



# エコ・ファーストの約束

～環境先進企業としての地球環境保全の取組～

平成20年6月24日

環境大臣 鴨下 一郎 殿

キリンビール株式会社

代表取締役社長 三宅 占二

キリンビール株式会社は、穀物・ホップ・果実・水など自然の恵みを原料として、ビール等の酒類を製造・販売する会社としての社会的責任を踏まえ、法令遵守を徹底するとともに、環境負荷の軽減を通じ積極的に社会貢献するため、以下の取組を進めてまいります。

## 1. 容器包装の3R(発生抑制・再使用・再生利用)を適正かつ積極的に推進します。

- 容器包装3R推進環境大臣賞を受賞したビール用軽量リターナブル大びん(従来比21%軽量化)、業界最軽量の204種アルミ缶(従来比18%軽量化)、コーナーカットカートン(従来比1%軽量化)などで培った開発体制を活用して、製造から輸送・使用・リサイクルに至る商品のライフサイクル全体で、更に環境負荷の低い容器の開発に努めます。
- 2012年までに6色パック紙を5%軽量化(2007年比)することを当面の目標とし、更なる軽量化に努めます。また、アルミ缶を中心とした容器において更なる軽量化の取組を推進します。
- リターナブルびんシステムの維持・啓発に努め、容器の再使用を推進します。
- 容器開発において、できるだけ単一素材を目指し、複数素材では分類が簡単で再生利用しやすい形状とします。又、リサイクル関係団体と連携して、容器の再生利用を推進します。

## 2. 再資源化の取組を積極的に推進します。

- ビールや発泡酒の製造工程で発生する仕込粕の飼料・土壌改良材・キノコ増地への資源化や、廃棄プラスチック類のプラスチックパレット原料への再利用など、様々な副産物・廃棄物の再資源化率100%を継続します。
- 国家プロジェクトの「バイオ燃料地域利用モデル実証事業」への参画を通して、より高度な仕込粕の再資源化に向けて、バイオエタノールなどへの用途開発を進めていきます。

## 3. 地球温暖化の防止に向けた取組を積極的に推進します。

- 都市ガスへの燃料転換、排水処理の過程で発生するメタンガスを燃料に利用する自社発電設備の導入など、工場が発生するCO2を削減する取組を継続します。
- 2012年までに、工場のCO2総排出量を50%、排出原単位を45%削減(1990年比)します。
- トラック1台あたり10数%のCO2削減効果のあるトラック総重量20トン車から25トン車への切り替えや、飲料会社等との共同配送により、トラック延べ台数を減らす取組を進めます。又、輸送ルートを見直し、輸送距離を短縮する取組を行います。
- 2012年までに、製品輸送のCO2排出原単位を6%削減(2008年比)します。
- LCA手法<sup>※</sup>によるCO2排出量はか環境情報の「見える化」に向け、努力します。  
※製品等による環境への負荷を原料調達、生産、消費・使用、廃棄という一連のプロセスにおいて定量的、科学的に把握・評価する手法。
- 「めざせ!1人、1日、1kg、CO2削減」運動をグループを挙げて取り組みます。

## 4. 全国の工場の水源地を守る取組を積極的に推進します。

- 全国の工場を中心に「水源の森づくり」活動を継続するほか、地域の森林保全活動に参加していきます。

キリンビール株式会社は、上記取組の進捗状況について、定期的に公表するとともに、環境省への報告を行ってまいります。

KIRIN



# 麒麟ビールの容器包装 3 R の取組み

容器包装 3 R 推進全国大会

## びんの軽量化

2003年6月全国切替完了

従来びん



21%軽量化

重量	475g (従来びん605gの )
形状	高さは従来びんと同じ、胴径は
外觀	強度確保のためのセラミックスコーティングの影響でややメタリックな光沢あり
強度	従来びんと同等以上
すり傷	従来びんよりつきにくい
輸送効率	従来びんより
リサイクル性	従来びんと同様 (カレットとして再利用可能)
衛生性	従来びんと同様

従来びん



約束  
かつ積

(発生抑制・再使用・再生利用)を適正  
す。

### 缶の軽量化による発生抑制

缶の販売が伸びるなか、缶の軽量化は重要なテーマになっています。強度を保つために、胴部だけでなく上蓋に注目。上蓋の口径を小さくすることで、以前の缶に比べ、26%軽量化できました。これにより、アルミ缶地金製造のエネルギー（首都圏の家庭が消費する電力の約4.7日分）と、年間約2.6万tのアルミ資源の節約を実現しています。



### コーナーカットカートンによる発生抑制

コーナーカットカートンを開発し使用しています。8角カートンは、カートンの角を取ったもので、その分だけカートン使用量を減らすことができます。縦の面が8つになったことで、垂直方向の耐力が上がり、カートン自体も、若干ではありますが、薄くすることが出来ました。あわせて、カートン使用量を減らし、省資源化に貢献しています。



ビール、発泡酒、新ジャンル、チューハイ等の250ml缶、350ml缶、500ml缶の全商品に導入している「コーナーカットカートン」が、ニューヨーク近代美術館(The Museum of Modern Art, New York)で2005年「SAFE: リスクに挑戦するデザイン」展に出展されました。

### 6缶パックへの取り組みによる発生抑制

6缶板紙パックを使用しない商品の推奨

350・や500の缶ビールには、段ボールケースに24缶バラで入っているタイプと、6缶パックが4個入っているタイプがあります。ケースで購入するお客様へは、24缶バラで販売するように販売店にお願いをしています。

