

別記
第1号様式(第14条関係)

環境マネジメントシステム導入報告書

(宛 先) 京 都 府 知 事	2020年 7月 27日
住所(法人にあっては、主たる事務所の所在地) 大阪市中央区久太郎町2丁目4番31号	氏名(法人にあっては、名称及び代表者の氏名) 日本ジフィー食品株式会社 取締役社長 岡崎 健二

環境マネジメントシステムの名称	環境目標(独自のシステム)
適用範囲	宇治工場・水戸工場・大阪本社・東京支店
導入年月日	2006年 8月 11日
認証番号	—
基本方針	常に地球環境に配慮して組織的かつ継続的に環境負荷の低減に努める。このため企業活動のあらゆる分野に於いて、積極的に環境管理レベル向上を目指すとともに、環境に調和した製品・サービスの提供に努める。 1、関係法令、規則等の遵守 ・自主管理基準の設定と運用 2、環境負荷の低減 ・環境に配慮した新製品の開発 ・資源の有効利用とリサイクル ・省エネルギーの推進 3、地域の環境に共生した事業所の運営及び安全・健康の確保 4、環境に関する社内体制の充実と教育・啓蒙
環境に配慮した事業活動を自主的に進めていくための目標(以下「目標」という。)	1、CO2排出量の削減 絶対量の削減 ・宇治工場、水戸工場について2018年度比生産重量増加分(%)から2%マイナスした分を削減 (※電力会社排出係数は2018年度を適用し一定とする) 2、ゼロエミッションの推進、再資源化の向上 ①宇治工場：ゼロエミッションの維持 再資源化率99%以上 ②水戸工場：再資源化率0.1%向上 再資源化率95.9%目標
目標を達成するための取組の内容	1、照明LED化 2、高効率モーターへの更新及びインバーター化併用 3、高効率機器の導入 4、節電に対する意識向上を図り、空調設備の使用電力量を削減 5、設備能力に応じた生産調整を実施し消費電力量を削減 6、昼休み時事務所内照明の消灯 7、外出時・帰宅時のパソコン電源オフ徹底 8、不使用室内、箇所の照明消灯 9、ノー残業デーの有効活用 10、雑多ゴミ委託処分量の削減 11、事業系一般廃棄物を細分化し減量 12、市政への焼却灰の再資源化率向上要請 13、紙リサイクルボックス利用の徹底 14、缶・ペットボトルの分別容器利用 15、コピー用紙裏紙再利用の徹底 16、ペーパーレス化への取り組み 17、ボイラ給水管の保温
目標を達成するための取組の進捗状況	1、照明LED化推進、約149灯の更新実施(宇治工場、水戸工場) 2、真空ポンプ高効率モーター+インバーター自動制御化 熱媒ポンプ高効率モーター+インバーター化 3、真空ポンプモーター(8台)メカニカルプースター(2台)、 熱媒ポンプモーター(6台)を高効率タイプへ更新 井戸深井戸ポンプ更新、エアコン3台更新(宇治工場、水戸工場) 4、湿気対策のため給気設備夜間停止を断念 5、生産調整により乾燥機全台停止し電力量削減 6、昼休み時事務所内照明に消灯を徹底 7、外出時・帰宅時のパソコン電源オフの徹底、声掛け確認 8、不使用室内、箇所の照明消灯の徹底 9、大阪本社・東京支店によるノー残業デーの設定(1回/週) 10、荷受け由来の雑多ゴミについて、運送会社に持ち帰りを依頼 11、細分化を推進、再資源率の低い廃棄物の減量 12、水戸工場で要請依頼 13、紙リサイクルボックス利用の徹底 14、缶・ペットボトル分別容器利用の徹底 15、裏紙使用専用ボックス利用の徹底 16、紙ベース書類から、電子データへ推進 17、ボイラ配管の保温実施
目標を達成するための取組の成果及び当該成果に対する評価	ほぼ計画通りに取り組むことが出来ている。
事業活動に係る法令の遵守の状況	関連法規の遵守状況については内規にて1年に1回確認(8月度)を行っており、これまで問題も無い。
環境マネジメントシステムの評価及び見直しの内容	評価・見直しの必要性については、原則として1年に1回検討している。この中で2014年度より原単位の指標の分母を乾燥機チャージ数から生産重量へ変更した。これは工場全体の指標として生産重量の方が、より適切であると判断したためである。

注 認証番号の欄は、導入した環境マネジメントシステムについて第三者の認証を受けている場合にのみ記入してください。

