

# 環境報告書 2014

**YSK** 焼津水産化学工業株式会社



静岡市街と海

# 目次

I	トップメッセージ	3
II	環境理念、環境方針	4
III	会社概要、事業概要	5、6
IV	地球温暖化防止への取り組み	7
	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	
V	工場周辺の環境に対する取り組み	8、9
	1. ばい煙測定	
	2. 騒音・振動調査	
	3. 臭気測定	
	4. 排水浄化の取り組み	
	5. その他	
VI	環境コミュニケーション	10
VII	工場における物質とエネルギーの流れ	10
VIII	環境目標および実績	11
IX	その他の環境負荷データの推移	12
X	当社全事業所のエネルギー使用量	13
XI	環境関連法規への違反、訴訟の有無	13

## ＜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作成しました。
- ・ 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2014年4月から2015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」（2012年度版）を参考に作成しました。
- ・ とりまとめは、製造部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。

## I. トップメッセージ

### 【 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。

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、地球環境への影響に配慮し、より省エネルギーな工場、機械、製造方法へとシフトしていかなければなりません。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。

本年度8月の掛川工場稼働開始に伴うテスト製造の増加により、CO<sub>2</sub>排出量は昨年対比6.8% 増となりました。また、CO<sub>2</sub>排出量原単位については医療栄養食の製造量減少とスプレードライヤーを用いた粉体製品の製造量増加により、昨年対比11% 増となり、目標達成とはなりません。廃棄物のリサイクル率は、最終埋立処分となっていた廃棄物の一部がセメント原料に転化可能となりましたので、廃棄物リサイクル率目標達成につながり、リサイクル率は95%(昨年対比6.6%増)となりました。水使用量原単位は昨年度に引き続き、本年度も目標を達成しました。

2015年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

## Ⅱ. 環境理念、環境方針

当社は、次の環境理念・環境方針の下、環境活動を推進しております。

### 【 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む、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。

### 【 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。



### Ⅲ. 会社概要、事業概要

#### 会社概要 (2015年3月末現在)

- 会社名 : 焼津水産化学工業株式会社
- 本社所在地 : 〒425-8570  
静岡県焼津市小川新町5丁目8番13号
- 主な事業所 : 静岡本部 (静岡県静岡市)  
東京営業所、大阪営業所、名古屋営業所、九州営業所  
焼津・団地工場、榛原工場、大東工場、掛川工場、静岡工場、吉田工場
- 創業 : 1959年
- 資本金 : 36億1千7百万
- 従業員 : 227名



▲本社(焼津市)



▲大東工場(掛川市)



▲掛川工場(掛川市)



## IV. 地球温暖化防止への取り組み

### 1. 工場での取り組み

- ・フォークリフトの電動化

ガソリンフォークリフトの廃止、さらにLPガスリフトから充電式リフトへの転換を開始しました。2015年3月末時点では、全28台中24台が充電式リフトとなっています。

### 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、空調の電力削減のため、2014年度は5月から10月までクールビズを11月から3月までウォームビズを実施しました。また、各事業所での休憩時間の照明OFFを推進し電力の削減に努めています。



### 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導入を積極的に進めています。2015年3月末時点では、乗用車38台のうち20台(52.6%)がハイブリット車です。



## V. 工場周辺の環境に対する取り組み

### 1. ばい煙測定 《外部業者に委託》

大気汚染防止法に基づき、年2回実施。

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。



### 2. 騒音・振動調査

騒音・振動規制法に基づき、年2回実施。

検査結果は市役所に提出しています。



### 3. 臭気測定 《外部業者に委託》

悪臭防止法に基づき、年2回実施。



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、2014年度は問題のないことが確認されています。

#### 4. 排水浄化の取り組み

当社は全工場で、年間約30万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、浄化効果を高めています。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、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。



#### 5. その他

##### ・環境負荷に配慮した掛川工場の竣工

当社では、BCP(事業継続計画)の一環で、静岡県掛川市の新エコポリス第2期工業団地に建設を計画していた掛川工場が、2014年8月に竣工しました。

当工場は、公益財団法人日本環境協会の「環境配慮型融資利子補給金事業」を活用した「環境格付融資」を受けて建設したものです。この事業は、格付指定金融機関による環境格付の取得が前提となり、当社は、所定のリスクサーベイを経て環境格付E-1-1(先進的な水準)の評価を得、CO<sub>2</sub>排出量の削減(3年以内に3%、もしくは5年以内に5%の改善、総量又は原単位)を誓約して、当該融資を受けるに至りました。

竣工した工場では、現榛原工場の液体・粉体調味料の製造を移管して操業を開始しましたので、燃料はLPGからLNGに転換され、粉体調味料の製造に使用するSD(スプレードライヤー)には、排風の熱を再利用するハイブリッド乾燥システムを導入しております。更に、作業室外の共用スペースの照明をLEDとしたほか、最新の省エネ空調設備を配備しております。また、製造工程で使用する冷却水は循環による再利用を行い、節水設計を施しております。廃水処理場では、廃水調整層、曝気層(5層の内、前段の2層)を密閉式としており、臭気対策も取り入れています。



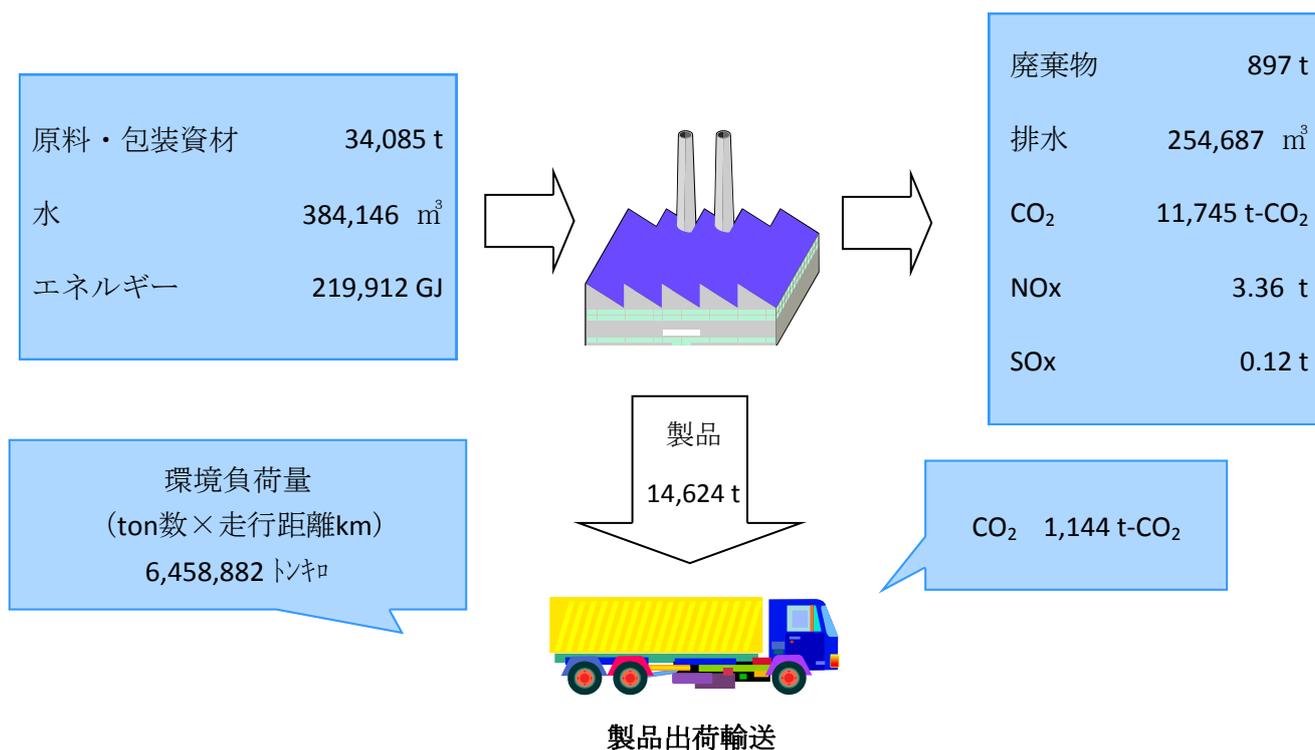
## VI. 環境コミュニケーション

### ■ 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。2014年度は9月に1回実施し、20名を超える社員が参加しました。



## VII. 工場における物質とエネルギーの流れ



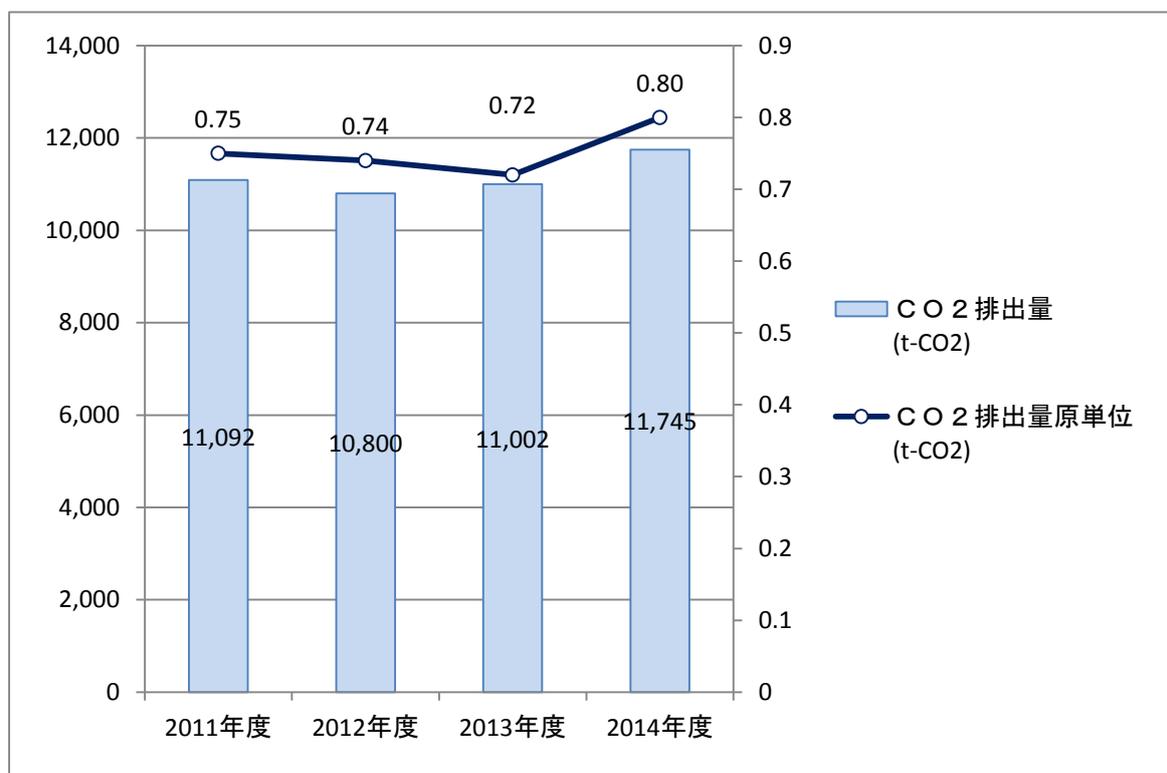
## VIII. 環境目標および実績

本年度8月の掛川工場稼働開始に伴うテスト製造の増加により、CO<sub>2</sub>排出量は昨年対比6.8% 増となりました。また、CO<sub>2</sub>排出量原単位については医療栄養食の製造量減少とスプレードライヤーを用いた粉体製品の製造量増加により、昨年対比11% 増となり、目標達成とはなりませんでした。

廃棄物のリサイクル率は、最終埋立処分となっていた廃棄物の一部がセメント原料に転化可能となりましたので、廃棄物リサイクル率目標達成につながり、リサイクル率は95%(昨年対比6.6% 増)となりました。水使用量原単位は昨年度に引き続き、本年度も目標を達成しました。

※原単価とは製品トンあたりの使用量・排出量を表す

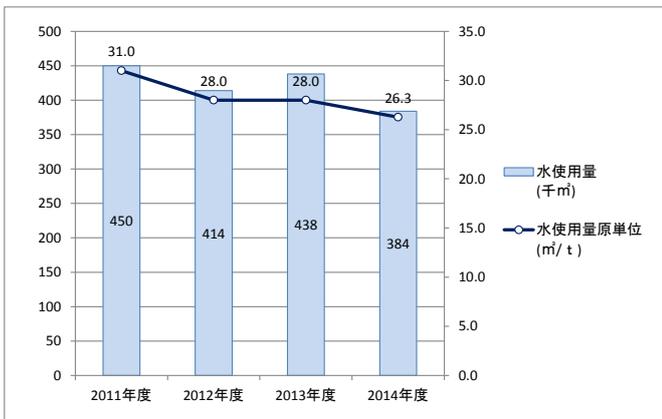
項目	2014年度目標	2014年度実績	評価	2015年度目標
CO <sub>2</sub> 排出量原単位	対前年比 1%削減	対前年比 11%増加	☆☆☆☆☆	対前年比 1%削減
廃棄物のリサイクル率	90%以上	95%	★★★★☆	90%以上
水使用量原単位	30 m <sup>3</sup> /t以下	26 m <sup>3</sup> /t	★★★★☆	30 m <sup>3</sup> /t以下



## IX. その他環境負荷データの推移

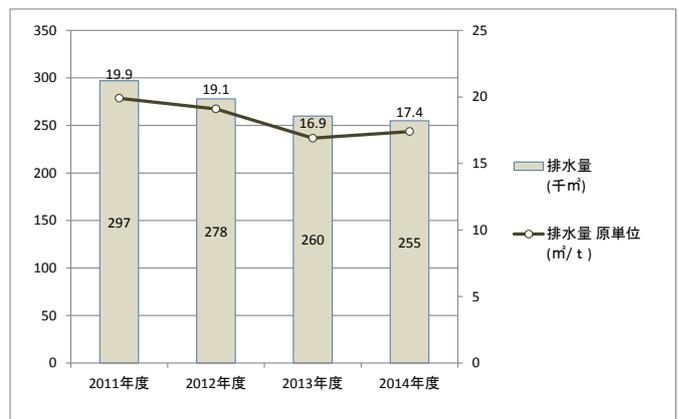
### ■ 水使用量

液体製品の製造量減少により、水使用量は、昨年対比で**12.3 %**の減少となりました。目標として掲げていました、原単位**30 m<sup>3</sup>/t**以下を達成いたしました。



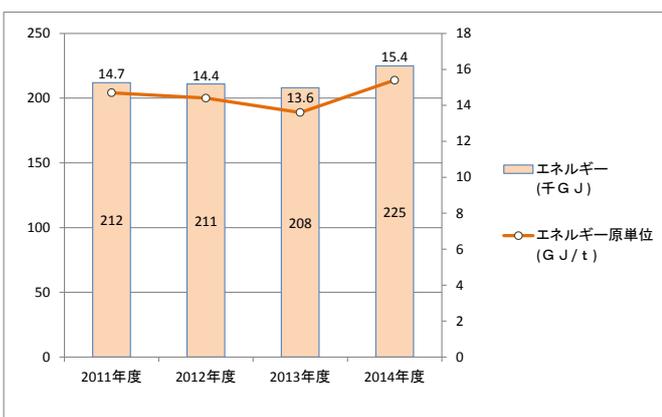
### ■ 排水量

排水量の多いスプレードライヤーを用いた粉体製品の製造量増加により、排水量原単位が増加しました。



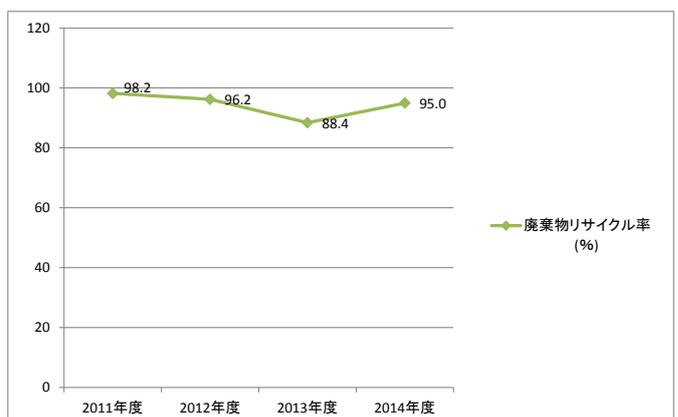
### ■ エネルギー使用量

エネルギー使用量は昨年対比で**8.2 %**の増加となりました。これは、掛川工場の稼働開始に伴うテスト製造の増加によります。また、原単位については、医療栄養食の製造量減少とスプレードライヤーを用いた粉体製品の製造量増加により、**13 %**の増加となりました。



### ■ 廃棄物リサイクル率

最終埋立処分となっていた廃棄物の一部がセメント原料に転化可能となりましたので、リサイクル率向上につながり、昨年対比で**6.6 %**の増加となりました。

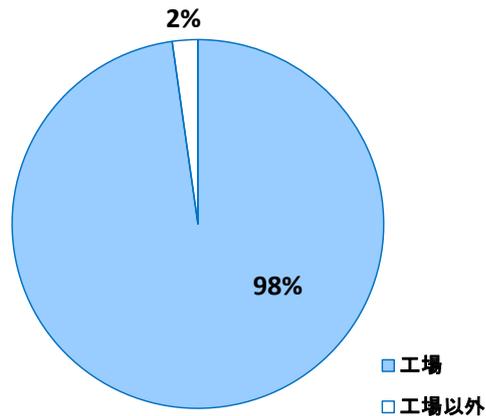


## X. 当社全事業所のエネルギー使用量

当社全事業所の2014年度のエネルギー使用量は225千GJ(ギガジュール)で、その98%を工場が使用しています。昨年対比では5.8%の増加となりました。なお、原単位\*でも13.6 GJ/t → 15.4 GJ/tと増加しました。

※原単位とは製品トンあたりの使用量・排出量を表す

### 全事業所のエネルギー使用量



## XI. 環境関連法規への違反、訴訟の有無

2014年度において、環境関連法規制等の遵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3年間ありません。

	2012年度	2013年度	2014年度
環境に関する法令違反	なし	なし	なし
環境に関する訴訟・罰金等	なし	なし	なし

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.y SKF.jp/company/csr.html>

2015年11月25日発行