



認証番号 0010706



作成日 2021年9月2日

2020年度版

# エコアクション21 環境経営レポート

(レポート対象期間2020年4月～2021年3月)



 フライムデリカ

# 目次

1.ごあいさつ	1
2.会社概要	2
3.事業案内	3
4.環境経営方針	4
5.実施体制	5
6.環境経営目標	7
7.環境経営計画	8
8.環境目標の実績	15
二酸化炭素排出量削減	16
電気使用量削減	17
化石燃料使用量削減	18
食品残渣排出量削減	19
その他産業廃棄物削減	20
水使用量削減	21
環境改善活動	22
地域貢献活動	24
活動内容(一部紹介)	25
9.環境関連法規の遵守状況の 確認及び評価の結果	29
10.代表者による全体評価 と見直し結果	34
別紙	35

# ごあいさつ

私たちの生活はとても便利な時代へとなってまいりました。しかしながら、その代償として環境への影響が多く発生している状況です。

菅義偉内閣総理大臣は「2050年までに、温室効果ガスの排出を全体としてゼロにする、すなわち2050年カーボンニュートラル、脱炭素社会の実現を目指す」ことを宣言しました。

温室効果ガスが増えることで地球温暖化が進み、気温上昇や気候変動など様々な変化を引き起こしています。

当社においても、全国に12工場の拠点があり、いつでもどこにおいても災害への向き合い方を考える必要があります。気候変動による被害は増水や停電、物流ルートが使えなくなるなど生産活動を継続できなくなる危険があります。

コロナ禍である今、緊急事態宣言やまん延防止等重点措置など様々な対策が行われおり不要不急の外出自粛を呼び掛けていますが、生活に必要な物が一通り揃っている便利な存在であるコンビニエンスストアは通常通りの営業を続けております。当社はそのコンビニエンスストアに商品を供給・お届けする必要があります。

持続可能な生産活動を行うためには、二酸化炭素排出量を削減することを目標としています。

当社では物流課を新設することで委託していた物流の一部を当社で行っています。使用する軽油使用量が増えたため、二酸化炭素排出量は増加してしまいましたが、コンビニに届くまで他社を含めた物流では全体で二酸化炭素排出量の削減に貢献しています。また、一部の工場で天然ガスコージェネレーションを導入したり、重油を使用した自家発電を減らしクリーンエネルギーである太陽光発電による自家消費を増加させて二酸化炭素の削減を進めていきます。



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

2016年3月期	865億円	(決算期変更で13カ月決算)
2017年3月期	844億円	
2018年3月期	900億円	
2019年3月期	963億円	
2020年3月期	989億円	
2021年3月期	1051億円	



- ・統括環境管理責任者  
取締役生産本部長 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

生産拠点を全国エリアに拡大し、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

# 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

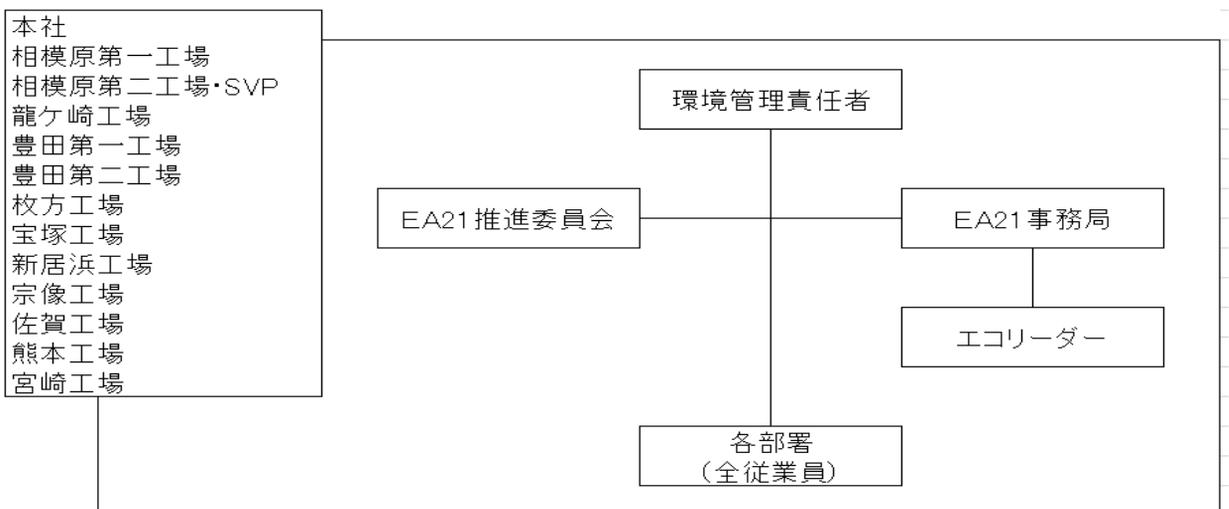
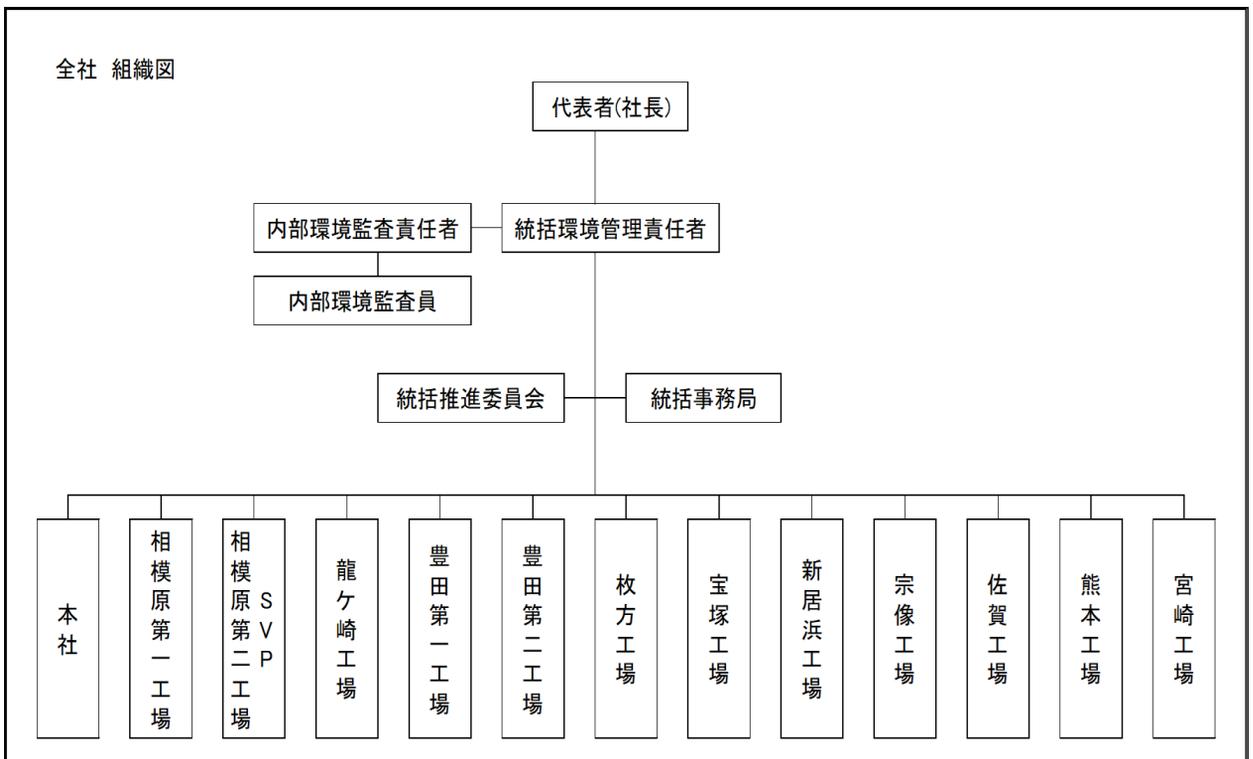
 プライムデリカ

# 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
2017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	認証予定

## <組織図>



※本社のみ、EA21事務局の下にエコリーダーを設置しています

# 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"> <li>1. 環境経営方針の策定</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>5. 代表者による全体の見直しと評価を行う</li> <li>6. 各自の役割、責任及び権限を定め、全従業員に周知する</li> </ol>
統括環境管理責任者	<ol style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>2. EA21統括事務局を任命、事務局責任者として運営</li> <li>3. 統括推進委員会を主催する</li> <li>4. 環境関連文書の承認をする</li> <li>5. 関連法規の取りまとめ表の維持管理、順守の徹底</li> <li>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</li> <li>7. 環境管理責任者の任命</li> </ol>
統括推進委員会	<ol style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>2. 統括推進委員会は、統括環境管理責任者を委員長する</li> <li>3. 構成員を環境管理責任者と統括事務局とする</li> <li>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</li> </ol>
統括事務局	<ol style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>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</li> <li>3. 全社に関わるその他文書を作成する</li> <li>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</li> <li>5. 環境関連文書及び記録の整備及び保管</li> </ol>
内部環境監査責任者	<ol style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>2. 内部環境監査の結果を社長に報告する</li> <li>3. 監査終了後、良かった点などの水平展開を指示する</li> </ol>
内部環境監査員	<ol style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>2. 監査結果が『特に優れた点』『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</li> <li>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</li> </ol>
環境管理責任者	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 担当(本社、工場)の環境管理の責任者として統括する</li> <li>2. EA21推進委員会の委員長を兼務する</li> <li>3. EA21事務局、EA21推進委員を任命する</li> <li>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</li> <li>5. EA21事務局の責任者として事務局運営</li> <li>6. 事業所の環境関連文書の承認をする</li> <li>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</li> </ol>
EA21推進委員会	<ol style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>2. 委員長を《環境管理責任者》とする</li> <li>3. 構成員を部門責任者と事務局とする</li> <li>4. 開催日 3か月に1回(5.8.11.2月)、開催する</li> <li>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)</li> <li>6. 事務局が議事録作成</li> </ol>
EA21事務局	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 環境管理責任者の補佐、EA21推進委員会の事務局</li> <li>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</li> <li>3. 環境経営目標、環境経営計画書原案の作成</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>7. 工場の環境関連文書及び記録の整備、保管</li> <li>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</li> </ol>
部門責任者	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. EA21推進委員とする</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>5. 特定された項目の手順書作成及び運用管理</li> <li>6. 自部門の問題点の発見、是正、予防処置の実施</li> </ol>
エコリーダー	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 担当エリアのエコオフィス活動の進捗状況を毎月管理する(監視・測定・記録)</li> </ol>
全従業員	<ol style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ol>

# 環境経営目標

## 全社環境経営目標

※2020年度に熊本プリマと合併し、熊本工場となったため、2020年度の目標を見直しました

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
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	32.23
	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	14.04
リサイクル	食品リサイクル率の向上	%	87%	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 原単位の低減(使用量/生産数量)	kg-CO <sub>2</sub> / 千pk	102.59	101.56	103.34
	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	121.88
	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	22.24
水の削減	水使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	m <sup>3</sup> / 千pk	3.25	3.22	3.30
その他	環境改善活動	項目	23	23	39
	地域貢献活動	項目	20	20	22

### ●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CO<sub>2</sub>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-CO <sub>2</sub> /kWh)
中部電力(豊田第一工場、豊田第二工場)	0.472 (kg-CO <sub>2</sub> /kWh)
関西電力(枚方工場、宝塚工場)	0.418 (kg-CO <sub>2</sub> /kWh)
四国電力(新居浜工場)	0.535 (kg-CO <sub>2</sub> /kWh)
九州電力(宗像工場、佐賀工場、宮崎工場)	0.463 (kg-CO <sub>2</sub> /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-CO <sub>2</sub> /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)を使用しており、生産数量は2018年度は626,228千pkです。

# 環境経営計画

## 環境経営計画

エコアクション21を全社(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、熊本工場、宮崎工場)で取り組みました。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

主な取り組み内容						
二酸化炭素の排出量の削減						
・電力、化石燃料使用量の削減						
・不良率の低減						
・低公害車・低燃費車の継続活用						
・エコドライブの推進						
・他部署との情報共有を密にしメール会議等で改善						
・照明器具、空調の定期清掃実施						
・生産数量にあわせた配車手配						
・積載効率の良いサイズのトラックに更新し運行台数を減らす						
電気使用量削減						
・BEMSデータの活用						
・一部商品の生産停止期間を設ける						
・エア配管のエア漏れ確認						
・夏季空調室外機日よけネット設置						
・給配気設備のインバータ化						
・空調、冷蔵、冷凍機の更新入替え						
・空調・冷凍室内機の定期清掃						
・空調自動制御サービス導入の活用						
・LED照明への切り替え(順次切り替え)						
・コージェネ運転条件設定の見直しによる削減						
・コンプレッサー運転時間削減						
・省エネ目標数値で管理を行う(kwh/PK)						
・設備のウォームアップ時間の基準作成、運用						
・太陽光パネルの定期清掃						
・ダムレイド(生産冷水掛け流し系)の温度管理実施						
・冷水使用量の削減による電力使用量削減						

# 環境経営計画

## 環境経営計画

### 主な取り組み内容

・日々の朝礼等での呼びかけ実施						
・マイエリア・マイマシンで不要照明や未使用機械の停止を徹底						
・老朽化した設備を省エネ設備に更新						
・加熱工程吸気ファンのフィルター交換周期変更						
・機械の運転時間を見直し、適正時間の使用を徹底						
・工場内外灯をタイマー式から明暗センサーへ変更						
・調理機器をまとめて使用し、ウォームアップ頻度を減らす						
・月毎の電力使用量と原単位データの掲示						
・類似原材料、具材、包材等に表示を行い扉の開閉時間短縮						
・冷凍、冷蔵庫の整頓し不要物を撤去し、冷却効率を上げる						
ガス使用量の削減						
・配管部保温の強化・補修						
・容器洗浄機の高湿排水の排水回収						
・設備稼働時間を見直し、空運転時間を削減						
・容器(外箱)洗浄機の使用状況確認						
・ボイラーの点検し給水温度改善して運転効率を確認						
・日々の朝礼等での呼びかけ実施						
・発電機運転効率の確認						
・設備のウォームアップ時間の基準時間の運用						
・スチームトラップの点検、補修、交換						
・蒸気漏れ箇所の確認、補修、低減活動						
・コージェネ温水排熱回収設定の見直しによる削減						
・機器のウォーミングアップ時間の削減						
・月毎のガス使用量と原単位のデータの掲示						
・ガス使用機器の生産ミス削減と定期清掃						

# 環境経営計画

## 環境経営計画

### 主な取り組み内容

#### 食品廃棄物の削減

・植物性残渣脱水機(エコセンター)の運用						
・終売原材料の過剰在庫防止						
・機械刃の定期交換で歩留安定化						
・原材料の先入れ、先出しの徹底						
・原材料のロス削減						
・ご指摘内容の原因分析と是正処理						
・ご指摘による商品廃棄の削減、売場撤去削減						
・従業員販売の数を見直し						
・週ごとの投入差異率の確認						
・商品の便集約により一度に必要な分のみを製造しロス低減						
・商品歩留まりの見直し						
・食品廃棄物の分別						
・新規原材料の使用期限見直し						
・新商品化前テスト回数を見直し						
・新商品推奨時の初期流動管理に注力						
・製造不良、失敗によるやり直しの防止						
・製品製造時の歩留管理の精度の向上						
・製品廃棄(不良・軽量・作り過ぎ)の低減						
・トッピング時の落下具材の削減						
・廃棄計量データを分析し廃棄の多い物の改善						
・保管庫の整理整頓						
・保管庫マップ作成による原材料誤使用防止						
・野菜の管理を徹底しご指摘の削減をする						

# 環境経営計画

## 環境経営計画

### 主な取り組み内容

・野菜を安定生産し、食品棟へ供給						
・良品製造(写真の商品見本をよく見てトッピング)する						
・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						
・消滅機(減容機)の稼働を徹底						
・品質の良い野菜を購入することで廃棄を削減						
食品廃棄物のリサイクル率の向上						
・ゴミの分別ポスターを掲示し従業員に定期教育する						
・食品廃棄物の引き取り業者選定によるリサイクル率の安定						
・処理業者を定期的に訪問し排出状況の確認を行う						
・廃プラ洗浄機テストを行い、廃プラ付着の残渣を減らす						
・過去数量や天気情報を基に見込み立て焼却による不良製品廃棄を減らす						
・焼却にまわっている油状の残渣の排出方法を見直し						
その他産業廃棄物の削減						
・浄化槽原水層フロスを脱水機にて処理し処分量の削減						
・消耗品使用(手袋・腕カバー・エプロン)の低減						
・細菌検査に使用するシャーレをフィルムに変更						
・分別を適正に実施し、有価売却出来るものを検討する						
・分別掲示を多言語化して分かりやすい内容にする						
・不燃混合物の圧縮排出を実施						
・廃プラ洗浄機運用による廃プラの減量化						
・排水処理の脱水機調整(薬品投入・補充量)を行い汚泥削減						
・排水処理施設の適正濃度管理をする						
・投入差異率の確認し対策を行う						
・作りすぎ・軽量品の削減						

# 環境経営計画

## 環境経営計画

主な取り組み内容						
・製造不良、失敗によるやり直しの防止	12					
・新商品発売前のテスト後会議を行う	12					
・消耗品を施錠管理し持ち出し可能者を限定する	4	12				
・商品廃棄時、中身と容器の分別廃棄の実施	12					
・浄化槽の汚泥量を削減する	6	9	12	14		
・浄化槽汚泥の含水量の削減	6	12	14			
・従業員へのMY箸・スプーン・フォークの推奨	4	12				
・ゴミ袋の色分けにより分別の啓蒙活動の実施する	12					
・工場内を汚さない作業をし、排水汚泥量削減	6	12	14			
・検食箸の再使用化(割り箸の廃止)	12					
・検査方法変更によりシャーレと培地の使用量を減らす	9	12				
・紙類、芯類の再資源化を行う	12	13				
・紙モニタリングをQCS化することで紙ごみを抑制する	9	12	10	15		
・カミナシアプリを使用することで紙帳票を削減する	9	12	10	15		
・外国人実習生寮の廃棄物を一般粗大ごみとして処理する	4	11	12	13	15	17
・SNT、給水時の水のタレ流し削減し汚泥量を削減する	12	14				
水使用量の削減						
・配管、蛇口等野の水漏れ箇所の点検・補修	6	14				
・手洗いシンク等の流量調整をする	6	14				
・自動給水機能の無い箇所で、持ち場から離れないよう指導	6	14				
・給水圧設定変更による元バルブ調整を行なう	6	14				
・野菜洗浄時の綺麗な排水を使用して床などを清掃する	6	14				
・野菜洗浄機の切替回数を考慮した生産計画を組む	6	14				
・メール及びMTGにて無駄の情報共有	6	14				

# 環境経営計画

## 環境経営計画

### 主な取り組み内容

・水使用量のデータの揭示し啓蒙し、朝礼で呼びかけ						
・水漏れ箇所の点検、補修し低減活動						
・水の出しっぱなし防止						
・水使用量の多い箇所の特定し対策						
・水使用機器の使用方法見直し						
・節水コマの設置						
・清掃マニュアルを作成し無駄な水を使用しない						
・水削減目標値で管理を行う						
・残渣を水で洗い流さないで箒で集めて廃棄するよう指導						
・機器に水用減圧弁を設置する						
・夏季室外機散水量の管理徹底						
環境改善活動						
・地産地消の商品を使用した開発商品を検討						
・商品の製造便集約により配送便削減						
・地域の農産物使用し、廃棄の少ない包装の検討						
・他工場の改善事例を参考に展開する						
・扇風機を増設し、室内のエアコン設定を1℃上げる						
・新商品発売前テスト品を従業員販売として販売						
・新規購入品の選定、検討						
・使用量の多い具材の原因を確認し改善を行う						
・商品の鮮度延長と包装形態を変更する						
・商品推奨前の会議の情報共有強化						
・商品企画時からの鮮度延長化、プラスチックの削減						
・コロナ対策を実施し職場環境をよくする						
・ご指摘削減のための対策を行う						
・工場レイアウトの変更						

# 環境経営計画

## 環境経営計画

### 主な取り組み内容

・現場の整理整頓						
・検食時のステンレス製箸を廃止。マイ箸を使用						
・グリーン購入の推進、継続、拡大検討						
・機械を活用することで原材料の過剰使用を削減						
・環境負荷の少ない商品の開発を検討						
・過剰投入品目を決めて、削減に取り組む						
・安全推進活動による作業環境の改善						
・TV会議を推進し、工場移動間を無くす						
・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						
・6S/パトロールによる作業の確認・改善						
<b>地域貢献活動</b>						
・地域清掃活動の清掃エリア拡大						
・地域への協賛活動、地域活動地区協賛金						
・自治体と合同での地域清掃						
・近隣小学校会社見学会						
・牛久沼白鳥餌提供						
・夏祭りの景品提供						
・みんなの川と海づくりデー(菊池市役所環境政策係)						
・道路の土除去						
・城山の日清掃ボランティア参加(菊池市企業連絡協議会)						
・熊本南豪雨災害ボランティア活動						
・協賛活動の確認と実施						
・菊池川流域クリーンリバー作戦(菊池法人会)						
・外周清掃活動(ゴミ拾い・草刈)						
・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

※2020年度の二酸化炭素総排出量は、66,554 t-CO<sub>2</sub>です。

環境経営目標 項目		結果						
		基準年度	2019年度			2020年度		
		2018年度	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	1.1 二酸化炭素排出量の削減	原単位	原単位	原単位	昨比1.0%削減	原単位	原単位	昨比1.0%増加
		106.62	105.55	105.26	◎	103.34	106.33	×
		kg-CO <sub>2</sub> /千pk	kg-CO <sub>2</sub> /千pk	kg-CO <sub>2</sub> /千pk	目標達成	kg-CO <sub>2</sub> /千pk	kg-CO <sub>2</sub> /千pk	目標未達成
	1.2 電気使用量の削減	原単位	原単位	原単位	昨比1.0%削減	原単位	原単位	昨比1.0%削減
		134.21	132.86	131.87	◎	121.88	128.03	×
		kWh/千pk	kWh/千pk	kWh/千pk	目標達成	kWh/千pk	kWh/千pk	目標未達成
1.3 ガス使用量の削減	原単位	原単位	原単位	昨比1.0%削減	原単位	原単位	昨比0.9%増加	
	20.00	19.80	19.81	◎	22.24	21.06	◎	
		l/千pk	l/千pk	l/千pk	目標達成	l/千pk	l/千pk	目標達成
廃棄物	2.1 食品廃棄物の削減	原単位	原単位	原単位	昨比1.1%削減	原単位	原単位	昨比1.0%削減
		32.68	32.35	30.60	◎	32.23	29.41	◎
		g/pk	g/pk	g/pk	目標達成	g/pk	g/pk	目標達成
	2.2 食品リサイクル率	リサイクル率						
		85%	95%以上	89%	×	95%以上	99.9%	◎
					目標未達成			目標達成
2.3 その他産業廃棄物の削減	原単位	原単位	原単位	昨比1.0%増加	原単位	原単位	昨比1.1%増加	
	14.46	14.32	14.68	×	14.04	16.07	×	
	g/pk	g/pk	g/pk	目標未達成	g/pk	g/pk	目標未達成	
3.水使用量の削減	原単位	原単位	原単位	昨比1.0%削減	原単位	原単位	昨比1.0%削減	
	3.33	3.29	3.29	◎	3.30	3.25	◎	
	m <sup>3</sup> /千pk	m <sup>3</sup> /千pk	m <sup>3</sup> /千pk	目標未達成	m <sup>3</sup> /千pk	m <sup>3</sup> /千pk	目標達成	
4.環境改善活動				昨比28項目追加			昨比2項目追加	
	29項目	14項目	57項目	◎	39項目	59項目	◎	
				目標達成			目標達成	
5.地域貢献活動				昨比3項目追加			昨比5項目減少	
	21項目	17項目	24項目	◎	22項目	19項目	×	
				目標達成			目標未達成	

### ●結果

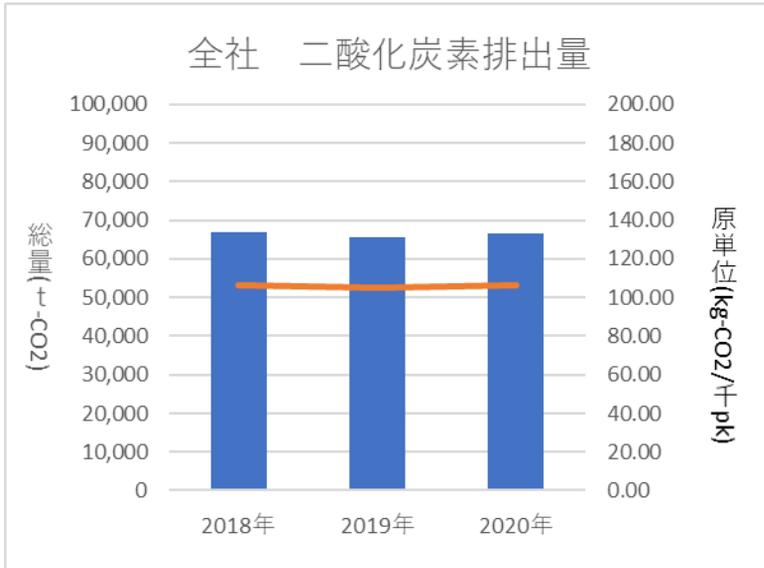
2020年度の計画として、LED化、電気自動車・ハイブリットカーの使用、コージェネレーションの運用安定化、動植物性残渣消滅機、廃プラスチックの洗浄機、熊本工場との合併などの変化を考慮し、目標値の設定を見直し取り組みを行いました。

取り組みの効果があつたものとして、コージェネレーションと購入電力を効率よく使用し運用安定化しました。今年度は電気使用量は通常前年度比1%削減目標の設定をら8%以上の削減目標を掲げていたため目標は未達となっていますが昨比で約3%削減することができました。また、食品廃棄物排出量削減では、複数の工場で同一のものを製造していましたが一つの工場にまとめることで効率の良い生産が可能となりました。水使用量削減では、手順書作成により清掃方法の見直し節水しました。食品リサイクル率では、処分業者を切り替えることでを大幅に目標を達成することができました。

取り組みの効果がでなかったものとして、その他産業廃棄物排出量削減では、廃プラスチック量は昨比で削減できていますが、金属くずが有価物から産業廃棄物に切り替わり、リサイクルできなくなったため目標を達成できませんでした。地域貢献活動では、計画していたイベントの中止があり活動できませんでした。また、他社に委託していた配送を一部自社で行うことで軽油が増え二酸化炭素排出量は増えましたが、効率のいい配送を心掛けています。

# 環境経営目標の実績

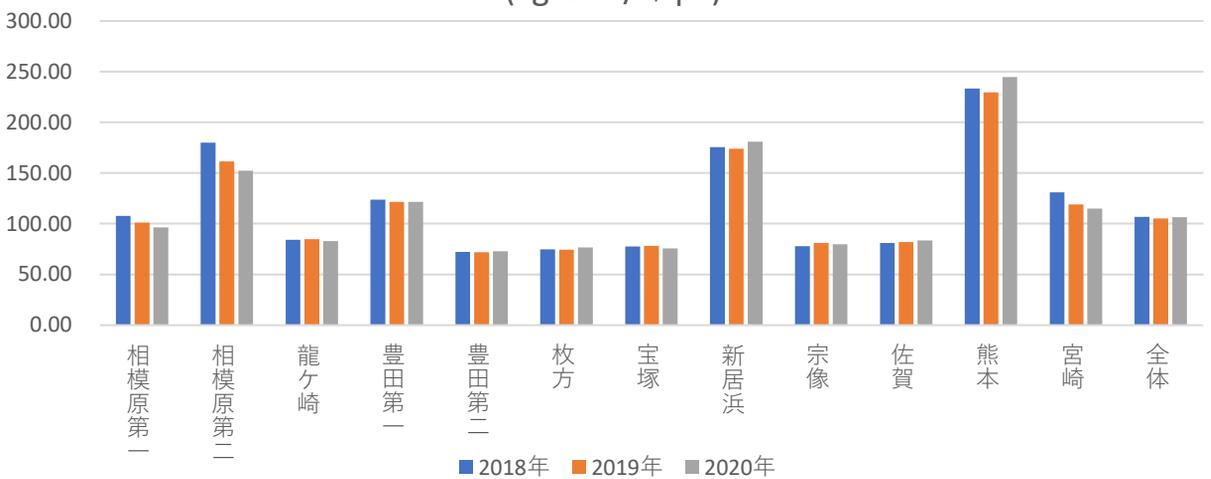
## 二酸化炭素排出量削減



Point  
二酸化炭素排出量削減では、**物流に関わる排出量の削減**に着目しました。

他社委託していた物流を自社で行うことで商品が運搬を効率化しました。

工場別 二酸化炭素排出量 原単位  
(kg-CO<sub>2</sub>/千pk)



### ●結果

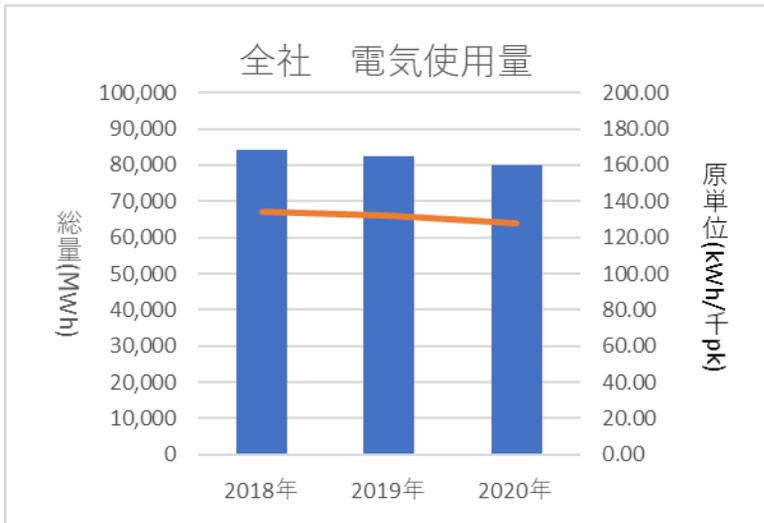
2020年度は西日本地区での物流課を新設し、今まで他社委託していた物流の一部を自社で賄うことにより二酸化炭素排出量が昨年比で増加しました。

主な取り組みとして、西日本地区の生産拠点である複数工場で生産している同一商品の一つの工場に集約したり、一日に複数便出荷していた同一商品の配送便を一つにまとめて集約することで生産や物流の効率化することができました。

また、技術革新による製品の消費期限延長やより美味しい製品の開発にも取り組みました。通常の商品よりも消費期限の長い商品を製造することで、店頭での陳列時間が延びることや、商品の品切れや商品廃棄の軽減にも繋がっています。

# 環境経営目標の実績

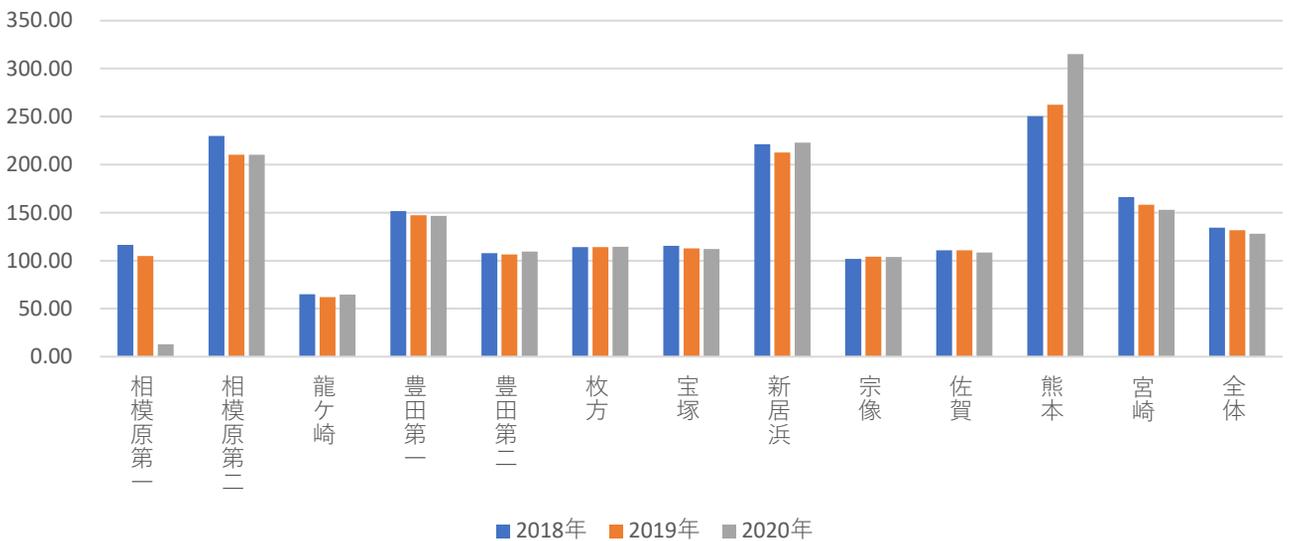
## 電気使用量削減



電気使用量削減では、**コージェネレーションの安定稼働**に着目しました。

コージェネレーションとは、ガスタービン、ガスエンジン、ディーゼルエンジンや燃料電池を用いて、発電を行うと共に、その排熱を利用して蒸気を発生させる技術です。

工場別 電気使用量 原単位(kWh/千pk)



### ●結果

2019年度から相模原第一工場ではコージェネレーションの導入を開始していますが、安定供給に課題がありました。2020年度ではコージェネレーションを活用するための対応を行い、都市ガスを使用し自家発電を増やしたことで電気使用量を減らすことができました。また、今年度豊田第二工場ではLED切替を行い、枚方工場と新居浜工場を除くすべての工場でのLED化を進めています。

# 環境経営目標の実績

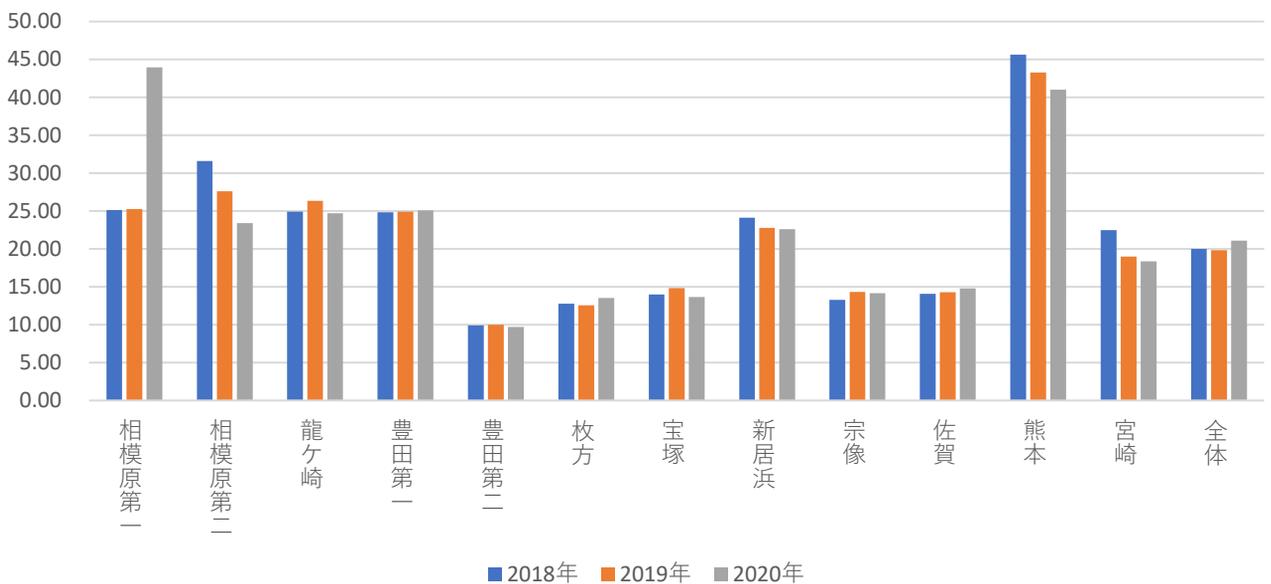
## 化石燃料使用量削減



Point  
化石燃料使用量削減では、**環境負荷の少ないエネルギー**に着目しました。

大気汚染の原因となる硫黄酸化物(SOx)、窒素酸化物(NOx)などを排出しないエネルギーを使用するために、重油使用量を減らしています。

工場別 化石燃料使用量 原単位  
(1/千pk)



### ●結果

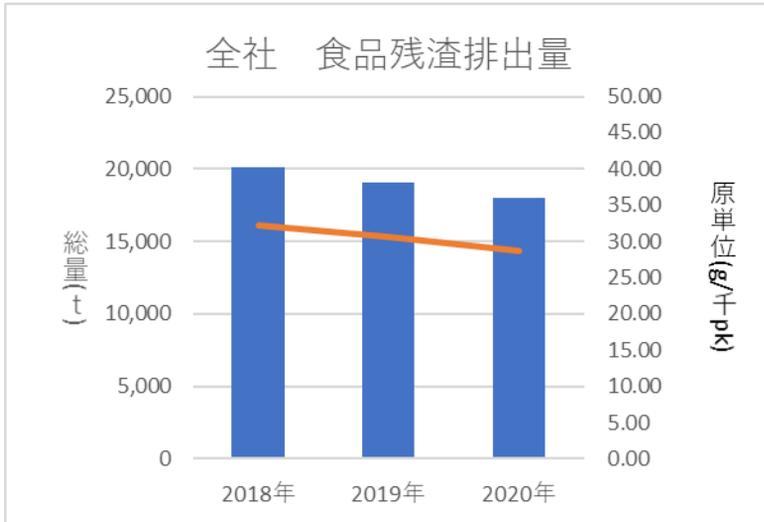
2020年でのコージェネレーション安定稼働に向けて化石燃料使用量は増加しました。

化石燃料使用量の取り組みとして、コージェネレーション発電時の排熱から蒸気・温水回収により通常ボイラーの化石燃料使用量が約40%削減することができました。

また、重油を使用した自家発電をベースロード電源としていましたが、大気汚染の原因となる硫黄酸化物(SOx)、窒素酸化物(NOx)などの排出を抑制するためピークカット運転にして運転時間を減らしています。

# 環境経営目標の実績

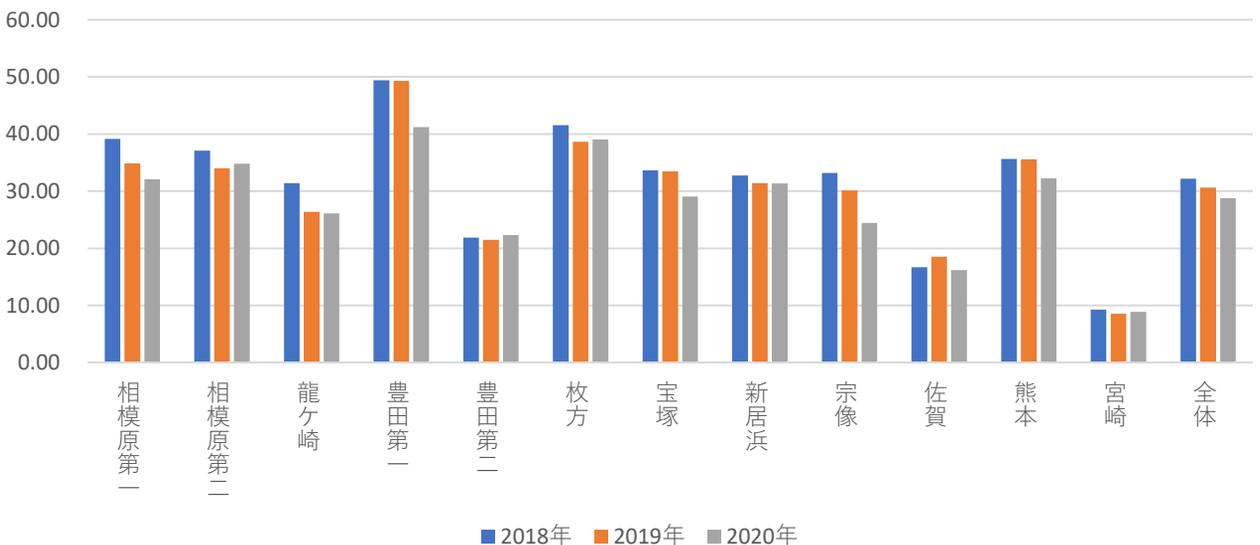
## 食品残渣排出量削減



Point 食品残渣排出量削減では、**消滅機**の活用に着目しました。

消滅機とは、生ごみを自然原理を応用してバイオの力で分解する装置です。

工場別 食品残渣排出量 原単位(g/pk)



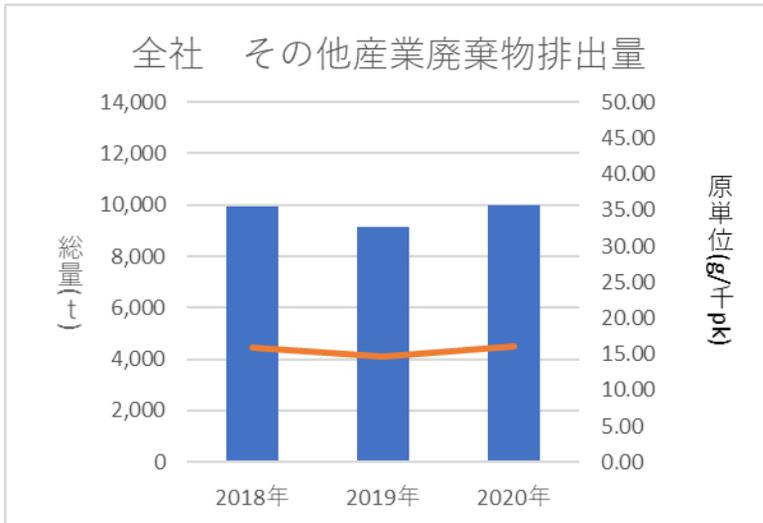
### ●結果

食品廃棄物排出量を削減するために、脱水機を使用して野菜くずなどの植物性残渣を減量化に取り組んでいます。2020年度には関東エコセンターでは年間約1500t、東海エコセンターでは年間約1400t、関西エコセンターでは年間約1400tで合計年間約4300tの食品廃棄物排出量削減をすることができました。

また、相模原第二工場での「消滅機」の導入に次いで熊本工場でも消滅機導入のテストを実施しています。相模原第二工場では年間約600t、熊本工場では約6tの食品廃棄物を削減することができました。

# 環境経営目標の実績

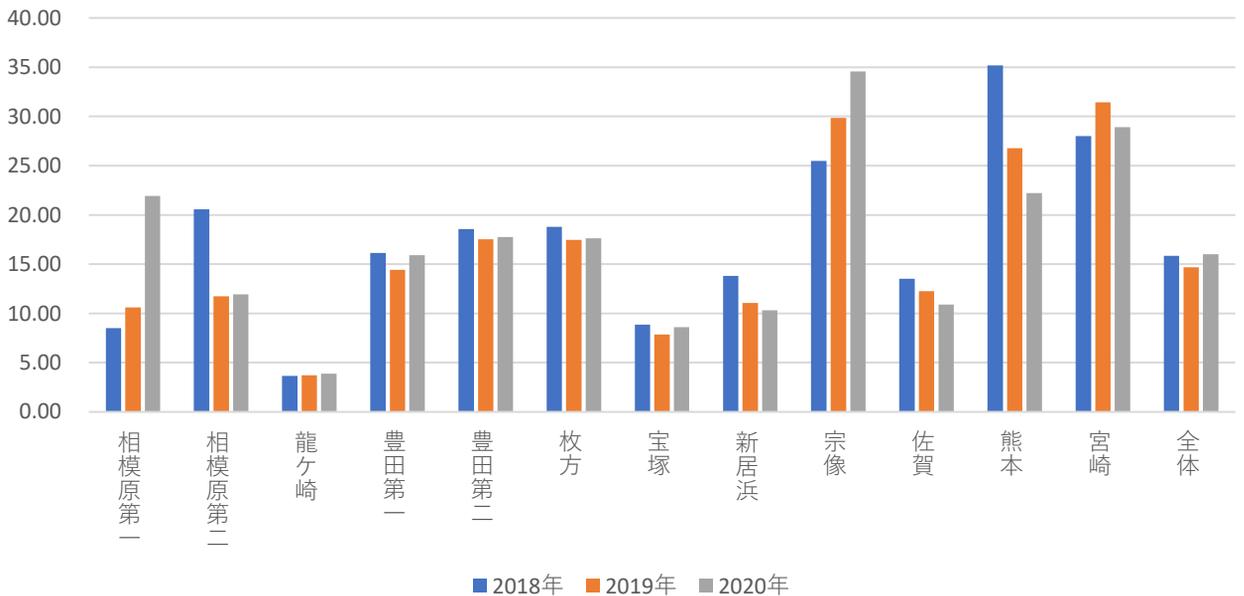
## その他産業廃棄物排出量削減



**Point** その他産業廃棄物排出量の削減は、**廃プラスチックの洗浄による削減**に着目しました。

廃プラスチックには食品残渣が付いているため、綺麗に洗浄することで排出量の減少とリサイクルの可能性が出てきます。

工場別 その他産業廃棄物 原単位(g/pk)



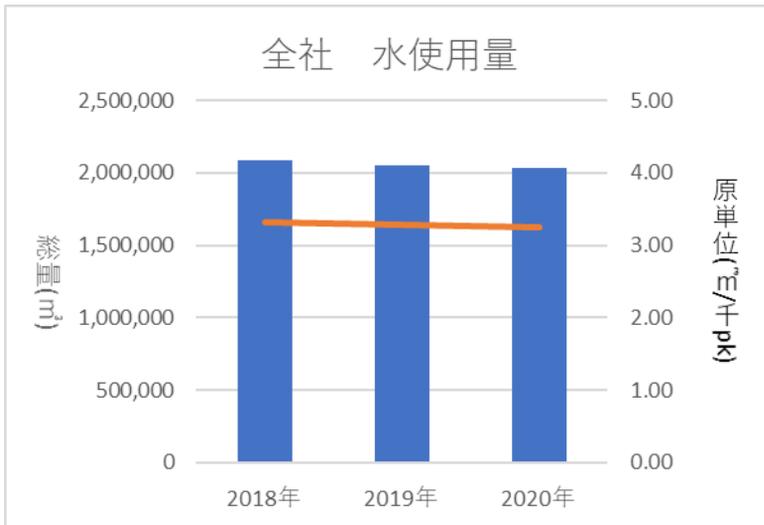
### ●結果

2020年度は、有価物だった金属が産業廃棄物になったことや、産業廃棄物処理業者の廃プラスチック量の算出方法の違いによりその他産業廃棄物排出量が増えてしまいました。

その他産業廃棄物削減は、廃プラスチックの削減に向けて取り組みました。熊本工場では汚れた廃プラスチックを選別洗浄し、綺麗なプラスチックとして排出する取り組みをしています。全社でも分別を徹底し、昨年比1%削減することができました。

# 環境経営目標の実績

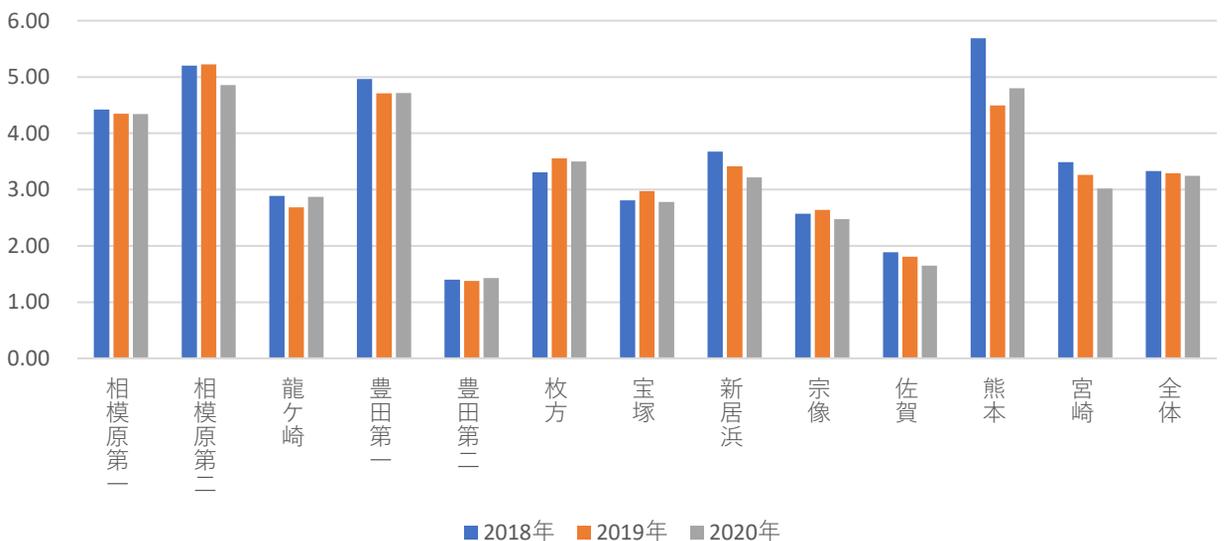
## 水使用量削減



水使用量の削減は、**機械の洗浄方法**に着目しました。

機械の洗浄時に発生する水の使用方法を見直すことで水使用量の削減を行いました。

工場別 水使用量 原単位(m³/千pk)



### ●結果

2020年度は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水使用量削減に効果がありました。

野菜の洗浄などで発生する比較的綺麗な排水を機械の一次洗浄で使用したり、機械洗浄のマニュアルを整備することで、無駄な水を使用しない取り組みを行っています。

2021年度も取り組みを継続します。

# 環境経営目標の実績

## 環境改善活動(一部紹介)

# ！！製品サービスの取り組み！！

### ①相模原ベジタブルプラント(SVP)の運用



相模原ベジタブルプラントでは、播種(はしゅ)や定植など一連の工程の自動化、食品工場として培った衛生管理を進めることで、ASIAGAPを取得しました。ASIAGAPとは、GFSI(世界食品安全イニシアチブ)の承認を受けた、農業における食品安全・環境保全・労働安全などの認証制度のことです。

工場で栽培された野菜を工場ですラダに加工し販売しています。工場栽培なので、物流に関わる二酸化炭素排出量の削減、鮮度がいい野菜で廃棄削減、野菜の包装工程でできるゴミの削減に繋がっています。

### ②環境に配慮した包材の選定

#### 植物性由来の活用

オリジナルパッケージのフィルムとインキを植物性由来のものに変更しました。これにより、CO<sub>2</sub>排出量削減効果があります。



このパッケージのインキには環境に優しい植物由来の原材料を使用しています。

#### バイオマス素材の導入

「サラダカップ容器」を、石油由来のPET容器から「環境配慮型PET(リサイクルPET、バイオマスPET)」を配合した容器へ切り替えています。



環境配慮型PETを使った「サラダカップ容器」の一例

#### 食品廃棄量の削減

使用原料の選定による歩留りの改善  
(例) ミックスサンド



チーズ  
スライス済を仕入  
自社スライス：90%  
スライス済：99%  
タマゴフィリング  
フィリングを仕入  
自社フィリング：85%  
仕入フィリング：97%

#### 容器包装プラスチックの削減

紙包材を使用した開発  
(例) デザート、調理パン



来年を目標にプラスチック容器から紙包材を使用した商品開発を行っている。

# 環境経営目標の実績

## 環境改善活動(一部紹介)

### ！！SDGsやデジタル化！！

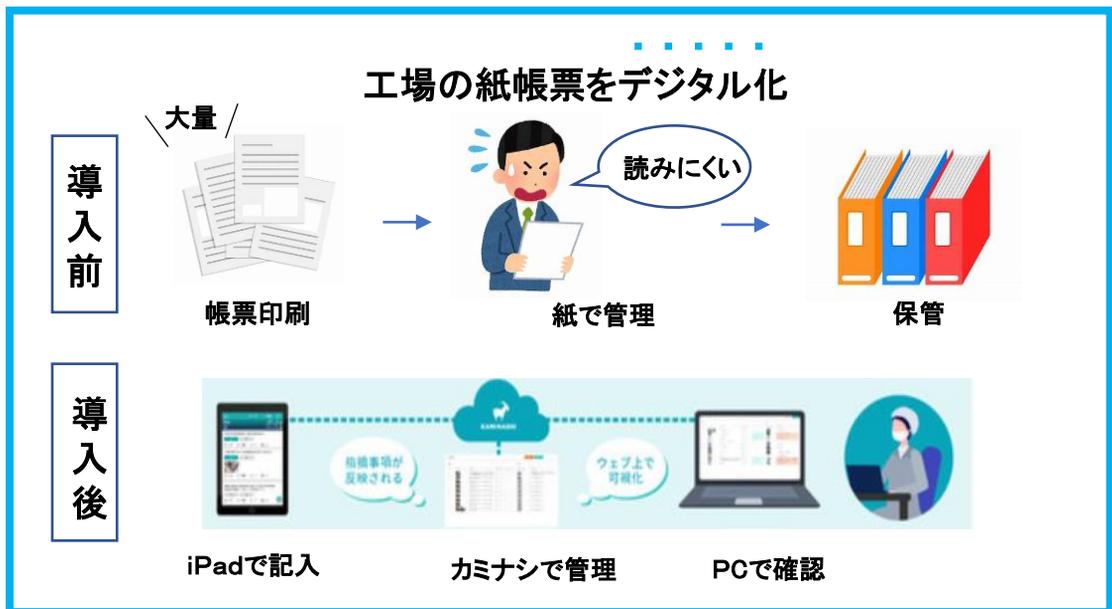
#### SDGsの推進



SDGsを推進するために、統括事務局より毎月SDGsに関わるミニ情報の配信を行っています。また、配信したSDGsの内容が見える化するため該当する箇所にSDGsアイコンを貼り付ける取り組みを行っています。

年度末にはSDGsの理解度を確認するテストや、個人目標を立ててもらい、SDGsの推進を行っています。

#### カミナシシステムの導入



カミナシシステムの導入を一部の工場に進めています。

1日あたり1工場が発生する紙帳票の数は100枚程度で、紙帳票の管理に関する業務が約6時間かかっていましたが、紙帳票の数を0枚、帳票管理時間を約4時間に削減することができました。

資源を大切にするとともに、業務の効率化にも繋がっています。

今後も全工場システム導入を進めていき、紙をデジタル化することで、資源を大切に使用し、廃棄物や二酸化炭素排出量の削減に努めます。

# 環境経営目標の実績

## 地域貢献活動(一部紹介)

# ！！地域との交流！！

### ①近隣小学校との交流



「町の人やお店、施設、自然など加納の町を調べ、自分と地域とのつながりや地域の魅力など、たくさんの「すてき」を発見し、地域への理解と愛着を深める。」という目的の生活科の学習が、近隣小学校で行われています。

例年だと、小学校の生徒が工場に来て見学してもらっていましたが、今年度は新型コロナウイルスの影響により、児童の見学ではなく、教員による訪問取材の形で実施し会社の自己紹介と施設の紹介を行いました。質問取材ということで、児童の書いた質問に返事を書いて渡しました。

### ②地域への協賛活動や清掃の実施



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。

### ③ハクチョウの餌用パンの提供

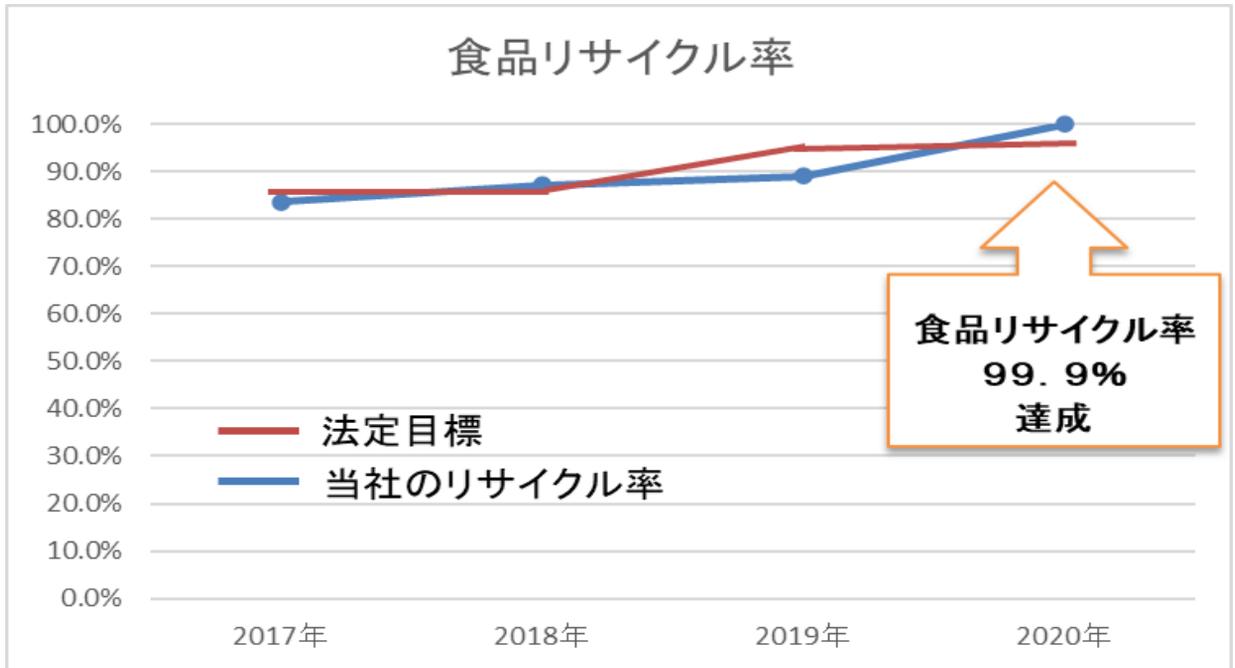


牛久沼水辺公園の白鳥に餌やりのために工場から出たレタス外葉芯くず、とパン耳を提供しており、龍ヶ崎市から委託された方が交替で毎日2回餌食を行っています。

# 環境経営目標の実績

## 活動内容(一部紹介)

### ！！食品リサイクル率の向上！！



#### ①エコセンターによるゴミ減容化



当社では、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野菜くずなどの植物性残渣を圧縮・脱水、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少なくしています。また、脱水処理した植物性残渣は堆肥化し、食品の再生利用を促進しています。

2020年度の実績は、相模原エコセンターで約1500トン、東海エコセンターで約1400トン、関西エコセンターで約1400トン減量することができ、年間で約4300トンのゴミの重量を削減することができました。

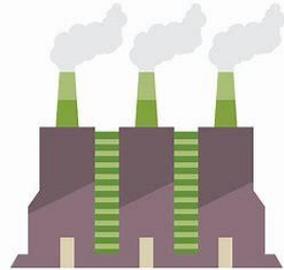
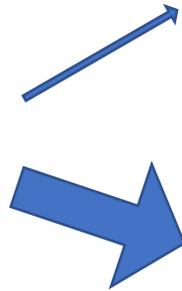
また、減容化でゴミの運搬回数が減り、回収車両からの二酸化炭素排出量低減にもつながっています。

この取り組みは過去に環境に良い優秀な事例として神奈川県に選ばれ、県が主催する「廃棄物自主管理事業説明会」で、発表する機会もいただきました。

# 環境経営目標の実績

## 活動内容(一部紹介)

### ②排出先業者の切替



焼却



堆肥化

当社では、排出される動植物性残渣を業者に委託し処理してもらっていますが、一部が焼却処理となり食品リサイクルができていない状態でした。焼却処理に回っていた理由として、工場の近くに焼却処理業者しかなく食品リサイクルできる遠くの処理業者まで運べないことがあります。そのため、なかなか食品リサイクル率を上げることが難しい状態でしたが、焼却処理の一部を堆肥化業者に切替することができ、大幅に食品リサイクル率がUPLしました。

### ③食品消滅機の導入



相模原第二工場では食品消滅機を導入しています。食品消滅機とは、微生物の力で食品を発酵させて分解する機械です。食品を消滅機に投入することで排出量を約85%削減しております。工場内で処理することにより生ごみ回収時に発生する物流の二酸化炭素排出量の削減にも繋がっています。

また、熊本工場でも食品消滅機のテストを実施しています。熊本工場の消滅機は完全消滅型で食品の約99%を水にして、残渣物を出さない機械となっています。

# 環境経営目標の実績

## 活動内容(一部紹介)

### ！！クリーンエネルギー使用！！

#### ①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、掲示版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。

紙掲示版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。

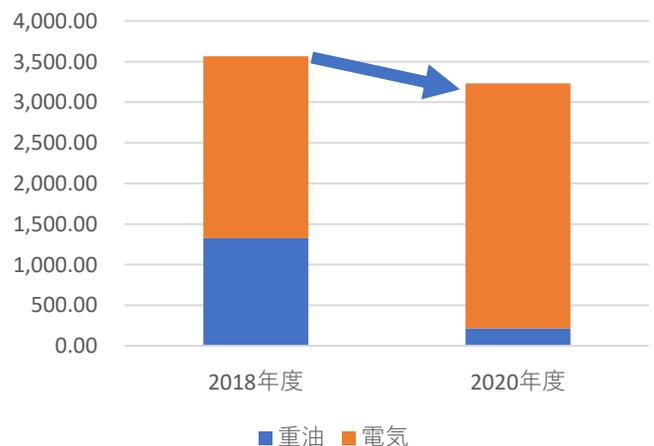


#### ②燃料転換

一部の工場で、自家発電で重油を使用していましたが、購入電力に切り替えることで燃焼して同じ熱量を得るために排出される二酸化炭素排出量を削減しています。

また、重油燃焼時に排出される硫黄酸化物(SOx)、窒素酸化物(Nox)の抑制に繋がっています。

二酸化炭素排出量(t-CO2)



# 環境経営目標の実績

## 活動内容(一部紹介)

### ！！二酸化炭素排出量の削減！！

#### ①テレワークへの取り組み



テレワークの導入をして働き方・業務遂行方法、WEB会議・商談の実施、通常業務のやり方などの見直しを行いました。

通常は、車で通勤したり会議場所まで移動しての会議でしたが、オンラインで実施することにより、コロナの感染リスクの低減させるだけでなく、移動に伴う二酸化炭素排出量の削減もすることができました。コロナ禍において新しい生活様式に対応した働き方・テレワークへの取り組みを実施していきます。

#### ②物流方法の見直し



他社に業務委託していた物流を自社で行うことで工場間のネットワークをよくして物流の効率化を図っています。従来は工場毎に運んでいたものを、複数工場分をまとめて運ぶことで運搬台車の数を減らしました。また、複数工場で同一商品を製造していたものを1つの工場に集約し配送することで運搬回数を減らし、効率のいい運搬ができています。

# 環境関連法規の遵守状況の確認及び評価の結果

## (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、佐賀で排水処理用担体が下水道に流入している事故と豊田第二で河川放流した排水路の水に泡が立っているご指摘が発生があり対応しています。食品リサイクルでは、相模原第一工場、相模原第二工場、龍ヶ崎工場で目標未達でしたが全社では達成しています。宗像工場の緑地確保のため現在整備中です。今後も法令順守するように努めてまいります。

○: 遵守、△: 対応中、-: 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	熊本	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未満か以上か、50kW以上か)	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		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	-	○	○	○	○	-	○	○	○	-	○	-	-	
		測定、記録(3年間)	-	○	○	○	○	-	○	○	○	-	○	-	-	
浄化槽法	下水の水質の測定	-	○	○	○	○	-	○	○	○	-	○	-	-		
	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)事業者の減量化計画、報告	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		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、-: 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	熊本	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	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		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	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		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実施時、また、環境会議の場で、該当の有無や順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

2020年度の再生利用等の実施率は全社で99.9%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%以上を大幅に達成することができました。

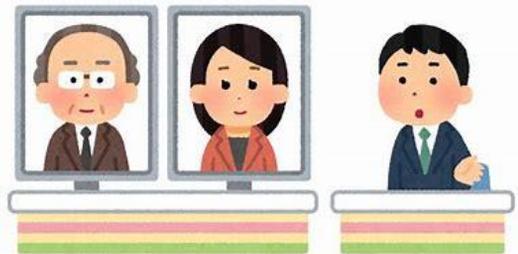
尚、再生利用等の実施率の原単位の分母は売上高ではなく生産pk数で算出しています。

食品リサイクル率	全社	99.92%
	相模原第一工場	77%
	相模原第二工場	91%
	龍ヶ崎工場	80%
	豊田第一工場	100%
	豊田第二工場	100%
	枚方工場	100%
	宝塚工場	100%
	新居浜工場	100%
	宗像工場	100%
	佐賀工場	100%
	熊本工場	100%
	宮崎工場	100%

## (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。毎年、コンサルタントとともに廃棄物処理業者への現地確認を行い、廃棄物等が適切に処理されていることを確認しています。

昨年までは現地に赴き、現地確認をしておりましたが、コロナ禍で現地確認が難しいところもあり、一部リモートでの確認と臨機応変に対応を行っています。



# 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

### ① 火災発生時の対応

年1回の防災訓練を全工場で行い実施致しました。

新型コロナウイルスの感染拡大防止の観点から一部の工場では緊急事態で役割のある者を中心に人数を絞りましたが、内容は、例年通り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ています。

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。また、避難経路図を大きく掲示するなどの工夫を行っています。



# 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

油庫から油が流出した際の対応手順書を作成し、施行と訓練を実施しました。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っています。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実施しました。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含め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よう
- 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



医薬品外劇物	
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"> <li>皮膚腐食のおそれ</li> <li>水生生物に毒性を有する</li> <li>可燃性の蒸気</li> <li>酸化剤</li> <li>環境に有害な物質を含有する</li> </ul>
保護具	<ul style="list-style-type: none"> <li>種類: 種類マスク、ゴム手袋、保護メガネ</li> <li>着用: ◎必須</li> <li>種類: 長靴</li> <li>着用: ◎必須</li> <li>種類: エプロン</li> <li>着用: ◎必須</li> <li>種類: フェイスガード</li> <li>着用: ◎必須</li> </ul>
応急措置	<ul style="list-style-type: none"> <li>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。呼吸困難が認められない場合は、新鮮な空気を吸入させる。</li> <li>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洗い流す。洗い流す場合は、流水で洗い流す。洗い流す場合は、流水で洗い流す。</li> <li>目に入った場合: 目を流水で洗い流す。洗い流す場合は、流水で洗い流す。洗い流す場合は、流水で洗い流す。</li> <li>飲み込んだ場合: 嘔吐を誘わず、水を飲む。嘔吐を誘わず、水を飲む。嘔吐を誘わず、水を飲む。</li> </ul>

### 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を実施しました。警報盤で排水処理設備の異常が発報した時(管理基準値を超えた場合)の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では数年の目標を立て活動に取り組んでいるが、日本では2050年までにカーボンニュートラル、二酸化炭素の排出量ゼロを目指している。まだまだ先の未来のことにように見えるが、あっという間に過ぎてしまう。今から30年前のことを振り返ってみると、そんなに遠い過去ではないように思えてくる。

2050年までの削減目標達成には、事業者だけでなく私たち一人一人の取り組みが必要不可欠である。

昨年度の目標を大幅達成した工場も未達成だった工場もあるが、まずは2021年度目標に向けて取り組みを進めてほしい。

## (2) 指示内容

### ①環境経営目標と環境経営計画について

2020年度に環境設備変化として空調更新、連続生産ライン導入、自家発電装置設置などがあった工場と2021年に設備導入を予定している工場があるため、全項目で目標の見直しを行う。

### ②環境法規の遵守状況

佐賀工場で排水処理用担体が下水道に流入しているという事故と、豊田第二工場で河川放流した排水路の水に泡が立っているご指摘の重大な出来事が2件あった。佐賀工場と豊田第二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>

- ・2020年度から実施体制に本社、熊本工場を追加した。
- ・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、環境経営計画の環境改善活動に盛り込むように指示したが、落とし込み業務のみの開発課は検討が必要。

### <今回の評価結果及び指示内容等>

- ・二酸化炭素排出量では軽油加味した数値で管理することが当たり前だが、物流課の新設で物流課のある工場とない工場があるので、軽油の使用量を加味しなかった数値を把握し工場間比較をすること。
- ・その他産業廃棄物削減では産廃から有価物に戻せるよう対応すること。また、その他産業廃棄物の大半を廃プラスチック類が占めているため、発生量をきちんと把握すること。

---

---

別紙  
(各サイトデータ)

# 相模原第一工場

	2018年度	2019年度		2020年度			
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	107.8	106.7	101.0	◎	92.0	96.5	×
電気使用量	116.6	115.4	104.7	◎	14.0	12.9	◎
ガス使用量	25.1	24.9	25.2	△	48.5	47.9	○
食品廃棄物	39.2	38.8	34.9	◎	38.4	30.9	◎
食品リサイクル率	82%	95%	76%	×	80%	76%	×
その他産業廃棄物	8.5	8.4	10.6	×	10.5	22.0	×
水使用量	4.4	4.4	4.3	◎	4.6	4.3	○
環境改善活動	3	1	4	◎	4	4	○
地域貢献活動	2	2	2	◎	1	1	○

★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

## ガス使用量の削減

### ●取り組み概要

コージェネレーション300kwから1000kw変更による発電・蒸気回収・温水回収。コージェネレーション発電時の排熱から蒸気・温水回収により通常ボイラーのガス使用量が約40%削減した。



	2019年度	2020年度
コージェネレーション	300kw	1,000kw
購入電力	6,777千kwh	770千kWh
自家発電	1,815千kwh	7,907千kwh
ガス使用量	1,539千m <sup>3</sup>	2,476千m <sup>3</sup>
原油換算	3,480kL	3,068kL
二酸化炭素排出量	6,468t	5,857t

### 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取り組み指示

2020年度は、各項目において目標達成もしくは目標を捉える程の結果となりましたが、その他産業廃棄物に関しては大幅未達でした。有価物に出来ていた金属廃棄物に残渣付着物が多いため、有価物として取り扱えなくなった事が大きな要因となります。

2021年度の強化学項として、金属廃棄物の廃棄方法を確立し、確実に有価物として処理することで、その他産業廃棄物量の削減に取り組んでいきます。

また、長鮮度サラダを昨年度から生産開始していますが、食品残渣や廃プラスチック類ごみが増加傾向でもあるため、良い野菜を仕入れ適正に処理をした上で、作業方法を見直し具材落下等による食品残渣量を削減していきます。また、良品製造に取り組み過量と軽量によるリパック率を低減させることで廃プラスチック類ごみの削減に繋げていきます。

# 相模原第二工場

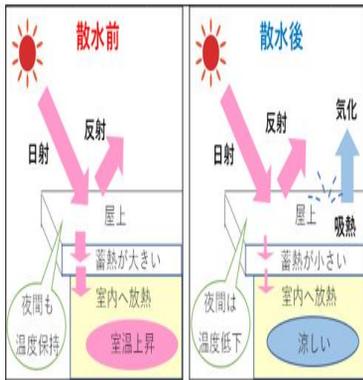
	2018年度	2019年度		2020年度			
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	179.8	178.0	161.4	◎	176.3	152.1	◎
電気使用量	229.8	31.3	27.6	◎	31.0	23.4	◎
ガス使用量	31.6	31.3	27.6	◎	31.0	23.4	◎
食品廃棄物	42.5	42.1	34.0	◎	41.7	34.8	◎
食品リサイクル率	61%	95%	89%	×	95%	91%	×
その他産業廃棄物	12.5	12.3	11.8	◎	12.2	11.9	◎
水使用量	5.2	5.2	5.2	×	5.1	4.9	◎
環境改善活動	1	2	2	◎	2	3	◎
地域貢献活動	1	2	2	◎	1	1	◎

★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

## 電気使用量の削減

### ●取り組み概要

散水を活用した夏季のオンデマンド対策を実施。外気導入口に日除けと散水する事により、導入する外気温を低下させ空調機器の外気吸入温度が、各所平均して1~2℃低下し電力使用量削減に繋がった。



## 環境改善活動

### ●取り組み概要

熱源設備が集中している加熱調理室が高温となり熱中症になる恐れがあったため野菜処理室の冷えた排気熱を再利用し、加熱調理室にスポットクーラーを設置



野菜処理室の冷えた排気熱を再利用したスポットクーラー

各所のWBGT値が改善された。

	改善前	改善後
ニーダー2号機	38.3	27.9
二重釜2号機	37.3	26.8
オープン受け取り	37.5	26.5
フライヤー2号機	33.2	25.6

## 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取組み指示

2020年度は加熱調理室の作業環境改善、散水を活用した夏季デマンド対策、油ろ過機の導入による油使用量の抑制、ごみ減容器の導入で効果がありました。中でも加熱調理室の作業環境改善については、従業員が働きやすい環境づくりを進めていく上で、野菜処理室の冷えた排気熱を再利用するというアイデアが環境経営にとっても非常に良い結果を導くこととなりました。目標未達成の項目はリサイクル率のみでした。従業員に対して食品廃棄物や廃プラ、有価物の適正な分別の教育の浸透が不十分であったと推測されます。廃棄物の分別については外部からの指摘も発生している為、2021年度の重点課題とします。

# 龍ヶ崎工場

	2018年度	2019年度		2020年度			
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	83.9	83.1	84.8	△	82.3	82.6	◎
電気使用量	65.1	64.4	62.2	◎	63.8	64.8	×
ガス使用量	24.9	24.6	26.3	×	24.4	25.1	×
食品廃棄物	31.4	31.1	26.4	◎	30.8	26.1	◎
食品リサイクル率	83%	95%	80%	×	95%	80%	×
その他産業廃棄物	3.6	3.6	3.7	△	3.6	3.9	×
水使用量	2.9	2.9	2.7	◎	2.8	2.9	◎
環境改善活動	2	1	3	◎	3	3	◎
地域貢献活動	2	1	3	◎	2	3	◎

★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

## 食品廃棄物の削減

### ●取り組み概要

仕入課で原材料過剰投入リスト(金額、差異が大きいもの)を作成し、製造部が歩留改善、従業員販売による原材料、工程品廃棄削減、手直し対応による使用不可製品廃棄の対策実施。

例: ロースハムの使い込み率の削減



<改善前>

使い込み率 120%

<改善後>

- ・軽量品補填にくずハムを使用
- ・別具材の補填にハムを使用しない
- ・ハム端材を他商品に使用
- ・ハムTP時計量し下限に合わせる

使い込み率 105%

### 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取組み指示

二酸化炭素排出量は、LED転換等の効果でほぼ目標達成できました。電気使用量は、空調更新で電気使用量増加したため、目標未達となりました。化石燃料使用量は、オーブン使用時間増加のため、目標未達となりました。食品廃棄物の削減は、原材料使い込み削減取り組みの成果がでているため、目標を大幅に達成することができました。食品リサイクル率では、廃プラごみの一部を残渣として焼却している為、目標未達となりました。その他産業廃棄物は、事前処理・一時保管を行う資材が使用される商品が増加しているため、目標未達となりました。水使用量では、活動の効果が出ているため、ほぼ目標達成となりました。環境改善活動・地域貢献活動については目標達成しました。

2021年度については廃プラ洗浄機を導入し、食品リサイクル率、その他産業廃棄物の改善を実施します。

# 豊田第一工場

	2018年度		2019年度		2020年度		
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	123.6	122.3	121.6	◎	121.1	121.3	×
電気使用量	151.5	150.0	147.2	◎	148.5	146.6	◎
ガス使用量	24.8	24.6	24.9	×	24.3	25.1	×
食品廃棄物	48.9	48.4	49.3	×	48.0	41.2	◎
食品リサイクル率	100%	100%	100%	◎	95%	100%	◎
その他産業廃棄物	13.8	13.7	14.4	×	13.5	15.9	×
水使用量	5.0	4.9	4.7	◎	4.9	4.7	◎
環境改善活動	1	1	1	◎	3	2	×
地域貢献活動	1	2	2	◎	2	1	×

## ★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

### 電気使用量の削減

#### ●取り組み概要

野菜原体殺菌用シンクへのパブリング方法の変更を実施。原体殺菌用シンクのパブリングにエアコンプレッサーのエアを使用していたため、野菜室の天井裏にリングブローアを設置し、それでパブリングを行うようにし、手で操作するようにした。



対策前の8月～11月の平均電力使用量  
: 23,231kWh/月  
対策後の12月～1月の平均電力使用量  
: 19,762kWh/月



### 電気使用量の削減

#### ●取り組み概要

窒素ガス発生装置(PSA)・PSA用エアコンプレッサーの運転方法改善として、タイムテーブルを作成し、3台の1週間の運転時間が平準化されるようPSAの内部タイマーで、曜日別のタイマー運転モードで運転するようにした。それぞれのPSAの運転信号をPSA用エアコンプレッサーへつなぎ、同時に動くようにした結果、PSAの稼働時間の平準化に成功。PSA・エアコンプレッサーの無駄な稼働が無くなった。

### 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取組み指示

電力使用量は、照明をLEDへ変更や7プレミアム工程の計画停止などの対策が効果ありました。ガス使用量は、ボイラー熱回収装置の増設などの対策を行いました。基準年にボイラー工事しており、ガス使用量が少なく目標が低い状態であり未達成となりました。その他産業廃棄物は、生産設備の増設や老朽化した備品の入替等が多く廃棄物が増加し、排水処理施設の脱水機更新により汚泥が増加してしまいました。水使用量は、節水の呼びかけや水漏れ等の早期対応を継続実施し達成できました。2021年度は、製造設備増加により電力使用量増加が懸念されるため対策を行い、製品の落下防止や、作り過ぎの防止などの対策強化をします。ガス使用量の削減とその他産業廃棄物削減については、環境変化を考慮し目標を再検討し取り組みを行います。

# 豊田第二工場

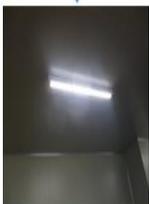
	2018年度	2019年度			2020年度		
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	72.1	71.4	71.9	×	70.7	72.7	×
電気使用量	107.9	106.8	106.7	◎	105.7	109.5	×
ガス使用量	9.9	9.8	10.0	×	9.7	9.7	×
食品廃棄物	21.8	21.6	21.5	◎	21.4	22.3	×
食品リサイクル率	100%	95%	100%	◎	95%	100%	◎
その他産業廃棄物	18.1	17.9	17.5	◎	17.7	17.8	×
水使用量	1.40	1.39	1.38	◎	1.37	1.43	×
環境改善活動	8	10	10	◎	10	14	◎
地域貢献活動	4	5	6	◎	2	3	◎

★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

## 電気使用量の削減

### ●取り組み概要

工場棟の照明器具のLED化を実施し、5%削減に成功



### <LEDのメリット>

1. 長寿命  
約40000時間あり5年間取り換え不要
2. 低消費電力  
消費電力率約40~60%
3. 交換目標  
国内の主要メーカーは2019年で蛍光灯の製造を中止しており故障時の交換困難

## ガス使用量の削減

### ●取り組み概要

デザート内番重洗浄機の排水熱回収装置の導入し、1%削減。

### <導入前>

- ・常温水を温める必要がある
- ・オーバーフロー水が排水に流れると蒸気で洗浄機内が高温多湿になる

### <導入後>

- ・供給水を排熱でお湯に変えエネルギー削減
- ・排水からの湯気放出がなく作業環境改善

排熱回収装置



## 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取組み指示

2018年度は過去最高の生産パック数で原単位としては良い数値が出ており、2020年度に新型コロナウイルスの影響で環境経営活動は実施達成も数字が追い付かなかつたため、原単位の結果は目標未達成となりました。2021年度は新規内容の環境活動計画を立てているので、そちらの計画を重点に活動し、目標達成に向かっていきます。2020年度まで現在のままでは3%達成状況は厳しく、特にエネルギーの原単位で目標達成が厳しい状況です。外部環境の影響（新型コロナによる生産パック数の減少）もあるため、少しでも目標に近づくよう計画に沿って進めていきます。具体的には2020年度からチョコシューの生産歩留まり改善を行い、80%から92%に改善され、食品廃棄物排出量の削減に取り組みました。2021年度も再推奨される為、継続して食品産業廃棄物の廃棄ロス削減に取り組みます。また、LED化を進めた等、環境活動計画に記載したものは実行できているため、継続的に活動し、2021年度新規取組としてあげた製餡機蒸気ドレン回収配管工事によるガス使用量削減に努めます。

## 枚方工場

	2018年度	2019年度		2020年度			
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	74.75	74.00	74.32	×	73.26	76.52	×
電気使用量	113.99	112.85	114.15	×	111.72	114.53	×
ガス使用量	12.77	12.64	12.56	◎	14.79	13.52	◎
食品廃棄物	41.55	41.13	38.66	◎	41.13	39.02	◎
食品リサイクル率	100.00	100.00	98.00	×	95.00	100.00	◎
その他産業廃棄物	16.67	16.50	17.46	×	16.34	17.61	×
水使用量	3.31	3.27	3.55	×	3.80	3.50	◎
環境改善活動	3.00	2.00	2.00	◎	2.00	2.00	◎
地域貢献活動	4.00	1.00	1.00	◎	1.00	2.00	◎

★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

### ガス・水使用量の削減

#### ●取り組み概要

長鮮度カップデリライン構築による水・ガス使用量削減とエネルギー効率アップとして、野菜室の水の出水量調整、巡回による水・蒸気の無駄防止。空調設備増設時の布フィルターから紙フィルターに全変更することで空調効率アップし設定温度を1℃上げて問題ない温度となった。

天井のバルブ調整  
150t/日⇒130t/日



1日3回工場巡回



紙フィルターに交換で  
根詰まり減らし熱効率UP



#### 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取り組み指示

各部署や、チームでの環境改善活動の継続により良好な結果となりました。生産数量、生産商品により使用機器や使用するエネルギーに違いはあるものの各自が環境に対する意識の向上から無駄の削減に繋がったと考えています。工場内の機器の更新時期を迎えエネルギー効率の高い機器の選定、従業員に対して環境への意識向上の啓蒙活動、教育を通じ更なる改善に努めます。食品廃棄物以外の項目については2018年度から環境設備変化があり2021年度までに3%削減については厳しい状況のため、環境設備変化を踏まえて実際に見合った目標に変更し取り組みを行ってまいります。

# 宝塚工場

	2018年度	2019年度			2020年度		
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	77.47	76.69	78.15	×	75.92	75.46	◎
電気使用量	115.50	114.35	112.83	◎	113.21	112.24	◎
ガス使用量	13.98	13.84	14.83	×	13.70	14.94	×
食品廃棄物	33.62	33.28	33.48	×	32.95	29.06	◎
食品リサイクル率	100%	100%	100%	◎	100%	100%	◎
その他産業廃棄物	7.63	7.55	7.86	×	7.47	8.61	×
水使用量	2.81	2.78	2.97	×	2.75	2.78	×
環境改善活動	2	2	3	◎	2	3	◎
地域貢献活動	2	3	2	×	3	2	×

## ★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

### 食品廃棄物の削減

#### ●取り組み概要

工場野菜は柔らかく傷みやすいため、露地物と同じ条件で洗浄機に通すと葉が傷つき、歩留り悪化する。野菜洗浄機の水流通スイッチの追加を行い、歩留り改善に繋げた。(高速(通常)60Hz、中速30Hz)

・スイッチ外觀    ・操作盤内インバータ    ・高速(通常)洗浄時Hz    ・中速工場野菜Hz



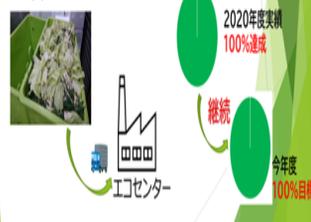
### 食品廃棄物の削減

#### ●取り組み概要

野菜くずのエコセンターでの対応量を増やし、リサイクル率100%の維持しつつ、工場での排出量の削減を行った。

- 食品リサイクル率 100%
- 食品残渣 (野菜くず) 減容

2019年度より、食品残渣 (野菜くず) のエコセンターでの対応量を増やし全体の排出量を減少。継続してリサイクル率100%を達成しています。



食品排出量のうち  
エコセンター持ち込み量

	2019年度	2020年度
4月	31%	38%
5月	33%	38%
6月	35%	39%
7月	37%	40%
8月	38%	36%
9月	34%	36%
10月	31%	36%
11月	28%	33%
12月	30%	37%
1月	35%	39%
2月	33%	41%
3月	38%	36%
合計	33%	37%

4%UP

## 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取り組み指示

電気はLED照明・曝気ブロワーのインバータ化、空調更新時に効率の良い機器を選定した為、達成できました。二酸化炭素排出量についてはガス使用量が悪化していますが電気使用量削減ができ達成しました。食品廃棄物は端数切捨て出庫や原料ロス取り組みにより達成しました。ガス使用量については加熱商品割合増加に伴い原単位悪化しました。水使用量については野菜洗浄機増設により未達成となりました。その他産業廃棄物は基準年と比較し、生産数量減少による原単位の悪化や衛生対策で未達成となりました。

2021年度は、ガス・その他産業廃棄物・水の使用量削減に重点的に取り組みます。また、物流課が新設されたこともあり、二酸化炭素排出量の増加が懸念されますが、まずはエコドライブ10のすすめに則った運転に取り組みます。開発においても地産原料を使用した商品の推奨や端材を活用した商品の規格・開発を進め環境に配慮した生産活動に取り組みます。

# 新居浜工場

	2018年度		2019年度		2020年度		
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	175.60	173.84	174.00	×	172.10	180.69	×
電気使用量	221.29	219.08	212.56	◎	216.89	222.96	×
ガス使用量	24.09	23.85	22.76	◎	23.61	22.61	◎
食品廃棄物	32.74	32.41	31.38	◎	32.09	31.34	◎
食品リサイクル率	100%	100%	100%	◎	100%	100%	◎
その他産業廃棄物	14.0	13.9	11.1	◎	13.8	10.3	◎
水使用量	3.7	3.6	3.4	◎	3.6	3.2	◎
環境改善活動	1	4	4	◎	2	2	◎
地域貢献活動	2	1	2	◎	2	1	×

★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

## 水使用量の削減

### ●取り組み概要

麺ボイル機の冷却水設定温度が水温6℃に対して4℃になっており、常に給水状態であった。設定温度を4℃から9℃に変更して過剰な冷却と給水をなくした。  
(品温10℃以下冷却確認済)



10℃以下の冷水で冷却する工程

<変更前>

設定温度:6℃、実温:4℃

<変更後>

設定温度:9℃、実温:10℃以下

### 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取り組み指示

二酸化炭素排出量は、物流課稼働により軽油使用量が基準年度の21倍に増加、電気使用量は管理温度帯の低い長鮮度ラインの増設のため、目標未達成となりました。ガス使用量は、機器のウォーミングアップ時間の見直しの実施、食品廃棄物は、見込みや作りすぎのロス削減と先入れ先出しの徹底、その他産業廃棄物は、消耗品の削減、水使用量は、水漏れ箇所の点検・補修、過剰な冷却や殺菌箇所の見直しにより目標達成となりました。2021年度は、二酸化炭素排出量と電気使用量の削減を重点的に取り組みます。二酸化炭素排出量は、積載効率の良いサイズのトラックに更新し運行台数を削減を行い、また、商品待ちでのアイドリング時間の削減に取り組みます。電気使用量はLED照明への変更検討と使用していない機械の電源オフの徹底や扉の開放をなくし無駄の削減に取り組みます。

# 宗像工場

	2018年度	2019年度			2020年度		
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	77.9	77.5	79.7	×	77.5	79.7	×
電気使用量	101.9	100.9	104.3	×	103.7	103.8	×
ガス使用量	13.3	13.2	14.3	×	13.0	14.1	×
食品廃棄物	33.2	32.8	30.1	◎	32.5	24.4	◎
食品リサイクル率	67%	65%	65%	◎	74%	100%	◎
その他産業廃棄物	25.5	25.2	29.9	×	25.0	34.6	×
水使用量	2.6	2.5	2.6	×	2.5	2.5	◎
環境改善活動	実績なし	2	3	◎	2	4	◎
地域貢献活動	1	1	1	◎	2	1	×

★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

## 環境改善活動

### ●取り組み概要

動植物性残渣廃棄物保管庫の改装。生ごみ袋の直置きによる汁漏れの衛生改善、転倒の防止、業者収集の円滑化。

<変更前>



<変更後>



### 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取組み指示

製造商品構成の変化によるラインの増設や機器の増設により、二酸化炭素排出量・電気使用量の削減・ガス使用量の削減は目標未達となりました。環境設備の変化を考慮し適切な目標設定を行い、目標達成を致します。食品廃棄物や食品リサイクルにおいては目標を達成しており、引き続き継続していきます。その他産業廃棄物に関しては工場内での使いすぎ削減や分別の徹底による改善を行っていきます。

# 佐賀工場

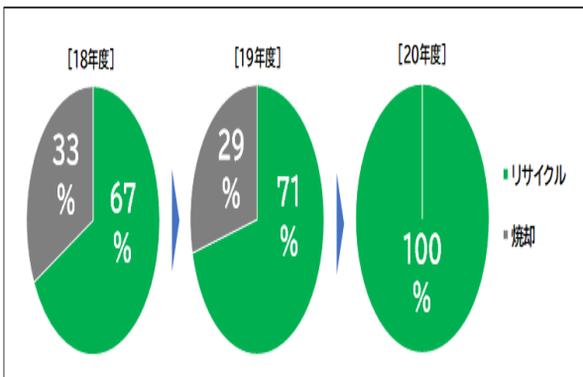
	2018年度		2019年度		2020年度		
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	81.0	80.2	81.8	×	81.0	83.5	×
電気使用量	111.0	109.8	110.8	×	108.7	108.4	◎
ガス使用量	14.1	13.9	14.3	×	13.8	14.8	×
食品廃棄物	16.7	16.5	18.5	×	18.3	16.2	◎
食品リサイクル率	67%	70%	71%	◎	85%	100%	◎
その他産業廃棄物	13.5	13.4	12.2	◎	12.1	10.9	◎
水使用量	1.9	1.9	1.8	◎	1.9	1.7	◎
環境改善活動	2	2	2	◎	4	5	◎
地域貢献活動	1	1	1	◎	1	1	◎

## ★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

### 食品リサイクル率の向上

#### ●取り組み概要

食品廃棄物の収集運搬業者を変更することにより、リサイクル可能な残渣の収集量が増加。



### 環境改善活動

#### ●取り組み概要

教育教材を作成し、教育内容の標準化を実施。今後、各階層や外国語対応した教育・啓蒙を実施予定。



### 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取り組み指示

2020年度はガス使用量の原単位悪化により、二酸化炭素とガスの2項目について目標未達となりました。デザートで焼菓子を中心としたヒット商品が多く、2019年度に引き続き2期連続での未達となります。

一方、2019年度未達であった電気、食品廃棄物については、2020年度は目標を達成できました。電気については一部空調設備の更新をしたこと、食品廃棄物については収集運搬業者の変更が主要因と考えられます。

2021年度も引き続き、デザート・和菓子の生産拡大によりガスの目標達成は困難な状況ではありますが、設備の更新等によるハード面の対応だけでなく、使い過ぎや廃棄削減による生産の効率化、従業員への教育の拡充など、ソフト面での対応も充実させ、エコアクションのさらなる活性化と、さまざまな「ムダ」の削減を図ります。

# 熊本工場

	2018年度	2019年度			2020年度		
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	233.37	231.03	229.56	○	228.41	244.57	×
電気使用量	250.47	247.96	262.27	×	260.97	314.95	×
ガス使用量	45.63	45.17	43.26	○	43.04	41.01	○
食品廃棄物	35.62	35.27	35.58	×	35.40	51.96	×
食品リサイクル率	100%	100%	100%	○	100%	100%	○
その他産業廃棄物	35.20	34.85	26.78	○	26.64	23.12	○
水使用量	5.69	5.63	4.50	○	4.48	4.80	×
環境改善活動	1	1	1	○	2	9	○
地域貢献活動	1	1	1	○	1	2	○

## ★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

### 環境改善活動

#### ●取り組み概要

長鮮度ポテトサラダライン新規立ち上げによる良品製造の実施



### 地域貢献活動

#### ●取り組み概要

2020年7月熊本県南部を中心とする豪雨により、被害を受けられた地域へボランティア活動に清掃道具や、重機、トラックなど、自社で可能なものは持参し、長期(約2ヶ月間毎日)に参加実施。住宅内のドロ掃き、浸水による家具等の撤去作業など多岐にわたる活動を行った。



参加者87名 参加率76%

写真は住人へのお気持ちに寄り添い、撮ることは控えたため参考資料。

## 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取り組み指示

2020年度においては、新規事業が3ライン（長鮮度サラダ・長鮮度惣菜・ポテトサラダ）開始となりました。

新規事業の立ち上げに伴い、契約電力の変更、自家発電の稼働時間の減少、高圧ボイラーの導入等で、各原単位の推移については大きく変貌を遂げました。目標が新規事業立ち上げ前の基準年度対比という事もあり、目標の達成状況としては、ガス使用量、食品リサイクル率、その他産廃、環境改善、地域貢献以外は未達成に終了しました。

各項目で取り組みを実施していますが、推移変化が大きく目標達成に至りませんでした。

2021年度については、2020年度同様、新規事業の立ち上げが3事業あるので、そちらの初期流動管理を徹底すると共に、原単位の変化を捉えた上で、目標達成の向けて各項目の取り組み内容の強化を図ります。

また、過去より取り組んでいる項目についても環境経営計画へ入力し、至らない部分は新規案件の提案及び取り組みを実施します。

# 宮崎工場

	2018年度		2019年度		2020年度		
	実績	目標	実績	結果	目標	実績	結果
二酸化炭素排出量	130.7	129.4	119.1	◎	128.1	114.7	◎
電気使用量	166.1	164.4	158.4	◎	162.8	152.8	◎
ガス使用量	22.5	22.2	19.0	◎	22.0	18.4	◎
食品廃棄物	9.3	9.2	8.5	◎	9.1	8.9	◎
食品リサイクル率	100%	100%	100%	◎	95%	100%	◎
その他産業廃棄物	28.0	27.7	31.4	×	27.4	30.1	×
水使用量	3.5	3.5	3.3	◎	3.4	3.0	◎
環境改善活動	実績把握	-	2	◎	2	5	◎
地域貢献活動	実績把握	-	2	◎	2	2	◎

## ★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

### 電気使用量の削減

#### ●取り組み概要

業者による保管庫、作業場の空調清掃を実施し、電気の消費量を抑える。  
(2020年度、1Fの保管庫と作業場の空調の清掃を18台分実施)

汚れがなければ、スムーズに風を流すことができます。空調清掃を行なうことで、空調機に空気をスムーズに吸い込み、冷風を効率よく流すことができ、10~20%の冷却効率向上につながる。

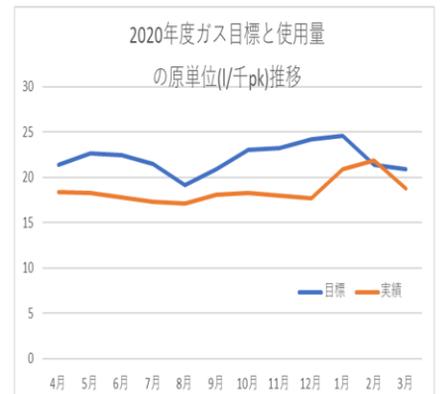
汚れがあれば、空気をスムーズに吸えず、風を流すことができない。結果、エアコンから出る風量は少ない。

### ガス使用量の削減

#### ●取り組み概要

生産商品集約で、ボイラーの圧力を下げても、工場の生産には問題ないようになってきたため、ボイラーの供給圧力を0.8MPaから0.6MPaに設定変更

一般的に、ボイラ運転圧力が0.1Mpa変わることにより、燃焼効率は0.16%変わると言われており、二次側機器の必要圧力や温度を確認しながら、減圧弁で蒸気ボイラの供給圧力を調整



## 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取り組み指示

二酸化炭素排出量は2019年度に続き抑制することができました。2019年度に実施した照明のLED化による影響もありますが、普段から行っている節電の呼びかけ、使用機器の立上時間の見直し、および適正なウォーミングアップ時間の管理、従業員さんの環境に対する意識の向上などが削減を達成できた要因となっています。廃棄物は分別に力を入れてきましたが、その他の産業廃棄物が悪化しています。デザート製造でクリームの使用量が増加し、洗浄時に油脂分が排水に流れ込んだ（排水の水質への影響はありません）ことで汚泥が増加しました。注意喚起をすることで改善の傾向にありますので、引き続き取り組みを継続していきます。

2021年度、食品廃棄物の削減にしっかりと取り組んでいくようにします。原材料の発注の抑制、生産による作り過ぎの抑制を重点的に取り組んでいきます。新型コロナの影響も残っておりますが、2019年度よりも積極的に地域貢献活動を行っていきます。

# 本社

※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。

	2018年度	2019年度	2020年度		
	実績	実績	目標	実績	結果
二酸化炭素		3	3	3	◎
食品廃棄物		1	1	1	◎
食品リサイクル率		1	1	1	◎
その他産廃		3	3	3	◎
水		1	1	1	◎
環境改善		17	17	16	×
地域貢献		1	1	3	◎

★★★2020年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

## 環境改善活動

### ●取り組み概要

製品のトップシール化に取り組みました。トップシールとは、プラスチック容器の蓋をフィルム化することです。それにより、密着性が増し長鮮度化でき食品廃棄物排出量の削減、容器の軽量化でその他産業廃棄物の削減、また美味しさも増し購買が加速し、店舗での売れ残りによる廃棄も減り、食品廃棄物排出量の削減にも貢献しています。



トップシール化



鮮度・美味しさUP



売れ残り

### 環境管理責任者の2020年度総評、2021年度の取組み指示

2020年度は環境改善活動のみ未達で、二酸化炭素削減、食品廃棄物削減、食品リサイクル率の向上、その他産業廃棄物の削減、水使用量削減、地域貢献活動は達成することができました。

コロナ禍で現地確認など難しい状況や計画がなかなか進まないなどありましたが施策の数を増やして目標達成に向けて努力しました。

昨年の課題であった目標をなるべく数値目標にするという課題において、本社で発生するごみの数を計量し、ごみの量の把握もすることができました。

2021年度は、現状の活動を減らさないように継続しつつ、在宅勤務も増えているのでコミュニケーションをとって活動を進めていきます。