

環境経営レポート

2023年版



東京フード株式会社

目次

1. 会社概要

2. 経営理念

(1) 月島食品グループ協同経営理念

(2) 東京フード株式会社経営理念

3. 経営方針

4. 実績・結果

(1) 各工場 エネルギー使用量推移

(2) 各工場 エネルギー原単位推移

(3) 本社工場 CO₂排出量(t-CO₂)推移

(4) 産業廃棄物数量推移

5. 活動記録

(1) 省エネルギー活動年表

(2) 取組実例の詳細

6. 計画

会社概要

社 名	東京フード株式会社
英文社名	TOKYO FOOD CO.,LTD.
所在地	本社工場 〒300-4351 茨城県つくば市上大島字神明1687-1 第二工場 〒300-4351 茨城県つくば市上大島字神明1783-1 深谷工場 〒369-1106 埼玉県深谷市白草台2909-26
代表者	代表取締役社長 刈川 武詞
設 立	1967年 6月
資本金	2億円
売上高	134.9億円（2023年12月期）
主要営業品目	製菓・製パン用チョコレート類、チョコレート加工品
免許他	菓子製造業 食品油脂製造業 いばらきハサップ認定 FSSC22000認証取得

経営理念

1. 月島食品グループ協同経営理念

【総和】

一人一人の”ちから”の和が私たち月島食品グループの強みです。

【共栄】

私たちは、一人一人が経営者として、お取引様とともに成長します。

【オーバーアチーブ】

私たち一人一人は、みなさまの笑顔、その一歩先を目指してたゆまぬ成長を続けます。

【未来への投資】

月島食品グループは、「価値の創造」によって得られた成果を、お取引様との発展および社員の成長のために投資します。

【創造】

月島食品グループはお取引様と共にあらゆる「価値の創造」に取り組みます。

2. 東京フード株式会社 経営理念

私たちは、顧客満足度と従業員満足度の向上を日々目指し、食を通じて健康で豊かな社会の未来創りに貢献します。

そして、常に「最大」よりも「最良」を考え、行動します。

経営方針

1. 経営方針

私たちは、SBE経営に取り組んでいきます。

* SBE: Sustainable、Balance、Excellent(持続可能な、バランスの取れた、優秀な会社)

2. 食品安全方針

安心・安全にこだわり、お客様に満足いただける製品づくりに取り組みます。

3. CSR基本方針

CSR活動の意識向上を図り、各ステークホルダーと連携して持続可能な社会に貢献していきます。

4. 労働安全衛生方針

人命を尊重し、当社で働く全ての従業員の安全と健康を確保します。

また、「労働災害ゼロ」の快適な職場づくりを目指します。

実績・結果

1. 各工場 エネルギー使用量推移

各工場 エネルギー使用量(kℓ)

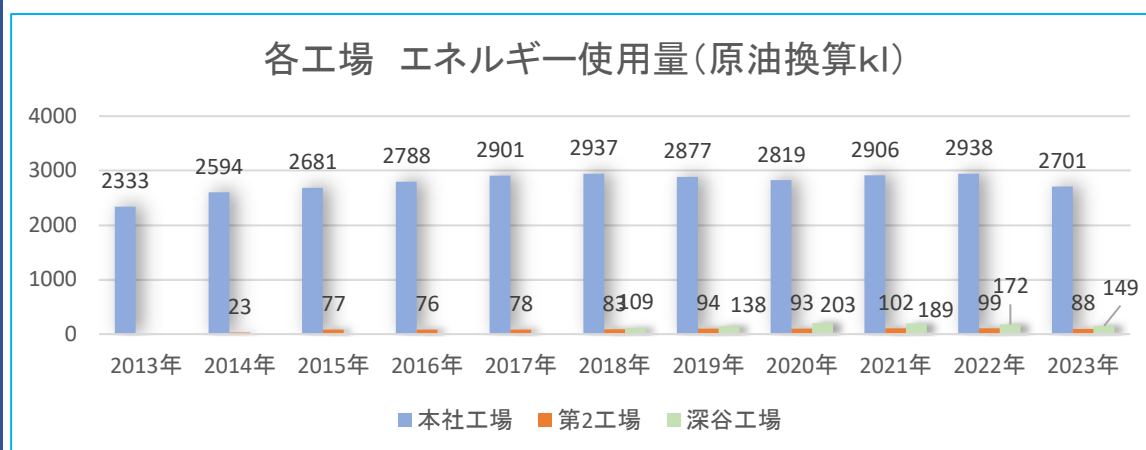
7 エネルギーをみんなに
そしてクリーンに



本社工場、第2工場(茨城)、深谷工場(埼玉)の3工場におけるエネルギー使用量を原油換算し、グラフにしています。

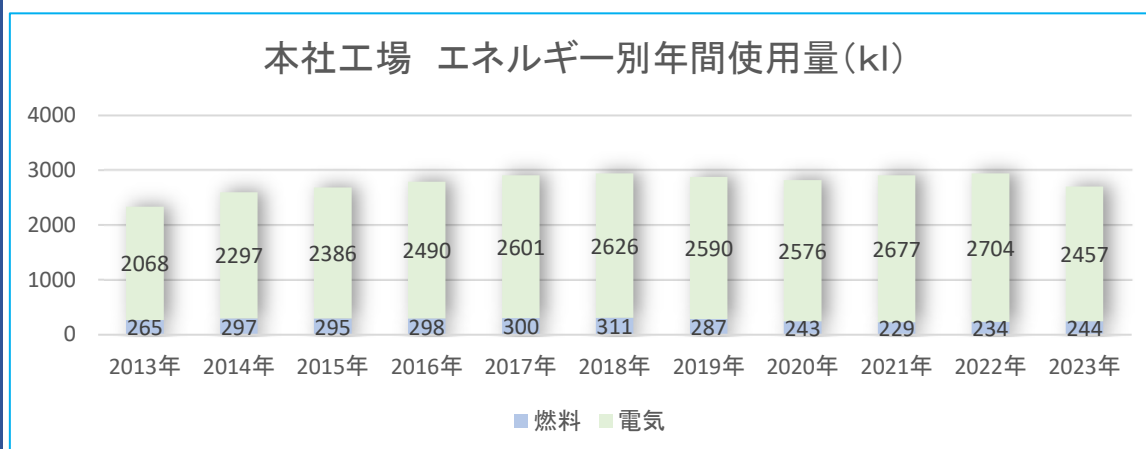
エネルギー種類: 電気、太陽光発電
燃料(重油、LPG、ガソリン等)

●各工場のエネルギー使用量



※ 2014年～ 第2工場操業開始
2018年～ 深谷工場操業開始

●本社工場のエネルギー別(電気・燃料)使用量



【まとめ】 各工場のエネルギー使用量は年々増加傾向にあります。昨年、省エネ法が改正され電気1次エネルギーの換算係数が変更となり、全体エネルギーは前年比91.6%となりました。引き続き、エネルギー効率の改善に取り組みます。

実績・結果

2. 各工場 エネルギー原単位推移

各工場 原単位

7 エネルギーをみんなに
そしてクリーンに

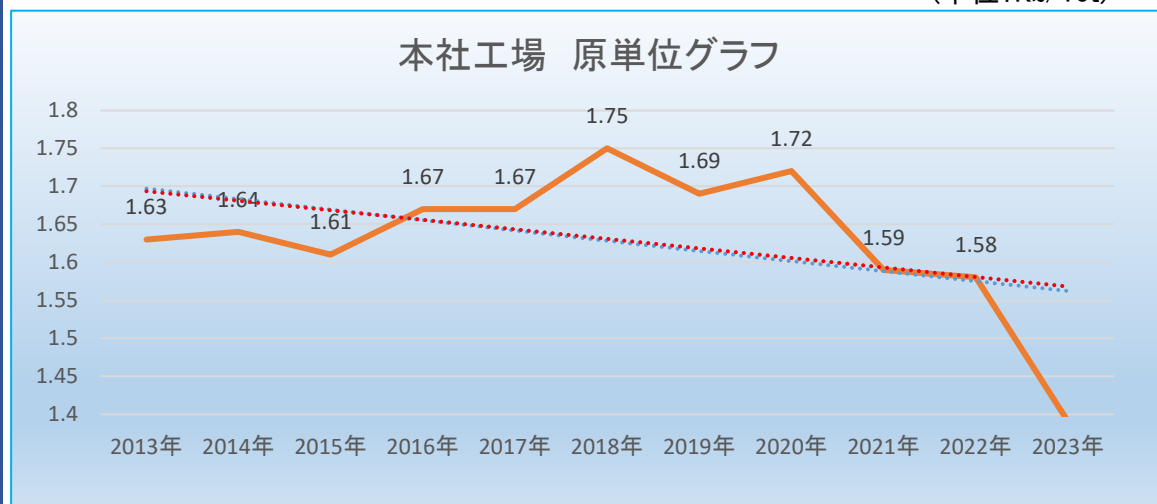


下記のグラフは、各工場のエネルギー使用量を原単位で表しています。
原単位とは『一定量の生産物をつくるために使用する、または排出するモノや時間などの量』をいいます。

省エネ法では、5年平均で原単位1%以上の低減が求められています。

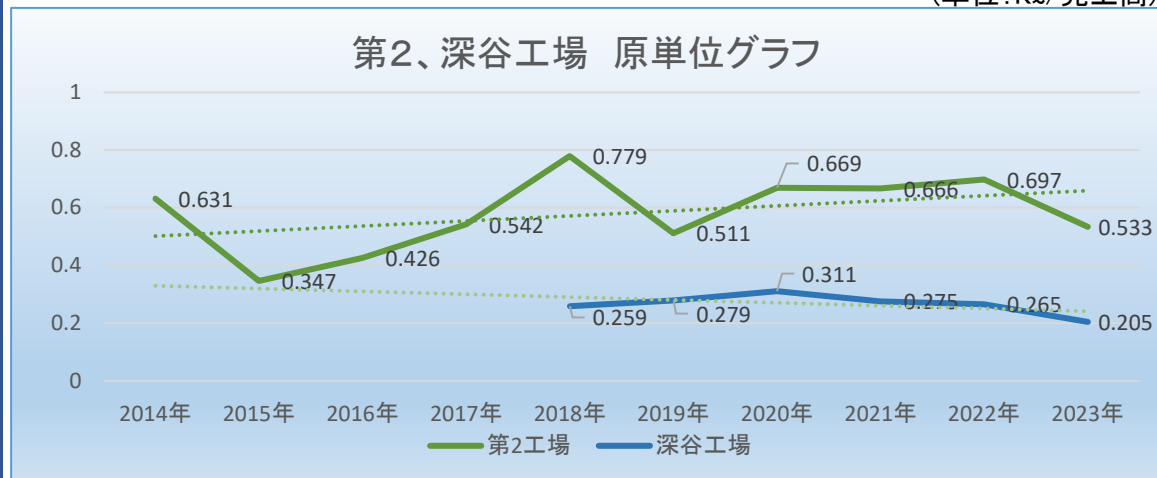
●本社工場の年別原単位(エネルギー/生産数量)

(単位:kℓ/10t)



●第2、深谷工場の年別原単位(エネルギー/売上高)

(単位:kℓ/売上高)



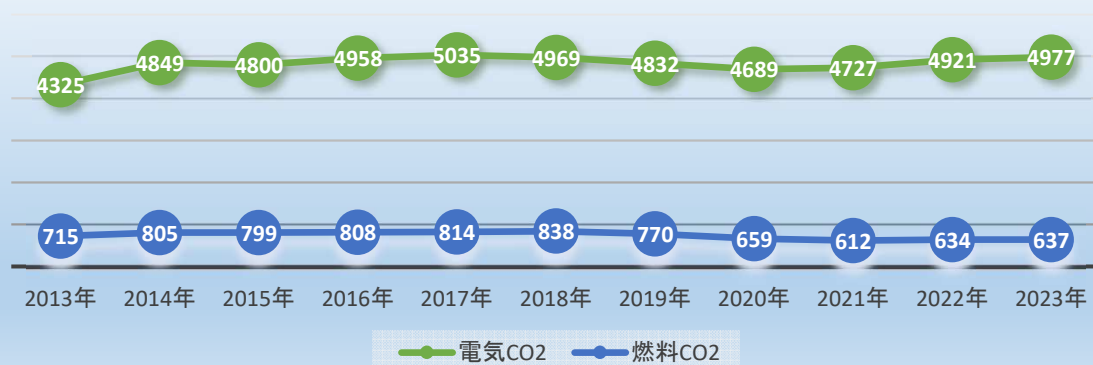
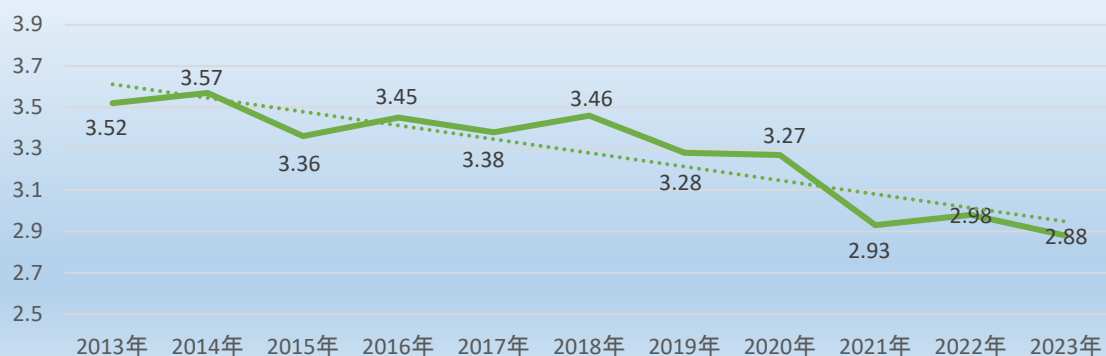
【まとめ】 本社工場の原単位は2016年以降、上昇傾向となりました。2021年からエコキュートや太陽光パネルの大型設備を導入した効果が表れ、原単位の改善に繋がっています。各工場、より一層の原単位管理を実行していきます。

実績・結果

3. 本社工場 CO₂排出量(t-CO₂)推移本社工場 CO₂排出量(t-CO₂)

2015年 パリ協定(地球温暖化対策の国際的な枠組み)の目標
「世界の平均気温上昇を、産業革命以前に比べて
2°Cより低くとも、1.5°Cに抑える努力をすること」

2021年4月 気候サミットでの日本目標
『2030年度のCO₂排出量を2013年度比で46%削減することを
目指すこと、さらに、50%の高みへ挑戦し続けること』を宣言

●本社工場のエネルギー別年間CO₂排出量本社工場 年間CO₂排出量(t-CO₂)●本社工場のCO₂原単位(CO₂排出量/生産数量)(単位:t-CO₂/10t)本社工場 CO₂原単位

【まとめ】 本社工場のCO₂排出量は2018年以降減少傾向にありますが、2023年のCO₂排出量は2013年比で111.4%と増加しています。CO₂原単位に関しては2013年比で81.8%と減少しています。

実績・結果

4. 産業廃棄物数量推移

産業廃棄物数量(t)

12 つくる責任
つかう責任

本社工場、第2工場(茨城)、深谷工場(埼玉)の3工場における産業廃棄物数量をグラフにしています。

※各工場の産業廃棄物は本社工場で一括して処理しています。

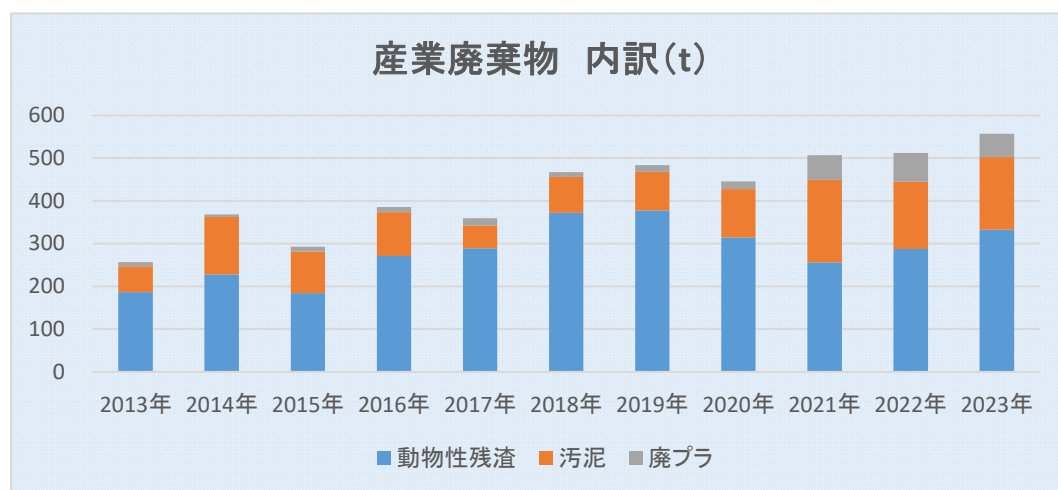
● 廃棄物数量



※ 2014年～ 第2工場操業開始
2018年～ 深谷工場操業開始

産業廃棄物は100%リサイクルとなっています。

● 産業廃棄物内訳



【まとめ】 工場の産業廃棄物廃棄量は生産数量増加に伴い、年々増加傾向にあります。生産・営業・物流など各方面からの削減アプローチを行っております。特に洗浄増加に於ける残渣、汚泥の抑制が活動における重要ポイントとなります。

活動記録

1. 省エネルギー活動年表

省エネ活動年表			
年	月	事 柄	省エネ活動
2003	12	第二種エネルギー管理指定工場(電気管理)指定	
2004	1		省エネルギー推進委員会発足
	4		エネルギー診断による照明・空調等のルール化
2005	2		デマンドコントローラー設置
2006	4	省エネルギー法改正(電気・熱合算)	
2006	5		空気圧縮機インバータ式導入
	7	第二種エネルギー管理指定工場 指定	
2008	7		洗浄室エアガン取付による空気量の削減
	11		ボイラー排熱利用ブロー装置設置
2009	3		大型モーターの高効率モーター化(NEDO補助金)
	7		福利厚生棟照明設備自動化
2010	1		空気圧縮機台数制御盤導入及びボイラー設備更新(NEDO補助金)
	4	省エネルギー法改正(特定事業者)	
	10	省エネルギー法 特定事業者 指定	
	12		エネルギー監視システム導入(1期工事)
2011	3	東日本大震災	
	7		不要照明の間引き、輪番操業によるデマンド監視の強化
	8		工場内エア漏れ点検開始(年2回)
	12		エネルギー監視システム導入(2期工事)
2012	4		第2変電室移設更新(1F→5F第1変電室へ)
			変圧器更新 アモルファストランス×4台導入
			エネルギー監視システム導入(3期工事)
	6	つくば市スマートファクトリー化支援事業共同取組	
2013	7		蒸気配管用エコジャケット取付による燃料削減
2014	4	省エネルギー法改正(電気需要の平準化)	
	7		社内照明LED化(1期工事)
2015	1	東京フード 第2工場稼働開始	
	7		社内照明LED化(2期工事)
2016	4	省エネルギー法改正(事業者クラス分け評価制度)	
	8		工場空調機更新による電力削減
2018	4	東京フード 深谷工場稼働開始	
	6		空調室外機デマンド対策ESCO・ONE設置(1期工事)
	10		エネルギー監視システムPC更新
2019	5		空調室外機デマンド対策ESCO・ONE設置(2期工事)
2020	7		工場内LED照明更新(1本/22W→14W)
2021	5		ヒートポンプ熱交換によるエネルギー抑制(温水/チラー)
	7		工場内LED 既存非常用照明100台/増築棟普通照明100台
	8		蒸気配管老朽化による漏洩対策(1/3期)
2022	4		太陽光パネル設置(パネル320枚:120kw相当)
	8		蒸気配管老朽化による漏洩対策(2/3期)
	9		事務研究棟LED照明更新
2023	4	省エネルギー法改正(非化石エネルギーへの転換・導入)	取組① 2期太陽光パネル設置(パネル340枚:140kw相当)
	8		蒸気配管老朽化による漏洩対策(3/3期)
	10		取組② エアリークテスター(超音波カメラ)導入

活動記録

2. 2023年 省エネ対策実施例(設備)

2023年 実施内容

【取組① 第2期太陽光パネル設置による自家発電の活用】

- 工場敷地内建物2ヶ所の屋上に、設置面積や屋根形状に応じて太陽光パネルを設置し、非化石エネルギーへの転換を図りました。

年間発電量 … 149,000kwh

パネル容量 … 340枚:140kw相当

年間CO₂削減量 … 68t-CO₂

原油換算削減効果…37kl



【取組② エアリークテスター導入】

- 年二回実施しているエア漏洩点検に於いて、超音波カメラによる可視化を行い生産中の漏洩を多数発見いたしました。エア漏れの音を『聞く⇒見る』へ

製函機漏洩改善 … 52,500kwh/年

他約20ヵ所 漏洩 … 49,900kwh/年

年間CO₂削減量 … 47t-CO₂

原油換算削減効果 … 23kl



計画

1. 2024年 省エネ対策計画(設備)

2024年 実施計画

【エアブローガン パルス化による電力使用量の削減】

- ・工場内では洗浄後の水切り作業や清掃等で、エアブローガンを多く利用しております。従来のものからパルス化タイプのエアガンに更新し、作業効率Upを目指します。また、生産ラインなどの漏洩点検を強化し、トータルでのエア量削減に努めてまいります。

※パルス化: エアの間欠運転

<設置によるシミュレーション>

年間kwh削減効果 ... 12,000kwh(パルス化)
120,000kwh(漏洩等)

原油換算削減効果 ... 30kl

年間CO₂削減量見込 ... 60t



【エコキュート稼働増強による重油使用量の削減】

- ・2021年に蒸気量の削減を目的とし、現在のエコキュート(ヒートポンプ)を導入いたしました。冷温水が取り出せるCO₂冷媒ガス型で、環境面に配慮した設備となっております。今期はエコキュート能力を最大限に引き出せるよう、新たに洗浄用タンク2基へ温水ラインを増設し、更なる蒸気量の削減を図ります。

<設置によるシミュレーション>

年間重油量削減効果 ... 16,300ℓ

原油換算削減効果 ... 16kl

