DUSKIN®
喜びのタネをまこう

あなたの喜ぶ顔が見たい。

2005
グリーンレポート

目　次

ダスキン環境方針 ……2
社長ごあいさつ ……3
レンタルシステムの貢献 ……4

2004年度環境報告

環境担当役員ごあいさつ ……6
環境管理組織図 ……6
〈訪問レンタルサービス〉
ダスキンの循環システム ……7
環境に配慮した商品の開発 ……8
商品の資源価値を
さらに高める取り組み ……10
工場の環境負荷低減の取り組み ……12
工場の安全・安心への取り組み ……15
〈ケアサービス〉
使用薬剤の安全性を追求 ……17
〈ミスタードーナツ〉
環境保全への取り組みと安全管理 …18

社会とのコミュニケーション ……20
ISO14001 認証……22
環境保全活動の歩み／
会社概要／編集方針 ……23

ダスキン環境方針

私たちダスキンは、環境保全と企業経営の両立に全力で取り組み、生産から使用後まで、安全で安心、環境保全に配慮した商品・サービスを提供します

(1)環境負荷が少ない商品・サービスの設計・開発・選択

原材料の調達から商品の製造、お届け、お客さまによるご使用、使い終わった後の回収再生や処分まで、すべての段階に配慮し、安全・安心で環境負荷低減に貢献する商品・サービスを開発し採用します。
商品や資材の循環活用を推進し、資源のもつ価値を十分に活用します。

(2)環境負荷が少ない工場稼働

省資源で省エネルギーな工場稼働に努めます。
廃棄物や環境負荷となる排出を抑制すると共に、排出物のリサイクルや有効活用を推進します。
公害や事故を発生させない工場稼働に努めます。

(3)環境負荷が少ない物流と営業・販促活動

ムダのない、効率的な商品流通・物流と営業活動に努めます。
車両活用に伴う排ガス汚染の軽減、CO_2排出の削減に取り組みます。
環境保全に、より優れた商品・サービスの積極的販売を推進します。

(4)環境負荷が少ないオフィス活動や施設・設備

省資源で省エネルギーなオフィス活動を推進します。
グリーン購入により、環境負荷の低い物品の活用を推進します。

(5)環境負荷が少ない社会づくりへの貢献

法令や規律を守ると共に、環境保全を推進するための社会施策や要請に積極的に協力し、自らも貢献できる施策を検討し、実践します。

ごあいさつ

日々の事業活動を通じて、環境貢献に取り組み、社会的責任を果たすことをお約束します。

ダスキンは創業以来、独自のレンタルシステムで商品をお届けしてまいりました。もともとの事業活動の根幹には、商品を何度も何度も使い、寿命が尽きるまで使いきるという発想があり、貴重な資源の節約に貢献してまいりました。その発想は、昔からつつましく暮らしてきた日本人が「もったいない」という言葉を使いながら、「もの」を大切にしてきた心そのものです。ダスキンは、まさに「もったいない」から始まったビジネスです。レンタルでお届けする商品領域もマットやモップから、今ではロールタオルや浄水器、レンジフードフィルターなど生活のあらゆる分野に広がっています。

当社では、2004年度から3カ年の中期経営計画をスタートさせました。スタートにあたり、あらためて社会に対して果たす責任を約束し、その第一に商品・サービスの「安全・安心」と「環境保全への配慮」を掲げています。資源保護や廃棄物の削減、リサイクルを徹底し、あらゆる事業活動を通して、環境貢献を果たしていくことを目指しています。

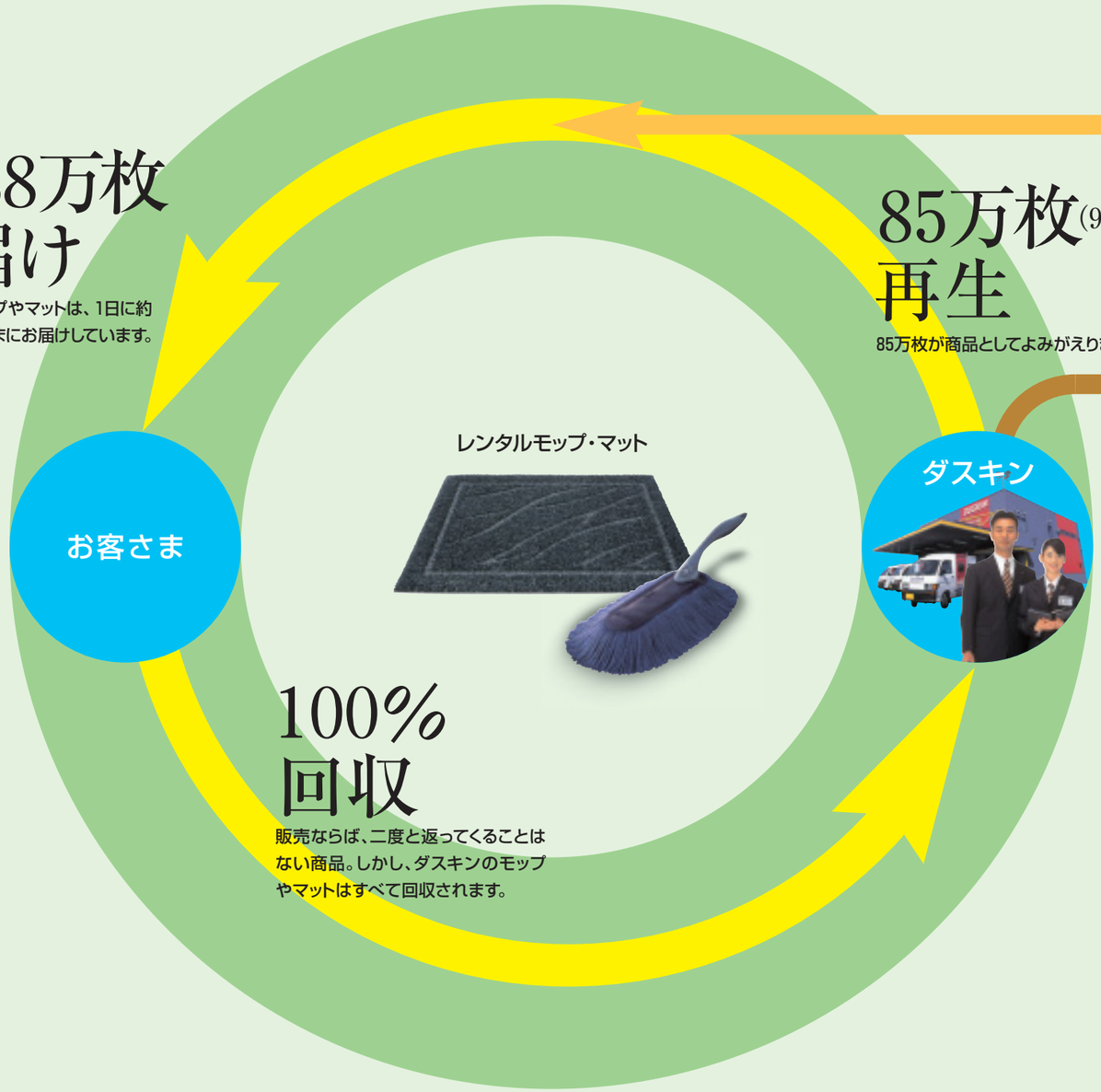
創業以来、世の中の役に立つ「喜びのタネをまく」ことをモットーに、全国の6,000を超えるフランチャイズ加盟店とともに、全国の市や町で提案する活動を続けてきました。その願いは不変の企業目的として「あなたの喜ぶ顔が見たい」というメッセージに込めています。環境貢献においても、お客さま・消費者、そして社会のご期待に応えられる誠実な取り組みを続け、循環型社会の実現に向けて、企業としての責任と使命の一端を担いたいと、心より願っています。

代表取締役社長
伊東英幸

社会への４つの約束

1. 安全で安心、環境保全に配慮した商品・サービス、そして楽しさをお手渡しします。
2. 歪みのない透明で公正な経営姿勢をつらぬき通します。
3. 地域の人々と喜びを分かち合いながら、心豊かな暮らしに貢献します。
4. 立場を越えて、自由に意見を出し合い、議論し、決まったことは一つとなって実行する、開かれた企業風土を醸成します。

ダスキンはレンタルを通じて、お客さまと共に省資源に貢献しています。



3万枚(4%)

新 品

88万枚の商品をお届けするためには、販売なら毎回88万枚の新品が必要になります。しかし、ダスキンのレンタルでは3万枚(1/29)の新品が使われるだけです。

85万枚(96%)
再生

85万枚が商品としてよみがえります。

3万枚(4%)

再資源化

厳しい品質検査により、
平均4%(3万枚)の商品が取り除かれます。

ご使用いただいたモップやマットは、ダスキンが責任をもって100%再生・再資源化活用しています。

(2004年度の数値をもとに算出)

「もったいない」は、「もったいあらしめる」こと

「ホームダスキン」から「ウエス」を作ったのは、「もったいない」という考えからです。それは物がたくさんあるから消費してもよい、少なくなったから節約しようという単純な考えからではありません。「もったいない」の逆、「もったいある」というのは、ものの本体をあらしめるということです。有機物であろうと無機物であろうと、この世の中に存在するもののすべてを十分に活用することが、ものの本体をあらしめることなのです。この地球上の資源を最後まで活用すること、そうしてお客さまの求めておられる物を安い価格で提供し、お役に立たせていただくこの事業はダスキンの理念から生まれた事業といえましょう。

(1982年2月、加盟店全国会議における駒井茂春社長(当時)挨拶より抜粋)

環境担当役員ごあいさつ

ダスキン環境保全活動の経過報告にあたって

最高環境責任者
常務取締役
髙田　宥

ダスキンでは昨年「ダスキン行動基準」を作成し、全社員で理解と実践に努めています。「信頼される誠実な企業を目指して」で始まり、一人ひとりの従業員が日々の事業活動の中で法令遵守はもちろん、お客さまや消費者、地域住民の皆さまの立場に立って考え、行動することを第1の実践基準としています。

社会は今、地球温暖化、資源の枯渇、廃棄物の増大、緑の減少など多くの環境課題に直面しています。経済活動や企業活動と環境保全の両立は、お客さまや消費者にとどまらず将来にわたって人類の悲願とも捉えることができます。

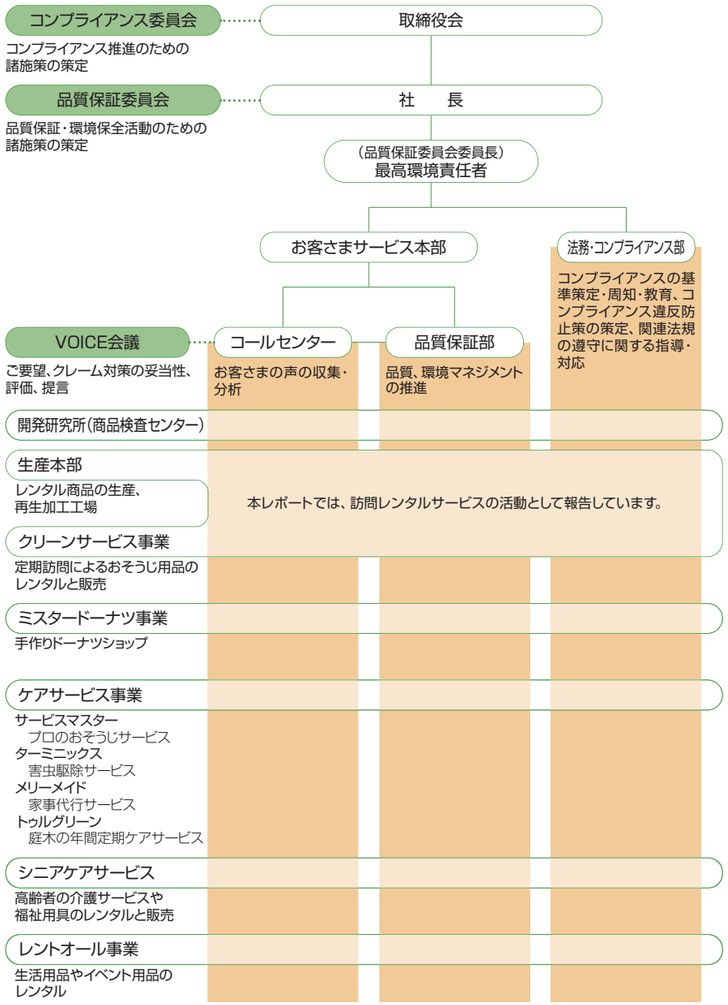
行動基準では環境保全に対する取り組みと貢献も、従業員の義務として位置づけています。

1999年以来、ISO14001を各事業分野で取得し環境保全への取り組みを続けてきたダスキンですが、昨年、中期経営計画作成にあたり、改めて「環境保全」を企業政策の柱の一つに据えるとともに、全社でさらに徹底した管理を実施するために環境管理規定を制定しました。

実践項目としても、レンタルシステムによる資源の有効活用・循環活用にとどまらず、レンタル寿命を終えた商品などをさらに有効活用すること、事故防止や化学物質などに対する安全性の向上、省資源・省エネルギー技術の開発などに積極的に取り組んでまいりました。

今後もさらに、環境保全に対する社内の取り組み体制を充実させるとともに、環境負荷の低い事業活動を追求してまいります。

環境管理組織図



『ダスキン行動基準（第1版）』行動基準～「社会に対して」より抜粋～

地球環境の保全

私たちは、環境関連の法令を遵守します。
また、サービスや商品、その他事業活動を通じて、資源保護や廃棄物の削減、リサイクルを徹底し、身近なところから我々の住む地球環境の保全に努めます。

地域社会の安全・安心への配慮

私たちは、地域社会の一員として事業所や工場の近隣で生活される地域住民の安全で健康な生活の維持、地域社会の環境の維持・向上に努めます。
そのため、事業所・工場からの排水、排煙、騒音、臭気等については国の法令や地域の条例等を遵守し、かつ自主基準を定めるなど十分に配慮して操業します。

訪問レンタルサービス

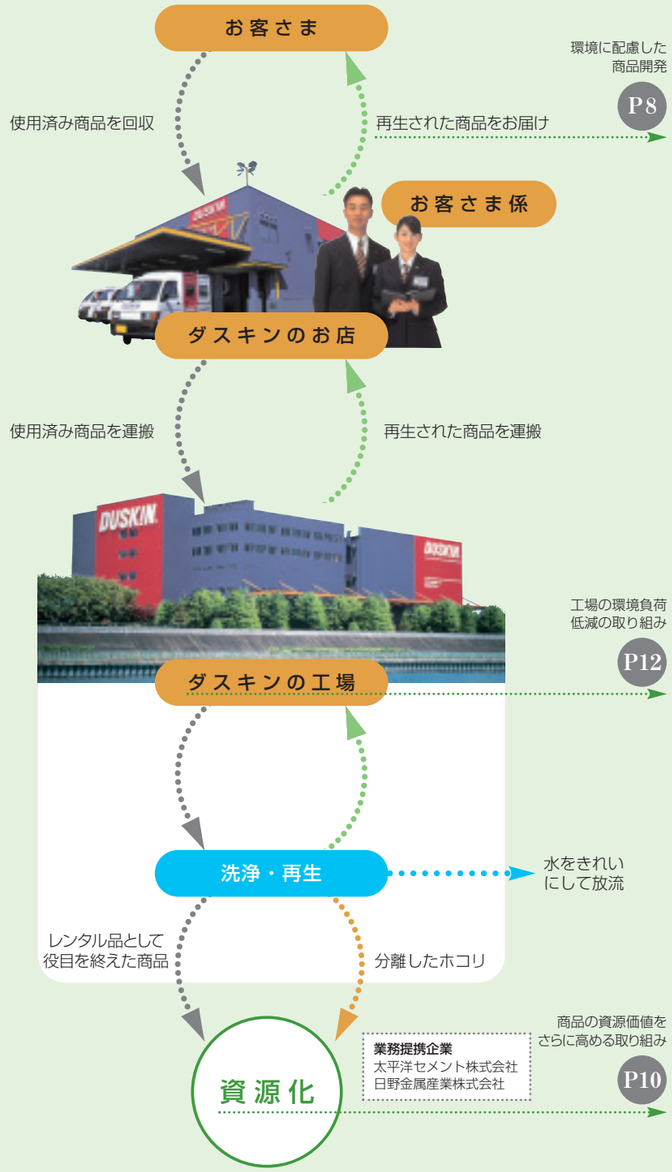
独自のレンタルシステムを基本として、循環型の事業活動を進めています。

ダスキンではモップやマットなどおそうじ関連を中心としたレンタル商品を、全国のフランチャイズ加盟店ネットワークを通じて、お客さまに定期的にお届けしています。ご使用済みの商品は工場に回収し、洗浄や修理などの再生加工が施されます。ダスキン独自の洗浄再生技術や修理技術により、これらのレンタル商品はお客さまによるご使用と再生を繰り返しながら、循環活用されています。また、家庭用として活用できなくなったものは、素材特性を生かし工場用として活用するなど、商品として最後まで有効活用しています。

さらに近年、レンタル商品としてその寿命を全うした商品を、再生資源や燃料などとして有効活用するための取り組みも進めてきました。

本レポートでは、レンタル商品の開発などを行うクリーンサービス事業本部、およびそれに連係する加盟店ネットワーク、再生加工を担う生産本部と全国47カ所に配置された工場、これらを合わせ「訪問レンタルサービス」の活動実績として報告しています。

ダスキンの循環システム



訪問レンタルサービス

環境に配慮した商品の開発

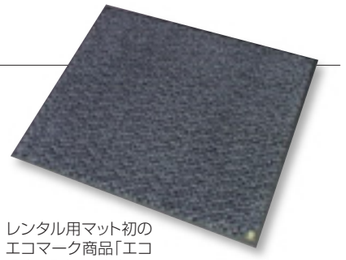
人や環境への安全性向上や、再生資源を活用した商品開発に取 り組んでいます。

当社では、原材料の調達・加工から商品の製造、廃棄に至るまで、商品のすべての段階で、環境への影響を考慮した商品開発を行っています。

再生ペットボトル繊維使用率を増やしたエコマーク認定マットを開発

再生ペットボトル繊維を使用した商品は、事業所用の一部のマットなどで展開してきましたが、2004年度には再生ペットボトル繊維使用率を51%に引き上げた「オーダーメイドマット エコ吸塵・吸水タイプ」をエコマーク取得製品として導入しました。

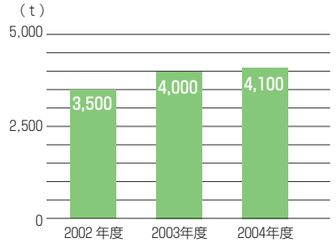
モップでも、繊維製品の製造工程で発生する短繊維や裁断クズなどの「未利用繊維」を使用した「ノンオイルモップ・エコ」がエコマークを取得。2005年下半期より、順次展開を予定しています。



レンタル用マット初のエコマーク商品「エコ吸塵・吸水マット」

パイルの一部に未利用繊維を10%以上使用している「ノンオイルモップ・エコ」

【レンタルマットの再生ペットボトル繊維活用量の推移】
※各種サイズ等の平均的使用をもとにした概算



天ぷら油ろ過器発売（エコマーク認定商品）

2004年6月、使用済みの油をろ過し、繰り返し使用することで廃油削減と河川の水質汚染防止につながる天ぷら油ろ過器「油っくりん」を発売。エコマーク取得のこの商品は、発売から18万個以上を販売する人気商品となっています。専用のフィルターは、第4回高知エコ産業大賞※で優秀賞を受賞。環境効果とともに、製造から廃棄まで環境に配慮した設計が高く評価されました。

天ぷら油ろ過器「油っくりん」。繰り返しろ過しても、揚げ油の色やニオイをきれいに除去し、油が長持ちします。

※高知エコ産業大賞：高知エコデザイン協議会が県内の事業所を対象に、環境に配慮した製品やサービスを審査・選定し、表彰する賞。「油っくりん」専用フィルターは、三昭紙業（高知県土佐市）に製造委託しています。

マットベース可塑剤成分の新処方を確立

PRTR対象物質※のひとつで、マットなどに使われるゴムをしなやかに保つ成分（可塑剤）として欠かせないDOP（フタル酸ビス）に代わる可塑剤の研究を進め、新処方を確立。2005年度からは新処方ゴムの検証を進めながら、順次切り替えを始める予定です。

※PRTR対象物質：人や環境への安全性に対するさまざまな研究に基づき、使用・排出実績を管理し、報告することが決まっている化学物質

社外役員が商品開発会議に参加

消費者の立場から社外役員2名が、開発商品に対して市場に出すことを認めるかどうかの決定機関である「商品開発会議」に参加しています。消費者やお客さまの声を取り入れ、環境に配慮した商品開発に取り組んでいます。

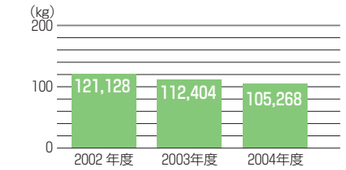
坂本允子 社外取締役（右）
（前）全大阪消費者団体連絡会事務局長
新井ふく 社外監査役（左）
（現）社団法人日本消費生活アドバイザーコンサルタント協会常任顧問

環境家計簿

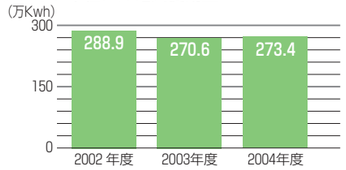
廃棄物削減と省エネを推進

訪問レンタルサービスを展開するクリーンサービス事業本部のあるダスキン本社ビルでも、省エネルギー、廃棄物削減に取り組んでいます。

ダスキン本社ビル廃棄物処理重量



ダスキン本社ビル電気使用量



省資源・省エネルギーを呼びかけるポスター（本社ビル）

従業員が環境家計簿に取り組む

地球規模の課題となっている二酸化炭素排出量削減に向け、クリーンサービス事業本部では、一人ひとりが暮らしのなかで環境意識を高めていくために「環境家計簿」を作成し、同事業本部の全従業員に配布しました。環境家計簿とは、家庭で、電気・ガス・水道・ガソリンなどの使用量を記録・算出することで、地球温暖化の原因となる二酸化炭素をどれくらい排出しているかを調べるためのもの。2005年4月から半年間運用した後には、加盟店へ向けての配布も検討しています。

愛知万博「愛・地球博」に協賛

当社は、『自然の叡智』をテーマに、環境への配慮を随所に盛り込んだ2005年開催の愛知万博（愛・地球博）に協賛しています。

これからも環境にやさしい生活づくりのお手伝い役を果たします

ダスキンフランチャイズチェーン全国加盟店会前理事長 寺西正芳
（ダスキン天の川支店オーナー）

祈りの経営ダスキン理念のもと、地球にやさしく、人にやさしくをモットーに、ダストコントロール商品を創業時より、レンタルシステムという当時ではユニークなお届け方式でお役立ちしてまいりました。40年を過ぎた今でも、私たち企業集団全員が誇りとするところです。

また、お客さまの代表ともいえるハーティさん（お客さま係）が、一軒一軒商品と共に心をお届けし、お客さまの喜ばれる笑顔に接し、自らは常に人間的成長を目指しております。「ダスキンのお届けするものは愛である」と創業者が唱え続けてきた精神を、永遠に探索し続ける企業集団でなければならないと思っております。

これからも地球環境にやさしい生活づくりのお手伝い役を果たしてまいります。

訪問レンタルサービス

商品の資源価値をさらに高める取り組み

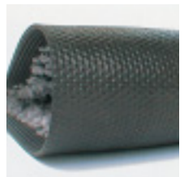
レンタルだから、使い終わった商品はすべて回収。再生、再利用、再 資源化への取り組みをさらに進めています。

すでに100%の再資源利用を達成しているマットやモップの繊維部分はもちろん、モップのハンドル部分や各種機器の本体部分などについても100%回収・再利用を目指して、システムを構築。本格導入を進めています。

商品の耐久性向上技術、新修理技術の開発・導入

マットやモップなどのレンタル商品は、繰り返し使ううちにシミや変色、破れなどができ、通常工程では再生できなくなることもあります。当社では、独自の再生技術により修理・再生し、商品としてよみがえらせる技術開発を続けています。

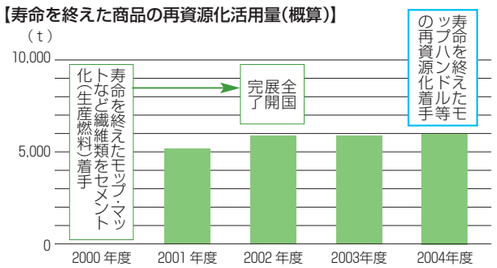
熊本中央工場で従業員の工夫からマットの修理あとがまったく目立たない新しい修理方法を開発(特許申請中)し、2004年4月から全国の工場に導入しました。また、マットの保管・配送時に折り曲げられる裏地ゴムの亀裂発生防止が長年の課題でしたが、折り曲げ耐久性を現行の50倍に改良する技術開発に成功しました。



マットの裏地ゴムを改良

新技術でマットを修理(大阪中央工場にて)

【寿命を終えた商品の再資源化活用量(概算)】



モップ・ハンドル等のリサイクルに本格着手

2004年度から、使用済みのモップハンドルや、空気清浄機、浄水器、キャビネットタオルやペーパータオルボックスの本体部分などを回収、分解、再資源化する取り組みをリサイクル専門会社と提携して、本格稼働しました。

【再資源化までの作業】

お店から回収した後、工場で商品の種類別に分別して、リサイクル専門業者に配送

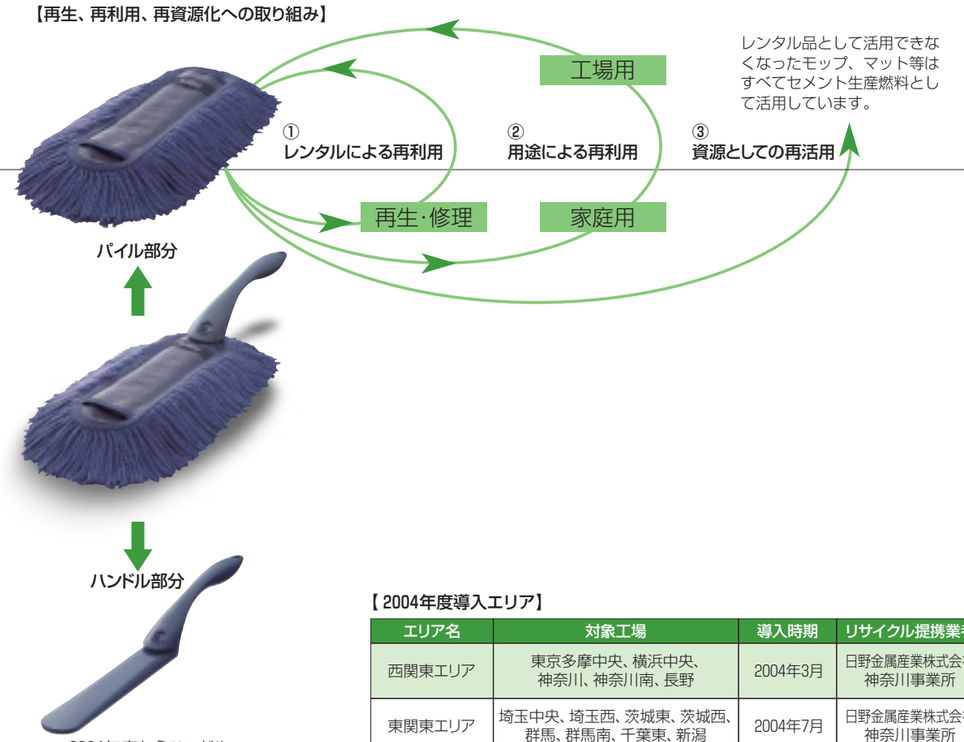
一品一品手で分解

素材やパーツごとに分別

破砕等の後、素材再生メーカーに売却

(写真提供:日野金属産業株式会社)

【再生、再利用、再資源化への取り組み】



2004年度からハンドル等の再資源化にも、本格的に着手しました。

【2004年度リサイクル(再資源化)をスタートした商品】

【2004年度導入エリア】

エリア名	対象工場	導入時期	リサイクル提携業者	年間処理量(推計)
西関東エリア	東京多摩中央、横浜中央、神奈川、神奈川南、長野	2004年3月	日野金属産業株式会社神奈川事業所	153t
東関東エリア	埼玉中央、埼玉西、茨城東、茨城西、群馬、群馬南、千葉東、新潟	2004年7月	日野金属産業株式会社神奈川事業所	180t
近畿エリア	大阪中央、大阪東、大阪西、大阪南、兵庫西、滋賀	2005年1月	ダイヤエコリサイクル株式会社	103t
東海エリア	愛知中央、愛知北、三重、静岡西、静岡東、石川	2005年2月	検証中	153t
				合計589t

【2005年度導入予定エリア】

エリア名	対象工場	年間予定処理量(推計)
北海道エリア	道央中央、道央南、道東、道北、道南	53t
東北エリア	仙台中央、青森、岩手、宮城東、福島	82t
中国・四国エリア	広島中央、広島、広島東、島根、山口、愛媛	79t
九州エリア	熊本中央、福岡北、福岡南、佐賀、鹿児島、沖縄	89t
		合計303t

総計892t

お客さまの立場に立った開発に取り組みます。

クリーンサービス事業本部
商品開発部部長
寺澤　健二

キレイに清潔に暮らすため、日々お客さまが困っていらっしゃることを解決する商品・サービス、環境保全に貢献できる商品・サービス、お客さまの立場に立ったより安全で安心な商品・サービスを開発し提供すること。それが私たちクリーンサービス事業の商品開発担当者の使命です。この1年間の成果を踏まえ、使用済み後もさらにリサイクルしやすい設計や材料の研究を進め、再生繊維利用マット等の拡充を図ってまいります。

訪問レンタルサービス

工場の環境負荷低減の取り組み

レンタル商品の再生加工に伴う環境負荷低減に取り組んでいます。

マットやモップの再生加工処理を行っている全国47の工場では、水やエネルギー、廃棄物削減など、環境への負荷をできるだけ減らして、資源の有効活用に取り組んでいます。また、使用する薬品類の人や環境への安全性、事故やトラブルに対する安全性の向上に努めています。

【レンタル商品再生加工工場概要（2005年3月末現在）**】**

創設	1963年（大阪吹田工場より配置開始）
配置数	47工場
内訳	協栄工場33・関係工場12・直営工場2
従業員総数	約4000人
配送トラック台数	360台
うち天然ガス車	8台
うちハイブリッド車	23台

【使用量推移】

	2002年度	2003年度	2004年度
水	3, 508, 146t	4, 051, 336t	3, 582, 841t
燃料	31, 354, 551L	33, 908, 762L	30, 964, 161L
電気	47, 240, 000KwH	49, 592, 734KwH	45, 947, 831KwH

【全国47工場一覧】

- 直営工場
- 関係会社工場
- 協栄工場

北海道
1 [関係] 道央中央工場
2 [協栄] 道東工場
3 [協栄] 道央南工場
4 [協栄] 道南工場
5 [関係] 道北工場

東北
6 [協栄] 青森工場
7 [協栄] 宮城東工場
8 [関係] 仙台中央工場
9 [協栄] 福島工場
10 [協栄] 岩手工場

東関東
11 [関係] 埼玉中央工場
12 [協栄] 群馬工場
13 [協栄] 群馬南工場
14 [関係] 千葉東工場
15 [協栄] 新潟工場
16 [協栄] 茨城西工場
17 [協栄] 茨城東工場
18 [協栄] 埼玉西工場

西関東
19 [直営] 横浜中央工場
20 [関係] 東京多摩中央工場
21 [協栄] 長野工場
22 [協栄] 神奈川南工場
23 [関係] 神奈川工場

東海・北陸
24 [関係] 愛知中央工場
25 [協栄] 愛知北工場
26 [協栄] 三重工場
27 [協栄] 静岡西工場
28 [協栄] 静岡東工場
29 [協栄] 石川工場

近畿
30 [直営] 大阪中央工場
31 [協栄] 大阪東工場
32 [協栄] 大阪南工場
33 [協栄] 滋賀工場
34 [協栄] 兵庫西工場
35 [協栄] 大阪西工場

中・四国
36 [関係] 広島中央工場
37 [協栄] 山口工場
38 [協栄] 島根工場
39 [関係] 愛媛工場
40 [協栄] 広島工場
41 [協栄] 広島東工場

九州
42 [関係] 熊本中央工場
43 [協栄] 鹿児島工場
44 [協栄] 福岡北工場
45 [協栄] 福岡南工場
46 [協栄] 佐賀工場
47 [関係] 沖縄工場

※番号は、地図と工場名を照合するために使用しました。

【2004年度の主な取り組み】

	取り組み項目	実　績	掲載ページ
1	廃棄物の再資源化拡大	従来処分していたモップハンドルなど、年間589トン分の再資源化体制を整備、再資源化への取り組みを拡大	P10
2	低環境負荷洗剤の開発	PRTR対象成分削減の新洗剤開発完了→採用・展開決定	P13
3	マットの無溶剤修理技術の確立	現場テスト完了→採用・展開決定	P13
4	リサイクル水の活用拡大	2工場に設備導入→水削減効果が6万トン拡大（累計19工場58万トン分）	P13
5	使用水の特殊改質技術開発	テスト機導入検証開始→洗剤35%削減効果を確認→検証拡大決定	P14
6	商品の再生歩留まり改善	破れ防止を目的とした改良型乾燥機のテスト検証開始	P14
7	乾燥機のエネルギー効率改善	新制御方式テスト開始→熱効率改善12%を確認→113台導入	P14
8	最新省エネ乾燥機検証開始	新省エネ乾燥機の最新テスト機完成→検証開始	P14
9	防火対策強化乾燥機の開発	テスト機の開発導入と検証完了→採用・展開決定	P14
10	低公害車（配送トラック）導入推進	ハイブリッド車23台導入	P14
11	乾燥機の排気臭低減対策の推進	臭気低減タイプ吸着剤を全面導入→臭気指数1/10以下達成	P15
12	工場廃水処理設備の総点検	24工場の点検完了（2003年度5工場点検済み）→累計29工場が完了	P15
13	堆積泥の脱水減量技術開発	テスト設備を開発設置→検証開始	—
14	物流資材省資源化改善	マット保管・運搬資材改良導入　ゴミ47トン削減	—
15	トラック騒音改善	消音型昇降装置3台導入交換	—
16	特殊汚れ付着マットの再生技術開発	再生テスト機（前処理機）開発・検証開始→86%の再生率確認→検証拡大決定	—

洗剤がさらに環境にやさしい成分へ

PRTR対象物質（9ページ参照）であるPOE※1を全廃し、同LAS※2を1%未満に低減した洗剤を開発し、完全切り替えを完了しました。これらの成分は廃水処理で除去されるため水質を汚すことはありませんでしたが、さらに環境にやさしい洗剤を目指し、2005年度にはLASも全廃を予定しています。この切り替えにより、工場資材はすべてPRTR対象外となりました。

※1）POE：ポリオキシエチレンアルキルエーテル
一般的な洗剤原料の一種

※2）LAS：直鎖アルキルベンゼンスルホン酸ナトリウム
一般的な洗剤原料の一種

洗濯機

環境にやさしい成分の洗剤

有機溶剤を使用しないマット修理技術を開発

レンタル商品は繰り返し使うことにより、破れなどが発生します。それらの修理技術は、各工場のアイデアを取り入れながら長年向上させてきました。

レンタルマットの修理技術もすでに開発されていましたが、2004年度は有機溶剤を使用せずにマットゴム部分の破損を復元する修理技術を確立し、耐久性などの検証を終了。作業手順書の作成も完了し、2005年度は全国の工場で導入されます。

マットゴム部分の破損箇所を裏面から復元

リサイクル水利用の拡大

全国の工場では商品を洗浄するために年間約400万トンの水を必要としますが、そのうち約60万トンは工場内でリサイクルした水を用いています。貴重な水資源を節約するため、2004年度は、新たに2工場、リサイクルフロー設備を導入し、19工場で約30%の水をリサイクルしながら使う体制になりました。

【水の削減効果（19工場）**】**

2003年度 52万トン削減 → 2004年度 58万トン削減

訪問レンタルサービス　工場の環境負荷低減の取り組み

洗剤35%削減技術開発

2004年度には、水を特殊処理する新技術の検証を行い、洗剤35%削減可能であることを確認しました。

洗剤削減により排水を処理するときの負荷も大幅に削減されるため、さらに大きな省資源および廃棄物の削減効果が見込まれています。

水の特殊処理プラント

エネルギー消費量 12%低減 新乾燥機制御技術を開発

乾燥機の運転をプログラムで最適に保ち、12%エネルギー効率を改善する制御方式を新たに技術確立しました。2004年度は 27工場に113台導入し、2005年度にはさらに多くの導入を計画しています。

最新型省エネ乾燥機テスト開始

電気、熱エネルギー効率を30%向上する新型乾燥機の検証が完了し、導入が開始されました。

化学物質などの自社分析体制が向上

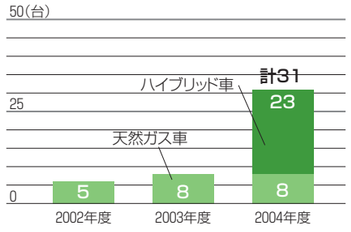
2003年度に導入したICP発光分析機の本格活用を、2004年度から開始しました。排水に含まれる微量成分などの自社分析が可能になり、廃水処理などの安全・安心に対する信頼度がさらに向上しました。

低公害車の導入

限りある石油資源の消費削減と、二酸化炭素（CO_2）や窒素酸化物（NOx）、ススの発生を抑えるため、低公害車の導入を進めています。

2004年度は、お店と工場を結ぶ配送トラックの低公害車導入を積極的に進めました。

【低公害車（配送トラック）導入推移】



ハイブリッドトラック

地域の方々に信頼され、親しまれる「地域に開かれた工場」を目指しています。

ダスキン生産協栄会 理事長　武田充生
（ダスキン長野工場オーナー）

2003年3月、私どもダスキン工場は業界に先駆け「ISO14001」の認証を取得しました。2004年には生産本部の「環境方針」に「品質」と「安全」を加え、「品質・環境・安全経営方針」としました。

品質と安全は工場運営上不可欠の要素であり、環境との三位一体で捉えるべきものと考えたからです。品質と安全を保証したうえで環境負荷の低減を図ることが、工場の使命と心得ています。これらを踏まえた行動プログラムに基づく進捗管理により、おかげさまで2004年度もすべての項目において、大きな成果を得ることができました。特に「廃棄物削減」は最重要課題として取り組み、「ゼロ・エミッション」を目指してリサイクル化、再資源化を進めています。また、全工場で「緑化活動」を推進し、地域の皆さまの潤いと安らぎの空間を提供しています。

昨年より全工場では、工場見学者を積極的に受け入れています。見学を通じ、地域の皆さまには環境への取り組みを理解し、安心していただき、子供たちにはわかりやすい見学プログラムを開発し、地域社会の「環境学習の場」としてのお役立ちができれば幸いです。

私どもは、これらの活動を着実に実施することにより、常に「環境に優しい工場」を目指すとともに、地域の方々に信頼され、親しまれる「地域に開かれた工場」でありたいと願っています。ぜひ一度、ダスキン工場へお越しください。

訪問レンタルサービス　工場の安全・安心への取り組み

地域社会に配慮した工場でありつづけます。

モップやマットなどを洗浄する全国のクリーニング工場は、住宅に隣接しているところも多くあります。これらの工場では、近隣の住民の方々の生活環境に配慮するとともに、ご意見や苦情をお受けした場合は、迅速で誠実な対応に努めています。

地域のみなさまの声に対応

工場のなかには住宅に隣接しているところもあり、商品を乾燥する排風の臭いなどについて、苦情をいただくことがありました。

各工場では発生防止に向けて継続的に取り組みを続けており、2004年度は以下の項目を中心に改善を行いました。

①乾燥温度設定の低下
②消臭剤噴霧装置の設置
③水を噴霧し、排風中の臭気を吸収するシャワー設備の設置
④モップ吸着剤成分の変更
⑤排風中の微小繊維くずを捕獲するネットの設置

とくにモップ吸着剤成分を見直し、香料を変更したことの効果は大きく、臭気は10分の1に低減しました。

また、住民説明会を開催して改善活動についてお知らせするなど、地域の方々との対話活動にも取り組みました。その結果、臭気に関するご苦情等の受信件数は、全国で2003年度11件、2004年度6件と半減させることができました。

効果検証用に設置されたダストネット

定例的な点検に加え、廃水処理設備総点検を開始

各工場の放流水には、日常監視項目の管理のほか、社外の環境計量会社による1カ月に2回の水質分析を含め、さまざまな分析や測定を義務づけています。全国47の工場で1年間に分析される項目は、のべ6,500項目以上に上ります。法律よりも厳しく設定している自主基準をオーバーしたり、水質悪化傾向などの異常が見られた場合には、直ちに改善を実施する体制を構築しています。

また、2004年度は年間を通じて行っている廃水処理の検査に加え、設備の総点検を開始、2004年度末までに29工場を終了しました。チェックシステムには、2003年度に実施した廃水処理施設・設備、処理技術、水質管理など、各分野の社外エキスパートによる廃水処理設備の特別点検から得られたノウハウを取り入れました。これらの結果、異常発生回数は着実に減少しています。

廃水処理設備の点検（神奈川南工場）

なお、工場への苦情や、自主基準オーバーなどの情報は、毎月開催される生産本部担当取締役を交えた環境委員会で改善対策の経過・結果とともに報告されます。

環境委員会

【特別総点検完了工場（2005年3月末現在）】

◎道央中央工場
◎道央南工場
◎道北工場
◎青森工場
◎福島工場
◎群馬工場
◎群馬南工場
◎千葉東工場
◎新潟工場
◎茨城西工場
◎茨城東工場
◎埼玉西工場
◎東京多摩中央工場
◎長野工場
◎神奈川工場
◎愛知中央工場
◎愛知北工場
◎三重工場
◎静岡西工場
◎静岡東工場
◎石川工場
◎大阪中央工場
◎滋賀工場
◎広島中央工場
◎愛媛工場
◎広島工場
◎広島東工場
◎福岡南工場
◎佐賀工場

合計29工場

訪問レンタルサービス

1万人以上の方を工場へお迎えしました。

全国の工場では、要望に応じて見学の受け入れを積極的に行っています。2004年度は全国47工場で、のべ646団体、10,810人をお迎えしました。

きれいに処理した工場排水で育てたグッピーをおみやげにプレゼント
（愛知中央工場）

見学中のお客さまと地元お客さま係
（三重工場）

【2004年度工場見学者数】

	開催回数	見学者数
北海道		
道央中央工場	15	263
道東工場	5	59
道央南工場	4	98
道南工場	3	51
道北工場	8	137
東北		
青森工場	11	152
宮城東工場	7	78
仙台中央工場	8	175
福島工場	11	177
岩手工場	15	302
東関東		
埼玉中央工場	28	569
群馬工場	18	219
群馬南工場	13	290
千葉東工場	13	147
新潟工場	8	146
茨城西工場	22	349
茨城東工場	6	38
埼玉西工場	18	138
西関東		
横浜中央工場	17	313
東京多摩中央工場	20	326
長野工場	15	438
神奈川南工場	14	257
神奈川工場	6	132

	開催回数	見学者数
東海・北陸		
愛知中央工場	38	658
愛知北工場	4	41
三重工場	23	790
静岡西工場	7	117
静岡東工場	6	94
石川工場	6	157
近畿		
大阪中央工場	55	1331
大阪東工場	11	226
大阪南工場	6	74
滋賀工場	15	114
兵庫西工場	19	228
大阪西工場	12	200
中・四国		
広島中央工場	14	112
山口工場	16	147
島根工場	8	21
愛媛工場	14	144
広島工場	19	112
広島東工場	7	88
九州		
熊本中央工場	29	486
鹿児島工場	9	245
福岡北工場	16	173
福岡南工場	7	163
佐賀工場	4	102
沖縄工場	16	133
合計	**646回**	**10,810人**

環境保全活動関連コスト

単位：万円

内容		金　額	関連記事記載ページ
環境保全成果（パフォーマンス）向上に関する主要コスト	工場排出物および商品のリサイクルと再資源化	30,545	P10
	低公害車支援	1,618	P14
	その他	3,912	P15
環境管理活動に関する主要コスト	環境・衛生管理	4,980	P13
	分析	2,704	P15
	研修・教育ツール、社外監査等	1,634	P15
研究・開発に関する主要コスト	管理向上のための研究開発	4,440	P13
	環境パフォーマンス向上のための研究開発	2,543	P14
環境情報公開に関する主要コスト	工場見学	1,210	P16, P20
	冊子・ビデオ	836	P20
	展示・広告	257	P21
	合計	54,679	

集計対象：クリーンサービス事業本部と生産本部、および本社環境推進関連部門

ケアサービス

薬剤の安全性を追求し、使用量の削減も推進しました。

害虫駆除や庭木のメンテナンスなどは、サービスの性質上、薬剤を使用する機会が多いため、安全性には特に配慮し、より安全な成分への切り替えを積極的に行ってきました。2004年度には、すべての洗剤を無リン化しました。

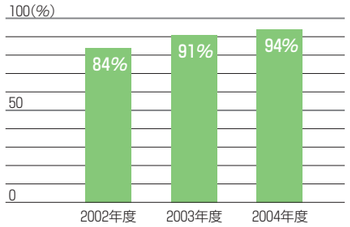
薬剤の使用を最小限に抑える害虫駆除システム

ターミニックスの害虫駆除サービスでは、殺虫剤を大量に使用する従来の方法から、調査や予防管理に重点を置き、薬剤の使用をできるだけ少なくする合理的なシステムの導入を推進しています。

ゴキブリ駆除サービスでは、従来の薬剤を散布する方法ではなく、バキューム（吸引）によってゴキブリを吸い取ったあと、ベイト剤と呼ばれる駆除用特殊エサをゴキブリの通り道など要所要所に仕掛ける「ベイトシステム」を採用。2004年度には、ゴキブリ駆除サービスの94%がこのシステムに切り替わり、2005年度の完全導入を目指します。

バキューミングとベイド剤の設置により、最小限の薬剤でゴキブリを駆除

【ゴキブリベイトシステム導入率】

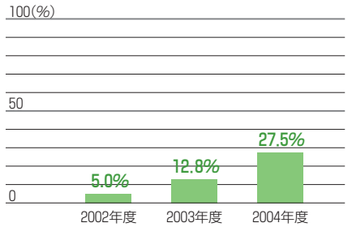


また、シロアリ駆除サービスでは、シロアリの集まるポイントを見つけ出して、微量の薬剤を染み込ませた駆除用特殊エサを配置、巣ごと根絶する「セントリコン・システム」*を推進。床下一帯に殺虫剤を散布する従来の駆除方法に比べ、使用する薬剤を大幅に抑えることができます。2004年度には、セントリコン・システムの採用比率が30%近くに増加。2005年度中に40%以上の導入を目指しています。

＊ダウ・アグロサイエンス商標

薬剤を散布せずにシロアリを巣ごと退治するセントリコン・システム

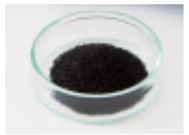
【セントリコン・システム*導入率】



安全性に配慮した庭木管理サービス

トゥルグリーンでは、四季に合わせた年間プログラムで庭木や芝生のメンテナンスサービスを提供しています。薬剤は、日米の法的安全基準よりさらに厳しい自主基準を設けて選定し、人体と環境への安全性に最大限配慮しています。また、使用方法についても、一部の薬剤を直接土壌に注入することで、散布量を削減する取り組みの検討をスタートしました。早期の本格導入を実現し、2006年3月末までに10%の薬剤削減を図ります。

また、クリーンサービス事業本部と連携し、浄水器カートリッジの活性炭を混ぜた高品質の培養土の開発に取り組み始めました。



浄水器のカートリッジに使用されている活性炭

環境に配慮した汚水処理

サービスマスターは、クリーニング時の汚水処理にも配慮。エアコンやレンジフードのクリーニングで発生する汚水は、すべて店に持ち帰り、薬剤や浄化装置を用いて、Ph値を適正に戻してから排水しています。今後は、この排水システムの周知徹底を図り、2006年3月末までの完全導入を目指し、環境への負荷低減を考慮したサービスの追求を続けます。

クリーニング時に発生するエアコン内の汚水は、ポリタンクに入れて店に持ち帰ります。

ミスタードーナツ

環境保全とともに、安全管理を徹底しています。

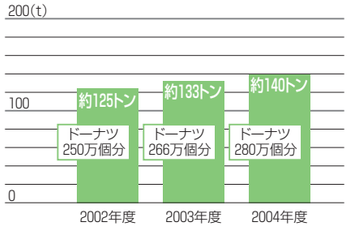
ミスタードーナツでは、食品の廃棄物削減や再資源化による環境負荷の低減を進めています。また、商品の開発段階から原材料の生産管理、配送、ショップでの取り扱いにいたるまで、厳しい衛生管理・チェック体制のもと、安全管理を徹底しています。

閉店時陳列ドーナツの飼料化を推進

閉店時に残った陳列ドーナツを廃棄することなく、畜産用飼料として再資源化する「食品一括配送回収システム」を開発。2003年度から関東エリアでスタートし、現在約360店で本格稼働しています。

回収されたドーナツは、飼料化処理工場で原料として活用されるほか、液状化して飼料原料に直接使用するリキッドフィーディングシステムなどにより、現在、月間約140トンのドーナツを再資源化（飼料化）しています。今後は、関東エリアだけでなく、全国のショップで、このシステムを導入していく予定です。

【関東エリアでの月間リサイクル量】



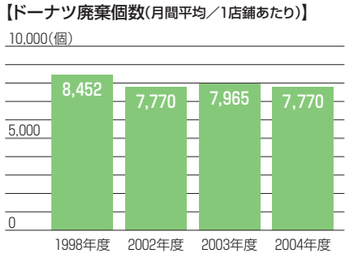
ドーナツを調理した後の油を石けん化

ドーナツを調理した油（1,100トン）はすべて回収した後、洗剤やゴムの原料として100%リサイクル活用されています。その一部は、ミスタードーナツショップの洗剤としても活用されています。

ドーナツ廃棄コントロールで食品廃棄数を削減

全国のショップで、ドーナツの廃棄個数の削減を推進。製造スケジュールや製造回数の見直しを行うとともに、「チェックリスト」による管理を徹底しています。1998年度に比べ、月間平均で1店舗あたり廃棄ドーナツを682個削減しました。

【ドーナツ廃棄個数（月間平均／1店舗あたり）】



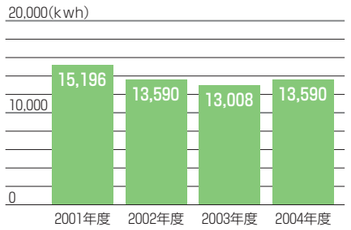
紙使用量の削減のために陶器カップを使用

1974年から、店内飲食時の食器として、陶器製・ガラス製のカップや食器、金属製のナイフ、フォークなどを採用。使い捨て文化の象徴ともいわれる紙製カップなどの排出を極力抑えています。紙製にした場合と比較して、年間 724トンの紙の使用量削減に効果が得られました。

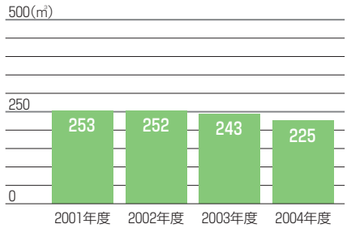
ショップの電力使用量・水道使用量削減

各ショップでは、こまめな消灯や水道・光熱のメーター管理などによって、省エネ活動を実施。2001年度の月間平均に対し2004年度の実績で1店舗あたりの電力使用量を1,606kwh削減（削減率10.5%）、水道使用量を月間28m³削減（削減率11.1%）できました。今後は、省エネ型設備・機器の導入、省エネ型店舗の開発を行い、さらに消費電力・水道量の削減に取り組んでいきます。

【ショップの電力使用量（月間平均／1店舗あたり）】



【ショップの水道使用量（月間平均／1店舗あたり）】



2004年版ISO14001への移行完了

2004年に第2版として発行された「ISO 14001：2004」への対応に取り組みました。報告対象期間外ではありますが、2005年4月には2004年度版での特別更新審査を受審し移行を完了しました。

店主（店舗運営資格者）に対する環境教育の定期実施

店主候補者に対する必須研修である「店舗運営資格者育成研修」（アカデミーコース全45日間）カリキュラムに環境教育を組み込み、環境管理の基本知識を養成しています。

さらに、その後も2年に1度、店舗運営資格者のショップ運営力向上を目的に実施される「免許更新研修」（全4日間）にも環境教育を取り入れており、ISO14001に沿った環境マネジメントに対する能力を継続的に高めています。研修終了時にはテストも実施され、理解度の確認を行うと共に、カリキュラム自体も定期的に見直しながら充実させています。

【 2004年度受講終了者】

店舗運営資格者育成研修	180人
店舗運営資格者免許更新研修	646人

安全・安心への取り組み

商品開発（商品の検証）

◆トレーサビリティの確認

原材料の安全性を、生産現場までさかのぼって管理できるトレーサビリティを確保したうえで、添加物やアレルギー成分、遺伝子組み換えの有無、残留農薬など多項目にわたって確認しています。

◆安全確認会議

商品のテスト販売・本販売前には、食品安全管理責任者、商品開発、品質保証を担当する部門などから構成される「安全確認会議」を実施。お客さまに提供する時点で商品に残留してはならない成分や保存・流通条件のチェック、原材料工場への立入検査の結果検証、ショップでの取り扱い方法について確認し、確実に「安全・安心」なものだけを商品化しています。

原材料工場

◆インスペクター（品質管理指導者）立ち会い検査

工場は、原材料の生産や管理が衛生的に行われているかを、インスペクター（品質管理指導者）が定期的に検査を実施しています。新商品のテスト販売前には30項目87のチェックポイントについて、本販売前には80項目800のチェックポイントについて評価します。

購買物流

◆インスペクター（品質管理指導者）立ち会い検査

物流段階でも、原材料の保管・配送において、品質管理が徹底されているか、インスペクター（品質管理指導者）が定期的に検査を実施しています。

店舗（衛生管理）

◆店舗衛生管理

全国のショップでは、独自のマニュアルに基づき、施設や設備の洗浄、調理工程での十分な加熱や器具・備品へのアルコール殺菌など、その手順に沿った衛生管理を日常的に行っています。また、商品の定期的な抜き取り検査のほか、スタッフには手洗いの徹底や身だしなみのチェックに加え、2005年度からは、毎月実施している従業員の健康状態検査の対象枠を拡大しています。

◆サニタリーチェック

スーパーバイザーによる指導に加え、衛生管理が確実に実施されているか確かめるため、第三者公的検査機関の検査員が2カ月に1度、各ショップを予告なしに訪問。専門的な見地から、施設や調理器具、商品、店舗スタッフの衛生状態を入念にチェックし、総合的にショップの衛生管理状況を評価、問題のある項目は継続的に改善指導を行っています。

◆成分情報の開示

すべての商品について、原材料、栄養成分、アレルギー特定原材料等の情報を公開し、ショップの掲示物や配布物、ホームページなどを通じてお客さまに提供しています。

◆お客さまの視点で、選定・検品されるプレミアムグッズ

お客さまにとっては、プレミアムグッズもミスタードーナツから提供される商品の一つです。その選定や開発にあたっては消費生活アドバイザー等のご意見も取り入れながら、食品と同様の安全管理を徹底しています。開発段階では自社商品検査センターで仕様チェックをした後、製品については検査だけを担当する工場により全品検査を行っています。

社会とのコミュニケーション

地域との共生

清掃奉仕活動

創業以来、世の中を「キレイにする」商品・サービスの提供とともに、経営理念に込めた「喜びのタネまき」と「奉仕」の精神から、事業所や工場など全国の各拠点周辺の清掃活動を続けてきました。月に1回の定期清掃活動から毎朝の日常的な清掃まで、パート・アルバイトを含めた従業員が、地域貢献活動として実施しています。

フランチャイズ加盟店の活動

地域の老人ホームで清掃活動
（ダスキン中野支店／岩手）

地域の児童福祉施設で清掃活動
（大阪南エリアケアサービス加盟店友の会）

年4回地域の奉仕活動に参加
（静岡西工場）

月1回の清掃活動を実施
（長野工場）

小学生を対象に工場見学を実施（横浜中央工場）

2004年度は、小学校3年生から6年生を対象にした工場見学を本格的に開始しました。工場の業務内容をはじめ、環境面での取り組みを楽しみながら理解していただくために、体験型プログラムを取り入れています。

キャラクターを登場させたテキストを使って、
楽しみながら学べる特別見学会も実施中

詳しくは、ダスキンのホームページをご覧ください。
http://www.duskin.co.jp

小学生の感想文より（2004年度）

◎いろいろな家で使われてきたなくなったモップがあらわれて、また使われてるから、「ちゃんと、リサイクルしてるなぁー」と思いました。（小学3年）

◎一番面白かったことは実験です。よごれた水からよごれをとりのぞけるなんて、とてもおどろき、面白いと思いました。次にやった実験で、ふつうのモップとダスキンのモップとこんなにちがいががあるなんて、とてもおどろきました。（小学5年）

◎ぼくは家をきれいにしたいとおもいました。ぼくの家にモップが1つあります。うちにかえったら自分のつくえをきれいにします。おしえてくれてありがとうございました。（小学2年）

◎ダスキンの工場は、さいしょどんなところかなと思ったらすごくきれいな場所でした。なんでこんなにきれいなんだろーと思いました。（小学3年）

引率の方々の感想文より（2004年度）

◎ダスキンのおそうじ用具の取り扱いを見て、環境を考えたものであることを納得しました。

◎ホコリの量が思ったより多いのに驚きました。さらにそのホコリをセメントの原料として役立てていることに感心しました。

◎ダスキンモップが汚れを取る様子、それをどうキレイにするか、わかりやすく説明いただき、子どもたちもよくわかったと思います。特に汚れた水をゴミと水に分解する実験はよかったと思いました。

教育支援活動

掃除教育支援

暮らしの快適化生活研究所では、「学校のお掃除を考えよう！」をテーマに、掃除に関する子どもたちの意識調査や掃除教育支援などの活動を行っています。2004年度は、現職の先生方11人ご参加いただき、「学校の掃除教育研究会」を発足、“子どもの掃除教育”という視点から5回の勉強会を実施しました。授業と毎日の掃除時間の活用に関する研究を重ね、成果発表の場として「子どもたちの掃除を考えるフォーラム」を開催しました。

2005年2月5日「子どもたちの掃除を考えるフォーラム」
教育関係者や一般参加者に“掃除教育”への理解を深めていただきました。

「サスティナブル社会教育プロジェクト2005」協賛

子どもたちへの環境教育や社会貢献教育に役立ててもらうため「サスティナブル社会教育プロジェクト2005」に協賛。持続可能、永続可能な社会づくりを提唱する、山本良一教授（東京大学 生産技術研究所）の責任編集による『世界を変えるお金の使い方』を、全国4万校に寄贈しました。

『世界を変えるお金の使い方』
環境保全や社会のさまざまな課題解決のために、どのようにお金を使えばいいかをテーマに、100円でできることから、1兆2,000億円でできることまで、50項目についてわかりやすく紹介されています。

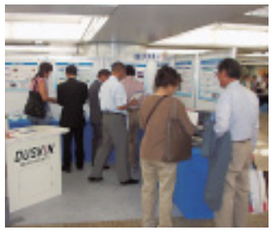
お客さま・消費者の声を環境経営に反映

消費者の立場から社外取締役・監査役の2名が、品質保証や環境保全活動施策決定の最高機関「品質保証委員会」と、その実行運営機関である「環境保全連絡会」に参加しています。つねにお客さまや消費者の声を経営に反映させる体制を確立しています。また、各事業部の「商品開発会議」（9ページ参照）にも参加し、商品づくりにも生かしています。

環境情報の発信

消費者イベント出展

東京都と消費者団体（東京都）が主催する展示会「くらしフェスタ東京2004／企業の社会的責任（CSR）と消費者」（9月24日、25日）に出展。環境貢献・社会貢献、コンプライアンス、品質保証などの取り組みを紹介しました。



来場者のアンケートより（2004年度）

◎再利用して、その後さらに最後までムダなくというところがとても気に入りました、これから使いたいと思います

◎ミスタードーナツの食器は、環境のことを考えて使い捨てにしていないことを初めて知りました。これからもこの考え方を持続していってください

◎ホコリまでリサイクル、有効活用できるとは知らなかった。

◎製品そのもの、たとえば梱包材がどれだけ環境に配慮されているかなどもっと知りたかった

◎ダスキンといえば「モップ」だと思っていたが、モップだけではないことがわかった

環境意識普及活動

環境パネラー参加

レンタルシステムの環境メリットや環境保全の取り組みを広く社会へ紹介するため、各種の環境フォーラムにパネラーとして参加しました。

〈2004年度の実績〉

レンタルの環境メリットについて、品質保証部環境推進室・吉村俊樹が講演
11月16日／財団法人地球環境戦略研究機関(IGES)主催「産業と環境 国際ワークショップ2004」／神戸国際会議場

環境配慮型レンタルシステムをテーマに、クリーンサービス事業本部商品開発部・今西正博が講演
11月26日／NPO法人エコデザインネットワーク主催「エコデザインセミナー／環境配慮型設計とエコデザイン」／アジア太平洋トレードセンター

閉店時陳列ドーナツの畜産飼料化について、ミスタードーナツ事業本部ISO事務局・上木康広が講演
1月27日／ATCグリーンエコプラザ主催の特別セミナー「食品リサイクル法と今後の展望」／ATCグリーンエコプラザ

社内の環境意識・知識向上活動

環境講演会開催

従業員の環境に対する意識・知識向上を目的に、さまざまな分野で活躍する環境の専門家を本社に招き、講演会を開催しています。

〈2004年度の実績〉

「不法投棄の手口と巻き込まれないためのチェックポイント」(7月7日)
株式会社ガイアドリーム代表取締役　志岐秀明さん

「美しい地球を子どもたちに」(8月19日)
「非対立の生きかた」(3月2日)
ネットワーク地球村代表　高木善之さん

「美しい地球を未来に残そう」(10月15日)
ココロジー研究所代表　立山裕二さん

「将来に向けた企業の持続可能な社会活動を目指して」
(10月19日)
大阪環境カウンセラー協会
(元・松下電器産業株式会社品質保証部責任者)　吉村孝史さん

100万人のキャンドルナイトに参加

地球温暖化防止に向け、環境省と非政府組織が連携してスタートした「100万人のキャンドルナイト」キャンペーンに参加。2004年6月19日から夏至にあたる21日までの3日間、午後8時から10時まで、本社ビルのロゴ、ミスタードーナツ本部の外灯、東京の商業界ビルのネオンなどを消灯しました。

ISO14001認証

全国のフランチャイズ加盟店や工場とともに、全社で国際規格ISO14001に準拠した環境マネジメントに取り組んでいます。

【クリーンサービス事業】
登録対象：本部と全加盟店・支店
登　録　日：2001年3月30日
登録番号：JQA-EM1483
認定機関：財団法人日本品質保証機構

【生産本部】
登録対象：生産本部と47工場
登　録　日：2000年3月3日に30工場登録、
2003年3月に47工場へ登録拡大
登録番号：JMAQA-E095
認定機関：社団法人日本能率協会

【ケアサービス事業】
登録対象：サービスマスター
ターミニックス
メリーメイド
トゥルグリーン
ファシリティマネジメント
ヘルスケア
ホームインステッド
の各本部と全拠点
登　録　日：2001年4月27日
登録番号：JQA-EM1552
認定機関：財団法人日本品質保証機構

【ミスタードーナツ事業】
登録対象：本部と全ショップ
登　録　日：2000年4月21日
登録番号：JMAQA-E104
認定機関：社団法人日本能率協会

【レントオール事業】
登録対象：本部と全店
登　録　日：2001年7月26日
登録番号：JMAQA-E218
認定機関：社団法人日本能率協会

環境保全活動の歩み

1963年	2月	ダスキン創業　フランチャイズチェーンを通じてダストコントロール商品の「レンタルシステム」を展開
1971年	2月	平塚工場(現・神奈川工場)に廃水処理装置第1号を導入
1973年	12月	レンタル再生工場40工場に廃水処理装置を導入完了
1974年	6月	廃水の高度生物処理法「固定床式接触酸化法」開発・導入
1990年	6月	廃棄物の自社処理施設として「スラッジ用焼却炉」「乾留ガス化炉」導入
1993年	7月	ミスタードーナツが廃油の石けん化開始
1994年	11月	ミスタードーナツがエコロジカル・フードサービス部門において「農林水産大臣賞」受賞
1998年	4月	レンタル営業車に「天然ガス自動車」を20台テスト導入
1998年	11月	「クリーンアップ ザ ワールド」世界122カ国加盟の環境美化活動協賛
1999年	2月	大阪中央工場　ISO14001認証取得
2000年	3月	全国30の総合工場・本部　ISO14001認証取得
2000年	4月	ミスタードーナツ全ショップ・本部　ISO14001認証取得
2001年	3月	訪販サービス(クリーンサービス)全店・本部　ISO14001認証取得
2001年	4月	ケアサービス(サービスマスター、ターミニックス、メリーメイド、トゥルグリーン、ファシリティマネジメント、ヘルスケアの6事業)全拠点・各本部　ISO14001認証取得
2001年	7月	ダスキンレントオール全店・本部　ISO14001認証取得
2002年	4月	コージェネレーション発電システムテスト導入
2003年	3月	全国47の全総合工場　ISO14001認証取得
2003年	12月	配送委託会社御船運輸が「くまもとクリーン大賞」受賞
2004年	3月	全国の工場設置焼却炉を廃止
2004年	4月	ダスキン行動基準(第1版)の策定
2005年	3月	ダスキン環境管理規定の発効

編集方針

ダスキンの環境保全活動や社会との関わりを広く社会に公開することを目的に、「ダスキンのレンタルシステムと環境保全の取り組みについて」「安全・安心への取り組み」「社会とのコミュニケーション」を中心に紹介しています。また今年度は、ダスキン企業集団が一丸となって環境活動に取り組む姿勢を理解していただくため、フランチャイズ加盟店・工場の各オーナーのコメントを掲載しました。

対象期間

2004年度(2004年4月～2005年3月)

対象範囲

環境活動については、株式会社ダスキンの訪問レンタルサービス(クリーンサービス事業本部、生産本部)、ケアサービス事業本部、ミスタードーナツ事業本部を対象とし、地域社会への取り組みについては、一部加盟店の活動も紹介しています。

発行およびお問い合わせ先

株式会社ダスキン
お客さまサービス本部　品質保証部　環境推進室
TEL 06-6821-5801　FAX 06-6821-5703
2005年6月発行

祈りの経営ダスキン 経営理念

一日一日と今日こそは
あなたの人生が(わたしの人生が)
新しく生まれ変わるチャンスです

自分に対しては
損と得とあらば損の道をゆくこと

他人に対しては
喜びのタネまきをすること

我も他も(わたしもあなたも)
物心共に豊かになり(物も心も豊かになり)
生きがいのある世の中にすること

合掌
ありがとうございました

会社概要

社　名――株式会社ダスキン【DUSKIN CO., LTD.】
本　社――〒564-0051大阪府吹田市豊津町1番33号
代表者――代表取締役社長　伊東英幸
設　立――1963(昭和38)年2月4日
資本金――113億 5,294万円(2005年3月31日現在)
株式会社ダスキン売上高――1,764億円(2004年度)
全国チェーン店お客様売上高※―4,305億円(2004年度)
従業員数――1,911名(2005年3月31日現在)
国内拠点数(2005年3月31日現在)
　クリーンサービス――2,221店
　生産本部――47工場
　ミスタードーナツ――1,315店
　ケアサービス
　　サービスマスター――960店
　　ターミニックス――324店
　　メリーメイド――326店
　　トゥルグリーン――38店
　レントオール――146店
　他――702拠点

※全国チェーン店お客様売上高は、直営店・子法人等売上高及びフランチャイズ店推定売上高の合計を参考数値として記載しております。

ホームページ上でも、過去のグリーンレポートをはじめ、「安全・安心」や「開発・研究」「社会・文化貢献」など、ダスキンのさまざまな取り組みを公開しています。

株式会社ダスキンホームページ
http://www.duskin.co.jp

ミスタードーナツホームページ
http://www.misterdonut.jp

株式会社 タスキン
〒564-0051 大阪府吹田市豊津町1-33
TEL:06-6387-3411（代表）
www.duskin.co.jp

古紙配合率100%再生紙を使用
植物性大豆油インキ使用
05.6.1 -20,000