

平成29年度
優良取組賞

サン食品株式会社

会社概要

サン食品株式会社は、昭和35年9月に操業開始し、県内において3事業所を展開し、畜産物、豆腐、米飯類等の製造、販売を行っており、従業員数は約400人である。

削減実績

二酸化炭素排出量削減率6.5%達成（平成25年度比）

※電力排出係数の変動の影響を考慮し、電力排出係数を基準年度（平成25年度）に固定して実績排出量を算定し、計画期間（平成26年度～平成28年度）の平均排出量を評価した。

実施した対策

全従業員による削減活動の実施

エネルギー管理士を筆頭に、毎月環境委員会（メンバー26名）を開催し、毎月のデータ（電気・水・ガス・生ごみ・廃プラ等）の把握、原因追及、対策等を話し合うとともに、セクション毎にも前月の計画に対する進捗報告も行い、その結果を課員全てに周知徹底し、削減に向けて全社員一丸となって取り組んでいる。

また、平成7年、環境に関する国際規格ISO14001を取得し、環境保全活動に取り組むとともに、特に地球温暖化防止、資源の有効利用の観点からエネルギー使用の合理化による二酸化炭素排出量削減、製品製造過程の各段階における廃棄物の削減、廃棄物の3R（リデュース、リユース、リサイクル）促進を行っている。

照明の省エネ

イニシャルコストを抑えたLEDレンタル方式を活用し、生産エリアをLED照明化（平成28年度）することにより照度向上及び電力量削減を実現している。（エネルギー削減量：40kL/年、削減率0.9%）また、事務室もLED照明に更新済みであり、照明一つ一つに点消灯用の紐を付け、必要な箇所だけ点灯するようにするとともに、さらにその紐の先に照明管理者の氏名札を取り付け、消し忘れが無いように、責任を持って点消灯する体制がとられ、こまめな節電に取り組んでいる。

高効率設備導入による省エネ

老朽化したガス炊き炊飯設備から最新の蒸気炊飯設備へ更新（平成28年度導入、全国で無浸漬タイプで4例目）したことにより、生産能力と熱効率が大幅に向上し、省エネに繋がっている。（エネルギー削減量：141kL/年、削減率3.3%）

また、国補助金を活用し、冷凍機の排熱を活用することが可能な熱回収型ヒートポンプ（ダブルバンドル）を導入し、全てのエネルギーが100%利用可能なシステムを構築し、ボイラーの燃料使用量は減少し、総合的な省エネに繋がっている。（ボイラーの燃料（LPG）183kL/年、省エネ率4.2%）

なお、デマンド監視システムを導入し、毎日の電気使用量の削減に努めている。

今後は、R-22 フロン冷媒の廃止に伴い、冷凍機を更新することでエネルギー削減効果に繋げることとしているが、コスト回収が厳しいこともあり、補助金などの活用を検討し、導入していく予定である。



蒸気炊飯設備



LED導入・点消灯用の紐



熱回収ヒートポンプ