

地球に笑顔

生産・サービスを通じて環境負荷を低減

環境負荷の低減に積極的に取り組み、未来の笑顔を守ります。



20年間で
放流した稚魚
37 万匹

水産資源・水資源の保護

東洋水産グループでは、CO₂や廃棄物の削減の他、水産資源・水資源の保護にも取り組んでいます。

ウナギの養殖研究

▶ (株) いらご研究所

(株) いらご研究所では、1996年の設立以来、ウナギの完全養殖の研究に取り組み、2010年には「いらご研究所で生まれた仔魚を親魚まで育てて産卵させ、次世代の仔魚を得る」というウナギの繁殖サイクルの確立に成功しました。現在、量産化・事業化に向けて取り組んでいます。



(株)いらご研究所で生育したシラスウナギ

カサゴの稚魚放流

▶ 田子工場

田子工場では、水産資源の保護や地域の活性化を目的に、地元の漁協組合・水産技術研究所やこども園にご協力いただき、カサゴ等の稚魚放流活動を行っています。2018年5月には20回目となる放流活動を実施しました。現在までに放流した稚魚は累計で約37万匹に上ります。



こども園の園児による稚魚放流

工場排水の水質改善

▶ 埼玉工場

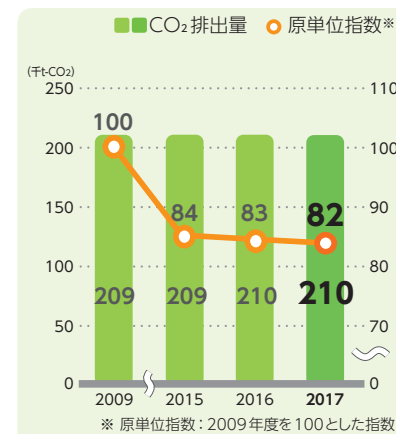
埼玉工場では、工場からの排水を微生物処理により浄化して排出しています。設備の運転方法の改善により、排水の温度を下げるなど、出来るだけ環境への負荷を小さくしています。放流水流域の池では魚が泳ぎ、ハスが繁茂するなど、地域市民の憩いの場となっています。



放流先流域の池

環境負荷データの推移 (国内グループ事業所)

▶ CO₂ 排出量と売上高原単位



▶ 産業廃棄物排出量と再資源化率



生産量の増加に伴いエネルギー使用量は増加しましたが、フロン漏えい量の削減や自然冷媒への切り替えが進んだ結果、排出量は横ばいとなり、原単位指数は1ポイント低下しました。

製造ラインの増設や新設工場の稼働に伴い排出量は前年より約9.4%増加しました。一方、再資源化率はほぼ横ばいとなりましたが、2018年度は処分方法の見直しにより改善される見込みです。

▶ 食品廃棄物の排出量とリサイクル率 (東洋水産単体)

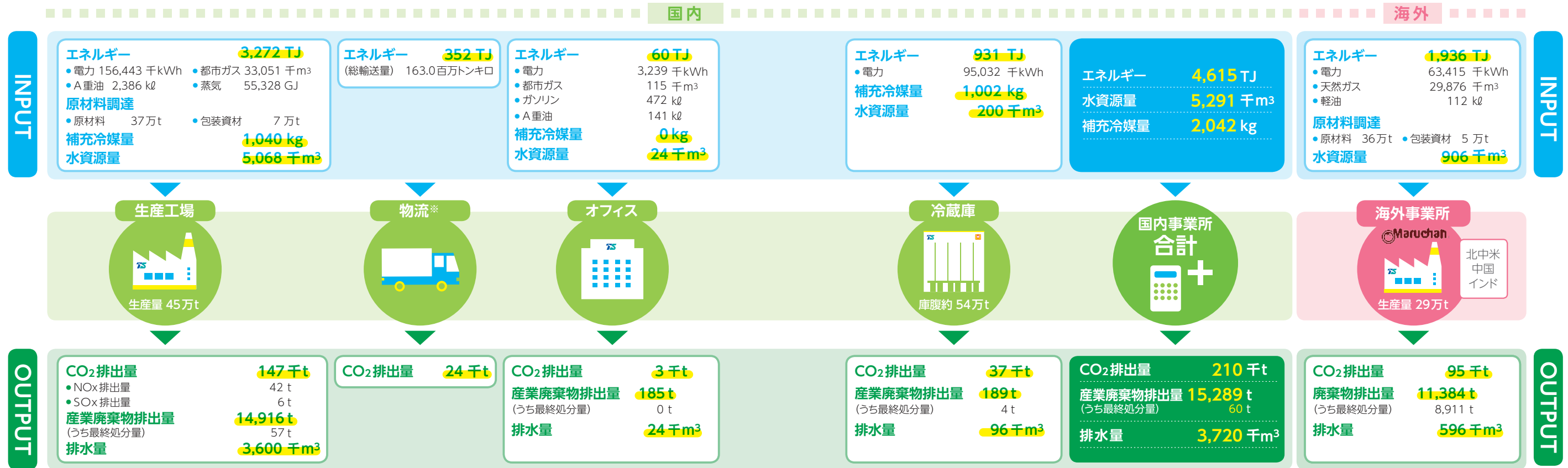


各工場では廃棄物削減に向けた施策に取り組みましたが、生産量の増加や新工場の稼働に伴い排出量は増加しました。リサイクル率は法令に基づく目標値95%をクリアしました。

CO₂ 排出量算出の根拠

- ▶ 電力: 電気事業連合会 2009年度実績に基づく使用端 CO₂ 排出原単位 (0.351kg -CO₂/kWh) を使用
- ▶ 電力以外: 温対法の換算係数を使用
- ▶ 使用冷媒: IPCC4次レポート「地球温暖化係数 (GWP)」を使用

環境負荷データ (グループ全体)



※ 物流は、省エネ法 (特定荷主) における東洋水産 (株) 単体の適用範囲より算定

① フロン冷媒の使用量削減

東洋水産グループの冷蔵倉庫では、温室効果の大きいフロン冷媒から自然冷媒 (アンモニア・CO₂) への切り替えを計画的に進めています。2017年度は東扇島第一冷蔵庫・名古屋冷蔵庫・埼北東洋 (株) 加須冷凍工場と、札幌第三冷蔵庫・スルガ東洋 (株) の一部で切り替えを行いました。また、冷蔵庫や空調機器の日常点検・整備を徹底し、フロン冷媒の漏えい防止に努めています。

② 認証パーム油の取り組み

米国のマルチャンインクでは、2015年にRSPO (持続可能なパーム油のための円卓会議) に加入し、東洋水産グループの調達方針に基づき、2020年末までに認証パーム油への切り替えを目指しています。今後も自然環境や人権問題に配慮したパーム油の調達を進めていきます。



③ 包材の原料使用量削減について

「マルちゃん正麺 カップ」では、品質面における安全性と製造工場での機械との適性を確認した上で、カップ容器のポリスチレンの使用量の削減を行いました。またフリーズドライスープのフィルムの一部に、回収されたPETボトルをもとに作られたメカニカルリサイクルPETを用いた包材の使用を開始しました。



マルちゃん正麺 カップ

④ 廃棄物の有価物化

廃棄物の排出量削減のため、リサイクルや有価物化を行っています。工場では排水処理後に発生する汚泥の肥料化や、製造ラインで排除された製品の飼料化、冷蔵庫では使用済みストレッチフィルムやPPバンドの有価物化を進めています。