

toho co., Ltd.
toho co., Ltd.
Environmental
Environmental
Report
Report
2002
2002

(2001年2月～2002年1月)

ご挨拶	2
環境方針	3
環境マネジメントシステム推進体制	4
2001 年度環境目的・目標	5
環境活動の取組み内容と成果	6
食品スーパー（FSM）事業部関連活動	6
A - プライス（A - P）事業関連活動	9
商品部関連活動	11
開発部関連活動	13
本社オフィス関連活動	14
環境教育・啓蒙活動	16
環境監査	17
主な環境関連活動	18

ご挨拶

20世紀は、文明のめざましい発展と経済成長が人々に便利で快適な生活をもたらしましたが、一方では、大量生産・大量消費・大量廃棄型の社会となり、地球の温暖化、また化学物質や廃棄物による大気、水質汚染等の環境問題を次世紀に残しました。

21世紀はIT革命を中核に世界的規模で産業・経済・社会構造が大きく変化しつつある第三次産業革命ともいべき状況をもたらしていますが、次世代により良い社会を残すために地球環境を損なうことなく人々の豊かな生活創造を実現できる持続的経済発展が求められています。

トーホーは1947年の創業以来、「食を通して社会に貢献する」という企業理念に基づき、常に「安心・安全」「健康」「環境」というキーワードに配慮した経営をすすめています。

環境に関する社会的関心が高まり、それを背景としてエンドユーザーと直接向き合う我々流通業にとっても、環境保全の推進は企業の社会的責任であり、また経営上の重要なテーマであると考えています。また、循環型社会形成推進基本法をはじめ法的枠組みからもリサイクル社会に向けた環境配慮型の経営が求められています。

このような中、トーホーでは「省資源・省エネの推進」「廃棄物の減量化」「リサイクルの推進」「配送システムの合理化」等々の環境保全活動を推進しております。またこれら活動を日常的な業務のなかで継続的に推進する体制を確立し、環境の国際規格ISO14001の認証を取得致しました。今後も引き続き地球環境問題への積極的な対応を食品流通事業を通じて真摯に取り組んでまいります。



環境方針

トーホーは「食を通して社会に貢献する」という基本理念に基づき、食品の加工、業務用食品卸売事業、業務用食品現金卸売事業（A-プライス事業）及び小売事業（食品スーパー事業）のチェーン店舗展開を行っており、常に「安全」「環境」「健康」という3つのキーワードに配慮した経営をすすめております。なかでも環境対策については企業の社会的責任であると同時に急務を要する課題であると考え、A-プライス事業、食品スーパー事業及び本社におけるオフィス活動について以下のことを具体的に推進し継続的な改善及び汚染の予防につとめます。

1. 対象となる事業活動において環境パフォーマンスの継続的な改善を進め、環境保全につとめます。
2. 本社及び店舗において、省資源、省エネルギーの推進に取り組めます。
3. 本社及び店舗から発生する廃棄物の減量化に取り組めます。
4. 本社及び店舗において廃棄物の分別回収に取り組み、再資源化を推進します。
5. 環境への影響を配慮した商品の選定及び提供につとめます。
6. 関連する法規制及び当社が同意するその他の要求事項を遵守します。
7. 本方針は環境目的及び目標を設定し、見直す枠組みを与えます。
8. 本方針を実施するための組織体制を確立し、全従業員に周知徹底します。また、本方針は社外にも公開します。

取組み基準

廃棄物

- ・ 廃棄物となるものを持ち込まない仕組みづくりを推進する。
- ・ 排出される廃棄物の管理を行うとともに排出量の削減、減量化、リサイクルを推進する。
- ・ 再生紙の利用や包装材の削減、変更等を実施し、お客様のもとで排出される廃棄物の削減に取り組む。

商品

- ・ 地球に優しいという観点から環境保全型商品の開発および仕入を実施する。
- ・ 環境保全型商品の販売を通じて、お客様への環境啓蒙を推進する。

エネルギー

- ・ 省資源・省エネルギー型の店舗の建設、設備導入および運営、また物流体制の効率化を実施する。

社会貢献

- ・ 地域の方々との共生を目指し、積極的に環境活動を通じて社会貢献活動を実施する。

法の遵守

- ・ 環境に関する法律・規制を遵守するとともに加盟団体や地域からの要請にも可能な限りの環境保全活動を行う。

環境教育

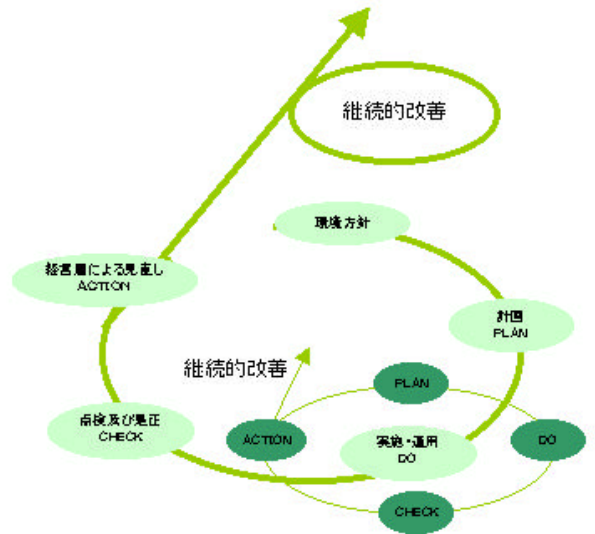
- ・ 仕事を通じて環境問題を考え、自らが行動をおこす従業員の育成を目指す。

環境マネジメントシステム推進体制

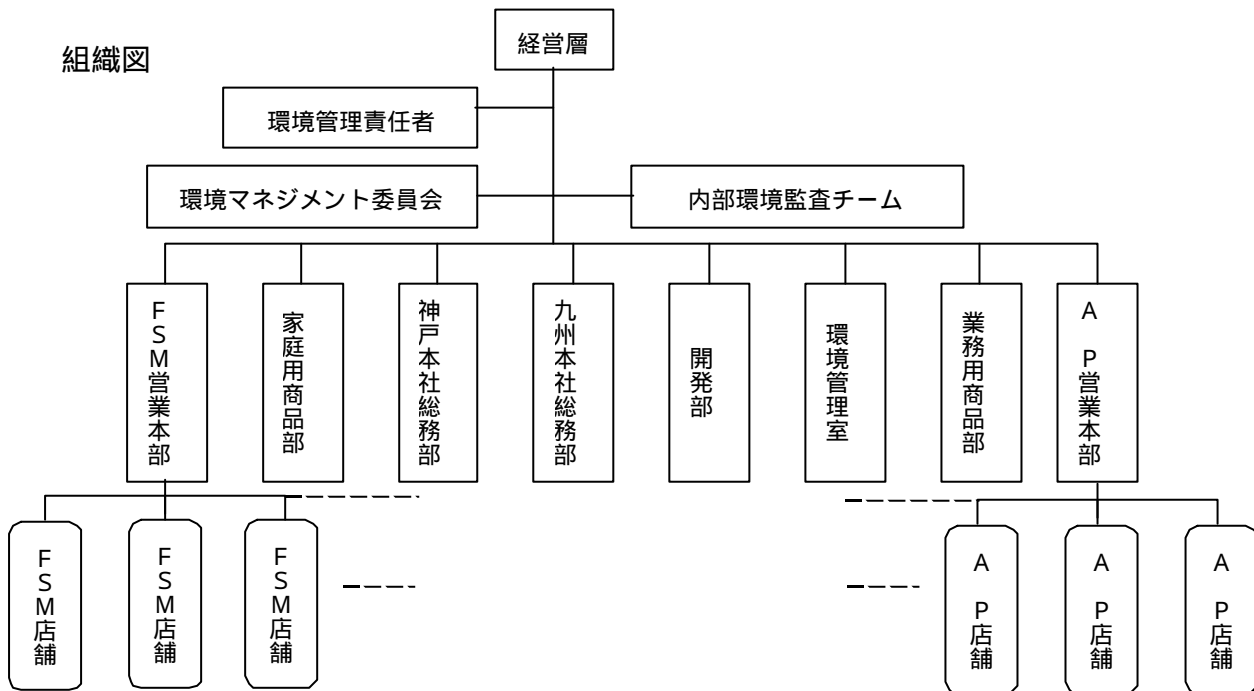
社会責任を担う一企業として環境保全活動を推進するにあたり、トーホーでは環境マネジメントシステム（EMS）を構築し、99年にISO14001の認証を取得しました。以来PDCAのサイクルにそった環境活動を実施し、継続的に取り組みを行っています。

組織体制

環境方針のもと、環境保全活動を継続的に実施し、改善していくための組織体制を整備し、取り組んでいます。



組織図



- 環境マネジメント委員会**
 委員会は経営層、環境管理責任者、各部門の所属長および各任命委員にて構成される。委員会は定例会を開催し、各部門の環境保全活動に関する報告・審議を行う。
- 環境管理責任者（EMR）**
 EMRはISO14001による環境マネジメントシステムを確立、実施、維持、管理する。
- 内部環境監査チーム**
 内部環境監査チームは、EMRの指示により内部環境監査資格を持つメンバーで都度結成される。内部監査は年1回全てのサイトを監査する。

2001 年度環境目的・目標

環境方針を達成するため、当社の事業活動に係る著しい環境側面を抽出し、食品流通事業の機能を活用した環境にプラスとなる活動を中心に、環境目的・目標を掲げ実行しています。

部 門	目 的	目 標	実 績	参照頁	
食品 スーパー 事業部	ごみ廃棄物量の削減 2002 年に 2000 年度比 5%削減	2000 年度比 3%削減	00 年度比 16.8%削減	6	
	スーパーパックの購入量 2002 年に 99 年度比 10%削減	99 年度 5%削減	99 年度比 2.9%削減	7	
	廃棄ダンボールの再資源化（全店実施）	全店実施	全 57 店 契約終了	6	
	PET・空缶回収 BOX の設置	全店設置	PET28 店、空缶 19 店	7・8	
A-プライス 事業部	電気使用量 2001 年に 98 年度比 3%削減	1998 年度比 3%削減	98 年度比 5.1%削減	9	
	買物袋使用量 2001 年に 99 年度比 5%削減	1999 年度比 5%削減	99 年度比 0.4%削減	9	
	ごみ廃棄物量 2001 年に 99 年度比 10%削減	1999 年度比 10%削減	99 年度比 14.8%削減	10	
	再生素材フォームの採用	採用導入の検討	香椎店以降の新店より エコパル順次導入	10	
	エコ商品の拡販	DMでのPR実施	EASTBEE ラップ 掲載	10	
商品部	家庭用	容器・包装購入量（/販売点数）2002 年に 99 年度 比 2%削減	99 年度比 1 %削減	99 年度比 10.7%削減	12
		ラップ 素材にポリオレフィンを 2005 年度までに全店導入	10 店舗導入	10 店舗導入済	12
		エコ商品 2003 年度までに 300 アイテム採用達成	265 アイテム採用達成	273 アイテム採用達成	11
		配送システムの合理化	福岡システムの物流の合理化	2 月より共同配送開始	11
		アイトリングストップの徹底	業者への周知徹底	依頼文書にて徹底	11
	業務用	商品の環境影響低減	環境に優しい商品の新規 採用 30 アイテム	30 アイテム新規祭用	11
開発部	設備面での環境配慮型店舗づくり	新店舗及び改装店舗への 省エネ型設備・資材採用	省エネ設備の導入	13	
		騒音対策の実施	防音壁・機械室の設置	13	
	店舗から発生する廃棄什器の適正処理	FSM 店舗での蛍光灯適正 処理ルール確立	ルート確立中		
本社 オフィス	神戸 本社	電気使用量 2001 年に 98 年度比 5.5%削減	98 年度比 5.5%削減	98 年度比 7.6%削減	14
		ごみ廃棄物 2001 年に 99 年度比 30%削減	99 年度比 30%削減	99 年度比 16.9%削減	14
		グリーン購入の推進	事務用品グリーン 購入アイテム率の把握	グリーン購入アイテム率 64.8%	15
		OA 用紙使用量 2003 年に 2000 年度比 3%削減	2000 年度比 1%削減	00 年度比 2.5%削減	14
	九州 本社	電気使用量 2001 年に 98 年度比 7%削減	98 年度比 7%削減	98 年度比 7.0%削減	14
		ごみ廃棄物 2001 年に 99 年度比 18%削減	99 年度比 18%削減	99 年度比 4.9%削減	14・15
		グリーン購入の推進	事務用品グリーン 購入アイテム率の把握	グリーン購入アイテム率 48.1%	15
		OA 用紙使用量 2003 年に 2000 年度比 3%削減	2000 年度比 1%削減	00 年度比 6.8%増加	14

環境活動の取組み内容と成果

食品スーパー（F S M）事業部関連活動

ごみ廃棄物の削減・再資源化

F S M店舗において、店舗活動から発生するごみ廃棄物の削減に取り組んでいます。まずごみ廃棄物の発生を抑制する事を優先事項とし、発生するごみ廃棄物については可能な限り再資源化を推進しています。01年度は廃棄ダンボール処理業者との契約を見直し、全店舗（56店）において適正処理されていることを確認しました。また、再資源化の重要なポイントである分別作業を徹底し、生ごみやその他ごみの計量作業も進めています。

ごみ廃棄物の実績推移 総量（t）

	生ごみ	その他	合計
00年度	1,234	665	1,900
01年度	1,057	613	1,670

ごみ廃棄物売上百万あたり推移（kg）

	生ごみ	その他	合計
00年度	39.95	21.54	61.49
01年度	32.40	18.78	51.18

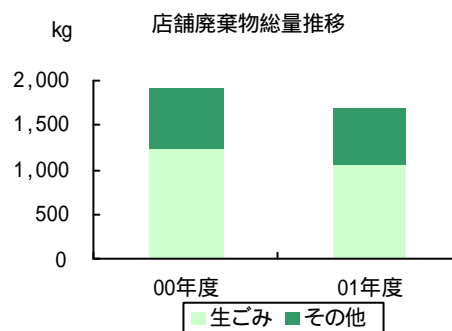
ごみ廃棄物の発生抑制

F S M事業部では、ごみ廃棄物の発生を抑制するため、商品廃棄ロス削減策を策定し、発注段階から販売促進において早めの対応を実施するよう心がけました。

また、F S M店舗から発生するごみ廃棄物のなかで全体の約30%を占める水産部門について、店舗内での加工作業を見直しました。その結果、一次加工を卸売り業者に依頼し、加工済の商品を店舗へ納入する事で店舗からの発生抑制することができました。



店内の加工室では、食品廃棄物とその他の廃棄物を分別し、計量を始めました。



廃棄ロスの削減は、来店客数や天気予報を基に、商品の適正発注から始まります。

卸売り業者から排出される魚あらは、魚粉や魚油にリサイクルされています。



環境活動の取組み内容と成果

マイバック持参運動の推進

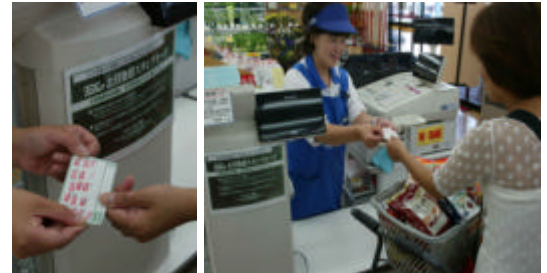
レジ袋の使用削減のために、レジ袋の適正枚数利用の徹底およびマイバック持参運動の推進を実施しました。マイバック持参運動推進の一環として、マイバックを販売するだけでなく、スタンプカード制度を導入しています。01年度のスタンプカード回収枚数は65,029枚、レジ袋の辞退率は5.65%となり、約146万枚のレジ袋が節約できました。

スタンプカード導入店舗は現在50店舗です。

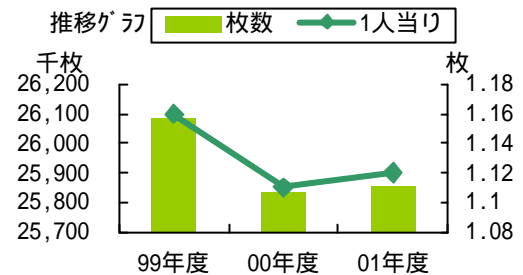
レジ袋使用量推移

レジ袋	枚数	1人当たり	99年度比
99年度	26,082,500	1.16	-
00年度	25,831,500	1.11	95.7%
01年度	25,851,000	1.12	97.1%

レジ袋の使用枚数は兵庫地区店舗の実績。



レジでは、お客様にスタンプカードをお渡し、1回清算毎にスタンプ1個を押し、20個で100円分の商品をご購入いただけます。



リサイクルの推進 店頭回収

地域における環境活動の拠点となるよう店頭には各種リサイクル回収BOXを設置し、容器包装の回収を推進してきました。01年は牛乳パック、食品トレイに続きPETボトル、空缶回収の実施店舗拡大に取り組みました。

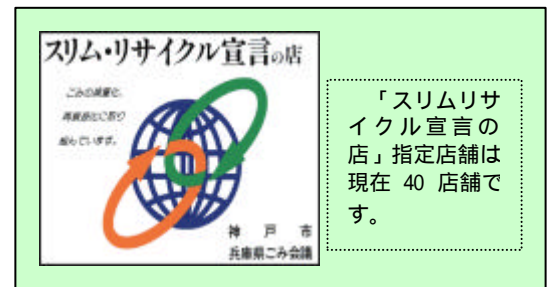
今後も地域や各自治体との情報交換をとりながら分別回収・再資源化の推進に取り組んでいきます。



地域のお客様と協力し、リサイクルを推進しています。

スリムリサイクル宣言のお店

兵庫県下のF S M店舗では、「スリムリサイクル宣言の店」としても、積極的にごみ廃棄物削減やリサイクル推進に取り組んでいます。「スリムリサイクル宣言の店」とは、兵庫県各自治体が募集・指定している「ゴミ減量化・再資源化推進宣言の店」の愛称です。



環境活動の取組み内容と成果

2001 年度のリサイクル実績

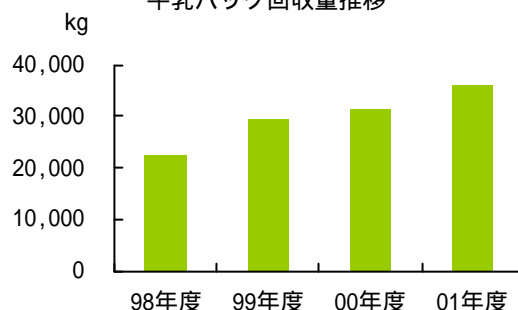
01 年	実施店	回収実績	前年比	備考
牛乳パック	58 店	35,767kg	114%	実績量は兵庫地区 58 店舗分
食品トレイ	58 店	67,625kg	142%	
PET ボトル	26 店	21,349kg	241%	
空缶	58 店	16,847kg		実績量は 10 店舗分。

牛乳パック

牛乳パックの回収は 98 年よりはじめ、現在では全店で実施しています。

98 年は約 22 トンであった回収量は 01 年度には約 36 トンの牛乳パックが回収できました。回収された牛乳パックはトイレットペーパー等へリサイクルされ、再び店舗で販売される事になります。

牛乳パック回収量推移

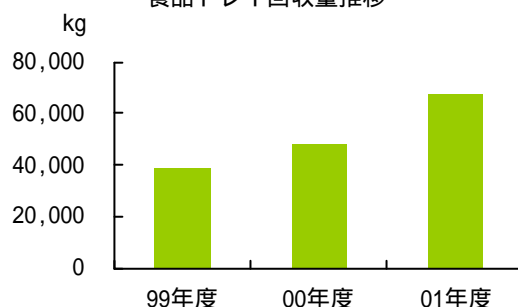


食品トレイ

食品トレイについては99年より全店で回収しています。販売残商品に使用していた食品トレイも極力リサイクルしています。

01 年度は約 68 トンの食品トレイが回収されました。これは F S M 店舗で使用する食品トレイの約 20% の量に相当します。回収された食品トレイはエコベンチなどに生まれ変わっています。

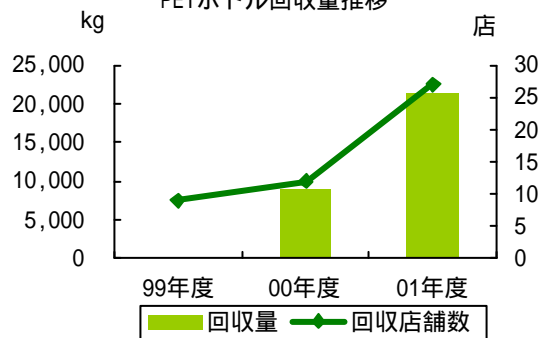
食品トレイ回収量推移



P E T ボトル

P E T ボトルは現在 26 店舗で回収を実施し、01 年の回収量は約 21 トンとなりました。回収された P E T ボトルは、卵パックの素材等に再利用されています。今後も回収実施店舗を拡大していきます。

PETボトル回収量推移



環境活動の取組み内容と成果

A - プライス (A - P) 事業関連活動

店舗での電気使用量削減

商品を適温管理するための設備や空調、照明などに使用する電気使用量の削減は大きな課題です。

A - P 店舗では99年度より店舗での省エネルギー推進項目として、電気使用量の削減を目標に掲げ、取り組んでいます。店舗での省エネ活動は、従業員全員が日常業務として店作業マニュアルにそった温度チェックやこまめな節電活動を積み重ねました。01年度は前年比で微増となりましたが、98年比 5.1%削減と売上 100万円当りの目標は達成されました。

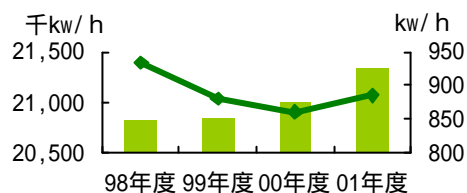
電気使用量推移 (kw/h)

既存店(42店)	電気使用量	売上 100万円当り	98年比
98年度	20,819,381	934	-
99年度	20,835,022	881	94.3%
00年度	20,994,807	861	92.2%
01年度	21,342,129	886	94.9%



毎日定時に温度チェックを実施。温度は冷えすぎにも注意し、ムダな電気使用をなくします。

電気使用量推移



■ 電気使用量 ◆ 売上100万円当り

店舗でのダンボール再利用推進

A - P 店舗では、商品納入時に発生した廃棄ダンボールをレジ袋の代わりに再利用する活動を行っています。01年度はレジでのお客様へのお声掛けや啓蒙ステッカーによるアピールを実施するなど、レジ袋使用の削減に努めました。目標には届きませんでしたがお客様1人当りの枚数はキープしています。

レジ袋使用量推移 (枚)

既存店(48店)	レジ袋使用量	お客様 1人当り	99年比
99年度	8,122,900	1.46	-
00年度	8,598,200	1.44	98.6%
01年度	8,759,400	1.45	99.3%



レジでは、買物袋の代わりにダンボールの再利用を推進しています。

環境活動の取組み内容と成果

店舗でのごみ廃棄物削減活動

A - P 店舗から発生するごみ廃棄物は、商品納入時の梱包資材や店内での P O P 用紙、プライスカード、その他事務所で使用する紙類、廃棄商品です。店舗で出来るごみ廃棄物削減は、分別、品質チェック、再利用等作業マニュアルを徹底することで、全従業員が日常業務として取り組み目標を達成しました。

ごみ廃棄物量の推移（袋数）

既存店（48 店）	99 年度	00 年度	01 年度
総量	42,416	42,510	37,610
売上 100 万円当り	1.64	1.58	1.40

サービスカウンターからでる、コーヒーかすを乾燥させお客様へ無料で提供しています。



商品を廃棄しないよう日付けチェック、品質チェックを徹底、賞味期間内の販売に努めました。



エコユニフォームの導入

店舗従業員が着用するポロシャツなどのユニフォームも環境に配慮しました。使用済 P E T ボトルを原料にした糸（再生ポリエステル）を 55% 使用したポロシャツで、エコマークの認定がされた製品を導入しました。今後は、使用済ユニフォームの再生・再利用等を検討していきます。



エコマークとは。日本環境協会が認定した環境負荷の少ない商品に表示されているマークです。

環境に優しい商品の拡販

A - P 店舗では、業務用商品部において選定された環境に配慮した商品の利用を促進しています。01 年度は、特売 D M への掲載や売場での P R を行いました。

無洗米はタピオカの粉を使ってヌカを落としているので水を汚しません。（写真左）
業務用ラップは、燃やしてもダイオキシンのでないポリオレフィン系ラップです。（写真右）

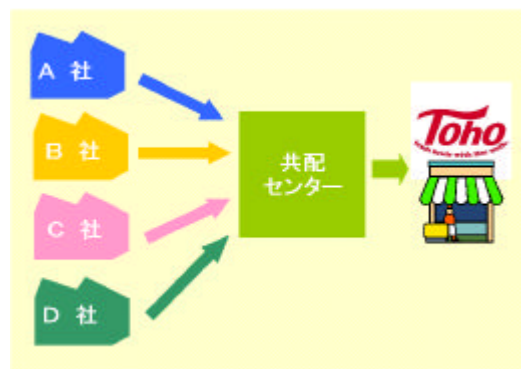


環境活動の取組み内容と成果

商品部関連活動

配送システムの合理化

当社では仕入メーカー様等と協力して物流の改革に取り組んでいます。店舗への納品車両数の削減を図り、交通渋滞の緩和や大気汚染・騒音の軽減に役立てる事が目的です。食品スーパー兵庫地区での取組みに続き01年度は福岡地区での日配商品等の共同配送システムを整備しました。店着車両台数が平均1日14車両から2車両と大幅に改善しました。



環境に優しい商品の提供

当社では環境に配慮した商品をより多く採用し、また提供することが流通事業者としての使命と考えています。業務用商品、家庭用商品ともに自社独自の評価基準を定め、環境に配慮した商品の採用を積極的に行っています。01年は環境に配慮した商品を広くお買い求めいただくため、お客様へのPRや拡販活動等も実施しました。

エコ商品採用推移（アイテム数）

	99年	00年	01年
業務用商品	17	14	30
家庭用商品	基準策定	16	23

商品選定においては、商品の原料や容器包装の環境影響また仕入先の環境保全への配慮等を考慮しています。

兵庫県内のF S M店舗において、兵庫県主催の「環境にやさしい商品の購入運動」に積極的に参画しています。

（キャラクター：みらいちゃん）



環境活動の取組み内容と成果

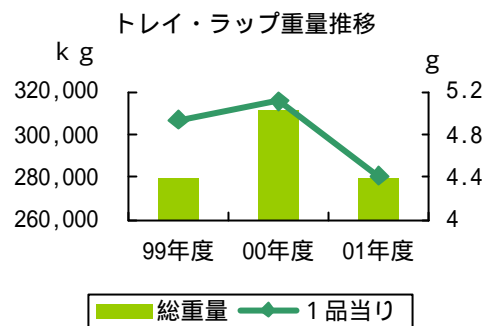
容器包装資材の削減

家庭から排出される一般廃棄物の約60%を占める容器包装資材。その減量・リサイクル推進のため「容器包装リサイクル法」が制定されるなど、事業者に対する社会的責任は日々大きくなっています。当社では、F S M店舗で使用されるトレイやラップなどの1品当り重量を管理する事で 容器包装の削減に取り組んでいます。

トレイ導入時には単品毎に比較検討を実施し軽量化を進めると共に、“バラ売り”商品の販売推進など積極的に取り組ましました。1品当りの重量は99年度比約11%の削減となりました。今後も引き続き削減活動に取り組めます。

トレイ・ラップ 使用量推移

	総重量(kg)	1品当たり(g)
99年度	279,271	4.9385
00年度	311,638	5.1144
01年度	279,759	4.4091



野菜をはじめとするバラ売りの推進はトレイなどの容器や包装資材の削減だけでなく、お客様に必要な量だけお求めいただく事ができます。

非塩ビ系ラップへの切り替え

肉や魚を包む際に使用するラップは、ポリ塩化ビニル製が一般的です。しかしながら、燃やすとダイオキシン類が発生する原因となる恐れがある事から、01年度は10店舗でポリオレフィン系ラップへの切り替えを実施しました。今後は全店へ展開していく予定です。

ダイオキシン類とは...

生物への濃縮性が高く、生殖異常や発ガン性があるとされています。汚染レベルの高いごみ処理場などが各地で発見されていません。



ラップの切り替えは、重量においても従来品と比べ約35%の軽量となりごみの減量にも役立っています。

環境活動の取組み内容と成果

開発部関連活動

新店舗開発や店舗改装時の環境配慮

当社では、新店舗開発時や改装時の設計・施工段階より省エネ・省資源等を配慮した活動を実施しています。店舗での消費エネルギーや資源の節約を考え、新店舗開発には、省エネ型機器を中心に環境配慮型設備の積極導入を行っています。

01年度は、全ての新店10店舗に自動調光システムやソーラー採光システム、床暖房システムなどを導入致しました。改装時にも新規導入設備がある場合は、環境配慮型設備・資材の導入実施を推進しました。

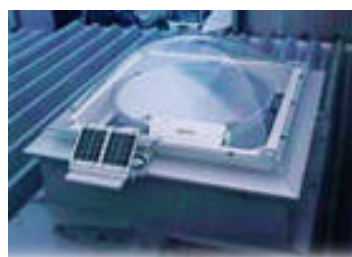
また騒音の出る設備には防音壁や機械室の設置などにより防音対策を実施しました。



室外機の騒音対策。屋上、防音壁の設置や機械室を設けることで近隣への騒音に配慮しました。

01年環境配慮設備導入状況

A P				開店日	機械室	屋上設置	
高井戸店				4月5日	-		
大宮日進店	-			4月27日		-	
庄内店				5月24日		-	
伊丹店	-			8月3日	-		
立川店				9月7日		-	
町田店				9月20日		-	
川口店				10月4日		-	
相模原店				10月25日		-	
F S M				他	開店日	機械室	屋上設置
魚崎南店	-		-	5月8日		-	
高砂店			-	8月23日		-	
宝塚旭町店	-	-	ごみ庫	9月20日		-	
別府店			壁紙	11月16日		-	



ソーラー採光システム
太陽光を自動追尾し、常に真下に光を取込む新しい採光システム設備



ショーケース集中管理システム
冷凍・冷蔵設備の省エネ、高鮮度管理、警報監視を集中的に行えるシステム

ショーケース集中管理システム：冷凍・冷蔵設備の省エネ、高鮮度管理、警報監視を集中的に行えるシステム
 ソーラー採光システム（天窗）：太陽光を自動追尾し常に真下に光を取込む新しい採光システム設備
 自動調光システム：センサー機能により自動的に照度をコントロールし無駄な電気使用を制御する
 空調スーパーインバーター：省エネ・電気代の節約を徹底追及した最新技術のインバーターエアコン
 床暖房システム：ショーケースを冷やす冷凍機の廃熱を暖房に利用する

環境活動の取組み内容と成果

本社オフィス関連活動

本社（神戸）九州本社（福岡）では総務部が中心となり、オフィス活動での環境保全を実施しています。両本社全社員で省エネルギー、ごみ廃棄物削減および分別活動を推進しています。

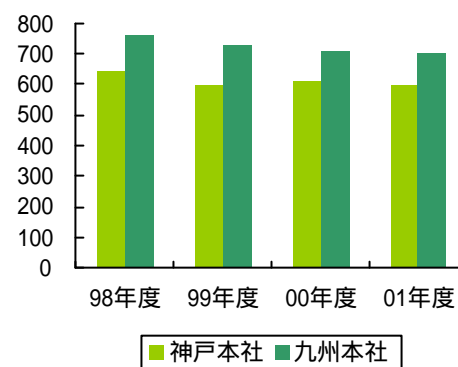
省エネルギー

01年度、OA機器のスイッチオフや空調設定温度の徹底、こまめな消灯の活動を推進しました。両本社とも目標を達成できました。

電気使用量の推移（kw/h）

	神戸本社	前年比	九州本社	前年比
98年度	644,093		756,880	
99年度	597,400	93%	728,960	96%
00年度	609,370	102%	707,832	97%
01年度	595,042	98%	703,848	99%

千kw/h 電気使用量の推移



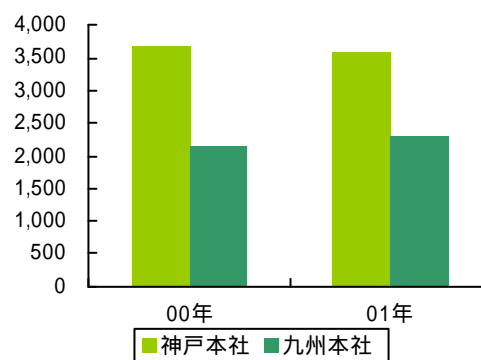
ごみ廃棄物の分別とリサイクル

オフィス活動では、社内イントラネットによる電子化の推進や両面コピー・裏紙活用の推進によるコピー用紙使用量の削減、分別を徹底したリサイクルを推進しています。01年度は目標に届きませんでした。来年度は設定目標を見直し、更なる活動を推進していきます。

ごみ廃棄物量とリサイクル量（kg）

	神戸本社		九州本社	
	ごみ廃棄物	リサイクル量	ごみ廃棄物	リサイクル量
99年	7,126	21,236		
00年	5,212	19,180	6,587	18,648
01年	5,919	18,868	5,641	27,763

千枚 コピー用紙使用量推移



ごみ廃棄物量とは、オフィスから排出される焼却処分量です。リサイクル量とは、オフィスから排出される古紙及び生ごみ（九州本社）のリサイクル量です。

環境活動の取組み内容と成果

再生紙の利用とグリーン購入

本社内では利用しているコピー用紙は、古紙含有量100%の再生紙を使用しています。またその他の事務用品（文房具類、社内封筒、名刺等の印刷物等）においてもグリーン購入を進めています。神戸本社では定番196アイテム中127アイテム、九州本社では定番308アイテム中148アイテムがグリーン購入商品となっています。今後グリーン購入商品は益々増えていく事が期待され、購入商品の切り替えを実施していきます。

グリーン購入とは...

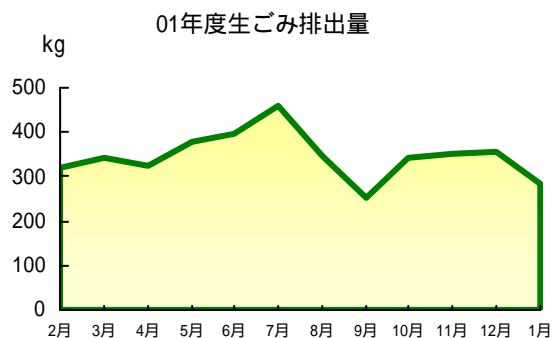
環境への負荷が少ない製品を購入することです。当社では、エコマーク製品（p.10参照）やGPN（グリーン購入ネットワーク）推奨製品を優先的に購入しています。



事務用品の発注時には、エコマーク製品やGPN推奨製品をとりまとめた「事務用品定番リスト」から選択します。

生ごみのリサイクル（九州本社）

九州本社では、社内の食堂やテストキッチンから発生した商品サンプルの廃棄品等、社内から発生する生ごみを堆肥化するテスト的な取組みを実施し、検証しています。01年度は、4,139.5kgの生ごみから1,201.6kgの堆肥ができました。堆肥は社員へ配布したり社内寮の自家菜園で活用しています。



各部署の協力のもと、社内の食品廃棄物をリサイクル処理しています。



社内寮の自家菜園で生ごみ堆肥を利用し、秋には、さつまいが収穫できました。

環境教育・啓蒙活動

環境教育の実行と積極的な啓蒙活動

環境保全活動の取組みを継続的に推進するためには、環境教育や啓蒙活動が重要な要素です。01年度も計画的な環境教育を実施致しました。

全社員への教育方法として、大きく分けて本社部門と店舗部門の教育を行っています。本社部門では、総務部が主幹となり本社各部署の環境推進メンバーへの教育を実施し、推進メンバーが各部署での教育を実施しました。店舗部門へは、全店長向けの教育を実施し、店長が店舗での教育を実施しました。本社部門へも店舗部門へも2段階方式を取る事で、目的目標や各種運用手順等を全対象者へ周知徹底しました。

また、「新入社員研修」「入社2年目研修」の中で、環境問題や当社の取組みについての教育を実施しました。

さらに啓蒙活動また当社の環境活動のPRも含め、店舗用環境ポスターや当社活動を網羅したリーフレットを作成しました。また社内イントラネットを活用し、各部門の状況や環境知識に役立つ情報の内容を積極的に取り上げ、啓蒙に努めています。



店長への教育風景



教育の後には、クイズやアンケートを実施することで、認識度を確認します。

啓蒙ツール



環境啓蒙ポスター



環境活動を網羅したリーフレット



全社員が携帯している環境ポケットブック



毎月イントラネットに掲載しているEMSニュース

環境監査

内部環境監査

年1回、環境マネジメントシステム対象全ての部署及び店舗の環境監査を実施しています。環境活動を効果的に行っていくために進捗状況の点検や問題点の改善を行う重要なしくみとして定着してきました。01年度は5月に、内部環境監査員に認定された社員40名がチームを組み、約1ヶ月間のスケジュールを立て、環境監査チェックシートに基づき実施していきましました。その結果、現場での各監査員の指導事項を含め、指摘事項は143件報告されました。各件ごとに全て是正され改善されています。更にこれらを減らすべく努力を続けています。



効率良く内部環境監査を実施するため、主な部署毎にチェックシートを作成し監査を実施しています。

外部審査

99年8月ISO14001認証取得以来、年に1回の審査機関(DNV)による定期審査を受審しています。01年度は認証取得後2回目となる定期審査を受審し、その結果、軽微な不適合が18件、観察事項が20件の指摘事項をいただきました。不適合については是正処置を実施し、審査機関への報告、ISO14001規格に基づく環境マネジメントシステムが維持管理されていると判定されました。その他の観察事項につきましても着実に改善するとともに対象部署に水平展開を実施しました。

審査実施日：2001年7月2日～6日(5日間)
対象サイト：本社・九州本社各部署
店舗21店舗(サブリング方式)



01年7月6日審査風景



01年7月6日クロージングミーティング

主な環境関連活動

主な環境関連活動					
1984年	6月	F S M販促用チラシに再生紙採用	1999年	8月	A-プライス事業部及び本社・九州本社オフィス活動にてISO14001 認証取得
1992年	7月	プリンターリボンのリサイクル品採用		11月	F S M店舗にて節水ゴマ導入開始
1993年	4月	全社員の名刺に再生紙を使用		11月	社内イントラネット導入
	8月	全社的にコピー用紙を再生用紙に切り替え		12月	F S M店頭にてPETボトルの回収開始
1995年	3月	F S M店頭にて食品トレイの回収開始		12月	設備フロンガスR-22への切り替え完了
	7月	廃棄OA用紙のリサイクル開始	2000年	1月	AP店頭にてPETボトルの回収開始
	7月	廃棄段ボールのリサイクル開始		2月	AP店舗にてノントレイ化実施
	12月	自社商品(コーヒーギフトセット)の簡易包装推進開始		3月	神戸市と環境保全協定締結
1996年	4月	プリンターカートリッジにリサイクル品採用		6月	AP店舗にてショーケース集中管理システム及び自動調光システム導入
	4月	F S M店舗にて環境配慮商品の販売コーナー設置		6月	AP店舗にてコーヒーかす再利用無料サービス開始
1997年	1月	「環境問題対策プロジェクト」を設置		7月	F S M店舗にて廃熱利用床暖房システム・ガス空調システム新規導入
	5月	社便箋、封筒等を再生紙に切り替え		10月	F S Mパン共同配送開始
	5月	全社員の名刺を再生紙から非木材紙に変更		10月	F S M店舗にてマイバック持参スタンプカード制度開始
	5月	自社商品(コーヒーギフトセット)のパッケージに再生紙採用		11月	F S M事業部にてISO14001 拡張認証取得
	6月	ディストリビューター事業部のユニホームにペットボトル再生素材生地を採用		12月	九州本社にて生ごみ処理機導入
1998年	1月	F S M店頭にてトレイの再生素材で出来たエコベンチ採用		12月	F S M店舗にて自動調光システム新規導入
	2月	F S M店頭にて牛乳パックの回収開始		12月	AP店舗での買物袋素材を非塩ビ系に変更
	4月	本社女性社員用ユニホームにペットボトル再生素材生地を採用	2001年	2月	F S M福岡地区日配共同配送開始
	4月	事務・文具関係備品のエコ商品導入開始		2月	F S M魚アラのリサイクルルートをもつ市場より加工魚の仕入れ開始
	6月	F S M店舗での包装用塩ビ系ラップをポリ系ラップに変更開始		3月	F S M惣菜部門ばら売り用トレイに洗浄可能ラムダトレイ採用
	10月	F S M店舗用のユニホームにペットボトル再生素材生地を採用		6月	環境取組リーフレット作成配布
1999年	2月	環境マネジメント委員会・環境管理室 新設		7月	F S M回収ペットボトルの玉子パックリサイクル開始
	3月	業務用商品部(水産G)の販促カタログに再生紙及び天然インク採用		10月	神戸本社事務用品インターネット購入システム導入
	3月	ディストリビューター事業部の配送用車両に天然ガス自動車導入			
	5月	AP店舗ユニフォームにペットボトル再生素材生地を採用			

お問合せ先

株式会社トーホー 環境管理室

〒658-0033 神戸市東灘区向洋町西5丁目9番

TEL 078 - 845 - 2456

FAX 078 - 845 - 2423

<http://www.to-ho.co.jp>

TEL 078 - 845 - 2456