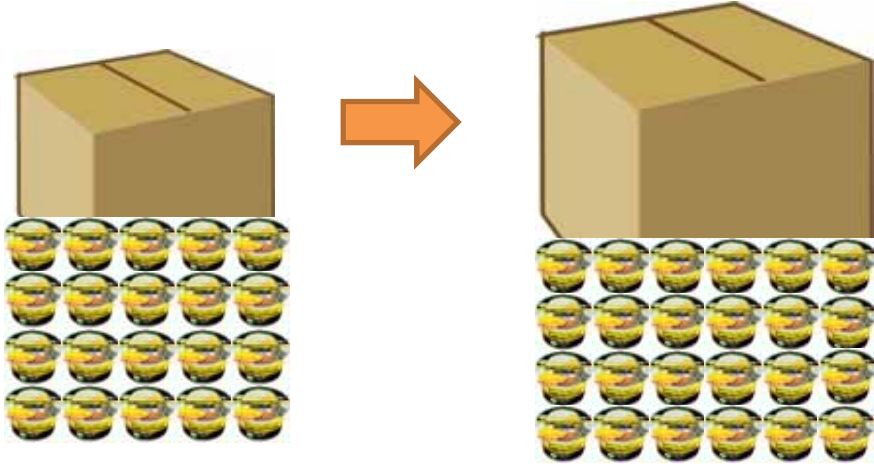


Ⅱ．飲料製造業

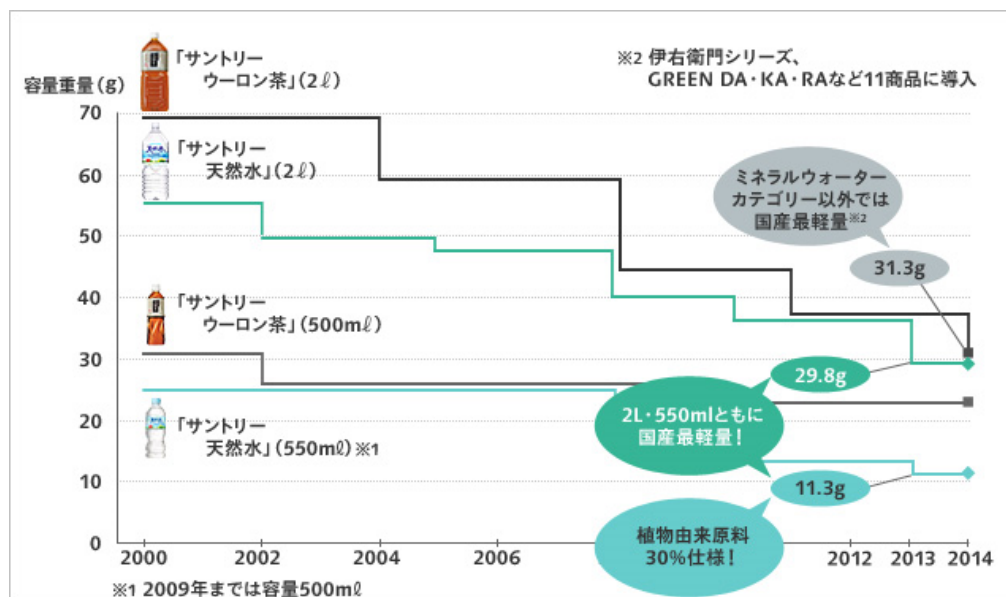
一部、食品製造業・飲料製造業を含む

023	オハヨー乳業株式会社	
業種名	食品製造業、飲料製造業	
取組項目	① 環境配慮設計（3R）	—
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	○
素材	① ガラスびん	—
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	—
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	○
取組概要	<③ その他環境配慮／⑥その他素材> ■CO2排出削減（輸送時の環境負荷低減） カップアイス（スムージー）の段ボールへの梱包数を「20」から「24」に変更することで、輸送効率を向上し、CO2 排出量の削減を図った。  カップアイス（スムージー） 	
出典	・ オハヨー乳業株式会社提供資料	

024	雪印メグミルク株式会社	
業種名	食品製造業、飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	○
素材	① ガラスびん	○
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	○
	④ プラスチック製容器包装	○
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	—
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん> ■軽量化・薄肉化・小型化 ■リユース（リターナブルびんの寿命向上） 宅配用の牛乳びんについて、2000 年に 244g から 189g への軽量化を実施した。その後、強度を維持したままびんの厚みを薄くして軽量化を図るために、2009 年の春にびんの外側にウレタン樹脂によるコーティングを実施することで、189g から 140g へさらに 26% の軽量化を実現した。これにより、びんの表面の傷を防止し、くり返し洗って何度も使うリターナブルびんとしての寿命も長くなっている。さらに、傷が付きにくいことから、中身本来の牛乳らしさをクリアに伝える力も高まっている。 リターナブル仕様に加えて軽量化したことにより、資源やエネルギーの節約、CO₂の排出量の削減など、環境負荷の低減に貢献し、さらに長寿命になっていることが、高く評価され、日本ガラスびん協会主催の「ガラスびんアワード 2009」で環境優秀賞を受賞した。	
	<①環境配慮設計（3R）／④プラスチック製容器包装> ■軽量化・薄肉化・小型化 マーガリン用容器の軽量化を行うことで、本体の容器重量を従来と比較して約 25%削減を図り、年換算で約 200t の樹脂使用量の削減を行った。軽量化の改良を行う際には、軽量化に伴う容器の強度低下を防止するため、容器本体と蓋の噛み合わせ構造の工夫を行った。 さらに、ユニバーサルデザイン（年齢や障がいにかかわらず、できるだけ多くの人々が利用可能であるようにデザイン、設計すること）を意識し、胴体部分に従来容器よりも目の粗い特殊加工を施し、マーガ	

	リンが付着しても滑りにくく持ちやすいデザインとした。これらの取組が評価され、社団法人日本包装技術協会主催の「2009 日本パッケージコンテスト」において、食品包装部門賞を受賞した。
	＜③その他の環境配慮／③紙製容器包装＞ ■食品ロスの削減（賞味期限の延長） 脱脂乳とクリームを分離して殺菌温度を低く抑え除菌および殺菌する「シルキーミルク製法」と「テトラ・トップ容器の殺菌」により、殺菌後の二次汚染を防止した。これにより、賞味期限を延長することが可能になった。 
	＜③その他の環境配慮／③紙製容器包装＞ ■環境ラベルの取得（FSC 認証紙） テトラパックの FSC ラベル（FSCC014047）付認証紙を使用することにより、世界の森林を育て続ける支援をし、責任ある木質資源の使用に寄与している。
出典	・ 雪印メグミルクウェブサイト ・ 雪印メグミルク活動報告書 ・ ガラスびんリサイクル促進協議会「びんの 3 R 通信」Vol26（2012 年 4 月 20 日発行） ・ 雪印メグミルク株式会社提供資料

025	サントリーホールディングス株式会社	
業種名	食品製造業、飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	○
素材	① ガラスびん	○
	② PET ボトル	○
	③ 紙製容器包装	○
	④ プラスチック製容器包装	○
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	○
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／① ガラスびん> ■リユース ビール・発泡酒や飲食店様用の清涼飲料のリターナブル容器は、自社ルートを使って回収し、洗浄して何度も繰り返し使用している（2013年度は、のべ 120 百万本回収・再利用）。	
	<①環境配慮設計（3R）／② PET ボトル> ■軽量化・薄肉化・小型化 2013 年 5 月にリニューアルした「サントリー天然水」に使用する 550ml PET ボトルは、植物由来原料を 30%使用した独自開発の国産最軽量※ ¹ 11.3g の PET ボトルを採用し、石油由来原料の使用量を 1 本あたり約 4 割削減した。また、2L PET ボトルは従来品よりも 1 本あたり 6g 軽量化（従来品の約 17%減）して 29.8g とし、国産 2L ペットボトルで初めて 30g 以下のボトル重量を実現。さらに、ミネラルウォーターカテゴリーを除く 2L でも国産最軽量※ ² となる 31.3g のペットボトルを開発。2014 年 1 月から「伊右衛門」、「サントリー ウーロン茶」など 11 商品に導入した。 ※1：国産ミネラルウォーターPET ボトル（500ml～600ml）対象。2013 年 4 月末現在 ※2：2013 年 12 月 20 時点（ミネラルウォーターカテゴリー除く）	



<①環境配慮設計（3R）／③紙製容器包装>

■軽量化・薄肉化・小型化

2010年4月より、焼酎・スピリッツの紙容器を、リサイクル適性の高い容器に順次切り替えており、一部製品を除き切り替えが完了。

2014年2月には、国産カジュアルワイン「デリカメゾン デリシャス」のリニューアルに合わせて、同様の紙容器を導入。従来は品質保持のため、内側にアルミニウム蒸着を施した容器を採用していたが、紙とアルミニウムを分離してリサイクルすることが困難であった。新しい紙容器では、よりリサイクル適性の高いシリカ（ガラス質）蒸着に変更した。



<①環境配慮設計（3R）／④ プラスチック製容器包装>

■易リサイクル化

2012 年には、国産ペットボトルのロールラベルとしては最薄となる $16\mu\text{m}$ （マイクロメートル）のラベルを実用化。2014 年 4 月からは、さらに薄肉化した $12\mu\text{m}$ のラベルを「サントリー天然水」2L ペットボトル、550ml ペットボトルに導入した。これにより、従来のラベルに比べて、CO₂ 排出量を 25%削減。ロールラベルを採用している全商品に導入している。



厚さ $12\mu\text{m}$ の国内最薄ロールラベル

<①環境配慮設計（3R）／⑥その他素材>

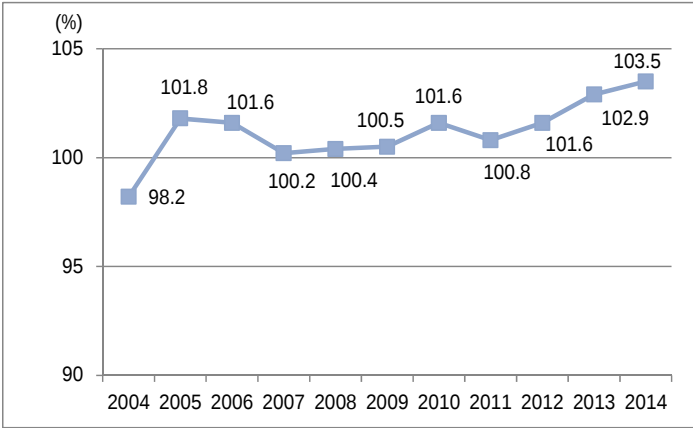
■軽量化・薄肉化・小型化

飲料のダンボールカーターのショートフラップ化に取り組み、2012 年春から清涼飲料の小容量ペットボトル製品の一部に導入を開始。これにより、従来の段ボールに比べて紙の使用量を約 20%の削減。



サイド部の段ボール使用量を削減したショートフラップ段ボール

	<③ その他環境配慮／② PET ボトル> ■ 素材の変更等（リサイクル素材の使用） 2011 年、サントリー食品インターナショナル（株）は、協栄産業（株）と協働で、国内飲料業界で初めてペットボトルの B to B メカニカルリサイクルシステムを構築した。約 1 年間の運用結果をふまえて、再生 PET 樹脂の使用量を 50%から 100%へと拡大。PET 樹脂の製造時を含む CO2 排出量を石油由来原料 100%のボトルと比較して 83%削減した。 <pre> graph LR subgraph "ペットボトルの精製プロセス" A[石油] --> B[PET粗原料] B --> C[PET樹脂] C --> D[プリフォーム] D --> E[ペットボトル] end subgraph "メカニカルリサイクル" F[熱・真空等による除染] --> G[洗浄] G --> H[粉碎] end H --> C </pre>
出典	・ サントリーグループウェブサイト ・ サントリーグループ CSR レポート

026	アサヒグループホールディングス株式会社																								
業種名	食品製造業、飲料製造業																								
取組項目	① 環境配慮設計（3R）	○																							
	② 環境配慮設計（3R 以外）	○																							
	③ その他環境配慮	○																							
素材	① ガラスびん	○																							
	② PET ボトル	○																							
	③ 紙製容器包装	○																							
	④ プラスチック製容器包装	○																							
	⑤ アルミ、スチール	○																							
	⑥ その他素材	○																							
取組概要	<①環境配慮設計（3R）、② 環境配慮設計（3R 以外）／①ガラスびん> ■軽量化・薄肉化・小型化 ■素材の変更等（リサイクル素材の使用） 石塚硝子（株）と共同で、ガラスびんの原料としてカレットを90%以上使用した「エコロジーボトル」を採用。さらに軽量化しワイン瓶の高さは変えずに重量を従来品比で約18%低減となった。																								
	<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん> ■リターナブルびんの採用 リターナブルびんは「サイダー200」「バヤリースオレンジ 200」「ウィルキンソン 190」など8種類の商品で使用しており、2014年度は494万本が出荷され、478万本が回収された。 ビールびんは、消費された後にほぼ100%がビール工場に戻り、リユースされており、循環型社会の形成に寄与している。																								
	<table><caption>リターナブルびん（ビールびん）の回収率の推移</caption><thead><tr><th>年</th><th>回収率 (%)</th></tr></thead><tbody><tr><td>2004</td><td>98.2</td></tr><tr><td>2005</td><td>101.8</td></tr><tr><td>2006</td><td>101.6</td></tr><tr><td>2007</td><td>100.2</td></tr><tr><td>2008</td><td>100.4</td></tr><tr><td>2009</td><td>100.5</td></tr><tr><td>2010</td><td>101.6</td></tr><tr><td>2011</td><td>100.8</td></tr><tr><td>2012</td><td>101.6</td></tr><tr><td>2013</td><td>102.9</td></tr><tr><td>2014</td><td>103.5</td></tr></tbody></table>		年	回収率 (%)	2004	98.2	2005	101.8	2006	101.6	2007	100.2	2008	100.4	2009	100.5	2010	101.6	2011	100.8	2012	101.6	2013	102.9	2014
年	回収率 (%)																								
2004	98.2																								
2005	101.8																								
2006	101.6																								
2007	100.2																								
2008	100.4																								
2009	100.5																								
2010	101.6																								
2011	100.8																								
2012	101.6																								
2013	102.9																								
2014	103.5																								
<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん>																									

■軽量化・薄肉化・小型化（ビール中瓶軽量化）

容器品質の向上と環境負荷の低減を目的として、3 社共通の「擦り傷対策びん」（中びん 500ml）を 2014 年 10 月から導入した。

従来中びんは、製造時や配送時に側面やラベルに擦り傷が発生することが課題であったが、びんの胴部を 0.2mm～0.3mm 程度凹ませることによって、擦り傷の発生面積を抑制、ラベルを保護し、容器品質の向上につなげた。また、1 本あたり 10 g の軽量化にもつながり、今後すべて「擦り傷対策びん」に切り替わった場合は、びんの製造時および配送時の CO2 排出量を年間約 175 t 削減できることとなる（3 社合計）。

<①環境配慮設計（3R）、②環境配慮設計（3R 以外）／②PET ボトル>

■軽量化・薄肉化・小型化

■CO2 排出削減

2L ペットボトルでは国内トップレベルの軽量化となる「らくエコボトル」を採用し、自社工場で製造する商品に展開している。

2012 年は、三ツ矢サイダーPET1.5L をはじめとした炭酸カテゴリーの大型ペットボトル 1 本あたりの重量を従来品の 48g から 45g と 3g の軽量化。2014 年は、「おいしい水 六甲」「おいしい水 富士山」の PET600ml について、ペットボトル 1 本あたり従来品 24g から 15.4g と 8.6g の軽量化を行った。



樹脂量を減らし環境負荷を低減した「らくエコボトル」

<①環境配慮設計（3R）／④プラスチック製容器包装>

■軽量化・薄肉化・小型化

ポリ乳酸（植物由来のポリエステル類の一種）を使用した樽生シュリンクキャップの開発に成功。シュリンクキャップに植物由来の原料を使用することで、従来に比べてCO2 排出量を約 6 割削減。2008 年末までに全工場に展開している。

環境問題に対する省資源化を図る目的としてキャップ軽量化を進め、軽量化対応によるキャップ装着設備変更を最小限とし、従来キャップより重量を 20%削減した 2.1g の国内最軽量クラスの飲料用キャップを開発した。開発キャップは茶・水飲料用として使用している。



改善前



改善後

<①環境配慮設計（3R）／⑤アルミ、スチール>

■軽量化・薄肉化・小型化

中味を直接収める 1 次容器のうち、缶についてケイ素含有量が高いリサイクル原料の使用比率を向上。また、缶の肉厚分布を見直すことにより、缶の強度を高め、従来以上の薄肉化を実現した。

また、ビール系飲料の上蓋のアルミ使用量を従来比で 9%減らす技術（206 径スーパーエンド）を開発。2008 年 6 月から順次切り替えた。さらに 2013 年度より、災害時などの不測の事態にも安定供給できるように 204 径を順次導入している。

その他、サプライヤーとともに以下の取り組みを実施した。

○東洋製罐株式会社と共同での取組

「加圧殺菌方式を用いた高ガスボリューム缶製品の製造方法」を開発。この製造方法は、炭酸飲料を容器に充填した後に殺菌する際、容器に外圧をかけることで差圧上昇を抑える技術を用いている。缶内の差圧が相対的に下がり、ワンランク下の耐圧強度の缶体の使用が可能となるため、従来に比べてアルミ使用量の 18%削減となる。

○昭和アルミニウム缶株式会社と共同での取組

アルミ使用量を従来よりも削減できる独自の形状の缶体を開発。缶蓋周縁部を内側に寝かせた独自形状をとっており、缶蓋の表面積を約

6%減少、板厚を 0.01mm 薄肉化することで、アルミ使用量の約 9%削減となる。

2012 年より、ワンダ 金の微糖にて軽量ビード缶を展開。軽量ビード缶はスチールの使用量を従来品（26.7 g）比 18%減少させた軽量缶（21.9 g）である。

<①環境配慮設計（3R）／⑥その他素材>

■軽量化・薄肉化・小型化

○軽量化ダンボールカートン

2013 年よりビール系飲料 350ml マルチパック用缶の梱包で従来比約 17%軽量化した段ボールカートンを導入。大手段ボールメーカー レンゴー（株）との共同開発により誕生した業界初となる「軽量・波型カットカートン」は、段ボールの表面に使う原料や配合比率を改良することで、従来 205g だった 1 カートンあたりの重量を 170g まで抑え、紙使用量を減少。2014 年中に全 8 工場の 350ml マルチパック用缶ラインへの導入を予定しており、これにより年間で段ボール重量は約 3,000 トン、CO₂ も 1,480 トン規模の削減の見込みである。

○段ボールカートンの形状工夫

段ボールカートンについて、カートンの形状工夫によって積載時のカートン胴膨れによる外観劣化を抑制し、また、従来以上の多段積み保管でも問題が生じない、炭酸飲料用 PET ボトル商品としては国内最軽量の実現。500ml は重量比で 19%減、1.5L は最大で 16%減となり、年間 970t の省資源効果と 400t の CO₂ 削減が見込まれる。



改善前



改善後

○カートンのフラップ面積の縮小

一級茶葉ウーロン茶 PET500ml で使用するカートンの短側面フラップ面積を縮小した“ショートフラップカートン”を採用し、従来より使用量を 4～10%削減、これに関わる CO₂ 排出量を 7～15g/枚

	の削減を進めた。
	＜③その他環境配慮／⑤アルミ、スチール＞ ■CO₂ 排出削減（製造時の環境負荷低減） 製造過程において貴重な資源である “水” を全く使用せず、また、内面塗装がなく塗装後の焼付けもしないため CO₂ 排出量も従来の 2 ピース缶と比較し大幅に削減した『TULC（タルク）缶』を、1994 年から導入している。
	＜③その他環境配慮／④プラスチック製容器包装＞ ■素材の変更（環境ラベルの取得、表示など） ■CO₂ 排出削減（バイオマス製品の採用） 環境にやさしい植物由来の原料であるトウモロコシのでんぷんから作られたポリ乳酸を 50%以上使用し、“バイオマスプラマーク” を取得した「バイオマスラベル」を一部商品に展開し、化石燃料資源の使用量を削減し、CO₂ 排出量を抑制している。PET ボトル入りの清涼飲料水のラベルとしては業界初の取り組みとして、2008 年に採用した。

	＜③その他環境配慮／③紙製容器包装＞ ■素材の変更等（間伐材の使用、環境ラベルの取得、表示など） 「間伐材マーク」を取得（国産間伐材を10%以上含む国産材を30%以上使用）した紙容器カートカンを採用。 
出典	・ アサヒグループホールディングス株式会社ウェブサイト ・ アサヒ飲料株式会社ウェブサイト ・ PET ボトルリサイクル推進協議会 PET ボトル 3R 改善事例集Ⅱ ・ アサヒグループホールディングス株式会社提供資料

027	味の素ゼネラルフーズ株式会社	
業種名	食品製造業、飲料製造業	
取組項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	○
	③ その他環境配慮	○
素材	① ガラスびん	○
	② PET ボトル	○
	③ 紙製容器包装	○
	④ プラスチック製容器包装	○
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	—
取組概要	<①環境配慮設計（3R）／③紙製容器包装> ■軽量化・薄肉化・小型化 スティックコーヒーの箱のコンパクト化や、ドリップパックの袋の薄肉化、チルドカップのフタの軽量化、ボトルコーヒーのキャップの軽量化・ラベルの薄肉化等を実施している。	
	<①環境配慮設計（3R）、③その他環境配慮／④プラスチック製容器包装> ■軽量化・薄肉化・小型化 ■CO2 排出削減 「ブレンディ」および「マキシム」スティック製品に使用しているスティックを約 6%薄肉化し、包材重量で約 100t、CO2 排出量で約 1,000 t を削減達成した。	
	<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん> ■詰め替え 詰め替えやすい袋商品使用によるビンの再利用を促進している。	
	<①環境配慮設計（3R）／②PET ボトル、④プラスチック製容器包装> ■易リサイクル化 ボトル・ビンではがしやすいラベルを採用している。	

	<②環境配慮設計（3R 以外）、③その他環境配慮／②PET ボトル> ■素材の変更等（リサイクル素材の使用） ■CO2 排出削減（輸送時の環境負荷低減） AGF ボトルコーヒー280ml、500ml、900ml 全品にて、回収されたPET ボトルをもう一度PET 樹脂にまで再生するケミカルリサイクルを採用している。2012 年から順次導入を開始し、同年 8 月には「フレンドリーボトル」として再生 PET ボトルを導入した。（リサイクル樹脂使用比率 50～100%）。 また、ボトルコーヒーの物流効率の向上と環境の負荷低減を目指している。3 つ生産拠点を設け、各生産拠点からの効率的な配送体制を整えることにより、2012 年度は直送比率が 77%となり、従来の 10 トン車から、増トン車（13 トン）または 20 トントレーラーの活用に努めた。 長距離輸送で商品を運ぶ際には、鉄道コンテナを約 30%利用しており、2005 年 5 月に第 1 回エコレールマーク認定企業に選ばれた。その後も、継続して CO2 の発生を低減する輸送手段の拡大に取り組んでいる。
出典	・ 味の素ゼネラルフーズ株式会社ウェブサイト ・ PET ボトルリサイクル推進協議会 PET ボトル 3R 改善事例集Ⅱ ・ 九都県市容器包装ダイエット宣言ウェブサイト

028	UCC 上島珈琲株式会社	
業種名	食品製造業、飲料製造業	
取組項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	○
	③ その他環境配慮	—
素材	① ガラスびん	○
	② PET ボトル	○
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	○
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	—
取組概要	<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん> ■易リサイクル化 ラベルを貼る糊を改良し、剥がしやすくした。 	
	<①環境配慮設計（3R）／②PET ボトル> ■軽量化・薄肉化・小型化 UCC 職人の珈琲 PET930ml のボトルライン成形・無菌充填システムの導入により、軽量化・薄肉化を行った。これにより、930mlPET ボトル 1 本あたりの重量は 36g から 30g に（軽量化率 16.7%）、キャップ 1 個あたりの重量は 3.0g から 2.65g に（軽量化率 11.7%）、ラベル 1 枚あたりの厚みは 50 ミクロンから 20 ミクロンに（薄肉化率 60%）なり、省資源・省エネルギーを実現した。  取組前 取組後	
	<①環境配慮設計（3R）／④プラスチック製容器包装>	

	■軽量化・薄肉化・小型化 ザ・ブレンド 114、117 のキャップを軽量化した。 
	<②環境配慮設計（3R 以外）／④ プラスチック製容器包装> ■CO2 排出削減（バイオマス製品の採用） スーパーアロマアロマリッチの外装パッケージの一部に、トウモロコシのでんぷんが原料の「バイオマスプラスチック」を採用した。 
出典	・ UCC 上島珈琲株式会社提供資料

029	大塚製薬株式会社	
業種名	食品製造業、飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	○
素材	① ガラスびん	—
	② PET ボトル	○
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	○
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	—
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）、③その他環境配慮／②PET ボトル> ■軽量化・薄肉化・小型化 ■CO2 排出削減（輸送時・製造時のエネルギー使用量削減） ポカリスエット 500mlPET ボトルにおいて、従来容器 27g から 18.3g へ約 30%削減し、2007 年に国内最軽量化を実現した。年間 3 億本生産する場合 2,700 トンの PET 樹脂が削減され、CO2 排出量に換算すると 8,300 トンの削減となる。 この軽量化の取組では、一般的な「無菌充填方式」への変更だけではボトル強度上の問題があり、当初 18g は困難と考えられていたが、品質面も考慮したうえで、日本で初めてキャップを締める直前に窒素を充填し、内部を陽圧にする日本初の「陽圧無菌充填方式」による製造方法の採用によってこれを達成した。さらに現在は、自社で PET 樹脂をプリフォーム※にし、それを基にボトルを製造することにより、薬剤の熱水でのボトルの洗浄・殺菌工程が不要になり、熱エネルギー削減に大きく貢献している。また、容器の調達を「ペットボトル容器→プリフォーム→ペット樹脂」へと変更することにより、輸送効率の向上を図った。 ※プリフォーム：試験管のような形をしたペットボトルの原型	

	
	＜①環境配慮設計（3R）、③その他環境配慮／④プラスチック製容器包装＞ ■軽量化・薄肉化・小型化 ■CO₂ 排出削減（製造時のエネルギー使用量削減） ラベルの厚みを従来の 60 ミクロンから 50 ミクロンへ、さらに「ポカリスエット」エコボトル（500ml）用ラベルは 50 ミクロンから 40 ミクロンへと薄肉化し、約 17%の減量化した。 また、ラベルを従来のストレッチタイプから巻きつけタイプに変更することにより、ラベリング時の加熱操作も不要となった。
出典	・ 大塚製薬株式会社ウェブサイト ・ 大塚グループ CSR 報告書

030	よつ葉乳業株式会社	
業種名	食品製造業、飲料製造業	
取組項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	—
素材	① ガラスびん	—
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	○
	④ プラスチック製容器包装	—
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	—
取組概要	<①環境配慮設計（3R）／③紙製容器包装> ■軽量化・薄肉化・小型化 チーズ類の紙箱について、紙カートン坪量（面積 1m²あたりの用紙の重さ）のゲージダウン及び紙箱の一部形状変更を行うことで、紙カートン重量で約 23%の減量化を図った。  取組前  取組後	
出典	・ よつ葉乳業株式会社提供資料	

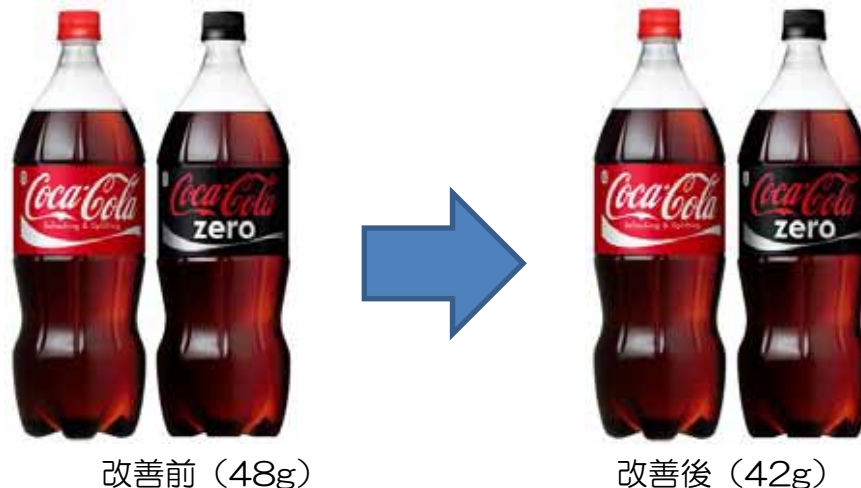
031	株式会社ヤクルト本社	
業種名	食品製造業、飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	—
素材	① ガラスびん	—
	② PET ボトル	○
	③ 紙製容器包装	○
	④ プラスチック製容器包装	○
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	○
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／②PET ボトル> ■軽量化・薄肉化・小型化 「蕃爽麗茶」の 2L PET 容器を 59g から 49g に軽量化し、PET 樹脂使用量を年間約 38t 削減見込みである。	
	<①環境配慮設計（3R）／③紙製容器包装、⑥その他素材> ■軽量化・薄肉化・小型化 「乳酸菌ソイα」では、アルミ箔を使用せず、PET 層を挿入することにより、必要な酸素バリア性を確保しつつ、CO2 排出量を従来に比べ約 15%削減した。	
	 また、集積用包装材において、乳製品用段ボールトレイに比べて短側面フラップ部をなくし、長側面フラップ部の面積を減らすことで、約 47%段ボール使用量を削減できる段ボールシートを採用している。これにより原紙使用量 7.2t を削減できた。	
	<①環境配慮設計（3R）／④プラスチック製容器包装> ■軽量化・薄肉化・小型化 ■易リサイクル化	

	包装材の合理化を推進し、食品容器包装では、「ヤクルト 400」類用容器の樹脂使用量 145t を削減した。 PET 容器入り商品である「蕃爽麗茶」、「レモリア」、「お茶」（ホット販売用を除く）では、樹脂キャップを単一素材化し、シュリンクラベルを約 20%薄肉化した。
	＜①環境配慮設計（3R）／④プラスチック製容器包装＞ ■易リサイクル化 ジョア容器の蓋材をアルミからポリスチレン主体のプラスチックに変更。このことにより、CO2 排出量を約 15%削減（メーカー計算値）するとともに、分別廃棄しやすさが向上した。 
	＜①環境配慮設計（3R）／④プラスチック製容器包装＞ ■リサイクルの推進（製造工程で発生するゴミの再利用） 本社工場やボトリング会社で発生した容器包装ゴミについては、素材ごとに分別し再資源化を図っている。プラスチック容器については、ポリスチレン樹脂に再生されてパソコンや音響機器のフレーム等に再利用されるほか、一部はリサイクル意識の啓発のためにプラリサイクル品として定規やオープナーなどに加工し、工場見学や環境イベントに来場された方々に配付している。
出典	・ 株式会社ヤクルト本社ウェブサイト ・ ヤクルト 社会環境レポート 2014 ・ PET ボトルリサイクル推進協議会 PET ボトル 3R 改善事例集Ⅱ

032	日本コカ・コーラ株式会社	
業種名	飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	○
素材	① ガラスびん	○
	② PET ボトル	○
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	○
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	—
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん> ■軽量化・薄肉化・小型化（ボトルの軽量化） 従来のリターナブルびんは、369g のびん重量、192ml の内容量であったが、2010 年より採用の軽量リターナブルびんは従来びんに比べ、119g、32%軽量化し、且つ、外寸はそのままに内容量は 242ml と 50ml 増量が可能となった。 これらは、主としてホテルやレストランなど空びんの返却が担保されている飲食業向けに販売している。  改善前（369g） 改善後（250g）	
	<①環境配慮設計（3R）／②PET ボトル> ■軽量化・薄肉化・小型化（ボトルの軽量化） フラッグシップ商品である「コカ・コーラ」及び「コカ・コーラ ゼ	

ロ」の 1500mlPET ボトルの重量を、従来の 48 g から 42 g に軽量化した(2012 年)。続いて、他の 1.5L 炭酸製品へも展開した。また一部の工場でロールラベルを採用し、さらに軽量化を実現した。

これにより、1.5L ボトル 1 本当りの重量が 48 g から 42 g に (PET ボトル軽量化率：▲13%)、ラベル 1 枚当りの重量が 1.5g から 0.5g (一部製品) に (ラベル軽量化率：▲67%) 削減した。



＜①環境配慮設計 (3R)、③その他の環境配慮／②PET ボトル＞

■軽量化・薄肉化・小型化

■商品への環境情報の提示

軽量化ボトルには、環境にやさしい軽量化ボトルであることが一目でわかるイラスト入りのマークをつけている。



ぺこらくボトル 
つぶしやすい、しかも、注ぎやすい。

Oeco るボトル しぼる「い・ろ・は・す (ILOHAS)」

「い・ろ・は・す (ILOHAS)」では、簡単にしぼってつぶせるためリサイクル時の減容化を実現するとともに、多角形リブ構造により軽量化と強度の両立も実現した。ネック部分の重量は従来品より 20% 削減、プラントボトルの採用で石油使用量の削減も可能となった (2010 年 5 月末現在／日本コカ・コーラ調べ)

これにより、従来容器と比較して 20.5g (500ml) から 12g (520ml)、及び 42g (1000ml) から 18g (1020ml) と約 40% 軽量化した。



○「ペコらくボトル」

「つぶしやすさ」と「注ぎやすさ」を両立した新しい大型ペットボトル（2L）を「爽健美茶」をはじめとする、茶系飲料製品に 2015 年 2 月より採用開始。重量については同等量比較で 35g から 29g に軽量化した。

<①環境配慮設計（3R）／④プラスチック製容器包装>

■軽量化・薄肉化・小型化

PET ボトルのラベルやキャップで軽量化に取り組んでおり、ラベル面積を小さくし、従来品に比べて樹脂の使用量を大幅に削減したラベルの採用や、樹脂の使用量を減らした「軽量化キャップ」の導入を進めている。

<③その他の環境配慮／②PET ボトル>

■CO₂ 排出削減（バイオマス製品の採用）

再生可能な植物由来素材を使用した「プラントボトル」

2009 年から再生可能な植物由来素材を一部（5～30％）使用した、次世代型 PET ボトル「プラントボトル」を導入している。「プラントボトル」は、形状・重量・強度が変わらず、既存のリサイクル工場で 100％リサイクル出来るのが特長で、ウォーターブランド「い・ろ・は・す（ILOHAS）」およびフレーバーウォーター「い・ろ・は・す みかん」、「い・ろ・は・す りんご」のすべての製品（280ml・340ml・555ml・1,020ml・1,555ml）に採用されている。「プラントボトル」の導入による環境負荷低減効果としては、2009 年から 2013 年末までに約 6,800kl 相当の原油使用量削減と同等の効果となった

	(2010 年～2013 年の「プラントボトル」の販売実績に基づき自社にて算出) 「プラントボトル」は、サトウキビなどから砂糖が精製される工程の副産物である糖蜜（廃糖蜜）などを原材料として素材の一部（5～30%）に使用することで、非再生資源である石油への依存軽減に寄与することが出来る。PET 樹脂は、重量の 30%を占めるモノエチレングリコール（MEG）と 70%を占める精製テレフタル酸（PTA）という 2 種類の素材からできており、このうち MEG を植物由来素材でつくり出すことが可能である。PET 樹脂の製造開始時および終了時に植物由来素材の含有量の変動するため、植物由来素材の混合率は最小 5%から、最大 30%となる。 コカ・コーラシステムでは、将来的に 100%植物由来のボトルの実現を目指して引き続き開発研究を進めている。
	＜③その他の環境配慮＞ ■環境に配慮した容器包装設計指針等の導入 コカ・コーラシステムでは、「サスティナブル・パッケージ（持続可能な容器）※」という自社コンセプトに基づき、パッケージ素材の使用量削減、飲用後のパッケージの回収、リサイクル推進を通じて、資源の循環利用に取り組んでいる。軽量化の推進においては、製品の安全や使いやすさの担保というパッケージ本来の役割と軽量化を両立させるところが開発上のチャレンジとなる。 ※サスティナブル・パッケージ：「使いやすさ」「環境配慮」「FUN（楽しさ）」の 3 つの要件から成るコカ・コーラシステムのパッケージ戦略
出典	・ 日本コカ・コーラ株式会社ウェブサイト ・ コカ・コーラ サスティナビリティレポート ・ 日本コカ・コーラ株式会社提供資料

033	ポッカサッポロフード&ビバレッジ株式会社	
業種名	飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	—
素材	① ガラスびん	○
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	—
	⑤ アルミ、スチール	○
	⑥ その他素材	—
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん> ■軽量化・薄肉化・小型化（ガラスびんの軽量化） 環境配慮と利便性の観点からボトル軽量化を行った。 当該商品は自販機販売商品でもあるため、強度や自販機適正には気を遣い且つ保存性、密封開栓性といった必要な品質や機能を保持しつつ、軽量化が図れないか検討を行った。検討の際には、ガラスびんメーカー、キャップメーカーおよび充填工場と協議。複数回テスト・評価・調整を繰り返し品質・ライン適正を確立した。 しかしながら、軽量びん初回吹製後に東日本大震災が発生、供給量確保のため一旦旧仕様（共通仕様）に戻さなければいけないという不測の事態が発生したが、3 ヶ月後より供給が可能になり、以後完全切り替えを実施した。 ボトルの軽量化により、ボトル重量が 174g/本から 166g/本になり、8g（4.6％）の省資源化となった。	
	 <①環境配慮設計（3R）／⑤アルミ、スチール>	

	■軽量化・薄肉化・小型化（ボトルの軽量化） 環境配慮の観点から缶に3本や5本のビード（線）を入れたECOビード缶を採用し、使用する鉄材を減らすことで低CO₂排出量を実現し、缶の薄肉・軽量化を行った。 当該商品はレトルト殺菌を行うため、缶の強度だけでなく殺菌・冷却条件、レトルト設備まで踏みこんだ確認・検証が必要となった。検討の際には、缶メーカー、各種設備業者および充填工場と協議。板厚を薄くしたことで製造ライン上で凹みが発生しやすくなり、解決のため様々な設備調整も実施した。複数回テスト・評価・調整を繰り返し品質・ライン適正を確立した。 これにより、缶板厚は0.17mmから0.15mmと0.02mm減少となり、重量では33.4gから29.5gと-3.9g、約11.7%の削減となった。 The image shows two rows of Pokka Coffee cans. The top row, labeled '改善前' (Before Improvement), shows two cans: one with a dark label and one with a gold label. The bottom row, labeled '改善後' (After Improvement), shows two thinner cans with similar labels. The improved cans are visibly thinner than the original ones.
出典	・ポッカサッポロフード&ビバレッジ株式会社ウェブサイト ・ポッカサッポロフード&ビバレッジ株式会社提供資料

034	カルピス株式会社	
業種名	飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	○
	③ その他環境配慮	○
素材	① ガラスびん	—
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	○
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	—
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）、②環境配慮設計（3R 以外）、③その他環境配慮／④プラスチック製容器包装> ■易リサイクル化（分別不要） ■食品ロスの削減（酸素バリア機能付与） ■CO2 排出削減（バイオマス製品の採用） 2012 年、17 年ぶりにリニューアルした「カルピス」の容器「ピースボトル」は、お客さまの声をもとに、よりおいしく、より快適に楽しんでいただき、さらに環境にも配慮しながらも “これまでのように愛着をもてること” をコンセプトに、2 年以上の開発期間を経て完成した。 「ピースボトル」はボトル、キャップ、シュリンクラベル全てがプラスチック素材から作られており、ラベルを外したり、キャップを取るなどの面倒な容器の分解等を行うことなく、リサイクルが可能である。 製品改訂にあたっては、持ちやすさ、注ぎやすさ、遮光性、酸素バリア性能等を付与するために、プラスチックボトルを選定した。しかし、プラスチックは、燃焼時に CO2 が排出されたり、リサイクル率もまだまだ低い等、環境面でのイメージは低い素材である。そこで、植物由来の原料から作られた、バイオポリエチレンを 10% 使用し、環境に配慮しました。日本有機資源協会の認定する「バイオマスマーク」を取得し、パッケージにも表示している。 さらに、酸素バリア機能のある素材の層を設けることで、常温保存 9 ヶ月の賞味期間を実現している。	

	ピースボトル バイオマスマーク
	＜③その他環境配慮＞ ■ISO・環境ラベル等の各種規格の認定 カルピス株式会社では、商品やパッケージの研究開発・改良の段階で環境負荷を低減するため、商品を環境側面で評価する環境アセスメントを実施している。また、国際的な環境マネジメントシステムの規格であるISO14001の認証を全社で取得し、継続的な改善を推進している。
出典	・カルピス株式会社ウェブサイト ・カルピス株式会社CSRレポート ・日本有機資源協会ウェブサイト ・カルピス株式会社提供資料

035	ダイドードリンコ株式会社	
業種名	飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	—
素材	① ガラスびん	—
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	—
	⑤ アルミ、スチール	○
	⑥ その他素材	—
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／⑤アルミ、スチール> ■軽量化・薄肉化・小型化 缶コーヒー中心に販売しているため、スチール缶の軽量化に注力しており、環境配慮型のスチール缶（TULC ビード缶）を採用している。TULC ビード缶は、二酸化炭素の排出量を大幅に削減するとともに、加工時に水を使用せず、洗浄水処理で発生する固形廃棄物もほぼゼロとなっている。また、従来缶と比較して、37.2g（1987 年度）から 24.9g（2013 年度）と、約 33% の大幅な軽量化を実現している。  改善前 改善後	
出典	・ ダイドードリンコ株式会社ウェブサイト ・ ダイドードリンコ株式会社提供資料	

036	玉露園食品工業株式会社	
業種名	食料品製造業、飲料製造業	
取組項目	① 環境配慮設計（3R）	—
	② 環境配慮設計（3R 以外）	○
	③ その他環境配慮	—
素材	① ガラスびん	—
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	○
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	—
取組概要	<② 環境配慮設計（3R 以外）／④プラスチック製容器包装> ■素材の変更等 丸い筒型のポリエチレン容器をやめ、缶からチャックが付いたスタンドパックへの切り替えを推進。こんぶ茶 45g 缶タイプからスタンドタイプ 50g、梅こんぶ茶 40g 缶タイプからスタンドタイプ 45g に移行しており、2013 年度末には、それぞれ缶の売上げの 32%、34%を占めるまで移行。スタンドタイプ袋も内容量変更にともない、袋の重さを 1g 減量している。 また、新製品及び PB 商品についてもスタンド袋タイプを奨励して資材の減量化を推し進めている。	
出典	・ 九都県市容器包装ダイエット宣言ウェブサイト	

037	アクアクララ株式会社	
業種名	飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	—
素材	① ガラスびん	—
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	—
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	○
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／⑥その他素材> ■簡素化 ■リユース 段ボール外箱をなくして簡素化することにより、段ボール使用量はゼロになった。また、硬質プラスチックボトルを使用する事により、ボトルのリターナブル化を図った。これにより、樹脂消費量を 1/2～1/3 以下に低減することができた。 また、環境を配慮し、ボトルの洗浄剤は酸素系を用いている。	
出典	・ アクアクララ株式会社提供資料	

038	株式会社近江ミネラルウォーターサービス	
業種名	飲料製造業	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	—
素材	① ガラスびん	—
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	—
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	○
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／⑥その他素材> ■その他（リユース容器容器の採用） ペットボトル容器がまだ流通していなかった昭和 60 年代に、リユース容器による水の宅配を検討していたが、ガラス容器では破損の恐れがあるため、人工透析で使用していた容器を参考にポリタンクでのリユース容器による水の宅配を日本で初めて開始した。 当時は水自体の需要が少なかったが、徐々に需要が増えていった。	
出典	・ 株式会社近江ミネラルウォーターサービス提供資料	

039	サッポロビール株式会社	
業種名	飲料製造業（酒類製造業）	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	○
素材	① ガラスびん	○
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	—
	⑤ アルミ、スチール	○
	⑥ その他素材	○
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん> ■リユース（リターナブルびんの採用） サッポロビール（株）がビールを提供する際に使用するびんや樽は、リターナブル容器として、容器保証金制度※にもとづいて繰り返し再利用（リユース）される。これらは消費者の協力を得て、ほぼ 100% 回収されている。傷ついたびんや再使用に適さなくなったびんはカレット化（破碎）され、新しいびんの原料となる。 ※ビール販売時に容器保証金を預かり、空容器のご返却時に保証金を返す制度	
	<①環境配慮設計（3R）／③紙製容器包装、⑤アルミ、スチール、⑥その他素材> ■軽量化・薄肉化・小型化 2007 年よりアルミ缶製品の上面口径の約 2mm 縮小化を開始し、2009 年春に全工場で完了。350ml 缶 1 本当たりのアルミ使用量を 1.9%削減した。また、段ボールメーカーとの共同開発で段ボール使用量を約 1%削減した「らくもてケース」の開発と展開、6 缶紙パックの形状の見直しによる紙の使用量削減など、容器・包装の軽量化によるリデュースに積極的に取り組んでいる。	
	<①環境配慮設計（3R）／⑥その他素材> ■軽量化・薄肉化・小型化 2011 年 4 月より、缶ビール 500ml の段ボールケース（6 缶紙パック入りを除く）に軽量のライナー（段ボールの中芯（波状の紙）を	

挟む板状の紙）を採用することで、段ボールの原紙使用量の削減を図った。これにより、ケース 1 枚当たりの段ボール使用量を 3.8%削減した。

また、「ネクターサワー」などの低アルコール飲料（350ml 入りアルミ缶）の段ボールケースについても、さまざまな評価試験を実施し、2011 年 2 月より軽量ライナーの採用を決定。これにより、ケース 1 枚当たりの段ボール使用量を 16.4%削減した。



＜③その他環境配慮＞

■CO2 排出削減

ビールラインをまるごと交換できるビールライン分離型サーバーを開発し、飲食店から回収したビールラインを専用のメンテナンスセンターで一括洗浄する「サッポロセパレシステム」を 2002 年から導入している。

このシステムは、ビールラインの衛生管理を向上させることで、樽生ビール本来のおいしさを提供すると同時に、環境面にも配慮した取り組みである。従来は冷却部かビールラインのどちらかが故障すれば、サーバー全体を廃棄せざるを得なかったが、本システムでは、故障箇所のみを交換できるため、廃棄物および CO2 の削減につながる。導入から 10 年間での環境成果を検証した結果、1,779 トンの廃棄物抑制および 6,561 トンの CO2 排出抑制効果を確認した。

	サッポロビール独自のサッポロセパレシシステム お店で使用 樽生ビールは、専用のサーバーで提供することで、きめ細かな泡をつくり、樽生ビールならではのおいしさを実現しています。 メンテナンスセンターで洗浄・検査 交換したビールラインをメンテナンスセンターに回収し、専用の洗浄機で隅々まで徹底的に洗浄することで新品同様になります。 お店の品質管理 ビールラインの洗浄など、お店の品質管理を「サッポロセパレシシステム」がサポートします。 ビールラインを交換 ビールラインと冷却部の2つのユニットに分かれているため、お店で簡単に取り出すことができ、まるごと交換できます。 サーバーの長寿命化により 廃棄物を削減 サッポロセパレシシステム
出典	・ サッポロホールディングス株式会社ウェブサイト ・ サッポログループ CSR レポート ・ サッポロホールディングス株式会社提供資料

O40	大口酒造株式会社																																													
業種名	飲料製造業（酒類製造業）																																													
取組項目	① 環境配慮設計（3R）	○																																												
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—																																												
	③ その他環境配慮	—																																												
素材	① ガラスびん	○																																												
	② PET ボトル	—																																												
	③ 紙製容器包装	○																																												
	④ プラスチック製容器包装	—																																												
	⑤ アルミ、スチール	—																																												
	⑥ その他素材	—																																												
取組概要	<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん> ■リターナブルびんの採用 平成 13 年までワンウェイビンを利用していたが、PL 法等市場の流れから再利用を断念。環境省が進める「循環型社会形成実証事業」の一つにリターナブルビン（R 瓶）の新たなシステムをつくるモデル事業「南九州における 900ml 茶瓶統一リユースモデル事業」が採択された。 リターナブルびんの導入により、10 年間でCO2 排出量を約 1,932 トン抑制した。 R900ビンの回収率と、 R900ビン使用によるCO2削減量 <table border="1"><thead><tr><th>年度</th><th>全国回収率 (%)</th><th>鹿児島県内回収率 (%)</th><th>CO2削減量 (t)</th></tr></thead><tbody><tr><td>H.16</td><td>15</td><td>30</td><td>80</td></tr><tr><td>H.17</td><td>22</td><td>42</td><td>110</td></tr><tr><td>H.18</td><td>23</td><td>46</td><td>140</td></tr><tr><td>H.19</td><td>28</td><td>60</td><td>200</td></tr><tr><td>H.20</td><td>29</td><td>68</td><td>220</td></tr><tr><td>H.21</td><td>28</td><td>70</td><td>210</td></tr><tr><td>H.22</td><td>29</td><td>70</td><td>210</td></tr><tr><td>H.23</td><td>25</td><td>58</td><td>180</td></tr><tr><td>H.24</td><td>32</td><td>75</td><td>210</td></tr><tr><td>H.25</td><td>28</td><td>62</td><td>190</td></tr></tbody></table>		年度	全国回収率 (%)	鹿児島県内回収率 (%)	CO2削減量 (t)	H.16	15	30	80	H.17	22	42	110	H.18	23	46	140	H.19	28	60	200	H.20	29	68	220	H.21	28	70	210	H.22	29	70	210	H.23	25	58	180	H.24	32	75	210	H.25	28	62	190
	年度	全国回収率 (%)	鹿児島県内回収率 (%)	CO2削減量 (t)																																										
	H.16	15	30	80																																										
	H.17	22	42	110																																										
	H.18	23	46	140																																										
	H.19	28	60	200																																										
	H.20	29	68	220																																										
	H.21	28	70	210																																										
	H.22	29	70	210																																										
	H.23	25	58	180																																										
H.24	32	75	210																																											
H.25	28	62	190																																											

	＜① 環境配慮設計（3R）／① ガラスびん・③ 紙製容器包装＞ ■リサイクルの推進 伊佐市内の酒屋にて回収した空きビンや焼酎紙パックを、大口酒造に集め、まとめてリサイクルする制度を平成 24 年から開始。
出典	・ 大口酒造株式会社ウェブサイト

O41	朝日酒造株式会社	
業種名	飲料製造業（酒類製造業）	
取組 項目	① 環境配慮設計（3R）	○
	② 環境配慮設計（3R 以外）	—
	③ その他環境配慮	—
素材	① ガラスびん	○
	② PET ボトル	—
	③ 紙製容器包装	—
	④ プラスチック製容器包装	—
	⑤ アルミ、スチール	—
	⑥ その他素材	—
取組 概要	<①環境配慮設計（3R）／①ガラスびん> ■リターナブルびんの採用 1999 年より 720ml（4 合）びんを、日本リターナブルびん普及協会より規格化されたびんを採用しており、2009 年 9 月現在、茶・緑ビンを使用した 720ml 商品にリユースびんを使用している。 86 期（2005 年 9 月までの一年間）は約 11 万本、87 期（2006 年 9 月までの 1 年間）は約 7 万 4 千本、88 期（2007 年 9 月までの 1 年間）は約 33 万 5 千本、89 期（2008 年 9 月までの 1 年間）は約 29 万 3 千本、90 期（2009 年 9 月までの 1 年間）は約 36 万 4 千本が回収、リユースされた。 また、リユースびんの流通を高めるために、販売店や消費者に対して営業部を中心に、営業活動や情報発信等の啓蒙活動を行っている。	
出典	・ 朝日酒造 環境報告書	