

2023年度 環境経営レポート

(2023年4月1日～2024年3月31日)



株式会社デリカシェフ
本社・久喜工場、大宮工場、習志野工場

作成日： 2024年 8月 10日

1. 環境経営方針

〈基本理念〉

株式会社デリカシェフは食品製造を担う企業として、「安全・安心へのこだわりとお客様の笑顔を求めて」を企業理念とし、お客様に喜んでいただける商品作りに努める事が最重要課題と考えております。

ますます深刻化する地球温暖化や貴重な食糧資源や地下資源を大切に使う事が人類共通の重要な課題であることを踏まえ、本業を通じた環境への取組により、自社と社会の持続的な成長を実現する為、全社一丸となって環境経営に取組めます。

〈行動指針〉

環境マネジメントシステムを構築し、下記の行動方針を定め積極的な取組を推進します。

1. 製品歩留まり向上と原材料ロス削減を推進し、食品廃棄物の排出量削減、並びに食品リサイクル化に取組めます。
2. プラスチック使用量の削減を推進し、プラスチック廃棄物の削減に取組めます。
3. 省エネ活動によりエネルギー使用量を削減し、二酸化炭素の排出量削減に取組めます。
4. 水の効率的利用を推進し、水使用量の削減に取組めます。
5. 弊社周辺の環境整備を定期的に行い、地域の環境改善に貢献します。
6. 環境経営方針を全従業員に周知徹底を図るため、計画的に環境教育を実施します。
7. 環境関連法規則等を遵守します。
8. 環境経営の継続的改善を実施します。

2022年 4月 1日

株式会社デリカシェフ

代表取締役社長 鈴木 喜博

2. 会社概要

(1) 事業者名及び代表者名

株式会社 デリカシェフ

代表取締役社長 鈴木 喜博

(2) 所在地

本社・久喜工場:

〒346-0035 埼玉県久喜市清久町49番地2

電話:0480-29-5020(代表)

大宮工場:

〒331-0811 埼玉県さいたま市北区吉野町2丁目211-8

電話:048-661-5000

習志野工場:

〒275-0001 千葉県習志野市東習志野7-4-32

電話:047-473-5011

(3) 環境管理責任者氏名及び担当者連絡先

環境管理責任者: 生産SCM本部長 大山 修

担当者: 技術連携推進準備室 環境課 課長 内田 淳一

連絡先: 電話 0480-29-5020

FAX 0480-21-9800

(4) 事業内容

コンビニエンスストア向け菓子、焼成パン、惣菜製造

(5) 事業の規模

2023年度(2023年4月1日～2024年3月31日)

売上高 : 194億円

従業員数 : 1,411人

延べ床面積 : 31,652m²

製品生産量

デリカシェフ計

本社・久喜工場

大宮工場

習志野工場

18,237t

9,336t

2,728t

6,173t

製造品

惣菜・サラダ

菓子

焼成パン



惣菜(久喜工場)



サラダ(久喜工場)

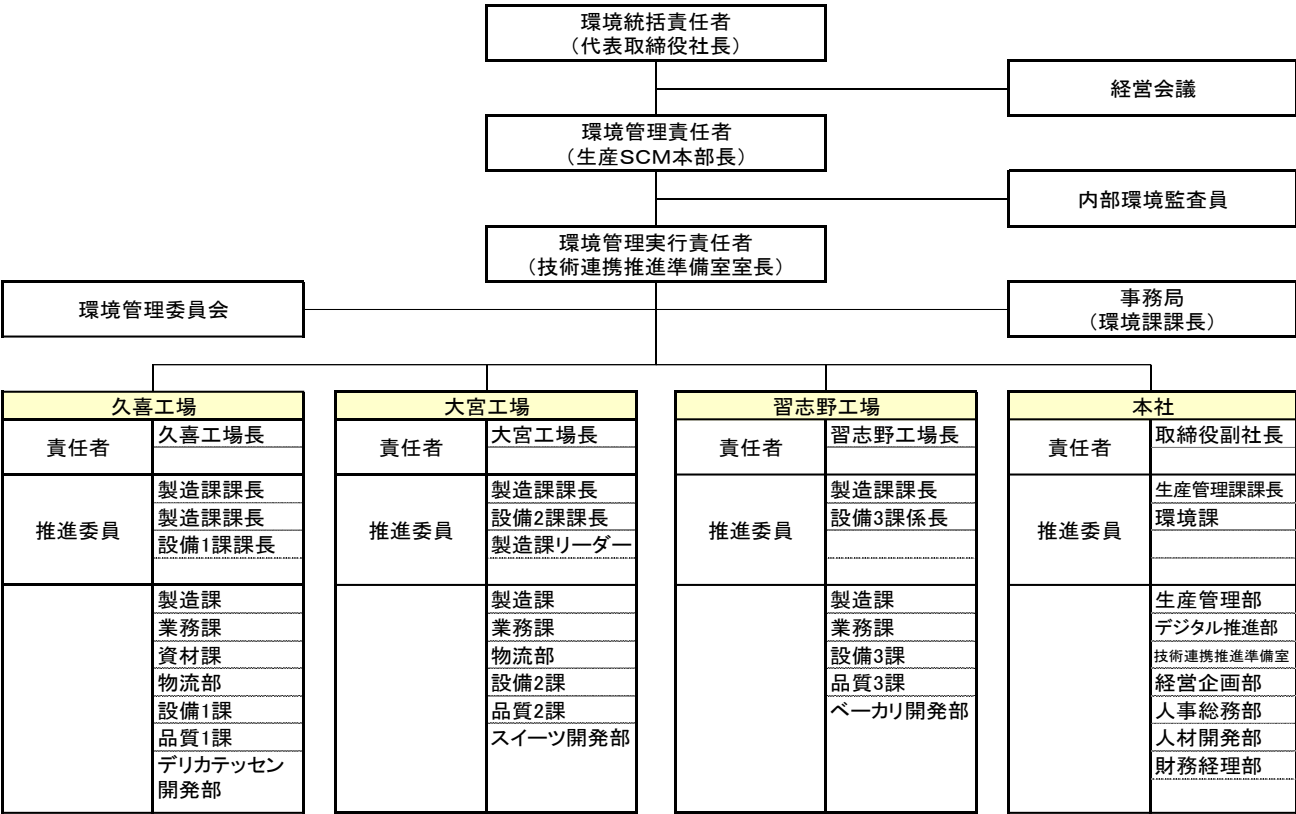


デザート(大宮工場)



焼成パン(習志野工場)

(6) 環境組織図



(7) 工場所在場所



3. 環境目標と実績

(1) 環境目標

2021年～2023年(2020年度基準)

項目	管理指標	工場	環境目標(2021年)	環境目標(2022年)	環境目標(2023年)
電力使用量	電力原単位	習志野 大宮 本社・久喜	2020年度比 3.0%削減 2020年度比 0.5%削減 2020年度比 0.5%削減	2020年度比 5.0%削減 2020年度比 1.0%削減 2020年度比 5.0%削減	2020年度比 6.0%削減 2020年度比 1.5%削減 2020年度比 6.0%削減
ガス使用量	燃料原単位	習志野 大宮 本社・久喜	2020年度比 3.0%削減 2020年度比 0.5%削減 2020年度比 0.5%削減	2020年度比 5.0%削減 2020年度比 1.0%削減 2020年度比 1.0%削減	2020年度比 6.0%削減 2020年度比 1.5%削減 2020年度比 1.5%削減
二酸化炭素 排出量	排出量原単位	習志野 大宮 本社・久喜	2020年度比 1.0%削減 2020年度比 1.0%削減 2020年度比 1.0%削減	2020年度比 2.0%削減 2020年度比 2.0%削減 2020年度比 2.0%削減	2020年度比 3.0%削減 2020年度比 3.0%削減 2020年度比 3.0%削減
食品廃棄物	食品廃棄物原単位	習志野 大宮 本社・久喜	2020年度比 1.0%削減 2020年度比 0.5%削減 2020年度比 2.0%削減	2020年度比 2.0%削減 2020年度比 1.0%削減 2020年度比 5.0%削減	2020年度比 3.0%削減 2020年度比 1.5%削減 2020年度比 6.0%削減
食品廃棄物	再生利用等の実施率	習志野 大宮 本社・久喜	100%継続 100%継続 100%継続	100%継続 100%継続 100%継続	100%継続 100%継続 100%継続
上水・工水・井水 使用量	上水・工水・井水 原単位	習志野 大宮 本社・久喜	2020年度比 5.0%削減 2020年度比 ±0.0% 2020年度比 1.0%削減	2020年度比 8.0%削減 2020年度比 ±0.0% 2020年度比 2.0%削減	2020年度比 10.0%削減 2020年度比 ±0.0% 2020年度比 3.0%削減
紙の削減	購入量	習志野 大宮 本社・久喜	2020年度比 0.5%削減 2020年度比 0.5%削減 2020年度比 0.5%削減	2020年度比 1.0%削減 2020年度比 1.0%削減 2020年度比 1.0%削減	2020年度比 1.5%削減 2020年度比 1.0%削減 2020年度比 1.5%削減
改善提案	件数	習志野 大宮 本社・久喜	50件 24件 20件	50件 24件 25件	50件 24件 30件

※2020年度を基準として3か年計画を策定。

大宮工場上水井水使用量: 洗浄工程の増加が見えているが、各種取り組みにより±0を目標とする。



デザート焼成(大宮工場)



パン焼成(習志野工場)



デザート生産(大宮工場)



野菜選別(久喜工場)

(2)実績

項目		単位	大宮工場			習志野工場		
			基準年度 (2020年度実績)	2023年度		基準年度 (2020年度実績)	2023年度	
				実績	20年比		実績	20年比
生産量		万食	3,357.6	2,672.7	79.6%	6,351.9	6,606.0	104.0%
電力使用量	購入量	kWh	3,912,494	3,790,228	96.9%	4,816,770	4,985,553	103.5%
	原単位	kWh/万食	1,179.1	目標 1,161.4 実績 1,418.1	120.3%	768.0	目標 721.9 実績 754.7	98.3%
ガス使用量	使用量	m ³ 、kg	385,578	305,474	79.2%	785,504	788,100	100.3%
	原単位	大宮: m ³ /万食 習志野: kg/万食	115.3	目標 113.6 実績 114.3	99.1%	124.1	目標 116.7 実績 119.3	96.1%
二酸化炭素 排出量	排出量	kg	2,344,131	2,140,516	91.3%	4,492,872	4,311,383	96.0%
	原単位	kg/万食	698.2	目標 677.2 実績 800.9	114.7%	707.3	目標 686.1 実績 652.6	92.3%
上水・井水 使用量	使用量	m ³	51,345	49,327	96.1%	51,216	43,934	85.8%
	原単位	m ³ /万食	15.39	目標 15.39 実績 18.61	120.9%	8.12	目標 7.31 実績 6.42	79.1%
食品廃棄物 量	発生量	kg	252,490	262,820	104.1%	437,217	398,830	91.2%
	原単位	kg/万食	73.1	目標 72.0 実績 98.3	134.5%	69.3	目標 67.2 実績 60.4	87.2%
食品廃棄物 再生利用等 の実施率	再生利用率	%	100.0%	100.0%	100.0%	100%	100%	100.0%
	リサイクル量	kg	252,494	262,820	104.1%	437,217	398,830	91.2%
	リサイクル率	%	100.0%	目標 100.0% 実績 100.0%	100.0%	100%	目標 100.0% 実績 100.0%	100.0%
紙の削減	購入量	枚数	551,500	522,000	94.7%	817,500	797,500	97.6%
				目標 1.0%削減 実績 5.3%削減	5.3%削減		目標 1.5%削減 実績 2.4%削減	2.4%削減
改善提案	提案件数	件数	30	21	70.0%	53	9	17.0%
				目標 24件	87.5%		目標 50件	18.0%

※電力CO2排出係数（電気事業者別排出係数 環境省・経済産業省公表 令和4年度実績）
大宮、習志野工場: 東京電力 0.390kg-CO2/kWh。



新商品開発



パン生産(習志野工場)



生産前テスト



野菜洗浄(久喜工場)

項目		単位	本社・久喜工場			全社集計		
			基準年度 (2020年度実績)	2023年度		基準年度 (2020年度実績)	2023年度	
				実績	20年比		実績	20年比
生産量		万食	4,748.7	4,583.1	96.5%	14,458.2	13,861.8	95.9%
電力使用量	購入量	kWh	7,544,670	7,207,454	95.5%	16,273,934	15,983,235	98.2%
	原単位	kWh/万食	1,575.5	目標 1,481.0	99.8%	1,125.6	目標 1,091.8	102.4%
				実績 1,572.6			実績 1,153.0	
ガス使用量	使用量	m³	1,174,772	1,192,744	101.5%	2,345,854	2,286,318	97.5%
	原単位	m³/万食	249.4	目標 245.8	104.3%	162.3	目標 157.4	101.7%
				実績 260.2			実績 164.9	
二酸化炭素 排出量	排出量	kg	5,976,888	5,914,703	99.0%	12,813,891	12,366,602	96.5%
	原単位	kg/万食	1,258.6	目標 1,220.9	102.5%	886.3	目標 859.7	100.7%
				実績 1,290.5			実績 892.1	
工水・上水 使用量	使用量	m³	297,033	270,273	91.0%	399,594	363,534	91.0%
	原単位	m³/万食	62.74	目標 60.86	93.7%	27.64	目標 26.81	94.4%
				実績 58.80			実績 26.09	
食品廃棄物 量	発生量	kg	2,338,706	1,854,097	79.3%	3,028,413	2,515,747	83.1%
	原単位	kg/万食	287.8	目標 270.5	67.2%	209.5	目標 203.2	86.6%
				実績 193.5			実績 181.5	
食品廃棄物 再生利用等 の実施率	再生利用率	%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%
	リサイクル量	kg	1,360,064	886,897	65.2%	2,049,775	1,548,547	75.5%
	リサイクル率	%	100.0%	目標 100.0%	100.0%	100.0%	目標 100.0%	100%
				実績 100.0%			実績 100.0%	
紙の削減	購入量	枚数	772,800	740,000	95.8%	2,141,800	2,059,500	96.2%
				目標 1.5%削減	4.2%削減		目標 1.0%削減	3.9%削減
				実績 4.2%削減			実績 3.9%削減	
改善提案	提案件数	件数	7	4	57.1%	90	34	37.8%
				目標 30件	13.3%		目標 104件	32.7%

※電力CO2排出係数（電気事業者別排出係数 環境省・経済産業省公表 令和4年度実績）

大宮、習志野工場:東京電力 0.390kg-CO2/kWh。

久喜工場:4～9月 東京電力 0.390kg-CO2/kWh。10～3月 アーバンエナジー 0.498kg-CO2/kWh

※食品廃棄物の再生利用等の実施率は、食品リサイクル法に準じた計算方法で3工場合計を算出している。

23年度の食品廃棄物等発生量は2,516t、内訳は発生抑制量514t、再生利用量1,549t、熱回収量無し、減量量967t、再生利用等以外の量無し、廃棄物処分量無し。



工場周辺清掃活動

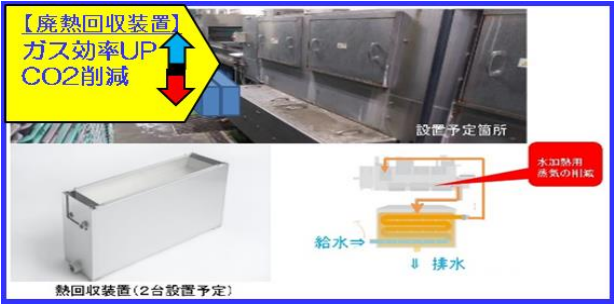


工業団地協議会活動



環境活動掲示板

取組計画	2023年度の結果及び評価	次年度取組
1. 電力使用量の削減(原単位) 大宮工場 購入電力: 原単位2020年度より 1.5%削減 目標: 1,161.4kWh/万食 習志野工場 購入電力: 原単位2020年度より 6.0%削減 目標: 721.9kWh/万食 本社・久喜工場 購入電力: 原単位2020年度より 6.0%削減 目標: 1,481.0kWh/万食	[目標達成状況] 大宮工場 目標 未達成 実績:1,418.1kWh/万食 (原単位2020年度比 20.3%増加) [評価] ・受注数量減少が原単位目標未達の要因の一つでもあるが、例年以上に長い夏場と猛暑・酷暑により、全製品チルド品の本工場でも常に苦戦を強いられた。 ・空調設備の増設も影響し、結果目標未達であった。そのような中でも小さな事でも日頃の努力を惜しまず活動により課題を引き続き認識し、成果に結びつくよう一丸となり努力していく。 習志野工場 目標 未達成 実績:754.7kWh/万食 (原単位2020年度比 1.7%削減) [評価] ・夏場の熱中症対策で、主に加熱調理機が多い職場を中心とした従業員のケアのため空調設備の増強・増設をした。さらにこの夏も酷暑・猛暑が長く空調負荷が増加し苦戦した。 ・省エネの習慣づけだけではなく、省電力のための機器入れ替え等を行うが結果として、年間原単位目標は未達成。 本社・久喜工場 目標 未達成 実績:1,572.6kWh/万食 (原単位2020年度比 0.2%削減) [評価] ・夏場の長期化と猛暑・酷暑が続き、勤務中の体調不良が例年より多く発生。給水装置を各所に設置、大型扇風機の活用など工夫をした結果、職場環境は改善はされたが、電力負荷が増加し省エネ対策が課題。 ・売上数量減による原単位上昇と空調機器使用の長期化などが影響し、結果として目標未達に終わった。 各工場（酷暑対策） 24時間365日稼働している工場のため照明負荷は大きい。全工場ほぼLED化しているが、更に省電力運用を推進した。 ・人感センサーLEDに置き換えても安全を担保できる部屋を確認し順次更新。 (大宮工場から習志野工場へ展開) ・人感センサーLED照明 大宮工場で昨年約70本導入 ★0.03kW×24h×365日×電力単価 ×8割削減(点灯率20%として) ・オープン内照明の取り付け部を内製し、ハロゲンからLEDに変更。 ・商品仕分け室の未使用エリア・時間を消灯出来るようにスイッチ回路変更。 ・猛暑・酷暑と夏場の長期化で従業員の健康管理に気を遣う一方、不要な時期・時間帯・場所等、無駄が発生しないよう監視を徹底した。(全工場) ・生産機器以外のベース電力エネルギー負荷(照明、空調、換気、冷蔵など)が60～70%である。これらを中心に電力負荷削減対策を検討し、空調、冷蔵の順次更新、照明の効率化を進めている。 ・24時間休みなく稼働させている給排気の取り扱いにつき、無駄なく稼働時間を設定するなど省電力運転方法を検討。 ・生産ラインのコンベア本数を減らせる工程をピックアップして効率化し、稼働時間削減。 ・給排気フィン及びフィルターの汚れ・劣化が室温調整に影響するため、早めの交換を実施し、空調機器の効果を上げた。	[目標] 大宮工場 1,308.4kWh/万食 (基準値比 1.0%削減) 習志野工場 690.8kWh/万食 (基準値比 0.5%削減) 本社・久喜工場 1,528.4kWh/万食 (基準値比 0.5%削減) 久喜工場省エネタイプLEDへ更新計画。 継続実施 継続

取組計画	2023年度の結果及び評価	次年度取組
2. ガス使用量の削減(原単位)	[目標達成状況]	[目標]
大宮工場 使用量: 原単位2020年度より 1.5%削減 目標: 113.6m ³ /万食 ※都市ガス13A	大宮工場 目標 未達成 実績:114.3m ³ /万食 (原単位2020年度比 0.9%削減) [評価] ・生産アイテムによりガス使用量が大きく変動するため、製品切替やウォームアップ時間など基準を定め無駄の削減に努めたが受注数量減少の影響が大きく、原単位では目標未達であった。 ・日常の保守保全の取り組み及び、水平展開した廃熱回収装置による省エネだけでは目標に届かず、さらなる課題に引き続きチャレンジしていく。	大宮工場 115.7m ³ /万食 (基準値比 0.5%削減)
習志野工場 使用量: 原単位2020年度より 6.0%削減 目標: 116.7kg/万食 ※LPGを使用	習志野工場 目標 未達成 実績:119.3kg/万食 (原単位2020年度比 3.9%削減) [評価] ・設備投資等大きな取り組みは無いが、主要機器であるオープンバーナーの清掃及び交換を実施。また生産工程の工夫も行い効率改善を図り、販売数量減少の影響がありながらも目標達成できた。	習志野工場 113.9kg/万食 (基準値比 2.0%削減)
本社・久喜工場 使用量: 原単位2020年度より 1.5%削減 目標: 245.8m ³ /万食 ※都市ガス13A	本社・久喜工場 目標 未達成 実績:260.2m ³ /万食 (原単位2020年度比 4.3%増加) [評価] ・ガス使用機器であるフライヤーや加熱蒸気オープン使用アイテムが定番化し稼働率が上がった。パトロールや迅速な保全活動で無駄を出さない取り組みを推進したが、販売個数減少の影響により目標未達成であった。 ・機器使用方法の教育・意識向上を行っているが限界があり、作業効率アップ＝省エネとなる機器導入を引き続き検討していく。	本社・久喜工場 253.9m ³ /万食 (基準値比 0.5%削減)
・蒸気からの廃熱回収	・番重洗浄機廃熱回収装置を設置し、ガス効率を上げCO2削減。 (全工場に順次設置) 	
・ボイラーの更新	・来期計画の老朽化ボイラー更新に際し、単純な劣化更新に終わることなく、先の省エネ(廃熱回収コンプレッサー)をみすえ付帯設備を含めた事前計画を策定。	
・機器設定の見直し、装置の集約、アイドル時間の短縮	・従業員に分かりやすくヒートアップ時間を表示。 生産調整を行い装置の集約や、アイドル時間の短縮を図った。デイリー商品生産の特性上、日々の受注数変動=人・機械の稼働時間も変動する。このような活動を行っていくことで省エネ意識の継続的醸成に繋げる。	従業員への周知徹底
・落とし込みチームによる最適条件設定	・商品の入れ替えが多い業態であり、特に新商品立ち上げ前後に、人・物・機械を如何に効率的に動かせるかがエコに直結する課題である。商品開発から連携して最適化を行っている。	継続
・ボイラー運転管理の徹底および高効率運転の維持	・ボイラー日常運転管理により異常の早期発見に繋げる。 メーカーによる定期保守点検、並びにボイラー空気比の確認・調整により、効率運転状態を維持。	継続 蒸気ドレン回収の検討
・蒸気配管の漏れ修理と保温強化	・蒸気配管保温の不良個所の調査及び早期修繕。 省エネ型ドレントラップのテスト運用。効果は認められたが条件を選ぶため設置場所の選定を進める。	継続 各種ドレントラップの検証

取組計画	2023年度の結果及び評価	次年度取組
3. 上・井・工水使用量の削減(原単位)	[目標達成状況]	[目標]
大宮工場(上水+井水) 使用量: 原単位2020年度より ±0% 目標: 15.39m ³ /万食	大宮工場(上水+井水) 目標 未達成 実績: 18.61m ³ /万食 (原単位2020年度比 20.9%増加) [評価] ・水使用のほとんどが清掃・洗浄であり、生産数が減少しても清掃する装置・回数は変わらず水を使用するため生産数減少が影響し目標未達となった。他工場の取り組み等を参考に今後に繋げていく。	大宮工場(上水+井水) 17.54m ³ /万食 (基準値比 1.0%削減)
習志野工場(上水+井水) 使用量: 原単位2020年度より 10.0%削減 目標: 7.31m ³ /万食	習志野工場(上水+井水) 目標 達成 実績: 6.42m ³ /万食 (原単位2020年度比 20.9%削減) [評価] ・パトロールで改善点の洗い出し、及びこまめな節水呼びかけの積み重ねの効果が継続している。生産品目の変動により洗浄する番重数が減ったこともあり、原単位目標は達成できた。	習志野工場(上水+井水) 6.52m ³ /万食 (基準値比 0.1%削減)
本社・久喜工場(上水+工水) 使用量: 原単位2020年度より 3.0%削減 目標: 60.86m ³ /万食	本社・久喜工場(上水+工水) 目標 達成 実績: 58.80m ³ /万食 (原単位2020年度比 6.3%削減) [評価] ・野菜洗浄での水使用が大半を占めており、天候不良による野菜品位劣化による洗浄水増加があったが、ロス削減努力が節水にも効果があり、生産数量減少にもかかわらず原単位目標を達成できた。	本社・久喜工場(上水+工水) 58.21m ³ /万食 (基準値比 0.5%削減)
・ポイントを絞った巡視 従業員の節水意識向上	・清掃時の出しっぱなしの注意喚起、ジョイント部の漏れにフォーカスしたパトロール継続が効果を上げている。 従業員に対する節水呼びかけはもとより、ポイントを絞って巡回していることがオペレーションをする従業員の意識向上に役立っており、このような取り組みを継続、水平展開していく。	巡回による声掛けの継続
・水の再利用	・久喜工場で野菜洗浄水の再利用について検討を進め、技術的には可能ではあるが、費用及びスペースに課題があり情報収集を継続。	情報収集の継続 使用箇所を限定して検討
・洗浄工程革新(将来に向け)	・衛生面に対するお客様の厳しい要求が続いている。また製造工程の複雑化に伴い使用備品の種類や数量が増え、洗浄剤も増加傾向である。 効率の良い洗浄機の導入や洗浄工程の改善・努力は必要であるが、そもそも洗浄自体不要又は簡素化しても変わらず良品製造できるような構造上の革新の必要性も感じており、情報を集めている。	

取組計画	2023年度の結果及び評価	次年度取組
4. 食品廃棄物の削減(原単位)	[目標達成状況]	[目標]
大宮工場 使用量: 原単位2020年度より 1.5%削減 目標: 72.0kg/万食	大宮工場 目標 未達成 実績:98.3kg/万食 (原単位2020年度比 34.5%増加) [評価] ・洋菓子は非常にデリケートな素材を扱うため、仕込みからトッピングまで全てロスが発生しやすい構造である。そこでターゲット品を絞り込み日々工夫し、技術情報として残している。 今期は特に受注数減少の影響が大きく原単位目標未達であった。	大宮工場 103.7kg/万食 (基準値比 3.0%削減)
習志野工場 使用量: 原単位2020年度より 3.0%削減 目標: 67.2kg/万食	習志野工場 目標 達成 実績: 60.4kg/万食 (原単位2020年度比 12.8%削減) [評価] ・パン製造では受注前の見込み生産によるロスを削減するため、予測制度を上げるなど継続的な努力を継続し効果が出てきている。	習志野工場 58.7kg/万食 (基準値比 2.0%削減)
本社・久喜工場 使用量: 原単位2020年度より 6.0%削減 目標: 270.5kg/万食	本社・久喜工場 目標 達成 実績: 193.5kg/万食 (原単位2020年度比 32.8%削減) [評価] ・外部環境が原材料に大きく影響する工場である。コストにも環境にもプラスとなるロス削減にこだわり、様々な工夫や作業標準化に注力し成果を上げ続けている。また食品資源循環型モデルの運用が安定化した効果もあり原単位目標達成。	本社・久喜工場 235.8kg/万食 (基準値比 2.0%削減)
●工程内で発生するロス削減への取り組み	・サラダで常使用するキャベツのロスにフォーカスし、モニタリング方法や機器設定の見直しで削減効果を出した。 ・気候変動による野菜品位低下が廃棄ロスを一時増加させた。作業する人が変わっても同じ検品基準となるよう明確化してロスが最小限になるよう基準を作った。 ・減容処理できる野菜を作業者が特定しやすいよう、写真付看板を新たに作成。作業標準化、減容処理量アップ、機器不具合減少に繋がった。	

あらゆる野菜処理を平準化⇒FOODロス削減！

Don't use it...

ここまで醜いのは全部ダメ！

色が変わった所は使わないで!!

ほうれん草(生食用)検品

OK!

NG!

フリフリで出た小さい物は使わない

日付	投入量	総ロス	検品ロス	検品ロス率	検品ロス率(%)
11月3日	100.00kg	10.00kg	5.00kg	10.00%	5.00%
11月17日	25.00kg	1.80kg	0.70kg	7.20%	2.80%
11月18日	25.00kg	1.70kg	0.80kg	6.80%	2.4%
11月19日	25.00kg	1.80kg	0.70kg	7.20%	2.80%
11月20日	25.00kg	1.70kg	0.80kg	6.80%	2.7%
11月21日	70.00kg	6.10kg	2.80kg	8.71%	4.0%
11月22日	70.00kg	5.30kg	2.50kg	7.57%	3.5%
11月23日	50.00kg	4.80kg	2.10kg	9.60%	4.2%
11月24日	290.00kg	23.70kg	10.20kg	8.00%	3.5%

廃棄ロス減のため日々努力

円盤・横でカット

縦でカット

下:スティック・横切

上:スティック・縦

スティックは上部分のみ、下部分は他商品の千切りで使用

現状コールスローのみ縦カットで生産している

【カット方法統一】⇒切り分けなくすべて円盤(横切り)

まかひにいれる！

コンテナ

	・焼成パンの一部商品のパッケージの方法について、パッケージロス及び使用量自体も削減(廃プラ削減)、さらにヒーター温度を下げることで省エネ型のパッケージシーラーを導入した。 ・ドーナツのカット処理に超音波カッターを導入してカットロスを削減した。 刃の入口や出口部分で引っかかり、生地が欠けてしまう   超音波スライサー導入後 "廃棄ロス減" "省人化"  ・デザート製造工程で使用する副資材によるロスが発生することから、素材・工程を見直し、効率化・原料ロスを減らした。 ・デザート製造では受注から仕込みの流れを見直し、作業者が常に使用量・残量を把握できるよう作業の平準化を行い原料ロスを削減した。 各工場落とし込みチームを中心に関連部署と共同で事前テスト条件を精査し、また初日に生産立会いを行うことにより製造ロスを最小限に抑え、すぐに課題を共有して改善する仕組みが定着している。	
・野菜原料ロス削減への取組み	良品野菜の納入は廃棄物削減、エネルギー削減に繋がるため、契約農家と良好な関係を築き契約栽培などにより、安定した品質の良い野菜を購入でき、廃棄ロス削減につながっている。一方、気候の影響により、納品される野菜の品質低下は避けられない問題ではあるが、それら処理工程における工夫・努力が、数値目標の達成にも貢献している。(久喜工場)	継続
・社内販売による食品廃棄物削減への取組み	社内販売に自販機を導入して、夜間を含めいつでも購入できるようにし、食品残渣削減効果・従業員福利厚生の拡大を進めた。	配送や販売方法の簡素化
・食品廃棄物の循環再利用	食品廃棄物を資源として有効活用するため、グループ企業と協働で再生利用、アップサイクルなど研究を進めている。	パナナ再生利用研究

取組計画	2023年度の結果及び評価	次年度取組
5. 食品廃棄物リサイクル率向上 目標： リサイクル率 100%維持 ・全従業員に分別収集の教育と実践 ・分別の細分化によるリサイクル化	[目標達成状況] 大宮工場 目標 達成 習志野工場 目標 達成 本社・久喜工場 目標 達成 実績：100% ※再生利用等の実施率:100% [評価] ・廃棄物分別が職場で定着し、食品廃棄物リサイクル率100%を維持。 ・プロジェクト活動により産業廃棄物から有価物にできた事例がある。 更なる再生利用の探索を継続する。 写真やイラストなどを多用した表示方法だけではなく、出来るだけシンプルに表現することが外国籍や入社したばかりの従業員に理解してもらうポイントであることが分かりゴミ箱の種類や色、配置などを工夫。 外国籍従業員が増加していることもあり、さらに分かりやすい改善を進める。 混ぜれば「ゴミ」、分ければ「資源」ということを理解してもらうことが重要と考え従業員へ伝えていく。 リサイクルは手段であって、目的は廃棄物の削減であることをメンバーと共有し排出抑制のための方策を模索していく。	[目標] 大宮工場 習志野工場 本社・久喜工場 全社で100%を継続 他工場や他社の良い点を参考に改善
6. 紙の購入量の削減 大宮工場 購入量:2020年度より 1.0%削減 目標: 545,985枚 習志野工場 購入量:2020年度より 1.5%削減 目標: 805,238枚 本社・久喜工場 購入量:2020年度より 1.5%削減 目標: 761,208枚 ・帳票のシステム化 ・製品ラベル機械見直しと紙使用量削減 ・帳票類の見直しと削減	[目標達成状況] 大宮工場 目標 達成 実績: 522,000枚 (2020年度比 5.3%削減) 習志野工場 目標 達成 実績: 797,500枚 (2020年度比 2.4%削減) 本社・久喜工場 目標 達成 実績: 740,000枚 (2020年度比 4.2%削減) [評価] ・KAMINASHIシステムを試行錯誤しながらも、特に始業終業点検チェックなどにおいて現場での活用が徐々に拡大定着しつつある。 スマートフォンを使用した帳票管理システムの活用を進めているが、製造現場のシステム担当人材が不足しているためシステム展開に時間を要している。 ライナーレスラベラーがリリースされ、更新することで紙使用量削減に貢献。検証も終わり、来期より導入することを決めた。(習志野工場) インボイス制度の導入もあり、取引先との各帳票類のWEB化も進みつつある。弊社内部でもDX化が徐々にではあるが進み、今後も様々なツールを検討し、引き続き削減に取り組んでいく。	[目標] 大宮工場 515,790枚 (基準値比 1.0%削減) 習志野工場 825,160枚 (基準値比 2.0%削減) 本社・久喜工場 764,160枚 (基準値比 0.5%削減) KAMINASHIの活用 継続

取組計画	2023年度の結果及び評価	次年度取組
7. 改善提案制度による製造ロス削減と品質向上 提案件数 目標: 大宮工場 24件 習志野工場 50件 本社・久喜工場 30件	[目標達成状況] 大宮工場 目標 未達成 実績:21件 習志野工場 目標 未達成 実績: 9件 本社・久喜工場 目標 未達成 実績: 4件 [評価] ・目標未達、前年比ほぼ半減の結果となった。 提案の中には省人化・原材料ロス低減・省エネ等、エコアクションに直結し効果を得られたものもあったが、提案数自体が少なかったことについて活動の継続、持続的効果にプレーキがかかぬよう、見直しが必要。 ・習志野工場では採用難の問題を認識しながらも、外国人従業員を巻き込み、業務の達成度に応じて個人や職場を表彰するなど、成果の裏で弛まぬ努力を認め従業員のやる気を鼓舞している。 ★【人の変革】～職場風土改善(風通しの良い職場)～ 	[目標] 大宮工場:24件 習志野工場:10件 本社・久喜工場:12件
8. 地域への環境改善活動 ・工場周辺の清掃活動	・新型コロナの5類移行より制限がなくなり、活動は通常運転となった。 ・工業団地主催のイベントもあるが、コロナ5類移行後の反動による人流増加が行き過ぎという点もあるためか、様子を見ながら徐々に戻って来ている。	清掃活動の継続
9. その他環境改善活動 ・グループ本社との協働 ・組合活動 ・コストダウン活動の見直し ・省エネ、廃棄物パトロール ・省エネ診断	・外部講師を招いたWEB形式の環境関連セミナーへ参加。間接部門を含む多数で受講し、環境関連知識の向上に繋がった。 ・現場で地道に努力をしている人を表彰する「プロフェッショナル表彰制度」や、社員やパート従業員、国籍関係なく地道に努力している人や模範となる人・職場を表彰してモチベーション向上を図るなど、一体感を高める取り組みをしている。 ・ロボットやAIの活用、省エネ、廃棄物のアップサイクルなど将来に向けた技術情報の共有と研究を進めている。 ・電力「多拠点一括エネルギーネットワークサービス」が2024年4月より導入決定。大規模コージェネレーションシステムを導入した工場よりグループ会社各拠点(当社含む)へ電力を融通。CO2削減のためグループ会社一体となり活動している。 ・全国組合企業と情報交換を行い、活動事例を共有して自工場に取り入れる。 ・未使用照明の消灯、ヒートアップ時間の短縮など分かりやすい活動を現場従業員を巻き込み見える化し、個々の努力を認める活動を主とした取り組みへと変えたことにより現場からの気づきが増え改善へつながっている。 ・工場メンバーと本社社員による全工場への定期的なパトロールを実施。工場を俯瞰して捉え強み弱みを共有し展開。現場従業員もその姿を見ることで会社として環境改善を進めていることを実感し少しずつではあるが広がりが見えてきた。 ・更なるエネルギーの効率化を目指し、省エネ診断にエントリーしたが、今年度叶わず。次年度再エントリー予定。 データが少なく明確な可否の判断ができなかった案件があったため、診断データを精査し、成果につなげられるよう検討していく。	継続参加 継続 従業員へのフィードバック及び改善提案へとつなげる。 継続

5. 環境関連法規等の遵守状況、違反、訴訟等

- ・環境関連法規遵守状況の確認を行いました。また、関係当局より違反等の指摘はありません。
- ・フロン簡易点検は継続的に事務局から適宜情報発信して点検漏れを防止している。
- ・PRTR法は該当品目の取引が発生した都度、法・条例の双方から点検を行い対応するようにしている。(昨年度はなし)

主要な環境関連法規(抜粋)

環境関連法規名	要求事項	関連項目	順守評価		
			習志野工場	大宮工場	本社・久喜工場
廃棄物処理法	・収集業者の許可書確認(写し保管) ・保管基準(表示) ・収集運搬・処理業者との契約、許可証 ・マニフェスト交付、報告 ・定期視察(処理・収集運搬)	一般廃棄物 産業廃棄物	許可証○	許可証○	許可証○
			看板○	看板○	看板○
			契約書○	契約書○	契約書○
			許可証○	許可証○	許可証○
			報告書○	報告書○	報告書○
			報告書○	報告書○	報告書○
食品リサイクル法	再生利用等の実施率 年間100t以上の排出事業者の報告義務	食品廃棄物	令和5年度報告○	令和5年度報告○	令和5年度報告○
容器包装リサイクル法	再商品化の義務	プラスチック製容器包装	委託契約書○	委託契約書○	委託契約書○
エネルギーの使用の合理化に関する法律	中長期的な計画書報告 エネルギー使用状況報告 エネルギー管理者選任 第一種 原油換算 3,000kl以上 第二種 原油換算 1,500kl以上	エネルギー使用設備	報告書○	報告書○	報告書○
			届出○	届出○	届出○
大気汚染防止法	ばい煙発生施設届出 ばい煙量の測定、記録	ボイラー	届出○	届出○	届出○
				測定○	測定○
騒音規制法	特定施設届出	空圧・乾燥機 空調機	届出○	届出○	届出○
振動規制法	特定施設届出	空圧・乾燥機 空調機	届出○	届出○	届出○
悪臭防止法	規制基準の順守		規制基準○	規制基準○	規制基準○
水質汚濁防止法	排水基準の順守・水質測定・記録	排水設備	排出基準○	排出基準○	排出基準○
水道法	水質基準に適合すること	工・井水処理設備 受水槽	検査報告書○	検査報告書○	検査報告書○
浄化槽法	定期検査実施	浄化槽	検査記録○	該当無	該当無
消防法	消防設備等点検 火を使用する設備等設置届出	消火器具、消火栓、誘導灯、防火シャッター ガス器具、ボイラー	点検結果報告書○	点検結果報告書○	点検結果報告書○
電気事業法	年次・月次点検の実施	受変電設備	年次点検報告書○	年次点検報告書○	年次点検報告書○
フロン排出抑制法	簡易・定期点検の実施と記録 フロン充填・回収証明書の発行と管理 CO2換算1000t以上漏洩量報告	冷凍・冷蔵・空調機	点検記録○	点検記録○	点検記録○
			証明書発行管理○	証明書発行管理○	証明書発行管理○
			漏洩量報告 該当せず	漏洩量報告 該当せず	漏洩量報告 該当せず
毒物及び劇物取締法	保管時の適正管理(在庫確認、漏洩防止、表示) SDSの取得、取扱表示	薬品倉庫 使用現場	保管量○	保管量○	保管量○
			保管状態○	保管状態○	保管状態○
化学物質排出把握管理促進法 (PRTR制度)	対象化学物質を排出・移動した量の把握と届け出。		点検記録○	点検記録○	点検記録○
			届け出: 該当せず	届け出: 該当せず	届け出: 該当せず
地球温暖化対策の推進に関する法律	温室効果ガスの排出抑制 地球温暖化対策計画・実施状況報告 目標設定型排出量取引制度対応	エネルギー使用設備	該当せず	報告書○	報告書○
				届出○	届出○

6. 外部コミュニケーション

- ・外国人従業員が多く、文化圏が異なることから生じる生活上のマナーの認識が、近隣からの苦情となることがある。
ゴミ分別の理解と習慣もその一つであり、今後も外国人従業員が増加していくにあたっての課題である。
- ・久喜工場において交通ルールに関するご指摘あり。法令違反というわけではないが近隣環境保全のためにも、従業員だけでなく出入りのドライバーさんにも理解いただくよう働きかけを続ける。
- ・その他環境関連の法令違反や訴訟などはありません。

7. 代表者による全体の評価と見直し

1. 久喜工場の生産食数は前年比98%と横ばい。野菜残渣堆肥化装置の安定稼働により食品廃棄物削減目標は達成。ガス使用製品が増加し原単位目標は未達であった。
大宮工場の生産食数は前年比87%と低迷。エネルギー、食品残渣共に総量は減らす事ができたが、生産数の低迷がベースとなるエネルギーまで踏み込むことが出来ず原単位目標は未達であった。
習志野工場の生産食数は前年比106%と伸張。電気を除く原単位目標を達成できた。
すべての工場において、気候変動による猛暑の影響で空調負荷が増加し、電力目標が未達であった。
2. 地球温暖化の影響からくる気候変動や国際情勢などのリスクの高まりから来るインフレが従業員やその家族、そしてお客様に及ぼしている状況において難しいかじ取りが要求されるが全従業員一丸となり前向きに改善、チャレンジしていく。
3. 当社キーワードである「Creating Smile&Relationships(食を通じた笑顔とつながりの実現とグループ理念の追求)」をベースに、「社会への責任」「お客様への責任」「社員とその家族への責任」を3本柱とし、「社会への責任」の実現に向けたテーマである「気候変動への対応」「循環型モデルの構築」を推進していく。
4. 少子高齢化、グローバル化していく中で従業員構成も大きく変化している。誰もが活躍できるようなプロジェクトを発足させ進むべきベクトル、目線を合わせ、共にレベルアップできるよう取り組んでいく。また、人権DDへの取組に努めている。
5. 環境法令の遵守、並びに従業員一人ひとりがコンプライアンスの大切さを理解し働きやすい職場を作り上げていくことが、結果的に環境負荷低減につながると考え事業運営をしていく。
6. 安全安心な価値のある商品を提供することが私たちの務めである。そのために限りある資源を無駄にせず持続可能な調達へ関連企業と共同し取り組みを進めていく。