

2024 年度



環境経営レポート

(対象期間： 2024 年 4月 1日 ~ 2025 年 3月 31日)



食を彩る

株式会社 虎昭産業

作成日 2025年10月24日

目次

環境経営方針	P3
組織の概要	P4
事業・製品の紹介	P5
環境経営組織図及び役割・責任・権限表	P6
会社組織変更と合併・館林工場省エネ設備実績	P7
トピックス	P8
環境経営計画の取組結果とその評価	P9～P14
2030年CO2排出目標	P14
2020年～2024年取組年表	P15
環境関連法規遵守状況確認及び評価	P16
緊急事態対応訓練	P17
代表者による全体の評価と見直し・指示	P18
みんなの声	P18

環境経営方針

<理念>

株式会社虎昭産業は、安心・安全で美味しい食品を製造し、お客様にご満足いただくことが使命と考えています。

『産地から食卓まで』の安全確保を念頭に、食品ロスの削減と、環境保護に従業員一丸となって取り組んでまいります。

中食の世界で人へのやさしさ、各現場（もの・こと）へのやさしさを通して新しい価値・サービスを提供し従業員の育成と幸せづくりに取り組んでまいります。

<方針>

持続可能な社会の実現に向けて、従業員一人ひとりが下記4つの行動指針に基づき、継続的改善に取り組んでまいります。

1.環境負荷の低減

- ・食品廃棄物の発生抑制、削減に努めます。
- ・クイックチル（連続生産）等、生産の効率化を図り、電気、燃料の使用量削減による二酸化炭素排出量削減、水使用量削減等に努めます。

2.法令順守

- ・環境関連法規則や、各種規則を遵守いたします。

3.体制構築・人材育成

- ・環境保全に関する社内体制の構築と、従業員の意識向上を図ります。

4.地域との共生

- ・地域社会とのコミュニケーションを図り、良好な関係を構築します。

制定日：2019年 5月21日

改訂日：2021年 5月21日



代表取締役社長

内山尚久

組織の概要

(1) 名称及び代表者名

株式会社 虎昭産業

代表取締役社長 内山 尚久

(2) 所在地

本社 東京都北区王子 2-30-2 2024年8月移転 東京都文京区小日向4丁目5-16

茨城工場 茨城県守谷市緑 1-2-8

北関東もおか工場 栃木県真岡市鬼怒ヶ丘 1-6-1

館林工場 群馬県館林市北成島町 2578

トラサン工場 茨城県守谷市緑2-32-7 2025年3月(株)トラサンデリカから吸収合併

(3) 環境管理責任者氏名及び担当者連絡先

責任者 社長付特命 執行役員 TEL : 0285-80-8511

担当者 茨城工場 設備・環境 係長 TEL : 0297-48-8511

担当者 北関東もおか工場 設備・環境 課長 TEL : 0285-80-8511

担当者 館林工場 設備・環境 課長 TEL : 0276-73-8511

担当者 トラサン工場 設備・環境 社員 TEL : 0276-73-8511

(4) 事業内容

コンビニエンスストア向け惣菜、調理パン等の開発・製造

(5) 事業の規模

売上高 166.3 億円

	コーポレート本部 (本社)	茨城工場	北関東 もおか工場	館林工場	トラサン工場	合計
従業員 名	23	419	477	417	90	1,426
延べ床面積 m ²	364	4,830	7,121	7,879	2,631	22,825

(6) 事業年度 4月1日～3月31日

□ 認証・登録の対象組織・活動

登録組織名： 株式会社 虎昭産業

対象事業所： 本社

茨城工場

北関東もおか工場

館林工場

活動： コンビニエンスストア向け惣菜、調理パン等の開発・製造

事業・製品の紹介

工場及び製造品目

館林工場	惣菜（おかず、サラダ、パスタ）、調理パン（ロールパン等）、ロングライフ製品（おでん等）
茨城工場	惣菜（おかず、スープ等）、調理パン（サンドイッチ、ハンバーガー等）
北関東もおか工場	惣菜（パスタ、パスタサラダ等）、サラダ、餃子、ロングライフ製品（おでん等）
トラサン工場	ロングライフ製品（おでん、もつ煮、豚汁等）

販売エリア 関東地方の一都五県及び全国セブンイレブンのお店様

生産量 1日約220,000食

主な当社開発製品 虎昭産業開発商品



5種具材のおでん



宇都宮餃子会監修 野菜餃子



ゴーヤチャンプルー



ハムとたまご



たんぱく質が摂れるチキン&エッグ



蒸し鶏と明太クリームソースの
パスタサラダ



1/3日分の野菜
もちり餃子スープ



たんぱく質が摂れる
鶏むね肉のサラダ



5種具材のさっぱり春雨サラダ



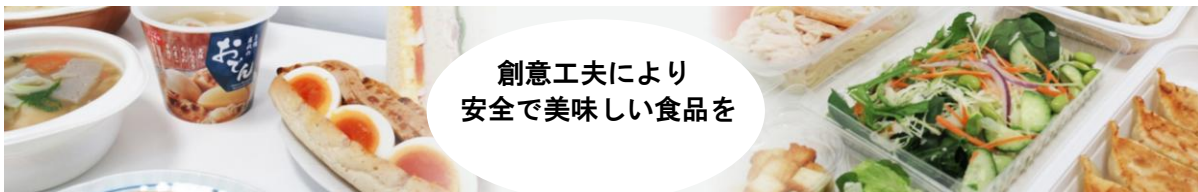
冷製パスタ
海老のトマトクリーム



豚汁

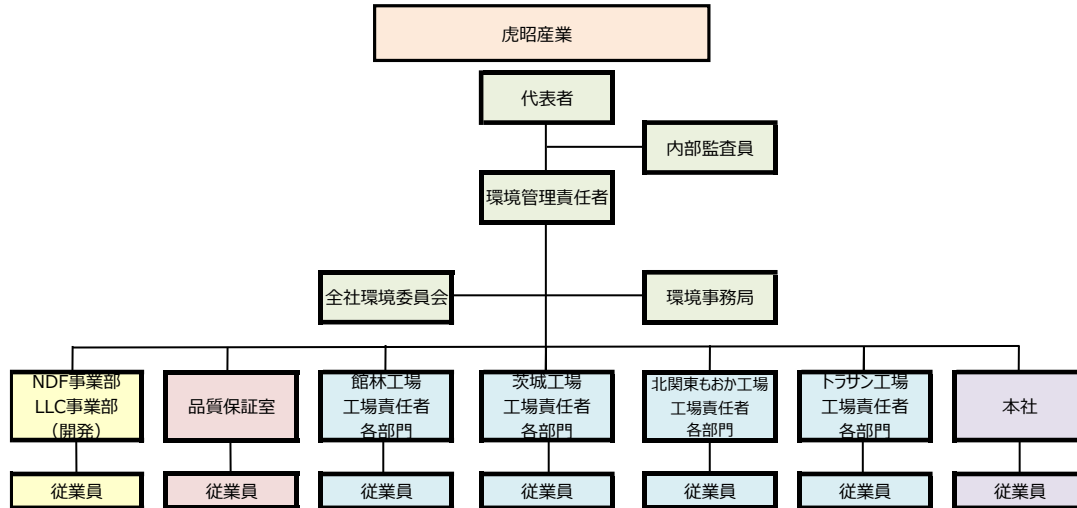


国産豚もつ煮込み



創意工夫により
安全で美味しい食品を

環境経営組織図及び役割・責任・権限表



代表者	代表取締役社長	館林工場	責任者：工場長 ・ 推進員：設備・環境 課長
内部監査員	専務取締役	茨城工場	責任者：工場長 ・ 推進員：設備・環境 係長
	北関東もおか工場 工場長	北関東もおか工場	責任者：工場長 ・ 推進員：設備・環境 課長
	コーポレート本部 総務・人事G 次長	トラスン工場	責任者：工場長 ・ 推進員：設備・環境 社員
環境責任者	社長付け特命 執行役員	本社	責任者：環境・省人化 次長
環境事務局	環境・省人化 次長	全社環境委員会参加メンバー	
開発	責任者：開発一部 課長		代表者、内部監査員、環境責任者、環境事務局
品質保証室	責任者：副部長		各部署・各工場の責任者および推進員

	役割・責任・権限
代表者（社長）	<ul style="list-style-type: none"> 環境経営に関する統括責任 環境経営システムの実施に必要な人、設備、費用、時間等経営資源を準備 各メンバーの役割、責任・権限を定め、全従業員に周知 環境管理責任者を任命 環境経営方針の策定・見直し 環境経営目標・環境経営計画書を承認 代表者による全体の評価と見直し、指示 環境経営レポートの承認
環境管理責任者	<ul style="list-style-type: none"> 環境経営システムの構築、実施、管理 環境関連法規等の取りまとめ表を承認 環境経営目標・環境経営計画書を確認 環境活動の取組結果を代表者へ報告 環境経営レポートの確認
環境事務局	<ul style="list-style-type: none"> 環境管理責任者の補佐 環境負荷の自己チェック及び環境への取組の自己チェックの実施 環境経営目標、環境経営計画書原案の作成 環境活動の実績集計 環境関連法規等取りまとめ表の作成及び最新版管理 環境関連法規等取りまとめ表に基づく遵守評価の実施 環境関連の外部コミュニケーションの窓口 環境経営レポートの作成、公開（事務所に備え付けと地域事務局への送付）
全社環境委員会	<ul style="list-style-type: none"> 環境経営計画の審議 環境活動実績の確認・評価
工場責任者・各部門	<ul style="list-style-type: none"> 自部門における環境経営方針の周知 自部門の従業員に対する教育訓練の実施 自部門に関連する環境活動計画の実施及び達成状況の報告 自部門に必要な手順書の作成及び手順書による実施 自部門の想定される事故及び緊急事態への対応のための手順書作成 試行・訓練を実施、記録の作成 自部門の問題点の発見、是正、予防処置の実施
内部監査員	<ul style="list-style-type: none"> 環境に関する内部監査の計画 環境に関する内部監査の実施・報告
従業員	<ul style="list-style-type: none"> 環境方針の理解と環境への取組の重要性を自覚 決められたことを守り、自主的・積極的に環境活動へ参加

会社組織変更と合併・館林工場実績

2025年 3月

グループ会社 株式会社トラサンデリカと合併し、トラサン工場へ改称。
ホールディングス化の実施により、株式会社 虎昭産業グループ (TSG) を設立。
虎昭産業本社業務は、TSGのコーポレート本部へ委託して行う。



株式会社 虎昭産業グループ



虎昭産業グループは、各工場や商品開発部門等の事業推進活動に対して、その支援活動や企業全般の管理活動を行うことを目的としております。
業務を一つのオフィスに集約する事で、単なる作業効率だけでなく、電気使用量など環境経営にも配慮した取り組みとなっております。

トラサン工場



野菜カット室



おでん製造



トッピングの様子



製造商品は全国で販売

当工場は、2001年におでん関連商品の製造と外食系企業への半製品供給を主な事業として設立されました。これらの事業で培った製造技術を進化させ、現在は当社のLLC (ロングライフチルド) 商品の専用工場として、温めて食べるパウチ型の惣菜商品やコンビニエンスストアのカウンターファースフードおでん関連商品を製造しております。工場では工場内で使用する野菜のカット作業を機械でカットしておりますが、機械で処理しきれない細かい可食部分は手作業でカットすることにより、食品廃棄物の発生抑制や削減に努めております。
また、加温系商品の製造がメインとなるため、生産量が少ない春夏の期間は生産停止日を設けて集約生産をしております。集約生産をすることで生産の効率化を図り、電気、ガス、水道水のエネルギー使用量を抑制することに努めております。

館林工場 実績

熱回収実績

冷水廃熱回収: 野菜下処理室の洗浄機器の冷排水を回収し、シェル&チューブ式の熱交換器を通し、チラーの給水温度を下げる。

効果: 冷排水温度4℃の場合、給水温度-3℃ CO2削減 5.3t/年



温水廃熱回収: パスタボイル機の温排水を回収し、かけ流し式の熱交換器を通しボイル機の給水温度を上げる。

効果: 温排水温度90℃の場合、給水温度+9℃ CO2削減 3.5t/年



廃棄物排出削減実績

生ゴミの低減: 消滅型の生ゴミ処理機(能力500kg/日)を2台導入。

野菜処理に特化した機種と投入、消滅量、運転状況がクラウドで管理出来る機種を各1台導入。

効果: 最大で約350kg/日 × 2台 = 700kg/日 生ゴミを削減



トピクス

茨城県・茨城県庁主催

「令和6年度 地球にやさしい企業表彰」において、
環境マネジメント部門で茨城工場が表彰されました。



当社が長年にわたり取り組んできた環境保全活動や、持続可能な企業運営に対する姿勢が高く評価され表彰を受けました。今後も地域社会や環境と調和した事業活動を続け、よりよい未来の実現に貢献してまいります。

●省エネ、省資源、温室効果ガス削減等の数値目標と達成状況

○エネルギー消費原単位

	2019年	2020年	2021年	2022年	2023年	5年度間 平均原単位変化
エネルギー消費 原単位	0.2513	0.2383	0.2346	0.2249	0.2211	-
対前年度比 (%)	-	94.8	98.4	95.9	98.3	96.8

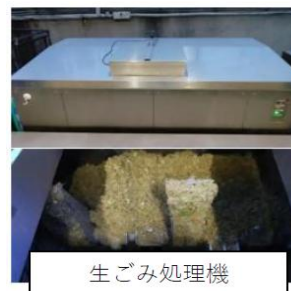
○茨城工場 動植物残渣排出量 単位：t

	2019年	2020年	2021年	2022年	2023年
排出量	366.13	366.53	309.04	303.19	94.03
前年比	-	100.11%	84.32%	98.11%	31.01%

目標 毎年1%の削減、2019年度比 96%

実績 94.03 ÷ 366.13 = 25% 達成

2022年9月削減型生ごみ処理機導入



環境経営目標とその実績および評価

☆全社における中期目標

項目	年度	基準年 ^(*1) (2019/2020/2021) (基準値)	2024年		評価	2025年	2026年
			(目標)	(実績)		(目標)	(目標)
二酸化炭素	全社二酸化炭素排出量 ^(*2)	kg-CO ₂	9,828,362	9,730,078	10,613,061	10,400,800	10,192,784
	削減		-	99%	108%	106%	104%
	電力による二酸化炭素排出量削減 (Scope2)	kg-CO ₂	6,433,386	6,369,052	7,096,344	7,025,381	5,760,812
	削減			99%	110%	109%	90%
二酸化炭素	都市ガスによる二酸化炭素排出量削減 (Scope1)	kg-CO ₂	3,258,536	3,225,951	3,384,248	3,350,405	3,292,108
	削減			99%	104%	98%	101%
	環境に配慮した生産活動 (物流効率化) ^(*3) (Scope3)	kg-CO ₂	1,209,760	1,197,662	1,176,736	1,164,969	1,153,319
	削減			99%	97%	96%	95%
排水・廃棄物	一般廃棄物の削減	ton	684	677	780	772	764
	削減			99%	114%	113%	112%
	廃プラの削減	ton	396	392	364	361	357
	削減			99%	92.0%	91%	90%
食品廃棄物	水道水の削減	m ³	490,437	485,533	485,344	480,491	475,686
	削減			99%	99%	98%	97%
	食品廃棄物発生量抑制	ton	1,447	1,432	2,025		
	削減			99%	140.0%		
食品廃棄物	食品廃棄物発生量原単位抑制 ^(*2)	ton/百万円	0.0862	0.0854	0.1217	0.1146	0.1079
	削減			99%	141.2%	133%	125%
	食品廃棄物再生利用率の向上	%	(自主)	100%	100%	100%	100%
		%	(食り法)	95%			

(*1)各工場基準年設定に関して、2021年度目標を達成した項目は2021年を基準年に、目標達成できなかった項目は前年度の基準年（2019年もしくは2020年）を基準年として設定した。

(*2) 黄色網掛けセル は、2030年目標とした項目を示している

(*3) ここに記載の物流効率化は、他社による当社の荷物運送時の燃料削減取組みでありScope 3 活動となる。

2024年4月～トラサン工場の実績を反映。

☆会社として2030年に向けた取り組み目標

○二酸化炭素排出に関する長期目標

2030年に二酸化炭素排出量を2013年比で46%以下

⇒ 2026年度に電気CO₂排出係数を0.36まで下げ、その後毎年0.01ずつ下げる計画。 484 トン/年が必須再エネ電力購入を検討。

年度	項目	単位	数値
2013年度	二酸化炭素発生量	kg-CO ₂	11,050,000
2030年度	二酸化炭素発生量	kg-CO ₂	6,994,000

2025年3月に トラサン工場が加わったため、2013年実績にトラサン工場のCO₂排出量を加算し2030年の目標値を再計算して記載。

○食品廃棄物に関する長期目標

2030年に食品廃棄物発生量原単位を2013年度比で50%以下





⇒ 2022年以降上記に記載した前年比5.85%の削減が毎年必要

年度	項目	単位	数値
2013年度	食品廃棄物発生量	ton	1,485
	売上高	百万円	12,642
	原単位	ton/百万円	0.1175
2030年度	目標原単位	ton/百万円	0.0587

注：北関東もおか工場は2015年6月生産開始のため、2013年度分は2015年6月-2016年3月の10ヶ月の数値に1.2を乗じて計算

主な環境負荷の実績

2024年4月～2025年3月

項目	単位	基準年	2024年	基準年比	基準年 年度	SDGsとの連動
二酸化炭素総排出量	kg-CO ₂	9,828,362	10,613,061	108.0%	-	 
電力由来	kg-CO ₂	6,433,386	7,096,344	110.3%	2022	
都市ガス由来	kg-CO ₂	3,258,536	3,384,248	103.9%	2019/2021 /2022	
LPG由来	kg-CO ₂	32,149	34,336	106.8%	2022	
その他(ガソリン/軽油)由来	kg-CO ₂	104,291	98,134	94.1%	-	
廃棄物総排出量	ton	2,392	2,642	110.4%	-	 
一般廃棄物	ton	684	780	114.0%	-	
再資源化廃棄物(紙)	ton	557	670	120.4%	-	
焼却廃棄物	ton	127	109	86.1%	2021/2022	
産業廃棄物排出量	ton	1,708	1,863	109.0%	-	
廃プラ	ton	396	364	92.0%	2019/2022	
動植物残渣排出量(*1)	ton	948	1,119	118.1%	2021/2022	
その他(汚泥等)	ton	364	379	104.0%	-	
食品廃棄物発生量	ton	1,447	2,025	140.0%	2021/2022	
食品再資源化実施率	%	100%	100%	-	2022	
水使用量	m ³	490,437	485,344	99.0%	2022	

※22年度本社二酸化炭素排出係数

2022年度 0.451 kg-CO₂/kWh 電力会社東京電力エナジーパートナー(株)の調整後の係数(令和5年公表)

※22年度工場CO₂排出係数

2022年度 0.386 kg-CO₂/kWh 電力会社(株)シナジパワアの調整後の係数(令和4年公表)

※23年度本社・工場二酸化炭素排出係数

2023年度 0.409 kg-CO₂/kWh 電力会社東京電力エナジーパートナー(株)の調整後の係数(令和5年公表)

※23年度本社・工場二酸化炭素排出係数

2024年度 0.457 kg-CO₂/kWh 電力会社東京電力エナジーパートナー(株)の係数(令和6年公表)

(*1) 動植物残渣排出量は、食品廃棄物発生量を減容後、産廃事業者に受け渡す際の量を示す。

※LPGについてはCO₂発生量が全体の0.3%の比率と低い数値になっているため、より多くのCO₂を発生している電力と都市ガスに取組の重点を置いているために環境レポートに取組結果と評価を記載しておりません。LPGを使う機器も減っております。

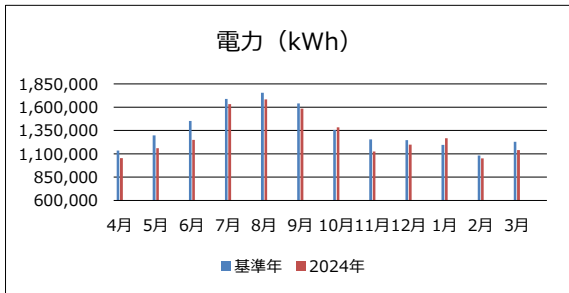


環境経営計画の取組結果とその評価①

数値目標：○達成 ×未達成

活動：◎よくできた ○まあまあできた △あまりできなかった ×全くできなかった

取り組み計画				達成状況	取組結果とその評価							
電力による二酸化炭素排出量削減					取組結果とその評価、次年度の取組計画 2024年8月に本社移転、旧本社比でフロア面積は160%、電力使用量は9月～3月累計比較で170%、日々の使用量と設定温度の管理を実施。2024年3月栃木工場を閉鎖して延床面積141%の規模の館林工場を稼働、太陽光発電抜きで栃木工場比で130%、太陽光発電込みで150%の使用量、最も電気使用量が多い焼成機の稼働率改善は継続して取組中。茨城工場は売上増で使用量も増。次年度計画：継続して使用量削減取組と、低CO2排出係数の電力を検討する。							
CO ₂ 排出量目標 (kg-CO ₂)	6,369,052	実績	7,096,344	×								
電力使用量目標 (kWh)	16,171,542	実績	15,532,722	○								
空調機・冷蔵庫・給排気運転管理による節電				○								
チラー水 適温管理、適量使用管理による節電				×								
生産機器の運転時間管理による節電				○								
エアコンプレッサー運転時間管理				×								
	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
基準年	1,134,341	1,297,520	1,453,018	1,689,349	1,755,048	1,641,326	1,354,969	1,254,702	1,246,797	1,196,975	1,080,837	1,230,009
2024年	1,053,174	1,161,102	1,249,115	1,633,370	1,684,260	1,583,975	1,384,706	1,124,548	1,198,935	1,267,533	1,052,646	1,139,358



◆館林工場◆

<太陽光パネル導入効果>

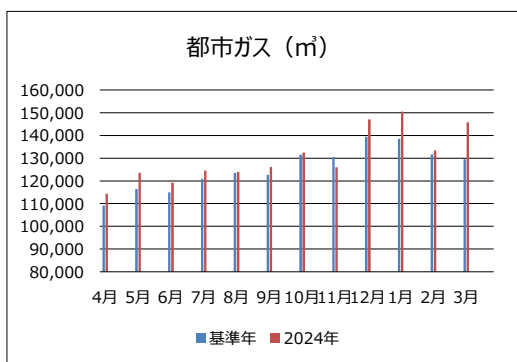
排風機や空調の室外機を工場側面に配置することで、太陽光パネルの設置面積を広く取れる様に設計。

575kw × 1063枚 = 1日発電量 2,100kwh(再エネ率12.6%)

発電量：北関東もおか工場比 193%

・効果：697,907kw/年 約572万/年 CO2削減 312t/年 (2024年4月～2025年3月)

都市ガスによる二酸化炭素排出量削減				達成状況	取組結果とその評価、次年度の取組計画								
CO ₂ 排出量目標 (kg-CO ₂)	3,225,951	実績	3,384,248	×	特に第三クォーターより加熱工程の有る商品の製造が増えて、館林工場では第一、第二クォーター比で115%～130%使用量が増えていきます。茨城工場では老朽化による蒸気漏れが多発、今後は点検を行い事前に対応して行く。もおか工場は含気殺菌機用ボイラーに運転時間を管理するため、運転停止カウンターと運転時間タイマーを社内で取付、無駄な運転が無い様に管理強化を実施。次年度取組：蒸気ボイラーのエネルギーロス削減。機器の運転時間管理徹底。								
ガス使用量目標	1,493,496	実績	1,566,781	×									
蒸気釜、ボイル機、運転管理				○									
内番重洗浄稼働時間管理				○									
スチームトラップ、減圧弁の適正運用				○									
	4月	5月	6月	7月		8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
基準年	109,105	116,422	114,992	120,879		123,536	122,709	131,492	130,440	139,424	138,463	131,620	129,499
2024年	114,274	123,618	119,221	124,500	123,952	126,137	132,438	125,960	147,030	150,522	133,372	145,756	



含気殺菌機運転時間管理、タイマー取付など

LLCの含気殺菌機稼働時、ボイラーの発停作業があります。生産開始時に運転、生産終了後速やかに停止が望ましいが、理想通りに行かないのが現状です。

ボイラー運転監視用カウンター及びタイマーを取付け、実際の運転時間が分かるようにし、省エネに繋がるよう見える化しました。



11月ボイラー発停14回、運転時間340h、1回戦当たりの運転時間 3.99h

12月ボイラー発停15回、運転時間463h、1回戦当たりの運転時間 3.49h

早速ですが、11月と12月の運転状況では1回戦当たり0.5hの運転時間削減となっています。

環境経営計画の取組結果とその評価②

食品廃棄物の発生抑制・再生利用率の向上				達成状況	取組結果とその評価、次年度の取組計画
発生量目標 (ton)	1,432	実績	2,025	×	基準年に対し、もおか工場が129t増となっています。要因は大根処理が増え、外側の部分と端材の廃棄が増えた事による物で12月に生ごみ処理機が導入され減少する事が期待出来ます。館林工場は基準年が予算となりますが、26t増、生ごみ処理機の故障が無ければ達成出来た数値。処理機の修理は3月の段階では未完了のため早急な対応が必要。次年度計画：原料の購入量を減らすのが重要、そして排出量を把握して無駄を削減。消滅型生ごみ処理機に頼らない。
発生量原単位目標 (ton/百万円)	0.085	実績	0.122	◎	
再生利用率	100%	実績	100%	○	
投入指示量厳守と歩留り監視				○	
仕掛品在庫管理徹底による廃棄削減				×	
トッピング残削減				×	
コンベアーからの材料落下の削減				×	

	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
基準年	97	116	110	116	114	132	125	118	129	128	103	160
2024年	126	126	130	142	211	202	162	141	179	217	207	182

食品廃棄物発生量 (ton)

■ 基準年 ■ 2024年

- ・12月より消滅型生ごみ処理機を導入。
- 栃木県産のもみ殻に菌を付着させた物を処理機に投入しています。もみ殻は自然に消滅するためゴミが出ません。また、排水は養分が多く肥料水としても活用可能です。
- ・処理量 900kg/日
1月より本格稼働 3月末まで89日
約80トンの残渣排出抑制効果

菌床となる「もみ殻」を投入した状態

一般廃棄物の削減				達成状況	取組結果とその評価、次年度の取組計画
排出量目標 (ton)	125.7	実績	109.4	◎	印刷物を減らす、両面コピー、コピー用紙のリサイクルを増やして行った。また帳票のペーパーレス化も増やして大幅に紙ゴミが減った。次年度取組：リサイクル資源化のため分別徹底、コピー用紙への印刷を極力へらす。
紙ごみを分別して資源化				○	
ペーパーレス化				○	
プリンター両面印刷と再生紙を使い紙削減				×	

	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
基準年	9.9	11.3	11.7	11.3	11.5	10.1	10.7	11.2	9.7	10.5	10.2	8.9
2024年	9.5	9.6	9.1	10.0	9.4	9.5	9.4	8.9	7.9	10.7	8.0	7.4

一般廃棄物 (ton)

■ 基準年 ■ 2024年

◆茨城工場◆

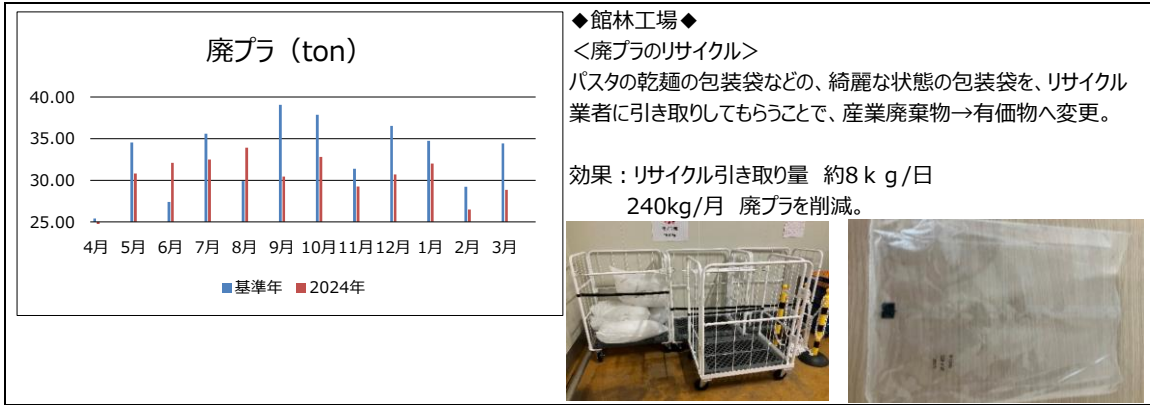
燃えるゴミに古紙でリサイクル出来る物も混ぜて廃棄していたので、分別について教育を行い、一部廃棄方法の変更を実施した。

- ・出荷指示書
従来 まとめて一般廃棄物(燃えるゴミ)に廃棄
⇒変更後 段ボールにまとめて、溜まり次第古紙回収
効果 約500kg/月の一般廃棄物削減
- ・不要な配送リスト配布を削減
従来⇒全ドライバーへ配送リスト配布
⇒変更後 必要な方のみ配布するよう変更
効果 配送リスト配布を7割削減(約100kg/月)

環境経営計画の取組結果とその評価③

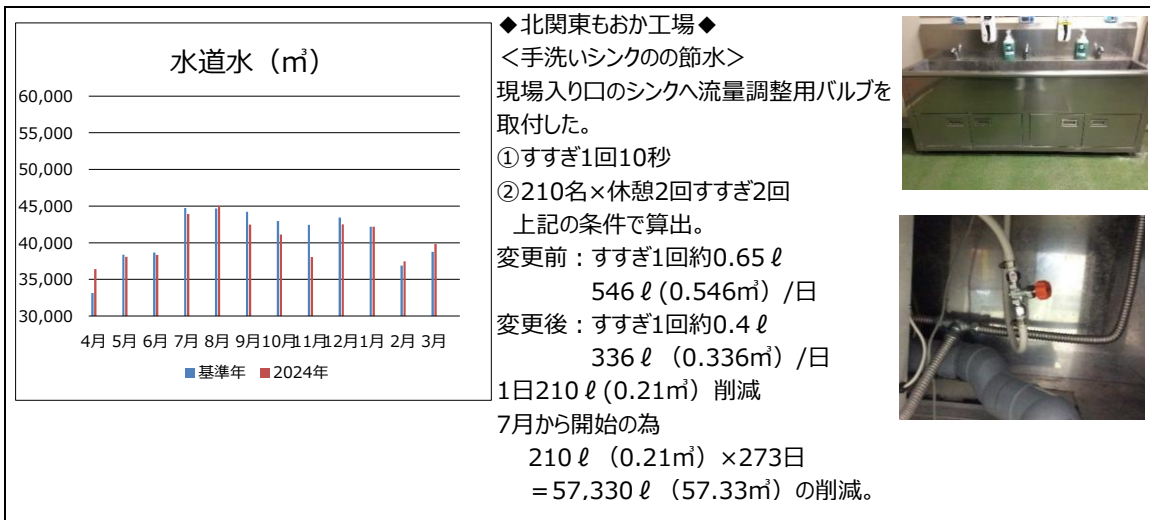
廃プラの削減				達成状況	取組結果とその評価、次年度の取組計画
排出量目標 (ton)	392.1	実績	364.3	○	原料の包装に使用されている袋をゴミ袋に再利用。使い捨てエプロンは検証した上で仕様を変更し62kg/月削減。また、きれいなビニールは分別をして有価買取リサイクルに出すようにした。次年度計画：廃プラの資源化を更に進め排出量を削減する。
使い捨てエプロンなど消耗品を見直し				×	
分別をして廃プラを資源化してリサイクルする				○	
トレーシー包装不良を低減し容器使用量削減				×	

	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
基準年	25.41	34.53	27.41	35.60	29.89	39.06	37.86	31.38	36.52	34.75	29.21	34.43
2024年	24.42	30.82	32.08	32.48	33.92	30.44	32.81	29.24	30.71	32.01	26.49	28.85



水道水の削減				達成状況	取組結果とその評価、次年度の取組計画
排出量目標 (m³)	485,533	実績	485,344	○	栃木工場から館林に移転し、下水道排水になったため節水とコスト意識が更に必要となるため従業員に教育を実施。工場内を巡回し無駄な水の使用量を指導。洗浄機や手洗い水栓の水量を確認し適正量に設定。次年度計画：使用量を更に削減するため実態を把握し手を打つ。洗浄機は節水管理継続。
水の流しっぱなしを無くす				○	
節水のため水に掛かるコストを教育				○	
水漏れ点検				○	

	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
基準年	33,119	38,357	38,646	44,742	44,681	44,236	42,972	42,442	43,434	42,169	36,890	38,750
2024年	36,389	38,065	38,346	43,929	45,019	42,458	41,119	38,049	42,491	42,189	37,472	39,818

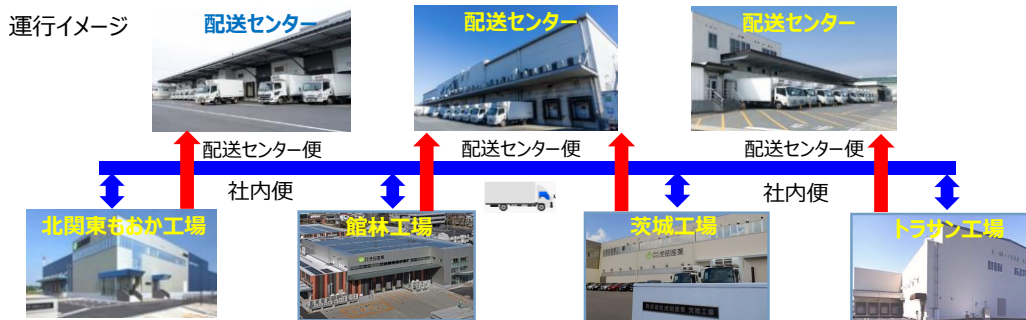


環境経営計画の取組結果とその評価④

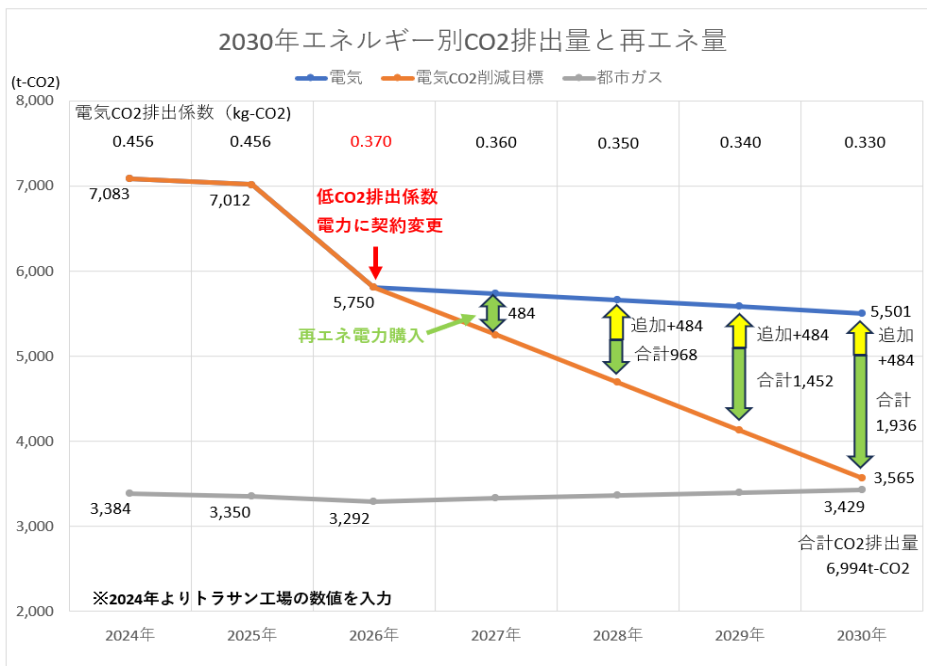
環境に配慮した生産活動		達成状況	取組結果とその評価、次年度の取組計画
CO ₂ 排出量目標 (kg-CO ₂)	1,197,662	実績 1,176,736	○
①新規納品先への適正配車		○	栃木工場閉鎖、館林工場稼働により、ルート再編成を実施した ①それまで別々だった配送センター便と社内便をセットにし、3路線にて運行開始。 走行距離100km×3 = 300km/日削減 ②CB久喜N便、北関東もおか工場から納品していたが、より近い館林工場に変更した。走行距離80km/日削減 次年度計画：適切配車とルートの比較検討継続。
②特車（予定外配送）の車両削減		○	
③積載不充分車両の改善		○	
④ルート見直しによる走行距離改善		○	

物流効率化取り組みによる年間CO₂排出量削減

取り組み	軽油削減量 ℓ	CO ₂ 排出削減量 kg-CO ₂
①配送センター便と社内便の運行見直し	21,000	54,180
②久喜配送センター便 もおか出発から館林出発へ変更	5,600	14,448
合計	26,600	68,628



2030年CO₂排出目標



2025年3月 トラサン工場が加わり4工場体制となったため、2030年までのCO₂排出目標を新たに設定しました。

2030年CO₂排出目標

工場名	2013年	2030年	削減量
旧栃木工場	3,805	2,055	1,750
茨城工場	3,607	1,948	1,659
北関東もおか工場	3,638	1,965	1,673
トラサン工場	1,908	1,030	878
合計	12,958	6,997	5,961 (ton)

2013年比率 46%削減

2020年～2024年取組年表

項目	単位	2013 (基準年)	2018	2020	2021	2022	2023	2024	
売上高	(百万円)	15,262	14,373	14,613	14,838	15,075	16,762	16,632	
2013年度比	売上高(2013年) (%)	100%	94%	96%	97%	99%	110%	109%	
エネルギー消費	GJ	246,172	205,250	194,514	192,502	182,772	214,974	223,598	
2013年度比	エネルギー消費(2013年) (%)	100%	98.8%	93.6%	92.7%	88.0%	87.3%	108.9%	
CO ₂ 排出量	kg-CO ₂	12,914,636	11,089,357	9,376,430	8,632,247	7,695,040	9,312,313	10,615,171	
2013年度比	CO ₂ 排出量(2013年) (%)	100%	100.3%	84.8%	78.1%	69.6%	84.3%	96.1%	
電力	使用量 (kWh)	17,029,600	14,452,123	13,655,805	13,501,555	12,788,277	14,707,876	15,532,722	
2013年度比	電力使用量(2013年) (%)	-	100%	94%	93%	88%	102%	112%	
電気	取組み内容	製造に無関係のエネルギー削減	時間 (アイリング)	・入荷口、出荷口の不使用時の空調自動オフ ・冷凍冷蔵庫の扉にバリエイ、プラグを抜いて、扉の開閉ノックを抑制 ^(*)	・粉砕機水機自動オフ制御 ・フライヤー一度生産に伴うアイリング削減 ・包装機やフライヤーへの運転時間計測設置によるアイリング時間の削減	・設備・照明のオフピーク運転 ・1階2階トリング室、仕分室の空調照明自動オフ制御 ・長距離ライン (加熱、冷却) に於ける運転時間計測によるアイリング時間の削減	・冷水供給の無い時期は冷水機の電源がOFFになる様にタイマー制御 ^(*)11)	・機械室、ボイラー室、コンプレッサ室照明のLED化実施	
		空間 (不使用空間)	・廊下等の温度設定 (15℃～20℃)	・従業員入りに照明の自動オフ制御 ・厚生エリ期間のセンサーによるオフ制御	・	・	・	・	
		機器の更新 (稼働効率改善)	・吐出工機LED化 (30%～40%)	・吐出工機LED化 (50%) ・空調更新 (2Fトリング、空圧室)	・吐出工機LED化100%達成 ・空調更新外機洗浄 ・空調機換気時の回轉化	・	・	・	・
		必要量の目標めと使用量削減	・H差の加熱抑制 ・使用時間の短縮化	・加熱時の温度制御 ・冷却機、作業場所の計画的停止	・餃子製造時の品質改善に伴う生産時間短縮 ^(*)5)	・野菜洗浄ラインの重約 ・冷凍室外機洗浄 ・生産エリの重約 (3F使用停止) ^(*)9)	・	・	・
使用空間の絞り込み	・	・	・	・	・	・	・		
エネルギー輸送時のロス削減	・	・	・	・	・	・	・	・	
廃棄エネルギーの有効活用	・	・	・	・	・	・	・	・	
エネルギーの発生	・	・	・	・	・	・	・	・	
都市ガス	使用量 (m ³)	872,514	1,230,947	1,295,081	1,291,004	1,235,957	1,542,839	1,566,781	
2013年度比削減率	18年度比削減率	-	100%	97%	97%	93%	116%	118%	
都市ガス	取組み内容	製造に無関係のエネルギー削減 (アイリングタイム)	・洗浄機の空運転防止措置 ・蒸気はガス燃焼により発生する際の従業員への教育実施	・H差への運転時間計測設置によるアイリング時間の削減	・外置型洗浄機への自動オフ制御機設置	・内置型、外置型洗浄機の外装を塗装化、段取りや配管の効率化による運転時間短縮	・バスやバスケット、ボイラーのオフピークを結交機にて排熱回収、補助水を加熱		
		製造に無関係のエネルギー削減	・必要量の目標めと使用量削減 ・使用時間の短縮化	・	・	・	・		
		エネルギー輸送時のロス削減	・	・	・	・	・		
		廃棄エネルギーの有効活用	・	・	・	・	・		
LPガス	使用量 (kg)	89,000	64,291	39,953	34,120	29,699	24,074	11,445	
2013年度比削減率	18年度比削減率	-	100%	62%	53%	46%	37%	25%	
LPガス	取組み内容	・	・	・	・	・	・		
		・	・	・	・	・	・		
A車油	使用量 (kg)	867	262	-	-	-	-	-	
<p>主なCO₂排出削減活動の写実および活動によるCO₂排出量のインパクト</p> <p>(*)4) LEDライトアップによる冷房冷電の節電効果 (▲1.6ton-CO₂/年) (*5) 餃子焼成品質改善による生産時間短縮 (▲0.5ton-CO₂/年) (*6) 場所冷却装置の導入 (▲21ton-CO₂/年) (*7) 冷凍機回収効果 (▲9.5ton-CO₂/年) (*8) 北側車庫工場太陽光パネル設置 (▲170ton-CO₂/年) (*9) 生産エリ重約 (▲31ton-CO₂/年) (*10) ガス(LP)へのエネルギー削減 (▲12ton-CO₂/年) (*11) 冷水機にタイマーを付与し、運転時間を制御、節電</p>									
食品産業界	取組み内容	発生量 (ton)	1,768	1,857	1,723	1,492	1,562	1,725	2,025
		2013年度比削減率	-	100%	93%	80%	84%	93%	109%
		排出量 (ton)	1,348	1,254	1,150	1,182	1,064	1,067	1,134
		2013年度比削減率	0.1158	0.1292	0.1179	0.1005	0.1036	0.1029	0.1217
2013年度比削減率	18年度比削減率	-	117%	107%	91%	94.2%	94%	111%	
食品産業界	取組み内容	原料使用量削減	・	・	・	・	・	・	
		工程効率改善	・インクラインコンベアにて給料型コンベア導入	・ラック投入コンベアの付与物の付	・下処理ライン サイサイズベルトに密着	・	・		
		製品化率改善	・	・	・	・	・		
		減容量改善	・	・	・	・	・		
後工程	取組み内容	排出量 (ton)	450.06	552.1	414.2	403.9	348.33	358.27	364.27
		2013年度比削減率	-	100%	75%	73%	63%	65%	76%
		原料由来後工程削減	・	・	・	・	・	・	
		製造設備後工程削減	・	・	・	・	・	・	
後工程	取組み内容	衛生、検査用削減	・	・	・	・	・	・	
		その他	・	・	・	・	・	・	
		・	・	・	・	・	・		
		・	・	・	・	・	・		

環境関連法規遵守状況確認および評価

法的義務を受ける主な環境関連法規制は次の通りです。

分類	適用される法規制	適用される事項（施設・物質・事業活動等）
エネルギー	省エネ法	エネルギー使用量の提出
廃棄物関連	廃棄物処理法	一般廃棄物、産業廃棄物（動植物性残さ、廃プラ、汚泥、廃油等）のマニフェスト管理
	食品リサイクル法	食品廃棄物等多量発生事業者（食品廃棄物等の前年度発生量が100t以上の食品関連事業者）において、食品廃棄物等の発生量や食品循環資源の再生利用等（肥料化、飼料化等）の状況に関する毎年6月末までの報告
	プラスチック資源循環法	(本社) 前年度排出量250トン以上の事業者における排出抑制・再資源化等に関する目標設定、および、その達成のための取り組みの計画的実施。さらには実施状況の公表(工場) プラスチック使用製品産業廃棄物等は、①排出を抑制すること②再資源化を行うこと③熱回収を行うこと の優先順位遵守
大気汚染関連	フロン排出抑制法	業務用空調機・冷凍庫・冷蔵庫・スポットクーラーの登録および漏出フロン量の確認
	大気汚染防止法	ボイラの煤塵測定分析
水質汚染関連	水質汚濁防止法	河川への廃水の成分分析
	下水道法	下水道廃水（茨城工場・館林工場）
	浄化槽法	浄化槽（もおか工場）廃水の第11条検査
その他環境規制関連	騒音規制法	新規の空気圧縮機、送風機の届け出
	振動規制法	新規の空気圧縮機の届け出
	悪臭防止法	規制地域における特定悪臭物質または臭気指数の測定
	工場立地法	生産施設面積や緑地の整備状況に関して届け出
	温暖化対策推進法	対策計画の提出 ・燃料等の年度使用量が原油換算で 1,500 kl以上 ・電気の年度の使用量が600万 kWh以上
化学物質関連	消防法（危険物）	危険物（80ℓ以上の高濃度（60%以上）アルコール、2,000ℓ以上の動植物油）保管時の届け出
	化学物質排出把握管理促進(PRTR)法	人や生態系への有害性があり、環境中に広く存在する物質（当社では主に洗浄剤中成分）の購入量・使用量管理
	毒劇物取締法	人体に急激に悪影響を及ぼす物質（主に洗浄剤中のアルカリ物質）の購入量・使用量の把握、及び規制に基づいた保管の徹底
	労働安全衛生法	SDS義務物質のリスク評価および使用上の教育

法規チェックスケジュールを作成し、毎月実施内容を確認することで、もれなく遵法対応が実施できました。PRTR法に基づく購入量確認も実施できました。

その結果、環境関連法規制等は全社において問題なく遵守されていました。

食品リサイクル法の事業者ごとの基準実施率は達成しています。

なお、違反、訴訟等も過去3年間ありませんでした。

□外部からの環境上の苦情・要請等

特になし。


緊急事態対応の試行・訓練

■実施日： 2024年12月2日	■実施場所： 本社（東京都文京区）
■参加者： 昼勤避難訓練：2名 藤澤次長、島崎社員 ※他、他フロアの別テナント2名、消防訓練担当1名、ビル管理人1名	
■実施内容： <input checked="" type="checkbox"/> 通報訓練 <input checked="" type="checkbox"/> 消火訓練 <input checked="" type="checkbox"/> 避難訓練 ビル内から火事を想定、ビル全体の管理会社の指定業者（メルすみごち事務所）が行う消防訓練に参加	
■評価：避難完了時間 約5分	手順書の変更の必要性 <input type="checkbox"/> あり <input checked="" type="checkbox"/> なし

【避難】2ヶ所ある避難階段のうち、建物内階段を使用。
非常口を示す、緑のプレートも「白地に緑文字」、「緑地に白文字」で意味が異なるとの説明あった。
建物内階段まで4つの扉を開ける必要があり、①引く ②押す ③押す ④押す となっており、避難時慌てる可能性ある外階段は一つ開けば、直ぐに外階段であり、外に火の手や落下、障害物がなければ一番逃げやすい階段。

【通報】
①「火事だー！」と大声 ②自動火災報知機 ③「119」コール ※住所を正確に伝える意識

【消化】
水消火器を使って、操作方法と噴射の姿勢を確認した。



水消火器を使った消火訓練

○消防訓練は3種類あります





- 避難訓練
安全に避難するために、避難経路の確認や避難誘導を行います。
- 通報訓練
消防隊がより早く到着し、確実に活動するために119番通報の仕方を覚えます。
- 消火訓練
火災を最小限に抑えるため、消火器や屋内消火栓の使い方を学び、また実際に使用してみて、いざという時の消火活動の備えとします。

※ご注意ください
建物によって、誘導灯や屋内消火栓などの消防設備の設置状況が異なります。事前にお住いの建物の設置状況をお確かめください。

緊急事態の想定： 加熱室から出火した事を想定して、通報、避難訓練を実施。水消火器による、消化訓練を実施。

■実施日： 2025年3月31日	■実施場所： 館林工場
■参加者： 社員、従業員、館林消防組合様	
■実施内容： <input checked="" type="checkbox"/> 通報訓練 <input checked="" type="checkbox"/> 消火訓練 <input checked="" type="checkbox"/> 避難訓練 通報、避難訓練、水消火器による、消火訓練を実施。館林消防署組合様に、ご協力頂き避難訓練後に、避難する際の注意点や消火器の取扱い方法について指導して頂きました。後日、安全衛生委員会にて訓練の反省会を実施。	
■評価： 館内放送が聞こえなかった。点呼に時間がかかった。などの反省点あり。	手順書の変更の必要性 <input type="checkbox"/> あり <input checked="" type="checkbox"/> なし
 <p>避難訓練の様子</p>	 <p>消火訓練の様子</p>

緊急事態の想定： 工場東側、防油堤から油流出事故の発生

■実施日： 2025年 3月13日	■実施場所： 北関東もおか工場		
■参加者： 野澤課長、小森課長、久保課長、亀山主任、坂本主任、山本主任、高野主任、森島さん、福田さん、植田			
■実施内容： 吸着材の保管場所を全員で確認。油流出時の吸着材の取り扱い、設置方法を現物を使い実施。 日常の運用の部分ではドレン抜きバルブの閉め忘れ防止のための作業手順について指導を行いました。 改善点： 吸着材置き場を廃油置き場付近へ変更、タンクのカギをナンバーキーから南京錠へ変更する。			
■評価： 手順書へ写真を付け、より分かりやすく変更が必要。	手順書の変更の必要性 <input checked="" type="checkbox"/> あり <input type="checkbox"/> なし		
 <p>訓練の様子</p>	 <p>吸着材保管場所</p>	 <p>吸着材の使用訓練</p>	 <p>工場東側防油堤</p>

代表者による全体評価と見直し・指示

実施日： 2025年4月16日

<状況>

今期は売上が下がり商品単価はそれより更に下がっているが、生産数量の下落は小さくなっている。2023年後半から2024年にかけて負のスパイラルに入っておりパーセンテージで環境を評価すると厳しい数値となっている。2025年3月からは緩やかに単価が上昇しており改善傾向が出ている。

<エネルギー使用量>

使用量に付いては売上が下がった事を考慮すると評価出来る点もあるが、生産効率改善に付いては課題が多く残っているため改善する事。

<廃棄物>

動植物残渣に付いては問題が多い。生ごみ処理機で何トンの処理が出来たでは無く、何トンの生ごみが工程から出て、何トン投入したかが重要。ごみの量は人手で計量するのでは無く自動計量を行い、工程から発生する生ごみ量を把握し改善する事。餃子の工程から発生した廃棄物を飼料として買取してもらう事例があったが、出た廃棄物を処理する事を考える事より、製品率が100%になる取組を実施する事。

<環境配慮>

原材料の生産、物流でも多くのCO2が排出される、原材料ロスも直接CO2の排出につながるため、これを抑制する事でグローバルな環境改善つながる。無駄を削減し、その原資を更なる環境改善への取組やカーボンクレジットに充てる事も考えて行く必要がある。

内山 尚久

環境経営方針	<input checked="" type="checkbox"/> 変更なし	<input type="checkbox"/> 変更あり
環境経営目標・計画	<input checked="" type="checkbox"/> 変更なし	<input type="checkbox"/> 変更あり
実施体制他	<input checked="" type="checkbox"/> 変更なし	<input type="checkbox"/> 変更あり



□みんなの声

○北関東もおか工場

エコアクション21の取り組みを始めて数年が経ち、取り組みに関しても慣れてきたと感じられるところではありますが、まだまだ課題が潰しきれていない所もあります。改善するには工場の一人一人の意識や意欲が重要となります。改めて仕切り直しをして工場一丸となつてさらに進化した取り組みを進めていきたいと考えます。

北関東もおか工場 工場長

○館林工場

栃木工場から館林工場へ移転し、新しいメンバーも増えた中で、新たな取り組みを開始しました。太陽光発電・消滅型の生ごみ処理機など、機械によるCO2削減も取り入れ、機械・人による削減を両立し、更なる環境改善に取り組んでまいります。工場も立ち上がったばかりで、削減の宝庫である認識のもと従業員の意識を高め、推進していきたいと思ひます

館林工場 工場長

○茨城工場

環境のための行動を起こすのではなく、自職場或いは工場の問題を解決していき、それが自然と環境の改善にも繋がっていきけるような、効率的で成果が目に見えやすい改善を行っていきけるように現場に働きかけていきたいと思ひます。

設備・環境 係長

□編集後記

2024年大きな変化がありました。3月 栃木工場閉鎖、館林工場稼働、8月 本社移転、2025年3月 トラサンデリカ吸収合併でトラサン工場が加わり4工場体制、同日 虎昭産業グループ設立となりました。環境負荷も大きく変わっており更なる取組が必要になっています。2030年までの目標も新たに設定し、これを達成出来る様に具体的取組や情報発信をし、創意工夫を積み重ねて行きます。

環境事務局