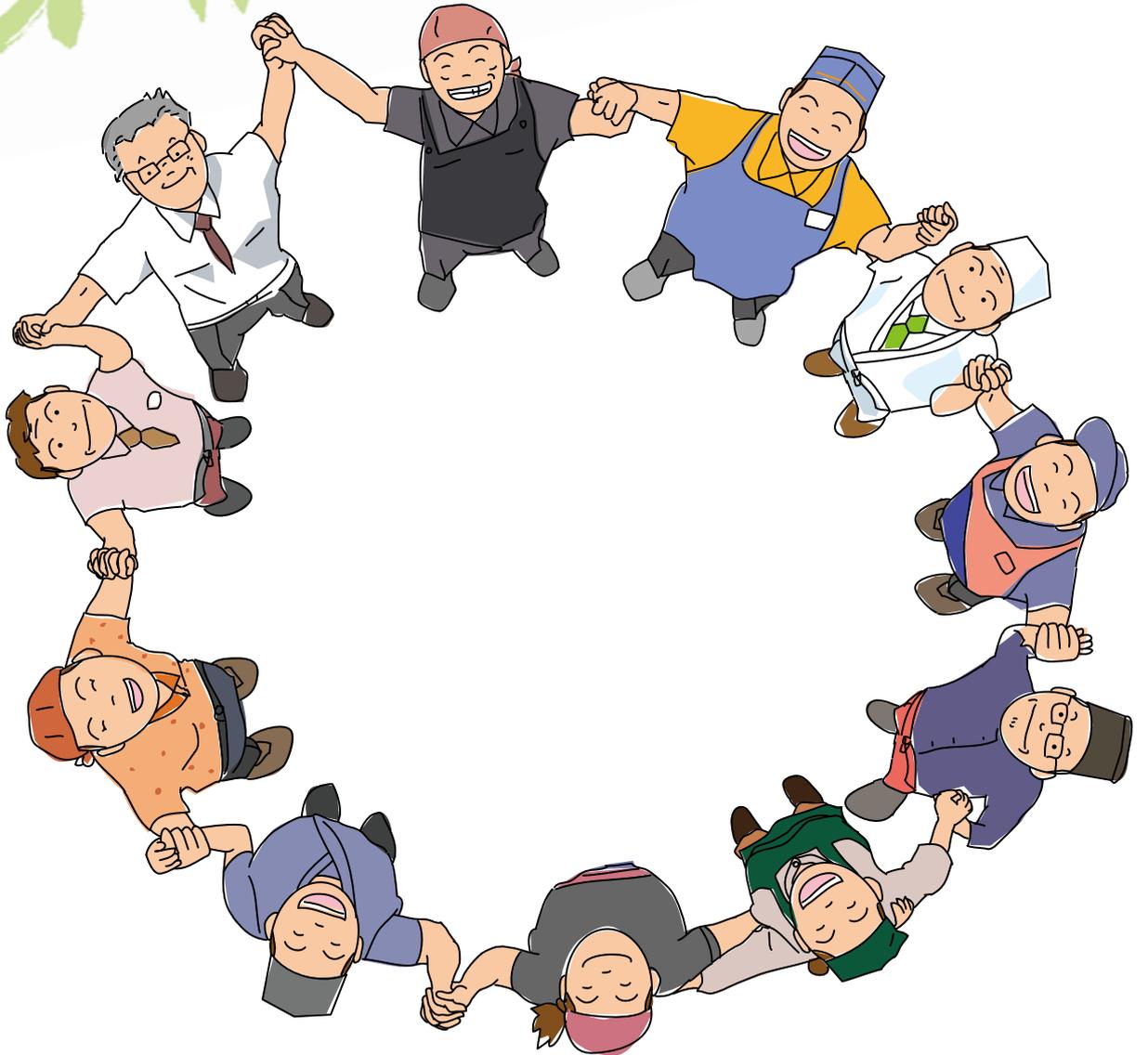


For the People.



株式会社 吉野家ホールディングス
CSR報告書2009

CONTENTS

吉野家ホールディングスについて

- | | | | |
|---|-------------------|---|----------|
| 3 | トップコミットメント | 6 | グループ経営理念 |
| 4 | 吉野家ホールディングスグループ概要 | 8 | 企業マネジメント |

安全・品質・衛生管理への取り組み

- 10 (株)どん
工場の衛生管理の取り組み
- 12 グループ内での
安全・品質・衛生管理への取り組み

社会への取り組み

- | | | | |
|----|-----------|----|----------|
| 14 | 社員との関わり | 20 | 地域貢献活動 |
| 16 | お客様との関わり | 22 | 地球環境保全活動 |
| 18 | お取引先との関わり | 23 | スポーツ支援 |
| 19 | 株主との関わり | | |

環境への取り組み

- | | | | |
|----|-----------------------------|----|-------------------------------|
| 24 | 吉野家ホールディングスグループ
3Rへの取り組み | 28 | (株)吉野家
店舗のエネルギー使用量削減への取り組み |
| | (株)はなまる
店舗の廃油ゼロへの取り組み | 36 | (株)吉野家の環境会計 |
| 26 | (株)京樽
工場の生ゴミリサイクルへの取り組み | 38 | (株)吉野家の環境保全活動のあゆみ |

レポートの対象範囲

■編集方針

本レポートは、(株)吉野家ホールディングスが主体となり、グループのCSRに関わる活動報告を行います。

今回、ホールディング体制となり初のCSR報告書を発行するにあたり、幅広いステークホルダーの皆様に、グループ各社の事業活動とCSR活動をご理解いただけるよう編集を行いました。

■対象範囲

(株)吉野家の情報が中心ではありますが、国内の連結各社の情報をできる限り掲載するよう努めました。データなど一部吉野家だけの情報となる場合は、本文中に明記します。

■対象期間

2008年度(2008年3月～2009年2月)。一部過去の情報や、2009年3月以降の情報も記載されています。

「For the People」に込められた思い

For the People
世界中の人々にとって
かけがえのない存在でありたい



2009年5月
株式会社 吉野家ホールディングス
代表取締役社長

安部 修仁

2007年10月、当社はグループ経営の進化へ向けて純粋持株会社体制へ移行し、吉野家ホールディングスとして新たなスタートを切りました。グループ経営機能の強化、グループシナジーの追求、M&Aを含む事業再編、経営と執行の分離による成果と責任の明確化と経営スピードの向上を目的に、さまざまな施策に取り組んでいます。

一方、内部統制環境を整備し、コンプライアンス体制の確立に努めるとともに、グループとしての経営の透明性を高め、コーポレートガバナンス（企業統治）を強固なものとしていきます。

当グループでは共有すべき理念を「For the people すべては人々のために」と定めています。そこには「人」を大切に、「人」のために行動し、人々にとってなくてはならない存在になりたいという、私たちの思いが込められています。

その思いを実現するために、基盤である「人材」を価値の中心に置き、育まれる土壌を大切にして、教育機会と活躍の場を提供し続けてまいります。

そして、どんな時代でも、健全性の高い組織文化により、社会からの期待に応え続けたいと考えています。企業市

民として、事業活動だけでなく、地域貢献活動や環境保全活動にも積極的に取り組んでいます。その考え方は、各ステークホルダーへの約束と行動規範による「グループ行動憲章」として宣言しています。

変革と成長を約束した2011年2月までの中期経営計画「The Next Stage 2010」の折り返し地点を過ぎ、新たな課題も明確になりました。それらの課題に集中し、グループ全員一丸となって目標達成へ邁進してまいります。

会社概要

社名

株式会社 吉野家ホールディングス
(英文社名：YOSHINOYA HOLDINGS CO.,LTD.)

設立

1958年12月27日
(2007年10月に株式会社 吉野家
ディー・アンド・シーより商号変更)

資本金

102億6,548万円

代表取締役社長

安部 修仁

所在地

〒160-0022
東京都新宿区新宿4-3-17
ダヴィンチ新宿ビル

TEL

03-5269-5280(代)

URL

<http://www.yoshinoya-holdings.com/>



グループ連結業績推移

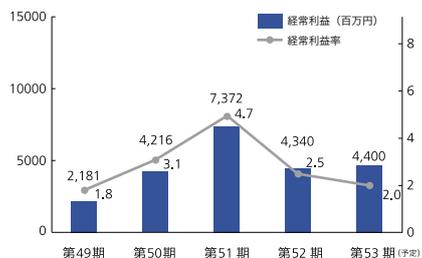
売上高



営業利益



経常利益

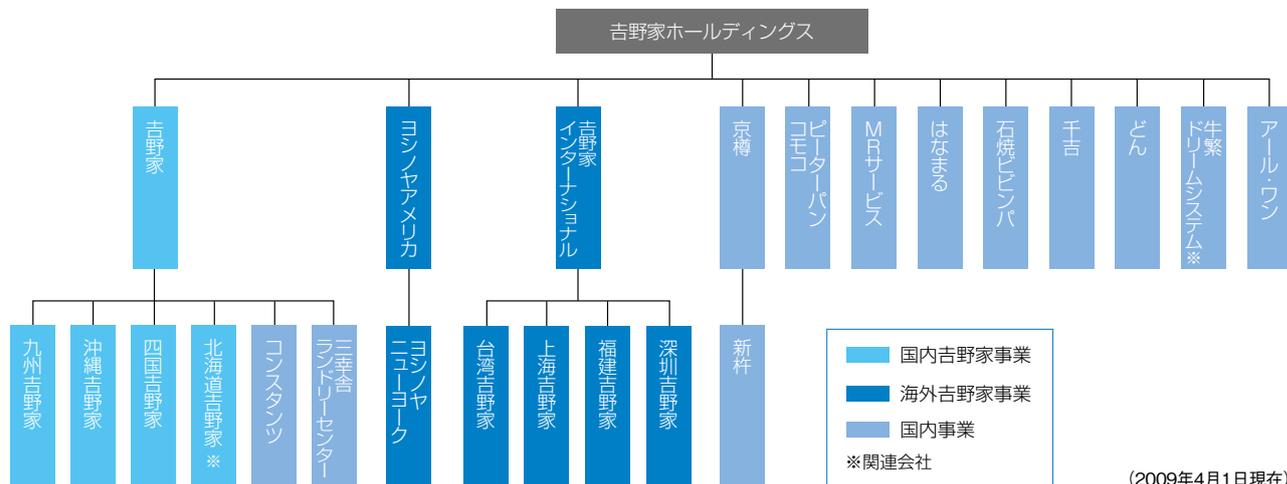


国内事業会社出店店舗数

吉野家	1102	千吉	11
京樽	370	アール・ワン	77
新杵	27	どん	189
ピーターパンコモコ	273	牛繁ドリームシステム	91
はなまる	254	おかずの華	30
石焼ビビンパ	23		

(2009年2月末)

吉野家ホールディングス組織図





株式会社 吉野家

社名 株式会社 吉野家
 社長 出射 孝次郎
 本社 〒160-8451
 東京都新宿区新宿4-3-17
 ダヴィンチ新宿ビル
 設立 2007年10月1日
 社員数 1,227名
 資本金 2億円



株式会社 ピーターパンコモコ

社名 株式会社 ピーターパンコモコ
 社長 安井 昭裕 (2009年5月)
 本社 〒160-0022
 東京都新宿区新宿2-3-10
 新宿御苑ビル8階
 設立 1967年4月25日
 社員数 250名
 資本金 8,313万円



株式会社 石焼ビビンバ

社名 株式会社 石焼ビビンバ
 社長 松原 直彦
 本社 〒150-0043
 東京都渋谷区道玄坂1-22-10
 見真ビル4F
 設立 1997年1月27日
 社員数 19名
 資本金 1億円



株式会社 どん

社名 株式会社 どん
 社長 南 慎一郎
 本社 〒350-2218
 埼玉県鶴ヶ島市柳戸町7-1
 設立 1970年7月
 社員数 529名
 資本金 89億8,179万円



株式会社 京樽

社名 株式会社 京樽
 社長 田中 常泰
 本社 〒103-0013
 東京都中央区日本橋人形町
 3-8-1
 TT-2ビルディング内
 創業 1932年
 社員数 702名
 資本金 34億2,500万円



株式会社 MRサービス

社名 株式会社 MRサービス
 社長 鈴木 康彦
 本社 〒171-0022
 東京都豊島区南池袋3-13-8
 ホウエイビル4階
 設立 1996年8月8日
 社員数 67名
 資本金 7,000万円



株式会社 千吉

社名 株式会社 千吉
 社長 成瀬 哲也
 本社 〒103-0002
 東京都中央区日本橋馬喰町
 1-5-8
 設立 2001年3月1日
 社員数 15名
 資本金 1億円



株式会社 アール・ワン

社名 株式会社 アール・ワン
 社長 長岡 祐樹
 本社 〒541-0054
 大阪府大阪市南本町
 2-3-12
 エイディビル3F
 設立 2007年8月13日
 社員数 69名
 資本金 1億円



株式会社 はなまる

社名 株式会社 はなまる
 社長 河村 泰貴
 本社 〒104-0061
 東京都中央区銀座3-15-10
 菱進銀座
 イーストミラービル7F
 設立 2001年11月22日
 社員数 247名
 資本金 1億3,476万円



株式会社 牛繁ドリームシステム

社名 株式会社 牛繁
 ドリームシステム
 社長 高田 昌一
 本社 〒160-0022
 東京都新宿区新宿2-1-2
 白鳥ビル6階
 創業 1988年6月1日
 社員数 82名
 資本金 1億円

大切にする価値観

『うまい、やすい、はやい』

「うまい」は高品質、「やすい」は相対価値や効率性、「はやい」は迅速性や納期などを意味します。私たちはこの価値観にこだわり続け、これらの要素をより高めることを目指し続けます。

『オリジナリティ』

商品、サービス、店舗作り、従業員、組織文化などに関して、突出した存在感にこだわり、当グループだからこそ得られる満足をお客様に提供することを目指し続けます。

『人材重視』

人材が企業にとって最も重要な財産であると考えます。それぞれが向上心を持ち自ら積極的に学習し、人間性や能力を高め続けることにより社会から賞賛されるような人間集団を目指し続けます。

『客数増加』

客数は顧客満足度を測るバロメーター。ご利用頻度の向上と、新規出店や新規事業進出で一人でも多くのお客様に満足を提供し、より多くのお客様に利用していただくことを目指し続けます。

『健全性』

原理原則に基づいた本音での議論をすることで、透明性の高い自由闊達な社風を醸成します。また、社会倫理やコンプライアンスに背くような行為を許さず、健全であることを目指し続けます。

『挑戦と革新』

現状の延長線上に安住せず、マーケットの変化に常に目を向け、新しいことに積極果敢に挑戦し、革新を起こせる集団を目指し続けます。

For the People
すべては人々のために

当グループは、世界中の人々にとってかけがえのない存在になることを目指し、グループ経営理念のもと、真摯に企業活動を続けていきます。

ステークホルダーとの約束

『お客様』への約束

オリジナリティのある商品とサービスで、一人でも多くのお客様に満足を提供し続けます。

『お取引先』への約束

お取引先との良好な関係を保ち、適正な利潤を得る機会を提供し続けます。

『社会』への約束

地球環境や資源の保護に努めた事業活動を実践すると共に、有益な社会事業に参画することで社会的な責任を果たします。

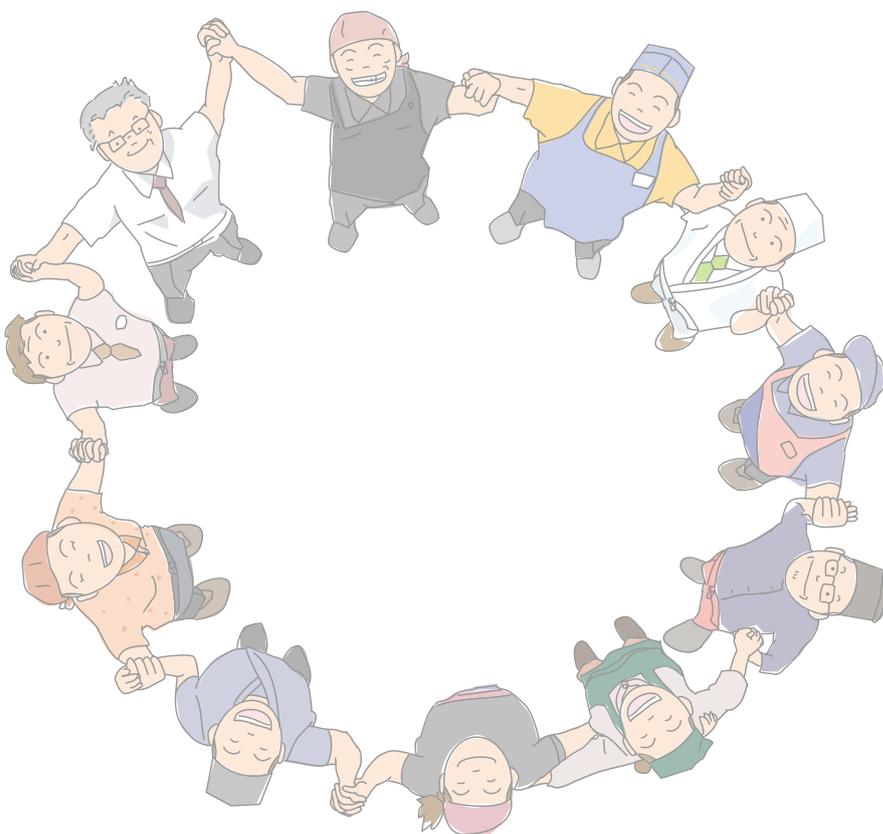
『従業員』への約束

従業員の個性や自主性を尊重し、公平に活躍の機会を創出し、仕事の達成感や人生の充実感を共有します。また、企業の社会的地位を向上させ、従業員やその家族が誇りに思えるような企業になります。

『株主』への約束

健全な事業活動により企業価値を高め続け、株主の皆様に対して適正な還元を行います。

ople



私たちは、国や地域を越えた世界中の人々のために、企業活動を行います。

コーポレート・ガバナンス

吉野家ホールディングスグループでは、「For the People」という経営理念のもと、ホールディングスとグループ各社の価値基準を統一し、健全でオープンな経営を行っていきます。また、今後、CSR推進体制を強化していきます。

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当グループは、企業価値を向上させると共に社会から信頼される企業となるために、経営の効率性、健全性、および透明性を高めることが重要であると認識し、コーポレート・ガバナンスの強化に努めています。

取締役・取締役会

取締役会は、社外取締役1名を含む取締役6名で構成されています。月1回の定例開催に加え、必要に応じて随時開催されています。こうした体制により、迅速な経営判断と客観性の高い経営監督機能の発揮に努めています。

また、取締役会の機能を補完する目的で、グループ戦略会議、各種プロジェクト・委員会などの会議体を持ち、そこで審議・決定された内容は、職務を執行する担当部門において速やかに実施しています。

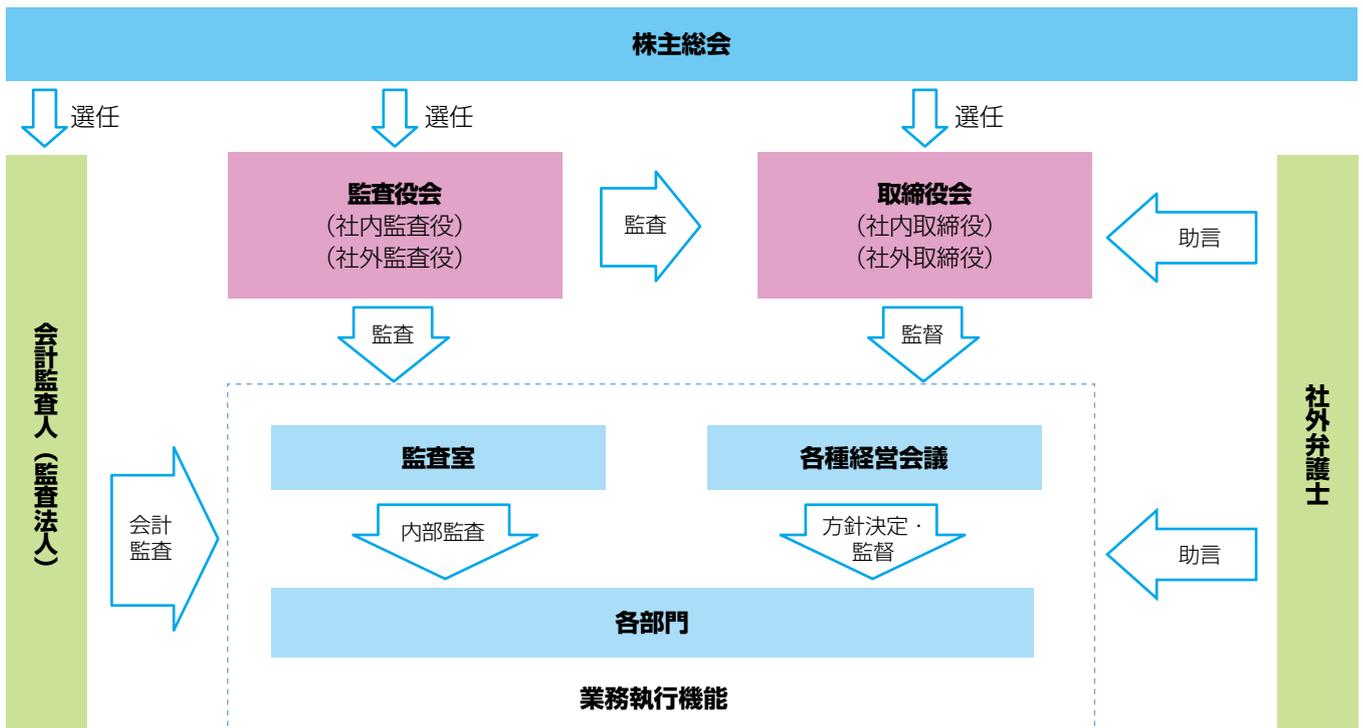
監査役・監査役会

監査役会は、社外監査役3名を含む4名で構成されています。開催は、原則月1回。監査役は、取締役会に毎回出席し、適宜意見を表明することで、取締役への牽制機能を果たしています。

内部統制

2006年2月、金融商品取引法（J-SOX法）に基づき、旧組織体である吉野家ディー・アンド・シーに内部統制委員会が発足しました。現在、(株)吉野家ホールディングスと(株)吉野家を中心となり、グループ内の内部統制システムの強化に努めています。なお、(株)京樽につきましてはジャスダックに上場しておりますので、独立した内部統制システムを構築しており、ホールディングスではその内容報告を受けています。

コーポレートガバナンス体制



コンプライアンス

吉野家ホールディングスでは、グループの経営理念である「For the People すべては人々のために」のもと、各事業会社と共に、社会の構成員として、企業および企業人に求められる価値観や倫理観に即した行動をとっています。

コンプライアンス推進体制

吉野家ホールディングスでは、企業行動規範（コンプライアンスガイド）に基づき、企業倫理の徹底に向けた社内教育を行っています。またこれに違反する行為を発見した場合の報告体制としての内部通報制度を機能させ、自浄作用を高めるよう努めています。

また、グループ各社の担当者による定期的なグループコンプライアンスミーティングを開催し、グループ全体としてのリスク・マネジメント、コンプライアンス体制の確立を目標として、グループ行動憲章の策定、コンプライアンスガイドの改訂、各社諸規程の整備、リスク分析と評価、リスク・マネジメントプログラムの整備、グループ内部通報制度の運用についての活動を進めています。

コンプライアンス教育

コンプライアンス活動の一環として、企業行動規範（コンプライアンスガイド）をグループ会社の社員に対して配布し、現場での周知徹底、教育・啓発を実施しています。また、適宜コンプライアンス研修会を実施し、研修後には考査を行い、現場への浸透状況を確認しています。

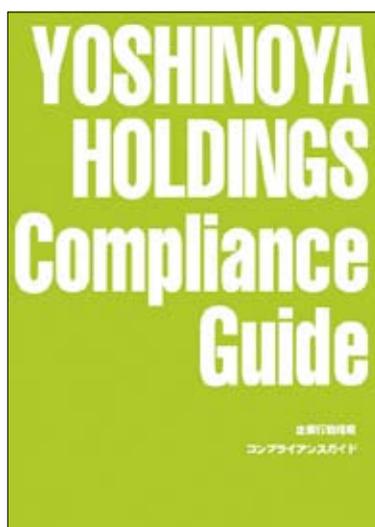
店舗におけるコンプライアンス実践活動は、随時オペレーションマニュアルを改訂し、食材管理表、緊急ストップ基準などを各事業所に配布し、全従業員で確認徹底しています。

お客様に「安全・安心」を提供することを最優先課題として、日々サービスの提供に取り組んでいます。

リスク・マネジメント

「食の安全・安心」に対する社会的な関心が高まる中、常に「高品質」なサービスを提供し続けるために、必要なガイドライン、基準、規程を定め、万が一不測の事態が発生しても、損失を最小限にとどめ、再発防止を徹底し、コーポレートブランドの信頼性を確保できる体制作りを行っています。

また、グループ全体での損失に係る情報は横断的に情報を共有し、一定の基準に基づいて、お客様、行政、マスコミ、地域、業界団体へ適宜報告し、情報開示を行っています。



2008年度版



(株)どん 工場の衛生管理の取り組み

(株)どんの鶴ヶ島工場では、さまざまな工夫を行い、衛生管理の向上に努めています。いくつかの取り組みをご紹介します。

工場編 <どん>

鶴ヶ島工場 安全衛生への取り組み

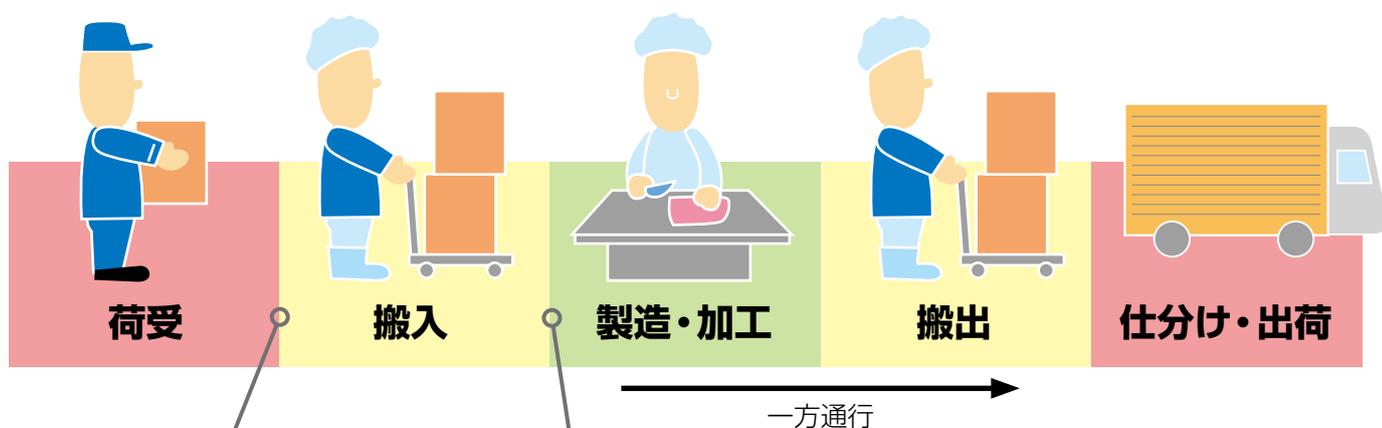
●わかりやすさで 安全衛生を管理!

広い工場でたくさんの従業員が働く中、明確な衛生管理を行うために床の色を塗り分けています。これにより、各従業員の担当業務によって、立ち入ることのできるエリアが一目でわかります。

外部と出入りのある荷受・出荷、仕分けエリアは赤色、搬入・搬出のエリアは黄色、製造・加工担当エリアは緑色といった具合に塗り分けがされています。緑色のエリアは段ボール箱を持ち込むことも許されないなど厳しく管理され、有害な菌が外部から持ち込まれないようになっています。また、

荷物の仕入れから商品の出荷まで一方通行で作業ができるように工場内が設計されており、工程が混じらずに衛生管理が徹底できるようになっています。

さらに、製造・加工の緑色エリアに立ち入るには、エアシャワー室を通過してから手洗い・除菌を済ませる必要があります。



衛生管理のために床の色を塗り分け



手洗い・除菌をしなければ入口のドアが開かない仕組み



粘着ローラーでの異物除去も徹底

(株)どんの鶴ヶ島工場は、どんグループのすべてのレストランで使用するお肉やソース、ドレッシングを加工製造する工場、各店舗に荷物を配送する物流の拠点でもあります。

全国のどんグループ店舗を支える心臓部とも言える、鶴ヶ島工場では、安全衛生への徹底した取り組みが行われています。



●衛生管理を高める施設のさまざまな工夫

床の色分け以外にも、工場内には衛生管理を考慮したさまざまな工夫が見られます。



空調吹き出し口には「ソックダクト」という布製の送风管を使用。安定した温度管理が可能となっています。また、直風が当たらないので、従業員にも優しく、実際よりも体感温度が高く感じられるので、高い冷房効率を誇っています。



工場内の蛍光灯は万が一割れた場合の飛散防止のため、すべて透明なカバーで覆われています。



ドアにパッキンを設置することで、外部からの害虫などの侵入を防いでいます。



毎日、生産が終了した夜9時から深夜1時まで、製造加工エリアをオゾン殺菌しています。この殺菌方法は、化学物質を使わないうえ、オゾンは分解して酸素になるため、環境に優しいことが特徴です。また、脱臭効果もあり、快適な職場環境作りに役立っています。さらに、天井などの掃除のしづらい壁面も綺麗になります（上の写真はオゾン発生装置）。



決められたことをやり続ける“徹底力”が大切

株式会社どん
取締役
加藤 晴光

衛生管理にしっかりと取り組むには、決められたことを決められた通りにやり続けることがとても大切だと思います。鶴ヶ島工場では、すべての従業員が、衛生管理の高い意識を持ち続けることができるよう、時間をかけてオリエンテーションを行うなど、働きやすい職場環境の維持向上には特に気を配っています。

また、設備故障などで業務が滞ることは、従業員のモチベーション低下につながるため、施設内の設備故障は発見したらずくに修理し、予備機も常備するなど、

業務に支障をきたすことのないようにしています。オゾン殺菌による工場内の消臭や、蛍光灯の飛散防止カバーなども従業員の安全、働きやすさを支える一助となっています。

このように、従業員のモチベーションを高く保ち続けることが、工場全体のモラル低下防止となり、最終的には安全衛生の徹底につながると考えています。

今後も、操業以来続けてきたように、普通のことを普通にやり続けることのできる工場でありたいと思います。

グループ内での安全・品質・衛生管理への取り組み

当グループは、食に携わる企業集団として、
安全・品質・衛生管理には最も注意を払い、徹底した取り組みを進めています。

工場編

仕入れ食材の点検

当グループの工場では、食材の鮮度を保つために、季節や外部環境に応じた温度管理を行っています。

(株)吉野家では、白菜やキャベツなど温度差に弱い野菜の鮮度を保つため、冷蔵庫の温度が常に一定になるよう厳密な調整を行っています。

(株)はなまるは、麺を作るのに欠かせない小麦粉・打粉の納入時に基準を設け、報告書の提出を販売元に義務付けています。粉に関しては、わずかな配合割合の違いでも品質に差が出てしまうため、厳密に管理されています。また、そのほかの原料については、定期的に外部機関による品質検査を実施しています。

(株)京樽では、米の納入時に精米測定（穀粒

判別と成分分析)を行い、品質を維持しています。

工程ラインでの安全・衛生状態の確認

当グループの工場は、食材への異物混入を防ぐため、加工ライン上で入念なチェックが行われているほか、出荷段階では金属検知機を通し、原材料由来および製造機器由来の金属の混入を防止しています。

品質検査

(株)吉野家は、2名の常駐検査員が細菌検査を中心に食材の抜き取り検査を実施しています。また、使用する仕器や備品の衛生状態も定期的に検査し、工場内の衛生管理と品質保持に努めています。

(株)どんでは、自家製ソース・ドレッシング

などのph、ブリックス、塩分濃度を毎日検査しています。

品質維持とトレーシング

(株)はなまるは、品質、製品温度、冷蔵庫温度、含水分記録など継続的に数値を記録することで、品質維持とトレーシングに役立てています。

標準衛生作業手順書

(株)吉野家は、工場内の衛生に関する手順書を作成し、その遵守を徹底しています。この手順書は、品質面や安全面の観点からも非常に重要なものであり、手順の間違いや作業もれのないように活用しています。また、教育のツールとしても活用しています。



(株)京樽の検査室。納入された米の粒が揃っているかを判別する測定器



(株)吉野家の工場。白菜の異物混入を防止



(株)吉野家の工場。細菌検査の様子



(株)吉野家の工場。牛肉の軟骨を除去すると同時に異物の混入を防止



(株)京樽の金属探知機



(株)京樽の工場内の衛生に関する手順書

店舗編

店舗スタッフの手洗い・身だしなみ

当グループは、商品への異物混入を防止し、お客様に安心して店舗をご利用いただくために、スタッフの衛生管理を徹底しています。店頭に出る前にはごみ取り粘着シートを利用して、体に付着したほこりや髪の毛を除去。鏡を利用して再度ごみの付着がないか確認した後に、全身の身だしなみを整えています。

また、当グループは、手洗いに関するマニュアルを徹底し、指先から腕までを専用の洗浄液で入念に洗っています。爪や指の間まで、汚れをきれいに落とします。

食材の取り扱い

当グループは、店舗に配送された食材の取り扱いについて、適切な温度帯での保存、ホールディングタイムの徹底など各店舗で適切な保存、処理を行っています。賞味期限や消費期限の把握については、納品日と消費期限を記録し、冷蔵庫や保管場所など目に付くところに掲示。毎日確認し、期限切れの食材があれば廃棄を行っています。

(株)石焼ビビンバは、廃棄をした場合その

食材名と日付を本部に連絡し、もれのないよう徹底した管理を行っています。

商品作成時の品質管理

当グループは、調理に際し、適切な調理器具を使用し、調理時間や調理方法を厳守しています。商品提供前には異物の混入や食器の破損の有無などを確認し、安全で高品質な商品の提供に努めています。また、セットアップ商品は、適切に保存され、決められた時間で廃棄を行います。ただし、できる限り廃棄を出さないよう消費食材の把握を行い、無駄の排除に努めています。

設備・器具の衛生と クリンリネス

当グループは、調理器具の十分な洗浄、殺菌、乾燥を行い、常に清潔な状態を保っています。また、クリンリネスについては各営業形態に合わせて清掃を行っています。(株)はなまは、バッドや包丁、まな板などの調理器具を使用前にアルコール殺菌し、食中毒や雑菌の繁殖を防いでいます。(株)石焼ビビンバは、排気口や冷蔵庫内、食器棚など毎日清掃することが難しい部分については、場所を決めて週に一度、重点的に清掃を行っています。

(株)吉野家は、お客様がいらっしゃる時間に店内の清掃を行っています。店舗前の通路や歩道も時間を見計らい、ほうきがけを行うなど、24時間営業でもクリンリネスを怠らず、店舗美化を保っています。

点検と記録

当グループは、パートやアルバイトは出勤時や休憩時に、手洗いや身だしなみなどの点検項目を確認し、引き継ぎノートにチェックを行っています。店長はそれを確認するとともにISOや品質管理なども記入し、店舗の衛生管理状態を記録していきます。

また、定期的に本部の担当者や外部の検査機関によってチェックが行われています。

消費期限(表示、管理体制)

当グループでは、安全とおいしさを確保できる消費期限を定め、マニュアルを順守した管理を行ない、年2回、外部検査機関による抜き打ち検査を行っています。持ち帰り商品には、消費期限を表示しています。



異物混入防止の徹底



適切な調理器具と調理時間を守り、品質を一定に保っている



(株)吉野家で使用している引き継ぎノート。従業員や店舗の衛生管理は、このノートで報告・確認を行う



ブラシを使用し、爪の中まで洗浄を行う



左：店頭の清掃
右：カウンターの清掃にもアクアサンを含ませたふきんを使用

社員との関わり

当グループは、人材重視という考え方に則り、人間性や能力を高め続けることが大切だと考えています。従って、従業員にとって働きがいのある職場づくりに取り組んでいます。

人材に関する基本的な考え方

当グループは、企業において人材が最も重要な財産であると考えています。企業活動を行ううえで、行動規範となりうる6つの価値観にも記されているように、従業員一人ひとりの個性を尊重し、「自律」をキーワードとして社会から賞賛されるような人間集団を目指し続けます。

また、会社の機能をより効果的かつ円滑に高め、従業員一人ひとりのモチベーションを高めるためにも、適材適所の配属に努めています。

研修制度

当グループは、“役に立ちたいという気持ちと役に立つ力”を持ち、社会に貢献できる人材育成に長期的な視点から取り組んでいます。

吉野家ホールディングスは、グループ人材の全体最適に向けた、グループ社員の成長機会の創造と、適材適所の実現を促進するための研修体系を構築してまいります。グループ連合体としての進化とシナジーを発揮するために「経営理念」「大切にしている価値観」「ステークホルダーへの約束」、さらに「将来の夢＝ビジョン」を明確に共有するためのグループ横断インフラとして、グループ新入社員研修を実施しています。

また、将来の経営者を早期に育成するためのプログラムとして、グループ企業の基幹社員を対象としたグループ経営塾、

米国視察研修、その他経営マネジメント力を強化する各種プログラムを実施し、グループ各層の能力開発機能の効果向上と効率化を促進してまいります。今後はグループ横断的な店長研修も実施していく予定です。また、グループとしての人的交流も積極的に行い経営を幅広い見識でとらえることのできる人材を輩出してまいります。

(株)吉野家は、社員を対象に2008年度には30回の研修を実施し、延べ人数で857名が参加しました。



研修風景



米国視察研修

障がい者雇用

(株)吉野家は、1992年から採用を開始し、東京工場などの製造部門や本社など事務部門において、吉野家の戦力としてそれぞれの能力に合わせた業務を行っています。2002年には障がいを持つ方の雇用が法定雇用率を超えています。

また、雇用機会の拡大を目指し、厚生労働省から認定された特例子会社「三幸舎ランドリーセンター」を設立しました。「三幸舎ランドリーセンター」では、(株)吉野家のユニホームのクリーニングを行っているほか、新たに業容の拡大を目指しており、グループ全体での雇用の充実を図っています。

(株)はなまるは、本社オフィスで1名、工場

ワークライフバランス

当グループでは次世代育成支援対策法に対応した制度を導入しています。育児休暇制度は、(株)吉野家で5名、(株)はなまると(株)どんで各1名が利用しました。

社内技能コンテスト

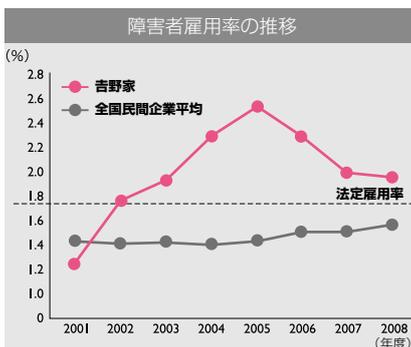
お客様により良い商品を、素早く提供するために、グループ各社では技能を向上するための取り組みを行っています。中でも長い歴史を持つのは、(株)京樽の「技能コンクール」で、ジャンル別に厳しい審査が行われています。

また、(株)はなまるでは、調理知識と技術・店舗コントロール・接客スキルなどの店舗オペレーションのレベルを向上するため、店長・スーパーバイザーを対象としたオペレーションコンテストを毎年秋に開催しております。

労働災害対策

(株)吉野家は労働災害事故の撲滅を目的に安全衛生委員会を設置しています。店舗、製造部それぞれの労働災害の現状を認識し、作業方法の見直しや設備、備品の改善まで具体的に踏み込んだ対策を検討・実施しています。

また、社内報を通じて、全社員に労働災害事故の原因や対策事例の周知を図っています。



(株)京樽の「技能コンクール」



(株)吉野家 社内報「DUET」



フレームの内側に持つための専用部分を作り、挟まれ防止を図るなど、安全面での工夫が施されている

お客様との関わり

当グループは、ほとんどの事業体が外食です。
日々お客様と向き合い、おいしい食事を提供するために、真摯に取り組んでいます。

お客様相談への対応

当グループは、より多くのお客様の声をお伺いするために、お客様からのご意見ご相談を、各本部やお客様相談室にてお受けしています。

株吉野家は、お客様相談室を設置し、365日、電話やホームページにてお客様からのご意見・ご相談を伺っています。

頂いたご意見・ご相談は、その内容によって担当部門へと伝えられ、直ちに対策を検討し、重要性が高い事例は緊急連絡網で全社に情報が伝えられます。例えば、店舗に関するご意見・ご相談であれば、その内容は営業部へ伝えられ、担当スタッフが店舗状況を詳細に確認します。その後、店舗へは必要な指導を行い、お客様に状況報告と今後の対応などをお伝えしています。その他、社内報に情報を毎月掲載し、店長会での事例勉強会を毎月実施しています。

株吉野家 お問い合わせ内容事例紹介

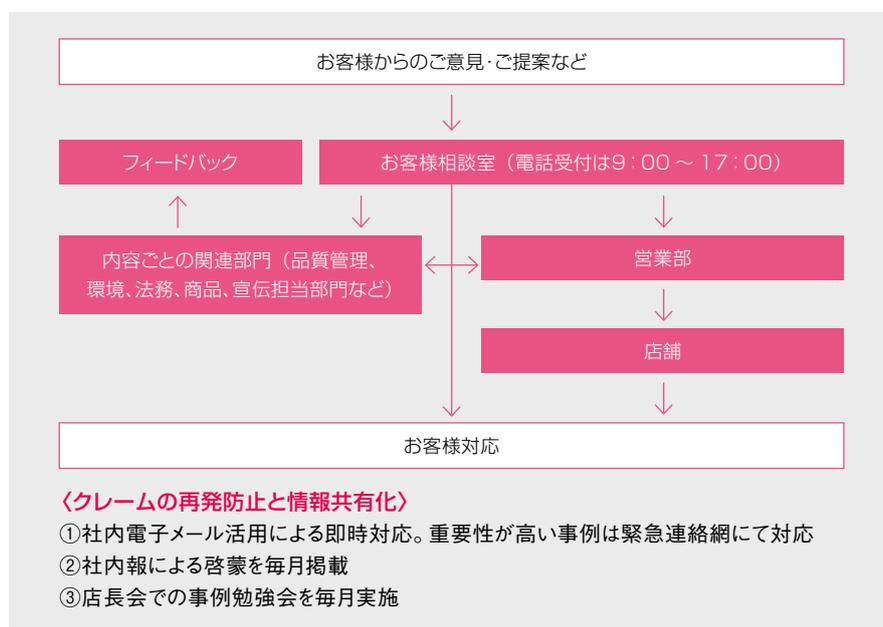
改善事例

ドレッシング容器が使いにくいとのこと指摘があり、メーカーへ改善の要望を行った。

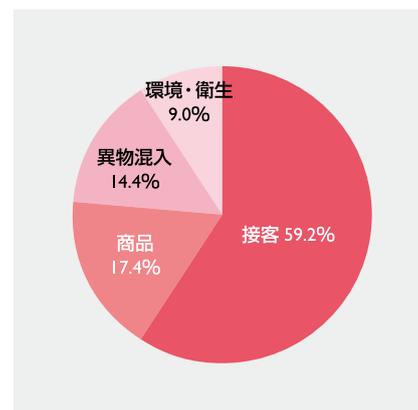
株吉野家のドレッシング容器は、メーカーとの協力のもと、常に改善を行っています。最新の容器は、中身を出しにくいというご要望に対応し、脱気することで、開きやすいように工夫されました。



株吉野家 お客様相談室の仕組み



2008年度クレーム内容



お客様アンケートの実施

(株)吉野家は実験商品の導入の際に「お客様アンケート」を実施しています。

注文からの提供時間や商品のボリューム・味付け・価格などのアンケートを実施し、販売数の推移と合わせて、アンケートのご意見を商品開発に役立てています。今後ともお客様に支持される商品開発をしていきたいと思えます。

(株)はなまるでもお客様アンケートを実施し、お客様の真のニーズを掴み、反映することによって、顧客満足につなげています。

情報開示

当グループは、食の安全への関心や健康意識の高まりによるお客様からの情報開示請求に対し、正確な情報をお伝えしています。



(株)吉野家で実施しているお客様アンケート

(株)はなまるで実施しているお客様アンケート

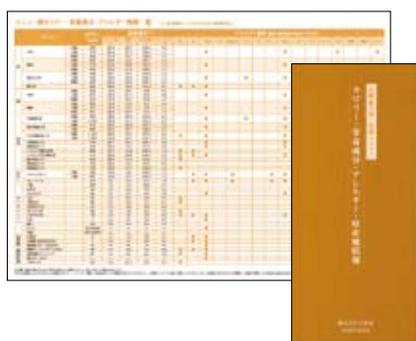
●原産地表示

(株)吉野家では、2005年より食品のカロリー・栄養成分・アレルギー・原産地情報についてのリーフレットを「原産地等情報開示規準」に基づき、3ヶ月に1回の頻度で更新。アレルギー物質に変更があった場合は随時更新し、全店に備えています。お客様からご質問があった際には、そのリーフレットをお渡しし、正確にお答えできるようにしています。

店舗フォーマットの多様化

当グループでは、お客様のニーズにお応えし、より便利でより快適に食事空間を楽しんでいただくために、さまざまな業態や店舗形態で展開を行っています。

(株)吉野家では、従来のカウンター形式の店舗に加え、ファミリーや複数利用者に向けてテーブル席を設置した店舗を増加させています。特に複数名利用が多い郊外では、



(株)吉野家の丼・定食メニュー 2009年3月版
カロリー・アレルギー原産地情報

すべてテーブル席設置の店舗に移行していきます。また、立地別にメニュー構成を変え、繁華街の駅前には牛丼専売にし、ランチ利用が多いオフィス街では多くのメニューを取りそろえるなど、立地で異なるお客様のニーズを把握し、最適な店舗展開を行っています。

(株)京樽では、時代と共に変化するお客様の多様なニーズにお応えするため、新しい「食」を積極的に提案しています。

各種サービスの向上

(株)吉野家と(株)どんの一部店舗で、電子マネーの導入を順次進めています。電子マネーは、精算時に小銭をご用意いただく必要がなく、ポイントを付与されることもあり、お客様の利便性を向上します。

2008年9月にはイオンの電子マネー「WAON」の導入を決定しました。



(株)吉野家の郊外店フォーマット



随時進められている電子マネーの導入
※現在はまだ、一部店舗でのみご利用いただけます

お取引先との関わり

当グループでは、調達先と強いパートナーシップを結び、共栄共存を目指し、お取引先との公正で安全な取引を心がけると共に、安全で質の良い商品の仕入れを行っています。

お取引先との連携

㈱吉野家は、食材仕入れ時には産地、製造工場、加工工場を訪問し、規格や品質についての確認を行うと共にお取引先と情報を共有し、さらなる品質の向上に取り組んでいます。

食材の選定

当グループでは、仕入れ基準を設け、食材の選定を行っています。

㈱吉野家は、新たな食材の導入にあたり、調理段階でのリスクを検証したうえで食材規格書を作成しています。リスク検証においては、実際に調理を行い、時間経過ごとに品質、衛生状態を分析。食品添加物や残留農薬、アレルギー物質、遺伝子組み換え食品の有無なども検証を行います。

こうして作成された規格書を持って、仕入れ先の産地や工場まで視察へ行き、品質、衛

生状態の確認を行っています。

㈱はなまでも売買基本契約書に基づいた仕入れを行っています。

現地視察による安全性の確認

当グループでは、世界中の仕入れ先を査察し、食材の安全性確認を行っています。

●米について

㈱吉野家は、全国の米仕入れ先を定期的に訪問し、光学式選別機や、金属選別機など、7段階にもおよぶ異物混入防止が適正に稼働しているか、確認を行っています。

●肉・野菜・加工品その他食材について

㈱吉野家は、原産地や委託先の安全性を確認するために、現地の工場に出向き、衛生管理体制を中心に視察を行っています。

具体的には、食品加工場での食材の工程管理、最終製品が規格通りかの確認、加工場内の施設整備、従業員の衛生管理など確認と指導を行っています。

包材・備品の仕入れ

㈱吉野家は、店舗で使用する包材・備品についても、定期的に生産工場を視察しています。食材を盛り付ける食器や直接口に入る箸については、食材と同様とみなし、厳しく管理を行います。視察では、取り決め通りの原材料や素材を使用しているか、原材料入手先や生産・検品工程・衛生管理は確実に実行されているかなどを確認します。



生姜加工工場視察



米仕入れ先の工場視察



原材料の視察



生姜加工工場視察



加工委託先の視察

株主との関わり

当グループでは、コンプライアンスの遵守とコーポレートガバナンスの強化に努め、経営情報を積極的に開示し、透明性の高い企業経営に努めます。

利益分配に関する基本方針

吉野家ホールディングスは、安定的配当の継続を重視する一方、経営体質の充実と事業規模の拡大に必要な設備資金としての内部留保に努めながら、業績の進展状況に応じた利益還元を行うことを基本方針としています。

IR 活動報告

吉野家ホールディングスは、ホームページをはじめとする各種メディアを通じて経営情報など株主に対する情報を積極的に開示し、株主・投資家の皆様と緊密なコミュニケーションを図っています。

株主優待

吉野家ホールディングスでは、「株主様ご優待券」が、吉野家・おかずの華に加えて、ピーターバンコモコ・石焼ビビンバ・千吉の店舗でも利用できるようになりました。なお、一部優待券の取扱いのできない店舗があります。

今後も、株主優待の用途と利便性を考慮し、使用範囲の検討と実施を考えていきます。

上場企業の(株)京樽および(株)どんでは、それぞれの株主優待券があります。

株主数

吉野家ホールディングスの株主数は2009年2月末現在、152,260名となっています。



吉野家ホールディングスIRトップページ
<http://www.yoshinoya-holdings.com/ir/index.html>



株主優待券 (吉野家ホールディングス)



株主優待券 (京樽)



株主優待券 (どん)



株主総会の様子

地域貢献活動

当グループは、地域社会の一員として皆様に安全でおいしい商品を提供するほか、地域の活性化や社会貢献活動に取り組み、従業員一同、積極的に地域社会とのコミュニケーションを図っています。

職場体験の受け入れ

グループ各社では、地域社会との交流を図り、各社の活動をご理解いただくために、中学生や高校生の職場体験を随時受け入れています。

また、(株)吉野家では修学旅行のプログラムの一環として、中学生や高校生などの職場訪問を受け入れたり、学校などで講師を務めさせていただくこともあります。

学生の企業訪問の受け入れ

吉野家ホールディングスは、2008年度に日本全国の14校の企業訪問を受け入れ、会社の歴史の説明や学生からの質問に答えています。

環境啓発イベント「まちの先生」に参加

(株)吉野家は、新宿区の街の知恵者＝環境問題に取り組む企業、リサイクル活動をしているグループを先生として、環境教育に役立てようというイベント「まちの先生」に、平成7年度より参加しています。パネル展示や生ゴミリサイクルによって作られた肥料を展示しました。

地域清掃活動

(株)吉野家本社オフィスでは、毎月第三火曜日を「クリーンデー」とし、有志で集まった社員が、勤務前に新宿駅および新宿四丁目周辺の清掃活動を実施しています。また、埼玉県大利根町にある東京工場では、毎週、周辺域の清掃活動を実施しています。

こうした活動を通じ、従業員の美化意識を向上させると共に本社地区の美化に貢献しています。

災害帰宅困難者支援協定

(株)吉野家は、コンビニエンスストア各社と共に各都道府県において、「災害時帰宅困難者支援協定」の締結をしています。

この協定は、大地震などの災害時において外出先から帰宅が困難になる「帰宅困難者」に対して「水道水」「トイレ」「道路情報などの情報」などの提供支援を行うものです。支援を行う店舗は、「災害時帰宅支援ステーション」と呼ばれ、防災に対する意識啓発のため広く住民への周知を図ります。

また、災害時徒歩帰宅訓練開催の時には、水やトイレの提供などを行います。

また、非常時の110番・119番通報の協力や不審者から女性や子どもを守ったり、地域活動に協力するセーフティステーション活動にも参加しています。



吉野家での職場体験受け入れ



本社清掃活動



徒歩帰宅者訓練



企業訪問受け入れの様子



「まちの先生」の展示の様子



災害時帰宅支援ステーションステッカー

セーフティステーションポスター

こども110番

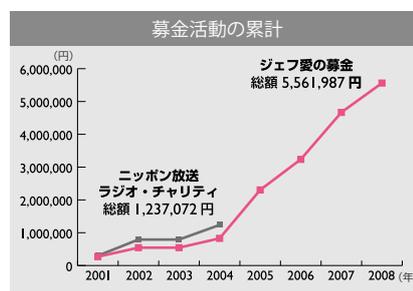
(株)吉野家は、地域で子どもを守るという趣旨のもと、都内、関西、東海地区など多くの店舗で「こども110番のお店」に協力しています。これは、子どもが事件や事故に遭遇した時やけがや急病などの時に保護し、警察・消防などの機関へ連絡を行うものです。また、警備会社への非常通報により、店内の状況をモニターすることができる設備を設置しています。万が一の場合でも、万全の体制が整っています。



こども110番を示すステッカー

募金活動

(株)吉野家は、さまざまな募金活動に協力しています。中でも、ニッポン放送ラジオチャリティ・ミュージックソンと社団法人日本フードサービス協会の「ジェフ愛の募金」は長年にわたり継続して募金を行っています。2008年度の募金総額は、893,329円。2001年からの累計では、5,561,987円となっています。これらの募金は、世界で飢えに苦しむ人々へ食糧援助を行うWFP(国際連合世界食糧計画)やスポーツを通じて知的発達障害のある人々の社会参加を支えるスペシャルオリンピックス日本などに送られています。



募金額の推移のグラフ



店頭を設置された募金箱

日本語学校における留学生との国際交流

(株)吉野家は、従業員数名がインターカルト日本語学校の交流イベントに参加し、留学生の皆さんが日本での生活を充実させられるようお手伝いをしています。インターカルト日本語学校では、留学生と日本人の交流の機会を提供するために毎月イベントや交流会を開催しています。

中国・大連の第二外国語教科書「好朋友」に協力

(株)吉野家のロゴマークが、中国・大連の中学校第二外国語教育用日本語教科書制作にローマ字の一例として掲載されました。漢字とローマ字が組み合わされたロゴは、中国でも親しまれています。

- インターカルト日本語学校
秋葉原校 東京都台東区台東2-20-9
<http://www.incul.com/>



留学生と(株)吉野家のボランティア社員の交流



教科書に掲載された吉野家のロゴ

地球環境保全活動

当グループは、さまざまな活動により、地球環境保全活動に取り組んでいます。

日中環境保全友好植林実践会に参加

(株)京樽と(株)吉野家は、特定非営利活動法人(NPO)「日中環境保全友好植林実践会」に加盟し、国土の砂漠化が危惧される中国で、植林活動に参加しています。平成20年4月に遼寧省で開催された日中友好植林記念式典には、(株)京樽から2名が、(株)吉野家からは2名が参加(日本からは当社を含め28社、計42名が参加)。中国側からは政府関係者や地元の小中学生、住民合わせて1万人が参加。合計7万本の植林を行いました。

国有林「緑のオーナー制度」に参加

(株)吉野家は、1990年から「緑のオーナー制度」に参加し、茨城県内の国有林(11ヘクタール)について、スギやヒノキなどを共同で育成しています。「緑のオーナー制度」とは、国民参加の森林づくりの推進を目的に創設されたものです。育成途上の若い森林を対象に、オーナーが保育および管理に必要な費用の一部負担することで、国と一緒に森林を育てていく制度です。

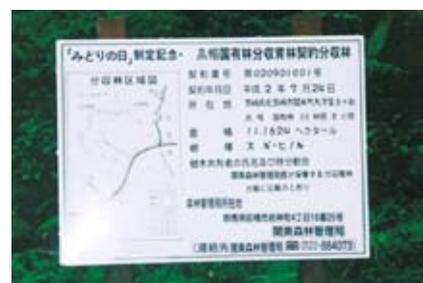
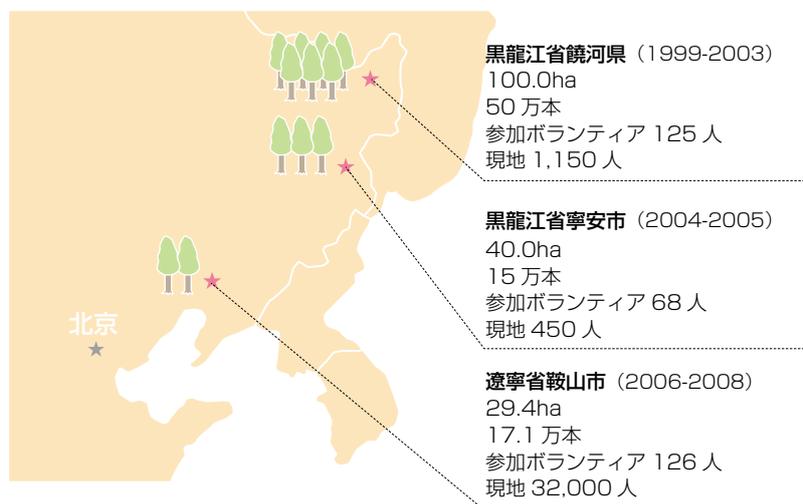
Team UKYOへの協賛

当グループは、元F1ドライバーの片山右京氏が代表を務める「Team UKYOエコプロジェクト」に協賛しています。「Team UKYOエコプロジェクト」では、チャレンジスクールと題して、自然と触れ合うことを通して地球環境問題に関心を持つことを狙いとした参加型のさまざまなアクティビティを行っています。当グループでは、こうした片山氏の志に共感し2008年から協賛しています。

特定非営利活動法人「日中環境保全友好植林実践会」が「環境大臣賞」を受賞

当グループが設立当初から活動に参加している「日中環境保全友好植林実践会」が国際貢献部門で「平成20年度地球温暖化防止活動環境大臣表賞」を受賞しました。過去10年間にわたって中国東北部において植林実践活動を実施し、地球温暖化防止に貢献したことが評価されました。植林によるCO₂削減効果は3,024,600kg-C/(直径10cm換算)です。

植樹本数と吉野家グループからの参加ボランティア数累計



国有林を示す看板



(株)吉野家が費用負担をしている国有林



植林活動の様子

スポーツ支援

当グループでは、人々に夢と希望を与える活躍をしているスポーツチームを支援しています。

国際協力事業団（JICA） 「企画展：食料問題を考える」に出展

当グループの活動が、2008年12月2日から2009年3月1日にかけて開催された国際協力事業団主催の展示会「企画展：食料問題を考える」で紹介されました。当企画展は、現在日本人の日常生活にも大きく関係する「食料」について、世界の情勢も交えながら開催されたもので、吉野家ホールディングスグループの食生活を見直すきっかけとすることを目的とした、日本の廃棄食料や食品リサイクルについての啓蒙や当グループの生ゴミリサイクルへの取り組みがパネル展示されました。



「企画展：食料問題を考える」のポスター

ラグビーチーム 「福岡サンニックスブルース」を支援

(株)吉野家は、ジャパンラグビートップリーグに所属する福岡サンニックスブルースのスポンサーとして、2005年よりその活動を支援しています。



福岡サンニックスブルースの選手たち



パネル展示の様子



ユニフォームの右腕には吉野家のロゴ



福岡サンニックスブルースに所属するフィフタ選手

吉野家ホールディングスグループ 3Rへの取り組み

環境負荷軽減を目指すうえで、解決の糸口となるのが、

リデュース (Reduce)・リユース (Reuse)・リサイクル (Recycle) という3つの「R」です。

限りある資源を無駄にせず、ごみを減らしていくために、当グループでは、各社でさまざまな取り組みを行っています。

Reduce リデュース 〈はなまる〉

天ぷら油の廃棄量削減への取り組み 新しい油の使用量も削減

(株)はなまるでは、天ぷら油の廃棄量を削減することに取り組んでいます。現在40店舗（2009年4月末現在）に小型食用油精製装置を導入し、天ぷら油の廃棄量をほぼゼロにまで削減しました。

小型食用油精製装置導入前には、約3日に1度の頻度で、規定値を超えて劣化した油を廃棄し、新しい油に取り替えていましたが、導入後は、毎日店内で精製してきれいな油に再生することができるため、油を全交換して廃棄するのは約3ヶ月に1度です。その結果、天ぷら油の廃棄量が削減されただけでなく、新しい油の使用量も削減。廃棄物を抑制するだけでなく、コスト低減にもつながりました。

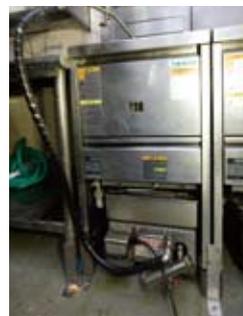
また、天ぷら油の交換作業がなくなったほか、油を新鮮に保つことができるため、フライヤーに汚れが付きづらくなって清掃が楽になり、従業員の負担が大幅に軽減しました。



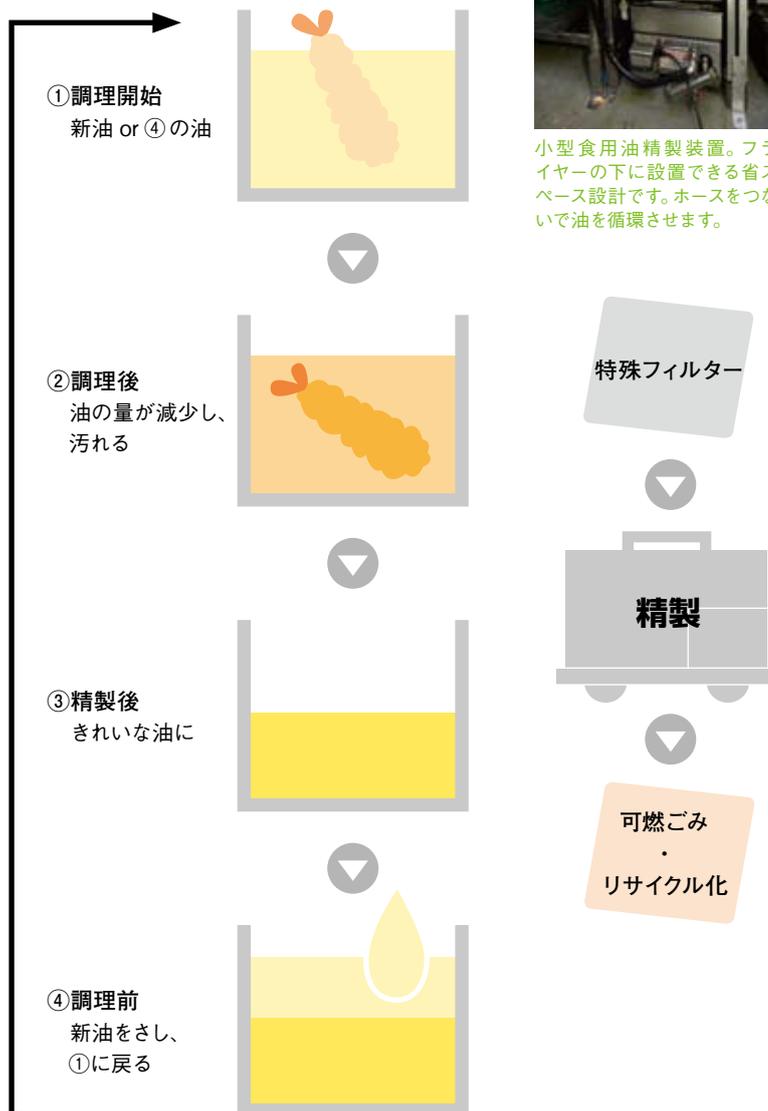
(株)はなまる
店舗開発部
宮田 佳幸

小型食用油精製装置（廃油ナイス君）のしくみ

使用済の油を特殊なフィルターに通すと、遊離脂肪酸、着色成分、におい成分、ミネラル分、微細粒子（ゴミ）が除去され、減った分の油を足して再利用することができます。使用済みのフィルターは可燃ゴミになります。



小型食用油精製装置。フライヤーの下に設置できる省スペース設計です。ホースをつないで油を循環させます。





●小型食用油精製装置導入後の油使用量の削減

導入前後の油使用量

飯田橋店の場合 (2007年11月～2008年4月データ)

毎日精製することができるため、常時てんぷらの衣の色がきれいで、おいしくあがる。



▶ 導入後の油削減量は、

26%削減

天ぷら100個あたりの
使用量削減分**0.04缶**

\times

天ぷら出数平均
17,500個
=**7缶削減**



はなまる事業部
店長
西村 建

廃棄油の削減は地球環境だけでなくスタッフにもやさしい

店舗で油を精製し再利用するようになったメリットは、時間も手間もかかっていた油の交換作業がほぼ3日に1度から3ヶ月に1度になったことです。10kg以上ある廃棄油の容器を持ち上げる作業は、誰にでも任せることができず悩みの種でした。通常1時間程度を要していましたが、小型食用油精製装置導入後は、毎日20分間、パイプを通して油を装置に循環させるだけなので、誰にでも簡単にでき、その時間を他の作業に費やすこともできるようになりました。

また、廃油がなくなるということは、回収されるまでゴミ庫に一時保管していたスペースも不

要になるということです。新しいスペースが確保され、古い油特有のにおいに悩まされることもなくなりました。

さらに、いつも新鮮な油を使用できるため、天ぷらの品質がアップ。きれいな油であげる天ぷらは色味がきれいで、おいしさも長続きます。

小型食用油精製装置の導入によって、廃棄油を削減され環境だけでなく、スタッフにもやさしい厨房になりました。私自身も店長として、装置に頼ることなく環境への取り組みや職場環境の改善を続けていきたいと考えています。

Recycle リサイクル 《京樽》

炊飯工場から出る生ごみの リサイクルへの取り組み

(株)京樽では、2001年から炊飯工場から出る生ごみのリサイクルに取り組んできました。炊飯工場では、24時間の生産体制で関東と東海圏の店舗にご飯を供給しています。近年では、ご飯と一口に言っても、酢飯、白飯、赤飯、茶飯という区分だけでなく、店のブランドごとに米の銘柄と味つけを変え、よりお客様に満足していただける品質を目指しています。

多品種少量生産に対応する中、少しずつ余った端数のごはんが唯一生ゴミとして出ています。

そこで(株)フジコーの廃棄物処理施設の協力を得て、端数のご飯を堆肥化し、生ごみをゼロにする取り組みを行ってきました。

●炊飯工場の生ごみ（ご飯）が堆肥へと生まれ変わるまで



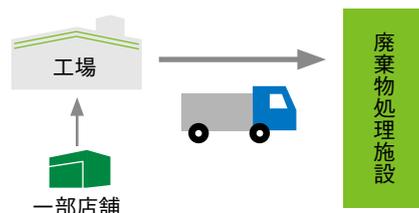
炊飯工場では40kg（200g×200人分）の大釜による炊飯ラインで、多品種の注文に対応しているため、端数のご飯が余ってしまいます。現在は、平均して生産量の1.5%のロスが出ています。一部、店舗から戻ってきたご飯も堆肥化されています。



1日1回収され、廃棄物処理施設へ運ばれます。



生産量の1.5%にあたるロスとなったご飯





堆肥化

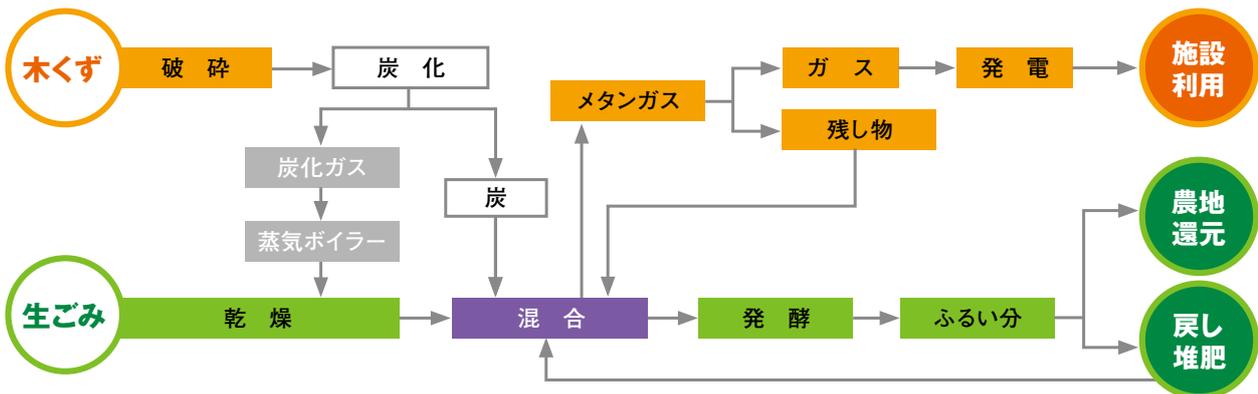
リサイクル



廃棄物処理施設に受け入れられた生ごみは、乾燥機にかけられ、廃棄された木くずで作られた炭化チップと戻し堆肥と混合された後、70日間堆積発酵され、堆肥になります。完成した堆肥は、農家に無償提供されています。

(株)フジコーでは、現在2丁5反の畑を持ち、生ごみから作られた堆肥でたまねぎ、大根、なし、ぶどうなどを栽培しています。また、堆肥化の過程で出るメタンガスで発電を行い、施設で使用する電気の半分以上をまかっています。

●バイオマス堆肥化フロー図



エネルギー使用量削減 〈吉野家〉

店舗でのエネルギー使用量 削減への取り組み

● LED 看板の導入

162 店舗導入
CO₂ 277.2t/ 年削減

(株)吉野家では、店舗の使用電力およびCO₂排出量の削減を目指し、看板の蛍光灯をLED (Light Emitting Diode 発光ダイオード) に切り替えています。2009年2月末日現在、162店舗に導入し、CO₂削減効果*は277.2t/年となっています。

また、小型・軽量のLED照明は、改装店舗の工期短縮や施工業者の労務負荷軽減にもつながっています。

LED とは

発光ダイオードと呼ばれる半導体。長寿命で消費電力が少なく、あまり発熱しないため照明器具に適しているほか、小型で軽量という特徴を生かして携帯電話などにも使われています。ポール看板における蛍光灯使用時とのコスト比較では、LEDは導入コストはかかってしまうものの、年間のランニングコストは蛍光灯118,625円に対し51,246円と、長期的に見ると大幅な使用電力の削減が見込めます。



▲設置工事の様子



◀LED (発光ダイオード)

●ガスコージェネレーションの導入

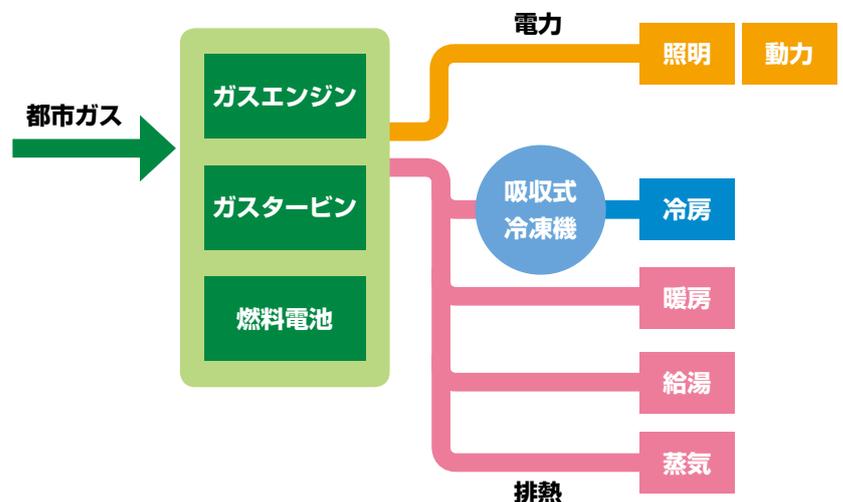
88 店舗導入
CO₂ 削減効果 220t/ 年

(株)吉野家では、CO₂排出量の削減とコスト削減を目的に、店舗にガスコージェネレーションを導入しています。ガスコージェネレーションとは、ガスを燃料にガスタービンやガスエンジンなどで発電すると同時に、排熱を冷暖房・給湯などに有効利用するシステムです。ガスから電気と熱の2つのエネルギーを効率よく取り出すことで、高いエネルギー効率を実現 (= 省エネ & 低コスト) し、CO₂削減に貢献します。

2009年2月末日現在、88店舗に導入しCO₂削減効果*は220t/年となっています。

※CO₂削減効果は理論値。

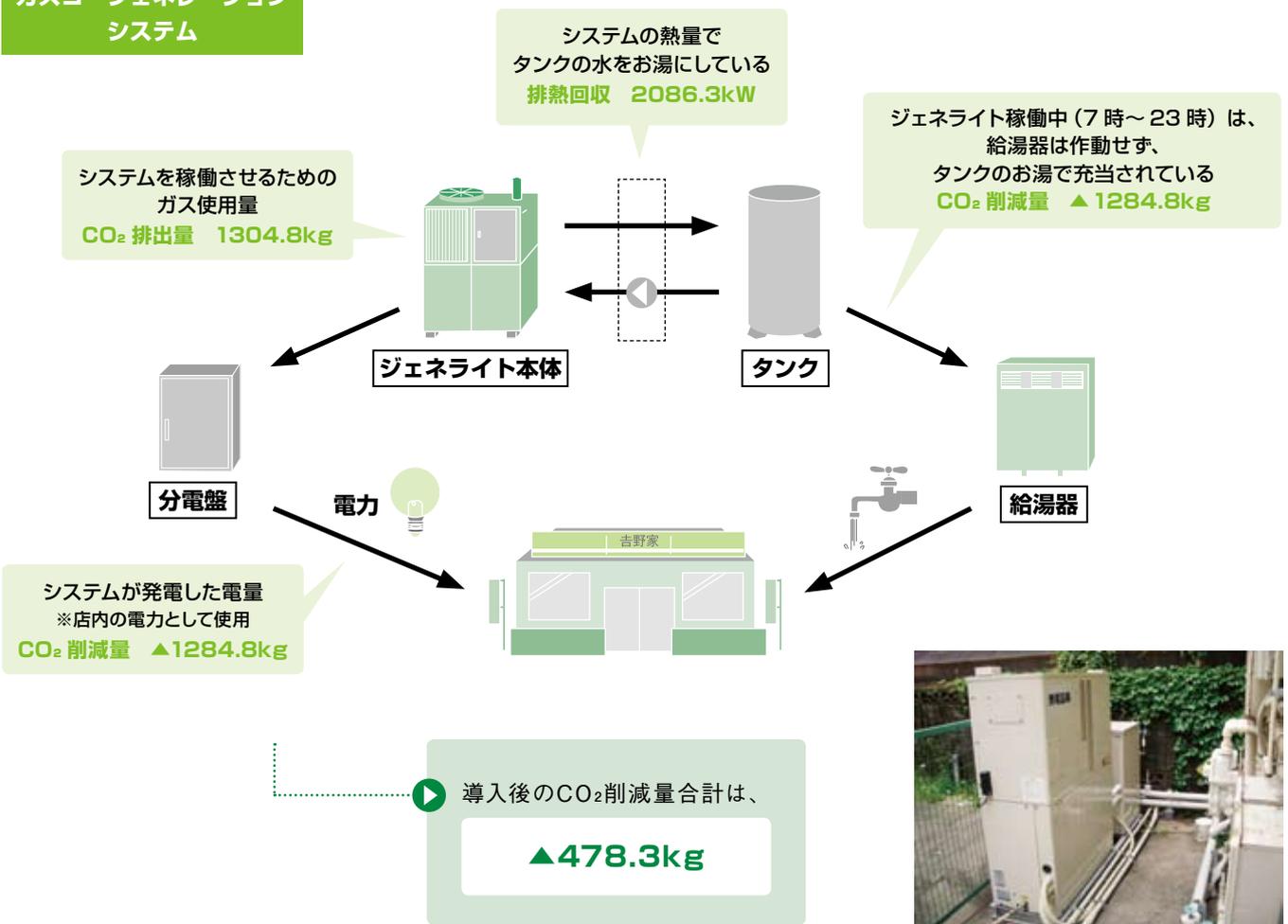
ガスコージェネレーションの仕組み





●ガスコージェネレーションシステムを導入した九条店のCO₂削減実績

ガスコージェネレーションシステム



ガスコージェネレーション



2008年12月17日、環境大臣より表彰状を授与される出射社長

「平成20年度地球温暖化防止活動環境大臣表彰」を受賞

株吉野家は、「平成20年度地球温暖化防止活動環境大臣表彰」を受賞しました。この表彰制度は、環境省が平成10年度から地球温暖化対策を推進するための一環として、地球温暖化防止に顕著な功績のあつ

た個人または団体に対し、その功績をたたえるために行われているものです。株吉野家は、LED看板およびガスコージェネレーションの導入が評価され、対策技術導入・普及部門の一団体として受賞しました。

Reduce リデュース

テイクアウト用ポリ袋の薄肉化

(株)吉野家では、テイクアウト用包材・弁当・ごみ袋などについて、必要最低限の機能を維持し薄肉化を図り使用原料の低減で廃棄ごみの削減に努めています。

容器については保温、断熱、勤合はもちろん剛性まで考慮して仕様を決定し、弁当袋については最大重量から必要強度を算出し、ごみ袋については店舗から排出されるごみを想定した強度（引っ張り・突き刺し）を算出し、PB品については徹底管理しています。

店舗での生ゴミ排出量削減

(株)吉野家の店舗では、生ゴミの排出量削減に取り組んでいます。

- ①食べ残しを減らす
- ②排水ネットで脱水
- ③容器内食材をマニュアル通りに調理する
- ④廃棄をなくす

これらの取り組みにより、2008年度の一店舗当たりの生ゴミ排出量は11kg（前年比73%）と削減しました。

リターナブル箸導入

(株)吉野家では2009年3月より順次、リターナブル箸の導入を全国の吉野家で進めています。リターナブルとは、洗浄して繰り返し使用できるという意味で、割箸の代替品として使用することで使用済み箸のゴミの削減に大きく貢献します。

樹脂製の箸に切り替えることで、森林資源保護としては、年間、原木換算で約14,000本、6,345tのCO₂削減効果になると試算しており、年間710tのゴミ削減を見込んでいます。

衛生管理については、給食センターの事例に倣い温度殺菌にて対応し、安全面でも問題はありません。



品質を損なわない範囲で省資源化を行なっている



排水ネットで脱水している様子



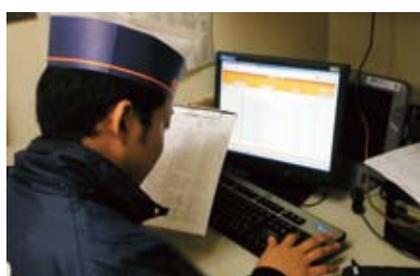
リターナブル箸

Reuse リユース

オフィスでのグループウェア活用

当グループでは、可能な範囲で電子化を進め、紙の無駄を省きます。

(株)吉野家では、本社、エリアオフィス勤務者はグループウェアを活用して社内連絡、業務連絡、各種文書の閲覧を行い、ペーパーレスに努めています。また今後、順次店舗に導入される予定の新システムを用いれば、本部との通信を電子化することが可能です。



(株)吉野家で取り入れているグループウェア

野菜外葉のリユース

(株)吉野家では、東京工場から出た野菜の外葉を、埼玉県東武動物公園に寄付し、動物のエサとして使用してもらっています。工場では1日に約2tの白菜とキャベツの外葉が廃棄されます。そのうち190kgを東武動物公園に寄付しています。動物園までの運搬には、自家用運搬車を使用し、廃棄コストの削減にも努めています。



提供先は「ハイブリッド・レジャーランド東武動物公園」。シカなどの草食動物のエサに



(株)石焼ビビンパで使用されているスプーン

食器のリユース

(株)石焼ビビンパではスプーンのリユースを行っています。スプーンは、使用しているうちに傷がつき、光沢が失われてしまいますが、廃棄せず、研磨することで元の光沢を取り戻し、再利用しています。

(株)牛繁ドリームシステムでは、通常は洗浄に非常に手間がかかるため使い捨てられることが一般的な七輪焼肉の焼網をリユースしています。

少しでも、廃棄物が減量できるように今後も努力を続けたいと考えています。



(株)牛繁ドリームシステムの七輪焼肉の焼網

Recycle リサイクル

廃棄油リサイクル

(株)はなまるでは、天ぷら、からあげ、コロッケなどの調理に油を使用し、毎月、全店合計で約10万リットル以上使用されています。その廃棄油は中間処理工場へ集められ、種別に精製されます。その後、石けん工場や飼料工場、塗料工場へと運ばれリサイクル製品として生まれ変わります。そのほか、(株)吉野家店舗や東京工場でも廃油リサイクルが行われています。

廃プラリサイクル

(株)吉野家の東京工場では、食肉を包装しているポリ袋を、透明なものと同色のものに分別し、有償リサイクルを行っています。色別に、専用の洗浄機で洗い、脱水を行った後にチップ状に粉碎。専門のリサイクル業者に受け渡しています。色が付いているポリ袋は黒いプラスチックにしか再生されません。そのため、透明なプラスチックと混ざらないよう注意して作業を行う必要があります。また、PPバンドに関しては、まとめてリサイクル業者に委託し、樹脂としてリサイクルされています。

段ボールリサイクル

(株)吉野家の東京工場では、使用済みの段ボールをプレス機にかけてまとめ、有償リサイクルを行っています。これらは再生紙に生まれ変わります。

廃棄麺リサイクル

(株)はなまるでは、製麺工場から出る廃棄麺（出荷不適格の麺）や打ち粉をリサイクルセンターへ運び、リサイクルを行っています。センターに運ばれた麺は、水分調整などを行った後に発酵促進剤を加え、堆肥や完熟肥料、土壌改良材として農家などに運ばれます。栽培された野菜は東京都内の五つ星レストランでも使用されています。



左：リサイクルされる梱包用のPPバンド
右：食肉の梱包用ポリ袋



有価資源としてリサイクルを行なっている

PET トレイ、ABS 食器の導入

(株)吉野家の店舗では、廃棄ペットボトルなどの再生トレイを使用しています。また、玉子椀や漬け物皿は、リサイクル可能なABS樹脂素材のものを導入。耐久性に優れています。

また、(株)石焼ビビンパの店舗では、廃棄ペットボトルなどの再生トレイを使用しています。石油由来の製品は非常に貴重であり、かつ限り有る資源です。今後も、できることを整理して、地球環境に優しい活動を心がけたいと思います。

以下の工場では、リサイクル率100%を達成しています。

(株)吉野家 東京工場
(株)京樽 船橋工場、幸手工場



トレイは廃棄されたPETボトルの再生素材からできている



ABS樹脂素材の食器

オフィスでの紙リサイクル

当グループでは、オフィス部門にて古紙回収業者に依頼し、定期的にはリサイクルを行っています。また、コンプライアンスに気を配りながら、コピー用紙の裏紙利用を推進するなど、紙ごみの削減も行っています。

(株)吉野家本社オフィスでは、①会議に使用する資料や議事録を印刷せずにパソコン画面で掲示・確認することで配付資料を削減②社内情報システムを更新し、源泉徴収票を紙でなくメールで配布することで、用紙を削減しました。



(株)吉野家。本社での古紙回収

エコキャップの回収

(株)吉野家の本社オフィスでは、2008年6月よりエコキャップの回収を開始し、2009年2月末現在、19,000個(ワクチン23.8人分)を寄付しています。

吉野家の 生ゴミリサイクルの取り組み

(株)吉野家では、工場と店舗から排出される生ゴミのリサイクル実施店舗増加と排出削減に取り組み、2008年度のリサイクル率は全体で60.6%(前年比+10.3%)、(工場100%、店舗54.3%)となりました。リサイクル物の内訳は堆肥化63%、飼料化30%、ガス化7%となっています。



エコキャップの回収



トラックに積まれたエコキャップ

エネルギー使用量

電気使用量削減

(株)はなまるでは、店舗の改装時に省エネ照明器具や空調機器の導入を進めています。(株)吉野家は、店舗の使用電力およびCO₂削減を目指し、看板の蛍光灯をLED（発光ダイオード）に順次変更しています。店舗看板のLED導入は、各業界のチェーン店舗の中でも、先進的な取り組みです。

ガスコージェネレーション

当グループでは、CO₂削減とコスト削減の目的で2002年からガスコージェネレーション（ガスエンジンで発電してその排熱も利用するシステム）をテスト的に運用して検証を進めてきました。

現時点ではCO₂排出量において削減の効果が確認されています。コストや運用面での検証を実施し、導入を拡大していく予定です。

ガスエネルギー使用量削減

(株)石焼ビビンパは、石焼コンロについて、石焼容器の中心から熱伝導を研究し独自の開発機器を使用しています。このコンロは、常温から380℃に到達する時間を2分30秒と、通常のコンロに比べ約半分に短縮が可能。ガスエネルギーの使用削減に努めています。

(株)はなまるでは、高効率機器へ入れ替えることで、使用量削減に取り組んでいます。

水道使用量削減

(株)はなまるでは、節水バルブの取り付けなどで水道使用量削減に取り組んでいます。

(株)どんでは、冷房の冷却水をタンクに貯め、工場の清掃に使用しています。

環境教育の推進

研修・勉強会の実施

●新入社員研修

(株)吉野家は、新入社員および中途社員集合研修でISO14001の店舗における活動について、3時間の教育時間を設けています。また、環境問題の基礎知識から、店舗での実践に即した環境保全活動まで多岐にわたる内容の研修を行っています。終了後は、考査を実施することで知識の確認と定着を図っています。

●本社勉強会

(株)吉野家は、本社では、ISO14001活動における質の向上を目指し、定期的に本社の環境担当者に対して勉強会を開催しています。



(株)どん鶴ヶ島工場では、冷房の冷却水を清掃に利用



(株)石焼ビビンパのガスコンロ



(株)吉野家での環境教育

環境ポスター

(株)吉野家は、環境保全に対するスローガン・基本方針・年度目標を盛り込んだポスターを各事業所と店舗に掲示しています。

2008年度は新たに「ISO教育の推進」を目標に加えました。

今までも、キャストさんのランク評価の項目にISOの項目が入っていましたが、目標として設定することにより、より明確になり、キャストさんの教育が進むことによって、ISOの取り組みを理解し、実施できる従業員が増えることを目指していきます。

グループ報での啓蒙

当グループでは、グループ報「For the people」を発刊し、CSRへの取り組みを紹介し、知識を提供しています。



株吉野家環境方針ポスター



グループ報
「For the people」表紙



グループ報 eco newsの記事

(株)吉野家の環境会計

環境対策をより効率的に推進するため、また(株)吉野家の環境保全活動を広くご理解いただくために、(株)吉野家では環境会計を導入しています。環境省の環境会計ガイドラインを参考に、「環境保全コスト」「環境保全効果」「環境保全対策に伴う経済効果」を算出しています。

環境保全コスト集計表 環境保全に関する取り組みで要した投資額や費用を記載しています。

大分類		環境保全コストの分類		中分類	具体的な取り組み
1	環境方針に基づく 環境目的・環境目標達成に向けた 「積極的コスト」	目的・目標コスト 1-1	電気使用量の削減	LED看板・節電機導入・本社・照明・スイッチ工事等	
			水道使用量の削減	節水型洗浄機・洗米機の導入	
			紙使用量の削減	スキャナー・コピー複合機導入	
			廃棄物の分別および3Rの推進	排水ネットによる食品残さ減量 生ゴミ処理機リース料	
			備品・資材の改善	強化磁気食器・ABS樹脂食器 省エネ照明の検証 リターナブル箸検証	
		その他のコスト 1-2	排水管理	トラップクリーナー導入 グリストラップ浄化の固形バイオ導入費用 水質検査費	
			廃棄物の適正処理	廃棄物処理料	
			浄化槽などの適正管理	浄化槽保守点検費用	
		店舗調理臭対応	店舗周り臭気測定		
小計					
2	環境マネジメントシステムの 「維持コスト」	環境保全活動に伴う人件費	環境教育・活動		
		環境教育資料作成コスト	社員教育・オリエンテーション ポスター、テキスト作成		
		環境監査関連費用	内部環境監査・定期審査	ISO14001 定期受審料	
		環境関連法規制対応コスト	容り法に基づくリサイクル費用		
		社会活動における環境保全コスト	環境保全団体への寄付・ 支援、環境情報の公表及び環境広告	植林活動 京都美化協会会費 環境報告書作成費用	
小計					
3	環境損失補償費用	土壌汚染・自然破壊の修復コストなど			
合計					

環境保全効果集計表 (物量単位) 環境保全に関する取り組みにより出た効果を記載しています。

		環境保全効果を表す指標 (2007)	
インプットに関する 環境保全効果	エネルギー	電気 (千kwh)	64,389 千kwh 628,437GJ
		ガス (km ³)	15,013km ³ 617,034GJ
		灯油 (ℓ)	182ℓ 6,679GJ
		ガソリン (ℓ)	126ℓ 4,360GJ
		合計	1,256,510GJ
		水 (ℓ)	2,697,144ℓ
アウトプットに関する 環境保全効果	水域、土壌への排出		自主基準値超過率 38.1%
	廃棄物等の排出	総発生量	20,437t
		リサイクル量	8,512t
		リサイクル率	41.6%
		非リサイクル量	11,925t
		生ゴミ	9,329t
		リサイクル量	4,694t
		リサイクル率	50.3%
	紙ゴミ	3,350t	
	店舗ダンボール	3,687t	
	廃プラ	3,200t	
エネルギー及び廃棄物処理から発生するCO ₂		エネルギーのCO ₂ 発生量 67,703t	
		廃棄物(廃プラ)処理のCO ₂ 発生量 8,608t	
		計 76,311t	

	単位	単位あたり発熱量	CO ₂ 係数
電気	千kwh	9.76 GJ	0.555 tCO ₂ / 千kwh
ガス	km ³	41.1 GJ	0.0506 tCO ₂ / GJ
灯油	ℓ	36.7 GJ	0.0678 tCO ₂ / GJ
ガソリン	ℓ	34.6 GJ	0.0671 tCO ₂ / GJ
廃プラ	t	—	2.69 tCO ₂ / t

特定排出者の事業活動に伴う温室効果ガスの排出量の算定に関する省令 (平成18年3月経済産業省、環境省令第3号) 地球温暖化対策推進法施行令より

費用(2007) (千円)	投資(2007) (千円)	費用(2008) (千円)	投資(2008) (千円)	主な効果(成果)
0	1,161	190	152,450	省エネルギー
0	0	0	0	省資源
0	0	0	1,346	省資源
2,097	0	2,109	0	廃棄物適正処理 / 処理場逼迫軽減
542	0	0	0	省資源
470	0	1,354	0	省資源
335	0	0	0	
1,885	0	0	0	
	5,130	0	15,390	水質保全
390	0	517	0	水質保全
629	0	370	0	
395,515	0	403,638	0	廃棄物適正処理
42,000	0	31,884	0	水質保全
	0	450	0	悪臭防止
443,863	6,291	440,512	169,186	
27,606	0	32,581	0	環境活動の推進
361	0	480	0	環境教育の実施
1,434	0	1,438	0	環境監査の実施
55,944	0	53,286	0	リサイクル
698	0	806	0	環境保全
25	0	25	0	環境保全
3,092	0	0	0	外部コミュニケーションの充実
89,160	0	88,616	0	
0	0	0	0	
533,023	6,291	529,128	169,186	

コストの分類と定義

- 1-1 積極的に環境負荷を削減する目的で支出するコスト
環境マネジメントシステムに基づいた環境目的・環境目標の実現に関するコスト
- 1-2 積極的コストのうち、1-1に含まれないコスト。店舗・工場の廃棄物処理費および、排水施設関連の保守管理・清掃関連費用
- 2 環境マネジメントシステムの運用・整備などシステムの維持、環境関連法規制への対処、その他社会活動に関するコスト
- 3 環境汚染を起こした場合の浄化費用、賠償金・罰金などのペナルティ的コスト（公共下水清掃費用等）

計上基準

- ①投資および費用の区分
当社財務会計の費用・投資分類による。
- ②複合コストの計上
差額集計・按分集計・簡便法などを適宜用い、注記によって明示する。
- ③人件費の計上
環境管理専任部門人件費は100%、製造部など兼任部門については按分計上、その他の環境管理責任者、内部監査員の按分人件費は計上しない。
- ④減価償却費
投資に伴う減価償却費は計上しない。（キャッシュ・フローの観点からマネジメントを行う）

経済効果集計表（貨幣単位） 環境保全を進めた結果、企業の利益に貢献した効果を記載しています。

環境保全効果を表す指標（2008）	
68,780 kWh	671,293GJ
17,402km ²	715,222GJ
179℥	6,577GJ
96℥	3,322GJ
	1,396,414GJ
	2,133,734℥
自主基準値超過率	46.2%
	18,000t
	8,226 t
	45.7%
	9,774t
	8,585t
	5,209t
	60.6%
	3,643t
	2,675t
	3,190t
エネルギーのCO ₂ 発生量	75,032t
廃棄物（廃プラ）処理のCO ₂ 発生量	8,581t
計	83,613t

実質的効果	確実な根拠に基づいて算定される経済効果		2007年度 (千円)	2008年度 (千円)		
	収益		脂リサイクル収入	1,544	1,924	
			ダンボール・古紙売却収入	5,877	9,544	
			再生樹脂売却収入	1,109	889	
推定的効果	仮定的な計算に基づく経済効果					
	費用削減	資源投入に伴う費用の節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減額	電気料金節減額	▲ 32,971	▲ 79,971
			節水機器などによる用水費の節減額	水道使用料金節減額	▲ 8,354	▲ 3,683
	環境負荷および廃棄物排出に伴う費用の節減		排水処理費の節減額	グリストラップ清掃費削減	▲ 15,402	▲ 3,277
		廃棄物処理費の節減額	コピー関連経費節減額	▲ 439	▲ 528	
経済的効果の合計			56,696	99,816		

商品100万食あたりの環境保全効果を表す指標

対象年度	2006年度	2007年度	2008年度
エネルギー総量	6,509.8GJ	5,687.1GJ	6,198.6GJ
水使用量	12,684.3 k℥	12,209.8 k℥	9,471.4 k℥
CO ₂ 発生量	243.6t	211.8t	371.1t
非リサイクル廃棄物総量	53.2t	50.0t	43.4t

※廃プラ以外の一般廃棄物は生物起源であるため、焼却によるCO₂の排出量は算定結果に含めない。
 ※吉野家における廃油は動植物性由来のため、CO₂排出量の算定結果に含めない。
 ※ガスは全て都市ガスとして算出。

(株)吉野家の環境保全活動のあゆみ

活動項目を毎年増やししながら、環境保全に取り組んでいます。

1980年代	店舗牛脂のリサイクル ミートセンターの牛肉ロスをリサイクル
1992	都内・大阪市などの一部の店舗においてガスヒーボンの検証を開始
1993	店舗の割箸をアスペン材に変更*
1995	コピー紙のリサイクル コンピュータのストックフォーム紙をリサイクル 店舗の便座シートを再生紙化 東京工場の段ボールをリサイクル 封筒・名刺の再生紙化 不用照明の消灯励行 野菜加工センターの野菜くずを*コンポスト化 A
1997	店舗のトイレトーパーをリサイクル品に変更 店舗のペーパータオルの再生紙化
1998	事務所の使用済み封筒の再利用徹底 事務所の封筒を非木材紙化（バガス） B 店舗にて節水バルブの導入 店舗の紙ナプキンを非木材紙化（ケナフ）* 店舗の駐車場に分別ゴミ箱導入 本社にリサイクルボックスを設置しリサイクル徹底
1999	埼玉県の店舗で生ゴミ処理機によるリサイクル運用開始 C 店舗に節水型ロータンの導入 中国における植林ボランティアの開始 店舗エアコン・蛍光管にスーパーインバーター機器を導入 店舗にロングライフ蛍光灯の導入 店舗の看板にソーラータイマーを導入
2000	製造物流部においてISO14001認証取得 代替フロンエアコン機器の導入開始 代替フロン冷蔵機器の導入開始 横浜市の店舗で生ゴミのコンポスト化開始 D
2001	店舗において節水型洗浄機の検証開始 E 店舗において節電機器の検証を開始 店舗の液体洗剤を無リン洗剤に切り替え 本社・営業部・店舗においてISO14001認証取得 本社・営業部の社用車にハイブリッドカーの導入開始
2002	社団法人フードサービス協会と協業にて百姓倶楽部でのコンポスト化参加 店舗にてコージェネレーションの検証開始 同業他社との協業で割箸のリサイクル開始 ユニットプレハブ工法の店舗を導入、建築廃材の減量を図る ノートPCによる店舗のQSCレポート集計開始（ペーパーレス化）
2003	事務社員の制服をPET素材使用品に変更 店舗において節水型洗浄機の導入開始 店舗においてPET素材のトレイの導入を開始 店舗に排水ネットを導入し、生ゴミの脱水減量化を開始 F NPO日中環境保全友好植林実践会の新植林地に関する協定締結 本社・製造物流部・営業部に*グループウェアを導入（ペーパーレス化） *ヘルチエ素子を用いた冷蔵ショーケースを導入
2004	オール電化店舗（飯能駅前店）の営業を開始 G 千葉県の店舗においてコンポスト化開始 店舗の蛍光管をより効率の高いHf蛍光管化 同業他社との協業にて横浜地区店舗でのコンポスト化拡大開始 本社における会議のペーパーレス化を推進 野菜加工センターにて野菜外葉を動物園の飼料として提供開始 電子帳簿保存法の適用を受け、帳簿データの電子保存を推進
2005	首都圏において新たに3箇所のプラントを利用したコンポスト化の大幅拡大 H 店舗のPETトレイを回収して再生利用する仕組みを構築 店舗のエアコンの自動温度復帰機能付きリモコンの検証開始 西日本事業部の事務所においてクールビズを実施 八都府市容器包装ダイエツト宣言に参加 本社・営業部において事務用品のグリーン購入を開始 横浜市の店舗で新たなプラントを利用したコンポストの拡大
2006	京都地区店舗における*バイオマス利用のリサイクルを開始 I 三重地区店舗でコンポスト化を開始 J チーム・マイナス6%に参加
2007	リターナブル箸の検証開始 ABS素材食器の導入 LED看板の検証 蛍光灯型LEDと冷陰極管の検証 強化磁器食器の検証 循環型食器洗浄機と洗剤の検証
2008	リターナブル箸導入店舗数の拡大 地球温暖化防止活動環境大臣表彰受賞（対策技術導入・普及部門） LED看板の導入開始



A



B



C



D



E



F



G



H



I



J

※コンポスト

生ゴミや汚泥などを発酵分解させ、堆肥にしたもの。

※グループウェア

企業内LANを活用して情報共有やコミュニケーションの効率化を図るソフトウェア。

※ヘルチエ素子

コンピューターのCPUの冷却などに用いられる。可動部がなく騒音の発生しない冷却装置。

※バイオマス

生ゴミなど生物に由来する有機エネルギーや資源のこと。

*現在終了しております

YOSHINOYA HOLDINGS

お問い合わせ：社長室 広報担当

TEL 03-5269-5001

FAX 03-5269-5105

<http://www.yoshinoya-holdings.com/>