



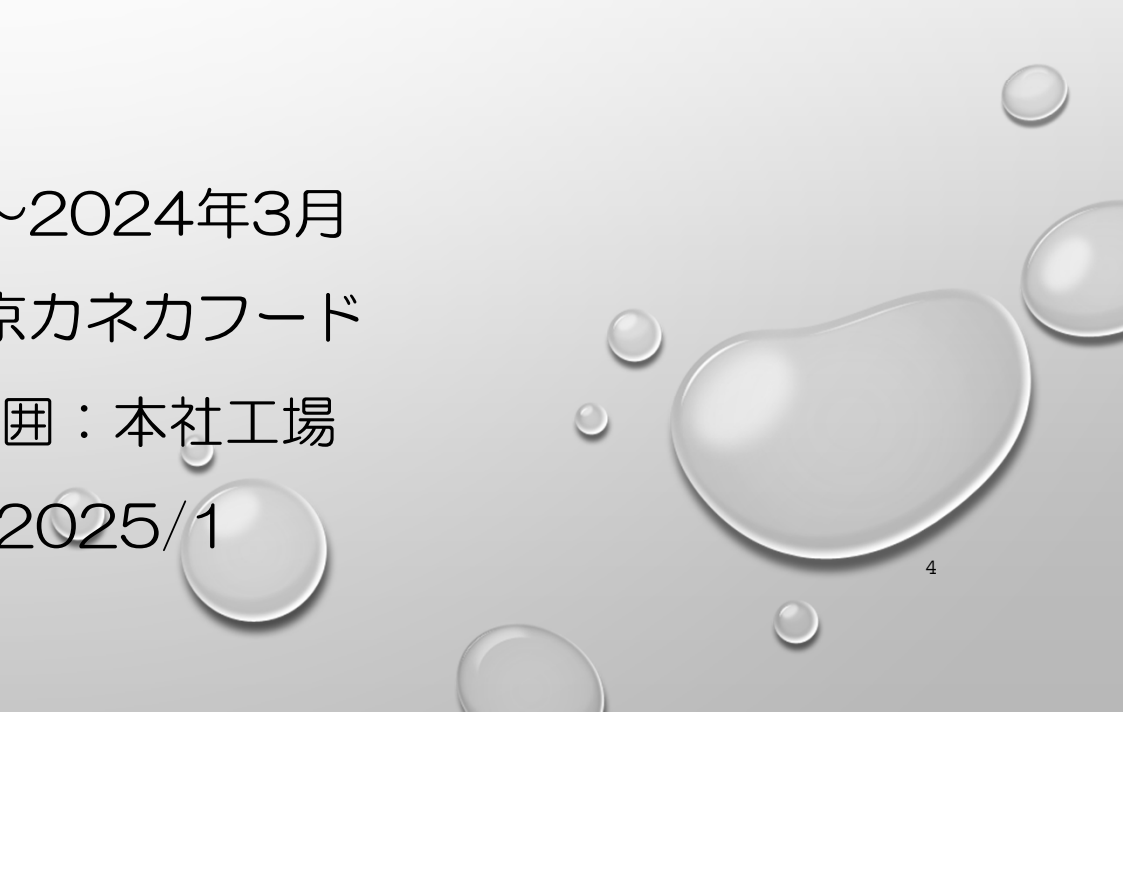
環境経営レポート

2023年4月～2024年3月

株式会社 東京カネカフード

認証・登録範囲：本社工場

発行日：2025/1



目次

株式会社 東京カネカフード概要	3
沿革	4
事業内容	5
EA21組織図	6
環境経営方針	7
環境関連項目実績	8
2023年度環境経営目標	9
目標達成に向けた取り組みと効果	10～16
2023年度環境経営目標達成状況	17～18
外部からの苦情等の受付状況	19
代表者による全体評価見直し結果	20
環境関連法規への違反、訴訟等の有無	20
2024年度環境経営目標	21
2024年度取り組みテーマ	22～24
環境保全関係の責任者および連絡先	

株式会社 東京カネカフード概要

名称	株式会社東京カネカフード
創立	1968年(昭和43年)
代表取締役社長	佐藤 和彦
従業員数	155名(2024年3月)
資本金	70百万円
所在地	埼玉県入間郡三芳町竹間沢23
電話	049-258-2365
主要製品	マーガリン・ショートニング・バタークリーム・ フラワーペースト・ホイップクリーム
事業内容	加工油脂製造、販売 (2023年度生産量31,000t)

沿革

- 1920年 大正9年、星バター商会として発足
- 1965年 入間郡三芳町に工場建設
- 1967年 (株)カネカと業務提携
- 1968年 社名を(株)東京カネカフードと改称
- 1991年 F2工場稼働(クリーム工場)
- 2003年 ISO9001取得
- 2006年 工場リニューアル、F1工場稼働
- 2009年 EA21認証取得
- 2013年 FSSC22000取得
- 2017年 ISO17025取得

事業内容

(株)東京カネカフードでは、パンやお菓子に使用する業務用のマーガリン・クリーム類や家庭用ヨーグルトを作っています。

マーガリン



ケーキ用油脂



カスタードクリーム



ホイップクリーム



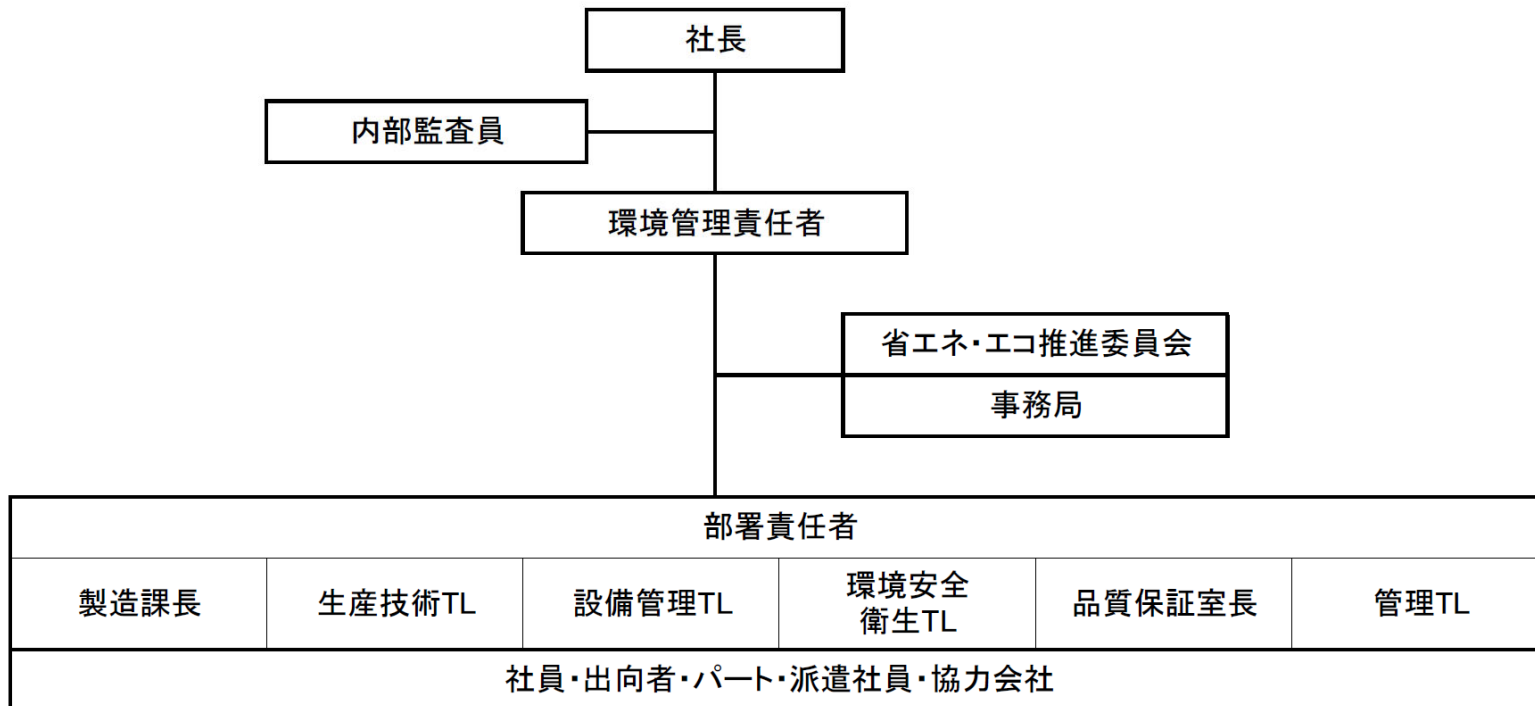
ヨーグルト



EA21組織図 (2020/4/16)

東京カネカフード環境運営実施体制図

改訂日 2020.4.16



環境経営方針

当社は、環境との共生・調和を最重要課題と位置づけ、自らの責任と法令順守のもと全社一丸となって、環境に配慮した事業活動を行い、環境負荷を継続的に削減していきます。当社は、食用油脂加工業を営んでいることから、主に食品廃棄物の削減及び有効処理、並びに電力、燃料、用水の高効率利用等により環境負荷低減に取り組みます。

具体的には以下の取り組みを行います。

- 1) 事業活動の推進に関わる環境関連法規・条例等を遵守します。
- 2) カーボンニュートラルボイラーを活用した食品廃棄物のリサイクル処理を推進します。
- 3) 電気の使用方法見直しによる省エネルギーおよび太陽光等の利用による再生可能エネルギーの活用を推進します。
- 4) 雨水等の有効利用、並びに排水処理の適正管理を推進します。
- 5) 製造工程の改善や不適合の低減により、原材料ロスの削減に取り組みます。
- 6) 環境に配慮した原料（RSPO認証油等）の使用に努めます。
- 7) 環境レポートを公表する等、特に地域住民との環境コミュニケーションに積極的に取り組みます。
- 8) 産業廃棄物の削減に取り組みます。
- 9) 化学物質使用量の削減に取り組みます。

2021年7月1日
株式会社 東京カネカフード
代表取締役社長 佐藤和彦

環境関連項目実績

		2021年度	2022年度	2023年度
生産量	t/年	36,139	32,030	30,584
CO2排出量	総量 (t-CO2/年) *1	8,029	7,790	7,526
	製品1t当たり (kg-CO2/製品t)	222.2	243.2	242.7
総排水量	総量 (m3/年)	250,994	238,644	269,962
	製品1t当たり (m3/製品t)	6.95	7.45	8.71
産業廃棄物排出量	総量 (t/年)	496.9	473.4	416.1
	製品t当たり (kg/製品t)	13.7	14.8	13.4
食品(製品)廃棄物排出量 *2	総量 (t/年)	41.4	68.7	44.2
	製品1t当り (kg/製品t)	1.15	2.14	1.45
食品循環資源の再生利用等	食品廃棄物等の発生量 (t/年)	1069	799	629
	食品循環資源発生量 (t/年)	357.3	350.6	130.8
	熱回収量 (t/年)	711.0	448.0	497.7
	再生利用実施率 (%/発生量) *3	96.7	97.2	96.0

*1：電力のCO2排出量換算係数 0.495

*2：不適合製品の廃棄量

*3：食り法 再生利用実施率%＝食品循環資源（肥料等）発生量+熱回収量×0.95/発生量

2023年度環境経営目標

CO2排出量は埼玉県の排出目標を見据え前年総排出量の20%減、廃棄物は前年値キープ、排水量は前年比2.5%減としました。またフロン算定漏えい量は、冷凍機の老朽化で冷えが悪く使用量の増加が見込まれるため、やや余裕を持った目標としました。

	2023年度目標
1. CO2排出量の削減	196.5kgCO2以下/製品t
2. 産業廃棄物排出量の削減	14.8kg以下/製品t
3. 食品廃棄物の削減・食品循環資源の再生利用	2.00kg以下/製品t・95%以上
4. 排水量の削減	7.27m ³ 以下/製品t
5. 化学物質使用量 （フロン算定漏えい量）の削減	109t-CO2以下
6. 関係法令による規制遵守	規制値内

目標達成に向けた取り組みと効果

1. CO2排出量の削減

テーマ	部署	実施状況	効果	考察
生産不適合による再生産削減	製造課	ミスオペ予知トレーニング、行為保証SOP作成など	不適合97件 前年比+42件	K5異物・P7衛生異常は削減 AM衛生異常が多数発生
チョコ停削減	製造課	メンテナンス部品管理し計画的に交換実施	前年比10%減	K5冷凍機更新でトラブル削減
K5冷凍機更新	製造課	K5冷凍機更新	228千kwh削減	R22不使用
V系列エバコン更新	製造課	V系列エバコン更新	3.3千kwh削減	
シュリンク用チラー冷凍機更新	製造課	シュリンク用チラー冷凍機更新	25千kwh削減	
効率良い生産計画による運休日作成	製造課	運休日約40日作成	234千kwh削減	生産計画ユニットと連携

1. CO2排出量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
空調機更新	製造課	F1・4F充填室空調機新機種に変更	25千kwh削減	
照明LED化	製造課	F1工場・F2工場照明LED化新設備に変更	11.6千kwh削減	
省電力装置設置による電力削減	製造課	省電力装置「エコモ」をトランスに設置	285千Nm3削減	電気の流れを潤滑にしロスを削減
シュリンク機チラー更新	製造課	高効率空冷チラーに変更	34t-CO2削減	
集塵機の停止	業務係	作業時間外は電源OFF	6.7千kwh削減	メンバーに周知しこまめに実施
自動倉庫空調機更新	業務係	自動倉庫空調機更新（2機）	5.5千kwh削減	
流体攪拌装置導入による電力削減	設備T	流体攪拌装置「αESG」導入	68Nm3削減	圧縮機効率アップ
蒸気室蒸気漏れ修繕	設備T	蒸気室蒸気漏れ修繕によるロス削減	2千Nm3削減	
第1変電更新	設備T	第1変電更新	3.8千Nm3削減	

1. CO2排出量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
エアー漏れ削減	設備T	構内巡回による漏れ箇所早期修理	5件修理 63千m3削減	
蒸気漏れ削減	製造課 設備T	構内巡回による漏れ箇所（スチーム トラップ交換他）早期発見・修理	蒸気漏れ21件修理 57t削減	省エネエコ推進委員が拘って巡回 実施
太陽光発電設置	設備T	太陽光発電設備を導入しCO2排出量 削減	56千kwh削減	電気総使用量の約0.5% 清掃実施し発電効率維持
コンプレッサー更新	設備T	No.2・3コンプレッサー更新	2千kwh削減	
コンプレッサー圧力最適化	設備T	コンプレッサー圧力低減	31.6千kwh削減	
コンプレッサー室環境改善	設備T	コンプレッサー室の排気ダクト保 温・耐熱塗装	7千kwh削減	
排水処理場ターボブロア更新	設備管 理T	低電力ターボブロアーに変更	480千kwh削減	
バイプロボイラー使用による都市 ガス使用量削減	環安T	燃料確保しバイプロボイラーフル運 転	ガス555m3削減	

2. 産業廃棄物排出量排出量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
EOPの重量異常、切り替え時のフィルムロス削減	製造課	フィードバックコントロール制御装置導入	フィルムロス4.6t削減	
製品パチ廃棄削減	製造課	製品不適合削減によるパチ廃棄削減	2,000kg削減	
機器トラブル防止によるダンボールロス削減	包装係	封函機4台更新完了、メンテナンス力向上	ダンボールロス105枚削減	
ポリ袋印字準備枚数の適正化	包装係	準備枚数を変更し余剰枚数を削除	200kg削減	
PPバンド再利用	包装係	缶用PPバンドを分別し再資源化	235kg再利用	
サーマルリボンリサイクル	包装係 品証室	使用済みサーマルリボンをメーカーに引き取ってもらい廃棄削減	94kg分リサイクル	情報を横展開し2部署で実施
ロスポリ袋の再利用	品質保証室	製品用ロスポリ袋をゴミ袋として利用	290kg分再利用	
ペーパーレスおよびプリントソフト活用によるコピー用紙削減	全部署	ペーパーレス推進および両面、集約印刷を行いコピー用紙削減	A4換算99,000枚/年削減をキープ	2019年度比99,000枚削減

3. 食品廃棄物の削減・食品循環資源の再生利用

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
切替え品の再生利用	製造課	指示書に従い100%再生投入実施	30t再生利用	工務にて再生投入指示書を作成し計画的に投入している
製品立ち上げロス削減	製造課	立ち上げ手順の統一	A1系列 2kg増/製品 A2系列11kg増/製品	硬さ調整に時間が掛かり目標超過
製品欠量ロス削減	製造課	欠量原因を追究し対策実施	A1系列0.2kg減/製品 A2系列1.8kg増/製品	急な増し目低下が多かった
計量時原料ロス削減	業務係	従来廃棄していた原料の増し目分をコンピューターに反映させ原料として使用	1,031kg削減	
原料油残のカーボンニュートラル ボイラー燃料化	業務係	タンクローリーの残油をバイプロボイラーに投入し燃料化	6.3t燃料化	
余りサンプルの再利用	品質保証室	可能な物は製造課に渡して再利用	1.8t再製品化	

4. 排水量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
異物による再洗浄回数削減	製造課	異物原因であるパッキン交換周期短縮	K系列0回 /目標10回以下	
ミキサー洗浄方法見直し	製造課	V9ミキサー同時洗浄による水使用量削減	75.6m3削減	
機器更新による洗浄水漏えい削減	製造課	E20熱交換器更新による洗浄水漏えい削減	400m3削減	
水漏れ削減	製造課 設備T	構内巡回による漏れ箇所の早期発見・修理	5か所修理 412m3削減	省エネエコ推進委員が拘って巡回

5. 化学物質使用量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
フロン充填量の管理	製造課	冷却器の冷却度合いを見ながらフロン充填量を決定	フロン充填量 109t-CO2/年	
フロン機器点検周期・項目見直し	製造課	点検箇所を定め、毎日実施 異常箇所は早急に修理実施		
全社フロン漏えい量の把握	製造課	全社フロン漏えい量を適時知らせ 上限値までの猶予を把握することにより管理強化		
機器更新によるアルカリ使用量削減	製造課	E20工程プレート更新によるアルカリ使用量削減	3,00kg削減	
洗浄方法変更による薬剤使用量削減	製造課	ミキサー同時洗浄によりアルカリ薬剤使用量半減	アルカリ薬剤 1,000kg削減	
次亜塩素酸ナトリウム濃度適正化	製造課	V6次亜塩素酸ナトリウム濃度適正化による使用量削減	132kg削減	過剰使用していたものを適正量に変更した
検査数削減による薬剤使用量削減	品質保証室	原料タンク管理レベル向上によるPOV検査数削減	トリメチルペンタン 2.2L、酢酸2.2L削減	原料タンク温度を適正にする事で油脂の劣化を防ぐ

2023年度環境経営目標達成状況

食品循環資源の再生利用・フロン算定漏えい量については目標を達成しました。CO2排出量・産業廃棄物排出量・食品廃棄物の削減・排水量については、目標達成することが出来ませんでした。

	2023年度目標	2023年度結果	達成度
1. CO2排出量の削減	196.5kgCO2以下/製品t	242.7kgCO2/製品t	未達
2. 産業廃棄物排出量の削減	14.8kg以下/製品t	13.4kg/製品t	達成
3. 食品廃棄物の削減・ 食品循環資源の再生利用	2.00kg以下/製品t・ 95%以上	1.43kg/製品t・ 96.0%	達成
4. 排水量の削減	7.27 m ³ 以下/製品t	8.71 m ³ /製品t	未達
5. 化学物質使用量 (フロン算定漏えい量) 削減	109t-CO2以下	109t-CO2	達成
6. 関係法令による規制遵守	規制値内	規制値内	達成

2023年度環境経営目標達成状況

＊CO2抑制：前年に比べ生産量が-3.2%となった事もあり、燃料の総使用量は電気-4千KWH、都市ガス-9千3と前年より下がった。前年度多数発生したK5系列の設備異常による焦げ・異物、P7工程の衛生異常は製造課と生産技術チームが協働して対策を行い0件となったものの、AM製品の衛生異常が多く発生してしまった。製品不適合目標0.15%以下/年に対し0.58%/年（97件発生/前年+42件）となり、再生産によるエネルギーの再使用を低減出来なかった。このため製品1Tあたりの目標を大幅にオーバーしてしまった。

省エネ対策として計画的な機器更新および省エネ機器（変圧器節電ユニット、流体攪拌装置、循環加温ヒートポンプなど）の積極導入を行っている。

＊産業廃棄物削減：排出量として前年比55T削減（汚泥-30T、廃プラ-14T他）した。K5製品運転条件見直し→直行率向上によるパーチ廃棄量削減、取り組みテーマとして引き続き実施している事前準備数見直しによる製品用ポリ袋5,000枚/200KG、封函機更新・機器メンテナンス力強化によるダンボールロス240枚削減に加え、サーマルリボンの回収（包装係・検査U計90KG）を行った。

2023年度環境経営目標達成状況

- * 食品廃棄物削減：P7製品衛生不良削減、ヨーグルト工程安定化により、排出量として前年比16T削減した。食品循環資源の再生利用：製品不適合、仕掛品、検査サンプル残、ローリー残油等をカーボンニュートラルボイラーの燃料として使用、排水汚泥は肥料等に再生する業者に処理を委託し、目標達成。
- * 排水量削減：排水量削減：総排水量は前年比31千M3増加。効率の良い生産計画を行うものの急な生産変更によって洗浄回数が増えている。また、猛暑のため排水処理温度調整に水を大量に使わざるを得ない状況となっている。
- * 化学物質用量削減：フロン充填はV3冷凍機のみとなり、目標値以内で管理している。製造ラインの洗浄方法見直しや原料タンク管理方法見直しにより使用薬剤の削減を図った。

外部からの苦情等の受付状況

2023年度は外部からの苦情棟はありません

代表者による全体評価見直し結果

環境目標の産業廃棄物排出量、食品廃棄物、フロン排出量の削減目標を達成したものの、CO2排出量に向けて省エネ機器導入及び排水安定化の取り組みを実施したが削減目標が未達となった。今後更なる省エネ機器の導入・老朽化機器の更新及び工程洗浄条件見直しを行い、CO2排出量・排水量削減に繋げる。

環境関連法規への違反、訴訟等の有無

食品リサイクル法、廃掃法及び大気汚染物質、水質汚濁物質、騒音等の環境関連法規への違反はありません。なお、関係当局等からの違反等の指摘もありません。

2024年度環境経営目標

今後も総力をあげて、製品1トン当りの原単位削減に向けて鋭意取り組みます。

	2022年度目標	2023年度目標	2024年度目標
1. CO2排出量の削減（/製品t）	202.5kg以下	196.5kg以下	234.6kg以下
2. 産業廃棄物排出量の削減（/製品t）	9.5kg以下	14.8kg以下	13.4kg以下
3. 食品廃棄物の削減（/製品t） 食品循環資源の再生利用	1.00kg以下 95%以上	2.0kg以下 95%以上	1.43kg以下 95%以上
4. 排水量の削減（/製品t）	6.00m ³ 以下	7.3m ³ 以下	8.68m ³ 以下
5. 化学物質使用量 （フロン算定漏えい量）の削減	162t-CO2以下	109t-CO2以下	54t-CO2以下
6. 関係法令による規制遵守	規制値内	規制値内	規制値内

2024年度取り組みテーマ

目標達成に向け、下記のテーマに取り組んでいきます。

1. CO2排出量の削減

テーマ	部署	テーマ	部署
F1バターライン外気系空調更新	製造課	定期巡回による蒸気漏れ改善	製造課
F1 乳化室外気系空調更新	製造課	洗浄回数削減による電力削減	製造課
節電ユニットエコモ導入	製造課	空調機除電フィルター導入による電力削減	製造課
循環加温ヒートポンプ（CAONS）設置	製造課	照明のLED化	製造課
トラブルによる生産遅延防止	製造課	シュリンク不要充填機導入検討	製造課
ミスオペ等による再生産削減	製造課	蒸気コンプレッサー稼働条件見直し	設備管理T
定期巡回によるエアー漏れ改善	製造課	No.4ガスボイラー更新	設備管理T
定期巡回による蒸気漏れ改善	製造課	第一変電に節電ユニット・エコモ設置	設備管理T

2024年度取り組みテーマ

- 2. 産業廃棄物排出量の削減
- 3. 食品廃棄物の削減

- 4. 排水量の削減

テーマ	部署
ミスオペ等による不適合廃棄削減	製造課
成形不良改善による廃包材削減	製造課
製品立ち上げ量削減	製造課
製品印字オンライン化によるロス削減	製造課
包材準備数適正化によるロス削減	製造課
サーマルリボンリサイクル	製造課
原料廃棄ロス削減	製造課
衛生検査培地変更による廃棄削減	品質保証室

テーマ	部署
定期巡回による水漏れ改善	製造課
床のドライ化（水漏れ防止）推進	製造課
洗浄方法の見直し	製造課
効率的な生産計画による洗浄回数削減	製造課
機器更新による洗浄水漏えい削減	製造課
排温水有効活用	設備管理T

2024年度取り組みテーマ

5. 化学物質使用量の削減

テーマ	部署
冷凍機の管理強化によるフロン漏れ防止	製造課
フロンレシーバー使用による漏れ防止	製造課
洗浄方法変更による薬剤使用量削減	製造課
機器更新によるアルカリ使用量削減	製造課
次亜塩素酸ナトリウム濃度適正化	製造課
検査数削減による薬剤使用量削減	品質保証室

6. 関係法令による規制遵守

テーマ	部署
ボイラーの適切な管理	設備管理T
定期的なばい煙測定	設備管理T
排水の適切な管理	設備管理T
定期的な排水成分測定	設備管理T
化学物質漏えい防止訓練実施	全社

環境保全関係の責任者および連絡先

【環境管理責任者】

環境安全衛生チーム 志村 誠

【連絡先】

環境安全衛生チーム 星野友希

〒354-0043 埼玉県入間郡三芳町竹間沢2-3

電話番号 049-258-2365

【ホームページ】 <https://tokyokanekafoods.co.jp/>