

マロニー株式会社

63期 環境活動レポート



(2016年8月～2017年7月)

平成29年8月 発行



1950年9月 大阪東淀川区にもやし製造業「吉村商店」を創業

1955年3月 「大洋産業株式会社」を設立

1962年春～1963年夏 「マロニー」研究開発～完成

1964年6月 「マロニー」販売開始

1967年3月 「ヨーサン食品株式会社」に社名変更

1971年12月 東京支店開設

1974年1月 浜松工場完成

1978年5月 「マロニー株式会社」に社名変更

1979年9月 福岡工場(九州飯塚工場)完成

1992年6月 名古屋営業所開設

2011年6月 信州伊那工場完成

2012年6月 九州営業所開設



「もやし製造業」からの
出発・・・



マロニー 第1号

顕彰

- 2003年3月 2002年度関西IT百選 優秀賞を受賞
- 2006年12月 2006年度関西IT百選 優秀賞を受賞
- 2007年10月 厚生労働大臣より「食品衛生優良施設表彰」受賞
- 2008年4月 モンドセレクション 金賞受賞
- 2009年2月 日本食糧新聞社「第27回ロングセラー賞」受賞
- 2009年4月 モンドセレクション 金賞受賞
- 2010年1月 日刊工業新聞 第27回優秀経営者顕彰「女性経営者賞」受賞
- 2010年2月 IT経営力大賞2010 「日本商工会議所会頭賞」受賞
- 2010年4月 モンドセレクション 3年連続金賞受賞
International High Quality Trophy受賞
- 2010年10月 女性と仕事研究所／株式会社wiwiw
「ハッピーキャリア企業表彰 優秀賞」受賞
- 2011年2月 関西財界セミナー「輝く女性賞」受賞
- 2013年9月 日本食糧新聞社「第1回 地域食品産業貢献賞」受賞



— 目次 —

1	ごあいさつ	5
2	環境方針	6
3	登録事業の概要	7
4	主な環境負荷実績	8～10
5	環境目標及びその実績(全社合計)	11
6	食品リサイクル(全社合計)	12
7	工場の現状と課題	13
8	実績(サイト別)	14～17
9	環境関連法規制の順守状況	18～20
10	代表者による全体の見直し統括	21
11	工場改善事例	22～25

マロニー株式会社では2006年より環境省の「エコアクション21」プログラムに従って活動をしてまいりました。従来より「勿体ない」の発想で、裏紙利用や電気の節約等の環境活動に取り組んできました。それらは勿論効果のある活動でしたが、断片的な活動で必ずしも大きな効果があったとも言えませんでした。環境省のプログラムや吹田市の指導によるエコアクションの展開方法を学習する事により体系的な環境活動に取り組み始められました。当社の現状レベルを数値化して認識し、目標値を設定し短期で取り組むテーマと技術開発をして中長期で取り組むテーマをはっきりさせて進めてきました。技術的・経済的にも支障のない環境改善活動はすぐに実行してきました。現時点では対策が困難だと感じるテーマでも、新しい技術が開発されたり、従事している人の知恵により解決できる事も出てまいります。諦めずに粘り強く、環境改善活動に取り組みたいと考えます。その結果が、原料歩留まり向上、水・燃料・電力・包装材料・紙の削減につながり、省資源になることを信じています。マロニー株式会社の事業活動に従事する人全員が地球環境を健全にする為に、出来ることを確実に実行し、更に創意と工夫で改善してまいりましょう。

環境方針

＜環境理念＞

『マロニー』は自然の恵みである【澱粉】から作られています。
マロニー株式会社では、この自然の恵みを生んだ地球をいつまでも美しく、健全な状態で維持するための取り組みをします。

＜環境保全への行動指針＞

- 1) 環境関連法規制や当社が約束したことを順守します。
- 2) 次の事項について環境目標及び環境活動計画を明確にし、環境パフォーマンスを継続的に改善します。
 - ①脱地球温暖化社会のため二酸化炭素排出量の削減
 - ②循環型社会のための食品を含む廃棄物の減量及び分別の徹底によるリサイクル化
 - ③水資源を確保するための節水
 - ④地域社会に貢献できるよう環境保全活動の推進
 - ⑤環境にやさしい商品を購入します。
 - ⑥商品の環境負荷を削減します。
- 3) 安心・安全に加え環境に配慮して国内でのものづくりをします。
- 4) 環境管理活動を実践するため組織・運営制度を整備し、従業員の環境管理教育及び啓発に努め、この環境方針を周知徹底します。

制定日2006年7月25日

改定日2010年10月1日

代表取締役社長 河内幸枝

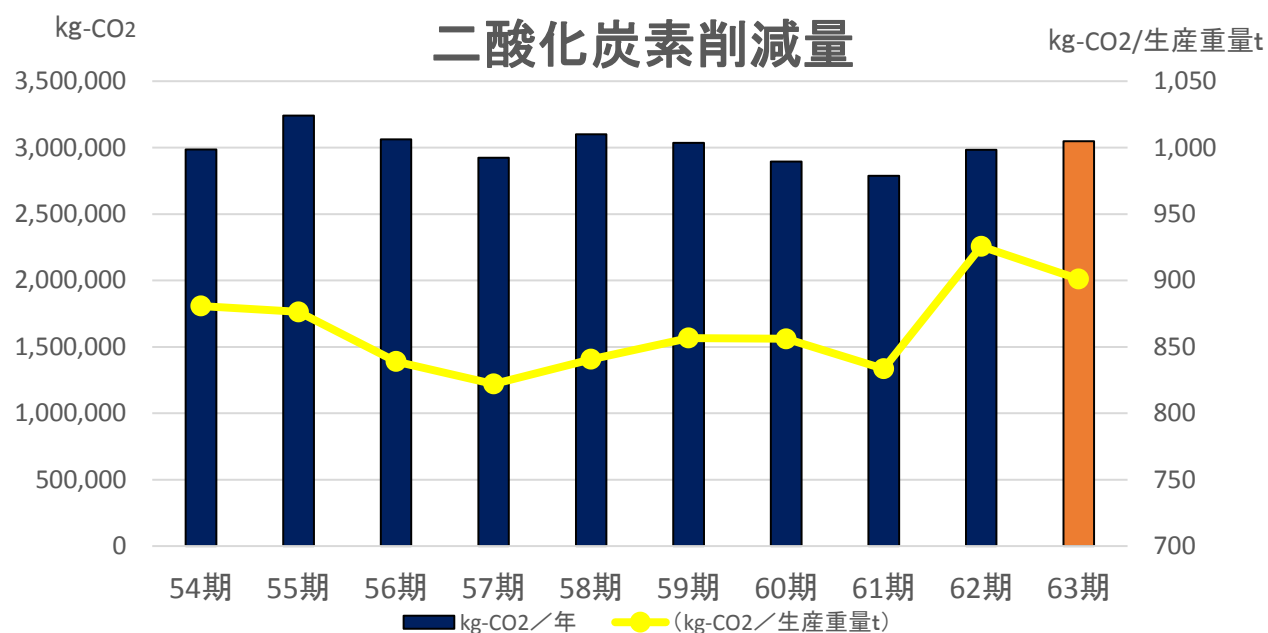
登録事業の範囲

会社名	マロニー株式会社
所在地	本社・大阪支店・大阪工場 : 大阪府吹田市中の島町2番26号 浜松工場 : 静岡県磐田市松本200-1 九州飯塚工場 : 福岡県飯塚市平恒421-7 信州伊那工場 : 長野県伊那市小沢7288 東京支店 : 東京都千代田区岩本町3丁目3番5号 秋葉原SHビル 8F 名古屋営業所 : 愛知県名古屋市名東区藤見が丘30番地 藤見ヶ丘ASビル1C 九州営業所 : 福岡県福岡市東区箱崎1丁目6番16号 Aden箱崎駅前201
代表者	代表取締役社長 河内 幸枝
資本金	6,000万円
従業員	166名
事業の概要	・マロニー及びくずきり、海藻麺の製造、販売 ・鍋物、サラダ等の関連商品の販売
事業の規模	製品出荷額 60期(2013年):28.2億円/年 61期(2014年):28.4億円/年 62期(2015年):27.4億円/年 63期(2016年):25.2億円/年
環境管理責任者	杉浦三夫

主な環境負荷実績

二酸化炭素削減量

単位	54期	55期	56期	57期	58期	59期	60期	61期	62期	63期
kg-CO ₂ /年	2,984,981	3,240,777	3,062,898	2,924,823	3,100,813	3,035,768	2,895,293	2,787,630	2,982,297	3,048,166
(kg-CO ₂ /生産重量 t)	(881)	(876)	(839)	(822)	(841)	(857)	(856)	(834)	(926)	(901)



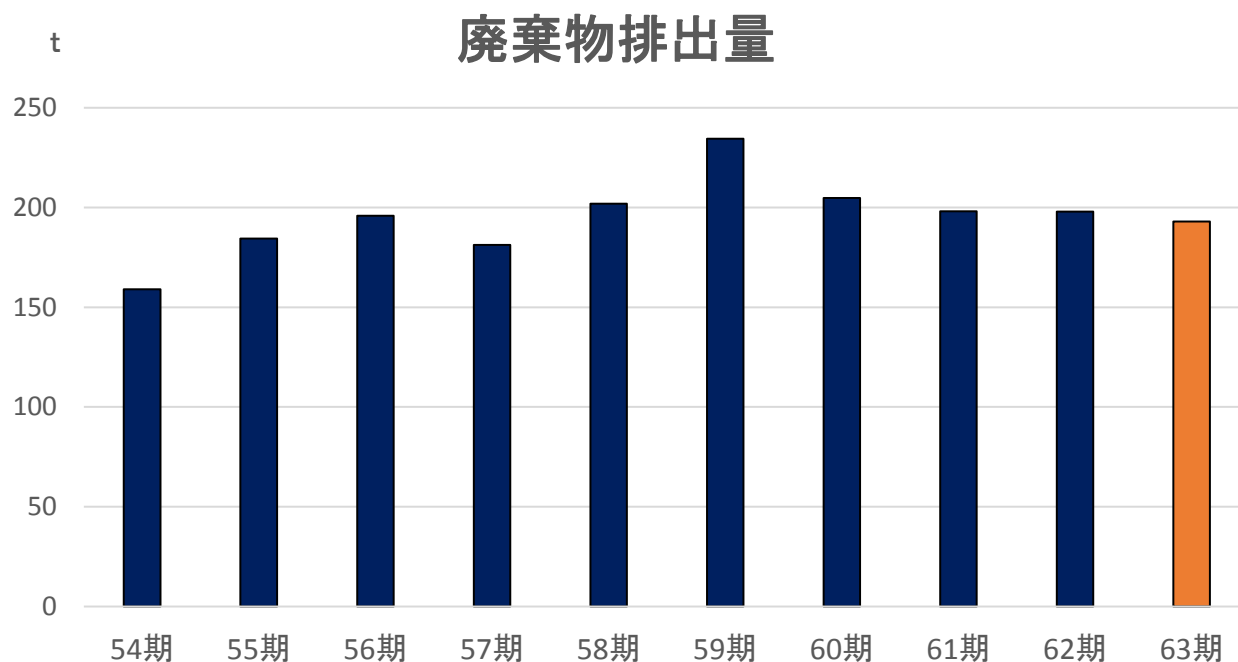
(コメント)

年間の二酸化炭素排出量は増えたが、生産重量に対しての排出量は前期に対して約▲2.7%になった。A重油使用量・ガソリン使用量の効率的な稼動が良い結果につながった。

主な環境負荷実績

廃棄物削減量

単位	54期	55期	56期	57期	58期	59期	60期	61期	62期	63期
トン／年	159	184	196	181	202	235	205	198	198	193



※廃棄物削減量は食品廃棄物削減量です。

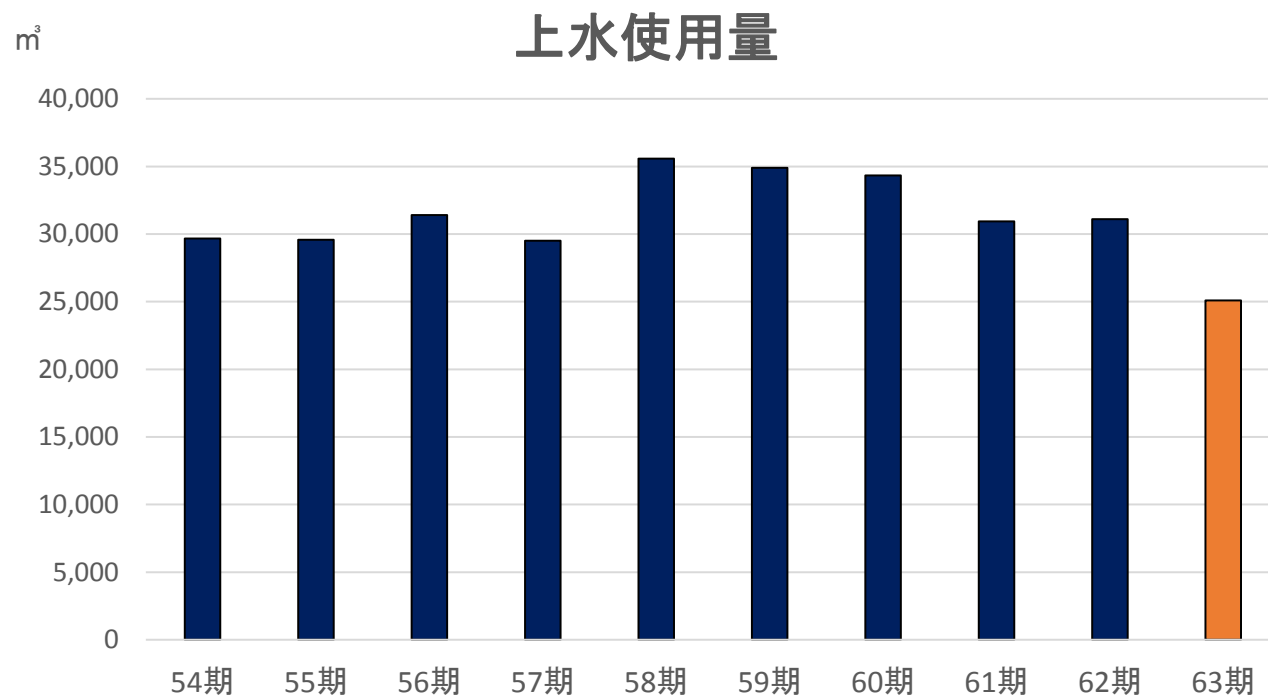
(コメント)

前年度に引き続きプチプチ工場、浜松工場、伊那工場での目標達成が大きく貢献したことにより前期よりも削減できた。

主な環境負荷実績

上水使用量

単位	54期	55期	56期	57期	58期	59期	60期	61期	62期	63期
m ³ /年	29,667	29,576	31,399	29,502	35,584	34,896	34,334	30,927	31,104	25,091



(コメント)

今年度は生マロニーの生産を一時休止したため、前期に比べ大幅に上水使用量が減った。

環境目標及び実績(全社合計)

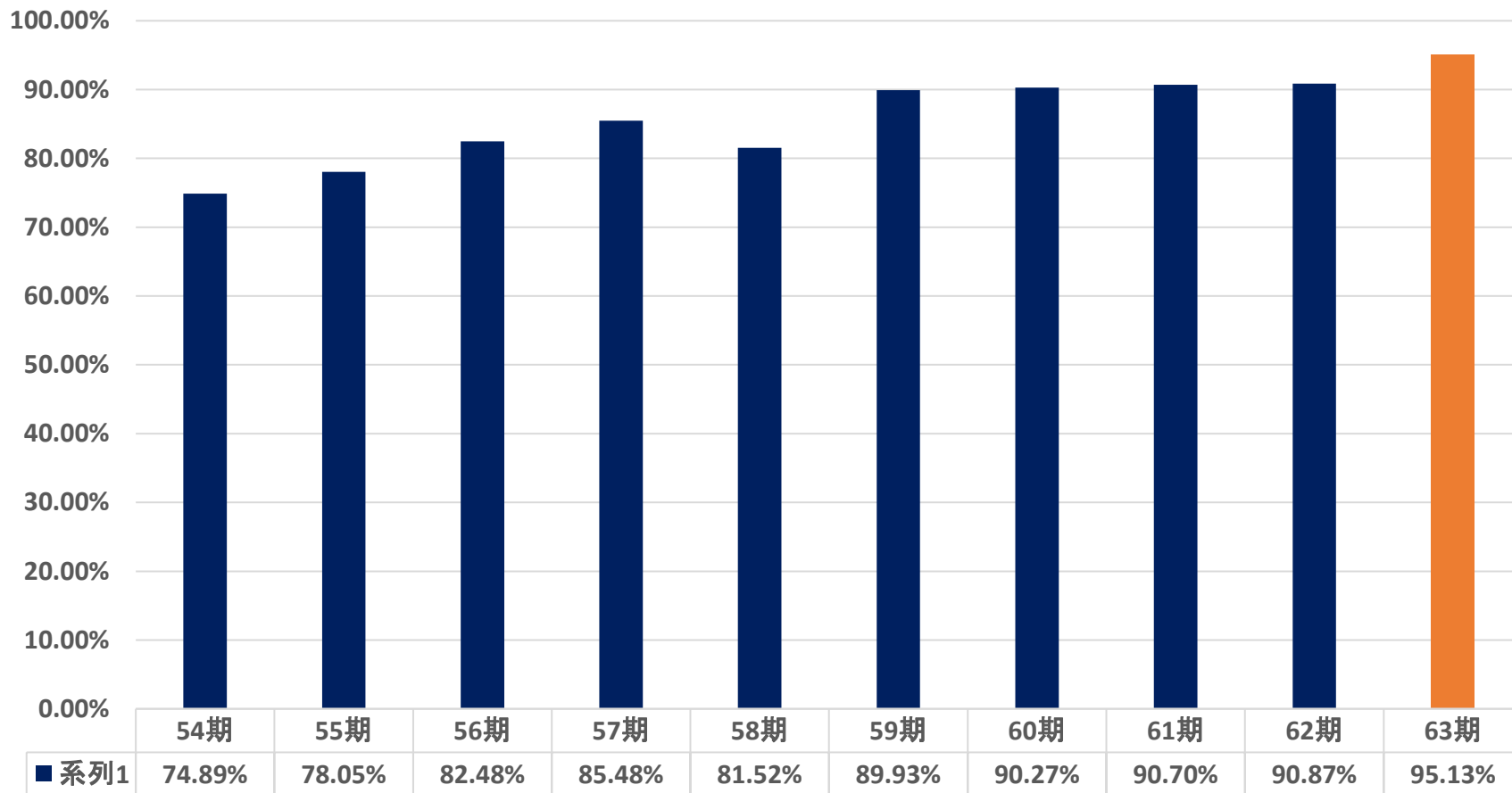
※二酸化炭素排出量の目標値・実績は最新の排出係数を使用しています。

	63期 (2016年度)			64期 (2017年度)	65期 (2018年度)
	目標値	実績	評価	中期目標	
二酸化炭素排出量(kg・CO2)	3,180,669	3,048,166		3,168,190	3,155,217
エネルギー量(原油)(kL)	1,281	1,225		1,276	1,271
上水使用量(m³)	31,738	25,091		31,382	31,058
廃棄物(トン) ※廃棄物・・・食品廃棄物	226	193		225	225
食品リサイクル率(%)	90.9	95.1		88.9	89.0

全ての項目で目標が達成できており、環境への配慮ができた操業を行なっている。

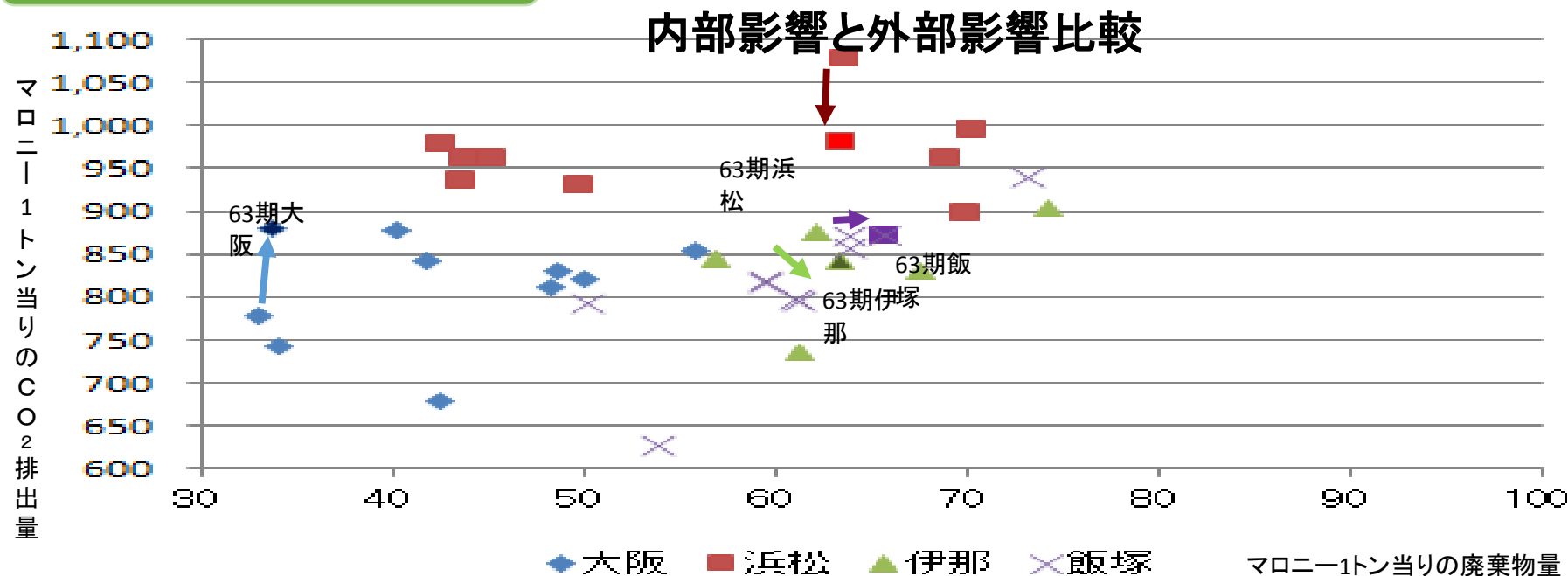
食品リサイクル(全社合計)

食品リサイクル率



食品リサイクル率は各工場で屑麵の飼料麵化を継続し、前期に対して向上をしています。

工場の現状と課題



(大阪工場)

62期(前期)に比べマロニー1トン当りのCO₂排出量が増加、CO₂削減が課題である。

(浜松工場)

62期(前期)に比べマロニー1トン当りのCO₂排出量は減少、廃棄物量がほぼ同じであったが数値はどの工場よりも高いのでCO₂削減・廃棄物量削減の両方課題である。

(九州飯塚工場)

62期に比べマロニー1トン当りの廃棄物量が増加、CO₂排出量はほぼ前期並みであった。廃棄物量の削減が課題である。

(信州伊那工場)

62期に比べマロニー1トン当りの廃棄物量は増加したが、CO₂排出量は改善された。廃棄物量削減が課題である。

実績(サイト別)

項目		工場	目標	実績	評価	コメント
電力の削減	原単位: kWh/t	本社・大阪支店・大阪工場	783.3	857.0	×	目標が未達成です。エアコン熱交換器の清掃実施、デマンドの目標数値管理を強化します
		プチプチ工場	144.4	144.3	○	HEPAフィルターの交換実施、エアコンファンベルトの交換実施をし目標値が達成できました。
		浜松工場	444.8	451.0	×	目標が未達成です。7月は猛暑が続き、エアコンの消費電力が上昇しました。設定温度に注意します。
		九州飯塚工場	423.2	438.6	×	目標が未達成です。エアコンの使用が増えた事スポットクーラーや大型扇風機を増やしたことも要因です。
		信州伊那工場	447.1	511.4	×	目標が未達成です。麺取り室用のエアコンに粉が溜まり、負荷が大きくなった事が原因と思われる。
	原単位: kwh/人・年	東京支店	1,832.0	1,813.0	○	節電意識向上で1人1人の行動が実ったことにより目標値が達成できました。
		名古屋営業所	2,524.0	2,657.0	×	目標が未達成です。エアコン・照明の使用方法を再度検討し、次年度は目標が達成できるようにします。
		九州営業所	1,068.0	1,048.0	○	無駄な電気を使用しないという心掛けで目標値が達成できました。
A重油の削減	原単位: L/t	本社・大阪支店・大阪工場	199.0	287.3	×	目標が未達成です。設備の修繕、配管の補修を強化し次年度は目標達成します。
		プチプチ工場	92.3	91.1	○	設備の空運転を削減、蒸気配管の点検強化をし目標値が達成できました。
		浜松工場	268.8	281.2	×	乾燥機熱交換器の蒸気漏れが3回あったため目標未達でした。蒸気漏れ点検を強化していきます。
		九州飯塚工場	251.4	253.5	×	目標が未達成です。5月のボイラー故障時のテスト等で重油使用量が増えたことが要因です。
		信州伊那工場	245.0	230.4	○	配管・バルブの保温を実施、バルブ・配管の蒸気漏れ対応を迅速に実施により目標が達成できました。

実績(サイト別)

項目		工場	目標	実績	評価	コメント
ガソリン使用 量削減	原単位:km/L	本社・大阪支店・大阪工場	13.3	14.6	○	ハイブリットカーへの変更、燃費向上の意識付けにより目標は達成できました。
		東京支店	－	－	－	社用車を全車撤廃し公共交通機関を使用しています。
		名古屋営業所	15.6	15.7	○	燃費向上を意識した運転を心掛け目標が達成できました。
		九州営業所	15.4	15.9	○	効率の良いルート作成、燃費向上を心掛けた運転により目標が達成できました。
包装廃棄物 (廃プラ) の削減	原単位:g／個	本社・大阪支店・大阪工場	0.195	0.051	○	計量時のシールミスを無くすよう意識付けをし、目標が達成できました。
		プチプチ工場	0.119	0.113	○	ホッパーに風をあてフィルム送りをスムーズにする等工夫をして目標が達成できました。
	原単位:g／製麺量t	浜松工場	100.6	85.9	○	目標は達成したが、包装機の袋つかみトラブルが増えているため、機械の調整を進めたいと思います。
		九州飯塚工場	794.6	688.3	○	従業員に対する設備使用の教育・習熟の効果がでた事により廃プラが減り、目標が達成できました。
		信州伊那工場	192.1	354.2	×	目標が未達成です。特に1月～2月の気温影響による包装機立ち上げ不良があり、ロスが増えた。
	一般廃棄物 (コピー用紙) の削減	原単位:kg	本社・大阪支店・大阪工場	598.5	664.0	×
浜松工場			141.0	101.0	○	裏紙使用も安定しており、目標が達成できました。
九州飯塚工場			46.2	47.9	×	目標が未達成です。裏紙使用の強化、コピーの使用穂法を再度検討し次年度は目標を達成します。
信州伊那工場			67.8	65.0	○	帳票・日報・記録用紙の見直し、メールの活用等により目標が達成できました。
東京支店			103.1	124.0	×	目標が未達成です。ミスプリント削減を重点項目として掲げ次年度は目標が達成できるようにします。
名古屋営業所			60.0	40.0	○	ミスプリントも減り目標が達成できました。
九州営業所			40.0	52.0	×	目標が未達成です。ミスプリント削減を重点項目として掲げ目標が達成できるようにします。

実績(サイト別)

項目		工場	目標	実績	評価	コメント
産廃(製品屑)の削減	原単位: kg/製麺量t	本社・大阪支店・大阪工場	40.1	46.3	×	目標が未達成です。糊化排気調整で水滴によるシート切れを無くし、次年度は目標を達成します。
		プチプチ工場	11.2	11.1	○	カット機周辺の改造で麺こぼれを減少させる等活動したため目標が達成できました。
		浜松工場	69.7	66.5	○	糊化機の耳キレ防止装置の設置により、糊化でのシートキレが少なくなり目標が達成できました。
		九州飯塚工場	72.7	72.8	×	目標が未達成です。耳切りを薄く切れるよう新人教育を強化し次年度は目標達成します。
		信州伊那工場	61.8	61.7	○	麺のハリツキによる廃棄物の減少により目標が達成できました。
食品リサイクル	原単位:%	本社・大阪支店・大阪工場	50.0	72.7	○	リサイクルが難しいチルド麺が減少したことが大きくリサイクル率を向上させた。
		浜松工場	100.0	100.0	○	維持をします。
		九州飯塚工場	99.0	96.5	×	目標が未達です。ボイラーが故障し廃棄が多く出てしまい、製品屑をリサイクルに回せなかった。
		信州伊那工場	100.0	100.0	○	維持します。
水道水の削減	原単位: m³/製麺量t	本社・大阪支店・大阪工場	20.46	10.70	○	節水意識向上、清掃方法の改善により目標が達成できました。
		プチプチ工場	41.97	41.28	○	節水意識向上、清掃方法の改善により目標が達成できました。
		浜松工場	4.58	4.87	×	水道管・揚水ポンプのトラブルで目標は未達です。古配管の目視点検を強化し次年度は目標を達成します。
		九州飯塚工場	3.51	3.46	○	角層タンクの清掃時の水圧等に注意し、後水の出っぱなしをしない意識付けで目標が達成できました。
		信州伊那工場	3.27	4.15	×	目標が未達です。8月のバルブ故障時のロス大きく、年間を通して評価に影響したと考えられます。
	原単位:m³	東京支店	60.00	49.00	○	節水意識向上により目標が達成できました。

実績(サイト別)

項目	工場	目標	実績	評価	コメント
グリーン購入	本社・大阪支店・大阪工場	購入する	購入あり	○	達成できました。
	浜松工場	購入する	購入あり	○	達成できました。
	九州飯塚工場	購入する	購入あり	○	達成できました。
	信州伊那工場	購入する	購入あり	○	達成できました。
	東京支店	購入する	購入あり	○	達成できました。
	名古屋営業所	購入する	購入あり	○	達成できました。
	九州営業所	購入する	購入あり	○	達成できました。

環境関連法規等の順守状況

法的義務を受ける主な環境関連法規制は次の通りである。

項目	適用事業所	主な設備	要求事項の概要	評価
廃棄物処理法 (一般廃棄物処理)	全社	—	・収集運搬の許可証の確認	○
廃棄物処理法	全社	—	・収集運搬・処理業者との契約、許可証写し保管 ・マニフェスト交付(浜松・九州飯塚工場、信州伊那工場) A、B2、D、E票の保管…5年間、B2,D票90日、E票180日以内に 送付されない場合は30日以内の知事への報告 毎年6月までにマニフェスト状況報告を提出	○
ボイラー及び圧力容器 安全規則	大阪工場 浜松工場 九州飯塚工場	ボイラー	・特定施設の届出 ・年次点検報告	○
大気汚染防止法	全工場	ボイラー	・事故時の応急措置、届出 ・ばい煙濃度(0.30g/m ³ N以下)の遵守、窒素酸化物濃度(180ppm以下)の遵守 ばい煙濃度測定義務	○
水質汚濁防止法	全工場	排水処理設備 浄化槽	・事故時の応急措置、届出 ・排水基準(BOD 160mg/L)の順守 ・水質測定・記録(浜松・飯塚工場)	○
改正食品リサイクル法	全工場	—	・平成19年度を基準に、毎年2%以上の向上。50%以上で1%以上の向上を 達成する。平成24年85%(食品製造業) ・定期報告	○
家電リサイクル法	全社	—	・廃棄時に再資源化(リサイクル化)となるように処理	○

食品再生利用率は今年度の目標値90.87%の維持管理に対して95.13%で達成しました。

環境関連法規等の順守状況

項目	適用事業所	主な設備	要求事項の概要	評価
下水道法	全工場	—	・事故時の応急措置、届出 ・排水基準(BOD 600mg/L以下)の順守 ・ノルマルヘキサン抽出物質で鉱油5mg/L以下 ・水質測定・記録(大阪・浜松工場)	○
消防法	全工場	重油屋外タンク貯蔵庫	・危険物保管の指定数量以上許可 重油2,000L以上 ・危険物保管の指定数量1／5以上届出 400L以上 ・(12)イ:工場又は作業場 従業員数50人以上、防火管理者の届出及び消防計画の作成	○
騒音規制法	全工場	空気圧縮機	・特定施設の届出(空気圧縮機 7.5kW以上)	○
フロン排出抑制法	全社	業務用エアコン	・廃棄時の適正処理 回収依頼書または委託確認書の交付(写し3年保管) 引取証明書の保管(3年) - 解体工事元請業者が行う確認作業への強力 ・機器の点検、記録の保存及び漏洩量の把握	○
改正リサイクル法	全社	パソコン	・パソコンメーカーに、パソコンの分別回収義務化。	○
改正容器包装リサイクル法	全工場	プラスチック製包材	年1回、財団法人 日本容器包装リサイクル協会に委託する。	○
浄化槽法	浜松工場 九州飯塚工場	浄化槽	- 合併式20人槽以下4ヶ月に1回、21～300人槽3ヶ月に1回 ・設置時の届出・定期点検・定期清掃、水質検査	○

環境関連法規等の順守状況

項目	適用事業所	主な設備	要求事項の概要	評価
改正省エネ法	全社	化石燃料 ＋ 電気使用量	第一種3,000KL以上第二種1,500KL以上 昼間電力 千キロワット時＝9.97ギガジュール A重油 1KL＝39.1ギガジュール	○
		工場建家 延べ床面積	延べ床面積 2,000㎡以上	
		商品移動	特定荷主 3,000万トンキロ以上	
毒物及び劇物取締法	大阪工場	—	アルカリ洗剤、ボイラー清缶剤(大阪)	○
工場立地法	全社	—	敷地面積:9,000㎡以上又は建築面積3,000㎡以上で、 緑地25%以上又は緑地20%以上と環境施設5%以上	○
化学物質排出把握管理 促進法 (PRTR制度)	全工場	A重油	A重油中のメチルナフタレン(1.2%または1.4%) 1.2%の場合＝年間95.2kL 1.4%の場合＝年間81.6kL	○
環境物品等の調達の推進 に関する法律	全社	—	平成24年度19分野、261品目の積極的購入(エコアクションの必須要件)	○
安全衛生法	全工場	—	MSDS(対象640物質)に関わるリスクアセスメントの実施	○

環境関連法規制の順守状況定期評価の結果、環境法規制等の逸脱はありませんでした。
また、行政をはじめ外部からの環境関連法規に係る違反等の指摘は過去3年間ありませんでした。

代表者による見直し統括

マロニー株式会社は「EA21」の取り組み始めて10年事業を継続することができました。

取り組み初期の頃には種々の対策をして、省エネルギー・省資源等で確実に成果を得られました。

昨今では次第に対策案が無くなってきていますが、現状を維持する取り組み、改善で更なる成果を出す取り組みを掲げ、その結果、数多くの項目で目標が達成できております。

「製品廃棄物の削減」では昨年度に引き続きプチプチ工場、浜松工場、伊那工場と目標が達成できております。継続して目標が達成できており、環境活動への意識の高さが伺えます。

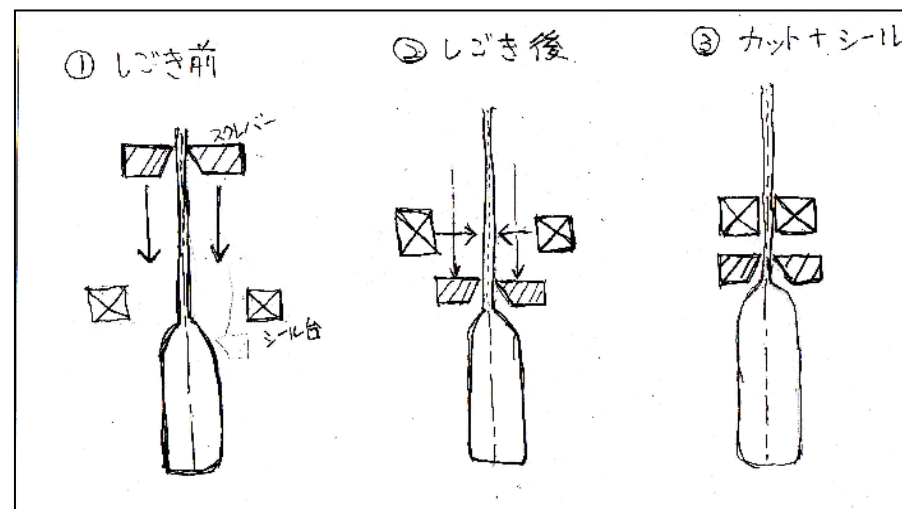
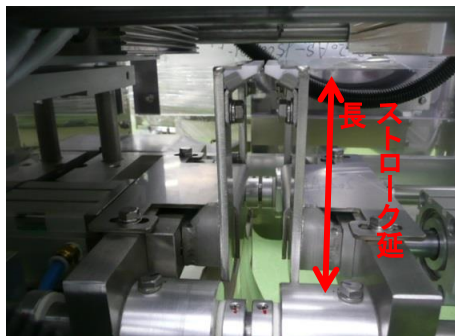
「水道水の削減」でも節水を意識した活動が成果を出し、昨年度は達成事業所が1事業所であったが本年度は4事業所と大きく達成事業所が増え、また、「ガソリン使用削減」では社用車の廃止（東京支店）、ハイブリットカーへの切替ができ目標が達成できています。全社的に環境への配慮が自然とできるような体質になってきており、大変すばらしいと思います。

各サイトの自慢(特徴ある活動)を紹介させていただきます。

工場改善事例 (大阪工場・プチプチ工場)

廃棄物削減 包装機

スクレーパー改造



○麺カミ対策+袋内の空気抜き

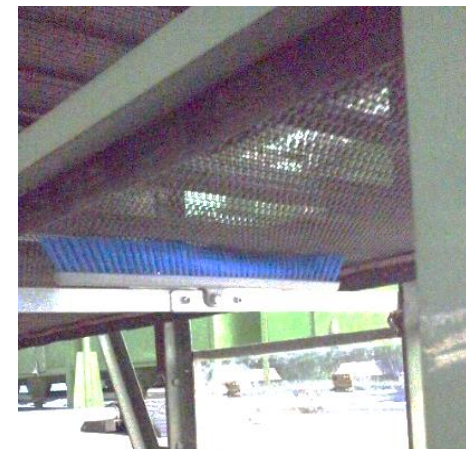
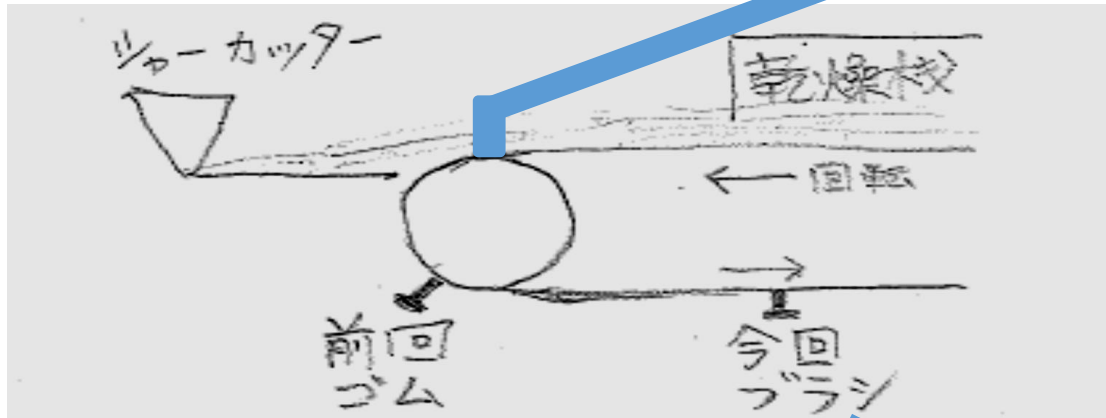
- ・スクレーパーのストロークを延長(30mm)する事で硬い麺の麺カミ対策 (麺カミ率約15%⇒約2%まで改善出来た)
- ・ストロークを長くすることで袋中のエア量も削減

屑麵減少対策

コンベア乗り移り部の
引掛りを減らして屑麵
発生を減らす試み

乗り移り部分に
ローラーを付けて
麵を中央に寄せる

麵取側



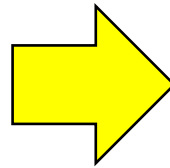
下
側

製品屑削減



乾燥機ネットコンベア駆動用減速機をインバーター制御のモーターへ交換。
供給部品が無くなって来た為、急な故障でも対応できるようにした。
従来型よりも制御が細かく出来るため、製品屑の削減を期待してます。

A重油の削減



・ボイラー給水タンクの断熱

省エネ対策として、生産機械へ供給した蒸気の戻りが給水タンクに戻ってくる構造になっているが、80℃超えの高温になっており、放熱がもったいなかった。タンクを断熱材で保温し、放熱を抑えることにより、重油使用量の削減に繋がる。