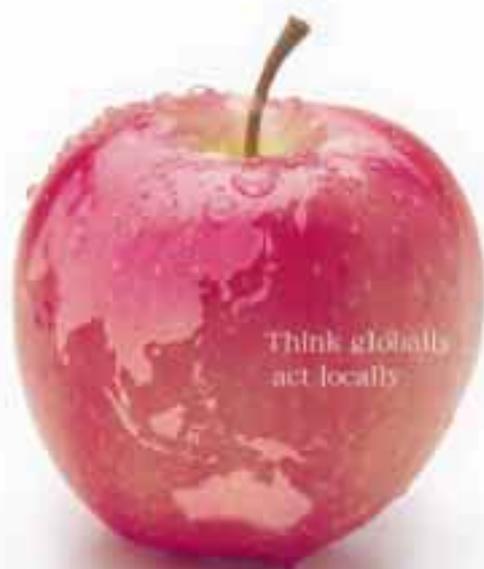


アヲハタグループ 環境・社会報告書 2006



Environmental & Social Report 2006

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年に広島県竹原市忠海で創業しました。「農産加工食品の美味しさは、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ぬ」でした。以来、「缶詰技術を応用し素材の新鮮さ、風味を生かした安全、安心な食品づくり」を使命とし、「最高の品質（美味しさ、健康） お買い求めやすい価格」の追求に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

トップメッセージ	
ごあいさつ	1
会社概要	
会社概要	2
地球環境の為に	
環境マネジメントシステム	3
トビックス【地中冷熱を利用した冷却システム】	4
環境にやさしい容器の開発	5
生産工場の取り組み	6
みんなで止めよう温暖化	8
環境会計	10
生産工場の環境負荷状況	11
環境教育・環境コミュニケーション	12
社会的取り組みの状況	
信頼されるアヲハタを目指して	13
お客様とともに	
安全・安心への取り組み	16
ユニバーサルデザイン	17
お客様とのコミュニケーション	18
付属資料	
環境年表	19
生産工場の環境負荷の詳細	20
アヲハタグループ関連会社	21

編集方針

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、環境コミュニケーションの一環として「環境報告書」を作成してきました。

5回目の発行となります今回は、企業の社会的責任を認識しながら説明責任を果たしていくこととし、タイトルをこれまでの「環境報告書」から「環境・社会報告書」とし、従来の「環境への取り組み」に加え、「社会的な取り組み」についても記載しました。

「読みやすく」、「分かりやすく」を心がけ、写真、イラスト、グラフなどを用いて、できるだけ視覚に訴える構成にしました。構成と開示内容については、環境省「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」、「環境会計ガイドライン（2005年度版）」を参考にしています。

なお本報告書は、引き続き当社ホームページに掲載しています。

URL：<http://www.aohata.co.jp/>

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：2004年11月1日～2005年10月31日。ただし、取り組み内容は2006年度のものも記載しています。

発行月：2006年6月

ごあいさつ



企業の「社会的責任」が、ますます求められる時代になってまいりました。

地球の限りある資源や汚染浄化能力のなかで、持続可能な社会の実現に取り組むことは、企業をはじめ、今を生きるものに課せられた重要課題です。私たちアヲハタグループが、恵み大きい自然、地球に感謝し、その恩恵を永遠に享受できるように環境保全活動に取り組むことは、私たちの社会的責任の一つであると認識しています。

アヲハタグループは、社訓「正直・信用・和」を経営理念として、「フルーツの持つ自然の恵みを活かした、新しい美味しさをお客様にお届けし、健やかで、豊かな食生活に貢献する」ことを目指して事業活動をおこなってきました。

いち早く環境保全活動に取り組み、環境マネジメントシステムを構築し、「ISO14001」を全事業所にて認証取得しました。

2004年に制定した「アヲハタグループ行動規範」の環境保全活動の項目では、「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」と宣言しています。

2005年12月に生産部門の3工場のうち、東北アヲハタ(株)において「ゼロエミッション」の体制が構築できました。残る2工場においても今年度中には構築できる見通しです。

今後とも、「省エネルギー・省資源化(容器包装材の一層の軽量化)の推進」、「地域・社会への貢献活動の推進」などの継続的な改善を進めてまいります。

さらに質の高い環境保全活動を推進し、地球温暖化防止の取り組みとして、「全事業所でのCO₂排出量の削減」と「従業員の家庭でのCO₂排出量削減活動の充実(環境家計簿)」、「LCA(ライフサイクルアセスメント)の導入・分析」に取り組み、環境負荷の低減に努力してまいります。

また近年では環境に対する取り組みだけでなく、社会活動、コンプライアンスなどの面にも説明責任が求められるようになって参りました。このたび、2005年度の環境保全活動と社会貢献活動について、「環境・社会報告書2006」としてまとめました。お客様、ステークホルダーとのコミュニケーションツールとして役立てたいと考えています。

本報告書を通じてアヲハタグループの環境や社会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・ご助言をお寄せいただければ幸いです。

2006年6月

アヲハタ株式会社

代表取締役社長 多智花 宏治



会社概要

アヲハタ株式会社 概要・事業内容 (2005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



ジャム類



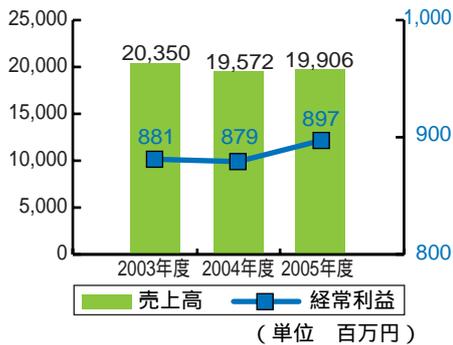
調理食品類

アヲハタグループは、アヲハタ(株)とグループ企業8社で構成され、ジャム類(ジャム、マーメイドなど)調理食品類(パスタソース、料理用ソースなど)産業用加工品類(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)などの食品の製造および販売を主な事業内容とし、その他に関連事業として原材料の仕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。

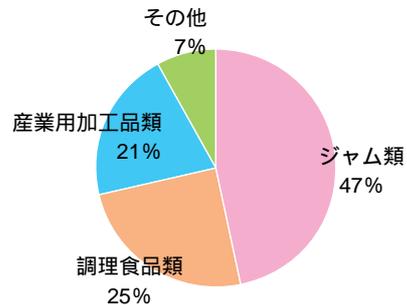
アヲハタ(株)は、キューピーマヨネーズの創業者中島董一郎氏が営んだ株式会社中島董商店を起点とし、キューピー株式会社と共にキューピー・アヲハタグループの中核企業です。

アヲハタグループ 概要 (2005年10月31日現在)

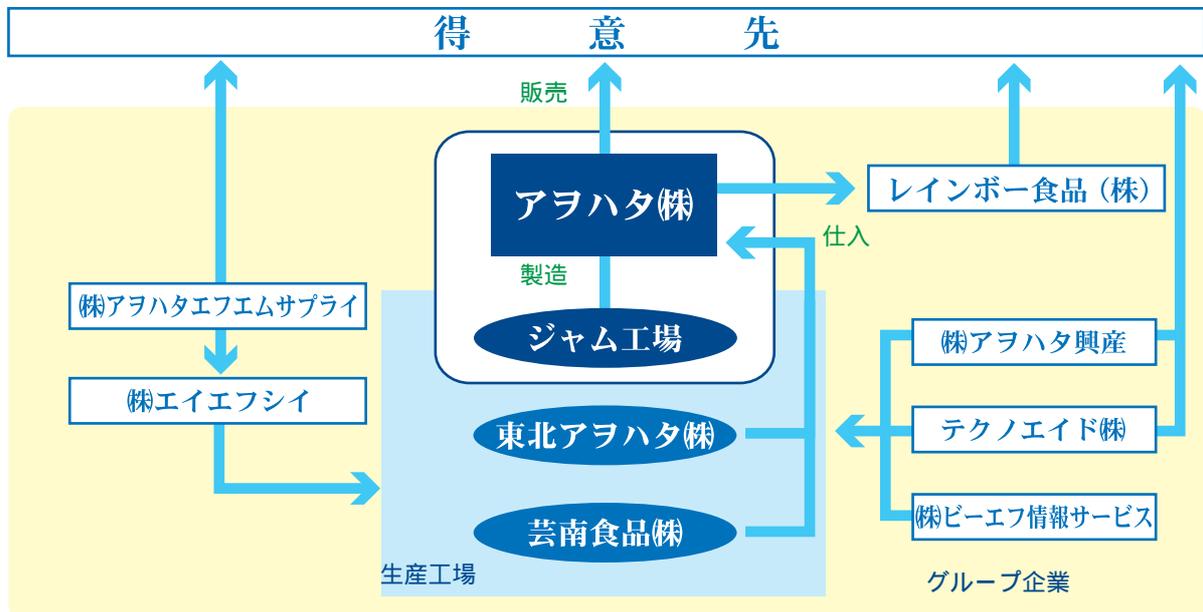
【 売上高・経常利益推移(連結) 】



【 売上高構成比(連結) 】



【 アヲハタグループ事業系統図 】



グループ企業の詳細は巻末に記載しています。



環境マネジメントシステム

環境基本方針

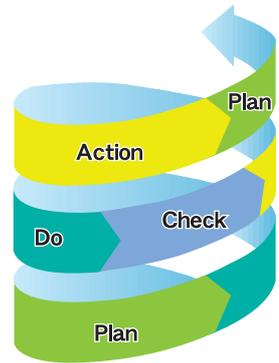
アヲハタグループは、

- 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向上を進めています。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います。



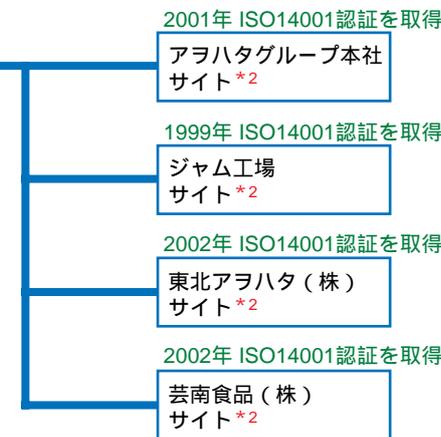
PDCAサイクルの概念図

環境保全推進組織

アヲハタグループ
環境委員会 *1

*1アヲハタグループ環境委員会
目的 アヲハタグループ全体の環境保全活動に関する方針・施策などの審議、策定などをおこなう。
アヲハタグループ各サイトの活動状況ならびに課題の共有化
委員長：グループ環境担当役員
副委員長：社会・環境活動推進室室長
委員：各サイト統括責任者
各サイト環境管理責任者
生産技術部担当スタッフ
事務局：社会・環境活動推進室

*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：各部署責任者
事務局：総務環境担当またはISO事務局



*2各サイト内組織



内部監査制度



内部監査員勉強会

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登録しています。2005年10月現在で内部監査員登録者はアヲハタグループで74名です。内部環境監査は年1回以上実施しています。

項目	2010年までに達成する目標	実績	評価
温暖化防止	エネルギー消費量原単位を2000年度対比で5%削減する	2000年原単位5,778MJ/t 2005年原単位5,702MJ/t	1.3%減
廃棄物	ゼロエミッションを3サイトで構築 廃棄物の排出量原単位を2001年対比30%削減	2005年12月1サイト構築済 2001年原単位89.4kg/t 2005年原単位75.4kg/t	15.7%減
使用水	使用水の原単位を2000年対比20%削減	2000年原単位19.3kg/t 2005年原単位14.2kg/t	26.7%減

原単位：生産量（t）あたり

地球環境の為に



トピックス【地中冷熱を利用した冷却システム】

財団法人省エネルギーセンター会長賞を受賞

このシステムの施工を担当されたミサワ環境技術株式会社様は、財団法人日本冷凍空調設備工業連合会の「第24回優良省エネルギー設備顕彰」において最高の「財団法人省エネルギーセンター会長賞」を受賞されました。また、設備所有者の当社も同センターより感謝状を頂きました。

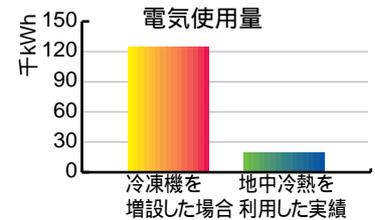
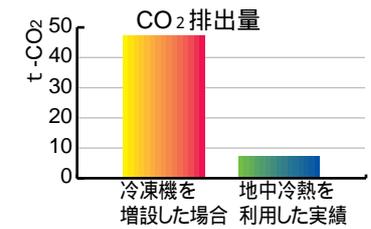


顕彰状



感謝状

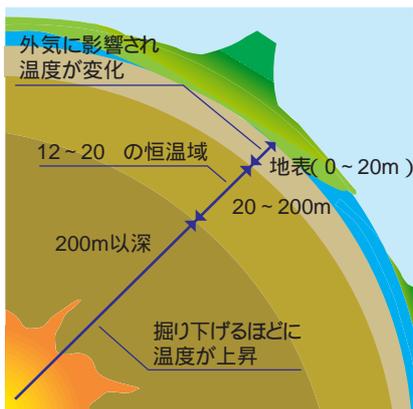
CO₂排出量は1/6



地球環境の為に

システムの概要

地中温度は、大きくは下図の三区分に分けられます。



このシステムは地中熱の恒温域である温度帯を利用し、従来の冷却設備とドッキングさせた省エネルギータイプの冷却設備です。

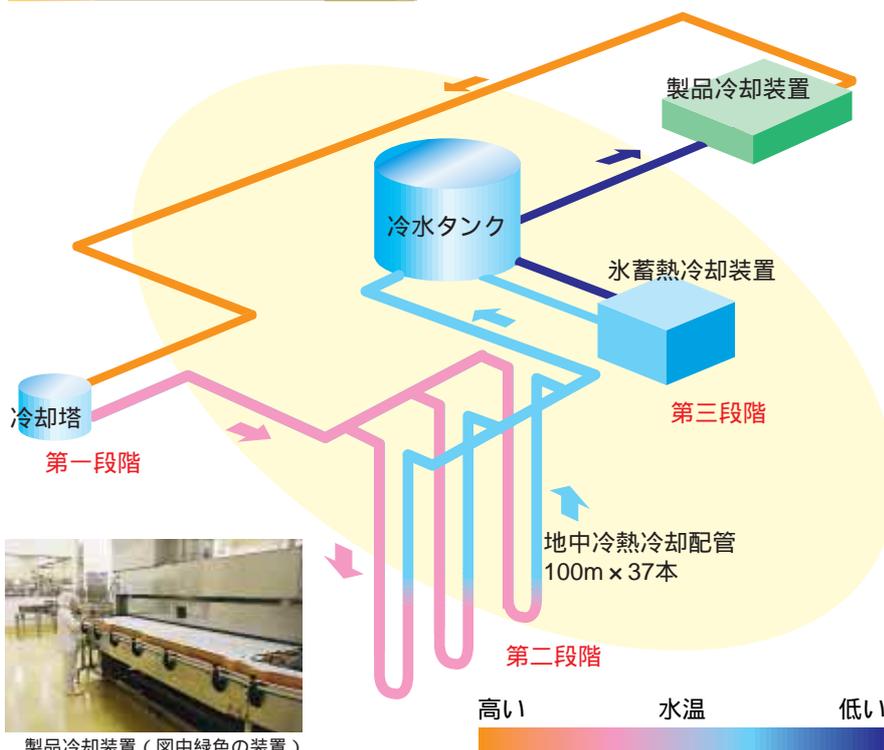
冷却水は製品冷却装置で使用され温度が上昇します。温度上昇した冷却水は、第1段階として冷却塔内で大気温度との熱交換により温度が下げられます。

第二段階として地中冷熱利用により

熱交換をします。地中冷熱装置は外径4cmの2組のポリエチレン管を1つの穴の中に地下100mにわたって埋設された構造になっています。これを37箇所埋設していますので全長が約15,800mになり、この中を冷却水が通るうちに地中の温度と熱交換されさらに温度が下げられます。

第三段階で、さらに氷蓄熱冷却装置を使用して冷却水を所定の温度まで下げ製品冷却装置に送ります。これを繰り返し冷却水を循環します。

この地中冷熱利用を組み合わせることで、氷蓄熱冷却装置を増設することなく冷却能力を増強することができ電力の使用量やCO₂排出量の抑制に寄与することができました。



配管埋設工事

ボーリング工事



製品冷却装置 (图中緑色の装置)



環境に優しい容器の開発

ガラスびん軽量化への取り組み

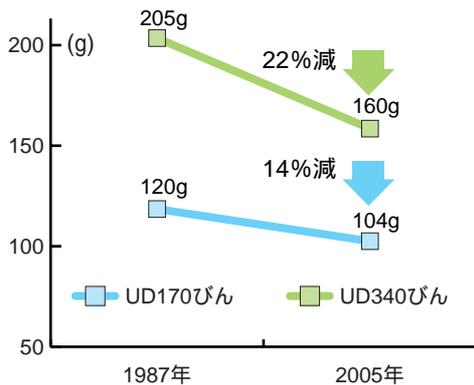
当社ではジャムのガラスびん軽量化に継続して取り組んできました。主力製品である「アヲハタ・55ジャム」シリーズに使用しているびんの軽量化の推移は下図のとおりです。

1987年対比1びん当たりUD170びんで14%、UD340びんで22%軽量化を実現しました。総重量ではUD170びんで年間550トン、UD340びんで740トンの削減になりました。

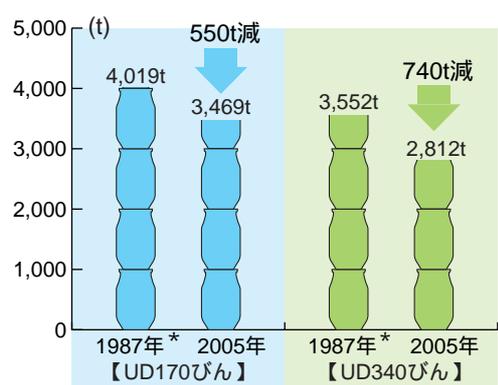


形状などを改良し、軽量化してきました
*UD170びんは、「アヲハタ・55ジャム」シリーズの170g入り、UD340びんは340g入りに使われています。

アヲハタ・55ジャムびん 重量 / 1びんの推移

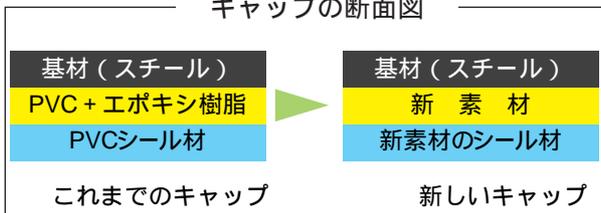


アヲハタ・55ジャムびん 総重量 / 年の推移



*1987年の数値は、「当時のびん重量で2005年度と同じ生産数」と仮定して算出した総重量です。

キャップの断面図



PVC=ポリ塩化ビニル



ガラスびんの口と密着するシール材部分。PVCを使っていない新素材です。



オレンジマレード、イチゴ、ブルーベリーはキャップにイラストが入りました。

「アヲハタ・55ジャム」シリーズのキャップ内部の素材を環境に優しい新素材に変更しました。

また、それによって、お年寄りやお子様のように力の弱い方でも開けやすくなりました(当社比25~30%減)。

業界初・エコマーク取得びん



エコマーク取得のガラスびんを採用

「アヲハタ・スーパーフルーツ35」シリーズに採用されたびんは、従来のびんよりも約30%軽量化した超軽量びんです。このびんはジャム業界初のエコマークを取得しました(認定番号03124006)。



キャップは分別廃棄しやすい構造になっています

インライン成形容器の導入



「アヲハタ・スイーツ」シリーズ



プリアスター容器のミニパック

当社では、ガラスびんだけでなくプラスチック容器の製品も手がけています。生産ラインで、シートから成形するインライン成形容器は、メーカーで成形する容器に比べて輸送時にかさ張らず環境負荷のより少ない容器です。

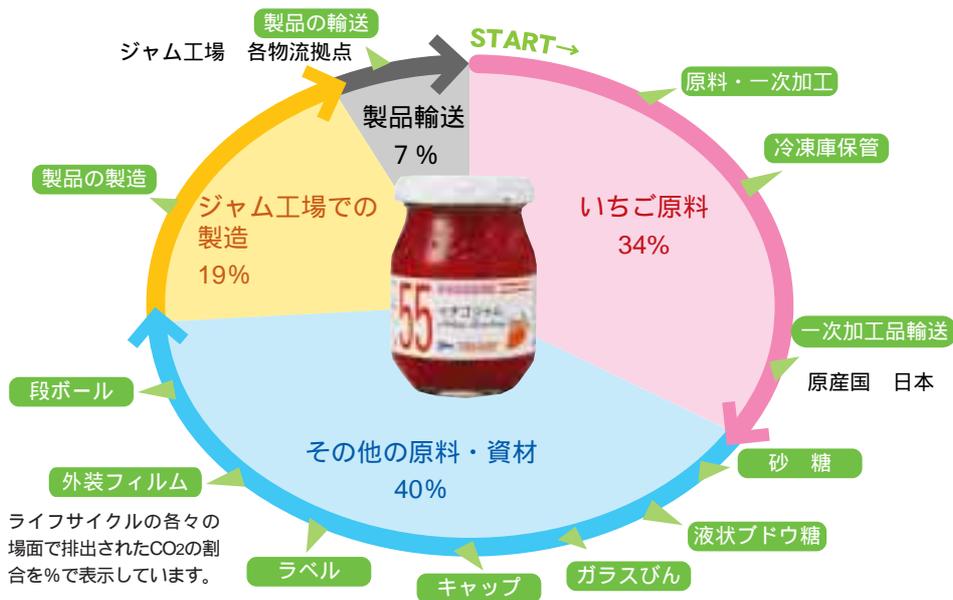
インライン成形容器を使用した製品「アヲハタ・スイーツ」シリーズは東京都・神奈川県・大阪府の百貨店などでの限定販売です。

地球環境の為に



生産工場の取り組み

「アヲハタ・55イチゴジャム」のLCA(ライフサイクルアセスメント)



LCAは、原料の栽培にはじまり、製造、輸送、お客様での使用、および全ての廃棄物が地球に戻される時点に至るまでのあらゆる活動を定量的に評価するものです。

主力商品の「アヲハタ・55イチゴジャム」(UD170びん)でCO2を指標として算出に取り組んでいます。更に精度を高めるとともに、今後の商品開発、環境改善活動などに活用していきたいと考えています。

アヲハタ・55イチゴジャム
1本当たりCO2排出量
= 280g-CO2

地球環境の為に

バルク輸送*への取り組み

*バルク輸送：簡易な包装または個別包装なしで一括で大量輸送すること。

当社では、以前から品質、コストの視点からサプライヤーとともに資材や原料の輸送方法の改善を進めてきました。結果、現在の環境評価では過去から環境負荷低減に寄与していることとなります。

砂糖のバルク輸送

1974年にはジャムに使用する砂糖のバルク輸送をいち早く導入しました。1車積載量を20kg砂糖紙袋に換算すると525袋となり、年間使用量に換算すると161,900袋 = 24トンの紙の排出抑制していることとなります。



砂糖バルク輸送車

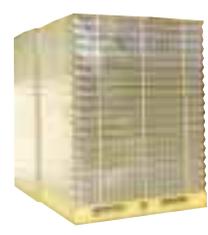


砂糖紙袋

ガラスびんのバルク輸送

1975年には主力商品のジャムのガラスびんをバルク輸送に切り替えました。ガラスびんの軽量化にともない、一枚のパレットに積載する本数はUD170びんの場合導入時6,936本から、7,980本になっています。

導入時の積載数を現在の使用数に換算し比較するとトラック45車分の軽油の使用量が減り、36 t-CO2 / 年の削減となります。同じくUD340びんでは87車分、70 t-CO2 / 年の削減であり、UD170びん、UD340びんあわせて106 t-CO2 / 年の削減となります。



ガラスびん包装形態

UD170びん = 120g 104gへ軽量化の結果			
1パレットあたり本数	1年間の車数	t-CO2	
1987年	6,936本	345台	280t-CO2

2005年	7,980本	300台	244t-CO2
36 t-CO2削減			

UD340びん = 205g 160gへ軽量化の結果			
1パレットあたり本数	1年間の車数	t-CO2	
1987年	3,192本	392台	318t-CO2

2005年	4,096本	305台	248t-CO2
70 t-CO2削減			
計106 t-CO2削減			

液状ブドウ糖のバルク輸送

液状ブドウ糖の輸送で、今年度貯蔵タンクを大型化することにより一回の輸送量を多くし、輸送回数を33回 / 年少なくすることができました。この結果軽油の使用量を削減でき、93 t-CO2 / 年削減することができました。



貯蔵タンク

ゼロエミッションを目指しています

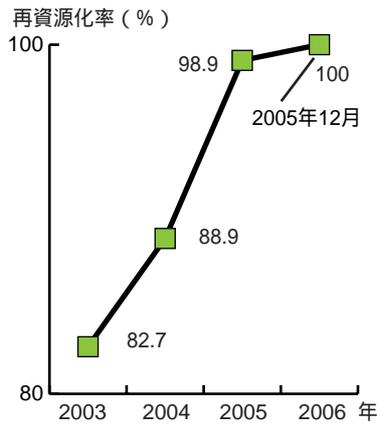
持続可能な循環型社会に適合した企業を目指し、「ISO14001」の認証を取得して、製造工程から発生する廃棄物の削減と有効利用に取り組んできました。

2005年12月には東北アラハタ(株)で廃棄物の埋立や単純焼却処分をなくす「ゼロエミッション(再資源化率100%)」を構築しました。残り2工場も2006年10月末までにゼロエミッションが構築できるように取り組んでいます。

東北アラハタ(株) ゼロエミッションの取り組み

東北アラハタ(株)では2001年にISO14001の認証を取得し、廃棄物を44種類に分別、再資源化に取り組んでまいりました。

2005年度は2003年度に比べ発生量で約5%削減し、処理コストも40%削減できました。再資源化率は2004年度まで90%以下でしたが、内容物が付着した廃プラスチックの再資源化が可能となり、2005年12月には残りの廃棄物も再資源化可能になり、再資源化率100%を達成しました。



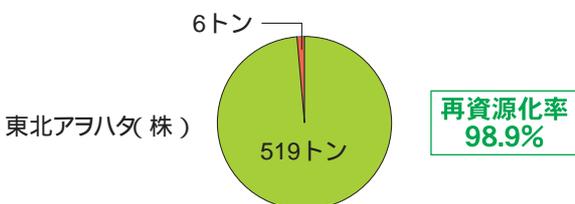
主な廃棄物の再資源化用途



地球環境の為に

グループ生産工場の廃棄物再資源化の状況

(2005年度)



焼却・埋立 再資源化

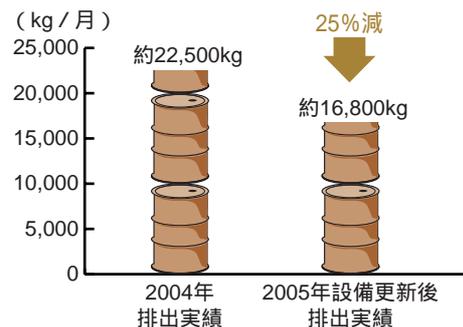
排水污泥の減量(ジャム工場)

排水処理設備の処理能力を向上させるとともに、污泥脱水機を更新しました。

污泥の脱水能力向上による発生抑制の効果は25%です。



排水処理設備



排水污泥量(月平均)の比較



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%

「チーム・マイナス6%」に参加しました

「チーム・マイナス6%」とは、地球温暖化防止の為に環境省が中心となって結成された国民的なプロジェクトで、二酸化炭素排出量を2012年までに1990年対比で6%削減することを目的としています。

当社も参加登録し、二酸化炭素の排出量を削減するための6つのアクションを実施することを宣言しました。「チーム・マイナス6%」のロゴ入りスローガンなどを作成し、活動の浸透をはかっています。

6つのアクション

- 温度調節で減らそう
- 水道の使い方で減らそう
- 商品の選び方で減らそう
- 自動車の使い方で減らそう
- 買い物のゴミで減らそう
- 電気の使い方で減らそう

<http://www.team-6.jp>

地球環境の為に



室温は、冷房時28℃、暖房時20℃に

「アヲハタグループ」チーム・マイナス6%

冷暖房の基準温度の遵守と「クールビズ」「ウォームビズ」を奨励します

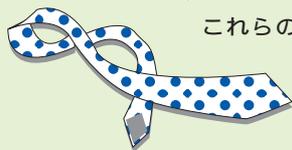
Action 1

省エネルギーの施策の一環として空調の温度を夏季28、冬季20とし、日々の室温を管理しています。

また、夏季には「クール・ビズ」を宣言しノーネクタイの推奨や、冬季は「ウォーム・ビズ」に取り組んでいます。



ノーネクタイ運動告知プレート



これらの活動は、環境マネジメントシステムの一部に組み込まれています。



水道の使い方で減らそう

「アヲハタグループ」チーム・マイナス6%

一人ひとりが節水に努めます

Action 2



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。



商品の選び方で減らそう

「アヲハタグループ」チーム・マイナス6%

Action 3

グリーン購入を更にすすめます

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。

完全循環型リサイクルユニフォームの採用

2005年9月より全生産工場環境に優しいユニフォームを導入しました。

このユニフォームの素材はポリエステルでできています。使えなくなったユニフォームは回収され、化学的に分解処理する事で品質そのままに何度でも新しいポリエステル繊維として100%再生することができます。

この再生ポリエステル原料からユニフォームをつくる場合、原油からつくるのに比べ80%のエネルギー削減効果があり、CO₂排出量も80%の削減になります。なお、グループ会社でユニフォームのクリーニングを行っており、従来使用していた包装用のポリ袋の使用を廃止し、ハンガー掛けに変更するなど環境対応をはかっています。



従来は一枚ずつ透明のポリ袋に入れていました。



クリーニングの袋も廃止

自動車の使い方で減らそう

「アヲハタグループ」チーム・マイナス6%

Action
4

エコドライブの推進をします

社員の環境保全への意識づけとして社会・環境活動推進室主催の「エコドライブ講習会」を開催しました。(2006年2月開催)

エコドライブ講習会

通勤の燃費が
なんと1リットルあたり
20kmになりました！
総務部・松本広和

運転が
やさしくなったって
家内に言われましたよ…。
ジャム工場・黒熊博也

電気の使い方で減らそう

「アヲハタグループ」チーム・マイナス6%

Action
6

消灯基準の遵守、機器の不使用时の電源オフを励行します

休み時間は照明の消灯を励行して、通算消灯時間の目標管理をおこなっています。またコンピュータ等電気機器の不使用时には電源をオフにするなど、全員で省エネルギーに取り組んでいます。

蛍光灯の必要本数を見直し、十分な明るさの得られるところは蛍光灯設置の見直しもおこないました。

家庭でも6つのアクション

環境家計簿の推進

エコチャレンジひろしま*

アヲハタグループ

単位：CO₂-kg / 月

ガソリン
 ガス類
 電力
 灯油
 水道

4人家族の家庭でのCO₂排出量を広島市とアヲハタグループのデータで比較したものです。アヲハタグループ家庭ではガソリンと電力の使用量が多いことがわかります。ガソリンが多いのは、地域柄自動車通勤が多いことが考えられます。また電力の使用量については、集合住宅居住者が少ないことが考えられます。

環境家計簿を呼び掛ける壁新聞

*エコチャレンジひろしま
広島市が市民に呼び掛けて実施した環境家計簿取り組みの活動です。上のグラフは、広島市のホームページに掲載されていたデータをもとに作成しました。

買い物のゴミで減らそう

「アヲハタグループ」チーム・マイナス6%

Action
5

分別廃棄でリサイクルします

事務所より排出される紙などの廃棄物は、25分類に分別し、計量・記録し、目標管理をおこない、再資源化に取り組んでいます。

計量と記録

マイバッグ持参でお買い物

R & Dセンター 山口文子

私はマイバックを持ち歩き、過剰包装を断るようになっています。商品を紙袋で包み、さらにビニールの手提げに入れると、中も崩れにくく、外からは分らなく、持ち運びもスマートですが、運び終わればごみになるだけです。

会社名等の名前が入った袋を持ち歩くのは少々気恥ずかしくもありますが、買い物をする際にはマイバック持参を心がけています。



環境会計

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、費用と改善実績および経済効果の評価をおこなっています。今回は全生産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経営を目指して、重点活動・取り組みの見直しを生かしていきたいと考えています。

2005年度環境会計

環境保全コスト

当期の環境保全投資額は60,907千円となりました。前年度と比較すると48%増加しております。当期設備投資の主なものはジャム工場の地中冷熱利用冷却設備、東北アラハタ(株)の効率の良いボイラーの導入などです。当期の費用額は159,119千円で前年度と比較すると9%減少しています。

経済効果と環境保全効果

経済効果については、廃棄物のリサイクルによる収益は55%減の1,952千円でしたが費用の節減効果が大きく経済

効果の合計は9,170千円となり、前年対比20%増加しました。

環境保全効果については、多品種少量品目がおおくなり、総エネルギー消費量は増加しました。また、二酸化炭素排出量も6.9%増加になってしまいました。水資源の投入量を4.0%削減、総排水量を3.5%削減、廃棄物の総排出量を3.7%削減最終処分量も55%削減する事が出来ました。

今後はエネルギーの消費量を含めた温暖化防止に重点をおいた環境投資を継続して行ってまいります。

2005年度の環境会計のまとめ

環境保全コスト(事業活動に応じた分類)

分類	主な投資や取り組み等	2005年度投資額	2005年度費用額	2004年度投資額	2004年度費用額
1. 事業エリア内コスト					
公害防止コスト	濁度計他	248	29,571	29,860	66,786
地球環境保全コスト	空調機の更新、ボイラー導入、コンプレッサー導入	18,314	5,167	2,199	2,644
資源循環コスト	重油タンク更新、地中冷熱の利用	42,345	72,564	8,992	60,198
2. 上流・下流コスト	容器、包装材の再商品化義務費用	0	22	0	67
3. 管理活動コスト	ISO14001維持管理	0	34,185	0	32,450
4. 研究開発コスト	容器軽量化研究人件費	0	16,800	0	11,300
5. 社会活動コスト	環境保全団体への寄付	0	810	0	779
6. 環境損傷対応コスト	なし	0	0	0	0
合計		60,907	159,119	41,051	174,224

経済効果

項目	効果の内容	2005年度金額	2004年度金額
1. 収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクルまたは使用済み製品等のリサイクルによる事業収入	1,952	4,307
2. 費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	3,104	1,015
	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	1,821	100
	容器包装等の低環境負荷化のための追加的取り組み	2,293	2,200
合計		9,170	7,622

環境保全効果

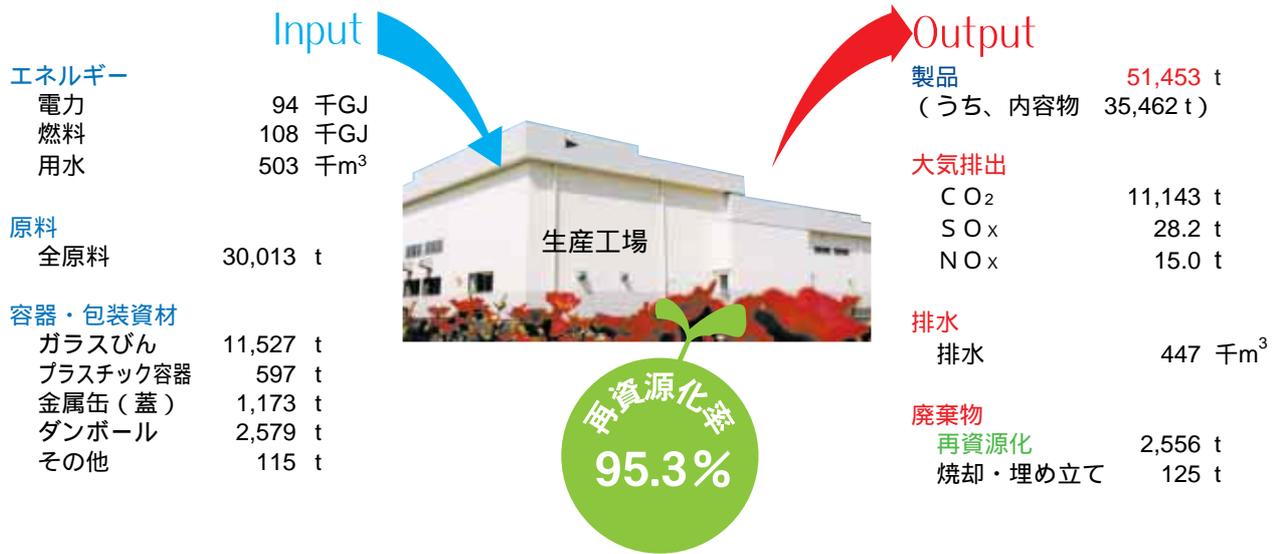
環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標(単位)	2005年度	2004年度
事業活動に投入する	総エネルギー投入量(原油換算キロリットル)	5,231	5,070
資源に関する環境保全効果	水資源投入量(m ³)	502,502	523,746
事業活動から排出する	温室効果ガス総排出量(t-CO ₂)	11,143	10,839
環境負荷及び廃棄物に	廃棄物等総排出量(t)	2,681	2,818
関する環境保全効果廃棄物	廃棄物最終処分量(t)	125	277
	総排水量(m ³)	447,323	463,785
	水質(COD)(t)	5	5
	NO _x 排出量(t)	15	10
	SO _x 排出量(t)	28	22

集計範囲: アラハタ(株)ジャム工場、東北アラハタ(株)芸南食品(株)
単位: 金額単位...千円(千円未満四捨五入)



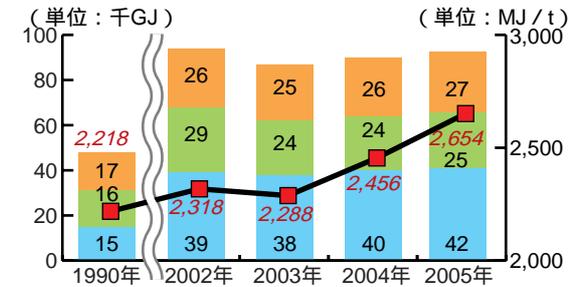
生産工場の環境負荷状況

生産工場の環境負荷 (2005年度)



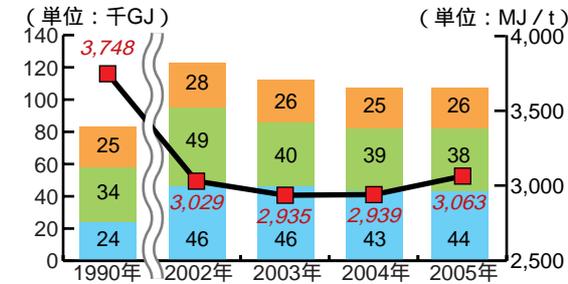
* 各生産工場の実績は20ページに記載

生産工場エネルギー使用量等 (2005年度)



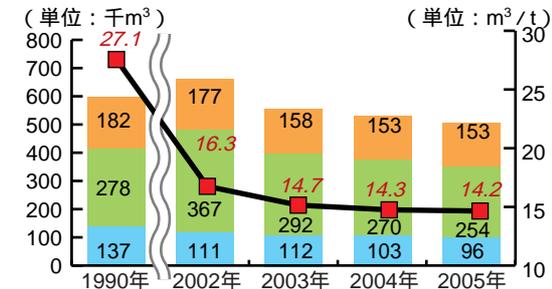
電力消費量

2005年度の生産における電力消費量は、94千GJ/年で、生産原単位は、2,654MJ/tでした。2004年度に対し原単位で8.1%増加しました。これは生産設備の増強と少量多品種の品目が増え、全体の生産数が減ったことによるものです。



燃料消費量

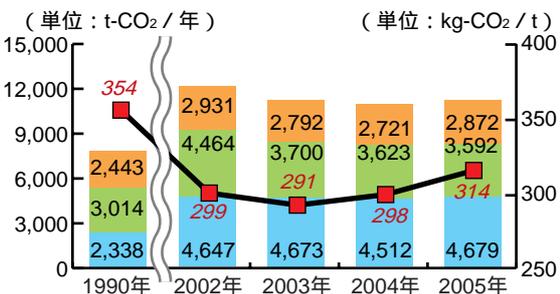
2005年度の生産における燃料の消費量は、108千GJ/年で、生産原単位は、3,063MJ/tでした。2004年度に対し原単位で3.7%増加しました。これは生産設備の増強と少量多品種の品目が増え、全体の生産数が減ったことによるものです。



用水使用量

2005年度の生産における用水使用量は、503千m³/年で、生産原単位は、14.2m³/tでした。

回収、再利用に継続的に取り組んだ結果、2004年度に対し原単位で0.7%削減しました。



CO₂排出量

2005年度の生産におけるCO₂排出量は、11,143 t-CO₂/年で、生産原単位は、314kg-CO₂/tでした。

電力、燃料消費量の増加に伴い、2004年度に対し原単位で5.4%増加しました。

■ ジャム工場 ■ 東北アヲハタ(株) ■ 芸南食品(株) ■ 原単位



環境教育・環境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も含めて、継続的に教育をおこなっています。

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に行っています。2002年4月からは当社の環境への取り組み姿勢の理解、環境に関する知識習得を目的として、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日常業務に必要な教育を実施しています。

また、環境報告書を従業員に配付し教育に活用しています。

環境関連資格取得者数

特別管理産業廃棄物管理責任者	1	危険物取扱者乙種 6類	3
廃棄物処理施設技術管理者	1	危険物取扱者丙種	13
水質関係第四種公害防止管理者	48	衛生管理者	35
大気関係第四種公害防止管理者	6	第一種衛生管理者	6
第二種電気主任技術者	1	第二種衛生管理者	2
第三種電気主任技術者	1	食品衛生管理者	3
電気工事士(第一種)	16	輸入食品衛生管理者	5
毒劇物取扱責任者	4	ボイラー整備士	3
防火管理者(甲種)	3	ボイラー技士一級	9
防火管理者	22	ボイラー技士二級	29
消防設備士甲種 4類	3	有機溶剤作業主任者	10
消防設備士乙種 1類	2	特定化学物質等作業主任者	23
消防設備士乙種 4類	1	乾燥設備作業主任者	4
消防設備士乙種 5類	1	エックス線作業主任者	3
消防設備士乙種 6類	2	第二種放射線取扱主任者	2
消防設備士乙種 7類	1	環境計量士	1
危険物取扱者甲種	3	エネルギー管理士(熱管理士)	1
危険物取扱者乙種 4類	129		

地球環境の為に

環境コミュニケーション

環境学習の場を提供



環境活動のアピール

ジャム工場では、学校関係の皆さんの社会見学を受け入れています。

製造ラインの紹介に加え、環境保全活動や廃棄物の再資源化への取り組みについて紹介しています。最近の学校関係の見学件数および人数は以下のとおりです。

2004年度...41回、1,280名 2005年度...31回、1,530名

生産工場における2005年度の苦情の例と改善の状況

分類	発生件数	対策
騒音	2	済
大気	0	
臭気	0	
水質	0	
その他	1	済

2005年度の環境に関する苦情は騒音に関するもの2件、その他1件でした。これらはいずれも対策実施しました。



Think Globally, Act Locally

できることから、始めよう!!
私の環境宣言



*社内報から抜粋しました

環境カード & 「私の環境宣言」

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、各自の「私の環境宣言」を記入する欄があり、その取り組み内容については社内報で紹介し、情報交換をおこなっています。



「今どき珍しい二槽式洗濯機！」

(株)アヲハタ興産 西尾和恵

我が家では結婚と同時にあえて二槽式洗濯機を購入し、10年間愛用しています。1回分の水と洗剤で3回分の洗濯をします。次にすすぎと脱水をし、最後に3回分の衣類をまとめて水槽に入れて柔軟剤につけ込みます。節水になりますし、水質汚濁を減らすことになると思います。全自動より手間はかかりますが、今だに故障もせず、汚れも良く落ちるので毎日頑張ってます。



「料金案内をネットに変えて紙ゴミ削減」

(株)ビーエフ情報サービス 元谷あけみ

我が家の場合「環境に優しく、お財布にも優しく」がモットーですね。最近では、電話料金の案内をインターネットに登録し、紙の郵送をやめてもらいました(ポイントも貯まるんですよ)。

子供も省エネには熱心で、「お母さん、つけっ放しだよ」って注意されることも...。小さなことですが、コツコツと継続していきたいと思えます。





信頼されるアヲハタを目指して...社会的取り組み

アヲハタ行動規範の策定

アヲハタグループでは、2004年に、「アヲハタ行動規範」を策定しました。行動規範は、社訓・社是にもとづいた行動を実践するためのよりどころであり、共有すべき倫理観・価値観を示すものです。行動規範のポケット（ダイジェスト）版は、全社員に配付しています。

また、2006年4月には働きやすい職場づくりの一環としてセクシュアルハラスメントに関する勉強会もおこないました。

アヲハタ行動規範の八つの項目

1. 「良心のこもったアヲハタづくり」の実践
2. 法令等の遵守
3. 公平、公正、健全な関係
4. 公私の峻別
5. 情報の管理
6. 環境保全活動
7. 地域社会との共生
8. 働きやすい職場



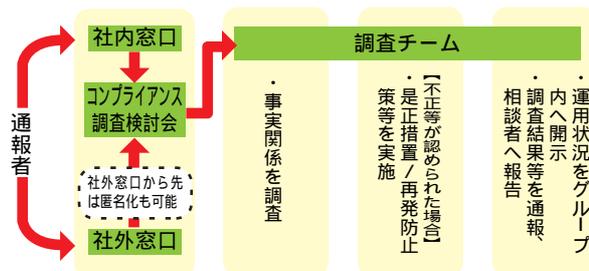
コンプライアンス110番

2006年4月より、内部通報制度「アヲハタグループコンプライアンス110番」を開設しました。

コンプライアンスに関する問題や疑問を通報、相談できる窓口を社内と社外にそれぞれ設置しています。

この制度を適正に運用することにより、組織の自浄作用を促し、コンプライアンス経営の推進を図ります。

コンプライアンス110番の仕組み



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、『働く人々の安全と健康は全てに優先する』を標榜する当社では、早くから安全衛生についての取組みを続けてきました。全事業所『ゼロ災』（『危険ゼロ』）達成を目標に、年に一度グループ各事業所の安全衛生責任者、担当者が参加して『グループ安全会議』を実施し、前年度の災害分析と対策の確認、安全衛生規則の更新、新规定の策定等をおこなっています。

また、労働安全衛生内部監査制度を制定し、各事業所で定期的に設備基準・労働環境基準・労働安全衛生法に

合致しているかについて点検し、改善を実施しています。

主要活動項目

1. 安全意識の醸成
2. 職場と新規設備の潜在危険箇所の発掘と排除（リスクアセスメント*）
3. 過重労働対策の徹底
4. 通勤災害「ゼロ」の継続維持

*リスクアセスメント...職場にある潜在的な危険を、頻度・予想される災害の大きさの観点から洗い出し、改善措置をおこなうもの。

THP活動



体力測定の様子

THPとは、Total Health Promotion Planの略であり、「心と身体の健康づくり」です。社員の健康は、企業の資源であり財産でもあります。いつまでも健康でいられるライフスタイルの提唱をおこない、自らの健康管理・健康増進に努めています。THP活動は、健康診断（体力測定）・個人健康指導・集団健康指導・実施の効果とPDCAサイクルを繰り返す事により生活習慣が改善され肥満や高血圧などを予防し、社員を元気にします。このことが社員の幸福はもちろん、職場の活性化にもつながります。現在は、ジャム工場がモデル事業所としてTHP活動を構築中です。

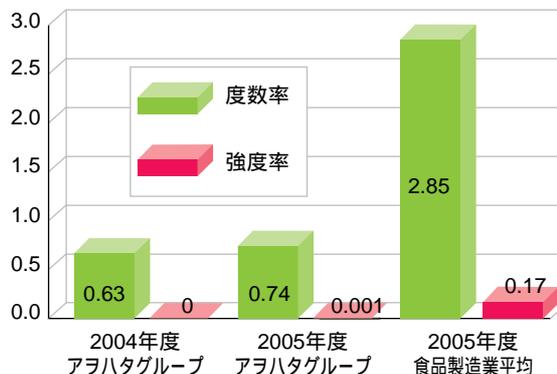
活動中の社員の声

「毎日自転車で通勤してたけど、THPを始めてから

は毎日徒歩で通勤しています」

「いつかはタバコを辞めたいと思っていたけど、THPをきっかけに禁煙継続中です」

無災害記録更新への取り組み



$$\text{度数率} = \frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延実労働時間数}} \times 1,000,000$$

$$\text{強度率} = \frac{\text{労働損失日数}}{\text{延実労働時間数}} \times 1,000$$



信頼されるアヲハタを目指して...社会的取り組み

分煙への取り組み



分煙活動の事例発表

グループ全体では副流煙対策として分煙活動に取り組んでいます。ジャム工場に分煙活動が広島労働局に評価され、平成16年・17年の2回、分煙対策事例として外部にて発表をおこないました。また、この分煙活動と日頃の労働衛生活動に対して広島労働局長より優良賞をいただきました。



ジャム工場喫煙設備



優良賞（広島労働局）

アヲハタドライバー会

1977年に「アヲハタドライバー会」が組織され、従業員の交通安全啓蒙をおこない、仲間の中から交通事故の加害者・被害者を出さないように取り組んでいます。



ドライバー会総会風景（交通安全講話）

会員は社内報に運転中の体験を綴り、仲間の安全意識づけをおこなっています。

育成・雇用・人権擁護に関する取り組み

私達が目指す人間像

「正直」を実現するためには、「勇気」が必要です。「勇気」とは、失敗を恐れずに困難に立ち向かうことであり、その結果、もし自分が失敗したり間違ったりしたときにはその失敗や間違いを素直に認めることができること、そして人が間違っているときに間違っていると素直に指摘できることです。

また、食品企業としての「信用」を守るためには「清潔」で「誠実」なことが必要です。

「和」を実現するためには人に対する「愛情」と何が本当に重要なかを判断するための「知識」が必要です。

私たちは、「正直で勇気のある人」、「清潔で誠実な人」、「愛情と知識を大切にする人」を目指します。

社会的取り組みの状況

人財の活用

当社グループでは企業にとって人は財産であることを文字通り捉え「人材」を「人財」と表現しています。

人財育成・スキルアップ支援

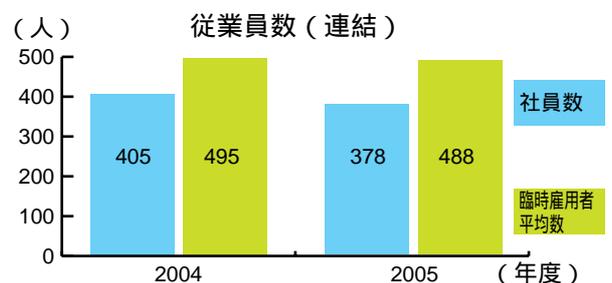
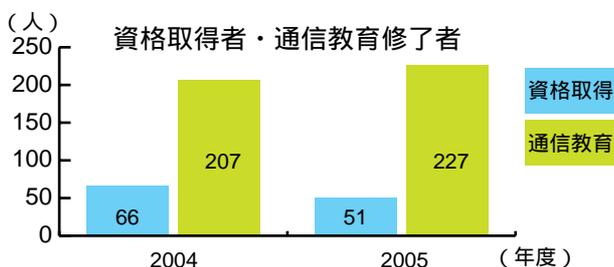
個人のエンプロイアビリティ（就業能力）を高めることが、働く人と企業双方の発展に役立つと考え、人財開発制度を構築し、積極的に運用しています。中でも、個人のスキルアップ支援として、資格取得や通信教育の受講斡旋を行っています。

費用面においても会社が補助を行い、取得に関してバックアップをおこなっています。通信教育については、1982年より毎年定期的を実施しています。

雇用状況

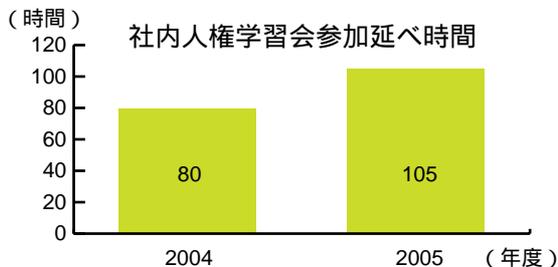
企業活動をおこなうにあたり、人財の力は必要不可欠です。当社グループでは地域とともに歩む企業として、安定的・継続的な雇用を進めています。

年度	新卒者雇用数
2005	9
2006	16



人権学習会

アヲハタグループでは、「働きやすい職場づくり」実現のとりくみとして、働く一人ひとりが互いの人権を尊重しあうことが必要と考え、社内の人権意識を高めることを目的として「社内人権学習会」を定期的開催しています。加えて、社外の学習会・研修会にも参加しています。



インターンシップ

地域の中学校・高等学校を始め、大学の学生さんが働くことを体験する職場体験の様子



体験学習を積極的に受け入れ、当社グループ内にある多岐にわたる職種、たとえば生産、環境整備、旅行事業などを体験していただいています。実際に体験された生

徒・学生さんからは、「実社会の仕事に触れる事ができ、勉強になった」など、感想をいただいています。

年度	受け入れ人数
2004	7
2005	5

アヲハタ奨学金基金制度

本社所在地である広島県竹原市で、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、2001年9月に「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。

アヲハタ奨学金基金制度は、

- ・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。



竹原市ホームページより。
(<http://www.city.takehara.hiroshima.jp/>)

当社グループでは、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支援しています。近隣のボランティア情報を収集し、掲示板や社内報などを活用して広く社員に提供しています。

2005年も、さまざまなボランティアの情報提供をおこない、河川や駅の清掃、森林の保全活動や地域の行事などに参加しました。



賀茂川清掃



瀬戸内クリーンアップキャンペーン



クリーンアップおおいしだin最上川

ボランティア休暇制度

社員のボランティア活動支援施策の一つとして「ボランティア休暇制度」を設けています。

「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社員が参加する場合、年間7日間のボランティア特別休暇を取得できます。

ボランティア参加状況

年度	参加件数	参加人数
2004	13	73
2005	23	125



安全・安心への取り組み

当社は、創業以来「よい製品は、よい原料から」の考え方のもと、良質の原料を安定的に調達することに努力してまいりました。「缶詰技術を応用し素材の新鮮さ、風味を生かした安全、安心な食品づくり」を使命とし、「最高の品質（美味しさ、健康）、お買い求めやすい価格」を最大のテーマに取り組んでおります。

アヲハタグループ品質基本方針

アヲハタグループは、社訓「正直・信用・和」のもと、食品に求められる“より美味しく”・“より長持ち”の本質を、食品貯蔵方法の中で最も安全な手法の一つである、「缶詰技術」を主要技術として、常にその理想を追求してまいりました。

この理想を追求し続けるとともに更に時代対応した、お客様に「安全、安心、美味しさ」をお届けするよう継続活動をおこない、お客様の期待に応える最高の品質とサービスを提供することに努めています。

品質保証体制の構築

作業の標準化（文書化）を推進し、教育・訓練を行い、当社グループで働くすべての人の品質管理、品質保証に対する意識を更に高めています。

2002年に東北アヲハタ（株）と芸南食品（株）は「容器包装詰加圧加熱殺菌食品」で「総合衛生管理製造過程*」を取得しています。またジャム工場はHACCP*管理を導入しています。

ISO9001*は、東北アヲハタ（2004年）、ジャム工場（2005年）が取得しています。

- *総合衛生管理製造過程： 厚生労働省のHACCPの概念を取入れた衛生管理
- *HACCP： 危害と重要管理点を特定し、安全な食品をつくるための衛生管理
- *ISO9001： 品質マネジメントシステムの国際規格



左よりジャム工場、東北アヲハタ（株）のISO9001認証登録証、芸南食品（株）の総合衛生管理製造過程登録証

コンプライアンス



農業勉強会

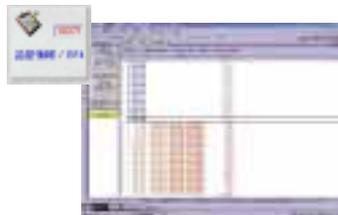
関連法規を遵守し、品質に対し常に細心の注意を払い危機管理を徹底しています。

品質監査を充実し、その精度を高め、コンプライアンスを最優先

に考え行動できる人材の育成に努めています。

写真は農業のポジティブリスト移行に関する勉強会の様子です。

情報の共有化



品管情報データベースとアイコン

2000年より社内ネットワークに「品管情報データベース」を作成し、各工場の日々の原料・資材、製造状況、環境情報などの情報を記載し

全社員が共有できるようにしています。

特にデメリット情報については必要部署にリアルタイムに配信し、類似事故防止などに活用しています。

また、その処置など適正かどうかの判断もデータベース上で確認でき、適宜アドバイスがおこなえるようになっています。



お取引先との改善活動

当社グループで製造する製品の原資材には農産品以外に、砂糖やペクチンなどさまざまな加工原料や、容器・段ボールなどがあります。

安全・安心な加工食品を生産するためには、これら原資材の品質も維持していかなければなりません。そのため、DQCと称し、お取引先の原資材メーカーと品質管理情報、リスク管理情報を共有化し、源流管理を行い、より安全で、より良い品質の原資材の調達を追求しています。それに合わせ原資材の履歴情報を速やかに調査できるトレーサビリティを充実し、製品情報が的確に把握できるようにしています。



ユニバーサルデザイン

ユニバーサルデザインとは、すべての生活者（年代・性別・能力をこえて）に対して安全で使いやすいことを基本とする、ものづくりや環境づくりのことで、

当社では、2005年4月にユニバーサルデザイン評価基準を策定し運用しています。

アヲハタ・55ジャムシリーズ

あけやすいキャップ

2006年1月から採用の新キャップでは、シール材に新しい素材を使って密封性を保ちつつ、あける時にかかる力を低減しています（5ページ参照）。



へこみリブ

瓶の上部に、握りやすいへこみリブを採用し、開けやすくしています。へこみリブは人間工学に基づき設計され、力のかかる方向を考え斜め左下がりの形状としています。

触覚識別

びんの上部に、「アヲハタ」「ジャム」という点字を入れ、より多くのお客様に判別しやすいようにしています。

開栓日メモ

お客様が新鮮なうちにお使いになれるように、ラベルに「開栓日メモ」欄を設けました。



ジャパンスター賞・ワールドスター賞受賞

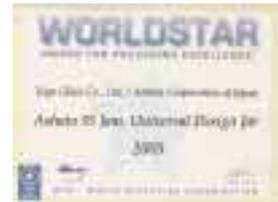
2005年6月に開催された「2005日本パッケージングコンテスト」にて「ジャパン・スター賞・日本商工会議所会頭賞」を受賞しました。

（社）日本包装技術協会が主催の「日本パッケージングコンテスト」は日本の優れたパッケージングとその技術を開発・普及することを目的として実施されています。その最高賞がジャパン・スター賞です。

また2006年1月には世界包装機構主催の「世界パッケージングコンテスト」で2005年度のワールドスター賞（食品部門）を受賞しました。「世界パッケージングコンテスト」は包装業界では最も権威あるコンテストで、最優秀のものにワールドスター賞がおくられます。



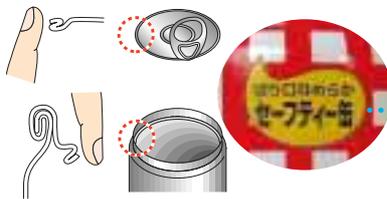
ジャパン・スター賞



ワールドスター賞

セーフティ缶

キュービー・ミートソースなどの缶にはイージーオープン缶の切り口を滑らかにしたセーフティ缶を採用しています。



工夫のつまったレトルトパウチ

「キュービー・あえるパスタソース」シリーズのレトルトパウチには様々な工夫がなされています。レトルトパウチを半透明にして中身の残量が確認できるようにしたり、用途によって一度にたくさん出したり、少しずつ絞り出したりできる工夫などです。



なおこのレトルトパウチはジャパンパッケージングコンペティション展*において（社）日本印刷産業連合会会長賞を受賞しました。

【選評】

「パウチの印刷を半透明にして中身の残量が認識できるようにユニバーサルデザイン性を重視した。透明ハイバリアフィルムを使用し、外装に遮光印刷をして中身の酸化劣化を防止した」



*ジャパンパッケージングコンペティション展：（社）日本印刷産業連合会主催で商品包装の優秀さを競う日本最大の商品包装展です。

ピックアップ用の穴

キュービー・パスタソース「PASTA DINNER」や「パスタ倶楽部」シリーズ等のレトルトパウチには湯せん時

に箸などでひっかけて鍋から取りだせる穴をあけています。



お客様とともに



お客様とのコミュニケーション

お客様相談室にスタッフが常駐

お客様のご意見をじかに
お聞きし、その内容を品質
改善、製品開発に反映させ
る為に品質管理部の1名が
販売会社であるキューピー
(株)お客様相談室に常駐
しています。



お客様から寄せられたメッセージ



お客様相談室によせられた
アラハタ・55ジャムへのメッセージをご紹介します。

「私は視覚障害者の者です。いつも好きでいた
だいています。最近買った物に点字がついていたの
で、たいへんうれしく思い、お礼が言いたくてお
電話しました。安心して食べれますので、ほとん
とに助かります。担当者の方にもよろしくお伝えく
ださい」

「親切に開栓日メモが入っていて、ほんま、あり
がたいですわ。親切だなあとって、うれしくな
って電話したんですわ。いつもブルーベリーば
かり食べてんです。こうなっていると便利でうれ
しいんですわ。おたくのをまた買わしてもらいま
すわ。他にはないんでねえ。すみませんねえ、こ
んなことで電話して。でもうれしくってね。おお
きに、ほんま、おおきに...それでは...」

工場見学の受け入れ

ジャムがどのように製造されているのかを直接お客様に
見ていただくことが、当社の安全・安心への取り組みをご
理解いただく最良の方法であると考えています。

この考えに基づき、当社では以前から一般の方々の工
場見学を積極的に受け入れ
てきました。

児童・生徒さんの社会見
学をはじめ、毎年多くのお
客様にお越し頂いています。



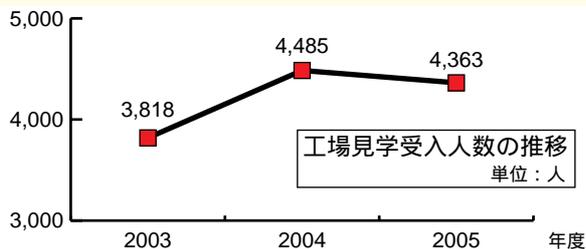
見学通路

工場見学のご案内

時間：午前9時から午後4時半まで

(所要時間約1時間半)

休日：日曜、祝祭日、年末年始、お盆休み、その他
(土曜日は休みの日があります)



体験Jam工房

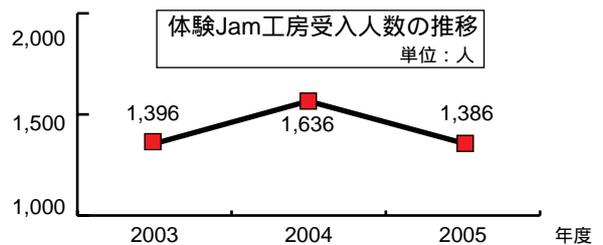


ジャムづくりの楽しさ
を味わっていただくため
に、体験施設「体験Jam
工房」を開設しています。

ジャムの種類は、ご予約
の際、イチゴジャム、
オレンジマーマレード、ブルーベリージャムの3つの中
からご希望のものを選んでいただき、ご自分でつくられ
たジャムは、お持ち帰
りいただきます。是非、
自分だけのオリジナル
ジャムづくりに挑戦し
てみてください。



「体験Jam工房」



体験Jam工房のご案内

場所：当社ジャム工場内

時間：1日2回 (1) 9:30 ~
(2) 13:30 ~
(所要時間約2時間半)

人数：1回 5~20人

体験料：お一人様500円

休日：日曜、祝祭日、年末年始、お盆休み、その他(土曜日は休みの日があります。)

工場見学、体験Jam工房に関するお問い合わせ、お申し込み先は...

アラハタ株式会社 ジャム工場
〒729-2316 広島県竹原市忠海中町1-2-43
TEL 0846-26-0586
FAX 0846-26-2788

事前にお電話でご予約ください。



環境年表

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 都県市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
2004		・「環境報告書2004」を作成
2005	・京都議定書発効	・「環境報告書2005」を作成 ・地中冷熱を利用した冷却システムを導入 ・東北アヲハタ（株）でゼロエミッション達成
2006		・チームマイナス6%に登録



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 29,409 t (うち、内容物 16,438 t)	大気排出	廃棄物発生量
	電力	42 千GJ	C O ₂	2003年度 1,384 t
	燃料	44 千GJ	S O _x	2004年度 1,622 t
	用水	96 千m ³	N O _x	2005年度 1,555 t
	原料		排水	再資源化率推移
	全原料	16,583 t	排水	2003年度 95.7%
	容器・包装資材			2004年度 98.4%
	ガラスびん	11,000 t		2005年度
	プラスチック容器	137 t		再資源化率
	金属缶(蓋)	555 t		98.3%
ダンボール	1,251 t			
その他	28 t			
東北アヲハタ(株)	エネルギー	製品 14,768 t (うち、内容物 12,984 t)	大気排出	廃棄物発生量
	電力	25 千GJ	C O ₂	2003年度 552 t
	燃料	38 千GJ	S O _x	2004年度 486 t
	用水	254 千m ³	N O _x	2005年度 525 t
	原料		排水	再資源化率推移
	全原料	7,993 t	排水	2003年度 82.7%
	容器・包装資材			2004年度 88.9%
	ガラスびん	0 t		2005年度
	プラスチック容器	215 t		再資源化率
	金属缶(蓋)	583 t		98.9%
ダンボール	980 t			
その他	6 t			
芸南食品(株)	エネルギー	製品 7,276 t (うち、内容物 6,040 t)	大気排出	廃棄物発生量
	電力	27 千GJ	C O ₂	2003年度 630 t
	燃料	26 千GJ	S O _x	2004年度 541 t
	用水	153 千m ³	N O _x	2005年度 600 t
	原料		排水	再資源化率推移
	全原料	5,437 t	排水	2003年度 79.6%
	容器・包装資材			2004年度 83.4%
	ガラスびん	527 t		2005年度
	プラスチック容器	245 t		再資源化率
	金属缶(蓋)	35 t		84.6%
ダンボール	348 t			
その他	81 t			

四捨五入のため合計値が一致しない場合があります



東北アヲハタ(株)



ジャム工場



芸南食品(株)





アヲハタグループ関連会社

東北アヲハタ（株）

業務内容：調理食品類、フルーツ加工品の製造・販売
所在地：〒999-4101山形県北村山郡大石田町大字鷹の巣
484番地の1

T E L : (0237) 35-3611

芸南食品（株）

業務内容：各種レトルトパウチ食品、フルーツ加工品、O E
M菓子類の製造・販売

所在地：〒725-0021広島県竹原市竹原町1678番地の13

T E L : (0846) 22-0232

（株）アヲハタエフエムサプライ

業務内容：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

所在地：〒729-2393広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号

T E L : (0846) 26-1111

テクノエイド（株）

業務内容：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

所在地：〒729-2316広島県竹原市忠海中町一丁目2番43号

T E L : (0846) 26-2570

（株）エイエフシイ

業務内容：加工用原材料の仕入および販売
所在地：〒729-2316広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号
T E L : (0846) 26-0777

（株）ビーエフ情報サービス

業務内容：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

所在地：〒729-2392広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号

T E L : (0846) 26-1951

（株）アヲハタ興産

業務内容：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D T P 事
業ほか

所在地：〒729-2316広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号

T E L : (0846) 26-1114

レインボー食品（株）

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

所在地：〒729-2316広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号

T E L : (0846) 26-2462

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



アヲハタ（株）ならびに（株）アヲハタエフエムサ
プライ、テクノエイド（株）（株）エイエフシイ、
（株）ビーエフ情報サービス、（株）アヲハタ興産、
レインボー食品（株）の所在地、竹原市忠海の黒滝
山からの眺望



芸南食品の所在地、竹原市内を朝日山の山頂から展
望



レインボー食品の
製品です



東北アヲハタ（株）の所在地、山形県大石田町を貫
流する最上川

美しい自然の中のアヲハタグループ関連会社

発行・連絡先

アヲハタ株式会社 社会・環境活動推進室

担当：水摩元明

〒729 2392 広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号

T E L : 0846-26-0111 F A X : 0846-26-0537

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

