

# 省エネルギー活動

## 省エネ法に基づく評価

経済産業省資源エネルギー庁が管轄し、2015年から実施している「省エネ優良事業者評価制度」において、当社は制度開始から**9年間連続で省エネ優良事業者（Sクラス☆印）**を獲得しています。

引き続き、エネルギーの効率的使用に図るとともに、製品の安定供給に努めてまいります。

※省エネ法の定期報告を提出する全ての事業者を、経済産業省が優れた順に4段階（S、A、B、C）にクラス分けし、Sランクの優良事業者を同省ホームページで公表するものです。

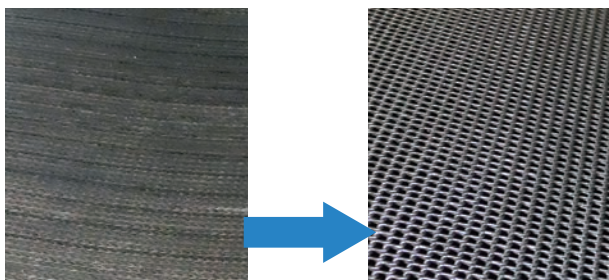
Sクラス 省エネが優良な事業者 (目標達成事業者)	Aクラス 省エネの更なる努力が 期待される事業者 (目標未達成事業者)	Bクラス 省エネが停滞している事業者 (目標未達成事業者)	Cクラス 注意を要する事業者 (目標未達成事業者)
<b>【水準】</b> ※1 ①努力目標達成 または、 ※2 ②ベンチマーク目標達成	<b>【水準】</b> Bクラスよりは省エネ水準 は高いが、Sクラスの水準 には達しない事業者	<b>【水準】</b> ※1 ①努力目標未達成かつ直近 2年連続で原単位が対前 年度年比増加 または、 ②5年間平均原単位が5% 超増加	<b>【水準】</b> Bクラスの事業者の中で特 に判断基準遵守状況が不 十分
<b>【対応】</b> 優良事業者として、経産 省HPで事業者名や連続 達成年数を表示。	<b>【対応】</b> 省エネ支援策等に関する 情報をメールで発出し、努 力目標達成を推進。	<b>【対応】</b> 注意喚起文書を送付し、現 地調査等を重点的に実施。	<b>【対応】</b> 省エネ法第6条に基づく指 導を実施。

※1 努力目標：5年間平均原単位を年1%以上低減すること。

※2 ベンチマーク目標：ベンチマーク制度の対象業種・分野において、事業者が中長期的に目指すべき水準。

※3 定期報告書、中長期計画書の提出遅延を行った事業者は、Sクラス事業の公表・優遇措置の対象外として取り扱うことがあります。

## 省エネルギー活動



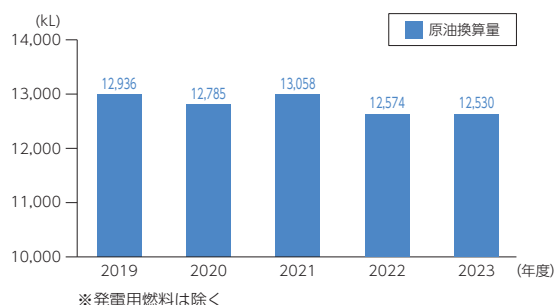
当社の主力商品であるビスケットの製造に使用するオープンベルトのメッシュを粗い目のベルト（ライトメッシュ）に変更し、焙焼時のガス消費量の20%削減を図りました。



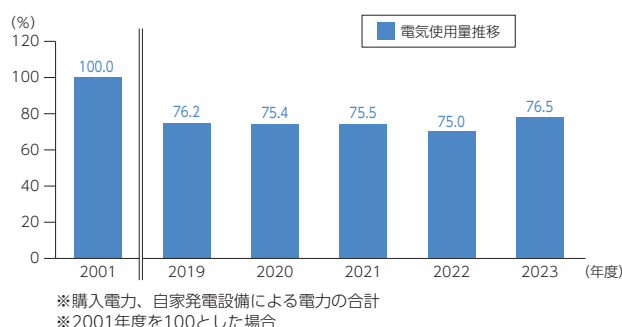
チョコ加工で使用するストレージタンクの周囲を覆う保温材の材質を見直し、保温効率を改善しガス消費量を削減しました。

## 全工場のエネルギー使用量推移

### ■原油換算量（電力を除く）



### ■電気使用量推移



# 廃棄物削減・リサイクル・環境リスクマネジメント活動

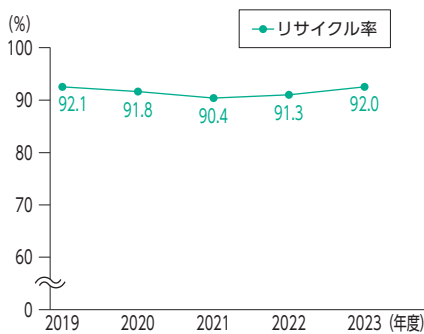
## 廃棄物の発生抑制

当社では、菓子製造に使用する主原料の納入を大容量化させることにより、原料梱包材の削減に継続して取り組んでいます。また、同一原料でも大型容器入りと小分け容器入りを組み合わせ無駄なく使いきることでフードロス対策にも取り組んでいます。あわせて、ダンボール圧縮装置を導入し回収の効率化を図っています。

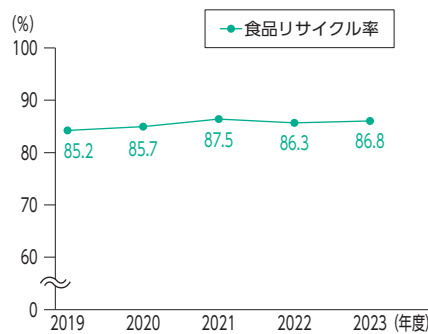


## 各種リサイクル率の推移

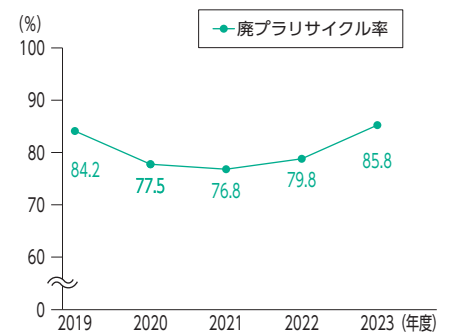
■全工場の廃棄物リサイクル率推移



■全工場の食品廃棄物リサイクル率推移



■全工場の廃プラスチック類リサイクル率推移



## 緊急事態を想定した対応訓練の実施



種々の緊急事態に対応するため、設備の緊急事態を想定した訓練を実施し、手順の確認と見直しを行っています。油脂タンク類、排水処理施設、ガス使用施設、自家発電設備、薬品類取扱い施設、廃棄物保管場所などでの緊急事態を想定した訓練を行い万一の事態に備えています。また、各設備において地震による緊急事態を想定した訓練も実施しています。訓練の結果により、必要に応じて対応手順の見直しや設備の改善などを行いました。

## 環境リスクマネジメント

種々の事故を想定した緊急時の対応訓練を行い、万一の事態にも備えています。

- ① 避難訓練の実施  
避難訓練時には、避難経路の確認、消火器や消火栓を使用した消火作業や応急救護と総合的な訓練を実施しています。
- ② 緊急事態の対応テスト  
漏洩等による敷地外への環境影響の発生を想定し、定期的に緊急事態の対応手順のテストを行い、必要に応じて手順の見直しを行っています。緊急時、外部機関への確に情報を伝達する訓練も実施しています。
- ③ 事故等の状況  
報告対象期間中における重大な事故等の発生はありませんでした。