

2018年度の目標の達成状況と2019年度までの目標

2017年度～2019年度の目的・目標

岡山サイト(本社・長船工場)と関東サイト共に、今後の目的・目標を見直し、2017年度から2019年度の取り組みとして以下のような目的・目標を設定し、取り組んでいます。

●岡山サイト(本社・長船工場)		単年度目標		
		2017年度	2018年度	2019年度
◆目的(2017年度～3ヶ年の目標)※				
エネルギー使用に関わるCO ₂ の排出量	907t 削減	260t 削減	260t 削減	260t 削減
廃棄物の発生量	98t 削減	36t 削減	32.4t 削減	30t 削減
省エネ・廃棄物削減・省資源に関わる改善	363件以上	100件以上	128件以上	120件以上

●関東サイト		単年度目標		
		2017年度	2018年度	2019年度
◆目的(2017年度～3ヶ年の目標)※				
エネルギー使用に関わるCO ₂ の排出量	845.2t 削減	258t 削減	261.5t 削減	270t 削減
廃棄物の発生量	365.1t 削減	55t 削減	100t 削減	90t 削減
省エネ・廃棄物削減・省資源に関わる改善	191件以上	45件以上	50件以上	54件以上

2018年度の達成状況

当社の環境管理目標は、3ヶ年を中期目標(目的)として設定しています。2017年度からの3ヶ年計画の2年目にあたる2018年度は、全ての項目で目標を達成しました。

●CO₂の削減

両サイト合計

2018年度目標 **522t 削減** → 2018年度実績 **866t 削減**

岡山サイトでは、目標の260トンに対し、実績は約353トン(目標の約136%)、関東サイトでも、目標の261.5トンに対し、実績は約513トン(目標の約196%)と両サイトとも目標を達成することが出来ました。

岡山サイトの省エネ取り組み内容は圧縮エアーの運転見直しによる消費量の削減や、エアーコンプレッサー元圧力の見直しによる電力削減があります。

関東サイトでは、換気設備風量切替、エアーコンプレッサー運転台数見直しによる電力削減、殺菌プレート稼働時間見直しによる蒸気削減があります。

●廃棄物の削減

両サイト合計

2018年度目標 **132t 削減** → 2018年度実績 **303t 削減**

岡山サイトでは、目標の32.4トンに対し、実績は約40トン(目標の123%)の削減、関東サイトでは、目標の100トンに対し、実績は約263トン(目標の約263%)の削減となりました。

岡山サイトの廃棄物削減の取り組み内容は、ヨーグルトに入っているブルーベリー果肉のロス削減や配管内の残留製品の回収率アップなどがあります。

関東サイトでは、廃水処理での凝集剤薬注量適正化や、ライン洗浄工程の適正化による洗剤や水使用の削減があります。

●改善件数

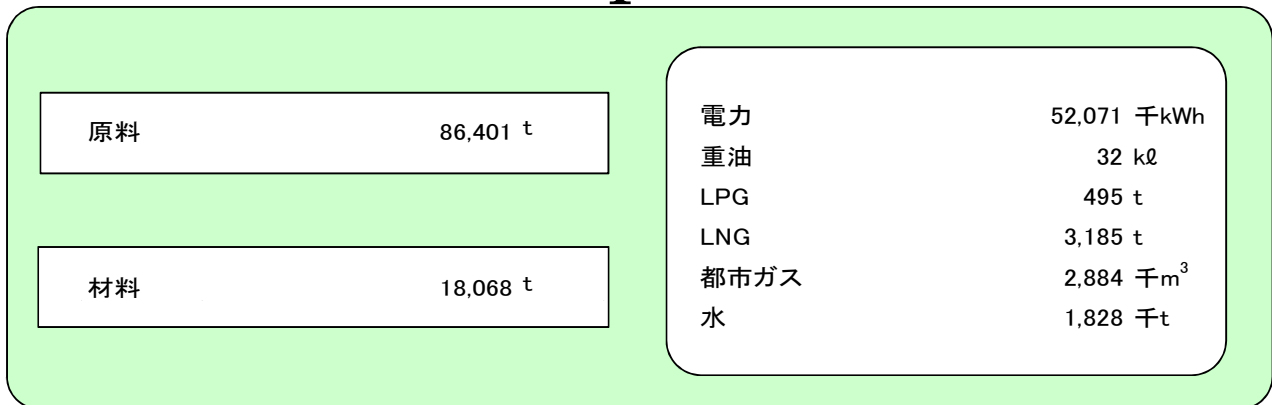
両サイト合計

2018年度目標 **178件** → 2018年度実績 **200件**

岡山サイトでは、128件の目標に対し、実績は132件(目標の103%)、関東サイトでは、目標の50件に対し、実績は68件(目標の約136%)と両サイトとも目標を上回る事が出来ました。

2018年度環境負荷の実際

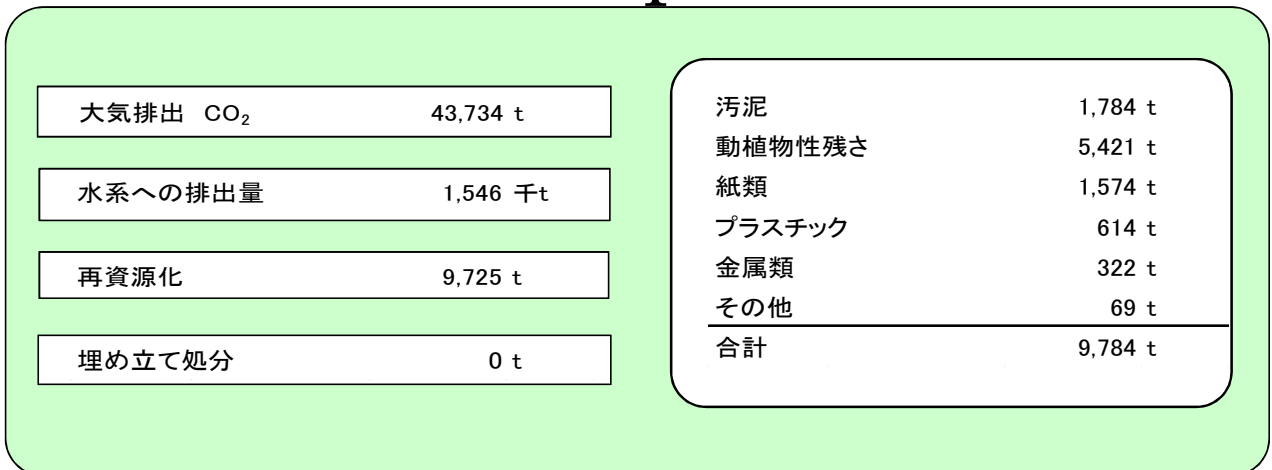
input



製品

138,922 kℓ

output



当社の製造拠点は、岡山県に本社工場と長船工場、茨城県に関東工場の計3工場です。原料は牛乳が最も多く、その他に主として乳製品、糖類、果肉・果汁類、コーヒー豆などがあります。これら原料を使用して、牛乳・飲料類、アイスクリーム類、プリン・ヨーグルトなどのデザート類を製品として製造しています。

近年は製品の品質向上及び従業員の職場環境を快適にすることを目的に空調設備の導入が図られるなど以前に比べエネルギーを多く使うようになりました。

このような状況の下、エネルギーの無駄な使用をなくすための対策を従業員の間でアイデアを出し合いながら改善を行っています。

包装材料は牛乳パックや段ボールケースなどの紙類が最も多く、次にプラスチック類となっています。これらについても、無駄な使用をなくし廃棄物を出さないよう継続的に改善を行っています。紙類などは、分別の徹底により再資源化を推進し、埋め立て処分量を減らしてきました。

CO₂排出量を減らす為に

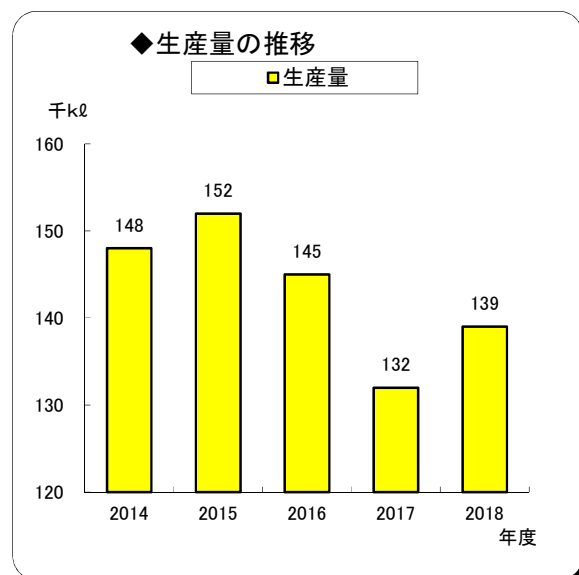
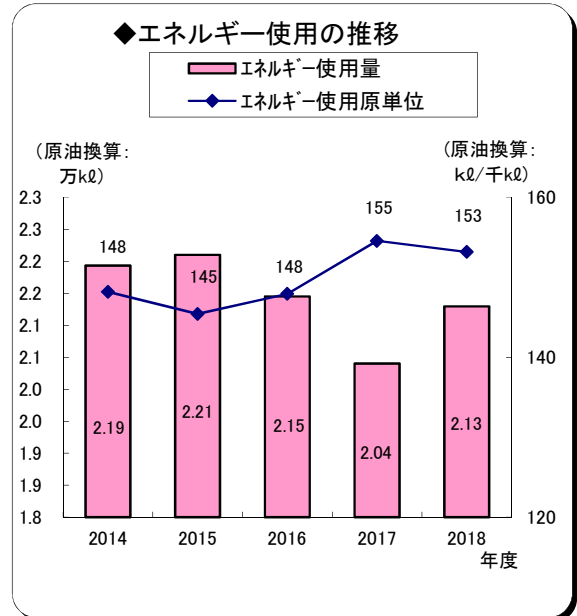
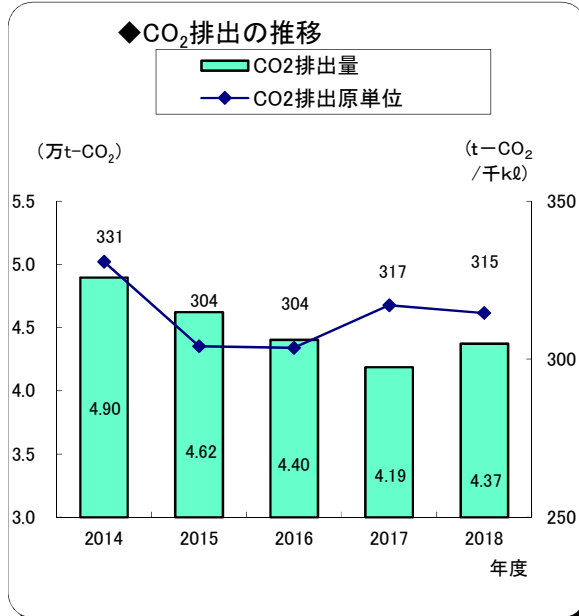
CO₂の削減

当社は、2000年よりISO14001への取り組みに合わせ省エネルギー対策に取り組んできました。当初は電力や蒸気の使用量削減という形で取り組んでいましたが、温暖化対策が求められる中、CO₂削減というテーマに2002年度より変更しました。

ISO14001での取り組みは、アイデアを各部署で出し合って無駄な電力、蒸気、LPGの使用を削減するという形で得られた成果です。

2014年に本社工場及び長船工場に都市ガスボイラーを、2016年に関東工場に太陽光発電を導入し、CO₂排出量を抑制しました。

2018年度は、2017年度より生産量が増加しており、CO₂排出量・エネルギー使用量とも増加しています。製造量の増加に伴い、設備の洗浄・殺菌等の生産量に連動しない固定部分の影響が緩和され、原単位の改善が見られます。しかし作業環境の整備などによるエネルギー使用量の増加などの影響もあり、改善幅は小さくなっています。



注)

CO₂排出原単位

= 生産量1000kℓあたりのCO₂排出量

= CO₂排出量(万t-CO₂) ÷ 生産量(千kℓ)

エネルギー使用原単位

= 生産量1000kℓあたりのエネルギー使用量

= エネルギー使用量(原油換算：万kℓ) ÷ 生産量(千kℓ)

太陽光発電及び特高受電の導入(関東工場)

2016年3月からCO₂を排出しないクリーンエネルギーの太陽光発電を稼働させています。

発電出力は500kWとなり、2018年度の発電実績は年間で752MWとなります。



太陽光発電

2015年3月より特別高圧で受電を開始しました。特高化に伴い、ピークカット用として運転していたディーゼル発電機を停止することで、年間104.3tのCO₂排出量削減を見込んでいます。



特高受電設備

ガスボイラー装置の導入(本社工場・長船工場)

本社工場及び長船工場では、石油類(A重油)よりもCO₂の排出量の少ない都市ガスを採用したボイラー設備に更新し、本社工場は2014年9月より、長船工場は2014年11月より稼働しています。この設備導入により、2工場合計で年間約2,600tのCO₂排出量が削減されています。この設備導入にあたり、エネルギー使用合理化事業者支援補助金を利用しました。



ガスボイラー(本社)



ガスボイラー(長船)

自然冷媒冷凍機の導入(長船工場)

長船工場では、2019年1月末より、チルド水供給設備を更新し運転を開始しました。従来の冷媒であるフロン22より自然冷媒(アンモニア・ブライン方式)を使用した冷凍機を採用したことにより、オゾン層破壊係数(ODP)と地球温暖化係数(GWP)がともにゼロとなり、地球環境に優しい設備となっています。更に、アンモニアはエネルギー消費効率(COP)も高い冷媒であり、高効率な制御機器との組み合わせにより、年間88.2tのCO2排出削減を見込んでいます。



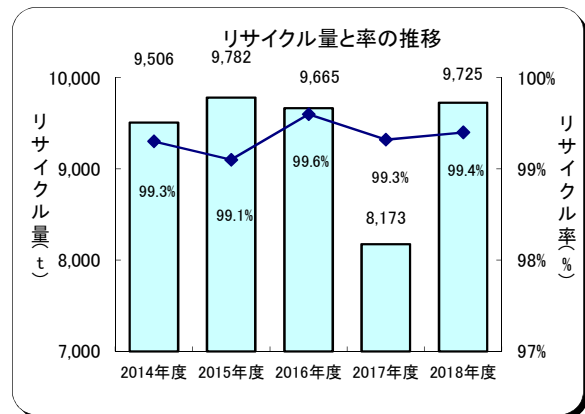
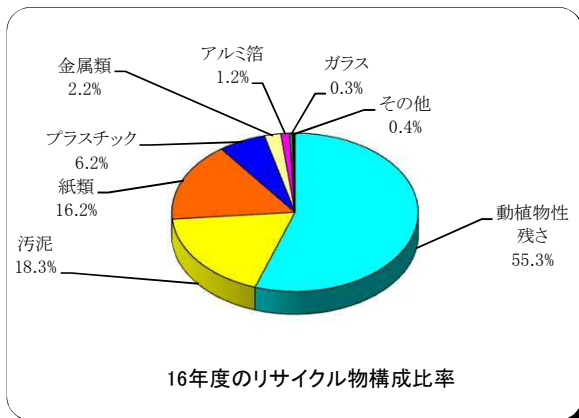
チルド水供給設備

廃棄物を減らす為に

廃棄物量とリサイクル率の推移

環境に配慮し、廃棄物の発生量を減らすとともに、リサイクルの推進を行う事は、企業活動として重要なテーマになってきており、弊社でも、廃棄物のリサイクル推進による埋め立て処分量の削減と廃棄物発生量削減の取り組みを行ってきました。ISO14001の活動を開始する前の1999年度は、廃棄物全体のリサイクル率は62.4%でしたが、リサイクル推進の取り組みの結果、2014年度以降のリサイクル率は99%以上を保持しています。

焼却処分していた動植物性残さの肥料化、再生処理業者の新規開拓並びに社内での資源化物の分別の細分化等により、リサイクル率は向上しています。今後、さらにリサイクル率を上げるため、経済性に配慮しながら推進の努力を継続しています。2018年度は前年に対して生産量の増加と伴に、廃棄物発生量が増加しました。リサイクル率は微増ではありますが向上しました。



廃棄物発生量とリサイクル量の推移(全工場) 単位 t

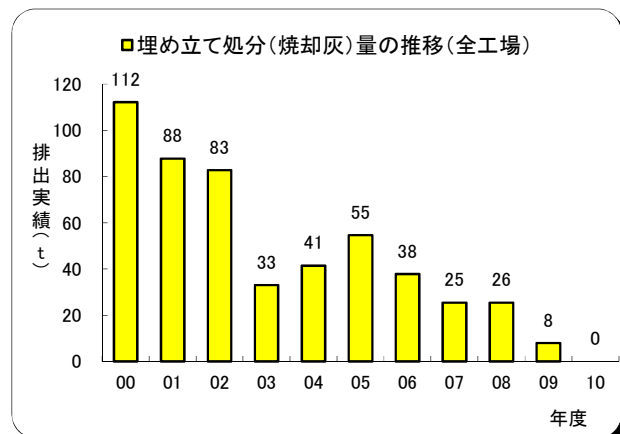
	1999年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
廃棄物量	4,832	9,570	9,869	9,704	8,229	9,783
リサイクル量	3,018	9,506	9,782	9,665	8,173	9,725
リサイクル率	62.4%	99.3%	99.1%	99.6%	99.3%	99.4%

埋め立て処分している廃棄物(焼却灰)量の推移

焼却灰は、埋め立て処分をしている廃棄物で最も量が多く、本社・長船工場ではISO14001の目的・目標の一つとして、2000年5月より毎年目標値を決め、削減の取り組みを行ってきました。

関東工場では焼却灰の削減というテーマには取り組んでいませんが、コピー用紙の使用量の削減、廃棄物のリサイクルの推進等の活動を行っており、結果として焼却灰の削減に繋がる活動を1999年12月より行っています。

焼却灰の排出実績は、2000年度までは毎年増加していましたが、ISO14001の取り組みを開始し、2000年度以降は減少に転じており、ISO14001の取り組みの成果が見られます。2004年度以降に焼却灰の量が増減しているのは、製品廃棄ロス焼却量が増減した影響などによるものです。2009年度5月より自社焼却を中止しており、2010年度以降は、焼却灰の排出は無くなりました。



環境にやさしい製品をお届けするために

当社では、環境にやさしい製品をお届けする為に、原材料から製品パッケージに至るまで、より廃棄物を少なく(廃棄物削減)、リサイクルしやすく(省資源)、製造や輸送に使用するエネルギーをより少なく(省エネ)することを心がける製品環境アセスメントを実施しています。

環境にやさしい製品の一例

●包装紙の薄肉化

●容器の軽量化(紙)

●輸送効率の向上(段ボール入数の変更)



新鮮卵のこんがり焼プリン 4個パック



Riccó 濃厚生チョコ



新鮮卵のこんがり焼プリン

原材料・製品環境アセスメントチェック項目

当社の製品環境アセスは、研究開発本部、購買部、生産技術部で構成されたメンバーにより、以下のような項目を設けてそれを運営しています。

分類	項目	内容
原料	原料荷姿	工場廃棄物・省エネ・省資源への影響を考慮
材料	材料荷姿	工場廃棄物・省エネ・省資源への影響を考慮
製品	使用後の易処理性	消費者の分別排出しやすさへの配慮
	容器包装重量・容積	容器包装重量・容積削減への配慮
	過剰包装	不必要な包装材料削減への配慮
	容器包装材質	容器包装材質の省資源、CO2削減への配慮
工程	原料由来廃棄物	工程上での廃棄物の削減、省資源への配慮
設備	材料由来廃棄物	工程上での廃棄物の削減、省資源への配慮
	エネルギー削減	工程上でのエネルギー削減への配慮
	設備・部品	設備、部品のリサイクル、共有性への配慮
輸送	外装形態	輸送効率・廃棄物発生についての配慮
	輸送方法	原材料調達時の輸送時エネルギー使用への配慮
その他	業者選定	原材料納入業者・輸送業者選定への環境への配慮

評価方法

○=従来品より良くなったもの △=同等 ×=悪くなったもの で評価を行っています。

設備環境アセスメントチェック項目

又、05年度から生産技術部では、別途設備についてのより詳細な環境アセスメントについて以下のような項目で評価を行い、上記製品アセスメントの基礎評価として実施しています。

分類	項目	内容
省エネ性	電力	使用量削減への配慮
	蒸気	使用量削減への配慮
	LPG	使用量削減への配慮
	都市ガス	使用量削減への配慮
	その他エネルギー	使用量削減への配慮
省資源性	原料由来廃棄物	工程上での廃棄物の削減、省資源への配慮
	材料由来廃棄物	工程上での廃棄物の削減、省資源への配慮
	部品	リサイクル材料使用への配慮
		リサイクルしやすさへの配慮
	交換部品の従来設備との共通性	
その他	納入業者選定	納入業者の環境への配慮

※この他、設備のアセスメントについては、環境面だけではなく、安全面や品質面なども含め、総合的な、設備のアセスメントとして実施しています。