

環境活動レポート

(2016年度)



わたしたちは、いちばん大切なひとに笑顔をお届けするため、
人にやさしい・地球にやさしい、食品づくりを目指します。

2017年6月1日

(2016年4月～2017年3月)



株式会社 **みすずコーポレーション**

目次

1. 会社概要
2. 環境方針
3. エコアクション21推進体制
4. 環境目標と実績
5. 次年度環境目標
6. 主要な環境活動と結果の評価
7. 適用法令の遵守状況

1. 会社概要



- **事業者名及び
代表者名** 株式会社みすずコーポレーション
代表取締役社長 塚田裕一

- **所在地** 本社・本社工場：
〒380-0928 長野市大字若里1606番地
電話:026-226-1671(代表)
更北工場：
〒381-2212 長野市小島田町字中村北沖2122-1
電話:026-284-5165

- **対象事業所** 本社・本社工場、更北工場、
東京支店、名古屋支店、大阪支店、札幌営業所、仙台営業所、
岡山営業所、広島営業所、四国営業所、福岡営業所

- **管理責任者氏名
担当者連絡先** 環境管理責任者： 社長室 室長 田中雅巳
担当者:リサイクル管理部 課長 宮尾幸彦
連絡先： 電話 026-226-1671
 Fax 026-223-2271

- **事業内容** 凍り豆腐、油揚げ及び味付け油揚げ等の研究開発、製造及び販売
再生可能エネルギーによる発電及び電気の販売

- **総売上高** 14,500 百万円(2017 年 3 月)
- **従業員数** 822 名(2017 年 3 月)
- **工場の規模** 工場延べ床面積:37,767m²(2017年 3 月)
敷地面積:53,560m²(2017年 3 月)

2. 環境方針

みすずコーポレーション環境方針

光や水、空気、そして食物を生み出す豊かな天地、自然は私たちの生命を育むかけがえのないめぐみです。当社は、この自然の恩恵に心から感謝し、この自然のめぐみを生かすことに心を配りながら「おいしいはやさしい」のキャッチフレーズの下、事業活動を進めてまいりました。当社は、「健康」と「環境」というかけがえのない宝に寄与する企業としての、又、豊かな日本の食文化を継承する企業としてのプロの誇りと責任を持って、環境保全活動に積極的に取り組み、資源循環型企業を目指すにあたって、次のことを約束します。

1. 当社の活動、製品及びサービスが、環境に与える影響を認識し、社内に環境マネジメントシステムを構築し、同システムの継続的な改善を図ります。
2. 食品リサイクルを推進します。
3. 省エネ活動でエネルギーの有効活用を図ります。
4. 省資源活動で環境資源の保全を図ります。
5. 化学物質を適正に管理します。
6. グリーン購入を推進します。
7. 環境関連法令や条例を遵守します。
8. 環境教育と地域貢献活動を推進します。

この環境方針は、全従業員に周知するとともに、社外へも公表します。

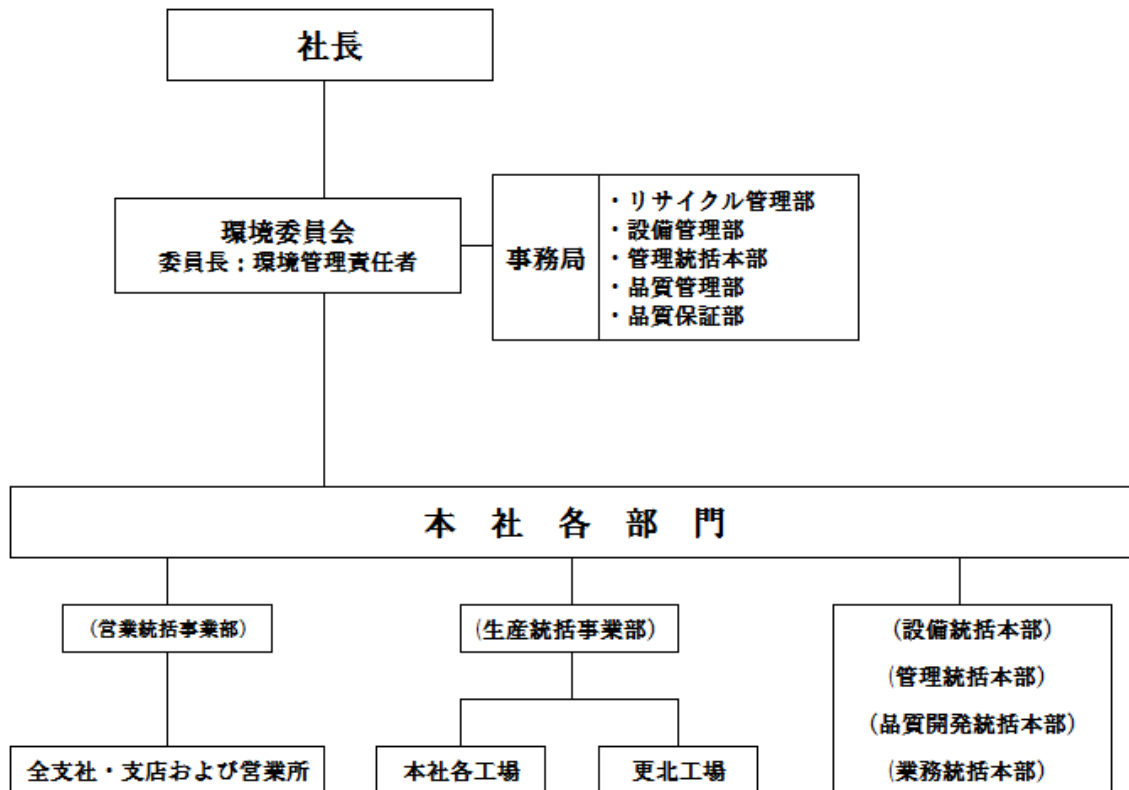
2015年 3月 1日

株式会社 みすずコーポレーション

代表取締役社長

堀 田 裕 一

3. エコアクション21推進体制



4. 環境目標と実績

■中期(2015年度～2017年度)環境目標

1. 食品廃棄物の排出量は2017年度には排出量の原単位で2014年度比3%削減した量を目標とする。
食品リサイクル率は2014年度実績を維持する。
2. 使用エネルギーを2017年度には、エネルギー原単位で2014年度比3%削減し、CO₂排出量はCO₂排出量原単位で2014年度比3%減少させる。
3. 水の排水量については、全社的な水削減活動を展開し、2017年度には原単位で2014年度比3%削減する。可燃ごみ・廃プラの廃棄量は、工場は2017年度には廃棄量の原単位で2014年度比3%削減した量を目標とする。直管部門は毎年、廃棄量を1%削減する。
4. 化学物質使用量は既定量を遵守し、適正な管理を行う。
5. グリーン購入を推進する。購入時に必要性を考え、環境負荷が出来るだけ少ないものを選ぶ。
6. 環境活動レポートには当社の資源循環型企業としての考え方や行動を記載し、営業活動等においても企業姿勢を明確にする。
7. コンプライアンスの体制を維持する。

■2016年度環境目標

年度目標は次のとおりとする。

1. 食品廃棄物の排出量を2016年度には、2015年度の原単位比1%削減し、食品リサイクル率は2014年度実績を維持する。
2. 使用エネルギーを2016年度には、エネルギー原単位で2015年度比 1%削減し、CO₂排出量を、CO₂排出量原単位で2015年度比1%減少させる。
3. 水の排水量については、全社的な水削減活動を展開し、原単位で2015年度比1%削減する。可燃ごみ・廃プラの廃棄量は、工場は2015年度の原単位比1%、直管部門は廃棄量1%をそれぞれ削減する。
4. 化学物質使用量は既定量を遵守し、適正な管理を行う。
5. グリーン購入を推進する。購入時に必要性を考え、環境負荷が出来るだけ少ないものを選ぶ。
6. 環境活動レポートには当社の資源循環型企業としての考え方や行動を記載し、営業活動等においても企業姿勢を明確にする。
7. コンプライアンスの体制を維持する。

■2016年度環境目標と実績

○=達成 △=未達

	2016度 全社環境目標		2016年度実績		評価
1	食品廃棄物 排出量	2015年度の原単位比 1%削減	原単位売上	原単位で 1.32t/百万円(2015 年度 1.29t/百万円) と 2.3%増加 食品廃棄物発生量:19106t ※1	×
			原単位生産量	原単位で 17.28t/百万枚(2015 年度 17.0t/百万枚) と 1.6%増加 食品廃棄物発生量:19106t	×
	食品リサイクル率	2015年度実績の維持	食品廃棄物の再生利用実施率は 95.6%		○
2	使用エネルギー量	2015年度原単位比 1%削減	原単位売上	エネルギー原単位で 41,940.8MJ/百万円(2015 年度 42,526.2MJ/百万円)と 1.38%削減 使用エネルギー量:608,141,391MJ	○
			原単位生産量	エネルギー原単位で 14.36 Kl/百万枚(2015 年度 14.57Kl/百万枚)と 1.44%削減 使用エネルギー量:15,884Kl(原油換算 Kl)	○
	CO ₂ 排出量	2015年度原単位比 1%削減	原単位売上	二酸化炭素原単位で 2,110.2kg-CO ₂ /百万円(2015 年度 2,141.2kg-CO ₂ /百万円)1.45%削減 CO ₂ 排出量:30,597,525kg-CO ₂	○
			原単位生産量	二酸化炭素原単位で 27,667.2kg-CO ₂ /百万枚(2015 年度 28,141.4kg-CO ₂ /百万枚)と 1.69%削減 CO ₂ 排出量:30,597,525kg-CO ₂	○

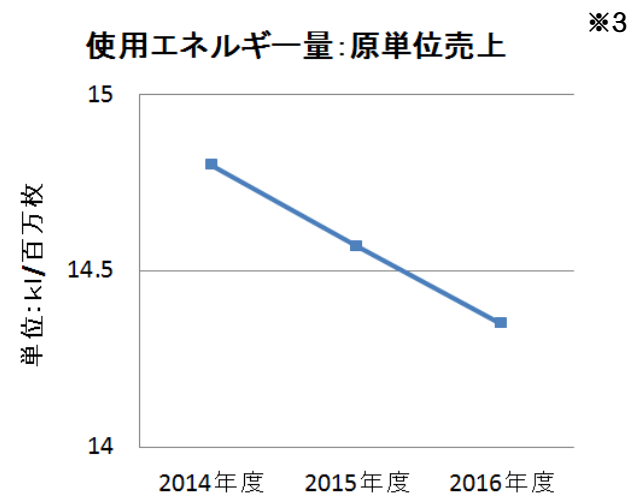
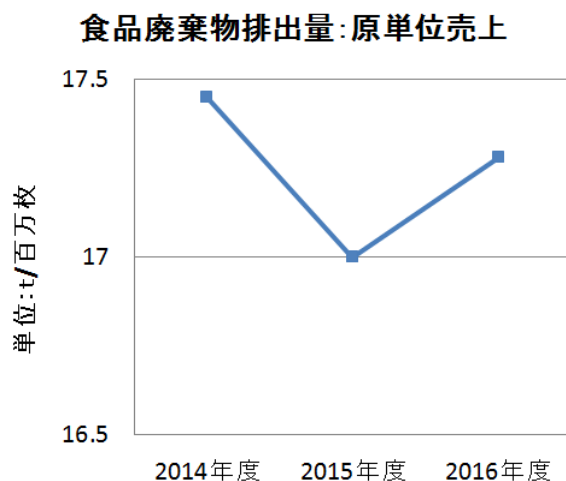
3	水の揚水量	原単位で2015年度比1%削減	原単位売上	揚水量: 3,809,984m ³ /年 原単位で 262.8m ³ /百万円 (2015 年度 271.5m ³ /百万円)と 3.2%減少	○
			原単位生産量	揚水量: 3,809,984m ³ /年 原単位で 3,445m ³ /百万枚 (2015 年度 3,568.2m ³ /百万円枚)と 3.45 削減	○
4	可燃ゴミ・廃 プラの廃棄量	工場部門:2015年度 原単位比1%削減 直管部門:2015年度 廃棄量1%削減	原単位売上	全社:原単位で 0.0155t/百万円 (2015 年度 0.0151t/百万円)と 2.55%増加 可燃ゴミ・廃プラ量:224.54t ※2	×
			原単位生産量	全社:原単位で 0.203t/百万枚 (2015 年度 0.198t/百万枚)と 2.53%増加 可燃ゴミ・廃プラ量:224.54t	×
5	営業部門における当社の環境への取り組み、資源循環型企業の考え方の明確化		各支店において商談の際に環境活動レポートを使用してお客様に当社の環境への取り組みを説明することが日常的に実践されるようになった。また、お取引先の工場見学時にもレポートを配付しています。		○
6	グリーン購入を推進する。		購入する以前に必要性、耐久性、ごみの発生が少ない商品を選ぶと共に、価格とも対比して購入商品を選択する。継続的に実施しています。		△
7	コンプライアンスの体制整備		緊急事態発生時に管理者への報告や安否確認が出来る緊急連絡網の仕組みを構築して運用しています。緊急事態発生時には危機管理委員会を開催、週次の経営会議で状況を報告し情報を共有しています。		○

※1環境負荷とりまとめ表の食品廃棄物発生量を売り上げ高で割った数値を原単位としました
(2011年度中部電力株式会社の実排出係数(環境省資料より):0.000473t-CO₂/kWh)

※2一般廃棄物+廃プラ排出量を売り上げ高で割った数値を原単位としました

原単位生産量計算式

原単位量 : 2015年度 1,072.81 百万枚
: 2016年度 1,105.914 百万枚
計算式 : 発生量(t) ÷ 原単位量(百万枚)

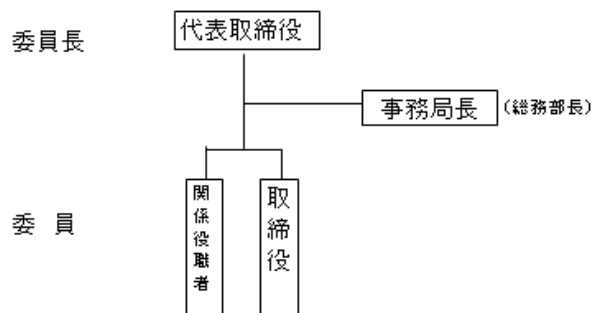


※3 使用エネルギー量に含まれていたバイオマスガスを、2013年9月よりバイオマスガスによる売電へ切替えたことにより、使用エネルギー量からバイオマスガス分を減じています。

【環境管理責任者コメント】

- ・全部門が環境活動に参加し、環境目標が達成出来るよう毎日の業務に取り組みました。
- ・生産量の増加に伴い食品廃棄物の全体量も増加しましたが、今年度は原料大豆の品質不良により油揚げのロスが増加したために食品廃棄物の発生量も原単位で増加してしまいました。
- ・食品廃棄物の再生利用率は前年より若干向上して95.6%で推移しました。
- ・使用エネルギー総量は増加しましたが、原単位では省エネ対策部による各種対策により減少しました。
特に電力は継続的な対策を実施してきた結果「平成28年度エネルギー管理優良事業者」表彰を受賞することが出来ました。
- ・二酸化炭素の原単位排出量は減少傾向にあります。高効率ボイラの導入や省エネラップ、エコジャケットの取り付け等により使用する蒸気量も削減されていると推測できます。
- ・揚水量について原単位で削減出来ましたので、今後も各職場内での節水や漏水対策を実施し井戸ポンプの運転方法に対しても細かな対応が必要です。
- ・可燃、廃プラの排出量は増加しました。原因は原料大豆の品質不良に伴い包装品のロスが増加、これらの廃棄に伴い増加しました。原料大豆の品種選定や事前の品質チェック等の対策が重要です。
- ・コンプライアンス体制については、緊急連絡網システムを継続運用し、緊急避難訓練を行う場合には連絡網を使用して操作方法を確認しています。

危機管理委員会の組織



5. 次年度環境目標と環境活動計画

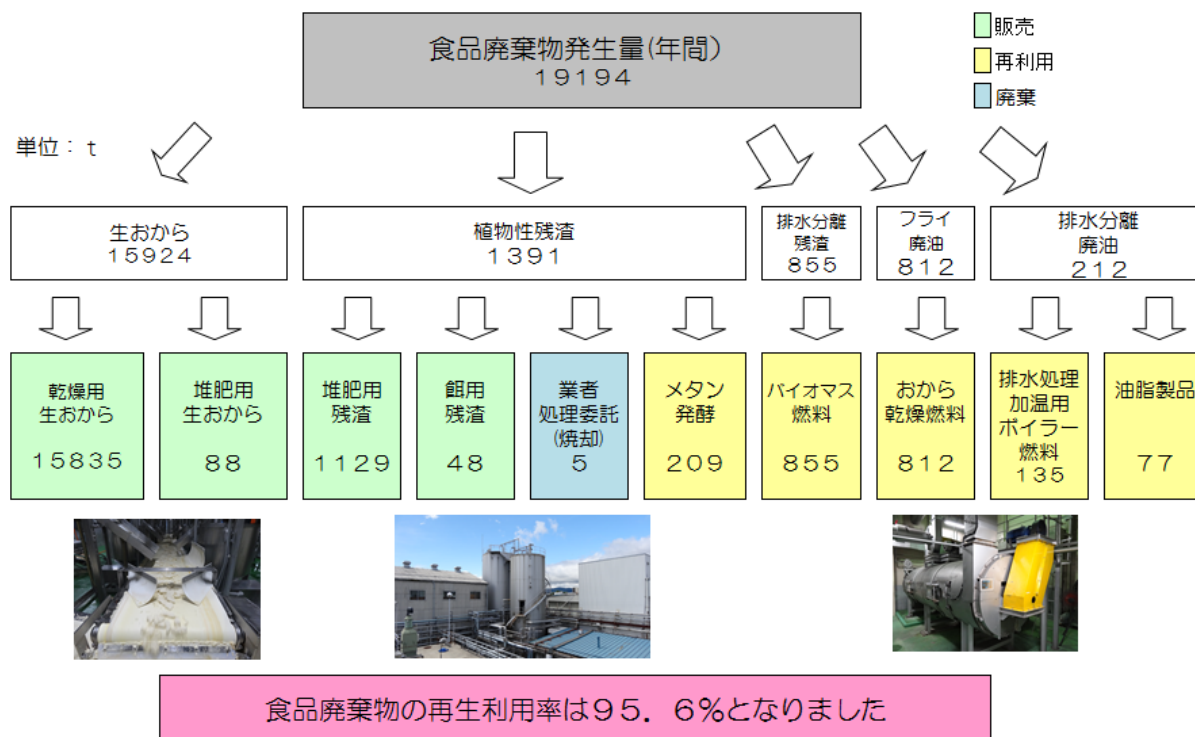
■2017年度環境目標と環境活動計画

年度目標及び計画は次のとおりとする。

1. 食品廃棄物の排出量を2017年度には、2016年度の原単位比 1%削減し、食品リサイクル率は2014年度実績を維持する。
2. 使用エネルギーを2017年度には、エネルギー原単位で2016年度比1%削減し、CO₂ 排出量を、CO₂ 排出量原単位で2016年度比1%減少させる。
3. 水の排水量については、全社的な水削減活動を展開し、原単位で2016年度比1%削減する。可燃ごみ・廃プラの廃棄量は、工場は2016年度の原単位比1%、直管部門は廃棄量1%をそれぞれ削減する。
4. 化学物質使用量は既定量を遵守し、適正な管理を行う。
5. グリーン購入を推進する。購入時に必要性を考え、環境負荷が出来るだけ少ないものを選ぶ。
6. 環境活動レポートには当社の資源循環型企業としての考え方や行動を記載し、営業活動等においても企業姿勢を明確にする。
7. コンプライアンスの体制を維持する。

6. 主要な環境活動と結果の評価

①食品廃棄物のリサイクルの推進



■ その他

汚泥の乾燥化による菌体肥料の販売 2016年度販売量：387t

バイオマス発電機稼働による発電 2016年度総発電量：1,516,723kWh

②環境教育と環境コミュニケーションエコアクション21教育(2017年2月22日)

日清オイリオグループ株式会社磯子工場環境部の小林様を講師としてお迎えし、エコアクション21の勉強会を開催いたしました。日清オイリオグループ株式会社様で行われている環境活動事例についてお話していただきました。

勉強会の様子→



■環境強化月間(2016年6月、9月)

事業活動の環境への様々な影響を理解し、企業の内外で環境に配慮した行動を社員一人一人が認識しなければなりません。環境保全意識の一層の徹底をはかるために、当社では毎年6月と9月を「環境強化月間」と定めております。2016年度は、次のような活動を実施いたしました。

環境強化月間行事実施内容

No	行 事	実施日	行事の内容
1	工場周辺河川 清掃	4月15日 6月28日 9月29日	工場周辺河川の清掃を実施
2	工場周辺および敷 地内清掃	5月13日 9月6日	工場外周りの空き缶・ごみ拾い草取り等の清掃活動 敷地内草取り・排水路掃除
3	工場敷地内清掃	8月2日	敷地内草取り
4	特定敷地内草取り	6月16日 9月13日	アークス井戸周辺・ハッティングセンター境界敷地における草取り
5	社内駐車場	6月13日～17日 9月12日～16日	各自駐車場の草取り
6	ノーマイカー通勤	9月12日～23日	マイカー以外での通勤の推進 ・延べ通勤距離 704.4km ・削減した燃料使用量 60.7ℓ ・削減した二酸化炭素使用料 140.8kg-CO ₂



■省エネルギー対策

電気・ガスの使用量は新ラインの稼働、生産量の増加に伴い、前年対比101.42%となりましたが、各職場の省エネ対策により、エネルギー原単位(生産量)は前年対比98.56%となりました。

設備の省エネルギー化①(継続実施中)

熱交換器、バルブ、配管継手関係にエコジャケットを装着、放熱ロス90%削減。



設備の省エネルギー化②(継続実施中)

省エネ型蒸気トラップに更新したことにより、更新職場のスチームロス10%の削減。



設備の省エネルギー化③(2017年1月)

本社工場高効率ガスボイラー導入。
ボイラー効率5.4%向上。



設備の省エネルギー化④(2017年1月)

更北工場高効率重油ボイラー導入。
ボイラー効率5.5%向上。



設備の省エネルギー化⑤(継続実施中)

蛍光灯機器135台、LED機器に更新。
消費電力45%削減。



設備の省エネルギー化⑥(2017年3月)

冷凍機デフロスト運転に省エネコントローラー取付。
冷凍庫消費電力15%以上の削減。



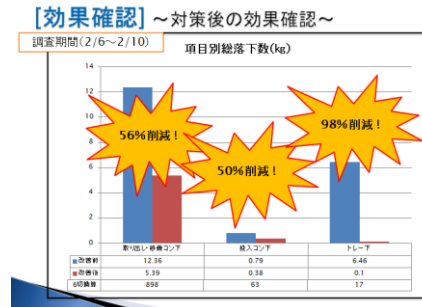
■第14回M-30活動(小集団活動) 活動報告

当社では職場毎にサークルを結成し、5Sに関する職場内の問題点を洗い出した上でテーマを選定し、改善活動を実施しています。2017年3月に実施した改善活動報告会で優秀な成績を収めたサークルの活動内容をご紹介します。

金賞 凍り豆腐工場乾燥職場 Q&Aサークル

「2M裁断品ライン落下豆腐削減対策」

凍り豆腐製造過程で発生する落下豆腐の数を削減することにより、豆腐ロス削減及び作業者の作業負担軽減を図りました。落下豆腐の発生箇所・発生原因を的確に分析し、効率よく有効な対策を実施、最終的にロス率を大幅に削減したことが高く評価されました。



金賞 凍り豆腐工場包装職場 ポリ亭サークル

「設備部品・包装資材等の見える化の見直し」

設備部品・資材庫の5Sに取り組みました。不要物の撤去や中二階の設置等により、収納スペースを広げ、大幅なレイアウト変更を行いました。見取り図作成、掲示方法変更により誰でもどこに何があるか分かりやすい資材庫になりました。また包材のリードタイム変更により大幅な在庫削減につながりました。



銀賞 北工場油揚第二職場 ファイヤーソウルサークル

「5S活動への取り組み」

職場内の5S活動に取り組みました。置き場所の明記や白線での定位置化、設備的改善等により、物の置き場が明確になり常に同じ状態が維持できるようになりました。また、職場作業員全員に最低1箇所ずつ担当責任箇所を定めることで、職場全体の5S意識向上を図りました。

対策実施2

台車・作業台



・白線を引く
定位置化

選別の管理



・コンテナの
積む数を設定
・看板を使用

銅賞 西工場加工包装職場 ナナサークル

「包装ロスの削減」

包装時の詰まり、ずれ込み等によって起こる包装ロスの削減に取り組みました。包装ロスが起こる原因を細かく分析し、設備改善や作業方法の見直しを行いました。効果目標であるロス率1.4%以下を達成し、本活動により包装時のロス率が大きく削減されました。



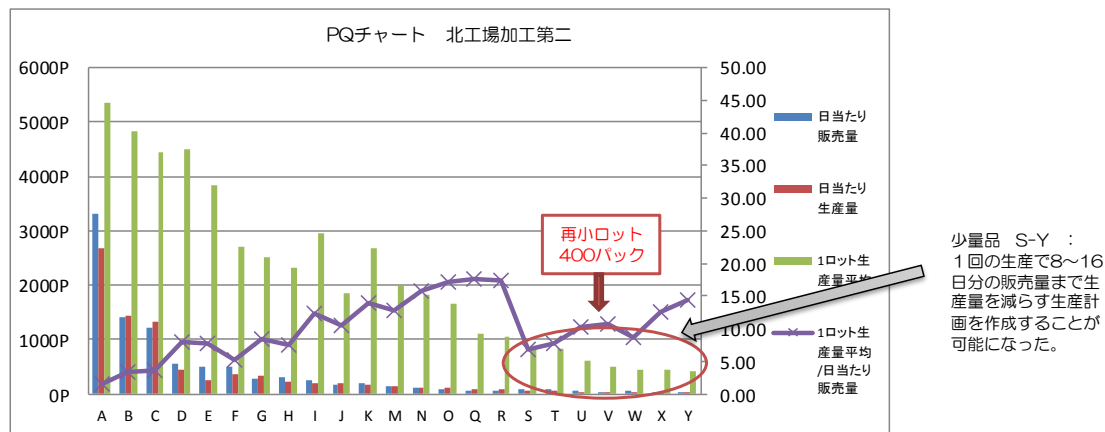
今度も継続して改善活動を実施し、生産性の向上及びロス・不良品の削減に努めていきます。

■TPS活動（小集団活動） 活動報告

当社では2016年7月より、農林水産省の「中食産業における生産性向上のコンサルティング事業」の一環で、トヨタ自動車様からトヨタ生産方式（TPS）の手法を学ぶ機会を得て、生産性向上のための改善活動を実施しました。その事例を一部ご紹介します。

「小型スープタンク作成による小ロット生産への対応」

味つけいなり用の調味液スープは、作成後パイプ搬送により加工工場へと搬送されます。しかし、搬送用のパイプ内にはスープが残存しやすく、スープ廃棄ロス率が高い傾向にありました。また、1回の生産に対するスープの廃棄率を少なくするため、スープタンクの容量（600ℓ）に合わせた最少ロット単位（1200パック）での生産を実施していました。本来ならば必要最低限の数量だけを生産したい製品に関しても、最小ロット単位である1200パックを生産せざるを得ませんでした。そこで、小ロット生産時はパイプ搬送を行わずに小型化したスープタンクで搬送することにより、少量生産品のスープ廃棄ロス率を約10％低減しました。また、最小ロット単位が1200パックから400パックに減少し、小ロット生産に対応できるようになりました。



「5Sチェックシートを活用した5S活動」

定期的に5S活動は実施していましたが、どのレベルが適正なのか目あわせがなく、客観的に診断する仕組みがありませんでした。そこで、職場のエリアごとにチェック項目と合わせて目あわせシートを作成し点検する仕組みを構築し、各業務工程の5S状況のレベルアップを図りました。2017年2月より直接部門へ、5月より間接部門へ展開したことで全社的な活動となりました。

項目ごとに5段階のレベル分け

No.	点検箇所	ポイント	評価日	最悪(レベル1)	悪い(レベル2)	普通(レベル3)	良い(レベル4)	大変良い(レベル5)
サニタリー	備品棚	整理 整頓		不要物が置かれている。	マスク、粘着テープが置かれている。	備品名、置き方 が決められている。	備品名、置き方 が決められている。	備品名、置き方 が決められている。
	下駄箱 くつ	清掃		掃除が行われておらず、汚れている。	指示がなければ掃除をしない、汚れている。	掃除は定期的 に行われている。	掃除は定期的 に行われている。	掃除は定期的 に行われている。
南 西 廊 下	階段	清掃		掃除が行われておらず、汚れている。	指示がなければ掃除をしない、汚れている。	掃除は定期的 に行われている。	掃除は定期的 に行われている。	掃除は定期的 に行われている。
	手直し場	整理 整頓		手直し作業に使われていない作業台がある。	区画線なく作業台の定位置が決まってい なく、台が散乱して作業しにくい。	区画線なく作業台の定位置が決まってい なく、台が散乱して作業しにくい。	区画線なく作業台の定位置が決まってい なく、台が散乱して作業しにくい。	区画線なく作業台の定位置が決まってい なく、台が散乱して作業しにくい。
2 F 入 り 口	シンク	清掃		掃除が行われておらず、水垢、ゴミに よって汚れている。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。
	台車	整理 整頓		製品台車が品種ごとに分けられてい ない。保冷庫への台車の入れ方に決まり がない。	製品台車が品種ごとに分けられてい ない。保冷庫への台車の入れ方に決まり がない。	製品台車が品種ごとに分けられてい ない。保冷庫への台車の入れ方に決まり がない。	製品台車が品種ごとに分けられてい ない。保冷庫への台車の入れ方に決まり がない。	製品台車が品種ごとに分けられてい ない。保冷庫への台車の入れ方に決まり がない。
保 冷 庫	床	清掃		掃除が行われておらず、汚れている。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。
	シンク	整理 整頓		洗剤の置き場が決まっていない。	洗剤以外のものが置かれている。	洗剤以外のものが置かれている。	洗剤以外のものが置かれている。	洗剤以外のものが置かれている。
選 別 室	シンク	清掃		掃除が行われておらず、水垢、ゴミに よって汚れている。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。	指示がなければ掃除をしない、汚れて いる。
	作業台	整理 整頓		指定外の備品が置かれている。	作業台に置く用紙、パンダーの置く 場所が決まっていない。	作業台に置く用紙、パンダーの置く 場所が決まっていない。	作業台に置く用紙、パンダーの置く 場所が決まっていない。	作業台に置く用紙、パンダーの置く 場所が決まっていない。

レベルごとの状態を表した
目合わせシートの設定

「在庫の見える化による資材在庫の低減」

凍り豆腐包装職場の資材管理において、従来は翌月の生産予測に基づき一定ロットで発注していたため、計画変更時に在庫の調整ができていませんでした。また、安全在庫が発注担当者任せになっていたため、欠品を恐れて過剰に在庫を抱えやすい状況にあり、置き場所が不足し、通路や外部倉庫に一時置きをしている状態でした。そこで、生産実績に基づいた安全在庫、発注ロット、リードタイムの見直しを行い、資材ごとの明示板設置による管理基準の見える化、及び看板による後補充の仕組みを構築し遵守するようにしました。その結果、倉庫スペースが削減・集約され、入出庫作業の工数や外部倉庫費が削減、更に使用頻度を考慮したレイアウトの見直しにより、安全性、作業性が向上しました。また添付調味料については、在庫過多により回転率の低いアイテムが使用期限内に使い切れず廃棄されるといった問題の解消にもつながりました。

(改善前)



(改善後)



上記以外の取り組みとして、労働生産性向上を目的に油揚げの選別工程やオペレーターの作業について、作業観測に基づいたムダ取りやレイアウト改善を実施しました。また、材料生産性の向上については、油揚げの不良ロス内容をリアルタイムで把握し、1つ1つの真因を追究し、廃棄ロスの低減活動を実施しました。これらの機会や学びを生かして2017年度よりMPS活動として全社改善活動をスタートさせました。

③緊急事態対応訓練

緊急事態を想定した各種訓練を実施しました。

■消防訓練



本社工場(自衛消防班による放水訓練)



更北工場(消火器による初期消火訓練)

■排水事故時対応訓練



■油流出時対応訓練



油流出時対応訓練(油揚工場)



灯油流出時対応訓練(凍豆腐工場)

■大気汚染時対応訓練



④社会貢献

■各賞の受賞

2月24日(金)、名古屋市の中電ホールにて中部地方電気使用合理化委員会にて平成28年度エネルギー管理優良事業者として委員長表彰を受けました。表彰式には塚田裕一社長、牧茂取締役設備統括本部長、荒井純一設備統括本部課長(エネルギー企画推進者)が出席しました。同表彰制度はエネルギーの有効活用、省エネルギーの推進によるエネルギー原単位の改善をはかり、エネルギー使用合理化の成果が特に顕著な事業者及び工場に送られる

賞です。当社は東日本大震災以降、省エネ対策部を設置し年間数十件に及ぶ様々な活動を行ってきました。近年においてはその成果が現れ始め原単位改善に大きく貢献できました。今後、益々省エネ活動を推し進め地球環境に貢献したいと考えております。



中部地方電気使用合理化
委員会委員長表彰受賞

■「フードバンク信州」への食品寄贈

賞味期限が残っていて食べられるものが大量に捨てられるという食品廃棄が問題となっている一方で、食料支援等を必要としている生活困窮者の方々がいるという現実があります。当社におきましても賞味期限の迫った商品を廃棄する事態が稀に発生します。「もったいない」を誰かの役に立てないかと食料支援を行っている「フードバンク」の活動が全国各地で立ち上っているなか、2015年10月に当社の近隣である長野県長野市高田に「NPO法人フードバンク信州」が設立されました。配送のメリットも勘案し、2016年2月より賛助会員としての協力を開始しました。2016年度は賞味期限までの期間が短くなった凍り豆腐商品を「フードバンク信州」に4回提供しました。今後も引き続き食品廃棄ロスの削減および生活困窮者の方々にご協力できるよう努めて参ります。



7. 適用法令の遵守状況 (2016年度)

法規制等の名称	遵守状況
廃棄物の処理及び清掃に関する法律	産業廃棄物管理票(マニフェスト)及び多量排出事業者の定期報告 長野市環境部 廃棄物対策課への提出(6月実施)
食品リサイクル法	関東農政局へ報告書提出(6月実施)
省エネ法	関東経済産業局・関東農政局への報告書提出(7月実施)
地球温暖化対策法	長野県生活環境部への報告書提出(7月実施)
騒音規制法	特定施設の新設なし
水質汚濁防止法	排水処理の排出基準において超過なし
浄化槽法	年1回法定検査(本社4月、更北2月実施) 保守点検 1回/2ヶ月
市公害防止条例	揚水設備の新設無し 揚水量の定期報告(4月実施)
大気汚染防止法	ばい煙発生施設の新設無し ばい煙量等の測定実施
フロン排出抑制法	フロン機器の簡易点検4回/年、定期点検1回/年の実施 フロン機器の廃棄時の、フロンガス回収に対しての遵守

遵守状況確認日 2017年3月31日(一部は6月)

■上記の他、環境関連法令を遵守した活動を行っており、訴訟等ありませんでした。

2016年度においては、12月に近隣住民の方から騒音発生の苦情をいただきました。騒音源は乾燥職場において生蒸気が断続的に噴出した音です。原因は金曜日に暖房用ヒーター凍結防止のために開放した元バルブを閉め忘れたために工場の深夜稼働開始時にトラップから生蒸気が噴出し、深夜から早朝まで担当者が出勤してバルブを閉止する間騒音が発生していました。対策として、教育を実施してバルブの閉止を促す表示を取り付けました。本年度はこれ以外の苦情はありませんでした。

【経営者コメント】

2016年度は、凍り豆腐においては前年の商品リニューアルや商品統合の影響があり苦戦を強いられましたが後半には回復してきました。油揚げは2ライン目の生産設備が完成したことから増産体制が整い、味付けいなり揚げ設備の1ライン増設準備を進めて次年度から生産稼働する予定です。環境面では原料大豆品質のばらつきにより、油揚げのロスが一時的に増加して食品廃棄物増加の要因となりました。原料大豆と同量発生する生おからについては「おからも資源である」との基本的な考え方から油揚げライン増設分を含めて全量を乾燥して有効利用しています。エネルギー使用量は生産量の増加に比例して増加しましたが、原単位では大幅に削減することが出来ました。特に電力については各種の対策を継続的に行ってきた成果が認められ「平成28年度エネルギー管理優良事業者」として表彰を受けることが出来ました。ガスについても高効率ボイラの導入や配管の保温、省エネラップの設置等により使用量とCO₂の削減効果が出ています。「余剰汚泥の菌体肥料化」、「バイオガス発電」等も順調に稼働したことにより資源の再利用、有効活用が促進され、環境側面への影響も最小限に抑制でき、「資源循環型生産」の体制が整いつつあります。外部コミュニケーションとして騒音発生等の苦情がありましたが、その内容を真摯に受け止め工場周辺における住環境の向上と調和に努めて参ります。



工場敷地面積/53,560m²

だい
ずの
おか
ず



株式会社 みすずコーポレーション

おいしいは、やさしい。



通販限定商品

簡単!粉とうふ (オリジナル/カレー味)
各1袋 216円(税込) 1ケース(10袋) 2,160円(税込)

