

CO₂削減

バリューチェーン全体で省エネルギー・省資源に努めるとともに、地球温暖化防止のため、CO₂など温室効果ガスの排出量削減を進めています。

バリューチェーン全体でCO₂排出量を削減

商品開発・製造から物流、販売に至るまで、バリューチェーン全体でのCO₂排出量の削減を図るため、部門ごとに課題を設定し活動に取り組んでいます。

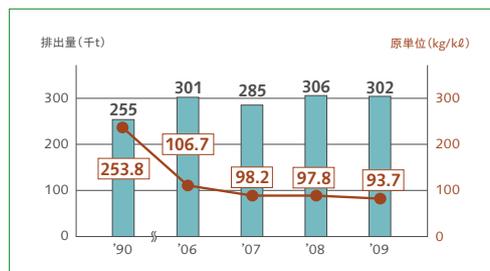
2009年には、新たな中期目標として、サントリーグループの国内事業活動全体でのCO₂排出量を2012年までに2007年比で20%削減し、204万トン(2007年実績:255万トン)とすることを掲げました。生産、物流部門における取り組みを強化しながら、容器の軽量化や省エネ型自動販売機の導入などをさらに進めることで目標達成をめざします。

生産活動での省エネ活動によりCO₂削減

生産活動においては、廃熱を回収して有効利用する蓄熱システムや、高効率ボイラーの導入など、さまざまな環境新技術の導入を行い省エネルギーに努めるほか、CO₂排出量の少ないガス燃料への転換、再生可能なクリーンエネルギーの導入を順次進め、CO₂削減を進めています。

2009年は、燃料転換の終了していない工場における燃料転換や、改善工事を重ねた結果、CO₂排出量は前年比1.3%減となり、原単位では同4.2%減となりました。

○CO₂排出量(国内24工場)



※総量で1990年比18.5%増、原単位で63%減
※原単位は製造1kℓあたりの排出量を表します

省エネルギー～コージェネレーションシステムの導入

天然ガスを燃料に自家発電し、発生する廃熱も同時に利用する「コージェネレーション(熱電併給)」システムを順次導入、エネルギー効率を高めることで、導入前に比べてCO₂排出量を20～30%削減しています。

主要工場で燃料転換を完了

重油に比べ熱量あたりのCO₂排出量が低く、いおう分をほとんど含まない都市ガス、液化天然ガス(LNG)を導入。2009年にはサングレイン(株)において燃料転換工事を行い、CO₂排出量を年間約3,800トン削減しました。これにより主要工場すべてで燃料転換を完了しました。

再生可能エネルギーも積極的に活用

サントリーグループでは、太陽光・マイクロ水力などの再生可能なクリーンエネルギーへの代替利用を進めています。

サントリービバレッジプロダクツ(株)神奈川綾瀬工場では、多様な省エネルギーシステムの導入ならびに風力・太陽光発電などの利用により、2008年に業界トップクラスのCO₂排出量の原単位を達成。2009年3月には、(株)日本総合研究所主催の「食品産業CO₂削減大賞」で農林水産大臣賞を受賞しています。

また、2010年4月に竣工したサントリー天然水南アルプス(株)白州工場(山梨県)では、業界最大規模の約490kWの太陽光発電パネルを設置。晴天時には工場で使用する電力の約20%をまかない、電力会社からの購入に比べてCO₂排出量約205トン(工場全体の排出量の2%)を削減します。このほか、サントリー天然水(株)奥大山ブナの森工場では、雪室(ゆきむろ)に冬季の雪を蓄え、春～夏季の冷熱負荷の一部に活用しています。



白州工場の太陽光発電



奥大山ブナの森工場の雪室

奥大山ブナの森工場が「新エネルギー百選」に

サントリー天然水(株)奥大山ブナの森工場(鳥取県)は、「雪室」(冬に積もった雪を貯蔵し、冷却用エネルギーとして使用)や「蓄熱システム」(生産で発生する排熱をタンク内に蓄え、必要なときに温熱を供給して再利用)などの省エネルギー技術が評価され、2009年「新エネルギー百選」(経済産業省とNEDO*が共催)に選ばれました。

※独立行政法人 新エネルギー・産業技術総合開発機構

グリーン電力の活用

サントリーホールでは、2006年より年間電力使用量の約25%にマイクロ水力発電によるグリーン電力を導入しています。また、バレーボールやラグビーの一部の試合においても「グリーン電力証書」システムを利用し、CO₂削減を図っています。



グリーンパワーマーク

環境に配慮した物流の実践

サントリーグループは、原材料の調達から商品をお客様にお届けするまでの物流・輸送業務において、モーダルシフトの推進とともに、自社開発の「統合配車®システム」を活用した高効率輸送を行っています。

2009年度は、販売数量が増加したものの輸配送量(重量×距離)をさらに効率化することで、CO₂排出量は前年度比1%減の約88,000トンとなりました。

○輸送時におけるCO₂排出量の推移

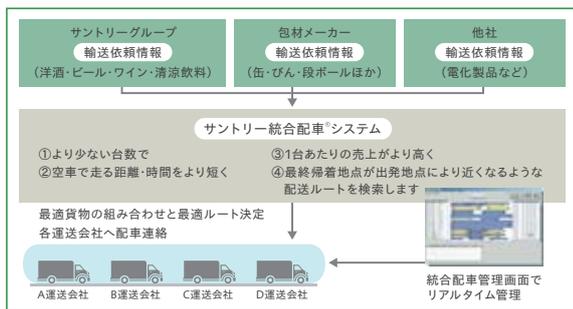


※販売数量と輸配送量は、2006年を100とした場合

「統合配車®システム」の拡充を推進

「統合配車®システム」は、サントリーグループ各社・調達先、さらに他社貨物まで含め、日々の物量・運送計画に基づき、統合配車センターが最短・最適の配車を行うものです。これにより台数・走行距離・空車走行を大幅に縮減し、輸配送時のロスを減らすことで、環境負荷の一層の低減を図っています。

○統合配車®システムのイメージ



第1回エコシップマーク認定事業者に

京都ビール工場と九州熊本工場間で、海上輸送とJRコンテナ便を併用した「モーダルシフト」を進め、CO₂排出量の削減を図りました。この取り組みが高く評価され、「エコシップ・モーダルシフト優良事業者選定委員会」から「第1回エコシップマーク認定事業者」に認定されました。



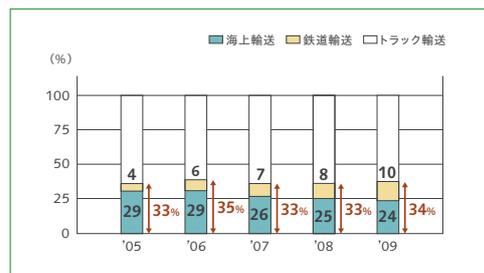
使用車両の大型化

走行台数の削減に向け、トレーラーなど大型車両への切り替えを進め、2009年は、工場から製品倉庫間の大型車両比率は99%に達しました。

モーダルシフトを推進

中長距離輸送では、トラックに比べてCO₂排出量が少ない鉄道・海上船舶輸送に転換するモーダルシフトを推進しています。2009年は海上輸送が1%減、鉄道輸送は2%増となり、モーダルシフト率は1%増の34%となりました。また、500km以上の輸送ではモーダルシフト率は74%に達し、国土交通省の目標(2010年までに50%)を大きく上回っています。

○モーダルシフト率の推移



環境配慮型自動販売機の設置を促進

サントリーグループは、自動販売機の電力使用をバリューチェーンにおけるCO₂排出量削減の重要課題と位置づけています。そこで、従来型に比べて電力使用量を約37%削減できる「ヒートポンプ式※自動販売機」を2007年から順次導入し、2009年末までに約17,500台を設置しました。今後も積極的に導入を進めていきます。

※ヒートポンプ: 冷却庫室で発生した熱を吸熱して加温庫室へ放熱することで熱を有効利用するしくみです



ヒートポンプ式自動販売機

キリングroupとの共同配送を実施

2009年7月から千葉県内(一部エリアを除く)において、サントリーフーズ(株)の物流拠点にキリンビバレッジ(株)の物流拠点の清涼飲料商品を集約すると同時に、千葉県内のお得意先に対し共同配送を行っています。この取り組みにより、両社合計で、年間のCO₂排出量を約46トン削減することが可能となりました。