



## 2012年環境レポート



新田ゼラチン株式会社 大阪工場

## ごあいさつ

東日本大震災は、がれき等の災害廃棄物発生や福島第一原発事故により放出された放射性物質等、地球環境に対しても多大な影響を及ぼしました。

原発停止による電力不足の影響は全国規模に及び、原発依存度が高く供給量が不足している関西電力管内の大阪工場においては、昨年夏には休日振替操業や工場全体の節電取り組みにより対応してまいりました。

大阪工場はこれまでも継続的に生産工程の効率化等による省エネを進めてきましたが、2011年度からは本格的に3か年計画で温室効果ガス削減に取り組み、2013年度に23.5%削減(2010年度比)を目指しています。

創業以来、天然素材を原料にし新たな付加価値を生み出す事業活動を推進してまいりました。これからも「人と環境にやさしいモノづくりの追求」を合言葉に環境負荷低減を図り、社会の信頼に応える企業を目指していく所存です。

2012年 5月 21日

取締役 環境管理担当

佐々木 恒雄

## 環境方針

### 大阪工場環境方針

人と環境に優しいモノづくりの追求を通じて、社会への貢献と、かけがえのない地球環境を守る事業活動を行います。

- 環境目的・目標を定め、定期的に見直し、継続的改善を実施する
- 環境に優しい商品開発、省資源、省エネおよび廃棄物の削減に取り組み、環境負荷低減を図る
- CO<sub>2</sub>削減に努め、地球温暖化防止に貢献する
- 法順守を合い言葉に地域社会とコミュニケーションを図り、環境保全活動に取り組む
- 環境方針および環境活動内容を開示する
- 教育・社内広報などを通じて全従業員に対し、環境意識の向上を図る

2010年 4月 1日

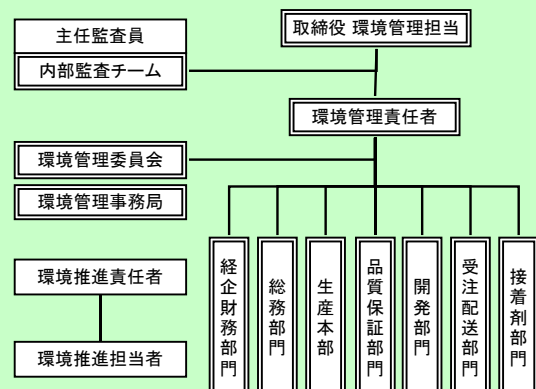
## 推進体制

大阪工場では、経営層(取締役環境管理担当)、環境管理責任者、各部門長である環境推進責任者と主任監査員及び環境管理事務局から構成される「環境管理委員会」を四半期毎に開催し、環境方針、目的・目標を立案、それらを達成するための方策及びその達成度等について協議・決定しております。

そこでの決定事項や伝達事項等は、各部署の環境推進担当者に周知します。

また毎月各部署で集約されたエネルギー使用量やCO<sub>2</sub>排出量、その他環境パフォーマンスの監視状況は環境管理事務局で管理し、必要に応じて環境管理責任者が各項目毎に具体的な対応策を検討して実施し、環境マネジメントシステムの運用と継続的改善に繋げています。

### 環境管理推進体制 (2012年度)



# 環境への取り組み

当社大阪工場は水と大気において大きな環境負荷を与えています。  
これらの負荷軽減のために大阪工場では継続的な取り組みを進めてきました。

## 1. 過去の取り組み

- 1971年 活性汚泥法排水処理施設を導入
- 1973年 水質汚濁防止法、瀬戸内海環境保全措置法適用
- 1974年 余剰汚泥の脱水・乾燥装置を導入(肥料登録を取得)
- 1980年 重油燃料を順次廃止→都市ガスへ切り替え(SO<sub>x</sub>の低減)  
排水濃度連続測定開始(COD 24時間監視体制)
- 1987年 ガスエンジンコーゼネレーションを導入
- 1990年 大阪府工場緑化コンクール金賞入賞
- 1992年 大型ボイラーから小型貫流式に変更(効率向上NO<sub>x</sub>の低減)
- 1993年 汚泥乾燥設備に直燃式排ガス脱臭炉を接続(排ガス規制)
- 1999年 ISO14001の認証取得(審査機関:日本品質保証機構)
- 2000年 ガスタービンコーゼネレーションへ更新
- 2003年 用水削減を大規模に推進(半減)  
乾燥工程冷温水機を高効率型へ更新(4か年計画-開始)
- 2004年 広域下水道への接続(水濁法、瀬戸内法の適用解除)
- 2005年 高効率型ボイラーへの更新(5か年計画-開始)
- 2006年 乾燥工程冷温水機を高効率型へ更新(4か年計画-最終)
- 2008年 多連ボイラー集中制御装置を更新(エネルギー効率の向上)
- 2010年 高効率型ボイラーへの更新(5か年計画-最終)
- 2011年 全社での節電対応(休日振替作業、業務部門の省エネ対策)



高効率型ボイラー



ガスタービンコーゼネレーションシステム

## 2. 今年度の取り組み

- ・高効率型濃縮機導入による省エネ・CO<sub>2</sub>削減
- ・工場全体の節電対策(休憩時間内の空調・照明の停止、自動販売機の間引き運転、冷暖房時の温度設定の徹底、OA機器の省電力設定と不要機器の節電励行等)

## 3. その他の取り組み

- ・冷却水系統クーリングタワー循環水薬注によるスライム除去、定期清掃
- ・製造工程の効率化により、エネルギー効率を向上
- ・紙包材の紙資源化、熱資源化
- ・フレコンバッグの再利用
- ・グリーン購入調達の推進
- ・事務用品の再利用化による購入削減の啓蒙活動

## 2011年度 環境活動実績 (2011年4月1日～2012年3月31日)

大阪工場では、環境活動を推進するため、年間計画を立て目標達成に努力しております。

2011年度は、水資源について市水道は削減できました。しかし工業用水については、タイの洪水の影響により原料の一部変更を余儀なくされ、増大する結果となってしまいました。エネルギー、CO<sub>2</sub> 排出量については、製造工程の運転効率化を図った結果、いずれも前年度より削減することができました。

廃棄物については、リサイクル化推進を進めており、埋立廃棄物について2011年度は目標値の30%削減を達成しました。全廃棄物リサイクル率についても100%に近い状態を維持できています。

その他法順守、化学物質管理、苦情処理等については適正に処理できています。

環境目的	環境テーマ	実績	評価
環境法規制順守	環境法規制に基づく運用管理の徹底	予定通り実施	○
	是正措置の実施	工場関係で、3件の異常が発生したが、適切に処理した	○
	環境影響の予測	2011年度 新規導入設備のアセスメントを7件実施	○
水資源の削減	用水使用量の削減 (前年比 -50m <sup>3</sup> /日)	目標 前年比 50m <sup>3</sup> /日 削減に対し、実績 24m <sup>3</sup> /日 増加で、目標未達	×
	市水道使用量の削減 (前年実績未達)	目標 前年未達 に対し、実績 7.3% 削減で、目標達成	○
紙資源の削減	紙の使用量の削減 (前年実績未達)	目標 前年未達 に対し、実績 8.8% 増加で、目標未達	×
省エネルギーの推進	製造エネルギー単位の削減 (前年実績未達)	目標 前年未達 に対し、実績 2.9%削減で、目標達成	○
CO <sub>2</sub> 排出量削減	大阪工場全体のCO <sub>2</sub> 排出量削減 (2010年度比 -4.6%)	目標 2010年度比 4.6%削減 に対し、実績 6.5%削減で、目標達成	○
廃棄物の削減	埋立廃棄物の削減	埋立廃棄物排出量 目標 5000kg に対し、実績 3480kgで、年間目標達成	○
廃棄物の適正処分	廃棄物リサイクル化の維持・管理	大阪工場 年間廃棄物リサイクル率 実績 99.7%	○
化学物質の適正管理	化学物質の適正管理	適切に管理されている	○
環境教育の推進	一般啓蒙教育の推進(都度)	予定通り実施	○
	啓蒙活動の推進(3回/年)	予定通り実施	○
	指定業務教育の推進(都度)	予定通り実施	○
	内部監査員教育の推進(1回/年)	予定通り実施	○
工場周辺の環境整備	地域清掃の実施(2回)	予定通り実施	○

○ : 目標達成

△ : 前年実績は下回るが、目標は未達

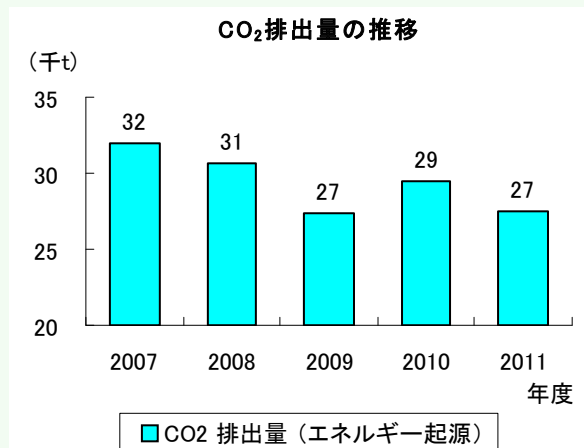
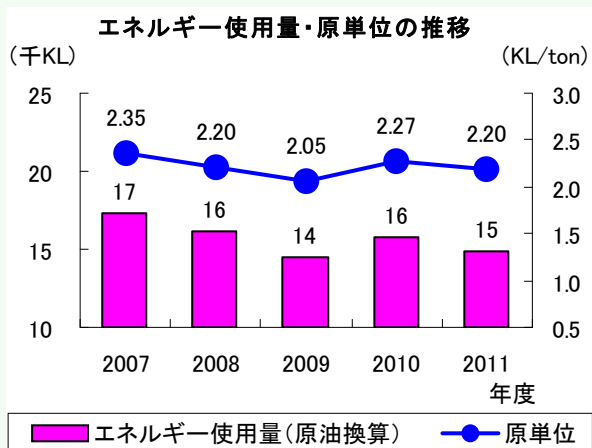
× : 前年実績・目標ともに未達

## 省エネ活動とCO<sub>2</sub>削減への取り組み

大阪工場では、製造部門においてエネルギー消費の効率向上のために工程の改良に努め、さらに業務部門でも、OA機器や照明・空調などの省エネ活動を展開しております。

2011年度のエネルギー使用量(原油換算)は、ほぼ前年度並み(マイナス0.1%)でしたが、原単位(製品1トンあたりのエネルギー使用量)は、生産数量減により、前年度比マイナス2.9%でした。

エネルギー起源のCO<sub>2</sub>排出量は、前年度比マイナス6.5%と、目標の4.6%を上回る結果となっています。

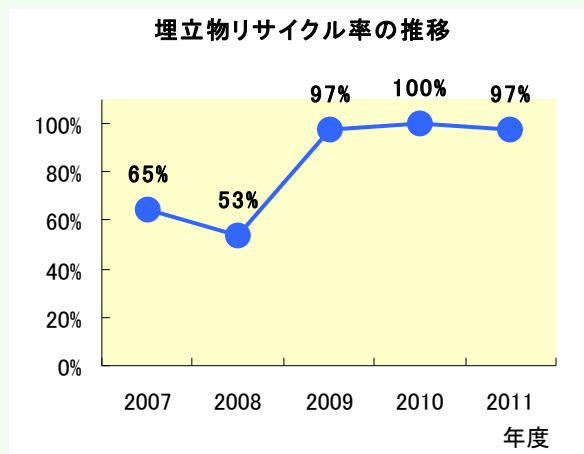
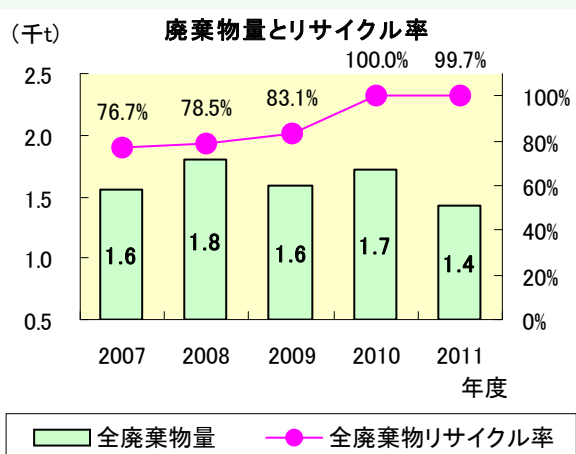


## 廃棄物削減活動

大阪工場の2011年度廃棄物排出量は、前年比16.7%減少しました。

全廃棄物のリサイクル処理率(熱リサイクル含む)は、2011年度は99.7%を達成しました。

埋立廃棄物については、社内での分別回収の徹底を図るとともに、再資源化専門業者と共同で廃棄物処理の適正化に取り組んだ結果、2011年度は埋立物リサイクル率として97.4%を達成しました。

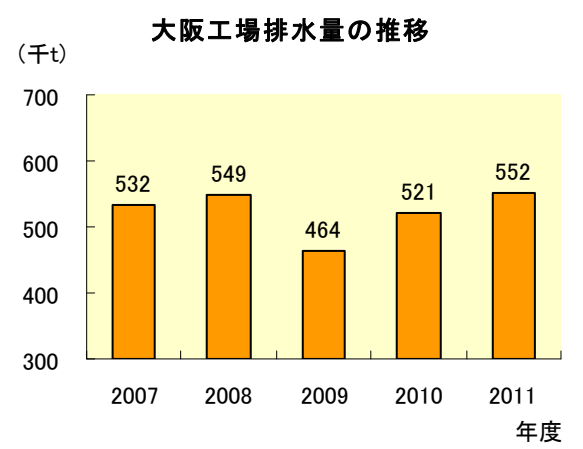


# 省資源活動

## 1. 水資源

大阪工場では、ここ数年、工程排水の再利用等による取水量削減に取り組んでいます。

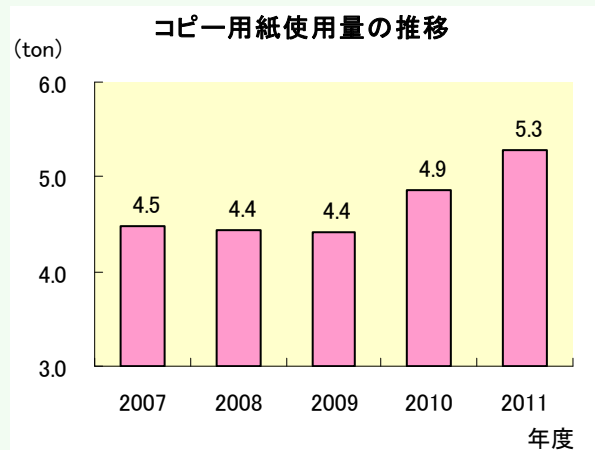
2011年度はタイの洪水による原料の一部変更の影響で取水量が増加し、工場排水量が前年より増えてしまいました。



## 2. 紙資源

2011年度も、社内LANの活用や電子化によるコピー用紙の削減及びペーパーレス化の推進に取り組みましたが、上場準備に伴う書類作成等により、前年より8.8%増加しました。

今後は、よりいっそうの業務の効率化を推進し、紙資源節約努力を行っていきます。



## 教育活動

大阪工場で働く全ての従業員を対象に、新入社員教育、新任管理職教育、構内協力業者教育等の教育を推進しています。

### 1. 環境セミナー

大阪工場の全従業員対象の啓蒙活動を目的とした環境一般セミナーを6月に行いました。

2011年度については、特に省エネ活動の重要性についての意識向上を図りました。



環境一般セミナー（2011年6月）

### 2. 社内報

社内報には毎号、環境特集ページを確保し、環境活動の重要性や社内での活動報告を行い、従業員の意識向上を図っています。



社内報記事（2011年11月）

## 緊急事態対応

### 1. 消防訓練

大阪工場全体で毎年八尾市消防署の指導の元、消防訓練を行っています。

2011年度は、火災発生を想定した避難訓練、自衛消防団による放水訓練、AEDの実地訓練等、多岐に渡って行われました。



消防訓練（2011年11月）

### 2. 模擬訓練

大阪工場内で緊急事態が生じたときの環境汚染の拡大を防止するため、各対象部署において、事故・緊急事態を想定した模擬訓練を実施しています。



薬品漏洩模擬訓練（2011年12月）

# 企業市民としての活動

## 社会貢献活動

地域の方々との関わりの中から、信頼される良き企業市民として地域社会との共生に努めています。

### 1. 地域清掃

2001年度から始まった大阪工場周辺地域の清掃も定期的に活動し、2011年度は6月と11月に実施しました。



工場周辺清掃（2011年11月）

### 2. グラウンドの開放

大阪工場の桜・ハナミズキに囲まれたグラウンドを社員だけでなく地域の皆さんに開放しています。

休日には、少年サッカーや地域のリクリエーション等さまざまな行事で使用されています。

また、お花見のシーズンには近隣住民だけでなく、近隣企業の皆さんにも利用されています。



グラウンド風景（2010年4月）

### 3. 工場緑化

工場内の緑化にも力を入れています。研究棟横の中庭には季節毎に野鳥が訪れ、ウグイスもたまに声を聞かせてくれます。

正門横や各棟の入り口には季節の花が咲き心をなごませてくれます。



工場内風景（2011年8月）

### 4. 工場見学

大阪工場では、小学校3年生の社会科見学を受け入れております。

2011年度は11校総勢約900人の方々に工場を見学いただきました。

工場内で働く人の様子やものづくりの見学、ゼラチンを使ったお菓子づくりの体験を通して、食品工場における手洗い・ゴミの分別方法などを紹介しております。



近隣小学校工場見学の様子（2011年11月）



## 2012年度 環境目的及び目標

2012年度の大阪工場環境保全活動の目的・目標は、2011年度の実績・見直しを基に、具体的な行動展開につなげるべく目標を設定して推進して行きます。

環境目的	環境テーマ	目標値
環境法規制順守	環境法規制に基づく運用管理の徹底	法順守
	是正措置の実施	実施
	環境影響の予測	アセスメント実施
省エネルギーの推進	製造エネルギー原単位の削減 (省エネ法への対応)	前年実績未滿
CO <sub>2</sub> 排出量削減	大阪工場全体のCO <sub>2</sub> 排出量削減	2011年度 2010年度比 -4.6% <b>2012年度 2010年度比 -17.3%</b> 2013年度 2010年度比 -23.5%
廃棄物の削減	埋立廃棄物の削減 (処理業者見直しによるリサイクルへの転換)	5t 以下
廃棄物の適正処分	廃棄物リサイクル化の維持・管理	排出量管理
水資源の削減	排水量の削減	監視
紙資源の削減	紙の使用量の削減	前年実績未滿
化学物質の管理	化学物質の適正管理	使用量管理
環境教育の推進	一般啓蒙教育の推進	都度実施
	啓蒙活動の推進	3回／年
	指定業務教育の推進	都度実施
	内部監査員教育の推進	1回／年
工場周辺の環境整備	地域清掃の実施	2回／年

発行元 : 新田ゼラチン株式会社 大阪工場  
発行責任者 : 環境管理責任者 吉村 充浩  
発行日 : 2012年 6月 1日  
お問合せ先 : 大阪工場 総務部 工場管理センター(小田)  
住所 : 〒581-0024  
大阪府八尾市二俣2-22  
電話 : 072-948-7190(直)  
FAX : 072-948-8207

表紙写真 : 大阪工場 クラブ棟前  
撮影年月 : 2012年 5月