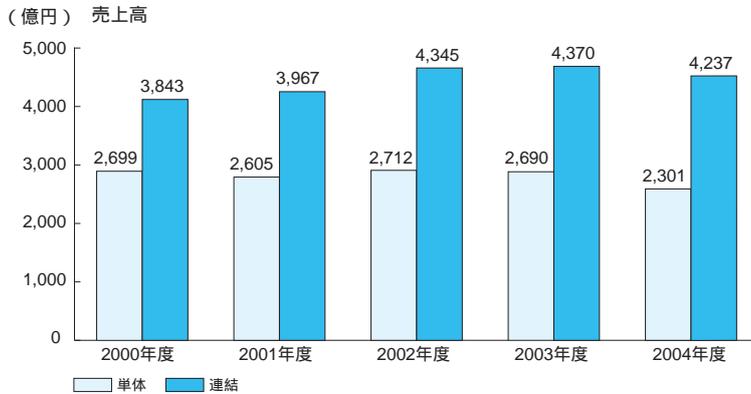
J(ジュール); 熱量の単位(1J=0.2389cal)、GJ(ギガジュール)=J×10⁹

会社概要 (2004年11月末現在)

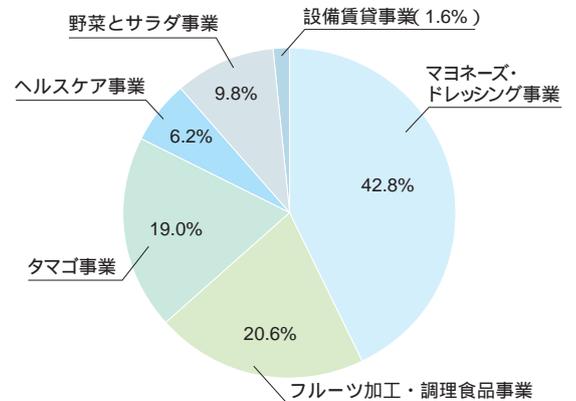
商号	キューピー株式会社	資本金	24,104百万円
創立	1919年11月30日	従業員数	2,374名
本社所在地	〒150-0002 東京都渋谷区渋谷1-4-13	事業所	生産：8工場 営業：10支店・22営業所
事業内容			



売上高、経常利益推移



2004年度 売上高構成比(単体)



組織の変更について
 2003年10月にタマゴ素材品(液卵、凍結卵、乾燥卵等)の営業を
 キューピータマゴ株式会社(連結子会社)へ譲渡しました。

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/corp/index_info.html

環境保全活動の歴史

西暦（元号）	キュービーでの取り組み	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）	社名をキュー・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埠にて肥料化（残りは減容化、埋立処理委託）	
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）	ローマクラブ報告書「成長の限界」発表
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	国連人間環境会議開催（ストックホルム）
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
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）	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
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
2004年（平成16年）	鳥栖工場でISO14001の認証取得	
2005年（平成17年）		京都議定書 発効



キューピー株式会社

社会・環境推進室

〒150-0002 東京都渋谷区渋谷1-4-13

TEL 03-3486-3316

kewpie@kewpie.co.jp

本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



印刷工程での有害廃液を出さない水なし印刷