

(株)ニチレイフーズ山形工場

工場長名：和田 秀実
 環境管理責任者名：濱田 康生
 ISO14001認証取得日：2000年12月22日



ドレイン回収器

A重油使用量の削減

ボイラー室にドレイン回収器を設置し(トラップ弁による復水の回収効率UP) 蒸気の循環機能を向上させました。
 熱湯(ボイラー)を使用せず、ジェットガン(井水)による機器洗浄に切り替えました。
 室温を適正に管理することで、不要な吸収式冷温水器(冷暖房器)の運転を極力無くしました。
 蒸気パイプの保温材を適時交換し、配管内の蒸気温度を一定に保ちました。
 2000年度実績:1,945千L
 2001年度実績:1,724千L



動植物性残渣回収ボックス

動植物性残渣の削減

生鮮原料などの受け入れ後の温度管理を適切に行い、鮮度不良による原材料の廃棄量を削減しました。
 生鮮原料などの先入れ先出しを徹底し、鮮度不良による原材料の廃棄量を削減しました。
 具材充填時にこぼれが多いラインについて、関連する機器類の構造を見直しました。さらに、ライン毎の具材廃棄量を現場にフィードバックすることで、継続的改善に努めました。
 残渣用の回収ボックスを各現場に設置し、実務担当者の意識付けに努めました。
 2000年度実績(賞味期限切れの原材料などは除外):163トン
 2001年度実績(同上):134トン



DO自動調整システム

フロス・余剰汚泥(脱水ケーキ)の削減

汚泥減容槽を設置し、酵素分解によるフロスの削減に着手しました。
 (~2001年7月まで実施)
 活性汚泥改良バクテリア製剤(処理水質の向上、障害微生物の駆除、余剰汚泥の削減、悪臭防止)とDO自動調整システムとの併用で汚泥の発生量を削減しました。
 (2001年9月~ テストラン実施中)
 エアレーションによる流動床方式に第一曝気層および第二曝気層を改造しました。
 2000年度実績(脱水ケーキ):296トン
 2001年度実績(脱水ケーキ):213トン

(株)ニチレイフーズ白石工場

工場長名：藤井 孝道
 環境管理責任者名：菅原 勝之
 ISO14001認証取得日：2002年4月26日



炉筒煙管ボイラー



貫流ボイラー

A重油使用量の削減

炉筒煙管ボイラー(169L/h)と貫流ボイラー(129L/h)を2基同時に運転していましたが、各機種のパフォーマンスに対応して1基ずつ効果的に稼働させ、A重油の使用量を削減しました。
 配管の蒸気漏れを定期的に点検・修理し、ボイラーの稼働効率を向上させました。
 暖房器の運転時間を既設タイマーにより適正管理しました。
 2000年度実績:761kL
 2001年度実績:737kL



フリーザー運転記録表

電力消費量の削減

冷凍・冷蔵設備関連の電気使用量が事業所全体の約70%を占めていることから、2001年度はフリーザーの運転時間の見直しを行いました。さらに、見直した結果(冬:基準時間、春・秋:基準時間+5分、夏:基準時間+10分)をフリーザー運転記録表に明記して現場に設置することで、管理基準の定着化を図りました。
 2000年度実績:7,059千kw/h
 2001年度実績:6,558千kw/h

動植物残渣の削減

搬送用のカーブコンベアにガイド板を設置し、フリーザーから送られて来る製品の落下を防止しました。
 コンベア同士の乗り移り箇所に金属板を設置し、コンベア間の段差により発生するパン粉などの落下を防止しました。
 製品の品質面を考慮した上で、当日の生産で余った原材料を次回の生産時に有効活用しました。
 2000年度実績(脱水ケーキ):351トン
 2001年度実績(脱水ケーキ):305トン



カーブコンベアのガイド板



コンベアの段差防止金属板