

# 環境負荷低減の取り組み

北海道の豊かな自然環境を守りながら、次世代に引き継いでいくために。私たちは事業活動のあらゆるプロセスで、環境負荷低減の取り組みを進めています。

## 環境に対する基本的な考え方

### 環境理念

北海道コカ・コーラグループは、責任ある企業市民として、地球環境の保全に配慮した事業活動を行い、地域の豊かな環境の維持と社会の継続的な発展に貢献します。

### 環境行動指針

- 1、省エネルギー、省資源に努め、環境負荷を低減します。
- 2、事業活動に伴う廃棄物の削減と再資源化を促進するとともに、汚染の予防に努めます。
- 3、環境保全に対する全従業員の意識向上を図り、グループをあげて環境保全活動に取り組みます。
- 4、地域社会における環境保全活動への協力・支援を推進します。
- 5、環境に配慮した物品の購入を促進します。
- 6、環境関連法規制、KORE（コカ・コーラシステムが定める基準）及びその他の要求事項を遵守します。

### ISO14001 認証取得

2010年2月、本社敷地内に所在する当社グループの各事業所で、環境マネジメントシステムの国際規格である「ISO14001」の認証を取得し、2017年11月に2015年版へ移行しました。その後も自ら決定した環境行動指針のもとで、事業活動・製品及びサービスが環境に与える影響を引き続き把握・評価・是正しながら継続的に改善を重ねることで、省資源・省エネルギーに代表される環境負荷の低減に努めています。同時に、廃棄物の削減と再資源化の促進、汚染の予防、そして環境保全に対する全従業員の意識のさらなる向上にも、積極的に取り組んでいます。



ISO14001登録証

## 地球温暖化の防止に向けて

### 夏季・冬季節電

当社では7月1日から9月30日の間、9時～20時までの時間帯は約5万台の自動販売機を対象に6つのグループに分けて、冷却運転を輪番で停止させています。これにより最大使用時と比べて約15%の電力削減を実現させました。また冬季も冷却運転の輪番停止を通じて、自主的な電力削減に取り組んでいます。



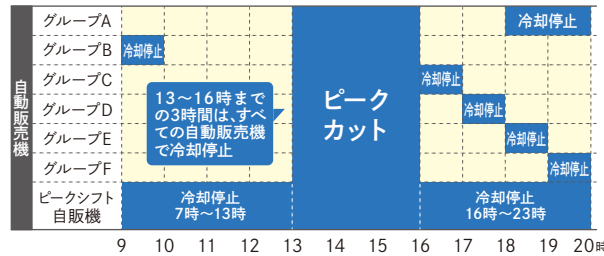
### ピークシフト自販機

電力使用がピークとなる時間帯で最大16時間冷却運転を停止しても冷たい製品が販売できる、省エネ性能にきわめて優れた自動販売機。それが2013年に北海道初登場となった「ピークシフト自販機」です。ポイントは保冷性能の高い真空断熱材の採用により、冷却のための電力使用を日中から電力に余裕のある夜間にシフトすることで日中の電力消費を約95%（※）削減します。また冬に一部製品を加熱する際も、ヒーターの消費電力が20%（※）程度少なくなり、冷却に使う電力と合わせても68%（※）の電力削減が可能になります。この自販機は2013年度の「省エネ大賞」で最高賞の経済産業大臣賞、「第10回エコプロダクツ大賞」で推進協議会特別賞（節電優秀賞）を受賞しました。2017年12月末現在で当社はこの自販機を約8,500台展開しており、今後も推進していきます。

※2012年度製造の同型機平均値比（日本コカ・コーラ社調べ）

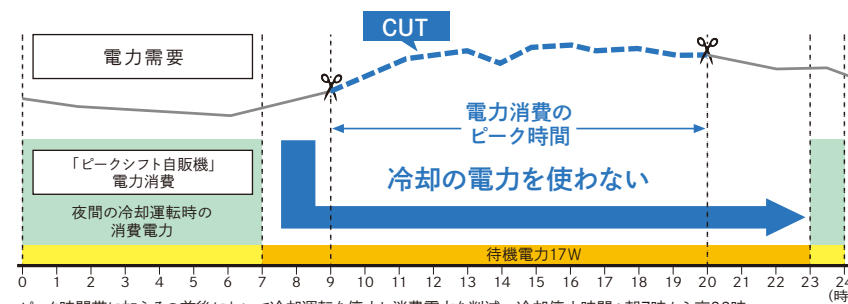
### 輪番節電チャート

9～20時の「ピーク時間帯」に、冷却のためのコンプレッサー機能を輪番で停止することにより、15%の節電を目指します。



「ピークシフト自販機」

### 時間帯別電力需要の推移と「ピークシフト自販機」の電力消費イメージ図



ピーク時間帯に加えその前後において冷却運転を停止し消費電力を削減。冷却停止時間：朝7時から夜23時  
出典：東京電力HPより2012年6月1日の電力使用実績

## 循環型社会の実現のために

### ゼロ・エミッション

札幌工場では、2000年より廃棄物の埋め立てと単純焼却処理をすべて廃止して、廃棄物全量をリサイクルするゼロ・エミッションに取り組んでいます。コーヒー、茶製品の生産量増加に伴い廃棄物排出量は増加傾向にありますが、2001年からのゼロ・エミッションを継続達成しています。

### ゼロ・エミッションの内容

リサイクル前	リサイクル後	工場廃棄物排出量 (単位:t)		
		2015年	2016年	2017年
コーヒーかず、茶かず	肥料	4,282	5,570	5,910
紙類	再生紙、ダンボール	174	179	162
プラスチック類	再生プラスチック、固形燃料	164	149	161
金属類	再生金属	76	85	84
汚泥	セメント原料、肥料	50	43	42
ガラス類	ガラスびん	0	0	0
一般廃棄物	発電、暖房燃料	7	12	14
合計		4,753	6,038	6,373

### 容器リサイクル

空容器の回収とリサイクルに力を入れています。回収した容器は自社または専門業者によりPET・アルミ・スチールなど材質別に分別し、再資源化されます。

容器別	リサイクル率 (2016年度)
アルミ缶	92.4%
スチール缶	93.9%
PETボトル	83.9%
ガラスびん	75.4%

## VISION

**2030年ビジョン**

容器の

廃棄物ゼロ社会の実現を目指すため、コカ・コーラシステムでは2030年を目標年とする新たな容器ビジョンに取り組んでいます。

- PETボトルの原材料として、可能な限り、枯渇性資源である石油由来の原材料を使用しません。原材料としてリサイクルPETあるいは植物由来PETの採用を進め、PETボトル一本あたりの含有率として、平均して50%以上を目指します。
- 政府や自治体、飲料業界、地域社会と協働し、国内のPETボトル缶の回収・リサイクル率の更なる向上に貢献するべく、より着実な容器回収・リサイクルスキームの構築とその維持に取り組めます。国内で販売した自社製品と同量量の容器の回収・リサイクルを目指します。

- 清掃活動を通じて、地域の美化に取り組めます。また、容器・ゴミ、海洋・ゴミに関する啓発活動に積極的に参画していきます。