

# 環境経営レポート

2022年4月～2023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：2023/12

# 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
2022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
2022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
2023年度環境経営目標	21
2023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(2022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 (2022年度生産量32,000t)

# 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、業務用のパンやお菓子に使用するマーガリン・クリーム類を作っています。



マーガリン



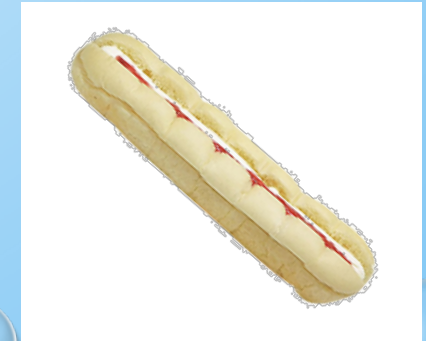
ケーキ用油脂



カスタードクリーム



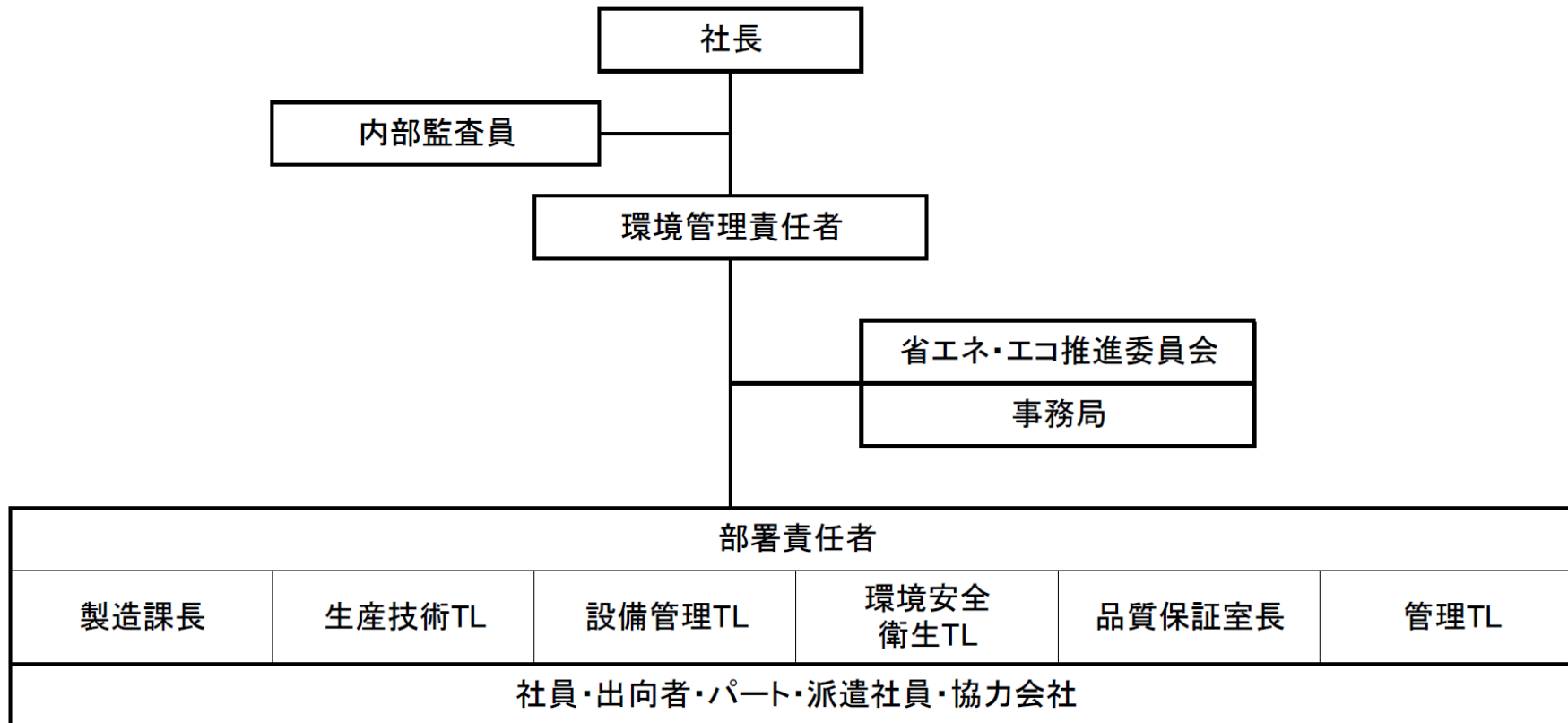
ホイップクリーム



# 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

		2020年度	2021年度	2022年度
生産量	t/年	35,000	36,139	32,030
CO2排出量	総量 (t-CO2/年) *1	8,057	8,029	7,790
	製品1t当たり (kg-CO2/製品t)	212.5	222.2	243.2
総排水量	総量 (m3/年)	214,857	250,994	238,644
	製品1t当たり (m3/製品t)	6.14	6.95	7.45
産業廃棄物排出量	総量 (t/年)	367.3	496.9	473.4
	製品t当たり (kg/製品t)	10.5	13.7	14.8
食品廃棄物排出量 *2	総量 (t/年)	55.0	41.4	68.7
	製品1t当り (kg/製品t)	1.57	1.15	2.14
食品循環資源の再生利用等	食品循環資源発生量 (t/年)	255.5	357.3	350.6
	熱回収量 (t/年)	843.0	711.0	448.0
	再生利用実施率 (%/発生量)	96.2	96.7	97.2

\*1：電力のCO2排出量換算係数 0.495 \*2：食り法「炭化の過程を経て製造される燃料及び還元剤」の発生量



# 2022年度環境経営目標

CO2排出量は2015年度実績から毎年1%削減、産業廃棄物排出量・排水量は前年度目標継続、食品廃棄物排出量は前年度実績から更なる削減を目指し目標値を設定しました。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。

	2022年度目標
1. CO2排出量の削減	202.5kgCO2以下/製品t
2. 産業廃棄物排出量の削減	9.5kg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	1.0kg以下/製品t・95%以上
4. 排水量の削減	6.0m <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	162t-CO2以下

# 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55件 前年と同じ	K5異物が多かった、2023年度は捏和機更新で削減見込み P7衛生異常・AM物性異常は削減
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V系列8.6%減 K系列24.7%増	成形不良による停止が多発、2023年度はK5冷凍機更新で削減見込み
エアコン更新による電気使用量削減	製造課	エアコン更新	10千kwh削減	
冷凍機更新	製造課	シュリンク用チラー冷凍機更新	30千kwh削減	
熱交換器更新	製造課	熱交換器更新	ガス1,000m3削減	
効率良い生産計画による運休日作成	製造課	運休日79日作成	162千kwh削減	生産計画ユニットと連携
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	V系列0回 /目標10回以下	

# 1. CO2排出量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
エア－漏れ削減	製造課	構内巡回による漏れ箇所早期修理	13件修理 200千m3削減	
洗浄方法見直し	製造課	洗浄方法見直しによるポンプ稼働時間短縮	1.6千kwh削減	
空調機更新	製造課	F1・4F充填室空調機新機種に変更	10千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	11.4千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	248千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	30t-CO2削減	
循環加温ヒートポンプ導入による都市ガス使用量削減	製造課	循環加温ヒートポンプ「CAONS」導入	11千Nm3削減	排水管理室の排熱を利用
流体攪拌装置導入による電力削減	製造課	流体攪拌装置「αESG」導入	14.4千Nm3削減	圧縮機効率アップ

# 1. CO2排出量の削減

テーマ	部署	実施状況	結果	考察
集塵機の停止	業務係	作業時間外は電源OFF	5.7千kwh削減	メンバーに周知しこまめに実施
自動倉庫冷凍機更新	業務係	自動倉庫冷凍機を省エネタイプに変更	65.7千kwh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 2.4t削減	省エネエコ推進委員が拘って巡回 実施
F3温調庫の節電	設備管 理T	温調庫に断熱材を施し温度低下防止	40千kwh削減	
太陽光発電設置	設備管 理T	太陽光発電設備を導入しCO2排出量 削減	38千kwh削減	電気総使用量の約0.6%、定期清掃 計画し発電効率維持していく
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に変更	480千kwh削減	
終業時間管理による照明点灯時間 削減	品質保 証室	計画的に多能工化を進めたが、新規 検査が増えたため前年並みで推移	目標達成率72% 前年並み	ヨーグルト工程追加で検査工数増 加
排水遠心分離更新による都市ガス 使用量削減	環安T	排水遠心分離機能力アップでパイプ ロイラー燃料採取量増加	285Nm3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	
製品パーチ廃棄削減	製造課	パーチ使い切りによる廃棄削減	76kg（15%）削減	
機器トラブル防止によるダンボールロス削減	製造課	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420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	167kg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	135kg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	42kg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	76.5kg分再利用	
ペーパーレスおよびファインプリン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	88.5t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9.6kg増/製品 A2系列6.2kg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1.4kg増/製品 A2系列5.7kg増/製品	急な増し目低下が多かった
ソースライン残削減	製造課	ピグシステム導入	600kg削減→製品化	
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	834kg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	7.4t燃料化	
サンプル採取量削減	品質保証室	サンプル採取頻度見直し	AMサンプル4t減	
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	1.4t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	V系列0回 /目標10回以下	
メカ水供給停止	製造課	K5系列A1メカ水供給停止	960m <sup>3</sup> 削減	
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	75.6m <sup>3</sup> 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	400m <sup>3</sup> 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	8か所修理 11.6千m <sup>3</sup> 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 162t-CO2/年 19t-CO2削減	
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 異常個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		
K5冷凍機更新	製造課	2023年2月ノンフロンタイプ冷凍機に変更		V3冷凍機：2024年度ノンフロンタイプに変更予定
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	3,500kg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	
アルカリ薬剤種類変更	製造課	シングルラインリユースラインの薬剤変更	1,300kg削減	
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 3.5L、酢酸5.3L削減	



# 2022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。

	2022年度目標	2022年度結果	達成度
1. CO2排出量の削減	202.5kgCO2以下/製品t	243.2kgCO2/製品t	未達
2. 産業廃棄物排出量の削減	9.5kg以下/製品t	14.8kg/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	1.0kg以下/製品t・95%以上	2.14kg/製品t・ 97.2%	未達 達成
4. 排水量の削減	6.0m <sup>3</sup> 以下/製品t	7.45m <sup>3</sup> /製品t	未達
5. 化学物質使用量 (フロン算定漏えい量) 削減	162t-CO2以下	162t-CO2	達成

# 2022年度環境経営目標達成状況

- \* CO2抑制：前年に比べ生産量が-11.4%となった事もあり、燃料の総使用量は電気-40.5千KWH、都市ガス-15.8千 $m^3$ 、LPG-57.5 $m^3$ と前年より下がった。しかしながら、K5系列の設備異常による焦げ・異物、ホイップ製品硬さ異常が発生したため目標0.15%以下/年に対し0.32%/年（55件発生/前年と同数）となり、再生産によるエネルギーの使用を低減出来なかった。更に、新規ヨーグルト工程分の電気・ガス使用量が増加した。このため、製品1トン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、排水設備ターボブロア、変圧器節電ユニット、流体攪拌装置など積極的に省エネ機器の導入を行っている。
- \* 産業廃棄物削減：事前準備数見直しにより製品用ポリ袋1,500枚/167kg、封函機更新・機器メンテナンス力強化によりダンボールロス600枚を削減したものの、汚泥や廃プラスチック発生量が前年と変わらず、目標未達となった。製品不適合による再生産が原因と考える。
- \* 食品廃棄物削減：ピーナッツ製品衛生不良は対策を実施し削減したものの、新規ヨーグルト工程分が増加し目標未達。
- \* 排水量削減：総排水量は前年比1,029  $m^3$ 減ったが、製品不適合や急な生産変更による洗浄回数増により見込みほど削減出来ず目標未達となった。
- \* 化学物質用量削減：2月にK5冷凍機をノンフロンタイプに変更。フロン漏えい量は計162トン-CO2と目標クリア。

# 外部からの苦情等の受付状況

\* 水中ポンプ不具合により排水汚泥が日酸TANAKA様に流れ込んだ（2022/4/4）

原因) ①水中センサーのセンサーに油膜が付いてしまった

②水中ポンプが1台しか設置されていなかったため、溢れた排水が原水槽に送液されなかった

③排水溝の壁に隙間があった

対策) ①水中ポンプをセンサータイプからフロートタイプに変更

②水中ポンプを別の場所にもう一台設置する

③壁の隙間をセメントで埋める

⇒環境管理責任者が対策の有効性を確認しました

\* 加圧浮上装置加圧タンク側面溶接部が割れ、排水が日酸TANAKA様側に噴き出した（2022/12/17）

原因) 加圧タンクの圧力耐性が低かった

対策) 加圧タンク更新

⇒環境管理責任者が対策の有効性を確認しました

# 代表者による全体評価見直し結果

- ①2022年度は外部からの苦情が2件（排水処理）で発生しており、原因対策・是正処置は完了しているが、環境苦情に対するRAを実施の上、外部苦情に対するリスク箇所を明確にし、改善策の立案改善実施により、外部苦情を無くす取り組みを推進する。
- ②環境目標の内、CO2排出量・産業廃棄物排出量・食品廃棄物・排水量の削減が生産量減少だけでなく、不適合品（K5・ヨーグルト系列）が発生し、再生産等により目標未達となったので、K5系列老朽化機器更新及びヨーグルト衛生原因調査と根本改善により不適合品発生を抑制する。
- ③CO2排出量抑制に対して、省エネルギー設備の導入で一定量の削減は出来ているが、目標には届いていないので、より高効率の省エネルギー設備導入及び生産ラインでのロス削減を行い目標達成に向けた取り組みを推進させる。

## 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。

# 2023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。

	2021年度目標	2022年度目標	2023年度目標
1. CO2排出量の削減 (/製品t)	204.7kg以下	202.5kg以下	196.5kg以下
2. 産業廃棄物排出量の削減 (/製品t)	9.5kg以下	9.5kg以下	14.8kg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	1.25kg以下 95%以上	1.00kg以下 95%以上	2.0kg以下 95%以上
4. 排水量の削減 (/製品t)	6.00m <sup>3</sup> 以下	6.00m <sup>3</sup> 以下	7.3m <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	470.6t-CO2以下	162t-CO2以下	109t-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

# 2023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
R-22空調機変更	製造課	No.3ガスボイラー更新	製造課
V系列アンモニア冷凍機エバコン更新	製造課	トラブルによる生産遅延防止	製造課
No.2コンプレッサー更新	製造課	ミスオペ等による再生産削減	製造課
No.3コンプレッサー更新	製造課	定期巡回によるエアー漏れ改善	製造課
CAONS移設による都市ガス削減	製造課	定期巡回による蒸気漏れ改善	製造課
V3系列冷凍機廃止	製造課	洗浄回数削減による電力削減	製造課
F1・F2工場αESG追加導入	製造課	第1変電所更新第1変電所更新	設備管理T
A1工程モンドミキサー新機種に変更	製造課		

# 2023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
雨水再利用の検討	環安T

# 2023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



# 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/>