



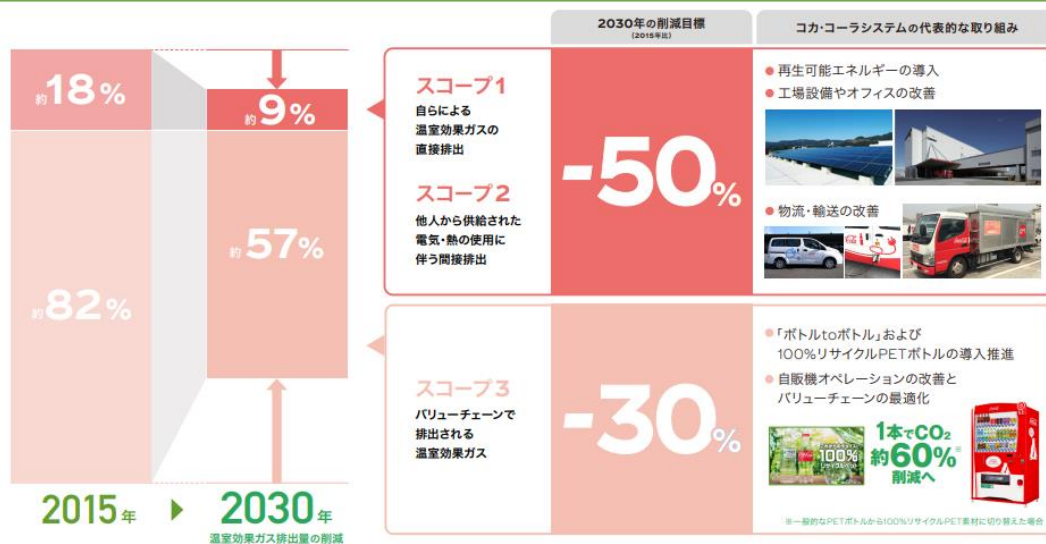
2021年10月27日

日本コカ・コーラ株式会社  
北海道コカ・コーラボトリング株式会社  
みちのくコカ・コーラボトリング株式会社  
コカ・コーラ ボトラーズジャパン株式会社  
北陸コカ・コーラボトリング株式会社  
沖縄コカ・コーラボトリング株式会社

## 日本のコカ・コーラシステム、2030年までの 温室効果ガス(GHG)排出量削減目標を策定

日本コカ・コーラ株式会社、北海道コカ・コーラボトリング株式会社、みちのくコカ・コーラボトリング株式会社、コカ・コーラ ボトラーズジャパン株式会社、北陸コカ・コーラボトリング株式会社、沖縄コカ・コーラボトリング株式会社の6社等で構成されるコカ・コーラシステムは、日本国内のバリューチェーン全体における温室効果ガス(以下 GHG)を2030年までにスコープ1、2において50%、スコープ3において30%(いずれも2015年比)削減することを目指す目標を策定しました。

日本のコカ・コーラシステムの温室効果ガス(GHG)削減目標(2021年10月発表)



ザ コカ・コーラ カンパニーとボトリング会社は、事業の成長と同時に、パリ協定ならびに科学的根拠に基づく絶対的な GHG 排出量削減目標に沿って、サプライチェーン全体の GHG 排出量削減に取り組んでおり、全世界において2050年までにGHG排出量実質ゼロの達成を目指しています。



このたび新たに策定した GHG 排出量削減目標は、日本国内のコカ・コーラシステムの活動から直接または間接的に発生する GHG 排出量の合計を SBT イニシアチブ(※2)に基づき数値化し、スコープ 1、2、3 それぞれの領域において排出される GHG の絶対量の削減を目指すものです。なおこの目標は、ザ コカ・コーラ カンパニーが全世界において達成を目指す目標(バリューチェーン全体で 2015 年比 25%削減)レベルよりも高い、日本のコカ・コーラシステム独自の目標となります。

日本のコカ・コーラシステムでは、今後もスコープ 1、2、3 それぞれの領域において GHG 排出量の削減に取り組むとともに、日本政府の掲げる温室効果ガス削減目標(2030 年度の排出量を 13 年度比で 46%削減)の達成にも積極的に貢献します。

※1 スコープ 1、2 において、2015 年の排出量を基準とします。

※2 企業レベルの GHG 排出量の計算は、世界持続可能な開発のためのビジネス協議会(WBCSD)と世界資源研究所(WRI)が管理する企業 GHG 排出量のベストプラクティス標準である GHG プロトコル基準(企業排出量と企業バリューチェーン、スコープ 3 標準)と一致しています。

- スコープ 1(直接 GHG 排出量):  
会社が所有または管理する資産から発生する排出量。これには、工場やオフィス内での化石燃料の燃焼や、保有する車両の燃料消費が含まれます。
- スコープ 2(間接的な GHG 排出量):  
購入エネルギーの生成に起因する間接的な排出量。これには、日本のコカ・コーラシステム各社が購入した電気、熱、蒸気の発生に起因する排出が含まれます。
- スコープ 3(その他の間接的な GHG 排出量):  
上流および下流のバリューチェーンにおけるその他のすべての排出量。これには、製品の原材料の栽培や加工、包装材の製造や廃棄、自動販売機、店舗等に設置された当社の冷蔵庫の使用に伴う排出が含まれます。

ザ コカ・コーラ カンパニーの環境ポリシー、ならびに GHG 排出量削減に対する考え方については以下ウェブサイト(英語)にてご紹介しています。

<https://www.coca-colacompany.com/policies-and-practices/environmental-policy>

<https://www.coca-colacompany.com/sustainable-business/climate/science-based-targets>



ご参考: 日本のコカ・コーラシステムにおいて実施中の GHG 排出量削減の取り組み例

日本のコカ・コーラシステムでは、スコープ1、2、3それぞれの領域において、システムとしてまた個社として、すでに以下のような GHG 排出量削減の取り組みを進めています。

## スコープ1における取り組み例

### サプライチェーンの最適化による環境負荷の低減

コカ・コーラ ボトラーズジャパンは、2021年2月、日本のコカ・コーラシステム最大級の保管・出荷能力を持つ自動物流センター「埼玉メガDC」を稼働しました。物流業務、在庫保管スペースを集約し、エンド・ツー・エンドまでタイムリーに製品をお届けするネットワークを構築し、サプライチェーンの最適化により、環境負荷低減などに努めています。



### 空調設備、給気ユニットインバーター化における省エネ対策

北陸コカ・コーラボトリングの<sup>とくみ</sup>砺波工場では、充填室とパッケージジムの室圧コントロールにおいて、給気・排気ユニットの原動機をインバーター制御化しました。また、両室間の差圧で回転数を制御することで、省エネを実現し、GHG排出量の削減を促進しています。



### 化石燃料からよりクリーンな天然ガスへ転換

みちのくコカ・コーラボトリングの花巻工場では、2015年、ボイラー設備の燃料として使用していた重油を液化天然ガス(LNG)に転換しました。クリーン性や安全性、供給安定性の高い天然ガスへ切り替えることで、GHG排出量の削減を図っています。



### 低燃費車両への入れ替え推進、エコドライブの徹底

みちのくコカ・コーラボトリングでは、ハイブリッド車など低燃費車両への入れ替えを推進しています。また、車体サイズや訪問ルートを定期的に見直すなどして効率的な営業活動を目指すとともに、カーテレマティクスを活用するなどしてエコドライブを徹底し、自動車の使用による環境負荷の低減を促進しています。



### 産業用コージェネレーションの導入

沖縄コカ・コーラボトリングの浦添工場は、ホットバック製造ラインで生産を行っていたため、エネルギー削減が課題でした。重油を使用したボイラーシステムから都市ガスに転換し、2017年には県内初の産業用コージェネレーションを導入し、2012年比11.1%のCO<sub>2</sub>排出量を抑制しています。



## スコープ2における取り組み例

### 「ふるさと水カプラン(水力発電電力)」の活用

コカ・コーラ ボトラーズジャパン白州工場では、2019年より、山梨県と東京電力エナジーパートナー株式会社が共同運営する電力供給ブランド「やまなしパワーPlus「ふるさと水カプラン」と供給締結し、水力発電電力を活用しています。これにより、電気使用に伴うCO<sub>2</sub>排出量をゼロにし、環境負荷低減に取り組んでいます。



### 太陽光発電パネルを設置し、自社の電力として利用

コカ・コーラ ボトラーズジャパンは、東海工場、広島工場、えびの工場の見学施設に、太陽光発電パネルを設置し、自社電力として利用しています。2020年10月に完成した広島工場の見学施設では、渡り廊下の外壁に透過性のあるソーラーパネルを採用し、発電した電力を照明に利用しています。



### 「ZEB Ready」認証を取得予定

北海道コカ・コーラボトリングは、グループ会社である幸楽輸送株式会社の本社新築建て替えにおいて、2022年3月竣工時に「ZEB Ready」認証取得予定です。「ZEB Ready」とは、標準的な建物の基準と比べて年間の一次エネルギー消費量を50%以上削減できる建築物を指します。新築は、断熱性能の向上や高効率空調設備の導入により、省エネを実現します。



### 「省エネ」と「創エネ」の両面によりGHG排出量削減

北海道コカ・コーラボトリングの札幌東事業所は、2017年竣工以来、環境負荷低減に努めています。LED照明や自然光設備の導入により、照明電力を削減しています。また、太陽光発電や風力発電から、事務所内の電力を賄うなど、「省エネ」と「創エネ」の両面によりGHG排出量を削減しています。



### 砺波工場における太陽光発電

北陸コカ・コーラボトリングの砺波工場は、オリックス株式会社に屋根を貸し出し、4,922坪に15,810枚(最大出力1,502kW)の太陽光パネルを設置し、太陽光発電事業に協力しています。屋根を活用してクリーンエネルギー創出に協力することで、地球に配慮した工場となり、GHG排出量の削減に貢献しています。



### 守山工場における「水エネルギー情報共有ミーティング」の取り組み

日本コカ・コーラ 守山工場では2020年より「水エネルギー情報共有ミーティング」を開催し、毎月のエネルギーや水資源の使用状況を確認するとともに、技術的な見地から改善策を検討・実施しています。2021年にはコンプレッサーの使用状況や圧縮空気の漏洩状況を見直すことなどにより、工場全体の電力使用量の約1%削減を目指しています。





## スコープ 3 における取り組み例

### 旗艦製品への100%リサイクルPETボトルの導入

2020年3月に「いーる・はーす 天然水」、2021年5月に「コカ・コーラ」、「ジョージア」に100%リサイクルPETボトルを導入しました。主要な旗艦製品に100%リサイクルPET樹脂を用いることで、1本あたり約60%、日本のコカ・コーラシステム全体で年間約35,000トンのGHG排出量を削減、石油由来原料の新たなプラスチック製造を約30,000トン削減できる見込みです。



※一般的なPETボトルから100%リサイクルPET素材に切り替えた場合、対象製品合計、前年出荷実績に基づき当社試算。

### セブン&アイホールディングス様との協業による「一緑茶 一日一本」

2019年6月に株式会社セブン&アイ・ホールディングスと日本コカ・コーラによる共同企画商品「一(はじめ)緑茶一日一本」が、「完全循環型PETボトル」を採用してリニューアルしました。「完全循環型PETボトル」とは、セブン&アイグループの店頭で回収された使用済みPETボトルをリサイクルしたPET樹脂のみを100%原料として使用したものです。世界初の取り組みとなったこの試みは、2020年4月にほかの「一(はじめ)緑茶」シリーズにも拡大しました。



※2019年6月5日時点、日本コカ・コーラおよびセブン&アイ・ホールディングス調べ

### ラベルレス製品の拡充



2020年4月にラベルレス製品「いーる・はーす 天然水 ラベルレス」を販売し、容器本体にロゴのエンボス加工を施した製品はグッドデザイン賞を受賞しました。リサイクルをする際のラベルをはがす手間をなくして従来のPETボトルのイメージを払拭し、2020年8月には「綾瀨」「爽健美茶」「カナダドライ ザ・タンサン・ストロング」、2021年2月「アクエアス」、3月には「いーる・はーす 天然水 2LPET」にもラベルレス製品を拡大しました。ラベルレス製品では、ラベルによるプラスチック使用量を約12トン<sup>※</sup>、CO<sub>2</sub>排出量を約29トン削減し、GHG排出量削減を促進します。 ※2020年販売実績を基準に算出

### 容器の軽量化・省資源化

コカ・コーラシステムでは継続的に容器の軽量化と省資源化に取り組んでいます。例えば、導入時に75gだった「コカ・コーラ」1.5LPETボトルは42gに、同じく65gだった無糖茶2.0LPETボトルは29g(ともに2020年時点)まで軽量化され、製造時と運搬時のGHG削減に寄与しています。また2021年5月には紙素材のパッケージを使用したフリーズドライ飲料「1,2,Cube」を導入。

従来のプラスチックフィルム製パッケージと比較しCO<sub>2</sub>排出量を約18%削減しています。



### 再生PET原料に関する遠東新世紀(台湾)との共同プロジェクトを実施

コカ・コーラ ボトラーズジャパンは、『2030年までにサステイナブルPET樹脂の使用率100%達成』に向けた取り組みの一環として、世界有数の化学品メーカーである台湾の遠東新世紀株式会社と共同プロジェクトを開始しています。「ボトルtoボトル」を促進すべく、ケミカルリサイクル<sup>※</sup>などの技術革新に努めています。



※使用済み資源を化学的な処理で原料に戻し、リサイクルすること

### 容器リサイクルの取り組み

北陸コカ・コーラボトリングのグループ会社の北陸リサイクルセンターでは、2002年に容器のリサイクル事業を発足しました。自社からだけでなく、自治体からも缶・PETボトルを回収しリサイクルを行っています。公益財団法人日本容器包装リサイクル協会のPETボトル再商品化事業者として許可されており、北陸3県と長野県の資源循環型社会の構築に貢献しています。



### 廃棄製品の削減

みちのくコカ・コーラボトリングでは、自治体やNPOなどと協働し、廃棄製品の削減に向けた取り組みを推進しています。賞味期限が近づくなどして廃棄する可能性が高くなった製品を「フードロス対策自動販売機」で販売し、またフードバンクへ寄贈するなど、廃棄製品の削減に努めています。



### 日本コカ・コーラ 守山工場における原液輸送容器の100%リサイクルPET樹脂への切り替え

製品の原液などを製造する日本コカ・コーラ 守山工場(滋賀県)では、2021年1月より製品の原液輸送時に使用するPET容器を100%リサイクルPET樹脂に切り替えました。この取り組みにより、これまで使用していたPET容器と比較して、石油から新たに製造されるプラスチックの使用量を年間約51トン削減、GHG排出量を約27トン削減(18.2%削減)することを達成しました。世界のコカ・コーラシステムにおいても初の事例として、プラスチック資源の有効活用と製造過程におけるGHG排出量削減に導いています。



100%リサイクルPET樹脂の1.6ガロン(約14.1L)、0.5ガロン、550mlPETボトル原液容器

### 炭酸ブロー機設備の稼働

沖縄コカ・コーラボトリングでは、2021年4月、県内初となるインラインでPETボトルを成形する設備が稼働しました。これまでは成形された空容器を調達していましたが、炭酸ブロー機を設置し、体積が小さいブリフォームを導入することで、環境負荷軽減を実現しています。



### 無菌充填ASP製造ラインの稼働

沖縄コカ・コーラボトリングでは、2021年6月、県内初となる無菌充填製造ラインが稼働しました。ASPラインの稼働に伴い、これまでは県外から一部仕入れていた商品も自社製造が可能になり、商品輸送量を削減することで、環境負荷を軽減しています。





## ■コカ・コーラシステムのサステナビリティへの取り組みについて

日本コカ・コーラ株式会社と全国5社のボトリング会社などから構成されるコカ・コーラシステムは、「世界中をうるおし、さわやかさを提供すること。前向きな変化をもたらすこと。」の事業目的ののっとり、日本が直面する重要な課題に対し、ビジネスを通じて 変化をもたらしながら、未来を共創していくことに責任を持って取り組みます。2020年には「多様性の尊重」「地域社会」「資源」の3つのプラットフォームと9つの重点課題を特定し、システム共通のサステナビリティフレームワークを策定しました。各領域において事業活動を通じて社会課題の解決を目指すことで、持続可能な開発目標(SDGs)の達成にも貢献してまいります。詳しい活動内容については、最新のESGレポートをご覧ください。

<https://www.cocacola.co.jp/sustainability>

