

第1回
「食品産業もったいない大賞」
表彰 事例集



NO-FOODLOSS PROJECT

平成 26 年 3 月

「食品産業もったいない大賞」

実施目的

食品産業の持続可能な発展に向け、地球温暖化・省エネルギー対策である「熱の有効利用」、「運送システムの効率化」、「食品ロスの削減」、「事業者間による連携」、「消費者と連携した取組」等、顕著な実績を挙げている企業、団体及び個人を広く表彰することで、地球温暖化・省エネルギー対策を促進する取組を推進します。

なお、東日本大震災を契機に見直されている「もったいない」の思いこそが、地球温暖化・省エネルギー対策を取り組む大きな契機となるため、これを大賞の冠名としました。

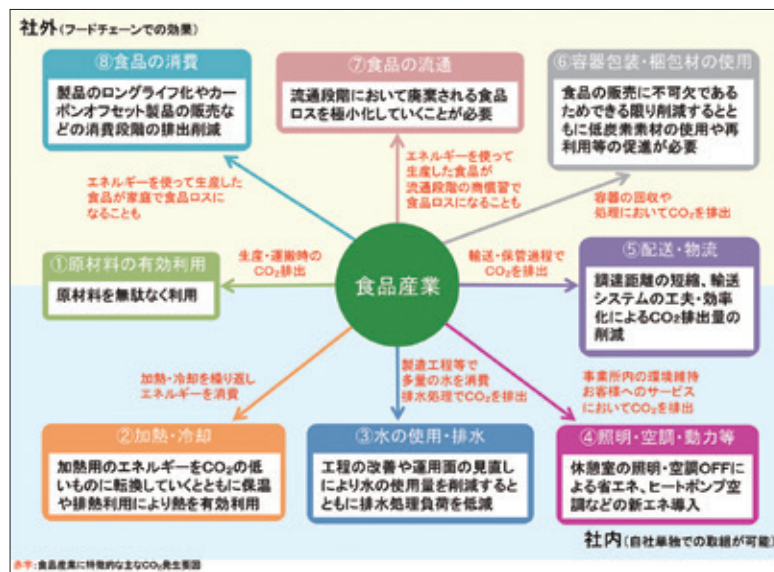
主催及び後援

主催：バイオマス資源総合利用推進協議会

後援：農林水産省

募集対象

食品産業の持続可能な発展に向け、以下のような地球温暖化・省エネルギー対策をされているフードチェーンに関わる企業、団体及び個人とします。なお、連名での応募も可能としています。



審査基準

審査は、下記の「審査にあたっての基本的考え方」を踏まえた上、優れていると評価される取組を「食品産業もったいない大賞」審査委員が選考しました。

【審査にあたっての基本的考え方】

評価項目	具体的な評価事項
先進性・独自性	他者の取組には見られない先進的な特徴や独自の方法等について評価する。
地域性	活動範囲の広さ、他者との連携、地域に密着できる取組であるか等を評価する。
継続性	取組の開始時期、活動年数、継続できる取組であるか等の継続性を評価する。
経済性	取組を実施することによる経済効果等を評価する。
波及性・普及性	他者の取組に与える波及効果や普及等が期待できるかを評価する。

第1回受賞数

農林水産大臣賞	1点
食料産業局長賞	5点
食品産業もったいない大賞審査委員会委員長賞	6点

受賞者名

農林水産大臣賞受賞者

- 山梨罐詰株式会社（静岡県静岡市）
缶詰工場のシロップ廃液を利用したメタン発酵システムの確立

食料産業局長賞受賞者

- 生活協同組合コープさっぽろ（北海道札幌市）
循環型社会を目指した取組 ～バイオガスプラント～
- セカンドハーベスト・ジャパン（東京都台東区）
もったいない食べものを、ありがとうへと変える、フードバンク活動
- ケンコーマヨネーズ株式会社（東京都杉並区）
ポテト皮の液状飼料化で高度なゼロエミッションを実現
- 朝日酒造株式会社（新潟県長岡市）
燃料・資材・設備にかかるエネルギーがもったいない！清酒製造工場の環境活動
- 株式会社みすずコーポレーション（長野県長野市）
製造工程端材品の商品化

食品産業もったいない大賞審査委員会委員長賞受賞者

- いわて生活協同組合（岩手県滝沢市）
地産地消・産直の推進と創電でエネルギー削減！
- 株式会社大都技研（栃木県栃木市）
食品加工場への油水分離技術導入による資源回収と排水処理システムの改善
- パルシステム生活協同組合連合会（東京都新宿区）
パルシステム 100万人の食づくり・もったいないプロジェクト
- 湘南 AO 株式会社（神奈川県鎌倉市）
青みかんの活用 ～湘南みかんを守ろう～
- 特定非営利活動法人フードバンク山梨（山梨県南アルプス市）
多くのステークホルダーとの連携で実現した食品ロス有効活用の食のセーフティネット事業
- 日豊食品工業株式会社 城南工場（熊本県熊本市）
みんなの知恵と工夫で水とエネルギーの有効活用



応募名称

缶詰工場のシロップ廃液を利用した メタン発酵システムの確立

会社名、事業場名

山梨罐詰株式会社

静岡県静岡市 / <http://www.yamanashi-kanzume.co.jp>

■ 具体的な取組内容 ■

本取組はフルーツ缶詰、カップゼリーの製造過程で発生するシロップ廃液を利用した小型メタン発酵プラントを弊社敷地内に建設し、平成 21 年度より現在に至るまで稼働していることです。また、本取組は産学官連携により実施されました（山梨罐詰株式会社、東京工業大学中崎教授、静岡県工業技術研究所）。

本取組の特徴は、以下の 4 点です。

1. 「原材料の有効利用」

今まで廃棄物として処理されてきたシロップ廃液をメタン発酵の原料として再利用できます。

2. 「新エネルギーの技術導入」

3. 「排熱の有効利用」

発生したメタンガスはガスエンジンで電力（2）と熱（3）に変換され工場内で使用できます。

4. 「排水処理負荷低減」

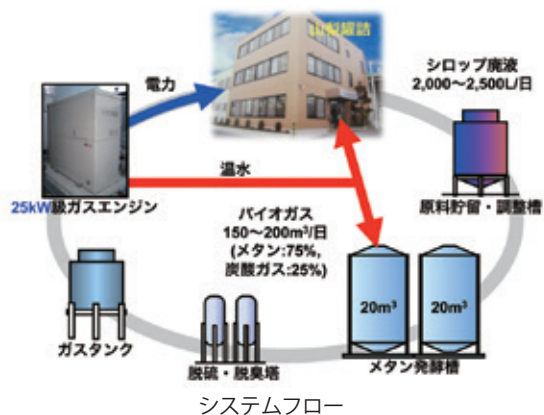
メタン発酵の過程でシロップ廃液に含まれる有機物の内、約 90% は分解され（BOD 基準）、その結果、排水処理場への有機物負荷が軽減されます。

この小型メタン発酵プラントの処理量は 2.5t / 日（発酵槽：20m³）であり、従来のメタン発酵プラントの処理量（50 ～ 800t / 日、発酵槽 500 ～ 7,000m³）に比べて小型です。これは、排水の発生量が少ない中小企業の食品会社に適したメタン発酵プラントであることを意味しており、波及性も期待できます。

現在、本小型メタン発酵プラントで処理している廃棄物は、シロップ廃液・汚泥・煮汁・工場排水です。また、平成 26 年 3 月下旬には油の処理プラントを設置予定であり、さらに今後は動植残渣など固形有機廃棄物の処理も検討していく予定です。将来的にどのような廃棄物でも処理可能な中小企業向けの小型メタン発酵プラントの開発を目指します。



プラント外観



■ 評価 ■

排水処理されてきたシロップ廃液を、自社敷地内に設置したプラントにおいてバイオガス発電の燃料として利用する取組を平成 21 年から実施している。これによって排水処理が不要となった。比較的規模の小さい食品会社でも導入しやすい小型のプラントを産学官連携で開発・設置し、実績を挙げている点を評価した。



応募名称

循環型社会を目指した取組 ～バイオガスプラント～

会社名、事業場名

生活協同組合コープさっぽろ

北海道札幌市 / <http://www.enecoop.jp/>

■ 具体的な取組内容 ■

コープさっぽろでは、2005年に環境方針を定め、環境配慮の取組を進めて参りました。環境方針では、事業を通して北海道の豊かなくらしと持続可能な環境保全型の社会づくりに寄与することを目標とし、具体的な行動のひとつとして、「電力・燃料等のエネルギー資源を効率的に使用し、地球温暖化防止に寄与する」ことを掲げております。また、東日本大震災以降は、北海道で事業をする生協として「北海道のサステナブル（持続可能）な社会を目指し、①北海道での循環型の経済を推進する。②エネルギーと食料の自給率を高めること」を念頭に、自然エネルギーの研究を進めて参りました。そのひとつとして、2013年に帯広市2箇所に計1.94MWのメガソーラーを市民メガソーラーとして建設し、現在実際に売電を行っております。

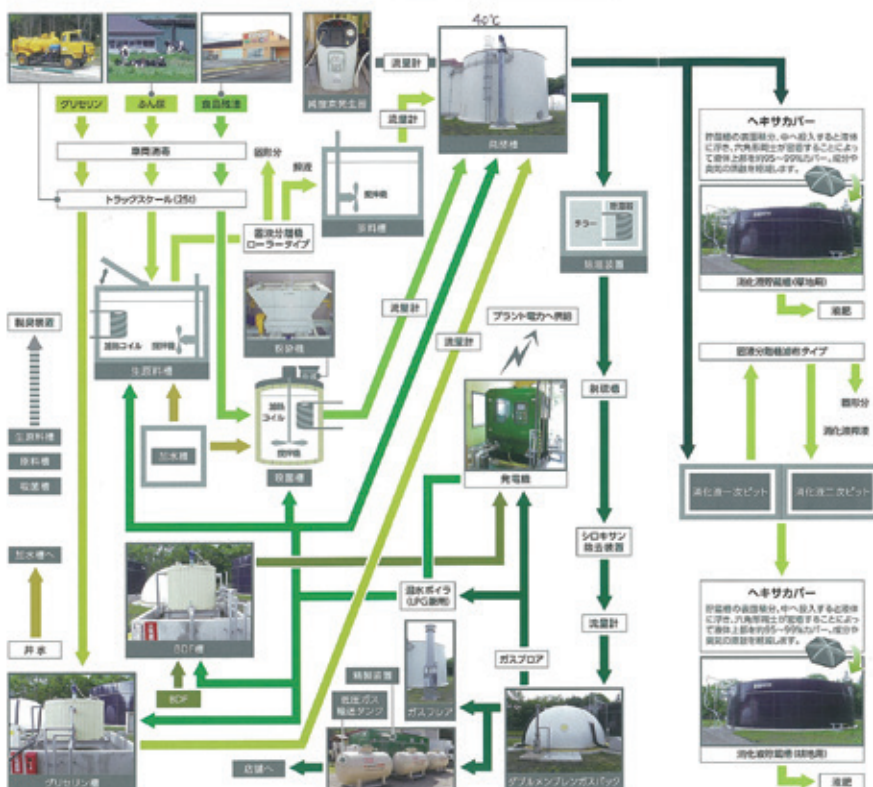
バイオガスプラントは同じく2013年に函館の七飯地区に建設し、これまでNEDO様との共同研究を行ってきました。これは、大沼の環境保全も念頭に地元の酪農家から牛糞を集める他、函館市内店舗で発生する「食品残渣」を自社便で回収し、バイオガスプラントでバイオガスの発生と液肥の製造を行っています。バイオガスは現在プラント内で活用していますが、函館市内の店舗、生産工場へ運搬し、エネルギーとして活用する予定です。また、できあがった液肥は酪農家の他、農業生産者で活用して頂き、生産された野菜を店舗で販売する予定です。



バイオガスプラント



メガソーラー



■ 評価 ■

地域の複数店舗の食品残渣の回収、牛糞の回収による地域環境保全、液肥を地域の農家で活用するという地域内ループの構築等、自社の廃棄物処理を超えた取組をしている点、また、BDF製造時の副産物（グリセリン）をバイオガス化プラントに加え、ガス発生量を増加させる工夫等を評価した。



応募名称

もったいない食べものを、ありがとうへと 変える、フードバンク活動

会社名、事業場名

セカンドハーベスト・ジャパン(2HJ)

東京都台東区 / <http://2hj.org>

■ 具体的な取組内容 ■

まだ食べられるにも関わらず、捨てられてしまう運命にある「もったいない」食品を、企業や農家、個人の方からお預かりし、食べ物に困っている生活困窮者や福祉施設の方へ届けるフードバンク活動。

まだ食べられるにも関わらず捨てられる運命にあるもったいない食品の活用量

2002年に法人化してから2013年までの食品取扱高の合計は、10,141トン。これを金額換算すると、47億8725万円となる。2011年から2012年にかけては、東日本大震災の影響や震災支援活動などで、突発的に量が増加している傾向にある。(下記棒グラフ参照、単位はトン)

経済効果及び地球温暖化・省エネルギー効果

1) フードバンクで活用した食品を企業が廃棄していたと仮定した場合の支出金額

この合計をすべて企業が廃棄コストをかけて廃棄していたとすれば、廃棄コストは10億1406万円。食品の換算金額47億8725万円と合わせると、58億131万円となり、この支出を、当団体のフードバンク活動で抑えたことになる。

2) フードバンクで活用した食品を企業が廃棄していたと仮定した場合の排出CO₂量

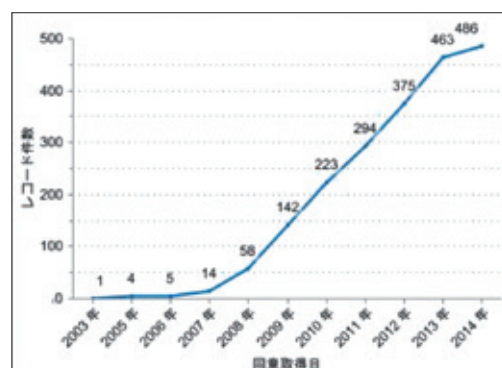
活用した食品を、仮に食品企業が廃棄していたとすれば、排出したCO₂量は3,935トンである。

3) フードバンク活動に参加したボランティアなどの経済効果

ボランティア登録者は4900名(2014年3月14日現在) ボランティア合計時間は133,488時間、その経済効果は1億3622万円。

同意書(合意書)を締結した企業(多くは食品関連企業)

法人化してからこれまでに同意書(合意書)を締結した団体は、2014年3月14日現在、486団体(9割以上が企業)にのぼる。(下記折れ線グラフ参照、単位は団体及び企業数)



■ 評価 ■

企業、農家、個人から寄付を受け、福祉施設用に届けるフードバンク活動を継続し、2002～2013年で10,141t、47.8億円相当を食品として活用している。また、全国のフードバンク団体との緩やかなネットワーク関係を結び、加工食品のロスを全国のフードバンク活動に活用すべく配分している。我が国のフードバンクの先駆けとして貢献していることを評価した。



応募名称

ポテト皮の液状飼料化で 高度なゼロエミッションを実現

会社名、事業場名

ケンコーマヨネーズ株式会社

東京都杉並区 / <http://www.kenkomayo.co.jp/csr/eco>

■ 具体的な取組内容 ■

国内初! 「ポテト皮」の液状飼料化

ポテトサラダの加工工程にて発生するじゃがいもの皮の量は約 10 ~ 20%。その皮は、温度を 30 ~ 40℃ 保有し、水分を大量に含むので、腐敗が早く、悪臭の原因となるため、これまでは産業廃棄物として堆肥などに再利用していました。しかし、じゃがいもの皮は食せるものであり、皮に含まれる栄養成分の高さや液状飼料の価値の高さ、低エネルギーコストでの飼料化が可能であることから、ヨーロッパ各国ではすでに液状飼料が定着し実績が豊富でした。

このような背景を受け、2009 年 12 月より当社ポテトサラダ工場（西日本工場）にて、国内で初めて、ポテトサラダを生産する工程に発生するじゃがいもの皮等の「ポテト皮」を有価飼料として再生する液状飼料化の取組を開始しました。

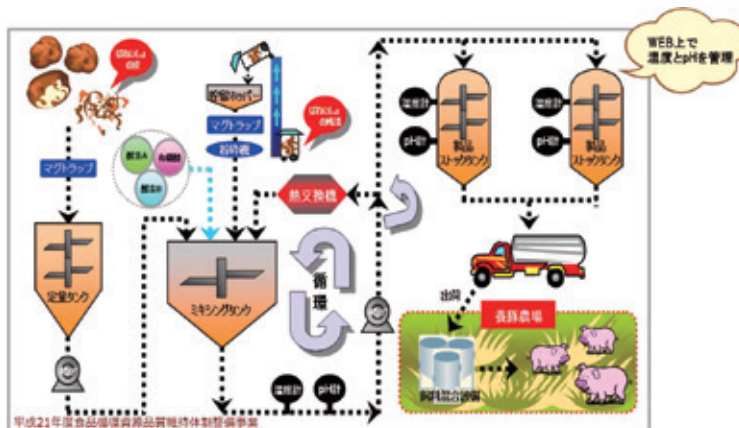


産業廃棄物であった「ポテト皮」をビジネスチャンスに!

液状化飼料の製造工程

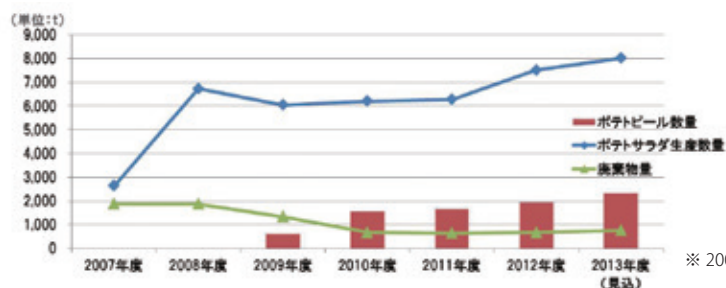
飼料も『製品』という強い信念をもち、徹底した管理を実施しています（右図）。液状化飼料は養豚農場へ出荷します。

→ 液状化飼料製造量：約 160 t / 月
(2012 年度実績)



ポテト皮事業による効果

ポテトサラダを製造するにあたり、ポテト皮の発生量が 1 日当たり 2,240kg であり、ポテト皮を液状化飼料にすることにより、産業廃棄物量は年間約 1,200 t の削減となりました。また、2008 年度比で 2012 年度の生産数量は +111.7% に対し、廃棄物量は $\Delta 64.1\%$ となり、廃棄物量の削減に大きく貢献しています（下図）。



※ 2007 年度実績は 10 月～となります。

■ 評価 ■

ポテト皮（じゃがいもの皮）を自社敷地内に設置した設備で液状飼料化し、廃棄と比べて大きな経済的効果を得ている。食品工場で多量に発生する端材であるポテト皮を、再生利用等の中でも優先順位の高い飼料化により有効活用している点を評価した。波及効果が期待される。



応募名称

燃料・資材・設備にかかるエネルギーがもったいない！ 清酒製造工場の環境活動

会社名、事業場名

朝日酒造株式会社

新潟県長岡市 / <http://www.asahi-shuzo.co.jp/>

■ 具体的な取組内容 ■

1. 重油から国産天然ガスへの燃料転換

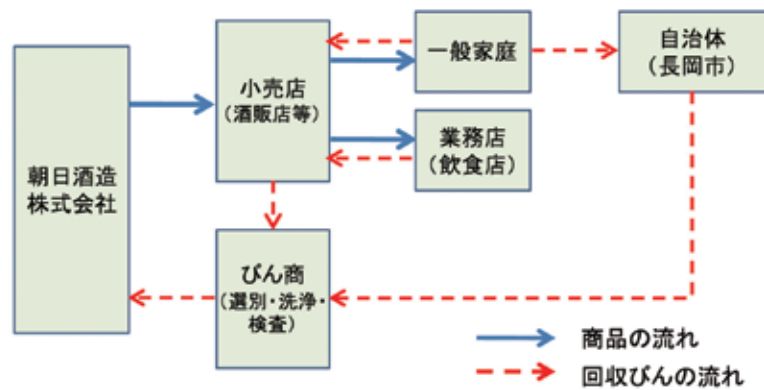
平成 18 年の新ボトリング工場竣工に合わせ、ボイラ燃料を A 重油から国産の天然ガスに転換しました。購入している天然ガスは、当社所在地からわずか 1km 程度しか離れていない国際石油開発帝石の南長岡ガス田から産出された、いわば「長岡産天然ガス」です。国産天然ガスは、価格安定性に優れ、省エネでクリーンな燃料です。仮に燃料転換をせずに A 重油を購入し続けた場合、価格高騰により約 2,700 万円のコスト増になります。平成 18 年の重油使用時と、平成 25 年の天然ガス使用時と比較すると、CO₂ 排出量削減で約 600 トン、省エネ性で原油換算約 1,200 リットル分の効果がありました。

2. 中容量規格統一「R720ml びん」のリユース

規格が様々なためリターナブル（回収再利用）びんとならず、破碎処理されていた清酒用 4 合びんの規格を統一する協会の動きに協力し、平成 11 年に、規格統一びん「R720ml びん」を全国で初めて採用しました。R720ml びんのリユース（再利用）を積極的に行うとともに、全国約 1,000 店の特約店に回収協力を呼び掛けています。



リユースしている商品
(左より久保田、越州、朝日山)



3. 先進性のある省エネ技術の導入

- (1) エバーライト（平成 14 年竣工の製品倉庫にて採用）

250W 水銀灯の 1.5 倍の効率と、約 60,000 時間のランプ寿命を誇る照明器具により省エネに加え、器具交換にかかる機材・人的コストの削減効果がありました。

- (2) デシカント空調機（平成 23 年竣工の清酒醸造蔵にて採用）

塩化リチウムの吸湿作用を用いた除加湿空調により、年間で 144,000kWh の電力削減効果がありました。

■ 評価 ■

重油から国産天然ガスへの燃料転換、照明や空調設備に先進性のある省エネ技術（エバーライト、デシカント空調）の導入、R720ml びんのリユースシステムの構築の 3 項目による省エネ・CO₂ 削減を実施。720ml の中容量規格統一リユースびんに企画段階から関与し、平成 11 年に全国で最初に採用した点などを評価した。



応募名称

製造工程端材品の商品化

会社名、事業場名

株式会社みすずコーポレーション

長野県長野市 / <http://www.misuzu-co.co.jp/>

■ 具体的な取組内容 ■

油揚げや凍り豆腐を製造している弊社では、原料の大豆から豆腐を製造し、固めの豆腐をシート状に流して成型（裁断）する工程（油揚げ工程）で、成型時の端材や成形不良品（厚み不足・かけ等）が発生します。これらは原料の大豆を加工し、脱水まで行っていることに着目し、本来調理を行うために“水切り”が不可欠な「白和え」の素としての商品開発に取り組み、現在では、5品目の商品化することができました。



- ① 当初の開発課題であった“安全性”と“離水性”を製法、原材料の選定からクリアし、10年前に業務用白和えの素（500g）として商品化に成功し、その後も家庭用商品の開発に取り組み、2年前にはとうふクリームソースやドレッシングとなる「サラダにあえる（白和え）」商品、更には惣菜としての「豆腐とおからのサラダ（ツナ味・ピリ辛味）」を商品化しました。
- ② 商品コンセプトとしては、健康志向（マヨネーズの代わり、植物性たんぱく質・食物繊維が豊富等）や時短（盛り付けるだけ、混ぜるだけ等）といった現代の消費者ニーズに合致することを重視しています。
- ③ これらの商品化を通して、年間37tの豆腐端材の有効利用に成功しました。また、大手小売業のPB商品化も決定し、平成26年からは更に21tの商品製造・販売を行う予定です。
- ④ 大豆28t/日を使用し、油揚げ300万枚を商品にしている中、中間廃棄物として、おからが32t/日、豆腐端材が900kg/日が搬出されますが、おからも豆腐端材もすべて次商品としてリメイクさせる活動を継続しつづけます。

■ 評価 ■

平成16年より、豆腐端材・成形不良品を業務用・家庭用の食品（白和えの素等）として商品化し、乾燥おからについても食品、猫砂、きのこ培地等として全量を商品化している点、賞味期限を本来の豆腐より長くし、家庭における廃棄量の削減を推進している点、また、平成25年度からバイオガス発電による経済性の改善や電源の確保等の効果を得ている点等、温暖化対策・省エネに資する取組を評価した。



応募名称

地産地消・産直の推進と創電でエネルギー削減！

会社名、事業場名

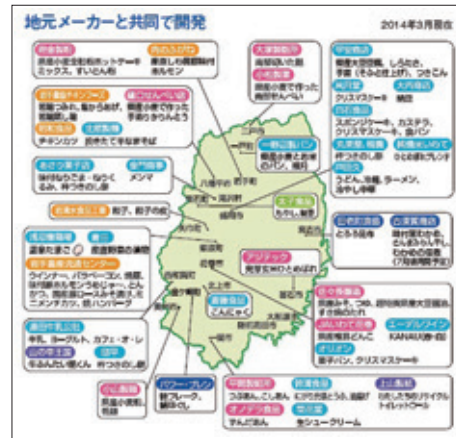
いわて生活協同組合

岩手県滝沢市 / http://www.iwate.coop/about/csr/pdf/CSR13_01.pdf

■ 具体的な取組内容 ■

1. 岩手県産の食材を「地産地消」「産直品」として商品開発・利用することで、輸送エネルギー、保管エネルギーの削減、東日本大震災からの復興に結び付けています。

県産の食材を原料に開発したプライベートブランド「アイコープ商品」は2013年度6品目開発し合計90品目、供給高は15億円となっています。また、県内生産者と顔と暮らしの見える関係をつくって契約を結んでいる特定生産者と提携した「産直商品」の供給高は2013年度25億円の見通しです。



2. CO₂の削減に向けて再生可能エネルギー発電、LED照明導入に取り組んでいます。

太陽光発電は2013年度に店舗等事業所の屋根に96kw設置し累計225kwとなりました。年間CO₂削減量は109トンの見通しです。



ベルフ山岸店 49kw 太陽光発電

■ 評価 ■

岩手県産の食材を「地産地消」「産直」として開発・利用し、輸送・保管エネルギーを削減、プライベートブランド商品の開発や、店舗で15項目の行動項目を定めた節電の運用管理等、多種の取組を実施している。地域密着型の取組により、結果的に輸送・保管に伴うエネルギー消費の削減となること、また、プライベートブランドにも地産地消を取り入れることで、地域復興にもつながっている点を評価した。



応募名称

食品加工場への油水分離技術導入による資源回収と排水処理システムの改善

会社名、事業場名

株式会社大都技研

栃木県栃木市 / www.greaseco.co.jp

■ 具体的な取組内容 ■

油水分離技術「グリス・エコ」を、鶏ガラ加工場のボイル製造ラインに組み入れ、茹で汁中に含まれる多量の油を回収します（一日平均 200 l の動物性油脂を回収）。回収した油は工場内のバイオマスボイラーの燃料として利用され、工場のスチームとして供給されます。この結果、石油使用量は 90%削減でき、CO₂の削減に成功、また、排水となる茹で汁から油分を 99%除去しているので、排水処理施設の規模が縮小され、施設建設費用も大幅に削減できました。油分による目詰まりが懸念された膜分離活性汚泥法も有効に働き、処理水は水質が良く適温であり、冬期は融雪水として利用されています。その他、汚泥の発生抑制、排水施設の維持管理費の削減に貢献しています。本技術は、排水処理の邪魔者である油分を資源に代え、排水処理の水質とコストの問題を同時に解決するものです。

1. 回収した油はリサイクルエネルギー、資源として活用できる。
2. 排水処理施設の規模とイニシャルコストを削減する。
3. 排水処理の水質も安定し、処理水の二次利用も可能となる。
4. 汚泥の発生量が減り、汚泥処理等のランニングコストも削減する。



■ 評価 ■

食品産業で問題の多い混油排水に特化した省エネ提案である（排水の省エネ診断）。個々の現場に適応した提案がなされ、設備の導入（売り切り）ではなく、アフターメンテナンスを充実し、継続的に管理・監視を行い、13年にわたりサービス体制を全国で展開している。油水から油分回収、及び油分を助燃材や食用油として使用する技術を評価した。多量の水を使用する食品産業への技術の適用により、排水処理に関する省エネ対策、環境負荷削減の可能性を期待する。



応募名称

パルシステム 100万人の食づくり・もったいないプロジェクト

会社名、事業場名

パルシステム生活協同組合連合会

東京都新宿区 / <https://sanchoku.pal-system.co.jp/>

■ 具体的な取組内容 ■

1. 事業の目的

- (1) 食料自給率の向上 (2) 食と農の距離を縮める (3) 実利用資源の有効活用 (4) 日本型食生活の推進

2. 主な事業内容

- (1) お米を中心とした日本型食生活の推進、耕作放棄地の有効活用
 (2) 食品加工段階のロスの削減 (3) 耕畜連携、農商工消連携による地域資源の有効活用
 (4) 組合員参加による商品開発 (5) 暮らしから食品ロスを削減（くらしの見直し活動）

3. 食品ロスを削減するための取組

消費者のレベルアップ!

- ① 消費者と生産者の距離を縮める。消費者は生産者のことを考えて消費する。
- ② 暮らし方、食べ方、購入の仕方をかえる。
- ③ 必要なものをムダなく購入し、使い切る。保存食、食材の使い切り術。
- ④ 家庭に届くまでの廃棄をへらす。食べられるのに捨てられる物を食卓に登場。

4. 主な取組

- (1) 耕作放棄地を活用し飼料米の生産。「日本のこめ豚、こめ鶏、こめ卵」の推進。
 - ・パン工場のパンくず等を飼料化する。「ぱん豚」の取組。
- (2) 「もったいない」をテーマとした組合員参加の商品開発。規格外などで「食べることができるのに捨ててしまう」食品を商品化。
 - ・『茎の長めのブロッコリー』：群馬県の産直産地・野菜くらぶと提携して開発。
 - ・『冷凍さつまいもスティック』：規格外のさつまいもを商品化。
 - ・『九州の里芋』：冷凍野菜の加工メーカー「イシハラフーズ株式会社」とともに開発。
- (3) 自然災害などの被害果や余剰品の活用。
 - ・「ひょうりんご」ジュース
 - ・産直産地の余剰りんごを有効活用するために開発された『産直りんごのアップルパイ』。
- (4) くらしなおし
 - ・わたしの「もったいない宣言」
 - 例：浴室にバケツを常備。途中の水も無駄にしません！浴室に35ℓのバケツをおき、シャワーを使うときに、お湯が出るまでの途中の水がもったいないので、そのバケツにためる。家族3人3日ほどで満杯に！水風呂ホースなどでくみ取って、洗濯するときに使います。日本中の人と同じことをしたらすく節約になりますね。
 - ・こどもたちに「お米の大切さ」を知ってもらう授業。小学校幼稚園の授業を実施。
- (5) 生物多様性プロジェクト
 - ・CO₂削減・フードマイレージプロジェクト、交流プロジェクト、耕畜連携プロジェクトとあわせて展開。



■ 評価 ■

規格外品等の商品化（ブロッコリー茎、規格外さつまいも、里芋の廃棄部）、簡易包装の推進、消費者が心がけている「もったいない」を募集し広める等、消費者を巻き込んだ多種多様な取組を展開している。取組の規模も大きく、その取組が消費者に受け入れられ継続している点等を評価した。



応募名称

青みかんの活用 ～湘南みかんを守ろう～

会社名、事業場名

湘南 A O 株式会社 (しょうなんあおかぶしがいしゃ)

神奈川県鎌倉市 (平成 26 年 4 月より茅ヶ崎市に移転) / <http://shonanao.com/>

■ 具体的な取組内容 ■

湘南のみかん産業は、近年低収入 (年間 50 万円弱平均) を原因とした、後継者不足、生産従事者の高齢化 (平均年齢 68 歳)、廃業・廃園の飛躍的増加状況など衰退基調にあり、特に主要生産地域である西湘地域では、地域自体の人口の減少、地域の荒廃につながっています。

上記の状況を変えるために、効率的、収入増の方法について検討した中で、注目したのが「青みかん」(摘果みかん) です。

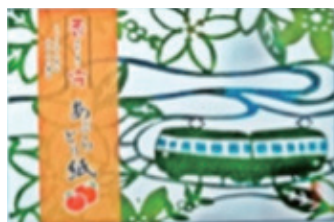
温州みかんは、美味しい成果を作るために、1 本あたり、約 3/4 を青い未成果状態で摘んで、落としてしまいます。この 1 円にもならない「青みかん」は、爽快な香りと、リモネン、ヘスペリジン、テルピネンなどの潜在的価値を多く持つことに着目し、「もったいない」の具現化として加工商品化、みかん農業の総体的価値向上につなげています。

「もったいない!!」を具現化した商品化……青みかんを身も皮も 100%活用して商品化

☆香り商品 …… 青みかんの果皮の含まれる精油を精製して加工製品化



青みかん文香



青みかんあぶらとり紙



青みかんハンドクリーム

☆食品 …… 青みかんの果皮を剥いて干して青ちんぴに、中身の果肉をジャムに加工



青ちんぴ茶



青みかん手作りジャム

今後も、商品の開発・改良、規模の拡大に努めて、「もったいない」青みかんの価値化～みかん農業の総価値の増大を目指して活動を行っていきます。

■ 評価 ■

摘果した青いみかんから、「青ちんぴ茶」「青みかんジャム」を製品化、地産地消・六次産業化製品として扱っている。また、自然エネルギー (天日乾燥) の利用や地域性を活かした小規模展開により、他地域で実施している (過去に実施していた) 工業的な製法 (乾燥、粉碎、搾汁、精油抽出等) と比較するとエコロジーであり、地域農業振興策としても有効である。生育途中の摘果物を食用として有効利用した点、地場産業としても成立しているため、地域振興にも貢献できる点を評価した。



応募名称

多くのステークホルダーとの連携で実現した食品ロス有効活用の食のセーフティネット事業

会社名、事業場名

特定非営利活動法人フードバンク山梨
山梨県南アルプス市 / <http://www.fbyama.com>

■ 具体的な取組内容 ■

フードバンク山梨は、食品ロスを生活困窮者支援に有効活用する「食のセーフティネット事業」を創造し、多くのステークホルダーとの協働により、第2のセーフティネットのひとつとして新たな価値を生み出しています。

1. もったいない食品ロスを集める

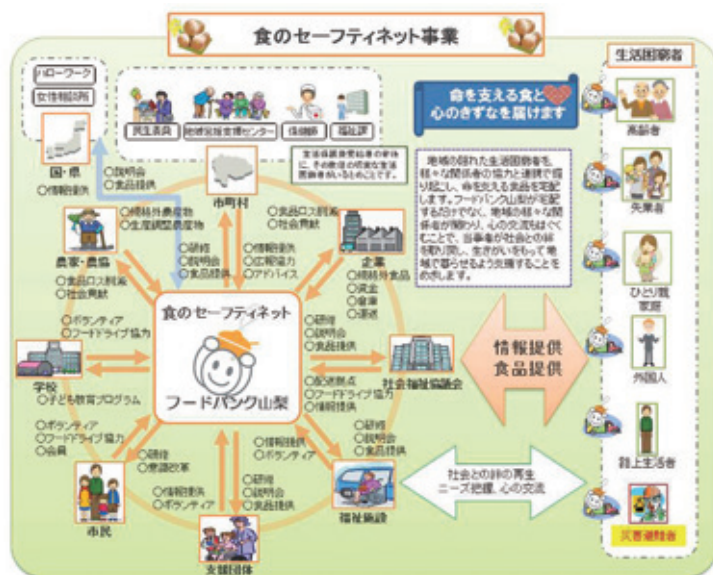
フードバンク山梨には、市民からもったいない食品がたいへん多く寄せられます。家庭に眠る食品を寄付していただくフードドライブの期間中は、山梨県下に19ヶ所の回収拠点を設けます。広範囲の多くの市民から、12月には7.5トンが寄せられました。

2. 食品ロスの有効活用「食のセーフティネット事業」

貧困は地域の中で非常に見えにくくなっています。「食のセーフティネット事業」は、食品を寄贈くださる企業・農家・市民に始まり、45の行政機関などと連携確約書を結び、民生委員、病院、学校まで多くのステークホルダーと連携し、地域の力を活用したセーフティネットを実現しています。今、この活動が先進モデルとして注目され、全国のフードバンクやその他の支援機関・団体に広がりつつあるところです。

3. 子ども教育プログラムにより未来につながる活動に

フードバンクを通して食と福祉について深く知ることは、もったいない精神と感謝・助け合いの心の醸成が図られます。フードバンクを次世代につなげていくために、学校などでの講演に積極的に取り組んでいます。



■ 評価 ■

「食のセーフティネット事業」の創造、多くのステークホルダーとの協働やフードドライブの実施、子ども教育プログラムによるもったいない精神の醸成など、地元地域と密接に関わった取組を評価した。



応募名称

みんなの知恵と工夫で 水とエネルギーの有効活用

会社名、事業場名

日豊食品工業株式会社 城南工場

熊本県熊本市 / <http://www.nippo-fd.co.jp>

■ 具体的な取組内容 ■

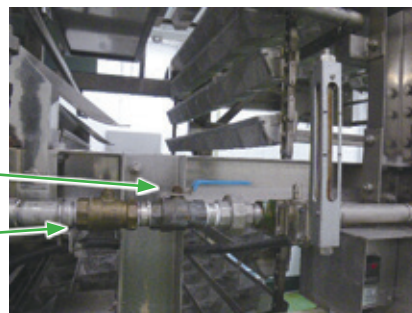
「環境にやさしい、水にやさしい」企業を目指し、従業員みんなが参加し、知恵と工夫を出し合い、水使用の削減、電気、燃料等のエネルギー使用の効率化及び削減に取り組んできました。

活動は地味ですが、長年の取組により少しずつ改善してきました。ここに一例を紹介させていただきます。

- ① 製造ラインへの冷却水のバルブを二重化し、1つを流量調整用とし、もう1つのバルブを作業者が開閉することにより流量を最適化しました。

作業者用バルブ（全閉か全開で操作）

流量調整用バルブ（管理者が調整）



- ② 工場屋根に工事用パイプでやぐらを組み、シートを張り、上部から散水し、夏場の製造室内温度を低減しました。（3～4℃下がりました）。

上部から散水

製造工場屋根



- ③ 工場の不要蒸気配管類の整理、撤去を実施し、合わせて、ボイラー室裸機器（減圧弁、バルブ等）に放熱防止用ジャケットを施工しました。



■ 評価 ■

従業員参加型で生産時の廃棄物削減（不良品、軽過量品、落下物）活動を展開している。さらに加熱冷却、導水、照明設備に係る取組など、計15項目の取組を実施している。大きな経費をかけず、身近な取組を積み重ねて省エネ対策を行っていることを評価した。多くの中小企業が参考にできる取組である。



NO-FOODLOSS PROJECT

お問い合わせ

バイオマス資源総合利用推進協議会

〒104-0033 東京都中央区新川 2-6-16 馬事畜産会館 401 (一般社団法人日本有機資源協会内)
TEL:03-3297-5618 FAX:03-3297-5619 E-mail:mottainai@jora.jp