

アヲハタグループ 環境報告書 2004



Environmental Report 2004

アヲハタ株式会社

経営理念

当社は、みかんの缶詰加工とオレンジママレードなどのジャム類の製造を目的として、1932年に現・広島県竹原市忠海で創業しました。「農産加工の美味しさは、その原料によって7割が決まる」の信念のもと、当時すでに柑橘類の最優良産地であった瀬戸内海に位置する当地を選び、産地の真ん中で良質の原料選びと技術中心の経営を進めてきました。

創業者である廿日出要之進がいつも唱えていた言葉は、「缶詰は中身が見えないからこそ、これを製造する人は正直でなければならない」でした。以来、「食品の基本である安全、安心、美味しさはもとより、最高の品質をお買い求めやすい価格でお届けすること」を最大のテーマに一貫して取り組んできました。

社訓、社是は、こうした実践の中で培われてきました。

社 訓



社訓の文字は放送作家、高橋玄洋先生の揮毫によるものです。

社 是

安全と衛生を第一とすること

最高の品質を追求すること

生産性の向上を図ること

目 次

ごあいさつ	1
ハイライト	2
環境マネジメントシステム	3
ジャム工場の取り組み	4
関連生産工場の取り組み	6
容器開発	8
事務所及び間接部門の取り組み	9
教育及びコミュニケーション	10
生産工場の環境負荷状況	11
生産工場エネルギー使用量、CO ₂ 排出量推移	12
ジャム工場の環境会計	13
安全活動及び社会活動	14
会社概要	16
環境への取り組みの歴史	17

環境報告書の対象範囲

対象組織：主要な実績については、アヲハタグループの生産工場であるアヲハタ（株）ジャム工場、東北アヲハタ（株）、芸南食品（株）のデータを集計し記載しました。

環境保全の取り組みに関しては、アヲハタ（株）生産技術部、品質管理部、果実加工研究センター、営業本部、管理本部、果実原料部、ジャム研究所およびアヲハタグループの主要関連会社の内容も含んで記載しています。

対象期間：2002年11月1日～2003年10月31日。ただし、取り組み内容は2004年のものも記載しています。

ごあいさつ

地球温暖化、オゾン層の破壊などに代表される環境問題は、産業と経済が発展するとともに深刻さを増してきました。限りある資源や汚染浄化能力のなかで、自然と調和しながら人類が存続していくためには、持続的発展が可能な循環型社会の構築が不可欠です。

私たちアヲハタグループは、創業以来、自然の恵みである「果実」を中心に、農畜水産物を原料として製品づくりをおこなってきました。恵み大きい自然、地球に感謝し、永遠にその恩恵を享受できるように環境保全には誰よりも進んで努力することが、私たちの使命であると認識しています。「アヲハタグループ環境基本方針」のもと、「省エネルギー・省資源の推進」、「廃棄物の削減と再資源化」、「地域との共生」などの活動を全社でおこない、環境負荷の低減に取り組んできました。

また、本年3月に制定した「アヲハタ行動規範」のなかで、「環境保全活動」の項目を設け、アヲハタグループで働く者は、資源やエネルギーの有効利用を図り、環境負荷の低減に努力することはもちろんのこと、地域社会の一員としての日常家庭生活においても環境保全に努めることをうたっております。

今後は、アヲハタグループ全事業所で認証取得したISO14001のシステムを活用し、「廃棄物の削減をするとともに再資源化率100%（ゼロエミッション）工場の実現」、「省エネルギー・省資源（容器包装材の一層の減量化）の推進」、「環境会計の導入」、「地域・社会への貢献活動の推進」に全社を挙げて積極的に取り組み、環境負荷の低減に努力してまいります。

このたび、2003年度の環境保全活動結果をまとめた「環境報告書2004」を作成しました。本報告書を通じて当社グループの環境に対する取り組みをご理解いただくとともに、皆様からの忌憚のないご意見をお聞かせいただければ幸いです。

2004年6月

取締役社長 多智花宏治

ハイライト

環境に優しい容器を開発

超軽量びん



びんメーカーとの共同開発により、ガラスの重量を従来の同一製品のビンより30%削減しました。ジャム業界では初めて、エコマークの認証を取得したびんです。

>>>詳細8ページ

ニューイージーオープンキャップ

金属とプラスチックの複合構造の新しいキャップを採用しました。開けやすく、捨てる時に金属とプラスチック部を分別できるのが特長です。

>>>詳細8ページ

はがしやすいラベル糊を共同開発



ジャムを使用後、びんのラベルをはがしやすくするため、糊のメーカーと新しいタイプの糊を共同開発しました。

>>>詳細4ページ

液状ブドウ糖タンクを新設



ジャムの原料として使用する液状ブドウ糖のタンクを新設しました。大型化により輸送にかかる燃料使用量を削減することが出来ました。

>>>詳細4ページ

改善進む東北アラハタサイト

2002年度にISO14001を認証取得した東北アラハタサイトでは、その活動により節電と節水の面で改善の効果が出ています。

節電の投資と効果

氷蓄熱装置とインバータ制御コンプレッサーの導入により電力量を1日当たり400kWh削減することができました。

冷却水の再利用

殺菌後の冷却工程の冷却水を回収し、再度冷却水として使用することによって用水使用量を約20%削減することができました。

>>>詳細6・7ページ

ボランティア休暇制度

社員が積極的にボランティア活動に参加出来るよう支援制度を設けました。

>>>詳細14ページ

地域で環境家計簿講習会を実施



竹原市忠海地区の家庭での環境家計簿づくりを当社環境管理室がお手伝いしています。

>>>詳細14ページ

行動規範制定

経営理念に根差した倫理観、価値観を共有化し、遵法精神に基づく行動をさらに徹底していくために、行動規範を明文化しました。

>>>詳細15ページ

環境マネジメントシステム

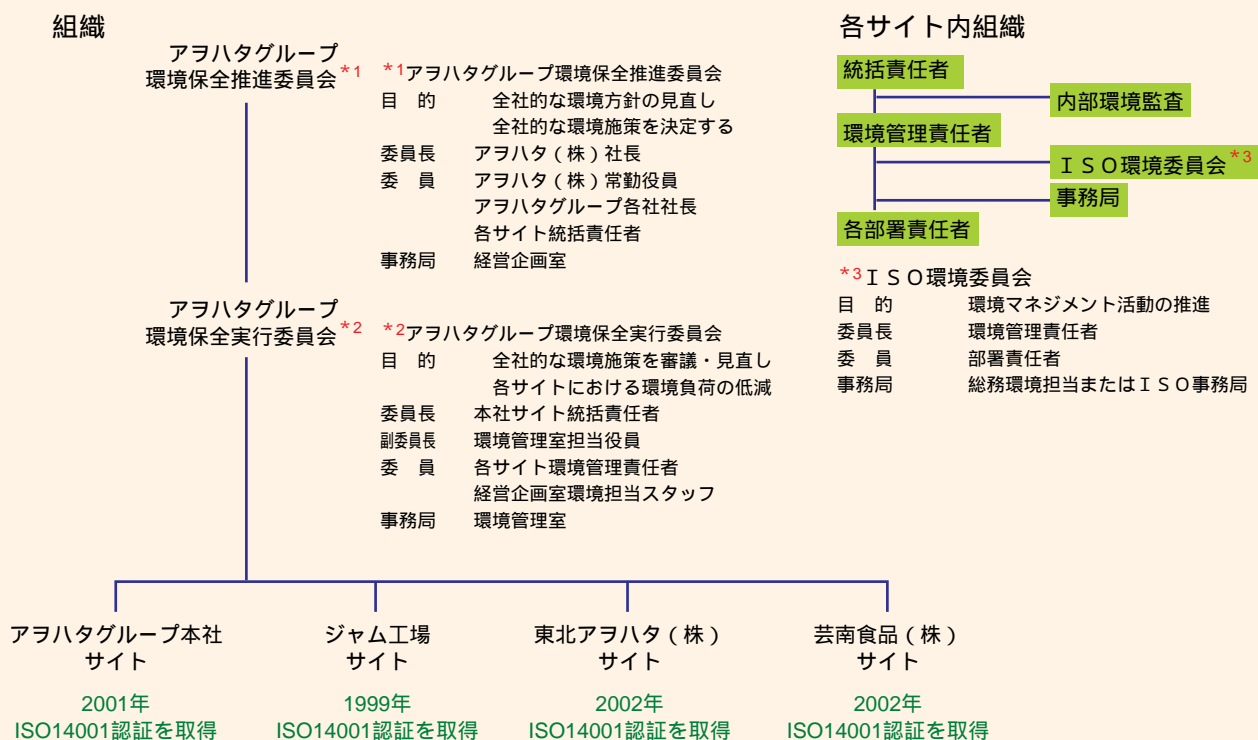
環境基本方針

アヲハタグループは、

- 1、安心して豊かな食生活に貢献
- 1、環境保全活動の推進
- 1、地域社会との共生

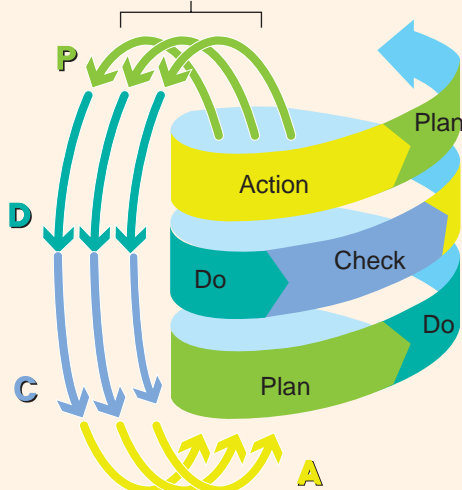
を社会的責任として認識し、安全、安心にして美味しい食品の提供、環境保全のための管理システムおよび活動の充実、地域から信頼される事業活動の展開を継続、推進してまいります。

環境保全推進組織



アヲハタグループ 環境マネジメントシステム概念図

各サイト環境マネジメントシステム



継続的改善を推進する仕組みとして環境マネジメントシステムの構築を進めています。アヲハタグループ全体の P D C A (Plan - Do - Check - Action) サイクルを回すとともに、各サイトでの P D C A サイクルを回し、環境負荷の低減を効果的に実現出来るよう推進してまいります。

自然と共生 ● ジャム工場

瀬戸内海国立公園の中のジャム工場



アラハタ（株）ジャム工場は、瀬戸内海国立公園の真ん中、広島県竹原市忠海にあります。

ジャムは、自然の恵み「果実」が一番おいしい時に収穫し、砂糖を加え、その風味を損なわないように濃縮し、びんに詰め込んだものです。

創業以来、正直一筋に味づくりに取り組んできた当社の姿勢は、環境への取り組みについても変わることなく、環境にできるだけ負荷をかけない生産活動に受け継がれています。

はがしやすいラベル用糊の開発



ジャムびんの紙ラベルを使用後に分別しやすいように糊のメーカーと新しいタイプのラベルの糊を共同開発し、はがしやすくしました。

輸送時や家庭で冷蔵庫保管されている間は、はがれにくく、廃棄する段階では手ではがしやすいという条件を満たすよう、試作を重ねました。2004年1月より「アラハタ・55ジャム」シリーズで採用をはじめました。

容器減量化への取り組み



主要製品である「アラハタ・55ジャム」のびんは、1994年から段階的に軽量化に取り組み、約15%軽量化しました。また、その他のびんも軽量化し、その成果として2003年度は前年度と比較し、

ガラスの使用量を37.5t 削減しました。

*ガラスびんはルールを守って分別すれば、ほぼ100%再資源化出来る容器です。

前年比
37.5t
減量



ジャム工場に液状ブドウ糖タンクを新設



ジャムの原料に使用する液状ブドウ糖のタンクを新設しました。タンクの大型化により一度に多量に納入出来るので、従来に比べ燃料面では年間35,000リットルもの軽油を削減できました。これはドラム缶で175本分もの量に当たり、CO₂、窒素酸化物や粒子状物質の削減にも繋がりました。

資材のバルク購入

購入資材類（空びん、砂糖や液糖など）はバルク輸送（簡易包装・大量輸送）に切り替えて、包装材料や燃料などの省資源に努めています。



ガラスびんバルク（左）と砂糖のローリーによる搬入（右）

植物性残さなどのリサイクル

ジャムの生産工程で発生する植物性残さ、及び排水汚泥は、委託工場にて再資源化され、たい肥として生まれ変わります。



委託工場でリサイクルしているところ (写真・上)
製品として出荷されます (写真・下)

分別の徹底で再資源化率を向上させました

...廃プラスチックの高炉原料化

各職場で出た廃棄物は分別され、「リサイクルステーション」に集められます。廃プラスチックを製鉄時に高炉で使用する原料(還元材)化することなどに取り組み、2003年5月より実現しました。それによりジャム工場の2003年度の再資源化率は95.7%になりました。また分別の徹底などの取り組みによって2004年2月現在、再資源化率は約98.8%です。



リサイクルステーションと新しく導入した圧縮梱包機

自然にやさしい ジャムづくり



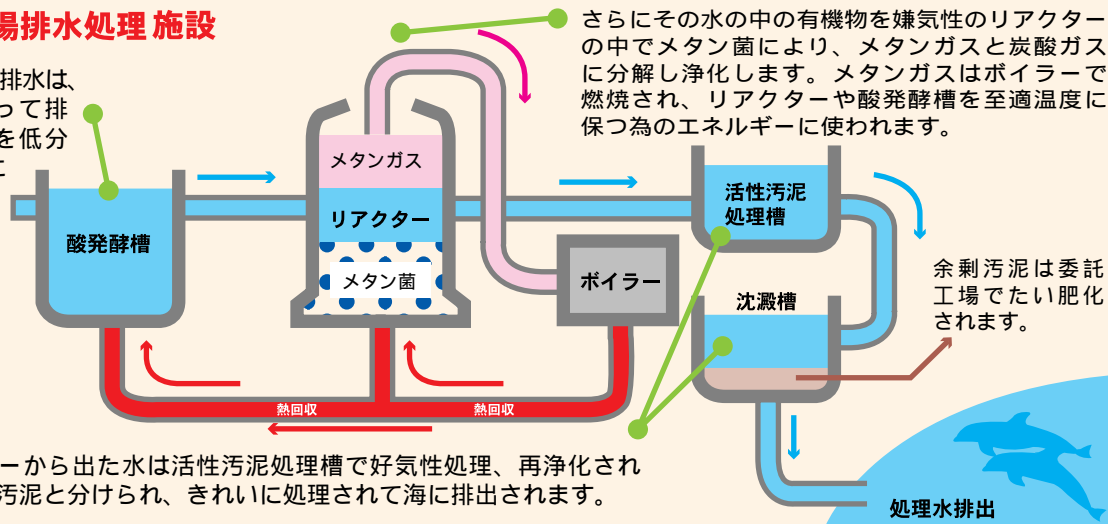
冷却水の回収と再利用



冷却水を回収し、一部は再度冷却水として使用、その他はトイレの水や散水用の中水として使用しています。

ジャム工場排水処理施設

工場から出た排水は、酸発酵によって排水中の糖分を低分子の有機物にします。



リアクターから出た水は活性汚泥処理槽で好気性処理、再浄化され沈澱槽で汚泥と分けられ、きれいに処理されて海に排出されます。

自然と共生 ● 東北アヲハタ

春の女神が舞う、自然豊かな最上川



東北アヲハタ(株)のある山形県大石田町。最上川が流れるこの町は「春の女神」とも称される「ギフチョウ・ヒメギフチョウの北限混棲地」としても有名です。大石田の自然と共生していくために環境改善に取り組んでいます。

東北アヲハタ(株)では、缶詰やレトルトパウチ入りの調理食品の他フルーツプレパレーションを製造しています。

アルミニウムを複合材料として使用していないレトルトパウチ



従来のレトルトパウチは、アルミニウムを使用した金属複合材料の為に再資源化が事実上不可能でした。「アルミレスパウチ」は、従来のアルミニウムとの複合レトルトパウチに比べ、ひと袋で1円玉約1.5個分のアルミニウムの節約になります。オールプラスチック化で焼却時の灰分が少なく、将来の油化リサイクルにも対応可能になります。

MOラゲーンシステム (低負荷活性汚泥法)



東北アヲハタ(株)の排水処理システムは、処理水の量に対し活性汚泥槽の容積を大きくした低負荷活性汚泥法です。表面攪拌により水中に酸素を送り、長時間処理をすることにより排水の浄化をおこない、余剰汚泥も少なくなります。

資材の購入 (バルク形態での購入)

東北アヲハタ(株)ではパスタソースなどの缶は包装材料の少ないバルク形態(簡易包装・大量輸送)で購入して包装材や燃料などの省資源に努めています。

また、芸南食品(株)ではキューピー3分クッキングシリーズ「パスタのためのオイルソース」の原料オイルを500リットル単位でバルク輸送しています。



缶のバルク形態



オイルのバルク形態

Input

T U L C 缶を採用

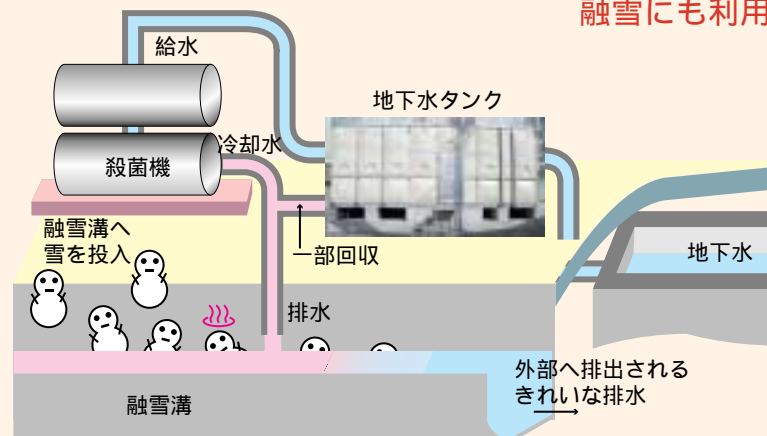
パスタソースなどの容器にタルク缶を採用しました。タルク缶は製缶時に水を使用せず、二酸化炭素排出量も少ない缶です。

>>>詳細 8 ページ



製品の冷却水を回収・再度冷却に使用し、

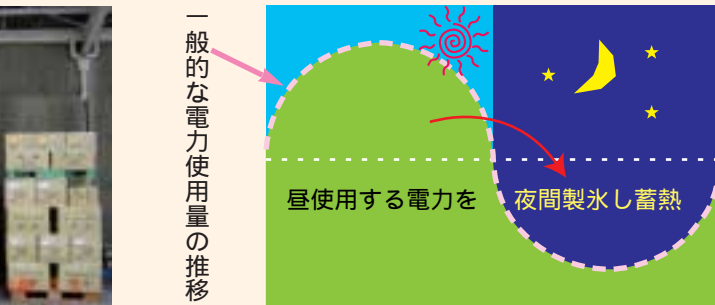
融雪にも利用



場の取り組み

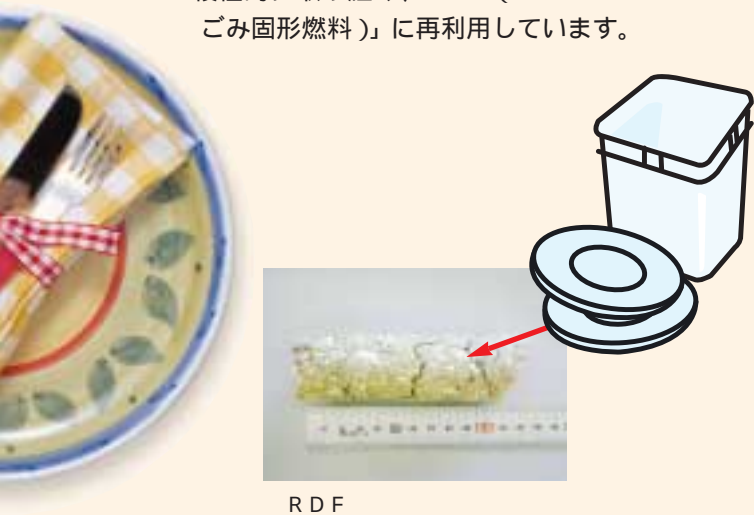
氷蓄熱を使ってフルーツプレパレーションを冷却

東北アヲハタ(株)では氷蓄熱式システムを応用してフルーツプレパレーションの冷却に活用しています。



ゴミの分別廃棄とリサイクル

東北アヲハタ(株)では廃プラスチックの再資源化に積極的に取り組み、「RDF (Refuse Derived Fuel=ごみ固形燃料)」に再利用しています。



Output

東北アヲハタ(株)では2002年度より、殺菌後の冷却工程で使用した冷却水を工場敷地内に積もった雪を溶かすのに再利用しています。2003年度も融雪溝を増設し、除雪車やトラックの使用を減らすようにしました。

また、殺菌後の冷却工程では、従来地下水で補えない部分は水道水を補充していました。その水も一度の使用で排水していましたが、これを回収し再利用することで、

改善前 1日平均の水道水補水量 = 109m³

改善後 34m³ (69%減少)

と大きく削減することができました。

用水使用量は全体で20%削減することが出来ました。

自然と共生 芸南食品

スナメリクジラが回遊する海



芸南食品(株)のある広島県竹原市は瀬戸内海に面した町。瀬戸内海の生態系の頂点にたつスナメリクジラの回遊する市内の海域は天然記念物に地域指定されています。

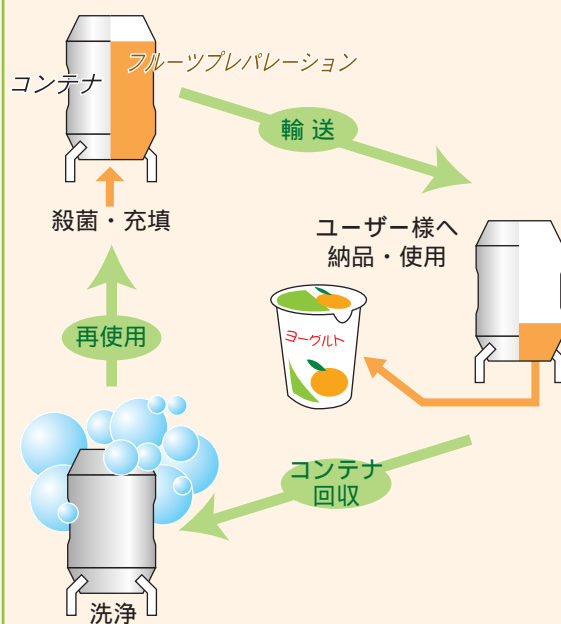
芸南食品(株)では、レトルトパウチ入りの調理食品やフルーツプレパレーションを製造しています。

容器のリユース

繰り返し使える大型ステンレスコンテナ

芸南食品(株)と東北アヲハタ(株)で生産されているフルーツプレパレーションは主としてヨーグルトに用いられるフルーツソースで、その輸送用容器にはリユース可能な大型ステンレスコンテナを採用しています。製品の容器と運搬道具を兼ね、洗浄して再使用できるこの容器は環境対応型の容器です。

大型ステンレスコンテナの再使用システム



*フルーツプレパレーションとは、ヨーグルトに用いられるフルーツソースをはじめとする、乳業メーカーや製菓、製パン向けの産業用果実調製品の総称です。

容器開発

環境に優しい容器を使った新製品
「アヲハタ・スーパーフルーツ35」



超軽量びん

「アヲハタ・スーパーフルーツ35」に使用されているのは従来のびんよりも30%も軽くなった超軽量びんです。びんの軽さをはかるのに「L値」という基準があります。

$$L \text{ 値} = (0.44 \times \text{びん重量(g)} \div \text{満量容量(ml)})^{0.77}$$

以前のびんのL値 = 1.01

現在のびんのL値 = 0.69

L値が0.7未満だと最も軽量なびん「超軽量びん」と呼ばれます。

また、このびんの特徴である丸みをおびた形は「強度」を増すためであり、軽さ、環境への配慮のために、安全性を決して犠牲にはしていません。

なお、2004年1月に、ジャム業界で初めて「エコマーク」の認定を受けました

ニューイージーオープンキャップ

「アヲハタ・スーパーフルーツ35」にはじめて採用した「ニューイージーオープンキャップ」は開けやすさと密封性の両方を兼ね備えたキャップです。スチール部分の密封性とプラスチック部分の開けやすさをドッキングさせました。

なお、スチール部分は天面の端のほうを指で押すと外れる構造になっています。また、開栓後びんがわに巻き付いて残っているタンパーバンドはネジにそってまわすと簡単にはずすことができ、廃棄物の分別という面でも配慮された設計になっています。



捨てる時はガラスびん、金属板、プラスチック、紙ラベルを分別できます

環境に優しい缶「タルク缶 (TULC)」を多数の缶詰製品に展開しています



環境に優しい「タルク缶 (TULC = Toyo Ultimate Can)」と呼ばれる缶容器を採用し、2003年5月下旬から全国に出荷しています。

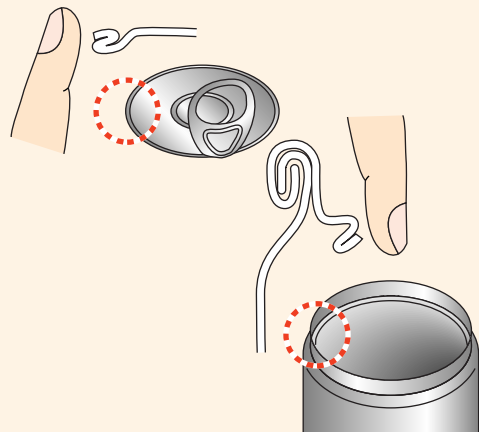
「タルク缶」はポリエステルフィルムでコートされた鋼板を押し出し成形した容器で、従来の缶のように製缶時に水を必要としません。

また、ポリエステルフィルムコートのため、塗装と焼き付けの工程がなく二酸化炭素の排出の量も一般のスチール缶に比べて約60%削減できました。

安全性にも配慮、「セーフティ缶」

昨年秋からキューピー・ミートソースをはじめとするタルク缶が順次セーフティ缶に切り替わっています。缶の開口部の切断面をなめらかにして安全性を高めています。

切り口なめらか セーフティ缶



缶の蓋を開けた後、切り口が指に当たりにくいように工夫しました。

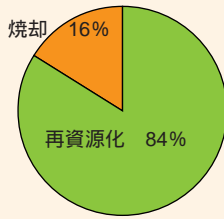
タルク缶は東洋製罐株式会社で開発した製品です

事務所及び間接部門の取り組み

省資源



紙の再資源化率



アヲハタグループ本社サイトの紙再資源化率（2003年度）

会議では液晶プロジェクターの活用を励行し、配布用印刷物の使用量を削減しました。また各種起案についても社内電子ネットワークを活用するなど、ペーパーレス化に取り組んでいます。さらに、総排出量の抑制になるように裏面の再利用、両面印刷の推進を呼びかけています。

省エネルギー

事務所などでは夏期の室温を28度以上、冬期の室温を20度以下になるようエアコンの設定をおこなうと共に、エアコンと扇風機の併用で効率を高めるなど、電力使用量の削減に取り組んでいます。あわせて夏期の「ノーネクタイ運動」も各事業所で定着してきました。

一方、昼休み時間などは、できる限り照明の消灯を励行し、通算消灯時間の目標管理をおこなっています。

また、ジャム工場サイト内では、「新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）」との共同研究で太陽光発電の実証運転に取り組んでいます。



ジャム工場サイト内の太陽光発電設備 表示板（左）と太陽電池（右）

廃棄物の目標管理と再資源化

事務所より排出される紙などの廃棄物は、再資源化できるもの、そうでないものに分別収集され、毎日計量・記録し、目標管理をおこなっています。



廃棄物の計量風景

グリーン購入

アヲハタグループのグリーン購入の基本的な定義は、「第三者機関が発行する環境ラベル（エコマークなど）が表示されている物品を購入すること」とし、購入時に価格、機能と共に環境ラベルの有無も考慮して選択しています。既に、環境ラベルのついた物品に順次切り替えています。アヲハタグループ本社サイトでは、2003年度は60%を目標に活動し、61%と、目標を達成しました。



環境ラベルのついた物品を採用

名刺・コピー用紙・紙コップ

名刺は、1999年3月より古紙100%のものを使用しています。またコピー用紙については1999年9月より古紙配合率100%、白色度70%の用紙を使用しています。

事務所で使用する紙コップは、非木材紙でできたものを使用しています。

会社案内・事業報告書・社内報

会社案内、事業報告書、社内報「アヲハタマンスリー」は「R（再生紙使用）マーク」認定の再生紙を使用しています。またインキは大豆インキを使用しています。

低公害車の導入

公用車にハイブリッドカーや 印の低排出ガス車を採用しています。ハイブリッドカーや 印の低排出ガス車は公用車の内21%を占めるようになりました。

印とは国土交通省が認定した超低排出ガス車につけられるマークです。



ガソリンエンジンと電気モーターを併用したハイブリッドカー

教育及びコミュニケーション

環境教育

環境保全の重要性の理解と、活動を推進するための幅広い技術・知識が環境保全活動には必要です。社員一人ひとりの環境に関する意識を高めていくことを目的として、継続的に教育をおこなっています。

内部監査制度
環境マネジメントシステムの向上には、環境監査が重要な役割を担っています。アヲハタグループでは、ISO14001のシステムに沿って内部環境監査および外部認証機関による審査をおこない、システムの向上を図っています。

環境監査の充実を図るため、教育の一環として外部の講習会などに参加し、十分に教育を受けた者を内部環境監査員にしています。2003年10月現在で内部監査員登録者はアヲハタグループで69名です。

内部環境監査を年1回以上実施しISO14001の環境保全の活動が来ているか確認しています。

環境関連教育

サイトごとに環境に関する教育・訓練の実行計画を立てて、一般教育や専門教育を定期的 to 実施しています。また、環境への取り組み姿勢の理解、業務の中の環境に関する知識習得を目的として、2002年4月から毎年グループ新入社員研修のカリキュラムで環境保全活動についての教育を実施しました。また、環境報告書を従業員に配付し教育をおこないました。

環境関連公的資格保有者数

区分	関連する公的資格	保有者数
廃棄物関係	特別管理産業廃棄物管理責任者	6
	廃棄物処理施設技術管理者	1
水質関係	水質関係第四種公害防止管理者	45
大気悪臭関係	大気関係第四種公害防止管理者	5
エネルギー	電気主任技術者	2
	電気工事士	17
危険物関係	毒物・劇物取扱責任者	4
	防火管理者	24
	消防設備士	9
安全衛生	危険物取扱者	143
	衛生管理者	41
	ボイラー整備士	2
	ボイラー技士	36
	有機溶剤作業主任者	6
	特定化学物質作業主任者	16
	乾燥作業主任者	3
その他	エックス線作業主任者	3
	第二種放射線取扱主任者	2
	環境計量士	1
	エネルギー管理士(熱)	1

(2003年11月1日現在)

環境コミュニケーション

環境報告書の発行



2002年度から、より多くの方にアヲハタグループの環境保全活動に関する取り組みを知っていただくため、「環境報告書」を作成しています。これは印刷物として配付するほか、ホームページでも公開しています。

2004年も引き続き環境報告書の内容の充実に努め、積極的に配付していきます。

ホームページで情報発信

アヲハタ・ホームページ『Fruits Wonderland』(URL <http://www.aohata.co.jp/>)では、環境報告書を電子化掲載するとともに、「アヲハタグループ環境基本方針」とアヲハタグループ本社サイトとジャム工場サイトの「環境方針」を掲載しています。

工場見学者へのアピール

ジャム工場サイトでは、一般の方々の工場見学を受け付けています。製品がどのように製造されているのかを実際にご覧になって、安全性を確認していただくとともに、工場から出る廃棄物の再資源化や排水処理についてもご説明し、環境保全活動への取り組みを説明しています。2003年度の工場見学者数は3,340人でした。

環境カード

全従業員が「環境カード」を携行しています。「環境カード」には「私の環境宣言」を記入するようになっており、その内容については社内報「アヲハタマンスリー」紙上で紹介されています。



「環境カード」

生産工場における昨年度の苦情の例と改善の状況

苦情例 : 22時までの生産の時、工場構内でのフォークリフト作業のバックブザーの音がうるさい。

苦情例 : 22時過ぎても工場内の換気扇がまわっていて、音がうるさいことがある。

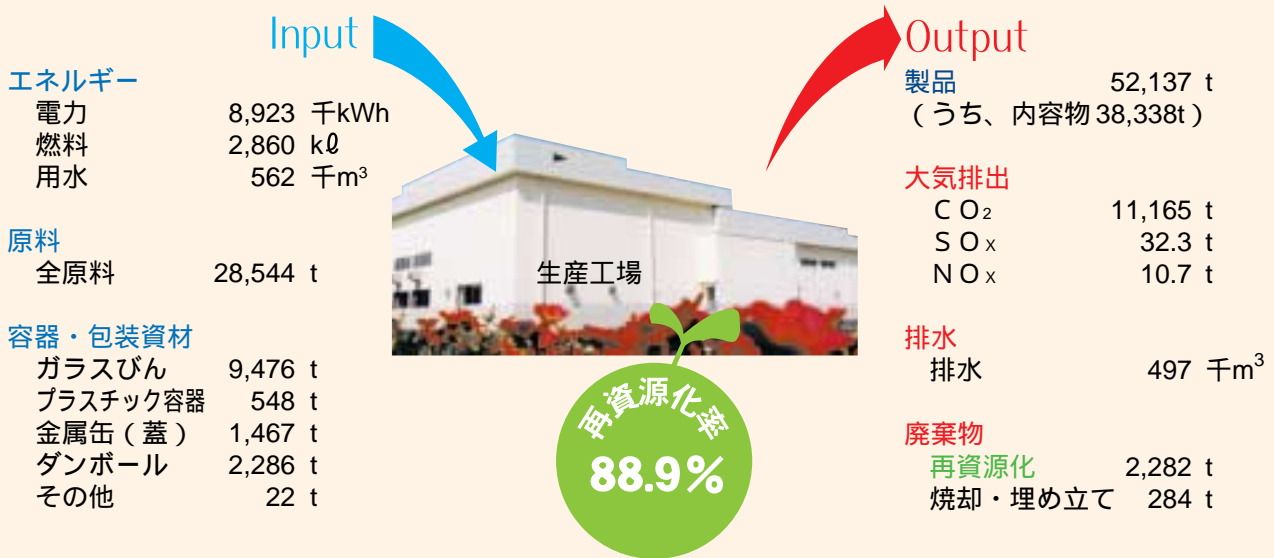
以上いずれも騒音に関する苦情を戴きました。

については安全上に問題もありますので、21時以降はブザーの音量を下げることにし、そのルールの徹底を図りました。

については、22時以降は必要最小限の換気扇のみ稼働し、その他の換気扇は停止するようにしました。

生産工場の環境負荷状況

生産工場の環境負荷（2003年度）

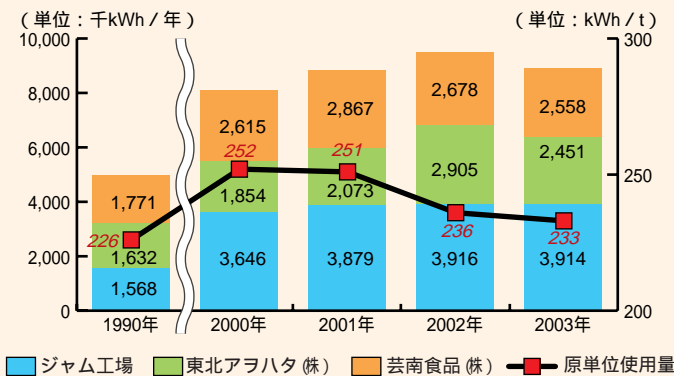


生産工場の環境負荷の詳細

	Input	Output		
アヲハタ(株)ジャム工場	エネルギー	製品 28,920 t (うち、内容物 18,075 t)	大気排出	
	電力	3,914 千kWh	CO ₂	4,673 t
	燃料	1,178 kℓ	SO _x	1.5 t
	用水	112 千m ³	NO _x	4.7 t
	原料		排水	
	全原料	15,413 t	排水	95 千m ³
	容器・包装資材		廃棄物発生量	
	ガラスびん	9,216 t	2001年度	1,334 t
	プラスチック容器	187 t	2002年度	1,668 t
	金属缶(蓋)	500 t	2003年度	1,384 t
ダンボール	925 t			
その他	17 t			
			再資源化率推移 2001年度 87.3% 2002年度 91.8% 2003年度 95.7%	
東北アヲハタ(株)	エネルギー	製品 16,351 t (うち、内容物 14,195 t)	大気排出	
	電力	2,451 千kWh	CO ₂	3,700 t
	燃料	1,011 kℓ	SO _x	26.4 t
	用水	292 千m ³	NO _x	3.4 t
	原料		排水	
	全原料	8,411 t	排水	255 千m ³
	容器・包装資材		廃棄物発生量	
	ガラスびん	0 t	2001年度	826 t
	プラスチック容器	205 t	2002年度	1,011 t
	金属缶(蓋)	937 t	2003年度	552 t
ダンボール	1,009 t			
その他	5 t			
			再資源化率推移 2001年度 90.0% 2002年度 91.4% 2003年度 82.7%	
芸南食品(株)	エネルギー	製品 6,866 t (うち、内容物 6,068 t)	大気排出	
	電力	2,558 千kWh	CO ₂	2,792 t
	燃料	671 kℓ	SO _x	4.4 t
	用水	158 千m ³	NO _x	2.6 t
	原料		排水	
	全原料	4,720 t	排水	147 千m ³
	容器・包装資材		廃棄物発生量	
	ガラスびん	260 t	2001年度	607 t
	プラスチック容器	156 t	2002年度	925 t
	金属缶(蓋)	30 t	2003年度	630 t
ダンボール	352 t			
その他	0 t			
			再資源化率推移 2001年度 72.0% 2002年度 72.4% 2003年度 79.6%	

生産工場エネルギー使用量、CO₂排出量推移

電力使用量

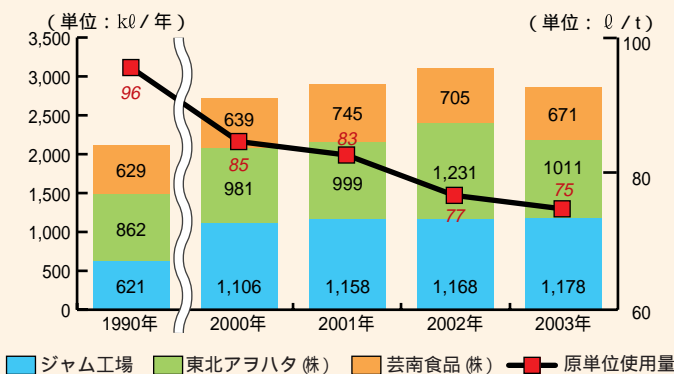


原単位
3%
アップ

2003年度の生産における電力消費量は8,923kWh/年で、生産原単位は233kWh/tでした。1990年度に対し生産原単位で3%増加しました。

省エネルギーに努めた結果、2002年度に対し使用量を6%削減しました。特に東北アヲハタ(株)で大幅に削減しています。

重油使用量

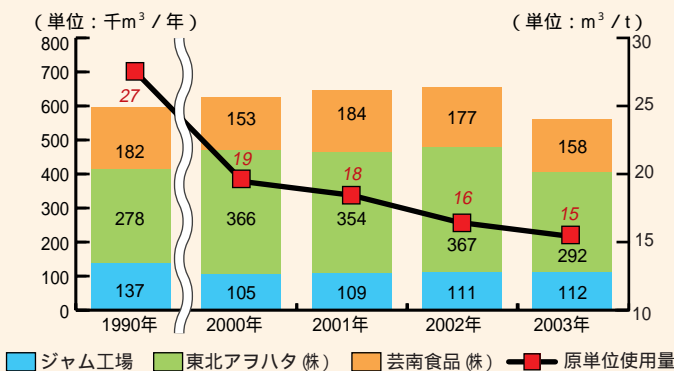


原単位
22%
ダウン

2003年度の生産における重油の使用量は2,860k0/年で、生産原単位は750/tでした。1990年度に対し生産原単位で22%削減することが出来ました。

省エネルギーに努めた結果、2002年度に対し使用量を8%削減しました。特に東北アヲハタ(株)で大幅に削減しています。

用水使用量(地下水を含む)

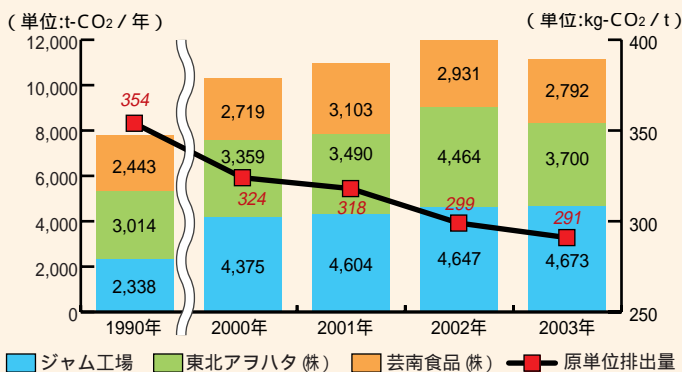


原単位
44%
ダウン

2003年度の生産における水の使用量は562千m³/年で、生産原単位は15m³/tでした。1990年度に対し生産原単位で44%削減することが出来ました。

回収、再利用に努めた結果、2002年度に対し使用量を14%削減しました。特に東北アヲハタ(株)で大幅に削減しています。

CO₂排出量



原単位
18%
ダウン

2003年度の生産におけるCO₂の総排出量は11,393 t-CO₂/年で、生産原単位は297kg-CO₂/tでした。1990年度に対し生産原単位で18%削減することが出来ました。

省エネルギーに努めた結果、2002年度に対しCO₂の排出量を7%削減しました。

ジャム工場の環境会計

環境経営の推進ならびに環境保全活動に関わるコストと効果を把握し、実効のある取り組みをおこなうために

環境会計というツールを用いて、環境保全活動に関する投資、経費と改善実績および経済効果の評価をおこないました。今回は環境会計への取り組みの第一歩としてアヲハタ(株)ジャム工場の環境会計を算出しました。より有効かつ効率的な環境保全活動をめざして、重点活動・取り組みの見直しに生かしていきたいと考えています。

しかし、アヲハタグループの環境会計導入の初年度であり、まずは環境会計手法の社内での定着をはかることに重点を置いております。今後は環境会計の集計範囲を広げることと継続して算出することに取り組んでいきたいと考えています。

環境会計

(単位：千円)

分類		2002年度			2003年度		
		投資額	経費	経済効果	投資額	経費	経済効果
1. 事業所で生ずる環境負荷の抑制	公害防止	19,055	26,420	0	8,048	29,554	0
	地球環境保全	4,580	134	0	0	1,064	0
	資源循環	89,510	24,525	12,130	23,306	21,629	6,247
2. 上・下流で生ずる環境負荷の抑制			106	93		106	772
3. 環境活動における環境保全			17,186	0		16,836	0
4. 環境開発活動における環境保全			5,533	0		11,333	0
5. 社会活動における環境保全			727	0		737	0
環境損傷への対応							
合計		113,145	74,631	12,223	31,354	81,258	7,019

主な取り組み内容

分類		投資経費と効果	
1. 事業所で生ずる環境負荷の抑制	公害防止	投資経費	排水処理設備の投資、減価償却費、維持管理費用
	地球環境保全	投資経費	維持管理費用
	資源循環	投資経費	廃棄物処理施設、歩留改善、使用水の削減、冷却水の有効利用設備への投資 廃棄物の処理委託、廃棄物処理施設の減価償却、維持管理費用 廃棄物の発生量 2003年度：1,384 t (前年対比83%) 廃棄物の処理委託費用 2003年度：19,120千円 (前年対比73%)
2. 上・下流で生ずる環境負荷の抑制		効果	経済効果は廃棄物(有価物)の売却益 効果 容器包装リサイクル法による再商品化委託費用 経済効果は容器包装重量ダウンによる効果金額(コスト削減+再商品化委託費用削減)
3. 環境活動における環境保全		投資経費	環境専任部署、環境マネジメントシステム維持管理費用
4. 環境開発活動における環境保全		投資経費	容器開発に関わる費用
5. 社会活動における環境保全		効果	経済効果は容器包装重量ダウンによる効果で上記に記載
環境損傷への対応		投資経費	構内や敷地境界の清掃・整備、緑化費用、環境報告書発行費用、環境関連の研究会への参加費用

- 1) 対象期間 : 2002年11月1日～2003年10月31日
- 2) 集計範囲 : アヲハタ(株)ジャム工場
- 3) コストおよび効果 : 設備投資は該当年度投資額を計上しました。
 経費には下記のコストを計上しました。
 原価償却費、測定費、人件費、電力費、水道光熱費、廃棄物処理費、原材料費、修繕費、その他
 経済効果には環境保全の取り組みの中で直接的に得られた効果のみを計上しました。

安全衛生活動

社是に「安全と衛生を第一とすること」を掲げ、「働く人々の安全と衛生は全てに優先する」を標榜する当社では早くから安全衛生についての取り組みを続けてきました。安全衛生規則を設け、安全衛生委員会を組織しています。

安全衛生委員会

各組織毎に安全パトロールや危険予知の実践などの日々の活動を実践及び確認の為、アヲハタグループ各組織の安全衛生会議を定期的開催しています。

日々の安全活動の他に、全国安全週間（毎年7/1～7/7）、全国労働衛生週間（毎年10/1～10/7）では、委員が中心となって安全衛生意識向上の為の行事を企画しています。



全国安全週間中の行事の一つとして、消火・避難訓練もおこなっています。

アヲハタドライバー会

交通安全対策として自動車免許保有者を対象とした「アヲハタドライバー会」を組織し、仲間内から交通事故の加害者・被害者を出さないよう取り組んでいます。

公私にわたり道路交通法および関係法規を遵守し、車両の安全運転をおこなうべくお互いに啓蒙しあい連係をとって事故を未然に防止する事を目的に組織されています。会員は社内報「アヲハタマンスリー」に運転中の体験を綴り安全意識の向上に努めています。



社内報の「私のヒヤリハット体験」コーナー

産業医による定期的な健康相談

産業医による毎月1回の職場巡回及び従業員の健康相談を平行しておこなっています。

社会貢献活動

アヲハタ奨学金基金

平成13年9月に竹原市で、当社グループからの寄付金をもとに社会に貢献できる人材を育成することを目的として、「アヲハタ奨学金基金」が設立され、翌年から運用されています。

制度としては、

- ・学力優秀である人
- ・経済的理由により修学することが困難な人
- ・四年制大学に進学を予定している人

を対象とした給付型の奨学金制度です。

当社では基金を取り崩さず運営できるよう継続的な寄付を行っています。

ボランティア休暇制度

間接的な社会貢献施策の一環として社員が積極的にボランティア活動に取り組めるように支援することを目的に「ボランティア活動支援規程」が整備されました。内容は「環境保全活動」「地域社会活動」「社会福祉活動」などのボランティア活動に勤続三年以上の社員が参加する場合、事前に届出をして承認をうければ年間7日間のボランティア特別休暇を付保するという制度です。

環境家計簿講習会を地元で実施

環境基本方針の「地域との共生」の具体化として、社外の皆さんとのかかわりを積極的にもつため当社環境管理室メンバーが「地球温暖化防止活動推進委員」の委嘱を受けました。

その第一歩として2003年12月に、竹原市忠海地区の自治会の方を対象とした環境家計簿の講習会でアヲハタ（株）の担当者が講師を務めました。家庭での温室効果ガスCO₂の排出量の実態を知ってもらい、その発生量を減らすことが目的です。現在は社員の家庭で推進し、環境への取り組みの意識高揚を図っています。



講習会の様子

地域の清掃活動

地元竹原を流れる賀茂川のクリーン作戦にグループの有志がボランティアで参加しています。川を上流から下流まできれいにし、ひいては河口の干潟、遠浅の海もきれいにしようという試みです。2003年は32名が参加しました。またリフレッシュ瀬戸内統一行動の的場海岸清掃にも14名が参加しています。



賀茂川（竹原市）クリーン作戦



リフレッシュ瀬戸内統一行動の的場海岸（竹原市）清掃

行動規範制定

当社では機会あるごとに法令遵守や公正な会社運営の徹底をはかっており、社訓「正直 信用 和」の理念は企業文化として根付いていますが、社員一

人ひとりがより確実に実行できるよう、経営方針に「コンプライアンスの徹底」を掲げるとともに、「アヲハタ行動規範」を制定し、周知徹底をはかりました。

アヲハタ行動規範

「アヲハタ行動規範」は、アヲハタグループで働く私たち一人ひとりが、不変の経営理念である社訓および社是に基づいた行動を実践するための拠り所であり、共有すべき倫理観・価値観を示すものです。

1. 「良心のこもったアヲハタづくり」の実践

私たちは、安全、安心で、最高品質の製品（サービス）を、お買い求めやすい価格で提供するために、創意工夫を重ね、常にお客様のご満足を高めることを最優先して行動します。

2. 法令等の遵守

私たちは、遵法精神に基づき、法令等を遵守するとともに、社会倫理に則った企業活動を進めます。また、アヲハタグループの一員であることを常に自覚し、社内の規程・ルールなどを守り、責任ある行動をとります。

3. 公平、公正、健全な関係

私たちは、政治・行政との健全な関係を保ちます。また、取引先やお客様に対しては、「畏れず狎れず（おそれず、なれず＝かしこまりすぎず、なれなれしくせず）」の姿勢で、節度を持って対応し、公平かつ公正で、健全な信頼関係を保ちます。

4. 公私の峻別

私たちは、社訓「正直 信用 和」に則り、公私

を峻別し、公平、公正、明瞭に業務を進め、会社の財産や情報、あるいは会社によって与えられた権限を濫用あるいは私的に利用しません。

5. 情報の管理

私たちは、各種の企業情報の重要性を理解し、機密保持に努めます。また、インサイダー取引に関する規制を遵守します。

6. 環境保全活動

私たちは、アヲハタグループ環境基本方針の内容をよく理解し、資源やエネルギーの有効利用を図り、環境負荷の低減に努力します。また、日常家庭生活においても環境保全に努めます。

7. 地域社会との共生

私たちは、健全な市民社会の一員として、ボランティア活動等の地域活動に関心を持ち、地域社会とのコミュニケーションを深めます。

8. 働きやすい職場

私たちは、人権を尊重し、健全かつ安全で、快適な職場づくりに努めます。

会社概要

会社概要・事業内容（2003年10月31日現在）

- ・商号 アヲハタ株式会社
- ・創業 1932年12月
- ・設立 1948年12月
- ・資本金 6億4,440万円
- ・事業所 本社 / 広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号
営業本部 / 東京都渋谷区渋谷一丁目17番6号
水野ビル2階
ジャム工場 / 広島県竹原市忠海中町一丁目2番43号



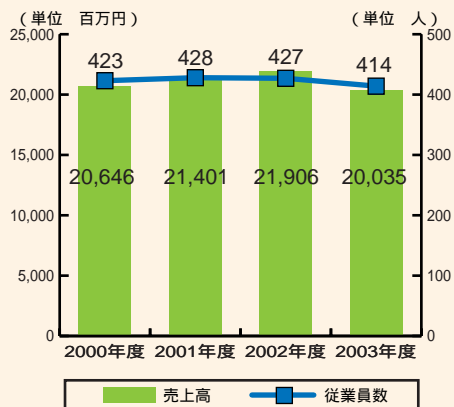
当社の製品（ジャム類）



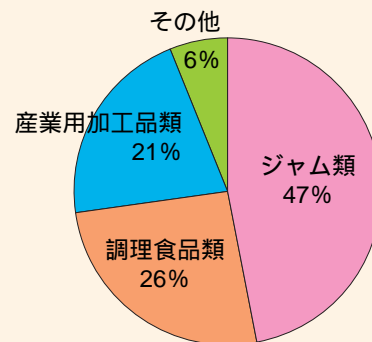
当社の製品（調理食品類）

アヲハタグループは、アヲハタ（株）と子会社8社で構成され、ジャム類（ジャム、マーマレードなど）、調理食品類（パスタソース、料理用ソースなど）、フルーツプレパレーション（主としてヨーグルト用フルーツソース）などの食料品の製造および販売を主な内容とし、その他に関連事業として原材料の購入販売およびその他サービス業などの事業活動をおこなっています。

【 売上高・従業員数（連結）推移 】



【 2003年度売上高構成比（連結） 】



関連会社

東北アヲハタ（株）

調理食品類、フルーツ加工品の製造・販売

芸南食品（株）

各種レトルトパウチ食品、フルーツ加工品、OEM菓子類の製造・販売

（株）アヲハタエフエムサプライ

農畜水産加工品の開発・輸入・仕入および販売、食品製造にかかる機械類の販売

テクノエイド（株）

食品製造設備の導入・設置、保守管理業務
食品製造機械の販売業務
環境衛生のための防虫・防鼠、サニタイズなどの業務

（株）エイエフシイ

加工用原材料の仕入および販売

（株）ピーエフ情報サービス

コンピュータシステムの構築、運用管理
コンピュータによる情報の提供、計算の受託
コンピュータ、通信機器の販売・保守・管理 およびソフトウェアの開発

（株）アヲハタ興産

不動産賃貸業、グループ会社の福利厚生関連サービス、自動車のレンタルならびにリース業、旅行業、アートギャラリーの営業およびDTP事業ほか

レインボー食品（株）

地域特産品（牡蠣加工品・ジャムなど）、牡蠣エキスおよびその他の健康食品などの販売

環境への取り組みの歴史

西暦	社会の動き	当社グループの取り組み
1932		・株式会社旗道園として創業
1948		・戦後、青旗缶詰株式会社として再発足
1967	・公害対策基本法制定	
1970	・水質汚濁防止法制定	
1971	・環境庁設立 ・ラムサール条約採択	
1972	・自然環境保全法制定 ・国連人間環境会議（ストックホルム）開催	・排水処理施設を導入 （ジャム工場：活性汚泥） （芸南食品（株）：回転円盤＝RBC） ・みかん外皮乾燥設備を導入
1973	・瀬戸内海環境保全特別措置法制定	
1974		・東北アヲハタ（株）の排水処理にMO ラグーン施設を導入 ・ジャム工場に砂糖バルク輸送を開始 ・みかんの排水処理にメタン発酵施設を追加
1976		
1985	・ウィーン条約採択（オゾン層の保護）	
1987	・オゾン層を破壊する物質に関するモントリオール議定書採択	
1990		・使用水削減のため、冷却水にチラー設備を導入（ジャム工場）
1991	・経団連地球環境憲章策定	・ジャム工場、芸南食品（株）：外部委託による植物性残さの再資源化（肥料化）を開始
1992	・通産省ボランティアプラン策定 ・地球サミット開催され、リオ宣言採択	
1993	・環境基本法制定	
1994		・ジャム工場にメタン発酵と活性汚泥を組み合わせた排水処理施設を設置
1995	・容器包装リサイクル法施行	
1997	・地球温暖化防止京都会議開催 ・廃棄物処理及び清掃に関する法律大幅改正	
1998	・地球温暖化対策の推進に関する法律制定	・環境管理室を設置
1999	・ダイオキシン類対策特別措置法制定 ・P R T R 法制定	・アヲハタグループ環境基本方針を策定 ・ジャム工場サイトにてISO14001 認証取得 ・太陽光発電設備を導入 ・ハイブリッドカーを導入
2000	・循環型社会形成推進基本法制定 ・食品循環資源の再利用などの促進に関する法律（食品リサイクル法）制定 ・容器包装リサイクル法完全施行	
2001	・食品循環資源の再利用などの促進に関する法律（食品リサイクル法）施行 ・特定家庭用機器再商品化法（家電リサイクル法）施行	・東北アヲハタ（株）に氷蓄熱を導入 ・アヲハタグループ本社サイトにてISO14001 認証取得 ・社内焼却炉を全社で廃止 ・社内教育用「環境報告書2001」を作成
2002	・広島県産業廃棄物理立法（産廃税）施行 ・改正省エネルギー法施行 ・京都議定書批准 ・ヨハネスブルグサミット 開催	・芸南食品（株） 東北アヲハタ（株）サイトにてISO14001認証取得 ・ジャム工場に氷蓄熱を導入 ・「環境報告書2002」を作成
2003	・広島県生活環境保全条例制定 ・土壌汚染対策法施行 ・廃棄物処理法改正（不法投棄未遂罪導入など） ・首都圏6都府県でディーゼルトラック排出ガス規制開始	・殺菌の冷却水を回収再利用（東北アヲハタ（株）） ・「環境報告書2003」を作成

発行・連絡先

アヲハタ株式会社品質管理部 環境管理室
担当 大胡

〒729 2392 広島県竹原市忠海中町一丁目 1 番25号

T E L : 0846- 26-0113 F A X : 0846-26- 3166

U R L : <http://www.aohata.co.jp/>



古紙配合率100%再生紙を使用しています。この印刷物は大豆インキで印刷されています。