

(別表1)

環境自主行動計画フォローアップチーム委員名簿

氏名	所属
うしくぼあきくに 牛久保明邦	東京農業大学国際食料情報学部教授
ありた よしこ 有田 芳子	主婦連合会 環境部会長
たかはま まさひろ 高濱 正博	財団法人食品産業センター参与
なかむらしんいちろう 中村慎一郎	早稲田大学政治経済学部教授
みずぐち たけし 水口 剛	高崎経済大学経済学部助教授
みはら みどり 三原 翠	NPO法人食品保健科学情報交流協議会常任理事

(別表2)

団体名	目 標	具 体 的 対 策	2004年度における達成状況等
精糖工業会	<p>1. 温暖化対策 基準年次 目標年次 指標 数値目標</p> <p>1990年度 2010年度 CO2排出量 20%低減 (58,0万t→46,7万t)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 燃料転換 省エネ型変圧器への交換 自己蒸気再圧縮式濃縮缶の設置 攪拌機付真空結晶缶の設置 真空結晶缶自動煎糖方式の導入 コンジューション設備の導入 スチームアムレーターの導入 インバータ方式によるモーター類の回転数制御 ポンプ排熱回収 ノンプレッサーのターボ化 吸収式空調機の設置 真空遮断機器の導入 蒸気配管の保温 	<p>CO2排出量：44.2万t (2003年度48,1万t) (取りまく状況) ・稼働率向上のための合理化促進 ・燃料転換によるエネルギー効率の向上 ・溶糖量の減少</p>
	<p>2. 廃棄物対策 基準年次 目標年次 指標 数値目標</p> <p>1990年度 2010年度 最終処分量 68.5%削減 (38,100t→12,000t)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ろ過ケーキにおける再資源化 プラスチックリサイクル表示 リサイクル用クラッパル 梱包材のリサイクル 木製からプラスチック製パレットへの変更 排水汚泥の再資源化 業務のペーパーレス化 OA化推進 分別廃棄の徹底 	<p>最終処分量：6,500t (2003年度8,100t) (取りまく状況) ろ過ケーキ再資源化への取組みの進展 (1990年度47%→2004年度90%)</p>
(社) 日本乳業協会	<p>1. 温暖化対策 基準年次 目標年次 指標 数値目標</p> <p>2000年度 2010年度 エネルギー使用原単位 年率0.5%削減 (1→0.95)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 乳業工場の再編統合、輸送方法の見直し 液体燃料からガス燃料への転換 コージエネレンションシステムを導入 フロロガスから自然冷媒への転換 省エネ活動と省エネ機器の導入 ISO14001を取得し、各工場で環境目的・目標を設定 産業廃棄物のリサイクルの推進 	<p>エネルギー使用原単位指数：1.07 (2003年度1.07) (取りまく状況) 生産活動あたりの排出量の寄与が最も多く、CO2排出係数の変化要因に加え、生産量の増大によりCO2排出量が増大した。また、品質・安全性向上対策の強化に伴うエネルギー使用量の増大、少量多品種生産の増加によりエネルギー使用量、CO2排出量の増大につながった</p>
	<p>2. 廃棄物対策 基準年次 目標年次 指標 数値目標</p> <p>1999年度 2010年度 最終処分量 ①再資源化率(48,025t) を越えない ②75%(55.6%→75%)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 企業の枠を越えた、乳業工場の再編統合 生乳・製品の輸送方法の再編 品質管理・流通管理による製品不良・製品廃棄量の減少 多層管理・少量記送の見直し 容器包装廃棄物の減量化、分別、リサイクルの推進 廃棄物量の多くを占める汚泥、動植物残渣の再資源化及び減量化 	<p>①最終処分量：10,172t (2003年度18,856t) ②再資源化率：86.5% (2003年度81.5%) (取りまく状況) ① 廃棄物発生抑制対策、減容化対策による廃棄物の減少 ② 汚泥類・動植物性残渣の肥料化、飼料化による再資源化の進展</p>

団体名	目 標	具 体 的 対 策	2004年度における達成状況等
(社) 全国清涼飲料工業会 http://www.j-sda.or.jp	1. 温暖化対策 基準年次 指標 数値目標 1990年度 2010年度 CO2排出原単位 6%削減 (1→0.94)	<ul style="list-style-type: none"> 燃料転換(ガス化) CO2削減設備の導入 高効率省エネルギー設備(インバータ制御装置等)の導入 エネルギー使用システムの効率化(台数制御装置等) エネルギー発生から発生するメタンの有効利用 排水処理設備から発生するメタンの有効利用 ドレーン、温排水等熱回収の促進 熱損失の低減化 新エネルギーの導入(燃料電池、太陽光、風力発電等) E.M.S(環境マネジメントシステム)を基盤とした改善活動による省エネルギー効果 	CO2排出原単位指数: 1.08 (2003年度1.11) (取りまく状況) <ul style="list-style-type: none"> 生産量の増加 P.E.Tボトル容器の内製化比率向上 H.A.C.C.P、品質強化等生産環境改善によるエネルギー使用等の増加 多品目・小ロット生産によるエネルギー使用量の増加
	2. 廃棄物対策 基準年次 指標 数値目標 1990年度 2010年度 再資源化率 95%以上	<ul style="list-style-type: none"> 廃プラスチックの固形燃料化及びびセメント原料化拡大によるリサイクルの促進 マテリアルリサイクルの利用 として熱回収に利用 コンヒート抽出粕は、乾燥させた後、堆肥化して再資源化する 紙パック容器・テトラパックの環境の改善 	再資源化率: 98.9% (2003年度98.3%) (取りまく状況) <ul style="list-style-type: none"> 再資源化の進展 処理技術開発 環境マネジメントシステムに沿ったプログラムの遂行 産業廃棄物処理業者及び再資源化ルートの開拓 減量
製粉協会	1. 温暖化対策 基準年次 指標 数値目標 1990年度 2010年度 CO2排出原単位 5%以上削減	<ul style="list-style-type: none"> 工場集約・高燥業化 CO2削減設備の導入 高効率省エネルギー設備の導入 高効率省エネルギー設備の導入 高効率省エネルギー設備の導入 空気圧縮機の圧力最適化システム・台数制御システム導入 	CO2排出原単位指数: 1.07 (2003年度1.12) (取りまく状況) 原料小麦粉使用量の減少、また炭素換算係数の減少
	2. 廃棄物対策 基準年次 指標 数値目標 1990年度 2010年度 ①最終処分量 ②再資源化率 ①850tまで削減 ②90%以上	<ul style="list-style-type: none"> 可燃性包装容器を少なくするため、タンクローリー、フレコン輸送への移行推進 植物性残渣の再資源化推進、肥料・飼料化装置の導入 ISO14001の認証取得に向けた準備活動と意識高揚 コピー用紙の再利用 廃棄物の分別の徹底によるリサイクル推進 	① 最終処分量: 3,384 t (2003年度2,991 t) ② 再資源化率: 76.0% (2003年度79.2%) (取りまく状況) 廃棄物排出量の増加、また再資源化量が減少

団体名	目 標	具 体 的 対 策	2004年度における達成状況等
(社) 日本冷凍食品協会 http://www.reishokukyo.or.jp	1. 温暖化対策 基準年次 指標 数値目標 1990年度 2010年度 CO2排出原単位 10%削減	<ul style="list-style-type: none"> ・コーゼエネレシジョンシステム等の導入の促進 ・廃棄ロスの低減など生産工程での効率化の向上 ・夜間電力利用による蓄熱システム等の設備の導入 ・チマメントロローラー等の節電設備の導入 ・カロリー当量あたりのCO₂排出量の少ないエネルギーへの転換 ・工場及び事務所における省エネの励行 ・工場・少量輸送の見直しを図る等商品配送の効率化を推進 	【2004年度における達成状況】 CO ₂ 排出原単位指数：0.98 (2001年度1.00) (取りまく状況) 冷凍食品メーカー各社のCO ₂ 削減努力による
	2. 廃棄物対策 基準年次 指標 数値目標 1997年度 2010年度 再資源化率 10%向上 (43.6%→53.6%)	<ul style="list-style-type: none"> ・工場における分別の徹底、マテリアルサイクルの推進。 ・汚泥の肥料化の推進 ・食品残さの肥料化および飼料化の推進 ・廃油等の燃料および石炭としての再利用の促進 ・再資源化用途の拡大等の検討 	【2004年度における達成状況】 再資源化率：72.2% (2001年度66.8%) (取りまく状況) 冷凍食品メーカー各社の積極的取組みによる
(社) 日本加工食品卸協会	1. 温暖化対策 (各事業所において) 基準年次 指標 数値目標 2000年度 2010年度 エネルギー消費量 10%削減	<ul style="list-style-type: none"> ・排ガス規制指示の遵守 ・省エネ機器、環境対応機器備品、消耗品の優先的使用 	(参考) 【納養食における達成状況】 エネルギー使用量：18,667 KL (2003年度 18,221 KL) (取りまく状況) 多頻度・少量配送要請の対応によるエネルギー一使用量の増加と配送センター稼働時間の延長
(社) 日本加工食品卸協会	2. 廃棄物対策 事業所毎に発生する廃棄物の削減、適正処理、リサイクルに努める。	<ul style="list-style-type: none"> ・事業所毎に事務用消耗品の廃棄物としての発生抑制 ・リターナブル容器への転換協力及び回収 ・ペーパーレス化の促進 ・産業廃棄物の処理についての専門的ワーキンググループの立ち上げ及びマニュアル作成に向けての調査開始 	(参考) 【納養食における達成状況】 O ₂ 用紙使用量：891t (2003年度 853t)

団体名	目 標	具 体 的 対 策	2004年度における達成状況等
全国マヨネーズ・ドレッシング類協会 http://www.mayonnaise.or.jp	1. 温暖化対策 基準年次 目標年次 指標 数値目標 1990年度 2010年度 CO2排出原単位 30%削減	・電気、都市ガスなどCO ₂ 排出量の少ない燃料の優先的購入使用の促進 ・工場及び事務所における二重窓、複層ガラスの設置による建築物の断熱性の向上 ・省エネルギー型空調設備の積極的導入と空調の適温化 ・夜間電力を利用した蓄熱システム等の生産設備への積極的導入 ・廃熱回収・利用システムの確立 ・生産効率向上による省エネルギー化の促進等	CO2排出原単位指数：0.96 (2003年度0.98) (取りまく状況) 前工程処理が多くなかかき、加熱・冷却のために燃料を多く使うカロリーハーバー等加工度の高い製品の増加
(社) 日本フードサービス協会 http://www.jfnet.or.jp	2. 廃棄物対策 基準年次 目標年次 指標 数値目標 1996年度 2010年度 ①排出廃棄物 ②再資源化率 ③10%減少 ④50%以上	・汚泥の回収・処理システムの構築を図り、熱エネルギーの回収を促進 ・植物性残さの肥料・堆肥化、土壌改良剤としてリサイクルの促進 ・卵殻について、90%以上を目標として再資源化を促進 ・可燃性一般廃棄物について、再生紙、燃料及び肥料等としてリサイクルを促進	①排出廃棄物 13,438t (1996年度 23,705 t) ②再資源化率 96.1% (1996年度 23.1%)
	1. 温暖化対策 ・セントラルキッチン等における効果的な省エネの推進 ・省エネキッチン等により、電力・ガス・水道等の使用量を削減に努める ・店舗やセントラルキッチンの改装時及び新設時には、省エネ設備機器等の優先導入を図るとともに、最新の省エネ技術・グリーン材料・技術導入による店舗等の施設づくりを検討する。 (数値目標の設定については、今後会員企業を対象とする実態調査を行うなど業界の実情を十分に把握した上でその適否について検討する。)	・県庁対策等において、省エネに効果のある事例の紹介、省エネ技術対策への取組み等の啓蒙 ・協会役員会・理事会における経営 ・電化厨房等の導入による光熱費、CO2削減の検討	排出事業者、収集運搬事業者、リサイクル事業者、農業者間の情報交換 ・「外食産業の削減構想(1995年)」に基づきモデル事業の実施(茨城県下野市) ・環境対策セミナーの開催、ビデオ作成等による会員企業への普及・啓蒙活動 ・先進的なリサイクル取組事例等の紹介
	2. 廃棄物対策 ①店舗・セントラルキッチン等から排出される廃棄物のリサイクルの推進 ②オゾン系系廃棄物の減量化の推進 により、業界全体の食品廃棄物の再生利用率等の実施率を20%以上に向上させる。		

団体名	目 標	具 体 的 対 策	2004年度における達成状況等
(社) 日本即席食品工業協会 http://www.instantramen.or.jp	1. 温暖化対策 基準年次 指標 数値目標 1990年度 2008～12年度の平均 CO2排出原単位 6%削減	①企業の特組での対応 ・省エネルギー型製法に向けた商品設計の見直し ・商品アイテラムの絞り込み ・企業別の生産拠点の再編統合 ②製造工場での対応 ・省エネルギー型フライヤー等生産設備の積極的導入 ・省エネルギー型電気関係設備の導入 ・省エネルギー型製造管理システム導入の推進 ・使用蒸気廃熱の回収・再利用及び施設・配管等の放熱防止 ・生産設備の大型・高速化	CO2排出原単位指数：0.81 (2003年度0.86) (取りまく状況) ・重油使用量の削減、照明器具の更新、コージ ・エネレンション発電設備の導入による燃料の ・削減及び温水回収
(社) 日本缶詰協会 http://www.jca-can.or.jp	2. 廃棄物対策 基準年次 指標 数値目標 1997年度 2008年度 廃棄物排出量 基準年を上回らない	・製造工程及び商品設計の改善・見直しによる歩留まりの向上 ・生産設備の改善及び集約化 ・原材料等のパルグ・コンテナナー化の推進 ・リサイクル手法の研究・開発 ・ISO14000等環境対策への取り組み	未集計
(社) 日本缶詰協会 http://www.jca-can.or.jp	1. 温暖化対策 (各企業・工場において) 基準年次 指標 数値目標 1990年 2010年 エネルギー使用原単位 各企業、工場において基準 年を上回らない	・コージエネレンションシステム導入の促進 ・カロリリー当たりCO2排出量の少ないエネルギーへの転換 ・革新技術の開発・導入による生産工程効率化 ・高効率ボイラー導入の促進 ・蒸気廃熱の利用促進	(参考) 2004年度7ポア7アップ参加企業10社全体 エネルギー使用原単位指数：1.2 (2003年度1.2) (取りまく状況) ・新工場の稼働 ・生産量の増加に伴うエネルギー使用量の増加
(社) 日本缶詰協会 http://www.jca-can.or.jp	2. 廃棄物対策 製造工場における、動植物性余剰物、汚泥の再資 源化を図り、その他一般廃棄物の排出抑制を促進 する	・汚泥類の肥料化及び飼料化の推進 ・食品残さの肥料化及び飼料化の推進 ・廃油等の燃料再利用化の推進 ・蒸気廃熱の利用促進	(参考) 2004年度7ポア7アップ参加企業10社全体 ・最終処分量：1,628 t (2003年度1,776 t) ・再資源化率：90% (2003年度89%) (取りまく状況) 生産数量の減少、再資源化率の向上