

味ひとすじ、おいしさでつながる

Top Message

トップメッセージ

創意と工夫で社会に貢献することが使命です

私たち永谷園グループは、創業以来、「味ひとすじ」の企業理念のもと、創意と工夫でおいしく、便利な商品を生み出し社会に貢献することを使命としてきました。

2012年4月の社長就任以来、従業員と接する機会が思いのほか増えてきました。多くの従業員と接していると、同じ永谷園の従業員でも世代や部門によって色々な意見や考え方があることを実感します。それらをまとめてひとつのベクトルに束ねていくのは、社長としての重要な役割です。従業員の生の声を、今後の事業方針や社内の環境づくりに生かしていきたいと考えています。

安全で安心いただける商品を安定的にお届けいたします

社会に対する責任の重大さも、今、改めて強く意識するようになりました。会社を代表する立場として、永谷園という企業に課せられた社会的責任の重さを実感しています。

どのように社会的な責任を果たしていくのか、には様々な考え方があると思います。

食品企業である私たちには、「食」への責任があります。食品メーカーに求められる基本的な「食」に関する責任は、安全で安心いただける商品を安定的にお届けすることです。そのため永谷園グループでは原材料段階から安全を確認する独自の品質保証システム「NAFSAS」(ナフサス)を構築し、グループ全体で管理、運営を行っています。また、「お客様相談室」を通じてお客さまの声を事業に反映させる取り組みも進めています。

「日本になくてもはならない会社」を目指します

私の思い描いている企業像はとても明快です。それは「日本になくてもはならない会社」であることです。この理想像を目指していくことこそが永谷園グループの存在価値であると考えています。

「日本になくてもはならない会社」であるために、まず、取り組みとして挙げられるのは、各グループ企業がそれぞれの持ち味を生かし、社会から必要とされる商品・サービスを、安全で安心いただけるかたちでお客さまにお届けすることです。さらに、食生活の充実に貢献する新商品を開発するという使命もありますし、企業市民として、事業所周辺のコミュニティでの活動や、環境保全活動による貢献もあります。

私たちが携わる食品事業は、幸せで豊かな社会づくりへ貢献する手応えを直に感じることでできる仕事です。このような幸せな環境で働いているのですから、お客さまをはじめ、ステークホルダーのみなさまから「永谷園グループがあって、良かった」と言われるような仕事に、誇りを持って取り組んでいきたいと思っています。



株式会社 永谷園 代表取締役社長

永谷 泰次郎



CONTENTS

- 1 トップメッセージ
- 2 目次／編集方針

マネジメント体制

- 3 CSR
- 4 コーポレート・ガバナンス
- 5 コンプライアンス

社会の中で

- 6 安全・安心への取り組み、品質管理
- 7 お客さまとの関係
- 8 株主さまとの関係・情報コミュニケーション
- 9 従業員との関係
- 10 社会貢献

地球環境のために

- 11 環境基本方針／推進体制
- 12 環境マネジメント
- 13 環境中期目標
- 14 環境負荷の分析
- 15 地球温暖化防止への取り組み
- 17 水資源保護への取り組み
- 18 廃棄物削減への取り組み
- 19 容器包装への取り組み
- 20 オフィスでの取り組み
- 21 環境会計／編集後記

- 22 会社概要／業績の概要

編集方針

本報告書は、永谷園グループを支えてくださる皆さま（お客さま、お取引先、株主さまなどの方々およびグループ従業員）とのかわりを、より深くすることを目的として作成しました。

本報告書では、永谷園グループをよりご理解いただくために、永谷園グループが2010・2011年度に取り組んだ環境保全活動内容や企業活動内容を広く紹介しています。

なお、本報告書の作成に際しては、環境省「環境報告ガイドライン（2007年版）」および「環境会計ガイドライン（2005年版）」を参考にしました。

報告対象期間

2010年4月～2012年3月

※一部、当該期間外における取り組みが含まれています。

発行年月

2013年1月

次回発行予定

2013年9月

報告対象組織

本報告書は、永谷園グループ（株式会社永谷園および国内グループ会社8社）を報告対象としています。なお、株式会社永谷園の取り組みは、「永谷園」または事業所名のみで報告しています。

環境パフォーマンス対象組織

（株）永谷園（茨城事業部・岡山事業部）、（株）サンフレックス永谷園（本社工場・泉工場・吹松工場・遠野工場・高坂製袋工場）、（株）オクトス、（株）ニシエイ（加工工場・海苔工場）、（株）花笠食品

※CO₂排出量は、上記対象組織のほか、（株）永谷園全事業所、藤原製麺（株）（第1工場、第2工場、第4工場、第5工場、第6工場）が対象となっています。

※OA紙使用枚数は、上記対象組織のほか、（株）永谷園全事業所が対象となっています。

環境会計対象組織

（株）永谷園（本社・技術開発センター・茨城事業部・岡山事業部）、（株）サンフレックス永谷園（本社工場・泉工場・吹松工場・遠野工場・林ノ上工場・高坂製袋工場・総務部）、（株）オクトス、（株）ニシエイ（加工工場・海苔工場）、（株）花笠食品

ステークホルダーの視点に立ったCSR活動に取り組みます。



永谷園グループのCSR

永谷園グループでは、日頃から「正しく、正直に、そしてまじめに」という考え方を大切にしています。この考え方を「CSR」の取り組みの基本とし、本業を通して社会や環境に対して一定の役割や責任を果たしていくことでステークホルダーを含む社会全体との信頼関係を築くことが重要だと考えています。

永谷園グループのCSR活動は、決して新しい取り組みということではありません。長年取り組んできた「品質の安全・

安心」や「顧客満足」、基盤整備に力を注いできた「コンプライアンス」や「環境問題への対応」など、日ごろから取り組んできたことです。これらの取り組みテーマや、今後さらに注力すべきテーマを明確にするため、2006年に「CSRの定義」および「個別の取り組みテーマ」を定めました。

今できることを着実に実施し、成果として積み重ねていきたいと考えています。



健全な企業として 発展するために。



コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンス体制

永谷園では、戦略策定・業務監督機能と、業務執行機能との分離を明確にするために、2002年6月から「執行役員制度」を導入しており、現行の経営体制(2012年6月28日現在)は取締役8名、執行役員6名(取締役兼務者を除く)、監査役4名(社外監査役2名を含む)となっています。なお、経営の健全性を高めるため、2010年6月開催の第57回定時株主総会において定款を変更し、取締役の任期を2年から1年に変更しました。また、執行役員は、取締役会で選任され、任期は1年となります。

取締役会は、月1回の定期開催に加え、必要に応じて随時迅速に開催し、法定事項のほか、特に重要な業務執行に関す

る事項について取締役会規程にもとづき決議しています。また、経営の円滑な意思決定機能を強化するため、各部門長から取締役に対して、業務の執行状況を報告するための業務部会を毎月開催し、さらに、随時各部門長が企画提案および情報提供を行うための会議を毎週開催しています。

経営のチェック機能については、永谷園では従来から監査役制度を採用しており、監査役会による経営監視に務めています。監査役は、取締役会その他重要な会議に出席するほか、永谷園の業務や財産状況の調査はもとより、グループ会社の調査も積極的に実施しています。さらに、会計監査人、内部監査部門との連携強化を図り、業務執行の適法性、妥当性に関する監査体制の充実に努めています。

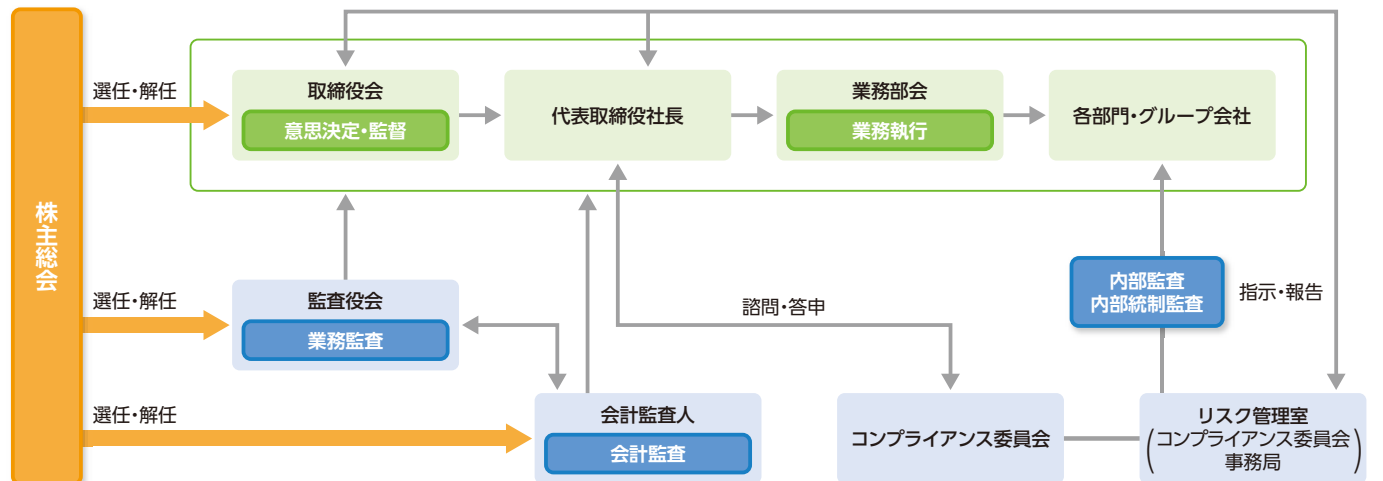
内部統制体制の整備・運用

「会社法」および「金融商品取引法」にもとづく内部統制の整備・運用・評価に関しては、社長が任命する内部統制推進者のもと、リスク管理室や各部門長および関連会社の内部統制責任者との連携、さらには内部統制の管理を目的として各部署に配置されたリスク管理者との協働により推進しています。2011年度も、グループ会社8社に対して、「全社的な内部統制」と「決算・財務報告プロセスに係る内部統制」の整備内容の充実を図り、チェックを行いました。また、「業務プロセスに係る内部統制」と「IT(全般、業務処理)統制」の整備・運用チェックは、重要な事業拠点である永谷園に加

え、一部(株)サンフレックス永谷園および藤原製麺(株)も対象とすることにより、内部統制体制の信頼性の向上を図っています。これらの結果、2010年度に引き続き、2011年度の評価も、「財務報告に大きな影響を与える重大な不備はない」という評価でした。

2012年度も基本的には、2011年度同様の体制で臨みますが、信頼性をより高めつつ、効率的な整備・運用が可能な内部統制の在り方を追求します。なお、2009年度に永谷園グループに加わった藤原製麺(株)と(株)サニーフーズは内部統制体制のより一層の充実化を推進していきます。

●コーポレート・ガバナンス体制図



正しく、正直に、 そしてまじめに。



コンプライアンス

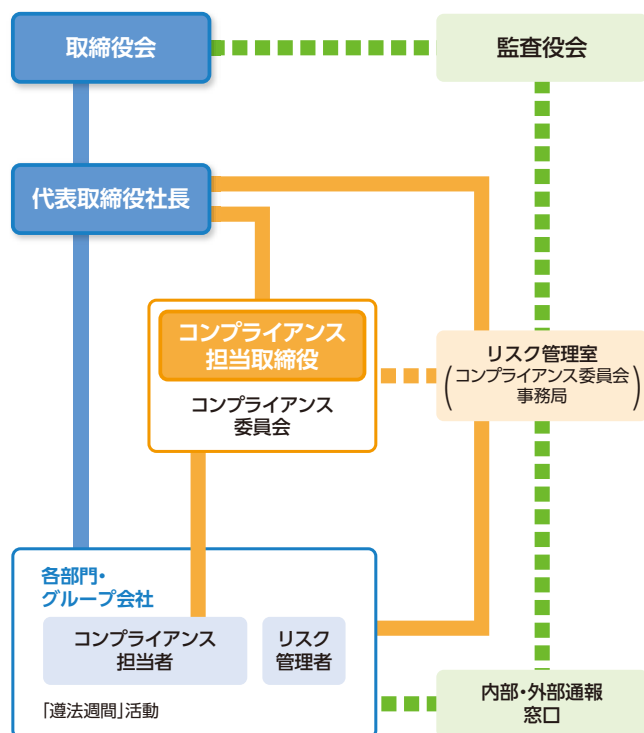
コンプライアンス体制

永谷園グループのコンプライアンス経営を維持するための体制の中心は、グループ全体のコンプライアンス担当取締役(永谷園・常務取締役)が委員長を務める「コンプライアンス委員会」です。この委員会が基本的な枠組みを考え、実行させる母体となっています。具体的な活動は、委員会の事務局である「リスク管理室」と事務局から任命された「コンプライアンス担当者」が担っています。コンプライアンス担当者は、各部署・各会社ごとに任命されており、現在は約50名が活動しています。

リスク管理室は、社長直轄組織として、広い意味でのコンプライアンスに絡んだ3つの業務を行っています。

①コンプライアンス委員会の事務局：永谷園グループのコンプライアンス体制の維持・強化を図るため、コンプライアンス担当者とともに各種のコンプライアンス活動を実施しています。このなかでももっとも重視されているのが「遵法週間活動」です。これは、全従業員に配付されている「倫理綱要」を年に1回は皆で読み合わせをして確認し合ひましょう、という趣旨で始めたものです。

●コンプライアンス体制図



現在では毎年新たに配付される「(身近な)ミニ・ケーススタディ」も加わり、コンプライアンス担当者のもと、各部署・各会社10名以下の人数単位でコンプライアンスに関する話し合いが行われており、従業員のコンプライアンス意識の向上に大変役立っています。また、内部通報への対応もリスク管理室の業務です。当然通報窓口の一つにもなっています。

②内部監査：近年各種の企業不祥事が後を絶たず、「内部監査」の重要性が極めて高くなってきています。現在は年に5～6件の監査とほぼ同数のフォロー監査(監査後、一定期間を経た時点で指摘事項の改善状況をチェックする監査)を実施しています。経営改善から小さなコンプライアンス違反の是正まで、いろいろな観点から経営をサポートする活動を行っています。

③内部統制業務：「会社法」「金融商品取引法」における内部統制の整備・運用・評価業務を行っています。これは2008年度から新たに加わった業務で、リスク管理室長が「内部統制推進者」を兼ねており、必要な各会社・部署に置かれている「リスク管理者」と協働して、内部統制の整備・運用に関して管理しています。

VOICE

しっかりした会社と思ってもらうために

リスク管理室では「企業の社会的責任」を果たすために、コンプライアンス、内部監査、内部統制等の複数の仕組みを維持・管理しています。その中でも内部監査や内部統制の業務は、私たちリスク管理室が永谷園グループの業務を十分に理解していることが前提となります。そのために、私たちはグループ内で行われている業務をよく見て、よく聞いてきちんと把握する必要があります。自分の思い込みではなく、正しく事実を把握することが特に大切です。その結果が有用な内部監査につながり、有効な内部統制になります。昨今、企業不祥事が新聞紙上にぎわせていますが、永谷園グループは「しっかりした会社だね」とみなさまに思ってもらえるように、今後も永谷園グループのコンプライアンス担当者やリスク管理室メンバーと協力して、一緒に作業を進めていきます。



(株)永谷園 リスク管理室
川又 幸夫

安心してお召しあがりいただける 安全な商品づくりに努めています。

品質を
高めてつかめ
信用を

(株)永谷園
[岡山事業部] 竹本 早希



中央検査室の取り組み

永谷園の中央検査室では、安全・安心な商品づくりのため、様々な検査を行っています。

原材料と商品については、理化学検査(水分、塩分、pHなど)と微生物検査を実施することによって、安全性に問題がないか、規格に合っているか、日々確認をしています。また、定期的に外部精度管理の技能試験に参加し、検査精度の向上に努めています。これら通常の検査に加え、より高度な検査も実施しています。例えば、海外で収穫・加工された原材料については、残留農薬、動物用医薬品、重金属など、原材料の特性に合わせた検査を行っています。

また残留農薬については、原材料だけでなく商品についても定期的に検査を行い、2011年度は新たに放射性物質の検査を開始しました。



中央検査室のメンバー

VOICE

精度の高い検査を目指します

様々な分析や機器を使い分けた検査を行っています。特に残留農薬のような微量分析では、非常に低濃度で精度のよい測定が必要になります。例えば、同じサンプルを複数の異なる測定機器で分析するなど工夫を加えて、より質の高い測定ができるように努めています。近年は、特に安全・安心な商品づくりが注目され、食品検査の重要



性はますます大きくなってきました。必要な検査に適切に対応していきたいと考えています。

(株)永谷園 品質管理部
久保寺 直也

アレルギー検査体制

永谷園グループでは、食物アレルギー物質の自主検査体制を構築しています。

食物アレルギー配慮商品およびそれに使用する原材料については、生産工場の品質管理部門においてアレルギー検査を行っています。

検査は厚生労働省が公的検査方法として認定している方法で行っています。対象は「卵」「乳」「小麦」「そば」「落花生」です。その他の商品についても、中央検査室で適宜アレルギー検査を行い、コンタミネーション*がないことを確認しています。

新規に使用する原材料については、原材料採用委員会による書類審査にて検査の必要性を判断して対応します。

このように、商品の安全確保はもちろんのこと、お客さまに安心してお召しあがりいただくための検査体制を整備して効果的に運用しています。



検査風景

* コンタミネーション

「意図せぬ混入」という意味で、本来、混入するはずのない物質が混入すること。

VOICE

食物アレルギー配慮商品の 生産体制構築について

(株)オクトスでは、食物アレルギー配慮商品の生産体制を構築するためにプロジェクトチームを発足し、「洗浄方法の確立」や「作業従事者に対する教育」などについて体制を構築しました。特に、ドライタイプの商品の生産ラインでは、乳や小麦を原材料とした調味玉を生産しているため、作業場外でのコンタミネーション防止が大きな課題でした。

そこで、食物アレルギー配慮商品の従事者は、生産場所では黄色のラインが入った作業着を、共有部分では白衣を着用しています。



今後も、対象のアレルギー物質が除去できているかを確認する検査や出庫に伴うアレルギー検査を通じて、管理していきます。

(株)オクトス
長谷部 孝二



お客さまに満足していただける会社を目指します。

**商品は
お客さまへの
ラブレター**

(株)永谷園
[品質保証部] 増田 尚弘



「お客さまの声」からの改善活動

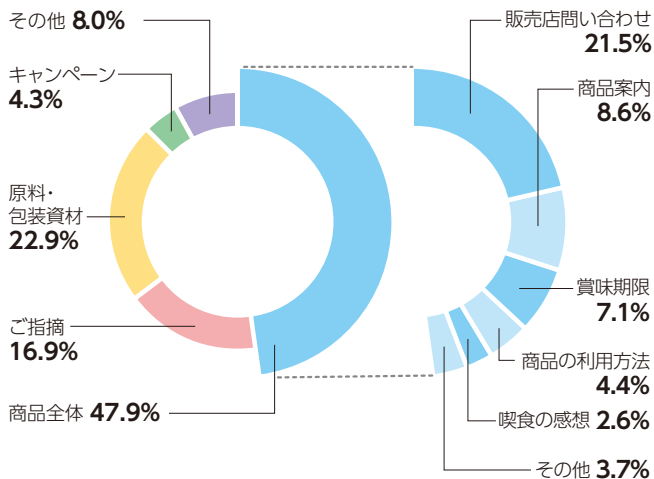
永谷園では、お客さまから商品に関するお申し出を頂戴し、商品の改善に役立てていきたいと常に考えています。そのため、「お客様相談室」を設置し、お客さまからのお申し出に対して迅速、正確にお応えできる体制を整えています。

お客さまからの一つひとつのお申し出は、非常に貴重な商品の情報となりますので、社内データベースに蓄積し、「お客さまの声」として社内へ情報を発信しています。

また、それらのデータより改善、改良につながる内容を「品質保証連絡会」を通じて、開発部門や生産部門などに提案する体制を整備することにより、よりお客さまに満足していただける商品づくりやサービスへの参考としています。

2011年度には年間で約19,000件のお申し出をいただきました。これからも、安全・安心でお客さまに満足いただける商品づくりのため、一つひとつの「お客さまの声」を大事にして、商品やサービスの改善につなげていきたいと考えています。

● お申し出内容 (2011年度)



- お客さまからご提供いただいた個人情報は、個人情報に関する法令などを遵守し、管理・保護しています。
- 「お客さまの声」にお客さまの個人情報は記載されません。

改善事例

脱酸素剤の封入をやめました

「おとなのソフトふりかけ」シリーズには、発売当初から鮮度保持のために「脱酸素剤」を封入していましたが、お客さまから使いづらいとご指摘を受け、窒素充填により品質を保持する生産へと切り替えました。お客さまが使いやすく、さらに家庭から排出されるゴミの削減にもつながりました。

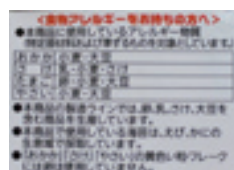


おとなのソフトふりかけ
さけ

食物アレルギー物質をより分かりやすく



アレルギー物質一覧表



メニューごとの
アレルギー物質

「おべんとうふりかけ」「それいけ！アンパンマンふりかけミニパック」は、小さなお子さまも召し上がる商品のため、従来のアレルギー情報に加えて、商品全体で使用しているアレルギー物質、メニュー毎のアレルギー物質を表示することにいたしました。アレルギー表示をより分かりやすく表示しております。

VOICE

お客さまの声を商品に反映します

私たちは、お客さまが商品をより楽しみやすく、使いやすくするよう、常に研究を重ねています。最近では、「ふりかけの中に入っている脱酸素剤があるせいで使いにくい」という声をいただきました。たしかに、お客様の立場になって考えてみるとふりかけをかけている時に脱酸素剤が落ちると嫌なものです。そのため、私たちはお客さまの声をもとに、商品のリニューアルへと動き出しました。これにより、使いやすくなっただけでなく、ゴミも減らすことが出来ました。一つのリニューアルが、お客さまにも環境にも配慮した商品を生み出したのです。



今後は、今まで以上にお客様の立場になって考えることで、より楽しんでいただける商品を作り出していきたいと思えます。

(株)永谷園 マーケティング企画部
林 若奈

幅広いステークホルダーとの コミュニケーションを大切に考えます。

一杯の

お茶づけて始まる
永き縁

(株)永谷園
[広報部] 松山 哲也



株主さまとの関係

永谷園グループは、グループの企業倫理に関する基本方針である「企業行動指針」において、「ステークホルダーの立場を尊重し、長期的な信頼関係を築き、企業の発展につなげていく」と規定しており、なかでも株主さまに対しては、さらなる信頼関係を築くために、事業活動にかかわる情報を適切かつタイムリーに提供することを心がけています。また、永谷園および永谷園商品に対する息の長いファンであってほしいという願いのもと、2002年度から株主優待制度を導入しており、今後さらに充実を図っていきます。

事業のご報告

定時株主総会終了後(毎年6月)と第2四半期決算発表後(毎年12月)に株主さま宛に事業活動の状況を記載した「事業のご報告」をお送りしています。



事業のご報告

株主優待

2012年3月31日現在、永谷園株式1単元(1,000株)以上ご所有の株主さまに、3,000円相当の永谷園商品詰め合わせを6月上旬に贈呈しています。



株主優待の商品詰め合わせ例(内容は毎回異なります。)

情報コミュニケーション

永谷園監修の本、発売

永谷園生姜部が監修した「永谷園生姜部のしょうがスイーツ」(2011年11月、日東書院)を発行しました。生姜でつくる、おいしいスイーツを紹介しています。

また、本年発売60周年を迎えた「お茶づけ海苔」を使った「永谷園のお茶づけ海苔でおもてなし～お茶づけ海苔を使った簡単フルコースレシピ」(2012年3月、古寺ななえ著、ぶんか社)を発行しました。



永谷園生姜部の
しょうがスイーツ



永谷園のお茶づけ
海苔でおもてなし

VOICE

「味ひとすじ」をお届けしていきます

「永谷園生姜部のしょうがスイーツ」「永谷園のお茶づけ海苔でおもてなし」とともに、生姜やお茶づけ海苔の無限の可能性を本を通じて皆さまにお伝えしたいと考え、発行しました。永谷園らしいオリジナリティーあふれたものになっていると思います。

これからも企業理念「味ひとすじ」に違わぬものをお届けできるように取り組んでいきたいと思っています。



(株)永谷園 広報部・生姜部
萩尾 安希奈

健康で働きやすい 職場環境を作ります。



働きやすい職場づくり

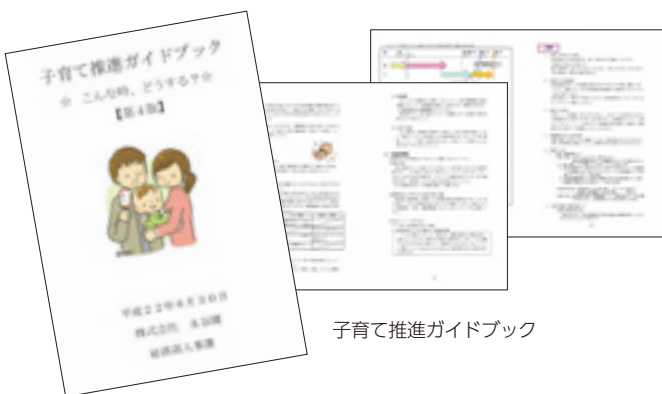
従業員がゆとりある生活を実現できるように、ワーク・ライフバランスの推進に取り組んでいます。

2007年度に発行した「子育て推進ガイドブック」により、育児休業や短時間勤務制度等の周知を図りました。現在では、制度を利用する従業員が多くいます。

また、所定労働時間の削減および年次有給休暇取得の促進のため、「半日単位の年次有給休暇制度」、「ノー残業デー」および「家族団らん休暇※」も導入し、年々社内に浸透してきています。

※ 家族団らん休暇

従業員およびその家族(1親等まで)の誕生日または子(中学生以下)の入卒園(入学卒業式)出席等を対象事由として、年2日を限度として取得できる休暇。



子育て推進ガイドブック

VOICE

育児短時間勤務

私は、二女が6ヶ月の時に復職しました。その頃はまだ育児に時間が多くとられてしまうので、短時間勤務を活用することにしました。この制度があることで、復職後の育児と仕事の両立への不安や負担が軽減し、なんとか仕事を続けてこられました。まだまだ生活時間にゆとりがあるわけではないのですが、こういった制度があることで、気持ちが少し楽になります。

職場の上司や同僚にはとても迷惑をかけているかと思いますが、いろいろと協力してもらいながら、温かく見守っていただき、本当に感謝しています。おかげさまで、子どもたちも元気に成長しています。すべてを完璧にはできません



が、家庭と仕事と育児のバランスをとりながら、子どもたちが幸せに過ごせるようにと頑張りたいです。

(株)永谷園 岡山事業部
山本 敏子

震災対策

2011年3月11日三陸沖を震源として発生した東日本大震災は、東北から関東にかけて東日本一帯に甚大な被害をもたらしました。永谷園では可能な限り、被災地への支援物資の提供や義援金の寄付を行いました。また、被災した永谷園グループの営業拠点や工場に対して、一日でも早く稼働し、お客さまへ滞りなく商品供給ができるようにと、永谷園本社などの従業員一人ひとりが水・食料や生活必需品などを持ち寄り、緊急車両を手配して被災地に住む従業員へ届けました。

さらに、今後予想される地震に備え万全の体制を整えるべく、社員の安全確保を目的とした「クライシス対応グループ」と事業継続を目的とした「BCM対応グループ」からなる「震災対策プロジェクトチーム」を立ち上げました。今回の大震災の経験を活かし、避難行動マニュアルの見直しや、緊急時の情報伝達網の確保、事業所内の什器転倒防止対策などを講じました。

あわせて、地震を想定した防災訓練の実施や、各事業所に長期保存が可能な水や食料、防寒具等を備蓄し、全従業員に非常用防災セットを配付するなど、安全で安心して働ける職場づくりに取り組んでいます。



備蓄品



非常用防災セット

本業を通じて 社会に貢献します。



地域社会と次世代の発展のために

職場訪問、体験学習の受入れ

永谷園本社および岡山事業部、(株)花笠食品、藤原製麺(株)では、周辺地域からの要請を受け、職場体験などを実施しています。将来を担う世代の育成、社会への貢献を考え、今後も積極的に取り組んでいきます。



職場体験[藤原製麺(株)]

職場見学[永谷園 岡山事業部]

周辺地域の美化清掃活動

永谷園茨城事業部、(株)花笠食品をはじめとする各事業所では、エコチームを中心に周辺地域の清掃活動・美化活動に取り組んでいます。また、この活動では従業員だけでなく、近隣の工場の方や、地域住民の方と一緒にすることもあり、周辺地域との交流も同時に図っています。

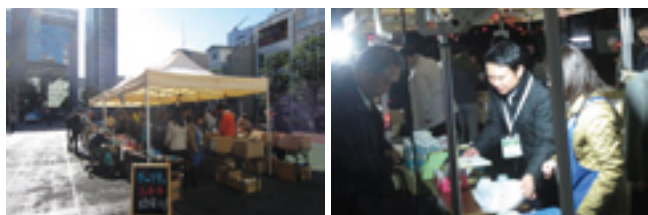


清掃活動[(株)花笠食品]

美化活動[永谷園 茨城事業部]

チャリティ古本市の開催

当社が参加している「チャリティ古本市実行委員会」による「～本でつながるみなとの絆～チャリティ古本市」を開催しました。収益金はすべてみなと障がい者福祉事業団に寄付し、港区内の障がい者自立支援に活用されます。



古本市の様子

ペットボトルのキャップ収集

永谷園では、ペットボトルのキャップの収集活動を行っています。収集したキャップは有価で売却し、売却益をNPO法人「世界の子どもヘワクチンを 日本委員会」に寄付しています。2010年度には、約4万個、2011年度は約5万5千個集まり、それぞれ約25名分、約34名分に相当するポリオワクチンを届けることができました。



キャップの収集BOX

収集したキャップ

VOICE

チャリティイベントを通じて

古本市やペットボトルキャップの収集など、社員は非常に協力的で担当者が驚くほどです。チャリティイベントの内容を理解し、定着してきていると実感しています。

今後もこのような活動を通じて、社員に企業としての社会貢献の意識がさらに根づいていくことができればよいと思っています。

(株)永谷園 総務部 五月女 真人



「環境基本方針」のもと、 環境保全活動に取り組みます。

次世代へ
みんなで繋ごう
良い環境
〔株〕花笠食品 佐藤 百合



環境基本方針

「環境基本方針」は、企業理念である「味ひとすじ」の考えのもとづいて、環境に関する取り組みに対しての永谷園グループの姿勢・決意を宣言したものであり、「環境理念」と「行動指針」で構成されています。

「環境理念」は永谷園グループが環境にどう取り組んでい

くかという会社の姿勢を宣言し、「行動指針」は「環境理念」を実現していくための具体的内容を定めたものです。

また、「行動指針」は「永谷園グループ倫理綱要」の「企業行動指針」の一つに制定され、永谷園グループの企業倫理に関する基本方針として社内に周知されています。

永谷園グループ 環境基本方針

環境理念

永谷園グループは、「味ひとすじ」の企業理念のもと、お客さまに満足していただける商品・サービスを提供するとともに、社会の一員として地球環境保全の大切さを理解し、環境に配慮した企業活動に取り組み、幸せで豊かな社会づくりに貢献します

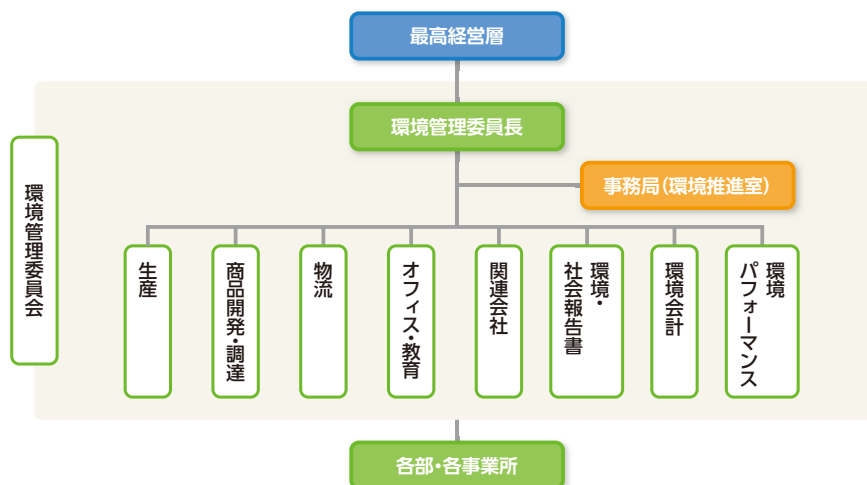
行動指針

- 1 永谷園グループは環境に関する法令などの遵守はもとより、環境保全を推進していくための体制を構築し、地球環境への負荷軽減に継続的に取り組みます。
- 2 環境保全に配慮した開発・生産に取り組み、「環境に負荷の少ない商品・サービス」を社会に提供します。
- 3 廃棄物の削減、リサイクルの推進および省資源・省エネルギーに努め、目標を掲げ「環境問題へ真剣に取り組む事業所」を目指します。
- 4 社員一人ひとりが前向きに環境問題を考え、「環境問題へ真剣に取り組む社員」としての誇りを持ちます。

環境保全活動推進体制

永谷園グループでは、環境保全活動を推進する体制として、環境管理委員会を設置しています。環境管理委員会は、環境管理委員長をはじめ、生産拠点のメンバー、事務系部門のメンバー、事務局で構成され、環境経営の維持・向上を効果的に進めています。また、環境法の遵法についても、関連する部門のメンバーを中心に的確に対応しています。

●環境保全活動推進体制



継続的な改善により、 環境保全活動を推進します。

人 まかせ
絶対進まぬ
エコ活動

(株)永谷園
[茨城事業部] 瀬戸 陽一



環境マネジメントシステムの維持・向上

永谷園グループは、環境保全活動を継続的に実施していくために、ISO14001に準拠した独自の環境マネジメントシステムを運用し、維持・向上を目指しています。

この独自のシステムは、「永谷園グループ環境マネジメントマニュアル」を基本として、業務の負荷を軽減し、効率化

を図ったシステムで、実質的な活動を重視しながら本来のPDCAを回していくものです。

本業に即した活動を継続的に実施するため、各拠点において環境担当であるエコスタッフを中心にルールを作成し、環境保全に取り組んでいます。

内部環境監査

永谷園グループでは、環境マネジメントシステムの継続的改善のために、内部環境監査を重要な位置づけと考えています。

2011年1月には内部環境監査員研修を実施し、新たに14名の内部環境監査員が登録されました。この研修では監査のやり方・進め方だけではなく、監査員としてどのような視点で考え、どのような力量が必要なのか、講義やブレインストーミングなどのグループワークを通して行われました。

内部環境監査は環境マネジメントシステムを運用している拠点において、毎年2～3月にかけて実施しています。監査は、工場間でのクロス監査の方法をとり、単に監査するだけではなく、監査する側・される側の両方が意見交換する場とも考え、より良い改善につながる機会と考えています。なお、2011年度の監査には、1月に新たに登録された監査員も、早速監査員として参加しました。



内部環境監査員研修

VOICE

内部環境監査員研修をうけて

内部環境監査員研修では、内部環境監査の進め方だけでなく、環境マネジメントマニュアルや規程類の内容についても講義がありました。環境マネジメントシステムの構築時に直接担当していなかったこともあり、システムの理解には不安な面もありましたが、少しでも前進できたことが大変良い機会になったと思います。この研修を通して学んだことは、今後のシステム運用および環境活動にもつなげられるように努めます。

もちろん、本題の監査についても、研修を受けた後すぐに実践できたため、話しで聞いたこと、グループワークで



学んだことを早速試し、頭で理解したことを体で覚えることができました。今後もより充実した内部環境監査を実施していけるよう努めていきたいと思っています。

(株)サンフレックス永谷園
吉田 健一

環境教育

永谷園では新入社員教育を対象とした環境教育を実施し、「環境問題」「環境経営」「持続可能な発展」「永谷園グループの環境への取り組み」について講義しました。また、環境マネジメントシステムを運用している拠点では、年1～2回、定期的に従業員向けの環境教育(講習会)を実施しています。

従業員向けの環境教育の内容は、各拠点によって異なります。2010年度に実施した環境教育では、地球温暖化問題などの環境問題や生物多様性をテーマにしたものもありま

した。また、2011年度には災害廃棄物やエネルギー問題をテーマにしました。



新入社員教育

中期目標に向けて 持続的に活動します。



2011年度結果・2012年度中期目標

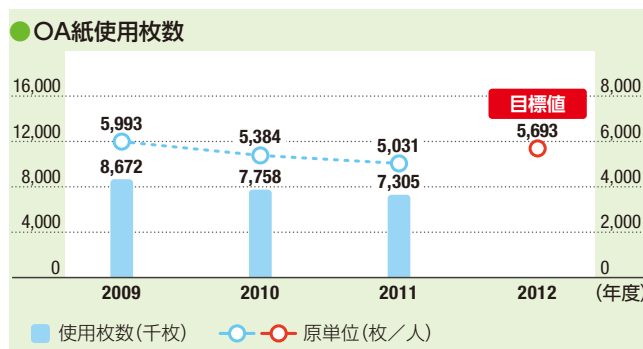
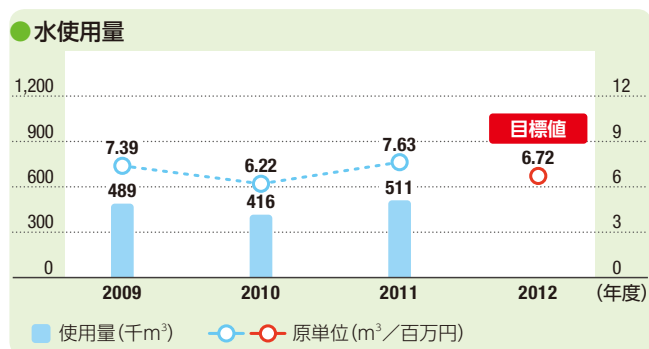
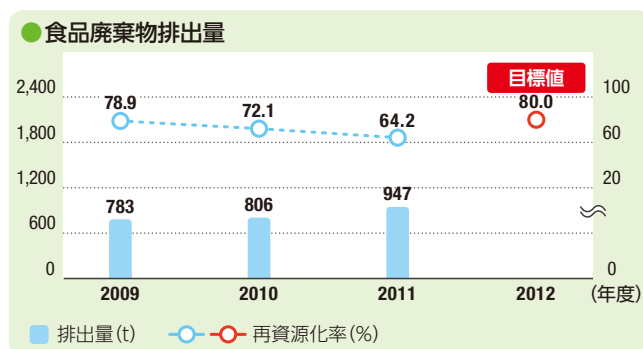
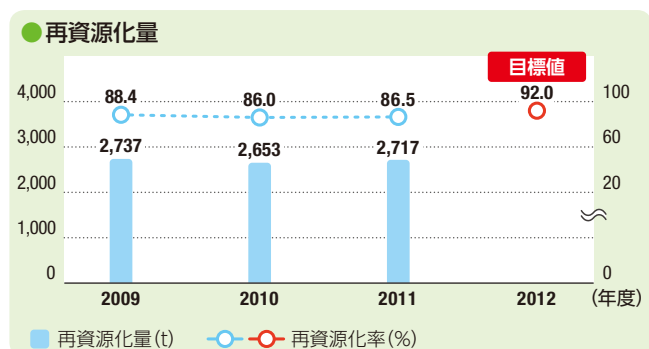
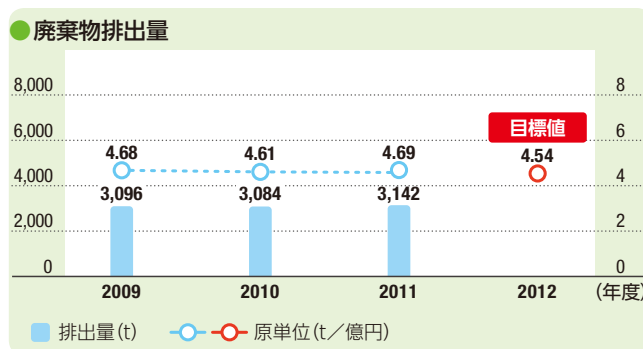
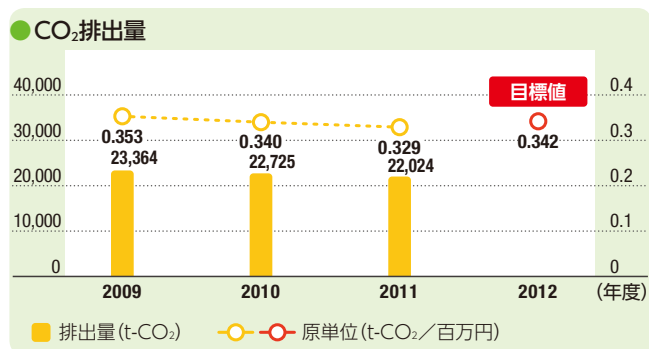
実施項目	具体的取り組み	2012年度	2011年度	
		中期目標	達成状況	評価
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量削減	3%削減する。	2009年度対比6.8%の削減。	◎
廃棄物削減	排出量削減	3%削減する。	2009年度対比0.2%の増加。	×
	再資源化率向上	92%以上に向上する。	86.5%に向上。	○
	食品リサイクル率向上	80%を維持向上する。	64.2%に低下。	×
省資源	水使用量削減	9%削減する。	2009年度対比3.2%の増加。	×
	OA紙使用枚数削減	5%削減する。	2009年度対比16.1%の削減。	◎
グリーン購入	グリーン購入比率の向上	75%以上に向上する。	75.5%に向上。	◎

● CO₂排出量、廃棄物排出量、水使用量、OA紙使用枚数の目標は、2009年度を基準年とした売上額（OA紙使用枚数は従業員1人）あたりの原単位の削減目標比率になっています。

● 食品廃棄物については、改正食品リサイクル法の対象となる再資源化等の実施率で目標を設定しています。

具体的な取り組み内容

◎:目標を達成した。 ○:目標達成には至らなかったが、着実に削減・向上している。 △:削減・向上の傾向にあるが、取り組みが不十分。 ×:増加・低下の傾向にある。



環境データを分析し、 可能な限り負荷を軽減します。



環境目標達成状況の分析

2011年度の数値目標に対する達成状況を分析しました。

地球温暖化防止

永谷園グループの設備投資による節電に加え、運転・運用による工夫により、CO₂排出量削減目標の2%に対し、6.8%削減することができました。(詳細は15、16ページ参照)

廃棄物削減

廃棄物排出量は削減目標の2%に対し0.2%の増加、再資源化率は91%以上に向上という目標に対し86.5%の向上、食品リサイクル率は80%を維持向上という目標に対し64.2%に低下となり、それぞれ目標を達成することができませんでした。原因としては、生産量の増加や、飼料化・肥料化等には適さない塩分を多く含んだ食品廃棄物が増えたことが考えられます。

省資源

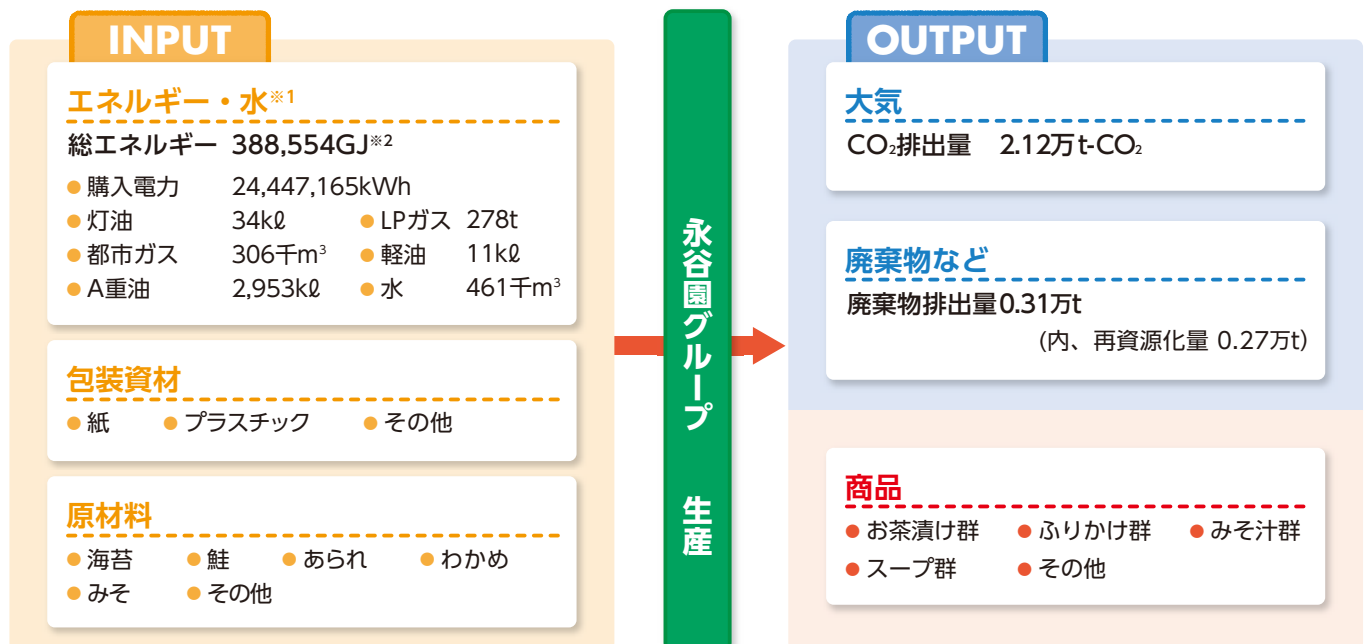
生産量や生産品目の増加に伴い清掃時の水使用量も増加するため、水使用量は削減目標の7%に対し3.2%の増加となり、目標を達成することができませんでした。OA紙使用枚数は、両面印刷の浸透や社内文書のペーパーレス化により、削減目標の4%に対し16.1%削減することができました。

グリーン購入

グリーン購入対象商品の増加や、購入担当者の継続的な意識向上により、グリーン購入比率を70%以上に向上するという目標に対し、75.5%に向上しました。(詳細は20ページ参照)

環境負荷の分析

永谷園グループでは、事業活動(生産活動)と環境へのかかわりについて、環境への負荷を「INPUT」から「OUTPUT」までの流れに沿って分析しています。



※1 換算係数

- ・ 電力:「電気事業者別のCO₂排出係数(2010年度実績)」の実排出係数に準拠
- ・ 都市ガス:各都市で発表している熱換算係数に準拠
- ・ その他の燃料等:「エネルギー使用の合理化に関する法律施行規則」および「地球温暖化対策の推進に関する法律に基づく命令」による係数に準拠

※2 GJ(ギガジュール)

ジュールは発熱量の単位 1GJ=1×10⁹J

永谷園グループの地球温暖化防止への取り組みは、CO₂削減から始まります。

**ガソリンの
代わりに燃やせ
体脂肪**

〔株〕花笠食品 大橋 直樹



地球温暖化防止への取り組み

遮熱による節電

永谷園岡山事業部では、夏場のエアコンに伴う電力の使用量を削減するため、2010年に工場の1・2階すべての窓に遮熱フィルムを導入しました。その効果として、年間15,728kWhの電力使用量、5,681kgのCO₂を削減しました。

(株)ニシエイでは、2010年に屋根にNASA仕様の遮熱ペンキを塗り、夏場の屋根の温度を抑えることで、室内空調機の設定温度を上げることができ、電力の使用量を削減することができました。

永谷園茨城事業部では、2010年に窓を二重構造にし、ブラインドなどを併用することで、冷暖房の使用効率を高めることにより節電を進めています。



遮熱フィルムを貼った窓
〔永谷園 岡山事業部〕

(株)オクトスでは一部の窓ガラスに遮熱フィルムを貼り、日射熱の進入を抑える取り組みをしました。これにより空調機の負荷が軽減できました。



遮熱ペンキを塗った屋根
〔株)ニシエイ〕

運転・運用の工夫による節電

(株)サンフレックス永谷園では、電力のピーク時間帯(平日昼間)の電力使用量を削減するために、2010年に一部の生産工程を夜間に移すことによりピーク時間の電力使用量を削減しています。また、生産機械を同時に起動すると、起動に伴う電力使用量が一度に必要となるため、時間をずらして起動させるように変更しました。

永谷園茨城事業部では低温倉庫を使用しています。温度を調整するため、以前は年間を通して冷房を使用していましたが、冬期の間は外気温が10℃以下になり、冷房を使用しなくても必要な温度を保つことができることを確認したため、適宜空調を外気温に合わせて停止することに変更しました。

(株)ニシエイでは、2011年夏季(7~9月)の最大需要電力^{※1}を前年より3%削減するという数値目標を掲げ、節電に取り組みました。最大需要電力は同時に使用する負荷設備が多いほど大きくなるため、昼休憩をチーム単位とし、時間差で取ることで、電力使用量を削減しました。

※1 最大需要電力

契約者が使用した電力を30分ごとに計量し、そのうち月間で最も大きい値を最大需要電力といいます。

(株)オクトスでは排水処理ブローア^{※2}の間欠運転を行いました。それにより、電力使用量を年間約22,000kWh削減することができました。



排水処理ブローアの様子
〔株)オクトス〕

※2 排水処理ブローア

処理水に酸素の供給を行い、水中の微生物を活性化し、有機物の分解を促進させる浄水処理施設のこと。

照明による節電

永谷園茨城事業部では2011年にオフィスの照明をLEDに順次交換しました。

(株)花笠食品では、2011年10月に事務所と工作室の蛍光灯33本をLEDタイプに交換しました。従来と同等の明るさを確保しながら、1本あたりの消費電力を40W→20Wに抑えることができ、電力は約50%の削減になります。また、夏の節電の一環として、生産工程に影響がない範囲での照明間引き(40W型50本)、各工程への圧縮エア^{※3}分配方法の見直しによるコンプレッサーの集約運転(2台→1台)、電気温水器の代替として蒸気温水装置^{※4}の設置などの取り組みを実施し、2010年度に比べ電力使用量を年間約12%削減しました。

(株)オクトスでは共有廊下等の照明の間引きを行いました。それにより、電力使用量を年間約9,000kWh削減しました。

※3 圧縮エア

空気を押し縮めて圧力を高くしたものを。圧縮空気を大気中に放出したときに働く力を利用して、いろいろな仕事をさせることができます。

※4 蒸気温水装置

蒸気で水を加熱し、温水を製造する装置。



圧縮エア製造コンプレッサー
〔株)花笠食品〕



蒸気温水装置
〔株)花笠食品〕

地球環境のために／地球温暖化防止への取り組み

永谷園グループの地球温暖化防止への取り組みは、CO₂削減から始まります。

エコドライブの推進

永谷園茨城事業部では、エコドライブを推進するために、エコドライブポスターを社内に掲示し、社用車にも常備することにより、啓発活動を行っています。



エコドライブポスター

エア配管のループ化

永谷園岡山事業部では、2010年5月にエア配管をループ化しました。2系統のエア配管をループ化することで、どこからエアを取っても均等な圧力が得られるため、コンプレッサー^{※5}の元圧を下げることができました。これにより、電力使用量の削減につながりました。

※5 コンプレッサー

空気を圧縮する装置で、空気圧を作り出すことができます。



ループ化した配管

TOPICS

エコドライブとは？

自動車を運転する際、急発進・急加速・空ぶかしをすると、必要以上にガソリンを消費します。また、不要な荷物を載せることにより、ガソリンの消費が多くなります。タイヤの空気圧一つでも、ガソリン消費量を増やしてしまいます。

運転方法や自動車の使い方で、ガソリン消費を抑えることができ、環境にも家計にもエコなエコドライブです。

物流部門での取り組み

CO₂排出量削減への取り組み

2010・2011年度も引き続き、輸送に伴うCO₂の排出量の削減に努めました。

取り組み内容としては、工場から近隣の倉庫へ納入していた経路を、売上比率に準じて東部(埼玉県)・中部(三重県)・西部(岡山県)のSP倉庫^{※1}に直送するように変更し、その商品数を増やしました。結果、SP倉庫までの輸送量を、2009年度に比べ売上金額あたり3.5%削減することができました。

2012年度も引き続き鉄道利用などのモーダルシフト^{※2}の拡大を検討し、CO₂排出量の削減に取り組めます。

※1 SP倉庫

各営業現地の売上分の商品を保管するストックポイント

※2 モーダルシフト

貨物輸送の方法をトラックから環境負荷の低い鉄道・船舶などへ転換すること。

省エネルギー法(荷主責任)の対応

2010年度の売上配送も含んだ全体の輸送量は3,702万トンキロ^{※3}となり、2009年度対比で100.9%となりました。しかしながら、売上高が2009年度対比101.3%であるため、実質売上高あたりの輸送量は削減しています。2011年度は3,513万トンキロとなり2010年度対比で94.9%、売上前年度比100.4%で上記同様、輸送量を削減しています。

省エネルギー法により、年間の輸送量が3,000万トンキロを超える荷主(事業者)は、省エネルギー計画の策定やエネルギー使用量等の定期報告が義務づけられています。永谷園は報告の対象となっており、計画書および定期報告書を提出するとともに、今後も売上高あたりの輸送量を削減していきます。

※3 トンキロ

何トン(重さ)のものを何キロ(距離)輸送したかという輸送量を表す単位。

限りある水資源をムダなく使用します。



水資源保護への取り組み

解凍用の水使用量削減

(株)花笠食品では、2009年に麩の原料であるグルテンを、冷凍グルテンから乾燥粉末状の「バイタルグルテン」に変更しました。従来の冷凍グルテンは解凍するために水道水を使用していましたが、バイタルグルテンは解凍の必要がなく、これにより解凍用の水が不要になりました。その結果、2010年度の水使用量を年間27%削減することができました。

こまめな節水活動

永谷園茨城事業部では、以前より節水の一環として、商品の官能検査^{*}に使用した食器類の洗浄に食器洗浄機を導入しています。食器洗浄機は、「ため洗い・ためすすぎ」方式での洗浄となるため、手洗いよりも少ない水で洗うことができます。

また、作業場では衛生的な状態を保つため、生産ライン(工程)に入る都度、手を洗います。その際、石けんで洗っている時など不要に水が流れているという状態を作らないためにも、自動水栓を導入し、節水に心がけています。

※ 官能検査

実際に商品を試食し、異常がないか確認する検査。



食器洗浄機



自動水栓

VOICE

水資源保護への取り組み

麩の生産工程省力化の一環として取組んだ、原料グルテンの冷凍から粉末への移行は、水資源保護という環境側面にも大きな効果を持つ施策でした。始めの頃は粉末グルテンの特性が分からずに手探り状態だったため、できあがった生地になく伸びが無く、焼棒に巻きつける手前でプチプチと切れてしまう失敗が続いて、落ち込んだこともありましたが。それでも試行錯誤を繰り返しながらデータの蓄積と試験を重ね、2010年度に完全移行が完了。従来の流水解凍工程の廃止により水使用量は前年度



比27%削減と大変大きな効果を出すことができ、苦勞が報われたと思います。今後は小さな無駄にも目を向けて環境負荷軽減に努めていきたいです。

(株)花笠食品
及川 雅浩

水道水の節水

(株)オクトスでは2011年に水道ホースの先端にノズル(開け閉めできるもの)を取付けて、水の使用量を削減しました。また、使用量の把握や掲示等を有効活用し、従業員の意識を高め全社で節水に取り組んでいます。

TOPICS

永谷園グループと水の使用

製造ラインは、製造する商品の種類ごとに清掃するため、多くの種類を生産すると必然的に清掃するための水使用量が増加します。また、品質の安全・安心を維持するためにも清掃は必要です。

不要な水の削減は今後も積極的に取り組めますが、必要な水はこれからも使用し、お客さまに安全・安心な商品をご提供できるように努めます。

分別を徹底し、廃棄物の削減とリサイクルを推進します。

お似合いね

息子の古着を
素直める

(株)永谷園
[茨城事業部] 中野 政男



廃棄物削減への取り組み

資材の過剰包装の改善

永谷園茨城事業部では、資材の納品時に使用されている包装を極力減らすため、2010年に包材メーカーと検討してできるだけ少ない包装に変更しました。

以前は資材の一つひとつを個別に包装していましたが、衛生状態・品質を維持しつつ、包装を減らす方法として、現在ではパレット単位にラップで包む方法(ラップ巻包装)を採用しています。この変更により、個包装よりも廃棄物の排出量が大幅に削減されました。



パレットのラップ巻包装

廃棄物の堆肥化と地域交流

(株)ニシエイでは、2010年に発生した食品廃棄物を、ミズコンポストを利用して堆肥化したり、乾燥させて肥料を作っています。この堆肥・肥料を与え、マリーゴールドなど花を育てることで、CO₂削減にも貢献できると考えます。また、花を増やし、工場の花壇やプランターに植える他、近隣の保育園にも寄贈することで、地域の方との交流も図っています。



保育園への寄贈

焼却炉の導入

(株)サンフレックス永谷園では、廃棄物排出量抑制のため、2011年に小型焼却炉を導入しました。廃棄物を焼却すると体積が2~3%に減少するため、廃棄物の運搬に伴うCO₂排出量の削減や、経費削減にも貢献しています。



焼却炉

食品リサイクル化の推進

(株)ニシエイでは、これまでは生産工程で発生する動植物性残さのうち、リサイクルできないものは廃棄物として処分していましたが、食品リサイクル化に対応できる業者を選定しました。その結果、2011年5月よりすべての動植物性残さをリサイクルできるようになりました。また、リサイクルされた肥料を従業員に配布し、従業員のリサイクルに対する意識向上にもつながりました。



リサイクルされた肥料

VOICE

エコスタッフに加入して

2011年度からエコスタッフに加入し、動植物性残さの委託処分をしている会社を訪問しました。収集したものを、肥料化できる生ゴミとそれ以外(容器など)に分別することから始まり、混合、発酵、熟成などの工程を経て肥料になるところを見学しました。

商品となった肥料を使い、社員の方が野菜畑や花壇を作っているところが好印象でした。



(株)ニシエイ
小林 輝代

家庭のゴミを減らすなど、無理なくできることを少しずつ増やし、この先ずっとできるように意識していこうと思います。

乾電池の廃棄削減

(株)花笠食品では、2011年に社内で使用する小型電子機器類の電源方式を見直し、可能な物については出来る限りAC電源化を進めました。その他の物に関しては、使用する電池を繰り返し充電できるニッケル水素電池「エネループ」への交換を進めています。これにより、使用済み乾電池の排出を削減し、従来年間20kg程度あった排出量を90%削減できる見込みです。



充電用ニッケル水素電池
「エネループ」

環境配慮型の容器包装へ切り替えています。



容器包装への取り組み

容器包装の見直しによって、「軽量化」「薄層化」「リサイクルしやすい資材への変更」を実現しました。

軽量化・薄層化により商品の容器包装ゴミを減らすこと

ができ、また、リサイクルしやすい資材の採用でゴミ排出量の抑制とリサイクルされることによる環境負荷の軽減(省資源)につながっています。

材質見直しによる包装資材の軽量化

永谷園グループでは、包装資材の軽量化を継続的に進めています。2011年2月から化粧箱^{*1}の材質を変更し、軽量化を行いました。具体的には、商品配送時の安全性を確認した上で、紙の軽量化を行うなど「1杯でしじみ70個分のちからしじみのお吸いもの」を含め30商品で材質の見直しを行いました。30商品の軽量化で、年間10トンの紙の削減が見込まれます。

今後も、材質の見直しにより、軽量化とゴミの削減に取り組んでいきます。

※1 化粧箱

商品を運搬する際、商品を効率よくダンボールに入れられるよう、区切りの役割をする箱。



1杯でしじみ
70個分のちから
しじみの
お吸いもの

化粧箱

リサイクルしやすい資材への変更

永谷園グループでは、継続課題として、リサイクルしやすい資材への変更を行っています。

2011年9月以降、粉味噌(あさげ・ひるげ・ゆうげ)、お茶づけ海苔、さけ茶づけの化粧箱をコートボール板紙^{*2}からダ

※2 コートボール板紙

表面を白く加工仕上げたボール紙。



あさげ6袋入

ゆうげ6袋入

ひるげ6袋入

化粧箱

ンボール材質へ変更し、軽量化を行いました。また、リサイクルシステムの確立されているダンボールへ変更することでリサイクルしやすくなりました。チャーハンやおとなのふりかけへも展開しています。

麻婆春雨パウチ包材の薄層化

2010年には麻婆春雨パウチ^{*3}包材の材質構成を見直し、薄層化を実施しました。

変更前は4層構造のパウチ包材を使用していましたが、新しく開発された資材を採用することで保存性・強度を維持したまま、3層構造のパウチ包材に変更が可能になりました。

薄層化により、パウチ包材の重量が減少し、ゴミの削減につながります。また、パウチ包材製造時のCO₂排出量の削減にも貢献しています。

※3 パウチ

金属箔とプラスチックフィルムの層を重ねたフィルムで作った小袋。



麻婆春雨 中辛



麻婆ソース

VOICE

リサイクル・リデュースへの取り組み

環境負荷や廃棄物(ゴミ)の発生を抑制するために、リサイクル・リデュース(軽量化)は、容器包装資材の選定時の重要な要因であり、継続課題として取り組んでいます。商品の安全性確保を念頭に、リサイクル・リデュースの考え方を取り入れ、知恵と包装技術を駆使し、今後も環境負荷・廃棄物の抑制に取り組んでいきます。



(株)永谷園 購買部
宇佐美 達也

オフィス部門でも、 環境負荷低減に取り組みます。



オフィスでの取り組み

永谷園グループオフィス部門では、2010年度に引き続き、環境への取り組みとして「OA紙使用枚数の削減」、「電気使用量の削減」、「水使用量の削減」、「廃棄物の再資源化」、「グリーン購入比率の向上」を実施しました。

2010年度に対して、OA用紙・電気使用量・水使用量は削減することができましたが、廃棄物排出量は増加してしまいました。廃棄物排出量の増加の原因としては、技術開発センターで機密書類の一斉処分が行われたことが考えられま

す。現に、技術開発センターにおける2011年度の排出量は、2010年度対比861.5%となりました。しかし、リサイクル率は着実に向上しています。

改善された項目、改善できなかった項目がありますが、原因を分析し、より良い結果につながるよう引き続き取り組みます。



社内掲示グラフ

● 具体的な取り組み内容

1	OA紙使用枚数の削減	再生紙の利用、両面印刷、社内文書のペーパーレス化 など	[2010年度対比] 11.4%削減
2	電気使用量の削減	使用後の部屋の消灯、空調の停止 など	[2010年度対比] 9.6%削減
3	水使用量の削減	流しや洗い場での節水 など	[2010年度対比] 8.0%削減
4	廃棄物の削減・再資源化	分別による廃棄物の意識喚起・リサイクル促進 など	● 廃棄物排出量 [2010年度対比] 16.3%増加 ● リサイクル率 [2010年度対比] 6.9ポイント向上(60.1%)
5	グリーン購入比率の向上	グリーン商品の積極的な購入	[2010年度対比] 5.9ポイント向上(75.5%) (事務用品購入金額)

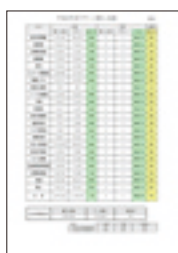
オフィスでの節電対策

東日本大震災後、電力不足が懸念されたことから、オフィスでの節電対策を強化しました。エレベーターの間引き運転、消灯・間引き照明の追加、温便座等の使用中止などのさらなる節電対策を、従業員の安全面・健康面も考慮しながら講じ、2011年度も時季などに合わせた節電を続けました。

また、社内のイントラネットでは職場・家庭でできる節電対策を紹介し、迅速に対応するように定期的に喚起しています。

グリーン購入

永谷園グループでは、2005年に制定した「グリーン購入基本方針」およびそのガイドラインをもとに、グリーン購入に取り組んでいます。開始から5年が経過し、2005年度当初は41%の購入比率も2011年度は75.5%まで向上することができました。また、事務用品等の購入担当



グリーン購入の報告

者へは定期的実績を報告し、意識向上につなげています。今後もグリーン購入比率の向上を目指します。

VOICE

オフィスでの省エネ対策

社内の各階において、天井の蛍光灯は間引きをして省エネを行っています。それに加え、私の事務室内ではお昼休憩になると一部分だけ残して消灯しています。

初めてこの消灯を経験した時は、事務室内が暗くなることに抵抗を感じました。しかし、次第に慣れてくると、



身体も働く・休む(ON・OFF)のメリハリがつき、省エネをしながら仕事も効率的に取り組むことができています。

(株)永谷園 総務部
高橋 由希絵

環境経営の推進に伴うコストを管理しています。



環境会計

永谷園グループでは、環境会計の導入により、環境保全活動を推進するうえで必要な経費を管理しています。また、環境保全活動と経費のバランスを考え、環境経営を推進しています。

●環境保全コスト

(単位：千円)

環境保全コストの分類	主な取り組み	2011年度		2010年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト ●水質汚濁防止 ●大気汚染防止 等	—	65,242	2,925	62,876
	地球環境保全コスト ●CO ₂ 削減 ●省エネルギー 等	5,375	28,889	20,894	29,848
	資源循環コスト ●廃棄物のリサイクル 等	7,006	165,345	10,745	158,009
上・下流コスト	容器包装リサイクル法の再商品化委託 等	—	125,270	—	126,447
管理活動コスト	EMS構築・運用、環境教育 等	—	39,513	—	52,926
研究開発コスト	環境負荷低減型の包装資材の開発 等	—	—	—	142
社会活動コスト	自然保護基金への寄付 等	—	574	—	1,462
環境損傷対応コスト	該当なし	—	—	—	—
環境損傷対応コスト		12,381	424,836	34,564	431,714

●環境保全活動に伴う経済効果

(単位：千円)

環境保全活動に伴う経済効果		2011年度	2010年度
収益	廃棄物のリサイクル売却収益 (金属くず、古紙、廃プラスチック類、動植物性残さ)	3,603	2,807

※環境保全割合については、簡便な基準による按分集計方法にもとづいて算出しています。
※千円未満は切り捨てで表示しています。

TOPICS

環境会計とは

環境会計とは、環境活動(設備投資を含む)のためにどのくらいのコストをかけて、どのくらい効果があったのかを数値化したものです。

投資額：企業の償却資産への設備投資額のうち、環境保全を目的とした支出額を計上したものです。

費用額：企業の費用のうち、環境保全を目的とした発生額を計上したものです。

編集後記

今回は初の試みとして、紙媒体とウェブ媒体で内容を大きく変えてみました。

紙媒体は「ダイジェスト版」と位置づけ、永谷園グループの環境・社会貢献活動を8ページに凝縮。様式も見開きスタイルでより見やすいように工夫しました。

お茶づけ海苔60周年にちなんだ特集など、永谷園グループに親しみを持っていただける内容になっています。

一方、ウェブ版は、ダイジェスト版では紹介しきれなかった詳細情報を掲載しました。

永谷園グループ各社では、社会的責任を果たせるよう、今後もCSR活動を推進していきます。最新の活動は今回の報告書でご報告いたしますので、次回も是非ご覧ください。



(株)永谷園 広報部

斉藤 公一

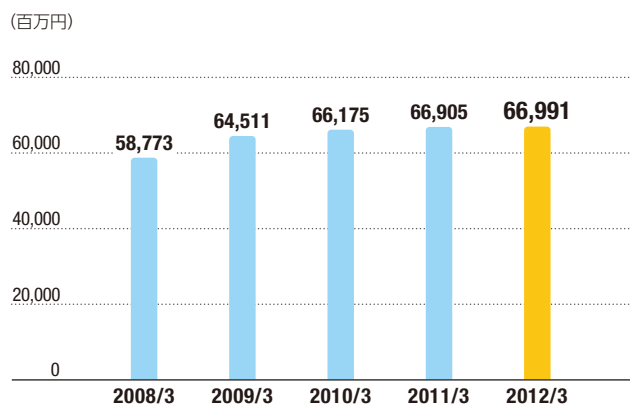
会社概要

商号	株式会社 永谷園
創立	昭和28年4月
本社所在地	東京都港区西新橋2丁目36番1号
資本金	35億292万円
売上高	[連結] 669億円 [単体] 625億円(2012年3月期)
従業員数	[連結] 1,452名 [単体] 662名(2012年3月末現在)
事業内容	お茶づけ、ふりかけ、即席みそ汁、その他飲食料品の製造販売
TEL	03-3432-3105(代)
工場	茨城工場、岡山工場
支店	仙台支店、東京支店、名古屋支店、大阪支店、広島支店、福岡支店
営業所	札幌営業所、新潟営業所、宇都宮営業所、横浜営業所、静岡営業所、金沢営業所、近畿量販営業所、高松営業所、鹿児島営業所
駐在所	沖縄駐在所

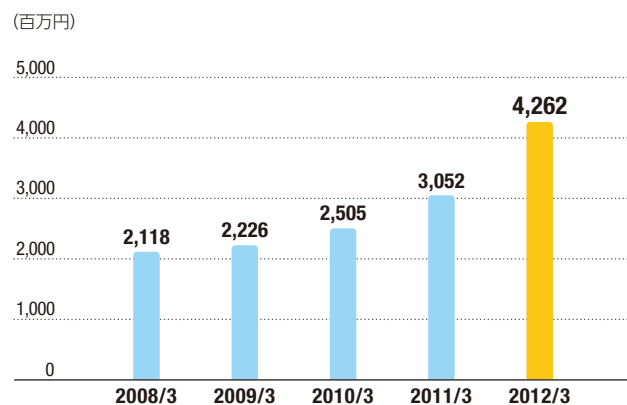
他の事業所	技術開発センター
関連会社	株式会社サンフレックス永谷園、株式会社オクトス、株式会社サニーフーズ、株式会社ニシエイ、株式会社花笠食品、藤原製麺株式会社、株式会社ふじの華、株式会社ユニネット (2012年3月末現在)
ホームページ	http://www.nagatanien.co.jp

業務の概要(連結)

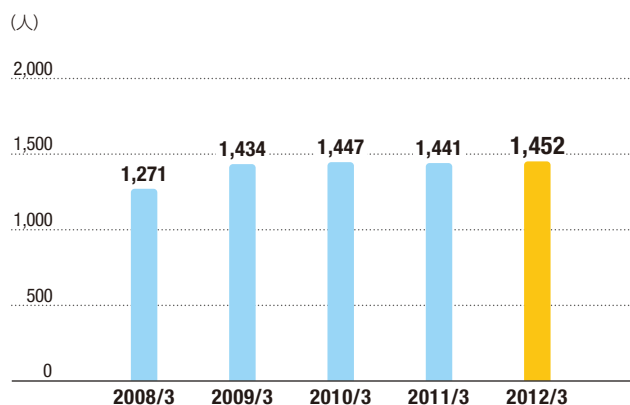
●売上高の推移



●経常利益の推移



●従業員数の推移



●売上構成(2012年3月期)

