アヲハタグループ

環境報告書
２００３

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・広島県竹原市忠海中町で創業しました。「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
ジャム生産における環境改善の取り組み 2
調理食品生産における環境改善の取り組み 4
「フルーツ・プレパレーション」生産における環境改善の取り組み 6
事務所・間接部門における環境改善の取り組み 7
環境マネジメントシステム 8
教育・コミュニケーション 9
生産工場における環境負荷の状況 10
生産工場エネルギー使用量、CO_2排出量推移 11
会社概要 12
環境への取り組みの歴史 13

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：2001年11月1日～2002年10月31日。ただし、取り組み内容は2003年のものも記載しています。

ごあいさつ

20世紀は、人類がかつて経験したことのない規模で産業と経済が発展した、大量生産、大量消費の時代でした。人々の生活が物質面で豊かになると同時に、一方では地球温暖化、オゾン層の破壊など、さまざまな深刻な環境問題が表面化してきました。

21世紀は「環境の世紀」と言われています。今、私たちに求められているのは、持続的発展が可能な循環型社会を目指して、生産から消費に至るまでのすべての過程を環境配慮型に変えていくことだと思います。

アヲハタグループにおいても環境保全活動は、企業が果たすべき重要な社会的責任と認識し、「アヲハタグループ環境基本方針」のもとに、環境経営の基本ツールとしてISO14001に基く環境マネジメントシステムの構築を進めてきました。2002年度は、子会社である東北アヲハタ（株）、芸南食品（株）がISO14001の認証を取得し、アヲハタグループ全事業所での認証取得が完了しました。

具体的なテーマとしては、環境に配慮した包装資材の使用をはじめ、事業活動における使用エネルギーの削減、廃棄物の再資源化・再利用、グリーン購入の推進などの活動にアヲハタグループ一体となって取り組んでいます。

今後は、環境会計、ゼロエミッションへの取り組みなどへ目標を高め、自然環境、地域に率先貢献する企業市民を目指していきたいと思います。

アヲハタグループでは、一昨年、社内教育用資料として「環境報告書2001」を作成しました。昨年は、環境保全への姿勢と取り組みについて、社外の方々にご理解いただくことを目的に「環境報告書2002」を作成し、インターネットのホームページ上でも公開しました。

今年の「環境報告書2003」は、よりわかりやすく、読みやすいものを目指して作成しました。より多くの方々にお読みいただき、ご意見をお聞かせいただければ幸いに存じます。

2003年５月
取締役社長　多智花 宏治

ジャム生産における

美しい自然の中にあるジャム工場

アヲハタ（株）のジャム工場は、瀬戸内海国立公園の真ん中、広島県竹原市忠海中町にあります。

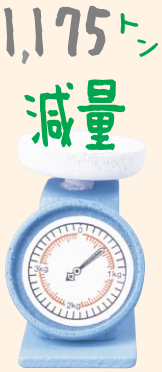
ジャムは、自然の恵み「果実」を一番おいしい時に収穫し、砂糖を加え、その風味を損なわないように濃縮し、びんに詰め込んだものです。

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。

▲黒滝山からジャム工場を眺望

容器減量化への取り組み

主要製品である「アヲハタ・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2001年度より、その他一部のびんも軽量化し、その成果として2002年度は1994年と比較し、ガラスの使用量を1,175ｔ 削減しました。

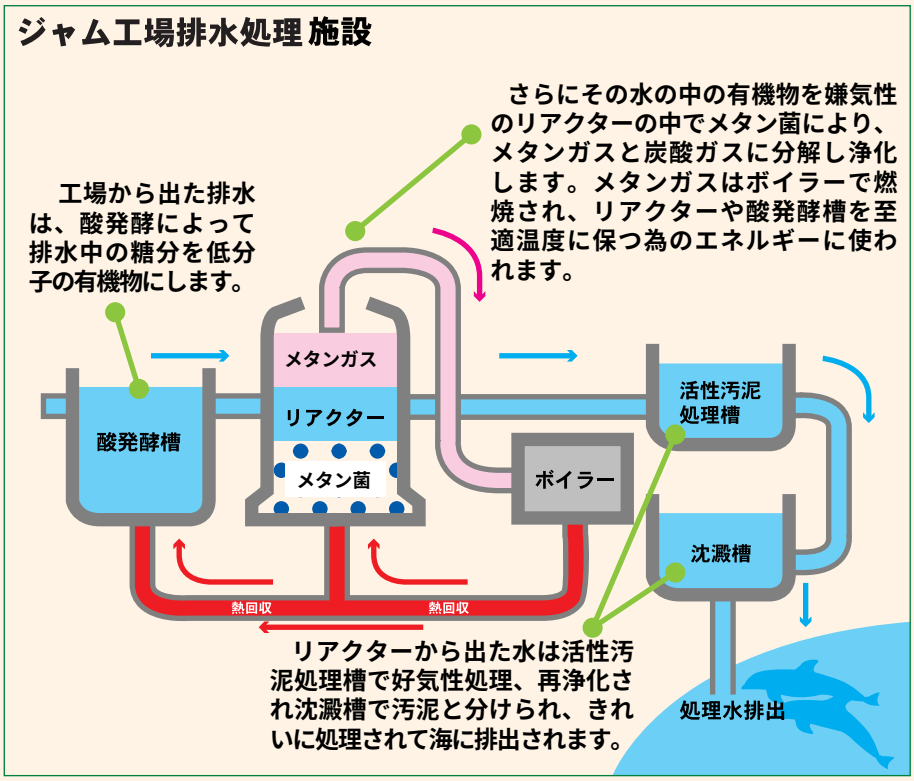


自然にやさしい
ジャムづくり

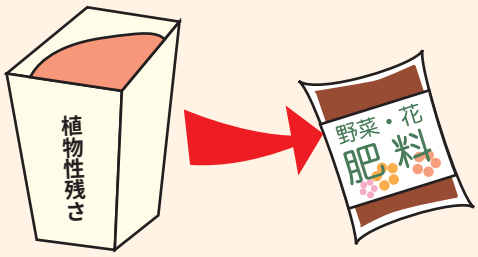
ガラスびんは
リサイクルの優等生

＊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。

ジャム工場排水処理 施設



植物性残さがたい肥に



ジャムの生産工程で植物性残さが発生します。再資源化に取り組み、たい肥として活用しています。

環境改善の取り組み

氷蓄熱の採用

夜間の安価な電力を利用して氷をつくり、昼間はその氷の溶解を利用してエアコン（冷房）などに活用するのが氷蓄熱式空調システムです。ジャム工場では、このシステムを応用して殺菌後の製品の冷却に活用しています。

従来のチラー（冷却装置）稼動による冷却に比べ電力使用量が削減できました。

節　電

輸　送

▲ガラスびんバルク（左）と砂糖のローリーによる搬入（右）

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、省資源に努めています。

廃棄物を少なく！

▲「リサイクルステーション」　廃プラスチック保管場所（左）と一般廃棄物保管場所（右）

分別の徹底で再資源化率を向上させます

…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。ジャム工場の再資源化率は2002年10月現在約92%です。廃プラスチックの再資源化率向上を目指し、製鉄時に高炉で使用する原料（還元材）化などに取り組み、2003年５月より高炉原料化が可能になりました。

冷却水のリサイクル

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。

←冷却水を回収して中水として利用

調理食品生産における

美しい最上川が流れる大石田の工場

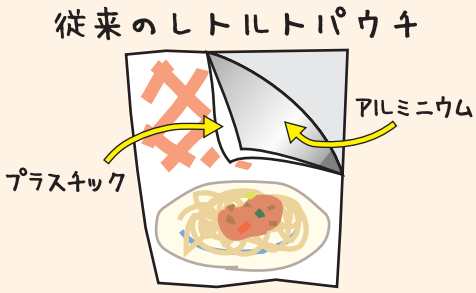
東北アヲハタ（株）は日本で最も美しい川の一つ、最上川が流れ、「春の女神」ギフチョウ、ヒメギフチョウの北限混棲地である山形県北村山郡大石田町にあります。この大石田町の豊かな自然と共生していく為にも環境改善の努力を続けています。

▲大石田町虹ヶ丘公園から最上川を眺望

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。



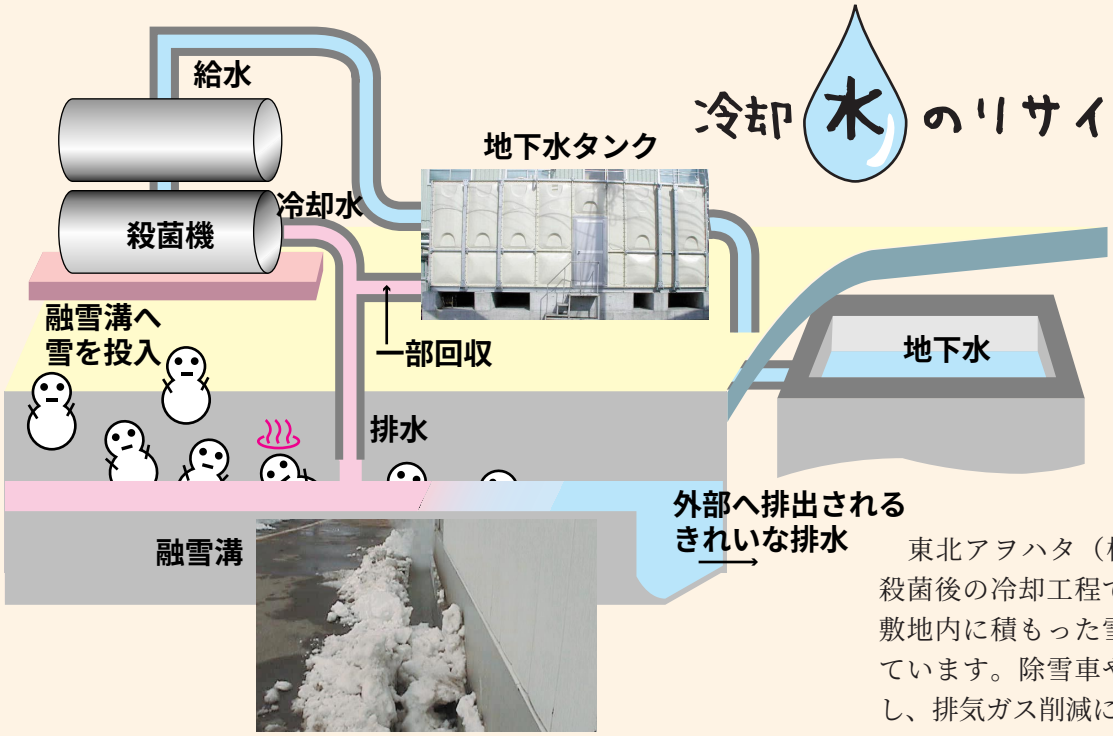
省エネで、分別廃棄にも便利

「アルミレスパウチ」採用

＊アルミニウムは精錬時にたくさんの電気エネルギーを消費します。「アルミレスパウチ」はアルミニウムを使わない環境対応の容器といえます。

豪雪地帯ならでは…

冷却水を使って融雪！



▲融雪溝

冷却水のリサイクル

東北アヲハタ（株）では2003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。除雪車やトラックの使用を減らし、排気ガス削減に役立ちます。

環境改善の取り組み

＊調理食品の生産工場としてここでは東北アヲハタ（株）を例に取りあげています

缶容器も環境対応

▲タルクを採用

缶の薄肉化と「タルク」の採用

東北アヲハタ（株）で製造のパスタソースなどの缶では、薄肉化に取り組みました。

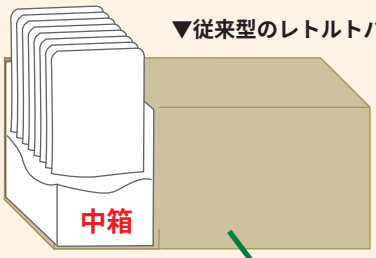
また、環境に優しい「タルク(ＴＵＬＣ＝Toyo Ultimate Can)」と呼ばれる缶容器を採用し、2003年５月下旬から全国に出荷しています。「タルク」はポリエステルフィルムでコートされた鋼板を押し出し成形した容器で、従来の缶のように製缶時に水を必要としません。また、ポリエステルフィルムコートのため、塗装と焼き付けの工程がなく二酸化炭素の排出の量も削減出来ます。

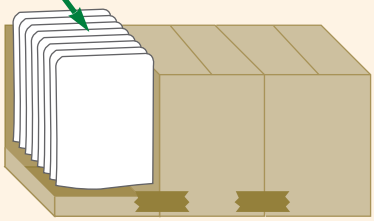
包装資材を少なく

「スリージョイントボックス」の採用

レトルトパウチ入りパスタソースをはじめとする各種調理食品では、包装に中箱を使わない「スリージョイントボックス」を採用しています。

▼従来型のレトルトパウチ食品の包装形態





▲中箱のない「スリージョイントボックス」の構造

資材のバルク輸送

資材の購入

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）で購入しています。

▲空缶のバルク

ゴミの分別

廃プラスチックを燃料に

▲植物性残さ保管場所

▲購入原料の容器などの廃プラスチック

▲「ＲＤＦ」　８センチくらいの長さ

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）」に再利用することができました。

「フルーツ・プレパレーション」生産における環境改善の取り組み

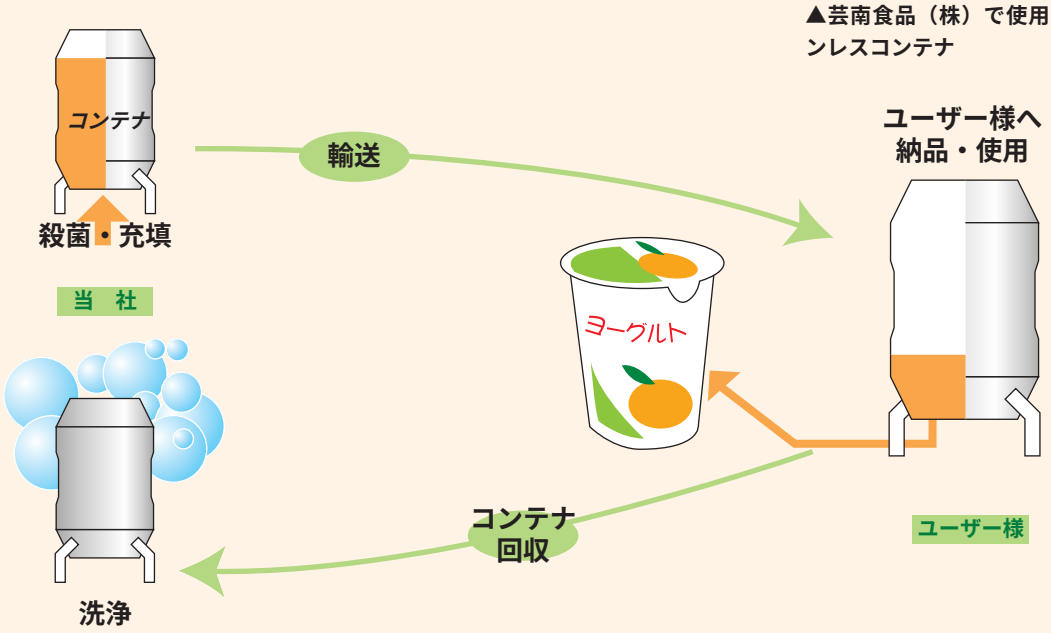
当社では産業用果実調製品を「フルーツ・プレパレーション」と呼んでいます。主としてヨーグルト用フルーツソースで、東北アヲハタ（株）、芸南食品（株）で生産しています。

繰り返し使える大型ステンレスコンテナ

「フルーツ・プレパレーション」の容器にリユース可能な大型ステンレスコンテナがあります。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。

▲芸南食品（株）で使用中の大型ステンレスコンテナ

大型ステンレスコンテナの再利用システム



資材のバルク購入

製品に使用する砂糖は写真のようなフレキシブルコンテナで搬入されています。畳んで返却、リユースできます。従来の紙製の袋入りに比べ、廃棄物が少なく異物混入の心配もありません。また作業効率にも優れています（写真は芸南食品（株）で使用中の１トン容器）。

▲砂糖のフレキシブルコンテナ

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（解説は３P）を応用して「フルーツ・プレパレーション」製品の冷却に活用しています。

事務所・間接部門における環境改善の取り組み

省資源

コンピュータからの印刷に使用される紙は従来の連続用紙を廃止し、Ａ４サイズのコピー用紙に統一、紙の使用量が削減されました。

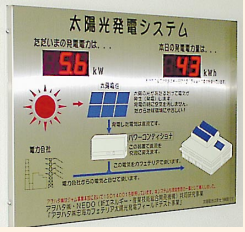
一方、会議では液晶プロジェクターの活用を励行し、配布用印刷物、ＯＨＰシートの使用量を削減しました。また各種起案についても社内電子ネットワークを活用するなど、ペーパーレス化に取り組んでいます。

省エネルギー

事務所などでは夏期の室温を28度以上、冬季の室温を20度以下になるようエアコンの設定を行なうと共に、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。

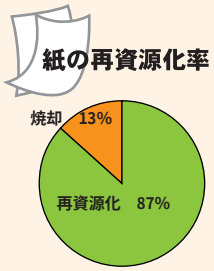
また、ジャム工場サイト内では、「新エネルギー・産業技術総合開発機構（ＮＥＤＯ）」との共同研究で太陽光発電の実証運転に取り組んでいます。



▲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。



▲アヲハタグループ本社サイトの紙再資源化率（2002年度）

▲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が、2002 年度は目標値を設定するためのデータ収集を行いました。アヲハタグループ本社サイトでは、2003年度より目標管理をおこなっています。

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。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。

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。

▲環境ラベルのついた物品を採用

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低排出ガス車を採用しています。

▲エンジンと電気モーターを併用したハイブリッドカー

▲平成12年度比で75%排出ガスを削減した自動車を採用

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、安心で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

●組織

アヲハタグループ 環境保全推進委員会＊1

＊1アヲハタグループ環境保全推進委員会

目　的	①全社的な環境方針の見直し ②全社的な環境施策を決定する
委員長	アヲハタ（株）社長
委　員	アヲハタ（株）常勤役員 アヲハタグループ各社社長 各サイト統括責任者
事務局	経営推進室

アヲハタグループ 環境保全実行委員会＊2

＊2アヲハタグループ環境保全実行委員会

目　的	①全社的な環境施策を審議・見直し ②各サイトにおける環境負荷の低減
委員長	本社サイト統括責任者
副委員長	環境管理室担当役員
委　員	各サイト環境管理責任者 経営推進室環境担当スタッフ
事務局	環境管理室

アヲハタグループ本社サイト　**ジャム工場サイト**　**東北アヲハタ（株）サイト**　**芸南食品（株）サイト**

●各サイト内組織

統括責任者
- **内部環境監査**

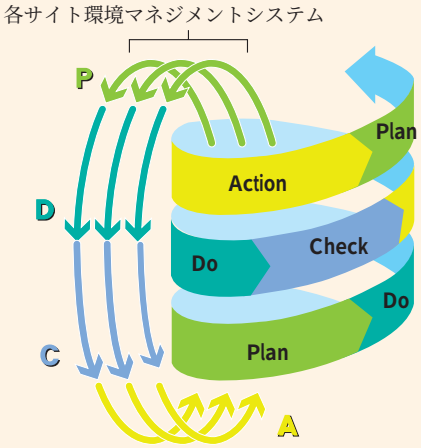
環境管理責任者
- **ＩＳＯ環境委員会**＊3
- **事務局**

各部署責任者

＊3ＩＳＯ環境委員会

目　的	環境マネジメント活動の推進
委員長	環境管理責任者
委　員	部署責任者
事務局	総務環境担当またはＩＳＯ事務局

アヲハタグループ 環境マネジメントシステム概念図



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ＰＤＣＡ（Plan －Do －Check －Action ）サイクルを回すとともに、各サイトでのＰＤＣＡ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。

アヲハタグループ全事業所 ＩＳＯ14001認証取得のあゆみ

▲認証証

2002年10月、東北アヲハタ（株）、芸南食品（株）での認証取得により、アヲハタグループ全事業所での認証取得が完了しました。

今後もアヲハタグループ一丸となりＩＳＯ14001を中心とした環境保全活動に取り組んでまいります。

認証取得時期	取得事業所
1999年12月	ジャム工場サイト
2001年10月	アヲハタグループ本社サイト
2002年10月	東北アヲハタ（株）サイト 芸南食品（株）サイト

教育・コミュニケーション

環境教育への取り組み

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、計画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おります。2002年10月現在で内部監査員登録者はアヲハタグループで51名です。

なお、内部環境監査、外部審査の結果、不適合事項はありませんでした。

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に実施しています。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月に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。

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	44
大気悪臭関係	大気関係第四種公害防止管理者	6
エネルギー	電気主任技術者	2
	電気工事士	14
危険物関係	毒物・劇物取扱責任者	5
	防火管理者	27
	消防設備士	8
	危険物取扱者	134

区分	関連する公的資格	保有者数
労働安全衛生	衛生管理者	44
	ボイラー整備士	2
	ボイラー技士	37
	有機溶剤作業主任者	6
	特定化学物質作業主任者	16
	乾燥設備作業主任者	3
	エックス線作業主任者	3
	第二種放射線取扱主任者	2
その他	環境計量士	1

＊アヲハタグループでは教育の一環として資格の取得を奨励し、表彰制度を設けております。

環境コミュニケーション

環境報告書の発行

2002年６月により多くの方にアヲハタグループの取り組みを知っていただくため、「環境報告書2002」を作成しました。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。2003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（2001年にも社内教育用として作成しています）。

▲環境報告書

ホームページでの情報発信

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。2002 年度の工場見学者数は3,914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。

その他

竹原市美化キャンペーン、「リフレッシュ瀬戸内統一行動（海岸の美化活動、清掃作業）」への参加を積極的に進めています。

▲「環境カード」と「私の環境宣言」

生産工場における環境負荷の状況

＊2002年度

生産工場の環境負荷

Input

エネルギー

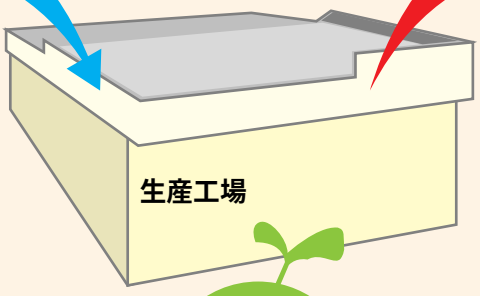
電力	9,499	千kWh
燃料	3,104	kℓ
用水	691	千m³

原料

全原料	31,020	t

容器・包装資材

ガラスびん	8,527	t
プラスチック容器	403	t
金属缶（蓋）	2,004	t
段ボール	1,815	t
その他	13	t



再資源化率 86.7%

Output

製品 53,051 t
（うち、内容物 40,019 t）

大気排出

CO_2	12,054	t
SO_x	37.2	t
NO_x	8.5	t

排水

排水	624	千m³

廃棄物

再資源化	3,124	t
焼却・埋め立て	480	t

生産工場の環境負荷の詳細

アヲハタ(株)ジャム工場

Input

エネルギー

電力	3,916	千kWh
燃料	1,168	kℓ
用水	111	千m³

原料

全原料	16,558	t

容器・包装資材

ガラスびん	8,211	t
プラスチック容器	126	t
金属缶(蓋)	493	t
ダンボール	881	t
その他	11	t

Output

製品 27,251 t
(17,259 t)

＊製品の重さは内容物と容器包材の合計です。()内は内容物の数字です。

大気排出

CO_2	4,656	t
SO_x	2.4	t
NO_x	4.5	t

排水

排水	94	千m³

廃棄物

焼却・埋め立て	137	t

廃棄物

再資源化	1,531	t

再資源化率 91.8%

東北アヲハタ(株)

Input

エネルギー

電力	2,905	千kWh
燃料	1,231	kℓ
用水	403	千m³

原料

全原料	9,808	t

容器・包装資材

ガラスびん	0	t
プラスチック容器	122	t
金属缶(蓋)	1,484	t
ダンボール	601	t
その他	1	t

Output

製品 18,537 t
(16,329 t)

＊製品の重さは内容物と容器包材の合計です。()内は内容物の数字です。

大気排出

CO_2	4,467	t
SO_x	29.0	t
NO_x	3.3	t

排水

排水	369	千m³

廃棄物

焼却・埋め立て	87	t

廃棄物

再資源化	924	t

再資源化率 91.4%

芸南食品(株)

Input

エネルギー

電力	2,678	千kWh
燃料	705	kℓ
用水	177	千m³

原料

全原料	4,654	t

容器・包装資材

ガラスびん	316	t
プラスチック容器	155	t
金属缶(蓋)	27	t
ダンボール	333	t
その他	1	t

Output

製品 7,263 t
(6,431 t)

＊製品の重さは内容物と容器包材の合計です。()内は内容物の数字です。

大気排出

CO_2	2,931	t
SO_x	5.8	t
NO_x	0.7	t

排水

排水	161	千m³

廃棄物

焼却・埋め立て	256	t

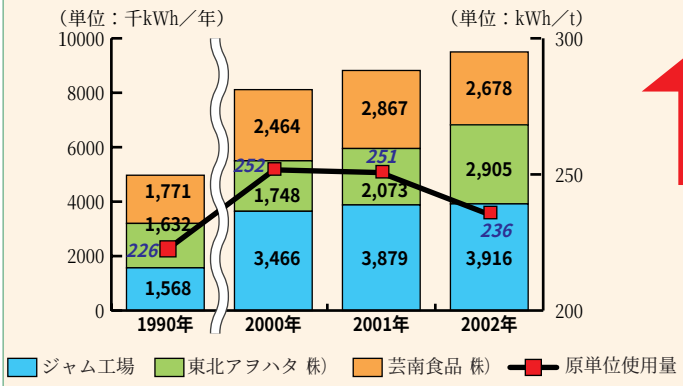
廃棄物

再資源化	669	t

再資源化率 72.3%

生産工場エネルギー使用量、CO_2排出量推移

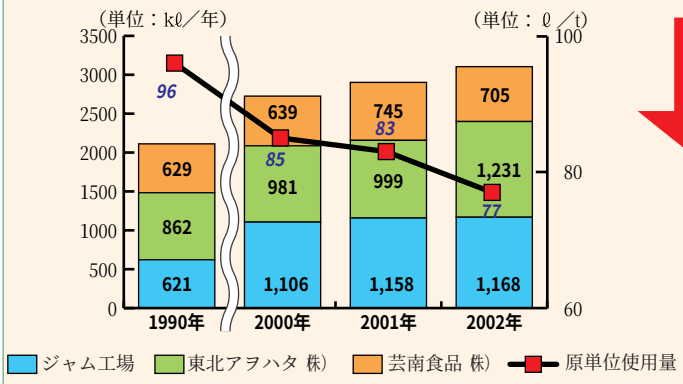
電力使用量



原単位 4％ アップ

2002年度の生産における電力消費量は9,499千kWh／年で、生産原単位は236kWh／tでした。1990年度に対し生産原単位で4％増加しました。

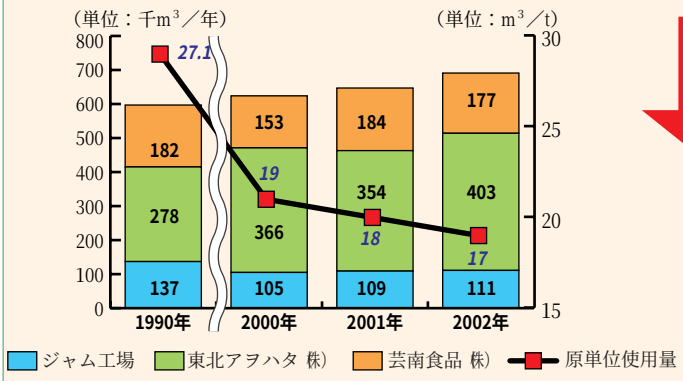
重油使用量



原単位 20% ダウン

2002年度の生産における重油の使用量は3,014kℓ／年で、生産原単位は77ℓ／tでした。1990年度に対し生産原単位で20%削減することが出来ました。

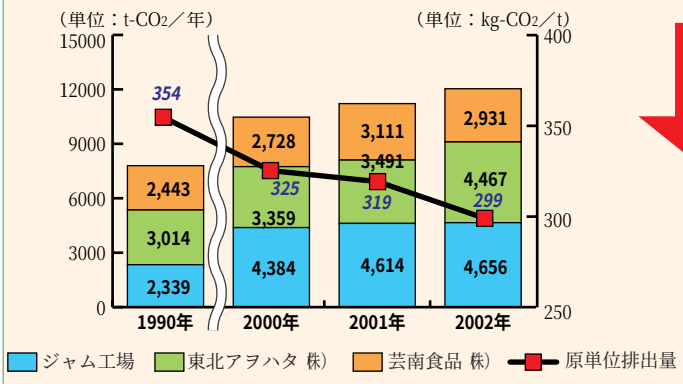
用水使用量（地下水を含む）



原単位 37% ダウン

2002年度の生産における水の使用量は691千m³／年で、生産原単位は17m³／tでした。1990年度に対し生産原単位で37%削減することが出来ました。

CO_2排出量



原単位 16% ダウン

2002年度の生産におけるCO_2の総排出量は12,054t－CO_2／年で、生産原単位は299kg－CO_2／tでした。1990年度に対し生産原単位で16%削減することが出来ました。

会 社 概 要

会社概要・事業内容（2003年５月31日現在）

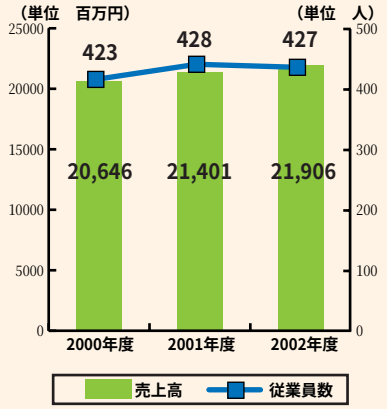
・商　号　　アヲハタ株式会社
・創　業　　1932 年12 月
・設　立　　1948 年12 月
・資本金　　６億4,440 万円
・事業所　　本　　社／広島県竹原市忠海中町一丁目１ 番25 号
営業本部／東京都渋谷区渋谷一丁目17 番６ 号
水野ビル２ 階
ジャム工場／広島県竹原市忠海中町一丁目２番43 号

▲当社の製品（ジャム）

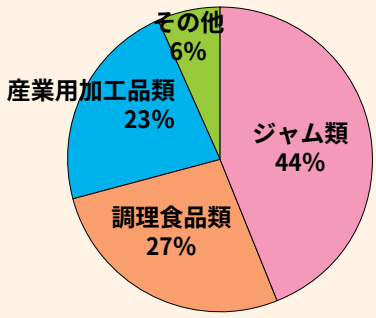
▲当社の製品（パスタソース）

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　】



【　2002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・プレパレーションの製造・販売

芸南食品（株）
調理食品類、フルーツ・プレパレーション、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・仕入れ及び販売
食品製造機械の販売

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
環境衛生の為の防虫防鼠、サニタイズなどの業務

（株）エイエフシイ
加工用原料の仕入れ及び販売

（株）ビ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、ＤＴＰ事業

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

＊忠海食品（株）は2002年10月１日をもって、当社に吸収合併されました。

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
1976		・みかんの排水処理にメタン発酵施設を追加
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	・通産省ボランタリープラン策定 ・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 ・ＰＲＴＲ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	・広島県産業廃棄物埋立法（産廃税）施行 ・改正省エネルギー法施行 ・土壌汚染対策法制定 ・京都議定書批准	・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

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
ＴＥＬ：0846‐26‐0113 ＦＡＸ：0846‐26‐3166
ＵＲＬ：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。