

JR東日本リネン(株)の環境問題に対する取り組みの現状 「第一期中期環境報告書(目標2015年度)」

2 0 1 7 年 6 月
J R 東日本リネン株式会社

当社は、2009年(平成21年)にエコロジー推進委員会を設置し、環境目標の設定、実施事項の策定、事務局の設置を行い、環境マネジメントシステムをスタートさせました。各工場での環境対策を中心にして、環境への負荷を減らすための省エネルギー化やリサイクルなど、多岐にわたる施策を実行してきました。

本報告書は、今後の計画策定にあたっての反省及び参考とするため、2010年度から2015年度における当社の環境問題に対する取り組み成果をまとめたものです。

経 営 理 念

JR東日本リネン株式会社は、JR東日本グループの一員であることを自覚し、常にお客さまの視点に立ち、ご満足いただける最高品質のリネンを爽やかさに心を添えて提供いたします。

同時に、持続的な健全経営基盤を確立し、法令を遵守し環境にも貢献できる企業を目指します。

基 本 方 針

私たちは、最高品質のリネンを循環・継続的に提供することを主たる事業とし、同時にその事業活動の全ての分野において、環境への負荷低減と資源の有効活用等の環境施策を継続的に推進し、持続可能な循環型社会の実現に寄与することを目指します。

行 動 指 針

I. 環境保全活動に対する姿勢

環境保全の取り組みを経営の最重要課題の一つと位置づけ、当社が行う事業を通じて、環境保全活動の継続的な改善、向上に取り組みます。

II. 環境マネジメントの構築

環境保全組織体制、環境関連規程を整備し、地域社会及び生態系への影響に配慮することにより、環境保全に関する役割と責任を明確にしていまいります。

III. 資源・エネルギーの効率的な活用と環境負荷の低減

資材の調達、洗濯、乾燥、仕上げ、納品、回収、廃棄に至る事業活動全般において、省資源、省エネルギー、環境汚染の防止、廃棄物の発生抑制、再活用、リサイクル等環境への負荷低減に努めます。

IV. 環境関連法規の遵守

環境関連法規や条例等を遵守し、環境目標等を設定して、環境保全活動の継続的な改善・向上に努めます。

V. 環境意識の高揚と地域社会との連携

社内における環境教育等を通じて全社員の環境意識の高揚を図るとともに地域社会に対する貢献活動や展示会、環境イベントへの参加などに積極的に取り組みます。

当社は、JR東日本グループの一員として旅客車用リネン、ホテル用品など幅広い分野でリネンサプライ業務を展開しています。

2010年4月1日には、省エネ法（エネルギー使用の合理化に関する法律）が改正され、燃料用油類、設備用油類、CO₂の削減などエネルギー削減に向けた取り組みのより一層の強化が求められることになりました。

このような中で当社は、2009年度の実績を踏まえ、中期環境目標8項目を制定し、目標達成年度の2015年度に向け、環境改善に取り組んでまいりました。

私たちは、この間の取り組みの成果と反省を踏まえつつ、今後も持続可能な社会・経済の発展のためには地球環境保護が不可欠であるとの認識に基づき、地域の環境との調和やより広汎な地球環境保護対策に積極的に取り組んでまいります。

第一期中期環境目標

- 1 事業活動を通じて排出するCO₂を2009年度（4,143千CO₂トン）比10%削減することを目指します。[購入電力についてはkwhベース、その他はCO₂換算値ベースとし、各々2009年度比10%削減値（1594.8千kwh、3177CO₂トン）を目標とします。]
- 2 2009年度の水資源使用量（152千m³）を10%削減することを目指します。
- 3 購入品（印刷・情報用紙、文具・事務用品）のグリーン購入比率70%（2009年度実績52%）、再生紙利用率100%（2009年度実績98.2%）を目指します。
- 4 2009年度の産業廃棄物排出量[99トン（リサイクル分を除く）]を30%削減することを目指します。
- 5 一般廃棄物の再利用比率85%（2009年度実績79%）を目指します。
- 6 環境関係諸法令や各県等環境条例を遵守し、大気汚染や水資源の汚染防止に努めるとともに、オゾン層破壊物質やPCB等の適正な管理に努めます。
- 7 全社員を対象とした環境に関する教育を毎年度1回以上実施し、環境意識の高揚を図ります。
- 8 地域の清掃活動への参加など、環境イベントや地域社会への貢献活動に毎年度1回以上参加し、地域との連携を図ります。

（注）削減目標は、2009年度を基準年度とし、削減目標値を設定しています。

各目標に対する取り組みの成果及び評価

目標 1 (未達)

事業活動を通じて排出するCO₂を2009年度(4,143千CO₂トン)比10%削減することを目指します。[購入電力についてはkwhベース、その他はCO₂換算値ベースとし、各々2009年度比10%削減値(1594.8千kwh、3177CO₂トン)を目標とします。]

電力量は、2009年度の目標設定以降、各部門等で蛍光灯の一部削減、空調機器のフィルター及び照明器具の清掃等による電力量削減の取り組みを実施してきました。

2014年度は前年度に引き続き、工場においてきめ細かな生産調整等を行うことによる工場休業日の実施、また新たに照明の一部LED化を行うなどにより電力削減に努めました。

2015年度はこれまでの取り組みを着実に進めるとともに、照明のLED化の拡大及び新型乾燥機の導入に合わせた出勤時間の繰り下げなどを行うことにより、電力及び燃料消費量の削減に努めました。

その結果2015年度の電力消費量は、2009年度比95.9%となりましたが、震災復興需要や東京ステーションホテル等新たなりネンサプライ業務の受注、また山形地区リネンサプライ業務の直轄化等によって生産量が大きく増加したことにより、目標に対し106.5%となりました。

その他、設備用燃料油類、輸送用燃料油類、都市ガス等の直接生産に関わる燃料については、電力同様、工場設備の効率的な稼働に努める中で、ボイラー稼働時間の短縮、アイドリングストップの継続実施、配送車の天然ガス車の導入、新型乾燥機導入による作業体制の見直し、ボイラー本体及び給水・温水タンクに保温材を巻くことなどによりCO₂削減に向けての取り組みを行ってきました。しかしながら、震災復興需要や東京ステーションホテル等新たなりネンサプライ業務の受注、また山形地区リネンサプライ業務の直轄化等によって生産量が大きく増加したことにより、電力使用を除いたCO₂排出量は2009年度比110.2%となりました。

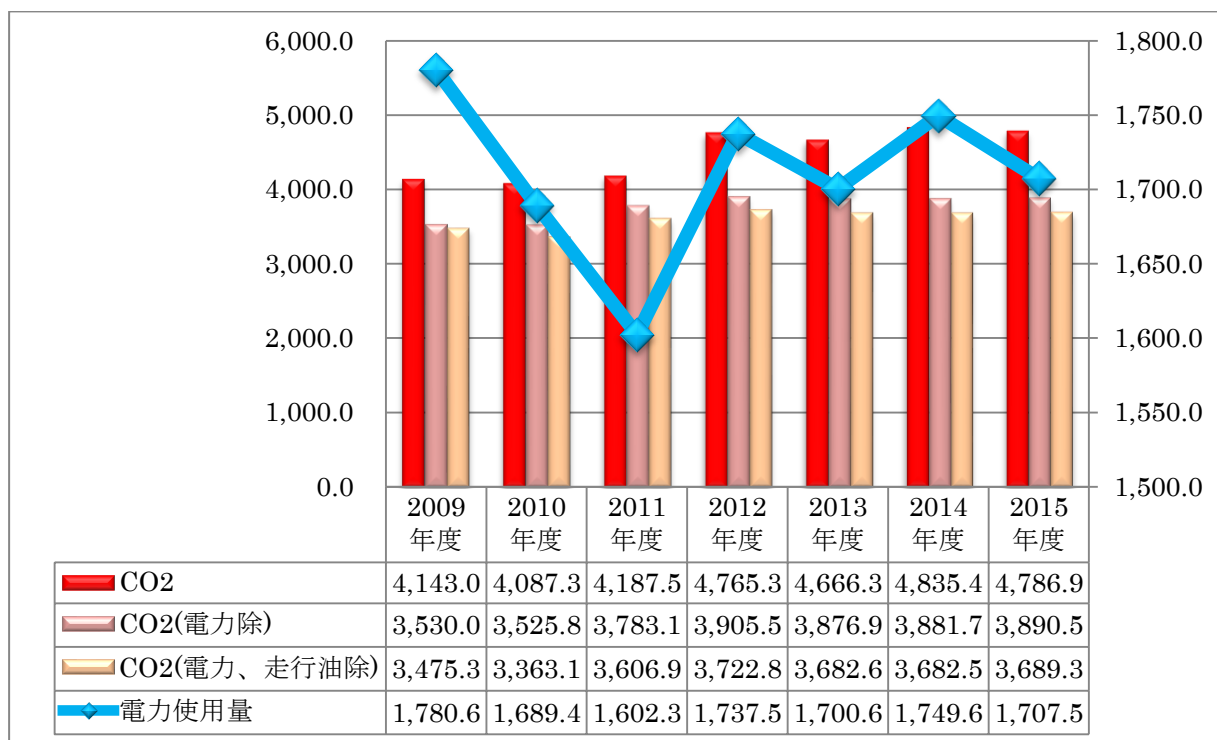
(この間、2009年度32億円に対し、2015年度40億円と、当社営業収益は25%の増加となっています。)

○各部門のCO₂削減に向けた取り組み等

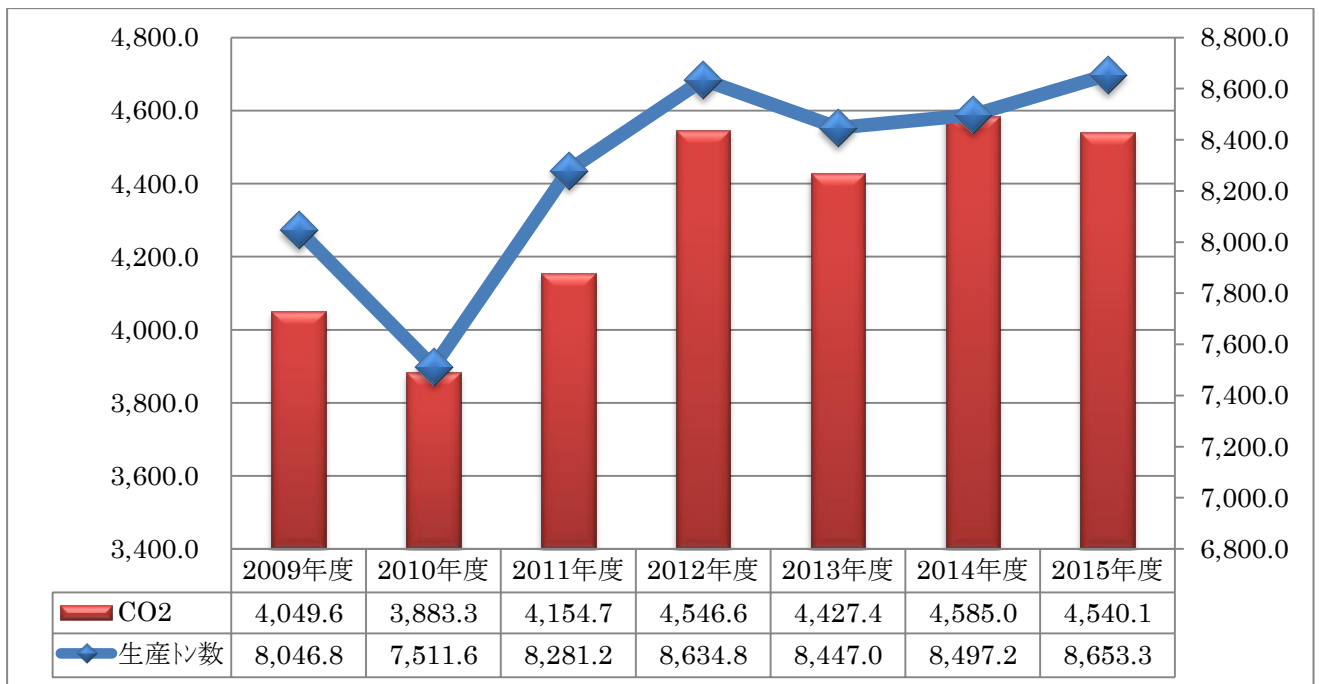
- ・埼玉工場：配送車のアイドリングストップ運動を継続実施したほか、自動販売機の稼働時間制限、ボイラー本体及び給水・温水タンクに保温材を巻くことによる温度低下防止対策を実施しました。またヒーターロールへの蒸気通気開始時間の適正化及び乾燥機3台を取替えたことによる蒸気使用量の削減を図りました。
- ・仙台支店・工場：生産量が増加する中で、工場設備の稼働を半減する調整日の設定拡大、基本10分前のボイラー停止等に取り組みました。またインバーター制御コンプレッサーの導入、工

場照明の一部をLED化しましたが、電力、燃料油ともに消費量が増加し、前年度実績を上回りました。

- ・青森工場：事務室、会議室の電灯の半減化、リネン室蛍光灯の一部取り外し、適正要員による集中生産による工場休業日(週休2日)の設定及び大型機械の期間限定使用を図りボイラ燃料節減を行い、省エネに努めました。
- ・新潟支店：支店事務室の蛍光灯の削減及びリネン庫、支店通路の使用時以外の消灯の徹底等により節電を図りました。また、エコキャップ運動の展開により、2015年度はペットボトルキャップ4,300個を抛出し、CO₂を31.5kg削減しました。
- ・盛岡支店：自動車運転の際の「アイドリングストップ」を継続実施しました。また、節電施策として事務所内蛍光灯の本数削減や昼休みの全消灯、倉庫室内の電灯は使用時のみの点灯等を実施しました。
- ・秋田支店：秋田支店事務所の蛍光灯一部取り外し及び設備・輸送用燃料油類、暖房用油類等の削減に向けて取り組みました。

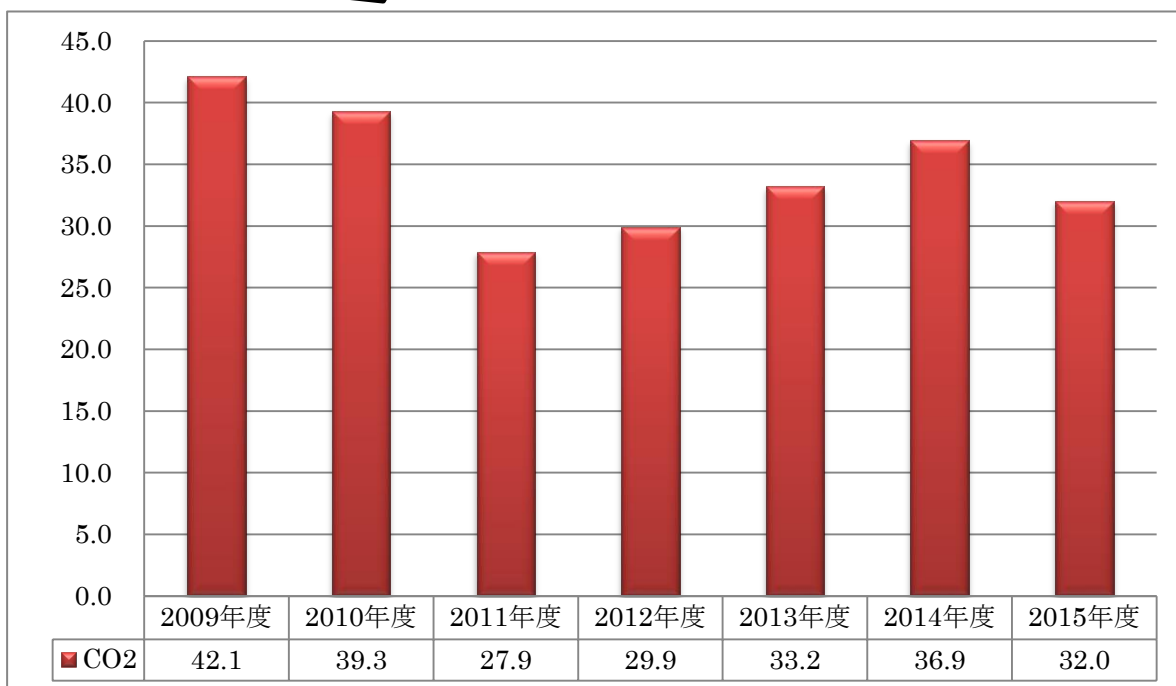


■ 図-1 CO₂排出量(tCO₂)及び電力使用量(千kwh)の推移
【2013年度下期から錦糸町事業所分を追加】



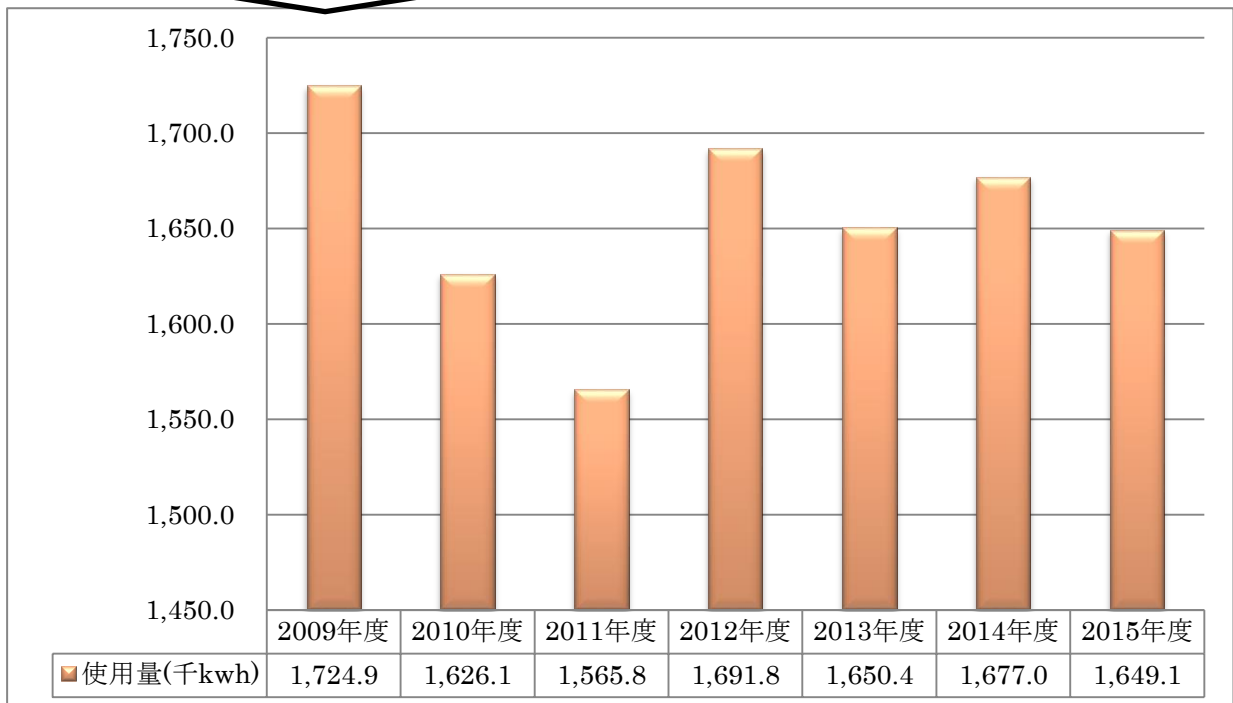
■ 図-2 3工場のCO₂排出量(tCO₂)及び生産トン数(年産)【走行油除く】

本社・支店のCO₂排出量は6年間で24%減。



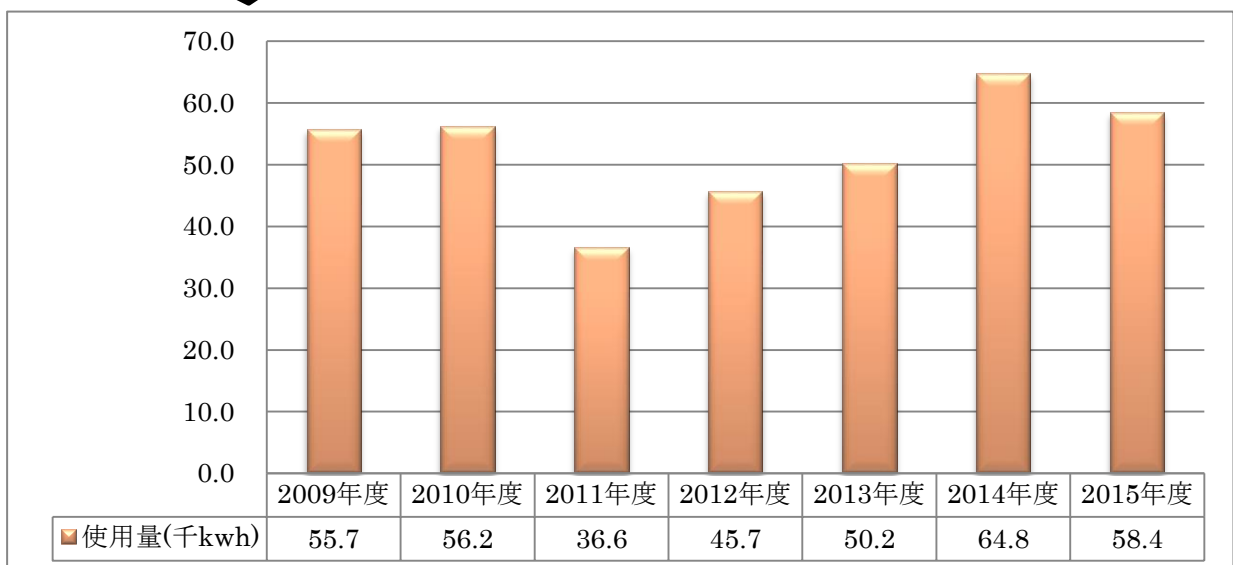
■ 図-3 本社・支店のCO₂排出量(tCO₂)【電力使用量含む】

工場の電力使用量は目標（10%減）に対し4.6%減に止まる。



■ 図-4 工場等の電力使用量(千 kwh)

本社・支店の電力使用量は4.8%増。



■ 図-5 支店・本社の電力使用量(千 kwh)

目標 2 (達成)

2009年度の水資源量(152千 m^3)を10%削減することを目指します。

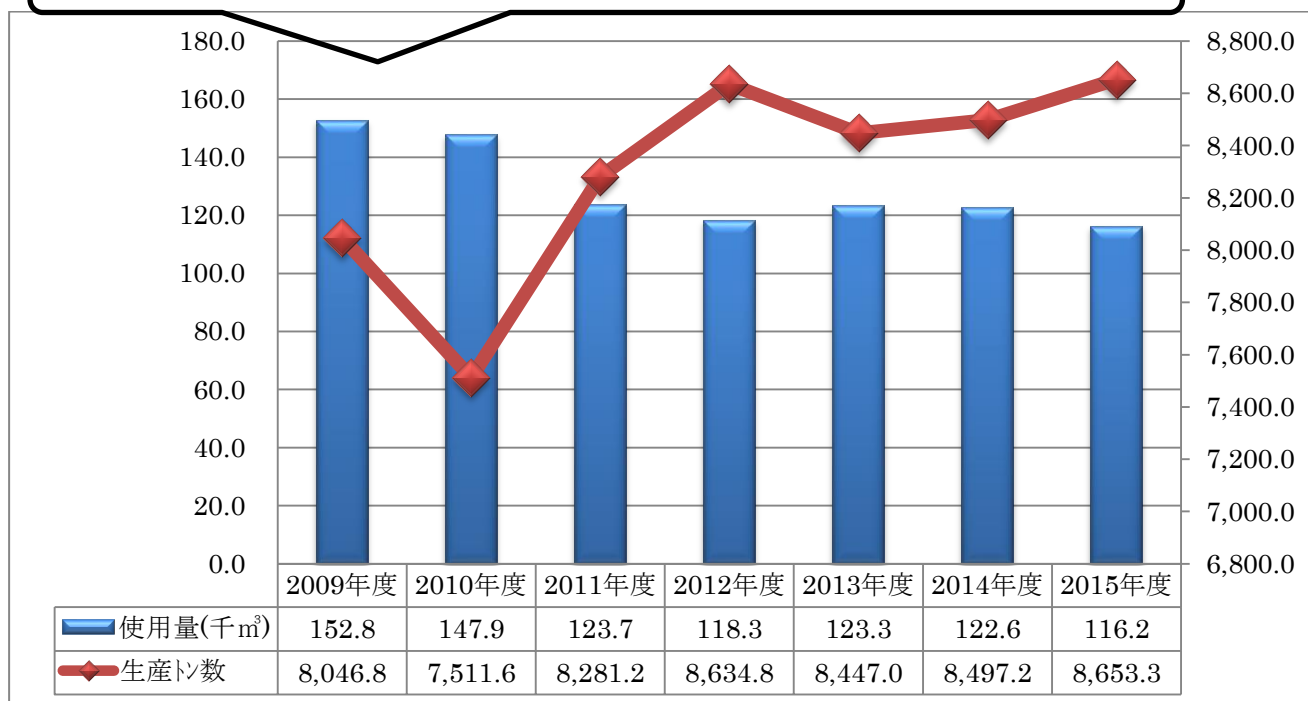
当社はリネンサプライ業であることから大量の水を使用しており、10%削減という目標に対して、ハード・ソフトの両面から取り組みを実施してきました。

その中で、2012年度については、青森、埼玉両工場における洗濯用水の使用量が何れも前年度を上回ったものの、仙台工場及び埼玉工場で洗濯排水の再利用を実施したこと等により2015年度は会社全体では、2009年度比で76.1%となりました。

○各部門の水資源量削減に向けた取り組み等

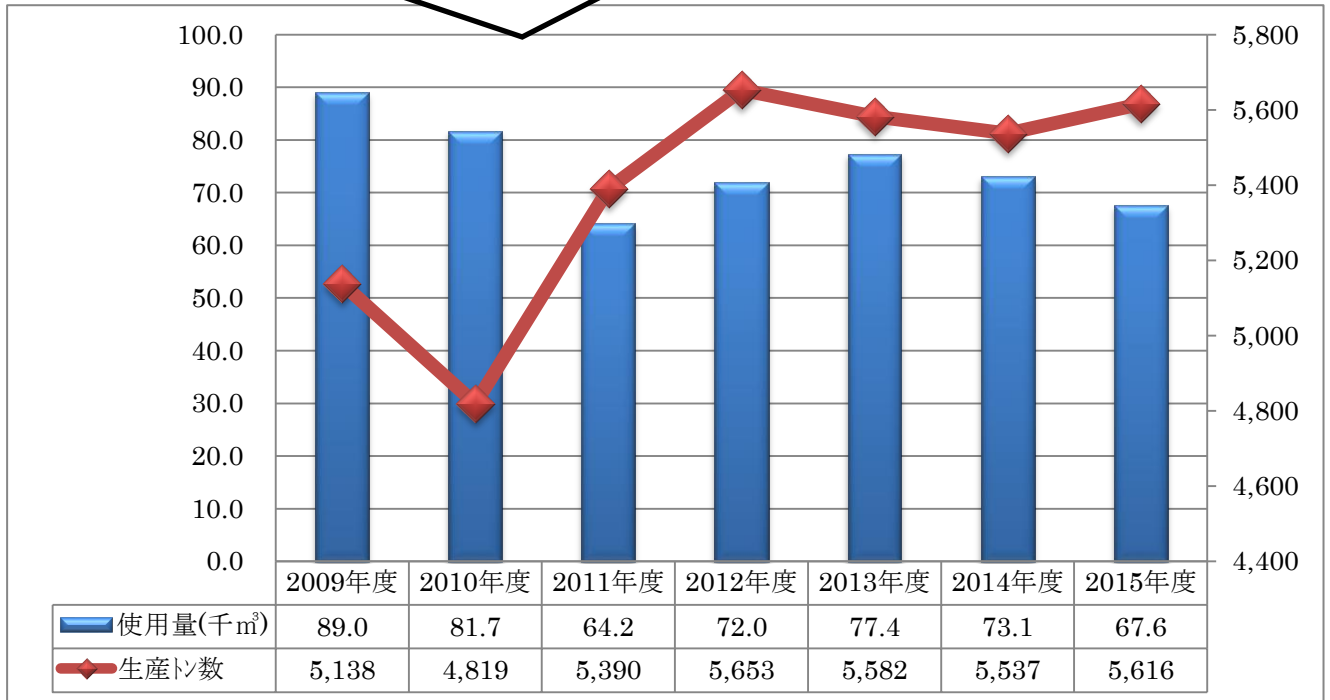
- ・埼玉工場：連続洗濯機の排水の有効活用として、すすぎ水で放水してしまう水を第1層の予洗に利用しました。
- ・仙台支店・工場：経年劣化した井戸用ポンプの入れ替えとリサイクル水の使用により節水に努めました。
- ・青森工場：蒸気漏洩箇所の徹底修繕及び蒸気の生放出禁止を実施しました。
- ・盛岡支店：“水道を使用する際は家庭と同じ気配りで”をモットーに社員等に対する意識付けを実施しました。

3工場の水資源使用量は24%の減で目標(10%減)達成。



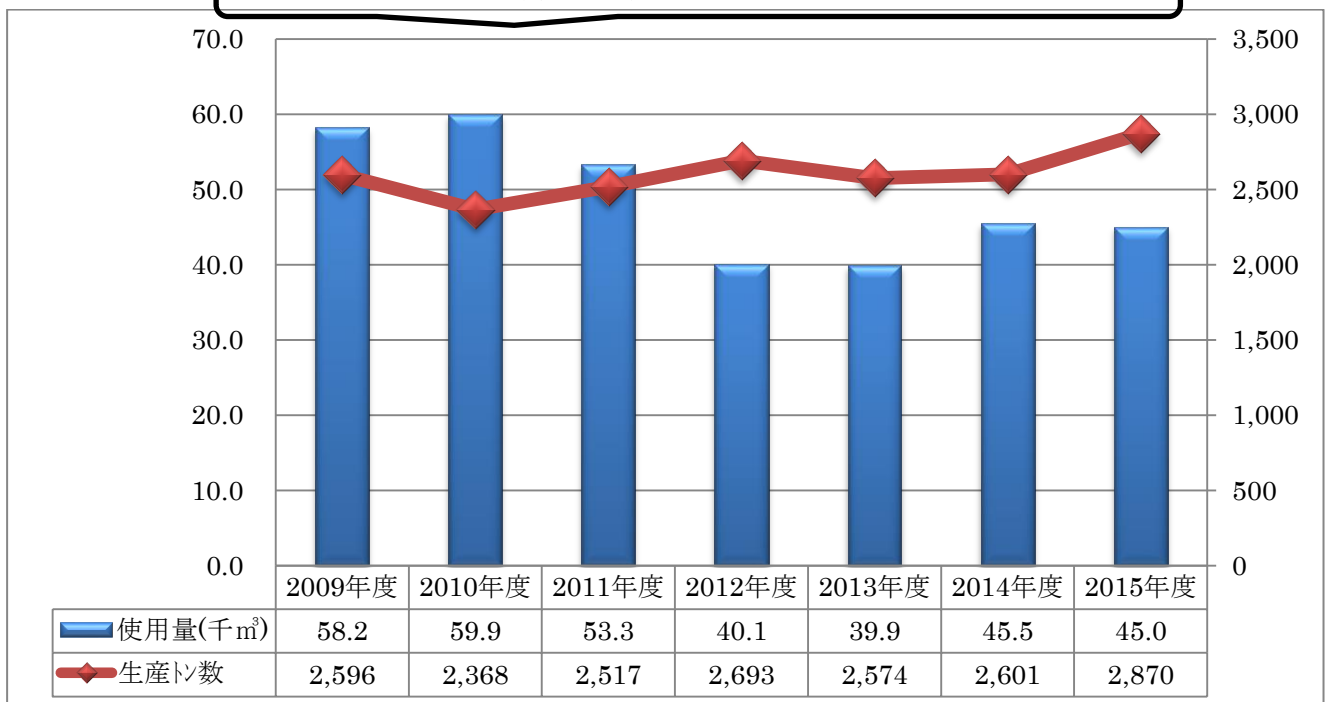
■ 図-6 3工場の水資源使用量(千 m^3)及び生産トン数(年産)

2009年度比で水資源使用量は24%の減。

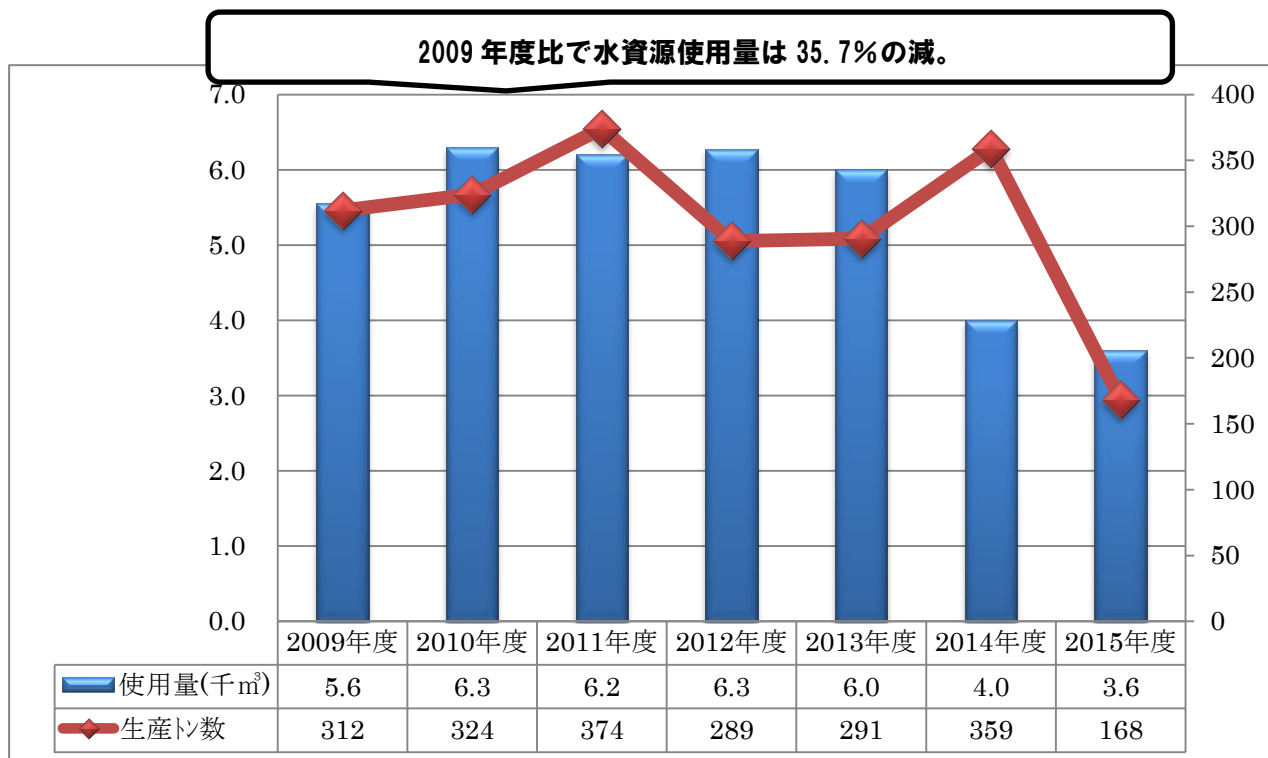


■ 図-7 埼玉工場の水資源使用量(千m³)及び生産トン数(年産)

2009年度比で水資源使用量は22.7%の減。



■ 図-8 仙台工場の水資源使用量(千m³)及び生産トン数(年産)



■ 図-9 青森工場の水資源使用量(千m³)及び生産トン数(年産)

目標3 (一部未達)

購入品(印刷・情報用紙、文具・事務用品)のグリーン購入比率70%(2009年度実績52%)、再生紙利用率100%(2009年度実績98.2%)を目指します。

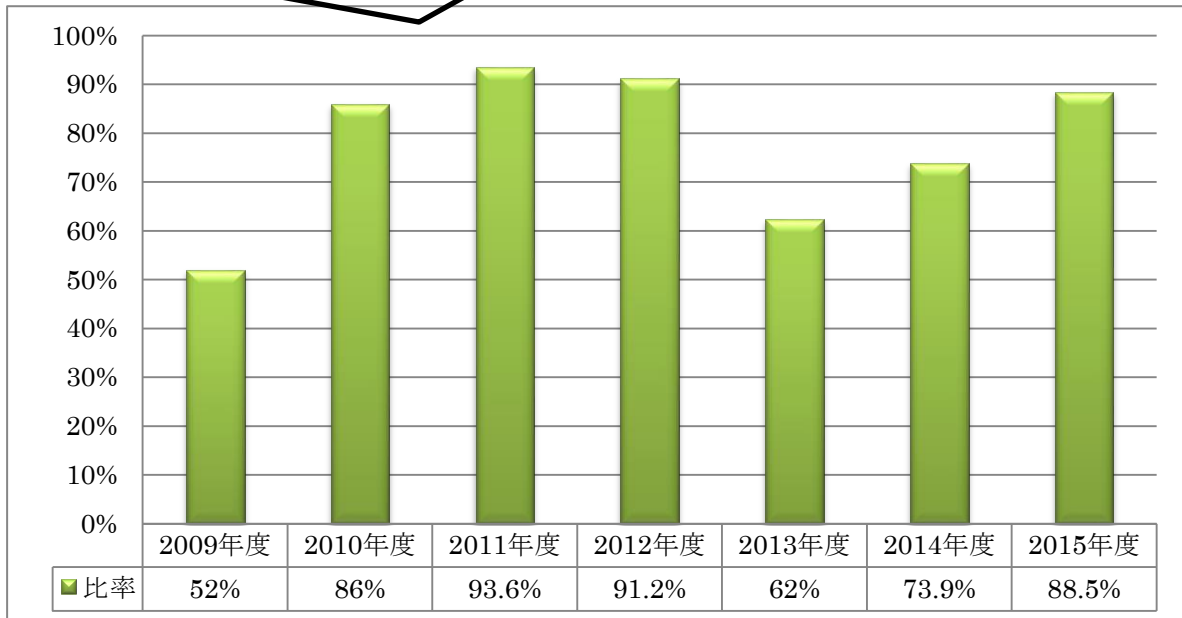
グリーン購入比率は各箇所積極的に文具事務用品等のグリーン購入に取り組んだ結果、目標70%に対し、2015年度は88.5%(+18.5%)となり、目標を達成しました。今後もグリーン購入に継続して取り組んでまいります。

再生紙利用率は、リサイクルコピーペーパーR100等の再生紙製品の使用を積極的に進めたことによって、2015年度は、コピー用紙に関しては100%を達成しましたが、伝票類を含む紙全体では97.0%となりました。

○各部門のグリーン購入比率向上への取り組み等

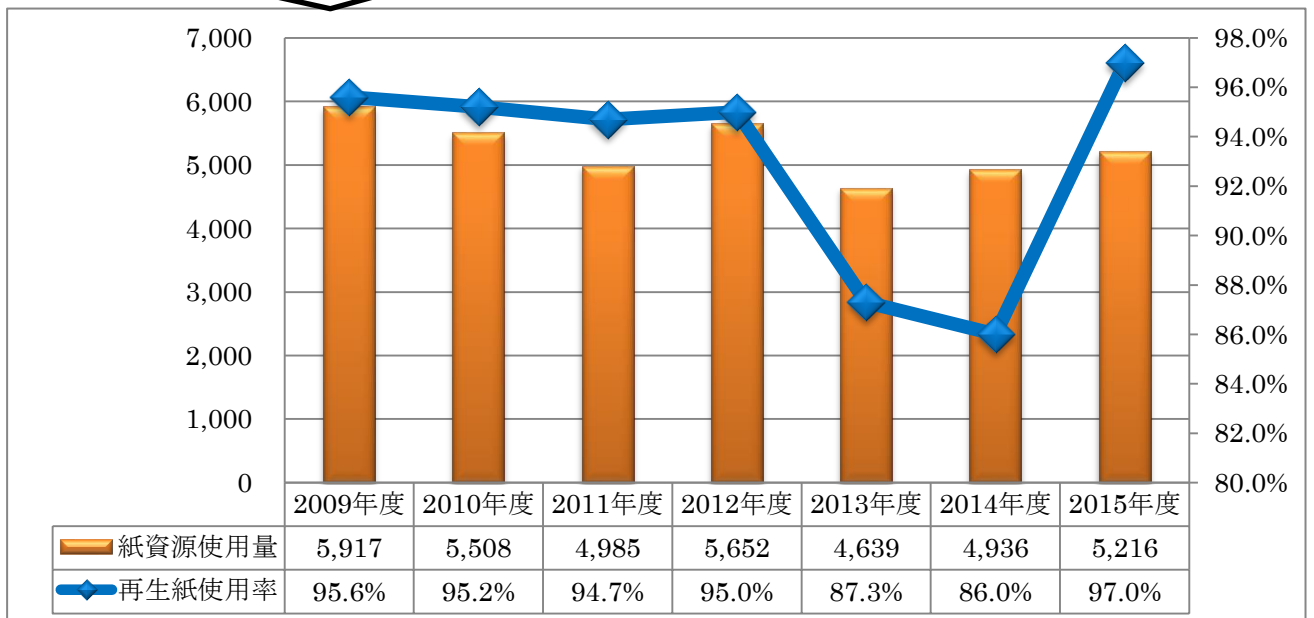
- ・ 埼玉工場：紙類は、再生紙利用率100%を達成しました。
- ・ 仙台支店・工場：文具・事務用品については、アスクルのカタログを利用してグリーン購入に努めました。
- ・ 青森工場：本社用品管理部と連携しグリーン購入を推進しました。
- ・ 新潟支店：A4コピー用紙の再生紙利用率100%を達成しました。
- ・ 盛岡支店：コピー用紙は再生紙利用率100%を達成しました。
- ・ 秋田支店：事務用品は全てグリーン購入としました。

グリーン購入比率 88.5%で目標（70%）達成。



■ 図-10 グリーン購入比率(%)

再生紙使用率は97%で、目標（100%）に届かず。



■ 図-11 会社全体の紙資源使用量(kg)と再生紙使用率(%)

目標 4（達成）

2009年度の産業廃棄物排出量【99トン（リサイクル分を除く）】を30%削減することを目指します。

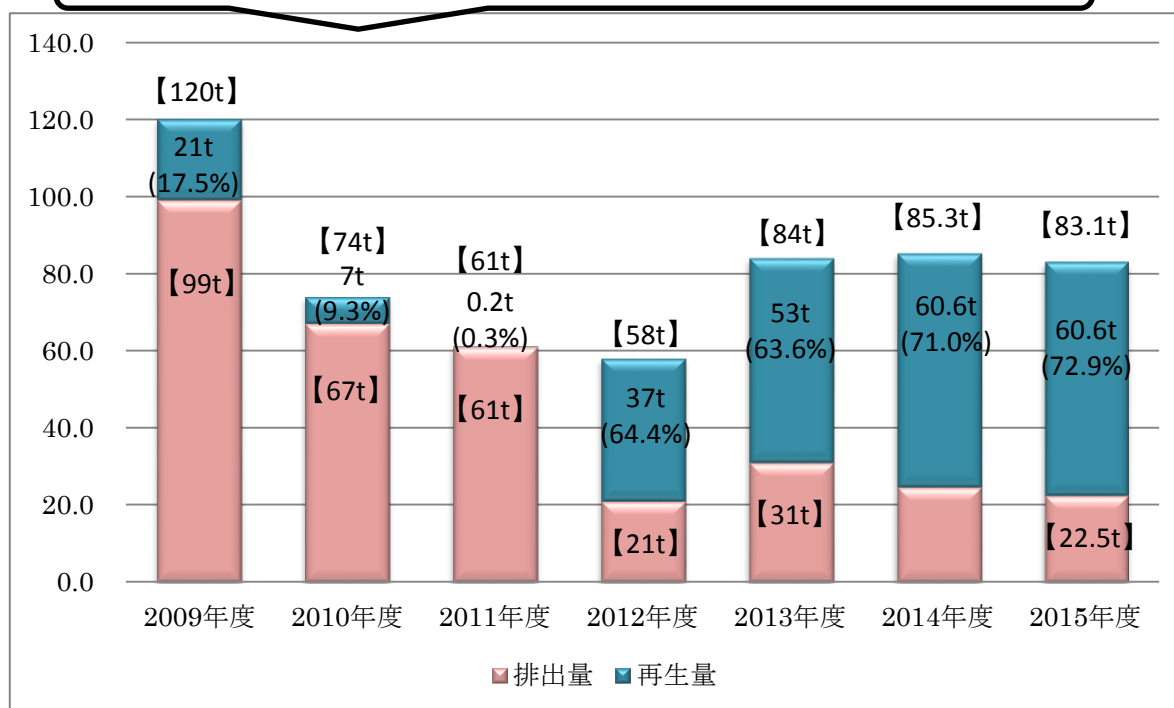
産業廃棄物排出量の削減に向けて、発生する金属くず等の廃棄物の再利用【産廃業者が裁断・溶断してリサイクル利用】（新潟支店）、備品関係（部品や家電製品）のきめ細かな清掃による延命（埼玉工場）、貯蔵量見直し（重油タンク廃止）によるA重油の残渣削減（青森工場）を実施しました。

この結果、2009年度排出量99トンに対し、2015年度は22.5トンとなりました。

○各部門の産業廃棄物削減に向けた取り組み

- ・埼玉工場：部品や家電製品などの産業廃棄物発生を縮減するために、清掃・修理等による延命に努めました。
- ・仙台支店・工場：汚泥は乾燥後に埋立て処理を行うため再利用されませんが、排油、混合物は全てリサイクルされています。
- ・青森工場：貯蔵量の見直しにより、1号重油地下タンクを廃止し、A重油の残渣削減を図りました。
- ・新潟支店：産業廃棄物の100%リサイクル化（業者での再利用）を図りました。

産廃物の排出量は77.3%削減となり目標（30%削減）達成。



■ 図-12 会社全体の産業廃棄物排出量(t)及び再生量(t)

目標 5（達成）

一般廃棄物の再利用率 85%（2009 年度実績 79%）を目指します。

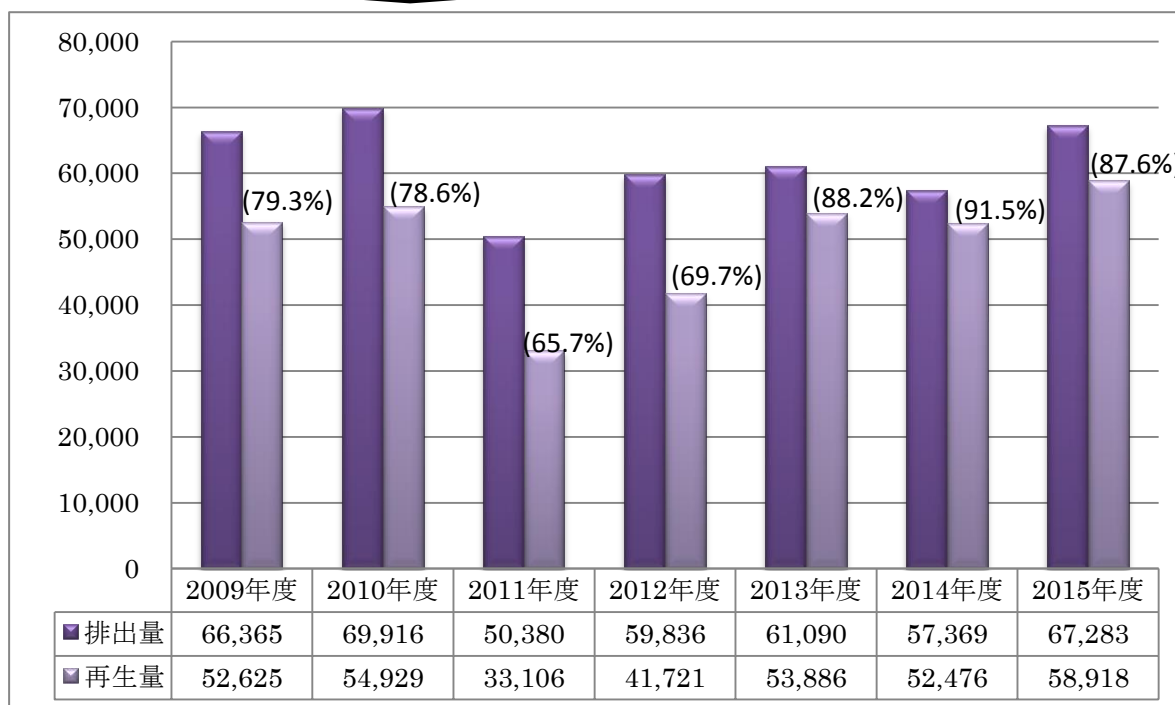
一般廃棄物の再利用率 85%以上を目標に、廃品リネンの販売や加工、納品梱包ダンボールの再利用等、棄物と再利用可能な廃棄物との分別に積極的に取り組んできました。

その結果、2015年度の一般廃棄物再利用率は、87.6%となり、目標を上回る結果となりました。

○各部門の一般廃棄物再利用率向上への取り組み等

- ・埼玉工場：廃品となったリネン類を有価物として売却し、ウエス等にリサイクル利用していません。
- ・仙台支店・工場：廃品となったリネン類、シュレッダーゴミ等は、各々リサイクルされ、これら以外の一般廃棄物については、営業用ごみ袋で回収され、サーマルリサイクル（熱による発電）として再利用されています。
- ・青森工場：一般廃棄物は再利用不可能なダスト等が多く含まれていますが、リネン類の再利用率は向上しました。
- ・秋田支店：廃品となったリネン類は、有価物として売却処分しています。

一般廃棄物の再利用率は 87.6%となり、目標（85%）達成。



■ 図-13 会社全体の一般廃棄物排出量(kg)及び再生量(kg)

目標 6

環境関係諸法令や各県等環境条例を遵守し、大気汚染や水資源の汚染防止に努めるとともに、オゾン層破壊物質やPCB等の適正な管理に努めます。

当社は公害防止主任者（水質）（大気）、特別管理産業廃棄物管理責任者等、必要な講習等を受講した資格者を関係する箇所に配置し、環境関係諸法令や各県等環境条例を遵守しています。

工場のばい煙測定については、大気汚染防止法等に基づき各工場で年2回ずつ実施しており、水質検査については、下水道法等に基づき仙台工場（3ヶ月を超えない排水期間ごとに生物化学的酸素要求量等の水質検査）、青森工場（年2回の雑用排水水質検査）、埼玉工場（毎週1回河川放流のための水質検査）等を各々実施しています。

PCBについては、廃棄物の処理及び清掃に関する法律等により、コンデンサー廃液を外部に漏れないよう処置を講じ厳重に保管しています（埼玉工場）。現在は処理業者の順番待ちの状態ですが、将来的には関係法令に基づき処理を行います。

○各部門の大気や水資源の汚染防止に対する取り組み

- ・埼玉工場：河川放流のため毎週1回放流水の取水を行い水質検査を実施しています。ばい煙については、年に2回測定を実施しています。PCBの保管については、鎖錠を行い廃液が外部に漏れない措置を施し厳正に保管しています。
- ・仙台支店・工場：3ヶ月を超えない排水期間ごとに生物化学的酸素要求量等の報告を行っています。ばい煙測定は定期的に年2回実施しています。
- ・青森工場：ばい煙測定を年2回、雑用排水水質検査を年2回実施しています。

目標 7

全社員を対象とした環境に関する教育を毎年度1回以上実施し、環境意識の高揚を図ります。

支店、工場等各部門毎に環境問題に関する勉強会を実施、全社のエネルギー使用量の95%以上を占める工場の省エネルギー対策を中心に、エネルギー担当者会議等を通じて前年度までの結果のトレースを再度実施し、目標達成に向けて取り組むべき事柄を再確認しました。

目標 8

地域の清掃活動への参加など、環境イベントや地域社会への貢献活動に毎年度3回以上参加し、地域との連携を図ります。

JR東日本主催の植樹祭等への参加について、2014年度は、本社、埼玉工場、新潟支店の社員等が参加しました。各部門等の取り組みでは、建物付近の除草や除雪対策、地域のサービス交流会等に参加し環境整備を実施するとともに可能な範囲内で地域との連携を図る取り組みを実施することができました。

○各部門等の地域の清掃活動などの取り組み

- ・埼玉工場：工場周辺の除草を実施（春、秋）しました。
- ・仙台支店・工場：年に2回（5月と10月）、社員の自主参加のもと、早朝時間帯に地域清掃活動を実施しました。
- ・新潟支店：新潟駅栄会のサービス交流会等に参加し環境整備に貢献しました。
- ・盛岡支店：事務所周辺の清掃活動を実施しました。（月1回）
- ・秋田支店：秋田支店独自で次の取り組みを行いました。
 - ①支店事務所周辺の除草を実施（5月～6月）
 - ②支店事務所前の排水路清掃を実施
 - ③冬季において、降積雪時には支店事務所前市道の除雪実施



↑ 最寄駅から事業所までの通勤ルートの清掃活動（仙台）



↑ JR東日本主催「ふるさとの森づくり」に参加