

# 環境レポート

Environmental Report

対象期間: 2024年4月1日～2025年3月31日

オハヨー乳業株式会社

ホンモノは、おいしい。

OHAYO

## 設定目標と達成状況

### 中・長期目標

西日本サイトと東日本サイト共に、2050年度の温室効果ガス排出量実質ゼロを目指し、活動しています。

2030年

CO<sub>2</sub>排出量46%削減(2013年度比)

2050年

カーボンニュートラル

### 2023年度～2025年度の目的・目標

西日本サイトと東日本サイト共に、今後の目的・目標を見直し、2023年度から2025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。

#### ●西日本サイト

◆目的(2023年度～3ヶ年の目標)	単年度目標			
	2023年度	2024年度	2025年度	2025年度
エネルギー使用に関わるCO <sub>2</sub> の排出量	770t 削減	300t 削減	300t 削減	300t 削減
廃棄物の発生量	290t 削減	45t 削減	144t 削減	30t 削減
省エネ・廃棄物削減・省資源に関わる改善	310件以上	100件以上	100件以上	100件以上

※2023年度中に「廃棄物の発生量」の目標値を上方修正しているため、3ヶ年の目標値と単年度目標値の合計が一致していません。

#### ●東日本サイト

◆目的(2023年度～3ヶ年の目標)	単年度目標			
	2023年度	2024年度	2025年度	2025年度
エネルギー使用に関わるCO <sub>2</sub> の排出量	1240t 削減	300t 削減	300t 削減	310t 削減
廃棄物の発生量	330t 削減	50t 削減	50t 削減	55t 削減
省エネ・廃棄物削減・省資源に関わる改善	360件以上	100件以上	100件以上	100件以上

### 2024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。

2023年度からの3ヶ年計画の2年目にあたる2024年度は、CO<sub>2</sub>削減、廃棄物削減と両者ともに大幅に目標達成しました。

#### ●CO<sub>2</sub>の削減

両サイト合計

2024年度目標  
600t 削減



2024年度実績  
918.4t 削減

#### ●廃棄物の削減

両サイト合計

2024年度目標  
194t 削減



2024年度実績  
364.7t 削減

西日本サイト(本社)では、目標の300トンに対し、実績は約234.9トン(目標の約78.3%)の削減、東日本サイト(関東)では、目標の300トンに対し、実績は約683.5トン(目標の約227.8%)となりました。本社では、製造ラインでのエア使用を根本から見直し、一部を停止することに成功。他工場にも水平展開を進めて大きな実績を積み重ねています。

関東では、第一工場チルドバンク更新が大きな割合を占め、年間で約406トンの削減になりました。各部門では殺菌時間の削減や使用エアの削減、非稼働日の機器洗浄実施ルール改善による機器洗浄回数の削減等を行っております。

西日本サイトでは、目標の144トンに対し、実績は約165.8トン(目標の約115.1%)の削減、東日本サイトでは、目標の50トンに対し、実績は約198.9トン(目標の約397.8%)の削減となり、各サイトで目標を大きく上回ることができました。

本社では、産業廃棄物の有価化が大きな実績を積み上げている他、飲料容器の薄肉化が廃棄物削減に貢献しました。関東では、製造機器の制御方法の見直しによる歩留まり改善で年間約13.6トンの削減、工場停止日を計画し機器の洗浄回数の削減を行うことでの廃棄物削減等を行っております。

#### ●改善件数

両サイト合計

2024年度目標  
200件

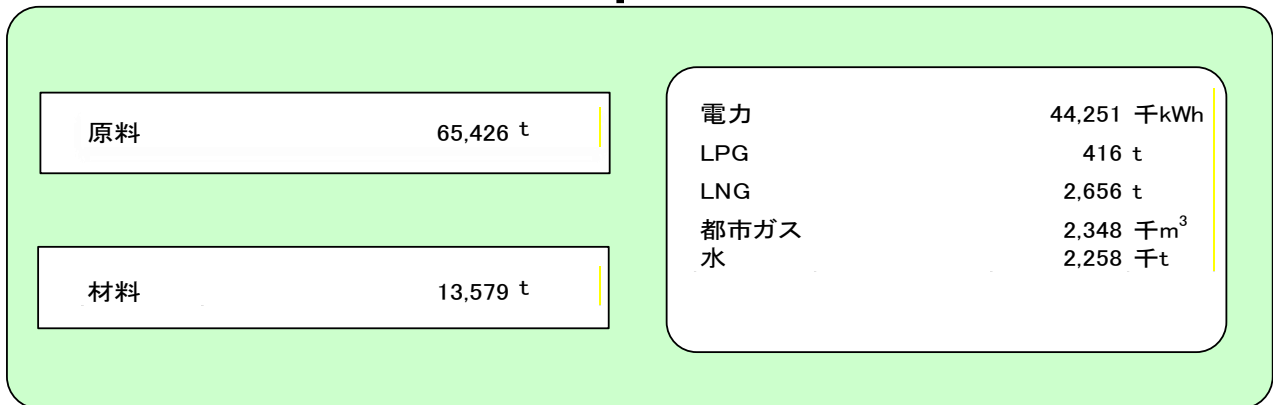


2024年度実績  
218件

西日本サイトでは、100件の目標に対し、実績は105件(目標の105%)、東日本サイトでは、目標の100件に対し、実績は113件(目標の113%)と両サイトとも目標を上回る省エネ・廃棄物削減・省資源に関わる改善を実施しています。

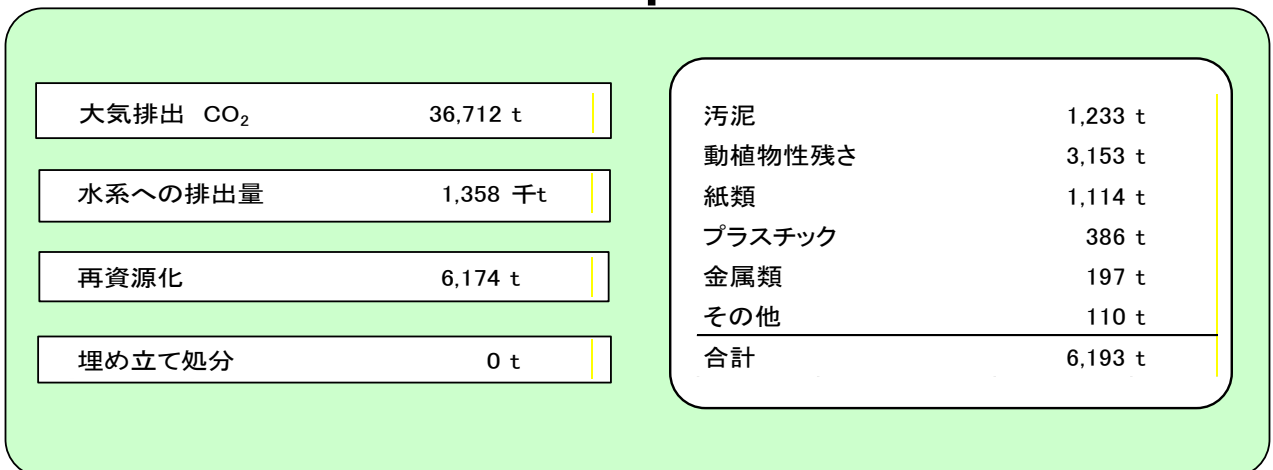
## 2024年度環境負荷の実際

### input



製品 100,423 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。

近年は計画的に省エネ機器への設備更新を行う事により使用電力の削減を進めています。さらにエネルギーの無駄使いを無くす為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。

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うとともに、廃棄されるものについては分別を徹底することで再資源化を推進しています。

## CO<sub>2</sub>排出量を減らす為に

### CO<sub>2</sub>の削減

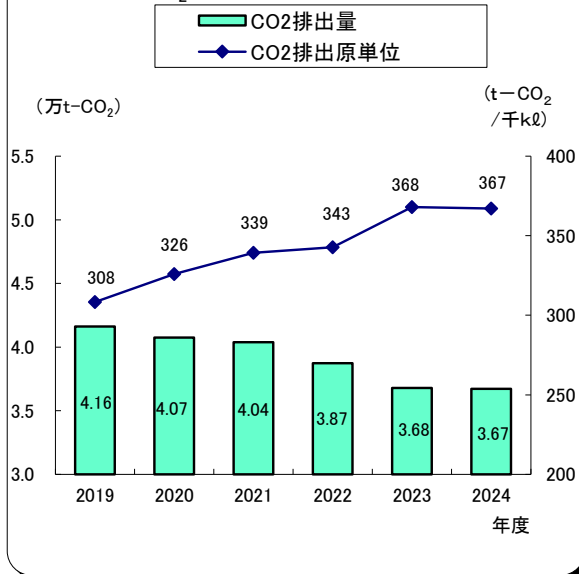
当社は、2000年よりISO14001への取り組みに合わせ省エネルギー対策に取り組んできました。当初は電力や蒸気の使用量削減という形で取り組んでいましたが、温暖化対策が求められる中、CO<sub>2</sub>削減というテーマに2002年度より変更しました。

計画的な省エネ設備の導入や既存設備の最適化を行うなどと共に、ISO14001の取り組みとして社内の各部門ごとにアイデアを出し、使用するエネルギーの消費を削減するという形で得られた成果です。

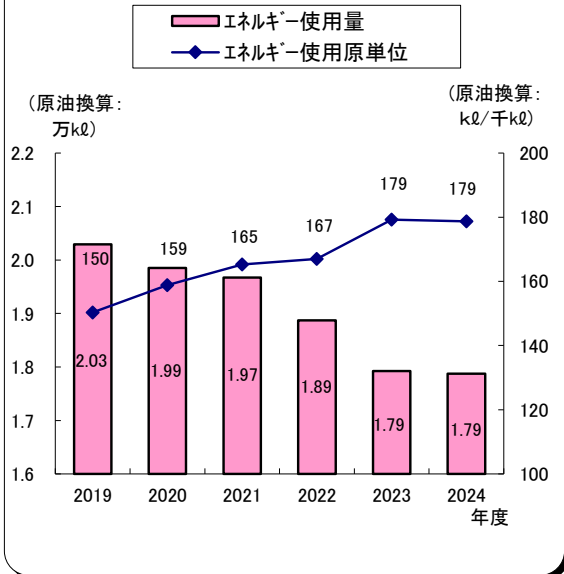
2014年に本社工場及び長船工場に都市ガスボイラーを、2016年に関東工場に太陽光発電を導入、2022年3月に過冷却設備を導入しCO<sub>2</sub>排出量を抑制しました。また、2020年4月よりフロン抑制法が改正されたことを受け、フロンではない冷媒の冷凍機更新を計画し進めております。2024年度は第一工場チルドの更新を行いました。

2024年度は、2023年度と比較し、ほぼ横ばいになっており、細かな改善もピックアップし、更なるCO<sub>2</sub>削減を目指しております。

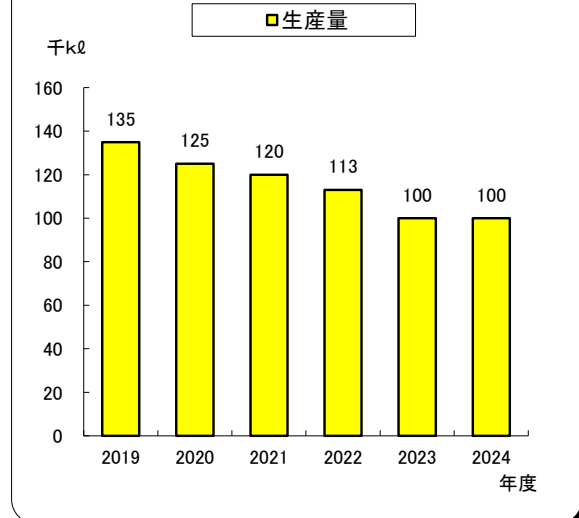
#### ◆CO<sub>2</sub>排出の推移



#### ◆エネルギー使用の推移



#### ◆生産量の推移



注)

CO<sub>2</sub>排出原単位

= 生産量1000kℓあたりのCO<sub>2</sub>排出量

= CO<sub>2</sub>排出量(万t-CO<sub>2</sub>) ÷ 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CO<sub>2</sub>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、2024年度の発電実績は年間で662MWでした。また第一工場ボイラーを高効率のボイラーに更新しております。

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、毎年104tのCO<sub>2</sub>排出量が削減されています。



太陽光発電



特高受電設備



第一工場ボイラー更新

## 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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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88tのCO<sub>2</sub>排出量が削減されています。



チルド水供給設備

### 自然冷媒冷凍機の導入(関東工場)

関東工場では、第一工場チルドバンクをアンモニア冷凍機を採用した氷蓄熱設備に更新し、2024年4月から稼働し始め、年間216トンのCO<sub>2</sub>削減になっております。

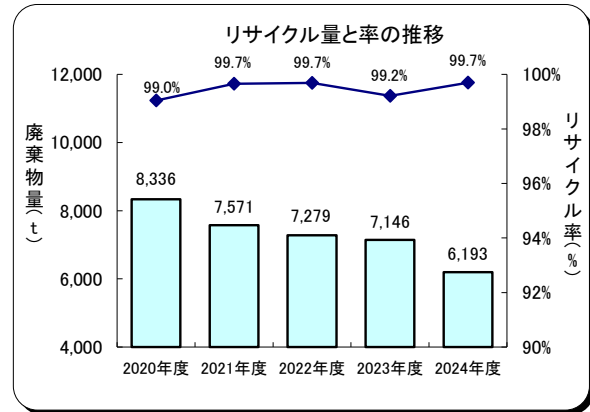
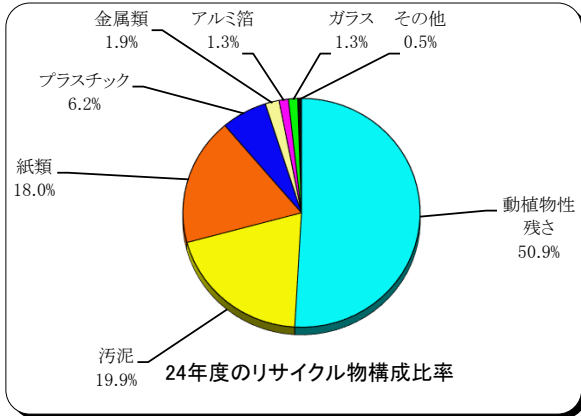


## 廃棄物を減らす為に

### 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%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、リサイクル率は高い水準で維持しています。2024年度は、廃棄物量を大幅に削減させながらリサイクル率が増加するという理想的な結果となりました。今後も廃棄物の削減とリサイクルを推進するため、経済性に配慮しながら努力を継続していきます。



### 廃棄物発生量とリサイクル量の推移(全工場) 単位 t

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
廃棄物量	8,336	7,571	7,279	7,146	6,193
リサイクル量	8,256	7,545	7,256	7,090	6,174
リサイクル率	99.0%	99.7%	99.7%	99.2%	99.7%

### その他のリサイクル推進活動

その他にも全工場で専門業者に委託し、以下のようなリサイクルの推進をしています。

ダンボール  
コピー・プリンター用紙



古紙利用製品 新聞、トイレトペーパー  
などの再生紙へ

プラスチックフィルム  
プラスチック



擬木など再生プラスチック製品へ  
固形燃料へ

アルミ箔



再生アルミへ

金属類



再生金属へ

廃油



再生油へ

汚泥・珈琲カス



肥料化へ

## 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

#### ● 容器の軽量化による廃棄物量の削減



濃厚生チョコ



濃厚生キャラメル

#### ● 容器の軽量化による廃棄物量の削減



ジャージー牛乳ソフト ミルク



ジャージー牛乳ソフト カフェオレ

#### ● 容器の軽量化による廃棄物量の削減



Le CAFÉ MILK LATTE  
(ルカフェミルクラテ)



Le CAFÉ BITTER LATTE  
(ルカフェビターラテ)

#### ● 容器のコンパクト化と軽量化による廃棄物量の削減



プチパーティー

## 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、社内関係部門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、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。

**SDGsの取り組み**

当社ではISOの取り組みとして毎年、本社サイト、関東サイト共に外部清掃活動を実施しております。

～本社工場・長船工場～  
 「永安橋清掃活動」  
 実施日：2023年11月18日

本社工場・長船工場含め12名で実施した清掃活動。吉井川の河川敷に集合し、1時間にわたりゴミ拾い作業を実施しました。SDGsの取り組みとして6回目になります。初参加3名に加え、お子様連れの参加もあり、大いに盛り上がりました。ちょうどハゼ釣りのシーズン。下流には多くの釣り客が見られ、魚たちのためにも「川を綺麗にするぞ」と意気込みました。当年度より「OHAYO」のビブスを着用しています。看板を背負っての活動は、通りすがりの視線に少し緊張しながらも、多少なりともPR活動に貢献できたと実感しました。



清掃中



OHAYOビブス着用中



集合写真

～関東工場～  
 「鉾田市クリーン作戦」  
 実施日：2024年11月29日

関東工場12名で清掃活動を行いました。元は鉾田市のクリーン作戦に協賛して弊社工場周りの目につきやすい場所の細かなゴミ拾い作業を行いました。道路沿いや歩道脇にビニールゴミやたばこの吸い殻、ペットボトル、空き缶が多く、中には粗大ゴミ等の大きいゴミもたくさんありました。およそ一時間の清掃活動でしたが、たくさんありすぎて定期的に清掃を行わないと行けない事と、周辺のパトロールも必要になってくると感じました。現在は年1回ないし2回の清掃活動を行っておりますが、もっと清掃活動の強化を図る必要性も感じました。



ゴミの山



集めたゴミの量



集合写真