

事業内容

- 食品製造

事例対象部門

- 製造部

提供ソリューション

- トータルECO回収



統一コンテナによる廃棄物管理と混載定期回収を通じた 産廃コストの削減及び工場環境の改善

課題・背景

- 食品原料の値上がりやエネルギーコスト上昇を相殺する製造原価の低減活動の推進
- 廃棄物保管場の環境改善と廃棄物分別推進によるリサイクル率の向上の必要性

解決策

- 各種廃棄物の混載且つ一括定期回収
(トータルECO回収)の提案

導入効果

- 産廃運搬費▲35%、産廃処分費▲35%
- 工場美観改善及びCO2削減/リサイクル率向上

会社及び事業概要

- 岐阜食品(株)様は創業以来、漬物を主体とした食品製造を進めてきました。漬物で培った技術と滅菌装置の早期導入により、レトルト食品事業を強化しています。2018年にFSSC22000を認証取得、2019年には新セットアップ棟、2021年には新工場棟を新設し、製造から出荷まで万全になりました。これまで培った技術力でお客様に信頼してもらえる会社を目指しています。

自社の経営課題

- 会社の製造の主力はOEM製品である為、製品品質と生産効率の向上は常に追求するテーマになります。生産効率に関しては製造の自動化を進め、製品1つあたりの生産効率の改善に取り組んでいます。
- また環境対応やコスト削減の両方の面で電力、ガスの使用量や排水、廃棄物の排出量は見える化を行っており、全社を挙げて管理・削減を推進する領域になります。



岐阜食品(株) 取締役統括製造部長
南雲 和徳様

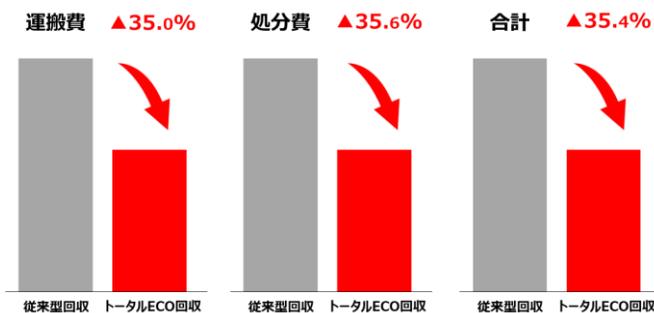
トータルECO回収の提案と効果

- 生産性向上、工場環境改善、環境対応など様々な問題が蓄積する中、J-CIRCULARSより「トータルECO回収」の提案があり、大幅なコスト削減とリサイクル率を含む環境対応にも繋がる内容であったので採用をしました。
- これまで廃棄物の種類別に異なる業者に回収依頼をしていましたが、「トータルECO回収」は各種廃棄物を統一規格の小型コンテナで管理し、大型ウイング車が混載で一括定期回収を行います。これにより廃棄物の運搬効率が大幅に上昇し、運搬費の大幅な削減が可能になりました。また統一規格の小型コンテナの運用を通じて廃棄物の分別が非常に容易になり、結果として産廃処分費全体で▲35%削減を実現しました。

多種廃棄物を統一規格コンテナの混載便で定期回収



例 産廃運搬費・処分費 削減比較



工場環境の改善と環境対応の進展

- トータルECO回収の導入は製造コスト削減と同時に、工場環境の改善及び環境対応の進展でも大きな効果がありました。工場環境に関しては、統一規格のコンテナを品目別に整理整頓することで廃棄物保管場所の美観が劇的に良くなりました。環境対応に関しては、廃棄物の一括定期回収により運搬頻度が1/3に減少し、トラックからの排出CO2削減に繋がりました。また後工程を意識した分別により単純焼却されていた品目も再資源化されリサイクル率は95%以上を維持しています。このように環境対応という難しい課題に対して、脱炭素と資源循環の両面で会社として大きな進展を実現でき、非常に嬉しく思っています。

廃棄物置場全体



食品残渣は蓋つきのコンテナへの変更、廃プラスチックや混合廃棄物は小型コンテナに統一し、各コンテナへの分別廃棄を明記。現場が廃棄物の分別が容易に運用できる仕組み作りを行う

導入前



導入後



今後の期待

- J-CIRCULARSに依頼した事ですべての廃棄物がkg単位で計量され、自社が各廃棄物をどれだけ排出しているのか非常に分かり易くなりました。J-CIRCULARSでは更にそのデータを可視化するシステムを開発中と聞いているので、是非システムを有効的に活用し更なる廃棄物削減に取り組んでいきたいと考えています。