

# 環境経営レポート

2024年4月～2025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

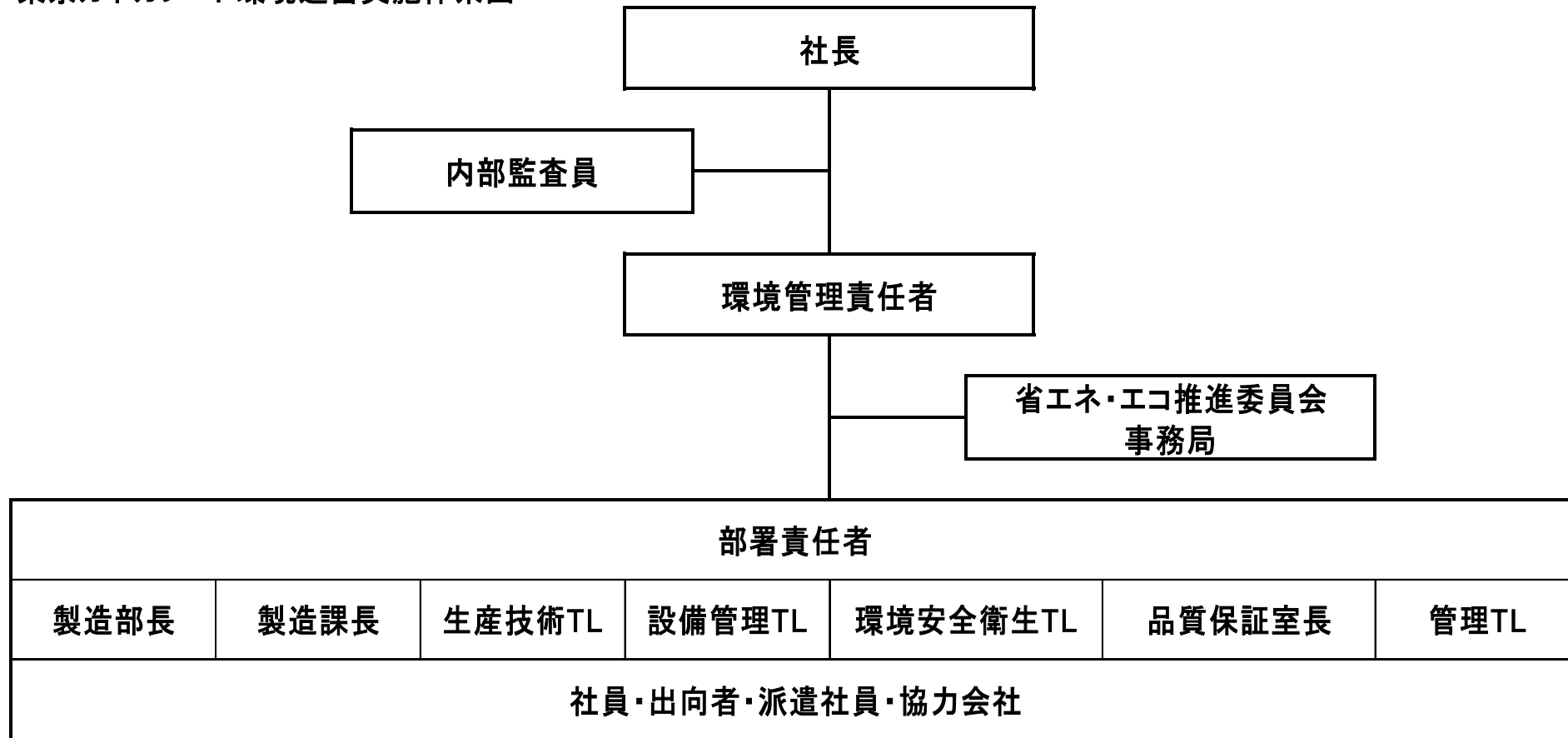
発行日：2026/2

# 目次

EA21組織図	3
環境経営方針	4
環境関連項目実績	5
2024年度環境経営目標	6
目標達成に向けた取り組みと効果	7~11
2024年度環境経営目標達成状況	12~13
外部からの苦情等の受付状況	14
代表者による全体評価見直し結果	14
環境関連法規への違反、訴訟等の有無	14
2025年度環境経営目標	15
2025年度取り組みテーマ	16~18
環境保全関係の責任者および連絡先	19

# EA21組織図

東京カネカフード環境運営実施体系図



# 環境経営方針

## 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、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、食用油脂加工製品を柱として生産活動を行っており、食品廃棄物の削減及び電力・燃料の省エネルギー、用水の有効活用等により環境負荷低減に取り組めます。

### 【行動指針】

- 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・ガスの有効活用・高効率設備への転換並びに太陽光等の利用により省エネルギーを推進します。
- 4)雨水等の有効利用、並びに排水処理の適正管理・改善を推進し使用水削減に取り組めます。
- 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めます。
- 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し、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めます。
- 8)産業廃棄物・食品ロスの削減に取り組めます。
- 9)化学物質使用量の削減に取り組めます。

2025年12月10日  
株式会社 東京カネカフード  
代表取締役社長 伊藤裕司

# 環境関連項目実績

		2022年度	2023年度	2024年度
生産量	t/年	32,030	30,584	31,090
CO2排出量	総量 (t-CO2/年) *1	7,790	7,526	7,239
	製品1t当たり (kg-CO2/製品t)	243.2	242.7	232.8
総排水量	総量 (m3/年)	238,644	269,962	245,763
	製品1t当たり (m3/製品t)	7.45	8.71	7.90
産業廃棄物排出量	総量 (t/年)	473.4	416.1	465.9
	製品t当たり (kg/製品t)	14.8	13.4	15.0
食品(製品)廃棄物排出量 *2	総量 (t/年)	68.7	44.2	69.2
	製品1t当り (kg/製品t)	2.14	1.45	2.23
食品循環資源の再生利用等	食品廃棄物等の発生量 (t/年)	798.6	628.5	906.7
	食品循環資源発生量 (t/年)	350.6	130.8	327.7
	熱回収量 (t/年)	448.0	497.7	529.0
	再生利用実施率 (%/発生量) *3	97.2	96.0	91.6

\*1：電力のCO2排出量換算係数 0.495

\*2：不適合製品のうち燃料化した量

\*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

# 2024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5%減、廃棄物は前年値キープ、排水量は前年比2%減、フロン算定漏えい量は前年実績の50%を目標としました。

	2024年度目標
1. CO2排出量の削減	234.6kgCO2以下/製品t
2. 産業廃棄物排出量の削減	13.4kg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	1.43kg以下/製品t・95%以上
4. 排水量の削減	8.68m <sup>3</sup> 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	54t-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	前年比 不適合-11.8t	
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-16hr	
K5冷凍機更新	製造課	K5冷凍機更新	228千kwh削減	
V系列エバコン更新	製造課	V系列エバコン更新	3.6千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	14.4千kwh削減	
照明LED化	製造課	F1工場・1F&5F工場照明LED化新設備に変更	28.8千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F1工場一般電力盤に設置	376千kwh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	12千kwh削減	
エアー漏れ削減	製造課 設備T	構内巡回による漏れ箇所早期修理	11件修理 126千m3削減	

# 1. CO2排出量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
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26件修理 ガス-6.7kg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」導入し圧縮機効率アップ	68千kwr削減	
流体攪拌装置導入による電力削減・自動倉庫	設備T	自動倉庫の流体攪拌装置「αESG」導入	38.4千kwr削減	
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	3.7千kwh削減	
第1変電更新	設備T	第1変電更新	45.6千Nm3削減	
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	40千kwh削減	電気総使用量の約0.4% 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	3千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	125千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T	低電力ターボブロアに変更	250千kwh削減	

# 1. CO2排出量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
No.4ガスボイラー更新によるガス使用量削減	設備T	高効率機種に変更	ガス1,200m <sup>3</sup> 削減	
集塵機の停止	業務係	作業時間外は電源OFF	6.0千kwh削減	
自動倉庫空調機更新	業務係	自動倉庫空調機更新（2機）	66千kwh削減	
高圧滅菌機電力使用量削減	品証室	検査培地変更により高圧滅菌機使用回数削減	3.6千kwh削減	
インキュベーター使用回数削減	品証室	検査方法変更によりインキュベーター使用回数削減	0.5千kwh削減	
クリーンベンチ電源OFFによる電力使用量削減	品証室	検査方法変更によりクリーンベンチ電源OFFが可能となった	1.2千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	都市ガス200千m <sup>3</sup> 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
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	870kg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	380kg再利用	
サーマルリボンリサイクル	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	70kg分リサイクル	情報を発信し2部署で実施
ロスポリ袋の再利用	品証室	製品用ロスポリ袋をゴミ袋として利用	200kg分再利用	
培地変更による廃棄量削減	品証室	寒天培地→ペトリフィルムに変更した事により廃棄物削減	2.52t削減	

## 3. 食品廃棄物の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
生産不適合による製品廃棄削減	製造課	ミスオペ予知トレーニング、行為保証SOP作成など	前年比 不適合-11.8t	
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	91t再生利用	
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	960kg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	7.1t燃料化	

## 4. 排水量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
再生産削減による洗浄水使用量削減	製造課	ミスオペ予知トレーニング、行為保証SOP作成など	前年比 不適合-11.8t	
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	2か所修理 6m3削減	
排温水有効利用	設備T	排温水有効利用により井水使用量削減	32千m3削減	

## 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	フロン充填量目標以下	
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	54.3t-CO2/2024年度	
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 790kg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	99kg削減	
検査数削減による薬剤使用量削減	品証室	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5.0L、 酢酸7.5L削減	

# 2024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。

	2024年度目標	2024年度結果	達成度
1. CO2排出量の削減	234.6kgCO2以下/製品t	232.8kgCO2/製品t	達成
2. 産業廃棄物排出量の削減	13.4kg以下/製品t	15.0kg/製品t	未達
3. 食品廃棄物の削減・ 食品循環資源の再生利用	1.43kg以下/製品t 95%以上	2.12kg/製品t・ 91.6%	未達
4. 排水量の削減	8.68m <sup>3</sup> 以下/製品t	7.90m <sup>3</sup> /製品t	達成
5. 化学物質使用量 (フロン算定漏えい量) 削減	54t-CO2以下	54t-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

# 2024年度環境経営目標達成状況

- \* CO2使用量削減：前年に比べ電気使用量は+129.5千KWHだったが、ハイプロボイラーを効率的に使用できたので都市ガス使用量は-200千m<sup>3</sup>と大幅に削減した。これにより、CO2排出量は232.8kg/製品トンと目標の234.5 kg以下/製品トン達成した。ミスオペや工程トラブル削減に取り組み、製品不適合を-11.8トンとしたことで再生産によるエネルギー使用量が削減された。また、衛生検査方法変更により高圧滅菌機使用回数が減り、電力使用量削減に繋がった。
- \* 産業廃棄物削減：前年より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削減、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削減に加え、工程トラブル削減や検査方法変更等に取り組み、廃プラ発生量は全年比-7トンとなった。一方、汚泥が前年比+70トンと大幅増、排水処理トラブルで水分が多く混入してしまった。
- \* 食品廃棄物の削減：2024年3月末にAM工程衛生不良による製品廃棄が発生し、排出が2024年度に回ってしまったため、前年比+20トンとなってしまった。また、食品廃棄物は自社での燃料化を進め、15.0GJの熱回収を実施した。自社でリサイクル出来ないものは、従来より産廃業者に燃料化または肥料化処理を委託していたが、今年度は一部コンクリート化することとなり、食品循環資源の再生利用率としては91.6%と目標を下回ってしまった。
- \* 排水量削減：製造ライン洗浄方法改善、廃温水有効利用などで、目標8.68 m<sup>3</sup> /製品トンのところ7.9m<sup>3</sup>/製品トンと大幅に削減できた。
- \* 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

2024年度は外部からの苦情等はありません

## 代表者による全体評価見直し結果

環境目標のCO2排出量、排水量の削減、フロン排出量の削減目標を達成したが、製品不適合大量発生により産業廃棄物排出量、食品廃棄物発生量は削減目標が未達となった。製品不適合削減のため、原因究明・対策実施に取り組みます。

## 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。

# 2025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。

	2023年度目標	2024年度目標	2025年度目標
1. CO2排出量の削減 (/製品t)	196.5kg以下	234.6kg以下	221.1kg以下
2. 産業廃棄物排出量の削減 (/製品t)	14.8kg以下	13.4kg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	2.0kg以下 95%以上	1.43kg以下 95%以上	1.43kg以下 95%以上
4. 排水量の削減 (/製品t)	7.3m <sup>3</sup> 以下	8.68m <sup>3</sup> 以下	7.8m <sup>3</sup> 以下
5. 化学物質使用量 (フロン算定漏えい量) の削減	109t-CO2以下	54t-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

# 2025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

# 2025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
タンクジャケット水漏れ改善	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

# 2025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23

電話番号 049-258-2365

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