

エコロジカルはエコノミカル！ ～木質バイオマスボイラー導入など CO₂削減活動を含む環境マネジメント～



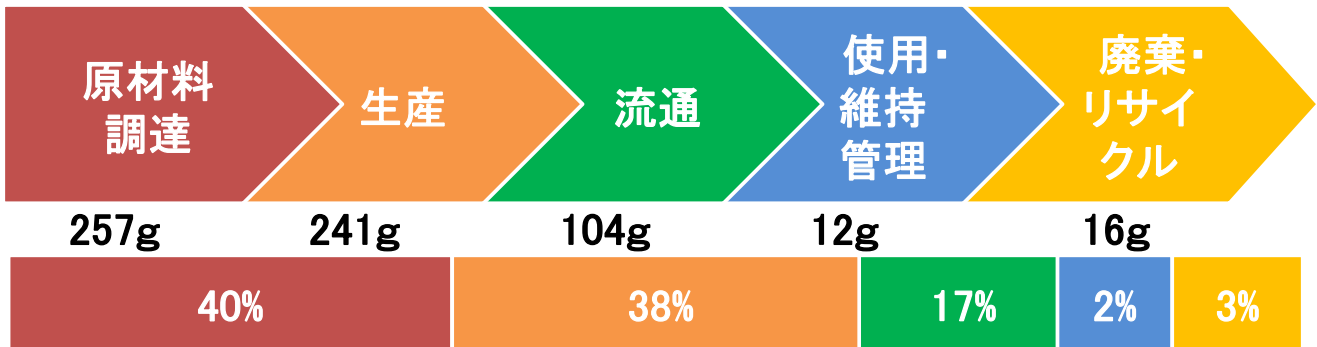
本日の説明内容

① 井村屋グループ概要

② 井村屋グループ環境への取り組み

③ 今後の展開について

BOXあずきバー CO₂「見える化」



2010年～2012年にBOXあずきバーの「**カーボンフットプリント**」**認証取得**



生産と流通工程で**55%**を占めることが「見える化」

生産時の熱と**流通時の冷凍**にかかるエネルギー
マネジメントの見直しへ



木質バイオマスボイラーの導入



2015年 **木質バイオマスボイラー導入**

再生可能なエネルギー資源である木質チップや間伐材等を利用
新たなCO₂を排出せずに、小豆の煮炊き等に必要な蒸気を生産

稼働によるCO₂削減効果 **約3,600t/年**

複合冷凍施設「アイアイタワー」導入



2016年 アイアイタワー導入

- 従来の3倍以上の収容能力
- 外部保管の委託量減少
- ノンフロン・高効率冷凍機を使用

稼働によるCO₂削減効果 **約440.9t/年**

MOTTAINAI屋での規格外品販売



毎週土曜日開催 **MOTTAINAI屋**

生産工程において発生した規格外品

地域の皆様にお値打ちで提供

廃棄物削減に!

地域への貢献



三重県庁での感謝状授与

カーボン・オフセット

昨年開催された「お伊勢さん菓子2017」において排出されるCO₂ (3,700t)の内、バイオマスボイラー導入などにより削減し、J-クレジット化したCO₂排出量3,655tを寄付しました。

CO₂排出ゼロのイベントに！！

三重県の食材の活用

地域産原料の使用を推進し、原料由来のCO₂削減に取り組んでおります。

例：三重県産小麦「あやひかり」使用のどら焼き
三重県産大豆・尾鷲海洋深層水使用の豆腐
伊勢宮川の水を使用したギフト商品等



今後の展開

本社工場にて使用している用水(雲出川)の源流である森林環境保全活動への参画

各種原材料調達における環境マネジメントの推進

社会的責任として地球環境に優しい活動の推進

