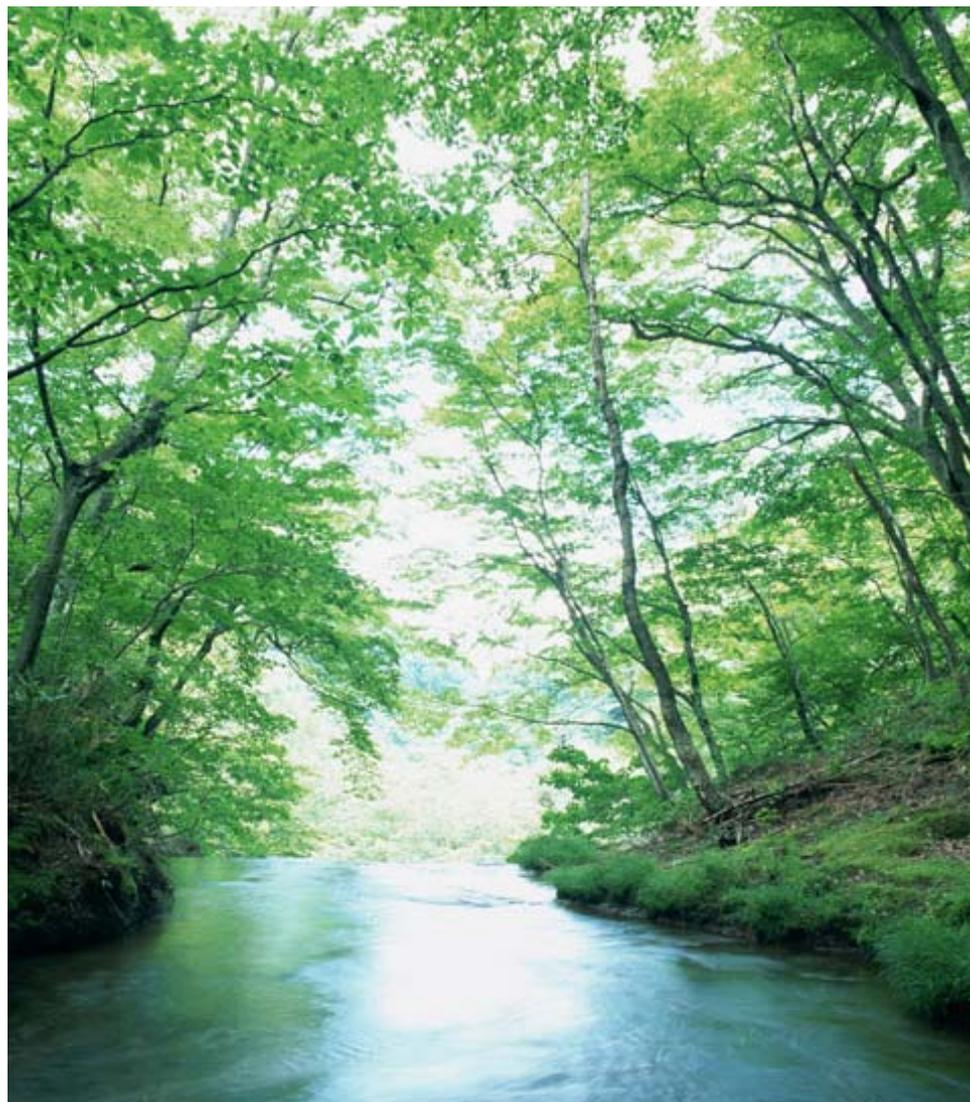


平成 20 年度  
環境報告書



＜編集方針＞

- ・ この報告書は、当社生産部門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の全工場（焼津・団地工場、榛原工場、大東工場）で、対象期間は平成20年4月から平成21年3月までです。
- ・ 編集に当たりましては、環境省が平成19年6月に発行した「環境報告ガイドライン」～持続可能な社会をめざして～（平成19年度版）を参考に作成しました。
- ・ とりまとめは、生産本部生産技術センター環境対策グループが担当いたしました。

＜目次＞

企業理念	2
環境理念	2
環境方針	2
会社概要	3
会社沿革	3
トップメッセージ	4
工場における物質とエネルギーの流れ	5
環境目標および実績	6
1. CO <sub>2</sub> 排出量原単位	
2. 廃棄物	
3. 水使用量	
その他の環境負荷データ	9
1. エネルギー使用量	
2. 排水量	
環境への取り組み	10
1. 排水浄化の取り組み	
2. 工場周辺の環境に対する取り組み	
環境関連法規への違反、訴訟の有無	11

## ＜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れます。
- ・ 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。

## ＜会社概要＞

商 号	焼津水産化学工業株式会社
本 社 所 在 地	静岡県焼津市小川新町 5 丁目 8-13
工 場 所 在 地	
焼津・団地工場	焼津市惣右衛門 1195-4
榛原工場	牧之原市静谷 308-1
大東工場	掛川市国安 3000-1
創 業	昭和 34 年
資 本 金	36 億 1,764 万円
事 業 の 内 容	食品調味料、健康・機能性食品およびその他の食品製造販売
従 業 員	256 名 （平成 21 年 3 月 31 日現在）



## ＜会社沿革＞

当社は昭和 34 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、肥料化するほかに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。

平成 12 年に東京証券取引所市場第 2 部に株式を上場、平成 13 年には東京証券取引所市場第 1 部への上場を果たしました。

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

## ＜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はない“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。

平成20年度の環境活動につきましては、昨年度に引き続き、廃棄物部門では廃プラスチックリサイクル率を除き目標を達成したものの、CO<sub>2</sub>排出量原単位※、水使用量原単位※は共に目標には至らず不本意な結果となりました。これは、製造に多くのエネルギーや水が必要な機能性素材、流動食、粉末製品などの生産量が増加したことによるものです。しかし、CO<sub>2</sub>排出量の低減は今日、社会的な責任であり、これに正面から取り組まなければなりません。当社は平成21年8月、大東工場で使用しているボイラー燃料を、重油やLPGからCO<sub>2</sub>排出量の少ない天然ガスに転換するなど環境への取り組みを進めています。

平成21年度は、さらに継続的な取り組みを強化し、以下の目標を掲げて活動を推進してまいります。

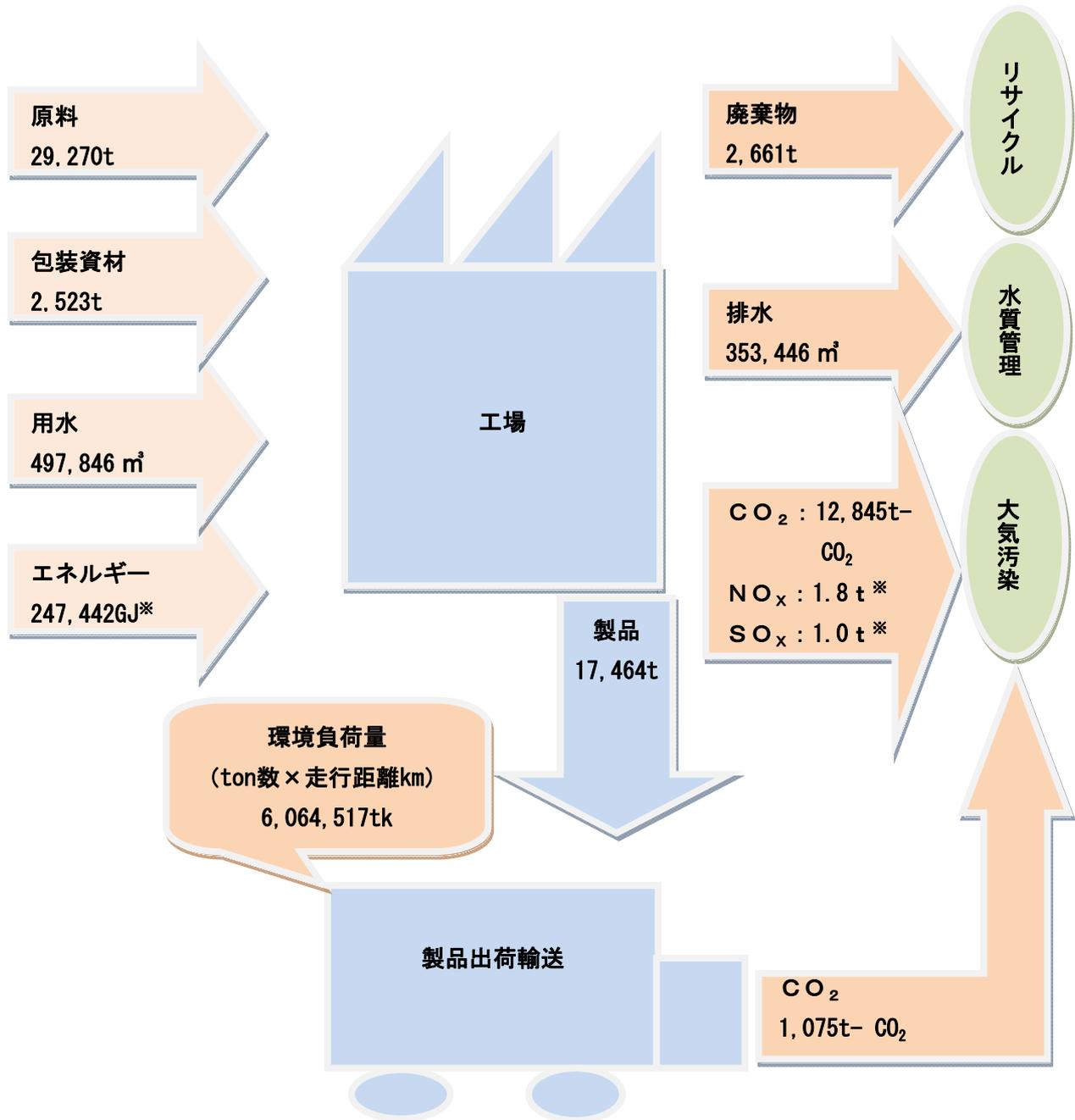


代表取締役社長  
坂井 和男

項目	平成20年度目標	平成20年度実績	平成21年度目標
CO <sub>2</sub> 排出量原単位	対前年比3%削減	対前年比1.07%削減	対前年比3%削減
全廃棄物のリサイクル率	98%以上	99.8%	98%以上
廃プラスチックリサイクル率	99%以上	97.9%	99%以上
単純焼却、埋立廃棄物量	10 t 以下	4.4 t	5 t 以下
水使用量原単位	25 m <sup>3</sup> /t 以下	28.5 m <sup>3</sup> /t	25 m <sup>3</sup> /t 以下

※原単位とは製品トンあたりの使用量・排出量を表す

<工場における物質とエネルギーの流れ（平成 20 年度）>



※ GJ : J × 10<sup>9</sup>。J (ジュール) はエネルギーの単位。

NO<sub>x</sub> : 窒素酸化物。数値は実測値。

SO<sub>x</sub> : 硫黄酸化物。数値は全て SO<sub>2</sub>として排出された場合の理論値。

<環境目標及び実績>

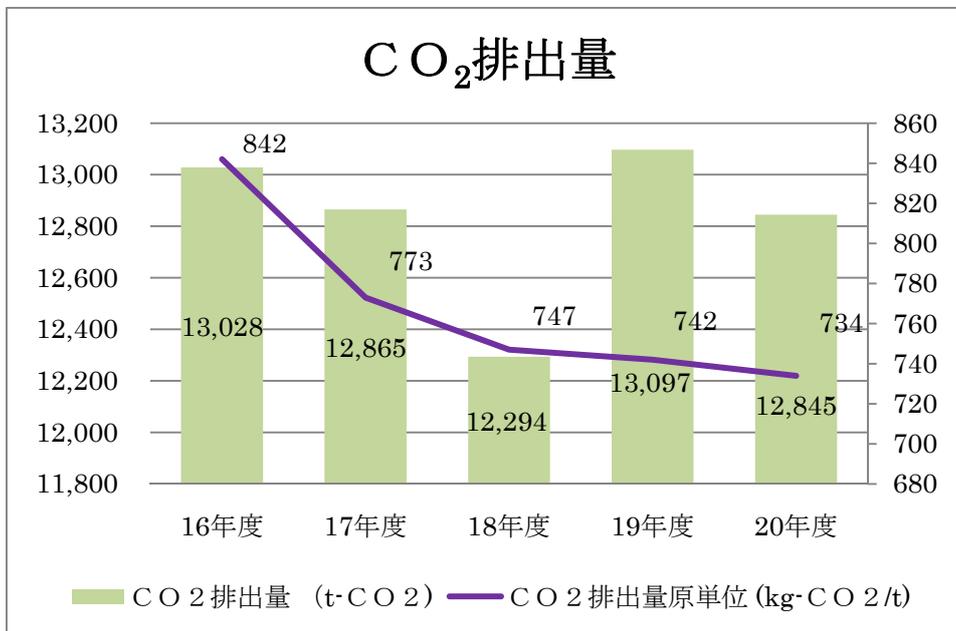
1. CO<sub>2</sub>排出量原単位\*

目標 対前年比 3%削減

実績 対前年比 1.07%削減

評価 ★★☆☆☆

平成 20 年度は、空調温度管理、照明器具をエコタイプへ変更、蒸気配管の保温など省エネ活動を推進しましたが、製造に多くのエネルギーが必要な機能性素材、流動食、粉末製品などの製造量増加により、目標にとどきませんでした。対策として、エネルギーを最も使用している当社大東工場のボイラー燃料を、平成 21 年 8 月に CO<sub>2</sub> 排出量の少ない天然ガスに転換しました。これにより年間約 1,000 t の CO<sub>2</sub> が削減される見込みです。



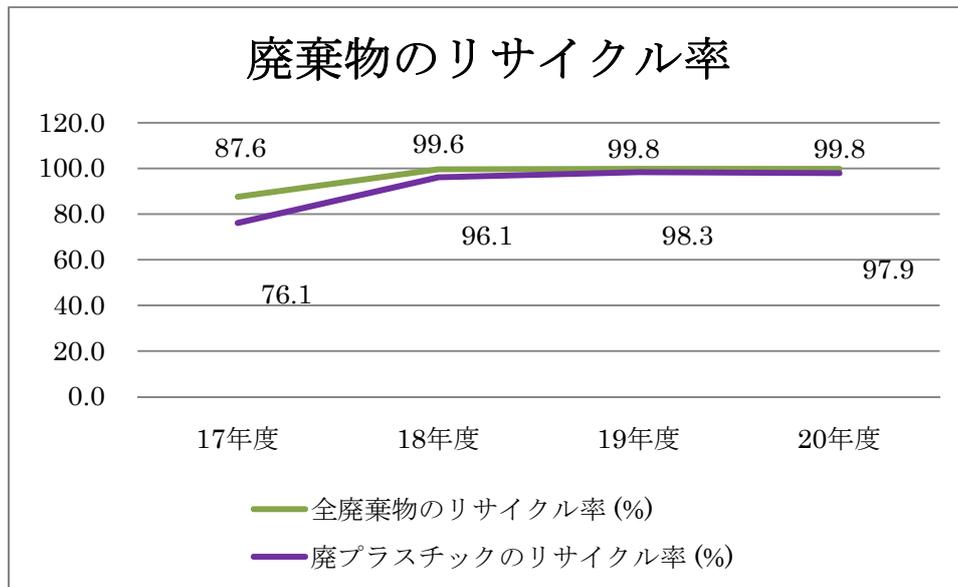
※ 原単位とは製品トンあたりの使用量・排出量を表す

2. 廃棄物

- 目標 1)全廃棄物のリサイクル率を98%以上に維持  
 2)廃プラスチックリサイクル率を99%以上に改善  
 3)単純焼却、埋立処理量を10 t以下に維持
- 実績 1)99.8%  
 2)97.9%  
 3)4.4 t

評価 ☆☆☆☆

廃棄物の単純焼却および埋立処理量、全廃棄物のリサイクル率が目標を達成しましたが、廃プラスチックリサイクル率はわずかに目標にとどきませんでした。汚れの激しい廃プラスチックを洗浄してリサイクルする方法を試みましたが、良好な結果が得られませんでした。対策として、汚れの激しい廃プラスチックについては、これを熱エネルギーとして回収しリサイクル出来る業者に委託先を変更することによって、リサイクル率を改善する予定です。



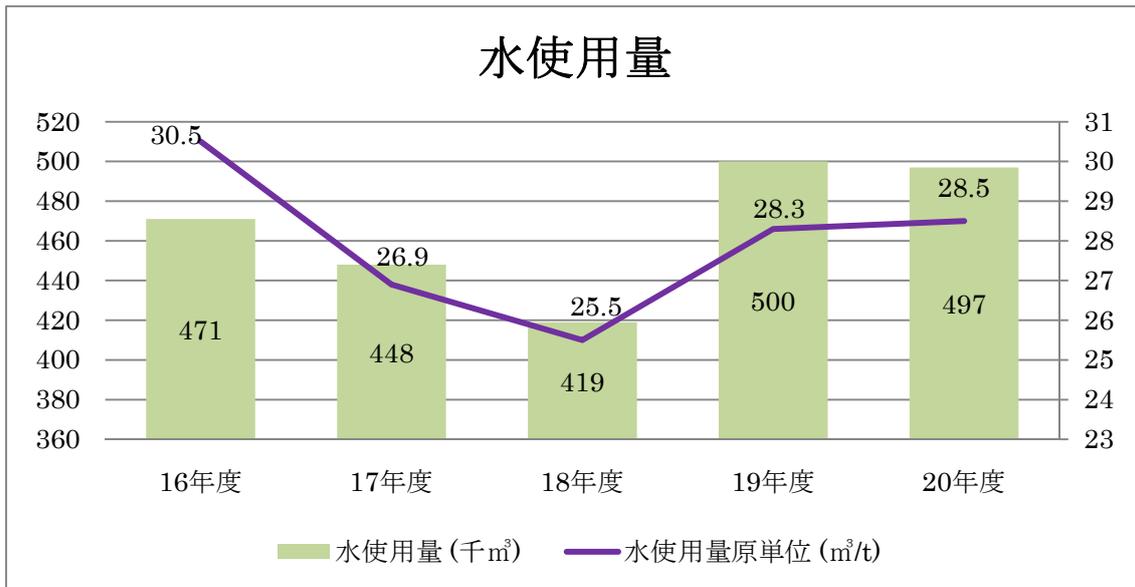
### 3. 水使用量

目標 水使用量原単位を 25 m<sup>3</sup>/t に削減

実績 28.5 m<sup>3</sup>/t

評価 

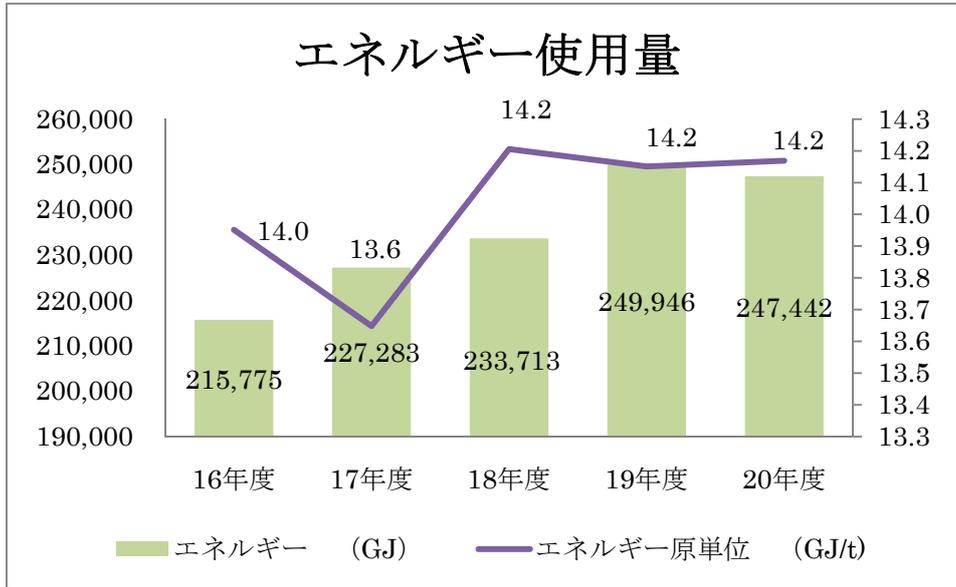
多くの水を使用する製品の増加が影響し、目標を達成することができませんでした。今後は冷却水を再利用する方策を検討し、水使用量を削減する予定です。



＜その他の環境負荷データ＞

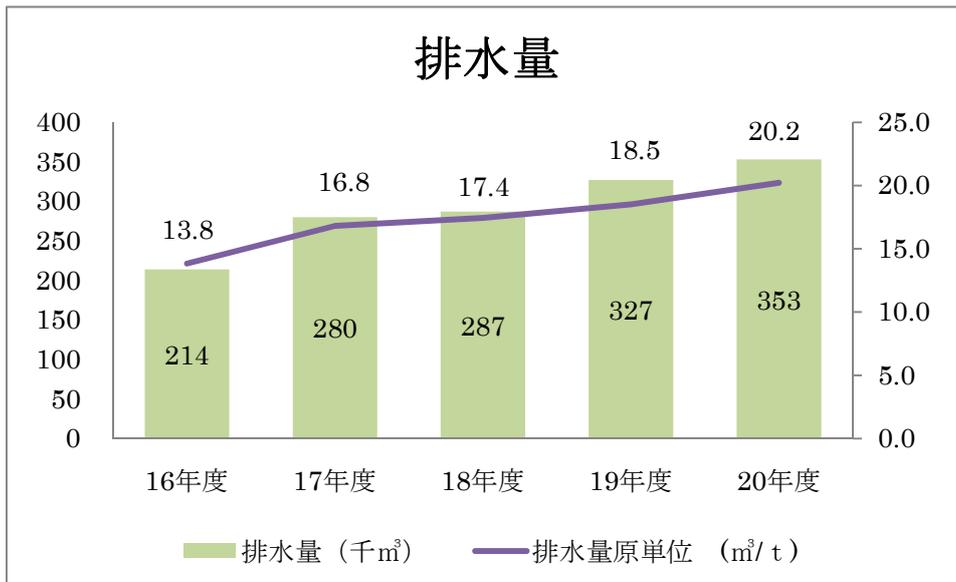
1. エネルギー使用量

エネルギー使用量は減少しましたが、製造に多くのエネルギーを使う製品の割合が高くなったため、エネルギー原単位は減少しませんでした。



2. 排水量

製造に多くの洗浄水や冷却水を必要とする製品の増加が影響し、排水量が増加しました。今後は洗浄水使用量の削減および冷却水の再利用を検討し、排水量を削減する予定です。



## ＜環境への取り組み＞

### 1. 排水浄化の取り組み

当社は全工場で、年間 353,446 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。当社工場の排水は、鯉節や煮干などの煮汁や機能性素材を抽出した後のエキスなどの有機物を多く含んでいます。排水に含まれる有機物などの量は製造品目によって一定でないため、窒素分などを測定し、それに応じて微生物への酸素供給量や処理時間を調整するなど、きめ細かな対応をしなければなりません。

「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きやすい性質を利用したものです。

浄化された水は、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た後、放流されます。また、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。



▲大東工場の排水処理施設



▲浄化前

▲浄化後



▲窒素含有量の測定

## 2. 工場周辺の環境に対する取り組み

当社の工場で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。平成20年度は掛川市の定める基準以内であることが確認されています。

また、定期的に工場敷地外の清掃を行い、工場周辺の環境美化に努めています。



▲臭気の測定



▲騒音・振動の測定



▲工場敷地外の清掃

### <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 TEL054-202-6030

ホームページ <http://www.y SKF.jp/company/environment.html>

2009年10月1日発行

50th  
Anniversary

