



認証番号 0010706



作成日 2022年10月1日

2021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2021年4月～2022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	33
別紙	34

ごあいさつ

当社は全国に12工場の拠点があり、全社でエコアクション21を認証取得しています。

エコアクション21の活動を通してさまざまな環境経営をこれからも進めていく考えています。

特に二酸化炭素排出量削減目標においては、プリマハムグループ及びセブン-イレブン・ジャパンから各社とも努力してほしいというお話がありました。

プリマハムグループ会社、またセブン&アイ・ホールディングスではセブンイレブンなど 日米約3万のグループ店舗運営から排出される二酸化炭素（CO2）を2050年までに実質ゼロとする新たな環境目標を設定していることからの要請です。

温室効果ガス算定・報告に関して、世界で最も広く認知・支持されている国際基準GHGプロトコルでは、温室効果ガスの排出量を測定する範囲をスコープ1、スコープ2、スコープ3に分類しています。

サプライチェーン上流（スコープ3）、自社（スコープ1、2）、サプライチェーン下流（スコープ3）という考え方であり、プリマハム及び セブン&アイ・ホールディングスにとって、サプライチェーンである我々が抱えている二酸化炭素排出量は大きく、スコープ3での削減を行わなくてはセブン&アイ・ホールディングス 全体の削減が目標達成できないということになります。

2021年度は、生産数量の減少、生産品目の変更により電気燃料使用量が増加し、残念ながら二酸化炭素排出量削減目標が未達成となってしまいました。

しかし、二酸化炭素排出量削減を達成するべく 2022年度 今一度当社として二酸化炭素排出量削減という目標を掲げて、この業界のリーダー的存在としてこれからも他の模範となるべく、持続可能な社会の実現を目指して環境活動を継続する所存でございます。

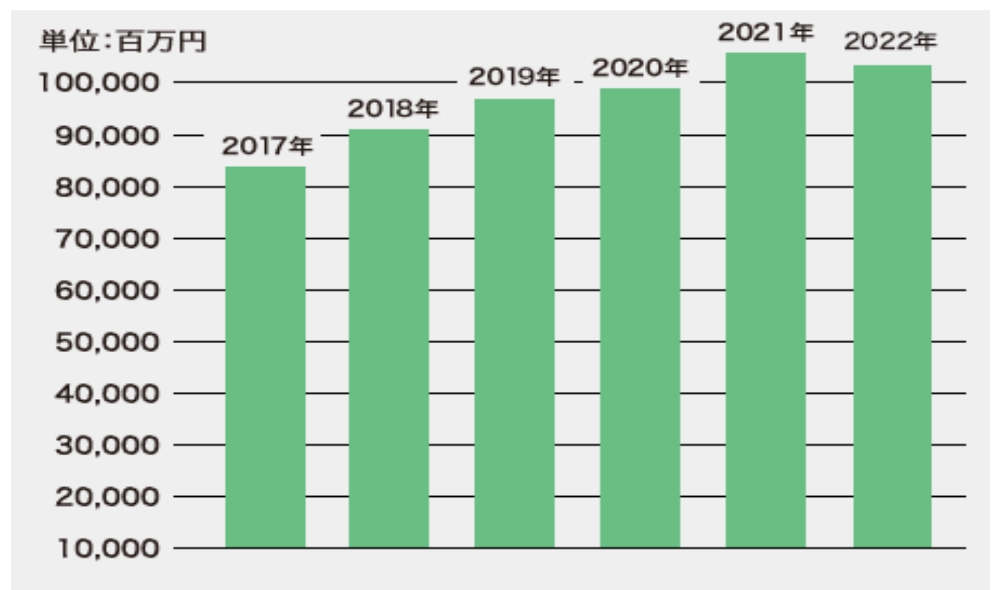


プライムデリカ株式会社
代表取締役社長 齊藤 正義

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	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
	2022年3月期	1021億円



- ・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

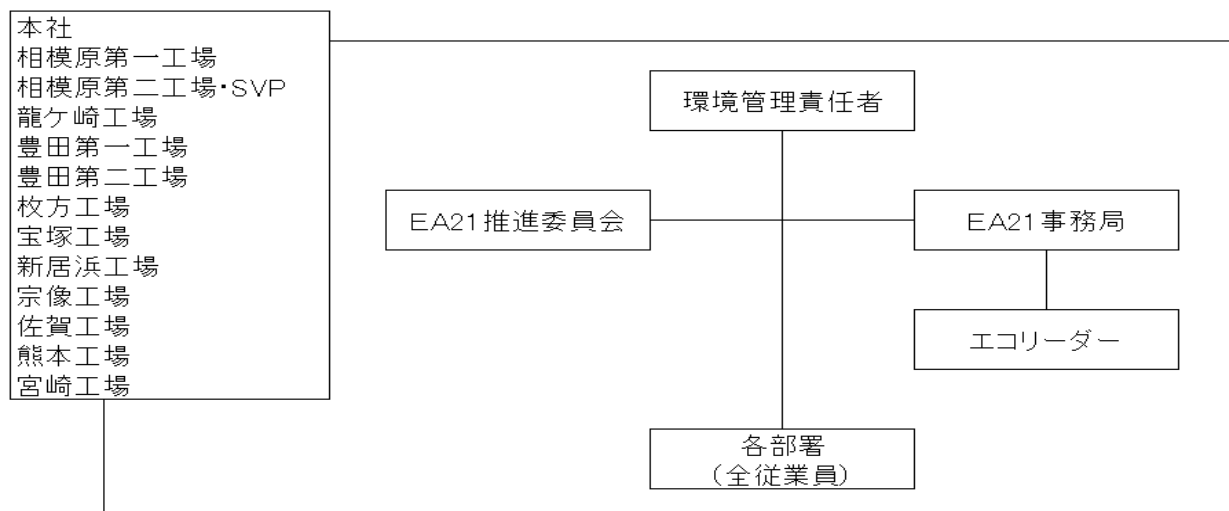
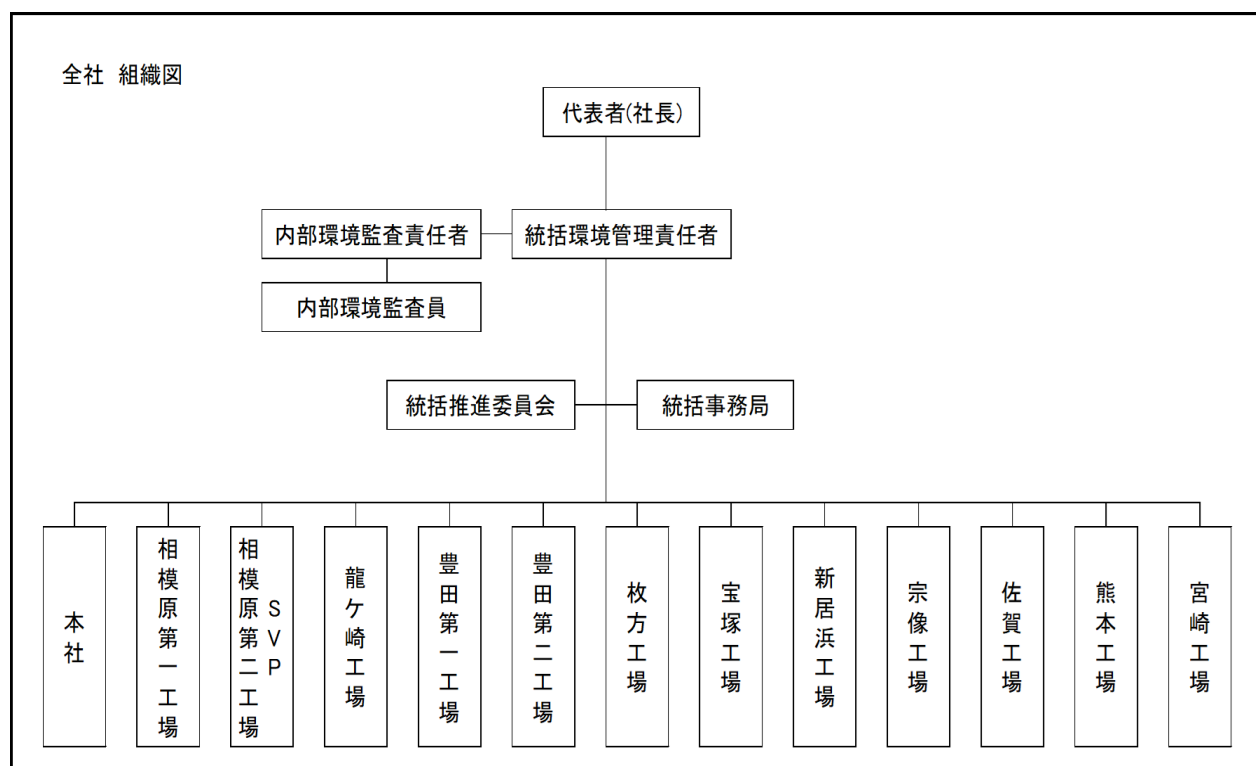
 プライムデリカ

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	認証取得

<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)	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	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	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	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	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に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	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『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 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	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	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. 事務局が議事録作成
EA21事務局	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	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
エコリーダー	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)
全従業員	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

環境経営目標

全社環境経営目標

※2018年度を基準年度に設定。2020年熊本プリマと合併。2022年度より目標内容変更予定。

環境経営方針	重点取り組み指標	単位	2018年度実績	2021年度目標	2022年度目標	2023年度目標	2024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	32.40	31.21	30.90	30.59
	廃プラスチック類排出量 原単位の低減(排出量/生産数量)	g/pk	13.81	15.00	9.32	9.23	9.14
	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			7.07	7.00	6.93
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	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 ₂ /千pk	102.59	108.55	105.18	104.12	104.12
	電気使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	kWh/千pk	130.51	130.63	132.83	131.50	130.18
	ガス使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	ℓ/千pk	19.19	22.55	21.34	21.13	20.92
水の削減	水使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	m ³ /千pk	3.25	3.36	3.30	3.27	3.24
その他	環境改善活動	項目	23	38	77件 (項目⇒件数に変更)	78件 (項目⇒件数に変更)	79件 (項目⇒件数に変更)
	地域貢献活動	項目	20	24			

※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-CO ₂ /kWh)
中部電力(豊田第一工場、豊田第二工場)	0.472 (kg-CO ₂ /kWh)
関西電力(枚方工場、宝塚工場)	0.418 (kg-CO ₂ /kWh)
四国電力(新居浜工場)	0.535 (kg-CO ₂ /kWh)
九州電力(宗像工場、佐賀工場、宮崎工場)	0.463 (kg-CO ₂ /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 ₂ /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

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揭示						
・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						
・容器洗浄機の高温排水の排水回収						
・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揭示						
・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(エコセーター)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



フ・ライムデリカ

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

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



地域貢献活動

- ・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



フライングデリカ

環境経営目標の実績

全社環境経営目標結果

※2021年度の二酸化炭素総排出量は、69,875 t-CO2です。

環境経営方針	重点取り組み指標	単位	2018年度	2021年度		
			基準年度	目標	実績	評価
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	32.40	30.93	◎
	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	15.00	16.32	×
リサイクル	食品リサイクル率の向上	%	87%	95%以上	99.92%	◎
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-CO2/ 千 pk	102.59	108.55	111.45	×
	電気使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	kWh/ 千 pk	130.51	130.63	134.00	×
	ガス使用量 原単位の低減(使用量/生産数量)	ℓ/千 pk	19.19	22.55	21.66	◎
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	3.36	3.32	◎
その他	環境改善活動	項目	23	38	54	◎
	地域貢献活動	項目	20	24	19	×

●結果

2021年度の計画として、ラインの増設と空調の更新などの環境変化を考慮して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ったものとして、化石燃料使用量削減は、同商品を別時間帯で複数で製造していた商品を集約することでエネルギー効率のいい生産に切り替えることができました。食品廃棄物排出量削減は、野菜くずの減容機のあるエコセーターと消滅機の運用を継続して行い、削減することができました。食品リサイクル率の向上では、定期的に処理委託の処理状況確認を実施することで安定して排出することができ達成することができました。水使用量削減では、清掃方法の見直しにより無駄な水の使用を削減することができました。環境改善活動では計画通り継続的に取り組みを行えたため、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、二酸化炭素排出量削減と電気では、生産数量増加により、購買電力が増えたことで未達成となりました。その他産業廃棄物排出量削減では、生産数量増加により原料包材の廃棄が増えたことと有価物が産廃となったまま有価に切替られなかったことで排出量が増加し未達成となりました。地域貢献活動では、コロナ禍でイベント中止が多く計画していたできなかったことで未達成となってしまいました。

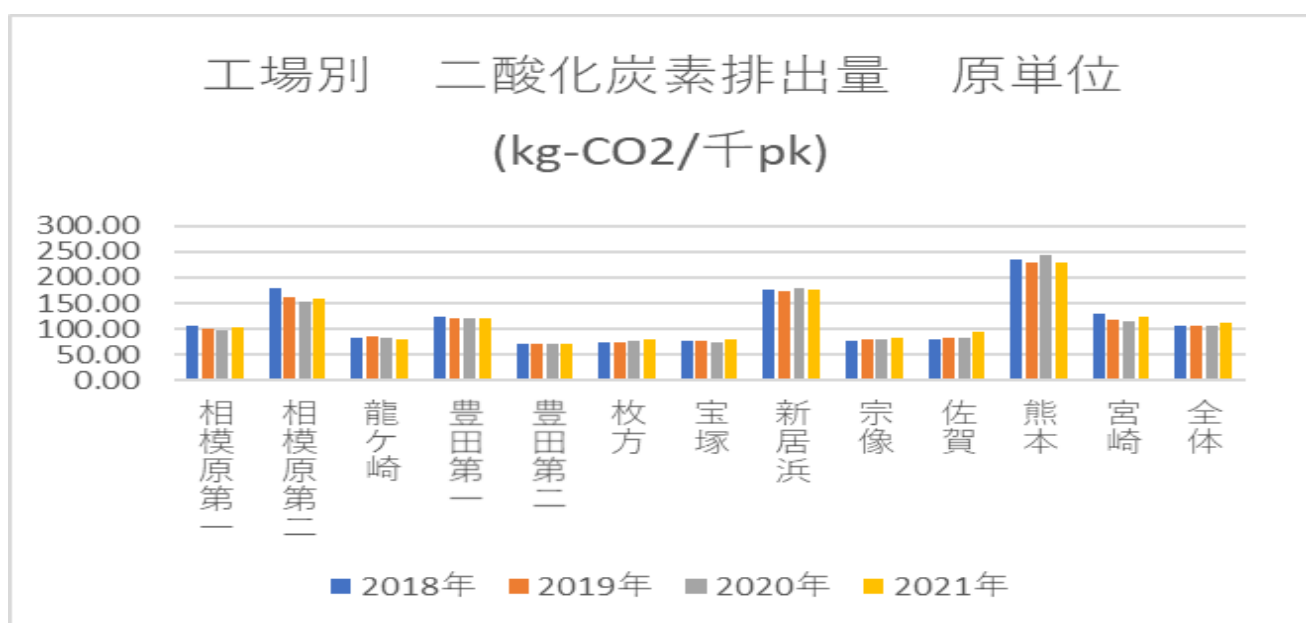
環境経営目標の実績

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。



●結果

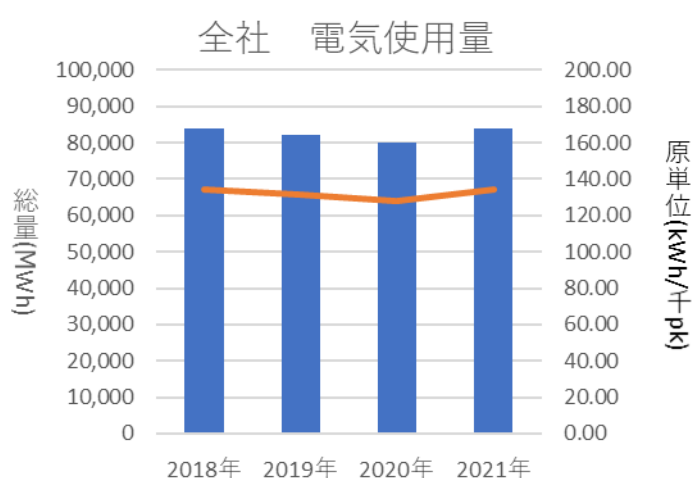
2021年度は生産数量が増加したことにより、昨年度に西日本地区での物流課を新設し、今まで他社委託していた物流の一部を自社で賄うことにより二酸化炭素排出量が昨年度比で増加しました。

昨年に引き続き、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取り組みはしましたが、生産数量が増えたことにより配送回数が多くなってしまいました。

しかし、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

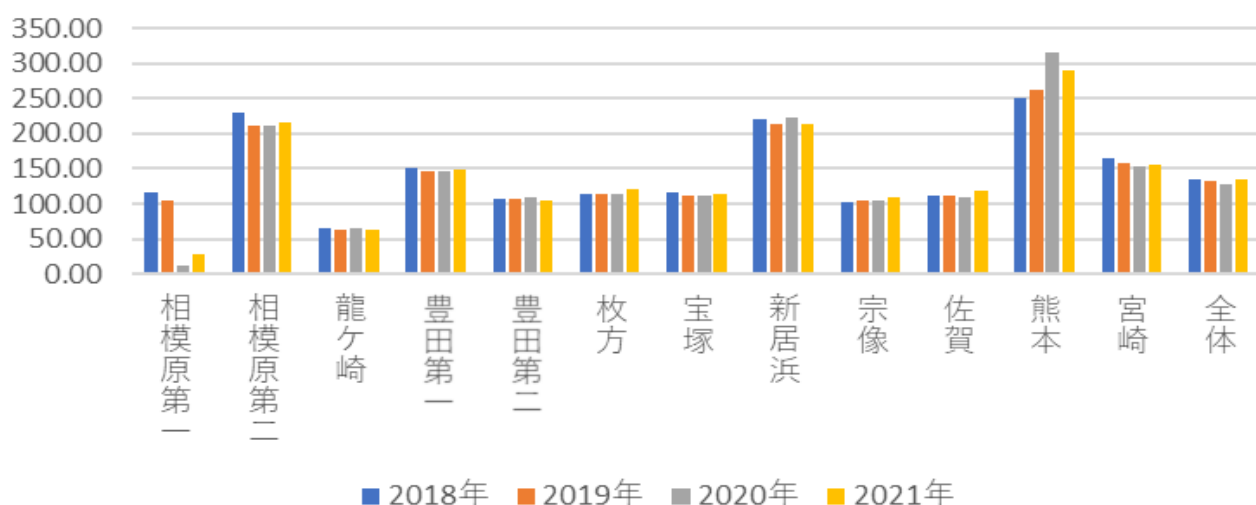
電気使用量削減



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が発生させる技術です。

工場別 電気使用量 原単位(kWh/千pk)



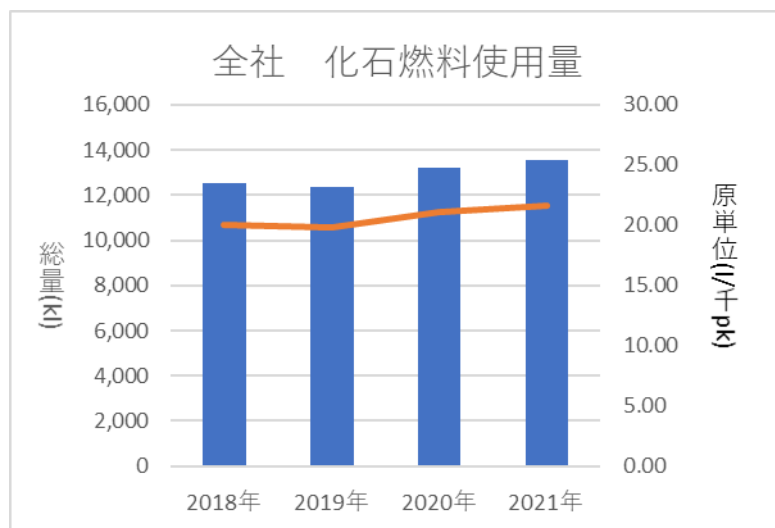
●結果

2021年度は生産数量が増加し、長鮮度サラダなど冷水を製造する商品が多くなったことから冷水を製造するための電気が増大したことと、コージェネレーションの重故障によりコージェネレーションの停止期間などがあったことから、購買電力が増えてしまいました。

来年度は、コージェネレーションが故障しないような対策と、故障した時にもすぐに復旧できるような対策をしっかりと整えて取り組みを行っていきます。

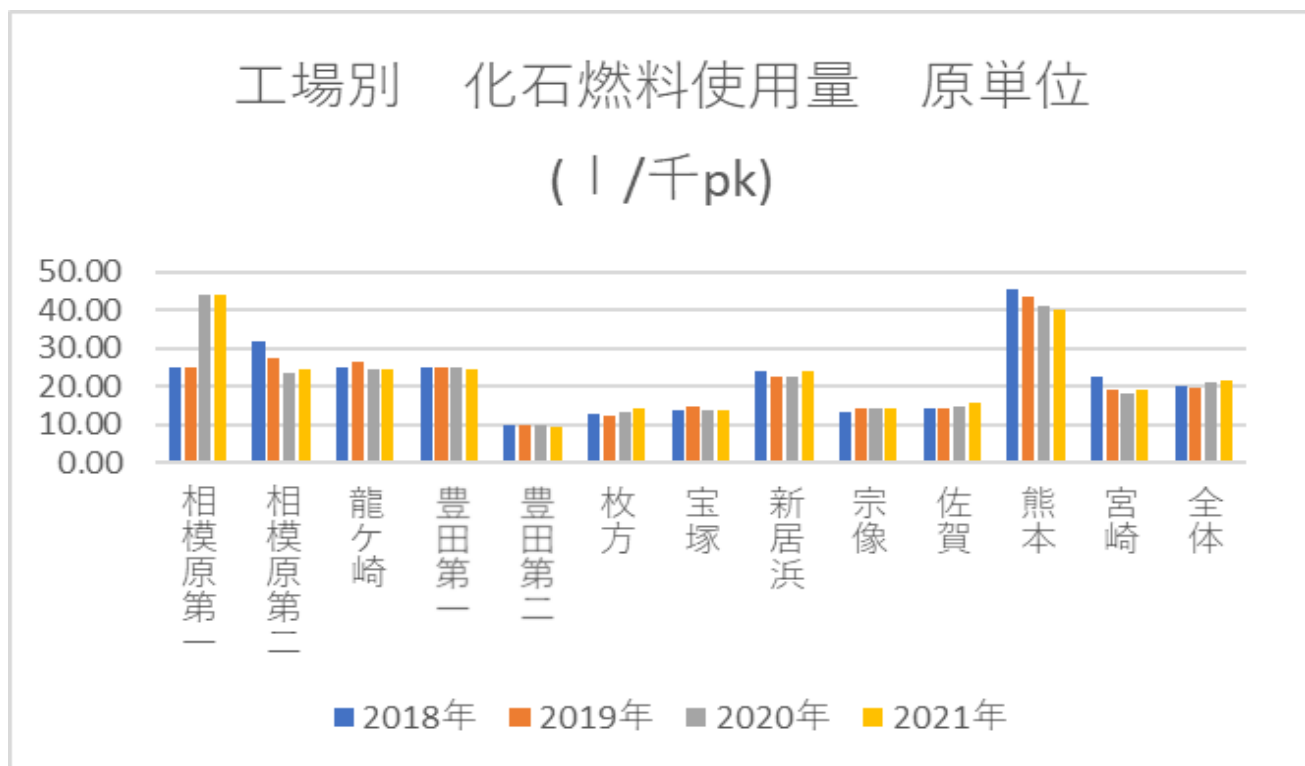
環境経営目標の実績

化石燃料使用量削減



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。

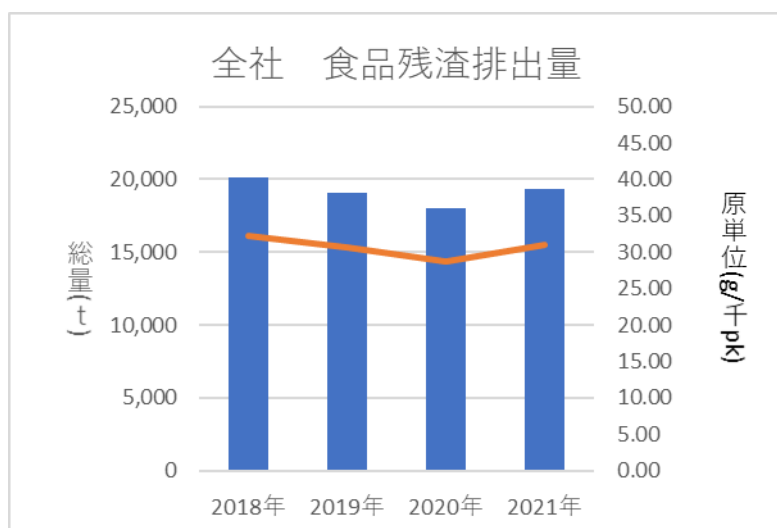


●結果

2021年はコージェネレーションの重故障によりコージェネレーションの停止期間がありガス使用量が減少したこともありますが、オープン稼働時間削減のために焼き菓子などの計画的な冷凍保管を実施したことで効率のいい生産をすることができました。また、空調(外気導入口)プレフィルタを交換(ブロアの抵抗削減)、生産中断時間では着火を消しガス使用量の削減、空調(外気導入口)プレフィルタを交換(ブロアの抵抗削減)などの取り組みを実施することで削減に努めました。

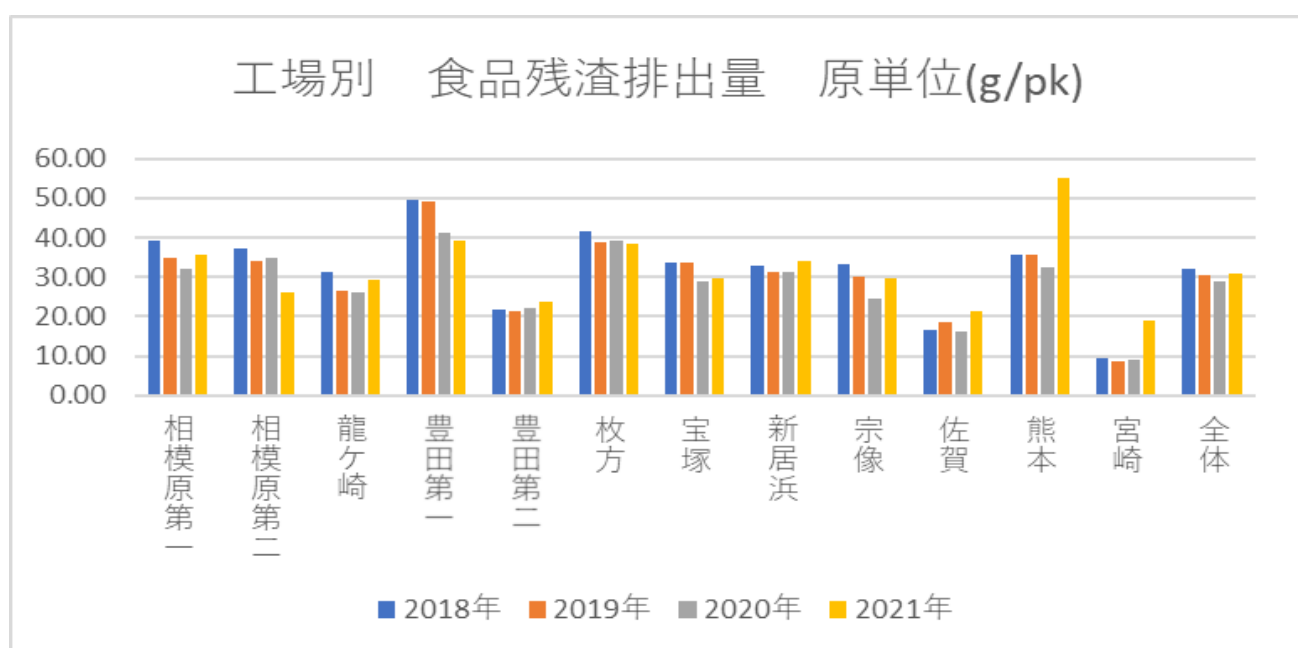
環境経営目標の実績

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。



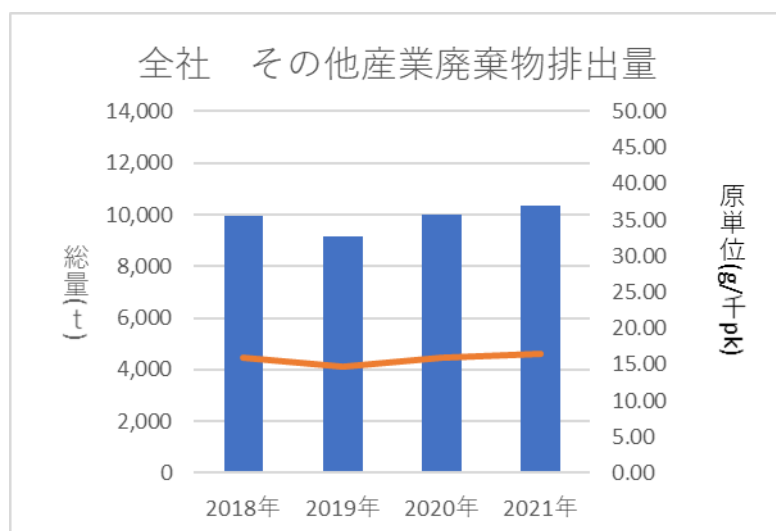
●結果

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。2021年度には関東エコセンターでは年間約1600t、東海エコセンターでは年間約1600t、関西エコセンターでは年間約1400tで合計年間約4600tの食品廃棄物排出量削減をすることができました。昨年と比べると約300t処理量を増やして取り組みを行えました。

また、相模原第二工場での「消滅機」では年間約380t、龍ヶ崎工場の乾燥機では年間約5tの食品廃棄物を削減することができました。また、昨年にテストを実施していた熊本工場の消滅機は来年度に導入することが決まりました。

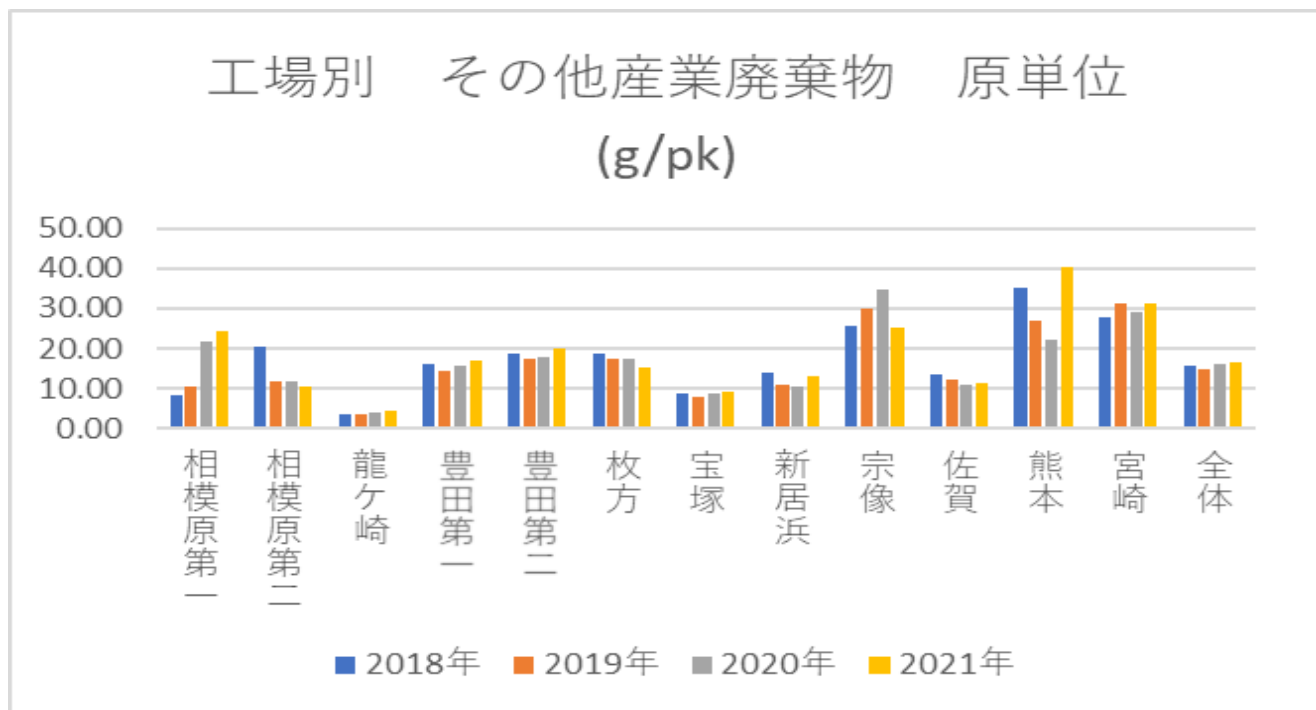
環境経営目標の実績

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。

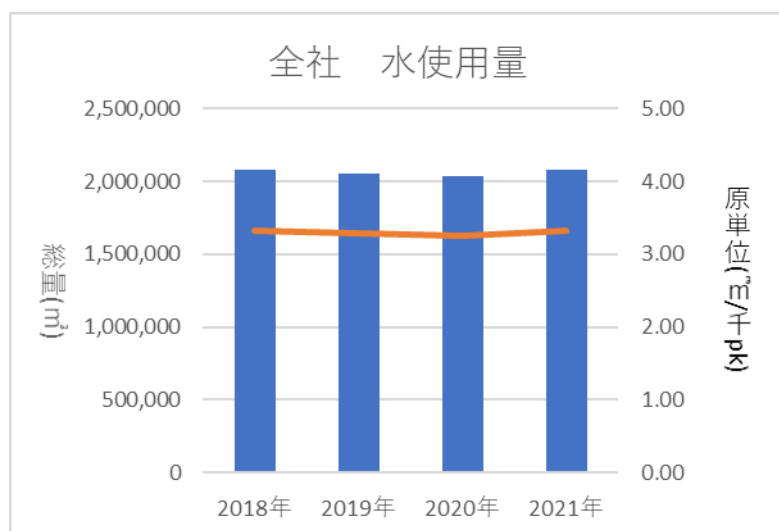


●結果

2021年度は、昨年有価物だった金属が産業廃棄物に切替となり、有価物に再度切り替えようと努力をしましたが、産業廃棄物のままで切替することができなかったことと、廃プラ洗浄機導入に向けて、廃プラ洗浄したものをリサイクルとして引き取ってくれる業者の選定や処理状況確認を実施して廃プラ洗浄機導入に向けて取り組みを行ってききましたが、廃プラ洗浄機の導入が2021年の3月末となり、廃プラ洗浄機の導入による排出量の減少の効果を得ることができませんでした。来年度は引き続き、産業廃棄物の有価化をすすめることと、廃プラ洗浄機を導入したことで排出重量を減らすこととに取り組みをしていきます。

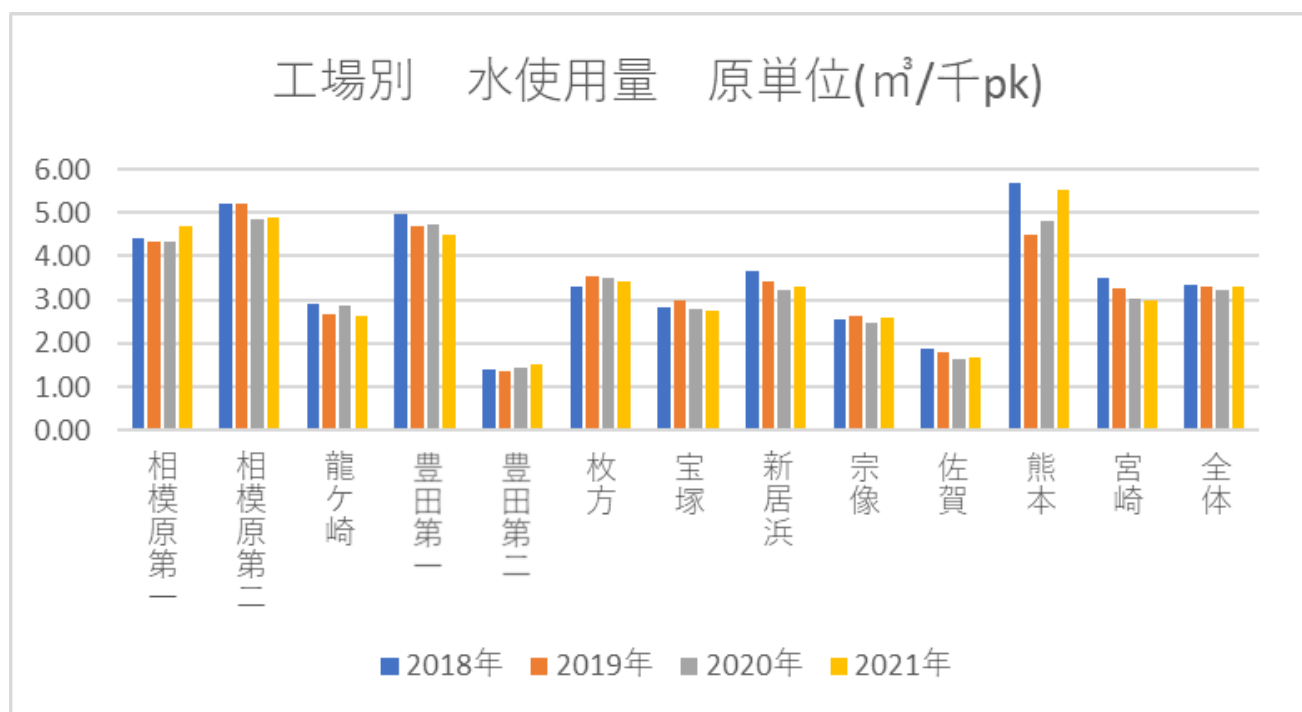
環境経営目標の実績

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。



●結果

2021年度も引き続き、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。

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サ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、CO₂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



来年为目标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。



プライムデリカ

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！！

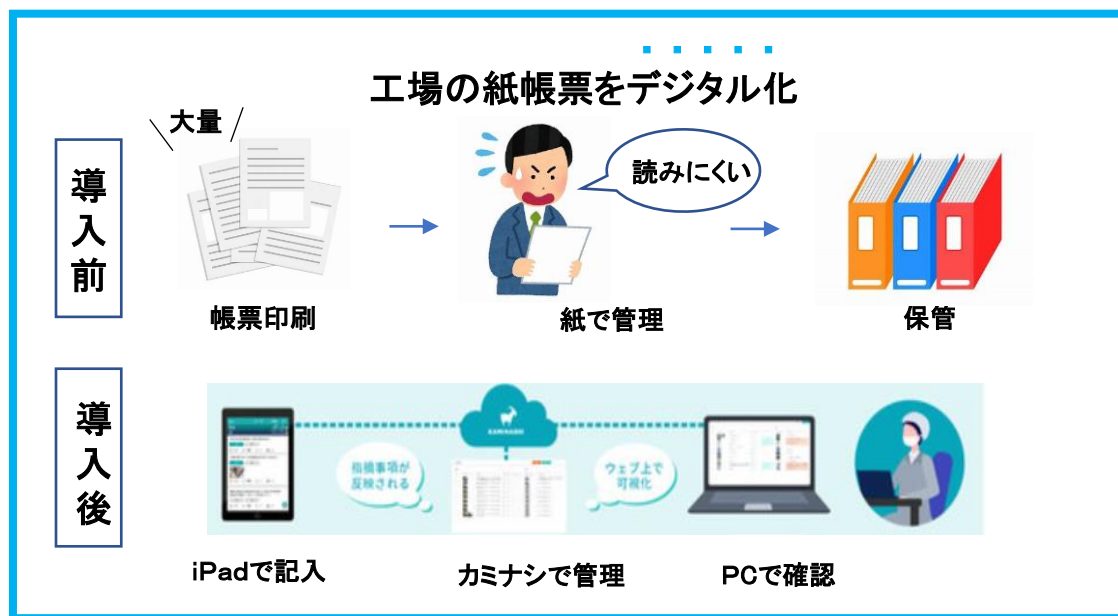
SDGsの推進



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工場で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。

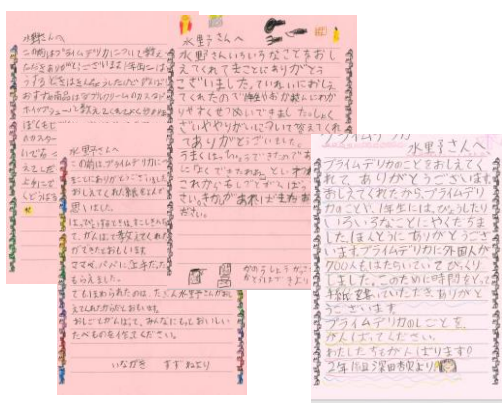
今後も全工場でシステム導入を進めていき、紙をデジタル化することで、資源を大切に使用し、廃棄物や二酸化炭素排出量の削減に努めます。

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

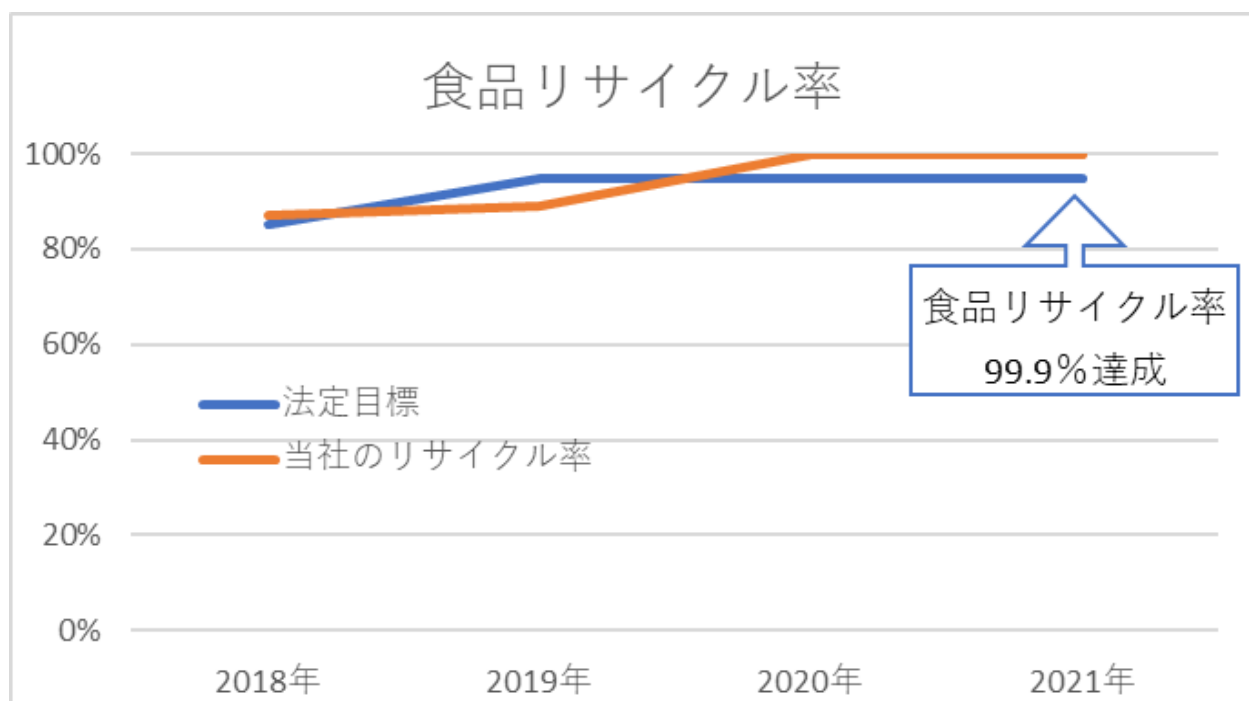


牛久沼水辺公園の白鳥に餌やりのために工場から出たレタス外葉芯くず、とパン耳を提供しており、龍ヶ崎市から委託された方が交替で毎日2回餌食を行っています。

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、関東エコセンター、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2t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。

2021年度の実績は、関東エコセンターで約1600トン、東海エコセンターで約1600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4600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。

③野菜乾燥機の運用



龍ヶ崎工場では食品乾燥機を導入しています。食品乾燥機とは、その名の通り食品を乾燥させることで堆肥化する機械です。龍ヶ崎では野菜くずを乾燥機に通して乾燥させることで堆肥化しています。堆肥化させた堆肥は業者に有価で売却しています。

これにより、年間で約5tの食品廃棄物をリサイクルしています。



フライムデリカ

環境経営目標の実績

活動内容(一部紹介)

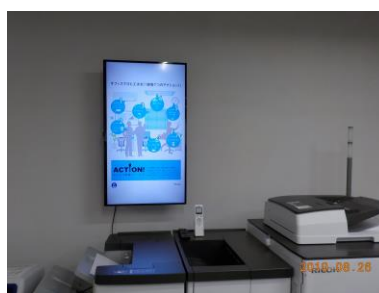
！！クリーンエネルギー使用！！

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。

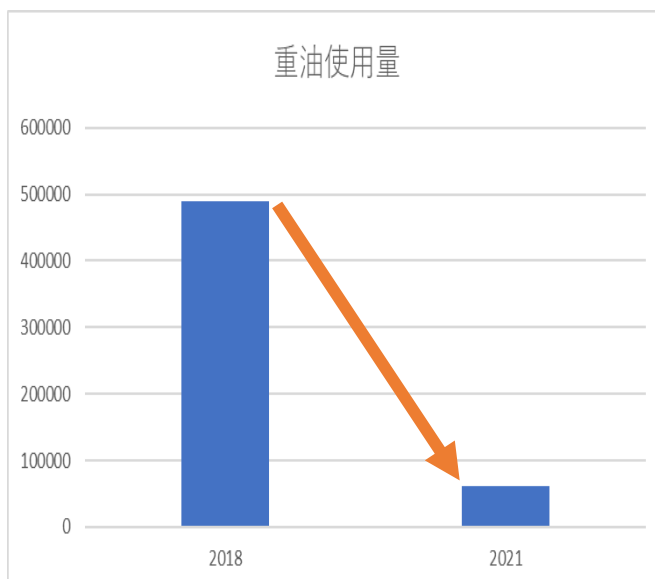
紙掲示版からデジタル掲示板にすることで、いろいろな情報を素早く配信することが可能になり、従業員の環境に対する意識の向上に努めます。



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。



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、相模原第二で排水処理施設の排水水超過と異臭、トラックのアイドリング音の騒音ご指摘が発生し対応しています。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。

○: 遵守、△: 対応中、-: 該当せず

法令の名称		相模原第一	相模原第二	龍ヶ崎	豊田第一	豊田第二	枚方	宝塚	新居浜	宗像	佐賀	熊本	宮崎
環境一般	公害組織防止法	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
大気	大気汚染防止法	○	-	○	-	○	○	○	-	-	-	○	-
	自動車NOx・PM法	-	○	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
水質	水質汚濁防止法	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	下水道法	○	△	○	○	-	○	○	○	-	○	-	-
	浄化槽法	-	-	-	-	○	-	-	-	○	-	○	○
	海洋汚染防止法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	瀬戸内海環境保全特別措置法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	湖沼水質保全特別措置法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
土壌汚染	土壌汚染対策法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
騒音	騒音規制法	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
振動	振動規制法	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
地盤沈下	工業用水法	-	-	○	-	○	-	-	-	-	-	○	-
	ビル用水法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
悪臭	悪臭防止法	○	○	-	○	○	○	○	○	-	○	○	○
化学物質	化審法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	化管法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	ダイオキシン類対策特別措置法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PCB廃棄物処理特別措置法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	-
	毒劇法	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	消防法(危険物取扱に関わる部分のみ)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
廃棄物・リサイクル	水銀汚染防止法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	資源有効利用促進法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	廃棄物処理法	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	容器リサイクル法	-	-	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-
	家電リサイクル法	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	建設リサイクル法	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-	○	-
	食品リサイクル法	△	△	△	○	○	○	○	○	○	○	○	○
土地利用	自動車リサイクル法	○	-	○	○	○	○	○	○	-	-	-	-
	工場立地法	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○	○	○
地球環境保全・省エネ法	温対法	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	省エネ法	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	フロン排出抑制法	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	オゾン保護法	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

※条例は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。

(2) 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

2021年度の再生利用等の実施率は全社で99.9%でした(分母生産パック数)。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、下の表は再生利用等の実施率の原単位の分母を売上高にして報告した食品リサイクル法に基づく定期報告書での内訳となりますがそちらでも目標達成しています。

	総量	内訳	
食品廃棄物の発生量	23 t	惣菜製造業	11,501.8 t
		調理パン製造業	8,121.1 t
		菓子製造業	3,583.7 t
		肉加工品製造業	36.2 t
再生利用量	18 t	惣菜製造業	6,971.9 t
		調理パン製造業	7,468.7 t
		菓子製造業	3,265.8 t
		肉加工品製造業	36.2 t
熱回収量	0 t		0 t
減量量	4 t	惣菜製造業	3,421.2 t
		調理パン製造業	996.2 t
		菓子製造業	50.1 t
		肉加工品製造業	0.0 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 t	惣菜製造業	506.5 t
		調理パン製造業	157.6 t
		菓子製造業	368.6 t
		肉加工品製造業	1.0 t
再生利用実施率	95.6 %	惣菜製造業	90.4 %
		調理パン製造業	104.2 %
		菓子製造業	92.5 %
		肉加工品製造業	100.0 %

(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。



フライムデリカ

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計画し実施致しました。

新型コロナ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。



② 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。



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

③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。



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。



⑤大型タンクの管理

業者に管理をお願いしている敷地内にある大型タンクの漏洩についても環境上の緊急事態として今後、特定することとしました。

次年度あから敷地内タンクから漏洩したことを想定した手順書を作成し、試行と訓練を実施していきます。

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の取り組みを確実に行うためには、地道に活動するしかない。小さなことの積み重ねがゆくゆくは大きな流れになっていく。

逆に小さなことを疎かにすると上辺だけの活動になってしまう。問題意識を持って行動しているかが重要となる。

問題意識を持って現場を見るのと、目的がなく現場を見るのでは全然違う。どこに起因するのかという見方をしないと問題が見えてこないし、目的がなく見ていると労力ばかりがかかり解決しなくなる。仕事の進め方は共通であるが、プライムデリカの手帳には、「小さな事によく気が付く人」と記載されている。問題意識を持って行動してエコアクション21の活動机上の空論にならないように現場に根付くように活動してほしい。

(2) 指示内容

①環境経営目標と環境経営計画について

廃プラ新法の制定により、その他産業廃棄物排出量のうち、廃プラスチック類排出量を抜き出す。また、昨年審査指摘事項の製品サービスを独立させることと、環境改善と地域貢献活動を同一項目とする。

②環境法規の遵守状況

相模原第二で排水処理施設の排水水超過と異臭が発生した。また、トラックのアイドリング音の騒音ご指摘が発生した。重大なご指摘が2件あった。相模原第二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＞

・その他産業廃棄物削減ではおととの産廃から有価物になったものは戻すことができなかったが、他の産廃を有価として処理変更できた。

＜今回の評価結果及び指示内容等＞

・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から製品サービスとして独立させること
・龍ヶ崎で廃プラ洗浄機を導入し安定的に処理しリサイクル化すること
・廃プラスチック類は別項目で目標と計画を立てること

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			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	107.76	106.68	100.99	◎	92.00	96.47	×	97.99	104.00	×
電気使用量	116.56	115.40	104.75	◎	14.00	12.89	◎	22.64	29.23	×
化石燃料	25.11	24.86	25.22	×	48.50	43.95	◎	46.34	44.04	◎
食品廃棄物	39.18	38.79	34.87	◎	38.40	32.09	◎	38.02	35.57	◎
その他産廃	8.50	8.42	10.61	×	10.50	21.92	×	21.73	24.36	×
食品リサイクル	82%	81%	76%	×	80%	77%	×	80%	79%	×
水使用量	4.42	4.38	4.35	◎	4.60	4.34	◎	4.55	4.71	×
環境改善	3	4	4	◎	4	4	◎	4	4	◎
地域貢献活動	2	2	2	◎	2	1	×	1	1	◎

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

食品廃棄物排出量の削減

・取り組みの概要

- ・新商品推奨時の初期流動管理に注力(原材料使用状況を毎週確認)
- ・廃棄実績から、歩留まりを適宜修正し削減に繋げる(原材料使用状況を毎週確認)

・効果（実施前、実施後）

- ・仕入課にて原材料の出庫状況を調査する。(毎週) 資料：過剰出庫
- ・関係部署で情報共有する。(毎週、部課長ミーティング)
- ・ロス率が高い原材料について要因を検討、対策を実施する。(毎週、部課長ミーティング)
- ・対策を実施した原材料のロス率の推移を監視する。(毎週、部課長ミーティング)

環境管理責任者の確認

①2021年度総評と2022年度の取り組み指示

電力の需給ひっ迫に伴う供給対策としてコージェネの稼働時間延長が、今後も予測されます。CO2削減の観点から稼働時間の短縮させる為、電気使用量の削減を進めていきます。

②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り

コージェネの稼働時間調整を行い、電気使用量とCO2排出量のバランスをとってきました。電気使用量の削減(空調・冷蔵・冷凍機の更新など)を進めてきましたが、更に推進していきます。

相模原第二工場

相模原第二	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	179.83	178.03	161.43	◎	176.25	152.13	◎	174.49	158.99	◎
電気使用量	229.77	227.48	210.20	◎	225.20	210.43	◎	222.95	216.37	◎
化石燃料	31.58	31.27	27.58	◎	30.95	23.41	◎	30.64	24.63	◎
食品廃棄物	37.04	36.67	34.00	◎	36.30	34.80	◎	35.94	26.25	◎
その他産廃	12.45	12.32	11.75	◎	12.20	11.92	◎	12.08	10.59	◎
廃プラスチック	8.61	8.53	8.48	◎	8.44	7.74	◎	8.36	7.83	◎
食品リサイクル	61%	60%	89%	◎	95%	91%	×	95%	85%	×
水使用量	5.20	5.15	5.22	×	5.10	4.86	◎	5.05	4.88	◎
環境改善	1	1	2	◎	2	3	◎	2	2	◎
地域貢献活動	1	1	2	◎	1	1	◎	2	2	◎

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ
夏季電力デマンド管理

・取り組みの概要
最大電力2,800kWを超えないように節電、空調温度管理を徹底する。

・効果（実施前、実施後）
8月に最大電力2,802kWを記録したが、エネルギーセンターの余剰電力により契約変更には至らなかった。
自販機消灯、エアコンのドライ運転等節電深堀により、8月9月の電力量は前年同月比マイナスを達成した。

2020年	月	7	8	9
電力量	kWh	1,537,128	1,733,285	1,510,406
最大電力	kW	2,594	2,766	2,766
2021年	月	7	8	9
電力量	kWh	1,675,987	1,725,652	1,463,744
最大電力	kW	2,740	2,802	2,500
電力量前年比		109.03%	99.56%	96.91%
最大電力前年比		105.63%	101.30%	90.38%

・テーマ
金属ごみの有価物化、空缶の減容化

・取り組みの概要
金属ごみを選別し、買取業者に有価物として引取を依頼する。
缶潰し機を購入し、一斗缶、コーン缶等を潰して買取業者に有価物として引取を依頼する。

・効果（実施前、実施後）
取引開始後、8月～2月に10,103kgの金属ごみ削減を達成し、326,001円の収入を得た。



環境管理責任者の確認

①2021年度総評と2022年度の取り組み指示

取り組みが定着した事は、今後も細部深堀を進めます。懸案である排水処理施設については、市役所対応と近隣住民コミュニケーションに真摯に取り組み、施設管理会社の変更を含めて設備改善と適正運用に努めます。

②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り

電力、水は取り組みの運用が浸透しました。その他産廃は2021年度から新たな取り組みを開始し成果を得ています。目標未達であった食品リサイクルについては、原材料管理の厳格化と従業員教育の深化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、外部からの指摘を受けないよう、2022年度も引き続き重点課題とします。

龍ヶ崎工場

龍ヶ崎	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	83.94	83.10	84.83	×	82.27	82.68	×	81.45	81.08	◎
電気使用量	65.09	64.44	62.16	◎	63.80	64.78	×	63.16	63.26	×
化石燃料	24.89	24.64	26.32	×	24.40	24.71	×	26.67	24.45	◎
食品廃棄物	31.41	31.09	26.39	◎	30.78	26.10	◎	30.47	29.35	◎
その他産廃	3.64	3.61	3.70	×	3.57	3.87	×	3.53	4.52	×
廃プラスチック	3.64	3.61	3.65	×	3.57	3.84	×	3.53	4.07	×
食品リサイクル	83%	82%	80%	×	95%	80%	×	95%	81%	×
水使用量	2.89	2.86	2.68	◎	2.83	2.87	×	2.80	2.65	◎
環境改善	2	3	3	◎	3	4	◎	4	3	×
地域貢献活動	2	2	3	◎	3	3	◎	3	2	×

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

廃棄物削減

・取り組みの概要

ライナーレスラベラー導入（軽食）

・効果（実施前、実施後）

2021年8月からライナーレスラベラーを軽食ラインで導入

2021年8月から2022年3月までの軽食ラベルで使用
450ロール使用×570g/ロール削減＝256kg削減

※2022年度で調理パンでも導入予定

廃棄物発生抑制

●台紙がないため、ゴミの廃棄量が削減

従来品

台紙の分だけ
廃棄物が発生する

ライナーレス

台紙がないので
廃棄物が少ない

・テーマ

環境改善活動 ゴミ保管庫内 床直置き改善

・取り組みの概要

床直置き改善の為、カゴ台車を設置し床汚れ低減、SNTを行い易い環境へ変更した。

・効果（実施前、実施後）





環境管理責任者の確認

①2021年度総評と2022年度の取り組み指示

達成だった項目は、活動の効果が出ていました。目標未達だった項目は、発電機の年次点検の影響、果物使用で皮の廃棄の増加、経年劣化による廃棄の増加がありました。**2022年度**については廃プラ洗浄機を運用し、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。

②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り

2020年度のLED転換、歩留改善などで効果がありましたが、空調更新、オープン使用時間・冷凍作業の増加、工場が**10年**経過し交換による廃棄の影響で目標が達成できませんでした。

豊田第一工場

豊田第一	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	123.57	122.34	121.61	◎	121.11	121.32	×	119.90	121.61	×
電気使用量	151.53	150.01	147.17	◎	148.51	146.63	◎	147.03	149.07	×
化石燃料	24.82	24.57	24.91	×	24.32	25.06	×	24.08	24.51	×
食品廃棄物	48.93	48.44	49.30	×	47.96	41.20	◎	47.48	39.34	◎
その他産廃	13.81	13.67	14.42	×	13.53	15.91	×	13.40	17.02	×
廃プラスチック	11.27	11.15	12.33	×	11.04	12.44	×	10.93	12.00	×
食品リサイクル	100%	99%	100%	◎	95%	100%	◎	100%	100%	◎
水使用量	4.97	4.92	4.71	◎	4.87	4.72	◎	4.82	4.50	◎
環境改善	1	1	1	◎	3	2	×	3	3	◎
地域貢献活動	1	1	2	◎	2	1	×	2	1	×

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

二酸化炭素排出量の削減

・取り組みの概要

太陽光発電設備の設置。
電力使用量の約3%の発電を行う。

・効果（実施前、実施後）

2月は3% 3月は3.8%の発電量



環境管理責任者の確認

①2021年度総評と2022年度の取り組み指示

地道な取り組みや継続的な活動で目標を達成できた一方、2020度後半からライン増設があり電力消費量の多い設備が増えたこと、下期生産量が低下したことが目標未達の要因となりました。2022年度はCO2フリー電気とカーボンニュートラルガスへの切り替えも検討を行っていきます。

②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り

PSA・エアーコンプレッサーの適正管理、蒸気の戻りの熱回収、部署間連携、呼びかけなど行ってきましたが、生産数量の減少で原単位が悪くなってしまい目標未達がでていました。

豊田第二工場

豊田第二	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	72.10	71.38	71.85	×	70.67	72.72	×	69.96	71.08	×
電気使用量	107.89	106.82	106.66	◎	105.75	109.46	×	104.69	105.78	×
化石燃料	9.90	9.80	10.00	×	9.70	9.71	×	9.61	9.69	×
食品廃棄物	21.84	21.62	21.51	◎	21.40	22.30	×	21.19	23.53	×
その他産廃	18.07	17.89	17.54	◎	17.71	17.75	×	17.53	19.97	×
食品リサイクル	100%	99%	100%	◎	95%	100%	◎	100%	100%	◎
水使用量	1.40	1.39	1.38	◎	1.37	1.43	×	1.36	1.51	×
環境改善	8	9	10	◎	10	14	◎	10	14	◎
地域貢献活動	4	2	6	◎	2	3	◎	2	1	×

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

空調の省エネルギー対策

・取り組みの概要

事務棟空調にコンティニューム設置

・効果（実施前、実施後）

消費電力量 17%削減効果

1年ほど経過して確認してみた所、熱交換器に汚れがついていないことから効率の低下がなく、省エネのために定期的に清掃していたユニットクーラーの清掃の必要がなくなる。

・テーマ

冷凍機の省エネ対策

・取り組みの概要

具材保管庫に冷蔵・冷凍庫α-HT設置

・効果（実施前、実施後）

消費電力量 26%削減効果

設置前と後と比較すると、1℃ほど具材保管庫が冷えるようになっており、冷却能力の向上がみられる。

環境管理責任者の確認

- ①2021年度総評と2022年度の取り組み指示

目標達成は取り組みの効果があった。目標未達は挽回策として、CO2フリー電気の購入、空調・冷凍機の省エネ対策、排水熱回収装置の導入検討、ボイラー保温工事の検討、包装機前に計量器設置、清掃時の水の使い方を工夫などして削減を進めていきます。
- ②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り

2018年度から3年間で数字としては改善されているが、目標としていた基準年度から3%の削減については目標値まで届かない結果となってしまいました。来年度も取り組みを進めていきます。

枚方工場

枚方	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	74.75	74.00	74.32	×	73.26	76.52	×	76.57	80.73	×
電気使用量	113.99	112.85	114.15	×	111.72	114.53	×	120.30	121.20	×
化石燃料	12.77	12.64	12.56	◎	14.79	13.52	◎	14.64	14.16	◎
食品廃棄物	41.55	41.13	38.66	◎	40.72	39.02	◎	40.31	38.54	◎
その他産廃	16.67	16.50	17.46	×	16.34	17.61	×	16.17	15.22	◎
廃プラスチック	9.89	9.79	9.69	◎	9.69	10.44	×	9.59	10.56	×
食品リサイクル	100%	99%	98%	×	95%	100%	◎	100%	100%	◎
水使用量	3.31	3.27	3.55	×	3.80	3.50	◎	3.76	3.43	◎
環境改善	3	2	2	◎	2	2	◎	3	3	◎
地域貢献活動	4	1	1	◎	1	2	◎	2	2	◎

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

テーマ

自作缶潰し機による産廃回収量削減

取り組みの概要

自社作成の缶潰し機を使用することで、缶の容積を減らし産廃の回収量を削減する

効果（実施前、実施後）

自作の缶潰し機



実施前



実施後



・自作の缶潰し機を使用することで、産廃の容積を減らすことが出来、業者の回収が週2回から週1へ減少。それに伴い産廃の回収量を削減させることができた。費用も削減。

テーマ

水再利用による使用量削減

取り組みの概要

以前はラクーンの排水をトイレの排水に使用し節水していたが塩素による器具の腐食により断念
 再利用に効果はあるため別の方法で計画する

効果（実施前、実施後）

真空冷却機1台を増設する際、水の使用量も増加する既存の真空冷却機2台と合計3台使用
 これを機に節水を方法を変更する

・真空冷却機以外に蒸気釜の冷却に使用する水も使用 真空3台・蒸気釜1台
 ・トイレの1日使用回数と排水量を調査（別シート確認）
 ・排水を貯めるタンク容量28mあるため問題なし

節水する前は長鮮度で使用する水の増加が考えられたが節水対策により抑えることが出来た。

環境管理責任者の確認

- ①2021年度総評と2022年度の取り組み指示

前年度から引き続き取り組みを継続しましたが工場内での衛生改善やコロナ対策の為に空調設備を増設したことが大きく影響しています。2022年度はタブレットによるペーパーレス化、LED化を進めていきます。
- ②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り

様々な取り組みを行い全体的な活動としては徐々にではありますが浸透してきています。しかし、現場の衛生状況の改善やコロナ対策の影響が大きかったです。今後も継続して取り組んでいきます。

宝塚工場

宝塚	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	77.47	76.69	78.15	×	75.92	75.46	◎	75.16	79.08	×
電気使用量	115.50	114.35	112.83	◎	113.21	112.24	◎	112.07	114.77	×
化石燃料	13.98	13.84	14.83	×	13.70	13.64	◎	13.56	13.99	×
食品廃棄物	33.62	33.28	33.48	×	32.95	29.06	◎	32.62	29.74	◎
その他産廃	7.63	7.55	7.86	×	7.47	8.61	×	7.40	9.22	×
廃プラスチック	7.63	7.55	7.86	×	7.47	8.61	×	7.40	8.84	×
食品リサイクル	100%	99%	100%	◎	100%	100%	◎	100%	100%	◎
水使用量	2.81	2.78	2.97	×	2.75	2.78	×	2.75	2.73	◎
環境改善	2	2	4	◎	3	3	◎	2	5	◎
地域貢献活動	2	3	2	×	3	2	×	3	2	×

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

機器の更新によるエネルギー使用量の削減

・取り組みの概要

外番重洗浄機の更新

空調機の更新

・効果（実施前、実施後）

外番重洗浄機更新					空調更新削減見込み				
旧仕様					更新機トータル				
1日					109.5 k w				
年					1日削減				
年間合計					1日削減				
消費電力					削減見込み3%				
340 k g / h					3.285 k w				
× 168時間					× 24時間				
× 365日					年間削減見込み				
204,201.44					28,776.6 k w				
新仕様					21年度年間使用量				
消費電力					削減率				
180 k g / h					0.926701076				
× 168時間					工場全体年間消費発生量削減率見込み				
× 365日					約7%				
1,051,200									
109,301.44									
洗浄機削減量									
削減率									
934,400 k g									
47%									
消費電力									
94,900 k w									
46%									
21年度消費発生量									
12,747,800 k g									
削減見込み									
11,813,400									
0.926701076									
工場全体年間消費発生量削減率見込み									
約7%									

・テーマ

食品廃棄物の削減

・取り組みの概要

ロスの多い原料についてチーム分けを行い、原料ロス改善に取り組む。

リーフ・サニーを全量工場野菜に置き換えることで歩留まり・作業性の安定化に繋げ廃棄を削減。

ロットテストの検証(歩留まり等)、新商品推奨後の初期流動管理を強化し、製造不良や過剰作成による廃棄の削減に繋げる。

野菜くずのエコセンター排出の徹底

・効果（実施前、実施後）

ロス取り組み原料比率(売上比)

	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	年間
2020年度	1.13%	0.78%	0.40%	0.34%	0.52%	0.68%	0.43%	0.57%	0.66%	0.84%	0.72%	0.58%	0.63%
2021年度	0.64%	0.66%	0.84%	0.64%	0.77%	0.59%	0.62%	0.79%	0.68%	0.74%	0.62%	0.61%	0.68%

植物性残渣エコセンター排出量

	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	年間
2020年度	75.5%	75.8%	76.3%	76.9%	74.2%	73.8%	73.9%	71.4%	74.8%	76.4%	77.5%	74.2%	75.0%
2021年度	75.5%	71.1%	72.6%	66.4%	65.6%	67.4%	57.6%	57.2%	66.6%	69.3%	67.3%	69.2%	67.3%

環境管理責任者の確認

- ①2021年度総評と2022年度の取り組み指示
全体的な生産数は減少していますが、ライン新設やオープン等の稼働率が上がる推奨が増えた事で目標達成が厳しい状況に変わっています。今までと同じ取り組みでは目標をクリアしていくのが難しいため、従業員全員の意識を向上させ、すべての無駄の削減を進めていきます。
- ②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り
LED化、曝気ブローのインバータ化、空調機の更新等行い削減に取り組みました。空調機の更新、外番重洗浄機の更新などを行ったため2022年度から効果があると見込んでいます。

新居浜工場

新居浜	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	175.60	173.84	174.00	×	172.10	180.69	×	178.88	177.68	◎
電気使用量	221.29	219.08	212.56	◎	216.89	222.96	×	220.73	213.85	◎
化石燃料	24.09	23.85	22.76	◎	23.61	22.61	◎	23.37	24.09	×
食品廃棄物	32.74	32.41	31.38	◎	32.09	31.34	◎	31.77	34.19	×
その他産廃	14.04	13.90	11.05	◎	13.76	10.32	◎	13.62	10.21	◎
廃プラスチック	11.19	11.08	11.05	◎	10.97	10.26	◎	10.86	10.15	◎
食品リサイクル	100%	99%	100%	◎	100%	100%	◎	100%	100%	◎
水使用量	3.67	3.63	3.41	◎	3.60	3.22	◎	3.56	3.30	◎
環境改善	1	4	4	◎	2	4	◎	2	1	×
地域貢献活動	2	2	2	◎	2	1	×	3	2	×

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

水使用量削減

・取り組みの概要

フレッシュサラダシステムオーバーフロー排水を前工程のストリームに再利用

4t/日の節水効果

・効果（実施前、実施後）





環境管理責任者の確認

①2021年度総評と2022年度の取り組み指示

輸送の積載効率を上げ運行台数を削減、工場での無駄の層別化をして目標を達成した一方で、省エネ・工程歩留に関する日常管理の徹底が不足しており改善が進まなかったため、2022年度はこれらを重点的に取り組みを行っていきます。

②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り

新規事業や広域商品の推奨により生産数量が増加、物流課稼働という環境変化がありました。そのため、トラックの大型化による運行台数の削減、エネルギーと水使用量の管理をしましたが、まだ無駄があり改善できる要素があるため、工場での取り組みを進めていきます。

宗像工場

宗像	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	77.85	77.07	80.86	×	77.54	79.71	×	76.76	83.67	×
電気使用量	101.87	100.86	104.32	×	103.71	103.80	×	103.88	110.29	×
化石燃料	13.29	13.15	14.31	×	13.02	14.15	×	14.05	14.37	×
食品廃棄物	33.18	32.84	30.10	◎	32.52	24.44	◎	32.19	29.70	◎
その他産廃	25.47	25.22	29.85	×	24.97	34.58	×	24.72	25.25	×
食品リサイクル	67%	66%	65%	×	74%	100%	◎	100%	100%	◎
水使用量	2.57	2.54	2.64	×	2.52	2.48	◎	2.49	2.61	×
環境改善	実績なし	2	3	◎	2	4	◎	2	4	◎
地域貢献活動	1	1	1	◎	2	1	×	2	2	◎

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ
見込み差異削減

・取り組みの概要
追加生産（2回戦作業）発生を踏まえた生産体制の構築
天候・人の動きを踏まえた見込み数量の微調整を実施
管理者による見込み数量、最終確認の実施

・効果（実施前、実施後）
これにより先週比×75%～85%と低い見込み数で作業を実施

	見込み差			
	数量（p k）	金額（千円）	重量（kg）	前年比
2017年	146,621	22,521	26,392	—
2018年	126,559	20,778	22,781	86.3%
2019年	61,886	10,966	11,139	48.9%
2020年	78,631	13,568	14,154	127.1%
2021年	35,292	6,470	6,353	44.9%

21年度においては前年比44.9%に削減した。

環境管理責任者の確認

- ①2021年度総評と2022年度の取り組み指示
未達成となっている項目が多いため、現状の取り組みの継続だけでなく、2022年度は空調機にコンテナとα-HTの取り付けを予定、硬質プラの有価化に向けて取り組みを行っていきます。
- ②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り
PD宗像とPD佐賀の工場間アイテム集約を2019年より進め、27アイテムを18アイテムまで削減と調理パン便集約をしたことで効率化のいい生産ができました。その以外の項目については効果が出ませんでした。

佐賀工場

佐賀	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	81.05	80.24	81.78	×	80.97	83.49	×	80.16	95.06	×
電気使用量	110.95	109.85	110.76	×	108.75	108.37	◎	107.66	117.93	×
化石燃料	14.08	13.93	14.30	×	13.80	14.79	×	13.66	15.61	×
食品廃棄物	16.67	16.51	18.51	×	18.33	16.20	◎	18.15	21.45	×
その他産廃	13.51	13.37	12.25	◎	12.13	10.90	◎	12.01	11.53	◎
廃プラスチック	12.62	12.49	11.22	◎	12.37	9.15	◎	12.24	9.71	◎
食品リサイクル	67%	67%	71%	◎	85%	100%	◎	100%	100%	◎
水使用量	1.89	1.87	1.81	◎	1.85	1.65	◎	1.83	1.69	◎
環境改善	2	2	2	◎	4	5	◎	2	5	◎
地域貢献活動	1	1	1	◎	1	0	×	1	0	×

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

二酸化炭素排出量の削減

・取り組みの概要

自社物流について運転支援システムを使用した運行管理により、配送を効率化。一部の便でフェリーを活用することにより、軽油使用量を削減。

・効果（実施前、実施後）

フェリー輸送開始→							(単位:km)
	21年11月	21年12月	22年1月	22年2月	22年3月	22年4月	
走行距離	49,917	42,534	43,167	26,124	33,390	34,020	
開始前3ヶ月平均			45,206	開始後3ヶ月平均		31,178	
➡							31% 削減

・テーマ

食品廃棄物の削減

・取り組みの概要

製造工程でどうしても発生してしまうスポンジの切れ端について、これまで食品残渣として排出していたものを飼料化。

・効果（実施前、実施後）



【実施前】

全量「食品残渣」として排出
排出後は堆肥化

【実施後】

「飼料原料」として売却。
1日約90kgの廃棄削減

環境管理責任者の確認

- ①2021年度総評と2022年度の取り組み指示

他工場へアイテム移管と生産能力拡充して製造品目や設備面で変化があり、生産数量が減少し目標と実績の大きく乖離して未達となりました。2022年度も引き続き設備の新規導入が控えており、目標を見直し廃棄ロスの少ない生産活動に取り組んでいきます。
- ②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り

生產品目の変化等に伴い毎年生産数量が減少してきており、実排出量、実使用量としては毎年削減していますが、固定費として使用する部分の削減が生産数量の減少幅に追いついていないという状況でした。

熊本工場

熊本	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	233.37	231.03	229.56	◎	228.41	244.57	×	245.32	227.69	◎
電気使用量	250.47	247.96	262.27	×	260.97	314.95	×	318.70	289.91	◎
化石燃料	45.63	45.17	43.26	◎	43.04	41.01	◎	44.79	39.97	◎
食品廃棄物	35.62	35.27	35.58	×	35.40	51.96	×	56.59	55.10	◎
その他産廃	35.20	34.85	26.78	◎	26.64	23.12	◎	25.18	40.15	×
廃プラスチック	16.88	16.71	15.53	◎	16.55	13.48	◎	16.38	14.83	◎
食品リサイクル	100%	99%	100%	◎	100%	100%	◎	100%	100%	◎
水使用量	5.69	5.63	4.50	◎	4.48	4.80	×	4.96	5.54	×
環境改善	1	設定なし	1	×	2	9	◎	2	6	◎
地域貢献活動	1	設定なし	1	×	1	2	◎	1	2	◎

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ 工場内減圧弁保温ジャケットの装着 (ガス使用量の削減) ・取り組みの概要 工場内にて既に設置している機器類の減圧弁にて保温ジャケット未装着部分にジャケットを装着した ・効果 (実施前、実施後) 2021年度になり燃料費が大幅に高騰し前年比1.5倍程まで値上がりしたこともあり、既存設置機器の調査を行い、減圧弁の保温ジャケット未装着箇所に保温ジャケットの装着を実施した。新規増設ラインについては保温をしっかりと行っていたが、既存のエリアについては見直しが出来ておらず、計6か所未装着の場所が発見された。 効果については約50L/月と少ないが継続して効果が期待できる。	・テーマ 肉処理室にて廃棄量の削減 QCS歩留まりの見直し ・取り組みの概要 肉処理室にて、チョップカッターの刃を定期的(6回/年)に交換した QCSの指示歩留まりの見直しを実施した ・効果 (実施前、実施後) 2021年からアイテム数増加により、肉処理での原材料使用量が大幅に増えるためチョップカッターの刃を定期的に交換した。 結果、歩留まりが安定し、廃棄量削減に成功した。 新商品も含め、数日間の廃棄量を調査し、QCS指示の歩留まりの見直しを実施した。(6月より)過剰な処理量や投入量を削減させた事が効果に繋がった。
---	---

環境管理責任者の確認

- ①2021年度総評と2022年度の取り組み指示
- 2020年度から引き続き新規事業の立ち上げの影響で原単位の推移が大きく変化してしまいました。水使用量・その他産廃・電気を重点的にそれ以外の項目も更なる取り組みをして目標達成に努めます。
- ②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り
- 多数の新規事業の立ち上げ、コロナ禍での様々な変化がありました。様々な取り組みを行いましたでしたが特に直近2年間は、機器の更新・新規設置などで、ユーティリティの機器側の無駄な使用は大きく削減できました。今後は人的な無駄使用削減とコロナ禍でも地域貢献方法の検討をします。

宮崎工場

宮崎	2018年度	2019年度			2020年度			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素	130.74	129.43	119.07	◎	128.14	114.72	◎	126.86	122.59	◎
電気使用量	166.06	164.40	158.38	◎	162.75	152.84	◎	161.13	155.92	◎
化石燃料	22.47	22.24	18.99	◎	22.02	18.37	◎	21.80	19.34	◎
食品廃棄物	9.27	9.18	8.52	◎	9.09	8.88	◎	9.00	18.81	×
その他産廃	27.99	27.71	31.43	×	27.44	30.12	×	27.16	31.47	×
廃プラスチック	14.42	14.27	14.41	×	14.13	14.78	×	13.99	16.00	×
食品リサイクル	100%	99%	100%	◎	95%	100%	◎	100%	100%	◎
水使用量	3.49	3.45	3.26	◎	3.42	3.02	◎	3.38	2.99	◎
環境改善	実績把握	1	2	◎	2	5	◎	2	4	◎
地域貢献活動	実績把握	2	2	◎	2	2	◎	2	2	◎

★★★2021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
ボイラー設定圧力の調整、及び設備の
ウォームアップ時間の管理

・効果（実施前、実施後）
蒸気設備の使用状況を確認、ボイラーの台数
制御(3台)にてほぼ1台稼働で圧力不足無しの為
ボイラー設定圧力の調整
(初期設定:8.0kg/cm²→6.0kg/cm²削減)
稼働状況確認し、問題なく供給
できていることを確認した。
(2022年より生産数量の減少、ガス設備
使用品目増加の為原単位の増加あり)

ガス使用量推移

・テーマ
水使用量の削減

・取り組みの概要
野菜洗浄水の削減、垂れ流しムダの指導
及び生産内の洗浄使用品の減少
サニテーションマニュアルの作成

・効果（実施前、実施後）
野菜洗浄水の削減、垂れ流しムダの指導、
SNTマニュアルを作成し指導実施
生産品の洗浄工程減少とムダ削減防止の
呼びかけ指導が削減につながった。

水使用量推移

環境管理責任者の確認

- ①2021年度総評と2022年度の取り組み指示
商品構成の変化もありますが、取り組みの効果検証によりエネルギー削減することができました。2022年度は廃プラ洗浄機の導入を検討し削減に努めていきます。
- ②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り
全照明LED化をすることができました。廃棄物は排出方法の変更と、商品構成の変化で油分が増加したことで大幅に増加してしまいました。2020年初頭からのコロナの影響で、地域貢献活動が制限されてしまったため、コロナの情勢を踏まえ、今後活動を再開させていただきます。

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			2021年度		
	実績	目標	実績	評価	目標	実績	評価	目標	実績	評価
二酸化炭素			3		3	3	◎	4	4	◎
食品廃棄物			1		1	1	◎	0	0	◎
食品リサイクル率			1		1	1	◎	0	0	◎
その他産廃			3		3	3	◎	3	3	◎
水			1		1	1	◎	1	1	◎
環境改善			17		17	16	×	21	17	×
地域貢献			1		1	3	◎	2	2	◎
全社			27		27	28	◎	31	27	×

★★★2021年度こんなことに力を入れて取り組みました★★★

・テーマ

原材料ロス改善

・取り組みの概要

主要原材料の日々の実績を数値で把握し、問題点(ロス)を見える化
問題点を工場と一緒に現場確認、改善支援

・効果（実施前、実施後）

上期は目標数値に対して改善ができ、下期に関しても上期目標値の2倍を設置をしたが
こちらも目標を達成することができた。

こちらの取り組みに関しては、担当者が工場訪問し現場担当者と一緒に取り組んだことによって
成果が出たと思われます。

具体的な例は

- ・野菜の下処理の歩留改善、過剰払い出し防止(1000kg/月 削減)
- ・ロースハムのスライサーの廃棄削減(450kg/月 削減)
- ・レバーの標準歩留差異の改善(100kg/月 削減)

環境管理責任者の確認

①2021年度総評と2022年度の取り組み指示

取り組みは定着してきたがまだまだ個々の活動に近い状態であり、本社全体で取り組む為に、事務局ももっと発信し周知する必要がある。また、内部コミュニケーション実施率を上げ計画を着実に実行していきます。

②2018年度から2021年度にかけて3年間の振り返り

本社全体でEA2.1に取り組む姿勢にかけている面があるが、年数を重ねるにつれ実施担当者の取り組む姿勢にも変化があり、この変化を担当者以外にも広められるよう今後に活かすよう努めていく。