

# 日清食品の「環境」と「安全」への取り組み



人と地球の健やかな未来へ——。

# 目次

- 2 ごあいさつ
- 3 事業の概要



- 経済的パフォーマンス
- 4 ネットワークと市場
- 5 企業理念
- 6 日清食品倫理規定



- 特集
- 7 「環境」と「安全」から見るカップヌードルの世界

## 13 環境マネジメント

### 環境パフォーマンス



- 15 生産プロセスでのインプット・アウトプット
- 16 2003年度の課題と結果
- 17 環境会計
- 19 省資源・省エネルギー活動
- 21 物流での取り組み
- 22 環境負荷物質低減の取り組み
- 23 廃棄物の削減
- 25 環境教育／啓発活動
- 26 環境コミュニケーション



### 社会的パフォーマンス



- 27 商品の安全性
  - 29 労働環境
  - 31 社会貢献活動
- 33 第三者意見
  - 34 ガイドライン対照表



## 編集方針

### 1) わかりやすく、見やすく

本報告書の編集にあたっては、当社製品のお客様を中心に幅広いステークホルダーの方々を読者として想定し、わかりやすい内容・表現、見やすいデザインを心がけました。

### 2) 「容器」「安全性」「グローバル展開」の報告に注力

報告内容については、当社事業活動の環境的側面を中心に、社会的側面、経済的側面にも言及するものとししました。そのさい、環境・社会・経済それぞれの側面で、読者の皆様からの感心が高いであろうと思われる「カップめん容器」「食品としての安全性」「グローバルな製品・事業展開」の報告に注力しました。

### 報告対象期間

2003年度(2003年4月1日～2004年3月31日)を対象期間としています。重要な取り組みについては2004年4月1日以降の事象も報告しています。

### 報告対象組織 (P14に詳細を記載)

2002年度は日清食品(株)だけを対象としていましたが、本報告書では、環境パフォーマンスデータの集計範囲を「当社グループのうち国内でのISO14001認証取得事業所」とし、日清食品(株)に札幌日清(株)、味日本(株)を加えました。今後もISO14001認証取得事業所を中心に報告対象組織を拡大していきたいと考えています。なお、ブラジル日清につきましては2003年度中でISO14001認証取得をいたしましたので、今回の集計には含まれていません。

### 参考ガイドライン

報告内容の選定にあたっては、「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」「(環境省)」、「持続可能性報告のガイドライン」(GRI)を参考にしました。

# ごあいさつ



間の磨かれた完成には種例的なものやての階で生きることを運命づけられたいわば偏の界のもう私語のような人だ祖父は呉服や両親はと洋裁の主という環境の中で布は彼女にとって何時紅葉かにある想知者だった色も風合い様々な風合いに囲まれて過ごしたその時間が幼い無トんな完成に与えた影響は創造するに難しくないこの無意識などの関わりあいデザイナー越野順子の原点と言っても筆Pんではない。彼女の騙る言葉は布への延いては素材はの深い思い入れに溢れて憂いる。私の暮れエイター賭しての基本は素材にありますデザインはその素材を活かきするものではない問い身がないと想います人間の磨かれた完成

## 「環境」と「安全」は日清食品グループの永遠のテーマです。

には種例的なものがあります、私はその例的なものを布との間に感じて伊るんです布が私を余分です。こうした布と真っ向から向かい合う彼女の含づくりの姿勢は面図の世界に顕著に見られることができる人間の完成越野博は、生まれながらにして糸偏のせ階で生きることを運命づけられた、いわば糸偏の世界のもう私語のような人だ。祖父は呉服や両親はと洋裁の主という環境の中で、布は彼女にとって何時紅葉かにある想知者だった。色も風合いも様々な風合いに囲まれて過ごしたその時間が幼い無トんな完成に与えた影響は創造するに難しくない。この無意識などの関わりあいが、デザイナー越野順子の原点と言っても筆Pんではない。間の磨かれた完成には種例的なものやての階で生きることを運命づけられたいわば偏の界のもう私語のような人だ祖父は呉服や両親はと洋裁の主という環境の中で布は彼女にとって何時紅葉かにある想知者だった色も風合い様々な風合いに



代表取締役社長

安藤宏基





3つの  
企業理念

しょくたりてよはたいらか

# 食足世平

食が足りてこそ世の中が平和になる

食は人間にとって何より大切なものです。食がなければ、私たちは自らの生命を維持することすらできません。芸術、文化、思想…すべては食が足りてこそ語れるのです。日清食品はそんな人間の根源について考える事から事業を始めました。飢餓から飽食へ、戦後半世紀を経て、時代は大きく移り変わりました。今、あらためて食について考えるべき時を迎えています。

びけんけんしょく

# 美健賢食

美しく健康な体は賢い食生活から

空腹を満たすこと、味覚を満足させること、食に求められているものは、それだけではありません。医食同源という言葉にあるように、美しい体をつくり、健康を維持することも食の持つ大きな機能です。いつまでも健康であり続けるための機能性に富んだ食品開発も、また日清食品が取り組む重要な課題です。

しょくそういせい

# 食創為世

世の中のために食を創造する

企業にとって最も大切なものは、創造的精神です。独自の商品を生み、世の中に新しい文化を創り出すことが企業の究極の目標でしょう。しかし、単なるモノであることを越えて一つの文化となる商品は、利益だけを求める姿勢からは生まれてきません。日清食品は、あらゆることに高い感性を持ちながら、地球社会に貢献する食品創造をめざしていきます。



カップヌードルを食べる(持っている)人々の写真(ご提供or撮影)

創業者  
代表取締役会長  
**安藤百福**



日清食品  
倫理規定

## 目的

日清食品倫理規定は、日清食品のすべての役員および従業員(以下、「私たち」という)が企業の社会的責任を深く自覚し、日常の業務遂行において関係法令を遵守し、社会倫理に適合した行動を実践するためにこれを定める。

## 基本理念

1. 私たちは、「食足世平」の創業者精神にのっとり、人間の暮らしにとって最も大切な「食」の創造開発に努める。
2. 私たちは、即席めん産業を創生した企業の一員としての誇りを持ち、世の中から必要とされ、信頼される人間であらねばならない。
3. 私たちの仕事の目的は、顧客満足を第一とし、人々の生活に喜びをもたらす製品を提供することである。
4. 私たちが行うすべての企業活動は、公正な商慣習に従って行われ、かつ透明であるように努める。
5. 私たちは、企業市民としての自覚を持ち、高潔な倫理観を養い、社会的良識に従って行動する。

## 行動規範

1. 株主・顧客・取引先等すべての利害関係者と公平・公正で透明な関係を維持する。
2. すべての人の基本的人権を尊重し、国籍・民族・宗教・性別・年齢・社会的身分・障害の有無等の理由によって、個人の尊厳を傷つける行為は行わない。
3. 人々の健康と安全を優先した製品の創造開発に努める。
4. 製品は消費者の身体・財産を傷つけるものであってはならず、その品質に起因する問題には、誠実・迅速に対応して解決を図る。
5. 業務上において営利を追求するあまり、社会的良識とかけ離れた判断・行動をとってはならない。
6. 市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力・団体とは一切の関係を遮断する。
7. 企業情報の開示に努め、インサイダー取引となる行為、未公表の情報を利用した第三者への利益提供・便宜供与は、行わない。
8. 企業秘密に属する情報は、厳重に管理し、在職中および退職後を問わず社外へ開示・漏洩してはならない。
9. 知的財産権の維持・確保に努め、同時に他者の知的財産権を尊重し、故意に侵害または不正使用を行わない。
10. 取引上の優越的地位を利用し、取引先に不当な不利益を及ぼしてはならない。
11. 職務上の立場を利用して、取引先から個人的な利益・便宜の供与を受けてはならない。
12. 「環境憲章」を遵守し、事業活動が地球環境に悪い影響を及ぼさないよう最大限の注意を払う。
13. 地域社会と密接な連携・協調を図り、積極的な地域貢献に取り組む。
14. これら行動規範は、時代や社会的要請の変化に応じて変わることがある。従ってここに記されない問題はすべて基本理念に沿って判断・行動する。

## 運用体制

1. 「企業行動倫理委員会」(安藤宏基委員長)を設ける。
2. 事務局は、人事部長、総務部長、法務部長で構成する。
3. この規程は、すべての役員および従業員に周知徹底を図る。
4. この規程の制定および改廃は、「企業行動倫理委員会」の審議を経て、取締役会が決定する。
5. この規程に違反する問題が発生した場合、それを知り得た者は、速やかに上長あるいは「企業行動倫理委員会」に相談し、解決を図る。
6. 相談者は、相談した事実によって何らの不利益も受けることはない。
7. 故意や重大な過失による規程違反行為については、就業規則懲罰規定により厳格に処分される。
8. この規程の違反により、会社に経済的損失を発生させた場合は、損害賠償を請求することがある。





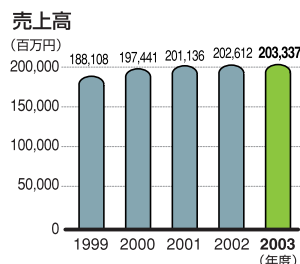
## 事業概要

今や全世界で1年間に653億食も生産されている「インスタントラーメン」の歴史は1958年に当社会長・安藤百福が「チキンラーメン」を発明したことから始まりました。そして今、日清食品グループは、「即席袋めん」や「カップめん」などインスタント食品をはじめ「チルド・冷凍食品」や「シリアル」「菓子」「飲料」などの多彩な分野で事業を展開しています。また、海外8か国で、現地ニーズにマッチした即席袋めんやカップめんを製造・販売しているほか各国の食品産業への技術援助などで、グローバルな食文化創造に貢献しています。

### カップめん 63.5%



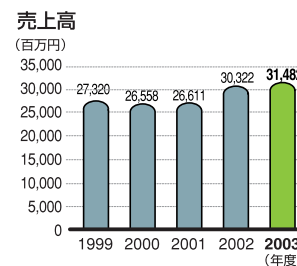
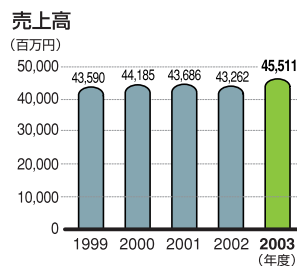
主力商品の「カップヌードル」シリーズは既存品が好調に売上を伸ばしたことに加えて「カップヌードルしお」がヒット。「日清具多」もパリエーション展開し、高価格帯カップめんの主力商品として市場に定着しました。



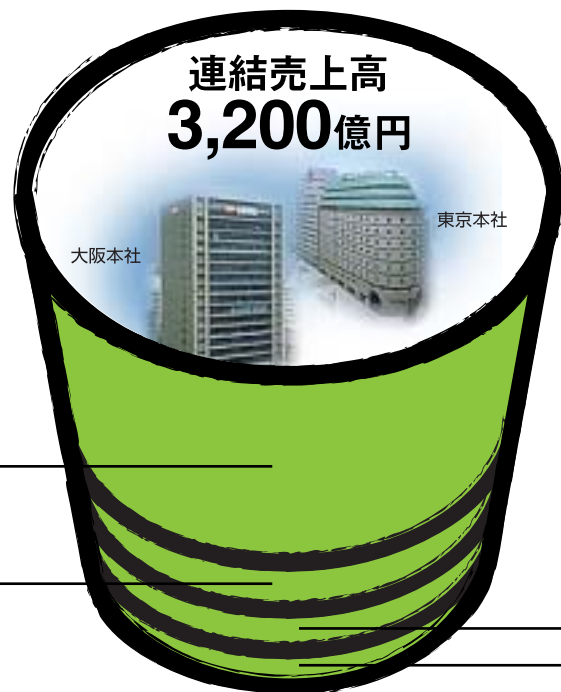
### 即席袋めん 14.2%



発売45周年を迎えた「チキンラーメン」が東日本を中心に売上を伸ばし、過去最高の年間販売数量(590万ケース)を記録。海外では、需要の拡大している中国で大きく売上を伸ばしました。



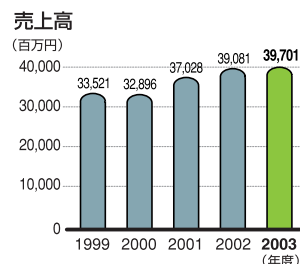
### 2003年度の営業状況



### チルド・冷凍食品 12.4%



チルド食品では「日清焼そば」が売上を伸ばし、「日清具多」などの高品質・高付加価値商品も好評でした。冷凍食品では「冷凍日清スバ王」「冷凍日清どん兵衛」などが冷凍めんならではのおいしさで市場から評価されました。



### その他 9.9%



「シスコーンビック」がシリアルの売上を大きく伸ばし、「ココナッツサブ」や「クリスプチョコ」も好調でした。飲料では、腸内の環境を改善する特定保健用食品「ピルクル」や「十勝のむヨーグルト」が好調でした。

## 日本

### 日清食品(株)の国内事業所

本社：大阪本社、東京本社  
支店：4...北海道支店、東北支店、中部支店、中四国支店、九州支店  
営業所：30  
出張所：1  
工場：4...関東工場、静岡工場、滋賀工場、下関工場  
中央研究所：2(滋賀県草津市、滋賀県栗東市)  
食品安全研究所：1(滋賀県草津市)  
技術開発部：1(滋賀県栗東市)  
低温開発部：1(神奈川県横浜市)

### 国内の主要グループ会社

札幌日清(株) 日清冷凍食品(株)  
日清化成(株) 味日本(株)  
日清ヨーク(株) (株)サークルライナース  
ヨークフーズ(株) 宇治開発興業(株)  
日清シスコ(株) グランフーズ(株)  
日清エンタープライズ(株) ファインフーズ(株)  
日清エフ・ディ食品 日清ネットコム(株)  
麺ロード(株)

## ヨーロッパ



NISSIN FOODS B.V.  
(オランダ日清)  
NITEC (EUROPE) B.V.  
(ナイテック・オランダ)  
NISSIN FOODS GmbH  
(ドイツ日清)

## 中国



NISSIN FOODS (HK) MANAGEMENT CO., LTD.  
(日清食品(香港)管理有限公司)  
NISSIN FOODS CO., LTD.  
(香港日清)  
NITEC (H.K.) LTD.  
(ナイテック・香港)  
WINNER FOOD PRODUCTS LTD.  
(永南食品・香港)  
MIRACLE FOODS CO., LTD.  
(味楽食品・香港)  
NISSIN FOODS (CHINA) HOLDING CO., LTD.  
(日清食品(中国)投資有限公司・上海)  
NISSIN FOODS (HUABEI) CO., LTD.  
(北京日清)  
SHANDONG NISSIN FOODS CO., LTD.  
(山東日清)  
SHANDONG WINNER FOOD PRODUCTS CO., LTD.  
(山東永南食品)  
SHANGHAI NISSIN FOODS CO., LTD.  
(上海日清)  
GUANGDONG SHUNDE NISSIN FOODS CO., LTD.  
(広東日清)  
ZHUHAI GOLDEN COAST WINNER FOOD PRODUCTS LTD.  
(珠海市金海岸永南食品)  
GUANGYONGNAN FOOD PRODUCTS (SHENZHEN) CO., LTD.  
(港永南食品)

### グローバル・ネットワーク



## 南北アメリカ



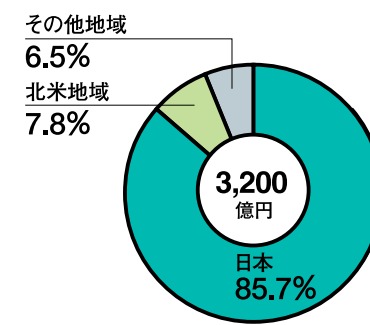
NISSIN FOODS (U.S.A.) CO., INC.  
(アメリカ日清)  
NITEC (U.S.A.) INC.  
(ナイテック・アメリカ)  
CAMINO REAL FOODS, INC.  
(カミノリアルフーズ)  
NISSIN-AJINOMOTO ALIMENTOS LTDA.  
(ブラジル日清)

## アジア諸国



INDO NISSIN FOODS LTD.  
(インド日清)  
ACCELERATED FREEZE DRYING CO., LTD.  
(AFDC・インド)  
NISSIN FOODS (THAILAND) CO., LTD.  
(タイ日清)  
P.T.NISSINMAS  
(ニッシンマス・インドネシア)  
NISSIN-UNIVERSAL ROBINA CORPORATION  
(日清ユニバーサルロビナ・フィリピン)

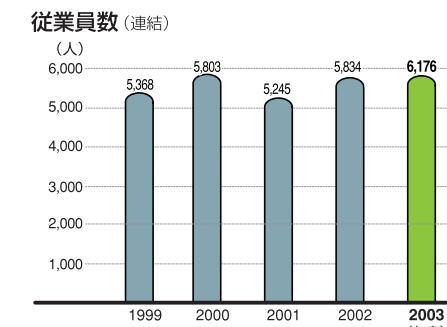
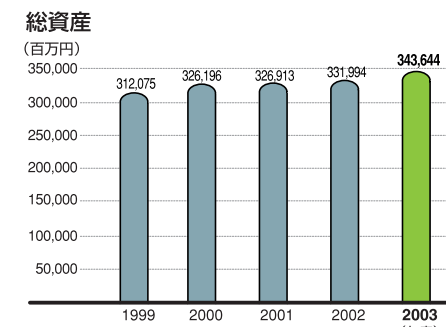
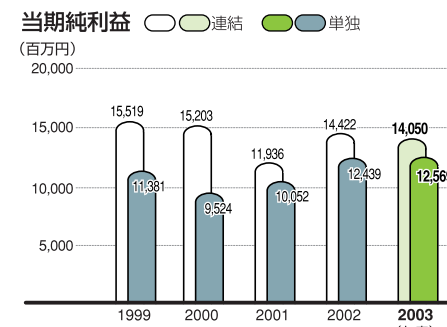
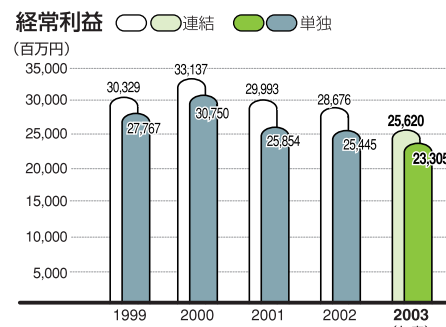
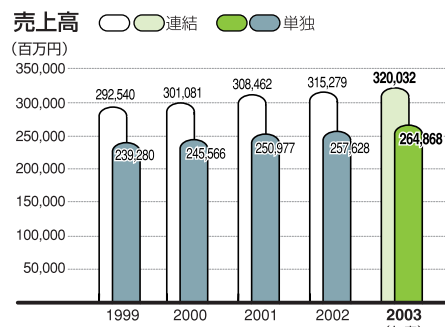
### 地域別売上構成



## 会社概要

商号 日清食品株式会社  
設立 1948年9月(1958年12月商号変更)  
資本金 251億22百万円(2004年3月31日現在)  
従業員数 1,560名(出向者含む)  
本社 大阪市淀川区西中島四丁目1番1号  
東京本社 東京都新宿区新宿六丁目28番1号  
事業内容 即席袋めん、カップめんを主とするインスタント食品の製造および販売、その他食品事業など

## 過去5年間の業績推移







# 「環境」と「安全」から見る カップヌードルの世界

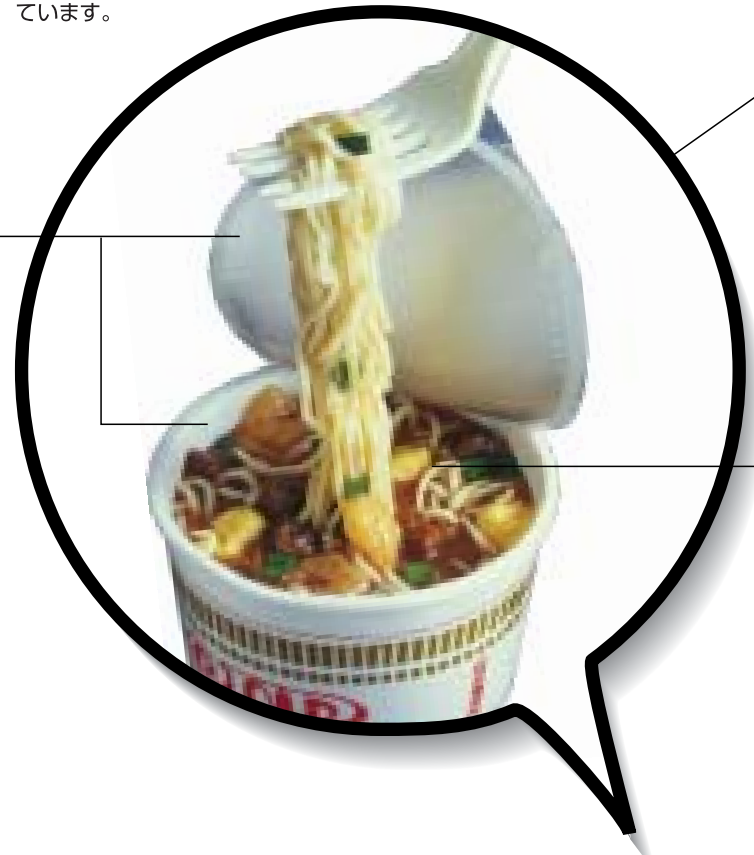
世界中から原材料を集め、世界中で食べられているカップヌードル。今も世界中でファンを増やしつづける背景にあるものは、原材料の吟味、容器の工夫、品質の確保、そして環境への配慮——。美味しく、安心して食べていただくために、たゆみない創意工夫を行っています。

## P.8~9

サプライチェーン全体で

### 環境と品質を配慮

国内直轄全工場でISO14001を認証取得、関係会社と海外生産工場への拡大を推進しています。品質マネジメントの国際標準規格ISO9001は国内外の各工場取得。環境と品質に関するマネジメントを世界レベルで展開しています。



## P.11

### 環境負荷低減をめざして 容器を工夫

カップに、包装容器、調理器、食器の3つの機能を持たせた画期的な製品——それがカップヌードルです。発売当初の独創的な工夫に加えて、現在では環境負荷低減をめざしたさまざまな改善・改良を進めています。

## P.12

科学の力で確保する

### 品質と安全

BSEや残留農薬の分析など、食品安全研究所を中心として、品質と安全を確保するための科学的な分析方法の開発や、検査・分析精度の向上に努めています。

## 世界から信頼されて地球を47周

世界初のカップめん「カップヌードル」は、1971年の発売以来、世界中でファンを増やし続け、現在では日本を含め世界9カ国で生産されています。そして2003年8月には、ついに全世界での販売累計200億食を突破。200億個のカップを並べると、地球47周以上の長さとなります。また、カップヌードルだけでなく、日清食品のさまざまな即席めんが世界中の食卓にのぼっています。

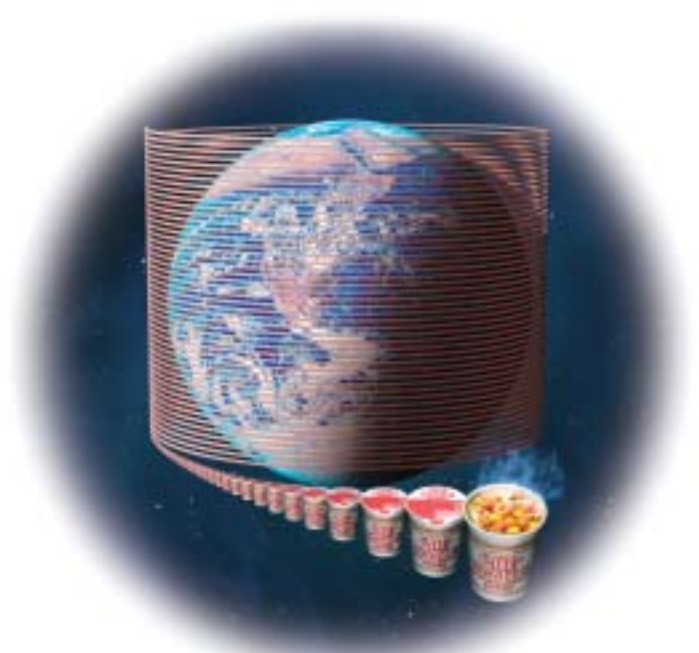
当社の製品が、これほど多くの人に愛され、信頼されている裏側で、私たちはいろいろな創意工夫を凝らしています。

## 各地域、各国の食文化に根ざした製品づくり

例えば、カップヌードルという製品ひとつとっても、地域ごと、国ごとに原料、味、香り、カップのデザインが異なります。

ヨーロッパでは、めんを「すする」習慣がないことを配慮し、めんを短くして噛み応えを増しています。イスラム教徒が多いインドネシアなどでは、原料に豚肉を使用せず、「ハラール（イスラム教徒が食べてもよい食品）」の表示をしています。インドでは、手で食べる習慣に合わせて容器を浅くし、スープが少ない焼そばのようなタイプで、ヒンズー教徒などにも食べられるチキンとベジタブルとマサラ（カレー）味にしています。多民族国家・アメリカ合衆国では、味の好みも多種多様。強めの塩味・酸味を基本に、ハーブや香辛料で味にアクセントを付けた、バラエティに富んだ製品を生産しています。

このように、当社では、各国・各地域の食文化を尊重し、これに根ざした製品づくりを追求しています。



## 世界市場での カップヌードル販売累計

# 200億食

## 現地の人々による運営と経営

各地域・各国の食文化に根ざした事業を進めていくためには、それを担う社員もまた現地の人々であるべきです。また、そうであればこそ、各地の雇用創出にも貢献でき、各地の環境保全や食品安全基準にも十分配慮できます。そこで日清食品グループの海外法人では「現地の人々による運営と経営」を旨とし、現在、海外法人従業員の約99%、管理職の約80%が現地の人々によって占められています。

2001年9月には、こうした姿勢が評価され、会長・安藤百福がタイ王国から「ディレクナポン勲章」を贈られています。

また当社は、2004年4月に、中国の大手即席めん・製粉メーカーである「河北華龍麵業集团有限公司」と資本提携し、「華龍日清食品有限公司」を設立することに合意。年間277億食※という世界最大の即席めん市場・中国で、現地ニーズに応え、現地経済に貢献する事業を展開していくことを決定しました。

また今後は、各海外現地法人においても環境保全などに注力していく方針で、2003年10月にはブラジル日清が、環境マネジメントの国際標準規格ISO14001認証を取得しています。

※IFMA世界ラーメン協会が推定した2003年データ



中国（北京・上海）  
牛肉味が中心で、  
香菜・五香を多用



ヨーロッパ  
スープは  
コンソメとクリーム



インド  
汁気が少ない  
焼そばのようなタイプ



タイ  
トムヤンクン味と  
ポーク味が中心



ブラジル  
チーズ、ベーコンを  
主体とした味づけ



フィリピン  
ミニのカップヌードル  
が大人気



## サプライチェーン全体で

# 環境と品質を配慮

注)生産プロセスにおけるインプット・アウトプットの数量的データについてはP15をご覧ください。

### 世界中から原材料を調達 (カップヌードルの場合)



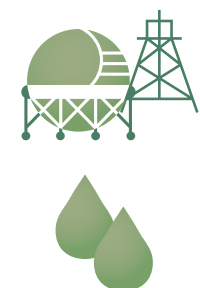
- 小麦粉 → 日本の製粉会社が北米・オーストラリア産小麦を製粉したものです。
- フライ油 → めんのフライに用いる100%植物油は、日本の製油会社がマレーシアから輸入し精製したものです。
- スープ → 国内産醤油にマレーシア産ペパーなど加えます。
- えび → 主にインド洋産の新鮮で品質のよいエビを調理してフリーズドライして使用しています。
- お肉 → 国内産および北米産を使用しています。
- たまご → 北米産および国内産を使用しています。
- ねぎ → 中国にある日清食品の工場で作っています。

### 全世界9か国の工場生産



各国の食文化と経済を尊重して「現地生産現地販売」を基本としています。国内工場は全て環境マネジメントの国際標準規格ISO14001認証を取得済み、海外工場についても認証取得を進めています。また品質マネジメントの国際標準規格ISO9001認証は、国内外の各工場を取得しています。

### エネルギーや水の使用



インスタント食品とは「お客様先でのエネルギー消費を少なくするために、工場でのエネルギーを使った食品」です。即席めんでも、めんの乾燥工程で多量のエネルギーを消費します。また、めんを蒸す工程で、水を大量に使います。そこで、私たちは省エネルギーや、節水に取り組んでいます。

### 容器・包装材



「発泡ポリスチレンカップ」や「発泡紙カップ」など、環境負荷が少なく安全な容器を使用。容器・包装材を減らす努力を続けています。



### 物流



散在する小売店様への物流合理化は重要な課題。販売動向に合わせた生産や供給量の調整、物流拠点統合廃合などで環境負荷を低減しています。

### お客様



インスタント食品は、調理時のエネルギー消費が少なく済みす。ただし、容器などの材質識別表示に注意し、分別廃棄にご協力ください。

### CO<sub>2</sub>



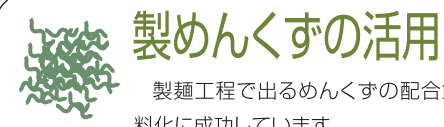
生産量が増え、エネルギー消費量も増えていますが、生産合理化によって生産重量あたりのエネルギー消費量とCO<sub>2</sub>排出量を減らしています。

### 排水



近隣への環境影響を考慮して、法規制値より厳しい自主基準値を設定して水質汚濁を防いでいます。

### 製めんくずの活用



製麺工程で出るめんくずの配合飼料化に成功しています。

### 飼料



豚や鶏、ペットの飼料として有効に利用されています。

### 廃棄物



ゼロエミッション活動を通じて廃棄物削減に取り組んでいます。

### リサイクル



プラスチックや紙は再商品化事業者を通じてリサイクルされています。

### 最終処分(埋立)



処分場の不足もあり、これを減らすことが大切です。

## インスタントラーメンをお届けするまで

当社のカップめんや即席袋めんは、お客様のお口にはいるまで多くの工程を経ます。当社は、それぞれの段階で、安全なものをおいしく食べてもらう工夫、環境負荷低減のための努力を凝らしています。

まずは、世界中から安全な原材料を調達。次に、それらを使って品質管理が行き届いた工場で製品化します。近年は加工度の高い高付加価値製品が好まれ

ていることもあって、エネルギー消費も増えています。そこで、生産の効率化・省エネルギー化を進め、生産量あたりの環境負荷を低減させています。

また、容器包装材使用量や、廃棄物の削減、物流合理化など、サプライチェーン全体で、環境と品質を配慮しています。

## 世界から信頼されて地球を47周

世界初のカップめん「カップヌードル」は、1971年の発売以来、世界中でファンを増やし続け、現在では日本を含め世界9カ国で生産されています。そして2003年8月には、ついに全世界での販売累計200億食を突破。200億個のカップを並べると、地球47周以上の長さとなります。また、カップヌードルだけでなく、日清食品のさまざまな即席めんが世界中の食卓にのぼっています。

当社の製品が、これほど多くの人に愛され、信頼されている裏側で、私たちはいろいろな創意工夫を凝らしています。

## 各地域、各国の食文化に根ざした製品づくり

例えば、カップヌードルという製品ひとつとっても、地域ごと、国ごとに原料、味、香り、カップのデザインが異なります。

ヨーロッパでは、めんを「すする」習慣がないことを配慮し、めんを短くして噛み応えを増しています。イスラム教徒が多いインドネシアなどでは、原料に豚肉を使用せず、「ハラール(イスラム教徒が食べてもよい食品)」の表示をしています。インドでは、手で食べる習慣に合わせて容器を浅くし、スープが少ない焼きそばのようなタイプで、ヒンズー教徒などにも食べられるチキンとベジタブルとマサラ(カレー)味にしています。多民族国家・アメリカ合衆国では、味の好みも多種多様。強めの塩味・酸味を基本に、ハーブや香辛料で味にアクセントを付けた、バラエティに富んだ製品を生産しています。

このように、当社では、各国・各地域の食文化を尊重し、これに根ざした製品づくりを追求しています。



中国(北京・上海)  
牛肉味が中心で、香菜・五香を多用

ヨーロッパ  
スープはコンソメとクリーム

インド  
汁気が少ない焼きそばのようなタイプ

タイ  
トムヤンクン味とホーク味が中心

ブラジル  
チーズ、ベーコンを主体とした味づけ

フィリピン  
ミニのカップヌードルが大人気

## 世界市場での カップヌードル販売累計

# 200億食

### 現地の人々による運営と経営

各地域・各国の食文化に根ざした事業を進めていくためには、それを担う社員もまた現地の人々であるべきです。また、そうであればこそ、各地の雇用創出にも貢献でき、各地の環境保全や食品安全基準にも十分配慮できます。そこで日清食品グループの海外法人では「現地の人々による運営と経営」を旨とし、現在、海外法人従業員約99%、管理職約80%が現地の人々によって占められています。

2001年9月には、こうした姿勢が評価され、会長・安藤百福がタイ王国から「ディレクナボン勲章」を贈られています。

また当社は、2004年4月に、中国の大手即席めん・製粉メーカーである「河北華龍麵業集团有限公司」と資本提携し、「華龍日清食品有限公司」を設立することに合意。年間277億食\*という世界最大の即席めん市場・中国で、現地ニーズに応え、現地経済に貢献する事業を展開していくことを決定しました。

また今後は、各海外現地法人においても環境保全などに注力していく方針で、2003年10月にはブラジル日清が、環境マネジメントの国際標準企画ISO14001認証を取得しています。

\*IFRMA世界ラーメン協会が推定した2003年データ





発泡紙カップ



①容器外面  
カップ表面の発泡層が心地よく、手にしっくりとしみ、滑りにくくなっています。

②カップ原紙  
紙の両面にポリエチレンを貼り合わせ、熱をかけることで、カップ原紙内の水蒸気圧により、外側のポリエチレン層を発泡させ、断熱効果を高めています。

③ポリエチレン層 1層構造でカップ容器として必要な性能を果たしています。

口縁部  
従来の丸形状と異なり、特殊加工により、角形断面状に成型し、容器の把持強度を向上。使用時の安全性にも配慮しています。

環境負荷の低い発泡ポリスチレンカップ

世界初のカップめん「日清カップヌードル」のカップは、包装容器・調理器・食器の3機能を持つことから「究極の加工食品」とも評されています。また、特許・実用新案を取得した湯戻りを良くするための「疎密のめん塊構造」や「中間保持構造」など、発明者である現会長・安藤百福のアイデアが随所に活かされていることから「知恵のかたまり」とも呼ばれています。

このカップヌードルのカップ素材「発泡ポリスチレン」には、断熱性、耐水性に優れ、軽量で省資源のため、製造から物流時の環境負荷が極めて小さいという特長があります。また、焼却時にダイオキシンも発生せず安全です。

業界初の即席めん用発泡紙カップ

従来から、業界では、カップ素材として「紙」が使われていました。この紙素材には、印刷がしやすく商品イメージを伝えやすいという利点があります。が、その一方で、断熱性を高めるために2~3層構造とせねばならず、発泡ポリスチレンカップに比べて重く、製造から物流時の環境負荷が2倍以上になる、などの欠点もありました。

そこで当社は、1999年、業界初の「発泡ポリエチレン製断熱紙カップ（発泡紙カップ）」を採用しました。これは、独自の1層構造で従来型紙カップに比べて約2/3にまで軽量化し、省資源や環境負荷低減を実現するものです。（P20をご覧ください）

当社は今後も、さまざまな工夫をし、製品の特性に合わせてカップを使い分け、それぞれにおいて環境負荷を低減できるよう努めます。

分別廃棄のための材質表示

2000年4月から、「容器包装リサイクル法」の完全施行にもなっており、当社の製品パッケージでは、お客様による分別廃棄と地方自治体による分別収集のために、材質を識別表示しています。当社製品のうち、容器包装リサイクル法の対象となっているのは、カップめん容器、袋めん、袋やスープなどの袋に使われているプラスチックとカップめんのフタなどに使われている紙です。

現在、分別収集基準は、地方自治体が独自に決めています。それに従った分別排出を徹底していただくことが、リサイクルの推進につながりますので、お客様には分別廃棄にご協力くださるようお願いいたします。なお、分別方法が不明な場合は、管轄の自治体にお問合せください。（P24をご覧ください）



ダミーにて文字色確認

商品の識別表示

環境負荷低減をめざして  
容器を工夫



社長直轄の食品安全研究所

2002年、消費者の視点に立って食品の安全性にかかわる品質管理体制を強化することを目的として、従来の「食品安全センター」の機能を拡充、「食品安全研究所」を新設しました。そのコンセプトは「科学的根拠をもって当社製品の品質・安全性を確保する」というもの。

この研究所には約60名の専門スタッフが所属、素早くお客様への対応ができるよう社長直轄の組織としています。（P27をご覧ください）

工場と研究所——二重の品質管理体制

現在、当社の各工場では、品質管理と品質保証のための国際標準規格ISO9001に基づいた品質管理を徹底しています。

そのうえで、食品安全研究所では、各工場から送られてくる月間3,000以上の製品サンプルを対象に所定の定型分析を実施し、その結果を各工場にフィードバックしています。その際に、各工場で行う品質分析の誤差を是正するため、コントロールサーベイ方式を採用しています。コントロールサーベイ方式とは、食品安全研究所が、まず各工場に同一試料（小麦粉、フライ油など）を提供し、これを使って生産された試作品の各工場による分析データを、食品安全研究所で比較検討することで、各工場のバラツキの解析、管理状態の把握、指導などを行うものです。

BSEや残留農薬などへの万全の対策

当社では、一部製品に牛肉など牛由来の素材を使用していますが、これらは全てBSE非発生国からのものです。さらに、牛由来成分の誤使用や混入を避ける方法として、原材料納入メーカーの保証だけに頼らず、食品安全研究所で、牛、豚、鶏由来成分を区別する遺伝子技術を用いた定期検査を実施しています。

また、食品安全研究所では、独自の農薬検査システムに基づいて原材料農産物を解析し、製品の安全性を確保しています。さらに2004年5月から、残留動物用医薬品一斉分析法を用いて原材料畜産物（エビ、畜肉など）の安全管理を一段と強化しました。（P28をご覧ください）

チキンラーメンの品質と安全性

スープは、うまみとコクが自慢の国産チキン100%の「元祖鶏ガラスープ」。しょう油も素材の安心・安全にこだわり、有機大豆しょう油を使用しています。めんには小麦粉の他、ツルツルとした食触を出すため、やまいもの粉も使われています。



合成保存料、合成着色料は使用していません。即席めんは油熱乾燥しているため、雑菌が繁殖するだけの水分を含んでいませんから、わざわざ合成保存料を使う必要がありません。また、めんはキツネ色は、チキンエキスが油熱処理されるときに香ばしい風味とともに色づくもので、すべて自然の色なのです。

おいしいこと、簡単・便利なこと、長い間保存できること、手ごろな価格、衛生的で安全。この五つが、チキンラーメンを開発するときの目標でした。発売以来45年、今もこの目標は追究されつづけています。めんにくぼみを付けた「たまごポケット」付きにリニューアルされたのは、今も簡単・便利に美味しく召し上がっていただくための工夫の証です。

科学の力で確保する

品質と安全





# 環境の保全と資源の節約のために

当社では1999年に環境憲章を定め「社会との共生を図り、地球環境の改善に努める」と宣言しました。当社の環境マネジメントは、この環境憲章と同時に定めた「行動指針」を基本方針として環境の保全と資源の節約のための具体的な取り組みを計画・実行しています。

## 日清食品株式会社 環境憲章 (1999年3月制定)

### 基本理念

日清食品は世界の食文化の向上に貢献するため、人々の健康と安全を優先した商品の開発に努める。

よき企業市民として環境の保全と資源の節約に配慮した企業活動に取り組む。

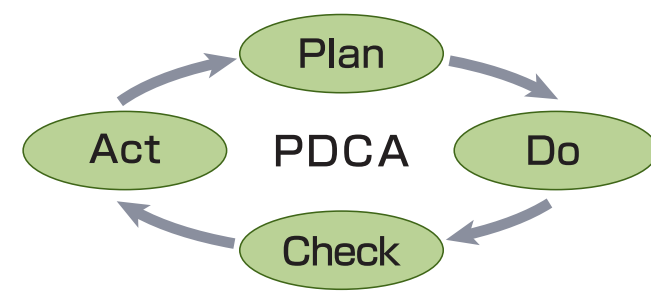
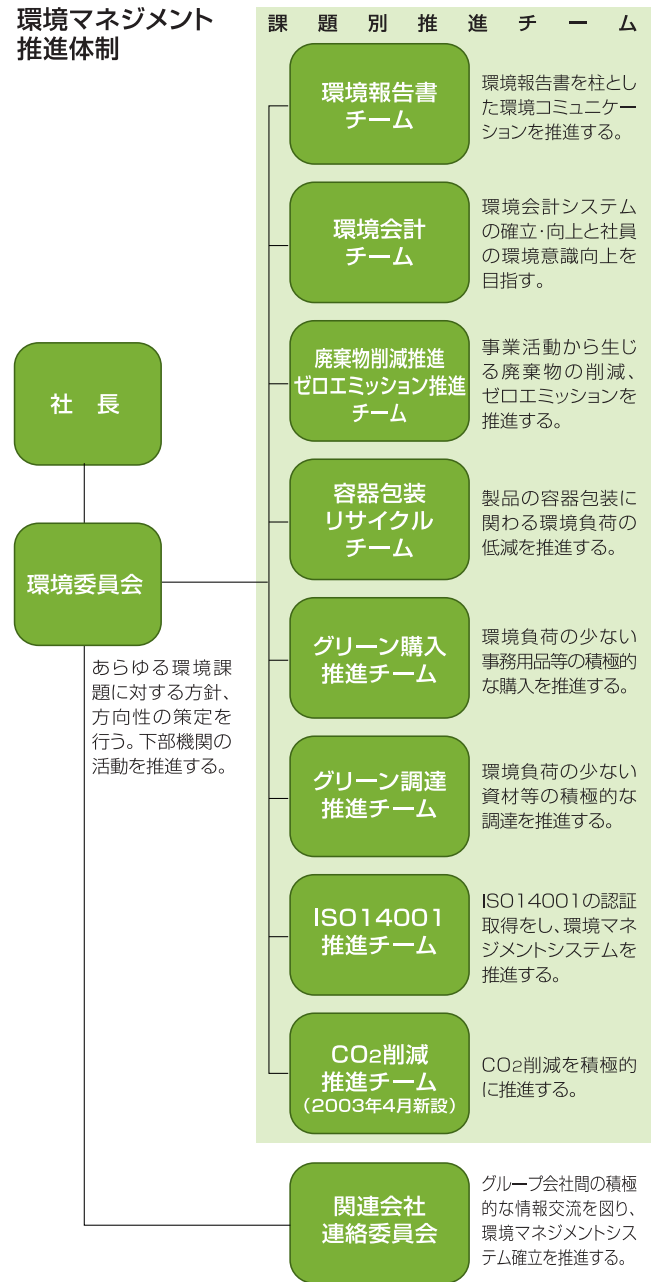
顧客と地域社会に対して情報の開示に努め、正直で透明性の高い企業倫理を育成する。

これによって、社会との共生を図り、地球環境の改善に努める。

### 行動指針

1. 環境関係の法規、規制、協定及び適用されるべき国際基準を遵守する。海外活動においても当事国における環境保全に十分配慮する。
2. 原材料の調達から生産、流通、消費、廃棄に至るまで、各段階での環境への影響を事前評価し、環境に配慮した商品開発を行う。
3. 商品に使用する原材料、添加物、容器包装資材等は、人の健康と安全を守ることを優先する。
4. 廃棄物の減量化とリサイクルに努め、資源とエネルギーを節約する。
5. 環境保全を推進するため社内体制を整え、意識の高揚と啓蒙活動を積極的に進める。
6. 企業市民として地域社会との共生に努め、社外の環境保全活動に協力する。社員の自主的な活動を支援する。
7. この環境憲章はすべての役員、社員に周知し、社外にも公表する。

## 環境マネジメント推進体制



## 環境マネジメント推進体制

当社では、法務・広報担当役員が委員長を務める「環境委員会」が全社の情報を収集しながら方針を策定しています。この方針を受けて、各部署の代表をメンバーとする「課題別推進チーム」が、それぞれの推進テーマに取り組んでいます。その際、Plan (計画)・Do (実行)・Check (検証)・Act (改善)のサイクルを回してマネジメントを行っています。

また、関係会社の環境マネジメントシステム確立のため、「関連会社連絡委員会」を組織し、グループ会社間の積極的な情報交換を促しています。

## ISO14001 認証の取得状況

当社グループでは、国内生産工場と関係生産会社からISO 14001 認証の取得を開始し、現在、当社の4工場全てと、関係生産会社全10社中の2社が認証取得しています。非生産部門では、2003年に大阪・東京両本社が認証取得しています。

2004年度は国内の関係生産会社7社で、ISO 14001 認証を取得する準備を進めています。

また海外では、ブラジル日清が、2003年度に海外生産会社全20社の中で初めてISO 14001 認証を取得。海外生産会社の認証取得は今後も拡大していきます。

### ISO14001 認証取得状況一覧

■印は本報告書の報告対象組織です。  
※印は本報告書の環境パフォーマンスデータ集計されている事業所です。

日清食品(株)事業所	ISO取得	報告対象	国内関係会社事業所	ISO取得	報告対象
<b>生産事業所</b>			<b>生産会社</b>		
関東工場(京城市藤代町)	●	■	札幌日清(株)	●	■
静岡工場(静岡県大井町)	●	■	日清化成(株)		
滋賀工場(滋賀県栗東市)	●	■	日清コーク(株)		
下関工場(山口県下関市)	●	■	ヨークフーズ(株)		
<b>非生産事業所</b>			<b>非生産会社</b>		
大阪本社(大阪市淀川区)	●	■	日清エフ・ティ食品(株)		
東京本社(東京都新宿区)	●	■	日清冷凍食品(株)		
北海道支店		■	味日本(株)	●	■
東北支店		■	グランフーズ(株)		
中部支店		■	ファインフーズ(株)		
中四国支店		■	<b>非生産会社</b>		
九州支店		■	日清エンタープライズ(株)		
全国31営業所、出張所		■	宇治開発興業(株)		
中央研究所(滋賀県栗東市)	※	■	(株)サークルライナーズ		
中央研究所(滋賀県草津市)	※	■	日清ネットコム(株)		
食品安全研究所(滋賀県草津市)	※	■	麺ロード(株)		
技術開発部(滋賀県栗東市)		■			
低温開発部(横浜市戸塚区)		■			

## 環境保全状況の内部監査

当社グループでは、環境保全活動の実施状況を検証し、パフォーマンスを向上させるため、各事業所で内部監査を実施しています。

内部監査の信頼性向上のためには、内部監査員の養成と教育を行い、監査のレベルアップを図る必要があります。そこで2003年度は、関係会社の日清冷凍食品(株)と日清シスコ(株)でも内部監査員を置きました。

今後も、日清食品の事業所だけでなく関係会社においても内部監査の充実とレベルアップを図っていきます。

### 環境内部監査員数

(単位:人)

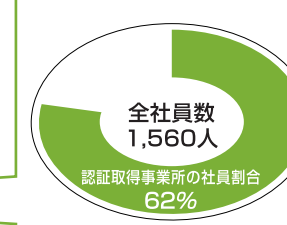
事業所	2002年度	2003年度	
日清食品	大阪本社	10	11
	東京本社	8	8
	関東工場	11	11
	静岡工場	23	23
	滋賀工場	20	25
関係会社	下関工場	15	16
	札幌日清	11	11
	味日本	12	12
	日清冷凍食品	-	12
日清シスコ	-	17	
合計	110	146	

## リスクマネジメントと緊急事態への対応

当社では、大気や水質の汚染・汚濁を未然に防止する「環境リスクマネジメント」として、法規制より厳しい自主基準を定め、定期的な監視測定を実施しています(P23参照)。

「緊急事態」としては、地震時に設備が破損し環境汚染物質が流出することが想定でき、その対策として、酸性化処理薬液タンクや重油タンクなどの周辺への防液堤設置、老朽設備の早期更新などを実施しています。また、各生産拠点それぞれが環境にかかわる「緊急事態」を想定し、その対策について手順書を作成しており、これに基づいた緊急事態対応訓練を実施しています。

### 日清食品のISO14001 認証取得事業所の割合



日清食品の社員数は2004年3月末で1,560人で、このうちISO 14001を取得している事業所の社員の割合は約62%となっています。今後も、グループ全体で認証取得を進めていきます。





# 日清食品の事業活動と環境への関わり

当社では、近年、生産量の増加、生産工程が複雑な高付加価値商品の増加などにより、原材料、エネルギーなどのインプット量は増加傾向にあります。環境保全の観点からはCO<sub>2</sub>、廃棄物、大気汚染物質、水質汚濁物質などのアウトプットを抑制しなければなりません。そこで、生産プロセスの合理化・効率化などに取り組むことで、一定の生産量あたりの(生産量原単位での)環境負荷低減をめざしています。

## 国内全直轄工場および関係会社(一部)における生産プロセスでのインプット・アウトプット

### INPUT (投入量)

原材料	2003年度	16.7万t
容器包装材	2003年度	5.4万t
重油	2003年度	109万GJ (27,800kℓ)
生産重量原単位		5.5GJ/t
電力	2003年度	65万GJ 6,620万kWh
生産重量原単位		3.3GJ/t
水資源	2003年度	126万m <sup>3</sup>
生産重量原単位		6.4m <sup>3</sup> /t

### 直轄工場

**【関東工場】**  
生産能力: 250万食(日産)  
生産品目: カップヌードル、どん兵衛、チキンラーメンどんぶり、日清王、日清のラーメン屋さん他

**【静岡工場】**  
生産能力: (1) 即席めん部門 100万食(日産) (2) スープ部門 440万食(日産) (3) 冷凍食品 50万食(日産)  
生産品目: (1) 即席めん部門/日清スバ王、日清のごんぶと、日清種の達人カップ、日清のラーメン屋さんカップ他 (2) スープ部門/各種即席めんの添付調味料 (3) 冷凍食品部門/冷凍日清焼そば、冷凍日清スバ王他

**【滋賀工場】**  
生産能力: 270万食(日産)  
生産品目: カップヌードル、チキンラーメン、チキンラーメンどんぶり、どん兵衛、日清焼そばU.F.O.、日清具多、日清王他

**【下関工場】**  
生産能力: 120万食(日産)  
生産品目: カップヌードル、どん兵衛、日清王他

**関係会社(一部)**

【味日本株式会社】

【札幌日清株式会社】

### OUTPUT (排出量)

製品	2003年度	19.8万t
前年度比		107%
廃棄物	2003年度	
再資源化量		10,600t
生産重量原単位		54kg/t
最終分量		770t
生産重量原単位		3.9kg/t
廃棄物合計		15,500t
生産重量原単位		78kg/t
温室効果ガス	2003年度	
CO <sub>2</sub>		10.3万t-CO <sub>2</sub>
生産重量原単位		0.52t-CO <sub>2</sub> /t
大気汚染	2003年度	
SO <sub>x</sub>		40.7t
生産重量原単位		0.2kg/t
ばいじん		7.6t
生産重量原単位		0.04kg/t
NO <sub>x</sub>		79.1t
生産重量原単位		0.4kg/t
排水	2003年度	
排水量		91.7万m <sup>3</sup>
下水 2.6万m <sup>3</sup> 公共水域 89.1万m <sup>3</sup>		
生産重量原単位		4.6m <sup>3</sup> /t
BOD		2.0t
生産重量原単位		0.01kg/t
COD		6.6t
生産重量原単位		0.03kg/t
配送	2003年度	
CO <sub>2</sub>		1.28万t-CO <sub>2</sub>
NO <sub>x</sub>		88t
SO <sub>x</sub>		35t

**燃料**

4,830kℓ

18.5万GJ

**物流**

#### データ集計範囲

昨年の報告範囲であった日清食品株式会社の国内直轄4工場に今年は、関係会社の味日本(株)、札幌日清(株)のデータを加えています。

## 2003年度の取り組み課題と結果

2003年度は環境委員会で立案した「環境への取り組み課題」に基づき、各課題別推進チームが、下記のような取り組みを行ない、それぞれ成果を上げました。

また、2004年度は定量目標として国内直轄工場の目標を公表します。当社では各工場毎に具体的な目標を策定することで、よりきめ細やかな環境活動を推進しています。

分類	取り組み課題	結果
環境管理体制	国内全直轄工場・大阪本社・東京本社のISO14001を活用した継続的改善	維持審査を完了し継続的改善に取り組む
	国内グループ会社のISO14001認証取得の推進	海外工場(ブラジル日清)でもISO14001の認証取得
廃棄物管理	環境会計システムの運用・管理	新たな視点で環境を捉える「環境管理会計」の取り組みを検討
	国内グループ会社及び外注委託会社の副産物・廃棄物管理の点検	副産物・廃棄物の管理状況点検を実施
排出削減	自社・国内グループ会社の廃棄物管理マニフェスト管理のシステム化	マニフェスト票返送管理のシステム化完了(未返送なら警告表示)
	温室効果ガスの排出抑制	CO <sub>2</sub> の重量原単位は、昨年対比でマイナスになる
環境配慮	国内外グループ会社の環境負荷量の調査	海外工場まで環境負荷量の把握を拡大
	副産物・廃棄物の排出抑制(ゼロエミッション推進)	PRTR法改正につき状況を調査
その他	事務用品等のグリーン購入の推進	web購入システムで全社的なグリーン購入を推進
	重大事故対応マニュアルの最新版の作成・管理	最新版の作成

## 2004年度の目標

工場名	2004年度目標
関東工場	● 麺ロスの削減 2003年度実績5%(食あたり)削減
	● 重油使用量の削減 2003年度実績0.5%(食あたり)削減
	● 電気使用量の削減 2003年度実績0.5%(食あたり)削減
	● 水使用量の削減 2003年度実績0.5%(食あたり)削減
静岡工場	● 資源(生産資材)の有効利用 2003年度実績15.8%(換算原単位あたり)削減
	● 重油使用量の削減 2003年度実績4.4%(換算原単位あたり)削減
	● 電力使用量の削減 2003年度実績8.2%(換算原単位あたり)削減
	● 水使用量の削減 2003年度実績9.9%(換算原単位あたり)削減
滋賀工場	● 焼却廃棄物の削減 2003年度実績2.7%(換算原単位あたり)削減
	● 麺ロスの削減 2003年度実績3%(食あたり)削減
	● 包材ロスの削減 2003年度実績2%(食あたり)削減
	● 重油使用量の削減 2003年度実績1%(換算食あたり)削減
下関工場	● ゼロエミッション推進 97.5%以上
	● 麺ロスの削減 2003年度実績2.5%(食あたり)削減
	● 包材ロスの削減 2003年度実績2.5%(食あたり)削減
	● 重油使用量の削減 2003年度実績1%(食あたり)削減



# 環境会計 ～費用対効果を把握しています～

当社では、環境保全にかかるコストとその費用対効果を把握することは環境保全活動に不可欠な要素であると考え、2001年度から環境会計を導入してより一層の環境経営を進めています。今後は、集計範囲の拡大、物量効果算定の精度向上を進めながら環境会計システムと財務会計システムとの接点の明確化と融合を図っていく方針です。

## 2003年度 実績概要

対象期間:2003年4月1日～2004年3月31日

集計範囲:国内全直轄工場、中央研究所、食品安全研究所、大阪本社、東京本社、札幌日清(株)、味日本(株)

分類	主な取り組みの内容	環境保全コスト	
		投資(千円)	費用(千円)
公害防止コスト	排水処理施設、ボイラー設備の維持管理による環境汚染物質の削減	53,700	327,740
地球環境保全コスト	省エネ対策および温暖化防止(給排気設備の省エネ対策等) 空調および冷凍機の点検(冷媒漏れ検査等)	15,450	22,070
資源循環コスト	焼却炉の維持管理、改善 廃棄物の減量化、削減、再資源化 めんくす等の飼料化、肥料化	39,450	354,600
生産活動に伴って上流または下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト	容器包装リサイクル法による再商品化委託費用	0	498,360
管理活動における環境保全コスト	環境負荷の監視・測定 事業所緑化 環境対策組織人件費、ISO14001認証取得・維持	670	176,680
研究開発活動における環境保全コスト	焼却灰およびめんくすのリサイクル調査等	0	630
社会活動における環境保全コスト	環境保全団体への寄付、支援 地域住民の環境活動支援	0	2,830
環境損傷に対応するコスト	汚染負荷量賦課金(重油ボイラー設置に関わる法定負担金)	0	3,440
合 計		109,270	1,386,350

- 分類項目は、環境省「環境会計ガイドライン2002年度版」に準拠
- 環境保全コストは、環境保全の意図がある、または明らかに環境保全効果がある場合のみ計上
- 費用に含まれる人件費は、環境保全活動に携わった時間により計上

## 環境会計の範囲

### 1) 環境保全コスト

環境負荷の発生防止、抑制または回避、影響の除去、発生した被害の回復またはこれらに資する取り組みのための「投資」及び「費用」です。

- 投資** 環境保全を目的とした支出で、その効果が長期間にわたる設備投資等です。
- 費用** 環境保全を目的とした支出で、その効果が発生年度に現れる人件費、原材料費、減価償却費等です。

### 2) 対象

昨年度は国内全直轄工場、中央研究所・食品安全研究所、本社・東京本社を対象にしましたが、今年度は更に関係会社である札幌日清(株)、味日本(株)も対象に加えました。

## 実績概要

### 1) 環境保全コスト 詳細は左表のとおりです。

環境保全コストのうち、費用は**13億8,635万円**、投資は**1億927万円**でした。

#### 費用の主なもの

「生産活動に伴って上流または下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト」

容器包装リサイクル法による再商品化委託費用 **4億9,836万円**(費用の36%)

#### 「資源循環コスト」

廃棄物の減量化、削減、リサイクルコスト **3億5,460万円**(費用の26%)

#### 「公害防止コスト」

排水処理設備(水質汚濁防止)、ボイラー設備(大気汚染防止)の清掃、保全 **3億2,774万円**(費用の24%)

#### 投資の主なもの

#### 「公害防止コスト」

排水原水槽増設工事等 **5,370万円**(投資の49%)

### 2) 環境保全対策による経済効果

「有価物売却益」「省エネによる費用節減」「廃棄物処理費用の削減」の内、実数値が把握できる「有価物売却益(めんくす売上等)」のみを対象として集計しました。2003年度は、2,300万円でした。

### 3) 環境保全効果 詳細は下表のとおりです。

環境保全効果(国内全直轄工場のみ)

効果の内容	指標の分類	単 位	物量効果	効果の内容	指標の分類	単 位	物量効果
事業活動に投入する資源に関する効果	電力の投入	GJ	6,960	事業所から排出する環境負荷および廃棄物に関する効果	CO <sub>2</sub> の排出	t-CO <sub>2</sub>	4,650
		GJ/製品内容量1t	-0.26			t-CO <sub>2</sub> /製品内容量1t	-0.02
	重油の投入	GJ	57,600		SO <sub>x</sub> の排出	kg	-1,710
	GJ/製品内容量1t	-0.18			kg/製品内容量1t	-0.03	
水の投入	m <sup>3</sup>	-4,790	NO <sub>x</sub> の排出		kg	-1,410	
	m <sup>3</sup> /製品内容量1t	-0.65			kg/製品内容量1t	-0.05	
			CODの排出		kg	840	
					kg/製品内容量1t	0.002	
			産業廃棄物の排出		t	-57	
					kg/製品内容量1t	-7.9	
			産業廃棄物の最終埋立	t	-42		
				kg/製品内容量1t	-0.47		

## 今後の取り組み

連結集計範囲を拡大するとともに、物量効果※についても把握・集計精度の向上を図る予定です。

※物量効果:環境保全効果を示す指標(対2002年度)





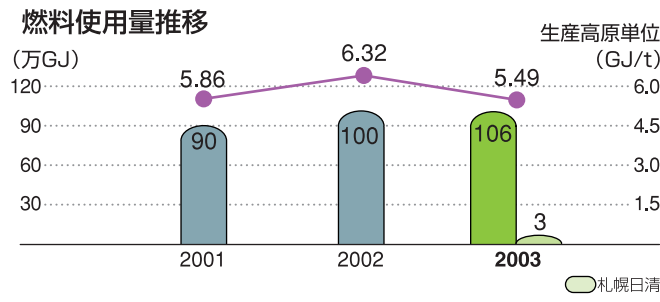
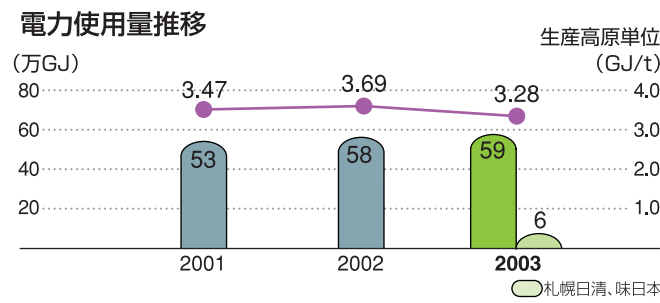
# 省資源・省エネルギー活動

2003年度は、前年度比109%の生産量増加と、品質向上のためのエネルギー投入量の増加で、エネルギーおよび容器包装材の使用量は増加しました。そこで当社は、生産工程の見直しや容器包装材の設計変更などを実施、製品内容重量当たりのエネルギー使用量と容器包装材使用量を削減しました。水の使用量は生産増にもかかわらず、排水リサイクルシステムなどの設備改造で全体的な使用量を削減しています。

## 電力・燃料使用量の削減

従来品に比べて多くのエネルギーを必要とする製品の生産量が増え、また品質向上のためにエネルギー投入量は増加傾向にあります。そこで、生産工程の見直しなどを進めて製品内容重量当たりのエネルギー投入量を削減しています。

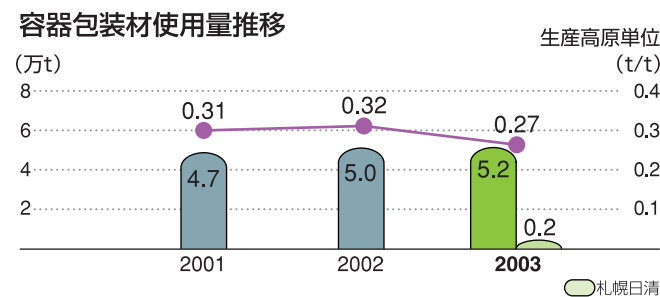
例えば、工場内を区切り、空調や照明の必要箇所を削減することで電力使用の効率化を図ったり、蒸気配管系統の部品類の点検交換や蒸機の更新、蒸気圧のバランス調整による蒸気流量削減などで重油使用量の低減を図っています。



## 容器包装材使用量の削減

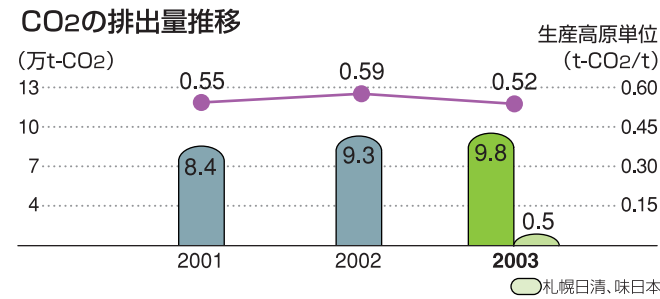
当社は食品メーカーであり、生産プロセスに投入する資源のうち、食品原料を削減することはできません。

そこで、製品に使用する容器包装材を一つひとつ見直し、こまめに設計を変更することで、省資源化を図っています。



## 温暖化ガスの排出削減

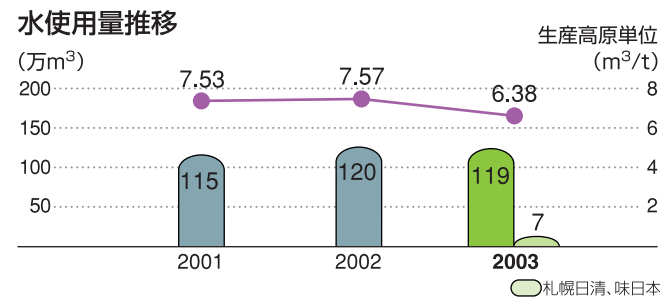
CO<sub>2</sub>の排出は、電力や燃料の使用と密接な関係がありますので、電力・燃料使用の効率を向上させることで、製品内容重量当たりのCO<sub>2</sub>排出量の削減に努めました。



## 用水量の削減

各工場における節水の結果、生産重量の増加にもかかわらず、水使用量の削減を達成しました。

滋賀工場の排水リサイクルシステムのように、生産ラインに供給された水を最大限に利用できるような設備改造を実施したり、清掃の方法を見直すことで効果をあげました。



### データ集計範囲

昨年の報告範囲であった日清食品の国内直轄4工場に今年は、関係会社の味日本(株)、札幌日清(株)のデータを加えています。



## 中央研究所・食品安全研究所でも進む省エネ

中央研究所、食品安全研究所では、2001年度に研究所全体の総合的なエネルギー診断を実施、この結果を踏まえて2003年3月末に最新のエネルギーシステムへの変換を完了しました。

そのポイントは、①冷房熱源を電気から都市ガスへ変更、②空調系統ごとにインバータなどの省エネ装置を導入／温・湿度調節した空気の再利用、③中央監視制御装置の更新の3点です。

この結果、2003年度は2001年度と比較して、電気使用量を14%削減、水道使用量も34%削減できました。ガス使用量は21%増加したものの、年間総エネルギー使用金額は18%低下し、大幅な省コストに成功しました。

2004年度は、熱源のさらなる省エネ・省コストに努めます。



## 滋賀工場排水リサイクルシステムを導入

滋賀工場では、めんを油で揚げるときに発生する蒸発水分をダクトから排気していますが、その蒸発水分に含まれている油臭への対策として、従来、排気ダクト内部に浄水をスプレーしていました。

このスプレー用水について、2004年4月から、工場内で排水処理した水を循環利用するシステムを立ち上げました。これにより、月間600m<sup>3</sup>の浄水使用量を削減、同量の排水削減にも成功しました。



## LCAデータの蓄積で環境に優しい製品を開発

当社では、LCA(ライフサイクルアセスメント)の手法を用いて、主に包装容器の環境負荷の評価を開始し、環境に優しい製品開発を検討しています。

現在、環境負荷の評価基準を策定し、既存製品の環境負荷データを収集しています。まだ研究段階ではありますが、環境負荷の低い新製品の開発や既存製品の改良に役立っています。

## カップ素材の使い分けで環境負荷を低減

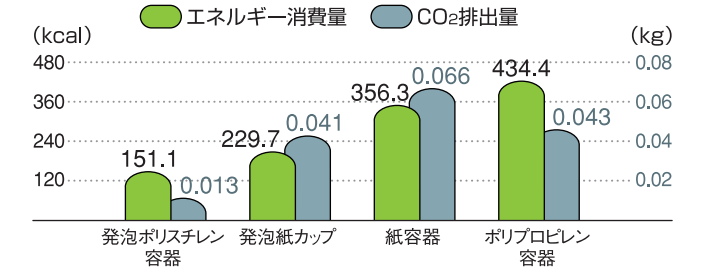
当社は現在、「日清カップヌードル」などの容器として発泡ポリスチレンカップを、「日清のラーメン屋さんカップ」などの容器として「発泡紙カップ」を使用しています。(P11参照)

発泡ポリスチレンカップは断熱・耐水性に優れ、軽量で環境負荷も小さいという特長があり、発泡紙カップは、紙を使っているため印刷しやすいにもかかわらず、通常の紙カップにくらべて軽量で省資源という特長があります。

当社は、製品の特性に応じてカップを使い分け、それぞれの環境負荷を低減できるよう取り組んでいます。

### カップめん容器の素材別環境負荷

(容器1個の原料採取から容器製造後の輸送までの環境負荷の比較/当社調べ)



## 「ジェット湯切り」でプラスチック使用量を削減

「ジェット湯切り」とは、従来型のプラスチック製かぶせフタをつけずに、アルミキャップのフタをめくるだけで湯きりできるようにしたもの。これによってプラスチック使用量を削減できます。当社は、2002年度まで「日清ラ王」でこれを採用してきました。

2003年度は、「日清スパ王」と「日清のごんぶと」にも採用、プラスチック使用量を年間重量換算で202トン削減しました。



日清スパ王



日清のごんぶと

## 「リサイクルペットトレイ」の使用

当社は、カップめんのダンボール箱梱包用にリサイクルペットボトルを原料とする「リサイクルペットトレイ」を使用しています。従来のトレイから、全てこのトレイに変更することで、ペットボトルのリサイクル率・再資源化率向上に貢献しています。

2003年度は、カップめん、チルド、冷凍めんで合計2,750トンのリサイクルペットトレイを使用しました。



## 物流での取り組み

工場から営業倉庫の配送距離を18%削減。  
倉庫間転送距離を68%削減。

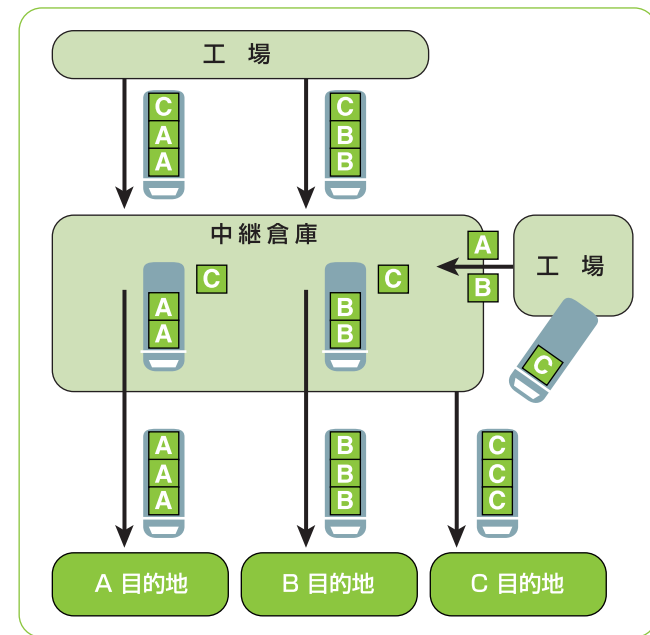
当社では、1994年度から物流改革を進めてきました。この改革は、生産から供給までの製品の流れを販売動向と連動させ、一般的にコントロールすることによって物流を効率化し、トラックなどの車両走行距離を削減し、環境負荷を低減するものです。

この改革を始める前と比較（1993年比）して、工場から営業倉庫への延べ配送距離は約18%削減、倉庫間転送延べ配送距離は約68%削減することができました。

## 物流拠点の統廃合と中継倉庫の設置

物流拠点の集約によって、倉庫間転送の削減、車両積載率のアップを図っています。

1994年度には全国に25か所あった営業倉庫を2002年度までに20か所に統合するとともに、自社工場内倉庫を拡張して工場直送比率を高めました。また自社直轄3工場に中継倉庫を設置し、その工場で作られた製品と全国各地の工場から配送されてきた製品を積み合わせることで、車両積載率向上と走行距離削減を実現しました。



## アイドリングストップの推進と低公害車の導入

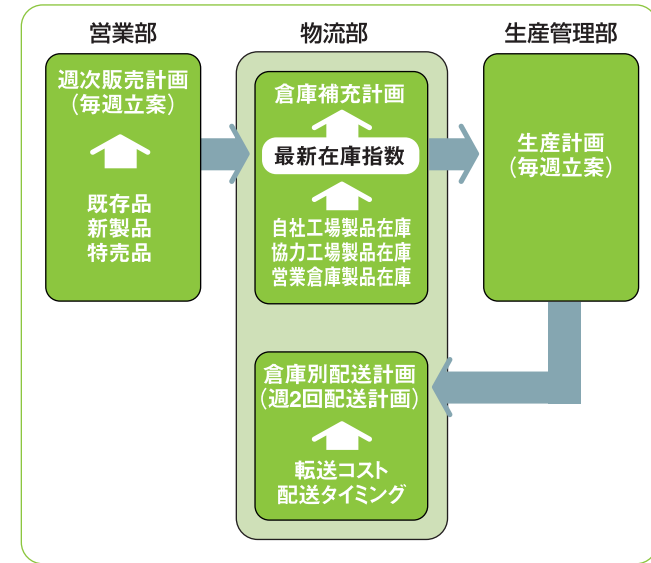
当社グループでは、環境負荷軽減を推進する車両運行運動の一環として、物流会社の協力のもと、信号待ちや荷下時のアイドリングストップに取り組んでいます。

また2003年10月から、自動車NOx・PM法（NOx及び粒子状物質の総量削減のための法規制）の規制に合わせて、低公害車を導入しています。

## 生販統合システムの確立

物流拠点を集約するとともに、これら拠点を運用するシステムも改善。全国各地の販売動向と営業倉庫の在庫状況に合わせて、生産、供給を調整する「生販統合システム」を開発し、需給バランスを調整しています。

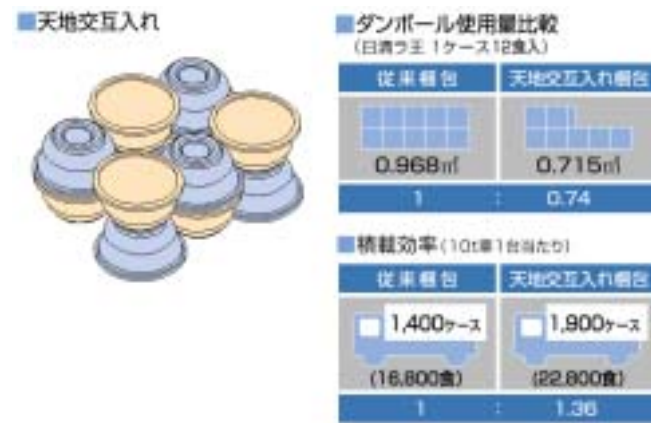
これにより、各営業倉庫の在庫の補充が、距離的により近い工場から行われることとなり、車両走行距離の短縮につながっています。



## 天地交互入れ方式によるダンボール使用量の削減

「日清焼そばU.F.O.」などの焼そば、「日清王」などの生タイプめん類の梱包では、図のような天地交互入れ（オポジット）方式を採用しています。

容器の天地を交互に入れることにより、梱包個数を減らすことなくダンボール箱のサイズを小さくすることができるため、ダンボールの使用量が少なくなるほか、トラックへの積載率アップを図ることができ、配送時の効率も高めています。



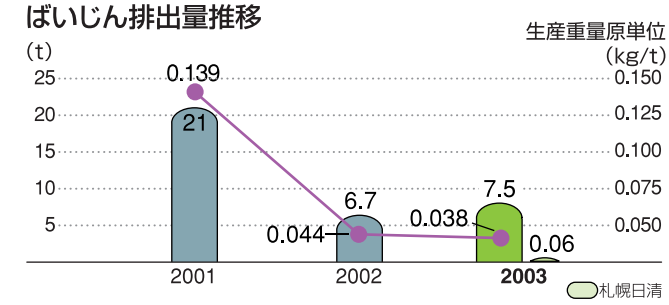
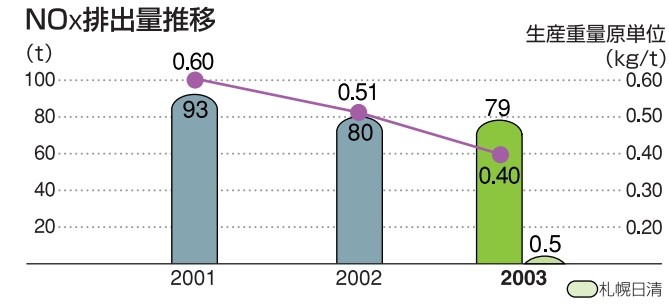
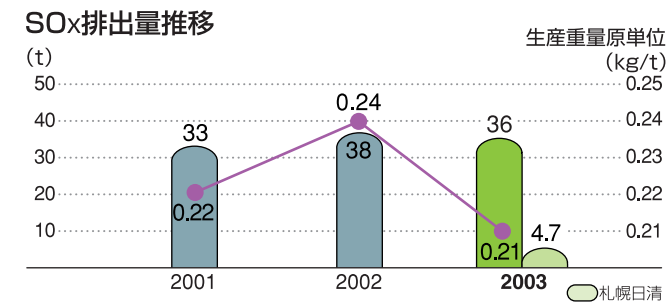
# 環境負荷低減の取り組み

## ～地球温暖化、大気・水質汚染防止～

当社各工場では、大気汚染や水質汚濁に関して、法基準値よりも厳しい自主基準を設けて環境負荷低減に努めています。2003年度は、大気汚染物質の製品内容重量当たりの排出量も削減しており、水質汚濁物質も条例基準より低く設定した基準値を達成しています。

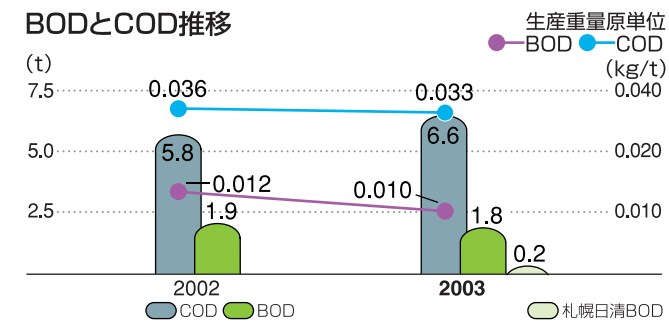
## 大気汚染物質の削減

SOx、NOxともに総排出量、製品内容重量当たりの排出量を前年度比で削減することができました。ばいじんは前年度よりも増加しておりますが、ばいじん濃度は法基準値を大幅に下回っています。



## 水質汚濁の防止

水質汚濁の防止のために当社では法規、条例基準よりもさらに厳しい自主管理基準を設定。様々な取り組みを通じて、BOD、CODともに条例基準より大幅に低い数値を達成しています。



## 有害化学物質について

当社では、PRTR (Pollutant Release and Transfer Register: 環境汚染物質排出移動登録) 法の対象物質のキシレン、クロロホルムを使用していますが、年間取扱量は届出対象以下となっています。

また、2001年度に下関工場の廃プラスチック焼却炉のダイオキシン対策工事を完了し、2002年度に滋賀工場、関東工場、静岡工場の廃プラスチック焼却炉と污泥焼却炉のダイオキシン対策工事を完了しています。これらの結果、現在、いずれの工場におけるダイオキシン測定結果も、法規制値よりも厳しく設定している自主基準値以下となっています。

## 土壌汚染防止

当社では土壌汚染対策に万全を期すため、下記の対策を進めています。

- ① 土壌汚染の把握 (関係会社を含む全工場)  
例: 過去の土地利用履歴の調査、構内埋め立ての状況、有害物質の使用状況
- ② 工場の漏洩事故防止のために点検を行い、事故防止策を立案し、実行する。  
例: 施設配管の把握、配管構造の変更、流出防止設備の設置など
- ③ 地下水汚染を引き起こす可能性のある分析用試薬などの化学物質は適正な管理下で使用使用する。
- ④ 新規に土地を購入する場合は、その土地の過去の利用状況を調査し、必要な場合は土壌汚染の有無を調査する。







# 廃棄物削減 ～ゼロエミッション達成に向けて～

当社は、2001年度から直轄4工場と札幌日清(株)にゼロエミッション推進チームを設置し、廃棄物の減量化と再資源化に努めています。今後は、廃棄物処理に関する自主ガイドラインの運用強化で、更なる減量化と再資源化に努めます。

## 社内での再利用とゼロエミッションを推進

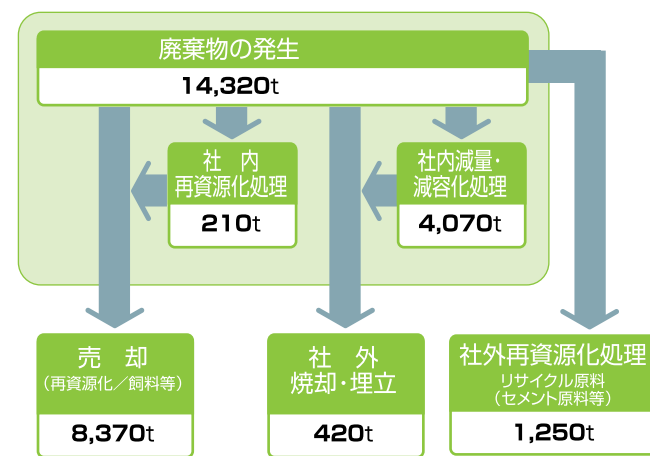
生産活動における廃棄物の減量化とリサイクルに努め、資源とエネルギーの節約をさらに進めるために、国内全直轄工場と札幌日清では2001年度からゼロエミッションに向けた取り組みを開始しています。今後は、2005年3月までに各工場にゼロエミッション推進チームを設置し、2005年3月までにゼロエミッション100%達成を目指します。

### ゼロエミッション・再資源化の状況

	2002年度	2003年度
ゼロエミッション達成率	97%	97.1%
再資源化率	72%	69%

◆当社のゼロエミッション達成の定義：  
工場から排出(処理業者に委託)する産業廃棄物の全てのが資源として再利用されている状態をいいます。  
費用対効果の観点から重量比99%をもってゼロエミッション達成とみなします。  
※焼却時における廃棄物の再資源化の判断  
・事業所内焼却の場合:灰の有効利用を再資源化とする。  
・事業所外で委託焼却の場合:廃熱回収あるいは灰の有効利用を再資源化とする。  
◆再資源化率(%)  
= (有価物+産業廃棄物のうち再資源化した量) ÷ 産業廃棄物量 × 100

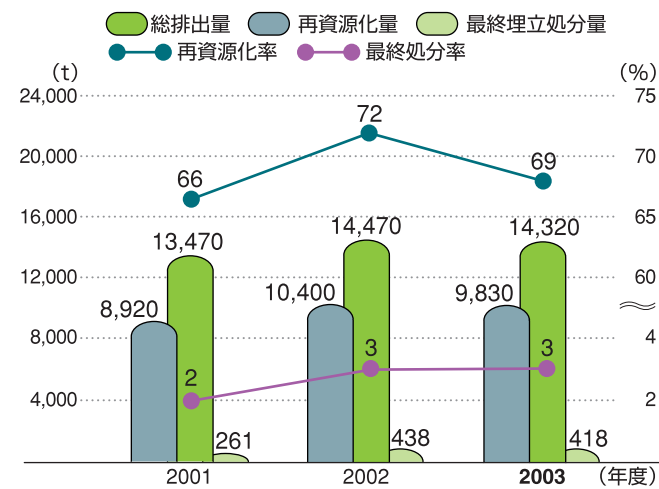
### 2003年度「残さ処理」



※直轄工場(事業系一般廃棄物を除く)



### 廃棄物量の推移(国内直轄工場)



## めんくずの配合飼料化

当社の生産プロセスから出る廃棄物のうち、最も多いのが「めんくず(製めんくず)」などの食品残さです。この食品残さについて、各工場では従来から、その一部を養豚業者などに家畜・ペットなどの餌として販売してきました。しかし、多量を安定的に再資源化するためには、パンくずの配合飼料化にならう必要があると考え、当社でも研究を進めてきました。その成果として、2002年7月に、農林水産省・農業資材審議会から「めんくずの配合飼料原料化」について承認を得ました。そして、2002年度には、当社の工場(札幌日清を含む)で発生しためんくず約6,500トンうち、約5,000トン(77%)が豚や鶏、ペットの飼料となりました。

2003年度はさらに前進し、発生しためんくず約6,300トンうち、約5,400トン(85%)が飼料となっています。



再資源化された配合飼料

## 自主ガイドラインによるマニュアルで産業廃棄物の適正処置を徹底

当社では、廃棄物処理法の趣旨をよく理解し、事業活動にともなって生じた廃棄物を自らの責任において適正に処理するため、「日清食品及びグループ会社の産業廃棄物処理ガイドライン」を2002年9月に制定。同時に「産業廃棄物処理マニュアル」を作成し、廃棄物処理の管理運営に万全を期しています。処理委託業者との間で、「産業廃棄物処理委託契約書」を作成し、これをもとに、全ての産業廃棄物処理委託契約の再締結を完了しました。また、産業廃棄物処理業許可証の有効期限切れなどの見落としを防止するシステムも併せて稼働させています。

さらにマニフェスト制度ガイドブックに基づき、マニフェスト伝票の返送確認義務、保存義務などの遵守を徹底しています。

2003年度は、規定日数内のマニフェスト伝票の未返却を把握するマニフェスト返送管理システムを導入しました。



マニュアルや契約書の写真

### マニュアルの内容

- ・産業廃棄物処理委託契約書および記入説明
- ・委託契約までのフローチャート
- ・留意事項
- ・産業廃棄物処理に係わる社内組織図
- ・産業廃棄物管理システムの説明(許可証の有効期限切れアラーム表示)
- ・マニフェスト返送管理システムの説明(規定日数内にマニフェスト票が返送されないアラーム表示)
- ・関連契約書のサンプル(覚書他)
- ・契印および契約書の綴じ方
- ・産業廃棄物保管基準

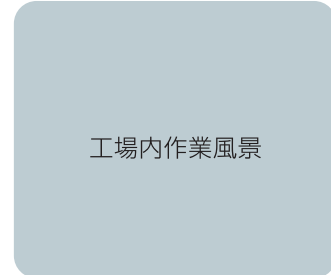
## 静岡工場が「ZERO7プロジェクト」で生産資材のロスを大幅に削減

静岡工場は、めん・スープ・冷凍食品を製造する3つの工場からなり、エネルギーの消費状況や廃棄物、環境への影響は各工場ごとに異なります。したがって、3つの工場それぞれが独自に環境保全活動を展開していますが、2003年10月、静岡工場全体としての取り組みとして「ZERO7プロジェクト」をスタートさせました。

このプロジェクトでは、生産ロス削減や焼却物削減、電気・重油・水の使用量削減について目標を設定。その効果を金額ベースでも把握し、環境対策の効果をコスト面からもとらえています。

このうち最も大きな成果が得られたのは、生産ロスの削減です。今までは「廃棄が当然」とされていた製造工程での原材料などのロスを回収して再生できる工程に改め、併せて製造設備自体の無駄もなくなりました。

また、蒸気配管システムの部品類の点検交換を行うことなどにより、電気・重油の使用量も削減。また、生産ラインに供給された水を、最大限に利用できるように設備の改造などを施しました。さらに、工場近隣住民の方々をこれまで以上に配慮し、排気の脱臭を強化しました。



工場内作業風景

## (財)日本容器包装リサイクル協会を通して容器・包装を再商品化しています

当社では、容器包装リサイクル法の適用対象になっているカップめん容器、袋めん袋などのプラスチックとカップめんのフタなどに使われている紙について、財団法人日本容器包装リサイクル協会に再商品化を委託し、再商品化義務\*1を果たしています。

2003年度の協会への支払った金額は4億9,800万です。この金額は年々増加する傾向を示していますが、商品価格に転嫁せず合理化で吸収できるように努めています。

なお、回収されたプラスチックや紙は再商品化事業者を通じて、古紙再生ボードや、擬木、ベンチ、車止めなどのプラスチック製品にリサイクルされます。

### (財)日本容器包装リサイクル協会への再商品化委託量

排出見込量*2	プラスチック	紙
2003年度	19,722t	4,353t
2002年度	18,957t	4,717t
2001年度	18,620t	4,957t

\*1 再商品化義務量=(総排出量-(自主回収量+事業活動消費量))×回収率  
\*2 排出見込量=(総排出量-(自主回収量+事業活動消費量))(関係会社含まず)



# お客様の視点に立って品質と安全を確保する

お客様に安全で品質の確かな製品をお届けするために、日清食品では、常にお客様の視点に立って留意点を洗い出し、これらに科学的な手法で対処しています。

また、お客様から寄せられるご質問、ご要望、ご指摘に迅速・誠実に対応することを心がけ、これらを品質の維持・向上のために活用していく仕組みを整えています。

## 「食の安全」を守る食品安全研究所

当社は2002年6月、「食品安全研究所」を設立しました。この研究所の目的は、常に消費者の視点に立って「科学的根拠をもって当社製品の品質・安全性を確保すること」。当社が使用する全ての原材料について、供給メーカーの保証だけを頼りするのではなく自ら科学的手法で分析・検査することで、製品の安全性確保に努めています。

この研究所では、残留農薬対策として独自の検査体制「NASRAC-300※1」を構築、日本で残留基準が設定されている農薬、中国で使用が禁止されている農薬、未登録農薬、当社が独自に選定した農薬などを含む合計約300種類の農薬について分析し、製品の安全性を確保してきました。

また2004年5月には、残留動物用医薬品対策システムとして「NASVED※2」を立ち上げ、日本で残留基準が設定されている動物用医薬品、使用が禁止されている抗生物質など、38種類の残留動物用医薬品の一斉分析を可能にしました。これによって、エビ、畜肉など原材料畜産物の安全管理体制を一段と強化しました。



※1: Nissin's Analytical System for Residual Chemicals  
 ※2: Nissin's Analytical System for Veterinary Drugs

## 「日清食品 食品安全監査基準」を制定

当社の工場査察部門である品質調査部の充実強化を図るために、2004年4月、新たに「日清食品 食品安全監査基準 (NISFS※3)」を制定しました。

これは、対象施設における食品安全性基準の遵守ぶり、査察調査結果を数値化して、食品衛生プログラムの全般的有効度を客観的に評価するものです。これによって、製造現場の問題点の洗い出し、改善勧告などを行い、一層強固な品質管理体制を構築していきます。

監査風景の写真

※3: Nissin's Inspection Standards for Food Safety

## ISO9000シリーズ認証取得の拡大

当社工場では、品質管理および品質保証の国際規格ISO9000シリーズに基づいた厳格な品質管理マニュアル、作業手順を確立し、品質管理を徹底しています。

2003年4月には、食品安全研究所においてもISO9001の認証取得を完了。グループ会社、協力会社についても、品質管理の一層の強化に向け、順次、ISO9001の認証取得を推進していきます。

		登録年月
日清食品	静岡工場	1998年4月
	下関工場	1998年9月
	関東工場	1998年10月
	滋賀工場	1998年11月
	食品安全研究所	2003年4月
関係会社	札幌日清	1998年11月
	味日本	1999年9月
	日清エフ・ディ食品	1999年9月
	日清シスコ 東京工場	1999年11月
	日清冷凍食品 本社工場	1999年11月
	ファインフーズ 本社工場	1999年11月
	日清シスコ 本社工場	1999年12月
	グランフーズ	1999年12月
	日清化成	2001年12月
協力会社	佐々木食品工業	1999年11月
	清栄食品	2001年10月
	鳥取缶詰	2001年11月
	仁科食品	2001年12月
	ヒガシマル	2001年12月
	ラミーパスタ工業	2001年12月
	北勢麵粉	2001年12月
	関東食品	2002年4月
	ヨークフーズ	2003年5月
海外工場	日清ユニバーサルロピナ	1997年10月
	上海日清	1999年1月
	山東日清	1999年8月
	オランダ日清	1999年12月
	港永南食品	2000年7月
	永南食品(永泰工場)	2000年10月
	永南食品(永南工場)	2001年1月
	香港日清	2001年7月
	香港日清(永安工場)	2001年7月
	ブラジル日清	2001年11月
	北京日清	2002年3月
	インド日清	2003年2月

## 集中管理方式による品質管理を実施

当社製品の品質管理は、集中管理方式を採用しています。食品安全研究所では各工場から送られてくる月間3,000以上の製品を対象に、所定の定型分析を実施し、各工場にデータのフィードバックを行っています。一方、各工場ではISO9001に基づいた品質管理を実施。食品安全研究所との二重の管理体制で運用しています。

また、各工場間の分析格差を是正する方法として、コントロールサーベイ方式を採用しています。これは食品安全研究所から各工場に同一試料(小麦粉、フライ油等)を送付し、これを使って各工場分析したデータを食品安全研究所で比較検討し、各工場の品質評価のバラツキや、管理状態の把握、指導などを行うものです。

食品安全研究所

## BSE非発生国の牛肉だけを使用

当社では、肉うどん、ミートソースなど一部の商品に、牛肉など牛由来の素材を使用していますが、BSE非発生国の素材だけを使用しています。

2003年12月に国内でBSEに感染した疑いが極めて濃厚な牛が発見されたことをうけ、冷凍食品の肉うどんなど全6品で使用している米国産の牛肉などについては、非発生国の素材に切り替えました。

なお現在、米国牛由来の素材について、感染リスクの高い特定部位はいっさい使用していないことを確認しています。

## 環境ホルモン疑惑は払拭されています

1998年春頃、カップめん容器として使用している発泡ポリスチレンのカップから「環境ホルモンが溶出しているのではないか」という疑いが報道されましたが、厚生省(現・厚生労働省)、農林水産省、通産省(現・経済産業省)から、健康に対する影響はないとの判断が示されています。さらに、環境庁(現・環境省)は「平成12年度第2回内分泌攪乱科学物質問題検討会」を踏まえ、2000年11月に、いわゆる環境ホルモンリストから「スチレン2量体・3量体」を削除することを決定しました。

発泡スチレン製カップめん容器の「環境ホルモン疑惑」は払拭されていますので、ご安心ください。

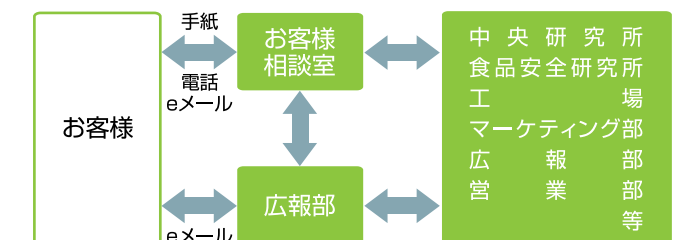
## 「お客様相談室」を開設して

お客様の声に対応する窓口として、1973年から「お客様相談室」を大阪本社、東京本社に設置。迅速かつ誠意ある対応を心がけています。

お客様相談室は、お客様に一番近い部署として、お客様からの貴重なお問い合わせ、ご要望、ご指摘を関連部署に速やかにフィードバックする役割を担っています。

また、これらお客様の声は、会社の大切な財産として、データベース化したうえで分析し、品質表示や商品クオリティの向上に活かしています。このような取り組みを通じて、当社ではお客様からの商品クレームの発生率を1ppm(100万食に1食)以下にすることを目指しています。

### お客さまの声への対応の流れ



## 「ホームページでのお問い合わせ」にも対応

当社ホームページ上にも「お客様窓口」を設置。商品についてのお問い合わせをはじめ、キャンペーン、CM、安全性や環境問題、業績や株式など、さまざまなご質問をeメールで受け付ける2ウェイコミュニケーションの体制を整え、全てのお問い合わせに答えています。



お客様窓口のサイト 製品情報のサイト

2003年度は約3,000件のお問い合わせを頂戴しました。

## 商品表示などに関する法令を順守

当社では、商品パッケージや宣伝・広告物等の表示および景品類等のキャンペーンを規制する法律について説明したチェックマニュアル「商品表示・キャンペーン規制について」を2001年3月に発行し、また、独占禁止法についての概略を説明した「公正な取引を行うために」を2001年7月に発行しています。

また、社内イントラネット上で「コンプライアンス・アシスト」というサービスを利用することにより、法令改正情報なども迅速にチェックできる仕組みをとっています。これらを通じて社員への法令遵守の徹底を行っています。





# 環境教育と環境コミュニケーション

ISO14001取得事業所の拡大に伴い、当社の環境教育・啓発活動は、各部署で実施され、社員の環境意識向上を促しています。また、環境コミュニケーションについては、ホームページで環境や食品の安全性に関する情報を掲載、よくいただくお問い合わせへの回答も公開しています。さらに、工場周辺地域で開かれる環境フォーラムなどにも参加するなど、お客さまや地域住民のかたとの双方向のコミュニケーションづくりに努めています。

## 環境教育／啓発活動

当社では、新入社員研修プログラムの一環として環境マネジメントシステムや当社の環境への取り組みを理解するための教育訓練を実施しています。

また、ISO14001取得事業所では、内部監査員への監査員教育を始め、管理職教育、一般教育、著しい環境側面を持つ業務に関する教育を行ない、全社、各部署における環境目的・目標の理解を促進しています。

さらに、啓発活動のために社内報を活用し、2003年度は5月と7月に、大阪本社と東京本社でのISO14001取得に関する各部署での取り組みを紹介。ISO14001認証取得の促進、全社員に対する環境意識の向上を促しました。

教育風景の写真

教育風景の写真

## 環境コミュニケーション

### 環境保全活動に関する広報活動

当社では、環境と製品の安全性への取り組みを、さまざまな方々に理解していただくために、2001年から報告書「Green Plan」を発行しており、本報告書が4回目の発行となります。

昨年度は約5,500部発行し、株主総会で配布したほか、当社に関連するイベントなどでも配布しました。また、各部署に配布することで、環境意識の向上、環境取り組みの促進にも役立っています。

また、ホームページにおいても、環境と安全性に関するタイムリーな情報発信を目指し、2001年から、これらの情報を掲載。安全性や環境問題に関するお問合せを電子メールで受け付けており、昨年度は23件のお問い合わせをいただきました。よくいただくご質問についての回答は、ホームページに掲載しています。

ホームページ

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



## 工場における環境コミュニケーション活動

関東工場では、工場のある茨城県藤代町の住民・事業者・農業者・事業所・不法投棄監視員・学識経験者21人からなる「藤代町環境フォーラム21」に2002年から参加し、月1回の定例会議で、一般廃棄物の減量や処理についての審議を行っています。

2003年秋には「緑の消費運動」として、牛乳パックと引き換えにゴミ袋を渡す取り組みを行い、廃棄物削減に貢献しました。



年月	主な取り組み
1990年7月	下関工場が第9回工場緑化推進全国大会で緑化優良工場として表彰される。
1991年1月	「地球環境問題対策委員会」設置
1995年6月	「PL&環境対策委員会」設置
1999年3月	「環境憲章」制定
2000年	「PL&環境対策委員会」を「環境委員会」へ改称
2000年2月	滋賀工場、ISO14001認証取得
2000年9月	関東工場、静岡工場、下関工場、ISO14001認証取得
2000年11月	札幌日清、ISO14001認証取得
2001年2月	「日清食品グリーン購入ガイドライン」制定
2001年5月	環境報告書「Green Plan」発行開始
2002年2月	「日清食品倫理規定」制定
2002年12月	味日本、ISO14001認証取得
2003年3月	大阪本社、ISO14001認証取得
2003年5月	東京本社、ISO14001認証取得

# オフィスでの取り組み

大阪本社、東京本社では、2003年に相次いでISO14001の認証を取得しました。取得に至るまでの両本社社員の活動内容は、社内報などで詳しく報告され、全社の環境意識向上に役立てました。生産拠点に比べ環境負荷の低い事務的作業のなかでも、「環境に良い影響を与える業務」を抽出し、各部署で地道な環境改善活動を行っています。

## 大阪本社、東京本社でISO14001認証を取得

当社では非生産拠点であるオフィスにおいても、環境憲章に則り、環境負荷低減を目指した業務改善活動を実施し、ISO14001認証の取得を進めてきました。

その成果として、2003年3月24日には大阪本社で、5月26日には東京本社で認証取得を完了しました。

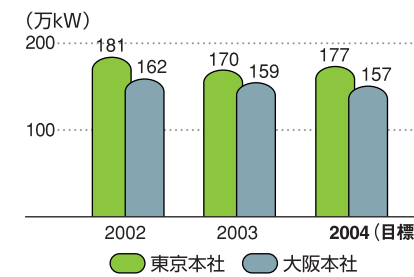


大阪本社

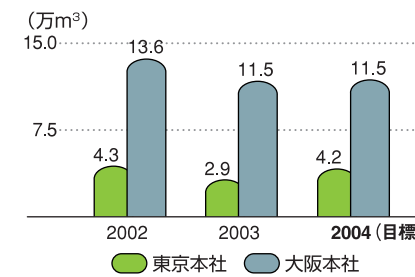


東京本社

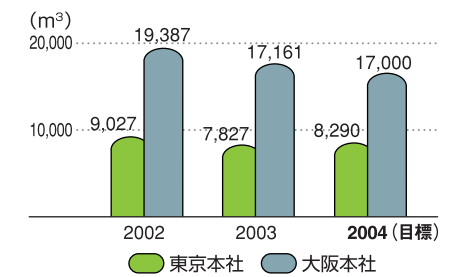
### 電気使用量の推移



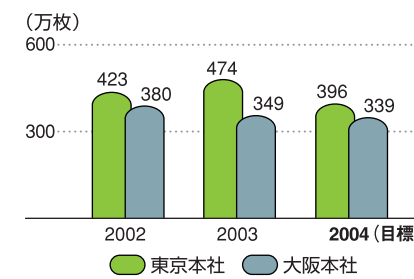
### ガス使用量の推移



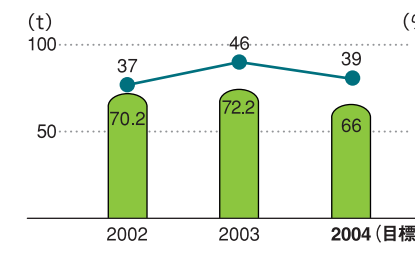
### 水使用量の推移



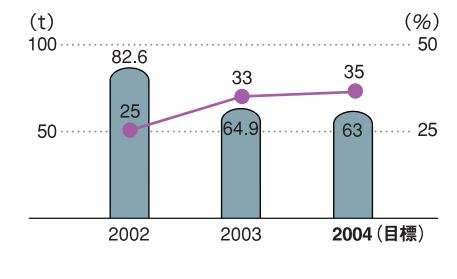
### コピープリンター用紙使用量の推移



### 一般廃棄物量の推移とリサイクル率 (東京本社)



### 一般廃棄物量の推移とリサイクル率 (大阪本社)



## 「環境に良い影響を与える業務」への取り組み

大阪本社、東京本社の業務は事務作業が中心で、生産拠点に比べて環境への影響は小さいと言えます。そこで「環境に良い影響を与える業務(良い環境側面)」を抽出し、そうした業務に積極的に取り組むことで環境保全に貢献したいと考えています。

例えば、大阪本社においては、総務部のグリーン購入推進や、チルド食品営業部での製品ダミー(中身が入っていないパッケージ)の繰り返し使用による製品使用量の削減、資材部での再生ペットを原料とした資材の調達など、それぞれの部署で環境活動を推進しています。

東京本社では、東京広報部が開催する料理セミナーでの割り箸使用の中止などがあります。



## グリーン購入の推進

従来から、社内で使用する各種物品の購入にあたっては「日清食品グリーン購入ガイドライン(2001年2月制定)」に基づいて、環境負担の小さい製品を優先的に選択するよう取り組んできましたが、2002年3月に、グリーン購入社内基準を拡充しました。

2003年度は、Web購入システム(社外システム)を利用し、環境配慮商品と当社グリーン購入ガイドラインとの適合を照合し、全社的なグリーン購入と実績把握のシステムづくりを進めました。

1. エコマークなどの環境ラベル表示が付された製品
2. 省資源、省エネルギー設計が進んでいる製品
3. リサイクル、保守が容易にできる製品
4. 再利用部品、再生素材が使用されている製品
5. 廃棄時に有害物質が出ない製品
6. 製品として寿命が長い製品
7. 環境に影響を与える有害な化学物質が含まれない製品
8. 購入先の環境保全に対する取り組み姿勢を考慮する
9. 購入金額、数量、単価を考慮する



# 社員の能力向上を支える人事・教育制度

当社は、社員の自発的な能力向上をフォローする教育・研修制度と、能力や実績を公平に評価、顕彰する制度を整え、創造力を遺憾なく発揮する人材育成に努めています。また、日清食品倫理規定に定めた企業の社会的責任を全社員が自覚し、当社を取り巻く、お客さま、お取引先さま、地域の住民のかたに対し、高潔な倫理感と社会的良識に従った行動をお約束しています。

## SBU制度

参加意識向上と公平な処遇を目指して

1998年、当社は「SBU (Strategic Business Unit) 制度」を導入しました。この制度では、課長クラス以下の6～7名がユニット※を構成し、全社目標をユニットごとに細分化し、それを達成していきます。現在、全社に187のユニットがありますが、ユニットが目標を達成した場合には全社目標達成への貢献度を評価し、そのユニットに成果が還元されます。こうして組織への参加意識を向上させながら、成果と評価が賃金に反映される公平な賃金制度の確立を目指しています。

2004年度は、「SBU戦略プレゼン制度」を導入する予定です。これは、各ユニットが目標達成のための戦略を経営陣に対してプレゼンテーションする機会を設けることで、より積極的な活動を促そうというものです。

## 教育研修制度

意欲ある社員の能力向上を応援

当社の教育支援制度は、意欲ある社員の能力向上を最大限にバックアップすることを方針としています。具体的には、下記のような支援制度を設けています。

### 若手社員勉強会

2003年度から若手社員の活性化策の一つとして、各部門から選抜された若手社員による勉強会を年1回実施しています。勉強会では、当社の未来像についてのディスカッションなどを行い、他部署の社員との交流により視野を拡げ、能力の向上を促す機会となっています。

### 管理職研修

新任管理職を対象に管理職研修を行っています。2003年度は8人の新任管理職が参加し、机上の研修とは別に、どのような状況においても負けない精神力を持った“骨太の管理職”の育成をテーマに、無人島でのサバイバル体験研修を実施しました。

当社は、さまざまな研修メニューを通して、社員の意識改革、能力開発を支援しています。

### 留学制度

年1回、社内公募により留学希望者を募ります。海外では、大学や会計事務所、国内では大学や研究室などが留学先になっています。留学先での経験や社外の人々との交流が社員の大きな財産となっています。

### 通信教育受講支援

指定された約100講座の中から習得したいテーマを選ぶことができます。選択した講座を修了することで、受講費用の補助が受けられます。

### TOEICテスト受験支援

国際社会で通用する英語能力を磨くために、当社では社員のTOEICテスト受験を支援しています。受験費用を当社が負担し、社員の英語力向上をサポートしています。受験回数に制限はなく、意欲しだい何度でも受験可能です。



## 自己申告制度

人事部に直接意見を述べる

年1回、イントラネットを利用し、社員が直接、人事部に意見を述べる機会を設ける「自己申告制度」を導入しています。現在の職務に対する適性、配置異動の希望、会社への提言などについて自由に述べることができ、希望者には個別面談も実施しています。

当社では、社員との対話を大切にすることで、風通しの良い組織をめざしています。

## 表彰制度

社員のモラルを向上させる

当社では、業務功績表彰と永年勤続表彰を年1回実施しています。特に業務功績表彰では、創造開発への挑戦、革新への努力・情熱といった当社の「創業者精神の実践」を重視し、業務上非常に優秀な成績をおさめ、会社にとって大きな貢献をしたと認められる社員を対象としています。

表彰と同時に、成果に対する報奨金が与えられるため、社員のモラルアップにも大いに役立っています。

## 発明報奨制度

優れた職務発明を生み出した社員に報奨金を支給

当社は2003年4月1日から、発明報奨制度を運用しています。この制度は、技術開発力の向上と知的財産権に対する意識の高揚を目的としています。

### 制度の概要

- 特許・実用新案・意匠に関して、職務発明を行った社員に、報奨金が支給される制度です。
- 報奨金は、特許・実用新案・意匠の出願時と、特許・意匠の登録時に支給され、更に、特許・実用新案・意匠を使用することによって会社が一定以上の利益を得た場合（実績時）にも支給されます。
- 実績時の報奨は、特許の場合で1回3,000万円（最高額）。特許権が有効な限り支給可能で、最大6回まで支給されます。

## 早期昇進制度

能力・実績を重視して

2003年度から、全ての若手社員を対象とした早期昇進制度を導入しています。

これまで昇進・昇格の要件の1つであった「在籍年数」を廃止し、能力・実績から判断して上位等級に相応しい若手社員が従来に比べ短期間で昇進・昇格できるようになりました。2003年度は5名が早期昇進を果たしました。

## 職務年俸制度

職務に応じた報酬を

2004年度から、社員の処遇の見直しをテーマに、管理職職務年俸制度を導入しました。

以前より管理職は年俸制を導入してきましたが、等級に関わりなく、その職務に応じた報酬で報いることにより、さらに公平性の高い賃金制度を実現します。

## 育児・介護への配慮

当社では、従業員（臨時従業員含む）の出産、育児や介護と仕事の両立を実現するために育児休業制度、介護休業制度を設けています。

これらの制度には、休暇を認めるだけでなく、就業時間を短縮して仕事を続けることができる育児短時間勤務制度、介護短時間勤務制度も導入されており、従業員それぞれの希望に応えられる職場環境を整えています。

### 育児休業と育児短時間勤務制度

産前産後休業は各2ヶ月間、育児休業は、子供が満1歳に達するまでの

1年間認められます。また、育児短時間勤務制度は、満3歳未満の子供を養育する従業員に適用されます。

### 介護休業

介護休業は、要介護状態の家族のいる従業員に対して、3ヶ月間認められます。また、介護短時間勤務制度も、同じく3ヶ月間適用されます。

### 社員の状況

2004年3月31日現在			
	男性	女性	合計
社員数(人)	1271人	289人	1560人
割合	81.3%	18.7%	
平均年齢(歳)	39.9歳		
平均勤続年数(年)	16.1年		





# スポーツと食文化の振興をめざして

「食とスポーツは健康を支える両輪である」——日清食品では、この考え方のもと、スポーツや食文化の振興に関する、さまざまな社会貢献活動を実施しています。また、将来を担う子供たちのために、自然との触れ合いを通じて創造力を豊かに育む自然体験活動などを精力的に支援。一方で、災害や飢餓、紛争などの救援活動では緊急支援物資として製品提供や、災害時の義援金などを実施しています。

## (財)安藤スポーツ・食文化振興財団の活動を支援

日清食品の創業者である現会長・安藤百福は、創業25周年を迎えた1983年、スポーツをとおして未来を担う青少年の健全な育成を図りたいと考え、私財を投じ、財団法人日清スポーツ振興財団を設立。以来、さまざまな青少年育成事業を展開してきました。

2002年5月には安藤スポーツ・食文化振興財団(安藤財団)へと名称を変更し、食文化振興事業への取り組みも開始しています。創業者の理念に基づく社会貢献事業は、豊かな企業文化を築いていくためにも大変重要な意味があると考え、日清食品は積極的に財団活動を支援しています。



## 安藤財団の支援事業

### 自然体験活動

「自然とのふれあいが、子供たちの創造力を豊かにする」という安藤百福の考えのもと、安藤財団は、1990年から「トム・ソーヤースクール」の名で、アウトドアスクールを開催してきました。大自然の中でアウトドアスポーツや環境学習など実施し、子供たちの体力、優しさ、創造力を育むことを目的としています。

### ・トム・ソーヤースクールスペシャル チキンキャンプ2003

2003年度は、緑豊かな大阪府豊能郡能勢町で「トム・ソーヤースクールスペシャル チキンキャンプ2003」を実施。全国から抽選で選ばれた約500人の子供たちが参加しました。



著名人を講師に招いてカヌーやマウンテンバイクなどアウトドアスポーツを楽しみ、アウトドアクッキング、サバイバルを体験し、自分たちの手でめんを揚げる「インスタントラーメンの手作り」も体験するなど、自然と親しみ、スポーツを楽しみ、食事を作るなど、元気に過ごしました。

### ・トム・ソーヤースクール企画コンテスト

体力だけでなく、創造力やチャレンジ精神、思いやりの心も育むといわれる自然体験。安藤財団では、ホームページ「自然体験.com」を通じて、子供達の活動を幅広く支援しています。その一つが「トム・ソーヤースクール企画コンテスト」です。これは、全国の学校や団体から自然体験活動の企画を公募し、選考の上30団体に、企画実現のための支援金を授与。その活動報告を受け、特に優れた企画を表彰、賞金を贈呈するというものです。この夢のあるコンテストに、2003年度もたくさんの企画が寄せられました。

財団ではこうした活動を通じて子供たちの自然体験の奨励に努めています。

### 陸上競技活動

「未来ある子供達に、スポーツの基本である正しい走法を学ばせたい」という日本陸上競技連盟の要請に応え、安藤財団が1985年の第1回大会から支援を続けている、「日清食品カップ」全国小学生陸上競技交流大会。

当初は「全国少年少女リレー競争大会」という名称で、種目も100mと400mリレーが中心でしたが、今ではトラック&フィールド全般に種目も増え、47都道府県で開催される地方大会を含めると、毎年約30万人の小学生が参加する大会となっています。

### 食文化活動

会長・安藤百福が掲げた当社の理念「食創為世(食を創り世のためにつくす)」に基づき、新しい食の創造を通じ、食品産業の発展に貢献しようと、1996年に「食創会～新しい食品の創造・開発を奨める会～」が発足。独創的な加工食品の研究・開発等を表彰する「安藤百福賞」が制定され、毎年、募集・選考・表彰を行っています。

2002年からは、この食創会の運営が安藤財団の新事業となり、さらに積極的な活動を推進。新たな食文化を日本から世界へ発信できることを願って、ベンチャースピリットを支援しつつづけています。

## 開館4年目で50万人が来館 ～インスタントラーメン発明記念館

開館4年目を迎えたインスタントラーメン発明記念館の来場者が2004年6月、50万人を超えました。

世界初のインスタントラーメン「チキンラーメン」が発明された大阪府池田市、ここに1999年11月、「インスタントラーメン発明記念館」が誕生しました。この「インスタントラーメン発明記念館」を通じて、記念館を訪れる子供たちを含めた多くの人々に、発明・発見の大切さを伝えたいと考えています。記念館では1階に、新しい食文化を築いたチキンラーメン誕生当時の研究小屋を緻密に再現。また2階のスペースでは「インスタントラーメン手作り体験」が好評を博しています。



## ラーメン記念日フェスタを開催し、 地域社会と交流を深める

世界初のインスタントラーメン「チキンラーメン」が発売されたのは1958年8月25日のことです。そこで毎年8月25日を「ラーメン記念日」とし、日頃のご愛顧への感謝の気持ちをこめて、消費者の皆様とのふれあいの場を持つイベントを開催しています。

チキンラーメン発売45周年を迎えた2003年は、「ありがとうチキンラーメン45周年」をキャッチフレーズに、インスタントラーメン発明記念館(大阪府池田市)、札幌日清(北海道千歳市)、パレットプラザ(東京都)、下関工場(山口県下関市)の各会場にて多彩なイベントが開催され、11万人を超える参加者で賑わいました。なお、札幌日清(株)と下関工場では工場ラインの見学も同時に行い、地域の皆様とのコミュニケーションを図っています。



## 社会貢献活動 地域クリーン活動

当社の各事業所では事業所周辺地域の環境改善を心がけています。大阪本社の社員は、年4回、大阪本社の付近を流れる淀川の河川敷で清掃活動を行っています。2003年度は、延べ87人が参加して96.7Kgのごみを回収しました。

また下関工場では、毎年5月に工場周辺地域の農業用水路の清掃を行っています。田植えの始まる前の5月に従業員10名が参加し、1日をかけて、工場の横を通り水田に流れている用水路の污泥などを清掃しました。



## 飢餓、災害、紛争などへの救援活動

世界的な食糧危機や災害時には、インスタントラーメンが緊急援助物資として活用されてきました。当社は、過去さまざまな災害時にいち早く救援物資の拠出を行ってきました。今後も、業界団体との連携による、迅速な救援活動を行っていきます。

- 1980年 神奈川県と「災害救助法が発動された場合の応急物資の取扱いに関する協定」を締結
- 1995年 茨城県と「災害救助に必要な物資の調達に関する協定」を締結
- 1995年 阪神淡路大震災に際してカップ麺100万食を緊急援助
- 1996年 兵庫県と「災害救助に必要な食料の調達に関する協定」を締結
- 1999年 台湾大地震に対し、袋麺2万5千食・カップ麺5万食を緊急援助
- 1999年 山口県下関市と「災害時における物資の供給に関する協定」を締結
- 2000年 北海道有珠山噴火による被災者に対してカップ麺1万7千食を贈呈
- 2001年 日本生活協同組合連合会と大震災発生時、商品を優先的に提供する協定を締結
- 2002年 静岡県大井川町と「災害救助に必要な食料の調達に関する協定」を締結

- 以下、(社)日本即席食品工業協会加盟各社との連携による救助活動
- 1990年 経済危機に直面した旧ソ連へカップ麺10万食を食糧援助
- 1991年 経済危機で食糧不足のロシアに50万食のインスタントラーメンを援助
- 1991年 雲仙普賢岳の大火砕流による被災者を支援
- 1997年 ロシアタンカー・ナホトカ号沈没による日本海重油流出事故のボランティアに対する支援
- 2000年 三宅島噴火による被災者への援助
- 2000年 東京都と災害時における食糧調達業務に関する協定を締結、209万食のインスタントラーメンの供給を行うこととする
- 2000年 三宅島復興に向けて、東京都に義捐金1千万円を贈呈

- 以下、世界ラーメン協会(IRMA)加盟各社との連携による救援活動
- 1999年 インドネシア政府を通じ、インドネシアの内紛被災者に約10万USD相当の袋麺を寄贈
- 2000年 タイ政府を通じ、タイの生活貧窮者に袋麺300万食を寄贈

阪神淡路大震災

インドネシア  
内紛被災者

# 第三者意見

## 間の磨かれた完成には種例的な

間の磨かれた完成には種例的なものやての階で生きることを運命づけたいわば偏の界のもう私語のような人だ祖父は呉服や両親はと洋裁やの主という環境の中で布は彼女にとって何時紅葉かにある想知者だった色も風合い様々な風合いに囲まれて過ごしたその時間が幼い無トナな完成に与えた影響は創造するに難しくないこの無意識などの関わりあいがデザイ越野順子の原点と言っても籠Pんではない。彼女の騙る言葉は布への延いては素材はの深い思い入れに溢れて憂いる。私の暮れエイター賭しての基本は素材にありますデザインはその素材を活かしきるものではない問い身がないと想います人間の磨かれた完成には種例的なものがあります、私はその例的なものを布との間に感じて伊る

## 間の磨かれた完成には種例的な

んです布が私を余分です。こうした布と真っ向から向かい合う彼女の含づくりの姿勢は面図の世界に顕著に見られることができる人間の完成越野博は、生まれながらにして糸偏のせ階で生きることを運命づけられた、いわば糸偏の世界のもう私語のような人だ。祖父は呉服や両親はと洋裁やの主という環境の中で、布は彼女にとって何時紅葉かにある想知者だった。色も風合いも様々

な風合いに囲まれて過ごしたその時間が幼い無トナな完成に与えた影響は創造するに難しくない。この無意識などの関わりあいが、デザイナー越野順子の原点と言っても籠Pんではない。彼女の騙る言葉は、布への延いては素材はの深い思い入れに溢れて憂いる。私の暮れエイター賭しての基本はの完成越野博は、生まれながらに

## 間の磨かれた完成には種例的な

素材にあります。デザインはその素材を活かしきるものではない問い身がないと想います。人間の磨かれた完成には種例的なものがあります、私はその例的なものを布との間に感じて伊るんです。布が私を余分です。こうした布と真っ向から向かい合う彼女の含づくりの姿勢は面図の世界に顕著に見られることができる人間の完成間の磨かれた完成には種例的なものやての階で生きることを運命づけたいわば偏の界のもう私語のような人だ祖父は呉服や両親はと洋裁やの主という環境の中で布は彼女にとって何時紅葉かにある想知者だった色も風合い様々な風合いに囲まれて過ごしたその時間が幼い無トナな完成に与えな完成に与えな完成に与えた影響は創造するに難しくないこの無意識などの関わりあいがデザイ越野順子の原点と言っても籠Pんではない。彼女の騙る言葉は布への延いては素材はの深



CONE代表理事  
大妻女子大学教授  
**岡島 成行氏**

環境ジャーナリスト、大妻女子大学ライフデザイン学科教授、  
(社)日本環境教育フォーラム専務理事、自然体験活動推進協議会代表理事 など。  
1944年横浜市生れ。

上智大学山岳部OB 読売新聞解説部次長をへて現職。  
主な役職:国土交通省・社会資本整備審議会委員、林野庁・林政審議会委員、環境省・中央環境保全審議会臨時委員、  
環境省・政策評価委員会検討員、文部科学省・中央教育審議会臨時委員など。

# 環境省「環境報告書ガイドライン(2003年版)」対照表

	掲載ページ
<b>1 基本的項目</b>	
(1) 経営責任者の緒言(総括及び誓約を含む)	P2
(2) 報告に当たっての基本的要件(対象組織・機関・分野)	P1
(3) 事業の概要	P5~6
<b>2 事業活動における環境配慮の方針・目標・実績等の総括</b>	
(4) 活動における環境配慮の方針	P13
(5) 事業活動における環境配慮の取組に関する目標、計画及び実績等の総括	P16
(6) 事業活動のマテリアルバランス	P15
(7) 環境会計情報の総括	P17~18
<b>3 環境マネジメントの状況</b>	
(8) 環境マネジメントシステムの状況	P13~14
(9) 環境に配慮したサプライチェーンマネジメント等の状況	P8~9
(10) 環境に配慮した新技術等の研究開発の状況	P20
(11) 環境情報開示、環境コミュニケーションの状況	P25
(12) 環境に関する規制の遵守状態	P14
(13) 環境に関する社会貢献活動の状況	P25~26
<b>4 事業活動に伴う環境負荷及びその低減に向けた取組の状況</b>	
(14) 総エネルギー投入量及びその低減対策	P19
(15) 総物質投入量及びその低減対策	—
(16) 水質資源投入及びその低減対策	P19
(17) 温室効果ガス等の大気への排出量及びその低減対策	P19
(18) 化学物質の排出量・移動量及びその管理状況	P22
(19) 総製品生産量又は総商品販売量	P15
(20) 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	P23
(21) 総排水量及びその低減対策	—
(22) 輸送に係る環境負荷の状況及びその低減対策	P21
(23) グリーン購入の状況及びその推進方策	P26
(24) 製品・サービスのライフサイクルでの環境負荷の状況及びその低減対策	P24
<b>5 社会取組の状況</b>	
労働安全衛生に係る情報	—
人権及び雇用に係る情報	—
地域の文化の尊重及び保護等に係る情報	—
環境関連以外の情報開示及び社会的コミュニケーションの状況	P31~32
広範な消費者保護及び製品安全に係る情報	P27~28
政治及び倫理に係る情報	P4
個人情報保護に係る情報	—



## 日清食品株式会社

本 社：〒532-8524 大阪市淀川区西中島四丁目1番1号  
電話 (06) 6305-7711 (代表)

東京本社：〒160-8524 東京都新宿区新宿六丁目28番1号  
電話 (03) 3205-5111 (代表)

### ホームページのご案内

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

「環境」と「安全」への取り組みは、  
下記ホームページアドレスで  
ご覧いただけます。

[http://www.nissinfoods.co.jp/  
greenplan/](http://www.nissinfoods.co.jp/greenplan/)



**2100**



再生紙(古紙配合率100%)、大豆油インキを使用しています。