



認証番号 0010706



作成日 2020年7月1日
改定日 2020年9月28日

2019年度版

エコアクション21 環境活動レポート

(レポート対象期間2019年4月～2020年3月)



 **プライムデリカ**

目次

1.ごあいさつ	1
2.会社概要	2
3.事業案内	3
4.実施体制	4
5.環境経営目標	7
6.環境経営計画	8
7.環境目標の実績	14
二酸化炭素排出量削減	15
電気使用量削減	16
化石燃料使用量削減	17
食品残渣排出量削減	18
その他産業廃棄物削減	19
水使用量削減	20
環境改善活動	21
地域貢献活動	23
8.環境関連法規の遵守状況の 確認及び評価の結果	26
9.代表者による全体評価 と見直し結果	31
別紙	32

ごあいさつ

1950年代から本格的に生産が始まったプラスチックは我々の生活には欠かせない存在になりました。便利で長持ちのプラスチックですが、分解されて無くならない性質が地球環境に大きな影響を及ぼし始めています。

日本でも河川にレジ袋が浮いているのを見かけたことがあると思います。海に流されたプラスチックは太陽の光、潮の満ち干の力でどんどん細かくなり、5ミリ以下のマイクロプラスチックとなりますが、マイクロプラスチックは、まだどんどん小さくなりナノプラスチックなることがわかってきました。

ここまで小さくなると魚の消化管から体内に吸収され、ゆくゆくは人間の身体に蓄積されます。これが100年後なのか1000年後なのかは誰にも予測できませんし、人間を含めた生物にどのような影響を及ぼすかは、わかっていませんが、考えるだけでもいい気持ちはしません。最近の研究によれば今のミリサイズのマイクロプラスチックを魚の稚魚が誤って食べた場合、消化管がつまり死亡に至り、成魚になれないことが確認されています。

当社ではプラスチックゴミの削減に積極的に取り組みを開始しています。私たちのお得意先の7&Iホールディングス(セブン-イレブン・ジャパン)様では環境宣言を出されました。その中のプラスチック対策で2030年までにプラスチック製レジ袋ゼロを掲げています。

そこで従業員の家庭でも削減に対する取り組みを手伝うため、エコバッグを全従業員に配布しています。

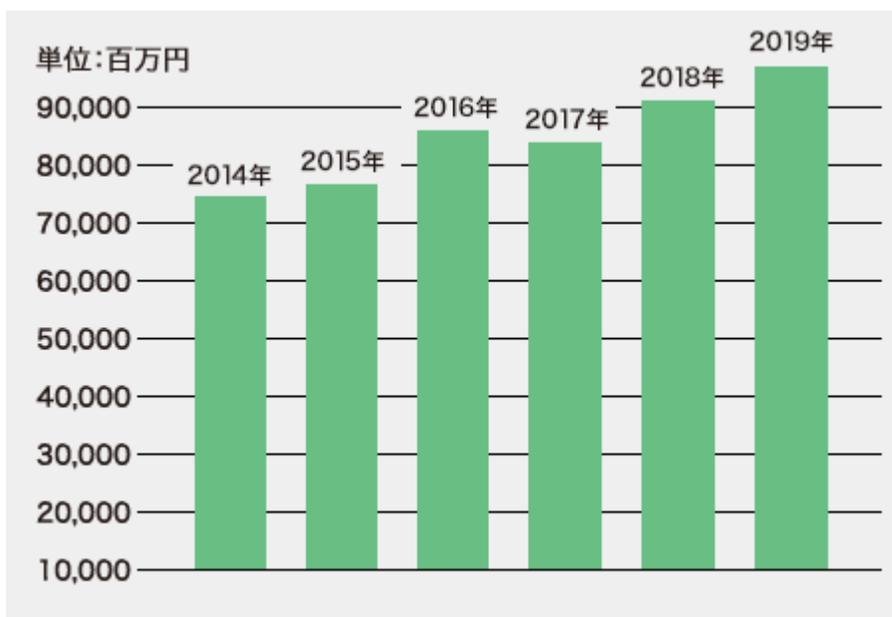


プライムデリカ株式会社
代表取締役社長 齊藤 正義

会社概要

本社所在地	〒252-0328 神奈川県相模原市南区 麻溝台一丁目7番1号
創業	1986年10月1日
資本金	1億円
代表者	代表取締役社長 齊藤正義
従業員数	社員 667名 パートナー従業員 8,000名
事業内容	食料品製造
主要品	調理パン/スイーツ/惣菜/サラダ/軽食

売上高	2014年2月期	74,046百万円
	2015年2月期	75,262百万円
	2016年3月期	86,569百万円
	2017年3月期	84,456百万円
	2018年3月期	90,006百万円
	2019年3月期	96,393百万円



環境管理責任者 氏名及び担当者 連絡先	・統括環境管理責任者 取締役生産本部長兼環境部長 加藤 幸作
	・担当者 統括事務局 TEL:042-702-0011 FAX:042-702-2611 http://www.primedelica.com/index.html

事業案内

2020年4月1日に熊本プリマ株式会社を吸収合併し、既存の11工場に1工場加え、現在12工場で同一のハイレベルな生産管理体制を敷き、毎日24時間、セブン-イレブン向けの食品を生産し続けています。



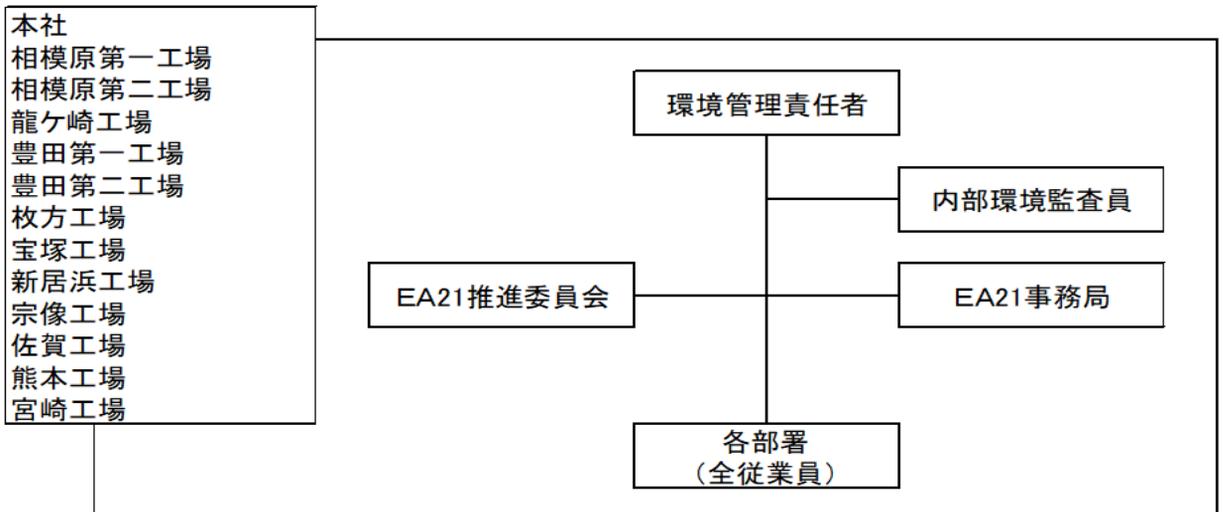
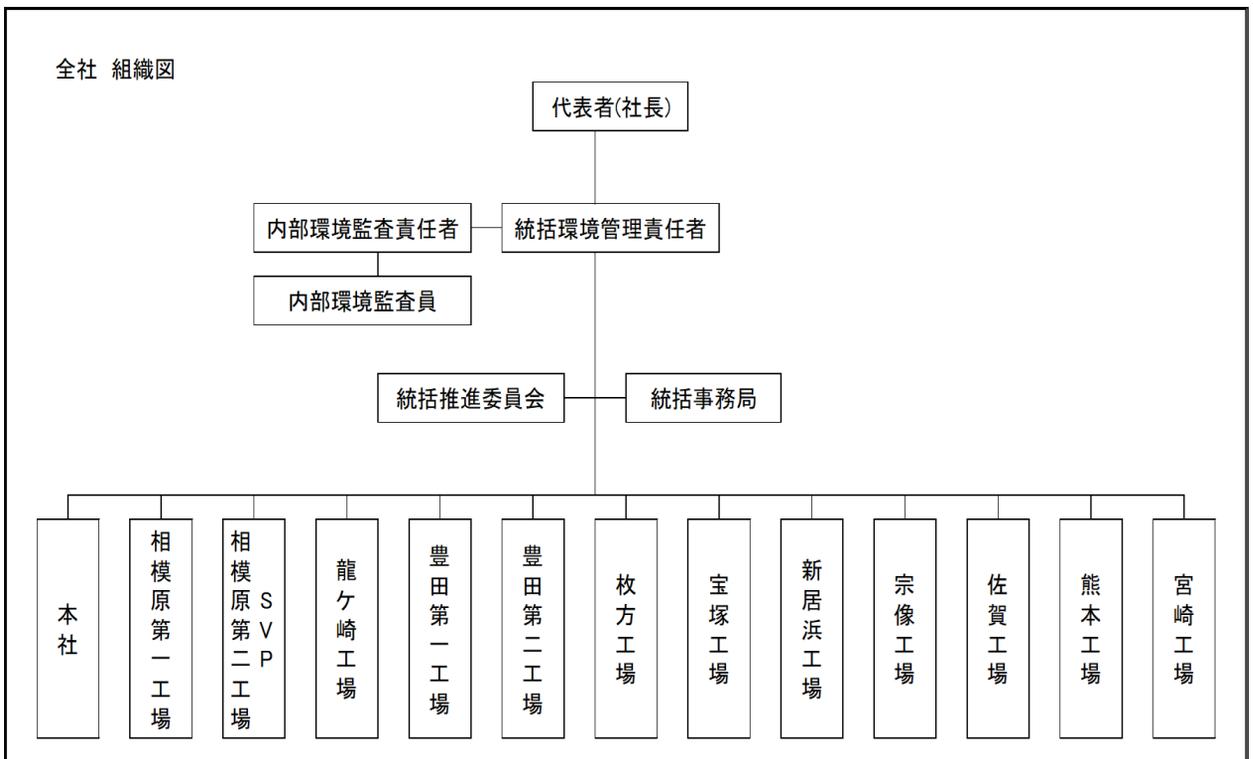
事業所名	所在地
本社・相模原第一	〒252-0328 神奈川県相模原市南区麻溝台一丁目7番1号
相模原第二・SVP	〒252-0336 神奈川県相模原市南区当麻3605
龍ヶ崎	〒301-0852 茨城県龍ヶ崎市向陽台5-6-3
豊田第一	〒470-0334 愛知県豊田市花本町井前1番地23
豊田第二	〒470-0361 愛知県豊田市猿投町野入44-53
枚方	〒573-0101 大阪府枚方市長尾峠町15-1
宝塚	〒665-0051 兵庫県宝塚市高司 4丁目6番40号
新居浜	〒792-0852 愛媛県新居浜市東田二丁目乙1番2
宗像	〒811-3201 福岡県福津市八並268-1
佐賀	〒849-0902 佐賀県佐賀市久保泉町大字上和泉1580-22
熊本	〒861-1343 熊本県菊池市七城町林原1
宮崎	〒880-0303 宮崎県宮崎市佐土原町東上那珂11375-12

実施体制

<エコアクション21認証の取得について>

2015年	本社・相模原第一工場	認証取得
2016年	龍ヶ崎工場、豊田第一工場、豊田第二工場	認証取得
2018年	枚方工場、宝塚工場、新居浜工場、宗像工場、 佐賀工場、宮崎工場、相模原第二工場	認証取得
2020年	本社を相模原第一工場から分離	
2021年	熊本工場	認証取得予定

<組織図>



実施体制

<役割・責任・権限>

	役割・責任・権限
代表者(社長)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 環境経営方針の策定 2. 統括環境管理責任者の任命、環境保全活動の取り組みに関する責任及び権限の付与 3. 内部環境監査責任者の任命、環境マネジメントマニュアルの運用確認と指導権限の付与 4. 環境マネジメントシステムの実施に必要な資源(人材、資金、技術、インフラストラクチャー、情報等)の提供 5. 代表者による全体の見直しと評価を行う 6. 各自の役割、責任及び権限を定め、全従業員に周知する
統括環境管理責任者	<ol style="list-style-type: none"> 1. エコアクション21の要求事項に適合した環境マネジメントシステムを確立、実施、維持、管理 2. EA21統括事務局を任命、事務局責任者として運営 3. 統括推進委員会を主催する 4. 環境関連文書の承認をする 5. 関連法規の取りまとめ表の維持管理、順守の徹底 6. 環境マネジメントシステムの運営状況及び実績に関して、社長に報告 7. 環境管理責任者の任命
統括推進委員会	<ol style="list-style-type: none"> 1. 環境マネジメントシステムの運用状況の進捗を確認する 2. 統括推進委員会は、統括環境管理責任者を委員長する 3. 構成員を環境管理責任者と統括事務局とする 4. 開催日 1年に1回(5月)に全社と1年に3回(7.10.1月)開催する
統括事務局	<ol style="list-style-type: none"> 1. 統括環境管理責任者の補佐、及び全社の実行業務の支援を行う 2. 環境マネジメントマニュアル及び環境経営レポート、全社共通の規程、全社環境経営目標、その他文書を作成 3. 全社に関わるその他文書を作成する 4. 全社環境活動の実績集計、環境関連法規等取りまとめ表の作成及び順守評価を実施 5. 環境関連文書及び記録の整備及び保管
内部環境監査責任者	<ol style="list-style-type: none"> 1. 環境マネジメントシステムが適切に実施され、維持されているかを検証するため、内部環境監査を定期的実施するよう指示する 2. 内部環境監査の結果を社長に報告する 3. 監査終了後、良かった点などの水平展開を指示する
内部環境監査員	<ol style="list-style-type: none"> 1. 内部環境監査員養成研修合格者またはISOの内部監査員資格保持者から内部環境監査責任者より任命される 2. 監査結果が『適合』『改善』『軽微な不適合』『不適合』かを評価し、評価した結果を報告書にまとめ、是正処置を依頼する 3. 良し悪しだけでなくマニュアルそのものを審査し、責任の所在(どこ、誰、解決方法)の確認を行う
環境管理責任者	<ol style="list-style-type: none"> 1. 担当(本社、工場)の環境管理の責任者として統括する 2. EA21推進委員会の委員長を兼務する 3. EA21事務局、EA21推進委員を任命する 4. それぞれの業務・役割に応じ、必要な教育訓練を適切に計画・実施する 5. EA21事務局の責任者として事務局運営 6. 事業所の環境関連文書の承認をする 7. 環境関連ご指摘の周知における開示権限を持ち、開示することができる
EA21推進委員会	<ol style="list-style-type: none"> 1. 事業所の環境マネジメントシステムの運用状況の進捗確認 2. 委員長を《環境管理責任者》とする 3. 構成員を部門責任者と事務局とする 4. 開催日 3か月に1回(5.8.11.2月)、開催する 5. 環境経営計画実施状況の評価(四半期ごとに評価を行い、事務局が環境経営計画に記載する) 6. EA21事務局が議事録作成
EA21事務局	<ol style="list-style-type: none"> 1. 環境管理責任者の補佐、EA21推進委員会の事務局 2. 環境負荷の自己チェック及び環境への取り組みの自己チェックの実施 3. 環境経営目標、環境経営計画書原案の作成 4. 環境活動の実績集計、環境関連法規等取りまとめ表の作成 5. 環境関連法規等取りまとめ表に基づく順守評価の実施 6. 特定された緊急事態への対応のための手順書作成、記録の作成 7. 工場の環境関連文書及び記録の整備、保管 8. 事務局長は事務局をまとめ、事務局員と協力してエコアクション21を行う
部門責任者	<ol style="list-style-type: none"> 1. EA21推進委員とする 2. 自部門における環境経営方針の周知、従業員に対する教育、訓練の実施 3. 自部門に関連する環境経営計画の作成及び実施、達成状況を報告 4. 特定された自部門の緊急事態の手順書作成及びテスト、訓練を実施 5. 特定された項目の手順書作成及び運用管理 6. 自部門の問題点の発見、是正、予防処置の実施
全従業員	<ol style="list-style-type: none"> 1. 環境経営方針を理解し、部門の環境経営計画に従って活動する

環境経営方針

プライムデリカ環境経営方針

【基本方針】

プライムデリカは、「私達は、お客様に信頼される誠実な企業でありたい」という基本理念のもとに事業展開しています。

食品企業である私たちは、製品原材料の多くを大地と自然の恩恵から享受しており、その豊かな自然環境を次世代へ継承する責任があります。

地球環境保全は経営の最重要課題のひとつであると認識し、持続可能な社会の実現に向け、以下の行動指針に基づき、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会を目指した環境経営の継続的改善を実施します。

【行動指針】

1. 環境負荷の低減

・事業活動において、省エネルギー・省資源化・食品残渣の発生抑制及びその他廃棄物の削減等、環境負荷の低減に努めます。さらに、太陽光発電等の自然エネルギーの利用に積極的に取り組みます。

2. 循環型社会の形成

・環境に配慮した機械設備、備品の購入を推進します。また、事業活動に係るライフサイクルで、環境に配慮した調達、水・熱の再利用化、食品残渣及びその他廃棄物のリサイクルに努め、循環型社会の形成に貢献します。

3. 法規制順守

・環境関連法規制等の要求事項を順守するとともに、環境リスクの未然防止に努めます。

4. 地域との共生

・環境保全活動に積極的に参加し、地域社会への貢献とコミュニケーションを図ります。

5. 社外公表・周知

・環境情報を広く適切に開示し、全従業員に対し周知徹底するとともに、社外にも公開します。

プライムデリカ株式会社

代表取締役社長

齊藤 正義

制定日 2014年 11月 29日

最終改定 2019年 4月 1日

 プライムデリカ

環境経営目標

全社環境経営目標

環境経営方針	重点取り組み指標	単位	2018年度実績	2019年度目標	2020年度目標	2021年度目標
廃棄物の削減	食品廃棄物排出量 原単位の低減(排出量/生産数量)	g/pk	32.55	32.22	31.90	31.58
	その他産業廃棄物排出量 原単位の低減(排出量/生産数量)	g/pk	13.81	13.67	13.53	13.40
リサイクル	食品リサイクル率の向上	%	87%	95%以上	95%以上	95%以上
エネルギーの削減	二酸化炭素排出量 原単位の低減(使用量/生産数量)	kg-CO2/ 千 pk	102.59	101.56	100.54	99.54
	電気使用量原 単位の低減(使用量/生産数量)	kWh/ 千 pk	130.51	129.20	127.91	126.63
	ガス使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	ℓ/千 pk	19.19	19.00	18.81	18.62
水の削減	水使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	m3/ 千 pk	3.25	3.22	3.19	3.16
	環境改善活動	項目	23	23	23	23
	地域貢献活動	項目	20	20	20	20

※当社でのPRTR法に該当する化学物質の使用はありません。

●電力排出係数について

環境経営目標を設定するに当たり、2018年度購入電力のCO₂調整後排出係数は国が公表する電気事業者毎の数値より2017年度実績のものを使用しています。

東京電力エナジーパートナー (相模原第一工場、相模原第二工場、龍ヶ崎工場)	0.474 (kg-CO2/kWh)
中部電力(豊田第一工場、豊田第二工場)	0.472 (kg-CO2/kWh)
関西電力(枚方工場、宝塚工場)	0.418 (kg-CO2/kWh)
四国電力(新居浜工場)	0.535 (kg-CO2/kWh)
九州電力(宗像工場、佐賀工場、宮崎工場)	0.463 (kg-CO2/kWh)

尚、実績算出において、今年度相模原第一工場にコージェネレーションを導入したため、相模原第一工場は以下の電力排出係数も使用しております。

エネット(相模原第一工場)	0.450 (kg-CO2/kWh)
---------------	--------------------

●自然エネルギーの利用について

環境経営方針に記載した自然エネルギーの利用として、太陽光発電を相模原第二工場、龍ヶ崎工場、豊田第二工場、新居浜工場および宮崎工場にて取り入れております。

●原単位について

当社では原単位を算出するにあたり、生産量(千pk)を使用しています。

環境経営計画

全社環境経営計画

エコアクション21の認証取得した本社・相模原第一工場、相模原第二工場、龍ヶ崎工場・豊田第一工場、豊田第二工場、枚方工場、宝塚工場、新居浜工場、宗像工場、佐賀工場、宮崎工場で環境活動に取り組みました。各工場では本来業務の改善活動を継続的に実施しており、本業を通じての改善に努めてまいります。

主な取り組み内容						
二酸化炭素の排出量の削減						
・電力の削減						
・不良率の低減						
・低公害車・低燃費車の継続活用						
・送迎バス運行見直しによる軽油の削減						
・化石使用量の削減						
・省エネルギー委員会の定期開催						
・クールビズ・ウォームビズの掲示						
電気使用量削減						
・老朽化した設備を省エネ設備に更新						
・冷凍空調設備の室外機にクーリングフィルターを設置						
・冷凍、冷蔵庫の整頓し不要物を撤去し、冷却効率を上げる						
・冷凍、空調設備の新メンテナンス対策(エネデュース)						
・冷水使用量の削減による電力使用量削減						
・調理機器まとめ使用でウォームアップ頻度を減らす						
・太陽光発電パネルの定期清掃						
・除外設備爆気ブロー更新インバータ化						
・見込み生産、ロス削減を行い、余分な生産時間を減らす						
・月毎の電力使用量と原単位データの掲示						
・空調自動制御サービス導入の活用						
・空調温度管理の徹底						
・空調・冷凍室内機の定期清掃						
・空調、冷蔵、冷凍機の更新入替え						
・マイエリア・マイマシ活動(消灯、機械停止)						
・不使用設備の電源オフ						
・設備のウォームアップ時間の基準作成、運用						
・省エネ目標数値で管理を行う(kwh/PK)						

環境経営計画

全社環境経営計画

主な取り組み内容						
・作業ミス等による、余計な設備稼働時間の発生を抑える						
・コージェネレーションの更新入替え						
・機械の適正使用時間の徹底						
・各部屋照明消灯の徹底						
・LED照明への切り替え(順次切り替え)						
・BEMSによる使用状況監視(ピークカット)						
ガス使用量の削減						
・容器洗浄機の高温排水の排水回収タンク工事						
・不使用機器の運転停止						
・配管部保温の強化・補修						
・設備のウォームアップ時間の基準時間の運用						
・設備のウォームアップ時間の確認・見直し						
・蒸気漏れ箇所の点検・補修						
・月毎のガス使用量と原単位のデータの掲示						
・マイエリア・マイマシン活動(消灯、機械停止)						
・ボイラー日常点検・定期点検						
・ボイラー運転効率の確認						
・発電機運転効率の確認						
・配管部保温材点検・漏れ点検						
・デザート仕損品の削減						
・設備稼働時間を見直し、空運転時間を削減						
・スチームトラップの点検・補修						
・蒸気を使用する設備の適正運転						
・省エネ目標数値で管理を行う(m ³ /PK)						
・作業ミス等による、余計な設備稼働時間の発生を抑える						
食品廃棄物の削減						
・保管庫の整理整頓						
・廃棄計量データ分析と発生ロス改善						
・先入れ先出しの徹底						
・製品廃棄(不良・軽量・作り過ぎ)の低減						

環境経営計画

全社環境経営計画

主な取り組み内容						
・新商品のロットテストの段階評価によるテスト回数見直し						
・新規原材料の使用期限見直し						
・商品展示会で出た商品廃棄に関して分別を実施						
・商品企画システムの歩留見直し						
・週ごとの投入差異率の確認						
・終売原材料の過剰在庫防止						
・原材料のロス削減						
・野菜の品質チェックによる歩留り向上						
・返品率削減						
・品質の良い野菜を購入する事で廃棄を削減						
・スライサー刃の定期交換頻度を決め切れ味を一定に管理						
・植物性残渣脱水機(エコセンター)の運用						
・食品廃棄物の分別						
・ご指摘の削減						
食品廃棄物のリサイクル率の向上						
・ゴミの分別を徹底し、再生利用率を上げる						
・包装後の廃棄を減らす						
・品質の良い野菜を購入する事で廃棄を削減する						
・廃プラ洗浄機テスト検証						
・中間、最終処分場の定期訪問し廃棄物処理状況確認する						
・食品廃棄物と廃プラの分別を行い、再生利用率を上げる						
・従業員販売の廃棄を減らす						
・各部屋の従業員へ教育を実施						
その他産業廃棄物の削減						
・排水処理施設の適正濃度管理						
・容器の出庫数量の精度を上げる						
・分別を適正に実施し、有価売却出来る品目を模索する						
・廃プラの排出量の削減						
・製造不良による廃棄物発生抑制						
・生産消耗品(手袋・腕カバー・エプロン) 使用の低減						

環境経営計画

全社環境経営計画

主な取り組み内容						
・細菌検査に使用するシャーレをペトリフィルムに変更	9	12				
・検食箸のマイ箸化(割り箸の廃止)と取り皿に旧容器使用	12					
・具材のトッピング重量の精度を上げる	12					
・期限切れによる廃棄ロスの低減	12					
・汚さないようにし清掃時水使用量を削減し浄化槽汚泥量削減	12	14				
・郵送時に梱包材を再利用	15					
・メニューカット時における余剰包材の削減	12					
・排水処理の脱水機の調整(薬品投入・補充量)	12	14				
・排水処理の凝集材の新規テスト	6	12	14			
・産業廃棄物の分別	12					
・再資源化の検討	12	13				
・ゴミ袋の色分けにより分別の啓蒙活動の実施	12					
・コピー用紙の削減	12					
・技能実習生用掲示板を活用し分別を徹底する	4	11	12	13	16	17
・mil-kin導入により、シャーレと培地の使用量を減らす	9	12				
水使用量の削減						
・冷水使用量の削減による下水道排出量削減	6	14				
・野菜の原体殺菌の補給水量の自動制御化	6	14				
・電解水から炭酸次亜水へ切り替え、水量の調整を図る	6	14				
・天井裏の枝管バルブでの水量調整による水量削減	6	14				
・清掃方法の見直し(水使用量を抑えた清掃)	6	14				
・水漏れ箇所の点検・補修・低減活動	6	14				
・自動給水機能の無い所では、給水中に機械から離れない	6	14				
・月毎の水使用量と原単位のデータの掲示	4	11	12	13	16	17
・給水圧設定変更による水量削減	6	14				
・井水ろ過機逆洗時間設定変更	6	14				
・野菜洗浄機の溜め水を清掃に使用	14					
・元バルブの調整を行なう	6	14				
・水を使用する設備の適正使用量の調整	6	14				
・水の適正使用時間の徹底	6	14				

環境経営計画

全社環境経営計画

主な取り組み内容						
・水の垂れ流し、清掃での使い過ぎを抑制						
・水使用量の多い箇所の特定、対策						
・水使用機器の使用方法見直し						
・節水コマの設置						
・省エネ目標数値で管理を行う(m³/PK)						
・サニテーションマニュアルの作成						
・現場巡回(6Sパトロール)時に確認						
・キッチンタイマーと節水蛇口の導入						
環境改善活動						
・ご指摘件数を削減						
・類似具材 使い間違い防止対策						
・扇風機を増設し、室内のエアコン設定を1℃上げる						
・商品返品数の削減						
・原材料使い込み削減活動						
・歩留り向上に向けたチップバーンの改善活動						
・廃棄種子低減に向けた改善活動						
・テストキッチンの計量用スプーンの導入						
・テストキッチンのキッチンタオルの消費削減						
・申請書の電子化による業務改善、紙使用量の削減						
・商品不具合による売り場撤去の低減						
・省エネルギーに配慮した設備導入・更新						
・事務用品のグリーン購入継続						
・残業、有休取得によるユーティリティ費用の削減						
・工場と連携し、在庫管理の徹底と原料ロスの削減						
・工場巡回時、床のドライ化、作業性改善の指導						
・工場巡回時、無駄なエネルギーを検索・指導						
・検収書や発注書等の電子化を検討						
・グリーン購入品目の拡大						
・グリーン購入品新規候補選定、検討						
・技能実習生へのゴミ分別教育を実施						

環境経営計画

全社環境経営計画

主な取り組み内容						
・監査時に廃棄物の管理状況を確認する						
・各種廃棄物の再資源化推進						
・カエル会(改善発表会)で環境改善につながる活動を推進						
・エコバッグの作成と配布						
・安全推進活動による作業環境の改善						
・PCから直接印刷せずにコピー機で必要な物だけ印刷継続						
・ICカードによる印刷枚数の管理システムの導入						
・ECO検定の取得奨励(7月と12月に試験)						
・6S活動による作業性の確認と改善						
地域貢献活動						
・地域への協賛活動(スポーツ大会、お祭り、協賛金、観桃会など)						
・近隣小学校会社見学会						
・食品残渣を動物の餌として提供						
・自治体と合同での地域清掃						
・工場周辺の清掃活動						
・エコキャップ活動						

環境経営目標の実績

全社環境経営目標結果

環境経営方針	重点取り組み指標	単位	2019年度 目標	2019年度 実績	評価	達成	2020年度 目標	2021年度 目標
廃棄物の削減	食品廃棄物排出量 原単位の低減(排出量/生産数量)	g/pk	32.22	30.45	○	106%	32.23	31.91
	その他産業廃棄物排出量 原単位の低減(排出量/生産数量)	g/pk	13.67	14.30	×	96%	14.04	13.90
リサイクル	食品リサイクル率の向上	%	95%以上	89%	×	94%	95%以上	95%以上
エネルギーの削減	二酸化炭素排出量 原単位の低減(使用量/生産数量)	kg-CO2/ 千 pk	101.56	101.41	○	100%	103.34	102.31
	電気使用量原 単位の低減(使用量/生産数量)	kWh/ 千 pk	129.20	127.83	○	101%	121.88	120.66
	ガス使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	ℓ/千 pk	19.00	19.08	○	100%	22.24	22.02
水の削減	水使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	m3/ 千 pk	3.22	3.25	×	99%	3.30	3.27
	環境改善活動	項目	23	37	○	161%	37	37
	地域貢献活動	項目	20	24	○	120%	21	21

●結果

2019年度の環境設備変化としてLEDの切替、製造機器ラインの導入、コージェネレーションの切替などがありました。

目標達成に効果があった取り組みとして、LEDとコージェネレーション導入したことで電気使用量の削減、連続したガスの使用や商品カテゴリーでガス未使用のサラダの割合が増加しガス使用量の削減、生産カテゴリーの集約を行い製品の生産性向上し食品廃棄物の削減、本社サイトを相模原第一工場と切り離したことで環境改善活動の増加、計画的な取り組みにより地域貢献活動の増加につながりました。

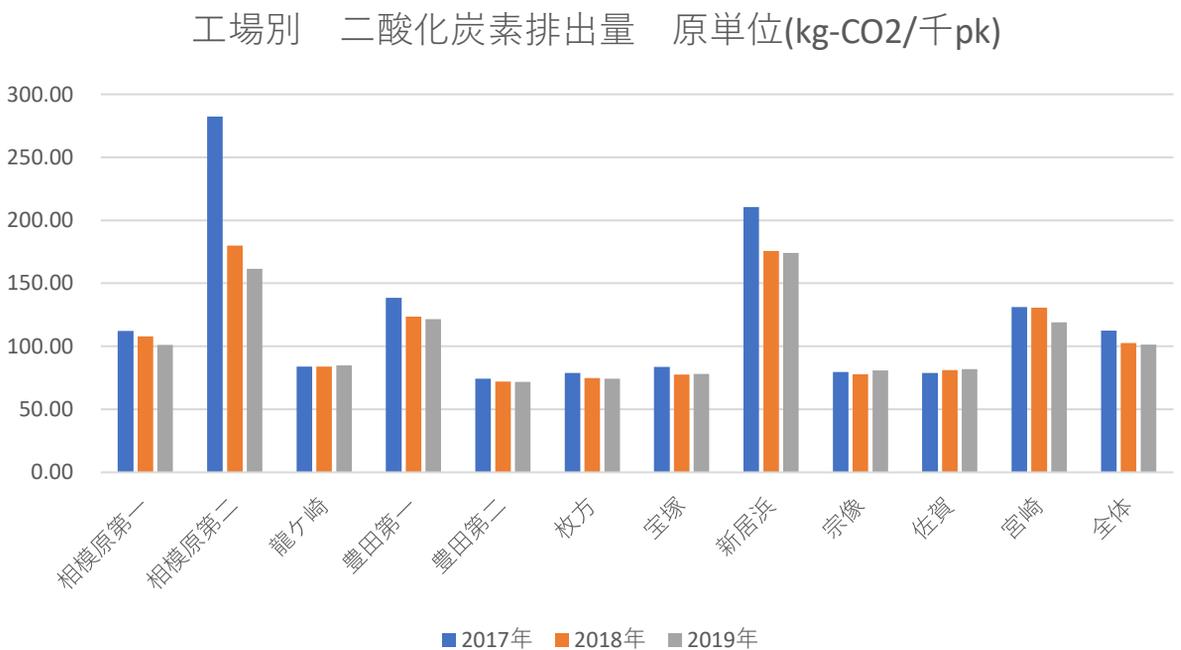
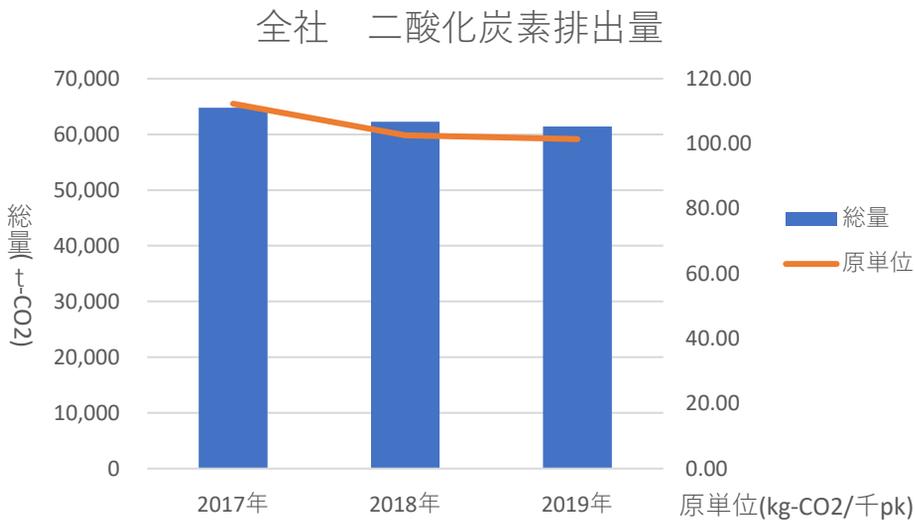
目標が達成できなかった原因として、長鮮度サラダライン増設で水使用量と水使用量増加に伴い排水処理での汚泥が増えたことでその他産業廃棄物が増加してしまいました。

食品リサイクル率は排出業者の切替により基準年度より向上したものの目標達成はできませんでした。

環境経営目標の実績

二酸化炭素排出量削減

(※相模原第二工場は2017年度は運用期間から1年間換算で算出)



●結果

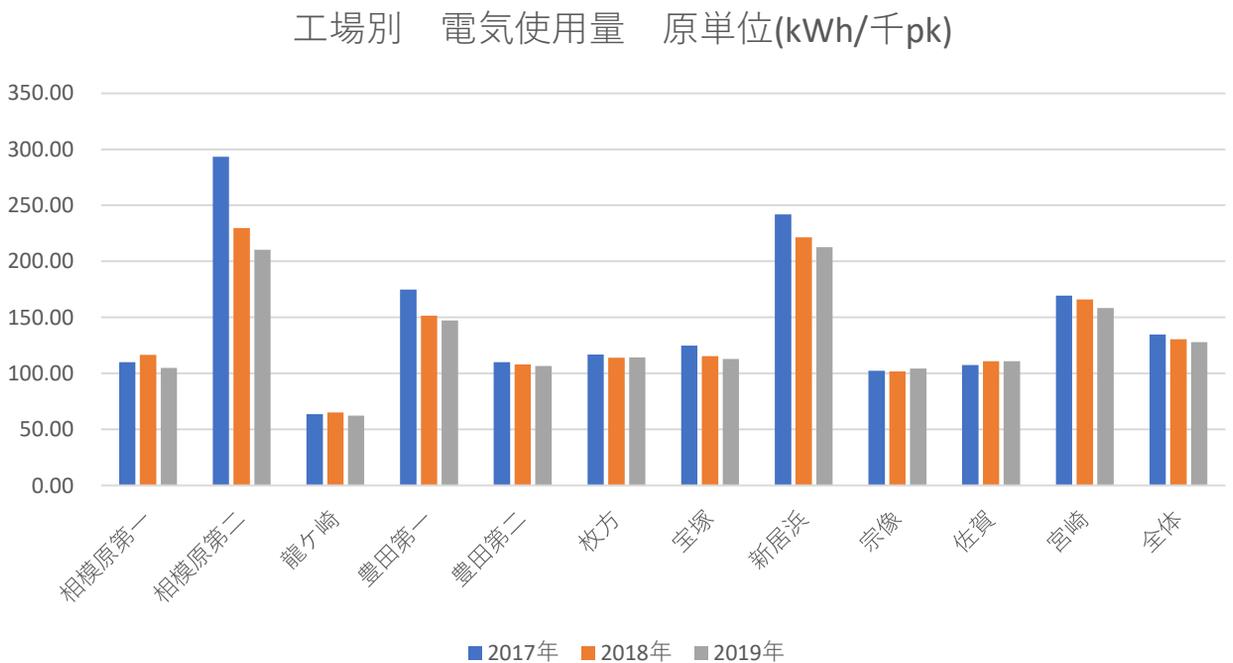
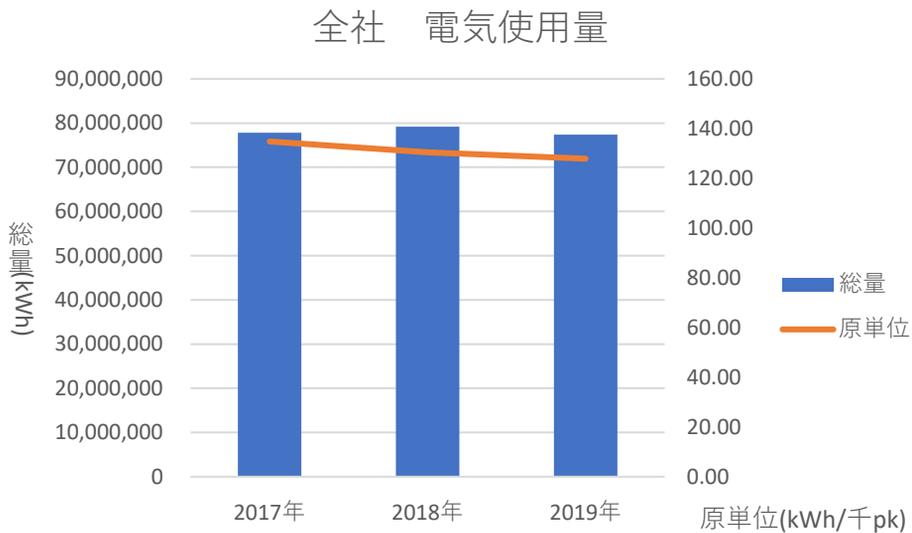
2017年度から総排出量も原単位も減少しました。工場別にみると相模原第二工場で大幅に削減ができています。相模原第二工場は2017年度から運用開始していますが、効率のいい生産活動ができるようになりました。

2020年度は物流課設置により二酸化炭素排出量が増加が予想されますが、エコドライブを励行し、環境の環境に配慮した運転を行います。

環境経営目標の実績

電気使用量削減

(※相模原第二工場は2017年度は運用期間から1年間換算で算出)



●結果

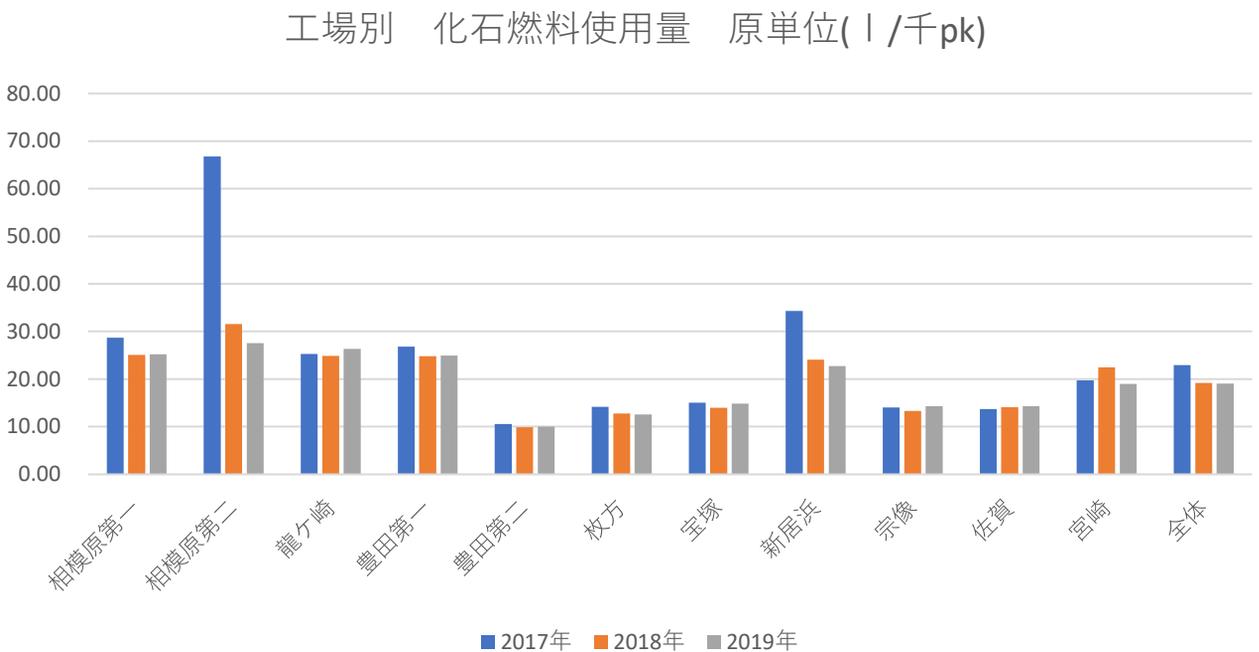
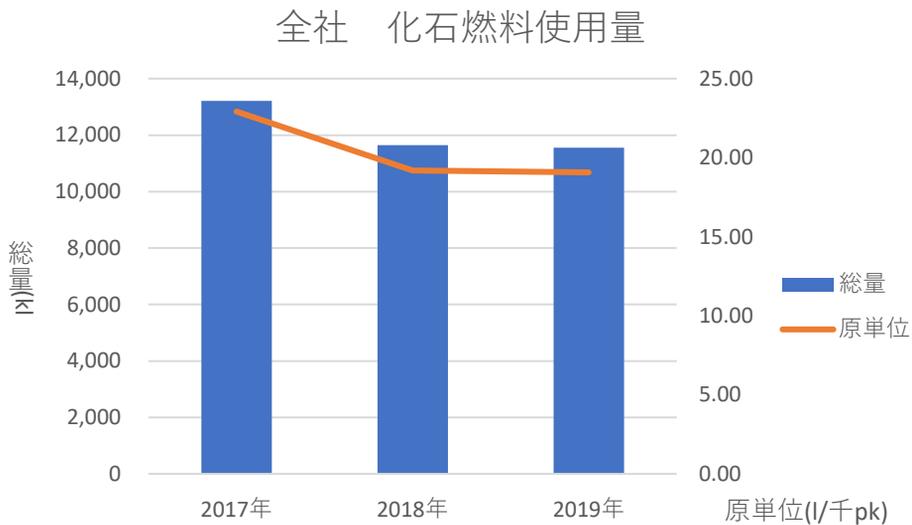
2018年度に排出量が増加していますが、原単位で見ると2017年度から2019年度までで減少しています。2018年度に排出量が増加したのは、2017年度に相模原第二工場を新設し、2018年度に本格稼働したためです。しかし、LEDの切替や太陽光発電などの利用を通じて原単位は減少しています。

2020年度でもLED切替を予定しており、継続して取り組みを行っていきます。

環境経営目標の実績

化石燃料使用量削減

(※相模原第二工場は2017年度は運用期間から1年間換算で算出)



●結果

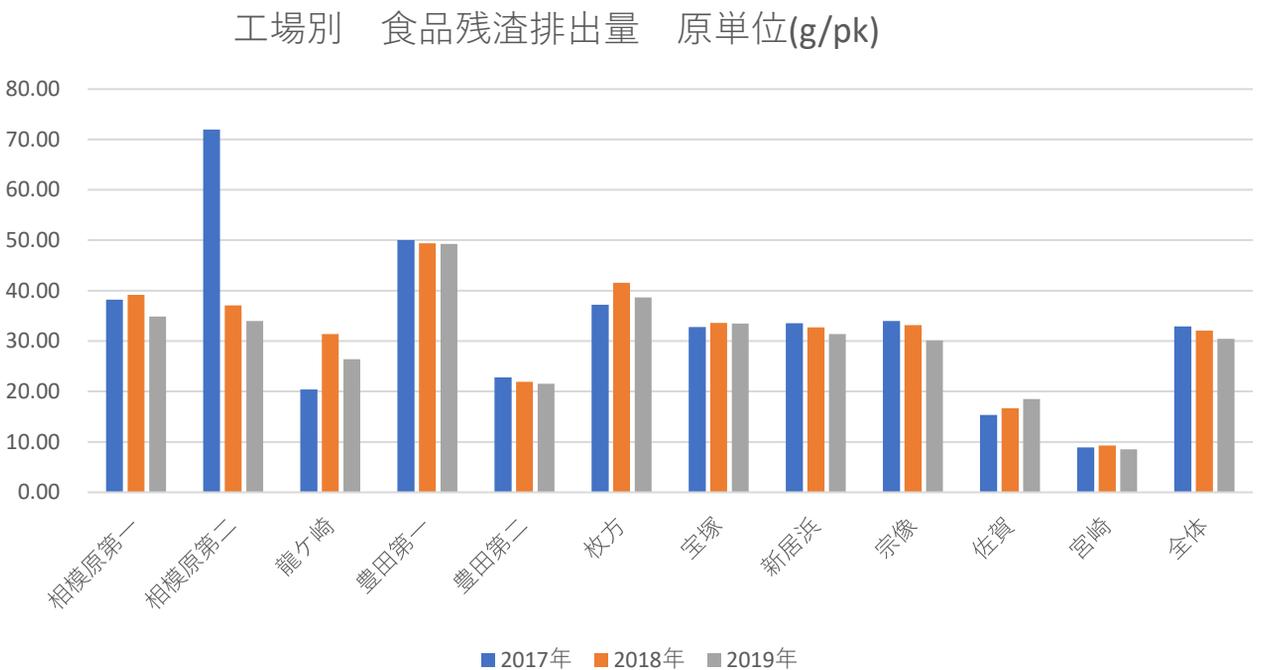
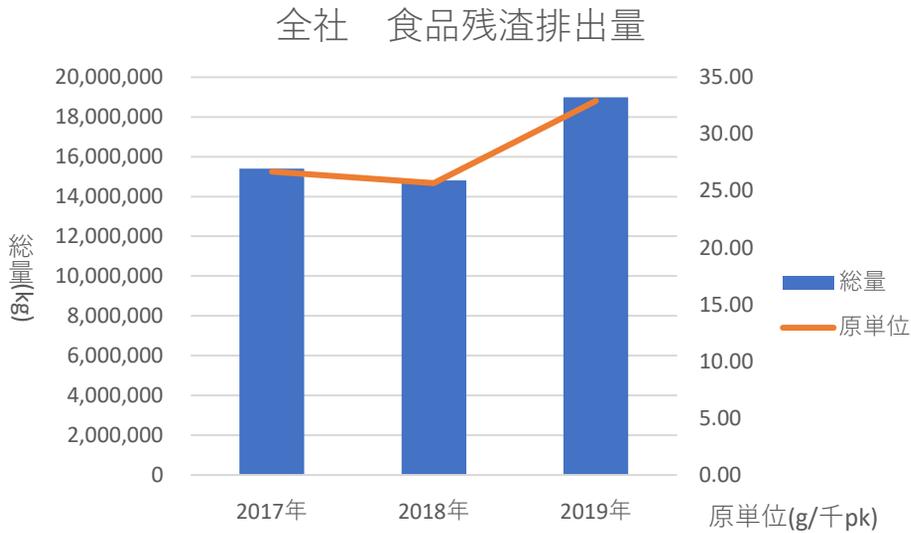
2017年度は焼成する製品を多く生産しました。そのため、排出量は減っているものの原単位が悪化してしまいました。2018年度では焼成の少ない製品構成にすることで排出量と原単位を抑えることができました。

2020年度は相模原第一工場でコージェネレーションの安定供給が開始するため、電気使用量がガス使用量に上乗せされ増加する見込みとなっていますが、継続して取り組みを行っていきます。

環境経営目標の実績

食品残渣排出量削減

(※相模原第二工場は2017年度は運用期間から1年間換算で算出)



●結果

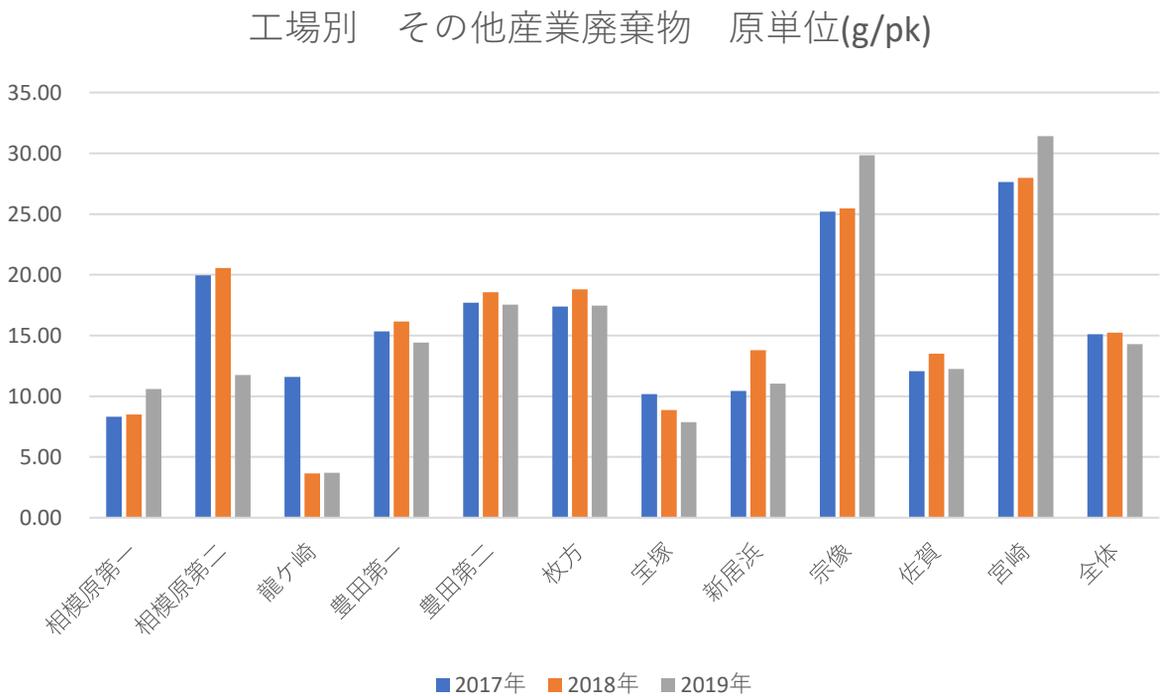
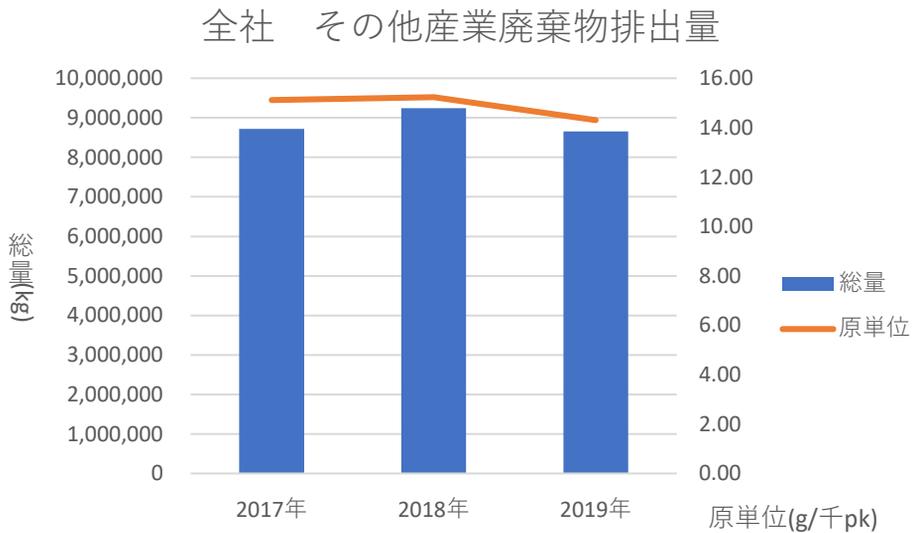
2019年度に排出量と原単位が増加しました。2018年度は焼成するものを多く製造していましたが、2019年度には焼成するものから長鮮度サラダの製造が多くなったことで、天候不良などが原因で野菜を選別した結果、排出量が多くなり、原単位も増加しました。

2020年度は継続して野菜の選別を行います。入荷時点での品質管理の徹底を行い、2019年度よりも排出量と原単位を削減できるように取り組みを継続します。

環境経営目標の実績

その他産業廃棄物排出量削減

(※相模原第二工場は2017年度は運用期間から1年間換算で算出)



●結果

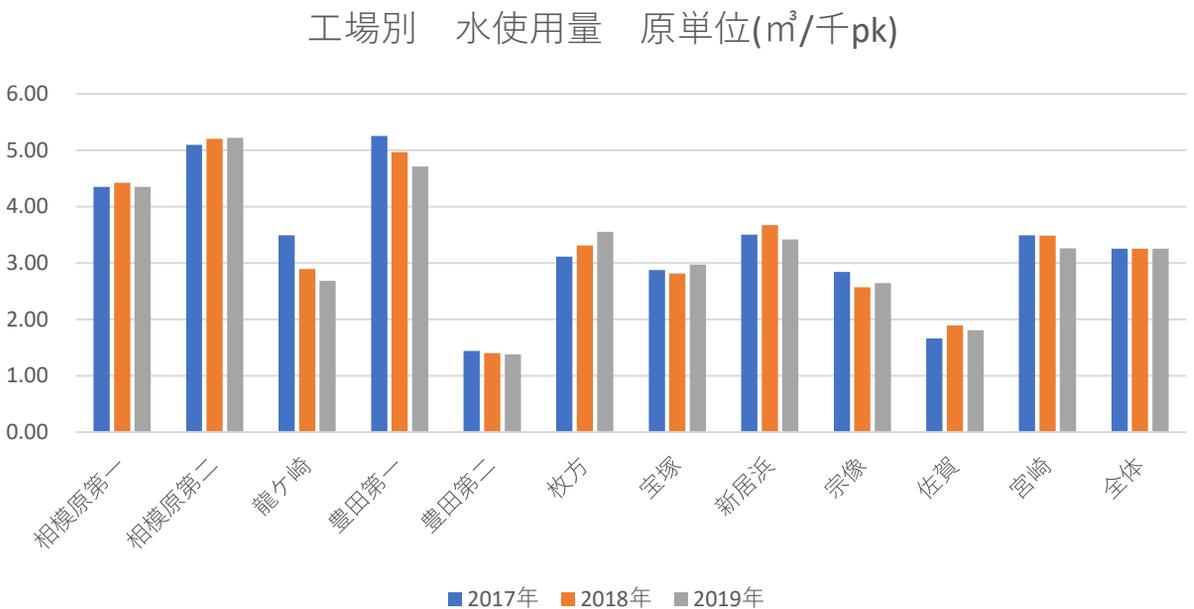
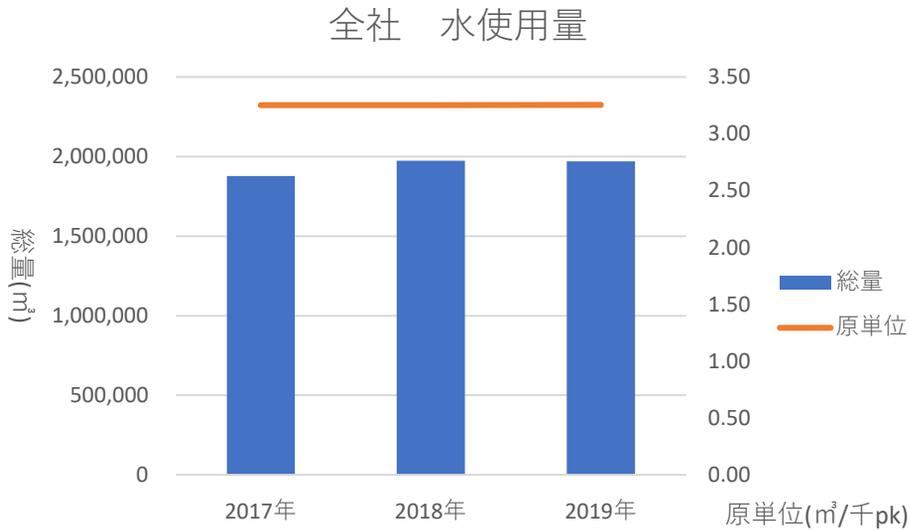
2018年度に排出量と原単位が増加しました。2018年度は野菜に付着する異物除去で水を多く使用したことで、それに伴う汚泥量が増えたことでその他産業廃棄物量が多くなりました。

2020年度は継続して野菜の選別を行います。入荷時点での品質管理の徹底を行い、2018年度よりも排出量と原単位を削減できるように取り組みを継続します。

環境経営目標の実績

水使用量削減

(※相模原第二工場は2017年度は運用期間から1年間換算で算出)



●結果

2018年度に排出量と原単位が増加しました。2018年度は野菜に付着する異物除去で水を多く使用しました。

2019年度は長鮮度サラダを拡大したことで水の使用量がさらに増大する見込みでしたが、昨年同様の排出量に抑えられています。日ごろから汚さない生産を心掛け、清掃の方法を見直したことで効果がありました。

2020年度も継続して取り組みを行います。

環境経営目標の実績

環境改善活動(一部紹介)



扇風機の有効活用とクールベスト導入

電力の少ない扇風機などを使用したり、クールベストに蓄冷材を入れて着用することで体感温度が下がるため、エアコンの設定温度を適正な温度に設定することができ、エネルギー使用量の削減をしています。

分別と選別

製造で出た廃棄物は分別を徹底しています。また、具材は選別作業を行い、不良品による返品廃棄を低減させることで、製造工程における環境負荷を低減させています。



類似具材 使い間違い防止対策

原材料の管理、また間違い防止対策として、保管庫の整理整頓や具材に注意喚起の掲示を行っています。使いやすくすることでドアの開放時間や探す時間が短縮でき、省エネや効率のいい生産に繋がっています。

技能実習生へのゴミ分別教育

技能実習生の母国では、公共施設の一部で分別はされるものの家庭ではゴミの分別はされないことが多く、ゴミの分別という意識がありませんでした。そのため、技能実習生向けにゴミ出しのアドバイザーによる分別教育を行いました。分別をすることで地球環境に意識をもってもらいました。



環境経営目標の実績

環境改善活動(一部紹介)

エコセンターによる ゴミ減容化



当社では、排出される動植物性残渣を業者に委託し堆肥化、飼料化、メタン発酵、焼却などすることで処理していますが、相模原エコセンター、東海エコセンター、関西エコセンターの3拠点で工場から排出される食品の野菜くずなどの植物性残渣を圧縮・脱水を行い、ゴミ減容化に努めています。

植物性残渣を脱水することで排出量を85～90%削減しております。野菜を多く使用する工場では1日に5t以上の植物性残渣が排出されるため、減容し排出量を減らすことで環境への影響を最小限にし、脱水処理した植物性残渣は堆肥化しております。

2019年度の実績は、相模原エコセンターで約1790トン、東海エコセンターで約2050トン、関西エコセンターで約1560トン減量することができ、年間で約5400トンのごみの重量を削減することができました。

ごみを減量化することで、ごみの焼却量を減らし、ごみを運搬する際の作業を効率化させ、運搬回数や人員を削減させることで、結果的に二酸化炭素排出量の削減を行っています。

この取り組みは環境に良い優秀な事例として神奈川県に選ばれ、神奈川県が主催する「廃棄物自主管理事業説明会」で、当社の発表する機会をいただいております。

太陽光発電とデジタル掲示板

一部の工場で、太陽光発電を取り入れています。枯渇することのないクリーンエネルギーを取り入れることで環境保全に努めています。

また、掲示板をデジタル掲示板にすることで、紙資源の削減を行っています。

紙掲示板からデジタル掲示板にすることで、いろいろな情報を素早く配信することが可能になり、従業員の環境に対する意識の向上に努めます。



エコバッグの作成と配布



日常でもプラスチック削減ができるように当社のオリジナルエコバックを製作し、従業員の方に配布しました。

デザインにもこだわりました。夏でも冬でも使い勝手がいいように内側にはアルミ蒸着を施し、保冷効果があります。またチャック付きなので中身が見えなく、折りたたんで持ち運べる設計になっています。

環境経営目標の実績

地域貢献活動(一部紹介)

環境調査

「相模原の環境をよくする会」に参加し、相模川の環境調査を行いました。河川汚濁の進行と水生生物の生息範囲は密接に関係しているため、水生生物の生息状況を見て、河川生物相を確認することで、きれいな所であるか水質判定できるそうです。

今回も相模原市内6河川9地点の調査を行いました。調査した結果、各地点での水質は2019年5月の結果から変化はなく、各地点とも良好な水質であることが分かりました。



エコキャップ運動

複数の工場で、ペットボトルの蓋を回収しています。回収されたペットボトルの蓋は、エコキャップ推進協会チャレンジフィールド取引財団に回収してもらい、業者によってリサイクル資源として生まれ変わります。リサイクルによって発生したお金で世界の子供たちにワクチンを提供しています。



小学生の社会見学

小学生の「まちたんけん」として、小学校より社会見学の依頼があり、子供たちの素朴な疑問に回答しました。当社のことをよく知ってもらい、まちの会社のことをいっぱい発見して、自分とのつながりや発見を広げたり、高めることができたようです。



環境経営目標の実績

地域貢献活動(一部紹介)

ハクチョウの餌用パンの提供



牛久沼水辺公園の白鳥に餌やりのために工場から出たレタス外葉芯くず、とパン耳を提供しており、龍ヶ崎市から委託された方が交替で毎日2回餌食を行っています。

地域清掃と工場外周清掃



地域共生として地域貢献の一環として、技能実習生が生活する自治会行事である地域やボランティア活動を通じて地域との交流を深めています。近隣の住民の方と一緒に公園周辺のゴミ拾い、草むしりを実施し、地域への貢献と、住民の方とのコミュニケーションの場となり、充実した活動となりました。近隣の方からも感謝のお言葉も頂きました。

技能実習生がゴミの扱い方を守れるように地域でのゴミ出しの方法や分別について「実習生ゴミ出しアドバイザー講習会」を行っていますが、ゴミの出し方を学んだ事を活かしています。

技能実習生のゴミ出しの意識向上へのつながりました。

また、定期的に工場の外周清掃を行っています。駐車場周辺などは、空き缶や飴やガムなどのお菓子の袋、たばこなども捨ててあることがあります。工場周辺も会社の一部と考えて、今後も定期的に清掃することで周辺美化に努めます。



環境関連法規の遵守状況の確認及び評価の結果

(1) 主要な法令一覧

各工場で環境関連法規について遵守状況の確認を行った結果、相模原第一工場・相模原第二工場・龍ヶ崎工場の排水処理で市からの指導がありました。是正処置を実施して完了しており再発防止に努めています。また、食品リサイクル率において、工場別にみると相模原第一工場、相模原第二工場、龍ヶ崎工場、宗像工場、佐賀工場において目標達成できませんでした。全工場でのリサイクル率の向上を目指していきます。

○: 遵守、△: 対応中、×: 次年度取り組み、-: 該当せず

法令の名称		要求事項	本社	相一	相二	龍	豊一	豊二	枚方	宝塚	新居	宗像	佐賀	宮崎	
大気	大気汚染防止法	ばい煙発生施設設置の届出・変更及び廃止届出	-	○	-	○	-	○	○	○	-	-	-	○	
		排出基準の遵守	-	○	-	○	-	○	○	○	-	-	-	○	
		ばい煙量の測定及び記録	-	○	-	○	-	○	○	○	-	-	-	-	
	フロン類の使用の合理化及び管理の適正化に関する法律(フロン排出抑制法)	対象機器の特定(7.5kW未満か以上)	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		簡易点検(自主)、定期点検(有資格者)	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		冷媒回収/充填した場合、証明書の交付を受け保管	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	漏えいフロン量の算出	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
水質	水質汚濁防止法	特定施設の届出・事故時の措置	-	○	○	△	○	○	○	○	○	○	○	○	
		水質基準の遵守	-	△	△	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		測定、記録	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	下水道法	水質基準の遵守	-	○	○	○	○	-	○	○	○	-	○	-	
		特定施設の届出・事故時の措置	-	○	○	○	○	-	○	○	○	-	○	-	
		除害施設の設置届出	-	○	○	○	○	-	○	○	○	-	○	-	
		測定、記録(3年間)	-	○	○	○	○	-	○	○	○	-	○	-	
	下水の水質の測定	-	○	○	○	○	-	○	○	○	-	○	-		
浄化槽法	水質管理	-	-	-	-	-	○	-	-	-	○	-	○		
騒音	騒音規制法	騒音規制基準(各工場異なる)	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		特定施設の設置届出(工業専用地域のため指定地域外)	-	-	○	-	○	○	○	○	○	○	○	-	
振動	振動規制法	騒音規制基準(各工場異なる)	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		特定施設(施行令別表第1)の届出	-	-	○	-	○	○	○	○	○	○	○	-	
廃棄物・リサイクル	廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃棄物処理法)	契約書の5年間保管(契約終了後)	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		一般廃棄物、産業廃棄物保管基準の遵守(表示、衛生管理等)	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		一般廃棄物、産業廃棄物の収集、処理委託基準の遵守	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		産業廃棄物の処分場の現地確認	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		多量の産業廃棄物(1000トン以上)排出の確認	-	○	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	
		1000トン以上排出した場合の減量計画	-	○	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	
		産業廃棄物管理票による管理	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		産業廃棄物管理表交付状況の届出(毎年6月末まで)	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	食品循環資源の再利用等の促進に関する法律(食品リサイクル法)	食品廃棄物等の発生量及び食品循環資源の再生利用等の状況の報告	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		食品リサイクル率の基準実施率の達成	-	×	×	×	○	○	○	○	○	○	×	×	○

環境関連法規の遵守状況の 確認及び評価の結果

○: 遵守、△: 対応中、×: 次年度取り組み、-: 該当せず

法令の名称		要求事項	本社	相一	相二	龍	豊一	豊二	枚方	宝塚	新居	宗像	佐賀	宮崎	
エネルギー	エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)	エネルギー管理統括者の選任・届出	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		エネルギー企画推進者の選任・届出	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		エネルギー管理者の選任・届出	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		エネルギー管理員の選任・届出	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		中長期的な計画の作成	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		定期の報告	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他	消防法	防火管理者選任届出	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		防火対象物定期点検報告	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		消防設備の設置	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		消防設備の点検報告(6ヶ月に1回)	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	消防用設備等の設置届出	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		-	○	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	-
		-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	工場立地法	危険物取扱者の届出	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-
		貯蔵、取扱の基準の遵守	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-
工場立地法	緑地の確保	-	○	○	○	○	○	-	○	○	△	○	○	○	
	特定工場の設置届	-	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○	○	○	

(2) 条例

各工場が所在する地域は下記のとおりです。それぞれの地域で定められた環境保全や公害防止、地球温暖化、廃棄物関連等の環境関連条例も適切に遵守しております。

事業所	県	市
本社・相模原第一工場・相模原第二工場	神奈川県	相模原市
龍ヶ崎工場	茨城県	龍ヶ崎市
豊田第一工場・豊田第二工場	愛知県	豊田市
枚方工場	大阪府	枚方市
宝塚工場	兵庫県	宝塚市
新居浜工場	愛媛県	新居浜市
宗像工場	福岡県	福津市
佐賀工場	佐賀県	佐賀市
宮崎工場	宮崎県	宮崎市

(3) 法規制の遵守評価

① 法律改正状況の確認

年4回の環境会議のほかに改正情報を各工場に配信し、法律改正時の対応漏れがないように取り組んでいます。

② 法律遵守状況の確認

各工場の内部環境監査の実施時確認と、環境会議で各工場の遵守評価を横並びにして、該当の有無や遵守状況の確認を行いました。

環境関連法規の遵守状況の 確認及び評価の結果

(3)再生利用等の実施率

今年度の食品リサイクル法に基づく定期報告書は、2020年4月に合併した熊本プリマを含め事業者単位でまとめて報告しております。基準実施率100%に対し、2019年度の再生利用等の実施率は全社で93.5%でした。個別目標である基準実施率と、業種別の目標である食品製造業95%は達成できませんでしたが、昨年に比べリサイクル率を向上することができました。

	総量	内訳	
食品廃棄物の発生量	28,608 t	惣菜製造業	14309.7 t
		調理パン製造業	11230.4 t
		菓子製造業	3055.2 t
		肉加工品製造業	13.1 t
再生利用量	21,854 t	惣菜製造業	10,202.6 t
		調理パン製造業	9,789.7 t
		菓子製造業	1,849.0 t
		肉加工品製造業	13.1 t
熱回収量	0 t		0 t
減少量	4,852 t	惣菜製造業	3662.9 t
		調理パン製造業	1188.9 t
		菓子製造業	0 t
		肉加工品製造業	0 t
再生利用等以外の量	0 t		0 t
廃棄物としての処分量	1,902 t	惣菜製造業	729.4 t
		調理パン製造業	486.1 t
		菓子製造業	686.7 t
		肉加工品製造業	0 t
再生利用実施率	93.5 %	惣菜製造業	96.9 %
		調理パン製造業	97.8 %
		菓子製造業	66.5 %
		肉加工品製造業	100.00 %

(4)産業廃棄物処分業者の現地確認

当社は廃棄物管理を廃棄物の専門家にコンサルしていただいております。工場から排出された食品廃棄物が適切にリサイクルされているかを確認するため、コンサルタントとともに廃棄物処理委託業者の現地確認を行い、食品廃棄物等が適正に処理されていることを確認しました。

環境関連法規の遵守状況の 確認及び評価の結果

(5) 緊急事態の対応 試行と訓練

① 火災発生時の対応

年1回の防災訓練を全工場で行いましたが、一部3月に予定していた防災訓練については新型コロナウイルスの感染拡大防止の観点から実施を延期しています。

火事が起こった時の出火元の確認と館内放送による通報訓練、消火器や消火栓を使用する消火訓練、避難誘導をして屋外へ避難する避難訓練、を実施しました。

マニュアルに従い訓練を行った結果、マニュアルに問題なく更新の必要もありませんでした。

訓練と試行に参加できなかった従業員にもフォローを行っています。



環境関連法規の遵守状況の確認及び評価の結果

(5) 緊急事態の対応 試行と訓練

② 新油・廃油流出時の対応

油庫からの油の流出した際の対応手順書を作成し施行と訓練をし、水吸収型の土嚢作成時間、排水溝周辺に土嚢を設置後の排水溝への油の流出確認を行いました。手順書に従い訓練を行った結果、手順書に問題なく更新の必要もありませんでした。



③ 薬剤飛散時と防止の対応

薬剤管理の対応手順書を作成し施行と訓練をし、現場にある劇物の抽出とSDSの確認、保護具の用意や掲示物貼り付けの現状、劇物取り扱い従業員の抽出、薬品の盗難時対応、劇物が体に付着した時の対応を確認しました。手順書に従い訓練を行った結果、手順書に問題なく更新の必要もありませんでした。

アルカリ性洗剤使用時 保護具装着マニュアル

- ①フェイスガード (ゴーグル) ⇒顔巾の上から着用しましょう
- ②耐熱腕カバー (長手袋)
- ③耐熱エプロン
- ④フード付き安全長靴 ⇒フードは折り曲げず



医薬品外動物	
商品名	サニタス カプセル1無りん (アルカリ性)
写真	
危険有害性	<ul style="list-style-type: none"> 腐食性 水生生物に毒性を有する 環境に有害な物質を含む
保護具	<ul style="list-style-type: none"> 種類: 種類マスク、ゴム手袋、保護メガネ 着用: ◎必須 種類: 長靴、エプロン、袖かぶり 着用: ◎必須
応急措置	<ul style="list-style-type: none"> 吸入した場合: 呼吸困難が認められる場合は、速やかに救急車を呼ぶ。 皮膚に付着した場合: 汚染された衣類を脱ぎ、汚染された皮膚を流水で十分に洗浄する。 目に入った場合: 流水で十分に洗浄し、洗浄後は速やかに眼科を受診する。 飲み込んだ場合: 嘔吐を誘わず、速やかに水を飲んで、速やかに救急車を呼ぶ。

④ 水質(排水処理)管理

排水管理の対応手順書を作成し施行と訓練し、警報盤で排水処理設備 異常一括が発報した時(管理基準値を超えた場合)対応手順の確認を行いました。手順書に従い訓練を行った結果、手順書に問題なく更新の必要もありませんでした。



代表者による 全体評価と見直し

(1) 全体を通して

エコアクション21の取り組みを進めていくためには、パート従業員さんに理解してもらうことが大切である。環境の大切さを理解してもらうためには、分かりやすい例えを出して話をするといい。

自分たちだけが取り組んでも仕方ないなどと考えず、わが社こそ率先して環境問題へ取り組んでいくという意識を持ち取り組みを行う。

(2) 指示内容

①環境経営方針について

2019年度EA21審査時に「自らが生産・販売・提供する製品の環境性能の向上及びサービスの改善」項目について指摘を受けたが、既存の環境経営方針でカバーできると判断。継続的に取り組みを行う。

②環境経営目標と環境経営計画について

2019年度に環境設備変化として、LED切替、製造機器ラインの導入、コージェネレーションの切替などがあつた工場は目標削減率を変更する。また、グリーン購入と自らが生産・販売・提供する製品の環境性能の向上及びサービスの改善については環境改善活動で必須とする。

③環境法規の遵守状況

汚水を工場外に流出させるという大きな事故が1件発生した。龍ヶ崎工場では再発防止策を徹底するとともに、他工場においても同様の問題を発生させないよう見直しを行うこと。

(3) 総括

＜前回の指示への取組結果＞

- ・2019年度環境会議を年4回実施した。
- ・社内だけでなく社外でも廃プラスチックを削減する対策として、プライムデリカのオリジナルのエコバックを作製し従業員に配布した。

＜今回の評価結果及び指示内容等＞

- ・2020年度から実施体制に本社、熊本工場を追加し、エコアクション21の取り組みを行うこと。
- ・内部環境監査員など力量強化を行うこと。
- ・自らが生産・販売・提供する製品の環境性能の向上及びサービスの改善について意識し、環境経営計画の地域貢献活動に取り組みを追加すること。

別紙
(各サイトデータ)

相模原第一工場

相模原第一	2018年度	2019年度			2020年度
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	107.8	106.7	101.0	◎	92.0
電気使用量	116.6	115.4	104.7	◎	14.0
ガス使用量	25.1	24.9	25.2	△	48.5
食品廃棄物	39.2	38.8	34.9	◎	38.4
食品リサイクル率	82%	95%	76%	×	80%
その他産業廃棄物	8.5	8.4	10.6	×	10.5
水使用量	4.4	4.4	4.3	◎	4.6
環境改善活動	3	1	4	◎	4
地域貢献活動	2	2	2	◎	2

★★★2019年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

購入電力の削減（電気・ガス）原油換算使用量の削減

・取り組みの概要

コージェネレーションを300kwから1000kwに更新

・効果（実施前、実施後）

実施前 300kw

2019年5月購入電力量525,240kwh 発電量219,390kwh

エネルギー原油換算原単位2018年度は0.0598kl/千PK

都市ガス1㎡当たりの発電効率3.77kwh

実施後 1000kw

2020年5月購入電力量26,952kwh 発電量678,390kwh

エネルギー原油換算原単位2020年2月から2020年6月平均は0.0485kl/千PK

都市ガス1㎡当たりの発電効率4.38kwh

5月・6月の通常ボイラーのガス使用量が30%～40%削減している

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取り組み指示

2019年度はエネルギー関連に関しては、ほぼ目標達成。しかしながら、食品残差、その他産業廃棄物に関しては未達。工場内の2Sを進めた結果、不要物の廃棄（除却）が増加。この工場の特殊な事情はあるが、20年度は達成に向けて取り組む。

強化事項として、2019年度目標未達成である食品リサイクル率とその他産業廃棄物の削減に重点を置いて取り組む。食品リサイクル率の対策として、ゴミ業者とコミュニケーションをとり、分別を進めていく。その他産業廃棄物は浄化槽の汚泥の含水率を下げる取り組みをする。装置の整備や脱水のやり方を変えて、汚泥の絞りを改善していく。

相模原第二工場

相模原第二	2018年度	2019年度			2020年度
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	179.8	178.0	161.4	◎	176.2
電気使用量	229.8	227.5	210.2	◎	225.2
ガス使用量	31.6	31.3	27.6	◎	31.0
食品廃棄物	37.1	36.7	34.0	◎	41.7
食品リサイクル率	70%	95%	89%	×	95%
その他産業廃棄物	20.6	20.4	11.7	◎	12.2
水使用量	5.2	5.2	5.2	△	5.1
環境改善活動	1	1	2	◎	2
地域貢献活動	1	1	2	◎	1

★★★2019年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

食品廃棄物の削減、リサイクル率の向上

・取り組みの概要

ゴミ減容器の設置(2019年12月～)



・効果(実施前、実施後)

以前は翌朝業者が来るまでゴミ庫にカート・台車が増える一方だった。

それが昼夜投入することでゴミ庫がすっきりとした状態になった。

排出量・リサイクル率の変動はなし。処理費用が減った。

従業員の分別に対する意識が高まり、社員もゴミ庫の状況を小まめに確認するようになった。

排出量に対しても今まで以上に意識するようになり、廃棄削減へのモチベーションにもなっている。

	2019年10月	2019年11月	2019年12月	2020年1月	2020年2月	2020年3月	2020年4月	2020年5月	2020年6月
排出量	193,256kg	176,536kg	161,384kg	136,766kg	115,058kg	187,249kg	196,568kg	225,354kg	213,349kg
処理金額	5,922千円	4,456千円	3,802千円	2,908千円	2,266千円	2,710千円	3,062千円	3,976千円	2,568千円

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取組み指示

2019年度の総評は全体として効率生産が進んだことで達成できた達成できた項目が多くあった。しかし、長鮮度サラダの生産が伸びた為、水の使用量が増加し、目標を達成できなかった。また、リサイクル率については、処理業者を変更したこと、ゴミ減容器の導入で前年度からは大きく改善したものの、目標まであと一步のところとなっている。

2020年度は、デザートの新商品によるガスの使用量の増加、長鮮度サラダ生産増と排水水質改善により水の使用量の増加が見込まれる。食品廃棄量とリサイクル率の未達成については、ゴミ減容器、油ろ過機の運用をしっかりと稼働させることで改善させる。また夏季デマンド対策を行うことで電力量の削減を見込む。

夏場のデマンド対策として、屋上の室外機散水の実施をすることで使用量の削減を図る。また加熱調理室の環境改善を行い、冷気を加熱調理室に取り込むことで、空調の負荷を低減させている。熱中症対策と合わせて取り組んでいる内容である。

また、油ろ過機を導入し運用することで廃油量を削減させる。

龍ヶ崎工場

龍ヶ崎	2018年度	2019年度			2020年度
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	83.9	83.1	84.8	△	82.3
電気使用量	65.1	64.4	62.2	◎	63.8
ガス使用量	24.9	24.6	26.3	×	24.4
食品廃棄物	31.4	31.1	26.4	◎	30.8
食品リサイクル率	83%	95%	80%	×	95%
その他産業廃棄物	3.6	3.6	3.7	△	3.6
水使用量	2.9	2.9	2.7	◎	2.8
環境改善活動	2	1	3	◎	3
地域貢献活動	2	1	3	◎	2

★★★2019年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

電気使用量の削減

・取り組みの概要

工場では、作業場照明の多くが蛍光灯だったため、照明を蛍光灯からLEDへ変更することにより、電気使用量の削減とコストダウンを見込まれる。

・効果（実施前、実施後）

実施前	電気使用量原単位	2018年第4四半期	51.04kwh/千pk	
実施後	電気使用量原単位	2019年第4四半期	41.26kwh/千pk	前年比80%
	削減効果金額概算	7,300千円(4年で費用回収見込み)		

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取り組み指示

LED照明への変更により電気使用量が減少したがガス使用量増加で目標未達。オープン機器歩留り改善等に取り組み、ガスの使用量削減を進める。食品廃棄物については目標達成したが食品リサイクル率については目標未達。廃プラスチックと食品残渣の分別を強化していく。

特に廃プラスチック、食品残渣、紙（資源）等の廃棄物の分別を強化し現場へ指導していく。RPF処理設備導入の際に問題がありそうな廃プラスチックを重点的に管理する。

豊田第一工場

豊田第一	2018年度	2019年度		2020年度	
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	123.6	122.3	121.6	◎	121.1
電気使用量	151.5	150.0	147.2	◎	148.5
ガス使用量	24.8	24.6	24.9	△	24.3
食品廃棄物	49.4	48.9	49.3	△	48.0
食品リサイクル率	100%	95%	100%	◎	95%
その他産業廃棄物	16.1	16.0	14.4	×	13.5
水使用量	5.0	4.9	4.7	◎	4.9
環境改善活動	1	1	1	◎	3
地域貢献活動	1	1	2	◎	2

★★★2019年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

冷水使用量の削減

・取り組みの概要

野菜スライサー冷水使用量削減の為ボールバルブの追加と、用途外の冷水使用の防止の為、サンテーションで冷水を使用しているところを井水に切り替えた。

・効果（実施前、実施後）



実施前	水使用量	5月	4.72m ³ /千pk
実施後		7月	4.62m ³ /千pk

約1%削減効果

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取組み指示

2019年度は二酸化炭素排出量の削減で目標達成できた。野菜室を中心に冷水使用量の削減に取り組み、冷水を作成するための電力使用量の削減が出来たことが効果につながった。しかしガスの使用量の削減は未達の為、対策を行う必要がある。

2020年度は設備の増加で電力使用量の増加が見込まれる為、対策をする必要がある。また、食品廃棄物排出量と産業廃棄物排出量の削減が未達の為、分析を行い対策をすること。

生産設備増加に伴い電力使用量の増加が見込まれる為、停止中の設備のシャットダウンなどの強化を行う。また、ガスの使用量削減の対策としてボイラーで作成した蒸気の戻り熱の再利用を業者を含め検討し、実行する。

豊田第二工場

豊田第二	2018年度	2019年度		2020年度	
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	71.2	70.5	71.9	△	70.7
電気使用量	107.9	106.8	106.7	△	105.7
ガス使用量	9.9	9.8	10.0	△	9.7
食品廃棄物	21.9	21.7	21.5	◎	21.4
食品リサイクル率	100%	95%	100%	◎	95%
その他産業廃棄物	18.6	18.4	17.5	◎	17.7
水使用量	1.4	1.4	1.4	◎	1.4
環境改善活動	8	1	10	◎	10
地域貢献活動	4	1	6	◎	2

★★★2019年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

地域貢献活動

・取り組みの概要

地域貢献活動として、地域の清掃活動を年1回実施することとした。

・効果（実施前、実施後）



拾ったゴミの量が70Lのゴミ袋3袋分となり、予想以上に多く、行った甲斐があったと考えられる。第二回も行うことを考えているが、清掃エリアの拡大、参加者の増員（参加部署増やす）を検討し、実施する。

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取り組み指示

●2019年度は、二酸化炭素排出量とガスの目標以外は達成となった。

・達成

水については、洗浄機の排水の再利用が効果的であった。

電気については、従業員さんの協力もあり、不要時の消灯の効果が出た。

食品廃棄物排出量については、商品開発課の取り組みである社員のロット検食と立ち上げ議事録の回覧により新商品の初発ミスが減り、効果的であった。

その他産業廃棄物排出量については、汚泥の適正濃度管理がうまく運用でき、効果的であった。環境改善活動については、今まで取り組んだ活動に加え、新たな活動も加えて継続した。

地域貢献活動については、新たに地域清掃活動に取り組んだ。

・未達成

ガスが未達の理由として、衛生改善対策として、殺菌ルールを明確にしたことによってガス使用量が増加した。二酸化炭素排出量が未達の理由は、ガスの使用量の増加が影響したと考えられる。

●2020年度の取り組みは、ガスに対する施策を重点的にとっていく。

2019年度は、二酸化炭素排出量とガスの目標が未達成となったので、取り組みを強化する。

・ガス デザートの容器洗浄機の排熱回収装置の設置検討。

使用設備のウォームアップ時間、配管蒸気漏れの確認、終業時の電源OFFが適正に行われているか確認していく。

・二酸化炭素排出量 電気使用量の削減効果の高いLED化を検討していく。

枚方工場

枚方	2018年度	2019年度			2020年度
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	74.8	74.0	74.3	△	73.3
電気使用量	114.0	112.8	114.1	△	111.7
ガス使用量	12.8	12.6	12.6	◎	14.8
食品廃棄物	41.5	41.1	38.7	◎	40.7
食品リサイクル率	100%	95%	98%	◎	95%
その他産業廃棄物	18.8	18.6	17.5	×	16.3
水使用量	3.3	3.3	3.6	×	3.8
環境改善活動	3	2	2	◎	2
地域貢献活動	4	1	1	◎	1

★★★2019年度こんなことに
力を入れて取り組みました★★★

- ・テーマ ※ガス使用量の削減
- ・取り組みの概要
※主に蒸気を使用する設備の運転時間の適正化
各設備の蒸気圧確認し適正判断と調整
作業者への指導実施 日々の巡回確認
- ・効果（実施前、実施後）
※大きくガス削減に繋がったとは判断出来
ませんが意識向上に繋がった。

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取り組み指示

- ※2020年度は電力使用量の削減の強化に取り組みます。
- ・2019年度では機械の適正使用時間の徹底が浸透せず、空運転が多く見えた。ガスで浸透してきたことを電気でも進めて行きます。
 - ・各部屋の空調負荷の軽減のため、扉の開放防止を指導してきましたが、以前より減ってきています。
- 2020年度も継続し更なる空調負荷の軽減に努めます。

新居浜工場

新居浜	2018年度	2019年度			2020年度
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	175.6	173.8	174.0	△	172.1
電気使用量	221.3	219.1	212.6	◎	216.9
ガス使用量	24.1	23.8	22.8	◎	23.6
食品廃棄物	32.7	32.4	31.4	◎	31.4
食品リサイクル率	100%	95%	100%	◎	100%
その他産業廃棄物	13.8	13.7	11.1	◎	13.8
水使用量	3.7	3.6	3.4	◎	3.6
環境改善活動	1	1	4	◎	2
地域貢献活動	2	2	2	◎	2

★★★2019年度こんなことに
力を入れて取り組みました★★★

- ・テーマ 環境改善活動
- ・取り組みの概要
グリーン購入品の継続購入、確認。
現行の消耗品がエコ対象かなどを確認し、
費用面を考慮し、購入を変更予定。
- ・効果（実施前、実施後）
2019年度 1項目増を目標
結果 2アイテム4種の消耗品を変更

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取り組み指示

- ・2019年度は、二酸化炭素排出量以外は目標を達成することができた。
- ・広域商品の増加により、自社トラックでの輸送が昨年末より開始。それに応じて軽油の使用量が増加したことが、二酸化炭素排出量の大幅未達の要因と考えられる。
- ・2020年度は、2019年度からの新規事業、自社輸送から、目標値の修正を行う。
- ・地域活動貢献は、新居浜市の環境課（地域コミュニティ）と相談しながら、検討していく。

宝塚工場

宝塚	2018年度	2019年度			2020年度
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	77.5	76.7	78.1	△	75.9
電気使用量	115.5	114.3	112.8	◎	113.2
ガス使用量	14.0	13.8	14.8	×	13.7
食品廃棄物	33.6	33.3	33.5	△	33.0
食品リサイクル率	100%	95%	100%	◎	100%
その他産業廃棄物	8.9	8.8	7.9	△	7.5
水使用量	2.8	2.8	3.0	×	2.8
環境改善活動	2	2	4	◎	3
地域貢献活動	2	3	2	×	3

★★★2019年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

電気使用量削減

・取り組みの概要

曝気ブローインバータ化

・効果（実施前、実施後）



曝気ブロー3台中2台の更新を行い、2台をインバータ化することで7月5日では1台30%の削減で2台60%の削減が行えている。
管理についてはメンテナンス業者で日々DO値の確認後調整を実施。

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取り組み指示

電気使用量、食品リサイクル率のみ達成となった。電気については焼成ライン・冷却用フリーザーの導入で悪化が予想されたが、曝気ブローのインバータ化により達成の要因となっている。食品廃棄物については2018年度より0.17 g/p k 減少も目標には未達となった。ガスについても生産数量とガス機器を使用した推奨に大きく左右され未達となった。

2020年度は食品廃棄物については、ハムや食パン・既成揚げ物等投入指示が本（個）で出るものに対し、端数切り上げ出庫から切り捨て出庫に変え運用。併せて過剰見込みの抑制、作りすぎによる廃棄の抑制にも引き続き取り組む。ガスについては生産数量や推奨メニューにより大きく左右するため、他工場にも情報を取りながら効率生産を検討する。また、蒸気使用機器の点検頻度見直しを行いスチームトラップや安全弁確認を行い無駄の削減を行う。ガス・水が未達成になっている。ガスが未達成の為に二酸化炭素排出量も△になる結果になった。20年度はガスと水を抑えるため、蒸気の取り組み強化して行う。蒸気を抑えることによりガス・水の削減が見込まれる。

長鮮度パスタ麺ボイル機の作業前準備が早い為、無駄な蒸気使用がみられる。対応として24時間タイマーを使用しての作業前準備時間の抑制を行う計画。抑制を行う事で夏季2%冬季3%削減を目標に実施。

宗像工場

★★★2019年度こんなことに
力を入れて取り組みました★★★

宗像	2018年度	2019年度			2020年度
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	77.9	77.1	80.9	△	77.5
電気使用量	101.9	100.9	104.3	△	103.7
ガス使用量	13.3	13.2	14.3	×	13.0
食品廃棄物	33.2	32.8	30.1	◎	32.5
食品リサイクル率	67%	95%	65%	×	74%
その他産業廃棄物	25.5	25.2	29.9	×	25.0
水使用量	2.6	2.5	2.6	△	2.5
環境改善活動	実績なし	2	3	◎	2
地域貢献活動	1	1	1	◎	2

・テーマ

電気使用量の削減

・取り組みの概要

工場照明のLED化

・効果（実施前、実施後）

生産設備新設により大幅増加予定だったが
多少の増加にとどまった。

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取り組み指示

二酸化炭素・電気使用量については2019年度の長鮮度ラインの設置による冷水の使用増の為、大幅な増加が予想されたが照明のLED化や自社作成の餃子が無くなった為の機械減少もあり、多少の増加にとどまりました。食品廃棄物の発生量抑制は廃棄具材の実績確認による過剰投入や見込み違いの原因追及による廃棄具材の削減、使い込み削減取り組みの効果があげられます。

長鮮度のライン設置が5月に行われ、電気の使用量や二酸化炭素の使用量の増加が見込まれ、夏に入ってからさらなる電力使用の増加が見込まれる。

ドアの開閉や空調の設定・部屋の消灯・未稼働機器の切電などをエコ活動などを通して周知・教育します。カップデリのライン設置が5月に行われ、電気・水・二酸化炭素の使用量増加の見込み。ドアの開閉や空調の設定・部屋の消灯・作業していない機械の切電などをエコ活動などを通して周知・教育します。

佐賀工場

★★★2019年度こんなことに
力を入れて取り組みました★★★

佐賀	2018年度	2019年度			2020年度
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	81.0	80.2	81.8	△	81.0
電気使用量	111.0	109.8	110.8	△	108.7
ガス使用量	14.1	13.9	14.3	△	13.8
食品廃棄物	16.7	16.5	18.5	×	18.3
食品リサイクル率	67%	70%	71%	×	85%
その他産業廃棄物	13.5	13.4	12.2	◎	12.1
水使用量	1.9	1.9	1.8	◎	1.9
環境改善活動	2	1	2	◎	4
地域貢献活動	1	1	1	◎	1

・テーマ

地域貢献活動

・取り組みの概要

地域貢献活動として、工場が立地している工業団地内のゴミ拾いを毎月1回実施した。

・効果（実施前、実施後）

雨天で中止した月もあるが、各課から参加してもらい、毎月の行事として定着しつつある。

全部署に協力をお願いすることで、工場全体の取り組みとしてエコアクションが浸透することを目的として実施。



佐賀工場

★★★2019年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

廃棄物の発生抑制と、エネルギー原単位の削減

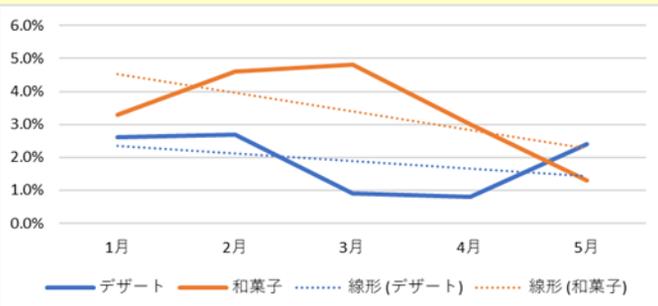
・取り組みの概要

食品残渣が多く発生しているデザート、和菓子工程について、廃棄の内訳が把握できておらず、具体的な対策が取れていなかった。

日々廃棄の記録を共有することにより、慢性的な廃棄を減らし、生産効率を上げる。

・効果（実施前、実施後）

（標準材料費率との乖離）



月ごとの増減はあるが、デザート、和菓子ともに減少傾向になっている。

4月以降は廃棄物の集計方法が変わっているため、今後は原単位としても削減の傾向になるよう、継続する。

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取り組み指示

2019年度は、「その他産廃」と「水使用量」以外の数値目標について、いずれも未達となった。

電気に関しては、18年度に照明のLED化を行っており、使用量のベースが下がっているが、下期以降で原単位が高止まりした。照明、生産設備の不要な電気カットを進めるとともに、空調のサニテーションを実施し、電力負荷を下げる取り組みが必要。

ガスに関しては、デザート焼成メニューが増え、オーブンの稼働が多くなっている。焼成商品については不良によるロスが発生しやすいため、いかに不良を減らし生産効率を上げるかがポイントとなる。

食品廃棄物に関しては、19年度より発生量の集計方法が変わり、原単位が大きく変わることが予想されるため、20年度については第一四半期の結果をベースに削減取り組みを行う。

2020年度は1月から継続しているデザート、和菓子の廃棄管理を改善活動に生かし、廃棄削減に取り組むこと。過剰な生産をなくして効率の良い生産を行えば、材料費、エネルギー原単位、廃棄物量、労務コストなど、多くの改善につながる。

また、19年度後半より自社物流が増加している。物流課も含めた形でエコアクション21を活性化させること。

20年度から廃棄物の集計方法が変わり、換算による推定値ではなく実際の廃棄物の排出量による集計になるため、廃棄物量の内訳の把握がより正確にできるようになるため、「各カテゴリーでの廃棄記録継続」と、「ゴミの分別教育徹底」をテーマとして取り組む。ゴミから発生原因の分析、対策を行い生産効率を上げエネルギーや廃棄物の原単位改善につなげる。

宮崎工場

宮崎	2018年度	2019年度		2020年度	
	実績	目標	実績	結果	目標
二酸化炭素排出量	130.7	129.4	119.1	◎	128.1
電気使用量	166.1	164.4	158.4	◎	162.8
ガス使用量	22.5	22.2	19.0	◎	22.0
食品廃棄物	9.3	9.2	8.5	◎	9.1
食品リサイクル率	100%	95%	100%	◎	95%
その他産業廃棄物	28.0	27.7	31.4	×	27.4
水使用量	3.5	3.5	3.3	◎	3.4
環境改善活動	実績把握	1	2	◎	2
地域貢献活動	実績把握	3	2	×	2

★★★2019年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ
電力使用量の削減

・取り組みの概要

- ①工場内照明のLED化
- ②空調機室内機の業者による清掃

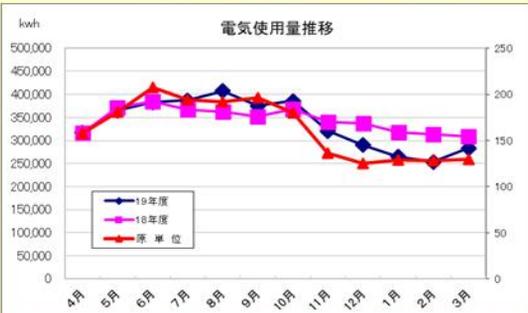
・効果（実施前、実施後）

※2019/11/5～12/6 工場内照明のLED化工事完了

LED更新台数：750台
更新照明消費電力：545,091kwh/年
LED導入後消費電力：262,586kwh/年
削減電力量：282,505kwh/年
電力量削減率：51.8%
電力量削減量：32.2kwh/年

※2019/12/11～16 業者による空調機清掃実施

切込室：2台 サラダ室：2台
ホイップ室：1台 デザート事前計量室：1台
下処理室：4台 合計10台
冷却能力：10～20%向上

電気使用量推移

Y-axis: kwh (0 to 500,000)
X-axis: 4月, 5月, 6月, 7月, 8月, 9月, 10月, 11月, 12月, 1月, 2月, 3月, 5月

Legend: 19年度 (blue diamonds), 18年度 (pink squares), 前年度 (red triangles)

環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取り組み指示

二酸化炭素排出量の削減は達成できました。電気は照明をLED化した効果以外に、空調の清掃を行ったことによる効果も大きかったです。水の使用量は6～10月で悪化しましたが、水使用量が多い翌日には朝礼や全体放送で注意を呼び掛けることによって、徐々に日々の水使用量が抑えられるようになり、最終的に目標を達成することができました。ガスについては使用する機器のウォーミングアップ時間を決めて抑制することができました。食品残渣と廃プラの分別ができていませんでしたが、廃棄するごみ箱の色分けと廃棄の指導をすることで分別が進みました。

2020年度は空調清掃を進め、電気の使用量を抑制していきます。食品残渣は確実に容器と残渣に分別します。また作りすぎの抑制に取り組み食品残渣を抑制していきます。

電気について達成していますが、空調機の業者によるサニテーションを実施し、電力の消費を抑えるようにします。使用していない部屋の節電を引き続き呼びかけていきます。

食品残渣の削減を進めます。仕入課と製造部で生産終了後の具材の残りを確認し作りすぎを減らし、植物残渣の排出を抑制にします。分別の呼びかけを引き続き行っていきます。

本社

本社		2018年度	2019年度		
		実績	目標	実績	結果
共通事項	1階事務所のエコオフィス活動	実績なし	8件以上	8件	◎
	3階事務所のエコオフィス活動	実績なし	11件以上	10件	△
環境側面	部署の活動	実績なし	12件以上	8件	×

本社	2018年度	2019年度	2020年度
	実績	実績	目標
二酸化炭素排出量	実績なし	6件	4件
電気使用量	—	—	—
ガス使用量	—	—	—
食品廃棄物	実績なし	1件	1件
食品リサイクル率	実績なし	実績なし	1件
その他産業廃棄物	実績なし	5件	4件
水使用量	実績なし	1件	1件
環境改善活動	実績なし	21件	24件
地域貢献活動	実績なし	実績なし	4件

★★★2019年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

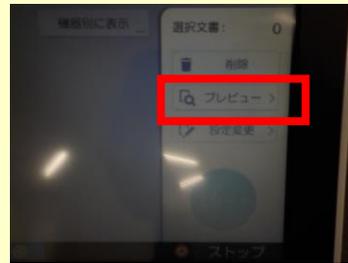
事務所のエコ活動

・取り組みの概要

コピー用紙の削減

・効果（実施前、実施後）

パソコンからプリンターに印刷する際にプリンターでデータを一次ストックし、プリンターでピュレビューを確認できるプリンターに切替。印刷前に再度確認することで、してから印刷ボタンをするように徹底できた。



環境管理責任者の2019年度総評、2020年度の取組み指示

本社と相模原第一工場は同じ建物ですが、取り組み内容に違いがあるため2019年度から本社と相模原第一工場を分けて活動を行うこととしました。エネルギーデータなどの環境負荷数値については相模原第一と一緒にしているため、本社だけを独立して考えることができないため、相模原第一工場と分けて考えることができるガソリン数値のみを管理し、その他については、フロアごとと部署ごとの目標件数で管理を行いました。評価結果は全てできて目標達成としていたことと、まだまだエコアクション21を始めたばかりということもあり、活動が浸透しなかったため達成できない部分もありました。

2020年度は、よりエコアクション21を浸透させるために活動を行っていきます。また、フロアと部署ごとの活動は変わりませんが、それぞれの活動を取り組み目標の項目件数管理することで、他工場の環境経営目標と足並みをそろえていきます。また、数値化できるものは他にないかを調査し、数値化できるものは項目数ではなく数値化して管理していきます。