

# 環境報告書2007



environmental report 2007

# CONTENTS

<b>1</b>	ごあいさつ	2
<b>2</b>	今回の一連の問題についてお詫びとご説明	3
<b>3</b>	資本提携・業務支援	4
<b>4</b>	新しい不二家に生まれ変わります。	5
(1)	不二家の企業ビジョン	5
(2)	環境方針	7
(3)	商品が作られるまで	8
(4)	体制・責任	16
(5)	お客様の声	17
<b>5</b>	2006 年度活動実績	18
(1)	事業活動のマテリアルバランス	18
(2)	環境目的・目標および実績概要	19
(3)	環境会計	21
(4)	法令等の順守状況	22
(5)	2006 年度の取り組み状況	23
<b>6</b>	サイトレポート	26
<b>7</b>	社会貢献活動	28
<b>8</b>	環境報告書 2007 のご報告にあたって	29
<b>9</b>	不二家の環境への取り組みの歴史	30
	会社概要	33
	用語集	34

## ■報告範囲

本報告書において、株式会社不二家の 2006 年度における環境活動の取り組みを報告いたします。

なお、環境負荷データ及び環境会計データについては、ISO14001(\*1)の規格に基づいて活動をしている 6 工場（秦野工場、平塚工場、富士裾野工場、野木工場、埼玉工場、泉佐野工場）のデータを収集・記載しています。

■作成部署：食品安全衛生管理本部 食品品質管理部

(\*1) 巻末の用語集をご参照ください。

# 1. ごあいさつ

新しい不二家に生まれ変わります。

私達、不二家は『愛と誠心(まごころ)と感謝をこめて、お客様に愛される不二家になりましよう』の社是のもと、お客様満足を目指す企業を目指して参りましたが、昨年度弊社商品の「安心・安全」についてお客様にご迷惑とご心配をおかけいたしました。

今、お客様から再び信頼いただける不二家を目指して、新生不二家ビジョン『団欒の場で家族をつなぐ、良質な菓子を提供する会社になります』及びビジョンメッセージ『すべてを「おかあさんの気持ち」で』を全社員が共有化し、社員一人一人がお客様へ“愛と誠心”をお届けする様に努めていかなければなりません。この新生不二家ビジョンとビジョンメッセージを行動指針の柱として「社会的責任の取組み」「安心・安全を基本においた生産・販売体制の確立」「風土刷新」により全従業員のモチベーションを向上させ全力を傾けてまいります。

弊社では、この度の一連の問題を踏まえて社内組織の見直しを行い、2006年度は品質保証本部を設置し、その中にISO推進室を配置し、本社、工場を含み環境改善へ向けて取組みを進めていました。2007年度には品質保証本部を食品安全衛生管理本部と改称し、その活動の中で、環境負荷が小さく、リサイクルしやすい環境に配慮した商品企画、製品開発に努めることにより、省資源、省エネルギーを進め、お客様に対して安心・安全な商品を提供でき、21世紀の持続可能な環境経営を目指した事業活動を積極的に推進していきます。

2003年の初回報告以来、今年で5回目のご報告となります本報告書を通して、お客様と共に歩む不二家の環境保全の取り組み姿勢、活動内容を少しでもご理解いただきますとともに、今後の活動に向けて、ご意見、ご感想を頂ければ幸いです。



2007年8月  
株式会社 不二家 代表取締役社長

櫻井康文

## 2. 今回の一連の問題についてお詫びとご説明

2007年にマスコミ各社に報道されました一連の問題につきましては、お客様をはじめ関係各位に多大なるご迷惑をお掛けし、誠に申し訳ございませんでした。深くお詫び申し上げます。弊社と致しましては、環境報告書を作成するに当たり、一連の問題に関するお詫びとご説明をさせて頂きます。

2007年1月にマスコミ各社に弊社社内プロジェクトにおいて外部コンサルタントが作成した文書が漏洩し、その内容が報道されました。その内容に社内基準に違反した消費期限切れの原料を製品に使用しているという安全衛生面での問題が含まれていたため、弊社は発表の翌日より洋菓子工場すべての操業休止及び洋菓子店すべての営業休止を決定しました。

その後、食品安全衛生面での一連の問題が連日報道され、流通大手の店頭からの菓子の撤去、返品や飲料販売休止、自動販売機からの撤去それに伴う返品等々、流通菓子部門、食品部門にも重篤な影響が出てまいりました。

このような中で、弊社は社長が交代し経営の責任を明確にするとともに、社長直轄の「改革推進本部」の立ち上げ、社外有識者で構成する「『外部から不二家を変える』改革委員会」や「信頼回復対策会議」を発足させ社内改革を行ってまいりました。

また、安全衛生面では、山崎製パン株式会社(以下「山崎製パン」)と「食品安全衛生管理体制整備の支援に関する覚書」を締結。AIB 食品安全統合基準のシステム導入(\*2)を図り、その後全工場(菓子工場を含めた全8工場)にてAIBの監査基準を達成しました。

その結果、菓子3工場は3月初旬より操業を再開、洋菓子工場は埼玉工場の3月13日を皮切りに順次再開に踏み切り、営業でも飲料は3月19日、洋菓子は3月23日、菓子は4月10日より本格的営業の再開を果たしました。

このような事態を引き起こしましたことの重さを、全従業員が真摯に受け止め、もう一度、お客様の安心、安全を取り戻し、社会の信頼にこたえていけるよう全社一丸となり努力してまいりますので、何卒よろしくお願ひ申し上げます。

(\*2) 巻末の用語集をご参照ください。

### 3. 資本提携・業務支援

#### （業務提携）

弊社は、2007年1月に発生いたしました「消費期限切れ原料使用等」の一連の問題により、山崎製パンの技術支援を得て AIB (American Institute of Baking) の「食品安全統合基準」に則った教育指導及び監査システムを弊社工場に順次導入し、食品安全衛生管理体制の整備を進めて参りました。

今般、弊社と山崎製パンは、両社の持つ菓子及び洋菓子事業に関するノウハウを融合することにより両社の企業価値を更に向上させることを目的として、本資本業務提携を行うことにいたしました。

業務提携の内容といたしましては、両社製品の相互 OEM 生産、共同プロモーションの展開、販売拠点の共同開発、物流の共同化 等を継続的に検討し、シナジー効果の発揮による企業価値の向上に努めて参る所存であります。

#### （資本提携）

弊社は、2007年4月に山崎製パンあてに普通株式約160億円の第三者割当増資を実施しました。

## 4. 新しい不二家に生まれ変わります。

### (1) 不二家の企業ビジョン

2007年4月、新しい不二家に生まれ変わるために、「新企業ビジョン」を制定しました。お客様との絆を一層深め、時代の変化に対応し、社会への責任を果たす企業になることを改めて決意しています。

私達、不二家は、常に「家族」という視点を大切に考えて企業活動を行ってまいりました。それはお菓子が子どもたちやおかあさんにとって、家族をつなぎ、幸せを運んでくれる大切なコミュニケーションツールであると考えてきたからです。

誕生日や七五三、クリスマスなど、家族で過ごす楽しい時間。その笑顔の隣に、不二家のお菓子があること。それが私たちの喜びです。不二家はもう一度、その原点に立ち返り、再生に向けてのスタートをきりました。

団欒(だんらん)の場で家族をつなぐ、良質な菓子を提供する企業であり続ける。そのために、お客様本位で考え、安全な生産環境の整備、そして従業員の意識と行動改革をしていきます。家族の幸せな時間を過ごしていただく、そのための安心な商品とサービスを提供していくことが私たちの使命です。

株式会社 不二家

代表取締役社長 櫻井康文

#### 社 是

愛と誠心と感謝をこめて  
お客様に愛される不二家になりましょう

#### 経 営 理 念

常により良い商品と最善のサービスを通じて、  
お客様に、おいしさ、楽しさ、便利さ、満足を提供し、  
社会に貢献することが不二家の使命である。

ビジョンメッセージ  
～すべてを、「おかあさんの気持ち」で～



企業ビジョン  
団欒の場で家族をつなぐ、良質な菓子を  
提供する会社になります。

#### 3つの視点

①安心・安全を約束し、  
お客様本位で行動します。

【消費者の視点】

②社会の声に敏感な  
開かれた企業になります。

【社会の視点】

③様々な生活シーンを  
豊かにする、  
新しい提案をします。

【商品・サービスの視点】

従業員の行動規範

## 4. 新しい不二家に生まれ変わります。

### ■3つの視点について

#### (1)安心・安全を約束し、お客様本位で行動します。(消費者の視点)

安全は当然のこと、不二家は安心な企業であることを第一に目指してまいります。

安心とは「従業員の意識」によって生まれます。ただルールを守るだけでなく、なぜそのルールが必要かを考えて行動すること。常に従業員ひとりひとりが「考える」ことを忘れずにいることが安心につながると考えています。安心・安全を約束できる体制と、企業風土の絶え間ない改革を約束いたします。

#### (2)社会の声に敏感な、開かれた企業になります。(社会の視点)

何よりも安心であるためには、社会に開かれた会社でなくてはなりません。

社会に開かれた企業というのは、外からの声を聞き、透明性の高い企業になるという意味です。今、お客様が求めている安心・安全といった品質を第一に、健康や環境への配慮、アレルギーへの対応といった、社会の要請に応えてまいります。また透明性の高い企業でありつづけるため、お客様モニター制度の実施をはじめ、ホームページなどでの情報交換を積極的におこないます。

#### (3)様々な生活シーンを豊かにする、新しい提案をします。(商品・サービスの視点)

新しい商品やサービスを積極的に提案することで、お客様に貢献します。不二家には流通菓子があり、生洋菓子があり、飲料があります。また、不二家の力だけではなく、社外との「協力と協働」によってアイデアを生み、新しい提案を続けてまいりたいと思います。

毎日食べるベーカリーから、お誕生日や七五三などのアニバーサリーまで。幅広い品揃えとサービスでお客様の満足を提供してまいります。

社内や社外の『知恵や活力、技術』を積極的に活用し、交流していく中で「新しい不二家」を創っていきたいと思います。

## 4. 新しい不二家に生まれ変わります。

### (2) 環境方針

2000年2月に、行動規範に基づく環境問題への積極的な取り組みの基本方針である「環境宣言」を制定し、富士裾野工場を皮切りにISO14001の認証取得活動への取り組みを開始しましたが、今回の一連の問題の反省から環境経営に対する見直しを行い、環境宣言を更新しました。

行動規範 私たちは、環境問題に積極的に取り組み、社会・自然環境の保全に努めます。

#### 【 環境宣言 】

##### <基本理念>

- この恵み豊かな地球環境を守り、健全且つ安全で自然環境を含む生態系が保全されることが人類共通の重要課題であると認識致します。
- 株式会社不二家は「食」を通じて、人々の健康と安全を守ると共に、豊かさ、そして安らぎを育み、生活文化創造に貢献して参ります。
- 今後は、更に事業活動のあらゆる側面で地球環境への負荷を最小限とするよう努力し、「環境との調和」を図るよう努めて、人と自然との共生を図り、「地球環境にやさしい企業」を目指して行動して参ります。

##### <基本方針>

1. 事業活動、商品、業態、サービス等がかかわる著しい環境側面を常に認識し、環境汚染の予防を推進するとともに、技術的、経済的に可能な範囲で、環境目的、目標を定めて、環境保全活動の継続的な向上、改善を図ります。
2. 環境関連の法律、規制、協定等の遵守はもとより社会的要請に応えうる環境管理体制の整備と充実を図ります。
3. 事業活動における省資源、省エネルギー、廃棄物の削減、リサイクル及び環境汚染物質排出量の削減に取り組みます。
4. 地域における緑化、環境美化活動、環境保全への支援、活動に取り組みます。
5. 全従業員に対して環境教育や啓蒙活動を積極的に行い、環境保全に関する意識向上を図ります。

「環境との調和」を目指し、環境問題への取り組みを具体的に推進し、併せて社会への貢献を図る事を宣言致します。

2007年6月27日

株式会社不二家 環境対策責任者  
 食品安全衛生管理本部長 澤田 静雄



### (3) 商品が作られるまで

#### ■菓子工場 カントリーマアムができるまで(秦野工場)

##### 1. 原料計量・仕込み・混合



コンピューター管理のミキサーに原料を仕込み混合します。

##### 2. 生地成型



混合された生地を成型します。

###### 【環境の目】

成型機は品種切り替え時に洗浄されます。洗浄水は污水处理場で浄化され、汚泥が残ります。秦野工場では、汚泥減容化装置を2006年8月から稼働させて、廃棄される汚泥を減容し、環境にやさしい工場を目指しています。

##### 3. 生地焼成



成型された生地を約50mのオーブンで焼成します。

###### 【環境の目】

オーブンで使用するガスは2005年12月より都市ガス化され、CO<sub>2</sub>排出量削減に努めています。

##### 4. 放冷



焼成された製品は、放冷コンベアにて粗熱を取ります。

##### 5. 個包装



1台の機械で1分間に約250個の製品を個包装します。

##### 6. 検査



X線異物除去装置により金属異物が入っていないか検査します。

##### 7. 外装



1台の機械で1分間に約85袋の製品を包装します。

##### 8. 化粧箱詰め



袋詰めされた製品を化粧箱に5袋ずつ詰めます。

##### 9. 出荷



ダンボールに詰め、出荷されていきます。

### (3) 商品が作られるまで

#### ■LOOK チョコレートができるまで(平塚工場)

##### 1. テンパリング(調温)



成型後のチョコレートの艶と口どけがよくなるように調温します。

###### 【環境の目】

チョコレートは配管、タンクなど絶えず保温しているため、かなりのエネルギーを使用しますが、保温用の温水タンクの簡素化などでエネルギー使用量の削減に努めています。

##### 2. 充填



テンパリングしたチョコレートを型に充填します。

##### 3. 成型



シェル(外枠)を作ります。

##### 4. クリーム充填



LOOK 最大の特徴の4つのクリームを充填します。

##### 5. 充填



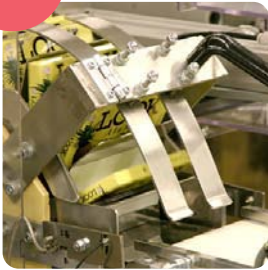
テンパリングしたチョコレートを型に充填します。

##### 6. 検査



X線異物除去装置により金属異物が入っていないか検査します。

##### 7. 包装



完成したチョコレートをフィルム、パッケージで包装します。

##### 8. 出荷



ダンボールに詰め、出荷されていきます。

### (3) 商品が作られるまで

#### ■ミルキーができるまで(富士裾野工場)

##### 1. 煮詰め・冷却・圧延



原料を混ぜ合わせシロップを作り煮詰め、冷却圧延します。

###### 【環境の目】

煮詰めなどに使用している蒸気はボイラーで作られますが、燃料は2007年1月より全て都市ガス化され、環境省の自主参加型国内排出量取引制度にも参加しCO<sub>2</sub>の排出量削減に努めています。

##### 2. 冷却・引き飴



煮上がった生地を冷却し、伸ばしながら練り、ミルキーを作ります。

##### 3. 成型



伸ばした飴を機械で1粒ずつにカットし成型します。

##### 4. 個包装



機械で、1分間に約1,000個のミルキーを個包装します。

##### 5. 袋詰め・化粧箱詰め



機械で個包装されたミルキーが、袋や化粧箱に詰められます。

##### 6. 検査



金属検出機により金属異物が入っていないか検査します。

##### 7. 出荷



ダンボールに詰め、出荷されていきます。

### (3) 商品が作られるまで

#### ■作業前の衛生管理について(菓子3工場)

##### 1. トリミング



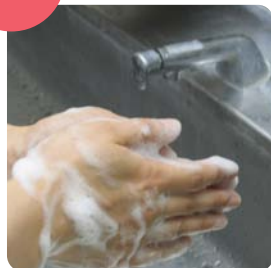
吸引式毛髪除去装置で全身の髪の毛、繊維等異物を除去します。

##### 2. エアシャワー



エアシャワーを通過し作業服に付着している髪の毛や繊維を再度除去します。

##### 3. 手洗い



石鹸をつけて手のひら、手の甲、指の間、手首を念入りに洗います。

##### 4. 手洗い



爪ブラシを使って爪の間まできちんと汚れを落とします。

##### 5. アルコール消毒



アルコール自動手指消毒機で手にアルコールを噴霧し消毒します。

### (3) 商品が作られるまで

#### ■洋菓子工場 スコッチケーキができるまで(野木工場)

##### 1. 生地仕込み



原料を混合し、スコッチケーキの生地を仕込みます

###### 【環境の目】

仕込みで使用したミキサーは毎日洗浄します。洗浄水は廃水処理場に送られ浄化されますが、2006年9月に廃水処理場の改修工事を行い、クリーンな工場を目指しています。

##### 2. 生地充填



仕込んだ生地を型に充填します。

##### 3. 焼成



生地が充填された型をオーブンで焼成します。

##### 4. 取り出し



焼成されたケーキを型から出します。

##### 5. 検査



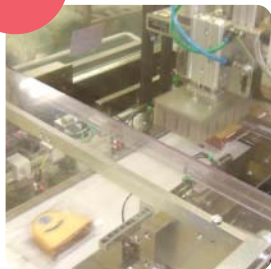
金属検出機で金属異物が入っていないか検査します。

##### 6. 製品カット



出来上がった製品をカットします。

##### 7. 包装



カットされた製品を脱酸素剤を封入し個包装します。

##### 8. 検査



脱酸素剤が封入されているか検査します。

##### 9. 製品



専用容器に入れ出荷します。

### (3) 商品が作られるまで

#### ■洋菓子工場 ショートケーキができるまで(埼玉工場)

##### 1. スポンジをスライス



焼成されたスポンジをスライサーで均一にスライスします。

###### 【環境の目】

オープンで使用しているガスの使用量はオープンに設置している流量計で用量を把握し、エネルギーの節約に努めています。

##### 2. 生クリームを立てる



ミキサーで生クリームを立てます。

##### 3. 生クリームを塗る



スライスしたスポンジに生クリームを塗ります。

##### 4. いちご乗せ



スポンジにサンドされるいちごを乗せます。

##### 5. 飾り絞り



サンドしたスポンジに生クリームで飾り付けをします。

##### 6. 飾りいちご付け



生クリームを飾り付けたケーキにいちごを飾ります。

##### 7. 検査



金属検出機により金属異物が入っていないか検査します。

##### 8. 包装



出来上がった製品を専用の箱に入れます。

### (3) 商品が作られるまで

#### ■洋菓子工場 モンブランができるまで(泉佐野工場)

#### 1. 生地充填

仕込んだ生地を型に充填します。



#### 2. 焼成

型に充填した生地を焼成します。



#### 3. 生クリーム充填

焼き上がったスポンジに生クリームを乗せます。



#### 4. マロンクリームを飾り付け

マロンクリームを生クリームの周りに飾り付けます。



#### 5. マロン乗せ

クリームを飾りつけた上にマロンを乗せます。



##### 【環境の目】

マロンクリームや栗は原料業者から搬入されますが、缶の梱包材や、ビニール袋などの原料の梱包用包材を減らすことにより、工場から排出されるゴミの量を減らしています。

#### 6. 検査

金属検出機により金属異物が入っていないか検査します。



#### 7. 包装

出来上がった製品をアルミ箔で包みます。



### (3) 商品が作られるまで

#### ■洋菓子工場における衛生管理について

##### 1. 粘着ローラー掛け



粘着ローラーを使って作業服に付着している髪の毛、繊維を取り除きます。

##### 2. 手洗い



石鹸で手のひら、手の甲、指の間、手首等を念入りに洗います。

##### 3. 手洗い



爪ブラシを使って爪の間まできちんと汚れを落とします。

##### 4. アルコール消毒



アルコールスプレーで手を消毒します。

##### 5. エアシャワー



エアシャワーを通過し作業服に付着している髪の毛や繊維を除去します。

##### 6. エアシャワー



更に体を回転させながら、作業服が重なっている部分や影の部分の髪の毛や繊維を除去します。

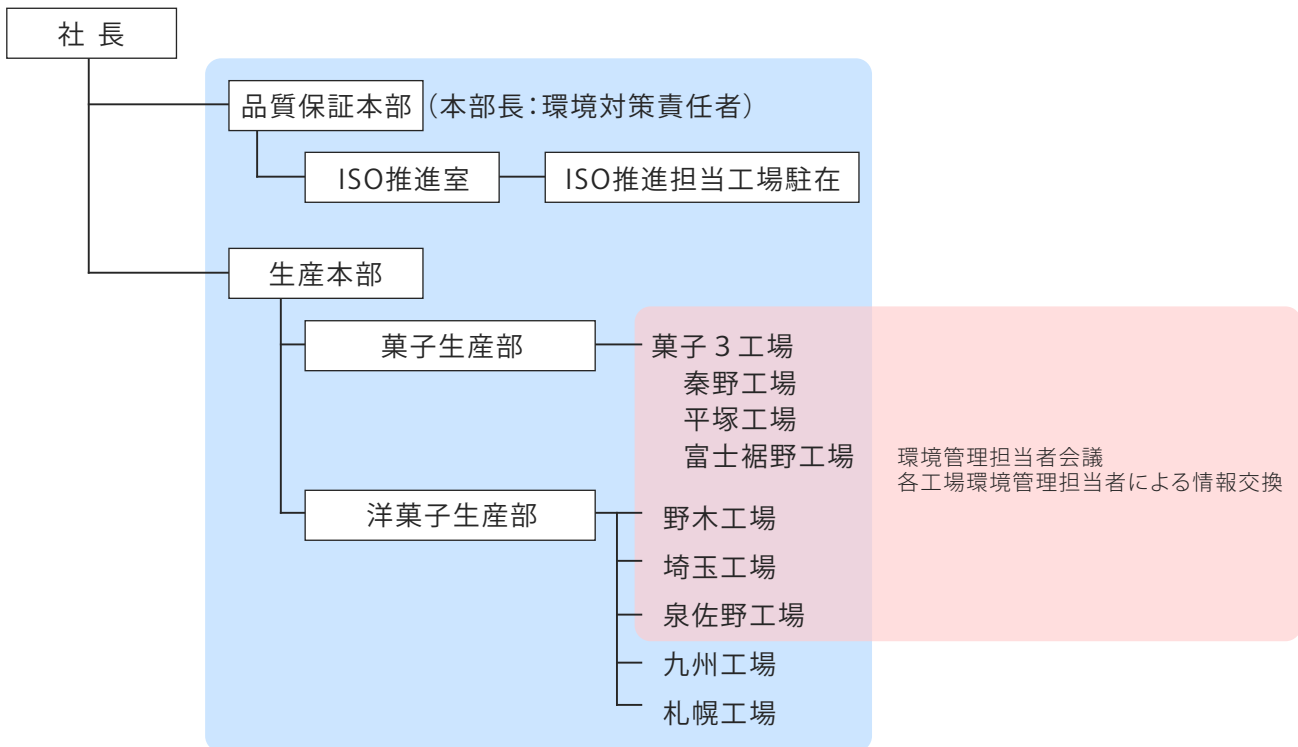


## 4. 新しい不二家に生まれ変わります。

### (4) 体制・責任

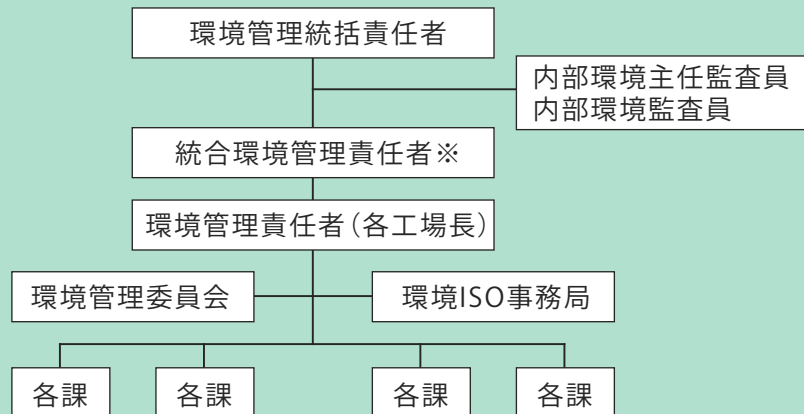
2006年度は、品質保証本部を設置し、その中に新たにISO推進室を組織し、環境宣言に基づき、会社全体の環境活動に関する取組みを推進しました。また、ISO14001の規格要求事項に基づく活動を行なっている事業所では、工場長を委員長とした「環境管理委員会」を設置し、EMS(環境マネジメントシステム)で設定した目的・目標達成のための具体的な取組状況とその結果としてのパフォーマンス達成状況を毎月確認し、改善活動を推進しています。更に同事業所間では、環境管理担当者会議を定期的に開催し、事業所間の技術や情報の交換による環境マネジメントシステムの継続的改善を図っています。

推進体制 ※2007年3月末現在



※環境管理組織体制

環境管理委員会  
各工場環境管理責任者による環境報告



※統合環境管理責任者：菓子3工場の場合に設置

## 4. 新しい不二家に生まれ変わります。

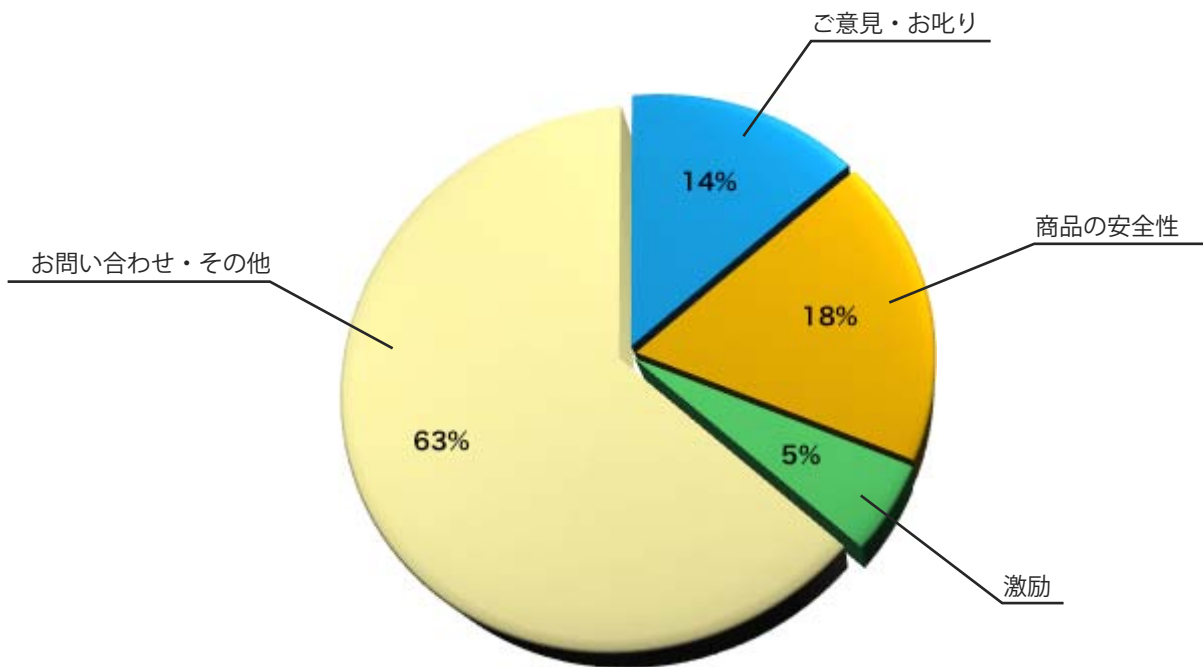
### (5) お客様の声

今回の一連の問題について、お客様から、苦情、お叱り、励まし等、さまざまな声を多数お寄せ頂きました。



#### お寄せ頂いた声の分類

(2007年1月～3月にお電話にてお寄せ頂きました声を分類、集計)

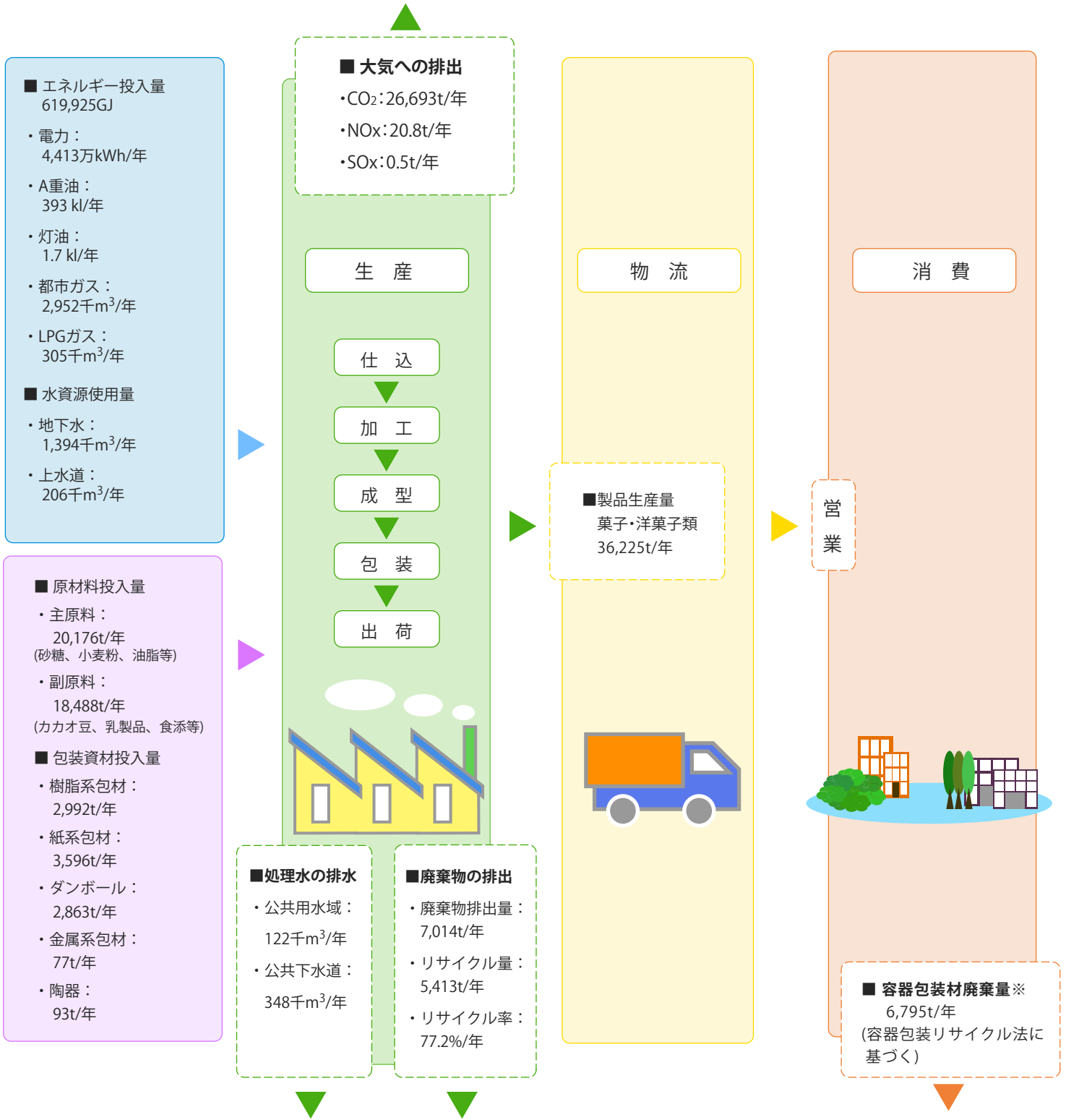


お寄せ頂きました声を真摯に受け止め、新しい不二家に生まれ変わり、社会への責任を果たしていきます。

# 5. 2006 年度活動実績

## (1) 事業活動のマテリアルバランス

2006 年度 製造 6 工場 (秦野工場、平塚工場、富士裾野工場、野木工場、埼玉工場、泉佐野工場) のマテリアルバランス (2006 年 4 月～ 2007 年 3 月)



※容器包装材廃棄量は、不二家全体（食品を除く）の 2005 年度実績になります。

## 5. 2006 年度活動実績

### (2) 環境目的・目標および実績概要

製造 6 工場(秦野工場、平塚工場、富士裾野工場、野木工場、埼玉工場、泉佐野工場)は、環境宣言に基づく基本方針をふまえて、各工場において目標を立てて環境活動に取り組みました。

※一連の問題により、2007 年 1 月～3 月までは定常的な操業を行うことが出来ませんでした。ここでは、定常的な操業である 2006 年 4 月～12

#### ■菓子工場

2005 年度との比較

☺：達成

☹：未達成

[対象工場：秦野工場] (基準年度：2005 年度)

目的	具体的取組項目	2006年度目標	2006年度実績	評価
省資源・省エネルギー	電力使用量の削減	基準年度比1.3%の削減	基準年度比6.8%の削減	☺
	都市ガス使用量の削減	基準年度比0.4%の削減	基準年度比2.5%の削減	☺
	水資源使用量の削減	基準年度比0.5%の削減	基準年度比4.9%の削減	☺
	OA用紙使用量の削減	基準年度比0.3%の削減	基準年度比4.5%の削減	☺
廃棄物の削減	動植物性残渣、飼料化の排出削減	基準年度比1.4%の削減	基準年度比6.7%の削減	☺
	廃包装フィルムの削減	基準年度比0.7%の削減	基準年度比8.5%の削減	☺
	有機汚泥の排出削減	基準年度比29.0%の削減	基準年度比33.9%の削減	☺
廃棄物のリサイクル	総廃棄物のリサイクル率の向上	実行目標値92.5%以上	実績値92.4%	☹
環境汚染物質排出量の削減	処理水排出量の削減	基準年度比0.5%の削減	基準年度比3.0%の増加	☹
	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	基準年度比12.1%の削減	基準年度比12.3%の削減	☺
	商品輸送時ドライアイス使用量の削減	基準年度比50.0%の削減	基準年度比67.5%の削減	☺
グリーン調達	環境物品の購入促進	環境物品の購入促進	目標品目数の達成	☺
社会貢献活動の推進	地域の環境保全活動への参加	地域の環境美化活動への参加	廃棄物不法投棄防止活動及び美化行動活動に参加	☺
	工場周辺の環境美化活動	工場周辺の清掃活動の実施	清掃活動の実施回数未達成	☹
緑化活動の推進	工場内植樹の実施	工場敷地内の緑化・植樹	工場内植樹目標の達成	☺

[対象工場：平塚工場] (基準年度：2005 年度)

目的	具体的取組項目	2006年度目標	2006年度実績	評価
省資源・省エネルギー	電力使用量の削減	基準年度比0.4%の削減	基準年度比3.0%の削減	☺
	都市ガス使用量の削減	基準年度比0.5%の削減	基準年度比7.3%の増加	☹
	OA用紙使用量の削減	基準年度比5.8%の削減	基準年度比7.6%の増加	☹
廃棄物の削減	動植物性残渣、飼料化の排出削減	基準年度比6.1%の削減	基準年度比18.6%の削減	☺
	廃包装フィルムの削減	基準年度比7.0%の削減	基準年度比0.5%の増加	☹
廃棄物のリサイクル	総廃棄物のリサイクル率の向上	実行目標値97%以上	実績値90.7%	☹
環境汚染物質排出量の削減	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	基準年度比0.4%の削減	基準年度比3.6%の削減	☺
グリーン調達	環境物品の購入促進	環境物品の購入促進	目標品目数の達成	☺
社会貢献活動の推進	地域の環境保全活動への参加	地域の環境美化活動への参加	相模川 現地調査・清掃に参加(参加人数未達成)	☹
緑化活動の推進	工場内植樹の実施	工場敷地内の緑化・植樹	工場内植樹目標の達成	☺
防災活動の推進	防災管理能力の強化	防災用品設置、防災教育実施	防災用品設置、防災教育実施	☺

[対象工場：富士裾野工場] (基準年度：2005 年度)

目的	具体的取組項目	2006年度目標	2006年度実績	評価
省資源・省エネルギー	電力使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比1.7%の削減	☺
	A重油使用量の削減	基準年度比0.4%の削減	基準年度比5.9%の削減	☺
	LPG使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比4.9%の削減	☺
	OA用紙使用量の削減	基準年度比3.0%の削減	基準年度比8.4%の増加	☹
廃棄物の削減	動植物性残渣、飼料化の排出削減	基準年度比2.0%の削減	基準年度比1.3%の増加	☹
	廃包装フィルムの削減	基準年度比1.2%の削減	基準年度比10.6%の削減	☺
	有機汚泥の排出削減	基準年度比2.0%の削減	基準年度比3.2%の削減	☺
廃棄物のリサイクル	総廃棄物のリサイクル率の向上	実行目標値93%以上	実績値93.8%	☺
環境汚染物質排出量の削減	処理水排出量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比0.6%の削減	☺
	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	基準年度比0.5%の削減	基準年度比2.2%の削減	☺
グリーン調達	環境物品の購入促進	環境物品の新規調達	目標品目数の達成	☺
社会貢献活動の推進	地域の環境保全活動への参加	地域の環境美化活動への参加	河川清掃、水生生物調査、アマゴ放流への参加	☺
	工場周辺の清掃活動の実施	工場周辺の清掃活動の実施	工場周辺の清掃活動の実施	☺

## 5. 2006年度活動実績

### (2) 環境目的・目標および実績概要

#### ■洋菓子工場

2005年度との比較

[対象工場：野木工場] (基準年度：2005年度)

☺：達成

☹：未達成

目的	具体的取組項目	2006年度目標	2006年度実績	評価
省資源・省エネルギー	電力使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比5.2%の削減	☺
	LPG使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比6.2%の削減	☺
	水資源使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比35.0%の増加	☹
	OA用紙使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比10.6%の増加	☹
廃棄物の削減	動植物性残渣の排出削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比5.1%の削減	☺
	飼料化の排出削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比9.2%の増加	☹
	廃プラスチックの排出削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比5.2%の削減	☺
	廃包装フィルムの排出削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比17.8%の削減	☺
環境汚染物質排出量の削減	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比5.5%の削減	☺
緑化活動の推進	工場内植樹の実施	植樹5本/年間、工場外周の清掃、工場内周の草刈	植樹5本/年間、工場外周の清掃、工場内周の草刈	☺

[対象工場：埼玉工場] (基準年度：2005年度)

目的	具体的取組項目	2006年度目標	2006年度実績	評価
省資源・省エネルギー	電力使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比1.2%の増加	☹
	都市ガス使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比2.4%の増加	☹
	LPG使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比3.2%の削減	☺
	水資源使用量の削減	基準年度比5.0%の削減	基準年度比2.6%の削減	☹
	OA用紙使用量の削減	基準年度比5.0%の削減	基準年度比0.9%の削減	☹
廃棄物の削減	動植物性残渣の排出削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比11.1%の削減	☺
	動植物性残渣、飼料化の排出削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比8.8%の削減	☺
	廃プラスチック類(残渣付)の排出削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比5.5%の削減	☺
	廃プラスチック類の排出削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比12.9%の削減	☺
環境汚染物質排出量の削減	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比1.5%の増加	☹
グリーン調達	環境対応製品購入の促進	2品目以上	11品目購入	☺
緑化活動の推進	工場内植樹の実施	雑草の管理と植樹5本/年	工場内周の草刈実施と植樹5本/年実施	☺

[対象工場：泉佐野工場] (基準年度：2005年度)

目的	具体的取組項目	2006年度目標	2006年度実績	評価
省資源・省エネルギー	電力使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比7.7%の削減	☺
	都市ガス使用量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比13.6%の削減	☺
	水資源使用量の削減	基準年度比5.0%の削減	基準年度比16.3%の削減	☺
廃棄物の削減	動植物性残渣(飼料化含む)の排出削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比8.8%の削減	☺
	廃プラスチック類の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比12.0%の削減	☺
廃棄物のリサイクル	総廃棄物のリサイクル率の向上	実行目標値70%以上	実績値54.0%	☹
環境汚染物質排出量の削減	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	基準年度比1.0%の削減	基準年度比9.5%の削減	☺
グリーン調達	環境物品の購入促進	環境物品の新規調達	目標品目数の達成	☺
緑化活動の推進	工場内植樹の実施	工場敷地内の緑化・植栽	草刈、整地、花壇化に参加	☺

## 5. 2006 年度活動実績

### (3) 環境会計

#### 2006 年度環境会計 (\*3)

集計範囲：秦野工場、平塚工場、富士裾野工場、野木工場、埼玉工場、泉佐野工場の合計値

集計期間：2006 年 4 月 1 日～2007 年 3 月 31 日

単位：千円(消費税込み)

環境保全コスト				
分類	主な取り組みの内容及びその効果	投資額	費用額	
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を制御するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)		150,225	255,228	
内 訳	①公害防止コスト	大気汚染、騒音、振動、水質汚濁、悪臭、土壌汚染等の公害防止設備及び監視分析測定 水処理費用	9,965	87,124
	②地球環境保全コスト	電力、A重油(*4)、その他エネルギー資源の削減活動 省エネ設備投資 環境保全施設維持	115,261	10,180
	③資源循環コスト	廃棄物発生抑制 産業・一般廃棄物処理費用	25,000	157,925
(2) 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)	容器包装リサイクル法委託金 環境物品購入費用	-	143,628	
(3) 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	ISO14001審査費用、EMS維持、運用費用 管理活動効率化 社員環境教育費用 環境報告書作成費用、その他	-	7,555	
(4) 研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)		-	-	
(5) 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	環境保全団体支援金 環境活動広告 地域環境保全活動参加費用	-	2,799	
(6) 環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)	汚染負荷量賦課金	-	361	
環境保全コスト合計		150,225	409,571	

経済効果		
内 容	対前年削減費用	対前年比 (%)
エネルギー削減効果	△16,630	101.65
廃棄物削減効果	△42,685	133.60
合 計	△59,315	105.24

単位：千円

環境保全効果※			
内 容	2005年度	2006年度	対前年比
総エネルギー消費量(GJ/t)	13.36	17.11	3.75増加
CO <sub>2</sub> 排出量(CO <sub>2</sub> -t/t)	0.63	0.74	0.11増加
総水使用量(m <sup>3</sup> /t)	32.1	44.17	12.07増加
総排出水量(m <sup>3</sup> /t)	9.97	12.96	2.99増加
総廃棄物排出量(t/t)	0.13	0.19	0.06増加
廃棄物リサイクル率(%)	84.4	77.2	7.2ポイント低下

\*「環境保全効果」について

・2005 年度集計範囲は、2006 年度集計範囲から泉佐野工場を除いた工場の値です。

・対前年比の値は、リサイクル率については前年との差、他の項目は単位製造量 (t) 当たりの値の増減を求めたものです。

(\*3),(\*)4 巻末の用語集をご参照ください。

## 5. 2006 年度活動実績

### (4) 法令等の順守状況

不二家の生産工場に適用される主な環境関連法は以下の通りです。

- |            |              |
|------------|--------------|
| ● 大気汚染防止法  | ● 自動車NOx・PM法 |
| ● 水質汚濁防止法  | ● 水道法        |
| ● 騒音・振動規制法 | ● 浄化槽法       |
| ● 悪臭防止法    |              |
| ● 下水道法     |              |
- 
- |   |
|---|
| ● エネルギー使用の合理化に関する法律(省エネルギー法)              |
| ● 廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃棄物処理法)                |
| ● 資源の有効な利用の促進に関する法律                       |
| ● 食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律(食品リサイクル法)         |
| ● 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律(容器包装リサイクル法) |
- 
- |             |               |
|-------------|---------------|
| ● 毒物及び劇物取締法 | ● フロン回収破壊法    |
| ● 労働安全衛生法   | ● 消防法         |
| ● グリーン購入法   | ● 自治体との公害防止協定 |
| ● 食品衛生法     | ● 業界の環境自主行動計画 |
| ● JAS法      | ● 環境宣言        |

2006年度は、埼玉工場、泉佐野工場において、JAS法、食品衛生法について、関係省庁からの立ち入り調査を受けました。その結果、埼玉工場では食品の安全性の確保について嚴重注意を、泉佐野工場では洋生菓子の表示について改善指示の行政処置を受けました。

これを受けて不二家では、商品全品についての点検、洗い出しのもと、期限表示の設定方法の明確化を行い、品質保証体制の見直しを行うとともに、運営及び管理の方法、関係法令について、従業員全員が確実に理解し、実行できるよう、教育を徹底いたしました。また、改善報告を関係省庁に提出致しました。

## 5. 2006 年度活動実績

### (5) 2006 年度の取り組み状況

#### ■ 汚泥減容装置の導入【秦野工場】

製造工程から排出される余剰汚泥を減容するための汚泥減容装置を 2006 年 8 月から稼働させました。

本装置は、エネルギー源としてボイラーの熱を利用しており、一時間あたり 0.6 m<sup>3</sup>、減容率 80% 以上の処理能力があります。

2005 年度に月平均 31.2t だった余剰汚泥は、2006 年度には月平均 16.6t と前年に比べて半減することが出来ました。

本装置の導入により、薬剤の使用も減らすことが出来ます。



#### ■ 湘南ひらつかテクノフェア 2006【平塚工場】

2006 年 10 月 20 日(金)～22 日(日)までの 3 日間、ひらつかアリーナ(平塚市)にて開催されました「湘南ひらつかテクノフェア 2006」に出展いたしました。

主催：湘南ひらつかテクノフェア 2006 実行委員会

(構成団体 平塚商工会議所、平塚商工会議所産学公連携事業促進委員会、平塚市工業会連合会、平塚市中小工業会、平塚市異業種研究会、神奈川県湘南地域県政総合センター、平塚市、平塚市民・大学交流委員会)

当日は、平塚工場の環境活動や、環境に配慮した商品のご紹介などを行いました。



不二家平塚工場の展示ブースの様子

#### ■ 燃料転換計画(都市ガス化)による CO<sub>2</sub> 排出量の削減【富士裾野工場】

富士裾野工場では 2007 年 1 月より、ボイラー、冷凍機、オーブン等の燃料(A 重油、LPG)を都市ガス(\*5 LNG)へ転換しました。

燃料転換へ向け、環境省の「温室効果ガスの自主削減目標設定に係る設備補助事業」(自主参加型国内排出量取引制度)(\*6)に参加し、ボイラー設備の更新、冷凍機の都市ガス対応工事などを実施しました。

クリーンエネルギーである都市ガスの使用により、当工場での CO<sub>2</sub> 排出量は大幅に削減される予測です。



更新した小型貫流ボイラー

(\*5)、(\*6) 巻末の用語集をご参照ください。



## 5. 2006 年度活動実績

### (5) 2006 年度の取り組み状況

#### ■排水処理施設の改修【野木工場】

既存の排水処理施設は、老朽化と永年使用により、排水処理能力と浄化後の水質に影響が見られるようになってきました。

そこで、2006年9月に改修工事を行った結果、工場内排水の処理能力が向上し、排水水質の改善につながりました。今まで以上に環境に優しい工場を目指しています。



#### ■チョコ生ラインにおける節水への取り組み【埼玉工場】

チョコ生ラインでは、工程途中でチョコソースが固まるのを防ぐために、温水を利用しています。

従来は、利用した温水をそのまま排水していましたが、その量は1分あたり3L相当になりました。

そこで、循環装置を設置して温水を再利用することにより、一日あたり1,800L相当の節水をすることが出来るようになりました。



循環パイプ



チョコソースタンク

循環タンク

#### ■屋内消火栓操法競技大会に参加【泉佐野工場】

10月12日、不二製油様のグラウンドにて、第30回屋内消火栓操法競技大会が開催されました。

不二家からは計3名の自衛消防隊員が参加しました。

この大会では、標的を放水により落とすまでのタイム及び収納のタイム並びに動作の正確性、規律、指導等について競い合われました。



## 5. 2006 年度活動実績

### ■ 講習会、研修会のご紹介

不二家では今回の一連の問題に際して、従業員一人一人の意識向上や教育の重要性を充分認識し、外部より講師を招き、法令関係の教育を行ってまいりました。

今後も、ますます教育を充実していき、全従業員が新しい不二家として生まれ変わっていかなくてはならないと考えております。

#### 1. JAS 法教育



2007年3月に本社会議室におきまして、外部講師によるJAS法の講習会を行いました。

講義の内容は、消費期限、賞味期限の適正な表示方法や、各々の意味についてわかり易く説明がなされ、本社部門の従業員のみならず、各工場の従業員全員が受講し、認識を深めました。

#### 2. 食品衛生法教育



2007年1月に洋菓子工場におきまして、外部講師による食品衛生に関する教育を実施いたしました。

社内の講師ではなく外部の講師による教育を行うことにより、食品衛生の重要性をより深く認識し、新しい不二家に生まれ変わるために、これから各従業員が何をしなくてはならないかを講習会を通して学びました。

## 6. サイトレポート

※2006年10月 湘南工場の3製造部(秦野製造部、平塚製造部、富士裾野製造部)を、菓子3工場(秦野工場、平塚工場、富士裾野工場)に組織分離しました。

**秦野工場** 所在地：〒257-0031 神奈川県秦野市曾屋 228



敷地面積 67,127 m<sup>2</sup>

**主要な生産品**

カントリーマアム、ポップキャンディ等

		項目	単位	2005年度	2006年度
インプット	購入電力量	万kWh		1,221.1	1,108.1
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>		616,994	514,100
	LPG購入量	m <sup>3</sup>		18,345	26,311
	重油購入量	kl		1045.8	使用しない
	灯油購入量	kl		使用しない	使用しない
	総エネルギー投入量	GJ		193,319	181,348
	水資源投入量	m <sup>3</sup>		582,953	588,629
アウトプット	二酸化炭素排出量	t		8,845	7,379
	産業廃棄物排出量	t		763	1,097
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>		123,633	122,522
	廃棄物リサイクル率	%		93.5	79.3

**平塚工場** 所在地：〒254-0073 神奈川県平塚市西八幡 1-4-1



敷地面積 17,995 m<sup>2</sup>

**主要な生産品**

ルックチョコレート、ピーナッツチョコレート、アーモンドチョコレート

		項目	単位	2005年度	2006年度
インプット	購入電力量	万kWh		1,233.9	1,067.0
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>		387,930	373,090
	LPG購入量	m <sup>3</sup>		0	0
	重油購入量	kl		使用しない	使用しない
	灯油購入量	kl		41.5	1.7
	総エネルギー投入量	GJ		143,962	123,228
	水資源投入量	m <sup>3</sup>		77,736	68,656
アウトプット	二酸化炭素排出量	t		5,799	5,071
	産業廃棄物排出量	t		932	1,161
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>		68,229	59,005
	廃棄物リサイクル率	%		87.5	81.1

**富士裾野工場** 所在地：〒410-1231 静岡県裾野市須山字平垣 1220-19



敷地面積 72,662 m<sup>2</sup>

**主要な生産品**

ミルクィー、ホームパイ

		項目	単位	2005年度	2006年度
インプット	購入電力量	万kWh		768.9	709.4
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>		使用しない	115,145
	LPG購入量	m <sup>3</sup>		154,450	120,020
	重油購入量	kl		553.6	392.7
	灯油購入量	kl		使用しない	使用しない
	総エネルギー投入量	GJ		116,501	103,732
	水資源投入量	m <sup>3</sup>		517,181	690,352
アウトプット	二酸化炭素排出量	t		5,454	4,801
	産業廃棄物排出量	t		495	692
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>		94,732	82,947
	廃棄物リサイクル率	%		95.2	85.1

## 6. サイトレポート

**野木工場** 所在地：〒329-0114 栃木県下都賀郡野木町大字野木 137-2



敷地面積 35,128 m<sup>2</sup>

**主要な生産品**

スコッチケーキ、チーズケーキ、ペコちゃんのほっぺ

		項目	単位	2005年度	2006年度
インプット	購入電力量	万kWh		383.5	361.2
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>		使用しない	使用しない
	LPG購入量	m <sup>3</sup>		147,204	126,739
	重油購入量	kl		使用しない	使用しない
	灯油購入量	kl		使用しない	使用しない
	総エネルギー投入量	GJ		53,181	49,184
	水資源投入量	m <sup>3</sup>		55,392	52,210
アウトプット	二酸化炭素排出量	t		2,492	3,100
	産業廃棄物排出量	t		894	689
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>		29,476	38,654
	廃棄物リサイクル率	%		85.9	85.6

**埼玉工場** 所在地：〒352-0011 埼玉県新座市野火止 4-19-21



敷地面積 21,781 m<sup>2</sup>

**主要な生産品**

三角ショートケーキ、チョコ生ケーキ、  
レアチーズケーキ

		項目	単位	2005年度	2006年度
インプット	購入電力量	万kWh		772.1	725.9
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>		669,561	601,926
	LPG購入量	m <sup>3</sup>		33,251	30,965
	重油購入量	kl		使用しない	使用しない
	灯油購入量	kl		使用しない	使用しない
	総エネルギー投入量	GJ		110,561	102,679
	水資源投入量	m <sup>3</sup>		145,513	132,602
アウトプット	二酸化炭素排出量	t		4,370	3,988
	産業廃棄物排出量	t		1,122	1,386
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>		112,037	99,191
	廃棄物リサイクル率	%		66.9	78.1

**泉佐野工場** 所在地：〒598-0061 大阪府泉佐野市住吉町 3



敷地面積 25,139 m<sup>2</sup>

**主要な生産品**

プリン、モンブラン、シュークリーム、  
ペコちゃんのほっぺ

		項目	単位	2005年度	2006年度
インプット	購入電力量	万kWh		506.5	441.3
	都市ガス購入量	m <sup>3</sup>		455,433	347,875
	LPG購入量	m <sup>3</sup>		1,000	1,013
	重油購入量	kl		使用しない	使用しない
	灯油購入量	kl		使用しない	使用しない
	総エネルギー投入量	GJ		71,071	59,754
	水資源投入量	m <sup>3</sup>		93,429	67,527
アウトプット	二酸化炭素排出量	t		2,812	2,355
	産業廃棄物排出量	t		256	399
	処理廃水排出量	m <sup>3</sup>		127,120	67,185
	廃棄物リサイクル率	%		45.1	34.4

## 7. 社会貢献活動

本年1月に端を発した一連の問題に関しましては、洋菓子部門を中心に食の安心・安全と消費者の信頼を大きく揺るがすこととなり、多方面にわたりご迷惑をおかけいたしましたことを深くお詫び申し上げます。

不二家と致しましては、1日も早い食の安心・安全と信頼回復のために、外部委員会の設置やAIB食品安全統合基準のシステム導入を通じた製造現場の改革等、いろいろな取り組みを行ってまいりました。

しかしながら、今回問題となった洋菓子部門以外の弊社流通菓子製品も市場から排除されてしまったため、品質的にも賞味期限も何ら問題の無い製品がほとんど出荷できない状況になり、相当数保管しており焼却・廃棄処分の予定となっております。

不二家では環境への配慮と社会貢献という立場から、フード連合様より、在庫となっていた商品群(ミルキーなどのキャンディ、LOOKなどのチョコレート、カントリーマアムなどのクッキー、ネクター、レモンスカッシュなどの飲料)の有効活用のご提案を頂き、あわせて農林水産省からのご指導もあって、ご協力させていただくことになり、品質的にも賞味期限も何ら問題ない製品ということを認識していただいた上で、地域の各種福祉施設への寄付やチャリティなどで社会に貢献させて頂きました。

寄付対象団体数	寄付数量
① 829 団体	1,276 セット (38,280 ケース) 1 セット：焼き菓子、チョコレート、キャンディ等を約 30 ケース詰め合わせたもの
② 216 団体	216 セット (2,160 ケース) 1 セット：焼き菓子、チョコレート、キャンディ等を約 10 ケース詰め合わせたもの
計 1,045 団体 40,440 ケース	

今後は、社会の一員として、本来取り組まなければならない社会貢献に全社一丸となって邁進する所存でございます。今まで以上のご意見、ご指導、ご鞭撻を頂きますようお願い申し上げます。

### ■食育イベントへの協賛

#### めざせ！食育マイスター ～食卓で取り戻そう 家族のコミュニケーション～

60組の親子が参加したこのイベント。不二家ならびに不二家ファミリー文化研究所は協賛させていただくと共に、当日はペコちゃんも応援にかけつけました。

参加した親子は、豊かな自然に囲まれて、ゲームやクイズ、調理や新聞作りなど、様々な体験を通して楽しく「食」を学びました。

不二家ファミリー文化研究所ウェブサイト「ペコちゃんの森」  
<http://www.fujiya-peko.co.jp/mori/>



日 時：2006年7月29日(土)～30日(日)〈1泊2日〉  
会 場：国立女性教育会館(埼玉県嵐山町)  
参加人数：60組 134人  
主 催：毎日新聞社、毎日小学生新聞、独立行政法人国立女性教育会館  
共 催：女子栄養大学、「早寝早起き朝ごはん」全国協議会  
協 賛：(株)不二家 不二家ファミリー文化研究所  
協 力：日本冷凍めん協会、京セラ、キューピー、タカナシ乳業、カゴメ、太陽食品  
後 援：東京食育推進ネットワーク

## 8. 環境報告書 2007 のご報告にあたって

弊社の 2006 年度の環境活動をまとめた『環境報告書 2007』をご報告申し上げます。

2006 年度は、2005 年度 10 月より ISO14001 認証取得に向けて新たに取り組んだ泉佐野工場が 2006 年 10 月に無事認証取得することができました。

しかしながら、2007 年 1 月には、お客様をはじめ関係各位に多大なるご迷惑をお掛けするような一連の問題を起こしてしまい大変申し訳ございませんでした。深くお詫び申し上げます。

2006 年度の環境報告に関しましても、実績としては、昨年 12 月までの活動内容しか報告することができませんでした。各工場とも環境負荷低減の成果を個々に上げて参りました。特に今年度は富士裾野工場において環境省の自主参加型国内排出量取引制度に参画し、ボイラー設備の更新、冷凍機の都市ガス対応工事を実施し、CO<sub>2</sub> の削減に貢献しています。秦野工場では、汚泥減容装置を導入し排出される汚泥の減容に努めています。

また埼玉工場では、温水タンクに利用している温水循環装置を設置し再利用することにより、かなりの節水をすることができました。

今後の取組みと致しまして、システムの継続的な改善を図るためには、この度の一連の問題を踏まえて全従業員の意識向上が必要であり、環境教育を中心に、食品衛生に関する教育を継続していき、お客様に安心・安全な製品を提供し、企業倫理の徹底とコンプライアンスに努め、社会的責任を果たしてまいります。

本報告書を通して、各方面からのご意見、ご要望を戴くと共に、ご指導、ご鞭撻を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

2007 年 8 月  
株式会社不二家 環境対策責任者  
食品安全衛生管理本部長 澤田 静雄

## 9. 不二家の環境への取り組みの歴史

年	月	不二家の環境への取り組み	世の中の動き	沿革
1910年				横浜元町に 不二家洋菓子店を創業
1918年				日本で初めて シュークリーム販売 
1922年				フランス風ショートケーキ 販売開始  日本で初めて本格的に クリスマスケーキ販売
1938年				株式会社不二家 設立
1950年				ペコちゃん誕生
1951年				ミルクィ発売 
1959年				9月 平塚工場完成
1962年				ルックチョコレート発売  5月 札幌工場完成
1963年				フランチャイズ方式1号店 が開店(京都市伏見区)
1964年				ネクター発売 
1967年				公害対策基本法制定('67)
1968年				8月 秦野工場完成 11月 埼玉工場完成
1969年				7月 野木工場完成
1971年			環境庁設置('71)	5月 泉佐野工場完成
1972年			国連 人間環境会議開催('72)	

## 9. 不二家の環境への取り組みの歴史


年	月	不二家の環境への取り組み	世の中の動き	沿革
1973年			公害対策基本法制定('67)	
1978年				株式会社ロードサイドレストラン(現不二家フードサービス)設立
1983年				ペプチドの合成・精製開始
1984年				カントリーマアム発売 
1988年	5月	平塚工場 小型貫流ボイラー(高効率ボイラー)導入	オゾン層保護法制定('88)	
1989年			水質汚濁防止法改正('89)	株式会社ダロワイヨジャボン設立
1990年	7月	平塚工場 脱臭装置(ココア臭低減)設置	地球温暖化防止行動計画閣議決定('90)	6月 富士裾野工場完成
1991年	8月 9月	富士裾野工場 静岡県裾野市と公害防止協定を締結 埼玉工場 小型貫流ボイラー2基導入	再生資源の利用の促進に関する法律制定('91)	
1992年			地球サミット-リオデジャネイロ開催('92)	
1993年	5月 6月	秦野工場 排水処理施設として加圧浮上装置導入 秦野工場 特別高圧変電設備設置	環境基本法制定('93)	ペコフェアリーランド発売 
1994年				11月 九州工場完成
1995年			容器包装リサイクル法制定('95)	ペコちゃんのほっぺ発売 
1996年	6月 7月	富士裾野工場 嫌気性排水処理の増設 平塚工場 脱臭装置(ココア臭低減)増設	ISO14001JIS規格化('96) 経団連 環境アピール宣言('96)	
1997年	3月 6月 9月	平塚工場 全ボイラーを小型貫流ボイラーへ転換完了 秦野工場 全ボイラーを小型貫流ボイラーへ転換完了 秦野工場 ターボ冷凍機導入(省エネルギー対策)	気候変動枠組条約第3回締約国会議(COP3 日本:京都 '97) 京都議定書採択	ハートピーナッツ発売 
1998年	6月 8月	全社『脱塩ビ宣言』2000年までに塩ビ素材の使用廃止を宣言 埼玉工場 主排水配管にグリストラップ設置	地球温暖化対策推進法制定('98) 家電リサイクル法制定('98) 省エネルギー法改正('98)	不二家キャラクター人形の「ペコちゃん」「ボコちゃん」が立体商標第一号として特許庁より認められる。 
1999年	8月 9月 12月	秦野工場 第一種電気エネルギー管理指定工場に指定 埼玉工場 第二種電気エネルギー管理指定工場に指定 平塚工場 第一種電気エネルギー管理指定工場に指定 全社 環境対策委員会の設立 省エネルギー、廃棄物対策、オゾン層破壊防止対策など環境問題に取り組みの開始 平塚工場、秦野工場 廃棄物焼却炉廃止	PRTR法制定('99) ダイオキシン対策特別措置法制定('99)	ミニミニペコちゃん《第1弾》発売 
2000年	2月 5月 11月 12月	『不二家 環境宣言』の制定 ISO14001認証取得の取り組み開始 容器包装リサイクル法に対処 埼玉工場 全ボイラーを小型貫流ボイラーに転換 富士裾野工場 廃棄物焼却炉廃止	容器包装リサイクル法完全実施('00) 循環型社会形成推進基本法制定('00) 廃棄物の処理及び清掃に関する法律改正('00) 食品リサイクル法制定('00) グリーン購入法制定('00) 建設リサイクル法制定('00)	



## 9. 不二家の環境への取り組みの歴史

年	月	不二家の環境への取り組み	世の中の動き	沿革
2001年	4月 8月	富士裾野工場 ISO14001認証取得 埼玉工場 全小型貫流ボイラーを都市ガス化	環境省設置('01) フロン回収・破壊法制定('01) PCB特別措置法制定('01)	
2002年	4月 10月 11月 12月	平塚工場 ISO14001認証取得 秦野工場 ISO14001認証取得 埼玉工場 廃棄物焼却炉廃止 『不二家 行動規範と行動指針』の制定 野木工場 廃棄物焼却炉廃止	新『地球温暖化対策推進大綱』決定('02) 地球サミット・ヨハネスブルク開催('02) 自動車NOx法制定('02) 京都議定書批准('02)	カフェミラファジュール オープン 
2003年	3月 4月 6月 7月 10月 11月	平塚工場 全小型貫流ボイラーのガス化完了 野木工場 ISO14001認証取得 改訂 『不二家 環境宣言』の制定 環境報告書(2003年版)の発行 埼玉工場 ISO14001構築・運用開始 埼玉工場 排水処理施設改善改修工事	土壤汚染対策法施行('03) 環境教育推進法施行('03) 食品安全基本法施行('03)	
2004年	2月 4月 6月 10月	埼玉工場 電力高圧トランスをアモルファスタイプへ更新 富士裾野工場 ISO14001認証登録更新 環境報告書(2004年版)の発行 秦野、平塚、富士裾野各工場を統合し湘南工場発足 埼玉工場 ISO14001認証取得	環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」公表('04)	マカロン・パリジェンヌ発売 
2005年	4月 6月 12月	湘南工場統合ISO14001認証登録更新 環境報告書(2005年版)の発行 湘南工場秦野製造部 全小型貫流ボイラーの都市ガス化	自動車リサイクル法施行('05) 京都議定書発効('05) 環境配慮促進法施行('05)	SAORI発売 
2006年	3月 4月 6月 8月 9月 10月	野木工場 ISO14001:2004認証登録更新 泉佐野工場 廃棄物焼却炉廃止 湘南工場統合 ISO14001:2004認証登録更新 泉佐野工場 ISO14001:2004構築・運用開始 環境報告書(2006年版)の発行 秦野工場 汚水処理施設の汚泥減容化装置を稼働開始 野木工場 廃水処理施設改修工事 泉佐野工場 ISO14001:2004認証取得 湘南工場を菓子3工場(秦野工場、平塚工場、富士裾野工場)に組織分離	改正省エネルギー法施行('06) 改正地球温暖化対策推進法施行('06) 第3次環境基本計画告示('06)	
2007年	1月 2月 4月 8月	富士裾野工場 ボイラー・オープン設備を都市ガス化(環境省:自主参加型国内排出量取引制度に菓子業界として初の参加) AIB食品安全システム導入 埼玉工場 ISO14001:2004一時停止 泉佐野工場 ISO14001:2004一時停止 菓子3工場 ISO14001:2004認証登録更新 埼玉工場 ISO14001:2004一時停止解除(認証再開) 泉佐野工場 ISO14001:2004一時停止解除(認証再開)	改正省エネルギー法施行('06) 改正地球温暖化対策推進法施行('06) 第3次環境基本計画告示('06)	3月 山崎製パン株式会社との業務資本提携

# 会社概要

社名(商号)	株式会社 不二家
英文社名(商号)	FUJIYA CO., LTD.
本社所在地	〒104-8181 東京都中央区銀座 7-2-17
創業	1910 (明治 43) 年 11 月
代表者	櫻井康文
会社設立	1938 (昭和 13) 年 6 月
社是	愛と誠心(まごころ)と感謝を込めて、お客様に愛される不二家にならましよう
経営理念	常によりよい商品と最善のサービスを通じて、お客様においしさ、楽しさ、便利さ、満足を提供し、社会に貢献することが不二家の使命です。
ビジョンメッセージ	～すべてを、「おかあさんの気持ち」で～
企業ビジョン	団欒の場で家族をつなぐ、良質な菓子を提供する会社になります。
資本金(2007年4月11日現在)	143億4,500万円
売上高(2007年3月期)	639億円(連結) / 511億円(単体)
発行済株式数(2007年4月11日現在)	194,376,590株
上場証券取引所	東京証券取引所 第一部 証券コード 2211
決算期	3月
従業員数(2007年3月31日現在)	正社員 1,001名 (男性 819名 女性 182名)
事業内容	菓子・食品・アイスクリームなどの製造卸売 洋菓子販売チェーン店・喫茶・レストラン・カフェチェーン店の経営 不動産事業 他
主要取引銀行	りそな、みずほコーポレート、横浜、三井住友 他
主要関係会社	株式会社 不二家フードサービス 株式会社 ダロワイヨジャボン 不二家乳業株式会社 株式会社 不二家システムセンター ピーアール サーティーワン アイスクリーム株式会社 日本食材 株式会社 不二家サンヨー株式会社 株式会社甲信不二フード 株式会社ユトリア不二家 不二家(杭州)食品有限公司 不二家テクノ株式会社
ファミリーマークについて	ファミリーマークは、不二家を象徴するマークです。 「FUJIYA」のイニシャルをかたどったこの「F」には、5つの意味が込められています。  <ul style="list-style-type: none"> <li>・Familiar (ファミリア) : 親しみやすい</li> <li>・Flower (フラワー) : 花</li> <li>・Fantasy (ファンタジー) : 夢</li> <li>・Fresh (フレッシュ) : 新鮮な</li> <li>・Fancy (ファンシー) : 高級な/かわいらしい</li> </ul>
沿革	1910 (明治 43) 年 横浜元町に不二家洋菓子店を創業 1923 (大正 12) 年 2号店開店、洋菓子チェーンの経営に着手 1938 (昭和 13) 年 株式会社 不二家 設立 1950 (昭和 25) 年 ペコちゃん誕生 1951 (昭和 26) 年 ミルキー発売、翌年全国発売となり卸売部門の基盤確立 1963 (昭和 38) 年 フランチャイズチェーン方式導入 1964 (昭和 39) 年 不二家ネクター発売 1978 (昭和 53) 年 株式会社ロードサイドレストラン(現不二家フードサービス) 設立 1983 (昭和 58) 年 ペプチドの合成・精製開始 2007 (平成 19) 年 山崎製パン(株)と業務資本提携
営業部・支店	東京、大阪、福岡、仙台、札幌、広島等全国の主要都市
店舗	銀座、渋谷、横浜、名古屋、心斎橋、博多、札幌等
工場	平塚(神奈川県)、秦野(神奈川県)、富士裾野(静岡県)、埼玉(埼玉県)、野木(栃木県)、泉佐野(大阪府)、九州(佐賀県)、札幌(北海道)

# 用語集

## 1) ISO14001

国際標準化機構 (ISO) が 1996 年 9 月に制定した環境管理システム (EMS) の国際標準規格です。環境 ISO とも呼ばれています。現在の最新版は、2004 年 11 月に制定された ISO14001:2004 です。

企業の活動、製品及びサービスにおける環境負荷の低減といった環境パフォーマンスの改善を実施する仕組みが、継続的に改善されるシステム (環境マネジメントシステム: EMS) を構築するための要求事項が規格として定められています。具体的には、組織の最高経営層が環境方針を立て、その実現のために計画 (Plan) し、それを実施及び運用 (Do) し、その結果を点検及び是正 (Check) し、もし不都合があったならそれを見直し (Act)、再度計画を立てるというシステム (PDCA サイクル) を構築し、このシステムを継続的に実施することで、環境負荷の低減や事故の未然防止が行われます。

この規格は、組織が、規格に適合した EMS を構築していることを自己適合性宣言するため、又は、第三者認証 (審査登録) を取得するために用いられます。(審査登録制度)

## 2) AIB 食品安全システム

「AIB 食品安全統合基準」に則った教育指導・監査システム。「AIB 食品安全統合基準」は、アメリカの製パン・製粉技術者の育成のための機関である AIB (American Institute of Baking = 米国製パン研究所) が、工場における食品安全衛生管理のために設定した基準で、敷地を含む工場すべての作業環境および、原料受け入れから製品の出荷までのすべての工程に存在する危害要因を分析し徹底的に排除することを目的としています。作業基準の設定が科学的な根拠に基づいており明確なので、実際的で取り組み易く、異物混入防止や微生物の管理、従業員の教育などで有効とされています。日本では AIB のライセンスのもとに社団法人日本パン技術研究所が「AIB 食品安全統合基準」に基づく教育指導を行っています。

## 3) 環境会計

企業や自治体など、組織単位における環境部門の費用対効果を把握するための仕組みです。2004 年度には環境省によって「環境会計ガイドライン 2005」が制定されました。

## 4) A 重油

重油は、動粘度により 1 種 (A 重油)、2 種 (B 重油)、3 種 (C 重油) の 3 種類に分類されます。さらに 1 種 (A 重油) は硫黄分 0.5 質量 % 以下の 1 号、2.0 質量 % 以下の 2 号に細分されます。1 種 1 号は LSA 重油 (Low Sulfur A Fuel Oil)、1 種 2 号は HSA 重油 (High Sulfur A Fuel Oil) とも呼ばれています。

一般に、ディーゼル機関、ボイラーなどの燃料に用いられます。不二家で使用している重油はすべて、低硫黄である LSA 重油です。

## 5) LNG

メタンを主成分とする天然ガスをマイナス 162℃ に冷却、加圧して液化したもの。再び気化して利用します。原油に比べ埋蔵量が多く、また排出する CO<sub>2</sub> が石炭や石油よりも少ないので、環境負荷を低く抑えられます。

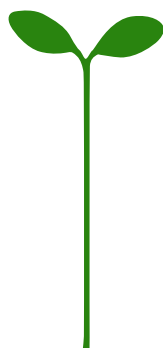
## 6) 自主参加型国内排出量取引制度

二酸化炭素 (CO<sub>2</sub>) の排出を費用対効果に優れた形で確実に削減することと、国内排出量取引制度に関する知見・経験を蓄積することを目的として、環境省が 2005 年度から開始した制度です。

CO<sub>2</sub> の排出削減に自主的・積極的に取り組もうとする事業者に対し、一定量の排出削減約束と引換えに、CO<sub>2</sub> 排出抑制設備の整備に対する補助金を交付することにより支援するとともに、排出削減約束達成のために排出枠の取引という柔軟性措置の活用も可能とする、という制度です。

目標保有参加者は、交付される補助により 2006 年度において設備整備を行います。また、2007 年度においては、排出削減に取り組むとともに電子登録簿を活用して排出枠の取引を行い、2007 年度終了後、同年度の CO<sub>2</sub> 排出量を算定し、第三者検証を受けます。これらの目標保有参加者は、排出削減約束を達成できない場合に、補助金を返還しなければならない可能性があります。

## environmental report 2007



■ご意見・ご感想をお寄せ下さい。

この環境報告書へのご意見・ご感想などは以下にお寄せください。

みなさまからの率直なお声をお待ちしております。

次年度の環境報告書ならびに弊社の業務内容の参考にいたしたく存じます。

お便りの場合：〒104-8181 東京都中央区銀座 7-2-17 株式会社不二家 食品安全衛生管理本部 宛

Eメールの場合：不二家ホームページ内のお問合せ専用フォームをご利用下さい。