


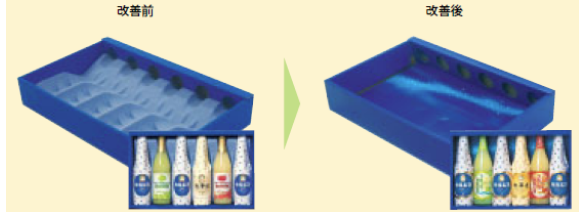

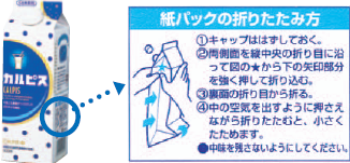



46.	株式会社伊藤園	
対象商品	清涼飲料	
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	○
	② 詰め替え化	
	③ 簡易包装	
	④ リユース	
	⑤ 易リサイクル化	○
	⑥ その他	○
取組概要	ペットボトル	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>2002年度から「お〜いお茶 500mlPET ボトル」を20%、2004年度から「20PET ボトル」を約15%軽量化した。</p> <p>また、ホット PET ボトルのキャップは、従来内側と外側で異なる素材を使用していたが、同一素材に改良し、減量化した。(2007年実施)</p> 
		<p>&lt;⑤易リサイクル化&gt;</p> <p>「お〜いお茶」の PET ボトルを、緑色の着色 PET ボトルからリサイクルのしやすさのために、透明のものに変更した。(2003年実施)</p> <p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>消費後の空容器の PET ボトルは回収し選別される。選別された PET ボトルは再商品化工場で再生 PET 樹脂となり、繊維やシート、PET ボトルに再生利用される。20PET ボトルの「お〜いお茶 緑茶取っ手付き」と「天然ミネラルむぎ茶取っ手付き」の取っ手には、再生 PET 樹脂が使われている。(2005年実施)</p>  <p>伊藤園のルートセールスマンが自動販売機横の空き容器入れから回収した全ての PET ボトルや缶は、契約先に委託して確実にリサイクル処理している。</p>

<p>プラスチック製容器包装</p>	<p>&lt;⑤易リサイクル化&gt;</p> <p>1998年から、PETボトルのラベルにミシン目を入れ、分別しやすいよう改良した。また、ミシン目を1本から2本に増やしたり、ミシン目の位置がわかりやすいように矢印をつけるなど、はがしやすく改良している。</p>  <p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>1999年より、茶葉製品の包装材の内面フィルムを、塩化ビニリデンからダイオキシン発生の恐れがないPET系樹脂フィルムに変更した。</p> 
<p>出典</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 伊藤園社会・環境報告書 2002、2003、2005、2007</li> <li>・ 株式会社伊藤園ホームページ</li> <li>・ 株式会社伊藤園提供資料【食品産業センター3R取組みに関するアンケート調査】</li> </ul>

47.	カルピス株式会社	
対象商品	清涼飲料	
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	○
	② 詰め替え化	
	③ 簡易包装	
	④ リユース	
	⑤ 易リサイクル化	○
	⑥ その他	○
取組概要	ガラスびん	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>2001年に、「カルピス」シリーズ4種類のびんを減量化し、年間で1,111tの資源使用量を削減した。</p>
	ペットボトル	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>2007年に、1LPETボトルを6g軽量化し、年間6.8tの資源使用量を削減した。また、群馬工場のPETボトル成型設備でつくられた非耐熱PETボトルは、500mlPETボトルが26.8gから22.8gへと、約15%の軽量化となっており、この結果、2008年度の省資源量は、16.1tであった。</p> <p>&lt;⑤易リサイクル化&gt;</p> <p>回収後のリサイクルの観点から、「カルピスウォーター」のPETボトルを従来の着色ボトルから透明ボトルに変更した。</p> 
	紙製容器包装	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>2001年にギフト用箱の中仕切りを、かさばるパルプモールドから再生紙利用で容積を取らない紙製パットに変更した。これにより、ギフト箱のサイズを縮小することが可能になり、資源使用量を196t削減した。</p>  <p>また、2002年から化粧箱のふたと箱を図の通り折りたたみやすい構造に改良を行った。</p>

	 <p>2007年にはギフトセット用化粧箱を 32g 軽量化し、年間で 5.9t の資源使用量を削減した。</p> <p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>2004年にリニューアル発売した「カルピス」紙容器は、ゴミの減容化を図るため、飲み終えた後に、小さく折りたためるよう折り目をつけた。</p> 
<p>プラスチック製容器包装</p>	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>2005年にPETボトルの樹脂キャップを 2.9g から 2.7g へと 0.2g 軽量化し、年間で 83.2t の資源使用量を削減した。また、2006年には別なPETボトルの樹脂キャップについても 3.4g から 3.1g へと 0.3g 軽量化を行い、資源使用量を 19.0t、同 2007年には 32.3t 削減した。2008年度は、PETボトルや樹脂キャップ、ラベル（シュリンクフィルム）等の軽量化を行い 119 トンの省資源化に貢献した。</p> <p>500mlPET ボトルのハーフシュリンクラベルについても 0.2g 薄肉化され、年間で 8.1t の資源使用量削減となった。</p> <p>また、軽量化以外にも、環境への配慮をテーマとし、2009年3月より、「Welch's」(ウェルチ) 800ml PET ボトルのラベルを再生原料に変更した。</p> 

種類	軽量化前後の重量(g)			省資源 化量(t)
	前	後	差	
280ml PETボトル軽量化	24.6	23.5	△1.1	16.1
樹脂キャップ軽量化	3.4	3.0	△0.4	96.0
缶用段ボール軽量化	160.0	147.0	△13.0	4.4
ホット用ラベル軽量化	0.9	0.8	△0.1	1.5
キャップラベルのロール化	0.9	0.6	△0.3	1.0
合計				119.0


<⑤易リサイクル化>

炭酸飲料の 1.5L PET ボトルのラベル（シュリンクフィルム）は一般的にミシン目がないものが多く、ラベルを剥がしづらいという声があった。このため、分別収集の促進のために技術検討を行い、「カルピスソーダ」1.5LPET ボトルのラベルにミシン目を入れ、リサイクル時の利便性の向上を図った。



出典

- ・ カルピス CSR レポート 2007、2008、2009
- ・ カルピス社会・環境報告書 2006
- ・ カルピス環境報告書 2001～2005
- ・ カルピス株式会社提供資料【食品産業センター 3R 取組みに関するアンケート調査】

48.	株式会社ポッカコーポレーション																																				
対象商品	清涼飲料水																																				
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	○																																			
	② 詰め替え化																																				
	③ 簡易包装	○																																			
	④ リユース																																				
	⑤ 易リサイクル化	○																																			
	⑥ その他	○																																			
取組概要	ガラスびん	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>&lt;③簡易包装&gt;</p> <p>「ポッカレモン 100」（150ml、300ml、450ml）では、びんの成型方法を工夫し、強度は従来品並みを維持し、ガラスの軽量化を図った。さらに従来の 150ml 商品では情報提供の目的から化粧箱を使用していたが、これを首掛け POP に変更し、紙の使用量も大幅に削減し、3 品に使用する紙資材の使用量も約 95%削減。これらの取組で、容器包装の製造時に排出される CO2 の排出量を 10%以上削減した。</p>																																			
		 <p>■各商品のびん重量の比較</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>現行びん重量(g)</th> <th>新びん重量(g)</th> <th>削減量(g)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150ml</td> <td>143</td> <td>135</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>300ml</td> <td>230</td> <td>190</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>450ml</td> <td>280</td> <td>240</td> <td>40</td> </tr> </tbody> </table> <p>■「ポッカレモン 100」の 3 品びんに使われるガラスの総使用量比較</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>現行総使用量(t)</th> <th>新総使用量 (t)</th> <th>削減量 (t)</th> <th>削減率(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>びん</td> <td>2,230</td> <td>1,968</td> <td>262</td> <td>11.7</td> </tr> </tbody> </table> <p>※2006 年度販売量での比較</p> <p>■「ポッカレモン 100」3 品の包装に使用する紙の総使用量比較</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>現行総使用量(t)</th> <th>新総使用量 (t)</th> <th>削減量 (t)</th> <th>削減率(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>紙</td> <td>88.4</td> <td>4.7</td> <td>83.7</td> <td>94.7</td> </tr> </tbody> </table> <p>※2006 年度販売量での比較</p>			現行びん重量(g)	新びん重量(g)	削減量(g)	150ml	143	135	8	300ml	230	190	40	450ml	280	240	40		現行総使用量(t)	新総使用量 (t)	削減量 (t)	削減率(%)	びん	2,230	1,968	262	11.7		現行総使用量(t)	新総使用量 (t)	削減量 (t)	削減率(%)	紙	88.4	4.7
	現行びん重量(g)	新びん重量(g)	削減量(g)																																		
150ml	143	135	8																																		
300ml	230	190	40																																		
450ml	280	240	40																																		
	現行総使用量(t)	新総使用量 (t)	削減量 (t)	削減率(%)																																	
びん	2,230	1,968	262	11.7																																	
	現行総使用量(t)	新総使用量 (t)	削減量 (t)	削減率(%)																																	
紙	88.4	4.7	83.7	94.7																																	

※ 「現行総使用量」は 150ml の外箱の総量。「新総使用量」は 3 品 (150ml、300ml、450ml) の首掛け POP の総量

■容器・包装の製造に係る CO2 排出量の比較

	現行CO <sub>2</sub> 排出量(t)	新CO <sub>2</sub> 排出量(t)	CO <sub>2</sub> 削減量(t)	CO <sub>2</sub> 削減率(%)
びん	1,115	984	131	11.7
紙	5.5	3.2	2.3	41.1
計	1,120.5	987.2	133.3	11.9

※2006 年度販売量での比較

<⑤易リサイクル化>

「ポッカレモン 100」や焼酎用シリーズのキャップは、びんと分離できるようになっている。



<⑥その他>

「キレートレモン」にも採用している緑色のびんは、緑色のカレットを 90% 以上使用したエコロジーボトルを採用している。

紙製  
容器  
包装

<⑤易リサイクル化>

<⑥その他>

国産の間伐材などを 30%以上使用した紙容器の飲料を販売している。2009 年の春の時点でポッカのカートカン飲料は、全部で 14 種類あり、様々なジャンルにわたって飲料業界屈指の品揃えを誇っており、自動販売機やスーパーなどの小売店にて販売している。カートカン飲料を飲むことにより、間伐材が有効に活用できること、さらに緑の募金に寄付されることから、知らず知らずのうちに“いつの間にか”森を育む循環型社会への貢献ができるような仕組みになっている。

また、無菌充填なので「おいしさ」や「香り」の変化が少なく、常温で最大 270 日の賞味期限など、長期間の保存が可能となっている。さらに、主に紙素材でできていることから、牛乳パックと同様にトイレットペーパーやティッシュペーパーなどにリサイクルが可能で、ごみの減量にも役立っている。

※ 『カートカン』という容器名の由来は、紙を意味する「カートン」と一般的な飲料容器として普及している金属容器である「缶 (CAN)」を合わせた造語)

		
<p>プラスチック製容器包装</p>	<p>&lt;⑤易リサイクル化&gt; &lt;⑥その他&gt;</p>	<p>ペットボトルのラベルには、はがしやすいようミシン目が付いているが、ミシン目の位置を矢印で示し、わかりやすいように心がけている。この他に何の素材かがわかる「識別マーク」が付いており、ひと目で分別することができるようになっている。また、ペットボトルも薄肉化を進めている。</p> 
<p>出典</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ポッカコーポレーション環境報告書 2005～2009</li> <li>・食品包装 2007年10月号</li> </ul>



49.	UCC 上島珈琲株式会社	
対象商品	清涼飲料水	
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	○
	② 詰め替え化	
	③ 簡易包装	
	④ リユース	
	⑤ 易リサイクル化	○
	⑥ その他	○
取組概要	ガラスびん	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;&gt;  ザ・ブレンド 114、117 のキャップを軽量化した。  ※ 過去改善 従来品比 5.8g 軽量化</p>  <p>5.8g軽くなりました</p> <p>&lt;⑤易リサイクル化&gt;  ラベルを貼る糊を改良し、剥がしやすくした。</p> 
	ペットボトル	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;  PET ボトルの胴部分にくびれを入れ、従来品比 5.0 g の軽量化を行った。</p> 
	紙製容器包装	<p>&lt;⑤易リサイクル化&gt;  ギフトボックスに「箱のたたみ方」を表記している。また、箱の四隅にはミシン目を入れて、廃棄しやすくとためるようになっている。</p>



プラスチック製容器包装

<①軽量化・薄肉化・小型化>

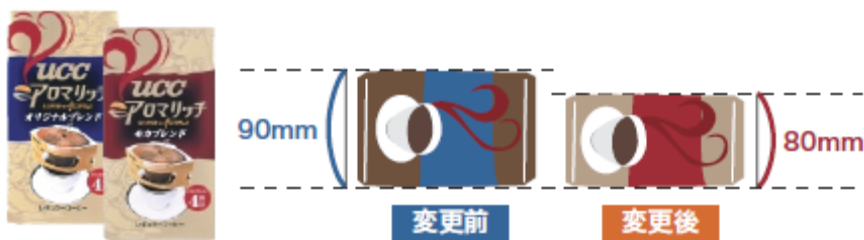
UCC ブラック無糖 PET900ml、他 7 製品について、樹脂キャップを 1 個あたり 0.28g 軽量化し、キャップ素材使用量を約 1t 削減した。



従来品：2つのパーツ  
変更品：1つのパーツ  
(青い部分)

ラテプレッソグロッソ（チルド製品カップ）に「圧縮シュリンクカップ」を採用し、5.0g の軽量化を行った。

UCC スーパーアロマ・アロマリッチ（4p、6p）では、個包装を小さくし小型化を行った。また、保存性を保ちながらフィルム肉薄化を行い、500g 製品で 1 袋あたり約 1g の減量を実現した。






<⑤易リサイクル化>

ミシン目に加え、よりラベルを剥がしやすくするため易剥離を採用し廃棄しやすくした。

※ 501ml 以上のホームサイズでは業界初

		 <p>&lt;⑥その他&gt;  スーパーアロマアロマリッチ 3 種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。</p>  <p>バイオマス マーク</p>
出典		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 2005 年度、2006 年度、2008 年度、2009 年度 UCC 環境報告書</li> <li>・ PACKPIA 2005 年 11 月号</li> </ul>

50.	大塚製薬株式会社	
対象商品	清涼飲料水	
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	○
	② 詰め替え化	
	③ 簡易包装	
	④ リユース	
	⑤ 易リサイクル化	○
	⑥ その他	○
取組概要	ペットボトル	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt; &lt;⑤易リサイクル化&gt;</p> <p>2007年6月に、日本で初めてとなる『陽圧無菌充填方式』を採用した500mlペットボトルを開発し、約30%のリデュースを実現した。このペットボトルは、キャップ開栓前までは、流通過程における十分な強度を保ち、開栓後はしなやかな感触に変化するため、飲用後はラベルがはがしやすく、また子供でも容易につぶせるため、リサイクルに適しており、平成19年度容器包装3R推進環境大臣賞の製品部門において、「最優秀賞」を受賞している。</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>2009年8月からは、ポカリスエット900mlPETボトルにおいても、自社でPET樹脂からプリフォームを生産し、プリフォームをブロー機によって膨らませ900mlPETボトルを作り、「陽圧無菌充填方式」を採用することにより、従来容器より約30%（当社900mlPETボトルの従来容器重量約41gから、エコボトル約29gへ約12gの軽量化）の減量化を実現した。</p> <p>ポカリスエット900mlエコボトルは、容器のリデュースとともに、ボトルの「持ちやすさ」、「リサイクル時のつぶしやすさ」など、利用者のユーザビリティ（使いやすさ）にも配慮している。形状は、従来の角形からより手になじみやすい丸形に変更し、ボトルの中央部には“くびれ”を設け、女性でも片手で持ち運びやすいようにした。さらに、ボトルの減量化により薄くなった側面には、リブ（波状の溝）をつけ、強度を持たせた。これにより、PET樹脂では</p>


	<p>年間約 276 トン (12g 軽量化/本×年間製造販売本数約 2,300 万本)、また CO2 排出量に換算すると、年間約 882 トン※の削減効果が見込まれる。 また、同時にラベルの厚みを約 20%薄くし、1g の減量化を図った。</p> <p>※：CO2 算出基準：「平成 15 年度 容器包装ライフサイクル・アセスメントに係る調査事業 報告書」 財団法人 政策科学研究所 2004 年 5 月</p>  <p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>2007 年度から、空ボトルの自社生産を開始し、国内 3 工場ですプリフォーム (PET ボトルの原型) の調達に切り替えている。プリフォームの搬送に切り替えることで、本来の PET 樹脂削減量のみならず、国内物流上においても CO2 排出量を削減することが可能となった。</p>
<p>プラスチック製容器包装</p>	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>各種 PET ボトル用ラベルに使用している延伸ポリスチレンフィルムの厚みを、従来の 60 ミクロンから 50 ミクロンへ可能な限り順次、薄肉化し、2L 入り製品を除いたすべての製品に採用した。(約 17%の軽量化)</p> <p>また、ラベルの取り外しが容易になるミシン目を業界にさきがけて導入している。ポカリスエット 500ml 用ラベルでは、さらに厚みを 50 ミクロンから 40 ミクロンへ薄肉化し、約 17%の減量化を実現しており、さらなるプラスチックの削減効果が見込まれる。</p> <p>ポカリスエットやエネルゲンの粉末製品用、カロリーメイトゼリー用のパウチフィルムでは、使用しているアルミ箔の厚みを従来の 9 ミクロンから 7 ミクロンに薄肉化した。これにより、パウチフィルムとして約 5%の軽量化が実現し、アルミの使用量も年間使用量に換算して 12t 以上減量している。</p>  <p>また、カロリーメイトブロック (佐賀工場) やザ・カルシウム、乳児用ポカリスエット粉末製品に使用している個装箱の集積包装用ラップフィルムの厚みを 30 ミクロンから 25 ミクロンに変更し、約 17%の軽量化。これにより、年間使用量として約 3.6t の減量となっている。</p>
<p>出典</p>	<p>・大塚製薬環境社会報告書 2005、2006、2007、2009</p>

	<ul style="list-style-type: none"><li>• PACKPIA 2005 年 11 月号</li><li>• 食品包装 2007 年 10 月号</li></ul>
--	--

51.	株式会社吉野家	
対象商品	テイクアウト商品	
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	○
	② 詰め替え化	
	③ 簡易包装	
	④ リユース	○
	⑤ 易リサイクル化	
	⑥ その他	
取組概要	プラスチック製容器包装	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>弁当容器については保温、断熱、勘合はもちろん剛性まで考慮して仕様を決定しており、重量比で2%の減量化を達成した。また、弁当袋についても店舗テイクアウトで考えられる負荷重量を考慮した中で、最も薄肉で耐えられる仕様（配合・強度）に変更を行った。店舗で使用しているごみ袋については店舗から排出されるごみを想定した強度（引っ張り・突き刺し）を算出している</p>
	その他	<p>&lt;④リユース&gt;</p> <p>2009年3月より順次、リターナブル箸の導入を全国の吉野家で進めている。リターナブルとは、洗浄して繰り返し使用できるという意味で、割箸の代替品として使用することで使用済み箸のゴミの削減に大きく貢献している。樹脂製の箸に切り替えることで、森林資源保護としては、年間、原木換算で約14,000本、6,345tのCO<sub>2</sub>削減効果になると試算しており、年間710tのゴミ削減を見込んでいる。</p> <p>衛生管理については、給食センターの事例に倣い温度殺菌にて対応し、安全面でも考慮している。</p>
出典	・ 吉野家ホールディングス CSR 報告書 2009	

52.	株式会社松屋フーズ	
対象商品	テイクアウト商品	
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	
	② 詰め替え化	
	③ 簡易包装	
	④ リユース	
	⑤ 易リサイクル化	
	⑥ その他	○
取組概要	紙製容器包装	<p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>弁当容器は、従来、容器全体でプラスチック製のものを使用していたが、一部紙製の容器に変更した。</p> 
	その他	<p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>これまで、使い捨て割り箸が使用されていたが、森林環境の保全と廃棄物削減の観点から、2008年より店内の箸は、洗浄して何度も使える合成樹脂性の箸を導入した。</p> 
出典	・ 松屋ホームページ	



53.	株式会社モスフードサービス	
対象商品	テイクアウト商品	
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	
	② 詰め替え化	
	③ 簡易包装	
	④ リユース	
	⑤ 易リサイクル化	
	⑥ その他	○
取組概要	紙製 容器 包装	<p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>石油資源の使用量を削減するために、テイクアウト容器の素材を石油系プラスチックから代替素材へと変更を進めており、1999年からホットドッグ容器を発泡スチーロールから紙へ変更した。(2007年実施)</p> <p>2006年からは、前年度のテイクアウト容器・包装資材総量の半分を占めていたテイクアウト用ポリ袋を紙バックに変更した。(2007年実施)</p>  <p>テイクアウト用紙袋</p> <p>その他の取組としては、ペーパーナプキンは従来、6つ折のものが使われていたが、4つ折のものを採用し1枚あたりの紙材料の使用量を削減した。(2004年実施)</p>
	その他	<p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>2001年から、サラダ容器をプラスチックから非木材紙(葦)に変更し、2004年には、「モスライスバーガー」の包装紙を発泡ポリエチレンからパルプ系繊維へ変更した。2006年には、テイクアウト用の透明アイスカップをバイオプラスチックに、サラダ容器をコーンスターチ素材に変更した。(2007年実施)さらに、2009年にはサラダ容器を100%バイオマス素材のPLA(ポリ乳酸)に変更した。</p>
出典	<ul style="list-style-type: none"> <li>モスのコミュニケーションレポート 2007、2008、2009</li> <li>モスバーガーCSRレポート 2006</li> <li>モスフードサービス社会・環境報告書 2005</li> </ul>	

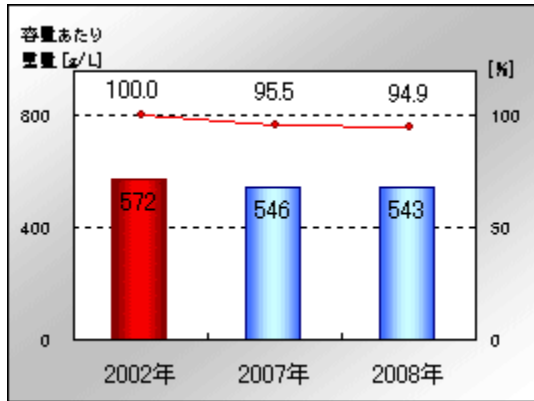
54.	スターバックス コーヒー ジャパン 株式会社	
対象商品	コーヒー豆、テイクアウト商品、イートイン商品	
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	○
	② 詰め替え化	
	③ 簡易包装	○
	④ リユース	○
	⑤ 易リサイクル化	
	⑥ その他	○
取組概要	紙製容器包装	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>ドリンク持ち帰りの際に倒れないよう固定するために使用するトレイを、シンプルな作りに変更した。折りたたみ式でかさばらないため、梱包箱の使用量が大きく削減され、輸送にかかる環境負荷も改善した。</p>  <p>ホットドリンクは、利用客が熱湯で火傷しないよう紙コップを2枚重ねで渡していたが、新たにリサイクルペーパーを活用した、スリーブ（手に触れる部分だけを手厚くカバーするもの）を開発し、2枚重ねの紙コップの利用を控えることとした。</p>  <p>&lt;③簡易包装&gt;</p> <p>持ち帰りの顧客に対しては、持ち帰り用の手提げの紙袋が必要かどうかを確認してから渡すオペレーションを自主的に導入している店舗もある。</p> <p>&lt;④リユース&gt;</p> <p>店内で飲料を飲む顧客には、希望に応じてリユース容器（マグ）を提供することにより、使い捨て容器を削減している。（※一部客席のない店舗を除く）。また、顧客がマイカップ（繰り返し使用可能なマグカップやタンブラー）を持参した場合、資源節約のお礼として、1996年の1号店オープン以来20円割引のサービスを実施している。</p> <p>2009年10月1日（木）～2009年11月3日（火）に「Bring My Cup」キャンペーンを実施し、期間中にドリンク購入の際、お店にマイカップを持参した顧</p>

		<p>客に対して通常の 20 円引を 50 円引きで提供した。期間中のマイカップ利用者数は延べ 1,016,590 人、CO2 排出抑制量は約 121,991kg※1 となった（非常に好評だったため、キャンペーン期間を 12 月 25 日（金）まで延長して実施）。</p> <p>※1 紙カップの製品ライフサイクル（原材料採集から製造、流通、使用、廃棄までの製品の一生）を通じての CO2 排出量を 120g（1 個あたり）として計算している。</p> <p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>ペーパーナプキンは、環境に配慮し、適切な森林管理の基準に従って取得されたパルプ及び牛乳カートンの再生パルプを使用している。また、ドリンクをかきまぜる木製マドラーは、顧客からのリクエストで、間伐材を使用したものを導入している。</p> <p>また、持ち帰り用の手提げの紙袋に、「We care about our environment. Please encourage recycling in your community.」とのメッセージを記載し、顧客へリサイクルを呼びかけている。</p>
	プラスチック製容器包装	<p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>量り売りのコーヒー豆を購入の際、コーヒーバッグ持参の顧客には、資源節約の協力のお礼として BEANS CARD（ビーンズカード）にスタンプのサービスを実施している。</p>
	その他	<p>&lt;⑥その他&gt;</p> <p>店舗への資材納品時に利用していたダンボールの使用を取り止め、リターナブルコンテナ（再利用可能なコンテナ）に切り替え、ごみの減量化を図っている。</p>
出典		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ スターバックス コーヒー ジャパン 株式会社HP</li> <li>・ スターバックス コーヒー ジャパンヒアリング</li> </ul>

55.	麒麟麦酒株式会社	
対象商品	酒類	
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	○
	② 詰め替え化	
	③ 簡易包装	
	④ リユース	○
	⑤ 易リサイクル化	
	⑥ その他	○
取組概要	ガラスびん	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>ガラスびんの外表面にセラミックスコーティングを施すことにより、従来の大びん（605g）より 21%軽くした軽量大びん（475g）を 1993 年に北海道地区から導入した。順次地域拡大し、2003 年 6 月に全国で 100%切り替えを完了した。20 本入り 1 ケースでは約 2.6kg も軽くなっている。また、小びんについても、ビールびんの外表面にセラミックスコーティングを施すことにより軽量化を実現し、従来の小びん（390g）より 10%軽くした軽量小びん（351g）を実現し、切り替えを完了した。</p> <p>軽量リターナブルびんの開発で 2007 年容器包装 3 R 推進環境大臣賞「優秀賞」を受賞した。</p> <p>&lt;④リユース&gt;</p> <p>麒麟ビールでは、専用のリターナブルびんを使用している。販売されたリターナブルびんはほぼ 100%回収され、ビール工場へ戻ってくる。戻ってきたびんは、空びん検査機で厳しくチェックされ、キズやヒビのないびんは、内外を徹底的に洗われた後、再びビールが詰められ販売される。丁寧に扱われたリターナブルびんの平均寿命は約 8 年で、その間約 24 回も再使用される。小さなキズや細かなヒビが入ったびんや、長い間使われたびんは、砕かれて「カレット」と呼ばれるガラスびんの原料になる。カレットは製びん工場で溶かされ、けい砂、ソーダ灰、石灰石を加え、再びリターナブルびんとして生まれ変わる。</p>
	紙製容器包装	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>6 缶パック板紙の重量削減に取り組み、350 缶用 500 缶用 6 缶パックの包装面積を減らし、紙重量約 7%減を実現。2009 年 6 月から順次、市場に投入し、全数切り替えを完了した。</p>

		
プラスチック製容器包装	<p>＜⑥その他＞</p>	<p>むぎ焼酎「白水マイルドパック」、いも焼酎「火唐（ぼから）パック」等、紙パック製品の樹脂ごみの削減の為、樹脂フィルム（シュリンク）を廃止した。フィルムを廃止した紙パック製品には、いたずら防止のため、改竄防止キャップを使用している。</p>
出典		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ キリンビール環境報告書 2008、2009</li> <li>・ キリングループ CSR レポート 2009</li> <li>・ KIRINGROUP CSR REPORT 2005</li> <li>・ 「H17 年度リデュース容器包装の省エネルギー・環境影響評価調査報告書」経済産業省</li> <li>・ 八都県市容器包装ダイエツト宣言「<a href="http://www.diet-youki.jp/index.php">http://www.diet-youki.jp/index.php</a>」</li> </ul>

56.	メルシャン株式会社																																					
対象商品	酒類																																					
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化	○																																				
	② 詰め替え化																																					
	③ 簡易包装																																					
	④ リユース																																					
	⑤ 易リサイクル化																																					
	⑥ その他																																					
取組概要	ガラスびん	<p>&lt;①軽量化・薄肉化・小型化&gt;</p> <p>ガラス瓶等の包装容器について環境負荷の低い容器を採用している。2007年は720mlのガラス瓶について8%の軽量化を行い、その結果2005年換算で約400tの削減になった。</p> <p>これまで720mlワイン瓶では2006年までに125g(1993年比28%)、スパークリングワイン瓶も同様に、720ml瓶で103g(11%)、360ml瓶で108g(19%)の軽量化を達成した。2007年には720mlワイン瓶の軽量化を進め、さらに26g(33%)の削減を達成した。</p> <p>■ガラスびんの軽量化</p> <table border="1"> <caption>ガラスびんの軽量化 (推定値)</caption> <thead> <tr> <th>年</th> <th>ワイン(720ml) [g]</th> <th>スパーク(720ml) [g]</th> <th>スパーク(360ml) [g]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1993</td><td>450</td><td>900</td><td>550</td></tr> <tr><td>1995</td><td>430</td><td>900</td><td>550</td></tr> <tr><td>1997</td><td>420</td><td>820</td><td>520</td></tr> <tr><td>1999</td><td>400</td><td>820</td><td>520</td></tr> <tr><td>2001</td><td>380</td><td>820</td><td>520</td></tr> <tr><td>2003</td><td>350</td><td>820</td><td>480</td></tr> <tr><td>2005</td><td>330</td><td>820</td><td>450</td></tr> <tr><td>2007</td><td>300</td><td>820</td><td>450</td></tr> </tbody> </table> <p>2008年の容量あたりの重量は、2002年に比べてガラスビンで94.9%となり、2002年の実績以下を維持している。</p>	年	ワイン(720ml) [g]	スパーク(720ml) [g]	スパーク(360ml) [g]	1993	450	900	550	1995	430	900	550	1997	420	820	520	1999	400	820	520	2001	380	820	520	2003	350	820	480	2005	330	820	450	2007	300	820	450
		年	ワイン(720ml) [g]	スパーク(720ml) [g]	スパーク(360ml) [g]																																	
1993	450	900	550																																			
1995	430	900	550																																			
1997	420	820	520																																			
1999	400	820	520																																			
2001	380	820	520																																			
2003	350	820	480																																			
2005	330	820	450																																			
2007	300	820	450																																			

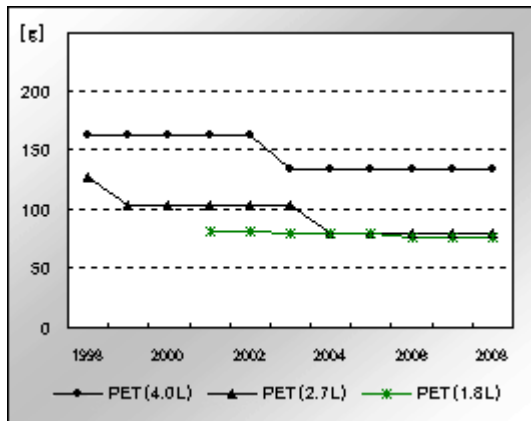


容量あたりのガラスビン重量

<①軽量化・薄肉化・小型化>

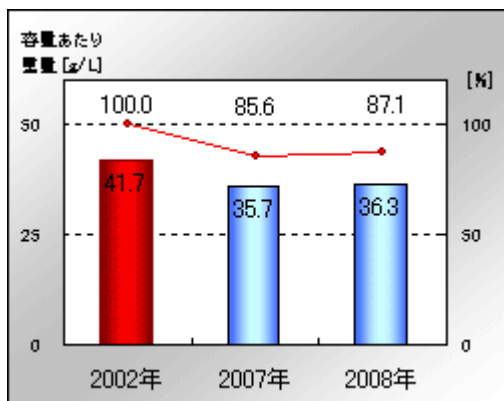
PET ボトルでは、1998年に比べ4.0Lで28g（17%）、2.7Lで23g（18%）、1.8Lで6g（7%）の削減を行っている。

■PET ボトルの軽量化



ペ  
ッ  
ト  
ボ  
トル

2008年の容量あたりの重量は、2002年に比べてPETボトルで87.1%となり、いずれも2002年の実績以下を維持している。




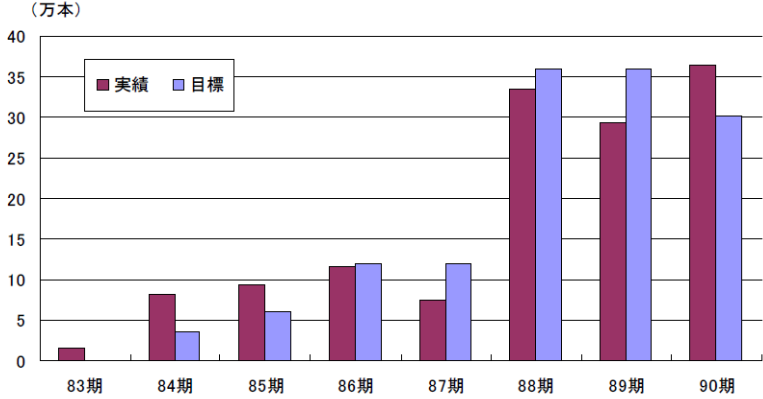
容量あたりのPETボトル重量

出典

- ・メルシャン株式会社 2008年、2009年環境報告書
- ・八都県市容器包装ダイエツト宣言「<http://www.diet-youki.jp/index.php>」

57.	大口酒造株式会社																														
対象商品	酒類																														
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化																														
	② 詰め替え化																														
	③ 簡易包装																														
	④ リユース		○																												
	⑤ 易リサイクル化																														
	⑥ その他																														
取組概要	ガラスびん	<p>&lt;④リユース&gt;</p> <p>6年前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。そのような中、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。</p> <p>リユースびんの回収率は年々上昇しており、2004年度の回収率は15%であったが、2008年度は29%となっている。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">R900ビンの実績</th> </tr> <tr> <th>年度</th> <th>出荷本数</th> <th>回収本数</th> <th>回収率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2004年度</td> <td>130万</td> <td>20万</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>2005年度</td> <td>160万</td> <td>34万</td> <td>21%</td> </tr> <tr> <td>2006年度</td> <td>166万</td> <td>38万</td> <td>23%</td> </tr> <tr> <td>2007年度</td> <td>164万</td> <td>46万</td> <td>28%</td> </tr> <tr> <td>2008年度</td> <td>165万</td> <td>47万</td> <td>29%</td> </tr> </tbody> </table>		R900ビンの実績				年度	出荷本数	回収本数	回収率	2004年度	130万	20万	15%	2005年度	160万	34万	21%	2006年度	166万	38万	23%	2007年度	164万	46万	28%	2008年度	165万	47万	29%
		R900ビンの実績																													
年度	出荷本数	回収本数	回収率																												
2004年度	130万	20万	15%																												
2005年度	160万	34万	21%																												
2006年度	166万	38万	23%																												
2007年度	164万	46万	28%																												
2008年度	165万	47万	29%																												
 <p>リユースびん (R瓶) 一升びんと 900ml びん</p>																															
出典	・ 大口酒造ホームページ																														



58.	朝日酒造株式会社																										
対象商品	酒類																										
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化																										
	② 詰め替え化																										
	③ 簡易包装																										
	④ リユース	○																									
	⑤ 易リサイクル化																										
	⑥ その他																										
取組概要	ガラスびん	<p>&lt;④リユース&gt;</p> <p>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。</p> <p>86期(2005年9月までの1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。</p>																									
		<p>当社使用のRびんには、肩の部分にマークが入っています。</p>  <p>(万本)</p>  <table border="1"> <caption>リユースびん回収実績と目標 (万本)</caption> <thead> <tr> <th>期</th> <th>実績</th> <th>目標</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>83期</td> <td>2</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>84期</td> <td>8</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>85期</td> <td>10</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>86期</td> <td>12</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>87期</td> <td>8</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>88期</td> <td>34</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>89期</td> <td>30</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>90期</td> <td>37</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table> <p>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。</p>	期	実績	目標	83期	2	0	84期	8	4	85期	10	6	86期	12	12	87期	8	12	88期	34	36	89期	30	36	90期
期	実績	目標																									
83期	2	0																									
84期	8	4																									
85期	10	6																									
86期	12	12																									
87期	8	12																									
88期	34	36																									
89期	30	36																									
90期	37	30																									

	<p>ご存知ですか？ この®マーク。 環境のことを 考えている人は、 もう選んでいます。</p> 
出典	・朝日酒造第 90 期環境報告書

59.	アサヒビール株式会社													
対象商品	酒類													
取組項目	① 軽量化・薄肉化・小型化													
	② 詰め替え化													
	③ 簡易包装													
	④ リユース	○												
	⑤ 易リサイクル化													
	⑥ その他													
取組概要	ガラスびん	<p>&lt;④リユース&gt;</p> <p>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。</p> <table border="1"> <caption>リターナブルびん回収率の推移</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> </tbody> </table> <p>※アサヒビールにおけるリターナブルびん回収率=回収本数÷出荷本数</p> <p>ワインではサントネージュワイン無添加ボトルで、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」を採用し、重量を 18%削減している。また軽量化にともなって、びん製造工程でのエネルギー消費量を削減、輸送積載効率が高まることで、輸送にともなう CO2 排出量も削減し、従来びんと比較してトータル約 195 トンの削減となる。</p>	年	回収率 (%)	2004	98.2	2005	101.8	2006	101.6	2007	100.2	2008	100.4
	年	回収率 (%)												
2004	98.2													
2005	101.8													
2006	101.6													
2007	100.2													
2008	100.4													
出典	・ アサヒビール株式会社HP													