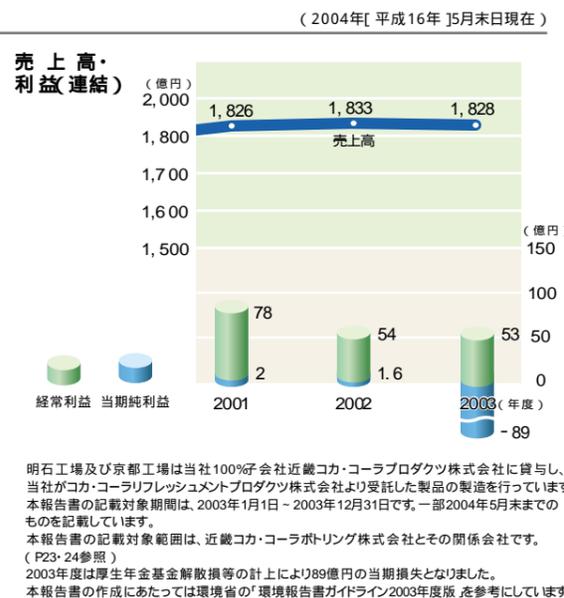


目次			
会社概要		1	
ごあいさつ「地球環境とのパートナーシップを目指して」対談		2	
空容器物語「空容器ゴミ問題を考える」座談会		3	
経営方針・環境方針・環境目標		5	
eK0システム	コカ・コーラグループの環境マネジメントシステム	eK0システムとは、eK0システムの特徴、eK0システム実施フロー	7
	空容器の取り組み	環境に優しい容器の改良と軽量化	8
		空容器の自主回収	9
		空容器のリサイクル	11
	工場における取り組み	京都工場、明石工場、コーヒー焙煎工場の取り組み/ 製造部門における環境への取り組み	13
	物流における取り組み	関西ビバレッジサービス/関西ロジスティクスの取り組み/ 資材調達における環境への取り組み	15
	オフィスにおける取り組み	業務関連備品の取り組み/業務車両の取り組み/建物設備の取り組み/ 省エネ・省資源、日常の取り組み	16
	自動販売機に関する取り組み	ノンフロン自動販売機の導入/ダミーフィルムのリサイクル 廃棄自動販売機適正処理	17
	環境コミュニケーション	アドプト・ロード・プログラム拡大/地域社会への啓発活動/ 地域社会環境イベントへの協力/コカ・コーラ環境教育財団の取り組み/ 業界団体参画～団体としての取り組み/自販機3点セットの徹底	19
		あやべエコリサイクルステーションでの環境教育/京都工場見学/ 今後の環境教育への取り組み/環境教育ビデオの制作・貸出	21
グループ会社の取り組み	関西ビバレッジサービス株式会社/株式会社ネスコ/ 近畿コカ・コーラプロダクツ株式会社/関西ロジスティクス株式会社/ 株式会社レックスエステート/株式会社レックスリース/ 株式会社セイコーコーポレートジャパン/株式会社シーアンドシー/ 株式会社カディアック/株式会社秋吉システムズ	23	
環境負荷の全体概況	近畿コカ・コーラグループの物質フロー	25	
環境経営の推進	環境会計	27	
第三者審査報告書		29	



会社概要

商号 近畿コカ・コーラボトリング株式会社
 本社所在地 大阪府摂津市千里丘7丁目9番31号
 設立 1960年(昭和35年)9月
 資本金 109億円
 決算期 12月31日
 主要な事業 大阪府・京都府・兵庫県を販売地域とし、
 コカ・コーラ、ジョージアコーヒー、
 爽健美茶などの飲料を生産・販売
 事業所 生産拠点：京都工場、明石工場、コーヒー焙煎工場
 物流拠点：工場物流センター 2
 販売物流センター 13
 販売拠点：支店 43
 従業員数 1,547人(2003年12月31日現在)



ごあいさつ

地球温暖化問題や環境汚染問題が議論されているように今や環境問題は全人類にとって共通の課題であります。近畿コカ・コーラでは、環境問題に対し何が出来るのかを考え、「eK0システム」を軸に身の回りの小さな改善活動から、大きな投資を必要とするさまざまな活動まで取り組んでいます。また、私たち近畿コカ・コーラグループを取り巻くステークホルダーの方々に対し、企業の社会的責任を果たすためにも環境問題はもとより地域社会貢献の重要性を深く認識しています。今回の環境報告書製作にあたり、開示情報の信頼性を確保するため環境報告書の第三者審査を受審しました。第三者審査を担当されたあずさサステナビリティ株式会社の小林さんにテーマに沿って、インタビューしていただきました。

守都 小林さん本日はよろしくお願ひ致します。
 小林 はい、こちらこそよろしくお願ひ致します。早速ですが本日のテーマは「地球環境とのパートナーシップを目指して」とありますが、具体的にはどのようなパートナーシップをイメージされているのでしょうか？
 守都 私たち企業は社会の中にあつて、社会と共に生きる、それをよくわきまえて活動していかなければならないということです。私たちは工場で電気、ガス、水などを使い製品を作り、それを車でお得意様、お客様にお届けし、また自動販売機では電気も使っています。そして最終的には、飲んでいただいた後の空容器リサイクルの問題までの一連の活動を通じて地球環境を壊さないように循環していかないとはいけません。そうしなければ企業も社会と共に生きていけませんと考えております。
 小林 企業の社会的責任(CSR)という言葉があ

りによって、環境に対する全社共通の認識を持つことが出来、実際に電力、ガス、水、車両燃料、廃棄物等で環境保全効果を上げ、二酸化炭素の排出を抑えています。
 小林 今のお話の中で廃棄物というキーワードが出てまいりましたが、コカ・コーラビジネスと空容器は切り離せない存在にあると思います。缶、びん、PETなど様々な容器があり、私たち消費者も容器が無いと困りますが、過去から空容器の散乱が問題になっています。空容器問題に対し御社グループではどのように取り組んでいるのですか？
 守都 空容器の散乱問題などは企業として当然取り組んでいくべきものと考えております。お飲みいただいた後の空容器の自主回収にも力を入れ、回収したものは全てリサイクルしています。しかしご家庭でお飲みになるものまでは全部回収することが不可能なため、それについては分別廃棄やリ



聞き手紹介
 あずさサステナビリティ株式会社
 (あずさ監査法人グループ)
小林純子
 航空会社勤務を経て、現在あずさサステナビリティ株式会社で活躍中。
 近畿コカ・コーラボトリング社の環境報告書第三者審査を担当。

地球環境とのパートナーシップを目指して

りますが、環境問題への取り組みは企業として重要ということでしょうか。
 守都 そうですね。中期経営計画の中に「社会的責任」の遂行を掲げ、会社全体で環境問題へ積極的に取り組み、しっかりやっていくと考えております。
 小林 そうですか。経営課題のひとつとして環境問題を捉えることにより、全社的な連帯感や一体感がより強まり、具体的な取り組みもスムーズに行われるのではうね。
 守都 その具体的な取り組みですが、世界のコカ・コーラ共通の環境マネジメントシステムである「eK0システム」を当社が日本では初めて導入しました。このシステムでのひとつひとつの取り組み



サイクルの啓発活動を行ったり、また容器包装リサイクル法を遵守して対応しております。ゴミ問題は行政の協力も要りますし、消費者の協力も必要です。そして社会全体のリサイクルシステムを確立することは企業一社だけでは解決出来ないことです。根底にあるのはやはり、行政、企業、消費者一人一人の心がけが大事だと思います。私たちの活動が、私たちを取り巻く方々に少なからず良い影響を与える事が出来れば本当に素晴らしい事ですね。
 小林 そうですね。それぞれの立場でやるべき事があり、その一つが欠けるとどこかに負担がかかり全体のバランスが崩れ悪循環に陥ってしまうのでうね。
 守都 付け加えるとリサイクルを考えた場合、空容器の中身についても、水を清涼飲料水に変えて、

飲んで、私たちの体のなかに入り、出て行ってまた水になって...というようにリサイクルされています。そのように空容器に限らず全てがリサイクルされていて、その時に地球本来の環境が壊されないという仕組みを作っていかなければならない、私たちはその一部として機能していくことなんだと考えております。
 小林 空容器だけではなく、中身の水も地球という大きな循環システムで考えていらっしゃるんですね。企業の枠を超え、地球全体から物事をとらえようとする社長の姿勢がわかりました。
 ところで、社長のプライベートな事についてもお伺いしたいのですが
 守都 私は植木や花が好きなんです。少しでも世の中をきれいにするために、人通りのある自宅の玄関に花と緑を出来るだけ植えて、通った人が気持ちよく感じてもらえるようにしています。休みのたびに花を植えたりするのが楽しみです。
 小林 それは素敵なことですね。今後とも是非継続されたいと思います。
 本日は興味深いお話をお聞かせいただきありがとうございました。



代表取締役社長
守都 正和



空容器物語

空容器ゴミ問題を考える

近畿コカ・コーラグループの環境への取り組みについてご紹介する前に、私たちのビジネスにとって大きな課題であります「空容器ゴミ問題」について、企業からの一方通行にならないためにも社外の方からのご意見をいただく機会を「座談会」というカタチでつくりました。当日は心配をよそに自由で積極的な発言が多くあり、楽しい雰囲気での座談会になりました。その模様を掲載します。



空容器ゴミ問題・・・それはマナーの問題!?

小林純子 本日のテーマは「空容器ゴミ問題」ですが、近畿コカ・コーラでは「空容器ゴミ問題」にどのように取り組んでいらっしゃいますか?
野田徳守 私たちは「売りっぱなし」ではなく、私たちの空容器回収ボックスに集まった空容器については自主回収リサイクルに取り組んでいます。しかし空缶や空PETボトル専用と表示していても

分別のゴミ出して、面倒くさくてまとめて会社に持って行って捨てたこともあります。これってマナーの問題ですよね。しかし今は仕事上ですが、毎朝ゴミ拾いをしています。ポイ捨てされてると悲しい気持ちになりますね。
渡辺瞳 少し意識すれば守れることでも、守らない人が多いように感じます。日本にはまだ分別するという意識が根付いてないんでしょうね。
小林純子 渡辺さんは大学生ですが、大学ではきちんと分別されていますか?
渡辺瞳 そうですね。きちんと出ていますが、お弁当の容器はかさばるのでスグにゴミ箱がいっぱいになってしまいます。そんな時に空容器専用ボックスに入れてしまうのかもしれない。でも廃棄口が小さくて入らないようになってますよね。あ

体験することが一番の環境教育。
黒田直人 学生の頃は正直言って自分はマナーが悪かったように思います。それが会社の環境美化活動に参加して、実際に自分がゴミ拾いを体験してみると、まずゴミの多さに驚きましたし、「絶対にポイ捨てはしないでおこう!」と思うようになりました。
小林純子 実際にそのような活動に参加するというのが一番の環境教育なのですね。小林さんが環境NPOと一緒にやっているのは、どのような活動ですか?
小林まき子 「緑」をキーワードにした「環境体験」の中でその大切さを知ってもらい、そこから摸索していくという活動をしていますね。
小林純子 やはり「体験する」ということがキーワードなのですね。
渡辺瞳 私もアルバイトでスーパーの周りを清掃していたのですが、やはり「捨てちゃいけない」と感じました。日本人は一人の力を軽視して「自分がやったところで変わらない」と思っている人が多いと思うんですね。でも実際一人一人がやることで環境負荷は軽減すると思いますし、もっと一人一人の力を信じて色々なことに取り組んでほしいですね。

第三者審査担当者も実体験・・・この座談会にも参加しています。

小林純子 上田さんは環境報告書の第三者審



査を行っています。審査はどのようなことを行っているのですか?
上田充宏 環境報告書に記載されている情報の信頼性を確保するために、部分的にはありますが、各種数値データの裏付けをとるとともに、取り組み内容に実態がともなっているのかということも見ています。
小林純子 企業が「やってる、やってる」と言っ

ても、それは本当なのか...というところですよ。
上田充宏 審査を通じて感じたことは、空容器の発生をはじめとする事業活動の負の側面と正面から向き合い、自発的・積極的に改善していこうとする企業姿勢という社会的責任意識の高さですね。さらにはこの座談会や第三者審査の受審にも象徴されるように、自己満足で終わらせぬよう各種取り組みを透明化し、絶えず社会への働きかけや意見交換を図っている点も高く評価されるべきだと思います。

環境に対して企業にもっとリクエストしましょう。

小林純子 企業にもっと「こうしてほしい」という要望はありますか?



生田安宏 分別は出来てもPETボトルのラベルをはがすまでは面倒くさいんですが、ボトルとラベルを同じ素材にするなんていう研究なんかしてるんですか?
野田徳守 同じ素材で出来たらいいのですが、今の技術ではまだ出来てないんです。ただリサイクルまでの行程でラベルを選別する仕組みはあります。また、ラベルをはがしやすいようにシン目を

ます。最近では地元のボランティア清掃活動などに社員家族ぐるみで積極的に参加している企業も多くなってきましたね。また子供連れの参加は環境教育に非常に効果があると思います。実は私の職場でもそういう取り組みをしています。「1日所長」というのがあるのですが小学校を対象に環境教育をしています。実際にゴミを拾ったりするのですが、感想文では「所長は毎日ゴミ拾いばかりで大変ですね」なんていう感想文もありました。
小林まき子 企業も利益を追求してるから弱くなるんじゃないかと、取り組んでいることをもっとアピールして、強く言ってもいいと思いませんか。人間の本来の本質の部分では、
野田徳守 環境問題に対して何らかの体験をしたり、みんなが参加していく意識が上がればいいですね。私たち企業と



ゴミ問題解決へは一人一人の意識の変革が必要・・・まずは環境保全活動を体験してみましよう!



工夫したり、出来ることから取り組んでいます。
小林まき子 近畿コカ・コーラがリサイクルで作ってる、かわいいプリンターをいろんな場に提供し、環境に貢献するといった活動も出来るんじゃないかなと思います。
渡辺瞳 前はゴミを作ってる事業者が悪いと思ってましたが、いろいろ話を聞いたりするうちに企業の環境に対する姿勢について今は評価しています。環境に対して前向きに企業が「変わろうとしている気持ち」というのが大事ななと思いました。

出来ることからみんなでやってみましょう!

小林純子 空容器問題については、将来どうなればみんながリッピーになると思いますか?
生田安宏 散乱ゴミについては一人一人の意識が変わらないと解決しないと思いますが、意識の高い人の輪が広がっていいかなと思います



弁当箱や雑誌などその他の物も多く捨てられています。それがリサイクルの阻害要因になっています。私たちもマナー啓発活動に取り組んでいますが、全体のマナーが向上すればいいですね。
小林純子 お弁当箱や雑誌などは街に設置してある公共のゴミ箱に捨てれば良いと思うのですが、設置状況はどのようになっているのでしょうか?
生田安宏 公共のゴミ箱の設置は、例えばゴミの日以外でも便利なので公共のゴミ箱へ捨ててしまうなど...ゴミがゴミを呼ぶ状況にもなり、今は公共のゴミ箱の設置も難しくなっています。
小林まき子 私も前に住んでいた地域では7種



れは賢いんですね。
小林純子 なるほど。あの廃棄口の大きさは空容器以外が入らないためだったのですか?
野田徳守 はい、そうしているのですが、それでもわざわざフタを開けて入れる人もいますよ。鍵をかけることも考えましたが、回収の手間を考えると鍵をかけるのも難しいところなんです。

経営方針・環境方針

経営理念

『さわやかさ創造企業』

近畿コカ・コーラボトリンググループは、
人々のうおいと豊かさにつながる機会を創造します。

人々の期待感や先進感にこたえます。

人々の健康な生活に貢献します。

ビジョン2006

私たち近畿コカ・コーラボトリンググループは、

1本1本の製品を業界No. 1のオペレーションで提供し、
より多くのお客様にさわやかなひとときをお届けします。

お客様を、お客様満足を実現するパートナーとして
大切にし、共に成長します。

ひとりひとりがお客様満足を常に追求し、
やりがいと誇りをもって自己の役割と目標を完遂します。

日々の健全な企業活動を通じ、毎年、増益を達成します。

環境理念

近畿コカ・コーラボトリンググループは、「さわやかさ創造企業」として、「地球環境の保全」を最重要課題のひとつと認識し、持続可能な社会の構築に向けて、継続的に環境保全活動を推進していきます。

環境基本方針

近畿コカ・コーラボトリンググループは、コカ・コーラ世界共通の環境マネジメントシステム「eKOCシステム」を導入し、清涼飲料に携わる企業として、水使用、エネルギー使用、廃棄物の発生が主要な環境負荷であることを認識し、環境汚染の防止と環境負荷の継続的削減に努めます。

- 1 調達、製造、物流、販売、消費、廃棄・リサイクル活動を通じて、それぞれの場面で環境に配慮し、効果的な改善を実践します。
- 2 お客様と当社製品とを直接結ぶ販売の場では、特に自動販売機に配慮し、オゾン層破壊物質の使用全廃に努めると共に、省エネルギー型の自動販売機を積極的に導入します。
- 3 適用される法規制、及び地域住民や業界との協定等を確実に遵守し、さらなる改善に努めます。
- 4 地域社会と積極的にコミュニケーションを図り、良き企業市民として地域社会と共に環境保全活動に取り組めます。
- 5 グループの全従業員が「eKOCシステム」の運営・管理に参画できるように、従業員への環境教育を実施し、環境保全意識の向上と環境啓発活動に積極的に取り組みます。
- 6 環境監査を定期的実施し、「eKOCシステム」の継続的な改善に努めると共に、環境報告書・環境会計等を通じ社内外へ情報開示します。

環境目標

当社では環境基本方針を基にeKOCシステムでの活動とあわせ、各種の環境課題への具体的取り組みを行っております。

短期目標(2004年度目標)

分類	部門	主な内容
地球温暖化防止に向けて	製造	電力消費量原単位(製造量ベース)を2003年度比1%改善する。 (2004年度製造計画を前提として329MWh、CO ₂ 換算で124t抑制する)
		都市ガス消費量原単位(製造量ベース)を2003年度比1%改善する。 (2004年度製造計画を前提として62千m ³ 、CO ₂ 換算で131t抑制する)
		A重油消費量原単位(製造量ベース)を2003年度比1%改善する。 (2004年度製造計画を前提として28k、CO ₂ 換算で75t抑制する)
	物流	軽油消費量を2003年度比3%(131k)削減する。 (CO ₂ 換算で344t削減する)
管理・営業	ガソリン消費量を2003年度比5%(50k)削減する。 (CO ₂ 換算で116t削減する)	
	電力消費量を2003年度比2%(332MWh)削減する。 (CO ₂ 換算で126t削減する)	
循環型社会の構築に向けて	京都工場	水使用量原単位(製造量ベース)を2003年度比25%改善する。 (2004年度製造計画を前提として392千m ³ 抑制する)
	管理・営業	水使用量を2003年度比3%(2千m ³)削減する。
	全部門	事業所廃棄物の減量化およびリサイクル、また回収空容器のリサイクルを推進し、空容器の散乱防止に取り組む。
全部門	全部門	コピー用紙の使用量削減など資源節約を実行し、再生品の利用を推進する。
	全部門	eKOCシステムを継続実施し、環境教育と合わせ、社員の環境保全意識を高める。
環境マネジメントシステムの整備	全部門	環境会計の精度を高め、より内容を深く把握することで、環境保全活動を効率的に推進する。
	全部門	地域の環境保全活動へ積極的に協力し、また新たに地域への環境教育を企画し推進する。

中長期目標

「近畿コカ・コーラボトリンググループ環境保全中長期計画(仮称)」について

環境問題の深刻化に伴い、環境関連法規制の整備・強化や環境関連産業の発展など、社会・経済は過去数年の間に大きく変革してきました。当初の予想よりも遅れているとはいえ、いずれは京都議定書も発効され、一段と環境に配慮した企業活動が求められることは必至と言えるでしょう。

このような状況の中、わたしたち近畿コカ・コーラグループは、グループとしての進むべき方向(目標)を定めることが重要であると考えています。そこで2001年にeKOCシステム(P7参照)を導入し、その運用を通じて各部門による単年度ごとの目標設定および実績の検証を行ってきました。これらの活動が一定の成果をあげつつある今、改めてわたしたちを取り巻く諸状況を正確に把握し、中長期的な観点から到達すべき点を明確に定め、その達成に向けて取り組む時期がきたと考えています。

わたしたちは、これから温室効果ガスの削減を中心とする「近畿コカ・コーラボトリンググループ環境保全中長期計画(仮称)」を策定し、情報開示していきます。



私たち近畿コカ・コーラグループの環境への取り組みは、eKOシステムを軸に推進しています

eKOシステムとは >>>>

「イー・ケー・オーシステム」と発音します。コカ・コーラグループの環境理念を、より確実に実践していくためにISO14001などを参考にコカ・コーラグループのために設計された独自の環境マネジメントシステムです。



eKO推進部会

eKOシステムの特徴 >>>>

3つの柱

eKOシステムは「環境」だけでなく「社会」や「経済」を含めた3つの側面を柱にしています。

環境

事業活動のすべての過程において、継続的な環境負荷の低減を図ります。

社会

環境への取り組みに関する情報を積極的に公開し、社会的責任を果たします。

経済

コスト削減などにより企業体力の向上を図り、継続的な取り組みを行います。

2つの目的

eKOシステムでは企画から製造、物流、販売、回収までの全業務プロセスにおいて、エコロジーとエコノミーの両面を追求します。

環境負荷の低減

工場やオフィス、ルートトラックや自動販売機などにおいて、総合的な環境負荷の低減に努めます。

経営効率の向上

省エネルギーや省資源による業務の効率化を推進し、コストの削減を図ります。

3つの改善項目

清涼飲料業界の主な環境負荷である3つの項目を中心に、グループ全体によるPDCAサイクルのもと、さまざまな改善プログラムを実施します。

水使用量

水の有効利用に取り組むとともに、排水量を削減します。

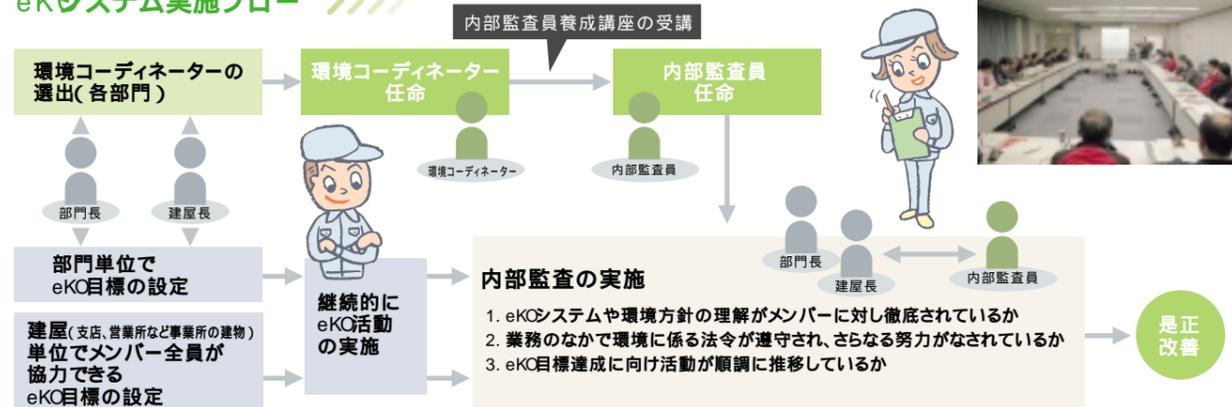
エネルギー使用量

エネルギー利用の効率化を図り、CO₂などの大気への排出を削減します。

廃棄物発生量

原材料使用量を適切に管理し、廃棄物の削減、再資源化も推進します。

eKOシステム実施フロー >>>>



環境に優しい容器の改良と軽量化

これまでの取り組み >>>>

ゴミ散乱防止のために缶のプルタブを一体型(ステイオンタブと呼んでいます)にしたものや、分別のためPET容器のラベルにミシン目を取り付け剥がしやすくしたものなど、飲料容器は時代とともに環境に優しい容器として改良されています。



また軽量化したアルミ缶・PET容器や、缶を作る工程で一切水を使用しないタルク缶など、環境負荷を軽減する容器を積極的に導入してきました。

これからの取り組み >>>>

近年新しい容器として、再栓ができるボトル缶が注目されています。ボトル缶はキャップと本体にアルミ材・スチール材を使用しており、PET等其他容器同様リサイクル性に優れた容器として、様々な飲料への利用が期待されています。



ボトル缶



品質保証の面から >>>>

環境に配慮した容器が、お客様にとって安全で安心して利用していただけるよう、あらゆる角度から品質チェックを行っていきます。

ボトル缶が注目されています!

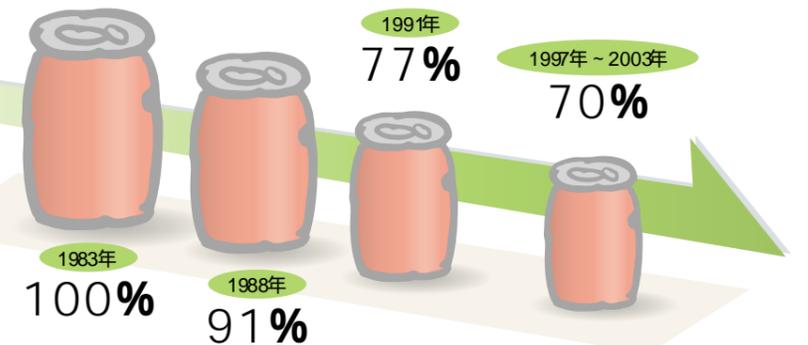
私が担当しています
品質保証部
中嶋孝晴



空容器軽量化の推移

およそ20年前から比べて現在は30%ほど、軽くなった缶が流通しています。

スチール缶350mlの例 >>>>

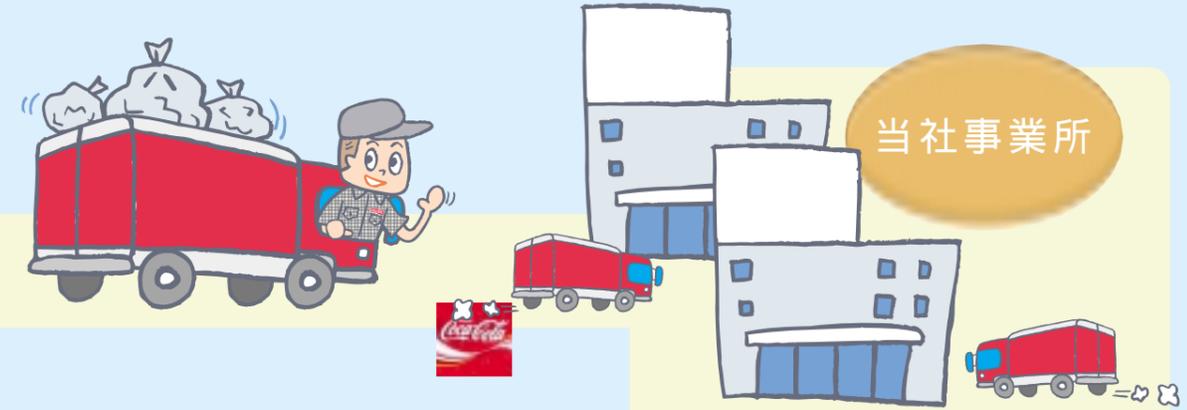


空容器 自主回収の ツボ



お客様、お客様の協力 >>>
 私たちのお得意様、お客様にもスムーズなリサイクルのための分別のお願いをしています。また、自動販売機には「自動販売機3点セット」(P20参照)を設置・貼付するようにしています。

**私が担当
しています**
 フルサービス千里丘支店
中村 昌博
 私たちのお得意様からも環境に関する話題や、相談、質問をいただくことが多くなってきました。環境に対する社会全体の意識が高まっていることを日々感じています。

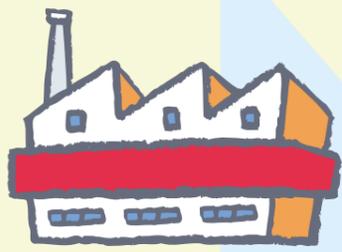


『Kシステム』による自社回収 >>>
 近畿コカ・コーラグループの専用回収車で事業所を巡回し、専用の分別網カゴ(パレテナ)に入れた空容器を回収し、リサイクル業者へ持ち込みます。これにより収集効率が上がリ輸送燃料の削減を実現しました。



リサイクル 工場

自社処理施設 >>>
 日本海側の3事業拠点で回収された空容器は、自社処理施設「あやべエコ・リサイクルステーション」で再生資源化を行っています。



空容器 処理業者



自社再資源化実績

	販売重量(t)	再資源化重量(t)	前年比
ガラスびん	3,693	1,746	103%
スチール缶	22,467	3,944	106%
アルミ缶		701	117%
PETボトル	12,834	1,182	156%
計	38,994	7,573	112%

自社で回収できる空容器は、自動販売機横に設置の空容器回収ボックスに廃棄された空容器のみです。販売重量のうち自社で再資源化できなかったものの大半は家庭消費により廃棄され、行政が回収～適正処理・リサイクルしています。その部分について当社では容器包装リサイクル協会に委託しています。

容器換算は、ガラスびん リアルゴールド120ml、スチール缶 ジョージアコーヒ-190g、アルミ缶 コカ・コーラ350ml、PETボトル コカ・コーラ500mlで行なっています。



空容器の中間処理～リサイクルフロー図と現場視察 >>>>

都道府県知事から許可を受けた産業廃棄物処理業者と契約を結び空容器のリサイクルを行っています。業者との契約書の交付、許可証の確認、またリサイクルまでのルートを確認し、リサイクルまでの工程を現場視察しています。



分ければ資源のツボ

START

空容器物語

こうすればリサイクル

ちゃんと分ければリサイクル

フタをはずし、リンスして、ラベルをはがして、つぶしてから分別して捨てる

自動販売機専用空容器回収ボックス

PET 缶 びん

いつもきちんと分別していただきありがとうございます

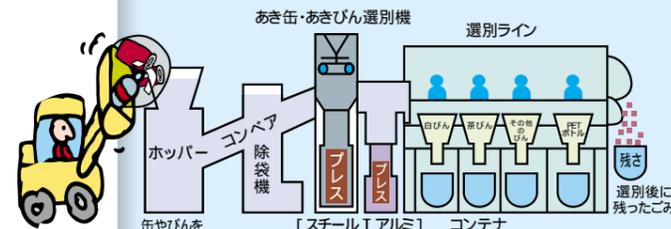
当然ですよ!

玉子のパックやユニフォームにもなるんだよ!

空容器のリサイクル

回収した空容器は、リサイクル会社で選別し、資源として再利用しています。

スチール缶・アルミ缶・ガラスびんの再生工程



アルミ缶

アルミ缶を選別し、プレス機で圧縮したものです。アルミ地金工場で、新しいアルミ缶やその他のアルミ製品に生まれ変わります。

圧縮された缶
再生地金
アルミ缶

アルミ缶
自動車部品
台所用品
等

スチール缶

スチール缶を選別し、シュレッダーで切断し圧縮したものです。スクラップとしての価値が高く、ビルの鉄筋等の鋼材に生まれ変わります。

建築用鉄骨
スチール缶
等

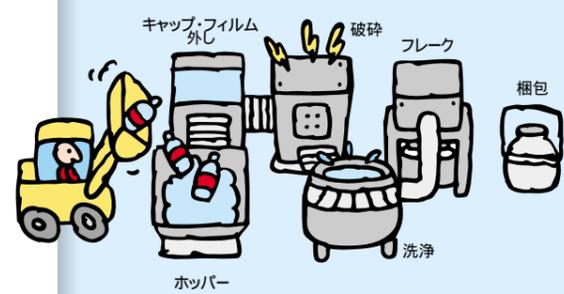
ガラスびん

色別に選別されたガラスびんは洗浄され、それぞれ白カレット、茶カレット、混合カレットになります。再びガラスびんなどとして誕生します。

白カレット
茶カレット
混合カレット
再生びん

再生びん
断熱材
道路舗装材
等

PEボトルの再生工程



PETボトル

回収されたPETボトルは、シャツやユニフォーム等の各種衣料品、カーペットや玉子パック等にリサイクルされています。

チップ
PETボトルを細かく破碎したもの
フレーク
チップを加工し粉状にしたもの
ベレット
フレークを圧縮し成形した粒状のもの
玉子パック
カスターネット
ユニフォーム
糸
植木鉢

PETボトルに関しては、業界を通じてBTR(ボトルtoボトル)の推進に寄与しています。

衣類
カーペット
洗剤容器
等

紙カップの再生工程



紙カップ

集められた紙カップはドロドロに溶かされインクなどを取り除いたうえで再び紙として誕生します。

溶解
異物の除去
インク分離
バルバー
高濃度クリーナー
フローテーター
トイレットペーパー
ペーパータオル
等

トイレットペーパー
ペーパータオル
等



京都工場の取り組み

節水システムの導入 >>>>

2003年12月、工場内に「節水システム」を完成させました。排水の3分の1を占める冷却水を再利用することで、新たな水資源および工場排水量の削減を実現しました。



京都工場

私が担当しています
京都工場業務部
岡崎誠彦



節水システム

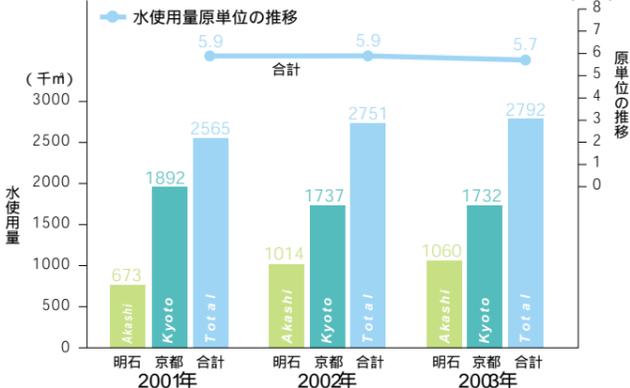
シロップ廃液処理設備の導入 >>>>



シロップ廃液処理設備

従来は産業廃棄物業者に処理してもらっていたシロップ廃液を、処理設備の導入により自社処理して下水放流できるようにしました。これにより廃棄物の削減を実現しました。

工場用水使用量、原単位の推移



明石工場の取り組み

廃棄物の見直しの推進 >>>>



明石工場

明石工場では原材料から由来するダンボール箱を無造作に廃棄用コンテナに廃棄し無償で引き取ってもらいリサイクルをしていましたが、保管面積もかなりの広さが必要でした。廃棄ダンボール箱のサイズや種類を整理してみるとダンボール箱には同一寸法のものが多数あり、整理しパレットに積載して保管することによって保管面積も大幅に減少し、また有価物として処理できるようになりました。それらの改善効果を実感することで社員のリサイクル意識の向上にもつながり、今後も環境に関する改善改革に努めていきます。

私が担当しています
明石工場業務部
下川恭子

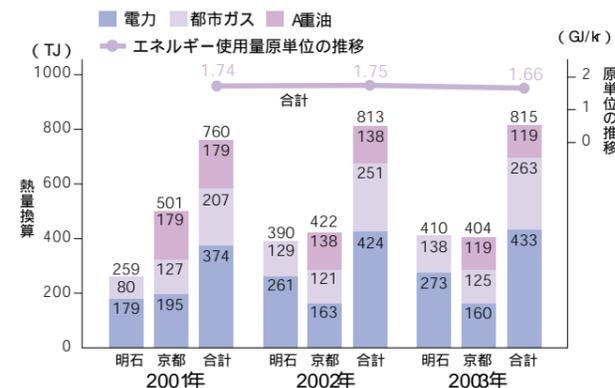
プリフォームからPETボトルを成型して生産することで輸送トラック台数を大幅に削減しています。



プリフォーム

500mlPETボトル

工場用エネルギー使用量、原単位の推移



コーヒー焙煎工場の取り組み

個人目標推進活動 >>>>

環境保全目標は製造に直結した目標として、製造工程などの現場を担当する者には明確な目標となりますが、検品作業や梱包作業を行う者には目標を立てにくい部分がありました。そこでメンバー全員に参画意識の高揚を図るため、地道な部分からでも個人目標を立てると共にその目標を書いた名札を常時着用することにしました。効果として、メンバーの意識も高まり、ほとんどが生活用水であった水の使用量の削減に成功しました。



コーヒー焙煎工場



生活用水であった水の使用量の削減に成功しました。



eKO個人目標を書いた名札を常時着用

私が担当しています
コ-ヒ-焙煎工場
小山福三

製造部門における環境への取り組み

環境投資の推進 >>>>

製造部では工場における運用改善を中心とした施策だけでは補いきれない環境投資に関する企画・立案を積極的に推進しています。2003年度は、京都工場に節水システムやシロップ廃液処理設備など実効性のある投資を行ない、環境負荷低減を図りました。また、生産に使用する電力・燃料等のエネルギー使用状況をオンラインで把握できるシステムを導入し、管理体制を強化するとともに、エネルギーの効率的利用に役立てています。今後も環境に配慮した設備・システムを調査・研究し、更なる環境負荷低減を目指して取り組んでいきます。

私が担当しています
製造部
高橋雅典



節水システム

排水処理状況

工場	放流先	排水量 (m ³ /日)	排水量 (m ³ /年)	測定項目	規制値 (mg/R)		実績値 (mg/R)
					市町協定値	下水道法規制値	
明石工場	河川放流	1,817	630,639	COD	20(10)	5.2	
				BOD	20(10)	2.4	
京都工場	河川放流	551	190,143	COD	25(15)	5.2	
				BOD	25(15)	5.2	
	下水道放流	3,977	1,372,110	COD		369	
				BOD		600	

規制値の()内は、日平均値です。

CO₂およびNO_x排出量

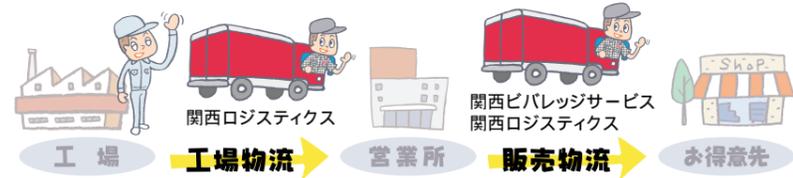
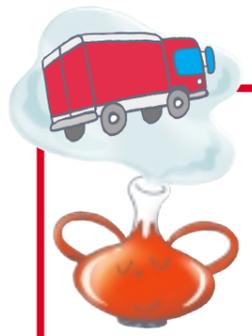
工場	CO ₂ (t)			NO _x (t)		
	2002年	2003年	前年比	2002年	2003年	前年比
明石工場	16,674	17,545	105%	11.4	12.0	105%
京都工場	22,063	20,825	94%	13.5	12.8	95%
工場合計	38,736	38,370	99%	25.0	24.9	100%

コーヒー焙煎工場の環境負荷データについては少量のため、記載を省略しています。

廃棄物の種類別排出量・再資源化率

工場	分類	排出		リサイクル率
		排出量 (t)	リサイクル (t)	
明石	植物性残渣	6,430	6,430	100%
	脱水汚泥	800	800	100%
	PET	132	132	100%
	廃プラスチック類	23	23	100%
	段ボール	202	202	100%
	その他	69	69	100%
京都	植物性残渣	8,315	8,315	100%
	PET	43	43	100%
	廃プラスチック類	115	67	58.6%
	缶	32	32	100%
	金属類(鉄くず・スクラップ)	6	6	100%
	段ボール	52	52	100%
廃シロップ	736	736	100%	
その他	6	6	100%	
合計		9,305	9,257	99.5%
		16,962	16,914	99.7%

リサイクル量には、サーマルリサイクルも含まれています。



関西ビバレッジサービスの取り組み

ETCの導入 >>>>

ETCを全体の34%にあたる455台(KBS社5事業部で高速道路を利用する車両)に導入しました。その結果混雑する料金所で滞留しないため余分な燃料消費を抑え、CO₂の排出等の環境負荷を低減させることにつながりました。

経済運転のためのリミッターシール



アイドリングストップのためのキーチェーン

関西ロジスティクスの取り組み

エコドライブ >>>>

私たちは多くのトラックを保有し、トラック輸送は環境負荷が高い事実があります。私たちは環境に配慮した使い方に徹することが重要であると考え、エコドライブを行うことにしました。エコドライブとは、エコロジー(生態環境)とドライブを組み合わせた造語で、大気汚染物質を減量するためにドライバーが行う努力・実践をいいます。主に日常業務での「省エネ運転」を指し、アイドリングストップ、経済速度走行、急加速・急ブレーキをしない

などがあります。私たちは2001年9月にこの取り組みを開始し、現在も継続しています。地道な活動の積み重ねがエコドライブの最大のポイントだと考えています。

私が担当
しています
関西ロジスティクス
松本義久



エコドライブ >>>>

関西ロジスティクスと同様エコドライブを推進しています。燃料消費量対前年3%~6%削減を目標とし、キーチェーン着用によるアイドリングストップ、ミーティング時にエコドライブのポイントを確認、事業所毎の活動結果を集約しフィードバックする等の活動を展開しています。目に見えて成果が現れない内容だけに、地道に、しかし確実に実施していきます。

私が担当
しています



関西ビバレッジサービス
田中夕紀子

資材調達における環境への取り組み

段ボール古紙リサイクル >>>>

物流場面で必要な、製品を梱包する段ボール資材についてのリサイクル率10%を達成しています。実は段ボールの主原料は段ボールなのです。使用済みの段ボール古紙は、専門業者により回収、圧縮され、再び段ボール原紙の主原料として製紙メーカーに納入されています。



今後コカ・コーラシステム内で発生した段ボール古紙を直接回収、圧縮し、製紙メーカーへ納入した後、再度システム内で消費するという新たな循環モデルを構築しようという動きがあります。(一部ボトラー社では既に実施中です)

私が担当
しています
SCM推進部
平石文和

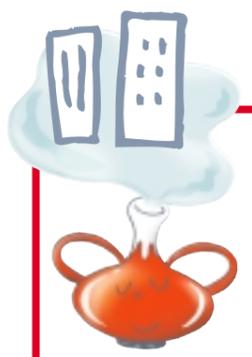
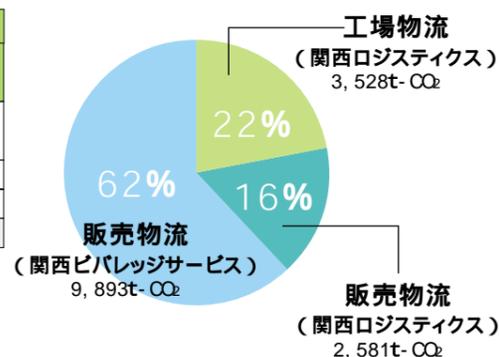


物流関係の温室効果ガス排出状況

区分	管轄グループ会社等	走行距離(千km)	温室効果ガス			
			CO ₂ (t-CO ₂)	CH ₄ (t-CO ₂)	N ₂ O(t-CO ₂)	合計(t-CO ₂)
工場物流	関西ロジスティクス	3,517	3,499	1	27	3,528
販売物流	関西ロジスティクス	5,020	2,541	2	39	2,581
	関西ビバレッジサービス	20,455	9,703	8	181	9,893
合計		28,992	15,743	11	247	16,001

各温室効果ガスの名称 / CO₂:二酸化炭素、CH₄:メタン、N₂O:一酸化二窒素

排出量の内訳 (t-CO₂)



業務関連備品の取り組み

ジンボックスの活用 >>>>

ジンボックスとは紙カップの回収箱です。通常の750の回収箱と大きさは変わりませんが、ジンボックスだとその3倍以上の紙カップを収納することができます。回収頻度が少なくすむので、使用燃料、ポリ袋の使用枚数の削減につながり環境面でも効果的です。また、ジンボックスでの回収は紙カップのリサイクル推進につながっています。



備品調達 >>>>

備品等の調達では高品質、使いやすさと共に環境に配慮した商品であることを大切にしています。減量、減容化が容易である、3R(Reduce, Reuse, Recycle)が出来る環境にやさしい商品の調達に努めたいと考えています。

私が担当
しています
業務推進部
吉永浩一



建物設備の取り組み

インバータ >>>>



インバータ室外機(本社)

老朽化の進んだ空調機をリニューアルする際に、高効率インバータ空調機を採用し、COP(エネルギー使用効率)を向上させ、またCO₂削減など環境面への配慮に努めています。照明器具のリニューアル時にも同様にインバータ機を導入し、COPの向上を目指しています。

私が担当
しています
総務部
三浦光輔



業務車両の取り組み

低公害車の導入計画 >>>>

現在、NOx・PMの排出削減のため「低排出ガス車の優先採用」「車両の小型化」施策を行い、実績を上げつつあります。またハイブリッド車についても、今年度より3年間で10台の導入を計画しておりCO₂排出量の削減に努めます。今後も一歩ずつではありますが、環境改善を目指した車両の導入を考えていきたいと思っています。

私が担当
しています
総務部
山村智博

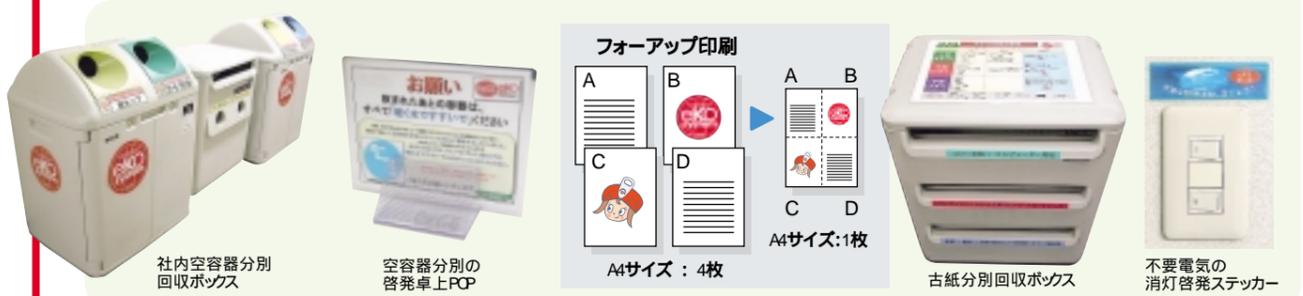


省エネ・省資源、日常の取り組み

オフィスの環境 >>>>

本社、事業所ともに社内消費の空容器、オフィスペーパー類の分別・リサイクルへの取り組みをはじめ、コピー用紙の使用削減や不要電気の消灯、過剰冷暖房の防止など身近な取り組みを実践しています。またそれらが当たり前の風土が定着してきました。今後は、次の改善につながる活動を考えていきたいと思っています。

私が担当
しています
広報部
久保順子



自動販売機のツボ

自動販売機の取り組み



ノンフロン自動販売機の導入 >>>>

当社では約10万台の自動販売機などを所有しています。これらの自動販売機は飲料商品を冷やしたり、温めたりしていつでも最適の美味しい温度を維持していますが、多くの電力を使用することによりCO₂を排出しています。

自動販売機はフロンガスを使用し高い温暖化係数を持っています。そこで、オゾン破壊係数や温暖化係数もゼロにし更に省エネになる自然冷媒を使用した環境配慮型自動販売機を2003年度からテスト導入しています。

ダミーフィルムのリサイクル >>>>

不要になったダミーフィルムが環境啓発グッズに生まれ変わります。



ダミーフィルム



貯金箱



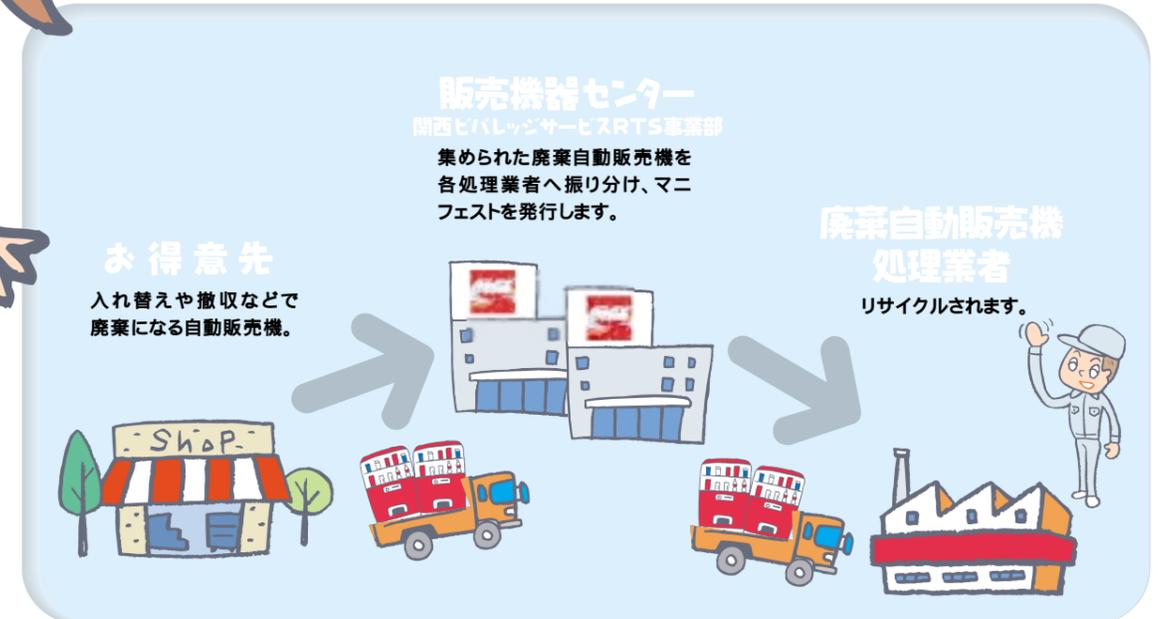
廃棄自動販売機適正処理 >>>>

当社では年間1.6万台の自動販売機等を廃棄しています。産業廃棄物処理の許可を受けた業者と契約を結び、資源有効活用のために出来るだけ多くの部分をリサイクルしています。

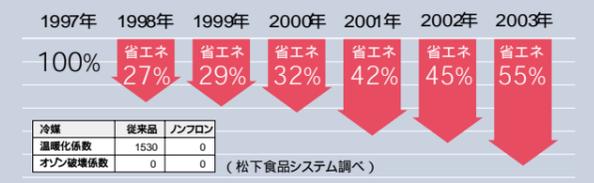
適正にリサイクルされるよう業者と契約書を書き、マニフェストを発行します。また、許可証の確認、またリサイクルまでのルートをフロー図にて提出を求め、リサイクルされるまでの工程を現場視察しています。



私が担当
しています
フルサービス営業部
小柳寿美



自動販売機の省エネルギーの推移

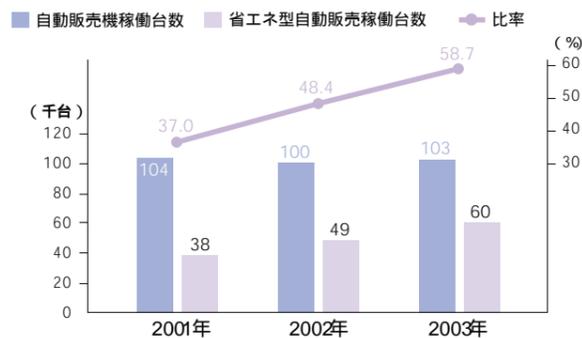


フロンガス回収量

	2002年	2003年
廃棄台数(台) ¹	15,517	16,290
年間フロンガス回収量(kg) ²	2,226	2,808

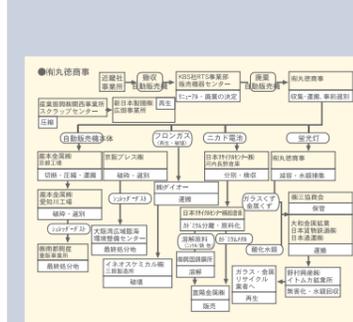
1. 廃棄台数には、ディスプレイを含み、ノンフロン販売機器は除いています。
2. 2003年度については7.3kgの再利用を除きすべて適正に破壊処理しています。

省エネ型自動販売機の導入実績



注:びん、カップ用の自動販売機のうち、1998年以降に導入したものを省エネ型自動販売機と定義しています。(パック用自動販売機については、省エネ型自動販売機数に含めていません。)

リサイクルフロー図



フロン回収



現場視察





私たちは地域との積極的なコミュニケーションをはかり、地域とともに環境保全活動の質を向上させたいと考えています。

アドプト・ロード・プログラム拡大>>>>

1996年より「本社周辺エコ・クリーン活動」としてスタートした社員による清掃活動ですが、2002年に大阪府・摂津市・当社で協定を結び、現在「アドプト・ロード・市場」として活動しています。

2004年6月に高槻事業所をはじめに、順次事業所での活動を拡大していく予定です。



「アドプト・ロード・プログラム」清掃活動時着用ベスト

地域社会への啓発活動>>>>

私たちは「混ぜればごみ、分ければ資源」を念頭に、円滑なリサイクルを実現するため空容器の分別廃棄をメッセージとして地域社会への啓発活動に取り組んでいます。



京都環境フェスティバル出展



あかし産業フェア出展



環境ネット摂津シンポジウム



展示用啓発パネル「空容器物語」では子供にもわかりやすい絵を使い分別廃棄を訴求しています。



京都市南部資源リサイクルセンター



地域社会環境イベントへの協力>>>>

地域の素晴らしい環境イベントの主旨に賛同し、イベントを成功させるためにさまざまな手法で協力しています。



京都まち美化パレードへの参加



千里万博ゴゼロウォークへの参加



ビーチクリーンアップ in SUMAへの参加



祇園祭への協力

コカ・コーラ環境教育財団の取り組み>>>>

1994年にコカ・コーラグループにより設立した財団で、青少年の環境教育活動に熱心なボランティア団体を表彰し、活動助成金を贈呈するなどの取り組みを実施しています。



業界団体参画～団体としての取り組み>>>>

社団法人食品容器環境美化協会(食環協)

<http://www.kankyobika.or.jp>

1973年「飲料容器の散乱防止」と「環境美化」をテーマに、飲料メーカーの団体が集まって発足しました。

統一美化マークの貼付け

飲料容器の散乱防止、リサイクルの促進を目的に飲料・ビール業界の統一マークとして制定されました。自動販売機などに貼付し、空容器のポイ捨て防止を訴えています。

飲料関係業界の協力の下に各種の環境美化活動を推進しています。

日本版アドプト・プログラム(環境美化ボランティア)の普及
ポイ捨て防止の啓発
環境美化教育優良校等の表彰
「まち美化とリサイクル学習のガイド」の作成・配布
散乱ごみ対策の調査・研究



ロードサイン

啓発グッズ>>>>

リサイクル品の一例



貯金箱

オープナー

ポロシャツ

植木鉢

自動販売機3点セットの徹底

全国清涼飲料工業会、食品容器環境美化協会では、自動販売機には必ず「自動販売機3点セット」を設置・貼付するよう指導しています。

私たち近畿コカ・コーラグループでも徹底して散乱防止に取り組んでいます。



自動販売機3点セット
自動販売機統一ステッカー
統一美化マークステッカー
空容器回収ボックス



私たちは、私たちを取り巻く地域社会の人々との更なる理解と信頼を深めたいと考えております。

あやべエコ・リサイクルステーションでの環境教育 >>>>

自社処理施設の設立によって、実際に自社で空容器のリサイクルの中間処理を行っています。そこでは、空容器がリサイクルされるまでには大変な労力のかかる過程があることを知ってもらいます。少しでもスムーズにリサイクルが行われるためには、まず適正な分別廃棄が必要となり、私たちを取り巻く方々に理解を深めていただくためにも、多くの方々に現場を見学していただければと考えています。



あやべエコ・リサイクルステーション



見学風景

京都工場見学 >>>>

京都工場では、2005年1月から工場見学を再開する予定です。工場見学では製造ラインをお見せするだけでなく、コカ・コーラ文化の発信拠点としての役割も果たしていきます。

見学通路にはeKO活動の説明コーナーを設置するなど、近畿コカ・コーラボトリンググループの環境への取り組みも積極的にご紹介していきます。



絵はイメージ図です。

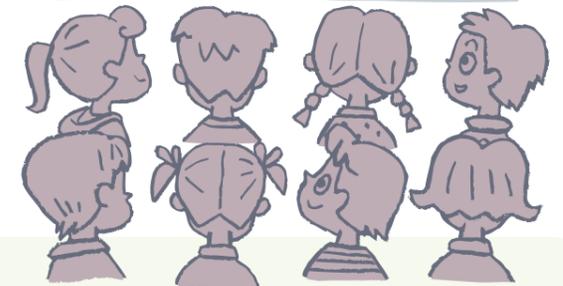


私が担当
しています
経営企画部
東くるみ



今後の環境教育への取り組み >>>>

私たちは、地域社会の将来を担う子供たちへの思いとして、子供のころから環境に優しい人になってほしいと願っています。今後、小中学校の環境教育について積極的に取り組んでいきたいと考えています。



環境教育ビデオの制作・貸出 >>>>

社内外への空容器リサイクルの啓発を目的に、当社空容器リサイクル等の取り組みを紹介するビデオ「Earth Friendly」を制作しました。新入社員「岡村さやか」とかわいい木のキャラクター「エコじろう」が空容器を中心とした環境問題に取り組んでいきます。



環境教育
ビデオ
Earth Friendly





株式会社ネスコ
梶 正治
1. 省エネタイプの自動販売機への入替
2. ヘッドライト点灯運転による意識の向上
・走行速度の低下
・交通事故の減少
・運転マナーの向上

株式会社ネスコ
自動販売機オペレーター

関西ロジスティクス株式会社
清涼飲料の物流
P15
で紹介しています



グループ経営を
推進しています。

株式会社レックスリース
ビジネスユーザー向けのオートリース
・エネルギーの削減(ガソリン・電気)
・紙使用量の削減
で環境にやさしく!



株式会社シーアンドシー
情報サービス・食サービスなど幅広い事業展開

株式会社シーアンドシー
萬谷邦生
環境保全については、社内で「廃棄物の分別収集」「資源の節約」「資源のリサイクル」などを全員で実施しています。また、環境美化活動としては、年に3回3つのグループに分かれて「アドプト・ロード・市場」に積極的に取り組んでいます。



関西ピバレッジサービス株式会社
自動販売機ビジネス関連業務のトータルサポート

レックステクノ事業部
鈴江利博
廃棄物について、再使用又は再資源化できないかを常に考え、環境負荷の減少に取り組んでいます。
P15
で紹介しています

近畿コカ・コーラプロダクツ株式会社
清涼飲料の製造
P13・14
で紹介しています

近畿コカ・コーラグループの中期経営計画の基本戦略のひとつに、「環境問題への取り組み強化」があります。

私が担当
しています
経営企画部
石原雅司

グループ全体で社会に貢献できるよう、一体感を持って進めていきたいと思えます。



株式会社レックスエステート
不動産関連の調査・企画・設計から賃貸・売買・管理など総合的に運営

株式会社レックスエステート
竹内伸行
全社員がeKO活動を意識し、電気の使用量削減、営業車の燃費向上に取り組んでいます。

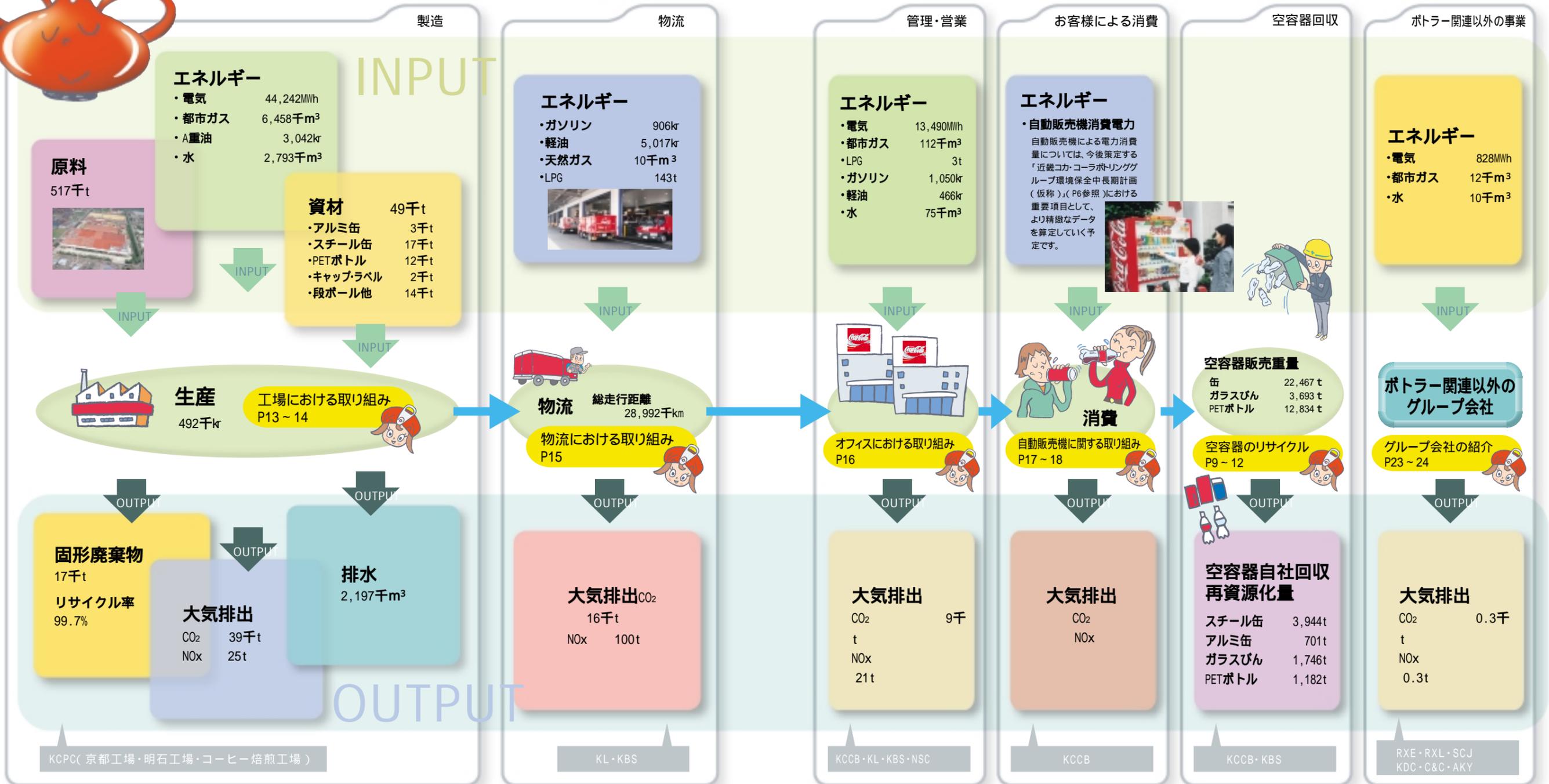
株式会社セイコーコーポレートジャパン
トータルカーサービス

株式会社カディアック
関西国際空港内の自動販売機を核とする流通サービス

株式会社カディアック
宮村政宜
関西国際空港会社は2001年度より「エコ愛ランド・プラン」を策定し(人と自然にやさしい空港)を目指しています。当社はこの計画を基本として、グループでのeKO活動と並行して、全社員で省エネ、空港環境保全に取り組んでいます。



環境負荷のツボ



集計範囲の会社名称と略称

KCCB: 近畿コカ・コーラボトリング株式会社

ボトラー関連グループ会社
 KCPC: 近畿コカ・コーラプロダクツ株式会社
 KBS: 関西ビバレッジサービス株式会社
 KL: 関西ロジスティクス株式会社
 NSC: 株式会社ネスコ

ボトラー関連以外のグループ会社
 RXE: 株式会社レックスエステート
 RXL: 株式会社レックスリース
 SCJ: 株式会社
 セイコーコーポレートジャパン

KDC: 株式会社カディアック
 C&C: 株式会社シーアンドシー
 AKY: 株式会社秋吉システムズ



2006年度の環境会計について >>>>

当社では、より効率的で効果的な環境経営を推進するために、2002年度より、環境保全の取り組みに伴うコストとその効果を把握することのできる環境会計を導入しました。



環境会計計算書

事業活動	集計対象	環境保全活動	関連ページ	環境保全コスト		経済効果	主な環境保全効果
				投資額	費用額		
製造	KCPC ・京都工場 ・明石工場 ・コーヒー 焙煎工場	ばい煙処理	13-14	-	10	-	大気汚染の防止、法令遵守
		排水処理	13-14	22	342	-	水質汚濁の防止、法令遵守
		騒音・振動防止	13-14	-	3	-	快適な生活環境の保持、法令遵守
		悪臭防止	13-14	-	2	-	快適な生活環境の保持、法令遵守
		大型インバーターの導入による省エネルギー	13-14	-	9	9	電力消費削減量：1,095MWh CO ₂ 排出削減量：414t-CO ₂
		水の節水利用	13-14	-	-	-	水資源の節約
		製造工程廃棄物のリサイクル・適正処理	13-14	-	218	2	廃棄物リサイクル量：16,914t リサイクル率：99.7%
物流	KL-KBS	燃料の効率的利用	15	-	-	温暖化の抑制 大気汚染の防止	
管理・営業	KCCB KBS KL NSC	eKOシステムの運用・維持	7	-	40	-	環境教育等によるEMS体制の整備 環境教育のべ時間：906時間
		グリーン購入	16	-	-	-	持続可能な社会形成への間接的貢献
		廃棄物の適正処理	16	-	70	-	法令遵守
		排水処理等の公害防止(KBS レックス テクノ事業部：自動販売機整備業他)	23-24	-	3	-	水質汚濁の防止、法令遵守
お客様による消費	KCCB	省エネ型自動販売機の導入	17	-	-	-	省エネ型自動販売機台数：60,300台
		廃自動販売機の適正処理、 フロン回収破壊処理	17-18	-	43	-	フロン回収量：2,208kg
空容器回収	KCCB KBS	空容器の回収・リサイクル	9-12	1	475	12	空容器回収再資源化量：7,573t
		空容器のダミー缶リユース活動(KBS レックステクノ事業部：自動販売機整備業他)	20、 23-24	-	4	7	ダミー缶リユース数：282千個 同リユース重量換算：10t
ポトラー関連以外の事業	RXE-RXL SCJ-KDC C&C-ACY	廃棄物の適正処理(SCJ：自動車整備業)	23-24	-	2	0	法令遵守
		大気汚染防止・排水処理等の 公害防止(SCJ：自動車整備業)	23-24	-	2	0	大気汚染の防止、水質汚濁の防止、法令遵守
社会的活動	グループ全体	環境広報	19	-	7	-	社内外の環境啓発
		地域(事業所周辺含む)の緑化・美化	19-20	-	7	-	美化活動のべ参加時間：607時間 (業務時間外参加分含む)
		環境保全団体等への支援等	20	-	6	-	支援先団体の活動を通じた環境保全への貢献
合計(単位：百万円)				23	1,242	31	

環境会計集計開示基準

項目	内容
集計対象範囲	近畿コカ・コーラボトリンググループ全社 (項目ごとに「集計対象」の会社名略称を記載しています。略称についてはP26をご参照ください。)
集計対象期間	2003年1月1日～2003年12月31日
参考ガイドライン等	環境保全コスト・物量効果・経済効果の把握方法等については、環境省による「環境会計ガイドライン2002年版」を参考にしています。ただし表示分類方法については、事業活動フローを軸とした分類を採用しています。
環境保全コスト	減価償却費の計上方法：環境保全関連設備の耐用年数や償却方法は、基本的に財務会計と同一としています。 人件費の計上方法：環境保全活動における所要時間により各部署における人件費単価を乗じて算出しています。
環境保全効果	出来る限り定量化を試みていますが、定量的に把握できない効果についても定性的に記述することにより網羅的な把握に努めています。
環境負荷量	電気、ガス、水の消費量に関して、基本的には部門ごとの実績値を合算集計していますが、実測値不明で金額のみ把握可能な部門については、下記の所定の単価で割り返すことによって仮定の実績値を算出したものを合算しています。
経済効果	環境保全活動に伴う収入額および節減額を計上しています。
eKO活動による経費削減効果(対前年比)	任意の部門単位で環境負荷量の対前年比較を行い、それに下記の所定の単価を乗じて、対前年比較での経費削減効果を算出しています。尚、原単位での削減管理が行われている製造部門においては、製造量原単位の改善から算出される削減効果{(2002年度原単位-2003年度原単位)×2003年度製造量×単価}を算出・表示しています。
単価例	工場電力：12円/kWh、工場都市ガス：43円/m ³ 、事務所電力20円/kWh、ガソリン：97円/k、軽油：74円/k コピー用紙(A4)：0.74円/枚、水：460円/m ³

環境負荷量とeKO活動による主な経費削減効果(対前年比)

<製造関係>

項目	2003年実績
電気	44,242MWh
都市ガス	6,458千m ³
A重油	3,042k
水	2,793千m ³
排水	2,197千m ³
CO ₂ 排出量	38,581t
廃棄物排出量	16,962t
リサイクル率	99.7%

明石工場
ライン停止時、待機時の不要運転をなくすことにより消費電力の製造量原単位を約16.5kWh/k削減。

46百万円

P13

明石工場
蒸気系統の保温実施、および漏れ箇所の早期処置の徹底により、都市ガス消費量の製造量原単位を約1.7m³/k削減。

17百万円

P13

<物流関係>

項目	2003年実績
ガソリン	906k
軽油	5,017k
天然ガス	10千m ³
LPG(フォークリフト)	143t
CO ₂ 排出量	15,720t

関西ロジスティクス
エコドライブの推進により軽油使用量約86削減。

6.4百万円

P15

<管理・営業関係>

項目	2003年実績
電気	13,490MWh
都市ガス	112千m ³
LPG	2.7t
ガソリン	1,050k
軽油	466k
水	75千m ³
CO ₂ 排出量	9,004t

本社および全支店・営業所
こまめな消灯や空調適温設定の徹底等により、電気使用量約650MWh削減。

13百万円

P16

本社および全支店・営業所
水道蛇口の水量調整等により水使用量約8.1千m³削減。

3.7百万円

P16

本社および全支店・営業所
裏面利用やツーアップコピーの推奨により、紙使用量約1,100千枚削減。

0.8百万円

P16

<ポトラー関連以外の事業関係>

項目	2003年実績
電気	828MWh
都市ガス	12千m ³
水	10千m ³
CO ₂ 排出量	338t

レックスリース・カディアック
エコドライブの推進によりガソリン使用量約4.9削減。

0.5百万円

eKO活動による効果

経費削減効果
88百万円
コスト削減

環境効果
2,778t-CO₂
排出削減



皆さんに信頼できる情報を提供するために
 近畿コカ・コーラボトリング株式会社は、企業の社会的責任の一環として200年より「環境報告書」を発行しています。
 「環境報告書」は企業が自主的に作成するため、透明性、信頼性を確保する仕組みが存在していません。
 当社では、ステークホルダーの方々により信頼性のある情報を提供するために本年より「あずさサステナビリティ株式会社」
 による第三者審査を受けました。また、第三者審査を受けることにより、近畿コカ・コーラグループの環境経営も促進していきたいと考えています。

第三者審査報告書

「環境報告書 2004」に対する第三者審査報告書

平成16年5月18日

近畿コカ・コーラボトリング株式会社
 代表取締役社長 守部 正和 殿

あずさサステナビリティ株式会社
 (あずさ監査法人グループ)

代表取締役社長 魚住 隆大

(公認会計士、環境主任審査員、環境計量士)

1. 審査の目的及び範囲

当社は、近畿コカ・コーラボトリング株式会社（以下、会社という）が作成した「環境報告書 2004」（以下、「環境報告書」という）について会社と合意した特定の審査手続を実施した。審査の目的は、独立した立場から「環境報告書」に記載されている環境パフォーマンス指標及び環境会計指標の信頼性並びにその他の記述情報と会社の概算資料との整合性について報告することである。

なお、本年度が初めての審査であるので、2002年度以前の指標は審査の対象としていない。

2. 審査の手続

当社は、会社との合意に基づき次の審査手続を実施した。

- ① 「環境報告書」に記載されている環境パフォーマンス指標及び環境会計指標について、作成の基礎となるデータの把握方法及び集計方法の検討
- ② 「環境報告書」に記載されている環境パフォーマンス指標及び環境会計指標について、サンプリングによる会社の基礎データ及び計算の正確性の検証
- ③ 「環境報告書」に記載されているその他の記述情報について、作成責任者への質問、工場の現場視察による状況把握、内部資料及び外部資料との比較検討

3. 審査の結果

当社の実施した審査手続の結果は次のとおりである。

- ① 「環境報告書」に記載されている環境パフォーマンス指標及び環境会計指標は、会社の定める方針に従い合理的に把握して集計、開示されたことにおいて、変更すべき重要な事項は認められなかった。
- ② 「環境報告書」に記載されているその他の記述情報は、審査の過程で入手した内部資料及び外部資料との整合性において、変更すべき重要な事項は認められなかった。

以上

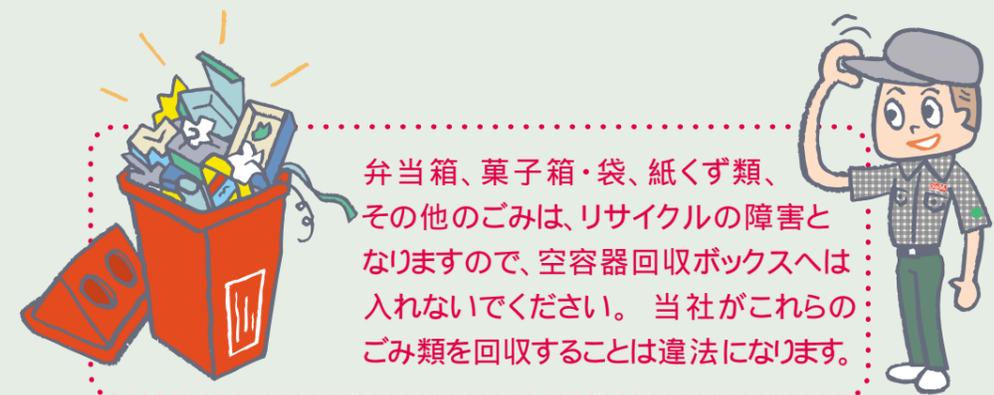
私たちからはじめよう！



混ぜればごみ、分ければ資源。

あき缶・あきびん・PETボトルは、キャップをとり、軽く水ですすいで、分別して回収ボックスにお入れください。

「フタはずし、軽くすすいで、リサイクル」
REMOVE RINSE RECYCLE
 フタ、栓をはずす。 軽くすすぐ 分別し、リサイクル



弁当箱、菓子箱・袋、紙くず類、
 其他のごみは、リサイクルの障害と
 なりますので、空容器回収ボックスへは
 入れないでください。当社がこれらのごみ類を回収することは違法になります。