



環境報告書2010

環境報告書の基本的要件

- **報告対象範囲** 主にテーブルマーク株の製造部門である自社7工場の環境負荷および環境保全の取り組みについて報告します。
- **報告対象期間** 2009年4月1日から2010年3月31日の期間について報告します。
- **発行日** 2010年8月
- **参考資料** 環境省環境報告書ガイドライン(2007年度版)
環境省エコアクション21(2004年度版)
- **作成部署及び連絡先**
テーブルマーク株 経営企画部 環境チーム
電話番号 (03)3546-6803 FAX番号 (03)3546-1203
<http://www.tablemark.co.jp/>

会社の概況 (2010年3月31日現在)

- **商号** テーブルマーク株式会社
(英訳名 TableMark Co.,Ltd.)
- **設立** 1956年9月1日
- **資本金** 475億円
- **従業員数** 1,517名
- **本社所在地** 香川県観音寺市坂本町五丁目18番37号
- **電話番号** 0875-56-1100(代表)
- **主要製品** 冷凍食品、冷凍水産品、その他食料品の製造、販売

目次

環境報告書の基本的要件	1	水環境の保全	9
会社の概況	1	大気環境の保全	10
トップメッセージ	2	廃棄物	11
環境理念	3	化学物質の管理	13
環境方針	3	製品の環境配慮	14
環境負荷の削減目標と実績	3	オフィスの取り組み	15
環境マネジメント	4	地域社会への配慮	16
環境負荷の概況	5	コンプライアンスの取り組み	16
エネルギー	7	サイトデータ	17
原材料	9	用語説明	18
水資源の利用	9		

説明

…巻末に用語説明あり

☆ トップメッセージ

おいしさを、もっと食卓に。

冷凍さめきうどん等のヒット商品を次々と世に出し、高い製造能力と営業力で成長を遂げてきた、日本最大級の冷凍食品メーカー、加ト吉。一方、弁当商材を中心とした冷凍食品に加え、ベーカリー事業、調味料事業等を展開し、研究開発・商品開発部門に強みを持つ日本たばこ産業(JT)食品事業。この両社が事業統合を行い、2009年4月に完全統合を果たしました。

『テーブルマーク』

それは、この新体制にふさわしい名称として、私たちの想いと誓いを込めた新しい旗印です。食の舞台である“テーブル”の“トレードマーク”でありたいという想いを込めています。

また、当社の目標である“お客様支持率No.1の食品メーカー”になるために、最大限の努力を行おうという誓いの気持ちを込めました。

2010年1月1日より、この『テーブルマーク』を新社名に冠し、全従業員一丸となって、「お客様支持率No.1の食品メーカー」を目指して専心努力してまいります。

お客様、お取引先様、そして社会全体から信頼され、必要とされる企業になることを目指しております。全従業員一人ひとりがコンプライアンスの実践に努め、事業を通じて社会に貢献するという原点を忘れずに、環境保全が事業存続の生命線であることを強く認識して、環境問題に真摯に取り組むと同時に、事業活動に対する社会からの理解を得るよう努めます。

当社では、地球温暖化防止と廃棄物の削減を重点項目として、生産ラインの省エネルギー化による二酸化炭素排出量の削減や、廃棄物の3R(リデュース、リユース、リサイクル)を推進しています。

また、商品の企画設計、製造、販売、物流の全工程において環境負荷の削減に努めています。

「いちばん大切な人に食べてもらいたい」という理念のもと、地球環境に配慮した安全・安心な商品を提供することを第一に掲げ、これからも良き企業市民として、社内外のステークホルダーから信頼され、社会からの要請に誠実に対応して行く所存です。

「環境報告書2010」をより多くの皆様方にご一読賜り、当社の取り組みについてご意見、ご感想をお寄せ頂ければ幸いです。



代表取締役社長

山田 良一

環境理念

テーブルマーク株式会社は、社是である『企業の繁栄は社会に奉仕』を念頭に、全従業員が環境の保全に責任を持って取り組み、地球環境の向上に貢献し、信頼され、必要とされる企業となるため日々努力します。

環境方針

1. エネルギーの有効利用を心がけ、省エネルギー化を図ります。
2. 原材料の無駄をなくし、省資源化を図ります。
3. 廃棄物の発生抑制、再生利用を推進します。
4. 環境に関する法律、条例、基準などの規制を遵守します。
5. 全従業員の環境意識の向上を図り、環境保全に取り組みます。

環境負荷の削減目標と実績

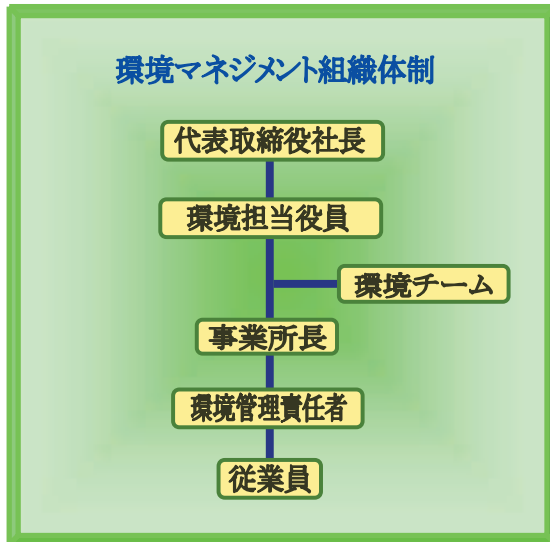
当社では2010年度末までの長期目標を定めて環境負荷の削減に取り組んでいます。2009年度は生産重量の減少等によりエネルギー効率が悪化し、地球温暖化防止目標を達成することが出来ませんでした。また、廃棄物最終処分量についても、肥料化、飼料化等を進めましたが、目標を達成することが出来ませんでした。その他の取り組みについては概ね目標を達成することができました。2010年度はこれまでの取り組みをさらに強化し、目標の達成を目指します。また、地球温暖化防止については、これまでの取り組みの深化に加えて、物流の合理化等にも取り組んでいきます。

	長期目標（2010年度）	2009年度の実績	取り組み実績
地球温暖化防止	生産重量あたりのCO ₂ 排出量を 2000年度対比 15%削減	生産重量あたりのCO ₂ 排出量を 2000年度対比 8.7%削減	10ページに掲載
廃棄物の削減	「ゼロエミッション」の達成	廃棄物最終処分量を 2000年度対比 84.8%削減	11ページに掲載
化学物質	化学物質の適正管理と使用量の削減および低環境負荷物質への転換	化学物質の適正管理 フロンガス使用量削減	13ページに掲載
法令遵守	法令の遵守	社内コンプライアンス教育実施	16ページに掲載

環境マネジメント

環境負荷の低減、環境に関するリスク管理、環境法令の遵守などの体系的かつ継続的な推進を図るため、組織体制を整備し、環境マネジメントのレベルアップに取り組んでいます。

環境マネジメントシステム



省エネルギー活動や廃棄物の削減、リサイクルの推進など、様々な環境保全活動を行う場合、どの様な工程からどの様な環境負荷が発生するのかを正しく把握し、それぞれの項目について改善方法を検討し、取り組むことが必要です。

当社では各工場に「環境管理責任者」を選任し、環境目標の設定やその達成に向けた技術改善、従業員に対する環境教育に取り組んでいます。

環境に関し、本社の製造企画部が、各工場への指導・支援、情報の収集、環境負荷データの管理などを行い、グループ全体での環境への取り組みを経営企画部が行い、今まで以上にグループ全体での環境マネジメントのレベルアップに取り組んでいます。

ISO14001の認証取得状

新潟魚沼工場でISO14001 説明 の認証を取得しています。その他の工場についても環境マネジメントシステムの構築を推進しており、全社的なシステムの構築を行っています。

環境教育

環境保全活動を推進していくためには全ての従業員が環境に配慮して行動することが必要不可欠です。全社的な環境意識の向上を目指し、各工場に配置した環境管理責任者がリーダーとなり環境教育を行っています。

また、定期的に環境会議や環境教育を実施し、環境管理責任者のレベルアップに努めています。

従業員の環境意識と管理技術を高め、環境に関するリスクを低減するため、公害防止管理者、危険物取扱者、冷凍機械責任者、エネルギー管理士、防火管理者などの公的資格の取得を奨励・支援しています。

また、排水処理施設の管理、廃棄物の取り扱い、冷凍機やボイラーの運転など、専門知識を必要とする従業員は外部講習等へ積極的に参加し、スキルアップや、法改正への迅速な対応に努めています。

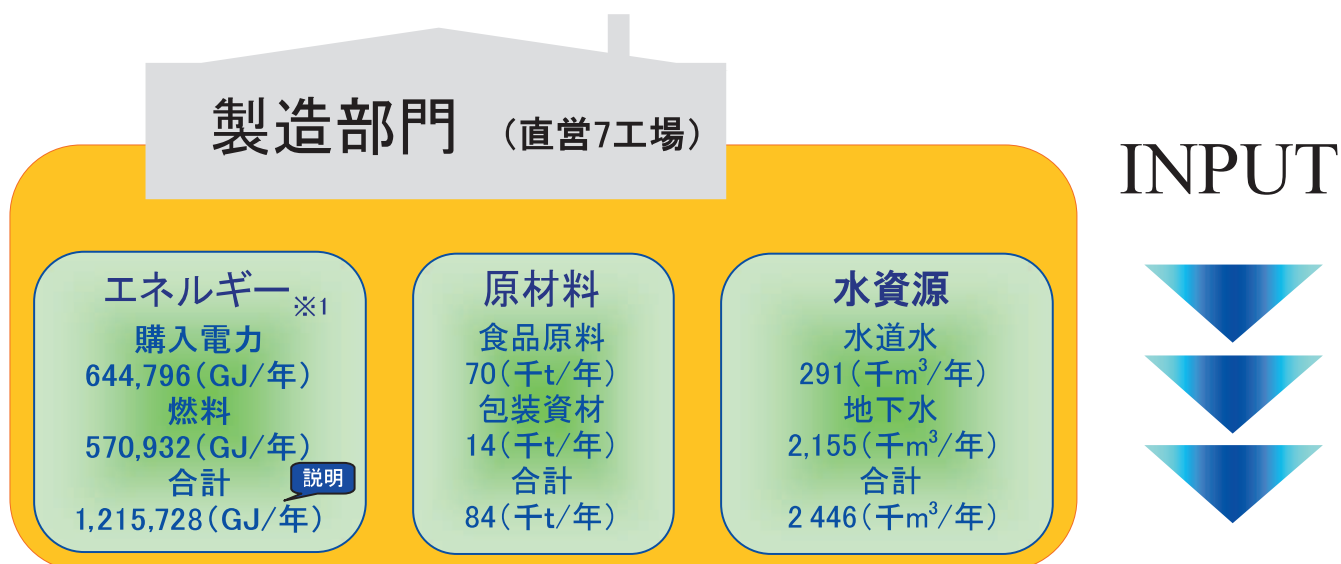


環境会議

環境負荷の概況

当社は、安全で安心な商品の提供とともに、地球環境の保全に配慮した活動が重要であると考え、環境負荷の大部分を発生させている製造部門および物流部門では、資源の有効利用や環境負荷の低減に取り組んでいます。

エネルギーとして製造部門ではA重油、LPガス、電力など、また、物流部門では軽油、電力などを使用しており、エネルギーの効率的使用、省エネルギー化によりCO₂排出量の削減に努めています。



※1 エネルギーは「エネルギーの使用の合理化に関する法律」の換算係数により発熱量で表しました。

食品調理
工程

凍結
工程

包装
工程

製品出荷
164,424(t/年)



※2 NO_x排出量は「環境省エコアクション21」の排出係数より算出しました。

また、製造工程における歩留まり向上など、廃棄物の発生抑制(リデュース)に努めていますが、発生した廃棄物についてはリサイクル率の向上によって最終処分量(埋立処分)をゼロにするゼロエMISSIONの達成を目標として、動植物性残渣の飼・肥料化、有機性汚泥の肥料化、廃プラスチックの再資源化などに取り組んでいます。



OUTPUT



物流センター
(株)加ト吉フードレック

エネルギー

製造部門で使用されるエネルギーは、使用量の多い順に購入電力、A重油、LPガス、軽油、ガソリン、灯油となっています。

電力は製造機械や冷凍設備、空調設備などで使用されます。A重油は蒸気ボイラーやコージェネレーションシステムの燃料、LPガスは調理工程や給湯設備の燃料、軽油とガソリンは輸送車両および社用車の燃料、灯油は暖房設備の燃料にそれぞれ使用されています。これらのエネルギー使用量を削減するため、設備の改善やエネルギーの節約に取り組んでいます。

2009年度の実績

生産重量1tあたりのエネルギー使用量は、2000年度対比3.8%削減しました。2009年度は高付加価値商品中心の事業展開を図る中、過渡期的にエネルギー使用量が、前年度対比4.4%増加しました。

冷凍食品を製造する工程でエネルギー負荷の特に大きい設備は、電力を消費する冷凍機、A重油を燃料として消費する蒸気ボイラーや自家発電機などです。

これらの設備を改善することが最も有効であるため、冷凍機の力率改善や廃熱回収によるボイラーの高効率化を行っています。

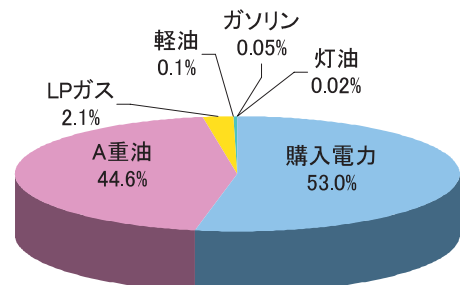
また、省エネルギー型モーターへの変換、モーターの力率改善およびインバータ化、照明施設の省エネ対応型機種への変更などを行っています。

エネルギー使用量

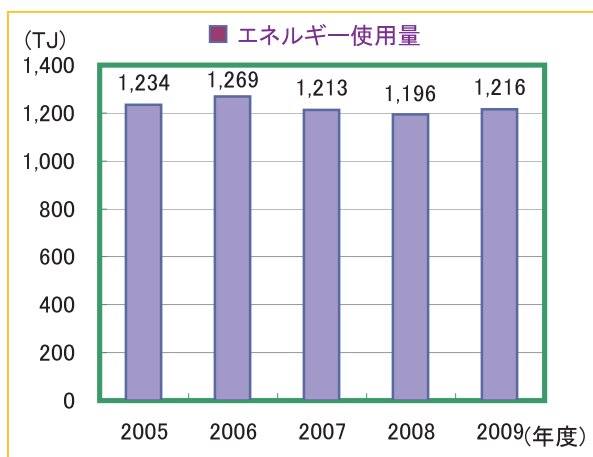
	単位	使用量	発熱量 換算値 (GJ)	割合 (%)	
購入電力	千kWh	66,315	644,796	53.0	
燃料	A重油	kl	13,865	542,134	44.6
	LPガス	t	514	26,103	2.1
	軽油	kl	47	1,777	0.1
	灯油	kl	7	270	0.02
	ガソリン	kl	19	649	0.05
	燃料合計			570,932	47.0
エネルギー合計			1,215,728	100	

※発熱量換算値は「エネルギーの使用の合理化に関する法律」によって定められた換算係数により算出しました。

使用量の内訳

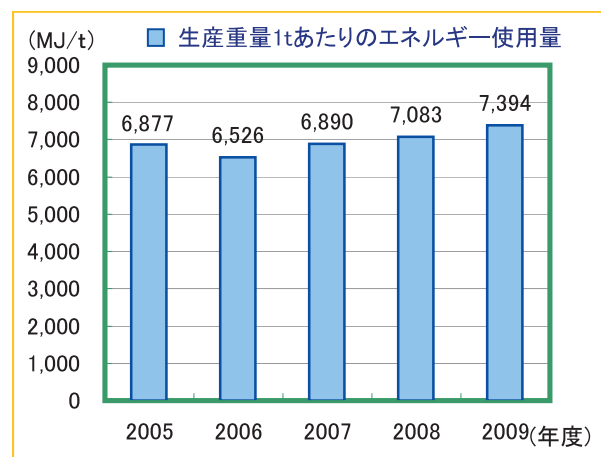


エネルギー使用量の推移



※TJ=GJ × 10³

※MJ=GJ × 10⁻³



※生産重量1tあたりのエネルギー使用量=エネルギー使用量(MJ)÷生産重量(t)

冷凍機の高効率化

冷凍機モーターにそれぞれ進相コンデンサ **説明** を設置し、低圧側での力率改善によって変圧器および配電線路損失の低減を図り、電気使用量の削減を行っています。

また、一次冷媒にアンモニア、二次冷媒に二酸化炭素を使用した高効率ノンフロン冷凍機を導入し、電気使用量の削減を行っています。

熱効率の向上

排気ガスやボイラー排水、ドレン蒸気等の廃熱を利用しボイラー給水を加温する廃熱回収システムや蒸気の使用状況に応じ、最適な運転状況を選択する制御プログラムなどを備えた高効率ボイラーを導入し、燃料使用量の削減を行っています。

蒸気経路の見直しを行い、今まで保温対策が不完全であったバルブや継ぎ手等の保温により、熱エネルギー損失の防止に取り組んでいます。

原動機の省エネルギー

冷凍機に併設されている冷却塔（クーリングタワー）の冷却ファンモーターにインバータと水温センサーを設置することにより、水温に応じた回転数制御を行い、電力使用量の削減に取り組んでいます。

また、ブロワーモーターにインバータを設置し、状況に応じた回転数制御を行い、電力使用量の削減に取り組んでいます。



排水処理ブロワー用インバータ

コージェネレーションシステムの運用

ディーゼル自家発電機で発生した廃熱をボイラーの熱源として有効利用するコージェネレーションシステムを2工場を導入し、エネルギー使用量の削減に取り組んでいます。

A重油使用量の削減によって大気に排出する地球温暖化物質（CO₂）の低減にも貢献しています。



コージェネレーション施設

エコキュートの導入

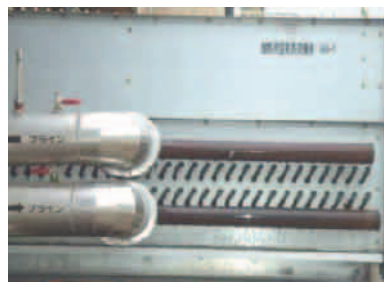
エコキュートの導入は、経済合理性だけではなく、企業責任としてのCO₂削減につながります。

エコキュートの主要システムは、水熱源を利用し、同時に温水・冷水をつくる「冷温同時型ヒートポンプ」、周囲の空気を熱源に温水をつくる「空気熱源型ヒートポンプ」、付帯設備として温水を一時的にためる「タンク」です。

ヒートポンプでつくられる温水は、ボイラーの給水予熱にも利用され、ボイラーの燃焼効率も大幅に向上しています。



冷水熱交換器



空気熱交換器



エコキュート設備

今後の取り組み

冷凍機、受配電設備機器、照明機器の省エネルギー型への転換、原動機の力率改善、インバータ化の水平展開、その他エネルギー削減効果の高い技術導入に積極的に取り組み、エネルギーの使用量削減をさらに推進します。

原材料

製造部門で使用される原材料には食品原料と包装資材があります。食品原料の主なものは、野菜、米、小麦、蕎麦などの農産物、牛肉、豚肉、鶏肉、乳製品などの畜産物、えび、魚肉、貝などの水産物、各種調味料などがあります。包装資材の主なものは、段ボール、包装フィルム、プラスチックトレイ、紙トレイ、ペットボトル、クラフトテープ、プラスチックバンドなどがあります。

2009年度の実績

食品原料については適正な在庫管理とムダのない使用を徹底し、発生した食品残渣についてはリサイクル率の向上に努めています。包装資材については軽量化簡略化を行い、使用量の削減に努めました。

原材料使用量

		単位	使用量	割合(%)
使用量	食品原料	千t	70	83.1
	包装資材	千t	14	16.9
	合計	千t	84	100



原料(にんじん)

水資源の利用

2009年度の実績

水資源使用量は水道水、地下水合わせて2,446千立方メートルでした。主な用途は原料の解凍水、原料の洗浄水、調理用水、機器の洗浄水、冷凍設備の冷却水、清掃用水および製品の製造工程で原料として使用される水、ミネラルウォーター製品水などです。

原料の解凍工程や洗浄工程の管理、機器洗浄水の節約、清掃担当者への指導を行い、水使用量の低減に努めました。

水使用量

		単位	使用量	割合(%)
水使用量	水道水	千m ³	291	11.9
	地下水	千m ³	2,155	88.1
	合計	千m ³	2,446	100



ミネラルウォーター生産ライン

水環境の保全

2009年度の実績

排水は河川および海域(以下公共用水域)に1,005千m³、下水道に595千m³、合計1,600千m³排出しました。

排水は排水処理施設によって法律で定められた基準値以下まで浄化処理し、公共用水域および下水道に放流しており、5工場が下水道への放流を行っています。公共用水域に排出した水質汚濁物質はBOD2.9t/年、COD8.0t/年でした。

排水量削減のため、解凍水、冷却水、洗浄水の循環使用など節水対策を実施しています。



排水処理施設

排水量及び水質汚濁物質排出量

		単位	排水量	割合(%)	排出量 (t)		
排水量	公共用水域	千m ³	1,005	62.8	水質汚濁物質	BOD	2.9
	下水道	千m ³	595	37.2			
	合計	千m ³	1,600	100			

※水質汚濁物質は公共用水域排出分のみ集計

大気環境の保全

製造部門から排出される大気影響物質は、地球温暖化物質である二酸化炭素（以下CO₂）、大気汚染物質である窒素酸化物（以下NO_x）、硫黄酸化物（以下SO_x）などがあり、これらはボイラーおよび自家発電機から燃焼排気ガスとして排出されます。

法律で定められた6種類の地球温暖化物質 **説明** のうち、CO₂以外の5物質の発生はありませんでした。エネルギー資源の節約と関連機器の適正管理により、大気環境の保全に取り組んでいます。

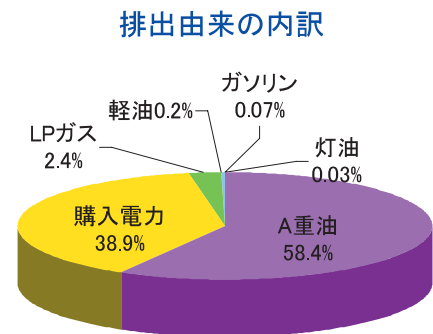
2009年度の実績

生産重量1tあたりのCO₂排出量は、2000年度対比8.7%削減しました。2009年度は高付加価値商品中心の事業展開を図る中、過渡期的にエネルギー使用量が増加し、前年度対比4.7%増加しました。

冷凍機の高効率化、熱機器の効率改善、原動機の省エネルギー化、コージェネレーションシステムの運用、照明施設の省エネルギー対応型への変換などによる電気使用量の削減などの取り組みを実施しています。

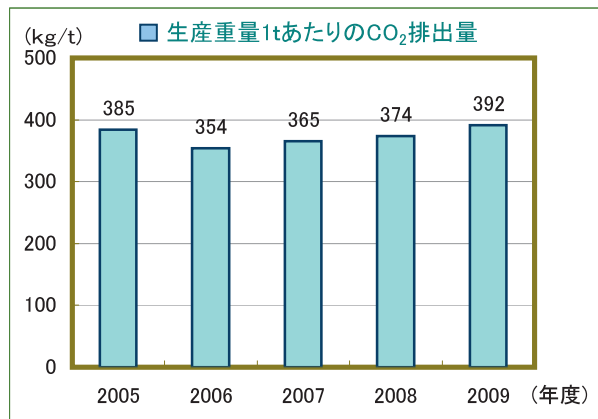
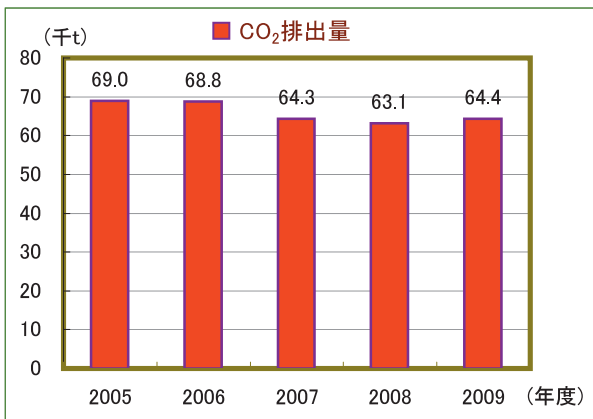
CO₂排出量

項目	単位	消費量	CO ₂ 排出量 (t)	割合 (%)	
購入電力	千kWh	644,796	25,067	38.9	
燃料	A重油	kl	13,865	37,570	58.4
	LPガス	t	514	1,561	2.4
	軽油	kl	47	122	0.2
	灯油	kl	7	18	0.03
	ガソリン	kl	19	44	0.07
	燃料合計			39,315	61.1
CO ₂ 合計			64,382	100	



※二酸化炭素排出量は「環境省エコアクション21」の排出係数により算出しました。

CO₂排出量の推移



※生産重量1tあたりのCO₂排出量=CO₂排出量(kg)÷生産重量(t)

NO_x、SO_xの排出量

	単位	NO _x	SO _x
大気への排出量	t	42	95

※NO_x排出量は「環境省エコアクション21」の排出係数により算出しました。

廃棄物

製造部門から発生する廃棄物は排出量の多い順に動植物性残渣(食品残渣)、有機性汚泥、紙くず、廃プラスチック類、金属くず、廃油です。

動植物性残渣は主に食品製造工程から、有機性汚泥は排水処理施設から、紙くず、廃プラスチック類、金属くずは容器包装類から、廃油は植物性油脂を使用する加熱調理工程から発生します。

廃棄物の発生を抑制し、リサイクルの推進に積極的に取り組んでいます。

2009年度の実績

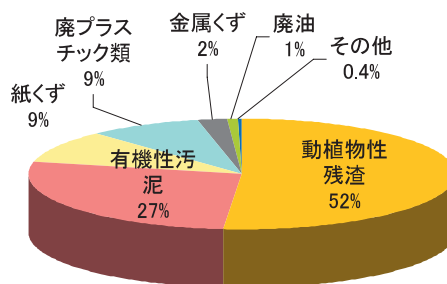
廃棄物排出量は2000年度対比29%削減しました。また、最終処分量(埋立処分)は2000年度対比85%削減しました。2009年度は、処理設備の故障等により、一時的に廃棄物が発生したため、最終処分量が増加しました。

最終処分量の削減およびリサイクル率向上に向けて、動植物性残渣の飼・肥料化、有機性汚泥の肥料化、紙くず、廃プラスチックの固形燃料化、金属くずの分別徹底による再資源化などの取り組みをより一層推進して行きます。

食品リサイクル率は90.1%であり、食品リサイクル法 説明 で定められた基準(85%以上)を達成しています。

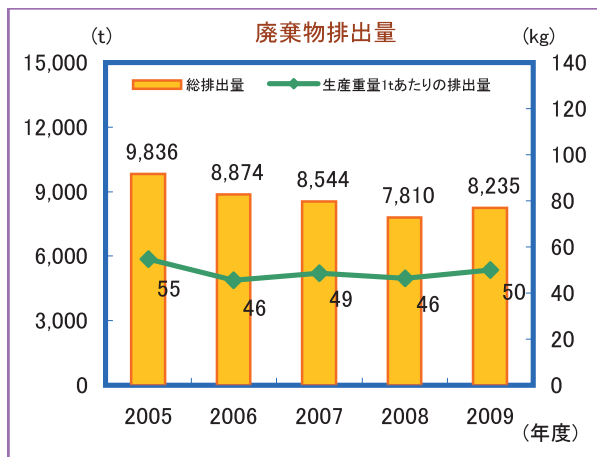
廃棄物排出量および最終処分量

品種	単位	排出量	リサイクル量	最終処分量 (埋立処分)
動植物性残渣	t	4,230	3,807	41
有機性汚泥	t	2,249	2,213	29
紙くず	t	777	758	2
廃プラスチック類	t	707	564	12
金属くず	t	185	185	0
廃油	t	54	45	1
その他	t	33	33	0
合計	t	8,235	7,605	85
食品リサイクル率		90.1%		



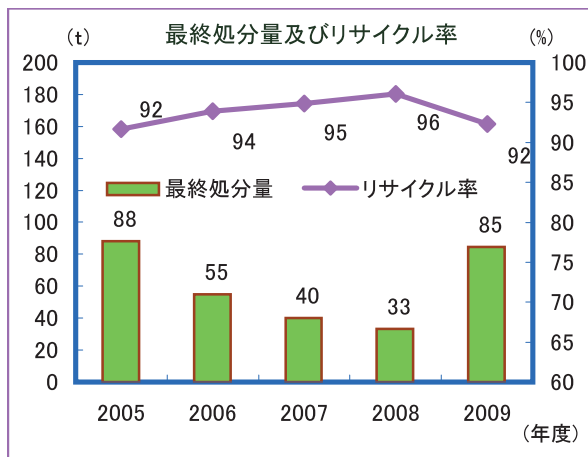
排出量の内訳

廃棄物排出量の推移



※生産重量1tあたりの廃棄物排出量=廃棄物総排出量(kg)÷生産重量(t)

最終処分量の推移



※リサイクル率=リサイクル量(t)÷廃棄物排出量×100

包装資材のリサイクル

原料の包装資材であるダンボールや紙袋などの紙ごみは古紙再生業者によって再生紙の原料として資源利用されています。液体原料の容器であるスチール缶は業者回収され、再使用されています。使用できなくなったペットボトルは圧縮梱包し、処理業者により再生原料に加工されています。

その他の可燃廃棄物(紙くず、廃プラスチック類)は分別を徹底し、処理委託先で固形燃料(RDF 説明)化しています。



廃棄物置場



固形燃料RDF

有機性汚泥および食品残渣の肥料化

排水処理施設から発生する有機性汚泥やスクリーン残渣、製造工程から発生する食品残渣は、各種肥料の原料として利用されています。

中間処理委託先では、搬入された有機性汚泥や食品残渣を混合、発酵、攪拌、乾燥し、有機肥料を製造しています。

製造された有機肥料は地元農家などで利用されています。



肥料化風景

食品残渣の飼料化

製造工程から発生する食品残渣(動植物性残渣)には飼料化可能な食品残渣が多く、専用保管庫で分別保管しています。分別された食品残渣は畜産業者、養魚業者によって飼料として利用されています。

フライ製造ラインから発生する廃油(植物性油脂)は廃油集積タンクに貯蔵し、リサイクル業者によって飼料や油脂製品の原料として利用されています。

高性能汚泥脱水機の導入

高性能汚泥脱水機を導入し、排水処理施設から発生する有機性汚泥の含水率を低下させることにより、排出される脱水汚泥の減量化に取り組みました。

また、従来、脱水が困難で排水処理に悪影響を与えていた油脂スカムの脱水が可能となり、排水処理の安定稼動にも貢献しています。



汚泥脱水機

今後の取り組み

原料搬入形態の見直しによる原料包装資材の削減、食品残渣(動植物性残渣)、有機性汚泥の飼料化、肥料化の推進による全量有効利用、紙くず、廃プラスチックの固形燃料化の推進、金属くずの分別徹底による全量リサイクル化等に取り組み、ゼロエミッション達成を目指します。

化学物質の管理

当社では人体や環境に有害な化学物質を大量に取り扱うことはありません。しかし、冷凍設備の冷媒であるフロンガス、受電設備に使用していたPCB含有機器、殺菌剤、排水処理調整剤など複数の化学物質を保管および使用しています。

これらの物質取り扱いについては法律で定められた基準を遵守し、適正な管理を行っています。

PRTR法関係

PRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)に基づく届出事業所は1事業所でした。また、化学物質については、自主的に使用量を把握し、適正に管理しています。

なお、使用量が少量で報告が義務付けられていない指定化学物質についてもそれらを含まない代替製品への転換を推進し、低減に努めています。

フロンガス

冷凍機の冷媒として指定フロン(HCFC-R22)を使用しています。フロンは密閉サイクルの中で循環しているため大気への放出はほとんどありませんが、メンテナンス作業時などに少量の漏洩があります。(1.4t/年)

また、指定フロンはオゾン層の破壊や地球温暖化の原因物質であり、2020年の全廃が決まっています。

現在、オゾン層を破壊しない代替フロンが開発され普及していますが二酸化炭素の数百から数万倍の温室効果があるため、京都議定書 [説明](#) の対象ガスに指定されています。

温室効果のないアンモニアを1次冷媒に使用する新型冷凍機の導入を進めており、また、新しい冷媒に関する情報収集と技術検討を継続しています。



ノンフロン冷凍機

PCB含有製品の保管

現在、3基のPCB [説明](#) 含有機器(高圧受電用コンデンサ)を保有しており、これらを専用保管庫に収納し、管理しています。

PCBは人体に蓄積されると様々な症状を起こす有害な化学物質ですが、化学的に分解処理することが難しい物質です。これらの対策として、政府によって設立された日本環境安全事業(株)によって平成16年12月より全国的な処分が開始されています。

当社保有のPCB機器は既に処分登録しており、平成23年に無害化処分される予定です。

製品の環境配慮

容器包装の削減は資源の節約、廃棄物の削減、輸送エネルギー効率の向上など様々な環境負荷低減につながることから、重要な課題として取り組んでいます。

冷凍食品の包装材の単一素材化、内部トレーの小型化・軽量化により、資源節約や輸送重量の低減に取り組みました。

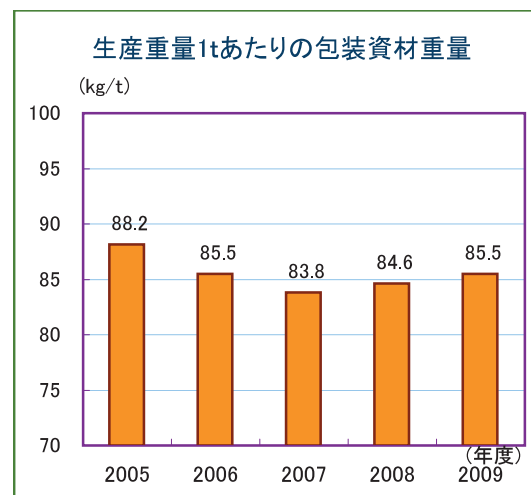
輸送用、包装用資材の軽量化

当社は、商品設計の段階から環境に配慮した商品をお客様にお届けしたいと考えています。その取組みの一つが、食品の容器包装材の見直しです。

容器包装材は家庭ごみの中で大きな比重を占めるにもかかわらず、多様な材質によってつくられているため、分別回収や分別処理が必要になり、再資源化を難しくしています。そのため、冷凍食品の包装材をポリプロピレンにアルミを蒸着した複合材から、白色ポリプロピレンの単一素材に順次切り替えています。

また、内部トレーについても形状と強度を検討し、小型化・軽量化を進め、更に、麺を入れるトレー、具材をおくトレー及び具材を入れるフィルムを廃止しました。

しかしながら、少量化個包装、レンジ調理等の対応を実施した事により、生産重量1tあたりの包装資材重量は、前年に比べ1%増加しました。



今後の取り組み

軽量段ボールへの転換や低環境負荷包装フィルムへの変更をさらに推進し、今後は、無菌米飯用プラスチックトレーの軽量化等も検討しています。

今後も環境に配慮した製品開発を実施し、資源節約による環境負荷の低減等を推進します。

また、改正省エネ法に対応し、輸送時の積載率向上やモーダルシフト(船舶、鉄道の利用拡大)の検討を行い、物流エネルギーの使用合理化を行います。



製品出荷風景

オフィスの取り組み

※集計範囲は本社オフィスのみ

エネルギー使用量は、発熱量換算値で、購入電力によるものが15,705GJ、灯油によるものが3,714GJ、合計19,419GJでした。エネルギーの使用にともなう二酸化炭素の排出量は860tでした。2009年度は、灯油使用量及び電力使用量を削減しました。

水道使用量は16千m³、排水量は下水道に14千m³でした。

夏季、冬季にはそれぞれクールビズ、ウォームビズを実施し、空調設備の消費エネルギー削減に努めました。また、昼休憩時は全館消灯を実施し、照明エネルギーを節約しています。

紙ごみは分別を行い、再生紙原料へのリサイクルを実施しています。オフィスで使用されるコピー用紙、社用封筒、紙ファイル、事務用品などについてグリーン購入 [説明](#) を推進しています。

エネルギー使用量

項目	単位	消費量	発熱量換算値 (GJ)	CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)
購入電力	千kWh	1,609	15,705	608
灯油	kl	101	3,714	252
合計			19,419	860

※二酸化炭素排出量は「環境省エコアクション21」の係数より算出しました。



空調機冷却ユニット

水道使用量

項目	単位	使用量
水道水	千m ³	16

排水量

項目	単位	排水量
下水道	千m ³	14



今後の取り組み

省エネルギー、グリーン購入、節水、廃棄物の分別等の地球環境に配慮した活動に積極的に取り組みます。オフィス部門の環境負荷データ集計範囲を拡大し、全社的な環境保全活動を推進します。

また、工場等についてもグリーン調達(エコ製品、リサイクル製品の利用促進)を積極的に推進します。

🏠 地域社会への配慮

環境美化活動

周辺住民の方々と協力して、工場周辺の農業用水路の清掃を実施しています。また、周辺道路や社員駐車場の清掃、除草を定期的に行っています。地域の環境美化活動を通じて周辺住民の方達とのコミュニケーションを深めています。

社会貢献活動

食品は、自然由来の原材料を使用しており、自然への感謝の想いと企業の社会的責任を果たす観点から、植林/森林保全活動「JTの森」に参加しています。

「JTの森」は、各地の森を一定期間借り上げて、それぞれの植生に合わせて植林を行うとともに、間伐、下草刈りなどの手入れ作業を支援することで、豊かな森を守り、育てていこうという試みです。

また、食品会社ならではの社会貢献として、NPO法人セカンドハーベストジャパンが取り組むフードバンク活動に協力しています。

フードバンク活動とは、まだ十分食べられる品質にもかかわらず、様々な理由で廃棄される予定の食品を食品メーカーや外食チェーンなどからセカンドハーベストジャパンが預かり、福祉施設や団体などに無償で提供する取り組みです。

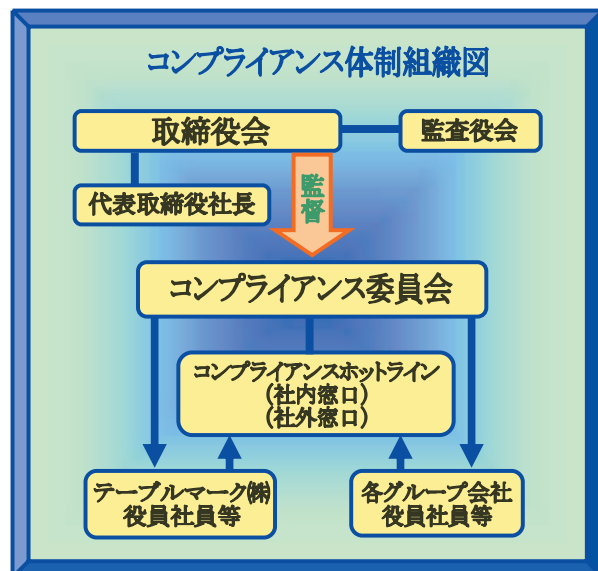
セカンドハーベストジャパンを通じて、児童養護施設などの福祉施設に当社の冷凍食品を提供しています。



📖 コンプライアンスの取り組み

当社は、コンプライアンスの実践を経営の最重要課題の一つと位置づけ、コンプライアンスの徹底が当社経営の基盤をなすことを強く認識し、役員社員等に法令及び社内諸規程の遵守はもとより、社会規範に則した誠実、公正かつ透明性の高い行動をとることを求め、もってコンプライアンスに根ざした企業活動を遂行します。

コンプライアンスを実践する為に、行動規範、行動指針を定め、コンプライアンスの強化、徹底を図るため、コンプライアンス委員会およびコンプライアンスホットラインを設置しています。



サイトデータ(直営工場)

本社工場

香川県観音寺市柞田町甲582番地

項目		単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年	5,357
	燃料	GJ/年	24,453
CO ₂ 排出量	購入電力由来	t/年	2,025
	燃料由来	t/年	1,543
廃棄物	排出量	t/年	999
	最終処分量	t/年	2.9
排水量		千m ³ /年	118

山本工場

香川県三豊市山本町神田3542番地1

項目		単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年	9,734
	燃料	GJ/年	44,944
CO ₂ 排出量	購入電力由来	t/年	3,680
	燃料由来	t/年	3,113
廃棄物	排出量	t/年	1,212
	最終処分量	t/年	2.9
排水量		千m ³ /年	173

多度津工場

香川県仲多度郡多度津町道福寺165番地1

項目		単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年	2,335
	燃料	GJ/年	8,311
CO ₂ 排出量	購入電力由来	t/年	883
	燃料由来	t/年	512
廃棄物	排出量	t/年	524
	最終処分量	t/年	1.7
排水量		千m ³ /年	38

善通寺工場

香川県善通寺市中村町一丁目5番18号

項目		単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年	4,824
	燃料	GJ/年	24,287
CO ₂ 排出量	購入電力由来	t/年	1,824
	燃料由来	t/年	1,683
廃棄物	排出量	t/年	701
	最終処分量	t/年	0.8
排水量		千m ³ /年	92

中央工場

香川県仲多度郡多度津町西港町8番地3

項目		単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年	16,927
	燃料	GJ/年	117,140
CO ₂ 排出量	購入電力由来	t/年	6,399
	燃料由来	t/年	8,087
廃棄物	排出量	t/年	1,549
	最終処分量	t/年	11.4
排水量		千m ³ /年	659

綾上工場

香川県綾歌郡綾川町羽床上527番地1

項目		単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年	4,081
	燃料	GJ/年	16,075
CO ₂ 排出量	購入電力由来	t/年	1,542
	燃料由来	t/年	1,113
廃棄物	排出量	t/年	702
	最終処分量	t/年	1.5
排水量		千m ³ /年	101

新潟魚沼工場

新潟県南魚沼市長崎813番地3

項目		単位	実績
エネルギー使用量	購入電力	千kWh/年	23,056
	燃料	GJ/年	335,723
CO ₂ 排出量	購入電力由来	t/年	8,715
	燃料由来	t/年	23,264
廃棄物	排出量	t/年	2,549
	最終処分量	t/年	38.1
排水量		千m ³ /年	419

用語説明

ゼロエミッション	一般的に「廃棄物ゼロ」を意味し、「すべて再利用することにより、廃棄物をゼロにするしくみ」とされています。
廃棄物最終処分量	最終的に処分場で埋立処分される廃棄物の量を表しています。
指定化学物質	PRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）で定められた環境に対する影響が大きいとされている化学物質です。
コンプライアンス	一般的に「法令遵守」と訳され、「社会秩序を乱す行動や、社会から非難される行動をしないこと」とされています。
ISO14001	国際標準化機構（ISO、International Organization For Standardization）が定めた環境マネジメントシステムの国際規格です。環境負荷を低減するため、継続的な改善を行うことが求められます。
ジュール	J（ジュール）はエネルギーを発熱量に換算した場合の単位です。
NOx	窒素酸化物（NOx）は一酸化窒素（NO）と二酸化窒素（NO ₂ ）を主体とし、物質の燃焼によって必然的に発生する大気汚染物質です。酸性雨や光化学スモッグの原因物質になっています。
SOx	硫黄酸化物（SOx）は二酸化硫黄（SO ₂ ）と三酸化硫黄（SO ₃ ）を主体とし、主に重油の燃焼によって発生する大気汚染物質です。酸性雨の原因物質です。
フロン	炭素に塩素やフッ素が結びついたフッ素化炭化水素の総称で、化学的に安定で耐熱性が大きく、オゾン層の破壊や地球温暖化の原因物質となっています。
BOD	Biochemical Oxygen Demand（生物学的酸素要求量）の略です。微生物が水中の有機物を分解するときに消費する酸素量として表され、水質汚濁が進むと数値が大きくなります。
COD	Chemical Oxygen Demand（化学的酸素要求量）の略です。水質の汚濁指標として用いられ、水質汚濁が進むと数値が大きくなります。酸化剤を使用して測定します。
輸送トンキロ	国内の貨物輸送量を表す単位で、1トンの貨物を1キロメートル運んだ場合を1トンキロと表します。輸送機関が運んだ量を表すのに適しています。
進相コンデンサ	電気設備を稼働させると、一般的には遅れ電流が流れ、力率が低下します。進相コンデンサはこの遅れ電流分を進み電流で相殺する働きを持ち、力率を改善する事ができます。省エネルギー化に有効な技術です。
地球温暖化物質	「地球温暖化対策推進法」で定められており、二酸化炭素、メタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン、パーフルオロカーボン、六フッ化硫黄の6物質が指定されています。事業者はこれらの排出抑制措置を講じなければなりません。
食品リサイクル法	「食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律」のことで、食品関連事業者による食品資源の再生利用を促進するための法律です。食品製造業の再生利用等の実施率目標は85%以上とされています。
RDF	Refuse Derived Fuel（廃棄物から得られた燃料）の略で、可燃性廃棄物を破碎、圧縮成型して作られる固形燃料です。
京都議定書	「地球温暖化を防止するための国際条約」です。1997年12月、京都で開催された「地球温暖化防止京都会議（COP3）」では、先進国から排出される温室効果ガスの具体的な削減数値目標や、その達成方法などを定めた「京都議定書」が合意されました。基準年は1990年とされています。
PCB	Polychlorinated Biphenyl（ポリ塩化ビフェニル）の略で、絶縁性、不燃性などの特性によりトランス、コンデンサといった電気機器をはじめ、様々な用途に使用されていました。その有害性が社会問題化し、昭和47年以降製造されていません。体内に蓄積すると様々な症状を引き起こすことが知られています。
グリーン購入	グリーン購入法（国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律）に定められた環境負荷の低減に資する商品を優先的に購入する環境貢献活動です。



古紙配合率100%
再生紙を使用しています



この印刷物は環境にやさしい植物性
大豆油インキを使用しております。



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%

テーブルマーク株式会社

〒768-8501 香川県観音寺市坂本町五丁目18番37号

Tel:0875-56-1100 Fax:0875-56-1109 (代表)

<http://www.tablemark.co.jp/>

テーブルマーク株式会社はチーム・マイナス6%に参加しています。

