

# 環境報告書 2010

**YSK** 焼津水産化学工業株式会社



当社焼津・団地工場（焼津市）近くの海岸の風景

## ＜編集方針＞

- ・ この報告書は、当社の環境に配慮した姿勢と、環境負荷の低減を図る活動の進捗状況を確認するとともに、ステークホルダーの皆様にお知らせすることをめざして編集し、発行しました。
- ・ 記載対象範囲は当社全事業所ですが、「工場における物質とエネルギーの流れ」および「環境目標および実績」については当社の全工場です。対象期間は2010年4月から2011年3月までです。
- ・ 編集に当たっては、環境省発行の「環境報告ガイドライン」～持続可能な社会をめざして～（2007年度版）を参考に作成しました。
- ・ とりまとめは、製造部生産技術センター環境対策グループおよび経営企画部IR・広報室が担当いたしました。

## ＜目次＞

会社概要	2
会社沿革	2
環境活動推進体制	2
トップメッセージ	3
企業理念・環境理念・環境方針	3
地球温暖化防止への取り組み	4
1. 工場での取り組み	
2. オフィスでの取り組み	
3. 営業活動での取り組み	
工場周辺の環境に対する取り組み	5
1. ボイラーばい煙の抑制	
2. 臭い、騒音、振動の抑制	
3. 排水浄化の取り組み	
環境教育	6
環境コミュニケーション	6
工場における物質とエネルギーの流れ	7
環境目標および実績	7
その他の環境負荷データの推移	8
当社全事業所のエネルギー使用量	8
環境関連法規への違反、訴訟の有無	8

## <会社概要>

会社名 : 焼津水産化学工業株式会社

事業内容 : 天然調味料、健康・機能性食品およびその他の食品製造販売

事業所 : 本社 静岡県焼津市

静岡本部 静岡県静岡市

営業所 東京、大阪、名古屋、九州

工場 焼津・団地（静岡県焼津市）

榛原（静岡県牧之原市）

大東（静岡県掛川市）

創業 : 1959年

資本金 : 36億1,764万円

売上高 : 165億円（2011年3月期）

経常利益 : 9億円（2011年3月期）

従業員 : 285名（2011年3月末現在）



▲本社

## <会社沿革>

当社は1959年に、魚の残渣から飼料・肥料の製造および肝油製造を目的に設立されました。まもなくエキス調味料の製造に方針を転換、天然調味料や乾燥食品へと製品の幅を広げていきました。

昭和55年以降には機能性素材の開発を本格的に開始、当時、肥料化するしか用途のなかったカニ殻からキチン、キトサンを精製し、販売を始めました。これを出発点にキチンオリゴ糖、N-アセチルグルコサミンを製造、この技術を生かして海洋性のアンセリン、コラーゲンなどの機能性新素材を世に送り出しています。

2001年に東京証券取引所市場第1部へ上場、2009年3月には創立50周年を迎えました。

現在、魚介類を原料とする天然調味料のリーディングカンパニーであり、健康や美容にかかわる機能性素材の研究・製造でも高い評価を得ています。当社は研究開発型企業としての道を、さらに一段と力強く前進します。



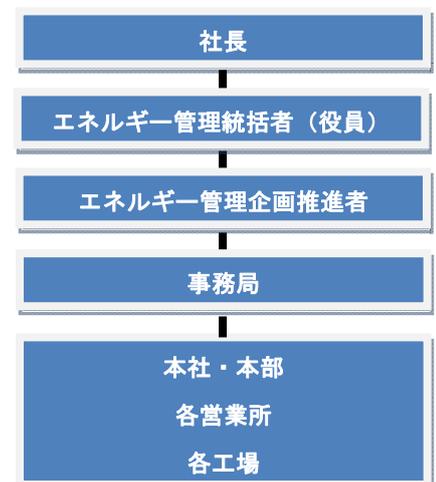
▲天然調味料



▲機能性素材

## <環境活動推進体制>

当社のエネルギー管理体制は、「エネルギーの使用の合理化に関する法律」（省エネ法）に基づき、社長をトップとした組織で運営・管理しています。



## <トップメッセージ>

当社は、日本の食文化の発展に歩調を合わせ、半世紀にわたる成長を続けてまいりました。これは、当社事業が人間生活になくてはならない“食”の世界に足場を置き、人々のニーズを的確にとらえ、対応してきたことの証であると思っています。

私たちが天然素材から製造し販売する製品は、人々の基本的な要求である“おいしさと健康”に正面から向き合った結果生まれたものです。今後も天然素材を原料に価値あるものづくりを続け、人々の豊かな生活に貢献するためには、社員一人一人が、地球の恵みに感謝し、豊かな発想のもとにこれを有効に生かしていくことが肝要です。

天然原料にこだわる以上、地球環境への配慮を怠るわけにはいきません。私たちは、事業活動に伴う環境負荷の問題を真剣に受け止め、従業員への環境教育、省エネルギー・省資源、廃棄物の削減、リサイクルの推進活動に努めています。

2010年度の環境目標に対する実績につきまして、CO<sub>2</sub>排出量原単位<sup>※</sup>の削減は大きく目標を上回りました。これは、ボイラーの燃料を重油からCO<sub>2</sub>排出量の少ない天然ガスやLPG（液化石油ガス）に転換したことと、製造に多くのエネルギーが必要な粉末製品の生産比率が、小さくなったことによるものです。廃棄物のリサイクル率および水使用量原単位も目標を達成しました。

2011年度はさらに継続的な取り組みを強化し、環境活動を推進してまいります。

※原単位とは製品トンあたりの使用量・排出量を表す



▲代表取締役社長 山本和広

## <企業理念>

焼津水産化学工業グループは、天然素材の持つ無限の可能性を追求し、“おいしさと健康”を通して豊かな生活に貢献します。

## <環境理念>

すべての企業活動において環境保全に努め、資源やエネルギーの有効活用など地球にやさしい取り組みを積極的に行います。

## <環境方針>

- ・ 法令を順守するとともに、環境マネジメントシステムを構築し、自主的な目標を設定して環境問題に取り組み、持続的な改善に努めます。
- ・ すべての事業活動において、省エネルギー、省資源、廃棄物排出抑制、リサイクルを推進します。
- ・ 環境に配慮した製品の開発に努めます。
- ・ 社員一人ひとりの環境教育に努め、環境を大切にする企業風土をつくります。
- ・ 環境情報を開示し、協力会社、社会とのコミュニケーションを推進します。

## <地球温暖化防止への取り組み>

### 1. 工場での取り組み

#### ・工場の燃料を天然ガスやLPG（液化石油ガス）に切り替え

温室効果ガス削減を進めるため、生産活動に使用する燃料を、重油に比べ熱量あたりのCO<sub>2</sub>排出量が少ない天然ガスやLPGに切り替えています。当社工場のうち、焼津工場（静岡県焼津市）は2005年に、大東工場（静岡県掛川市）は2009年に重油などから天然ガスに切り替えました。2010年は榛原工場（静岡県牧之原市）の燃料を重油などからLPGに切り替えました。

なお、2010年度のCO<sub>2</sub>排出量の実績は7ページに記載しています。

#### ・工場におけるエネルギー削減

2010年度は、工場内外の照明を水銀灯から省エネタイプの蛍光灯やLEDへの変更、人感センサー（不必要時には消灯する仕組み）取り付け、蒸気配管の保温材施工などを随所に行いました。さらには太陽光発電を外灯などに試験的に導入しました。

また、工場ごとに使用電力を集中管理できるシステムを導入し、電力使用量の削減を進めています。



▲天然ガス貯蔵基地



▲LPG貯蔵施設



▲蒸気配管の保温施工



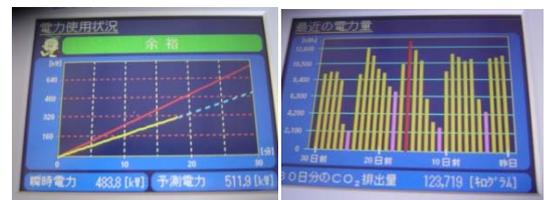
▲太陽光発電を使ったLED外灯  
(左：昼間、右：夜間)



▲太陽光発電を使った人感センサー付ライト  
(左：装置、中：太陽光パネル、右：夜間)



▲工場事務室照明を蛍光灯（左）からLED（右）に変更



▲使用電力を集中管理できるシステムを導入

## 2. オフィスでの取り組み

### ・オフィスのエネルギー削減

オフィスにおける省エネルギーを一層強化するために、環境省が推進する地球温暖化防止の国民運動「チャレンジ 25」に企業参加登録しています。空調の電力削減のため、2010年度は6月から9月までクールビズを実施し、12月から3月までウォームビズを実施しました。また、待機電力を削減するため、プラグの差し込み口ごとにON・OFF可能なスイッチ付きの省エネタップの導入を進めています。さらにオフィスの照明をLED照明に変え、省エネルギー・省資源を推進しています。

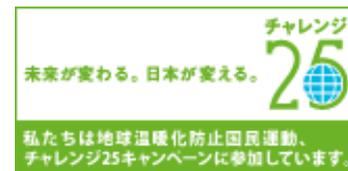


▲クールビズ啓発ポスター ▲スイッチ付きタップ ▲LED照明を導入した本社受付

## 3. 営業活動での取り組み

### ・エコカーの導入推進

低燃費、低排出ガスのエコカーの導入を積極的に進めています。2010年3月末現在、営業などで使用している乗用車33台のうち12台がハイブリッド車です。



▲導入したハイブリッド車

## <工場周辺の環境に対する取り組み>

### 1. ボイラーばい煙の抑制

燃料として重油を使ったボイラーから発生する煙やすすには、硫黄酸化物や窒素酸化物など大気汚染物質が含まれるため、定期的にボイラーのばい煙を測定しています。2010年度は、燃料としてボイラーに使用していた重油をLPGに切り替えたため、工場から排出される硫黄酸化物が2009年度に2.27tあったものが2010度は0.04tとなり、2011年度はさらに排出量が抑制される予定です。



▲ばい煙測定のため、排気口にセンサーを取付

### 2. 臭い、騒音、振動の抑制

臭気対策は、臭気の種類に対応した消臭剤の選定が重要です。魚介類の種類ごとに消臭剤を選定して排気口に噴霧し、工場外への異臭放散を防いでいます。

当社工場の最大の生産量を誇る大東工場では、工場敷地の境界で定期的に臭い、騒音、振動の測定をしています。測定結果を掛川市に報告し、2010年度は問題のないことが確認されています。



▲騒音対策のため、フォークリフトのバック音量を可変的に改造



▲臭気対策のため、排気口に消臭剤を噴霧



▲振動の測定



▲騒音の測定

### 3. 排水浄化の取り組み

当社は全工場で、年間約 31 万 m<sup>3</sup>（東京ドーム約 3 分の 1 杯分）の水を排出しています。そのうち、焼津・団地工場（焼津市）は、共同の排水処理施設に処理を委託していますが、大東工場（掛川市）および榛原工場（牧之原市）には自社の設備で排水を浄化して河川に放流しています。

当社の処理施設では、有機物を微生物によって分解する「活性汚泥法」によって、約 2 日間かけて浄化しています。「活性汚泥法」は、有機物を分解する微生物を活性化することが重要です。当社は、空気を微細な穴に通すことで細かい泡を作る「超微細気泡散気装置」を使い、排水の中の酸素量を増やすことで微生物を活性化し、浄化効率を高めています。また、牡蠣の殻を使って浄化するシステムも取り入れています。これは、微生物が牡蠣の殻にある細かい穴に棲みつつきやすい性質を利用したものです。

浄化された水は、日々担当者が状態を確認して放流します。また、定期的に pH（水素イオン濃度）、BOD（生物化学的酸素要求量）、SS（浮遊物質）、大腸菌群などの項目を法的な基準に応じて検査しています。さらに、浄化処理で発生する余分な汚泥は、協力業者に委託して肥料化し、自然のサイクルに戻しています。

2010 年度においては、余分な汚泥を削減したり臭気を抑制するため、新たな微生物のテストを始めています。

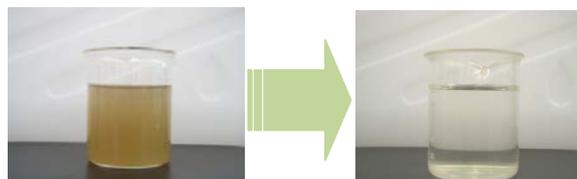


▲榛原工場の排水処理施設



▲新たな微生物を用いた汚泥削減テスト

（左：浄化槽、中：新たな微生物の入ったペレット、右：テスト中）



▲浄化前

▲浄化後

### <環境教育>

#### ・従業員教育

環境に関わる従業員教育を定期的に行っています。2010 年度は外部から講師を招いた講習会を 2 回行い、製造部員を中心にのべ 100 人が参加しました。



▲環境に関する講習会

### <環境コミュニケーション>

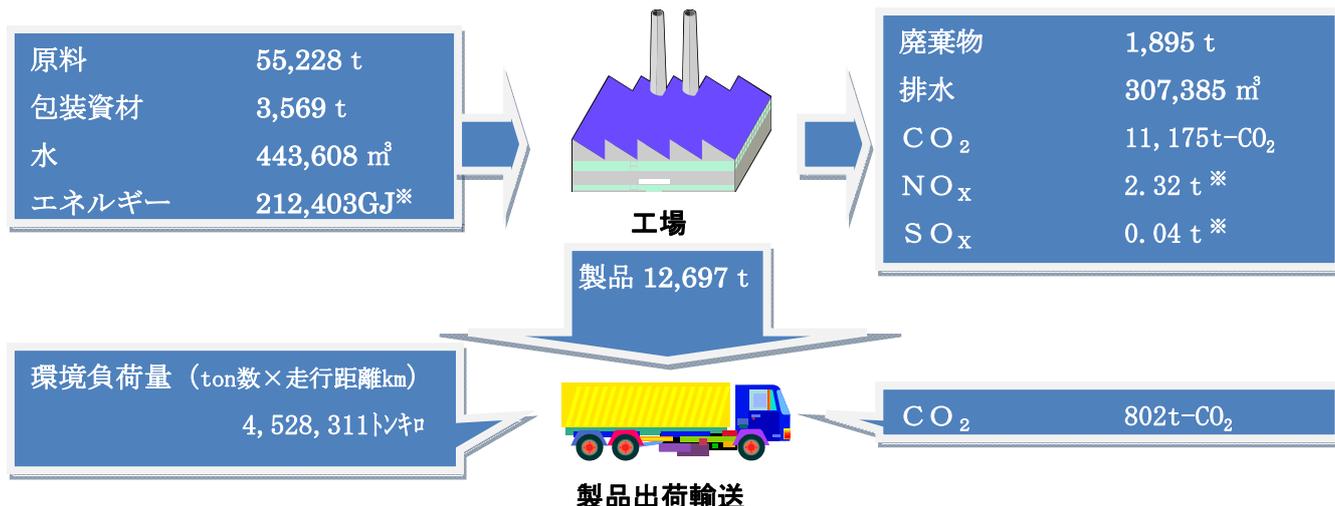
#### ・地域清掃活動

本社のある焼津市で、定期的に地域清掃活動を実施しています。2010 年度は 3 回実施し、のべ 75 人の社員が参加しました。



▲海岸の清掃

## <工場における物質とエネルギーの流れ>

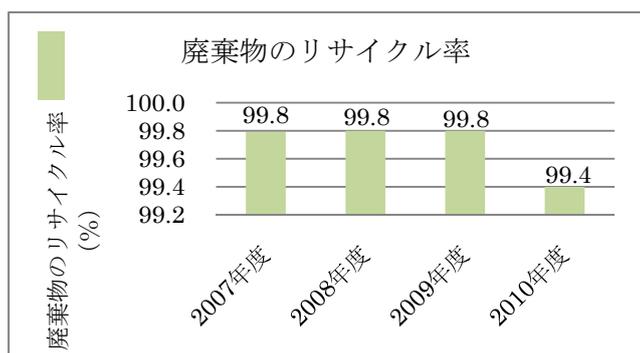


## <環境目標および実績>

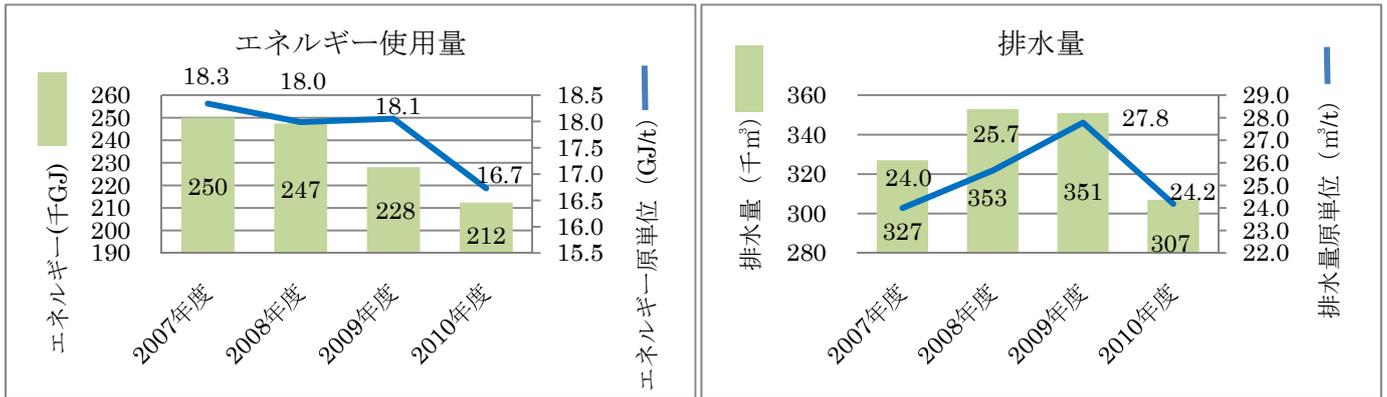
CO<sub>2</sub>排出量原単位\*の削減は大きく目標を上回りました。これは、ボイラーの燃料を重油からCO<sub>2</sub>排出量の少ない天然ガスやLPG（液化石油ガス）に転換したことと、製造に多くのエネルギーが必要な粉末製品の生産比率が、小さくなったことによるものです。廃棄物のリサイクル率および水使用量原単位も目標を達成しました。

※原単位とは製品トンあたりの使用量・排出量を表す

項目	2010年度目標	2010年度実績	評価	2011年度目標
CO <sub>2</sub> 排出量原単位	対前年比1%削減	対前年比8.4%削減	☆☆☆☆☆	対前年比1%削減
廃棄物のリサイクル率	99%以上	99.4%	☆☆☆☆☆	99%以上
水使用量原単位	38 m <sup>3</sup> /t 以下	35 m <sup>3</sup> /t	☆☆☆☆☆	34 m <sup>3</sup> /t

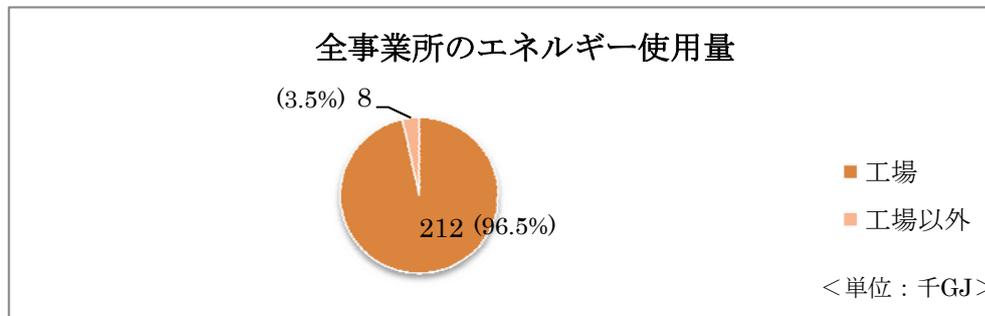


## ＜その他の環境負荷データの推移＞



## ＜当社全事業所のエネルギー使用量＞

当社全事業所の2010年度のエネルギー使用量は220,009GJ（ギガジュール）で、その96.5%を工場が使用しています。



## ＜環境関連法規への違反、訴訟の有無＞

環境関連法規制等の順守状況を確認した結果、違反はありませんでした。また、関係当局により違反の指摘および訴訟は過去10年間ありません。

焼津水産化学工業株式会社

静岡本部：静岡県静岡市駿河区南町11-1 Tel.054-202-6030

ウェブサイト <http://www.yskf.jp/company/environment.html>

2011年8月11日発行