

取組事例 調 査 ⑥ 株式会社ハチバン

- 取組企業の概要
- ・株式会社ハチバン【業態分類：ファーストフード麺類】
  - ・8番らーめんを中心に国内で140店舗展開（直営24、FC116）。
  - ・再生利用等実施率（食品リサイクル率） **57.8%**（2015年度実績）

- 内訳
- ・発生抑制 **60.6%**
  - ・再生利用（飼料化**5.4%** 肥料化**22.2%** 油脂・油脂製品化**0%** メタン化**0.8%** その他**0%**）
  - ・熱回収 **0%** ・減量 **11.0%**

**POINT**

- ・店舗の食品残さの水切りを徹底することで、リサイクル率の向上を実現
- ・キャベツの切り方の工夫と芯部の活用で工場の歩留りを改善
- ・セントラルキッチン・本社工場の食品残さのメタン化、肥料化に着手

取組のキーワード

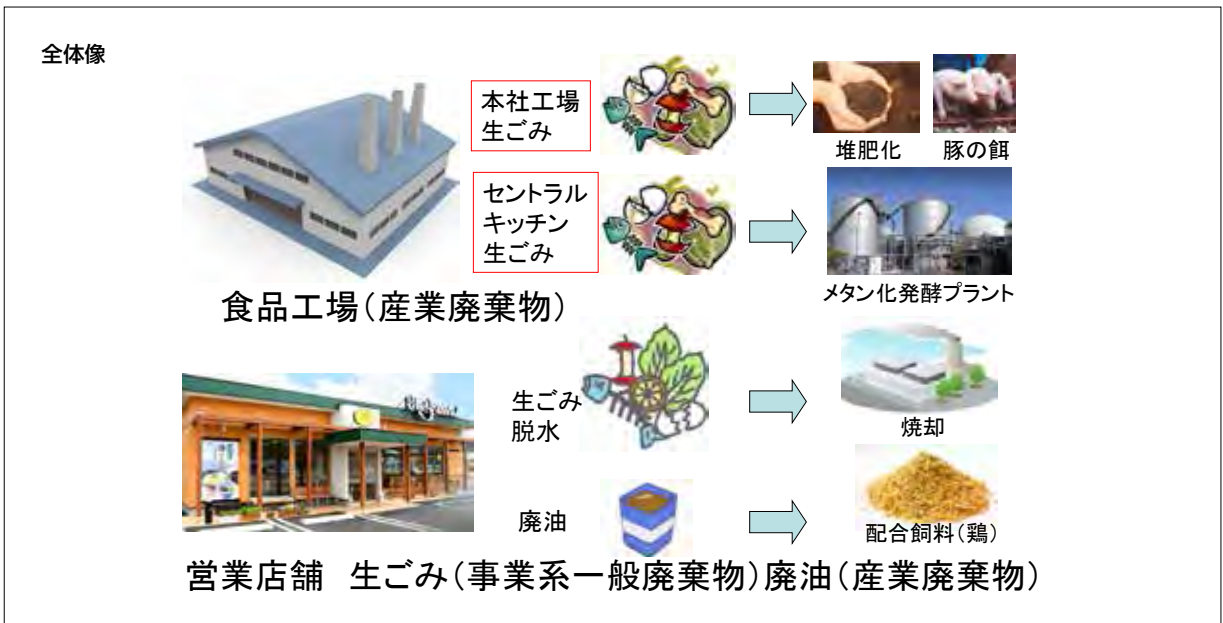
メタン化／油脂・油脂製品化／発生抑制（歩留り改善）／減量（水切り）

特徴・ポイント

店舗で発生する廃食油は、ほぼ全店でリサイクルが実施されている。また、店舗の食品残さは、専用のダストボックスで水切り（重石を乗せて徹底している点が他社と違う点）され、減量の効果が出ている。基準年比の減量分がリサイクル率にも影響してくるので、意識的に取組んでいる。

また野菜のカットを自社工場に集約することで、店舗で発生する野菜くずの発生が抑制され、更に工場ではキャベツの芯部位を活用するための製品開発（刻んで餃子の餡として最大限活用）を行い、歩留りを改善、全体としての発生抑制も進めている。更にセントラルキッチン・本社工場の食品残さはメタン化、肥料化しており、食品のリサイクルに幅広く取組んでいる。

9割がフランチャイズということで水平展開上の難しさはあるものの、全店で減量化対策に取組み成果を上げている。飲食店として必須である衛生管理における店舗指導時に、合わせて減量対策も平行して指導することでFCオーナーに取組みを理解してもらう工夫としている。



## 【メタン化】

セントラルキッチンで発生する食品残さは、メタン化によるリサイクルを実施  
保管⇒収集・運搬⇒メタン化施設（富山グリーンフードリサイクル）

### 富山グリーンフードリサイクル株式会社（再生利用事業者）

所在地 富山県富山市松浦町8-20

リサイクル手法 メタン発酵によりバイオガスエネルギーとしてリサイクルしている。

処理能力 40t／日



### 【特徴】

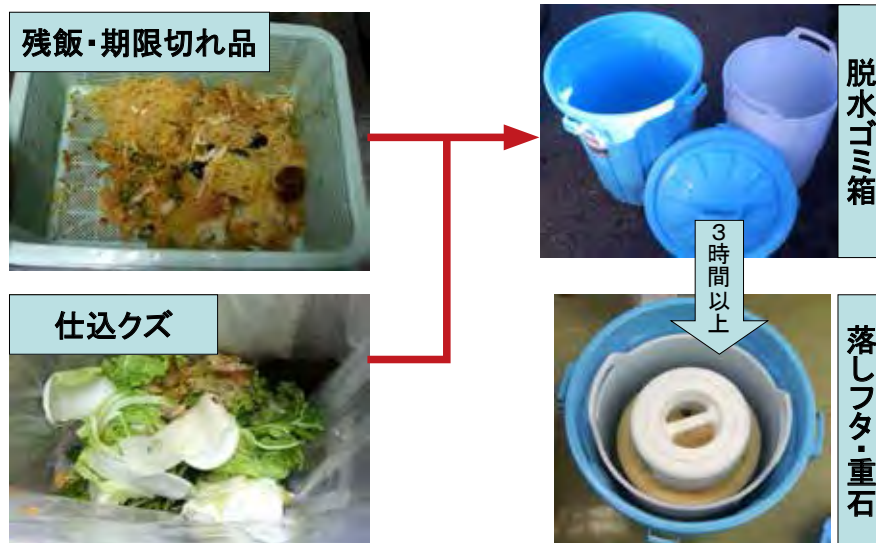
- ・ 製造業や小売外食店舗から発生する食品廃棄物をメタン発酵によりバイオガスエネルギーにリサイクルしている実績がある。
- ・ 破袋機が導入されており、包装されたままの食品残さも受け入れている。

### 【受入の条件等】

- ・ 卵殻、骨、カニ殻、貝殻など食べられないものと廃食油を除く食品残さを受け入れ可能。
- ・ 破袋機による異物除去が可能であり、多少の異物混入には対処できる。

## 【発生抑制】

①店舗での水切りによる減量化の取組

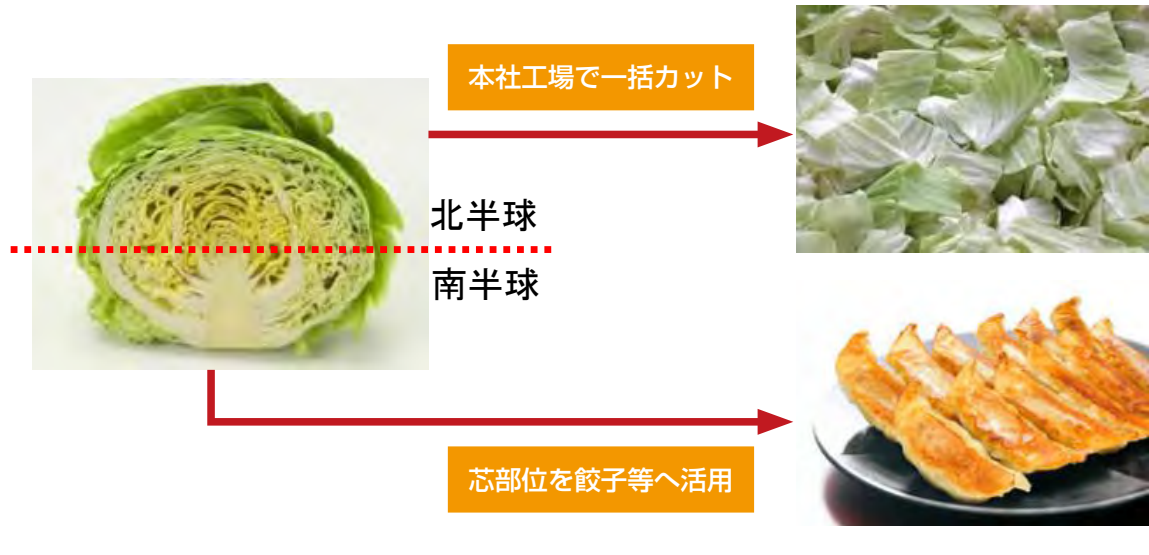


## 【発生抑制】

②本社工場における歩留まり改善の取組

※カット野菜の導入（店舗カットから本社工場一括カットへ）

※芯部位の餃子等への利活用することで、本社工場から発生する野菜屑の減量に取り組む



## 現状の課題と今後の方向性

### 【課題】

・店舗から発生する食品残さのリサイクルについては、費用と手間が増えるため取組みが進んでいない。如何にして取組んでいくかが課題（現状油脂・油脂製品化リサイクルが中心となっているため）。

### 【方向性】

・本社工場に圧搾乾燥機の導入も検討している。圧搾乾燥したものを飼料として売却するための農業事業者（畜産）と条件整理を行い、双方にとってメリットが生み出せるような関係性づくりを模索していく必要がある。外食事業者においては、産業廃棄物処理費用の抑制、農業事業者（畜産）においては、飼料代の抑制ができるメリットがある。



圧搾後のキャベツ残さを機械に投入すると乾燥されて出てきます。

処理能力は、1,000kg/h（最大）

乾燥前の水分90%→乾燥後8%～13%

キャベツ処理においては、若干の独特な臭い（野菜を乾燥する臭い）が有る程度でした。

キャベツの投入方法、機器の管理（温度・速度など）調整が必要な状態です。

今回、キャベツ76.05kg投入し、9.88kgの乾燥飼料ができました。

当社のキャベツ屑を乾燥したものが、通常の配合飼料と飼料用米と混ぜられ、豚の飼育に使われます。

乾燥後のキャベツは、1kg=5円～10円で買取いただける算段ですが、まだ未定です。

乾燥には、LPガスを使用します。キャベツ屑1,000kgあたり4,000～5,000円のガス代が必要。

（1kgあたり4円～5円）

現在は、水島物産総合商社で1kg=24円で肥料化されています。

取組事例調査 ⑦ 株式会社木曽路

- 取組企業の概要
- ・株式会社木曽路【業態分類：ディナーレストラン】
  - ・しゃぶしゃぶ・日本料理木曽路を中心に全国で160店舗展開。
  - ・再生利用等実施率（食品リサイクル率） **55.0%**（2015年度実績）

- 内訳
- ・発生抑制 0%
  - ・再生利用（飼料化**11.2%** 肥料化**75.5%** 油脂・油脂製品化0% メタン化**1.9%** その他**11.4%**）
  - ・熱回収 0% ・減量 0%

POINT

- ・名古屋市の行政処分単価の値上がりを機に、店舗の調理くずは肥料化、セントラルキッチンでの食品残さは、メタン化を行うことで食品リサイクル率55%を達成
- ・データから店舗ごとに食品廃棄物の理論排出量などを算出し、多量排出店舗の指導を実施

取組のキーワード

肥料化／メタン化

特徴・ポイント

メイン業態である「しゃぶしゃぶ・日本料理 木曽路」は、その価格帯や商品特性から店舗内加工が主となり、野菜くずを中心とする調理くずが多く発生してしまうという課題を持っていた。名古屋市における一般廃棄物処分単価の改定（10円/kg→20円/kg）により、処分費用（事業系一般廃棄物として焼却）とリサイクル費用が同水準となったことから食品リサイクルの検討を始め、名古屋市も積極的に後押ししている肥料化施設（バイオプラザなごや）での食品リサイクルを開始した。

分別の指導はわかりやすいツールを掲示し、定期的に本社スタッフが現場を巡回し指導を行っている。現場指導に加えて、本社スタッフが売上を原単位として店舗ごとに食品残さの理論排出量を算出し、実際の排出量との差異が大きい店舗には分別状況の確認や仕込み方法の確認を行い、原因分析とともに指導を行う仕組みを構築している。

愛知県大府市にあるセントラルキッチンの食品残さは、新しく稼働したメタン化施設（オオブユニティ）を活用し、食品リサイクルに取組んでいる。この取組みにより、食品リサイクルの業界目標を達成している。

本事例では、厨房での調理くずの理論排出量による厨房内オペレーション指導を行い発注ミスや、仕込み過多、適正な歩留りなど、発生抑制につなげている。



## 【肥料化】

店舗で発生する食品残さは、肥料化によるリサイクルを実施  
分別⇒生ごみ専用ボックスで保管⇒回収・運搬⇒肥料化施設（バイオプラザなごや）

[厨房内調理くずの分別]



[店外保管専用容器]



### 株式会社熊本清掃社 バイオプラザなごや（再生利用事業者）

所在地 愛知県名古屋市港区潮見町37番地10  
リサイクル手法 堆肥化（開放型機械攪拌発酵法・好気性醗酵）  
処理能力 326t／日



#### 【特徴】

- ・好気性発酵による堆肥化を、脱臭装置と水処理施設を完備したクローズド（屋内型）処理システムにて行っている。
- ・製造された堆肥は「グリーンサブリ」という商品名で、国内外に販売されている。
- ・異物除去、除袋装置が導入されており、包装されたままの食品残さも受け入れている。

#### 【受入の条件等】

- ・肥料成分として不適なものを除き、ほとんどの食品残さが受け入れ可。
- ・廃食油も分解処理されるので受入可。
- ・醤油カスなど塩分1%以上のもの、タバコ吸殻など毒性のあるもの、イカの内臓など重金属を溶出するものは受け入れていない。

## 【メタン化】

セントラルキッチンで発生する食品残さは、メタン化によるリサイクルを実施  
保管⇒回収・運搬⇒メタン化施設（オオブユニティ）

### オオブユニティ株式会社 リサイクルプラント横根工場（再生利用事業者）

所在地 愛知県大府市横根町惣作236-1

リサイクル手法 メタン発酵（湿式中温メタン発酵）

処理能力 70t /日 発電出力：625kW発電量：15,000kWh /日



### 【特徴】

- ・多種多様な食品廃棄物をメタン発酵により発生させたバイオガスを燃料として発電を行い、食品リサイクルの促進と地球温暖化の防止となる。また発酵残さは堆肥に加工され地域循環リサイクルを推進している。
- ・メタン発酵処理の特徴を生かし、万全の臭気対策がされており、周辺への環境対策が徹底されている。自社で100t/日の焼却施設を有し、破袋選別後の容器包装類まで含めた一貫処理が可能。

### 【受入の条件等】

- ・卵殻、骨、カニ殻、貝殻など食べられないものと廃食油を除く食品残さは受け入れ可能。
- ・破袋機による異物除去が可能であり、多少の異物混入には対処できる。
- ・湿式処理のため、高含水率の廃棄物に対応できる。

## 今後の取組課題

### 【課題】

- ・名古屋地域では本社機能もあることから、食品リサイクルにも取り組んでいるが、店舗展開している他地域では、リサイクル施設の有無などの情報収集が不足しており、実施できていない。他地域に拡大していくことが課題

### 【方向性】

- ・食品残さの発生理論値による現場指導の効果を測定できるようになると、更に仕組み化できる
- ・他地域で取組むためには、同業他社との情報共有や検討のための場づくりを模索する必要がある

## 取組事例 ⑧ 株式会社物語コーポレーション

- 取組企業の概要
- ・株式会社物語コーポレーション【業態分類：ファーストフード麺類、ファミリーレストラン】
  - ・丸源ラーメン、焼肉きんぐ、お好み焼本舗、ゆず庵を中心に全国で400店舗展開。
  - ・再生利用等実施率（食品リサイクル率） **43.5%**（2015年度実績）

- 内訳
- ・発生抑制 **46.2%**
  - ・再生利用（飼料化**12.2%** 肥料化**14.5%** 油脂・油脂製品化**27.1%** メタン化0% その他0%）
  - ・熱回収 0% ・減量 0%

### POINT

- ・店舗での食べ残しについても、「水切り」を行うことで、メタン化等によるリサイクルを実施
- ・対象店舗では、水切りによる減量と異物混入防止のための指導を徹底
- ・廃食油は全店でリサイクルに取組む

### 取組のキーワード

メタン化／油脂・油脂製品化

### 特徴・ポイント

同社は、社内に担当者を設置し、現状、取り組める範囲でリサイクルに取り組んでいる。なるべくコストを抑えつつ食品リサイクルに取り組んでおり、リサイクルに取り組んだ場合のコスト増の目安を決めている。現状での処理費用に店舗あたり追加処理費用5,000円/月、もしくは既存経費より10%増で取引可能な店舗を、廃棄物コンサルタント会社からの情報をもとに割り出し、食品リサイクルに取り組むことができる地域から段階的に実施を進めている。

リサイクルが難しい「食べ残し」についても、対応可能な施設がある地域ではキッチンのシンクには水切り用の専用ペールを設置して、水切り分別を行いメタン化によるリサイクルに取り組んでいる。

廃食油は全ての出店エリアでリサイクルが可能のため、全店でリサイクルを実施している。

### 【メタン化】

丸源ラーメン土浦店では、食品残さは、メタン化によるリサイクルを実施  
店舗⇒分別（洗い場）⇒回収・運搬⇒メタン化施設（日立セメント）



**日立セメント株式会社 神立資源リサイクルセンターバイオプラント（再生利用事業者）**

所在地 茨城県土浦市東中貫町6-8

リサイクル手法 メタン発酵・発酵堆肥化によりバイオガスエネルギーとたい肥にリサイクルする

処理能力 135.9t/日



**【特徴】**

- ・地元の家庭系生ごみや食品廃棄物をメタン発酵・発酵堆肥化によりバイオガスエネルギーと堆肥にリサイクルしている。
- ・破袋機が導入されており、包装されたままの食品残さも受け入れている。
- ・焼却施設が隣接しており、焼却時の排熱を堆肥化に活用するほか、破袋後の容器包装は焼却施設の助燃材として活用。

**【受入の条件等】**

- ・破袋機による異物除去が可能であり、多少の異物混入には対処できる。

**現状の課題と今後の方向性**

**【課題】**

- ・自社店舗単独でリサイクルルートを設定しようとするに情報が不足していることに加え、費用負担も割高になることから、いかにして全店に広げていくかが課題

**【方向性】**

- ・今後は同業他社との情報交換を積極的に行い、リサイクルルートの確保を模索していく必要がある



取組事例調 査 ⑨ **ワタミ株式会社**

- 取組企業の概要
- ・ワタミ株式会社 【業態分類：居酒屋】
  - ・居酒屋を中心に全国で500店舗を展開。お弁当の宅配事業、農業、環境事業にも取組む。
  - ・再生利用等実施率 **57.9%** (2015年度実績)

- 内訳
- ・発生抑制 0%
  - ・再生利用 (飼料化**4.2%** 肥料化**87.0%** 油脂・油脂製品化**8.8%** メタン化0% その他0%)
  - ・熱回収 0% ・減量 0%

POINT

- ・従業員の意識を継続させるための環境整備に注力 (分別表、ゴミの計量など)
- ・リサイクル事業者とのパートナーシップによるリサイクル基盤の強化
- ・店舗と手づくり厨房 (自社工場) の廃食油は全量リサイクル。また、一部の店舗と手づくり厨房の食品残さは飼料化、肥料化に取組む

取組のキーワード

油脂・油脂製品化／飼料化／肥料化／廃棄物処理事業者とのパートナーシップ

特徴・ポイント

廃食油は全店舗と手づくり厨房 (セントラルキッチン) で100%リサイクルを実施している。廃食油のトレーサビリティとして電子マニフェストも導入し、適正処理に努めている。全国の外食店舗に対応する手づくり厨房 (自社セントラルキッチン) は、相模原と尼崎の2拠点あり、西日本と東日本をそれぞれの手づくり厨房がカバーしているが、相模原は肥料化 (三凌商事)、尼崎は飼料化 (京都有機質資源) を実施している。両手づくり厨房では、廃棄ごとに計量する仕組みを導入し、廃棄量の見える化による意識づけを行っている。又、製造ラインのゴミ箱は全て水切りタイプになっており、減量対策も講じている。手づくり厨房 (尼崎) のリサイクルにおいては、2日に1回の回収で運搬コストを削減。更に収集運搬事業者の積替保管施設でも数日間保管することで、リサイクル施設までの運搬回数を削減し、運搬コストの低減につなげる取り組みを行っているが、これらの取組みを行うためには、廃棄物処理事業者との良好なパートナーシップを構築することが必要不可欠であり、廃棄物の適正処理に向けた方針伝達、法改正の勉強会や意見交換会などを実施している点がポイントになっている。

現状の課題と今後の方向性

【課題】

- ・環境施策と経済性を両立させるため、各地の情報収集と常にリサイクル事業者とパートナーシップを構築していくことが課題

【方向性】

- ・各地域で実現可能な食品リサイクルのあらゆる方法を常に検討しつつ、全国で同水準の食品リサイクルに取組めるよう、体制を整えておく必要がある

【パートナーシップ強化の取組】



■適正なりサイクルの基盤整備のため、収集運搬事業者と再生利用事業者などとのパートナーシップを強化

- ①勉強会開催(年2回) 東日本・西日本  
内容:環境施策に関する方針伝達  
業界共通のテーマで勉強会開催  
(例:食り法改正、各地各社の取組事例の紹介等)
- ②処理状況確認の実施

分別の種類	具体例	注意点	ゴミ袋の色
<b>生ゴミ</b>	・生ゴミ	生ゴミは、濡たれしないように2重袋にして出してね!	青
<b>一般ゴミ</b>	・紙ゴミ ・タバコ ・FAX用紙 ・紙パック ・竹串 ・割り箸 ・ラップ ・ストロー ・卵パック ・洗剤容器 (ブリーチ、エグスター等)	プラスチック、ビニールも、一般ゴミだよ! 洗剤容器は使い切って捨ててね!	赤
<b>発泡スチロール</b>	・さんまの容器 ・かつおの容器	ゴミ袋に入れよう! (つぶさないでね!)	黄
<b>ペットボトル</b>	・ペットボトル	ラベルは外して一般ゴミへ。	黄
<b>缶</b>	・缶 ・ガスボンベ ・廃油の空き缶	ガスボンベは、使い切って屋外で穴をあけて捨ててね!	黄
<b>ビン</b>	・ビン	ビール瓶とリユース瓶以外は緑オリコンに入れよう!	緑
<b>割れ物</b>	・陶器	ウーロン茶箱の内側にゴミ袋を入れて割れ物と書く!	茶
<b>ダンボール</b>	・ダンボール	ゴミ袋に入れよう! (つぶさないでね!)	黄
<b>乾電池・ライター・ビンの蓋</b>	・乾電池 ・ライター ・ビンの蓋	おみや袋に入れる。	黄
<b>粗大ゴミ</b>	・キッチンシューズ ・TV ・カサ ・厨房器具 ・回取できません! ・包丁や蛍光灯・電球は廃ボール等に包んで捨ててね!	・ユニフォーム ・ビニケース(ビンビールケースなど) ・生ビールの樽、ジュースのガロン類 ※店舗の資産ではないため、勝手に捨てることはできません。不要になった場合は、外食本部へ連絡・確認すること。	黄



廃棄物は分別して計量



種類ごとにゴミ箱を設置



パートナーシップ強化のための研修会の様子



処理状況確認の実施

取組事例  
調査

## ⑩ ユニー株式会社

- 取組企業の概要
- ・ ユニー株式会社 リーフウォーク稲沢（愛知県稲沢市天地五反田町1番地）
  - 【業態分類：ショッピングセンター・フードコート】
  - ・ アピタ稲沢東店を核店舗として、135の専門店で構成。協会加盟各社も数多く出店している。

### POINT

- ・ ショッピングセンターのオーナーとして廃棄物の分別基準の厳格化と計量システムを導入し、リサイクルを向上
- ・ 各テナントが排出する廃棄物の発生量に応じて費用を負担する仕組みを構築
- ・ 発生抑制に取組む意欲が高まり、ショッピングセンター全体の廃棄物量が削減

### 取組のキーワード

計量システム／飼料化



### 特徴・ポイント

廃棄物計量システムを設置し、各テナントは、廃棄物の種類ごとに分別し、計量することが義務付けられている。集計結果は廃棄物処理費用に反映されると同時に、同社が様々なリサイクルに取り組んでいることから、各テナントには、廃棄物の量とリサイクル量がフィードバックされている。廃棄物の保管庫では、温度管理され（食品残さは冷蔵保管）、品質が維持されている。また、排出場所ごとの分別計量の徹底により、各テナントの発生抑制とリサイクルが進み、廃棄物処理コストの削減にもつながっている。

## 【飼料化】

テナント含むショッピングセンターの食品残さは、飼料化によるリサイクルを実施

### 中部有機リサイクル株式会社（再生利用事業者）

所在地 愛知県名古屋市守山区花咲台2丁目1102

リサイクル手法 飼料化（蒸気間接加熱方式による乾燥飼料の製造）

処理能力 36t／日



### 【特徴】

- ・食品残さを6つの原料区分（パン類、麺類、ご飯類、野菜、果物、調理加工品）に分類し、配合を調整することで常に均一な栄養成分の飼料を製造。
- ・配合飼料のおよそ半額で養豚・養鶏（鶏卵）農家に流通し、利用されている。
- ・排出事業者には原料区分ごとの分別が要求される。ただし、外食店舗で発生する食品残さは少量のため、すべて「調理加工品」として取り扱っている。

### 【受入の条件等】

- ・厨房で発生する厨芥類、調理加工品、原材料は受け入れ可能。
- ・飼料原料としての品質保持の観点から、客席での食べ残しは受け入れない。
- ・また、脱脂工程（飼料の油分を6%程度に抑える）ため、廃食油は受け入れない。

## 現状の課題と今後の方向性

19分別するための環境が整っていることに加え、費用の負担が発生量に応じた仕組みとなっており、テナントとして納得感がある。この仕組みが全国のショッピングモールや複合ビルでも展開されれば、食品リサイクルに留まらず、資源物のリサイクルは確実に進むことが想定される。



# その他の参考事例

## 【効率的な収集運搬 事例】

神戸市環境共栄事業協同組合 一般廃棄物の積み替え保管施設の共同利用（収集運搬事業者）

～事業系一般廃棄物を収約し、効率的なリサイクルを実施

所在地 兵庫県神戸市（市内に3拠点あり）

### 神戸市共栄会の食品リサイクル収集運搬システム

**食品関連事業者**

排出事業者 許可業者A  
排出事業者 許可業者B  
排出事業者 許可業者C  
排出事業者 許可業者D

**共栄会積替保管施設（保冷库）※市内4箇所設置**

神戸市内

積替保管施設では、業態別、食品関連事業者別に仕分け、計量する。

**再生利用事業者 ※食品関連事業者が希望する事業者へ運搬**

神戸市外

神戸市 許可業者A  
神戸市 許可業者B  
神戸市 許可業者C

食品リサイクル施設1  
食品リサイクル施設2

再生利用事業者別に、まとめて運搬することで運搬コストが下がる。

**食品リサイクル収集運搬システムの集約拠点の整備**

- 市内の焼却施設（グリーンセンター）と同じ4箇所へ共同利用の収集運搬集約拠点を設置しました。（増設予定有り）
- 収集運搬集約拠点には積替え保管の神戸市許可を有した保冷库を設置しました。

**食品リサイクル収集運搬システムの集約拠点の整備**

- 搬入された食R対象物は形状を崩さない状態のままキャスター付のカーゴ台車やコンテナに業態別に仕分けし積載します。
- 積載された台車を業態ごとに計量記録し保冷库保管庫へ収納します。

**再生利用事業者施設への搬送**

- 箱車やウイング車を用い、カーゴ台車やコンテナのままパワーゲートやフォークリフトなどで車載し再生利用事業者の施設へ搬送します。
- 排出者が指定した再生利用事業者別に別々の共同利用運行車輛の割当てをします。

### 【特徴（本施設設置の背景）】

- ・神戸市では、市内事業者に対し、積極的な事業系ごみのリサイクルを呼びかけている（第5次神戸市一般廃棄物処理基本計画に基づく方針）
- ・小売業（コンビニエンスストア）や外食産業（飲食店）の食品リサイクルが進むよう、神戸市としても環境を整備、運搬費用をいかに効率化するかとこのところ焦点をあて、積み替え保管施設に許可を出した。
- ・2次運搬（リサイクル施設までの運搬）の効率が上がったことで、費用が抑えられる。
- ・公衆衛生に配慮し、保管施設では保冷設備を備えている。
- ・コンビニ業界では運用を開始しており、外食産業の相乗りも検討できる。
- ・一般廃棄物に占める生ごみの割合は高く、リサイクルが進むことで、ゴミ減量化につながる事が期待されている。

## 【炭化处理 事例】

西播商事株式会社（再生利用事業者）

所在地 兵庫県姫路市飾磨区中島字宝来3067-8

リサイクル手法 炭化

処理能力 5.3t / 日



### 【特徴】

- ・ 焼却施設の廃熱を利用して、動植物性残さ等を炭化し、リサイクルする施設である。
- ・ 食品リサイクル法で定める再生利用事業登録施設の認定を受けている（注記1）。
- ・ 熱回収施設設置者認定を受けている。
- ・ 出来上がった製品（炭）は、ボイラー燃料として使用されている。



[分別基準・受入条件等]

- ・ 金属NG
- ・ 包装のままでも受入可（破袋選別設備有）
- ・ 焼き鳥など串のままでも受入可

（注記1） これまでの食品リサイクル法では「再生利用」について、飼料、肥料、油脂、油脂製品、メタンの4つの手法が認められていましたが、平成19年の法改正で、炭化製品とエタノールの2つが追加されています。

## 【メタン化 事例】

株式会社ジェイネックス（JNEX）（再生利用事業者）

所在地 宮城県仙台市泉区明通二丁目80番

リサイクル手法 メタン発酵

処理能力 160トン/日



### 【特徴】

- ・ 処理能力に対し、35%の稼働で、まだ受け入れ余力がある。
- ・ 100m付近に民家があるも、臭気などのトラブルは発生していない。
- ・ 食品残さ受け入れ後、記録がその日の内にフィードバックされるシステムが構築されている。
- ・ 現在東北6県、北関東から産業廃棄物、一般廃棄物を受け入れている。

### 【受入の条件等】

- ・ メタン化で不適とされる、廃食油も受け入れが可能。
- ・ 事業系一般廃棄物の行政処分単価と同程度で受け入れが可能。

## 今後のリサイクル推進に向けて ～外食産業の優良事例から

外食産業での食品リサイクルの取組状況について、全国の優良事例を中心に、現状での課題点や他の外食企業の参考となるポイントなどについて、それぞれまとめてきた。

日本フードサービス協会が、1995年に外食産業のリサイクル構想をまとめてから約20年が経過したが、「少量・分散発生」、「性状が一定でないこと」など、外食産業が抱える食品リサイクル上の課題は大きく変わらない。

また、リサイクルループなどの制度はあるものの、全国に点在する「店舗」での少量廃棄物を効率よくリサイクルにつなげていくには、制度上の制約が多いことも、取り組みを阻む一因となっている。

しかしながら、今回の全国の事例からわかるように、外食企業各社の創意工夫から、その取り組みの裾野は広がっている。ある事例では、地域の農業者と連携することで、他の事例では、自らリサイクル施設を設置することで、またある事例では、地域の優良なリサイクル関連事業者との良好なパートナーシップを構築することで、リサイクルを実現している。各社の取り組みは、各々の事業内容や、経営環境によって異なっており、各社各様のそれぞれ地域の実情に合ったリサイクルを行っている実態があった。

ただし、優良事例各社の取り組み経緯や目的はそれぞれ違っているものの、各社は義務としてのリサイクルだけでなく、それぞれが独自の“効用・効果”を認識しており、いずれの事例も、食品のリサイクルという社会的責任を果たす以外に、コストとベネフィット（自社の考える効用・企業利益）を両立させているという「共通点」があった。たとえば、ある事例では、リサイクルを直接的なコスト削減の手段として活用しており、またある事例では、環境事業を、企業として当たり前に取り組み業務とすることで、企業価値の向上を目指していた。

そして、ここで重要なのは、事例各社が排出者として「主体的」な姿勢を貫いているということで、いずれの事例も、「当事者」として、食品リサイクルに取り組むことで効用・効果を実現していた。今後リサイクルに取り組む外食事業者の姿勢として重要なポイントであると思われる。

事例からは最近の傾向として、リサイクルの方法にも変化がみられ、メタン化、炭化などの新しい施設が増えていることも確認できた。これらを活用することで外食産業の食品廃棄物の特徴である、性状が一定しない点、分別の精度が低い点（異物混入が起こりやすい点）などを解決する糸口も見えてきた。従来の堆肥化だけでなく、バイオマス資源をエネルギーに活用していくことも外食産業のこれからの課題である。

また、今後のリサイクル推進は、これら優良事例などを参考にした外食事業者各社の取組が基本であるが、個々の取組には限界もあるため、協会環境委員会などを通じた各社の取り組みの情報共有の一層の推進と、収集運搬事業者・再生利用事業者・自治体など行政との連携も不可欠である。

以上



