

ENVIRONMENTAL

環境
報告書

2002年版

REPORT 2002

目 次

ごあいさつ	1
環境保全の基本姿勢	2
環境保全への取り組みの全体像	3
各部門での環境への取り組み	4
1.商品開発部門	6
1) 卵殻・卵殻膜の利用	6
2) 容器包装の環境負荷の低減	8
2.生産部門	10
1) 廃棄物の削減と再資源化	10
2) 省エネルギーの推進	11
3) 大気汚染防止	12
4) 水質汚濁防止	13
5) 土壌汚染防止	13
6) 悪臭・騒音等の防止	13
3.販売物流部門	14
1) QTISの確立	14
2) 新鮮度管理システム	15
4.管理部門	16
1) グリーン購入の推進	16
2) レスペーパー化	16
3) 廃棄物削減、省エネルギー	17
5.環境マネジメント	18
1) 環境基本方針	18
2) 活動目標と実績	18
3) 環境保全推進体制・組織	19
4) 従業員教育	20
5) 環境監査	20
6) 緊急時の対応	20
7) 法規制遵守等の状況	21
8) ISO 14001の認証取得	21
9) 環境コミュニケーション	21
10) 社会活動	22
6.環境負荷の概況	23
生産部門における物質とエネルギーの流れ	23
マヨネーズ製造における環境負荷の状況	24
7.環境会計	26
8.会社概要	28
会社概要	28
事業内容	29
環境保全活動の歴史	30
環境報告書をお読み頂いた方へ	31
アンケート用紙	32
今後の対応	33

環境報告書の対象範囲

対象組織：エネルギー消費、廃棄物排出、大気汚染防止・水質汚濁防止などに関わる実績につきまして、キューピー株式会社生産8工場のデータを集計し記載しました。環境保全の取り組み内容に関しましては、研究開発部門、営業部門、情報・物流部門、管理部門における取り組み内容も含めて記載しています。

対象期間：2000年12月1日～2001年11月30日

ごあいさつ

経済の世紀といわれた**20世紀**から環境の世紀といわれる**21世紀**になって、すでに一年が経過しました。

地球温暖化、大気汚染、資源枯渇、廃棄物対策など、環境問題の解決はもはや私達人類にとって共通の使命であり、持続的発展が可能な循環型社会の構築に向けて企業が果たす役割は、益々重大なものになっております。

当社では、**2001年度**から始めました中期経営計画のなかで、環境への取り組みなくして企業は存続しないという強い意識の上に立ち、経営方針のひとつとして「循環型社会に適応した企業をめざす」を掲げ企業活動を行っております。

具体的な活動目標として

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

を定め、中期経営計画の初年度が経過しました。

それぞれの項目における達成度合につきましては、別途項目別にまとめましたので、お読みいただければと思います。

今年度は、上記活動目標の中で、廃棄物の発生抑制とともに再資源化**100%**（ゼロエミッション）工場の実現、容器包装等の減量化の一層の推進、グループ各社を含めた**ISO14001**、又はそれに準じた環境管理体制の確立など、全社を挙げて積極的な活動を行い、より一層充実したものにしてまいります。

今回で2回目の環境報告書の発行となりますが、本報告書を通じて当社の取り組み姿勢や活動の一端をご理解いただくとともに、今後の活動に向け、忌憚のないご意見、ご鞭撻を賜れば幸いに存じます。

2002年 5月



キューピー株式会社
代表取締役 社長

大山 謙介



環境保全への取り組みの全体像

あらゆる資源とエネルギーの無駄を省く
システムづくりに取り組んでいきます。

■ 取り組みの状況 ■

当社では環境への配慮を企業活動の一環として位置づけ、製品および容器包装の開発、生産、販売・物流などのあらゆる場面において、省資源、省エネルギー、廃棄物の削減・再資源化を推進し、環境技術の確立に努めています。また自主的な基準を定めて環境保全に取り組む、その実施・進捗状況の確認を行っています。

■ 環境マネジメント ■

美味しく安全な食品づくりをめざすとともに、環境への十分な配慮をふまえた事業展開を図り、従業員の一人ひとりの環境保全に対する意識を高めています。また環境国際標準であるISO14001を当社の環境マネジメントの基本的な道具と考え、それに準じたシステムの確立に努めています。

■ 環境負荷の概況 ■

当社8工場の生産活動における環境への影響を検証した結果、廃棄物、ことに動植物性残さ、卵殻、排水処理汚泥を著しい環境側面ととらえています。自社の廃棄物焼却炉は全面廃止しており、今後、廃棄物削減の徹底とゼロエミッション達成をめざしています。

一つの卵から 環境への取り組みがはじまりました。

キューピーの環境姿勢

キューピーの環境保全への取り組みは、卵殻の再生利用からはじまりました。卵はおよそ21日間温められ、ヒヨコになります。卵には、生命を誕生させるために必要な栄養素がすべて含まれており、何一つとして無駄なものはありません。私たちは、自然から与えられた恵みを無駄にすることなく活かしたいと考えています。

基本理念

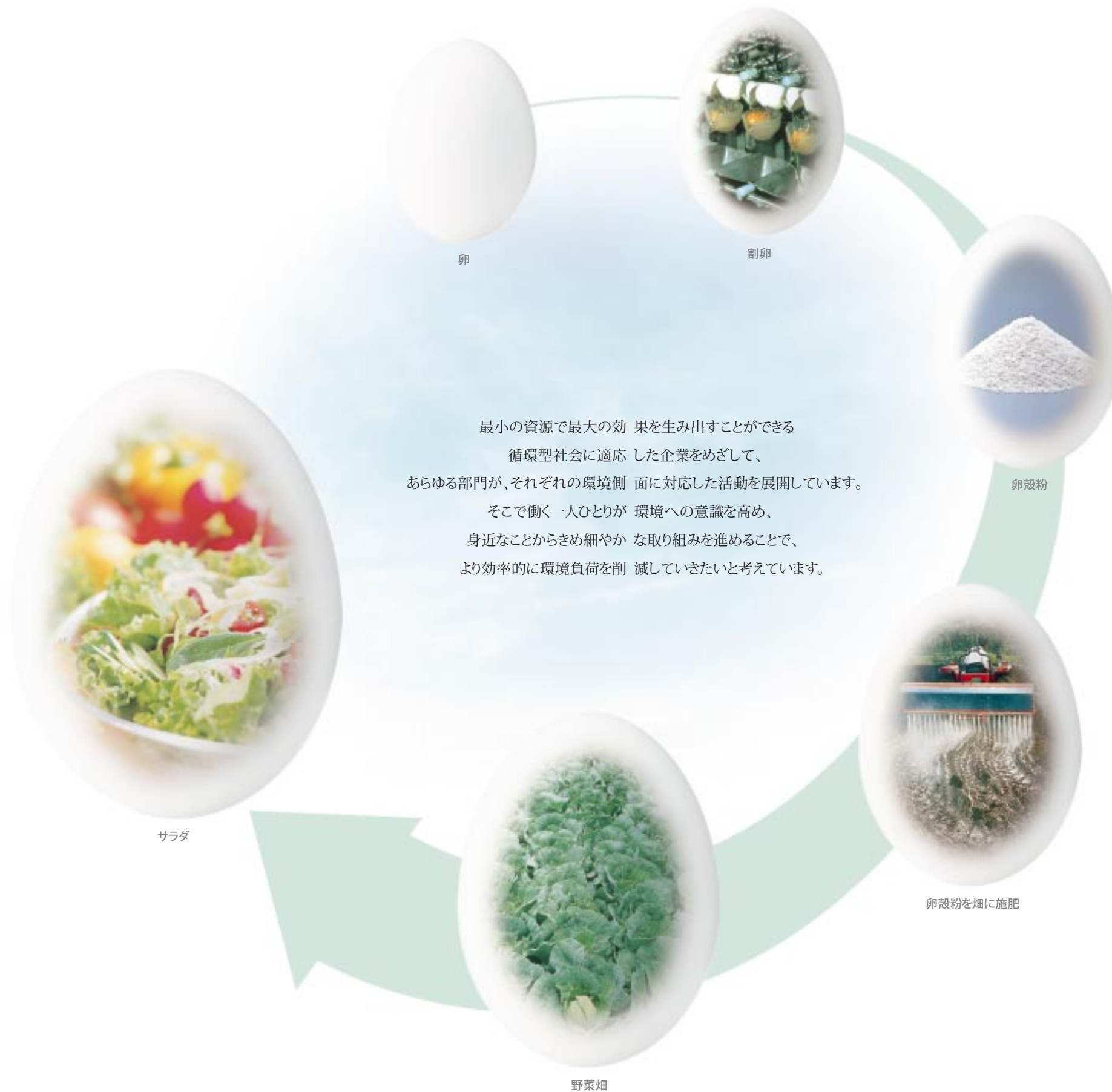
私たちは美味しく安全な食品づくりをめざすとともに、環境への十分な配慮をふまえた事業展開を進めてまいります。一人ひとりが環境保全の意識を高め、それぞれの持ち場で身近なことから取り組んでいきます。

行動指針

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。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。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。



循環型社会に適応した企業をめざして
あらゆる部門で、環境保全活動を展開しています。



原料の徹底活用と容器包装の改善

1 商品開発部門 P6

原料を無駄なく利用すること、さらに容器包装の環境負荷を低減すること。この2つが、「商品開発部門」における環境保全の重要なテーマです。

卵殻や卵殻膜を利用した高付加価値商品の開発を行っております。また、リサイクルしやすい容器包装の選定・開発などを通じて、環境に配慮した商品開発を行っています。

廃棄物削減・省エネルギーの推進

2 生産部門 P10

商品の製造過程で発生するさまざまな環境負荷を低減していくために。

「生産部門」では、先端の技術やシステムを利用して、廃棄物の削減、省エネルギー推進、大気汚染防止、水質汚濁防止、土壌汚染防止、悪臭・騒音等の防止などに配慮した環境保全に取り組んでいます。

環境負荷が少ない効率的な商品配送

3 販売・物流部門 P14

「販売・物流部門」では、商品配送時の環境負荷を小さくすることに、取り組んでいます。キュービーでは独自の情報システムを構築し、無駄なく効率的な商品の配送を可能にすることで、排出ガスなどの環境負荷と、物流コストの低減を同時に実現しています。

“紙一枚”からはじめる環境保全活動

4 管理部門 P16

非生産系の「管理部門」では、日常の業務の中で環境負荷を低減するきめ細やかな活動を進めています。グリーン購入の徹底やレスペーパー化の推進、リサイクルや省エネルギーへの積極的な取り組みにより、循環型社会に適応したオフィスの実現をめざしています。

1) 卵殻・卵殻膜の利用

自然の恵みを無駄にすることなく活かします。

キューピー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。一年間に使用する鶏卵の量は約6万トン(約10億個)。製造過程で発生する卵殻は、およそ6,000トンにもおよびます。

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、早くから再生利用への取り組みを進めてきました。

当社では1956年頃から、卵殻を洗浄・粉砕・乾燥することにより土壌改良剤としての利用を開始し、1965年には、発生

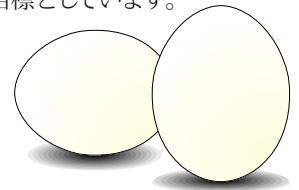
する卵殻のほぼ全量を、再資源化できるようにになりました。

1981年には、卵殻の内側についている卵殻膜を完全に除去し、卵殻を0.01mm以下の微粉にする技術を確認。これによりカルシウム強化を目的とした食品原料「カルホープ」として販売することが可能になりました。

さらに1991年には、除去された卵殻膜から化粧品原料「EMプロテイン」を、1997年にはうま味調味料「卵醬」を製造する技術を確認し、自社製品に使用するとともに販売を開始しています。

【今後の検討課題】

現在キューピーでは、卵殻および卵殻膜を100%再資源化しています。またキューピーグループ全体では年間約20万トンの鶏卵を使用していますが、発生する卵殻の再資源化率は95%となっており、約1,000トンが埋め立てや焼却処分されています。当社ではこの卵殻を2003年までに100%再資源化することを目標としています。



卵殻膜の可溶化とその利用

卵殻膜は厚さ0.07mmの繊維状の薄膜で、主成分はたんぱく質ですが、溶解しにくいという性質があり利用にあたっての大きな障害となっていました。当社では水に溶けやすくする技術を確認し、化粧品や食品の原料として利用できるようになりました。

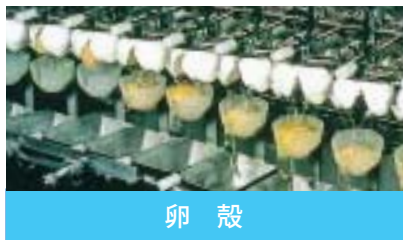
卵殻膜はヒトの真皮線維芽細胞に対して高い親和力を持ち、皮膚の治癒能力があります。また皮膚に柔軟性を与えるⅢ型コラーゲンの産出に効果があることが判っており、この特性を利用して化粧品原料を開発しました。

卵殻膜たんぱく質はうま味に関わるアミノ酸が多く、可溶化したものは酸化や退色を防ぐ効果も持っています。この性質を利用し食品原料(うま味調味料)を生み出しました。

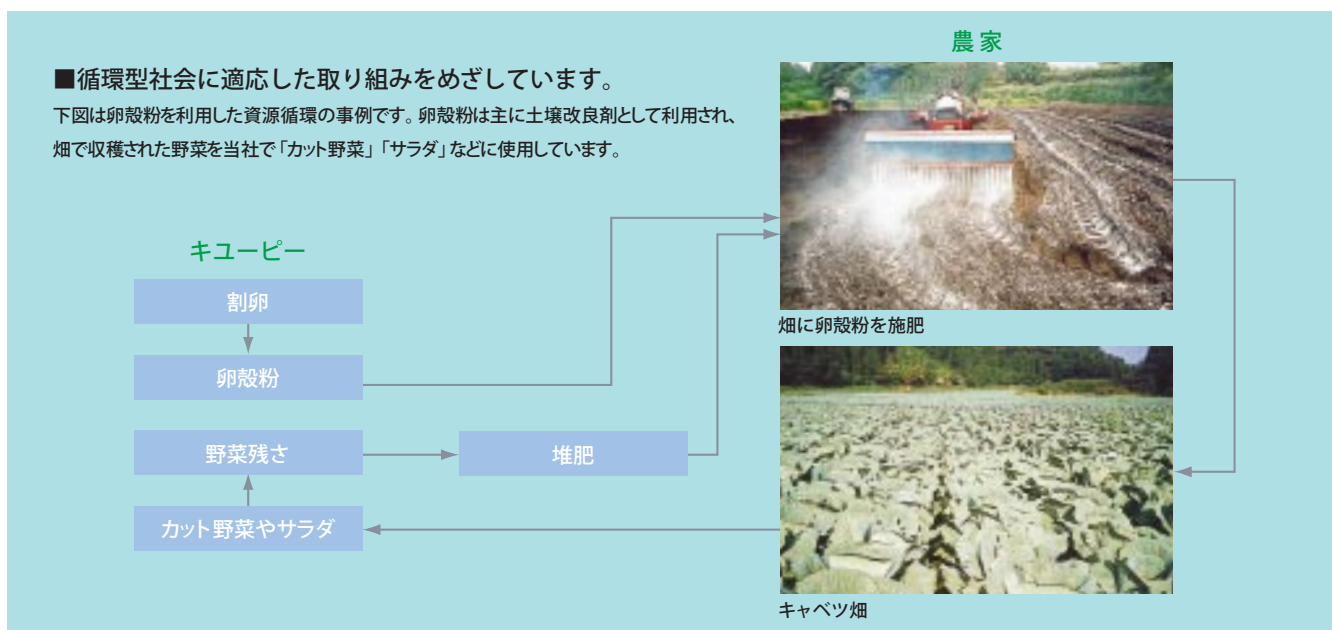
卵殻粉の特徴とその利用

卵殻はカルシウム含量が最も多い天然物で、炭酸カルシウムが95%を占めています。また、ポーラス(多孔)構造となっているため消化吸収が良く、カルシウムの排出を促すリンの含有量が少ないため、リンを多く含む食品を摂取している現代人には最適のカルシウム補給源といえます。さらに卵殻粉には食品の食感改良や物性改良などにも効果のあることがわかりました。

当社ではカルシウム源として価値の高い卵殻を利用すべく検討を重ねてきた結果、卵殻と卵殻膜を洗浄・分離してカルシウム含量を高め、微粉砕して食品の原料とする技術を確認しました。食品のカルシウム強化、品質改良などに広くご利用いただいています。



卵 殻



1

取り組み状況 商品開発部門

2) 容器包装の環境負荷の低減

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

■ 容器包装選定の基本方針

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

■ 評価項目

1 省資源・流通時の 負荷低減	① 再生素材の利用度 ② 包装材の重量比率 ③ 包装材の減量化度 ④ 多重包装度 ⑤ 適正空間率 ⑥ 適正積載性比率 ⑦ 包装材費比率
2 リサイクル適性	⑧ 易減容化性 ⑨ 分別適性 ⑩ リサイクル手法への適合性
3 環境改善の工夫、表示	⑪ 環境保全に配慮した工夫 ⑫ 環境保全に配慮した表示

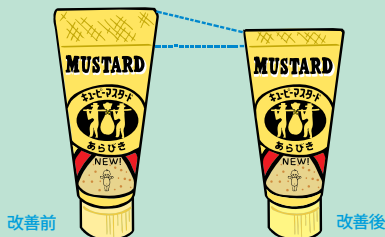
1. 省資源化への取り組み

目 標：2003年までに容器包装使用量を1999年対比で1,000トン削減。

実 績：マヨネーズボトルの軽量化、段ボール箱の仕切り廃止などの推進により、容器包装使用重量を705トン削減しました。（削減量は2000～2001年度の対策による年間削減量）



マヨネーズボトルの軽量化（10～15%削減）



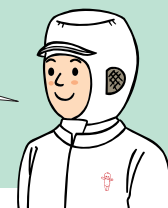
【今年度の取り組み事例】
マスタードチューブの長さを短くして
年間100kgのプラスチックを削減しました。

マヨネーズボトルでは年間470トンのポリエチレンを削減しました。



商品の多くは製造時に包装材のごみが出ないように設計されています。一部のやむを得ずごみが出てしまうものに関しても、極力ごみが出ないように改良を進めています。

小さなことからコツコツと
取り組んでいます！





2. 包装材料の省エネルギー化への取り組み

製造、流通時のエネルギー消費をなるべく減らすように、ガラス瓶の軽量化やアルミを使用しないパウチ（アルミレスパウチ）の開発などに取り組んできました。



アルミレスパウチの環境面での利点は？

- ① アルミを使用していないため、リサイクルする際に分別がしやすい。
- ② アルミラミネートフィルムと比較すると、包装材料製造時のエネルギー消費量が少ない。

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

環境保全、品質、デザインを総合して評価されました。



3. 再生資源の利用への取り組み

●ペットボトルの再生利用

ミニパックのトレイは3層からなっていて、商品内容物に直接触れない中間層にはペットボトルをリサイクルした樹脂を使用しています。



●古紙の利用

強度などの問題で再生紙を利用できない一部のものを除き紙箱は古紙100%を使用しています。



4. 分別をしやすくするための取り組み

ドレッシング瓶などの紙ラベルは、剥がしやすいように糊の材質を改良しています。



マヨネーズを最後まできれいに使い切るには？

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



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

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

キューピーのホームページ（マヨネーズワールドのマヨネーズQ&A）に掲載しています。
<http://www.kewpie.co.jp/mayoworld/index.html>

識別表示について

法的義務に則って、容器包装に「識別表示」を順次導入しています。「識別表示」はお客様が分別排出される際の目印となるものです。また、お客様への情報提供として、プラスチック製のものに関しては材質表示も行っています。

●マヨネーズの表示例



外装裏面



ボトル

2

取り組み状況 生産部門

1) 廃棄物の削減と再資源化

工場で発生する廃棄物等の主なものは、動植物性残さ、卵殻・卵殻膜、排水処理汚泥で全体の約70%を占めています。廃棄物等については2003年度までに原単位(生産数量1トンあたり)発生量を1999年度対比20%削減することを目標としていますが、2001年度は製品構成の変化などにより、総発生量、原単位あたりの発生量ともに増加しています。また、廃棄物等の再資源化については、単純焼却・埋め立て処分ゼロ化をめざしたゼロエミッションに取り組んでおり、2005年度までに全8工場で達成することを目標としています。

今後も卵殻・卵殻膜のより付加価値の高い利用技術を確認するとともに、廃棄物等の総発生量の抑制、リサイクル技術の構築を課題として取り組んでいきます。

廃棄物等の状況

(単位：発生量はトン)

	1999年度		2000年度		2001年度	
	発生量	構成比	発生量	構成比	発生量	構成比
1. 動植物性残さ	4,235	27.6%	3,748	24.5%	4,380	25.9%
2. 卵殻・卵殻膜	3,471	22.6%	4,408	28.8%	4,459	26.4%
3. 排水処理汚泥	2,377	15.5%	2,840	18.6%	2,949	17.5%
4. 廃薬品	633	4.1%	806	5.3%	843	5.0%
5. 廃鉱物油	13	0.1%	22	0.1%	4	0.03%
6. 廃プラスチック類	1,840	12.0%	1,270	8.3%	1,641	9.7%
7. ガラス屑	54	0.4%	34	0.2%	34	0.2%
8. 金属類	943	6.1%	754	4.9%	713	4.2%
9. 段ボール	661	4.3%	922	6.0%	1,318	7.8%
10. 紙などの一般廃棄物	1,107	7.2%	494	3.2%	559	3.3%
総発生量	15,334		15,298		16,901	
1999年度比		——		99.8%		110.2%
発生量 (kg/生産数量1トンあたり)	51.5		50.3		53.4	
1999年度比		——		97.7%		103.7%
再資源化率		57.2%		66.7%		75.0%

< 廃棄物の削減と再資源化の取り組み事例 >

① ゼロエミッション

五霞工場では、2002年度中に廃棄物等の単純焼却・埋め立て処分ゼロ化をめざしたゼロエミッションの達成を目標にしています。

2001年度は一次保管場所の整備を实

施し廃棄物の減容化、分別の徹底に取り組まれました。また、廃プラスチック類のなかでも、原料が付着したポリエチレン製の袋は、破碎・洗浄・脱水することにより、再資源化が可能となりました。

現在の再資源化率は99%を超えており、総発生量の抑制とともに残りの廃棄物についても再資源化の早期達成に向けて取り組んでいます。



廃棄物一次保管場所(五霞工場)



廃プラスチック類の分別(五霞工場)



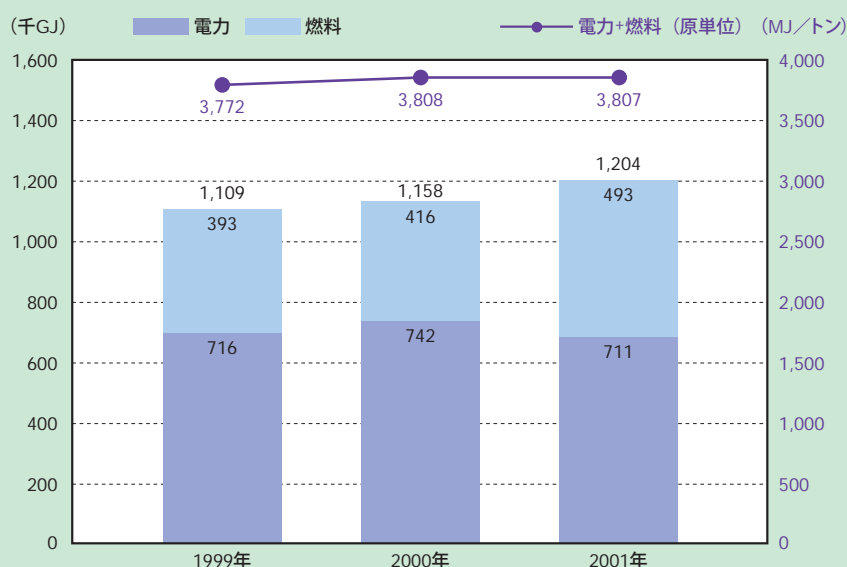
ポリ破碎・洗浄・脱水設備(五霞工場)



2) 省エネルギーの推進

2000年度から2001年度のエネルギー使用量については、総量としては増加、原単位(生産数量1トンあたり)使用量としてはほぼ横ばいとなりました。また電力の原単位使用量は微増となりました。省エネルギーに関しては、2003年度までに電力原単位使用量を1999年度対比で3%削減することを目標としており、2001年度については各種設備のインバーター化・省エネ型変圧器の導入・空調の省エネ化などの取り組みを行ってきましたが、品質保持のための冷却設備の増設、製品構成の変化などにより電力使用量が増加しています。今後さらに省エネルギー対策を強化し、エネルギーのより効率的な利用、設備の改善を推進していきます。

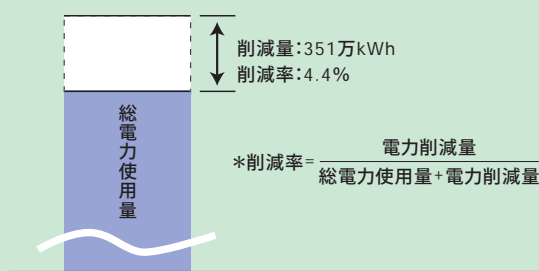
■ エネルギーの使用状況



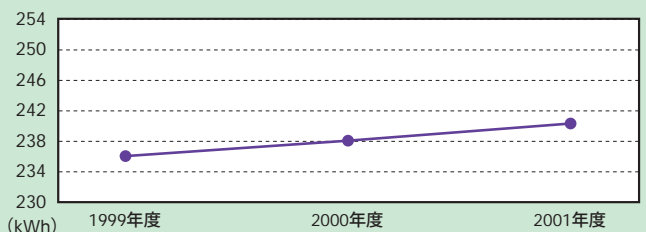
*電力は購入電力の使用量・燃料は発電に使用した量を含む
原単位:生産数量1トンあたりの量

データの集計範囲を変更したため、2001年版報告書の数値とは異なります。

■ 主な省エネ対策による電力削減効果



■ 電力原単位使用量



*原単位:生産数量1トンあたりの量・電力使用量は総電力使用量(買電量+発電量)

< 省エネルギー化の取り組み事例 >

① 設備のインバーター化

エネルギーの効率的な利用を図るために、設備のインバーター化を進めています。コンプレッサー(仙川工場)、冷却水等の循環用ポンプ(五霞工場、伊丹工場)、排水処理場のブロワーポンプ(伊丹工場)等に新たに設置しています。

コンプレッサー(空気圧縮機)は、一般的に工場の消費電力の約30%を消費していると言われています。

仙川工場ではコンプレッサーをインバーター制御し、負荷変動に対して常に最適な運転状態となるように改善しています。



コンプレッサー (仙川工場)

＜ 省エネルギー化の取り組み事例 ＞

② 空調機等の省エネルギー

空調機の運転の効率化を図るため、運転状況を検知し、適切なタイミングで停止制御するコントローラーの設置を各工場に進めています。挙母工場では、熱負荷の大きい加工場において、水の気化熱を応用した気化放熱式涼風装置を採用し、冷却効率の向上とともに省電力化を図っています。中河原工場では、大型冷却装置の室外機に、水をスプレーして熱交換を効率的にする装置を設置しています。



気化放熱式涼風装置（挙母工場）

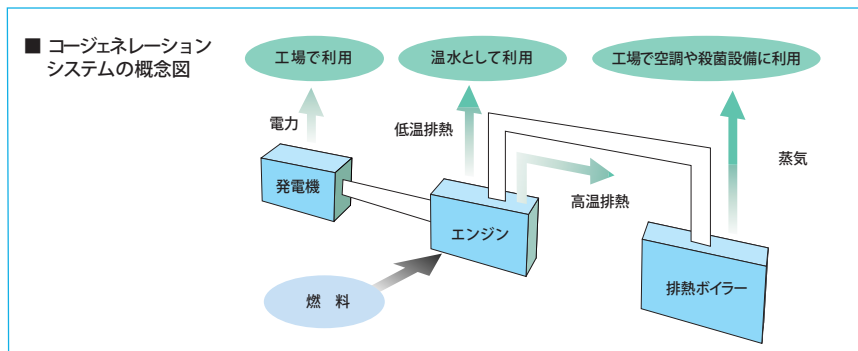


屋内吹き出し口（挙母工場）

③ コージェネレーションシステムの導入

既設の鳥栖工場に加え、階上工場にもコージェネレーション（熱電併給）システムを導入しました。自家発電により発生する排熱を回収して、蒸気及び温水と

して利用できるため、エネルギー効率が向上しました。2002年度は中河原工場に導入する予定です。



3) 大気汚染防止に関する取り組み

大気汚染防止に関しては、廃棄物焼却設備とボイラー設備を対象に改善を行っています。

廃棄物焼却設備については、工場に設置されていた焼却炉を全て廃止することにしていますが、五霞及び階上工場の廃止をもって、全8工場の焼却炉廃止を完了しました。

ボイラー設備に関しては、挙母工場においてボイラー燃料を従来の重油から、ばいじんや硫黄酸化物がほとんど発生しないガス燃料への切り替えを行いました。すでに導入済みの仙川、中河原、伊丹、泉佐野工場と合わせ全8工場中5工場が切り替え済みです。

④ ボイラーの効率化

鳥栖工場、挙母工場では従来の大型ボイラーから小型の貫流ボイラーへの切り替えを実施しました。蒸気の使用量に応じて台数を制御することにより、細かな負荷変動にも追従しやすくなるため、効率の良い運転が可能となります。

⑤ 受配電用変圧器の損失改善

受配電用変圧器で発生する損失（主に熱として放熱）を極力減らし、効率化を図るために、伊丹工場、鳥栖工場では省エネ型変圧器（アモルフアス変圧器）を設置しました。従来設備より全損失が約50%低減されます。

⑥ 水の循環利用

水使用量節減のため、冷却水等の循環利用に取り組んでいます。

伊丹工場では真空ポンプ等の冷却水を循環利用しています。また、中河原工場ではしとろ設備の冷却水をクーリングタワーの補給水等に循環利用することにより、同工場で使用する水の約2%を節減しています。



貫流ボイラー（挙母工場）



4) 水質汚濁防止に関する取り組み

工場からの排水は工場内の排水処理設備で処理し、公共下水道あるいは河川に放流しています。水質汚濁防止のために緊急時の体制整備、排水処理の酵素処理システムの導入に取り組んでいます。

① 排水処理の酵素処理システム

油分を効果的に分解する酵素を利用し、汚泥の発生を抑制する技術開発を進めています。目的は汚泥の発生抑制ですが、排水水質の安定化、負荷低減にも効果が期待できる技術と考えています。

② 緊急時対応の体制整備

排水の水質に関しては自主的な基準を設けて管理していますが、食油などの流出による環境汚染の備えとして、オイ



流出を想定した訓練（五霞工場）

ルフェンス、吸着マット、土のうなどの緊急時対応備品の整備、定期的な事故防止訓練を実施しています。



緊急時対応備品（五霞工場）

5) 土壌汚染防止に関する取り組み

土壌や地下水汚染防止のため、廃棄物焼却炉やその跡地のダイオキシン分析を行い、問題ないことを確認しています。また、化学物質の管理という点から、PRTR法が制定され、2001年4月から指定化学物質の排出量や移動量の把握が義務づけられました。

当社8工場においても、分析用薬品類として有機溶剤等を使用しています。法により届け出義務のある化学物質（取扱量1トン／年以上）は有りませんが、今後もこれらを含めた化学物質の管理体制を整備していきます。

6) 悪臭・騒音等の防止に関する取り組み

悪臭の防止策については、排水処理場、及び加工場で調理の際に出る臭気の対策として、脱臭装置等を整備しています。また、騒音防止策として、防音壁の設置を進めています。新規設備の導入時などに騒音を考慮して設置するようにしています。

PRTR法について

PRTRとは“Pollutant Release and Transfer Register”の略で、「特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の促進に関する法律」のことです。

人の健康を損なう恐れ、動植物の生息・生育に支障を及ぼす恐れ、オゾン層破壊により人の健康を損なう恐れのある化学物質を一定量以上扱う事業者は、排出量や移動量などを把握し、届け出る義務があります。



防音壁（鳥栖工場）

1) QTIS(求貨求車情報システム)の確立

製品や原材料の輸配送に関わる環境負荷低減のため、車両の大型化、モーダルシフト(鉄道や船舶の利用)などを行っています。

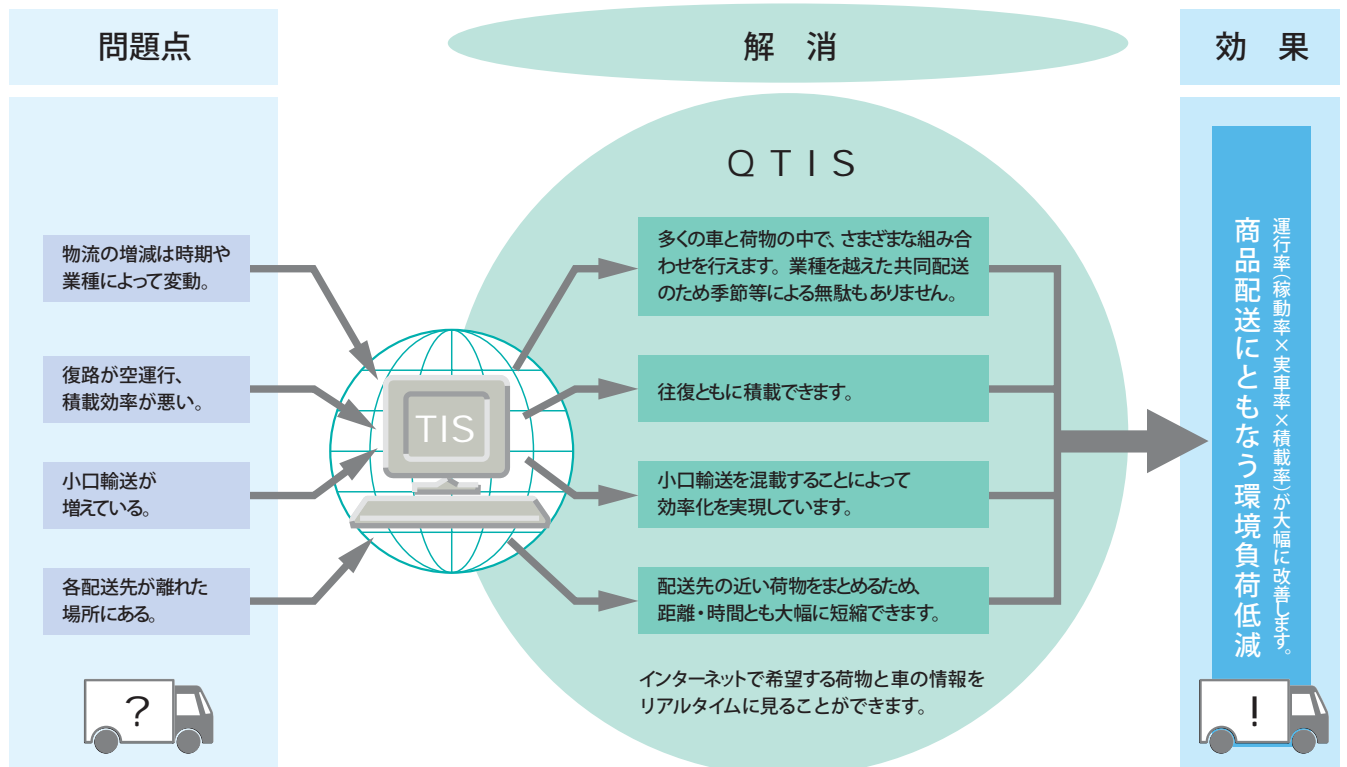
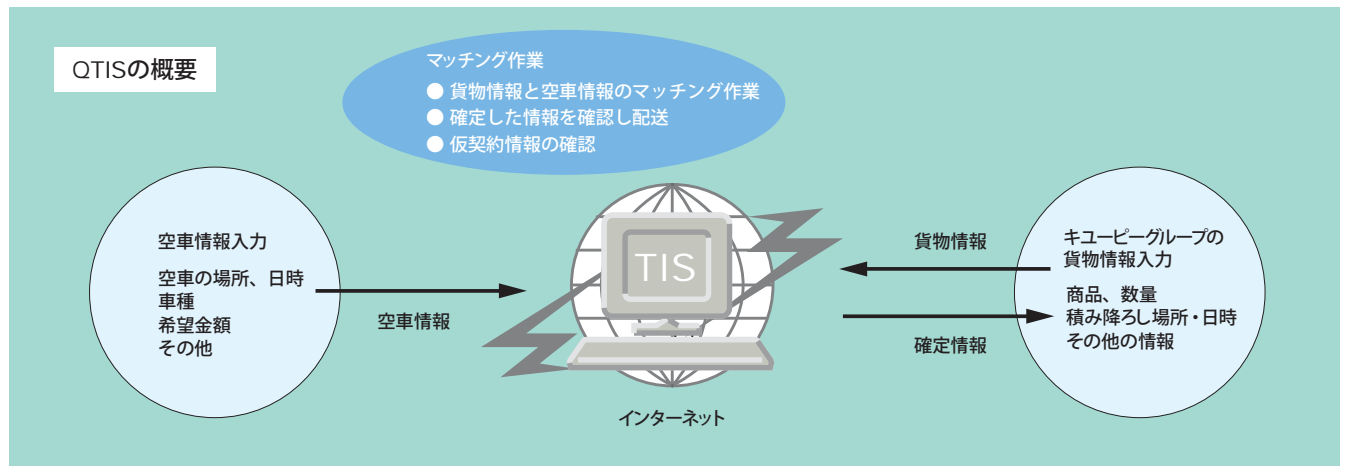
輸配送の主体となっているトラック輸送については、排出ガスと物流コスト低

減を目的として取り組み、1982年より共同配送を開始、さらに1998年からはインターネットを利用したQTIS(求貨求車システム)を確立いたしました。

またアイドリングストップや低公害車の導入も推進しています。

■QTISについて

QTISとは、キューピーグループ各社からの貨物情報と空車情報を共有化し、無駄のない配送を行うシステムです。製品の移動情報、空車の情報を一括管理できるため、稼働効率が上がリ、運行便数の削減、排出ガスの低減、物流コストの低減に貢献しています。



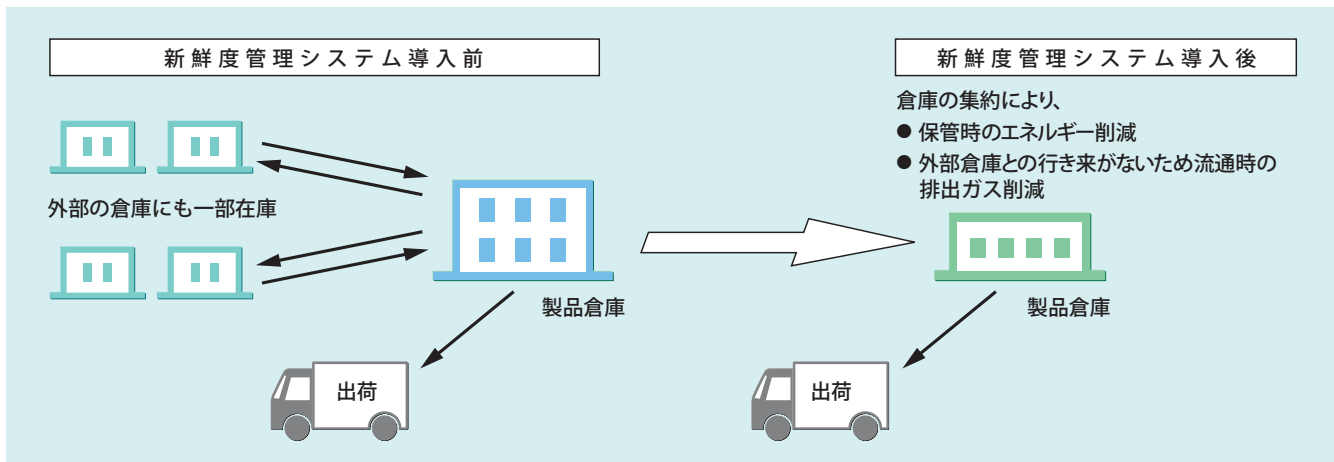
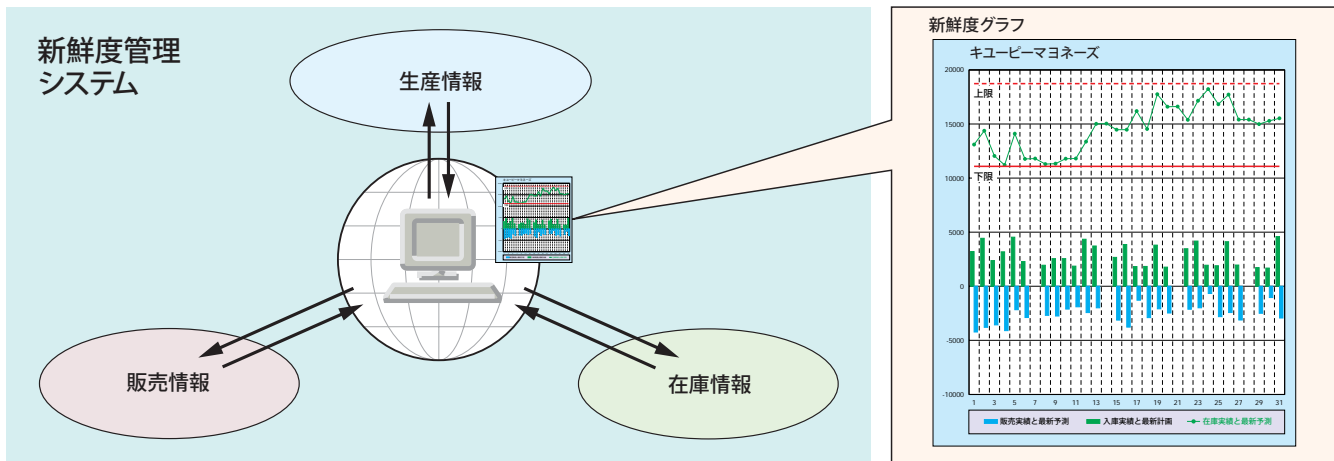


2) 新鮮度管理システム

生産、販売、在庫の製品情報を各部門でリアルタイムに入手できるキューピー独自の「新鮮度管理システム」。お客様により新しい商品をご提供するため、生産、営

業、物流部門が一体となって在庫管理を行っています。「新鮮度グラフ」により在庫状況が一目でわかり、生産・販売計画にタイムリーに

反映できるため在庫量を減らすことが可能で、製品倉庫も集約できるようになりました。これにより保管や流通にかかるエネルギーが削減されています。



業務用のマヨネーズや卵製品については、大量にお使いになるお客様向けに、タンクローリーやタンクなどの配送形態を採用し、省資源化に努めています。配送の形態については、お客様の業務の効率化と共に、梱包材の削減にも大きな効果があり、今後とも配送形態の改善を行っていきます。



マヨネーズのタンクローリー



卵製品の配送タンク

管理部門では、“エコオフィスをめざして” グリーン購入、レスペーパー化、廃棄物削減・省エネルギーに取り組んでいます。これらの活動の実践を通じて一人ひとりが環境保全の意識を高め、身近なところからリデュース(減量化)、リユース(再使用)、リサイクル(再生利用)を進めていきます。

1) グリーン購入の推進

① ガイドラインに基づく物品の購入

グリーン購入基本原則に則り、OA用紙、名刺、会社案内、文房具、パソコン、プリンターのトナーカートリッジなどを対象とした自社ガイドラインを作成し、これに基づいて購入しています。

② 文具回収コーナー

文具回収コーナーを設け、不要文具の回収と、中古品活用を積極的に行っています。購入担当者は、回収コーナーがない場合のみ購入することとしています。

キューピーのグリーン購入基本原則

- ◆ 環境負荷の大きな物品、社会的に環境負荷が大きいという認識が定着している物品は購入しない。
- ◆ 物品の購買にあたっては、機能・価格が一般品と同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。

これらの取り組みにより、文具購入金額を前年より12%削減できました。

2) レスペーパー化の取り組み

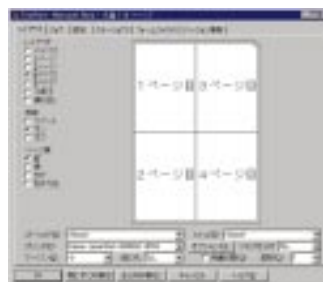
① OA用紙の削減

OA用紙の使用量削減のため、両面コピー、FAX紙の裏面利用などを徹底しています。またパソコンでプリントアウトしている紙を低減するために、一枚の用紙に複数ページを印刷するソフトや、両面印刷が可能なレーザープリンターなどを導入しました。これらの取り組みにより、一人あたりの使用量を前年より15%削減できました。今後ともレスペーパー化を促進し、使用量を低減していきます。

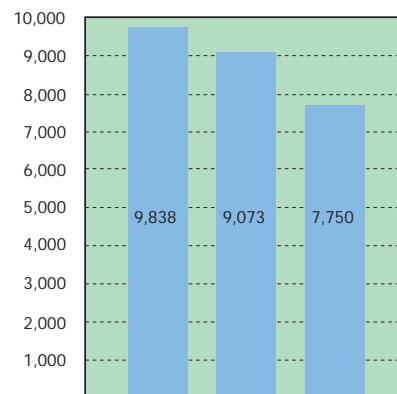
② 帳票類の削減

情報のデータベース化、検索システムの整備を進めた結果、帳票類での紙の使用量を前年より30%削減できました。

■ 1枚に複数ページを印刷するソフトの画面



■ OA用紙使用枚数(一人当たり)



(単位:枚数)



レスペーパー化の社内PR



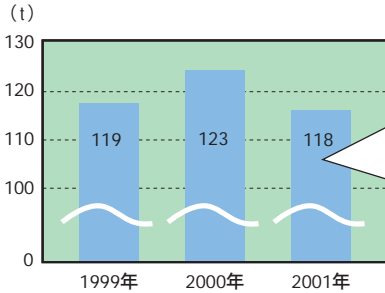
3) 廃棄物削減、省エネルギーの取り組み

① 廃棄物に関する取り組み

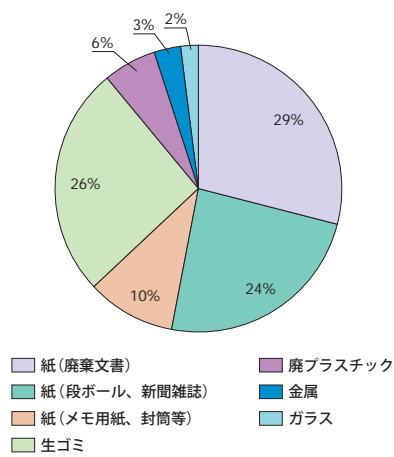
廃棄物の削減と、リサイクル促進のため、分別パトロールを定期的に行い、ルールどおり分別されているか、保管場所や表示が適切か確認しています。また、廃棄物処理委託先を訪問し、適切に処理さ

れているか確認しています。2001年度発生量は、前年より3.8%減、再資源化率は75.0%となっておりますが、今後、発生量削減と再資源化率向上をめざして改善していきます。

■ 本社ビル廃棄物発生量実績



■ 廃棄物の内訳



分別パトロール

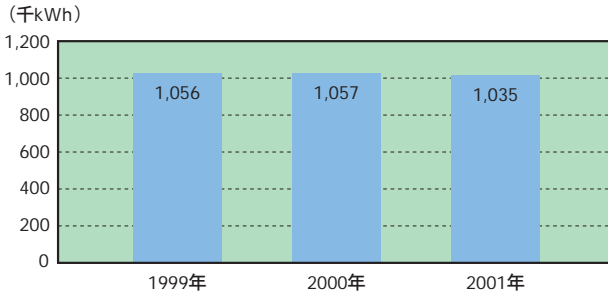
② 省エネルギーへの取り組み

省エネルギーへの取り組みとして、設備面では蛍光灯の安定器をインバーター方式のものに全て交換し、エアコン更新に際してはグリーン購入法の判断基準

に適合した機種(冷暖房効率、オゾン層を破壊しない冷媒の使用、再生利用の容易さなど)について、現在最も厳しい基準を設定)を導入しています。

このような取り組みの結果、電力使用量は前年より2%削減できました。

■ 本社ビル電力使用量実績



環境スローガンの掲示

*廃棄物、電力の数値は本社ビル内の関連各社分を含めました。2001年版報告書の数値とは異なります。

5

環境マネジメント

自然の恵みに感謝する心、それが環境マネジメントの基本です。

キューピーでは、自然の恵みに感謝する心を環境マネジメントの基本と考えています。そのため、資源を有効に利用し、廃棄物の削減と省エネルギーに取り組むこと、またこれらを支える管理体制や推進体制を整備することを重要な課題としています。

1) 環境基本方針

(1998年12月4日制定)

基本理念	私たちは美味しく安全な食品づくりをめざすとともに、環境への十分な配慮をふまえた事業展開を進めてまいります。一人ひとりが環境保全の意識を高め、それぞれの持ち場で身近なことから取り組んでいきます。
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) 中期経営計画における活動目標と実績

2003年度までの中期経営計画の活動目標として、(1)廃棄物の削減と再資源化の推進、(2)省エネルギー・省資源化の推進、(3)グループ各社を含めた環境管理体制の確立、を定め取り組んでいます。廃棄物の発生抑制と、電力使用量の削減を今後の課題ととらえ、徹底していきます。

2003年度までの達成目標	2001年度の目標(主要項目)	2001年度実績
1. 廃棄物の削減と再資源化の推進 ・ マヨネーズ、ドレッシング製造工程で発生する食品残さを、100%再資源化する。 ・ 発生する野菜屑を、100%再資源化する。 ・ グループ各社で発生する卵殻を、100%再資源化する。 ・ 生産廃棄物発生量を、20%削減する。 (1999年を基準年度とした原単位)	・ 再資源化率80%の達成 ・ 再資源化率100%の達成 ・ 再資源化率95%の達成 ・ 生産廃棄物発生数量10%削減	・ 再資源化率:82% ・ 野菜屑の再資源化率:100% ・ 卵殻の再資源化率:95% ・ 生産廃棄物発生数量3.7%増加
2. 省エネルギー・省資源化の推進 ・ 電力使用量を3%削減する。 (1999年を基準年度とした原単位) ・ 容器包装使用重量を、1,000トン削減する。	・ 電力使用量を1%削減 ・ 包材重量低減の推進 マヨネーズボトルの軽量化 包装材料の簡素化 削減量目標:600トン/年	・ 電力使用量2.1%増加 ・ マヨネーズボトルの軽量化:466トン/年 ・ 段ボール・紙類等の軽量化:239トン/年 計:705トン/年
3. グループ各社を含めた環境管理体制の確立 ・ グループ各社を含めた環境監査を実施する。 ・ グループ各社を含めた環境会計制度を確立する。	・ グループ環境監査制度の確立 ・ グループ環境会計基準の制定	・ 環境監査基準を制定 各社で内部環境監査を実施 ・ グループ環境会計基準を作成 一部のグループ会社でデータ把握体制を確立済み

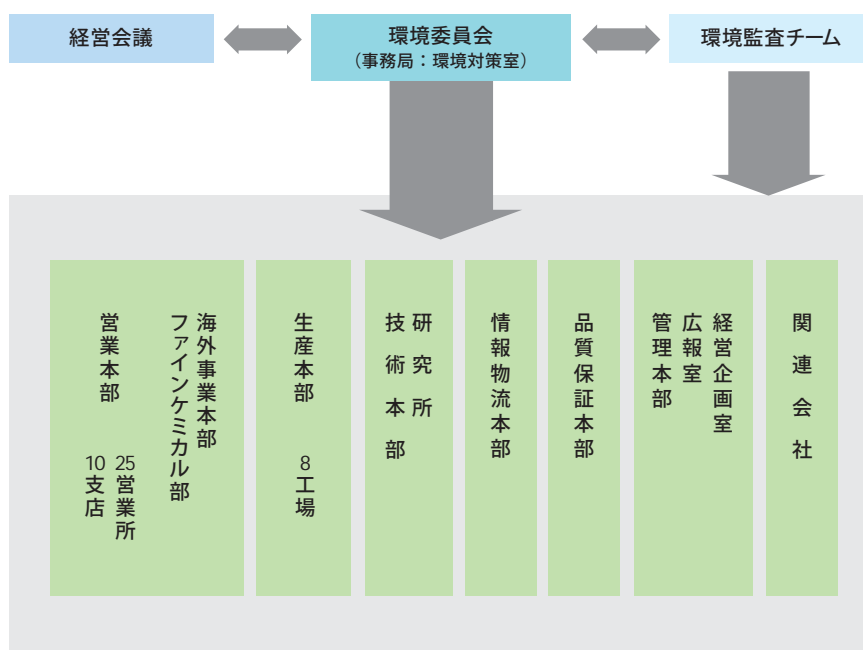
*原単位:生産数量1トンあたりの量



3) 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」を設置し、各部門における取り組みの進捗状況や、今後の課題について討議しています。

お客様、事業所近隣の方、行政機関その他の方々から環境関連のご指摘や改善提案などをいただいた場合は、各事業所長あるいは環境管理責任者から環境対策室室長に報告、また検討が必要な事項は環境委員会で審議した上で全事業所に伝達し、同様なご指摘をいただくことのないよう努めています。



	構成	役割
環境委員会	委員長：環境対策担当役員 委員：各本部 環境管理責任者 (株)中島董商店、アヲハタ(株)、コープ食品(株)、(株)カナエフーズ、(株)キューソー流通システム、キューピータマゴ(株)、キューピー醸造(株)の環境管理責任者	<ul style="list-style-type: none"> ■ 方針、取り組み課題・目標の審議 ■ 進捗状況の確認 ■ 実施・推進方法に関する調整、意見交換 ■ 社会的要求、法規要求事項等に関する情報交換
環境監査チーム	環境監査責任者：環境対策担当役員 環境監査員：環境委員会で選出、監査責任者が任命	<ul style="list-style-type: none"> ■ グループを含む内部監査体制の整備 ■ 環境監査の実施 ■ 経営陣への報告、意見具申
各本部	統括責任者：各本部長 環境管理責任者：各本部長が任命	<ul style="list-style-type: none"> ■ 各部門の環境保全課題の実施・推進 ■ 実行・推進体制、責任の整備 ■ 環境教育の実施 ■ 関連情報の報告、意見具申
工場、研究所環境委員会	委員長：工場長、研究所長 環境管理責任者：工場長、研究所長が任命 委員：各課責任者、(株)エイド事業所長	同上 また下記課題について、責任者を定め推進 <ul style="list-style-type: none"> ■ 廃棄物削減・再資源化 ■ 省エネルギー推進 ■ 環境施設管理

5

環境マネジメント

環境マネジメントを担う人材や組織の育成を心がけています。

4) 従業員教育

環境委員会活動やQCサークル活動の場で、廃棄物の削減・省エネルギーなどの身近な課題に取り組み、実践を通じた環境保全の教育を行っています。また環境マネジメントシステムの教育を行うとともに、自己啓発の一環として環境関連の公的資格取得を奨励し、表彰制度を設けています。

■ 社外研修機関による 環境マネジメントシステム講習受講者数

講座名	受講者数
審査員研修	7名
内部監査員養成研修	47名
システム構築 法規他	166名
	合計 220名

5) 環境監査

1993年に安全・環境に関するグループ各社相互点検システムを確立し、労働安全と併せて大気・水質その他の公害防止という視点から相互点検を行ってきましたが、これまでの環境関連の点検項目では不十分と考え、2000年に(1)廃棄物削減・省エネルギー等の環境改善実績、(2)関連法規等の遵守

■ 環境関連の公的資格保有者

区分	関連する公的資格	保有者数
廃棄物関係	廃棄物処理施設技術管理者	16
	特別管理産業廃棄物管理責任者	8
水質関係	公害防止管理者 水質	58
大気悪臭関係	公害防止管理者 大気	16
エネルギー	エネルギー管理士(電気・熱)	18
	電気主任技術者	20
	電気工事士	93
危険物関係	高圧ガス製造保安責任者	76
	毒物・劇物取扱い主任者	10
	防火管理者	26
	消防設備士	18
	危険物取扱者	365
労働安全衛生	衛生管理者	60
	ボイラー技師	117
	有機溶剤主任技術者	21
	特定化学物質等作業主任者	7
	乾燥設備作業主任者	6
その他	計量士(一般・環境)	8
	薬剤師	11

状況、(3)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致しました。2001年からこの監査基準に基づき、グループ各社を含む生産事業所を対象とした自主点検と環境監査を実施しています。

6) 緊急時の対応

緊急時の備えとして、環境汚染危機管理マニュアルを1998年に作成しています。自然災害や事故等により、火災や水質汚濁・大気汚染、悪臭・騒音などの環境汚染を発生させてしまった場合の取るべき処置、確認する事項、連絡・報告体制等について整備しています。



7) 法規制遵守等の状況

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

います。各事業所では、法規制遵守のため自主基準を設けて管理しており、**2001年度**は法規違反や事故等は発生していません。また近隣の方などから以

下のようなご指摘をいただいておりますが、それぞれに設備改善等を行い、今後とも継続し改善に努めていきます。

■ 2001年度、工場近隣の方からご指摘をいただいた事項

区分	ご指摘内容	対応処置
騒音関係	クーリングタワーからの騒音 コージェネ発電機からの騒音 冷凍車のエンジン音による騒音	クーリングタワーモーターを修理 騒音チェック体制の見直し 建屋内側に吸音材を取りつけると共に防音壁を延長 トラック駐車場所を住宅地から離れた場所に変更し運転手に徹底
悪臭	排水処理設備からの臭気 卵殻乾燥機からの臭気	脱臭設備を見直して、大型脱臭装置を増強 卵殻乾燥機の脱臭炉管理条件を見直し

8) ISO 14001の認証取得

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

ていきたいと考えています。この考え方に基づき、**2000年9月**伊丹工場、**2001年7月**五霞工場で**ISO14001**の認証を取得、順次拡げていく予定です。また**2001年10月**に「グループ環境マ

ネジメントマニュアル」を制定、ISO14001の認証を受けていない事業所にあっても、これに準じたシステムで環境保全活動を行うように定めています。

■ ISO14001認証取得事業所

キューピー(株)	●伊丹工場 ●五霞工場
(株)中島董商店	●ITセンター
アヲハタ(株)	●本社 ●ジャム事業本部
(株)カナエフーズ	●伊丹工場 ●尾張工場
(株)キューソー流通システム	●伊丹事業所 ●五霞事業所 ●尾張事業所
(株)ハンシンデリカ	

9) 環境コミュニケーション

お客様とのコミュニケーションをより深いものとするべく、**1961年**より「オープンキッチン」をテーマに工場を一般の方々に公開し、製品がどのように製造されているかを実際にご覧になって安全性を確認して

いただくとともに、環境保全についてもお客様の声をお聞きしています。また、近隣の方々に対しては、地域自治会との懇談会や工場行事にお誘いし、これらの場でご意見をうかがうようにしています。

工場名	所在地	問い合わせ先	2001年度見学者数
五霞(ゴカ)	茨城県猿島郡五霞町	(0280)84-3111	8,180名
仙川(センガワ)	東京都調布市	(03)3300-1111	11,896名
拳母(コロモ)	愛知県豊田市	(0565)32-3311	15,036名
伊丹(イタミ)	兵庫県伊丹市	(06)6422-1521	30,063名
鳥栖(トス)	佐賀県鳥栖市	(0942)83-3185	17,463名
			合計82,638名

5

環境マネジメント

10) 社会活動

地域社会とのコミュニケーション、支援活動として以下のような取り組みを行っています。

●社外コミュニケーション活動

① 渋谷区消費者の会との交流

毎年、渋谷区消費者の会の懇談会に出席して環境問題について意見交換を行っています。

●環境美化活動

① 伊丹工場の活動

従業員による工場周辺の定期的な清掃やISO14001の認証取得が評価されて、2001年11月に伊丹市環境美化推進協議会より感謝状をいただきました。



●環境保護への支援活動

① 中国植樹交流支援（黒龍江省）

日中経済技術交流会の中国での植樹活動支援を行いました。（2001年6月）



② エコライフ大賞inメッセに出展

琵琶湖国際環境ビジネスメッセ2001のエコライフinメッセに環境配慮商品として、卵殻膜を有効利用した商品「卵醬シリーズ」と「EMプロテイン」を応募し、最終選考商品として展示していただきました。



② 中河原工場の活動

毎年、地域の皆様と多摩川の清掃活動に参加しています。



② 霧多布湿原(北海道)の保護

霧多布湿原ナショナルトラストに参加協力しています。



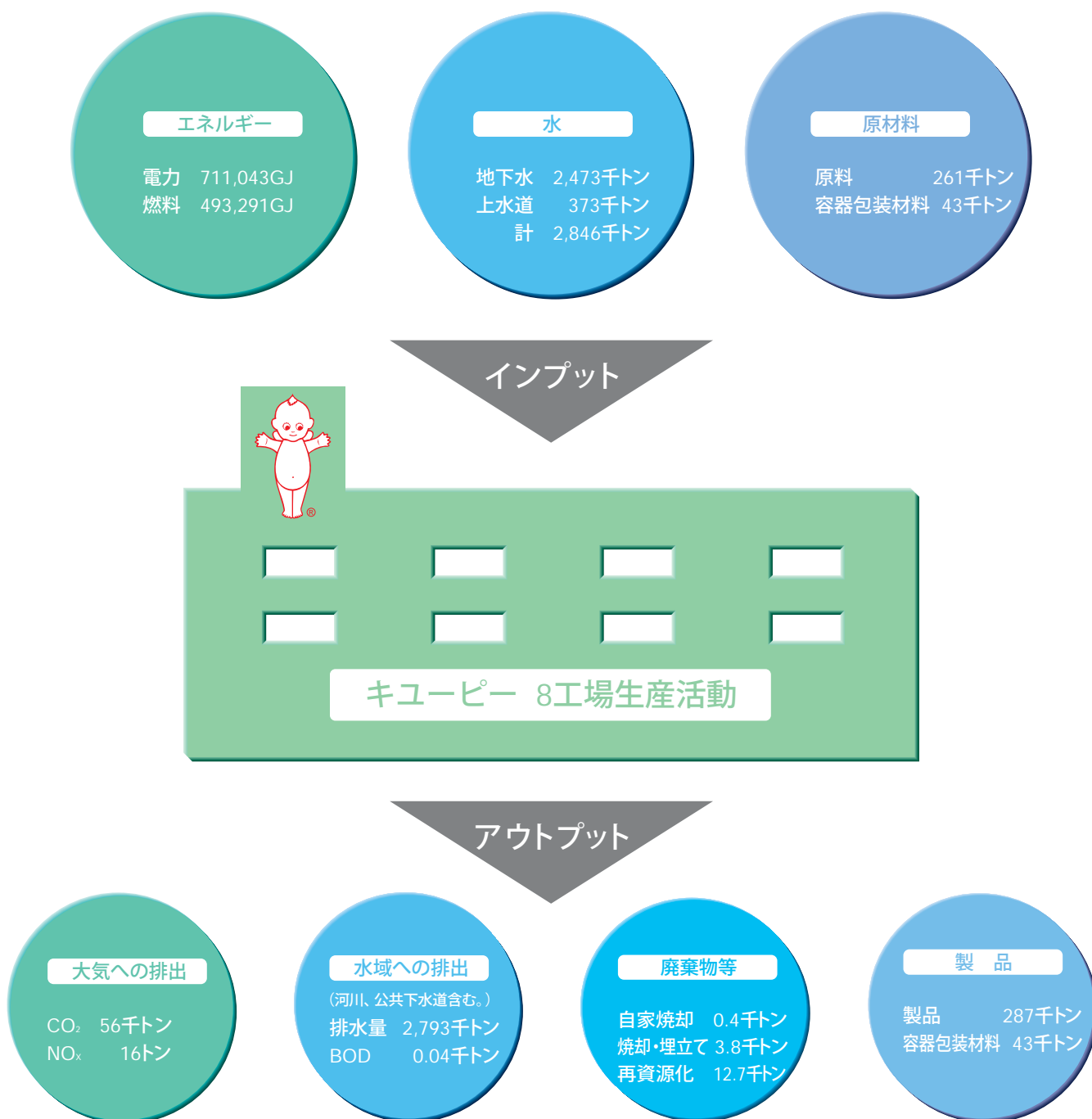
霧多布湿原トラストホームページより
<http://www1.ocn.ne.jp/~wetlands/>

6

環境負荷の概況

生産部門における物質とエネルギーの流れ

図は2001年度、当社8工場の生産活動における環境への負荷を物質・エネルギーのフローに表したものです。工場での生産活動において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等や大気、水域への排出物量及び製品を「アウトプット」に示しています。



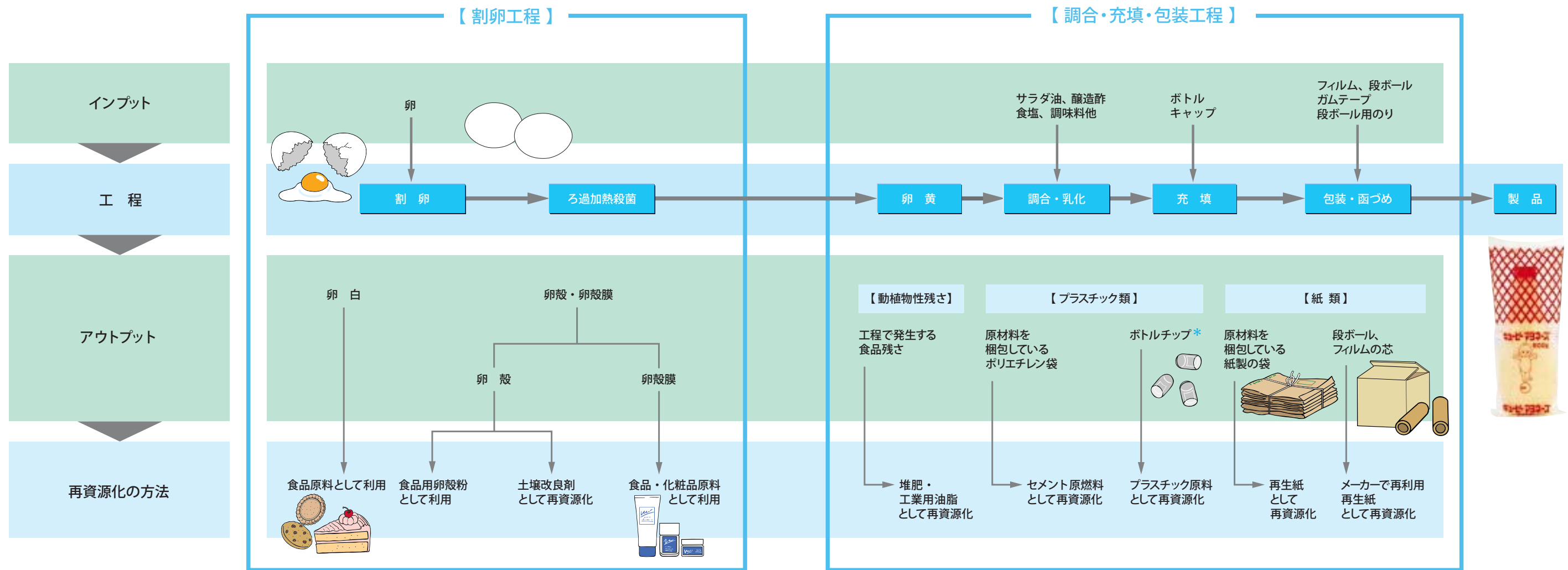
マヨネーズ製造における環境負荷の状況。

下記の図は、キューピー五霞工場におけるマヨネーズの製造に際して使用する主な原材料(インプット)、工程から排出される廃棄物等(アウトプット)、及び再資源化の方法を示したものです。右に示すような取り組みにより、全ての廃棄物等を再資源化しました。今後は廃棄物等の排出量の削減に努めていきます。

■ 五霞工場での取り組み

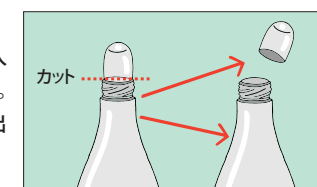
工程で発生する食品残さや梱包材等について、発生量の低減、分別の徹底を図るとともに、排出する廃棄物は全て再資源化しています。

2001年度の取り組みの主な内容としては、焼却や埋立処分であった食品残さを堆肥化し、原料が付着したポリ袋は破碎・洗浄・脱水し、セメント原燃料として再資源化しました。



* ボトルチップとは

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



環境保全活動に関わるコストと効果を把握し、実効のある取り組みを図ります。

今回作成した環境会計報告では、環境保全活動に関わる投資や経費を把握し、環境改善の実績及び経済的効果と

比較して評価することにより、重点として取り組むべき事項や目標を見直し、効果的な取り組みを図りたいと考えて

います。環境改善の効果の詳細は、各部門の取り組みの項に記載していますのでご参照下さい。

環境会計

環境保全コストと環境保全効果（集計範囲：キユーピー株式会社8工場及び環境部門）

（単位：千円）

分類	2000年度			2001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	162,477	422,288	0	83,933	394,845	0
	② 地球環境保全	62,279	3,307	0	189,030	32,759	66,874
	③ 資源循環	30,790	356,240	24,647	82,813	323,288	31,680
2. 上・下流で生ずる環境負荷の抑制		207,354	77,180		228,369	113,030	
3. 管理活動における環境保全	12,860	61,114	0		80,197	0	
4. 研究開発活動における環境保全		29,690	428,495		24,740	442,601	
5. 社会活動における環境保全		13,397	0		31,886	0	
6. 環境損傷への対応		324	0		317	0	
合計	268,406	1,093,714	530,322	355,776	1,116,341	654,185	

<コスト及び効果算出方法について>

- (1) 設備投資は、該当年度投資額を計上しました。
- (2) 経費には次のコストを計上しました。減価償却費、測定費、人件費、電力費、水道光熱費、下水道料金、廃棄物処理費・リサイクル費、原材料費、修繕費、その他
- (3) 経済効果には、環境保全の取り組みの中で直接的に得られた効果のみを計上しました。また、省エネルギー、容器重量ダウンによる効果は2年間計上しています。

この環境会計報告は環境省より2001年に発行された「環境会計ガイドブック」を参考にしています。（ただし、データの根拠が明確な項目についてのみ集計しています。）

主な取り組み内容

投資・経費 ▶ 排水処理設備、防音壁、脱臭装置、排気設備等の投資、減価償却費、維持管理費用

投資・経費 ▶ コージェネレーション、ポンプ・コンプレッサーのインバーター化などの省エネ型設備の投資、減価償却費用、維持管理費用
効果 ▶ 経済効果は省エネ型設備導入による電力・燃料費用等の削減額、省エネ型設備導入による電力使用量の削減（削減量：351万kwh）

投資・経費 ▶ 廃棄物保管施設、廃棄物一次処理、冷却水の循環化設備の投資
▶ 廃棄物の処理委託、廃棄物処理施設の減価償却、維持管理費用
廃棄物の発生量 2001年度：16,901トン（前年比110.5%）
廃棄物の処理委託費 2001年度：192,287千円（前年比107.5%）
効果 ▶ 経済効果は廃棄物（有価物）の売却益 2001年度売却量：4,455トン（前年比114.5%）

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 2001年度委託費用：135,091千円 対象数量：27,789トン
その他、返品処理委託費等
効果 ▶ 経済効果は、容器包装重量ダウンによる効果金額 2001年度削減量：705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認証取得に関わる費用等（2000年度投資額は、廃棄物計量設備等の導入費用）

投資・経費 ▶ 卵殻膜利用、容器の研究開発の経費等
効果 ▶ 経済効果は、卵殻・卵殻膜 高度利用商品の売上高

投資・経費 ▶ 構内や敷地境界の清掃・整備、緑化、近隣住民との交流会、地域清掃活動
環境報告書等発行費用

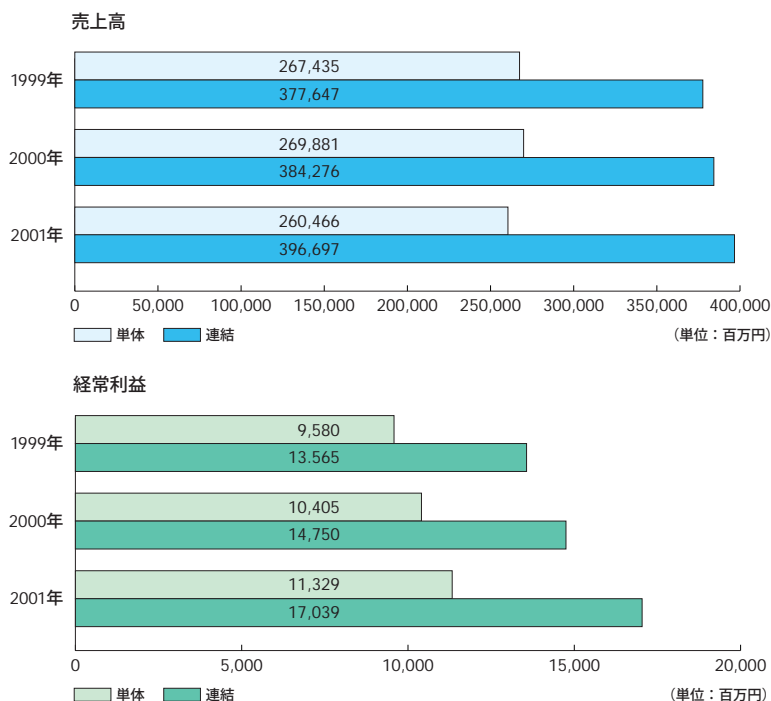
投資・経費 ▶ 重油ボイラー設置に関わる法定負担金

会社概要

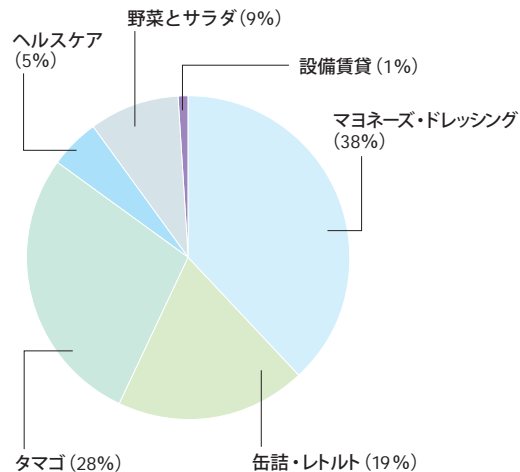
(2001年11月末現在)

商号	キューピー株式会社
創立	1919年11月30日
本社所在地	〒150-0002 東京都渋谷区渋谷1-4-13
資本金	24,103百万円
従業員数	2,378名
事業内容	<ul style="list-style-type: none"> ◆ マヨネーズ・ドレッシング事業 ◆ 缶詰・レトルト事業 (ジャム、パスタソース、スイートコーン、調理ソース その他) ◆ タマゴ事業 (液卵、凍結卵、乾燥卵 その他) ◆ ヘルスケア事業 (ベビーフード、治療食、流動食、介護食 その他) ◆ 野菜とサラダ事業 (ロングライフサラダ、冷凍野菜、鶏肉加工品、フライ類 その他) ◆ 設備賃貸事業 (設備賃貸 他)
事業所	生産：8工場 営業：10支店・25営業所

■売上高、経常利益推移



■2001年度 売上高構成比 (単体)



会社概要の詳細は、ホームページをご覧ください。

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



事業内容

キューピーでは、「Food,for ages 0-100」というスローガンを掲げました。赤ちゃんからお年寄りまで、それぞれの世代においしさ、健康、安心していただける商品を提供し、新世紀の食生活に貢献し続けたいという企業姿勢を表しています。

(1) マヨネーズ・ドレッシング事業

キューピーでは、サラダをはじめさまざまな料理にご利用いただけるマヨネーズを中心に、美味しさはそのままカロリーを1/2にしたキューピーハーフ、コレステロールを取り除いたゼロノンコレステロール、味にこだわった深煎りごまドレッシングや、香味油の香りとココを生かしながら低カロリーの超ライトドレッシングなど、常にお客様のニーズにお応えできるよう、家庭用から業務用まで幅広い製品を揃えています。また、ホームページ「とっておきレシピ」でのメニュー提案などを通して、新しい製品の開発・育成にも力を入れています。



(2) 缶詰・レトルト事業

「アヲハタ」ブランドのジャム、スイートコーン、「キューピー」ブランドのパスタソースを柱に、厳選した原料と調理加工技術で美味しさ本位の製品を幅広く揃えています。パスタソースや素材品ではアルミを使わないレトルトパウチを採用し、使いやすさと環境に配慮した製品開発を進めています。



(3) タマゴ事業

徹底した品質管理で新鮮な卵を加工し、液全卵や小型容器入り凍結卵、乾燥卵白などをはじめ当社の加工技術により手作り感のある冷凍オムレツ、厚焼きたまご、錦糸たまごなど、幅広い製品を業務用ユーザー様向けに提供しています。また液卵に通い容器を使用するなど、容器包装の省資源化を進めています。



(4) ヘルスケア事業

赤ちゃんからお年寄りまで、各ライフステージにあった商品開発を進めています。ベビーフードは離乳の準備期から完了期までの発育に合わせた製品や、アレルギーに配慮した「よいこになあれ」などお客様の要望にお応えできるよう製品の育成、開発を図っています。また、「ダイエット宣言」「ユニットカロリーグルメ」など低カロリーを中心にした製品、シニアの方には健康維持に活用していただける「五味調和」、嚥下咀嚼に配慮した「やさしい献立」など、今後も各ライフステージにあった製品を充実していきます。



(5) 野菜とサラダ事業

TSファームのTSはTriangle Spray(トライアングル スプレー)を略したもので、その名の通り三角パネルと噴霧器を利用した立体水耕栽培です。時期を選ばず年間を通して新鮮な野菜をお届けできます。農薬も一切使用していないので安心。洗わずそのまま食べられます。カット野菜は、新鮮な野菜を衛生的にパックしたもので、開封したらそのまま使用できます。エクシードサラダは、徹底した工程管理の下で作られた保存性にすぐれたサラダです。どちらも切ったり洗ったりする手間が省け、必要な量を購入できるため無駄がなく、生ゴミもでません。





環境保全活動の歴史

西暦（元号）	キューピーでの取り組み	社会のできごと（法規名は略称で記載）
1919年（大正8年）	東京市中野区小滝町に食品工業（株）として、各種食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部に肥料化（残りは減容化、埋立処理委託）	
		ローマクラブ報告書「成長の限界」発表 国連人間環境会議開催（ストックホルム）
1981年（昭和56年）	卵殻を食品用カルシウムとして販売開始（膜除去技術の確立により実現、商品名：カルホープ）	
1982年（昭和57年）	卵の微量成分の活用技術を核に、ファインケミカル分野に本格的に進出 卵殻膜の創傷治癒の機能に着目し研究開発を開始	
1985年（昭和60年）		英国で南極上空のオゾンホールについて発表
1987年（昭和62年）	ガスボイラー設備を中河原工場に導入（翌年仙川工場にも導入）	オゾン層を破壊する物質に関するモントリオール議定書
1989年（平成元年）		エクソン社バルディーズ号原油流出事件発生 国際商工会議所、持続的発展のため産業界憲章を発表 再生資源の利用の促進に関する法律 制定
1991年（平成3年）	環境問題検討委員会を設置（委員長：生産本部長） 廃棄物の削減、排水処理・ボイラー設備等の改善を進める 卵殻膜を加工、化粧品として発売（商品名：EMプロテイン）	
1992年（平成4年）	容器減量化を推進（ドレッシング瓶を丸形・軽量化など）	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）	焼却炉廃止に向け取り組みを開始（2工場の焼却炉を廃止） 鮮度管理システム、求荷求車システムを確立、運用開始 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）	ガスボイラー設備を2工場に導入（8工場中4工場がガスボイラー化） 生産工場の環境会計システム導入に向けて基準を整備 伊丹工場でISO14001の認証取得 鳥栖工場にコージェネ設備を導入	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 環境省「環境会計ガイドライン」発表
2001年（平成13年）	環境報告書2001年版を発行 五霞工場でISO14001の認証取得 階上工場にコージェネ設備を導入 グループ環境マネジメントマニュアルを制定	環境省「環境報告書ガイドライン（2000年度版）」発表 環境省「環境パフォーマンス指標（2000年度版）」発表
2002年（平成14年）	全工場の廃棄物焼却炉を廃止	

環境報告書をお読み頂いた方へ

環境報告書をお読み頂きありがとうございました。

この環境報告書は、私どもの環境保全の取り組み内容をご理解頂けるようにと考え作成致しましたが、内容や表現など不十分な箇所もあるかと存じます。

裏面がアンケート用紙になっております。

環境報告書を読まれてのご感想、お気づきの点、アドバイスなどございましたら、ご記入の上送付頂ければ幸いです。ご意見を参考にさせて頂き、環境保全の取り組みを進め、改善してまいります。



住所：〒150-0002 東京都渋谷区渋谷1-4-13
キュービー株式会社 環境対策室
TEL:03-3486-3316 FAX:03-3400-0660



アンケート

みなさまのご意見、ご感想をお聞かせ下さい FAX：03-3400-0660

1. 「キューピー株式会社 環境報告書」を、どのような機会にお知りになりましたか。

1. 新聞・雑誌 2. 弊社工場見学 3. 弊社の社員
4. その他（ ）

2. 内容はいかがでしたか。

1. わかりやすい 2. どちらとも言えない 3. わかりにくい
（わかりにくかった内容： ）

3. お知りになりたいことがらが、十分に記載されていましたか。

1. 充分 2. どちらとも言えない 3. 不充分
（不充分と感じられたことがら： ）

4. 弊社の環境保全の取り組み内容や、この環境報告書の内容について、改善すべき点など、ご意見をお聞かせ下さい。

ご協力ありがとうございました。差し支えなければ以下の欄にもご記入をお願い致します。

お名前	ご連絡先 TEL.
ご住所 〒	
お立場 1. お客様 2. 工場や事業所近隣にお住い 3. お取引先 4. 行政関係 5. 投資家・株主 6. 環境保護団体関係 7. 報道関係 8. 他企業の環境関連のご担当者 9. キューピーグループの従業員・家族 10. その他（ ）	





21世紀、キューピーは 循環型社会に適応した 企業活動を行ってまいります。

消費の時代とよばれた20世紀がすぎ、
いま、その膨大な負の遺産と直面しています。

私たちは自然環境に配慮し、
循環型社会の形成をめざして
環境保全をふまえた技術と商品の開発に
努めてまいります。