

Index

目次・他
ごあいさつ
ここに注目！－2004年のハイライト－
「温室効果ガス削減中長期計画」の概要
「温室効果ガス削減中長期計画」に関する意見交換会
京都工場見学「マジカルエコラのファクトリーツアー」
経営方針・環境方針
eKO・環境マネジメントシステム
環境目標－eKO目標－
温室効果ガス削減のための取り組み
□ 製造部門における温室効果ガス削減の取り組み
□ 車両部門における温室効果ガス削減の取り組み
□ オフィス部門における温室効果ガス削減の取り組み
□ 自動販売機に関する温室効果ガス削減の取り組み
グループ会社における取り組み
空容器等のリサイクル
社会貢献活動
近畿コカ・コーラボトリンググループの物質フロー
その他の環境パフォーマンスデータ集
環境会計およびeKO活動の効果
第三者審査報告書
会社概要
対象期間：□ 2004年1月～2004年12月
対象範囲： 近畿コカ・コーラボトリング 近畿コカ・コーラプロダクツ ・関西ビバレッジサービス 関西ロジスティクス ・ネスコ・カディアック レックスエステート・レックスリース セイコーコーポレートジャパン・シーアンドシー・秋吉システムズ
参考ガイドライン：「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」 「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン(2002年度版)」 「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(試案ver1.5)」 「環境会計ガイドライン(2005年版)」
編集方針：「環境報告書2005」は、「温室効果ガス削減中長期計画」を中心とする紙面構成としました。温室効果ガス以外の環境負荷データについても、P19以降を中心に掲載しています。
次回発行予定：□ 2006年3月(当年度より3月発行に変更しました)



代表取締役社長

守都正和

対話を通じ、 社会の期待に応える企業グループに

緊迫化する地球温暖化

2004年、台風の異常襲来により、当社グループは、兵庫県豊岡市等で約700台もの自動販売機を失いました。地球温暖化がこの災害をもたらしたとも言われており、いまや気候変動は、経営の観点からも無視できないリスクとして、その存在感を高めつつあります。このような折、2005年2月16日に京都議定書が発効されました。地球温暖化の防止が人類全体にとっての緊急の課題である事に、もはや議論の余地はありません。

企業の社会的責任

私たち近畿コカ・コーラボトリンググループは、企業の社会的責任の一つとして、京都議定書発効日と同じ2005年2月16日に「近畿コカ・コーラボトリンググループ温室効果ガス削減中長期計画」を策定しました。独善的な内容とならないように、社外の方々のご意見を反映して策定された本計画を、当社グループでは社会に対する誓約事項として位置付けました。

社会との対話を促進するために

他にも社会との対話を促進するための施策として、2005年1月に、京都工場見学「マジカルエコラのファクトリーツアー」を開始しました。年間2万人のご来場を見込むこのツアーでのダイレクトコミュニケーションを通じて、空容器のリサイクルや水の節減など環境問題への取り組みについてのご理解を深めていただけるものと確信しております。

社会の期待に応え、 成長し続けてまいります

この「環境報告書2005」を通じて、少しでも多くの方々に私たちの取り組みに触れていただき、皆様方からのご意見をお寄せいただければと思います。私たち近畿コカ・コーラボトリンググループは、皆さまからのご期待を糧にしてこれからも成長し続けてまいります。



2010年という先を見据えた計画のようです



CSR

CSR(企業の社会的責任)の考え方には様々なものがありますが、近畿コカ・コーラボトリンググループでは、「事業活動を通じて社会の期待に応えること」こそがCSRの実践だと考えています。「環境報告書2005」では、この考えのもと実施した以下の2つの取り組みについてクローズアップしました。

温室効果ガス削減中長期計画の策定

2005年2月、京都議定書が発効されました。近畿コカ・コーラボトリンググループも、この人類全体で取り組むべき地球温暖化の防止に貢献するため、2010年までに(2000年比で)温室効果ガス排出量を10%削減するという目標を柱とする「温室効果ガス削減中長期計画」を策定しました。

ハイライトCSR特集(1) (2) →

京都工場見学の開始

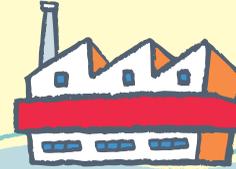
最も身近で、かつ好感度No.1の清涼飲料会社を目指している近畿コカ・コーラボトリンググループでは、お客様の信頼を維持・向上させるにはダイレクトコミュニケーションが欠かせないという考えから、2005年1月より京都工場見学を開始しています。「見せる」と「魅せる」との融合を基本コンセプトとする『マジカルエコーラのファクトリーツアー』、あなたも是非一度足をお運びください。

ハイライトCSR特集(3) →



「温室効果ガス削減中長期計画」の概要

京都議定書が発効された2月16日、近畿コカ・コーラボトリンググループ環境委員会にて「温室効果ガス削減中長期計画」が検討され、決定されました。
本計画は、2010年までに2000年比で10%の温室効果ガスを削減するという厳しい目標を伴うものですが、グループ全従業員参加での取り組みの推進により、その達成を目指します。



1,800t-CO₂

削減
(5%削減)

●製造部門
明石工場、京都工場、
コーヒー焙煎工場における
電気、都市ガス、A重油
使用量の削減



1,400t-CO₂

増加
(8%増加)

●車両部門
工場物流車、販売物流車、商流車等による
ガソリン、軽油、天然ガス、プロパンガス
使用量の削減

2010年までに
2000年比で

20,000t-CO₂

削減
(10%削減)



19,300t-CO₂

削減
(14%削減)

●自動販売機部門
飲料自動販売機に関する
電気
使用量の削減



300t-CO₂

削減
(4%削減)

●オフィス部門
本社・営業所および各グループ会社の
オフィスにおける
電気、都市ガス、プロパンガス
使用量の削減



「温室効果ガス削減中長期計画」に関する意見交換会

「近畿コカ・コーラボトリング グループ温室効果ガス削減中長期計画」は、社会の方々の当社グループへのご期待に応えるため、言い換えれば、企業の社会的責任(CSR)の実践の一環として策定されたものでもあります。

したがってその策定にあたり、計画内容が独善的にならないようにという配慮から、社外の方々からご意見・ご指摘をいただくための意見交換会(全2回)を実施しました。当社グループは、このような双方向のプロセスを経て決定された計画を、社会に対しての一種の誓約事項として位置付けており、今後、真摯に取り組んでいきます。



意見交換会の概要

第1回(2004年12月15日): 計画一次案について検討

第2回(2005年1月14日): 第一回意見交換会のご意見・ご指摘を反映させた計画二次案についての検討

ご参加者層: 計画内容の詳細についてもできるだけ議論したいという思いから、各方面において日常業務でも環境問題に携わっているの方々を中心に参加を要請させていただきました。



責任をもてる目標設定に好感

裏付けとなる施策等の前提が変化した場合には、目標値を高いまま放置せず、意欲的でありながらも同時に現実的な水準に目標を再設定することが、責任ある企業のとるべき行動だと考えます。その意味において、第1回意見交換会の後に、目標数値を下方修正されたことについて、むしろ好印象をもちました。



キリンビール㈱
浅野 秀明

全員意識・全員参加で

エコスタイル(夏期ノーネクタイ勤務)や、抑え目の空調温度設定などは、導入時に抵抗をとまなう上に、削減効果も大きくはない施策かもしれません。しかしエコスタイルは同時に、全員が温室効果ガス削減に取り組んでいることを意識できる施策でもあります。摂津市役所内でも効果が確認され始めていることから、是非導入をお勧めします。



摂津市役所
池上 敦実

業種にフィットした取り組みを

CO₂吸収能力が注目される森林ですが、昨今では、水の浄化作用や従業員の方々への環境教育機会の提供等、多面的な効果を持っていることに関心が集まっています。とりわけ清涼飲料の製造・販売業は、「水」と直結した業種であることから、植林・森林管理等の施策の実施は、CO₂削減のみならず、CSRの観点からも非常に意義深いと考えます。



神戸大学
助教授
梶原 晃

2回の会合で深みがでた

今回の試みでは、第1回の会合の約1ヶ月後に同じメンバーに再度集まってくれたいという形式をとられました。結果、第1回後の近畿コカ・コーラボトリングさんのご対応についても第2回において議論することができ、より深みのある意見交換の場となったのではないのでしょうか。これからのステークホルダーミーティングにおける有用な一形態となるかもしれないと感じました。



あすさスステイナビリティ㈱
(コーディネーター)
上田 充宏

総合的な環境負荷の削減を

温室効果ガスの削減は、私達の人類社会にとって非常に重要な問題です。一方で、温室効果ガス削減が企業が取り組むべき唯一の問題かというその限りではないかと存じます。廃棄物の削減や水の有効利用についても同様の計画の策定など、これからの環境負荷を総合的に削減する努力が続けられることを期待します。



ATCグリーンエコプラザ
北澤 弘行

数値だけでなく内容も大事

第1回意見交換会での全体的意見は、「目標値の大小だけでなく、温室効果ガスを削減するために、『いかに』努力したのかということも大事」というものでした。その後、第2回までの間に再度施策の洗い直しを行われ、天然ガス自動車の導入などの施策の拡充に努められたことが非常に素晴らしいと感じました。計画の策定に留まらず、今後は、実績を検証していくことがより大切かと思えます。



あすさスステイナビリティ㈱
小林 純子

貴重なご指摘を無駄にしないように

計画の策定段階からご意見・ご指摘をいただいたことにより、削減計画を、社会が望む形に近づけることができたと自負しています。次はこの計画を無駄にせぬよう、全従業員が取り組む番です。近畿コカ・コーラボトリングの「これから」についても厳しく見守り続けていただければと存じます。



近畿コカ・コーラボトリング㈱
野田 徳守



ご参加者の皆様には、オープンしたばかりの京都工場見学もさせていただきました。

詳細はP7~8へ

マジカルエコーラの ファクトリーツアー

近畿コカ・コーラボトリンググループ
since 2005
Factory Tour
マジカルエコーラの
ファクトリーツアー
京都工場

ようこそ！近畿コカ・コーラボトリング京都工場へ

近畿コカ・コーラの社会的責任を果たすため、お客様とのダイレクトコミュニケーションを実現しようと考えています。その大きなひとつの核としてマジカルエコーラのファクトリーツアー（京都工場）を開始いたしました。

Magical Tour

START



ウェルカムゾーン WELCOME ZONE 1F

ウォータースクリーンがお客様をお出迎え。コカ・コーラグッズの販売をしています。

ウェルカムゾーン WELCOME ZONE 2F

スクリーンでは社長とエコーちゃんがみなさまをお出迎えさせていただきます。



スタディゾーン STUDY ZONE (シアター)

コカ・コーラ誕生の秘話から、現在皆様に愛されているコカ・コーラまでを立体映像でお楽しみいただけます。



知っておいきた



チャレンジゾーン CHALLENGE ZONE

ポップなアメリカの街なみには環境の家、社会貢献の家、地域風土の家、Qooの家、コカ・コーラミニミュージアムなどいろんな家があります。



空容器のポイ捨て防止についてマンガパネルを使いわかりやすく説明したり空容器のリサイクル過程などパネルや展示物で説明しています。



地域密着の観点から地域紹介のスペースを設けウェルカムゾーンの映像と共にパネルや展示物で紹介しています。



スタディゾーン STUDY ZONE (タイムトンネル)

宇宙船のなかみみたいなトンネル！？そのなかではコカ・コーラの歴史を学習しましょう。

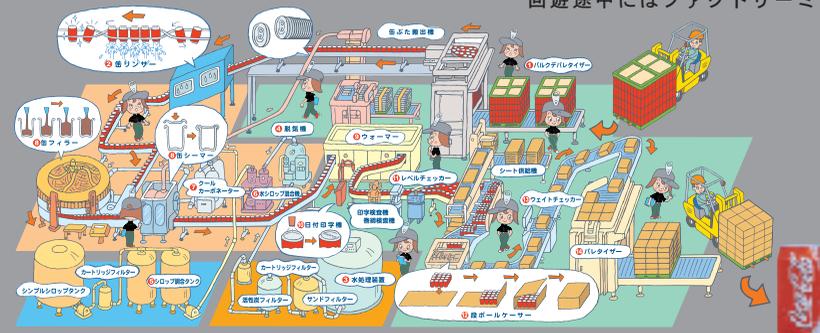


あんなことこんなこと



スタディゾーン STUDY ZONE (ファクトリービュー)

大きなコカ・コーラの缶の中に入って製造風景をご覧になります。回遊途中にはファクトリーミ



近畿コカ・コーラボトリンググループ
since 2005
Factory Tour
マジカルエコーラの
ファクトリーツアー
京都工場

ツアーのご案内

完全電話予約制

ツアー開始時間

①10:30 ②13:00 ③15:00
※各開始時間30分前から、ご来館いただけます

ツアー所用時間

約90分

休館日

第1、3、5月曜日、年末年始、その他臨時休館日
(第1、3、5月曜日が祝日の場合は翌日振替休館日)

入場料

無料(グッズ販売、プリクラ、ボトル自販機は有料)

お申込み

お申込み専用ダイヤル **10774-43-5522**

受付/休館日以外の10:30~16:00(専用ダイヤルにてお電話のみ受付)
※予約人数:2~50名様。51名様以上の方はご相談ください。

京都工場地図

〒613-0036 京都府久世郡久御山町田井新荒見128



バス時刻表 近鉄大久保バスのりば3番

ゆき先/ジャスコ御山店 行 → 新タマキ下車
京阪中書島・久御山団地 行

ツアー開始時間	①	②	③
時刻表	10:30	13:00	15:00
大久保駅	平日 09:58	12:08	14:23
京都工場(新タマキ)	土・日・祝 09:58	12:18	14:18

2005年3月調べ・京阪宇治交通・京阪宇治バス

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、共に成長します。
ひとりひとり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「eKO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。

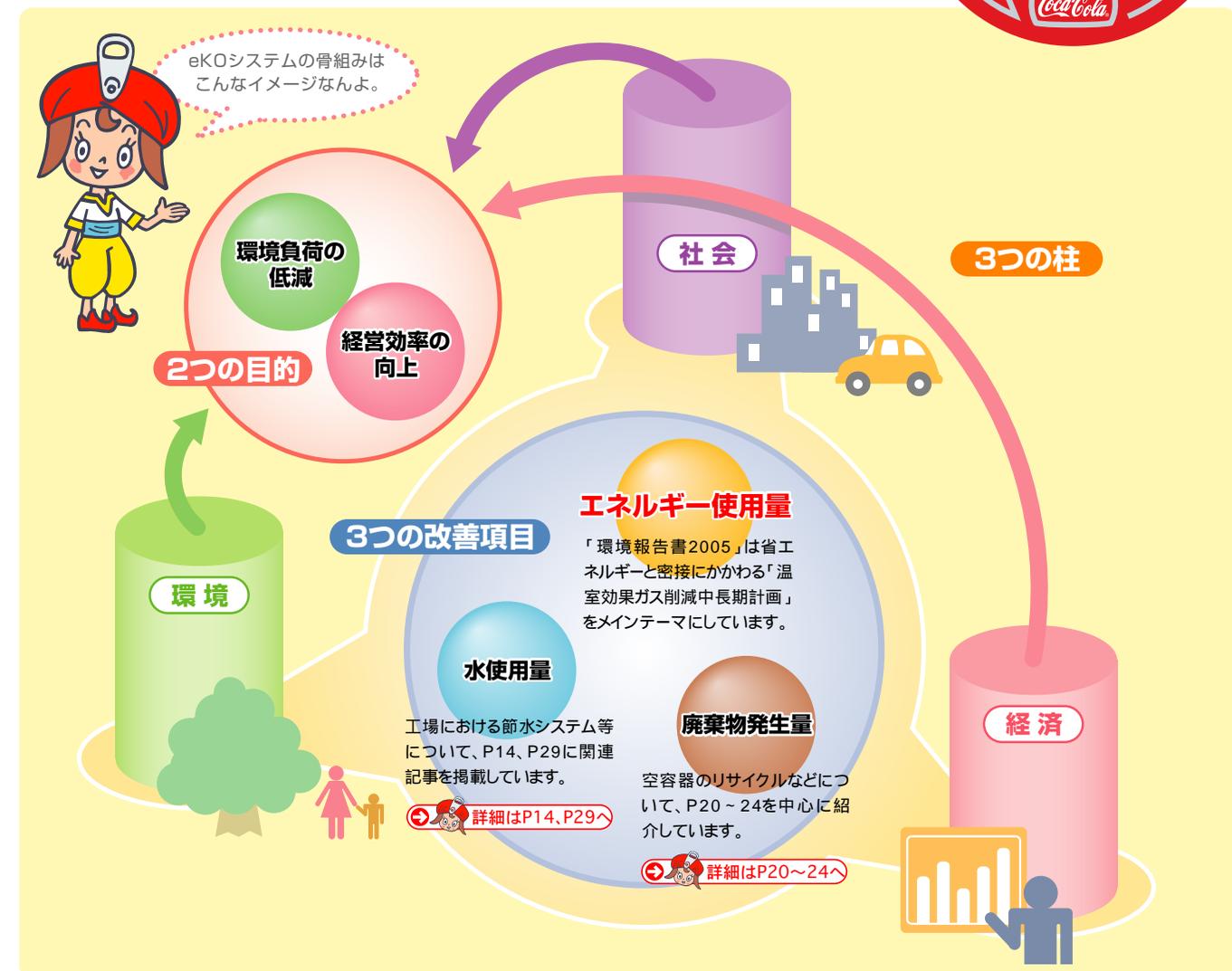
- 1 調達、製造、物流、販売、消費、廃棄・リサイクル活動を通じて、それぞれの場面で環境に配慮し、効果的な改善を実践します。
- 2 お客様と当社製品とを直接結ぶ販売の場では、特に自動販売機に配慮し、オゾン層破壊物質の使用全廃に努めると共に、省エネルギー型の自動販売機を積極的に導入します。
- 3 適用される法規制、及び地域住民や業界との協定等を確実に遵守し、さらなる改善に努めます。
- 4 地域社会と積極的にコミュニケーションを図り、良き企業市民として地域社会と共に環境保全活動に取り組みます。
- 5 グループの全従業員が「eKOシステム」の運営・管理に参画できるように、従業員への環境教育を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

eKO・環境マネジメントシステム

eKO(イー・ケー・オー)システムは、ISO14001などを参考にコカ・コーラ システム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。

当社グループでは、2001年より全国に先駆けてこのeKOシステムを導入し、その運用を軸に、環境保全を推進してきました。

2005年からは、更なる環境負荷の削減に向けた次のステージとして、コカ・コーラ システ



eKOシステムの組織的枠組み

近畿コカ・コーラボトリンググループの環境保全活動を支えるeKOシステムの組織概要です。



重要事項・方向性の決定

経営層によって構成される、全グループの重要な重要事項について審議・決定する機関です。「温室効果ガス削減中長期計画」もこの委員会で決定されました。



新規立案・運用ルール決定

新しいアイデアの提起や、現場での運用ルール等の決定を行う、中核的な審議・決定機関です。部門長クラス(eKO推進部会)、または部門リーダークラス(eKOコーディネーター会議)によって構成されています。

2つの切り口による取り組みの推進

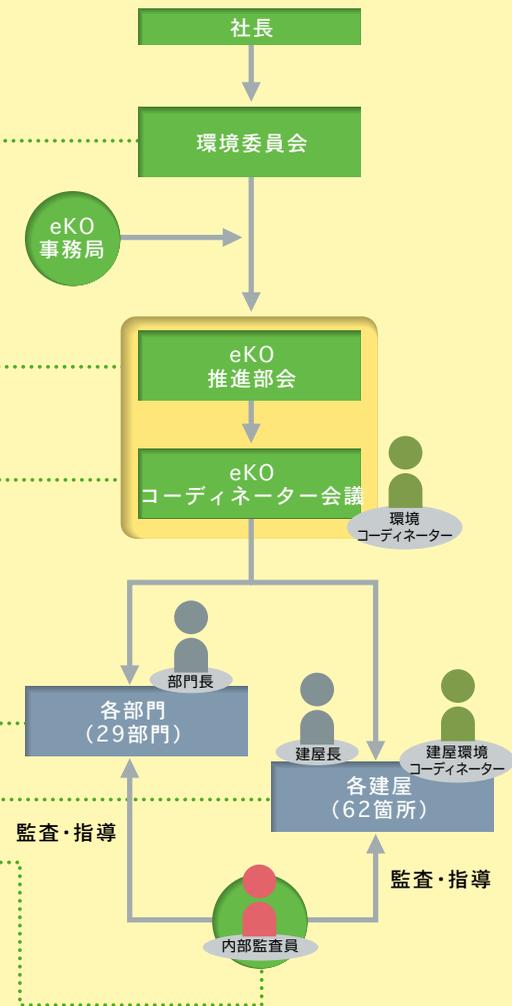
経営組織上の指揮命令系統の区分(部門)と、オフィス等の物理的な区分(建屋)との2つの切り口により、eKO活動を、効率的・網羅的に進めています。

内部監査による是正・改善

教育訓練を受けた内部監査員が、現場(各部門・各建屋)の取り組み状況を審査し、是正・改善します。

■ 2004年度内部監査実績

項目	のべ人数
内部監査実施者	303人
内部監査受審者(担当者)	172人
新規内部監査教育受講者	15人



環境目標(eKO目標)

ここでは、当年のeKO活動のメインといえる「近畿コカ・コーラボトリンググループ温室効果ガス削減中長期計画」の概要を記載しています。各部門ごとにブレークダウンした数値や計画内容については、P13～18に掲載しています。

➡ 詳細はP13～18へ

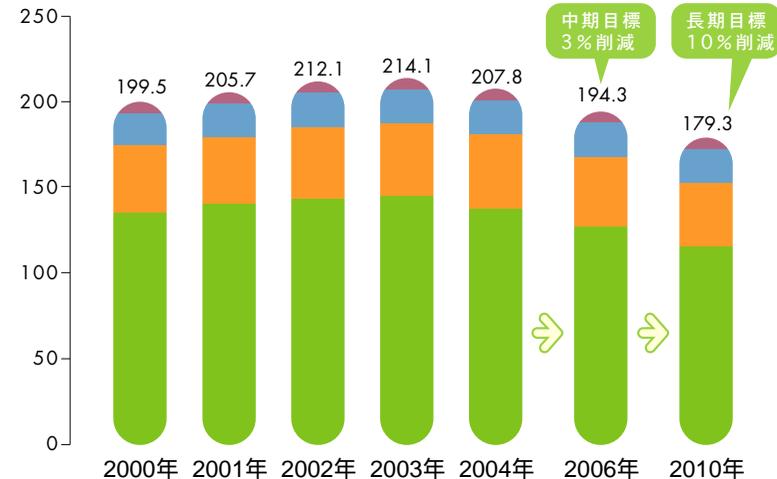


グループ全体目標

当社グループの2010年の温室効果ガス排出量を2000年比で10% (20,000 t -CO₂) 削減する。

■ 当社グループの温室効果ガス排出量

● オフィス ● 車両 ● 製造 ● 自動販売機
(千 t -CO₂)



環境委員会

計画の枠組み

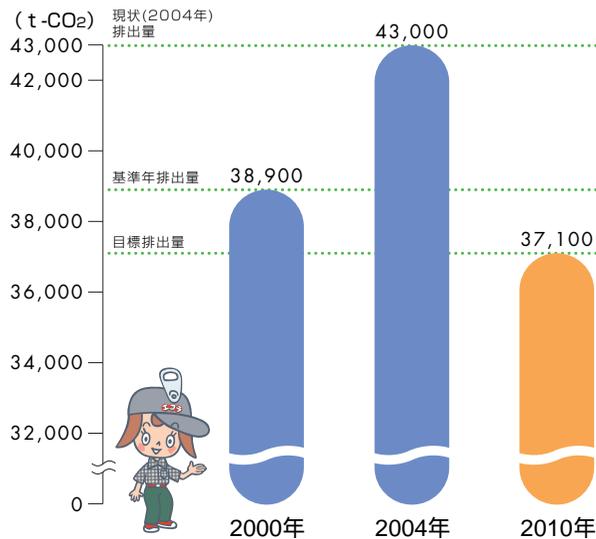
- 基準年度：2000年
- 目標年度：2010年(長期目標年度)
2006年(中期目標年度)
- 対象範囲：ボトラー関連以外の事業を営む関係会社を含む、全グループ会社
- 取組区分：製造部門、車両部門、自動販売機部門、オフィス部門の4つの機能的区分にわけて削減目標を設定。
- 対象ガス：CO₂、CH₄、N₂O
(ただし、CH₄とN₂Oは車両部門に関するもののみ)
- 見直し：2006年末に中間見直しを実施予定。
- 参考基準：「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(試案ver1.5)」
- CO₂排出係数：電気事業者から提供される電気の使用に伴うCO₂排出については、年度ごとの一般電気事業者(9電力会社及び沖縄電力)の排出係数(全電源平均排出係数)を使用。
(ただし、2003年以降は直近の2003年度の係数で固定)

製造部門目標

製造活動に関する2010年の温室効果ガス排出量を、2000年比で5%削減する。(2004年比で14%削減する。)

製造部門における削減取り組みの内容

- ◎排熱設備の導入による空調の効率化(明石工場)
- ◎重油ボイラーの一部を都市ガスボイラーに変更(京都工場)
- ◎コージェネレーションシステムの導入(京都工場)



Voice

省エネルギーは製造部門の永遠のテーマです

製造部門においては、従来より省資源・省エネルギー活動を徹底してきており、その意味においては、これ以上の改善の余地は乏しいとも考えられます。しかしながら、省エネは製造部門の永遠のテーマ、これからも費用対効果の高い設備導入などの改善提案を模索し続け、CO₂排出量削減に貢献できるよう取り組んでいきたいと考えています。



製造・SCM部
門屋 信孝

製造部門活動主体



ガス焚貫流ボイラー(京都工場)

都市ガスボイラー

京都工場におけるボイラー燃料について、ボイラーの変更を通じてA重油の一部をCO₂排出の少ない都市ガスに転換します。将来的には、コージェネレーション設備の導入によってA重油の全てを都市ガスに転換する予定です。これにより、CO₂だけでなく、SO_x(硫黄酸化物)の削減も図れる、よりクリーンな設備への変更も意図しています。

節水システム・シロップ廃液処理設備について(京都工場)



Voice

ローコストプロデュースへの大きな一歩

2003年12月に導入した当設備は、環境保全と経費削減の両立を実現する実用性の高い設備です。節水システムは、製造ラインから殺菌装置の使用済み冷却水を中心に回収・浄化し、再利用する仕組みで、上水道使用量を約28%、下水道排出量では約22%の水量削減を実現しました。また、シロップ廃液処理設備は、製造ラインより排出されるシロップ廃液をメタン発酵により消化する設備ですが(発生したメタンは、ボイラーで燃焼し、排水処理設備内での熱源として利用しています)、従来、産業廃棄物として外部委託処理していたシロップ廃液を自社処理できるようになり、排出量削減率70%以上と、画期的な削減に成功しました。経済効果としては、システムトータルで年間82.7百万円が削減でき(運転コストの増加分考慮せず)、更なるローコストプロデュースへの大きな一歩。



京都工場業務部
岡崎 誠彦



冷却・水浄化設備



シロップ廃液処理設備

環境保全効果

設備	評価項目	環境保全効果		
		未導入の場合	2004年実績	削減量
①	上水道使用量	334千m ³	241千m ³	93千m ³
①	地下水使用量	1,307千m ³	1,121千m ³	186千m ³
①	下水道排出量	1,260千m ³	981千m ³	279千m ³
②	シロップ廃液排出量	1,029 t	300 t	729 t

経済効果(単位:百万円)

設備	評価項目	経済効果		
		未導入の場合	2004年実績	削減額
①	上水道使用コスト	59.4	42.9	16.5
①	地下水使用コスト	15.5	13.2	2.3
①	下水道排出コスト	196.1	149.3	46.8
②	シロップ廃液処理委託コスト	21.7	4.5	17.2
合計		292.7	209.9	82.7

車両部門目標

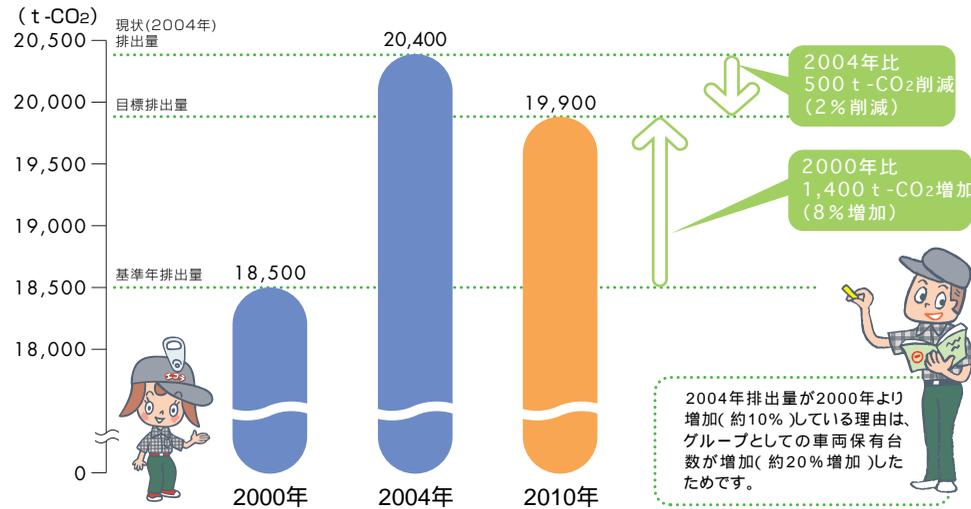
車両活動に関する2010年の温室効果ガス排出量を2000年比で8%増加に抑制する。(2004年比で2%削減する。)

車両部門における削減取り組みの内容

- ◎天然ガス自動車の導入(関西ビバレッジサービス)
- ◎ハイブリッド自動車の導入(関西ビバレッジサービス)
- ◎ディーゼル車をガソリン自動車に代替(関西ビバレッジサービス)

車両部門活動主体

- ◎関西ビバレッジサービス株式会社
- ◎関西ロジスティクス株式会社(各協力会社)
- ◎近畿コカ・コーラボトリング株式会社(営業車)
- ◎全グループ会社(営業車)



天然ガス自動車

天然ガスステーションのインフラが整備されている大阪市を中心に導入を進めています。

2004年排出量が2000年より増加(約10%)している理由は、グループとしての車両保有台数が増加(約20%増加)したためです。

Voice

エコドライブは車両部門の永遠のテーマです

関西ビバレッジサービス社においては、eKO活動の一環として2002年よりエコドライブを開始し、これまで一定の成果をあげてきました。

しかし燃費改善に「ここまでやれば良い」という水準はありません。アイドリングストップなどひとりひとりが出来ることをもっと着実に実施するというソフト面の努力に、天然ガス自動車導入などのハード面の施策も加えて、これからもあくなき燃費改善を追求していきます。



関西ビバレッジサービス(株) 玉置 文雄

オフィス部門目標

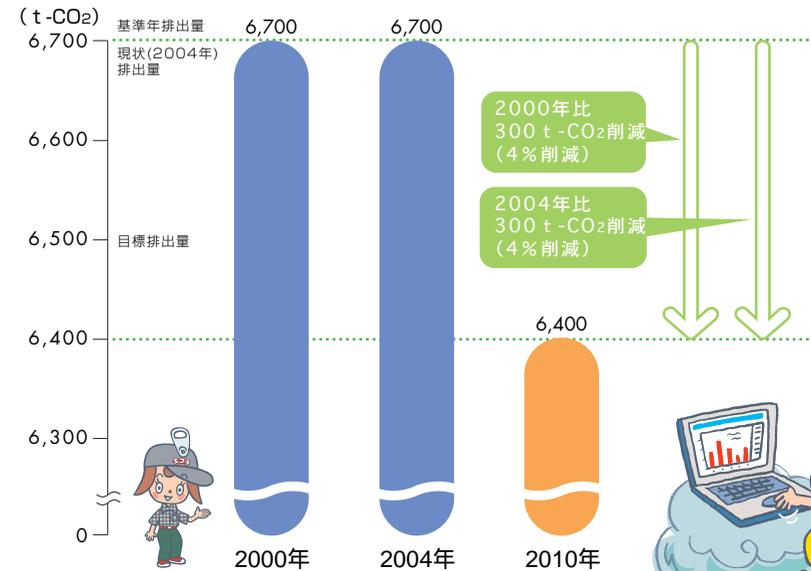
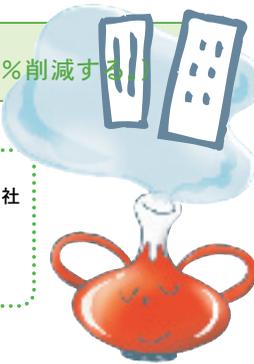
オフィス活動に関する2010年の温室効果ガス排出量を2000年比で4%削減する。(2004年比で4%削減する。)

オフィス部門における削減取り組みの内容

- ◎空調温度に関し、夏期は28℃、冬期は20℃に設定(全部門)
- ◎夏期についてはエコスタイル(半袖・ノーネクタイでの勤務)の導入(本社)

オフィス部門活動主体

- ◎近畿コカ・コーラボトリング株式会社(本社、事業所)
- ◎全グループ会社



古紙リサイクル

2004年9月より、ほぼ全ての事業所を対象に、OA古紙、新聞・雑誌等の分別回収をはじめ、2004年12月末までに26,330kgを回収・リサイクルしました。2005年度は約100,000kgの回収を見込んでいます。

Voice

地球に優しい空調温度の設定を

本社における空調温度は、以前は夏期26℃、冬期は23℃に設定しておりましたが、このたびの意見交換(詳細はP5~6)での御提言等をうけ、本社において夏期のエコスタイル(半袖・ノーネクタイでの勤務)を導入するとともに、空調温度についても資源エネルギー庁が推奨する水準(夏期28℃、冬期20℃)に設定することになりました。冬は寒いですが、重ね着等により自衛できます。むしろ暖かすぎるよりも緊張感があっていいですね(笑)



総務部 上山 晃一郎

自動販売機部門目標

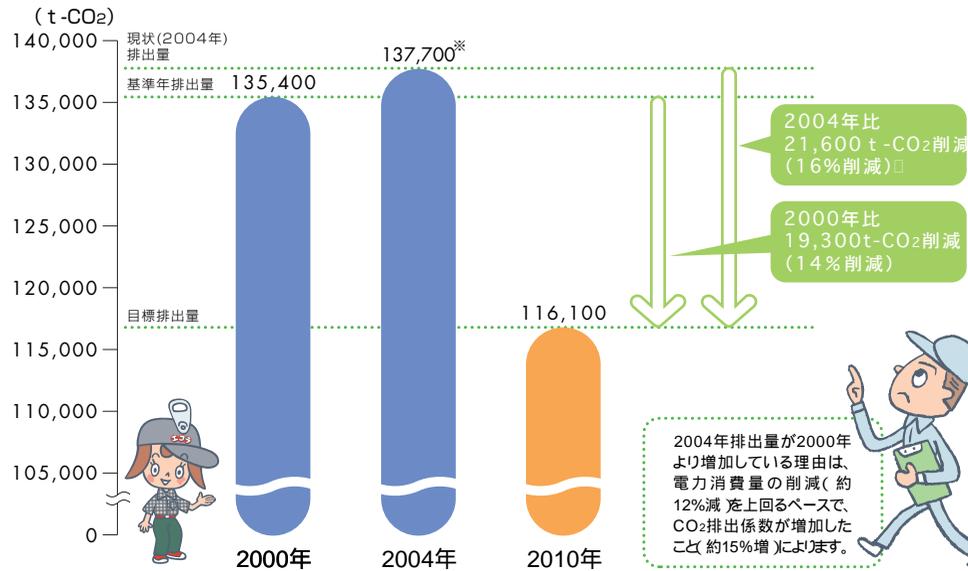
飲料自動販売機に関する2010年のCO₂排出量を2000年比で14%削減する。(2004年比で16%削減する。)

自動販売機部門における削減取り組みの内容

- ◎自動販売機更新の際の省エネ型自動販売機を選択
- ◎自動販売機の更なる省エネ化のための、メーカーとの連携
- ◎コンプレッサーの点検と清掃の徹底

自動販売機部門活動主体

- ◎近畿コカ・コーラボトリング株式会社
- ◎関西ビバレッジサービス株式会社



自動販売機関連の消費電力量を順調に削減しています。

P17のグラフは、飲料自動販売機に由来するCO₂排出量を削減する計画を示していますが、これはCO₂排出係数の増加を織り込んだものです。電力消費量ベースでは、右のグラフに示されるように、毎年順調に削減しています。

また、将来的には、高効率なノンフロン自動販売機の本格導入も視野に入れており、更なる削減も期待できると考えています。

標準型自動販売機の省エネルギーの推移



- ・DCファンモータ採用(エバー、コンデンサー)
- ・高密度断熱材の採用
- ・コンプレッサー低入力化
- ・学習省エネ機能搭載
- ・ゾーンヒーティングシステムの採用
- ・パワー&セーブ自動運転切替
- ・断熱材の処方改良
- ・新型ファンモータ、蛍光灯研究
- ・調光設定の改善
- ・断熱強化



自動販売機の適正回収・適正処理について

当社では年間約1万6千台の自動販売機などを廃棄しています。産業廃棄物処理の許可を受けた業者と契約を結び、マニフェスト伝票を発行し最終処分まで責任を持って管理するとともに、資源有効活用のためできるだけ多くの部分をリサイクルに努めています。廃プラスチック類においては、今まで焼却処理をしていましたが、リサイクルに向けてテスト中です。また冷媒機能のため使用していたフロンガスについては100%破壊処理しています。☎詳細はP30へ

関西ビバレッジサービス(株) レックステクノシステムズ事業部



Topics

マニフェスト伝票について

不法投棄を防止するための産業廃棄物の管理伝票。排出事業者が産業廃棄物の処理を委託するとき、マニフェスト伝票に産業廃棄物の種類、数量、運搬業者名、処分業者名などを記入する。このマニフェスト伝票を産業廃棄物とともに業者から業者へ渡すことにより、処理の流れを確認することができる。

廃棄自動販売機処理業者



Voice

排出量が多い分だけ削減に努めています

自動販売機の電力消費に由来するCO₂排出量が多いことについては以前から承知しておりましたが、全体でどれだけの量を排出しているのかについては、おおまかな概算データしかもってありませんでした。今回の削減計画の策定に際しては、252分類のグルーピングを通じて、自動販売機由来の排出量をこれまでよりも精緻に把握しました。今後はこれらのデータを有効に活用しながら、最新の省エネ型自動販売機の導入に努めることにより、自動販売機関連のCO₂排出量を抑制していきます。



フルサービス営業部 岡谷 嘉文



関西ビ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



株式会社ネスコ
自動販売機オペレーター

- 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



近畿コカ・コーラボラダクツ株式会社
清涼飲料の製造

➔ P13~14で紹介しています



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



Voice

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

当社では、近畿コカ・コーラボトリング(株)に先行して、夏期社内業務におけるノーネクタイ勤務の許可および冷房温度の27~28℃設定、いわゆるエコスタイルを導入しました。他にも昼休みの消灯徹底などの地道な施策の実行により、猛暑となった2004年においても前年比5%以上の消費電力削減を達成しました。2005年よりエコスタイル導入予定の近畿コカ・コーラボトリング(株)本社においても、当社と同様の成果をあげられることを期待しています。



成田 茂

➔ P16で紹介しています



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

株式会社セイコーコーポレートジャパン
トータルカーサービス

Voice

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

当社では環境への配慮とお客様の満足を両立させることに力を注いでいます。3R推進協議会会長賞を受賞した梱包材の取り組みはそのひとつです。従来はシャーベットの発泡スチロールに入れて発送していたのですが、リサイクルしやすい段ボールに切り替え、さらに詰めていたドライアイスの量も半減させました。もちろんお客様にお届けする商品の品質が損なわれぬよう、何度もテストを実施した上での成果です。廃棄から、リサイクルへ。今後はリユースも視野に入れて更なる環境保全策を検討したい



中尾 正美



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

株式会社秋吉システムズ
焼き鳥の名門「秋吉」のサブフランチャイザー事業を展開

- 1.水道水のたれ流しの厳禁
- 2.営業前の店内消灯
- 3.営業中以外での冷暖房を控える
- 4.食材の100%の商品化をめざす

お得意様

スムーズなリサイクルのためにもお得意様、お客様にも分別のお願いをしています。

お得意様



自動販売機3点セットの徹底空容器の散乱防止、リサイクルの促進を目的に、自動販売機には必ず、(印)自動販売機統一ステッカー、(別)統一美化マークステッカー、(伏)空容器回収ボックスの「自動販売機3点セット」を設置・貼付するよう指導し



空容器回収ボックス用シール

「ごみ箱」ではなく、リサイクルするための「空容器回収箱」であることを啓発しています。空容器以外の一般ごみの混入防止を目的としていま



空容器自主回収のツボ

お願い

弁当箱、袋、紙くず類、たばこの吸い殻、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入れないようお願いします。当社がこれらのごみ類を回収することは違

当社事業所



「KDシステム」による自社回収

京都、西兵庫、北大阪において、近畿コカ・コーラボトリンググループの専用回収車で事業所を巡回し、専用の分別網カゴに入れら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り輸送燃料の削減を実現しました。

自社処理施設



あやベエコ・リサイクルステーションには、選別・プレス機とPETボトルプレス機の2機の処理機があり、豊岡、綾部、大宮の3事業拠点で回収された空容器の中間処理を行います。選別・プレス機では回収された空容器のうち、PETボトル、ガラスびん(無色と有色に選別)は手で取り除き、アルミ缶、スチール缶は磁力、電界により自動的に選別され、プレスします。

空容器の中間処理に伴って製品の残液が水質悪化の問題となりますが、ステーションでは排水処理設備を設け、排水を微生物処理することで、水質管理を行っています。

リサイクル工場



選別プレス機



PETボトルプレス機

KDシステム

空容器処理業者



空容器回収ボックス

当社で使用している空容器回収ボックスにはPETボトルからリサイクルされたものもあります(空容器回収ボックスからリサイクルされたものもあります)。その中の一部は、あやベエコ・リサイクルステーションで処理されたPETボトルが100%使われ



Voice

現場からのお願い

空容器回収のさいに、回収ボックスに弁当箱などのごみが入っていることが良くあります。そのため入りきらない空容器が周辺に散乱し、回収に時間がかかることがあります。空容器以外のごみの回収は違法なので(今まで知りませんでした。)ご協力の程よろしくお



関西ビバレッジサービス㈱ 高槻営業所 井上 桂一

アドプト・ロード・プログラム、事業所周辺美化活動の拡大

当社は1996年より「本社周辺美化活動」をスタートしましたが、2002年に大阪府、摂津市、当社の三者で協定を結びアドプト・ロード・市場として月に一度就業時間内に、当社社員が清掃活動を実施しています。現在、アドプト・ロード・プログラム、事業所周辺美化活動合せて8箇所で行なっています。今後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

■ 地域社会美化活動

イベント名	時期	のべ社員参加人数
ビーチクリーンアップ in SUMA	4月・9月	49人
市内道路リフレッシュ運動(摂津市)	8月	3人
万博周辺道路のゴミゼロウォーク	11月	6人
世界の京都・まちの美化市民総行動	11月	18人
合計		76人

■ 事業所周辺美化活動

事業所	時期	のべ社員参加人数
本社(アドプト・ロード)	毎月	225人
たかつき川西(アドプト・ロード)	毎月	53人
灘	隔週	119人
洛南	毎日	608人
須磨	毎月	45人
長居	毎週	86人
明石工場	毎月	72人
京都工場	毎月	42人
合計		1,250人

Topics

アドプト・ロード・プログラムについて

道路(歩道部)の一定区間を市民グループや企業等が関係市町村や大阪府と協力し合いながら継続的に清掃や緑化などの活動を実施することです。

地域環境イベントへの協力

私たちは「混ぜればゴミ、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。



マックスバリュ西日本(株) 環境リサイクルフェスティバル



市民環境フェスティバル(摂津)

京都環境フェスティバル

啓発グッズ

環境イベントにおいて、PETボトルや、不要になった自販機のダミーからリサイクルして出来た啓発グッズを配布しています。

リサイクル品の一例



貯金箱

オープナー

買物袋

ポロシャツ

植木鉢

地域社会美化活動への参加

地域のすばらしい環境イベントに社員の参加を呼びかけ、さまざまな手法で協力しています。



万博周辺道路のゴミゼロウォーク



世界の京都・まちの美化市民総行動



ビーチクリーンアップ in SUMA

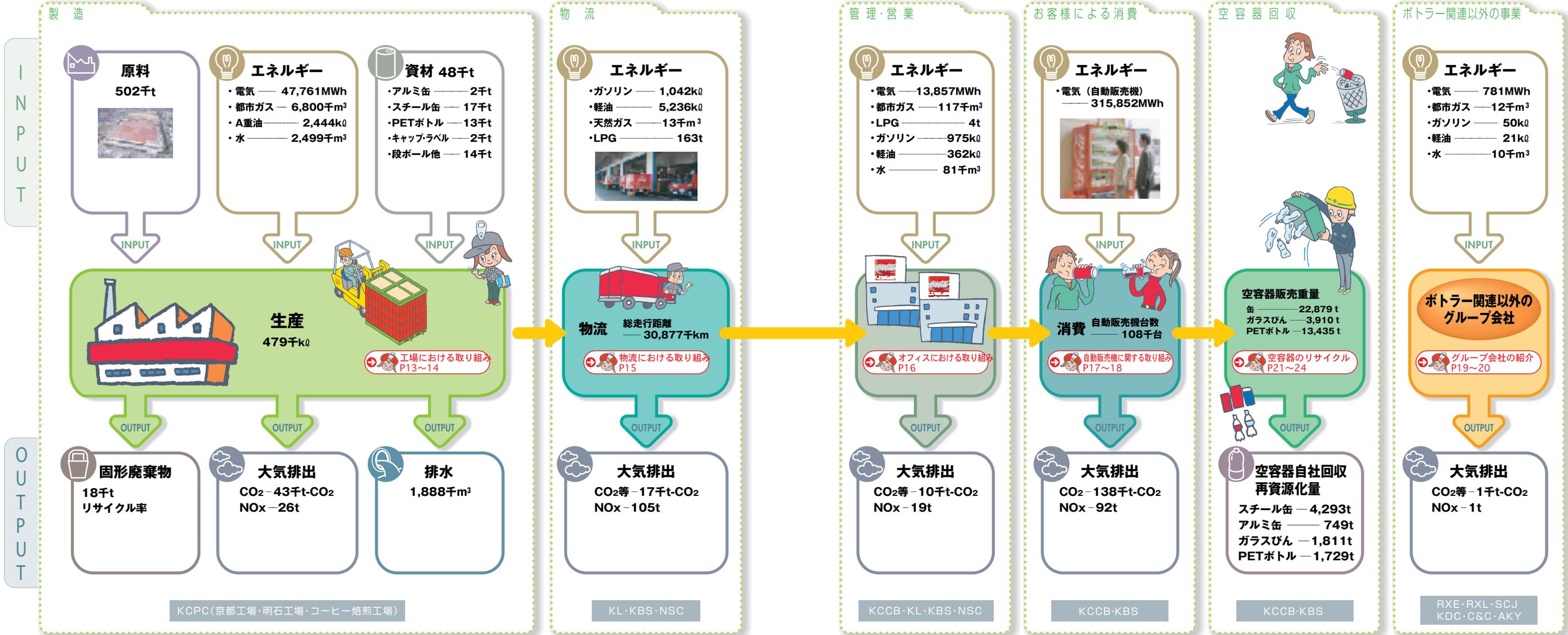
環境教育・啓発活動

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なっています。リサイクルされるまでに大変な労力がかかることを知ってもらい、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であることを知っ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。

P21で紹介しています

活動名	時期	参加者数
あやべエコリサイクルステーション見	通年	5組120人
高津中学環境教育	11月・12月・(1月)	68人





集計基準等

・「CO₂等」とは、CO₂、CH₄およびN₂Oをさす。
 ・NO_x排出係数については、環境省の「環境活動評価プログラム」による。
 ・前年からの主な変更点：飲料自動販売機の電力消費関係について、「温室効果ガス削減中長期計画」に基づきデータを算定。
 ネスコの車両関係データを、「管理・営業」区分から「物流」区分に変更。

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
 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

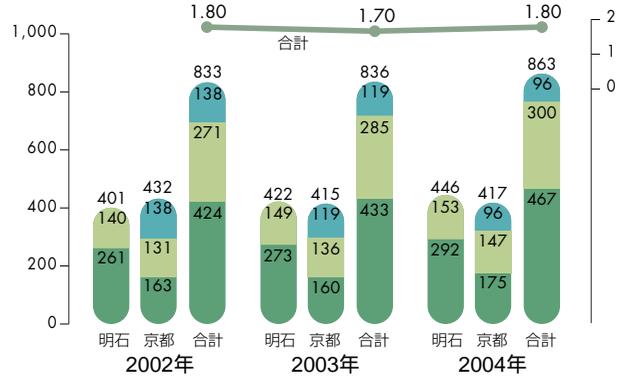
〈ボトルー関連グループ会社〉
 RXE:株式会社レックスエステート
 RXL:株式会社レックスリース
 SCJ:株式会社
 セイコーコーポレートジャパン

〈ボトルー関連以外のグループ会社〉
 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



製造関係

■工場用エネルギー使用量および原単位の推移
熱量換算(TJ) ● 電力 ● 都市ガス ● A重油
● エネルギー使用量原単位の推移(GJ/kg)

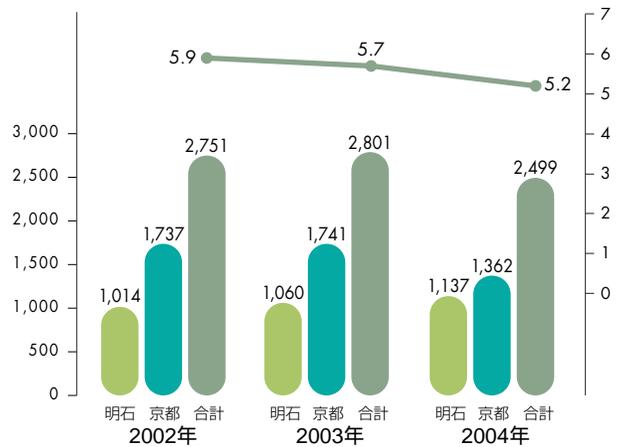


■排水処理状況

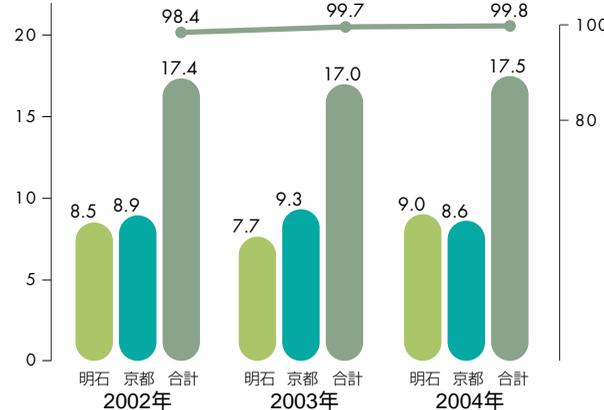
工場名	放流先	排水量(m ³ /年)		測定項目	規制値(mg/l)	実績値(mg/l)	
		2003年	2004年			2003年	2004年
明石工場	河川放流	630,639	695,356	COD	20(10)	5.2	5.6
				BOD	20(10)	2.4	1.2
京都工場	河川放流	190,143	208,210	COD	25(15)	5.2	1.6
				BOD	25(15)	5.2	2.3
	下水道放流	372,110	980,649	COD	—	369	282
			BOD	600	320	216	

1 京都工場における下水道への排水量の減少は、節水システムの導入の効果です。
2 規制値は、明石工場・京都工場の河川放流については協定による規制値、京都工場の下水道放流については下水道法による規制値を示しています。

■工場用水使用量および原単位の推移
工場用水使用量(千m³) ● 明石工場 ● 京都工場 ● 合計
● 水使用量原単位の推移(m³/kg)



■廃棄物発生量および再資源化率の推移
廃棄物発生量(千t) ● 明石工場 ● 京都工場 ● 合計
● 再資源化率(%)



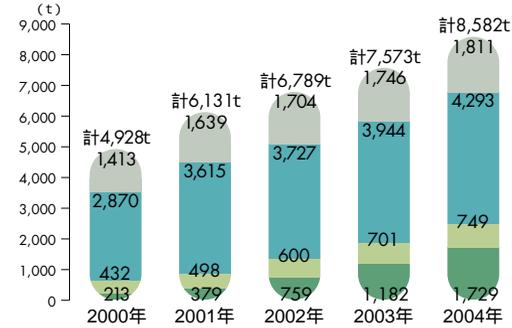
再資源化には、サマールリサイクルも含まれています。廃棄物発生量の約93.8%は植物性残渣・汚泥であり(2004年合計ベース)、これらは100%マテリアルリサイクルされています。

製造関係データについては、工場別の内訳に焦点をあてた構成としています。コーヒー焙煎工場の実績データについては、少量のため記載を省略しています。



空容器関係

■自社再資源化実績

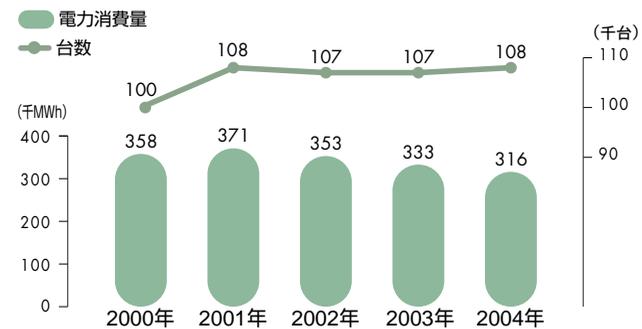


	販売重量(t)	再資源化重量(t)	前年比
ガラスびん	3,910	1,811	104%
スチール缶	22,879	4,293	109%
アルミ缶		749	107%
PETボトル	13,435	1,729	146%
計	40,224	8,582	113%

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。

自動販売機関係

■飲料自動販売機台数および電力消費量の推移



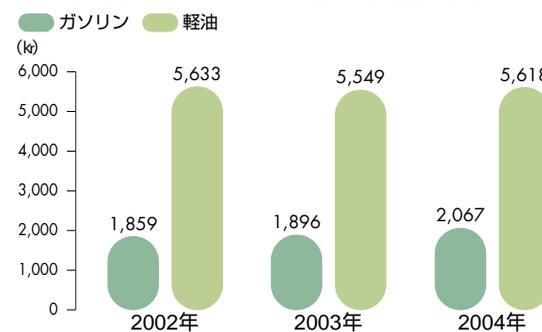
■廃棄台数とフロンガス回収量

	2002年	2003年	2004年
廃棄台数(台)	15,517	16,290	16,550
年間フロンガス回収量(kg)	2,226	2,808	3,594

廃棄台数とフロンガス回収量(上の表)について
廃棄台数は、飲料自動販売機以外に、デイスンサー、ショーケースを含んでいます。2004年度廃棄台数には、兵庫県豊岡市などにおける台風による冠水被害分約700台を含んでいます。
飲料自動販売機台数と電力消費量の推移(左のグラフ)について
缶・PET・びん・カップ用の自動販売機を飲料自動販売機と定義しています。

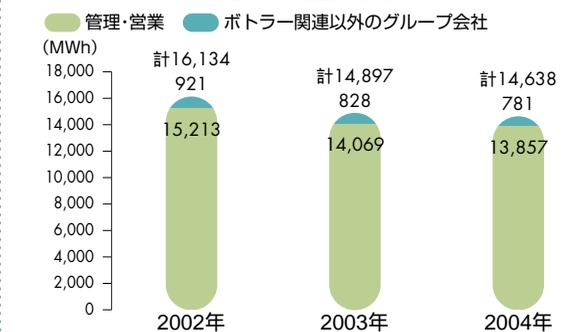
車両関係

■車両部門のガソリンおよび軽油使用量の推移



オフィス関係

■オフィス部門の電力消費量の推移





2004年度の環境会計について

当社では、効率的な環境経営の推進を目的として、環境保全活動のコストと効果を把握する環境会計を導入しています(環境保全活動をしなかった場合との比較による、コストと効果の把握)。

また、eKO活動の成果として、前年実績との比較による経費節減効果を計算しています。

■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 (環境保全活動をしなかった場合と比較した効果)
				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	-	-	10	-	大気汚染の防止、法令遵守
		排水処理	14,29	135	263	-	水質汚濁の防止、法令遵守
		騒音・振動防止および悪臭防止	-	-	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	13,29	-	10	8	電力消費削減量：979MWh CO ₂ 排出削減量：427t-CO ₂
		水の節水利用、廃シロップの自社処理	14,29	393	112	83	水資源(上水と地下水)の節約量：279千m ³ 廃シロップ削減量：729t
		製造工程廃棄物のリサイクル・適正処理	29	7	236	3	廃棄物リサイクル量：18千t リサイクル率：99.8%
物流	KL・KBS・NSC	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	11	-	44	-	環境教育等によるEMS体制の整備 環境教育のべ時間：365時間
		廃棄物の適正処理	-	-	84	-	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)	-	-	4	-	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	-	-	-	自動販売機に関する電力消費量の削減
		廃自動販売機の適正処理、フロン回収破壊処理	18,30	-	29	-	フロン回収量：3,594kg
空容器回収	KCCB KBS	空容器の回収・リサイクル	21-24	-	448	20	空容器回収再資源化量：8,582 t
		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)	19-20	-	3	6	ダミー缶リユース数：224千個 同リユース重量換算：8t
ボトラー関連以外の事業	RXE RXL SCJ KDC C&C AKY	廃棄物の適正処理	19-20	-	6	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)	19-20	-	1	-	大気汚染・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	-	-	13	-	社内外の環境啓発
		地域(事業所周辺含む)の緑化・美化	25-26	8	13	-	美化活動のべ参加時間：1,560時間
		環境保全団体等への支援等	25-26	-	5	-	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)				543	1,283	120	

■環境会計計算書の開示基準

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P28をご参照ください。)
集計対象期間	2004年1月1日～2004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2005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。
集計原則	環境保全活動をしなかった場合と比較しての、コストおよび効果(経済効果と環境保全効果)を開示しています。
費用額	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各会社の平均人件費単価を乗じて算出しています。
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。
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。

■eKO活動による経費節減効果の開示基準

項目	内容
集計対象範囲と集計対象期間	環境会計計算書と同じ。
集計原則	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節減効果を算出しています。尚、製造部門においては製造量原単位の改善から、車両部門においては燃費の改善から算出される節減効果を算定しています。 (製造部門の場合：(2003年度製造量原単位-2004年度製造量原単位)×2004年度製造量×単価)
単価	京都工場用水：39.8円/m ³ 、京都工場排水：162.6円/m ³ 、京都工場シロップ廃液処理単価21,000円/t、事務所電力20円/kWh、軽油：75円/ℓ、コピー用紙(A4)：0.74円/枚

eKO活動による主な経費節減効果(対前年比による経費節減効果)

京都工場 節水システムの導入により、用水使用量の製造量原単位を対前年比0.83m ³ /kℓ、排水量の製造量原単位を対前年比0.88m ³ /kℓ削減。 41百万円	京都工場 シロップ廃液処理設備の導入により、廃シロップ排出量の製造量原単位を対前年比1.54kg/kℓ削減。 7.5百万円	
関西ロジスティクス(株) エコドライブの推進により、販売物流に関する燃費を対前年比0.042km/ℓ、工場物流に関する燃費を0.037km/ℓ削減(ともに軽油)。 1.7百万円	本社・営業所およびボトラー関連グループ会社 こまめな消灯や空調適温設定の徹底等により、電力使用量を212MWh削減。 4.2百万円	
本社 裏面利用等の推奨により、紙使用量259千枚削減。 0.2百万円	ボトラー関連以外のグループ会社 こまめな消灯や、エコスタイル導入による空調適温設定の徹底等により、電力使用量を46MWh削減。 0.9百万円	
eKO活動による主な経費節減効果(対前年比による節減効果)の合計		55.5百万円

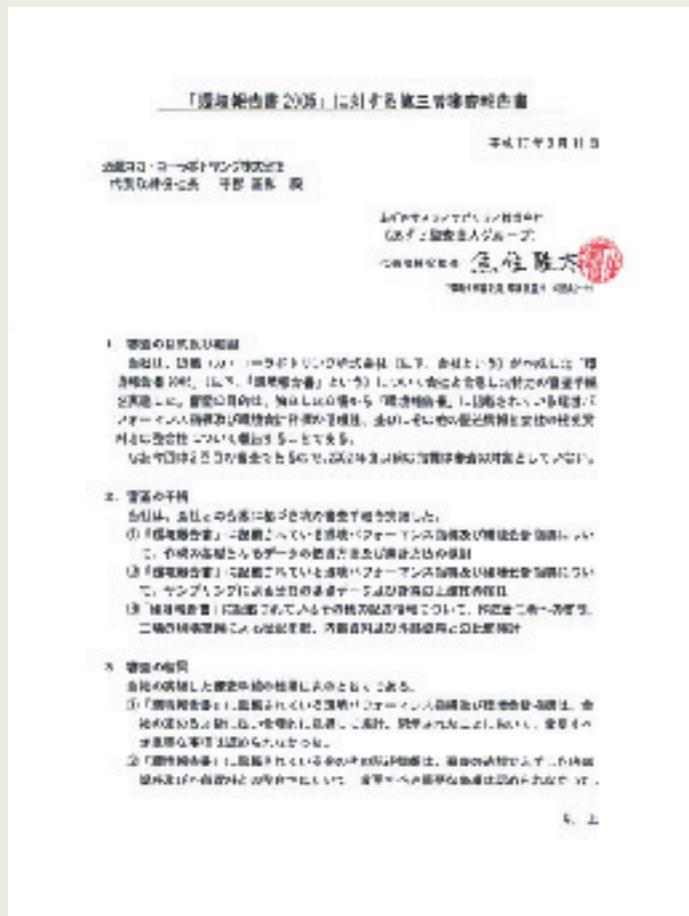
みなさまとのコミュニケーションを通じて私たちの活動もさらに発展させることができると考え、

2001年より「環境報告書」発行しています。

双方向のコミュニケーションを実現するためには、信頼性のある情報を提供することが何よりも大切であるという信念のもと、

「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審しています。

第三者審査報告書



社会の期待にこたえる企業集団であり続けることは、そうたやすいものではありません。時代や異なる立場によって変化する声に耳を傾け、企業市民として何をすべきかを常に見据えて行動しなければならぬからです。

2010年度に向けた温室効果ガス削減中長期計画は、案の段階から社外の方々の意見をうかがい、どのように計画に反映させたのかフィードバックするという過程を踏まえて策定されました。

このような取り組みは、社会の期待にこたえるという難しい問いに対し、近畿コカ・コーラボトリンググループが出したひとつの答えではないでしょうか。

また、ステークホルダーの声というのは待っているだけでは聞こえてきません。積極的かつ信頼性のある情報を発信しなければ双方向コミュニケーションは実現しないのです。

京都工場見学開始や、第三者審査を受審した上で環境報告書を開示するといったことは、まさに近畿コカ・コーラボトリングが真摯な姿勢でコミュニケーションを図っていることの現れだといえるでしょう。

今後も対話を通じた、CSR経営を実践していけることを心より願っています。



あずさサステナビリティ株式会社 取締役
福島 隆史

会社概要

(2004年[平成16年]12月末日現在)

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

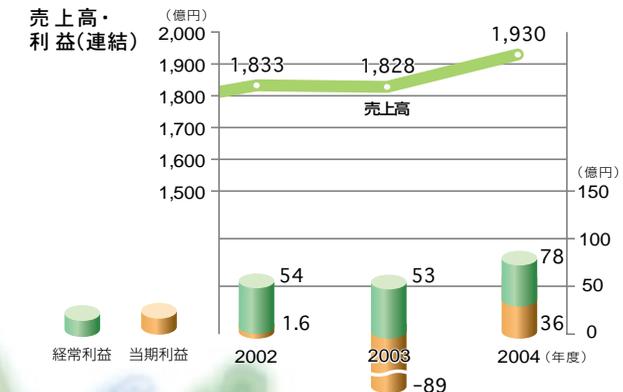
資本金 109億円

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製造・販売

事業所 工場：京都工場、明石工場、コーヒー焙煎工場
販売拠点：支店 52 (2005年3月末現在)

従業員数 1,369人



編集後記

ここまで「環境報告書2005」をご覧いただき、ありがとうございます。
自己紹介を兼ねて、広報部環境室メンバーより一言述べさせていただきます。



2005年2月16日 京都議定書発効記念行事会場にて



京都議定書が2月16日に発効され、地球温暖化防止対策は実行の時を迎えました。社員ひとりひとりが地球環境保全を意識して行動することが必要です！

室長
石丸 進治



今地球は病んでいます、発熱し異常気象を起こしています。今こそ、生まれてきた地球に感謝しひとりひとりが出来る小さなことから始めませんか。

部長代理
野田 徳守



小池環境大臣やノーベル平和賞受賞者のワンガリ・マータイ女史などを迎え、京都議定書発効記念行事の場内は興奮気味。地球温暖化防止のため身近なところから取り組みましょう。

藪内 仁



広報部環境室に配属になり2ヶ月、まだまだ勉強中ですが、地球温暖化問題の深刻さを痛感し、プライベートにてエコドライブ始めました。安全運転にもなり喜ばれています。

三原 晋平