

ENVIRONMENTAL  
REPORT

セブン-イレブン・ジャパン

環境報告書 2000

2000



目次	
事業概要	1
ごあいさつ	2
環境マネジメントシステム	
セブン イレブン環境指針	3
環境対策	5
小売業に関わる主な環境法令	6
商品における取り組み	
安全な商品をお届けするための取り組み	7
環境に配慮した商品の共同開発	9
車輛に関する取り組み	
物流の合理化	11
車輛における環境汚染物質の削減	13
店舗における取り組み	
省エネルギー対策	15
店舗における環境対策	17
廃棄物対策とリサイクル	
廃棄物対策	19
生ごみリサイクル	22
オフィスリサイクル	23
その他の取り組み	
環境教育	24
清掃活動	25
「お客さま満足」向上への取り組み	26
社会貢献活動	27
環境会計	29
環境監査所見	30
おわりに	32
セブン イレブン環境年表	33

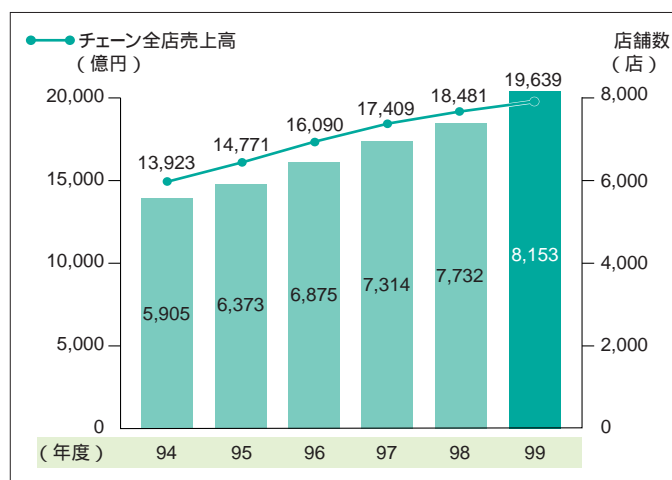
本報告書は創業時～2000年2月を対象としています。

## 事業概要

名 称	株式会社セブン イレブン・ジャパン
代表取締役会長	鈴木 敏文
代表取締役社長	工藤 健
設 立	昭和48年11月20日
資 本 金	172億円
チェーン全店売上高	1,963,972百万円
営 業 収 益	327,014百万円
経 常 利 益	140,150百万円
当 期 純 利 益	68,234百万円
従 業 員 数	3,660人
国 内 店 舗 数	8,153店
上 場 証 券 取 引 所	東京証券取引所市場第1部

(2000年2月末現在)

## 売上高および店舗数の推移



# ごあいさつ

経済の飛躍的発展と、消費生活の変化と向上による1950年代以降の大量生産・大量消費・大量廃棄が地球環境に大きな負荷を与えています。エネルギーや水の消費の急拡大もあり、地球温暖化・オゾン層破壊・化学物質汚染・水や土壌の汚染など環境問題は深刻な状況になっています。

セブン イレブン・ジャパンは、21世紀に向けて地球環境の保全が企業活動における重要なリスクマネジメントの課題であると考えています。

当社は、1973年中小小売店の近代化と活性化を図るために、フランチャイズチェーンによるコンビニエンスストア事業をスタートしました。「変化への対応と基本の徹底」をスローガンに掲げ、つねにあるべき姿の「絶対の追求」を基本理念として、情報ネットワークシステム・商品開発システム・物流システムを構築し、「単品管理」という考えに基づいた販売政策を行ってまいりました。

環境問題への取り組みについては1991年に環境対策プロジェクトを発足させ、各部門が環境問題への対応を推進し、1994年には「セブン イレブン環境指針」「セブン イレブン環境規約」を作成し、加盟店オーナーさま・お取引先の方々のご理解・ご協力のもと積極的に取り組んでいます。

お客さまに安全で高品質な商品をお届けするために、「製造～配送～販売～消費」のトータルマーチャダイジングにおける環境負荷の削減、セブン イレブンみどりの基金などの継続的な社会貢献につとめ、企業市民としての責任を果たす考えです。

どうか皆さまのさらなるご支援をお願い申し上げます。



株式会社セブン イレブン・ジャパン  
代表取締役会長

鈴木 敏文



株式会社セブン イレブン・ジャパン  
代表取締役社長

工藤 健

# セブン イレブン環境指針

私たちセブン イレブンは、安全で良質な商品・サービスをお客さまにお届けし、お客さまにご満足いただくことが第一の使命であると考えます。  
同時に私たちを取り巻く環境問題についても、私たちにふさわしい責任を果たすことを目指します。

## 1 事業活動に対する責任

私たちは事業活動の中で、環境保護、ロス削減、資源の有効利用・再資源化、省エネルギー、廃棄物の削減、環境汚染の予防につとめ、企業の責任を果たします。

## 2 お客さまとの協力と情報公開

私たちはお客さまの声に耳を傾け、お客さまとともに環境保護につとめ、その活動の結果を監査し、文書化し、広くお客さまや社員に情報公開します。

## 3 地域社会との協力・社会貢献

私たちは地域とともに環境について考え、環境分野の社会貢献活動を継続的に行い、企業市民としての役割を果たします。

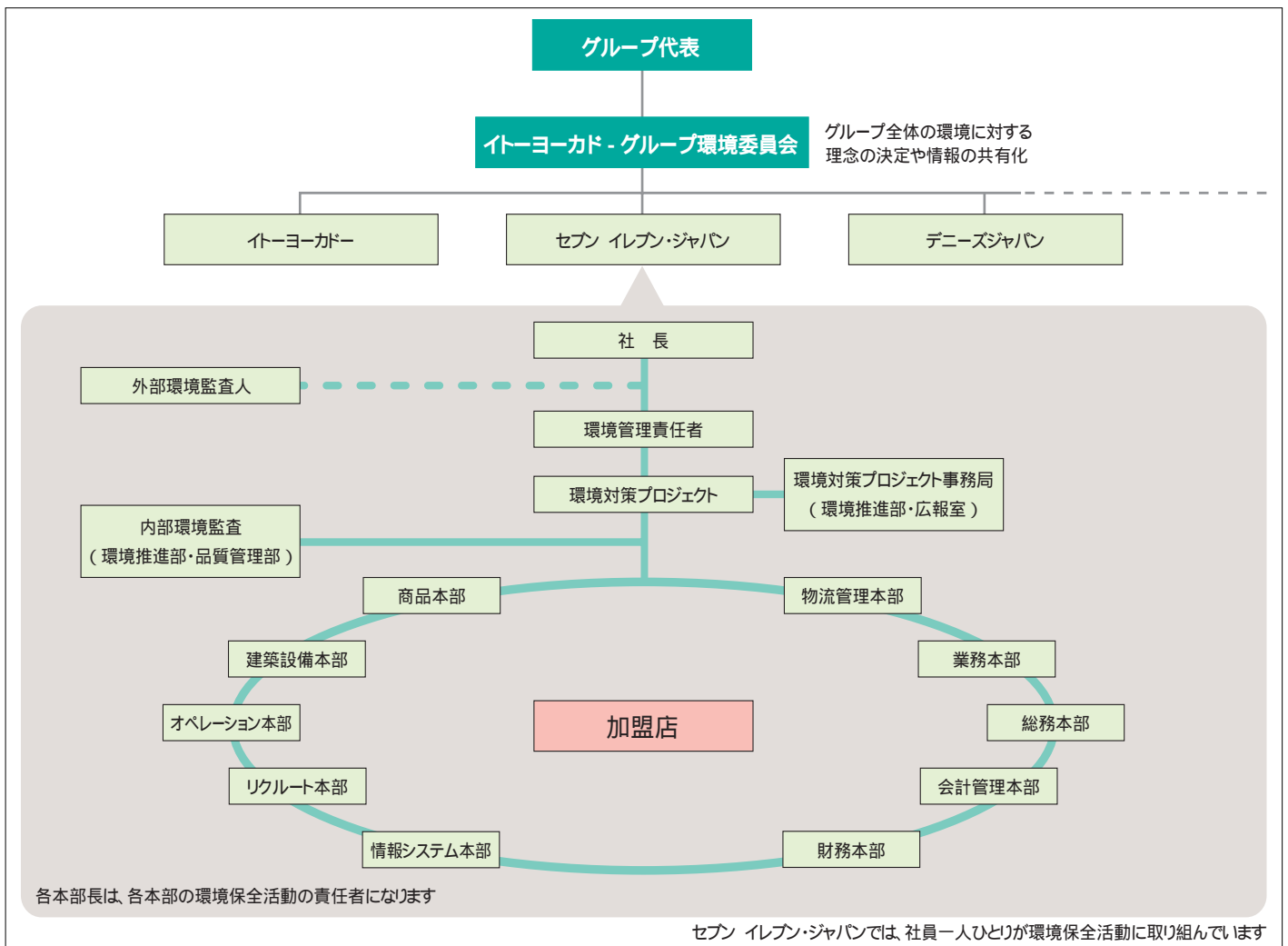
## 4 加盟店及び社員の責任と自覚

私たちは、この環境指針に基づき、企業や社会の中でそれぞれの立場で環境問題について考え、自分の役割を自覚して行動するようつとめます。

## 5 環境目標の設定と見直し

私たちはこうした取り組みが年ごとに改善されるようつとめ、環境に関連する法規制を遵守し、企業活動の分野ごとに自主的目標を定め、それを年ごとに見直します。

## 環境管理体制



## セブン イレブン環境規約

### 1. 事業活動における責任

#### 『商品に対する環境面での責任』

〔第1条 環境面への安全性に配慮した生産・仕入れ〕  
商品の生産・仕入れに当たり、その商品の品質の安全性とともに環境に対する影響をも評価し、より環境負荷の少ない商品の生産・仕入れにつとめる。

〔第2条 環境に配慮した商品の提案〕  
お客さまにご支持いただける環境に配慮した商品を販売し、環境を考えた生活を提案する。

#### 『事業活動全分野におけるロス削減』

〔第3条 ロス削減、店舗施設の省エネルギー、業務の省資源化〕  
事業活動の全分野でロス削減に努力する。また節電、節水をはじめとする省エネルギー型の店舗運営と、資源の節約につながる事業活動を推進し、省エネ、省資源につとめる。

〔第4条 お客さまに提供するサービス活動での省資源化〕  
お客さまに提供する商品の包装や、販売・サービスの提供方法を見直し、簡易包装など資源の節約につとめる。

#### 『廃棄物の処理とリサイクルの促進』

〔第5条 廃棄物の責任ある処理・廃棄物の減量〕  
廃棄物は、その減量化のための計画を作るとともに最終処理まで責任を持って監視する。また資源となる廃棄物のリサイクルを計画的にすすめる。

〔第6条 リサイクルの促進・リサイクルシステムの開発〕  
効率のよい、効果的なリサイクルを実現するためリサイクルシステム、ルートを開発し、リサイクル社会の推進に寄与する。また事業活動の中でも再生品資材の使用につとめる。

#### 『店舗内外の環境整備』

〔第7条 店舗・地域のクリーンネス〕  
清潔で快適な生活環境作りのため、店舗及び店舗まわりの清掃活動を推進する。

〔第8条 物流面における環境への配慮〕  
商品の流過程でおきる環境負荷について、その負荷を減少させるようにつとめる。

### 2. 環境問題に対するお取引先との協力

〔第9条 お取引先との協力〕  
事業活動の全分野から生じる環境負荷を把握し、お取引先と協力し、その負荷を減少させるようにつとめる。

### 3. 地域社会・お客さまとの協力、社会貢献

〔第10条 地域・お客さまとの協力〕  
地域やお客さまと協力しあつた社会貢献活動を実施する。

〔第11条 環境面の社会活動〕  
環境分野の社会活動を継続して実施する。

〔第12条 情報公開〕  
お客さまに必要な呼びかけを行い、また取り組みの結果は、随時内外に報告する。

### 4. 加盟店及び社員の責任と自覚

〔第13条 加盟店への啓蒙活動及び社員教育〕  
加盟店はその営業活動を通じ、また社員はそれぞれが職場の業務を通じ、環境に責任を負っていることを自覚し、十分な注意を払う。こうした加盟店及び社員の意識を高めるため、必要な教育・啓蒙活動を行う。

### 5. 組織と環境監査

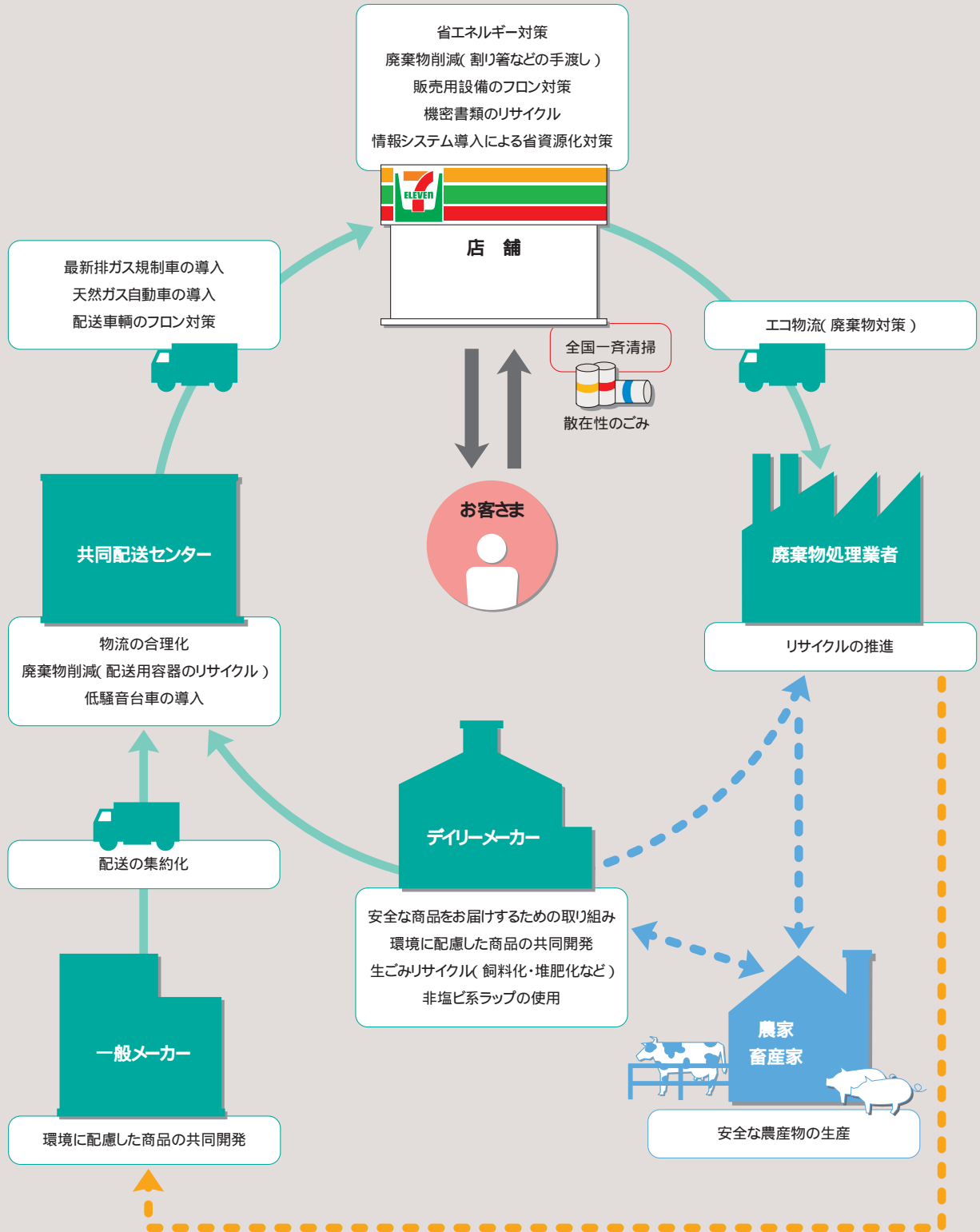
〔第14条 組織と実行〕  
環境規約をもとにした環境への取り組みを実行するため、環境担当役員と担当者を置く。また取り組み行為・目標などは、年度ごとに設定し実行する。

〔第15条 環境監査〕  
環境監査人を置き、環境への取り組みの達成度を年1回環境監査する。

〔第16条 「IYグループ環境委員会」への所属〕  
グループ横断の「IYグループ環境委員会」に所属し、環境への取り組みをグループとして進行させるようにつとめる。

# 環境対策

セブン イレブンは、商品の製造・配送や店舗の営業活動・廃棄物処理などにもとまない地球環境に負荷を与えています。この事業から発生するさまざまな環境問題を適切に把握し、物流の合理化・省エネルギー・廃棄物対策などに一つひとつ取り組んでいます。



青の点線は、一部実施および計画を表します  
 オレンジの点線は、びん・缶・ダンボールなどの既存リサイクルルートによる処理を表します

## 小売業に関わる主な環境法令

商品の「製造」「配送」「販売」の各段階に対し、環境法令による規制がかかります。

セブン イレブンでは、この店舗の営業に関わるすべての段階での規制に対して、お取引先の協力をいただき適切な対応を図っています。

また、今後制定が予定されている環境法令に対しても、お取引先との協力のもと適切な対応を図ります。

### 小売業に関わる主な環境法令

環境全般	環境基本法( 93年制定 )
	環境基本計画( 94年告示 )
地球温暖化	地球温暖化防止行動計画( 90年策定 )
大気汚染	大気汚染防止法( 68年制定、98年改正 )
	特定物質の規制等によるオゾン層の保護に関する法律( 88年制定、94年改正 )
	自動車から排出される窒素酸化物の特定地域における総量の削減等に関する特別措置法( 92年制定、94年改正 )
水質汚濁	水質汚濁防止法( 70年制定、98年改正 )
騒音	騒音規制法( 68年制定、95年改正 )
廃棄物	廃棄物の処理及び清掃に関する法律( 70年制定、97年改正 )
	再生資源の利用の促進に関する法律( 91年制定、93年改正 )
	容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律( 95年制定、98年改正 )

セブン イレブンでは、法の遵守はもとより、地球温暖化や大気汚染・廃棄物問題に対して、省エネルギー対策・物流の合理化・廃棄物対策を行うことにより現行法に対応しています。

### 法制化が検討されている法律案

食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律案	食品廃棄物のリサイクルを推進するために、事業者にも再商品化を義務付ける
循環型社会の構築に関する法律案( 仮称 )	循環型社会の構築のための基本的な枠組みとなる法の制定
廃棄物の処理及び清掃に関する法律等の一部を改正する法律案( 仮称 )	循環型社会の構築に向け、廃棄物の減量化及びリサイクルの促進をするとともに、適正かつ安全に処理するための体制整備を推進し、不適正処理を防止
再生資源の利用促進に関する法律の一部改正	リサイクル対策の強化・再使用・省資源化・長寿命化・副産物の計画的な有効利用策の促進を図るための措置

その他、経済的誘導措置として、以下のような点が検討されています。

環境税・課徴金	汚染物質の排出行為やエネルギーの使用に対し、経済的手法を用いることにより、環境対策を図る
デポジット・リファンド制	環境汚染の可能性のある製品に預託金( デポジット )を課し、その製品がリサイクルのために回収されたときに預託金の払い戻しが行われる
補助金制度	汚染物質の削減などに協力する企業に対する補助金制度

#### 今後の対応

法制化が検討されている法律の中では、「食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律案」がセブン イレブンに大きく影響すると考えます。この対策として、生ごみの飼料化テストを実施するとともに、ごみ処理システム( エコ物流 )を構築してきました。また、法律への適切な対応および法規制から生じるコストへの対応についても検討しています。

# 安全な商品をお届けするための取り組み

セブン イレブンでは、お客さまに安全でおいしいオリジナルデリー商品を提供するために、品質管理・衛生管理レベルの向上に取り組んできました。

日本デリカフーズ協同組合の結成や温度帯別の物流、店舗の営業時間に合わせた年中無休24時間の販売用設備の保守管理システム、オペレーション・フィールド・カウンセラー による商品チェックなどを通して、今後も安全でおいしい商品の提供につとめます。

オペレーション・フィールド・カウンセラー：店舗経営指導員

## 日本デリカフーズ協同組合の結成

セブン イレブンでは、お客さまの利便性のニーズを満たす商品を提供することをコンセプトに、商品開発をすすめてきました。

76年に弁当陳列ケース(卓上型冷蔵ケース)を導入した当時の米飯・惣菜などの品質管理レベルは、工場ごとに格差がありました。そこで、衛生面を中心とした品質管理レベルの向上や地区による品質差をなくすために、79年に米飯メーカーさんを中心に日本デリカフーズ協同組合(NDF)を結成しました。さらに、品質の向上を図るためには原材料の品質が大きく影響することから、79年の海苔の共同購入を皮切りに原材料の共同購入も開始しました。

また、98年からは、NDF内に「環境対策プロジェクト会議」を設け、環境対策にも積極的に取り組んでいます。

### オリジナルデリー商品の管理システム

日本デリカフーズ協同組合

米飯・調理パン・惣菜・調理麺・漬物関連の87社、223工場が加盟

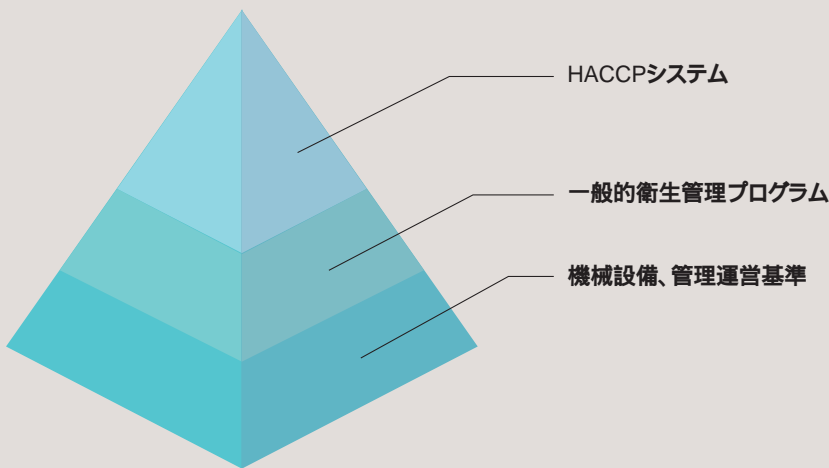
(00年2月末現在)

主な活動内容



## 日本デリカフーズ協同組合(NDF)『品質管理マニュアル』HACCPマニュアル編』

過去にすすめてきたさまざまな品質管理活動を集約化し、一般的衛生管理をも含めた形でHACCPマニュアルを作成しました。現在はこのHACCPシステムに基づいた品質管理の導入に取り組んでいます。



HACCPシステム：原材料、工程、製造設備、従事者、保管、流通に至るまでの過程で、危害に結びつく可能性をすべて系統的にコントロールする品質管理の手法

## 焼きたてパン製造・販売システムの構築

93年に焼きたてパン製造・販売システムを構築し、北海道ゾーンより導入を開始しました。冷凍生地を使用した新製造技術から生まれる高品質の焼きたてパンを、店舗からの発注をもとに受注生産することにより無駄のない生産を行っています。

また、この焼きたてパンの管理システムの中心組織として(株)東日本フレッシュベーカリーシステム」を94年に設立し、商品開発・品質管理・環境対策などを行っています。

### 焼きたてパンの管理システム

(株)東日本フレッシュベーカリーシステムを中心に12社、23工場が提携

(00年2月末現在)

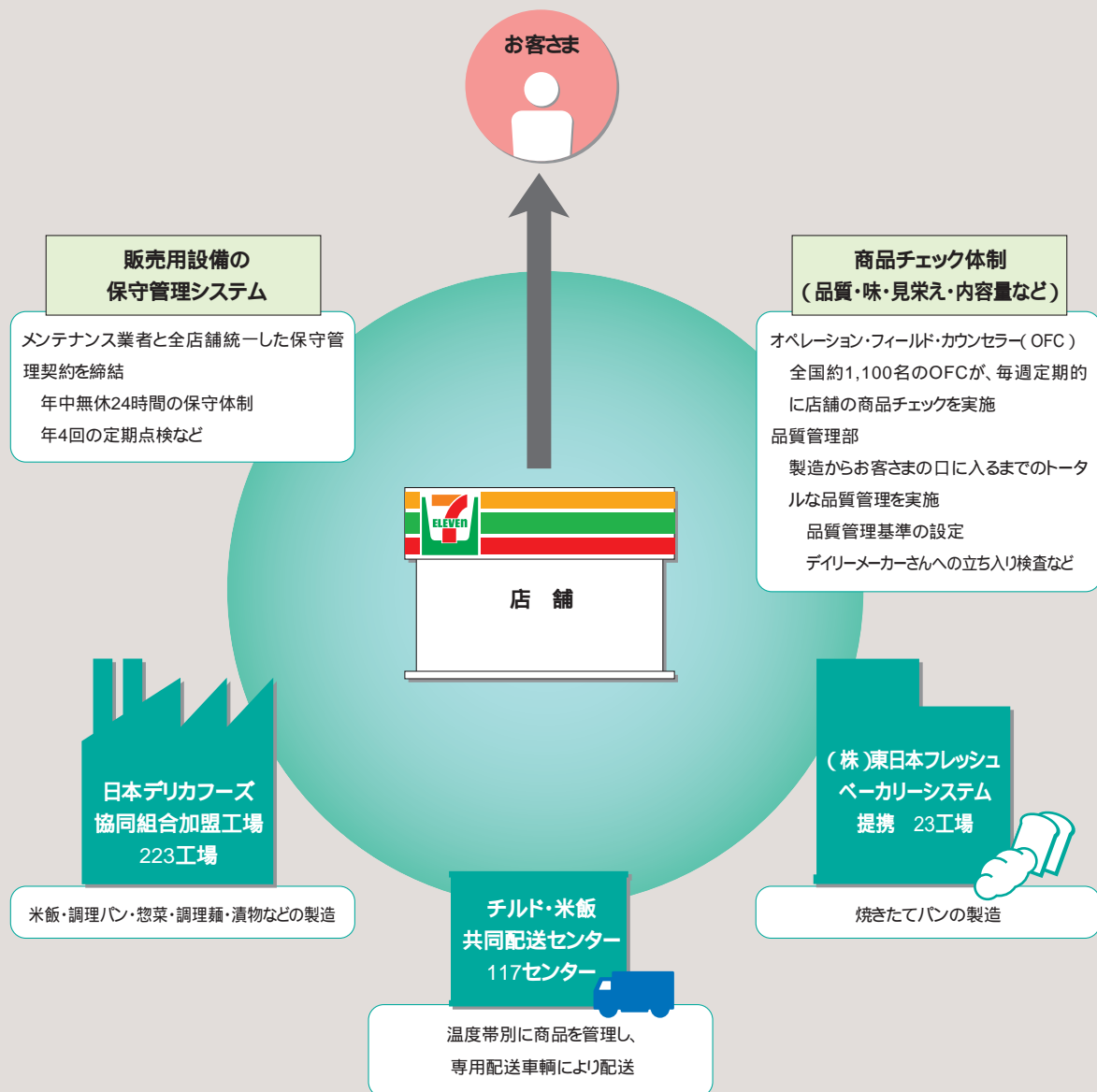
主な活動内容





## 安全でおいしいオリジナルデイリー商品を提供するシステム

米飯・調理パン・惣菜・調理麺・漬物・焼きたてパンなどは、日本デリカフーズ協同組合・(株)東日本フレッシュベーカリーシステム加盟のセブン イレブン専用工場で作られています。この専用工場では、セブン イレブン・ジャパン品質管理部の品質管理基準のもと商品製造を行い、製造された商品は共同配送センターから専用配送車両により各店舗に納品されます。また、販売用設備については、年中無休24時間体制の保守管理システムを構築するとともに、実際に店舗で提供している商品を、全国約1,100名のオペレーション・フィールド・カウンセラーが定期的にチェックしています。



### 今後の対応

商品の安全性を高めるために、HACCPシステムに基づいた品質管理の導入をすすめるとともに、原材料の生産者・産地・栽培方法などを把握するための仕組み作りを推進しています。

## 環境に配慮した商品の共同開発

食品に関する安全性が製造時の品質管理や衛生管理の問題だけではなく、  
外因性内分泌攪乱化学物質(環境ホルモン)や残留農薬などの環境問題にまで広がっています。  
セブン イレブンでは、オリジナルデリー商品の容器包装の非塩ビ化など、  
環境に配慮した商品開発に取り組んでいます。

### ダイオキシン対策

ダイオキシンは、人体や環境に対し悪影響を与えることが確認されており、発生させない対策が必要です。

セブン イレブンでは、商品や容器包装の非塩ビ化を推進しています。オリジナルデリー商品の容器包装については、「SEJ」推奨商品包材抽出シート(98年より実施)にて非塩ビ化を確認。ナショナルブランド商品で容器包装に塩ビを使用しているメーカーさんには、包材の変更を依頼しています。



オリジナルデリー商品(非塩ビ系容器包装使用)

### 推奨商品の非塩ビ化推進状況

- 米飯・調理パン・惣菜などオリジナルデリー商品のラップ素材変更(98年4月切り替え完了)
- ビニール長傘、レインコートの素材変更(96年より)
- 肌着・ソックスのパッケージ素材変更(98年より)
- ゴム手袋の素材変更(98年より)
- 非塩ビ系素材の販売用ラップの販売(99年より)
- 滑り止め付軍手などの滑り止め部分の素材変更(99年より)



非塩ビ系素材へ変更した商品

### 外因性内分泌攪乱化学物質(環境ホルモン)対策

環境庁の公表した内分泌攪乱作用を有すると疑われる67化学物質の中には、プラスチックの原料や可塑剤の一部が含まれています。

セブン イレブンで販売している商品の多くが容器包装材として

プラスチックを使用しています。この容器包装材の安全性については、環境庁などの情報や研究報告などを十分に確認した上で適切に対応しています。

#### セブン イレブンで使用している主な容器包装材

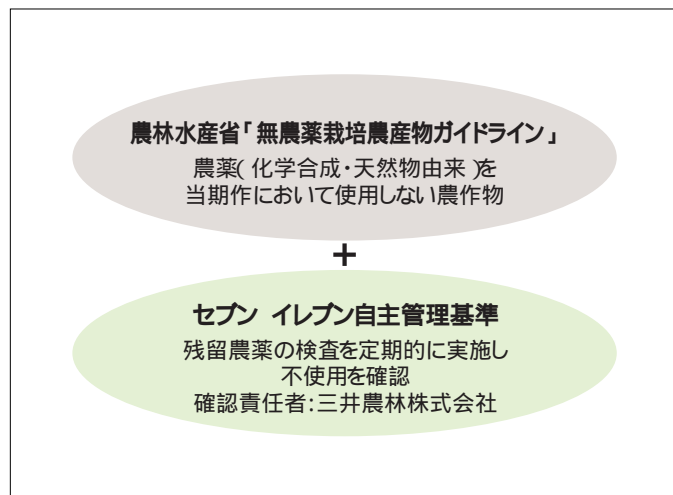
使用材質	代表的な商品	使用材質について
PPフィラー(フィラー混入ポリプロピレン)	弁当類、惣菜類(鶏唐揚・ポテトサラダなど)の容器	ポリプロピレンに天然の無機物(フィラー)を混入し、焼却時の発熱量を下げた材質。焼却しても塩化水素等の有毒ガスは発生しません。また、環境庁が内分泌攪乱作用を有する疑いがあるとした化学物質にも含まれません。
PSP(発泡ポリスチレン)	白飯、パスタ類、カップ類の容器	ポリスチレンについては、「平成11年度第一回内分泌攪乱化学物質問題検討会(環境庁:99年10月29日開催)」において、食品容器への使用については現時点では安全との見解が出ています。また、焼却しても塩化水素などの有毒ガスは発生しません。
HIPS(耐衝撃性ポリスチレン)	箱入サンドイッチ、小割けそば類の容器	
OPS(二軸延伸ポリスチレン)	弁当類・白飯、箱入りサンドイッチ、惣菜類・パスタ類、カップ類・小割けそば類のふた全般	
A-PET(非結晶ポリエチレンテレフタレート)	生野菜サラダ類、冷かけそば類、浅漬類の容器とふた	ペットボトルとして飲料で多く使用されています。焼却しても塩化水素などの有毒ガスは発生しません。また、環境庁が内分泌攪乱作用を有する疑いがあるとした化学物質にも含まれません。

## 「無農薬茶」の販売

安全でおいしいお茶をお客さまに提供するため、静岡県川根地区のお茶生産者の方とお茶メーカーさんとでチームマーチャンダイジングを行い、96年東京地区630店に「無農薬茶」を導入、販売を始めました。その後生産を順次拡大し、現在は関東・長野・静岡の4,800店で販売しています。

「無農薬茶」は、農林水産省ガイドラインに沿って生産するとともに、セブン イレブンとしての自主管理基準を設けて品質管理を行っています。また、肥料についても有機肥料を主体に使用し、化学肥料の使用は最小限に抑えています。

また生産者の方、お茶メーカーさん、セブン イレブンで定期的にミーティングを持ち、より品質の良いお茶の生産を目指しています。



現在、川根地区の生産者12軒、978aの畑で「無農薬茶」を生産し、セブン イレブンで販売しています。



チームマーチャンダイジングで生産された無農薬茶

## その他環境に配慮した商品

88年	フロンガス使用商品のLPGへの切り替え	
92年	セブン イレブントイレットロールペーパー 4ロール・12ロール	古紙100%使用(回収牛乳パック3割使用 95年からは4割使用)
97年	水銀未使用電池	水銀未使用
98年	割り箸 杉 20膳 ホワイトカップケナフ(紙コップ)210 ml 10入り・30入り ホワイトプレートケナフ(紙皿)18cm 10入り 再生紙クラフトテープ 詰め替え用パックの販売 省電球 20W・40W・60W・100W のびる水きり袋 20枚	建築端材使用 森林保護を考慮して、木材パルプの代替として非木材紙(ケナフ)を50%使用 森林保護を考慮して、木材パルプの代替として非木材紙(ケナフ)を50%使用 古紙40%以上使用 シャンプー、リンス、住居用洗剤などの詰め替えパックの販売開始 消費電力を10%抑えた電球 再生原料40%使用、ポリエチレン製
99年	ネットタワシ	再生ベット70%使用

### 今後の対応

化学物質に対する影響評価は非常に難しい問題であり、今後も多くの情報を収集し適切に対応していきます。

# 物流の合理化

セブン イレブンでは創業当初より合理的な物流のあり方を追求し、  
**ドミナント出店** を背景に共同配送システムの構築、事後検品システムの導入など、  
**積載効率のアップや配送時間・配送距離の短縮**を行ってきました。  
 今後も合理的な物流のあり方を追求することにより、**環境負荷を抑制**します。

ドミナント出店：高密度集中出店

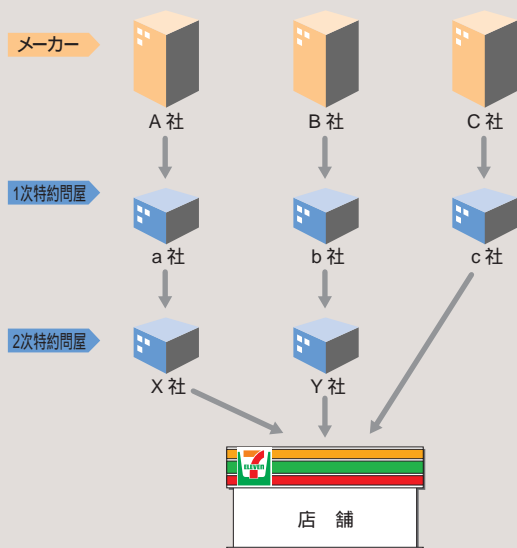
## 共同配送への取り組み

物流効率を上げるための手段として、セブン イレブンは「共同配送(牛乳や惣菜など1アイテムでは少量発注の商品を、一つの配送センターに集め、そこに配送業務を委託して一括配送する

もの)」を推進しています。これにより、車輛台数の大幅な削減などの成果を上げています。

### 加工食品特約問屋制度の流通経路

お客様のニーズに合った品揃えを行うには、数多くのメーカーさんの商品を仕入れる必要があります。しかし、現在の日本の流通ではメーカーさんが指定する問屋さんを通じて仕入れる「特約問屋制度」が主流であり、たとえば、インスタントコーヒーという同じ商品でも、メーカーさんが異なれば、特約問屋さんも異なるため、それぞれ別の配送車輛で納品されます。このため、数多くのメーカーさんの商品を揃えようとすると、車輛台数の増加を招きます。

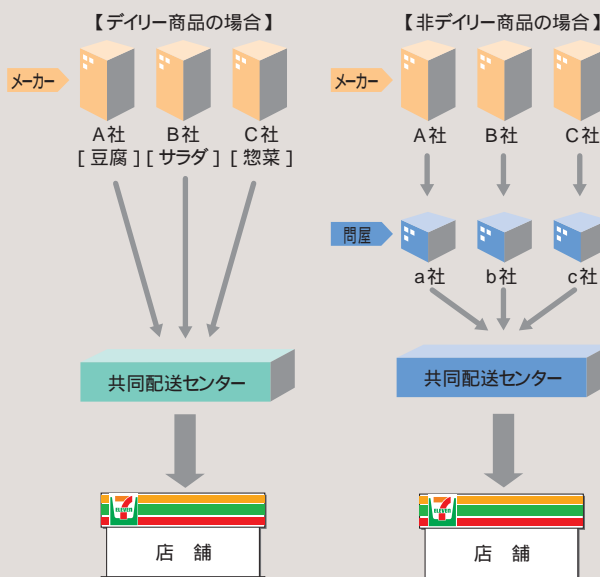


実際は各メーカーさんが1ルートだけではなく、複数のルートを併存させています

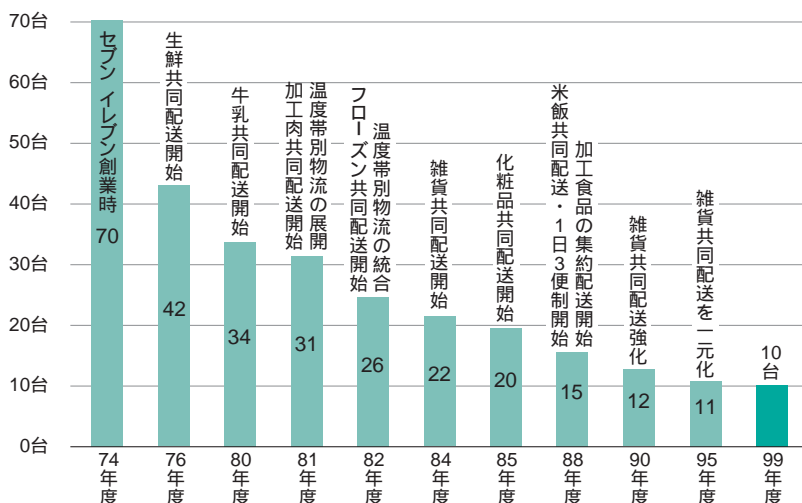
### 共同配送

日配品(毎日配送する商品)である牛乳類や弁当・惣菜類は、1アイテムずつ見れば店舗からの発注量は少量です。これらの少量の商品を各メーカーさんがそれぞれの車輛で配送するムダを省く方法が「共同配送」です。

これは、メーカーさんや問屋さんのご理解と協力のもとで、商品グループ別に参加各社の運営する共同配送センターを設け、そこに配送担当エリア内の店舗から発注されたメーカーさんの全商品を集め、一括して店舗に配送する仕組みです。



### 1店舗1日あたりの配送車輛台数の推移

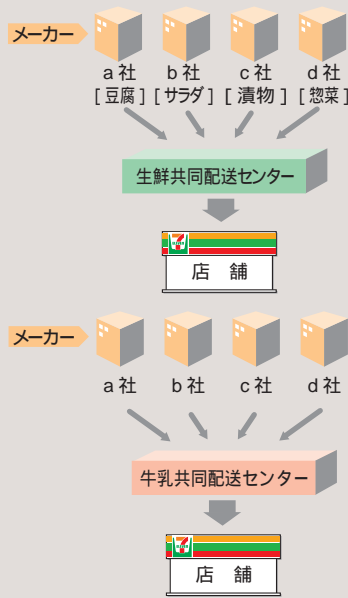


共同配送システムの構築、事後検品システムの導入など、積載効率のアップや配送時間・配送距離の短縮により、74年時点で1店舗1日あたり70台あった納品車輛が現在では10台まで減少し、大きく環境負荷を軽減しています。またセブンイレブンでは、共同配送センター運営会社と環境対策分科会を設置し、現在はセンター設備情報分科会として共同配送センターを取り巻く環境問題について対応策を検討しています。

1店舗1日あたりの配送車輛台数は、季節・曜日・地区・免許商品の取り扱いなどにより異なります。  
 ( 集約のすすんだ地区では、平均10台/店/日になっています。 )

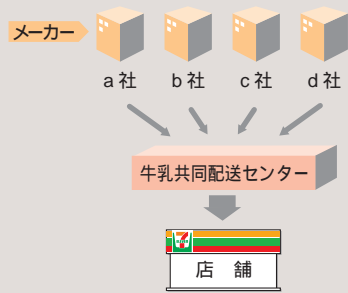
### 生鮮共同配送

76年から、生鮮商品( 麺類、練物、水物、漬物、サラダ、刺し身、鮮魚、塩乾物、精肉 )の首都圏における共同配送を開始しました。これらのメーカーさんは小規模なところが多く、もともと店舗配送手段を持っていませんでした。そこでお取引先の遊休土地・施設を有効利用して、共同配送に取り組みました。



### 牛乳の共同配送

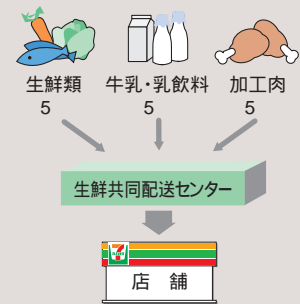
牛乳は各メーカーさんが配送手段を持っていたことから、各社がそれぞれ1~2ケース納品するなど非効率な状態でした。このため、各メーカーさんに一緒に運んでもらうことを依頼し、80年より牛乳の共同配送に協力いただけることになりました。



### 温度帯別物流の統合

共同配送の仕組みをさらに集約化するため、81年より生鮮類、牛乳・乳飲料、加工肉など同温度帯による物流の統合を実施しました。

チルド温度帯物流として統合  
 生鮮類  
 牛乳・乳飲料  
 加工肉



## 共同配送センター

76年からの生鮮共同配送を皮切りに、セブン イレブンでは共同配送をすすめてきました。現在、全国266ヶ所で共同配送センターが稼働しており、参加各社(問屋さん、メーカーさん)が共同運営を行っています。また、「オンライン受発注システム」「自動仕分けシステム」などによる省資源・省力化も推進しています。

### 共同配送センター状況(00年2月末現在)

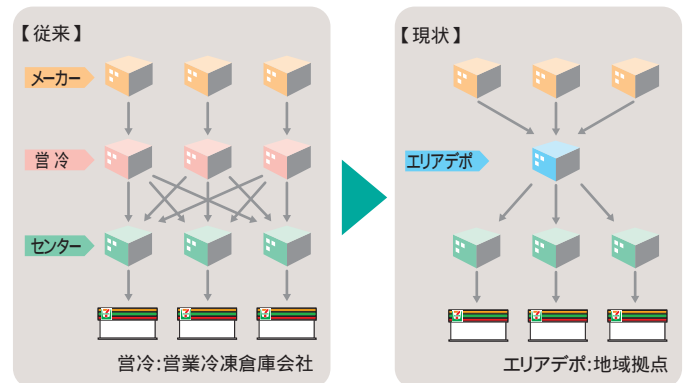
カテゴリー	センター数
チルド	59
米飯	58
フローズン	46
加工食品	40
酒	34
雑貨	29
合計	266

## メーカーさんから配送センターへの納品の見直し

共同配送を推進し、配送センターから店舗への物流効率化を行ってきましたが、92年よりアイスクリームではエリアデポ制を導入し、全メーカーさんが全商品をエリアデポに集約納品することにより、メーカーさんから配送センターへの物流効率を高めました。

また路線便の業者指定によるセンター納品物流の集約化を、加工食品では94年より、雑貨商品では95年より実施しています。

### アイスクリームの配送



### 今後の対応

今までは、1店舗1日あたりの配送車輛台数が配送における環境負荷の目安として使用されてきましたが、実際の環境負荷を把握するためには、配送距離・配送時間・積載効率を考慮しなければなりません。しかし、現在一部の商品は専用配送車輛でないため、配送距離などが把握できません。また積載効率も日々の店舗からの発注や商品の違いから、正確に把握することが困難です。

セブン イレブンでは、配送に関わる環境負荷を正確に把握する基準を検討するとともに、一層の合理化をすすめ環境負荷の抑制につとめます。

## 車輛における環境汚染物質の削減

車輛から排出される排気ガスは、大気汚染の大きな原因を占めていますが、商品の配送やオペレーション・フィールド・カウンセラーの店舗への訪問など、車輛の使用は欠かせません。セブン イレブンでは、使用する車輛から発生する環境負荷の削減を図るために配送車輛への天然ガス自動車の導入や、自主管理基準による配送車輛の管理を実施しています。

### 配送車輛の自主管理基準

セブン イレブン専用配送車輛、約3,000台については、カテゴリ一別自主管理基準を定め、全車輛一元管理を実施しています。また、常に新規制値に対応した車輛を導入するとともに、法定点検基準以上の頻度で事前予防整備点検を実施することにより、環境負荷を抑制しています。

専用配送車輛台数(00年1月末現在)

カテゴリー	配送車輛台数
チルド・米飯	1,431
フローズン	303
加工食品・酒類	1,052
雑貨	245
合計	3,031

例：米飯配送車輛の自主管理基準

使用年数：5年以内
使用距離：40万km以内
事前予防整備点検：毎月実施

### 配送車輛への天然ガス自動車の導入

セブン イレブンでは、00年3月末までに配送車輛に圧縮天然ガス(CNG)自動車を41台首都圏地域に導入しました。CNG車はエンジン音が静かで、CO<sub>2</sub>排出量もディーゼルトラックに比較し約20%少なくなります。排気ガスもNO<sub>x</sub>で約80~90%減となり黒煙もほとんど出ません。

走行距離が短い点(天然ガス充填1回あたりの走行距離は軽油の30~40%)やエコ・スタンド(圧縮天然ガス充填所)が少ないなど導入可能な地域は限られますが、導入を促進します。



圧縮天然ガス自動車



### アイドリングストップの徹底

メーカーさんから各共同配送センターへの納品車輛に対しては、待ち時間におけるエンジン停止を依頼しています。また専用配送車輛には「アイドリングストップ」ステッカーを貼付し(97年11月~)アイドリングストップを徹底しています(フローズン配送車輛は、冷凍機の作動のため対象外としています)。

### 配送車輛におけるフロン管理

セブン イレブンでは、温度管理が必要な商品をより良い状態で店舗へ運ぶために、3温度帯に温度管理をして配送しています。全配送車輛は、月1回の事前予防整備点検時にコンプレッサーなどのフロン関連の点検を行い、ガス漏れが発生しないよう対応しています。



配送車輛の点検

配送車輛のフロン使用量(00年1月末現在)

	車輛台数	1台あたりのフロン量(kg/台)	フロン量合計(kg)	商品管理の温度
チルド配送車	472	2.2	1,038.4	5
米飯配送車	405	2.2	891.0	20
チルド・米飯混載車	554	2.9	1,606.6	5(チルド)・20(米飯)
フローズン配送車	303	3.0	909.0	-20
合計	1,734	-	4,445.0	-

## 社員使用車輦における環境負荷低減の取り組み

店舗の増加にともなうオペレーション・フィールド・カウンセラーなどの増員から、社員の使用する車輦台数が増加しています。このことは、燃料使用量やCO<sub>2</sub>排出量の増加につながります。

そこで、99年より使用車輦を見直し、環境負荷の大きいディーゼル車から、比較的小さなガソリン車へと順次入れ替えを実施しています。

車輦変更により、燃費の改善およびCO<sub>2</sub>排出量の差から、1台あたり約33%のCO<sub>2</sub>の削減になります。02年には、全車輦がガソリン車に変更になります。

### 使用車輦の比較

	既存車輦(ディーゼル車)	新車輦(ガソリン車)
燃費	12km/ℓ	16km/ℓ
CO <sub>2</sub> 排出量	220g/km	147g/km

燃費：当社の使用実績より  
環境庁「環境活動評価プログラム」によりCO<sub>2</sub>排出量を算出

### 使用車輦の排ガス値

	既存車輦(ディーゼル車)	新車輦(ガソリン車)
NO <sub>x</sub> (窒素酸化物)	0.48g/km	0.05g/km
CO(一酸化炭素)	0.83g/km	0.40g/km
HC(炭化水素)	0.33g/km	0.05g/km

車輦メーカー：10.15走行モード値

### 社員使用車輦

	90年度	97年度	98年度	99年度
ガソリン車輦数	74台	128台	137台	338台
ガソリン使用量	72 kℓ	152 kℓ	160 kℓ	318 kℓ
CO <sub>2</sub> 排出量	170 t-CO <sub>2</sub>	359 t-CO <sub>2</sub>	377 t-CO <sub>2</sub>	750 t-CO <sub>2</sub>
ディーゼル車輦数	666台	1,157台	1,238台	1,098台
軽油使用量	727 kℓ	1,591 kℓ	1,632 kℓ	1,740 kℓ
CO <sub>2</sub> 排出量	1,922 t-CO <sub>2</sub>	4,207 t-CO <sub>2</sub>	4,315 t-CO <sub>2</sub>	4,601 t-CO <sub>2</sub>
<b>車輦台数合計</b>	<b>740台</b>	<b>1,285台</b>	<b>1,375台</b>	<b>1,436台</b>
<b>CO<sub>2</sub>排出量合計</b>	<b>2,092 t-CO<sub>2</sub></b>	<b>4,566 t-CO<sub>2</sub></b>	<b>4,692 t-CO<sub>2</sub></b>	<b>5,351 t-CO<sub>2</sub></b>
<b>1台あたりのCO<sub>2</sub>排出量</b>	<b>2.82 t-CO<sub>2</sub></b>	<b>3.55 t-CO<sub>2</sub></b>	<b>3.41 t-CO<sub>2</sub></b>	<b>3.72 t-CO<sub>2</sub></b>

環境庁「環境活動評価プログラム」によりCO<sub>2</sub>排出量を算出(排出係数 ガソリン：2,359kg-CO<sub>2</sub>/kℓ 軽油：2,644kg-CO<sub>2</sub>/kℓ)

## 社員使用車輦におけるフロン管理

社員用の車輦には、カーエアコンにフロンを利用しています。全車輦において定期点検を実施し、フロン漏れがないように対応しています。

### 社員使用車輦のフロン使用量(99年度)

車輦台数	1,436台
1台あたりのフロン量	0.65kg/台
<b>フロン量合計</b>	<b>933.4kg</b>

### 今後の対応

今後も配送車輦・社員使用車輦の定期点検を徹底することにより環境負荷の抑制を図るとともに、排気ガスの新規制値に対応した車輦の導入を行います。

また、配送車輦への天然ガス自動車の導入などを順次すすめるとともに、その他の排ガス対策についても検討していきます。

# 省エネルギー対策

74年の1号店の出店以来、経営的な視点から店舗の省エネルギー対策に取り組んできました。しかし、デイリー商品の販売拡大や栄養ドリンクの販売開始による販売用設備の増加などにより、エネルギー消費量は増加傾向にあります。セブン イレブンでは、設備機器・販売用設備に対する省エネルギー対策を継続的に行いエネルギー使用量の削減につとめています。

## 主な省エネルギー対策

日本で初めてのリーチンケース(扉付き冷蔵陳列ケース)の導入など、販売用設備についてもメーカーさんと共同開発を行ってきました。この開発において、販売用設備の省エネルギー対策や使用効率の改善を図り環境への負荷を軽減してきました。

### 99年度までの取り組み

年度	省エネルギー対策	販売用設備の導入状況
74		リーチンケース導入
76		弁当陳列ケース導入
78	リーチンケース扉結露防止ヒーターに自動制御装置を設置	
79	店頭看板・サインポールに消し忘れ防止タイマーを設置	3尺弁当オープンケース導入 電子レンジ(1160W)導入
80	天井内(屋根・天井)および壁内(外壁)に断熱材を使用 フロントガラスに断熱フィルム貼付 店舗入口ドアの標準仕様を自動ドアから手動ドアに変更 温度センサー取り付けによる機械室換気扇の自動制御 空調機の給気位置の変更による空調システムの効率化 リーチインドアガラスの三層化・断熱フィルムの貼付 店内照明の時間帯調光による省エネルギー	4尺弁当オープンケース導入(現在一部店舗にて使用、順次撤去中)
81	リーチンケース本体の断熱強化 (ケースパネル組立様式 一体発泡方式)	ポストミックス(炭酸飲料の提供機)設置 おでんウォーマーの導入 フランクウォーマー導入(一部店舗で使用)
82		電子レンジ(1350W)導入 コピー機導入(カラーコピー機導入時に撤去、一部店舗では併設)
84	空調機の暖房用補助ヒーターの廃止	
85	弁当ケースのコンプレッサーを省エネルギータイプ(ロータリー型)に変更	
86	連続調光装置の導入 (店内照明を3ゾーンに分け、外部光量で自動調整) 給排気方法の変更による空調の効率化	
88		惣菜ケース導入(現在一部店舗にて使用、順次撤去中)
90		電子レンジ(1500W)導入
91		商品保管用冷蔵庫導入(一部店舗にて使用中)
92	チルドケースの照明器具を省エネルギータイプ(インバーター式安定器)に変更	大型缶ウォーマーの導入
93		チルドオープンケース導入
94		大型アイスケース導入(既存アイスケースは撤去)
96		カラーコピー機導入 CSアンテナ・ゲーム什器導入
97	店内蛍光灯を省エネルギータイプ(HF型:高周波点灯)に変更 電灯・空調用節電装置の導入	新型おでんウォーマーの導入
98	断熱パネルによる外壁・屋根材の導入 おでん什器のヒーターテーブル改善による効率化	
99	冷凍・冷蔵設備用の冷凍機にインバーター式スクロールの導入	栄養ドリンクケース導入 新型大型缶ウォーマー導入



リーチンケース



店頭看板



サインポール



チルドケース

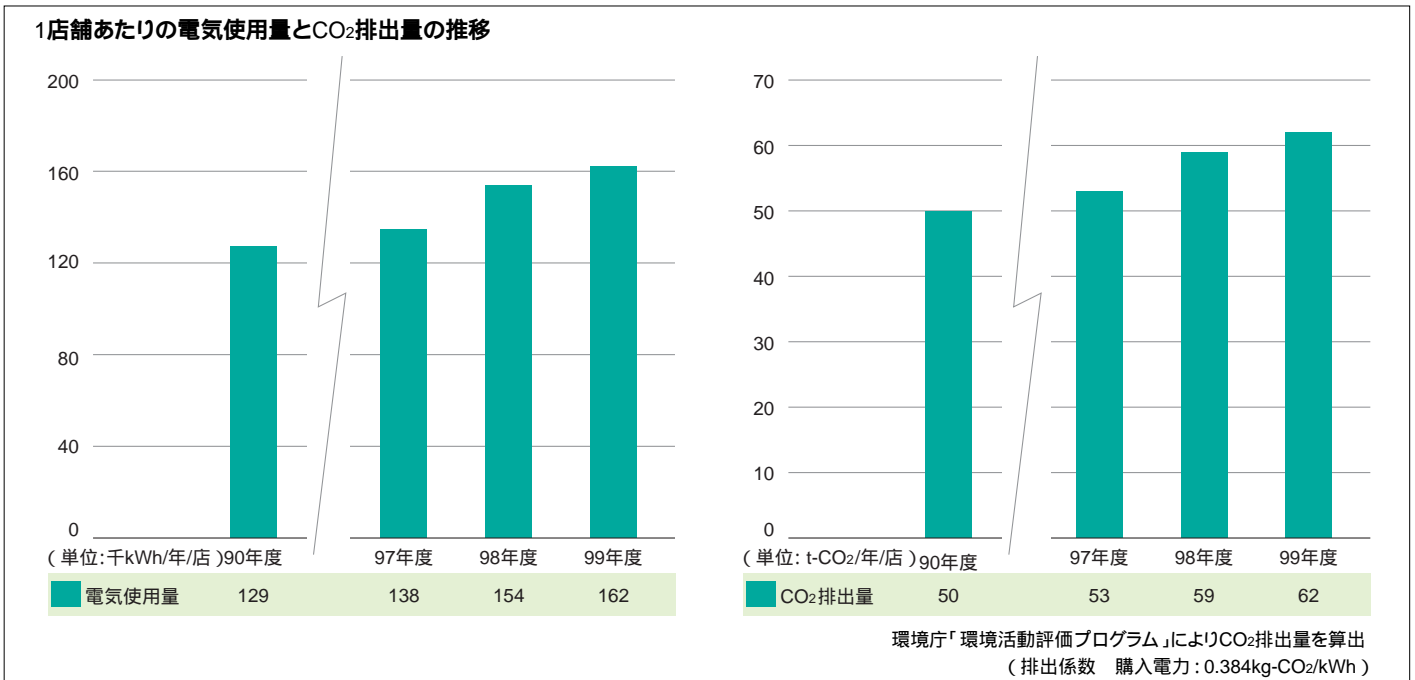


冷凍・冷蔵設備用の冷凍機

印の販売用設備は、既に店舗から撤去しました。

(99年度 24時間店舗比率 98.4%)





## 電灯・空調用節電装置の導入

電灯と動力の各々に働く二つの省エネルギー機能を一つに統合した電灯・空調用節電装置を97年12月より導入開始し、98年2月までに全店舗に導入しました。



### 電灯用電力の省エネ

各店舗に供給されている電圧を標準電圧より低めの電圧にコントロールし、電力の安定供給を図ります。これにより、高めの電圧により発生している余剰電力をカットし、設備機器の高効率運転を図り省エネルギーを行います。



### 動力用電力の省エネ

空調室外機の運転をコントロールすることにより、冷やし過ぎや温め過ぎで発生する無駄を抑制し、運転総時間の短縮を図り省エネルギーを行います。

## 効果

1店舗あたりの電気使用量を  
**約5,000kWh / 年低減**

### 今後の対応

1店舗あたりの電気使用量は、消費者ニーズの変化に対応したマーチャンダイジング施策による販売用設備の拡充とともに増加しています。今までは一つひとつの設備機器や販売用設備についての節電に取り組んできましたが、今後は店舗全体の体系的な節電や環境対策に取り組み、1店舗あたりの電気使用量低減を目指します。現在、環境調和型次世代店舗システムの構築に取り組んでいます。

### 環境調和型次世代店舗

#### 「目標」

CO <sub>2</sub> 削減量	35%
定格電力低減量	動力系 30%
	電灯系 25%
電気使用量の低減	12%
自然系冷媒の使用	

# 店舗における環境対策

冷媒用フロンを使用している冷凍冷蔵設備については、保守管理システムや回収処理システムを構築し、フロンの大気中への放出に十分に注意を払っています。

また、店舗建築資材の見直しや納品時の騒音対策など、店舗の建築や営業にともなう環境問題にも対応していきます。

## 冷凍冷蔵設備のフロン管理

セブン イレブンでは、1店舗あたり平均45.7kgのフロンを使用しています。

冷蔵庫などの販売用設備は、資産管理プレートを利用して1台ごとに帳簿にて管理しています。さらに年4回定期点検を行い、フロンのガス漏れ防止につとめています。

また、メーカーさんと処理システムを構築し、環境負荷の大きな冷媒を使用している旧式の設備については順次回収・破壊を行っています。さらにフロンの回収量・破壊量を把握し、適正な処理が行われているか確認しています。



フロン回収状況

### 1店舗あたり冷媒使用状況(標準店舗)

機器名称		使用冷媒	1台あたり冷媒量 kg/台)	台数(台)	合計(kg)
別置型冷凍機	チルド・ウォークインケース	R 22	25.0	1	25.0
	冷凍リーチインケース	R 22	8.0	1	8.0
内蔵型冷凍機	アイスクリームケース大型	R 509	2.0	1	2.0
	ジェラート用冷凍庫	R 22	0.5	2	1.0
	栄養ドリンクケース	R 22	1.2	1	1.2
空調機		R 22	8.5	1	8.5
冷媒別合計		R 22	-	-	43.7
		R 509	-	-	2.0

### 全店舗使用冷媒量および種類(00年2月末現在)

使用冷媒	使用量	使用機器類	使用フロンについて
R 22	294.7t	チルドケース、ウォークインケース、冷凍リーチインケース、栄養ドリンクケース、空調機など	HCFCは、CFCの代替物として開発されたものであり、オゾン層の破壊効果は少ないが地球温暖化係数は高い。20年に生産全廃予定。
R 509	10.4t	アイスクリームケース	HCFCとFCの混合冷媒。HCFCが混合されており、20年に生産全廃予定。
R 12	37.0t	93年3月以前取得の内蔵型冷凍機使用の弁当ケース、惣菜ケース	CFCはオゾン層破壊物質であり、モントリオール議定書に基づき95年で生産が全廃された。
R 502	15.3t	93年3月以前取得の別置型冷凍機	CFCとHCFCの混合冷媒。CFCが混合されているため、95年で生産は全廃された。

( CFC...クロロフルオロカーボン  
 HCFC...ハイドロクロロフルオロカーボン  
 FC...フルオロカーボン )

### 冷媒回収量(期間99年1月~12月)

回収機器台数	2,021台
回収量	11,043kg

## 非塩ビ系床タイルの導入

メーカーさんと共同開発した非塩ビ系床タイルを、99年6月から自社物件の新店・改装店を中心に導入を開始しました。この床タイルは、特殊ポリオレフィン樹脂を主原料とし、塩素・可塑剤を含まないため焼却時に有害な塩化水素ガスの発生がなく、可塑剤の染み出しもありません。また摩耗耐久性も既存の塩ビ系床タイルに比較して向上しています。

(99年度213店に導入)



非塩ビ系床タイルを使用した店舗

## 低騒音台車の導入

配送に使用する台車は、いろいろな種類が使用されていたため、騒音や耐久性に問題がある台車もありました。

95年度からテスト的に低騒音台車を導入し、効果を確認してきました。この結果、騒音・耐久性において効果のある台車が確認できたため、99年4月より全配送センターで入れ替えを開始し、8月末にて交換を完了しました(北海道地域は、冬季気候条件の違いにより台車仕様が異なるため除外)。

### 台車の騒音の発生要因

キャスター：ベアリング音やタイヤ走行音

荷台：金属荷台による音の反響

以上の問題を解決した低騒音台車を導入しました。

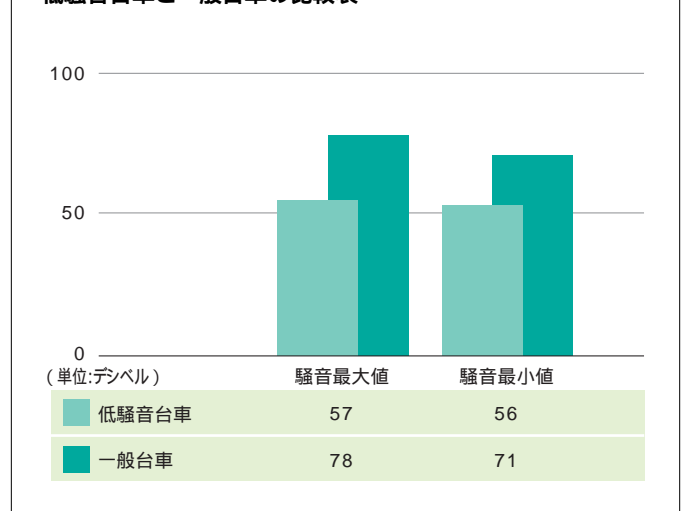


低騒音台車の使用状況

### 低騒音台車使用状況(00年2月末現在)

カテゴリー	使用台数(台)
チルド・米飯	1,625
フローズン	393
加工食品・酒	717
雑貨・菓子	413
合計	3,148

### 低騒音台車と一般台車の比較表



100kg積載時テスト

### 今後の対応

店舗で使用する販売用設備については、オゾン層破壊を防ぐために代替フロンを使用してきましたが、地球温暖化係数が高い物質も多く、今後はオゾン層を破壊せず地球温暖化係数も低い冷媒の使用をすすめていきたいと考えています。

また、低騒音台車については、さらに高性能の台車の開発をメーカーさんと検討しています。

# 廃棄物対策

セブン イレブンは、店舗の営業活動やデイリーメーカーさんの生産活動により排出される廃棄物の削減や適正処理に、積極的に取り組んでいます。

店舗廃棄物の適正処理システムとして、関連行政および廃棄物処理業者の方に協力をいただき、廃棄物処理システム(エコ物流)を構築しました。また、廃棄物の削減対策として、割り箸の添付中止やレジ袋の薄型化、納品への通い箱使用などを積極的にすすめています。

## エコ物流の構築

店舗からは廃棄商品や店頭ごみ箱からのびん・缶・ペットボトル、納品にともなうダンボールなど、いろいろなごみが排出されています。

店舗から排出される廃棄物は、事業系一般廃棄物のため各店舗に処理責任が発生します。しかし、リサイクルや廃棄物の減量化をすすめるためには、各店舗ごとの対応では限界がありました。このため厚生省など関連行政と折衝を重ね、チェーン統一の処理システム(エコ物流)を構築し、94年4月東京23区より開始しました。

エコ物流は、全国の廃棄物処理業者の方とごみ処理の管理システムを構築することにより、廃棄物のリサイクルを推進しごみの減量化を行っています。

店舗では廃棄物を分別排出し、これをエコ物流に参加している廃棄物処理業者の方が分別回収します。これをリサイクル処理することにより、廃棄物を減量しています。

また、自治体ごとに異なるごみの分別排出に対応するため、99年11月から店頭ごみ箱の交換を開始し、00年2月までに全店舗に新型の店頭ごみ箱を導入しました。

1店舗1日あたりのごみ排出状況

(単位: kg)

	98年度	99年度	前年比
可燃物	24.1	24.0	99.6%
不燃物	10.5	11.2	106.7%
有価物	16.3	18.0	110.4%
合計	50.9	53.2	104.5%

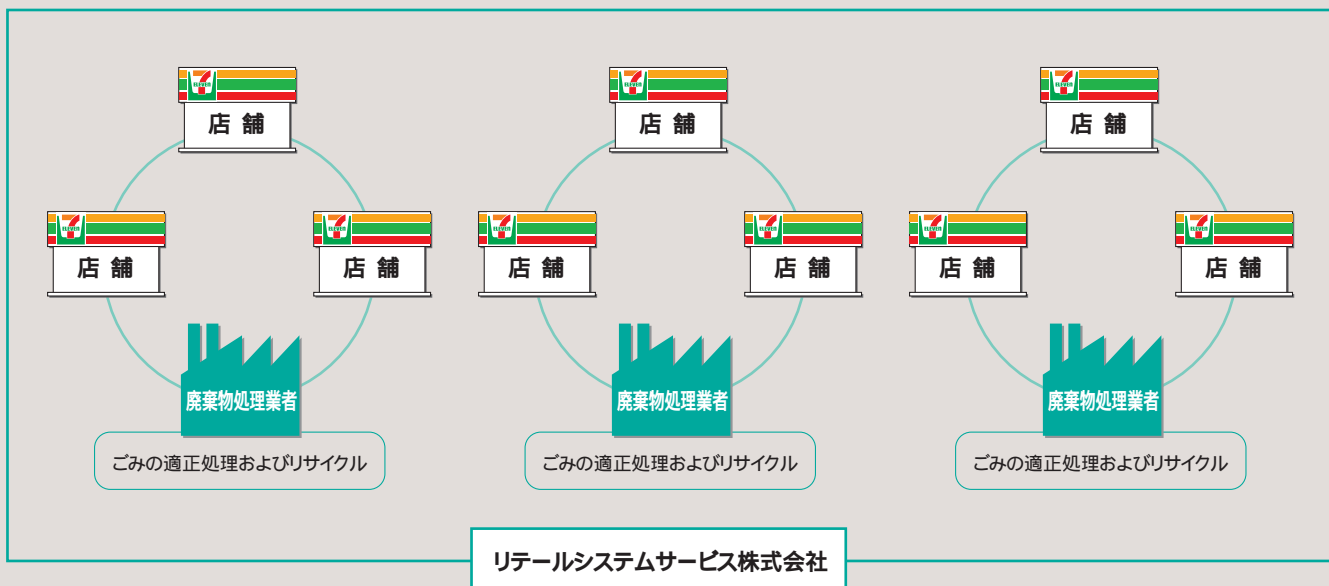
98年度: 東京23区629店データ

99年度: 東京23区673店データ



新型店頭ごみ箱

## エコ物流(廃棄物処理システム)



セブン イレブンから排出される廃棄物は、事業系一般廃棄物で各自治体内での処理が原則になっています。そのためエコ物流も各地区の廃棄物処理業者の方に、セブン イレブン店舗の廃棄物の適正処理およびリサイクルを委託しています。リテールシステムサービス株式会社は、このエコ物流全体をコーディネートし、廃棄物の適正処理およびリサイクルを推進し、ごみの減量化を行っています。

### エコ物流の展開状況(00年2月末現在)

94年4月の東京23区での展開を皮切りに、エコ物流は実施地区を拡大してきました。現在、未実施の北海道・九州ゾーンでもエコ物流を計画しており、全出店地区で展開を図ります。

群馬・新潟ゾーン:98年11月

長野ゾーン:95年3月

関西ゾーン:99年5月

中国ゾーン:99年11月

九州ゾーン:00年度中に実施予定

北海道ゾーン:  
01年度に実施予定

東北ゾーン:99年7月

栃木・茨城ゾーン:98年10月

埼玉ゾーン:98年4月

千葉ゾーン:98年7月

東東京ゾーン:94年9月

西東京ゾーン:95年3月

神奈川ゾーン:95年5月

東海・山梨ゾーン:99年4月

西東京ゾーンの一部23区内の店舗は94年9月開始

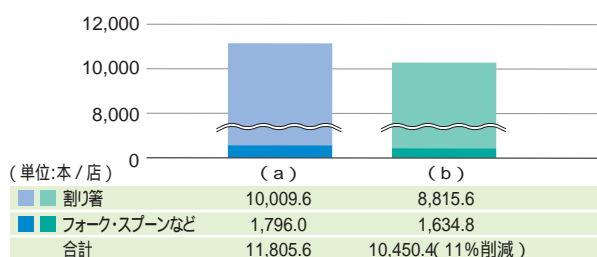
## 店舗における廃棄物削減

### 割り箸、スプーンなどの添付中止

お客さまから「必要もないのに付いている」とのご意見が多かったこともあり、無駄をなくすために弁当・惣菜などオリジナルデイリー商品の割り箸、スプーンなどの添付を99年4月より順次中止しました。

添付中止による効果を確認したところ、1店舗平均で約11%の削減になっています。平均的には約11%の削減ですが、各店舗により削減量は大きく違ってきます。お客さまに対し割り箸の要不要の声を徹底的に、無駄な使用を減らしていきたいと考えます。

1店舗あたりの割り箸・フォーク・スプーンの使用状況(1ヶ月)



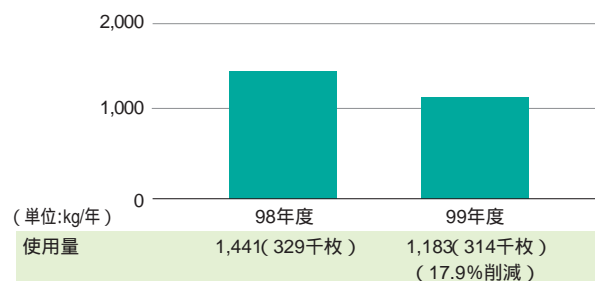
(a)箸類の添付を継続した場合の使用量(見込み) (b)箸類の「手渡し」実施後の使用量(実績)

### レジ袋の薄型化

耐久性テストを実施し、約10%薄くしても通常の使用に問題がないことが確認できたため、石油資源の節約のため99年5月より厚さを薄くしました(大型の45号サイズについては、強度的な問題から変更していません)。

レジ袋の素材:ポリエチレン  
ポリエチレンは、焼却しても塩化水素等の有毒ガスを発生しません。

レジ袋薄型化による効果(1店舗平均)

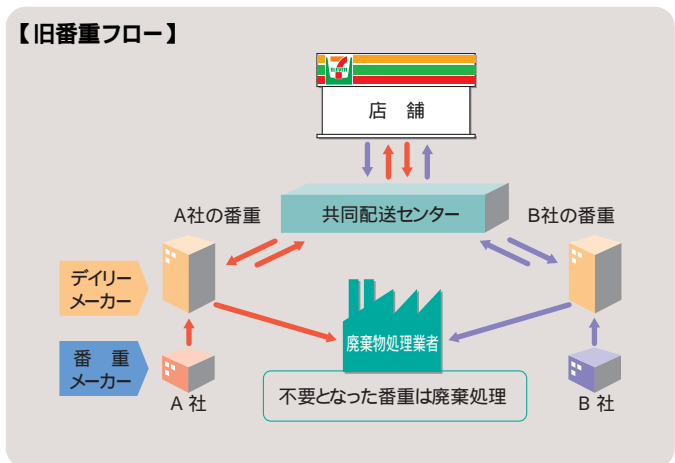


## 配送などにおける廃棄物削減

### 番重の統一(デリー商品配送用)

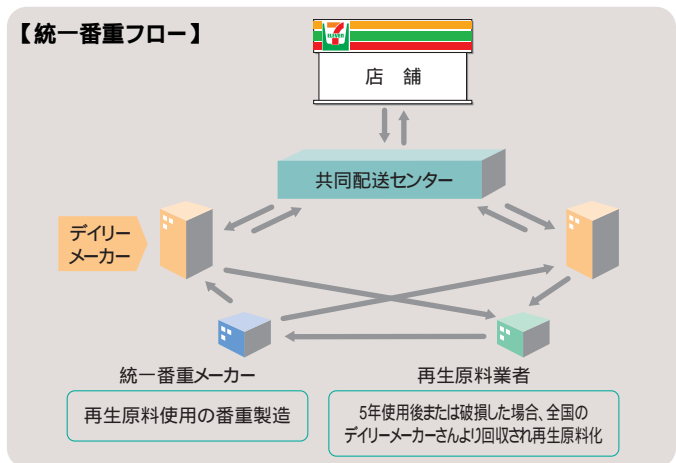
93年当時、番重は各デリーメーカーさんの所有であったためいろいろな種類があり、積載効率が悪く、また不要となった番重は、廃棄処理されていました。

これを93年に統一リースシステムに変更し、積載効率の改善を図るとともに、廃棄されていた番重のリサイクルを計画しました。



現在、統一番重は全国で185万枚(00年2月)使用されており、5年間使用後または破損した場合、再原料化され番重の原料になっています。99年度は29万枚の番重が再原料化されています。

番重：プラスチック製配送用コンテナ



### 統一折りたたみコンテナの導入

加工食品や酒配送に使用する折りたたみコンテナは6種類あり、積載効率が悪く、また不要となったものは廃棄処理されていました。

このためリサイクルによる省資源化をすすめ積載効率を改善するために不要となった折りたたみコンテナのリサイクルシステムを構築し、規格の統一を図りました。

99年10月より、統一折りたたみコンテナの導入を開始し、01年

2月までに加工食品・酒の配送センター約13万個の交換を予定しています。

#### 機能改善効果

- 規格の統一.....積載効率のアップ
- 仕様の改善.....作業効率のアップ
- 金属ピン不使用.....リサイクル性の向上
- 水切り性の改善.....洗浄効率のアップ

折りたたみコンテナのリサイクルによる省資源化の他に、積載効率・作業効率改善による省エネルギー効果があります。

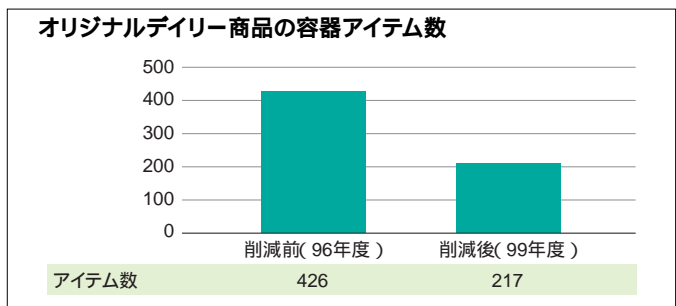
### 調理麺工場での通い箱の使用

93年度より調理麺工場と具材メーカー間の納品に通い箱(コンテナ)を使用し、ダンボールの使用量を削減しています。

99年度通い箱年間延べ使用量	ダンボール換算での削減量
約159万ケース	約844t

### オリジナルデリー商品の容器アイテム数の削減

弁当などのオリジナルデリー商品は、商品のライフサイクルの短期化にともない使用する容器アイテム数が多くなっていました。容器アイテム数が多いと、工場での在庫ロスの発生など、容器の流通過程でのロスが多くなります。このため97年より容器アイテム数の削減に取り組み、流通過程でのロスの削減に取り組んでいます。



### 今後の対応

ごみを出さないことがごみ問題の一番の解決方法であり、すべての分野において無駄を排除し、また通い箱の使用拡大などをメーカーさんと検討し、ごみ削減による環境負荷低減を推進していきます。

# 生ごみリサイクル

現在、生ごみの多くは焼却処理されており、**ダイオキシン発生原因の一つと考えられています。**  
 このため一般廃棄物の約3割を占める生ごみのリサイクル制度が国において検討されています。  
**セブン イレブンでは、生ごみを未利用資源であると考え、有効利用のため飼料化や堆肥化を検討しています。**

## 生ごみの有効利用への取り組み

店舗からは販売期限切れによる生ごみが、デリー商品の工場からは製造にともなう生ごみが毎日排出されています。現在、一部工場においては、飼料化や堆肥化リサイクルが行われていますが、多くの工場では産業廃棄物として処理されています。また店舗から排出されている生ごみも、事業系一般廃棄物として各自治体の処理場で処理されています。

セブン イレブンでは、生ごみの有効利用を目指し、飼料化や堆肥化の研究を実施しています。

### デリー工場生ごみ排出状況

デリー商品を製造している工場は、店舗からの発注をもとに製造を行っています。しかし、野菜などの加工段階や揚げ物の製造段階などで、多くの生ごみが発生します。現在、製造時の加工ロス抑制とともに、発生した生ごみのリサイクルに取り組んでいます。

カテゴリー	拠点数(工場数)	生ごみ排出量
米飯工場	186拠点 (246工場)	1拠点あたり 平均約1t / 日
調理パン工場		
惣菜工場		
調理麺工場		
漬物工場		
焼きたてパン工場		

複数カテゴリーの工場が1ヶ所で生産している場合は、1拠点と数えています。

### 店舗での商品廃棄状況

お客さまに最適な状態で商品を提供するために、商品それぞれには販売期限を設けています。この販売期限を過ぎて売れ残った商品が廃棄となります。セブン イレブンでは、発注精度を上げこの廃棄ロスや販売機会ロスを減らすため、きめ細かな単品管理に基づいた発注を目指しています。お客さまのニーズを的確に把握し、発注精度を高めることにより廃棄ロスを減らし生ごみの減量化をすすめます。

**1店舗平均生ごみ排出量**  
約20kg/日/店

### 調理パン工場での取り組み

「平成10年度食品製造業ゼロエミッションシステム構築事業(農林水産省)の補助金を受け、調理パン工場で生ごみの飼料化処理テストを実施しました。また処理した飼料を使用した肥育テスト(豚)を行い、食品残渣が飼料として利用できることを確認しました。

現在、実用化に向けて検討を行っています。



食品残渣の飼料化処理機



豚の肥育テスト状況

## 今後の対応

現在日本の食料自給率は41%(97年度)と極めて低く、未利用資源である生ごみについては、有効利用が必要と考えます。自然循環の考えから、セブン イレブンでは生ごみの飼料化や堆肥化を検討しています。

# オフィスリサイクル

廃棄物対策は、一人ひとりの分別が大切です。

本部ビルにおいてもごみ分別を徹底することにより、ごみの削減を図っています。

また、第5次総合情報システムの導入により今まで紙で管理していた情報を電子化することにより、紙の使用量を大幅に削減しています。

## 本部ビルでのごみ細分別排出の実施

本部ビルにおいては、90年より古紙回収リサイクルを行ってききましたが、00年1月からさらにごみの削減・リサイクルを促進するために細分別排出を行っています。

ごみ分別状況	
白色紙・OA紙・コピー用紙	新聞紙・チラシ 雑誌・週刊誌
ダンボール シュレッダーダスト	機密文書 びん 缶
ペットボトル 乾電池	生ごみ 発泡スチロール スプレー缶
陶器・ガラス片	トナー(FAX・プリンター) 可燃ごみ 不燃ごみ

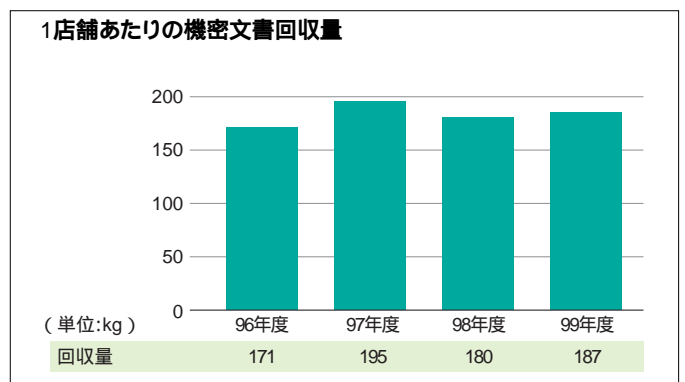


本部ビルでのごみ分別状況

## 機密文書リサイクルへの取り組み

89年より全店舗および全国の地区事務所で「処理文書回収システム」を実施し、使用済みとなった書類(商品案内、帳票類など)を回収して再生紙原料にリサイクルしています。

さらに97年からの「第5次総合情報システム」の導入により、情報を電子化し、情報端末などの画面表示に切り替えることにより紙の使用量を削減しています。



## 情報システム導入による省資源化

「第5次総合情報システム」の導入など、情報システムを利用することにより情報を電子化し、省資源化を図っています。

### 仕入・返品伝票の削減(95年11月より実施)

店舗から本部へ提出されていた仕入・返品伝票を、1枚に集約化することにより削減しました。

### 仕入・返品伝票枚数

95年当時	30.4枚/店/日	集約後	3.3枚/店/日
-------	-----------	-----	----------

### 情報システム導入による省資源化(99年度)

仕入・返品伝票の削減	9,000万枚/年
店舗への配布書類の廃止	8,800万枚/年
マイクロフィルムの廃止	3,000万ページ/年

### 店舗への配布書類の廃止(98年6月より実施)

本部から店舗へ毎週配布していた商品案内やお知らせを、電子化することにより廃止しました。各店舗は、設置した情報端末で各種の情報をビジュアル的に効率よく確認できるようになりました。

### マイクロフィルムの廃止(99年4月より実施)

本部で管理している店舗の情報を、電子化することによりマイクロフィルムを廃止しました。

## 今後の対応

全部署において資源の無駄がないかを確認し、廃棄物の削減を図るとともにリサイクルにつとめます。



## 環境教育

セブン イレブンでは、一人ひとりが身近なことから環境保全活動に取り組むことが大切であると考えています。新たに加盟されるオーナーさまのトレーニングや新入社員研修の中で環境教育を実施し、また「セブン イレブンファミリー」誌を通して、加盟店・全社員に対して啓蒙活動を行っています。

### オーナートレーニング

店舗の営業活動にともない周辺の散在性のごみ(ポイ捨てごみ)や納品時の騒音などの環境負荷が発生します。セブン イレブンでは、新たに加盟されるオーナーさまのオーナートレーニングにおいて、店舗周辺の清掃活動などを通し、環境問題の大切さを認識していただいています。



オーナートレーニングにおける清掃活動

### 新入社員研修

新入社員研修時に環境対策の一環として、環境教育を実施しています。講義のほかに研修中は、毎朝研修所近隣の公園や道路沿いのごみ拾いを実施しています。



新入社員研修

### パートタイムトレーニングガイドブック

「パートタイムトレーニングガイドブック」の作業の基本手順」では、近隣清掃や季節による店内の温度設定、販売用設備の温度管理など、店舗周辺の環境維持や省エネルギーについて説明しています。



パートタイムトレーニングガイドブック

### 「セブン イレブンファミリー」誌

加盟店・社員に対して隔月で発行している「セブン イレブンファミリー」誌に、91年より「環境通信」コーナーを設けました。「環境通信」コーナーでは、「セブン イレブンみどりの基金」の環境活動報告や加盟店による地域清掃活動、セブン イレブン・ジャパンの環境への取り組みを紹介し、環境意識の向上につとめています。



「セブン イレブンファミリー」誌

#### 今後の対応

環境教育については、社員トレーニングの充実を図るとともに、「セブン イレブンファミリー」誌などを通して加盟店・社員に情報を提供し、環境保全に対する意識を高めていきたいと考えています。

# 清掃活動

散在性のごみに対するチェーン全体の取り組みとして、全国の加盟店オーナーさまや従業員の皆さま、セブン イレブン・ジャパン社員が一緒になり、全国各地でごみの一斉清掃を実施しました。今後も毎年7月と11月に全国一斉清掃を実施します。

## 全国一斉清掃

社会環境問題への関心が高まる中、お買い上げいただいた商品のごみやレシート、たばこの吸殻などといった「散在性のごみ」がいたるところにポイ捨てされているのを目にします。

今までも、各店舗が独自に地域の清掃活動に取り組んでいましたが、98年に地域環境を守るための取り組みとして、「7月11日 セブン イレブンデー」に一斉清掃をしてはどうか」とのオーナーさま・従業員の皆さまのご提案を受けて、長野県下の店舗関係者とセブン イレブン・ジャパン社員が一斉に清掃活動を行いました。

### 第1回全国一斉清掃(セブン イレブンデー)

「散在性のごみ」に対するチェーン全体としての初の取り組みとして、全国一斉清掃を99年7月11日(日)に実施しました。当日はあいにく朝から雨の降った地区が多く、清掃活動を行えない地区もありましたが、最終的には全国で5,055店、16,647人が店舗近隣、駅、公園、河川敷、砂浜などの清掃を行いました。



上越市郷津海岸オートキャンプ場

翌、99年には「散在性のごみ」に対するチェーン全体としての初の取り組みとして、全国の加盟店オーナーさま・従業員の皆さまに呼びかけ、99年7月11日(日) セブン イレブンデー と11月7日の2回、全国一斉に清掃活動を実施しました。

この全国一斉清掃を通じて、全国のオーナーさまが地域の清掃活動への必要性を認識するとともに、各店舗での積極的な活動につながっています。今後も7月と11月に清掃活動を継続していく予定です。

### 第2回全国一斉清掃

11月7日(日)に、2回目の全国一斉清掃が行われました。今回は全国的に天候的にも恵まれ、全国で7,127店、21,383人が参加して清掃活動を行いました。



越谷市元荒川河川敷

### 全国一斉清掃実施状況

	実施日	参加店舗数	参加人数 (オーナー・従業員)	参加人数 (セブン・イレブン・ジャパン社員)	参加人数合計	ごみ袋回収数	回収重量 (1袋3kg換算)
第1回	99年7月11日	5,055店	15,192人	1,455人	16,647人	13,751袋	約41 t
第2回	99年11月7日	7,127店	19,464人	1,919人	21,383人	18,933袋	約57 t

## ごみの持ち帰り運動推進キャンペーン

「散在性のごみ」はチェーン全体での清掃活動を行うだけでは解決しません。商品をお買い上げいただくお客さまに対し、ごみを持ち帰っていただけるよう、全国一斉清掃の取り組みと連動し、7月と11月に2週間ずつ「ごみの持ち帰り運動推進キャンペーン」を実施しました。

このキャンペーンでは、「セブン イレブンではごみの持ち帰り運動を推進しています」をスローガンに、各店舗のレジ画面表示と店内BGM・買い物袋への表示(99年10月頃から順次表示のある買い物袋へ切り替え)を実施し、ごみの持ち帰りを広くお客さまにアピールしました。



## 「お客さま満足」向上への取り組み

お客さまからは、接客・商品関係だけでなく環境問題についてもさまざまなご意見をいただいています。環境関連のご意見には、「散在性のごみの問題」や「騒音問題」、「リサイクル問題」などがあります。セブン イレブンでは、いただいたご意見に対しては責任を持って該当の店舗・部署が対応・改善を行っています。また、すぐには対応が難しい問題においても、お客さまのご意見を真摯に受け止め、改善できるようつとめていきます。

### お客さまからのご意見に対する対応例

#### 【お客さまからのご意見】

セブン イレブンで買い物をした高校生が、飲食をしてごみを散らかしていく。私の家にも飛んできて、1日3回くらい掃除しているがやりきれない。また、ごみが近所や河川にも散らかってしまっている。なんとかしてください。

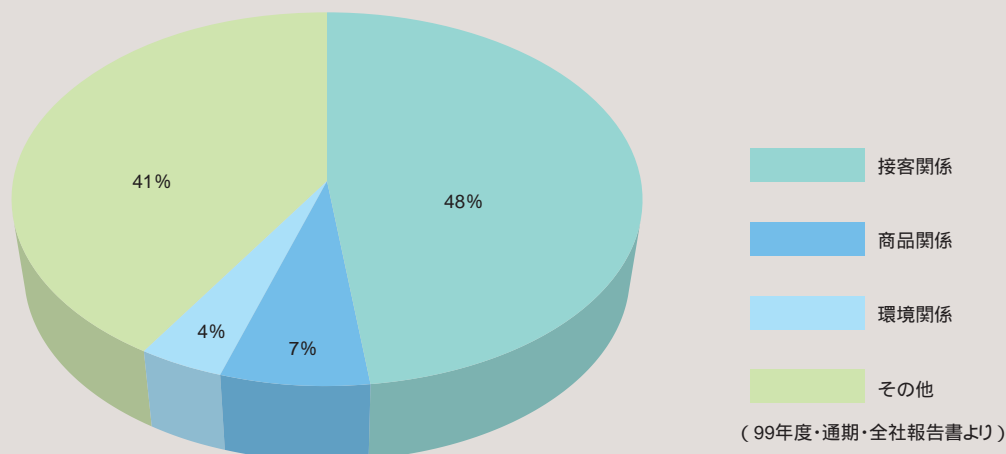
#### 【対応】

お買い上げいただいた商品の包装や買い物袋・レシートなどの「散在性のごみ」については、近隣にご迷惑をおかけしないよう周辺の清掃を行うようにしています。

また、今回のようなご指摘をいただいた場合には、該当店舗にお客さまからのご意見を連絡し、改善を図っています。

また、「散在性のごみ」について、99年度より全国の店舗と本部社員による年2回の全国一斉清掃を行っています。

ご意見の内訳状況(99年度)



セブン イレブンでは、お客さまからのご意見に対して、該当の店舗・部署において対応・改善を行っています。

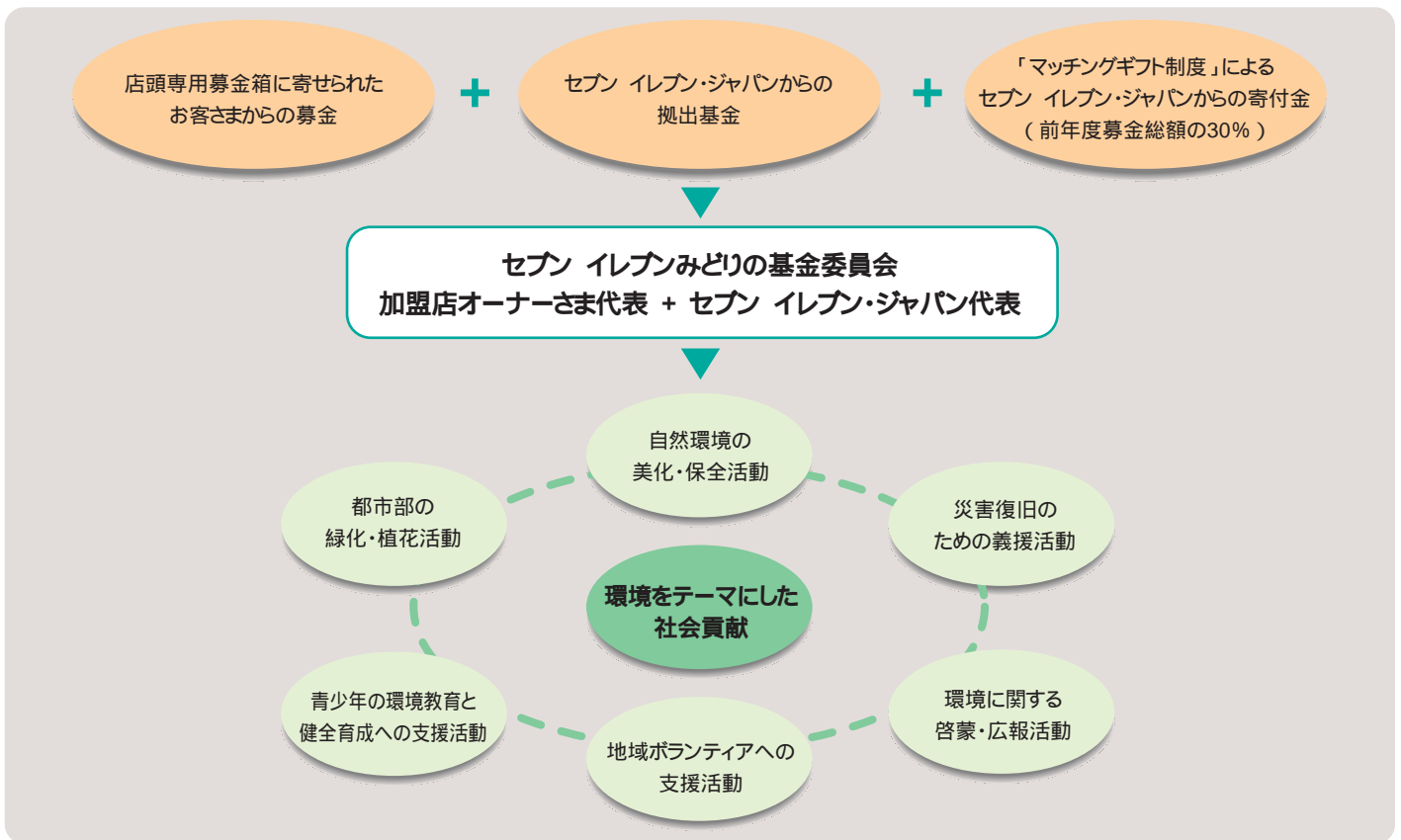
# 社会貢献活動

セブン イレブンは、「環境をテーマにした社会貢献への取り組み」を目的として設立された「セブン イレブンみどりの基金」を通じて、地域に密着したさまざまな環境保全活動を行っています。

## セブン イレブンみどりの基金の設立

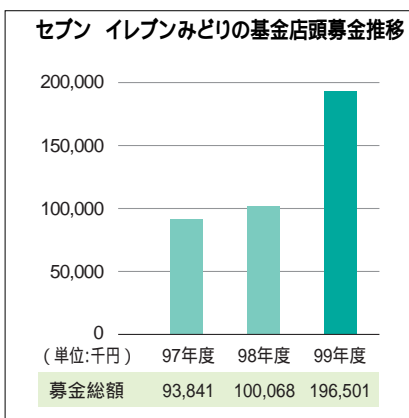
セブン イレブンでは創立20周年記念事業として、「セブン イレブンみどりの基金」を93年に設立しました。店頭でのお客さまからの募金とセブン イレブン・ジャパンからの拠出基金、寄付金を基に、環境をテーマに全国8,153店の加盟店とセブン イレ

ブン・ジャパンが一体となり、自然環境の美化・保全、都市部の緑化活動、また各地域のボランティア活動の支援などを通じた社会貢献活動を行っています。



## 募金状況

99年度各店舗店頭に設置していただいている募金箱にお客さまからお寄せいただいた募金総額は、1億9,650万1,020円でした。



99年度は募金箱を各レジに増設し、中を見やすく一新したことで、より多くのお客さまから募金をお寄せいただきました。

## 活動報告

「セブン イレブンみどりの基金」の活動内容は、「活動報告書」や「店頭ポスター」にて毎年報告しています。



### 自然環境の美化・保全活動

かけがえのない自然を守るため、全国の国立・国定公園でさまざまな活動をしているボランティア団体を支援しています。



富士山周辺のエコツアーと清掃活動

### 都市部の緑化・植花活動

自然の恵みあふれる街を目指して、全国各地で住民団体によって行われている緑化・植花活動を支援。“緑と花のスポットガーデン”づくりをはじめ、地域に根ざした緑化活動を応援しています。



札幌大通り公園花壇への出展

### 青少年の環境教育・健全育成への支援活動

青少年による美化実践活動を資材提供などの形で応援。また、自然と身近にふれあうことで環境の大切さを学べる体験イベントによって、子供たちの環境意識向上につとめています。



東京湾で学ぶ自然環境学校を支援

### 地域ボランティアへの支援活動

日本の各地ですすめられている、地域に根ざしたボランティア活動に幅広く支援を行っています。さらに、地域ボランティア同士のネットワークづくりも呼びかけています。



ラブアース・クリーンアップ99(海岸の一斉清掃)

### 環境に関する啓蒙・広報活動

#### 「地球にやさしい作文・活動報告コンテスト」協賛

91年度にスタートした読売新聞社主催のコンテストに第4回から協賛し、作品募集ポスターなどを毎回制作しています。回を重ねるごとに、年齢や国籍もさまざまな方から作品が寄せられています。また、99年度から開始したホームページを通じての告知、電子メールでの作品募集も効果を生み、99年度は過去最高の3万298点にもおよぶ作品が寄せられました。



店頭応募促進ポスター



「第9回 地球にやさしい作文・活動報告コンテスト」表彰式

### 災害地復旧のための義援活動

大規模な災害時に、被災地に対して義援活動を行っています。

99年の台湾大地震の際、店頭に寄せられた義援金は、出店地域の各都道府県のオーナーさま代表により、日本赤十字社に贈られました。



「台湾大地震」義援金贈呈式(千葉県)



#### 【概要】

名称:セブン-イレブンみどりの基金  
 推進母体:セブン-イレブンみどりの基金委員会  
 委員会メンバー:加盟店オーナー様の代表とセブン-イレブン本部の代表  
 事業目的:「環境」をテーマに社会貢献に取り組む  
 事業内容:環境美化・保全のための活動および災害地復旧のための義援活動  
 事業資金:お店に寄せられた募金とセブン-イレブン本部の拠出基金・寄付金  
 設立:1993年11月20日  
 事業開始:1994年3月1日より

# 環境会計

環境会計は、企業が1年間に環境に対して支払ったコストとその効果を把握し、見直しするための取り組みです。

チェーン全体での環境会計については、まだまだ検討中の部分も多いため、一つの事例として、99年5月よりお客さまにご協力いただいて実施した「割り箸などの手渡し」の効果を環境会計の視点でご報告します。

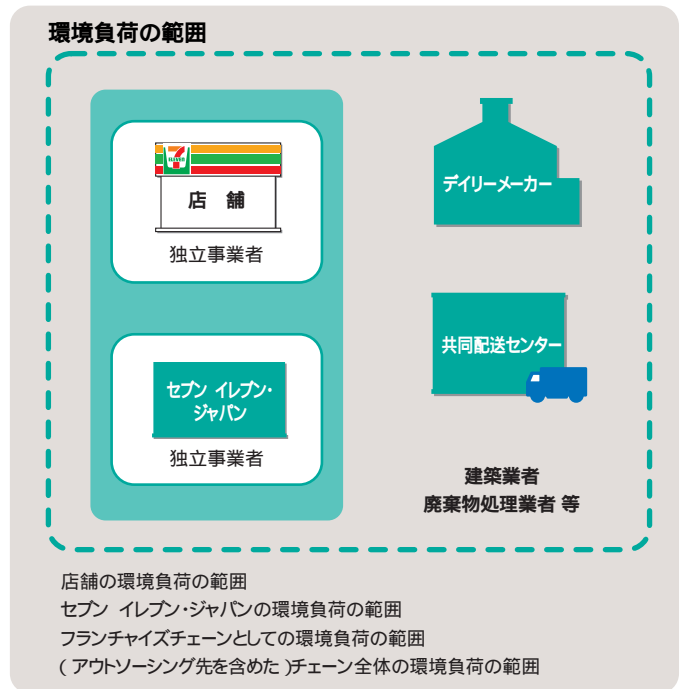
## 環境会計に対する考え方

セブン イレブン・ジャパンは、フランチャイズ方式による店舗展開を行っており、直営店を除き、1店1店のオーナーさまが独立した事業者として経営にあたっています。また、デリーメーカーさんや共同配送センターはお取引先として、店舗同様、別事業者になります。

私たちはフランチャイズチェーンの本部として、「製造」「配送」「販売」のそれぞれの事業活動による環境負荷をチェーン全体で最小化していく必要があると考え、店舗やお取引先の協力のもとで、さまざまな環境対策を行っています。

したがって、環境会計の視点でチェーン全体を見た場合、コストと効果の範囲をどこまでに定義するか難しい状況にあります。

今後、フランチャイズ方式やアウトソーシングの仕組みに適した環境会計の基準を社内外の意見を参考にしながら、順次検討していきます。



## 「割り箸などの手渡し」の効果の確認

割り箸・フォーク・スプーンは、購入後すぐにお弁当類を召し上がるお客さまの利便性を考え、商品と一緒に包装していました。しかし一方で、お弁当類を自宅で召し上がるお客さまからは「必要なのに割り箸が付いている」「資源の無駄だ」というご意見をいただいております。

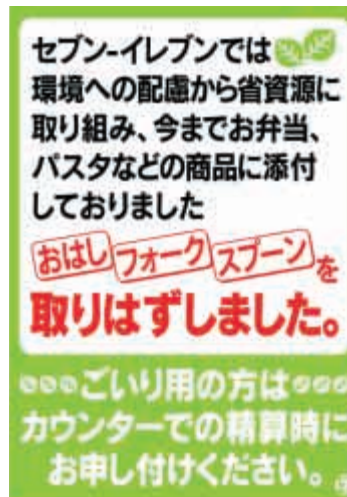
そこで、商品を見直し、「店頭で割り箸を手渡しする」という対策を99年4月から北海道で、5月より全国で開始しました。

その結果、各店舗ではお客さまへの声かけや、買い物袋に割り箸類をお入れする手間が増えましたが、結果として、1店あたり平均11%の割り箸類の使用量削減を達成することができました。

### 1店舗あたりのコストおよび効果

初期コスト	お客さまへの告知費用	825円
効果	割り箸などの削減率	11%

削減率11%を費用換算すると1ヶ月3,875円



告知ポスター

### 1店舗1ヶ月あたりの割り箸類の使用状況

	割り箸などの添付を継続した場合の使用量(見込み)	割り箸などの「手渡し」実施後の使用量(実績)	削減率(%)
割り箸	10,009.6本	8,815.6本	-
フォーク・スプーンなど	1,796.0本	1,634.8本	-
合計	11,805.6本	10,450.4本	11%

# 環境監査所見

1999年度環境監査所見  
株式会社セブン イレブン・ジャパン  
常務取締役 萬歳教公殿

2000年6月  
株式会社中央サステナビリティ研究所  
(中央青山監査法人グループ)

## はじめに

この環境監査所見は、株式会社セブン イレブン・ジャパンの「1999年度環境報告書」に記載されている情報の信頼性に関する所見と、環境保全活動の取り組みに関する所見から構成されています。

## 環境報告書の記載に修正すべき重要な事項は存在していません

当研究所は、セブン イレブン・ジャパンの1999年度「環境報告書」(以下、同報告書)に記載されている情報の信頼性に関して独立した立場で監査を行いました。ただし、当年度は監査初年度であるため、同報告書に記載されている前年度以前の情報は監査範囲としていません。

この監査に当たって当研究所は、同報告書に記載されている情報とその収集過程に関して、事業活動に影響を与えている要因の分析をし、環境担当役員、環境責任者、各業務担当者に対する質問をおこない、関連文書・記録の閲覧を行い、計算書と計算根拠資料を入手し、照合を行いました。

監査の結果、同報告書に記載されている情報は合理的に収集され、修正すべき重要な事項は存在していません。

## 環境保全活動の取り組みの進展と今後の課題

1999年度のセブン イレブン・ジャパンの環境保全活動の取り組みに関しての所見は、デイリーメーカー、共同配送センター、店舗への視察、環境担当役員、環境責任者、各業務担当者に対する質問、環境保全活動に関する書類監査に基づいてまとめたものです。

セブン イレブン・ジャパンは1994年に「環境指針」「環境規約」を作成し、「製造～配送～販売」のライフサイクルの全過程で環境負荷の削減、環境に配慮した事業展開につとめてきました。しかし、コンビニエンス・ストア事業は、店舗数の増加に伴うエネルギー消費量・廃棄物増加に代表されるように環境負荷の大きな事業形態と認識されるようになってきました。さらに循環型社会への急激な移行により関連する法規制の強化も進行しています。セブン イレブン・ジャパンはこのような環境リスクの高まりに対応して、

経営のトップが関与し、環境マネジメントシステム及び各種の環境対策の強化を行っております。さらに社会的な責任を自覚し、今年度環境報告書を作成し環境情報を開示しています。

その主要な進展状況と今後の課題は次のとおりです。

## 目標管理のための環境マネジメントシステム

「環境指針」には毎年自主的管理目標を定め、見直すことが謳われていますが、必ずしも目的・目標が周知徹底されているとは言いがたい状態です。環境リスクに対応するためには、目標管理は不可欠であり、当面環境推進部を中心とした内部環境監査の実施が効果的と思われます。また、グローバルスタンダードであるISO14001環境マネジメントシステムの構築を検討されることを提案いたします。いずれにしても環境教育を充実させていくことがポイントとなると思われます。

## 商品提供での環境配慮

安全でおいしい商品を提供するためHACCPを参考として日本デリカフーズ品質管理マニュアルを導入し、98年度には日本デリカフーズ協同組合内に環境対策プロジェクト会議が設置され、セブン イレブン・ジャパンの環境推進部が参画し、環境面での対応を検討しています。今年度は非塩ビ素材のラップや無農薬茶の販売に取り組んでいますが、今後の環境配慮商品の開発に期待します。

## 物流効率化を環境負荷の削減へ

共同配送システム等の導入によって、積載効率のアップ、配送時間・配送距離の短縮がおこなわれ、ここ20数年間で車輛台数は、1店舗1日当たり70台から集約の進んだ地区では約10台となり効率化が進んでいます。しかし、今後事業拡大に伴い車輛台数の増大が予想され、共同配送センター運営会社とともに環境対策分科会を設置し、環境配慮型車輛の導入、メンテナンス実施の自主基準の設定等を行っております。走行距離等の把握をもとに燃料等の使用量およびCO<sub>2</sub>等の排出量を算定し、環境負荷の実態、負荷削減効果を把握していくことが必要です。

## 環境配慮型次世代店舗システムの開発と省エネ・地球環境保全

個々の省エネ努力にもかかわらず、店舗数の増加、販売設備拡大による店舗当たりの電力使用量の増大は地球温暖化への悪影響を与えています。今年度も栄養ドリンクケースの設置等によりCO<sub>2</sub>の排出量が増大しています。環境調和型次世代店舗システムの開発により、店舗設計段階からの省エネ・脱フロン対策がとられており、今後の効果が期待されます。

確実な省エネ対策のためには、目的・目標を数値的に明確に設定し、実行し、その達成度を点検し、報告することが必要です。また、売上高単位当たり、店舗単位当たり等の管理指標を設定して、取り組みの効果を明確に把握される必要があります。

## エコ物流による廃棄物対策

全国の廃棄物処理業者とごみ処理管理システム(エコ物流)を構築し、リサイクル・減量化を推進しています。今年度は全店舗に新型ごみ箱の導入、番重の再原料化、新たに折りたたみコンテナのリサイクル、割り箸・スプーン等の手渡し等地道な取り組みが行われました。

## デリーメーカーと生ごみ飼料化・堆肥化対策

全デリーメーカーでは1日1tの生ごみが排出されています。食品製造業ゼロエミッションシステム構築事業の補助金を得て、生ごみの飼料化・堆肥化の研究が行われています。このような研究成果をデリーメーカーと協力し実行されることを期待します。

## 環境会計の導入

関係会社、取引先、店舗等の協力を得て、「製造～配送～販売」のライフサイクルの全過程をカバーした、環境保全活動のコストと成果を指標化して管理する環境会計を構築する必要があります。

## 終わりに

地球温暖化、オゾン層破壊、森林の破壊、環境ホルモンなど、地球環境破壊はますます加速されています。事業拡大は環境負荷を総量で拡大することになりますが、セブン イレブン・ジャパンの理念である「絶対の追求」を環境面でも大いに発揮し、ネガティブな情報も含めて環境情報の開示を徹底的に行うことを期待します。また根本的な解決策を開発する努力を期待します。今年度は店舗システムの根本的な設計変更に取り組みましたが、今後もコンビニエンス・ストア事業におけるリーディングカンパニーとして、環境管理組織を強化し、目標管理を徹底させ、持続可能な社会の実現にむけチャレンジをされることを確信しています。



株式会社中央サステナビリティ研究所  
取締役・主席研究員・公認会計士

井上 壽枝



# おわりに

2000年6月

株式会社セブン イレブン・ジャパン  
常務取締役総務本部長

萬 蔵 教 公

地球温暖化、オゾン層破壊、大気・水・土壌の汚染やエネルギー資源の枯渇、世界人口の急増など、地球規模の環境危機が叫ばれています。日本においても1993年に環境基本法が施行され、1997年の地球温暖化防止京都会議(COP3)以降、従来の環境法令もその規制をより厳しく改正されてきています。

セブン イレブン・ジャパンでは、1991年に全社横断的な組織として環境対策プロジェクトを発足し、情報の共有化を図り、各部門ごとに環境対策を推進してきました。また1993年には、セブン イレブンみどりの基金を設立し、社会貢献活動として、自然環境の美化・保全活動、都市部の緑化・植花活動、青少年の環境教育と健全育成への支援活動、地域ボランティアの活動支援、環境に関する啓蒙広報活動や災害復旧のための義援活動を行ってきました。

安全でおいしい商品、安全で環境負荷の小さい生活用品の提供を目指し、「商品開発～製造～配送(物流)～販売」のトータルマーチャンドライジングにおいて環境視点からの見直しと、店舗を支えるインフラの構築を目指しています。さらに店舗の建築・設備関連、物流システム、情報ネットワークシステムに対するさまざまな環境問題への取り組み要請に応えるとともに、経営マネジメントの一環としての重要なリスクマネジメントとの認識から、1998年環境推進部を設置し「企業責任」として環境問題への取り組みを行っています。

セブン イレブンにおける環境マネジメントの基本は、加盟店のオーナーさま、商品製造や物流を担当いただいているメーカー・物流センターのお取引先の方々、そして社員一人ひとりが、セブン イレブン事業から生じる環境問題に関わっていることを認識し、「考え方と仕事の仕方を変える」ことからスタートしています。さらに今回環境報告書を発刊し環境情報を公開することにより、各部門の自主管理目標が明確化され対策が徹底されると考えています。また、マネジメントシステムの点では、不十分な各部門の課題と自主管理目標を明確にし、その達成度を継続的に公表できるよう最大限努めたいと考えます。

第一回の環境報告書では、1999年度までの環境対策の取り組み経過と、省エネルギー・合理化・効率化による生産性向上と環境負荷の低減事例を紹介しました。今後も環境対策に取り組むとともに情報公開に努めます。

環境が人間の現在と将来の生存のために欠くことができない原則と認識し、環境対策と経済活動がトレードオフの関係ではなく、経営マネジメントにおける主要なリスクマネジメントと考えています。

これからも一つひとつの課題に対し、各部門や協力会社の方々との共有化や技術革新を進め継続的に取り組んでいきます。

# セブン イレブン環境年表

創業時～	高密度集中出店(ドミナント出店)方式により、車輛の積載効率のアップ、配送時間や配送距離の短縮など、トータルな効率化をすすめる
1974	リーチインケース導入(日本初) 省エネルギーの陳列ケースをメーカーと共同開発
1976	首都圏における生鮮共同配送開始( 麺類、練物、水物、漬物、サラダ、刺し身、鮮魚、塩干物、精肉 ) 弁当陳列ケース( 卓上型冷蔵ケース )導入
1978	リーチインケース扉の結露防止ヒーターに自動制御装置を設置
1979	店頭看板・サインポールに消し忘れ防止タイマーを設置 日本デリカフーズ協同組合( NDF )結成
1980	店舗の天井内( 屋根・天井 )および壁内( 外壁 )に断熱材を使用 フロントガラスに断熱フィルムを貼付 店舗入口ドアの標準仕様を自動ドアから手動ドアに変更 温度センサー取付けによる機械室換気扇の自動制御 空調機の給気位置の変更による空調システムの効率化 店内照明の時間帯調光の導入 リーチインドアガラスの三層化・断熱フィルムの貼付 牛乳共同配送開始
1981	リーチイン本体のケースパネルを組立様式から一体発泡方式へ変更することによる断熱の強化 温度帯別物流の展開開始、加工肉共同配送開始
1982	温度帯別物流の統合、生鮮類・牛乳乳飲料・加工肉など同温度帯の商品を統合 フロースト共同配送開始
1984	雑貨共同配送開始 空調機の暖房用補助ヒーターを廃止
1985	化粧品共同配送開始 加工食品共同配送の開始 弁当ケースのコンプレッサーを省エネルギータイプ( ロータリー型 )に変更
1986	店頭看板に調光装置の設置( 店頭看板の照明を80%調光で点灯 ) 連続調光装置の導入( 店内照明を3ゾーンに分け、外部光量で自動調節 ) 給排気方法の変更による空調の効率化 配送車輛の新車への切替基準( 4年または30万km )の設定と最新排出基準の適用車輛の導入
1988	加工食品の集約配送開始( 首都圏 ) 米飯共同配送・1日3便制開始( 首都圏 )
1989	店舗で使用済みとなった書類( 商品案内・帳票類など )の回収「処理文書回収システム」
1990	セブン イレブン本部ビル内での古紙回収 雑貨共同配送強化 イトーヨーカドー・グループ環境委員会発足
1991	検品スキャナー活用による事後検品システムを導入し、納品時間の大幅短縮 新型車輛の開発・導入( 規制外フロンを使用した冷蔵・冷凍車 ) 規制外フロンを使用した冷蔵・冷凍庫の導入 水銀未使用電池の販売 店舗向け機関紙「セブン イレブンファミリー」誌に再生紙使用 納品台車の改良

1991	<p>納品時のエンジン停止(アイドリングストップ)の徹底          米飯・調理パン・惣菜などデイリー商品のラップを非塩ビ素材に変更。1998年4月に切り替え完了          読売新聞社主催「地球にやさしい作文・活動報告コンテスト」への協賛          買い物袋に、イトーヨーカドーグループの環境対策シンボルマーク(あざらしマーク)の表示          年2回の商品展示会にて環境コーナーを設置し、本部・加盟店の環境活動をビデオとパネルで紹介          地球環境保護活動の一環として(財)クリーン・ジャパンセンターへ4億円を寄付          酒一括配送の開始          セブン イレブン環境対策プロジェクト発足</p>
1992	<p>フローズン配送エリアデポ制稼働開始          POSレジ用シート、ストア・コンピュータ用ジャーナル用紙への再生紙使用          各店舗の店頭で分別型ごみ箱(燃えるごみ用・燃えないごみ用)2台を設置          弁当、惣菜容器などについて低公害素材への変更(ポリプロピレン、A PETなど)          チルド・米飯混載車の導入</p>
1993	<p>チルドケースの照明器具を省エネルギータイプ(インバーター式安定器)に変更          「セブン イレブンみどりの基金」設立          焼き立てパンの管理組織(株)東日本フレッシュベーカーシステム設立          デイリー商品配送用の番重を統一リースシステムで管理開始</p>
1994	<p>エコ物流スタート(店舗の廃棄物の処理システム)          「セブン イレブン環境指針」「セブン イレブン環境規約」の作成</p>
1995	<p>雑貨共同配送の一元化          店舗から本部へ提出する仕入・返品伝票を、1枚に集約することにより紙の使用量削減</p>
1996	<p>「富士山クリーン作戦」への協賛</p>
1997	<p>店内蛍光灯を省エネルギータイプ(HF型:高周波点灯)に変更          電灯・空調用節電装置の導入          配送車輛にアイドリングストップステッカーを貼付          使用済みペットボトルの店頭回収(東京23区)-「東京ルールⅢ」実施にともない、東京23区の店舗にペットボトル回収箱を設置</p>
1998	<p>断熱パネルによる店舗外壁・屋根材を導入          おでん什器のヒーターテーブル改善による効率化          札幌市内ベンダー7社7工場の生ごみ飼料原料処理開始          天然ガス自動車の導入開始(初年度21台)          環境推進部発足          日本デリカフーズ協同組合内に「環境対策プロジェクト会議」発足          「平成10年度食品製造業ゼロエミッションシステム構築事業(農林水産省)の補助を受け、生ごみの飼料原料処理テスト実施          各店舗への本部発信情報(商品案内、発注台帳、お知らせなど)のデジタル化によるペーパーレス化</p>
1999	<p>非塩ビ系床材の導入(塩ビ系 ポリオレフィン系)          本部で管理している店舗情報を、電子化することによりマイクロフィルムを廃止          全国の配送センターに低騒音台車を導入(4月より導入し、8月で完了)          お弁当やパスタなどの割り箸・フォーク・スプーンの添付中止          全国一斉清掃実施(7月・11月)          統一折りたたみコンテナの導入およびリサイクルシステム構築          店舗使用のレジ袋を約10%薄型化          全店舗に新型店頭ごみ箱を導入 3台/店          冷凍・冷蔵設備用の冷凍機にインバーター式スクロールの導入          ごみの持ち帰り運動推進キャンペーン</p>



株式会社

**セブン-イレブン・ジャパン**

〒105-0011 東京都港区芝公園4丁目1番4号

お問い合わせ先:環境推進部

TEL:( 03 )3459-3704(ダイヤルイン)

FAX:( 03 )3438-3724

URL <http://www.sej.co.jp>

発行:2000年6月(次回発行は、2001年6月を予定しています)



古紙配合率100%再生紙を使用しています



© 2000(株)セブン-イレブン・ジャパン