大規模荷主	1荷主の物流部門における二酸化炭素排出量の把握								2環境に配慮している貨物輸送事業者の選定							
食料品製造業	1-(1)二酸化炭素排出量の把握及び課題等の抽出				1-(2)貨物輸送事業者と自社関連部門における情報共有及び改善に向けた取組の実施				2-(1)貨物輸送事業者に対する二酸化炭素排出量削減計画の提出確認				2-(2)貨物輸送事業者の環境配慮の確認			
事業者名	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置
伊藤製パン株式会社	○	○	○	貨物輸送事業者から輸配送実施報告書を受け、燃料法による計算式を用いて二酸化炭素排出量実績を集約把握している。年1回、実績を検討している。	○	○	○	定期的に配送管理会社との連絡会議で配送ルートの見直し及び各社との共同配送を立案・計画・実施により、配送の効率化及びルートの削減より、CO2の削減に向けた取り組みを行っている。	○	○	○	貨物輸送事業者に埼玉県地球温暖化対策推進条例に基づく、自動車地球温暖化対策計画書等の提出状況を確認している。	○	○	○	貨物輸送事業者に省エネ車、低燃費車等の導入報告により、導入状況を確認をしている。
株式会社銀座コージーコーナー	—	—	—		○	○	○	本社にて一括受注をし確定データにて、各物流拠点は物量を把握し、車両手配を行っている。また、催事等については、事前に本社よりデータをもらい配車を行っている。	—	—	—		—	—	—	
グリコマニュファクチャリングジャパン株式会社	○	○	○	委託物流事業者より定期的に実績データを送付してもらうことで排出量を把握 ・積載率UPのための車両台数効率化によるCO2削減効果を毎月確認 ・常温・冷凍・チルド各部門別にCO2削減KPIの確認と各アクションの進捗確認	○	○	○	各物流事業者との改善を目的とした定例会や年に1度の全国物流会議の実施 ・常温・冷凍輸送のモーダル率をKPI化し達成に向けて物流事業者と協業 ・荷待ち（アイドリング）を無くすために各工場への接車時間をバース予約システムによって管理	○	○	○	物流事業者の削減計画・目標の確認を実施 削減計画に則った年間削減目標を設定し月毎の二酸化炭素排出量を算出 CO2排出量は運行日報を基に把握、提出されている	○	○	○	委託先への温暖化防止に対する取組み宣言やISO14001、エコアクション21など認証取得の確認を実施
株式会社湖池屋	○	○	○	委託物流会社より倉庫間輸送における燃料使用量の報告を年に1度受けており、当社環境・CSR報告書に記載。他内容含め総合的に課題の抽出を行っている。	○	○	○	各生産工場での生産体制（稼働時間、アイテム等）を会議で生産管理部門と協議し、委託物流会社へは物流部門より情報共有を行っている。輸送効率改善も念頭に生産体制の構築が検討されている。	—	—	—		○	○	○	新規取引自体が少ないが、商談時にグリーン経営認証等、企業選定の際に考慮はする
株式会社サイボク	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社すかいらーく	○	○	○	業務を委託している事業者から輸配送実績報告を受けている。 燃料法、燃費法による計算式を用いて二酸化炭素の排出量実績を改正省エネ法の定期報告書の基準で把握している	○	○	○	毎月配送拠点別、及び荷主別に連絡会を開催。情報を共有するとともに、配送効率の最適化の為の打ち合わせを実施。	○	○	○	毎年6月に本部（生産企画チーム）で提出内容を確認	—	—	—	
第一屋製ﾊﾟﾝ株式会社　金町工場	○	○	○	配送業者からの車輛の燃料使用量と運送距離の報告を受け、燃料法により二酸化炭素の排出量を把握している。	—	—	—		—	—	—		—	—	—	
タワーベーカリー株式会社	○	○	○	・委託貨物事業者はグリーン経営認証を受けている、二酸化炭素排出量を把握している。輸送実績報告を受けて課題の抽出を行っている。	○	○	○	・出荷時間を個々に設けて、その時間に接車するように指導を行って、周辺道路へのピーク時交通渋滞緩和を図っている。	○	○	○	・自動車地球温暖化対策計画書の提出確認	○	○	○	・委託貨物運送事業者とエコアクション21・グリーン経営認証等の認定取得状況を確認する。
デリカエース株式会社	○	○	○	給油量と燃費から計算、把握している。 自動車、トラックにおける二酸化炭素排出量把握方法について今後検討を行う。	○	○	○	定例会議にて生産食数等の情報共有により、適正車両管理を行う。 車両のデジタルタコメーター記録を管理し、経済速度走行の管理を行う。	○	○	○	埼玉県地球温暖化対策推進条例に基づく、自動車地球温暖化対策計画書を提出するよう依頼し、定例会で確認する。	○	○	○	ISO14001などの取得を推奨する。
株式会社東ハト	—	—	—		○	○	○	出荷量等の事前打ち合わせと連休期間中等の納品計画に合った車両手配	—	—	—		—	—	—	
トオカツフーズ株式会社　狭山工場	○	○	○	トンキロ法により、毎月のCO2の使用料を把握する	○	○	○	毎月開催している定例会にて情報共有に取り組んでいる	—	—	—	自動車地球温暖化対策企画書の提出を依頼し進めている	—	—	—	毎月のCO2使用量をトンキロ法にて確認するよう進めている
トオカツフーズ株式会社　川口工場	○	○	○	トンキロ法により、毎月のCO2の使用料を把握する	○	○	○	毎月開催している定例会にて情報共有に取り組んでいる	—	—	—	自動車地球温暖化対策企画書の提出を依頼し進めている	—	—	—	毎月のCO2使用量をトンキロ法にて確認するよう進めている
日清シスコ株式会社	—	—	—		○	○	○	貨物輸送事業者と月1回TEAMSにて運行状況の確認と情報共有を行っている	○	○	○	埼玉県内の業者様へ自動車地球温暖化対策計画書の確認	○	○	○	ISO14001の認証取得の確認
東日本明星株式会社	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
フジパン株式会社	○	○	○		○	○	○		—	—	—		—	—	—	
株式会社不二家	○	○	○	物流品質会議の開催（月一）待機時間の削減と法定速度走行、積み込み時間の削減	○	○	○	物流品質会議の開催（月一)コース変更、見直し。無人納品の商談	—	—	—		○	○	○	物流品質会議の開催（月一）
株式会社武蔵野　朝霞工場	—	—	—		○	○	○	毎月の定例会を実施し、今後の荷量の動向など示し効率配送を目的に配車管理を行っている。	○	○	○	自動車温暖化対策計画書の提出の依頼と提出状況の確認を行っている。	○	○	○	物流拠点へ定期的訪問を行い、実態の確認、活動の内容確認を実施
株式会社武蔵野　埼玉麺工場	—	—	—		○	○	○	毎月の定例会を実施し、今後の荷量の動向など示し効率配送を目的に配車管理を行っている。	○	○	○	自動車温暖化対策計画書の提出の依頼と提出状況の確認を行っている。	○	○	○	物流拠点へ定期的訪問を行い、実態の確認、活動の内容確認を実施
株式会社武蔵野　埼玉工場	—	—	—		○	○	○	毎月の定例会を実施し、今後の荷量の動向など示し効率配送を目的に配車管理を行っている。	○	○	○	自動車温暖化対策計画書の提出の依頼と提出状況の確認を行っている。	○	○	○	物流拠点へ定期的訪問を行い、実態の確認、活動の内容確認を実施
株式会社武蔵野フーズ　所沢工場	—	—	—		○	○	○	委託物流会社と情報共有化して、無駄な輸送出動の無い様に努める。	○	○	○	自動車温暖化対策計画書の提出の依頼と提出状況の確認を口頭で行っている。	○	○	○	グリーン経営を取得した業者も中には運搬している。
株式会社明治	○	—	—	輸配送を委託している物流事業者から輸配送実績を年次で受け本社物流部門にて一元管理し、サステナビリティ統括部門と事業計画進捗の確認、課題の抽出を行っている。	○	—	—	中期経営計画にて23年度全社Co2削減比率22%（15年比）を設定し各事業にて課題を抽出し取り組んでいる。	—	—	—		○	—	—	物流子会社における環境対策に関する取組を年度業務計画および月次定例会等で確認を行っている。クールハイブリット車等新型車両導入、倉庫内LED化、モーダルシフトへの転換等明治グループのSDGsへの取組に連動した環境負荷低減に努めている。
山崎製パン株式会社　埼玉第一工場	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社吉野家ホールディングス	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
理研ビタミン株式会社	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社ロッテ　狭山工場	○	○	○	特定荷主としての定期報告書の作成による把握、及び中長期計画書作成による課題の抽出。	○	○	○	物流事業者と協力し、船舶・JRコンテナの利用回数を増加させ、二酸化炭素排出量を削減させる。	○	○	○	一斉アンケートを実施し提出状況を確認、奨励する。 （省エネ法に基づく計画・定期の報告）	○	○	○	ISO・エコシップマーク・グリーン物流パートナーシップ・エコレールマークの認定・取得状況を確認している。複数の業者において取得済み。
株式会社ロッテ　浦和工場	○	○	○	特定荷主としての定期報告書の作成による把握、及び中長期計画書作成による課題の抽出。	○	○	○	物流事業者と協力し、船舶・JRコンテナの利用回数を増加させ、二酸化炭素排出量を削減させる。	○	○	○	一斉アンケートを実施し提出状況を確認、奨励する。 （省エネ法に基づく計画・定期の報告）	○	○	○	ISO・エコシップマーク・グリーン物流パートナーシップ・エコレールマークの認定・取得状況を確認している。複数の業者において取得済み。

大規模荷主	3物流拠点の活用による輸配送の効率化				4積載率の向上による輸配送の効率化												5計画的な貨物輸送による輸配送の効率化			
食料品製造業	3物流拠点の活用による輸配送の効率化				4-(1)商品・荷姿・梱包資材の形状の標準化や軽量化等による積載率の向上				4-(2)混載便の利用や共同輸配送の取組				4-(3)輸送量及び積載率を考慮した適正車種での発注				5-(1)発注時間及び配送時間のルール化			
事業者名	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置
伊藤製パン株式会社	○	○	○	配送コース（方面別）毎に商品を取りまとめ、工場・営業所を活用し出荷をしている。	○	○	○	統一のケースを使用し、積載率を向上させている。また、ケースの軽量化を行い、車載重量を減少させている。	○	○	○	同業他社と協力し、積載量の少ない納品先は、混載便を利用している。	○	○	○	積載量を考慮し、2t、3t、4t車両等を運行している。	○	○	○	原則2日前に業務課が商品の受注。あらかじめ定められた配送時間に合わせて生産を行っている。
株式会社銀座コージーコーナー	○	○	○	①地方店舗の輸配送効率化東北エリア店舗分はエリアデポを稼働させ、現地で店舗仕分を実施したことにより、関東からグロス輸送を図り、幹線輸送車両を1/3削減を継続。 ②直接配送店舗の配送効率化一部量販店への配送を直接配送から、先様の専用便にて共同配送を継続。	—	—	—		○	○	○	地方向けの輸配送効率を図るため他社との共同輸配送の取組を実施している。	○	○	○	販売計画をもとに、週間計画を立案し事業所間輸送車両の車型・台数を決めている。	○	○	○	本社にて一括受注をし確定データにて、各物流拠点は物量を把握し、車両手配を行っている。また、催事等については、事前に本社よりデータをもらい工場間の移送、店舗までの配送がルール化されている。
グリコマニュファクチャリングジャパン株式会社	○	○	○	従来より全国への配送のため適正在庫拠点に保管場所を物流事業者に委託して運用	○	○	○	製品設計における環境配慮として新製品やリニューアル時に検討、実施	○	○	○	各物流拠点において他社との共同輸配送・混載取組みを推進	○	○	○	事前に予定している輸送物量を連絡することで物量に応じた適正な車両確保に努める	○	○	○	お得意先様からの発注の締め時間を設け、翌日の配送する車両の確保及び配送がスムーズに行われるよう努めてる。また前々日発注を促進しゆとりのあるリードタイムを実現していく
株式会社湖池屋	—	—	—		○	○	○	段ボールの規格変更による軽量化の実施	○	○	○	幹線輸送以外は混載便、共同配送実施	○	○	○	車種別の積載基準を基に運用。平均　4t:23立米、10t:42立米	○	○	○	発注時間に応じた配車手配の実施
株式会社サイボク	○	○	○	各直営店への配送荷物を、物流センターに集約しての一括納品による、コスト削減の実施。	○	○	○	積載効率を考えた納品の実施	—	—	—		○	○	○	店舗への配達の際、小規模店舗への配送時は、軽保冷車を選定し乗車。	○	○	○	タイムスケジュールによる運行管理の徹底
株式会社すかいらーく	○	○	○	センターへの原料等の入庫品の集約、輸送車両・回数も低減のため外部倉庫を活用	○	○	○	輸送に資料する保冷コンテナの購入時に軽量化を実施	○	○	○	店舗への配送を週7回から週6回に変更し積載効率を向上させている。それに伴い拠点間の移動便も、過積載防止対策の範囲内で満載にする設定を導入し便数の削減を行っている。また荷量が少ない場合、他業者の食品と一緒に混載便を利用したり、関東近辺は、チャーター便と使い分けしている	○	○	○	拠点別に荷量に合わせた車種を選定。車両が複数ある場合に1台の積載量を規定量になるよう前倒しするシステムを導入。	○	○	○	毎月荷量に合わせて配送時間を設定。日ごとの荷量・時間ごとの必要量にあわせた輸送便数を設定
第一屋製ﾊﾟﾝ株式会社　金町工場	—	—	—		○	○	○	ﾊﾟﾝ箱のｻｲｽﾞを統一している。(幅・奥行)	○	○	○	別々の得意先のｾﾝﾀｰの距離と納品時間帯が近く、商品を車輌に積めることが可能な限り、混載便の運行をしている。	○	○	○	一般ｺｰｽは2t車、ｾﾝﾀｰ便は4t車で運行をしている。	○	○	○	配送ｴﾘｱ別に拘束時間を考慮し逆算して通常の出発時間を決定している。
タワーベーカリー株式会社	—	—	—	・現在は活用する用途が無い	○	○	○	・荷姿は統一規格のプラコンにて運送し、90%以上の積載率を目指し日々計画している。	○	○	○	・自社から共配センターに運送し商品を集約して混載便にて店舗配送している。	○	○	○	・日々の物量変化に対し適正配車を行い管理している。	○	○	○	・定時までに受注データが届き集計、タイムテーブルを作成し配送時間をルール化している。
デリカエース株式会社	—	—	—		○	○	○	商品開発時に検討している。	—	—	—	配送ルール上、混載便はできない。	○	○	○	日々、生産食数をExcelで作成した配車計算表に入力し、食数、出荷時間に応じた配車を配送業者に連絡する。（車両、ドライバーのムダを無くす）	○	○	○	4回/日、同じ時間にお客様からの注文データが専用の端末へ送信される。その後、製造部門へ伝達。出荷時間も決まっている為、毎日同じ時間に共配センターへ配送されている。
株式会社東ハト	—	—	—		○	○	○	パレット効率の良いカルトンサイズの設計、薄型パレットの採用	○	○	○	菓子共同配送の積極的な利用	○	○	○	適正車種の選択と積み荷を満載にする	○	○	○	発注時間の徹底
トオカツフーズ株式会社　狭山工場	○	○	○	配送会社の前後の配送ルート(収集箇所、荷下ろし箇所)を加味し、効率よく配送できるよう時間調整をし配送ルート確認の実施、定例会、面談にて確認	—	—	—	製品スペック、指定納品番重による荷姿が決まっている為検討不可	—	—	—	積載枚数、納品時間を考慮し2か所下ろしの混載運行は実施中	○	○	○	日々積載容量を把握し、適正車両台数に運行中です	○	○	○	顧客要求の着車時間より製造終了時間、出発時間を逆算し無駄のない物流を本社にて構築している
トオカツフーズ株式会社　川口工場	○	○	○	配送会社の前後の配送ルート(収集箇所、荷下ろし箇所)を加味し、効率よく配送できるよう時間調整をし配送ルート確認の実施、定例会、面談にて確認	—	—	—	製品スペック、指定納品番重による荷姿が決まっている為検討不可	—	—	—	積載枚数、納品時間を考慮した結果単独便にて運行中 納品時間がタイトな為共配は実現不可	○	○	○	日々積載容量を把握し、適正車両台数に運行中です	○	○	○	顧客要求の着車時間より製造終了時間、出発時間を逆算し無駄のない物流を本社にて構築している
日清シスコ株式会社	○	○	○	全国・各営業所に物流拠点を設置して最終顧客への配送を実施している	○	○	○	パレットのサイズに合わせて最大限積載できる商品規格に取り組んでいる	○	○	○	菓子メーカー数社による共同配送を行っている	○	○	○	積載量に応じて、4t、10tの車両の使い分けを行っている。	○	○	○	午後1時30分を当日出荷分の締め切り時間としてルール化している。
東日本明星株式会社	—	—	—		○	○	○	商品の梱包形状は、標準化。ケース自体の軽量化を継続的に取り組んでいる。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	周辺の道路混雑を考慮して、納品者の集中を避けるために分散させて納品するように発注時に一部時間指定等を実施している。
フジパン株式会社	—	—	—		—	—	—		○	○	○		○	○	○		—	—	—	
株式会社不二家	○	○	○	待機時間の削減と法定速度走行、積み込み時間の削減	○	○	○	詰め合わせ作業によるC/S数の削減	○	○	○	一部他メーカーとの共同配送便の活用	○	○	○	日々積載量を車両別に作成し、各社に送付	○	○	○	コースの出発時間を個別に設定し、配送時間を管理。
株式会社武蔵野　朝霞工場	○	○	○	物流拠点を活用し配送商品の集約を図り、効率配送を行っていると共に他社との混載便を定期的に検討し、更なる効率化を図っている。	○	○	○	商品容器の形態変更により積載率向上を図っている。	○	○	○	同業他社との混載便を常時検討、定期的に運行し、配送効率の向上に綱ている。	○	○	○	貨物事業者に対し2t・4tを荷量に合わせ使用するように依頼している。	○	○	○	製造部門と連携を図り、日々定刻出荷の実施を行っている。
株式会社武蔵野　埼玉麺工場	○	○	○	物流拠点を活用し配送商品の集約を図り、効率配送を行っていると共に他社との混載便を定期的に検討し、更なる効率化を図っている。	○	○	○	商品容器の形態変更により積載率向上を図っている。	○	○	○	同業他社との混載便を常時検討、定期的に運行し、配送効率の向上に綱ている。	○	○	○	貨物事業者に対し2t・4tを荷量に合わせ使用するように依頼している。	○	○	○	製造部門と連携を図り、日々定刻出荷の実施を行っている。
株式会社武蔵野　埼玉工場	○	○	○	物流拠点を活用し配送商品の集約を図り、効率配送を行っていると共に他社との混載便を定期的に検討し、更なる効率化を図っている。	○	○	○	商品容器の形態変更により積載率向上を図っている。	○	○	○	同業他社との混載便を常時検討、定期的に運行し、配送効率の向上に綱ている。	○	○	○	貨物事業者に対し2t・4tを荷量に合わせ使用するように依頼している。	○	○	○	製造部門と連携を図り、日々定刻出荷の実施を行っている。
株式会社武蔵野フーズ　所沢工場	○	○	○	・関連の物流会社の有効利用（センター前デポとして利用。） ・各拠点の輸送便を活用しコスト抑制と効率化を進める。	○	○	○	得意先様指定番重を導入して規格標準化を継続する。	○	○	○	積載量変化及び2024年問題を加味した地方商品の首都圏便への統合及び、新規事案の外部共配利用を促進/実行する。	○	○	○	積載集約(9割超)、物量に応じた車格(軽車両)を積極的に用いる。	○	○	○	得意先様と出荷・納品時間を設定し、運行行程の簡素化に努める。
株式会社明治	○	—	—	自事業所以外の営業倉庫の使用頻度を削減し横持輸送の低減に努めている。	○	—	—	各製品におけるパレット積付効率を最大化し積載率向上を継続して行っている。	○	—	—	単独配送では積載率が低下する少量配送地域では同業他社との共同配送を実施している。	○	—	—	過去実績、受注データに基づき積載率を最大化する配送コース組みを配車システムで行い適切な車両を調達している。	○	—	—	受注締め時間、出荷データ伝送締め時間を設定し、車両待機時間が発生しないようコントロールしている。
山崎製パン株式会社　埼玉第一工場	○	○	○	埼玉県全域を配送する為、配送拠点を西部(所沢市)と東部(春日部市)の2ヶ所に置き、走行距離及び配送時間の効率化を図る	○	○	○	製品を入れる箱の高さを2寸、4寸、5寸、6寸の4パターンに分類し、製品の形状に合わせて入れる箱を定めて1車両の積載率を向上させ、別配送便の削減を図る	○	○	○	コンビニエンスと一般個人店舗配送の混載便を作成して配送している。また、パンメーカー4社共同で、大口搬入先(スーパー店舗)の共同配送実施により、1店舗へ搬入する車両を削減している。	○	○	○	大型量販店等の荷降し量が多くなる配送コースは、4トン車や荷降しゲートを設置した車両を購入。また、常温品・冷蔵品に対応した2室荷台車両使用している。	○	○	○	前々日19:00までに店舗様が発注を入れた商品を関東8工場の製造工場で分担して製造し、当日の商品配送出発時間3:00までに当工場へ商品到着するシステムを取っている(本社集中管理)
株式会社吉野家ホールディングス	—	—	—		○	○	○	パレット納品の推奨	○	○	○	共同配送の実施	○	○	○	積載率70～80%での運行を実施要請	○	○	○	納品時間の±1時間での納品
理研ビタミン株式会社	○	○	○	品種、物量に応じ、地方拠点への直送を行うことで横持配送を削減している。	—	—	—		○	○	○	幹線輸送積載効率を99%以上になるよう配慮している。	○	○	○	物量に応じた適正車種を選択、路線便の活用。	○	○	○	基本的な出荷時間を定め運用。
株式会社ロッテ　狭山工場	○	○	○	事業所外に物流拠点(営業倉庫)を設け、ルート別に仕分け配送している。	○	○	○	荷姿・パレット積載数の最適化を検討している。	○	○	○	31FtスーパーURコンテナを活用した同業他社とのラウンドマッチング輸送の取組により第25回物流環境大賞特別賞を受賞	○	○	○	製品重量・サイズに適合する低床大型車両の導入を促進。	○	○	○	出荷２日前のオーダーを実施。
株式会社ロッテ　浦和工場	○	○	○	事業所外に物流拠点(営業倉庫)を設け、ルート別に仕分け配送している。	○	○	○	荷姿・パレット積載数の最適化を検討している。	○	○	○	同業他メーカーとの共同輸送の実施。	○	○	○	製品重量・サイズに適合する低床大型車両の導入を促進。	○	○	○	出荷２日前のオーダーを実施。

大規模荷主	5計画的な貨物輸送による輸配送の効率化								6その他輸配送の効率化により輸送距離及び回数を削減する取組				7低燃費車等の積極的利用及びエコドライブの促進							
食料品製造業	5-(2)道路混雑時の輸配送の見直し				5-(3)輸送車両の構内や周辺道路等における待機時間の削減のための取組				6その他輸配送の効率化により輸送距離及び回数を削減する取組				7-(1)貨物輸送事業者に対する、低燃費車又は省エネルギー支援機器搭載車（以下、「低燃費車等」）の利用要請				7-(2)貨物輸送事業者に対する、エコドライブの実施要請			
事業者名	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置
伊藤製パン株式会社	○	○	○	気象状況、道路工事、イベントや事故等による渋滞や混雑が予想される場合は、出発時間の繰上げを指示しているが、昨今における異常気象・天災の場合、止むを得ず運行を止める場合もある。	○	○	○	運行表を作成し、基準運行時間と実際時間の管理を行い、無駄の無い配送計画を立案している。	○	○	○	遠隔地への商品供給については、指定センター迄横持便を出し、原則共同配送を実施。	○	○	○	貨物事業者に対し、新車入替時には低燃費車にすることを指示している。	○	○	○	貨物輸送事業者にエコドライブ講習会への参加を依頼している。
株式会社銀座コージーコーナー	○	○	○	天災等による通行止めが発生した場合は、出発前にドライバーと情報を共有し、スムースは道路に迂回している。	○	○	○	輸配送車両の積込み時間を時間ごとに細分化し待機なく出荷バースの回転率を上げている。店舗配送もエリア、配送時間順にスケジュールの見える化を実施、待機時間の削減が図られている。	○	○	○	地方向け幹線輸送の距離を短縮する為に、埼玉県から200kmに物流拠点を整備した。これにより、ドライバーの拘束時間短縮に寄与。	—	—	—		—	—	—	
グリコマニュファクチャリングジャパン株式会社	○	○	○	配送ルートの変更及び配送時間をずらすなどにより配送効率の向上に努める	○	○	○	荷の積み下ろしを迅速的に、計画的に行い、トラックの発着予定時刻の厳守を推進する。 バース予約システムの活用により、荷待ち時間を削減、出荷がスムーズに行えるように工夫している。	○	○	○	各物流拠点を介さず工場より直接お得意様へ配送する取組みを実施	○	○	○	定期的に開催している物流会議での要請や書面による案内を実施 自治体による助成金の利用を促し、エコカー導入の促進を図る	○	○	○	定期的に開催している物流会議での要請や書面による案内を実施 バース予約システムの活用によるアイドリング時間の削減
株式会社湖池屋	—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	委託物流会社にて全車デジタルタコメータ装着、社内規制にて回転数制限（2,000回転）、速度厳守（60km）を管理実施継続。	—	—	—	
株式会社サイボク	○	○	○	渋滞情報が確認できるナビを導入し、効率の良い輸送経路の利用	○	○	○	納品スケジュールを一括管理し無駄な待ち時間なく配送できるような運行体制を構築	—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社すかいらーく	○	○	○	店舗配送の深夜早朝配送を実施することで、混雑の無い時間帯で配送を実施する。対象店舗を順次拡大。	○	○	○	取引先倉庫が導入した車両入荷順予約システムへの積極的な参加	○	○	○	車両を大型化し輸送便数を削減	—	—	—		—	—	—	
第一屋製ﾊﾟﾝ株式会社　金町工場	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
タワーベーカリー株式会社	○	○	○	・渋滞情報の活用、交通状況に合わせた適正ルートで迂回する。	○	○	○	・自社構内にて待機場所専用スペースを確保、出荷時間のタイムテーブル化をして、余分な待機時間削減に取り組んでいる。	—	—	—	・現在、巡回集荷は実施していない。	○	○	○	・CNG車・ハイブリッド車を導入している。	○	○	○	・デジタルタコグラフによる、アクセルワーク・ギヤシフト状況を毎走行記録してエコドライブ意識付け
デリカエース株式会社	○	○	○	決まったルートはあるが、道路情報を出発前に確認し便毎にルートを決定している。渋滞発生時は効率よい輸配送経路へ迂回する。トラックにGPSが装着されている為、事務所から確認しており、急な事故渋滞等にも対応できている。	○	○	○	センターへの納品時間は決められており、指定した時間の納品を厳守しているため、待ち時間は発生しない。	○	○	○	出荷数によりトラックの適正な積載効率での台数を決定している。また、配送先（センター）は固定されているため、前述のとおりGPSでリアルタイムでの交通状況を把握し効率的な経路を選択している。	○	○	○	環境配慮車両とされているハイブリットトラックへの入替えを推奨している。また、デジタルタコメータ／ドライブレコーダを利用したエコドライブを行っている。	○	○	○	毎月の配送業者との定例会議の中で、使用車両の燃費状況の確認を行い、急発進、急停車など、デジタルタコメータ／ドライブレコーダで確認された場合は改善を要請している。
株式会社東ハト	—	—	—		○	○	○	インターネットによる受付システムの導入・運用	○	○	○	得意先へ依頼	—	—	—		—	—	—	
トオカツフーズ株式会社　狭山工場	○	○	○	時期的に混雑する運行に関しては、本社にて運行時間を調整する	○	○	○	納品時間に待機時間が発生する際は出発時間を調整し待機時間は無い配送設計となっている	○	○	○	混載運行及び、転送便の空きスペースを有効活用し、車両運行台数の削減を実施している	○	○	○	低燃費車またはアイドリングストップ装置を搭載した車両利用を促す	○	○	○	定例会にてエコドライブ講習の受講を呼びかける
トオカツフーズ株式会社　川口工場	○	○	○	時期的に混雑する運行に関しては、本社にて運行時間を調整する	○	○	○	納品時間に待機時間が発生する際は出発時間を調整し待機時間は無い配送設計となっている	○	○	○	混載運行及び、転送便の空きスペースを有効活用し、車両運行台数の削減を実施している	○	○	○	低燃費車またはアイドリングストップ装置を搭載した車両利用を促す	○	○	○	定例会にてエコドライブ講習の受講を呼びかける
日清シスコ株式会社	○	○	○	納品時間の変更を納品先に依頼し、混雑を避けて配送している。	○	○	○	以前のバラ積、バラ下ろしからすべてパレット輸送に切り替えている	○	○	○	すべての商品をマザー倉庫へ商品集約し、輸送の効率化に努めている	○	○	○	車両交換時に低燃費車への切り替えの推進	○	○	○	定期的に貨物輸送業者へエコドライブの実施要請をしている
東日本明星株式会社	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
フジパン株式会社	—	—	—		○	○	○		—	—	—		—	—	—		○	○	○	
株式会社不二家	○	○	○	交通トラブル発生時、配送便の組みなおしと、納品先への連絡を実施	○	○	○	接車時間の事前案内をし、窓口の混雑を解消	○	○	○	生産時間の情報共有し、配車時間の変更や調整をして緩和する。	—	—	—	車両購入にあたってはハイブリッド等の購入を推奨している	○	○	○	法定速度に基づいたエコドライブの推進
株式会社武蔵野　朝霞工場	○	○	○	動態管理システムにて配送車の位置情報を掴み、渋滞情報と連動して活用することで渋滞を回避している。又、事前把握を行い、製造部門へも早めの出荷体制を要請し、渋滞回避等を行っている。	○	○	○	出荷スケジュールを定め、円滑な出荷体制を取る。	—	—	—		○	○	○	ハイブリッド車の導入を要請している。	○	○	○	エコドライブ講習の実施要請を行い、ミーティングや掲示物等で教育を行って貰っている。
株式会社武蔵野　埼玉麺工場	○	○	○	動態管理システムにて配送車の位置情報を掴み、渋滞情報と連動して活用することで渋滞を回避している。又、事前把握を行い、製造部門へも早めの出荷体制を要請し、渋滞回避等を行っている。	○	○	○	出荷スケジュールを定め、円滑な出荷体制を取る。	—	—	—		○	○	○	ハイブリッド車の導入を要請している。	○	○	○	エコドライブ講習の実施要請を行い、ミーティングや掲示物等で教育を行って貰っている。
株式会社武蔵野　埼玉工場	○	○	○	動態管理システムにて配送車の位置情報を掴み、渋滞情報と連動して活用することで渋滞を回避している。又、事前把握を行い、製造部門へも早めの出荷体制を要請し、渋滞回避等を行っている。	○	○	○	出荷スケジュールを定め、円滑な出荷体制を取る。	—	—	—		○	○	○	ハイブリッド車の導入を要請している。	○	○	○	エコドライブ講習の実施要請を行い、ミーティングや掲示物等で教育を行って貰っている。
株式会社武蔵野フーズ　所沢工場	○	○	○	状況に応じて早出し/分車対応を実施し、運行時間短縮に努める。	○	○	○	出荷/搬入スケジュールを定め円滑な出荷体制を布く。	○	○	○	カテゴリーの異なる商品混載の実施、他社混載による運行台数/輸送距離の短縮を図る。また、特需製品出荷の際は事前協議を行い、最小限の台数確保と最短行程を構築しCO2削減に努める。	○	○	○	最新規制適合ディーゼル車やハイブリッド車導入の要請を継続。	○	○	○	エコドライブ講習の実施要請を行い、ミーティングや掲示物等で教育を行って貰っている。
株式会社明治	○	—	—	道路混雑情報を常時チェック、収集し臨機応変に最適な輸送ルートを選定している。	○	—	—	受付予約システムの活用による入場車両の分散化を実施している。納品先で待機時間が発生した際は営業を通じ改善申し入れを実施している。	○	—	—	シートパレットの活用による積載率向上、輸送頻度削減を実施している。 （例：10t車 通常プラパレ16枚積載→シートパレット32枚積載可）	○	—	—	物流子会社によるクールハイブリッド車両の導入、効果検証の推進。	○	—	—	自社拠点構内はアイドリングストップを義務付けている。
山崎製パン株式会社　埼玉第一工場	○	○	○	運行管理端末(エクストラウェヴシステム)を全車導入している。全車が走行している場所を把握し、道路状況情報に応じたメッセージを各車両へ送信して、効率良い配送を行う。	○	○	○	コンビニエンス店や量販店等への配送時間の違いがある為、0:30～4:00までの間で15分刻みで出勤時間を設定し、積込み待機時間の削減を行う。	○	○	○	配送エリアの3000店舗に対し、現状の1便・2便配送を1回配送に集約し走行距離削減を図る。（ご理解を得たお取引先様より1回配送に集約中）	○	○	○	ハイブリッド車両及びアドブルー使用車両の購入推進による低燃費、省エネ走行を要請	○	○	○	自社運行管理日報による一般道55km、高速道80km以下での走行厳守。運行管理点数(安全・経済)100点から減点されるシステムを取り、違反者への指導を実施しエコドライブを推進。
株式会社吉野家ホールディングス	○	○	○	深夜早朝配送店舗の拡大	○	○	○	納品時間の±1時間での納品	○	○	○	店舗納品時間を短縮する取り組み。配送品目を集約、積載効率を向上し、日配から隔日配送への変更することででの配送回数を削減する。	—	—	—		○	○	○	委託先により安全運転講習会の実施
理研ビタミン株式会社	○	○	○	配送状況に応じ、納入日の調整を実施。	○	○	○	早出出勤による荷受け対応、パレット配送の対応など実施。	○	○	○	地方拠点直送によるトータル輸送距離及び回数の削減及び計画的な生産計画を行うことで緊急出荷を抑える。	—	—	—		—	—	—	
株式会社ロッテ　狭山工場	—	—	—		○	○	○	シートパレット輸送による積み込み時間の短縮。	○	○	○	シートパレットを活用することで1車あたりの積載量を向上させ、輸送回数を削減している。	—	—	—		○	○	○	全社で実施。状況の確認実施。
株式会社ロッテ　浦和工場	—	—	—		○	○	○	シートパレット輸送による積み込み時間の短縮。	○	○	○	シートパレットを活用することで1車あたりの積載量を向上させ、輸送回数を削減している。	—	—	—		○	○	○	全社で実施。状況の確認実施。

大規模荷主	7低燃費車等の積極的利用及びエコドライブの促進								8サードパーティーロジスティクスの活用				9共同輸配送も視野に入れたモーダルシフトの推進				10その他の必要な取組			
食料品製造業	7-(3)貨物輸送事業者に対する、低燃費車等の利用状況やエコドライブの実施状況の確認、改善に向けた取組の実施				7-(4)構内アイドリング防止のための取組				8サードパーティーロジスティクスの活用				9共同輸配送も視野に入れたモーダルシフトの推進				10その他の必要な取組			
事業者名	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置	R6	R7	R8	取組措置
伊藤製パン株式会社	○	○	○	貨物輸送事業者からエコドライブ活動の報告を受けている。	○	○	○	貨物輸送事業者に対し、チルド・冷凍車の予冷以外は原則積込作業時はアイドリングストップを指示。	○	○	○	輸送業務は専門業者に外部委託している。	—	—	—		—	—	—	
株式会社銀座コージーコーナー	—	—	—		○	○	○	アイドリング防止のため、冷凍・冷蔵車の工場接車、待機場所に電源設備が設置されている。	○	○	○	輸送業務は全て外部委託している。	—	—	—		—	—	—	
グリコマニュファクチャリングジャパン株式会社	○	○	○	例年、夏季前に車両調査（サイズ・冷蔵対応・温度記録等）を実施しており、その時期に合わせて低燃費車使用台数を確認項目に組み入れる。2ヶ月に1回、定例会を実施。実施状況を確認	○	○	○	物流事業者に対して、常温輸配送の期間はアイドリングストップを要請	○	○	○	物流業務はすべて物流事業者に外部委託している。	○	○	○	サードパーティーを介して共同輸送を含めたモーダルシフトを推進する。長距離輸送について、極力鉄道や船舶輸送を行なうことでCO2の削減を図る	—	—	—	
株式会社湖池屋	○	○	○	アイドリングストップの目視確認実施、駐車場への看板設置	○	○	○	待機場所確保。主要倉庫近隣でのアイドリング防止徹底依頼を不定期ではあるが、関係先へ発信。	—	—	—		○	○	○	埼玉⇔大阪間の幹線輸送において、鉄道によるモーダルシフト（JR5tコンテナ）を一部実施している。埼玉⇔北海道間の幹線輸送においては、船舶を使用した輸送を基本としている。	—	—	—	
株式会社サイボク	—	—	—		○	○	○	社内での車両保管場所を日陰を確保し、庫内温度を極力低く保つことで、出発時の庫内温度が下がる時間を短縮している	—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社すかいらーく	○	○	○	毎年6月に本部（生産企画チーム）で提出内容を確認	○	○	○	積込み時のエンジン停止	○	○	○	輸送業務は専門業者に外部委託している。	○	○	○		—	—	—	
第一屋製ﾊﾟﾝ株式会社　金町工場	—	—	—		○	○	○	接車後の商品積込時はｱｲﾄﾞﾘﾝｸﾞ防止のﾙｰﾙを徹底している。	—	—	—		—	—	—		—	—	—	
タワーベーカリー株式会社	○	○	○	・走行記録・給油記録等エコドライブの実施状況の共有化に努めていく。	○	○	○	社内入場口にアイドリングストップの注意喚起表示を掲示・啓発活動にて意識付け、大型トラック待機場所を構内に設置し実施状況確認	—	—	—	現在、活用はしていない。	—	—	—	特定店舗配送の為、推進は困難である。	○	○	○	プラコン内の積載量を増加して、トラックの積み荷量を軽減する事で定期配車トラック台数を削減する事で、CO2排出量を減らす取り組み。
デリカエース株式会社	○	○	○	定例会議において、配送業者とエコドライブ情報の共有化し、緊密に情報交換している。	○	○	○	定例会議で路上駐車の禁止と敷地内でのアイドリングストップのルールを確認している。車両の中で休憩せずすむように運転手控室を設置している。	—	—	—	該当無し	—	—	—	該当無し	—	—	—	
株式会社東ハト	—	—	—		○	○	○	トラック待機場の設置	—	—	—		○	○	○	JR貨物・トレーラー・フェリー等の利用	○	○	○	インターネットによる受付予約システムの導入により待機時間の削減。
トオカツフーズ株式会社　狭山工場	○	○	○	グリーンエコプロジェクトに参加している配送会社もいる	○	○	○	配送会社にて出発時間を調整し、待機時間の無い着車を実施、予冷をかけ過剰なアイドリングはしないよう呼びかけている	○	○	○	顧客企業への委託を進めている	—	—	—	製造から納品まで時間がタイトな為、検討の余地がない	—	—	—	
トオカツフーズ株式会社　川口工場	○	○	○	グリーンエコプロジェクトに参加している配送会社もいる	○	○	○	配送会社にて出発時間を調整し、待機時間の無い着車を実施、予冷をかけ過剰なアイドリングはしないよう呼びかけている	○	○	○	顧客企業への委託を進めている	—	—	—	製造から納品まで時間がタイトな為、検討の余地がない	—	—	—	
日清シスコ株式会社	○	○	○	低燃費車の使用状況及び納品コースの適性を随時確認している。	○	○	○	構内にアイドリングストップ表示を掲示し、注意喚起をしている。	○	○	○	輸送業務は専門業者に外部委託している。	○	○	○	中国地方へは鉄道便を利用した運送も行っている	—	—	—	
東日本明星株式会社	—	—	—		○	○	○	工場隣接場所に納品車両待機場を設け、県条例に基づいて「アイドリングストップ実施板」を掲示して、アイドリングストップの徹底を図っている。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	工場内で使用するフォークリフトは、すべて電動式を使用。積載及び荷下ろしの効率化も図っている。
フジパン株式会社	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社不二家	○	○	○	エンジンストップ機能車両の推進	○	○	○	接車時間の事前案内をし、窓口の混雑を解消	○	○	○	専門業者による委託	—	—	—	検討中	○	○	○	納品先への納品時間の変更要請（混雑時の納品回避）
株式会社武蔵野　朝霞工場	○	○	○	低燃費車の導入も進んできており、エコドライブの社内推進活動を行って貰っている。	○	○	○	構内でのアイドリングストップのポスターを掲示している。	—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社武蔵野　埼玉麺工場	○	○	○	低燃費車の導入も進んできており、エコドライブの社内推進活動を行って貰っている。	○	○	○	構内でのアイドリングストップのポスターを掲示している。	—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社武蔵野　埼玉工場	○	○	○	低燃費車の導入も進んできており、エコドライブの社内推進活動を行って貰っている。	○	○	○	構内でのアイドリングストップのポスターを掲示している。	—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社武蔵野フーズ　所沢工場	○	○	○	アイドリングストップ推奨と無駄なアクセルワーク防止の注意喚起を行う。	○	○	○	委託物流会社に対しアイドリングストップの徹底を促す。	—	—	—		—	—	—		—	—	—	
株式会社明治	○	—	—	当社と物流子会社にて毎月定例会議を開催し緊密に情報交換し、課題抽出、対策の検討を行っている。	○	—	—	自社拠点構内はアイドリングストップを義務付けている。	○	—	—	輸配送業務は物流子会社に委託し一元管理の下、効率的な輸配送を行っている。	○	—	—	長距離拠点間輸送でのモーダルシフト（鉄道・船舶）の拡大を推進している。	—	—	—	
山崎製パン株式会社　埼玉第一工場	○	○	○	毎月の委託事業者担当者定例会議を通じ、運行管理日報点数の報告・確認を行い、エコドライブ推進の状況確認を実施。	○	○	○	エンジンキーと腰ベルトをワイヤーで繋ぐ事を社内ルールで定めている。構内や納品先ではエンジン停止の徹底する。	○	○	○	ヤマザキグループ関連会社との連携を密に取る為、工場内に関連会社事務所を設け、工場間商品移動等の情報共有を実施している	—	—	—		○	○	○	営業活動用の営業車(ﾊﾞﾝ)小型貨物車を軽自動車への差替え購入を進める。
株式会社吉野家ホールディングス	○	○	○	急発進、急停止防止の啓蒙活動	—	—	—		—	—	—		○	○	○	埼玉から北海道横持基幹配送のフェリー化	—	—	—	
理研ビタミン株式会社	—	—	—		○	○	○	構内守衛所にアイドリングストップの掲示を実施。	—	—	—		○	○	○	幹線輸送に船便、JR貨物を使用する。	—	—	—	
株式会社ロッテ　狭山工場	—	—	—		○	○	○	アイドリング防止のため、冷蔵・冷凍車の工場内待機場所に電源設備を設置している。	—	—	—		○	○	○	コンテナによる船舶・JRコンテナの利用を促進。	—	—	—	
株式会社ロッテ　浦和工場	—	—	—		○	○	○	アイドリング防止のため、冷蔵・冷凍車の工場内待機場所に電源設備を設置している。	—	—	—		○	○	○	コンテナによる船舶・JRコンテナの利用を促進。	—	—	—	