

53 期

(対象期間 2023 年 5 月 1 日～2024 年 4 月 30 日)



エコアクション21
認証番号 0012703

環境経営レポート



発行日 2024 年 9 月 30 日

大三島果汁工業株式会社

1. 組織の概要

事業社名 大三島果汁工業株式会社

代表者名 代表取締役 浅野 源揚市

所在地 愛媛県今治市大三島町浦戸 1 1 0 4 番地

創業 昭和 2 9 年

設立 昭和 4 7 年

環境管理責任者及び担当者 浅野 三佳

連絡先 TEL 0897-83-0133 FAX 0897-83-1449

資本金 2 5 0 0 万円

従業員 4 9 名

事業内容 柑橘の搾汁及び果汁瓶詰・惣菜・冷凍食品の製造・販売

工場敷地 1, 6 7 0 m² 建築面積 1, 2 0 0 m²

付帯設備 ① ボイラー 2 基 (3. 0 0 t/h)

② 急速冷凍庫 2 部屋(2 4 0 m²)

③ 冷蔵庫 2 部屋 (1 1 0 m²)

④ 廃水処理設備 (クボタ膜処理)

⑤ 細菌検査設備

⑥ 果汁びん詰め装置 (9 0 m l ~ 1 0 0 0 m l)

⑦ 果汁冷却装置

⑧ 金属検出機、軟 X 線検査装置

外部認証 ①有機 JAS 加工認定工場

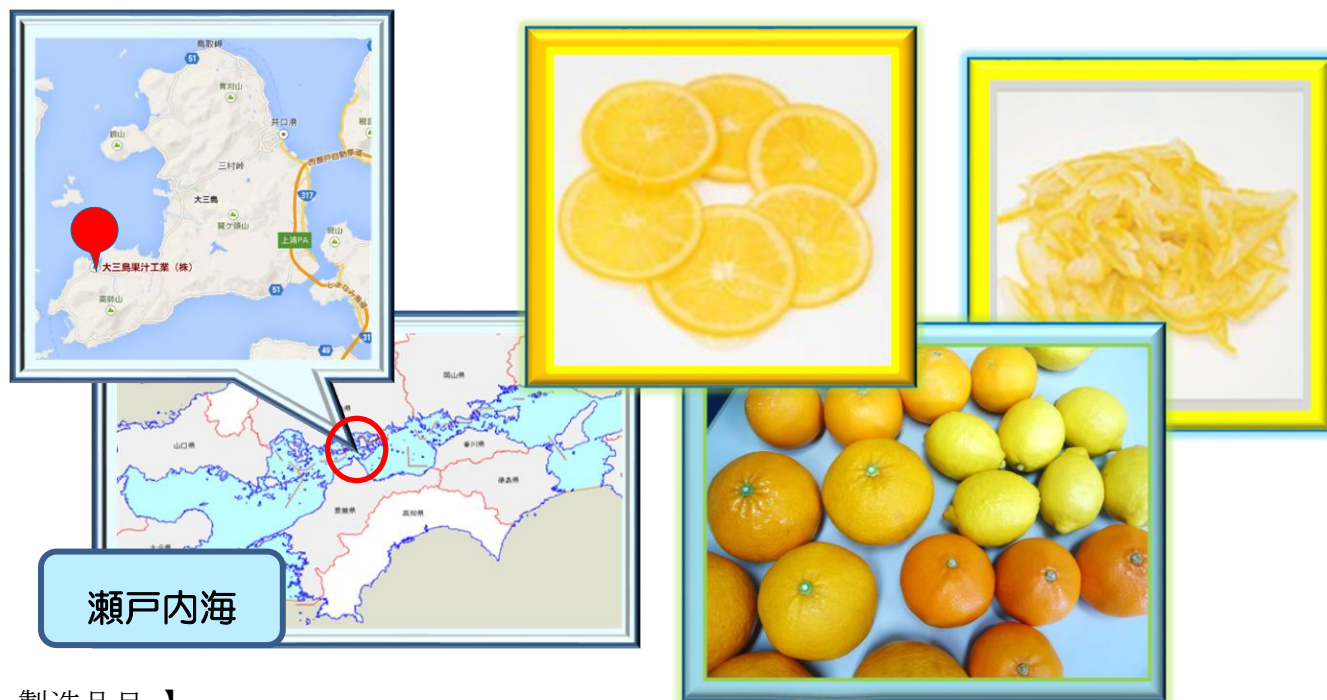


②エコアクション 21

③ J F S - B 規格

事業の概要

柑橘の日本一の産地である瀬戸内海の中心で柑橘を中心とした農産物の加工を行います。



【 製造品目 】

1. 柑橘果皮加工及び果汁搾汁
2. 成形野菜加工、惣菜加工
3. 瓶詰めジュース(レモン、みかん、ポン酢等)
4. 各種フルーツプレパレーション

2 認証・登録の対象範囲

(1) 登録事業所

本社工場 愛媛県今治市大三島町浦戸1104
排水処理施設 愛媛県今治市大三島町浦戸 17
倉庫 愛媛県今治市大三島町口総 1353-2

3 環境経営方針

基本理念

私たちは『良い製品は良い原料から』を基本理念に、食卓を豊かにする食品を作り続けます。瀬戸内に立地する私たちは、豊かな『瀬戸内の恵み』である柑橘を加工して、より多くの方に『美しい島々で採れた農産品』を味わっていただき末永く育んでゆきます。そして国産の農産物をより多く加工することで生産者である農家の方々とともに豊かな自然環境を守ってゆきます。

行動方針

1. 瀬戸内の柑橘を使った製品づくりを続けます。

瀬戸内の農家の人たちが作った柑橘を加工し続け、農業の持続可能性に貢献します。

2. 食材を余すことなく使い、商品としてお客様のもとに届けます。

①歩留りを向上させ、食品廃棄物を削減します。

②食品リサイクル率95%以上を継続します。

3. 水使用量の削減に取り組みます。

4. 柑橘の育成環境を守るため、事業に伴う二酸化炭素の排出を削減します。

5. 環境に関する法規制等を遵守し、環境保全に努めます。

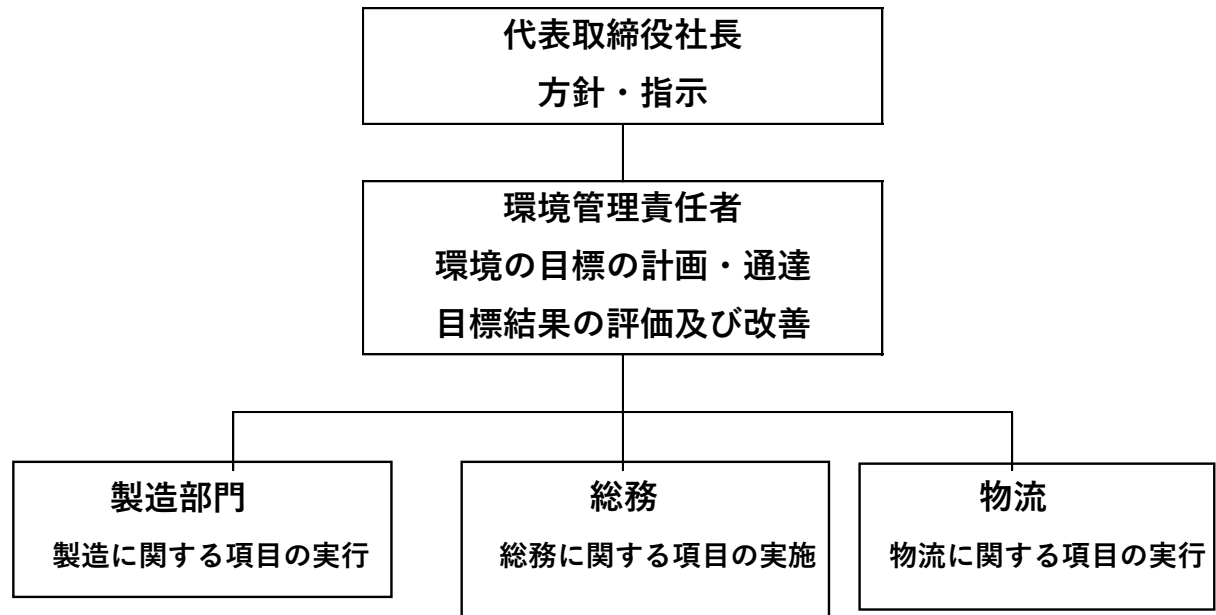
環境経営方針は従業員に周知し、継続的改善活動に取り組むとともに広く一般に公開します。

制定日 2018 年 5 月 1 日

改定日 2022 年 5 月 1 日

代表取締役 浅野 源揚市

エコアクション21 実施体制



- * 瀬戸内柑橘の購入量増
- * 材料ロスの減少
- * 製造工程の改善
- * 適正在庫管理
- * 回収事故管理
- * 節水
- * 節電

- * 文書の電子化

- * アイドリングストップ
- * タイヤ空気圧確認
- * ガソリン使用量削減

2022年9月1日付
大三島果汁工業株式会社
環境管理組織

5 環境経営目標

項目		単位	2022年度 (基準年) ※	年度毎目標			
			22年5月 ～ 23年4月	2023年		2024年	2025年
①瀬戸内の柑橘を使った 製品づくり		kg/百万円	882	1%増加	890	2%増加	3%増加
②食品廃棄物 発生量	食品廃棄物量の 削減	kg	526,281	1%削減	521,018	1%削減	2%削減
		kg/百万円	585		579		
	再生利用等の実 施率	%	95	—	95	95	95
③一般廃棄物発生量	一般廃棄物量の 削減	kg	67,060	1%削減	66,389	2%削減	3%削減
		kg/百万円	74.5		73.7		
④水使用量	上水	m³	28,386	1%削減	28,102	2%削減	3%削減
		m³/百万円	31.5		31.1		
⑤二酸化炭素 の削減	CO2	kg-CO2	1,112,235	1%削減	1,101,113	2%削減	3%削減
		kg－CO2 /百万円	1,236		1,224		
	購入電力	kWh	1,053,343	1%削減	1,042,810	2%削減	3%削減
		kWh /百万円	1,170		1,158		
	A重油	L	186,300	1%削減	184,437	2%削減	3%削減
		L/百万円	204		202.0		
⑥環境に優しい地域に喜ばれる商 品開発を検討します		件数	0	1件/年	1	1	1

※2023年の目標は、2022年5月～2023年4月を実績把握とし、この数値を基準値とする。

6 環境経営計画

	取組内容	具体的な取組
廃棄物の削減	一般廃棄物の削減	ペーパーレスオフィスの構築
		冷凍野菜包装の水分を切って廃棄
	食品廃棄物の再利用	食品残渣の肥料化を推進
		柑橘の腐敗を削減
		回収事故が起きないよう品質管理を徹底
水使用量の削減	水使用量の削減	節水意識の改善
		クーリングタワーを空冷機へ交換を検討
二酸化炭素排出量削減	電気使用量の削減	照明の不要時の消灯（工場、食堂）
		作業に適切な温度管理の実施
		電気使用量の把握
		照明のLEDへの変更（工場、倉庫、事務所）
	A重油使用量の削減	ボイラー異常発生時の対応策を検討
		ボイラー稼働状況の見える化
		高性能ボイラー導入後の効率化の検証
環境に優しい地域に喜ばれる商品開発を検討します。		地域に喜ばれる商品を検討

7-1.環境経営目標の実績

項目		単位	2023年目標	2023年実績	評価
			2023年5月 ～ 2024年4月	2023年5月 ～ 2024年4月	
①瀬戸内の柑橘を使った 製品づくり		kg/百万円	890	867	×
②食品廃棄物 発生量	食品廃棄物量の削減	kg	521,018	503,490	○
		kg/百万円	579	563	
	再生利用等の実施率	%	95	97	○
③一般廃棄物発生量	一般廃棄物量の 削減	kg	66,389	68240	×
		kg/百万円	73.7	76.3	
④水使用量	上水	m ³	28,102	27575	○
		m ³ /百万円	31.1	30.8	
⑤二酸化炭素 の削減	CO2	kg-CO2	1,101,113	1,049,992	○
		kg-CO2 /百万円	1,224	1,174	
	購入電力	kWh	1,042,810	1,052,076	×
		kWh/百万円	1,158	1,177	
	A重油	L	184,437	176,100	○
		L/百万円	202.0	197.0	
⑥環境に優しい地域に喜ばれる 商品開発を検討します		件数	1	0	×

2023年5月～2024年4月の環境経営活動に対して、実績評価を実施しました。

注1. 目標数値に対して達成可否を○・×で記載。

注2. CO₂削減目標は原単位目標を対象期間毎に設置。

注3. 二酸化炭素排出量を把握する際に用いた購入電力の排出係数（2022年度実績）は、日本テクノ 0.484 kg-CO₂/kWh、中国電力 0.536 kg-CO₂/kWh、大一ガス 0.534 kg-CO₂/kWh。

注4. 排水処理施設倉庫の電力使用量は変動が少ないため目標及び実績の数値は取りまとめて表示。

注5. 単位で使用した数値（/百万円）の分母は売上高としています。（2023年度売上高 894 百万円）

注6. 実績年（2022年5月～2023年4月）食品廃棄物発生量実績 526.2 t。目標再生利用率 95%以上に対して、実績 95.0%。（再生利用量 500.0 t）

注7. 実績年（2023年5月～2024年4月）食品廃棄物発生量実績 503.49 t。目標再生利用率 95%以上に対して、実績 97.0%。（再生利用量 488.87 t）

注8. 化学物質の使用はありません。

7-2. 環境経営計画、取組結果及び評価・今後の取組内容

	取組内容	具体的な取組	評価	コメント	次年度
廃棄物の削減	一般廃棄物の削減	ペーパーレスオフィスの構築	○	印刷物の削減、裏紙利用を徹底した	継続
		冷凍野菜包装の水分を切って廃棄	○	工場内各部署で意識の徹底を行う	
	食品廃棄物の再利用	食品残渣の肥料化を推進	○	堆肥化を行う業者に回収に来てもらい、目標のリサイクル率をクリアできている	継続
		柑橘の腐敗を削減	○	新設備導入以降、柑橘処理を早く終わらせることができるようになった。 その為、腐敗を削減し残渣を減らす事ができた	
		回収事故が起きないよう品質管理を徹底	○	機械のメンテナンス、製造工程の徹底を行う。またマニュアルを作成し、ヒューマンエラーを無くす事ができた	
水使用量の削減	水使用量の削減	節水意識の改善	○	朝礼等で節水の意識を徹底する	
		クーリングタワーを空冷機へ交換を検討	○	2025年7月更新工事を計画	
二酸化炭素排出量削減	電気使用量の削減	照明の不要時の消灯（工場、食堂）	○	計画どおり取り組めた	継続
		作業に適切な温度管理の実施	○	計画どおり取り組めた	
		電気使用量の把握	○	計画どおり取り組めた	
		照明のLEDへの変更を検討（工場、倉庫、事務所）	○	2024年12月工事を検討	
	A重油使用量の削減	ボイラー異常発生時の対応策を検討	○	オンライン監視体制に移行し異常発生時にはメーカーから連絡・対応いただけるようになった	継続
		ボイラー稼働状況の見える化	○	エネルギー効率を含めた運転報告がメーカーから送られるようにした	
		高性能ボイラー導入後の効率化の検証	○	重油使用量年間10,200ℓ削減 CO ² 排出量67,224kg-CO ² 削減	
環境に優しい地域に喜ばれる商品開発を検討します。		地域に喜ばれる商品を検討	○	愛媛県キャラクター「みきゃん」をラベルにしたジュースを計画	継続

8. 環境関連法規等の遵守評価の結果並びに違反、訴訟等の有無

環境関連法規等	要求事項	遵守状況	評価
廃棄物処理法	・ 保管基準（表示・分別） ・ 収集運搬・処理業者との契約 ・ 許可証の写し・保管 ・ マニフェストの交付、確認 ・ 産業廃棄物管理票交付等状況報告書の提出 ・ マニフェスト保管5年間（A票、B2票、D票、E票） ・ 食品廃棄物等多量発生事業者（100t/年以上）定期報告書提出	・ 適切 ・ 契約書保管 ・ 最新版許可証写しを保管 ・ 適正に処理 ・ 2024年5月10日提出済（5/10受理） ・ 過去5年分保管 ・ 2024年6月12日提出（7/5受理）	○
大気汚染防止法	・ 小型還流ボイラ1号機・2号機 ばい煙測定 1回/年 （ばいじん・SOx・NOx）	対象外	—
消防法	・ 危険物保管の指定数量1以上（A重油）の届出 ・ 屋内貯蔵所の位置・構造・設備基準の遵守	・ 2023年10月実施 ・ 設備に変更なし、保管状況異常なし	○
食品リサイクル法	・ 食品循環資源の再生利用等 当該年度の基準実施率95%以上	・ 再生利用等の実施率 97.0%	○
フロン排出抑制法	・ 第一種特定製品の点検（簡易点検1回/3ヵ月、記録の保存） ・ 第一種特定製品の点検（有資格者による定期点検1回/1年、記録の保存）	・ 簡易点検記録 保存 ・ 定期点検実施 済	○
容器包装リサイクル法	・ 包装容器、廃棄物の分別収集及び分別基準品の再商品化を促進する。 ・ 再商品化委託契約書申込書の提出	・ 商品へのリサイクルマークの表示 ・ 2024年1月提出済	○
水質汚濁防止法	・ 排水基準の遵守（50m³/日以下） ・ 事故時の応急措置・届出	・ 44.4m³/以下 ・ 事故なし	○
毒物及び劇物取締法	・ 劇物の施錠保管、置場の掲示 ・ 使用量重量管理、定期点検	・ 専用保管庫での施錠保管 掲示あり ・ 記録あり	○

環境関係法規においては、過去3年間違反はありません。
関係機関などにより違反の指摘などありません。

9. 代表者による全体評価と見直し・指示

エコアクション21での環境マネジメント活動を2018年5月から始めて6年となり、食品廃棄物発生量の削減をはじめ達成できた目標がある反面、未達となったものもありました。

瀬戸内産の柑橘を使用した製品づくりは、猛暑による降水量不足により柑橘収穫量が減少したため未達となりました。

柑橘加工品の保管期間を短くすることによって製品歩留りが向上し、利用率も向上しました。そのことにより廃棄量を削減することができました。

水の使用量は節水を心がけ、水道使用量の削減に努めるよう指示し、目標達成となりました。

前年に導入した高性能ボイラによってA重油の使用量が10,200L削減され、工場全体の二酸化炭素を67,224kg-CO₂と大幅に削減することができました。

本年度の商品開発は延期となりました。

次年度の環境経営方針、環境経営計画実施体制等に対する変更はありません。

環境経営目標はもう1年様子をみて2024年度の環境経営目標を作成し、2024年度目標に取り組みます。

会社全体で節電、節水など省エネ活動取組み、環境目標の達成に向けて邁進いたします。

2024年9月1日

大三島果汁工業株式会社

代表取締役社長 浅野 源揚市