

物流面での取り組み

改正省エネ法に対応した取り組み

J-オイルミルズでは、環境経営の取り組みとして物流部門も積極的に省エネルギー活動を推進しています。2007年度は、改正省エネ法で定義される「特定荷主*」として表に示したように計画を策定し、物流面でのエネルギー使用量の削減に取り組みました。また、2008年度からは新たな施策を計画に追加して、さらなるエネルギー使用量の削減に取り組んでいます。

2007年度の計画と実績

計画	実績
物流センター集約化	同一納品先への輸送を同一業者に委託し、配送車両を約50%削減。(完了)
配送車両の削減	一部エリアの配送計画を見直し、効率化を図り、ミニローリー車両を約10%削減。
配送ロット拡大	計画の具体化検討を終了。

2008年度計画

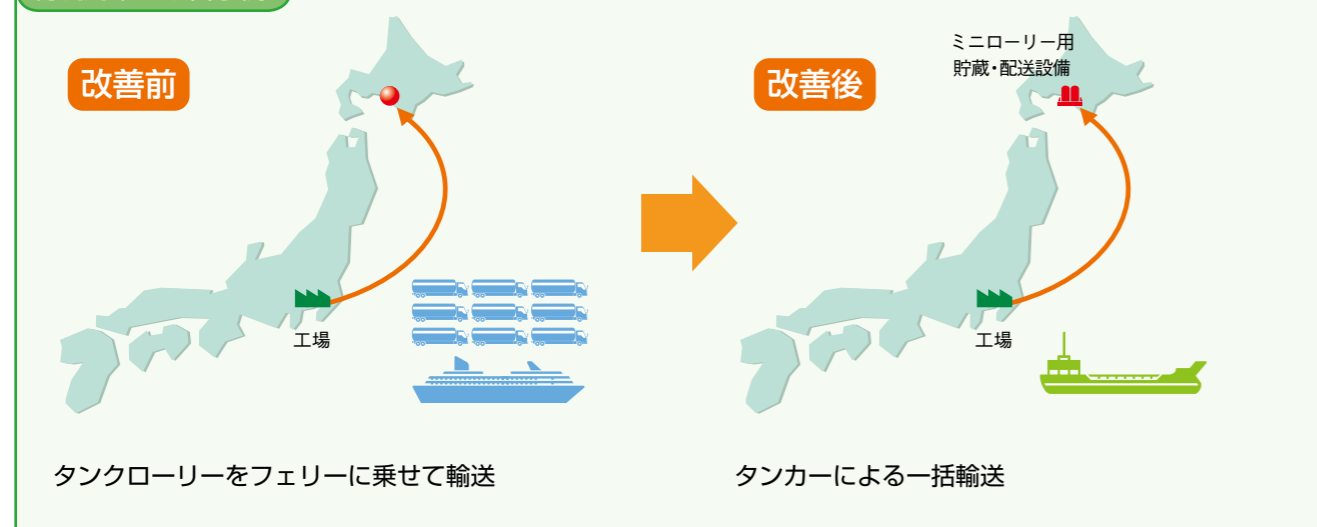
計画	内容
他社との共同配送	他社との共同配送で輸送距離の削減を図る。(モーダルシフトの推進)
新ライン増設	消費地に近い工場に充填包装ラインを新設し、輸送距離の削減を図る。
配送ロット拡大	1届け先当たりの納品量を多くし、配送回数を削減する。

*特定荷主：年間輸送量が3,000万トンキロ(量<トン>×距離<キロ>)以上の荷主です。

配送基地の共同運用

当社は環境への配慮から、物流の効率化、合理化を進めています。これまで北海道へは、関東地区の工場から食用油をタンクローリーに積み、フェリーに乗せて輸送していましたが、2008年度からは白老港の食用油ミニローリー用貯蔵・配送設備を、昭和産業(株)と共同で運用し、船舶輸送しています。これにより、さらに効率的な配送が可能となりました。他企業との配送基地などの活用を共同実施していくことで、さらなる物流の効率化・合理化と環境に配慮した取り組みを推進していきます。

物流効率の改善事例



工場の紹介

千葉工場



所在地：千葉県千葉市美浜区
面積：141,074m²
主要生産品目：食用油脂、油糧

工場データ

CO ₂ 排出量	38,993 t-CO ₂ /年
廃棄物発生量	1,840 t/年
再資源化率	99.6 %

活動内容

千葉工場は京葉コンビナートの一角に、単純化、大型化、高速化、無人化を貫き、徹底した合理化工場を目指し、1969年に建設されました。当初大豆1系列だけの搾油工場でしたが、その後搾油設備の増強を重ねて、大豆2系列、菜種1系列を有するに至り、さらに、2004年には油脂精製設備とローリー出荷設備を新設して輸入原料の荷揚げから搾油・精製・出荷までの一貫生産を行っています。労働安全衛生面では、休業災害は1983年7月以降、不休業災害は2005年6月以降発生しておらず、無災害記録を更新中です(2008年7月末日現在)。千葉工場は首都圏の主力工場としてこれからも安全・安心な製品の提供を通じ、発展を続けていきます。

横浜工場



所在地：神奈川県横浜市鶴見区
面積：48,000m²
主要生産品目：食用油脂

工場データ

CO ₂ 排出量	17,727 t-CO ₂ /年
廃棄物発生量	2,727 t/年
再資源化率	98.4 %

活動内容

首都圏に位置する横浜工場は、関東および東日本全域への生産・出荷拠点として、原油精製・充填包装・製品出荷の業務を担っています。工場では安全・品質・環境保全を生産活動の基盤と考え、行動災害撲滅のための「ひやりハット」報告や危険予知活動、品質管理向上を目的とした定期品証パトロール、環境負荷低減のための省資源活動などを工場全体で展開しています。また、お客様の多様なニーズに応えるため、研究開発部門と協力して新製品の開発・生産を行うと同時に、油脂の新技術導入にも積極的に取り組んでいます。限られた生産資源の中、横浜工場は人財の能力を限りなく伸ばし、お客様の信頼に応えられる工場として、今後も成長を続けていきます。

神戸工場



深江地区

所在地：兵庫県神戸市東灘区
面積：深江地区 68,000m² 住吉地区 43,000m²
主要生産品目：食用油脂、油糧、大豆蛋白製品

工場データ

CO ₂ 排出量	52,453 t-CO ₂ /年
廃棄物発生量	10,734 t/年
再資源化率	99.0 %

● 活動内容

神戸工場は深江（旧吉原製油（株）神戸工場）と住吉（旧日本大豆製油（株）の2ヶ所にあり、西日本の拠点工場としての中心的役割を担っています。

搾油能力は深江の菜種、住吉の大豆ともに日本一の瞬発力を持ち、深江では精製・充填の規模も近年拡大しています。住吉では2008年6月から大豆蛋白製品の新工場も稼働し、将来に向けての工場リニューアルを図っています。

「生産革新 意識を変えれば大きな飛躍 KOBEから世界へ向けてみんなでチャレンジ」を方針に掲げ、安全・安心で高品質な製品を安定してお客様へ供給できる工場として、また、さらなる革新のためにTPM活動を中心にしながら執念とスピードで方針を実行していく工場を目指しています。



住吉地区

「まめのりさん」新工場稼働

2008年6月から、「まめのりさん」の生産が新工場です。旧工場との比較では、生産能力の倍増もさることながら、食品安全の国際規格 ISO22000 へ対応した衛生対策が設備面できちんと施された工場という点が特長です。

「まめのりさん」は海外の寿司レストランで巻き寿司の材料として使用されている大豆蛋白をシート状に成型したヒット商品です。

新工場で作られた製品が安全・安心を伴って、日本の食文化を海外で広めるのに一役買っています。



「まめのりさん」新工場



「まめのりさん」使用例

「まめのりさん」新工場の衛生対策

項目	ポイント
①レイアウト、管理区分	●専用室の機能・用途による管理区分の明確化（清潔区域、準清潔区域、一般区域）
②動線	●清潔・準清潔区域への人と物の動線を完全分離（バスボックスの設置） ●管理区域 一般区域→準清潔区域→清潔区域への通行を禁止（逆行防止ドアの設置）
③空調	●清潔区域（製品袋詰・検査室）は高性能フィルターにより、高クリーン度（クラス 100,000）を確保
④防虫対策	●窓・排水枡などからの進入経路遮断
⑤照明、内装など	●ごみ・ほこりの滞留防止、清掃容易な設備仕様

静岡工場



所在地：静岡県静岡市清水区
面積：193,000m²
主要生産品目：食用油脂、油糧、スターチ、マーガリン

工場データ

CO ₂ 排出量	77,024 t-CO ₂ /年
廃棄物発生量	11,584 t/年
再資源化率	96.8 %

● 活動内容

静岡工場は、開港100年を迎えた国際貿易港・清水港の中心に位置し、晴れた日には富士山を仰ぐ恵まれた環境下にあります。J-オイルミルズ発足までは、旧（株）ホーネンコーポレーションの主力工場として創業以来80年余におよぶ間、農産物加工を行ってきました。

6万トンクラスの原料船を接岸できる岩壁や10万トンの保管能力を有するサイロ、自家発電などユーティリティ施設を自社で持ち、原料の荷揚げから製品出荷まで一貫生産を行っています。

現在では、主力製品である食用油脂の他、ミール、コーンスターチ、配合飼料、マーガリン、ショートニングなど、多種多様な製品を生産しています。

当社の中で最大規模の生産拠点としてその中心的役割を担っており、食品の安全に特化した規格であるISO22000の取得に向けての取り組みなどを通じて、高品質な製品を中部地区中心に全国へお届けしています。



清掃活動



清掃活動参加者

火災の発生について

2008年4月6日、静岡工場原料穀物の搬送ベルトコンベア内で火災が発生しました。

この火災は、昨年5月に発生した粉じん爆発事故の復旧工事現場で発生したもので、溶接火花が既存のベルトコンベア（ゴム製）に飛散してベルトが焼損したためです。当該設備内で消火されたため、それ以上被害は拡大しませんでした。近隣の皆様にはご心配をお掛けしましたことを改めてお詫び申し上げます。

なお、現在、火気使用場所周辺の可燃物の管理を含め、工事管理を今まで以上に強化して再発防止に取り組んでいます。

